Handleiding voor de operator

Nederlands

Trendsetter Autoloader

653-00120B-NL Versie A
Intern 731-00062B-NL Versie A

www.creo.com

Trendsetter Autoloader

Handleiding voor de operator

creo™

Copyright

Copyright © 2004 van Creo Products Inc. Alle rechten voorbehouden.

Dit document mag zonder de uitdrukkelijke, schriftelijke toestemming van Creo, niet in zijn geheel of gedeeltelijk worden gekopieerd, gedistribueerd, gepubliceerd, gewijzigd of geheel of gedeeltelijk worden opgenomen. Wanneer er toestemming is verleend tot het kopiëren, distribueren, publiceren, wijzigen of invoegen van dit document, mogen er geen wijzigingen worden aangebracht in het werk van de auteur, de legende van de handelsmerken of de copyrightverklaring.

Zonder de uitdrukkelijke schriftelijke toestemming van Creo Inc. mag dit document niet in zijn geheel of gedeeltelijk worden gekopieerd, opgeslagen in een ophaalsysteem, gepubliceerd, commercieel geëxploiteerd, of op enige andere wijze worden overgebracht, in welke vorm dan ook, elektronisch, mechanisch, vai een fotokopie of een opname.

Dit document wordt ook gedistribueerd in het Adobe Systems Incorporated's PDF (Portable Document Format). U kunt het PDF-bestand reproduceren voor intern gebruik. Kopieën van het PDF-bestand moeten in hun geheel worden weergegeven.

Handelsmerken

Het woordmerk van Creo, het logo van Creo, en de namen van de producten en services van Creo die worden genoemd in dit document zijn handelsmerken van Creo Inc.

Adobe, Acrobat, Adobe Illustrator, Distiller, Photoshop, PostScript en PageMaker zijn handelsmerken van Adobe Systems Incorporated.

Microsoft, Microsoft Windows NT, Microsoft Windows 2000 en Windows zijn handelsmerken of gedeponeerde handelsmerken van Microsoft Corp.

Kimwipes is een gedeponeerd handelsmerk van Kimberly-Clark Corporation.

Mylar is een gedeponeerd handelsmerk van E. I. Du Pont de Nemours and Company.

Alle andere merk- of productnamen zijn handelsmerken of gedeponeerde handelsmerken van hun respectievelijke eigenaren.

FCC-regels

De apparatuur van Creo die in dit document wordt beschreven voldoet aan de eisen in deel 15 van de FCC-regels voor een informatieverwerkend apparaat van Klasse A. Gebruik van de apparatuur van Creo in een woonomgeving kan tot onaanvaardbare storing van radio- en TV-ontvangst leiden, waardoor de gebruiker de nodige stappen zal moeten ondernemen om de storing te verhelpen.

Beperking van aansprakelijkheid

Het product, de software of de diensten worden geleverd zoals ze zijn en voor zover ze leverbaar zijn. Creo Inc. wijst hierbij uitdrukkelijk alle garanties van welke aard dan ook, hetzij uitdrukkelijk hetzij impliciet, van de hand, met inbegrip van maar niet beperkt tot enige geïmpliceerde garanties van verkoopbaarheid, geschiktheid voor een bepaald doel en het niet inbreuk maken op, uitgezonderd de gevallen die specifiek in het contract worden vermeld.

U begrijpt en gaat ermee akkoord dat Creo Inc. niet aansprakelijk kan worden gesteld voor enige directe, indirecte, incidentele of speciale schades, gevolgschades met verstrekkende gevolgen, waaronder maar niet beperkt tot inkomstenderving, goodwill, gebruik, gegevens of andere immateriële verliezen (zelfs indien Creo op de hoogte was van de mogelijkheid van dergelijke schades) die voortvloeien uit: (i) het gebruik of de onbruikbaarheid van het product of de software; (ii) de kosten voor vervangende goederen en services voor aangeschafte producten, goederen, gegevens, software, informatie of services; (iii) onrechtmatig gebruik of wijziging van uw producten, software of gegevens; (iv) verklaringen of handelwijze van derden; (v) elke andere aangelegenheid aangaande het product, de software of de services.

De tekst en tekeningen in dit document dienen alleen ter illustratie en referentie. De specificaties waarop ze zijn gebaseerd kunnen worden gewijzigd. Creo Inc. kan op elk moment en zonder voorafgaande kennisgeving, wijzigingen aanbrengen in dit document. Creo Inc. kan, voor zichzelf en voor haar dochtermaatschappijen, niet aansprakelijk worden gesteld voor technische of redactionele fouten of weglatingen in dit document, en is niet aansprakelijk voor incidentele, indirecte, speciale of gevolgschaden, met inbegrip van maar niet beperkt tot, het verlies van gebruik, het verlies of de wijziging van gegevens, vertragingen, inkomstenderving of verlies van besparingen die voortvloeien uit het gebruik van deze documentatie.

Patenten

Voor dit product gelden één of meer van de volgende Amerikaanse patenten:

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
Tel: +1.604.451.2700
Fax: +1.604.437.9891

http://www.creo.com
Intern 731-00062B-NL Versie A

Herziene versie December 2004

Inhoudsopgave

1 Veiligheid 1

Voor wie is deze handleiding bestemd ... 2
Gevaar, Waarschuwing en Voorzichtig ... 2
Belangrijke opmerkingen voor veilig installeren, werken en onderhoud ... 3
- Installatie ... 3
- Bediening ... 3
- Onderhoud ... 3

Veiligheidsinformatie ... 4
Veiligheidsvoorzieningen ... 6
- Het vergrendelsysteem ... 6
- Aan/uit-schakelaar ... 7
- Noodstopschakelaar ... 8
- Veiligheidspanelen van de uitlaadtafel ... 8
- Geluidssignaal ... 9

Meer informatie ... 9

2 Overzicht van het systeem 11

Het TrendsetterAutoloader-systeem ... 12
Systeemonderdelen ... 12
TrendsetterAutoloader -onderdelen ... 13
- Onderdelen voor het laden vanplaten ... 14
- Onderdelen van het bedieningspaneel ... 15
- Onderdelen voor automatisch uitladen ... 19

Omgevingsspecificaties ... 20
Accessoires ... 21
Ondersteunde materialen ... 22
- Meerdere plaatformaten ... 22
- Materiaalafmetingen ... 22
- Ondersteunde materiaalformaten ... 23
- Stand van het materiaal ... 23
- Materialen ontwikkelen ... 24

3 Bediening 25

De Trendsetter starten Autoloader ... 26
De Trendsetter uitschakelen Autoloader ... 27
Automatische verwerking ... 27
Handmatige toegang ... 31
- Materiaal laden ... 31
- Belichteplaten verwijderen ... 36
- Terugkeren naar de automatische werking ... 36

Plaatregistratie ... 37
- Platen buigen en perforeren ... 37

4 Onderhoud 39

Onderhoudsschema ... 40
Veiligheidsvoorschriften ... 42
De buitenzijde schoonmaken ... 42
Aanbevelingen bij het schoonmaken ... 43
Vlekken verwijderen ... 43
De laadsteun en plaatafdekklep schoonmaken ... 43
Toegang tot de binnenzijde van het apparaat ... 44
Het voorpaneelopenen en sluiten ... 45
Het ventilatorkastpaneel verwijderen en terugplaatsen ... 47
Het voedingskastpaneel verwijderen en terugplaatsen ... 48
De binnenzijde van het uitvoerapparaat schoonmaken ... 49
De randdetectiestrook schoonmaken ... 49
De plaatrol schoonmaken ... 51
Luchttoevoerfilters vervangen ... 52
Persluchtfilters ... 53
Luchtinlaattfilter ... 61
Het universele filter in de afvalbakkast vervangen ... 63
De mylar-strook vervangen ... 63

5 Problemen oplossen 67

Storingen die de operator kan verhelpen ... 68
Waarschuwingen ... 68
Foutmeldingen ... 69
Foutberichten en aanbevolen maatregelen ... 72
De noodstopknop terugzetten ... 93
Het uitvoerapparaat opnieuw instellen ... 93
Een vastzittende plaat uit het uitvoerapparaat verwijderen ... 94
De plaat verwijderen ... 95
De afloopkantklemmen weer op hun plaats zetten ... 97
Problemen met de beeldkwaliteit ... 100
Problemen veroorzaakt door stroomonderbrekingen ... 100
Uitgeschakelde onderbreker ... 100
Drukverlies in het uitvoerapparaat ... 101

A Onderdeelnummers 103

Onderdelenlijst ... 104

B Labels 105

Overzicht ... 106
Identificatie- en certificatielabels ... 107
Identificatielabel ... 108
Label van Class 1-laserproduct ... 109
CDRH-certificatielabel ... 109

CE-label ... 110
CSA-label ... 110
FCC-certificatielabel ... 111
C-Tick-label ... 111
Laserveiligheidslabels ... 112
Label lensopening ... 113
Waarschuwing bewegende delen/Waarschuwing lasergevaar/Straling/ Class 4-laserproductlabel ... 114
Label Niet-vergrendeld paneel ... 115
Label Deurvergrendelingsgevaar ... 116
Algemene veiligheidslabels ... 117
Label Hoge lekstroom ... 117
Label Uitschakelen veiligheidsvergrendeling ... 118
Label Hoog voltage ... 119
Label Waarschuwing heet oppervlak ... 119
Waarschuwingslabel Pas op uw handen ... 120
Label Waarschuwing bewegende onderdelen ... 120
Label: Let op bewegende delen indien vergrendeling is uitgeschakeld ... 121
Label Solenoïdevergrendeling ... 121
Label Zekering vervangen ... 122
Label Maximumwaarde PSI/BAR ... 122
Label Krachtige magnetische velden ... 123

C Conformiteit 125

Officiële goedgekeurde modelaanduiding ... 126
Elektrische en mechanische veiligheid ... 126
EC-conformiteitsverklaring ... 127
Veiligheid van de laser ... 127
EMI/EMC-compatibiliteit ... 128
Geluidsemissie ... 128

Woordenlijst 129

Index 133

1 Veiligheid

Voor wie is deze handleiding bestemd 2
Gevaar, Waarschuwing en Voorzichtig....2
Belangrijke opmerkingen voor veilig installeren, werken en onderhoud....3
Veiligheidsinformatie....4
Veiligheidsvoorzieningen....6
Meer informatie....9

Voor wie is deze handleiding bestemd

Deze handleiding is bestemd voor iedereen die een Trendsetter® Autoloader-uitvoerapparaat bedient of onderhoudt.

Om een goed gebruik van deze handleiding te kunnen maken moet u:

- Praktijkervaring hebben met prepress-bewerkingen;
- Bekend zijn met het besturingssysteem van Windows.

In deze handleiding wordt ervan uitgegaan dat:

- Alle hardware-, software-, en netwerkonderdelen van uw Creo-systeem juist zijn geïnstalleerd, geconfigureerd, en op de juiste manier werken.
- Bestanden die worden verzonden naar het Creo-systeem vrij zijn van algemene fouten die gewoonlijk worden opgelost tijdens de preflight, zoals ontbrekende lettertypen en fouten in de PostScript®.

Als u vragen hebt over het gebruik van het uitvoerapparaat, noteert u het serienummer van het uitvoerapparaat en neemt u contact op met een erkende servicevertegenwoordiger. U vindt het serienummer op het identificatielabel dat zich aan de achterzijde van het uitvoerapparaat bevindt. Zie *Identificatielabel* op pagina 108.

Gevaar, Waarschuwing en Voorzichtig

Alle aanduidingen voor Gevaar, Waarschuwing of Voorzichtig zijn bedoeld om u informatie te verschaffen over uw veiligheid. Het negeren van gevaarsaanduidingen, waarschuwingen en aanwijzingen kan persoonlijk letsel of beschadiging van de apparatuur tot gevolg hebben.



GEVAAR: Dit symbool waarschuwt u voor een op handen zijnde gevaarlijke situatie, die indien niet wordt vermeden kan resulteren in fataal of ernstig letsel. U wordt niet gewaarschuwd voor beschadiging aan de apparatuur, tenzij persoonlijk letsel voortvloeit uit het uitvoeren van deze gevaarlijke actie.



WAARSCHUWING: Dit symbool geeft een mogelijk gevaarlijke situatie aan, die als deze niet wordt vermeden, kan resulteren in fataal of ernstig letsel. U wordt niet gewaarschuwd voor beschadiging aan de apparatuur, tenzij persoonlijk letsel voortvloeit uit het uitvoeren van deze gevaarlijke actie.



VOORZICHTIG: Dit symbool geeft een mogelijk gevaarlijke situatie aan, die als deze niet wordt vermeden, kan resulteren in fataal of ernstig letsel. Dit kan ook een waarschuwing zijn voor onveilige handelingen of handelingen die alleen mogelijke beschadigingen van eigendommen kunnen veroorzaken.

Belangrijke opmerkingen voor veilig installeren, werken en onderhoud

Installatie

Een erkend servicemedewerker moet het uitvoerapparaat installeren en de eerste installatie uitvoeren. Zorg dat aan de omgevingsvereisten wordt voldaan en dat de aansluitingsvereisten worden nageleefd als uw uitvoerapparaat wordt geïnstalleerd en ingeschakeld.

Bediening



WAARSCHUWING: Neem deze handleiding zorgvuldig door en zorg dat u de instructies begrijpt *VOORDAT* u de Trendsetter Autoloader gaat gebruiken.

Bij het werken met de Trendsetter Autoloader *moet* u *alle* veiligheidsmaatrelen en aanbevolen procedures in acht nemen. Deze handleiding moet beschikbaar zijn voor iedereen die de Trendsetter Autoloader gebruikt.

Als u de informatie in deze handleiding niet leest of begrijpt, kan dat resulteren in een onjuiste bediening van dit product en kan er een gevaarlijke situatie ontstaan. Dit kan ernstig letsel tot gevolg hebben en schade aan het uitvoerapparaat.

Onderhoud

U mag uitsluitend de onderhoudsprocedures uitvoeren die worden beschreven in *Hoofdstuk 4, Onderhoud.* Alleen een erkend servicemedewerker mag andere onderhouds- en alle servicewerkzaamheden uitvoeren.



GEVAAR: Voer geen reparaties zonder toestemming uit en breng geen wijzigingen aan. Als u zonder toestemming panelen demonteert, herstelwerkzaamheden uitvoert of wijzigingen aanbrengt in het uitvoerapparaat, stelt u zich bloot aan een zichtbare en onzichtbare krachtige laserstraling, bewegende mechanische onderdelen en/of elektrische schokken, wat kan leiden tot fataal of ernstig letstel.

Veiligheidsinformatie

Overal in deze handleiding vindt u instructies en waarschuwingen met betrekking tot een veilige bediening van de Trendsetter Autoloader. Voor een veilige bediening van het apparaat is het van belang dat de volgende instructies strikt worden nageleefd:



GEVAAR: Raak het vergrendelsysteem van de toegangspanelen niet aan. Raak het vergrendelsysteem niet aan, omdat dat mogelijk leidt tot ernstige verwondingen door zichtbare en onzichtbare krachtige laserstralen, elektrische schokken en/of bewegende mechanische onderdelen.
Zie *Het vergrendelsysteem* op pagina 6.



GEVAAR: Voer geen reparaties zonder toestemming uit en breng geen wijzigingen aan. Als u zonder toestemming panelen demonteert, herstelwerkzaamheden uitvoert of wijzigingen aanbrengt in het uitvoerapparaat, stelt u zich bloot aan een zichtbare en onzichtbare krachtige laserstraling, bewegende mechanische onderdelen en/of elektrische schokken, wat kan leiden tot fataal of ernstig letstel.
Zie *Bediening* op pagina 3.



WAARSCHUWING: Houd uw handen bij het openen van de toegangspanelen uit de buurt van bewegende delen totdat de draaiende trommel geheel stilstaat. Gevaarlijke mechanische situaties bij het uitvoerapparaat kunnen resulteren in ernstig letsel en/of schade aan het uitvoerapparaat. Zie *Het vergrendelsysteem* op pagina 6.



WAARSCHUWING: Gebruik uitsluitend geschikte materialen. Door het gebruik van ongeschikte materialen wordt u mogelijk blootgesteld aan schadelijke gasvormige stoffen, waarbij de toegestane grens wordt overschreden. Dit kan tot ongemak, ziekte, letsel en/of arbeidsongeschiktheid leiden. Zie *Ondersteunde materialen* op pagina 22.



WAARSCHUWING: Zwevende deeltjes die niet correct worden gefilterd, vormen een gevaar voor uw gezondheid. In het Veiligheidsinformatieblad (MSDS-blad) van de fabrikant vindt u een lijst met zwevende deeltjes die worden uitgestoten door het materiaal dat u gebruikt. U kunt ook rechtstreeks contact opnemen met de fabrikant of distributeur.



WAARSCHUWING: Zorg dat het uitvoerapparaat niet in aanraking komt met water of andere vloeistoffen. Dat kan ernstig letsel veroorzaken door elektrische schokken of het uitvoerapparaat beschadigen. Zie *De buitenzijde schoonmaken* op pagina 42.



WAARSCHUWING: Gebruik geen chemische oplossingen of bijtende schoonmaakoplossingen voor het schoonmaken van de persluchtfilterhuizen. Hierdoor kunnen de kunststofonderdelen scheuren en krassen. Wanneer deze kunststofonderdelen worden blootgesteld aan perslucht, bestaat de mogelijkheid dat de onderdelen exploderen. Dit kan leiden tot ernstig letsel en/of schade aan het uitvoerapparaat. Zie *Persluchtfilters* op pagina 53.



WAARSCHUWING: Wees voorzichtig bij het werken met de magnetische klemmen als u een pacemaker draagt. Operators met een pacemaker moeten opletten dat de magnetische klemmen ten minste 7 centimeter van hun pacemaker verwijderd blijven. Als u nog vragen hebt, raadpleegt u uw huisarts of de fabrikant van uw pacemaker. Zie *Een vastzittende plaat uit het uitvoerapparaat verwijderen* op pagina 95.



WAARSCHUWING: Schakel de luchttoevoer uit tijdens het werken aan de luchttoevoerfilters. Als u het persluchtsysteem niet uitschakelt voor u een persluchtfilter inspecteert of vervangt, kan dat tot ernstig persoonlijk letsel en/of schade aan het uitvoerapparaat leiden. Zie *Persluchtfilters* op pagina 53.



VOORZICHTIG: Als de lipjes van de klemmen niet op één lijn staan, kunnen ze het oppervlak van de trommel beschadigen. Zie *De afloopkantklemmen weer op hun plaats zetten* op pagina 98.



VOORZICHTIG: Draag veiligheidshandschoenen bij het werken met platen en magnetische klemmen. Plaatranden kunnen scherp zijn. Draag altijd handschoenen om verwondingen te voorkomen. Zie *Handmatige toegang* op pagina 31.



VOORZICHTIG: Verwijder voordat u de platen belicht in het uitvoerapparaat, de tussenvellen en het verpakkingsmateriaal van de voor- en achterzijde van de platen. Anders kan de thermische laser het papier in het uitvoerapparaat doen ontbranden.

Brandvoorschriften

Als er brand is in het uitvoerapparaat, trekt u onmiddellijk de stekker van het uitvoerapparaat uit het stopcontact.

Veiligheidsvoorzieningen

De veiligheidsvoorzieningen van het Trendsetter Autoloader-uitvoerapparaat omvatten een vergrendelsysteem, een aan/uit-schakelaar en een noodstop-schakelaar. Aanvullende veiligheidsvoorzieningen voor de uitlaadtafel zijn onder andere veiligheidspanelen en een geluidssignaal wanneer de tafel in een verticale of horizontale positie wordt gezet.

Het vergrendelsysteem

Het uitvoerapparaat is uitgerust met een vergrendelsysteem.
Dit biedt bescherming tegen:

- Zichtbare en onzichtbare krachtige laserstraling
- Bewegende mechanische onderdelen

Laseremissies van een belichtingskop zijn onzichtbaar voor het blote oog en zijn bijzonder gevaarlijk wanneer ze met de huid of de ogen in contact komen. Als u een toegangspaneel opent of verwijdert terwijl het uitvoerapparaat in werking is, zorgt het vergrendelsysteem voor het volgende:

- Alle mechanische delen worden stopgezet
- De stroomtoevoer naar de laser wordt onderbroken



GEVAAR: Probeer het uitvoerapparaat nooit te gebruiken als een van de toegangspanelen open is, en probeer nooit toegangspanelen te openen of te demonteren terwijl het uitvoerapparaat bezig is met het belichten van platen. Raak het vergrendelsysteem niet aan, omdat dat mogelijk leidt tot ernstige verwondingen door zichtbare en onzichtbare krachtige laserstralen, elektrische schokken en/of bewegende mechanische onderdelen.



WAARSCHUWING: Houd uw handen bij het openen van de toegangspanelen uit de buurt van bewegende delen totdat de draaiende trommel geheel stilstaat. Gevaarlijke mechanische situaties bij het uitvoerapparaat kunnen resulteren in ernstig letsel en/of schade aan het uitvoerapparaat.

Als de mechanische bewegingen niet stoppen binnen vijf seconden nadat u een toegangspaneel hebt geopend of verwijderd, moet het uitvoerapparaat worden gerepareerd. Doe in dit geval het volgende:

- Schakel het uitvoerapparaat uit. Zie *De Trendsetter uitschakelen Autoloader* op pagina 27.
- Sluit het toegangspaneel of plaats dit terug. Zie *Het voorpaneel sluiten:* op pagina 46.
- Neem zo snel mogelijk contact op met uw erkende servicemedewerker.

Aan/uit-schakelaar

De aan/uit-schakelaar schakelt de stroom naar het uitvoerapparaat uit.

Normale bediening

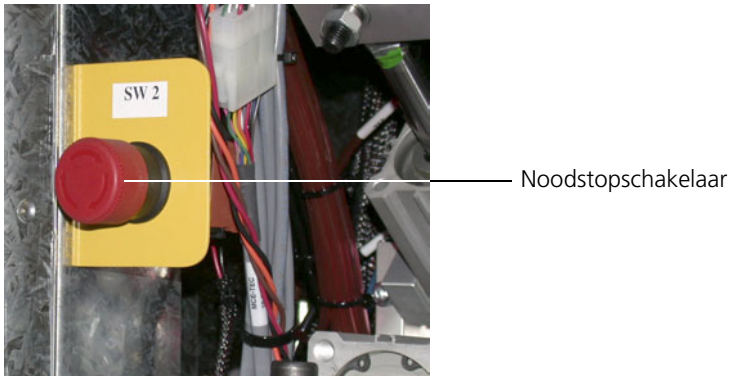
De aan/uit-schakelaar bevindt zich aan de buitenzijde van het apparaat. Als u het uitvoerapparaat moet uitschakelen voor onderhoud, schakelt u met deze knop de voeding uit. Zie *Het uitvoerapparaat uitschakelen:* op pagina 27.

Noodstop

Wanneer de noodstopschakelaar niet toegankelijk is, zet u de aan/uit-schakelaar in de **Uit**-stand. De aan/uit-schakelaar schakelt de stroom naar het apparaat uit.

Noodstopschakelaar

De noodstopschakelaar stopt de werking van de laser en de mechanische bewegingen. De voeding blijft echter intact. U hebt daarom nog toegang tot informatie over de status van het uitvoerapparaat. Gebruik in een noodsituatie deze schakelaar om de werking van de laser en de mechanische bewegingen te stoppen. De schakelaar bevindt zich in het uitvoerapparaat onder het voorpaneel.



Afbeelding 1: Noodstopschakelaar

Als u deze knop indrukt, moet u het uitvoerapparaat opnieuw starten voordat het weer normaal kan werken. Zie *De noodstopknop terugzetten* op pagina 94.

Veiligheidspanelen van de uitlaadtafel

Veiligheidspanelen van polycarbonaat bevinden zich links en rechts van de uitlaadtafel. Deze panelen beschermen tegen letsel:

- Wanneer de uitlaadtafel wordt neergeklapt in een horizontale positie of opgeklapt in een verticale positie.
- Door bewegende delen aan de binnenkant van de uitlaadtafel.



VOORZICHTIG: Steek uw hand niet in het gedeelte dat wordt beschermd door de veiligheidspanelen. Gevaarlijke situaties door mechanische onderdelen bij het uitlaadtafel kunnen resulteren in letsel en/of schade aan het uitvoerapparaat.

Geluidssignaal

Wanneer de uitlaadtafel op het punt staat te worden neergeklapt of opgeklapt, hoort u een pieptoon.



VOORZICHTIG: Houd handen en vingers uit de buurt van de uitlaadtafel wanneer u de pieptoon hoort. Gevaarlijke mechanische situaties bij het uitlaadtafel kunnen resulteren in letsel en/of schade aan het uitvoerapparaat.

Meer informatie

Ga naar de Creo-website op www.creo.com voor documentatie, trainingscursussen, downloads, en service- en onderhoudscontracten.

