操作员指南

简体中文

Trendsetter VLF

653-00723A-ZH 修订版 B
内部编号：731-00131A-ZH 修订版 B

www.creo.com

Trendsetter VLF

操作员指南

creo™

版权

版权所有 © 2005 Creo Inc. 保留所有权利。

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

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

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

商标

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

Macintosh 是 Apple Computer, Inc. 的商标。

Windows 是 Microsoft Corp. 的商标或注册商标。

Kimwipes 是 Kimberly-Clark Corporation 的注册商标。

其他品牌或产品名称是其各自所有者的商标或注册商标。

FCC 符合性

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

责任限制

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

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

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

专利

本产品涉及以下一项或多项美国专利：

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

Creo Inc.
3700 Gilmore Way
Burnaby, B.C., Canada
V5G 4M1
电话：+1.604.451.2700
传真：+1.604.437.9891
http://www.creo.com

内部编号：731-00131A-ZH 修订版 B
修订日期：2006 年 1 月

目录

1 安全性 1

本操作指南的用户 2
危险、警告和注意 2
关于安全操作的重要注意事项 3
安全信息 3
安装 6
维护 6
安全功能 6
紧急停止开关 7

2 系统概览 9

Trendsetter VLF 系统 10
系统组件 11
输出设备 13
操作员接口 14
装载平台 16
印版套准盖板 16
环境规范 17
维护供给 18
版材 19
支持的版材 19
成像头 20
版材方向 20
版材尺寸 21
版材处理 22
版材对齐标签 22

3 常规操作 23

打开 Trendsetter VLF 24
关闭 Trendsetter VLF 25
正在装载版材 26
正在卸下版材 30

4 维护 31

维护计划 32
清洁外表面 33
检修输出设备的内部 35
取下后面板 35
更换后面板 36
取下左前面板 37

更换左前面板 ... 37
清洁输出设备的内部 ... 37
清洁边缘检测条 ... 38
清洁印版辊 ... 39
更换空气过滤器 ... 40
压缩空气过滤器 ... 40
进气过滤器 ... 49
检查热交换器液位 ... 51
更换通用碎片清除柜过滤器 ... 51

5 疑难解答 53

操作员可恢复错误 ... 54
警告消息 ... 54
错误消息 ... 55
错误消息和建议的操作 ... 58
华生医生错误 ... 83
检查版材尺寸信息 ... 83
将 “紧急停止”开关复位 ... 84
重置输出设备 ... 85
从输出设备中取出阻塞的印版 ... 86
重新定位后缘压块 ... 90
图像质量问题 ... 91
断电 ... 91
输出设备中气压降低 ... 92

A 部件编号 93

部件清单 ... 94

B 标签 95

概述 ... 96
标识和认证标签 ... 97
标识标签 ... 98
1 类激光产品标签 ... 99
CDRH 认证标签 ... 99
CE 标签 ... 100
CSA 标签 ... 100
FCC 认证标签 ... 101
C-Tick 标签 ... 101
激光安全标签 ... 102
曝光成像头光圈标签 ... 103
4 类激光产品标签 ... 103
激光危害警告标签 ... 104
曝光成像头辐射输出标签 ... 104
非联锁面板危险标签 ... 105

门联锁危险标签 106
一般安全标签 107
移动部件危险标签 107
手勿接触警告标签 107
高漏电标签 108
危险电压标签 108
小心运动中的部件标签 109
联锁覆盖时小心运动中的部件标签 109
强磁场标签 110
服务键开关标签 111

C 法规符合情况 113
电气安全性 114
EC 符合情况声明 115
激光安全性 116
EMI/EMC 116
噪声排放 117

术语表 119

索引 125

1 安全性

本操作指南的用户 2
危险、警告和注意 2
关于安全操作的重要注意事项 3
安全信息 3
安全功能 6

本章描述了在您操作 Trendsetter® VLF 输出设备之前应该了解的重要安全信息。

本操作指南的用户

本指南面向操作或维护 Trendsetter VLF 的用户。

要使用本手册，您应该：

- 具备印前操作的实践知识
- 熟悉 Windows® 操作系统
- 熟悉 Macintosh® 操作系统

本指南假定：

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

危险、警告和注意

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



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



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



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

关于安全操作的重要注意事项



警告：使用 Trendsetter VLF 前，必须阅读本指南并充分理解。

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

如果未能阅读、理解和遵循本指南中的信息，可能导致对该产品的操作不当并产生危险。这可能导致重伤并损坏输出设备。

安全信息

本指南从头至尾提供了很多与 Trendsetter VLF 的安全操作相关的说明和警告。严格遵守以下说明对于安全操作本输出设备至关重要：



危险：请勿乱动检修面板联锁系统 （参见第 6 页的 *“联锁系统”*）。乱动联锁系统可能会由于可见和不可见的高能激光辐射和 / 或运动的机械部件而造成重伤。



危险：请勿将手放在印版套准盖板内。在印版套准盖板内的运动中的机械部件可引发严重伤害。以下标签会作为提示出现在印版套准盖板的两侧。



图 1：“运动的部件危险”标签

危险：打开面板时，在转动的成像鼓完全停止前，双手请勿接近运动中的部件（请参见第 6 页的 *“联锁系统”*）。和输出设备相关的机械危险可能导致重伤和 / 或损坏输出设备。

危险：不要执行未授权的维修或更改 （参见第 6 页的 *“维护”*）。未经授权，拆卸、修理或更改输出设备的面板，会使您面临严重的高能激光辐射、运动的机械部件和 / 或电击的危险，这可能会导致死亡或重伤。

危险：仅在必要时打开检修面板 （参见第 6 页的 *“联锁系统”* 和第 35 页的 *“检修输出设备的内部”*）。未能遵守本指南中关于打开、取出和更换输出设备检修面板的安全建议和步骤，可能导致严重伤害和 / 或损坏设备。打开检修门是不可避免的，但应尽可能减少，以减少敏感组件内部以及周围的灰尘堆积。

警告：只使用合格的版材 （请参见第 19 页的 *“支持的版材”*）。使用不合格的版材会使您暴露在排放的、超出适用法规限制的有害气体中。这可能导致不适、疾病、伤害和 / 或残疾。

警告：不要让水或其他液体随意流入输出设备中 （参见第 33 页的 *“清洁外表面”*）。这可能导致电击，造成重伤，并损坏输出设备。



警告：不要用化学溶剂或强效洗涤液清洁压缩空气滤杯 （参见第 40 页的 *“压缩空气过滤器”*）。这可能导致塑料部件出现裂缝或裂纹。将这些塑料部件暴露在高气压下时，它们可能会爆炸并引发严重伤害和 / 或损坏输出设备。



警告：如果您有起搏器，处理磁性压块时要小心 （参见第 86 页的 *“从输出设备中取出阻塞的印版”*）。植入了心脏起搏器的操作员应保证磁性压块离起搏器的距离大于 7 cm (2.75")。如果有其他考虑，请咨询您的医生和 / 或植入设备制造商。



警告：使用空气过滤器时关闭供气 （请参见第 40 页的 *“压缩空气过滤器”*）。如果在更换压缩空气过滤器前未关闭压缩空气供给系统，则可能导致严重伤害或输出设备损坏。



注意：正确对齐压块标签 （参见第 90 页的 *“重新定位后缘压块”*）。在成像鼓上放置或滑动后缘压块时，始终保证压块上的钢标签位于成像鼓上钢带的中心。如果压块标签没有正确对齐，可能会损坏成像鼓表面。小心不要将手指夹在后缘压块和成像鼓之间。



注意：处理版材和磁性压块时，戴上防护手套 （参见第 26 页的 *“正在装载版材”*）。印版边缘可能很锋利。没有戴防护手套可能引起损伤。

起火时

如果输出设备中起火，立即断开它与墙上电源插座的连接。

安装

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

维护

应只执行*第 4 章，维护*中描述的维护步骤。如果由于任何原因执行任何其他维护步骤，或卸下面板或其他外壳部件，可能会受伤。其他维护和所有服务工作都应由授权的服务代表执行。



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

安全功能

联锁系统

输出设备装有联锁系统。它保护您免受以下伤害：

- 可见和不可见的高能激光辐射
- 运动的机械部件

从曝光成像头发出的激光肉眼是不可见的，但是如果接触皮肤或眼睛十分危险。如果在输出设备运行时打开或拆卸检修面板，联锁系统将：

- 暂停所有机械运动
- 断开激光器电源



危险：打开任何检修面板时，请勿试图操作输出设备；输出设备正在对版材成像时，请勿试图打开或拆卸检修面板。篡改联锁系统可能导致可见和不可见的高能激光辐射、电击和 / 或运动的机械部件造成严重伤害。

打开或拆卸检修面板时，如果机械运动在 5 秒后没有停止，则必须修理输出设备。执行以下操作：

- 关闭输出设备。
- 关闭或更换检修面板。
- 尽快联系授权服务代表。



危险：请勿接触或试图停止输出设备中运动的机械部件，例如旋转的成像鼓。这将导致死亡或严重损伤。

紧急停止开关

停止输出设备的开关有两种：

- 紧急停止开关 （即错误消息中的中止开关）将停止激光操作和机械运动，但是电源仍连接。您仍可访问输出设备状态的信息。
- 电源开关断开输出设备的电源。

紧急停止 （中止）开关

紧急停止 （中止）开关是一种安全的设备，当按下它时，将暂停所有输出设备操作。它位于操作员界面的旁边。

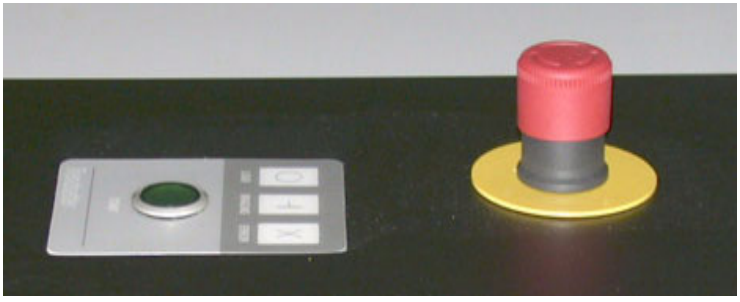


图 2：紧急停止 （中止）开关

如果意外按下了本开关，必须将它复位，输出设备才能返回正常的运行状态。

要将紧急停止 （中止）开关复位，请参见第 84 页的 *“将 “紧急停止”开关复位”*。

如果对使用紧急停止 （中止）开关有疑问，写下输出设备的序列号，并联系您的授权服务代表。序列号可在 “标识”标签上找到。此标签位于后面板左侧中 （请参见第 97 页的图 35）。

电源开关

电源开关位于输出设备的右下角，接近于地面。当得到指示关闭输出设备以便执行维护步骤时，用该开关关闭电源。请参见第 25 页的 *“关闭 Trendsetter VLF”*。

只有在特别紧急的情况下，例如紧急停止 （中止）开关接触不到时，才将电源开关置于 “关”处。

2

系统概览

Trendsetter VLF 系统 10
系统组件 11
输出设备 13
环境规范 17
维护供给 18
支持的版材 19

本章中将对 Trendsetter VLF 进行简要描述。它描述系统、其组件、维护供给和版材。

Trendsetter VLF 系统

Trendsetter VLF （规格很大）是一种高速的、与 PostScript 兼容的计算机到版材设备，由 Creo Inc 开发并研制。它与印前环境相容。

输出设备是一种半自动的制版设备。它从工作站接收激光数据以成像到手动装载至输出设备装载平台上的版材。输出设备将自动缠绕成像鼓周围的版材、使用激光对其成像，然后将其卸载回装载平台。

Trendsetter VLF 的基本模型能够提供快速的半自动版材处理。可以根据购买的成像头和可选设备按一定的分辨率来对版材成像。

系统组件

Trendsetter VLF 系统由输出设备、工作站、 Print Console 软件、碎片清除系统和热交换器组成。

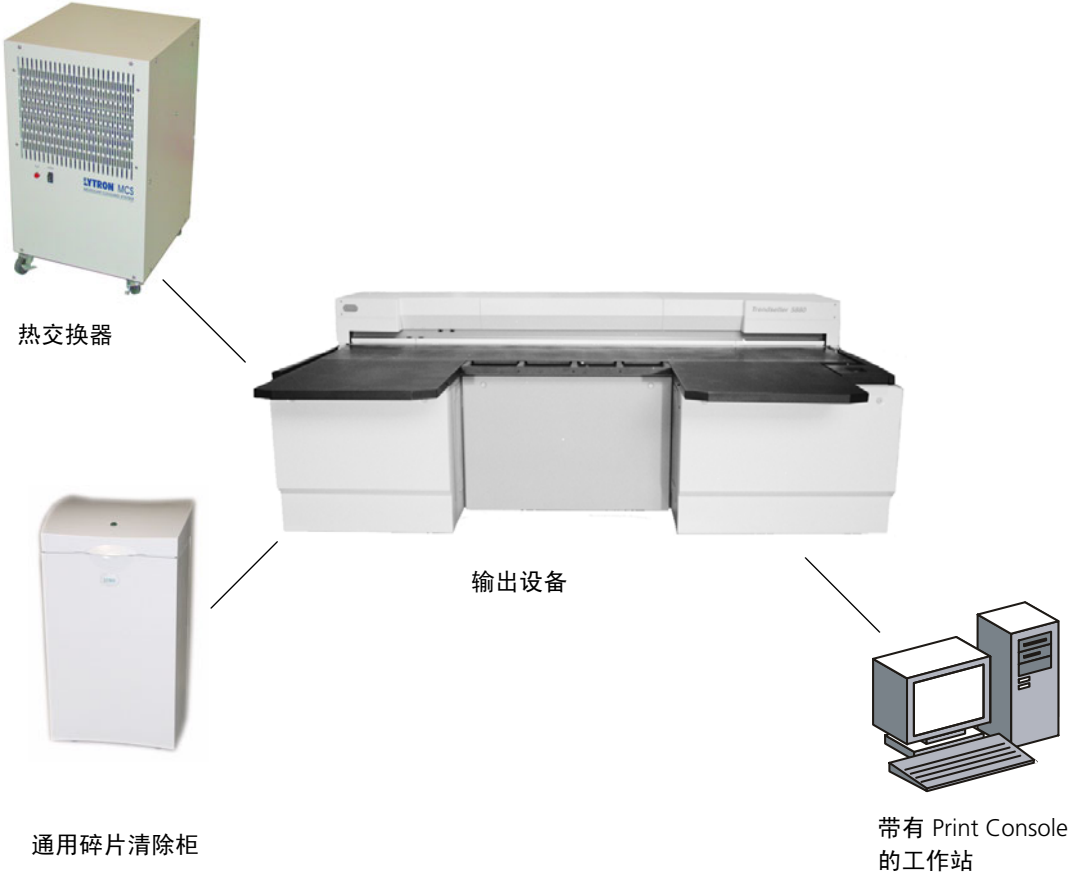


图 3：Trendsetter VLF 系统

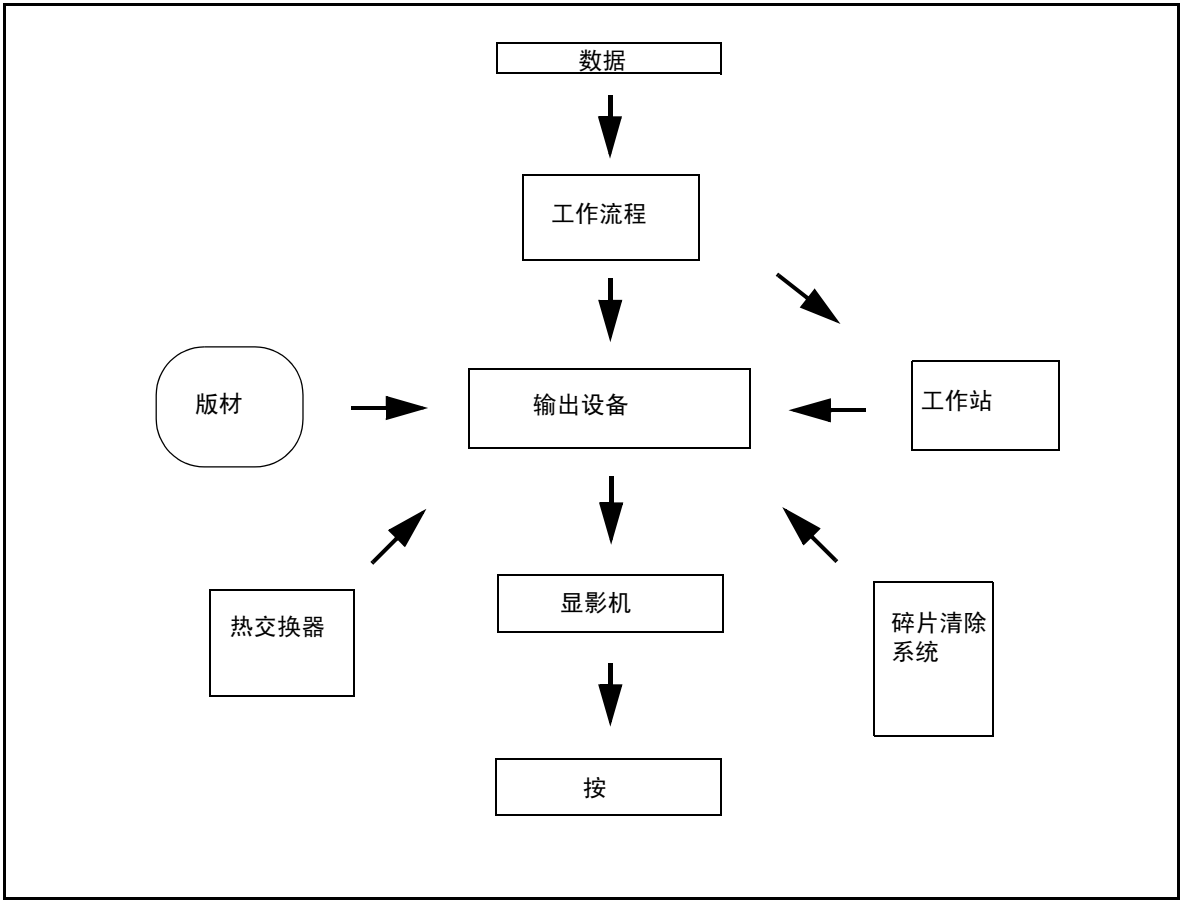


图 4：Trendsetter VLF 系统

本指南中仅包含有关输出设备的信息。

要获取其他所有文档，请参见：

- *Print Console Quick Start Guide （Print Console 快速入门指南）*和 Print Console 联机帮助
- Workstation user guide （工作站用户指南）
- *Universal Debris Removal Cabinet Operator Guide （通用碎片清除柜操作员指南）*
- *Heat Exchanger Operator Manual （热交换器操作员手册）*

