



**Silver Digiplater  
SDP-Eco1630IIR**

**Plattenbelichter mit  
integriertem Prozessor**

**Betriebsanleitung**



# Inhalt

## Sicherheitsmaßnahmen

Sicherheit für den Bediener	4
Sachschäden vermeiden	4

## Produktinformationen

Zu dieser Betriebsanleitung	5
Urheberrechte	5
Kennzeichnung	5
Symbole und Hinweise	5
Bedienschritte	6
Aufzählungen	6
Bestimmungsgemäße Verwendung	6
Einsatzbedingungen	6
Produktbeschreibung	7
Hinweise zum Umgang mit Chemikalien	8
Zusammensetzung der Chemikalien	9

## Baugruppen und Bedienelemente

Vorderansicht	10
Rückansicht	11
SDP-Eco1630III R bei geöffneter Fronttür	12
Bedienfeld	13

## Inbetriebnahme

Vorbereitungen	14
Chemikalien einfüllen	14
Plattenablage einrichten	15
Sicherheitsschalter	15
Material laden	16
Kabelverbindung herstellen	19
Einschalten	19
Stand-by-Modus	20
Materialrolle wechseln	21
Ausschalten	21
Einstellungen über das Bedienfeld	22

## Einstellungen

Menü-Übersicht	24
Plattendaten eingeben – Plate data	25
Laser einstellen – Laser	26
Testbelichtung durchführen – Test Expo.	26
Materialvorschub ausführen – Pre. Feed	27
Belichtungsdaten verwalten – Image Data	27
Betriebsmodi einstellen – Mode	28
Stanze ein- /ausschalten – Punch	28
Heizung einstellen – Dryer	28
Signalton ein-/ausschalten – Buzzer	28
Sonstiges – Maintenance	29
Material schneiden – Cutter	29
Prozessor separat fahren – Processor	29
Software-Version anzeigen – Ver	29

## Wartung und Pflege

Messer austauschen	31
Linseneinheit reinigen	32
Filter reinigen	33
Stanzreste entfernen	34
Entwicklerbaugruppen reinigen	35
Wassertank reinigen	44
Abstreifer austauschen	48
Verschleißteile	50
Ersatzteile bestellen	50

## Materialstau beseitigen

JAM1 und JAM2	52
JAM3	53

## Meldungen auf dem Display

Statusmeldungen	54
Warnmeldungen	55
Störungen, Ursache und Abhilfe	55

## Anhang

Technische Daten	58
Optionales Zubehör	59

## Sicherheitsmaßnahmen

Die Plattenbelichter mit integriertem Prozessor der Reihe SDP-Eco1630III R sind nach dem Stand der Technik und den anerkannten sicherheitstechnischen Regeln gebaut. Dennoch können bei unsachgemäßer Verwendung Gefahren für Leib und Leben des Benutzers oder Dritter, bzw. Beeinträchtigungen der Funktionalität der Maschine oder anderer Sachwerte entstehen.

Das mit Tätigkeiten am SDP-Eco1630III R beauftragte Personal muß vor Arbeitsbeginn die Betriebsanleitung gelesen und verstanden haben, hier insbesondere das Kapitel Sicherheitsmaßnahmen. Dies gilt besonders für Personal, das nur gelegentlich mit dem SDP-Eco1630III R arbeitet.

Der Betreiber des Plattenbelichters mit integriertem Prozessor der Reihe SDP-Eco1630III R ist verpflichtet, einen sicheren und gefahrlosen Betrieb zu gewährleisten. Dies kann durch folgende Maßnahmen erreicht werden:

- Umgebungsbedingungen für den Betrieb des SDP-Eco1630III R genau beachten,
- Betriebsanleitung ständig am Einsatzort des SDP-Eco1630III R bereitstellen,
- sicherheits- und gefahrenbewußtes Arbeiten des Personals regelmäßig überprüfen.

## Sicherheit für den Bediener

- Das Personal für die Bedienung und Wartung muß sachkundig sein oder sich von sachkundigen Personen einweisen lassen.
- Sachkundige Personen haben aufgrund ihrer fachlichen Ausbildung und Erfahrung ausreichende Kenntnisse über Plattenbelichter mit integriertem Prozessor der Reihe SDP-Eco1630III R. Sie sind mit den einschlägigen Arbeitsschutzvorschriften und Unfallverhütungsvorschriften soweit vertraut, daß sie den arbeitssicheren Zustand der Maschine beurteilen können.
- Beachten Sie die Betriebsanweisung für Ihren Arbeitsplatz.
- Befolgen Sie die einschlägigen Unfallverhütungsvorschriften, die Sie kostenlos bei Ihrer Berufsgenossenschaft erhalten.
- Lassen Sie sich über den Umgang mit Gefahrstoffen unterweisen.
- Befolgen Sie die in dieser Betriebsanleitung aufgeführten Sicherheitshinweise und die Warnaufkleber am SDP-Eco1630III R.

## Sachschäden vermeiden

Der Betreiber eines Plattenbelichters mit integriertem Prozessor der Reihe SDP-Eco1630III R ist dafür verantwortlich, daß die vorgeschriebenen Wartungsintervalle eingehalten werden.

- Führen Sie ausschließlich die in dieser Betriebsanleitung beschriebenen Wartungsarbeiten durch. Alle darüber hinaus gehenden Arbeiten am SDP-Eco1630III R können Personen gefährden oder Schäden an der Maschine verursachen.
- Verwenden Sie Plattenbelichter mit integriertem Prozessor der Reihe SDP-Eco1630III R ausschließlich für die Arbeiten, die als bestimmungsgemäß beschrieben sind.
- Beachten Sie die in dieser Anleitung beschriebenen Einsatzbedingungen für Plattenbelichter mit integriertem Prozessor.

# Produktinformationen

## Zu dieser Betriebsanleitung

Diese Betriebsanleitung soll es dem Benutzer leicht machen, den SDP-Eco1630III R und seine Systemkomponenten kennenzulernen und seine bestimmungsgemäßen Einsatzmöglichkeiten zu nutzen. Diese Betriebsanleitung enthält wichtige Hinweise, um die Maschine sicher, sachgerecht und wirtschaftlich zu betreiben. Ihre Beachtung hilft, Gefahren zu vermeiden, Reparaturkosten und Ausfallzeiten zu verringern und die Lebensdauer der Maschine und seiner Komponenten zu erhöhen.

Die Betriebsanleitung muß ständig am Einsatzort des Gerätes verfügbar sein.

Diese Betriebsanleitung ist von jeder Person zu lesen und anzuwenden, die den Plattenbelichter mit integriertem Prozessor der Reihe SDP-Eco1630III R bedient oder pflegt.

## Urheberrechte

Dieses Handbuch enthält urheberrechtlich geschützte Informationen der Firma Mitsubishi Paper GmbH. Jede Wiedergabe oder Verwertung außerhalb der durch das Urheberrecht erlaubten Grenzen ist ohne vorherige schriftliche Genehmigung seitens Mitsubishi Paper GmbH unzulässig.

## Kennzeichnung

Zur genauen Identifizierung des SDP-Eco1630III R finden Sie das Typenschild auf der Gehäusewand unter der Plattenablage. Bevor Sie Ersatz- oder Zubehörteile bestellen wollen, notieren Sie Modellbezeichnung und Seriennummer. Der Kundendienst Ihres Fachhändlers benötigt diese Angaben und kann Ihre Anfragen schneller bearbeiten.

## Symbole und Hinweise

Sicherheitshinweise und allgemeine Hinweise sind in dieser Betriebsanleitung dreistufig klassifiziert.



### GEFAHR!

Sicherheitshinweise, deren Nichtbeachtung zur Gefährdung von Personen führen kann, sind mit diesem Symbol gekennzeichnet. Das Symbol steht bei unmittelbar drohenden Gefahren. Die möglichen Folgen einer Nichtbeachtung können Tod oder schwerste Verletzungen sein.



### Vorsicht!

Dieses Zeichen steht bei möglicherweise gefährlichen Situationen. Mögliche Folgen einer Nichtbeachtung können leichte Verletzungen sein.



### Achtung!

Dieses Zeichen steht vor Warnhinweisen, die Schäden am SDP-Eco1630III R oder an anderen Sachen betreffen.



### Hinweis!

Hinweise, die für den sachgerechten Einsatz der Maschine und seiner Komponenten wichtig sind, sind so gekennzeichnet.

## Bedienschritte

Bedienschritte sind in dieser Anleitung folgendermaßen gekennzeichnet:

- SDP-Eco1630III R am Hauptschalter ausschalten.
- Fronttür öffnen und die Wartungsmatte auslegen.
- Vorratsbehälter für Stabilisator und Aktivator abnehmen.
- ...
- ...

## Aufzählungen

Aufzählungen sind folgendermaßen gekennzeichnet:

- Variante A
- Variante B
- ...

Wenn Sie Fragen zum Umgang mit dem SDP-Eco1630III R und seinen Systemkomponenten haben, die in dieser Betriebsanleitung nicht beantwortet werden, wenden Sie sich an Ihren graphischen Fachhändler.

## Bestimmungsgemäße Verwendung

Die Plattenbelichter mit integriertem Prozessor der Reihe SDP-Eco1630III R sind ausschließlich für die Belichtung und Entwicklung von Druckplatten mit Silberhalogenidbeschichtung vorgesehen. Dabei dürfen nur die in dieser Betriebsanleitung vorgeschriebenen Chemikalien verwendet werden.

Eine andere oder darüber hinausgehende Verwendung gilt als nicht bestimmungsgemäß.

Zur bestimmungsgemäßen Verwendung gehört auch, daß Sie als Bediener die Betriebsanleitung beachten und die Inspektions- und Wartungsbedingungen einhalten.

## Einsatzbedingungen

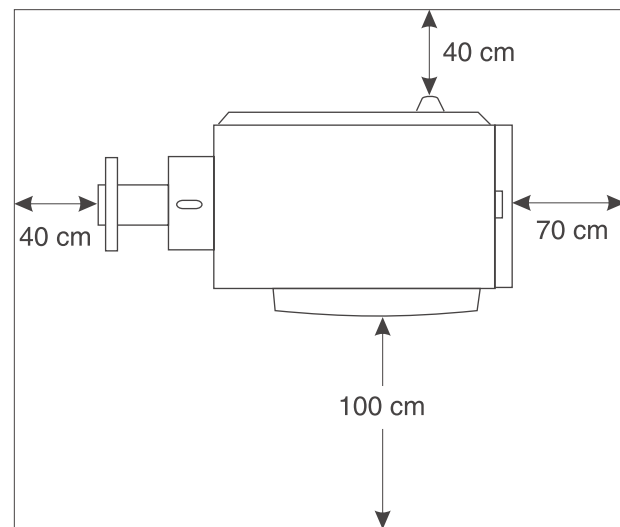
Sie sollten den SDP-Eco1630III R in einem Raum aufstellen, der speziell für die Belichtung und Entwicklung von Druckplatten vorgesehen ist. Der Raum sollte vor dem Zutritt von Unbefugten geschützt sein.

Die optimale Raumtemperatur liegt zwischen 18 °C und 28 °C, die relative Luftfeuchtigkeit zwischen 50 % und 70 %. Der Raum muß gut zu belüften sein.

Stellen Sie sicher, daß folgende Punkte erfüllt werden:

- vibrationsfreier Stand auf ebenem Untergrund,
- keine Einwirkungen von Interferenzsignalen, Rauschen oder elektromagnetischen Feldern,
- Aufstellort ohne starke Schmutz- und Staubeinwirkung sowie ohne chemische Dämpfe und Gase und
- Standort ohne direkte Sonneneinstrahlung, nicht in der Nähe von Heizungen sowie ohne plötzliche Temperaturschwankungen.

In der folgenden Abbildung ist der mindestens notwendige Arbeitsraum rund um den SDP-Eco1630III R dargestellt:



## Produktbeschreibung

Die Plattenbelichter mit integriertem Prozessor der Reihe SDP-Eco1630III R arbeiten mit der hochentwickelten SDP-Technologie.

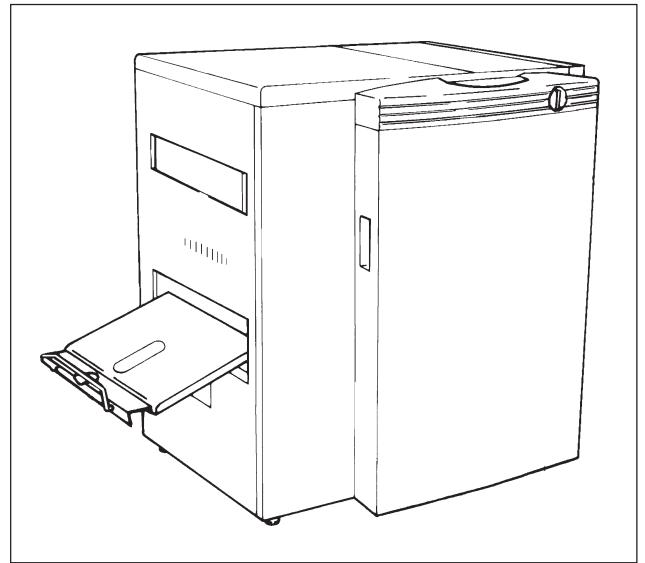
SDP steht für Silver Digiplate, der filmlosen Direktbelichtung auf silberhalogenid-beschichteten Druckplatten aus Polyester oder Papier. Die Druckplatten werden im SDP-Eco1630III R in einem Arbeitsgang belichtet, entwickelt und geschnitten. Optional kann auch eine Stanze eingebaut werden. Die fertigen Druckplatten werden in einer Ablage auf-gefangen. Die Belichtung erfolgt negativ-seitenrichtig, d.h. die druckenden Bereiche sind unbelichtet (silbern), die nicht druckenden Bereiche sind belichtet (schwarz).

Der gesamte Prozeß wird durch den integrierten Computer gesteuert, der sehr leicht mit Hilfe eines übersichtlichen Bedienfeldes zu programmieren ist. Für den Belichtungsprozeß werden über dieses Bedienfeld Angaben wie Plattenmaterial, Größe, Stärke, Lichtintensität und weitere Parameter eingegeben.

Der Entwicklungsprozeß verläuft vollautomatisch.

Der SDP-Eco1630III R ist mit einem umfassenden Sicherheitssystem ausgestattet, so daß eventuelle Störungen sofort erkannt und mit einem Signalton gemeldet werden. So kann der Bediener frühzeitig eingreifen und den Mangel korrigieren.

Die Reihe SDP-Eco1630III R zeichnet sich weiterhin durch einen deutlich geringeren Chemiebedarf aus, zusätzlich wurden die Wartungstermine reduziert.



## Hinweise zum Umgang mit Chemikalien



### Vorsicht!

Der SDP-Eco1630III R R verwendet zur Aktivierung und Stabilisierung der belichteten Platten Chemikalien. Diese Chemikalien sind zwar für Menschen nicht grundsätzlich gefährlich, können aber bei falscher Handhabung gefährlich werden. Verwenden Sie die Chemikalien stets mit großer Sorgfalt!



### Vorsicht!

Die verwendeten Chemikalien haben einen hohen Sauerstoffbedarf bzw. hohe pH-Werte (speziell der Aktivator) und dürfen deshalb nicht ins normale Abwasser geleitet werden. Stellen Sie sicher, daß verbrauchte Chemikalien durch zertifizierte Schadstoffverwertungsstellen entsorgt werden.



### GEFAHR!

Verätzungsgefahr für die Augen und Haut!

Tragen Sie beim Umgang mit den Chemikalien stets eine Schutzbrille und Gummihandschuhe. Stellen Sie sicher, daß Kinder keinen Zugang zu den Chemikalien haben.

Wenn Chemikalien in die Augen gelangt sind, spülen Sie sie sofort gründlich etwa 15 Minuten lang unter fließendem Wasser aus. Wenn die Augenreizung anhält, konsultieren Sie einen Augenarzt.

Wenn Chemikalien auf die Haut gelangt sind, spülen Sie sie sofort unter fließendem Wasser ab.

Wenn Sie Chemikalien verschluckt haben, konsultieren Sie sofort einen Arzt. Teilen Sie dem Arzt mit, welche Inhaltsstoffe die Chemikalien enthalten (siehe Tabellen auf der nächsten Seite).

