# Handleiding voor de operator

Nederlands

# Trendsetter VLF Autoloader

653-00759A-NL Rev A
Intern 731-00173A-NL Rev A

www.creo.com

# Trendsetter VLF Autoloader

Handleiding voor de operator

creo™

## Copyright

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

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

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

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

## Handelsmerken

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

Adobe, Acrobat, het logo van Acrobat zijn geregistreerde handelsmerken van Adobe Systems Inc., en zijn geregistreerd bij het US Patents and Trademark Office en kunnen ook in andere rechtsgebieden geregistreerd zijn.

Kimwipes is een gedeponeerd handelsmerk van Kimberly-Clark Corporation.

Macintosh is een handelsmerk van Apple Computer, Inc.

Windows is een handelsmerk of gedeponeerd handelsmerk van Microsoft Corp.

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

## FCC-regels

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

## Beperking van aansprakelijkheid

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

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

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

## Patenten

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

| | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| RE37,376 | 5,325,217 | 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 731-00173A-NL Rev A

Herziene versie augustus 2004

# Inhoudsopgave


## 1 Veiligheid 1

Voor wie is deze handleiding bestemd ... 2
Gevaar, Waarschuwing en Voorzichtig ... 3
Belangrijke opmerkingen voor veilig werken ... 3

## 2 Overzicht van het systeem 5

Algemene opmerkingen over technische veiligheid ... 6
- Veiligheidsinformatie ... 6
- Installatie ... 6
- Onderhoud ... 7

Trendsetter VLF Autoloader-systeem ... 8
- Bedieningsomgeving ... 8

Systeemonderdelen ... 8
- Systeemopties ... 9
- Uitvoerapparaat ... 10
- Enkele cassette eenheid (SCU) ... 13
- Eenheid met meerdere cassettes (MCU) ... 14
- Verwijderingssysteem voor tussenvellen ... 14
- Rechte transportband ... 16
- L-vormige transportband ... 16

Accessoires ... 17
Ondersteunde materialen ... 17
- Ondersteunde materiaalformaten ... 18

Oriëntatie van het materiaal ... 18
Functies van de Trendsetter VLF Autoloader ... 19
- Automatische modus ... 19
- Handmatige modus ... 20
- Handmatige modus ... 20
- Tussenvel verwijderen ... 20
- Plaat roteren ... 20
- Vergrendelingssysteem ... 20
- Meerdere materiaalformaten ... 22
- Foutmelding ... 22

## 3 Bediening 23

Het Trendsetter VLF Autoloader-systeem starten ... 24
Opwarmtijd ... 24
Het Trendsetter VLF Autoloader-systeem uitschakelen ... 26
Materiaal laden ... 26
Automatische modus ... 26
Handmatige modus ... 34
Handmatige modus ... 38
Uitlijningslabels voor materiaal ... 40

## 4 Onderhoud 41

Onderhoudsschema ... 42
Voor uw eigen veiligheid ... 43
De buitenzijde schoonmaken ... 43
Toegang tot de binnenzijde van het uitvoerapparaat ... 44
De toegangpanelen aan de achterkant verwijderen ... 45
De achterpanelen weer aanbrengen ... 46
Het linker voorpaneel wegnemen ... 46
Het linker voorpaneel weer aanbrengen ... 46
De binnenzijde van het uitvoerapparaat schoonmaken ... 47
De strip op de trommel schoonmaken ... 47
De plaatrol schoonmaken ... 48
De luchtfilters vervangen ... 49
Persluchtfilters ... 49
Inlaatfilters ... 56
Het afvalverwijderingsfilter vervangen ... 59
De bak met tussenvellen legen ... 60

## 5 Probleemoplossing 61

Storingen die de operator kan verhelpen ... 62
De situatie 'buiten werking' verhelpen ... 62
Berichtenlijst ... 64
Foutmeldingen en aanbevolen maatregelen ... 65
Foutcategorieën ... 65
Unable to Find Matching Plate Error (Kan overeenstemmende plaat niet vinden) ... 97
Fouten in Dr. Watson ... 97
Files Failing to RIP Error (Fout - Bestanden niet naar RIP) ... 98
Gegevens over het materiaalformaat controleren ... 98
Het uitvoerapparaat opnieuw instellen ... 99
Platen uit het uitvoerapparaat verwijderen ... 100
Een plaat van de trommel verwijderen ... 101
De onderkantklemmen weer op hun plaats zetten ... 104

Een verstopt tussenvel verwijderen ..... 106
Problemen met de beeldkwaliteit ..... 107
Stroomonderbrekingen ..... 107
Drukverlies in het uitvoerapparaat ..... 108

A Onderdeelnummers 109

Onderdelenlijst ..... 110

B Labels 111

Overzicht ..... 112
Identificatie- en certificatielabels ..... 113
Identificatielabels ..... 113
Laserproduct-classificatielabel ..... 117
CDRH-certificatielabel ..... 117
Interne labels voor de veiligheid van de laser ..... 118
Label Lensopening belichtingskop ..... 119
Label Class 4-laserproduct ..... 119
Label Waarschuwing lasergevaar ..... 120
Label Straling belichtingskop ..... 120
Label Class 3B-laserproduct ..... 121
Label Straling trommelcodeerder ..... 121
Label Deurvergrendelingsgevaar ..... 122
Label Gevaar: niet-vergrendeld paneel ..... 122
Veiligheidsetiketten ..... 123
CE-label ..... 123
CSA-label ..... 123
FCC-certificatielabel ..... 123
Maximum luchtdrukwaarden ..... 124
Label Gevaarlijk hoge spanning ..... 124
Labels Waarschuwing handbescherming ..... 125
Label Veel lekstroom ..... 128
Waarschuwingslabel Bewegend platform ..... 129

C Conformiteit 131

Elektrische veiligheid ..... 132
Veiligheid van de laser ..... 132
EMI/EMC-compatibiliteit ..... 133
Geluidsemissie ..... 133

D Terminologieondersteuning 135

Overzicht 136
Foto's met labels 137
#1: Een plaat laden 137
#2: Een plaat ophalen 138
#3: Plaatgrijper (om een plaat op te halen) 139
#4: Plaatgrijper (om een plaat uit te werpen) 139
#5: Einde systeem transporteur 140
#6: Plaatklemmen y-as 140
#7: Eenheid met meerdere cassettes 141
#8: Verwijderingssysteem voor tussenvellen 141

Woordenlijst 143

Index 147

1

# Veiligheid

Voor wie is deze handleiding bestemd .....2
Gevaar, Waarschuwing en Voorzichtig.....3
Belangrijke opmerkingen voor veilig werken .....3

# Voor wie is deze handleiding bestemd

Deze handleiding is bedoeld voor iedereen die de Trendsetter® VLF Autoloader gebruikt of beheert. Hierin worden procedures beschreven die specifiek zijn voor uw Trendsetter VLF (Very Large Format) Autoloader (AL)-systeem.

In deze handleiding vindt u uitsluitend informatie over het uitvoerapparaat. Raadpleeg de handleiding bij de werkstationsoftware voor informatie over het gebruik van de software.

Om een goed gebruik van deze handleiding te kunnen maken 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 worden verzonden naar het Creo-systeem vrij zijn van algemene fouten die gewoonlijk worden opgelost tijdens de preflight, zoals ontbrekende lettertypen en fouten in de PostScript®.

# Gevaar, Waarschuwing en Voorzichtig

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



**GEVAAR: Dit symbool waarschuwt u voor een op handen zijnde gevaarlijke situatie, die indien niet wordt vermeden kan resulteren in overlijden of serieus letsel. deze waarschuwing geldt niet voor beschadiging aan de apparatuur, mits persoonlijk letsel is verbonden met het ongeval.**



**WAARSCHUWING:** Dit symbool geeft een mogelijk gevaarlijke situatie aan, die als deze niet wordt vermeden, kan resulteren in overlijden of serieus letsel. deze waarschuwing geldt niet voor beschadiging aan de apparatuur, mits persoonlijk letsel is verbonden met het ongeval.



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

# Belangrijke opmerkingen voor veilig werken



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

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

Als u de informatie in deze handleiding niet doorneemt, begrijpt of opvolgt, kunt u fataal of ernstig letsel oplopen en/of kan hiermee de Trendsetter VLF Autoloader worden beschadigd.

2

# Overzicht van het systeem

Algemene opmerkingen over technische veiligheid .....6
Trendsetter VLF Autoloader-systeem .....8
Systeemonderdelen.....8
Accessoires .....17
Ondersteunde materialen.....17
Oriëntatie van het materiaal.....18
Functies van de Trendsetter VLF Autoloader .....19

# Algemene opmerkingen over technische veiligheid

Voor u de Trendsetter VLF Autoloader gebruikt, dient u deze handleiding door te nemen en alle veiligheidsvoorschriften en aanbevolen procedures na te leven. Deze handleiding moet altijd toegankelijk zijn voor iedereen die het uitvoerapparaat bedient of onderhoudt.

## Veiligheidsinformatie

De Trendsetter VLF Autoloader bevat twee vergrendelingssystemen die beschermen tegen letsel als gevolg van bewegende delen en/of laserstraling. Indien een toegangspaneel van het Autoloader-systeem wordt verwijderd of de afschermrail wordt geopend terwijl het apparaat werkzaam is, worden alle bewegende delen van de Autoloader stopgezet. Indien een toegangspaneel van het uitvoerapparaat wordt verwijderd, worden alle bewegende delen in het uitvoerapparaat stopgezet, alsmede alle laserstraling.



**GEVAAR: Bij gevaar, zoals brand in het uitvoerapparaat, trekt u onmiddellijk de stekker van het uitvoerapparaat uit het stopcontact.**

Ga als volgt te werk als de mechanische bewegingen niet stoppen na het verwijderen van een toegangspaneel of het openen van de afschermrail:

- Zet het uitvoerapparaat uit;
- Plaats het toegangspaneel terug of sluit de afschermrail, en;
- Neem contact op met de servicevertegenwoordiger.



**GEVAAR: 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. Knoei NOOIT met het vergrendelingssysteem om het uitvoerapparaat te bedienen met geopende toegangspanelen en probeer NOOIT de toegangspanelen van het uitvoerapparaat te verwijderen terwijl materiaal wordt belicht.**

## Installatie

Het uitvoerapparaat moet zijn geïnstalleerd en de eerste start uitgevoerd door een bevoegd servicemonteur. Operators mogen niet knoeien met de elektrische onderdelen van het apparaat, met name de lasereenheid.

## Onderhoud

Voer alleen de onderhoudsactiviteiten uit die beschreven zijn in *Hoofdstuk 4, Onderhoud*. Als u andere onderhoudsprocedures uitvoert en/of panelen of andere onderdelen van de behuizing om gelijk welke reden dan ook demonteert, kunt u letsel oplopen of schade toebrengen aan het apparaat. Laat andere onderhouds- en servicetaken uitsluitend uitvoeren door geautoriseerd onderhoudspersoneel.



**WAARSCHUWING:** Ongeoorloofd demonteren van panelen, ongeoorloofde reparaties of wijzigingen aan het uitvoerapparaat kunnen leiden tot ernstige risico's wegens de zeer krachtige laserstraling, bewegende mechanische onderdelen en elektrische schokken.

# Trendsetter VLF Autoloader-systeem

Het Trendsetter VLF Autoloader-systeem laadt en belicht platen, en laadt deze automatisch uit. Tevens kunnen enkelvoudige, handmatig ingevoerde platen worden belicht.

Het standaardsysteem bevat een 1372 mm x 1702 mm (54 inch x 67 inch) cassette op een wagen, een doksysteem voor de wagen en een rechte transportband.

## Bedieningsomgeving

Zorg dat het Trendsetter VLF Autoloader-systeem wordt geïnstalleerd in een schone pre-press ruimte.

Zorg dat aan de omgevingsvereisten wordt voldaan en dat de aansluitingsvereisten worden nageleefd als uw uitvoerapparaat wordt geïnstalleerd en ingeschakeld.

De werkomgeving voor de Trendsetter VLF Autoloader moet als volgt zijn:

- Temperatuur: 17 °C tot 32 °C (63 °F - 90 °F)
- Vochtigheid: 20% - 70%, zonder condensatie

Sommige platen kunnen beperkingen opleggen aan de werkomgeving van het Trendsetter VLF Autoloader-systeem. Raadpleeg de platenfabrikant voor de aanbevolen minimum- en maximumwaarden voor temperatuur en luchtvochtigheid die gelden voor het gebruik en de opslag van platen.

# Systeemonderdelen

Het standaardmodel van de Trendsetter VLF Autoloader bestaat uit de volgende onderdelen:

- Uitvoerapparaat
- Computerwerkstation en software
- Enkele cassette eenheid (SCU) met één cassette van 1372 mm x 1702 mm (54 inch x 67 inch) op een wagen die dokt in een houder
- Rechte transportband

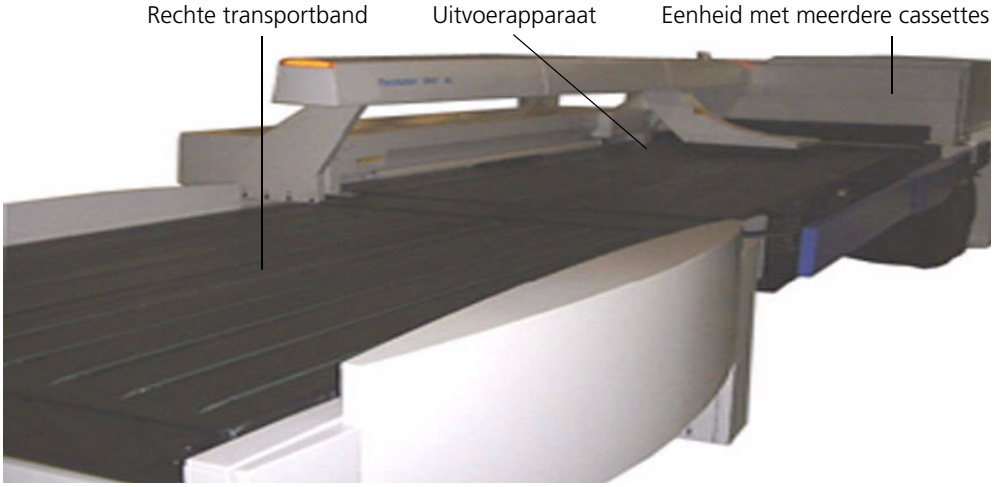
De systeemonderdelen kunnen van links-naar-rechts of van rechts-naar-links worden gerangschikt. De configuratie beschrijft de richting van de plaatbeweging van de cassette naar de transportband.

Deze handleiding beschrijft de verschillende onderdelen van het uitvoerapparaat gezien vanaf de voorkant naar de laadtafel toe gericht. Zie Afbeelding 1 op pagina 9.

## Systeemopties

De volgende opties zijn eveneens beschikbaar (individueel of gecombineerd):

- Extra 1372 mm x 1702 mm (54 inch x 67 inch) cassettes
- 1473 mm x 2032 mm (58 inch x 80 inch) cassettes
- Eenheid met meerdere cassettes (MCU), met een tilmechanisme voor maximaal vier cassettes (inclusief cassettes)
- Verwijderingssysteem voor tussenvellen
- L-transportband met plaatrotator



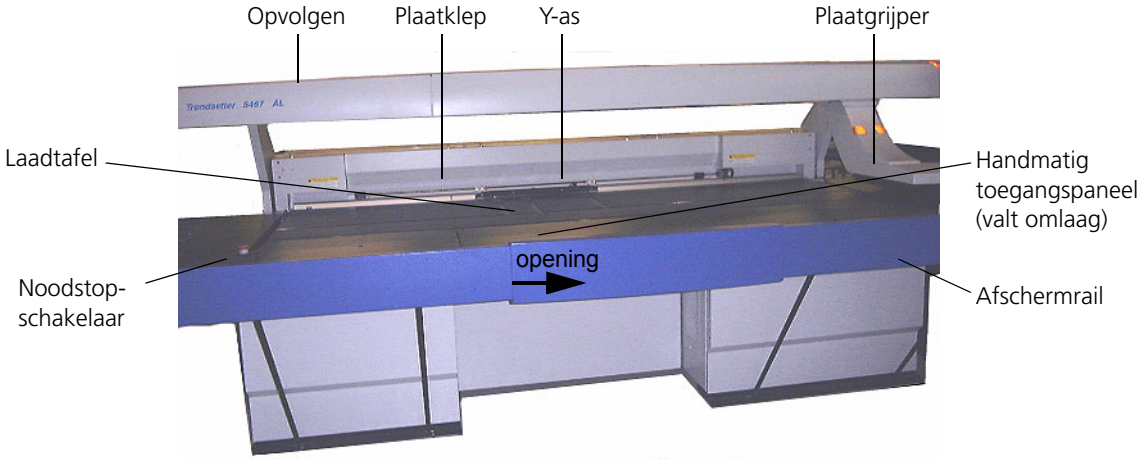

Afbeelding 1: Trendsetter VLF Autoloader (configuratie rechts-naar-links, MCU-optie)

**VOORZICHTIG:** De Trendsetter VLF Autoloader bevat statisch gevoelige onderdelen. Raak de elektronische onderdelen, de belichtingskop, de bedrading en de kabels nooit aan wanneer u het apparaat opent.

**WAARSCHUWING:** U treft overal in het Trendsetter VLF Autoloader-systeem labels met instructies en waarschuwingen aan. Het negeren van deze labels kan leiden tot persoonlijk letsel of beschadigingen aan de machine. Zie *Bijlage B, Labels*.

## Uitvoerapparaat

Het uitvoerapparaat is een volledig geautomatiseerd apparaat voor het produceren van platen. Beeldgegevens die door het computerwerkstation zijn verstuurd, worden op platen belicht.

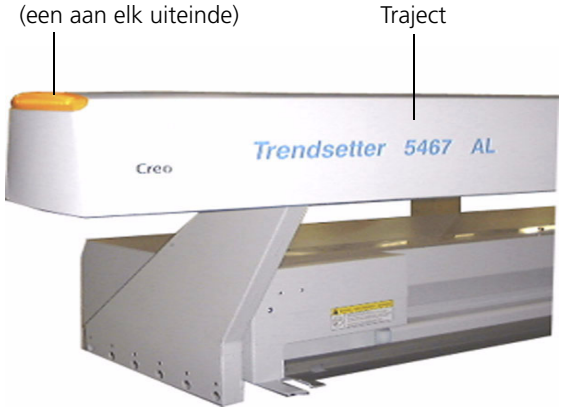



Afbeelding 2: Onderdelen van het uitvoerapparaat

**Belangrijk:** Open bij het corrigeren van fouten de toegangspanelen van het uitvoerapparaat niet vaker dan absoluut noodzakelijk is. Soms moet u de panelen wel verwijderen. Doe dit echter zo weinig mogelijk om de ophoping van stof op en rond kwetsbare onderdelen tot een minimum te beperken.

### Statuslampjes

De gele lampjes aan het uiteinde van het traject knipperen om een uitvoeringsfout aan te duiden. Alle andere keren als het systeem wordt ingeschakeld, branden de lampjes voortdurend.



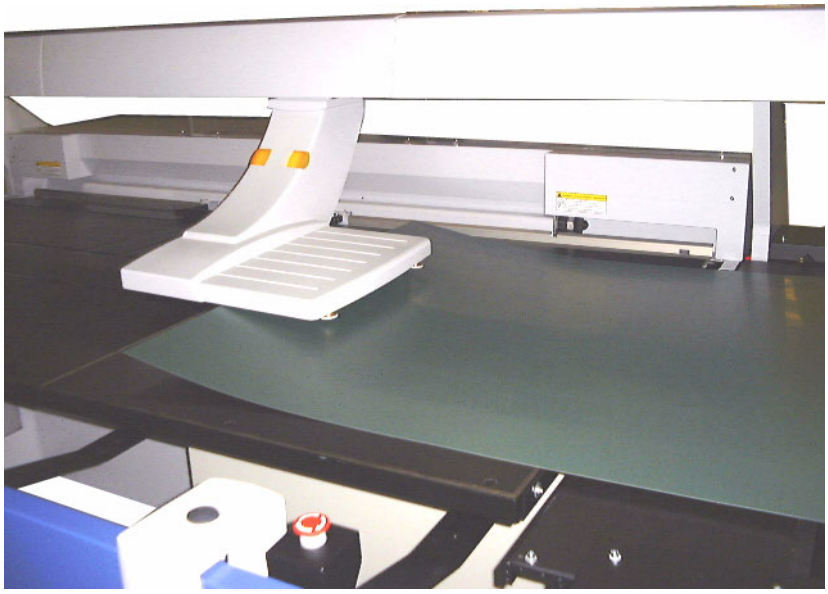

Afbeelding 3: Statuslampjes op het traject

## Plaatgrijper

De plaatgrijper beweegt heen en weer om een plaat uit de cassette te tillen (in de SCU of MCU) en op de laadtafel te trekken. Indien de optie voor het verwijderen van het tussenvel is geïnstalleerd, verwijdert de grijper het tussenvel en plaatst dit in een bak terwijl de plaat naar de laadtafel wordt verplaatst.

De grijper keert vervolgens weer terug naar de startpositie bij de SCU of MCU. Nadat de plaat is belicht en naar de tafel is verplaatst, duwt de plaatgrijper deze naar de transportband terwijl de volgende plaat op de laadtafel wordt getrokken.

De lampjes op de plaatgrijper branden wanneer de Autoloader is ingeschakeld. De lampjes op de plaatgrijper gaan uit wanneer de Autoloader wordt uitgeschakeld of de afschermingsrail wordt ontgrendeld.



Afbeelding 4: Plaatgrijper verplaatst een plaat naar de laadtafel.

## Laadtafel

De plaatgrijper legt de plaat zodanig op de tafel dat deze in het uitvoerapparaat kan worden geladen. Zodra de plaat op het midden van de laadtafel ligt, gaat de tafel automatisch omhoog en valt de plaat op de interne belichtingstrommel. Na belichting wordt de plaat uitgeworpen op de tafel, waarna deze weer omlaag zakt.

In de handmatige modus (zie *Handmatige modus* op pagina 20 voor meer informatie) kan ook film op de tafel worden geplaatst om in het uitvoerapparaat te worden geladen en weer uit te worden geworpen na belichting.

Met behulp van een omlaag klappend handmatig toegangspaneel in de laadtafel (ook wel tafelblad genoemd) kan de operator handmatig één plaat of film plaatsen om te belichten. Zie Afbeelding 23 op pagina 35.

## Afschermrail

De afschermrail is een visuele herinnering dat het uitvoerapparaat veel bewegende delen heeft. Als de afschermrail tijdens de automatische werking is ontgrendeld, worden de automatische laadfuncties stopgezet.

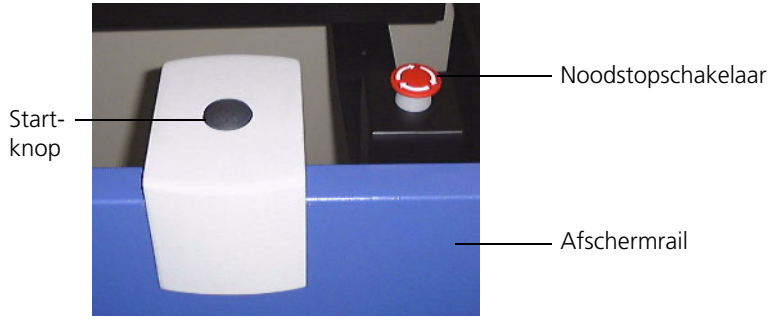
De afschermrail kan worden ontgrendeld en geopend wanneer het Autoloader-systeem in de handmatige modus staat (zie *Handmatige modus* op pagina 34) of Handmatige modus (zie *Handmatige modus* op pagina 38).

**VOORZICHTIG: Reik nooit over de afschermrail of kruip er nooit onder. Het automatische laadsysteem bevat veel bewegende delen die persoonlijk letsel kunnen veroorzaken.**

## Startknop

De startknop op de afschermrail wordt alleen gebruikt in de handmatige modus van Autoloader (zie *Handmatige modus* op pagina 20) of Handmatige modus (zie *Handmatige modus* op pagina 20).

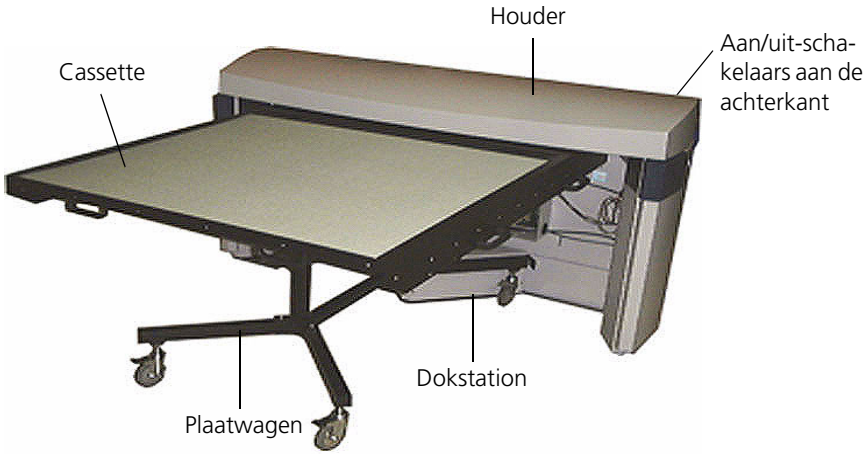
De knop knippert wanneer het uitvoerapparaat klaar is om te belichten. De laadbewerking wordt gestart zodra de startknop is ingedrukt.




Afbeelding 5: Startknop

## Enkele cassette eenheid (SCU)

Het standaardmodel van de Trendsetter VLF Autoloader beschikt over een cassette van 1372 mm x 1702 mm (54 inch x 67 inch) op een wagen, die in de houder rolt en die wordt vergrendeld door het dokstation. Het volledige cassettedoksysteem heet de Enkele cassette eenheid (SCU).




Afbeelding 6: Enkele cassette eenheid (SCU)

**Belangrijk:** Film moet handmatig worden geladen in de Trendsetter VLF Autoloader (zie *Handmatige modus* op pagina 20) en kan niet met behulp van de enkele cassette eenheid worden geladen.

## Eenheid met meerdere cassettes (MCU)

Als optie voor het standaardmodel van de Trendsetter VLF Autoloader is de Eenheid met meerdere cassettes (MCU) een automatische lift voor maximaal vier cassettes, elk met eventueel een verschillend formaat of type plaat. De cassette schuift in en uit de MCU.

Als de Eenheid met meerdere cassettes is geïnstalleerd, vervangt deze de standaard Enkele cassette eenheid.