输出设备

这一节显示 Trendsetter VLF 的部件。

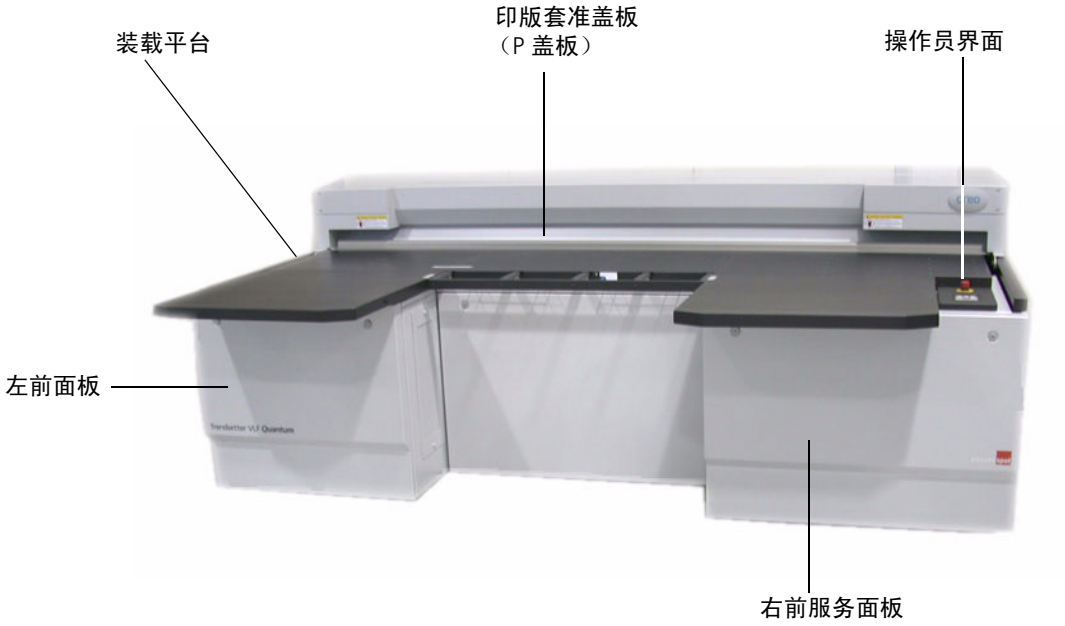


图 5：输出设备的正视图



图 6：输出设备的后视图

重要：请勿过于频繁地打开输出设备。打开检修门是不可避免的，但应尽可能减少，以减少敏感组件内部以及周围的灰尘堆积。

操作员接口

位于输出设备的前面，可以使用操作员界面灯来查看输出设备的状态。操作员界面上的灯闪烁时，输出设备正在执行一项任务，或准备执行一项任务。灯发出固体颜色的光时，界面只显示输出设备的状态。

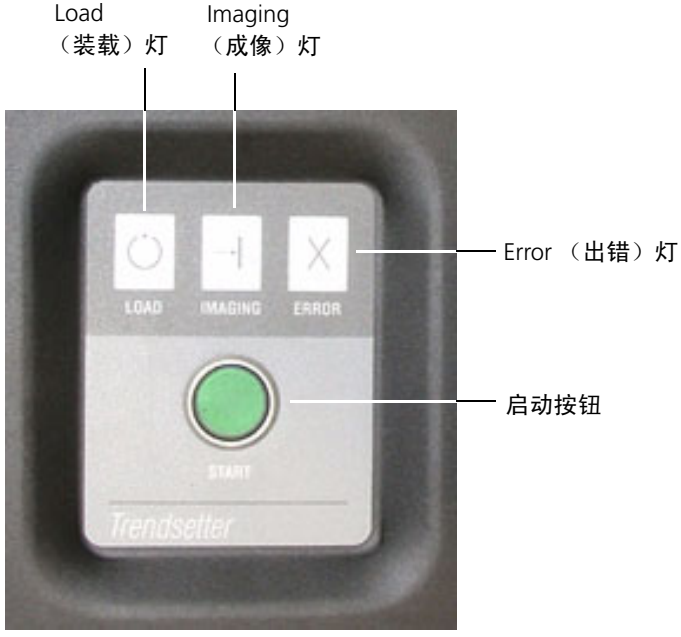


图 7：操作员界面

表 1：界面灯

灯的类型	状态	含义	所需操作员操作
Load（装载）灯	闪烁绿光	• 已将文件发送到输出设备进行成像。 • 输出设备已准备好接收要成像的版材。 • 输出设备正在等待操作员卸载版材。	装载版材 — 在套准销上设置版材，然后使其与版材标签对齐。 该灯在整个成像过程中都亮着 — 从批准作业时到卸载最终版材。
	发出固体绿光	输出设备空闲。	无需操作员操作。
	关	输出设备未在对版材成像。	无需操作员操作。
Imaging（成像）灯	闪烁橙色光	输出设备正在对版材成像。	无需操作员操作。成像灯闪烁只是显示成像在进行中。
	关	输出设备未在对版材成像。	无需操作员操作。
Error（出错）灯	闪烁红光	发生错误，暂停作业。	遵循 Print Console 中显示的指示。错误消除后，出错灯会停止闪烁。 有关详细信息，请参见第 54 页的 *“操作员可恢复错误”*。
	关	输出设备正在无错误运行。	无需操作员操作。

Start （启动）按钮

按 Start （开始）按钮开始升级。

Start （启动）按钮位于两个位置处：

- 操作员界面旁 — 此按钮不亮也不闪烁。
- 右侧过滤器面板旁 — 当输出设备准备好对版材成像时，此按钮闪烁绿光并发出嘟嘟声。



图 8：Start （启动）位置

装载平台

装载平台就是版材在 Trendsetter VLF 中所在的位置。将版材放在装载平台上。请参见第 13 页的图 5。

印版套准盖板

将版材放在装载平台上时，该版材将对着印版套准盖板 （也称为 p 盖板）。当印版套准盖板打开后，版材将被套准。请参见第 13 页的图 5。

环境规范

Trendsetter VLF 应该安装在一个洁净的印前区域中（符合 *Trendsetter VLF 站点准备和要求*， Creo 文档编号 73-3146）。

Trendsetter VLF 输出设备需要以下运行条件：

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

关于办公室环境中噪声排放的信息，请参见第 117 页的 *“噪声排放”*。

必需的运行条件

Trendsetter VLF 输出设备使用热敏成像头，并且不需要暗室。

维护供给

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

Trendsetter VLF 需要以下维护供给：

表 2：维护供给 来自 Creo

项目	说明
进气过滤器	进气过滤器用在前过滤器面板中，用于维持空气质量。请参见第 49 页的 *“进气过滤器”*。
压缩空气过滤器服务套装	该套装包含用于压缩空气供给的微粒、凝结和吸附过滤器。请参见第 40 页的 *“压缩空气过滤器”*。
碎片过滤器	Trendsetter VLF 中装有碎片清除系统。请参见第 51 页的 *“更换通用碎片清除柜过滤器”*。

表 3：维护供给 来自其他供应程序

项目	说明
版材	请参见第 19 页的 *“支持的版材”*。
显影机耗材	有关显影机耗材的信息，请参见制造商文档。

版材

支持的版材

在输出设备中只使用合格的 Creo 版材。要获得支持的版材的最新信息，请联系您的授权服务代表。

安装时，输出设备用您将使用的版材尺寸配置。所有合格版材的成像参数都是预设的并且无法更改。但是，可以修改 Print Console 中的版材尺寸。有关更多信息，请查看 Print Console 联机帮助。

表 4：支持的版材尺寸

Trendsetter VLF 型号	支持的最大版材尺寸	支持的最小版材尺寸
4557F	1143 mm x 1448 mm 45" x 57"	508 mm x 394 mm 20" x 15.5"
5067F	1270 mm x 1702 mm 50" x 67"	508 mm x 394 mm 20" x 15.5"
5080F	1270 mm x 2032 mm 50" x 80"	508 mm x 394mm 20" x 15.5"
5467F	1372 mm x 1702 mm 54" x 67"	508 mm x 394 mm 20" x 15.5"
5880F	1473 mm x 2032 mm 58" x 80"	508 mm x 394 mm 20" x 15.5"

有关各种版材的版材索引的信息，请查看 *Print Console Quick Start Guide （Print Console 快速入门指南）*和 Print Console 联机帮助。



警告：对不合格的版材成像可能导致释放未知的通过空气传播的散发物（未经合理过滤）。对不合格的版材成像会导致通过空气传播的散发物排放量超过强制法规限制，并可能引起不适、疾病、损伤和 / 或残疾。

成像头

热敏成像头需要热敏版材。有关支持的热敏版材的最新信息，请联系授权服务代表。



注意：未使用核准的热敏版材可严重损坏 Trendsetter VLF。请勿在 Trendsetter VLF 中使用未经核准的或对光线敏感的版材。

版材方向

可以横向或纵向装入版材。要正确配置页面设置，应该了解版材的尺寸 （如它在输出设备中成像所示）。

表 5 标识了输出设备支持的每个版材尺寸的适当方向。

表 5：支持的版材方向

版材大小
成像鼓周向： 最小 305 mm (12")*，最大 838 mm (33") **成像鼓轴向：** 最小 229 mm (9")*，最大 1,118 mm (44")
* 处于手动装载 / 卸载模式

有关纵向的详细信息

使用纵向可以减少成像时间。但是，请在使用纵向之前考虑以下信息：

- 因为输出设备不能在压块下成像，不可能成像到版材边缘。
- 由于输出设备沿版材的短边套准，必须在长边上打孔。（要在短边上打孔，必须将版材剪切成正方形。）

版材尺寸

以下版材尺寸适用于 Trendsetter VLF。它们可能不适用于其他印刷车间操作，例如将版材放在印刷机上。

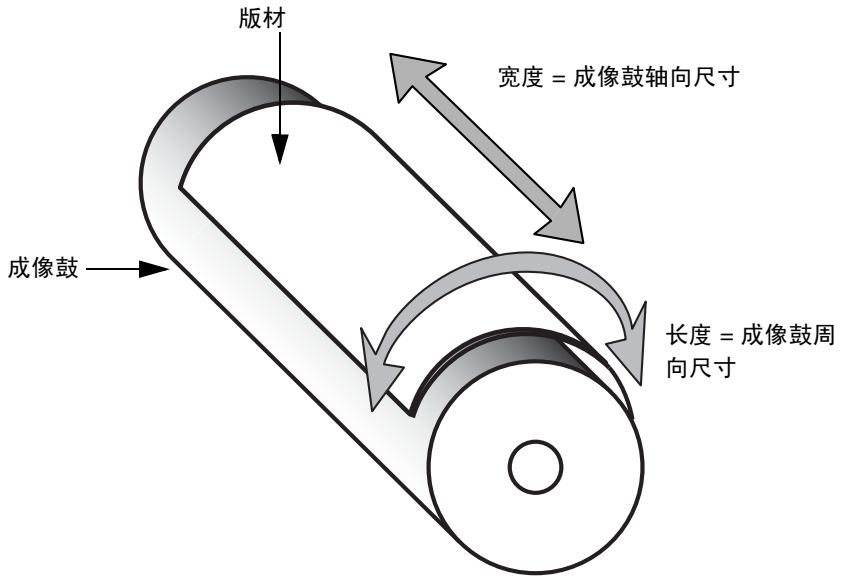


图 9：版材尺寸 — 横向

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

版材处理

Trendsetter VLF 支持的某些版材需要先在输出设备中成像，然后处理。有关处理版材的信息，请参见显影机文档。

版材对齐标签

安装期间，版材对齐标签应贴在输出设备的装载平台上。如果没有，可（在授权服务代表的帮助下）自行将标签贴到装载平台。在装载期间，这些标签可指导您对齐版材。

输出设备的激光器进行更精确的套准。如果将版材装载到距离装载平台上正确位置 ± 3 mm (0.125") 以内时，激光束会将套准更正到 15µ（微米）以内。如果贴上了版材对齐标签，它们可以帮助您快速确定正确的位置。

执行此步骤可使成像时间更短，因为版材边缘检测发生得更快。

有关版材套准的更多信息，请参见 *Creo Trendsetter VLF 计算机直接制版系统设备规范与配置*（Creo 文档编号 75-0023）。

3

常规操作

打开 Trendsetter VLF 24
关闭 Trendsetter VLF 25
正在装载版材 26
正在卸下版材 30

本章描述使用 Trendsetter VLF 输出设备的标准步骤。

打开 Trendsetter VLF

预热时间

Trendsetter VLF 输出设备启动后可能最多需要 15 分钟预热。预热时间取决于输出设备已经空闲的时间。

输出设备预热时，不能对版材成像。提交成像的文件在工作站上等待，直到输出设备就绪。

输出设备预热后，操作员界面上的装载灯发出固体绿光。

要打开输出设备：

1. 将电源开关按到打开位置

   电源开关位于输出设备的右下角，接近于地面。

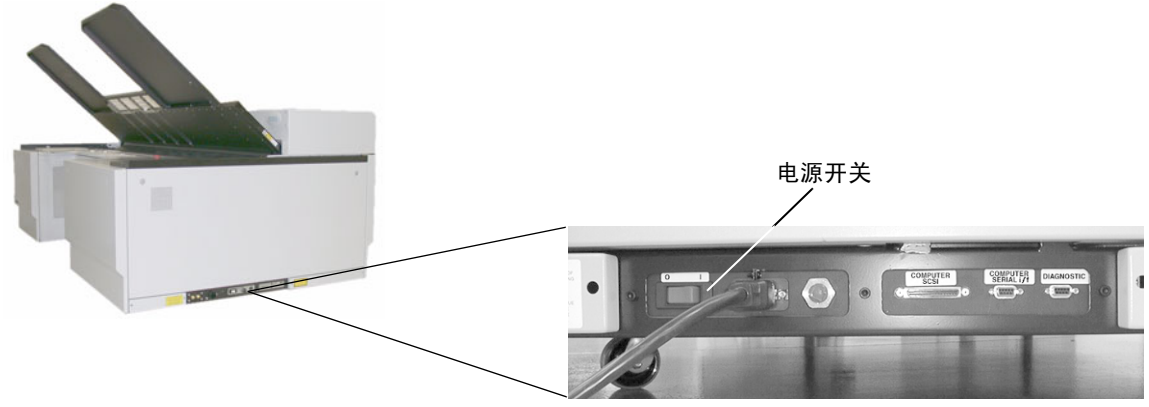


图 10：电源开关

2. 确保工作站处于打开状态。

   有关打开或关闭工作站的信息，请参见您的工作站文档。

3. 启动 Print Console。

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

   输出设备准备好开始成像时，操作员界面上的装载灯发出固体绿光。

关闭 Trendsetter VLF

通常，工作站始终保持运行状态。

有关退出 Print Console 的信息，请参见 *Print Console Quick Start Guide（Print Console 快速入门指南）*或 Print Console 联机帮助。有关关闭工作站的信息，请参见您的工作站文档。