2

Overzicht van het systeem

Het TrendsetterAutoloader-systeem 12
Systeemonderdelen 12
TrendsetterAutoloader -onderdelen 13
Omgevingsspecificaties 20
Accessoires 21
Ondersteunde materialen 22

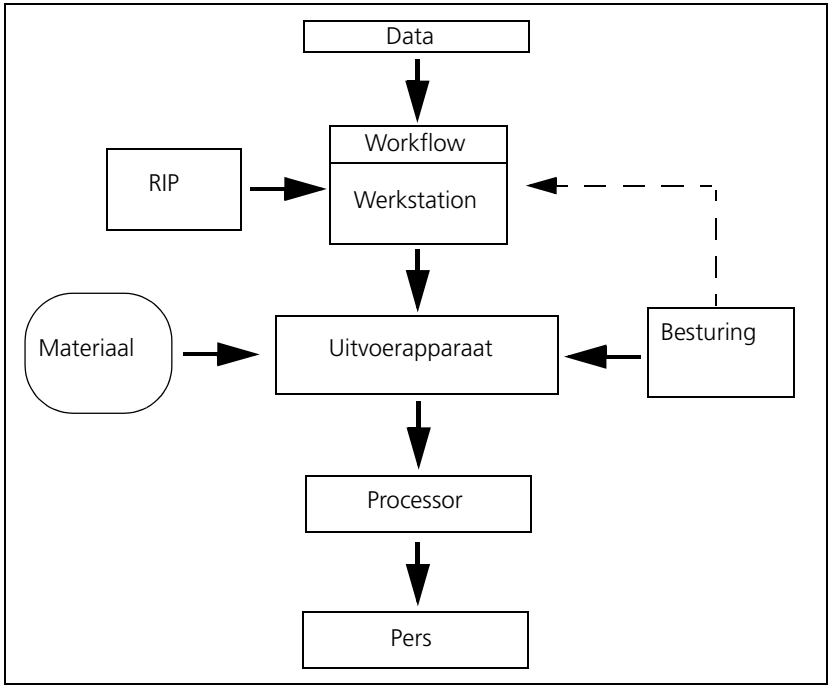
Het TrendsetterAutoloader-systeem

Het TrendsetterAutoloader-uitvoerapparaat is een integraal onderdeel van een CTP-systeem (computer-to-plate-systeem). Het is een plaatbelichter die gebruikmaakt van Creo's thermische belichtingstechnologie voor het belichten van materiaal voor conventionele en waterloze offset.

Met de automatische laadfuncties kan de bewerking zonder toezicht worden uitgevoerd. Een batch platen kan automatisch worden geladen, belicht, uitgeladen en doorgevoerd naar een processor of stapeleenheid. Wanneer het automatisch laden van meerdere platen niet noodzakelijk of praktisch is, kunnen operators gebruikmaken van de handmatige toegangsvoorziening om materiaal handmatig te laden.

Systeemonderdelen

Het TrendsetterAutoloader-systeem bestaat uit het uitvoerapparaat, het werkstation en de Print Console-software.

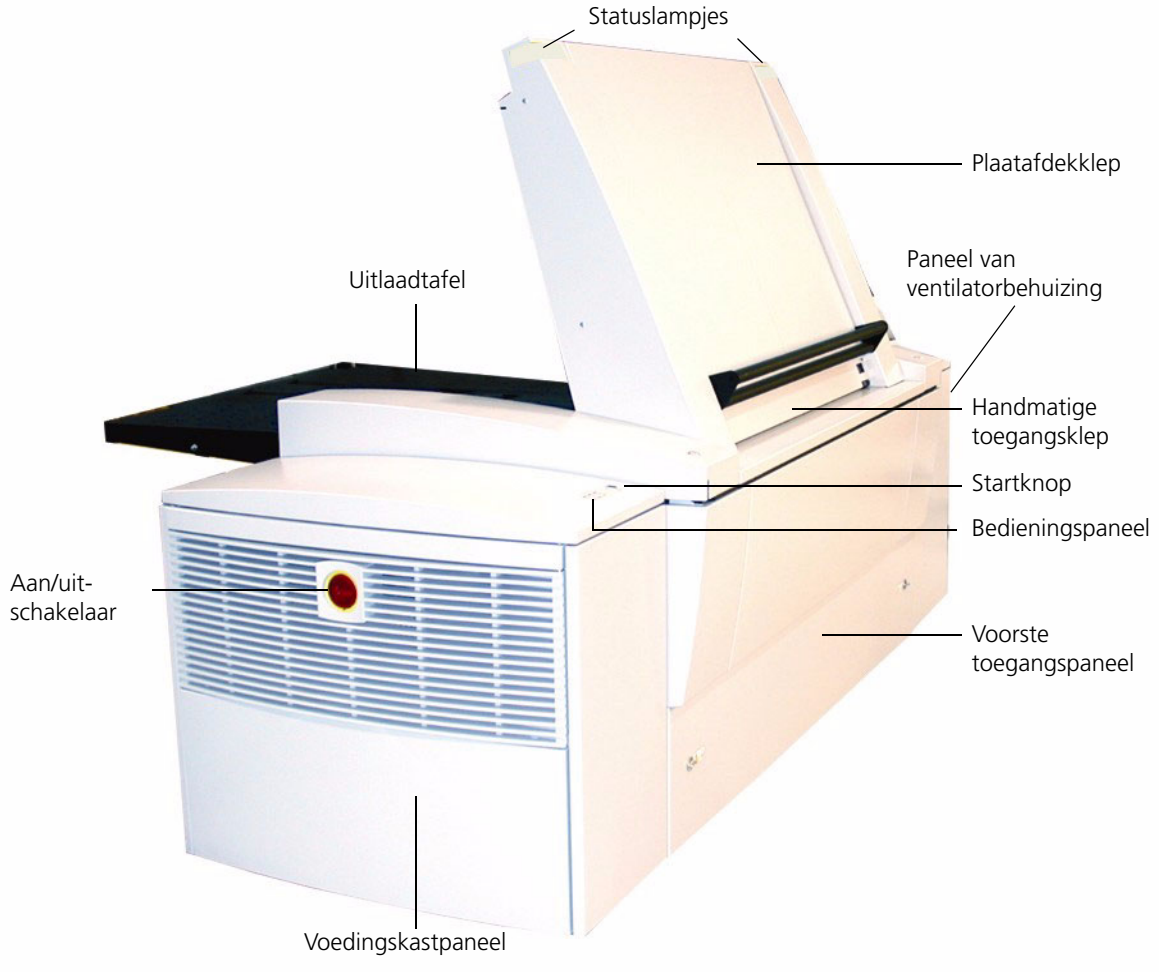


Afbeelding 2: TrendsetterAutoloader-systeemonderdelen

In deze handleiding vindt u uitsluitend informatie over het uitvoerapparaat. Raadpleeg de *Print Console Naslaggids* en de on line Help van de Print Console voor softwaredocumentatie.

TrendsetterAutoloader -onderdelen

Deze handleiding beschrijft het uitvoerapparaat met de voorkant van het apparaat als uitgangspunt. Afbeelding 3 toont de belangrijkste onderdelen.



Afbeelding 3: Onderdelen van het uitvoerapparaat

Onderdelen voor het laden vanplaten

Laadsteun

De laadsteun bevindt zich achter de plaatafdekklep. Tijdens de automatische verwerking is dit het ingangspunt voor materiaal dat in het uitvoerapparaat wordt belicht. Materiaal wordt opgehaald van de laadsteun, belicht op de trommel en vervolgens uitgeladen naar de uitlaadtafel.

Plaatafdekklep

Tijdens de automatische verwerking beschermt deze grote klep de thermische platen tegen licht en operators tegen interne bewegende delen. Open de plaatafdekklep zodat u toegang krijgt tot de laadsteun. Open de plaatafdekklep niet:

- Wanneer het uitvoerapparaat materiaal ophaalt van de laadsteun. Als de afdekklep wordt geopend tijdens de belichting, wordt de huidige opdracht door het uitvoerapparaat voltooid, maar wordt daarna niet doorgegaan met de volgende opdracht.
- Wanneer het lampje **Load** (Laden) op het bedieningspaneel aangeeft dat het uitvoerapparaat materiaal laadt. Zie Tabel 1 op pagina 16.

Als u handmatig platen laadt, functioneert de gesloten plaatafdekklep als een handmatige toegang tot de laadsteun.

Handmatige toegangsklep

De handmatige toegangsklep is het ingangspunt voor materiaal wanneer automatisch laden van meerdere platen niet noodzakelijk of praktisch is. Deze klep bevindt zich direct onder de plaatafdekklep. Operators moeten de klep openen bij handmatige verwerking en sluiten bij automatische verwerking.

Uitlijningslabels voor materiaal

Bij de installatie worden uitlijningslabels voor het materiaal aangebracht op de laadsteun en de plaatafdekklep. Deze labels dienen als richtlijnen voor het uitlijnen van het materiaal bij het laden.

Onderdelen van het bedieningspaneel

Het bedieningspaneel bevat de **Start**knop en statuslampjes.

Startknop

Als u op de **Start**knop drukt, begint het belichtingsproces wanneer u de handmatige toegangsprocedure gebruikt. Druk op **Start** nadat u handmatig de platen hebt geladen.

Statuslampjes

De statuslampjes bieden de operators informatie over de status van het uitvoerapparaat.

De lampjes **Error** (Fout), **Imaging** (Belichting) en **Load** (Laden) op het bovenpaneel van het uitvoerapparaat knipperen, wanneer het uitvoerapparaat een taak uitvoert of klaar is voor het uitvoeren ervan. De lampjes branden constant om de status van het uitvoerapparaat aan te geven. De verschillende statussen worden beschreven in Tabel 1 op pagina 16.



Afbeelding 4: Bedieningspaneel

Statuslampjes boven aan de laadsteun geven dezelfde informatie weer, zodat operators de status van het apparaat van een afstand kunnen zien.

Tabel 1: Betekenis van de lampjes op het bedieningspaneel en de statuslampjes

Het foutlampje	Het belichtingslampje	Het laadlampje	Statuslampjes aan de bovenkant van laadsteun	Actie van operator
Werking in automatische modus				
Uit	Uit	Uit	Uit	Het apparaat is niet actief. Geef een taak op via Print Console wanneer u klaar bent.
	• Knipperend groen tijdens belichting • Uit wanneer niet wordt belicht	• Constant groen tijdens laden en uitladen • Uit tijdens belichting	• Uit wanneer plaat wordt opgehaald • Constant groen tijdens laden en belichten • Knipperend groen tijdens uitladen	Nadat de taak is goedgekeurd, wordt het materiaal automatisch opgehaald, geladen, belicht en uitgeladen. Er is geen tussenkomst van de operator vereist, tenzij de gele foutindicators gaan knipperen.
Geel knipperend			Geel knipperend	Er is een storing opgetreden en de taak is onderbroken. Volg de instructies die worden weergegeven op het scherm van het Print Console-werkstation. Wanneer de storing is verholpen, stopt het foutlampje met knipperen. Zie voor meer informatie *Storingen die de operator kan verhelpen* op pagina 68.

Het foutlampje	Het belichtingslampje	Het laadlampje	Statuslampjes aan de bovenkant van laadsteun	Actie van operator
Handmatige toegang				
Uit	Uit	Uit	Uit	Het apparaat is niet actief. Geef een taak op via Print Console wanneer u klaar bent.
		Groen knipperend gedurende ongeveer 10 seconden, vervolgens stopt het lampje met knipperen en hoort de operator een pieptoon.	Constant blauw totdat de operator op de **Start**knop drukt, daarna constant groen	De operator moet de procedure volgen in *Het laden van materiaal:* op pagina 33.
		Constant groen	Constant groen	Wachten. Het apparaat is bezig met het laden van de plaat.
	Groen knipperend	Uit	Constant groen	Wachten. Het apparaat is bezig met het belichten van de plaat.
		Constant groen	Groen knipperend	Wachten. Het apparaat is bezig met het uitladen van de plaat.
		Groen knipperend	Blauw knipperend	De operator moet de plaat verwijderen via de handmatige toegangsklep.

Het foutlampje	Het belichtingslampje	Het laadlampje	Statuslampjes aan de bovenkant van laadsteun	Actie van operator
Geel knipperend			Geel knipperend	Er is een storing opgetreden en de taak is onderbroken. Volg de instructies die worden weergegeven op het scherm van het Print Console-werkstation. Wanneer de storing is verholpen, stopt het foutlampje met knipperen. Zie voor meer informatie *Storingen die de operator kan verhelpen* op pagina 68.

Onderdelen voor automatisch uitladen

Uitlaadtafel

De uitlaadtafel is de uitgang voor platen. Belichte platen worden op de tafel uitgeworpen. Wanneer materiaal geheel is uitgeworpen, wordt de uitlaadtafel omlaaggebracht naar een horizontale positie en kan het materiaal automatisch worden geroteerd en naar een inlineprocessor, stapeleenheid, of pons/buiger worden geleid.

Voor uw veiligheid is de uitlaadtafel uitgerust met veiligheidspanelen en een waarschuwingsinstallatie met een geluidssignaal.

Veiligheidspanelen

Veiligheidspanelen van polycarbonaat bevinden zich links en rechts van de uitlaadtafel. Deze panelen beschermen u tegen verwondingen wanneer de uitlaadtafel in horizontale positie wordt neergeklapt of in verticale positie wordt opgeklapt, en tegen bewegende delen aan de binnenkant van de uitlaadtafel.



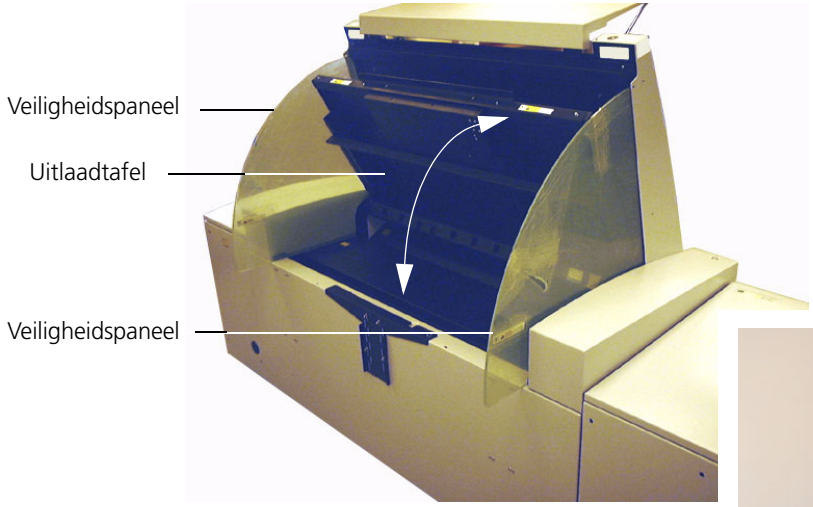
VOORZICHTIG: Steek uw hand niet in het gedeelte dat wordt beschermd door de veiligheidspanelen. Gevaarlijke mechanische situaties bij het uitlaadtafel kunnen resulteren in letsel en/of schade aan het uitvoerapparaat.

Geluidssignaal

Wanneer de uitlaadtafel op het punt staat te worden neergeklapt of opgeklapt, hoort u een pieptoon.



VOORZICHTIG: Houd handen en vingers uit de buurt van de uitlaadtafel wanneer u de pieptoon hoort. Gevaarlijke mechanische situaties bij het uitlaadtafel kunnen resulteren in letsel en/of schade aan het uitvoerapparaat.



Verticale stand



Horizontale stand

Afbeelding 5: Uitlaadtafel

Omgevingsspecificaties

Installeer de Trendsetter Autoloader in een schone prepress-ruimte volgens de richtlijnen in het document site preparation (Voorbereidingen van de locatie) voor het uitvoerapparaat. Neem contact op met de servicevertegenwoordiger van Creo voor de meest recente versie van dit document.

Zorg dat de omgevingsvoorwaarden en aansluitingsvereisten worden nageleefd als het apparaat wordt geïnstalleerd en ingeschakeld.

De vereisten voor de werkomgeving voor de Trendsetter Autoloader zijn:

- Temperatuur: 17 °C – 30 °C
- Relatieve luchtvochtigheid: 20 – 70 procent, zonder condensatie

Zie *Geluidsemissie* op pagina 128 voor informatie over geluidsemissie in een kantooromgeving.

Vereiste werkomgeving

Aangezien het uitvoerapparaat werkt met een thermische belichtingskop en thermische platen belicht, zijn donkere-kameromstandigheden niet noodzakelijk.

Accessoires

Item	Beschrijving
Filters	Om de luchtkwaliteit op peil te houden wordt in het uitvoerapparaat een aantal filters gebruikt. Gebruik uitsluitend filters die door Creo zijn goedgekeurd. Het uitvoerapparaat werkt mogelijk niet correct als u een vervangend of niet-goedgekeurd filter gebruikt. Zie voor meer informatie *Luchttoevoerfilters vervangen* op pagina 52.
Afvalfilters 	Trendsetter Autoloader-apparaten zijn voorzien van afvalverwijderingssystemen. Zie voor meer informatie *Het universele filter in de afvalbakkast vervangen* op pagina 63. **WAARSCHUWING:** Zwevende deeltjes die niet correct worden gefilterd, vormen een gevaar voor uw gezondheid. Voor een lijst met verontreiniging door zwevende deeltjes die karakteristiek zijn voor de gebruikte platen, raadpleegt u het materiaaloverzicht van de fabrikant of neemt u rechtstreeks contact op met de fabrikant of distributeur.
Materiaal (platen of film) 	Zie voor meer informatie *Ondersteunde materialen*. **WAARSCHUWING:** Gebruik uitsluitend geschikte materialen. Door het gebruik van ongeschikte materialen wordt u mogelijk blootgesteld aan schadelijke gasvormige stoffen, waarbij de toegestane grens wordt overschreden. Dit kan tot ongemak, ziekte, letsel en/of arbeidsongeschiktheid leiden.
Verbruiksgoederen voor de ontwikkelmachine	Raadpleeg de documentatie van de producent voor informatie over de verbruiksgoederen voor de ontwikkelmachine.

Ondersteunde materialen

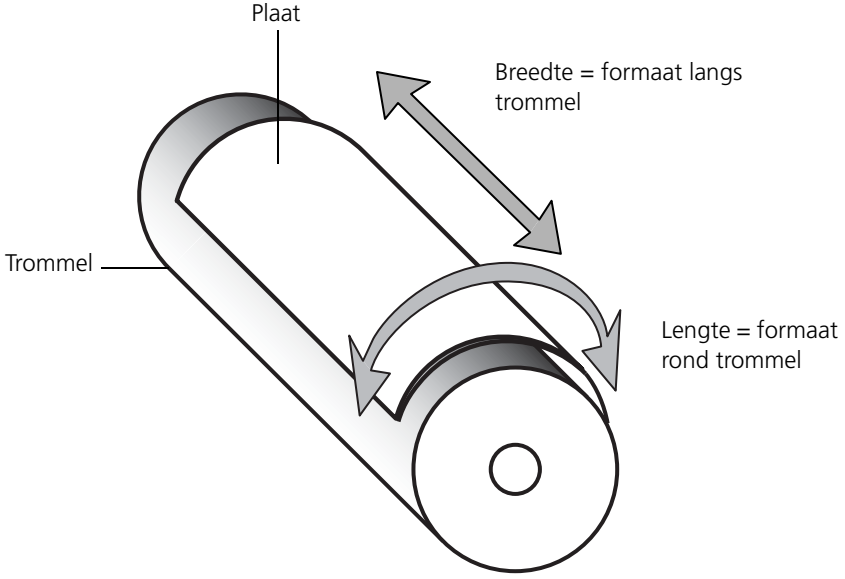
Meerdere plaatformaten

Tijdens de installatie wordt het uitvoerapparaat geconfigureerd voor de plaatformaten die u gaat gebruiken. U kunt de plaatformaten later aanpassen in Print Console. Zie de on line Help bij Print Console voor meer informatie.

Neem voor de meest actuele informatie over ondersteunde platen contact op met uw erkende servicemedewerker.

Materiaalafmetingen

De volgende afmetingen van materialen zijn van toepassing op de Trendsetter Autoloader. Mogelijk gelden ze niet voor de materiaalafmetingen die u definieert bij andere prepresswerkzaamheden, bijvoorbeeld voor het monteren van een plaat op een pers.



Afbeelding 6: Materiaalafmetingen – liggend

Belangrijk: De afmeting van de plaat langs de trommel wordt niet door het uitvoerapparaat gemeten. Als de lengte van de media (rondom de trommel) juist is, maar de breedte (langs de trommel) niet overeenkomt met het mediaformaat dat in Print Console is geselecteerd, zal het uitvoerapparaat de plaat belichten of een fout rapporteren bij de detectie van de plaatrand. Het uitvoerapparaat loopt hierdoor geen schade op, het apparaat meldt echter niet dat u materiaal met een onjuist formaat hebt belicht.

Ondersteunde materiaalformaten

Platen of film	Formaat rondom trommel		Formaat langs trommel		Dikte
Automatish laden	Maximum	Minimum	Maximum	Minimum	0,15 mm tot 0,4 mm 0,006 inch tot 0,016 inch
Trendsetter 400 II staand	838 mm 33 inch	394 mm 15,5 inch	762 mm 30 inch	521 mm 20,5 inch	
Trendsetter 400 II liggend	762 mm 30 inch	394 mm 15,5 inch	838 mm 33 inch	521 mm 20,5 inch	
Trendsetter 800 II staand of liggend	838 mm 33 inch	394 mm 15,5 inch	1.118 mm 44 inch	521 mm 20,5 inch	
Handmatige toegang	Maximum	Minimum	Maximum	Minimum	
Trendsetter 400 II staand	838 mm 33 inch	305 mm 12 inch	762 mm 30 inch	229 mm 9 inch	
Trendsetter 400 II liggend	762 mm 30 inch	305 mm 12 inch	838 mm 33 inch	229 mm 9 inch	
Trendsetter 800 II staand of liggend	838 mm 33 inch	305 mm 12 inch	1.118 mm 44 inch	229 mm 9 inch	

Stand van het materiaal

Voor- en nadelen van de afdrukstand Staand

De belichtingstijd is korter bij gebruik van de afdrukstand Staand. Denk echter bij het gebruik van de afdrukstand aan het volgende:

- De rand van het materiaal kan niet worden belicht, omdat het uitvoerapparaat niet onder de klemmen kan belichten.
- U moet langs de lange zijde ponsen omdat het uitvoerapparaat de plaat registreert langs de korte zijde. U kunt alleen vierkante platen langs de korte zijde ponsen.

Materialen ontwikkelen

Sommige materialen die door de Trendsetter Autoloader worden ondersteund, moeten worden ontwikkeld nadat ze zijn belicht. Raadpleeg de documentatie van de producent voor informatie over het ontwikkelen van het materiaal.

3

Bediening

De Trendsetter starten Autoloader....26
De Trendsetter uitschakelen Autoloader....27
Automatische verwerking....27
Handmatige toegang....31
Plaatregistratie....37

De Trendsetter starten Autoloader

Opwarmingstijd

De Trendsetter Autoloader heeft maximaal twee minuten nodig om op te warmen nadat het apparaat is aangezet. U kunt geen materialen belichten terwijl het apparaat bezig is met opwarmen. Bestanden die zijn verstuurd om te worden belicht, wachten op het werkstation totdat het uitvoerapparaat gereed is.

Het uitvoerapparaat starten:

1. Draai de aan/uit-schakelaar aan de bovenkant van het voedingskastpaneel rechtsom naar de stand **Aan**.

   Als het uitvoerapparaat niet start, is de stroomonderbreker mogelijk geactiveerd. Zie *Uitgeschakelde onderbreker* op pagina 101 om de stroomonderbreker opnieuw in te stellen.



Afbeelding 7: De aan/uit-schakelaar in de standen Aan en Uit zetten

2. Schakel het werkstation in.

   Raadpleeg de documentatie bij uw werkstation voor meer informatie.

3. Start Print Console.

   Raadpleeg de *Print Console Quick Start Guide* (Print Console Naslaggids) voor meer informatie.

De Trendsetter uitschakelen Autoloader

Het uitvoerapparaat uitschakelen:

1. Verwijder alle platen van de trommel.
2. Sluit Print Console af.

   Raadpleeg de on line Help bij Print Console voor informatie over de manier waarop u Print Console afsluit.
3. Gewoonlijk is het werkstation altijd ingeschakeld. Als u het werkstation wilt uitschakelen, raadpleegt u de instructies in de meegeleverde documentatie.
4. Draai de aan/uit-schakelaar linksom naar de stand **Uit**.
   Zie *De aan/uit-schakelaar in de standen Aan en Uit zetten* op pagina 26.

Automatische verwerking

U kunt het volgende materiaal laden voor automatische verwerking:

- Platen tot 80 – 0,15 mm
- Platen tot 40 – 0,3 mm



Opmerking: Verwijder alle tussenvellen voordat of nadat u het materiaal op de laadtafel legt. Voordat u de platen belicht in het uitvoerapparaat, *moet* u controleren of de tussenvellen en het verpakkingsmateriaal van de voor- en achterzijde van de platen zijn verwijderd. Anders kan de thermische laser het papier in het uitvoerapparaat doen ontbranden.

U kunt de bestanden die u wilt belichten voor verwerking versturen voor- of nadat u het materiaal op de laadsteun hebt geplaatst. Zie de on line Help bij Print Console voor informatie over het versturen van bestanden.



