



**Silver Digiplate
SDP-Eco1630II**

**plaatbelichter met
geïntegreerde
ontwikkelmachine**

Bedieningshandleiding

Inhoud

Veiligheidsmaatregelen

| | |
|--------------------------------|---|
| Veiligheid voor de operator | 4 |
| Voorkomen van materiële schade | 4 |

Productinformatie

| | |
|---|---|
| Over deze bedieningshandleiding | 5 |
| Auteursrechten | 5 |
| Identificatie | 5 |
| Symbolen en aanwijzingen | 5 |
| Bedieningsstappen | 6 |
| Opsommingen | 6 |
| Reglementair gebruik | 6 |
| Toepassingsvoorwaarden | 6 |
| Productbeschrijving | 7 |
| Aanwijzingen voor de omgang met chemicaliën | 8 |
| Samenstelling van de chemicaliën | 9 |

Modules en bedieningselementen

| | |
|--------------------------------------|----|
| Vooraanzicht | 10 |
| Achteraanzicht | 11 |
| SDP-Eco1630II met geopende frontdeur | 12 |
| Bedieningsveld | 13 |

Inbedrijfstelling

| | |
|-------------------------------------|----|
| Voorbereidingen | 14 |
| Vullen met chemicaliën | 14 |
| Platenaflegplateau afstellen | 15 |
| Veiligheidsschakelaar | 15 |
| Materiaal laden | 16 |
| Kabelverbinding maken | 19 |
| Inschakelen | 19 |
| Stand-by-modus | 20 |
| Materiaalrol vervangen | 21 |
| Uitschakelen | 21 |
| Instellingen via het bedieningsveld | 22 |

Instellingen

| | |
|--|----|
| Menuoverzicht | 24 |
| Plaatgegevens invoeren – Plate data | 25 |
| Laser instellen – laser | 26 |
| Testbelichting uitvoeren – Test Expo. | 26 |
| Materiaaltoevoer uitvoeren – Pre. Feed | 27 |
| Beheer van belichtingsgegevens – Image Data | 27 |
| Bedrijfsmodi instellen – Mode | 28 |
| Stans aan- /uitschakelen – Punch | 28 |
| Verwarming instellen – Dryer | 28 |
| Akoestisch signaal aan-/uitschakelen – Buzzer | 28 |
| Overige – Maintenance | 29 |
| Materiaal snijden – Cutter | 29 |
| Ontwikkelaar afzonderlijk bedienen – Processor | 29 |
| Softwareversie weergeven – Ver | 29 |
| SCSI-apparaatnr. weergeven – SCSI-ID | 29 |
| Barcode inlezen | 30 |

Onderhoud en verzorging

| | |
|------------------------------|----|
| Mes vervangen | 31 |
| Lenzeneenheid reinigen | 32 |
| Filter reinigen | 33 |
| Stansresten verwijderen | 34 |
| Ontwikkelaarmodules reinigen | 35 |
| Watertank reinigen | 44 |
| Afstrijker vervangen | 48 |
| Slijtdelen | 50 |
| Reserveonderdelen bestellen | 50 |

Materiaalopstuwing verhelpen

| | |
|--------------|----|
| JAM1 en JAM2 | 52 |
| JAM3 | 53 |

Meldingen op het display

| | |
|------------------------------------|----|
| Statusmeldingen | 54 |
| Waarschuwingen | 55 |
| Storingen, oorzaken en oplossingen | 55 |

Appendix

| | |
|----------------------|----|
| Technische gegevens | 58 |
| Optionele toebehoren | 59 |

Veiligheidsmaatregelen

De plaatbelichters met geïntegreerde ontwikkelaar uit de serie SDP-Eco1630II zijn volgens de actuele stand van de techniek en de erkende veiligheids-technische regels gebouwd. Desalniettemin kan er bij onvakkundig gebruik gevaar voor lijf en leven van gebruikers of derden resp. verminderde functionaliteit van de machine of andere kapitaalgoederen ontstaan.

Personeel dat belast is met werkzaamheden aan de SDP-Eco1630II moet voor de eerste inwerkingsstelling de bedieningshandleiding, met name het hoofdstuk 'Veiligheidsmaatregelen' gelezen en begrepen hebben. Dit geldt vooral voor personeel dat slechts af en toe met de SDP-Eco1630II werkt.

De exploitant van de plaatbelichter met geïntegreerde ontwikkelaar uit de serie SDP-Eco1630II is verantwoordelijk voor een veilige werking. Dit kan door middel van de volgende maatregelen worden bereikt:

- Goed letten op de omgevingsfactoren voor de werking van de SDP-Eco1630II.
- De bedieningshandleiding moet permanent beschikbaar zijn bij de werkplek van de SDP-Eco1630II.
- De werkwijze van het personeel regelmatig controleren op behoedzaamheid en veiligheid.

Veiligheid voor de operator

- Personeel dat belast is met de bediening en het onderhoud moet vakkundig zijn of zich door vakkundige personen laten instrueren.
- Vakkundige personen hebben op basis van hun opleiding en ervaring voldoende kennis over plaatbelichters met geïntegreerde ontwikkelaar uit de serie SDP-Eco1630II. Zij zijn dermate vertrouwd met de desbetreffende arbeidswet- en veiligheidsvoorschriften, dat zij in staat zijn om te kunnen beoordelen of er veilig met de machine kan worden gewerkt.
- De gebruiksvoorschriften voor uw werkplek in acht nemen.
- De desbetreffende veiligheidsvoorschriften naleven. Deze kunnen meestal gratis bij uw ongevallenverzekeringsmaatschappij worden opgevraagd.
- Laat u instrueren over de omgang met gevaarlijke stoffen.
- De in deze bedieningshandleiding opgenomen veiligheidsaanwijzingen opvolgen en acht slaan op de waarschuwingsstickers op de SDP-Eco1630II.

Voorkomen van materiële schade

De exploitant van een plaatbelichter met geïntegreerde ontwikkelaar uit de serie SDP-Eco1630II is verantwoordelijk voor het aanhouden van de voorgeschreven onderhoudsintervallen.

- Voer uitsluitend de in deze bedieningshandleiding beschreven onderhoudswerkzaamheden uit. Alle daarnaast uitgevoerde werkzaamheden aan de SDP-Eco1630II kunnen gevaren opleveren voor personen of schade veroorzaken aan de machine.
- Gebruik de plaatbelichters met geïntegreerde ontwikkelaar uit de serie SDP-Eco1630II uitsluitend voor reglementaire doeleinden.
- Neem de in deze handleiding beschreven toepassingsvoorwaarden m.b.t. plaatbelichters met geïntegreerde ontwikkelaar in acht.

Productinformatie

Over deze bedieningshandleiding

Deze bedieningshandleiding moet de gebruiker helpen om de SDP-Eco1630II en haar systeemcomponenten te leren kennen en haar reglementaire toepassingsmogelijkheden te leren benutten. In deze bedieningshandleiding staan belangrijke aanwijzingen om de machine veilig, vakkundig en economisch te gebruiken.

Door uw waakzaamheid helpt u risico's terug te dringen, reparatiekosten en uitvaltijden te verminderen en de levensduur van de machine en diens componenten te verlengen.

De bedieningshandleiding moet permanent beschikbaar zijn op de machinewerkplek.

Deze bedieningshandleiding dient door iedere persoon gelezen en geïmplementeerd te worden, die de plaatbelichter met geïntegreerde ontwikkelaar uit de serie SDP-Eco1630II bedient of onderhoudt.

Auteursrechten

In dit handboek is auteursrechtelijk beschermde informatie van de firma Mitsubishi Paper GmbH opgenomen. Iedere reproductie of gebruik buiten de door de auteursrechten vastgestelde grenzen is niet toegestaan zonder voorafgaande schriftelijke toestemming van Mitsubishi Paper GmbH.

Identificatie

Voor een exacte identificatie van de SDP-Eco1630II treft u het typeplaatje aan op de rechter behuizingwand naast de voedingaansluiting. Noteer de typenaam en het serienummer, voordat u reserveonderdelen of toebehoren wilt gaan bestellen. De technische dienst van uw dealer heeft deze gegevens nodig om uw aanvragen sneller te kunnen behandelen.

Symbolen en aanwijzingen

In deze bedieningshandleiding zijn de veiligheidsaanwijzingen en algemene aanwijzingen in drie categorieën ingedeeld.



GEVAAR!

Als de bij dit symbool vermelde veiligheidsaanwijzingen niet worden nageleefd, kan dit leiden tot gevaar voor personen. Dit symbool duidt op direct dreigend gevaar. De mogelijke gevolgen van het niet naleven van de aanwijzing kunnen de dood of zware verwondingen tot gevolg hebben.



Attentie!

Dit teken treft u aan bij mogelijkerechts gevaarlijke situaties. Niet naleven van de bijbehorende aanwijzingen kan lichte verwondingen tot gevolg hebben.



Let op!

Dit is een waarschuwingssymbool dat wijst op mogelijke schade aan de SDP-Eco1630II of aan andere voorwerpen.



Aanwijzing!

Dit symbool wijst op aanwijzingen die belangrijk zijn voor een vakkundige toepassing van de machine en haar componenten.

Bedieningsstappen

De bedieningsstappen zijn in deze handleiding als volgt gekenmerkt:

- SDP-Eco1630II met de hoofdschakelaar uitschakelen.
- Frontdeur openen en de onderhoudsmat neerleggen.
- Opslagtank voor stabilisator en activator afnemen.
- ...
- ...

Opsommingen

Opsommingen zijn als volgt gekenmerkt:

- Variant A
- Variant B
- ...

Mocht u vragen hebben over de omgang met de SDP-Eco1630II en haar systeemcomponenten, die niet in deze bedieningshandleiding worden beantwoord, neem dan contact op met uw leverancier.

Reglementair gebruik

De plaatbelichters met geïntegreerde ontwikkelaar uit de serie SDP-Eco1630II zijn uitsluitend ontworpen voor de belichting en ontwikkeling van drukplaten met zilverhalogenidecoating. Hierbij mogen uitsluitend de in deze bedieningshandleiding voor geschreven chemicaliën worden gebruikt.

Een andere of aanvullende toepassing geldt als niet-reglementair.

Tot reglementair gebruik wordt ook gerekend dat u als operator de bedieningshandleiding in acht neemt en de inspectie- en onderhoudsvoorwaarden naleeft.

Toepassingsvoorwaarden

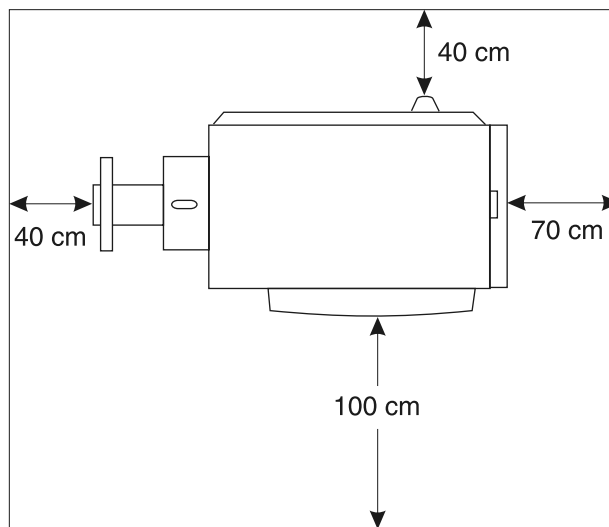
De SDP-Eco1630II moet in een ruimte worden geplaatst, die speciaal is ingericht voor de belichting en ontwikkeling van drukplaten. De ruimte moet beveiligd zijn tegen het binnentreden van onbevoegden.

De optimale ruimtetemperatuur ligt tussen de 18 °C en 28 °C, de relatieve luchtvochtigheid tussen 50 % en 70 %. De ruimte moet goed geventileerd kunnen worden.

Zorg er voor dat aan de volgende punten is voldaan:

- trillingvrije stand op een vlakke ondergrond,
- geen invloeden van interferentiesignalen, ruis of elektromagnetische velden,
- standplaats zonder veel vervuiling en stofontwikkeling, en zonder chemische dampen en gassen en
- standplaats zonder direct invallende zonnestralen, niet in de buurt van verwarmingen en zonder grote temperatuurschommelingen.

In de volgende afbeelding is de minimaal benodigde werkruimte rondom de SDP-Eco 1630II weergegeven:



Productbeschrijving

De plaatbelichters met geïntegreerde ontwikkelaar uit de serie SDP-Eco1630II werken met de geavanceerde SDP-technologie.

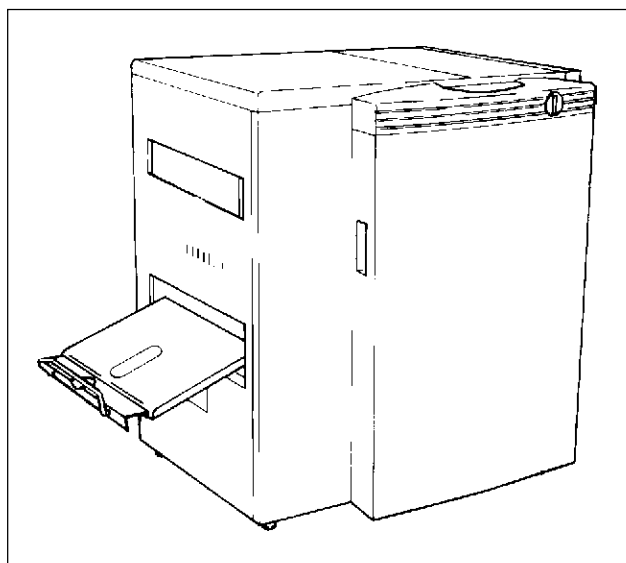
SDP staat voor Silver Digiplate, de filmloze, directe belichting op met zilverhalogenide gecoate drukplaten van polyester of papier. De drukplaten worden in de SDP-Eco1630II in één arbeidscyclus belicht, ontwikkeld en gesneden. Optioneel kan de installatie ook worden uitgerust met een stans. De drukplaten die gereed zijn, worden op een aflegplateau gelegd. De belichting vormt een niet in spiegelbeeld gereflecteerd negatief, d.w.z. de drukkende gedeelten zijn onbelicht (zilver), de niet drukkende gedeelten zijn belicht (zwart).

Het gehele proces wordt bestuurd door de geïntegreerde computer. Deze kan heel eenvoudig met behulp van een overzichtelijk bedieningsveld worden geprogrammeerd. Voor het belichtingsproces worden via dit bedieningsveld gegevens als plaatmateriaal, formaat, dikte, lichtintensiteit en andere parameters ingevoerd.

Het ontwikkelingsproces verloopt volautomatisch.

De SDP-Eco1630II is uitgerust met een omvangrijk veiligheidssysteem, zodat eventuele storingen meteen herkend en door een akoestisch signaal gemeld worden. Zo kan de operator bijtijds ingrijpen en de storing verhelpen.

De serie SDP-Eco1630II onderscheidt zich verder door een duidelijk lager gebruik van chemicaliën. Daarnaast zijn er minder onderhoudsbeurten nodig.



Aanwijzingen voor de omgang met chemicaliën



Attentie!

De SDP-Eco 1630II gebruikt chemicaliën voor de activering en stabilisering van de belichte platen. Deze chemicaliën zijn voor mensen weliswaar niet principieel gevaarlijk, maar kunnen dit wel worden bij verkeerd gebruik.

Gebruik de chemicaliën altijd met de grootst mogelijke zorgvuldigheid!



Attentie!

De gebruikte chemicaliën hebben een hoog zuurstofverbruik resp. hoge pH-waarden (met name de activator) en mogen daarom niet via de normale riolering worden afgevoerd.

Zorg er voor dat verbruikte chemicaliën bij gecertificeerde recyclingbedrijven voor schadelijke stoffen worden ondergebracht.



GEVAAR!

Aantastinggevaar voor ogen en huid!

Draag bij de omgang met de chemicaliën altijd een veiligheidsbril en rubberen handschoenen. Zorg er in ieder geval voor dat kinderen geen toegang tot de chemicaliën hebben.

Mochten er chemicaliën in de ogen zijn gekomen, spoel deze dan onmiddellijk grondig ongeveer 15 minuten lang onder stromend water uit. Als een oogirritatie aanhoudt, dient u een oogarts te consulteren.

Mochten er chemicaliën op de huid terecht zijn gekomen, spoel deze dan onmiddellijk onder stromend water af.

Mocht er chemicaliën zijn ingeslikt, raadpleeg dan onmiddellijk een arts. Deel de arts mee welke ingrediënten de betreffende chemicaliën bevatten (zie tabellen op de volgende pagina).

Samenstelling van de chemicaliën

■ Activator (SLM-EAC)

Mengsel: waterige oplossing

pH: ca. 13,4

| Bestanddelen | CAS-Nr. | percentage |
|----------------------------|-----------|------------|
| Kaliumhydroxide | 1310-58-3 | 1 ... 5 |
| Kaliumsulfide | 7646-93-7 | 1 ... 5 |
| Natriumsulfide | 7757-82-6 | 1 ... 5 |
| N-amino-ethyl-ethanolamine | 111-41-1 | 1 ... 5 |

■ Stabilisator (SLM-EST)

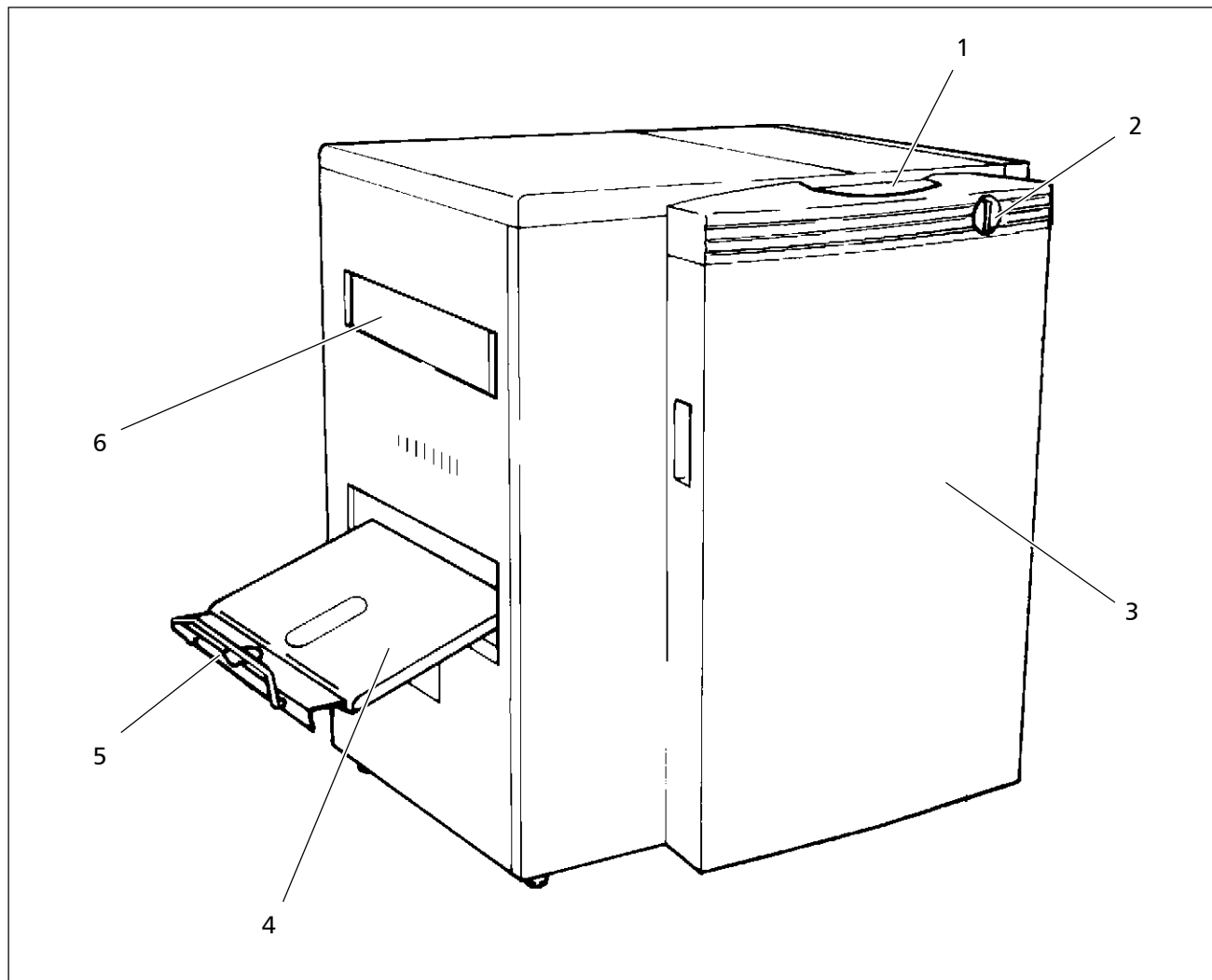
Mengsel: waterige oplossing

pH: ca. 6,0

| Bestanddelen | CAS-Nr. | percentage |
|----------------------|-----------|------------|
| Fosfaat | 7778-77-0 | 1 ... 5 |
| Triethanolamine | 102-71-6 | < 1 |
| Zwaar natriumsulfide | 7631-90-5 | < 1 |
| Water | 7732-18-5 | > 90 |