注：关闭输出设备前，请从成像鼓中取出所有版材。

要关闭输出设备：

- 将电源开关按到关闭位置。

  电源开关位于输出设备的右下角，接近于地面。请参见第 24 页的图 10。

正在装载版材

在装载平台上一次只能装载一个版材。成像后，版材返回到装载平台。

有关可用在 Trendsetter VLF 中的版材尺寸的列表，可参见第 19 页的*“支持的版材”*。

注意：印版边缘可能很锐利。不戴防护手套可能导致人身伤害。

要装载版材：

1. 在 Print Console 中，提交希望成像的文件。

   有关步骤，请参见 Print Console 联机帮助。

2. 确保输出设备已准备好接收要成像的版材。

   它表示：

   - Print Console 显示 “Load （装载）”对话框。它告诉您要装载的版材的尺寸和类型。
   - 操作员界面上的 Load （装载）灯闪烁绿光。
   - 印版套准盖板已关闭并充当最终的挡板。对着它放置版材。



图 11：Print Console 中的 “Load （装载）”对话框

3. 查看 “Load （装载）”对话框以确定要装载的版材尺寸。

4. 从包装中取出版材并丢弃与之粘在一起的任何薄衬纸或包装材料。

   强烈建议您在处理版材时戴上手套。



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

5. 在装载平台上放置版材。

   确保要成像的版材面 （乳剂面）正对您。对于版材，乳剂面通常是看上去缺乏光泽的表面。同事，确保版材的前缘对着印版套准盖板放置 （请参见第 27 页的图 12）。

   装载版材时不要靠在输出设备上。这样做会导致版材位置不正。



图 12：在装载平台上放置版材

6. 将版材与版材对齐标签对齐。



注：如果装载平台上没有版材对齐标签，请联系您的授权服务代表。

7. 按 Start （启动）按钮 （Load （装载）灯发出固体绿光时）。



重要：按 Start （启动）按钮时不应接触版材。



图 13：按下 “Start （启动）”按钮。

真空装置将版材固定到卸载平台。印版套准盖板将升起，装载平台的锁定将解除。

警告：请勿将手放在印版套准盖板的中间。在印版套准盖板内的运动中的机械部件可引发严重伤害。以下标签会作为提示出现在印版套准盖板的两侧。



图 14：“运动的部件危险”标签

8. 听到嘟嘟声时，请将装载平台提起至垂直位置。

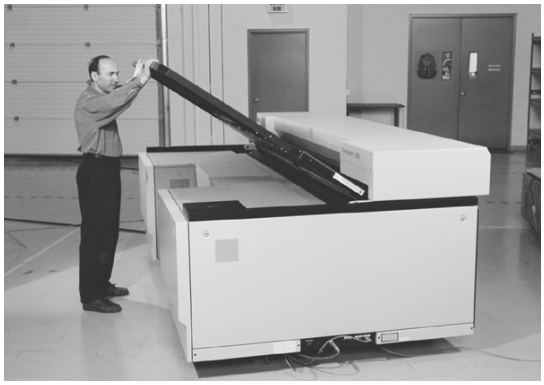


图 15：提起装载平台

装载平台锁在垂直位置中。

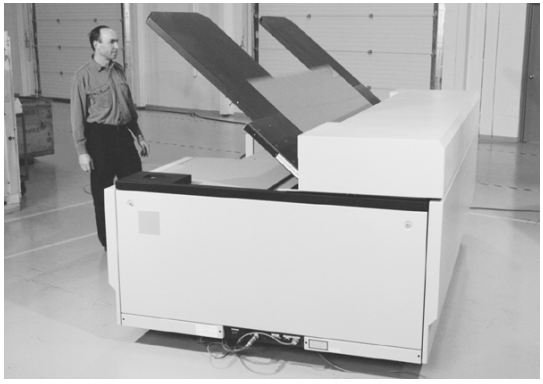


图 16：版材装载到成像鼓

当成像完成时，已成像的版材将被送回装载平台。“Load（装载）”灯将闪烁绿光以指示版材卸载准备就行。

正在卸下版材

当 “Unload （卸载）” 对话框出现在 Print Console 中时，请从输出设备取出已成像的版材。

要从输出设备移除已成像的版材：

1. 确保输出设备已完成版材的成像。

   成像完成时， Load （装载）灯闪烁绿光，已成像的版材卸载到装载平台上。

2. 抓住装载平台，并轻轻地将它下拉到它的原始位置处。
3. 抓住版材边缘时要戴上手套，然后将它提起，小心地从装载平台取出。



注意：印版边缘很锐利。不戴防护手套可能导致人身伤害。



图 17：卸下版材

4 维护

维护计划 32
清洁外表面.....33
检修输出设备的内部 35
清洁输出设备的内部 37
更换空气过滤器 40
检查热交换器液位.....51
更换通用碎片清除柜过滤器 51

本章中描述了用来维持 Trendsetter VLF 输出设备正常运作所需的标准维护步骤。

维护计划

第 33 页的表 6 概述了为使输出设备获得最佳性能和质量所需的维护。不执行这些维护可能导致性能降低，并严重损害输出设备。尽管按照计划需要停机几小时，定期维护确保了输出设备得到适当保养，尽可能减少了计划外停机。

保存何时在输出设备上执行维护的记录。

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



重要：执行任何维护步骤前，确保输出设备未在对任何版材成像并且关闭输出设备。如果在成像期间关闭输出设备，则成像处理将停止，并且绘图将丢失。

表 6：建议维护步骤的计划

频率	说明	操作	维护步骤
每周	装载平台表面	清洁	请参见第 34 页
	外表面：输出设备，工作站，碎片清除系统	清洁	请参见第 33 页
	压缩空气过滤器	检查	请参见第 42 页
每月	印版辊	清洁	请参见第 39 页
每三个月一次	边缘检测条	清洁	请参见第 38 页
每半年一次	压缩空气过滤器	替换	请参见第 40 页
	热交换器液位	检查	请参见第 51 页
	进气过滤器	替换	请参见第 49 页

有关部件更换的信息，请参见*附录 A，部件编号*。

清洁外表面

每周清洁 Trendsetter VLF 的外表面。

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

可靠、高质量的输出要求保持输出设备外表面清洁。

每周清洁碎片清除柜外表面。请参见 *Universal Debris Removal Cabinet Operator Guide （通用碎片清除柜操作员指南）*（Creo 文档编号 03-4200）。

要清洁外表面：

1. 用真空吸尘器打扫所有检修面板接缝以清除所有沉积的灰尘。

   如果经常用干布将表面擦拭干净，并且环境相对干燥无蒸汽，可能只要这样做也足够了。

2. 将干净的布用水和中性清洁剂浸湿，擦拭所有外表面。

用清洁的湿布彻底擦掉所有残留的肥皂液。



警告：不要让水或其他液体流入输出设备中。这可引发电击带来的严重伤害或死亡并损坏输出设备。

要清除污点：

- 立即用浸了水和中性清洁剂的布擦拭污点。

  如果污点仍然存在并且无法用中性清洁剂和水擦掉，则请尝试使用少量异丙醇、玻璃清洁剂或中性家用清洁剂。



注意：不要经常使用含有丙酮的化学清洁剂，因为这些清洁剂会损坏输出设备的外表面。请阅读并遵照丙酮制造商提供的所有指示信息。如果不遵守这些预防措施，可能会使您受到伤害或输出设备损坏。

清洁装载平台

每周清洁装载平台一次使其表面无灰尘无棉。

要清洁装载平台：

- 将干净的布用水和中性清洁剂浸湿，擦拭表面。

  用清洁的湿布彻底擦掉所有残留的肥皂液。

检修输出设备的内部

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

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

从输出设备后面的面板可进入输出设备的内部。

取下后面板

从输出设备后面的两个面板可接触到成像鼓。

必须在取下左- 后面板之前取下右后面板。

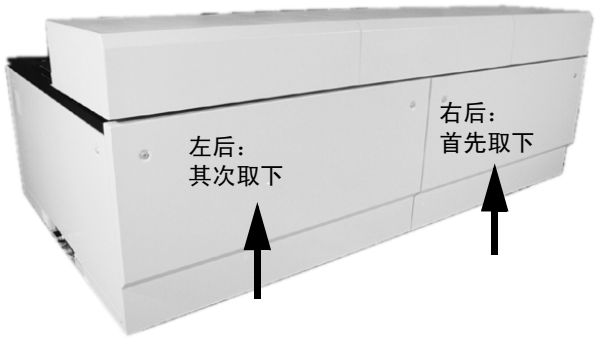


图 18：两个后面板

注：打开检修面板会关闭激光器的电源。更换面板后，激光器最多需要三分钟重新预热。激光器预热时，不能对版材成像。

要取下后面板：

1. 确保输出设备未在对版材成像。
2. 使用有槽的螺丝刀将右后面板右上角处的螺丝逆时针转动 90°。
3. 使用有槽的螺丝刀将右- 后面板左侧的螺丝逆时针转动 90°。
4. 向后倾斜面板，并将其提出定位销从而取下。
5. 使用有槽的螺丝刀将左后面板左上角处的螺丝逆时针转动 90°。
6. 使用有槽的螺丝刀将左- 后面板右侧的螺丝逆时针转动 90°。
7. 向后倾斜面板，并将其提出定位销从而取下。

   取下后面板。

更换后面板

必须在更换右- 后面板之前更换左后面板。

要更换后面板：

1. 将左后面板放置在其定位销上，然后将它推入垂直位置。
2. 使用有槽的螺丝刀将左- 后面板右侧的螺丝顺时针转动 90°。
3. 使用有槽的螺丝刀将左后面板左上角处的螺丝顺时针转动 90°。
4. 将右后面板放置在其定位销上，然后将它推入垂直位置。
5. 使用有槽的螺丝刀将右- 后面板左侧的螺丝顺时针转动 90°。
6. 使用有槽的螺丝刀将右后面板右上角处的螺丝顺时针转动 90°。

   固定后面板。

取下左前面板

必须取下左前面板才能更换压缩空气过滤器。请参见第 40 页的 *“压缩空气过滤器”*。

无需取下此面板来更换进气过滤器。

要取下左前面板：

1. 确保输出设备未在对版材成像。
2. 使用有槽的螺丝刀将螺丝逆时针转动 90º。
3. 轻轻地向后倾斜左前面板，并将其提出定位销从而取下。

更换左前面板

在压缩空气过滤器上执行完任何维护任务，应该尽快更换左前面板。

要更换左前面板：

1. 将左前面板放置在其定位销上，然后将它推入垂直位置。
2. 使用有槽的螺丝刀将两个螺丝顺时针转动 90º。

清洁输出设备的内部

应按照第 33 页的 *“建议维护步骤的计划”* 中的指示定期执行输出设备内部区域的日常维护。



警告：不要让水或其他液体流入输出设备中。这可引发电击带来的严重伤害或死亡并损坏输出设备。

清洁边缘检测条

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

必须每三个月清洁一次边缘检测条，以避免边缘检测错误。

要清洁边缘检测条：

1. 确保输出设备未在对版材成像。
2. 取下后面板。

   请参见第 35 页的 *“取下后面板”*。
3. 用手转动成像鼓，直到看到边缘检测条。
4. 用 90% 异丙醇和 10% 蒸馏水的混合液湿润一块无棉的布，只沿一个方向擦拭检测条一次。

   小心不要在检测条上留下任何指纹或污迹。



图 19：清洁边缘检测条

注：建议使用 Kimberly Clark 生产的 Kimwipes EX-L （含棉量极低）来清洁边缘检测条，因为它们不会留下任何痕迹。有关 Kimwipes 订购信息，请参见*附录 A，部件编号*。

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

5. 更换后面板。

   请参见第 36 页的 *“更换后面板”*。

清洁印版辊

印版辊由三个蓝色的橡皮辊组成，能够在版材装载期间将版材夹向成像鼓。每六个月或看到印版上有印版辊痕迹时清洁印版辊一次。

要清洁印版辊：

1. 确保输出设备未在对版材成像。
2. 取下后面板。

   请参见第 35 页的 *“取下后面板”*。
3. 使用干燥的无棉布轻轻擦拭印版辊。



图 20：清洁印版辊

注意：请勿使用水、清洁剂或酒精清洁印版辊。不要将压力施加于印版辊之上或使其弯曲。那样的话会损坏印版辊。

4. 更换后面板。

   请参见第 36 页的 *“更换后面板”*。

更换空气过滤器

输出设备中有两套空气过滤系统：

- 压缩空气过滤系统 — 左前面板后有三个过滤器
- 冷却空气过滤系统 — 通过取下左右两侧的过滤器面板来检修进气过滤器

定期检查并更换这些过滤器。

更换过滤器的频率

每六个月更换压缩空气过滤器一次。请参见第 33 页的 *“建议维护步骤的计划”*。

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

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

压缩空气过滤器

有三种压缩空气过滤器：

- 微粒过滤器
- 凝结过滤器
- 吸附过滤器

这些过滤器位于左前面板的后面。这些过滤器使供应给输出设备气动装置的压缩空气既清洁又干燥。



注意：更换压缩空气过滤器前关闭压缩空气。如果在更换压缩空气过滤器前未关闭压缩气压，可能导致伤害和 / 或输出设备损坏。

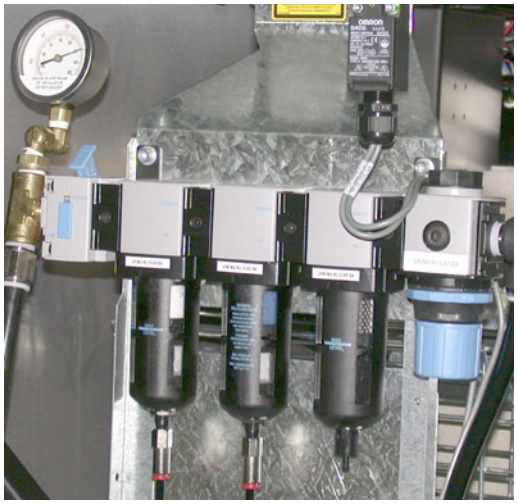


图 21：压缩空气过滤器

如果隔六个月（在满是灰尘的环境中更为频繁）未更换压缩空气过滤器，那它可能会阻塞。阻塞的过滤器可能导致输出设备中的气压故障。如果让过滤器失效，污染物可能会损坏输出设备的空气系统。

应该同时更换所有压缩空气过滤器。请勿只更换一部分过滤器。

必须在更换压缩空气过滤器之前关闭压缩空气。关闭压缩空气时，空气完全从输出设备中涌出，过滤设备上的气压表读数为零。将气压重新打开时，过滤设备上的正常气压读数应该为 90 psi。

备件

可以从 Creo Inc 订购压缩空气过滤系统的备件。请参见*附录 A，部件编号*。

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

检查压缩空气过滤器

每周检查压缩空气过滤器。

检查滤杯是否有水或油。如果有水或油，请通知空气压缩机的授权服务代表。

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



注意：在取下空气过滤器之前未能从输出设备中除去气压可造成以下不良后果：1) 使未过滤的空气进入输出设备中的敏感区域，最终导致输出设备性能降低并损害输出设备，2) 使高压空气进入过滤器元素和滤杯中，给拆卸造成麻烦和危险，因此可能导致损伤和输出设备的损坏，3) 产生巨大噪音，造成中度听力伤害。

要检查过滤器：

1. 确保输出设备未在对版材成像。
2. 牢牢按下空气关闭阀门上的触发器来关闭压缩空气。
3. 关闭输出设备。

   请参见第 25 页的 *“关闭 Trendsetter VLF”*。
4. 检查滤杯是否堆积了水或油，滤杯中是否有裂缝。

   通过查看过滤器中间和右侧的指示灯来检查过滤器。如果其中一个指示灯是红色的，则应该更换所有过滤器元素 （三个）。



注意：如果在滤杯中发现水或油，请立即通知您的空气压缩机制造商和 Creo 授权服务代表。

更换微粒过滤器

每隔六个月更换一次微粒过滤器。

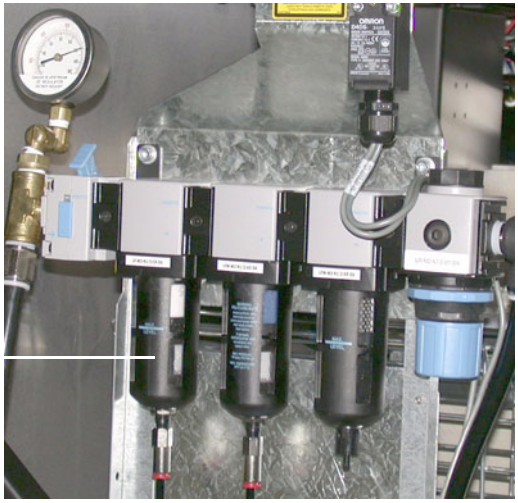


图 22：微粒过滤器

要更换微粒过滤器：

1. 确保输出设备未在对版材成像。
2. 关闭输出设备。

   请参见第 25 页的 *“关闭 Trendsetter VLF”*。
3. 取下左前面板。

   请参见第 37 页的 *“取下左前面板”*。
4. 牢牢按下空气关闭阀门的顶部触发器来关闭压缩空气。

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

注意：请勿将手指放在关闭阀门下面的通风孔上。激活关闭阀门时，将释放高压空气，因此可能会损伤您的手指。

5. 将滤杯旋转四分之一周，并向下拉动以便取下它。
6. 顺时针转动黑色塑料圆盘，取下过滤器组件。

7. 安装一个新的微粒过滤器，然后将黑色的塑料盘再次拧入装置中并拧紧。
8. 取下滤杯顶部的橡胶 O 形环。
9. 更换橡胶 O 形环。

   如果您的压缩空气套装：

   - 包含一个 O 形环，将旧的 O 形环从滤杯中拔出，然后换上新的 O 形环。
   - 不包含 O 形环，则不更换现有的 O 形环。
10. 检查滤杯中有无水或油。

