操作员指南

简体中文

Trendsetter ContinuousLoad

TSM 版

653-00629A-ZH-B
内部编号：731-00090A-ZH-B

www.creo.com

Trendsetter ContinuousLoad

操作员指南

creo™

版权

版权所有 © 2003 Creo Inc. 保留所有权利。

未经 Creo 明确书面许可，严禁全部或部分复制、发布、出版、修改或添加本文档的内容。如果允许您复制、发布、出版、修改或合并本文档的内容，则不得更改或删除作者属性、商标图示或版权声明。

未经 Creo Inc. 明确书面许可，严禁以任何形式，或通过任何方法，包括电子、机械、影印、录制等形式，复制本文档的内容、存储在检索系统中、出版发行、商业性宣传或进行传播。

本文档以 Adobe Systems Incorporated 的 PDF （便携式文档格式）格式发布。您可以从 PDF 文件中复制本文档后在内部使用，但必须复制 PDF 文件的全部内容。

商标

本文档中提及的 Creo 商标、 Creo 徽标以及 Creo 产品与服务的名称均为 Creo Inc. 的商标。

Adobe、 Acrobat 和 Acrobat 徽标是 Adobe Systems Incorporated 在美国专利商标局注册的商标，并且可能已在其他司法管辖机构注册。

Polaroid 是 Polaroid Corporation 的注册商标。

Kimwipes 是 Kimberly-Clark Corporation 的注册商标。

其他品牌或产品名称是其各自所有者的商标或注册商标。

FCC 符合性

本文档中提及的 Creo 设备符合 FCC 规则第 15 部分关于 A 类计算设备的要求。在住宅区操作 Creo 设备可能会对广播和电视接收造成无法接受的干扰，需要操作员采取必要的步骤来排除干扰。

责任限制

产品、软件或服务以 “原样”、“可用”的方式提供。除非合同中有明确说明，否则 Creo Inc. 否认任何形式的保证，无论是明示的还是暗示的保证，包括但不限于适销性、非侵权和适用于特定用途的任何暗示性保证。

您了解并同意，对于因以下情况所产生的任何直接、间接、偶发、特殊、衍生或惩罚性损害，包括但不限于利润损失、信誉、使用、数据或其他无形的损失 （即使 Creo 已被告知存在此类损失的可能），Creo Inc. 概不负责：(i) 使用或无法使用产品或软件； (ii) 由购买的任何产品、货物、数据、软件、信息或服务所带来替代货物和服务采购成本； (iii) 擅自拆卸或改动产品、软件或数据； (iv) 任何第三方的声明或行为； (v) 与产品、软件或服务相关的任何其他事务。

此处的文字和图片仅供参考。它们所基于的规格可能更改。 Creo Inc. 可以随时更改本文档，而无需另行通知。 Creo Inc. 及其子公司对于本文档的技术或编辑错误或疏漏概不负责，也不负责偶发、衍生、间接或特殊的损害，包括但不限于因使用本文档所产生的效用损失、数据丢失或变动、延误、利润或存款损失。

专利

本产品涉及以下一项或多项美国专利：

RE37,376	5,325,217	5,532,728	5,742,743	5,996,499	6,158,345	6,353,216
4,558,302	5,339,176	5,561,691	5,764,374	5,998,067	6,159,659	6,366,339
4,743,091	5,343,059	5,568,595	5,764,381	6,003,442	6,164,637	6,371,026
4,992,864	5,355,446	5,576,754	5,771,794	6,014,471	6,180,325	6,377,739
5,049,901	5,359,451	5,579,115	5,785,309	6,016,752	6,181,362	6,387,597
5,079,721	5,359,458	5,592,309	5,813,346	6,031,932	6,181,439	6,396,422
5,103,407	5,367,360	5,594,556	5,818,498	6,043,865	6,186,068	6,396,618
5,111,308	5,384,648	5,600,448	5,854,883	6,060,208	6,189,452	6,407,849
5,113,249	5,384,899	5,608,822	5,861,904	6,063,528	6,191,882	6,414,755
5,122,871	5,412,491	5,615,282	5,861,992	6,063,546	6,204,874	6,422,801
5,124,547	5,412,737	5,625,766	5,875,288	6,072,518	6,208,369	6,435,091
5,132,723	5,420,702	5,636,330	5,894,342	6,090,529	6,214,276	6,441,914
5,150,225	5,420,722	5,649,220	5,900,981	6,096,461	6,217,965	6,450,092
5,153,769	5,459,505	5,650,076	5,934,196	6,098,544	6,260,482	6,456,396
5,155,782	5,473,733	5,652,804	5,942,137	6,107,011	6,266,080	6,476,931
5,157,516	5,481,379	5,680,129	5,946,426	6,112,663	6,266,134	6,477,955
5,208,818	5,488,906	5,691,823	5,947,028	6,115,056	6,267,054	6,509,903
5,208,888	5,497,252	5,691,828	5,958,647	6,121,996	6,268,948	6,541,181
5,247,174	5,508,828	5,696,393	5,966,504	6,130,702	6,283,589	6,545,772
5,249,067	5,509,561	5,699,174	5,969,872	6,134,393	6,295,076	6,564,018
5,283,140	5,517,359	5,699,740	5,973,801	6,136,509	6,299,572	
5,291,273	5,519,852	5,708,736	5,986,819	6,137,580	6,318,266	
5,323,248	5,526,143	5,713,287	5,995,475	6,147,789	6,352,816	

Creo Inc.
3700 Gilmore Way
Burnaby, B.C., Canada
V5G 4M1
电话：1-604-451-2700
传真：1-604-437-9891
http://www.creo.com

内部编号：731-00090A-ZH-B
修订日期：2006 年 1 月

目录

1 安全性 1

谁应使用本指南 2
危险、警告和注意 2
关于安全操作的重要注意事项 3
安全信息 3
安装 5
维护 5
安全功能 5
联锁系统 5
停止开关 6

2 系统概览 9

Trendsetter ContinuousLoad 系统 10
系统组件 11
输出设备 12
安全使用 Trendsetter ContinuousLoad 13
Trendsetter ContinuousLoad 组件 13
安全面板 16
卸载平台 16
环境规范 18
维护供给 18
支持的版材 19
多版材尺寸 19
支持的版材尺寸 19
版材方向 20
版材尺寸 21
版材处理 21

3 操作 23

启动 Trendsetter 24
关闭 Trendsetter 25
自动装载版材 26
手动操作 30
版材套准 31
印版弯曲和打孔 31

4 维护 33

维护计划 34
为了您的安全 36
清洁外表面 36

清洁建议 37
清除污点 37
清洁装载板 37
检修输出设备的内部 38
打开和关闭前面板 39
拆卸和更换风扇箱面板 40
拆卸和更换电源箱面板 43
清洁输出设备的内部 43
清洁边缘检测条 44
清洁印版辊 45
更换空气供给过滤器 46
压缩空气过滤器 47
进气过滤器 56
更换通用碎片清除柜过滤器 57
更换装载板上的吸盘 58

5 疑难解答 59

操作员可恢复错误 60
警告消息 60
错误消息 61
错误消息和建议解决方案 64
将 “紧急停止”开关复位 81
重置输出设备 81
从输出设备中取出粘住的版材 82
重新定位后缘压块 84
图像质量问题 87
断电 87
跳闸的断路器 87
输出设备中气压降低 88

A 部件编号 89

部件清单 90

B 标签 91

概述 92
标识和认证标签 93
标识标签 94
1 类激光产品标签 95
CDRH 认证标签 95
CE 标签 96
CSA 标签 96
FCC 认证标签 96
C-Tick 标签 97
激光安全标签 97

曝光成像头光圈标签 98
运动中的部件注意 / 激光危害警告 / 辐射输出 /4 类激光产品标签 98
非联锁面板危险标签 99
门联锁危险标签 100
常规安全标签 101
高漏电标签 101
安全联锁覆盖标签 102
危险电压标签 102
高温表面注意标签 103
小心运动中的部件标签 103
手勿接触警告标签 104
“联锁失败时小心运动中的部件”标签 104
线圈锁定标签 105
熔断器更换标签 105

C 法规符合情况 107

电气和机械安全性 108
EC 符合情况声明 109
激光安全性 110
EMI/EMC 符合 110
噪声排放 111

术语表 113

索引 117

1 安全性

谁应使用本指南 2
关于安全操作的重要注意事项 3
安全信息 3
安全功能 5

谁应使用本指南

本指南面向的读者是操作或维护 Trendsetter® ContinuousLoad 输出设备的所有人员。

要使用本手册，您应该：

- 具备印前操作的实践知识
- 熟悉 Windows® 操作系统

本指南假定：

- 您的 Creo 系统上已经安装和配置了所有必要的硬件、软件和网络组件，并且都能正常工作。
- 提交到 Creo 系统的文件不会出现一些通常在预检期间解决的常见错误，例如缺少字体和 PostScript® 错误。

危险、警告和注意

所有的危险、警告和注意都是为了向您提供安全信息。忽视危险、警告和注意可能会使您受到人身伤害，或者损坏您的设备。



危险：这个符号表示紧急的危险状况，如果未能避免会导致死亡或重伤。这个符号不会警告财产损害事故，除非该事故可能造成人身伤害。



警告：这个符号表示潜在的危险状况，如果未能避免可能导致死亡或重伤。这个符号不会警告财产损害事故，除非该事故可能造成人身伤害。



注意：这个符号表示潜在的危险状况，如果未能避免可能导致轻微或中等伤害。这个符号还会警告您不安全的做法或只造成财产损害的可能事故。

关于安全操作的重要注意事项



警告：使用 Trendsetter ContinuousLoad 前，必须阅读本指南并充分理解。

使用 Trendsetter ContinuousLoad 时，必须遵循所有安全预防措施和建议步骤。操作 Trendsetter ContinuousLoad 的每个人都必须能够读到本指南。

未能阅读、理解和遵守本指南中的信息可能导致死亡或严重伤害和 / 或对 Trendsetter ContinuousLoad 的机械损坏。

安全信息

本指南从头至尾提供了很多与 Trendsetter ContinuousLoad 的安全操作相关的说明和警告。严格遵守以下说明对于安全操作本机器至关重要。

1. 请勿乱动检修面板联锁系统 （参见第 5 页的 *“联锁系统”*）。乱动联锁系统可能会由于可见和不可见的高能激光辐射和 / 或运动的机械部件而造成重伤。
2. 只使用合格的版材 （参阅第 19 页的 *“支持的版材”*）。使用不合格的版材可能将您暴露于有害散发物中。
3. 输出设备运行时，手和手指要远离运动的部件 （参阅第 5 页的 *“联锁系统”*）。和输出设备相关的机械危险可能导致重伤或损坏设备。
4. 仅当输出设备关闭时执行维护 （参见第 34 页的 *“维护计划”*）。
5. 仅在必要时打开检修面板 （参见第 5 页的 *“联锁系统”* 和第 38 页的 *“检修输出设备的内部”*）。未能遵守本指南中关于打开、取出和更换输出设备检修面板的安全建议和步骤，可能导致严重伤害或损坏设备。打开检修门是不可避免的，但应尽可能减少，以减少敏感组件内部以及周围的灰尘堆积。

6. 使用空气过滤器时关闭供气 （参见第 47 页的 *“压缩空气过滤器”*）。如果在更换压缩空气过滤器前未关闭压缩空气系统，可能导致重伤或输出设备损坏。
7. 正确对齐压块标签 （参阅第 84 页的 *“重新定位后缘压块”*）。在成像鼓上放置或滑动后缘压块时，始终保证压块上的钢标签位于成像鼓上钢带的中心。如果压块标签没有正确对齐，可能会损坏成像鼓表面。小心不要将手指夹在后缘压块和成像鼓之间。
8. 不要执行未授权的维修或更改 （参见第 5 页的 *“维护”*）。未经授权，拆卸、修理或更改输出设备的面板，会使您面临严重的高能激光辐射、运动的机械部件和 / 或电击的危险，这可能会导致死亡或重伤。
9. 处理版材和磁性压块时，戴上防护手套 （参见第 26 页的 *“自动装载版材”*）。印版边缘可能很锋利。没有戴防护手套可能引起损伤。
10. 不要让水或其他液体随意流入输出设备中 （参见第 36 页的 *“清洁外表面”*）。这可能导致重伤或触电，并损坏设备。
11. 避免经常使用清洁剂 （参见第 37 页的 *“清除污点”*）。化学溶剂或强效洗涤剂可能导致塑料部件 （例如压缩空气过滤器）产生裂缝或裂纹。
12. 如果您有起搏器，处理磁性压块时要小心 （参见第 82 页的 *“从输出设备中取出粘住的版材”*）。植入了心脏起搏器的操作员应保证磁性压块离起搏器的距离大于 7 cm (2.75")。如果有其他考虑，请咨询您的医生和 / 或植入设备制造商。

起火时

如果输出设备起火，请将设备外部的电源开关转到 **Off （关闭）** 位置。请参见第 25 页的图 9。

安装

输出设备的安装和第一次启动必须由授权的服务代表执行。请确保安装和启动输出设备时满足对操作环境和连接的要求。

维护

应只执行*第 4 章，维护*中描述的维护步骤。其他维护和所有服务工作都应由授权的服务代表执行。



危险：未经授权，拆卸、修理或更改输出设备的面板，会使您面临可见和不可见的高能激光辐射、运动的机械部件和 / 或电击的危险，这可能会导致死亡或重伤。

安全功能

联锁系统

输出设备装有联锁系统。它保护您免受以下伤害：

- 可见和不可见的高能激光辐射
- 运动的机械部件

从曝光成像头发出的激光肉眼是看不见的，如果接触皮肤或眼睛会十分危险。如果在输出设备运行时打开或拆卸检修面板，联锁系统将：

- 暂停所有机械运动
- 断开激光器电源

如果打开或拆卸检修面板时机械运动没有停止，请执行以下操作：

1. 将电源开关转到 **Off （关闭）**位置。请参见第 25 页的图 9。
2. 关闭或更换检修面板。请参见第 38 页。
3. 尽快联系授权服务代表。

*不要*接触或试图停止在运动的输出设备内部零件。

注意：特别注意本指南中关于打开、拆卸和更换输出设备检修面板的安全建议和步骤。如果不能遵守这些安全建议和步骤，您可能会受伤或者会损坏设备。

危险：打开任何检修面板时，请勿试图操作输出设备；输出设备正在对版材成像时，请勿试图打开或拆卸检修面板。乱动联锁系统可能会由于可见和不可见的高能激光辐射和 / 或运动的机械部件而造成重伤。

停止开关

有两类开关可停止设备。紧急停止开关停止激光操作和机械运动，但电源仍连接，仍可访问关于设备状态的信息。电源开关断开该设备的电源。

紧急停止开关

紧急停止开关是一个安全设备，按下它会暂停机器的所有运作。它位于前面板下的输出设备内。

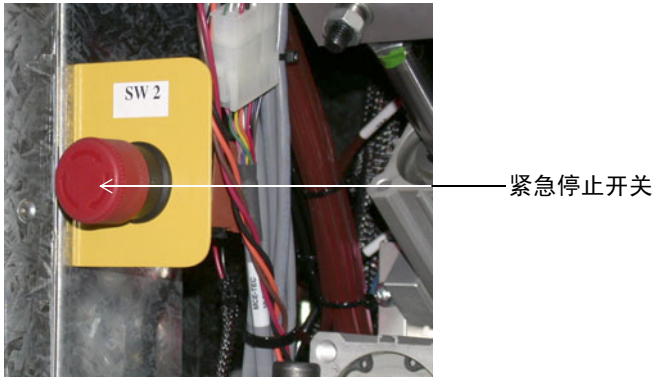


图 1：紧急停止开关

紧急停止开关仅供授权的服务代表使用。如果按下了本开关，必须将它复位，输出设备才能返回正常的运行状态。要将紧急停止开关复位，请参见第 81 页的 *“将 “紧急停止” 开关复位”*。

如果对使用紧急停止开关有疑问，写下输出设备的序列号，并联系您的授权服务代表。可在 “标识” 标签 （该标签位于空气过滤器旁边右下角的后面板上）上找到序列号。关于该标签的示例，请参见第 94 页的图 36。

电源开关

电源开关位于设备外部。当得到指示关闭输出设备以便执行维护步骤时，用该开关关闭设备电源。请参见第 25 页。

2

系统概览

Trendsetter ContinuousLoad 系统 10
系统组件 11
输出设备 12
安全使用 Trendsetter ContinuousLoad 13
Trendsetter ContinuousLoad 组件 13
环境规范 18
维护供给 18
支持的版材 19

Trendsetter ContinuousLoad 系统

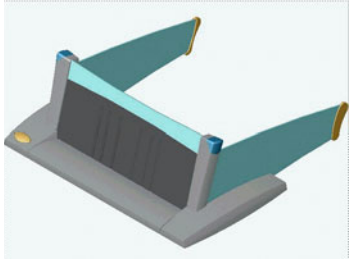
Trendsetter 输出设备是计算机-到印版系统的主要部分。 4 页或 8 页输出设备使用 Creo 热成像技术曝光菲林或印版，进行传统或无水印刷。

Trendsetter ContinuousLoad 设备是为 Trendsetter 400 和 Trendsetter 800 系统提供更高水平的自动化程度的选项，添加了以下功能：

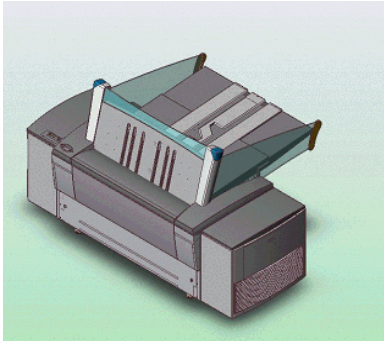
- 连续装载印版 — 装载第一块印版后，操纵员可以预先放置第二块印版，后者 Trendsetter ContinuousLoad 设备会在卸载第一块印版后自动装载。
- 自动将印版卸载到内嵌显影机或印版堆叠器

  对于较小的版材，操纵员可以利用自动印版装载功能，然后用手动旁路功能手动卸载。
- 旋转印版 90 度以露出显影机的最短边。

  该功能在 Trendsetter ContinuousLoad 800 系统上是标准的，在 Trendsetter ContinuousLoad 400 系统上是可选的。
- 状态灯向操纵员提供反馈，例如设备是否在等待他们执行特定任务



