オペレーター ガイド

日本語

Trendsetter Autoloader

653-00120B-JA 改訂 A
ドキュメント番号 731-00062A-JA 改訂 A

www.creo.com

Trendsetter Autoloader

オペレーター ガイド

creo™

著作権

Copyright © 2004 Creo Inc. All rights reserved.

Creo の書面による明示的な許可なくして、本マニュアルのすべてまたは一部を複製、頒布、出版、変更、または組み込むことはできません。本マニュアルの複製、頒布、出版、変更、または組み込みが許可されている場合は、著者帰属、商標凡例、または著作権表示を変更または削除することはできません。

Creo, Inc. の書面による明示的な許可なくして、電子的、機械的、複写、記録、またはその他のいかなる形式や方法でも、本ドキュメントのすべてまたは一部を複製、検索システムに格納、出版、商取引の開発を目的とした使用、または伝送することはできません。

本マニュアルは、Adobe Systems Incorporated の PDF（Portable Document Format）形式によっても頒布されています。お客様は、社内使用を目的として PDF ファイルから本マニュアルを複製することができます。PDF ファイルからコピーを作成する場合は、マニュアル全体を複製する必要があります。

商標

Creo 文字商標、Creo ロゴ、および本マニュアルで参照されている Creo の製品とサービスの名前は、Creo, Inc. の商標です。

Adobe、Acrobat、Adobe Illustrator、Distiller、Photoshop、PostScript、および PageMaker は、Adobe Systems Incorporated の商標です。

Microsoft、Microsoft Windows NT、Microsoft Windows 2000、および Windows は、Microsoft Corporation の商標または登録商標です。

Kimwipes は、Kimberly-Clark Corporation の登録商標です。

Mylar は、E. I. Du Pont de Nemours and Company の登録商標です。

その他の銘柄または製品名は、各所有者の商標または登録商標です。

FCC 準拠

本マニュアルで参照されている Creo 装置は、クラス A コンピューティング デバイスに対する FCC 規定のパート 15 の必要条件に準拠しています。住宅地域における Creo 装置の運用によってラジオまたはテレビの受信に有害な干渉が引き起こされる可能性があり、そのような場合は、お客様がご自分で干渉を除去する必要があります。

責任の制限

製品、ソフトウェア、またはサービスは、「現状有姿」および「利用可能な状態」で提供されています。お客様の契約書に明白に記述されている場合を除いては、Creo, Inc. は、商品性、および特定目的に対する適合性の保証その他一切の保証を明示であると黙示であるとを問わず、一切負うものではありません。

Creo Inc. は以下から生じた直接的、非直接的、付随的、特殊的、間接的、または懲罰的な損害（損害にはこれらすべてを含みますが、それだけに限りません）、利益の損失、業務上の信用、使用、データ、または無形資産の損失については一切責任を負わないことに、お客様は理解して同意されたものとします。(i) 製品またはソフトウェアの使用またはその能力の欠如、(ii) 購入された製品、商品、データ、ソフトウェア、情報、またはサービスから生じた代用の商品およびサービスの調達価格、(iii) 製品、ソフトウェア、またはデータの許諾されていないアクセスまたは変更、(iv) 第三者の声明または行為、(v) 製品、ソフトウェア、またサービスに関連するその他のいかなる事項。

本マニュアルのテキストおよび図は、説明および参照を目的として提供されています。これらが基づいている仕様は変更される可能性があります。本マニュアルの内容は、予告なしに変更されることがあります。Creo, Inc. または Creo, Inc. の子会社は、本マニュアルにおける技術上または編集上の誤りまたは脱漏の責任は一切負いません。また、付随的、間接的、非直接的、または特殊的な損害（本マニュアルの使用から生じた使用喪失、データの損失または変更、遅延、あるいは利益または貯蓄の損失を含みますが、それだけに限りません）についても一切責任を負いません。

特許

本製品は、以下の米国特許のうちの 1 つまたは複数を対象としています。

RE37,376	5,412,737	5,699,174	6,014,471	6,189,452	6,396,422	6,579,660
D478,608	5,420,702	5,699,740	6,016,752	6,191,882	6,407,849	6,587,211
4,558,302	5,420,722	5,708,736	6,043,865	6,204,874	6,409,331	6,589,710
4,743,091	5,459,505	5,713,287	6,060,208	6,205,364	6,414,755	6,590,635
4,992,864	5,473,733	5,742,743	6,063,528	6,208,369	6,422,801	6,593,064
5,049,901	5,481,379	5,764,374	6,063,546	6,214,276	6,425,565	6,601,888
5,113,249	5,488,906	5,771,794	6,072,518	6,217,965	6,430,136	6,605,407
5,132,723	5,508,828	5,785,309	6,090,529	6,252,241	6,435,091	6,609,459
5,155,782	5,509,561	5,802,034	6,093,447	6,252,522	6,441,914	6,611,363
5,157,516	5,517,359	5,813,346	6,096,461	6,255,033	6,443,571	6,618,187
5,177,724	5,519,852	5,818,498	6,098,544	6,260,482	6,450,092	6,628,435
5,208,818	5,576,754	5,854,883	6,107,011	6,266,080	6,456,396	6,632,584
5,208,888	5,579,115	5,861,904	6,112,663	6,266,134	6,471,335	6,637,329
5,247,174	5,583,551	5,861,992	6,115,056	6,267,054	6,476,342	6,637,860
5,249,067	5,592,309	5,875,288	6,116,160	6,268,948	6,476,931	6,640,713
5,283,140	5,594,556	5,894,342	6,121,996	6,270,204	6,477,955	6,641,772
5,291,273	5,600,448	5,900,981	6,130,702	6,283,589	6,493,064	6,641,978
5,305,091	5,608,822	5,934,196	6,134,393	6,295,076	6,494,965	6,646,669
5,323,248	5,615,282	5,946,426	6,136,509	6,299,572	6,503,691	6,648,468
5,325,217	5,625,397	5,947,028	6,137,580	6,318,266	6,509,903	6,652,088
5,339,176	5,625,766	5,958,647	6,147,789	6,328,408	6,511,163	6,654,147
5,343,059	5,636,330	5,966,504	6,158,345	6,336,708	6,520,084	6,660,997
5,355,446	5,649,220	5,969,872	6,159,659	6,340,817	6,530,317	6,661,561
5,359,451	5,650,076	5,973,801	6,164,637	6,352,816	6,541,181	6,665,048
5,359,458	5,652,804	5,986,819	6,165,658	6,353,216	6,544,336	6,665,121
5,367,360	5,680,129	5,995,475	6,180,325	6,366,339	6,545,772	6,670,986
5,384,648	5,691,823	5,996,499	6,181,362	6,371,026	6,550,388	6,684,783
5,384,899	5,691,828	5,998,067	6,181,439	6,377,739	6,564,018	6,704,123
5,412,491	5,696,393	6,003,442	6,186,068	6,387,597	6,567,713	

Creo Inc.
3700 Gilmore Way
Burnaby, B.C., Canada
V5G 4M1
電話： +1.604.451.2700
Fax： +1.604.437.9891
http://www.creo.com
ドキュメント番号 731-00062A-JA 改訂 A
最終更新日：２００５ １

目次

1 安全性 1

このガイドの対象読者 ... 2
危険、警告、および注意事項 ... 2
安全な設置、操作、およびメンテナンスのための重要事項 ... 3
　設置 ... 3
　操作 ... 3
　メンテナンス ... 3
安全性に関する情報 ... 4
安全のための機能 ... 6
　インターロック システム ... 6
　電源スイッチ ... 7
　緊急停止スイッチ ... 7
　アンロード テーブルの安全パネル ... 8
　音声警告 ... 8
その他の情報 ... 8

2 システムの概要 9

Trendsetter Autoloader システム ... 10
システム コンポーネント ... 10
Trendsetter Autoloader コンポーネント ... 11
　メディアをロードするためのコンポーネント ... 12
　オペレータ インターフェイスのコンポーネント ... 13
　自動アンロード用のコンポーネント ... 16
環境に関する仕様 ... 17
交換の必要な部品 ... 18
サポートされているメディア ... 19
　さまざまなメディア サイズ ... 19
　メディアの寸法 ... 19
　サポートされているメディア サイズ ... 20
　メディアの方向 ... 20
　メディアの処理 ... 21

3 操作 23

Trendsetter の始動 Autoloader ... 24
Trendsetter のシャットダウン Autoloader ... 25
自動操作 ... 25
手動バイパス ... 29
　メディアのロード ... 29
　イメージングされたプレートの取り外し ... 34
　自動操作への復帰 ... 34

プレートの見当 35
プレートの曲げとパンチング 35

4 メンテナンス 37

メンテナンス スケジュール 38
安全のために 40
外面の清掃 41
清掃時の推奨事項 41
汚れの除去 41
ロード ポジションとプレート ベイ ドアの清掃 42
出力デバイスの内部へのアクセス 42
前面パネルの開閉 43
ファン ボックス パネルの取り外しと取り付け 46
電源ボックス パネルの取り外しと取り付け 48
出力デバイスの内部の清掃 49
エッジ検出ストリップの清掃 49
プレート ローラーの清掃 51
エア サプライ フィルタの交換 52
圧縮エア サプライ フィルタ 53
吸気フィルタ 61
汎用塵除去キャビネット フィルタの交換 63
Mylar ストリップの交換 63

5 トラブルシューティング 67

オペレータが回復可能なエラー 68
警告メッセージ 68
エラー メッセージ 69
エラー メッセージと望ましい解決法 72
緊急停止スイッチのリセット 93
出力デバイスのリセット 93
詰まったメディアの出力デバイスからの取り外し 94
プレートの取り外し 95
トレーリングエッジ クランプの移動 97
画質上の問題 100
電源障害による問題 100
サーキット ブレーカーのトリップ 100
出力デバイスの空気圧の損失 101

A 部品番号 103

部品リスト 104

B ラベル 105

概要 ... 106
ID と認証ラベル ... 107
ID ラベル ... 108
クラス 1 レーザー製品ラベル ... 109
CDRH 認証ラベル ... 109
CE ラベル ... 110
CSA ラベル ... 110
FCC 認証ラベル ... 111
C-Tick ラベル ... 111
レーザーの安全性ラベル ... 112
露光ヘッド アパチュア ラベル ... 113
可動部品注意事項/レーザー危険警告/放射線の出力/クラス 4 レーザー製品ラベル ... 114
非インターロック式パネル危険ラベル ... 115
ドア インターロック危険ラベル ... 116
一般的な安全性ラベル ... 117
高圧漏れ電流ラベル ... 117
セーフティ インターロック オーバーライド ラベル ... 118
危険電圧ラベル ... 119
過熱表面注意ラベル ... 119
手を触れないでください警告ラベル ... 120
可動部品に注意ラベル ... 120
インターロック停止時に可動部品に注意ラベル ... 121
ソレノイド ロック ラベル ... 121
ヒューズ交換ラベル ... 122
最大 PSI/BAR ラベル ... 122
強力な磁場ラベル ... 123

C 法律上の遵守事項 125

規制認可を受けた型式名 ... 126
電気的および機械的な安全性 ... 126
EC 適合宣言書 ... 127
レーザーの安全性 ... 127
EMI/EMC 準拠 ... 128
ノイズの放出 ... 128

用語集 129

索引 133

1 安全性

このガイドの対象読者 2
危険、警告、および注意事項 2
安全な設置、操作、およびメンテナンスのための重要事項 3
安全性に関する情報 4
安全のための機能 6
その他の情報 8

このガイドの対象読者

このガイドは、Trendsetter® Autoloader 出力デバイスを操作したり、メンテナンスをする人を対象にしています。

このガイドを使用するには次の知識が必要です。

- 製版工程に関する実用的な知識
- Windows® オペレーティング システムの使用に必要な知識

このガイドでは、以下の状況を想定しています。

- Creo システムのハードウェア、ソフトウェア、およびネットワーク コンポーネントがすべてインストールされ、構成されており、それらが正しく動作している。
- Creo システムに送信されたファイルに、見つからないフォントや PostScript® エラーなど、事前点検中に解決可能なエラーが含まれていない。

出力デバイスの使用に関する質問は、出力デバイスのシリアル番号をメモした上で、認定されたサービス代理店にお問い合わせください。シリアル番号は、出力デバイスの背面の ID ラベルに記載されています。108 ページの「ID ラベル」を参照してください。

危険、警告、および注意事項

すべての危険、警告、および注意は、安全性に関する情報を提供するためのものです。危険、警告、および注意を無視すると、怪我をしたり、機器が損傷する恐れがあります。



危険： この項目は、非常に危険で、回避しないと人命にかかわる深刻な影響を及ぼす状況を示します。この項目は、怪我の危険が伴う事故を警告するもので、物的な損害に限定される事故を警告するためには使用されません。



警告： この項目は、潜在的に危険で、回避しないと人命にかかわる深刻な影響を及ぼす可能性のある状況を示します。この項目は、怪我の危険が伴う事故を警告するもので、物的な損害に限定される事故を警告するためには使用されません。



注意： この項目は、潜在的に危険で、回避しないと軽傷または中程度の怪我に至る可能性のある状況を示します。また、危険な行為や潜在的な物品損害の可能性を警告する場合もあります。

安全な設置、操作、およびメンテナンスのための重要事項

設置

出力デバイスの設置および初期設定は、認定されたサービス担当者によって行われる必要があります。出力デバイスを設置し、電源をオンにする際には、操作環境と接続の要件が満たされていることを確認してください。

操作



警告： Trendsetter Autoloader を使用する前に、このガイドを読み、理解しておく必要があります。

Trendsetter Autoloader を使用する際には、すべての安全に関する注意と望ましい手順に従う必要があります。このガイドは、Trendsetter Autoloader を操作する人が誰でも読めるようにしておくことが重要です。

このガイドの情報を読んで理解することを怠り、それに従わなかった場合、本製品の操作を誤り、危険な状況を発生させてしまう可能性があります。その結果、深刻な怪我をしたり、出力デバイスを損傷する可能性があります。

メンテナンス

第4章の「メンテナンス」に記載されたメンテナンス手順のみを行なってください。その他のメンテナンスおよびすべてのサービス作業は、認定されたサービス担当者のみによって行われる必要があります。



危険： 許可されない修理や変更を行わないでください。許可なく出力デバイスのパネルを取り外したり、デバイスの修理または変更を行うと、可視および不可視の高電力レーザー光線、可動機械部品、電気ショックなどの危険にさらされる場合があり、その結果、死または深刻な怪我に至る可能性があります。

安全性に関する情報

このガイド全体を通して、Trendsetter Autoloader の安全な操作に関連する指示や警告が示されています。次の指示に厳密に従うことが、マシンの安全な操作の上で重要です。



危険： アクセス パネルのインターロック システムを改造しないでください インターロック システムを改造すると、可視または不可視の高電力レーザー光線、および可動機械部品により人体への深刻な影響を受ける可能性があります。6 ページの「インターロック システム」を参照してください。



危険： 許可されない修理や変更を行わないでください。許可なく出力デバイスのパネルを取り外したり、デバイスの修理または変更を行うと、可視および不可視の高電力レーザー光線、可動機械部品、電気ショックなどの危険にさらされる場合があり、その結果、死または深刻な怪我に至る可能性があります。3 ページの「操作」を参照してください。



警告： アクセス パネルを開く場合は、回転ドラムが完全に停止するまで可動部品に手を触れないでください。出力デバイスの機械動作が、深刻な怪我や出力デバイスの損傷の原因となる危険性があります。6 ページの「インターロック システム」を参照してください。



警告： 認定されたメディアのみを使用してください。認定されていないメディアを使用すると、適用される法的規制を超える有毒なガス排出物にさらされる場合があります。その結果、不快感や病気、怪我、または身体障害が発生する可能性があります。19 ページの「サポートされているメディア」を参照してください。



警告： 粒子排出物が正しくろ過されない場合は、健康に害を及ぼす可能性があります。お使いのメディアに関連する排出浮遊物の一覧については、メーカーの製品安全データシート（MSDS）を参照するか、メーカーまたは代理店に直接お問い合わせください。



警告： 出力デバイスに水などの液体が入り込まないようにしてください。液体が入り込むと、感電して怪我をしたり、出力デバイスに損傷を与えることがあります。41 ページの「外面の清掃」を参照してください。



警告： 圧縮エア サプライ フィルタ ボールの清掃には、化学溶剤または強い洗剤を使用しないでください。これらを使用すると、プラスチック部品がひび割れる可能性があります。ひび割れたプラスチック部品が強い空気圧を受けると、部品が破裂して深刻な怪我や出力デバイスの損傷の原因となる可能性があります。53 ページの「圧縮エア サプライ フィルタ」を参照してください。



警告： ペースメーカーを使用している場合は、磁気クランプの取り扱いに注意してください。ペースメーカーを使用しているオペレータは、磁気クランプをペースメーカーから 7 cm 以上離すようにしてください。操作に不安がある場合は、医師またはペースメーカーの製造元にお問い合わせください。94 ページの「詰まったメディアの出力デバイスからの取り外し」を参照してください。



警告： エア サプライ フィルタの操作をするときには、圧縮空気の供給をオフにしてください。エア サプライ フィルタの点検や交換の前に圧縮空気の供給をオフにしないと、深刻な怪我や出力デバイスの損傷の原因となる可能性があります。53 ページの「圧縮エア サプライ フィルタ」を参照してください。



注意： クランプ タブの位置を正しく合わせていないと、ドラムの表面が損傷する可能性があります。97 ページの「トレーリングエッジ クランプの移動」を参照してください。



注意： プレートと磁気クランプを取り扱うときは、保護手袋を着用してください。プレートのエッジは鋭いので、保護手袋を着用しないと怪我をする可能性があります。29 ページの「手動バイパス」を参照してください。



注意： 出力デバイスでプレートのイメージングを行う前に、プレートの表と裏から合紙と梱包材をすべて取り除いてください。そうしないと、サーマル レーザーが紙に点火し、出力デバイスから出火する可能性があります。

火災の場合の対応

出力デバイスから出火した場合は、直ちに出力デバイスを電源コンセントから抜いてください。

安全のための機能

Trendsetter Autoloader 出力デバイスに装備された安全のための機能には、インターロック システム、電源スイッチ、および緊急停止スイッチがあります。アンロード テーブルには、安全のための追加機能として、安全パネルと、テーブルが垂直または水平の位置に動くときの音声警告が装備されています。

インターロック システム

出力デバイスにはインターロック システムが装備されています。これは、次のものによる怪我からユーザーを守ります。

- 可視および不可視の高電力レーザー光線
- 可動機械部品

露光ヘッドからのレーザーの放出は裸眼では見えませんが、皮膚や目に接すると非常に危険です。出力デバイスの稼動中にアクセス パネルを開いたり、取り外したりすると、インターロック システムは次の操作を行います。

- すべての機械的な動作を中断する
- レーザーの電力をオフにする



危険： アクセス パネルが開いたまま出力デバイスを操作しようとしないでください。また、出力デバイスがプレートをイメージングしている間に、アクセス パネルを開いたり、取り外したりしないでください。インターロック システムを改造すると、可視または不可視の高電力レーザー光線、および可動機械部品により人体への深刻な影響を受ける可能性があります。



警告： アクセス パネルを開く場合は、回転ドラムが完全に停止するまで可動部品に手を触れないでください。出力デバイスの機械動作が、深刻な怪我や出力デバイスの損傷の原因となる危険性があります。

アクセス パネルを開いたり取り外したりしてから 5 秒間経過しても機械動作が停止しない場合は、出力デバイスを修理する必要があります。以下を実行します。

- 出力デバイスをオフにします。25 ページの「Trendsetter のシャットダウン Autoloader」を参照してください。
- アクセス パネルを閉じるか、元に戻します。45 ページの「以下の操作で、前面パネルを閉じます。」を参照してください。
- 認定されたサービス代理店に速やかに連絡します。

電源スイッチ

出力デバイスの電源をオフにする場合は、電源スイッチを使用します。

通常の操作

電源スイッチはデバイスの外側にあります。メンテナンス処理のため出力デバイスをオフにするように指示された場合、電源スイッチをオフにしてデバイスの電源を切ります。25 ページの「出力デバイスをシャットダウンするには、以下の操作を行います。」を参照してください。

緊急シャットダウン

緊急停止スイッチに手が届かない場合は、電源スイッチを **Off** の位置に回します。これで電源スイッチにより、デバイスの電源が切断されます。

緊急停止スイッチ

緊急停止スイッチを使用すると、レーザーの操作および機械動作は停止しますが、電源は接続されたままなので、出力デバイスの状態についての情報を参照できます。このスイッチは、緊急の状況でレーザーの操作および機械動作を停止する場合に使用します。このスイッチは、出力デバイスの内側、前面パネルの下にあります。

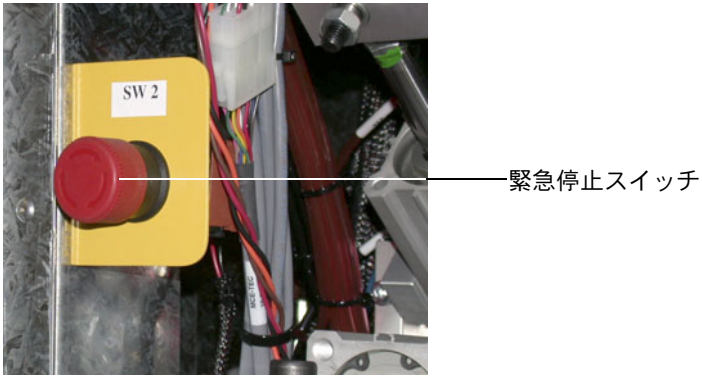


図 1：緊急停止スイッチ

このスイッチを押した場合、出力デバイスを通常の操作に戻す前にそれをリセットしてください。93 ページの「緊急停止スイッチのリセット」を参照してください。

アンロード テーブルの安全パネル

アンロード テーブルの左側と右側には、ポリカーボネイト製の安全パネルがあります。このパネルは、次の場合に怪我をしないためのものです。

- アンロード テーブルが水平の位置に下降する場合、または垂直の位置に上昇する場合
- アンロード テーブルの可動部品が露出する場合



注意： 安全パネルで保護された領域に手を触れないでください。アンロード テーブルの機械動作が、深刻な怪我や出力デバイスの損傷の原因となる危険性があります。

音声警告

アンロード テーブルが水平の位置まで下降するとき、または垂直の位置に上昇するとき、警告音が聞こえます。



注意： 警告音が聞こえたら、アンロード テーブルから手や指を離してください。アンロード テーブルの機械動作が、深刻な怪我や出力デバイスの損傷の原因となる危険性があります。

その他の情報

マニュアル、トレーニング コース、ダウンロード、サービス、サポートについては、www.creo.com にアクセスしてください。

2

システムの概要

Trendsetter Autoloader システム 10
システム コンポーネント 10
Trendsetter Autoloader コンポーネント 11
環境に関する仕様 17
交換の必要な部品 18
サポートされているメディア 19

Trendsetter Autoloader システム

Trendsetter Autoloader 出力デバイスは、コンピュータとプレート システムを接続する統合部です。本製品は、Creo サーマル イメージング技術を使用して、従来の印刷および水なし印刷用のメディアを露光するプレートセッターです。