    如果有，请让专业人员来检查您的空气供给。

    检查滤杯是否损坏或退化，例如破裂或裂缝。如果需要更换，请立即联系 Creo 服务代表。



警告：请勿使用化学溶剂或过度的清洁方法来清洁压缩空气滤杯。这可导致塑料部件破裂或产生裂纹。将这些塑料部件暴露在高气压下时，它们可能会爆炸并引发严重伤害和 / 或损坏输出设备。

11. 在 O 形环上涂上薄薄一层合成润滑脂。
12. 通过向上提起和转动来重新安装滤杯。

    如果还未更换凝结或吸附过滤器，请跳过步骤 13 和 14，并继续第 45 页的 *“更换凝结过滤器”* 或第 47 页的 *“更换吸附过滤器”*。
13. 牢牢按下空气关闭阀门的侧面触发器来打开压缩空气。

    过滤装置上的气压表读数应为 90 psi。如果不是，调节外部空气供给。
14. 取下左前面板。

    请参见第 37 页的 *“更换左前面板”*。

更换凝结过滤器

每隔六个月更换一次凝结过滤器。

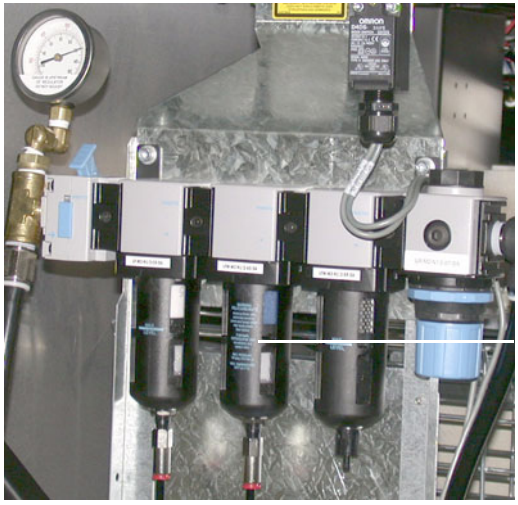


图 23：凝结过滤器

要更换凝结过滤器：

1. 确保输出设备未在对版材成像。
2. 关闭输出设备。

   请参见第 25 页的 *“关闭 Trendsetter VLF ”*。
3. 取下左前面板。

   请参见第 37 页的 *“取下左前面板”*。
4. 牢牢按下空气关闭阀门的顶部触发器来关闭压缩空气。

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

注意：请勿将手指放在关闭阀门下面的通风孔上。激活关闭阀门时，将释放高压空气，因此可能会损伤您的手指。

5. 将滤杯旋转四分之一周，并向下拉动以便取下。

6. 逆时针旋转凝结过滤器以松开并取下它。
7. 在该装置中拧入新的过滤器并拧紧，以此安装新的凝结过滤器。
8. 取下滤杯顶部的橡胶 O 形环。
9. 更换橡胶 O 形环。

   如果您的压缩空气套装：

   - 包含一个 O 形环，将旧的 O 形环从滤杯中拔出，然后换上新的 O 形环。
   - 不包含 O 形环，则不更换现有的 O 形环。
10. 检查滤杯中有无水或油。

    如果有，请让专业人员来检查您的空气供给。

    检查滤杯是否损坏或退化，例如破裂或裂缝。如果需要更换，请立即联系 Creo 服务代表。



警告：请勿使用化学溶剂或过度的清洁方法来清洁压缩空气滤杯。这可导致塑料部件破裂或产生裂纹。将这些塑料部件暴露在高气压下时，它们可能会爆炸并引发严重伤害和 / 或损坏输出设备。

11. 在 O 形环上涂上薄薄一层合成润滑脂。
12. 通过向上提起和转动来重新安装滤杯。

    如果还未更换微粒或吸附过滤器，请跳过步骤 13 和 14，并继续第 43 页的 *“更换微粒过滤器”* 或第 47 页的 *“更换吸附过滤器”*。
13. 牢牢按下空气关闭阀门的侧面触发器来打开压缩空气。

    过滤装置上的气压表读数应为 90 psi。如果不是，调节外部空气供给。
14. 取下左前面板。

    请参见第 37 页的 *“更换左前面板”*。

更换吸附过滤器

每隔六个月更换一次吸附过滤器。

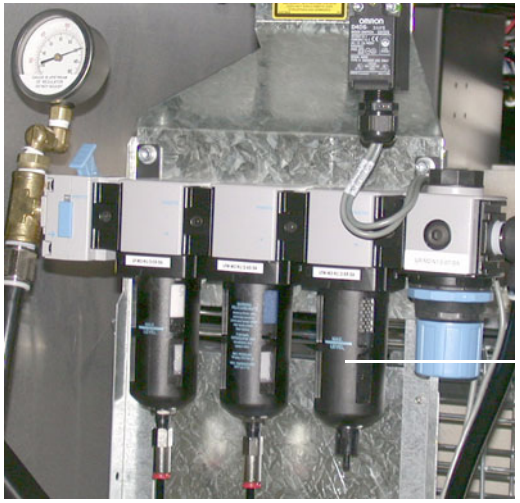


图 24：吸附过滤器

要更换吸附过滤器：

1. 确保输出设备未在对版材成像。
2. 关闭输出设备。

   请参见第 25 页的 *“关闭 Trendsetter VLF ”*。
3. 取下左前面板。

   请参见第 37 页的 *“取下左前面板”*。
4. 牢牢按下空气关闭阀门的顶部触发器来关闭压缩空气。

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

注意：请勿将手指放在关闭阀门下面的通风孔上。激活关闭阀门时，将释放高压空气，因此可能会损伤您的手指。

5. 将滤杯旋转四分之一周，并向下拉动以便取下它。

6. 逆时针旋转吸附过滤器以松开并取下它。
7. 在该装置中拧入新的过滤器并拧紧，以此安装新的吸附过滤器。
8. 取下滤杯顶部的橡胶 O 形环。
9. 更换橡胶 O 形环。

   如果您的压缩空气套装：

   - 包含一个 O 形环，将旧的 O 形环从滤杯中拔出，然后换上新的 O 形环。
   - 不包含 O 形环，则不更换现有的 O 形环。
10. 检查滤杯中有无水或油。

    如果有，请让专业人员来检查您的空气供给。

    检查滤杯是否损坏或退化，例如破裂或裂缝。如果需要更换，请立即联系 Creo 服务代表。



警告：请勿使用化学溶剂或过度的清洁方法来清洁压缩空气滤杯。这可导致塑料部件破裂或产生裂纹。将这些塑料部件暴露在高气压下时，它们可能会爆炸并引发严重伤害和 / 或损坏输出设备。

11. 在 O 形环上涂上薄薄一层合成润滑脂。
12. 通过向上提起和转动来重新安装滤杯。

    如果还未更换微粒或凝结过滤器，请跳过步骤 13 和 14，并继续第 43 页的 *“更换微粒过滤器”* 或第 45 页的 *“更换凝结过滤器”*。
13. 牢牢按下空气关闭阀门的侧面触发器来打开压缩空气。

    过滤装置上的气压表读数应为 90 psi。如果不是，调节外部空气供给。
14. 取下左前面板。

    请参见第 37 页的 *“更换左前面板”*。

进气过滤器

进气过滤器位于输出设备前面的两个过滤器面板中。

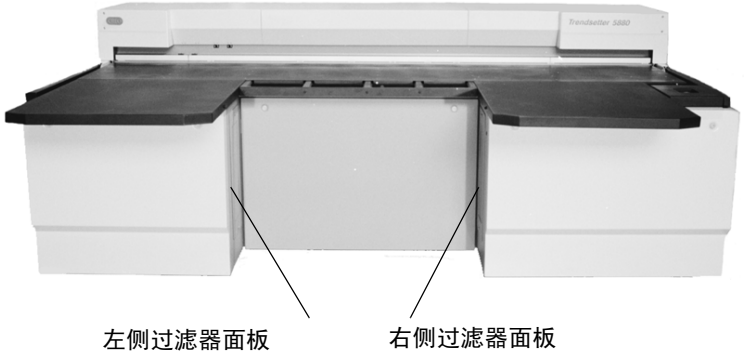


图 25：进气过滤器面板

进气过滤器更换频率

至少每三个月更换一次进气过滤器。在较脏的环境中，需要更频繁地更换它。

备件

可以从 Creo Inc 订购更换进气过滤器。请参见*附录 A，部件编号*。

更换进气过滤器

进气过滤器是绿色的， 12.7 mm (.5") 厚。安装新过滤器时，过滤器带有金属网的一面要对着输出设备。

要更换进气过滤器：

1. 关闭输出设备。

   请参见第 25 页的 *“关闭 Trendsetter VLF ”*。

2. 打开进气过滤器面板。

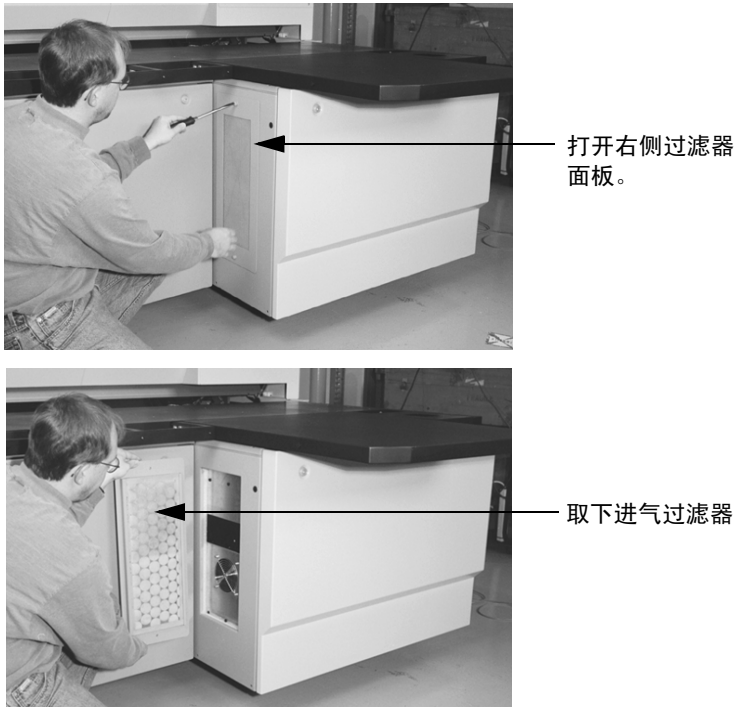


图 26：替换右侧的进气过滤器

a. 用手或有槽的螺丝刀逆时针旋转外加螺丝 2-3 圈。

b. 垂直拔出过滤器面板以取下它。

3. 从过滤器面板框架内取下旧的进气过滤器。
4. 清洁过滤器面板框架。

   对框架进行真空吸尘，用干布擦拭。
5. 在过滤器面板框架内安装新的进气过滤器，让过滤器有金属网的一面对着自己。
6. 关闭过滤器面板。

   顺时针旋转外加螺丝 2-3 圈以将过滤器面板牢固地锁上。
7. 更换其他进气过滤器。

检查热交换器液位

在正常操作期间，需要冷却热敏成像头；热交换器有助于使成像头保持恒温。

热交换器是 Trendsetter VLF 系统的组件，它装配在输出设备中。

每六个月应该对热交换器冷却剂进行一次可视的维护检查。如果液面过低，请添加足够的道氏热载体预混合冷却剂来填充塑料容器。可以从 Creo Inc 订购更换冷却剂。请参见*附录 A，部件编号*。

有关检查热交换器液位的更多信息，请参见*热交换器操作员手册*。

更换通用碎片清除柜过滤器

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

可以从 Creo Inc 订购备件过滤器。请参见*附录 A，部件编号*。

有关更换通用碎片清除柜过滤器的更多信息，请参见 *Universal Debris Removal Cabinet Operator Guide （通用碎片清除柜操作员指南）*中的*第 4 章：维护*（Creo 文档编号 03-4200）。

5

疑难解答

操作员可恢复错误 54
错误消息和建议的操作 58
华生医生错误 83
检查版材尺寸信息 83
将 “紧急停止”开关复位 84
重置输出设备 85
从输出设备中取出阻塞的印版 86
图像质量问题 91
断电 91

本章描述了 Trendsetter VLF 可能发生的常见错误和故障，并说明了如何解决它们。有关常见错误消息和建议的解决方案的列表，请参见第 58 页的 *“错误消息和建议的操作”*。

操作员可恢复错误

输出设备检测到故障时，将执行以下操作之一：

- 继续操作 （请参见*警告消息*）

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

- 暂停操作 （请参见第 55 页的 *“错误消息”*）

  输出设备停机，并在 Print Console 中的 “Messages （消息）” 窗格中报告故障。如果该状况需要立即干预，操作员界面上的 Error （出错）灯闪烁。

  暂停操作的错误需要干预才能使输出设备恢复并继续成像。

警告消息

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

警告消息能够很好地指示稍后将需要服务。此类消息的典型示例包括：

压缩气压值低

电源电压超出范围

曝光头过热

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

错误消息

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

错误消息的示例：

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

必须更正错误，输出设备才能继续成像。

错误消息更正后，将被复制到 “History （历史）”窗格。

暂停状况

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

暂停状况示例

暂停状况对话框中的信息将指示问题的类型并建议应采取的一系列操作。



图 27：Print Console 中的暂停状况对话框的典型示例

以下是暂停状况的示例，如操作员指南中所示：

错误消息	解决方案
Media is not sitting properly on registration pins.Please check media size and position [Error #: 16096]	指定的版材尺寸不正确，或者版材已移位。 **解决方法：** 1. 确保版材装载位置正确。 2. 确保版材尺寸正确。 **要点：**如果错误仍然存在，请联系授权服务代表。

发生暂停状况时：

- 输出设备停机。
- 操作员界面上的 Error （出错）灯闪烁。
- Print Console 中显示 “Suspend （暂停）”提示。

发生暂停状况时， Print Console 中最多有 3 个选项可用。如果按钮变灰，则不可用。

表 7：暂停状况选项

选项	结果
“Resume （继续）”按钮	单击再次尝试作业。
“Plate Removed （已取出印版）”按钮	在手动干预以解决问题时，此按钮可用。例如，您已手动取出了未对齐的版材。例如，您已手动取出了未对齐的版材。 **要点：**必须先取出版材，才能单击 **Media Removed （已取出印版）**按钮。
“Cancel （取消）”按钮	单击以取消作业，但不卸载版材。如果输出设备正在装载印版，装载结束，版材留在成像鼓上。要继续，请单击 **Resume （继续）**按钮。

从暂停状况恢复

多数情况下，建议使用以下建议的步骤从暂停状况恢复：

1. 单击 Print Console 中的 **Resume （继续）**按钮。

   如果输出设备没有继续成像，转到步骤 2。

2. 如果 **Plate Removed （已取出印版）**按钮可用：

   a. 手动从成像鼓上取下版材。

   b. 单击 **Plate Removed （已取出印版）**按钮。

   如果 **Plate Removed （已取出印版）**按钮不可用或者如果输出设备不继续成像，则请转至步骤 3。

3. 单击 **Cancel （取消）**按钮可终止当前操作。设备应卸载成像鼓上的所有版材。

   如果输出设备没有继续成像，转到步骤 4。

4. 在 Print Console 中重置输出设备。有关指示信息，请查看 Print Console 联机帮助。

   如果输出设备没有继续成像，转到步骤 5。

5. 退出 Print Console。
6. 关闭输出设备。
7. 重新启动输出设备。



重要：如果问题仍然存在，请联系授权服务代表。

错误消息和建议的操作

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



重要：如果您找不到特定错误消息的描述和建议解决方案，尝试第 57 页 上从暂停状态恢复的步骤。如果不起作用，联系您的授权服务代表。

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



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



注：Trendsetter VLF 输出设备重新启动后可能需要 10 到 15 分钟预热。输出设备预热时，不能对版材成像。提交成像的文件在工作站上等待，直到输出设备就绪。