Afbeelding 7: Eenheid voor meerdere cassettes (MCU)

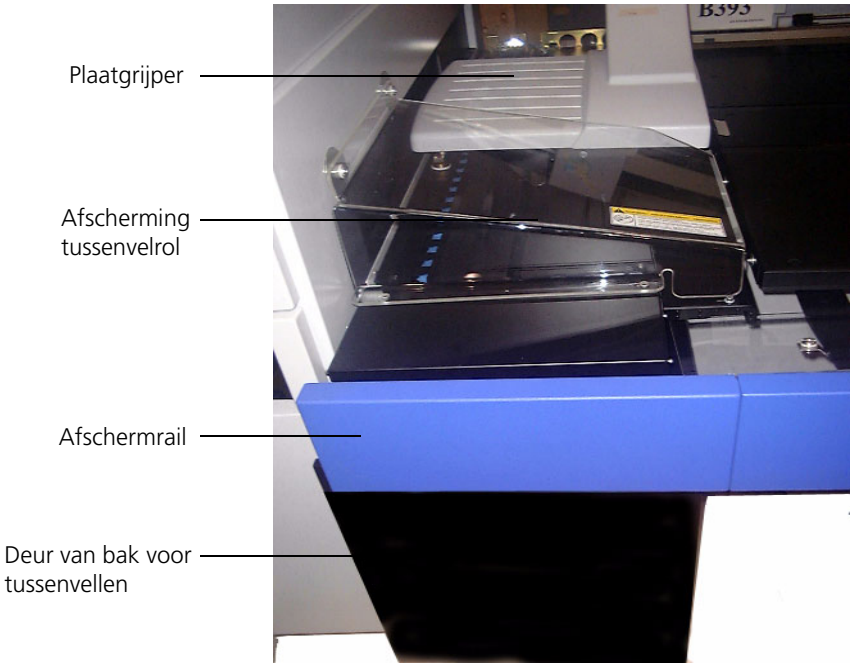
## Verwijderingssysteem voor tussenvellen

Als optie voor het standaardmodel van de Trendsetter VLF Autoloader verwijdert het verwijderingssysteem voor tussenvellen automatisch het tussenvel onder een opgehaalde plaat en plaatst dit in een opslagbak tussen het uitvoerapparaat en de SCU of MCU.

Zie *De bak met tussenvellen legen* op pagina 60 voor informatie over het legen van een volle bak met tussenvellen.

Zie *Een verstopt tussenvel verwijderen* op pagina 106 voor meer informatie over het verwijderen van papier in de tussenvelrollen.

**GEVAAR: Het rolmechanisme voor tussenvellen bevat bewegende mechanische delen die ernstig letsel kunnen veroorzaken. Probeer papier nooit met de hand te verwijderen.**




Afbeelding 8: Verwijderingssysteem voor tussenvellen

## Rechte transportband

Het standaardmodel van de Trendsetter VLF Autoloader is uitgerust met een rechte transportband waarmee de belichte platen in een rechte lijn van de laadtafel naar de processor worden getransporteerd.

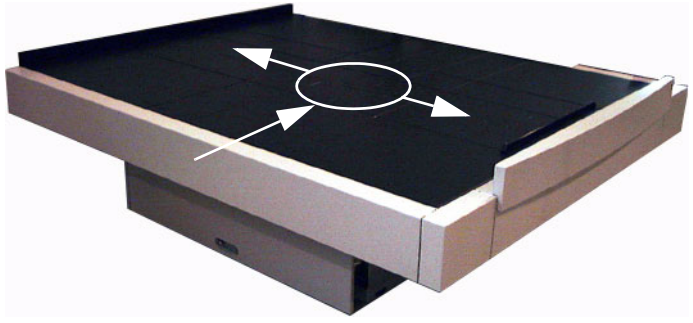


Afbeelding 9: Rechte transportband

## L-vormige transportband

Als optie voor het standaardmodel van de Trendsetter VLF Autoloader draait de L-vormige transportband de belichte platen 90° voordat deze naar de processor worden getransporteerd.

Als de L-vormige transportband is geïnstalleerd, vervangt deze de standaard rechte transportband.



Afbeelding 10: L-vormige transportband

# Accessoires

De verbruiksgoederen die moeten worden gebruikt in de Trendsetter VLF Autoloader omvatten filters en verbruiksgoederen voor de processor.

### Filters

In de Trendsetter VLF Autoloader worden twee filters gebruikt om de luchtkwaliteit te in stand te houden. Zie *Inlaatfilters* op pagina 56 voor meer details.

In de Trendsetter VLF Autoloader worden drie filters gebruikt voor het zuiveren en drogen van de aangezogen lucht uit de werkplaats, die wordt gebruikt voor de pneumatische onderdelen van het uitvoerapparaat. Zie *Persluchtfilters* op pagina 49 voor meer details.

Er wordt een filter voor het verwijderen van debris gebruikt in de Trendsetter VLF Autoloader. Zie *Het afvalverwijderingsfilter vervangen* op pagina 59 voor meer details.

### Verbruiksgoederen voor de ontwikkelmachine

Raadpleeg de documentatie van de producent voor informatie over de verbruiksgoederen voor de ontwikkelmachine.

# Ondersteunde materialen

Vraag uw servicemonteur om de meest recente informatie over geschikte materialen.



**VOORZICHTIG:** Het gebruik van thermisch materiaal dat niet is goedgekeurd, kan de Trendsetter VLF Autoloader ernstig beschadigen. Maak GEEN gebruik van niet-goedgekeurde of lichtgevoelige materialen in het uitvoerapparaat. Als u het niet zeker weet, neemt u contact op met uw servicevertegenwoordiger omtrent specifieke materialen.

Informatie over de mediumindex voor de verschillende materialen vindt u in de documentatie bij uw werkstation.

## Ondersteunde materiaalformaten

Tijdens de installatie is de Trendsetter VLF Autoloader geconfigureerd met de materiaalformaten die u normaal gebruikt. Raadpleeg de gebruikershandleiding bij de werkstationsoftware voor meer informatie over het toevoegen en wijzigen van plaattypes.

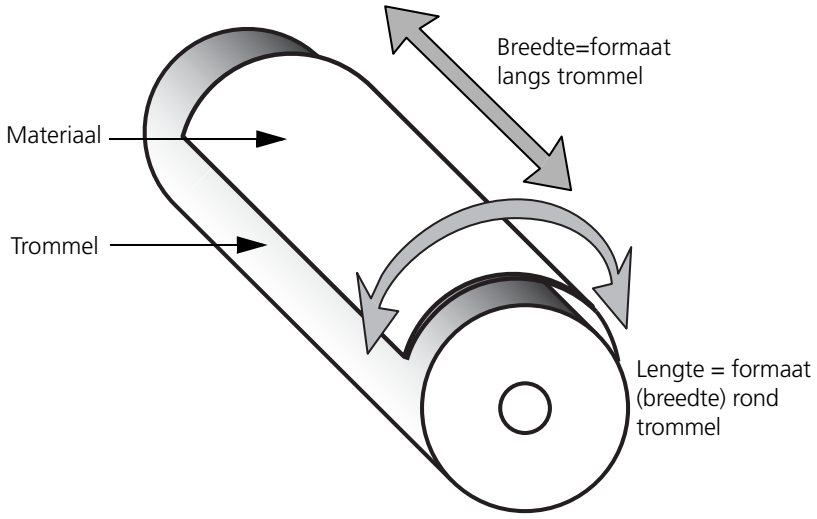
De Trendsetter VLF Autoloader ondersteunt een hele reeks materiaalformaten.

Tabel 1: Ondersteunde materiaalformaten

| Trommel-formaat | Maximum ondersteund materiaalformaat | Minimum ondersteund materiaalformaat |
|---|---|---|
| 4557 | 45 inch x 57 inch<br>1143 mm x 1448 mm | 20 inch x 15,5 inch<br>508 mm x 394 mm |
| 5067 | 50 inch x 67 inch<br>1270 mm x 1702 mm | 20 inch x 15,5 inch<br>508 mm x 394 mm |
| 5080 | 50 inch x 80 inch<br>1270 mm x 2032 mm | 20 inch x 15,5 inch<br>508 mm x 394 mm |
| 5467 | 54 inch x 67 inch<br>1372 mm x 1702 mm | 20 inch x 15,5 inch<br>508 mm x 394 mm |
| 5880 | 58 inch x 80 inch<br>1473 mm x 2032 mm | 20 inch x 15,5 inch<br>508 mm x 394 mm |

# Oriëntatie van het materiaal

De volgende materiaalformaten zijn alleen van toepassing op het uitvoerapparaat. Ze kunnen afwijken van de materiaalafmetingen die u definieert voor andere drukvoorbereidingswerkzaamheden (bijvoorbeeld het monteren van de platen op de pers).




Afbeelding 11: Materiaalafmetingen

**VOORZICHTIG:** Het uitvoerapparaat meet de afmetingen van het materiaal niet af aan de lengte van de trommel. Als de lengte van het materiaal (afmetingen rond de trommel) correct is, maar de breedte (afmetingen langs de trommel) niet overeenkomt met de materiaalformaten die zijn geselecteerd in de werkstationsoftware, zal het uitvoerapparaat het materiaal te belichten. Dit zal geen schade toebrengen aan het uitvoerapparaat, en het apparaat zal geen melding geven dat materiaal met een onjuist formaat is belicht.

# Functies van de Trendsetter VLF Autoloader

## Automatische modus

Wanneer de SCU of MCU is geladen met de juiste platen en de digitale bestanden zijn ingediend naar het werkstation, wordt het automatisch laden en belichten gestart.

Het Trendsetter VLF Autoloader-systeem pakt een plaat op uit de cassette, laad deze in de trommel voor belichting en verplaatst de belichte plaat over de transportband naar de processor.

Zie *Automatische modus* op pagina 26 voor details over deze modus.

## Handmatige modus

Met de handmatige modus van Autoloader kunt u een enkele spoedklus in een ander formaat of op ander materiaal afhandelen. Zie *Handmatige modus* op pagina 34 voor details over deze modus.

## Handmatige modus

In de volledig handmatige modus, worden de Autoloader-functies uitgeschakeld en fungeert het uitvoerapparaat als een handmatig bediende Trendsetter VLF. U kunt het systeem te allen tijde in deze modus zetten.

Zie *Handmatige modus* op pagina 38 voor details over deze modus.

## Tussenvel verwijderen

Deze optionele functie verwijdert het tussenvel dat onder de plaat ligt zodra deze worden opgehaald, en plaatst dit in een bak tussen het uitvoerapparaat en de houder.

## Plaat roteren

Deze functie roteert de platen van liggend naar staand op de L-vormige transportband, voordat de plaat naar de processor wordt getransporteerd.

## Vergrendelingssysteem

De Trendsetter VLF Autoloader bevat twee vergrendelingssystemen die beschermen tegen letsel als gevolg van bewegende delen en/of laserstraling. Indien een toegangspaneel van het Autoloader-systeem wordt verwijderd of de afschermrail wordt geopend terwijl het apparaat werkzaam is, worden alle bewegende delen van de Autoloader stopgezet. Indien een toegangspaneel van het uitvoerapparaat wordt verwijderd, worden alle bewegende delen in het uitvoerapparaat stopgezet, alsmede alle laserstraling.

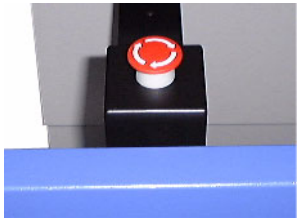
Ga als volgt te werk als de mechanische bewegingen niet stoppen na het verwijderen van een toegangspaneel of het openen van de afschermrail:

- Zet het uitvoerapparaat uit.
- Plaats het toegangspaneel terug of sluit de afschermrail, en
- Neem contact op met de servicevertegenwoordiger.

**GEVAAR: 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. Knoei NOOIT met het vergrendelingssysteem om het uitvoerapparaat te bedienen met geopende toegangspanelen en probeer NOOIT de toegangspanelen van het uitvoerapparaat te verwijderen terwijl materiaal wordt belicht.**

## Noodstopschakelaar

Met het indrukken van de rode noodstopschakelaar worden alle machinebewerkingen stopgezet. Er bevinden zich twee noodstopschakelaars op de afschermrail; een naast de startknop (zie Afbeelding 5 op pagina 12) en een aan de andere kant van de rail (zie Afbeelding 12 hieronder).



Afbeelding 12: Noodstopschakelaar

**U kunt de noodstopschakelaar als volgt activeren:**

- Druk de rode knop in.

  Alle machinebewerkingen worden stopgezet. De schakelaar blijft ingedrukt totdat deze wordt teruggezet.

**De noodstopschakelaar terugzetten:**

- Draai de noodstopschakelaar 90º naar rechts.

  De schakelaar springt omhoog en het uitvoerapparaat is gereed voor bediening.

Er bevindt zich ook een noodstopschakelaar aan de achterkant van het uitvoerapparaat, achter het vergrendelde toegangspaneel. De schakelaar is uitsluitend bedoeld voor gebruik door erkende servicemedewerkers.

Mocht u nog vragen hebben over het gebruik van de noodstopschakelaar, dan schrijft u het serienummer van het uitvoerapparaat op en neemt u contact op met de servicevertegenwoordiger. U vindt het serienummer op het identificatielabel aan de binnenkant van het toegangspaneel linksachter. Zie Afbeelding 49 op pagina 116 voor een voorbeeld van dit label.

## Meerdere materiaalformaten

Tijdens de installatie is de Trendsetter VLF Autoloader geconfigureerd met de materiaalformaten die u normaal gebruikt. Raadpleeg de softwaredocumentatie van uw werkstation voor meer informatie over het toevoegen en wijzigen van plaattypes en -formaten.

Zie *Ondersteunde materiaalformaten* op pagina 18 voor een lijst met de materiaalformaten die door de Trendsetter VLF Autoloader worden ondersteund.

## Foutmelding

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

- hij werkt voort

  Als het uitvoerapparaat zonder onmiddellijke tussenkomst kan doorgaan met de verwerking, dan gebeurt dit. De conditie wordt vermeld in de berichtenlijst van het werkstation. Raadpleeg de documentatie van uw werkstation voor details over de berichtenlijst.

- buiten werking stellen

  De werking van het uitvoerapparaat wordt onderbroken en op het werkstation verschijnt een dialoogvenster Suspend (Onderbroken) waarin het probleem wordt beschreven. Als de situatie onmiddellijke tussenkomst vereist, knipperen de gele statuslampjes op het traject.

  Zie *De situatie 'buiten werking' verhelpen* op pagina 62.

3

# Bediening

Het Trendsetter VLF Autoloader-systeem starten .....24
Het Trendsetter VLF Autoloader-systeem uitschakelen .....26
Materiaal laden .....26

# Het Trendsetter VLF Autoloader-systeem starten

## Opwarmtijd

Nadat de Trendsetter VLF Autoloader ingeschakeld is, kan het tot 10 minuten duren voor hij opgewarmd is. De opwarmtijd hangt af van de tijd dat het apparaat niet in gebruik is geweest.

U kunt geen materialen belichten terwijl het apparaat opwarmt. Bestanden die in het uitvoerapparaat moeten worden belicht, wachten in het werkstation tot het apparaat klaar is.

**Het Trendsetter VLF Autoloader-systeem starten:**



**Opmerking:** Omdat de Trendsetter VLF Autoloader een SCSI-apparaat is, moet het zijn ingeschakeld voordat het werkstation wordt ingeschakeld. Zo kan het werkstation het apparaat herkennen in de SCSI-keten.

1. Controleer of de twee aan/uit-schakelaars en de stroomonderbrekers in de positie I (On) staan. Zie Afbeelding 13 op pagina 25 voor een foto van deze schakelaars.

   Deze aan/uit-schakelaars bevinden zich aan de zijkant van de ingang die naar het uitvoerapparaat is gericht. Zie Afbeelding 13 op pagina 25. Als u over een MCU beschikt, bevinden de schakelaars zich aan de achterkant (de voorkant is de zijde met de handgrepen). Zie Afbeelding 14 op pagina 25.

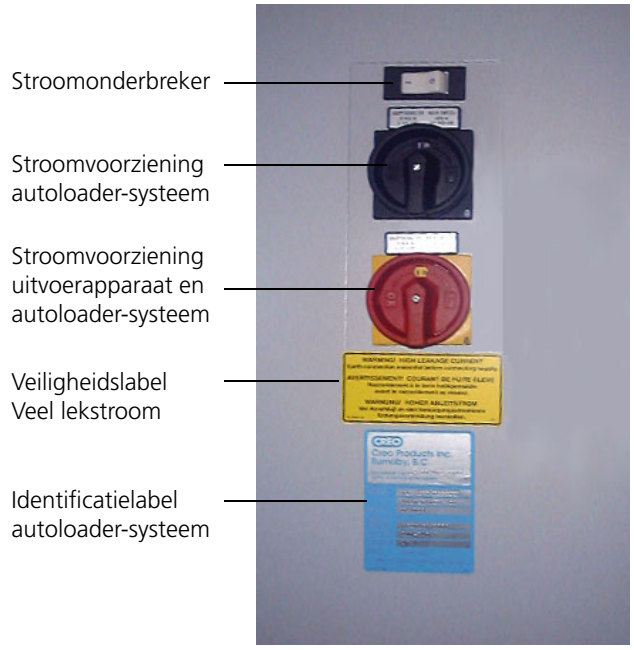
   Met de rode ronde schakelaar wordt de stroom uitgeschakeld voor zowel het uitvoerapparaat als het autoloader-systeem. Deze schakelaar moet zijn ingeschakeld tijdens de normale werking en uitgeschakeld tijdens onderhoud van het uitvoerapparaat of in een noodgeval.



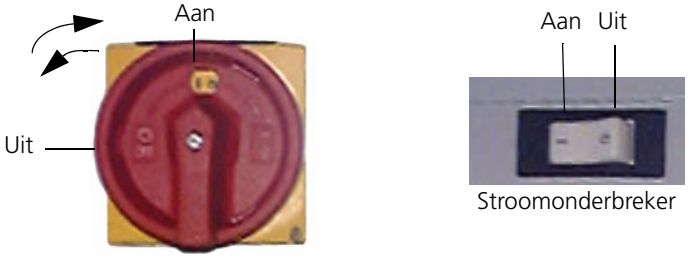
**GEVAAR: Het duurt 15 seconden voordat de draaiende trommel volledig tot stilstand is gekomen. U moet 15 seconden wachten nadat de stroom is uitgeschakeld, of na een stroomstoring, alvorens u een toegangspaneel van het uitvoerapparaat opent. Houd uw handen uit de buurt van de draaiende trommel todat deze volledig tot stilstand is gekomen.**

   De zwarte ronde schakelaar schakelt de stroom naar het autoloader-systeem uit en moet in de stand I (On) staan tijdens normale werking van de autoloader. U zet deze schakelaar alleen uit als u het apparaat in de volledig handmatige modus wilt bedienen. Zie *Handmatige modus* op pagina 38 voor meer informatie.

De witte tuimelschakelaar is een stroomonderbreker, die zowel het uitvoerapparaat als het autoloader-systeem beschermt.




Afbeelding 13: Aan/uit-schakelaars (allemaal in de aan-stand)




Afbeelding 14: Aan/uit-standen

2. Schakel het werkstation in.

   Details over het inschakelen van het werkstation vindt u in de documentatie bij het werkstation.

3. Start de software van het werkstation.

   Meer informatie over het starten van de software van het werkstation vindt u in de gebruikershandleiding bij de werkstationsoftware.

# Het Trendsetter VLF Autoloader-systeem uitschakelen



**Belangrijk:** Controleer of alle materiaal uit het uitvoerapparaat is verwijderd voordat u deze uitschakelt. Als een plaat of film achterblijft in het apparaat, moet het handmatig worden verwijderd.

**Om het Trendsetter VLF Autoloader-systeem af te sluiten:**

- Schakel de rode aan/uit-schakelaar op de ingang of MCU uit.

  Zie Afbeelding 13 op pagina 25 voor een foto van deze schakelaars.

Als u het systeem afsluit om het opnieuw in te stellen voor een bewerking in de volledig handmatige modus, moet u tevens de zwarte aan/uit-schakelaar uitschakelen. Zie *Handmatige modus* op pagina 38 voor meer informatie.

Het werkstation blijft gewoonlijk ingeschakeld. Raadpleeg de instructies in de documentatie bij het werkstation als u het wilt uitschakelen.

# Materiaal laden

De Trendsetter VLF Autoloader is een volledig geautomatiseerd systeem voor het laden, belichten en uitladen van platen. Tevens beschikt u over de flexibiliteit van het handmatig laden van één plaat of film voor belichting.

Zie *Automatische modus* op pagina 26 voor details over het volledig automatische laadsysteem.

Zie *Handmatige modus* op pagina 34 voor details over het onderbreken van de automatische laadcyclus voor het handmatig laden van één plaat of film.

Zie *Handmatige modus* op pagina 38 voor details over het uitschakelen van het automatische laadsysteem en het alleen handmatig plaatsen van platen en film.

## Automatische modus

Als u in de volledig automatische modus wilt werken, laadt u de cassette of cassettes en verstuurt u de te belichten bestanden via het werkstation.

## Cassettes laden

U kunt 20 tot 60 platen in een cassette laden, afhankelijk van de dikte van de platen en de aanwezigheid van tussenvellen. Platen worden geladen met emulsiezijde naar boven (meestal de doffere kant; raadpleeg de documentatie bij uw specifieke materiaal).

- De minimum toegestane dikte voor een plaat is 0,20 mm.
- De maximum toegestane dikte voor een plaat is 0,508 mm.
- De totale hoogte van de stapel platen mag niet meer zijn dan 20 mm.
- Een cassette mag alleen platen bevatten van hetzelfde type, dezelfde dikte en gelijke afmetingen.
- Er kunnen maximaal vier cassettes in de MCU worden geladen (de keuze voor het laden van een MCU-cassette wordt beheerd vanaf het werkstation).
- Alle tussenvellen moeten handmatig worden verwijderd, behalve als de optie voor het verwijderen van tussenvellen is geïnstalleerd.

Een lijst met plaatformaten die u in de Trendsetter VLF Autoloader kunt gebruiken, vindt u in *Meerdere materiaalformaten* op pagina 22.



**VOORZICHTIG:** Plaatranden zijn uiterst scherp. Draag altijd handschoenen om verwondingen te voorkomen. Het dragen van handschoenen beschermt de platen tevens tegen vingerafdrukken.

**De enkele cassette eenheid (SCU) laden:**

1. Als de wagen in de houder is gedokt, klik u op `unload` op het werkstation.
2. Rol de wagen uit de houder.
3. Open het geplooide deksel van de cassette helemaal.
4. Leg de platen in de cassette en lijn ze uit tegen het einde van de cassette dat in de houder wordt gestoken.

   De platen moeten allemaal hetzelde type zijn, dezelfde dikte en gelijke afmetingen hebben.

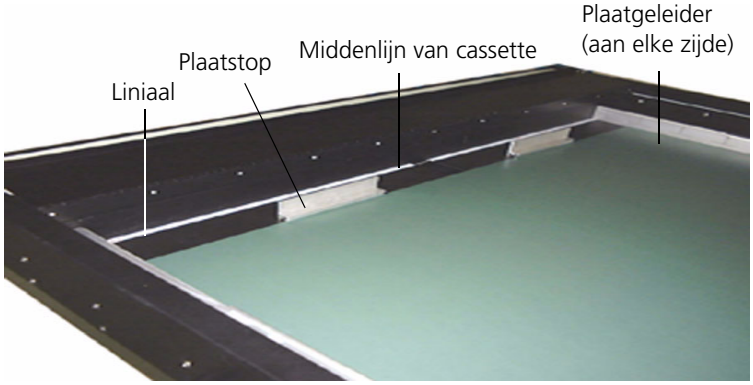
5. Zorg ervoor dat alle tussenvellen tussen de platen en boven op de stapel worden verwijderd.

   Als de optie voor het verwijderen van de tussenvellen is geïnstalleerd, hoeft u de vellen tussen de platen niet te verwijderen, maar wel het tussenvel boven op de stapel.

**Belangrijk:** Als de optie voor het verwijderen van de tussenvellen is geïnstalleerd, moet u oppassen dat de tussenvellen niet gekreukt raken of worden omgevouwen tijdens het laden van de platen.

6. Lijn de platen uit langs de middenas van de cassette. Gebruik de liniaaal aan het einde van de cassette om ervoor te zorgen dat de stapel platen met een marge van minder dan 5 mm is gecentreerd.

   Zie Afbeelding 15.




Afbeelding 15: Uitlijnhulplijnen in de SCU-cassette

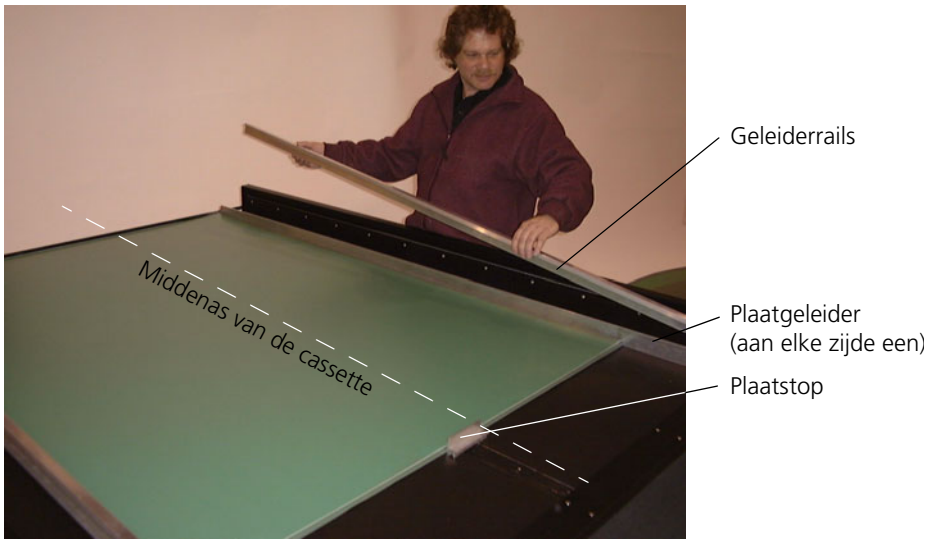
7. Plaats de twee lange magnetische plaatgeleiders langs de zijkanten van de stapel platen. Laat een opening van 0,5 tot 1 mm tussen de geleider en de platen.

**Belangrijk:** Als de platen te strak tegen de geleiders aan worden gedrukt, kan het automatische laadsysteem moeite hebben om ze uit de cassette te verwijderen (of de tussenvellen, indien de optie voor het verwijderen van tussenvellen is geïnstalleerd).

8. Plaats de kleine magnetische plaatstoppen tegen het einde van de stapel platen.

9. Plaats de geleiderrails boven op de plaatgeleiders.

   Deze rails leiden lucht onder de plaat die wordt opgepakt.




Afbeelding 16: Een cassette voor de SCU laden

10. Sluit het geplooide cassettedeksel.

    Hiermee blijft de hoeveelheid licht waaraan de platen worden blootgesteld zo laag mogelijk.

11. Druk de cassettewagen voorzichtig in de houder.

    De wagenwieltjes rusten tegen het dokstation onder aan de houder.

