Handleiding voor de operator

Nederlands

Trendsetter VLF

653-00723A-NL Rev B
Intern 731-00131A-NL Rev B

www.creo.com

Trendsetter VLF

Handleiding voor de operator

Copyright

Copyright © 2005 Creo Inc. Alle rechten voorbehouden.

Zonder de uitdrukkelijke, schriftelijke toestemming van Creo, mag dit document in zijn geheel of gedeeltelijk niet worden gekopieerd, gedistribueerd, gepubliceerd, gewijzigd of geheel of gedeeltelijk worden opgenomen. Wanneer toestemming is verleend tot het kopiëren, opnieuw distribueren, publiceren, wijzigen of invoegen van dit document, mogen 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 verspreid in de indeling PDF (Portable Document Format) van Adobe Systems Incorporated. Het document mag worden opgehaald uit het PDF-bestand voor intern gebruik. Kopieën die worden gemaakt van het PDF-bestand moeten in zijn geheel worden weergegeven.

Handelsmerken

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

Macintosh is een handelsmerk van Apple Computer, Inc.

Windows is een handelsmerk of gedeponeerd handelsmerk van Microsoft Corp.

Kimwipes is een gedeponeerd handelsmerk van Kimberly-Clark Corporation.

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

FCC-regels

De apparatuur van Creo die in dit document wordt beschreven is conform 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 als zodanig verstrekt. Creo Inc. wijst hierbij uitdrukkelijk alle garanties van welke aard dan ook, hetzij nadrukkelijk hetzij impliciet, van de hand, waaronder maar niet beperkt tot geïmpliceerde garanties van verkoopbaarheid, geschiktheid voor een bepaald doel en geen inbreuk, uitgezonderd in die 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 ieder 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 kan niet aansprakelijk worden gesteld voor incidentele schade, gevolgschade, indirecte of speciale schades, inclusief, maar niet beperkt tot, verlies van gebruik, verlies van gewijzigde gegevens, vertragingen of andere immateriële verliezen, die voortvloeien uit het gebruik van deze documentatie.

Patenten

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

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
Tel: +1.604.451.2700
Fax: +1.604.437.9891

http://www.creo.com

Intern 731-00131A-NL Rev B

Herziene versie February 2005

Inhoudsopgave

1 Veiligheid 1

Voor wie is deze bedieningshandleiding bedoeld ... 2
Gevaar, Waarschuwing en Voorzichtig ... 2
Belangrijke opmerkingen voor veilig werken ... 3
Veiligheidsinformatie ... 3
- Installatie ... 6
- Onderhoud ... 6

Veiligheidsvoorzieningen ... 6
- Noodstopschakelaar ... 7

2 Overzicht van het systeem 9

Trendsetter VLF Systeem ... 10
Systeemonderdelen ... 11
Uitvoerapparaat ... 13
- Bedieningspaneel ... 14
- Laadtafel ... 17
- Plaatregistratieklep ... 17

Omgevingsspecificaties ... 17
Accessoires ... 18
Materiaal ... 19
- Ondersteund materiaal ... 19
- Belichtingskop ... 20
- Stand van het materiaal ... 20
- Materiaalafmetingen ... 21
- Materialen ontwikkelen ... 22
- Uitlijningslabels voor materiaal ... 22

3 Normale bediening 23

Trendsetter VLF aanzetten ... 24
Uitschakelen van de Trendsetter VLF ... 25
Materiaal laden ... 25
Materiaal uitladen ... 30

4 Onderhoud 31

Onderhoudsschema ... 32
De buitenzijde schoonmaken ... 33
Toegang tot de binnenzijde van het uitvoerapparaat ... 35
- De achterpanelen verwijderen ... 35
- De achterpanelen terugplaatsen ... 36
- Het linkervoorpaneel verwijderen ... 37

Het linkervoorpaneel terugplaatsen ... 37
De binnenzijde van het uitvoerapparaat schoonmaken ... 38
De randdetectiestrook schoonmaken ... 38
De plaatrol schoonmaken ... 40
De luchtfilters vervangen ... 41
Persluchtfilters ... 42
Luchtinlaatfilters ... 51
Het vloeistofniveau van de warmtewisselaar controleren ... 53
Het filter in de universele afvalverwijderingskast vervangen ... 54

5 Probleemoplossing 55

Storingen die de operator kan verhelpen ... 56
Waarschuwingen ... 56
Foutberichten ... 57
Foutmeldingen en aanbevolen maatregelen ... 60
Fouten in Dr. Watson ... 87
Gegevens over het materiaalformaat controleren ... 87
De noodstopschakelaar opnieuw instellen ... 89
Het uitvoerapparaat opnieuw instellen ... 89
Vastzittend materiaal uit het uitvoerapparaat verwijderen ... 90
De onderkantklemmen weer op hun plaats zetten ... 95
Problemen met de beeldkwaliteit ... 96
Stroomonderbrekingen ... 97
Drukverlies in het uitvoerapparaat ... 97

A Onderdeelnummers 99

Onderdelenlijst ... 100

B Labels 101

Overzicht ... 102
Identificatie- en certificatielabels ... 104
Identificatielabel ... 105
Label Class 1-laserproduct ... 106
CDRH-certificatielabel ... 106
CE-label ... 107
CSA-label ... 107
FCC-certificatielabel ... 108
Label C-Tick ... 108
Labels voor veiligheid van de laser ... 109
Label Lensopening belichtingskop ... 110
Label Class 4-laserproduct ... 110
Label Waarschuwing lasergevaar ... 111
Label Straling belichtingskop ... 111
Label Niet-vergrendeld paneel ... 112

Label Deurvergrendelingsgevaar ... 113
Algemene veiligheidslabels ... 114
Label Gevaarlijke bewegende delen ... 114
Waarschuwingslabel Pas op uw handen ... 114
Label Veel lekstroom ... 115
Label Gevaarlijk hoge spanning ... 116
Label Pas op bewegende onderdelen ... 116
Label Pas op bewegende onderdelen bij uitgeschakelde vergrendeling ... 117
Label Krachtige magnetische velden ... 118
Label Servicesleutelschakelaar ... 119

C Conformiteit 121
Elektrische veiligheid ... 122
EG-conformiteitsverklaring ... 123
Veiligheid van de laser ... 124
EMI/EMC ... 124
Geluidsemissie ... 125

Woordenlijst 127

Index 133

1

Veiligheid

Voor wie is deze bedieningshandleiding bedoeld....2
Gevaar, Waarschuwing en Voorzichtig....2
Belangrijke opmerkingen voor veilig werken 3
Veiligheidsinformatie....3
Veiligheidsvoorzieningen....6

In dit hoofdstuk komt belangrijke informatie aan de orde over veiligheid, waarvan u op de hoogte moet zijn voordat u het Trendsetter® VLF-uitvoerapparaat bedient.

Voor wie is deze bedieningshandleiding bedoeld

Deze handleiding is bestemd voor iedereen die een Trendsetter VLF bedient of onderhoudt.

Als u deze handleiding doeltreffend wilt gebruiken, moet u:

- praktijkervaring hebben met prepress-bewerkingen;
- bekend zijn met het besturingssysteem van Windows®;
- bekend zijn met het besturingssysteem van Macintosh®;

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 aan het Creo-systeem worden aangeboden vrij zijn van algemene fouten die eerder zijn opgelost tijdens de preflight, zoals ontbrekende lettertypen en fouten in de PostScript®.

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 uw apparatuur tot gevolg hebben.



GEVAAR: Dit symbool waarschuwt dat zich binnenkort een gevaarlijke situatie voordoet die, als u niets doet, fatale gevolgen kan hebben of kan leiden tot ernstig letsel. Dit symbool waarschuwt niet voor schade aan eigendommen, tenzij er risico's op persoonlijk letsel bestaan.



WAARSCHUWING: Dit symbool geeft een mogelijk gevaarlijke situatie aan die, als u niets doet, fatale gevolgen kan hebben of kan leiden tot ernstig letsel. Dit symbool waarschuwt niet voor schade aan eigendommen, tenzij er risico's op persoonlijk letsel bestaan.



VOORZICHTIG: Dit symbool geeft een mogelijk gevaarlijke situatie aan die, als u niets doet, fatale gevolgen kan hebben of kan leiden tot ernstig letsel. Dit symbool kan ook waarschuwen voor onveilig gebruik of ongevallen die enkel tot materiële schade kunnen leiden.

Belangrijke opmerkingen voor veilig werken



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

Tijdens het gebruik van de Trendsetter VLF MOETEN ALLE veiligheidsvoorschriften en aanbevolen procedures worden nageleefd. Deze handleiding moet beschikbaar zijn voor iedereen die de Trendsetter VLF gebruikt.

Als u de informatie in deze handleiding niet leest of begrijpt, kan dit 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.

Veiligheidsinformatie

Overal in deze handleiding vindt u instructies en waarschuwingen met betrekking tot een veilige bediening van de Trendsetter VLF. Het strikt opvolgen van de onderstaande instructies is cruciaal voor een veilige bediening van het uitvoerapparaat:



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.



GEVAAR: Steek niet uw hand in de plaatregistratieklep. Bewegende, mechanische onderdelen in de plaatregistratieklep kunnen ernstig letsel veroorzaken. Het volgende etiket op beide zijden van de plaatregistratieklep wijst op dit gevaar.



Afbeelding 1: Label Gevaarlijke bewegende delen

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

GEVAAR: Verricht geen onderhoud en breng geen wijzigingen aan tenzij hier uitdrukkelijk toestemming voor is verleend (zie *Onderhoud* op pagina 6). Als u zonder toestemming panelen demonteert, herstelwerkzaamheden uitvoert of wijzigingen aanbrengt in het uitvoerapparaat, stelt u zich bloot aan een zeer krachtige laserstraling, bewegende mechanische onderdelen en/of elektrische schokken, wat kan leiden tot fataal of ernstig letstel.

GEVAAR: Open de toegangspanelen uitsluitend indien noodzakelijk (zie *Het vergrendelsysteem* op pagina 6 en *Toegang tot de binnenzijde van het uitvoerapparaat* op pagina 35). Als u de aanbevelingen en procedures ten behoeve van de veiligheid niet volgt bij het openen, verwijderen en vervangen van de toegangspanelen van het uitvoerapparaat, kan dat leiden tot ernstig letsel en/of schade aan de apparatuur. 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.

WAARSCHUWING: Gebruik uitsluitend geschikte materialen (zie Ondersteund materiaal op pagina 19). 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.



WAARSCHUWING: Zorg dat het uitvoerapparaat niet in aanraking komt met water of andere vloeistoffen (zie De buitenzijde schoonmaken op pagina 33). Dat kan ernstig letsel veroorzaken door elektrische schokken of het uitvoerapparaat beschadigen.



WAARSCHUWING: Gebruik geen chemische oplossingen of bijtende schoonmaakmiddelen voor het schoonmaken van de persluchtfilterhuizen (zie Persluchtfilters op pagina 42). Hierdoor kunnen scheuren of krassen ontstaan in de kunststof onderdelen. Wanneer de kunststof onderdelen worden blootgesteld aan perslucht, bestaat de mogelijkheid dat de onderdelen exploderen. Dit kan leiden tot ernstig letsel en/of schade aan het uitvoerapparaat.



WAARSCHUWING: Wees voorzichtig bij het hanteren van de magnetische klemmen als u een pacemaker hebt (zie Vastzittend materiaal uit het uitvoerapparaat verwijderen op pagina 90). Operators met een pacemaker moeten er zorg voor dragen dat de magnetische klemmen meer 7 centimeter van hun pacemaker verwijderd blijven. Als u nog vragen hebt, raadpleegt u uw huisarts of de fabrikant van uw pacemaker.



WAARSCHUWING: Schakel de luchttoevoer uit tijdens het werken aan de luchttoevoerfilters (zie Persluchtfilters op pagina 42). Als u het persluchtsysteem niet uitschakelt voor u een persluchtfilter vervangt, kan dat tot ernstig persoonlijk letsel en/of schade aan het uitvoerapparaat leiden.



VOORZICHTIG: Lijn de klemlipjes goed uit (zie De onderkantklemmen weer op hun plaats zetten op pagina 95). Wanneer u een onderkantklem op de trommel plaatst of verschuift, moet u altijd zorgen dat de stalen lipjes op de klemmen zijn gecentreerd 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. Voorkom dat uw vingers bekneld raken tussen de onderkantklemmen en de trommel.



VOORZICHTIG: Draag beschermende handschoenen bij het hanteren van het materiaal en de magnetische klemmen (zie Materiaal laden op pagina 25). Plaatranden kunnen scherp zijn. Draag altijd handschoenen om verwondingen te voorkomen.

Brandvoorschriften

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

Installatie

De installatie van het uitvoerapparaat en de eerste start moeten worden uitgevoerd door geautoriseerd onderhoudspersoneel. Zorg dat aan de omgevingsvereisten wordt voldaan en dat de aansluitingsvereisten worden nageleefd als uw uitvoerapparaat wordt geïnstalleerd en ingeschakeld.

Onderhoud

U mag uitsluitend de onderhoudsprocedures uitvoeren die worden beschreven in *Hoofdstuk 4, Onderhoud.* Voer geen andere onderhoudsprocedures uit en demonteer om welke reden dan ook geen andere panelen of onderdelen van de behuizing, om letsel te voorkomen. Laat andere onderhouds- en servicetaken uitsluitend uitvoeren door geautoriseerd onderhoudspersoneel.



GEVAAR: 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.

Veiligheidsvoorzieningen

Het vergrendelsysteem

Het uitvoerapparaat is uitgerust met een vergrendelsysteem. Het 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 materiaal. 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.

Als de mechanische bewegingen niet stoppen binnen 5 seconden nadat u een toegangspaneel hebt geopend of verwijderd, moet het uitvoerapparaat worden gerepareerd. Ga als volgt te werk:

- Schakel het uitvoerapparaat uit.
- Sluit het toegangspaneel of plaats dit terug.
- Neem zo snel mogelijk contact op met een erkende servicevertegenwoordiger.



GEVAAR: Raak de bewegende, mechanische onderdelen NIET aan of probeer deze NIET te stoppen. Dit geldt bijvoorbeeld voor de draaiende trommel in het uitvoerapparaat. Dit kan ernstig of zelfs fataal letsel tot gevolg hebben.

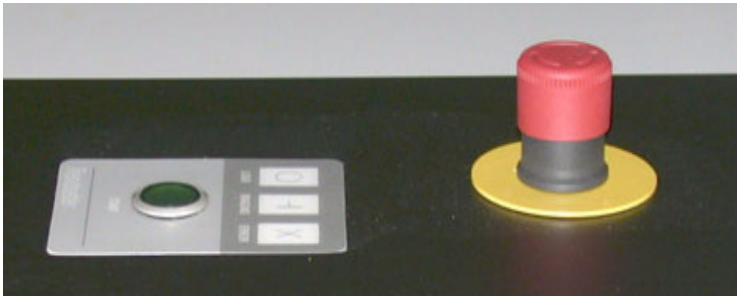
Noodstopschakelaar

Er zijn twee soorten schakelaars om het uitvoerapparaat stop te zetten:

- De noodstopschakelaar (die afbreekschakelaar wordt genoemd in foutmeldingen) 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.
- De aan/uit-schakelaar schakelt de stroom naar het uitvoerapparaat uit.

Noodstopschakelaar (afbreekschakelaar)

De noodstopschakelaar (afbreekschakelaar) is een veiligheidsvoorziening waarmee u alle bewerkingen van het uitvoerapparaat stopzet. Deze bevindt zich naast het bedieningspaneel.



Afbeelding 2: Noodstopschakelaar (afbreekschakelaar)

Als u deze knop per ongeluk indrukt, moet u deze weer uitschakelen voordat het uitvoerapparaat weer normaal kan werken.

Zie De noodstopschakelaar opnieuw instellen op pagina 89 voor het opnieuw instellen van de noodstopschakelaar (afbreekschakelaar).

Als u vragen hebt over het gebruik van de noodstopschakelaar (afbreekschakelaar), noteert u het serienummer van uw uitvoerapparaat en neemt u contact op met uw erkende servicemedewerker. Het serienummer staat op het identificatielabel. Dit label bevindt zich achter het linkerachterpaneel (zie Afbeelding 35 op pagina 104).

Aan/uit-schakelaar

De aan/uit-schakelaar bevindt zich rechts onder aan het uitvoerapparaat net boven de vloer. Als u het uitvoerapparaat moet uitschakelen voor onderhoud, schakelt u met deze knop de voeding naar het uitvoerapparaat uit. Zie Uitschakelen van de Trendsetter VLF op pagina 25.

Alleen als er sprake is van een uiterst noodgeval, wanneer de noodstopschakelaar (afbreekschakelaar) niet toegankelijk is, zet u de aan/uit-schakelaar in de uit-stand.

2

Overzicht van het systeem

Trendsetter VLF Systeem....10
Systeemonderdelen....11
Uitvoerapparaat....13
Omgevingsspecificaties....17
Accessoires....18
Ondersteund materiaal....19

Dit hoofdstuk geeft een overzicht van de Trendsetter VLF. Hierin worden het systeem, de onderdelen, de accessoires en het materiaal beschreven.

Trendsetter VLF Systeem

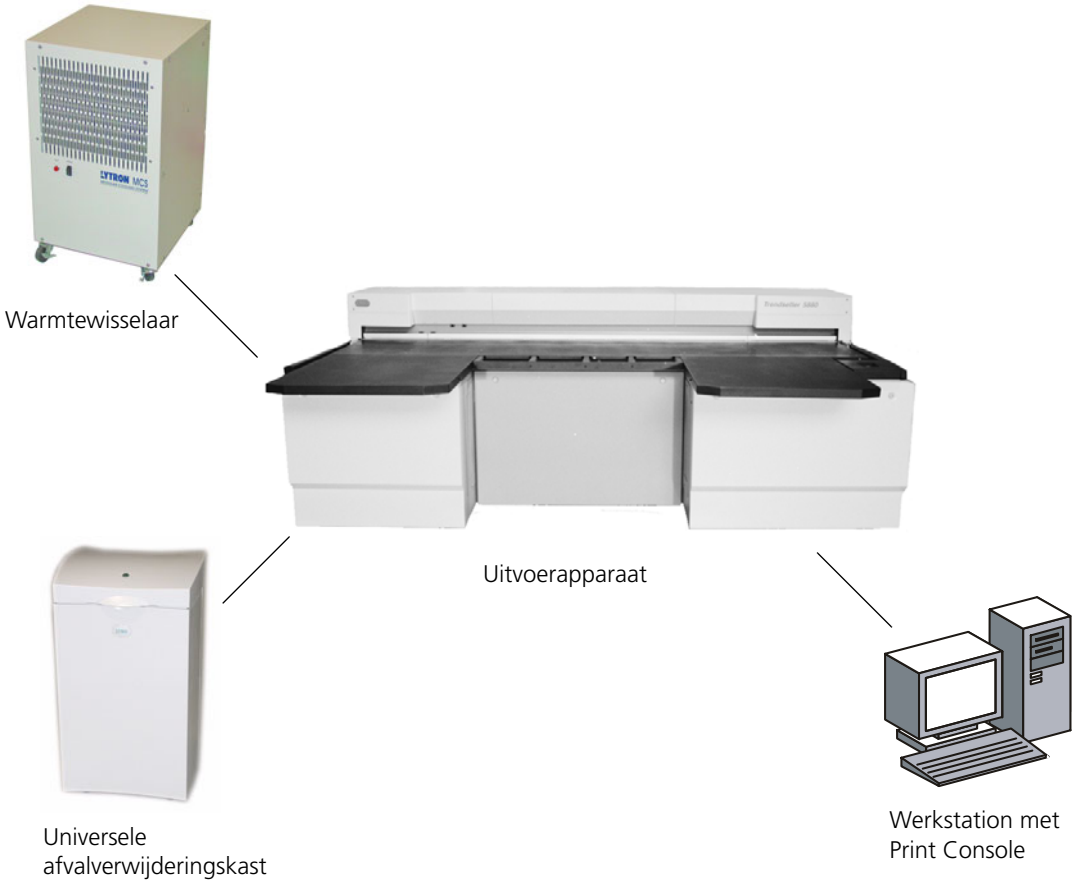
De Trendsetter VLF (very large format) is een zeer snelle, PostScript-compatibele CTP-belichter (CTP – computer tot plaat) die door Creo Inc. ontwikkeld is en geproduceerd wordt. Het toestel is compatibel met prepress-omgevingen.

Het uitvoerapparaat is een halfautomatisch apparaat voor het produceren van platen. Het apparaat ontvangt rastergegevens van het werkstation voor het belichten van het materiaal dat u handmatig op de laadtafel van het uitvoerapparaat laadt. Het uitvoerapparaat wikkelt het materiaal automatisch rond de trommel, belicht dit met een laser en voert het vervolgens uit op de laadtafel.

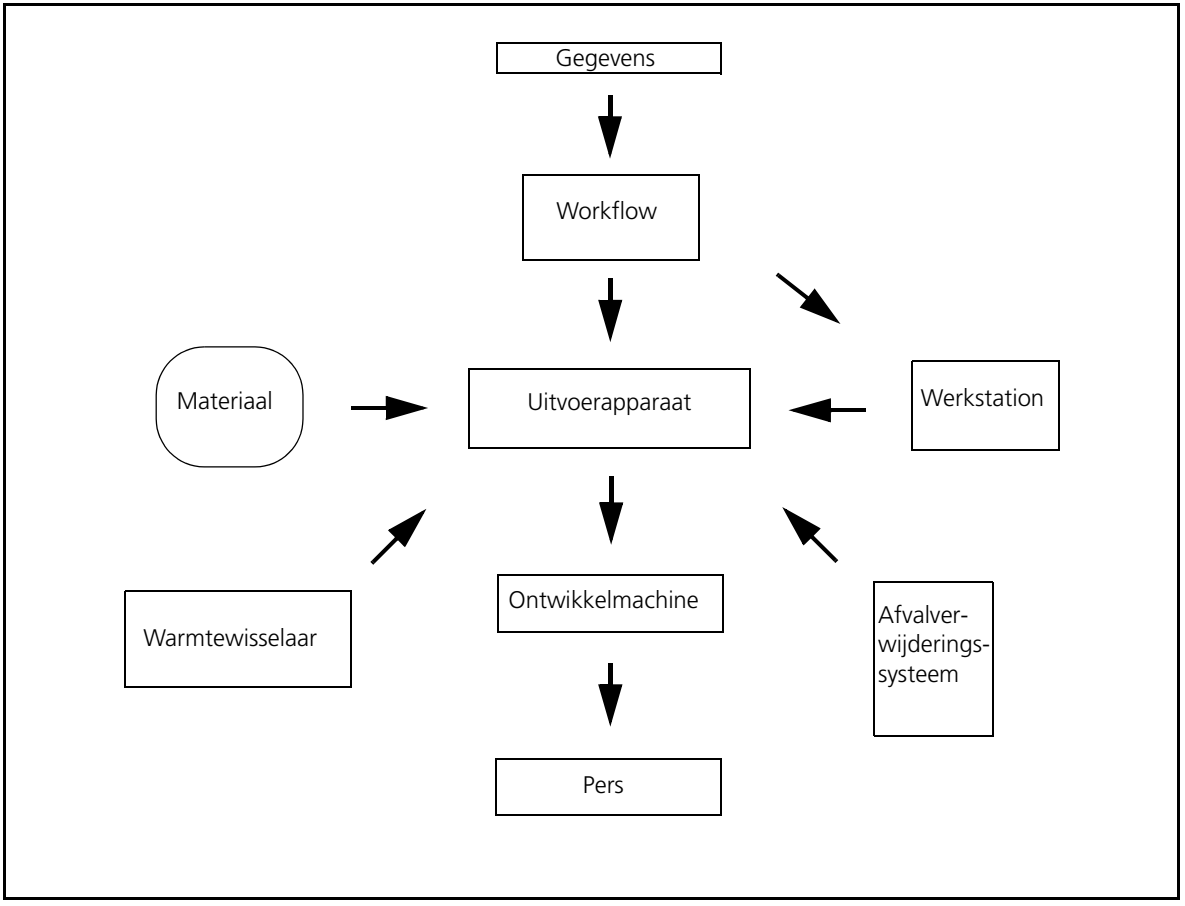
Het basismodel van de Trendsetter VLF is uitgerust met een snel, halfautomatisch systeem voor materiaalverwerking. Het materiaal kan met verschillende resoluties worden belicht, afhankelijk van de belichtingskop en de optionele uitrusting.