ContinuousLoad 设备



Trendsetter 400/800 with ContinuousLoad 选项

图 2：ContinuousLoad 选项

Trendsetter ContinuousLoad 设备可以和 Spectrum 选项一起使用。

系统组件

Trendsetter ContinuousLoad 系统由输出设备、工作站和 Print Console 软件组成。

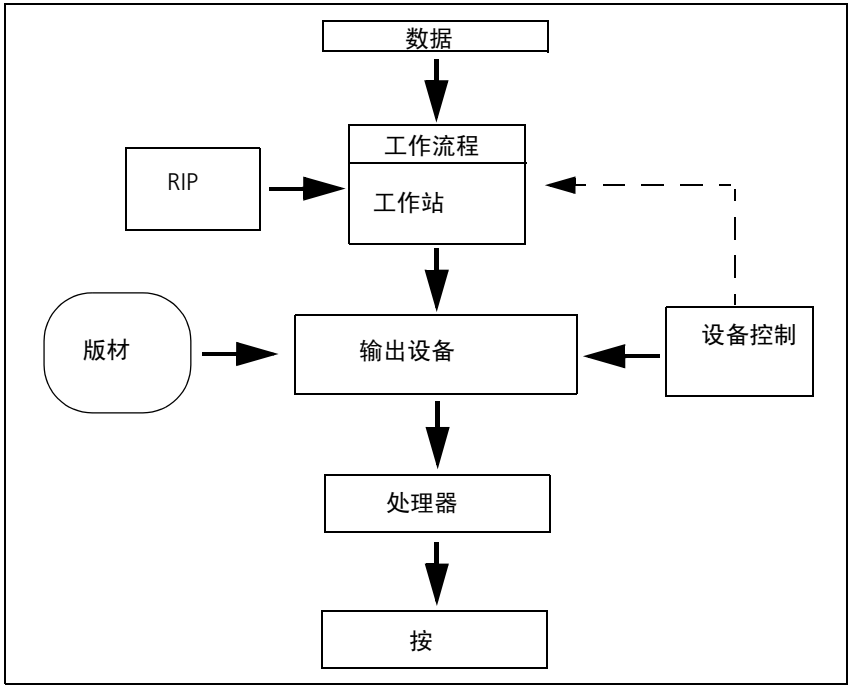


图 3：Trendsetter ContinuousLoad 组件

本指南只包含关于输出设备的信息。有关软件的文档，请参见 *Print Console Quick Start Guide （Print Console 快速入门指南）*和 Print Console 联机帮助。

输出设备

本指南描述输出设备时，假定您正面对着它。Figure 4 展示了输出设备的主要组件。



图 4：输出设备组件

安全使用 Trendsetter ContinuousLoad

为了确保您的安全，卸载平台配备有安全面板和有声警告设备。将卸载平台降低到水平位置或上升至垂直位置时，您会听到嘟嘟声（参见第 17 页的图 6）。



注意：听到嘟嘟声时，请使手和手指远离卸载平台。

作为额外的防护措施，安全面板位于卸载平台的左右两边。这些聚碳酸酯安全面板在卸载平台升降时保护您免受伤害，并且保护您免受卸载平台内的运动部件的伤害。



注意：不要伸入安全面板保护的区域，因为可能有和卸载平台相关的机械危险。如果不注意这些警告，可能会导致人身伤害或设备损坏。

Trendsetter ContinuousLoad 组件

Trendsetter ContinuousLoad 输出设备包含以下组件。关于这些组件的位置，请参见第 12 页的图 4。

装载板

此装载板是输出设备中成像的版材的进入点。单张版材手动放置到前置区域上。一个传感器检测到其存在，自动将它装载到输出设备内，在那里成像，然后卸载到设备后端的卸载平台。

第一张印版装载到设备上之后，操作员可立即将第二张版材放到前置区域上。第一张版材成像并卸载后，第二张版材也会自动检测、装载、成像并卸载。

装载板有可更换的吸盘。

手动旁路

需要手动卸载的较小版材可以卸载回设备前部的前置区域，而不是卸载到设备后部的卸载板。

还必须使用手动旁路对 Trendsetter ContinuousLoad 输出设备上的菲林成像。

执行手动旁路时，前置区域必须是空的 （第二张版材无法前置）。

操作员界面

操作员站在输出设备旁时，他们可使用操纵员界面灯判断输出设备的状态。操作员界面上的灯闪烁时，输出设备正在执行一项任务，或准备执行一项任务。灯发出固体颜色的光时，界面只显示输出设备的状态。

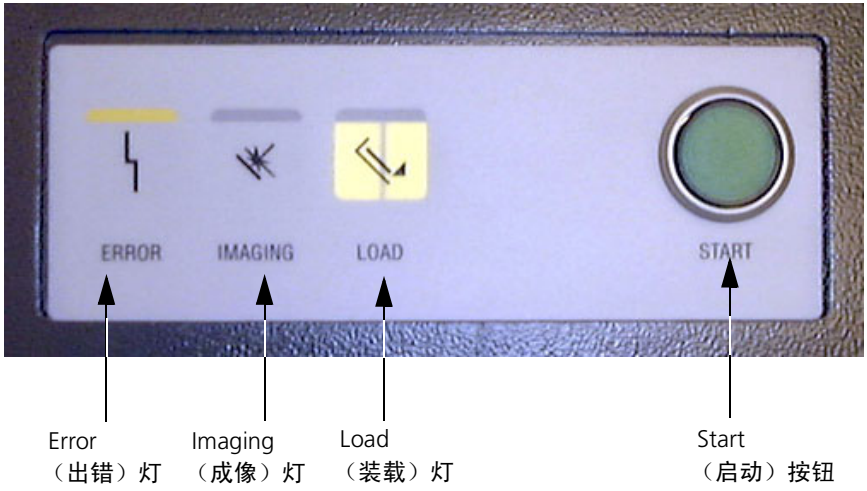


图 5：Error （出错）、 Imaging （成像）和 Load （装载）灯

Start （启动）按钮

仅在手动操作中使用该按钮。手动装载版材 （在套准销上安装版材，将印版与版材标签对齐）后，按 **Start （启动）**按钮启动成像过程。该按钮不会发光或闪烁以指示状态。

状态灯

操作员未靠近 Trendsetter ContinuousLoad 设备站立时，他们可以用装载板顶部的状态灯检查设备的当前状态。

状态灯的颜色指示是否需要操作员操作。发光和闪光的灯表明正在完成哪项任务，或需要哪种操作员操作。

表 1：状态灯

灯光颜色	状态	含义	所需操作员操作
蓝色	固体蓝光	需要操作员操作。	将印版放置于前置区域上。
	闪烁蓝光		从手动旁路盖板或卸载平台取出印版
绿色	固体绿光	无需操作员操作。	无。设备正在装载印版或对其成像。
	闪烁绿光		无。设备正在卸载版材。
黄色	闪烁黄光	警告您作业已暂停	查明故障原因。错误消除后，黄色状态灯会关闭。
没有灯	关	设备闲置。	无。

安全面板

安全面板位于卸载平台的两侧。当卸载平台降低到水平位置或上升至垂直位置时，这些聚碳酸酯安全面板保护您免受伤害。请参见第 17 页的图 6。



注意：不要伸入安全面板保护的区域，因为可能有和装载平台相关的机械危险。如果不注意这些警告，可能会导致人身伤害或设备损坏。

卸载平台

卸载平台是版材的出口。已成像的印版将弹出至卸载平台。版材完全弹出后，卸载平台降低到水平位置。

将卸载平台上移或下移之前会响起警告声。

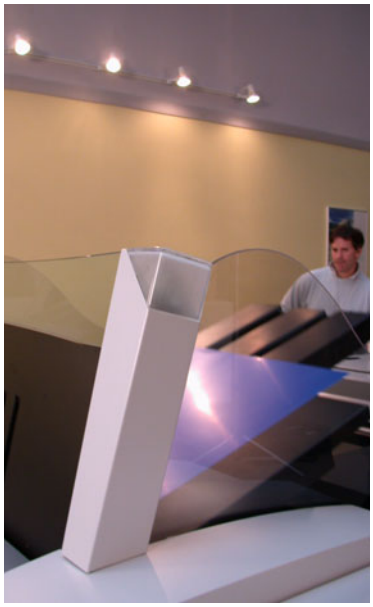


注意：当卸载平台降低到水平位置或上升至垂直位置时，请小心将您的手和手指远离卸载平台。存在与卸载平台相关的机械危害，可引发人身伤害或损坏输出设备。

卸载平台位于升起位置



卸载平台降低



卸载平台处于水平位置

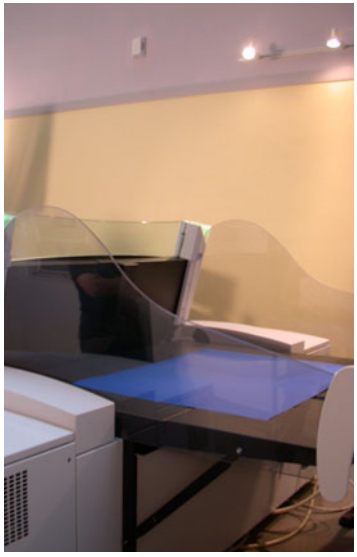


图 6：卸载平台

环境规范

Trendsetter ContinuousLoad 应安装在清洁的印前区域（符合 *Trendsetter 400/800 Quantum Site Preparations and Requirements（Trendsetter 400/800 Quantum 场地准备和要求）*， Creo 文档编号 73-3145）。

确保安装并使用输出设备时满足对操作环境和连接的要求。Trendsetter ContinuousLoad 对操作环境的要求如下：

- 温度：17°C–30°C (63°F–86°F)
- 相对湿度：20%–70% RH，非凝结。

关于办公室环境中噪声排放的信息，请参见第 111 页的 *“噪声排放”*。

必需的运行条件

由于输出设备使用热敏曝光成像头和图像热敏印版，所以不需要暗室条件。

维护供给

只使用 Creo 授权的过滤器。如果试图使用替代或未授权的过滤器，输出设备可能不能正常运行。

Trendsetter ContinuousLoad 需要使用的材料有：

表 2：材料

项目	说明
过滤器	输出设备中使用了许多过滤器，以保证空气质量。有关详细信息，请参见第 46 页的 *“更换空气供给过滤器”*。
碎片过滤器	所有 Trendsetter 设备都配备了碎片清除系统。有关详细信息，请参见第 57 页的 *“更换通用碎片清除柜过滤器”*。
冲版机耗材	关于显影机耗材的信息，请参见制造商的文档。

支持的版材

多版材尺寸

安装时，输出设备用您将使用的版材尺寸配置。您可以随后在 Print Console 中修改版材尺寸。要了解更多相关信息，请查看 Print Console 联机帮助。需要 Trendsetter ContinuousLoad 支持的版材尺寸的列表，请参见第 19 页的 *“支持的版材尺寸”*。

要获得支持的版材的最新信息，请联系您的授权服务代表。

支持的版材尺寸

ContinuousLoad

表 3：支持的版材尺寸

最大尺寸	最小尺寸	厚度
838 mm x 1,118 mm 33" x 44" （800 型） 32" x 30" （400 型）	419 mm x 521 mm 15" x 20"	0.15 mm 到 0.3 mm 0.006" 到 0.012"

手动旁路

表 4：支持的版材尺寸

最大尺寸	最小尺寸	厚度
838 mm x 1,118 mm 33" x 44" （800 型） 32" x 30" （400 型）	330 mm x 229 mm 12" x 9"	0.15 mm 到 0.3 mm 0.006" 到 0.012"

版材方向

以下信息说明了输出设备支持的每种版材尺寸的恰当方向。

表 5：支持的版材方向

版材大小	最小	最大
成像鼓周向	手动装载 / 卸载模式下是 305 mm (12")	838 mm (33")
成像鼓轴向	手动装载 / 卸载模式下是 229 mm (9")	1118 mm (44")，800 型 30"， 400 型

纵向的详细信息

使用纵向可以减少成像时间。但是，使用纵向之前考虑以下因素：

- 因为输出设备不能在压块下成像，不可能成像到版材边缘。
- 由于输出设备沿版材的短边套准，必须在长边上打孔。（要在短边上打孔，印版必须精确地切割成正方形。）

版材尺寸

以下版材尺寸适用于 Trendsetter ContinuousLoad。但可能不适用于在其他印刷车间操作中所定义的版材尺寸，例如将版材放置在印刷机上。

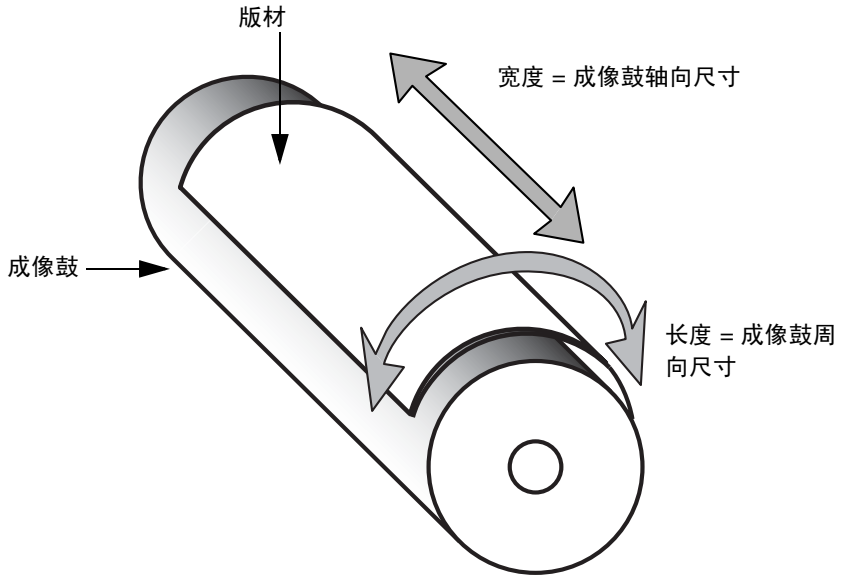


图 7：版材尺寸 — 横向

重要：输出设备不会测量成像鼓轴向版材尺寸。如果版材长度 （成像鼓周向）正确，但宽度 （成像鼓轴向）不符合 Print Console 中选择的版材尺寸，输出设备将继续对版材成像，否则将发生边缘检测错误。这不会损坏输出设备。但是，输出设备不会通知您成像了尺寸不正确的版材。

版材处理

Trendsetter ContinuousLoad 支持的某些版材需要在成像后进行处理。有关处理版材的信息，请参见版材制造商的文档。

3

操作

启动 Trendsetter 24
关闭 Trendsetter 25
自动装载版材 26
手动操作 30
版材套准 31

启动 Trendsetter

预热时间

Trendsetter ContinuousLoad 输出设备启动后可能最多需要 2 分钟预热。输出设备预热时，不能对版材成像。提交成像的文件在工作站上等待，直到输出设备就绪。

要启动输出设备：

1. 打开输出设备。

   电源开关位于电源箱面板的顶部。顺时针转动电源开关。

   如果输出设备未启动，可能断路器已跳闸。要将断路器复位，请参见第 87 页的 *“跳闸的断路器”*。

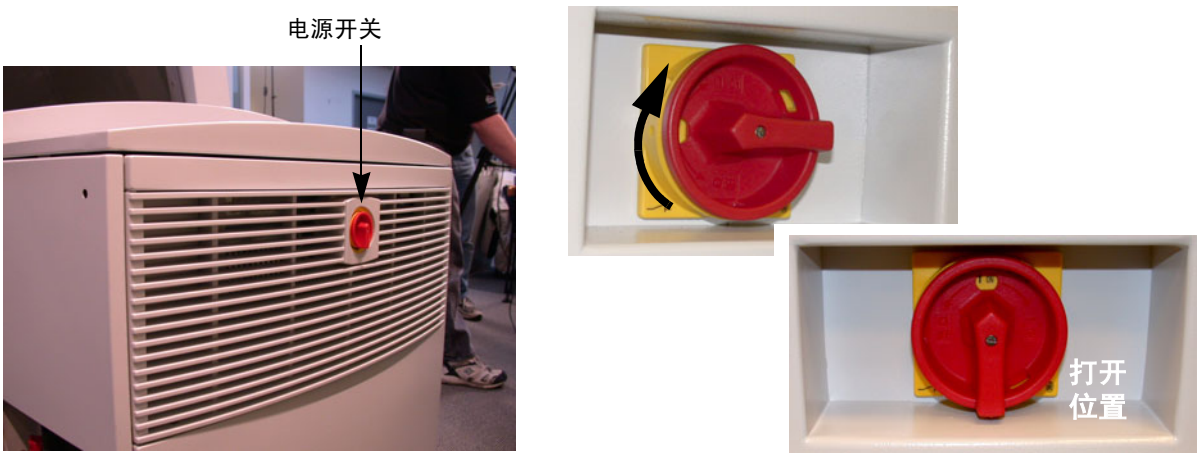


图 8：将电源开关转到 On （打开）位置

2. 打开工作站。

   有关打开工作站的信息，请参见您收到的有关工作站的文档。

3. 启动 Print Console。

   有关启动 Print Console 的详细信息，请参见 *Print Console Quick Start Guide （Print Console 快速入门指南）*。

   输出设备就绪时，状态灯发出稳定的绿光。

关闭 Trendsetter

通常，工作站始终保持运行状态。

有关退出 Print Console 的信息，请参见 Print Console 联机帮助。

注：关闭输出设备前，从成像鼓取出所有版材。

要关闭输出设备：

- 用电源开关关闭输出设备。

  电源开关位于电源箱面板的顶部。逆时针转动电源开关。



图 9：将电源开关打到 Off （关闭）位置

自动装载版材

版材 （例如印版或菲林）装载到装载板上。装载第一张印版后，操作员可以预先放置第二块印版。成像后，该印版卸载到内嵌显影机或印版堆叠器。装载菲林后，操作员必须执行手动旁路 （参见第 30 页的 *“手动操作”*）。他们在执行手动旁路时，不能预先放置第二块菲林。成像后，菲林卸载回装载板。

装载印版或菲林的步骤几乎相同。有细微差异时，将显示一条注意。

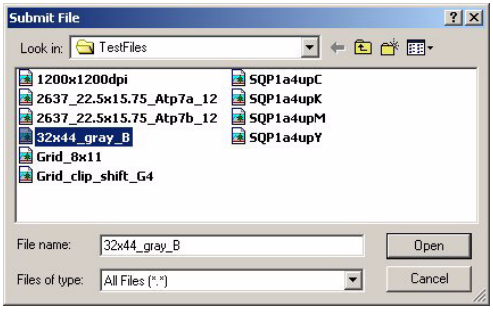
注意：印版边缘可能很锐利。不戴防护手套可能导致人身伤害。

重要：要对菲林成像，可能需要输出设备的菲林导杆。这是可以免费订货的可选设备。有关更多信息，请联系您的授权服务代表。

使用热敏菲林前，必须为菲林配置 Print Console。处理热敏菲林要很小心，特别是使用带有割边的菲林时。一旦前层从菲林剥离，菲林就不再是层积的了，不能再成像。有关信息，请参见 Print Console 联机帮助，或联系授权的服务代表请求协助。