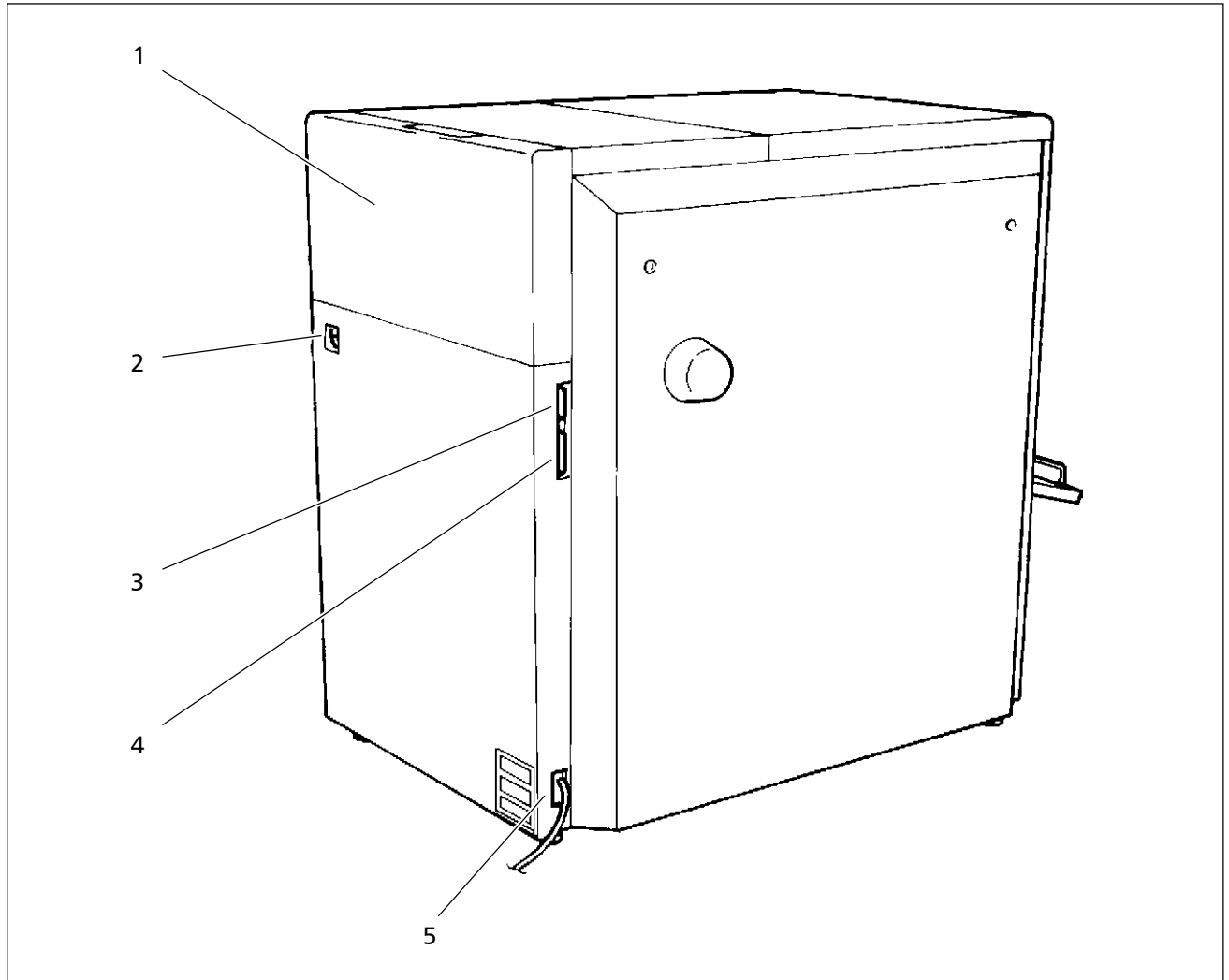
Modules en bedieningselementen

Voorraanzicht



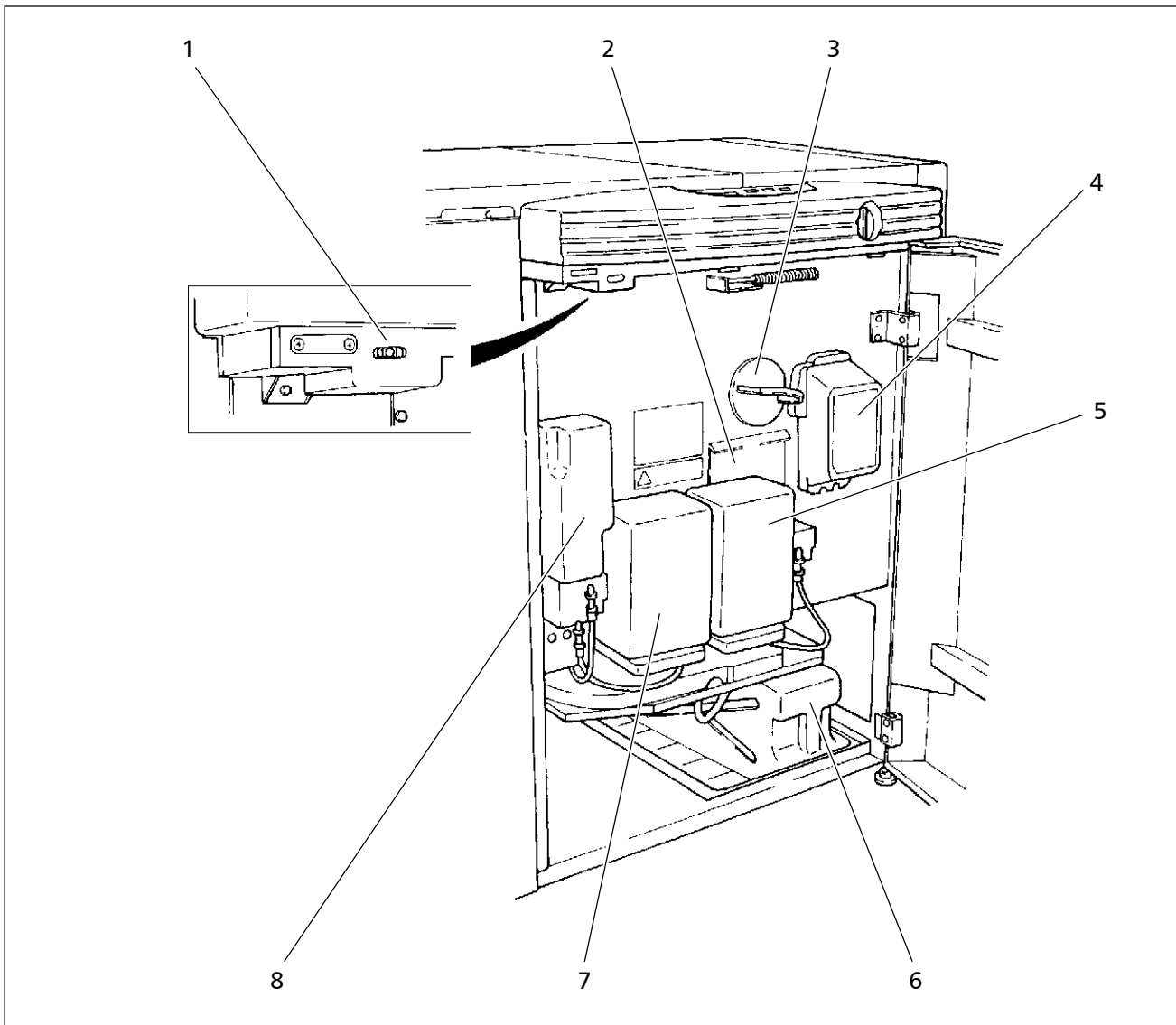
- 1 Bedieningsveld**
voor de invoer van procesparameters
- 2 Draigreep**
voor het inklemmen van het plaatmateriaal
- 3 Frontdeur**
hierachter bevinden zich de chemicaliënreservoirs, lens en snijinstallatie
- 4 Platenaflegplateau**
voor de opname van de belichte en ontwikkelde platen
- 5 Uittrekgedeelte voor het platenaflegplateau**
instelbaar op de betreffende plaatafmetingen
- 6 Filter**
voor de reiniging van de aangezogen lucht

Achteraanzicht



- 1 Behuizingklep**
sluit de materiaalkamer af
- 2 Hoofdschakelaar**
voor het aan- en uitschakelen van de
SDP-Eco1630II bij langere stilstandtijden
- 3 Seriële interface**
voor het aansluiten van een
optionele barcodelezer
- 4 SCSI-interface**
voor het aansluiten van de RIP
- 5 Voedingskabelaansluiting**

SDP-Eco1630II met geopende frontdeur



1 Veiligheidsschakelaar
schakelt de SDP-Eco1630II uit, als de frontdeur tijdens bedrijf wordt geopend

2 Uitneemschacht
voor het reststuk van de materiaalrol

3 Lenzen eenheid
bundelt de straal van de lichtbron

4 Snijdeenheid
snijdt het rolmateriaal in afzonderlijke platen

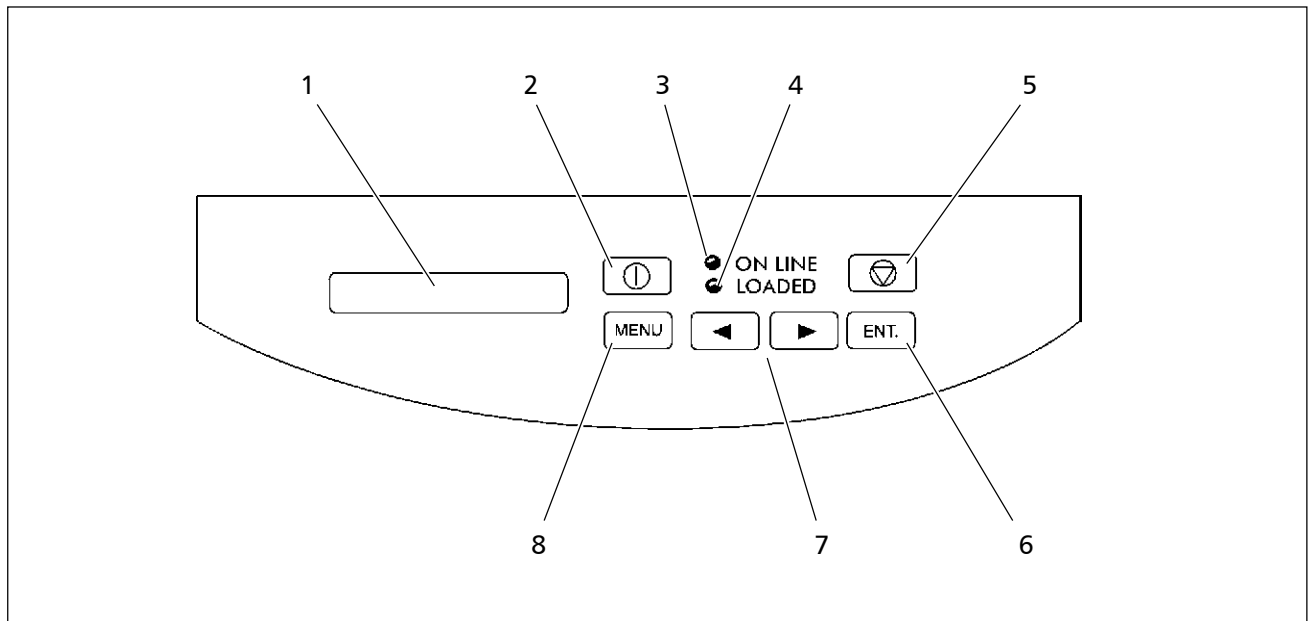
5 Voorraadreservoir
voor de activatorvloeistof (EAC)

6 Opslagtank
voor verbruikt chemicaliën

7 Voorraadreservoir
voor de stabilisatorvloeistof (EST)

8 Voorraadreservoir
voor de watertank

Bedieningsveld



- | | |
|---|--|
| <p>1 Display geeft de bedrijfsmodus, de materiaalinstellingen, foutmeldingen en andere parameters weer</p> <p>2 Aan-/uit-toets voor het aan- en uitschakelen van de SDP-Eco1630II</p> <p>3 Controlelampje ON LINE brandt als de verbinding van de SDP-Eco1630II met een RIP-computer actief is</p> <p>4 Controlelampje LOADED brandt als het materiaal geladen is en zich in belichtingspositie bevindt</p> | <p>5 STOP/RESET-toets ter onderbreking van een lopende belichting, het opheffen van een foutmelding en het uitschakelen van de zoemer</p> <p>6 ENT.-toets ter bevestiging van geselecteerde instellingen en voor de uitvoering van diverse commando's</p> <p>7 Cursortoetsen voor de besturing van de cursor en voor de wijziging van de weergegeven waarden</p> <p>8 MENU-toets voor het oproepen van de verschillende menu's</p> |
|---|--|

Inbedrijfstelling

Vorbereidingen

Voor werkbegin moet worden gecontroleerd of alle slangkoppelingen goed zijn bevestigd aan de desbetreffende aansluitingen.

Vullen met chemicaliën

Activator

- Opslagtank (3) met activatorvloeistof vullen.
- Kap met opening op de opslagtank met de activator (SLM-EAC) schroeven en opslagtank (3) op de activatortank (4) plaatsen.



Let op!

Gevaar op verwisseling!
Verwissel de activatortank (4) niet met de stabilisatortank (2)!
Bij verwisseling van de tanks werkt het ontwikkelingsproces niet.

Stabilisator

- Opslagtank (1) met stabilisatorvloeistof vullen.
- Kap met opening op de opslagtank met de stabilisator (SLM-EST) schroeven en opslagtank (1) op de stabilisatortank (2) plaatsen.



Aanwijzing!

Vernieuw de activator en stabilisator om de drie maanden – onafhankelijk van de hoeveelheid platen die u produceert.

Water

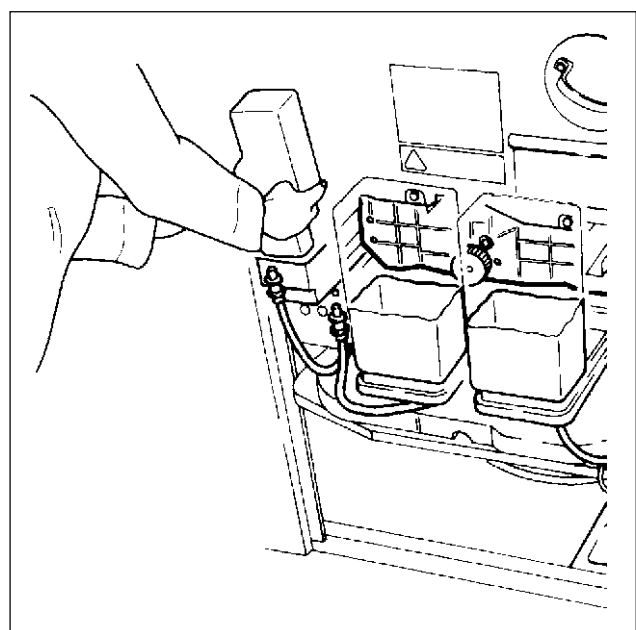
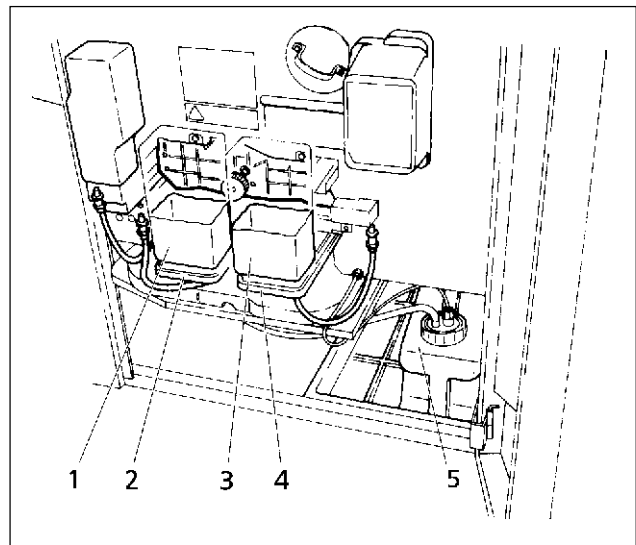
- Opslagtank voor water met ongeveer 1 liter normaal leidingwater vullen, kap met opening opschroeven en op de tank plaatsen.



Aanwijzingen!

Zorg er voor dat de opslagtank voldoende water bevat, voordat u de SDP-Eco1630II inschakelt. Als de tank tijdens het proces leeg raakt, heeft dit een duidelijk negatief effect op de kwaliteit van de drukplaat.

Reinig de watertank een keer per maand – onafhankelijk van de hoeveelheid platen die u produceert.



Langere stilstandtijden

Het water van de opslagtank aftappen als de SDP-Eco1630II langere tijd (10 dagen of langer) niet wordt gebruikt.

Na een langere stilstandperiode kan het voorkomen dat de rollen van de ontwikkelingseenheid wat stroef draaien. Voer de volgende stappen uit om de rollen weer soepel te laten draaien:

- Frontdeur openen.
- Beide opslagtanks van de tanks halen.
- De draaigreep van de ontwikkelingseenheid pakken en de complete eenheid voorzichtig een beetje naar voren geheld uittrekken.
- De draaigreep tegen de wijzers van klok in draaien om de rollen weer soepel te laten lopen.

Platenaflegplateau afstellen

De platen worden met de belichte zijde naar onderen op het platenaflegplateau gelegd.

- Uittrekgedeelte van het platenaflegplateau overeenkomstig de plaatafmetingen uittrekken.



Aanwijzing!

Het platenaflegplateau kan tot 50 platen bevatten. Controleer van tijd tot tijd of de platen gelijkmatig opgestapeld worden; vooral als u verschillende plaatformaten of -typen verwerkt.

Veiligheidsschakelaar

De SDP-Eco1630II is uitgerust met een veiligheidsschakelaar die de werking van de machine onderbreekt, zodra de frontdeur wordt geopend.



GEVAAR!

Stralinggevaar!

Het apparaat is uitgerust met een laserlichtbron (laserklasse 3B). Probeer de veiligheidsschakelaar nooit te overbruggen! Doet u dit wel, dan wordt u blootgesteld aan gevaarlijke straling die tot blijvende oogbeschadigingen en huidkanker kan leiden.

Chemisch afval

Zorg er voor dat de opslagtank (5) voor verbruikte chemicaliën geleegd is. Als het vloeistofniveau de 10-liter-markering bereikt, verschijnt de melding „Waste tank check“ op het display van het bedieningsveld, waarbij ook de zoemer afgaat. Voer in een dergelijk geval de volgende stappen uit:

- STOP/RESET-toets indrukken om de zoemer uit te zetten.
- Vulstomp van de opslagtank afschroeven en tank legen.



Attentie!

Gevaar op huidirritaties en milieuvervuiling!

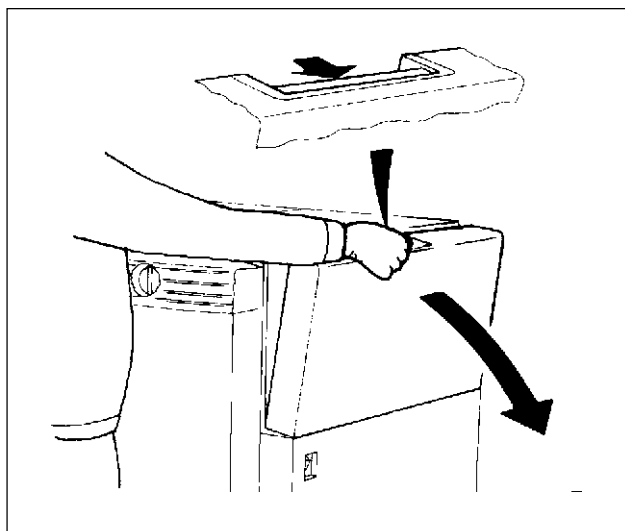
De veiligheidsmaatregelen voor de omgang met chemicaliën naleven! Verwijder verbruikte chemicaliën conform de bestaande voorschriften. Richt u in twijfelgevallen tot uw plaatselijke afvalverwijderingsbedrijf resp. milieucentrum.

De gevulde opslagtank weegt ca. 11 kg. Zorg er voor dat u geen chemicaliën vermorst.

- Vulstomp op de geleegde opslagtank schroeven en in de betreffende opening plaatsen.

Materiaal laden

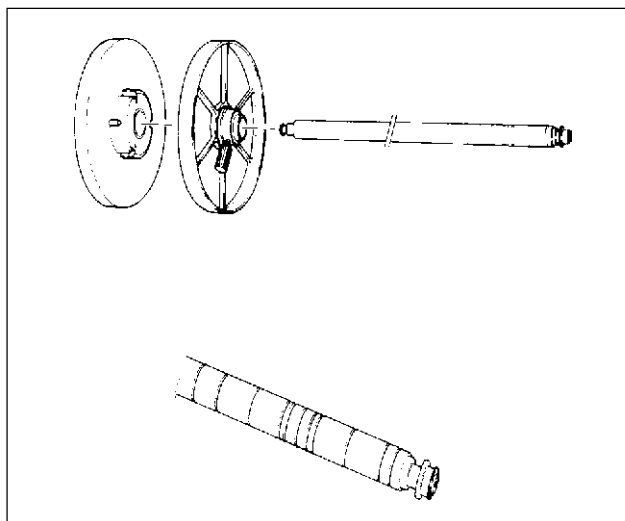
- Hendel van de behuizingklep naar beneden duwen en materiaalkamer openen.
- Lege materiaalspoel uitnemen.



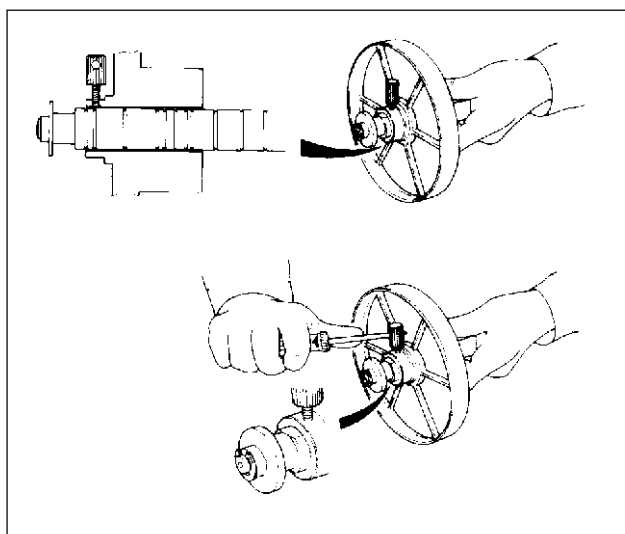
Op de spoelas treft u rondlopende groeven aan die overeenkomen met de mogelijke materiaalbreedtes, te weten: 414, 404, 400, 370, 340, 335, 324, 310, 305, 279, 254 en 229 mm.

De spoelflens moet op de referentiezijde tot die groef worden geschoven, die overeenkomt met de gebruikte materiaalbreedte.