Systeemonderdelen

Het Trendsetter VLF-systeem bestaat uit het uitvoerapparaat, het werkstation, de Print Console-software, een afvalverwijderingssysteem en een warmtewisselaar.



Afbeelding 3: Trendsetter VLF-systeem



Afbeelding 4: Trendsetter VLF-systeem

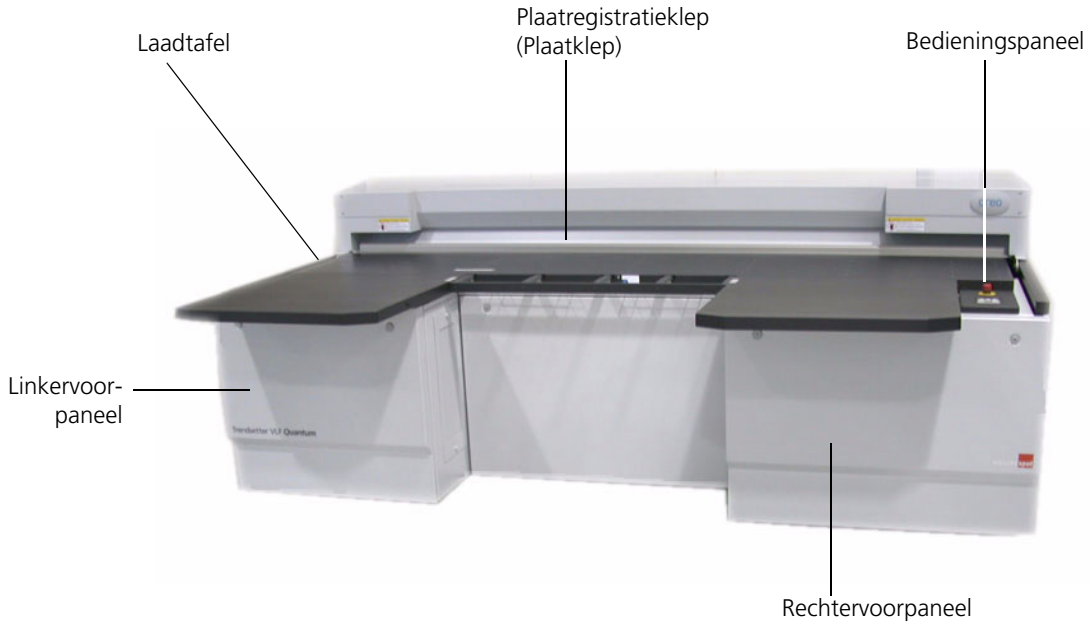
In deze handleiding vindt u uitsluitend informatie over het uitvoerapparaat.

Voor alle overige documentatie raadpleegt u:

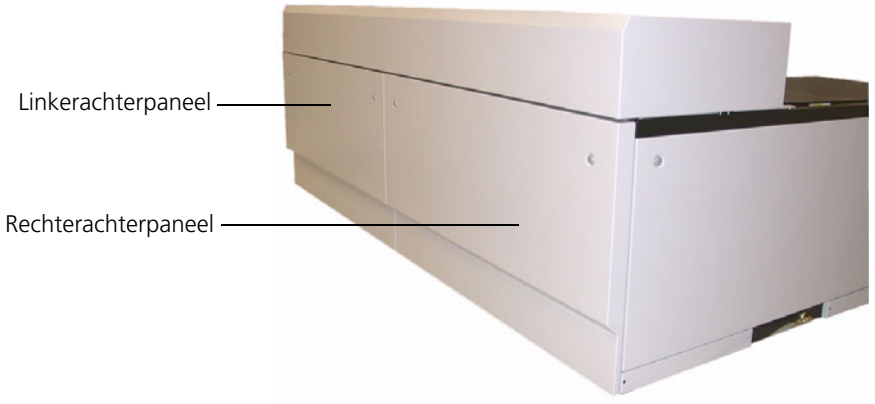
- *Print Console Naslaggids* en de on line help bij Print Console.
- Gebruikershandleiding bij het werkstation
- *Universele afvalverwijderingskast, handleiding voor de operator*
- *Handleiding voor de operator van het warmtewisselaar systeem*

Uitvoerapparaat

In dit gedeelte worden de onderdelen van de Trendsetter VLF weergegeven.



Afbeelding 5: Vooraanzicht van uitvoerapparaat

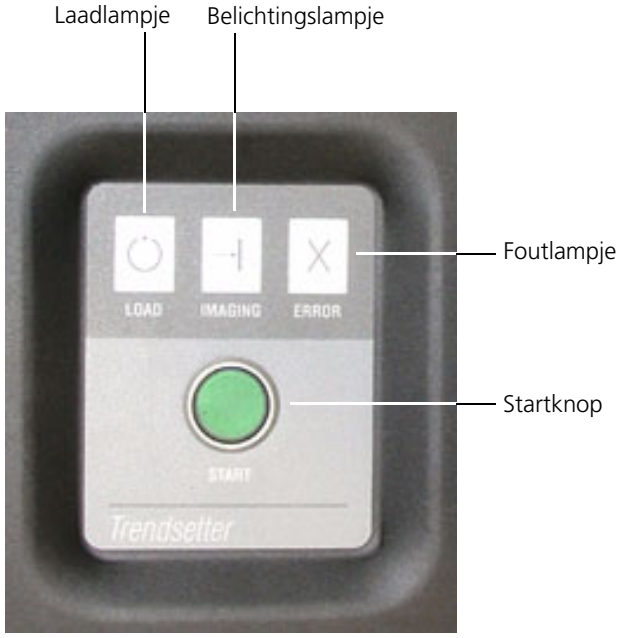


Afbeelding 6: Achteraanzicht van uitvoerapparaat

Belangrijk: Open het uitvoerapparaat niet vaker dan absoluut noodzakelijk. Soms moet u de panelen wel openen. Maar doe dat zo weinig mogelijk om de ophoping van stof op en rond gevoelige onderdelen tot een minimum te beperken.

Bedieningspaneel

Aan de lampjes aan de voorkant op het uitvoerapparaat kan de operator de status van het uitvoerapparaat aflezen. Wanneer een lamp op het bedieningspaneel knippert, is het uitvoerapparaat bezig met een taak of klaar voor het verwerken van een taak. Wanneer een lampje onafgebroken brandt, geeft dat alleen de status van het uitvoerapparaat aan.



Afbeelding 7: Bedieningspaneel

Tabel 1: Interfacelampen

Type lamp	Staat	Betekenis	Te ondernemen actie
Laadlampje	Groen knipperend	• Er is een bestand naar het uitvoerapparaat gestuurd om te worden belicht. • Het uitvoerapparaat is klaar om materiaal voor belichting te ontvangen. • Het uitvoerapparaat wacht tot een operator de media uitlaadt.	Materiaal laden: plaats het materiaal op de registratiepennen en lijn dit uit met de labels. De lamp blijft gedurende de gehele belichtingsprocedure branden; vanaf het moment dat de taak wordt goedgekeurd totdat het uiteindelijke materiaal wordt uitgeladen.
	Brandt constant groen	Het uitvoerapparaat is uit.	Geen actie nodig.
	Uit	Het uitvoerapparaat is niet bezig met het belichten van materiaal.	Geen actie nodig.
Belichtings-lampje	Oranje knipperend	Het uitvoerapparaat is bezig met het belichten van materiaal.	Geen actie nodig. Het belichtingslampje knippert alleen om aan te geven dat het apparaat bezig is met belichten.
	Uit	Het uitvoerapparaat is niet bezig met het belichten van materiaal.	Geen actie nodig.

Type lamp	Staat	Betekenis	Te ondernemen actie
Foutlampje	Knipperend rood	Er is een storing opgetreden en de taak is onderbroken.	Volg de instructies die worden weergegeven in Print Console. Wanneer de storing is verholpen, stopt het foutlampje met knipperen. Zie *Storingen die de operator kan verhelpen* op pagina 56 voor meer informatie.
	Uit	Het uitvoerapparaat werkt probleemloos.	Geen actie nodig.

Startknop

Klik op de startknop om de belichtingsprocedure te starten.

De startknop bevindt zich op twee plaatsen:

- Naast het bedieningspaneel: deze knop licht niet op en knippert ook niet.
- Naast het rechterfilterpaneel: deze knop knippert groen en geeft een geluidssignaal af wanneer het uitvoerapparaat gereed is om materiaal te belichten.



Afbeelding 8: Plaatsing van startknop

Laadtafel

De laadtafel is de plaats waar materiaal wordt ingevoerd in de Trendsetter VLF. Plaats het materiaal op de laadtafel. Zie Afbeelding 5 op pagina 13.

Plaatregistratieklep

Wanneer u materiaal op de laadtafel plaatst, wordt het tegen de plaatregistratieklep gedrukt (ook wel plaatklep genoemd). Nadat de plaatregistratieklep is geopend, wordt het materiaal geregistreerd. Zie Afbeelding 5 op pagina 13.

Omgevingsspecificaties

Installeer de Trendsetter VLF in een schone prepress-ruimte (volgens de richtlijnen in het document *Trendsetter VLF Site Preparations and Requirements* (Voorbereidingen en vereisten van de locatie voor Trendsetter VLF, Creo-documentnummer 73-3146).

Voor het Trendsetter VLF-uitvoerapparaat moet worden voldaan aan de volgende vereisten:

- Temperatuur: 17°C -30°C
- Relatieve vochtigheid: 20% -70% relatieve vochtigheid, niet-condenserend

Zie *Geluidsemissie* op pagina 125 voor informatie over geluidsemissie in een kantooromgeving.

Vereiste werkomgeving

Het Trendsetter VLF-uitvoerapparaat maakt gebruik van een thermische belichtingskop en vereist daarom geen donkere kamer.

Accessoires

Gebruik uitsluitend filters die door Creo zijn goedgekeurd. Het uitvoerapparaat werkt mogelijk niet correct als u een vervangend of niet-goedgekeurd filter gebruikt.

Voor de Trendsetter VLF zijn de volgende accessoires nodig:

Tabel 2: Accessoires van Creo

Item	Omschrijving
Luchtinlaatfilters	Inlaatluchtfilters worden toegepast in de voorste filterpanelen om de luchtkwaliteit op peil te houden. Zie *Luchtinlaatfilters* op pagina 51.
Onderhoudspakket voor persluchtfilter	Dit pakket bevat de deeltjes-, coalescentie- en adsorptiefilters voor de perslucht. Zie *Persluchtfilters* op pagina 42.
Afvalfilters	De Trendsetter VLF is voorzien van een afvalverwijderingssysteem. Zie *Het filter in de universele afvalverwijderingskast vervangen* op pagina 54.

Tabel 3: Accessoires van andere leveranciers

Item	Omschrijving
Materiaal	Zie *Ondersteund materiaal* op pagina 19.
Accessoires voor de ontwikkelmachine	Voor informatie over accessoires voor de ontwikkelmachine, raadpleegt u de documentatie van de fabrikant.

Materiaal

Ondersteund materiaal

Gebruik alleen materiaal dat door Creo is goedgekeurd voor toepassing in het uitvoerapparaat. Neem voor de meest actuele informatie over ondersteunde materialen contact op met een erkende servicevertegenwoordiger.

Bij installatie wordt het uitvoerapparaat geconfigureerd voor de formaten die u gaat gebruiken. De belichtingsparameters voor het goedgekeurde materiaal zijn vooraf ingesteld en kunnen niet worden gewijzigd. U kunt echter de formaten aanpassen in Print Console. Zie de on line Help bij Print Console voor meer informatie.

Tabel 4: Ondersteunde formaten voor materialen

Trendsetter VLF model	Maximale ondersteunde afmetingen	Minimale ondersteunde afmetingen
4557F	1143 mm x 1448 mm 45" x 57 inch	508 mm x 394 mm 20" x 15,5 inch
5067F	1270 mm x 1702 mm 50" x 67 inch	508 mm x 394 mm 20" x 15,5 inch
5080F	1270 mm x 2032 mm 50" x 80 inch	508 mm x 394mm 20" x 15,5 inch
5467F	1372 mm x 1702 mm 54" x 67 inch	508 mm x 394 mm 20" x 15,5 inch
5880F	1473 mm x 2032 mm 58" x 80 inch	508 mm x 394 mm 20" x 15,5 inch

Voor informatie over de index voor verschillende materialen, raadpleegt u de *Print Console Naslaggids* en de on line help bij Print Console.

WAARSCHUWING: Het belichten van niet-gekwalificeerd materiaal kan leiden tot de uitstoot van onbekende zwevende verontreinigingen die niet voldoende zijn gefilterd. Het belichten van niet-gekwalificeerd materiaal kan leiden tot blootstelling aan een niveau van zwevende verontreinigingen dat boven de wettelijk vastgestelde grenzen ligt. Ook kunnen ongemak, ziekte, letsel en/of arbeidsongeschiktheid daarvan het gevolg zijn.

Belichtingskop

Voor thermische belichtingskoppen is thermisch materiaal nodig. Neem voor de meest actuele informatie over ondersteunde, thermische materialen contact op met een erkende servicevertegenwoordiger.

VOORZICHTIG: Het gebruik van thermisch materiaal dat niet is goedgekeurd, kan de Trendsetter VLF ernstig beschadigen. Maak GEEN gebruik van niet-goedgekeurde of lichtgevoelige media in een Trendsetter VLF.

Stand van het materiaal

U kunt het materiaal in een staande of liggende afdrukstand laden. Voor een juiste configuratie van uw paginainstellingen moet u de afmetingen van het materiaal kennen zoals dat in het uitvoerapparaat belicht wordt.

In Tabel 5 vindt u de juiste stand voor alle materiaalformaten die door het uitvoerapparaat worden ondersteund.

Tabel 5: Ondersteunde afdrukstanden

Materiaalformaat
Rondom de trommel: minimaal 305 mm (12 inch)*, maximaal 838 mm (33 inch) **Langs de trommelas:** minimaal 229 mm (9 inch)*, maximaal 1.118 mm (44 inch)
* In de handmatige inlaad-/uitlaadmodus

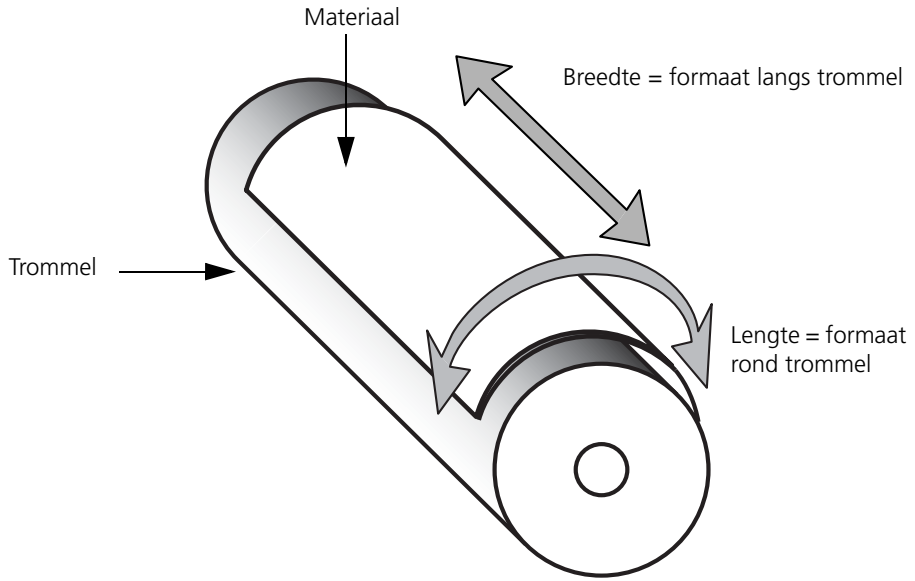
Nadere informatie over de afdrukstand Staand

Door het gebruik van de afdrukstand Staand kan de belichtingstijd toenemen. Houd echter rekening met de volgende informatie voordat u de afdrukstand Staand gebruikt:

- Omdat het uitvoerapparaat het oppervlak onder de klemmen niet kan belichten, kunt u niet tot aan de rand van het materiaal belichten.
- Omdat het uitvoerapparaat het materiaal langs de korte zijde registreert, moet u langs de lange zijde ponsen. (U kunt alleen vierkant materiaal langs de korte zijde ponsen.)

Materiaalafmetingen

De volgende materiaalafmetingen zijn van toepassing op de Trendsetter VLF. Mogelijk gelden deze niet voor andere prepress-werkzaamheden, bijvoorbeeld voor het monteren van materiaal op een pers.



Afbeelding 9: Materiaalafmetingen - liggend



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

Materialen ontwikkelen

Sommige materialen die door de Trendsetter VLF worden ondersteund, moeten nadat ze in het uitvoerapparaat belicht zijn, worden ontwikkeld. Voor informatie over het ontwikkelen van het materiaal raadpleegt u de documentatie van de ontwikkelmachine.

Uitlijningslabels voor materiaal

Bij de installatie moeten uitlijningslabels voor het materiaal op de laadtafel worden aangebracht. Als dit niet is gebeurd, kunt u de labels zelf op de laadtafel plakken (onder toezicht van een erkende servicemedewerker). Deze labels dienen als richtlijn bij het uitlijnen van het materiaal tijdens het laden.

De laser van het uitvoerapparaat zorgt voor een nauwkeuriger registratie. De laserstraal zorgt voor een registratie met een nauwkeurigheid van minimaal 15 µ (micron) wanneer u het materiaal met een afwijking van niet meer dan ± 3 mm (0,125 millimeter) op de juiste plaats op de laadtafel legt. De uitlijningslabels, indien aanwezig, helpen u om de juiste plaats te bepalen.

Als u deze stap uitvoert, verloopt het belichten sneller omdat het detecteren van de randen van het materiaal sneller gaat.

Voor meer informatie over het registreren van materiaal raadpleegt u *Creo Trendsetter VLF Computer-to-Plate Systems Equipment Specifications and Configuration* (Apparaatspecificaties en configuratie voor CTP-systemen, Creo documentnummer 75-0023).

3

Normale bediening

Trendsetter VLF aanzetten 24
Uitschakelen van de Trendsetter VLF 25
Materiaal laden 25
Materiaal uitladen 30

In dit hoofdstuk komen de standaardprocedures aan de orde voor het bedienen van het Trendsetter VLF-uitvoerapparaat.

Trendsetter VLF aanzetten

Opwarmtijd

Nadat het apparaat is aangezet, heeft de Trendsetter VLF maximaal vijftien minuten nodig om op te warmen. De opwarmtijd hangt af van de tijd dat het apparaat niet in gebruik is geweest.

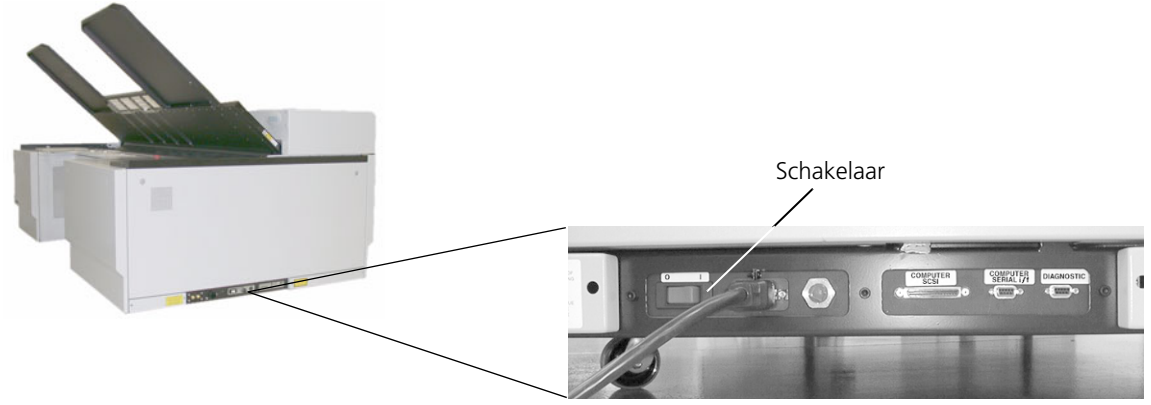
U kunt geen materialen belichten terwijl het apparaat bezig is met opwarmen. Bestanden die zijn verstuurd om te worden belicht, wachten op het werkstation totdat het uitvoerapparaat gereed is.

Wanneer het uitvoerapparaat is opgewarmd, brandt het laadlampje op het bedieningspaneel constant groen.

Het uitvoerapparaat aanzetten:

1. Zet de aan/uit-schakelaar in de stand Aan.

   De aan/uit-schakelaar bevindt zich rechts onder aan het uitvoerapparaat net boven de vloer.



Afbeelding 10: Schakelaar

2. Let erop dat het werkstation is aangezet.

   Voor informatie over het aan- of uitzetten van het werkstation raadpleegt u de documentatie van het werkstation.

3. Start Print Console.

   Raadpleeg de *Print Console Naslaggids* voor meer informatie over de wijze waarop u Print Console start.

   Wanneer het uitvoerapparaat klaar is voor het belichten, brandt het laadlampje op het bedieningspaneel constant groen.

Uitschakelen van de Trendsetter VLF

Gewoonlijk is het werkstation altijd ingeschakeld.

Voor informatie over het afsluiten van Print Console, raadpleegt u de *Print Console Naslaggids* of de on line Help bij Print Console. Voor informatie over het afsluiten van het werkstation raadpleegt u de documentatie van het werkstation.



Opmerking: Voordat u het uitvoerapparaat uitschakelt, verwijdert u al het materiaal van de trommel.

Het uitvoerapparaat uitschakelen:

➢ Zet de aan/uit-schakelaar in de stand Uit.