自動ローディング機能により、無人操作が可能です。プレートをまとめて自動的にロード、イメージング、アンロード、およびプロセッサまたはプレート スタッカにフィードすることが可能です。自動マルチプレート ローディングが不要な場合や実用的でない場合は、手動バイパス機能を使用してメディアを手動でロードすることができます。

システム コンポーネント

Trendsetter Autoloader システムは、出力デバイス、ワークステーション、および Print Console ソフトウェアから構成されています。

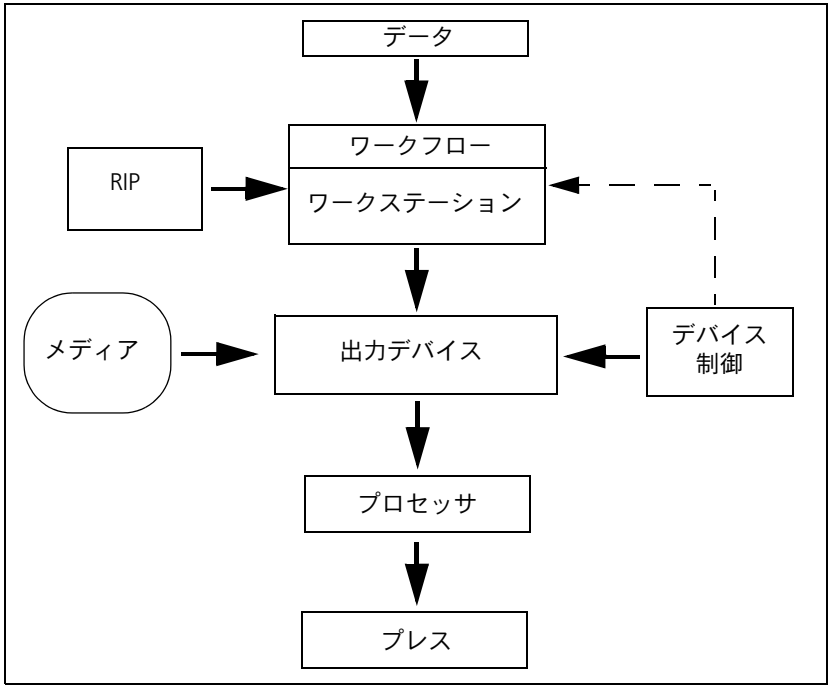


図 2：Trendsetter Autoloader システム コンポーネント

このガイドには、出力デバイスに関する情報のみが含まれています。ソフトウェアのマニュアルについては、『Print Console Quick Start Guide（Print Console クイック スタート ガイド）』と Print Console オンライン ヘルプを参照してください。

Trendsetter Autoloader コンポーネント

このガイドは、出力デバイスを見ながら読み進めることを前提にしています。図 3 は、出力デバイスの主なコンポーネントを示します。

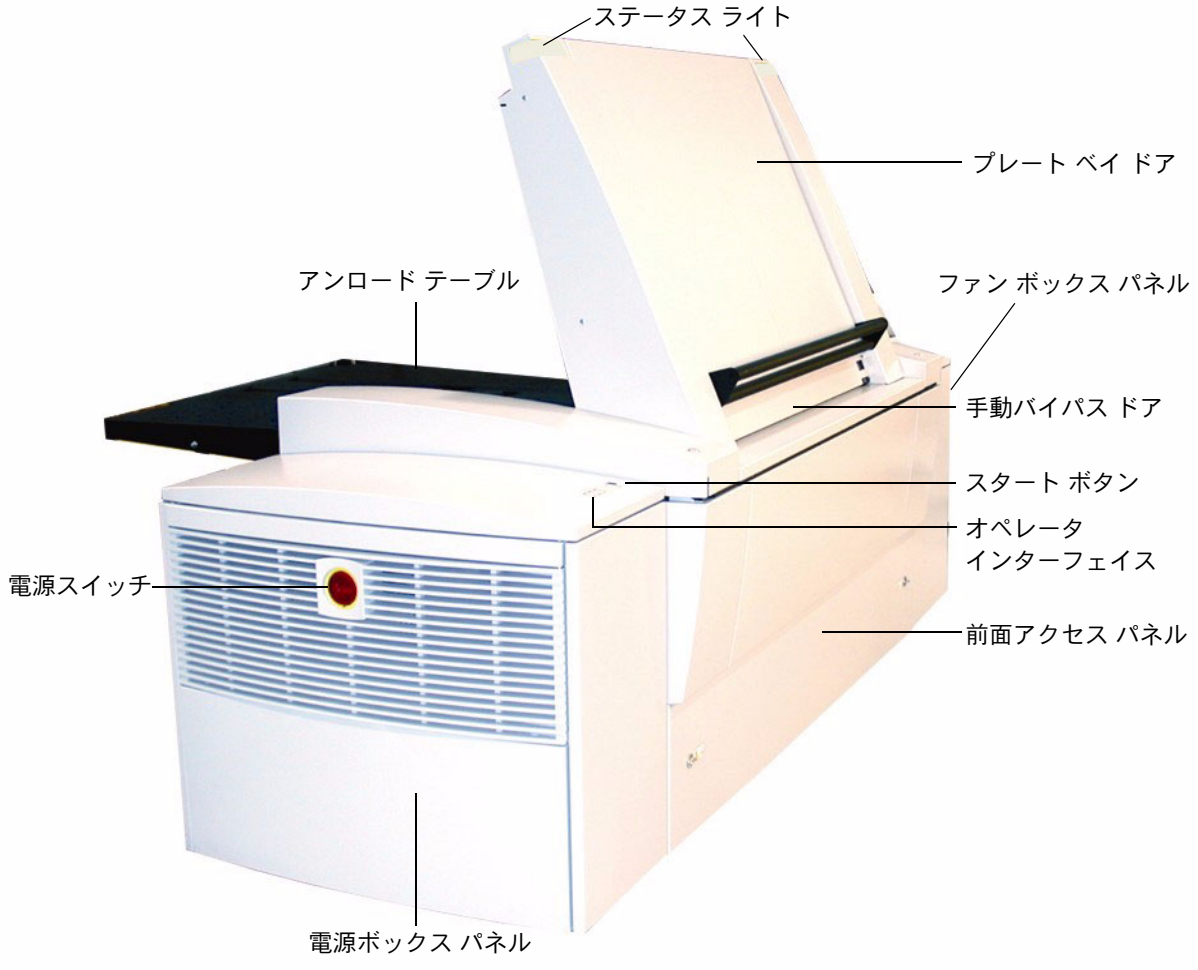


図 3：出力デバイスのコンポーネント

メディアをロードするためのコンポーネント

ロード ポジション

ロード ポジションはプレート ベイ ドアの後ろにあります。自動操作中は、出力デバイスがイメージングするメディアがここから送り込まれます。メディアはロード ポジションからピックされ、ドラム上でイメージングされた後、アンロード テーブルにアンロードされます。

プレート ベイ ドア

プレート ベイ ドアは、自動操作中にサーマル メディアを光から保護し、オペレータを内部の可動部品から保護します。プレート ベイ ドアを開くとロード ポジションにアクセスできます。次のような場合は、プレート ベイ ドアを開かないでください。

- ロード ポジションからメディアがピックされているとき。イメージング中にプレート ベイ ドアを開くと、現在のジョブが完了するまで処理が続行されますが、次のジョブは処理されません。
- オペレータ インターフェイスの **LOAD** ライトは、出力デバイスがメディアをロードしていることを示します。14 ページの表 1 を参照してください。

メディアを手動でロードする場合は、閉じたプレート ベイ ドアが手動バイパス用のロード ポジションとして機能します。

手動バイパス ドア

自動マルチプレート ローディングが不要な場合や実用的でない場合は、メディアを手動バイパス ドアから送り込みます。このドアはプレート ベイ ドアのすぐ下にあります。このドアは、手動操作のときに開き、自動操作のときに閉じる必要があります。

プレート位置合わせラベル

デバイスの設置時にロード ポジションおよびプレート ベイ ドアにプレート位置合わせラベルが貼られます。これらのラベルは、ロード中にメディアの位置を合わせるときのガイドラインとなります。

オペレータ インターフェイスのコンポーネント

オペレータ インターフェイスには、**スタート** ボタンとステータス ライトがあります。

スタート ボタン

手動バイパス処理では、**スタート** ボタンを押すとイメージングが開始されます。プレートを手動でロードした後、**START** を押します。

ステータス ライト

出力デバイスの状態についての情報は、ステータス ライトで確認できます。

出力デバイスがタスクを実行しているときや、タスクを実行する準備ができたとき、トップ パネルの **ERROR**、**IMAGING**、および **LOAD** ライトが点滅します。これらのライトは色付きで点灯し、出力デバイスの状態を示します。それぞれの状態については、14 ページの表 1 で説明しています。



図 4：オペレータ インターフェイス

ロード ポジションの上部にも同じ情報を示すステータス ライトがあるため、離れた位置からでもデバイスの状態を把握することができます。

表 1：オペレータ インターフェイス ライトとステータス ライトが示すもの

エラー ライト	イメージング ライト	ロード ライト	ロード ポジション上部のステータス ライト	オペレーターの操作
自動操作				
オフ	オフ	オフ	オフ	デバイスは待機状態です。準備ができたら Print Console からジョブを送信します。
	• イメージング中に緑で点滅 • イメージング中でない場合はオフ	• ロード/アンロード中に緑で点灯 • イメージング中はオフ	• プレートのピック中はオフ • ロード中/イメージング中に緑で点灯 • アンロード中に緑で点滅	ジョブが承認されると、メディアのピック、ロード、イメージング、アンロードが自動的に行われます。黄色のエラー インジケータが点滅し始めない限り、オペレータの操作は必要ありません。
黄色のライトが点滅			黄色のライトが点滅	エラーか発生したため、ジョブか中断されます。Print Console ワークステーションの画面に表示される指示に従ってください。 エラーが解決すると、エラー ライトの点滅が止まります。詳細については、68 ページの「オペレータが回復可能なエラー」を参照してください。
手動バイパス				
オフ	オフ	オフ	オフ	デバイスは待機状態です。準備ができたら Print Console からジョブを送信します。

エラー ライト	イメージング ライト	ロード ライト	ロード ポジション上部のステータス ライト	オペレーターの操作
		緑のライトが点滅 約 10 秒点滅し、ランプの点滅が止まると警告音が聞こえます	青のライトが点灯し、オペレータが**スタート** ボタンを押すと緑のライトが点灯します	オペレータは 31 ページの「メディアをロードするには、以下の操作を行います。」に示す手順に従う必要があります。
		緑のライトが点灯	緑のライトが点灯	お待ちください。デバイスがプレートをロードしています。
	緑のライトが点滅	オフ	緑のライトが点灯	お待ちください。デバイスがプレートをイメージングしています。
		緑のライトが点灯	緑のライトが点滅	お待ちください。デバイスがプレートをアンロードしています。
		緑のライトが点滅	青のライトが点滅	手動バイパス ドアからプレートを取り除く必要があります。
黄色のライトが点滅			黄色のライトが点滅	エラーか発生したため、ジョブか中断されます。Print Console ワークステーションの画面に表示される指示に従ってください。 エラーが解決すると、エラー ライトの点滅が止まります。詳細については、68 ページの「オペレータが回復可能なエラー」を参照してください。

自動アンロード用のコンポーネント

アンロード テーブル

アンロード テーブルはメディアの出口です。イメージングされたメディアはテーブルに排出されます。メディアが完全に排出されると、アンロード テーブルが水平の位置まで下降し、メディアは自動的に回転してインライン プロセッサ、プレート スタッカ、またはパンチ/ベンダーにフィードされます。

アンロード テーブルには、安全性を考慮して安全パネルと音声警告デバイスが装備されています。

安全パネル

アンロード テーブルの左側と右側には、ポリカーボネイト製の安全パネルがあります。これらのパネルは、アンロード テーブルが水平の位置まで下降したり、垂直の位置まで上昇したりするときの怪我や、アンロード テーブル内部の可動部品による怪我から保護するためのものです。



注意： 安全パネルで保護された領域に手を触れないでください。アンロード テーブルの機械動作が、深刻な怪我や出力デバイスの損傷の原因となる危険性があります。

音声警告

アンロード テーブルが水平の位置まで下降するとき、または垂直の位置に上昇するとき、警告音が鳴ります。



注意： 警告音が聞こえたら、アンロード テーブルから手や指を離してください。アンロード テーブルの機械動作が、深刻な怪我や出力デバイスの損傷の原因となる危険性があります。

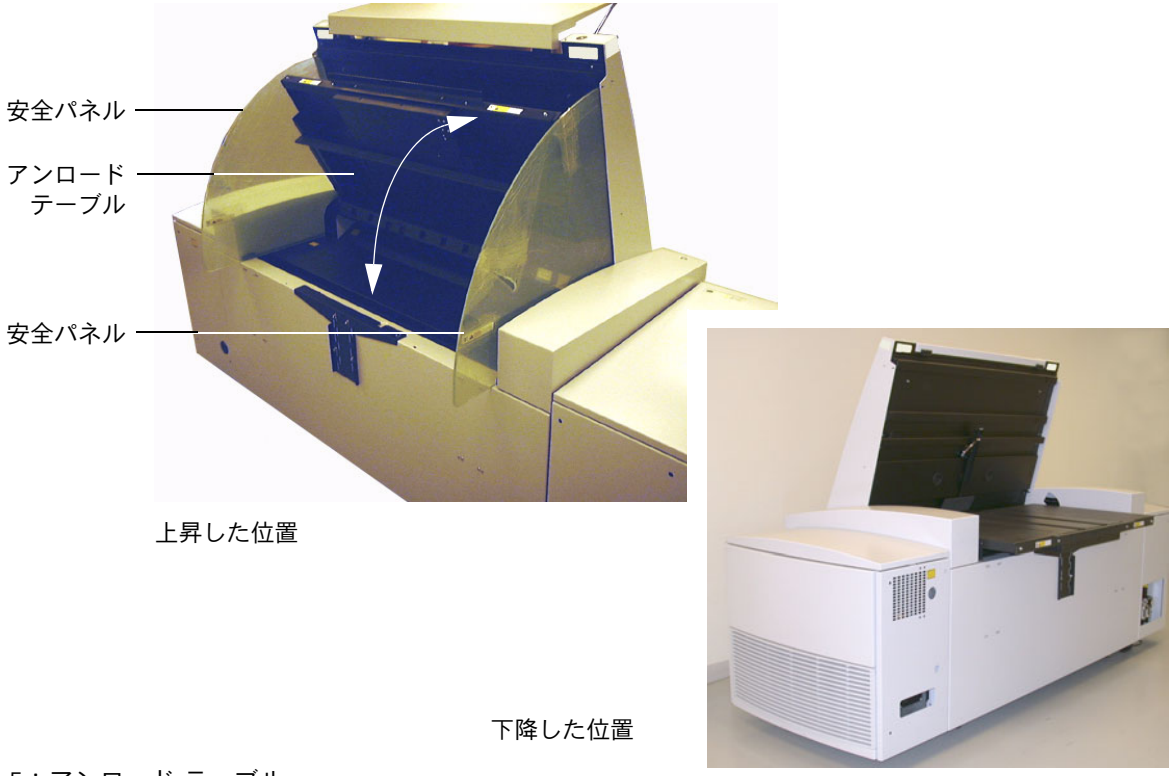


図 5：アンロード テーブル

環境に関する仕様

Trendsetter Autoloader は、出力デバイスの設置場所の準備のためのマニュアルに従って、清潔なプリプレス環境に設置する必要があります。このマニュアルの最新版については、Creo サービス代理店にお問い合わせください。

出力デバイスが設置され、使用中のときに、オペレーティング環境と接続要件が満たされていることを確認してください。

Trendsetter Autoloader のオペレーティング環境の要件は、次のとおりです。

- 温度：17℃～ 30℃
- 湿度：20％～ 70％ RH、結露なし

オフィス環境におけるノイズの放出については、128 ページの「ノイズの放出」を参照してください。

操作環境の要件

出力デバイスはサーマル露光ヘッドを使用し、サーマル プレートをイメージングするため、暗室は必要ありません。

交換の必要な部品

項目	説明
フィルタ	空気をきれいに保つために、出力デバイスには多数のフィルタが使用されています。Creo が認定したフィルタのみを使用してください。代用品または未許可のフィルタを使用した場合、出力デバイスが正しく動作しないことがあります。詳細については、52 ページの「エア サプライ フィルタの交換」を参照してください。
デブリス フィルタ 	Trendsetter Autoloader デバイスにはデブリス システムが装備されています。詳細については、63 ページの「汎用塵除去キャビネット フィルタの交換」を参照してください。 **警告：** 粒子排出物が正しくろ過されない場合は、健康に害を及ぼす可能性があります。お使いのプレートに関連する排出浮遊物の一覧については、メーカーの MSDS を参照するか、メーカーまたは代理店に直接お問い合わせください。
メディア（プレートまたはフィルム） 	詳細については、「サポートされているメディア」を参照してください。 **警告：** 認定されたメディアのみを使用してください。認定されていないメディアを使用すると、適用される法的規制を超える有毒なガス排出物にさらされる場合があります。その結果、不快感や病気、怪我、または身体障害の原因となる可能性があります。
プロセッサ消耗品	プロセッサの消耗品に関連する情報については、メーカーのマニュアルを参照してください。

サポートされているメディア

さまざまなメディア サイズ

設置時に、出力デバイスは使用するメディアのサイズに合わせて設定されます。このメディア サイズは、後で Print Console から変更できます。詳細は、Print Console オンライン ヘルプを参照してください。

サポートされているメディアに関する最新情報は、認定されたサービス代理店にお問い合わせください。

メディアの寸法

Trendsetter Autoloader には、次のメディアの寸法が適用されます。これらの寸法は、プレスルームでの他の操作（プレスにメディアを載せるなど）で定義するメディアの寸法には適用されない場合があります。

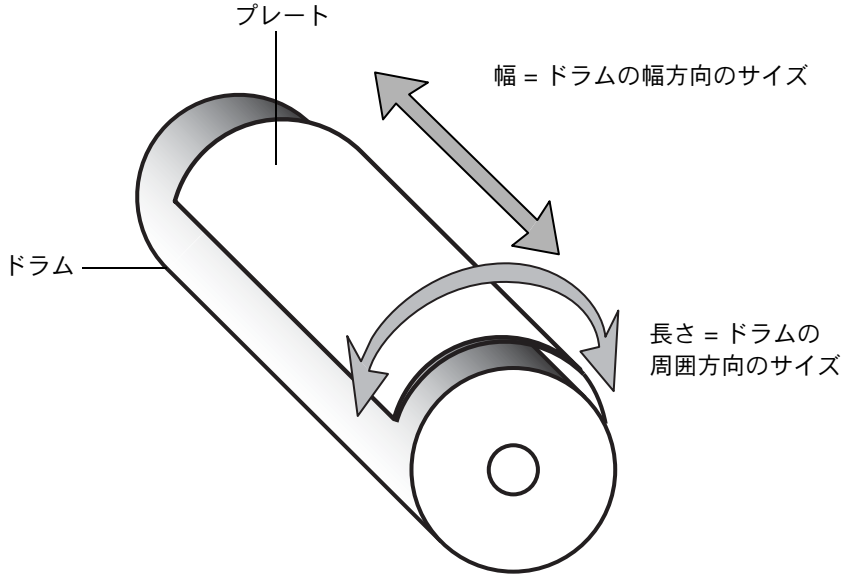


図 6：メディアの寸法—縦方向

重要： 出力デバイスは、ドラムの幅方向ではメディアのサイズを測定しません。メディアの長さ（ドラムの周囲方向のサイズ）は正しいが、幅（ドラムの幅方向のサイズ）が Print Console で選択したメディア サイズに一致していない場合は、メディアがイメージングされるか、エッジ検出エラーが発生します。これによって、出力デバイスが損傷することはありません。ただし、出力デバイスは正しくないサイズのメディアがイメージングされたことを通知しません。

サポートされているメディア サイズ

プレートまたはフィルム	ドラムの周囲方向のサイズ		ドラムの幅方向のサイズ		厚さ
自動ローディング	**最大**	**最小**	**最大**	**最小**	
Trendsetter 400 II 縦方向	838 mm 33 インチ	394 mm 15.5 インチ	762 mm 30 インチ	521 mm 20.5 インチ	
Trendsetter 400 II 横方向	762 mm 30 インチ	394 mm 15.5 インチ	838 mm 33 インチ	521 mm 20.5 インチ	
Trendsetter 800 II 縦または横方向	838 mm 33 インチ	394 mm 15.5 インチ	1118 mm 44 インチ	521 mm 20.5 インチ	0.15 mm ～ 0.4 mm 0.006 インチ～ 0.016 インチ
手動バイパス	**最大**	**最小**	**最大**	**最小**	
Trendsetter 400 II 縦方向	838 mm 33 インチ	305 mm 12 インチ	762 mm 30 インチ	229 mm 9 インチ	
Trendsetter 400 II 横方向	762 mm 30 インチ	305 mm 12 インチ	838 mm 33 インチ	229 mm 9 インチ	
Trendsetter 800 II 縦または横方向	838 mm 33 インチ	305 mm 12 インチ	1118 mm 44 インチ	229 mm 9 インチ	

メディアの方向

縦方向印刷の利点と欠点

縦方向で印刷すると、イメージング時間が短くなります。ただし、縦方向で印刷する場合、以下の点に注意してください。

- 出力デバイスはクランプの下をイメージングできないため、メディアの端までイメージングできません。
- 出力デバイスは、メディアの短い辺に沿って見当を合わせるため、長い辺にパンチしてください。短い辺にパンチするには、プレートを正確な正方形に切り取る必要があります。

メディアの処理

Trendsetter Autoloader でサポートされているメディアの一部には、イメージング後の処理を必要とするものがあります。メディアの処理については、メディアのメーカーのマニュアルを参照してください。

3

操作

Trendsetter の始動 Autoloader....24
Trendsetter のシャットダウン Autoloader....25
自動操作 25
手動バイパス 29
プレートの見当 35

Trendsetter の始動 Autoloader

ウォームアップ時間

Trendsetter Autoloader 出力デバイスは、電源をオンにしてからウォームアップするのに最大 2 分間かかることがあります。出力デバイスがウォームアップ中は、メディアをイメージングできません。イメージングのために送信されたファイルは、出力デバイスの準備が完了するまでワークステーションで待機します。

出力デバイスを始動するには、以下の操作を行います。

1. 電源ボックス パネル上部の電源スイッチを右に回して**オン** ポジションにします。

   出力デバイスが始動しない場合、サーキット ブレーカーがトリップしている可能性があります。サーキット ブレーカーをリセットする方法については、100 ページの「サーキット ブレーカーのトリップ」を参照してください。



図 7：電源スイッチをオンまたはオフ ポジションまで回す

2. ワークステーションをオンにします。

   詳細については、ワークステーションに付属のマニュアルを参照してください。

3. Print Console を起動します。

   詳細については、『Print Console Quick Start Guide（Print Console クイック スタート ガイド）』を参照してください。

Trendsetter のシャットダウン Autoloader

出力デバイスをシャットダウンするには、以下の操作を行います。

1. ドラムからプレートをすべて取り外します。
2. Print Console を終了します。

   Print Console の終了に関しては、Print Console オンライン ヘルプを参照してください。
3. 通常は、ワークステーションを常に実行中にしておきます。終了する場合は、ワークステーションに付属のマニュアルを参照してください。
4. 電源スイッチを左に回して**オフ** ポジションにします。24 ページの「電源スイッチをオンまたはオフ ポジションまで回す」を参照してください。