错误类别

所有错误消息都有消息编号 （也称提示编号）。它们按数字大小的升序列出。

消息显示在 Print Console 中，带有前缀，例如 WSCOMM(Workstation Communication)。这是为了区分这些消息和传递输出设备其他部件信息的消息。示例如下：

```
WSCOMM:Image too wide for plate
```

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

如果解决方案建议联系授权服务代表，请报告错误编号以帮助支持人员解决问题。

表 8：错误消息编号索引

编号索引	
错误消息	**解决方案**
`Workstation communications lost [Error #: 00021]`	工作站未运行。 **解决方法：** 1. 确保计算机串行接口电缆与工作站上的正确端口连接。请参见第 24 页的图 10。 2. 如果电缆连接正确，请重新引导工作站。 有关说明，请参见工作站文档。 3. 关闭输出设备。 4. 重新启动输出设备。 5. 启动 Print Console。 如果此错误仍存在，会每隔 30 秒报告一次。 **要点：**如果错误仍然存在，请联系授权服务代表。
`Low battery in NVS detected [Error #: 02200]`	NVS 电池失效。 **解决方法：** ➢ 记录错误消息并联系授权服务代表。 **注意：**两节锂电池的使用寿命最多为 10 年。

编号索引 （续）	
Too many characters in command string [Error #: 03005]	工作站或串行电缆出现问题。 **解决方法：** ➢ 确保计算机串行接口电缆与工作站上的正确端口连接。请参见第 24 页的图 10。
Resume or clear received when not suspended [Error #: 03007]	1. 重新引导工作站。 有关说明，请参见工作站文档。 2. 关闭输出设备。 3. 重新启动输出设备。 4. 重新启动 Print Console **要点：**如果错误多次发生，请联系授权服务代表。
Command received for idle image ID [Error #: 03008]	1. 重新引导工作站。 有关说明，请参见工作站文档。 2. 关闭输出设备。 3. 重新启动输出设备。 4. 重新启动 Print Console。 **要点：**如果错误多次发生，请联系授权服务代表。

编号索引 （续）	
Specified image ID is already active [Error #: 03009]	1. 重新引导工作站。 有关说明，请参见工作站文档。 2. 关闭输出设备。 3. 重新启动输出设备。 4. 重新启动 Print Console。 **要点：**如果错误多次发生，请联系授权服务代表。
Maximum active image commands surpassed [Error #: 03010]	1. 重新引导工作站。 有关说明，请参见工作站文档。 2. 关闭输出设备。 3. 重新启动输出设备。 4. 重新启动 Print Console **要点：**如果错误多次发生，请联系授权服务代表。
Resolution specified is not available [Error #: 03011]	配置输出设备，使其使用不能在您的 Trendsetter VLF 上使用的分辨率。 ➢ 请参见 *Print Console Quick Start Guide（Print Console 快速入门指南）*和 Print Console 联机帮助来确定哪些分辨率适用于您。
Abort received when no command active [Error #: 03014]	1. 关闭输出设备。 2. 重新引导工作站。 有关说明，请参见工作站文档。 3. 重新启动输出设备。 **要点：**如果错误再次发生，请联系授权服务代表。

编号索引 （续）	
Door is open [Error #: 03017]	检修面板打开。 **解决方法：** 1. 关闭检修面板。 2. 单击 **Resume （继续）**按钮。 **要点：**如果错误仍然存在，请联系授权服务代表。
ABORT switch on [Error #: 03019]	➢ 复位输出设备上的 “中止”开关以继续操作。
ABORT switch off [Error #: 03020]	这是一条参考消息，仅适用于所有 “中止”开关均已复位后。
Abort request not heeded within timeout, possible hung subsystem [Error #: 03024]	1. 重置输出设备。 请参见第 85 页的 *“重置输出设备”*。 2. 请与授权服务代表联系。
Resolution does not exist [Error #: 03047]	启动工作站时，此错误消息可能会定期出现。您可以安全地忽略此消息。

编号索引 （续）	
Image too wide for plate [Error #: 03048]	1. 确保版材尺寸与发送到输出设备的要成像的文件完全相符。 请参见第 83 页的 *“检查版材尺寸信息”*。 2. 执行下列其中之一： • 如果版材尺寸正确，那么可能是工作站软件或 PostScript 文件出错。 • 如果版材尺寸不正确，请单击 **Cancel（取消）**按钮，并根据需要修改版材尺寸。 请参见 *Print Console Quick Start Guide（Print Console 快速入门指南）*和 Print Console 联机帮助。 3. 记录出错的版材分色。 4. 请与授权服务代表联系。
Proofing not supported [Error #: 03049]	输出设备不支持打样。打样仅适用于 Trendsetter Spectrum。

编号索引 （续）	
One or both plate dimensions too large [Error #: 04030]	1. 单击版材类型信息可确保 Print Console 上列出的版材尺寸与装载的尺寸相符。 请参见第 83 页的 *“检查版材尺寸信息”*。 2. 执行下列其中之一： • 如果版材尺寸相符，请单击 **Resume（继续）**按钮继续成像。 • 如果版材尺寸不相符，请单击 **Cancel（取消）**按钮，并根据需要修改版材尺寸。 请参见 *Print Console Quick Start Guide（Print Console 快速入门指南）*和 Print Console 联机帮助。 • 获取尺寸不同的版材以装载到输出设备中。
Media type out of range [Error #: 04031]	1. 在 **Print Console** 中，选择 **Media Configuration （版材配置）**。 2. 在 “Media Configuration （版材配置）” 对话框中，选择在 **Available Media（可用版材）**下列出的版材类型。 3. 记录错误消息并联系授权服务代表。

编号索引 （续）	
One or both plate dimensions too small [Error #: 04032]	1. 单击版材类型信息可确保 Print Console 上列出的版材尺寸与装载的尺寸相符。 请参见第 83 页的 *“检查版材尺寸信息”*。 2. 执行下列其中之一： • 如果版材尺寸相符，请单击 **Resume （继续）**按钮继续成像。 • 如果版材尺寸不相符，则请单击 **Cancel （取消）**按钮，并根据需要修改版材尺寸。 请参见 *Print Console Quick Start Guide （Print Console 快速入门指南）*和 Print Console 联机帮助。 • 获取尺寸不同的版材以装载到输出设备中。
Obstruction detected below LEC actuator due to flyoff.Remove obstruction from drum [Error #: 06035]	松脱传感器已由于松脱或外来对象而触发。印版也可能没有对齐。 **解决方法：** ➢ 消除松脱。 请参见第 86 页的 *“从输出设备中取出阻塞的印版”*。 或者： 1. 检查成像鼓上的印版并确保它已正确压住。 2. 单击 **Resume （继续）**按钮。 **要点：**如果错误发生但原因不明显，请联系授权服务代表。

编号索引 （续）	
Limit switches reporting carriage is both HOME and AWAY [Error #: 07000]	1. 打开输出设备。 2. 检查输出设备内的成像头周围是否粘有任何薄衬纸、版材或碎片。 3. 执行下列其中之一： • 如果有薄衬纸、版材或碎片，请取出不相关的材料并尝试对版材再次成像。 • 如果无薄衬纸、版材或碎片，则请记下错误消息并联系授权服务代表。
Stuck in HOME position [Error #: 07001]	1. 单击 **Resume （继续）**按钮。 2. 如果 Print Console 再次报告错误，请单击 **Cancel （取消）**按钮。 3. 重新引导工作站。 有关说明，请参见工作站文档。 4. 关闭输出设备。 5. 重新启动输出设备。 6. 重新启动 Print Console 错误可能会暂时解决。 7. 请与授权服务代表联系。 **要点：**您的输出设备可能需要检修。

编号索引 （续）	
Stuck in AWAY position [Error #: 07002]	1. 单击 **Resume （继续）**按钮。 2. 如果 Print Console 再次报告错误，则请单击 **Cancel （取消）**按钮。 3. 重新引导工作站。 有关说明，请参见工作站文档。 4. 关闭输出设备。 5. 重新启动输出设备。 6. 重新启动 Print Console 错误可能会暂时解决。 7. 请与授权服务代表联系。 **要点：**您的输出设备可能需要检修。
Unexpectedly arrived at HOME position [Error #: 07003]	1. 单击 **Resume （继续）**按钮或 **Cancel （取消）**按钮。 输出设备应该从错误自动恢复。 2. 检查版材有无缺陷。 3. 即使没有发现任何缺陷，也要联系授权服务代表。 **要点：**您的输出设备可能需要检修。

编号索引 （续）	
Unexpectedly arrived at AWAY position - image size may have been too large [Error #: 07004]	1. 单击 **Resume （继续）**按钮或 **Cancel （取消）**按钮。 输出设备应该从错误自动恢复。 2. 检查版材有无缺陷。 3. 检查使用的印版尺寸是否正确。 4. 即使没有发现任何缺陷，也要联系授权服务代表。 **要点：**您的输出设备可能需要检修。
Operation timed out [Error #: 07005]	1. 如果单击 **Resume （继续）**或 **Cancel （取消）**按钮，则输出设备可能会恢复。 2. 即使输出设备继续正常运作，也要将错误消息报告给授权服务代表。 **要点：**您的输出设备可能需要检修。
Could not find edge of plate check that plate size is entered correctly and that plate is positioned correctly [Error #: 07011]	1. 确保装载版材时，印版的乳剂面朝上。 2. 确保版材装载到了装载平台上的正确位置。 3. 确定装载的版材尺寸是否正确。 有关详细信息，请参见第 83 页的 *“检查版材尺寸信息”*。 4. 如果版材尺寸正确，请尝试重新装载。 **要点：**如果错误仍然存在，请联系授权服务代表。
Did not reach target speed [Error #: 07012]	1. 单击 **Resume （继续）**按钮。 2. 请与授权服务代表联系。

编号索引 （续）	
Drum amp fault [Error #: 12008]	成像鼓未在移动。成像鼓放大器系统存在问题，或者有打开的检修面板。 **解决方法：** 1. 关闭所有检修面板。 2. 单击 **Resume （继续）**按钮。 或者： 1. 重置输出设备。 请参见第 85 页的 *“重置输出设备”*。 2. 如果出现错误，请关闭输出设备，然后重新启动它。 3. 如果出现错误，请关闭输出设备 20 到 30 分钟，然后重新启动它。 **要点：**如果错误仍然存在，请联系授权服务代表。
<Satellite Board> Error:<Output Name> [Error #: 14056]	1. 单击 **Resume （继续）**按钮。 输出设备可自动恢复。 2. 即使它自动恢复，也要联系授权服务代表。
Plate <%lu mm>smaller than expected <%lu mm>, remove from load table or correct the size [Error #: 15861]	输出设备试图装载尺寸错误的印版。 **解决方法：** 1. 取出印版。 2. 单击 **Plate Removed （已取出印版）**按钮。 3. 装载尺寸正确的印版。 4. 确保印版的尺寸与 Print Console 中所选尺寸相符。 5. 重新提交作业。

编号索引 （续）	
Plate <%lu mm>smaller than expected <%lu mm>, remove from load table or correct the size [Error #: 15862]	输出设备试图装载尺寸错误的印版。 **解决方法：** 1. 取出印版。 2. 单击 **Plate Removed （已取出印版）** 按钮。 3. 装载尺寸正确的印版。 4. 确保印版的尺寸与 Print Console 中所选尺寸相符。 5. 重新提交作业。
Plate not grabbed by table vacuum [Error: #: 15887]	当卸载平台升起时，印版会在平台真空装置关闭前立即滑入输出设备中。 **要更正错误，请执行以下操作：** 1. 检查印版有无缺陷。 2. 装载不同尺寸的印版或从不同批次装载。 3. 装载原始印版，方法是将它旋转 180°。 4. 检查平台真空装置的红色开关以查看它是否与印版尺寸相符。 **注意：**不是所有的 Trendsetter VLF 都有此开关。 5. 检查输出设备上的系统气压计。读数应介于 80 到 100 psi 之间。

编号索引 （续）	
Plate registration not detected, adjust plate [Error #: 15968]	印版没有完全与套准销对上。 **解决方法：** 1. 单击 **Resume （继续）**按钮可重试作业。 2. 如果作业失败，单击 **Cancel （取消）**可取消作业。 如果再次发生错误，执行以下操作： 1. 检查印版有无缺陷或损坏。 2. 从不同批次装载印版。 3. 装载原始印版，方法是将它旋转 180°。 4. 检查平台真空装置的红色开关以查看它是否与印版尺寸相符。 **注意：**不是所有的 Trendsetter VLF 都有此开关。 5. 清洁平台。 6. 清洁前缘压块。
PLL is not able to track drum motion [Error #: 16011]	成像鼓定位跟踪系统没有正常运作。 **解决方法：** ➢ 记录错误消息并联系授权服务代表。
PLL was not able to maintain drum motion tracking [Error #: 16012]	成像鼓定位跟踪系统没有正常运作。 **解决方法：** ➢ 记录错误消息并联系授权服务代表。

编号索引 （续）	
Can’t flatten stroke [Error #: 16014]	曝光头无法创建每个像素均具有足够能量的平束描述文件。 **解决方法：** 1. 单击 “Resume （继续）”按钮再次尝试。 2. 如果错误再次出现，请单击 **Cancel （取消）**按钮。 3. 如果可能，请降低曝光级别。 **要点：**您的输出设备可能需要检修。
Plate exposed by open door [Error #: 16023]	➢ 单击 **Resume （继续）**按钮或 **Cancel （取消）**按钮。 输出设备应该从此错误自动恢复。
PHI buffer overflow while imaging, check plate for artifacts [Error #: 16037]	➢ 检查版材有无成像缺陷。 **要点：**如果错误仍然存在，请联系授权服务代表。
Media is not sitting properly on registration pins.Please check media size and position [Error #: 16096]	指定的版材尺寸不正确，或者版材已移位。 **解决方法：** 1. 确保版材装载位置正确。 2. 确保版材尺寸正确。 **要点：**如果错误仍然存在，请联系授权服务代表。

编号索引 （续）	
Datalink synchronization lost [Error #: 17002]	1. 关闭输出设备。 2. 重新引导工作站。 有关说明，请参见工作站文档。 3. 重新启动输出设备。 4. 即使输出设备已从错误恢复，仍要联系授权服务代表。
Datalink failed while retrying send [Error #: 17003]	1. 关闭输出设备。 2. 重新引导工作站。 有关说明，请参见工作站文档。 3. 重新启动输出设备。 4. 即使输出设备已从错误恢复，仍要联系授权服务代表。
Datalink timed out waiting for break [Error #: 17006]	1. 关闭输出设备。 2. 重新引导工作站。 有关说明，请参见工作站文档。 3. 重新启动输出设备。 4. 即使输出设备已从错误恢复，仍要联系授权服务代表。 **要点：**您的输出设备可能需要检修。

编号索引 （续）	
Command timed out [Error #: 17008]	1. 关闭输出设备。 2. 重新引导工作站。 有关说明，请参见工作站文档。 3. 重新启动输出设备。 4. 即使输出设备已从错误恢复，仍要联系授权服务代表。
Task received unexpected head message <mailbox>, message code <msgtype>h [Error #: 17009]	1. 关闭输出设备。 2. 重新引导工作站。 有关说明，请参见工作站文档。 3. 重新启动输出设备。 4. 即使输出设备已从错误恢复，仍要联系授权服务代表。

编号索引 （续）	
Couldn’t find plate edge due to dirty edge strip on drum [Error #: 17013]	执行版材边缘检测时，边缘检测条过脏。 根据问题的严重性，如果尝试继续操作，输出设备可能成功。 **要再次尝试边缘检测：** 1. 清洁边缘检测条。 有关详细信息，请参见第 38 页的 *“清洁边缘检测条”*。 2. 单击 **Resume （继续）**按钮。 输出设备再次尝试版材边缘检测步骤。如果此重试操作也失败，则错误消息将出现在 Print Console 中。 **要点：**如果在您清洁边缘检测条后边缘检测再次失败，则请联系授权服务代表。
Won’t come online [Error #: 17014]	1. 关闭输出设备。 2. 重新引导工作站。 有关说明，请参见工作站文档。 3. 重新启动输出设备。 4. 即使输出设备已从错误恢复，仍要联系授权服务代表。

编号索引 （续）	
Did not signal end of initialization [Error #: 17015]	输出设备未正常初始化。 **解决方法：** 1. 关闭输出设备。 2. 重新引导工作站。 有关说明，请参见工作站文档。 3. 重新启动输出设备。 **要点：**记录错误消息并联系授权服务代表。
Is not responding [Error #: 17016]	1. 关闭输出设备。 2. 重新引导工作站。 有关说明，请参见工作站文档。 3. 重新启动输出设备。 4. 即使输出设备已从错误恢复，仍要联系授权服务代表。
Break detected, exposure head has reset [Error #: 17021]	1. 关闭输出设备。 2. 重新引导工作站。 有关说明，请参见工作站文档。 3. 重新启动输出设备。 4. 即使输出设备已从错误恢复，仍要联系授权服务代表。