要装载版材：

1. 在 Print Console 中，提交希望成像的文件。



有关步骤，请参见 Print Console 联机帮助。

2. 确保输出设备已准备好接收要成像的版材。

   它表示：

   - Print Console 显示一个对话框，告诉您要装载的版材的尺寸和类型。
   - 操作员界面上的状态灯发出稳定的蓝光。
   - 装载板的基座上密封的版材进入门打开。

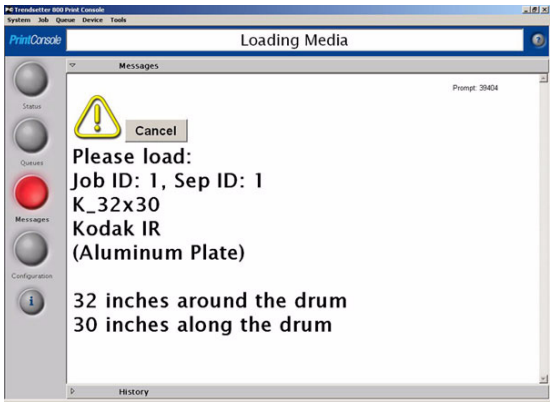


图 10：“Loading Media （正在装载版材）”对话框

3. 确定要装载的版材的尺寸和类型。
4. 戴上手套从包装中取出版材。丢弃可能附着在版材上的任何包装材料。

注：在将版材放到装载板之前或之后，移除所有薄衬纸。

注意：必须确保从印版的正反面移除了所有薄衬纸和包装材料后，印版才能在输出设备中成像。否则，高温的激光可能点燃纸张，导致输出设备中起火。

5. 在装载板上放置版材。



图 11：装载板上的版材

装载版材时不要靠在输出设备上。这样做会导致版材位置不正。

注：确保要成像的版材面 （乳剂面）正对您。对于版材，乳剂面通常是看上去缺乏光泽的表面。

注：对于热敏菲林，要成像的面是比菲林背面更有光泽的那一面。

6. 将版材轻轻向下放入输出设备中，直到它接触装载板基座上的套准销。

7. 在装载板上将版材与适当的版材对齐标签对齐。

   确保版材的垂直边缘和刻在装载板中的垂直线平行：

   - 大于 559 mm (22") 的版材应在装载板上居中放置 （无需移动版材，因为它正确放置在套准销上）。
   - 大于 324 mm (12.75")、小于等于 559 mm (22") 的版材，应从中心到右边移动大约 102 mm (4")。这确保了版材正确放置在套准销上。
   - 小于等于 324 mm (12.75") 的版材，应从中心到右边移动大约 165 mm (6.5")。这确保了版材正确放置在套准销上。



注：如果装载板上没有版材对齐标签，请联系您的授权服务代表。

8. 释放版材。
9. 按 **Start （启动）**按钮。



重要：按 Start （启动）按钮时不应接触版材。

   Trendsetter ContinuousLoad 输出设备装载版材 （状态灯闪烁绿光），然后对版材成像 （状态灯发出稳定绿光）。

   已成像的版材将弹出至卸载平台 （状态灯闪烁蓝光），并传送到印版显影机或堆叠器。

10. 如果有其他作业入队等待成像，在前置平台上放置另一块印版。

    在将第一个印版传送到显影机或堆叠器的同时，将装载装载平台上的下一个印版。

    输出设备将继续装载印版并对其成像，直到装载平台空，或者成像或印版处理中发生错误。

手动操作

对于菲林，以及不需要或无法自动装载印版的情形，输出设备支持手动装载版材。使用装载板放置并对齐单张手动- 装载的版材。



注：Trendsetter ContinuousLoad 系统必须为手动- 装载版材进行配置，才能使用手动装载功能。



注意：印版边缘可能很锐利。不戴防护手套可能导致人身伤害。

要手动装载版材以便成像：

1. 在 Print Console 中，执行以下操作：
   - 单击 **Configuration （配置）**按钮，然后单击 **Print Setups （打印设置）**。
   - 选择要用于手动装载的版材尺寸，然后单击 **Make Default （设为默认值）**。
   - 选择 **Manual Bypass （手动旁路）**复选框，然后单击 **Apply （应用）。**
2. 遵循第 26 页的 *“自动装载版材”* 下的步骤 1 到 9。

   Trendsetter ContinuousLoad 装载版材，随后对它成像。

   版材卸载到装载板上其原始位置，状态灯闪烁蓝光。
3. 戴着手套，抓住版材边缘。向上提起版材，小心地从装载板取出版材。
4. 要返回到自动操作，在 Print Console 中执行以下操作：
   - 单击 **Configuration （配置）**按钮，然后单击 **Print Setups （打印设置）**。
   - 选择要用于自动操作的版材尺寸，然后单击 **Make Default （设为默认值）**。
   - 清除 **Manual Bypass （手动旁路）**复选框，然后单击 **Apply （应用）。**

   输出设备现在准备自动操作。

版材套准

安装期间，版材对齐标签应贴在输出设备的装载板上。如果没有，可自行将标签贴在装载板上。在装载期间，这些标签可指导您对齐版材。输出设备的激光器进行更精确的套准。如果您执行以下操作，激光束将套准更正到 15 微米以内：

- 将版材装载到装载板上正确位置的 ±3 mm (0.125") 范围内。如果贴上了版材对齐标签，它们可以帮助您快速确定正确的位置。
- 确保版材位于装载板基座的套准销上。这些销确保版材正确套准在成像鼓上。

执行这些步骤可使成像时间更短，因为版材边缘检测发生得更快。

印版弯曲和打孔

确保现有印版弯曲和打孔设备的配置与输出设备上的套准点匹配。请参见 *Trendsetter 400/800 Quantum Site Preparations and Requirements（Trendsetter 400/800 Quantum 场地准备和要求）*文档 （Creo 文档编号 73-3145）。

有关其他信息，请联系您的授权服务代表。

4 维护

维护计划 34
为了您的安全 36
清洁外表面 36
检修输出设备的内部 38
清洁输出设备的内部 43
清洁边缘检测条 44
清洁印版辊 45
更换空气供给过滤器 46
更换通用碎片清除柜过滤器 57
更换装载板上的吸盘 58

维护计划

第 35 页的表 6 概述了为使输出设备获得最佳性能和质量所需的维护。

不执行这些维护可能导致性能降低，并严重损害输出设备。尽管按照计划需要停机几小时，定期维护确保了输出设备得到适当保养，尽可能减少了计划外停机。

保存何时在输出设备上执行维护的记录。

如果您有 Creo 服务合同，应安排授权服务代表每六个月定期进行一次服务访问。但是，如果运行状况需要更频繁的维护，我们强烈建议您在服务访问前执行这些维护步骤。



警告：执行任何维护步骤前，确保输出设备未在对任何版材成像。随后应关闭输出设备。



危险：打开任何检修面板时，请勿试图操作输出设备；输出设备正在对版材成像时，请勿试图打开或拆卸检修面板。乱动联锁系统可能会由于可见和不可见的高能激光辐射和 / 或运动的机械部件而造成重伤。

表 6：建议维护步骤的计划

位置	说明	维护步骤	清洁	更换频率 ...
输出设备外部	外表面	请参见第 36 页	每周	N/A
装载板	玻璃斜板	请参见第 37 页	每周	N/A
	吸盘	请参见第 58 页	每月	每 6 个月检查并更换 （如果已磨损）
碎片清除柜	微粒碎片过滤器	请参见 *Universal Debris Removal Cabinet Operator Guide（通用碎片清除柜操作员指南）*	N/A	Print Console 上显示错误消息时
边缘检测条	成像鼓上的边缘检测条	请参见第 44 页	每三个月或脏时	N/A
印版辊	装载版材期间将版材夹向成像鼓的橡皮辊	请参见第 45 页	每月一次	N/A
右下后面板上的压缩空气过滤器	5 µm 过滤器	请参见第 49 页	N/A	六个月
	0.01 µm 过滤器	请参见第 52 页	N/A	六个月
	滤杯	检查油或水 请参见 第 48 页	每周	破裂时
风扇箱面板内的进气过滤器	进气过滤器	请参见第 56 页	N/A	六个月

有关部件更换的信息，请参见*附录 A，部件编号*。

为了您的安全

输出设备检修面板配有联锁系统，该系统保护您免受激光辐射和运动的机械部件的伤害。如果在输出设备运行时打开或拆卸面板，所有机械运动中的部件都将停止活动。如果机械运动未停止，请执行以下操作：

1. 关闭输出设备。
2. 关闭或更换检修面板。
3. 请与授权服务代表联系

不要接触或试图停止在运动的输出设备内部零件。



危险：打开任何检修面板时，请勿试图操作输出设备；输出设备正在对版材成像时，请勿试图打开或拆卸检修面板。乱动联锁系统可能会由于可见和不可见的高能激光辐射和 / 或运动的机械部件而造成重伤。

清洁外表面

每周清洁 Trendsetter ContinuousLoad 的外表面。

清洁输出设备的外表面保护外观和表面光洁度，确保视觉指示和标记清晰可见。更重要的是，定期清洁减少了拆卸或打开检修面板时可能落入设备中的灰尘。

最容易堆积灰尘的区域是风扇箱面板、电源箱面板、正面和顶部面板以及版材进出输出设备的区域。

每周清洁碎片清除柜外表面。请参见 *Universal Debris Removal Cabinet Operator Guide （通用碎片清除柜操作员指南）*。

可靠、高质量的输出要求保持输出设备外表面清洁。

清洁建议

清洁输出设备外表面之前，对所有检修面板接缝进行真空除尘，除去所有堆积的灰尘。如果经常用干布将表面擦拭干净，并且环境相对干燥无蒸汽，可能只要这样做也足够了。要进行更彻底的清洁，请使用水和温和清洁剂浸湿的布。用清洁的湿布彻底擦掉所有残留的清洁剂。



警告：不要让水或其他液体流入输出设备中。这可能因触电而导致重伤或死亡，并损坏设备。

清除污点

要从输出设备的外表面清除污点（例如墨水），直接用水和温和清洁剂浸湿的布擦拭污点。用清洁的湿布彻底擦掉所有残留的清洁剂。如果温和清洁剂和水不能去除污点，使用少量异丙醇去除污点。

清洁装载板

每周用清洁的布和玻璃清洁剂清洁玻璃装载板。



注意：不要直接在装载板上喷洒化学玻璃清洁剂，因为清洁剂可能流入输出设备内部，造成损害。先用布沾上清洁剂，然后将装载板擦干净。

要清洁玻璃装载板：

1. 用玻璃清洁剂弄湿一块清洁的布。
2. 轻轻擦干净装载板，让它晾干。

检修输出设备的内部

定期维护和检修要求检修输出设备的某些内部区域。以下部分描述了如何检修这些区域。



图 12：检修内部的面板

前面板、风扇箱面板和电源箱面板允许操作员在一定范围内检修输出设备内部。风扇箱面板允许您检修进气过滤器。电源箱面板允许您检修输出设备泵熔断器和电路断路器。拆卸电源箱面板时，将会看到只能由授权服务代表拆卸的服务检修面板。

输出设备上您可以检修的面板是后面板、电源箱后端顶部面板和风扇箱后端顶部面板。它们只能由授权服务代表拆卸。

注：打开或拆卸面板会关闭激光器的电源。关闭或更换面板后，激光器最多需要两分钟重新预热。激光器预热时，不能对版材成像。

注意：打开检修门是不可避免的，但应尽可能减少，以减少敏感组件内部以及周围的灰尘堆积。

打开和关闭前面板

进行以下操作时必须打开前面板：

- 从成像鼓清除阻塞的版材 — 参见第 82 页的 *“从输出设备中取出粘住的版材”*。
- 清洁印版辊 — 参见第 45 页的 *“清洁印版辊”*。
- 清洁边缘检测条 — 参见第 44 页的 *“清洁边缘检测条”*。

注意：多数时候，前面板都被锁住。必须遵循这些指示打开前面板。过分用力会损坏面板。

要打开前面板：

1. 在 Print Console1 中，从 **Device （设备）**菜单选择 **Unlock panel doors （解除面板门的锁定）**。

   前面板锁定解除。

2. 将前面板上的两个插销逆时针旋转 90º （到垂直位置）。

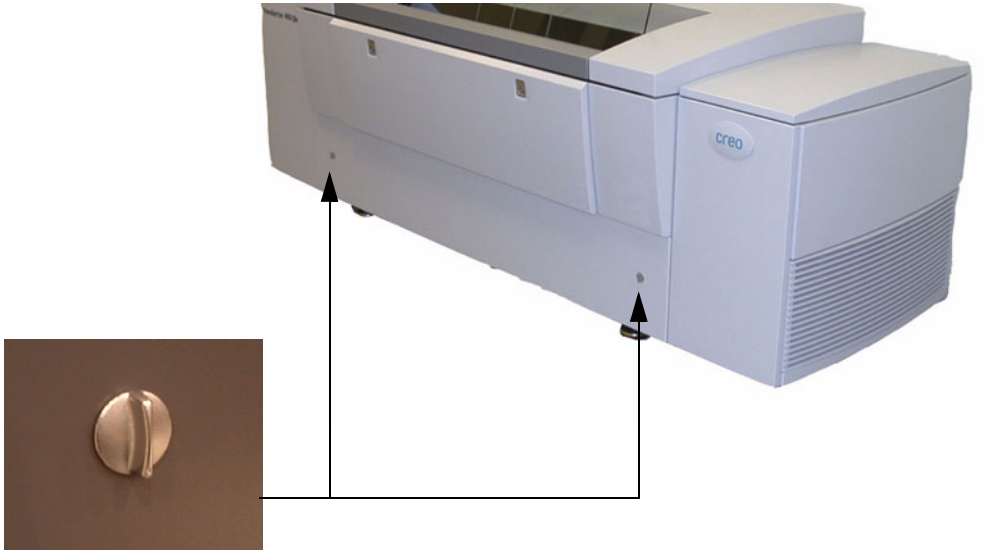


图 13：前面板上的插销

3. 向上提起前面板。

   前面板是气动压柱控制的，会自动升起打开。

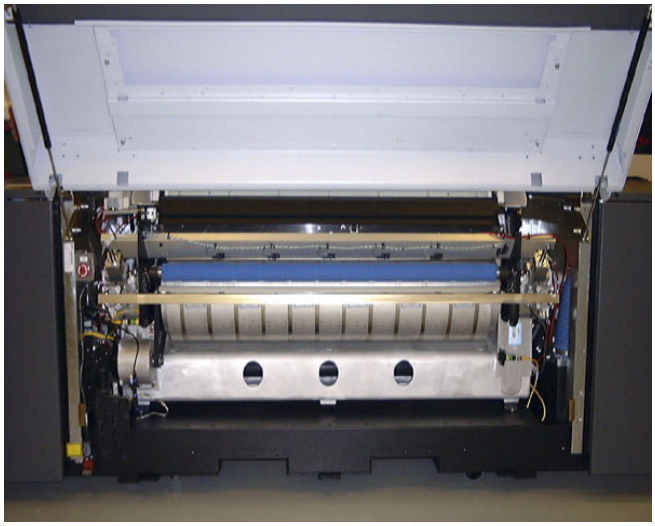


图 14：升起的前面板

注意： 不要把头撞到升起的面板上。

要关闭前面板：

➢ 关闭前面板，并将两个插销顺时针旋转 90º （至水平位置）以固定。

前面板锁重新啮合。

拆卸和更换风扇箱面板

必须拆卸风扇箱面板，才能更换进气过滤器。

重要：执行任何维护步骤前，确保输出设备未在对任何版材成像。随后应关闭输出设备。

要拆卸风扇箱面板：

1. 用手掌推动风扇箱面板的上角，直到听到两个插销发出卡嗒声。面板弹开。



图 15：拆卸风扇箱面板

2. 向上提起面板，使其离开输出设备。
   将面板放在不挡道的区域。

要更换风扇箱面板：

1. 提起风扇箱面板，将面板上的定位孔对准输出设备上的定位销。将面板的底部往下放到销上。

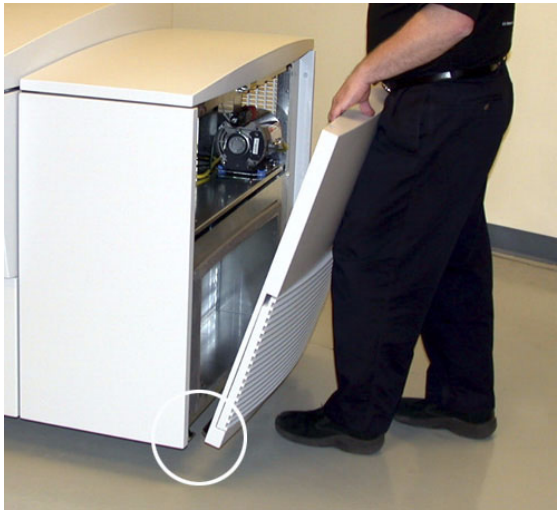


图 16：更换风扇箱面板

2. 将面板靠在设备上，然后推入上面板的角，直到听到两个插销发出卡嗒声。

   确保两个风扇箱面板插销都锁住了。

拆卸和更换电源箱面板

当断路器跳闸时要使其复位，或要更换泵熔断器，必须拆卸电源箱面板。



重要：执行任何维护步骤前，确保输出设备未在对任何版材成像。随后应关闭输出设备。

要拆卸电源箱面板：

1. 用手掌推动电源箱面板的上角，直到听到两个插销发出卡嗒声（关于如何执行此操作的示例，请参见第 41 页的图 15）。

   面板弹开。

2. 向上提起面板，使其离开输出设备。

   将面板放在不挡道的区域。

要更换电源箱面板：

1. 提起电源箱面板，将面板上的定位孔对准输出设备上的定位销。将面板底部往下放到销上 （有关如何执行此操作的示例，请参见第 42 页的图 16）。
2. 将面板靠在设备上，然后推入上面板的角，直到听到两个插销发出卡嗒声。

   确保两个电源箱面板插销都锁住了。

3. 打开输出设备的电源。

清洁输出设备的内部

应按照第 35 页的表 6 中的指示定期执行输出设备内部区域的日常维护。



警告：不要让水或其他液体流入输出设备中。这可能导致人身伤害或触电，并损坏设备。

清洁边缘检测条

要将图像定位到版材边缘，输出设备使用边缘-检测算法。该算法依靠输出设备内部的检测条，它放置在成像鼓表面的前-缘压块旁边，长 741 mm (29.2")。该检测条是黑色的，并且不反光。