12. Klik op `load` op het werkstation om het vergrendelingsmechanisme van de cassette te activeren.

**De eenheid met meerdere cassettes (MCU) laden:**

1. Als de wagen is gesloten, klikt u op het werkstation op `unload` en selecteert u het juiste vak. De groene ↑-pijl op het MCU-paneel gaat branden. Zie Afbeelding 17 op pagina 30.
2. Duw met behulp van de twee handgrepen de wagen helemaal in de MCU, totdat deze vastklikt. Zie Afbeelding 18 op pagina 30.

   De ↑-pijl op het MCU-paneel dooft en de groene ↓-pijl gaat branden.




Afbeelding 17: Lampjes MCU open

3. Trek de wagen uit in de richting van de groene ↓-pijl totdat u een klik hoort. Het lampje dooft en de MCU kan worden geladen.




Afbeelding 18: De MCU openen voor het laden van cassettes



**Belangrijk: Zelfs als u kleine platen laadt, moet u de wagen helemaal uittrekken (totdat de pijlen niet meer branden) om te voorkomen dat de cassette is geactiveerd.**

4. Til een aantal platen tegelijk in de cassette, en lijn ze uit tegen het einde van de cassette dat tegen de laadtafel komt.

   De platen moeten allemaal hetzelde type zijn, dezelfde dikte en gelijke afmetingen hebben.

5. Zorg ervoor dat alle tussenvellen tussen de platen en boven op de stapel worden verwijderd.

   Als de optie voor het verwijderen van de tussenvellen is geïnstalleerd, hoeft u de vellen tussen de platen niet te verwijderen, maar wel het tussenvel boven op de stapel.



**Belangrijk:** Als de optie voor het verwijderen van de tussenvellen is geïnstalleerd, moet u oppassen dat de tussenvellen niet gekreukt raken of worden omgevouwen tijdens het laden van de platen.

6. Lijn de platen uit langs de middenas van de cassette. Gebruik de liniaaal aan het einde van de cassette om ervoor te zorgen dat de stapel platen is gecentreerd. Zie Afbeelding 19.




Afbeelding 19: Uitlijnhulplijnen in de MCU-cassette

7. Plaats de twee lange magnetische plaatgeleiders langs de zijkanten van de stapel platen. Laat een opening van 0,5 tot 1 mm tussen de geleider en de platen.

**Belangrijk:** Als de platen te strak tegen de geleiders aan worden gedrukt, kan het automatische laadsysteem moeite hebben om ze uit de cassette te verwijderen.

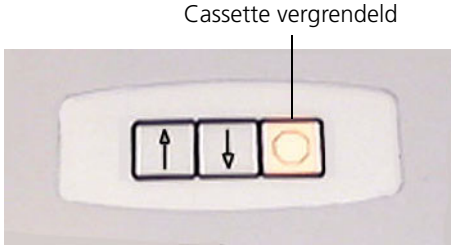
8. Plaats de kleine magnetische plaatstoppen tegen het einde van de stapel platen.
9. Plaats de geleiderrails boven op de plaatgeleiders.

   Deze rails leiden lucht onder de plaat die wordt opgepakt.
10. Duw de MCU-wagen helemaal terug, totdat deze vastklikt.

    De groene ↓-pijl gaat branden. Zie Afbeelding 17 op pagina 30.
11. Trek de wagen langzaam terug totdat het vergrendelingsmechanisme van de cassette wordt geactiveerd. De cassette staat nu in de parkeerstand.

    De knop ○ gaat nu branden. Zie Afbeelding 20.

**Opmerking:** Als het u niet lukt om de parkeerstand te vinden, helpen de pijlen ↑ en ↓ u hierbij door aan te geven in welke richting u de wagen moet duwen.




Afbeelding 20: Lampje MCU gesloten

12. Laad de andere cassettes in de MCU, indien nodig.
13. Voer `cass load` in vanaf het werkstation.

## Platen belichten

**Om meerdere platen automatisch te belichten:**

1. Controleer of de Trendsetter VLF Autoloader klaar is om platen te ontvangen en te belichten.

   Dit betekent dat:

   - Alle cassettes zijn geladen met platen van de juiste afmetingen en dikte.
   - Voor een SCU, de wagen op de juist manier is gedokt in de houder en dat het vergendelingsmechanisme van de wagen is geactiveerd.
   - Voor een MCU, de wagen op de juiste manier is gesloten en het vergrendelingsmechanisme van de cassettes is geactiveerd.
   - Het handmatig toegangspaneel in de laadtafel is omhoog geklapt en gesloten.
   - De afschermrailopening is gesloten.

2. Als de MCU-optie is geïnstalleerd, selecteert u met behulp van het werkstation uit welke cassette u platen wilt laden. Hiermee wordt de gewenste cassette ontgrendeld en op het niveau van de laadtafel gezet.

3. Verstuur uw bestanden naar de Trendsetter VLF Autoloader.

   Het automatische laden wordt gestart zodra u bestanden hebt verstuurd met de software van het werkstation. Zie de handleiding van uw werkstationsoftware voor meer informatie over de procedures voor het versturen van bestanden.

   De Trendsetter VLF Autoloader gaat door met het laden en belichten van platen totdat een ander plaatformaat vereist is, de cassette leeg is of er een fout optreedt tijdens het belichten of verwerken van de platen.

## Handmatige modus

Met de handmatige modus van de autoloader kunt u een enkele spoedklus in een ander formaat of op ander materiaal afhandelen.

Zodra het systeem in deze modus is geplaatst, kunt u gewoon handmatig de plaat of film voor de nieuwe job op de laadtafel plaatsen. Het systeem tilt vervolgens de tafel op, laadt de plaat in het uitvoerapparaat voor belichting, legt de belichte plaat op de tafel en transporteert deze naar de transportband. Hierna kunt u de oorspronkelijke wachtrij met jobs opnieuw versturen.

**Opmerking:** Het Trendsetter VLF Autoloader-systeem moet zijn geconfigureerd voor het handmatig laden van materiaal. Het is niet nodig om platen uit de SCU of MCU te verwijderen alvorens u een plaat of film handmatig laadt.

**VOORZICHTIG:** Plaatranden zijn scherp. Draag altijd handschoenen om verwondingen te voorkomen. Het dragen van handschoenen beschermt het materiaal tevens tegen vingerafdrukken.

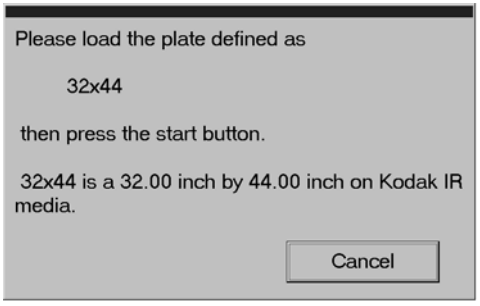
**Handmatig een plaat laden terwijl het autoloader-systeem is onderbroken:**

1. Verstuur vanaf het werkstation het bestand dat u wilt belichten.
2. Draag handschoenen, haal de plaat uit de verpakking en verwijder tussenvellen of verpakkingsmateriaal dat eventueel aan de plaat vastzit.

   **VOORZICHTIG:** Voordat u het materiaal belicht in het uitvoerapparaat, MOET u controleren of alle tussenvellen en verpakkingsmateriaal van de voor- en achterzijde van het materiaal zijn verwijderd. Anders kan de thermische laser het papier in het uitvoerapparaat doen ontbranden.

3. Controleer of het uitvoerapparaat klaar is om de plaat te ontvangen en te belichten.

   Het dialoogvenster Load wordt weergegeven op het werkstation en geeft aan welk formaat en welk type plaat moet worden geladen.




Afbeelding 21: Dialoogvenster Plate Expose

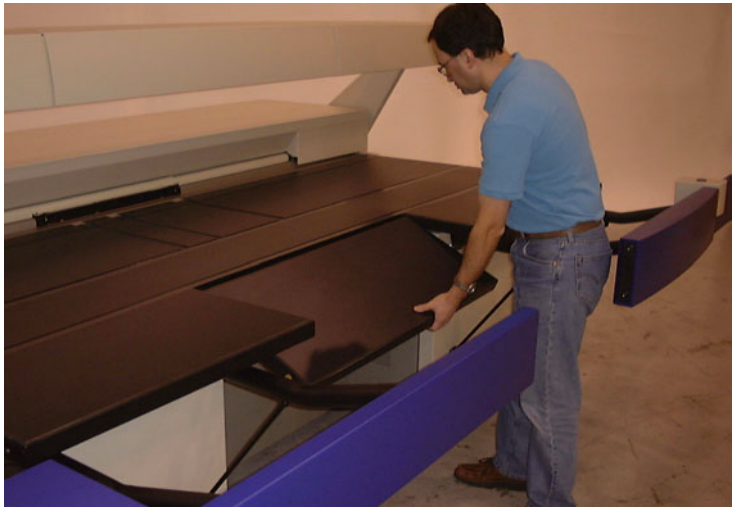
4. Open de afschermrail.



Afbeelding 22: De afschermrail openen

5. Als u een smalle plaat of film laadt, kan het handmatige toegangspaneel in de laadtafel u helpen met het vinden van de plaatstop.

   U kunt dit omlaagklappen aan de onderzijde van het paneel.



Afbeelding 23: Het handmatige toegangspaneel omlaagklappen

6. Als u daarom wordt gevraagd op het werkstation, plaatst u het materiaal op de laadtafel in de juiste richting.



**Opmerking:** Laad het materiaal met de zijde die moet worden belicht (de emulsiezijde) naar boven. De emulsiezijde is de zijde die er het dofste uitziet.

**VOORZICHTIG:** laad het materiaal pas wanneer u daarom wordt gevraagd op het werkstation.

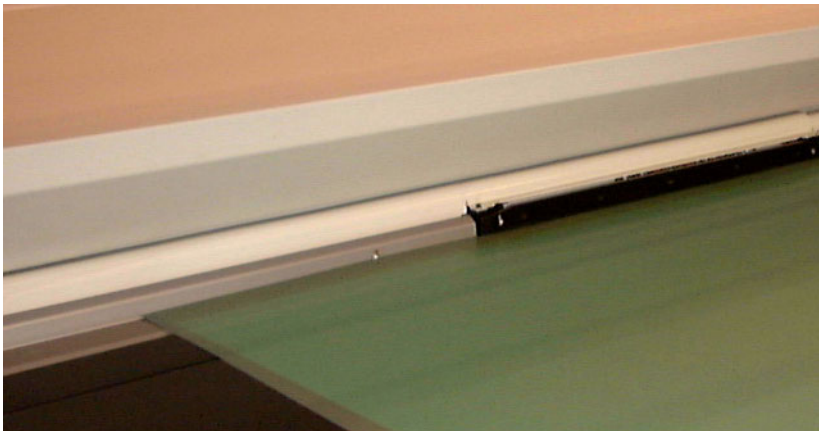
7. Lijn de plaat uit op de laadtafel met behulp van de materiaaluitlijningslabels.

Zie *Uitlijningslabels voor materiaal* op pagina 40.



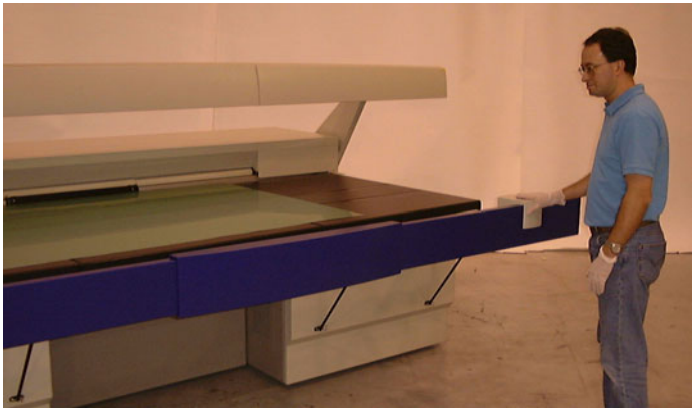
Afbeelding 24: Een plaat handmatig uitlijnen

8. Duw het materiaal voorzichtig naar voren, totdat het tegen de plaatstop onder aan de laadtafel ligt.



Afbeelding 25: Tegen de plaatstop aan

9. Klap het handmatige toegangspaneel weer omhoog als het omlaag is geklapt.
10. Sluit de afschermrail.
11. Druk op de startknop.



Afbeelding 26: Druk op de startknop

Het materiaal wordt in het uitvoerapparaat geladen, belicht en vervolgens op de transportband geplaatst.

## Handmatige modus

In de volledig handmatige modus, worden de Autoloader-functies uitgeschakeld en fungeert het uitvoerapparaat als een handmatig bediende Trendsetter VLF. U kunt het systeem te allen tijde in deze modus zetten.

In de handmatige modus plaatst u één plaat of film op de laadtafel. De tafel tilt u vervolgens met de hand op, totdat deze op zijn plaatst klikt. Nadat het medium is belicht en terug op de tafel is gelegd, laat u de tafel handmatig zakken en verwijdert u het materiaal.



**Opmerking:** Het Trendsetter VLF Autoloader-systeem moet zijn geconfigureerd voor het handmatig laden van materiaal. Het is niet nodig om platen uit de SCU of MCU te verwijderen alvorens u een plaat of film handmatig laadt.



**VOORZICHTIG:** Plaatranden zijn scherp. Draag altijd handschoenen om verwondingen te voorkomen. Het dragen van handschoenen beschermt het materiaal tevens tegen vingerafdrukken.

### Handmatig een plaat laden terwijl het autoloader-systeem is uitgeschakeld:

1. Schakel beide stroomschakelaars (zwart en rood) een aantal seconden uit.

   Zie Afbeelding 13 op pagina 25.

2. Schakel alleen de rode stroomschakelaar (uitvoerapparaat) in.

   Hiermee wordt de machine opnieuw ingesteld voor handmatige bediening.

3. Controleer of het uitvoerapparaat klaar is om de plaat te ontvangen en te belichten.

   Dit betekent het volgende:

   - Het dialoogvenster Load wordt weergegeven op het werkstation en geeft aan welk formaat en welk type plaat moet worden geladen. Zie Afbeelding 21 op pagina 34.

4. Open de afschermrail. Zie Afbeelding 22 op pagina 35.
5. Het handmatige toegangspaneel in de laadtafel (tafelblad) maakt het laden van smalle platen gemakkelijker. Zie Afbeelding 23 op pagina 35.
6. Plaats de plaat of film op de laadtafel.
7. Klap het handmatige toegangspaneel in de tafel omhoog en dicht als dit is uitgeklapt.
8. Druk op de startknop.

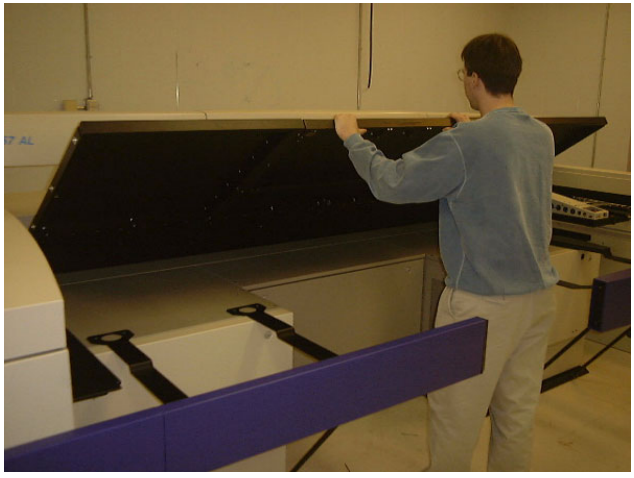
9. Til de laadtafel handmatig omhoog.

   Wacht totdat de plaat of film in het uitvoerapparaat is geladen, belicht en op de tafel is teruggelegd.



Afbeelding 27: Laadtafel omhoog tillen

10. Laat de tafel handmatig zakken.



Afbeelding 28: Laadtafel laten zakken

11. Draag handschoenen en verwijder voorzichtig de belichte plaat of film.



**VOORZICHTIG:** Plaatranden zijn scherp. Draag altijd handschoenen om verwondingen te voorkomen. Het dragen van handschoenen beschermt de platen tevens tegen vingerafdrukken.

12. Open de afschermrail.

## Uitlijningslabels voor materiaal

Tijdens de installatie van de Trendsetter VLF Autoloader worden door uw servicevertegenwoordigers uitlijningslabels voor het materiaal aangebracht op de laadtafel Deze labels kunt u gebruiken als richtlijn bij het handmatig laden van platen.

Met de uitlijningslabels voor het materiaal is een zekere mate van registratie mogelijk. De precieze registratie gebeurt met de laser van het apparaat. De laserstraal corrigeert de registratie tot 15µ (microns) als u de plaat op minder dan ± 3 mm van de juiste positie op de laadtafel hebt geladen. De uitlijningslabels voor het materiaal helpen u om de juiste positie te bepalen.

# 4 Onderhoud

Onderhoudsschema ....42
Voor uw eigen veiligheid ....43
De buitenzijde schoonmaken ....43
Toegang tot de binnenzijde van het uitvoerapparaat ....44
De binnenzijde van het uitvoerapparaat schoonmaken ....47
De luchtfilters vervangen ....49
Het afvalverwijderingsfilter vervangen ....59
De bak met tussenvellen legen ....60

# Onderhoudsschema

De tabel hieronder vermeldt het minimumonderhoud dat nodig is om de prestaties van uw Trendsetter VLF Autoloader optimaal te houden. Tegelijk vermindert u zo het aantal keren dat u contact moet opnemen met uw servicevertegenwoordiger. Wanneer u dat onderhoud niet uitvoert, kan dat niet alleen de prestaties aantasten maar ook ernstige schade veroorzaken aan uw Trendsetter VLF Autoloader. Hou de data bij waarop u het onderhoud hebt uitgevoerd.

Tabel 2: Onderhoudsvereisten Trendsetter VLF Autoloader

| Beschrijving | Onderhouds-procedure | Reinigen/vervangen |
|---|---|---|
| Buitenzijde van het uitvoerapparaat (inclusief de laadtafel) | Zie de paragraaf die begint op pagina 43. | Wekelijks reinigen. |
| Randdetectiestrook op de trommel | Zie pagina 47. | Maandelijks reinigen. |
| Plaatrol:<br>Rubberen rol die de plaat op de trommel houdt. | Zie pagina 48. | Maandelijks reinigen. |
| Luchtinlaatfilters achter voorpanelen Dustlok 7,75 inch x 19,5 inch x 0,5 inch | Zie pagina 49. | Wekelijks controleren.<br>Elke maand vervangen. |
| Persluchtfilters | Zie pagina 49. | Elke 3 maanden vervangen, of indien noodzakelijk. |
| Filter voor het verwijderen van de afval | Zie pagina 59. | Maandelijks vervangen, of indien noodzakelijk. |
| Bak met tussenvellen | Zie pagina 60. | Indien noodzakelijk. |

# Voor uw eigen veiligheid

De Trendsetter VLF Autoloader bevat twee vergrendelingssystemen die beschermen tegen letsel als gevolg van bewegende delen en/of laserstraling. Indien een toegangspaneel van het Autoloader-systeem wordt verwijderd of de afschermrail wordt geopend terwijl het apparaat werkzaam is, worden alle bewegende delen van de Autoloader stopgezet. Indien een toegangspaneel van het uitvoerapparaat wordt verwijderd, worden alle bewegende delen in het uitvoerapparaat stopgezet, alsmede alle laserstraling.

Ga als volgt te werk als de mechanische bewegingen niet stoppen na het verwijderen van een toegangspaneel of het openen van de afschermrail:

- Zet het uitvoerapparaat uit.
- Plaats het toegangspaneel terug of sluit de afschermrail, en
- Neem contact op met de servicevertegenwoordiger.



**GEVAAR: 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. Knoei NOOIT met het vergrendelingssysteem om het uitvoerapparaat te bedienen met geopende toegangspanelen en probeer NOOIT de toegangspanelen van het uitvoerapparaat te verwijderen terwijl materiaal wordt belicht.**

# De buitenzijde schoonmaken

Maak de buitenzijde van de Trendsetter VLF Autoloader wekelijks schoon.

Als u de buitenzijde van de Trendsetter VLF Autoloader schoonmaakt, blijven het aanzien en de afwerkingslaag schoon en kunt u de indicatoren en andere aanduidingen goed aflezen. En wat vooral belangrijk is, u beperkt de hoeveelheid stof die in het toestel kan terechtkomen wanneer u de toegangspanelen opent.



**Belangrijk:** De betrouwbaarheid en de kwaliteit van de uitvoer zijn afhankelijk van de properheid van de buitenzijde.

**Om het buitenoppervlak te reinigen:**

1. Schakel het uitvoerapparaat uit.

   Zie *Het Trendsetter VLF Autoloader-systeem uitschakelen* op pagina 26.

2. Stofzuig alle naden en kieren van de toegangspanelen om opgehoopt stof te verwijderen.
3. Veeg alle buitenoppervlakken af met een schone, vochtige doek en een mild schoonmaakmiddel.

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

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



**GEVAAR: Laat het water niet over het apparaat lopen of in het toestel dringen. Dat kan immers persoonlijk letsel of een shock veroorzaken, of de apparatuur beschadigen.**

**Vlekken verwijderen:**

U verwijdert inkt of andere vlekken van de buitenzijde van het uitvoerapparaat door deze onmiddellijk weg te vegen met een vochtige doek en een zacht schoonmaakmiddel.

Als u de vlek niet wegkrijgt, probeer dan isopropyl alcohol.



**VOORZICHTIG:** Vermijd regelmatig gebruik van chemische schoonmaakproducten omdat die de buitenzijde van het uitvoerapparaat kunnen beschadigen. Lees de aanwijzingen van de fabrikant van de isopropyl alcohol en houd u daaraan. Als u dat niet doet, bestaat het risico van persoonlijk letsel of schade aan de apparatuur.

## Toegang tot de binnenzijde van het uitvoerapparaat

Voor onderhoud of het verhelpen van problemen is toegang tot de interne onderdelen van het uitvoerapparaat vereist.

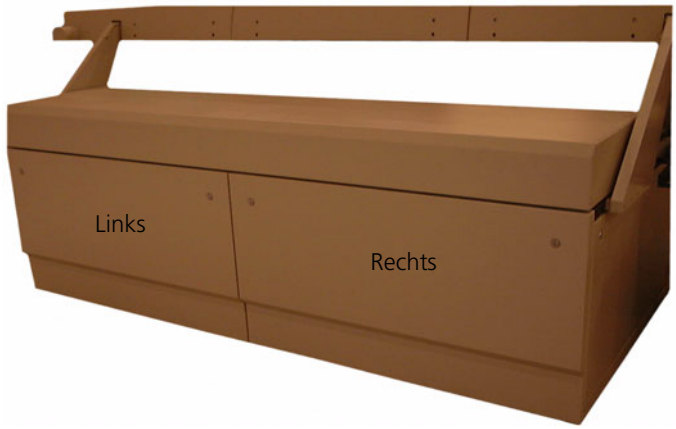
Via de twee panelen aan de achterkant van de Trendsetter VLF Autoloader hebt u toegang tot de binnenkant.



**Opmerking:** Wanneer u de toegangspanelen opent, wordt de stroomvoorziening van de laser onderbroken. Het duurt een aantal minuten voor de laser weer opgewarmd is, nadat u de panelen opnieuw aangebracht hebt. U kunt geen materiaal belichten in het uitvoerapparaat terwijl de laser zich opwarmt.

## De toegangpanelen aan de achterkant verwijderen

Via de twee panelen aan de achterkant van de Trendsetter VLF Autoloader hebt u toegang tot de binnenkant.




Afbeelding 29: Toegangspanelen aan de achterkant

**Belangrijk:** Soms kunt u niet anders dan de panelen verwijderen. Maar doe dat zo weinig mogelijk om de ophoping van stof op en rond gevoelige onderdelen tot een minimum te beperken.

### De toegangspanelen aan de achterkant verwijderen:

**Opmerking:** U moet eerst het rechter achterpaneel verwijderen (zie Afbeelding 29), vervolgens pas het linker achterpaneel.

1. Met een schroevendraaier met platte kop draait u de schroeven op het rechter achterpaneel een kwartslag naar links.
2. Laat het paneel schuin naar achteren zakken. Til het paneel omhoog uit de bevestigingspennen om het weg te nemen.
3. Herhaal stappen 1 en 2 om het linker achterpaneel te verwijderen.

## De achterpanelen weer aanbrengen

**Opmerking:** U moet het linker achterpaneel eerst aanbrengen, vervolgens pas het rechter achterpaneel.

**Om de achterpanelen opnieuw aan te brengen:**

1. Plaats het linker achterpaneel op zijn bevestigingspinnen en duw het recht.
2. Gebruik een platkopschroevendraaier om de schroeven 90º rechtsom te draaien.

   Het paneel zit vast.
3. Herhaal stappen 1 en 2 om het rechter achterpaneel opnieuw aan te brengen.

## Het linker voorpaneel wegnemen

U moet het linker voorpaneel wegnemen om de filters van de luchtaanvoer te kunnen vervangen.

**Opmerking:** Als u de inlaatfilters wilt vervangen, hoeft u dit paneel niet weg te nemen.

**Om het linker voorpaneel weg te nemen:**

1. Gebruik een platkopschroevendraaier om de schroeven 90º linksom te draaien.
2. Klap het paneel voorzichtig naar achteren. Til het omhoog uit zijn bevestigingspinnen.

   Zie Afbeelding 32 op pagina 50 voor een voorbeeld van de filters achter het linker voorpaneel.

## Het linker voorpaneel weer aanbrengen

Nadat u het onderhoud van de filters voor de luchtaanvoer hebt uitgevoerd, moet u het linker voorpaneel zo snel mogelijk opnieuw aanbrengen.

**Om het linker voorpaneel weer aan te brengen:**

1. Zet het paneel op zijn bevestigingspinnen en duw het recht.
2. Gebruik een platkopschroevendraaier om de schroeven 90º rechtsom te draaien.

# De binnenzijde van het uitvoerapparaat schoonmaken

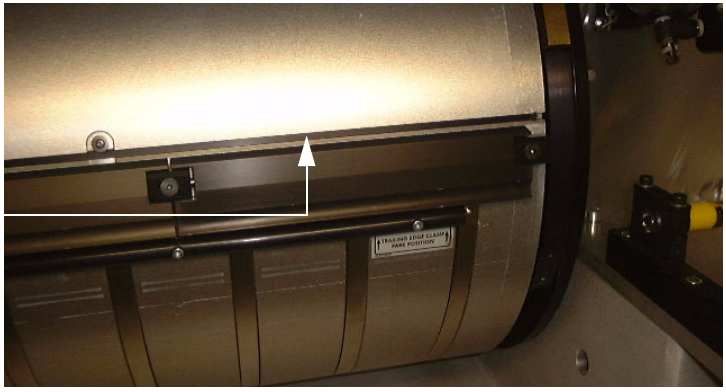
U moet de binnenkant van het uitvoerapparaat regelmatig onderhouden, zoals wordt vermeld in het onderhoudsschema op pagina 42.