自動操作

自動操作の場合には、次のメディアをロードできます。

- 最大 80 枚の 0.15 mm（0.006 インチ）プレート
- 最大 40 枚の 0.3 mm（0.012 インチ）プレート



注意： ロード ポジションにメディアを置く前に、または置いてから、合紙をすべて取り除きます。出力デバイスでプレートのイメージングを行う前に、プレートの表と裏から合紙と梱包材をすべて取り除いてください。そうしないと、サーマル レーザーが紙に点火し、出力デバイスから出火する可能性があります。

イメージングするファイルは、ロード ポジションにメディアを置く前でも置いてからでも送信できます。ファイルの送信については、Print Console オンライン ヘルプを参照してください。



注意： プレートを取り扱う場合は保護手袋を着用してください。プレートのエッジは鋭いので、保護手袋を着用しないと怪我をする可能性があります。

複数のメディアをロードして自動操作するには、以下の手順に従います。

1. 出力デバイスでイメージング用のメディアの受付準備ができていることを確認します。

   確認するのは以下の項目です。

   - Print Console のメッセージに、ロードするメディアのサイズと種類が表示されている。

     イメージングするファイルを送信していない場合には、メッセージは表示されません。

   - オペレータ インターフェイスの**ロード** ライトが緑で点灯している。

2. ロードするメディアのサイズと種類を決めます。
3. プレート ベイ ドアを持ち上げます。

   このドアは、ガス ストラットで支えられているため、軽く開きます。

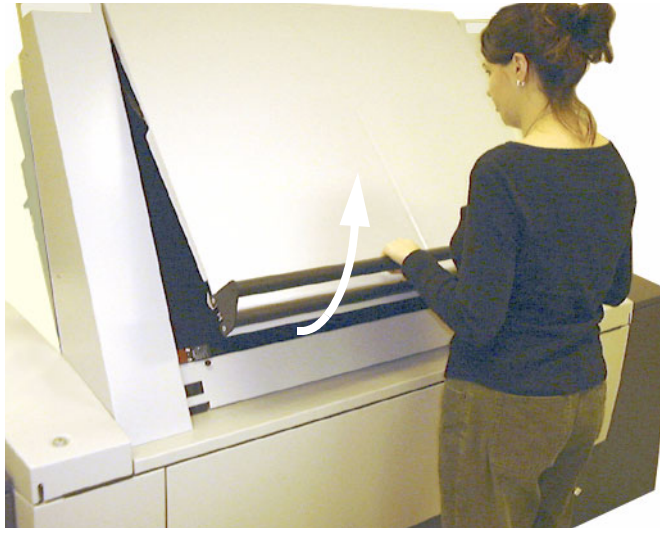


図 8：プレート ベイ ドアを開く

4. 手袋を着用し、パッケージから 1 つまたは複数のメディアを取り出します。メディアに付着している梱包材はすべて捨ててください。

注意： ロード ポジションにメディアを置く前に、または置いてから、合紙をすべて取り除きます。

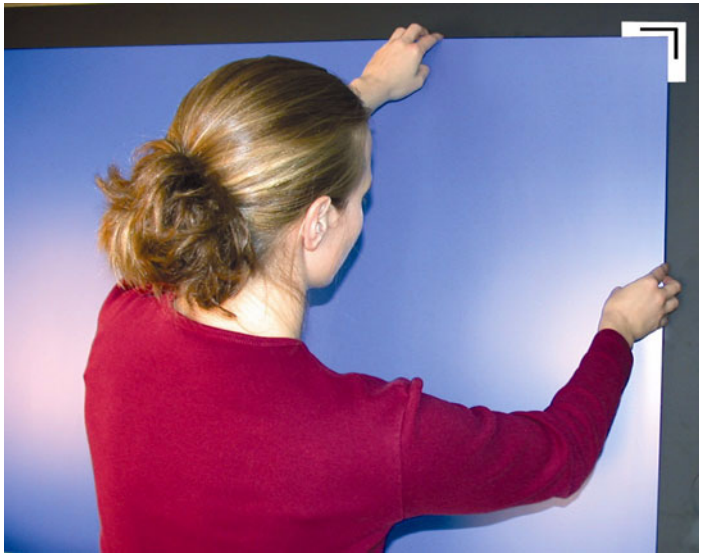
5. ロード ポジションにメディアを置きます。

注意： メディアのイメージング面（エマルジョン面）が手前に向いていることを確認します。通常は、メディアの艶消し面がエマルジョン面です。



図 9：メディアのロード

6. ロード ポジションのプレート位置合わせラベルを使用して、メディア スタックの位置を正確に合わせます。



7. メディアが正しくロードされたら、プレート ベイ ドアを閉じます。



図 10：プレート ベイ ドアを閉じる

注意： 自動操作を開始するためには、オペレータ インターフェイスのスタート ボタンを押す必要はありません。

自動メディア ロードは、Print Console にファイルを送信するまで始まりません。既にイメージングするファイルを送信している場合、自動メディア ロードが直ちに開始されます。ファイルの送信手順については、Print Console オンライン ヘルプを参照してください。

ファイルが送信されると、ロード ポジションの最初のメディアが自動的にロードされます。イメージングされたメディアはアンロード テーブルに排出され、プレート プロセッサまたはスタッカにフィードされます。

最初のメディアがプロセッサまたはスタッカにフィードされている間に、ロード ポジションの次のメディアがロードされます。出力デバイスは、異なるメディア サイズが必要になるか、ロード ポジションが空になるか、イメージングまたはメディアの取り扱い時にエラーが発生するまで、メディアのロードとイメージングを続けます。

手動バイパス

メディアのロード

自動マルチプレート ローディングが不要な場合や実用的でない場合は、プレート ベイ ドアを開いて 1 枚のメディアをセットし、手動でロードすることができます。手動バイパスを実行する前にロード ポジションのメディアを取り除く必要はありません。Trendsetter Autoloader システムを手動メディア ローディング用に設定する必要はありません。

手動バイパスの準備を行うには、以下の手順に従います。

1. Print Console で以下の操作を行います。
   a. ［**Configuration（設定）**］ボタンをクリックし、［**Print Setups（印刷設定）**］をクリックします。
   b. 手動ロードに使用するメディアのサイズを選択し、［**Make Default（デフォルトに設定）**］をクリックします。
   c. ［**Manual Bypass（手動バイパス）**］チェックボックスをオンにし、［**Apply（適用）**］をクリックします。
2. プレート ベイ ドアを持ち上げます。

   このドアは、ガス ストラットで支えられているため、軽く開きます。
3. 手動バイパス ドアを開きます。

   同時にリリース メカニズム（ドアのそれぞれの端に 1 つずつ）を手前に引き、ドアを下げます。
4. プレート ベイ ドアを閉じます。
5. 手動バイパス ドアを閉じます。

   または

   小さいサイズのメディアを手動でイメージングする場合は、手動バイパス ドアを開いたままにします。20 ページの「サポートされているメディア サイズ」を参照してください。

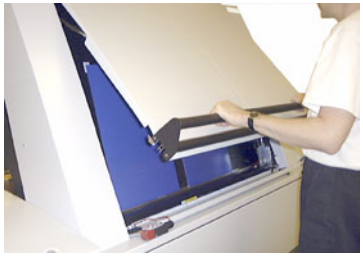
   これで、出力デバイスで手動ローディングの準備ができました。



1. プレート ベイ ドアを持ち上げます。



2. 手動バイパス ドアを開きます。



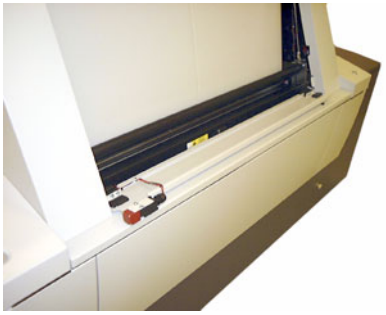
3. プレート ベイ ドアを閉じます。



4. 手動バイパス ドアを閉じます（左の写真）。

または

小さいメディアをイメージングする場合は、手動バイパス ドアを開いたままにします（右の写真）。

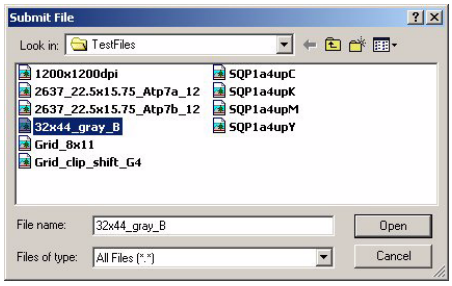


メディアを 1 枚ずつ手動でプレート ベイ ドアにロードします。イメージング後、メディアはプレート ベイ ドアの元の位置に戻ります。

注意： プレートを取り扱う場合は保護手袋を着用してください。プレートのエッジは鋭いので、保護手袋を着用しないと怪我をする可能性があります。

メディアをロードするには、以下の操作を行います。

1. Print Console で、イメージングするファイルを送信します。



手順については、Print Console オンライン ヘルプを参照してください。

2. 出力デバイスでイメージング用のメディアの受け入れ準備ができていることを確認します。

次の項目が満たされている場合は、準備が完了しています。

- Print Console で［Load Plate（プレートのロード）］ダイアログボックスが表示されている。ここではロードするプレートのサイズと種類が表示されます。
- オペレータ インターフェイスの**ロード** ライトが緑で点滅している。数秒後、警告音が鳴ります。これはメディアをロードする指示です。
- ロード ポジションのベースにあるシールされたプレートの入口と出口のドアが開いている。

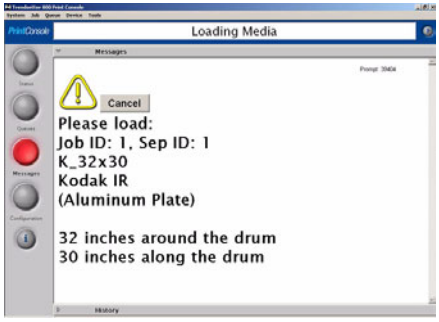


図 11：［Loading Media（メディアのロード）］ダイアログボックス

3. ロードするメディアのサイズと種類を決めます。

4. 手袋を着用し、メディアをパッケージから取り出して、プレートに付着している梱包材をすべて捨てます。

注意： ロード ポジションにプレートを置く前に、または置いてから、合紙を取り除きます。

注意： 出力デバイスでプレートのイメージングを行う前に、プレートの表と裏から合紙と梱包材をすべて取り除いてください。そうしないと、サーマル レーザーが紙に点火し、出力デバイスから出火する可能性があります。

5. メディアのイメージング面（エマルジョン面）が手前になっていることを確認して、メディアをロード ポジションに置きます。通常は、艶消し面がエマルジョン面です。



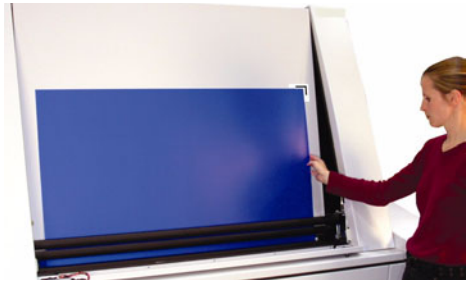
図 12：メディアのロード

メディアをロードするときに、出力デバイスに寄りかからないでください。寄りかかるとメディアの見当がずれることがあります。

6. ロード ポジションの下にあるレジストレーション ピンに当たるまで、メディアを出力デバイス内にゆっくりと下ろします。



7. ロード　ポジションのメディアを適切なプレート位置合わせラベルに揃えます。



注意： ロード ポジションにプレート位置合わせラベルがない場合は、認定されたサービス代理店にお問い合わせください。

メディアの縦のエッジがロード ポジションの縦のエッジと平行であることを確認してください。

- 750 mm（29.5 インチ）より大きいメディアはロード ポジションの中心に揃えます（メディアがレジストレーション ピンの上にある場合、メディアの位置をずらす必要はありません）。
- 450 mm（17.7 インチ）より大きく 650 mm（24.8 インチ）以下のメディアは、中心から右へ約 137 mm（5.4 インチ）ずらす必要があります。これで、メディアはレジストレーション ピンに正しくはまります。
- 450 mm（17.7 インチ）以下のメディアは、中心から右へ約 221 mm（8.7 インチ）ずらす必要があります。これで、メディアはレジストレーション ピンに正しくはまります。

8. メディアをリリースします。
9. **ロード** ライトが緑で点滅したら、**スタート** ボタンを押します。

重要： **スタート** ボタンを押すとき、プレートに触れないでください。

Trendsetter Autoloader でメディアがロードされ、イメージングされます。イメージングされたメディアがロード ポジションに戻り、**ロード** ライトが再び点滅します。

イメージングされたプレートの取り外し

出力デバイスからイメージングされたメディアを取り外すには、以下の操作を行います。

1. 出力デバイスがメディアのイメージングを完了したことを確認します。

   イメージングが完了すると、**ロード** ライトが点滅し、イメージングされたメディアがロード ポジションにアンロードされます。

2. 手袋を着用し、メディアの端をつかみます。メディアを上に持ち上げ、注意深くロード ポジションからメディアを取り外します。



注意： プレートを取り扱う場合は保護手袋を着用してください。プレートのエッジは鋭いので、保護手袋を着用しないと怪我をする可能性があります。

自動操作への復帰

自動操作に戻るには、手動バイパス ドアを閉じて Print Console を再設定する必要があります。

自動操作に戻るには、以下の操作を行います。

1. プレート ベイ ドアを持ち上げます。
2. 手動バイパス ドアを閉じます。

   パチンという音がしてドアが閉じた状態でロックされます。

3. Print Console て以下の操作を行います。
   a. ［**Configuration（設定）**］ボタンをクリックし、［**Print Setups（印刷設定）**］をクリックします。
   b. 自動操作に使用するメディアのサイズを選択し、［**Make Default（デフォルトに設定）**］をクリックします。
   c. ［**Manual Bypass（手動バイパス）**］チェックボックスをオフにし、［**Apply（適用）**］をクリックします。

   これで、出力デバイスの自動操作の準備ができました。

プレートの見当

プレート位置合わせラベルは、設置時に出力デバイスのロード ポジションに貼られています。ラベルが貼られていない場合は、ご自分でロード ポジションに貼り付けてください（認定されたサービス代理店の指示に従ってください）。これらのラベルは、ロード中にメディアの位置を合わせるためのガイドラインとなります。出力デバイスのレーザーにより、より正確な見当が行われます。レーザー光線は、次のような場合に 15 mm 以内に見当を修正します。

- ロード ポジションの正しい位置から 3 mm（0.125 インチ）以内にメディアがロードされている。プレート位置合わせラベルにより、正しい位置をすばやく識別できます。
- メディアがロード ポジションのベースのレジストレーション ピンに合わせて置かれている。これらのピンは、ドラム上のメディアの見当が正しく行われるためのものです。

メディアが正しく配置されていると、出力デバイスがプレートの端をより速く検出でき、全体のイメージング時間が短縮されます。

プレートの曲げとパンチング

既存のプレートの曲げとパンチングの機器が、出力デバイスの見当ポイントに合うように設定されていることを確認してください。詳細については、出力デバイスの設置場所の準備のためのマニュアルを参照するか、認定されたサービス代理店にお問い合わせください。

4 メンテナンス

メンテナンス スケジュール 38
安全のために 40
外面の清掃 41
出力デバイスの内部へのアクセス 42
出力デバイスの内部の清掃 49
エア サプライ フィルタの交換 52
汎用塵除去キャビネット フィルタの交換 63
Mylar ストリップの交換 63

メンテナンス スケジュール

39 ページの表 2 では、出力デバイスから最適なパフォーマンスと品質を達成するために必要なメンテナンスについて概説しています。このメンテナンスの実行を怠ると、パフォーマンスが劣化し、出力デバイスに深刻な損害を与える可能性があります。数時間のダウンタイムをあらかじめ予定する必要がありますが、定期的にメンテナンスを行うことで、出力デバイスが適切に保守され、予定外の故障が最小限に抑えられます。

出力デバイスのメンテナンスを実行するときには記録を取ります。

Creo サービス契約を締結している場合、認定されたサービス代理店による 6 ヶ月ごとの定期的なサービスを計画してください。ただし、操作状況により頻繁なメンテナンスを必要とする場合、サービスの前にメンテナンス手順を実行することを強くお勧めします。



重要： メンテナンス手順を実行する前に、出力デバイスがプレートのイメージング中でないか確認し、デバイスの電源をオフにしてください。イメージング中に出力デバイスの電源をオフにすると、イメージング処理が停止し、プロットが失われます。

表 2：推奨メンテナンス手順のスケジュール

メンテナンスする箇所	メンテナンス項目	清掃	交換頻度
出力デバイスの外面	41 ページを参照してください。	毎週	適用なし
ロード ポジションとプレート ベイ ドア	42 ページを参照してください。	毎週	適用なし
ドラムのエッジ検出ストリップ	49 ページを参照してください。	3 ヶ月ごと	適用なし
ローディング中にメディアをドラムに固定する明るいブルーのゴム プレート ローラー	51 ページを参照してください。	毎月	適用なし
背面パネル右下の圧縮エア サプライ フィルタ			
• 5 ミクロン フィルタ	56 ページを参照してください。	適用なし	6 ヶ月
• 0.01 ミクロン フィルタ	56 ページを参照してください。	適用なし	6 ヶ月
• フィルタ ボール	オイルまたは水をチェックする。55 ページを参照してください。	毎週	ひびが入ったとき
ファン ボックス パネル内の冷却気フィルタ システム	61 ページを参照してください。	適用なし	6 ヶ月
Mylar® ストリップ	63 ページを参照してください。	適用なし	6 ヶ月

メンテナンスする箇所	メンテナンス項目	清掃	交換頻度
汎用塵除去キャビネット（UDRC）内の粒子フィルタ	『Universal Debris Removal Cabinet Operator Guide（汎用塵除去キャビネット オペレータ ガイド）』を参照してください。	適用なし	Print Console にエラー メッセージが表示されとき
UDRC の外面	41 ページを参照してください。	毎週	適用なし

部品交換の詳細については、付録 A の「部品番号」を参照してください。

安全のために

出力デバイス アクセス パネルは、レーザー放射と可動機械部品からの怪我から保護するインターロック システムを装着しています。出力デバイスが動作中にパネルが開いたり、取り外された場合、すべての可動部品が停止します。部品の動作が停止しない場合、次の手順に従ってください。

1. 電源スイッチを **Off** の位置にします。24 ページの図 7 を参照してください。
2. アクセス パネルを閉じるか、元に戻します。45 ページを参照してください。
3. 認定されたサービス代理店に問い合わせてください。

出力デバイスの内部部品に触れたり、動作を停止しようとしないでください。



危険： アクセス パネルのインターロック システムを改造しないでください（6 ページの「インターロック システム」を参照）。インターロック システムを改造すると、可視または不可視の高電力レーザー光線、および可動機械部品により人体への深刻な影響を受ける可能性があります。

外面の清掃

Trendsetter Autoloader の外面は週に 1 回清掃します。

出力デバイスの外面を清掃することにより、外観と仕上げを保存し、視覚インジケータとマークが明確に見えることを確認します。もっとも重要なことは、定期的な清掃により、アクセス パネルを取り外すか開いたときにデバイスに落ちる埃の量が減ります。埃の蓄積による影響を最も受けやすい部分は、ファン ボックス パネル、電源ボックス パネル、前面とトップ パネル、および出力デバイスでメディアが出入りする部分です。

汎用塵除去キャビネットが付属するシステムでは、キャビネットの外面を週に 1 回清掃します。『Universal Debris Removal Cabinet Operator Guide（汎用塵除去キャビネット オペレータ ガイド）』を参照してください。

出力の信頼性と品質を高く維持するには、出力デバイスの外部をクリーンに保つ必要があります。

清掃時の推奨事項

出力デバイスの外面を清掃する前に、すべてのアクセス パネルの隙間に掃除機をかけ、蓄積した埃を取り除きます。比較的乾燥していて湿気が少ない設置場所では、乾いた布で頻繁に外面を拭くだけで十分な場合もあります。より入念に清掃するときは、水と中性洗剤に浸した布を使用します。きれいな、ぬれた布で、すべての残った洗剤を徹底的にふき取ってください。



警告： 出力デバイスに水などの液体が入り込まないようにしてください。液体が入り込むと、感電して怪我をしたり、出力デバイスに損傷を与えることがあります。

汚れの除去

出力デバイスの外面からインクなどの汚れを除去するためには、水と中性洗剤に浸した布で汚れを直ちにふき取ります。きれいな、ぬれた布で、すべての残った洗剤を徹底的にふき取ってください。中性洗剤と水で汚れが落ちない場合は、少量のイソプロピル アルコールを使用して汚れを除去してください。

ロード ポジションとプレート ベイ ドアの清掃

ロード ポジションとプレート ベイ ドアは、清潔な ぬれた布で週に 1 回清掃してください。

注意： ロード ポジションに直接 水を吹きかけないでください。出力デバイスの内部に水が入り込み、損傷を与える可能性があります。まず、布を水でぬらし、ロード ポジションを拭いてください。

ロード ポジションおよびプレート ベイ ドアを清掃するには、以下の手順に従います。

1. きれいな布を水でぬらします。
2. ロード ポジションとプレート ベイ ドアを静かに拭き、そのまま乾かします。

出力デバイスの内部へのアクセス

定期的なメンテナンスとトラブルシューティングでは、出力デバイスの内部領域の一部にアクセスする必要があります。以下の節では、これらの領域へのアクセス方法を示します。



図 13：内部にアクセスするためのパネル

前面パネル、ファン ボックス パネル、および電源ボックス パネルは、オペレータによる出力デバイス内部へのアクセスを制限するためのものです。ファン ボックス パネルを開くと、吸気フィルタにアクセスできます。電源ボックス パネルを開くと、ポンプのヒューズとサーキット ブレーカーにアクセスできます。電源ボックス パネルを取り外すと、サービス アクセス パネルが見えます。このパネルは、認定されたサービス担当者以外の人が取り外すことはできません。

出力デバイスの背面パネル、またはファン ボックスおよび電源ボックスのトップ パネルは、認定されたサービス担当者以外の人が取り外すことはできません。



注意： パネルを開いたり取り外したりすると、レーザーへの電源が切断されます。パネルを閉じたり、元に戻してからレーザーが再びウォーム アップするまで、最大 2 分間かかります。レーザーがウォームアップ中は、プレートをイメージングできません。



重要： アクセス パネルを開く必要がある場合でも、埃の影響を受けやすいコンポーネントの中や周囲に埃が蓄積しないように、最小限にとどめてください。

前面パネルの開閉

次のような場合に、前面パネルを開く必要があります。

- ドラムからスタック プレートを取り外す場合 － 94 ページの「詰まったメディアの出力デバイスからの取り外し」を参照。
- プレート ローラーを清掃する場合 —51 ページの「プレート ローラーの清掃」を参照。
- エッジ検出ストリップを清掃する場合 —49 ページの「エッジ検出ストリップの清掃」を参照。