**Zusammensetzung der Chemikalien**

- Aktivator (SLM-EAC)  
Mischung: wässrige Lösung  
pH: etwa 13,4

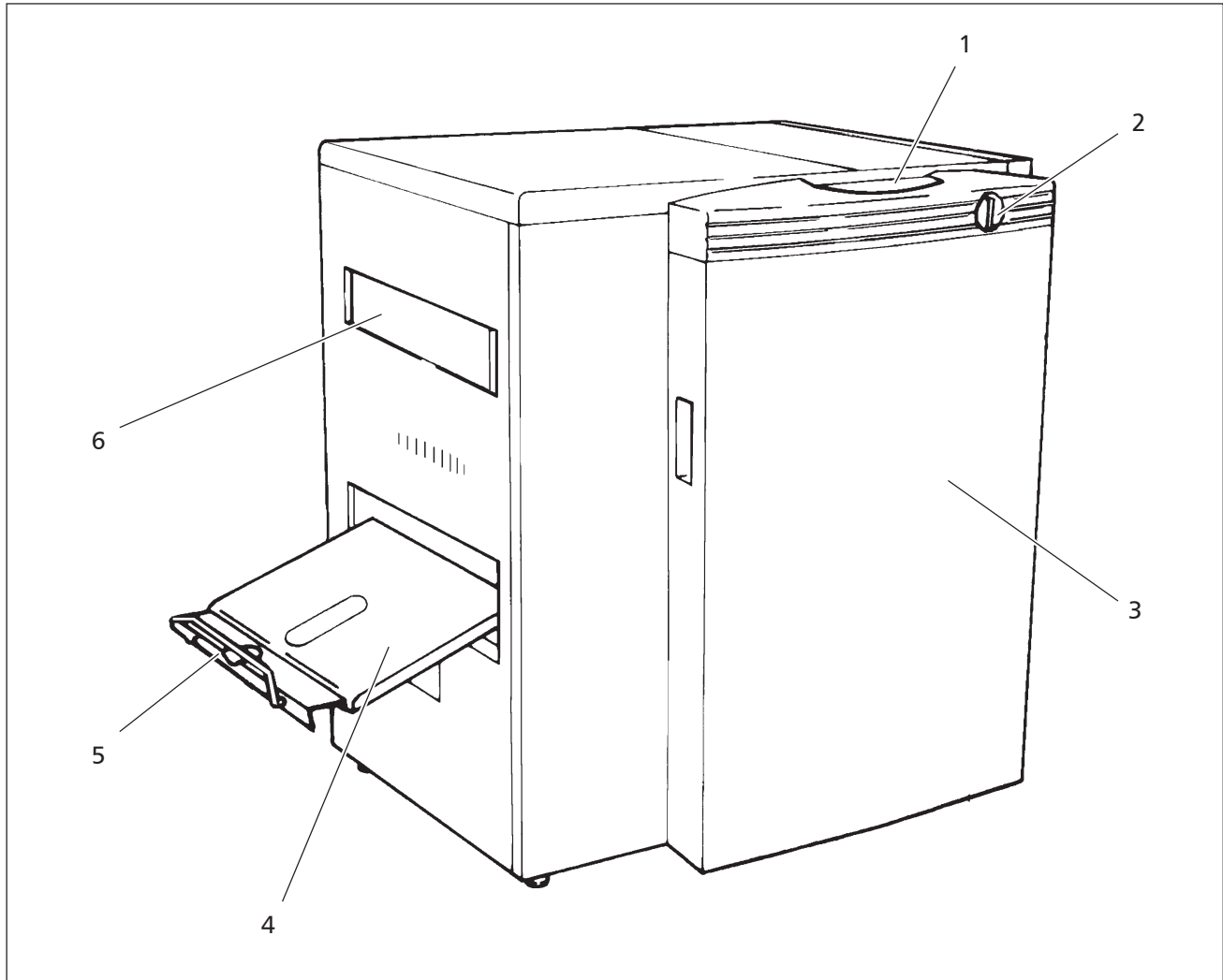
Bestandteile	CAS-Nr.	Prozentsatz
Kaliumhydroxid	1310-58-3	1 ... 5
Kaliumsulfid	7646-93-7	1 ... 5
Natriumsulfid	7757-82-6	1 ... 5
N-Amino-Ethyl-Ethanolamin	111-41-1	1 ... 5

- Stabilisator (SLM-EST)  
Mischung: wässrige Lösung  
pH: etwa 6,0

Bestandteile	CAS-Nr.	Prozentsatz
Phosphat	7778-77-0	1 ... 5
Triethanolamin	102-71-6	< 1
schweres Natriumsulfid	7631-90-5	< 1
Wasser	7732-18-5	> 90

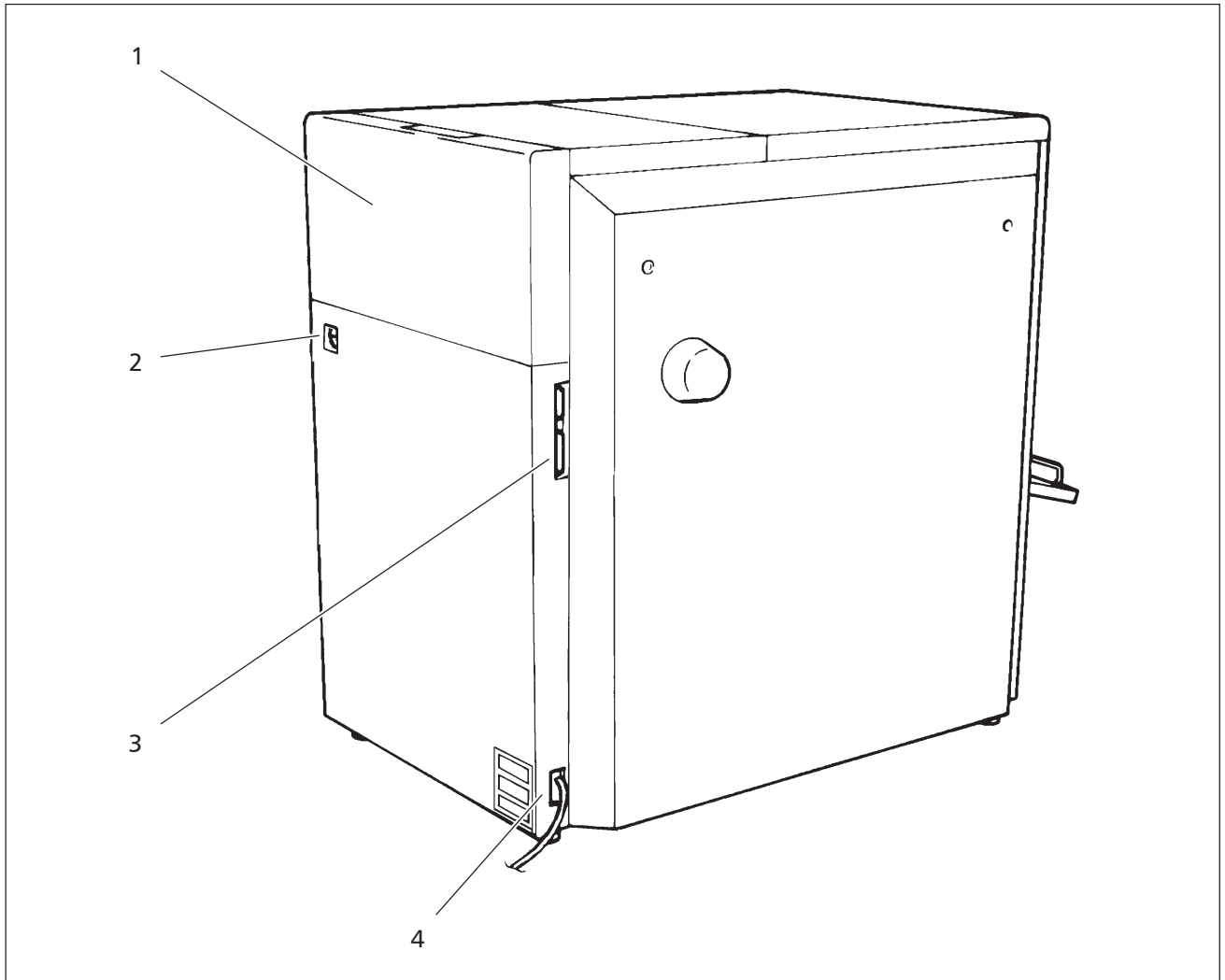
## Baugruppen und Bedienelemente

### Vorderansicht



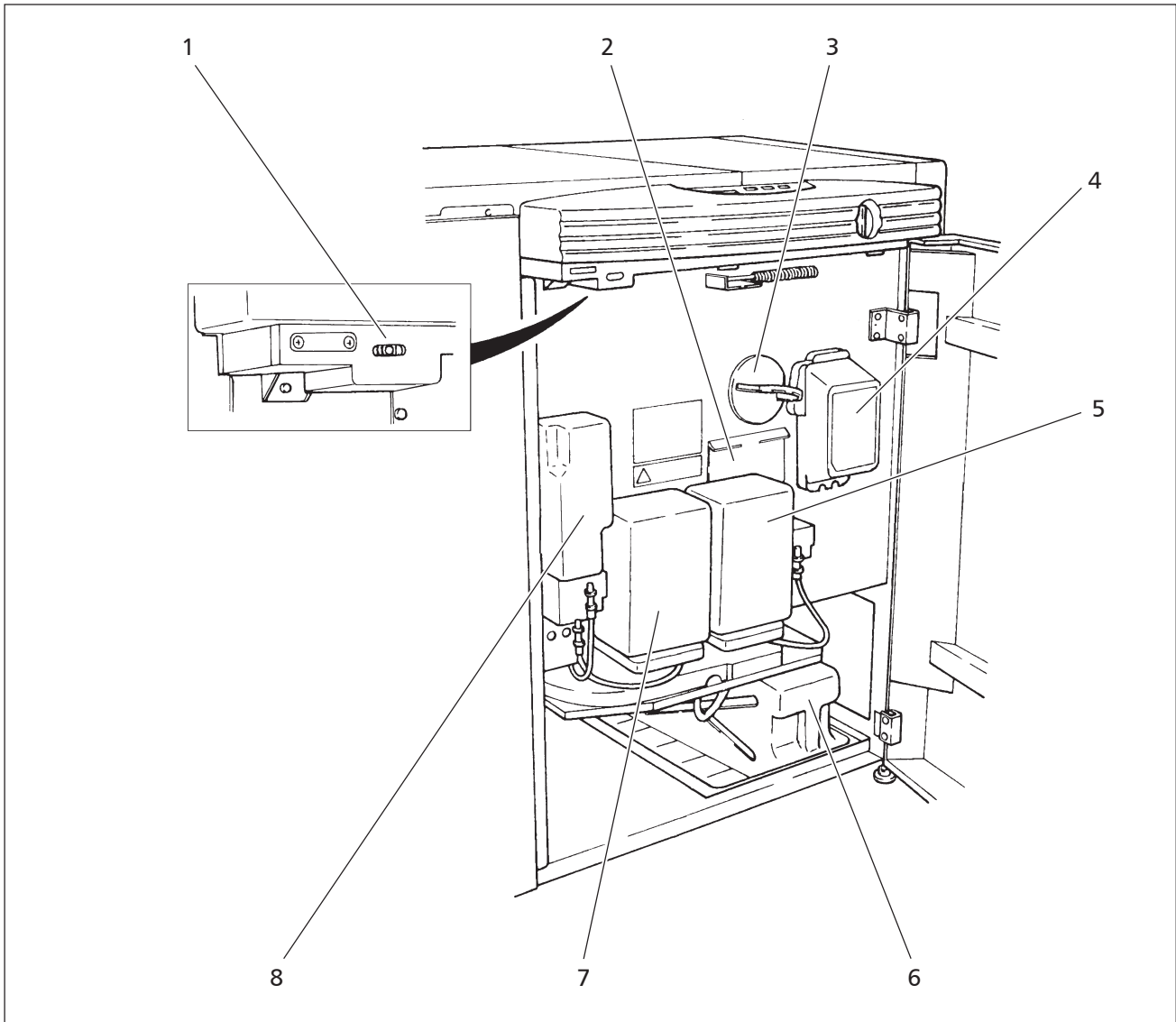
- 1 Bedienfeld**  
zur Eingabe der Prozeßparameter
- 2 Drehgriff**  
zum Einklemmen des Plattenmaterials
- 3 Fronttür**  
dahinter befinden sich Chemikalienbehälter,  
Linse und Schneidevorrichtung
- 4 Plattenablage**  
zur Aufnahme der belichteten und entwickelten  
Platten
- 5 Auszug für die Plattenablage**  
je nach Plattengröße verstellbar
- 6 Filter**  
zur Reinigung der angesaugten Luft

## Rückansicht



- 1 Gehäuseklappe**  
verschließt die Materialkammer
- 2 Hauptschalter**  
zum Ein- und Ausschalten des SDP-Eco1630III R  
bei längeren Betriebspausen
- 3 PIF-Schnittstelle**  
zum Anschluss des RIP
- 4 Netzkabelanschluss**

## SDP-Eco1630III R bei geöffneter Fronttür



**1 Sicherheitsschalter**  
schaltet den SDP-Eco1630III R ab, wenn bei laufendem Betrieb die Fronttür geöffnet wird

**2 Entnahmeschacht**  
für das Reststück der Materialrolle

**3 Linseneinheit**  
bündelt den Strahl der Lichtquelle

**4 Schneideeinheit**  
schneidet das Rollenmaterial in Einzelplatten

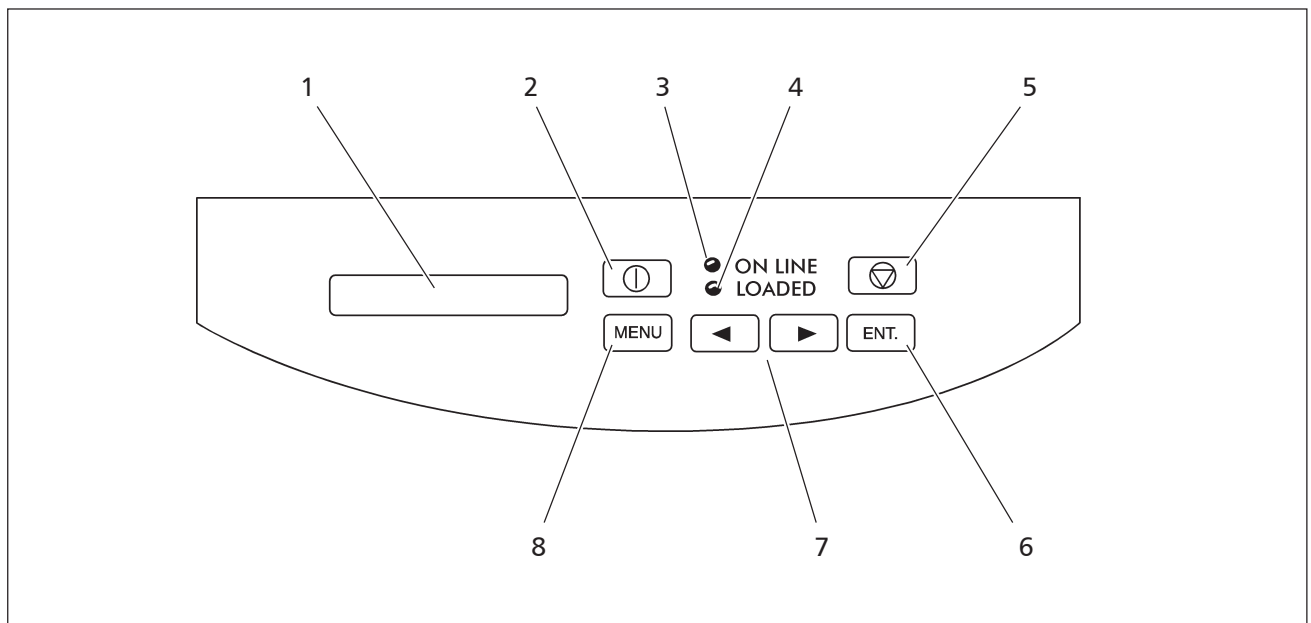
**5 Vorratsbehälter**  
für die Aktivatorflüssigkeit (EAC)

**6 Sammeltank**  
für verbrauchte Chemikalien

**7 Vorratsbehälter**  
für die Stabilisatorflüssigkeit (EST)

**8 Vorratsbehälter**  
für Wassertank

## Bedienfeld



- |  |   |
|--|---|
| <p><b>1 Display</b><br/>zeigt den Betriebsmodus, Materialeinstellungen, Fehlermeldungen und weitere Parameter an</p> <p><b>2 Ein-/Aus-Taste</b><br/>zum Ein- und Ausschalten des SDP-Eco1630III R</p> <p><b>3 Kontrollleuchte ON LINE</b><br/>leuchtet, wenn die Verbindung vom SDP-Eco1630III R zu einem RIP-Rechner aktiv ist.</p> <p><b>4 Kontrollleuchte LOADED</b><br/>leuchtet, wenn das Material geladen ist und an der Belichtungsposition steht</p> | <p><b>5 Taste STOP/RESET</b><br/>zur Unterbrechung einer laufenden Belichtung, Zurücksetzen einer Fehlermeldung und Ausschalten des Summers</p> <p><b>6 Taste ENT.</b><br/>Zur Bestätigung ausgewählter Einstellungen und zur Ausführung verschiedener Befehle</p> <p><b>7 Cursortasten</b><br/>für die Steuerung der Eingabemarke (Cursor) und zur Änderung der angezeigten Werte.</p> <p><b>8 Taste MENU</b><br/>zum Aufruf der Menüs</p> |
|--|---|

# Inbetriebnahme

## Vorbereitungen

Vor Arbeitsbeginn müssen Sie sicherstellen, daß alle Schlauchverbindungen fest an den entsprechenden Anschlüssen sitzen.

## Chemikalien einfüllen

### Aktivator

- Vorratsbehälter (3) mit Aktivator-Flüssigkeit auffüllen.
- Lochkappe auf den Vorratsbehälter mit dem Aktivator (SLM-EAC) schrauben und Vorratsbehälter (3) auf den Aktivatortank (4) setzen.



#### Achtung!

Verwechslungsgefahr!  
Verwechseln Sie den Aktivatortank (4) nicht mit dem Stabilisatortank (2)!  
Bei einer Verwechslung der Tanks funktioniert der Entwicklungsprozeß nicht.

### Stabilisator

- Vorratsbehälter (1) mit Stabilisator-Flüssigkeit auffüllen.
- Lochkappe auf den Vorratsbehälter mit dem Stabilisator (SLM-EST) schrauben und Vorratsbehälter (1) auf den Stabilisatortank (2) setzen.