必须每三个月或变脏时清洁一次边缘检测条，以避免边缘检测错误。

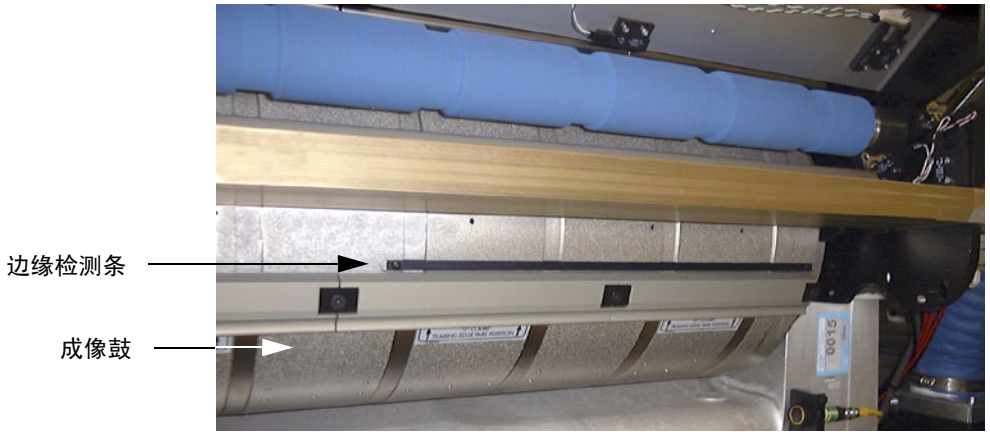


图 17：边缘检测条和成像鼓

要清洁边缘检测条：

1. 确保输出设备当前没有对版材成像。
2. 关闭输出设备。

   请参见第 25 页的 *“关闭 Trendsetter ”*。
3. 打开前面板。

   请参见第 39 页的 *“打开和关闭前面板 ”*。
4. 用手转动成像鼓，直到看到边缘检测条。

   第 44 页的图 17 展示了成像鼓和边缘检测条的位置。

5. （对于精密的操作）用异丙醇和蒸馏水 （至少 90% 异丙醇）的混合液湿润一块无棉布，只沿一个方向擦拭检测条一次。

   小心不要在检测条上留下任何指纹或污迹。

注：建议用 Kimberly Clark 的 Kimwipes® EX-L （擦净器）清洁边缘检测条。

注意： 阅读并遵循异丙醇制造商提供的所有预防措施。如果不遵守这些预防措施，可能会导致人身伤害或输出设备损坏。

6. 关闭前面板。

   请参见第 39 页的 *“打开和关闭前面板”*。

清洁印版辊

每月清洁印版辊。

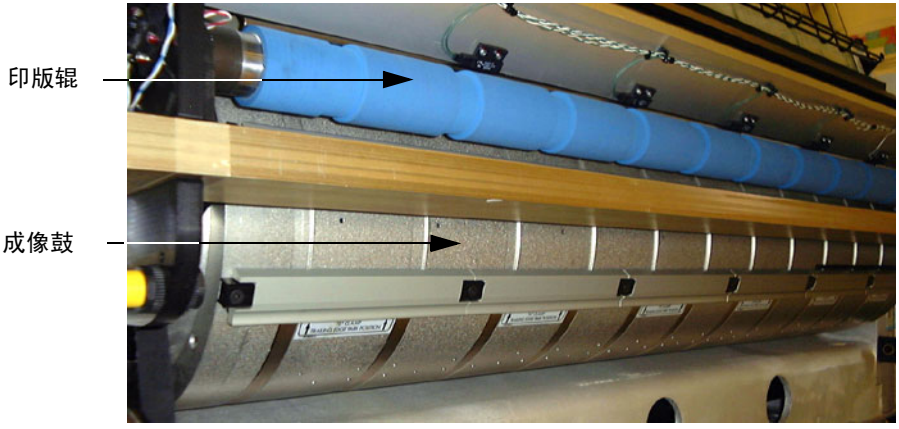


图 18：印版辊和成像鼓

注意：不要损坏或弯曲印版辊，不要对其施加任何压力。

要清洁印版辊：

1. 确保输出设备当前没有对版材成像。
2. 关闭输出设备。

   请参见第 25 页的 *“关闭 Trendsetter ”*。
3. 打开前面板。

   请参见第 39 页的 *“打开和关闭前面板 ”*。
4. 用湿润的无棉布 （适用于精密的操作）轻轻擦拭印版辊（亮蓝）。
5. 关闭前面板。

   请参见第 39 页的 *“打开和关闭前面板 ”*。

更换空气供给过滤器

输出设备中有两套空气过滤系统：

- 压缩空气过滤系统 — 右下角后面板上的两个过滤器
- 冷却空气过滤系统 — 通过拆卸风扇箱面板检修进气过滤器

定期检查并更换这些过滤器。

更换过滤器的频率

不要以过滤器的外观来判断何时应清洁或更换过滤器。如果操作环境中有大颗粒灰尘，它们在需要更换前就可能显得很脏；如果空气中有细小微粒，在需要更换它们时可能看上去还很干净。

空气过滤器应每六个月更换一次。对于有服务合同的客户，这可在每六个月一次的服务访问期间由授权的服务代表完成。但是，如果运行状况需要更频繁地更换空气过滤器，我们强烈建议您在服务访问前执行该维护步骤。

压缩空气过滤器

有两种压缩空气过滤器：

- 5 微米

  该过滤器是白色的。

- 0.01 微米 （精过滤器）

  该过滤器是黑色的。

过滤器位于输出设备右下角的黑色面板上。这些过滤器使供应给输出设备气动装置的压缩空气既清洁又干燥。

注意：更换空气过滤器前关闭压缩空气。

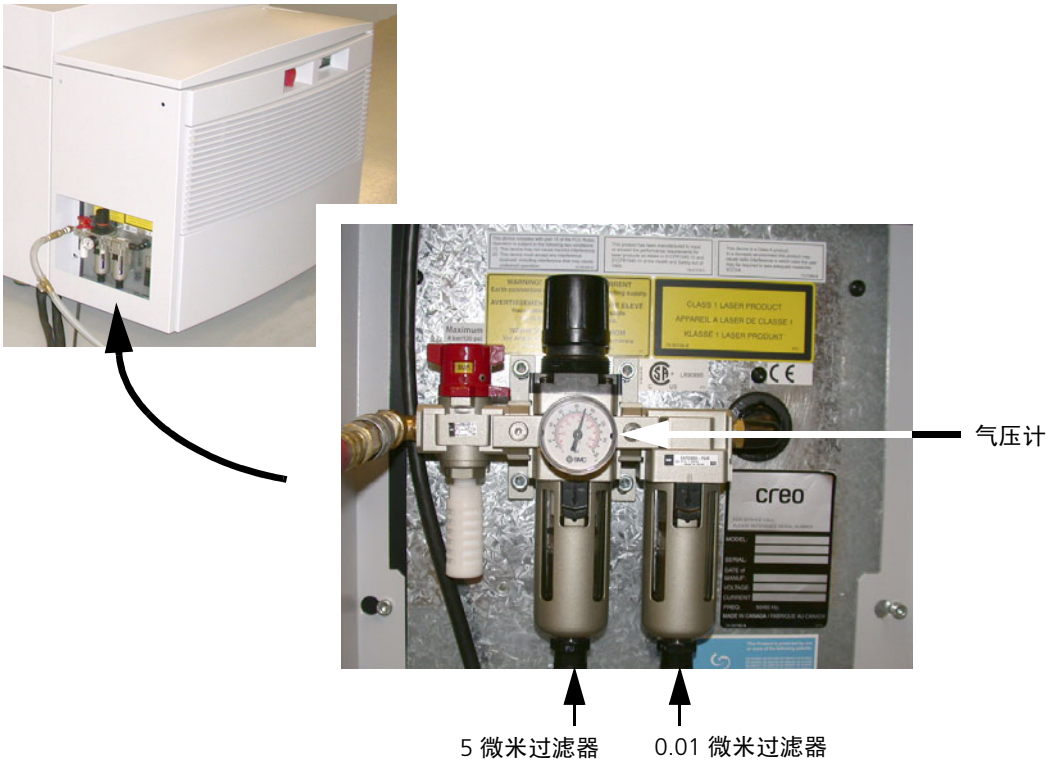


图 19：压缩空气供给过滤系统

如果隔六个月未更换压缩空气过滤器，那它可能会阻塞。阻塞的过滤器可能导致输出设备中的气压故障。如果让过滤器失效，污染物可能会损坏输出设备的空气系统。

两个压缩空气过滤器应同时更换。不要只更换其中一个过滤器。

更换压缩空气供给过滤器前必须关闭压缩空气。关闭压缩空气时，空气完全从输出设备漏出，过滤设备上的压力计读数为 0。重新打开气压时，过滤设备上的正常空气压力读数应为 90 psi。

备件

可以从 Creo 公司订购压缩空气供给过滤系统的备件。请参见 *附录 A，部件编号*。

警告：阅读并遵循压缩空气供给系统过滤器的制造商提供的所有预防措施。如果不遵守这些预防措施，可能会导致人身伤害或输出设备损坏。

检查压缩空气过滤器

每周检查压缩空气过滤器。

检查过滤器滚筒是否有水或油。如果有水或油，请通知空气压缩机的授权服务代表。

水或油来自外部压缩空气供给系统。检查并维修外部空气供给系统很重要，这样 Trendsetter ContinuousLoad 才不会受到永久损害。

警告：如果在更换压缩空气过滤器前未关闭压缩空气系统，可能导致重伤或输出设备损坏。

要检查过滤器：

1. 确保输出设备未在对版材成像。
2. 将橙色的空气关闭阀门顺时针转到 “Off （关闭）”位置，以关闭压缩空气供给。

   请参见第 50 页的图 20 或第 53 页的图 24。

3. 关闭输出设备。

   请参见第 25 页的 *“关闭 Trendsetter ”*。

4. 检查过滤器滚筒是否堆积了水或油，过滤器滚筒中是否有裂缝或裂纹。



注意： 如果在过滤器滚筒中发现水或油，请立即通知授权的空气压缩机服务代表。

压缩空气规格说明

输出设备的压缩空气供给应符合 ISO 8573 的规范：

- 最大微粒尺寸 150 微米 （0.006 英寸）
- 固体杂质浓度 8 毫克 / 米，（0.000216 盎司 / 码）
- 最大压力露点 3°C (37.4°F)
- 最大含油量 5 毫克 / 米，（0.000135 盎司 / 码）

气温不应超出正常室温，以免油蒸汽散发到设备中。

更换 5 微米过滤器

每 6 个月更换一次 5 微米过滤器。

要更换 5 微米过滤器：

1. 确保输出设备未在对版材成像。
2. 关闭输出设备。

   请参见第 25 页的 *“关闭 Trendsetter ”*。

3. 将橙色的空气关闭阀门顺时针转到 “Off（关闭）”位置，以关闭压缩空气供给。

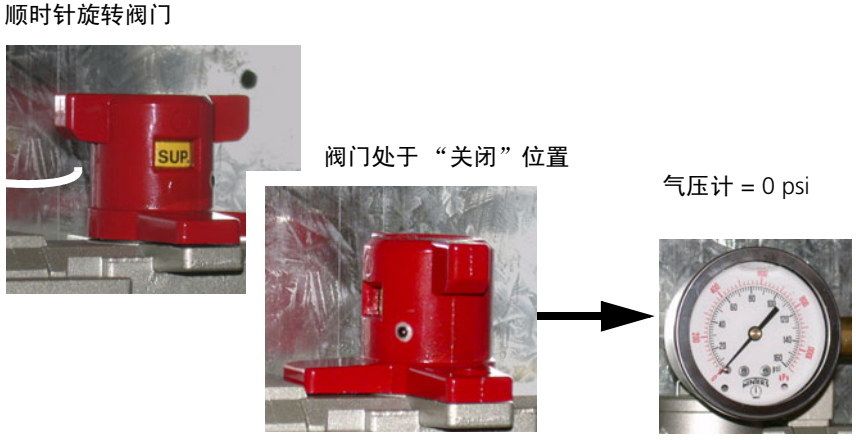


图 20：关闭压缩空气供给

注意：如果在更换压缩空气过滤器前未关闭压缩空气系统，可能导致人身伤害或输出设备损坏。

4. 将过滤器滚筒正面的黑色标签往下拉。这将解除滤杯上的锁定。

   同时，（按任何方向）转动过滤器滚筒四分之一周，并往下拉过滤器滚筒将它拆卸下来。

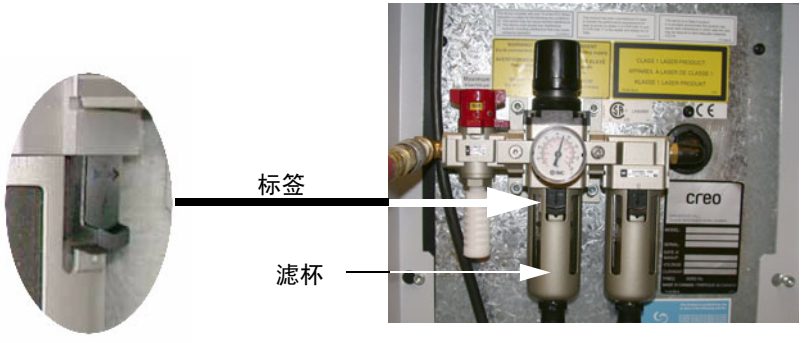


图 21：往下拉黑色标签

5. 顺时针转动黑色塑料圆盘，旋松过滤器组件。

6. 从黑色线轴卸下用过的 5 微米过滤器并丢弃。



图 22：5 微米过滤器

7. 在线轴上安装新的 5 微米过滤器，将黑色塑料圆盘旋回到过滤器组件中，直到感觉其到位。
8. 将旧的橡胶 O 形环从滤杯拉出，用新的更换。
9. 检查滤杯是否损坏 （例如裂缝或裂纹）。