以下の操作で、前面パネルを開きます。

注意： ほとんどの場合、前面パネルはロックされています。前面パネルを開くには、これらの指示に従う必要があります。力まかせに開くとパネルを損傷します。

1. Print Console で、［**Device（デバイス）**］メニューから［**Unlock panel(s)（パネルのロック解除）**］を選択します。

   前面パネルのロックが解除されます。

2. 前面パネルの 2 個のラッチを 90 度左に（垂直の位置まで）回転させます。



図 14：前面パネルのラッチ

3. 前面パネルを持ち上げます。

   前面パネルは、ガス ストラットで支えられているため、軽く開きます。



図 15：持ち上げた状態の前面パネル



注意： 前面パネルを持ち上げると、通常オペレータが作業する出力デバイスの周囲の空間に張り出します。オペレータや周囲の作業者が持ち上げたパネルにつまづいたりぶつかったりして、怪我をしたりデバイスを損傷しないよう注意してください。

以下の操作で、前面パネルを閉じます。

1. 前面パネルを閉じます。
2. 両方のラッチを 90 度右に（水平の位置まで）回転させ、前面パネルを固定します。

   前面パネルがロックされます。

ファン ボックス パネルの取り外しと取り付け

吸気フィルタを交換するには、ファン ボックス パネルを取り外す必要があります。

以下の操作で、ファン ボックス パネルを取り外します。

1. 手のひらを使って、ファン ボックス パネル上部の角をカチッと音がするまで押します。

   パネルが開きます。

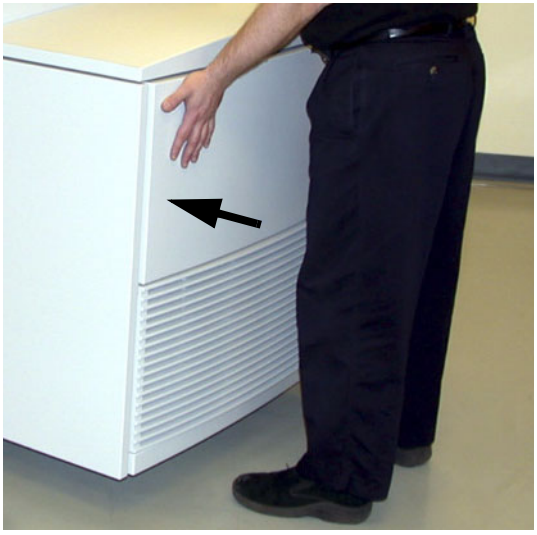


図 16：ファン ボックス パネルを取り外す

2. パネルを持ち上げて出力デバイスから離します。

   パネルを邪魔にならない場所に置きます。

以下の操作で、ファン ボックス パネルを取り付けます。

1. ファン ボックス パネルを持ち上げ、パネルの穴と出力デバイスの位置合わせピンの位置を合わせます。パネルの下側をピンの上に乗せます。

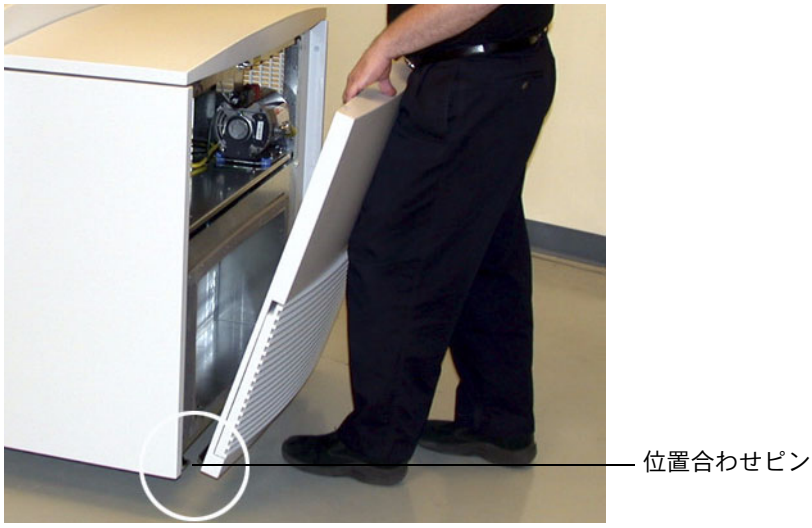


図 17：パネルの下側をピンの上に乗せる

2. パネルをデバイスに押し込み、カチッというまでパネル上部の角を押します。

   ファン ボックス パネルの両方のラッチがロックされていることを確認してください。

電源ボックス パネルの取り外しと取り付け

サーキット ブレーカーがトリップしたときにリセットしたり (100 ページを参照)、ポンプ ヒューズを交換するには、電源ボックス パネルを取り外す必要があります。

以下の操作で、電源ボックス パネルを取り外します。

1. 出力デバイスをシャットダウンします。
2. 手のひらを使って、パネル上部の角をカチッと音がするまで押します (方法については、46ページの図 16を参照してください)。

   パネルが開きます。
3. パネルを持ち上げて出力デバイスから離します。

   パネルを邪魔にならない場所に置きます。

以下の操作で、電源ボックス パネルを取り付けます。

1. パネルを持ち上げ、パネルの穴と出力デバイスの位置合わせピンの位置を合わせます。パネルの下側をピンの上に乗せます (方法については、47 ページの図 17 を参照してください)。
2. パネルをデバイスのフレームに押し込み、カチッというまでパネル上部の角を押します。

   電源パネルの両方のラッチがロックされます。
3. 出力デバイスの電源をオンにします。

出力デバイスの内部の清掃

39 ページの表 2 に示すように、出力デバイスの内部に定期的にルーチンのメンテナンスを実行する必要があります。

警告： 出力デバイスに水などの液体が入り込まないようにしてください。液体が入り込むと、感電して怪我をしたり、出力デバイスに損傷を与えることがあります。

エッジ検出ストリップの清掃

メディアのエッジに画像の見当を合わせる際、エッジ検出アルゴリズムが使用されます。このアルゴリズムは、741 mm（29.2 インチ）の黒い艶消しのストリップを基準に計算されます。このストリップは、出力デバイス内部のドラム表面の、リーディングエッジ クランプの脇に取り付けられています。

エッジ検出の誤作動を避けるためには、3 ヵ月ごとにエッジ検出ストリップを清掃する必要があります。

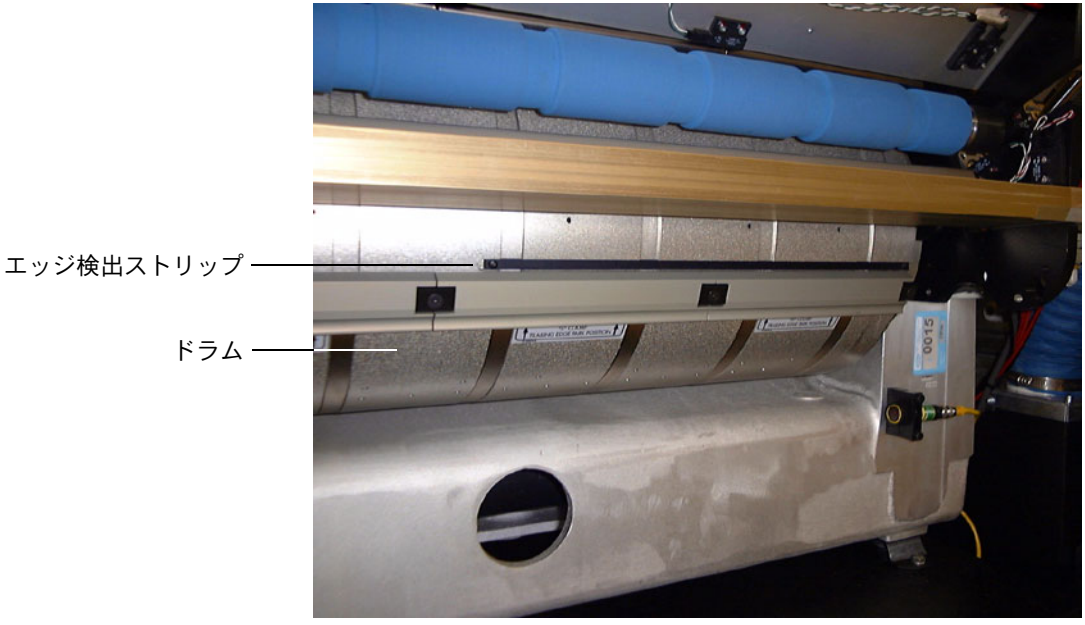


図 18：エッジ検出ストリップとドラム

エッジ検出ストリップを清掃するには、以下の操作を行います。

1. 出力デバイスが現在、プレートのイメージングを行っていないことを確認します。
2. 出力デバイスをシャットダウンします。

   25 ページの「Trendsetter のシャットダウン Autoloader」を参照してください。
3. 前面パネルを開きます。

   43 ページの「前面パネルの開閉」を参照してください。
4. エッジ検出ストリップが見えるまでドラムを手で回転させます。

   図 18 は、ドラムとエッジ検出ストリップの位置を示します。



注意： ドラムの右端面をつかまないでください。ドラムの光学エンコーダーを損傷させる可能性があります。

5. 細かい作業に適したリントフリー性の布を蒸留水に浸して、ストリップに沿って片方向に 1 回拭きます。



図 19：エッジ検出ストリップの清掃

ストリップに指紋や汚れを付着させないように注意してください。



注意： Creo では、エッジ検出ストリップの清掃には Kimberly Clark 製の Kimwipes® EX-L (Wipers) ティッシュの使用をお勧めしています。

6. 前面パネルを閉じます。

   43 ページの「前面パネルの開閉」を参照してください。

プレート ローラーの清掃

プレート ローラーは月に 1 回清掃します。



図 20：プレート ローラーとドラム

注意： プレート ローラーに力を加えたり、曲げたりしないでください。プレート ローラーに損傷を与える可能性があります。

プレート ローラーを清掃するには、以下の操作を行います。

1. 出力デバイスが現在、プレートのイメージングを行っていないことを確認します。
2. 出力デバイスをシャットダウンします。

   25 ページの「Trendsetter のシャットダウン Autoloader」を参照してください。
3. 前面パネルを開きます。

   43 ページの「前面パネルの開閉」を参照してください。

4. プレート ローラー（明るい青）を、細かい作業に適したリントフリー性のぬれた布で静かに拭きます。



5. 前面パネルを閉じます。

43 ページの「前面パネルの開閉」を参照してください。

エア サプライ フィルタの交換

出力デバイスには、次の 2 つのエア フィルタ システムがあります。

- 圧縮エア サプライ フィルタ システム

  このシステムは背面パネル右下にあり、2 種類のフィルタがあります。

- 冷却気フィルタ システム

  このシステムはファン ボックス パネルの後ろにあります。

フィルタ交換の頻度

以下の手順で、これらのフィルタを定期的に検査し、交換してください。

- 圧縮エア サプライ フィルタは週に 1 回、オイルや水が付着していないか、フィルタ ボールにひび割れがないか点検します。
- 圧縮エア サプライ フィルタは 6 ヶ月ごとに交換します。
- 吸気フィルタは 6 ヶ月ごとに交換します。

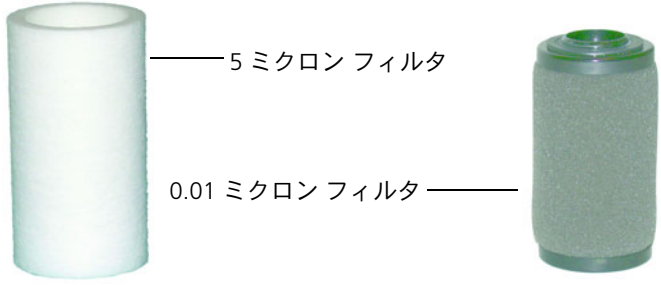
サービス契約を締結しているお客様の場合、6 ヶ月ごとのサービスの際に認定されたサービス担当者がフィルタを交換いたします。ただし、操作条件（使用頻度が高い場合や操作環境に埃が多い場合など）によってより頻繁なフィルタの交換が必要な場合、Creo では、サービスの行われる前にこのメンテナンス手順を実行されることをお勧めします。

フィルタを目視で点検することは、交換が必要かどうかを判断する 1 つの方法です。フィルタが非常に汚れている場合は、交換が必要です。ただし、操作環境に見られる埃の粒子が粗い場合は、まだ交換が必要ないのに汚れて見え、粒子が細かい場合は、交換が必要でもきれいに見える傾向があります。

圧縮エア サプライ フィルタ

圧縮エア サプライ フィルタには 2 種類あります。

- 5 ミクロン フィルタ—白いフィルタです。
- 0.01 ミクロン（マイクロミスト）フィルタ—黒いフィルタです。



これらのフィルタは、出力デバイスの空気圧系統に供給される圧縮空気から、埃と凝結した水蒸気を取り除きます。フィルタは出力デバイスの背面パネルの右下にあります。

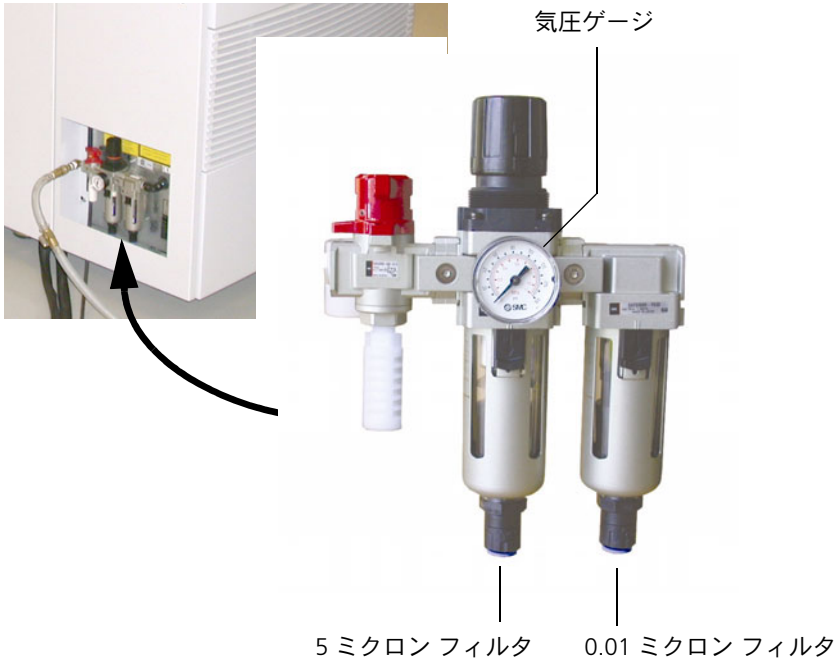


図 21：圧縮エア サプライ フィルタ システム

フィルタおよびボールを週に 1 回点検し、6 ヶ月ごとにフィルタを交換します。フィルタが詰まると、出力デバイスに空気圧の問題が生じる可能性があります。フィルタの効果がなくなると、汚れが出力デバイスのエア システムに損傷を与えることがあります。圧縮エア サプライ フィルタはすべて同時に交換します。フィルタを 1 つだけ交換するのは避けてください。

交換部品

圧縮エア サプライ フィルタ システムの交換部品は、Creo Inc. からご注文いただけます。付録 A の「部品番号」を参照してください。

注意： 圧縮エア サプライ システムで使用されるフィルタのメーカーからの注意事項をすべて読み、それに従ってください。フィルタが詰まると、出力デバイスに空気圧の問題が生じる可能性があります。フィルタの効果がなくなると、汚れが出力デバイスのエア システムに損傷を与えることがあります。

圧縮エア サプライ フィルタ システムの点検

圧縮エア サプライ フィルタ ボールは週に 1 回点検してください。点検では、以下の項目をチェックします。

- 水

  デバイス内部やプレート上に水が吹き付けられると、画質が低下したり、錆が発生する可能性があります。

- 油

  油が垂れたりデバイス内部に入り込んだりすると、それによってバルブ内の潤滑油が流れ出てしまい、バルブの寿命が短くなったり操作環境が汚染される可能性があります。

- ひび割れなど、ボールの損傷や劣化の兆候



警告： ひび割れたプラスチック部品が強い空気圧を受けると、部品が破裂して深刻な怪我や出力デバイスの損傷の原因となる可能性があります。53 ページの「圧縮エア サプライ フィルタ」を参照してください。

水や油は、外部の圧縮エア サプライ システムから入ったものです。外部のエア サプライ システムを点検し、Trendsetter Autoloader に致命的な損傷を与えてしまう前に修理しておくことが重要です。

フィルタ ボールに水または油や、ひび割れなどを発見した場合は、認定されたサービス代理店にお知らせください。

フィルタを点検するには、以下の操作を行います。

1. 出力デバイスがプレートのイメージングを行っていないことを確認します。
2. 赤いエア遮断バルブを右に回して **Off** のポジションにし、圧縮空気の供給を遮断します。57 ページの図 22 を参照してください。



警告： エア フィルタの点検前に出力デバイスの空気圧が下がっていないと、以下の原因となります。
・フィルタ エレメントとボールに高い圧力の空気があるため、分解が困難で危険を伴い、部品が飛んで深刻な怪我をする可能性がある
・非常に大きなノイズが発生して耳を傷める可能性がある

3. 出力デバイスをシャットダウンします。

   25 ページの「Trendsetter のシャットダウン Autoloader」を参照してください。

4. 1 つのフィルタのフィルタ ボール前面の黒いつまみを下に引きます。これでフィルタ ボールのロックが解除されます。57 ページの図 23 を参照してください。

   同時に、フィルタ ボールを左に 90 度回転させ、フィルタ ボールを引き下げて取り外します。

5. フィルタ ボールが損傷していないか、またはひび割れなどの劣化がないかチェックします。

   交換が必要な場合は認定されたサービス代理店に連絡します。

6. フィルタ ボールに水または油がないかチェックします。

   フィルタ ボールに水または油がある場合は、中性洗剤とぬるま湯（熱湯は使用しない）で洗浄し、認定されたサービス代理店に連絡してエア サプライの点検を依頼します。

7. フィルタ ボールを元に戻します。

8. もう 1 つのフィルタについても手順 4 から 7 を繰り返します。

9. 赤いエア遮断バルブを左に回して **On** のポジションにし、圧縮空気の供給をオンに戻します。60 ページの図 25 を参照してください。

   空気圧ゲージは約 90 psi を示しているはずです。90 psi を示していない場合は、外部エア サプライ レギュレータを調整してください。

5 ミクロン フィルタおよび 0.01 ミクロン フィルタの交換

5 ミクロン フィルタおよび 0.01 ミクロン フィルタを交換するには、以下の操作を行います。

1. 出力デバイスがプレートのイメージングを行っていないことを確認します。

2. 出力デバイスをシャットダウンします。

   25 ページの「Trendsetter のシャットダウン Autoloader」を参照してください。

3. 赤いエア遮断バルブを右に回して **Off** のポジションにし、圧縮空気の供給を遮断します。

警告： エア フィルタの交換前に出力デバイスの空気圧が下がっていないと、以下の原因となります。
・フィルタ エレメントとボールに高い圧力の空気があるため、分解が困難で危険を伴い、部品が飛んで深刻な怪我をする可能性がある
・非常に大きなノイズが発生して耳を傷める可能性がある

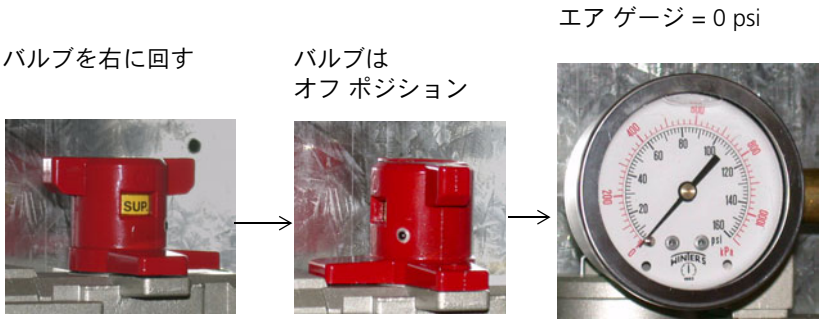


図 22：圧縮空気の供給をオフにします

4. 5 ミクロン フィルタのフィルタ ボール前面の黒いつまみを下に引きます。これでフィルタ ボールのロックが解除されます。

同時に、フィルタ ボールを左に 90 度回転させ、フィルタ ボールを引き下げて取り外します。

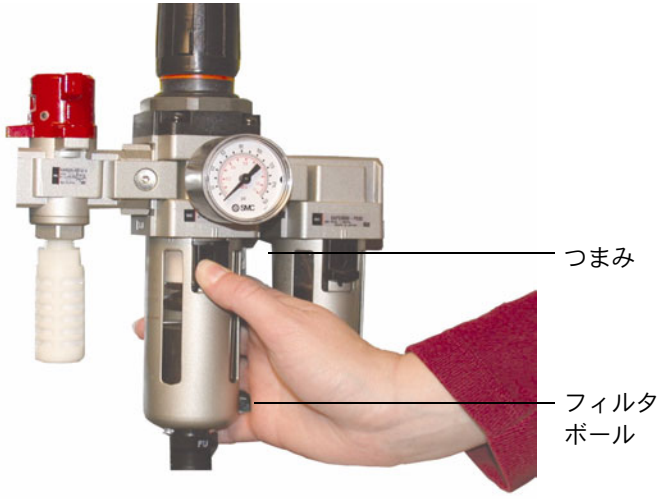
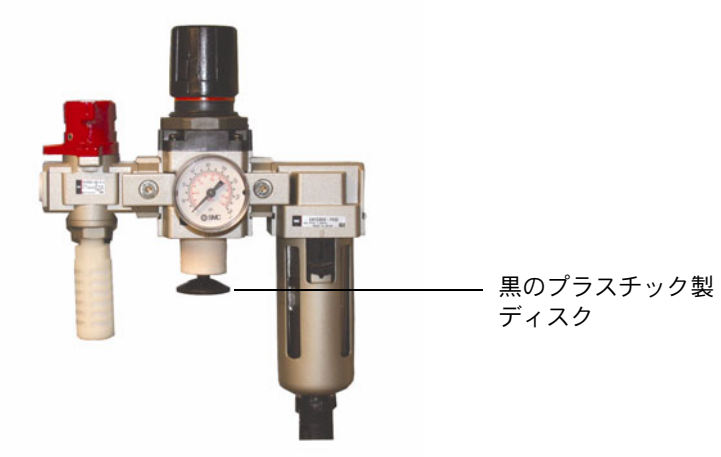


図 23：5 ミクロン フィルタの黒いつまみを下に引く

5. 黒のプラスチック製ディスクを回して、フィルタ アセンブリをゆるめます。



6. 黒のスプールから使用済みの 5 ミクロン フィルタを取り外し、廃棄します。
7. 新しい 5 ミクロン フィルタをスプールに取り付け、黒のプラスチック製ディスクをカチッと音がするまでフィルタ アセンブリにねじ込みます。
8. フィルタ ボール上部のゴム製の O-リングを交換します。
9. フィルタ ボールが損傷していないか、またはひび割れなどの劣化がないかチェックします。