**GEVAAR: Laat geen water over het apparaat lopen of in het toestel dringen. Dat kan persoonlijk letsel of een shock veroorzaken, of de apparatuur beschadigen.**

## De strip op de trommel schoonmaken

Om een beeld tot aan de plaatrand te registreren, gebruikt de Trendsetter VLF Autoloader een randdetectiealgoritme. Dit algoritme werkt met een strook van 741 mm die in het uitvoerapparaat op het oppervlak van de trommel is aangebracht naast de oploopkantklemmen. De strook is zwart en niet spiegelend.

Maak de randdetectiestrook om de drie maanden schoon om fouten en foutmeldingen bij de randdetectie te voorkomen.




Afbeelding 30: Randdetectiestrip op de trommel

**De randdetectiestrook schoonmaken:**

1. Controleer of het uitvoerapparaat geen platen aan het belichen is.
2. Schakel het uitvoerapparaat uit.

   Zie *Het Trendsetter VLF Autoloader-systeem uitschakelen* op pagina 26.
3. Verwijder de toegangspanelen aan de achterzijde.

   Zie *De toegangpanelen aan de achterkant verwijderen* op pagina 45.

4. Draai de trommel met de hand tot u de randdetectiestrook ziet.

   Zie Afbeelding 30 op pagina 47.

5. 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 ervoor dat u geen vingerafdrukken of andere vegen achterlaat.



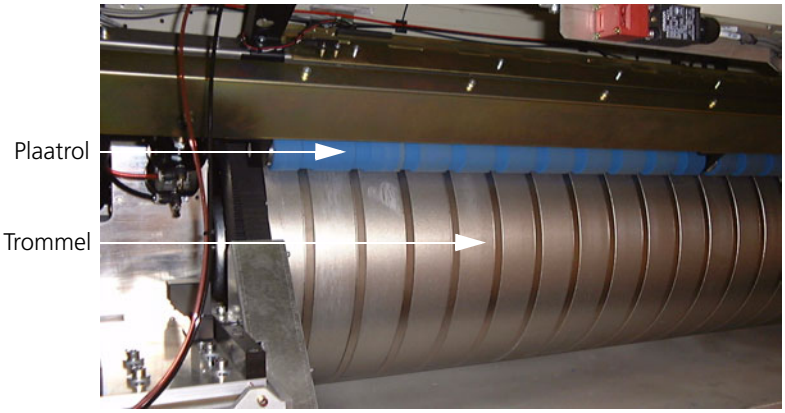
   **Opmerking:** Kimwipes EX-L (Extra Low-Lint) van Kimberly Clark worden aanbevolen om de strip schoon te maken omdat zij geen sporen nalaten.

6. Plaats de toegangspanelen aan de achterzijde terug.

   Zie *De toegangpanelen aan de achterkant verwijderen* op pagina 45.

## De plaatrol schoonmaken

De plaatrol is de rubberen rol die de plaat tegen de trommel houdt terwijl deze wordt geladen. U moet de plaatrol een keer per maand schoonmaken.




Afbeelding 31: Plaatrol en trommel

**De plaatrol schoonmaken:**

1. Controleer of het uitvoerapparaat niet bezig is met het belichten van materiaal.
2. Schakel het uitvoerapparaat uit.

   Zie *Het Trendsetter VLF Autoloader-systeem uitschakelen* op pagina 26.
3. Verwijder de toegangspanelen aan de achterzijde.

   Zie *De toegangpanelen aan de achterkant verwijderen* op pagina 45.
4. Veeg de plaatrol voorzichtig schoon met een droge, niet-pluizende doek.



**VOORZICHTIG:** Gebruik nooit water, schoonmaakmiddelen of alcohol om de plaatrol schoon te maken.

5. Plaats de toegangspanelen aan de achterzijde terug.

   Zie *De toegangpanelen aan de achterkant verwijderen* op pagina 45.

# De luchtfilters vervangen

In het uitvoerapparaat zijn twee systemen ingebouwd om de lucht te filteren. Een systeem filtert de perslucht, terwijl het andere filtersysteem koele lucht levert naar de binnenkant van het uitvoerapparaat.

Vervangende filters kunt u verkrijgen via Creo Inc. Zie *Bijlage A, Onderdeelnummers* voor details over vervangende onderdeelnummers.

## Persluchtfilters

Drie verschillende persluchtfilters reinigen en drogen de lucht uit de werkplaats, die samengeperst wordt en naar de pneumatische onderdelen van het uitvoerapparaat geleid wordt.

- deeltjesfilter (particulate filter)
- filter, samengestelde (coalescent filter)
- adsorptiefilter (adsorption filter)

De persluchtfilters worden weergegeven in Afbeelding 32 op pagina 50. Ze bevinden zich achter het linker voorpaneel.

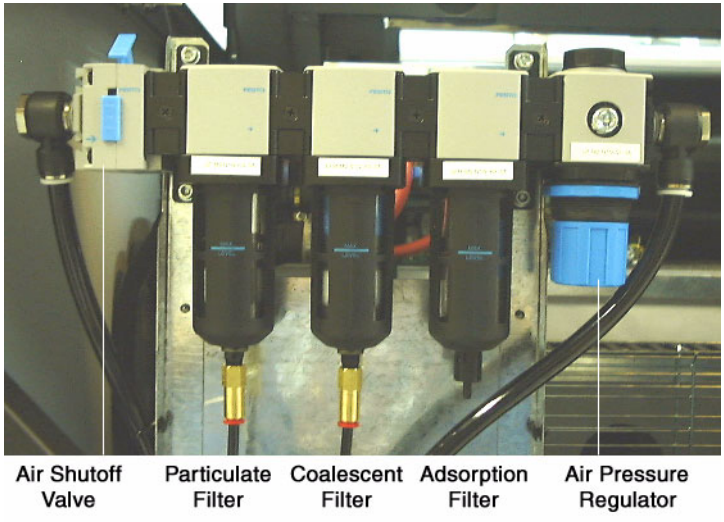
U moet die filters ongeveer om de drie maanden vervangen (vaker in een stoffige omgeving). De stroomvoorziening van het uitvoerapparaat en de aanvoer van persslucht moeten uitgeschakeld zijn wanneer u de filters voor de persslucht vervangt.

**WAARSCHUWING:** Als u het persluchtsysteem niet uitschakelt voor u een persluchtfilter vervangt, kan dat tot persoonlijk letsel of schade aan het uitvoerapparaat leiden.

De persluchtfilters kunnen verstopt raken wanneer ze niet vervangen worden zoals aanbevolen op pagina 42. Verstopte filters kunnen problemen met de persslucht in het apparaat veroorzaken. Als dat gebeurt, verschijnt er een foutmelding. Als een filter uitvalt, kan het luchtsysteem van het uitvoerapparaat door vervuilende deeltjes beschadigd raken.

U moet de filterhuizen wekelijks nakijken en indien nodig leeg maken.

**VOORZICHTIG:** Laat het servicepersoneel van Creo Inc. weten wanneer u water of olie in de filterhuizen aantreft.




Afbeelding 32: Persluchtfilters–Linker voorpaneel

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.

**Opmerking:** Om de drie maanden moet u de filters vervangen, ongeacht de stand van de indicator.

De aanbevolen nieuwe onderdelen voor het persluchtfiltersysteem kunt u bestellen bij Creo Inc. Zie *Bijlage A, Onderdelenlijst.*

**WAARSCHUWING:** Lees en volg voor alle filters die u in het persluchtsysteem gebruikt, de voorzorgsmaatregelen van de producent. Als u dat niet doet, bestaat het risico van persoonlijk letsel of schade aan de apparatuur.

## De perslucht afsluiten

Voordat u de persluchtfilters kunt vervangen moet u de persluchttoevoer afsluiten, waarbij de lucht volledig uit het uitvoerapparaat moet worden gelaten.

**VOORZICHTIG:** Sluit de perslucht niet af terwijl het uitvoerapparaat bezig is met belichten. Hiermee brengt u mogelijk schade toe aan het uitvoerapparaat.

**WAARSCHUWING:** Wanneer u de perslucht van het uitvoerapparaat niet afsluit voordat u een of alle filters verwijdert, wordt er ongefilterde lucht in kwetsbare zones van het apparaat gezogen. Dat leidt uiteindelijk tot slechtere prestaties of beschadiging van het uitvoerapparaat.

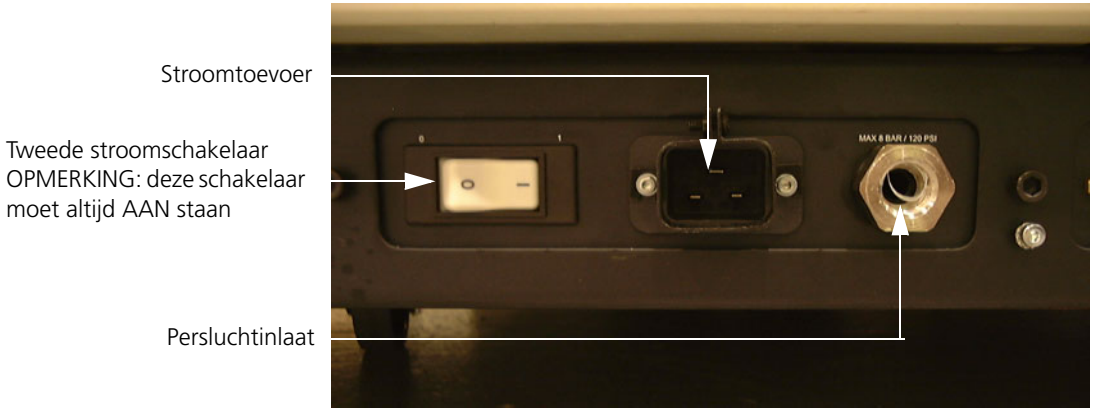
**U sluit als volgt de persluchttoevoer af:**

1. Schakel het uitvoerapparaat uit.

   Zie *Het Trendsetter VLF Autoloader-systeem uitschakelen* op pagina 26 voor meer details.

2. Koppel de persluchtslang van de luchtinlaat af.

   De persluchtinlaat bevindt zich rechtsachter aan het uitvoerapparaat (vanaf de voorkant van de machine), onder aan het frame.




Afbeelding 33: Persluchtinlaat

**Opmerking:** De luchtdruk in het uitvoerapparaat tijdens een normale werking is 100-120 psi.

**Opmerking:** Het loskoppelen van de persluchttoevoer zal een flink lawaai maken omdat de lucht heel hard uit het uitvoerapparaat zal ontsnappen.

## De perslucht aansluiten

Na het vervangen van de luchtfilters moet u de perluchttoevoer weer aansluiten voordat het uitvoerapparaat weer normaal kan werken. De luchtdruk in het uitvoerapparaat moet tussen de 100-120 psi liggen.

**U sluit de persluchttoevoer als volgt weer aan:**

1. Pak de geveerde ring om de persluchtlang vast.
2. Druk deze stevig op de persluchtinlaat van het uitvoerapparaat. Zie Afbeelding 33 op pagina 51.

## Frequentie waarmee u filters moet vervangen

Ga niet af op het uiterlijk van de filters om te bepalen of deze schoongemaakt of vervangen moeten worden. Wanneer er in de werkomgeving van de Trendsetter VLF Autoloader grote stofdeeltjes voorkomen, kunnen de filters vuil lijken voor ze echt aan vervanging toe zijn, en wanneer er in de lucht kleinere stofdeeltjes hangen, kunnen de filters nog schoon lijken terwijl ze al aan vervanging toe zijn. Bepaal aan de hand van het onderhoudsschema op pagina 42 wanneer de filters vervangen moeten worden.

## Het deeltjesfilter vervangen

U moet de deeltjesfilter om de drie maanden vervangen.

Zie Afbeelding 32 op pagina 50 voor de positie van het deeltjesfilter.

**Om de partikelfilter te vervangen:**

1. Zet het uitvoerapparaat uit.

   Zie *Het Trendsetter VLF Autoloader-systeem uitschakelen* op pagina 26.
2. Neem het linker voorpaneel weg, zoals wordt beschreven op pagina 46.
3. Sluit de perslucht af, zoals wordt beschreven op pagina 51.

4. Draai het plastic filterhuis een kwartslag en trek het naar beneden om het weg te nemen.
5. Schroef het filtergeheel los door de zwarte plastic schijf te verdraaien.
6. Haal de plastic schijf van het filtergeheel.
7. Trek de filter los.
8. Plaats de plastic schijf op een nieuwe deeltjesfilter.
9. Schroef het nieuwe geheel terug in de eenheid. Zet het handvast.
10. Controleer het plastic filterhuis en de rubberen O-ring op schade of slijtage. Laat het servicepersoneel van Creo Inc. weten als deze onderdelen aan vervanging toe zijn.
11. Controleer of het filterhuis geen water of olie bevat.

    Als dat het geval is, stel Creo Inc. hiervan dan op de hoogte. Laat het systeem van de luchttoevoer door gekwalificeerd personeel nakijken.
12. Breng het filterhuis opnieuw aan.
13. Zodra alle filters gemonteerd zijn zoals het hoort, schakelt u de luchttoevoer opnieuw in.

    De luchtdrukmeter van de filtereenheid moet tussen de 100-120 psi liggen.
14. Als de drukmeter geen waarde van ongeveer 100-120 psi aanwijst, moet u de luchtdruk aanpassen.
15. Plaats het linker voorpaneel terug, zoals wordt beschreven op pagina 46.

## Het samengestelde filter vervangen

Het samengestelde filter moet u om de drie maanden vervangen.

Zie Afbeelding 32 op pagina 50 voor de positie van het samengestelde filter.

**Het samengestelde filter vervangen:**

1. Zet het uitvoerapparaat uit.

   Zie *Het Trendsetter VLF Autoloader-systeem uitschakelen* op pagina 26.
2. Neem het linker voorpaneel weg, zoals wordt beschreven op pagina 46.
3. Sluit de perslucht af, zoals wordt beschreven op pagina 51.

4. Draai de afscherming een kwartslag en trek deze naar beneden om weg te nemen.
5. Trek het huis naar beneden om het te verwijderen.
6. Schroef het filtergeheel los.

   Zorg ervoor dat de O-ring boven op het filterhuis verwijderd is.
7. Installeer een nieuwe O-ring op het filterhuis.
8. Schroef het nieuwe geheel terug in de eenheid. Zet het handvast.
9. Controleer het plastic filterhuis op schade of slijtage. Laat het service-personeel van Creo Inc. weten als dit vervangen moet worden.
10. Controleer of het filterhuis geen water of olie bevat.

    Als dat het geval is, stel Creo Inc. hiervan dan op de hoogte. Laat het systeem van de luchttoevoer door gekwalificeerd personeel nakijken.
11. Plaats het filterhuis en de afscherming terug.
12. Zodra alle filters gemonteerd zijn zoals het hoort, schakelt u de luchttoevoer opnieuw in.

    De luchtdrukmeter van de filtereenheid moet tussen de 100-120 psi liggen.
13. Als de drukmeter geen waarde van ongeveer 100-120 psi aanwijst, moet u de luchtdruk aanpassen.
14. Plaats het linker voorpaneel terug, zoals wordt beschreven op pagina 46.

## Het adsorptiefilter vervangen

De adsorptiefilter moet u om de drie maanden vervangen.

Zie Afbeelding 32 op pagina 50 voor de positie van het adsorptiefilter.

**Het adsorptiefilter vervangen:**

1. Zet het uitvoerapparaat uit.

   Zie *Het Trendsetter VLF Autoloader-systeem uitschakelen* op pagina 26.
2. Neem het linker voorpaneel weg, zoals wordt beschreven op pagina 46.
3. Sluit de perslucht af, zoals wordt beschreven op pagina 51.
4. Draai het plastic filterhuis een kwartslag en trek het naar beneden om het weg te nemen.

5. Schroef het filtergeheel los.

   Zorg ervoor dat de O-ring boven op de filter verwijderd is.

6. Monteer een nieuwe O-ring op de schroefdraad van de nieuwe adsorptiefilter.

7. Schroef het nieuwe geheel terug in de eenheid. Zet het handvast.

8. Controleer het plastic filterhuis en de rubberen O-ring op schade of slijtage. Laat het servicepersoneel van Creo Inc. weten als deze onderdelen aan vervanging toe zijn.

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

   Als dat het geval is, stel Creo Inc. hiervan dan op de hoogte. Laat het systeem van de luchttoevoer door gekwalificeerd personeel nakijken.

10. Breng het filterhuis opnieuw aan.

11. Zodra alle filters gemonteerd zijn zoals het hoort, schakelt u de luchttoevoer opnieuw in.

    De luchtdrukmeter van de filtereenheid moet tussen de 100-120 psi liggen.

12. Als de drukmeter geen waarde van ongeveer 100-120 psi aanwijst, moet u de luchtdruk aanpassen.

13. Plaats het linker voorpaneel terug, zoals wordt beschreven op pagina 46.

## Inlaatfilters

De inlaatfilters zitten aan de binnenkant van de panelen, vooraan in het uitvoerapparaat, zoals hieronder wordt weergegeven in Afbeelding 34. Deze groene, 12,7 mm dikke filters moeten ten minste om de drie maanden vervangen worden.

**Opmerking:** Ga niet af op het uiterlijk van de filters om te bepalen of ze moeten worden schoongemaakt of vervangen. Een filter kan vuil lijken voor het echt aan vervanging toe is als de werkomgeving veel grote stofdeeltjes bevat. Een filter kan ook schoon lijken maar aan vervanging toe zijn, als er veel kleine stofdeeltjes in de lucht hangen.

Het metalen maaswerk op de filter wijst naar de binnenzijde van het uitvoerapparaat toe.



Afbeelding 34: De inlaatfilterpanelen

**Om een inlaatfilter te vervangen:**

1. Schakel het uitvoerapparaat uit.

   Zie *Het Trendsetter VLF Autoloader-systeem uitschakelen* op pagina 26.

2. Open het filterpaneel links- of rechtsvoor aan het uitvoerapparaat:



a. Maak de knoppen van het paneel los



b. Verwijder het paneel

Afbeelding 35: De inlaatfilters – het filterpaneel rechtsvoor

   a. Draai de gekartelde knop met de hand los of gebruik een platkopschroevendraaier.

   b. Hou het paneel recht terwijl u het wegtrekt.

3. Schuif het oude filter uit het filterraam.



Afbeelding 36: Verwijder het oude luchtfilter

4. Schuif de nieuwe inlaatfilter in het filterframe. Zorg ervoor dat de zijde met het maaswerk naar u toe wijst.
5. Plaats het filterpaneel terug en zet het vast met de schroevendraaier of de gekartelde knop.

# Het afvalverwijderingsfilter vervangen

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




Afbeelding 37: Universal Debris Removal Cabinet (compartiment voor afvalverwijdering)

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

Voor meer informatie over de manier waarop u het universele filter in de UDRC (het compartiment voor afvalverwijdering) verwijdert, raadpleegt u *Hoofdstuk 4: Onderhoud* van de *Universal Debris Removal Cabinet, Handleiding voor de operator* (Creo-documentnummer 03-4200).

# De bak met tussenvellen legen

Als het werkstation het bericht `Slipsheet bin full` (bak met tussenvellen vol) weergeeft, moet u de bak met tussenvellen verwijderen en leegmaken. De autoloader-bewerking kan gewoon worden voortgezet terwijl u de bak leegmaakt, maar het papier dat door de tussenvelrollen wordt uitgeworpen zal zonder de bak op de grond terechtkomen.

**Om de bak met tussenvellen te legen:**

1. Open de deur van de bak met tussenvellen.
2. Pak de handgrepen van de bak met tussenvellen en trek hieraan totdat de bak er voor meer dan de helft uit is. Zie Afbeelding 38.



Afbeelding 38: De bak met tussenvellen verwijderen

3. Pak het middelste gedeelte van de bak vast en trek het volledig uit de geleiders.
4. Draag de bak met tussenvellen naar uw oud-papieropslag en maak deze leeg.
5. Plaats de bak terug door deze weer op de geleiders te schuiven. Zorg ervoor dat u de bak helemaal terugduwt.
6. Sluit de deur van de bak met tussenvellen.

5

# Probleemoplossing

Storingen die de operator kan verhelpen....62
Berichtenlijst....64
Foutmeldingen en aanbevolen maatregelen....65
Unable to Find Matching Plate Error (Kan overeenstemmende plaat niet vinden)....97
Fouten in Dr. Watson....97
Files Failing to RIP Error (Fout - Bestanden niet naar RIP)....98
Gegevens over het materiaalformaat controleren....98
Het uitvoerapparaat opnieuw instellen....99
Platen uit het uitvoerapparaat verwijderen....100
Een verstopt tussenvel verwijderen....106
Problemen met de beeldkwaliteit....107
Stroomonderbrekingen....107

# Storingen die de operator kan verhelpen

In dit hoofdstuk worden algemene storingen beschreven die kunnen optreden met de Trendsetter VLF Autoloader en methoden voor het verhelpen ervan.

Storingen die de operator kan verhelpen, resulteren gewoonlijk in een situatie waarbij de belichter 'buiten werking' is. De operator moet dan ingrijpen om het systeem weer in gang te zetten zodat de plaat voort belicht wordt. Voor een lijst met vaak voorkomende foutmeldingen en aanbevolen maatregelen, zie *Foutmeldingen en aanbevolen maatregelen* op pagina 65.

## De situatie 'buiten werking' verhelpen

In de situatie 'buiten werking' wordt de werking van het uitvoerapparaat onderbroken. Dit gebeurt wanneer er storingen of problemen in het systeem optreden, bijvoorbeeld platen die verkeerd zijn uitgelijnd of platen die op de trommel vastzitten. Wanneer een dergelijke situatie zich voordoet:

- stopt het uitvoerapparaat
- knipperen de gele foutlampjes op het traject
- verschijnt een dialoogvenster Suspend (Buiten werking) op het werkstation, zoals wordt weergegeven in Afbeelding 39.




Afbeelding 39: Dialoogvenster Suspend (Buiten werking)

## Buiten werking

Wanneer de belichter buiten werking is, hebt u tot drie mogelijkheden. Als een knop grijs wordt weergegeven, is deze niet beschikbaar.

| | |
|---|---|
| **Resume (Hervatten)** | Dat wijst erop dat u de belichter opnieuw kunt bedienen. Klik op de knop om het opnieuw te proberen. |
| **Plate Removed (Materiaal verwijderd)** | Dit geeft aan dat u een probleem handmatig hebt opgelost. U hebt bijvoorbeeld een onjuist gemonteerde dragerplaat verwijderd. Klik op die knop nadat u de plaat verwijderd hebt.<br>**Belangrijk:** U moet de plaat verwijderen voordat u op de knop **Media Removed** (Materiaal verwijderd) klikt. |
| **Cancel Image (Beeld annuleren)** | Er wordt een einde gemaakt aan de huidige bewerking, bijv. laden, belichten, uitladen. Als er in het uitvoerapparaat een plaat zit, zal deze verwijderd worden. Klik op deze knop om de bewerking te beëindigen. |

## Voorbeeld van een situatie waarin het uitvoerapparaat buiten werking is

| Foutmelding | Aanbevolen maatregel |
|---|---|
| `Carriage (Wagen): Could not find edge of plate. Check that plate size is entered correctly (Kan plaatrand niet vinden, controleer of plaatformaat correct is ingevoerd).` | **Cancel Image (Beeld annuleren)**: beeld is geannuleerd. Het materiaal wordt verwijderd zonder belicht te zijn.<br>**Resume (Hervatten)**: het uitvoerapparaat probeert opnieuw de plaatrand te vinden.<br>**Plate Removed (Materiaal verwijderd)**: geen optie in deze 'buiten werking'-situatie. |

# Berichtenlijst

De berichtenlijst in het venster Trendsetter VLF Autoloader Monitor omvat:

- foutberichten

  Deze fouten hebben te maken met de werking van het uitvoerapparaat. Als het uitvoerapparaat al begonnen was met een plaat te belichten wanneer de fout ontdekt wordt, wordt de gedeeltelijk belichte plaat verwijderd.

- waarschuwingen

  Deze berichten waarschuwen u voor situaties in het uitvoerapparaat die mogelijk problemen kunnen veroorzaken.