#### Hinweis!

Erneuern Sie Aktivator und Stabilisator alle drei Monate – unabhängig davon, wieviel Druckplatten Sie produzieren.

### Wasser

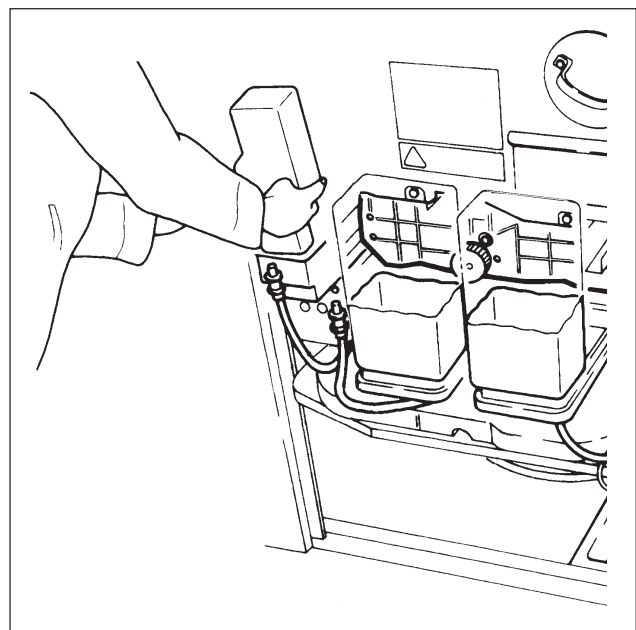
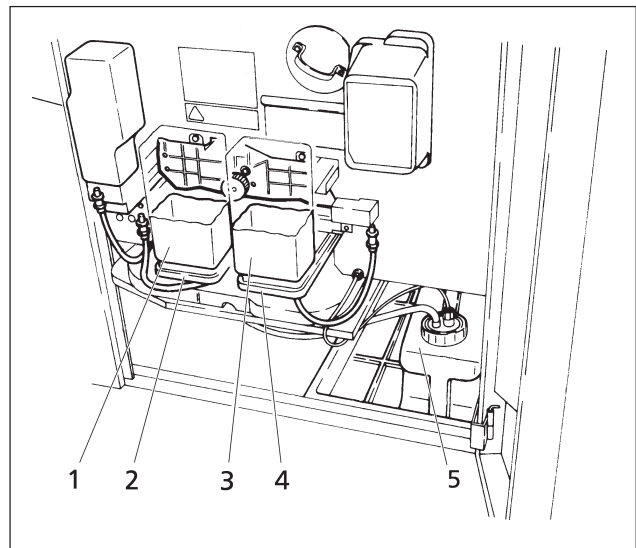
- Vorratsbehälter für Wasser mit etwa 1 Liter normalem Leitungswasser füllen, Lochkappe aufschrauben und auf den Tank setzen.



#### Hinweise!

Stellen Sie sicher, daß der Vorratsbehälter noch ausreichend viel Wasser enthält, bevor Sie den SDP-Eco1630III R einschalten. Wenn der Behälter während des Prozesses leer wird, leidet deutlich die Qualität der Druckplatte.

Reinigen Sie den Wassertank einmal im Monat – unabhängig davon, wieviel Druckplatten Sie produzieren.



### Längere Betriebspausen

Wenn Sie den SDP-Eco1630III R für einen längeren Zeitraum (10 Tage oder länger) nicht benutzen wollen, lassen Sie das Wasser aus dem Vorratsbehälter ab.

Nach einer längeren Betriebspause kann es vorkommen, daß sich die Walzen der Entwicklungseinheit etwas schwergängig drehen lassen. Gehen Sie folgendermaßen vor, um die Walzen wieder gangbar zu machen:

- Fronttür öffnen.
- Beide Vorratsbehälter von den Tanks nehmen.
- Den Drehgriff der Entwicklungseinheit fassen und die komplette Einheit vorsichtig ein Stück nach vorn herausziehen.
- Den Drehgriff gegen den Uhrzeigersinn drehen, um die Walzen wieder gangbar zu machen.

### Plattenablage einrichten

Die belichteten Platten werden mit der Bildseite nach unten in der Plattenablage abgelegt.

- Auszug für die Plattenablage entsprechend der Plattengröße herausziehen.



#### Hinweis!

Die Plattenablage faßt bis zu 50 Platten. Kontrollieren Sie von Zeit zu Zeit, ob die Platten gleichmäßig gestapelt werden; vor allem dann, wenn Sie verschiedene Plattengrößen oder -typen verarbeiten.

### Sicherheitsschalter

Der SDP-Eco1630III R ist mit einem Sicherheitsschalter ausgestattet, der den Betrieb der Maschine bei geöffneter Fronttür nicht zuläßt.



#### GEFAHR!

Verstrahlungsgefahr!

Das Gerät enthält eine Laser-Lichtquelle (Laser-Klasse 3B). Versuchen Sie nicht, den Sicherheitsschalter zu überbrücken! Andernfalls setzen Sie sich einer gefährlichen Strahlung aus, die zu bleibenden Augenschädigungen und zu Hautkrebs führen kann.

### Abfallchemikalien

Stellen Sie sicher, daß der Sammel-tank (5) für verbrauchte Chemikalien entleert ist. Wenn der Flüssigkeitsstand die 10-Liter-Marke erreicht, erscheint auf dem Display des Bedienfeldes die Meldung „Waste tank check“ und der Summer ertönt. Gehen Sie in diesem Fall folgendermaßen vor:

- Taste STOP/RESET drücken, um den Summer auszuschalten.
- Einfüllstutzen vom Sammel-tank abschrauben und Tank entleeren.



#### Vorsicht!

Gefahr von Hautverätzungen und Umweltverschmutzung!

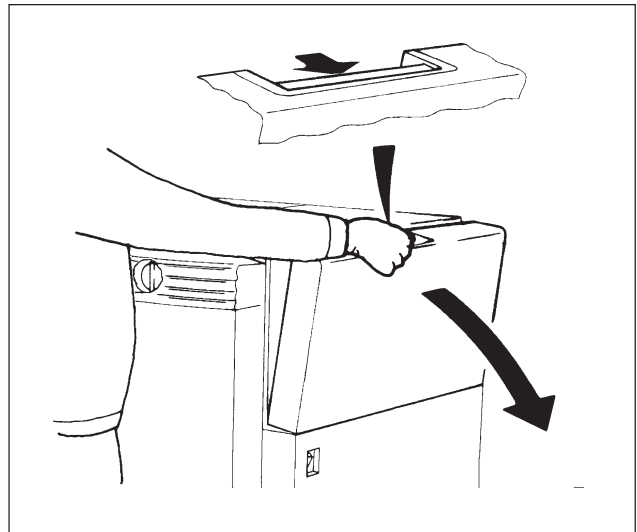
Befolgen Sie die Schutzmaßnahmen für den Umgang mit Chemikalien! Entsorgen Sie verbrauchte Chemikalien gemäß den bestehenden Vorschriften. Wenden Sie sich im Zweifelsfall an Ihre örtliche Schadstoffverwertungsstelle.

Der gefüllte Sammel-tank wiegt ca. 11 kg. Achten Sie darauf, daß Sie keine Chemikalien verschütten.

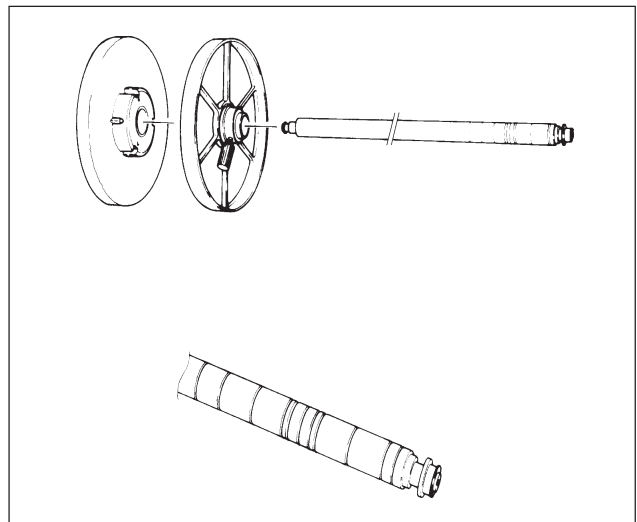
- Einfüllstutzen auf den entleerten Sammel-tank schrauben und in die Mulde setzen.

## Material laden

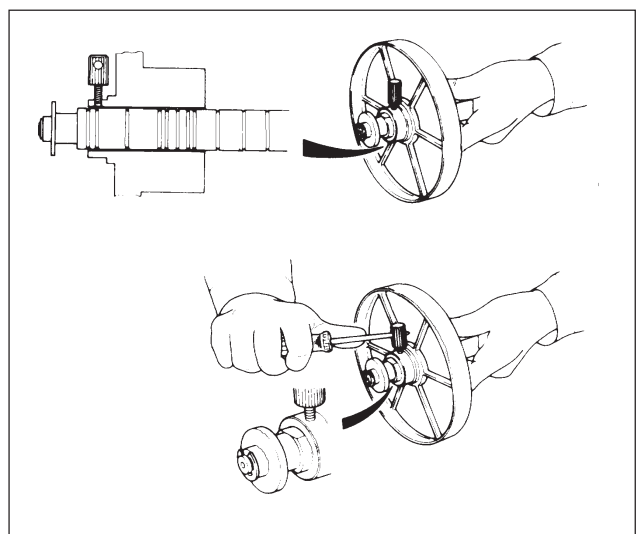
- Hebel der Gehäuseklappe nach unten drücken und Materialkammer öffnen.
- Leere Materialspule herausnehmen.



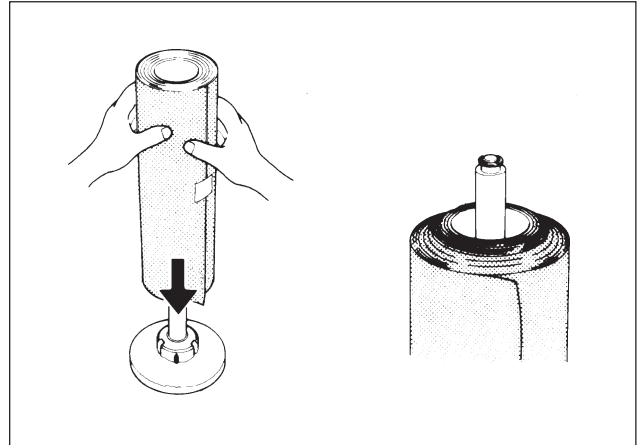
Auf der Spulennachse finden Sie umlaufende Nuten, die den möglichen Materialbreiten entsprechen: 414, 404, 400, 370, 340, 335, 324, 310, 305, 279, 254 und 229 mm. Der Spulenflansch muß auf der Referenzseite an die Nut verschoben werden, die der verwendeten Materialbreite entspricht. Die Referenzseite ist mit rotem Klebeband markiert.



- Feststellschraube des Flansches mit einem Schraubendreher auf der abgeflachten Seite des Schafes fixieren, um ein Verschieben des Flansches zu verhindern.



- Gegenüberliegenden Flansch abnehmen und Achse senkrecht hinstellen.
- Materialrolle fest auf die Achse stecken und darauf achten, daß das Material an der Kopfseite bündig aufgerollt ist. Die rechts abgebildete Materialverschiebung müssen Sie vermeiden.

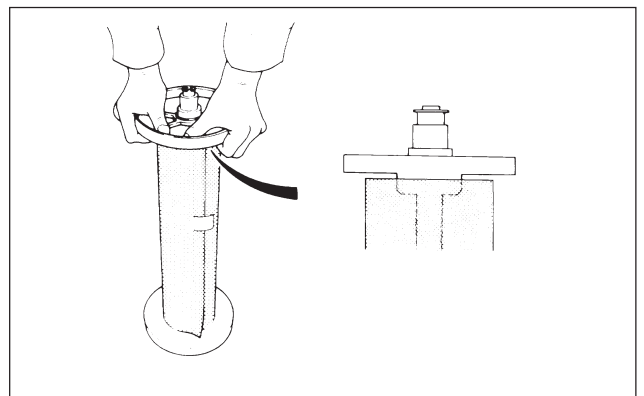


- Flansch wieder aufsetzen und Rolle mit dem Flanschabsatz auf der Achse zentrieren.

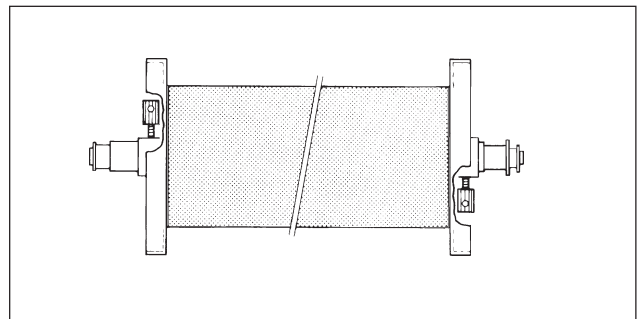
**Achtung!**

Materialstau möglich!

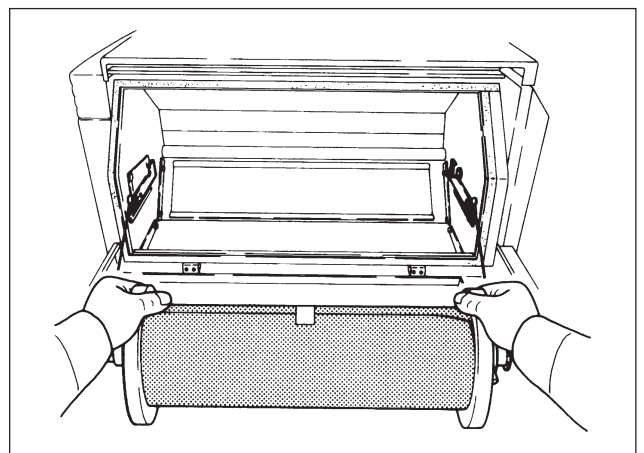
Stellen Sie an beiden Flanschabsätzen sicher, daß die Materialrolle bündig aufgerollt ist und zentriert auf der Achse sitzt. Achten Sie darauf, daß kein Zwischenraum zwischen Material und Flansch besteht.



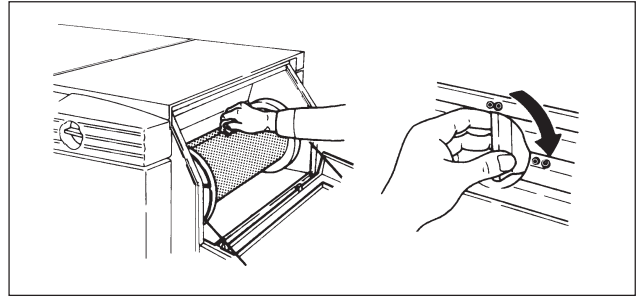
- Feststellschraube des Flansches an der gegenüberliegenden, abgeflachten Seite der Achse festziehen.



- Klebeband vollständig vom Materialanfang entfernen.
- Montierte Materialspule mit beiden Händen in die Führungsschienen der Materialkammer setzen und gleichmäßig weiter in die Kammer schieben. Das rot markierte Achsenende muß sich rechts befinden (in Richtung Gehäuserückwand), das Plattenmaterial muß sich von oben abwickeln lassen.



- SDP-Eco1630III R am Hauptschalter einschalten. Initialisierung abwarten.
- Drehgriff in die waagerechte Stellung bringen, um die Transportwalzen zu öffnen.
- Materialanfang zwischen den Transportwalzen einführen. Sie hören einen Signalton.

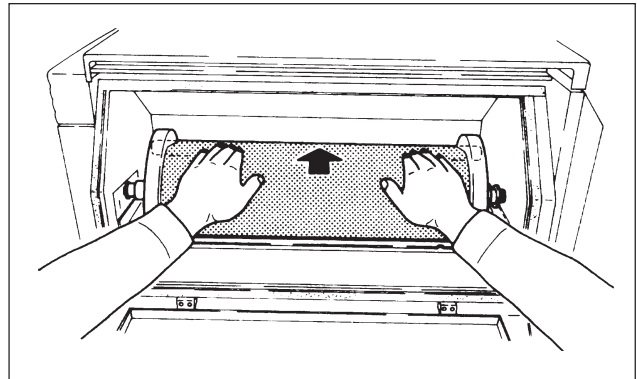


- Materialrolle langsam weiter nach vorn abrollen, bis Sie einen zweiten Signalton hören.

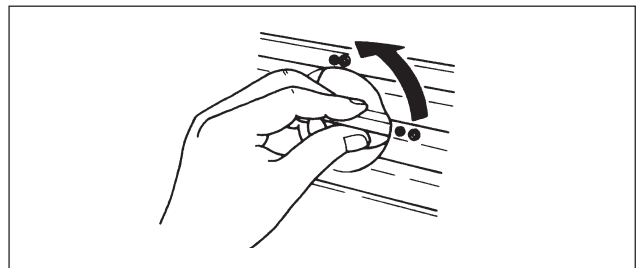


**Achtung!**

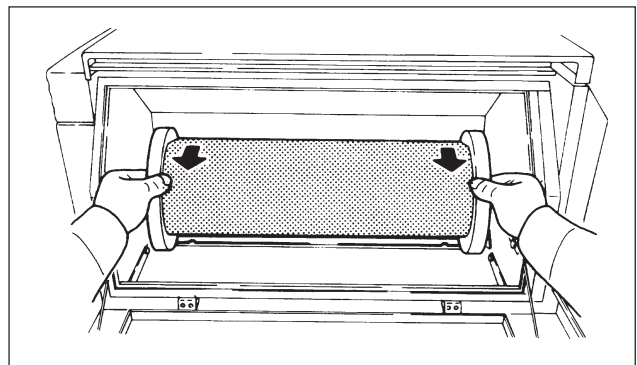
Materialstau möglich!  
Rollen Sie das Material nach dem zweiten Signalton nicht weiter ab! Andernfalls kann es zu einem Materialstau kommen.