De aan/uit-schakelaar bevindt zich rechts onder aan het uitvoerapparaat net boven de vloer. Zie Afbeelding 10 op pagina 24.

Materiaal laden

U laadt telkens één plaat tegelijk op de laadtafel. Nadat het materiaal is belicht, wordt dit teruggeplaatst op de tafel.

Een lijst met materiaalformaten die u in de Trendsetter VLF kunt gebruiken, vindt u in *Ondersteund materiaal* op pagina 19.



VOORZICHTIG: Plaatranden kunnen scherp zijn. Draag altijd handschoenen om verwondingen te voorkomen.

Materiaal laden:

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

   In de on line Help bij Print Console vindt u een beschrijving van de procedure.

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

   Dat betekent:

   - In Print Console wordt het dialoogvenster Load (Laden) weergegeven. Hierin ziet u de afmetingen en het type materiaal dat u moet laden.
   - Het laadlampje op het bedieningspaneel knippert groen.
   - De plaatregistratieklep is gesloten en fungeert als plaatstop. U plaatst het materiaal ertegenaan.



Afbeelding 11: Het dialoogvenster Load in Print Console

3. Controleer in het dialoogvenster Load welk formaat u kunt laden.
4. Haal het materiaal uit de verpakking en gooi tussenvellen of verpakkingsmateriaal dat eraan vastzit, weg.

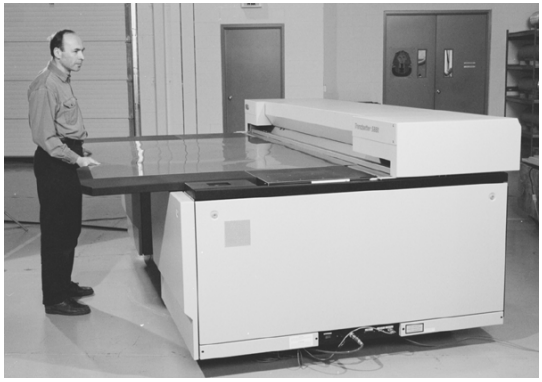
   Aanbevolen wordt om handschoenen te dragen bij het hanteren van het materiaal.

VOORZICHTIG: Voordat u het materiaal belicht in het uitvoerapparaat, MOET u controleren of de tussenvellen en het verpakkingsmateriaal van de voor- en achterzijde van het materiaal is verwijderd. Anders kan het papier in het uitvoerapparaat door de thermische laser ontsteken en kan het uitvoerapparaat in brand vliegen.

5. Plaats het materiaal op de laadtafel.

   Laad het materiaal met de zijde die moet worden belicht (de emulsiezijde) naar boven. Bij het materiaal heeft de emulsiezijde meestal een matter oppervlak. Zorg ook dat de oploopkant van het materiaal is geplaatst tegen de plaatregistratieklep (zie Afbeelding 12 op pagina 27).

   Leun niet op het uitvoerapparaat wanneer u materiaal laadt. Dat kan tot gevolg hebben dat het materiaal verkeerd wordt geregistreerd.



Afbeelding 12: Plaats het materiaal op de laadtafel

6. Lijn het materiaal uit met de uitlijningslabels.



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

7. Druk op de knop Start (wanneer het laadlampje constant groen brandt).



Belangrijk: Raak het materiaal niet aan terwijl u op de startknop drukt.



Afbeelding 13: Druk op de startknop

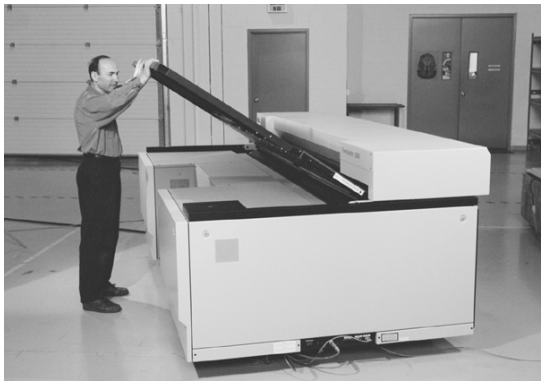
Een vacuümpomp houdt het materiaal op de laadtafel. De plaatregistratieklep komt omhoog en de laadtafel wordt ontgrendeld.

WAARSCHUWING: Steek niet uw hand in de plaatregistratieklep. Bewegende, mechanische onderdelen in de plaatregistratieklep kunnen ernstig letsel veroorzaken. Het volgende label op beide zijden van de plaatregistratieklep wijst op dit gevaar.



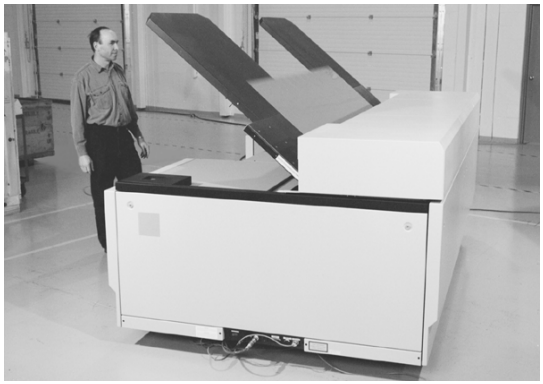
Afbeelding 14: Label Gevaarlijke bewegende delen

8. Wanneer u een geluidssignaal hoort, brengt u de laadtafel omhoog naar de verticale positie.



Afbeelding 15: Breng de laadtafel omhoog

De laadtafel wordt vergrendeld in de verticale positie.



Afbeelding 16: Het materiaal wordt op de trommel geladen

Wanneer het belichten is voltooid, wordt het belichte materiaal weer uitgevoerd op de laadtafel. Het laadlampje knippert groen om aan te geven dat het materiaal gereed is om te worden uitgeladen.

Materiaal uitladen

Wanneer het dialoogvenster Unload (Uitladen) verschijnt in Print Console, verwijdert u het belichte materiaal uit het uitvoerapparaat.

Het belichte materiaal uit het uitvoerapparaat verwijderen:

1. Controleer of het uitvoerapparaat klaar is met belichten.

   Wanneer de belichting is voltooid, knippert het laadlampje groen en wordt het belichte materiaal terug naar de laadtafel geleid.

2. Pak de laadtafel beet en trek deze zachtjes naar beneden in de oorspronkelijke positie.

3. Trek handschoenen aan en pak de randen van het materiaal vast en verwijder dit behoedzaam van de laadtafel.



VOORZICHTIG: Plaatranden zijn uiterst scherp. Draag altijd handschoenen om verwondingen te voorkomen.



Afbeelding 17: Het materiaal verwijderen

4 Onderhoud

Onderhoudsschema 32
De buitenzijde schoonmaken 33
Toegang tot de binnenzijde van het uitvoerapparaat 35
De binnenzijde van het uitvoerapparaat schoonmaken 38
De luchtfilters vervangen 41
Het vloeistofniveau van de warmtewisselaar controleren 53
Het filter in de universele afvalverwijderingskast vervangen 54

In dit hoofdstuk worden de standaardonderhoudsprocedures beschreven die nodig zijn om het Trendsetter VLF-uitvoerapparaat naar behoren te laten werken.

Onderhoudsschema

Tabel 6 op pagina 33 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 de datums bij waarop 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, kunt u het beste de volgende tussentijdse onderhoudsprocedures uitvoeren.



Belangrijk: Controleer of het uitvoerapparaat niet bezig is met het belichten van materiaal 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 6: schema voor aanbevolen onderhoudsprocedures

Frequentie	Omschrijving	Actie	Onder-houdsprocedure
Wekelijks	Oppervlak van laadtafel	Schoonmaken	Zie pagina 34
	Buitenoppervlak: uitvoerapparaat, werkstation, afvalverwijderingssysteem	Schoonmaken	Zie pagina 33
	Persluchtfilters	Inspecteren	Zie pagina 43
Maandelijks	Plaatrol	Schoonmaken	Zie pagina 40
Om de drie maanden	Randdetectiestrip	Schoonmaken	Zie pagina 38
Om de zes maanden	Persluchtfilters	Vervangen	Zie pagina 41
	Vloeistofniveau van warmtewisselaar	Controleren	Zie pagina 53
	Luchtinlaatfilters	Vervangen	Zie pagina 51

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

De buitenzijde schoonmaken

Maak de buitenzijde van de Trendsetter VLF wekelijks schoon.

Als u de buitenzijde schoonmaakt, blijven het uitvoerapparaat en de afwerkingslaag schoon en kunt u de indicatoren en andere aanduidingen goed aflezen. 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 meeste stof verzamelen zijn de toegangspanelen.

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

Maak de buitenzijde van de afvalverwijderingskast wekelijks schoon. Zie de *Universal Debris Removal Cabinet, Handleiding voor de operator,* Creo-documentnummer 03-4200.

De buitenzijde reinigen:

1. Stofzuig 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.

2. Maak de buitenkant schoon met een vochtige doek met een mild schoonmaakmiddel.

Veeg alle zeepresten zorgvuldig weg met een schone, vochtige doek.



WAARSCHUWING: Zorg dat water en andere vloeistoffen niet in het uitvoerapparaat lopen. Dit kan leiden tot ernstige of fatale verwondingen door elektrische schokken of tot schade aan het uitvoerapparaat.

Vlekken verwijderen:

- Veeg de vlek onmiddellijk op met een vochtige doek en een mild schoonmaakmiddel.

  Als de vlekken hardnekkig zijn en er niet afgaan met een mild schoonmaakmiddel en water, probeer het dan met een beetje isopropanol, glasreiniger, of een milde allesreiniger.



VOORZICHTIG: Vermijd regelmatig gebruik van chemische schoonmaakproducten die aceton bevatten omdat die de buitenzijde van het uitvoerapparaat kunnen beschadigen. Lees de aanwijzingen van de acetonproducent en houd u daaraan. Als u dit niet doet, kan persoonlijk letsel of schade aan het uitvoerapparaat het gevolg zijn.

De laadtafel schoonmaken

Maak de laadtafel wekelijks schoon om het oppervlak ervan stof- en pluisvrij te houden.

De laadtafel schoonmaken:

- Maak de oppervlakken schoon met een vochtige doek met een mild schoonmaakmiddel.

  Veeg alle zeepresten zorgvuldig weg met een schone, vochtige doek.

Toegang tot de binnenzijde van het uitvoerapparaat

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.

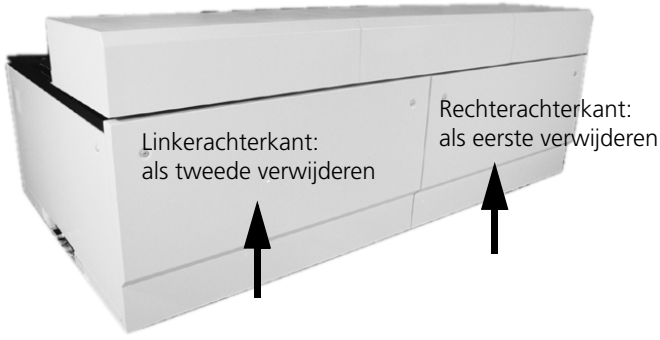
Belangrijk: Soms moet u de panelen wel openen. Doe dit echter zo weinig mogelijk om de ophoping van stof op en rond kwetsbare onderdelen tot een minimum te beperken.

De panelen aan de achterkant van het uitvoerapparaat verschaffen toegang tot de binnenzijde ervan.

De achterpanelen verwijderen

Twee panelen aan de achterkant van het uitvoerapparaat verschaffen toegang tot de trommel.

U moet eerst het rechterachterpaneel verwijderen voordat u het linkerachterpaneel kunt verwijderen.



Afbeelding 18: Twee achterpanelen

Opmerking: Wanneer u de toegangspanelen opent, onderbreekt u de stroomvoorziening van de laser. Het duurt zo'n drie minuten voor de laser weer is opgewarmd, nadat u de panelen opnieuw hebt aangebracht. U kunt geen materiaal belichten terwijl de laser nog aan het opwarmen is.

De achterpanelen verwijderen:

1. Controleer of het uitvoerapparaat geen materiaal belicht.
2. Gebruik een platkopschroevendraaier om de schroef in de rechterbovenhoek van het rechterachterpaneel 90° linksom te draaien.
3. Gebruik een platkopschroevendraaier om de schroef aan de linkerzijde van het rechterachterpaneel 90° linksom te draaien.
4. Laat het paneel schuin naar achteren zakken. Til het paneel omhoog uit de bevestigingspinnen om het weg te nemen.
5. Gebruik een platkopschroevendraaier om de schroef in de linkerbovenhoek van het linkerachterpaneel 90° linksom te draaien.
6. Gebruik een platkopschroevendraaier om de schroef aan de rechterzijde van het linkerachterpaneel 90° linksom te draaien.
7. Laat het paneel schuin naar achteren zakken. Til het paneel omhoog uit de bevestigingspinnen om het weg te nemen.

   De achterpanelen zijn verwijderd.

De achterpanelen terugplaatsen

U moet eerst het linkerachterpaneel terugplaatsen voordat u het rechterachterpaneel kunt terugplaatsen.

De achterpanelen terugplaatsen:

1. Plaats het linker achterpaneel op de bevestigingspinnen en duw het rechtop.
2. Gebruik een platkopschroevendraaier om de schroef aan de rechterzijde van het linkerachterpaneel 90° rechtsom te draaien.
3. Gebruik een platkopschroevendraaier om de schroef in de linkerbovenhoek van het linkerachterpaneel 90° rechtsom te draaien.
4. Plaats het rechter achterpaneel op de bevestigingspinnen en duw het rechtop.
5. Gebruik een platkopschroevendraaier om de schroef aan de linkerzijde van het rechterachterpaneel 90° rechtsom te draaien.

6. Gebruik een platkopschroevendraaier om de schroef in de rechterbovenhoek van het rechterachterpaneel 90° rechtsom te draaien.

   De achterpanelen zijn bevestigd.

Het linkervoorpaneel verwijderen

U moet het linkervoorpaneel verwijderen om de persluchtfilters te kunnen vervangen. Zie *Persluchtfilters* op pagina 42.

Als u de inlaatluchtfilters wilt vervangen, hoeft u dit paneel niet weg te nemen.

Het linkervoorpaneel verwijderen:

1. Controleer of het uitvoerapparaat geen materiaal belicht.
2. Gebruik een platkopschroevendraaier om de schroeven 90º linksom te draaien.
3. Klap het linkervoorpaneel voorzichtig naar achteren. Til het paneel omhoog uit de bevestigingspinnen om het weg te nemen.

Het linkervoorpaneel terugplaatsen

Nadat u het onderhoud van de persluchtfilters hebt uitgevoerd, moet u het linkervoorpaneel zo snel mogelijk terugplaatsen.

Het linkervoorpaneel terugplaatsen:

1. Plaats het linkervoorpaneel op de bevestigingspinnen en duw het rechtop.
2. Gebruik een platkopschroevendraaier om de schroeven 90º rechtsom te draaien.

De binnenzijde van het uitvoerapparaat schoonmaken

U moet regelmatig onderhoud plegen aan de binnenzijde van het uitvoerapparaat zoals vermeld in *schema voor aanbevolen onderhoudsprocedures* op pagina 33.



WAARSCHUWING: Zorg dat water en andere vloeistoffen niet in het uitvoerapparaat lopen. Dit kan leiden tot ernstige of fatale verwondingen door elektrische schokken of tot schade aan het uitvoerapparaat.

De randdetectiestrook schoonmaken

Als u een beeld tot aan de materiaalrand wilt registreren, gebruikt de Trendsetter VLF een randdetectiealgoritme. Dit algoritme werkt met een strook van 741 mm die is aangebracht op het trommeloppervlak binnen in het uitvoerapparaat, naast de oploopkantklemmen. De strook is zwart en niet spiegelend.

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

De randdetectiestrook schoonmaken:

1. Controleer of het uitvoerapparaat geen materiaal belicht.
2. Verwijder de achterpanelen.

   Zie *De achterpanelen verwijderen* op pagina 35.
3. Draai de trommel met de hand tot u de randdetectiestrook ziet.
4. Maak een niet-pluizende doek vochtig met een mengsel van 90% isopropanol en 10% gedistilleerd water en veeg één keer over de strook in dezelfde richting.

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



Afbeelding 19: De randdetectiestrook schoonmaken

Opmerking: Kimwipes EX-L (Extra Low-Lint) van Kimberly Clark worden aanbevolen om de randdetectiestrook schoon te maken omdat zij geen sporen nalaten. Zie *Bijlage A, Onderdeelnummers* voor bestelinformatie over Kimwipes.

VOORZICHTIG: Lees de aanwijzingen van de fabrikant van de isopropanol door en houd u aan de instructies. Als u dat niet doet, kan dat letsel of schade aan de apparatuur veroorzaken.

5. Plaats de achterpanelen terug.

Zie *De achterpanelen terugplaatsen* op pagina 36.

De plaatrol schoonmaken

De plaatrollen bestaan uit drie blauwe rubberen rollen die het materiaal tegen de trommel houden terwijl het materiaal wordt geladen. Maak de plaatrollen om de zes maanden schoon, of wanneer u ziet dat de plaatrollen vegen op het materiaal veroorzaken.

De plaatrol schoonmaken:

1. Controleer of het uitvoerapparaat geen materiaal belicht.
2. Verwijder de achterpanelen.

   Zie *De achterpanelen verwijderen* op pagina 35.
3. Veeg de plaatrollen voorzichtig schoon met een droge, niet-pluizende doek.



Afbeelding 20: De plaatrol schoonmaken

VOORZICHTIG: Gebruik nooit water, schoonmaakmiddel of alcohol om de plaatrollen schoon te maken. Oefen geen druk uit op de plaatrollen en verbuig deze niet. Als u dit wel doet, kunnen de plaatrollen beschadigd raken.

4. Plaats de achterpanelen terug.

   Zie *De achterpanelen terugplaatsen* op pagina 36.

De luchtfilters vervangen

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

- Persluchtfiltersysteem: drie filters achter het linkervoorpaneel
- Koelluchtfiltersysteem: u vindt het inlaatluchtfilter door de linker- en rechterpanelen te verwijderen.

Controleer en vervang deze filters regelmatig.

Frequentie waarmee u filters moet vervangen

Vervang de persluchtfilters om de zes maanden. Zie *schema voor aanbevolen onderhoudsprocedures* op pagina 33.

Ga niet af op het uiterlijk van de filters om te bepalen of ze moeten worden schoongemaakt of 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.

Voor klanten met een servicecontract wordt dit uitgevoerd door een erkende servicevertegenwoordiger tijdens de halfjaarlijkse onderhoudsbeurt. Als uw werkomstandigheden echter frequenter onderhoud noodzakelijk maken, wordt u uitdrukkelijk geadviseerd deze onderhoudsprocedures uit te voeren voorafgaand aan een onderhoudsbeurt.

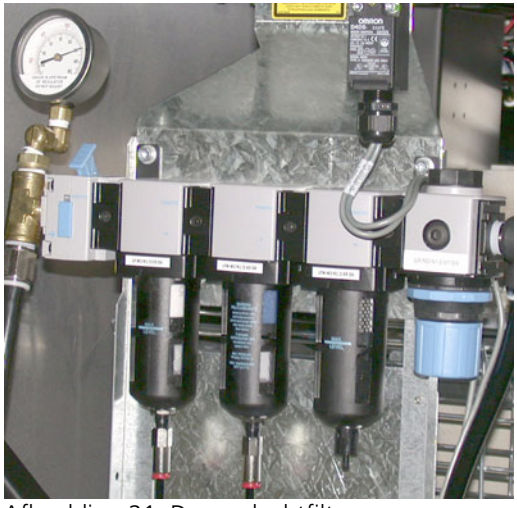
Persluchtfilters

Er zijn drie persluchtfilters:

- Deeltjesfilter
- Samengestelde filter
- Adsorptiefilter

De filters bevinden zich achter het linkervoorpaneel. Deze filters zuiveren en drogen de perslucht die wordt toegevoerd voor de pneumatische onderdelen van het uitvoerapparaat.

VOORZICHTIG: Schakel de perslucht uit voordat u de persluchtfilters vervangt. Als u het persluchtsysteem niet uitschakelt voordat u een persluchtfilter vervangt, kan dat persoonlijk letsel en/of schade aan het uitvoerapparaat tot gevolg hebben.



Afbeelding 21: De persluchtfilters

De persluchtfilters kunnen verstopt raken wanneer ze niet om de zes maanden vervangen worden. In een stoffige omgeving moet dit vaker gebeuren. 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.

Vervang alle luchttoevoerfilters op hetzelfde moment. Vervang niet alleen één filter.

De perslucht moet worden uitgeschakeld voordat u de persluchtfilters vervangt. Als u de perslucht uitschakelt, neemt de luchtdruk in het uitvoerapparaat af en geeft de drukmeter op het filterapparaat nul aan. Nadat de perslucht weer is ingeschakeld, moet het filterapparaat normaal een luchtdruk van 90 psi aangeven.

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. Als u dat niet doet, kan dat letsel of schade aan de apparatuur veroorzaken.

De persluchtfilters controleren

Controleer de persluchtfilters wekelijks.

Controleer ook of het filterhuis geen water of olie bevat. Neem contact op met een erkende servicevertegenwoordiger voor de compressor als het filterhuis water of olie bevat.

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 VLF permanent beschadigd raakt.



VOORZICHTIG: Als u de perslucht van het uitvoerapparaat niet afsluit voordat u een luchtfilter vervangt, kan dit resulteren in het volgende: 1) er kan ongefilterde lucht binnenkomen in de gevoelige delen van het uitvoerapparaat, waardoor het uitvoerapparaat uiteindelijk slechter gaat functioneren en beschadigd raakt, 2) 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 letsel en beschadiging aan het uitvoerapparaat, 3) u hoort een luide knal die uw gehoor kan beschadigen.

De filters controleren:

1. Controleer of het uitvoerapparaat geen materiaal belicht.
2. Druk de schakelaar op de sluitklep van de luchtaanvoer stevig naar beneden om de perslucht uit te schakelen.

3. Schakel het uitvoerapparaat uit.

   Zie *Uitschakelen van de Trendsetter VLF* op pagina 25.

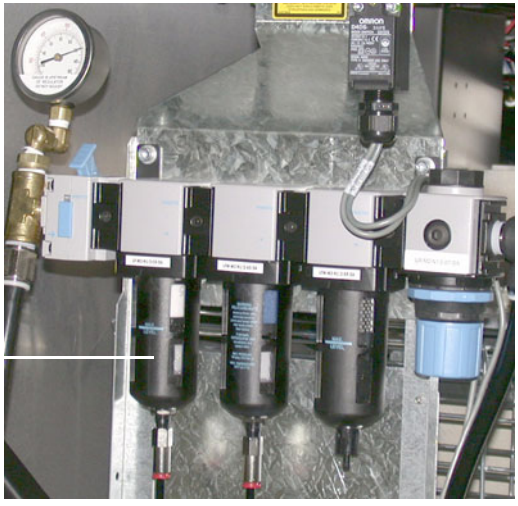
4. Controleer of het filterhuis geen water of olie bevat en controleer het filterhuis op scheuren.