VOORZICHTIG: Draag beschermende handschoenen bij het hanteren van de platen. Plaatranden kunnen scherp zijn. Draag altijd handschoenen om verwondingen te voorkomen.

Meerdere platen laden voor automatische verwerking:

1. Controleer of het uitvoerapparaat klaar is om materiaal te ontvangen en te belichten.

   Dit betekent het volgende:

   - Een bericht in Print Console geeft aan welk formaat en type materiaal u moet laden.

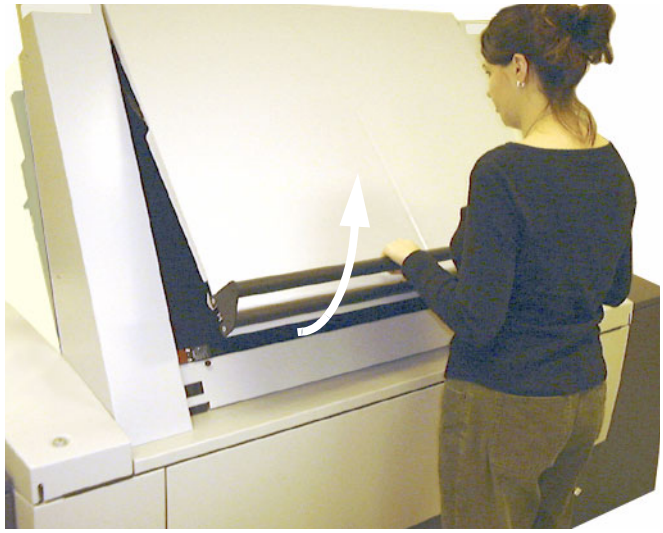
     als u de bestanden die u wilt belichten nog niet hebt verstuurd, wordt het bericht niet weergegeven.

   - Het **laadlampje** op het bedieningspaneel brandt constant groen.

2. Bepaal de afmetingen en het type materiaal dat u moet laden.

3. Til de plaatafdekklep omhoog.

   Deze klep wordt ondersteund door gasveren die helpen bij het openen van de klep.



Afbeelding 8: De afdekklep openen

4. Draag handschoenen en haal één of meer platen uit de verpakking. Verwijder verpakkingsmateriaal dat aan het materiaal vastzit.



Opmerking: Verwijder alle tussenvellen voordat of nadat u het materiaal op de laadtafel legt.

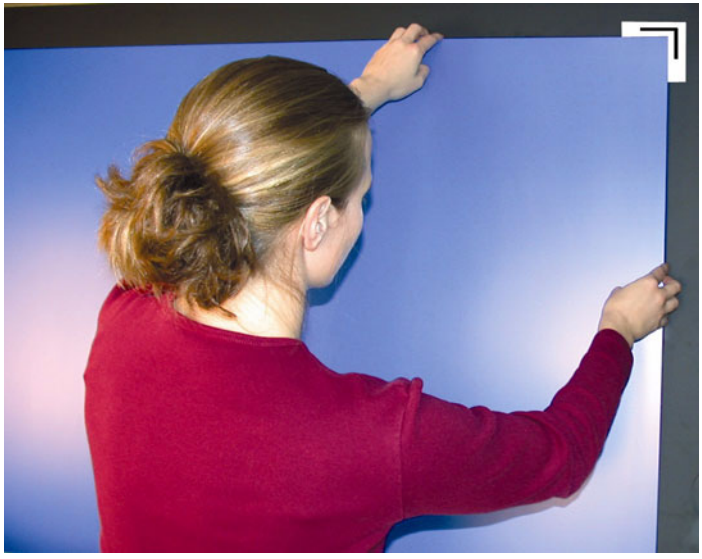
5. Laad het materiaal op de laadsteun.

Opmerking: Controleer of het materiaal is geladen met de emulsiezijde (die belicht moet worden) naar u toe. Bij het materiaal heeft de emulsiezijde meestal een matter oppervlak.



Afbeelding 9: Het materiaal laden

6. Gebruik de montagelabels op de laadsteun om de materiaalstapel zorgvuldig uit te lijnen.



7. Wanneer het materiaal op de juiste wijze is geladen, sluit u de plaatafdekklep.



Afbeelding 10: De plaatafdekklep sluiten

Opmerking: u hoeft niet op de knop Start op de bedieningspaneel te drukken om de automatische verwerking te starten.

Het automatisch laden van het materiaal begint pas nadat u de bestanden in Print Console hebt verstuurd. Als u al bestanden voor belichting hebt verstuurd, wordt het automatisch laden van het materiaal onmiddellijk gestart. Zie de on line Help bij Print Console voor informatie over het versturen van bestanden.

Zodra de bestanden zijn verstuurd, wordt de eerste plaat op de laadsteun automatisch geladen. De belichte platen worden uitgeworpen op de uitlaadtafel en doorgevoerd naar de plaatontwikkelmachine of de stapeleenheid.

Terwijl de eerste plaat naar de ontwikkelmachine of stapeleenheid wordt geleid, wordt de volgende plaat op de laadsteun geladen. Het uitvoerapparaat gaat door met het laden en belichten van platen totdat een ander materiaalformaat vereist is, de laadsteun leeg is of er fouten optreden tijdens het belichten of verwerken van de platen.

Handmatige toegang

Materiaal laden

Wanneer automatisch laden van meerdere platen niet noodzakelijk of praktisch is, kunt u het materiaal handmatig laden met de plaatafdekklep om één plaat te plaatsen en uit te lijnen. U hoeft de eventueel aanwezige platen niet van de laadtafel te verwijderen voor het handmatig laden. Het is wel *noodzakelijk* dat u het TrendsetterAutoloader-systeem configureert voor het handmatig laden van materiaal.

De handmatige toegang voorbereiden:

1. In Print Console:
   a. Klik op **Configuration** (Configuratie) en vervolgens op **Print Setups** (Afdrukinstellingen).
   b. Selecteer het materiaalformaat dat u wilt gebruiken en klik op **Make Default** (Als standaard instellen).
   c. Schakel het selectievakje **Manual Bypass** (Handmatige toegang) in en klik op **Apply** (Toepassen).
2. Til de plaatafdekklep omhoog.

   De klep wordt ondersteund door gasveren die helpen bij het openen van de klep.
3. Open de handmatige toegangsklep.

   Trek de ontspanners (één aan beide zijden van de klep) gelijktijdig naar u toe en laat de klep zakken.
4. Sluit de plaatafdekklep.
5. Sluit de handmatige toegangsklep.

   Of:

   Laat de handmatige toegangsklep open om handmatig materiaal met kleine afmetingen te belichten. Zie *Ondersteunde materiaalformaten* op pagina 23.

   Het uitvoerapparaat is nu klaar voor handmatig laden.



1. Til de plaatafdekklep omhoog.



2. Open de handmatige toegangsklep.



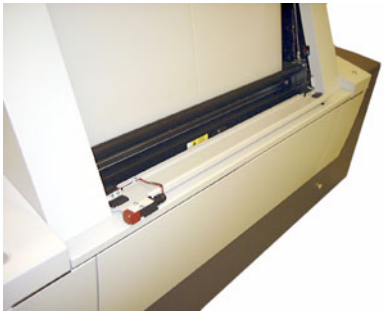
3. De plaatafdekklep sluiten.



4. Sluit de handmatige toegangsklep (linkerfoto).

Of:

Laat de handmatige toegangsklep open (rechterfoto) om materiaal met kleine afmetingen te belichten.

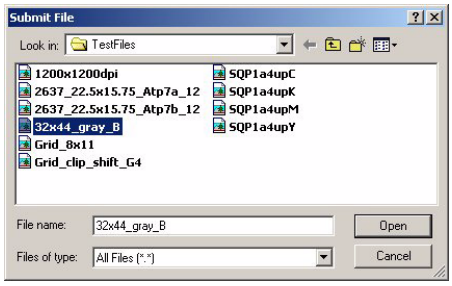


Materiaal wordt handmatig geladen met één plaat tegelijk tegen de plaatafdekklep. Na het belichten keert het materiaal terug naar de uitgangspositie op de afdekklep.

VOORZICHTIG: Draag beschermende handschoenen bij het hanteren van de platen. Plaatranden kunnen scherp zijn. Draag altijd handschoenen om verwondingen te voorkomen.

Het laden van materiaal:

1. In Print Console verstuurt u het bestand dat u wilt belichten.

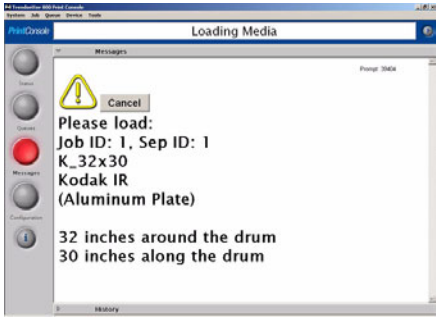


   In de on line Help bij Print Console vindt u de instructies.

2. Controleer of het uitvoerapparaat klaar is om materiaal te ontvangen en te belichten.

   Dit betekent dat:

   - Print Console geeft het dialoogvenster Loading Media (Materiaal laden) weer. Hierin ziet u de afmetingen en het type plaat dat u moet laden.
   - Het **laadlampje** op het bedieningspaneel knippert groen. Na een paar seconden hoort u een pieptoon. Deze geeft aan dat u materiaal kunt laden.
   - De afgesloten in-/uitgang voor platen onder aan de laadtafel is open.



   Afbeelding 11: Het dialoogvenster Load Media (Materiaal laden)

3. Bepaal de afmetingen en het type materiaal dat u moet laden.

4. Draag handschoenen, haal het materiaal uit de verpakking en verwijder tussenvellen of verpakkingsmateriaal dat eventueel aan de platen vastzit.

Opmerking: Verwijder tussenvellen voordat of nadat u de platen op de laadsteun legt.

VOORZICHTIG: Verwijder voordat u de platen belicht in het uitvoerapparaat, de tussenvellen en het verpakkingsmateriaal van de voor- en achterzijde van de platen. Anders kan de thermische laser het papier in het uitvoerapparaat doen ontbranden.

5. Plaats het materiaal op de laadsteun en controleer daarbij of het materiaal is geladen met de emulsiezijde (die belicht moet worden) naar u toe. De emulsiezijde is de zijde die er het dofste uitziet.



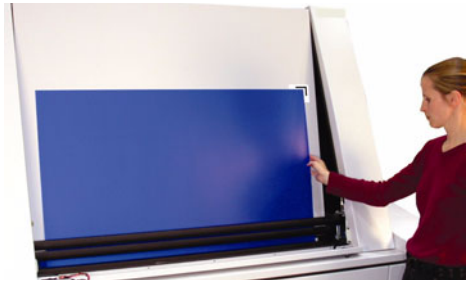
Afbeelding 12: Materiaal laden

Leun niet op het uitvoerapparaat wanneer u materiaal laadt. Dat kan een foutieve registratie tot gevolg hebben.

6. Laat het materiaal voorzichtig in het uitvoerapparaat zakken tot het de registratiepennen onder aan de laadtafel raakt.



7. Lijn het materiaal uit op de laadsteun met het juiste uitlijningslabel.



Opmerking: Neem contact op met de erkende servicevertegenwoordiger als er geen uitlijningslabels op de laadsteun aanwezig zijn.

Zorg dat de verticale randen van het materiaal parallel lopen met de verticale lijnen die op de laadsteun zijn aangebracht:

- Materiaal groter dan 750 mm moet worden gecentreerd op de laadsteun. (U hoeft het materiaal niet te verschuiven aangezien het goed vastzit op de registratiepennen.
- Materiaal tussen 450 mm en 650 mm moet vanuit het midden ongeveer 137 mm naar rechts worden geschoven. Dan zit het materiaal goed vast op de registratiepennen.
- Materiaal van 450 mm en kleiner moet vanuit het midden ongeveer 221 mm naar rechts worden geschoven. Dan zit het materiaal goed vast op de registratiepennen.

8. Laat het materiaal los.
9. Druk op **Start** wanneer het **laadlampje** groen knippert.

Belangrijk: Raak de plaat niet aan wanneer u op **Start** drukt.

De Trendsetter Autoloader laadt en belicht het materiaal. Het belichte materiaal wordt terug naar de laadsteun geleid en het **laadlampje** knippert opnieuw.

Belichteplaten verwijderen

Belicht materiaal verwijderen uit het uitvoerapparaat:

1. Controleer of het uitvoerapparaat klaar is met belichten.

   Wanneer het belichten is voltooid, gaat het **laadlampje** knipperen en wordt het belichte materiaal teruggeleid naar de laadsteun.

2. Draag handschoenen en pak het materiaal bij de rand vast. Til het materiaal omhoog en verwijder het voorzichtig van de laadsteun.



VOORZICHTIG: Draag beschermende handschoenen bij het hanteren van de platen. Plaatranden kunnen scherp zijn. Draag altijd handschoenen om verwondingen te voorkomen.

Terugkeren naar de automatische werking

Wanneer u wilt terugkeren naar de automatische verwerking, moet u de handmatige toegangsklep sluiten en Print Console opnieuw configureren.

Terugkeren naar automatische verwerking:

1. Til de plaatafdekklep omhoog.
2. Sluit de handmatige toegangsklep.

   U hoort de ontspanners in positie klikken wanneer de klep wordt vergrendeld.

3. In Print Console:

   a. Klik op **Configuration** (Configuratie) en klik vervolgens op **Print Setups** (Afdrukinstellingen).

   b. Selecteer het mediaformaat dat u wilt gebruiken en klik op **Make Default** (Als standaard instellen).

   c. Schakel het selectievakje **Manual Bypass** (Handmatige toegang) uit en klik op **Apply** (Toepassen).

   Het uitvoerapparaat is nu klaar voor automatische verwerking.

Plaatregistratie

Tijdens de installatie moeten montagelabels op de laadsteun van het uitvoerapparaat worden geplakt. Als dit niet is gebeurd, kunt u de labels zelf op de laadsteun plakken (onder toezicht van de erkende servicemedewerker). Deze labels dienen als richtlijnen voor het uitlijnen van het materiaal bij het laden. De laser in het uitvoerapparaat zorgt voor een nauwkeuriger registratie. De laserstraal corrigeert de registraties tot maximaal 25 mm, als u:

- Het materiaal binnen ± 3 mm van de juiste positie op de laadsteun laadt. De uitlijningslabels voor het materiaal helpen u om snel de juiste positie te bepalen.
- Zorgt dat het materiaal op de registratiepennen onder aan de laadsteun rust. Deze pennen zorgen dat het materiaal goed naar de trommel wordt geleid.

Wanneer het materiaal goed is geplaatst, kan het uitvoerapparaat de plaatrand sneller detecteren, wat resulteert in een verkorte belichtingstijd.

Platen buigen en perforeren

Zorg dat de configuratie van uw buig- en perforatie-apparatuur overeenkomt met de registratiepunten op het uitvoerapparaat. Raadpleeg het document Site preparation (Voorbereiding van de locatie) voor het uitvoerapparaat of neem contact op met de erkende servicevertegenwoordiger voor meer informatie.

4 Onderhoud

Onderhoudsschema 40
Veiligheidsvoorschriften 42
De buitenzijde schoonmaken 42
Toegang tot de binnenzijde van het apparaat 44
De binnenzijde van het uitvoerapparaat schoonmaken 49
Luchttoevoerfilters vervangen 52
Het universele filter in de afvalbakkast vervangen 63
De mylar-strook vervangen 63

Onderhoudsschema

Tabel 2 op pagina 41 geeft een overzicht van de onderhoudstaken die moeten worden uitgevoerd om te zorgen dat uw uitvoerapparaat optimale prestaties en kwaliteit levert. Wanneer u deze taken niet uitvoert, kan dat niet alleen de prestaties aantasten, maar ook ernstige schade aan uw uitvoerapparaat toebrengen. Hoewel het apparaat enkele uren buiten gebruik zal zijn, is regelmatig onderhoud toch nodig om te zorgen dat uw uitvoerapparaat in goede staat blijft en niet-geplande uitvaltijd tot een minimum wordt teruggedrongen.

Houd bij wanneer u het onderhoud hebt uitgevoerd.

Als u beschikt over een servicecontract met Creo, kunt u halfjaarlijks onderhoudsbeurten plannen door een erkende servicevertegenwoordiger. Als onderhoud vanwege de werkomgeving echter vaker moet worden uitgevoerd, beveelt Creo aan om deze onderhoudsprocedures uit te voeren vóór een onderhoudsbeurt.



Belangrijk: Controleer of het uitvoerapparaat niet bezig is met het belichten van platen voordat u een onderhoudsprocedure uitvoert. Schakel het uitvoerapparaat vervolgens uit. Als u het uitvoerapparaat uitschakelt terwijl het bezig is met belichten, stopt het belichtingsproces en kunt u de plaat niet meer gebruiken.

Tabel 2: Schema voor aanbevolen onderhoudsprocedures

Beschrijving en positie	Onderhoudsprocedure	Schoonmaken	Vervangen elke…
Buitenzijde van het uitvoerapparaat	Zie pagina 42.	Wekelijks	N.v.t.
Laadsteun en plaatafdekklep	Zie pagina 43.	Wekelijks	N.v.t.
Randdetectiestrook op de trommel	Zie pagina 49.	Om de drie maanden	N.v.t.
Helderblauwe rubberen rol die de plaat tegen de trommel houdt tijdens het laden	Zie pagina 51.	Iedere maand	N.v.t.
Persluchtfiltersysteem op onderste rechterachterpaneel:			
• 5-µm filter	Zie pagina 56.	N.v.t.	Zes maanden
• 0,01-µm filter	Zie pagina 56.	N.v.t.	Zes maanden
• Filterhuizen	Controleer op water of olie. Zie pagina 55.	Wekelijks	Indien gebarsten
Koelluchtfiltersysteem in het ventilatorkastpaneel	Zie pagina 61.	N.v.t.	Zes maanden
Mylar®-strook	Zie pagina 63.	N.v.t.	Zes maanden
Deeltjesfilter in afvalverwijderingseenheid (UDRC)	Raadpleeg de *Universele afvalverwijderingskast, Handleiding voor de operator.*	N.v.t.	Wanneer foutmelding in Print Console wordt weergegeven
UDRC-buitenkant	Zie pagina 42.	Wekelijks	N.v.t.

In *Bijlage A, Onderdeelnummers* vindt u meer informatie over het vervangen van onderdelen.

Veiligheidsvoorschriften

De toegangspanelen van het uitvoerapparaat zijn voorzien van een vergrendelsysteem dat beschermt tegen laserstraling en bewegende mechanische onderdelen. Als een paneel wordt geopend of gedemonteerd terwijl het uitvoerapparaat in werking is, komen alle mechanisch bewegende onderdelen tot stilstand. Als de mechanische bewegingen niet stoppen, doet u het volgende:

1. Zet de aan/uit-schakelaar in de stand **Uit**. Zie Afbeelding 7 op pagina 26.
2. Sluit het toegangspaneel of plaats dit terug. Zie pagina 46.
3. Neem contact op met een erkende servicevertegenwoordiger.

Raak de bewegende inwendige onderdelen van het uitvoerapparaat *niet* aan en probeer ze niet te stoppen.



GEVAAR: Raak het vergrendelsysteem van de toegangspanelen niet aan. (Zie *Het vergrendelsysteem* op pagina 6.) Raak het vergrendelsysteem niet aan, omdat dat mogelijk leidt tot ernstige verwondingen door zichtbare en onzichtbare krachtige laserstralen, elektrische schokken en/of bewegende mechanische onderdelen.

De buitenzijde schoonmaken

Maak de buitenzijde van de Trendsetter Autoloader wekelijks schoon.

Door het schoonmaken van de buitenoppervlakken behoudt het uitvoerapparaat een schone uitstraling en afwerking en blijven de indicatoren en andere aanduidingen goed zichtbaar. En wat vooral belangrijk is, u beperkt zo de hoeveelheid stof die in het apparaat terecht kan komen wanneer u de toegangspanelen demonteert of opent. De delen die het gevoeligst zijn voor stofophoping zijn de panelen van de ventilatorkast en van de voedingskast, de voor- en bovenpanelen en het gebied waar de platen in en uit het uitvoerapparaat worden geladen.

Als u een systeem hebt met een UDRC, moet u de buitenzijde van de afvalverwijderingskast wekelijks schoonmaken. Raadpleeg de *Universal Debris Removal Cabinet Operator Guide* (Universele afvalverwijderingskast, handleiding voor de operator).

De betrouwbaarheid en de hoge kwaliteit van de uitvoer zijn afhankelijk van de mate waarin u de buitenkant van het uitvoerapparaat schoonhoudt.

Aanbevelingen bij het schoonmaken

Voordat u de buitenzijde van het uitvoerapparaat schoonmaakt, stofzuigt u alle naden en kieren van de toegangspanelen om opgehoopt stof te verwijderen. Als u regelmatig schoonmaakt en de omgeving relatief droog en vrij van dampen is, kan het volstaan om de buitenzijde met een droge doek schoon te vegen. Bij een grondigere reinigingsbeurt gebruikt u een doek die met water en een mild schoonmaakmiddel is bevochtigd. Veeg alle zeepresten zorgvuldig weg met een schone, vochtige doek.



WAARSCHUWING: Zorg dat het uitvoerapparaat niet in aanraking komt met water of andere vloeistoffen. Dat kan ernstig letsel veroorzaken door elektrische schokken of het uitvoerapparaat beschadigen.

Vlekken verwijderen

Om vlekken (zoals inkt) van de buitenzijde van het uitvoerapparaat te verwijderen, veegt u de vlek onmiddellijk weg met een met water en een mild reinigingsmiddel bevochtigde doek. Veeg alle zeepresten zorgvuldig weg met een schone, vochtige doek. Voor hardnekkige vlekken die u niet onmiddellijk met water en een mild reinigingsmiddel kunt verwijderen, gebruikt u een beetje isopropylalcohol (isopropanol).

De laadsteun en plaatafdekklep schoonmaken

Maak de laadsteun en de plaatafdekklep wekelijks schoon met een schone vochtige doek.



VOORZICHTIG: Spuit geen water rechtstreeks op de laadsteun, omdat dit in het uitvoerapparaat kan lopen en het apparaat kan beschadigen. Bevochtig eerst een doek met water en veeg vervolgens de laadsteun schoon.

De laadsteun en de plaatafdekklep schoonmaken:

1. Bevochtig een schone doek met water.
2. Veeg de laadtafel en de plaatafdekklep voorzichtig schoon en laat deze drogen.

Toegang tot de binnenzijde van het apparaat

Voor onderhoud of het verhelpen van problemen is toegang tot de interne onderdelen van het uitvoerapparaat vereist. In de volgende paragrafen wordt beschreven hoe u bij die onderdelen komt.



Afbeelding 13: Panelen die toegang geven tot de interne onderdelen

Het voorpaneel, het ventilatorkastpaneel en het voedingskastpaneel geven beperkt toegang tot de interne onderdelen van het uitvoerapparaat. Via het ventilatorkastpaneel krijgt u toegang tot het luchtinlaatfilter. Via het voedingskastpaneel krijgt u toegang tot de zekering en de hoofdschakelaar. Wanneer u het voedingskastpaneel verwijdert, ziet u een servicepaneel dat uitsluitend door een erkende servicemedewerker mag worden verwijderd.

Alleen een erkende servicemedewerker mag het achterpaneel van het uitvoerapparaat of de bovenpanelen van de ventilatorkast en de voedingskast verwijderen.

Opmerking: Wanneer u de toegangspanelen opent of verwijdert, onderbreekt u de stroomvoorziening van de laser. Het duurt maximaal 2 minuten voor de laser weer is opgewarmd nadat u de panelen hebt gesloten of opnieuw hebt aangebracht. U kunt geen platen belichten terwijl de laser nog aan het opwarmen is.

Belangrijk: Soms moet u de panelen wel openen. Doe dit echter zo weinig mogelijk om de ophoping van stof op en rond kwetsbare onderdelen tot een minimum te beperken.

Het voorpaneelopenen en sluiten

U opent het voorpaneel voor de volgende handelingen:

- Een vastgelopen plaat van de trommel verwijderen – zie *Een vastzittende plaat uit het uitvoerapparaat verwijderen* op pagina 95.
- De plaatrol schoonmaken – zie *De plaatrol schoonmaken* op pagina 51.
- De randdetectiestrook schoonmaken – zie *De randdetectiestrook schoonmaken* op pagina 49.

Het voorpaneel openen:

VOORZICHTIG: Het voorpaneel is meestal vergrendeld. Volg deze instructies om het voorpaneel te openen. Als u teveel kracht zet, kunt u het paneel beschadigen.

1. Selecteer in Print Console in het menu **Device** (Apparaat) de optie **Unlock panel(s)** (Panelen ontgrendelen).

   Het voorpaneel wordt ontgrendeld.

2. Draai de twee vergrendelingen op het voorpaneel 90º linksom (tot ze verticaal staan).



Afbeelding 14: Knoppen op voorpaneel

3. Til het voorpaneel omhoog.

   Het voorpaneel wordt bediend door gasveren die helpen bij het openen van het paneel.