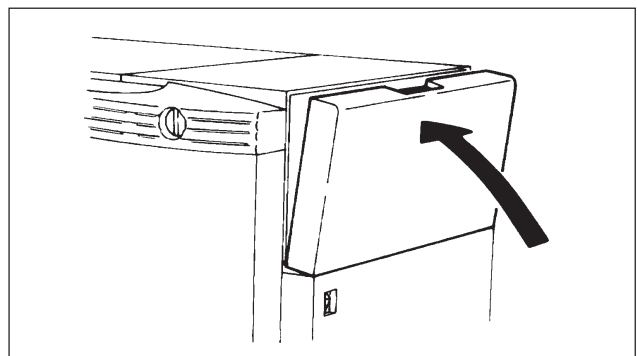
- Drehgriff zurück in die senkrechte Position stellen. Das Material wird nun von den Transportwalzen festgehalten.



- Beide Spulenschäfte anfassen und Materialrolle vorsichtig zurückdrehen, um eventuell entstandene Wellen zu beseitigen.



- Materialkammer schließen.

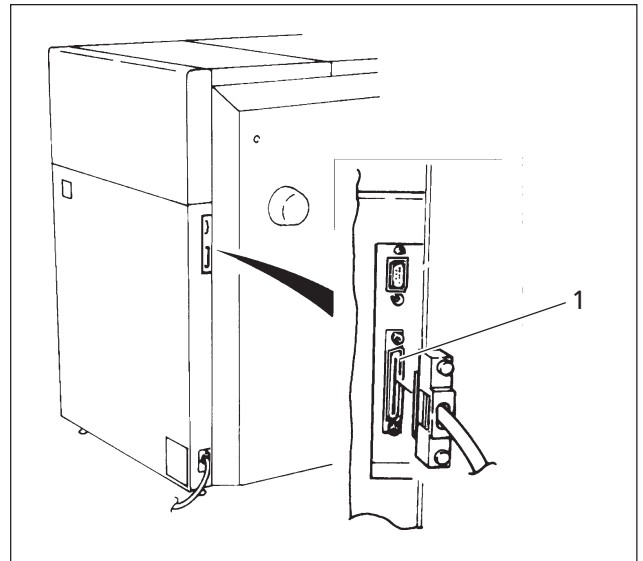


## Kabelverbindungen überprüfen

Bevor Sie die Kabelverbindungen überprüfen, müssen Sie sicherstellen, dass das Gesamtsystem einschließlich Host-Computer ausgeschaltet ist.

In der nebenstehenden Abbildung sehen Sie, wo sich die Kabelverbindungen befinden.

- Kabelverbindung an der Pif-Schnittstelle auf korrekten Sitz hin überprüfen.
- Verwenden Sie ausschließlich die mitgelieferten PIF-Kabel.



## Einschalten

Stellen Sie vor dem Einschalten des SDP-Eco1630III R folgendes sicher:

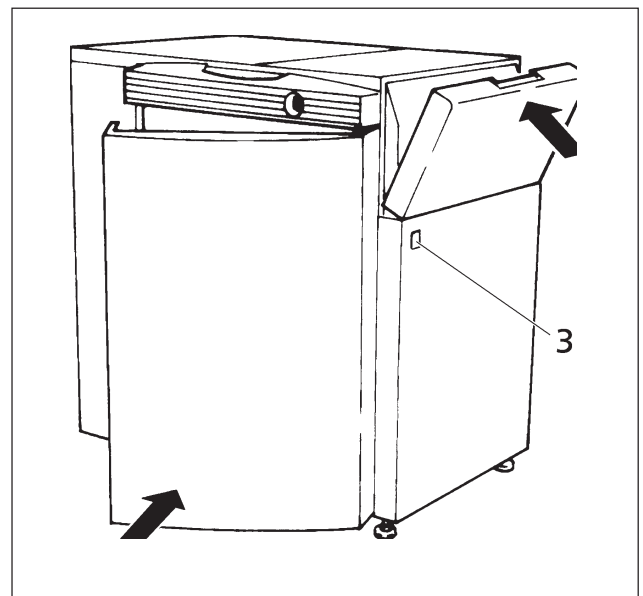
- Die Vorratsbehälter für die Chemikalien sind aufgefüllt.
- Die Fronttür und die Materialkammer sind fest verschlossen.
- SDP-Eco1630III R am Hauptschalter (3) einschalten.

Wenn Sie den SDP-Eco1630III R zum ersten Mal in Betrieb nehmen, schalten Sie ihn am Hauptschalter an der rechten Gehäusewand ein. Zum Ein- und Ausschalten benutzen Sie normalerweise die Ein-/Aus-Taste auf dem Bedienfeld. Nur bei längeren Betriebspausen oder vor Wartungs- und Reparaturarbeiten schalten Sie die Maschine mit dem Hauptschalter aus.



### Hinweis!

Die Ein-/Aus-Taste auf dem Bedienfeld funktioniert nur im lokalen Modus; im rechnergesteuerten Betrieb ist sie ohne Funktion.



Nach dem Einschalten führt der SDP-Eco1630III R ei-

nen Selbsttest durch, um sicherzustellen, daß alle Baugruppen für den normalen Betrieb intakt sind. Dabei werden folgende Punkte überprüft:

- Interne Einstellungen,
- die Plattenposition,
- die Funktion des Polygonspiegels,
- der Füllstand des Sammel tanks für verbrauchte Chemikalien,
- der Füllstand des Vorratsbehälters für den Aktivator,
- der Füllstand des Vorratsbehälters für den Stabilisator und
- die Grundstellung aller beweglichen Teile.

Auf dem Display werden während des Selbsttestes zeilenweise die rechts abgebildeten Prüfpunkte angezeigt. Am Ende des Selbsttestes zeigt das Display *Start OK* an, und Sie können mit der Arbeit beginnen.



### Hinweise!

Sie können den Selbsttest nach dem Punkt *Cleaning* mit der Taste STOP/RESET abbrechen.

Solange auf dem Display *Heating* angezeigt wird, hat die Heizung ihre Solltemperatur noch nicht erreicht.

„P“ bezeichnet die Heizung der Entwickler-einheit, „R“ die Walzenheizung.

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

## Stand-by-Modus

Wenn sich der SDP-Eco1630III R im rechnergesteuerten Modus befindet und in einem Zeitraum von 10 Minuten keine Befehle oder Daten empfängt, schaltet er in den Stand-by-Modus, um Strom zu sparen. Wenn Sie die Arbeit wieder aufnehmen möchten, drücken Sie eine beliebige Taste auf dem Bedienfeld (außer die Taste STOP/RESET), um den SDP-Eco1630III R zu reaktivieren. Die Wiederanlaufzeit richtet sich nach der Länge der Betriebspause; wenn die Maschine länger als 10 Minuten im Stand-by-Modus war, dauert der Wiederanlauf länger, weil ein Reinigungsgang für die Walzen der Entwicklereinheit durchgeführt wird.

Nach einer Betriebspause von mehr als 2 Stunden im lokalen Modus führt der SDP-Eco1630III R einen Reinigungsgang für die Walzen der Entwicklereinheit durch und schaltet anschließend automatisch den Strom ab.

## Materialrolle wechseln

- Wenn die Plattenrolle während einer Belichtung ihr Ende erreicht, erscheint auf dem Display die Meldung *Plate End* und ein Signalton ertönt.
- Wenn die Plattenrolle bei Beginn einer Belichtung ihr Ende erreicht, erscheint auf dem Display die Meldung *Pick up plate* und ein Signalton ertönt. In diesem Fall ist das noch zur Verfügung stehende Reststück zu kurz für den Transport durch die Entwicklereinheit.

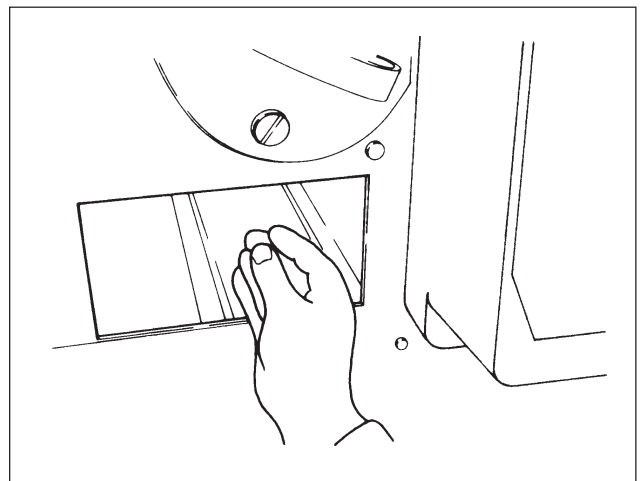
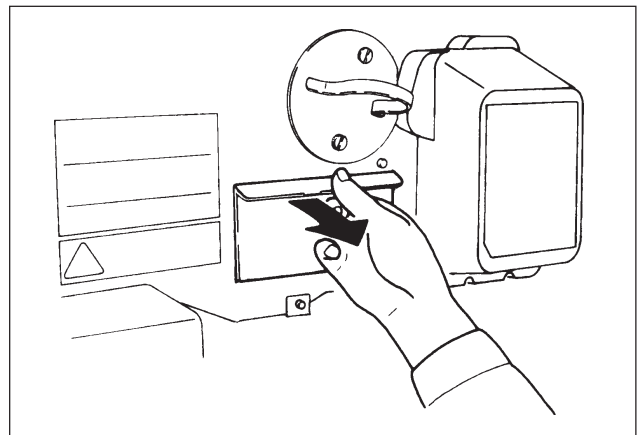


### Hinweis!

Ob Daten noch auf ein Reststück belichtet werden oder nicht, hängt davon ab, wieviel Belichtungsdaten anstehen, wenn das Materialende von der Maschine erkannt wird.

Gehen Sie in beiden Fällen folgendermaßen vor, um den Betrieb wieder aufzunehmen:

- Taste STOP/RESET drücken, um den Signalton abzuschalten und die Maschine in Grundstellung zu bringen.
- Fronttür öffnen und die Klappe des Entnahmeschachtes öffnen.
- Reststück aus dem Entnahmeschacht nehmen und Klappe schließen.
- Neue Plattenrolle laden (Lesen Sie dazu den Abschnitt „Material laden“ in diesem Kapitel).



## Ausschalten

Wenn Sie den SDP-Eco1630III R herunterfahren möchten, drücken Sie die Ein-/Aus-Taste auf dem Bedienfeld. Daraufhin führt die Maschine einen automatischen Prüflauf durch, bei dem mehrere Baugruppen und der Füllstand des Sammel tanks für verbrauchte Chemikalien geprüft werden. Weiterhin werden die Förderwalzen gereinigt. Wenn dieser Prüflauf nicht durchgeführt wird, kann es beim Wiederanlauf der Maschine zu Übertragungsfehlern der Belichtungsdaten und Transportstörungen des Plattenmaterials kommen.



### Hinweis!

Schalten Sie den SDP-Eco1630III R abends an Werktagen nur mit der Ein-/Aus-Taste auf dem Bedienfeld aus, nicht am Hauptschalter.

Schalten Sie die Maschine nur vor dem Wochenende oder längeren Betriebspausen mit dem Hauptschalter aus, nachdem der automatische Prüflauf beendet ist.

## Einstellungen über das Bedienfeld

Die Gerätefunktionen und Einstellwerte sind in Form einer Baumstruktur angeordnet und über mehrere Menüs verteilt.

Wenn Sie den SDP-Eco1630III R einschalten, befinden Sie sich immer auf der obersten Menüebene.

Im rechnergesteuerten Modus (Kontrolleuchte ONLINE leuchtet) können Sie die Daten belichten, die vom angeschlossenen RIP übertragen werden. Im lokalen Modus (Kontrolleuchte ONLINE leuchtet nicht) können keine Daten vom RIP empfangen werden.

Sie können auf zweierlei Arten Daten eingeben: Entweder führen Sie per Tastendruck Befehle aus, z.B. den Materialvorschub und die Schneidefunktion, oder Sie verändern angezeigte Zahlenwerte. Wenn auf dem Display zwei Befehle angezeigt werden, können Sie mit den Cursorstasten von einem Befehl zum anderen wechseln und den gewünschten Befehl anschließend mit der Taste ENT. ausführen.

### Menüs auswählen

Zur Navigation innerhalb der Menüs benutzen Sie die Taste MENU und die Cursorstasten.

Beispiel:

Sie wollen sich alle Menüs der ersten Ebene anzeigen lassen.

Nach Abschluß des Selbsttestes erscheint auf dem Display *Start OK*.

- Taste MENU drücken, um in das erste Menü zu gelangen.  
Die LED ONLINE erlischt und im Display erscheint das erste Menü *<Plate Data>*.

Die spitzen Klammern zeigen an, daß noch weitere Menüs auf derselben Ebene existieren, die Sie mit Hilfe der Cursorstasten aufrufen können.

- Cursorstaste Rechts drücken, um vom Menü *<Plate Data>* in das nächste Menü *<Laser>* zu wechseln.
- Wiederholt Cursorstaste Rechts drücken, um jeweils ins nächste Menü derselben Ebene zu gelangen.

Es werden nacheinander die anderen Menüs dieser Ebene angezeigt. Nach dem letzten Menü wird wieder das erste Menü eingeblendet.

Start OK

<Plate Data >

<Laser >

<Pre. Feed >

<Image Data >

<Mode >

<Maintenance >

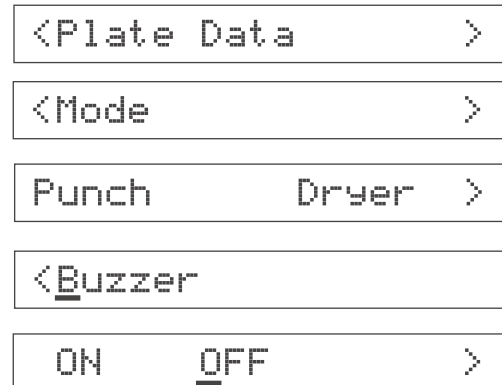
### Befehle auswählen und ausführen

- Ins gewünschte Menü wechseln.
- Gewünschten Befehl markieren (Cursor mit Cursortaste unter den Befehl setzen) und mit der Taste ENT. ausführen.

Beispiel:

Sie wollen den Signalton ausschalten.

- Taste MENU drücken, um in das erste Menü zu gelangen.  
Die LED ONLINE erlischt und im Display erscheint *<Plate Data>*.
- Cursortaste Rechts so lange drücken, bis das Menü *<Mode>* angezeigt wird.
- Cursortaste Rechts drücken.  
Das Untermenü *Punch Dryer>* wird angezeigt.
- Cursortaste Rechts drücken. Auf dem Display erscheint *<Buzzer>*.
- Taste ENT. drücken. Auf dem Display wird *ON OFF* angezeigt.
- Feld *OFF* markieren und die Taste ENT. drücken.
- So oft die Taste MENU drücken, bis das Display wieder *Start OK* anzeigt.



### Zahlenwerte ändern

Zur Auswahl und zur Bestätigung von geänderten Zahlenwerten drücken Sie die Taste ENT.

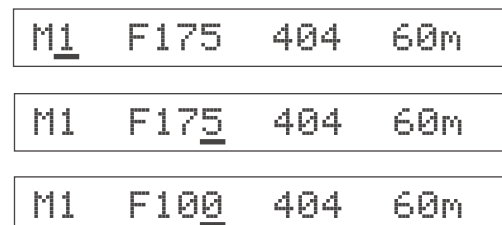
- Zahlenwert markieren.
- Taste ENT. drücken.
- Zahl mit Cursortaste Rechts erhöhen oder mit Cursortaste Links vermindern.
- Änderung mit Taste ENT. bestätigen.

Beispiel:

Sie wollen den Wert für die Materialstärke verringern.

Auf dem Display wird *M1 F175 404 60m* angezeigt, der Cursor steht unter der „1“ von M1.

- Die Zahl „175“ markieren.
- Taste ENT. drücken. Die Zahl beginnt zu blinken.
- Den aktuellen Wert mit der Cursortaste Links auf 100 herabsetzen.
- Den neu eingestellten Wert mit der Taste ENT. speichern.
- So oft die Taste MENU drücken, bis das Display wieder *Start OK* anzeigt.



Wenn Sie den Einstellvorgang abbrechen wollen, drücken Sie die Taste MENU, um in das übergeordnete Menü zu gelangen. Die bis dahin geänderten Werte werden verworfen.