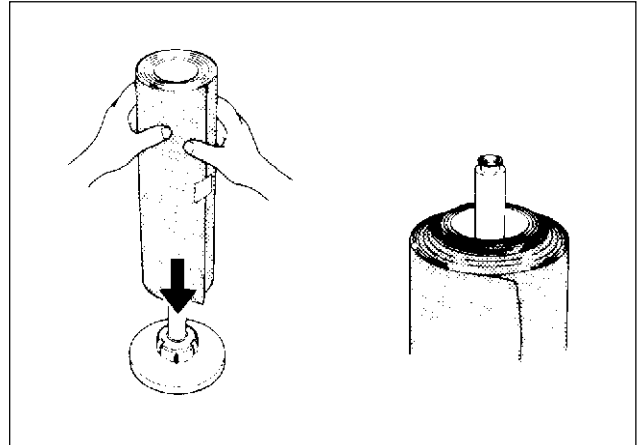
De referentiezijde is gemarkeerd met rood plakband.



- Vastzetschroef (arrêt) van de flens met een schroevendraaier op de afgevlakte zijde van de schacht fixeren om verschuiven van de flens tegen te gaan.



- Tegenoverliggende flens afnemen en as verticaal neerzetten.
- Materiaalrol stevig op de as steken en erop letten dat het materiaal aan de kopse zijde vlak is opgerold. Voorkom een materiaalverschuiving zoals rechts afgebeeld.



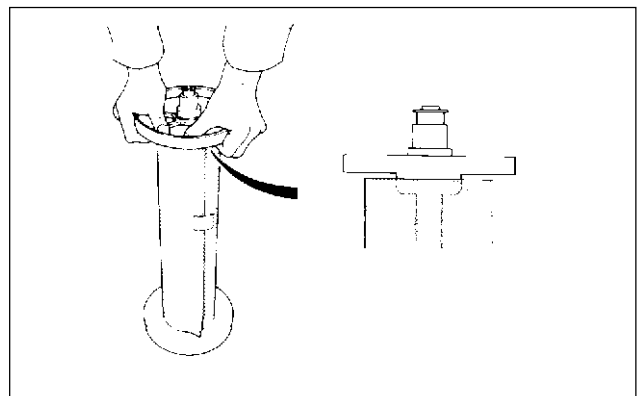
- Flens weer vastzetten en rol met de diametertrap op de as centreren.

**Let op!**

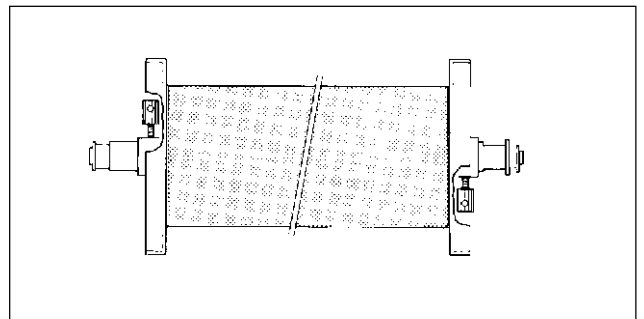
Materiaalopstuwing mogelijk!

Zorg er bij beide diametertrappen van de flenzen voor dat de materiaalrol strak is opgerold en zich gecentreerd op de as bevindt.

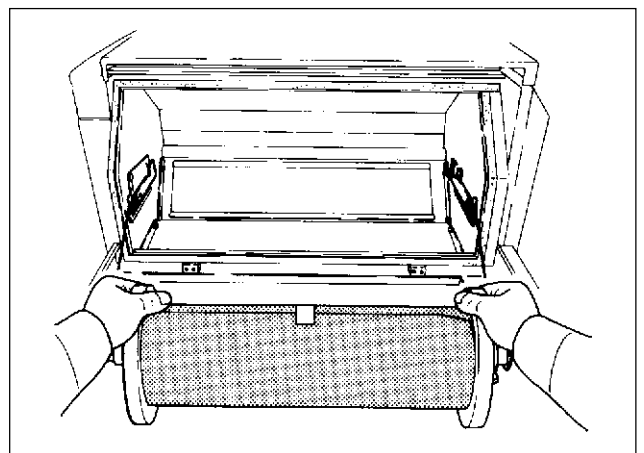
Let er op dat er geen ruimte tussen materiaal en flens bestaat.



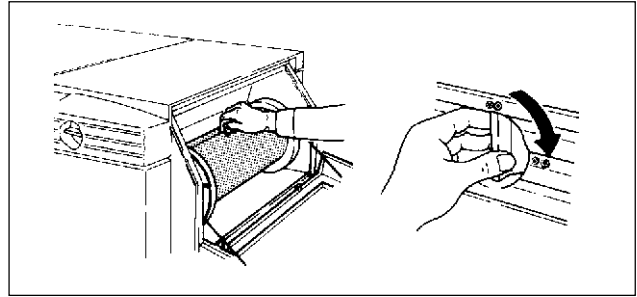
- Vastzetschroef van de flens aan de tegenoverliggende, afgevlakte zijde van de as vastdraaien.



- Plakband volledig van het materiaalbegin trekken.
- Gemonteerde materiaalspoel met beide handen in de geleiderails van de materiaalkamer plaatsen en gelijkmatig verder de kamer inschuiven. Het rood gemarkeerde aseinde moet zich aan de rechterkant bevinden (in de richting van de behuizingachterwand), het plaatmateriaal moet van bovenaf afgewikkeld kunnen worden.



- SDP-Eco1630II met de hoofdschakelaar inschakelen. Initialisatie afwachten.
- Draaigreep in horizontale positie brengen om opening tussen de transportrollen te verkrijgen.
- Materiaalbegin tussen de transportrollen brengen.
U hoort vervolgens een akoestisch signaal.

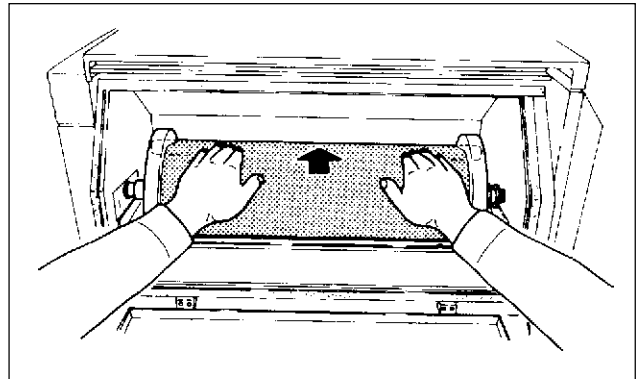


- Materiaalrol langzaam verder naar voren afrollen, totdat er een tweede akoestische signaal klinkt.

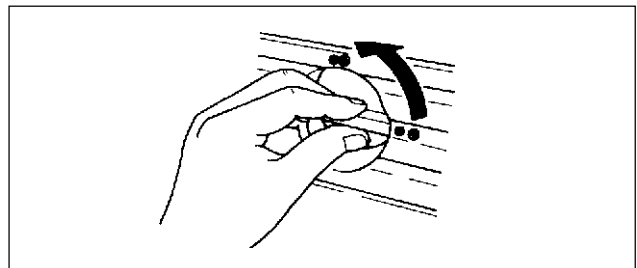


Let op!

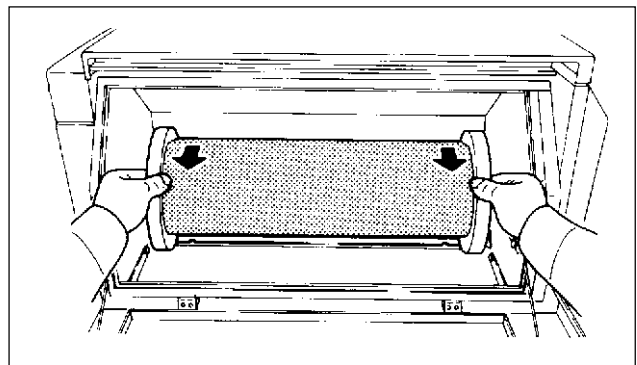
Materiaalopstuwing mogelijk!
Rol het materiaal na het tweede akoestische signaal niet verder af! Anders kan er een materiaalopstuwing ontstaan.



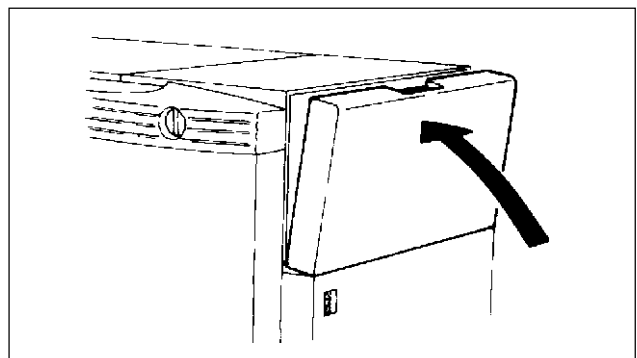
- Draaigreep terugdraaien in verticale positie. Het materiaal wordt nu door de transportrollen vastgehouden.



- Beide spoelschachten beetpakken en materiaalrol voorzichtig terugdraaien om eventueel ontstane golven weg te werken.



- Materiaalkamer sluiten.



Kabelverbinding maken



Let op!

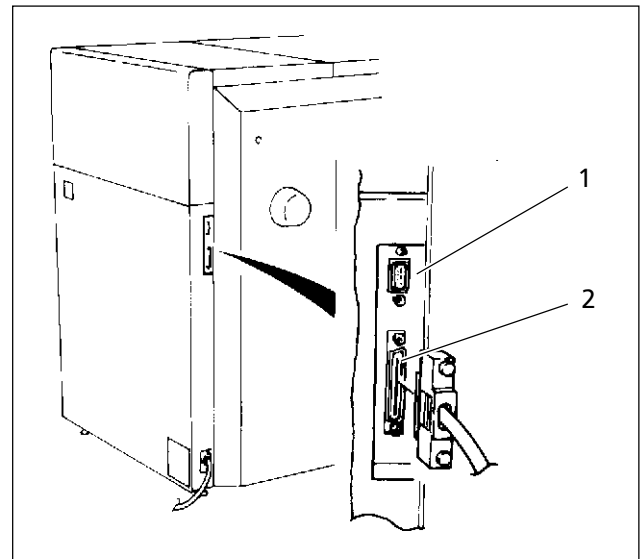
Communicatiefout mogelijk!

Zorg er voor dat de RIP-computer is uitgeschakeld, voordat u de kabelverbinding maakt. Als dit niet het geval is, herkent de computer de SDP-Eco1630II niet als SCSI-apparaat. Gebruik uitsluitend door Mitsubishi Paper GmbH aanbevolen SCSI-kabels.

- SCSI-aansluiting van de computer met SCSI-aansluiting (2) van de SDP-Eco1630II verbinden.

Gebruik de optionele SCSI-differentiaalset als de kabel verlengd moet worden. Aangezien de SDP-Eco1630II over een interne, actieve terminator beschikt, kunnen de insteekkaarten van de SCSI-differentiaalset in de machine worden ingebouwd.

Als u gebruik maakt van de optionele barcodelezer, verbind dan de seriële interface van de barcodelezer met de seriële interface (1) van de SDP-Eco1630II.



Inschakelen

Voor het inschakelen van de SDP-Eco1630II de volgende punten veiligstellen:

- De opslagtanks voor de chemicaliën zijn gevuld.
- De frontdeur en de materiaalkamer zijn goed afgesloten.



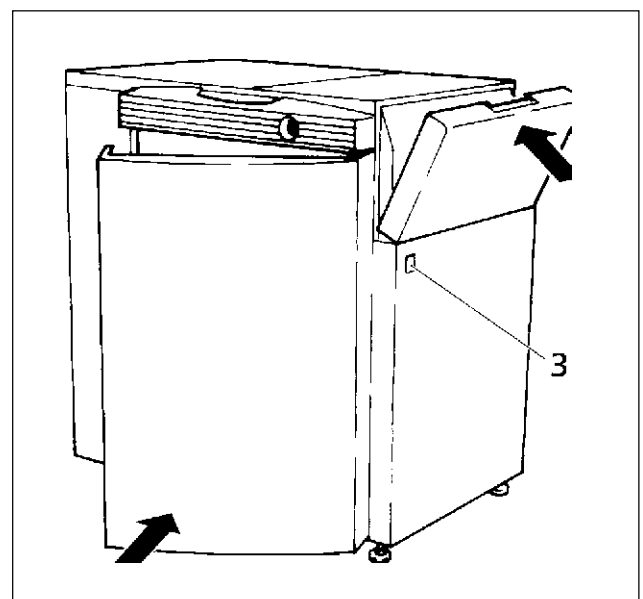
Let op!

Communicatiefout mogelijk!

Zorg er voor dat de RIP-computer is uitgeschakeld, voordat u de SDP-Eco1630II inschakelt. Als dit niet het geval is, herkent de computer de SDP-Eco1630 niet als SCSI-apparaat.

- SDP-Eco1630II met de hoofdschakelaar (3) inschakelen.

Als u de SDP-Eco1630II voor het eerst in bedrijf stelt, schakel hem dan met de hoofdschakelaar aan de rechter behuizingwand aan. Normaal gesproken wordt voor het aan- en uitschakelen de aan-/uit-toets op het bedieningsveld gebruikt. Schakel de machine alleen bij langere stilstandtijden of voor onderhouds- en reparatiewerkzaamheden met de hoofdschakelaar uit.





Aanwijzing!

De aan-/uit-toets op het bedieningsveld werkt alleen in de lokale modus; in computergestuurd bedrijf is hij functieloos.

Na het inschakelen voert de SDP-Eco1630II een zelftest uit om veilig te stellen dat alle modules gereed zijn voor normaal bedrijf. Hierbij worden de volgende punten gecontroleerd:

- interne instellingen,
- de plaatpositie,
- de werking van de polygoonspiegel,
- het vulniveau van de opslagtank voor verbruikte chemicaliën,
- het vulniveau van het voorraadreservoir voor de activator,
- het vulniveau van het voorraadreservoir voor de stabilisator en
- de uitgangspositie van alle bewegende onderdelen.

Op het display worden tijdens de zelftest per regel de rechts afgebeelde testpunten weergegeven. Aan het einde van de zelftest geeft het display *Start OK* weer, waarna u kunt beginnen met werken.



Aanwijzingen!

U kunt de zelftest na het punt *Cleaning* met de STOP/RESET-toets afbreken. Zolang op het display *Heating* wordt weergegeven, heeft de verwarming de ingestelde temperatuur nog niet bereikt. „P” heeft betrekking op de verwarming van de ontwikkelaar, „R” op de rollenverwarming.

```
Initialisin9...
Levels
Dryer H/L
Cleaning
Heating
Start OK
```

Stand-by-modus

Als de SDP-Eco1630II zich in de computergestuurde modus bevindt en in een tijdsbestek van 10 minuten geen commando's of gegevens ontvangt, schakelt hij om stroom te besparen in de stand-by-modus. Als u weer verder wilt werken, hoeft u slechts een willekeurige toets op het bedieningsveld in te drukken (behalve de STOP/RESET-toets) om de SDP-Eco1630II opnieuw te activeren. De herstarttijd hangt af van de lengte van de stop; als de machine langer dan 10 minuten in de stand-by-modus was, duurt de herstart langer, omdat er dan een reinigingsproces voor de rollen in de ontwikkelingseenheid wordt uitgevoerd.

Na een stilstand van meer dan 2 uur in de lokale modus voert de SDP-Eco1630II een reinigingsproces voor de rollen in de ontwikkelingseenheid uit en schakelt vervolgens automatisch de stroom uit.

Materiaalrol vervangen

- Als de platenrol tijdens een belichting op raakt, verschijnt op het display de melding *Plate End*. Er klinkt ook een akoestisch signaal.
- Als de platenrol aan het begin van een belichting zijn einde bereikt, verschijnt op het display de melding *Pick up plate* en klinkt er tevens een akoestisch signaal. In dit geval is het nog beschikbare reststuk te kort voor het transport door de ontwikkelaar.

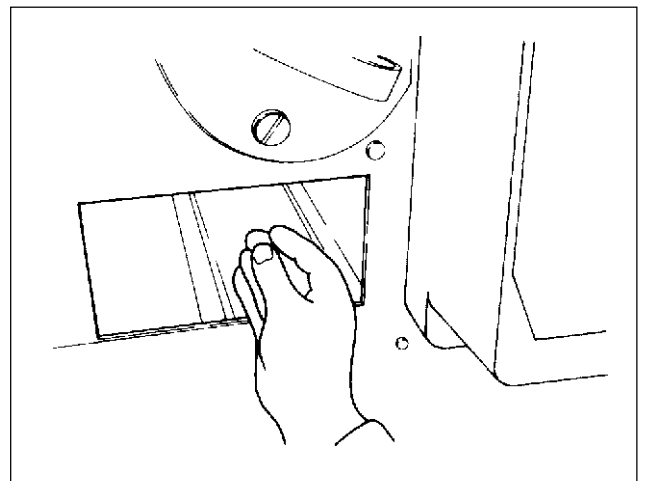
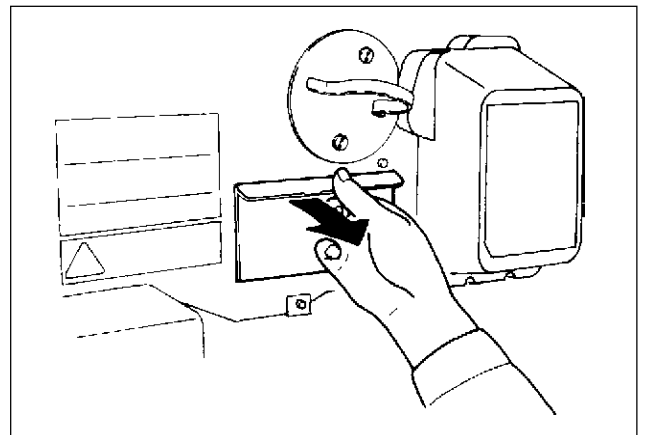


Aanwijzing!

Of gegevens bij herkenning van het materiaaleind al of niet op een reststuk worden belicht of niet, hangt af van de hoeveelheid openstaande belichtingsgegevens.

Ga in beide gevallen als volgt te werk om de werking te hervatten:

- STOP/RESET-toets indrukken om het akoestische signaal uit te schakelen en de machine in de uitgangspositie te brengen.
- Frontdeur openen en de klep van de uitneemschacht openen.
- Reststuk uit de uitneemschacht halen en klep sluiten.
- Nieuwe platenrol laden (lees hiervoor de paragraaf „Materiaal laden“ in dit hoofdstuk).



Uitschakelen

Om de SDP-Eco1630II uit te schakelen, moet de aan-/uit-toets op het bedieningsveld worden ingedrukt. Vervolgens voert de machine een automatische testloop uit, waarbij meerdere modules en het vulniveau van de opslagtank voor verbruikte chemicaliën worden gecontroleerd. Verder worden de transportrollen gereinigd. Als de testloop niet wordt uitgevoerd, kan dit bij het herstarten van de machine leiden tot overdrachtsfouten van de belichtingsgegevens en transportstoringen van het plaatmateriaal.



Aanwijzing!

Schakel de SDP-Eco1630II 's avonds na een gewone werkdag alleen met de aan-/uit-toets op het bedieningsveld uit, niet met de hoofdschakelaar.

Schakel de machine alleen voor het week-einde of bij langere stilstandtijden (vakanties) met de hoofdschakelaar uit, nadat de automatische testloop is beëindigd.

Instellingen via het bedieningsveld

De apparaatfuncties en instelwaarden zijn gerangschikt in de vorm van een boomstructuur en zijn verdeeld over meerdere menu's.

Na het inschakelen van de SDP-Eco1630II bevindt u zich altijd in het basismenu.

In de computergestuurde modus (controlelampje ONLINE brandt) kunt u die gegevens belichten, die door de aangesloten RIP worden gezonden. In de lokale modus (controlelampje ONLINE uit) kunnen geen gegevens van de RIP worden ontvangen.

U kunt op twee manieren gegevens invoeren: of u voert commando's door het indrukken van de desbetreffende knoppen uit, bijv. de materiaaltoevoer en de snijdfunctie, of u verandert de weergegeven getalswaarden. Als er op het display twee commando's worden weergegeven, kunt u met de cursor-toetsen van het ene naar het andere commando omschakelen en het gewenste commando aansluitend met de ENT.-toets uitvoeren.

Menu's selecteren

Gebruik de MENU-toets en de cursortoetsen voor de navigatie binnen de menu's.

Voorbeeld:

U wilt alle menu's van het eerste niveau weergegeven zien.

Na het afsluiten van de zelftest verschijnt *Start OK* op het display.

- MENU-toets indrukken om in het eerste menu te komen.
De LED ONLINE gaat uit en in het display verschijnt het eerste menu *<Plate Data>*.

De haakjes geven weer dat er nog meer menu's op hetzelfde niveau bestaan, die u met behulp van de cursortoetsen kunt oproepen.

- Rechter cursortoets indrukken om vanuit het menu *<Plate Data>* naar het volgende menu *<Laser>* te gaan.
- De rechter cursortoets herhaald indrukken om steeds in het volgende menu van hetzelfde niveau te komen.

Nu worden de andere menu's van dit niveau na elkaar weergegeven. Na het laatste menu, verschijnt het eerste menu opnieuw.

Start OK

<Plate Data >

<Laser >

<Pre. Feed >

<Image Data >

<Mode >

<Maintenance >

Commando's selecteren en uitvoeren

- Naar het gewenste menu gaan.
- Gewenste commando markeren (cursor met cursortoets onder het commando zetten) en met de ENT.-toets uitvoeren.

Voorbeeld:

U wilt het akoestische signaal uitschakelen.