编号索引 （续）	
All retries failed on chnl 0 [Error #: 17534]	1. 关闭输出设备。 2. 重新引导工作站。 有关说明，请参见工作站文档。 3. 重新启动输出设备。 4. 即使输出设备已从错误恢复，仍要联系授权服务代表。
All retries failed on chnl 1 [Error #: 17535]	1. 关闭输出设备。 2. 重新引导工作站。 有关说明，请参见工作站文档。 3. 重新启动输出设备。 4. 即使输出设备已从错误恢复，仍要联系授权服务代表。
Sync lost on chnl 0 [Error #: 17536]	1. 关闭输出设备。 2. 重新引导工作站。 有关说明，请参见工作站文档。 3. 重新启动输出设备。 4. 即使输出设备已从错误恢复，仍要联系授权服务代表。

编号索引 （续）	
Sync lost on chnl 1 [Error #: 17537]	1. 关闭输出设备。 2. 重新引导工作站。 有关说明，请参见工作站文档。 3. 重新启动输出设备。 4. 即使输出设备已从错误恢复，仍要联系授权服务代表。
Incorrect light level at start of edge detection - check if plate size entered too small [Error #: 17630]	1. 确保版材装载到了装载平台上的正确位置。 2. 单击版材类型信息可确保工作站上列出的版材尺寸与装载的尺寸相符。 请参见第 83 页的 *“检查版材尺寸信息”*。 3. 检查并清洁边缘检测条。 请参见第 38 页的 *“清洁边缘检测条”*。 4. 执行下列其中之一： • 如果版材尺寸相符，请单击 **Resume（继续）**按钮继续成像。 • 如果版材尺寸不相符，请单击 **Cancel（取消）**按钮，并根据需要修改版材尺寸。 请参见 *Print Console Quick Start Guide（Print Console 快速入门指南）*和 Print Console 联机帮助。 • 获取尺寸不同的版材以装载到输出设备中。

编号索引 （续）	
Focus error detected at <distance> inches while imaging, check plate for artifacts [Error #: 17664]	该错误可能是由以下原因导致的： • 版材中的凹痕 • 错误地装载了版材 • 图像超出版材边缘 （即：图像比版材宽） **解决方法：** 1. 仔细检查版材有无图像缺陷。 2. 使用新的版材再次尝试成像。 **要点：**如果错误仍然存在，请联系授权服务代表。
Laser beam positioning not stable yet [Error #: 17724]	1. 单击 **Cancel （取消）**按钮。 2. 再次尝试向输出设备提交文件。 **要点：**如果错误仍然存在，请立即联系授权服务代表。
Cannot continue, laser is not ready [Error #: 18017]	1. 单击 **Resume （继续）**按钮。 2. 如果此消息再次出现在 Print Console 窗口中，请等待 30 秒，然后重新单击 **Resume （继续）**按钮。 3. 重复步骤 2，直至输出设备重新启动。 注意 “Messages （消息）”窗格中显示 Laser is ready （激光器已就绪）消息。

编号索引 （续）	
Air supply below threshold [Error #: 19000]	输出设备未运行，或者气压计周围有空气泄漏。空气未通过气压计。 **解决方法：** 1. 检查输出设备中的空气供给系统： • 确保连接到输出设备的空气软管有足够气压。 • 检查输出设备上的气压计。读数应介于 80 和 100 psi 之间。 • 检查压缩空气滤杯中是否有水、油或污点。 请参见第 42 页的 *“检查压缩空气过滤器”*。 • 如果需要，调节外部空气供给。 **要点：**如果错误仍然存在，请联系授权服务代表。
SCSI bus reset while imaging [Error #: 21000]	1. 单击 **Resume （继续）**按钮或 **Cancel （取消）**按钮。 输出设备应该恢复，而且正常操作可能继续，但是当前版材将被标记为已拒绝。 2. 请与授权服务代表联系。
SCSI parity error while imaging, check plate for artifacts [Error #: 21001]	1. 检查版材有无缺陷。 2. 如果发现成像缺陷，或者认为版材上有肉眼看不到的成像缺陷，请重新对版材成像。

编号索引 （续）	
Image shutdown error [Error #: 32201]	此错误仅在使用某些版材尺寸和 / 或分色时发生。版材很可能已正确成像，并且可能仍在使用。 1. 单击 **Resume （继续）**按钮或 **Cancel （取消）**按钮。 2. 请与授权服务代表联系。
AL Sched:pick sync error [Error #: 32490]	输出设备已复位并且应该自动恢复。 ➢ 请与授权服务代表联系。
AL Sched:unload sync error [Error #: 32491]	输出设备已复位并且应该自动恢复。 ➢ 请与授权服务代表联系。

华生医生错误

华生医生错误是由 Windows NT 操作系统生成的。当发生华生医生错误时，华生医生对话框将出现。

要从华生医生错误恢复：

1. 单击 **OK （确定）**按钮关闭华生医生对话框。

   OK （确定）按钮可能在几分钟后才可用。

2. 重新引导工作站。

   有关说明，请参见工作站文档。

如果重新引导工作站也没有用，则请致电授权服务代表。

检查版材尺寸信息

当错误消息指示输出设备找不到印版边缘或印版尺寸不正确时，可使用以下步骤检查版材尺寸。

要检查版材尺寸信息：

1. 在 “Suspend （暂停）”对话框中，单击 **Cancel （取消）**按钮。

   作业被取消。



   注：取消作业时，印版可能不会自动卸载。

2. 在 “Output Controller/Monitor （输出控制器 / 监视器）”窗口中的 “活动队列”中，选择在暂停发生时输出的文件。
3. 单击 **Info （信息）**按钮。

   “ThroughPut Info （生产量信息）”对话框将出现，它列出版材尺寸。

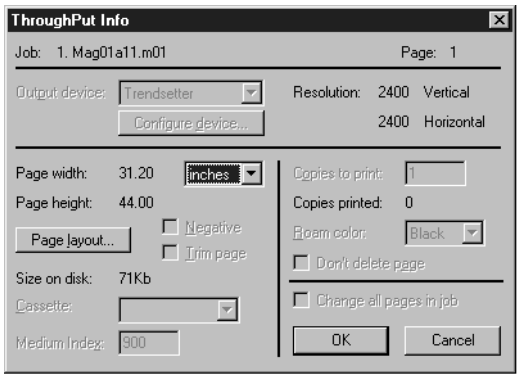


图 28：ThroughPut Info （生产量信息）对话框

4. 检查版材尺寸信息是否正确。

注：为版材尺寸输入的值与显示在 “ThroughPut Info （生产量信息）” 对话框中的值不同。这是因为 Print Console 要求压块的厚度必须有 2 cm (0.8")，这样才能将版材固定在成像鼓上。例如， 81 cm x 112 cm (32" x 44") 版材在 “ThroughPut Info （生产量信息）” 对话框中显示为 79 cm x 112 cm (31.2" x 44")。

如果版材尺寸信息正确，则单击 **Cancel （取消）**按钮可关闭 “ThroughPut Info （生产量信息）” 对话框。

将 “紧急停止” 开关复位

在固件错误消息中，紧急停止开关称为 “中止” 开关。

如果不小心按下紧急停止开关 （位于输出设备顶部操作员接口旁），则必须在输出设备正常运行之前复位它。

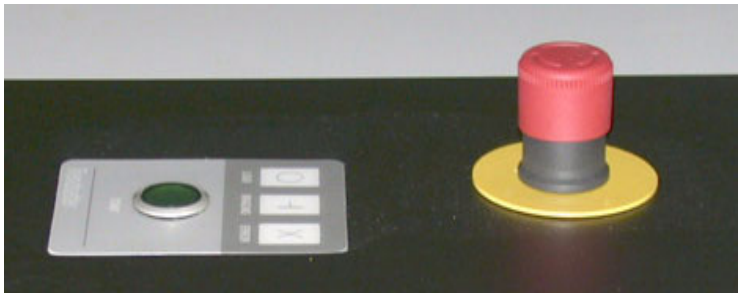


图 29：紧急停止 （中止）开关

要将紧急停止 （中止）开关复位：

- 将 “紧急停止”（中止）开关顺时针旋转 90º。

重置输出设备

用 Print Console **Device （设备）**菜单中的 **Reset （重置）**命令将输出设备重置为其闲置或就绪状态。例如，如果取消了一次成像，但是输出设备未卸载版材，则可以使用 **Reset （重置）**命令将输出设备复位到空闲状态，从而使输出设备卸载版材。

重要：输出设备重新启动或重置后可能需要 10 到 15 分钟预热。

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

要重置输出设备：

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

输出设备应自己重置。如果没有，请关闭输出设备并重新启动整个系统。

从输出设备中取出阻塞的印版

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

如果在成像鼓上装载或卸载印版时发生错误，必须取出部分装载的印版，并且可能需要手动将后缘压块放到成像鼓上它们的停靠位中。请参见第 90 页的 *“重新定位后缘压块”*。

.

注意：小心不要将手指夹在后缘压块和成像鼓之间。

注意：植入了心脏起搏器的操作员应保证磁性压块离起搏器的距离大于 7 cm (2.75")。如果有其他考虑，请咨询您的医生和 / 或植入设备制造商。

遵守以下预防措施：

- 磁性数据 （软盘、磁带卡、手表等等）要远离磁性强的后缘压块。以下标签将作为提示显示在后缘压块上。

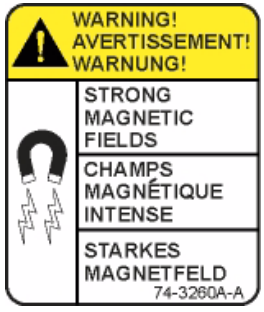


图 30：强磁场标签

- 处理磁性压块时，不要将相反的极互相靠近。手和手指不要放在相反磁极之间。
- 处理磁性压块时，始终戴好防护手套。

要从成像鼓上取下印版：

1. 取出后面板。

   请参见第 35 页的 *“取下后面板”*。

2. 戴上防护手套。

   防护手套应清洁、无棉，以保持输出设备内部清洁。



注意：印版边缘很锐利。未戴防护手套可能导致人身伤害。



图 31：将后缘压块从版材滑脱

3. 用手旋转成像鼓 （顺着其中一个方向）直至可以看到印版和后缘压块。
4. 将后缘压块从印版滑脱



注：如果版材没有固定到后缘压块上，则可以跳过此步骤。

5. 将印版自由端的角折过来。
6. 向下按前缘压块时，使印版与压块分开。

   印版很容易就能脱离压块。您不需要用力。

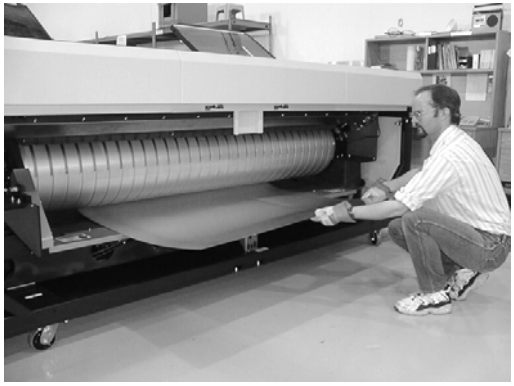


图 32：使版材与压块分开

7. 检查印版边缘以查看印版材料是否丢失。



图 33：检查版材边缘

如果有些版材材料丢失，则可通过向下按压块的边缘打开前缘压块，并从中检查不牢固的材料。

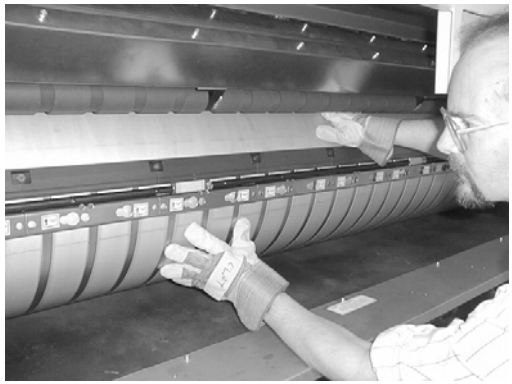


图 34：检查前缘压块中是否有不牢固的材料

如果找到不牢固的材料，请使用真空清洁器从压块中取出它。

注：要特别留意套准销和压块弹簧。如果此处遗留下任何版材材料，则可导致版材装载问题或套准不正确。

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

   将显示另一条消息，指示您必须将后- 缘压块放入停靠位中。

9. 重新定位后缘压块。

   请参见*重新定位后缘压块*。

10. 更换后面板。

    请参见第 36 页的 *“更换后面板”*。

重新定位后缘压块

以下情况中必须重新定位输出设备中的后缘压块：

- 为了从成像鼓取出版材而滑动了压块。
- 成像时压块滑动了。
- Print Console 上显示以下错误消息：

  `move clamps to park position, then select RESUME`



注意：小心不要将手指夹在后缘压块和成像鼓之间。

要重新定位后缘压块：

1. 取下后面板。

   请参见第 35 页的 *“取下后面板”*。
2. 如果成像鼓上有印版，将它取出。

   请参见第 86 页的 *“从输出设备中取出阻塞的印版”*。
3. 用手旋转成像鼓，直到看到后缘压块 。



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

4. 沿成像鼓滑动后缘压块，直到它们接触前缘压块。

   如果压块从成像鼓脱落，将它们对着前-缘压块放置。

   - 按照成像鼓上标记的箭头方向对齐压块上的箭头方向。
5. 验证以下项：

   a. 后缘压块之间间隔均匀。

      将后缘压块间的缝隙与前缘压块中的缝隙对齐。

   b. 后缘压块沿着直线安装，和前缘压块平行并接触。

6. 更换后面板。

   请参见第 36 页的 *“更换后面板”*。

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

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

   移动 TE 滚筒时超时

   TE 未能锁定

   TE 压块不在传动器 / 成像鼓上

图像质量问题

如果遇到了任何图像质量问题，请立即联系授权服务代表。

断电

如果断电， Trendsetter VLF 立即关闭。

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

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

有时不可能自动恢复。例如，断电时版材部分位于成像鼓上，就会发生这种情况。在这种情况下， Print Console 中将显示一条消息，您必须取出版材。请参见第 86 页的 *“从输出设备中取出阻塞的印版”*。

断电时，建议用第 24 页的图 10 中显示的电源开关关闭输出设备第 24 页的图 10。一旦来电，可以再次打开输出设备。

输出设备中气压降低

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

A

部件编号

部件清单 94

部件清单

要获取最新部件清单和部件编号，请参考 *Maintenance Supplies Price List and Order Form （维护供给价格清单和订单）*的最新版本，此版本可从 Creo 订单管理 (orderdesk@Creo.com) 处获取。

说明	Creo 部件编号
微粒过滤器	55-0324
吸附过滤器	55-0326
凝聚过滤器	55-0325
滚筒 O 形环	55-0173
道氏热载体预混合冷却剂	89-1032
进气过滤器	55-0346
Kimwipes EX-L	Creo 不运送此部件。
能自动排水的塑料滚筒 / 防护装置	55-0175
能手动排水的塑料滚筒 / 防护装置	55-0174

B

标签

概述 96
标识和认证标签 97
激光安全标签 102
一般安全标签 107

概述

该附录包含关于 Trendsetter VLF 上的标签的信息。这些标签是用于帮助您安全操作输出设备的。可以访问本附录中描述的所有标签。这些标签大多数位于输出设备检修面板 （位于整体联锁的防护外壳中）内。

有关图片	请参见
标识标签	第 98 页的图 36
1 类激光产品标签	第 99 页的图 37
CDRH 认证标签	第 99 页的图 38
CE 标签	第 100 页的图 39
CSA 标记标签	第 100 页的图 40
FCC 认证标签	第 101 页的图 41
C-Tick 标签	第 101 页的图 42
曝光成像头光圈标签	第 103 页的图 44
4 类激光产品标签	第 103 页的图 45
激光危害警告标签	第 104 页的图 46
曝光成像头辐射输出标签	第 104 页的图 47
非联锁面板危险标签	第 105 页的图 48
门联锁危险标签	第 106 页的图 49
运动的部件危险标签	第 107 页的图 50
手勿接触警告标签	第 107 页的图 51
高漏电标签	第 108 页的图 52
危险电压标签	第 108 页的图 53
小心运动中的部件标签	第 109 页的图 54