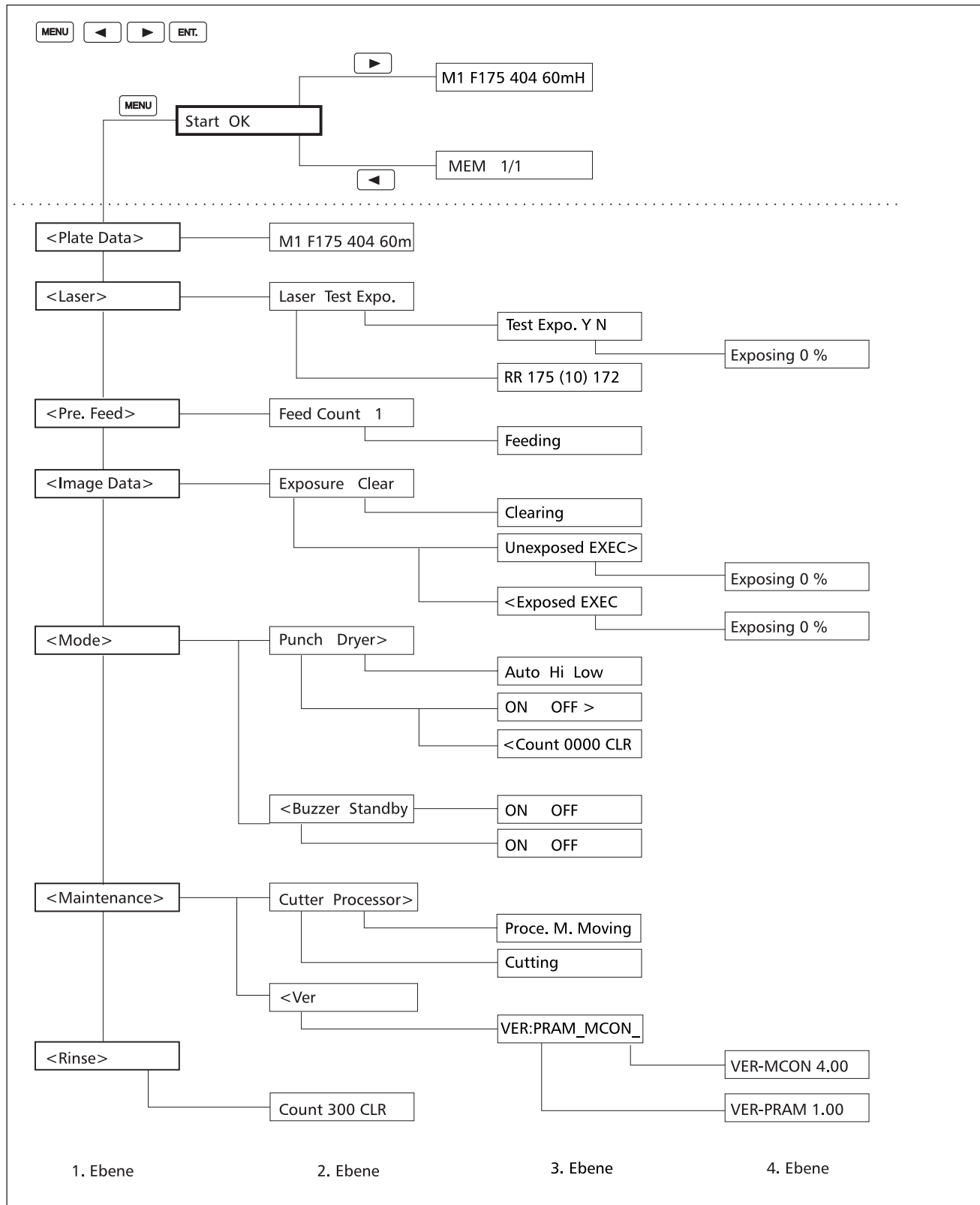
# Einstellungen

## Menü-Übersicht

Im lokalen Modus stehen Ihnen Menüs zur Verfügung, in denen Sie verschiedene Betriebsparameter

des SDP-Eco1630III R verändern können. Im rechnergesteuerten Betrieb werden allerdings einige Einstellungen durch die vom RIP gesendeten Daten überschrieben.

Es stehen Ihnen folgende Menüs und Untermenüs zur Verfügung:



## Plattendaten eingeben – Plate data

Über das Menü *<Plate Data >* geben Sie alle Angaben zum Plattenmaterial vor. Sie können einen Speicherplatz (1) auswählen, den Plattentyp (2) und die Plattenbreite (3) vorgeben und die Restlänge der Plattenrolle (4) eingeben.

### Speicherplatz (1)

Fester Speicherplatz für Materialangaben. Es stehen Ihnen elf Speicherplätze (M0 ... M10) zur Verfügung, um Daten zu verschiedenen Plattenmaterialien zu speichern. Sie können pro Speicherplatz folgende Informationen speichern:

- Plattentyp,
- Plattenbreite,
- restliche Rollenlänge und
- Lichtintensität

### Plattentyp (2)

Sie können drei verschiedene Plattentypen auswählen (siehe Tabelle).

### Plattenbreite (3)

Sie können die Plattenbreite auf folgende Maße einstellen (siehe Tabelle).

### Restlänge der Rolle (4)

Wenn Sie eine neue Plattenrolle geladen haben, müssen Sie die Länge der Rolle in [m] über das Eingabefeld eingeben. Die Restlänge der Rolle wird im rechnergesteuerten Betrieb in Schritten von 1 m angezeigt. Sie wird ermittelt als Differenz aus der vom Bediener eingegebenen Länge und der bereits belichteten Materiallänge. Die Vorschublänge zum Laden der Plattenrolle wird mit abgezogen. Allerdings kann die Genauigkeit der angezeigten Restlänge nicht garantiert werden; nehmen Sie daher den angezeigten Wert nur als Anhaltswert zur Orientierung.

<Plate Data >

1 2 3 4  
M1 F175 404 60m

Display	Plattentyp	Materialstärke
F175	SDP-FR175	Polyesterbasis 0,175 mm
F100	SDP-FR100	Polyesterbasis 0,100 mm
R175	SDP-RR175	Papierbasis 0,175 mm

Plattenbreite	
[mm]	[Zoll]
229	9
254	10
279	11
305	12
310	12 $\frac{1}{5}$
324	12 $\frac{3}{4}$
335	13 $\frac{3}{16}$
340	13 $\frac{3}{8}$
370	14 $\frac{9}{16}$
400	15 $\frac{3}{4}$
404	15 $\frac{7}{8}$
414	16 $\frac{3}{10}$

## Laser einstellen – Laser

Im Untermenü <Laser> wird der bereits festgelegte Plattentyp (5) angezeigt, dazu wählen Sie die gewünschte Auflösung (6) und die Lichtintensität (7).

### Plattentyp (5)

Anzeige des bereits festgelegten Plattentyps.

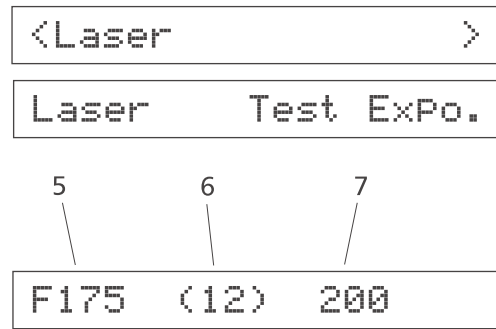
### Auflösung (6)

Sie können drei verschiedene Auflösungen auswählen (siehe Tabelle).

### Lichtintensität (7)

Sie können zu jeder Auflösung einen Wert für die Lichtintensität des Lasers wählen.

- Auflösung und Lichtintensität festlegen und ggf. eine Testbelichtung durchführen.

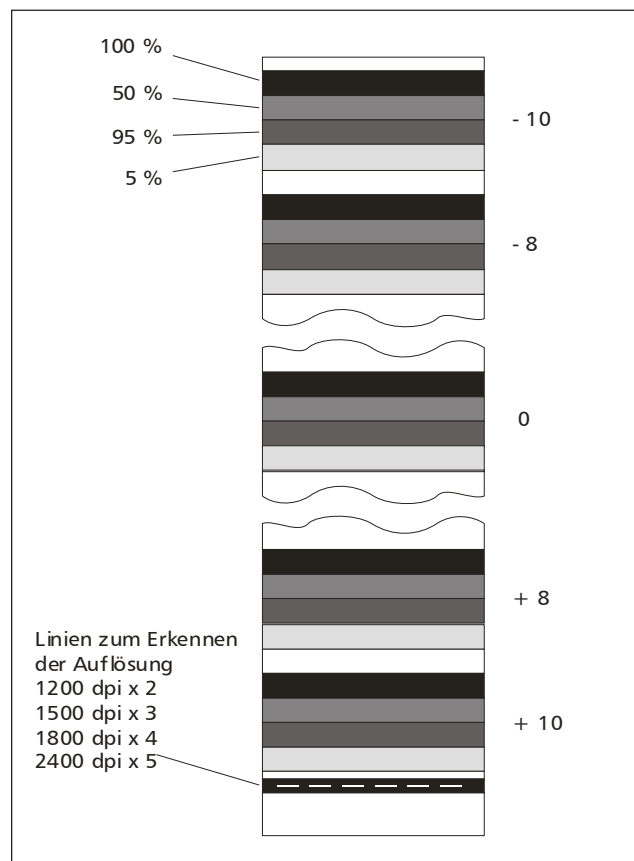


Display	Auflösung [dpi]
(12)	1200
(15)	1500
(18)	1800
(24)	2400

## Testbelichtung durchführen – Test Expo.

Im Untermenü *Test Expo. Y N* können Sie eine Testbelichtung mit einem Graustufenbalken auslösen. Die Platte wird mit einem Testbalken belichtet, um zu jeder Auflösung die passende Lichtintensität zu ermitteln. An den Linien unten auf dem Testbalken können Sie die gewählte Auflösung erkennen.

- Im Untermenü *Test Expo. Y N* den Buchstaben „Y“ markieren und die Taste ENT. drücken, wenn Sie eine Testbelichtung durchführen wollen, oder
- den Buchstaben „N“ markieren und die Taste ENT. drücken, wenn Sie keine Testbelichtung durchführen wollen.



## Materialvorschub ausführen – Pre. Feed

Nachdem Sie eine neue Plattenrolle geladen haben, wird ein Vorschub des Materials ausgeführt, um vorbelichtete Bereiche am Materialanfang abzuschneiden.

Im Untermenü *Feed Count* können Sie festlegen, wieviele Vorschübe gemacht werden sollen. Sie können 1 oder 3 Vorschübe auswählen.

Die Vorschublänge beträgt 500 mm. Wenn Sie 3 Plattenlängen Vorschub auswählen, werden 1500 mm Plattenmaterial vorgeschoben und abgeschnitten.

- Im Untermenü *Feed Count* die angezeigte Zahl markieren und die Taste ENT. drücken.
- Mit den Cursortasten Wert erhöhen oder vermindern und mit Taste ENT. speichern.

<Pre. Feed >

Feed Count 3

## Belichtungsdaten verwalten – Image Data

Der SDP-Eco1630III R verfügt über einen Festplattenpuffer, um Zeitdifferenzen bei der Datenaufbereitung zwischen Maschine und RIP auszugleichen. Weiterhin ermöglicht der Puffer eine schnelle Wiederholung der Belichtung, wenn diese beispielsweise bei Materialende unterbrochen wird.

Die Daten auf der Festplatte können im lokalen Modus gelöscht oder für eine neue Belichtung verwendet werden.

Aus dem Menü <Image Data> kommen Sie in das Untermenü *Exposure Clear*:

- Menüpunkt *Exposure* mit der Taste ENT. aufrufen.
- Im daraufhin eingeblendeten Untermenü auswählen zwischen :
  - unbelichtete Daten erneut zur Belichtung der Platte aufrufen (*Unexposed Exec*>), oder
  - bereits belichtete Daten erneut zur Belichtung der Platte aufrufen (<*Exposed Exec*).
- Befehl *Clear* aufrufen, um die Daten auf der Festplatte zu löschen.



### Hinweis!

Den aktuellen Festplattenstatus können Sie sehen, wenn Sie bei der Anzeige *Start OK* die Cursortaste Links drücken. 1/1 bedeutet, daß sich 1 belichteter Job und 1 unbelichteter Job auf der Festplatte befinden.

<Image Data >

Exposure Clear

Unexposed EXEC >

<Exposed EXEC

MEM 1 / 1

## Betriebsmodi einstellen – Mode

Aus dem Menü *<Mode>* kommen Sie in die Untermenüs *Punch Dryer>* und *<Buzzer>*.

<Mode >

Punch Dryer >

### Stanze ein- /ausschalten – Punch

Über das Untermenü *Punch* können Sie eine Stanzung ausführen (nur mit optionaler Stanze).

- Menü *Punch* mit der Taste ENT. auswählen.
- Zwischen *ON* und *OFF* wählen, um die Stanze ein- oder auszuschalten.

ON OFF >

<Count 0000 CLR

Wenn Sie im Menü *ON OFF* die Pfeiltaste Rechts drücken, wechseln Sie in das Untermenü *<Count 0000 CLR*. Der Zähler zeigt die Anzahl der Stanzungen an, über *CLR* können Sie den Zähler auf 0 zurücksetzen.

### Heizung einstellen – Dryer

Über das Untermenü *Dryer* können Sie die Intensität der Heizung einstellen.

- Gewünschte Heizungsstufe im Untermenü *Auto Hi Low* markieren und mit der Taste ENT. auswählen.

Auto Hi Low



#### Hinweis!

Die aktuelle Einstellung der Heizung können Sie sehen, wenn Sie bei der Anzeige *Start OK* die Cursortaste Rechts drücken. Der Buchstabe ganz rechts im Display neben der Restlänge der Rolle gibt die Einstellung an:

- A = Auto (automatisch)
- H = High (hoch)
- L = Low (niedrig)

In der Einstellung Auto wird die Heizung passend zum vorgewählten Material eingestellt.

M1 F100 404 60mH

### Signalton ein-/ausschalten – Buzzer

Im Untermenü *<Buzzer* können Sie den Signalton ein- und ausschalten.

- Menü *<Buzzer* mit der Taste ENT. auswählen.
- Zwischen *ON* und *OFF* wählen, um den Signalton ein- oder auszuschalten.

<Buzzer

ON OFF

## Sonstiges – Maintenance

Aus dem Menü *<Maintenance>* kommen Sie in die Untermenüs *Cutter Processor>* und *<Ver SCSI-ID.*

```
<Maintenance >
```

### Material schneiden – Cutter

Wenn ein Materialstau auftritt, können Sie das gestaute Material besser entfernen, indem Sie die Rolle mit dem Befehl *Cutter* schneiden.

- Über das Menü *<Maintenance>* den Befehl *Cutter* mit der Taste ENT. auswählen, um das Material zu schneiden.

```
Cutter Processor >
```

### Prozessor separat fahren – Processor

Sie können die integrierte Entwicklereinheit unabhängig vom Belichter betreiben.

- Über das Menü *<Maintenance>* den Befehl *Processor>* mit der Taste ENT. auswählen, um die Entwicklereinheit zu starten.

### Software-Version anzeigen – Ver

Mit diesem Befehl können Sie die aktuelle Version der Steuerungs-Software anzeigen lassen. Die MCON-Software dient der Steuerung der Maschinenfunktionen und die PRAM-Software der Steuerung der PIF-Schnittstelle.

- Über den Menüpunkt *<VER* das Untermenü *Ver: PRAM\_MCOM\_* aufrufen.
- Gewünschte Software mit der Taste ENT. auswählen, um die aktuelle Versionsnummer auf dem Display anzuzeigen.

```
<Ver
```

```
Ver : PRAM_MCON
```



## Wartung und Pflege



### GEFAHR!

Verletzungsgefahr durch fehlende Fachkenntnisse!  
Führen Sie ausschließlich die in dieser Betriebsanleitung beschriebenen Wartungsarbeiten durch. Alle darüber hinausgehenden Arbeiten am SDP-Eco1630III R können Personen gefährden oder Schäden an der Maschine verursachen.

### Messer austauschen

Wenn die Schnittkante der Materialreststücke unsauber wird, d.h. wenn Kerben oder wellige Stellen zu sehen sind, müssen Sie das Messer austauschen. Sie sollten das Messer regelmäßig überprüfen und ggf. gegen ein neues austauschen, um die Gefahr von Materialstaus oder Schneidfehlern zu vermeiden.

Das Messer muß spätestens nach zwei geschnittenen Materialrollen oder einmal im Monat ausgetauscht werden. Gehen Sie dazu folgendermaßen vor:

- SDP-Eco1630III R am Hauptschalter ausschalten.
- Fronttür öffnen und die Abdeckung der Schneideinheit nach vorn abziehen.



### Vorsicht!

Verletzungsgefahr an den Messerklingen!  
Ziehen Sie geeignete Sicherheitshandschuhe über, bevor Sie die Messerklingen austauschen.