  Het uitvoerapparaat kan bijvoorbeeld vastgesteld hebben dat een systeemonderdeel niet langer binnen de opgegeven toleranties blijft. Dat is dan een duidelijk teken 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)
  ```

  ```
  power supply voltage is out of range (elektrische
  spanning buiten norm)
  ```

  ```
  a <specific> cable is disconnected (een bepaalde
  kabel is los)
  ```

  ```
  exposure head is overheating (belichtingskop raakt
  oververhit)
  ```

- informatieberichten

  Deze berichten worden bijgehouden, wat een aspect van de normale werking van de Trendsetter VLF Autoloader is. Ze maken bijvoorbeeld duidelijk dat een bestand in de wachtrij werd opgenomen of dat de verwerking van een beeld is gestart.



**Opmerking:** Het venster Trendsetter VLF Autoloader Monitor bevat maximaal 500 regels tekst.

# Foutmeldingen en aanbevolen maatregelen

Hieronder vindt u een overzicht van de meeste foutmeldingen die op het werkstation verschijnen wanneer er problemen zijn met de Trendsetter VLF Autoloader. Elke lijst vermeldt:

- de tekst van de foutmelding zoals deze in het dialoogvenster Suspend (Buiten werking) wordt weergegeven
- de aanbevolen maatregel om het probleem op te lossen

Ook wanneer u een storing zelf verhelpt, moet u herhaaldelijk voorkomende storingen melden aan uw servicevertegenwoordiger.



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



**Belangrijk:** Als het uitvoerapparaat opnieuw wordt opgestart, duurt het maximaal 15 minuten 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.

## Foutcategorieën

Foutberichten in dit hoofdstuk zijn gerangschikt op categorie en worden alfabetisch weergegeven binnen elke categorie.

In sommige gevallen zal de op het werkstation weergegeven foutmelding worden voorafgegaan door de foutcategorie (eventueel afgekort). Deze categorieën zijn uit de tabel weggelaten voor een eenvoudiger overzicht van de foutberichten.

Bijvoorbeeld, het bericht:

```
WSCOMM: Abort received when no command active
(Afbreekopdracht ontvangen terwijl geen taak actief is)
```

wordt in de tabel Communicatie met het werkstation geplaatst als

```
Abort received when no command active (Afbreekopdracht
ontvangen terwijl geen taak actief is)
```

Berichten zonder een categorie worden weergegeven in het overzicht bij "Geen categorie". Deze berichten zijn van een meer algemene aard. Bijvoorbeeld:

```
Too many characters in command string (Teveel tekens in
opdrachtreeks)
```

Zie Tabel 3 voor een snelle verwijzing naar alle foutcategorieën.

Tabel 3: Foutcategorieën

| Categorie | Afkorting | Beschrijving |
|---|---|---|
| (Geen categorie) | N.v.t. | begint op pagina 67 |
| Autoloader-electronica | ALE2 | begint op pagina 71 |
| Wagen | CARRIAGE | begint op pagina 72 |
| Belichtingskop | HEAD | begint op pagina 78 |
| Hardware | HARDWARE | begint op pagina 86 |
| Beeld | IMAGE | begint op pagina 88 |
| Laser | LASER | begint op pagina 88 |
| Berichten | MSG | begint op pagina 90 |
| MPE-software | SW | begint op pagina 92 |
| Satelliet | SAT | begint op pagina 92 |
| Seriële communicatie | SCON | begint op pagina 94 |
| SCSI | SCSI | begint op pagina 93 |
| Communicatie met het werkstation | WSCOMM | begint op pagina 95 |

Tabel 4: Foutcategorie: Geen categorie

| Foutcategorie: (Geen categorie) | |
|---|---|
| Foutmelding | Aanbevolen maatregel |
| `Command received for idle image ID (Opdracht ontvangen voor niet-actieve beeld-ID).` | 1. Zet het uitvoerapparaat uit.<br>Zie *Het Trendsetter VLF Autoloader-systeem uitschakelen* op pagina 26.<br>2. Start het werkstation opnieuw.<br>Raadpleeg de documentatie van uw werkstation.<br>3. Start de software van het werkstation.<br>Raadpleeg de documentatie van uw werkstation.<br>4. Start het uitvoerapparaat.<br>Zie *Het Trendsetter VLF Autoloader-systeem starten* op pagina 24.<br>**Belangrijk:** Als dit probleem zich blijft voordoen, neemt u contact op met uw servicevertegenwoordiger. |
| `Maximum active image commands surpassed (Maximumaantal actieve belichtingsopdrachten overschreden).` | 1. Zet het uitvoerapparaat uit.<br>Zie *Het Trendsetter VLF Autoloader-systeem uitschakelen* op pagina 26.<br>2. Start het werkstation opnieuw.<br>Raadpleeg de documentatie van uw werkstation.<br>3. Start de software van het werkstation.<br>Raadpleeg de documentatie van uw werkstation.<br>4. Start het uitvoerapparaat.<br>Zie *Het Trendsetter VLF Autoloader-systeem starten* op pagina 24.<br>**Belangrijk:** Als dit probleem zich blijft voordoen, neemt u contact op met uw servicevertegenwoordiger. |

| Foutcategorie: (Geen categorie) | |
|---|---|
| **Foutmelding** | **Aanbevolen maatregel** |
| `Resolution specified is not available (Opgegeven resolutie is niet beschikbaar).` | De Trendsetter VLF Autoloader is geconfigureerd voor gebruik van resoluties die niet beschikbaar zijn op uw Trendsetter VLF Autoloader.<br><br>Raadpleeg de documentatie van uw werkstation om te bepalen over welke resoluties u kunt beschikken. |
| `Resume or clear received when not suspended (Hervatten of ontvangst wissen indien niet onderbroken).` | 1. Zet het uitvoerapparaat uit.<br><br>Zie *Het Trendsetter VLF Autoloader-systeem uitschakelen* op pagina 26.<br><br>2. Start het werkstation opnieuw.<br><br>Raadpleeg de documentatie van uw werkstation.<br><br>3. Start de software van het werkstation.<br><br>Raadpleeg de documentatie van uw werkstation.<br><br>4. Start het uitvoerapparaat.<br><br>Zie *Het Trendsetter VLF Autoloader-systeem starten* op pagina 24.<br><br>**Belangrijk:** als dit probleem zich blijft voordoen, neemt u contact op met uw servicevertegenwoordiger. |
| `Slipsheets are found at back of cassette during load (Tussenvellen aangetroffen achterin de casette tijdens het laden).` | Indien het tussenvel geen obstructie vormt voor het ophalen van de volgende plaat, kunt u het tussenvel in de cassette laten zitten totdat u deze opnieuw moet laden.<br><br>**Belangrijk:** als dit probleem zich blijft voordoen, neemt u contact op met uw servicevertegenwoordiger. |

| Foutcategorie: (Geen categorie) | |
|---|---|
| Foutmelding | Aanbevolen maatregel |
| `Specified image ID is already active (Opgegeven beeld-ID is al actief).` | 1. Zet het uitvoerapparaat uit.<br>Zie *Het Trendsetter VLF Autoloader-systeem uitschakelen* op pagina 26.<br>2. Start het werkstation opnieuw.<br>Raadpleeg de documentatie van uw werkstation.<br>3. Start de software van het werkstation.<br>Raadpleeg de documentatie van uw werkstation.<br>4. Start het uitvoerapparaat.<br>Zie *Het Trendsetter VLF Autoloader-systeem starten* op pagina 24.<br>**Belangrijk:** als dit probleem zich blijft voordoen, neemt u contact op met uw servicevertegenwoordiger. |
| `Too many characters in command string (Teveel tekens in opdrachtreeks).` | Controleer of de seriële poort i/f van de computer op de juiste poort van het werkstation aangesloten is. |

| Foutcategorie: (Geen categorie) | |
|---|---|
| **Foutmelding** | **Aanbevolen maatregel** |
| `Workstation communications lost (Communicatie met werkstation onderbroken).` | 1. Controleer of de seriële poort i/f van de computer op de juiste poort van het werkstation aangesloten is.<br>2. Als de kabel goed is aangesloten, schakelt u het uitvoerapparaat uit.<br>Zie *Het Trendsetter VLF Autoloader-systeem uitschakelen* op pagina 26.<br>3. Start het werkstation opnieuw.<br>Raadpleeg de documentatie van uw werkstation.<br>4. Start de software van het werkstation.<br>Raadpleeg de softwaredocumentatie van uw werkstation.<br>5. Start het uitvoerapparaat.<br>Zie *Het Trendsetter VLF Autoloader-systeem starten* op pagina 24.<br>De fout wordt om de 30 seconden gemeld zolang de situatie hetzelfde blijft.<br>**Belangrijk:** als dit probleem zich blijft voordoen, neemt u contact op met uw servicevertegenwoordiger. |

Tabel 5: Foutcategorie: Autoloader-electronica

| Foutcategorie: Autoloader-electronica | |
|---|---|
| Foutmelding | Aanbevolen maatregel |
| `Slipsheet not detected on picker slipsheet vacuum (Geen tussenvel gedetecteerd op tussenvelvaccuum plaatgrijper).` | • Klik in het dialoogvenster Suspend (Buiten werking) op het werkstation op de knop **Resume** (Hervatten).<br>Als de fout zich niet herstelt:<br>• Klik op de knop **Cancel Image** (Beeld annuleren).<br>Als de fout zich nog steeds niet herstelt:<br>1. Annuleer de resterende taken in de wachtrij.<br>2. Voer `cass unload` in vanaf het werkstation.<br>3. Open de cassette.<br>4. Verwijder de bovenste plaat en het tussenvel uit de cassette.<br>5. Sluit de cassette.<br>6. Voer `cass load` in vanaf het werkstation.<br>7. Stuur bestanden in die u wilt belichten. |
| `Slipsheet/obstruction above rollers. Bin is assumed to be full (Tussenvel/ obstructie boven de rollen. Waarschijnlijk is de bak vol).` | 1. Leeg de bak met tussenvellen. Zie *De bak met tussenvellen legen* op pagina 60 voor instructies.<br>2. Klik op de knop **Resume** (Hervatten) in het dialoogvenster Suspend (Buiten werking). |

Tabel 6: Foutcategorie: Wagen

| Foutcategorie: Wagen | |
|---|---|
| Foutmelding | Aanbevolen maatregel |
| `Could not find edge of plate. Check that plate size is entered correctly (Kan plaatrand niet vinden, controleer of plaatformaat correct is ingevoerd).` | 1. Controleer of het materiaal geladen is met de emulsiezijde (die belicht moet worden) naar boven.<br>2. Controleer of het materiaal in de juiste positie op de laadtafel is geladen.<br>3. Controleer of het materiaal dat u hebt geladen, de juiste afmetingen heeft.<br>Zie *Gegevens over het materiaalformaat controleren* op pagina 98 voor meer details.<br>4. Als het materiaal de juiste afmetingen heeft, probeer het dan opnieuw te laden.<br>Of:<br>Probeer de randdetectiestrook schoon te maken. Zie *De strip op de trommel schoonmaken* op pagina 47.<br>**Belangrijk:** als dit probleem zich blijft voordoen, neemt u contact op met uw servicevertegenwoordiger. |
| `Did not reach target speed (Doelsnelheid niet gehaald).` | Klik in het dialoogvenster Suspend (Buiten werking) op het werkstation op de knop **Resume** (Hervatten).<br>Neem contact op met uw servicevertegenwoordiger om de storing te rapporteren. |

| Foutcategorie: Wagen | |
|---|---|
| **Foutmelding** | **Aanbevolen maatregel** |
| `Limit switches reporting carriage is both HOME and AWAY (Eindschakelaars geven aan dat wagen zowel in uitgangspositie als eindpositie staat).` | 1. Open het uitvoerapparaat.<br>Zie *Toegang tot de binnenzijde van het uitvoerapparaat* op pagina 44.<br>2. Controleer of er geen tussenvellen, platen, of stukjes tegen de belichtingskop in het uitvoerapparaat kleven.<br>3. Als u tussenvellen, materiaal of vuil aantreft, verwijdert u deze en probeert u het materiaal opnieuw te belichten.<br>Of:<br>Als u geen tussenvellen, materiaal of vuil aantreft, noteert u de foutmelding en neemt u contact op met uw servicevertegenwoordiger. |
| `Operation timed out (Time-out van bewerking).` | 1. De Trendsetter VLF Autoloader kan zijn uitgangspositie weer innemen wanneer u op de knop **Resume** (Hervatten) of **Cancel Image** (Beeld annuleren) in het dialoogvenster Suspend (Buiten werking) op het werkstation klikt.<br>2. Ook als de Trendsetter VLF Autoloader de normale werking hervat, dient u de foutmelding te rapporteren aan uw servicevertegenwoordiger.<br>**Belangrijk:** Uw Trendsetter VLF Autoloader kan aan een onderhoudsbeurt toe zijn. |

| Foutcategorie: Wagen | |
|---|---|
| **Foutmelding** | **Aanbevolen maatregel** |
| `Stuck in AWAY position (Vastgelopen in eindpostitie).` | 1. Klik in het dialoogvenster Suspend (Buiten werking) op het werkstation op de knop **Resume** (Hervatten).<br>2. Als het werkstation de fout opnieuw meldt, klikt u op de knop **Cancel Image** (Beeld annuleren) in het dialoogvak Suspend (Buiten werking).<br>3. Zet het uitvoerapparaat uit.<br>Zie *Het Trendsetter VLF Autoloader-systeem uitschakelen* op pagina 26.<br>4. Start het werkstation opnieuw.<br>Raadpleeg de documentatie van uw werkstation.<br>5. Start de software van het werkstation.<br>Raadpleeg de documentatie van uw werkstation.<br>6. Start het uitvoerapparaat.<br>Zie *Het Trendsetter VLF Autoloader-systeem starten* op pagina 24.<br>De fout kan tijdelijk verdwijnen.<br>7. Neem contact op met uw servicevertegenwoordiger om de storing te rapporteren.<br>**Belangrijk:** Uw Trendsetter VLF Autoloader kan aan een onderhoudsbeurt toe zijn. |

| Foutcategorie: Wagen | |
|---|---|
| **Foutmelding** | **Aanbevolen maatregel** |
| `Unexpectedly arrived at HOME position (Onverwacht aangekomen in uitgangspositie).` | 1. In het dialoogvenster Suspend (Buiten werking) op het werkstation klikt u op de knop **Resume** (Hervatten) of **Cancel Image** (Beeld annuleren).<br>2. De Trendsetter VLF Autoloader moet zich automatisch van de fout herstellen.<br>3. Controleer het materiaal op onvolkomenheden.<br>4. Zelfs als u geen onvolkomenheden aantreft, moet u contact opnemen met uw servicevertegenwoordiger om de storing te rapporteren.<br>**Belangrijk:** Uw Trendsetter VLF Autoloader kan aan een onderhoudsbeurt toe zijn. |

| Foutcategorie: Wagen | |
|---|---|
| **Foutmelding** | **Aanbevolen maatregel** |
| `Stuck in HOME position (Vastgelopen in uitgangspostitie).` | 1. Klik in het dialoogvenster Suspend (Buiten werking) op het werkstation op de knop **Resume** (Hervatten).<br>2. Als het werkstation de fout opnieuw meldt, klikt u op de knop **Cancel Image** (Beeld annuleren) in het dialoogvak Suspend (Buiten werking).<br>3. Start het werkstation opnieuw.<br>Raadpleeg de documentatie van uw werkstation.<br>4. Zet het uitvoerapparaat uit.<br>Zie *Het Trendsetter VLF Autoloader-systeem uitschakelen* op pagina 26.<br>5. Start het uitvoerapparaat.<br>Zie *Het Trendsetter VLF Autoloader-systeem starten* op pagina 24.<br>6. Start de software van het werkstation.<br>Raadpleeg de documentatie van uw werkstation.<br>De fout kan tijdelijk verdwijnen.<br>7. Neem contact op met uw servicevertegenwoordiger om de storing te rapporteren.<br>**Belangrijk:** Uw Trendsetter VLF Autoloader kan aan een onderhoudsbeurt toe zijn. |

| Foutcategorie: Wagen | |
|---|---|
| Foutmelding | Aanbevolen maatregel |
| `Unexpectedly arrived at AWAY position (Onverwacht aangekomen in eindpositie).` | 1. In het dialoogvenster Suspend (Buiten werking) op het werkstation klikt u op de knop **Resume** (Hervatten) of **Cancel Image** (Beeld annuleren).<br>2. De Trendsetter VLF Autoloader moet zich automatisch van de fout herstellen.<br>3. Controleer het materiaal op onvolkomenheden.<br>4. Zelfs als u geen onvolkomenheden aantreft, moet u contact opnemen met uw servicevertegenwoordiger om de storing te rapporteren.<br>**Belangrijk:** Uw Trendsetter VLF Autoloader kan aan een onderhoudsbeurt toe zijn. |

Tabel 7: Foutcategorie: Belichting

| Foutcategorie: Belichtingskop | |
|---|---|
| **Foutmelding** | **Aanbevolen maatregel** |
| `All retries failed on chnl 0 (Alle nieuwe pogingen op chnl 0 mislukt).` | 1. Zet het uitvoerapparaat uit. Zie *Het Trendsetter VLF Autoloader-systeem uitschakelen* op pagina 26.<br>2. Start het werkstation opnieuw.<br>Raadpleeg de documentatie van uw werkstation.<br>3. Start het uitvoerapparaat. Zie *Het Trendsetter VLF Autoloader-systeem starten* op pagina 24.<br>4. Zelfs als de Trendsetter VLF Autoloader van de fout herstelt, moet u contact opnemen met uw servicevertegenwoordiger om de fout te rapporteren. |
| `All retries failed on chnl 1 (Alle nieuwe pogingen op chnl 1 mislukt).` | 1. Zet het uitvoerapparaat uit. Zie *Het Trendsetter VLF Autoloader-systeem uitschakelen* op pagina 26.<br>2. Start het werkstation opnieuw.<br>Raadpleeg de documentatie van uw werkstation.<br>3. Start het uitvoerapparaat.<br>Zie *Het Trendsetter VLF Autoloader-systeem starten* op pagina 24.<br>4. Zelfs als de Trendsetter VLF Autoloader van de fout herstelt, moet u contact opnemen met uw servicevertegenwoordiger om de fout te rapporteren. |

| Foutcategorie: Belichtingskop | |
|---|---|
| **Foutmelding** | **Aanbevolen maatregel** |
| `Break detected, exposure head has reset (Onderbreking vastgesteld, belichtingskop opnieuw ingesteld).` | 1. Zet het uitvoerapparaat uit.<br>Zie *Het Trendsetter VLF Autoloader-systeem uitschakelen* op pagina 26.<br>2. Start het werkstation opnieuw.<br>Raadpleeg de documentatie van uw werkstation.<br>3. Start het uitvoerapparaat.<br>Zie *Het Trendsetter VLF Autoloader-systeem starten* op pagina 24.<br>4. Zelfs als de Trendsetter VLF Autoloader van de fout herstelt, moet u contact opnemen met uw servicevertegenwoordiger om de fout te rapporteren. |
| `Command timed out (Time-out van opdracht).` | 1. Zet het uitvoerapparaat uit.<br>Zie *Het Trendsetter VLF Autoloader-systeem uitschakelen* op pagina 26.<br>2. Start het werkstation opnieuw.<br>Raadpleeg de documentatie van uw werkstation.<br>3. Start het uitvoerapparaat.<br>Zie *Het Trendsetter VLF Autoloader-systeem starten* op pagina 24.<br>4. Zelfs als de Trendsetter VLF Autoloader van de fout herstelt, moet u contact opnemen met uw servicevertegenwoordiger om de fout te rapporteren. |

| Foutcategorie: Belichtingskop | |
|---|---|
| **Foutmelding** | **Aanbevolen maatregel** |
| `Couldn't find plate edge due to dirty edge strip on drum (Kan plaatrand niet vinden door vuile randstrook op trommel).` | Dit bericht verschijnt als de randdetectiestrook te vuil is wanneer het toestel de rand van het medium moet detecteren.<br><br>Afhankelijk van de ernst van het probleem zal een tweede poging misschien wel slagen. Maak de strook schoon voor u opnieuw probeert. Zie *De strip op de trommel schoonmaken* op pagina 47 voor meer details.<br><br>**De randdetectie opnieuw zoeken:**<br><br>• Klik in het dialoogvenster Suspend (Buiten werking) op het werkstation op de knop **Resume** (Hervatten).<br><br>• Het dialoogvenster Suspend (Buiten werking) verdwijnt en het uitvoerapparaat probeert opnieuw de randdetectieprocedure uit te voeren. Als deze nieuwe poging ook mislukt, verschijnt het dialoogvenster Suspend (Buiten werking) opnieuw.<br><br>• **Belangrijk:** Als de randdetectie opnieuw mislukt nadat u de randdetectiestrook hebt schoongemaakt, neemt u contact op met uw servicevertegenwoordiger om de fout te rapporteren. |

| Foutcategorie: Belichtingskop | |
|---|---|
| Foutmelding | Aanbevolen maatregel |
| `Datalink failed while retrying send (Datalink mislukt bij opnieuw versturen).` | 1. Zet het uitvoerapparaat uit. Zie *Het Trendsetter VLF Autoloader-systeem uitschakelen* op pagina 26.<br>2. Start het werkstation opnieuw.<br>Raadpleeg de documentatie van uw werkstation.<br>3. Start het uitvoerapparaat. Zie *Het Trendsetter VLF Autoloader-systeem starten* op pagina 24.<br>4. Zelfs als de Trendsetter VLF Autoloader van de fout herstelt, moet u contact opnemen met uw servicevertegenwoordiger om de fout te rapporteren. |
| `Datalink synchronization lost (Synchronisatie van Datalink is verbroken).` | 1. Zet het uitvoerapparaat uit. Zie *Het Trendsetter VLF Autoloader-systeem uitschakelen* op pagina 26.<br>2. Start het werkstation opnieuw.<br>Raadpleeg de documentatie van uw werkstation.<br>3. Start het uitvoerapparaat. Zie *Het Trendsetter VLF Autoloader-systeem starten* op pagina 24.<br>4. Zelfs als de Trendsetter VLF Autoloader van de fout herstelt, moet u contact opnemen met uw servicevertegenwoordiger om de fout te rapporteren. |

| Foutcategorie: Belichtingskop | |
|---|---|
| **Foutmelding** | **Aanbevolen maatregel** |
| `Datalink timed out waiting for break (Datalink veroorzaakt time-out bij wachten op onderbreking).` | 1. Zet het uitvoerapparaat uit.<br>Zie *Het Trendsetter VLF Autoloader-systeem uitschakelen* op pagina 26.<br>2. Start het werkstation opnieuw.<br>Raadpleeg de documentatie van uw werkstation.<br>3. Start het uitvoerapparaat.<br>Zie *Het Trendsetter VLF Autoloader-systeem starten* op pagina 24.<br>4. Zelfs als de Trendsetter VLF Autoloader van de fout herstelt, moet u contact opnemen met uw servicevertegenwoordiger om de fout te rapporteren.<br>**Belangrijk:** Uw Trendsetter VLF Autoloader kan aan een onderhoudsbeurt toe zijn. |
| `Did not signal end of initialization (Einde van initialisatie niet aangegeven).` | 1. Zet het uitvoerapparaat uit.<br>Zie *Het Trendsetter VLF Autoloader-systeem uitschakelen* op pagina 26.<br>2. Start het werkstation opnieuw.<br>Raadpleeg de documentatie van uw werkstation.<br>3. Start het uitvoerapparaat.<br>Zie *Het Trendsetter VLF Autoloader-systeem starten* op pagina 24.<br>4. Zelfs als de Trendsetter VLF Autoloader van de fout herstelt, moet u contact opnemen met uw servicevertegenwoordiger om de fout te rapporteren. |

| Foutcategorie: Belichtingskop | |
|---|---|
| **Foutmelding** | **Aanbevolen maatregel** |
| `Focus error detected at <distance> inches while imaging. check plate for artifacts (Focusfout vastgesteld bij aantal centimeters tijdens belichten. Controleer plaat op onvolkomenheden).` | Deze fout wordt veroorzaakt door:<br>• deuken in een plaat<br>• verkeerd geladen materiaal<br>• een beeld dat over de rand van het materiaal loopt (d.w.z. het beeld is breder dan het materiaal)<br>**De fout verhelpen:**<br>1. Controleer het materiaal nauwgezet op onvolkomenheden in het beeld.<br>2. Probeer nieuw materiaal te belichten.<br>**Belangrijk:** als dit probleem zich blijft voordoen, neemt u contact op met uw servicevertegenwoordiger. |
| `Incorrect light level at start of edge detection. Check plate if plate size entered too small (Onjuist lichtniveau aan het begin van de randdetectie. Controleer of het opgegeven plaatformaat niet te klein is).` | 1. Controleer of de plaat in de juiste positie op de laadtafel is geladen.<br>2. Controleer de gegevens over het plaattype om er zeker van te zijn dat het mediumformaat op het werkstation overeenstemt met de afmetingen van de plaat die u geladen hebt.<br>Zie *Gegevens over het materiaalformaat controleren* op pagina 98.<br>3. In het dialoogvenster Suspend (Buiten werking) op het werkstation klikt u op de knop **Resume** (Hervatten) om de belichting te hervatten.<br>Als het plaatformaat niet overeenkomt, klikt u op de knop **Cancel Image** (Beeld annuleren) in het dialoogvenster Suspend (Buiten werking) en wijzigt u het mediumformaat.<br>Raadpleeg de documentatie van uw werkstation.<br>Of:<br>Laad een plaat van een ander formaat in het uitvoerapparaat. |

| Foutcategorie: Belichtingskop | |
|---|---|
| **Foutmelding** | **Aanbevolen maatregel** |
| `Is not responding (Reageert niet).` | 1. Zet het uitvoerapparaat uit.<br>Zie *Het Trendsetter VLF Autoloader-systeem uitschakelen* op pagina 26.<br>2. Start het werkstation opnieuw.<br>Raadpleeg de documentatie van uw werkstation.<br>3. Start het uitvoerapparaat.<br>Zie *Het Trendsetter VLF Autoloader-systeem starten* op pagina 24.<br>4. Zelfs als de Trendsetter VLF Autoloader de fout herstelt, neemt u contact op met uw servicevertegenwoordiger om de fout te rapporteren. |
| `Laser beam positioning not stable yet (Positie van laserstraal nog niet stabiel).` | 1. In het dialoogvenster Suspend (Buiten werking) op het werkstation klikt u op de knop **Cancel Image** (Beeld annuleren).<br>2. Probeer het bestand opnieuw naar de Trendsetter VLF Autoloader te sturen.<br>**Belangrijk:** als dit probleem zich blijft voordoen, neemt u contact op met uw servicevertegenwoordiger. |
| `Sync lost on chnl 0 (Sync op chnl 0 mislukt).` | 1. Zet het uitvoerapparaat uit.<br>Zie *Het Trendsetter VLF Autoloader-systeem uitschakelen* op pagina 26.<br>2. Start het werkstation opnieuw.<br>Raadpleeg de documentatie van uw werkstation.<br>3. Start het uitvoerapparaat.<br>Zie *Het Trendsetter VLF Autoloader-systeem starten* op pagina 24.<br>4. Zelfs als de Trendsetter VLF Autoloader de fout herstelt, neemt u contact op met uw servicevertegenwoordiger om de fout te rapporteren. |

| Foutcategorie: Belichtingskop | |
|---|---|
| **Foutmelding** | **Aanbevolen maatregel** |
| `Sync lost on chnl 1`<br>`(Sync op chnl 1 mislukt).` | 1. Zet het uitvoerapparaat uit.<br>Zie *Het Trendsetter VLF Autoloader-systeem uitschakelen* op pagina 26.<br>2. Start het werkstation opnieuw.<br>Raadpleeg de documentatie van uw werkstation.<br>3. Start het uitvoerapparaat.<br>Zie *Het Trendsetter VLF Autoloader-systeem starten* op pagina 24.<br>4. Zelfs als de Trendsetter VLF Autoloader de fout herstelt, neemt u contact op met uw servicevertegenwoordiger om de fout te rapporteren. |
| `Task received unexpected head message <mailbox>, message code <msgtype>h (Taak ontvangen onverwacht kopmelding <mailbox>, foutmeldingscode <msgtype>h).` | 1. Zet het uitvoerapparaat uit.<br>Zie *Het Trendsetter VLF Autoloader-systeem uitschakelen* op pagina 26.<br>2. Start het werkstation opnieuw.<br>Raadpleeg de documentatie van uw werkstation.<br>3. Start het uitvoerapparaat.<br>Zie *Het Trendsetter VLF Autoloader-systeem starten* op pagina 24.<br>4. Zelfs als de Trendsetter VLF Autoloader de fout herstelt, neemt u contact op met uw servicevertegenwoordiger om de fout te rapporteren. |

| Foutcategorie: Belichtingskop | |
|---|---|
| Foutmelding | Aanbevolen maatregel |
| `Won't come online (Kan niet worden gestart).` | 1. Zet het uitvoerapparaat uit.<br>Zie *Het Trendsetter VLF Autoloader-systeem uitschakelen* op pagina 26.<br>2. Start het werkstation opnieuw.<br>Raadpleeg de documentatie van uw werkstation.<br>3. Start het uitvoerapparaat.<br>Zie *Het Trendsetter VLF Autoloader-systeem starten* op pagina 24.<br>4. Zelfs als de Trendsetter VLF Autoloader de fout herstelt, neemt u contact op met uw servicevertegenwoordiger om de fout te rapporteren. |

Tabel 8: Foutcategorie: Hardware

| Foutcategorie: Hardware | |
|---|---|
| Foutmelding | Aanbevolen maatregel |
| `External debris filters not present (Externe afvalfilters niet aanwezig).` | Controleer of de afvalverwijderingskast een filter bevat. Zie *Het afvalverwijderingsfilter vervangen* op pagina 59 voor instructies over het openen van de kast en het installeren van een filter.<br>Als er een filter aanwezig is en het is juist geplaatst, neemt u contact op met uw servicevertegenwoordiger. |
| `External debris blower filters full (Externe afvalblowerfilters vol).` | Vervang de afvalverwijderingsfilter. Zie *Het afvalverwijderingsfilter vervangen* op pagina 59 voor meer informatie. |
| `External debris blower filters almost full (vacuum level %d is below %d) (Externe afvalblowerfilters bijna vol (vaccuumniveau %d is lager dan %d).` | Vervang de afvalverwijderingsfilter. Zie *Het afvalverwijderingsfilter vervangen* op pagina 59 voor meer informatie. |

| Foutcategorie: Hardware | |
|---|---|
| Foutmelding | Aanbevolen maatregel |
| `External debris blower system blocked (vacuum level %d is above %d) (Externe afvalblowersysteem is geblokkeerd (vaccuumniveau %d is hoger dan %d).` | Controleer of er papier of ander materiaal de afvalinlaat blokkeert en verwijder dit.<br>Als u geen blokkering aantreft, neemt u contact op met uw servicevertegenwoordiger. |
| `External debris blower not connected of filters full (vacuum level %d is below %d) (Externe afvalblower niet aangesloten of filters vol (vaccuumniveau %d is lager dan %d).` | Controleer of afvalbak is ingeschakeld. Als dat het geval is, vervangt u de afvalverwijderingsfilter. Zie *Het afvalverwijderingsfilter vervangen* op pagina 59 voor meer informatie. |

Tabel 9: Foutcategorie: Beeld

| Foutcategorie: Beeld | |
|---|---|
| Foutmelding | Aanbevolen maatregel |