   如果需要更换，请联系授权服务代表。
10. 检查滤杯中有无水或油。

    如果过滤器滚筒中有水或油，请联系授权服务代表检查空气供给。
11. 重新安装过滤器滚筒。

    如果尚未更换 0.01 微米过滤器，跳过步骤 12，进入第 52 页的 *“更换 0.01 微米过滤器”*。

12. 将橙色的空气关闭阀门逆时针转到 “On （打开）”位置，以重新打开压缩空气供给。

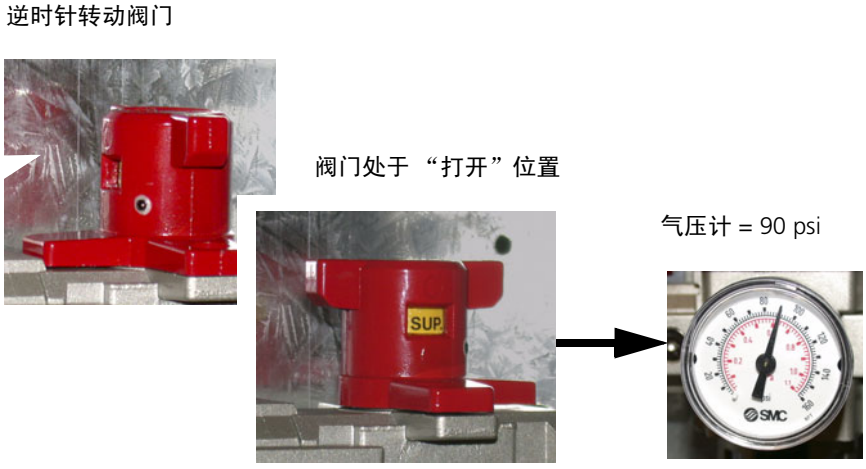


图 23：打开压缩空气供给

气压计读数应为大约 90 psi。如果不是，调节外部空气供给。

更换 0.01 微米过滤器

每 6 个月更换一次 0.01 微米过滤器。

要更换 0.01 微米过滤器：

1. 确保输出设备未在对版材成像。
2. 关闭输出设备。

   请参见第 25 页的 *“关闭 Trendsetter”*。

3. 将橙色的空气关闭阀门顺时针转到 “Off（关闭）”位置，以关闭压缩空气供给。

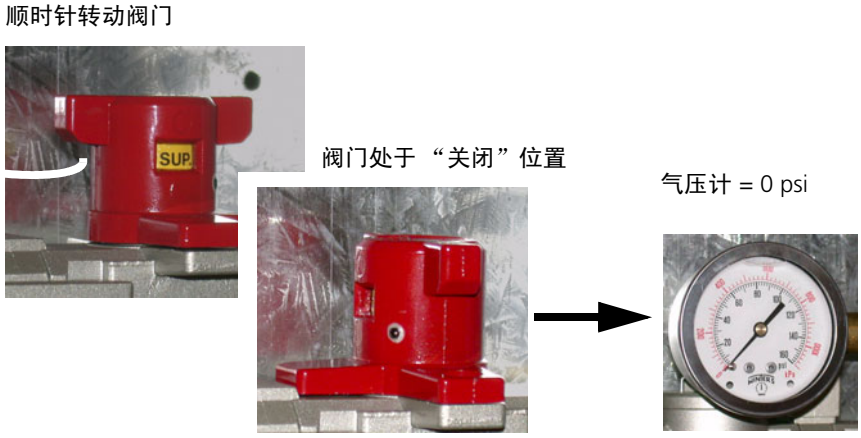


图 24：关闭压缩空气供给

注意：如果在更换压缩空气过滤器前未关闭压缩空气系统，可能导致人身伤害或输出设备损坏。

4. 将过滤器滚筒正面的黑色标签往下拉。这将解除滤杯上的锁定。

   同时，（按任何方向）转动过滤器滚筒四分之一周，并往下拉过滤器滚筒将它拆卸下来。

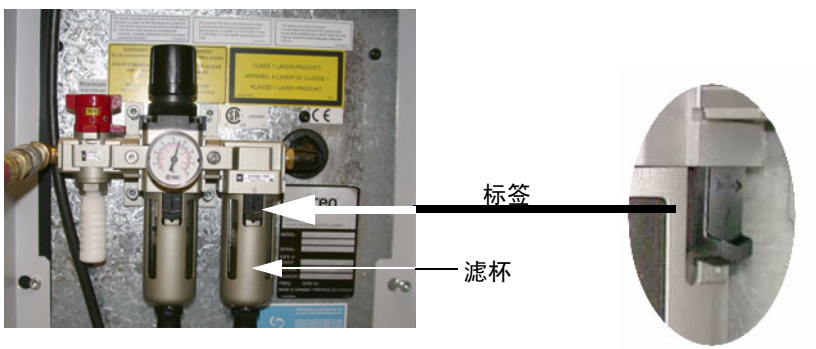


图 25：往下拉黑色标签

5. 旋下用过的 0.01 微米过滤器并丢弃。



图 26：0.01 微米过滤器

6. 旋入新的 0.01 微米过滤器，直到手感到已旋紧。
7. 将旧的橡胶 O 形环从滤杯拉出，用新的更换。
8. 检查滤杯是否损坏 （例如裂缝或裂纹）。

   如果需要更换，请联系授权服务代表。
9. 检查滤杯中有无水或油。

   如果过滤器滚筒中有水或油，请联系授权服务代表检查空气供给。
10. 重新安装过滤器滚筒。

    如果尚未更换 5 微米过滤器，跳过步骤 11，进入第 49 页的 *“更换 5 微米过滤器”*。

11. 将橙色的空气关闭阀门逆时针转到 “On （打开）”位置，以重新打开压缩空气供给。

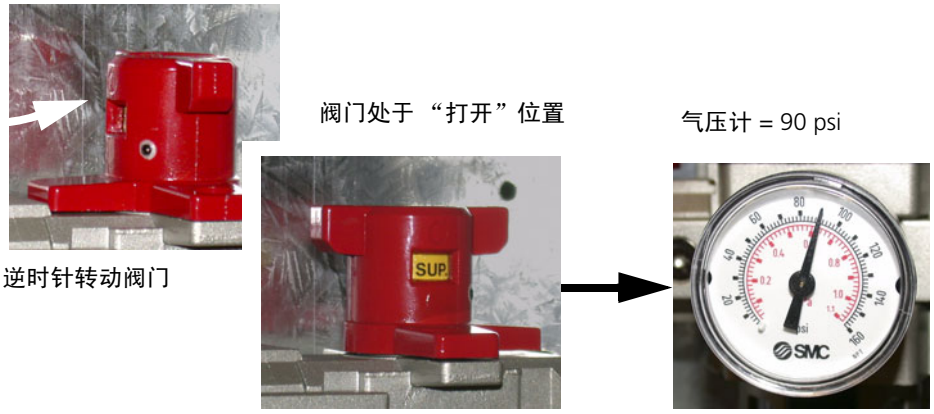


图 27：打开空气供给

气压计读数应为大约 90 psi。如果不是，调节外部空气供给。

进气过滤器

进气过滤器位于风扇箱面板内。每隔六个月更换该过滤器。在较脏的环境中，需要更频繁地更换它。

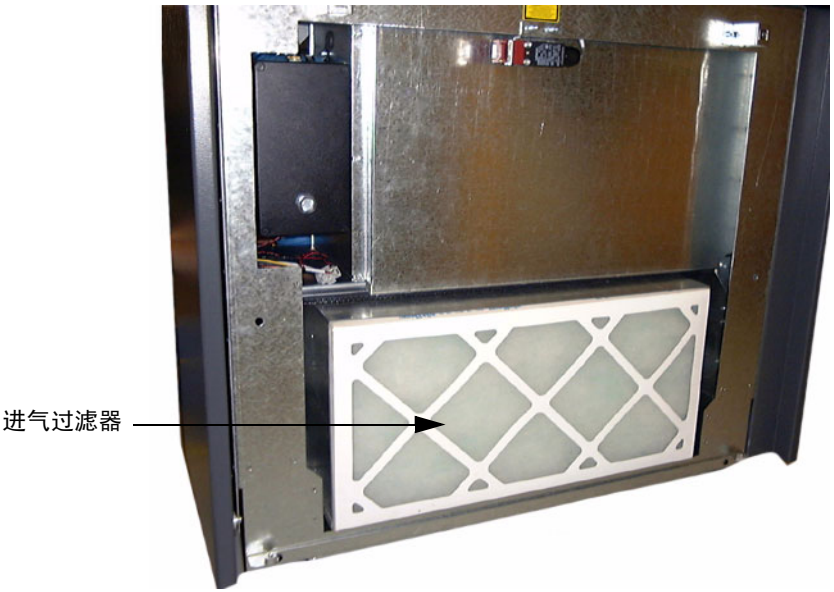


图 28：进气过滤器

备件

可以从 Creo Inc. 订购建议备件。请参见*附录 A，部件编号*。

更换进气过滤器

进气过滤器是白色的，50.8 mm (2") 厚。安装新过滤器时，注意过滤器边缘上的气流指示箭头。

要更换进气过滤器：

1. 关闭输出设备。

   请参见第 25 页的 *“关闭 Trendsetter ”*。

2. 拆卸风扇箱面板。

   请参见第 40 页的 *“拆卸和更换风扇箱面板 ”*。

3. 将旧的过滤器拉出框架。

4. 清洁过滤器框架。

   对框架进行真空吸尘，用干布擦拭。

5. 将新的进气过滤器插入过滤器框架。

   按照新过滤器边缘上的气流指示箭头将过滤器放置在框架中。

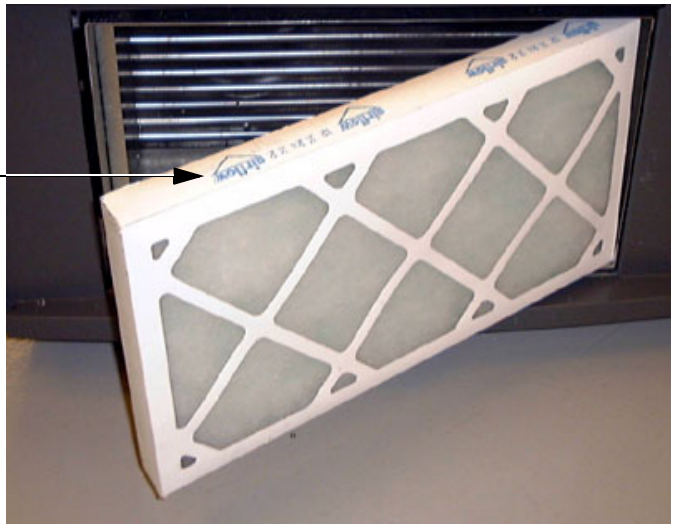


图 29：进气过滤器

6. 更换风扇箱面板。

   请参见第 40 页的 *“拆卸和更换风扇箱面板”*。

更换通用碎片清除柜过滤器

输出设备打开时，自动检查碎片清除系统，确定特定过滤器的剩余寿命。应更换过滤器时， Print Console 中会显示错误消息。更换过滤器的频率取决于版材类型、使用的版材总量和成像频率。

可以从 Creo Inc. 订购备件过滤器。请参见*附录 A，部件编号*。

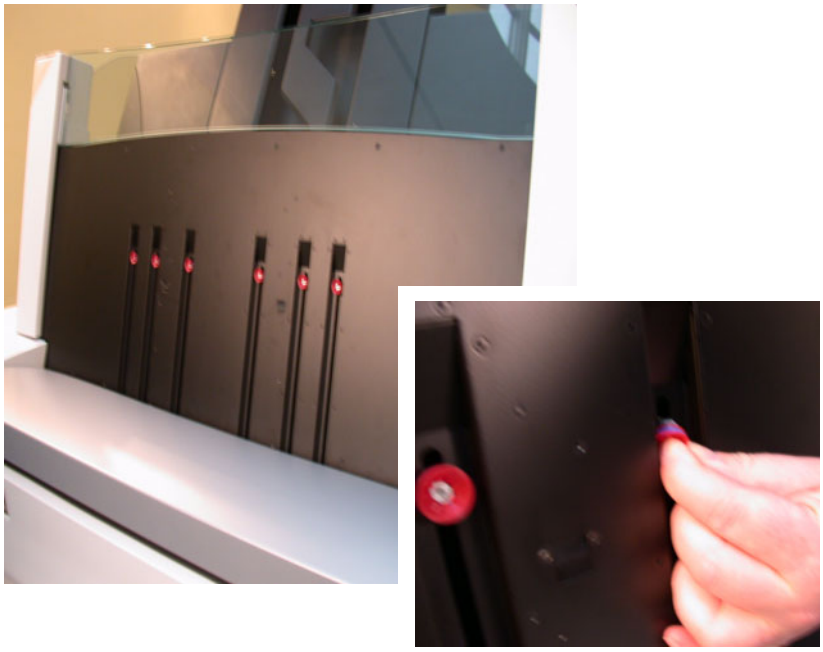
有关更换通用碎片清除柜过滤器的更多信息，请参见 *Universal Debris Removal Cabinet Operator Guide （通用碎片清除柜操作员指南）*中的*第 4 章：维护*。

更换装载板上的吸盘

Creo 建议您每 6 个月检查装载板上的吸盘，如果磨损则更换它们。

要更换装载板上磨损的吸盘：

1. 剥下磨损的吸盘。
2. 在吸盘安装杆上插入新的吸盘，转动 360 度。



5

疑难解答

操作员可恢复错误 60
错误消息和建议解决方案 64
将 “紧急停止”开关复位 81
重置输出设备 81
从输出设备中取出粘住的版材 82
图像质量问题 87
断电 87

操作员可恢复错误

本章描述了 Trendsetter ContinuousLoad 可能发生的常见错误和故障，并说明了如何解决它们。有关常见错误消息和建议解决方案的列表，请参见第 64 页的 *“错误消息和建议解决方案”*。

输出设备检测到故障时，将执行以下操作之一：

- 继续操作 （请参见第 60 页的 *“警告消息”*）

  如果输出设备可以继续处理而无需干预，将在工作站上的“Message Log （消息日志）”中报告问题。

- 暂停操作 （请参见第 61 页的 *“错误消息”*）

  输出设备停机，并在 Print Console 中的 “Messages （消息）” 窗格中报告故障。如果该状况需要立即干预，操作员界面上的 Error （出错）灯闪烁。有关指示灯的更多信息，请参见第 14 页。

  暂停操作的错误需要干预才能使输出设备恢复并继续成像。

警告消息

警告消息提醒您可能引起潜在故障的状况，但不会停止成像过程。例如，碎片清除单元检测到特定过滤器将满时， Print Console 上将显示警告消息，告诉您手边要有备用过滤器。

通常，警告消息不会在 Print Console 中显示。相反，它们作为历史记录的一部分直接进入 “History （历史）” 窗格。但是，某些警告消息在进入 “History （历史）” 窗格前，会在 “Messages （消息）” 窗格上短暂显示。

错误消息

发生系统操作错误时， Print Console 的 “Messages （消息）”窗格中会显示错误消息并关闭系统。如果发现错误时输出设备已经开始绘图，将弹出部分曝光的版材。

错误消息示例：

```
MPC:Media not on registration pin
```

必须更正错误，输出设备才能继续成像。

错误消息更正后，将被复制到 “History （历史）”窗格。

暂停状况

暂停状况阻止输出设备运行。系统发生错误或故障 （例如版材没对齐或成像鼓阻塞）时，将出现暂停状况。

暂停状况示例

错误消息	解决方案
MDH:Media released, remove media and use RESUME to continue [Error #: 40229]	单击 **Release （释放）**按钮后，输出设备释放版材。 **解决方法：** 1. 从输出设备上卸下版材。 2. 单击 **Resume （继续）**按钮。

发生暂停状况时：

- 输出设备停机。
- 黄色状态灯闪烁。
- Print Console 中显示 “Suspend （暂停）”提示。

发生暂停状况时， Print Console 中最多有 6 个选项可用。如果按钮变灰，则不可用。

表 7：暂停状况选项

选项	结果
Resume （继续）	单击该按钮再次尝试该操作。
Release （释放）	单击该按钮，让输出设备释放版材，以便可以方便地取出它。
Eject （弹出）	单击该按钮取消作业并卸载版材。
Media Removed （已取出板材）	取出该版材后单击该按钮，表明您已手动干预修复了一个故障。例如，您已手动取出了未对齐的版材。 **重要：**必须先取出版材，才能单击 **Media Removed （已取出版材）**按钮。
Cancel （取消）	单击此按钮可取消作业。如果输出设备正在装载印版，装载结束，版材留在成像鼓上。 此按钮在卸载期间不可用，并且它通常不强制卸载。
Leave On （保持打开）	该选项针对绘图错误。版材装载到成像鼓上，发生绘图错误。单击该按钮修复错误并继续。通常需要重新提交该作业。

从暂停状况恢复

多数情况下，建议使用以下步骤从暂停状况恢复：

1. 如果 Print Console 的 “Suspend （暂停）”提示中的 **Resume （继续）**按钮可用，单击它重试上个步骤。

   如果输出设备没有返回到正常操作，转到步骤 2。

2. 如果 **Leave On （保持打开）**按钮可用，单击它取消该作业，将版材留在成像鼓上。

   如果输出设备没有返回到正常操作，转到步骤 3。

3. 如果 **Eject （弹出）**按钮可用，单击它取消该作业，从成像鼓上卸载版材。

   如果输出设备没有返回到正常操作，转到步骤 4。

4. 如果 **Cancel （取消）**按钮可用，单击它取消该作业，但将版材留在成像鼓上。

   如果输出设备没有返回到正常操作，转到步骤 5。

5. 如果 **Release （释放）**按钮可用：

   a. 单击它让输出设备释放版材。

   b. 从输出设备上手动取出版材。

   c. 单击 **Resume （继续）**或 **Media Removed （已取出版材）**按钮继续。

   如果输出设备没有返回到正常操作，转到步骤 6。

6. 如果 **Media Removed （已取出版材）**按钮可用：

   a. 从输出设备上手动取出版材。

   b. 单击 **Resume （继续）**或 **Media Removed （已取出版材）**按钮继续。

   如果输出设备没有返回到正常操作，转到步骤 7。

7. 在 Print Console 中重置输出设备。有关步骤，请参见 Print Console 联机帮助。

   如果输出设备没有返回到正常操作，转到步骤 8。

8. 退出 Print Console。

9. 关闭输出设备。

10. 启动输出设备。



重要：如果问题仍然存在，请联系 Creo 应答中心。

错误消息和建议解决方案

本节将描述 Trendsetter ContinuousLoad 发生错误或故障时 Print Console 中显示的多数错误消息。



重要：如果您找不到特定错误消息的描述和建议解决方案，尝试第 62 页上从暂停状态恢复的步骤。如果不起作用，联系您的授权服务代表。

即使自己解决了问题，也应向您的授权服务代表报告所有重复发生的错误。如果建议操作员联系服务代表，请报告错误编号 （也称提示编号）以帮助支持人员解决问题。



重要：打开检修门是不可避免的，但应尽可能减少，以减少敏感组件内部以及周围的灰尘堆积。



注：Trendsetter ContinuousLoad 输出设备重新启动后可能最多需要 2 分钟预热。输出设备预热时，不能对版材成像。提交成像的文件在工作站上等待，直到输出设备就绪。

将错误分类

所有错误消息都有消息编号 （也称提示编号）。它们按数字大小的升序列出。

消息显示在 Print Console 中，带有前缀，例如 `MPC (Master Plot Control)`。这是为了区分这些消息和传递输出设备其他部件信息的其他消息。示例如下：

```
MPC:No valid edge found, check edge detect strip
```

该前缀主要用作组织多种消息的内部工具；了解不同的错误类别对于解决错误并非必要。

如果解决方案建议联系授权服务代表，请报告错误编号以帮助支持人员解决问题。

表 8：错误消息的编号索引

编号索引	
错误消息	**解决方案**
PRD:Emergency Stop switch is on [Error #: 35724]	意外地按下输出设备上的 “紧急停止” 开关。紧急停止开关启动时，输出设备无法对版材成像。 **解决方法：** ➢ 将 “紧急停止” 开关复位。 请参见第 81 页的 *“将 “紧急停止” 开关复位”*。
PRD:Front panel is open, check front panel [Error #: 35733]	前面板处于打开状态。前面板打开时，输出设备无法对版材成像。 **解决方法：** 1. 关闭前面板。 2. 单击 **Resume （继续）**按钮。 **重要：**如果错误仍然存在，请联系授权服务代表。
PRD:Back panel not detected, check back panel [Error #: 35735]	在输出设备上取下了后面板。后面板取下时，输出设备无法对版材成像。 **解决方法：** 1. 验证后面板位于正确位置。 2. 单击 **Resume （继续）**按钮。 **重要：**如果错误仍然存在，请联系授权服务代表。

编号索引 （续）	
PRD:System Pressure Out of Range:Reading=<Low range limit>, Low=<High range limit>, High=<Current value> [Error #: 35771]	气压超出范围或污染物损害了气压传感器。 **解决方法：** 1. 检查输出设备中的空气供给系统： • 确保连接到输出设备的空气软管有足够气压。 • 检查输出设备上的系统气压计。读数应介于 90 和 100 psi 之间。 • 如果需要，调节外部空气供给。 2. 立即联系您的授权服务代表报告该错误。
PRD:Top panels not detected, check top panels [Error #: 35773]	输出设备上的电源箱后端顶部面板或风扇箱后端顶部面板已打开或取下。顶部面板打开或取下时，输出设备无法对版材成像。 **解决方法：** 1. 验证顶部面板位于正确位置。 2. 单击 **Resume （继续）**按钮。 **重要：**如果错误仍然存在，请联系授权服务代表。

编号索引 （续）	
PRD:Fanbox panel is not detected, check fanbox panel [Error #: 35775]	输出设备上的风扇箱面板已取下。风扇箱面板取下时，输出设备无法对版材成像。 **解决方法：** 1. 更换风扇箱面板。 2. 单击 **Resume （继续）**按钮。 **重要：**如果错误仍然存在，请联系授权服务代表。
PRD:Front panel is unlocked [Error #: 35786]	前面板没有正确锁定。前面板解除锁定时，输出设备无法对版材成像。 **解决方法：** 1. 在 Print Console1 中，从 **Device （设备）**菜单选择 **Unlock Front Panel （解除前面板的锁定）**。 2. 打开前面板，然后关闭它。 3. 单击 **Resume （继续）**按钮。 **重要：**如果错误仍然存在，请联系授权服务代表。
THERMAL:TH2 error 01307, Focus:Timeout waiting for focus OK Or THERMAL:TH2 error 03529, System:Failure of the focus learn [Error #: 37240]	由于印版上可能有凹痕或装载不正确，激光器不能在印版上正确聚焦。 **解决方法：** 1. 单击 **Eject （弹出）**按钮取消作业并卸载印版。 2. 装载新印版，重新提交作业。 3. 如果再次发生错误，关闭系统并重新启动。 4. 输出设备从错误中恢复时，请联系您的授权服务代表报告错误。