- MENU-toets indrukken om in het eerste menu te komen. De LED ONLINE gaat uit en in het display verschijnt <Plate Data>.
- Rechter cursortoets zo lang indrukken, totdat het menu <Mode> wordt weergegeven.
- Rechter cursortoets indrukken. Het submenu <Punch Dryer> wordt weergegeven.
- Rechter cursortoets indrukken. Op het display verschijnt <Buzzer>.
- ENT.-toets indrukken. Op het display wordt ON OFF weergegeven.
- Veld OFF markeren en de ENT.-toets indrukken.
- De MENU-toets zo vaak indrukken, totdat het display weer Start OK weergeeft.

```
<Plate Data >
```

```
<Mode >
```

```
Punch Dryer >
```

```
<Buzzer
```

```
ON OFF >
```

Getalswaarden wijzigen

Voor de selectie en de bevestiging van gewijzigde getalswaarden dient u de ENT.-toets in te drukken

- Getalswaarde markeren.
- ENT.-toets indrukken.
- Getal met rechter cursortoets verhogen of met linker cursortoets verlagen.
- Wijziging met de ENT.-toets bevestigen.

Voorbeeld:

U wilt de waarde voor de materiaaldikte verlagen.

Op het display wordt M1 F175 404 60m weergegeven, de cursor staat onder de „1“ van M1.

- Het getal „175“ markeren.
- ENT.-toets indrukken. Het getal begint te knippen.
- De actuele waarde met de linker cursortoets verlagen tot 100.
- De nieuwe instelling opslaan door op de ENT.-toets te drukken.
- De MENU-toets zo vaak indrukken, tot het display weer Start OK weergeeft.

```
M1 F175 404 60m
```

```
M1 F175 404 60m
```

```
M1 F100 404 60m
```

Als u de gegevensinstelling wilt afbreken, hoeft u alleen de MENU-toets in te drukken om in het daarboven liggende menu te komen. De daarvoor gewijzigde waarden vervallen op dat moment.

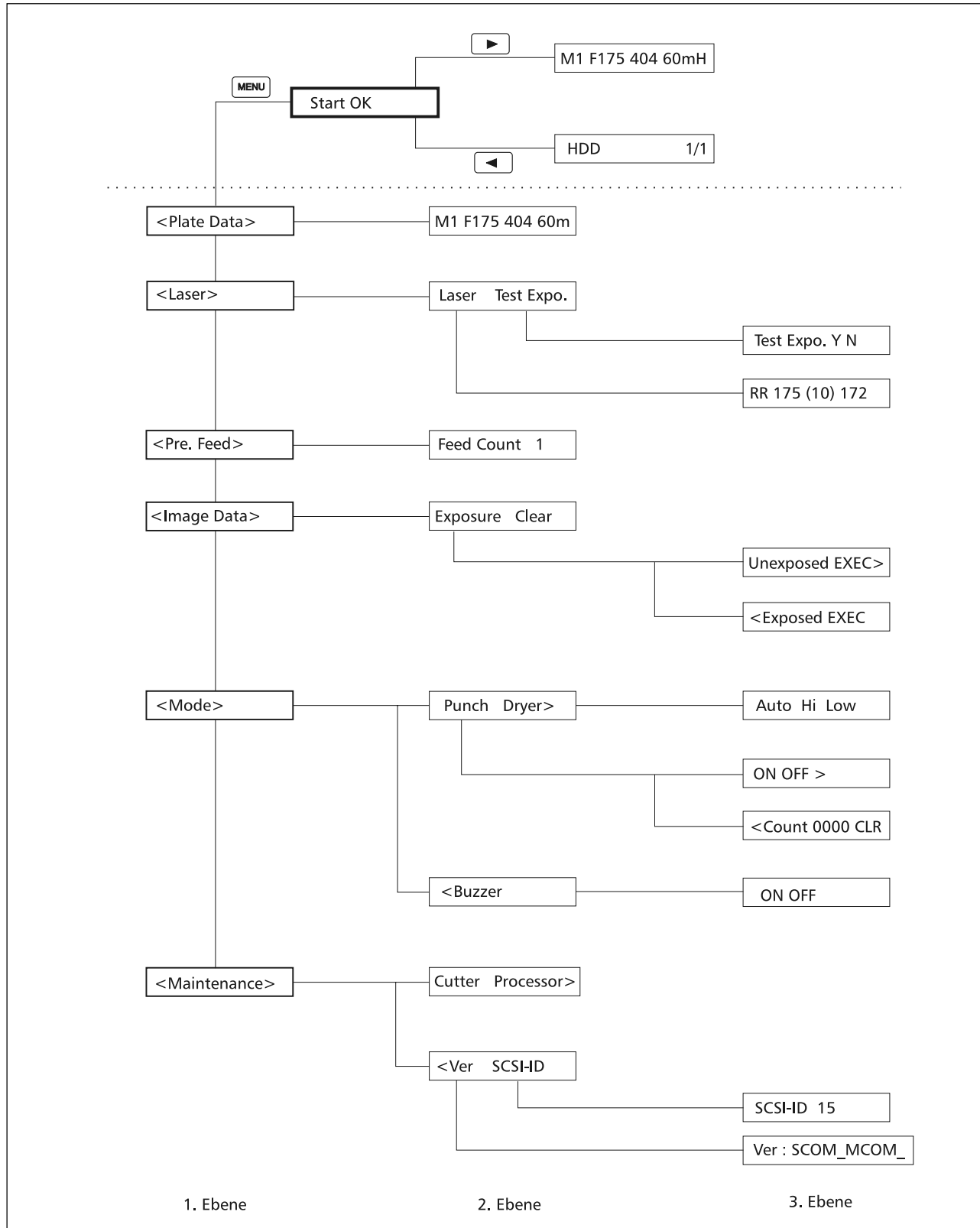
Instellingen

Menuoverzicht

In de lokale modus beschikt u over menu's, waarin u verschillende bedrijfsparameters van de SDP-Eco1630II kunt veranderen.

In computergestuurd bedrijf worden sommige instellingen echter overgeschreven door de gegevens die door de RIP zijn verstuurd.

U heeft toegang tot de volgende menu's en submenu's:



Plaatgegevens invoeren – Plate data

Via het menu <Plate Data > worden alle gegevens over het plaatmateriaal vastgesteld. U kunt een bepaalde geheugenruimte (1) selecteren, het plaattype (2) en de plaatbreedte (3) vaststellen en de restlengte van de platenrol (4) invoeren.

Geheugenruimte (1)

Vaste geheugenruimte voor materiaalgegevens. U heeft de beschikking over elf geheugenruimtes (M0 ... M10) om gegevens over verschillende plaatmaterialen op te slaan. U kunt de volgende informatie per geheugenruimte opslaan:

- Plaattype,
- Plaatbreedte,
- Restant rollengte en
- Lichtintensiteit

Plaattype (2)

U kunt drie verschillende plaattypen selecteren (zie tabel).

Plaatbreedte (3)

U kunt de plaatbreedte op de volgende maten instellen (zie tabel).

Restlengte van de rol (4)

Als u een nieuwe platenrol heeft geladen, moet u de lengte van de rol in [m] via het invoerveld invoeren. De restlengte van de rol wordt in computer-gestuurd bedrijf in stappen van 1 m weergegeven. De restlengte is het berekende verschil tussen de door de operator ingevoerde lengte en de inmiddels belichte materiaallengte.

De voedingslengte voor het laden van de platenrol wordt ook afgetrokken.

De nauwkeurigheid van de weergegeven restlengte kan echter niet gegarandeerd worden; gebruik deze waarde dus alleen als richtwaarde.

<Plate Data >

1 2 3 4
M1 F175 404 60m

| display | plaattype | materiaaldikte |
|---------|-----------|----------------------------|
| F175 | SDP-FR175 | polyesterbasis 0,175 mm |
| F100 | SDP-FR100 | polyesterbasis 0,100 mm |
| R175 | SDP-RR175 | papierbasis 0,175 mm |

| plaatbreedte | |
|--------------|---------------------------------|
| [mm] | [inch] |
| 229 | 9 |
| 254 | 10 |
| 279 | 11 |
| 305 | 12 |
| 310 | 12 ¹ / ₅ |
| 324 | 12 ³ / ₄ |
| 335 | 13 ³ / ₁₆ |
| 340 | 13 ³ / ₈ |
| 370 | 14 ⁹ / ₁₆ |
| 400 | 15 ³ / ₄ |
| 404 | 15 ⁷ / ₈ |
| 414 | 16 ³ / ₁₀ |

Laser instellen – laser

In het submenu <Laser> wordt het inmiddels vastgestelde plaatype (5) weergegeven. Hier kunt u de tevens de gewenste resolutie (6) en de lichtintensiteit (7) bepalen.

Plaatype (5)

Weergave van het inmiddels vastgestelde plaatype.

Resolutie (6)

U kunt kiezen uit drie verschillende resoluties (zie tabel).

Lichtintensiteit (7)

U kunt bij iedere resolutie een waarde voor de lichtintensiteit van de laser kiezen.

- Resolutie en lichtintensiteit vastleggen en indien nodig een testbelichting uitvoeren.

<Laser >

Laser Test Expo.

5 6 7
F175 (12) 200

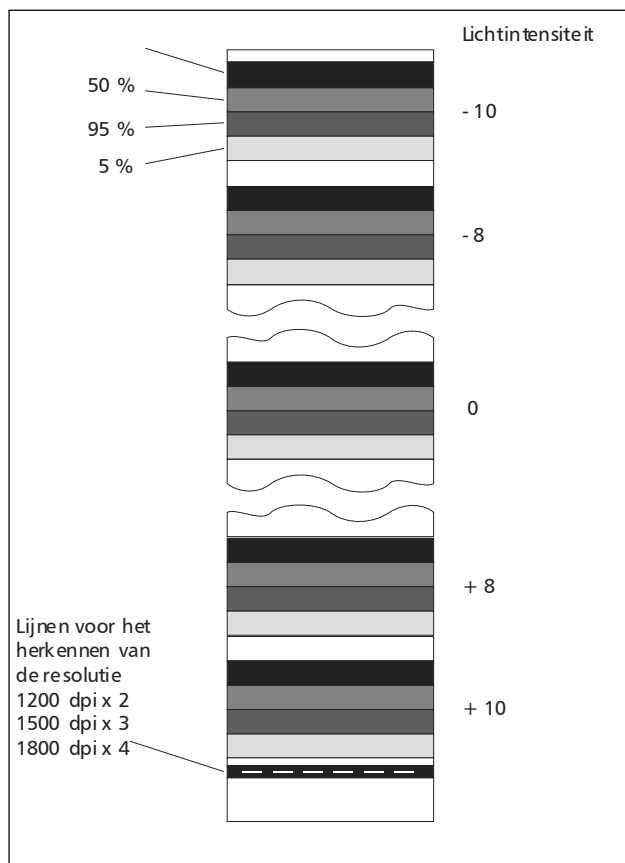
| display | resolutie [dpi] |
|---------|-----------------|
| (12) | 1200 |
| (15) | 1500 |
| (18) | 1800 |

Testbelichting uitvoeren – Test Expo.

In het submenu *Test Expo. Y N* kunt u een testbelichting met een grijstintenbalk starten. De plaat wordt met een testbalk belicht om bij iedere resolutie de bijpassende lichtintensiteit vast te stellen. U kunt de geselecteerde resolutie herkennen aan de lijnen onder op de testbalk.

- Als u een testbelichting wilt uitvoeren, moet u in het submenu *Test Expo. Y N* de letter „Y” markeren en de ENT.-toets indrukken, of
- de letter „N” markeren en de ENT.-toets indrukken als u geen testbelichting wilt uitvoeren.

Test Expo. Y N



Materiaaltoevoer uitvoeren – Pre. Feed

Nadat u een nieuwe platenrol heeft geladen, wordt het materiaal voortbewogen om voorbelichte gedeelten aan het begin van het materiaal af te snijden.

In het submenu *Feed Count* kunt u vastleggen hoeveel voortbewegingen er moeten worden gemaakt. U kunt kiezen uit 1 t/m 3 voortbewegingen.

De voedingslengte bedraagt 500 mm. Als u 3 plaatlengtes door laat schuiven, wordt 1500 mm plaatmateriaal doorgevoerd en afgesneden.

- In het submenu *Feed Count* het getal markeren en op de ENT.-toets drukken.
- Met de cursortoetsen de waarde verhogen of verlagen en met de ENT.-toets opslaan.

```
<Pre. Feed >
```

```
Feed Count 3
```

Beheer van belichtingsgegevens – Image Data

De SDP-Eco1630II beschikt over een schijfgeheugen om tijdsverschillen bij de gegevensrepresentatie tussen machine en RIP te compenseren. Verder maakt het geheugen een snelle herhaling van de belichting mogelijk, bijvoorbeeld als de belichting is onderbroken doordat het materiaal op was.

De gegevens op de harde schijf kunnen in de lokale modus gewist of voor een nieuwe belichting gebruikt worden.

Vanuit het menu *<Image Data>* komt u in het submenu *Exposure Clear*:

- Menupunt *Exposure* met de ENT.-toets oproepen.
- In het daarop verschijnende submenu selecteren tussen:
 - onbelichte gegevens opnieuw voor belichting van de plaat oproepen (*Unexposed Exec*), of
 - inmiddels belichte gegevens opnieuw voor belichting van de plaat oproepen (*<Exposed Exec*).
- Commando *Clear* oproepen om de gegevens van de harde schijf te wissen.

```
<Image Data >
```

```
Exposure Clear
```

```
Unexposed EXEC >
```

```
<Exposed EXEC
```



Aanwijzing!

De actuele status van de harde schijf wordt zichtbaar als u de linker cursortoets indrukt terwijl de melding *Start OK* wordt weergegeven.

1/1 betekent dat er 1 belichte opdracht en 1 onbelichte opdracht op de harde schijf staan.

```
HDD 1/1
```

Bedrijfsmodi instellen – Mode

Vanuit het menu *<Mode>* komt u in submenu's *Punch Dryer>* en *<Buzzer>*.

```
<Mode >
```

```
Punch Dryer >
```

Stans aan-/uitschakelen – Punch

Via het submenu *Punch* kunt u stansen (alleen met optionele stans).

- Menu *Punch* met de ENT.-toets selecteren.
- Kiezen tussen *ON* en *OFF* om de stans in of uit te schakelen.

```
ON OFF >
```

Als u in het menu *ON OFF* de rechter pijltjestoets indrukt, schakelt u over naar het submenu *<Count 0000 CLR*. De teller geeft het aantal stansprocessen weer. Met *CLR* kunt u de teller weer op 0 zetten.

```
<Count 0000 CLR
```

Verwarming instellen – Dryer

Via het submenu *Dryer* kunt u de verwarmingsintensiteit instellen.

- Gewenste verwarmingsniveau in het submenu *Auto Hi Low* markeren en met de ENT.-toets selecteren.

```
Auto Hi Low
```



Aanwijzing!

U kunt de actuele instelling van de verwarming aflezen door de rechter cursortoets bij de weergave *Start OK* in te drukken. De letter helemaal rechts in het display naast de restlengte van de rol geeft de instelling weer:

- A = Auto (automatisch)
- H = High (hoog)
- L = Low (laag)

In de instelling *Auto* wordt de verwarming passend ingesteld op het voorgeselecteerde materiaal.

```
M1 F100 404 60mH
```

Akoestisch signaal aan-/uitschakelen – Buzzer

In het submenu *<Buzzer* kunt u de zoemer aan- en uitschakelen.

- Menu *<Buzzer* met de ENT.-toets selecteren.
- Kiezen tussen *ON* en *OFF* om het akoestische signaal aan- of uit te schakelen.

```
<Buzzer
```

```
ON OFF
```

Overige – Maintenance

Vanuit het menu <Maintenance> komt u in de submenu's <Cutter Processor> en <Ver SCSI-ID>.

```
<Maintenance >
```

Materiaal snijden – Cutter

Als er een materiaalopstuwing optreedt, kunt u het opgestuwde materiaal beter verwijderen door de rol met het commando *Cutter* te snijden.

- Via het menu <Maintenance> het commando *Cutter* met de ENT.-toets selecteren om het materiaal te snijden.

```
Cutter Processor >
```

Ontwikkelaar afzonderlijk bedienen – Processor

De geïntegreerde ontwikkelingseenheid kan onafhankelijk van de belichter werken.

- Via het menu <Maintenance> het commando *Processor* met de ENT.-toets selecteren om de ontwikkelaar te starten.

Softwareversie weergeven – Ver

Met dit commando kunt u de actuele versie van de besturingssoftware laten weergeven. De MCON-software dient voor de besturing van de machinefuncties en de SCOM-software voor de besturing van de SCSI-interface.

- Via het menupunt <VER het submenu *Ver: SCOM_MCOM_* oproepen.
- Gewenste software met de ENT.-toets selecteren om het actuele versienummer op het display te laten weergeven.

```
<Ver      SCSI-ID
```

```
Ver : SCOM_MCOM_
```

SCSI-apparaatnr. weergeven – SCSI-ID

Met dit commando kunt u de SCSI-apparaten-ID (apparaten-nr.) van de SDP-Eco1630II veranderen.

- Via het menupunt *SCSI-ID* het submenu *SCSI-ID* oproepen.
- Weergegeven getal markeren en naar wens met de cursortoetsen veranderen.
- Tot slot de ENT.-toets indrukken om de wijziging op te slaan.

```
SCSI-ID   05
```



Let op!

Optredende communicatiefout!

Als u de SCSI-apparaten-ID van de SDP-Eco-1630II heeft veranderd, moet u zowel de RIP als de machine uitschakelen en herstarten.

Als dit niet gebeurt herkent de computer de SDP-Eco1630II niet als SCSI-apparaat.

Barcode inlezen

Als u de optioneel verkrijgbare barcodelezer wilt gebruiken om informatie m.b.t. het plaatmateriaal in te lezen, dient u als volgt te werk te gaan:

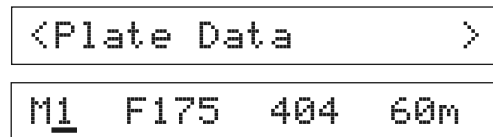
- Menu *<Plate Data>* selecteren en de ENT.-toets indrukken. In het display wordt bijvoorbeeld het volgende weergegeven:

De SDP-Eco1630II is nu klaar om de barcode in te lezen.

- Toets van de leespen ingedrukt houden en de verpakkingsticker met de leespen scannen.

Als de gegevens juist ingelezen zijn, klinkt er een akoestisch signaal. Bij een scanfout wordt er geen akoestisch signaal vrijgegeven en verschijnt in het display de melding *Illegal Data*.

- STOP/RESET-toets indrukken en scan herhalen; indien nodig materiaalgegevens handmatig invoeren.



Onderhoud en verzorging



GEVAAR!

Blessuregevaar als gevolg van gebrekkige vakkennis!
Voer uitsluitend de in deze bedieningshandleiding beschreven onderhoudswerkzaamheden uit.
Alle overige werkzaamheden aan de SDP-Eco1630II kunnen gevaarlijk zijn voor personen of schade aan de machine veroorzaken.

Mes vervangen

Als de reststukken materiaal niet goed worden afgesneden, d.w.z. als de snijkant inkervingen of golfachtige structuren vertoont, moet u het mes vervangen. U dient het mes regelmatig te controleren en indien nodig door een nieuw mes te vervangen, zodat materiaalopstuwingen en snijdfouten worden voorkomen.

Het mes moet ten laatste na twee gesneden materiaalrollen of één keer per maand worden vervangen. Ga hierbij als volgt te werk:

- SDP-Eco1630II met de hoofdschakelaar uitschakelen.
- Frontdeur openen en de afdekking van de snijdeeenheid naar voren aftrekken.



Attentie!

Blessuregevaar door meslemmeten! Draag geschikte beschermhandschoenen bij het vervangen van de meslemmeten.

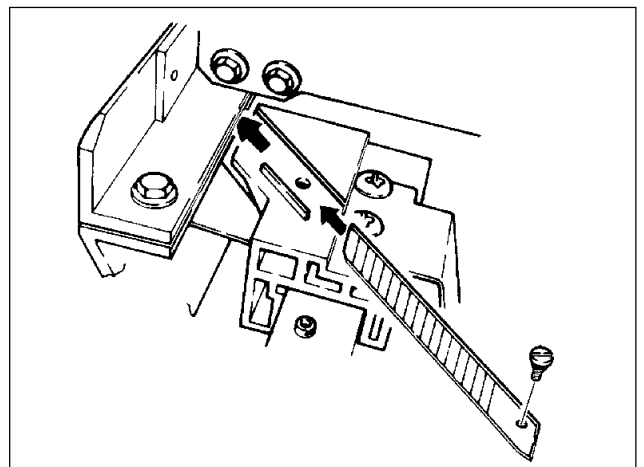
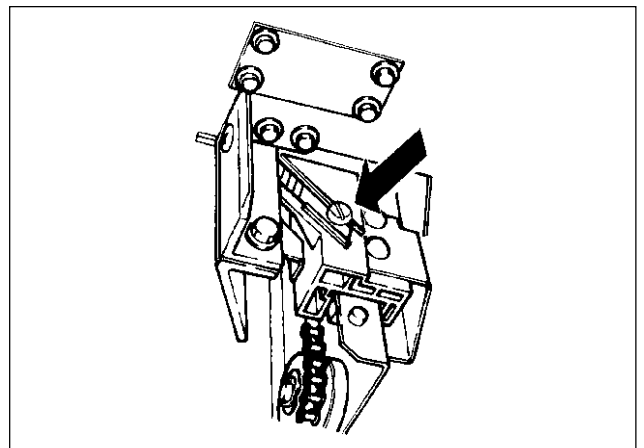
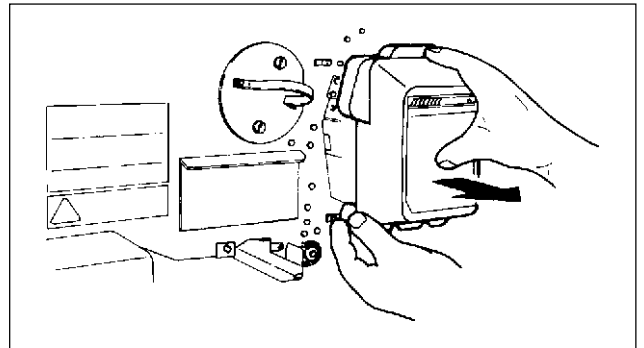
- Vastzetschroef met een munt losdraaien en mes naar voren uit de geleiding trekken.



Let op!

Maak gebruik van de bijgeleverde meslemmeten of van NT-lemmeten met een lengte van 85 mm. Laatstgenoemde zijn in veel speciaalzaken verkrijgbaar.