| Plate exposed by open door (Plaat belicht met geopende deur). | Als het dialoogvenster Suspend (Buiten werking) op het werkstation verschijnt, klikt u op de knop **Resume** (Hervatten) of **Cancel Image** (Beeld annuleren).<br>De Trendsetter VLF Autoloader zou automatisch deze fout moeten herstellen. |
| PHI buffer overflow while imaging Check plate for artifacts (Overloop van PHI-buffer tijdens belichten, controleer materiaal op onvolkomenheden). | Controleer het materiaal op onvolkomenheden.<br>**Belangrijk:** als dit probleem zich blijft voordoen, neemt u contact op met uw servicevertegenwoordiger. |

Tabel 10: Foutcategorie: Laser

| Foutcategorie: Laser | |
|---|---|
| Foutmelding | Aanbevolen maatregel |
| Cannot continue, laser is not ready (Kan niet verdergaan, laser is niet gereed). | 1. Klik in het dialoogvenster Suspend (Buiten werking) op het werkstation op de knop **Resume** (Hervatten).<br>2. Als dit bericht opnieuw in het venster 'Trendsetter Monitor' verschijnt, wacht dan 30 seconden en klik opnieuw op de knop **Resume** (Hervatten).<br>3. Herhaal stap 2 tot het uitvoerapparaat opnieuw start. Kijk op de berichtenlijst uit naar het bericht "Laser is ready" (Laser is gereed). |

| Foutcategorie: Laser | |
|---|---|
| Foutmelding | Aanbevolen maatregel |
| Communication error: Laser is busy (Communicatiefout: Laser is bezig) | 1. Klik in het dialoogvenster Suspend (Buiten werking) op het werkstation op de knop **Resume** (Hervatten).<br><br>Als deze fout zich opnieuw voordoet:<br><br>2. Zet het uitvoerapparaat uit.<br>Zie *Het Trendsetter VLF Autoloader-systeem uitschakelen* op pagina 26.<br><br>3. Start het werkstation opnieuw.<br><br>Raadpleeg de documentatie van uw werkstation.<br><br>4. Start het uitvoerapparaat.<br>Zie *Het Trendsetter VLF Autoloader-systeem starten* op pagina 24.<br><br>**Belangrijk:** Als uw Trendsetter VLF Autoloader zich niet herstelt van de fout, neemt u contact op met uw servicevertegenwoordiger. |

Tabel 11: Foutcategorie: Berichten

| Foutcategorie: Berichten | |
|---|---|
| **Foutmelding** | **Aanbevolen maatregel** |
| `One or both plate dimensions too large (Eén of beide plaatafmetingen te groot).` | 1. Controleer de gegevens over het plaattype om er zeker van te zijn dat het plaatformaat op het werkstation overeenstemt met de afmetingen van de plaat die u geladen hebt.<br><br>Zie *Gegevens over het materiaalformaat controleren* op pagina 98.<br><br>2. In het dialoogvenster Suspend (Buiten werking) op het werkstation klikt u op de knop **Resume** (Hervatten) om de belichting te hervatten.<br><br>Als het plaatformaat niet overeenkomt, klikt u op de knop **Cancel Image** (Beeld annuleren) in het dialoogvenster Suspend (Buiten werking) en wijzigt u het plaatformaat.<br><br>Raadpleeg de documentatie van uw werkstation.<br><br>Of:<br><br>Laad een plaat van een ander formaat in het uitvoerapparaat. |
| `Media type out of range (Materiaaltype buiten bereik).` | 1. In het menu **Trendsetter** selecteert u **Media Configuration**.<br><br>2. In het dialoogvenster Media Configuration (Media configureren) controleert u of het materiaaltype wordt vermeld onder **Available Media** (Beschikbaar materiaal).<br><br>3. Noteer de foutmelding en neem contact op met uw servicevertegenwoordiger. |

| Foutcategorie: Berichten | |
|---|---|
| Foutmelding | Aanbevolen maatregel |
| `One or both plate dimensions too small (Een of beide plaatformaten te klein).` | 1. Controleer de gegevens over het plaattype om er zeker van te zijn dat het plaatformaat op het werkstation overeenstemt met de afmetingen van de plaat die u geladen hebt.<br><br>Zie *Gegevens over het materiaalformaat controleren* op pagina 98.<br><br>2. In het dialoogvenster Suspend (Buiten werking) op het werkstation klikt u op de knop **Resume** (Hervatten) om de belichting te hervatten.<br><br>Als het plaatformaat niet overeenkomt, klikt u op de knop **Cancel Image** (Beeld annuleren) in het dialoogvenster Suspend en wijzigt u het plaatformaat.<br><br>Raadpleeg de documentatie van uw werkstation.<br><br>Of:<br><br>Laad een plaat van een ander formaat in het uitvoerapparaat. |

Tabel 12: Foutcategorie: MPE-software

| Foutcategorie: MPE-software | |
|---|---|
| **Foutmelding** | **Aanbevolen maatregel** |
| `Image shutdown error (Fout bij afsluiten van belichting).` | Het kan dat deze fout alleen bij sommige plaatformaten optreedt. De plaat is waarschijnlijk goed belicht en kan nog bruikbaar zijn.<br>1. In het dialoogvenster Suspend (Buiten werking) op het werkstation klikt u op de knop **Resume** (Hervatten) of **Cancel Image** (Beeld annuleren).<br>2. Neem contact op met uw servicevertegenwoordiger om de storing te rapporteren. |
| `AL Sched: pick sync error (AL-schema: synchronisatiefout bij ophalen).` | De Trendsetter VLF Autoloader is opnieuw ingesteld en moet zich automatisch herstellen.<br>Neem contact op met uw servicevertegenwoordiger om de storing te rapporteren. |
| `AL Sched: unload sync error (AL-schema: synchronisatiefout bij uitladen).` | De Trendsetter VLF Autoloader is opnieuw ingesteld en moet zich automatisch herstellen.<br>Neem contact op met uw servicevertegenwoordiger om de storing te rapporteren. |

Tabel 13: Foutcategorie: Satelliet

| Foutcategorie: Satelliet | |
|---|---|
| **Foutmelding** | **Aanbevolen maatregel** |
| `<Satellite Board> Error: <Output Name>(Satellietkaart Fout: uitvoernaam).` | 1. Klik in het dialoogvenster Suspend (Buiten werking) op het werkstation op de knop **Resume** (Hervatten).<br>Het kan zijn dat de Trendsetter VLF Autoloader zich automatisch herstelt.<br>2. Zelfs als dat het geval is, moet u contact opnemen met uw servicevertegenwoordiger om de fout te rapporteren. |

Tabel 14: Foutcategorie: SCS

| Foutcategorie: Seriële communicatie | |
|---|---|
| Foutmelding | Aanbevolen maatregel |
| `SCSI bus reset while imaging (SCSI-bus opnieuw ingesteld tijdens belichting)` | 1. Klik in het dialoogvenster Suspend (Buiten werking) op het werkstation op de knop Resume (Hervatten) of **Cancel Image** (Beeld annuleren).<br>De Trendsetter VLF Autoloader moet zich van de fout herstellen en de normale werking hervatten. De plaat wordt echter als afgekeurd gemerkt.<br>2. Neem contact op met uw servicevertegenwoordiger om de storing te rapporteren. |
| `SCSI parity error while imaging Check plate for artifacts (SCSI-pariteitsfout tijdens belichting, controleer materiaal op onvolkomenheden).` | 1. Controleer de plaat op onvolkomenheden.<br>2. Als u onvolkomenheden bij de belichting aantreft of denkt dat er niet-zichtbare onvolkomenheden op de plaat aanwezig zijn, belicht u de plaat opnieuw. |

Tabel 15: Foutcategorie: Seriële communicatie

| Foutcategorie: Seriële communicatie | |
|---|---|
| **Foutmelding** | **Aanbevolen maatregel** |
| `SCON timeout waiting for read ACK from register %xxxx at %xxxx (Timeout SCON wachtend op lezen ACK in register %xxxx bij %xxxx)`<br><br>`SCON timeout waiting for write ACK from register %xxxx at %xxxx (Timeout SCON wachtend op schrijven ACK in register %xxxx bij %xxxx)` | Het register waar het probleem is opgetreden wordt weergegeven, gevolgd door het kaartnummer. Bijvoorbeeld:<br>`SCON timeout waiting for read ACK from register %03Xh at %02Xh (Timeout SCON wachtend op lezen ACK in register %03Xh bij %02Xh)`<br>• Klik in het dialoogvenster Suspend (Buiten werking) op het werkstation op de knop **Resume** (Hervatten).<br>Als de fout zich niet herstelt, moet u het systeem opnieuw instellen.<br>1. Schakel beide schakelaars op de SCU of MCU uit.<br>Zie Afbeelding 6 op pagina 13 voor de SCU of Afbeelding 7 op pagina 14 voor de MCU.<br>2. Schakel beide schakelaars op de SCU of MCU opnieuw in.<br>3. Neem contact op met uw servicevertegenwoordiger om de storing te rapporteren. |

Tabel 16: Foutcategorie: Communicatie met het werkstation

| Foutcategorie: Communicatie met het werkstation | |
|---|---|
| **Foutmelding** | **Aanbevolen maatregel** |
| `Abort received when no command active (Afbreekopdracht ontvangen terwijl geen taak actief is).` | 1. Zet het uitvoerapparaat uit.<br>Zie *Het Trendsetter VLF Autoloader-systeem uitschakelen* op pagina 26.<br>2. Start het werkstation opnieuw.<br>Raadpleeg de documentatie van uw werkstation.<br>3. Start het uitvoerapparaat.<br>Zie *Het Trendsetter VLF Autoloader-systeem starten* op pagina 24.<br>**Belangrijk:** als dit probleem zich blijft voordoen, neemt u contact op met uw servicevertegenwoordiger. |
| `Door is open (Deur is open).` | Plaats alle toegangspanelen van het uitvoerapparaat terug.<br>Zie *Om de achterpanelen opnieuw aan te brengen:* op pagina 46. |
| `ABORT switch on (Afbreekschakelaar aan)` | Stel de noodstopschakelaars opnieuw in om het uitvoerapparaat de bewerkingen te laten hervatten.<br>Zie *Noodstopschakelaar* op pagina 21. |
| `Abort request not heeded within timeout, possible hung subsystem (Verzoek om afbreken niet binnen de time-out, mogelijk vastgelopen subsysteem).` | 1. Stel de Trendsetter VLF Autoloader opnieuw in.<br>Zie *Het uitvoerapparaat opnieuw instellen* op pagina 99.<br>2. Neem contact op met uw servicevertegenwoordiger om de details van deze storing te rapporteren. |
| `Resolution does not exist (Resolutie bestaat niet).` | Deze foutmelding kan vaak verschijnen wanneer u het werkstation start. U kunt de melding zonder probleem negeren. |

| Foutcategorie: Communicatie met het werkstation | |
|---|---|
| **Foutmelding** | **Aanbevolen maatregel** |
| `Image too wide for plate (Beeld te breed voor plaat).` | 1. Controleer of het plaatformaat overeenstemt met het bestand dat u naar het uitvoerapparaat hebt gestuurd om te worden belicht.<br><br>Zie *Gegevens over het materiaalformaat controleren* op pagina 98.<br><br>2. Als het plaatformaat juist is, kan de fout te wijten zijn aan een probleem met de werkstationsoftware of met het PostScript-bestand.<br><br>Als het plaatformaat niet overeenkomt, klikt u op de knop **Cancel Image** (Beeld annuleren) in het dialoogvenster Suspend en wijzigt u het plaatformaat.<br><br>Raadpleeg de documentatie van uw werkstation.<br><br>3. Noteer de kleurscheidingen in het materiaal waar de fout zich heeft voorgedaan.<br><br>4. Neem contact op met uw servicevertegenwoordiger om de storing te rapporteren. |
| `Proofing not supported (Proeffunctie niet ondersteund).` | Uw Trendsetter VLF Autoloader ondersteunt de proeffunctie niet. Die is alleen beschikbaar op de Trendsetter 3244. |

# Unable to Find Matching Plate Error (Kan overeenstemmende plaat niet vinden)

Als het werkstation geen overeenstemmend plaattype kan vinden, betekent dit dat er geen plaattype is dat met de afmetingen en de mediumindex van het raster overereenstemt. De rasterafmetingen zijn gewoonlijk in het PostScript-bestand vastgelegd.

**Om die fout te verhelpen:**

1. Controleer de hoogte en breedte van het materiaal.
2. Zorg ervoor dat de paginainstelling de juiste mediumindex bevat.

   De mediumindex is een kenmerk van de paginainstelling die geassocieerd wordt met de gebruikte invoermethode, bijv. spool-map.

# 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.



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

2. Start het werkstation opnieuw.

   Raadpleeg de documentatie bij uw werkstation voor meer informatie.

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

## Files Failing to RIP Error (Fout - Bestanden niet naar RIP)

Als een bestand niet in de actieve wachtrij van het venster Output Controller/Monitor verschijnt, is dat een aanwijzing dat er een storing is in het PostScript-bestand. Doe het volgende wanneer dat gebeurt:

- Controleer het venster 'RIP Monitor' op foutmeldingen. Het venster 'RIP Monitor' geeft u de naam van het bestand met de storing en het regelnummer van de PostScript-code die het probleem veroorzaakte. Zodra u het probleem in het PostScript-bestand verholpen hebt, probeert u het bestand opnieuw door te sturen.
- Zorg ervoor dat de inputs ingeschakeld zijn. Wanneer de inputs ingeschakeld zijn, staat er een vinkje naast **Start Inputs** in het menu **Allegro RIP**.
- Zorg ervoor dat de spool-map of AppleTalk input in het dialoogvenster 'Input Manager' ingeschakeld is. Om een input in te schakelen, moet u deze selecteren en op de knop **On** klikken.

## 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 Suspend (Buiten werking) op het werkstation klikt u op de knop **Cancel Image** (Beeld annuleren).

   Het beeld wordt geannuleerd, d.w.z. het dialoogvenster Suspend (Buiten werking) verschijnt niet langer op het scherm.

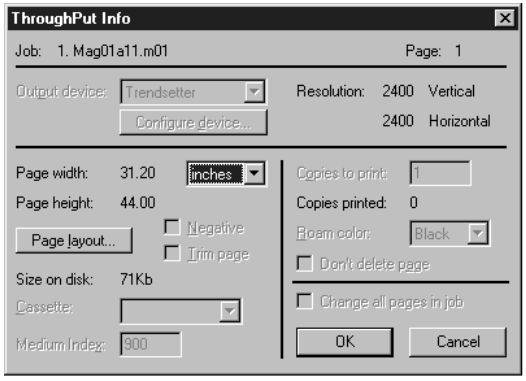
   

   **Opmerking:** Het kan zijn dat het materiaal niet automatisch wordt uitgeladen wanneer het beeld is geannuleerd.

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' verschijnt en geeft een overzicht van de afmetingen van de plaat.




   Afbeelding 40: Het dialoogvenster ThroughPut Info (Verwerkingsinfo)

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

**Opmerking:** De waarde die u voor het plaatformaat ingevoerd hebt, verschijnt anders in het dialoogvenster 'ThroughPut Info'. De software van het werkstation houdt immers rekening met een grootte van 20,3 mm voor de klemmen die het materiaal op de trommel houden. Materiaal van bijvoorbeeld 812,8 mm x 1117,6 mm wordt in het dialoogvenster ThroughPut Info (Verwerkingsinfo) weergegeven als 792,5 mm x 1117,6 mm.

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

## Het uitvoerapparaat opnieuw instellen

**Reset Trendsetter** in het menu **Trendsetter** is een instructie om een storing te verhelpen. U gebruikt deze instructie om het uitvoerapparaat opnieuw vrij of bedrijfsklaar te maken. Wanneer u bijvoorbeeld het belichten hebt geannuleerd maar het uitvoerapparaat heeft de plaat niet uitgeladen, kunt u met de opdracht **Reset Trendsetter** (Trensetter opnieuw instellen) het uitvoerapparaat opnieuw vrij maken zodat de plaat wordt uitgeladen.

**Belangrijk:** Als het uitvoerapparaat opnieuw wordt opgestart, duurt het maximaal 15 minuten 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.

**Opmerking:** Als u geen toegang krijgt tot **Reset Trendsetter**, schakelt u het uitvoerapparaat gedurende vijf seconden uit met de hoofdschakelaar en vervolgens weer in. Dat heeft hetzelfde effect als **Reset Trendsetter** wanneer u geen toegang krijgt tot het menu **Trendsetter**.

**Het uitvoerapparaat opnieuw instellen:**

- In het menu **Trendsetter** selecteert u **Reset Trendsetter.**

  Het uitvoerapparaat stelt zichzelf opnieuw in. Als dat niet het geval is, zet u het volledige systeem uit en vervolgens weer aan. Zie *Hoofdstuk 3, Bediening.*

## Platen uit het uitvoerapparaat verwijderen

Als gevolg van een fout in het uitvoerapparaat kan het soms nodig zijn om een plaat van de trommel te verwijderen. Als zich een fout voordoet met het uitvoerapparaat terwijl een plaat op de trommel wordt geladen of uitgeladen, moet u de gedeeltelijk geladen plaat 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 104.

**WAARSCHUWING:** wees voorzichtig bij het werken aan de sterk magnetische onderkantklemmen die worden gebruikt om het materiaal op de belichtingstrommel te houden. Zie Afbeelding 41 op pagina 101.

Operators met een pacemaker moeten de magnetische klemmen niet dichter dan 7 cm van hun pacemaker houden. Als u nog vragen hebt, raadpleegt u uw huisarts of de fabrikant van uw pacemaker.

- 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.

**VOORZICHTIG:** Houd magnetische gegevens (diskettes, kaarten met een magnetische strook, horloges en dergelijke) uit de buurt van de sterk magnetische onderkantklemmen.

# Een plaat van de trommel verwijderen

**Materiaal van de trommel verwijderen:**

1. Verwijder de toegangspanelen aan de achterkant van het uitvoerapparaat.

   Zie *De toegangpanelen aan de achterkant verwijderen* op pagina 45.

2. Draag beschermende handschoenen.

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

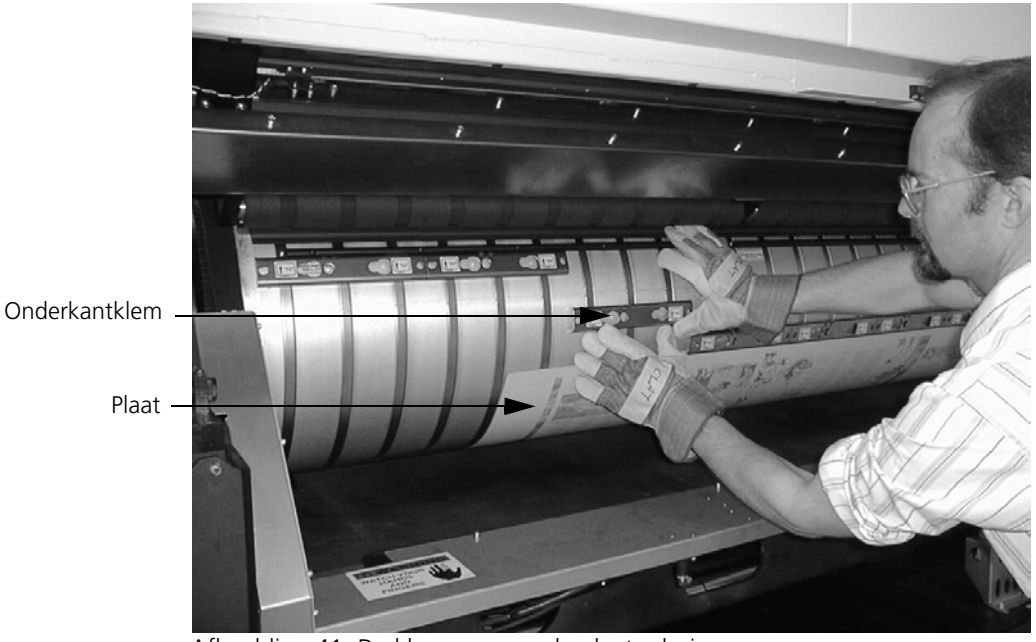


**VOORZICHTIG:** Plaatranden zijn uiterst scherp. Draag altijd handschoenen om verwondingen te voorkomen.

3. Als de plaat door de onderkantklemmen vastgehouden wordt, schuift u die van de plaat.



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




Afbeelding 41: De klemmen van de plaat schuiven

4. Verdraai de trommel met de hand, terwijl u de onderkant van de plaat uitlijnt met de voorkant van het uitvoerapparaat, totdat u bij de oploopkantklemmen kunt.
5. Vouw de hoeken van het vrije uiteinde van de plaat om.
6. Haal de plaat uit de oploopkantklemmen.



Afbeelding 42: De plaat uit de klemmen nemen

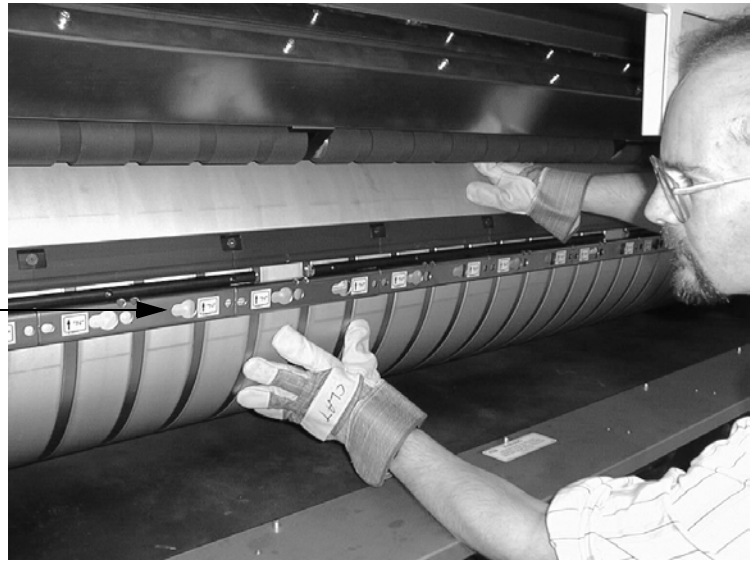
Het materiaal komt gemakkelijk los uit de klemmen. U hoeft geen kracht te gebruiken.

7. Controleer of er bij de rand materiaal ontbreekt.



Afbeelding 43: De plaatrand controleren

Als er materiaal ontbreekt, opent u één voor één de klemsegmenten en controleert u deze op los materiaal.




Afbeelding 44: De klemmen op los materiaal controleren

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



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

8. Klik in het dialoogvenster Suspend (Buiten werking) op het werkstation op de knop **Resume** (Hervatten).

   Er verschijnt een ander dialoogvenster Suspend (Buiten werking), met de boodschap dat de onderkantklemmen in de parkeerpositie moeten worden geplaatst.

9. Zet de onderkantklemmen weer op hun plaats.

   Zie *De onderkantklemmen weer op hun plaats zetten* op pagina 104.

10. Plaats de toegangspanelen aan de achterkant van het uitvoerapparaat terug.

    Zie *Om de achterpanelen opnieuw aan te brengen:* op pagina 46.

## De onderkantklemmen weer op hun plaats zetten

Volg de onderstaande procedure om de onderkantklemmen in het uitvoerapparaat weer op hun plaats te zetten, bijvoorbeeld wanneer:

- u de klemmen verplaatst hebt terwijl u het materiaal van de trommel haalde
- de klemmen zijn losgeraakt
- de volgende foutmelding in het dialoogvenster Suspend (Buiten werking) op het werkstation verschijnt:

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



**VOORZICHTIG:** pas op dat uw vingers niet bekneld raken tussen de oploopkantklemmen en de trommel.

**De onderkantklemmen weer op hun plaats terugzetten:**

1. Verwijder de toegangspanelen aan de achterkant van het uitvoerapparaat.

   Zie *De toegangpanelen aan de achterkant verwijderen* op pagina 45.

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

   Zie *Platen uit het uitvoerapparaat verwijderen* op pagina 100.

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



**VOORZICHTIG:** Wanneer u een onderkantklem op de trommel plaatst of verschuift, zorg er dan altijd voor dat de stalen lipjes op de klemmen gecentreerd zijn op 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 langs de trommel omhoog tot zij een lijn vormen met de labels bij de oploopkantklemmen en ze tegen de geleiders in nylon van de onderkantklemmen staan.

   Als de klemmen van de trommel zijn losgekomen, monteert u ze op een lijn met de labels en de nylon klemgeleiders bij de oploopkantklemmen.

5. Zorg ervoor dat de richting van de pijlen op de klemmen op een lijn liggen met de pijlen op de trommel.

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

   De ruimte tussen de onderkantklemmen moet overeenstemmen met de ruimte tussen de oploopkantklemmen die erboven staan.

7. Controleer of de onderkantklemmen in een rechte lijn gemonteerd zijn. Controleer ook of ze parallel staan met de nylon klemgeleiders en of ze die raken.

8. Plaats de toegangspanelen aan de achterkant van het uitvoerapparaat terug.

   Zie *Om de achterpanelen opnieuw aan te brengen:* op pagina 46.

9. Klik in het dialoogvenster Suspend (Buiten werking) op het werkstation op de knop **Resume** (Hervatten).

10. Als het uitvoerapparaat opnieuw buiten werking wordt gesteld met een van de volgende berichten, controleert u of de klemmen in één lijn staan en past u zo nodig hun positie aan:

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

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

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

## Een verstopt tussenvel verwijderen

Als een tussenvel vastraakt in het rolmechanisme, wordt het autoloader-systeem stopgezet met de rollen volledig geopend, en geeft het werkstation een foutbericht weer.

Het papier kan worden verwijderd met de lange alumium staaf die door Creo Inc. is verschaft, en die zich achter de deur van de bak met tussenvellen bevindt.



**GEVAAR: Het rolmechanisme voor tussenvellen bevat bewegende mechanische delen die ernstig letsel kunnen veroorzaken. Probeer papier nooit met de hand te verwijderen.**

**U kunt als volgt een papieropstopping vrijmaken:**

1. Wacht totdat het autoloader-systeem is gestopt met de rollen volledig geopend, en op het werkstation een foutbericht wordt weergegeven.
2. Open de deur van de bak met tussenvellen. Zie Afbeelding 8 op pagina 15. Hiermee wordt de stroomvoorziening voor de rollen en de aandrijver stopgezet.
3. Verwijder de aluminium staaf die net onder de rollen is opgeborgen.
4. Als de rollen niet volledig zijn geopend, kunt u deze voorzichtig openduwen met de aluminium staaf.

   Als de rollen niet gemakkelijk kunnen worden geopend, neemt u contact met de Creo Inc. Servicevertegenwoordiger.
5. Steek met de aluminium staaf van onderuit de rollen omhoog en trek voorzicht het papier naar beneden.
6. Gooi het papier in de bak met tussenvellen en druk het stevig aan.

7. Sluit de deur van de bak met tussenvellen.
8. Hervat de werking van de autoloader.



Niet weergegeven:
Het bak met tussenvellen hoeft niet te worden afgenomen bij het verwijderen van papier.

Afbeelding 45: Een verstopt tussenvel verwijderen

## Problemen met de beeldkwaliteit

Als u problemen hebt met de beeldkwaliteit, neemt u direct contact op met uw servicevertegenwoordiger.

## Stroomonderbrekingen

We spreken over een stroomonderbreking telkens wanneer de Trendsetter VLF Autoloader zonder stroom wordt gezet zonder dat eerst de normale cyclus voor het uitzetten werd afgewerkt.

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

Het uitvoerapparaat beschikt niet over een dergelijke beveiliging en gaat onmiddellijk uit. Het apparaat herinnert zich echter de laatste stand en als er tijdens de stroomonderbreking niets verandert, probeert het uitvoerapparaat verder te gaan wanneer er weer stroom is.

Soms is dat automatische herstel niet mogelijk. De meest voorkomende oorzaak daarvan is dat de stroom uitvalt terwijl een plaat zich gedeeltelijk op de trommel bevindt. In dat geval verschijnt een dialoogvenster Suspend (Buiten werking) op het werkstation. U moet het materiaal uit het apparaat halen. Zie *Platen uit het uitvoerapparaat verwijderen* op pagina 100.

Bij een stroomonderbreking is het raadzaam dat u het uitvoerapparaat uitschakelt met de stroomschakelaar die wordt afgebeeld in Afbeelding 13 op pagina 25. Zodra er weer voeding is, zet u het uitvoerapparaat weer aan.

## Drukverlies in het uitvoerapparaat

Een externe compressor zorgt voor de toevoer van perslucht naar het uitvoerapparaat. Wanneer de stroomstoring ook de compressor treft, gaat de luchtdruk in het uitvoerapparaat langzaam naar beneden.



**GEVAAR: Wacht na een stroomstoring ten minste 15 seconden voordat u de toegangspanelen van het uitvoerapparaat opent. Het duurt 15 seconden voordat de draaiende trommel volledig tot stilstand is gekomen.**

A

# Onderdeelnummers

Onderdelenlijst.....110

# Onderdelenlijst

| Beschrijving | Creo-onderdeelnummer |
|---|---|
| Deeltjesfilter | 55-0324 |
| Adsorptiefilter | 55-0326 |
| Samengesteld filter | 55-0325 |
| Inlaatfilter | 55-0346 |
| Inlaatvoorfilter | 55-0700 |
| Kunststof filterhuis met automatische afvoer | 55-0693 |
| Kunststof filterhuis met handmatige afvoer | 55-0694 |
| Automatische afvoer, zwakke luchtstroom | 55-0690 |
| Filter voor het verwijderen van de afval | 55-0691 |
| Kimwipes EX-L | Creo Inc. verkoopt dit onderdeel niet. |
| Servicecontact | De Creo website op www.creo.com voor documentatie, trainingscursussen, downloads, en service en onderhoudscontacten. |

B

# Labels

Overzicht .....112
Identificatie- en certificatielabels .....113
Interne labels voor de veiligheid van de laser .....118
Veiligheidsetiketten .....123

# Overzicht

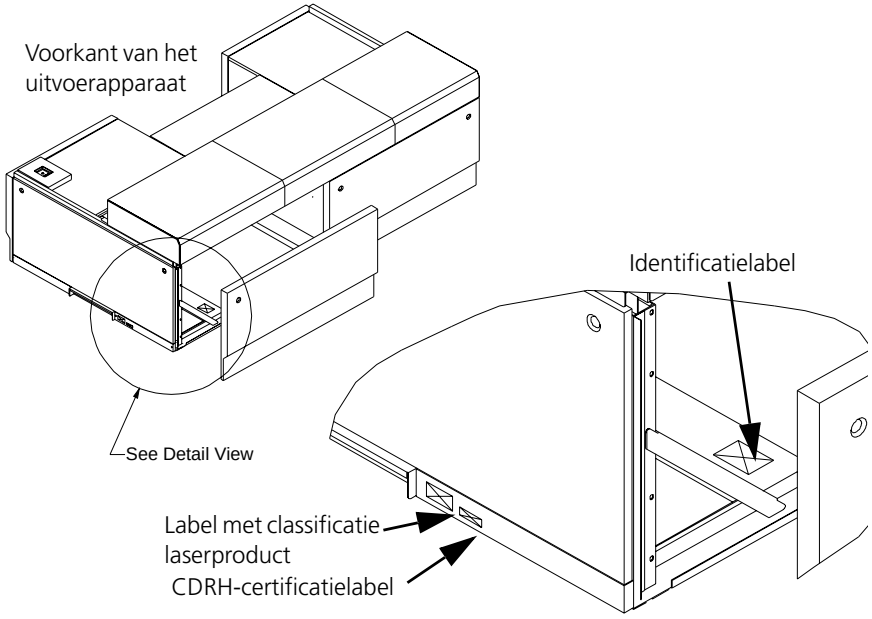
Deze bijlage bevat informatie over de labels die u op de Trendsetter VLF Autoloader aantreft. De labels zijn bedoeld om u te helpen bij een veilige bediening van het uitvoerapparaat. Alle labels die in dit hoofdstuk worden beschreven zijn voor de operator toegankelijk en de meeste labels zijn aangebracht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


| Voor een illustratie van: | Ga naar: |
|---|---|
| *Identificatielabels* | pagina 113 |
| *Laserproduct-classificatielabel* | pagina 117 |
| *CDRH-certificatielabel* | pagina 117 |
| *Label Lensopening belichtingskop* | pagina 119 |
| *Label Class 4-laserproduct* | pagina 119 |
| *Label Waarschuwing lasergevaar* | pagina 120 |
| *Label Straling belichtingskop* | pagina 120 |
| *Label Class 3B-laserproduct* | pagina 121 |
| *Label Straling trommelcodeerder* | pagina 121 |
| *Label Deurvergrendelingsgevaar* | pagina 122 |
| *Label Gevaar: niet-vergrendeld paneel* | pagina 122 |
| *CE-label* | pagina 123 |