   Inspecteer de filters aan de hand van de indicator op de midden- en rechterzijde. Als een van de drie indicatoren rood is, moeten de drie filterelementen vervangen worden.

VOORZICHTIG: Neem onmiddellijk contact op met een erkende servicevertegenwoordiger en de fabrikant van de compressor wanneer u water of olie in de filterhuizen aantreft.

Het deeltjesfilter vervangen

Vervang het deeltjesfilter om de zes maanden.



Afbeelding 22: Deeltjesfilter

Het deeltjesfilter vervangen:

1. Controleer of het uitvoerapparaat geen materiaal belicht.
2. Schakel het uitvoerapparaat uit.

   Zie *Uitschakelen van de Trendsetter VLF* op pagina 25.

3. Verwijder het linkervoorpaneel.

   Zie *Het linkervoorpaneel verwijderen* op pagina 37.

4. Druk de bovenste schakelaar op de sluitklep van de luchtaanvoer stevig naar beneden om de perslucht uit te schakelen.



VOORZICHTIG: Als u het persluchtsysteem niet uitschakelt voordat u een persluchtfilter vervangt, kan dat persoonlijk letsel of schade aan het uitvoerapparaat tot gevolg hebben.



VOORZICHTIG: Houd uw vingers NIET voor de ventielopening onder de sluitklep. Er ontsnapt perslucht wanneer de sluitklep wordt geactiveerd en dit kan uw vingers verwonden.

5. Verdraai het filterhuis een kwartslag en trek het naar beneden om het weg te nemen.
6. Draai de zwarte plastic schijf met de klok mee om de filtereenheid te verwijderen.
7. Plaats een nieuw deeltjesfilter en schroef de zwarte plastic schijf weer terug in de eenheid tot deze handvast zit.
8. Verwijder de rubberen O-ring boven aan het filterhuis.
9. Plaats de O-ring terug.

   Als de doos van de persluchtkit:

   - Een O-ring bevat, haalt u de oude O-ring uit het filterhuis en vervangt u deze door de nieuwe O-ring.
   - Geen O-ring bevat, laat u de bestaande O-ring zitten.

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

    Is dat wel het geval, dan laat u het systeem van de luchttoevoer door bevoegd personeel nakijken.

    Controleer het filterhuis op beschadigingen of slijtage zoals scheuren en krassen. Neem contact op de servicevertegenwoordiger van Creo als het huis moet worden vervangen.



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.

11. Breng een dun laagje synthetisch vet aan op de O-ring.
12. Plaats het filterhuis terug door dit omhoog te duwen en te verdraaien.

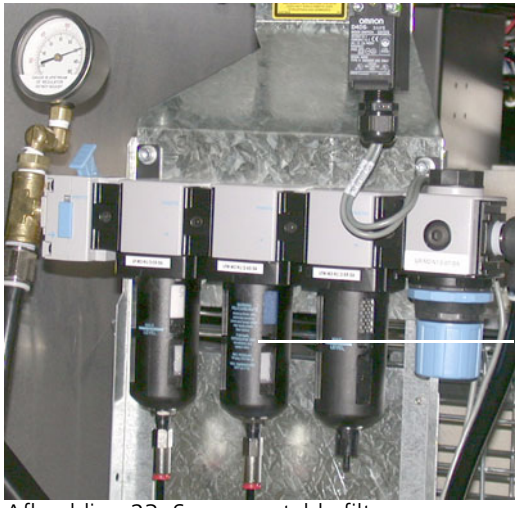
    Als u het samengestelde of de adsorptiefilters niet hebt vervangen, slaat u de stappen 13 en 14 over en gaat u verder met *Het samengestelde filter vervangen* op pagina 47 of *Het adsorptiefilter vervangen* op pagina 49.
13. Druk de schakelaar aan de zijkant van de sluitklep van de luchtaanvoer stevig naar beneden om de perslucht in te schakelen.

    De luchtdrukmeter van de filtereenheid moet 90 psi aangeven. Als dat niet het geval is, past u de toevoer van externe lucht aan.
14. Plaats het linkervoorpaneel terug.

    Zie *Het linkervoorpaneel terugplaatsen* op pagina 37.

Het samengestelde filter vervangen

Vervang het samengestelde filter om de zes maanden.



Afbeelding 23: Samengestelde filter

Het samengestelde filter vervangen:

1. Controleer of het uitvoerapparaat geen materiaal belicht.
2. Schakel het uitvoerapparaat uit.

   Zie *Uitschakelen van de Trendsetter VLF* op pagina 25.
3. Verwijder het linkervoorpaneel.

   Zie *Het linkervoorpaneel verwijderen* op pagina 37.
4. Druk de bovenste schakelaar op de sluitklep van de luchtaanvoer stevig naar beneden om de perslucht uit te schakelen.

VOORZICHTIG: Als u het persluchtsysteem niet uitschakelt voordat u een persluchtfilter vervangt, kan dat persoonlijk letsel of schade aan het uitvoerapparaat tot gevolg hebben.

VOORZICHTIG: Houd uw vingers NIET voor de ventielopening onder de sluitklep. Er ontsnapt perslucht wanneer de sluitklep wordt geactiveerd en dit kan uw vingers verwonden.

5. Verdraai het filterhuis een kwartslag en trek het naar beneden om het weg te nemen.

6. Verdraai het samengestelde filter linksom om het los te draaien en te verwijderen.
7. Plaats een nieuw samengesteld filter door het nieuwe filter in de eenheid te draaien totdat dit handvast zit.
8. Verwijder de rubberen O-ring boven aan het filterhuis.
9. Plaats de O-ring terug.

   Als de doos van de persluchtkit:

   - Een O-ring bevat, haalt u de oude O-ring uit het filterhuis en vervangt u deze door de nieuwe O-ring.
   - Geen O-ring bevat, laat u de bestaande O-ring zitten.
10. Controleer of het filterhuis geen water of olie bevat.

    Is dat wel het geval, dan laat u het systeem van de luchttoevoer door bevoegd personeel nakijken.

    Controleer het filterhuis op beschadigingen of slijtage zoals scheuren en krassen. Neem contact op de servicevertegenwoordiger van Creo als het huis moet worden vervangen.



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.

11. Breng een dun laagje synthetisch vet aan op de O-ring.
12. Plaats het filterhuis terug door dit omhoog te duwen en te verdraaien.

    Als u het deeltjesfilter of de adsorptiefilters niet hebt vervangen, slaat u de stappen 13 en 14 over en gaat u verder met *Het deeltjesfilter vervangen* op pagina 44 of *Het adsorptiefilter vervangen* op pagina 49.
13. Druk de schakelaar aan de zijkant van de sluitklep van de luchtaanvoer stevig naar beneden om de perslucht in te schakelen.

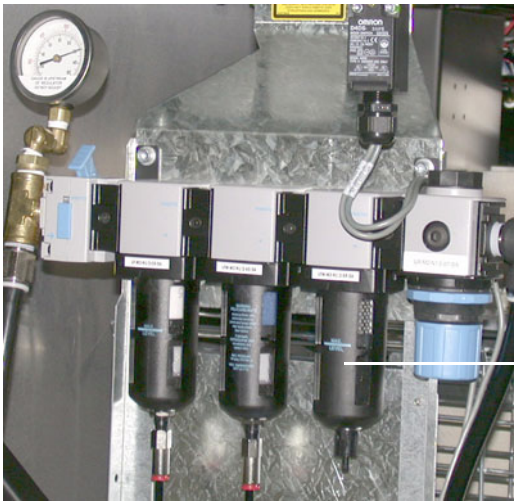
    De luchtdrukmeter van de filtereenheid moet 90 psi aangeven. Als dat niet het geval is, past u de toevoer van externe lucht aan.

14. Plaats het linkervoorpaneel terug.

    Zie *Het linkervoorpaneel terugplaatsen* op pagina 37.

Het adsorptiefilter vervangen

Vervang het adsorptiefilter om de zes maanden.



Afbeelding 24: Adsorptiefilter

Het adsorptiefilter vervangen:

1. Controleer of het uitvoerapparaat geen materiaal belicht.
2. Schakel het uitvoerapparaat uit.

   Zie *Uitschakelen van de Trendsetter VLF* op pagina 25.
3. Verwijder het linkervoorpaneel.

   Zie *Het linkervoorpaneel verwijderen* op pagina 37.
4. Druk de bovenste schakelaar op de sluitklep van de luchtaanvoer stevig naar beneden om de perslucht uit te schakelen.

VOORZICHTIG: Als u het persluchtsysteem niet uitschakelt voordat u een persluchtfilter vervangt, kan dat persoonlijk letsel of schade aan het uitvoerapparaat tot gevolg hebben.

VOORZICHTIG: Houd uw vingers NIET voor de ventielopening onder de sluitklep. Er ontsnapt perslucht wanneer de sluitklep wordt geactiveerd en dit kan uw vingers verwonden.

5. Verdraai het filterhuis een kwartslag en trek het naar beneden om het weg te nemen.
6. Verdraai het adsorptiefilter linksom om het los te draaien en te verwijderen.
7. Plaats een nieuw adsorptiefilter door het nieuwe filter in de eenheid te draaien totdat dit handvast zit.
8. Verwijder de rubberen O-ring boven aan het filterhuis.
9. Plaats de O-ring terug.

   Als de doos van de persluchtkit:

   - Een O-ring bevat, haalt u de oude O-ring uit het filterhuis en vervangt u deze door de nieuwe O-ring.
   - Geen O-ring bevat, laat u de bestaande O-ring zitten.
10. Controleer of het filterhuis geen water of olie bevat.

    Is dat wel het geval, dan laat u het systeem van de luchttoevoer door bevoegd personeel nakijken.

    Controleer het filterhuis op beschadigingen of slijtage zoals scheuren en krassen. Neem contact op de servicevertegenwoordiger van Creo als het huis moet worden vervangen.



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.

11. Breng een dun laagje synthetisch vet aan op de O-ring.
12. Plaats het filterhuis terug door dit omhoog te duwen en te verdraaien.

    Als u het deeltjesfilter of de samengestelde filters niet hebt vervangen, slaat u de stappen 13 en 14 over en gaat u verder met *Het deeltjesfilter vervangen* op pagina 44 of *Het samengestelde filter vervangen* op pagina 47.

13. Druk de schakelaar aan de zijkant van de sluitklep van de luchtaanvoer stevig naar beneden om de perslucht in te schakelen.

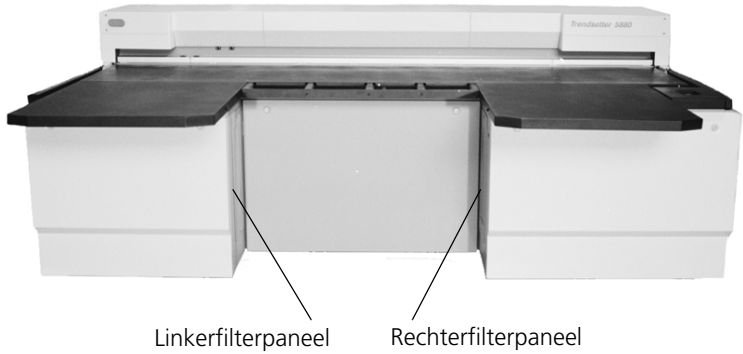
    De luchtdrukmeter van de filtereenheid moet 90 psi aangeven. Als dat niet het geval is, past u de toevoer van externe lucht aan.

14. Plaats het linkervoorpaneel terug.

    Zie *Het linkervoorpaneel terugplaatsen* op pagina 37.

Luchtinlaatfilters

De luchtinlaatfilters bevinden zich achter de twee filterpanelen aan de voorkant van het uitvoerapparaat.



Afbeelding 25: Luchtinlaatfilterpanelen

Frequentie voor vervanging van luchtinlaatfilters

Vervang het luchtinlaatfilter ten minste om de drie maanden. Of vaker als de omgeving vuil is.

Vervangende onderdelen

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

Het luchtinlaatfilter vervangen

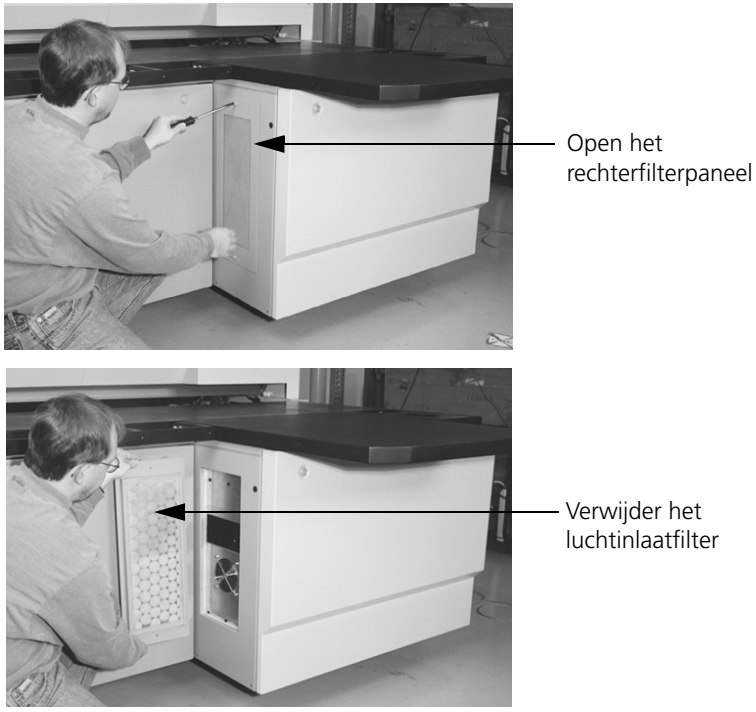
Het luchtinlaatfilter is groen en heeft een dikte van 12,7 mm. Bij het plaatsen van het nieuwe filter, moet de filterzijde met het metalen gaas naar het uitvoerapparaat zijn gericht.

Een inlaatfilter vervangen:

1. Schakel het uitvoerapparaat uit.

   Zie *Uitschakelen van de Trendsetter VLF* op pagina 25.

2. Open een luchtinlaatfilterpaneel.



Afbeelding 26: Het rechterluchtinlaatfilter vervangen

   a. Draai de schroeven 2-3 slagen linksom los met de hand, of gebruik een platkopschroevendraaier.

   b. Houd het filterpaneel recht terwijl u het wegtrekt.

3. Verwijder het oude luchtinlaatfilter uit het filterpaneelframe.
4. Maak het filterpaneelframe schoon.

   Stofzuig het frame of veeg het schoon met een droge doek.
5. Plaats een nieuw luchtinlaatfilter in het filterpaneelframe. Zorg dat de zijde met het gaas naar u toe is gericht.
6. Sluit het filterpaneel.

   Verdraai de bevestigingsschroeven 2-3 keer rechtsom zodat het paneel stevig op zijn plaats wordt bevestigd.
7. Vervang het andere luchtinlaatfilter.

Het vloeistofniveau van de warmtewisselaar controleren

Bij normale werking heeft de thermische kop koeling nodig. De warmtewisselaar zorgt dat de temperatuur van de kop constant blijft.

De warmtewisselaar maakt onderdeel uit van het Trendsetter VLF-systeem en is bevestigd aan het uitvoerapparaat.

U moet om de zes maanden een visuele onderhoudscontrole van de warmtewisselaar uitvoeren. Als het vloeistofniveau te laag is, voegt u voldoende Dowtherm-koelvloeistof toe om het kunststof reservoir te vullen. U kunt de aanbevolen vervangende koelvloeistof bestellen bij Creo Inc. Zie *Bijlage A, Onderdeelnummers*.

Voor meer informatie over het controleren van het vloeistofniveau van de warmtewisselaar, raadpleegt u het *Handleiding voor de operator bij het warmtewisselaar systeem*.

Het filter in de universele afvalverwijderingskast vervangen

Wanneer u het uitvoerapparaat aanzet, wordt het afvalverwijderingssysteem automatisch gecontroleerd om de resterende levensduur van het deeltjesfilter 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 materiaaltype, de hoeveelheid verwerkt materiaal en de belichtingsfrequentie.

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

Voor meer informatie over de manier waarop u het universele afvalverwijderingsfilter vervangt, raadpleegt u *Hoofdstuk 4: Onderhoud* van de *Universal Debris Removal Cabinet, Handleiding voor de operator*, Creo-documentnummer 03-4200.

5

Probleemoplossing

Storingen die de operator kan verhelpen....56
Foutmeldingen en aanbevolen maatregelen....60
Fouten in Dr. Watson....87
Gegevens over het materiaalformaat controleren....87
De noodstopschakelaar opnieuw instellen....89
Het uitvoerapparaat opnieuw instellen....89
Vastzittend materiaal uit het uitvoerapparaat verwijderen....90
Problemen met de beeldkwaliteit....96
Stroomonderbrekingen....97

In dit hoofdstuk wordt een aantal bekende storingen en problemen beschreven die kunnen optreden tijdens het gebruik van de Trendsetter VLF en de oplossingen voor dergelijke storingen en problemen. Een lijst met veelvoorkomende foutmeldingen en aanbevolen maatregelen vindt u in *Foutmeldingen en aanbevolen maatregelen* op pagina 60.

Storingen die de operator kan verhelpen

Het uitvoerapparaat reageert op een van de volgende manieren na het vaststellen van een probleem:

- De verwerking wordt voortgezet (zie *Waarschuwingen*)

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

- De bewerking wordt onderbroken (zie *Foutberichten* op pagina 57)

  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.

  Storingen waardoor de bewerking wordt onderbroken, vereisen de tussenkomst van de operator voordat de fout in het uitvoerapparaat kan worden hersteld en de belichting kan worden voortgezet.

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 geven duidelijk aan dat in de nabije toekomst een onderhoudsbeurt nodig is. Veel voorkomende voorbeelden van dit soort van berichten zijn:

```
compressed air pressure is low (druk van perslucht is laag)

powersupplyvoltageisoutofrange(elektrischespanningbuiten
norm)

exposureheadisoverheating(belichtingskopraaktoververhit)
```

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

Foutberichten

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, wordt het gedeeltelijk belichte materiaal verwijderd.

Een voorbeeld van een foutmelding is:

```
MPC:Medianotonregistrationpin(Materiaalnietopregistratiepen)
```

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

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

Buiten werking

In een 'buiten werking'-situatie wordt de werking van het uitvoerapparaat onderbroken. Dit gebeurt wanneer er storingen of problemen in het systeem optreden, bijvoorbeeld materiaal dat verkeerd is uitgelijnd of op de trommel vast zit.

Voorbeeld van een 'buiten werking'-situatie

Aan de informatie in het dialoogvenster Suspend condition (buiten werking) kunt u zien om welk type probleem het gaat en welke maatregel wordt voorgesteld.



Afbeelding 27: Gebruikelijk voorbeeld van een dialoogvenster Suspend condition in Print Console

Hier volgt een voorbeeld van een 'buiten werking'-situatie zoals die verschijnt in de handleiding voor de operator:

Foutmelding	Oplossing
`Media is not sitting properly on registration pins. (Materiaal is niet op juiste wijze geplaatst op registratiepennen.) Please check media size and position (Controleer afmetingen en positie van materiaal)` `[Foutnr: 16096]`	Het opgegeven materiaal is onjuist of het materiaal is verschoven. **De fout verhelpen:** 1. Controleer of het materiaal op de juiste positie is geladen. 2. Controleer of het materiaal de juiste afmetingen heeft. **Belangrijk:** Als dit probleem zich blijft voordoen, dient u contact op te nemen met een erkende servicevertegenwoordiger.

Wanneer een dergelijke situatie voorkomt:

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

In Print Console zijn maximaal drie opties beschikbaar wanneer een dergelijke situatie zich voordoet. Als een knop grijs wordt weergegeven, is deze niet beschikbaar.

Tabel 7: Opties bij buiten werking

Optie	Resultaat
Resume (Hervatten), knop	Klik hierop om de opdracht nogmaals uit te voeren.
Knop Plate Removed (Materiaal verwijderd)	Deze knop is beschikbaar wanneer u handmatig een probleem probeert op te lossen. Bijvoorbeeld wanneer u materiaal dat niet correct is uitgelijnd, handmatig hebt verwijderd. **Belangrijk:** U moet het materiaal verwijderen voordat u op de knop **Media Removed** (Materiaal verwijderd) klikt.
Knop Cancel (Annuleren)	Klik hierop om de opdracht te annuleren zonder het materiaal uit te laden. Als het uitvoerapparaat bezig is met het laden van een plaat, wordt het laden voltooid en blijft het materiaal achter op de trommel. Klik om door te gaan op de knop **Resume** (Hervatten).

Opnieuw in werking stellen

In de meeste gevallen is de aanbevolen procedure voor het hervatten van de werking als volgt:

1. Klik op de knop **Resume** (Hervatten) in Print Console.

   Als het uitvoerapparaat nu niet het belichten hervat, gaat u naar stap 2.

2. Als de knop **Plate Removed** (Plaat verwijderd) beschikbaar is, gaat u als volgt te werk:

   a. Verwijder het materiaal handmatig van de trommel.

   b. Klik op de knop **Plate Removed** (Plaat verwijderd).

   Als de knop **Plate Removed** (Plaat verwijderd) niet beschikbaar is of het uitvoerapparaat het belichten niet hervat, gaat u naar stap 3.

3. Klik op de knop **Cancel** (Annuleren) om de huidige bewerking te beëindigen. Het apparaat moet dan het materiaal op de trommel uitladen.

   Als het uitvoerapparaat nu niet het belichten hervat, gaat u naar stap 4.

4. Stel het uitvoerapparaat opnieuw in Print Console in. In de on line Help bij Print Console vindt u instructies.

   Als het uitvoerapparaat nu niet het belichten hervat, gaat u naar stap 5.

5. Sluit Print Console af.

6. Schakel het uitvoerapparaat uit.

7. Start het uitvoerapparaat opnieuw op.



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

Foutmeldingen en aanbevolen maatregelen

In dit gedeelte vindt u de meest voorkomende foutmeldingen die in Print Console worden weergegeven, wanneer storingen of problemen in de Trendsetter VLF optreden.



Belangrijk: Als u geen omschrijving en aanbevolen maatregelen voor een bepaalde foutmelding kunt vinden, kunt u de procedure voor het herstellen van de apparatuur proberen op pagina 59. Neem contact op met een erkende servicevertegenwoordiger 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 VLF kan tot tien tot vijftien minuten nodig hebben om op te warmen nadat deze werd uitgezet. 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.

Foutcategorieën

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

Meldingen worden in Print Console weergegeven met een prefix, bijvoorbeeld`WSCOMM(WorkstationCommunication)(communicatiemet werkstation)`. Op deze manier kunt u berichten onderscheiden van andere berichten die informatie bevatten over andere onderdelen van het uitvoerapparaat. Bijvoorbeeld:

```
WSCOMM: Image too wide for plate (Beeld te breed voor plaat)
```

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.

Als u, als onderdeel van de aanbevolen maatregelen, contact moet opnemen met een erkende servicevertegenwoordiger, helpt het als u het meldingnummer kunt doorgeven.