编号索引 （续）	
THERMAL:Focus error detected at xx mm from HOME tab while imaging, check plate for artifacts [Error #: 37464]	该错误可能是由以下原因导致的： • 版材中的凹痕 • 版材装载不正确 • 图像超出版材边缘 （图像比版材宽） **解决方法：** 1. 检查版材有无图像缺陷。 2. 装载尺寸正确的新版材，重新提交作业。 **重要：如果错误仍然存在，请联系授权服务代表。**
MPC:Could not find edge of media after xx attempts [Error #: 38108]	**解决方法：** 1. 在装载版材时，确保要成像的版材面（乳剂面）朝上。 2. 用版材对齐标签确保版材定位正确。 3. 确保装载的版材尺寸正确。 4. 如果版材尺寸正确，请尝试重新装载。 **重要：如果错误仍然存在，请联系授权服务代表。**

编号索引 （续）	
MPC:No valid edge found, check edge detect strip [Error #: 38116]	输出设备不能以合理的可信度识别版材边缘。这可能是由于边缘检测条脏，或版材类型、尺寸不正确。 **解决方法：** 1. 单击 **Eject （弹出）**按钮取消作业并卸载版材。 2. 检查版材边缘有无任何损坏。 3. 如果已损坏，装载其他版材。 如果错误再次发生，请执行以下操作： 1. 打开后面板。 2. 清洁边缘检测条。 请参见第 44 页的 *“清洁边缘检测条”*。 3. 关闭后面板。 **重要：如果清洁边缘检测条后没有找到有效边缘，请联系授权服务代表报告该错误。**
MPC:Media not on <home/away> registration pin [Error #: 38132]	版材不在正确的套准销上。 1. 单击 **Eject （弹出）**按钮取消作业并卸载版材。 2. 确保版材装载位置正确。 3. 确保装载的版材尺寸正确。 4. 如果版材尺寸正确，请尝试重新装载。 **重要：如果错误仍然存在，请联系授权服务代表。**

编号索引 （续）	
MPC:Multiple plates detected on drum [Error #: 38134]	输出设备测量的版材厚度大于 Print Console 中指定的厚度。此问题可能由两个或更多版材相互粘连引起的。 **解决方法：** 1. 单击 **Eject （弹出）**按钮取消作业并卸载版材。 2. 分开版材并将它们重新堆放在装载平台上。 3. 重新提交作业。
MPC:Subscan output resolution of <Subscan output resolution> DPI must equal head resolution [Error #: 38136]	可能您所配置的输出设备分辨率不可用。 **解决方法：** • 将 Print Console 配置为使用有效的分辨率。
MDH:No plates detected on plate buffer table [Error #: 40229]	试图从空的印版缓冲平台拾取印版。 **解决方法：** 1. 单击 **Resume （继续）**按钮。 2. 将指定的印版放到缓冲装载平台上，按下设备上的 **Start （启动）**按钮。
MDH:Picker up/down timeout:Failed to <Action> sensor.[<I/O name>] [Error #: 40303]	

编号索引 （续）	
MDH:Picker up/down timeout:Failed to <Action> sensor.[<I/O name>] [Error #: 40401]	发生超时错误。输出设备无法上下移动拾取工具。 **解决方法：** • 单击 **Resume （继续）**按钮。 或者： • 重置输出设备。 请参见第 81 页的 *“重置输出设备”*。
MDH:Picker vacuum timeout:Failed to achieve vacuum threshold (<Threshold>) within <Timeout> ms (only reached <Actual value>).[<I/O name>] [Error #: 40404]	发生超时错误。输出设备正在等待拾取工具真空装置达到阈值。 **解决方法：** • 单击 **Resume （继续）**按钮。 或者： • 重置输出设备。 请参见第 81 页的 *“重置输出设备”*。
MDH:Please remove plate detected on picker [Error #: 40407]	初始化期间，版材位于拾取工具上。 **解决方法：** 1. 取出版材。 2. 单击 **Media Removed （已取出版材）**按钮。
MDH:Loaddoor timeout:Failed to <Action> sensor.[<I/O name>] [Error #: 40428]	发生超时错误。输出设备无法打开或关闭装载门。 **解决方法：** • 单击 **Resume （继续）**按钮。 或者： • 重置输出设备。 请参见第 81 页的 *“重置输出设备”*。

编号索引 （续）	
MDH:Picker cups in/out timeout:Failed to <Action> sensor.[<I/O name>] [Error #: 40429]	发生超时错误。输出设备无法移入或移出拾取工具吸盘。 **解决方法：** • 单击 **Resume （继续）**按钮。 或者： • 重置输出设备。 请参见第 81 页的 *“重置输出设备”*。
MDH:Can’t open loaddoor because an unpicked plate is detected.Please remove all plates from the plate buffer load table. [Error #: 40430]	设备试图打开装载门，而固件检测到缓冲装载平台上有未拾取的印版时，会报告该错误。 如果设备试图手动卸载或释放装载的印版，从缓冲装载平台取出未拾取的印版，单击工作站对话框中的 **Resume （继续）**按钮继续。 如果未拾取的印版位于缓冲装载平台上，设备*未*尝试卸载装载的印版，那么拾取工具真空压力传感器或印版堆栈传感器可能有故障。 **解决方法：** 1. 从缓冲装载平台取出版材。 2. 单击 **Resume （继续）**按钮。 请参见第 81 页的 *“重置输出设备”*。

编号索引 （续）	
MDH:Roller timeout:Failed to <action> sensor.[<I/O name>] [Error #: 40616]	发生超时错误。输出设备无法移动辊的某个组件。 **解决方法：** • 单击 **Resume （继续）**按钮。 或者： • 重置输出设备。 请参见第 81 页的 *“重置输出设备”*。
MDH:Media being loaded has been measured to have an unexpected main scan length [Error #: 40624]	装载期间，输出设备无法识别版材尺寸。 **解决方法：** 1. 确保版材装载到了装载平台上的正确位置。 2. 检查版材类型信息，确保列出的版材尺寸与装载的版材尺寸相符。 3. 如果版材尺寸相符： 在 “Suspend （暂停）”对话框中，单击 **Resume （继续）**按钮继续成像。 或者： 如果版材尺寸不相符： 单击 **Cancel （取消）**按钮，并按需要修改版材尺寸。 或者： 将尺寸不同的版材装载到输出设备中。 或者： 重新装载版材。

编号索引 （续）	
MDH:Media being loaded has an invalid main scan length [Error #: 40625]	输出设备试图装载尺寸错误的印版。输出设备判定印版尺寸错误时，将把它弹出。 **解决方法：** 1. 从输出设备上卸下所讨论的印版。 2. 单击 **Media Removed（已取出版材）**或 **Release （释放）**按钮。 3. 将尺寸正确的印版装载到装载平台上。 4. 确保正在装载的印版的尺寸和工作站上所选尺寸相符。 5. 从工作站重新提交要提交的文件。
MDH:Media being loaded has an invalid sub scan length [Error #: 40626]	输出设备试图装载尺寸错误的印版。输出设备判定印版尺寸错误时，将把它弹出。 **解决方法：** 1. 从输出设备上卸下所讨论的印版。 2. 单击 **Media Removed（已取出版材）**或 **Release （释放）**按钮。 3. 将尺寸正确的印版装载到装载平台上。 4. 确保正在装载的印版的尺寸和工作站上所选尺寸相符。 5. 从工作站重新提交要提交的文件。

编号索引 （续）	
MDH:Media being loaded has an invalid thickness [Error #: 40627]	版材的厚度比工作站软件中所指定的厚得多。有时两个或更多版材粘在一起了。 **解决方法：** 1. 单击 **Media Removed （已取出版材）**或 **Release （释放）**按钮。 版材自动卸载。 2. 重新提交作业。
MDH:Media partially loaded on drum, use RELEASE then remove the media [Error #: 40629]	版材仅部分装载到了成像鼓上。必须取下版材后才能继续操作。 **解决方法：** 1. 单击 **Media Removed（已取出版材）**或 **Release （释放）**按钮。 2. 从成像鼓上取下版材。 请参见第 82 页的 *“从输出设备中取出粘住的版材”*。 3. 单击 **Resume （继续）**按钮。
MDH:Media flyoff detected, please open panel and remove media [Error #: 40631]	**解决方法：** 1. 请遵循第 82 页的 *“从输出设备中取出粘住的版材”* 中的步骤。 2. 确保在 Print Console 中选择的版材尺寸与正在装载的版材尺寸匹配。 3. 重新提交作业。

编号索引 （续）	
MDH:Media has invalid main scan length, it is smaller than expected [Error #: 40658]	输出设备试图装载尺寸错误的版材，然后弹出版材。 **解决方法：** 1. 从输出设备上卸下弹出的版材。 2. 单击 **Media Removed （已取出版材）** 按钮。如果版材尚未弹出，单击 **Release （释放）** 按钮。 3. 将尺寸正确的版材堆放在装载平台上。 4. 确保在 Print Console 中选择的版材尺寸与正在装载的版材尺寸匹配。 5. 重新提交作业。
MDH:Media has invalid main scan length, it is larger than expected [Error #: 40659]	输出设备试图装载尺寸错误的版材，然后弹出版材。 **解决方法：** 1. 从输出设备上卸下弹出的版材。 2. 单击 **Media Removed （已取出版材）** 按钮。如果版材尚未弹出，单击 **Release （释放）** 按钮。 3. 将尺寸正确的版材堆放在装载平台上。 4. 确保在 Print Console 中选择的版材尺寸与正在装载的版材尺寸匹配。 5. 重新提交作业。

编号索引 （续）	
MDH:Leading edge clamp timeout:Failed to <Action> sensor.[<I/O name>] [Error #: 40663]	发生超时错误。输出设备无法移动前缘压块的某个组件。 **解决方法：** • 单击 **Resume （继续）**按钮。 或者： • 重置输出设备。 请参见第 81 页的 *“重置输出设备”*。
MDH:Trailing edge backbone timeout:Failed to <Action> sensor.[I/O name>] [Error #: 40664]	发生超时错误。输出设备无法向上或向下移动后缘骨架。 **解决方法：** • 单击 **Resume （继续）**按钮。 或者： • 重置输出设备。 请参见第 81 页的 *“重置输出设备”*。
MDH:Trailing edge clamp lock/unlock timeout:Failed to <Action> sensor. [I/O name>] [Error #: 40665]	发生超时错误。输出设备无法锁定或解除锁定后缘压块。 **解决方法：** • 单击 **Resume （继续）**按钮。 或者： • 重置输出设备。 请参见第 81 页的 *“重置输出设备”*。

编号索引 （续）	
MDH:Exit door timeout.Failed to <Action> sensor. [I/O name>] [Error #: 40666]	发生超时。输出设备无法打开或关闭出口门。 **解决方法：** • 单击 **Resume （继续）**按钮。 或者： • 重置输出设备。 请参见第 81 页的 *“重置输出设备”*。
MDH:Load ramp timeout:Failed to <Action> sensor.[<I/O name>] [Error #: 40667]	发生超时错误。输出设备无法移动装载板。 **解决方法：** • 单击 **Resume （继续）**按钮。 或者： • 重置输出设备。 请参见第 81 页的 *“重置输出设备”*。
MDH:Please remove media detected on load ramp [Error #: 40668]	版材在装载板上。 **解决方法：** 1. 取出版材。 2. 单击 **Media Removed （已取出版材）**按钮。
MDH:Media not detected on load ramp [Error #: 40669]	装载期间输出设备未检测到版材。 **解决方法：** 1. 确保正确装载了版材。 2. 单击 **Resume （继续）**按钮。

编号索引 （续）	
MDH:Unload table up/down timeout:Failed to <Action> sensor.[<I/O name>] [Error #: 40801]	发生超时错误。输出设备无法上下移动卸载平台。 **解决方法：** • 单击 **Resume （继续）**按钮。 或者： • 重置输出设备。 请参见第 81 页的 *“重置输出设备”*。
MDH:Unload table cups up/down timeout:Failed to <Action> sensor.[<I/O name>] [Error #: 40802]	发生超时错误。输出设备无法上下移动卸载平台吸盘。 **解决方法：** • 单击 **Resume （继续）**按钮。 或者： • 重置输出设备。 请参见第 81 页的 *“重置输出设备”*。
MDH:Unload table vacuum timeout:Failed to achieve vacuum threshold (<Threshold>) within <Timeout> ms (only reached <Actual value>).[<I/O name>] [Error #: 40803]	发生超时错误。输出设备正在等待卸载平台真空装置达到阈值。 **解决方法：** • 单击 **Resume （继续）**按钮。 或者： • 重置输出设备。 请参见第 81 页的 *“重置输出设备”*。

编号索引 （续）	
MDH:Timeout waiting for plate to leave unload table [Error #: 40805]	输出设备无法将印版从卸载平台移动到印版堆叠器或显影机。 **解决方法：** 1. 确保印版堆叠器或显影机已打开并正常运作。 2. 确保印版没有粘在卸载平台和印版堆叠器或显影机之间。 3. 取出任何粘住的印版并手动将它们传送到印版堆叠器或显影机。 4. 单击 **Resume （继续）**按钮。
MDH:Please remove plate detected on unload table [Error #: 40809]	初始化期间，印版位于卸载平台上。 **解决方法：** 1. 单击 **Release （释放）**按钮。 2. 等待输出设备降低卸载平台。 3. 取出印版。 4. 单击 **Resume （继续）**按钮。
MDH:Rotator timeout:Failed to <Action> sensor.[<I/O name>] [Error #: 40810]	发生超时错误。输出设备无法移动旋转器。 **解决方法：** • 单击 **Resume （继续）**按钮。 或者： • 重置输出设备。 请参见第 81 页的 *“重置输出设备”*。

将 “紧急停止”开关复位

如果意外按下了紧急停止开关 （位于前面板内），必须将它复位，输出设备才能返回到正常操作状态。

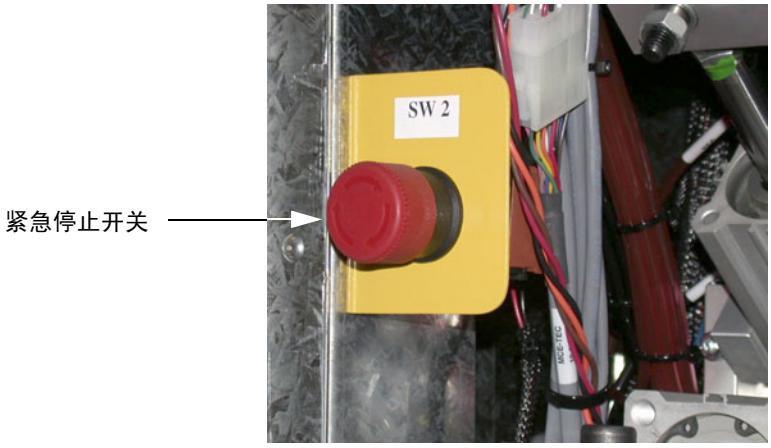


图 30：紧急停止开关

要将紧急停止开关复位：

- 将 “紧急停止”开关顺时针旋转 90º。

  按钮将弹起，重新启用输出设备。

重置输出设备

要重置输出设备：

- 在 Print Console1 中，从 **Device （设备）**菜单选择 **Reset （重置）**。

输出设备应自行重置。如果没有，关机并重新启动整个系统。

重要：输出设备重新启动或重置后可能最多需要 2 分钟预热。

注：如果 Print Console 中的 **Reset （重置）**命令不可用，关闭输出设备 5 秒，然后重新打开。

从输出设备中取出粘住的版材

偶尔印版可能会由于输出设备错误而粘在成像鼓上。必须取出粘住的印版，输出设备才能返回到正常操作。

如果在成像鼓上装载或卸载版材时发生错误，必须取出部分装载的版材，并且可能需要手动将后缘压块放到成像鼓上它们的停靠位中。请参见第 84 页的 *“重新定位后缘压块”*。



注意：小心不要将手指夹在后缘压块和成像鼓之间。

遵守以下预防措施：

- 植入了心脏起搏器的操作员应保证磁性压块离起搏器的距离大于 7 cm (2.75")。

  如果有其他考虑，请咨询您的医生和 / 或植入设备制造商。
- 处理磁性压块时，不要将相反的极互相靠近。手和手指不要放在相反磁极之间。
- 处理磁性压块时，始终戴好防护手套。