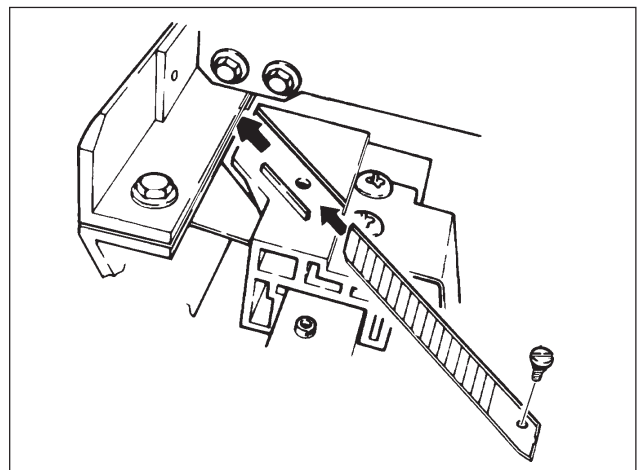
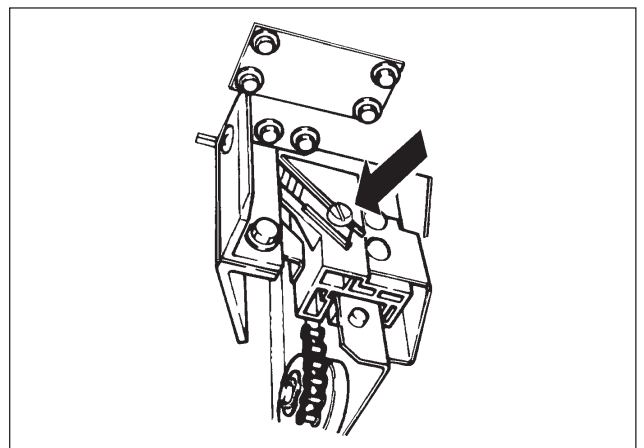
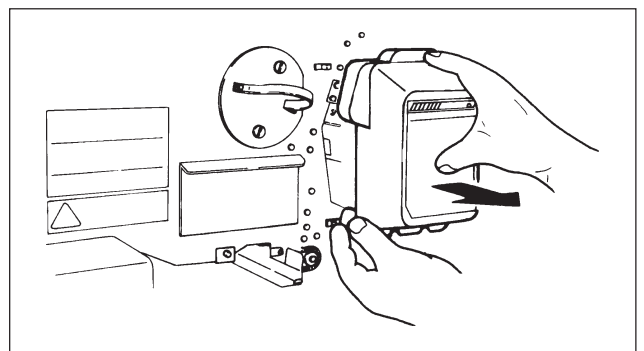
- Feststellschraube mit einer Münze lösen und Messer nach vorn aus der Führung ziehen.



### Achtung!

Verwenden Sie die mitgelieferten Messerklingen oder NT-Klingen mit einer Länge von 85 mm, die Sie in vielen Geschäften kaufen können.

- Neues Messer in die Führung schieben und mit der Feststellschraube fixieren.
- Abdeckung auf die Schneideinheit setzen und Fronttür schließen.
- SDP-Eco1630III R einschalten und über das Menü *<Maintenance>* einen Testschnitt durchführen.



## Linseneinheit reinigen

Der SDP-Eco1630III R verfügt über eine sehr leistungsfähige Optik, bei der die Linse sehr nahe an der Belichtungsfläche positioniert wird. Wenn Staubpartikel oder Schmutz auf die Linseneinheit gelangt sind, können diese Fremdkörper schwarze oder weiße vertikale Striche auf dem Belichtungsmaterial hinterlassen. In diesem Fall sollten Sie den Belichtungsprozess mit der Taste STOP/RESET unterbrechen und folgende Arbeitsschritte durchführen:

- SDP-Eco1630III R am Hauptschalter ausschalten.
- Fronttür öffnen und die beiden Schrauben der Linseneinheit herausdrehen.
- Linseneinheit langsam und vorsichtig am Griff nach vorn aus der Maschine herausziehen.
- Linse unter einer sehr hellen Lichtquelle auf Verunreinigungen prüfen und mit einem kleinen Blasebalg reinigen.



### Achtung!

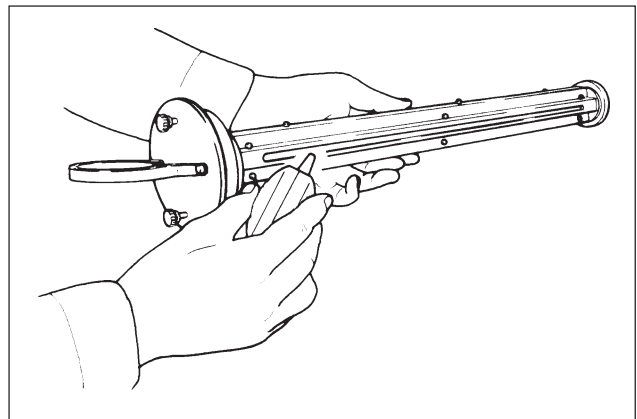
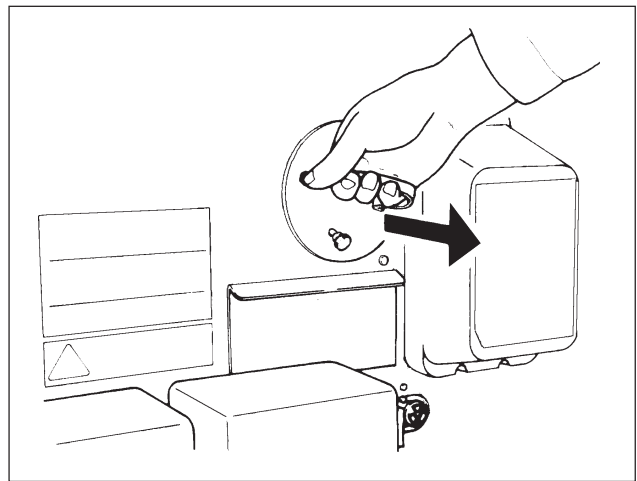
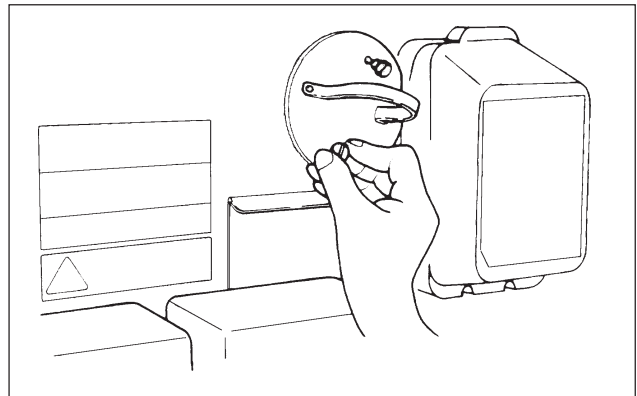
Verwenden Sie keine Druckluft zur Reinigung der Linse.  
Berühren Sie die Linse nie mit Ihren Fingern oder anderen Gegenständen! Die Linse kann leicht verkratzen und muß dann gegen eine neue ausgetauscht werden.

- Gereinigte Linseneinheit bis zum Anschlag in das Gehäuse schieben und mit den beiden Schrauben fixieren.



### Achtung!

Das Material wird nach einer Linsenreinigung einen Schleier haben. Führen Sie vor der nächsten Belichtung über das Menü *<Pre. Feed>* einen einseitigen Vorschub durch.



## Filter reinigen

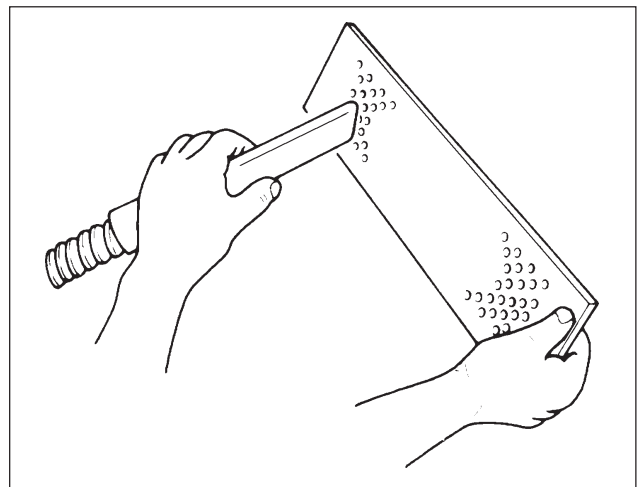
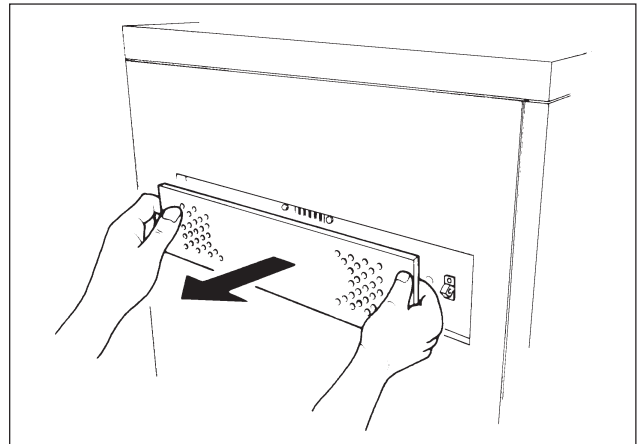
Ein verschmutzter Filtereinsatz kann das Belichtungsergebnis negativ beeinflussen. Reinigen Sie den Filtereinsatz alle drei Monate. Gehen Sie dazu folgendermaßen vor:

- SDP-Eco1630III R am Hauptschalter ausschalten.
- Filterrahmen mit Filtereinsatz vom Gehäuse abziehen.
- Filterrahmen gemeinsam mit eingesetztem Filtereinsatz auf der Ansaugseite mit einem Staubsauger absaugen.
- Filterrahmen wieder an das Gehäuse ansetzen.



### Achtung!

Wenn Sie den SDP-Eco1630III R ohne Filter betreiben, wird die Linse und das Plattenmaterial sofort mit Staub und anderen Fremdkörpern verschmutzt. Zusätzlich wird die Plattenoberfläche verkratzt.



## Stanzreste entfernen

Bei Einsatz der optionalen Stanze müssen Sie in regelmäßigen Zeitabständen die Auffangwanne für die Stanzreste entleeren. Nach mehr als 1000 Stanzungen wird auf dem Display die Meldung *Punch Dust Check* angezeigt. Gehen Sie dann folgendermaßen vor:

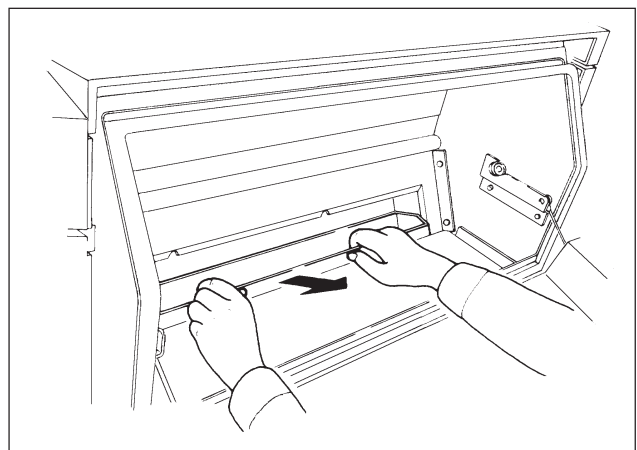
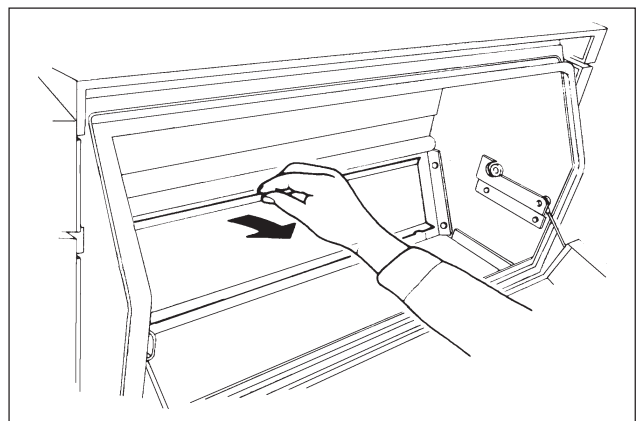
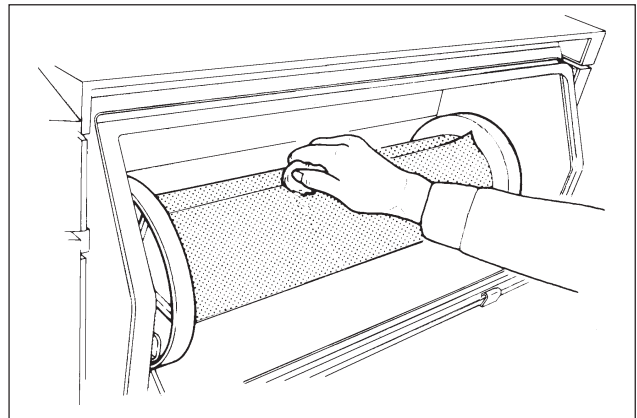
- Gehäuseklappe für die Materialkammer öffnen.
- Drehgriff in die waagerechte Stellung bringen, um die Materialrolle freizugeben.
- Material an den Flanschen der Spulenrolle nach vorn drehen, um die Materialrolle aufzuwickeln.
- Materialrolle aus der Materialkammer nehmen.
- Abdeckung der Auffangwanne unterhalb der Einzugswalze aufklappen und herausnehmen. Die Abdeckung wird nur durch einen Magnetverschluß gehalten.
- Auffangwanne vorsichtig aus dem Materialschacht nehmen und entleeren.



### Hinweis!

Beachten Sie die Entsorgungsvorschriften für die Stanzreste.

- Auffangwanne wieder einsetzen und mit der Abdeckung schließen.
- Plattenmaterial laden und Materialschacht schließen.



## Entwicklerbaugruppen reinigen

Im Laufe der Zeit bleiben Silberrückstände von der Platte, Papierstaub und Chemikalien in den Vorratsbehältern und an der Entwicklereinheit haften und verschmutzen nachfolgende Baugruppen des SDP-Eco1630III R.



### Hinweis!

Reinigen Sie immer dann die Entwicklereinheit, wenn Sie die Chemikalien austauschen.



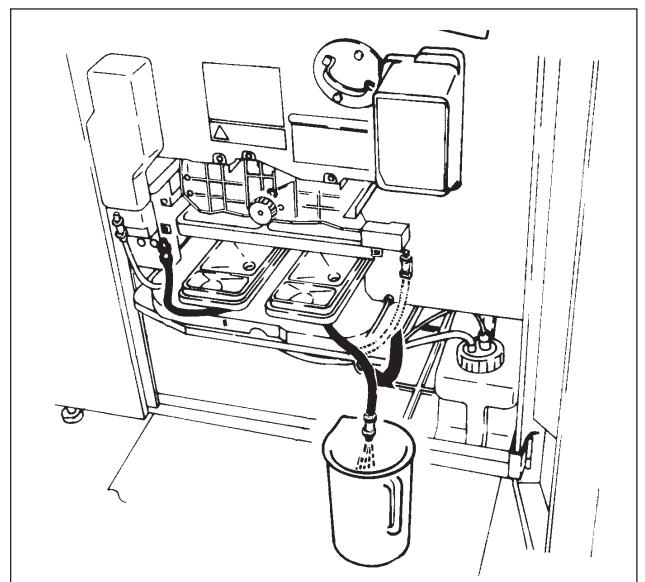
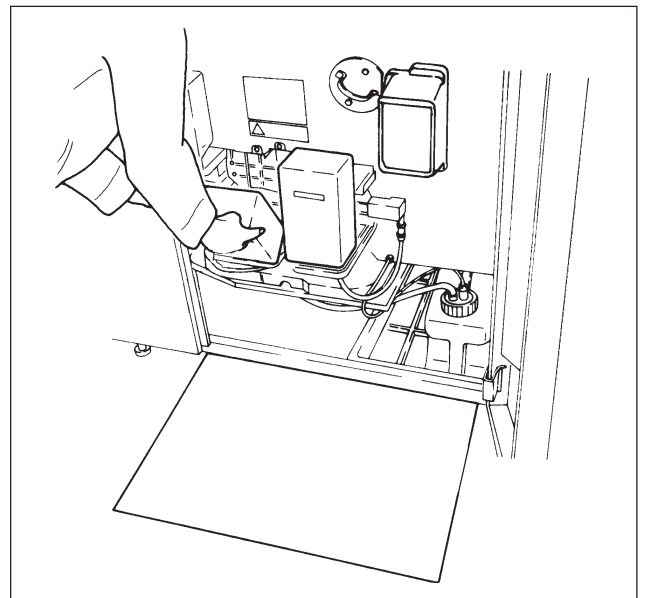
### Vorsicht!

Verätzungsgefahr durch Chemikalien. Befolgen Sie die Schutzmaßnahmen für den Umgang mit Chemikalien! Entsorgen Sie verbrauchte Chemikalien gemäß den bestehenden Vorschriften. Wenden Sie sich im Zweifelsfall an Ihre örtliche Schadstoffverwertungsstelle.

### Entwicklereinheit reinigen

Gehen Sie folgendermaßen vor:

- SDP-Eco1630III R am Hauptschalter ausschalten.
- Fronttür öffnen und die Wartungsmatte auslegen.
- Beide Vorratsbehälter von den Chemikaliertanks nehmen.
- Beide Chemikaliertanks in einen Abfallbehälter für Chemikalien entleeren.



- Entwicklereinheit zunächst am Drehknopf (1) vorsichtig bis zum Anschlag herausziehen.