- Nieuwe mes in de geleiding schuiven en met de vastzetschroef fixeren.
- Afdekking op de snijdeeenheid zetten en frontdeur sluiten.
- SDP-Eco1630II inschakelen en via het menu <Maintenance> een testsnijdproces uitvoeren.



Lenzeneenheid reinigen

De SDP-Eco1630II beschikt over zeer effectieve optische apparatuur, waarbij de lens zeer dicht op het belichtingsoppervlak wordt gepositioneerd. Als er stofdeeltjes of vuil op de lenzeneenheid terecht zijn gekomen, kunnen deze deeltjes zwarte of witte verticale strepen op het belichtingsmateriaal achterlaten. In dit geval dient u het belichtingsproces met de STOP/RESET-toets te onderbreken en de volgende stappen uit te voeren:

- SDP-Eco1630II met de hoofdschakelaar uitschakelen.
- Frontdeur openen en de twee schroeven van de lenzeneenheid uitdraaien.
- Lenzeneenheid langzaam en voorzichtig met de greep uit de machine trekken.
- Lens onder een hele felle lichtbron controleren op verontreinigingen en vervolgens met een kleine blaasbalg reinigen.



Let op!

Gebruik geen perslucht voor de reiniging van de lens.

Raak de lens nooit aan met vingers of met andere voorwerpen! De lens kan gemakkelijk verkrassen en moet dan door een nieuwe worden vervangen.

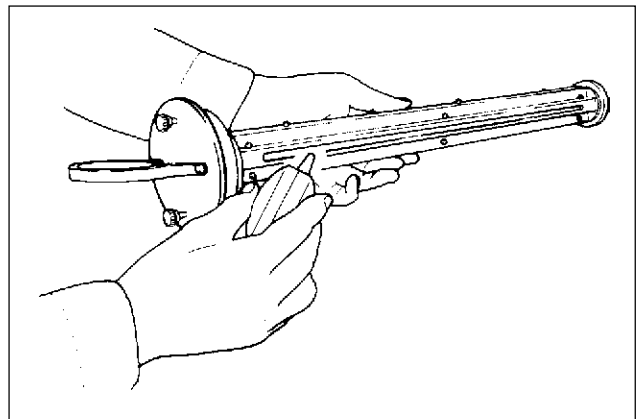
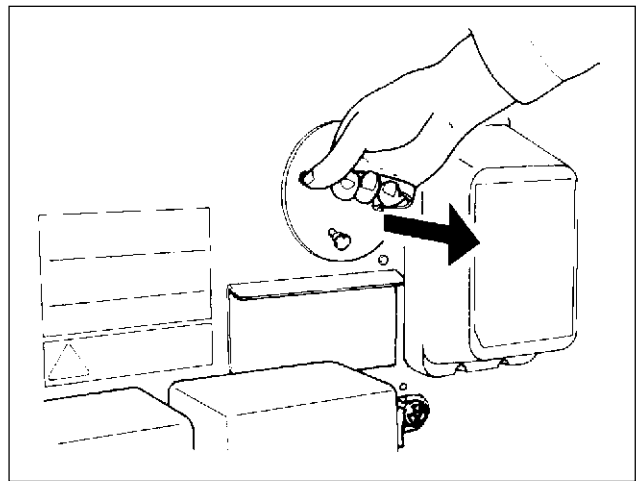
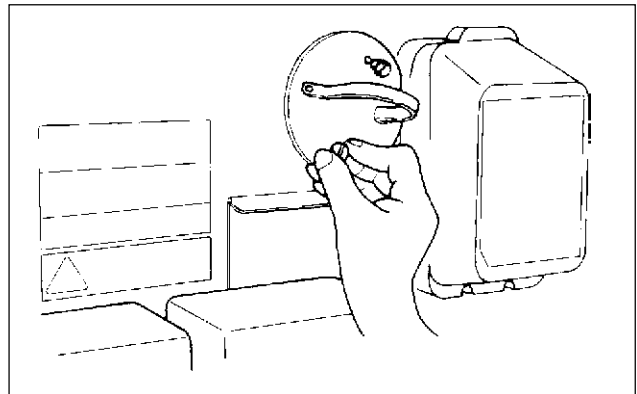
- Gereinigde lenzeneenheid tot aan de aanslag in de behuizing schuiven en met de twee schroeven vastzetten.



Let op!

Na een lenzenreiniging zit er een waas op het materiaal.

Voer via het menu *<Pre. Feed>* een enkele voortbeweging uit voor de eerstvolgende belichting.



Filter reinigen

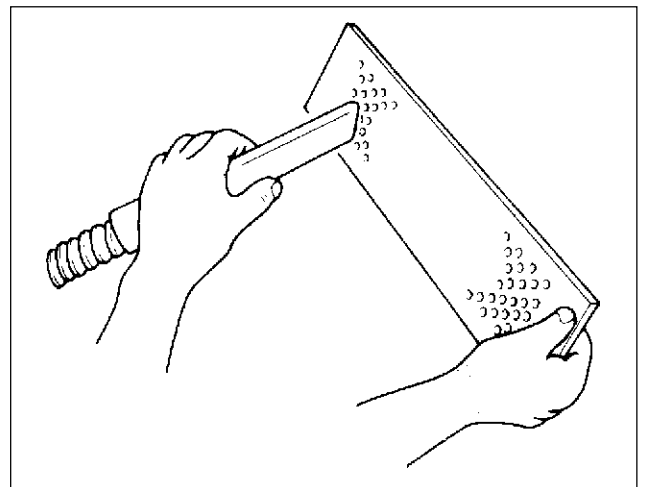
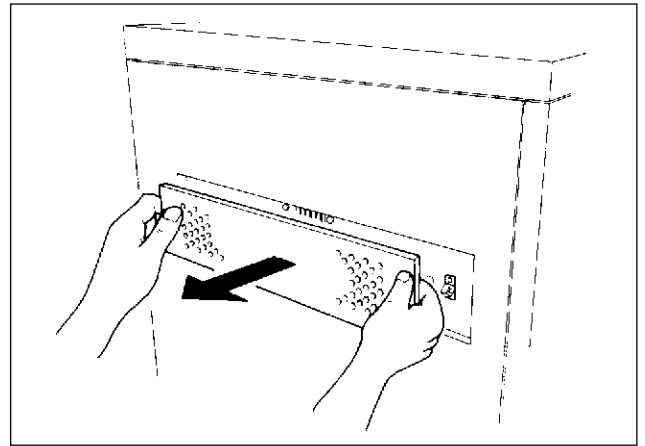
Een vervuilde filterelement kan het belichtingsresultaat negatief beïnvloeden. Reinig de filtereenheid eens in de drie maanden. Ga hierbij als volgt te werk:

- SDP-Eco1630II met de hoofdschakelaar uitschakelen.
- Filterframe met filterelement van de behuizing trekken.
- Filterframe samen met het gebruikte filterelement aan de inlaatkant met een stofzuiger afzuigen.
- Filterframe weer aan de behuizing bevestigen.



Let op!

Als u de SDP-Eco1630II zonder filter gebruikt, worden lens en plaatmateriaal onmiddellijk met stof en andere verontreinigingen vervuild. Bovendien ontstaan er krassen op het plaatoppervlak.



Stansresten verwijderen

Bij toepassing van de optionele stans moet u in regelmatige tijdsintervallen de opvangbak voor stansresten legen. Na meer dan 1000 stansprocessen wordt op het display de melding *Punch Dust Check* weergegeven. Ga dan als volgt te werk:

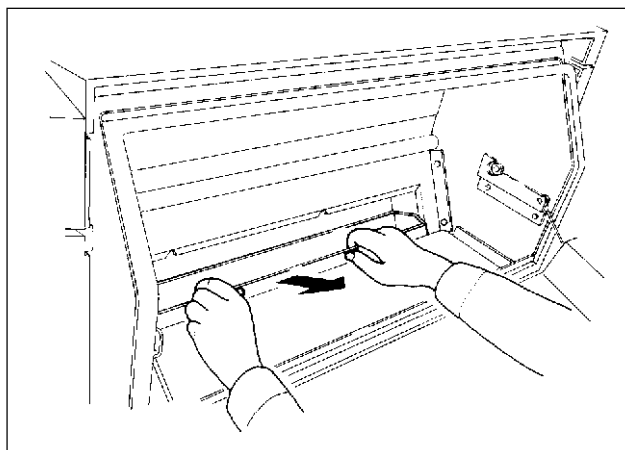
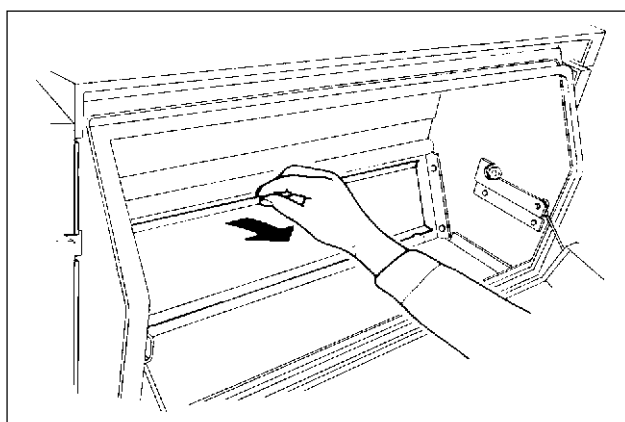
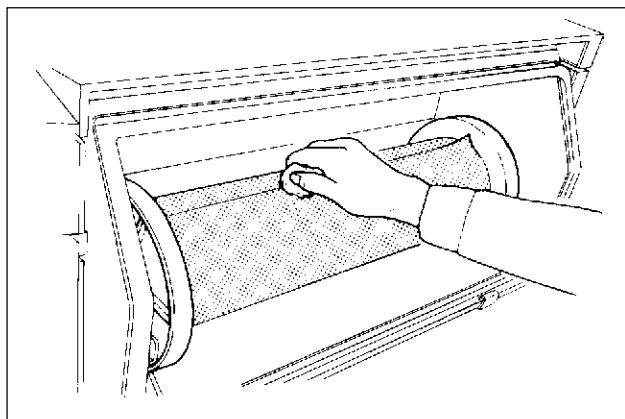
- Behuizingklep voor de materiaalkamer openen.
- Draaigreep in horizontale positie brengen om de materiaalrol vrij te geven.
- Materiaal bij de flensen van de spoelrol naar voren draaien, zodat de materiaalrol wordt opgewikkeld.
- Materiaalrol uit de materiaalkamer halen.
- Afdekking van de opvangbak onder de aanvoerrol openklappen en uitnemen. Deze afdekking is alleen bevestigd door middel van een magneetsluiting.
- Opvangbak voorzichtig uit de materiaalschacht halen en vervolgens legen.



Aanwijzing!

Let op de afvalverwijderingsvoorschriften voor de stansresten.

- Opvangbak weer plaatsen en met de afdekking afsluiten.
- Plaatmateriaal laden en materiaalschacht sluiten.



Ontwikkelaarmodules reinigen

Na verloop van tijd blijven zilverresidu van de plaat, papierstof en chemicaliën in de voorraadreservoirs en aan de ontwikkelingseenheid kleven, waardoor ze de navolgende modules van de SDP-Eco1630II vervuilen.



Aanwijzing!

Reinig de ontwikkelingseenheid telkens als u nieuwe chemicaliën inzet.



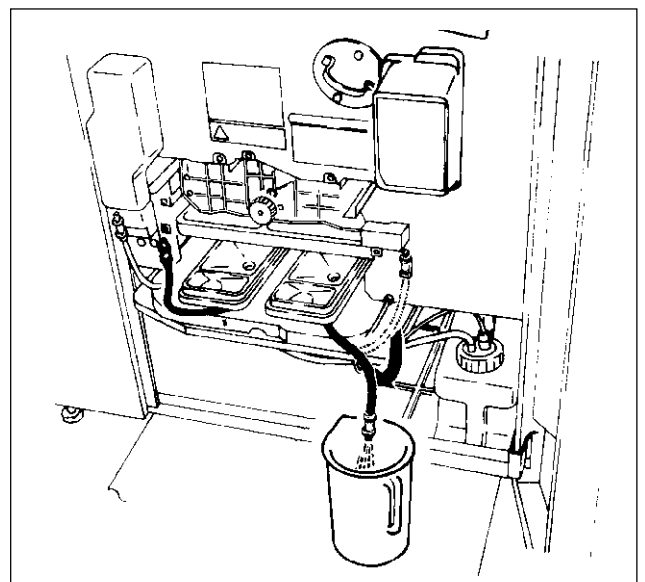
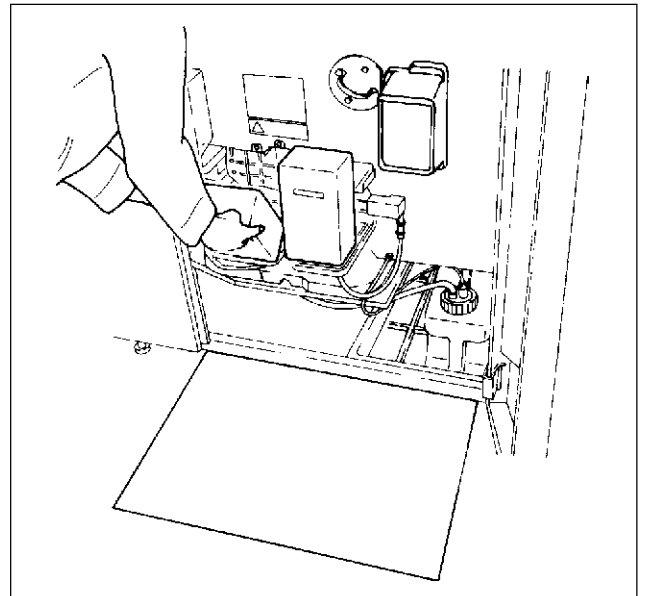
Attentie!

Gevaar op aantasting door chemicaliën. De veiligheidsmaatregelen voor de omgang met chemicaliën naleven! Verwijder verbruikte chemicaliën conform de bestaande voorschriften. Richt u in twijfelgevallen tot uw plaatselijke afvalverwijderingsbedrijf resp. milieucentrum.

Ontwikkelingseenheid reinigen

Ga als volgt te werk:

- SDP-Eco1630II met de hoofdschakelaar uitschakelen.
- Frontdeur openen en de onderhoudsmat neerleggen.
- Beide opslagtanks van de chemicaliëntanks halen.
- Beide chemicaliëntanks in een afvalcontainer voor chemicaliën legen.



- Ontwikkelingseenheid vooralsnog aan de draaiknop (1) voorzichtig tot aan de aanslag uittrekken.

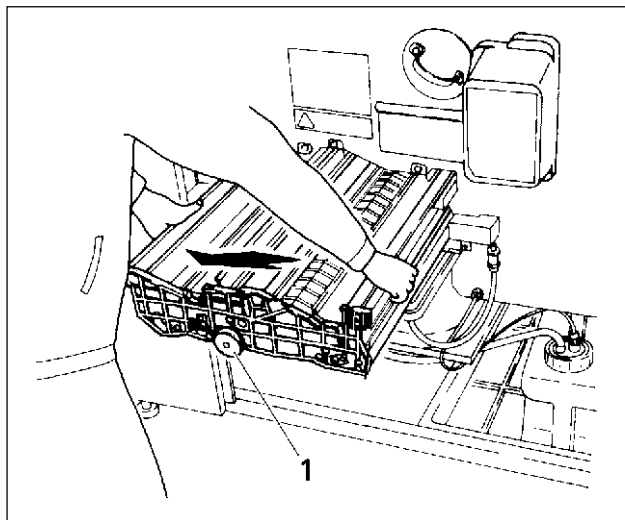


Attentie!

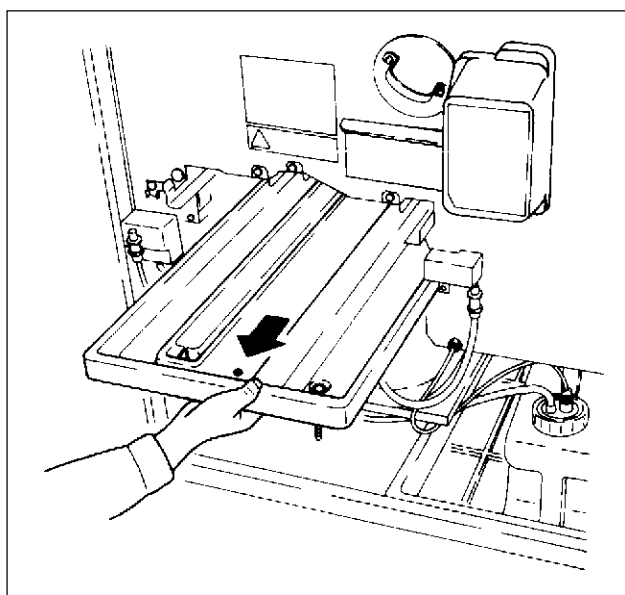
Blessuregevaar door naar beneden vallende ontwikkelingseenheid.

De ontwikkelingseenheid weegt ca. 6,5 kg; til de eenheid voorzichtig uit de geleiding.

- Ontwikkelingseenheid aan de beide buitenste stangen optillen en uit de geleiding tillen.



- Overloopschaal naar voren uittrekken.



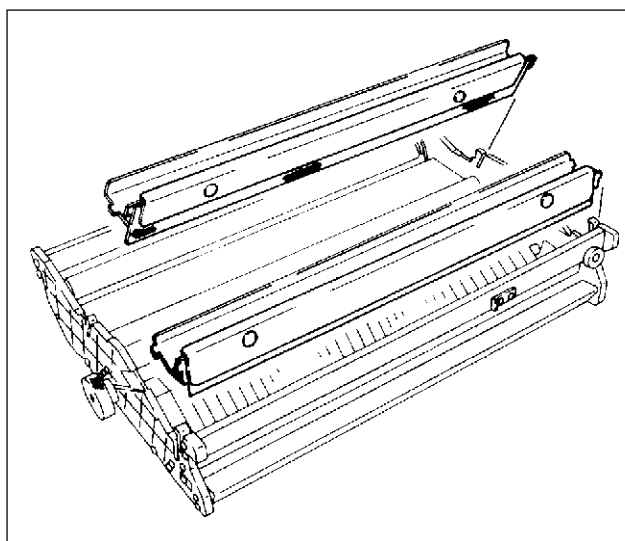
- Overloopgroef voor de activator en overloopgroef voor de stabilisator naar boven toe weghalen.



Let op!

De randen van de afstrijker kunnen beschadigen.

Leg de overloopgroeven voor de reiniging zodanig neer, dat de afstrijkers naar boven wijzen.



- De afstrijker (1) en de borstel van de activatorverdelers (2) met water schoonmaken en met een lap droogwrijven.



Let op!

De rubberlaag van de aandrukrol kan beschadigen.

Het water voor het afspoelen van de ontwikkelingseenheid mag niet heter dan 40 °C zijn.

Geen reinigingsmiddel gebruiken.

- Overloopschaal en ontwikkelingseenheid grondig afspoelen met water.
- Tot slot de twee overloopgroeven terugplaatsen op de ontwikkelingseenheid.

Chemicaliëntanks en filter reinigen



Attentie!

Verbrandingsgevaar bij de chemicaliëntank!

De afdekking van de chemicaliëntank is aangesloten aan de verwarming en kan zeer heet zijn.

Trek beschermingshandschoenen aan voordat u de tanks gaat reinigen.



Let op!

Kabelverbindingen kunnen los raken.

Aan de afdekking van de chemicaliëntanks zijn sensorkabels bevestigd.

De afdekking niet naar voren uittrekken – alleen optillen!

- Afdekking van de chemicaliëntank voor de activator (EAC) optillen en de tank naar voren uittrekken.
- Afgebeelde filterring weghalen.
- Filterring en tank grondig uitwassen met water.
- Tot slot filter terugzetten op stomp.

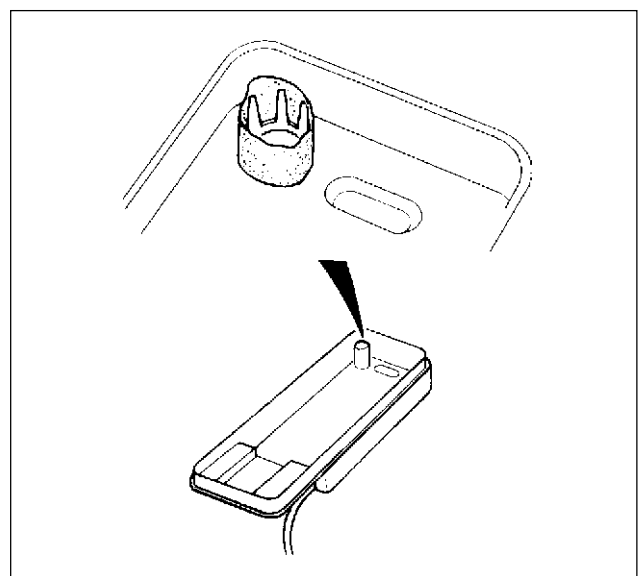
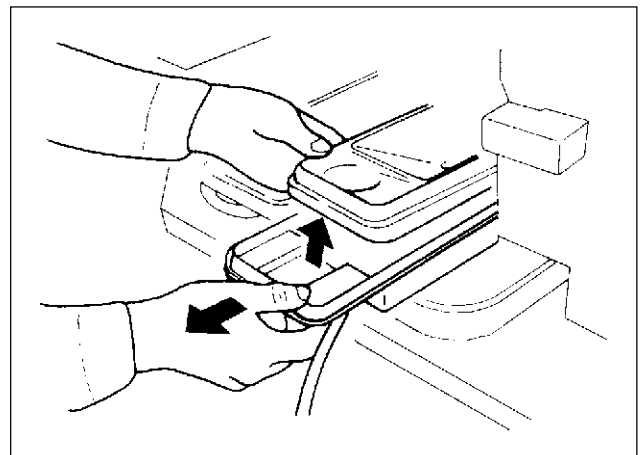
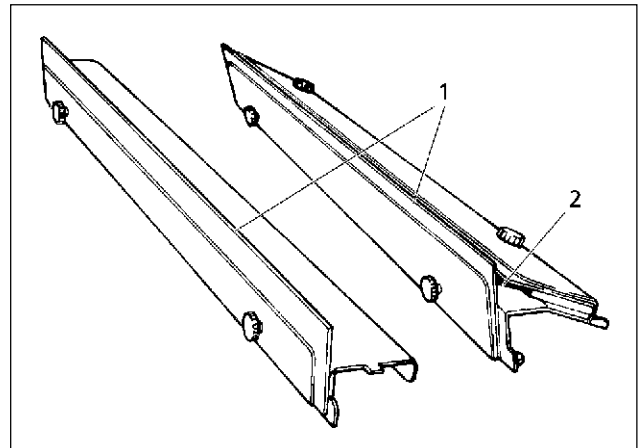


Let op!