Afbeelding 15: Voorpaneel in opstaande positie



VOORZICHTIG: Wanneer het voorpaneel omhoog staat, steekt dit in de ruimte rondom het uitvoerapparaat waar de operator gewoonlijk werkt. Zorg ervoor dat u en anderen die bij u in de buurt werken, zich niet verwonden of het apparaat beschadigen door tegen het omhoogstaande paneel te lopen of te stoten.

Het voorpaneel sluiten:

1. Sluit het voorpaneel.
2. Draai de twee vergrendelingen op het voorpaneel 90º rechtsom (tot ze horizontaal staan).

Het voorpaneel is vergrendeld.

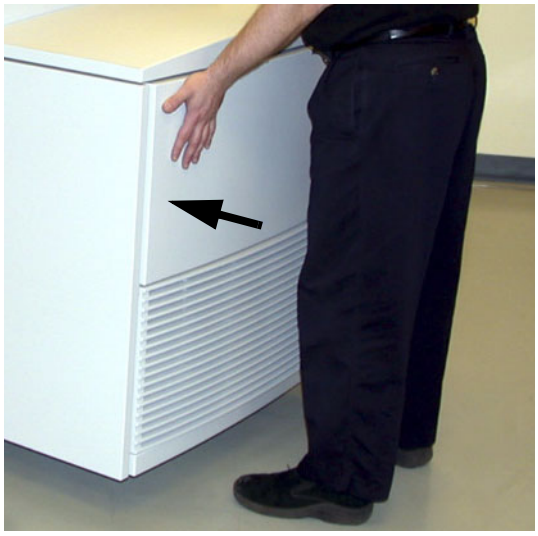
Het ventilatorkastpaneel verwijderen en terugplaatsen

U moet het ventilatorkastpaneel verwijderen om het luchtinlaatfilter te vervangen.

Het ventilatorkastpaneel verwijderen:

1. U drukt met uw handpalmen op de bovenste hoeken van het ventilatorkastpaneel tot u twee klikken hoort.

   Het paneel springt open.



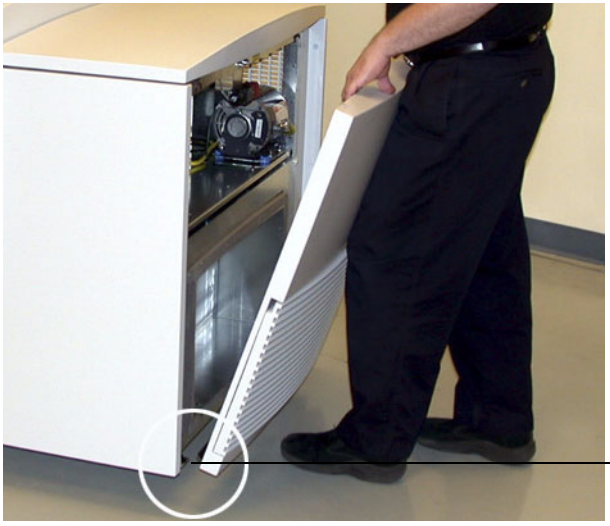
Afbeelding 16: Het ventilatorkastpaneel verwijderen

2. Til het paneel omhoog en verwijder het uit het uitvoerapparaat.

   Zet het paneel uit de weg op een veilige plek.

Het ventilatorkastpaneel terugplaatsen:

1. Til het ventilatorkastpaneel op en lijn de positiegaatjes op het paneel uit met de pinnen op het uitvoerapparaat. Laat het onderste deel van het paneel over de pinnen zakken.



Afbeelding 17: Het onderste deel van het paneel over de pinnen laten zakken

2. Zet het paneel tegen het apparaat aan en druk vervolgens op de hoeken van het bovenpaneel tot u twee klikken hoort.

   Controleer of de beide knoppen van het ventilatorkastpaneel zijn vergrendeld.

Het voedingskastpaneel verwijderen en terugplaatsen

U moet het voedingskastpaneel verwijderen om de schakelaar van de stroomonderbreker terug te zetten (zie pagina 101) of om de pompzekering te vervangen.

Het voedingskastpaneel verwijderen:

1. Zet het uitvoerapparaat uit.
2. Druk met uw handpalmen op de bovenhoeken van het paneel tot u twee klikken hoort. (Zie Afbeelding 16 op pagina 47 voor een voorbeeld van de werkwijze).

   Het paneel springt open.

3. Til het paneel omhoog en verwijder het uit het uitvoerapparaat.

   Zet het paneel op een veilige plek neer.

Het voedingskastpaneel terugplaatsen:

1. Til het paneel op en lijn de positiegaatjes op het paneel uit met de pinnen op het uitvoerapparaat. Laat het onderste deel van het paneel over de pinnen zakken. (Zie Afbeelding 17 op pagina 48 voor een voorbeeld van de werkwijze).
2. Druk het paneel tegen het apparaat aan en druk vervolgens op de hoeken van het bovenpaneel tot u twee klikken hoort.

   Controleer of de beide knoppen van het voedingskastpaneel zijn vergrendeld.
3. Schakel de stroomtoevoer naar het uitvoerapparaat in.

De binnenzijde van het uitvoerapparaat schoonmaken

U moet regelmatig onderhoud plegen aan de binnenzijde van het uitvoerapparaat zoals vermeld in Tabel 2 op pagina 41.



WAARSCHUWING: Zorg dat het uitvoerapparaat niet in aanraking komt met water of andere vloeistoffen. Dat kan ernstig letsel veroorzaken door elektrische schokken of het uitvoerapparaat beschadigen.

De randdetectiestrook schoonmaken

Voor het registreren van een beeld tot aan de plaatrand gebruikt het uitvoerapparaat een randdetectiealgoritme. Dit algoritme werkt met een zwarte, niet-reflecterende strook van 741 mm die is aangebracht op het trommeloppervlak binnen in het uitvoerapparaat, naast de oploopkantklemmen.

Maak de randdetectiestrook om de drie maanden schoon om detectiefouten te voorkomen.



Afbeelding 18: Randdetectiestrip en trommel

De randdetectiestroken schoonmaken:

1. Controleer of het uitvoerapparaat op dat moment geen platen belicht.
2. Zet het uitvoerapparaat uit.

   Zie *De Trendsetter uitschakelen Autoloader* op pagina 27.
3. Open het voorpaneel.

   Zie *Het voorpaneelopenen en sluiten* op pagina 45.
4. Draai de trommel met de hand tot u de randdetectiestrook ziet.

   Afbeelding 18 geeft de positie van de trommel en de randdetectiestrook aan.



VOORZICHTIG: raak het oppervlak aan de rechterzijde van de trommel niet *aan*. Dit kan de optische codeereenheid van de trommel beschadigen.

5. Bevochtig een zachte niet-pluizende doek met gedistilleerd water en veeg één keer over de strook in dezelfde richting.



Afbeelding 19: De zijkantdetectiestrip schoonmaken

Zorg dat u geen vingerafdrukken of andere vegen op de strook achterlaat.

Opmerking: Creo beveelt Kimwipes® EX-L (doekjes) van Kimberly Clark aan voor het schoonmaken van de randdetectiestrook.

6. Sluit het voorpaneel.

   Zie *Het voorpaneelopenen en sluiten* op pagina 45.

De plaatrol schoonmaken

Maak de plaatrol elke maand schoon.



Afbeelding 20: Plaatrol en trommel

VOORZICHTIG: Oefen geen druk uit op de plaatrollen en verbuig deze niet. Als u dit wel doet, kunnen de plaatrollen beschadigd raken.

De plaatrol schoonmaken:

1. Controleer of het uitvoerapparaat op dat moment geen platen belicht.
2. Zet het uitvoerapparaat uit.

   Zie *De Trendsetter uitschakelen Autoloader* op pagina 27.
3. Open het voorpaneel.

   Zie *Het voorpaneelopenen en sluiten* op pagina 45.
4. Veeg de (helderblauwe) plaatrol voorzichtig schoon met een vochtige niet-pluizende en zachte doek.



5. Sluit het voorpaneel.

   Zie *Het voorpaneelopenen en sluiten* op pagina 45.

Luchttoevoerfilters vervangen

In het uitvoerapparaat zijn twee systemen ingebouwd om de lucht te filteren:

- Perslucht-toevoerfiltersysteem

  Dit bestaat uit twee filters op het onderste rechterachterpaneel.
- Koelluchtfiltersysteem

  Dit systeem bevindt zich achter het ventilatorkastpaneel.

Frequentie van filtervervanging

Controleer en vervang deze filters regelmatig:

- Inspecteer het persluchtfiltersysteem op water, olie en vuil, of scheuren in de filterhuizen.
- Vervang de persluchtfilters om de zes maanden.
- Vervang het luchtinlaatfilter om de zes maanden.

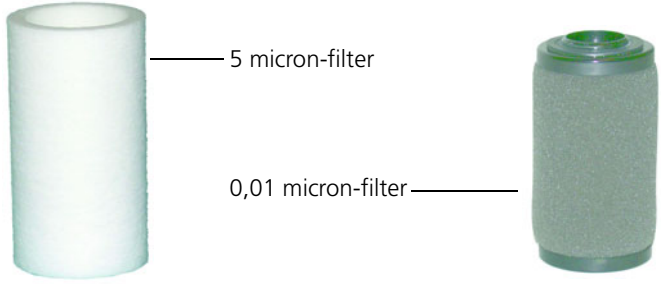
Voor klanten met servicecontracten worden de filters bij de halfjaarlijkse servicebeurt vervangen door erkende servicemedewerkers. Als het vanwege de werkomgeving echter nodig is dat de filters vaker worden vervangen (bijvoorbeeld bij veelvuldig gebruik of een stoffige werkomgeving), kunt u deze onderhoudsprocedure het beste uitvoeren tussen twee onderhoudsbeurten door.

Een visuele inspectie van filters is een manier om te bepalen of ze moeten worden vervangen. Als de filters er erg vuil uitzien, moeten ze worden vervangen. Wanneer in de werkomgeving grote stofdeeltjes voorkomen, kunnen de filters vuil lijken voor ze echt aan vervanging toe zijn. En wanneer in de lucht kleinere stofdeeltjes hangen, kunnen ze nog schoon lijken terwijl ze al aan vervanging toe zijn.

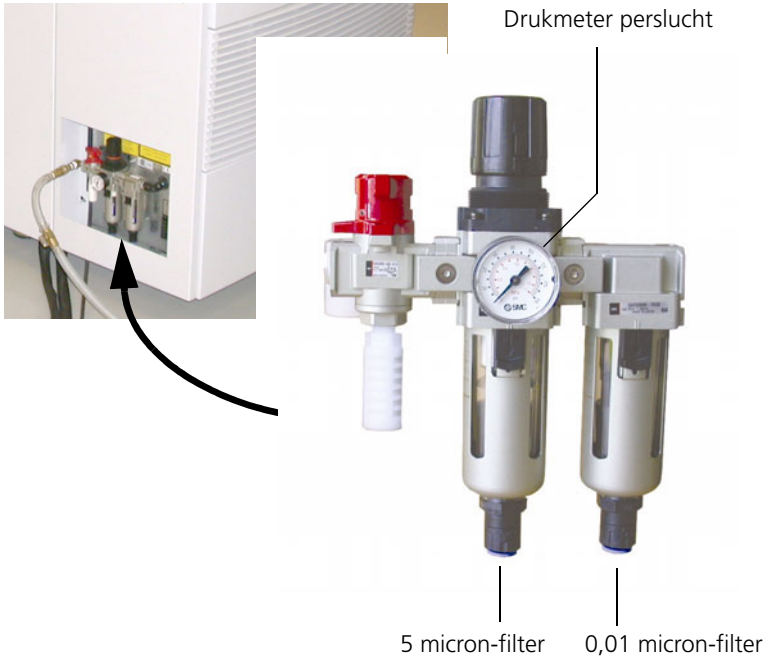
Persluchtfilters

Er zijn twee persluchttoevoerfilters.

- 5 micron – Dit filter is wit.
- 0,01 micron (micromist) – Dit filter is zwart.



Deze filters halen stof en condensaat uit de perslucht die wordt naar de pneumatische onderdelen van het uitvoerapparaat wordt gevoerd. Deze filters bevinden zich rechtsonder op het achterpaneel van het uitvoerapparaat.



Afbeelding 21: Persluchtfiltersysteem

Inspecteer de filters en filterhuizen wekelijks en vervang de filters om de zes maanden. Als de filters verstopt raken, kunnen ze problemen in het apparaat veroorzaken doordat er te weinig druk is. Als een filter uitvalt, kan het luchtsysteem van het uitvoerapparaat door vervuilende deeltjes beschadigd raken. Vervang alle persluchtfilters op hetzelfde moment. Vervang niet alleen één filter.

Vervangende onderdelen

U kunt vervangende onderdelen voor het persluchtfiltersysteem bestellen bij Creo Inc. Zie *Bijlage A, Onderdeelnummers*.

VOORZICHTIG: Lees en volg de voorzorgsmaatregelen van de producent voor alle filters die u in het persluchtsysteem gebruikt. Verstopte filters kunnen problemen met de perslucht in het apparaat veroorzaken. Als een filter uitvalt, kan het luchtsysteem van het uitvoerapparaat door vervuilende deeltjes beschadigd raken.

Het perslucht-toevoerfiltersysteem controleren

Controleer de persluchtfilterhuizen wekelijks. Controleer op:

- Water

  Als er water in het apparaat of op een plaat wordt geblazen, kan dit de kwaliteit van het beeld verslechteren en/of een omgeving vormen waarin roest zich kan ontwikkelen.

- Olie

  Als er olie wordt meegenomen of in de inwendige onderdelen van het apparaat wordt geblazen, kan dit de permanente smering in de kleppen wegspoelen. Hierdoor zullen de kleppen vroegtijdig verslijten en/of zal de werkomgeving verontreinigd raken.

- Barsten of andere tekenen van beschadiging of slijtage aan het filterhuis



WAARSCHUWING: Als kunststofonderdelen met barsten worden blootgesteld aan perslucht, bestaat de mogelijkheid dat de onderdelen exploderen. Dit kan leiden tot ernstig letsel en/of schade aan het uitvoerapparaat. Zie *Persluchtfilters* op pagina 53.

Het water of de olie komen uit het externe toevoersysteem voor perslucht. Het is van belang dat het externe luchttoevoersysteem wordt gecontroleerd en gerepareerd, voordat de Trendsetter Autoloader permanent beschadigd raakt.

Wanneer u water, olie of barsten in de filterhuizen aantreft, stelt u de erkende servicemedewerker op de hoogte.

De filters controleren:

1. Controleer of het uitvoerapparaat geen platen belicht.
2. Draai de rode luchtafsluitklep rechtsom in de stand **Uit** om de toevoer van perslucht uit te schakelen. Zie Afbeelding 22 op pagina 57.



WAARSCHUWING: Als u de perslucht van het uitvoerapparaat niet afsluit voordat u een luchtfilter controleert, resulteert dit in het volgende:
• Er is perslucht aanwezig in de filterelementen en het filterhuis waardoor het moeilijk en gevaarlijk is om deze onderdelen te demonteren, en er kans bestaat op ernstig letsel als gevolg van rondvliegende onderdelen
• Een luide knal die uw gehoor kan beschadigen

3. Zet het uitvoerapparaat uit.

   Zie *De Trendsetter uitschakelen Autoloader* op pagina 27.

4. Trek het zwarte lipje aan de voorzijde van het filterhuis van één van de filters omlaag. Hiermee ontgrendelt u het filterhuis. Zie Afbeelding 23 op pagina 57.

   Draai op hetzelfde moment het filterhuis een kwartslag linksom en trek het filterhuis omlaag om dit te verwijderen.

5. Inspecteer het filterhuis op beschadigingen of slijtage (scheuren en krassen).

   Neem contact op met uw erkende servicemedewerker als het huis vervangen moet worden.

6. Controleer of het filterhuis geen water of olie bevat.

   Als het filterhuis water of olie bevat, wast u het met milde zeep en warm (niet heet) water, en neemt u contact op met de erkende servicemedewerker voor inspectie van de luchttoevoer.

7. Plaats het filterhuis terug.

8. Herhaal de stappen 4 tot 7 voor het andere filter.

9. Draai de rode luchtafsluitklep linksom naar de stand **Aan** om de toevoer van perslucht opnieuw in te schakelen. Zie Afbeelding 25 op pagina 60.

   De luchtdrukmeter moet ongeveer 90 psi aangeven. Als dat niet het geval is, past u de toevoerregelaar van de externe perslucht aan.

De 5 micron en de 0,01 micron-filters vervangen

De 5 micron- en de 0,01micron-filters vervangen:

1. Controleer of het uitvoerapparaat geen platen belicht.

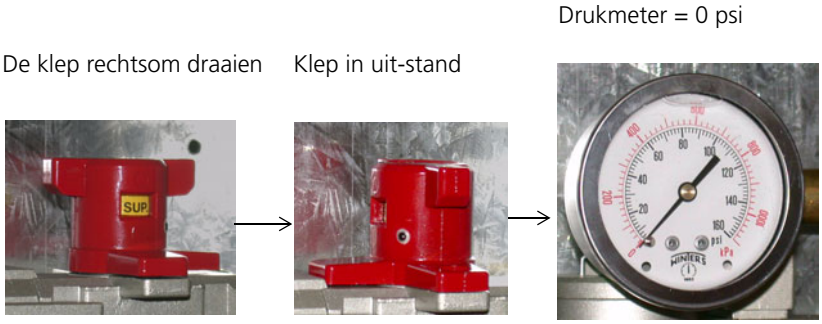
2. Zet het uitvoerapparaat uit.

   Zie *De Trendsetter uitschakelen Autoloader* op pagina 27.

3. Draai de rode luchtafsluitklep met de klok mee in de stand **Uit** om de toevoer van perslucht uit te schakelen.



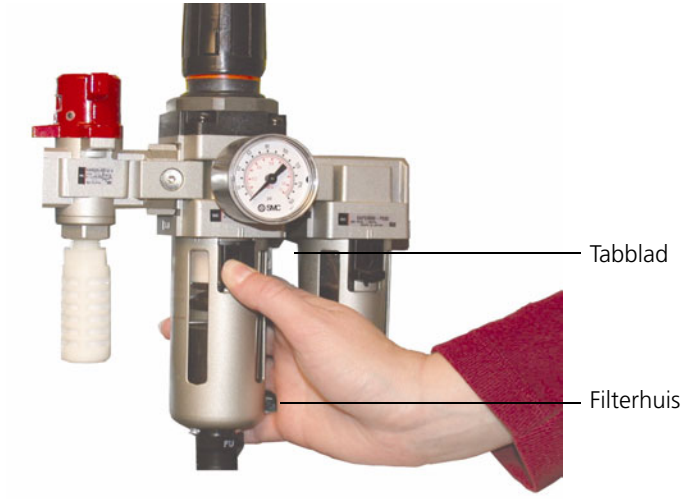
WAARSCHUWING: Als u de perslucht van het uitvoerapparaat niet afsluit voordat u een luchtfilter vervangt, resulteert dit in het volgende:
• Er is perslucht aanwezig in de filterelementen en het filterhuis waardoor het moeilijk en gevaarlijk is om deze onderdelen te demonteren, en er kans bestaat op ernstig letsel als gevolg van rondvliegende onderdelen
• Een luide knal die uw gehoor kan beschadigen



Afbeelding 22: Toevoer van perslucht uitschakelen

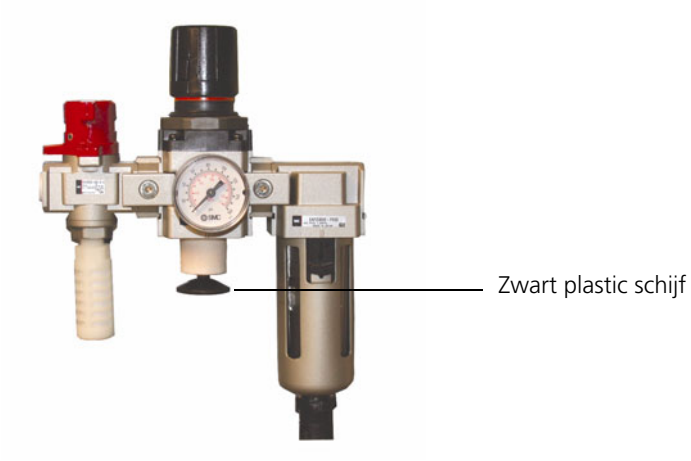
4. Trek het zwarte lipje aan de voorzijde van het filterhuis van het 5 micron-filter omlaag. Hiermee ontgrendelt u het filterhuis.

   Draai op hetzelfde moment het filterhuis een kwartslag linksom en trek het filterhuis omlaag om dit te verwijderen.



Afbeelding 23: Trek het zwarte lipje van het 5 micron-filter omlaag

5. Draai de zwarte plastic schijf om de filtereenheid los te schroeven.



6. Verwijder het gebruikte 5 micron-filter uit de zwarte spoel en gooi dit weg.
7. Installeer een nieuw 5 micron-filter op de spoel en schroef de zwarte plastic schijf terug op de filtereenheid tot u deze op zijn plaats voelt klikken.
8. Vervang de rubberen o-ring boven aan het filterhuis.
9. Inspecteer het filterhuis op beschadigingen of slijtage (scheuren en krassen).

   Neem contact op met de erkende servicemedewerker als het huis moet worden vervangen.
10. Controleer of het filterhuis geen water of olie bevat.

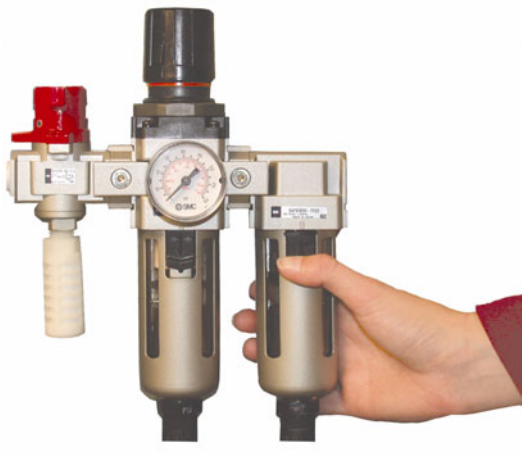
    Als het filterhuis water of olie bevat, wast u dit met milde zeep en warm (niet heet) water, en neemt u contact op met de erkende service-medewerker voor inspectie van de luchttoevoer.

11. Plaats het filterhuis terug.



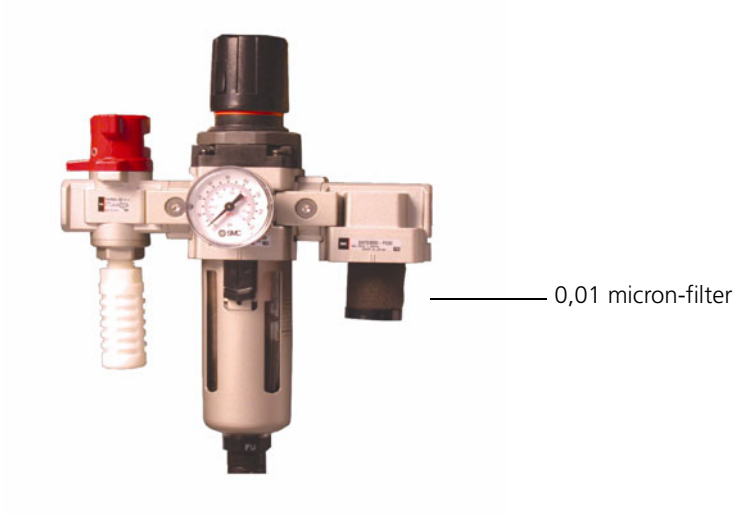
12. Trek het zwarte lipje aan de voorkant van het 0,01 micron-filterhuis omlaag. Hiermee ontgrendelt u het filterhuis.

    Draai op hetzelfde moment het filterhuis een kwartslag linksom en trek het filterhuis omlaag om dit te verwijderen.

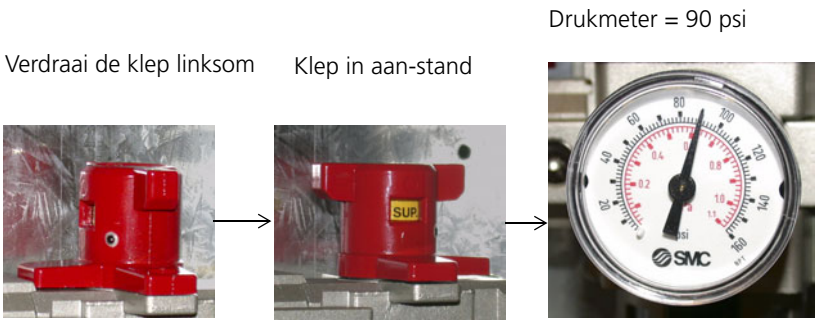


Afbeelding 24: Het zwarte lipje omlaag trekken

13. Verwijder het gebruikte 0,01 micron-filter en gooi dit weg.



14. Installeer een nieuw 0,01 micron-filter door het filter handvast te zetten.
15. Voer de stappen 8 tot 11 uit voor het 0,01 micron-filter.
16. Draai de rode luchtafsluitklep rechtsom naar de stand **Aan** om de toevoer van perslucht opnieuw in te schakelen.