重要：使磁性数据 （软盘、磁条卡和手表等）远离磁性强的后缘压块。

要从成像鼓上取下版材：

1. 打开顶部面板和前面板。

   请参见第 39 页的 *“打开和关闭前面板”*。



注意：多数时候，前面板都被锁住。必须遵循本指南中的指示打开前面板。过分用力会损坏面板。

2. 戴上防护手套。

   防护手套应干净且不起毛，以保持输出设备内部清洁。



注意：印版边缘很锐利。不戴防护手套可能导致人身伤害。

3. 如果版材由后缘压块固定，请将压块从版材上滑开。否则跳过这一步。

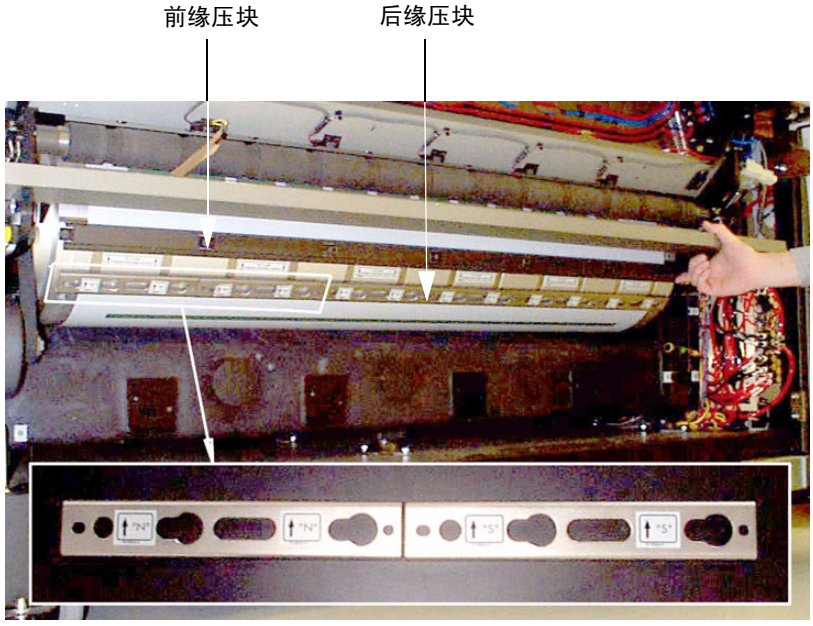


图 31：后缘和前缘压块

4. 用手转动成像鼓，同时将版材后缘从输出设备前端笔直滑出，直到您能摸到前缘压块。
5. 将版材自由端的角折过来。

6. 抓住版材的角，稳稳地朝您的方向拉，直到版材滑出前缘压块。



图 32：折迭角，以便抓住版材。

7. 要检查有无残留碎片，摁下压块边缘打开前缘压块。
8. 重新定位后缘压块。

   请参见第 84 页的 *“重新定位后缘压块”*。
9. 关闭前面板。

   请参见第 39 页的 *“打开和关闭前面板”*。
10. 在 Print Console 中，单击 **Resume （继续）**按钮。

    将显示另一条消息，指示您必须将后-缘压块放入停靠位中。

重新定位后缘压块

以下情况中必须重新定位输出设备中的后缘压块：

- 为了从成像鼓取出版材，移动了压块。
- 输出设备掉落了压块。
- Print Console 上显示以下错误消息：

  `move clamps to park position, then select RESUME`

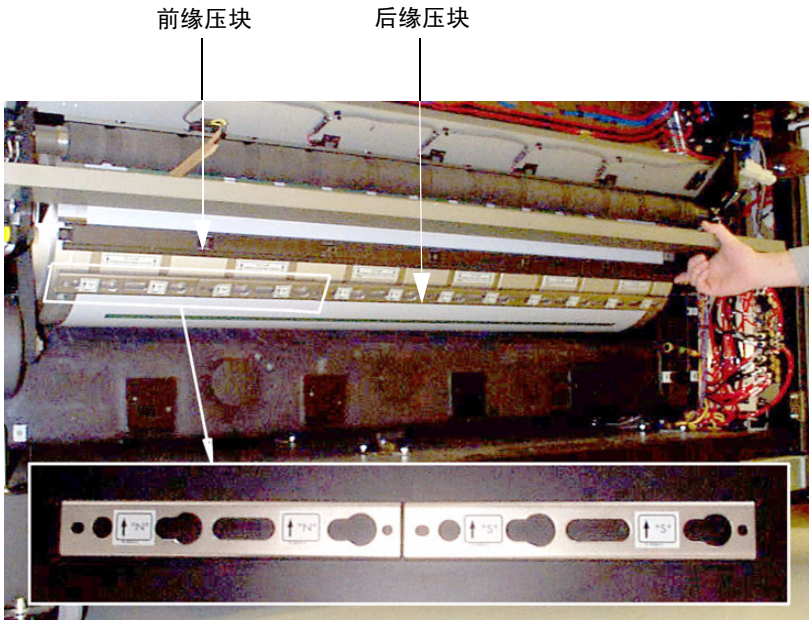


图 33：后缘和前缘压块

注意：小心不要将手指夹在后缘压块和成像鼓之间。

要重新定位后缘压块：

1. 打开前检修面板。

   请参见第 39 页的 *“打开和关闭前面板”*。

2. 如果成像鼓上有版材，将它取出。

   请参见第 82 页的 *“从输出设备中取出粘住的版材”*。

3. 用手转动成像鼓，直到可以从输出设备正面看到后缘压块。

注意：在成像鼓上放置或滑动后缘压块时，始终保证压块上的钢标签位于成像鼓上钢带的中心。如果压块标签没有正确对齐，可能会损坏成像鼓表面。

4. 沿成像鼓滑动后缘压块，直到它们接触前缘压块。

   如果压块从成像鼓脱落，将它们对着前-缘压块放置。

   a. 将每个压块上的 **S** 或 **N** （磁极）与成像鼓上标记的 **S** 或 **N** 位置对齐。

   b. 按照成像鼓上标记的箭头方向对齐压块上的箭头方向。

5. 验证后缘压块之间间隔均匀。

   将后缘压块间的缝隙与前缘压块中的缝隙对齐。

6. 验证后缘压块沿着直线安装，和前缘压块平行并接触。

7. 验证后缘压块标记 **S** 和 **N** 交替。

8. 关闭顶部面板和前面板。

   请参见第 39 页的 *“打开和关闭前面板”*。

9. 在 Print Console 中，单击 **Resume （继续）**按钮。

10. 如果输出设备再次暂停，并显示以下的一条消息，检查压块对齐并按需要调节：

    ```
    Timeout moving TE cylinder
    TE failed to lock
    TE clamps not on actuator/drum
    ```

图像质量问题

如果遇到了任何图像质量问题，请立即联系授权服务代表。

断电

如果断电， Trendsetter ContinuousLoad 立即关闭。

工作站装备有不间断电源 (UPS)。断电时，它使工作站有时间以有序的方式关闭。

但是，输出设备没有这种保护，会立即关闭。它保留其最后的状态，如果关闭期间没有什么改变，来电时将尝试恢复该状态。

有时不可能自动恢复。例如，断电时版材部分位元于成像鼓上，就会发生这种情况。在这种情况下， Print Console 中将显示一条消息，您必须取出版材。请参见第 82 页的 *“从输出设备中取出粘住的版材”*。

断电时，用 Figure 9 on page 25 中显示的电源开关关闭输出设备。一旦来电，可以再次打开输出设备。

跳闸的断路器

断电后，如果没有恢复供电，可能输出设备断路器跳闸了。可通过按下断路器开关手动将断路器复位。

断路器开关位于电源箱面板后。卸下面板后，会看到断路器位于电源开关上面。

要将跳闸的电路复位：

1. 关闭输出设备。
2. 卸下电源箱面板。

   请参见第 43 页的 *“拆卸和更换电源箱面板”*。

3. 将断路器开关复位。



图 34：断路器开关

4. 更换电源箱面板。

   请参见第 43 页的 *“拆卸和更换电源箱面板”*。

5. 重新启动输出设备。

   请参见第 24 页的 *“启动 Trendsetter”*。如果电源没有正确启动，请联系授权服务代表。

输出设备中气压降低

压缩空气从外部空气压缩机向输出设备供气。如果电源故障也影响了空气压缩机，则输出设备内的气压会慢慢降低。如果气压没有恢复正常，请联系授权服务代表。

A

部件编号

部件清单 90

部件清单

说明	Creo 部件编号
压缩空气过滤器套装	332-00003
过滤器滚筒 / 防护装置	55-1216
进气过滤器 [24" x 12" x 2"]	55-0700
Kimberly Clark 的 Kimwipe EX-L（擦净器） [15" x 17" 尺寸]	Creo 不销售 Kimwipe。
用于 UDRC-B 的微粒过滤器	57-8792
微粒过滤器垫片	57-8697
吸盘 （一套 6 个）	340-00004

B

标签

概述 92
标识和认证标签 93
激光安全标签 97
常规安全标签 101

概述

该附录包含关于输出设备上的标签的信息。这些标签是用于帮助您安全操作输出设备的。本附录中描述的所有标签都可由操作员访问，多数位于输出设备检修面板内 （位于整体联锁的防护外壳中）。

有关图片	转到
标识标签	第 94 页
1 类激光产品标签	第 95 页
CDRH 认证标签	第 95 页
CE 标签	第 96 页
CSA 标签	第 96 页
FCC 认证标签	第 96 页
C-Tick 标签	第 97 页
曝光成像头光圈标签	第 98 页
运动中的部件注意 / 激光危害警告 / 辐射输出 / 4 类激光产品标签	第 98 页
非联锁面板危险标签	第 99 页
门联锁危险标签	第 100 页
高漏电标签	第 101 页
安全联锁覆盖标签	第 102 页
危险电压标签	第 102 页
高温表面注意标签	第 103 页
小心运动中的部件标签	第 103 页
手勿接触警告标签	第 104 页
联锁失败时小心运动中的部件标签	第 104 页
线圈锁定标签	第 105 页
熔断器更换标签	第 105 页

标识和认证标签

这些标签位于右下方的后面板上，空气过滤器旁边。

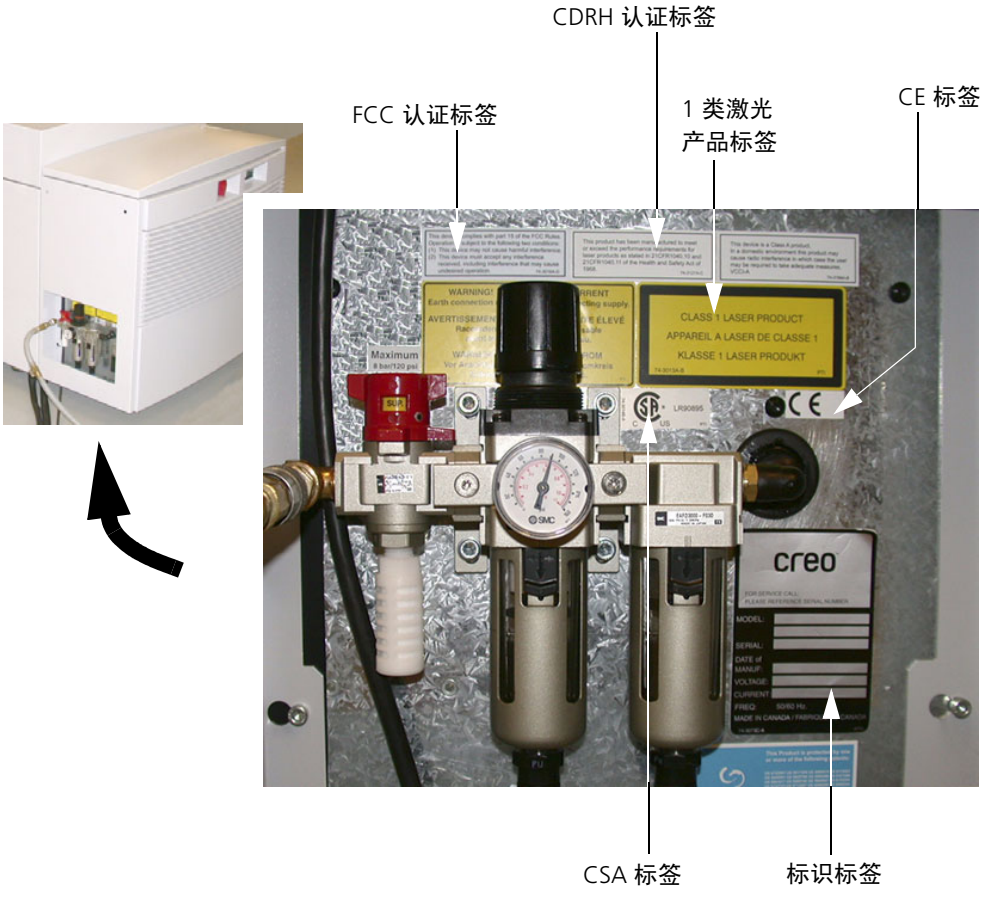


图 35：标识和认证标签

标识标签

该标签位于右下方的后面板上，空气过滤器旁边，如第 93 页的图 35 中所示。



图 36：标识标签

以上标签的译文：

维修服务，请致电：_____

请参考序列号

型号：TSM

制造日期：< 月 > < 年 >

电压：200-240 V ac

电流：15 A

频率：50/60 Hz

加拿大制造

1 类激光产品标签

该标签位于右下方的后面板上，空气过滤器旁边，如第 93 页的图 35 中所示。



图 37：1 类激光产品标签

以上标签的译文：

1 类激光产品

CDRH 认证标签

该标签位于右下方的后面板上，空气过滤器旁边，如第 93 页的图 35 中所示。

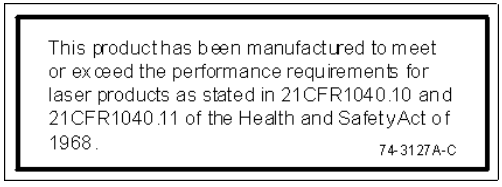


图 38：CDRH 认证标签

以上标签的译文：

本产品的制造符合或超越 1968 健康与安全法令的 21CFR1040.10 和 21CFR1040.11 中规定的性能要求。

CE 标签

该标签位于右下方的后面板上，空气过滤器旁边，如第 93 页的图 35 中所示。



图 39：CE 标签

CSA 标签

该标签位于右下方的后面板上，空气过滤器旁边，如第 93 页的图 35 中所示。



图 40：CSA 标签

FCC 认证标签

该标签位于右下方的后面板上，空气过滤器旁边，如第 93 页的图 35 中所示。

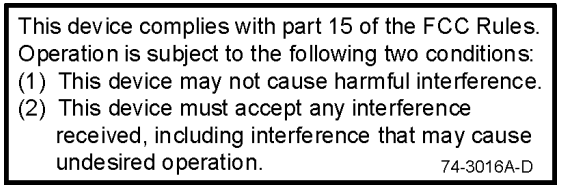


图 41：FCC 认证标签

以上标签的译文：

本设备符合 FCC 规则第 15 部分。操作需符合以下两个条件：

(1) 本设备不会导致有害干扰。

(2) 本设备必须可以接受任何所接收的干扰，包括可能会导致非预期操作的干扰。

C-Tick 标签

该标签显示澳大利亚通信局 (ACA) 的认证。该标签位于右下方的后面板上，空气过滤器旁边 （图 35 中未显示）。



图 42：C-Tick 标签

激光安全标签

激光安全标签位于曝光成像头上：

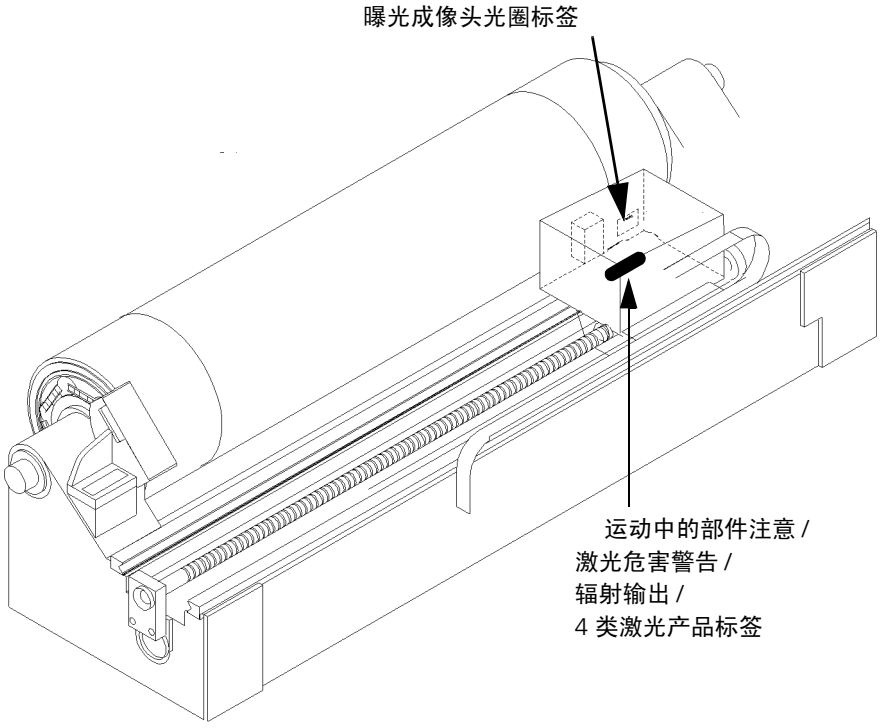


图 43：曝光成像头激光安全标签

曝光成像头光圈标签

该标签位于曝光成像头防护外壳正面，靠近快门和光圈。图 43 显示了该位置。



图 44：曝光成像头光圈标签

以上标签的译文：

避免曝光：来自本设备的可见和不可见的激光辐射。

运动中的部件注意 / 激光危害警告 / 辐射输出 / 4 类激光产品标签

运动中的部件注意 / 激光危害警告 / 辐射输出 / 4 类激光产品安全标签位于曝光成像头防护外壳背面。显示位置的图表，请参见第 97 页的图 43。

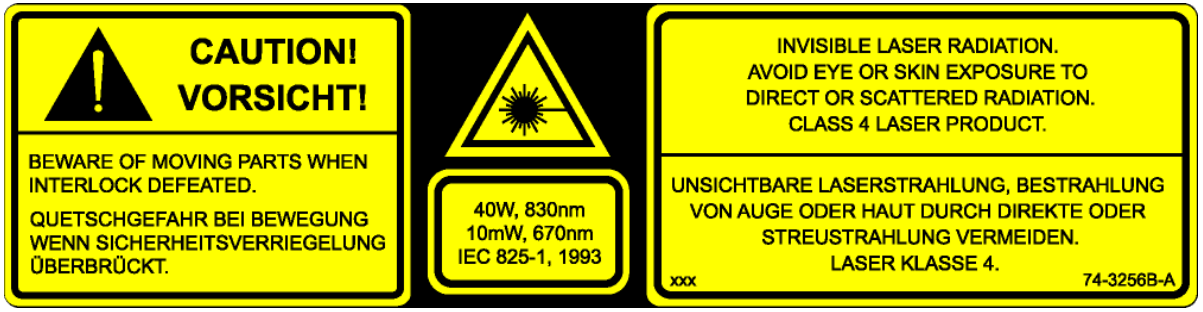


图 45：运动中的部件注意 / 激光危害警告 / 辐射输出 / 4 类激光产品标签

以上标签的译文：

注意！联锁失败时小心运动中的部件。

不可见的激光辐射。避免让眼睛或皮肤暴露于直接或分散的辐射中。 4 类激光产品。

非联锁面板危险标签

该标签位于四个地方：

- 在上服务检修面板的每个角上，卸载平台下。
- 在下服务检修面板的每个角上，卸载平台下。

危险：服务检修面板只能由授权服务代表拆卸。未经授权拆卸面板，会使您面临高能激光辐射和 / 或运动的机械部件的严重危险，这可能会导致死亡或重伤。

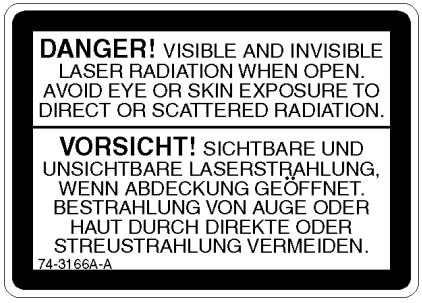


图 46：非联锁面板危险标签

以上标签的译文：

危险！打开时存在可见和不可见的激光辐射。避免让眼睛或皮肤暴露于直接或分散的辐射中。

门联锁危险标签

这些标签位于联锁防护外壳内安全联锁开关旁。



图 47：门联锁危险标签

以上标签的译文：

危险！联锁失败时存在可见和不可见的激光辐射。避免让眼睛或皮肤暴露于直接或分散的辐射中。

危险：打开任何检修面板时，请勿试图操作输出设备；输出设备正在对版材成像时，请勿试图打开或拆卸检修面板。乱动联锁系统可能会由于可见和不可见的高能激光辐射和 / 或运动的机械部件而造成重伤。