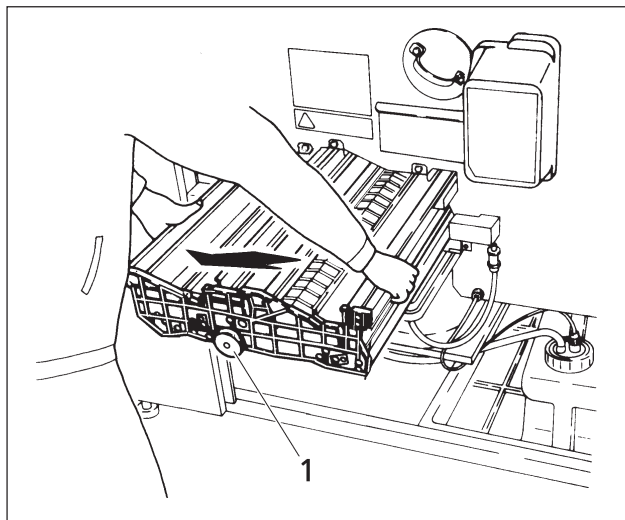


**Vorsicht!**

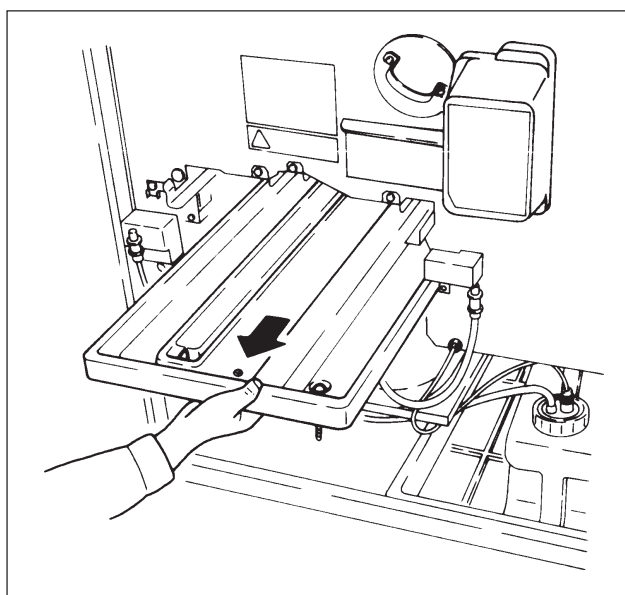
Verletzungsgefahr durch herunterfallende Entwicklereinheit.

Die Entwicklereinheit wiegt ca. 6,5 kg; heben Sie die Einheit vorsichtig aus der Führung.

- Entwicklereinheit an den beiden äußeren Streben anheben und aus der Führung heben.



- Überlaufschale nach vorn herausziehen.



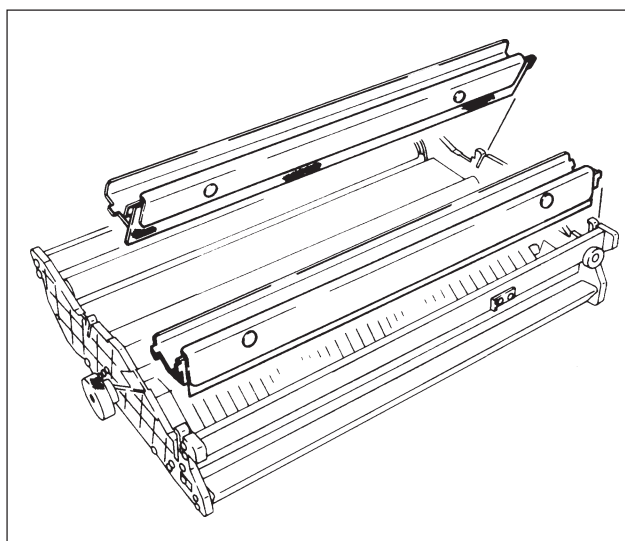
- Verteilerrinne für den Aktivator und Verteilerrinne für den Stabilisator nach oben abnehmen.



**Achtung!**

Die Kanten der Abstreifer können beschädigt werden.

Legen Sie die Verteilerrinnen zur Reinigung so ab, daß die Abstreifer oben liegen.



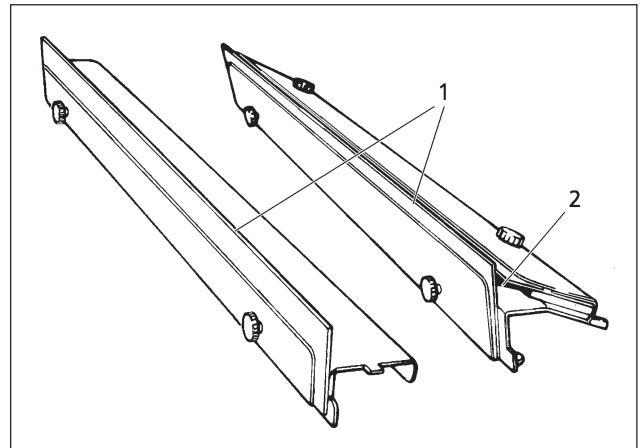
- Die Abstreifer (1) und die Bürste des Aktivatorverteilers (2) mit Wasser reinigen und mit einem Lappen trockenreiben.



**Achtung!**

Die Gummibeschichtung der Andruckrolle kann beschädigt werden.  
Das Wasser zum Abspülen der Entwicklereinheit darf nicht heißer als 40 °C sein.  
Keine Reinigungsflüssigkeit verwenden.

- Überlaufschale und Entwicklereinheit gründlich mit Wasser abspülen.
- Anschließend beide Verteilerrinnen zurück auf die Entwicklereinheit setzen.



**Chemikalien tanks und Filter reinigen**



**Vorsicht!**

Verbrennungsgefahr am Chemikalien tank!  
Die Abdeckung des Chemikalien tanks ist an der Heizung angeschlossen und kann sehr heiß sein.  
Ziehen Sie Schutzhandschuhe über, bevor Sie die Tanks reinigen.



**Achtung!**

Kabelverbindungen könnten getrennt werden.  
An der Abdeckung des Chemikalien tanks sind Sensorkabel befestigt.  
Ziehen Sie die Abdeckung nicht nach vorn heraus – heben Sie sie nur an!

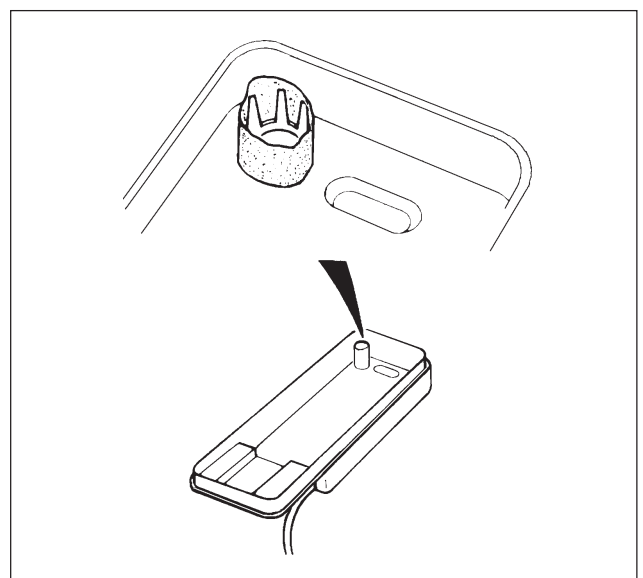
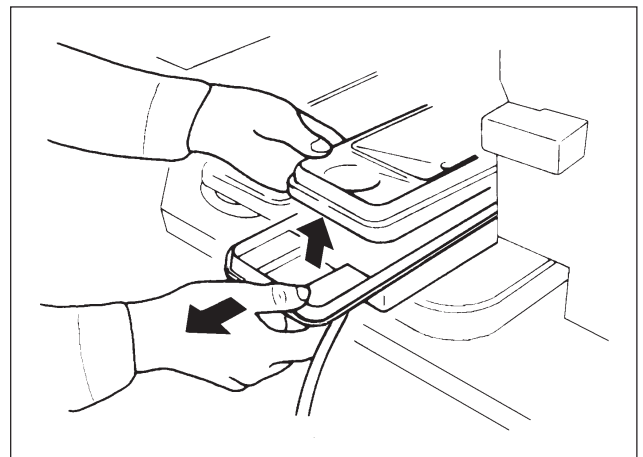
- Abdeckung des Chemikalien tanks für den Aktivator (EAC) anheben und Tank nach vorn herausziehen.
- Abgebildeten Filterring abziehen.
- Filterring und Tank gründlich mit Wasser auswaschen.
- Anschließend Filter zurück auf den Stützen setzen.



**Achtung!**

Die Zuleitung für den Aktivator kann verstopfen.  
Sie dürfen den Tank nicht ohne Filter einsetzen, da sich die Zuleitung leicht zusetzt. Andernfalls kann der Entwicklungsprozeß nicht stattfinden.

- Tank bei angehobener Tankabdeckung zurück in seine Position schieben und verschließen.



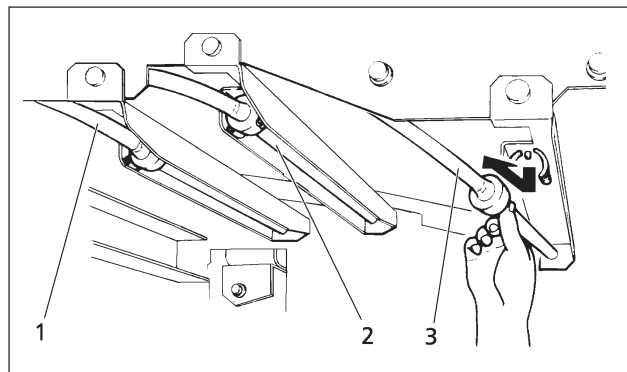


**Achtung!**

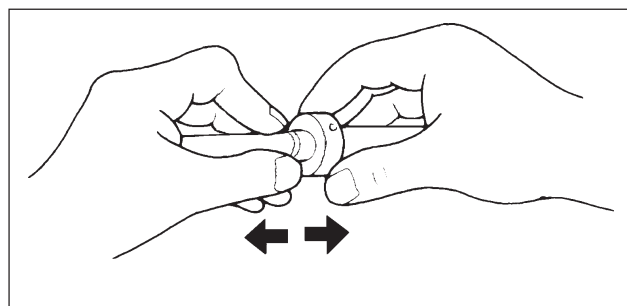
Gefahr der Überhitzung!  
Stellen Sie sicher, daß die Abdeckung des Chemikaliertanks fest auf dem Tank sitzt, um eine Überhitzung der Heizung zu vermeiden.

**Sprührohre reinigen**

- Sprührohre für Stabilisator (1), Wasser (2) und Aktivator (3) aus ihren Klemmhalterungen ziehen.



- Schlauchstücke an den Kupplungsstücken von den Sprührohren abziehen.

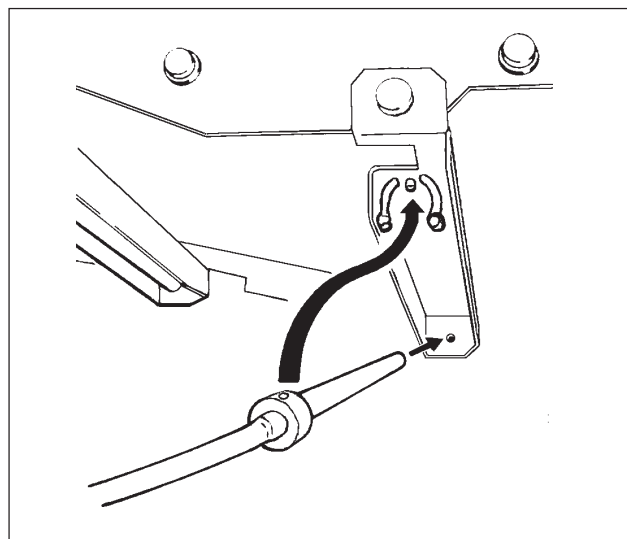


- Sprührohre und Schlauchstücke reinigen und anschließend wieder zusammenstecken.
- Sprührohre mit den Kupplungsstücken zurück in ihre Klemmhalterungen drücken.



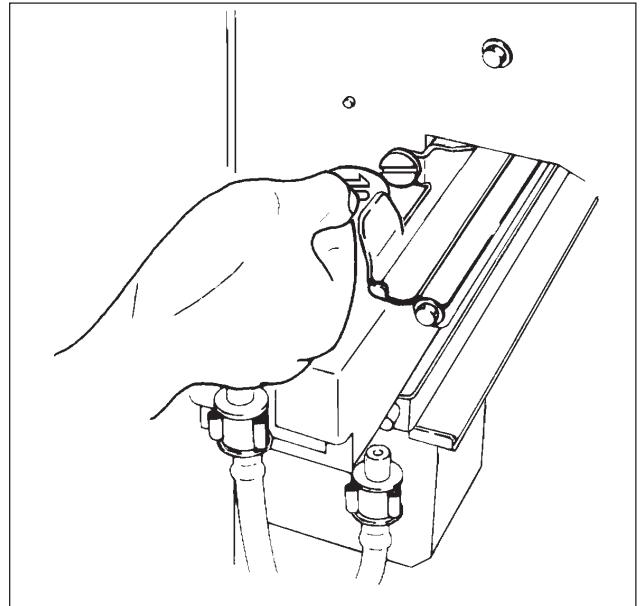
**Hinweis!**

Achten Sie darauf, daß der Stift der Klemmhalterung in der Bohrung des Kupplungsstückes sitzt.

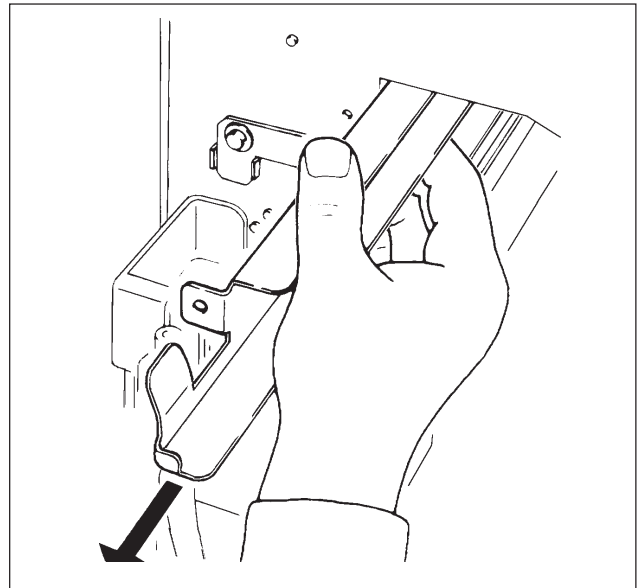


**Feuchtwalze reinigen**

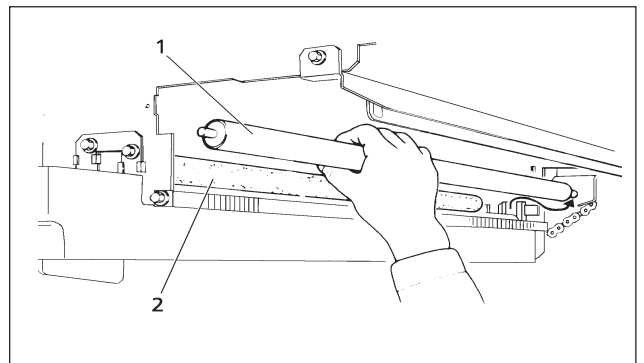
- Feststellschraube für die linke Führungsschiene der Entwicklereinheit mit einer Münze lösen und herausschrauben.



- Führungsschiene nach vorn herausziehen.
- Überlaufschale in ursprüngliche Position zurücksetzen.



- Feuchtwalze für das Reinigungswasser (1) anheben und seitlich aus ihrer Halterung nehmen.
- Obere Transportwalze (2) anheben und aus ihrer Halterung nehmen.



- Beide Walzen gründlich mit Wasser abspülen und anschließend trockenreiben.
- Trockene Walzen zurück in ihre Halterungen setzen.

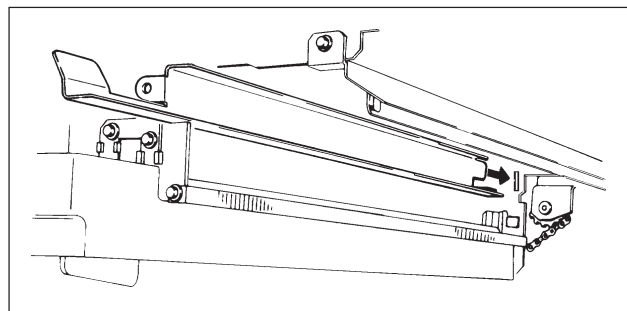


### Hinweis!

Ungleichmäßige Trocknung der Platte möglich.

Setzen Sie die obere Förderwalze immer zuerst ein (in die linke Halterung), anschließend die Feuchtwalze. Andernfalls trocknet die Platte nicht gleichmäßig ab.

- Führungsschiene zurück in das Gehäuse schieben, so daß die Spitze der Schiene in den Schlitz an der Gehäuserückwand paßt.
- Führungsschiene sicher mit der Feststellschraube fixieren.
- Entwicklereinheit auf den Führungsschienen ansetzen und vorsichtig in das Gehäuse schieben.



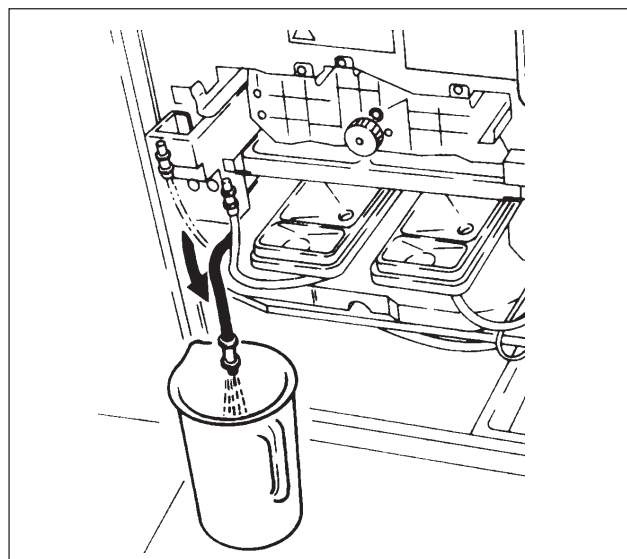
## Untere Förderwalze reinigen



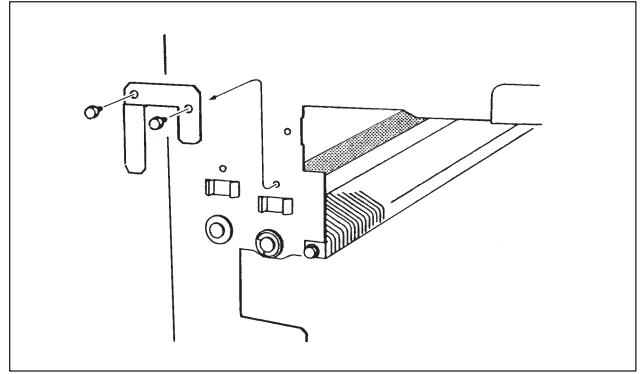
### Hinweis!