Afbeelding 25: De toevoer van perslucht inschakelen

De luchtdrukmeter moet ongeveer 90 psi aangeven. Als dat niet het geval is, past u de toevoerregelaar van de externe perslucht aan.

Luchtinlaattfilter

Het luchtinlaatfiltersysteem bevindt zich in het ventilatorkastpaneel. Vervang dit filter elke zes maanden. Zelfs vaker in vervuilde omgevingen.

Vervangende onderdelen

U kunt het aanbevolen filter bestellen bij Creo Inc. Zie *Bijlage A, Onderdeelnummers*.

Het luchtinlaatfilter vervangen

De luchtinlaatfilters zijn wit en is 50,8 mm dik. Houd bij de installatie van nieuwe filters rekening met de indicatiepijlen voor de luchtstroom op de rand van het filter.

Het luchtinlaatfilter vervangen:

1. Zet het uitvoerapparaat uit.

   Zie *De Trendsetter uitschakelen Autoloader* op pagina 27.

2. Verwijder het ventilatorkastpaneel.

   Zie *Het ventilatorkastpaneel verwijderen en terugplaatsen* op pagina 47.

3. Trek het oude filter uit het filterraam.



4. Maak het filterraam schoon.

   Stofzuig het frame of veeg het schoon met een droge doek.



5. Plaats het nieuwe luchtinlaatfilter in het filterraam en let daarbij op de indicatiepijlen voor de luchtstroom op de rand van het nieuwe filter.



Afbeelding 26: Het luchtinlaatfilter in het filterraam schuiven

6. Plaats het ventilatorkastpaneel terug.

   Zie *Het ventilatorkastpaneel verwijderen en terugplaatsen* op pagina 47.

Het universele filter in de afvalbakkast vervangen

Wanneer u het uitvoerapparaat aanzet, wordt automatisch het afvalverwijderingssysteem gecontroleerd om de resterende levensduur van het desbetreffende filter te bepalen. In Print Console wordt een foutmelding weergegeven wanneer het filter aan vervanging toe is. De frequentie waarmee het filter moet worden vervangen, is afhankelijk van het plaattype, het aantal platen dat wordt gebruikt en de belichtingsfrequentie.

Voor meer informatie over het bestellen en vervangen van het universele filter in de UDRC, raadpleegt u *Universele afvalverwijderingskast, Handleiding voor de operator.*

De mylar-strook vervangen

De mylar-strook is een transparant membraan dat voorkomt dat de zuignappen op de grijper de emulsie op de media beschadigen. De zuignappen worden gebruikt om de media van de stapel te pakken. Wanneer het membraan krassen vertoont of is verbogen of gescheurd, moet het worden vervangen.

Plaats de machine in de onderhoudsmodus voordat u de mylar-strook vervangt. In de onderhoudsmodus beweegt het uitvoerapparaat de plaatgrijper omhoog en wordt de dekplaat ontgrendeld.

Frequentie voor vervanging van de strook

De mylar-strook moet elke zes maanden, of wanneer zichtbaar slijtage optreedt, worden vervangen.

De mylar-strook vervangen:

1. Annuleer alle actieve taken op het werkstation.
2. Houd de knop **Start** zes seconden ingedrukt om de machine in de onderhoudsmodus te zetten.

   U hoort één pieptoon om aan te geven dat de onderhoudsmodus is geactiveerd.
3. Open de afdekklep.

   Als u de plaatafdekklep niet binnen twee minuten opent, verlaat de machine de onderhoudsmodus en beweegt de plaatgrijper omlaag in de standaardpositie.

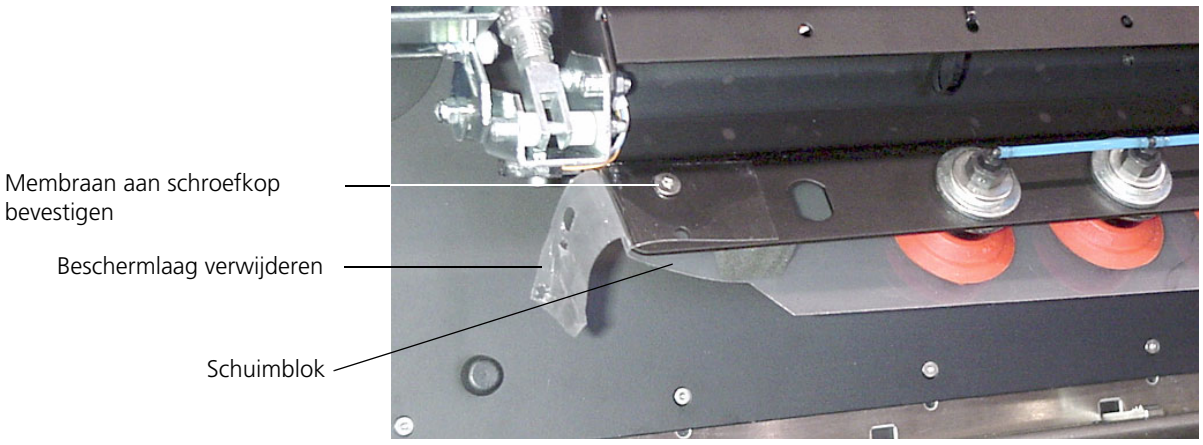
4. Trek beide zijden van de strook weg van de schroefkop om de aanwezige mylar-strook van de grijper te verwijderen. (Zie Afbeelding 27.)

5. Pak een uiteinde van de vervangende mylar-strook vast en klem deze over de schroefkop die uitsteekt aan de kant van de grijper voor u.

   Plaats de mylar-strook met de montagegaatjes het dichtste bij de bovenzijde van het membraan. (Zie Afbeelding 27.)

Opmerking: Sommige mylar-stroken zijn voorzien van een beschermlaag. (De strook is dan ondoorzichtig in plaats van helder.) Zodra u een uiteinde van de strook hebt bevestigd, verwijdert u de beschermlaag.

.



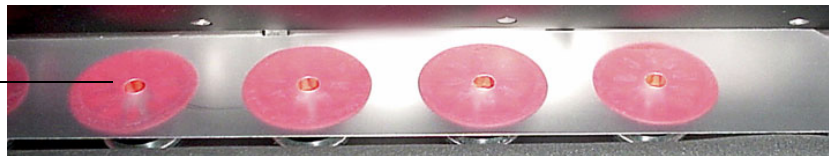
Afbeelding 27: De mylar-strook vervangen

6. Wikkel het membraan rond de zijde van de grijper met de zuignappen zodat de zuignappen zijn bedekt.

7. Druk het schuimblok met één hand samen en klem het andere uiteinde van het membraan om de schroefkop.

8. Controleer de uitlijning en de spanning van de mylar-strook.

   De strook moet precies tegen elke zuignap aansluiten. Als het te los aanvoelt (dat wil zeggen als u de mylar-strook heen en weer kunt schuiven), plaatst u de schuimblokken dichter bij de uiteinden van de grijper. De gaatjes in de strook moeten worden uitgelijnd met de gaatjes in het midden van elke zuignap.



Afbeelding 28: Mylar-strook uitlijnen

Opmerking: Raadpleeg de erkende servicemedewerker als deze procedure op enig moment problemen oplevert.

9. De plaatafdekklep sluiten.

   Wanneer de plaatafdekklep wordt gesloten, beweegt de grijper omlaag in de horizontale positie. U hoort drie geluidssignalen die aangeven dat de onderhoudsmodus is afgesloten. De machine is klaar voor gebruik.

5

Problemen oplossen

Storingen die de operator kan verhelpen....68
Foutberichten en aanbevolen maatregelen....73
De noodstopknop terugzetten....94
Het uitvoerapparaat opnieuw instellen....94
Een vastzittende plaat uit het uitvoerapparaat verwijderen....95
Problemen met de beeldkwaliteit....101
Problemen veroorzaakt door stroomonderbrekingen....101

Storingen die de operator kan verhelpen

In dit hoofdstuk wordt een aantal bekende storingen en problemen beschreven die kunnen optreden tijdens het gebruik van de Trendsetter Autoloader en de oplossingen voor dergelijke storingen en problemen. Voor een lijst met veelvoorkomende foutberichten en aanbevolen maatregelen, zie *Foutberichten en aanbevolen maatregelen* op pagina 73.

Wanneer het uitvoerapparaat een probleem vaststelt, reageert het op een van de volgende manieren:

- De verwerking wordt voortgezet (zie *Waarschuwingen*)

  Als het uitvoerapparaat de bewerking kan voortzetten, wordt het probleem gerapporteerd in de berichtenlijst van het werkstation.

- De verwerking wordt onderbroken (zie *Foutmeldingen*)

  Het uitvoerapparaat stopt en het probleem wordt gemeld in het venster **Messages** (Meldingen) in Print Console. Als de situatie onmiddellijke tussenkomst vereist, knippert het **foutlampje** op het bedieningspaneel.

  Als er een storing optreedt waardoor de verwerking wordt onderbroken, moet u tussenbeide komen om de fout in het uitvoerapparaat te herstellen en de belichting voort te zetten.

Waarschuwingen

Waarschuwingen wijzen u op omstandigheden die storingen kunnen veroorzaken, maar die het belichtingsproces niet stoppen. Wanneer de afvalverwijderingseenheid bijvoorbeeld detecteert dat een deeltjesfilter bijna vol is, wordt in Print Console een waarschuwing weergegeven die aangeeft dat u een vervangend filter bij de hand moet houden.

Waarschuwingen verschijnen meestal niet in Print Console. In plaats daarvan worden deze direct in het venster **History** (Geschiedenis) weergegeven als onderdeel van de geschiedenisrecord. Bepaalde waarschuwingen kunnen echter korte tijd in het venster **Messages** (Meldingen) worden weergegeven voordat ze in het venster **History** (Geschiedenis) verschijnen.

Foutmeldingen

Wanneer een systeemstoring optreedt, wordt in het venster **Messages** (Meldingen) in Print Console een foutmelding weergegeven en wordt het systeem uitgeschakeld. Als het uitvoerapparaat al was begonnen met plotten toen de fout werd ontdekt, worden gedeeltelijk belichte platen verwijderd.

Een voorbeeld van een foutmelding is:

```
MPC: Media not on registration pin (Materiaal niet op
registratiepen)
```

U moet storingen verhelpen voordat het uitvoerapparaat de belichting kan voortzetten.

Nadat de fout is verholpen, wordt de foutmelding naar het venster **History** (Geschiedenis) gekopieerd.

Buiten werking

De toestand Buiten werking voorkomt de werking van het uitvoerapparaat. Dit gebeurt wanneer er storingen of problemen in het systeem optreden, bijvoorbeeld platen die verkeerd zijn uitgelijnd of platen die op de trommel vast zitten.

Voorbeeld van een 'buiten werking'-situatie

Foutmelding	Mogelijke maatregelen
MDH: Media released, remove media and use RESUME to continue (Materiaal vrijgegeven, verwijder het materiaal en gebruik RESUME (HERVATTEN) om door te gaan) [Error #: 40229	Het uitvoerapparaat heeft de platen vrijgegeven nadat u op **Release** (Vrijgeven) hebt gedrukt. **De fout verhelpen:** 1. Verwijder de platen uit het uitvoerapparaat. 2. Klik op **Resume** (Hervatten).

Wanneer een dergelijke situatie zich voordoet:

- stopt het uitvoerapparaat;
- Het **foutlampje** knippert op het bedieningspaneel.
- Wordt de melding dat het apparaat buiten werking is weergegeven in Print Console.

In Print Console zijn maximaal zes opties beschikbaar wanneer een dergelijke situatie zich voordoet.

Tabel 3: Opties indien buiten werking

Optie	Resultaat
Resume (Hervatten)	Klik op deze knop om de verwerking opnieuw te proberen.
Release (Vrijgeven)	Klik op deze knop om aan te geven dat het uitvoerapparaat de platen moet vrijgeven zodat deze eenvoudig kunnen worden verwijderd.
Eject (Uitwerpen)	Klik op deze knop om de taak te annuleren en de platen uit te laden.
Media Removed (Materiaal verwijderd)	Klik op deze knop nadat u de platen hebt verwijderd om aan te geven dat u een probleem handmatig hebt verholpen. Bijvoorbeeld wanneer u foutief gemonteerde platen handmatig hebt verwijderd. **Belangrijk:** Verwijder de platen voordat u op de knop **Media Removed** (Materiaal verwijderd) klikt.
Cancel (Annuleren)	Klik op deze knop om de taak te annuleren. Als het uitvoerapparaat bezig is met het laden van een plaat, wordt het laden voltooid en blijven de platen achter op de trommel. Deze knop is niet beschikbaar tijdens het uitladen en de plaat wordt gewoonlijk niet uitgeladen wanneer u op deze knop drukt.
Leave On (Niet verwijderen)	Deze optie heeft betrekking op fouten bij het plotten. De platen worden op de trommel geladen en er treedt een fout bij het plotten op. Klik op deze knop om de storing te verhelpen en om door te gaan. Meestal moet u de taak opnieuw versturen.

Opnieuw in werking stellen

In de meeste gevallen wordt de volgende procedure aanbevolen voor het opnieuw in werking stellen van de apparatuur:

1. Als de knop **Resume** (Hervatten) in de aanwijzing Suspend (Buiten gebruik) in Print Console beschikbaar is, klikt u op deze knop om de vorige stap opnieuw uit te voeren.

   Als het uitvoerapparaat niet terugkeert naar de normale werking, gaat u naar stap 2.

2. Als de knop **Leave On** (Niet verwijderen) beschikbaar is, klikt u op deze knop om de taak te annuleren en om de platen achter te laten op de trommel.

   Als het uitvoerapparaat niet terugkeert naar de normale werking, gaat u naar stap 3.

3. Als de knop **Eject** (Uitwerpen) beschikbaar is, klikt u op deze knop om de taak te annuleren en om de platen van de trommel te verwijderen.

   Als het uitvoerapparaat niet terugkeert naar de normale werking, gaat u naar stap 4.

4. Als de knop **Cancel** (Annuleren) beschikbaar is, klikt u op deze knop om de taak te annuleren, maar de platen achter te laten op de trommel.

   Als het uitvoerapparaat niet terugkeert naar de normale werking, gaat u naar stap 5.

5. Als de knop **Release** (Vrijgeven) beschikbaar is, doet u het volgende:

   a. Klik op deze knop om het uitvoerapparaat te melden dat de platen moeten worden vrijgegeven.

   b. Verwijder de platen handmatig uit het uitvoerapparaat.

   c. Klik op **Resume** (Hervatten) of **Media Removed** (Materiaal verwijderd) om verder te gaan.

   Als het uitvoerapparaat niet terugkeert naar de normale werking, gaat u naar stap 6.

6. Als de knop **Media Removed** (Materiaal verwijderd) beschikbaar is, doet u het volgende:
   a. Verwijder de platen handmatig uit het uitvoerapparaat.
   b. Klik op **Resume** (Hervatten) of **Media Removed** (Materiaal verwijderd) om verder te gaan.

   Als het uitvoerapparaat niet terugkeert naar de normale werking, gaat u naar stap 7.
7. Stel het uitvoerapparaat opnieuw in Print Console in. In de on line Help bij Print Console vindt u een beschrijving van de procedure.

   Als het uitvoerapparaat niet terugkeert naar de normale werking, gaat u naar stap 8.
8. Sluit Print Console af.
9. Zet het uitvoerapparaat uit.
10. Start het uitvoerapparaat.



Belangrijk: Als dit probleem zich blijft voordoen, neemt u contact op met een door Creo erkende servicevertegenwoordiger.

Foutberichten en aanbevolen maatregelen

In dit gedeelte wordt beschreven wat de meest voorkomende foutberichten zijn die in Print Console worden weergegeven, als storingen of problemen in de TrendsetterAutoloader optreden.



Belangrijk: Als u geen omschrijving en aanbevolen maatregelen voor een bepaald foutbericht kunt vinden, kunt u de procedure voor het herstellen van de apparatuur proberen op pagina 72. Neem contact op met uw erkende servicemedewerker als dat niet helpt.

Ook wanneer u een storing zelf verhelpt, moet u herhaaldelijk voorkomende storingen melden aan een erkende servicevertegenwoordiger. Als u, als onderdeel van de aanbevolen maatregelen, contact moet opnemen met een servicevertegenwoordiger, helpt het als u het meldingnummer (ook wel het foutnummer genoemd) kunt doorgeven.



Belangrijk: Soms moet u de panelen wel openen. Doe dit echter zo weinig mogelijk om de ophoping van stof op en rond kwetsbare onderdelen tot een minimum te beperken.



Opmerking: De Trendsetter Autoloader heeft maximaal twee minuten nodig om op te warmen nadat het apparaat is aangezet. U kunt geen platen belichten terwijl het apparaat bezig is met opwarmen. Bestanden die zijn verstuurd om te worden belicht, wachten op het werkstation totdat het uitvoerapparaat gereed is.

Fouten rangschikken

Alle foutmeldingen zijn voorzien van een berichtnummer (ook wel prompt-nummer genoemd). De berichten staan in een numeriek oplopende volgorde.

Berichten verschijnen in Print Console met een prefix: bijvoorbeeld `MPC (Master Plot Control)`. Op deze manier kunt u berichten onderscheiden van andere berichten die informatie bevatten over andere onderdelen van het uitvoerapparaat. Bijvoorbeeld:

```
MPC: No valid edge found, check edge detect strip (Geen
geldige rand gevonden, controleer de randdetectiestrook)
```

Het prefix wordt hoofdzakelijk als een intern hulpmiddel gebruikt om de vele berichttypen te rangschikken. Het is niet nodig de verschillende foutcategorieën te kennen om de storing te verhelpen.

Tabel 4: Genummerde lijst met foutmeldingen

Numerieke lijst	
Foutmelding	**Oplossing**
PRD: Emergency Stop switch is on (Noodstopschakelaar is ingeschakeld) [Error #: 35724]	De noodstop op het uitvoerapparaat is per ongeluk ingedrukt. Het uitvoerapparaat kan de platen niet belichten wanneer de noodstopschakelaar is geactiveerd. **De fout verhelpen:** ➢ Stel de noodstopschakelaar opnieuw in. Zie *De noodstopknop terugzetten* op pagina 94.
PRD: Front panel is open, check front panel (Voorpaneel is geopend, controleer voorpaneel) [Error #: 35733]	Het voorpaneel is geopend. Het uitvoerapparaat kan geen platen belichten als het voorpaneel is geopend. **De fout verhelpen:** 1. Sluit het voorpaneel. 2. Klik op **Resume** (Hervatten). **Belangrijk:** als dit probleem zich blijft voordoen, dient u contact op te nemen met een erkende servicemedewerker.
PRD: Backpanel not detected, check backpanel (Achterpaneel niet gedetecteerd, controleer achterpaneel) [Error #: 35735]	Het achterpaneel is van het uitvoerapparaat verwijderd. Het uitvoerapparaat kan geen platen belichten als het achterpaneel is verwijderd. **De fout verhelpen:** 1. Controleer of het achterpaneel goed is bevestigd. 2. Klik op **Resume** (Hervatten). **Belangrijk:** als dit probleem zich blijft voordoen, dient u contact op te nemen met een erkende servicemedewerker.

Numerieke lijst (Vervolg)	
PRD:SystemPressureOutofRange(Systeemdruk buitenbereik)Reading=<Lowrangelimit>, Low=<Highrangelimit>,High=<Currentvalue> (Waarde=<Limietlaagbereik>,Laag=<Limiet hoog bereik>, Hoog=<Huidige waarde> [Error #: 35771]	Het luchttoevoersysteem van het uitvoerapparaat is verstopt of de luchttoevoer is op andere wijze geblokkeerd. **De fout verhelpen:** 1. Controleer de luchttoevoer van het uitvoerapparaat: • Zorg ervoor dat de luchttoevoerbuis die op het uitvoerapparaat is aangesloten voldoende luchtdruk heeft. • Controleer de drukmeter van de systeem-persslucht op het uitvoerapparaat. Deze moet tussen de 80 en 90 psi aangeven. • Pas de externe persluchttoevoer indien nodig aan. 2. Neem onmiddellijk contact op met een erkende servicemedewerker om de fout te melden.
PRD:Toppanelsnotdetected,checktoppanels (Bovenpanelemietgedetecteerd,controleer bovenpanelen) [Error #: 35773]	Het bovenpaneel is open of van het uitvoerapparaat verwijderd. Het uitvoerapparaat kan geen platen belichten als het bovenpaneel is geopend of verwijderd. **De fout verhelpen:** 1. Controleer of het bovenpaneel goed is bevestigd. 2. Klik op **Resume** (Hervatten). **Belangrijk:** als dit probleem zich blijft voordoen, dient u contact op te nemen met een erkende servicemedewerker.

Numerieke lijst (Vervolg)	
PRD: Fanbox panel is not detected, check fanbox panel(Ventilatorkastpaneel is niet gedetecteerd, controleer ventilatorkastpaneel) [Error #: 35775]	Het ventilatorkastpaneel is van het uitvoerapparaat verwijderd. Het uitvoerapparaat kan geen platen belichten als het ventilatorkastpaneel is verwijderd. **De fout verhelpen:** 1. Plaats het ventilatorkastpaneel terug. 2. Klik op **Resume** (Hervatten). **Belangrijk:** als dit probleem zich blijft voordoen, dient u contact op te nemen met een erkende servicemedewerker.
PRD: Front panel is unlocked (Voorpaneel is niet vergrendeld) [Error #: 35786]	Het voorpaneel is niet goed gesloten. Het uitvoerapparaat kan geen platen media belichten als het voorpaneel niet is vergrendeld. **De fout verhelpen:** 1. In Print Console selecteert u in het menu **Device** (Apparaat) de optie **Unlock panel(s)** (Paneel/panelen ontgrendelen). 2. Open het voorpaneel en sluit dit vervolgens. 3. Klik op **Resume** (Hervatten). **Belangrijk:** als dit probleem zich blijft voordoen, dient u contact op te nemen met een erkende servicemedewerker.

Numerieke lijst (Vervolg)	
Foutnummer: 37240 Thermal: TH2 error 01307, Focus: Timeout waitingforfocusOK(Thermal:TH2fout01307, Focus: Timeout bij wachten op focus OK) Of Thermal:TH2error03529,System:Failureof thefocuslearn(TH2fout03529,Systeem:fout bij instellen van focus) Of HEAD:(KOP)Unabletolearnfocus(Focuskan niet worden ingesteld) [Error #: 17031]	De laser kan niet goed scherpstellen op de plaat omdat de plaat wellicht deuken heeft of niet goed is geladen. **De fout verhelpen:** 1. Annuleer de taak en controleer de plaat op beschadigingen. 2. Laad een nieuwe plaat en verstuur de taak opnieuw. 3. Als de storing zich opnieuw voordoet, schakelt u het systeem uit en start u het opnieuw op. Stel de servicevertegenwoordiger op de hoogte zelfs als u de fout kunt herstellen.
THERMAL:FocuserrordetectedatxxmmfromHOME tabwhileimaging,checkplateforartifacts (Focusfoutvastgesteldopxxmmvan HOME-tab tijdenshetbelichten,controleerdeplaatop onvolkomenheden) [Error #: 37464]	Deze fout wordt veroorzaakt door: • Deuken in een plaat • Een verkeerd geladen plaat • Een beeld dat over de rand van de plaat loopt (het beeld is breder dan de plaat) **De fout verhelpen:** 1. Inspecteer de plaat op onvolkomenheden in het beeld. 2. Laad een nieuwe plaat van het juiste formaat en verstuur de taak opnieuw. **Belangrijk:** als dit probleem zich blijft voordoen, dient u contact op te nemen met een erkende servicemedewerker.

Numerieke lijst (Vervolg)	
MPC: Could not find edge of media after xx attempts (Kan geen materiaalrand vinden na xx zoekpogingen) [Error #: 38108]	**De fout verhelpen:** 1. Controleer of de plaat is geladen met de zijde die belicht moet worden (de emulsiezijde) naar boven. 2. Zorg ervoor dat de plaat goed is geplaatst. Gebruik daarbij de montagelabels. 3. Controleer of de geladen plaat de juiste afmetingen heeft. 4. Als de plaat de juiste afmetingen heeft, probeer deze dan opnieuw te laden. **Belangrijk:** als dit probleem zich blijft voordoen, dient u contact op te nemen met een erkende servicemedewerker.

Numerieke lijst (Vervolg)	
`MPC: No valid edge found, check edge detect strip(Geen geldige rand gevonden, controleer de randdetectiestrook)` `[Error #: 38116]`	Het uitvoerapparaat kan de rand van de plaat niet met voldoende zekerheid vaststellen. Dit kan het gevolg zijn van een vuile randdetectiestrook of van het plaattype of -formaat. **De fout verhelpen:** 1. Klik op **Eject** (Uitwerpen) om de taak te annuleren en de plaat uit te laden. 2. Controleer de randen van de plaat op beschadigingen. 3. Als de plaat is beschadigd, laadt u een nieuwe plaat. Als de storing opnieuw optreedt, gaat u als volgt te werk: 1. Open het achterpaneel. 2. Maak de randdetectiestrook schoon. Zie *De randdetectiestrook schoonmaken* op pagina 49. 3. Sluit het achterpaneel. **Belangrijk:** als er geen geldige rand wordt gevonden nadat u de randdetectiestrook hebt schoongemaakt, neemt u contact op met uw erkende servicemedewerker om de storing te melden.