   交換が必要な場合は認定されたサービス代理店に連絡します。
10. フィルタ ボールに水または油がないかチェックします。

    フィルタ ボールに水または油がある場合は、中性洗剤とぬるま湯（熱湯は使用しない）で洗浄し、認定されたサービス代理店に連絡してエア サプライの点検を依頼します。

11. フィルタ ボールを元に戻します。



12. 0.01 フィルタ ボールの前面の黒いつまみを下に引きます。これでフィルタ ボールのロックが解除されます。

    同時に、フィルタ ボールを左に 90 度回転させ、フィルタ ボールを引き下げて取り外します。

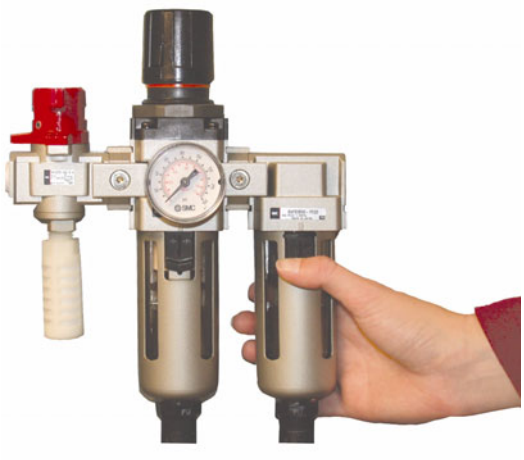
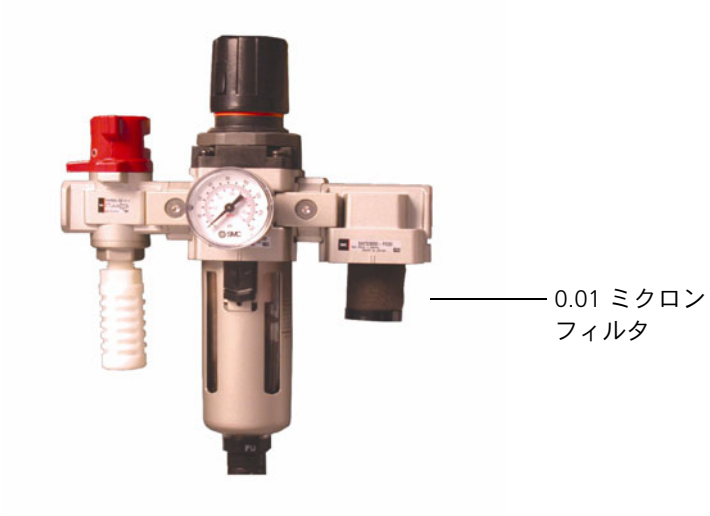


図 24：黒いつまみを引き下げる

13. 使用済みの 0.01 ミクロン フィルタをゆるめて取り外し、廃棄します。



14. 新しい 0.01 ミクロン フィルタをねじで固く締めて取り付けます。
15. 0.01 ミクロン フィルタについても手順 8 から 11 を実行します。
16. 赤いエア遮断バルブを左に回して **On** のポジションにし、圧縮空気の供給をオンに戻します。

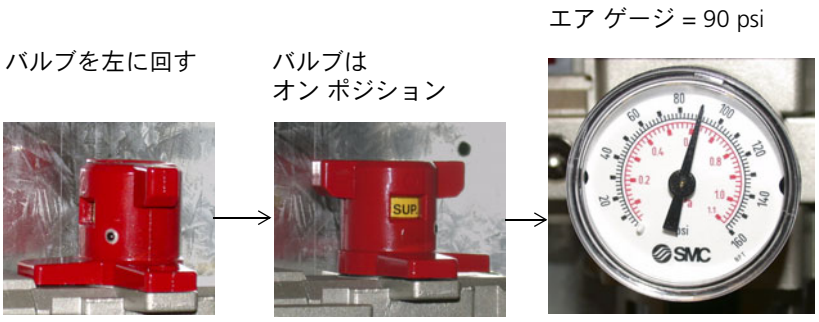


図 25：圧縮空気の供給をオンにする

空気圧ゲージは約 90 psi を示しているはずです。90 psi を示していない場合は、外部エア サプライ レギュレータを調整してください。

吸気フィルタ

吸気フィルタ システムはファン ボックス パネル内にあります。フィルタは 6 ヵ月ごとに交換します。汚れた環境では、より頻繁に交換してください。

交換部品

推奨するフィルタの交換品は Creo, Inc. からご注文いただけます。付録 A の「部品番号」を参照してください。

吸気フィルタの交換

吸気フィルタは厚さ 50.8 mm（2 インチ）の白いフィルタです。新しいフィルタを取り付けるときは、フィルタの縁の空気の流れる方向を示す矢印に注意してください。

吸気フィルタを交換するには、以下の操作を行います。

1. 出力デバイスをシャットダウンします。

   25 ページの「Trendsetter のシャットダウン Autoloader」を参照してください。

2. ファン ボックス パネルを取り外します。

   46 ページの「ファン ボックス パネルの取り外しと取り付け」を参照してください。

3. フレームから古いフィルタを取り出します。



4. フィルタ フレームを清掃します。

   フレームを掃除機で清掃するか、乾いた布で拭きます。



5. フィルタの縁の空気の流れる方向を示す矢印に従って、新しい吸気フィルタをフレームに挿入します。



図 26：吸気フィルタをフィルタ フレームに挿入する

6. ファン ボックス パネルを取り付けます。

   46 ページの「ファン ボックス パネルの取り外しと取り付け」を参照してください。

汎用塵除去キャビネット フィルタの交換

出力デバイスがオンになると、塵除去システムが自動的にチェックされ、粒子フィルタの寿命の残りが判断されます。フィルタを交換する必要があるときは、Print Console にエラー メッセージが表示されます。フィルタ交換の頻度は、プレートの種類、プレートの使用量、イメージングの頻度によって決まります。

塵除去キャビネット フィルタの注文と交換についての詳細は、『Universal Debris Removal Cabinet Operator Guide (汎用塵除去キャビネット オペレータ ガイド)』を参照してください。

Mylar ストリップの交換

Mylar フィルム ストリップは透明な膜で、ピッカーのサクション カップがメディアのエマルジョンを傷つけないようにするためのものです (サクション カップはスタックからメディアをピックするために使用されます)。膜に傷がついたり、曲がったり、破れた場合は交換が必要です。

Mylar ストリップを交換するには、デバイスをメンテナンス モードにする必要があります。メンテナンス モードにすると、ピッカーが上に移動し、プレート カバーのロックが解除されます。

ストリップ交換の頻度

Mylar ストリップは 6 ヶ月ごと、または目で見て消耗していたり、破れている場合に交換してください。

Mylar ストリップを交換するには、以下の操作を行います。

1. ワークステーションのすべてのアクティブなジョブをキャンセルします。
2. **スタート** ボタンを 6 秒間押し続けて、デバイスをメンテナンス モードにします。

   デバイスは警告音を 1 回鳴らし、メンテナンス モードになったことを示します。
3. プレート ベイ ドアを開きます。

   プレート ベイ ドアを 2 分以内に開かないと、メンテナンス モードが終了し、ピッカーはデフォルトの位置まで下がります。

4. ストリップの両端をスクリュー ヘッドから離すように引っ張り、Mylar ストリップをピッカーから取り外します （図 27 を参照）。

5. 交換用の Mylar ストリップの片端を持ち、それを手前のピッカーの側面に突き出したスクリュー ヘッドにカチッと止めます。

   取り付け穴が膜の上端に最も近づくように Mylar ストリップの位置を調整します （図 27 を参照）。

注意： Mylar ストリップには保護コーティングが施されたものがあります （その場合ストリップは透明ではなく艶消しになっています）。ストリップの片端を固定したら、保護コーティングを取り除きます。

.

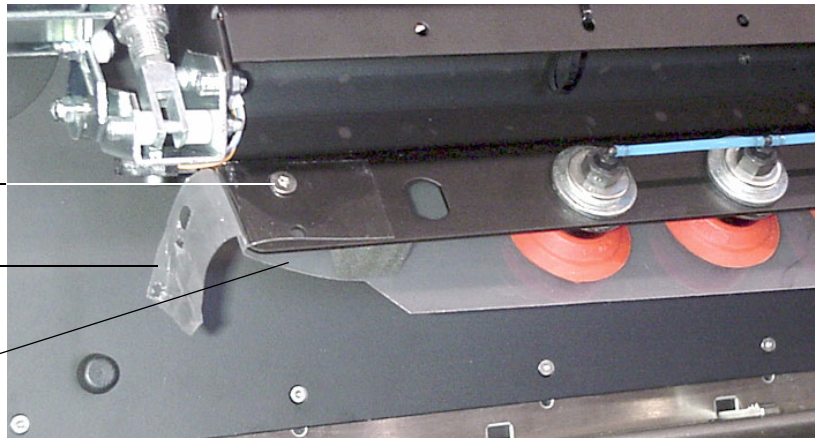


図 27：Mylar ストリップの交換

6. ピッカーのサクション カップ側全体を膜で包むようにして、サクション カップをカバーします。

7. フォーム ブロックを片手で押して、膜の反対の端をスクリュー ヘッドに固定します。

8. Mylar ストリップの位置と張り具合をチェックします。

   ストリップは各サクション カップにぴったり合っている必要があります。緩んでいると感じた場合（つまり Mylar ストリップを横にスライドできる場合）、フォーム ブロックをピッカーの端にさらに近づけてください。ストリップの穴と各サクション カップの中央の穴の位置が合っている必要があります。

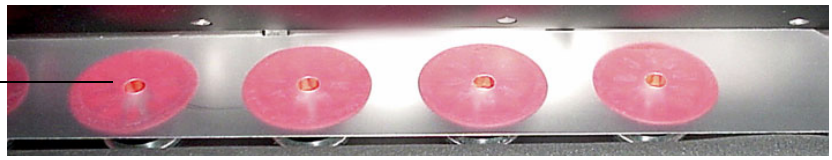


図 28：Mylar ストリップの位置合わせ

注意： この手順で何かうまくいかない点がある場合は、認定されたサービス代理店にお問い合わせください。

9. プレート ベイ ドアを閉じます。

   プレート ベイ ドアを閉じると、ピッカーは下の位置に戻ります。出力デバイスで警告音が 3 回鳴ると、メンテナンス モードの終了です。これでデバイスの操作を開始する準備ができました。

5 トラブルシューティング

オペレータが回復可能なエラー 68
エラー メッセージと望ましい解決法 72
緊急停止スイッチのリセット 93
出力デバイスのリセット 93
詰まったメディアの出力デバイスからの取り外し 94
画質上の問題 100
電源障害による問題 100

オペレータが回復可能なエラー

この章では、Trendsetter Autoloader で起こる可能性のある一般的なエラーや問題を取り上げ、その解決方法について説明します。共通のエラー メッセージおよび望ましい解決法のリストについては、72 ページの「エラー メッセージと望ましい解決法」を参照してください。

出力デバイスが問題を検出すると、次のいずれかを行います。

- 処理を続行する（「警告メッセージ」を参照）

  出力デバイスがオペレータの介入なしに処理を続行できる場合、問題はワークステーションのメッセージ ログに記録されます。

- 処理を中断する（「エラー メッセージ」を参照）

  出力デバイスが停止し、問題は、Print Console の［**Messages（メッセージ）**］ペインに表示されます。状況が直ちに介入を必要とする場合、オペレータ インターフェイスの**エラー** ライトが点滅します。

  エラーによって操作が中断された場合は、オペレータの介入なしに出力デバイスがエラーから回復し、イメージングを続行することはできません。

警告メッセージ

警告メッセージは潜在的に問題を生じさせる状況を警告するものですが、イメージング処理を停止することはありません。たとえば、塵除去ユニットによって粒子フィルタがほぼいっぱいであることが検出された場合、Print Console に交換フィルタの用意を促す警告メッセージが表示されます。

一般に、警告メッセージは Print Console には表示されません。代わりに、履歴レコードの一部として［**History（履歴）**］ペインに直接送られます。ただし、一部の警告メッセージは、［**History（履歴）**］ペインに送られる前の短い時間、［**Message（メッセージ）**］ペインに表示されることがあります。

エラー メッセージ

システム操作のエラーが発生したとき、エラー メッセージが Print Console の［**Messages（メッセージ）**］ペインに表示され、システムがシャットダウンします。エラーが発見されたときに出力デバイスが既にプロッティングを開始している場合、部分的に露光されたプレートが排出されます。

エラー メッセージの例は、次のとおりです。

```
MPC:Media not on registration pin
(メディアがレジストレーション ピン上にありません)
```

出力デバイスでイメージングを続行するには、エラーを修正する必要があります。

エラーが修正されると、エラー メッセージが［**History（履歴）**］ペインにコピーされます。

中断条件

中断条件とは、出力デバイスが操作できなくなる条件を指します。プレートが正しく位置合わせされていなかったり、ドラムで詰まっている場合など、システムにエラーまたは問題があるときに中断条件が発生します。

中断条件の例

エラー メッセージ	オペレータが対応できる措置
MDH:Media released, remove media and use RESUME to continue (メディアがリリースされました。メディアを取り外し、RESUME を押して続行します) [Error #: 40229	［**Release（リリース）**］ボタンをクリックした後で出力デバイスがプレートをリリースしました。 **エラーを修正する方法：** 1. プレートを出力デバイスから取り外します。 2. ［**Resume（続行）**］をクリックします。

中断条件が発生すると、以下の処理が行われます。

- 出力デバイスが停止します。
- オペレータ インターフェイスの**エラー** ライトが点滅します。
- Print Console に中断メッセージが表示されます。

中断条件が発生した場合、Print Console で最大 6 個のオプションが選択可能です。

表 3: 中断条件オプション

オプション	結果
Resume（続行）	このボタンをクリックすると、操作が再試行されます。
Release（リリース）	このボタンをクリックすると、メディアが出力デバイスによってリリースされ、簡単に取り外せるようになります。
Eject（排出）	このボタンをクリックすると、ジョブがキャンセルされ、プレートがアンロードされます。
Media Removed（メディアの取り外しが完了しました）	手動でプレートを取り外した場合は、このボタンをクリックします。たとえば、位置合わせが正しくないプレートを手動で取り除いた場合などです。 **重要：** ［**Media Removed（メディアの取り外しが完了しました）**］ボタンをクリックする前に、プレートを取り外す必要があります。
Cancel（キャンセル）	このボタンをクリックすると、ジョブがキャンセルされます。出力デバイスがプレートをロード中の場合、ロードが完了し、プレートがドラムに残されます。 このボタンはアンロード中には使用できません。また、アンロードを強制することは通常できません。
Leave On（オンのまま）	このオプションはプロッティング エラーの場合に使用します。プレートがドラムにロードされ、プロッティング エラーが発生した場合、このボタンをクリックしてエラーを修正し、続行します。通常は、ジョブを再送信する必要があります。

中断条件からの回復

ほとんどの場合、中断条件からの回復には以下の手順をお勧めします。

1. Print Console の中断メッセージの［**Resume（続行）**］ボタンが選択可能な場合、それをクリックし、直前の手順をもう一度実行します。

   出力デバイスが通常の操作に戻らない場合は、手順 2 に進みます。

2. ［**Leave On（オンのまま）**］ボタンが選択可能な場合、クリックしてジョブをキャンセルし、プレートをドラムに残します。

   出力デバイスが通常の操作に戻らない場合は、手順 3 に進みます。

3. ［**Eject（排出）**］ボタンが選択可能な場合、クリックしてジョブをキャンセルし、プレートをドラムからアンロードします。

   出力デバイスが通常の操作に戻らない場合は、手順 4 に進みます。

4. ［**Cancel（キャンセル）**］ボタンが選択可能な場合、クリックしてジョブをキャンセルし、メディアをドラムに残します。

   出力デバイスが通常の操作に戻らない場合は、手順 5 に進みます。

5. ［**Release（リリース）**］ボタンが選択可能な場合、

   a. クリックして、出力デバイスにプレートをリリースさせます。

   b. プレートを出力デバイスから手動で取り外します。

   c. ［**Resume（続行）**］ボタンまたは［**Media Removed（メディアの取り出しが完了しました）**］ボタンをクリックして続行します。

   出力デバイスが通常の操作に戻らない場合は、手順 6 に進みます。

6. ［**Media Removed（メディアの取り出しが完了しました）**］ボタンが選択可能な場合、
   a. プレートを出力デバイスから手動で取り外します。
   b. ［**Resume（続行）**］ボタンまたは［**Media Removed（メディアの取り出しが完了しました）**］ボタンをクリックして続行します。

   出力デバイスが通常の操作に戻らない場合は、手順 7 に進みます。
7. Print Console で出力デバイスをリセットします。詳細な手順については、Print Console オンライン ヘルプを参照してください。

   出力デバイスが通常の操作に戻らない場合は、手順 8 に進みます。
8. Print Console を終了します。
9. 出力デバイスをシャットダウンします。
10. 出力デバイスを始動します。



重要： 問題が引き続き発生する場合は、Creo サービス代理店に連絡してください。

エラー メッセージと望ましい解決法

このセクションでは、Trendsetter Autoloader でエラーまたは問題が起きたときに Print Console に表示されるほとんどのエラー メッセージを取り上げます。



重要： 特定のエラー メッセージの説明および望ましい解決法が見つからない場合は、71 ページの中断条件の解決手順を試してください。それがうまくいかない場合は、認定されたサービス代理店にお問い合わせください。

問題をオペレータ自身で解決する場合でも、繰り返し起こるエラーについては認定されたサービス代理店に報告してください。サービス代理店に連絡する際の望ましいオペレータの措置の一部として、エラー番号（プロンプト番号とも呼ばれる）を報告していただけると、サービス代理店が問題を解決する上で役立ちます。



重要： アクセス パネルを開く必要がある場合でも、埃の影響を受けやすいコンポーネントの中や周囲に埃が蓄積しないように、最小限にとどめてください。



注意： Trendsetter Autoloader 出力デバイスは、再始動してからウォームアップするのに最大 2 分間かかることがあります。出力デバイスがウォームアップ中は、プレートをイメージングできません。イメージングのために送信されたファイルは、出力デバイスの準備が完了するまでワークステーションで待機します。

エラーの分類

すべてのエラーにはメッセージ番号（プロンプト番号とも呼ばれる）があります。メッセージはこの番号の昇順にリストされています。

Print Console に表示されるメッセージには、接頭辞（たとえば `MPC (Master Plot Console)`）が付いています。接頭辞により、出力デバイスのどの部品に関連するメッセージかが区別できます。例：

`MPC:No valid edge found, check edge detect strip`（有効なエッジが見つかりません。エッジ検出ストリップをチェックしてください）

接頭辞は、主に多くの種類のメッセージを整理するための内部ツールとして使用されます。エラーを解決するために、さまざまなエラー カテゴリを知っている必要はありません。

表 4：エラーメッセージの番号順のリスト

番号順のリスト	
エラー メッセージ	**解決策**
PRD:Emergency Stop switch is on（Emergency Stop（緊急停止）スイッチがオンです） [Error #: 35724]	出力デバイスの Emergency Stop（緊急停止）スイッチが間違えて押されています。Emergency Stop（緊急停止）スイッチがアクティブになっている間、出力デバイスはプレートをイメージングできません。 **エラーを修正する方法：** ➢ Emergency Stop（緊急停止）スイッチをリセットします。 93 ページの「緊急停止スイッチのリセット」を参照してください。
PRD:Front panel is open, check front panel（前面パネルが開いています。前面パネルを調べてください） [Error #: 35733]	前面パネルが開いています。前面パネルが開いている間、出力デバイスはプレートをイメージングできません。 **エラーを修正する方法：** 1. 前面パネルを閉じます。 2. ［**Resume（続行）**］をクリックします。 **重要：** エラーが引き続き発生する場合は、認定されたサービス代理店に連絡してください。
PRD:Back panel not detected, check back panel（背面パネルが見つかりません。背面パネルをチェックしてください） [Error #: 35735]	背面パネルが出力デバイスから取り外されています。背面パネルが開いている間、出力デバイスはプレートをイメージングできません。 **エラーを修正する方法：** 1. 背面パネルが所定の位置にあることを確認してください。 2. ［**Resume（続行）**］をクリックします。 **重要：** エラーが引き続き発生する場合は、認定されたサービス代理店に連絡してください。

番号順のリスト （続）	
PRD: System Pressure Out of Range: (システム圧力が範囲外です) Reading =<Low range limit>、Low=<High range limit>、High=<Current value> [Error #: 35771]	汚れが出力デバイスのエア サプライ システムに損傷を与えているか、空気の流れが制限されています。 **エラーを修正する方法：** 1. 出力デバイスのエア サプライ システムをチェックします。 • 出力デバイスに接続されたエア　ホースに十分な空気圧がかかっていることを確認します。 • 出力デバイスのシステムの空気圧ゲージをチェックします。80 ～ 90 psi を示している必要があります。 • 必要に応じて、外部エア サプライを調節します。 2. 認定されたサービス代理店に直ちにエラーの報告をしてください。
PRD:Top panels not detected, check top panels (トップ パネルが見つかりません。トップ パネルをチェックしてください) [Error #: 35773]	トップパネルが開いているか、出力デバイスから取り外されています。トップ パネルが開いている間、出力デバイスはプレートをイメージングできません。 **エラーを修正する方法：** 1. トップ パネルが所定の位置にあることを確認してください。 2. ［**Resume（続行）**］をクリックします。 **重要：** エラーが引き続き発生する場合は、認定されたサービス代理店に連絡してください。

番号順のリスト （続）	
PRD:Fanbox panel is not detected, check fanbox panel（ファンボックス パネルが見つかりません。ファンボックス パネルをチェックしてください） [Error #: 35775]	ファン ボックス パネルが出力デバイスから取り外されています。ファン ボックスパネルが開いている間、出力デバイスはプレートをイメージングできません。 **エラーを修正する方法：** 1. ファン ボックス パネルを取り付けます。 2. ［**Resume（続行）**］をクリックします。 **重要：** エラーが引き続き発生する場合は、認定されたサービス代理店に連絡してください。
PRD:Front panel is unlocked（前面パネルのロックが解除されています） [Error #: 35786]	前面パネルが正しくロックされていません。前面パネルのロックが解除されている間、出力デバイスはプレートをイメージングできません。 **エラーを修正する方法：** 1. Print Console で、［**Device（デバイス）**］メニューから［**Unlock panel(s)（パネルのロック解除）**］を選択します。 2. 前面パネルを開き、もう一度閉じます。 3. ［**Resume（続行）**］をクリックします。 **重要：** エラーが引き続き発生する場合は、認定されたサービス代理店に連絡してください。

番号順のリスト （続）	
Error #: 37240 Thermal:TH2 error 01307, Focus:Timeout waiting for focus OK（フォーカス OK 待ちのタイムアウト） または Thermal:TH2 error 03529, System:Failure of the focus learn（フォーカスの学習失敗） または HEAD: Unable to learn focus（フォーカスの学習不能） [Error #: 17031]	プレートに傷があるか、間違ってロードされているため、レーザーが正しくフォーカスできませんでした。 **エラーを修正する方法：** 1. ジョブをキャンセルして、プレートに傷がないかチェックします。 2. 新しいプレートをロードし、ジョブを再送信します。 3. エラーがもう一度起きた場合は、システムをシャットダウンし、再始動します。 Trendsetter がエラーから回復した場合も、サービス代理店にエラーを報告してください。
THERMAL:Focus error detected at xx mm from HOME tab while imaging, check plate for artifacts（イメージング中に HOME タブから xx mm の場所でフォーカス エラーが検出されました。プレートに不自然な点がないかどうかチェックしてください） [Error #: 37464]	このエラーは、次のような原因で発生します。 • プレートに傷がある • プレートが正しくロードされていない • プレートの端から画像がはみ出している（画像の幅がメディアよりも広い） **エラーを修正する方法：** 1. プレートに不自然な点がないか点検します。 2. 正しいサイズの新しいプレートをロードし、ジョブを再送信します。 **重要：** エラーが引き続き発生する場合は、認定されたサービス代理店に連絡してください。