Tabel 8: Genummerde lijst met foutmeldingen

Genummerde lijst	
Foutmelding	Oplossing
`Workstation communications lost (Communicatie met werkstation onderbroken)` `[Foutnr: 00021]`	Het werkstation werkt niet. **De fout verhelpen:** 1. Controleer of de seriële interfacekabel van de computer op de juiste poort van het werkstation is aangesloten. Zie Afbeelding 10 op pagina 24. 2. Start het werkstation opnieuw als de kabel juist is aangesloten. Instructies hiervoor vindt u in de documentatie bij het werkstation. 3. Schakel het uitvoerapparaat uit. 4. Start het uitvoerapparaat opnieuw op. 5. Start Print Console. De fout wordt om de 30 seconden gemeld zolang de situatie hetzelfde blijft. **Belangrijk:** Als dit probleem zich blijft voordoen, dient u contact op te nemen met een erkende servicevertegenwoordiger.
`Low battery in NVS detected (Laag batterijniveau in NVS vastgesteld)` `[Foutnr: 02200]`	De NVS-batterij is leeg. **De fout verhelpen:** ➢ Noteer de foutmelding en neem contact op met een erkende servicevertegenwoordiger. **Opmerking:** De twee lithiumbatterijen gaan naar verwachting 10 jaar mee.

Genummerde lijst (Vervolg)	
`Too many characters in command string (Teveel tekens in opdrachtreeks)` `[Foutnr: 03005]`	Er is een probleem met het werkstation of de seriële kabel. **De fout verhelpen:** ➢ Controleer of de seriële interfacekabel van de computer op de juiste poort van het werkstation is aangesloten. Zie Afbeelding 10 op pagina 24.
`Resume or clear received when not suspended (Hervatten of ontvangst wissen indien niet onderbroken)` `[Foutnr: 03007]`	1. Start het werkstation opnieuw. Instructies hiervoor vindt u in de documentatie bij het werkstation. 2. Schakel het uitvoerapparaat uit. 3. Start het uitvoerapparaat opnieuw op. 4. Herstart Print Console. **Belangrijk:** Als deze storing zich vaker voordoet, dient u contact op te nemen met een erkende servicevertegenwoordiger.
`Command received for idle image ID (Opdracht ontvangen voor niet-actieve beeld-ID)` `[Foutnr: 03008]`	1. Start het werkstation opnieuw. Instructies hiervoor vindt u in de documentatie bij het werkstation. 2. Schakel het uitvoerapparaat uit. 3. Start het uitvoerapparaat opnieuw op. 4. Herstart Print Console. **Belangrijk:** Als deze storing zich vaker voordoet, dient u contact op te nemen met een erkende servicevertegenwoordiger.

Genummerde lijst (Vervolg)	
`Specified image ID is already active (Opgegeven beeld-ID is al actief)` `[Foutnr: 03009]`	1. Start het werkstation opnieuw. Instructies hiervoor vindt u in de documentatie bij het werkstation. 2. Schakel het uitvoerapparaat uit. 3. Start het uitvoerapparaat opnieuw op. 4. Herstart Print Console. **Belangrijk:** Als deze storing zich vaker voordoet, dient u contact op te nemen met een erkende servicevertegenwoordiger.
`Maximum active image commands surpassed (Maximumaantal actieve belichtingsopdrachten overschreden)` `[Foutnr: 03010]`	1. Start het werkstation opnieuw. Instructies hiervoor vindt u in de documentatie bij het werkstation. 2. Schakel het uitvoerapparaat uit. 3. Start het uitvoerapparaat opnieuw op. 4. Herstart Print Console. **Belangrijk:** Als deze storing zich vaker voordoet, dient u contact op te nemen met een erkende servicevertegenwoordiger.
`Resolution specified is not available (Opgegeven resolutie is niet beschikbaar)` `[Foutnr: 03011]`	Het uitvoerapparaat is geconfigureerd voor gebruik van resoluties die niet beschikbaar zijn op de Trendsetter VLF. ➢ Raadpleeg de *Print Console Naslaggids* en de on line Help bij Print Console om te bepalen welke resoluties beschikbaar zijn.

Genummerde lijst (Vervolg)	
Abort received when no command active (Afbreekopdracht ontvangen terwijl geen taak actief is) [Foutnr: 03014]	1. Schakel het uitvoerapparaat uit. 2. Start het werkstation opnieuw. Instructies hiervoor vindt u in de documentatie bij het werkstation. 3. Start het uitvoerapparaat opnieuw op. **Belangrijk:** Als dit probleem zich nogmaals voordoet, dient u contact op te nemen met een erkende servicevertegenwoordiger.
Door is open (Deur is open) [Foutnr: 03017]	Er staat een toegangspaneel open. **De fout verhelpen:** 1. Sluit het toegangspaneel. 2. Klik op de knop **Resume** (Hervatten). **Belangrijk:** Als dit probleem zich blijft voordoen, dient u contact op te nemen met een erkende servicevertegenwoordiger.
ABORT switch on (Afbreekschakelaar ingeschakeld) [Foutnr: 03019]	➢ Stel de afbreekschakelaar opnieuw in om het uitvoerapparaat de bewerkingen te laten hervatten.
ABORT switch off (Afbreekschakelaar uitgeschakeld) [Foutnr: 03020]	Dit is een informatieve melding die alleen aangeeft dat alle afbreekschakelaars opnieuw zijn ingesteld.
Abort request not heeded within timeout, possible hung subsystem (Verzoek om afbreken niet binnen de time-out, mogelijk vastgelopen subsysteem) [Foutnr: 03024]	1. Stel het uitvoerapparaat opnieuw in. Zie *Het uitvoerapparaat opnieuw instellen* op pagina 89. 2. Neem contact op met een erkende servicevertegenwoordiger.
Resolution does not exist (Resolutie bestaat niet) [Foutnr: 03047]	Deze foutmelding kan vaak verschijnen wanneer u het werkstation start. U kunt de melding zonder probleem negeren.

Genummerde lijst (Vervolg)	
`Image too wide for plate (Beeld te breed voor plaat)` `[Foutnr: 03048]`	1. Controleer of het materiaalformaat overeenstemt met het bestand dat u naar het uitvoerapparaat hebt gestuurd om te worden belicht. Zie *Gegevens over het materiaalformaat controleren* op pagina 87. 2. Voer een van de volgende handelingen uit: • Als het materiaalformaat juist is, kan de fout te wijten zijn aan een probleem met de werkstationsoftware of met het PostScript-bestand. • Als het materiaalformaat juist is, klikt u op de knop **Cancel** (Annuleren) en past u het materiaalformaat aan. Zie de *Print Console Naslaggids* en de on line help bij Print Console. 3. Noteer de kleurscheidingen in het materiaal waar de fout zich heeft voorgedaan. 4. Neem contact op met een erkende servicevertegenwoordiger.
`Proofing not supported (Proeffunctie niet ondersteund)` `[Foutnr: 03049]`	Het uitvoerapparaat ondersteunt de proeffunctie niet. Deze is alleen beschikbaar op de Trendsetter Spectrum.

Genummerde lijst (Vervolg)	
One or both plate dimensions too large (Eén of beide plaatafmetingen te groot) [Foutnr: 04030]	1. Controleer de gegevens over het materiaaltype om er zeker van te zijn dat het materiaalformaat op de Print Console overeenstemt met de afmetingen van het materiaal dat u hebt geladen. Zie *Gegevens over het materiaalformaat controleren* op pagina 87. 2. Voer een van de volgende handelingen uit: • Als het materiaalformaat overeenkomt, klikt u op de knop **Resume** (Hervatten) om de belichting te hervatten. • Als het materiaalformaat niet overeenkomt, klikt u op de knop **Cancel** (Annuleren) en past u het materiaalformaat aan. Zie de *Print Console Naslaggids* en de on line help bij Print Console. • Laad materiaal met andere afmetingen in het uitvoerapparaat.
Media type out of range (Materiaaltype buiten bereik) [Foutnr: 04031]	1. In **Print Console** selecteert u **Media Configuration**. 2. In het dialoogvenster Media Configuration (Media configureren) controleert u of het materiaaltype wordt vermeld onder **Available Media** (Beschikbaar materiaal). 3. Noteer de foutmelding en neem contact op met een erkende servicevertegenwoordiger.

Genummerde lijst (Vervolg)	
`One or both plate dimensions too small (Een of beide materiaalformaten te klein)` `[Foutnr: 04032]`	1. Controleer de gegevens over het materiaaltype om er zeker van te zijn dat het materiaalformaat op de Print Console overeenstemt met de afmetingen van het materiaal dat u hebt geladen. Zie *Gegevens over het materiaalformaat controleren* op pagina 87. 2. Voer een van de volgende handelingen uit: • Als het materiaalformaat overeenkomt, klikt u op de knop **Resume** (Hervatten) om de belichting te hervatten. • Als het materiaalformaat niet overeenkomt, klikt u op de knop **Cancel** (Annuleren) en past u het materiaalformaat aan. Zie de *Print Console Naslaggids* en de on line help bij Print Console. • Laad materiaal met andere afmetingen in het uitvoerapparaat.

Genummerde lijst (Vervolg)	
`Obstruction detected below LEC actuator due to flyoff. Remove obstruction from drum (Blokkering vastgesteld onder LEC-aandrijver vanwege flyoff. Verwijder blokkering van trommel)` `[Foutnr: 06035]`	De flyoff-sensor is geactiveerd door een flyoff of een vreemd voorwerp. Het materiaal kan ook verkeerd zijn gemonteerd. **De fout verhelpen:** ➢ Verwijder de flyoff. Zie *Vastzittend materiaal uit het uitvoerapparaat verwijderen* op pagina 90. Of: 1. Controleer het materiaal op de trommel en zorg dat dit juist is bevestigd. 2. Klik op de knop **Resume** (Hervatten). **Belangrijk:** Als dit probleem blijft optreden zonder aanwijsbare reden, dient u contact op te nemen met een erkende servicevertegenwoordiger.
`Limit switches reporting carriage is both HOME and AWAY (Eindschakelaars geven aan dat slede zowel in uitgangspositie als eindpositie staat)` `[Foutnr: 07000]`	1. Open het uitvoerapparaat. 2. Controleer of er geen tussenvellen, platen, of stukjes tegen de belichtingskop in het uitvoerapparaat kleven. 3. Voer een van de volgende handelingen uit: • Als u tussenvellen, materiaal of vuil aantreft, verwijdert u deze en probeert u het materiaal opnieuw te belichten. • Als u geen tussenvellen, materiaal of vuil aantreft, noteert u de foutmelding en neemt u contact op met een erkende servicevertegenwoordiger.

Genummerde lijst (Vervolg)	
`Stuck in HOME position (Vastgelopen in uitgangspostitie)` `[Foutnr: 07001]`	1. Klik op de knop **Resume** (Hervatten). 2. Als Print Console de foutmelding nogmaals geeft, klikt u op de knop **Cancel** (Annuleren). 3. Start het werkstation opnieuw. Instructies hiervoor vindt u in de documentatie bij het werkstation. 4. Schakel het uitvoerapparaat uit. 5. Start het uitvoerapparaat opnieuw op. 6. Herstart Print Console. De fout kan tijdelijk verdwijnen. 7. Neem contact op met een erkende servicevertegenwoordiger. **Belangrijk:** Het uitvoerapparaat kan aan een onderhoudsbeurt toe zijn.
`Stuck in AWAY position (Vastgelopen in eindpostitie)` `[Foutnr: 07002]`	1. Klik op de knop **Resume** (Hervatten). 2. Als Print Console de foutmelding nogmaals geeft, klikt u op de knop **Cancel** (Annuleren). 3. Start het werkstation opnieuw. Instructies hiervoor vindt u in de documentatie bij het werkstation. 4. Schakel het uitvoerapparaat uit. 5. Start het uitvoerapparaat opnieuw op. 6. Herstart Print Console. De fout kan tijdelijk verdwijnen. 7. Neem contact op met een erkende servicevertegenwoordiger. **Belangrijk:** Het uitvoerapparaat kan aan een onderhoudsbeurt toe zijn.

Genummerde lijst (Vervolg)	
`Unexpectedly arrived at HOME position (Onverwacht aangekomen in uitgangspositie)` `[Foutnr: 07003]`	1. Klik op de knop **Resume** (Hervatten) of **Cancel** (Annuleren). Het uitvoerapparaat moet automatisch de fout herstellen. 2. Controleer het materiaal op onvolkomenheden. 3. Ook als u geen onvolkomenheden vindt, dient u contact op te nemen met een erkende servicevertegenwoordiger. **Belangrijk:** Het uitvoerapparaat kan aan een onderhoudsbeurt toe zijn.
`Unexpectedly arrived at AWAY position - image size may have been too large (Onverwacht terecht gekomen in eindpositie, beeldafmetingen kunnen te groot zijn)` `[Foutnr: 07004]`	1. Klik op de knop **Resume** (Hervatten) of **Cancel** (Annuleren). Het uitvoerapparaat moet automatisch de fout herstellen. 2. Controleer het materiaal op onvolkomenheden. 3. Kijk of u het materiaal met de juiste afmetingen hebt gebruikt. 4. Ook als u geen onvolkomenheden vindt, dient u contact op te nemen met een erkende servicevertegenwoordiger. **Belangrijk:** Het uitvoerapparaat kan aan een onderhoudsbeurt toe zijn.

Genummerde lijst (Vervolg)	
`Operation timed out (Time-out van bewerking)` `[Foutnr: 07005]`	1. De fout kan wellicht hersteld worden als u op de knop **Resume** (Hervatten) of **Cancel** (Annuleren) klikt. 2. Ook als het uitvoerapparaat de normale werking hervat, dient u de foutmelding te rapporteren aan een erkende servicevertegenwoordiger. **Belangrijk:** Het uitvoerapparaat kan aan een onderhoudsbeurt toe zijn.
`Could not find edge of plate check that plate size is entered correctly and that plate is positioned correctly (Kan plaatrand niet vinden, controleer of het materiaalformaat juist is ingevoerd en of het materiaal correct is geplaatst)` `[Foutnr: 07011]`	1. Zorg dat het materiaal is geladen met de emulsiezijde van het materiaal naar boven. 2. Controleer of het materiaal in de juiste positie op de laadtafel is geladen. 3. Controleer of het materiaal dat u hebt geladen, de juiste afmetingen heeft. Zie *Gegevens over het materiaalformaat controleren* op pagina 87 voor meer details. 4. Als het materiaal de juiste afmetingen heeft, probeert u het opnieuw te laden. **Belangrijk:** Als dit probleem zich blijft voordoen, dient u contact op te nemen met een erkende servicevertegenwoordiger.
`Did not reach target speed (Doelsnelheid niet gehaald)` `[Foutnr: 07012]`	1. Klik op de knop **Resume** (Hervatten). 2. Neem contact op met een erkende servicevertegenwoordiger.

Genummerde lijst (Vervolg)	
Drum amp fault (Ampèrefout bij trommel) [Foutnr: 12008]	De trommel draait niet. Er is een probleem met het ampèresysteem van de trommel of er zijn toegangspanelen geopend. **De fout verhelpen:** 1. Sluit alle toegangspanelen. 2. Klik op de knop **Resume** (Hervatten). Of: 1. Stel het uitvoerapparaat opnieuw in. Zie *Het uitvoerapparaat opnieuw instellen* op pagina 89. 2. Als de fout verschijnt, schakelt u het uitvoerapparaat uit en start u dit vervolgens opnieuw op. 3. Als de fout verschijnt, schakelt u het uitvoerapparaat gedurende 20 tot 30 minuten uit en start u dit vervolgens opnieuw op. **Belangrijk:** Als dit probleem zich blijft voordoen, dient u contact op te nemen met een erkende servicevertegenwoordiger.
<Satellite Board> Error: <Output Name (Satellietkaart Fout: uitvoernaam)> [Foutnr: 14056]	1. Klik op de knop **Resume** (Hervatten). Het kan zijn dan het uitvoerapparaat de storing automatisch herstelt. 2. Ook als dit het geval is, dient u contact op te nemen met een erkende servicevertegenwoordiger.

Genummerde lijst (Vervolg)	
`Plate <%lu mm>smaller than expected <%lu mm>, remove from load table or correct the size (Plaat <%lu mm> kleiner dan verwacht <%lu mm>, verwijder de plaat van de laadtafel of wijzig het formaat)` `[Foutnr: 15861]`	Het uitvoerapparaat heeft geprobeerd materiaal met een verkeerd formaat te laden. **De fout verhelpen:** 1. Verwijder het materiaal. 2. Klik op de knop **Plate Removed** (Plaat verwijderd). 3. Laad een plaat van het juiste formaat. 4. Zorg dat de materiaalafmetingen overeenstemmen met de afmetingen die in Print Console zijn geselecteerd. 5. Verstuur de taak opnieuw.
`Plate <%lu mm>larger than expected <%lu mm>, remove from load table or correct the size (Plaat <%lu mm> groter dan verwacht <%lu mm>, verwijder de plaats van de laadtafel of wijzig het formaat)` `[Foutnr: 15862]`	Het uitvoerapparaat heeft geprobeerd materiaal met een verkeerd formaat te laden. **De fout verhelpen:** 1. Verwijder het materiaal. 2. Klik op de knop **Plate Removed** (Plaat verwijderd). 3. Laad materiaal met het juiste formaat. 4. Zorg dat de materiaalafmetingen overeenstemmen met de afmetingen die in Print Console zijn geselecteerd. 5. Verstuur de taak opnieuw.

Genummerde lijst (Vervolg)	
`Plate not grabbed by table vacuum (Materiaal niet gegrepen door tafelvacuümsysteem)` `Fout: #: 15887]`	Wanneer de uitlaadtafel omhoog wordt gebracht, schuift het materiaal onmiddellijk in het uitvoerapparaat voordat het vacuümsysteem van de tafel wordt uitgeschakeld. **Ga als volgt te werk om de fout te verhelpen:** 1. Controleer het materiaal op defecten. 2. Laad materiaal van een ander formaat of uit een andere batch. 3. Laad het originele materiaal door dit 180° te draaien. 4. Controleer de rode schakelaar van het tafelvacuümsysteem om te kijken of het materiaalformaat juist is. **Opmerking:** Niet alle Trendsetter VLF-modellen hebben deze schakelaar. 5. Controleer de drukmeter van de systeemperslucht op het uitvoerapparaat. Deze moet tussen de 80 en 100 psi aangeven.

Genummerde lijst (Vervolg)	
`Plate registration not detected, adjust plate (Plaatregistratie niet vastgesteld, pas het materiaal aan)` `[Foutnr: 15968]`	Het materiaal maakt niet aan alle kanten contact met de registratiepennen. **De fout verhelpen:** 1. Klik op de knop **Resume** (Hervatten) om de taak opnieuw uit te voeren. 2. Als de taak mislukt, klikt u op **Cancel** (Annuleren) om de taak te annuleren. Als de storing opnieuw optreedt, gaat u als volgt te werk: 1. Controleer het materiaal op beschadiging. 2. Laad materiaal van een andere batch. 3. Laad het originele materiaal door dit 180° te draaien. 4. Controleer de rode schakelaar van het tafelvacuümsysteem om te kijken of het materiaalformaat juist is. **Opmerking:** Niet alle Trendsetter VLF-modellen hebben deze schakelaar. 5. Maak de tafel schoon. 6. Maak de oploopkantklemmen schoon.
`PLL is not able to track drum motion (PLL kan trommelbeweging niet waarnemen)` `[Foutnr: 16011]`	Het volgsysteem voor de trommelpositie werkt niet goed. **De fout verhelpen:** ➢ Noteer de foutmelding en neem contact op met een erkende servicevertegenwoordiger.

Genummerde lijst (Vervolg)	
PLL was not able to maintain drum motion tracking (PLL kan niet doorgaan met waarnemen van de trommelbeweging) [Foutnr: 16012]	Het volgsysteem voor de trommelpositie werkt niet goed. **De fout verhelpen:** ➢ Noteer de foutmelding en neem contact op met een erkende servicevertegenwoordiger.
Can't flatten stroke (Kan slag niet aanpassen) [Foutnr: 16014]	De belichtingskop kan geen plat straalprofiel maken met voldoende vermogen voor elke pixel. **De fout verhelpen:** 1. Klik op de knop Resume (Hervatten) om het opnieuw te proberen. 2. Als de storing zich opnieuw voordoet, klikt u op de knop **Cancel** (Annuleren). 3. Indien mogelijk verlaagt u het belichtingsniveau. **Belangrijk:** Het uitvoerapparaat kan aan een onderhoudsbeurt toe zijn.
Plate exposed by open door (Plaat belicht met geopende deur) [Foutnr: 16023]	➢ Klik op de knop **Resume** (Hervatten) of **Cancel** (Annuleren). Het uitvoerapparaat moet automatisch deze fout herstellen.
PHI buffer overflow while imaging, check plate for artifacts (Overloop van PHI-buffer tijdens belichten, controleer materiaal op onvolkomenheden) [Foutnr: 16037]	➢ Controleer het materiaal op onvolkomenheden. **Belangrijk:** Als dit probleem zich blijft voordoen, dient u contact op te nemen met een erkende servicevertegenwoordiger.

Genummerde lijst (Vervolg)	
`Media is not sitting properly on registration pins. Please check media size and position (Media is niet correct op registratiepennen geplaatst. Controleer afmetingen en positie van materiaal)` `[Foutnr: 16096]`	Het opgegeven materiaal is onjuist of het materiaal is verschoven. **De fout verhelpen:** 1. Controleer of het materiaal op de juiste positie is geladen. 2. Controleer of het materiaal de juiste afmetingen heeft. **Belangrijk:** Als dit probleem zich blijft voordoen, dient u contact op te nemen met een erkende servicevertegenwoordiger.
`Datalink synchronization lost (Synchronisatie van Datalink is verbroken)` `[Foutnr: 17002]`	1. Schakel het uitvoerapparaat uit. 2. Start het werkstation opnieuw. Instructies hiervoor vindt u in de documentatie bij het werkstation. 3. Start het uitvoerapparaat opnieuw op. 4. Ook als het uitvoerapparaat de fout herstelt, dient u contact op te nemen met een erkende servicevertegewoordiger.
`Datalink failed while retrying send (Datalink mislukt bij opnieuw versturen)` `[Foutnr: 17003]`	1. Schakel het uitvoerapparaat uit. 2. Start het werkstation opnieuw. Instructies hiervoor vindt u in de documentatie bij het werkstation. 3. Start het uitvoerapparaat opnieuw op. 4. Ook als het uitvoerapparaat de fout herstelt, dient u contact op te nemen met een erkende servicevertegewoordiger.