| *CSA-label* | pagina 123 |
| *FCC-certificatielabel* | pagina 123 |
| *Maximum luchtdrukwaarden* | pagina 124 |
| *Label Gevaarlijk hoge spanning* | pagina 124 |
| *Labels Waarschuwing handbescherming* | pagina 125 |
| *Label Veel lekstroom* | pagina 128 |
| *Waarschuwingslabel Bewegend platform* | pagina 129 |

# 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 linkse rugpaneel wegnemen om het identificatielabel te zien. Zie *De toegangpanelen aan de achterkant verwijderen* op pagina 45 voor instructies.

Zie *Veiligheidsetiketten* op pagina 123 voor CE, CSA en FCC-labels

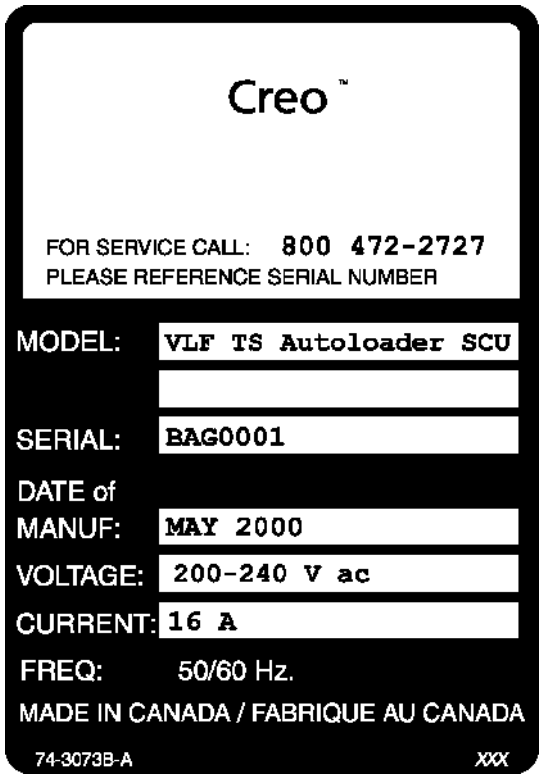



Afbeelding 46: Identificatie-, classificatie- en certificatielabels

## Identificatielabels

Het identificatielabel voor het Autoloader-systeem vindt u direct onder de aan/uit-schakelaars. Zie Afbeelding 13 op pagina 25 voor een foto van de aan/uit-schakelaars.

Indien een enkele cassette eenheid is geïnstalleerd, bevinden de schakelaars en het identificatielabel zich aan de voorkant van de ingang die naar het uitvoerapparaat is gericht.




Afbeelding 47: Identificatielabel voor het Autoloader-systeem (SCU)

**Vertaling van bovenstaande label:**

Voor ondersteuning neemt u contact op met: _____

Vermeld het serienummer

Model: VLF TS Autoloader SCU

Productiedatum: <Maand> <Jaar>

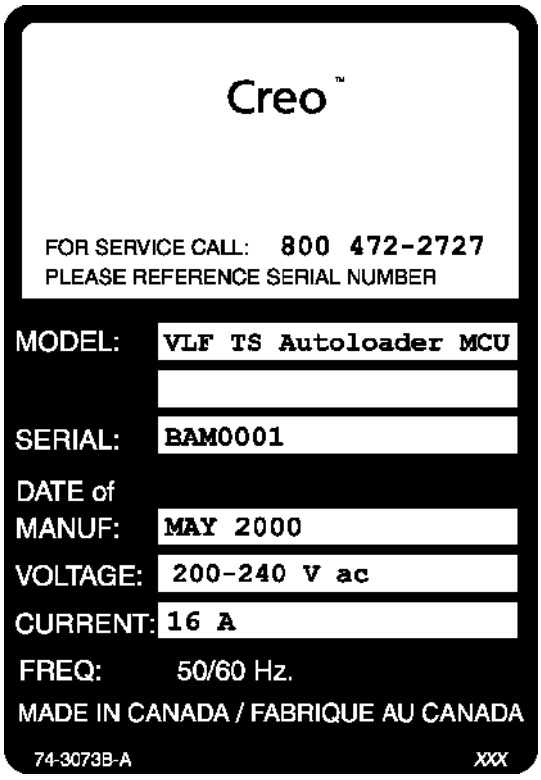
Spanning: 200-240 V wisselstroom

Stroomsterkte: 15 A

Frequentie: 50/60 Hz

Geproduceerd in Canada

Indien de meervoudige cassette eenheid is geïnstalleerd, bevinden de aan/uit-schakelaars en het identificatielabel zich aan de achterkant.




Afbeelding 48: Identificatielabel voor het Autoloader-systeem (MCU)

**Vertaling van bovenstaande label:**

Voor ondersteuning neemt u contact op met: _____

Vermeld het serienummer

Model: VLF TS Autoloader MCU

Productiedatum: <Maand> <Jaar>

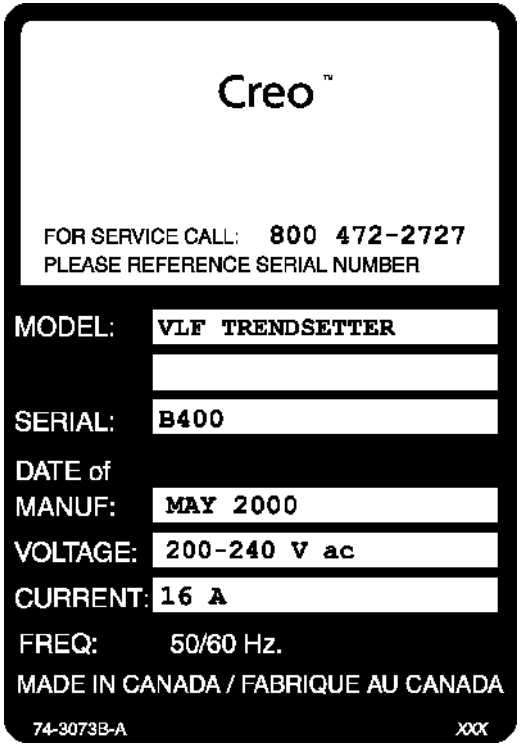
Spanning: 200-240 V wisselstroom

Stroomsterkte: 15 A

Frequentie: 50/60 Hz

Geproduceerd in Canada

Het identificatielabel voor het uitvoerapparaat bevindt zich aan de binnenkant van het toegangspaneel linksachter. Zie Afbeelding 46 voor een afbeelding van de positie.




Afbeelding 49: Identificatielabel (Trendsetter VLF-uitvoerapparaat)

**Vertaling van bovenstaande label:**

Voor ondersteuning neemt u contact op met: _____

Vermeld het serienummer

Model: VLF TRENDSETTER

Productiedatum: <Maand> <Jaar>

Spanning: 200-240 V wisselstroom

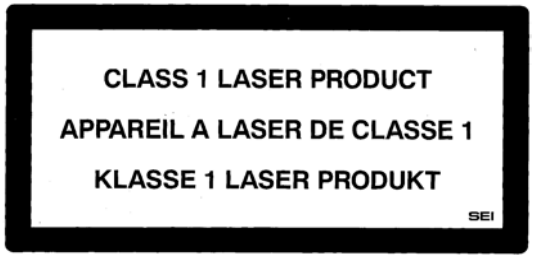
Stroomsterkte: 15 A

Frequentie: 50/60 Hz

Geproduceerd in Canada

## Laserproduct-classificatielabel

Het laserproduct-classificatielabel voor het uitvoerapparaat bevindt zich op de positie die in Afbeelding 46 op pagina 113 wordt getoond.



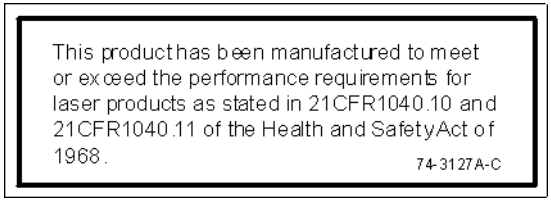

Afbeelding 50: Class 1-laserproductlabel

**Vertaling van bovenstaande label:**

CLASS 1-LASERPRODUCT

## CDRH-certificatielabel

Het CDRH-certificatielabel voor het uitvoerapparaat bevindt zich op de positie die in Afbeelding 46 op pagina 113 wordt getoond.



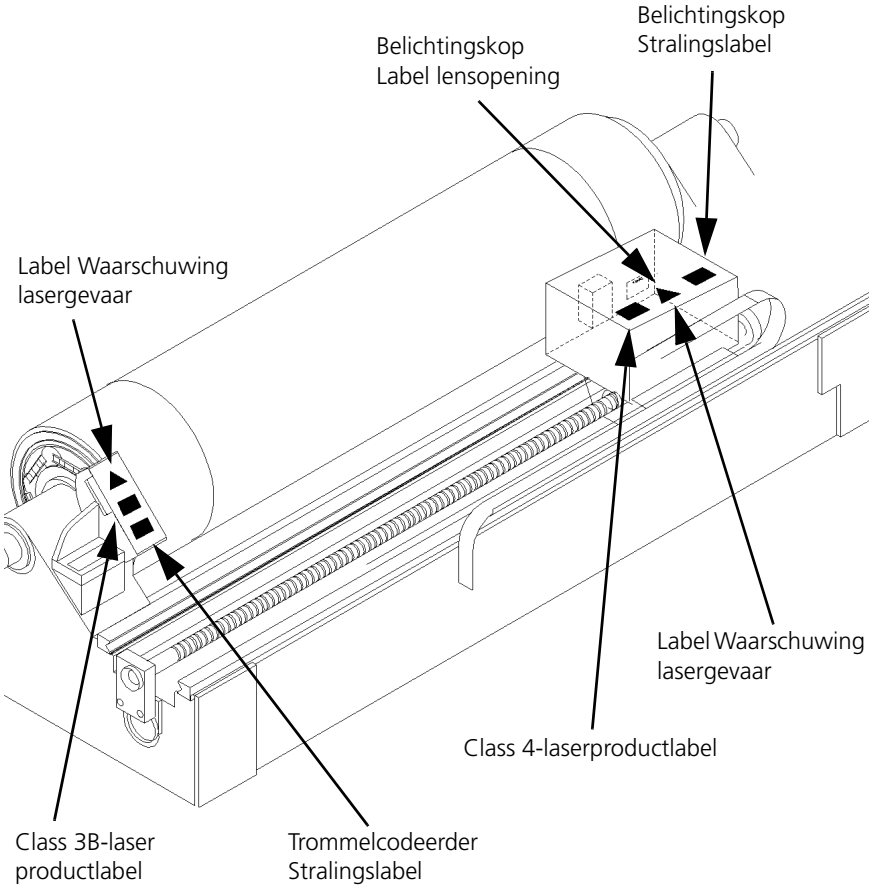

Afbeelding 51: CDRH-certificatielabel

**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.

# Interne labels voor de veiligheid van de laser

De interne labels voor de veiligheid van de laser bevinden zich op de belichtingskop en op de beschermde behuizing van de trommelcodeerder.




Afbeelding 52: Interne labels voor de veiligheid van de laser

## Label Lensopening belichtingskop

Het label voor de lensopening van de belichtingskop bevindt zich aan de voorzijde van de beveiligde behuizing van de belichtingskop, naast de sluiter en de lensopening. In Afbeelding 52 wordt de positie getoond.




Afbeelding 53: Label lensopening belichtingskop

**Vertaling van bovenstaande label:**

VOORKOM BLOOTSTELLING: Via deze opening wordt zichtbare en onzichtbare laserstraling verspreid.

## Label Class 4-laserproduct

Het label voor het Class 4-laserproduct bevindt zoch bovenop de behuizing van de belichtingskop, naast het label Waarschuwing lasergevaar. In Afbeelding 52 wordt de positie getoond.




Afbeelding 54: Label Class 4-laserproduct

**Vertaling van bovenstaande label:**

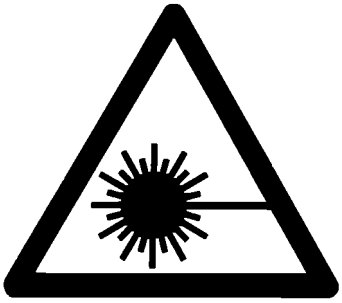
ONZICHTBARE LASERSTRALING. Voorkom blootstelling van ogen en huid aan rechtstreekse of verstrooide straling. CLASS 4 LASERPRODUCT

## Label Waarschuwing lasergevaar

Het label Waarschuwing lasergevaar is op twee posities aangebracht:

- op de beschermende behuizing van de trommelcodeerder
- bovenop de beschermende behuizing van de belichtingskop

In Afbeelding 52 op pagina 118 worden deze posities getoond.



Afbeelding 55: Label Waarschuwing lasergevaar

## Label Straling belichtingskop

Een waarschuwingslabel voor schadelijke laserstraling bevindt zich bovenop de behuizing van de belichtingskop. In Afbeelding 52 op pagina 118 wordt de positie getoond.

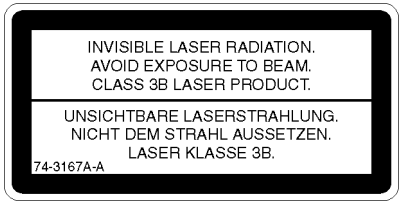
Het label kan een van de volgende labels zijn:




Afbeelding 56: Labels Straling belichtingskop

## Label Class 3B-laserproduct

Het label Class 3B-laserproduct bevindt zich op de niet-vergrendelde beschermende behuizing van de de trommelcodeerder. In Afbeelding 52 op pagina 118 wordt de positie getoond.



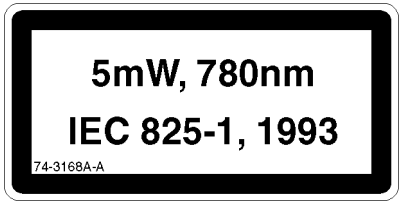

Afbeelding 57: Label Class 3B-laserproduct

**Vertaling van bovenstaande label:**

ONZICHTBARE LASERSTRALING. VERMIJD BLOOTSTELLING AAN DE STRAAL CLASS 3B-LASERPRODUCT.

## Label Straling trommelcodeerder

Het label Straling trommelcodeerder bevindt zich op de niet-vergrendelde beschermende behuizing van de trommelcodeerder. In Afbeelding 52 op pagina 118 wordt de positie getoond.




Afbeelding 58: Label Straling trommelcodeerder

## Label Deurvergrendelingsgevaar

Het waarschuwingslabel voor de deurvergrendeling bevindt zich naast de schakelaars voor de veiligheidsvergrendeling binnen de vergrendelde beschermende behuizing.



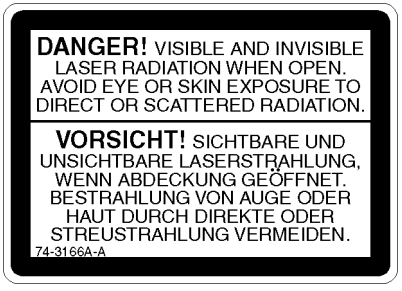

Afbeelding 59: Label Deurvergrendelingsgevaar

**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.

## Label Gevaar: niet-vergrendeld paneel

Dit laserveiligheidslabel bevindt zich op de servicepanelen onder de uitlaadtafel.




Afbeelding 60: Gevaar: niet-vergrendeld paneel, label

**Vertaling van bovenstaande label:**

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

# Veiligheidsetiketten

## CE-label

Het CE-label bevindt zich bij de identificatielabels van het uitvoerapparaat en het Autoloader-systeem. Zie *Identificatielabels* op pagina 113 voor informatie over deze posities.



Afbeelding 61: CE-label

## CSA-label

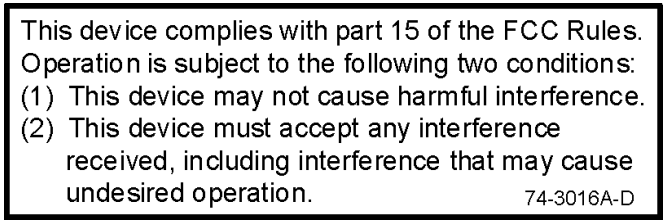
Het CSA-label bevindt zich bij de identificatielabels van het uitvoerapparaat en het Autoloader-systeem. Zie *Identificatielabels* op pagina 113 voor informatie over deze posities.




Afbeelding 62: CSA-label

## FCC-certificatielabel

Het FCC-certificatielabel bevindt zich bij de identificatielabels van het uitvoerapparaat en het Autoloader-systeem. Zie *Identificatielabels* op pagina 113 voor informatie over deze posities.




Afbeelding 63: 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.

## Maximum luchtdrukwaarden

De maximum luchtdrukwaarde staat afgedrukt boven de persluchtinlaat aan de rechter onderkant van het uitvoerapparaat.




Afbeelding 64: Maximum luchtdrukwaarden

## Label Gevaarlijk hoge spanning

Het label voor gevaarlijke hoge spanning bevindt zich op de volgende positie:

- op het servicepaneel van de EMI-filter van het uitvoerapparaat
- op het servicepaneel aan de achterkant van de kaarthouder van het uitvoerapparaat
- op het servicepaneel van de MCU of SCU

Alleen bevoegd onderhoudspersoneel heeft toegang hiertoe.

**GEVAAR: Het label Gevaarlijk hoge spanning bevindt zich op servicepanelen die toegang geven tot onderdelen met gevaarlijk hoge spanningen. Probeer deze panelen NOOIT te openen voor uw eigen veiligheid**.



Afbeelding 65: Label Gevaarlijk hoge spanning

## Labels Waarschuwing handbescherming

Er zijn vijf verschillende labels voor handbescherming.

- Aan de buitenkant, op het paneel vlak boven de laadtafel (een label aan elk uiteinde) en op de rolafscherming boven de verwijderingseenheid voor tussenvellen.




Afbeelding 66: Label Waarschuwing gevaarlijke bewegende delen

**Vertaling van bovenstaande label:**

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

**WAARSCHUWING:** Het rolmechanisme voor tussenvellen bevat bewegende mechanische delen die ernstig letsel kunnen veroorzaken. Probeer papier nooit met de hand te verwijderen. Zie *Een verstopt tussenvel verwijderen* op pagina 106 voor de juiste procedure om vastgelopen tussenvellen te verwijderen.

- Aan de buitenkant op de voorkant van de laadtafel (een label aan elk uiteinde), en ook aan beide zijden van de laadtafel.




Afbeelding 67: Label Pas op bewegende onderdelen

**Vertaling van bovenstaande label:**

ATTENTIE! bewegende onderdelen.

- Aan de binnenkant, achter de toegangspanelen aan de achterkant en achter beide toegangspanelen aan de zijkant.




Afbeelding 68: Waarschuwingslabel Pas op uw handen

**Vertaling van bovenstaande label:**

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

- Aan de binnenkant, aan beide zijden van het motorframe.

**WAARSCHUWING:** Probeer nooit een toegangspaneel te verwijderen terwijl het uitvoerapparaat in werking is. Voordat u uw hand in het uitvoerapparaat steekt, moet u er zeker van zijn dat er onderdelen bewegen. Dit geldt vooral voor de belichtingstrommel.




Afbeelding 69: Label Waarschuwing handbescherming (binnenkant)

**Vertaling van bovenstaande label:**

ATTENTIE! PAS OP BEWEGENDE DELEN WANNEER VERGRENDELING IS UITGESCHAKELD.

- Aan de binnenkant, naast de trommel.




Afbeelding 70: Waarschuwingslabel Beschermende handschoenen

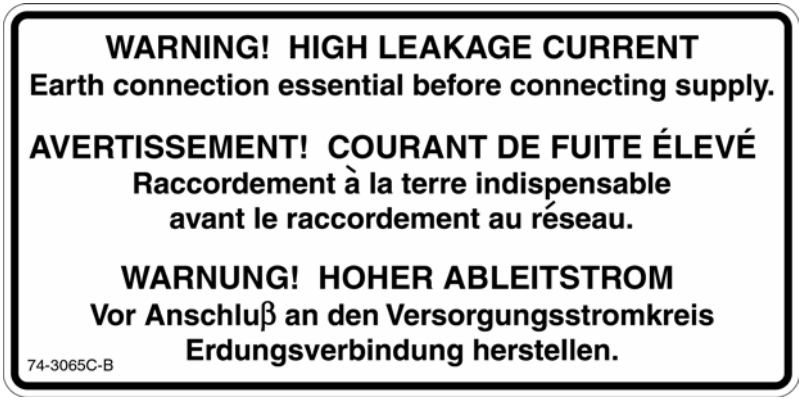
**Vertaling van bovenstaande label:**

WAARSCHUWING! GEBRUIK BESCHERMENDE HANDSCHOENEN ALS U EEN VASTGELOPEN PLAAT WILT VRIJMAKEN. DE PLATEN HEBBEN SCHERPE RANDEN DIE SNIJWONDEN KUNNEN VEROORZAKEN.

## Label Veel lekstroom

Er zijn twee labels voor veel lekstroom. Een label bevindt zich aan de rechter onderkant van het uitvoerapparaat, naast de wisselstroomstekker. Het andere label bevindt zich direct onder de aan/uit-schakelaars op de MCU of SCU. Zie Afbeelding 13 op pagina 25 voor een illustratie.

Zie *Het Trendsetter VLF Autoloader-systeem starten* op pagina 24 voor de positie van de aan/uit-schakelaars.




Afbeelding 71: Label Veel lekstroom

**Vertaling van bovenstaande label:**

WAARSCHUWING! VEEL LEKSTROOM

Een goede aardeverbinding is essentieel voordat u het apparaat aansluit.

## Waarschuwingslabel Bewegend platform

Er zijn drie waarschuwingslabels voor een bewegend platform aan de zijkanten van de transporteur, een op elk paneel.




Afbeelding 72: Waarschuwingslabel Bewegend platform

**Vertaling van bovenstaande label:**

ATTENTIE! PLAATS GEEN STOELEN OF ANDERE OBJECTEN ONDER HET BEWEGEND PLATFORM.

C

# Conformiteit

Elektrische veiligheid .....132
Veiligheid van de laser.....132
EMI/EMC-compatibiliteit .....133
Geluidsemissie .....133

## Elektrische veiligheid

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

- CSA 950
- UL 1950
- IEC 950, *Safety of Information Technology Equipment*
- IEC 204-1, *Safety of Machinery*

Het CSA-label op het uitvoerapparaat geeft aan dat het voldoet aan de normen CSA 950 en UL 1950. Het CE-label op het uitvoerapparaat geeft aan dat het voldoet aan de volgende richtlijnen:

- Gewijzigde Laagspanningsrichtlijn 73/23/EEG
- Machinerichtlijn 98/37/EC
- EMC-richtlijn 89/366/EEC

In *Bijlage B, Labels* vindt u voorbeelden van deze labels.

## Veiligheid van de laser

De Trendsetter VLF Autoloader is ontworpen, getest en beoordeeld met het oog op conformiteit als een Class 1-laserproduct 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
- IEC 825-1, *Safety of Laser Products*

Het label Class 1-laserproduct op het uitvoerapparaat wijst op de conformiteit met de bovenvermelde normen. In *Bijlage B, Labels* vindt u een voorbeeld van dit label.

# EMI/EMC-compatibiliteit

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

De Trendsetter VLF Autoloader genereert en gebruikt radiofrequentie-energie en kan deze ook uitstralen. Als het niet geïnstalleerd en gebruikt wordt overeenkomstig de instructies in de handleiding, kan het de oorzaak zijn van schadelijke interferenties met radiocommunicatie-apparatuur. Het gebruik van de Trendsetter VLF Autoloader in een woonomgeving kan de oorzaak zijn van schadelijke interferenties. In dat geval dient u op eigen kosten de interferentie tegen te gaan.

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 Autoloader werd ontworpen, getest en beoordeeld op zijn conformiteit met de volgende EMC-normen:

- EN 55022 / CISPR-22, Class A
- EN 50082-2 / IEC 1000-4-2, 1000-4-3, 1000-4-4, 1000-4-5, 1000-4-6
- Class A ITE (Japan, VCCI-certificatie)
- AS/NZS 3548 (Australië en Nieuw-Zeeland conformiteit met EN 55022, Class A)

# Geluidsemissie

De Trendsetter VLF Autoloader is ontworpen, getest en geëvalueerd op zijn conformiteit met de maximale geluidsemissielimiet die is toegestaan in een licht industriële omgeving: 70 dB(A).

D

# Terminologie-ondersteuning

Overzicht ..... 136
Foto's met labels ..... 137

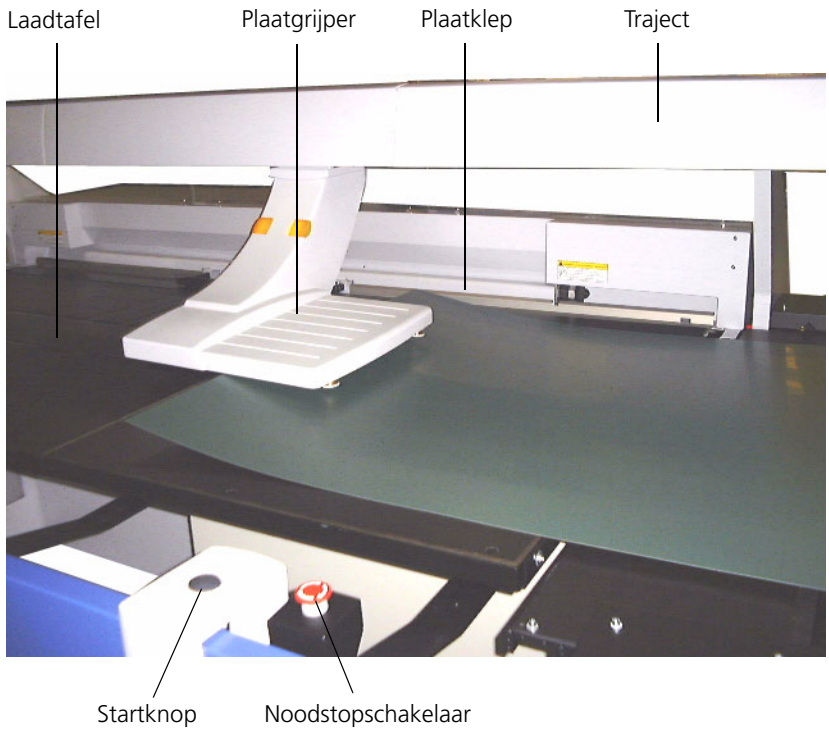
# Overzicht

Deze bijlage bevat foto's met labels die u moeten helpen bij het correct benoemen van de onderdelen van de autoloader, indien u contact moet opnemen met uw servicevertegenwoordiger van Creo Inc.


| Voor een illustratie van: | Ga naar: |
|---|---|
| *#1: Een plaat laden* | pagina 137 |
| *#2: Een plaat ophalen* | pagina 138 |
| *#3: Plaatgrijper (om een plaat op te halen)* | pagina 139 |
| *#4: Plaatgrijper (om een plaat uit te werpen)* | pagina 139 |
| *#5: Einde systeem transporteur* | pagina 140 |
| *#6: Plaatklemmen y-as* | pagina 140 |
| *#7: Eenheid met meerdere cassettes* | pagina 141 |
| *#8: Verwijderingssysteem voor tussenvellen* | pagina 141 |

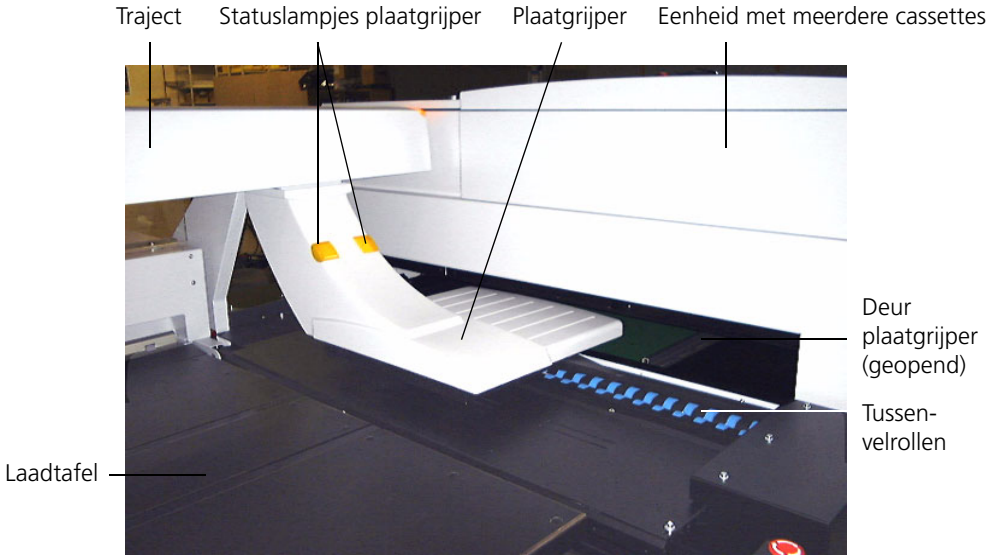
# Foto's met labels

## #1: Een plaat laden




Afbeelding 73: Een plaat laden (rechts-naar-links-configuratie)

# #2: Een plaat ophalen




Afbeelding 74: Een plaat ophalen uit de MCU

## #3: Plaatgrijper (om een plaat op te halen)



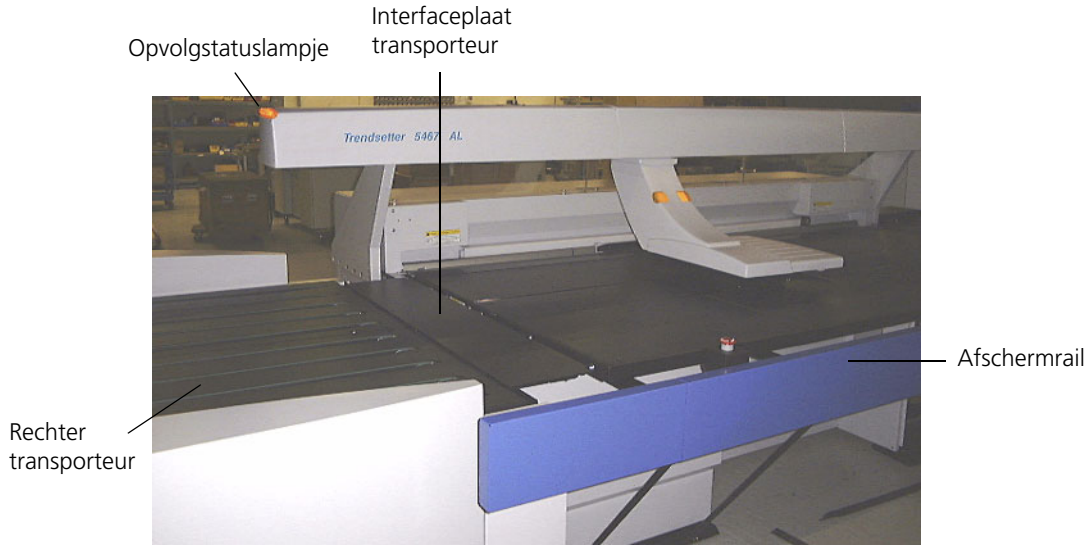

Afbeelding 75: Plaatgrijper (ophaalzijde)

## #4: Plaatgrijper (om een plaat uit te werpen)



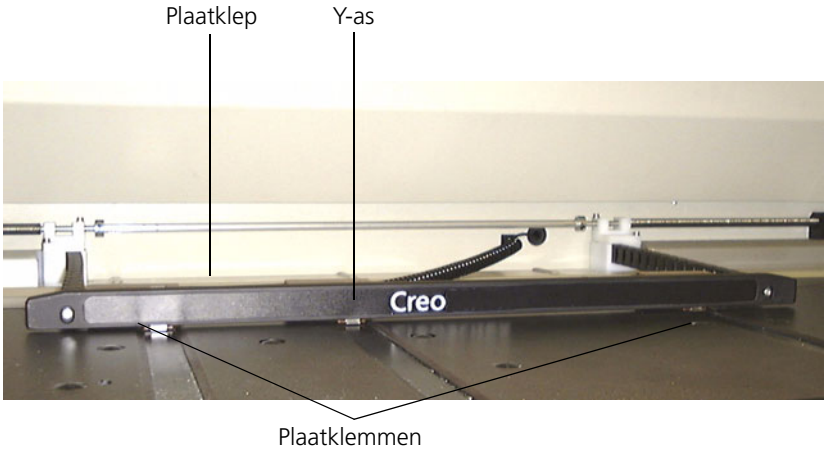

Afbeelding 76: Plaatgrijper (duwzijde)

## #5: Einde systeem transporteur




Afbeelding 77: Een plaat uitladen

## #6: Plaatklemmen y-as



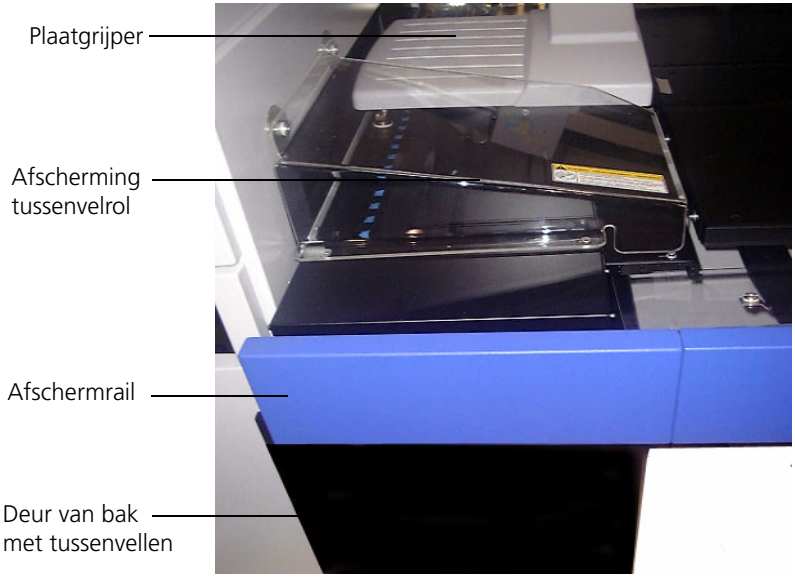

Afbeelding 78: Plaatgrijper y-as

## #7: Eenheid met meerdere cassettes




Afbeelding 79: Eenheid met meerdere cassettes

## #8: Verwijderingssysteem voor tussenvellen




Afbeelding 80: Verwijderingssysteem voor tussenvellen

# Woordenlijst

| | |
|---|---|
| aanbieden | Een bestand in een wachtrij plaatsen waar het zijn beurt afwacht om te worden belicht. |
| afbeelding | In de Trendsetter VLF Autoloader een elektronische bitmap die op één plaat belicht wordt. Het uitvoerapparaat ontvangt beelden van het werkstation en produceert belichte, onontwikkelde platen. |
| belichtingskop | Ook *imaging head* genoemd. |
| bestand | Een bestand is de elektronische beschrijvingstekst van een of meer beelden in de PostScript-taal. Momenteel ondersteunt de Trendsetter VLF Autoloader nog geen bestanden met meervoudige PostScript showpage operators. |
| buiten werking | Een situatie waardoor het uitvoerapparaat niet verder kan gaan, bijvoorbeeld wanneer er problemen zijn met het systeem. |
| CMYK | Cyaan, magenta, geel (yellow) en zwart: de kleuren (proceskleuren) in quadrichromie of vierkleurendruk. |
| doorvoer | De snelheid waarmee beelden worden geïnterpreteerd en geproduceerd. |
| gerasterd beeld | Gedigitaliseerd beeld (bitmapbeeld) dat pixel voor pixel in rijen en kolommen wordt beschreven. Zie ook *RIP*. |
| 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 van plaat te belichten. Zie ook *plaattype*. |
| materiaaltype | Verwijst naar platen van een bepaalde producent. Materiaaltypen worden geconfigureerd door het servicepersoneel van Creo tijdens de installatie van de Trendsetter VLF Autoloader. |
| 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). |
| PDF | Portable Document Format van Adobe System. |
| plaat | Een fysiek medium waarop een beeld belicht wordt. De Trendsetter VLF Autoloader maakt van elk beeld dat hij krijgt een plaat en stuurt die naar de ontwikkelmachine. |
| plaatontwikkelmachine | Een apparaat dat in combinatie met de Trendsetter VLF Autoloader wordt gebruikt om platen te ontwikkelen. Ook aangeduid met de Engelse benaming 'processor'. |
| 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 Autoloader. |
| puntvergroting | Een effect van drukwerk waarbij de gedrukte kleuren (gerasterd) meer licht absorberen dan de overeenstemmende PostScript-kleuren suggereren. |
| 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. |

| | |
|---|---|
| registratie | De verschillende drukplaten moeten precies op elkaar passen om een gedrukt beeld voort te brengen. |
| 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 beeld. |
| RIP | Raster Image Processor. Maakt bitmapbeelden op basis van PostScript-bestanden en stuurt deze naar het uitvoerapparaat om te worden belicht. |
| samengesteld PostScript-bestand | Een enkel PostScript-bestand dat alle kleurinformatie bevat voor het uiteindelijke beeld. Als het beeld bijvoorbeeld een vierkleurenbeeld is en er dus vier platen nodig zijn, bevindt de beeldinformatie voor elk van de platen zich in dat ene, samengestelde PostScript-bestand. Zie ook *vooraf gescheiden PostScript-bestand*. |
| SCSI | Small Computer System Interface. Bij de Trendsetter VLF Autoloader wordt dit soort aansluiting gebruikt om gegevens van het werkstation naar het uitvoerapparaat te sturen. |
| Separaties | Verwijst naar een kleur of laag in een bestand. Een separatie of kleurscheiding kan worden vergeleken met film. Er is één film nodig per kleur. Voor een eenvoudige CMYK-job zijn bijvoorbeeld vier deelfilms (kleurscheidingen, separaties) nodig. Elke steunkleur heeft een eigen film (dat wil zeggen een eigen kleurscheiding). Als een job uit meer dan één zwartfilm bestaat, worden voor die job evenveel verschillende zwarte deelfilms (kleurscheidingen, separaties) aangemaakt. Alle kleurscheidingen voor een taak moeten ten opzichte van elkaar in het register staan. |
| trommel | Het onderdeel waarop een medium gemonteerd wordt om met de laser belicht te worden. |
| uitvoerapparaat | Een halfautomatisch uitvoertoestel (computer tot plaat) dat deel uitmaakt van de Trendsetter VLF Autoloader. |
| UPS | Uninterruptible Power Supply. Een apparaat dat wordt gebruikt om tijdens stroomonderbrekingen het werkstation tijdelijk van noodstroom te voorzien. |

**vooraf gescheiden 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.

**Werkstation**

Een snelle-computer met het besturingssysteem Windows NT en de werkstationsoftware van Trendsetter VLF Autoloader. De computer stuurt de console van de operator, het beheer van de wachtrij, de RIP (raster image processor), en het systeembeheer. De computer is verbonden met een lokaal netwerk (Local Area Network, LAN) voor het ontvangen van PostScript-bestanden.

**werkstationsoftware**

Softwaretoepassing die van een PostScript-bestand een gerasterd beeld maakt. Het gaat om een PostScript Level 2 software-RIP. De software ript PostScript-bestanden om beelden aan te maken die op platen belicht worden.

# Index


## A

achterpanelen
  verwijderen, 45
adsorptiefilter
  vervangen, 54
afschermrail, 12
afvalverwijderingsfilter
  vervangen, 59
automatische modus, 26

## B

beeldkwaliteit,
  problemen oplossen, 107
berichten
  buiten werking, 62
  fout, 64
  informatie, 64
  waarschuwing, 64
berichtenlijst, 64
binnenzijde van uitvoerapparaat, 44

## C

Cancel Image (Beeld annuleren),
  knop, 63
cassette
  dokken, 13
  laden, 27
  MCU, 14
  SCU, 13
CE-label, 123, 132
Class 1-laserproduct, label, 132
Class 4-laserproduct, label, 119
conformiteit
  EMI/EMC, 133
  geluidsemissie, 133
  laser, veiligheid van, 132
CSA-label, 123, 132

## D

deeltjesfilter
  vervangen, 52
Deurvergrendelingsgevaar-label, 122
Dr. Watson fouten, 97
drukverlies, in uitvoerapparaat, 108

## E

eenheid met meerdere cassettes
  (MCU), 14
EMC-normen, 133
enkele cassette eenheid (SCU), 13

## F

FCC-certificatielabel, 123, 133
FCC-regelgeving, 133
filters, 17
  vervangen, 59
fout (status) lampjes, 22
fout, bestanden niet naar RIP, 98
fout, overeenstemmende plaat
  niet te vinden, 97
Foutberichten
  door operator
    te verhelpen, 62
foutberichten, 64
  aanbevolen maatregel, 65
  bestanden niet naar RIP, 98
  buiten werking, 63
  Dr. Watson, 97
  overeenstemmende plaat
    niet te vinden, 97
Foutcategorie, 78
foutcategorie
  (geen categorie), 67
  afvalverwijdering, 86
  Autoloader-electronica, 71
  belichtingskop, 78
  berichten, 90
  MPE-software, 92
  satelliet, 92
  SCSI, 93
  seriële communicatie, 94
  wagen, 72
  werkstation,
    communicatie met, 95
foutmelding, 22

## G

Gebruikte symbolen in deze
  handleiding, 3
geluidsemissie, 133
Gevaarlijk hoge spanning, label, 124

## H

handmatig toegangspaneel
  omlaagklappen, 35
handmatige modus, 34, 38
hoogte, materiaal, 19

## I

informatieberichten, 64
ingreep, manuele, 62

## K

knop
  starten, 12

## L

laadtafel, 11, 40
  handmatig toegangspaneel, 35
Label Class 3B-laserproduct, 121
Label Straling trommelcodeerder, 121
labels
  CE, 123
  Class 3B-laserproduct, 121
  Class 4-laserproduct, 119
  CSA, 123
  deurvergrendelingsgevaar,
    label, 122
  FCC-certificatie, 123
  Gevaarlijk hoge spanning, 124
  Maximum luchtdruk, 124
  Straling belichtingskop, 120
  Straling trommelcodeerder, 121
  Waarschuwing
    handbescherming, 125
  Waarschuwing lasergevaar, 120

laden
cassette, 27
laden, materiaal
uitlijningslabels, 40
laser, veiligheid van, 132
luchtkwaliteit, 17

## M

materiaal
afdrukstand, 18
diagram, 19
formaat controleren, 98
formaat langs trommel, 19
hoogte, 19
meerdere formaten, 22
ondersteund, 17
uitlijningslabels, 40
Maximum luchtdruk, label, 124

## N

Noodstopschakelaar
beschrijving, 21

## O

onderhoud, 104
filters, 17
schema, 42
onderhoudsschema, 42
onderkantklemmen
van positie veranderen, 104
onderkantklemmen, terugplaatsen, 104
ondersteunde materialen, 17
oplossen, problemen met beeldkwaliteit, 107
opwarmtijd, 24

## P

perslucht
uitschakelen, 51
perslucht uitschakelen, 51
perslucht, drukverlies van, 108
plaatformaat, gegevens over - controleren, 98
plaatgrijper, 11
plaatregistratie, 40
plaatrol
schoonmaken, 48
Plate Removed (Materiaal verwijderd), knop, 63

## R

registratie, 40
Resume (Hervatten), knop, 63
RIP Monitor, berichten in venster, 98

## S

samengestelde filter
vervangen, 53
schoonmaken
aanbevelingen, 44
binnenzijde van uitvoerapparaat, 47
buitenzijde uitvoerapparaat, 43
plaatrol, 48
SCU
laden, 27
software van werkstation, fout in
bestanden niet naar RIP, 98
Dr. Watson, 97
overeenstemmende plaat niet te vinden, 97
software, fout in
bestanden niet naar RIP, 98
Dr. Watson, 97
overeenstemmende plaat niet te vinden, 97
starten, de Trendsetter VLF AL, 24
startknop, 12
statuslampjes, 16
storingen, door operator te verhelpen, 62
Straling belichtingskop, label, 120
stroomonderbrekingen
herstellen na, 107
Suspend
(buiten werking), voorbeeld, 63
buiten werking, 63
Suspend (Buiten werking), dialoogvenster
beschrijving, 62
Cancel Image (Beeld annuleren), knop, 63
Plate Removed (Materiaal verwijderd), knop, 63
Resume (Hervatten), knop, 63

## T

terugzetten
uitvoerapparaat, 99
transportband
L-vormige transportband, 16
rechte, 16
Trendsetter VLF AL
buitenzijde reinigen, 43
initialisatie, 24
opwarmen, 24
starten, 24
uitschakelen, 26
verbruiksgoederen, 17
Trendsetter VLF AL, functies
automatish laden, 19
elektronisch in register brengen, 20
handmatige modus, 20
plaat roteren, 20
tussenvel verwijderen, 20
vergrendelingssysteem, 20
trommel
diagram, 19
materiaal verwijderen van, 101
tussenkomst van operator, 22
tussenvel verwijderen, 15
tussenvellen
bak legen, 60

## U

uitschakelen, Trensetter VLF AL, 26
uitvoerapparaat
binnenkant schoonmaken, 47
buitenzijde reinigen, 43
terugzetten, 99
toegang binnenzijde, 44

uitvoerapparaatonderdelen
afschermrail, 12
laadtafel, 11
L-vormige transportband, 16
plaatgrijper, 11
startknop, 12
statuslampjes, 16
transportband, 16
uitvoerapparaatonderdelen, optionele
L-vormige transportband, 16
tussenvel verwijderen, 14
UPS (Uninterruptible Power Supply), 107

## V

van positie veranderen
onderkantklemmen, 104
veiligheid
veiligheidsinformatie, 3
veiligheidsinformatie, 43
waarschuwingen, 6
vergrendelingssysteem
beschrijving, 20
vervangen
adsorptiefilter, 54
afvalverwijderingsfilter, 59
deeltjesfilter, 52
samengestelde filter, 53
verwijderen
achterpanelen, 45
plaat van trommel, 101
vlekken, 44
vlekken verwijderen, 44

## W

waarschuwing, 3
Waarschuwing handbescherming, label, 125
waarschuwing, symbool, 3
waarschuwingen, 64
waarschuwingsymbool, 3
werkingsmodi
automatisch, 26
handmatig, 38
handmatige modus, 34

www.creo.com | creo™