番号順のリスト （続）	
MPC:Could not find edge of media after xx attempts（xx 回、試みた後でメディアのエッジを見つけることができませんでした） [Error #: 38108]	**エラーを修正する方法：** 1. プレートがイメージング面（エマルジョン面）を上に向けてロードされていることを確認します。 2. プレート位置合わせラベルを使用して、プレートが正しく配置されていることを確認します。 3. ロードされているプレートが正しいサイズであることを確認します。 4. プレートが正しいサイズである場合、もう一度ロードしてみてください。 **重要：** エラーが引き続き発生する場合は、認定されたサービス代理店に連絡してください。
MPC:No valid edge found, check edge detect strip（有効なエッジが見つかりません。エッジ検出ストリップをチェックしてください） [Error #: 38116]	出力デバイスは、妥当な正確さでプレートのエッジを識別できません。エッジ検出ストリップが汚れているか、プレートの種類またはサイズが原因と考えられます。 **エラーを修正する方法：** 1. ［**Eject（排出）**］ボタンをクリックして、ジョブをキャンセルし、プレートをアンロードします。 2. エッジの損傷がないか、プレートをチェックします。 3. 損傷がある場合は、別のプレートをロードします。 エラーが再び起きた場合、次の操作を行います。 1. 背面パネルを開きます。 2. エッジ検出ストリップを清掃します。 49 ページの「エッジ検出ストリップの清掃」を参照してください。 3. 背面パネルを閉じます。 **重要：** エッジ検出ストリップを清掃しても有効なエッジが見つからない場合、認定されたサービス代理店にエラーを報告してください。

番号順のリスト （続）	
MPC:Media not on <home/away> registration pin（メディアが home/away レジストレーション ピン上にありません） [Error #: 38132]	プレートが正しいレジストレーション ピンの上にありません。 1. ［**Eject（排出）**］ボタンをクリックして、ジョブをキャンセルし、プレートをアンロードします。 2. ロードされているプレートが正しい位置にあることを確認します。 3. ロードされているプレートが正しいサイズであることを確認します。 4. プレートが正しいサイズである場合、もう一度ロードしてみてください。 **重要：** エラーが引き続き発生する場合は、認定されたサービス代理店に連絡してください。
MPC:Multiple plates detected on drum（ドラムで複数のプレートが発見されました） [Error #: 38134]	出力デバイスで測定されたメディアの厚さが、Print Console で指定された値を超えています。2 枚以上のメディアが互いに重なっていることが原因と考えられます。 **エラーを修正する方法：** 1. ［**Eject（排出）**］または［**Release（リリース）**］をクリックします。 プレートが自動的にアンロードされます。 2. 張り付いているプレートを離してください。 3. ジョブを再送信します。
MPC:Subscan output resolution of <Subscan output resolution> DPI must equal head resolution（DPI のサブスキャン出力解像度をヘッド解像度と等しくする必要があります） [Error #: 38136]	デバイスで設定された解像度がサーマル イメージング ヘッドでサポートされていません。 **エラーを修正する方法：** ➢ Creo サービス代理店に連絡します。

番号順のリスト （続）	
MDH:Media released, remove media and use RESUME to continue（メディアがリリースされました。メディアを取り外し、RESUME を押して続行します） [Error #: 40229]	［**Release（リリース）**］ボタンをクリックした後で出力デバイスがプレートをリリースしました。 **エラーを修正する方法：** 1. プレートを出力デバイスから取り外します。 2. ［**Resume（続行）**］をクリックします。
MDH:Picker up/down timeout:（ピッカーの上 / 下のタイムアウト）Failed to <Action> sensor.（センサーのアクション失敗）[<I/O name>] [Error #: 40401]	タイムアウト エラーが発生しました。出力デバイスはピッカーを上下に移動できません。 **エラーを修正する方法：** ➢ ［**Resume（続行）**］をクリックします。 または ➢ 出力デバイスをリセットします。 93 ページの「出力デバイスのリセット」を参照してください。
MDH: Picker in/out timeout:（ピッカー イン / アウト タイムアウト）Failed to <Action> sensor.（センサーのアクション失敗）[<I/O name>] [Error #: 40402]	タイムアウト エラーが発生しました。出力デバイスはピッカー ヘッドを内外に移動できません。 **エラーを修正する方法：** ➢ ［**Resume（続行）**］をクリックします。 または ➢ 出力デバイスをリセットします。 93 ページの「出力デバイスのリセット」を参照してください。

番号順のリスト （続）	
MDH: Picker wrist timeout: (ピッカー リスト タイムアウト) Failed to <Action> sensor. (センサーのアクション失敗) [<I/O name>] [Error #: 40403]	タイムアウト エラーが発生しました。出力デバイスはピッカー リストを内外に移動できません。 **エラーを修正する方法：** ➢ [**Resume（続行）**] をクリックします。 または ➢ 出力デバイスをリセットします。 93 ページの「出力デバイスのリセット」を参照してください。
MDH:Picker vacuum timeout: (ピッカー バキューム タイムアウト) Failed to achieve vacuum threshold (<Threshold>) within <Timeout> ms (only reached <Actual value>). (< タイムアウト > ms 内にバキュームしきい値に達しませんでした。達した値は < 実際値 > です) [<I/O name>] [Error #: 40404]	タイムアウト エラーが発生しました。出力デバイスは、ピッカー バキュームがしきい値を超えるまで待機しています。 **エラーを修正する方法：** ➢ [**Resume（続行）**] をクリックします。 または ➢ 出力デバイスをリセットします。 93 ページの「出力デバイスのリセット」を参照してください。
MDH:Please remove plate detected on picker (ピッカーで検出されたプレートを取り外してください) [Error #: 40407]	初期化中にメディアがピッカーにありました。 **エラーを修正する方法：** 1. メディアを取り外します。 2. [**Media Removed（メディアの取り外しが完了しました）**] をクリックします。

番号順のリスト （続）	
MDH: Please close cover plate（プレート カバーを閉じてください） [Error #: 40408]	ベイ ドアまたは手動バイパス ドアが開いているため、出力デバイスはメディアをロードまたはイメージングできません。 **エラーを修正する方法：** 1. ベイ ドアまたは手動バイパス ドアを閉じます。 2. ［**Resume（続行）**］をクリックします。 **重要：** エラーが引き続き発生する場合は、認定されたサービス代理店に連絡してください。
MDH: Can稚 move picker in because separators are in（セパレータが中にあるため、ピッカーを移動できません） [Error #: 40409]	セパレータのアームが外に移動されていません。 **エラーを修正する方法：** ➢ 数秒間待ち、［**Resume（続行）**］ボタンをクリックします。 **重要：** エラーが引き続き発生する場合は、認定されたサービス代理店に連絡してください。
MDH:Plates are sticking together.（プレートが張り付いています） Please open the plate cover and separate plates.（プレート カバーを開き、プレートを離してください） Press Resume to continue（続行するには［続行（Resume)］をクリックしてください） [Error #: 40410]	出力デバイスはプレートをピックできません。2 つ以上のメディアが張り付いていることが原因と考えられます。 **エラーを修正する方法：** 1. プレート ベイ ドアを開きます。 2. メディアを離し、もう一度ロード テーブルに積み重ねてください。 3. プレート ベイ ドアを閉じます。 4. ［**Resume（続行）**］をクリックします。

番号順のリスト （続）	
MDH: Separator arm timeout: (セパレータ アーム タイムアウト)Failed to <Action> sensor. (センサーのアクション失敗) [<I/O name>] [Error #: 40415]	タイムアウト エラーが発生しました。出力デバイスはセパレータ アームを内外に移動できません。 **エラーを修正する方法：** ➢ ［**Resume（続行）**］をクリックします。 または ➢ 出力デバイスをリセットします。 93 ページの「出力デバイスのリセット」を参照してください。
MDH:Roller timeout: (ローラー タイムアウト) Failed to <Action> sensor. (センサーのアクション失敗) [<I/O name>] [Error #: 40616]	タイムアウト エラーが発生しました。出力デバイスは、ローラーのコンポーネントの 1 つを移動できません。 **エラーを修正する方法：** ➢ ［**Resume（続行）**］をクリックします。 または ➢ 出力デバイスをリセットします。 93 ページの「出力デバイスのリセット」を参照してください。

番号順のリスト （続）	
MDH:Media being loaded has been measured to have an unexpected main scan length（ロードされたメディアが予期しないメイン スキャン長であると測定されました） [Error #: 40624]	ロード中に出力デバイスがメディア サイズを認識できませんでした。 **エラーを修正する方法：** 1. プレートがロード テーブルの正しい位置にロードされていることを確認してください。 2. メディア タイプの情報をチェックして、リストされているメディア サイズがロードされたメディア サイズと一致することを確認してください。 3. メディア サイズが一致している場合、 • ［Suspend（中断）］ダイアログボックスで［**Resume（続行）**］ボタンをクリックして、イメージングを続行してください。 メディア サイズが一致していない場合、以下のいずれかのアクションを実行します。 • ［**Cancel（キャンセル）**］ボタンをクリックして、必要に応じてメディア サイズを変更します。 • 別のサイズのプレートを出力デバイスにロードします。 • プレートを再ロードします。

番号順のリスト （続）	
MDH:Media being loaded has an invalid main scan length（ロードされたメディアのメイン スキャン長が無効です） [Error #: 40625]	出力デバイスがロードしようとしたプレートのサイズが間違っています。出力デバイスは、サイズが間違っていると判断したプレートを排出します。 **エラーを修正する方法：** 1. 出力デバイスから問題のプレートを取り出します。 2. ［**Media Removed（メディアの取り外しが完了しました）**］または［**Release（リリース）**］をクリックします。 3. 正しいサイズのプレートをロード テーブルにロードしてください。 4. ロードされたプレートの寸法が、ワークステーションで選択した寸法と一致することを確認します。 5. ワークステーションから該当するファイルを再送信します。
MDH:Media being loaded has an invalid sub scan length（ロードされたメディアのサブ スキャン長が無効です） [Error #: 40626]	出力デバイスがロードしようとしたプレートのサイズが間違っています。出力デバイスは、サイズが間違っていると判断したプレートを排出します。 **エラーを修正する方法：** 1. 出力デバイスから問題のプレートを取り出します。 2. ［**Media Removed（メディアの取り外しが完了しました）**］または［**Release（リリース）**］をクリックします。 3. 正しいサイズのプレートをロード テーブルにロードしてください。 4. ロードされたプレートの寸法が、ワークステーションで選択した寸法と一致することを確認します。 5. ワークステーションから該当するファイルを再送信します。

番号順のリスト （続）	
MDH:Media being loaded has an invalid thickness（ロードされたメディアの厚みが無効です） [Error #: 40627]	メディアの厚みがワークステーション ソフトウェアで指定された値をはるかに上回っています。2 枚以上のメディアが互いに重なっていることが原因と考えられます。 **エラーを修正する方法：** 1. ［**Media Removed（メディアの取り外しが完了しました）**］または［**Release（リリース）**］をクリックします。 プレートが自動的にアンロードされます。 2. 張り付いているプレートを離してください。 3. ジョブを再送信します。
MDH:Media partially loaded on drum, use RELEASE then remove the media（メディアの一部がドラムにロードされました。RELEASE を押してメディアを取り出してください） [Error #: 40629]	プレートが部分的にドラムにロードされています。取り出さないと操作を続行できません。 **エラーを修正する方法：** 1. ［**Media Removed（メディアの取り外しが完了しました）**］または［**Release（リリース）**］をクリックします。 2. プレートをドラムから取り外します。 94 ページの「詰まったメディアの出力デバイスからの取り外し」を参照してください。 3. ［**Resume（続行）**］をクリックします。

番号順のリスト （続）	
MDH:Media flyoff detected, please open panel and remove media（メディア フライオフが検出されました。パネルを開き、メディアを取り外してください） [Error #: 40631]	**エラーを修正する方法：** 1. 前面パネルを開きます。 2. プレートをドラムから取り外します。 3. 前面パネルを閉じます。 4. ［**Resume（続行）**］をクリックします。 5. Print Console で選択されたメディア サイズがロード中のメディア サイズと一致することを確認してください。 6. ジョブを再送信します。
MDH:Media has invalid main scan length, it is smaller than expected（メディアのメイン スキャン長が無効で、予想よりも小さくなっています） [Error #: 40658]	出力デバイスは、間違ったサイズのプレートをロードしようとし、その後プレートを排出しました。 **エラーを修正する方法：** 1. 排出されたプレートを出力デバイスから取り外します。プレートが排出されていない場合は、［**Release（リリース）**］ボタンをクリックします。 2. ［**Resume（続行）**］をクリックすると再試行します。 3. Print Console で選択されたメディア サイズがロード中のメディア サイズと一致することを確認してください。 4. ジョブを再送信します。

番号順のリスト （続）	
MDH:Media has invalid main scan length, it is smaller than expected（メディアのメイン スキャン長が無効で、予想よりも小さくなっています） [Error #: 40659]	出力デバイスは、間違ったサイズのプレートをロードしようとし、その後プレートを排出しました。 **エラーを修正する方法：** 1. 排出されたプレートを出力デバイスから取り外します。プレートが排出されていない場合は、［**Release（リリース）**］ボタンをクリックします。 2. ［**Resume（続行）**］をクリックすると再試行します。 3. Print Console で選択されたメディア サイズがロード中のメディア サイズと一致することを確認してください。 4. ジョブを再送信します。
MDH:Leading edge clamp timeout:（リーディングエッジ クランプのタイムアウト）Failed to <Action> sensor.（センサーのアクション失敗）[<I/O name>] [Error #: 40663]	タイムアウト エラーが発生しました。出力デバイスは、リーディングエッジ クランプのコンポーネントの 1 つを移動できません。 **エラーを修正する方法：** ➢ ［**Resume（続行）**］をクリックします。 または ➢ 出力デバイスをリセットします。 93 ページの「出力デバイスのリセット」を参照してください。

番号順のリスト （続）	
MDH:Trailing edge backbone timeout:（トレーリングエッジ バックボーンのタイムアウト）Failed to <Action> sensor.（センサーのアクション失敗）[I/O name>] [Error #: 40664]	タイムアウト エラーが発生しました。出力デバイスはトレーリングエッジ バックボーンを上下に移動できません。 **エラーを修正する方法：** ➢ ［**Resume（続行）**］をクリックします。 または ➢ 出力デバイスをリセットします。 93 ページの「出力デバイスのリセット」を参照してください。
MDH:Trailing edge clamp lock/unlock timeout:（トレーリングエッジ クランプ ロック / アンロック タイムアウト）Failed to <Action> sensor.（センサーのアクション失敗）[I/O name>] [Error #: 40665]	タイムアウト エラーが発生しました。出力デバイスは、トレーリングエッジ クランプをロックまたはアンロックできません。 **エラーを修正する方法：** ➢ ［**Resume（続行）**］をクリックします。 または ➢ 出力デバイスをリセットします。 93 ページの「出力デバイスのリセット」を参照してください。
MDH:Load ramp timeout:（ロード ポジション タイムアウト）Failed to <Action> sensor.（センサーのアクション失敗）[<I/O name>] [Error #: 40667]	タイムアウト エラーが発生しました。出力デバイスは、ロード ポジションを移動できません。 **エラーを修正する方法：** ➢ ［**Resume（続行）**］をクリックします。 または ➢ 出力デバイスをリセットします。 93 ページの「出力デバイスのリセット」を参照してください。

番号順のリスト （続）	
MDH:Please remove media detected on load ramp（ロード ポジションで検出されたメディアを取り外してください） [Error #: 40668]	ロード ポジションにプレートがあります。 **エラーを修正する方法：** 1. プレートを取り外します。 2. ［**Media Removed（メディアの取り外しが完了しました）**］をクリックします。
MDH:Media not detected on load ramp（ロード ポジション上にメディアが検出されません） [Error #: 40669]	出力デバイスはロード中にプレートを検出できませんでした。 **エラーを修正する方法：** 1. プレートが正しくロードされていることを確認してください。 2. ［**Resume（続行）**］をクリックします。
MDH:Unload table up/down timeout:（アンロード テーブル上 / 下のタイムアウト）Failed to <Action> sensor.（センサーのアクション失敗）[<I/O name>] [Error #: 40801]	タイムアウト エラーが発生しました。出力デバイスはアンロード テーブルを上下に移動できません。 **エラーを修正する方法：** ➢ ［**Resume（続行）**］をクリックします。 または ➢ 出力デバイスをリセットします。 93 ページの「出力デバイスのリセット」を参照してください。

番号順のリスト （続）	
MDH:Unload table up/down timeout: (アンロード テーブル カップ上 / 下のタイムアウト) Failed to <Action> sensor. (センサーのアクション失敗) [<I/O name>] [Error #: 40802]	タイムアウト エラーが発生しました。出力デバイスはアンロード テーブル カップを上下に移動できません。 **エラーを修正する方法：** ➢ ［**Resume（続行）**］をクリックします。 または ➢ 出力デバイスをリセットします。 93 ページの「出力デバイスのリセット」を参照してください。
MDH:Unload table vacuum timeout: (アンロード テーブル バキューム タイムアウト) Failed to achieve vacuum threshold (<Threshold>) within <Timeout> ms (only reached <Actual value>). (< タイムアウト > ms 内にバキュームしきい値に達しませんでした。達した値は < 実際値 > です) [<I/O name>] [Error #: 40803]	タイムアウト エラーが発生しました。出力デバイスはアンロード テーブル バキュームがしきい値に達するまで待機しています。 **エラーを修正する方法：** ➢ ［**Resume（続行）**］をクリックします。 または ➢ 出力デバイスをリセットします。 93 ページの「出力デバイスのリセット」を参照してください。

番号順のリスト （続）	
MDH:Timeout waiting for plate to leave unload table（プレートがアンロード テーブルを離れるまでの待ち時間のタイムアウト） [Error #: 40805]	出力デバイスは、アンロード テーブルからプレート スタッカーまたはプロセッサにプレートを移動できません。 **エラーを修正する方法：** 1. プレート スタッカーまたはプロセッサがオンになっていて、正しく作動していることを確認してください。 2. プレートがアンロード テーブルとプレート スタッカーまたはプロセッサの間で止まっていないことを確認してください。 3. スタックしたプレートを取り外し、プレート スタッカーまたはプロセッサに手動でフィードしてください。 4. ［**Resume（続行）**］をクリックします。
MDH:Please remove plate detected on unload table（アンロード テーブルで検出されたプレートを取り外してください） [Error #: 40809]	初期化中、アンロード テーブルにプレートがありました。 **エラーを修正する方法：** 1. ［**Release（リリース）**］をクリックします。 2. アンロード テーブルが下降するまで待ちます。 3. プレートを取り除きます。 4. ［**Resume（続行）**］をクリックします。
MDH:Rotator timeout:（ローテータのタイムアウト）Failed to <Action> sensor.（センサーのアクション失敗）[<I/O name>] [Error #: 40810]	タイムアウト エラーが発生しました。出力デバイスは、ローテータを移動できません。 **エラーを修正する方法：** ➢ ［**Resume（続行）**］をクリックします。 または ➢ 出力デバイスをリセットします。 93 ページの「出力デバイスのリセット」を参照してください。

緊急停止スイッチのリセット

前面パネルの内側にある Emergency Stop（緊急停止）スイッチを間違って押してしまった場合は、出力デバイスを通常の操作に戻す前にリセットする必要があります。

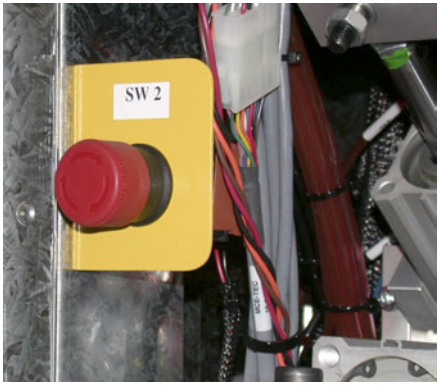


図 29：Emergency Stop（緊急停止）スイッチ

Emergency Stop（緊急停止）スイッチをリセットするには、以下の手順に従います。

➢ Emergency Stop（緊急停止）スイッチを 90 度右に回転します。

出力デバイスのリセット

出力デバイスをリセットして待機または準備完了状態にするには、以下の操作を行います。

➢ Print Console で、［**Device（デバイス）**］メニューから［**Reset（リセット）**］を選択します。

出力デバイスは自動的にリセットされます。リセットされない場合は、システム全体をシャットダウンして再起動します。

重要： 出力デバイスは再始動またはリセットしてからウォームアップするのに最大 2 分間かかります。

注意： Print Console で［**Reset（リセット）**］コマンドが選択できない場合、出力デバイスを約 5 秒間オフにして、またオンに戻します。

詰まったメディアの出力デバイスからの取り外し

時々、出力デバイスのエラーでプレートがドラムに詰まることがあります。出力デバイスを通常の操作に戻すには、詰まったプレートを取り除く必要があります。

ドラムへのプレートのロード中、またはドラムからのアンロード中にエラーが起こった場合、まず部分的にロードされたプレートを取り除き、トレーリングエッジ クランプをドラムのパーク ポジションに手動で配置する必要があります。97 ページの「トレーリングエッジ クランプの移動」を参照してください。

注意： 手袋を着用した上で、ドラムのトレーリングエッジ クランプの間に指を挟まないよう注意してください。

注意： ペースメーカーを使用しているオペレータは、磁気クランプをペースメーカーから 7 cm 以上離すようにしてください。操作に不安がある場合は、医師またはペースメーカーの製造元にお問い合わせください。

次の注意事項に従ってください。

- フロッピー ディスク、磁気カード、時計など、磁気データを使用する物品は、強力な磁気を帯びたトレーリングエッジ クランプから離してください。トレーリングエッジ クランプには、注意を促すために次のラベルが貼られています。

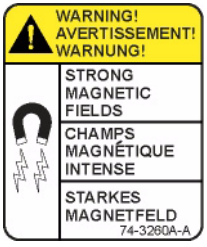


図 30：強力な磁場ラベル

- 磁気クランプを取り扱うときは、両極を互いに近づけないでください。両極の間に手や指を入れないでください。

プレートの取り外し

プレートをドラムから取り外すには、以下の手順に従います。

1. 前面パネルを開きます。

   43 ページの「前面パネルの開閉」を参照してください。



注意： ほとんどの場合、前面パネルはロックされています。前面パネルを開くときは、このガイドの指示に従ってください。力まかせに開くとパネルを損傷します。

2. 保護手袋を着用してください。

   出力デバイスの中をきれいに保つために、清潔でリントフリー性の保護手袋を使用してください。



注意： プレートと磁気クランプを取り扱うときは、保護手袋を着用してください。プレートのエッジが鋭いことと、トレーリングエッジ クランプとドラムの間に指を挟む場合があるためです。保護手袋を着用しないと怪我をする可能性があります。