De aanvoerleiding voor de activator kan verstopt raken.

U mag de tank niet zonder filter in bedrijf stellen, omdat de aanvoerleiding gemakkelijk dichtslibt.

- Tank bij opgetilde tankafdekking in de uitgangspositie terugschuiven en afsluiten.



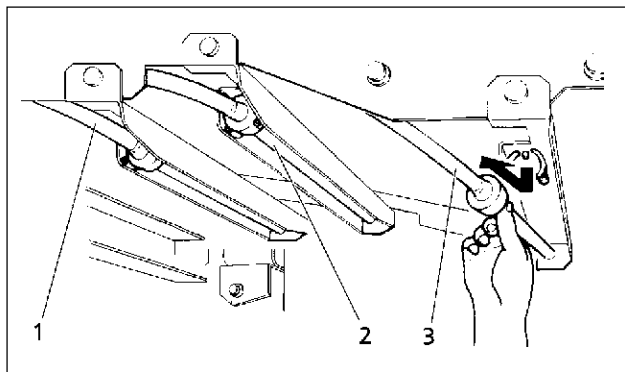


Let op!

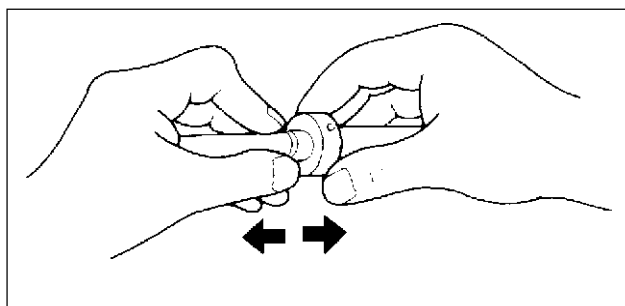
Gevaar op oververhitting!
Zorg er voor dat de afdekking van de chemicaliëntank goed vast op de tank zit om oververhitting van de verwarming te voorkomen.

Sproeipijp reinigen

- Sproeipijp voor stabilisator (1), water (2) en activator (3) uit hun klemhouders trekken.



- Slangstukken aan de koppelingsgedeelten van de sproeipijpen trekken.

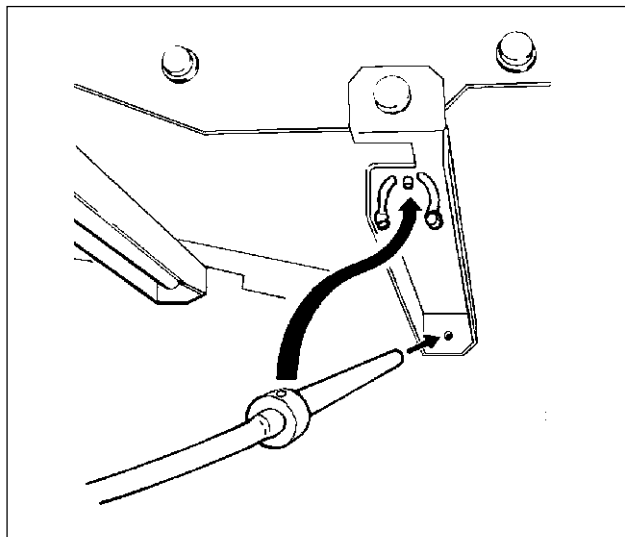


- Sproeipijp en slangstukken reinigen en aansluitend weer in elkaar steken.
- Sproeipijp samen met de koppelingsgedeelten terugdrukken in hun klemhouders.



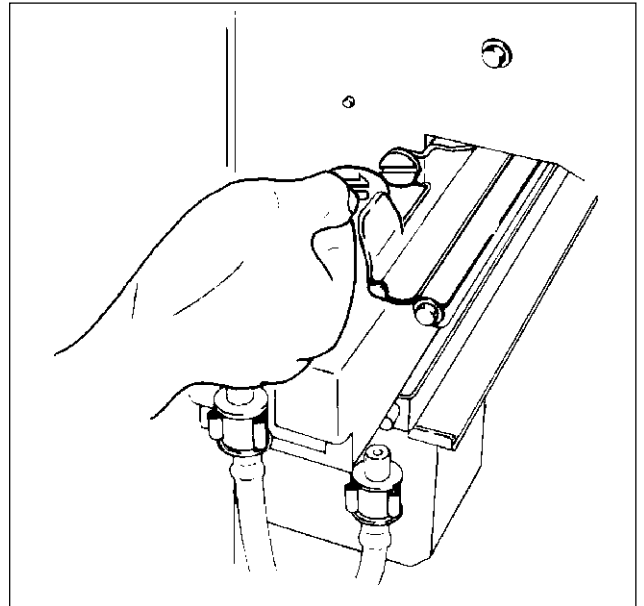
Aanwijzing!

Let er op dat de pen van de klemhouder in de boring van het koppelingsgedeelte zit.

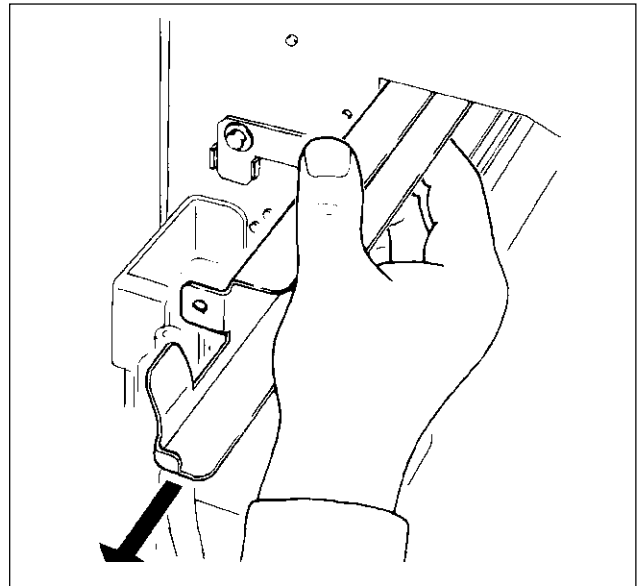


Vochtrol reinigen

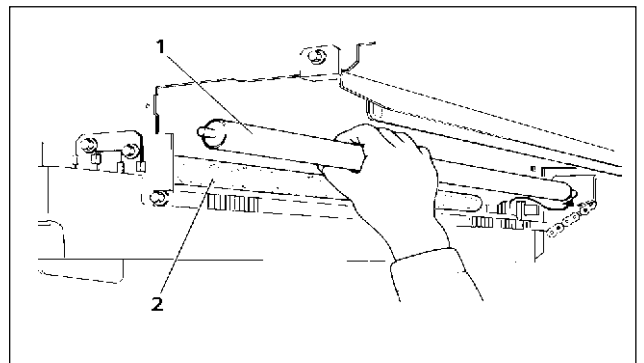
- Vastzetschroef voor de linker geleiderail van de ontwikkelingseenheid met een munt losdraaien en uitschroeven.



- Geleiderail naar voren uittrekken.
- Overloopschaal terugzetten in oorspronkelijke positie.



- Vochtrol voor het reinigingswater (1) optillen en zijwaarts uit zijn houder halen.
- Bovenste transportrol (2) optillen en uit zijn houder halen.



- Beide rollen grondig afspoelen met water en aansluitend droogwrijven.
- Droge rollen terugplaatsen in hun houders.

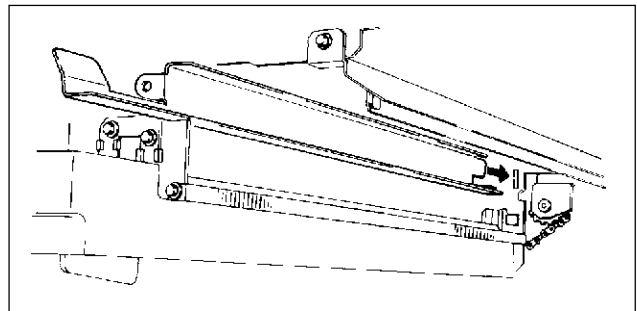


Aanwijzing!

Ongelijkmatige droging van de plaat mogelijk.

Plaats altijd eerst de bovenste transportrol (in de linker houder) en aansluitend de vochtrol. Als dit niet gebeurt, droogt de plaat niet gelijkmatig.

- Geleiderail terugschuiven in de behuizing, zodat de punt van de rail in de gleuf aan de achterwand van de behuizing past.
- Geleiderail goed vastzetten met de vastzet-schroef.
- Ontwikkelingseenheid op de geleiderails plaatsen en voorzichtig in de behuizing schuiven.



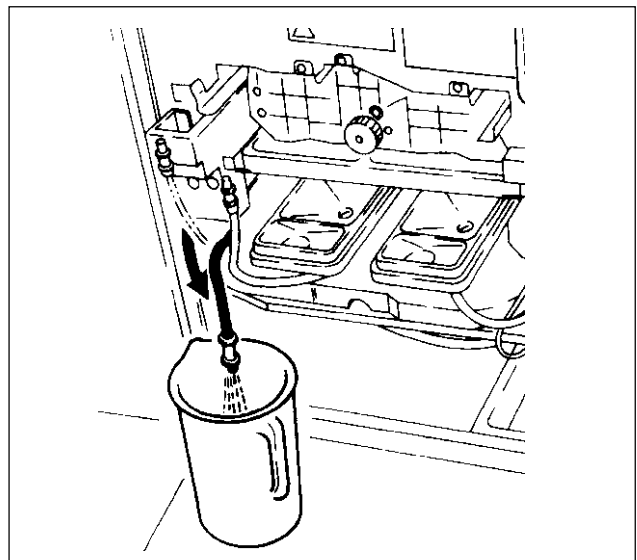
Onderste transportrol reinigen



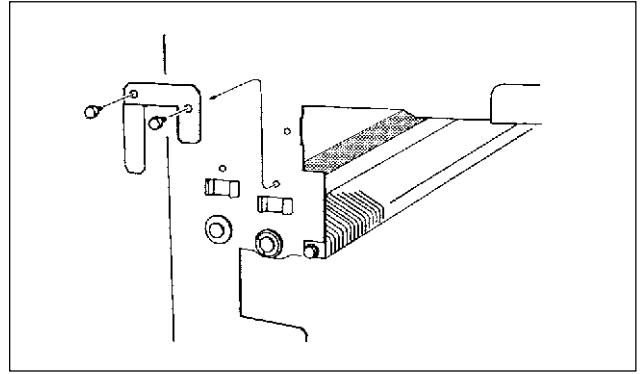
Aanwijzing!

Reinig de vochtrol en de onderste transportrol steeds na 1000 platen of eens per maand.

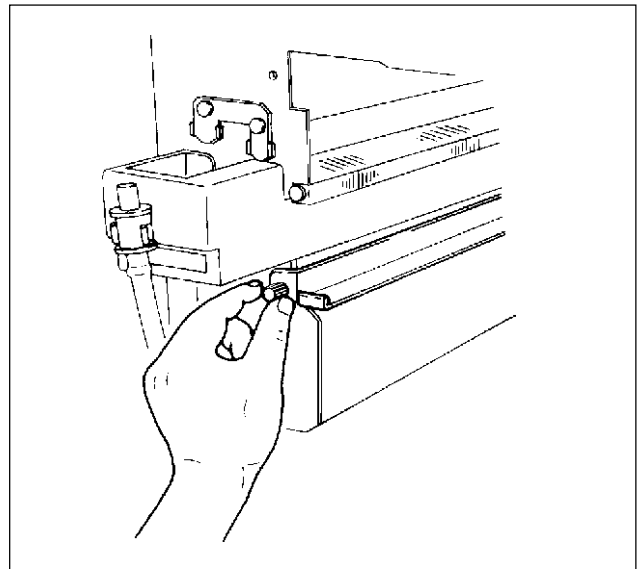
- Bouw de bovenste transportrol uit door de eerste vijf stappen onder „Vochtrol reinigen“ op de vorige pagina op te volgen.
- Het water uit de watertank in een afvalreservoir voor chemicaliën legen.



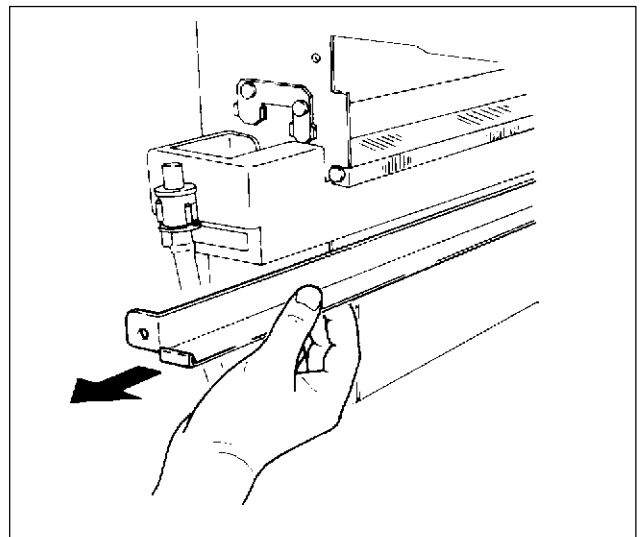
- De twee schroeven en de bevestigingsklem verwijderen.



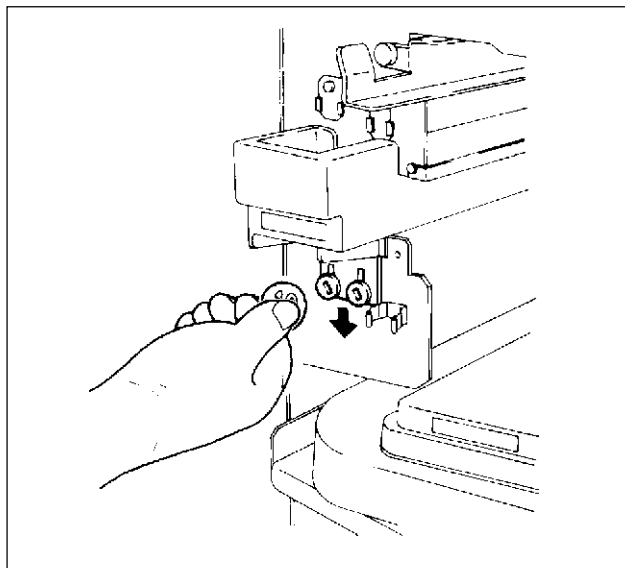
- Vastzetschroef voor de linker geleiderail van de ontwikkelingseenheid weghalen.



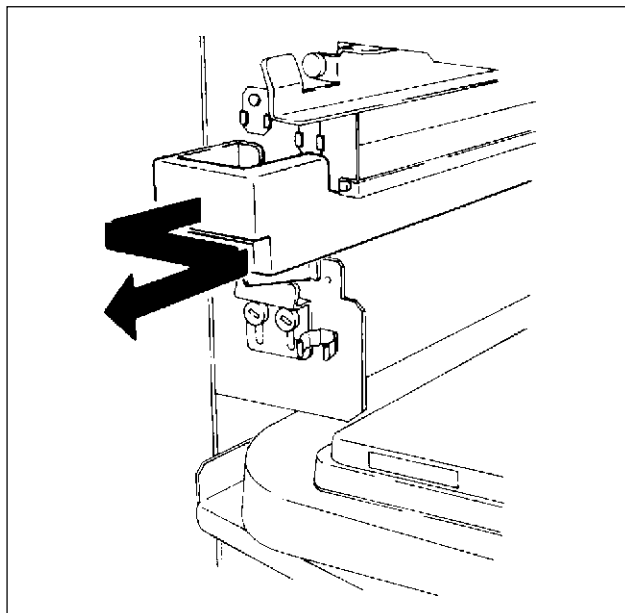
- Geleiderail naar voren toe uittrekken.



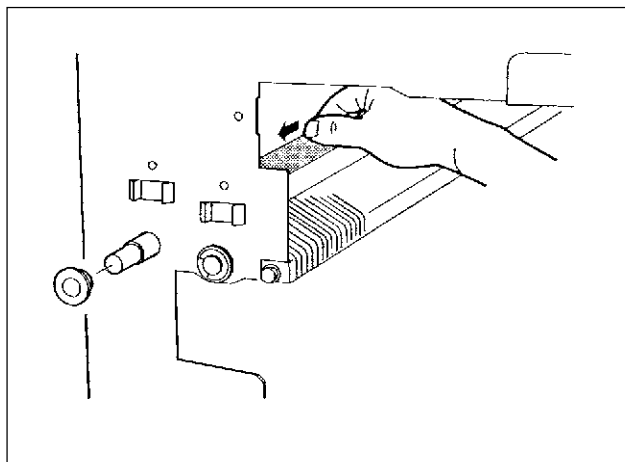
- De twee vastzetschroeven van de watertankhouder wat losdraaien en de houder iets naar onderen laten zakken.



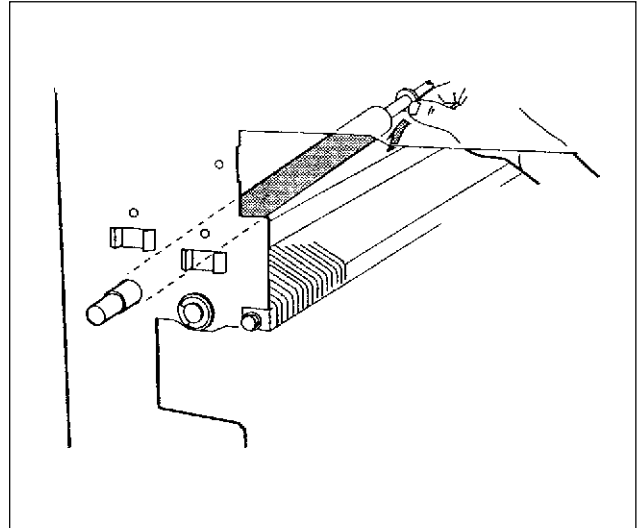
- Watertank 3 ... 4 cm naar voren trekken en naar rechts toe uitnemen.



- Onderste transportrol naar voren toe uittrekken. U kunt vervolgens de rollager uitnemen.



- De onderste transportrol verwijderen door het omhoog trekken van de ring.
- De onderste transportrol reinigen.
- De onderste transportrol droogwrijven en weer in zijn oorspronkelijke positie monteren.



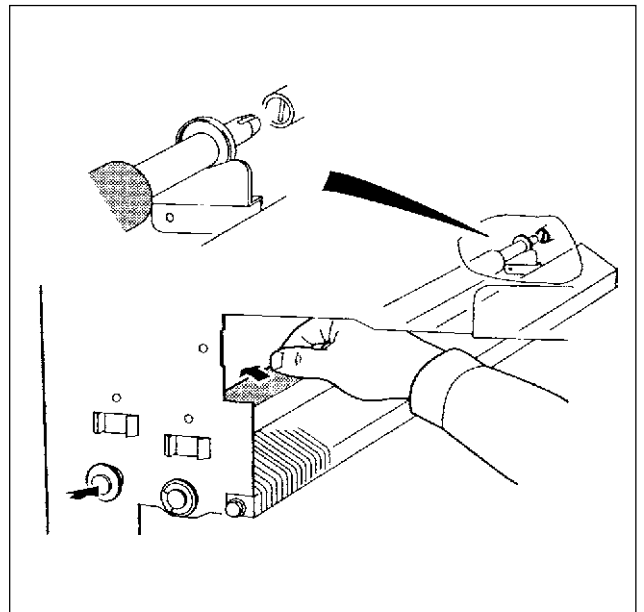
- De rollager aan de onderste transportrol bevestigen.
- De onderste transportrol een beetje draaien, zodat de stang voor de opname van de rol in de inkeping van de transportrol glijdt.



Aanwijzing!

De onderste transportrol is correct ingebouwd als hij alleen nog tegen de klokrichting in kan worden gedraaid.

- Alle andere onderdelen weer in omgekeerde volgorde inbouwen.



Watertank reinigen

Reinig de watertank eens per maand om dichtslibben en schimmels te voorkomen.