常规安全标签

高漏电标签

该标签位于右下方的后面板上，空气过滤器旁边。

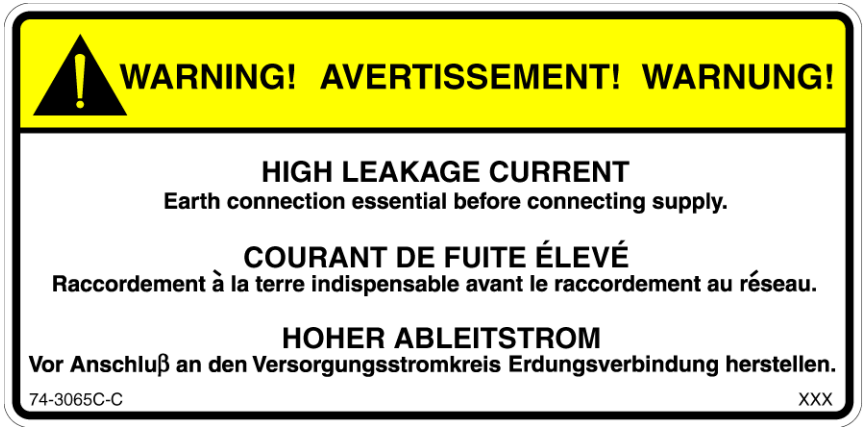


图 48：高漏电标签

以上标签的译文：

警告！高漏电

连接电源前必须接地。

安全联锁覆盖标签

该标签位于电源箱面板上服务键开关旁边。

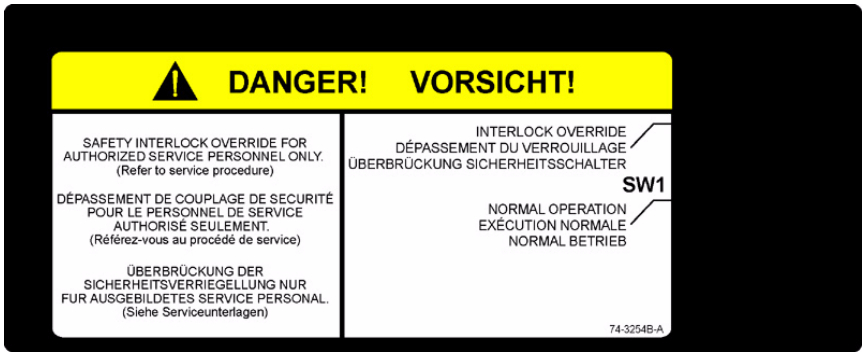


图 49：安全联锁覆盖标签

以上标签的译文：

危险！

安全联锁覆盖 - 仅限授权服务人员使用。（请参阅服务步骤。）

联锁覆盖 _____

正常操作 _____

危险：服务键开关只能由授权服务代表使用。未经授权使用，您可能面临来自运动的机械部件的严重危险，可能会导致死亡或重伤。

危险电压标签

该标签位于风扇箱内接线盒服务检修盖上。



图 50：危险电压标签

危险：接线盒服务检修盖只能由授权的服务代表拆卸。不要拆卸带有此标签的盖，因为这些区域含有高压组件，可能导致严重电击，可能造成死亡。

高温表面注意标签

该标签位于风扇箱面板内的热交换器循环泵上。



图 51：高温表面注意标签

小心运动中的部件标签

该标签位于聚碳酸酯侧挡板的两边。



图 52：小心运动中的部件标签

以上标签的译文：

注意！小心运动中的部件。

手勿接触警告标签

该标签位于前- 缘传动器中间的前面板后面。



图 53：手勿接触警告标签

以上标签的译文：

警告！ 在转动的成像鼓停止前，请勿用手接触。

“联锁失败时小心运动中的部件”标签

该标签位于- 前缘传动器两端的前面板后面。



图 54：联锁失败时小心运动中的部件标签

以上标签的译文：

注意！ 联锁失败时小心运动中的部件。

线圈锁定标签

该标签位于前面板上每个销旁。

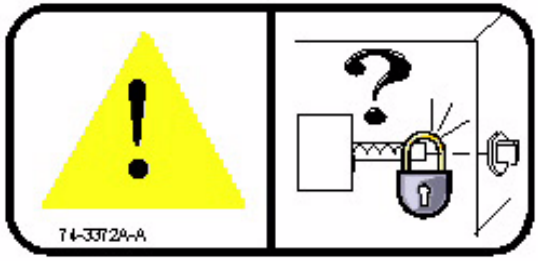


图 55：线圈锁定标签

熔断器更换标签

该标签位于服务检修面板下左下侧的电源箱面板后。

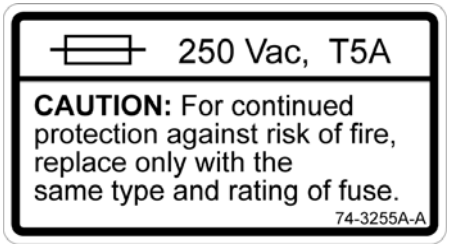


图 56：熔断器更换标签

以上标签的译文：

注意：为了继续防止火患，请仅使用相同类型和额定熔断器更换。

C

法规符合情况

电气和机械安全性.....108
激光安全性.....110
EMI/EMC 符合 110
噪声排放 111

电气和机械安全性

Trendsetter ContinuousLoad 的设计、测试和评估都符合电气和机械安全标准：

- CSA 60950 *信息技术设备安全性*
- UL 60950 *信息技术设备安全性*
- EN 60950 *信息技术设备安全性*
- EN 60204-1 *机械安全性*

输出设备上的 CSA 标签表示该设备符合 CSA 60950 和 UL 60950 标准。输出设备上的 CE 标签表示符合以下指令：

- 低电压指令 73/23/EEC
- 机械指令 98/37/EC
- 电磁兼容性指令 89/366/EEC

关于这些标签的示例，请参见*附录 B，标签*。

EC 符合情况声明

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 11/03
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.

图 57：EC 符合情况声明

激光安全性

Trendsetter ContinuousLoad 的设计、测试和评估都符合以下激光安全性标准：

- 美国联邦法规 21 CFR 1040.10，符合美国食品和药品管理局的器械和辐射健康中心 (CDRH) 的法规。
- EN 60825-1 *激光产品安全性*

输出设备上的 1 类激光产品标签表示符合这些标准。关于该标签的图片，请参见*附录 B，标签*。



警告：使用本指南中未指定的步骤进行控制、调节或操作可能会受到有害的辐射。

EMI/EMC 符合

Trendsetter ContinuousLoad 已经过测试，符合 FCC 规则第 15 部分规定的 A 类数字设备的限制。这些限制是为了在商业环境中运行输出设备时，提供对有害干扰的合理防护。

本设备产生、使用且有可能辐射射频能量，如果没有按照本指南安装使用，可能导致对无线电通信的有害干扰。在住宅区运行输出设备，也可能导致有害干扰。必须自行消除干扰。

输出设备上的 FCC 认证标签表示符合这些限制。关于该标签的示例，请参见*附录 B，标签*。

Trendsetter ContinuousLoad 的设计、测试和评估都符合电磁兼容性指令 89/366/EEC。它符合以下 EMC 标准：

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

噪声排放

Trendsetter ContinuousLoad 的设计、测试和评估符合办公室环境允许的最大噪声排放限制， 70 dB(A)。在空旷地， Trendsetter ContinuousLoad 的噪声排放在一米外不会超过 69 dB(A)。

术语表

裂纹 （crazing）	出现在塑料部件上的压力线。通常由不适当的清洁导致。
成像鼓 （drum）	输出设备里面的一个部件，版材装载于其上以供激光成像。
错误消息	发生系统操作错误时， Print Console 会显示错误消息并关闭系统。必须先解除故障，然后再继续常规操作。
曝光成像头（exposure head）	利用红外线热能，成像头将图像 “烧录”或转移到对红外线敏感的版材上。亦称*成像头*。
文件	使用 PostScript 语言对一个或多个图像的电子文本描述。 Print Console 目前不支持含有多个 PostScript showpage 运算符的文件。
菲林 （film）	一种纤维素类型的版材，图像在上面曝光。 Trendsetter ContinuousLoad 为每幅图像生成一个曝光菲林。另请参见*版材（media）*。
GATF	图像艺术技术基金 （Graphic Arts Technical Foundation）。
图像	绘制到印刷版材上的电子位图。输出设备从工作站接收图像，然后生成已曝光、但未显影的版材。
成像头 （imaging head）	请参见*曝光成像头 （exposure head）*。
装载板 （load ramp）	输出设备顶部成角度的玻璃板。单个菲林的印版手动通过装载板进入输出设备。
版材 （media）	在其上绘制图像的物理材料 （印版或菲林）。
版材对齐标签	用来校正版材位置的胶带标记。
版材类型	是指某种类型的印版或菲林。版材类型通常由 Creo 服务代表在安装输出设备时进行配置。

PDF	便携式文档格式（Portable Document Format）。Adobe System 的 PDF 是一种可靠的文件格式，可以存储艺术线条、图像及文字（包括所有需要的字体）。
印版 （plate）	一种金属版材，图像在上面曝光。 Trendsetter ContinuousLoad 为每幅图像生成一个曝光印版。另请参见*版材 （media）*。
印版冲版机（plate processor）	可以配合 Trendsetter ContinuousLoad 使用以使印版显影的一种设备。也称为显影器。
输出设备	作为 Creo 成像系统一部份的印版记录机、打样机或照相排字机。
微粒过滤器（particulate filter）	包含用于捕获成像时释放的微粒碎片的多孔材料。
Postscript	由 Adobe Systems 开发的一种描述类型和视觉元素的页面描述语言，可通过带有 PostScript 解释程序的设备输出这些类型和元素。
Postscript 文件	用页面描述语言编写的文件，由原始应用程序文件创建。
PPD	Postscript 打印机描述文件。含有与特定 Postscript 输出设备相关的参数和选项等信息的一种计算机文件。
Print Console	将文件递交给输出设备进行成像的设备控制软件。 Print Console 创建 PostScript 文件的光栅图像 — PostScript 等级 3 软件 RIP （光栅图像处理器）。用于创建在版材上曝光的图像的软件 RIP PostScript 文件。
提示编号	标识工作站消息 （通常为错误消息）的错误编号。
光栅 （raster）	以像素乘像素为单位在行和列中定义的数字化 （位图）图像。另请参见 *RIP*。
套准 （registration）	使不同印版对齐，以产生一个印刷图像。
RIP	光栅图像处理器 （Raster Image Processor）。从 PostScript 文件创建位图图像，后者随后被发送到输出设备进行成像。

SCSI	小型计算机系统接口 （Small Computer System Interface）。这种类型的连接用来将图像数据从工作站发送至输出设备。
提交	将文件放入队列进行成像的过程。
暂停状况	一种阻止输出设备继续执行当前操作的条件。
交换 （SWOP）	卷筒纸胶印出版物的规格。
吞吐量 （throughput）	解释和生成图像的效率。
UDRC	请参见*通用碎片清除柜 （Universal Debris Removal Cabinet）*。
UGRA	瑞士研究促进会 （Swiss Association for the Promotion of Research）。
通用碎片清除柜 （Universal Debris Removal Cabinet）	通用碎片清除柜是碎片清除系统的主要组件。它由过滤器室、塑料外壳、过滤器、吹风机和电控制组成。
UPS	不间断电源 （Uninterruptible Power Supply）。用于电源故障时临时向工作站提供电力的设备。
工作站 （workstation）	运行 Windows NT® 操作系统和 Print Console 的高速计算机。工作站与局域网 (LAN) 连接，并通过局域网接收 PostScript 文件。
工作站软件	请参见 *Print Console*。

索引

数字

0.01 微米过滤器，52
1 类激光产品标签，95
5 微米过滤器，49

A

安全
  安全信息，3
    安全面板，16
    紧急停止开关，6
    联锁系统，5，36
    有声警告，13
  维护，36
安全联锁覆盖标签，102
安全面板，16
  位置，13

B

版材
  尺寸，21
  尺寸图表，21
  处理，21
  对齐标签，31
    大于 324 mm，直到 559 mm，29
    大于 559 mm，29
    小于等于 324 mm，29
  方向，20
  套准，31
  粘在成像鼓上，82
  支持的，19
  装载，26
备件，90
本手册中使用的符号，2
边缘检测条
  清洁，44
  位置，44
标签
  1 类激光产品，95
  安全联锁覆盖，102
  标识，94
  CDRH 认证，95
  CE，96
  CSA，96
  C-Tick，97
  FCC 认证，96
  非联锁面板危险，99
  高漏电，101
  高温表面注意，103
  联锁失败时小心运动中的部件，104
  门联锁危险，100
  曝光成像头光圈，98
  熔断器更换，105
  手勿接触警告，104
  危险电压，102
  线圈锁定，105
  小心运动中的部件，103
  运动中的部件注意 / 激光危害警告 / 辐射输出 /4 类激光产品标签，98
标识标签，94
部件编号
  进气过滤器，90
  空气过滤器套装，90
  滤杯 / 防护装置，90
  微粒过滤器垫片，90
  用于 UDRC-B 的微粒过滤器，90
部件清单，90

C

“Cancel （取消）”按钮，62
CDRH 认证标签，95
CE 标签，96，108
CSA 标签，96
C-Tick 标签，97
操作
  手册，30
操作员干预，60
操作员界面
  描述，14
  Start （启动）按钮，15
操作员可恢复错误
  继续操作，60
  暂停操作，60
成像鼓
  位置，45
错误
  操作员可恢复，60
  错误分类，64
  错误消息，61
    编号索引，65
    建议解决方案，64
  警告消息，60

D

打开
  电源箱面板，43
  风扇箱面板，41
  前面板，39
打开输出设备，24
灯
  成像，14
  出错，14
  状态，15
  装载，14
电气安全性，108
电源箱面板，38
  更换，43
  取出，43
顶部面板
  电源箱后端顶部面板，38
  风扇箱后端顶部面板，38
断电
  恢复，87
断路器
  复位，87
  面板位置，87
  跳闸，87
对齐标签
  描述，31
  支持的尺寸，29

E

“Eject （弹出）”按钮，62
EMC 标准，110

F

FCC
  规则，110
  认证标签，110
FCC 认证标签，96

法规符合情况
电气安全性，108
EMI/EMC，110
激光安全性，110
机械安全性，108
噪声排放，111
非联锁面板危险标签，99
菲林
*请参见*版材
风扇箱面板，38
更换，42
取出，41
符合
*请参见*法规符合情况
符合情况声明，109
复位
紧急停止开关，81
输出设备，81
跳闸的断路器，87

G

高漏电标签，101
高温表面注意标签，103
更换
电源箱面板，43
风扇箱面板，42
进气过滤器，56
空气过滤器，46
碎片清除过滤器，57
工作站软件
请参见 Print Console
关闭
前面板，40
关闭输出设备，25
规范 （环境）
温度，18
相对湿度，18
噪声，18
过滤器
进气过滤器
更换，56
检查，56
位置，56
空气过滤器
0.01 微米，52
5 微米，49
更换，46
更换频率，46
检查，48
位置
碎片清除过滤器
更换，57

H

“History （历史）”窗格
错误，61
警告，60
耗材，18
过滤器，18
碎片过滤器，18
显影机耗材，18
后面板，38
后缘压块，83，86
停靠位，82
重新定位，84，85
环境规范
温度，18
相对湿度，18
噪声，18

J

激光安全标签，97
激光安全性，5，110
计划，维护，34
机械安全性，108
检查
进气过滤器，56
空气过滤器，48
检修面板
*请参见*面板
检修输出设备的内部，38
解决图像质量问题，87
紧急停止开关，6，81
安全，6
复位，81
进气过滤器
更换，56
检查，56
位置，56
警告符号，2
警告设备，13

K

可恢复错误
*请参见*操作员可恢复错误
空气过滤器
0.01 微米，52
5 微米，49
更换，46
更换频率，46
检查，48
*请参见*过滤器
位置，47

L

“Leave On （保持打开）”按钮，62
联锁失败时小心运动中的部件标签，104
联锁系统，5，36

M

“Media Removed （已取出版材）”按钮，62
“Messages （消息）”窗格，60
门联锁危险标签，100
面板
电源箱后端顶部面板，38
电源箱面板，38，43
风扇箱后端顶部面板，38
风扇箱面板，38
后面板，38
前面板，38

P

Print Console
“History （历史）”窗格，60
“Messages （消息）”窗格，60
曝光成像头光圈标签，98

Q

启动输出设备，24
气压降低，88
前面板，38
打开，39
关闭，40
前面板插销，39
前缘压块，86
位置，83
前缘传动器，104
清洁
边缘检测条，44

建议，37
输出设备的内部，43
输出设备的外表面，36
印版辊，45
装载板，37
取出
电源箱面板，43
风扇箱面板，41
污点，37
粘住的版材，82

R

“Release （释放）”按钮，62
“Resume （继续）”按钮，62
热敏印版
支持的版材，19
熔断器更换标签，105

S

Start （启动）按钮，15
手动操作，14, 30
手勿接触警告标签，104
输出设备
错误，60
复位，81
关闭，25
检修内部，38
启动，24
气压降低，88
清洁外表面，36
维护，34
预热时间，24
输出设备的内部
清洁，43
输出设备中气压降低，88
输出设备状态，14
输出设备组件，11
安全面板，16
卸载平台，16
碎片过滤器，18
碎片清除，57

T

Trendsetter
耗材，18
描述，10
系统，10
组件，13
套准销，29
图像质量问题
解决，87

W

维护，33
边缘检测条，44
更换 0.01 微米过滤器，52
更换 5 微米过滤器，49
计划，34
进气过滤器，56
清洁建议，37
输出设备的内部，43
输出设备的外表面，36
碎片清除过滤器，57
污点清除，37
印版辊，45
装载板，37
危险电压标签，102
危险符号，2
污点
取出，37

X

线圈锁定标签，105
消息
错误，61
警告，60
小心运动中的部件标签，103
卸载安全面板，16
卸载平台，16

Y

压缩空气过滤器
*请参见*空气过滤器
印版
*请参见*版材
印版辊
清洁，45
位置，45
印版弯曲和打孔，31
有声警告，13
预热时间，24
运动中的部件注意 / 激光危害警告 / 辐射输出 /4 类激光产品标签，98

Z

暂停选项
“Eject （弹出）”按钮，62
“Leave On （保持打开）”按钮，62
暂停状况，61
恢复，62
暂停操作，60
暂停状况选项，62
“Cancel （取消）”按钮，62
“Media Removed （已取出版材）”按钮，62
“Release （释放）”按钮，62
“Resume （继续）”按钮，62
噪声排放，111
粘住的版材
取出，82
重新定位
后缘压块，84
注意符号，2
状态灯，15
装载板
版材套准，31
描述，13
清洁，37
装载版材，26
用于手动操作，30
组件
输出设备，13
系统，11

www.creo.com | creo™