Genummerde lijst (Vervolg)	
`Datalink timed out waiting for break (Datalink veroorzaakt time-out bij wachten op onderbreking)` `[Foutnr: 17006]`	1. Schakel het uitvoerapparaat uit. 2. Start het werkstation opnieuw. Instructies hiervoor vindt u in de documentatie bij het werkstation. 3. Start het uitvoerapparaat opnieuw op. 4. Ook als het uitvoerapparaat de fout herstelt, dient u contact op te nemen met een erkende servicevertegewoordiger. **Belangrijk:** Het uitvoerapparaat kan aan een onderhoudsbeurt toe zijn.
`Command timed out (Time-out van opdracht)` `[Foutnr: 17008]`	1. Schakel het uitvoerapparaat uit. 2. Start het werkstation opnieuw. Instructies hiervoor vindt u in de documentatie bij het werkstation. 3. Start het uitvoerapparaat opnieuw op. 4. Ook als het uitvoerapparaat de fout herstelt, dient u contact op te nemen met een erkende servicevertegewoordiger.
`Task received unexpected head message <mailbox>, message code <msgtype>h (Taak ontvangen onverwacht kopmelding <mailbox>, foutmeldingscode <msgtype>h)` `[Foutnr: 17009]`	1. Schakel het uitvoerapparaat uit. 2. Start het werkstation opnieuw. Instructies hiervoor vindt u in de documentatie bij het werkstation. 3. Start het uitvoerapparaat opnieuw op. 4. Ook als het uitvoerapparaat de fout herstelt, dient u contact op te nemen met een erkende servicevertegewoordiger.

Genummerde lijst (Vervolg)	
`Couldn't find plate edge due to dirty edge strip on drum (Kan plaatrand niet vinden door vuile randstrook op trommel)` `[Foutnr: 17013]`	De randdetectiestrook is te vuil bij het uitvoeren van een materiaalranddetectie. Afhankelijk van de ernst van het probleem zal een tweede poging misschien wel slagen. **De randdetectie opnieuw zoeken:** 1. Maak de randdetectiestrook schoon. Zie *De randdetectiestrook schoonmaken* op pagina 38 voor meer details. 2. Klik op de knop **Resume** (Hervatten). Het uitvoerapparaat probeert de procedure voor het detecteren van de materiaalrand opnieuw. Als deze nieuwe poging ook mislukt, verschijnt een foutmelding in Print Console. **Belangrijk:** Als de randdetectie opnieuw mislukt nadat u de randdetectiestrook hebt schoongemaakt, neemt u contact op met een erkende servicevertegenwoordiger.
`Won't come online (Kan niet worden gestart)` `[Foutnr: 17014]`	1. Schakel het uitvoerapparaat uit. 2. Start het werkstation opnieuw. Instructies hiervoor vindt u in de documentatie bij het werkstation. 3. Start het uitvoerapparaat opnieuw op. 4. Ook als het uitvoerapparaat de fout herstelt, dient u contact op te nemen met een erkende servicevertegewoordiger.

Genummerde lijst (Vervolg)	
Did not signal end of initialization (Einde van initialisatie niet aangegeven) [Foutnr: 17015]	Het uitvoerapparaat wordt niet juiste geïnitialiseerd. **De fout verhelpen:** 1. Schakel het uitvoerapparaat uit. 2. Start het werkstation opnieuw. Instructies hiervoor vindt u in de documentatie bij het werkstation. 3. Start het uitvoerapparaat opnieuw op. **Belangrijk:** Noteer de foutmelding en neem contact op met een erkende servicevertegenwoordiger.
Is not responding (Reageert niet) [Foutnr: 17016]	1. Schakel het uitvoerapparaat uit. 2. Start het werkstation opnieuw. Instructies hiervoor vindt u in de documentatie bij het werkstation. 3. Start het uitvoerapparaat opnieuw op. 4. Ook als het uitvoerapparaat de fout herstelt, dient u contact op te nemen met een erkende servicevertegewoordiger.
Break detected, exposure head has reset (Onderbreking vastgesteld, belichtingskop opnieuw ingesteld) [Foutnr: 17021]	1. Schakel het uitvoerapparaat uit. 2. Start het werkstation opnieuw. Instructies hiervoor vindt u in de documentatie bij het werkstation. 3. Start het uitvoerapparaat opnieuw op. 4. Ook als het uitvoerapparaat de fout herstelt, dient u contact op te nemen met een erkende servicevertegewoordiger.

Genummerde lijst (Vervolg)	
`All retries failed on chnl 0 (Alle nieuwe pogingen op chnl 0 mislukt)` `[Foutnr: 17534]`	1. Schakel het uitvoerapparaat uit. 2. Start het werkstation opnieuw. Instructies hiervoor vindt u in de documentatie bij het werkstation. 3. Start het uitvoerapparaat opnieuw op. 4. Ook als het uitvoerapparaat de fout herstelt, dient u contact op te nemen met een erkende servicevertegewoordiger.
`All retries failed on chnl 1 (Alle nieuwe pogingen op chnl 1 mislukt)` `[Foutnr: 17535]`	1. Schakel het uitvoerapparaat uit. 2. Start het werkstation opnieuw. Instructies hiervoor vindt u in de documentatie bij het werkstation. 3. Start het uitvoerapparaat opnieuw op. 4. Ook als het uitvoerapparaat de fout herstelt, dient u contact op te nemen met een erkende servicevertegewoordiger.
`Sync lost on chnl 0 (Sync op chnl 0 mislukt)` `[Foutnr: 17536]`	1. Schakel het uitvoerapparaat uit. 2. Start het werkstation opnieuw. Instructies hiervoor vindt u in de documentatie bij het werkstation. 3. Start het uitvoerapparaat opnieuw op. 4. Ook als het uitvoerapparaat de fout herstelt, dient u contact op te nemen met een erkende servicevertegewoordiger.

Genummerde lijst (Vervolg)	
`Sync lost on chnl 1 (Sync op chnl 1 mislukt)` `[Foutnr: 17537]`	1. Schakel het uitvoerapparaat uit. 2. Start het werkstation opnieuw. Instructies hiervoor vindt u in de documentatie bij het werkstation. 3. Start het uitvoerapparaat opnieuw op. 4. Ook als het uitvoerapparaat de fout herstelt, dient u contact op te nemen met een erkende servicevertegewoordiger.
`Incorrect light level at start of edge detection - check if plate size entered is too small (Onjuist belichtingsniveau bij start van randdetectie, controleer of ingevoerde materiaalformaat te klein is)` `[Foutnr: 17630]`	1. Controleer of het materiaal in de juiste positie op de laadtafel is geladen. 2. Controleer de gegevens over het materiaaltype om er zeker van te zijn dat het materiaalformaat op het werkstation overeenstemt met de afmetingen van het materiaal dat u hebt geladen. Zie *Gegevens over het materiaalformaat controleren* op pagina 87. 3. Controleer de randdetectiestrook en maak deze schoon. Zie *De randdetectiestrook schoonmaken* op pagina 38. 4. Voer een van de volgende handelingen uit: • Als het materiaalformaat overeenkomt, klikt u op de knop **Resume** (Hervatten) om de belichting te hervatten. • Als het materiaalformaat niet overeenkomt, klikt u op de knop **Cancel** (Annuleren) en past u het materiaalformaat aan. Zie de *Print Console Naslaggids* en de on line help bij Print Console. • Laad materiaal met andere afmetingen in het uitvoerapparaat.

Genummerde lijst (Vervolg)	
`Focus error detected at <distance> inches while imaging (Focusfout vastgesteld bij <aantal > centimeters tijdens belichten)` `[Foutnr: 17664]`	Deze fout wordt veroorzaakt door: • deuken in het materiaal; • verkeerd geladen materiaal; • een beeld dat over de rand van het materiaal loopt (d.w.z. het beeld is breder dan het materiaal). **De fout verhelpen:** 1. Controleer het materiaal nauwgezet op onvolkomenheden in het beeld. 2. Probeer nieuw materiaal te belichten. **Belangrijk:** Als dit probleem zich blijft voordoen, dient u contact op te nemen met een erkende servicevertegenwoordiger.
`Laser beam positioning not stable yet (Positie van laserstraal nog niet stabiel)` `[Foutnr: 17724]`	1. Klik op de knop **Cancel** (Annuleren). 2. Probeer het bestand opnieuw naar het uitvoerapparaat te sturen. **Belangrijk:** Als dit probleem zich blijft voordoen, dient u onmiddellijk contact op te nemen met een erkende servicevertegenwoordiger.
`Cannot continue, laser is not ready (Kan niet verdergaan, laser is niet gereed)` `[Foutnr: 18017]`	1. Klik op de knop **Resume** (Hervatten). 2. Als dit bericht opnieuw in het venster Print Console verschijnt, wacht u 30 seconden en klikt u opnieuw op de knop **Resume** (Hervatten). 3. Herhaal stap 2 tot het uitvoerapparaat opnieuw start. Kijk of in de berichtenlijst het bericht `Laser is ready` (Laser is gereed) verschijnt.

Genummerde lijst (Vervolg)	
`Air supply below threshold (Luchttoevoer onder drempelwaarde)` `[Foutnr: 19000]`	Het uitvoerapparaat werkt niet of er ontsnapt lucht in het gedeelte rondom de drukmeter. De lucht gaat niet door de drukmeter. **De fout verhelpen:** 1. Controleer de luchttoevoer van het uitvoerapparaat: • Zorg dat de luchttoevoerbuis die op het uitvoerapparaat is aangesloten voldoende luchtdruk heeft. • Controleer de drukmeter van de perslucht op het uitvoerapparaat. Deze moet tussen de 80 en 100 psi aangeven. • Controleer de persluchtfilterhuizen op water, olie of vuil. Zie *De persluchtfilters controleren* op pagina 43. • Pas de externe persluchttoevoer indien nodig aan. **Belangrijk:** Als dit probleem zich blijft voordoen, dient u contact op te nemen met een erkende servicevertegenwoordiger.
`SCSI bus reset while imaging (SCSI-bus opnieuw ingesteld tijdens belichting)` `[Foutnr: 21000]`	1. Klik op de knop **Resume** (Hervatten) of **Cancel** (Annuleren). Het uitvoerapparaat moet de fout herstellen en de normale werking hervatten. Het materiaal wordt echter afgekeurd. 2. Neem contact op met een erkende servicevertegenwoordiger.

Genummerde lijst (Vervolg)	
`SCSI parity error while imaging, check plate for artifacts (SCSI-pariteitsfout tijdens belichting, controleer materiaal op onvolkomenheden)` `[Foutnr: 21001]`	1. Controleer het materiaal op onvolkomenheden. 2. Als u onvolkomenheden bij de belichting aantreft of denkt dat er niet-zichtbare onvolkomenheden op het materiaal aanwezig zijn, belicht u het materiaal opnieuw.
`Image shutdown error (Fout bij afsluiten van belichting)` `[Foutnr: 32201]`	Deze fout treedt alleen op bij bepaalde materiaalformaten en/of kleurscheidingen. Het materiaal is waarschijnlijk goed belicht en kan nog bruikbaar zijn. 1. Klik op de knop **Resume** (Hervatten) of **Cancel** (Annuleren). 2. Neem contact op met een erkende servicevertegenwoordiger.
`AL Sched: pick sync error (AL-schema: synchronisatiefout bij ophalen)` `[Foutnr: 32490]`	Het uitvoerapparaat is opnieuw ingesteld en de fout zou automatisch moeten worden hersteld. ➢ Neem contact op met een erkende servicevertegenwoordiger.
`AL Sched: unload sync error (AL-schema: synchronisatiefout bij uitladen)` `[Foutnr: 32491]`	Het uitvoerapparaat is opnieuw ingesteld en de fout zou automatisch moeten worden hersteld. ➢ Neem contact op met een erkende servicevertegenwoordiger.

Fouten in Dr. Watson

Dr. Watson-fouten worden gegenereerd door het besturingssysteem Windows NT. Wanneer een Dr. Watson-fout optreedt, verschijnt het dialoogvenster Dr. Watson.

Herstellen na Dr.Watson-fout:

1. Klik op de knop **OK** om het dialoogvenster Dr. Watson te sluiten.

   Het kan enkele minuten duren voor de knop **OK** beschikbaar komt.

2. Start het werkstation opnieuw.

   Instructies hiervoor vindt u in de documentatie bij het werkstation.

Als het herstarten van het werkstation niet helpt, neemt u contact op met een erkende servicevertegenwoordiger.

Gegevens over het materiaalformaat controleren

Als u de gegevens over het materiaalformaat wilt controleren, volgt u de onderstaande procedure. Gebruik deze procedure als een foutmelding aangeeft dat het uitvoerapparaat de rand van het materiaal niet kan vinden of dat het formaat van het materiaal verkeerd is.

Gegevens over het materiaalformaat controleren:

1. In het dialoogvenster Suspended (Onderbroken) klikt u op de knop **Cancel Image** (Belichten annuleren).

   De taak wordt geannuleerd.

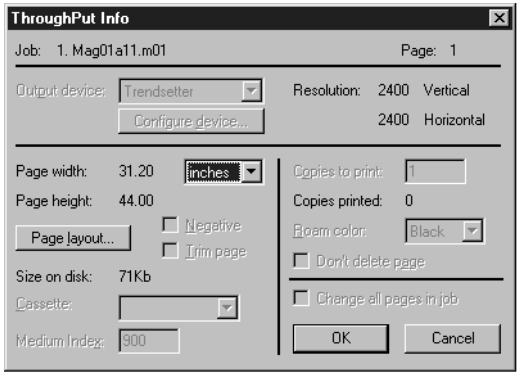


   Opmerking: Het kan zijn dat het materiaal niet automatisch wordt uitgeladen wanneer de taak wordt geannuleerd.

2. In de actieve wachtrij in het venster Output Controller/Monitor (Controle uitvoer) selecteert u het bestand dat werd uitgevoerd toen de werking van de belichter onderbroken werd.

3. Klik op de knop **Info**.

   Het dialoogvenster ThroughPut Info (Verwerkingsinfo) verschijnt met de materiaalformaten.



   Afbeelding 28: Het dialoogvenster ThroughPut Info (Verwerkingsinfo)

4. Controleer of de gegevens over het materiaalformaat wel correct zijn.

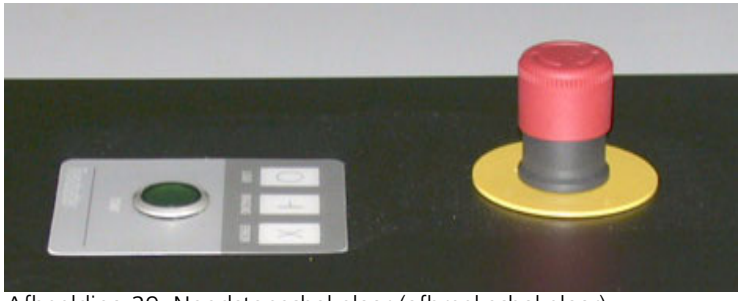
Opmerking: De waarde die u voor het materiaalformaat hebt ingevoerd, wijkt af in het dialoogvenster ThroughPut Info (Verwerkingsinfo). Dit komt doordat Print Console rekening moet houden met 2 cm voor de klemmen die het materiaal op de trommel houden. Materiaal van bijvoorbeeld 81 cm x 112 cm wordt in het dialoogvenster ThroughPut Info (Verwerkingsinfo) weergegeven als 79 cm x 112 cm

Als de gegevens over het materiaalformaat juist zijn, klikt u op de knop **Cancel** (Annuleren) om het dialoogvenster ThroughPut Info (Verwerkingsinfo) te sluiten.

De noodstopschakelaar opnieuw instellen

In de foutberichten van de firmware wordt de noodstopschakelaar de afbreekschakelaar (Abort switch) genoemd.

Als u per ongeluk op de noodstopschakelaar drukt (op het uitvoerapparaat naast het bedieningspaneel), moet u de knop opnieuw instellen voordat het uitvoerapparaat kan terugkeren naar de normale werking.



Afbeelding 29: Noodstopschakelaar (afbreekschakelaar)

De noodstopschakelaar (afbreekschakelaar) opnieuw instellen:

- Draai de noodstopschakelaar (afbreekschakelaar) 90º rechtsom.

Het uitvoerapparaat opnieuw instellen

Gebruik de opdracht **Reset** (Opnieuw instellen) in het menu **Device** (Apparaat) van Print Console om het uitvoerapparaat in te stellen op de status Vrij of Klaar voor gebruik. Wanneer u bijvoorbeeld het belichten hebt geannuleerd, maar het uitvoerapparaat het materiaal niet heeft uitgevoerd, kunt u de opdracht **Reset** (Opnieuw instellen) gebruiken om het uitvoerapparaat opnieuw vrij te maken zodat het materiaal wordt uitgevoerd.

Belangrijk: Het uitvoerapparaat kan tien tot vijftien minuten nodig hebben om op te warmen nadat het is uitgezet of opnieuw is ingesteld.

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.

Het uitvoerapparaat opnieuw instellen:

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

Het uitvoerapparaat stelt zichzelf opnieuw in. Als dit niet het geval is, schakelt u het uitvoerapparaat uit en start u het gehele systeem opnieuw.

Vastzittend materiaal 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 materiaal op de trommel wordt geladen of uitgeladen, moet u het gedeeltelijk geladen materiaal verwijderen. Het kan zijn dat u de afloopkantklemmen handmatig in de parkeerpositie op de trommel moet duwen. Zie *De onderkantklemmen weer op hun plaats zetten* op pagina 95.



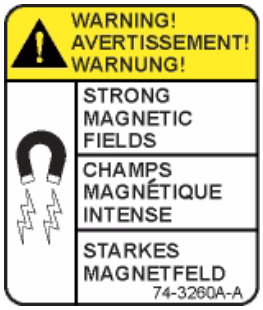
VOORZICHTIG: Voorkom dat uw vingers bekneld raken tussen de onderkantklemmen en de trommel.



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

Neem de volgende voorzorgsmaatregelen:

- Houd magnetische gegevens (diskettes, betaalkaarten, horloges, enzovoort) uit de buurt van de krachtige magnetische onderkant-klemmen. 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.
- Draag altijd beschermende handschoenen bij het werken aan magnetische klemmen.

Materiaal van de trommel verwijderen:

1. Verwijder de achterpanelen.

   Zie *De achterpanelen verwijderen* op pagina 35.

2. Draag beschermende handschoenen.

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



VOORZICHTIG: Plaatranden zijn uiterst scherp. Draag altijd handschoenen om verwondingen te voorkomen.



Afbeelding 31: De onderkantklemmen van het materiaal afschuiven

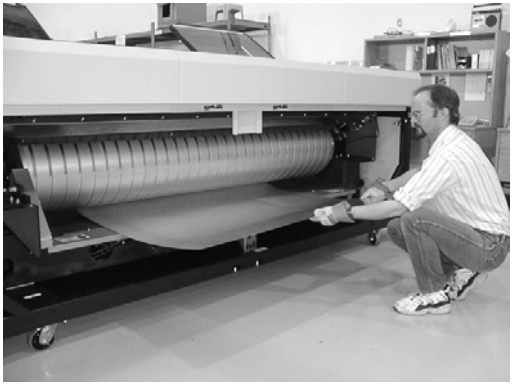
3. Verdraai de trommel met de hand (de richting maakt niet uit) totdat het materiaal en de onderkantklemmen zichtbaar worden.
4. Schuif de onderkantklemmen van het materiaal.



Opmerking: U kunt deze stap overslaan als de onderkantklemmen het materiaal niet vasthouden.

5. Vouw de hoeken van het vrije uiteinde van de plaat om.
6. Terwijl u de oploopkantklemmen ingedrukt houdt, haalt u het materiaal uit de klemmen.

Het materiaal komt gemakkelijk los uit de klemmen. U hoeft geen kracht te gebruiken.



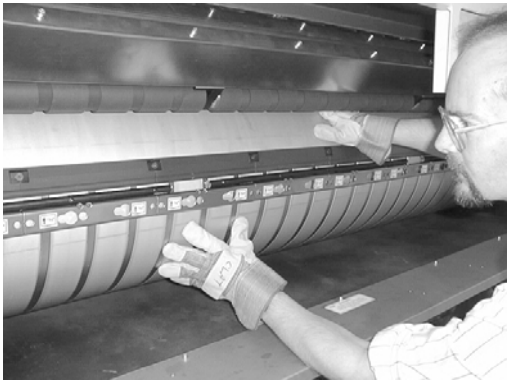
Afbeelding 32: Het materiaal uit de klemmen nemen

7. Controleer of er bij de rand materiaal ontbreekt.



Afbeelding 33: De materiaalrand controleren

Als er materiaal ontbreekt, opent u de oploopkantklemmen door de rand van de klemmen in te drukken en deze te controleren op los materiaal.



Afbeelding 34: De oploopkantklemmen controleren op los materiaal

Als u los materiaal vindt, gebruikt u een stofzuiger om het uit de klemmen te verwijderen.

Opmerking: Let vooral op de registerpinnen en de klemveren. Als daar materiaal in achterblijft, kan dat tot problemen bij het laden leiden of tot een foutieve registratie.

8. Klik in Print Console op de knop **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 onderkantklemmen weer op hun plaats zetten*.

10. Plaats de achterpanelen terug.

    Zie *De achterpanelen terugplaatsen* op pagina 36.

De onderkantklemmen weer op hun plaats zetten

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

- Wanneer u de klemmen hebt verschoven om materiaal van de trommel te verwijderen.
- Wanneer de klemmen verschuiven tijdens het belichten.
- Wanneer de volgende foutmelding in Print Console wordt weergegeven:

  ```
  move clamps to park position, then select RESUME (zet
  de klemmen in parkeerpositie en selecteer vervolgens
  RESUME (HERVATTEN))
  ```



VOORZICHTIG: Voorkom dat uw vingers bekneld raken tussen de onderkantklemmen en de trommel.

De onderkantklemmen weer op hun plaats terugzetten:

1. Verwijder de achterpanelen.

   Zie *De achterpanelen verwijderen* op pagina 35.

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

   Zie *Vastzittend materiaal uit het uitvoerapparaat verwijderen* op pagina 90.

3. Verdraai de trommel met de hand tot u de onderkantklemmen ziet.



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 onderkantklemmen omhoog langs de trommel totdat ze de oploopkantklemmen raken.

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

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

5. Controleer het volgende:
   a. Of de tussenruimte tussen de afloopkantklemmen overal even groot is.

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

   b. Of de onderkantklemmen in een rechte lijn zijn gemonteerd. Controleer ook of ze parallel staan met de oploopkantklemmen en of ze die raken.
6. Plaats de achterpanelen terug.

   Zie *De achterpanelen terugplaatsen* op pagina 36.
7. Klik in Print Console op de knop **Resume (Hervatten)**.
8. 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:

   `TimeoutmovingTEcylinder(Time-outbijbewegendeTE-cilinder)`

   `TE failed to lock (Vergrendeling TE mislukt)`

   `TEclampsnotonactuator/drum(TE-klemmennietopaandrijver/trommel)`

Problemen met de beeldkwaliteit

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

Stroomonderbrekingen

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

Het werkstation is uitgerust met een UPS (Uninterruptable Power Supply). Dat geeft het werkstation de tijd om zichzelf op een normale manier af te sluiten bij een stroomstoring.

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 materiaal gedeeltelijk op de trommel was geladen op het moment dat de stroom uitviel. In dit geval wordt in Print Console een melding weergegeven en moet u het materiaal verwijderen. Zie *Vastzittend materiaal uit het uitvoerapparaat verwijderen* op pagina 90.