有关图片	请参见
联锁覆盖时小心运动中的部件标签	第 109 页的图 55
强磁场标签	第 110 页的图 56
服务键开关标签	第 111 页的图 57

标识和认证标签

标识、激光产品分类和 CDRH 认证标签位于输出设备上，如下所示。必须取出左后面板以查看标识标签。请参见第 35 页的*“取下后面板”*。

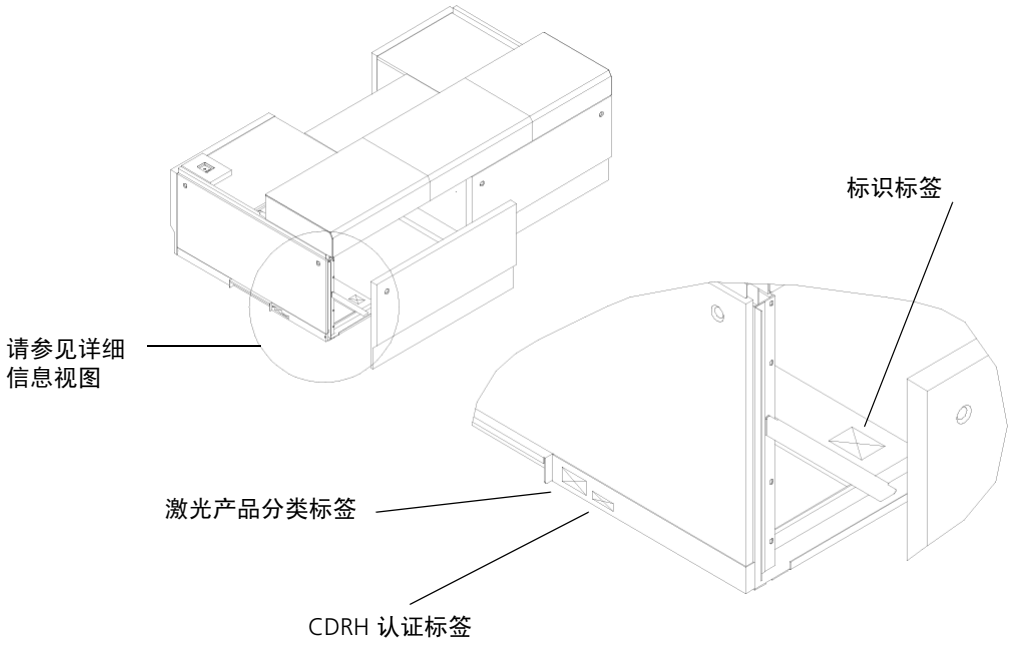


图 35：标识、分类和认证标签

标识标签

此标签位于左后侧面板中，如第 97 页的图 35 中所示。

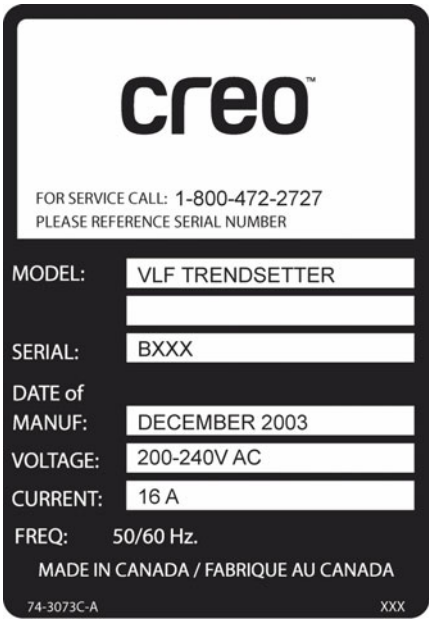


图 36：标识标签

以上标签的译文：

维修服务，请致电：_____

请参考序列号

型号：VLF 全胜

制造日期：< 月 > < 年 >

电压：200-240 V ac

电流：15 A

频率：50/60 Hz

加拿大制造

1 类激光产品标签

此标签位于框架的底部，在电源开关附近，如第 97 页的图 35 中所示。



图 37：1 类激光产品标签

以上标签的译文：

1 类激光产品

CDRH 认证标签

此标签位于框架的底部，在电源开关附近，如第 97 页的图 35 中所示。

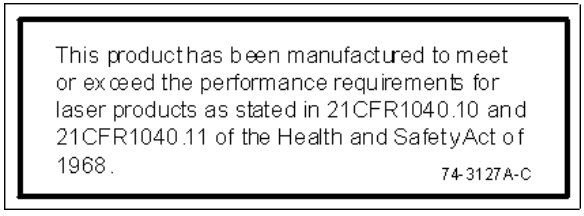


图 38：CDRH 认证标签

以上标签的译文：

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

CE 标签

该标签位于两个地方：

- 在标识标签上面，如第 97 页的图 35 所示。
- 在框架的底部，接近电源开关。



图 39：CE 标签

CSA 标签

该标签位于两个地方：

- 在标识标签上面，如第 97 页的图 35 所示。
- 在框架的底部，接近电源开关。



图 40：CSA 标记标签

FCC 认证标签

此标签位于标识标签的下面，如第 97 页的图 35 中所示。

This device complies with part 15 of the FCC Rules.
Operation is subject to the following two conditions:
(1) This device may not cause harmful interference.
(2) This device must accept any interference received, including interference that may cause undesired operation.
74-3016A-D

图 41：FCC 认证标签

以上标签的译文：

本设备符合 FCC 规则第 15 部分。操作需符合以下两个条件：

(1) 本设备不会导致有害干扰。

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

C-Tick 标签

该标签显示澳大利亚通信局 (ACA) 的认证。它位于标识标签的下面（如图 35 中所示）。



图 42：C-Tick 标签

激光安全标签

激光安全标签位于成像头上。

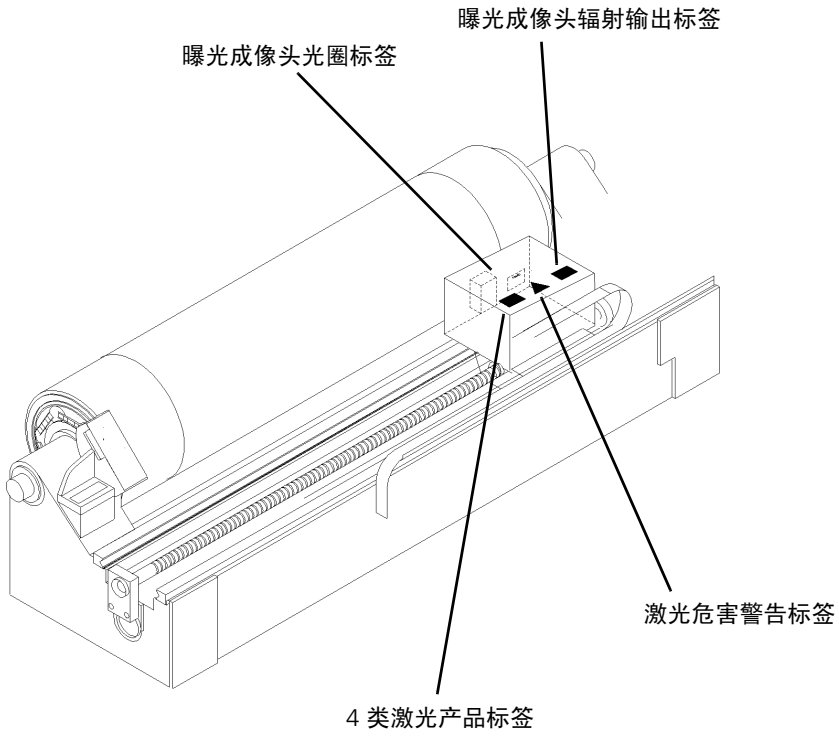


图 43：激光安全标签

曝光成像头光圈标签

该标签位于成像头防护外壳正面，靠近快门和光圈。有关位置的图表，请参见第 102 页的图 43。



图 44：曝光成像头光圈标签

以上标签的译文：

避免曝光：来自本设备的可见和不可见的激光辐射。

4 类激光产品标签

此标签位于成像头防护外壳的顶部。有关位置的图表，请参见第 102 页的图 43。



图 45：4 类激光产品标签

以上标签的译文：

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

激光危害警告标签

此标签位于成像头防护外壳的顶部。显示位置的图表，请参见第 102 页的图 43。



图 46：激光危害警告标签

曝光成像头辐射输出标签

此标签位于成像头防护外壳的顶部。显示位置的图表，请参见第 102 页的图 43。



图 47：曝光成像头辐射输出标签

非联锁面板危险标签

该标签位于四个地方：

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



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

图 48：非联锁面板危险标签

以上标签的译文：

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

门联锁危险标签

这些标签位于所有检修面板安全联锁开关内。



图 49：门联锁危险标签

以上标签的译文：

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

危险：打开任何检修面板时，请勿试图操作输出设备；输出设备正在对版材成像时，请勿试图打开或拆卸检修面板。篡改联锁系统可能导致可见和不可见的高- 能激光辐射、电击和 / 或运动的机械部件造成严重伤害。

一般安全标签

移动部件危险标签

此标签位于印版套准盖板的两侧。



图 50：运动的部件危险标签

以上标签的译文：

警告！运动的部件危险。避免让手指和其他身体部位接触。

手勿接触警告标签

该标签位于以下地方：

- 在侧面检修面板后，成像鼓末端附近的框架的一端上
- 在后面板后，在引擎铸件的一端上 （成像鼓的正下方）

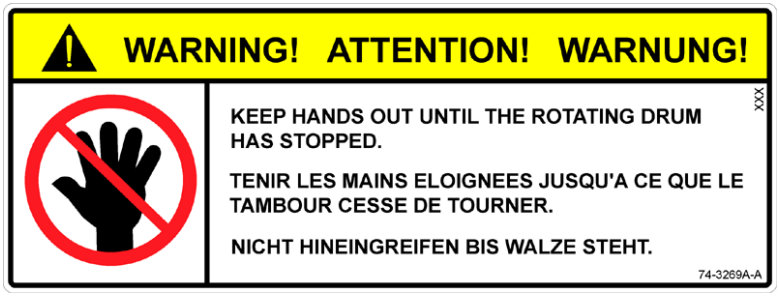


图 51：手勿接触警告标签

以上标签的译文：

警告！在转动的成像鼓停止前，请勿用手接触。

高漏电标签

此标签位于框架的底部，在电源开关附近，如第 97 页的图 35 中所示。



图 52：高漏电标签

以上标签的译文：

警告！高漏电

连接电源前必须接地。

危险电压标签

该标签位于两个地方：

- 在右前服务面板上
- 在开 / 关服务检修盖上



图 53：危险电压标签

危险：服务面板和服务检修盖只能由授权的服务代表拆卸。不要拆卸带有该标签的面板或盖，因为这些区域内有能够导致严重电击的高压组件，可导致死亡或严重损伤。

小心运动中的部件标签

此标签位于印版套准盖板的两侧上，印版套准盖板附近。



图 54：小心运动中的部件标签

以上标签的译文：

注意！小心运动中的部件。

联锁覆盖时小心运动中的部件标签

该标签位于以下地方：

- 在曝光头上
- 在引擎末端，靠近滑架电机
- 在后面板后，在引擎铸件的一端上 （成像鼓的正下方）
- 在装载平台平衡载重上



图 55：联锁覆盖时小心运动中的部件标签

以上标签的译文：

注意！服务人员：刻意覆盖联锁时小心运动中的部件。

强磁场标签

这些标签位于成像鼓的后缘压块上。

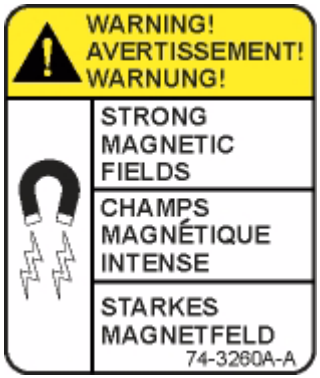


图 56：强磁场标签

以上标签的译文：

警告！强磁场

服务键开关标签

此标签位于电源箱的服务面板后。与服务键开关相邻。

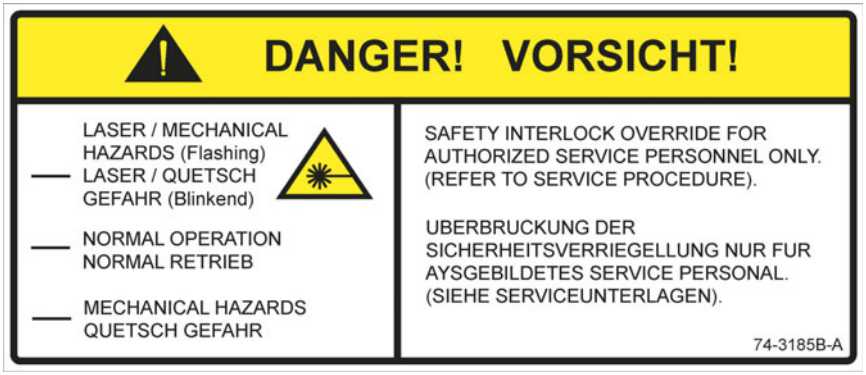


图 57：服务键开关标签

以上标签的译文：

危险！安全联锁覆盖 - 仅限授权服务人员使用。（请参阅服务步骤。）
激光 / 机械危害 （闪烁）
正常操作
机械危害

危险：服务键开关只能由授权服务代表使用。未经授权使用服务键开关，您可能面临高能激光辐射、运动的机械部件和 / 或电击的危险，这些可能会导致死亡或重伤。

C

法规符合情况

电气安全性.....114
激光安全性.....116
EMI/EMC 116
噪声排放 117

电气安全性

Trendsetter VLF 的设计、测试和评估都符合以下电气和机械安全标准：

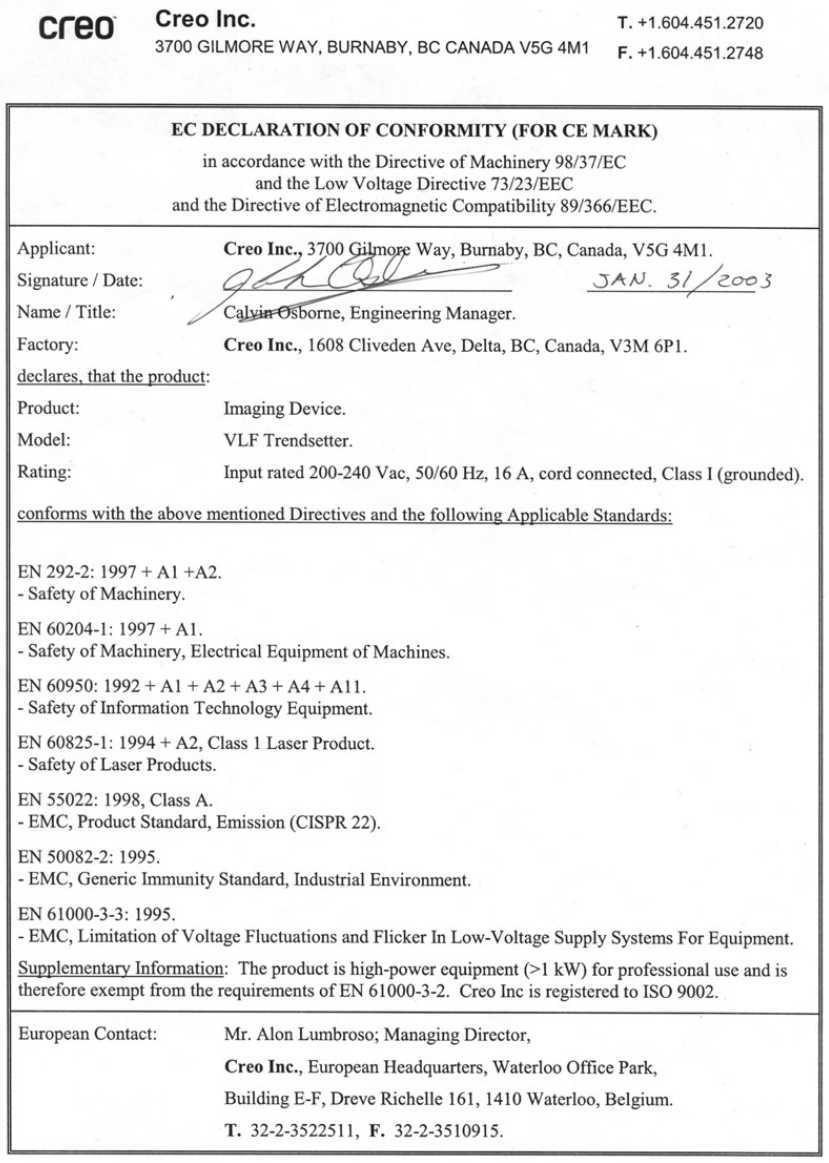
- CSA 60950 *信息技术设备安全性*
- UL 60950 *信息技术设备安全性*
- EN 60950 *信息技术设备安全性*
- EN 60204-1 *机械安全性*

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

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

关于这些标签的示例，请参见*附录 A，部件编号*。

EC 符合情况声明



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

EC DECLARATION OF CONFORMITY (FOR CE MARK)

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

Applicant:	**Creo Inc.**, 3700 Gilmore Way, Burnaby, BC, Canada, V5G 4M1.
Signature / Date:	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.