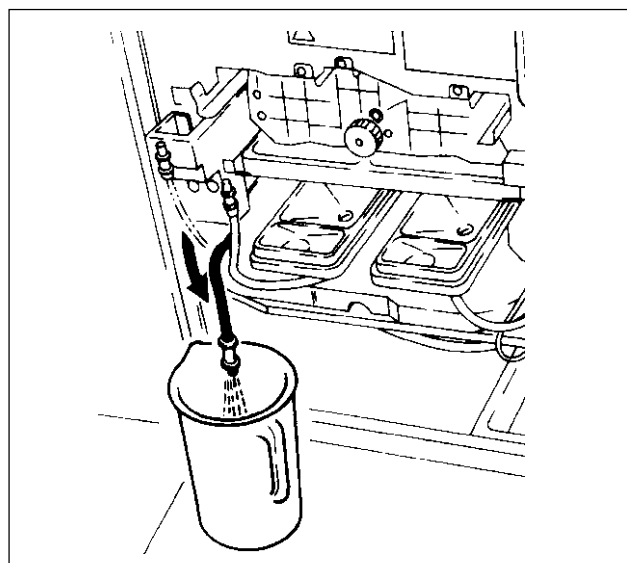
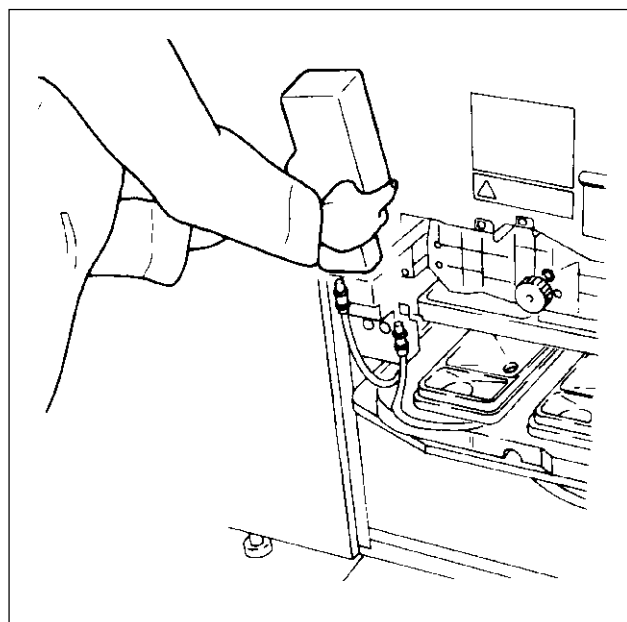
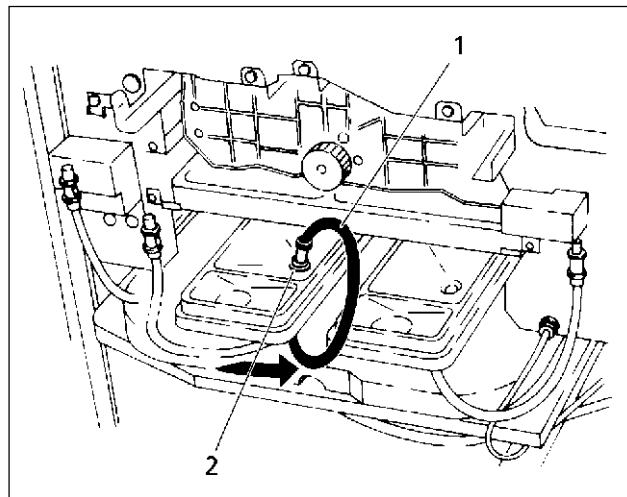


Attentie!

Aantastinggevaar door chemicaliën. Leef de veiligheidsmaatregelen voor de omgang met chemicaliën na! Verwijder verbruikte chemicaliën conform de bestaande voorschriften. Richt u in twijfelgevallen tot uw plaatselijke afvalverwijderingsbedrijf resp. milieucentrum.

Om de watertank te bereiken dient u eerst de ontwikkelingseenheid, de overloopschaal en de geleiderail weg te halen.

- SDP-Eco1630II met de hoofdschakelaar uitschakelen.
- Frontdeur openen en de onderhoudsmat neerleggen.
- Voorraadreservoirs voor stabilisator en activator afnemen.
- Afvoerslang voor de stabilisator (1) in de opvangopening (2) van de stabilisatortank steken.
- Voorraadreservoir voor het reinigingswater afnemen en watertank in een afvalcontainer voor chemicaliën legen.
- Ontwikkelingseenheid vervolgens aan de draaiknop (1) voorzichtig tot aan de aanslag uittrekken.

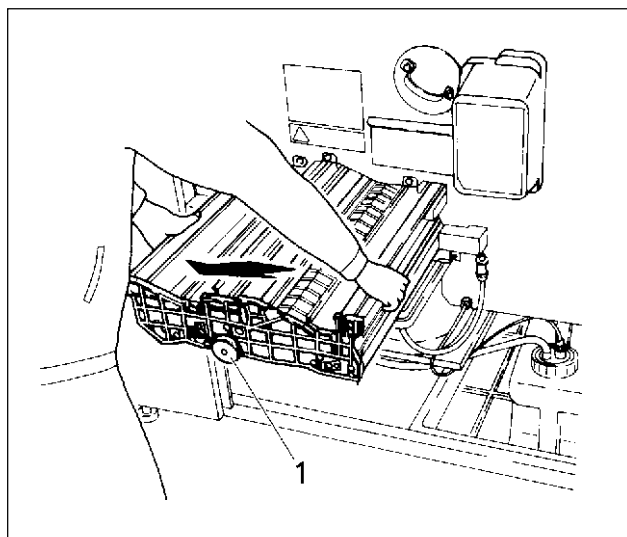


**Attentie!**

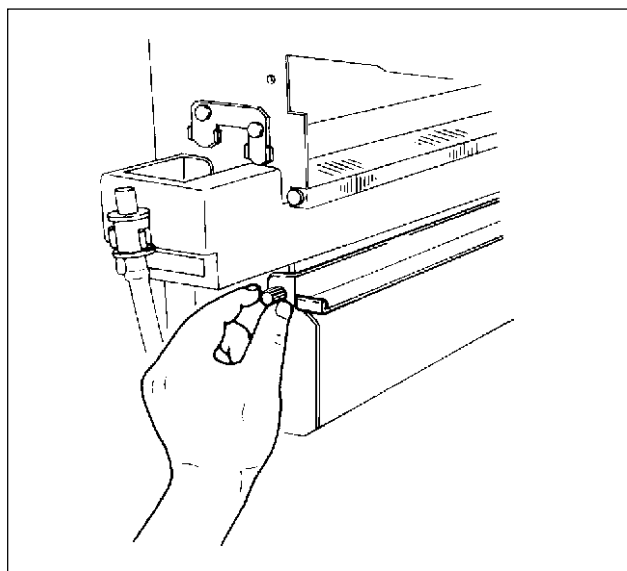
Blessuregevaar door naar beneden vallende ontwikkelingseenheid.

De ontwikkelingseenheid weegt ca. 6,5 kg; til de eenheid voorzichtig uit de geleiding.

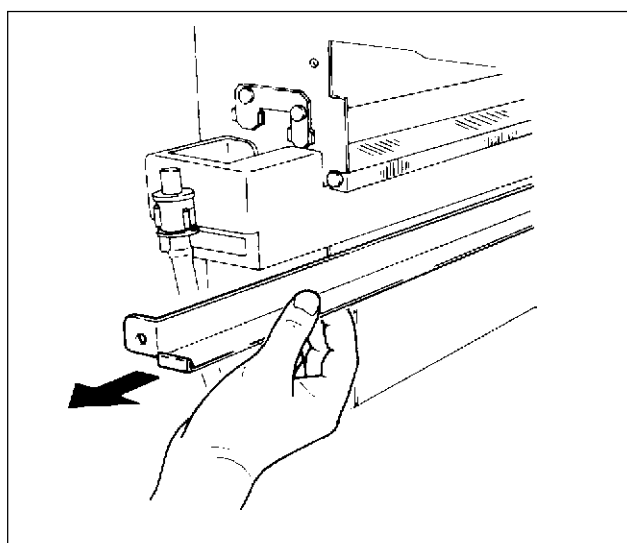
- Ontwikkelingseenheid aan de beide buitenste stangen optillen en uit de geleiding tillen.
- Overloopschaal naar voren uittrekken.



- Vastzetschroef voor de linker geleiderail van de ontwikkelingseenheid met een munt losdraaien en uitschroeven.



- Geleiderail naar voren toe uittrekken.

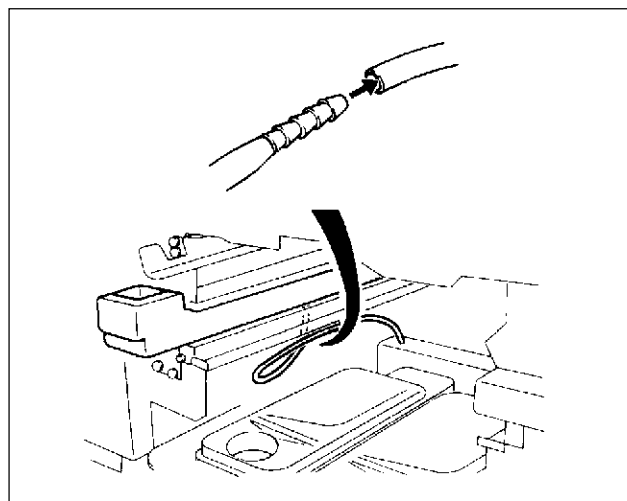




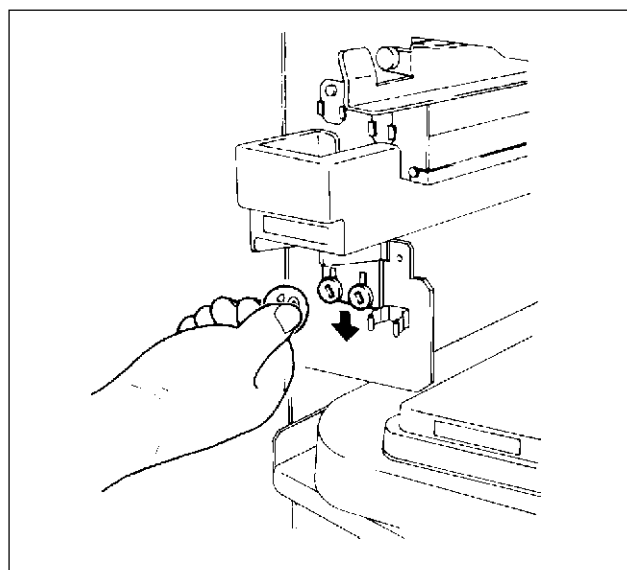
Let op!

Rondspattend reinigingswater.
Haal de slang er voorzichtig af, omdat deze nog reinigingswater bevat.

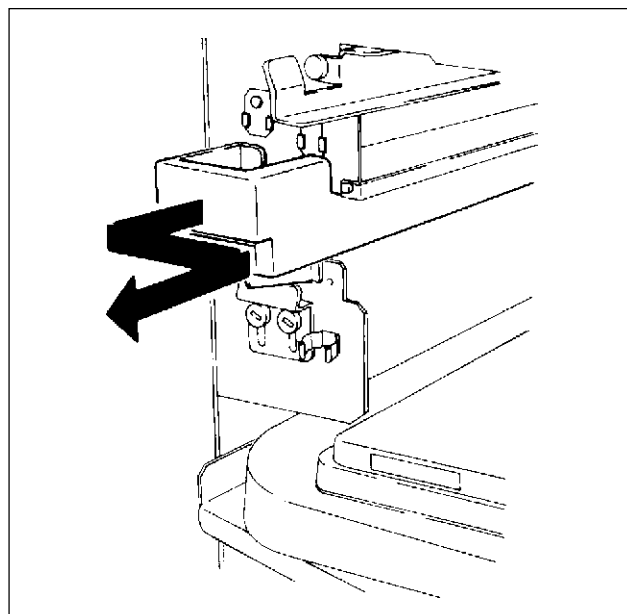
- Slang onder de watertank van het verbindingstuk trekken.



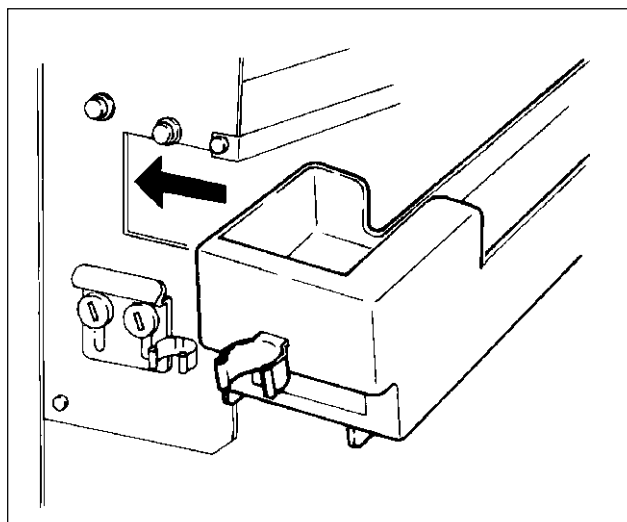
- De twee vastzetschroeven van de watertankhouder wat losdraaien en de houder iets naar onderen laten zakken.



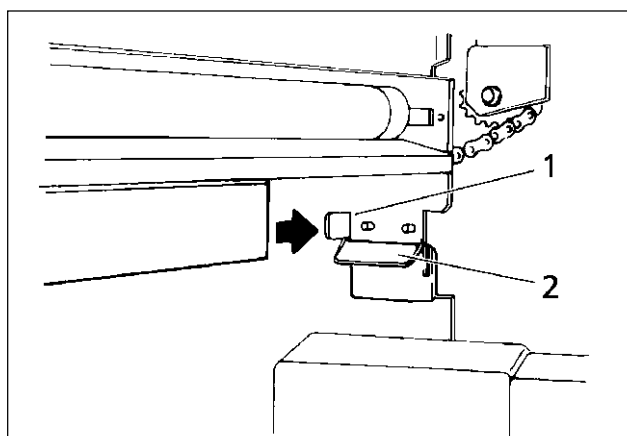
- Watertank 3 ... 4 cm naar voren trekken en naar rechts toe uitnemen.
- Watertank grondig uitspoelen met water.



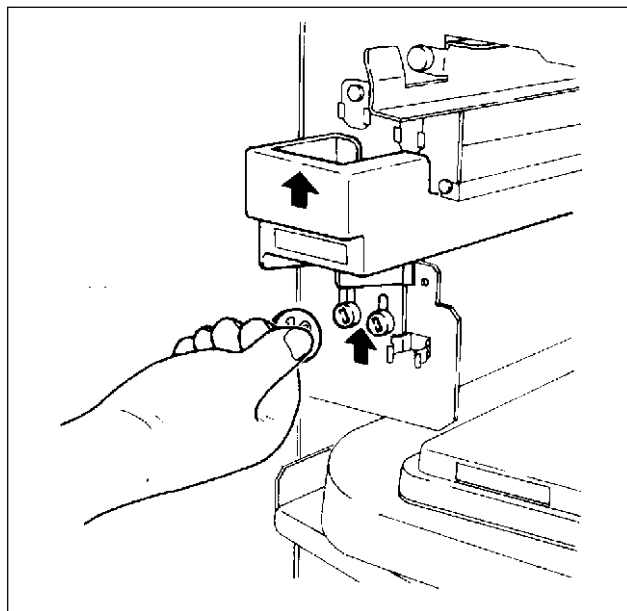
- Watertank vervolgens vanaf de rechterkant horizontaal in de rechthoekige uitsparing plaatsen.



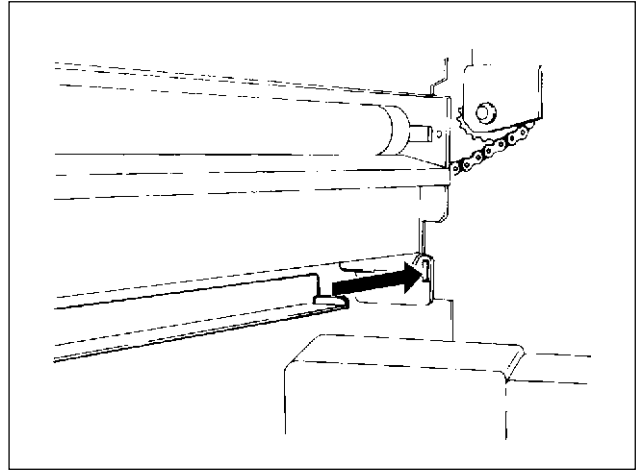
- Watertank zodanig in de behuizing schuiven, dat de achterzijde van de tank tegen de kleine aanslag (1) ligt en de kopse zijde op het geleideplaatje (2) rust.



- Houder voor de watertank zo ver mogelijk optillen en met de twee vastzetschroeven fixeren.
- Slang van de watertank op de slangkoppeling steken.

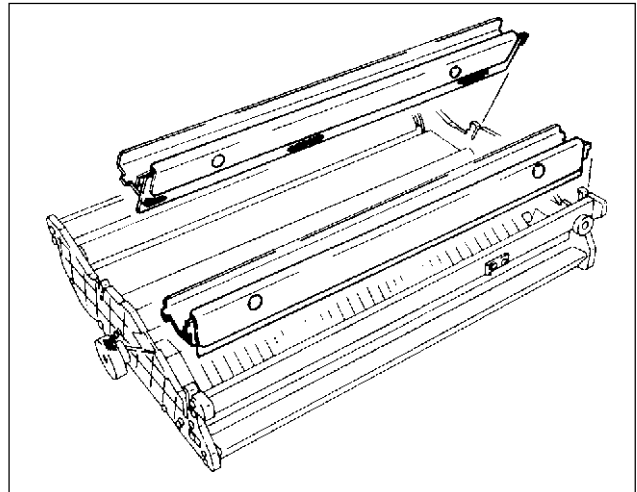


- Geleiderail terugschuiven in de behuizing, zodat de punt van de rail in de gleuf aan de achterwand van de behuizing past.
- Geleiderail goed vastzetten met de vastzetschroef.

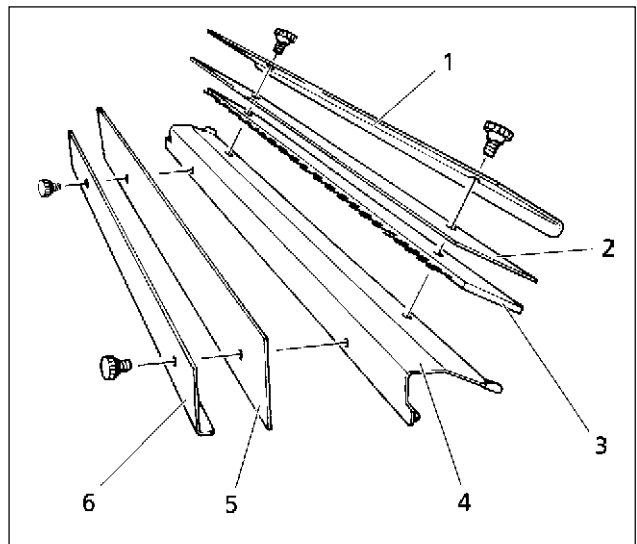


Afstrijker vervangen

- Overloopgroef voor de activator en overloopgroef voor de stabilisator naar boven toe afnemen.
- Twee schroeven van de activatorverdeler verwijderen om de verdeler geheel te demonteren.

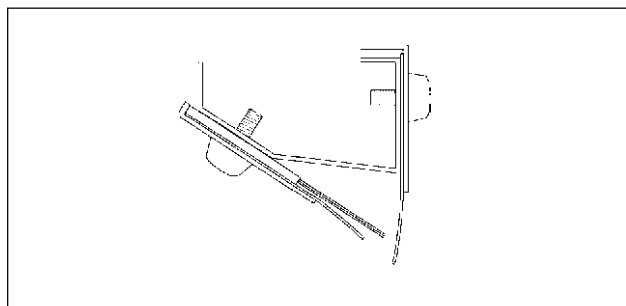


- Nieuwe afstrijkers (2 en 5) zodanig tussen de plaatstroken leggen, dat zij door de houderplaten (1 en 6) aan de overloopgroef (4) worden gefixeerd (zie afbeelding).
- Borstel voor de coatingrol (3) in de oorspronkelijke positie brengen.

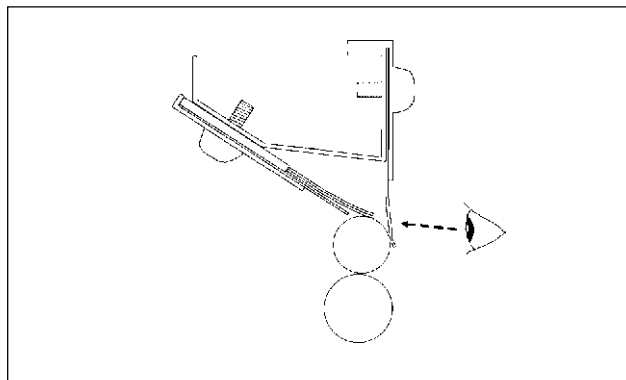


**Aanwijzing!**

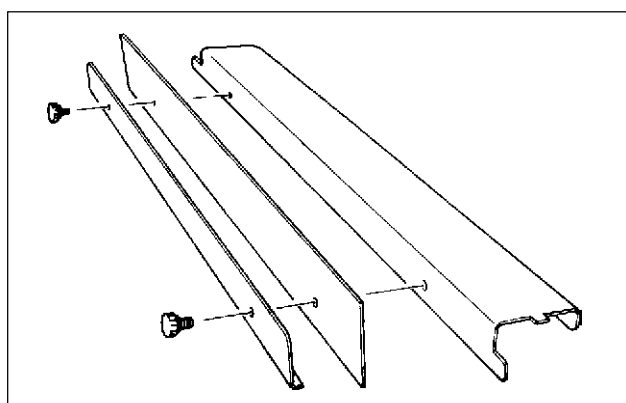
Als de afstrijkers voor de activator en de stabilisator gebogen zijn, monteer ze dan zoals weergegeven in de afbeelding.

**Aanwijzing!**

Als er een borstel voor de coatingrol is gemonteerd, zorg er dan voor dat de borstel de rol raakt.



- Twee schroeven van de stabilisatorverdeler verwijderen om de verdeler geheel te demonteren.
- Nieuwe afstrijker tussen houderplaat en overloopgroef leggen en met de beide schroeven fixeren.



Slijtdelen

De gemiddelde levensduur van slijtdelen hangt af van verschillende factoren, bijv. van de ingangsspanning, omgevingsinvloeden zoals temperatuur en luchtvochtigheid alsmede van dagelijkse verzorging en onderhoud.

| omschrijving | onderdeelnr. | aantal | vervangen na |
|--------------|--------------|---------------------------|------------------------|
| NT-meslemmet | 200400107 | 1 set (bevat 10 lemmeten) | na 2 platenrollen |
| pomp (EAC) | U1105011 | 1 set | na 25.000 belichtingen |
| pomp (EST) | U1105012 | 1 set | na 25.000 belichtingen |

Na 25.000 arbeidscycli verschijnt op het display de melding *Pump Check*. Neem vervolgens contact op met de technische dienst van uw dealer. Die moet vervolgens de pompen voor activator en stabilisator vervangen.

Reserveonderdelen bestellen

Sommige onderdelen van de SDP-Eco1630II kunt u als gebruiker zelf monteren, andere moeten door gekwalificeerde servicemonteurs worden ingebouwd. Inlichtingen hierover kunt u bij uw technische dienst inwinnen.