Bij een stroomonderbreking is het raadzaam dat u het uitvoerapparaat uitschakelt met de aan/uit-schakelaar in Afbeelding 10 op pagina 24. Zodra de voeding is hersteld, zet u het uitvoerapparaat weer aan.

Drukverlies in het uitvoerapparaat

Een externe compressor zorgt voor de toevoer van perslucht naar het uitvoerapparaat. Als de stroomonderbreking ook van invloed is 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.....100

Onderdelenlijst

De nieuwste onderdelenlijst en onderdeelnummers vindt u in de laatste versie van de *Maintenance Supplies Price List and Order Form* die verkrijgbaar is via Creo Order Management (orderdesk@Creo.com).

Omschrijving	Creo-onderdeelnummer
Deeltjesfilter	55-0324
Adsorptiefilter	55-0326
Samengesteld filter	55-0325
O-ring van filterhuis	55-0173
Dowtherm-koelvloeistof	89-1032
Luchtinlaatfilter	55-0346
Kimwipes EX-L	Creo verkoopt dit onderdeel.
Kunststof filterhuis met automatische afvoer	55-0175
Kunststof filterhuis met handmatige afvoer	55-0174

B

Labels

Overzicht 102
Identificatie- en certificatielabels 104
Labels voor veiligheid van de laser 109
Algemene veiligheidslabels 114

Overzicht

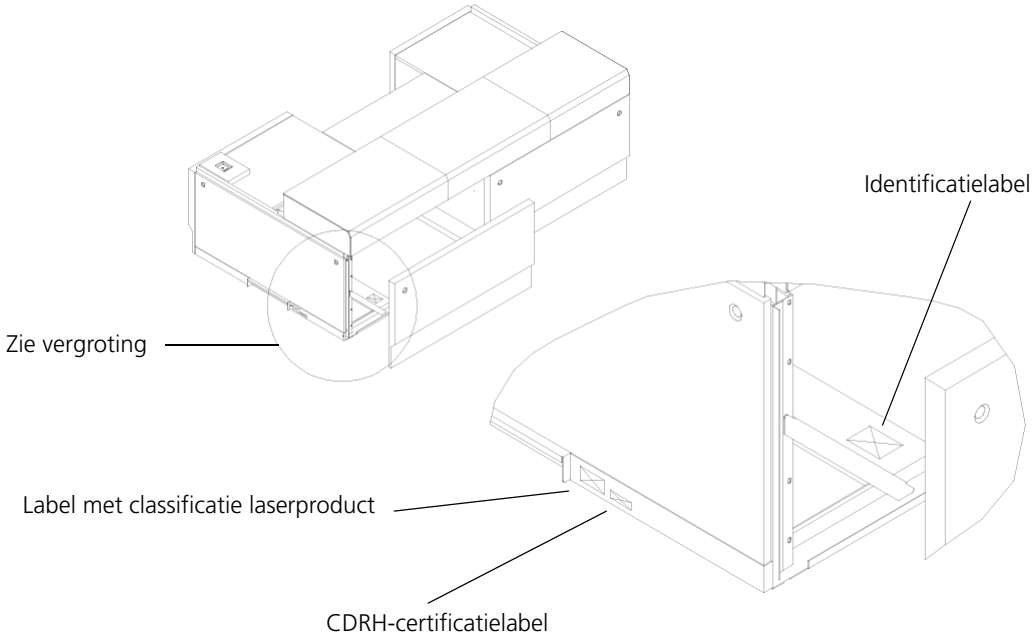
Deze bijlage bevat informatie over de labels die u op de Trendsetter VLF aantreft. Deze labels zijn bedoeld om u te helpen bij een veilige bediening van het uitvoerapparaat. U kunt alle labels bekijken die in deze bijlage worden beschreven. De meeste labels bevinden zich aan de binnenkant van de toegangspanelen van het uitvoerapparaat (binnen de vergrendelde beveiligde behuizing).

Een illustratie van	Zie
Identificatielabel	Afbeelding 36 op pagina 105
Label Class 1-laserproduct	Afbeelding 37 op pagina 106
CDRH-certificatielabel	Afbeelding 38 op pagina 106
CE-label	Afbeelding 39 op pagina 107
CSA-label	Afbeelding 40 op pagina 107
FCC-certificatielabel	Afbeelding 41 op pagina 108
Label C-Tick	Afbeelding 42 op pagina 108
Label Lensopening	Afbeelding 44 op pagina 110
Class 4-laserproduct-label	Afbeelding 45 op pagina 110
Label Waarschuwing lasergevaar	Afbeelding 46 op pagina 111
Labels Straling belichtingskop	Afbeelding 47 op pagina 111

Een illustratie van	Zie
Label Niet-vergrendeld paneel	Afbeelding 48 op pagina 112
Label Deurvergrendelingsgevaar	Afbeelding 49 op pagina 113
Label Gevaarlijke bewegende delen	Afbeelding 50 op pagina 114
Waarschuwingslabel Pas op uw handen	Afbeelding 51 op pagina 115
Label Veel lekstroom	Afbeelding 52 op pagina 115
Label Gevaarlijk hoge spanning	Afbeelding 53 op pagina 116
Label Waarschuwing bewegende onderdelen	Afbeelding 54 op pagina 116
Label Pas op bewegende onderdelen bij uitgeschakelde vergrendeling	Afbeelding 55 op pagina 117
Label Krachtige magnetische velden	Afbeelding 56 op pagina 118
Label Servicesleutelschakelaar	Afbeelding 57 op pagina 119

Identificatie- en certificatielabels

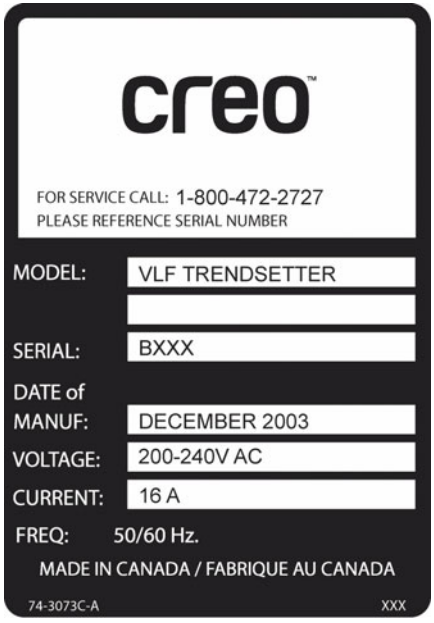
Het identificatielabel en de labels met de classificatie van het laserproduct en de CDHR-certificatie bevinden zich op het uitvoerapparaat zoals hieronder aangeduid. U moet het linkerachterpaneel verwijderen om het identificatielabel te zien. Zie *De achterpanelen verwijderen* op pagina 35.



Afbeelding 35: Identificatie-, classificatie- en certificatielabels

Identificatielabel

Dit label bevindt zich achter het linkerachterpaneel zoals te zien is in Afbeelding 35 op pagina 104).



Afbeelding 36: Identificatielabel

Vertaling van bovenstaande label:

Voor ondersteuning: _____

Vermeld het serienummer

Model: VLF TRENDSETTER

Productiedatum: <Maand> <Jaar>

Spanning: 200-240 V wisselstroom

Stroomsterkte: 15 A

Frequentie: 50/60 Hz

Geproduceerd in Canada

Label Class 1-laserproduct

Dit label is geplaatst onder aan het frame naast de aan/uit-schakelaar, (zie Afbeelding 35 op pagina 104).



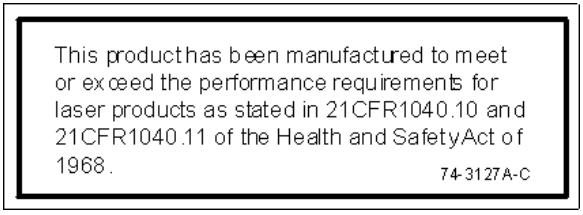
Afbeelding 37: Label Class 1-laserproduct

Vertaling van bovenstaande label:

CLASS 1-LASERPRODUCT

CDRH-certificatielabel

Dit label is geplaatst onder aan het frame naast de aan/uit-schakelaar, (zie Afbeelding 35 op pagina 104).



Afbeelding 38: 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

Dit label is op twee plaatsen aangebracht:

- Boven het identificatielabel, zoals te zien is in Afbeelding 35 op pagina 104
- Onder aan het frame in de buurt van de aan/uit-schakelaar



Afbeelding 39: CE-label

CSA-label

Dit label is op twee plaatsen aangebracht:

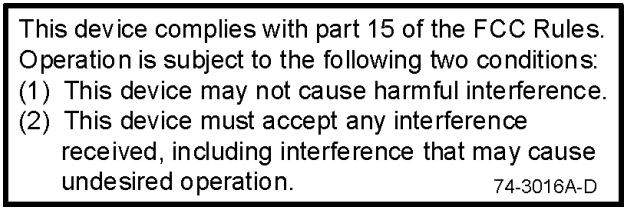
- Boven het identificatielabel, zoals te zien is in Afbeelding 35 op pagina 104
- Onder aan het frame in de buurt van de aan/uit-schakelaar



Afbeelding 40: CSA-label

FCC-certificatielabel

Dit label bevindt zich onder het identificatielabel (zie Afbeelding 35 op pagina 104).



Afbeelding 41: 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.

Label C-Tick

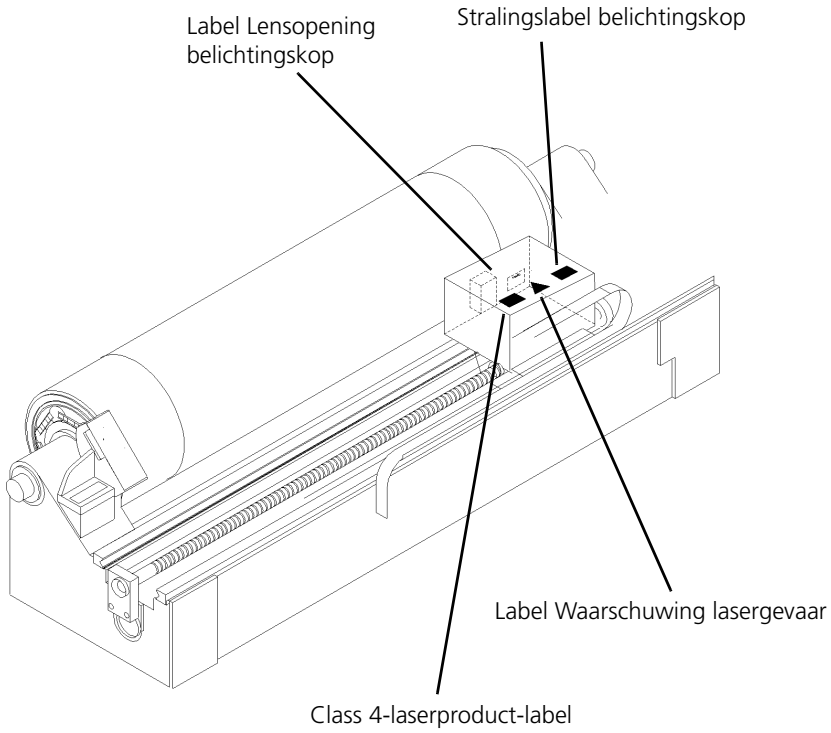
Dit label duidt certificatie door de Australian Communications Authority (ACA) aan. Dit label bevindt zich onder het identificatielabel (zie Afbeelding 35).



Afbeelding 42: Label C-Tick

Labels voor veiligheid van de laser

De laserveiligheidslabels bevinden zich op de belichtingskop.



Afbeelding 43: Labels voor veiligheid van de laser

Label Lensopening belichtingskop

Dit label bevindt zich aan de voorzijde van de beveiligde behuizing van de belichtingskop, naast de sluiter en de lensopening. Zie Afbeelding 43 op pagina 109 voor een afbeelding van de positie.



Afbeelding 44: Label Lensopening

Vertaling van bovenstaande label:

Voorkom blootstelling: Via deze opening wordt zichtbare en onzichtbare laserstraling verspreid.

Label Class 4-laserproduct

Dit label bevindt zich bovenop de behuizing van de belichtingskop. Zie Afbeelding 43 op pagina 109 voor een afbeelding van de positie.



Afbeelding 45: Class 4-laserproduct-label

Vertaling van bovenstaande label:

ONZICHTBARE LASERSTRALING. Voorkom blootstelling van ogen en huid aan rechtstreekse of verstrooide straling. CLASS 4 LASERPRODUCT

Label Waarschuwing lasergevaar

Dit label bevindt zich bovenop de behuizing van de belichtingskop.
Zie Afbeelding 43 op pagina 109 voor een afbeelding van de positie.



Afbeelding 46: Label Waarschuwing lasergevaar

Label Straling belichtingskop

Dit label bevindt zich bovenop de behuizing van de belichtingskop.
Zie Afbeelding 43 op pagina 109 voor een afbeelding van de positie.



Afbeelding 47: Labels Straling belichtingskop

Label Niet-vergrendeld paneel

Dit label is op vier plaatsen aangebracht:

- Op elk uiteinde van de bovenste toegangspanelen, onder de uitlaadtafel.
- Op elk uiteinde van de onderste toegangspanelen, onder de uitlaadtafel.



Afbeelding 48: Label Niet-vergrendeld paneel

Vertaling van bovenstaande label:

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

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.

Label Deurvergrendelingsgevaar

Deze labels zijn geplaatst naast alle veiligheidsschakelaars voor de vergrendeling op de toegangspanelen.



Afbeelding 49: Label Deurvergrendelingsgevaar

Vertaling van bovenstaande label:

GEVAAR ! Zichtbare en onzichtbare laserstraling indien geopend EN VERGRENDELING IS UITGESCHAKELD Voorkom blootstelling van ogen en huid aan rechtstreekse of verstrooide straling.



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 materiaal. 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.

Algemene veiligheidslabels

Label Gevaarlijke bewegende delen

Dit label bevindt zich aan beide zijden van de plaatregistratieklep.



Afbeelding 50: Label Gevaarlijke bewegende delen

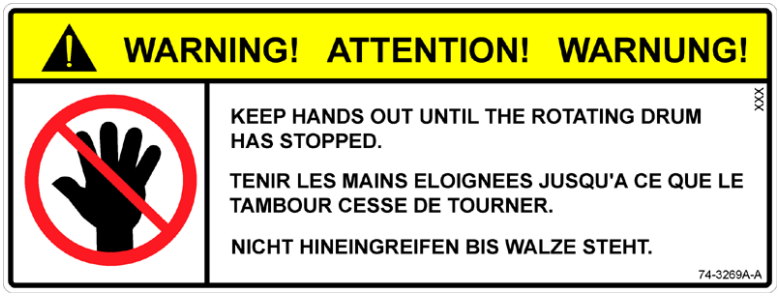
Vertaling van bovenstaande label:

WAARSCHUWING! GEVAARLIJKE BEWEGENDE DELEN. HOUD VINGERS EN ANDERE LICHAAMSDELEN BUITEN HET BEREIK.

Waarschuwingslabel Pas op uw handen

Dit label is op de volgende plaatsen aangebracht:

- Achter de toegangspanelen aan de zijkant, aan weerszijden van het frame bij het uiteinde van de belichtingstrommel.
- Achter de achterpanelen, aan weerskanten van de motorondersteuning (net onder de belichtingstrommel)



Afbeelding 51: Waarschuwingslabel Pas op uw handen

Vertaling van bovenstaande label:

WAARSCHUWING! Houd uw handen uit de buurt van de draaiende TROMMEL, totdat deze is gestopt.

Label Veel lekstroom

Dit label is geplaatst onder aan het frame naast de aan/uit-schakelaar, (zie Afbeelding 35 op pagina 104)



Afbeelding 52: Label Veel lekstroom

Vertaling van bovenstaande label:

WAARSCHUWING! VEEL LEKSTROOM

Een goede aardeverbinding is essentieel voordat u het apparaat aansluit.

Label Gevaarlijk hoge spanning

Dit label is op twee plaatsen aangebracht:

- Op het toegangspaneel aan de rechtervoorzijde
- Op het onderhoudsdeksel van de aan/uit-schakelaar



Afbeelding 53: Label Gevaarlijk hoge spanning



GEVAAR: Het servicepaneel en het onderhoudsdeksel mag uitsluitend worden verwijderd door een erkende servicevertegenwoordiger. Verwijder NIET het paneel of het deksel 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 Pas op bewegende onderdelen

Dit label bevindt zich aan beide zijden van de uitlaadtafel naast de plaatregistratieklep.



Afbeelding 54: Label Waarschuwing bewegende onderdelen

Vertaling van bovenstaande label:

ATTENTIE! bewegende onderdelen.

Label Pas op bewegende onderdelen bij uitgeschakelde vergrendeling

Dit label is op de volgende plaatsen aangebracht:

- Op de belichtingskop
- Aan het eind van de motor bij de motorhouder
- Achter de achterpanelen, aan weerskanten van de motorondersteuning (net onder de belichtingstrommel)
- Op het tegengewicht van de laadtafel



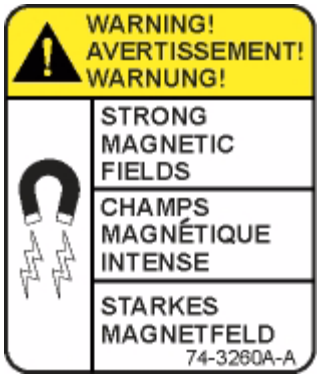
Afbeelding 55: Label Pas op bewegende onderdelen bij uitgeschakelde vergrendeling

Vertaling van bovenstaande label:

ATTENTIE! SERVICEPERSONEEL: PAS OP BEWEGENDE DELEN WANNEER VERGRENDELING MET OPZET IS UITGESCHAKELD.

Label Krachtige magnetische velden

Deze labels zijn geplaatst op de onderkantklemmen van de trommel.



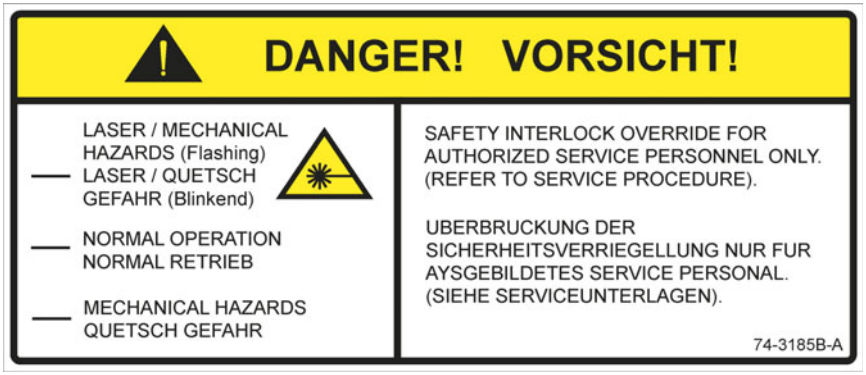
Afbeelding 56: Label Krachtige magnetische velden

Vertaling van bovenstaande label:

WAARSCHUWING! KRACHTIGE MAGNETISCHE VELDEN

Label Servicesleutelschakelaar

Dit label bevindt zich achter het toegangspaneel van de voedingskast. Het is geplaatst naast de servicesleutelschakelaar.



Afbeelding 57: Label Servicesleutelschakelaar

Vertaling van bovenstaande label:

GEVAAR ! Het uitschakelen van de veiligheidsvergrendeling mag uitsluitend door gekwalificeerde servicemonteurs worden uitgevoerd. (Raadpleeg de serviceprocedure).
LASER / GEVAARLIJKE MECHANISCHE SITUATIES (knipperend)
NORMALE WERKING
GEVAARLIJKE MECHANISCHE SITUATIES

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

C

Conformiteit

Elektrische veiligheid 122
Veiligheid van de laser.....124
EMI/EMC 124
Geluidsemissie 125

Elektrische veiligheid

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

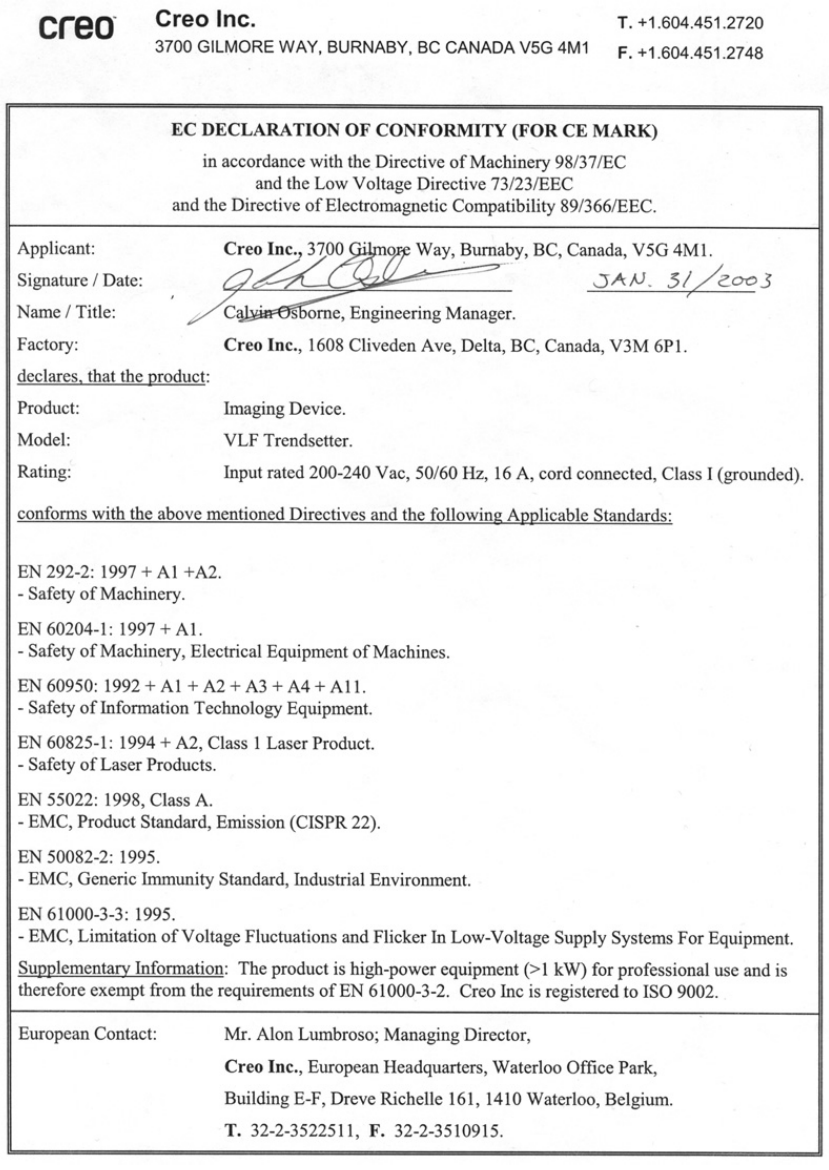
- CSA 60950 *Safety of Information Technology Equipment*
- UL 60950 *Safety of Information Technology Equipment*
- EN 60950 *Safety of Information Technology Equipment*
- EN 60204-1 *Safety of Machinery*

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 volgende richtlijnen:

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

In *Bijlage A, Onderdeelnummers* vindt u voorbeelden van deze labels.