图 58：EC 符合情况声明

激光安全性

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

- 美国联邦法规 21 CFR 1040.10 和 1040.11，符合美国食品和药品管理局的设备与放射性健康 (CDRH) 中心的法规。
- EN 60825-1 *激光产品安全性*

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



警告：使用本指南中未指定的步骤进行控制、调节或操作可能会受到有害的辐射。

EMI/EMC

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

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

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

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

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

噪声排放

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

术语表

CMYK	青、品红、黄、黑。用来产生印刷色的印刷颜色。
碎片清除系统	请参见*通用碎片清除柜 (Universal Debris Removal Cabinet)*。
光密度计 (densitometer)	对纸张或菲林发出或反射的光总量敏感的设备。用于检查输出的精确性、质量和稳定性。
网点增益 (dot gain)	一种印刷缺陷，印刷出来的网点比应有值大，造成色调变暗及颜色变深。
成像鼓 (drum)	输出设备里面的一个部件，版材装载于其上以供激光成像。
错误消息	发生系统操作错误时， Print Console 会显示错误消息并关闭系统。必须先解除故障，然后再继续常规操作。
曝光成像头 (exposure head)	参见*成像头*。
文件	使用 PostScript 语言对一个或多个图像的电子文本描述。Trendsetter VLF 目前不支持含有多个 PostScript showpage 运算符的文件。
固件	计算机代码存储在只读存储器 (ROM) 或可编程 ROM (PROM) 中。比硬件容易更改，但是比磁盘上存储的软件难更改。在系统打开时，固件通常对系统的行为负责。
空旷地	此术语用来描述衡量噪声级别的条件。空旷地就是不存在能够反射声音的任何表面的区域。
GATF	图像艺术技术基金 （Graphic Arts Technical Foundation）。
图像	在 Trendsetter VLF 中，绘制到印刷版材上的电子位图。输出设备从工作站接收图像，然后生成已曝光、但未显影的印版。

成像头 (imaging head) 使用激光向版材写入数据的设备。也称为*曝光成像头 (exposure head)*。

拼版 (imposition) 一种排列印刷品正反面的版面以确保印刷品在折页和裁切后内容有序的方法。

输入方法 用来在工作站软件和拼版工作站之间通信的一种通道。也称为输入通道或输入机制。

激光曝光 (laser exposure) 指的是对于特定版材类型，成像头应设置的激光功率值。另请参见*版材类型*。

版材 (media) 绘制图像的物理材料 （印版）

版材对齐标签 用来校正版材位置的胶带标记。

版材类型 指的是特定类型的印版或菲林。版材类型通常由 Creo 服务代表在安装输出设备时进行配置。

版材索引 用于标识要用于特殊作业或文件的校准曲线。

MSDS 材料安全数据表。此文档由版材制造商发布，它包含有关特殊版材类型危害的信息。

Murrary-Davies 功能 此方程式用于计算半色调色彩中的有效网点区域。它将色彩的吸光能力与实地的吸光能力进行比较。例如，有效网点区域为 75% 表示色彩将从实地油墨吸收的光线中吸收 75% 的光线。

原始应用程序文件 使用排版应用程序 （如 QuarkXPress®）创建的作业文件。

输出设备 作为 Creo 成像系统一部份的印版记录机、打样机或照相排字机。

页缓冲区 磁盘上用来存储已解释输出的页面的文件 （在打印或预览之前）。根据运行工作站软件的页缓冲区模式，页缓冲区可以驻留在磁盘上以进行重新报告或在打印后删除以节省硬盘上的空间。也称为 *PostScript 平面的已解释光栅图像*。

页面拼版	将几个页面打印到一张版材上以最低限度地降低所需要的裁切数量。
页面设置	工作站软件中的页面规格信息，包括分辨率和方向等。
微粒过滤器 (particulate filter)	包含用于捕获成像时释放的微粒碎片的多孔材料。
PCW	印版控制楔。
PDF	Adobe 便携式文档格式 （Portable Document Format）。是一种跨平台的文件格式，可用于存储线条稿、图像及文字 （包括所有需要的字体）。
印版	一种物理版材，图像在上面曝光。 Trendsetter VLF 为它接收的每个图像生成一个曝光印版。另请参见*版材 (media)*。
获取印版	在印版上成像时，半色调网点的有效区域中的网点变化。其产生原因是：a) 工作站软件至印版的半色调网点区域中发生变化，并且 b) 不带油墨的 “平滑边缘”半色调网点的边缘处有乳化剂。
印版显影机 (plate processor)	可以配合 Trendsetter VLF 使用以使印版显影的一种设备。也称为显影器 (developer)。
印版类型	指的是版材类型、版材尺寸和厚度。
Postscript	由 Adobe Systems 开发的一种描述类型和视觉元素的页面描述语言，可通过带有 PostScript 解释程序的设备输出这些类型和元素。
Postscript 文件	用页面描述语言编写的文件，由原始应用程序文件创建。
PPD 文件	PostScript 打印机描述文件。含有与特定 Postscript 输出设备相关的参数和选项等信息的一种计算机文件，例如 Trendsetter VLF。
PPX 文件	类似于 PPD 文件，是在生成 PPD 文件时自动创建的。 PPX 文件包含 Preps 拼版软件使用的打孔位置信息。

预分色 PostScript 文件 PostScript 文件包含单色图像的信息。任何专色都需要一个附加的预分色 PostScript 文件。例如，要生成最终的四色图像，需要四个预分色的 PostScript 文件。一个文件包含青色图像的相关信息、一个包含品红图像的相关信息、一个包含黄色图像的相关信息，还有一个包含黑色图像的相关信息。

Preps 拼版软件包。

Print Console 将文件递交给输出设备进行成像的设备控制软件。 Print Console 创建 PostScript 文件的光栅图像 — PostScript 等级 3 软件 RIP（光栅图像处理器）。用于创建在版材上曝光的图像的软件 RIP PostScript 文件。

印刷色 (process colors) 请参见 *CMYK*。

光栅 (raster) 以像素乘像素为单位在行和列中定义的数字化 （位图）图像。另请参见 *RIP*。

套准 (registration) 对齐版材上用来生成打印图像的已绘制的分色。

分辨率 再现图像的详细程度，通常以每英寸点数 (dpi) 或每英寸线数 (lpi) 为单位。分辨率越高，生成的图像就越细致。

RGB 计算机显示器用于显示色彩的红色、绿色和蓝色色彩模型。

RIP 光栅图像处理器 （Raster Image Processor）。从 PostScript 文件创建位图图像，后者随后被发送到输出设备进行成像。

玫瑰瓣状 (rosette) 半色调单元在分色图像中的对齐模式。

加网角度 (screen angle) 制作加网图像以进行半色调打印时，设置半色调加网的角度。合理的加网角度对于最小化 moir 模式至关重要。

SCSI 小型计算机系统接口 （Small Computer System Interface）。有了 Trendsetter VLF，使用这种类型的连接将图像数据从工作站发送至输出设备。

分色 (separation)	指文件中的一种颜色或一层。可将分色与菲林对比；每种颜色只有一张菲林。例如，一个基本的 CMYK 作业需要四张菲林（即四个分色版）。每种专色均有各自的菲林 （各自的分色版）。如果一个作业有多张黑色菲林，则需创建多个黑色分色版。作业的所有分色版均必须互相套准。
特殊颜色	请参见 *专色 (spot color)*。
专色 (spot color)	需要特殊墨水的颜色，也就是说，不能用处理颜色创建的墨水。
扩展	将较小的边框打印到图形边缘的外侧，使其看起来大一些。通常会将扩展和内缩用作掐印的一部分以防分色板发生套准偏差。
提交	在 Print Console 中，此处理会将文件放在队列中等待成像。
暂停条件	一种阻止输出设备继续对版材成像的条件。
交换 (SWOP)	卷筒纸胶印出版物的规格。
生产量 (throughput)	图像解释和生成的有效性。
UDRC	请参见 *通用碎片清除柜 (Universal Debris Removal Cabinet)*。
UGRA	瑞士研究促进会 (Swiss Association for the Promotion of Research)。
通用碎片清除柜 (Universal Debris Removal Cabinet)	通用碎片清除柜是碎片清除系统的主要组件。它由过滤器室、塑料外壳、过滤器、吹风机和电控制组成。
UPS	不间断电源 （Uninterruptible Power Supply）。用于电源故障时临时向工作站提供电力的设备。
晕影 (vignette)	一种设计元素，颜色等级以此显示在图像中的对象上。
Trendsetter VLF 系统	Creo 的高速、可与 PostScript 相容的计算机直接制版印版记录机，可以处理大型版材。它包含工作站、输出设备、 Print Console 和碎片清除系统。

工作站 (workstation) 运行 Windows NT 操作系统和 Print Console 的高速计算机。它是一种能够提供操作员控制台、队列管理、光栅图像处理器 (RIP) 和系统控制的计算机。计算机与局域网 (LAN) 连接，并通过局域网接收 PostScript 文件。

工作站软件 请参见 *Print Console*。

索引

数字

1 类激光产品标签，99
4 类激光产品标签，103

A

按钮
  继续，57
  取消，57
  已取出印版，57
安全
  电气，114
  激光辐射，6
  激光器，116
  紧急停止开关，7
  联锁系统，6
  重要信息，3
安全信息，3
安装，6

B

版材
  版材尺寸检查，83
  不合格，19
  成像参数，19
  处理，22
  热敏成像头，20
  索引，19
  正在卸下，30
  支持的，19
  装载，26
版材尺寸，21
  手动选择，22
版材对齐标签，22
版材方向，20
  横向，21
  纵向，20
版材装入
  方向，20
本手册中使用的符号，3
边缘检测条
  清洁，38
  算法，38
标签
  1 类激光产品，99
  4 类激光产品，103
  标识，98
  CDRH 认证，99
  CE，100
  CSA，100
  C-Tick，101
  FCC 认证，101
  非联锁面板危险，105
  服务键开关，111
  高漏电，108
  激光危害警告，104
  联锁覆盖时小心运动中的部件，109
  门联锁危险，106
  曝光成像头辐射输出，104
  曝光成像头光圈，103
  强磁场，110
  手勿接触警告，107
  危险电压，108
  小心运动中的部件，109
  运动的部件危险，107
标识标签，98
  位置，97
不合格的版材，19
不间断电源，91
部件清单，94

C

“Cancel （取消）”按钮，57
CDRH 认证标签，99
  位置，97
CE 标签，100
CSA 标签，100
C-Tick 标签，101
操作员干预，54
操作员界面，11，14
  成像灯，15
  出错灯，15
  Start （启动）按钮，16
  装载灯，15
操作员可恢复错误，54
  继续操作，54
  暂停操作，54
成像参数，19
成像灯，14，15
成像鼓
  取出印版，86
成像头，20
出错灯，14，15
处理版材，22
磁场，86
错误
  操作员可恢复，54
  分类，59
  华生医生，83
  警告消息，54
错误消息，55
  编号索引，60
  错误编号，58
  错误提示，58
错误消息和建议的操作，58

D

打开
  工作站，24
  空气关闭阀门，44，46，48
  Trendsetter VLF，24
灯
  错误，14
  含义，15
  进行成像，14
  装载，14
电气安全性，114
电源开关，7，8，24
定位，印版，22
断电，91

E

EC 符合情况声明，115
EMC 标准，116
EMI/EMC 符合，116

F

FCC
  规则，116
  认证标签，116
FCC 认证标签，101
法规符合情况
  电气安全性，114

EMI/EMC, 116
激光安全性 , 116
噪声排放 , 117
方向，版材 , 20
横向 , 21
纵向 , 20
非联锁面板危险标签 , 105
复位
紧急停止开关 , 84
输出设备 , 85
服务键开关标签 , 111

G

高漏电标签 , 108
更换
后面板 , 36
进气过滤器 , 49
凝结过滤器 , 45
碎片清除过滤器 , 51
微粒过滤器 , 43
吸附过滤器 , 47
左前面板 , 37
工作站 , 11
打开 , 24
关闭 , 25
工作站软件
请参见 Print Console
工作站软件错误
华生医生 , 83
关闭
工作站 , 25
空气关闭阀门 , 43, 45, 47
Trendsetter VLF, 25
过滤器
更换 , 40
更换频率 , 40
进气过滤器 , 18, 49
空气过滤器
检查 , 42
凝结 , 45
碎片清除 , 18
微粒 , 43
吸附 , 47

H

“History （历史）”窗格
错误 , 55
警告 , 54
后面板
更换 , 36
取下 , 35
后视图 , 13
后缘压块 , 87, 90
停靠位 , 86
重新定位 , 90
华生医生错误 , 83
化学清洁剂 , 34
环境规范
温度 , 17
相对湿度 , 17
恢复
从暂停状况 , 57

J

激光安全性 , 116
激光产品分类标签
位置 , 97
激光辐射 , 6
激光危害警告标签 , 104
计划，维护 , 32
机械运动，未停止 , 7
检查
空气过滤器 , 42
检查版材尺寸 , 83
检修输出设备的内部 , 35
将错误分类 , 59
解决图像质量问题 , 91
紧急停止开关 , 7
复位 , 84
进气过滤器 , 18, 49
更换 , 49
更换频率 , 49
进气过滤器面板 , 49
警告符号 , 2
警告消息 , 54

K

空气关闭阀门
打开 , 44, 46, 48
关闭 , 43, 45, 47
空气过滤器
服务套装 , 18
更换 , 40
检查 , 42
类型
凝结 , 45
微粒 , 43
吸附 , 47
空气过滤系统
类型 , 40

L

冷却剂，热交换器 , 51
联锁覆盖时小心运动中的部件标签 , 109
联锁系统 , 6
滤杯 , 44, 46, 48

M

“Messages （消息）”窗格 , 54
门联锁危险标签 , 106
面板
后 , 35, 36
检修 , 35
进气过滤器 , 49
左前 , 37

N

凝结过滤器
更换 , 45
更换频率 , 45

O

O 形环
凝结过滤器 , 46
微粒过滤器 , 44
吸附过滤器 , 48

P

P 盖板
*请参见*印版套准盖板 , 16
“Plate Removed （已取出印版）”按钮 , 57
Print Console
打开 , 25
关闭 , 25
“History （历史）”窗格 , 54
“Messages （消息）”窗格 , 54
PSI 读数 , 41
破裂或裂缝 , 44, 46, 48

曝光成像头辐射输出标签，104
曝光成像头光圈标签，103

Q

启动按钮，14
起火，5
气压，降低，92
前缘压块，90
强磁场标签，110
清洁
  边缘检测条，38
  化学清洁剂，34
  建议，34
  滤杯，44，46，48
  输出设备的内部，37
  输出设备的外表面，33
  污点，34
  印版辊，39
  装载平台，34
取出
  阻塞的印版，86
取下
  后面板，35
  污点，34
  左前面板，37

R

reset （重置）命令，85
“Resume （继续）”按钮，57
热交换器冷却剂，51
热敏成像头需要热敏版材，20
乳剂面，27
软件错误
  华生医生，83

S

Start （启动）按钮
  关于，16
  位置，16
手动选择版材尺寸，22
手勿接触警告标签，107
输出设备
  部件，13
  定义，13
  复位，85
  后视图，13
  清洁内部，37
  清洁外表面，33
  系统图表，12
  正视图，13
  组件，11
输出设备的内部，检修，35
输出设备中气压降低，92
碎片过滤器，18
碎片清除
  过滤器，18
碎片清除过滤器
  更换，51

T

Trendsetter VLF
  初始化，24
  打开，24
  关闭，25
  系统，10
  系统图表，12
  预热，24
  组件，11
套准，22
停靠位
  *请参见*后缘压块，90
图像质量问题，解决，91

W

维护，6，31
  过滤器，40
  进气过滤器，49
  清洁建议，34
  输出设备的外表面，33
  优点，32
维护供给
  进气过滤器，18
  空气过滤器服务套装，18
  碎片过滤器，18
维护供给 （其他）
  版材，18
  显影机耗材，18
维护计划，32
微粒过滤器
  更换，43
  更换频率，43
危险电压标签，108
危险符号，2
污点，清除，34

X

吸附过滤器
  更换，47
  更换频率，47
系统图表，12
系统组件，11
显影机耗材，18
消息
  错误，55
  警告，54
小心运动中的部件标签，109
序列号，8
选择
  版材尺寸，22

Y

压缩空气
  关于，41
  PSI 读数，41
  损害，42
压缩空气过滤器
  *请参见*空气过滤器
已成像的版材，26
印版
  装载*请参见*版材
印版辊
  清洁，39
印版套准，22
印版套准盖板，16，28
  安全，28
预热时间，24
运动的部件危险标签，107

Z

暂停状况，55，57
  恢复，57
  示例，55
  “Cancel （取消）”按钮，57
  “Plate Removed （已取出印版）”按钮，57
  “Resume （继续）”按钮，57
噪声排放，117
正视图，13
正在初始化，24
正在取出版材，30
正在卸下版材，30
支持的版材，19

热敏成像头，20
重新定位
后缘压块，90
中止开关
*请参见*紧急停止开关，7
注意符号，3
装入版材
版材对齐标签，22
装载版材，26
装载灯，14，15
装载平台，11，16
版材对齐标签，22
清洁，34
纵向，20
组件
系统，11
阻塞的印版
取出，86
左前面板
更换，37
取下，37

www.creo.com | creo™