Numerieke lijst (Vervolg)	
MPC: Media not on <home/away> registration pin (Materiaal niet op <home/away> registratiepen [Error #: 38132]	De plaat bevindt zich niet op de juiste registratiepen. 1. Klik op **Eject** (Uitwerpen) om de taak te annuleren en de plaat uit te laden. 2. Controleer of de plaat op de juiste positie is geladen. 3. Controleer of de geladen plaat de juiste afmetingen heeft. 4. Als de plaat de juiste afmetingen heeft, probeer deze dan opnieuw te laden. **Belangrijk:** als dit probleem zich blijft voordoen, dient u contact op te nemen met een erkende servicemedewerker.
MPC: Multiple plates detected on drum (Meerder platen gedetecteerd op trommel) [Error #: 38134]	De plaatdikte die door het uitvoerapparaat wordt gemeten is groter dan in Print Console is opgegeven. Het probleem kan worden veroorzaakt doordat twee of meer platen aan elkaar vast zitten. **De fout verhelpen:** 1. Klik op **Eject** (Uitwerpen) of **Release** (Vrijgeven). De platen worden automatisch uitgeladen. 2. Scheid de platen die aan elkaar vast zitten. 3. Verstuur de taak opnieuw.
MPC: Subscan output resolution of <Subscan output resolution> DPI must equal head resolution (Subscan uitvoerresolutie van <Subscanuitvoerresolutie> DPI moet gelijk zijn aan kopresolutie) [Error #: 38136]	De ingestelde resolutie in het apparaat wordt niet ondersteund door de thermische belichtingskop. **De fout verhelpen:** ➢ Neem contact op met een servicemedewerker van Creo.

Numerieke lijst (Vervolg)	
MDH: Media released, remove media and use RESUME to continue (Materiaal vrijgegeven, verwijder het materiaal en gebruik RESUME (HERVATTEN) om door te gaan) [Error #: 40229]	Het uitvoerapparaat heeft de platen vrijgegeven nadat u op **Release** (Vrijgeven) hebt gedrukt. **De fout verhelpen:** 1. Verwijder de platen uit het uitvoerapparaat. 2. Klik op **Resume** (Hervatten).
MDH: Picker up/down timeout: Failed to <Action> sensor. [<I/O name>] (Grijper omhoog/omlaag timeout): <Actie> bij sensor mislukt <I/O-naam>]) [Error #: 40401]	Er is een time-outfout opgetreden. Het uitvoerapparaat kan de grijper niet omhoog of omlaag bewegen. **De fout verhelpen:** ➢ Klik op **Resume** (Hervatten). Of: ➢ Stel het uitvoerapparaat opnieuw in. Zie *Het uitvoerapparaat opnieuw instellen* op pagina 94.
MDH: Picker in/out timeout: Failed to <Action> sensor. [<I/O name>] (Grijper in/uit timeout): <Actie> bij sensor mislukt <I/O-naam>]) [Error #: 40402]	Er is een time-outfout opgetreden. Het uitvoerapparaat kan de grijperkop niet naar binnen of naar buiten bewegen. **De fout verhelpen:** ➢ Klik op **Resume** (Hervatten). Of: ➢ Stel het uitvoerapparaat opnieuw in. Zie *Het uitvoerapparaat opnieuw instellen* op pagina 94.

Numerieke lijst (Vervolg)	
MDH:Pickerwristtimeout:Failedto<Action> sensor.[<I/Oname>](Grijperzuigertimeout: <Actie> bij sensor mislukt<I/O-naam>]) [Error #: 40403]	Er is een time-outfout opgetreden. Het uitvoerapparaat kan de grijperzuiger niet naar binnen of naar buiten bewegen. **De fout verhelpen:** ➢ Klik op **Resume** (Hervatten). Of: ➢ Stel het uitvoerapparaat opnieuw in. Zie *Het uitvoerapparaat opnieuw instellen* op pagina 94.
MDH:Pickervacuumtimeout:Failedtoachieve vacuum threshold (<Threshold>) within <Timeout>ms(onlyreached<Actualvalue>). [<I/O name>](Grijpervacuüm timeout: kan vacuümdrempelhietbereiken(<Drempel>binnen <Timeout>ms(alleen<Werkelijkewaarde>) bereikt)<I/O-naam>]) [Error #: 40404]	Er is een time-outfout opgetreden. Het uitvoerapparaat wacht tot het grijpervacuüm de drempel heeft overschreden. **De fout verhelpen:** ➢ Klik op **Resume** (Hervatten). Of: ➢ Stel het uitvoerapparaat opnieuw in. Zie *Het uitvoerapparaat opnieuw instellen* op pagina 94.
MDH: Please remove plate detected on picker (Verwijderplaatdieisgedetecteerdopgrijper) [Error #: 40407]	Er lag een plaat op de grijper tijdens initialisatie. **De fout verhelpen:** 1. Verwijder het materiaal. 2. Klik op **Media Removed** (Materiaal verwijderd).

Numerieke lijst (Vervolg)	
MDH: Please close cover plate (Dekplaat sluiten) [Error #: 40408]	Het uitvoerapparaat kan media niet laden of belichten omdat de afdekklep of de handmatige toegangsklep is geopend. **De fout verhelpen:** 1. Sluit de afdekklep of de handmatige toegangsklep. 2. Klik op **Resume** (Hervatten). **Belangrijk:** als dit probleem zich blijft voordoen, dient u contact op te nemen met een erkende servicemedewerker.
MDH:Can'tmovepickerinbecauseseparators are in (Grijper kan niet worden verplaatst vanwege scheiders) [Error #: 40409]	De scheidingsarmen zijn niet uitgespreid. **De fout verhelpen:** ➢ Wacht een paar seconden en klik vervolgens op **Resume** (Hervatten). **Belangrijk:** als dit probleem zich blijft voordoen, dient u contact op te nemen met een erkende servicemedewerker.
MDH: Plates are sticking together (Platen zittenaanelkaarvast).Pleaseopentheplate coverandseparateplates(Opendedekplaaten haal de platen van elkaar). Press Resume to continue(DrukopResume(Hervatten)omdoor te gaan) [Error #: 40410]	Het uitvoerapparaat kan de platen niet grijpen omdat er mogelijk twee of meer platen aan elkaar vast zitten. **De fout verhelpen:** 1. Open de afdekklep. 2. Scheid de platen en stapel deze opnieuw op de laadtafel. 3. Sluit de plaatafdekklep. 4. Klik op **Resume** (Hervatten).

Numerieke lijst (Vervolg)	
MDH:Separatorarmtimeout:Failedto<Action> sensor.[<I/Oname>](Scheidingsarmtimeout: <Actie> bij sensor mislukt.<I/O-naam>]) [Error #: 40415]	Er is een time-outfout opgetreden. Het uitvoerapparaat kan de scheidingsarmen niet naar binnen of naar buiten bewegen. **De fout verhelpen:** ➢ Klik op **Resume** (Hervatten). Of: ➢ Stel het uitvoerapparaat opnieuw in. Zie *Het uitvoerapparaat opnieuw instellen* op pagina 94.
MDH: Roller timeout: Failed to <Action> sensor.[<I/Oname>](Roltime-out:<Actie> bij sensor mislukt.<I/O-naam>]) [Error #: 40616]	Er is een time-outfout opgetreden. Het uitvoerapparaat kan een van de onderdelen van de rol niet bewegen. **De fout verhelpen:** ➢ Klik op **Resume** (Hervatten). Of: ➢ Stel het uitvoerapparaat opnieuw in. Zie *Het uitvoerapparaat opnieuw instellen* op pagina 94.

Numerieke lijst (Vervolg)	
MDH:Mediabeingloadedhasbeenmeasuredtohaveanunexpectedmainscanlength(Geladen materiaal heeft een onverwachte hoofdscanlengte) [Error #: 40624]	Tijdens het laden heeft het uitvoerapparaat het materiaalformaat niet herkend. **De fout verhelpen:** 1. Controleer of de plaaten in de juiste positie op de laadtafel zijn geladen. 2. Controleer de informatie over het materiaaltype om er zeker van te zijn dat het weergegeven materiaalformaat overeenkomt met het geladen materiaalformaat. 3. Als het mediaformaat overeenstemt: • Klik in het dialoogvenster Suspend (Buiten werking) op **Resume** (Hervatten) om de belichting te hervatten. Als het materiaalformaat niet overeenstemt, kiest u één van de volgende opties: • Klik op **Cancel** (Annuleren) en pas het materiaalformaat aan. • Laad een plaat van een ander formaat in het uitvoerapparaat. • Plaats de plaat opnieuw.

Numerieke lijst (Vervolg)	
MDH: Media being loaded has an invalid main scan length (Geladen materiaal heeft een ongeldige hoofdscanlengte) [Error #: 40625]	Het uitvoerapparaat heeft geprobeerd materiaal met een verkeerd formaat te laden. Nadat het verkeerde formaat werd geconstateerd, werd de plaat door het uitvoerapparaat uitgeworpen. **De fout verhelpen:** 1. Verwijder de desbetreffende plaat uit het uitvoerapparaat. 2. Klik op **Media Removed** (Materiaal verwijderd) of **Release** (Vrijgeven). 3. Laad een plaat met het juiste formaat op de laadtafel. 4. Zorg dat de afmetingen van de geladen platen overeenstemmen met de afmetingen die op het werkstation zijn geselecteerd. 5. Verstuur het gewenste bestand opnieuw vanaf het werkstation.
MDH: Media being loaded has an invalid main scanlength(Hetgeladenmateriaalheefteen ongeldige hoofdscanlengte) [Error #: 40626]	Het uitvoerapparaat heeft geprobeerd materiaal met een verkeerd formaat te laden. Nadat het verkeerde formaat werd geconstateerd, werd de plaat door het uitvoerapparaat uitgeworpen. **De fout verhelpen:** 1. Verwijder de desbetreffende plaat uit het uitvoerapparaat. 2. Klik op **Media Removed** (Materiaal verwijderd) of **Release** (Vrijgeven). 3. Laad een plaat met het juiste formaat op de laadtafel. 4. Zorg dat de afmetingen van de geladen platen overeenstemmen met de afmetingen die op het werkstation zijn geselecteerd. 5. Verstuur het gewenste bestand opnieuw vanaf het werkstation.

Numerieke lijst (Vervolg)	
MDH: Media being loaded has an invalid thickness (Het geladen materiaal heeft een ongeldige dikte) [Error #: 40627]	De dikte van de media is veel groter dan in de werkstationsoftware werd opgegeven. Het probleem kan worden veroorzaakt doordat twee of meer platen aan elkaar vast zitten. **De fout verhelpen:** 1. Klik op **Media Removed** (Materiaal verwijderd) of **Release** (Vrijgeven). De platen worden automatisch uitgeladen. 2. Scheid de platen die aan elkaar vast zitten. 3. Verstuur de taak opnieuw.
MDH: Media partially loaded on drum, use RELEASEthenremovethemedia(Hetmateriaalis gedeeltelijkopdetrommelgeladen,gebruik RELEASE (VRIJGEVEN) om vervolgens het materiaal te verwijderen) [Error #: 40629]	De platen zijn slechts gedeeltelijk op de trommel geladen. Deze moet worden verwijderd voordat de verwerking kan worden voortgezet. **De fout verhelpen:** 1. Klik op **Media Removed** (Materiaal verwijderd) of **Release** (Vrijgeven). 2. Verwijder de platen van de trommel. Zie *Een vastzittende plaat uit het uitvoerapparaat verwijderen* op pagina 95. 3. Klik op **Resume** (Hervatten).
MDH:Mediaflyoffdetected,pleaseopenpanel and remove media (Losgelaten materiaal gedetecteerd,openhetpaneelenverwijder het materiaal) [Error #: 40631]	**De fout verhelpen:** 1. Open het voorpaneel. 2. Verwijder de platen van de trommel. 3. Sluit het voorpaneel. 4. Klik op **Resume** (Hervatten). 5. Zorg dat het materiaalformaat dat u in Print Console selecteert, overeenkomt met het materiaalformaat dat u laadt. 6. Verstuur de taak opnieuw.

Numerieke lijst (Vervolg)	
MDH: Media has invalid main scan length, it is smaller than expected (Materiaal heeft ongeldige hoofdscanlengte, het is kleiner dan verwacht) [Error #: 40658]	Het uitvoerapparaat heeft geprobeerd platen van het verkeerde formaat te laden en heeft deze vervolgens uitgeworpen. **De fout verhelpen:** 1. Verwijder de uitgeworden platen uit het uitvoerapparaat. Klik op **Release** (Vrijgeven) als de platen niet worden uitgeworpen. 2. Klik op **Resume** (Hervatten) om de bewerking opnieuw uit te voeren. 3. Zorg dat het materiaalformaat dat u in Print Console selecteert, overeenkomt met het materiaalformaat dat u laadt. 4. Verstuur de taak opnieuw.
MDH: Media has invalid main scan length, it is smaller than expected (Materiaal heeft ongeldige hoofdscanlengte, het is kleiner dan verwacht) [Error #: 40659]	Het uitvoerapparaat heeft geprobeerd platen van het verkeerde formaat te laden en heeft deze vervolgens uitgeworpen. **De fout verhelpen:** 1. Verwijder de uitgeworden platen uit het uitvoerapparaat. Klik op **Release** (Vrijgeven) als de platen niet worden uitgeworpen. 2. Klik op **Resume** (Hervatten) om de bewerking opnieuw uit te voeren. 3. Zorg dat het materiaalformaat dat u in Print Console selecteert, overeenkomt met het materiaalformaat dat u laadt. 4. Verstuur de taak opnieuw.

Numerieke lijst (Vervolg)	
MDH: Leading edge clamp timeout: Failed to <Action> sensor. [<I/O name>] (Time-out bij oploopkantklem: <Actie> bij sensor mislukt. <I/O-naam>]) [Error #: 40663]	Er is een time-outfout opgetreden. Het uitvoerapparaat kan een van de onderdelen van de oploopkantklem niet bewegen. **De fout verhelpen:** ➢ Klik op **Resume** (Hervatten). Of: ➢ Stel het uitvoerapparaat opnieuw in. Zie *Het uitvoerapparaat opnieuw instellen* op pagina 94.
MDH: Trailing edge backbone timeout: (Time-out bij onderkantrug:) Failed to <Action> sensor (<Actie> bij sensor mislukt). [I/O name>] [Error #: 40664]	Er is een time-outfout opgetreden. Het uitvoerapparaat kan de rug van de onderkant niet omhoog of omlaag bewegen. **De fout verhelpen:** ➢ Klik op **Resume** (Hervatten). Of: ➢ Stel het uitvoerapparaat opnieuw in. Zie *Het uitvoerapparaat opnieuw instellen* op pagina 94.
MDH: Trailing edge clamp lock/unlock timeout: Failed to <Action> sensor. [I/O name>] (Timeout bij vergrendelen/ontgrendelen onderkantklem: <Actie> bij sensor mislukt. [I/O-naam>] [Error #: 40665]	Er is een time-outfout opgetreden. Het uitvoerapparaat kan de afloopkantklemmen niet vergrendelen of ontgrendelen. **De fout verhelpen:** ➢ Klik op **Resume** (Hervatten). Of: ➢ Stel het uitvoerapparaat opnieuw in. Zie *Het uitvoerapparaat opnieuw instellen* op pagina 94.

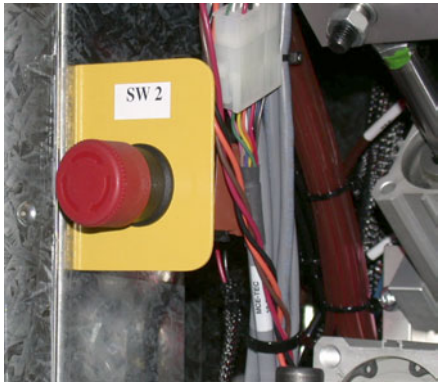
Numerieke lijst (Vervolg)	
MDH: Load ramp timeout: Failed to <Action> sensor. [<I/O name>] (Laadsteun timeout: <Actie> bij sensor mislukt. <I/O-naam>]) [Error #: 40667]	Er is een time-outfout opgetreden. Het uitvoerapparaat kan de laadsteun niet verplaatsen. **De fout verhelpen:** ➢ Klik op **Resume** (Hervatten). Of: ➢ Stel het uitvoerapparaat opnieuw in. Zie *Het uitvoerapparaat opnieuw instellen* op pagina 94.
MDH:Pleaseremovemediadetectedonloadramp (Verwijdermateriaaldatisgedetecteerdop laadsteun) [Error #: 40668]	Er liggen een platen op de laadsteun. **De fout verhelpen:** 1. Verwijder de platen. 2. Klik op **Media Removed** (Materiaal verwijderd).
MDH: Media not detected on load ramp (Geen materiaal gedetecteerd op laadtafel) [Error #: 40669]	Het uitvoerapparaat heeft tijdens het laden geen platen gedetecteerd. **De fout verhelpen:** 1. Zorg dat de platen op de juiste wijze zijn geladen. 2. Klik op **Resume** (Hervatten).

Numerieke lijst (Vervolg)	
MDH:Unloadtableup/downtimeout:Failedto <Action>sensor.[<I/Oname>](Uitlaadtafel omhoog/omlaagtimeout:<Actie>bijsensor mislukt.<I/O-naam>]) [Error #: 40801]	Er is een time-outfout opgetreden. Het uitvoerapparaat kan de uitlaadtafel niet omhoog of omlaag bewegen. **De fout verhelpen:** ➢ Klik op **Resume** (Hervatten). Of: ➢ Stel het uitvoerapparaat opnieuw in. Zie *Het uitvoerapparaat opnieuw instellen* op pagina 94.
MDH:Unloadtablecupsup/downtimeout:Failed to<Action>sensor.[<I/Oname>](Zuignappen vandeuitlaadtafelomhoog/omlaagtimeout: <Actie> bij sensor mislukt.<I/O-naam>]) [Error #: 40802]	Er is een time-outfout opgetreden. Het uitvoerapparaat kan de zuignappen van de uitlaadtafel niet omhoog of omlaag bewegen. **De fout verhelpen:** ➢ Klik op **Resume** (Hervatten). Of: ➢ Stel het uitvoerapparaat opnieuw in. Zie *Het uitvoerapparaat opnieuw instellen* op pagina 94.
MDH: Unload table vacuum timeout (Uitlaadtafelvacuüm timeout): Failed to achievevacuumthreshold(<Threshold>)within <Timeout>ms(only reached<Actual value>) (Kanvacuümdrempelniet bereiken(<Drempel>) binnen <Timeout> ms (alleen <Werkelijke waarde>bereikt).[<I/Oname>](<I/O-naam>]) [Error #: 40803]	Er is een time-outfout opgetreden. Het uitvoerapparaat wacht tot het uitlaadtafelvacuüm de drempel heeft bereikt. **De fout verhelpen:** ➢ Klik op **Resume** (Hervatten). Of: ➢ Stel het uitvoerapparaat opnieuw in. Zie *Het uitvoerapparaat opnieuw instellen* op pagina 94.

Numerieke lijst (Vervolg)	
MDH:Timeoutwaitingforplatetoleaveunloadtable (Timeout bij wachten tot plaat uitlaadtafel verlaat) [Error #: 40805]	Het uitvoerapparaat kan een plaat niet van de uitlaadtafel naar de stapeleenheid of processor verplaatsen. **De fout verhelpen:** 1. Controleer of de stapeleenheid of de processor aan staat en goed werkt. 2. Controleer of de plaat niet vast zit tussen de uitlaadtafel en de plaatstapeleenheid of processor. 3. Verwijder vastgelopen platen en voer deze handmatig in de stapeleenheid of processor in. 4. Klik op **Resume** (Hervatten).
MDH: Pleaseremoveplatedetectedonunloadtable(Verwijderplaatdieisgedetecteerdop uitlaadtafel) [Error #: 40809]	Er lag een plaat op de uitlaadtafel tijdens initialisatie. **De fout verhelpen:** 1. Klick op **Release** (Vrijgeven). 2. Wacht tot het uitvoerapparaat de uitlaadtafel heeft neergeklapt. 3. Verwijder het materiaal. 4. Klik op **Resume** (Hervatten).
MDH: Rotator timeout: Failed to <Action> sensor.[<I/Oname>](Rotortimeout:<Actie> bij sensor mislukt.<I/O-naam>]) [Error #: 40810]	Er is een time-outfout opgetreden. Het uitvoerapparaat kan de rotor niet in beweging zetten. **De fout verhelpen:** ➢ Klik op **Resume** (Hervatten). Of: ➢ Stel het uitvoerapparaat opnieuw in. Zie *Het uitvoerapparaat opnieuw instellen* op pagina 94.

De noodstopknop terugzetten

Als u de noodstopknop (aan de binnenzijde van het voorpaneel) per ongeluk indrukt, moet u deze terugzetten voordat het uitvoerapparaat weer normaal kan werken.



Afbeelding 29: Noodstopschakelaar

De noodstopschakelaar terugzetten:

- Draai de noodstopschakelaar 90º naar rechts.

Het uitvoerapparaat opnieuw instellen

Het uitvoerapparaat opnieuw vrij of bedrijfsklaar te maken:

- In Print Console selecteert u **Reset** (Opnieuw instellen) in het menu **Device** (Apparaat).

Het uitvoerapparaat stelt zichzelf opnieuw in. Als dat niet het geval is, zet u het volledige systeem uit en vervolgens zet u het weer aan.



Belangrijk: nadat het is uitgezet of opnieuw ingesteld, heeft het uitvoerapparaat maximaal twee minuten nodig om op te warmen.



Opmerking: Als de opdracht **Reset** (Opnieuw instellen) niet beschikbaar is in Print Console, laat u het uitvoerapparaat ongeveer vijf seconden uitstaan en zet u het vervolgens weer aan.

Een vastzittende plaat uit het uitvoerapparaat verwijderen

Soms komt materiaal vast te zitten op de trommel door een storing in het uitvoerapparaat. Verwijder het vastgelopen materiaal voordat het uitvoerapparaat weer de normale werking hervat.

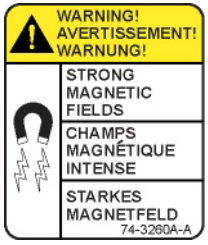
Als zich een fout voordoet terwijl een plaat op de trommel wordt geladen of uitgeladen, moet u de gedeeltelijk geladen plaat verwijderen. Het kan dat u de afloopkantklemmen handmatig in hun parkeerpositie op de trommel moet duwen. Zie *De afloopkantklemmen weer op hun plaats zetten* op pagina 98.

VOORZICHTIG: Draag handschoenen om te voorkomen dat uw vingers bekneld raken tussen de oploopkantklemmen en de trommel.

VOORZICHTIG: Operators met een pacemaker moeten opletten dat de magnetische klemmen ten minste 7 centimeter van hun pacemaker verwijderd blijven. Als u nog vragen hebt, raadpleegt u uw huisarts of de fabrikant van uw pacemaker.

Houd rekening met het volgende:

- Houd magnetische gegevens (diskettes, betaalkaarten, horloges, enzovoort) uit de buurt van de krachtige magnetische onderkantklemmen. Het volgende label op de onderkantklemmen wijst daarop.



Afbeelding 30: Label Krachtige magnetische velden

- Breng bij het werken aan de magnetische klemmen de tegengestelde polen niet naar elkaar toe. Houd uw handen en vingers niet tussen de tegengestelde magnetische polen.

De plaat verwijderen

Een plaat van de trommel verwijderen:

1. Open het voorpaneel.

   Zie *Het voorpaneelopenen en sluiten* op pagina 45.



VOORZICHTIG: Het voorpaneel is meestal vergrendeld. Volg de instructies in deze handleiding voor het openen van het voorpaneel. Als u teveel kracht zet, kunt u het paneel beschadigen.

2. Draag beschermende handschoenen.

   De beschermende handschoenen moeten schoon zijn en niet pluizend, zodat de binnenkant van het uitvoerapparaat schoon blijft.



VOORZICHTIG: Draag veiligheidshandschoenen bij het werken met platen en magnetische klemmen. Plaatranden kunnen scherp zijn en het is mogelijk dat uw vingers bekneld raken tussen de oploopkantklemmen en de trommel. Draag altijd handschoenen om verwondingen te voorkomen.

3. Als de plaat door de onderkantklemmen vastgehouden wordt, schuift u die van de plaat. Als dat niet het geval is, slaat u deze stap over.



Afbeelding 31: Oploopkant- en onderkantklemmen

4. Draai de trommel met de hand terwijl u de afloopkant van de plaat recht uit de voorzijde van het uitvoerapparaat leidt totdat u de oploopkantklemmen hebt bereikt.
5. Vouw de hoeken van het vrije uiteinde van de plaat om.

6. Pak de hoeken van de plaat vast en trek deze stevig naar u toe, totdat de plaat loskomt van de oploopkantklemmen.



Afbeelding 32: De hoeken omvouwen om de plaat vast te pakken

7. Om te controleren of er vuil achter is gebleven, opent u de oploopkantklemmen door de hoek van de klemmen in te drukken.
8. Klik in Print Console op **Resume** (Hervatten).