EG-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:	JAN. 31/2003
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:	VLF Trendsetter.
Rating:	Input rated 200-240 Vac, 50/60 Hz, 16 A, cord connected, Class I (grounded).

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

EN 292-2: 1997 + A1 +A2.
- Safety of Machinery.

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

EN 60950: 1992 + A1 + A2 + A3 + A4 + A11.
- Safety of Information Technology Equipment.

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

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

EN 50082-2: 1995.
- EMC, Generic Immunity Standard, Industrial Environment.

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 9002.

European Contact: Mr. Alon Lumbroso; 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 VLF is ontworpen, getest en beoordeeld met het oog op conformiteit met de volgende normen betreffende de veiligheid van de laser:

- U.S. Federal Regulations 21 CFR 1040.10 en 1040.11, 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. In *Bijlage B, Labels* vindt u een voorbeeld 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

De Trendsetter VLF 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 *Bijlage B, Labels* vindt u een voorbeeld van dit label.

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

- EN 55022, CISPR-22, Class A
- EN 50082-2
- EN 61000-3-3

Geluidsemissie

De Trendsetter VLF 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 VLF overschrijdt de 69 dB(A) niet op één meter vrijstaand.

Woordenlijst

afvalverwijderingssysteem	Zie *Universele afvalverwijderingskast*.
beeld	In Trendsetter VLF een elektronische bitmap die op een plaat wordt geplot. Het uitvoerapparaat ontvangt beelden van het werkstation en produceert belicht, onontwikkeld materiaal.
belichtingskop	Het apparaat dat een laser gebruikt om gegevens op het materiaal te schrijven.
bestand	Een bestand is de elektronische beschrijving in tekst van een of meer beelden in de PostScript-taal. Momenteel ondersteunt de Trendsetter VLF nog geen bestanden met meervoudige PostScript showpage operators.
buiten werking	Een situatie die voorkomt dat het uitvoerapparaat doorgaat met het belichten van materiaal.
CMYK	Cyaan, magenta, geel (yellow) en zwart: de kleuren (proceskleuren) in quadrichromie of vierkleurendruk.
deeltjesfilter	Bevat poreus materiaal waarin de vuildeeltjes achterblijven die tijdens belichting vrijkomen.
densitometer	Een apparaat dat gevoelig is voor de hoeveelheid licht die door papier of film wordt overgedragen of gereflecteerd. De meter wordt gebruikt om de nauwkeurigheid, kwaliteit en consistentie van de uitvoer te meten.
doorvoer	De snelheid waarmee beelden worden geïnterpreteerd en geproduceerd.
firmware	Computercode opgeslagen in ROM (Read-Only Memory) of PROM (programmeerbare ROM). Dit is makkelijker te wijzigen dan hardware maar moeilijker te wijzigen dan software die op schijf is opgeslagen. Firmware bepaalt vaak het gedrag van een systeem wanneer dit wordt ingeschakeld.
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.

GATF	Graphic Arts Technical Foundation.
gerasterd beeld	Gedigitaliseerd beeld (bitmapbeeld) dat pixel voor pixel in rijen en kolommen wordt beschreven. Zie ook *RIP*.
impositie	Een manier om pagina's op de voor- en achterzijde van een vel te rangschikken, zodat ze na vouwen en snijden in de juiste volgorde staan.
inputmethode	Een kanaal dat gebruikt wordt voor de communicatie tussen de software van het werkstation en een impositiewerkstation. Ook inputkanaal of inputmechanisme genoemd.
laserbelichting	Verwijst naar de laserkracht van de belichtingskop om een bepaald type materiaal te belichten. Zie ook *materiaaltype*.
materiaal	Het fysieke materiaal (platen) waarop een beeld wordt geplot.
materiaalindex	Gebruikt om te bepalen welke kalibreercurve op een bepaalde opdracht of een bepaald bestand toegepast moet worden.
materiaaltype	Verwijst naar een bepaald type plaat of film. Materiaaltypen worden tijdens de installatie van het uitvoerapparaat door het onderhoudspersoneel van Creo geconfigureerd.
MSDS	Veiligheidsinformatieblad (MSDS) Een document dat is gepubliceerd door een materiaalfabrikant en dat informatie bevat over gevaarlijke situaties bij bepaalde materiaaltypen.
Murrary-Davies-functie	De formule die wordt toegepast bij het berekenen van de effectieve puntgrootte in een rastervlak. De functie vergelijkt het lichtabsorberende vermogen van een kleur met dat van een volvlak. Een effectief raster van 75% betekent dat de kleur 75% van het licht absorbeert dat door een volvlak geabsorbeerd wordt.
oorspronkelijk toepassingsbestand	Een bestand voor een taak dat in een pagina-opmaakprogramma zoals QuarkXPress® werd gemaakt.
paginabuffer	Een bestand op schijf dat wordt gebruikt om een pagina met geïnterpreteerde uitvoer te bewaren, voordat het wordt afgedrukt of als voorbeeld wordt weergegeven. Afhankelijk van de paginabuffermodus die de software van het werkstation gebruikt, kunnen paginabuffers op de schijf worden bewaard voor eventuele herbelichtingen of na het drukken worden gewist om ruimte op de vaste schijf te besparen. Ook een *interpreted raster image of PostScript flat*genoemd.

paginaimpositie	Het proces waarbij verscheidene pagina's op een vel worden gedrukt om nadien zo weinig mogelijk te moeten snijden.
paginainstelling	In de software van het werkstation een verzameling specificaties voor een pagina, met inbegrip van resolutie en afdrukstand (staand of liggend).
PCW	Plate Control Wedge (wig voor plaatcontrole).
PDF	Adobe Portable Document Format. Een bestandsindeling die compatibel is met meerdere platforms om afbeeldingen en tekst (inclusief alle benodigde lettertypen) op te slaan.
plaat	Een fysiek medium waarop een beeld belicht wordt. De Trendsetter VLF produceert één belichte plaat voor elk beeld dat wordt ontvangen. Zie ook *materiaal*.
plaatontwikkelmachine	Apparatuur die in combinatie met de Trendsetter VLF wordt gebruikt om platen te ontwikkelen. Wordt ook processor genoemd.
plaattype	Verwijst naar het materiaaltype, het plaatformaat en de dikte.
Postscript	Een paginabeschrijvingstaal die door Adobe Systems 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.
PPD-bestand	Bestand met de printerbeschrijving (PostScript Printer Description). Een computerbestand met informatie over de parameters en opties die samenhangen met een welbepaald PostScript-uitvoerapparaat, in dit geval de Trendsetter VLF.
PPX-bestand	Ljkt op het PPD-bestand en wordt automatisch aangemaakt wanneer u een PPD-bestand creëert. Dat PPX-bestand bevat de informatie over de ponscoördinaten die het impositieprogramma Preps gebruikt.
Preps	Een softwarepakket voor impositie.

Print Console	Besturingssoftware die bestanden levert aan het uitvoerapparaat voor belichting. Print Console maakt van een PostScript-bestand een gerasterd beeld: een PostScript Level 3 RIP-bestand (raster image processor). De software zet PostScript-bestanden om met behulp van RIP en maakt beelden die op platen worden belicht.
proceskleuren	Zie *CMYK*.
puntvergroting	Een afwijking waardoor punten bij het drukken groter worden afgedrukt dan de bedoeling is, zodat tonen donkerder worden en kleuren sterker.
puntvergroting op plaat	De netto verandering in het effectieve raster van een kleur wanneer die op een plaat belicht is. Dat is het gevolg van: a) een verandering in de grootte van de rasterpunten tussen de software in het werkstation en de plaat, en b) de emulsie die geen inkt vasthoudt op de randen van een zacht rasterpunt.
rasterhoek	De hoek waarin de rasters worden geplaatst bij het maken van gerasterde beelden. De juiste rasterhoeken zijn erg belangrijk om moiré tot een minimum te beperken.
registratie	Het op elkaar uitlijnen van de geplotte separaties (op een materiaalsoort) voor het produceren van één gedrukt beeld.
resolutie	De mate van detail waarmee een beeld gereproduceerd wordt, gewoonlijk gemeten in dots per inch (dpi) of lijnen per inch (lpi). Hoe hoger de resolutie, hoe fijner de details in het geproduceerde beeld.
RGB	Kleurenmodel in rood, groen en blauw dat door computerschermen wordt gebruikt om kleuren weer te geven.
RIP	Raster Image Processor. Maakt op basis van PostScript-bestanden bitmapbeelden die vervolgens naar het uitvoerapparaat worden verstuurd om op plaat te worden belicht.
rozet	Het patroon waarin rasterpunten zijn opgesteld in een kleurgescheiden beeld.
SCSI	Small Computer System Interface. Bij de Trendsetter VLF wordt dit soort aansluiting gebruikt om gegevens van het werkstation naar het uitvoerapparaat te sturen.

separatie	Verwijst naar een kleur of laag in een bestand. Een kleurselectie kan vergeleken worden met film. Er is één film per kleur. Voor een eenvoudige CMYK-taak zijn bijvoorbeeld vier deelfilms (kleurscheidingen, separaties) nodig. Elke steunkleur heeft een eigen film met een eigen kleurscheiding. Als een taak uit meerdere zwarte films bestaat, worden voor die taak evenveel verschillende zwarte deelfilms (kleurscheidingen, separaties) gemaakt. Alle separaties voor een taak moeten ten opzichte van elkaar in het register staan.
software van werkstation	Zie *Print Console*.
speciale kleur	Zie *steunkleur*.
spread	Een smalle rand net buiten grafische illustraties om die groter te doen lijken. Spread en choke worden vaak gebruikt als een onderdeel van trapping. Ze bieden enige bescherming tegen een verkeerd register bij kleurselecties.
steunkleur	Een kleur die een speciale inkt vereist, dat wil zeggen die niet met de proceskleuren kan worden samengesteld.
SWOP	Specifications for Web Offset Publications (specificaties voor weboffsetpublicaties).
Trendsetter VLF-systeem	De zeer snelle, met PostScript compatibele CTP-belichter (computer tot plaat) van Creo die grote materiaalformaten aankan. Dit omvat een werkstation, een uitvoerapparaat, de Print Console en het afvalverwijderingssysteem.
trommel	Het onderdeel in het uitvoerapparaat waarop materiaal wordt gemonteerd dat met de laser wordt belicht.
UDRC	Zie *Universele afvalverwijderingskast*.
UGRA	Zwitserse vereniging voor de promotie van onderzoek.
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 is het belangrijkste onderdeel van het afvalverwijderingssysteem. Deze bestaat uit het filtercompartiment, de kunststof afschermkap, de filter(s), 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.

versturen
In Print Console: een bestand in een wachtrij plaatsen waar het wacht op belichting.

vignet
Een ontwerpelement waarbij kleurgradaties getoond worden doorheen een object in een beeld.

voorgescheiden PostScript-bestand
Een PostScript-bestand dat informatie bevat voor één enkele kleur van het beeld. Eventuele steunkleuren vereisen een bijkomend voorgescheiden PostScript-bestand. Voor bijvoorbeeld een vierkleurenbeeld zijn er vier voorgescheiden PostScript-bestanden nodig. Een bestand bevat de informatie voor cyaan, een ander voor magenta, een derde voor geel en een vierde voor zwart.

vrije veld
Een term die wordt gebruikt om de condities te beschrijven waaronder metingen van het geluidsniveau worden gedaan. Vrije veld is een gebied zonder oppervlakken die geluid weerkaatsen.

werkstation
Een snelle computer waarop het besturingssysteem Windows NT® en Print Console draaien. Via de computer worden de console van de operator, het wachtrijbeheer, de RIP (Raster Image Processor) en het systeembeheer aangestuurd. De computer is verbonden met een lokaal netwerk en ontvangt PostScript-bestanden via de netwerkverbinding.

Index

A

aan/uit-schakelaar, 7, 8, 24
aanzetten
  sluitklep luchtaanvoer, 46, 48, 51
  Trendsetter VLF, 24
  werkstation, 24
accessoires
  afvalfilters, 18
  inlaatluchtfilters, 18
  luchtfilteronderhoudspakket, 18
accessoires (overig)
  accessoires voor ontwikkelmachine, 18
  materiaal, 18
accessoires voor ontwikkelmachine, 18
achteraanzicht, 13
achterpanelen
  terugplaatsen, 36
  verwijderen, 35
adsorptiefilter
  frequentie voor vervanging, 49
  vervangen, 49
afbreekschakelaar
  zie noodstopschakelaar, 7
afdrukstand, staand, 21
afvalverwijdering
  filters, 18
afvalverwijderingsfilter
  vervangen, 54
attentiesymbool, 3

B

bedieningspaneel, 11, 14
  belichtingslampje, 15
  foutlampje, 16
  laadlampje, 15
  startknop, 16
beeldkwaliteit, problemen oplossen, 96
belichtingskoppen, 20
belichtingslampje, 14, 15
belichtingsparameters, 19
binnenzijde uitvoerapparaat, toegang, 35
binnenzijde van uitvoerapparaat, 35
brand, 6
buiten werking, 57, 59
  Cancel (Annuleren), knop, 59
  herstellen, 59
  Plate Removed (Materiaal verwijderd), knop, 59
  Resume (Hervatten), knop, 59
  voorbeeld, 58

C

Cancel (Annuleren), knop, 59
CDRH-certificatielabel, 106
  plaats, 104
CE-label, 107
chemische schoonmaakproducten, 34
Class 4-laserproduct, label, 110
Class I laserproduct, label, 106
conformiteit
  elektrische veiligheid, 122
  EMI/EMC, 124
  geluidsemissie, 125
  laser, veiligheid van, 124
controleren
  luchttoevoerfilters, 43
controleren, materiaalformaat, 87
CSA-label, 107
C-Tick, label, 108

D

deeltjesfilter
  frequentie voor vervanging, 44
  vervangen, 44
Dr. Watson, fouten, 87
drukverlies, in uitvoerapparaat, 97

E

EG-conformiteitsverklaring, 123
elektrische veiligheid, 122
EMC-normen, 125
EMI/EMC-compatibiliteit, 124
emulsiezijde, 27

F

FCC
  certificatie-label, 124
  regels, 124
FCC-certificatielabel, 108
filter, samengestelde
  frequentie voor vervanging, 47
  vervangen, 47
filterhuizen, 46, 48, 50
filters
  adsorptie, 49
  afvalverwijdering, 18
  deeltjes, 44
  frequentie van vervanging, 41
  inlaatluchtfilters, 18
  luchtinlaatfilters, 51
  luchttoevoerfilters controleren, 43
  samengesteld, 47
  vervangen, 41
formaat
  handmatig selecteren, 22
formaat van materiaal handmatig selecteren, 22
foutberichten, 57
fouten
  Dr. Watson, 87
foutlampje, 14, 16
foutmeldingen
  foutnummer, 61
  instructie bij fout, 61
  numerieke lijst, 62
foutmeldingen en aanbevolen maatregelen, 60

G

geluidsemissie, 125
Gevaarlijk hoge spanning, label, 116
Gevaarlijke bewegende delen, label, 114
gevaarsymbool, 2

H

herstellen

na een storing, 59
History, venster
storingen, 57
waarschuwingen, 57

I

identificatielabel, 105
plaats, 104
ingreep van operator, 56
initialiseren, 24
inlaatluchtfilters, 18
installatie, 6

K

knoppen
annuleren, 59
Hervatten, 59
Plate Removed (Materiaal verwijderd), 59
koelvloeistof, warmtewisselaar, 53
Krachtige magnetische velden, label, 118

L

laadlampje, 14, 15
laadtafel, 11, 17
schoonmaken, 34
uitlijningslabels voor materiaal, 22
Label Waarschuwing lasergevaar, 111
labels
CDRH-certificatie, 106
CE, 107
Class 4-laserproduct, 110
Class I laserproduct, 106
CSA, 107
C-Tick, 108
deurvergrendeling, waarschuwingslabel, 113
FCC-certificatie, 108
Gevaarlijk hoge spanning, 116
Gevaarlijke bewegende delen, 114
identificatie, 105
Krachtige magnetische velden, 118
Lensopening belichtingskop, 110
Niet-vergrendeld paneel, 112
Pas op bewegende onderdelen, 116
Pas op bewegende onderdelen bij uitgeschakelde vergrendeling, 117
Pas op uw handen, 114
Servicesleutelschakelaar, 119
Straling belichtingskop, 111
Veel lekstroom, 115
Waarschuwing lasergevaar, 111
lampen
belichten, 14
fout, 14
laden, 14
lampjes
betekenis, 15
laser, veiligheid van, 124
laserproduct-classificatielabel
plaats, 104
laserstraling, 6
Lensopening belichtingskop, label, 110
linkervoorpaneel
terugplaatsen, 37
verwijderen, 37
luchtfilters
adsorptie, 49
deeltjes, 44
samengesteld, 47
vervangen, 41
luchtfiltratiesystemen
typen, 41
luchtinlaatfilter, 51
luchtinlaatfilters, 51
frequentie voor vervanging, 51
vervangen, 52
luchttoevoerfilters
controleren, 43
onderhoudspakket, 18
typen

M

magnetische velden, 91
materiaal
belichtingskoppen, thermische, 20
belichtingsparameters, 19
inhoudsopgave, 20
laden, 25
materiaalformaat, controleren, 87
niet-gekwalificeerd, 20
ondersteund, 19
ontwikkelen, 22
uitladen, 30
materiaal belichten, 25
materiaal laden, 25
afdrukstand, 20
uitlijningslabel voor materiaal, 22
materiaal uitladen, 30
materiaal verwijderen, 30
materiaal, stand, 20
liggend, 21
staand, 20
materiaalafmetingen, 21
materialen ontwikkelen, 22
mechanische beweging, stopt niet, 7
meldingen
fout, 57
waarschuwing, 56
Messages, venster, 57

N

niet-gekwalificeerd materiaal, 20
Niet-vergrendeld paneel, label, 112
noodstopschakelaar, 7
opnieuw instellen, 89

O

omgevingsspecificaties
relatieve vochtigheid, 17
temperatuur, 17
onderdelen
systeem, 11
onderdelenlijst, 100
onderhoud, 6, 31
buitenzijde uitvoerapparaat, 33
filters, 41
luchtinlaatfilters, 52
schoonmaakaanbevelingen, 34
voordelen, 32
onderhoudsschema, 32
onderkantklemmen, 92, 96
parkeerpositie, 90
terugzetten, 95
ondersteund materiaal, 19

belichtingskoppen, thermische, 20
oploopkantklemmen, 95
oplossen, problemen met beeldkwaliteit, 96
opnieuw instellen
noodstopschakelaar, 89
uitvoerapparaat, 89
opnieuw instellen, opdracht, 89
opwarmtijd, 24
O-ring
adsorptiefilter, 50
deeltjesfilter, 45
filter, samengestelde, 48

P

panelen
achterkant, 35, 36
links voor, 37
luchtinlaatfilters, 51
openen, 35
parkeerpositie
Zie onderkantklemmen, 95
Pas op bewegende onderdelen bij uitgeschakelde vergrendeling, label, 117
Pas op uw handen, waarschuwingslabel, 114
perslucht
beschadigen, 43
informatie over, 42
PSI-waarde, 42
perslucht, drukverlies van, 97
persluchtfilters
Zie luchttoevoerfilters
plaat
laden *Zie* materiaal
Plaatklep
Zie plaatregistratieklep, 17
plaatregistratie, 22
plaatregistratieklep, 17, 28
veiligheid, 28
plaatrollen
schoonmaken, 40
Plate Removed (Materiaal verwijderd), knop, 59
Print Console
aanzetten, 25
History, venster, 57
Messages, venster, 57
uitschakelen, 25
PSI-waarde, 42

R

randdetectiestrook
algoritme, 38
schoonmaken, 38
registratie, 22
registratie van materiaal, 22
Resume (Hervatten), knop, 59

S

scheuren en krassen, 46, 48, 50
schoonmaken
aanbevelingen, 34
binnenzijde van uitvoerapparaat, 38
buitenzijde uitvoerapparaat, 33
chemische schoonmaakproducten, 34
filterhuizen, 46, 48, 50
laadtafel, 34
plaatrollen, 40
randdetectiestrook, 38
vlekken, 34
selecteren
formaat, 22
serienummer, 8
Servicesleutelschakelaar, label, 119
sluitklep luchtaanvoer
aanzetten, 46, 48, 51
uitschakelen, 45, 47, 49
software van werkstation, fout in
Dr. Watson, 87
software, fout in
Dr. Watson, 87
stand, materiaal
staand, 20
startknop, 14
informatie over, 16
plaats, 16
storingen
door operator te verhelpen, 56
indelen, 61
waarschuwingen, 56
storingen indelen, 61
storingen, door operator te verhelpen
bewerking voortzetten, 56
buiten werking stellen, 56
storingen, door operator te verhelpen, 56
Straling belichtingskop, label, 111
stroomonderbrekingen, 97
symbolen in deze handleiding, 3
systeemonderdelen, 11
systeemschema, 12

T

terugplaatsen
achterpanelen, 36
linkervoorpaneel, 37
terugzetten
onderkantklemmen, 95
Trendsetter VLF
aanzetten, 24
initialisatie, 24
onderdelen, 11
opwarmen, 24
systeem, 10
systeemschema, 12
uitschakelen, 25
trommel
materiaal verwijderen van, 90

U

uitlijningslabel voor materiaal, 22
uitschakelen
sluitklep luchtaanvoer, 45, 47, 49
Trendsetter VLF, 25
werkstation, 25
uitvoerapparaat
achteraanzicht, 13
binnenzijde schoonmaken, 38
definitie, 13
onderdelen, 11, 13
opnieuw instellen, 89
schoonmaken buitenzijde, 33
schoonmaken, binnenzijde, 38
systeemschema, 12
vooraanzicht, 13
UPS, 97

V

vastzittend materiaal
verwijderen, 90
Veel lekstroom, label, 115
veiligheid
belangrijke informatie, 3
elektrisch, 122
laser, 124
laserstraling, 6
noodstopschakelaar, 7
vergrendelsysteem, 6
veiligheidsinformatie, 3
vergrendelsysteem, 6
vervangen
adsorptiefilter, 49
afvalverwijderingsfilter, 54
deeltjesfilter, 44
filter, samengestelde, 47
luchtinlaatfilters, 52
verwijderen
achterpanelen, 35
linkervoorpaneel, 37
vastzittend materiaal, 90
vlekken, 34
vlekken verwijderen, 34
vooraanzicht, 13

W

waarschuwing bewegende onderdelen, label, 116
waarschuwing, symbool, 2
waarschuwingen, 56
waarschuwingslabel
deurvergrendeling, 113
warmtewisselaar, koelvloeistof, 53
werkstation, 11
aanzetten, 24
uitschakelen, 25
werkstationsoftware
Zie Print Console

www.creo.com | creo™