3. プレートがトレーリングエッジ　クランプによって保持されている場合、プレートからクランプをスライドさせて外してください。そうでない場合は、この手順をスキップします。



図 31：トレーリングエッジ クランプとリーディングエッジ クランプ

4. ドラムを手で回し、リーディングエッジ クランプに手が届くまで、プレートの後端を出力デバイスの前面にまっすぐ引き出してください。
5. プレートの外した方の端を巻き上げます。

6. プレートのコーナーをつかみ、しっかりと手前に引いてプレートをリーディングエッジ クランプから外します。



図 32：コーナーを折りたたんでメディアをつかむ

7. 塵が残されていないかどうかを点検するには、クランプのエッジを下に押してリーディングエッジ クランプを開きます。
8. Print Console で［**Resume（続行）**］をクリックします。

   別のメッセージが表示され、トレーリングエッジ クランプをパーク ポジションにするように指示されます。
9. トレーリング エッジ クランプを元の位置に戻します。

   97 ページの「トレーリングエッジ クランプの移動」を参照してください。
10. 前面パネルを閉じます。

    43 ページの「前面パネルの開閉」を参照してください。

トレーリングエッジ クランプの移動

次のような場合、出力デバイスのトレーリングエッジ クランプを移動する必要があります。

- ドラムからプレートを取り外すためにクランプを移動する場合。
- 出力デバイスによりクランプが外された場合。
- Print Console に次のエラー メッセージが表示された場合。

  `move clamps to park position, then select RESUME`
  (クランプをパーク ポジションに移動し、[続行 (Resume)] をクリックしてください)



注意： 手袋を着用した上で、ドラムのトレーリングエッジ クランプの間に指を挟まないよう注意してください。

トレーリングエッジ クランプを移動するには、以下の手順に従います。

1. 前面アクセス パネルを開きます。

   43 ページの「前面パネルの開閉」を参照してください。

2. ドラムにプレートがある場合は、取り除いてください。

   94 ページの「詰まったメディアの出力デバイスからの取り外し」を参照してください。

3. トレーリングエッジ クランプが出力デバイスの前面から見えるまで、ドラムを手で回転させます。



注意： ドラムにトレーリング エッジ クランプを配置したり、スライドさせるとき、常にクランプのスチール タブがドラムのスチール ストラップの中央にあることを確認してください。クランプ タブが正しく配置されていない場合、ドラムの表面を損傷させる場合があります。

4. リーディング　エッジ　クランプに触れるまで、トレーリング エッジ クランプをドラムに沿ってスライドさせてください。

   クランプがドラムから外れた場合は、リーディングエッジ クランプに合わせて配置します。



   a. ドラムの **S** または **N** というラベルの位置に、各クランプの **S** または **N**（磁極）の位置を合わせます。

   b. ドラムの矢印のラベルの方向にクランプの矢印の方向を合わせます。



5. トレーリングエッジ　クランプが均等間隔に並べられていることを確認します。

   トレーリングエッジ クランプの間隔とリーディングエッジ クランプの間隔を揃えます。

6. トレーリングエッジ クランプが直線で、接触するリーディング エッジ クランプと平行に並べられていることを確認してください。
7. トレーリングエッジ クランプのラベルの **S** と **N** が交互にあることを確認します。
8. 前面パネルを閉じます。

   43 ページの「前面パネルの開閉」を参照してください。
9. Print Console で［**Resume（続行）**］をクリックします。
10. 出力デバイスが以下のいずれかのメッセージで再び中断された場合、クランプの配列をチェックし、必要に応じて調節してください。

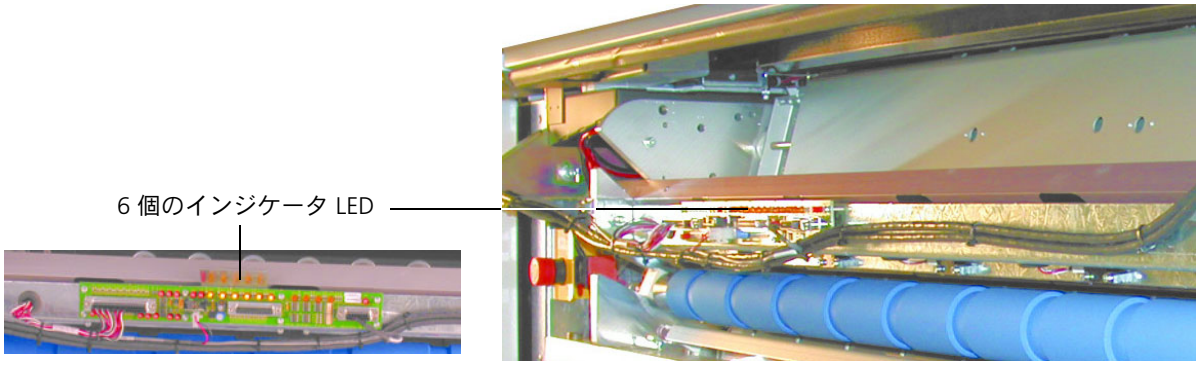
    `Timeout moving TE cylinder（TE シリンダの移動タイムアウト）`

    `TE failed to lock（TE がロックされていません）`

    `TE clamps not on actuator/drum`
    `（TE クランプがアクチュエータ / ドラム上にありません）`

    a. 前面パネルを開きます。

    b. TEC インジケータ LED をチェックします。6 個のインジケータが点灯している必要があります。



    c. 6 個点灯していない場合は、クランプを移動して手順 4 から 10 を繰り返します。

画質上の問題

画質上の問題がある場合は、認定されたサービス代理店に直ちにお問い合わせください。

電源障害による問題

電源に障害があると、Trendsetter Autoloader は直ちにシャットダウンされます。

一部のワークステーションには無停電電源（UPS）が装備され、電源障害のときにワークステーションが通常の方法でシャットダウンする時間を与えます。

ただし、出力デバイスにはそのような保護はなく、直ちにシャットダウンされます。デバイスでは最後の状態が保持されるため、オフの間に何も変更を加えない限り、電源が再投入されると回復を試みます。

自動的な回復が可能でない場合もあります。たとえば、メディアの一部がドラム上にあるときに電源障害が発生した場合などです。この場合、Print Console にメッセージが表示されるので、メディアを取り外してください。94 ページの「詰まったメディアの出力デバイスからの取り外し」を参照してください。

電源障害が発生した場合、24 ページの図 7 に示されているように、電源スイッチを使用して出力デバイスをオフにします。電源が回復すると、出力デバイスを再びオンにできます。

サーキット ブレーカーのトリップ

電源障害の発生後、電源がオンに戻らない場合は、出力デバイスがサーキット ブレーカーをトリップしている可能性があります。その場合はサーキット ブレーカー スイッチを押して、手動でリセットできます。

サーキット ブレーカー スイッチは、電源ボックス パネルの後ろにあります。パネルを取り外すと、ブレーカーは電源スイッチの上にあります。

トリップされた回路をリセットするには、以下の手順に従います。

1. 出力デバイスをシャットダウンします。
2. 電源ボックス パネルを取り外します。

   48 ページの「電源ボックス パネルの取り外しと取り付け」を参照してください。
3. サーキット ブレーカー スイッチをリセットします。



図 33：サーキット ブレーカー スイッチ

4. 電源ボックス パネルを取り付けます。

   48 ページの「電源ボックス パネルの取り外しと取り付け」を参照してください。
5. 出力デバイスを再始動します。

   24 ページの「Trendsetter の始動 Autoloader」を参照してください。電源が正しく始動しない場合、認定されたサービス代理店にお問い合わせください。

出力デバイスの空気圧の損失

圧縮空気は外部エア コンプレッサから出力デバイスに供給されます。電源の損失がエア コンプレッサに影響を与える場合もあり、その場合、出力デバイス内の空気圧がゆっくりと失われます。空気圧が通常に戻らない場合は、認定されたサービス代理店にお問い合わせください。

A

部品番号

部品リスト.....104

部品リスト

説明	Creo 部品番号
圧縮エア サプライ フィルタ キット	332-00003
吸気フィルタ：24 インチ x 12 インチ x 2 インチ	55-0700
フィルタ ボール / ガード	55-1216
UDRC 用粒子フィルタ	57-8792
粒子フィルタ スペーサー	57-8697
Kimberly Clark 製 Kimwipes EX-L (Wipers) ティッシュ サイズ：15 インチ x 17 インチ	Creo ではこの製品を販売していません。
ピッカー用 Mylar ストリップ	57-6640A

B

ラベル

概要 106
ID と認証ラベル 107
レーザーの安全性ラベル 112
一般的な安全性ラベル 117

概要

この付録では出力デバイスのラベルに関する情報を示します。これらのラベルは、出力デバイスを安全に操作するためのものです。この付録に記載されているすべてのラベルはオペレータが確認できる位置にあり、ほとんどが出力デバイスのアクセス パネルの内側（インターロックで全体を保護された筐体の中）にあります。

項目	参照先
「ID ラベル」	108 ページ
「クラス 1 レーザー製品ラベル」	109 ページ
「CDRH 認証ラベル」	109 ページ
「CE ラベル」	110 ページ
「CSA ラベル」	110 ページ
「FCC 認証ラベル」	111 ページ
「C-Tick ラベル」	111 ページ
「露光ヘッド アパチュア ラベル」	113 ページ
「可動部品注意事項 / レーザー危険警告 / 放射線の出力 / クラス 4 レーザー製品ラベル」	114 ページ
「非インターロック式パネル危険ラベル」	115 ページ
「ドア インターロック危険ラベル」	116 ページ
「高圧漏れ電流ラベル」	117 ページ
「セーフティ インターロック オーバーライド ラベル」	118 ページ
「危険電圧ラベル」	119 ページ
「過熱表面注意ラベル」	119 ページ
「手を触れないでください警告ラベル」	120 ページ
「可動部品に注意ラベル」	120 ページ
「インターロック停止時に可動部品に注意ラベル」	121 ページ
「ソレノイド ロック ラベル」	121 ページ
「ヒューズ交換ラベル」	122 ページ
「最大 PSI/BAR ラベル」	122 ページ
「強力な磁場ラベル」	123 ページ

ID と認証ラベル

これらのラベルは背面パネル右下のエア サプライ フィルタの脇にあります。

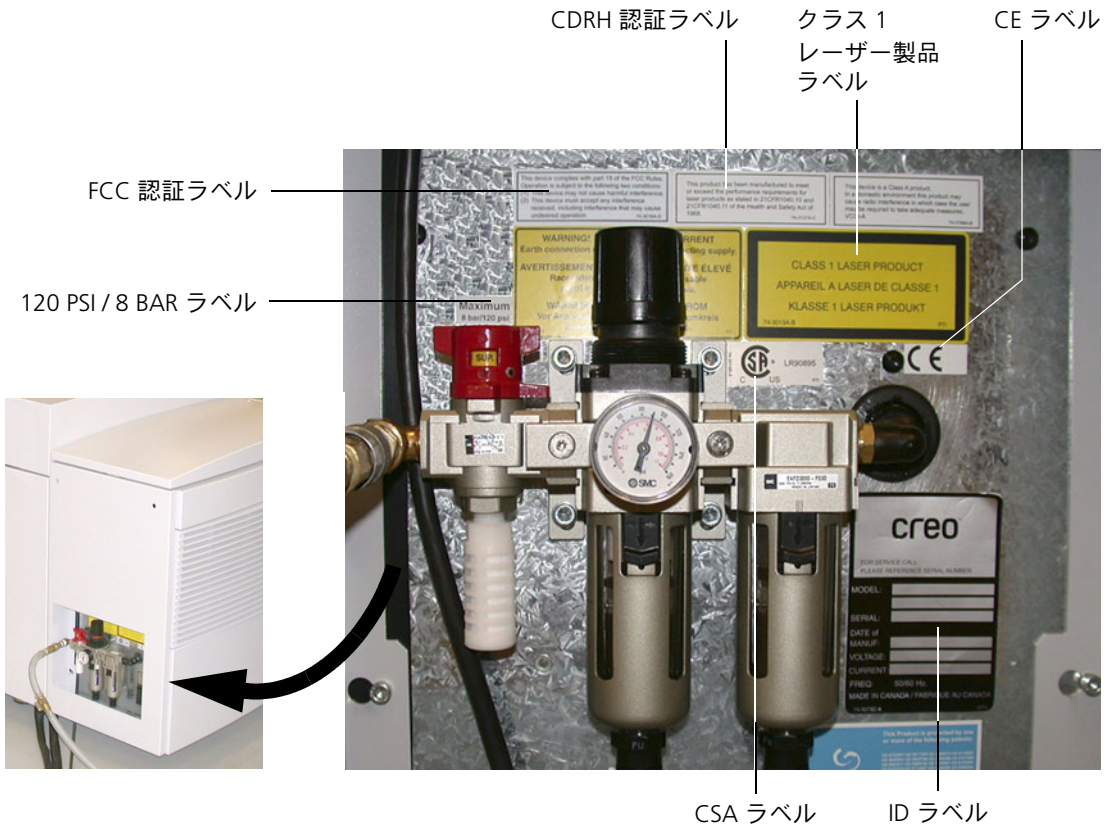


図 34：ID と認証ラベル

ID ラベル

このラベルは、107 ページの図 34 に示すとおり、背面パネル右下のエア サプライ フィルタの脇にあります。



図 35：ID ラベル

上のラベルに記された内容：

サービス連絡先：_____

シリアル番号を参照してください

モデル：TSM

製造日：< 月 > < 年 >

電圧：200-240 V AC

電流：15 A

周波数：50/60 Hz

カナダ製

クラス 1 レーザー製品ラベル

このラベルは、107 ページの図 34 に示すとおり、背面パネル右下のエア サプライ フィルタの脇にあります。



図 36：クラス 1 レーザー製品ラベル

上のラベルに記された内容：

クラス 1 レーザー製品

CDRH 認証ラベル

このラベルは、107 ページの図 34 に示すとおり、背面パネル右下のエア サプライ フィルタの脇にあります。

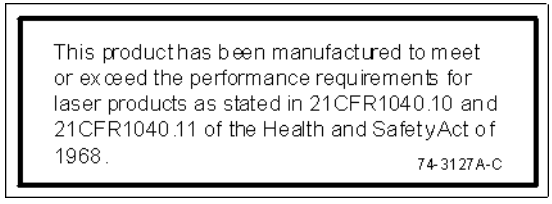


図 37：CDRH 認証ラベル

上のラベルに記された内容：

本製品は、Health and Safety Act of 1968 の 21CFR1040.10 と 21CFR1040.11 に規定されたレーザー製品のパフォーマンス要件を満たすか、それを超えるように製造されています。

CE ラベル

このラベルは、107 ページの図 34 に示すとおり、背面パネル右下のエア サプライ フィルタの脇にあります。

図 38：CE ラベル

CSA ラベル

このラベルは、107 ページの図 34 に示すとおり、背面パネル右下のエア サプライ フィルタの脇にあります。



図 39：CSA ラベル

FCC 認証ラベル

このラベルは、107 ページの図 34 に示すとおり、背面パネル右下のエア サプライ フィルタの脇にあります。

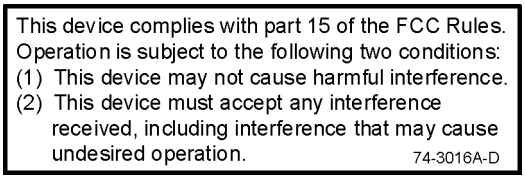


図 40：FCC 認証ラベル

上のラベルに記された内容：

このデバイスは、FCC 規定のパート 15 に準拠しています。操作は、以下の 2 つの条件を前提としています。

(1) このデバイスが危険な妨害を及ぼさない。

(2) このデバイスは、望ましくない動作を生じさせる可能性のある妨害を含め、すべての妨害を受け付けなければならない。

C-Tick ラベル

このラベルは、ACA（Australian Communications Authority）の認証を示します。このラベルは、図 34 には示されていませんが、背面パネル右下のエア サプライ フィルタの脇にあります。



図 41：C-Tick ラベル

レーザーの安全性ラベル

露光ヘッドに関連するレーザーの安全性ラベルは、ヘッドに貼られています。

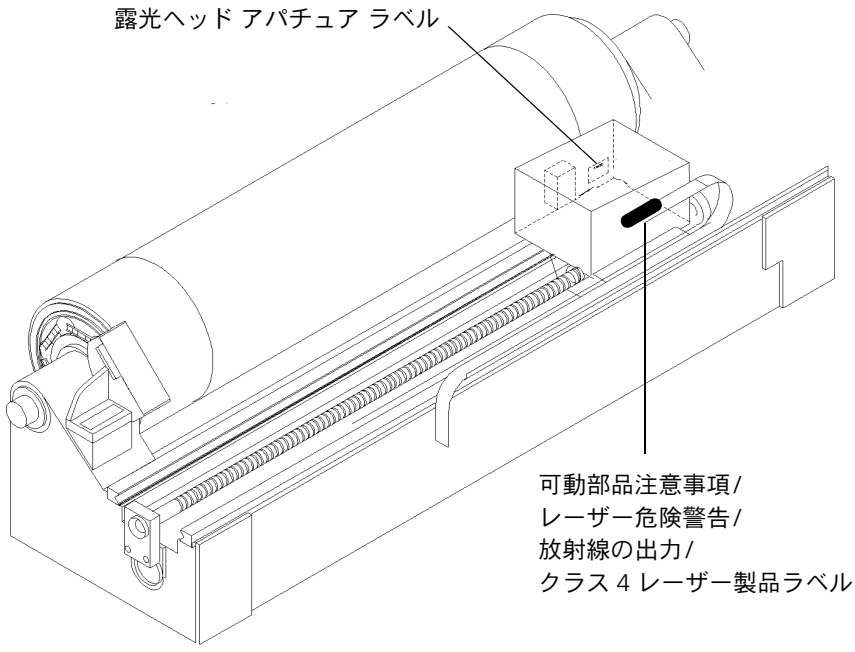


図 42：露光ヘッドのレーザーの安全性ラベル

その他のレーザーの安全性ラベルには、アクセス パネルの取り外しに関連する情報が記載されています。アクセス パネルにはセーフティ インターロック スイッチが付属するものとしないものがあり、アクセス パネルの位置は出力デバイスによって異なります。これらのレーザーの安全性ラベルはアクセス パネルに貼られており、パネルを取り外そうとするときに目に付きます。

露光ヘッド アパチュア ラベル

このラベルは露光ヘッド保護筐体の前面の、シャッターとアパチュアの隣にあります。場所を示す図については、112 ページの図 42 を参照してください。



図 43：露光ヘッド アパチュア ラベル

上のラベルに記された内容：

露出を避けてください。このアパチュアからは、可視および不可視のレーザー光線が放射されています。

可動部品注意事項/レーザー危険警告/放射線の出力/クラス 4 レーザー製品ラベル

可動部品注意事項/レーザー危険警告/放射線の出力/クラス 4 レーザー製品安全性ラベルは、露光ヘッド保護筐体の背面にあります。場所を示す図については、112 ページの図 42 を参照してください。

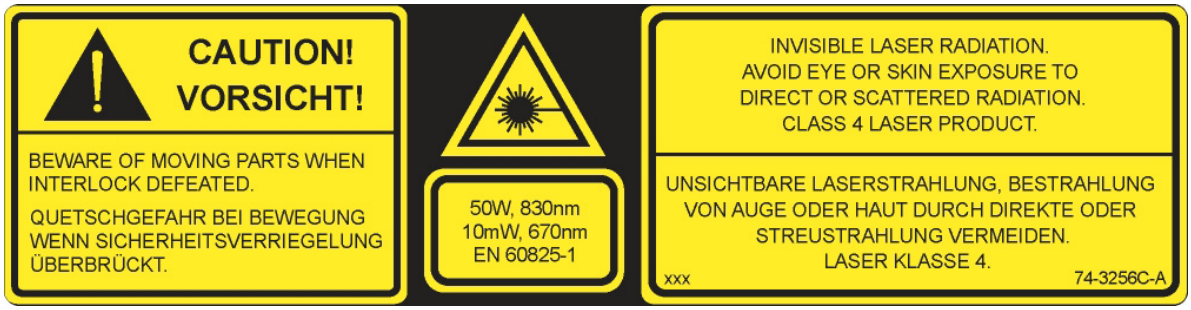


図 44：可動部品注意事項/レーザー危険警告/放射線の出力/クラス 4 レーザー製品ラベル

上のラベルに記された内容：

注意！ インターロックが作動していない場合は、可動部品に注意してください。

不可視のレーザー光線が放射されています。直接または拡散放射線に目や皮膚をさらさないでください。クラス 4 レーザー製品。

非インターロック式パネル危険ラベル

危険： サービス アクセス パネルは、認定されたサービス担当者以外の人が取り外すことはできません。許可なくパネルの取り外しを行うと、高電力レーザー光線および可動機械部品の危険にさらされる場合があり、その結果、死または深刻な怪我に至る可能性があります。



図 45：非インターロック式パネル危険ラベル

上のラベルに記された内容：

危険！ このパネルを開くと可視および不可視のレーザー光線が放射されます。直接または拡散放射線に目や皮膚をさらさないでください。

ドア インターロック危険ラベル

これらのラベルは、インターロック式保護筐体の中のセーフティ インターロック スイッチの脇にあります。

危険： アクセス パネルのインターロック システムを改造しないでください (6 ページの「インターロック システム」を参照)。インターロック システムを改造すると、可視または不可視の高電力レーザー光線、および可動機械部品により人体への深刻な影響を受ける可能性があります。



図 46：ドア インターロック危険ラベル

上のラベルに記された内容：

危険！ インターロックが作動していないときにこのパネルを開くと、可視および不可視のレーザー光線が放射されます。直接または拡散放射線に目や皮膚をさらさないでください。

一般的な安全性ラベル

高圧漏れ電流ラベル

このラベルは背面パネル右下のエア サプライ フィルタの脇にあります。



図 47：高圧漏れ電流ラベル

上のラベルに記された内容：

警告！ 高圧漏れ電流

電源に接続する前にアースを取り付けることが重要です。

セーフティ インターロック オーバーライド ラベル

このラベルは、電源ボックス パネルのサービス キー スイッチの脇にあります。

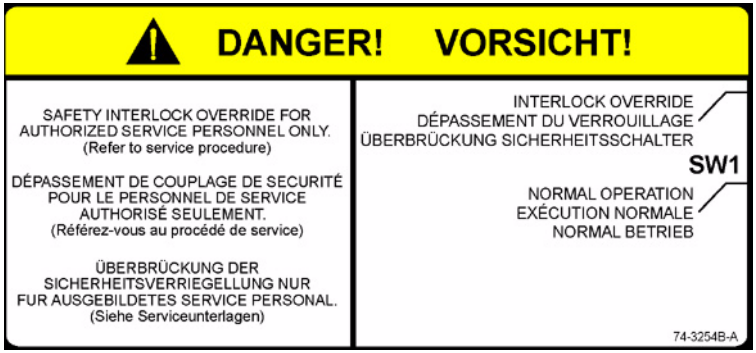


図 48：セーフティ インターロック オーバーライド ラベル

上のラベルに記された内容：

危険！

認定されたサービスマンのみがセーフティ インターロックをオーバーライドできます（サービス手順を参照）。

インターロック オーバーライド _____

通常操作 _____

危険電圧ラベル

危険： サービス キー スイッチは、認定されたサービス担当者のみが使用できます。許可なく使用すると、高電力レーザー光線、可動機械部品、電気ショックなどの危険にさらされる場合があり、その結果、死または深刻な怪我に至る可能性があります。