   Er wordt een nieuwe melding weergegeven die aangeeft dat u de onderkantklemmen in de parkeerpositie moet plaatsen.
9. Zet de onderkantklemmen weer op hun plaats.

   Zie *De afloopkantklemmen weer op hun plaats zetten* op pagina 98.
10. Sluit het voorpaneel.

    Zie *Het voorpaneelopenen en sluiten* op pagina 45.

De afloopkantklemmen weer op hun plaats zetten

In de volgende gevallen moet u de onderkantklemmen weer op hun plaats zetten:

- Wanneer u de klemmen hebt verplaatst om platen van de trommel te verwijderen.
- Wanneer het uitvoerapparaat de klemmen gelost heeft.
- Wanneer de volgende foutmelding in Print Console wordt weergegeven:

  ```
  move clamps to park position, then select RESUME (zet
  klemmen in parkeerstand en kies HERVATTEN)
  ```



VOORZICHTIG: Draag handschoenen om te voorkomen dat uw vingers bekneld raken tussen de oploopkantklemmen en de trommel.

De onderkantklemmen terugplaatsen:

1. Open het voorpaneel.

   Zie *Het voorpaneelopenen en sluiten* op pagina 45.

2. Als er materiaal op de trommel zit, moet u dat verwijderen.

   Zie *Een vastzittende plaat uit het uitvoerapparaat verwijderen* op pagina 95.

3. Verdraai de trommel met de hand tot u de onderkantklemmen ziet aan de voorkant van het uitvoerapparaat.



VOORZICHTIG: Wanneer u een onderkantklem op de trommel plaatst of verschuift, moet u altijd zorgen dat de stalen lipjes op de klemmen gecentreerd zijn met de stalen bandjes op de trommel. De lipjes van de klemmen kunnen het oppervlak van de trommel beschadigen als ze niet precies in één lijn staan.

4. Schuif de afloopkantklemmen langs de trommel tot ze de oploopkantklemmen raken.

   Als de klemmen zijn losgeraakt van de trommel, plaatst u ze tegen de oploopkantklemmen.



   a. Lijn de **S** of **N** (magnetische polen) op elke klem uit met de positie **S** of **N** die is aangegeven op de trommel.

   b. Lijn de richting van de pijlen op de klemmen uit met de richting van de pijlen die zijn aangegeven op de trommel.



5. Controleer of de tussenruimte tussen de onderkantklemmen overal even groot is.

   Lijn de ruimte tussen de onderkantklemmen uit met de ruimte tussen de oploopkantklemmen.

6. Controleer of de onderkantklemmen in een rechte lijn gemonteerd zijn. Controleer ook of ze parallel staan met de oploopkantklemmen en of ze die raken.
7. Controleer of de labels van de onderkantklemmen afwisselend bij de **S** en **N** staan.
8. Sluit het voorpaneel.

   Zie *Het voorpaneelopenen en sluiten* op pagina 45.
9. Klik in Print Console op **Resume** (Hervatten).
10. Als het uitvoerapparaat opnieuw buiten werking wordt gesteld met een van de volgende meldingen, controleert u of de klemmen op één lijn staan en past u zo nodig hun positie aan:

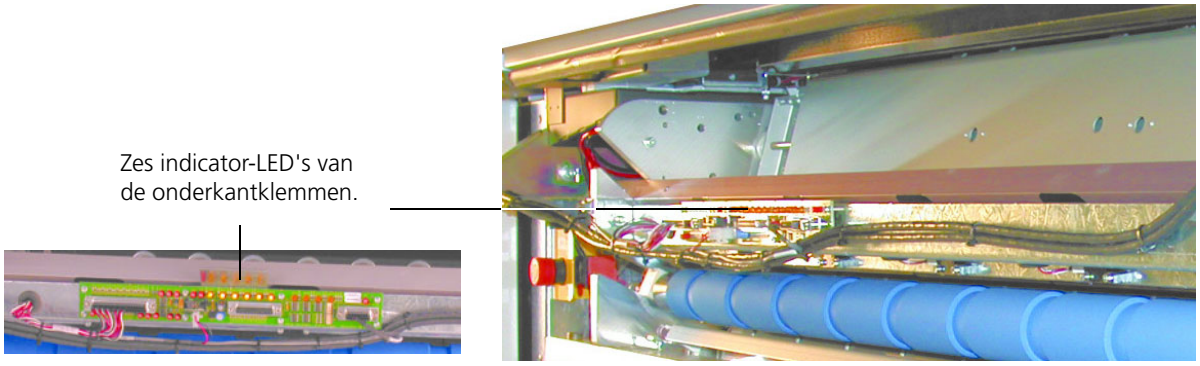
    `Timeout moving TE cylinder (Timeout bij verplaatsen van TE-cilinder)`

    `TE failed to lock (TE kan niet vergrendelen)`

    `TE clamps not on actuator/drum (TE-klemmen niet op aandrijving/trommel)`

    a. Open het voorpaneel.

    b. Controleer de indicator-LED's van de onderkantklemmen. Zes indicators moeten zijn verlicht.



    c. Als dit niet het geval is, plaatst u de klemmen terug en herhaalt u de stappen 4 tot en met 10.

Problemen met de beeldkwaliteit

Als de beeldkwaliteit te wensen overlaat, neemt u onmiddellijk contact op met een erkende servicevertegenwoordiger.

Problemen veroorzaakt door stroomonderbrekingen

Als er een stroomstoring optreedt, zet u de Trendsetter Autoloader onmiddellijk uit.

Sommig typen werkstations zijn uitgerust met een UPS (Uninterruptible Power Supply). Dit geeft het werkstation de tijd om zichzelf op een ordentelijke manier af te sluiten bij een stroomonderbreking.

Het uitvoerapparaat beschikt echter niet over een dergelijke beveiliging en wordt onmiddellijk uitgeschakeld. Het apparaat onthoudt de laatste stand en als er tijdens de stroomonderbreking niets is veranderd, probeert het apparaat (wanneer de voeding wordt hersteld) door te gaan.

Soms is dat automatische herstel niet mogelijk. Dit gebeurt bijvoorbeeld wanneer platen gedeeltelijk op de trommel werden geladen op het moment dat de stroom uitviel. In dit geval wordt in Print Console een melding weergegeven en moet u de platen verwijderen. Zie *Een vastzittende plaat uit het uitvoerapparaat verwijderen* op pagina 95.

Bij een stroomonderbreking schakelt u het uitvoerapparaat uit met de aan/uit-schakelaar die wordt weergegeven in Afbeelding 7 op pagina 26. Zodra de voeding is hersteld, zet u het uitvoerapparaat weer aan.

Uitgeschakelde onderbreker

Na een stroomonderbreking kan het zijn, wanneer de stroom niet opnieuw wordt ingeschakeld, dat de stroomonderbreker van het uitvoerapparaat is geactiveerd. U kunt de onderbreker handmatig opnieuw instellen door de schakelaar van de onderbreker in te drukken.

De schakelaar van de onderbreker bevindt zich achter het paneel van de voedingskast. Wanneer u het paneel verwijdert, ziet u de onderbreker boven de hoofdschakelaar.

Een uitgeschakeld circuit opnieuw instellen:

1. Zet het uitvoerapparaat uit.
2. Verwijder het voedingskastpaneel.

   Zie *Het voedingskastpaneel verwijderen en terugplaatsen* op pagina 48.

3. Zet de schakelaar van de stroomonderbreker terug in de oorspronkelijke positie.



Afbeelding 33: Schakelaar van onderbreker

4. Plaats het paneel van de voedingskast terug.

   Zie *Het voedingskastpaneel verwijderen en terugplaatsen* op pagina 48.

5. Start het uitvoerapparaat opnieuw op.

   Zie *De Trendsetter starten Autoloader* op pagina 26. Als stroom niet op de juiste wijze wordt ingeschakeld, neemt u contact op met uw erkende servicemedewerker.

Drukverlies in het uitvoerapparaat

Een externe compressor zorgt voor de toevoer van perslucht naar het uitvoerapparaat. Als de stroomonderbreking ook van invloed was op de luchtcompressor, valt de luchtdruk in het uitvoerapparaat langzaam weg. Als de luchtdruk niet tot het normale niveau wordt hersteld, neemt u contact op met een erkende servicevertegenwoordiger.

A Onderdeelnummers

Onderdelenlijst.....104

Onderdelenlijst

Beschrijving	Creo-onderdeelnummer
Persluchtfilterpakket	332-00003
Luchtinlaatfilter: 60,96 cm x 30,48 cm x 5,08 cm.	55-0700
Filterhuis	55-1216
Deeltjesfilter voor UDRC	57-8792
Afstandhouder voor deeltjesfilter	57-8697
Kimwipes EX-L (doekjes) van Kimberly Clark afmeting 38,10 cm x 43,18 cm	Creo verkoopt dit product niet.
Mylar-strook voor grijper	57-6640A

B

Labels

Overzicht 106
Identificatie- en certificatielabels 107
Laserveiligheidslabels 112
Algemene veiligheidslabels.....117

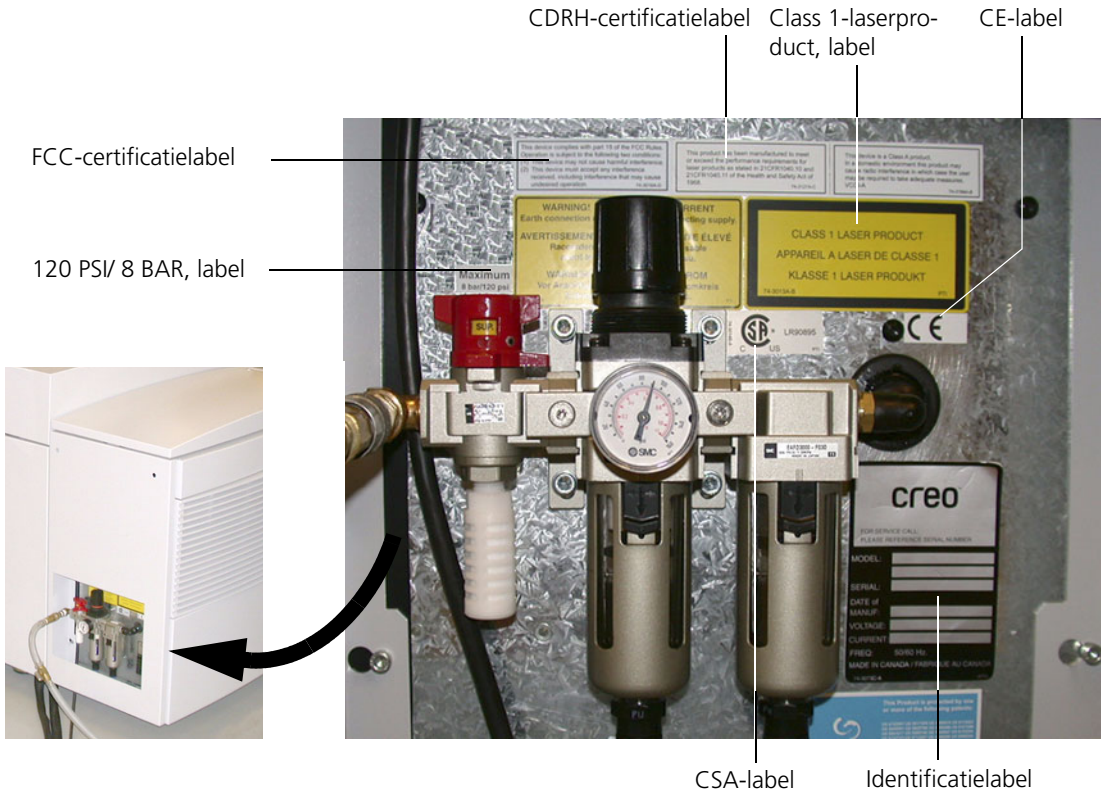
Overzicht

Deze bijlage bevat informatie over de labels die op het uitvoerapparaat zijn aangebracht. Deze labels zijn bedoeld om u te helpen bij een veilige bediening van het uitvoerapparaat. Alle labels die in deze bijlage worden beschreven zijn voor de operator toegankelijk en de meeste labels zijn aangebracht aan de binnenzijde van de panelen op het uitvoerapparaat (binnen de vergrendelde beschermende behuizing).

Een illustratie van	Zie
Identificatielabel	pagina108
Label Class 1-laserproduct	pagina109
CDRH-certificatielabel	pagina109
CE-label	pagina110
CSA-label	pagina110
FCC-certificatielabel	pagina111
Label C-Tick	pagina111
Label Lensopening	pagina113
Label Waarschuwing bewegende delen/Waarschuwing lasergevaar/Straling/Class 4-laserproduct	pagina114
Label Niet-vergrendeld paneel	pagina115
Label Deurvergrendelingsgevaar	pagina116
Label Veel lekstroom	pagina117
Label Uitschakelen veiligheidsvergrendeling	pagina118
Label Gevaarlijk hoge spanning	pagina119
Label Waarschuwing Heet oppervlak	pagina119
Waarschuwingslabel Pas op uw handen	pagina120
Label Waarschuwing bewegende onderdelen	pagina120
Label Pas op bewegende delen indien vergrendeling is uitgeschakeld	pagina121
Label Solenoïdevergrendeling	pagina121
Label Zekering vervangen	pagina122
Label Maximumwaarde PSI/BAR	pagina122
Label Krachtige magnetische velden	pagina123

Identificatie- en certificatielabels

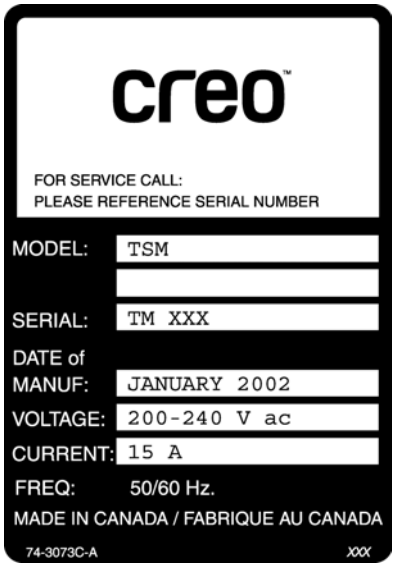
U vindt deze labels rechts onder op het achterpaneel naast de luchttoevoerfilters.



Afbeelding 34: Identificatie- en certificatielabels

Identificatielabel

U vindt dit label rechts onder op het achterpaneel naast de luchttoevoerfilters, zoals aangegeven in Afbeelding 34 op pagina 107.



Afbeelding 35: Identificatielabel

Vertaling van bovenstaande label:

Voor ondersteuning neemt u contact op met: _____

Vermeld het serienummer

Model: TSM

Productiedatum: <Maand> <Jaar>

Spanning: 200-240 V wisselstroom

Stroomsterkte: 15 A

Frequentie: 50/60 Hz

Geproduceerd in Canada

Label van Class 1-laserproduct

U vindt dit label rechts onder op het achterpaneel naast de luchttoevoerfilters, zoals aangegeven in Afbeelding 34 op pagina 107.



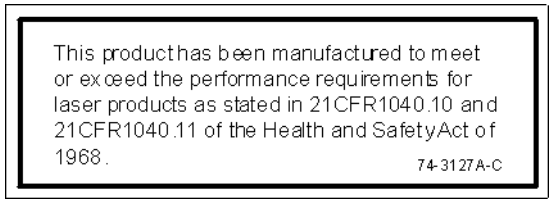
Afbeelding 36: Label Class 1-laserproduct

Vertaling van bovenstaande label:

CLASS 1-LASERPRODUCT

CDRH-certificatielabel

U vindt dit label rechts onder op het achterpaneel naast de luchttoevoerfilters, zoals aangegeven in Afbeelding 34 op pagina 107.



Afbeelding 37: CDRH-certificatielabel

Vertaling van bovenstaande label:

Dit product is zodanig geproduceerd dat wordt voldaan aan de veiligheidseisen voor laserproducten zoals geformuleerd in 21CFR1040.10 en 21CFR1040.11 van de Health and Safety Act van 1968, of dat deze eisen worden overtroffen.

CE-label

U vindt dit label rechts onder op het achterpaneel naast de luchttoevoerfilters, zoals aangegeven in Afbeelding 34 op pagina 107.

CE

Afbeelding 38: CE-label

CSA-label

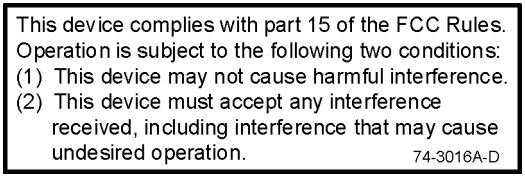
U vindt dit label rechts onder op het achterpaneel naast de luchttoevoerfilters, zoals aangegeven in Afbeelding 34 op pagina 107.



Afbeelding 39: CSA-label

FCC-certificatielabel

U vindt dit label rechts onder op het achterpaneel naast de luchttoevoerfilters, zoals aangegeven in Afbeelding 34 op pagina 107.



Afbeelding 40: FCC-certificatielabel

Vertaling van bovenstaande label:

Dit apparaat voldoet aan deel 15 van de FCC-richtlijnen. Als u dit apparaat gebruikt, moet worden voldaan aan de volgende twee voorwaarden:

(1) Dit apparaat mag geen schadelijke interferentie veroorzaken.

(2) Dit apparaat moet bestand zijn tegen alle interferentie die het ontvangt, inclusief interferentie die ongewenste werking tot gevolg heeft.

C-Tick-label

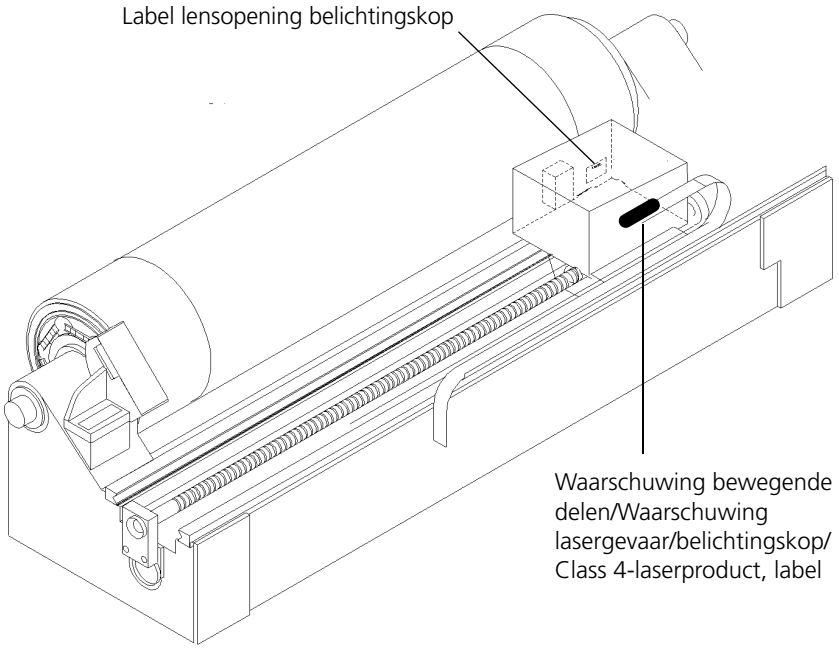
Dit label duidt certificatie door de Australian Communications Authority (ACA) aan. U vindt dit label rechts onder op het achterpaneel naast de luchttoevoerfilters (niet afgebeeld in Afbeelding 34).



Afbeelding 41: Label C-Tick

Laserveiligheidslabels

De laserveiligheidslabels die van toepassing zijn op de kop bevinden zich op de belichtingskop:



Afbeelding 42: Laserveiligheidslabels op belichtingskop

Andere laserveiligheidslabels geven veiligheidsvoorschriften over het verwijderen van de toegangspanelen. Sommige van deze toegangspanelen zijn voorzien van veiligheidsvergrendelingen en sommige niet, bovendien verschilt de plaatsing van de toegangspanelen, afhankelijk van het uitvoerapparaat. Deze laserveiligheidslabels zijn dusdanig geplaatst op het toegangspaneel dat u ze ziet voordat u het paneel probeert te verwijderen.

Label lensopening

Dit label bevindt zich aan de voorzijde van de behuizing van de belichtingskop, naast de sluiter en lensopening. Zie Afbeelding 42 op pagina 112 voor een afbeelding van de positie.



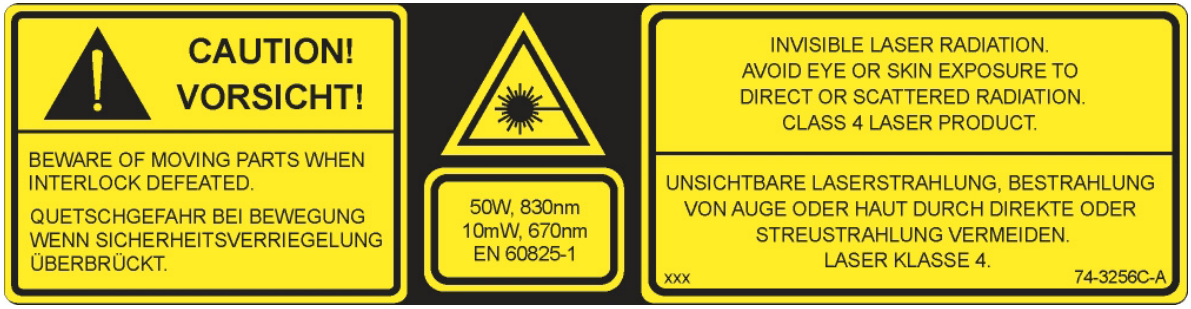
Afbeelding 43: Label Lensopening

Vertaling van bovenstaande label:

Voorkom blootstelling: deze opening laat zichtbare en onzichtbare laserstralen door.

Waarschuwing bewegende delen/Waarschuwing lasergevaar/Straling/ Class 4-laserproductlabel

Het label Waarschuwing bewegende delen/Waarschuwing lasergevaar/ Straling/Class 4-laserproduct bevindt zich aan de achterzijde van de beschermende behuizing van de belichtingskop. Zie Afbeelding 42 op pagina 112 voor een afbeelding van de positie.



Afbeelding 44: Label Waarschuwing bewegende delen/Waarschuwing lasergevaar/ Straling/Class 4-laserproduct

Vertaling van bovenstaande label:

Voorzichtig! Pas op voor bewegende onderdelen als de vergrendeling is uitgeschakeld.

Onzichtbare laserstraling. Voorkom blootstelling van ogen en huid aan rechtstreekse of verstrooide straling. Klasse-4-laserproduct.

Label Niet-vergrendeld paneel

GEVAAR: De servicepanelen mogen uitsluitend worden verwijderd door een erkende servicevertegenwoordiger. Als de panelen zonder toestemming worden verwijderd, wordt u mogelijk blootgesteld aan een krachtige laserstraling en/of bewegende mechanische onderdelen. Dit kan fatale of ernstige verwondingen tot gevolg hebben.



Afbeelding 45: Label Niet-vergrendeld paneel

Vertaling van bovenstaande label:

Gevaarlijk! Zichtbare en onzichtbare laserstraling indien geopend. Voorkom blootstelling van ogen en huid aan rechtstreekse of verstrooide straling.

Label Deurvergrendelingsgevaar

Deze etiketten bevinden zich naast de veiligheidsschakelaars voor de vergrendeling, binnenin het vergrendelde, beschermende omhulsel.

GEVAAR: Raak het vergrendelsysteem van de toegangspanelen niet aan. (Zie *Het vergrendelsysteem* op pagina 6.) Raak het vergrendelsysteem niet aan, omdat dat mogelijk leidt tot ernstige verwondingen door zichtbare en onzichtbare krachtige laserstralen, elektrische schokken en/of bewegende mechanische onderdelen.



Afbeelding 46: Label Deurvergrendelingsgevaar

Vertaling van bovenstaande label:

Gevaarlijk! Zichtbare en onzichtbare laserstraling indien geopend en als de vergrendeling is uitgeschakeld. Voorkom blootstelling van ogen en huid aan rechtstreekse of verstrooide straling.

Algemene veiligheidslabels

Label Hoge lekstroom

U vindt dit label rechts onder op het achterpaneel naast de luchttoevoerfilters.



Afbeelding 47: Label Veel lekstroom

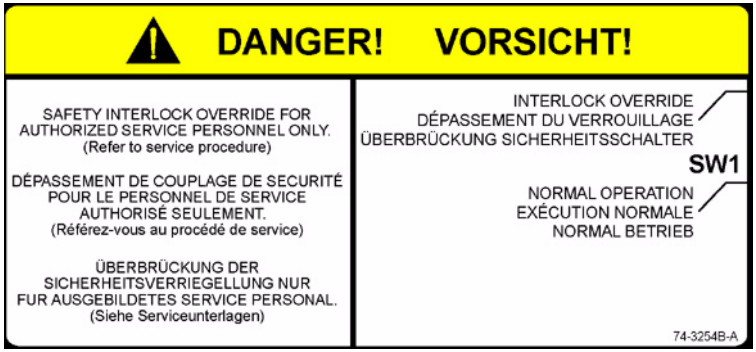
Vertaling van bovenstaande label:

Waarschuwing! Veel lekstroom

Een goede aardeverbinding is essentieel voordat u het apparaat aansluit.