Voordat u reserveonderdelen wilt gaan bestellen, als volgt te werk gaan:

- Vaststellen of u alleen reserveonderdelen nodig heeft of dat ook de technische dienst moet worden ingeschakeld.
- Houd de typenaam (SDP-Eco-1630II) en het serienummer bij de hand. U treft deze aan op het typeplaatje van de machine.
- Geef de omschrijvingen, het aantal en de onderdeelnummers alsmede de gewenste levertermijn aan.



Attentie!

Blessuregevaar door onjuiste of minderwaardige reserveonderdelen!
Gebruik uitsluitend originele reserveonderdelen.



Aanwijzing!

Nieuwe modellen worden verder ontwikkeld. Om die reden kunnen technische gegevens of omschrijvingen van reserveonderdelen veranderen.

Onderhouds- en inspectieschema voor de SDP-Eco 1630II

Maand/jaar: _____

Technisch medewerker: _____

| component | werkzaamheden | datum | |
|---|---|---|-----|
| | | tijds- bestek | dag |
| | | 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20 21 22 23 24 25 26 27 28 29 30 31 | |
| NT-Meslemmet | meslemmet controleren en indien nodig vervangen | na 2 rollen | |
| lenzeneenheid | met kleine blaasbalg vuil en stof van lens verwijderen | bij behoefte | |
| behuizingfilter | behuizingfilter compleet loshalen en van buiten afzuigen | om de 3 maanden | |
| stans (optioneel) | stansresten verwijderen (na melding op display) | indien nodig | |
| ontwikkelings-eenheid | ontwikkelingseenheid reinigen (zie hoofdstuk "Onderhoud en verzorging") | om de 3 maanden | |
| watertank | watertank reinigen (z. h. "Onderhoud en verzorging") | elke maand | |
| chemicaliëntanks | chemicaliëntanks reinigen en chemicaliën vervangen, z. h. "Onderhoud en verzorging" | om de 3 maanden of na 1000 m2 platen | |
| sproeiapparaat voor chemicaliën | sproeiapparaat reinigen, z. h. "Onderhoud en verzorging" | om de 3 maanden | |
| bovenste en onderste transportrol en vochtrol | componenten uitbouwen en reinigen, zie hoofdstuk "Onderhoud en verzorging" | maandelijks/na 1000 platen | |
| watertank | voorraadreservoir v. water vullen, z. "Inbedrijfstelling" | dagelijks | |

Kopieer deze pagina voor iedere maand, markeer de dag waarop u het onderhoud uitvoert en kruis de uitgevoerde onderhoudswerkzaamheden aan.

Materiaalopstuwing verhelpen

Bij een opstuwing van plaatmateriaal wordt in het display van het bedieningsveld een van de foutmeldingen JAM1, JAM2 of JAM3 weergegeven. Hierna wordt beschreven hoe u de storingoorzaak kunt verhelpen en de machine weer in werking kunt stellen.



Aanwijzing!

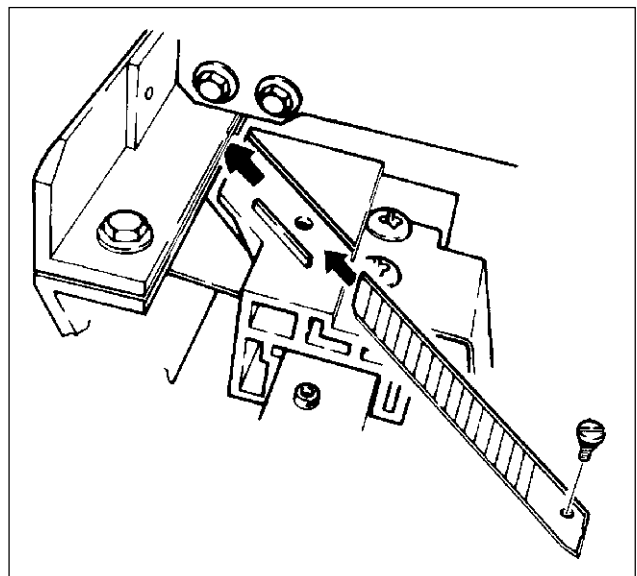
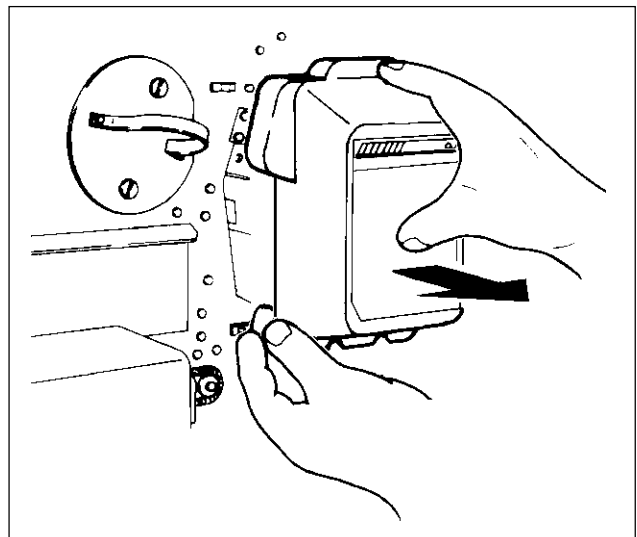
De machine bij de meldingen JAM 1, JAM 2 en JAM 3 niet uitschakelen met de hoofdschakelaar!

JAM1 en JAM2

De foutmelding JAM1 geeft aan dat het snijproces van het plaatmateriaal wel is begonnen, maar niet kon worden beëindigd. De foutmelding JAM2 geeft aan dat het plaatmateriaal niet gesneden kan worden en ongesneden verder wordt verwerkt.

Ga als volgt te werk om de storingen te verhelpen:

- STOP/RESET-toets indrukken.
Het akoestische signaal stopt en het mes gaat terug naar zijn uitgangspositie.
- Frontdeur openen en de afdekking van de snijdeeenheid naar voren toe aftrekken.
- Controleer of het meslemmet beschadigd of versleten is.
Zo ja, dan moet het mes worden vervangen (zie paragraaf „Mes vervangen” in het hoofdstuk „Onderhoud en verzorging”).
- Aansluitende de kap van de snijdeeenheid weer aanbrengen en de frontdeur sluiten.
- STOP/RESET-toets opnieuw indrukken en via het menu *Maintenance* een snijdproces starten.
- Als het snijdproces uitgevoerd is, de SDP-Eco1630II starten om de plaat af te voeren.



JAM3

De foutmelding JAM3 geeft aan dat het plaatmateriaal niet verder getransporteerd kan worden.

Ga als volgt te werk om de storing te verhelpen:

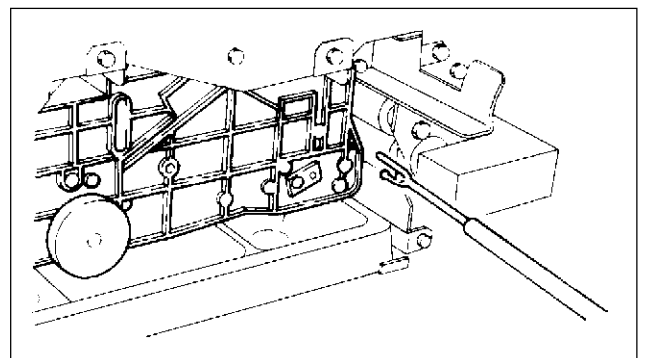
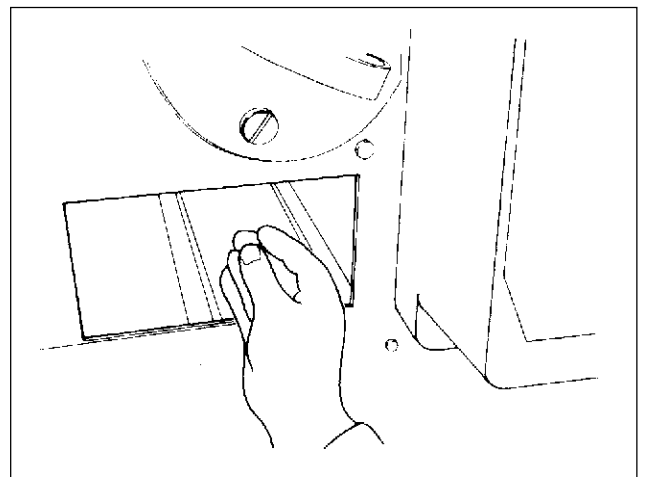
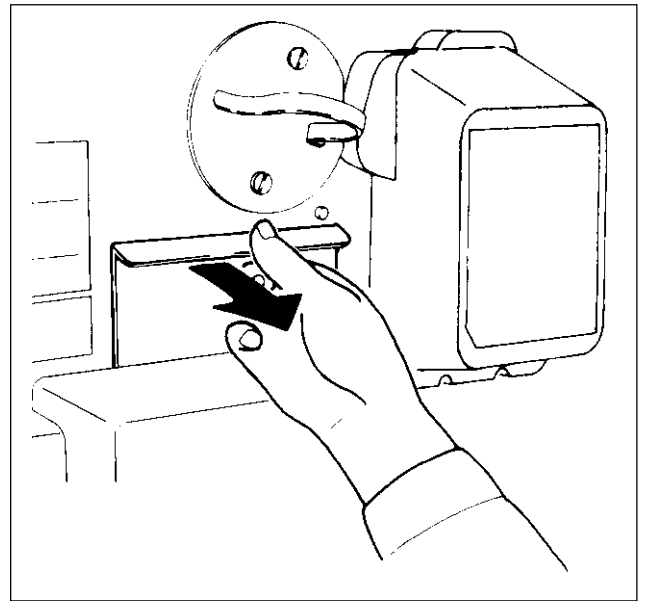
- STOP/RESET-toets indrukken.
Het akoestische signaal stopt en het mes gaat terug naar zijn uitgangspositie.
- Frontdeur openen en de klep van de uitneemschacht weghalen.
- Plaatgedeelte uit de uitneemschacht halen.
- Als zich geen plaatgedeelte in de uitneemschacht bevindt, dient u de ontwikkelingseenheid uit te bouwen.
- Als de ontwikkelingseenheid niet uitgebouwd kan worden, dient u het plaatmateriaal met de bijgeleverde snijdstaaf door te snijden.



Attentie!

Blessuregevaar door snijdstaaf!
Gebruik de snijdstaaf uitsluitend voor het doorsnijden van plaatmateriaal. Steek als u hiermee klaar bent de beschermingskap over de punt van de snijdstaaf en bewaar deze op een veilige plaats.

- Ontwikkelingseenheid uitbouwen en frontdeur sluiten.
- SDP-Eco1630II starten om reststukken via de transportrollen naar het platenaflegplateau te transporteren.
- Ontwikkelingseenheid weer inbouwen en de platenrol opnieuw laden.



Meldingen op het display

Op het display des SDP-Eco1630II worden drie soorten meldingen weergegeven:

- **Statusmeldingen**
geven de actuele bedrijfsmodus van de SDP-Eco1630II weer.
- **Waarschuwingmeldingen**
waarschuwen voor storingen die nog niet zijn opgetreden, maar binnen afzienbare tijd zouden kunnen optreden. Deze meldingen worden weergegeven, als u de SDP-Eco1630II inschakelt. Hef een waarschuwingmelding op met de STOP/RESET-toets, zodat de productiesnelheid van de machine weer wordt verhoogd. Zorg er voor dat de maatregelen die nodig zijn om de storingen te voorkomen, daadwerkelijk worden uitgevoerd!
- **Storingsmeldingen**
geven een actuele storing tijdens de werking van de machine weer. Hierbij wordt een akoestisch signaal afgegeven en de machine stopt eveneens. Hef een storingsmelding op met de STOP/RESET-toets, om het akoestische signaal uit te schakelen. Lees in de tabel „Storingen, oorzaken en oplossingen“ in dit hoofdstuk na hoe u de storing kunt verhelpen. Als u de storing heeft verholpen, dient u de frontdeur te sluiten en opnieuw de STOP/RESET-toets in te drukken, om de storingsmelding op te heffen.



Aanwijzing!

De machine bij de meldingen JAM 1, JAM 2 en JAM 3 niet uitschakelen met de hoofdschakelaar!

Statusmeldingen

| Statusmelding | Actuele bedrijfstoestand |
|---------------|---|
| Initializing | De machine bevindt zich in de initialisatiefase. |
| Start OK | De machine bevindt zich in de online-modus en is bedrijfsklaar. |
| Cleaning | De ontwikkelingseenheid wordt gereinigd. |
| Heating | De ontwikkelingseenheid wordt opgewarmd. |
| Exposing | De belichtingseenheid belicht de plaat. |
| Recovery | De productiesnelheid van de machine loopt weer op. |
| Discharging | De plaat wordt naar het plaataflegplateau gevoerd. |

Waarschuwingen

| Waarschuwing melding | Actuele bedrijfstoestand |
|----------------------|--|
| Pump check | De pompen voor de activator (EAC) en de stabilisator moeten door nieuwe worden vervangen. Neem contact op met de technische dienst van uw dealer. Deze melding opheffen met de STOP/RESET-toets om weer door te werken in normaal bedrijf. |
| Punch Dust Check | De opvangbak voor de stansresten is vol. Lees de paragraaf "Stansresten verwijderen" in het hoofdstuk "Onderhoud en verzorging" en leeg de opvangbak. Deze melding opheffen met de STOP/RESET-toets om weer door te werken in normaal bedrijf en de teller voor het aantal stansprocessen weer op 0 te zetten. |
| Rinse Tank Check | De hoeveelheid spoelwater in het voorraadreservoir controleren. Deze melding vervolgens opheffen met de STOP/RESET-toets. De softwarteteller weer resetten door de frontdeur een keer te openen en weer te sluiten. |

Storingen, oorzaken en oplossingen

De tabel is in alfabetische volgorde ingedeeld op storingsmeldingen.

| Storingsmelding | Oorzaak | Oplossing |
|------------------|--|---|
| Close Front Door | De frontdeur is geopend. | Sluit de frontdeur. |
| Disk 01 error | Geen toegang mogelijk tot harde schijf 01. | Neem contact op met de technische dienst van uw dealer. |
| Disk 02 error | Geen toegang mogelijk tot harde schijf 02. | Neem contact op met de technische dienst van uw dealer. |
| Disk Crash | De geïnstalleerde harde schijf is onbruikbaar. | Neem contact op met de technische dienst van uw dealer. |
| Disk Not Found | De harddiskdrive kan niet worden gevonden. | Neem contact op met de technische dienst van uw dealer. |
| Empty EAC | Het voorraadreservoir voor de activator (EAC) is leeg. | Vul het voorraadreservoir met activator (EAC). |
| Empty EST | Het voorraadreservoir voor de activator (EST) is leeg. | Vul het voorraadreservoir met stabilisator (EST). |
| HD partition Err | Er is een segmentfout opgetreden op de harde schijf. | Neem contact op met de technische dienst van uw dealer. |
| I/F error 1 | Er is een SCSI-communicatiefout opgetreden. | Machine uitschakelen en herstarten. Neem contact op met de technische dienst van uw dealer als deze storing vaker optreedt. |

| Storingsmelding | Oorzaak | Oplossing |
|-----------------|---|--|
| Image Error | Er is een interne fout in de gegevensoverdracht opgetreden. | Machine uitschakelen en herstarten. Neem contact op met de technische dienst van uw dealer als deze storing vaker optreedt. |
| JAM1 | Materiaalopstuwing van het plaatmateriaal. | Lees het hoofdstuk "Materiaalopstuwing verhelpen" en verwijder de opstuwing. |
| JAM2 | Materiaalopstuwing van het plaatmateriaal. | Lees het hoofdstuk "Materiaalopstuwing verhelpen" en verwijder de opstuwing. |
| JAM3 | Materiaalopstuwing van het plaatmateriaal. | Lees het hoofdstuk "Materiaalopstuwing verhelpen" en verwijder de opstuwing. |
| ME1 | Het mes gaat niet terug naar zijn uitgangspositie. | De machine nogmaals opstarten. |
| ME2 | Het mes bevindt zich niet in zijn uitgangspositie. | De machine nogmaals opstarten. |
| ME3 Nip free | De draaigreep is geopend, de transportrollen zijn uit elkaar. | Draai de draaigreep in de verticale positie om de transportrollen naar elkaar te brengen. |
| ME4 | Er trad een interne communicatiefout op in de machine. | Machine uitschakelen en herstarten. Neem contact op met de technische dienst van uw dealer als deze storing vaker optreedt. |
| ME5 | Er trad een interne communicatiefout op in de machine. | Machine uitschakelen en herstarten. Neem contact op met de technische dienst van uw dealer als deze storing vaker optreedt. |
| ME6 | De lichtbron brandt niet. | Dit kan aan een te zwak ingesteld laservermogen liggen. Neem echter contact op met uw dealer als de lichtbron na het verhogen van de capaciteit nog steeds niet brandt. |
| ME7 | Storing aan de polygoonspiegel. | Neem contact op met de technische dienst van uw dealer. |
| ME8 | Storing aan de ontwikkelaarverwarming. | Neem contact op met de technische dienst van uw dealer. |

| Storingsmelding | Oorzaak | Oplossing |
|-------------------|--|--|
| ME9 | Storing aan de rollenverwarming. | Neem contact op met de technische dienst van uw dealer. |
| ME10 | Storing aan de stans. | Neem contact op met de technische dienst van uw dealer. |
| Pick up plate | In de uitneemschacht bevindt zich een reststuk van het materiaal. | Uitneemschacht openen en reststuk verwijderen. |
| Plate End | De platenrol is op. | Een nieuwe platenrol in de materiaalschacht laden. |
| Plate Set error | Het plaatmateriaal is niet correct geladen. | Lees het hoofdstuk "Materiaal laden" in het hoofdstuk "Inbedrijfstelling" en laad de platenrol opnieuw. |
| Please Format HDD | De harde schijf is niet geformatteerd. | Neem contact op met de technische dienst van uw dealer. |
| Please set plate | Er is geen plaatmateriaal geladen. | S.v.p. plaatmateriaal laden. |
| Punch Un-mounted | De Stans is niet gemonteerd. | |
| Serial error | Er is een interne communicatiefout opgetreden. | Machine uitschakelen en herstarten. Neem contact op met de technische dienst van uw dealer als deze storing vaker optreedt. |
| Tray check | Overloopschaal is niet geplaatst. | Overloopschaal plaatsen. |
| Waste Tank Check | De opslagtank voor verbruikte chemicaliën is vol. | Leeg de opslagtank overeenkomstig geldende afvalverwijderingsvoorschriften. |
| Width not enough | De plaatbreedte is onvoldoende voor de breedte van de belichtingsgegevens. | Vervang de platenrol door een bredere platenrol. |

Appendix

Technische gegevens

| | |
|---|---|
| Belichtingssysteem | flatbed scan met polygoonspiegel |
| Lichtbron | laserdiode, 635 nm |
| Resolutie | 1200 dpi, 1500 dpi, 1800 dpi |
| Belichtingssnelheid | 1236 mm/min bij 1200 dpi 791 mm/min bij 1500 dpi 552 mm/min bij 1800 dpi |
| Plaatmateriaal | SDP-FR100 (rollengte 75 m) SDP-FR175 (rollengte 61 m) SDP-RR175 (rollengte 75 m) |
| Plaatformaten [cm (inch)] | 22,9 (9) / 25,4 (10) / 27,9 (11) / 30,5 (12) / 31,0 (12 1/5) / 32,4 (12 3/4) 33,5 (13 3/16) / 34,0 (13 3/8) / 37,0 (14 9/16) / 40,0 (15 3/4) / 40,4 (15 7/8) 41,4 (16 3/10) |
| Effectieve belichtingsbreedte | 404 mm |
| Maximale belichtingsbreedte | 424 mm |
| Gesneden plaatlengte | 220 mm ... 580 mm |
| Mes | meslemmet op geleiding |
| Droger/ontvochtiger | paneelradiator in materiaalkamer |
| Activeermethode | coating (milieuvriendelijke oplossing) |
| Inhoud van de chemicaliëntanks | 0,55 liter activator (SLM-EAC) 0,6 liter stabilisator (SLM-EST) |
| Inhoud van de opslagtanks (chemie) | elk 2 liter activator (SLM-EAC) en stabilisator (SLM-EST) per voorraadreservoir |
| Inhoud van de spoelwatertank | 0,26 liter |
| Inhoud van het voorraadreservoir (spoelwater) | 1,0 liter |
| Snelheid van de ontwikkelingseenheid | 15 mm/s |
| Temperatuurregeling voor de chemicaliën | 140 W, paneelradiator (30 °C ... 34 °C) |
| Platenvoorverwarmer | 150 W, rollenverwarming |

| | |
|---------------------|--|
| Droger | 600 W, tweetrapscvector |
| Interface | Fast Wide SCSI, 16 bit |
| Elektrische voeding | 230 V / 5,5 A / 1,2 kW / 50/60 Hz |
| Afmetingen | 1000 × 1070 × 795 (b × h × d) [mm] |
| Gewicht | 207 kg |
| Omgevingscondities | temperatuurbereik: 23 ± 5 °C relatieve luchtvochtigheid: 50 % ... 70 %, niet condenserend |
| Geluidsniveau | ≤ 60 dB (A) |

Optionele toebehoren

- Barcodelezer (CODE 39)
- Interface RS232C
- Tweede harde schijf
- SCSI-differentiaalset (voor kabellengte tot 20 m)
- Alternatieve DS- of BELL-stanseenheid

MITSUBISHI PAPER MILLS LIMITED

Head office
Shin-Nisseki Bldg., 7th Floor
No. 4-2, Marunouchi 3 chome, Chiyoda-ku,
Tokio, Japan
Telefoon: Tokio +81 (0) 3/32 13 37 42
Telefax: Tokio +81 (0) 3/32 14 39 76
<http://www.mpm.co.jp>

Mitsubishi Paper GmbH
Wiesenstraße 21
D-40549 Düsseldorf
Duitsland
Telefoon: +49 (0) 211/568 49-0
Telefax: +49 (0) 211/568 49-23
<http://www.mitsubishi-paper.de>

Mitsubishi International GmbH
Kennedydamm 19
D-40476 Düsseldorf
Duitsland
Telefoon: +49 (0) 211/43 97-369
Telefax: +49 (0) 211/43 97-461
<http://www.mig.de>