このラベルは、ファン ボックス内のジャンクション ボックスのサービス アクセス カバー上に貼られています。

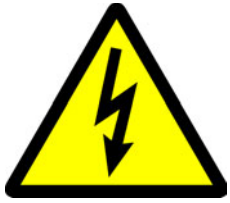


図 49：危険電圧ラベル

危険： ジャンクション ボックスのサービス アクセス カバーは、認定されたサービス担当者以外の人が取り外すことはできません。このラベルが貼られているカバーを取り外さないでください。この領域には高圧電流部品が含まれているため、電気ショックにより死または深刻な怪我に至る可能性があります。

過熱表面注意ラベル

このラベルは、ファン ボックス パネル内部の熱交換循環ポンプ上に貼られています。



図 50：過熱表面注意ラベル

手を触れないでください警告ラベル

このラベルは前面パネルの後ろ、リーディングエッジ アクチュエーターの中央にあります。



図 51：手を触れないでください警告ラベル

上のラベルに記された内容：

警告！ 回転ドラムが停止するまで、手を触れないでください。

可動部品に注意ラベル

このラベルはアンロード テーブルの両端にあります。



図 52：可動部品に注意ラベル

上のラベルに記された内容：

注意！ 可動部品に注意してください。

インターロック停止時に可動部品に注意ラベル

このラベルは前面パネルの後ろ、リーディングエッジ アクチュエーターの両端にあります。



図 53：インターロック停止時に可動部品に注意ラベル

上のラベルに記された内容：

注意！ インターロックが作動していない場合は、可動部品に注意してください。

ソレノイド ロック ラベル

このラベルは前面パネルの各ラッチの脇にあります。

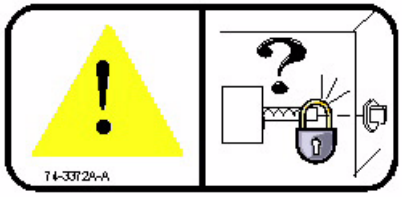


図 54：ソレノイド ロック ラベル

ヒューズ交換ラベル

このラベルは電源ボックス パネルの中、左下のサービス アクセス パネルの下にあります。

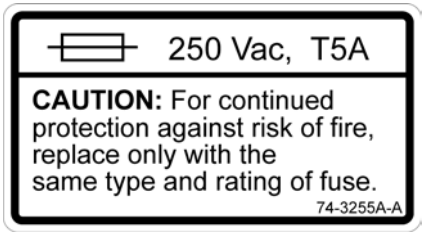


図 55：ヒューズ交換ラベル

上のラベルに記された内容：

注意：常に火災を予防するためには、同じ種類で同じ定格のヒューズとのみ交換してください。

最大 PSI/BAR ラベル

このラベルは圧縮空気の吸気コネクタ付近にあります。

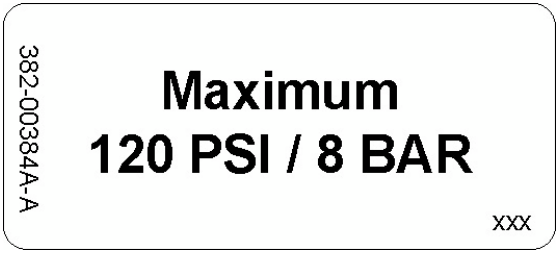


図 56：最大 PSI/BAR ラベル

上のラベルに記された内容：

最大 120 PSI/BAR

強力な磁場ラベル

このラベルはすべてのクランプ上にあり、フロッピー ディスク、磁気カード、時計などの磁気データを使用する物品を強力な磁気クランプに近づけないよう注意を促すためのものです。磁気クランプを取り扱うときは、両極を互いに近づけないでください。両極の間に手や指を入れないでください。

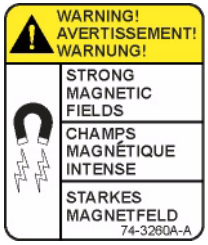


図 57：強力な磁場ラベル

上のラベルに記された内容：

警告！ 強力な磁場

注意： ペースメーカーを使用しているオペレータは、磁気クランプをペースメーカーから 7 cm 以上離すようにしてください。操作に不安がある場合は、医師またはペースメーカーの製造元にお問い合わせください。

C

法律上の遵守事項

規制認可を受けた型式名 126
電気的および機械的な安全性 126
レーザーの安全性 127
EMI/EMC 準拠 128
ノイズの放出 128

規制認可を受けた型式名

Trendsetter Autoloader の規制認可を受けた型式名は TSM です。規制認可を受けた型式名は、ID ラベル（108 ページの「ID ラベル」を参照）および規制認可に関するすべての文書に記載されています。

電気的および機械的な安全性

Trendsetter Autoloader は、電気的および機械的な以下の安全基準に従って設計、テスト、および評価されました。

- CSA 60950、 *Safety of Information Technology Equipment*
- UL 60950、 *Safety of Information Technology Equipment*
- EN 60950、 *Safety of Information Technology Equipment*
- EN 60204-1、 *Safety of Machinery*

出力デバイスの CSA ラベルは、CSA 60950 および UL 60950 標準の遵守を示しています。出力デバイスの CE ラベルは次の通達の遵守を示しています。

- Low Voltage Directive 73/23/EEC
- Directive of Machinery 98/37/EC
- Directive of Electromagnetic Compatibility 89/366/EEC

これらのラベルについては、110 ページの「CSA ラベル」および 110 ページの「CE ラベル」を参照してください。

EC 適合宣言書

creo Creo Inc.
3700 GILMORE WAY, BURNABY, BC CANADA V5G 4M1
T. +1.604.451.2720
F. +1.604.451.2748

EC DECLARATION OF CONFORMITY (FOR CE MARK)

in accordance with the Directive of Machinery 98/37/EC
and the Low Voltage Directive 73/23/EEC
and the Directive of Electromagnetic Compatibility 89/366/EEC.

Applicant:	**Creo Inc.**, 3700 Gilmore Way, Burnaby, BC, Canada, V5G 4M1.
Signature / Date:	Sept 1/03
Name / Title:	Calvin Osborne, Engineering Manager.
Factory:	**Creo Inc.**, 1608 Cliveden Ave, Delta, BC, Canada, V3M 6P1.
declares, that the product:	
Product:	Imaging Device.
Model:	TSM (includes the following options: TH1.7, TH2, Hydra, Proofing, Autoloader and ContinuousLoad).
Rating:	Input rated 200-240 Vac, 50/60 Hz, 15 A, cord connected, Class I (grounded).

conforms with the above mentioned Directives and the following Applicable Standards:

EN 292-2: 1991 + A1 + A2.
- Safety of Machinery.

EN 60204-1: 1997+ A1.
- Safety of Machinery, Electrical Equipment of Machines.

EN 60825-1: 1994 + A2, Class 1 Laser Product.
- Safety of Laser Products.

EN 60950: 2000.
- Safety of Information Technology Equipment.

EN 55022: 1998, Class A.
- EMC, Product Standard, Emission (CISPR 22)

EN 55024: 1998.
- EMC, Product Family Standard, ITE Immunity Characteristics - Limits & Methods of Measure.

EN 61000-3-3: 1995.
- EMC, Limitation of Voltage Fluctuations and Flicker In Low-Voltage Supply Systems For Equipment.

Supplementary Information: The product is high-power equipment (>1 kW) for professional use and is therefore exempt from the requirements of EN 61000-3-2. Creo Inc is registered to ISO 9001.

European Contact: Mr. Israel Sandler; Managing Director,
Creo Inc., European Headquarters, Waterloo Office Park,
Building E-F, Dreve Richelle 161, 1410 Waterloo, Belgium.
T. 32-2-3522511, **F.** 32-2-3510915.

図 58：EC 適合宣言書

レーザーの安全性

Trendsetter Autoloader は、次のレーザー光線の安全基準に従って設計、テスト、および評価されました。

- 米国食品薬品局の CDRH（Center of Devices and Radiological Health）の規則に従った米国連邦規則 21 CFR 1040 10
- EN 60825-1、 *Safety of Laser Products*

出力デバイスの Class 1 Laser Product ラベルは、これらの標準の遵守を示します。このラベルの説明については、109 ページの「クラス 1 レーザー製品ラベル」を参照してください。



警告： このガイドで指定されている以外のコントロールや調整を行ったり、手順を実行すると、危険な放射線にさらされる可能性があります。

EMI/EMC 準拠

Trendsetter Autoloader は、FCC 規定のパート 15 に定められたクラス A デジタル装置に関する制限に従ってテストされ、その準拠が確認されています。これらの制限は、出力デバイスが商用環境で操作されるときの危険な妨害からの正当な保護を行うように設計されています。

この機器は無線周波数エネルギーを生成、使用、および放射する可能性があり、このガイドに従って設置および使用しないと、無線通信を妨害する可能性があります。住宅地域における出力デバイスの操作は危険な妨害を生じる恐れがあります。これらの妨害については、使用者の費用負担で修正する必要があります。

出力デバイスの FCC 認定ラベルは、これらの制限の遵守を示します。このラベルについては、111 ページの「FCC 認証ラベル」を参照してください。

Trendsetter Autoloader は、Directive of Electromagnetic Compatibility 89/366/EEC に従って設計、テスト、および評価されました。次の EMC 標準を遵守しています。

- EN 55022、クラス A
- EN 55024
- EN 61000-3-3

ノイズの放出

Trendsetter Autoloader は、オフィス環境に許可された最大ノイズ放出制限である 70 dB(A) を遵守するように設計、テスト、および評価されています。Trendsetter Autoloader からのノイズ放出は、無反響空間の 1 メートルの地点で 69 dB(A) を超えることはありません。

用語集

PDF	Portable Document Format。PDF は Adobe® Systems Incorporated が開発したファイル型式で、ページの LW、画像、およびテキスト（必要なフォントすべてを含む）を確実に保存するためのものです。
PostScript	Postscript インタープリタを装備したデバイスに出力するために、種類とビジュアルな要素を記述するために使用される Adobe Systems Inc. が開発したページ記述言語。
PostScript ファイル	ネイティブ アプリケーション ファイルから作成されるページ記述言語で書かれたファイル。
Print Console	出力デバイスにファイルを送信してイメージングするデバイス コントロール ソフトウェア。Print Console は PostScript ファイルのラスター化された画像を作成します。つまり、PostScript Level 3™ ソフトウェア RIP（raster image processor）です。ソフトウェア RIP PostScript ファイルは、メディアに露光する画像を作成します。
RIP	Raster Image Processor。Postscript ファイルから、イメージングのために出力デバイスに送信されるビットマップ画像を作成します。
UDRC	汎用塵除去キャビネットを参照してください。
UPS	無停電電源。電源障害時にワークステーションに一時的に電源を供給するために使用されるデバイス。
イメージング ヘッド	露光ヘッドを参照してください。
エラー メッセージ	システム操作のエラーが起きたとき、エラー メッセージが Print Console に表示され、システムがシャットダウンします。通常の操作を続行する前に、この問題を解決する必要があります。
画像	印刷メディアにプロットされる電子ビットマップ。出力デバイスがワークステーションから画像を受け取り、露光した未現像のメディアを作成します。

見当 1 つの印刷画像を作成するために複数のプレートの位置を合わせること。

出力デバイス Creo イメージング システムの一部であるプレートセッター、プルーフセッター、またはフィルムセッター。

スループット 画像が解釈され、製版される効率。

送信 イメージングのキューにファイルを送るプロセス。

中断条件 出力デバイスで現在の操作の続行が妨げられる条件。

ドラム 出力デバイスの内部にあるデバイスで、この上にレーザーでイメージングするメディアをマウントします。

ネイティブ アプリケーション ファイル QuarkXPress® などのページ レイアウト アプリケーションを使用して作成されたジョブのファイル。

汎用塵除去キャビネット 汎用塵除去キャビネットは、塵除去システムの主要コンポーネントです。フィルタ コンパートメント、プラスチック容器、フィルタ、ブローワー、電子制御回路から成ります。

ファイル 1 つまたは複数の画像の電子テキスト記述。PostScript 言語を使用します。現時点では、Print Console は複数の PostScript `showpage` オペレータを含むファイルをサポートしていません。

プレート 画像を露光する金属製のメディア。Autoloader は、1 つの画像ごとに 1 枚の露光プレートを作成します。メディアも参照してください。

プレート プロセッサ プレートを現像するために、Autoloader で使用される機器。デベロッパとも呼ばれます。

プレート位置合わせラベル プレートの正しい位置を示すテープ。

プロンプト番号 ワークステーション メッセージ（一般的にはエラー メッセージ）を識別するエラー番号。

ページ設定 ワークステーション ソフトウェアで、解像度と方向を含むページの仕様の集合。

メディア 画像をプロットする材料であるプレートまたはフィルム。

メディアの種類 特定の種類のプレートまたはフィルムを指します。メディアの種類は、通常、出力デバイスのインストール時に Creo サービス担当者によって設定されます。

粒子フィルタ
イメージング中に放出される粒子の塵を捕らえる多孔性の材料を含みます。

ロード ポジション
出力デバイスの上の角度のついたガラスのシート。フィルムのシングル プレートは、ロード ポジションを通って出力デバイスに手動でフィードされます。

露光ヘッド
赤外線熱エネルギーを使用して、ヘッドが「燃える」か、画像が IR 感知メディアに転送されます。イメージング ヘッドとも呼ばれます。

ワークステーション
Windows 2000 オペレーティング システムと Print Console を実行する高速コンピュータ。PostScript ファイルを受信するローカル エリア ネットワーク（LAN）に接続されます。

ワークステーション ソフトウェア
Print Console を参照してください。

索引

数字

0.01 ミクロン フィルタ，56
5 ミクロン フィルタ，56

C

［Cancel（キャンセル）］
　ボタン，70
CDRH 認証ラベル，109
CE ラベル，110，126
CSA ラベル，110，126
C-Tick ラベル，111

E

EC 適合宣言書，127
［Eject（排出）］ボタン，70
Emergency Stop（緊急停止）
　スイッチ
　　リセット，93
EMI/EMC 準拠，128

F

FCC
　　FCC 認証ラベル，111
　　FCC 認定ラベル，128
　　規則，128

H

［History（履歴）］ペイン、
　エラーと警告メッセージ，68

I

ID ラベル，108，126

L

［Leave On（オンのまま）］
　ボタン，70

M

［Media Removed（メディアの
　取り外しが完了しました）］
　ボタン，70
Print Console の，68
Mylar ストリップ、交換，63

P

Print Console
　　［History（履歴）］ペイン，68
　　Loading Media（メディアの
　　ロード）メッセージ，26，31
　　［Messages（メッセージ）］
　　ペイン，68
　　起動と停止，24
　　手動バイパスの設定，29
　　自動操作の設定，34
　　ファイルの送信，25，28，31
ペイン，68

R

［Release（リリース）］ボタン，70
［Resume（続行）］ボタン，70

T

Trendsetter、システムの説明，10
TSM，126

あ

アクセス パネル。パネルを参照
圧縮エア サプライ フィルタ。
　フィルタを参照
安全性
　　安全のための機能，6
　　一般情報，2
　　機械的，8，126
　　設置時，3
　　操作時，3
　　電気的，126
　　メンテナンス時，3，40
　　ラベル，112
　　レーザー，6，127
安全パネル，8
アンロード テーブル
　　安全のための機能，8
　　説明，16

い

インターロック システム，6，40
インターロック停止時に可動部品
　に注意ラベル，121

う

ウォームアップ時間，24

え

エア サプライ フィルタ。フィルタ
　を参照
エッジ検出ストリップ、清掃，49
エラー メッセージ
　　一覧，74
　　概要，69

お

オペレータ インターフェイス，13
オペレータが回復可能な
　エラー，68

か

火災の場合，5
可動部品注意事項 / レーザー危険
　警告 / 放射線の出力 / クラス 4
　レーザー製品ラベル，114
可動部品に注意ラベル，120
過熱表面注意ラベル，119
環境に関する仕様，128
画質上の問題，100

き

機械的な安全性，126
危険，2
危険電圧ラベル，119
規制認可を受けた型式，126

吸気フィルタ。フィルタを参照
強力な磁場ラベル，94, 123
緊急停止スイッチ
　概要，7

く

空気圧の損失，101
クラス 1 レーザー製品
　ラベル，109, 128
クラス 4 レーザー製品ラベル，114

け

警告，2
警告、音声，8
警告音
　アンロード テーブルの安全のための機能，8, 16
　メディアのロード指示，15, 31
　メンテナンス モード，63

こ

高圧漏れ電流ラベル，117
交換
　Mylar ストリップ，63
　エア サプライ フィルタ，52
　吸気フィルタ，61
　塵除去フィルタ，63
交換の必要な部品，18
交換部品，104
コンポーネント
　システム，10
　出力デバイス，11

さ

サーキット ブレーカー、リセット，24, 100
サーマル プレート、サポートされているメディア，19
最大 PSI/BAR ラベル，122

し

出力デバイス
　ウォームアップ時間，24
　エラー，68
　外面の清掃，41
　始動，24
　シャットダウン，25
　内部へのアクセス，42
　メンテナンス，38
　リセット，93
出力デバイスの始動，24
出力デバイスのステータス，13
出力デバイスの内部、清掃，49
出力デバイスの内部へのアクセス，42
出力デバイスをオフにする，25
出力デバイスをオンにする，24
出力デバイスをシャットダウンする，25
手動バイパス
　サポートされているメディアサイズ，20
　自動操作への復帰，34
　ステータス ライト，14
　手順，29
手動バイパス ドア
　概要，12
　使用，29
　場所，11
処理
　メディア，21
自動操作
　サポートされているメディアサイズ，20
　手動バイパス後の設定，34
　ステータス ライト，14
　手順，25
遵守。法律上の遵守事項を参照
除去
　汚れ，41

す

スイッチ
　緊急停止，7
　電源，7, 24
スケジュール、メンテナンス，38
スタート ボタン，13

せ

清掃
　エッジ検出ストリップ，49
　出力デバイスの外面，41
　出力デバイスの内部，49
　推奨事項，41
　プレート ローラー，51
　ロード ポジション，42
セーフティ インターロック オーバーライド ラベル，118
前面パネル
　概要，43
　閉じる，45
　開く，44
　ラッチ，44

そ

操作
　手動バイパス，29
　自動，25
ソレノイド ロック ラベル，121

ち

注意，2
中断条件
　回復，71
　概要，69
　処理を中断，68
中断条件オプション
塵除去，63

つ

詰まったメディア、取り外し，94

て

適合宣言書。EC 適合宣言書を参照
手を触れないでください警告ラベル，120
点検
　エア サプライ フィルタ，55
　吸気フィルタ，61
電気的な安全性，126
電源障害、回復，100
電源スイッチ，7, 24
電源ボックス パネル
　概要，43
　閉じる，48
　開く，48

と

トップ パネル
概要, 43
閉じる, 45
開く, 44
取り付け
電源ボックス パネル, 48
ファン ボックス パネル, 47
取り外し
電源ボックス パネル, 48
ファン ボックス パネル, 46
メディアの詰まり, 94
トレーリングエッジ クランプ
移動, 97
パーク ポジション, 94
トレーリングエッジ クランプの移動, 97
ドア インターロック危険ラベル, 116
ドラムの位置, 51

の

ノイズの放出, 128

は

背面パネル, 43
パネル
前面パネル, 43
電源ボックス パネル, 43, 48
トップ パネル, 43
背面パネル, 43
ファン ボックス パネル, 43, 46

ひ

非インターロック式パネル危険ラベル, 115
ヒューズ交換ラベル, 122
開く
前面パネル, 44
電源ボックス パネル, 48
トップ パネル, 44
ファン ボックス パネル, 46

ふ

ファン ボックス パネル
概要, 43
閉じる, 47
開く, 46
フィルタ
エア サプライ フィルタ
0.01 ミクロン, 56
5 ミクロン, 56
交換, 52
交換の頻度, 52
点検, 55
吸気フィルタ
交換, 61
点検, 61
塵除去フィルタ、交換, 63
部品のリスト, 104
部品リスト, 104
プレート位置合わせラベル, 12, 27, 33, 35, 130
プレート位置合わせラベル, 35
プレートの曲げとパンチング, 35
プレートのロード
手動バイパス, 29
自動操作, 25
プレート ベイ ドア
概要, 12
手動バイパス操作, 29
自動ローディング, 26
清掃, 42
場所, 11
プレート ローラー、清掃, 51

へ

ベイ ドア。プレート ベイ ドアを参照

ほ

放射線の出力ラベル, 114
法律上の遵守事項
EMI/EMC, 128
機械的な安全性, 126
電気的な安全性, 126
ノイズの放出, 128
レーザーの安全性, 127

め

メッセージ, 69
メディア
見当, 35
サポート, 19
手動アンローディング, 34
手動ローディング, 29
処理, 21
自動ローディング, 25
ドラムで詰まる, 94
メンテナンス
0.01 ミクロン フィルタの交換, 56
5 ミクロン フィルタの交換, 56
エッジ検出ストリップ, 49
吸気フィルタ, 61
出力デバイスの外面, 41
出力デバイスの内部, 49
スケジュール, 38
清掃時の推奨事項, 41
塵除去フィルタ, 63
プレート ローラー, 51
汚れの除去, 41
ロード ポジション, 42
メンテナンス モード, 63

よ

汚れ、除去, 41

ら

ラッチ、前面パネル, 44
ラベル
CDRH 認証, 109
CE, 110, 126
CSA, 110, 126
C-Tick, 111
ID, 108, 126
インターロック停止時に可動部品に注意, 121
可動部品注意事項 / レーザー危険警告 / 放射線の出力 / クラス 4 レーザー製品, 114
可動部品に注意, 120
過熱表面注意, 119
危険電圧, 119
強力な磁場, 94, 122

クラス 1 レーザー
製品, 109, 128
高圧漏れ電流, 117
最大 PSI/BAR, 122
セーフティ インターロック
オーバーライド, 118
ソレノイド ロック, 121
手を触れないでください
警告, 120
ドア インターロック危険, 116
非インターロック式パネル
危険, 115
ヒューズ交換, 122
露光ヘッド アパチュア, 113

り

リーディングエッジ
アクチュエータ, 120
リーディングエッジ
クランプ, 95, 98
リセット
Emergency Stop（緊急停止）
スイッチ, 93
サーキット ブレーカーの
トリップ, 100
出力デバイス, 93

れ

レーザー危険警告ラベル, 114
レーザーの安全性, 6, 127
レーザーの安全性ラベル, 112
レジストレーション ピン, 33, 35

ろ

ロード ポジション
ステータス ライト, 14
清掃, 42
説明, 12
メディアの見当, 35
ロード ポジションのステータス
ライト, 11, 14
露光ヘッド アパチュア
ラベル, 113

わ

ワークステーション ソフトウェア。Print Console を参照

www.creo.com | creo™