Label Uitschakelen veiligheidsvergrendeling

Dit label bevindt zich naast de sleutelschakelaar op het stroomkastpaneel.



Afbeelding 48: Veiligheidsvergrendeling negeren, label

Vertaling van bovenstaande label:

Gevaarlijk!

Het negeren van de veiligheidsvergrendeling kan uitsluitend door gekwalificeerde servicemonteurs worden uitgevoerd. (Raadpleeg de serviceprocedure.)

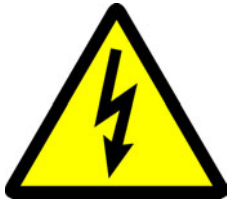
Vergrendeling negeren _____

Normale werking _____

Label Hoog voltage

GEVAAR: De servicesleutelschakelaar mag uitsluitend door een erkende servicevertegenwoordiger worden gebruikt. Ongeoorloofd gebruik brengt ernstige risico's met zich mee vanwege de zeer krachtige laserstraling, bewegende mechanische onderdelen en elektrische schokken. Fataal of ernstig letstel kan hiervan het gevolg zijn.

Dit label bevindt zich op het toegangspaneel van de kabeldoos in de ventilatorkast.



Afbeelding 49: Label Gevaarlijk hoge spanning

GEVAAR: Het servicepaneel van het koppelstuk mag uitsluitend worden verwijderd door een erkende servicevertegenwoordiger. Verwijder *niet* panelen met dit label aangezien deze een afscherming vormen voor onderdelen met hoge spanning. De krachtige elektrische schokken van deze onderdelen kunnen fatale of ernstige verwondingen veroorzaken.

Label Waarschuwing heet oppervlak

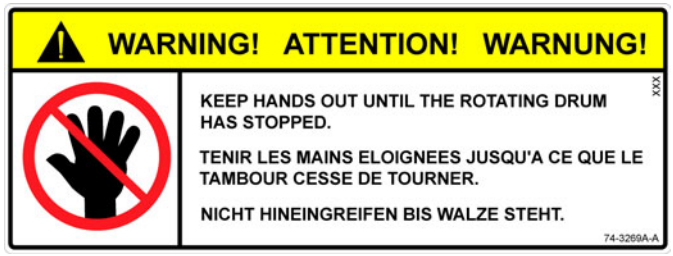
Dit label bevindt zich op de circulatiepomp van de warmtewisselaar aan de binnenzijde van het ventilatorkastpaneel.



Afbeelding 50: Label Waarschuwing Heet oppervlak

Waarschuwingslabel Pas op uw handen

Dit label bevindt zich achter het voorpaneel, in het midden van de stelaandrijving van de aandrijfmotor-op de oplooprand.



Afbeelding 51: Waarschuwingslabel Pas op uw handen

Vertaling van bovenstaande label:

Waarschuwing! Houd uw handen uit de buurt van de draaiende rol, totdat deze is gestopt.

Label Waarschuwing bewegende onderdelen

Dit label bevindt zich aan beide zijden van de uitlaadtafel.



Afbeelding 52: Label Waarschuwing bewegende onderdelen

Vertaling van bovenstaande label:

Voorzichtig! Bewegende onderdelen.

Label: Let op bewegende delen indien vergrendeling is uitgeschakeld

Dit label bevindt zich achter het voorpaneel, aan beide zijden van de aandrijfmotor op de oplooprand.



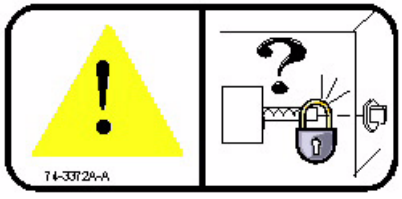
Afbeelding 53: Label Pas op bewegende delen indien vergrendeling is uitgeschakeld

Vertaling van bovenstaande label:

Voorzichtig! Pas op voor bewegende onderdelen als de vergrendeling is uitgeschakeld.

Label Solenoïdevergrendeling

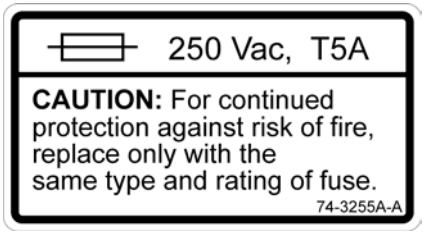
Dit label bevindt zich naast elke vergrendeling op het voorpaneel.



Afbeelding 54: Label Solenoïdevergrendeling

Label Zekering vervangen

Dit label bevindt zich linksonder aan de binnenzijde van het voedingskastpaneel, onder het servicetoegangspaneel.



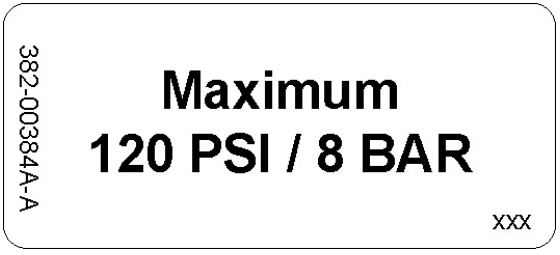
Afbeelding 55: Label Zekering vervangen

Vertaling van bovenstaande label:

Opgelet: Om ook na het vervangen van de zekering geen risico op brand te lopen, dient u uitsluitend zekeringen van hetzelfde type en met dezelfde smeltwaarde te gebruiken.

Label Maximumwaarde PSI/BAR

Dit label is geplaatst bij de connector voor de persluchtinlaat.



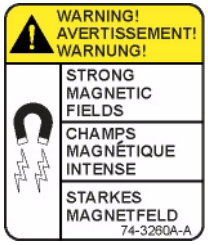
Afbeelding 56: Label Maximumwaarde PSI/BAR

Vertaling van bovenstaande label:

Maximum 120 PSI / 8 BAR

Label Krachtige magnetische velden

Dit label is aangebracht op alle klemmen om eraan te herinneren dat magnetische gegevens (diskettes, betaalkaarten, horloges, enzovoort) uit de buurt moeten worden gehouden van de krachtige magnetische klemmen. Breng bij het werken aan de magnetische klemmen de tegengestelde polen niet naar elkaar toe. Houd uw handen en vingers niet tussen de tegengestelde magnetische polen.



Afbeelding 57: Label Krachtige magnetische velden

Vertaling van bovenstaande label:

Waarschuwing! Krachtige magnetische velden



VOORZICHTIG: Operators met een pacemaker moeten opletten dat de magnetische klemmen ten minste 7 centimeter van hun pacemaker verwijderd blijven. Als u nog vragen hebt, raadpleegt u uw huisarts of de fabrikant van uw pacemaker.

C

Conformiteit

Officiële goedgekeurde modelaanduiding 126
Elektrische en mechanische veiligheid 126
Veiligheid van de laser.....127
EMI/EMC-compatibiliteit 128
Geluidsemissie 128

Officiële goedgekeurde modelaanduiding

TSM is de goedgekeurde modelaanduiding voor de Trendsetter Autoloader. De goedgekeurde modelaanduiging verschijnt op het identificatielabel (zie *Identificatielabel* op pagina 108) en in alle officiële goedkeuringsdocumenten.

Elektrische en mechanische veiligheid

De Trendsetter Autoloader is ontworpen, getest en geëvalueerd op zijn conformiteit met de normen inzake elektrische en mechanische veiligheid:

- 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*

Het CSA-label op het uitvoerapparaat geeft aan dat het voldoet aan de normen CSA 60950 en UL 60950. Het CE-label op dit apparaat geeft aan dat het voldoet aan de volgende richtlijnen:

- Laagspanningsrichtlijn 73/23/EEG
- Machinerichtlijn 98/37/EC
- Richtlijn voor Elektromagnetische compatibiliteit 89/366/EEC

In *CSA-label* op pagina 110 en *CE-label* op pagina 110 vindt u voorbeelden van deze labels.

EC-conformiteitsverklaring

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.

Afbeelding 58: EG-conformiteitsverklaring

Veiligheid van de laser

De Trendsetter Autoloader is ontworpen, getest en beoordeeld om conform te zijn met de volgende normen betreffende de veiligheid van de laser:

- U.S. Federal Regulations 21 CFR 1040.10, in overeenstemming met de bepalingen van het Center of Devices and Radiological Health (CDRH) van de U.S. Food and Drug Administration
- EN 60825-1, *Safety of Laser Products*

Het label Class 1-laserproduct op het uitvoerapparaat is een bewijs van conformiteit met de voornoemde normen. Zie *Label van Class 1-laserproduct* op pagina 109 voor een illustratie van dit label.



WAARSCHUWING: Als bij het bedienen of regelen van de apparatuur of het volgen van procedures wordt afgeweken van deze handleiding, loopt u het risico van blootstelling aan gevaarlijke straling.

EMI/EMC-compatibiliteit

De Trendsetter Autoloader is getest en conform bevonden met de normen voor een digitaal toestel van Klasse A, conform deel 15 van de FCC-regelgeving. Deze beperkingen zijn opgesteld om een redelijke bescherming te bieden tegen schadelijke interferenties bij gebruik in een commerciële omgeving.

Dit toestel wekt radiofrequenties op, maakt er gebruik van en kan ze uitstralen. Als het toestel niet wordt geïnstalleerd en gebruikt overeenkomstig de instructies in deze handleiding, kan het schadelijke interferenties met apparatuur voor radiocommunicatie veroorzaken. Het gebruik van dit uitvoerapparaat in een woonomgeving kan de oorzaak zijn van schadelijke interferenties. Maatregelen om de interferentie tegen te gaan zijn voor uw rekening.

Het FCC-certificatielabel op het uitvoerapparaat geeft aan dat het voldoet aan deze beperkingen. In *FCC-certificatielabel* op pagina 111 vindt u een voorbeeld van dit label.

De Trendsetter Autoloader is ontworpen, getest en geëvalueerd op zijn conformiteit met de EMC-richtlijn 89/366/EEG. Het apparaat voldoet ook aan volgende EMC-normen:

- EN 55022, Klasse A
- EN 55024
- EN 61000-3-3

Geluidsemissie

De Trendsetter Autoloader is ontworpen, getest en geëvalueerd op zijn conformiteit met de maximale geluidsemissielimiet die is toegestaan in een kantooromgeving: 70 dB(A). De geluidsemissie van de Trendsetter Autoloader overschrijdt de 69 dB(A) niet op één meter vrijstaand.

Woordenlijst

aanbieden	Een bestand in een wachtrij plaatsen waar het zijn beurt afwacht om te worden belicht.
afbeelding	Een beeld is een elektronische bitmap die op een plaat wordt geplot. Het uitvoerapparaat ontvangt beelden van het werkstation en produceert belichte, onontwikkelde platen.
belichtingskop	Met behulp van infrarode thermische energie worden door de kop afbeeldingen op IR-gevoelige platen "gebrand" of overgedragen. Wordt ook wel een *belichtingseenheid* genoemd.
bestand	Een bestand is de elektronische beschrijvingstekst van een of meer beelden in de PostScript-taal. Momenteel ondersteunt Print Console nog geen bestanden met meervoudige PostScript `showpage` operators.
buiten werking	Een toestand waarin het uitvoerapparaat ophoudt met zijn normale werking.
deeltjesfilter	Bevat poreus materiaal waarin de vuildeeltjes achterblijven die tijdens belichting vrijkomen.
doorvoer	De snelheid waarmee beelden worden geïnterpreteerd en geproduceerd.
foutmelding	Wanneer een systeemstoring optreedt, wordt in Print Console een foutmelding weergegeven en schakelt het systeem uit. Pas nadat u de storing hebt verholpen, kunt u verdergaan met uw werkzaamheden.
laadsteun	De rechthoekige glasplaat boven op het uitvoerapparaat. Eén plaat of film wordt met de hand via de laadtafel in het uitvoerapparaat geladen.
materiaal	Het fysieke materiaal (de platen of film) waarop beelden worden geplot.
materiaalbelichtingskop	Zie *belichtingskop*.
materiaaltype	Verwijst naar een bepaald type plaat of film. Materiaaltypen worden tijdens de installatie van het uitvoerapparaat door het onderhoudspersoneel van Creo geconfigureerd.
meldingnummer	Het nummer dat werkstationmeldingen aanduidt, meestal foutmeldingen.

oorspronkelijk toepassingsbestand	Een bestand voor een taak dat in een pagina-opmaakprogramma zoals QuarkXPress®-software werd gemaakt.
paginainstelling	In de software van het werkstation een verzameling specificaties voor een pagina, met inbegrip van resolutie en afdrukstand (staand of liggend).
PDF	Portable Document Format. PDF is ontwikkeld door Adobe® Systems Incorporated en is een betrouwbare bestandsindeling om afbeeldingen en tekst (inclusief alle benodigde lettertypen) voor pagina's op te slaan.
plaat	Een metalliek medium waarop een beeld belicht wordt. De Autoloader maakt voor elk beeld een belichte plaat. Zie ook *materiaal*.
plaatontwikkelmachine	Apparatuur die in combinatie met de Autoloader wordt gebruikt om platen te ontwikkelen. Wordt ook processor genoemd.
PostScript	Een paginabeschrijvingstaal die door Adobe Systems Inc. is ontwikkeld en wordt gebruikt om zetwerk en visuele elementen te beschrijven zodat die op toestellen met PostScript-interpreters kunnen worden uitgevoerd.
PostScript-bestand	Een bestand in een paginabeschrijvingstaal, geschreven en aangemaakt op basis van een oorspronkelijk basisbestand.
Print Console	Besturingssoftware die bestanden levert aan het uitvoerapparaat voor belichting. Print Console maakt van een PostScript-bestand een gerasterd beeld: een PostScript 3™ software-RIP (raster image processor). De software zet PostScript-bestanden om met behulp van RIP en maakt beelden die op platen worden belicht.
registratie	De verschillende platen moeten precies op elkaar passen om één gedrukt beeld voort te brengen.
RIP	Raster Image Processor. Maakt bitmapbeelden op basis van PostScript-bestanden en stuurt deze naar het uitvoerapparaat om te worden belicht.
software van werkstation	Zie *Print Console*.
trommel	Het onderdeel in het uitvoerapparaat waarop materiaal wordt gemonteerd dat met de laser wordt belicht.
UDRC	Zie *Universele afvalverwijderingskast*.
uitlijningslabel voor materiaal	Markering met kleefband voor de juiste plaatsing van het materiaal.

uitvoerapparaat	Een plaatbelichter, proefbelichter of filmbelichter die deel uitmaakt van een Creo-belichtingssysteem.
Universele afvalverwijderingskast	De kast voor de universele afvalverwijderingseenheid (UDRC) is het belangrijkste onderdeel van het afvalverwijderingssysteem. Dit bestaat uit het filtercompartiment, de kunststof afschermkap, de filters, de ventilator en de elektrische bediening.
UPS	Uninterruptible Power Supply. Een apparaat dat wordt gebruikt om tijdens stroomonderbrekingen het werkstation tijdelijk van noodstroom te voorzien.
werkstation	Een snelle computer waarop het besturingssysteem Windows 2000 en Print Console draaien. De computer is verbonden met een lokaal netwerk (Local Area Network, LAN) voor het ontvangen van PostScript-bestanden.

Index

Numeriek

0,01 micron-filter, 56
5 micron-filter, 56

A

aan/uit-schakelaar, 7, 26
aandrijfmotor, oplooprand, 120
aanzetten, uitvoerapparaat, 26
accessoires, 21
achterpaneel, 44
afdekklep*Zie* plaatafdekklep
afvalverwijdering, 63
automatische verwerking
  configureren na handmatige toegang, 36
  ondersteunde materiaalformaten, 23
  procedure, 27
  statuslampjes, 16

B

bedieningspaneel, 15
beeldkwaliteit, problemen, 100
berichten, 69
berichtenvenster in Print Console, 68
binnenzijde
  uitvoerapparaat, schoonmaken, 49
bovenpaneel
  openen, 45
  over, 44
  sluiten, 46
brand, in geval van, 6
buiten werking
  buiten werking stellen, 68
  herstellen na, 71
  over, 69

C

Cancel (Annuleren), knop, 70
CDRH-certificatielabel, 109
CE-label, 110, 126
Class 1-laserproduct, label, 109, 128
Class 4-laserproduct, label, 114
conformiteit
  elektrische veiligheid, 126
  EMI/EMC, 128
  geluidsemissie, 128
  laser, veiligheid van, 127
  mechanische veiligheid, 126
Conformiteitsverklaring.
  Zie EG-conformiteitsverklaring
controleren
  luchtinlaatfilter, 61
  luchttoevoerfilters, 55
CSA-label, 110, 126
C-Tick-label, 111

D

Deurvergrendelingsgevaar-label, 116

E

EG-conformiteitsverklaring, 127
Eject, knop, 70
elektrische veiligheid, 126
EMI/EMC-compatibiliteit, 128

F

FCC
  FCC-certificatielabel, 111, 128
  regels, 128
filters
  afvalverwijderingsfilter, vervangen, 63
  luchtinlaatfilter
    controleren, 61
    vervangen, 61
  luchttoevoerfilters
    0,01 micron, 56
    5 micron, 56
    controleren, 55
    frequentie van vervanging, 53
    vervangen, 52
foutberichten
  lijst, 74
  over, 69

G

geluidsemissie, 128
geschiedenisvenster, foutmeldingen en waarschuwingen, 68
gevaar, 2
Gevaarlijk hoge spanning, label, 119

H

handmatige modus
  ondersteunde materiaalformaten, 23
  procedure, 31
  statuslampjes, 17
  terugkeren naar automatische verwerking, 36
handmatige toegangsklep
  gebruik, 31
  locatie, 13
  over, 14
Hervatten, knop, 70

I

Identificatielabel, 108, 126

K

knoppen, voorpaneel, 45
Krachtige magnetische velden, label, 94, 123

L

laadsteun
  beschrijving, 14
  mediaregistratie, 37
  schoonmaken, 43
  statuslampjes, 16
Label lensopening belichtingskop, 113
Label niet-vergrendeld paneel, 115
Label Veel lekstroom, 117
Label Zekering vervangen, 122
labels
  CDRH-certificatie, 109
  CE, 110, 126
  Class 1-laserproduct, 109, 128

CSA, 110, 126
C-Tick, 111
deurvergrendelingsgevaar, label, 116
Gevaarlijk hoge spanning, 119
identificatie, 108, 126
Krachtige magnetische velden, 94, 122
Lensopening belichtingskop, 113
Maximumwaarde PSI/BAR, 122
Niet-vergrendeld paneel, 115
Pas op bewegende onderdelen, 120
Pas op bewegende onderdelen bij uitgeschakelde vergrendeling, 121
Pas op uw handen, 120
Pas op: bewegende onderdelen/ Waarschuwing lasergevaar/ Straling/ Class 4-laserproduct, 114
Solenoïdevergrendeling, 121
Veel lekstroom, 117
Veiligheidsvergrendeling negeren, 118
Waarschuwing Heet oppervlak, 119
Zekering vervangen, 122
laser, veiligheid van, 6, 127
laserveiligheidslabels, 112
Leave On button (Niet verwijderen, knop), 70
luchtdrukverlies, 101
luchtinlaatfilter *Zie* filters
luchttoevoerfilters *Zie* filters

M

materiaal
automatisch laden, 27
handmatig laden, 31
handmatig uitladen, 36
ondersteund, 22
ontwikkelen, 24
registratie, 37
vast op trommel, 94
Maximumwaarde PSI/BAR, label, 122
mechanische veiligheid, 126
Media Removed (Materiaal verwijderd), knop, 70
mylar-strook, vervangen, 63

N

naleving. *Zie* Conformiteit
Noodstopschakelaar
over, 8
terugzetten, 93

O

officiëel goedgekeurd model, 126
omgevingsspecificaties, 128
onderbreker, opnieuw instellen, 100
onderbreker, opnieuw instellen, 26
onderdelen
systeem, 12
uitvoerapparaat, 13
onderdelenlijst, 104
onderhoud
0,01 micron-filter vervangen, 56
5 micron-filter vervangen, 56
afvalverwijderingsfilter, 63
binnenzijde van uitvoerapparaat, 49
buitenzijde uitvoerapparaat, 42
laadsteun, 43
luchtinlaatfilter, 61
plaatrol, 51
randdetectiestrook, 49
schema, 40
schoonmaakaanbevelingen, 43
verwijderen van vlekken, 43
onderhoudsmodus, 63
onderhoudsschema, 40
onderkantklemmen
parkeerstand, 94
van positie veranderen, 97
onderkantklemmen, terugplaatsen, 97
ontwikkelen
materiaal, 24
openen
bovenpaneel, 45
ventilatorkastpaneel, 47
voedingskastpaneel, 48
voorpaneel, 45
oploopkantklemmen, 95, 98
opties indien buiten werking
opwarmtijd, 26

P

panelen
achterpaneel, 44
bovenpaneel, 44
ventilatorkastpaneel, 44, 47
voedingskastpaneel, 44, 48
voorpaneel, 44, 45
Pas op bewegende onderdelen bij uitgeschakelde vergrendeling, label, 121
Pas op: bewegende onderdelen/ Waarschuwing lasergevaar/Straling/ Class 4-laserproduct, label, 114
persluchtfilters *Zie* filters
pieptoon
laden van materiaal, instructie, 17, 33
onderhoudsmodus, 63
uitlaadtafel, veiligheidsvoorziening, 9, 19
plaatafdekklep
automatisch laden, 28
handmatige toegang, verwerking, 31
locatie, 13
over, 14
schoonmaken, 43
plaatrol, schoonmaken, 51
platen laden
voor automatische verwerking, 27
voor handmatige toegang, 31
platen, buigen en perforeren, 37
Print Console
bestanden, versturen, 27, 30, 33
configureren voor automatische verwerking, 36
configureren voor handmatige toegang, 31
History, venster, 68
materiaal laden, bericht, 28, 33
Messages, venster, 68
starten en afsluiten, 26

R

registratiepennen, 35, 37
Release (Vrijgeven), knop, 70

S

schakelaars
  noodstop, 8
  voeding, 7, 26
schoonmaken
  aanbevelingen, 43
  binnenzijde van uitvoerapparaat, 49
  buitenzijde uitvoerapparaat, 42
  laadsteun, 43
  plaatrol, 51
  randdetectiestrook, 49
Solenoïdevergrendeling, label, 121
Startknop, 15
status, uitvoerapparaat, 15
statuslampjes op laadsteun, 13, 16
storingen, door operator te verhelpen, 68
Stralingslabel, 114
stroomstoringen, herstellen na, 100

T

terugzetten
  geactiveerde stroomonderbrekers, 100
  Noodstopschakelaar, 93
  uitvoerapparaat, 93
thermische platen, ondersteunde materialen, 22
toegang binnenzijde uitvoerapparaat, 44
toegangspanelen*Zie* panelen
Trendsetter, systeembeschrijving, 12
trommel, locatie, 51
TSM, 126

U

uitlaadtafel
  beschrijving, 19
  veiligheidsvoorzieningen, 8
uitlijningslabels voor materiaal, 14, 29, 35, 37, 130
uitschakelen, uitvoerapparaat, 27
uitvoerapparaat
  buitenzijde schoonmaken, 42
  fouten, 68
  onderhoud, 40
  opwarmtijd, 26
  starten, 26
  terugzetten, 93
  toegang binnenzijde, 44
  uitschakelen, 27
uitvoerapparaat starten, 26
uitvoerapparaat uitzetten, 27

V

vastzittende plaat, verwijderen, 94
veiligheid
  algemene informatie, 2
  elektrisch, 126
  gedurende installatie, 3
  labels, 112
  laser, 6, 127
  mechanisch, 8, 126
  tijdens bewerking, 3
  tijdens onderhoud, 3, 42
  veiligheidsvoorzieningen, 6
veiligheidspanelen, 8
Veiligheidsvergrendeling negeren, label, 118
ventilatorkastpaneel
  openen, 47
  over, 44
  sluiten, 48
vergrendelingssysteem, 6, 42
vervangen
  afvalverwijderingsfilter, 63
  luchtinlaatfilter, 61
  luchttoevoerfilters, 52
  mylar-strook, 63
  ventilatorkastpaneel, 48
  voedingskastpaneel, 49
vervangende onderdelen, 104
verwerking
  automatisch, 27
  handmatige modus, 31
verwijderen
  vastgelopen materiaal, 94
  ventilatorkastpaneel, 47
  vlekken, 43
  voedingskastpaneel, 48
vlekken verwijderen, 43
voedingskastpaneel
  openen, 48
  over, 44
  sluiten, 49
voorpaneel
  knoppen, 45
  openen, 45
  over, 44
  sluiten, 46
voorzichtig, 2

W

Waarschuwing bewegende onderdelen, label, 120
Waarschuwing Heet oppervlak, label, 119
Waarschuwing lasergevaar, label, 114
waarschuwing, geluidssignaal, 9
waarschuwingen, 2
Waarschuwingslabel Pas op uw handen, 120
werkstationsoftware. *Zie* Print Console

Z

zijkantdetectiestrip, schoonmaken, 49

www.creo.com | creo™