Reinigen Sie die Feuchtwalze und die untere Förderwalze nach je 1000 Platten oder monatlich.

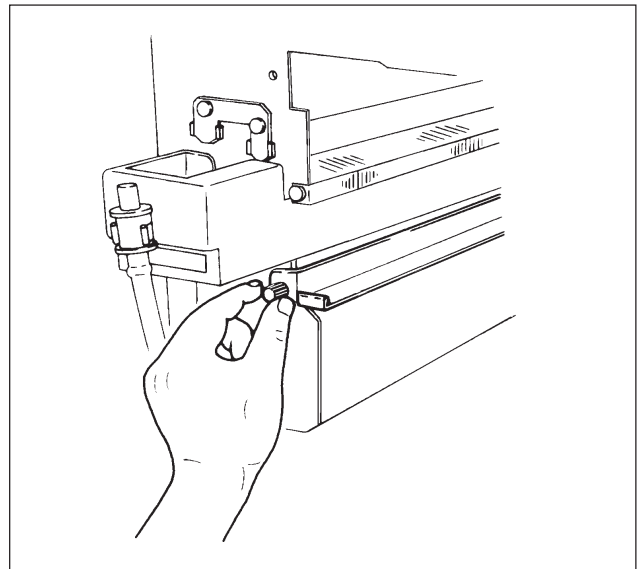
- Befolgen Sie die ersten fünf Handlungsanweisungen der vorhergehenden Seite unter „Feuchtwalze reinigen“, bis die obere Transportwalze ausgebaut ist.
- Das Wasser aus dem Wassertank in einen Abfallbehälter für Chemikalien entleeren.



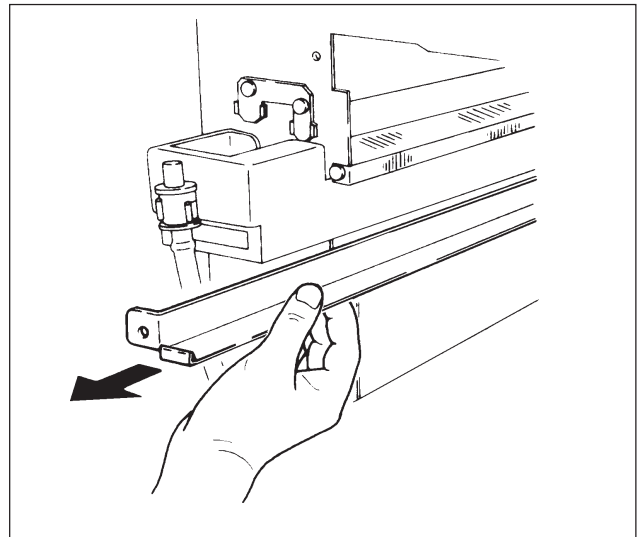
- Die zwei Schrauben und die Befestigungsklammer entfernen.



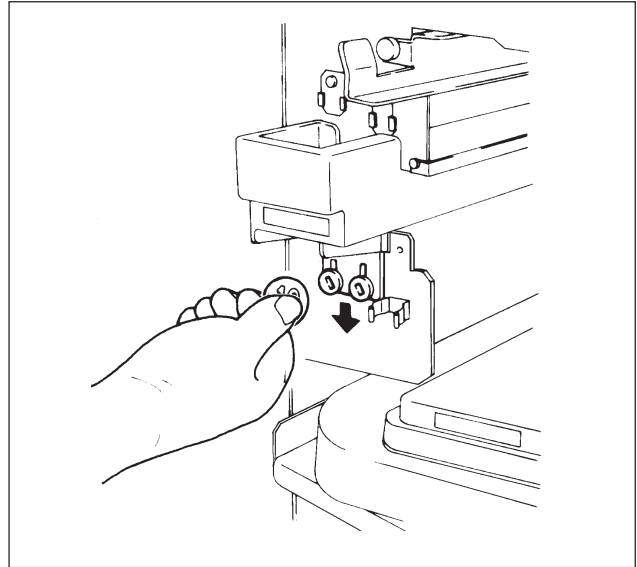
- Feststellschraube für die linke Führungsschiene der Entwicklereinheit entfernen.



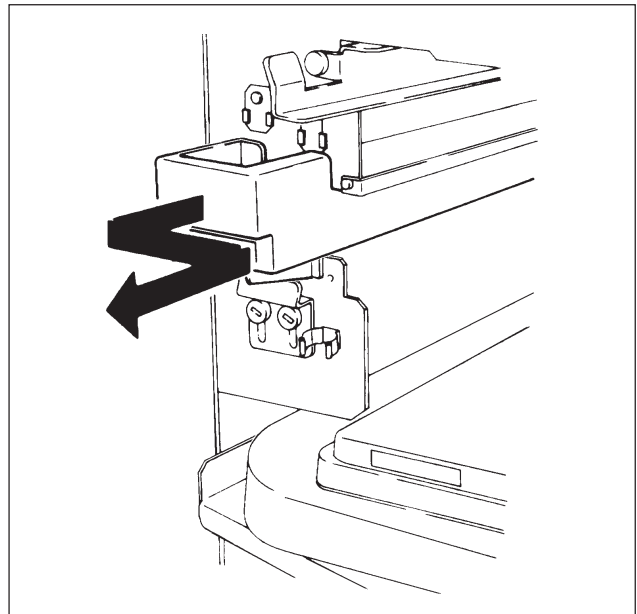
- Führungsschiene nach vorn herausziehen.



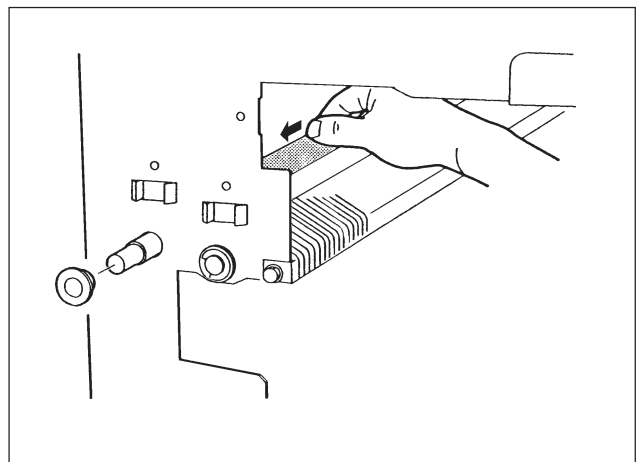
- Die beiden Feststellschrauben des Wassertankhalters leicht lösen und den Halter etwas nach unten absenken.



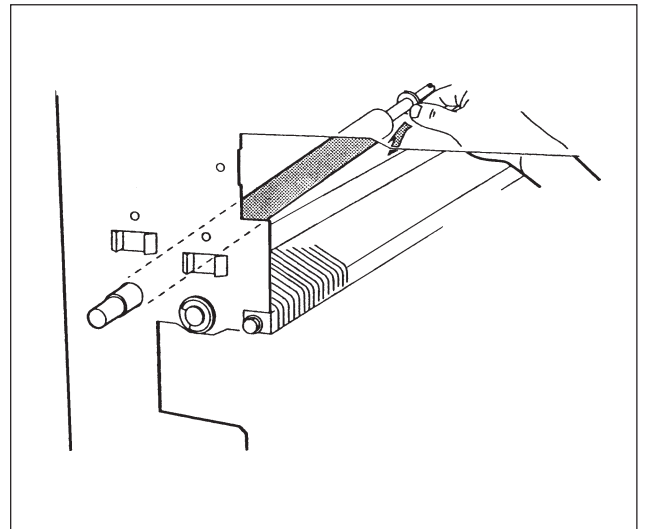
- Wassertank um 3 ... 4 cm nach vorn ziehen und nach rechts herausnehmen.



- Untere Förderwalze nach vorn herausziehen. Sie können jetzt das Walzenlager herausnehmen.



- Die untere Förderwalze durch Hochziehen des Ringes entfernen.
- Die untere Förderwalze reinigen.
- Die untere Förderwalze trockenreiben und wieder in ihre Originalposition einbauen.



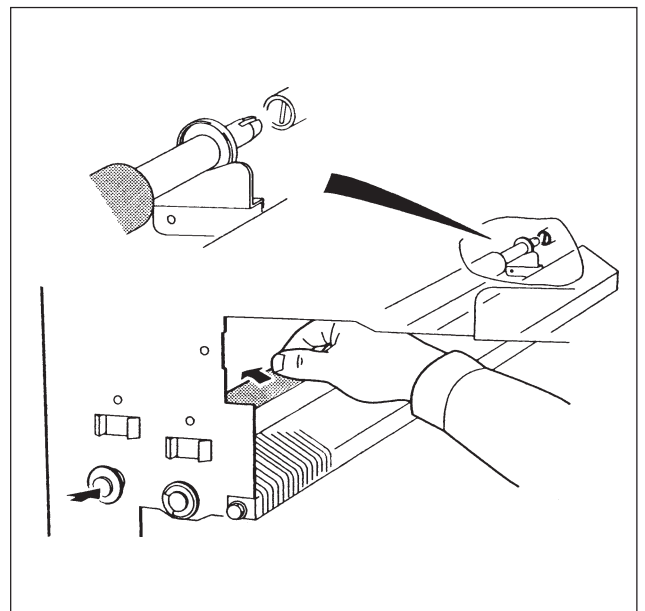
- Das Walzenlager an der unteren Förderwalze befestigen.
- Die untere Förderwalze leicht drehen, so dass die Stange der Aufnahme für die Walze in die Nut der Förderwalze rutscht.



**Hinweis!**

Die untere Förderwalze ist korrekt eingebaut, wenn sie sich nur gegen den Uhrzeigersinn drehen lässt.

- Alle anderen notwendigen Teile in umgekehrter Reihenfolge wieder einbauen.



## Wassertank reinigen

Reinigen Sie den Wassertank einmal im Monat, um Verschammung und Schimmel zu vermeiden.

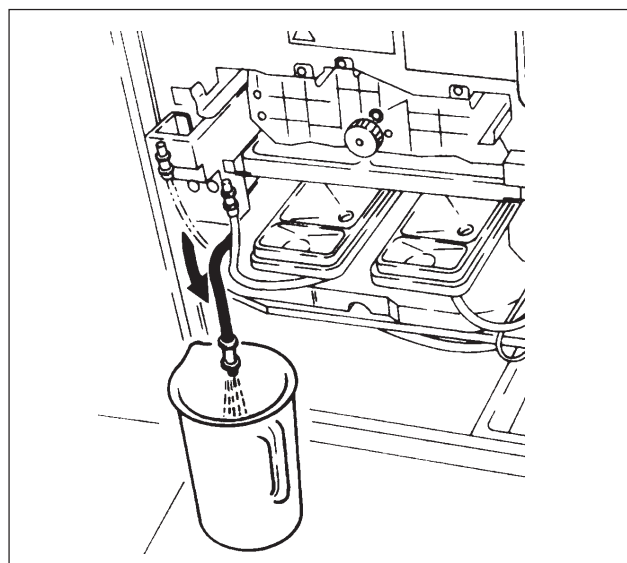
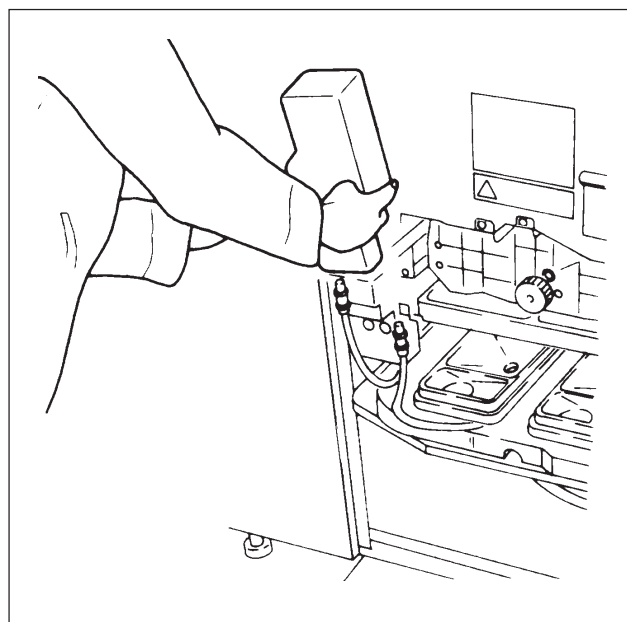
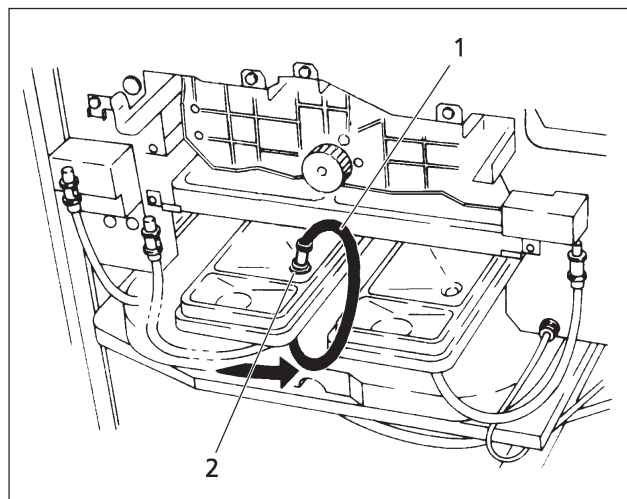


### Vorsicht!

Verätzungsgefahr durch Chemikalien. Befolgen Sie die Schutzmaßnahmen für den Umgang mit Chemikalien! Entsorgen Sie verbrauchte Chemikalien gemäß den bestehenden Vorschriften. Wenden Sie sich im Zweifelsfall an Ihre örtliche Schadstoffverwertungsstelle.

Sie gelangen erst an den Wassertank, wenn Sie vorher die Entwicklereinheit, Überlaufschale und Führungsschiene ausbauen.

- SDP-Eco1630III R am Hauptschalter ausschalten.
- Fronttür öffnen und die Wartungsmatte auslegen.
- Vorratsbehälter für Stabilisator und Aktivator abnehmen.
- Ablassschlauch für den Stabilisator (1) in die Auffangöffnung (2) des Stabilisator tanks stecken.
- Vorratsbehälter für das Reinigungswasser abnehmen und Wassertank in einen Abfallbehälter für Chemikalien entleeren.

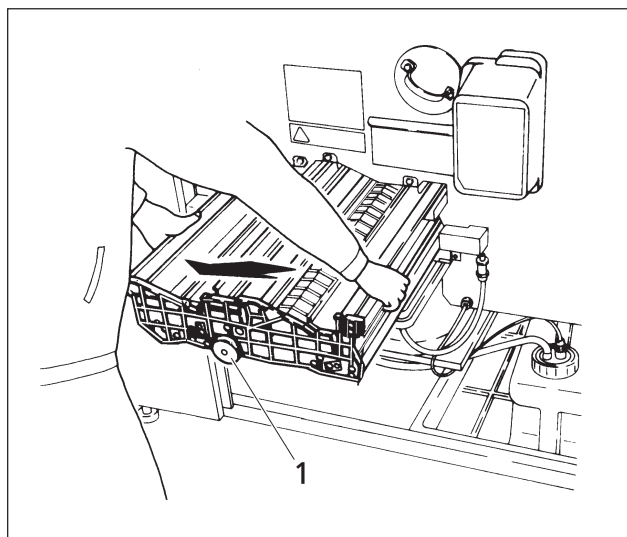


**Vorsicht!**

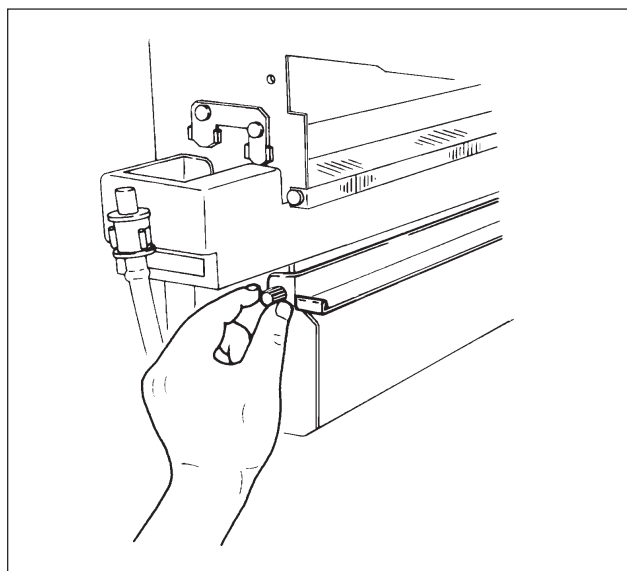
Verletzungsgefahr durch herunterfallende  
Entwicklereinheit.

Die Entwicklereinheit wiegt ca. 6,5 kg;  
heben Sie die Einheit vorsichtig aus der  
Führung.

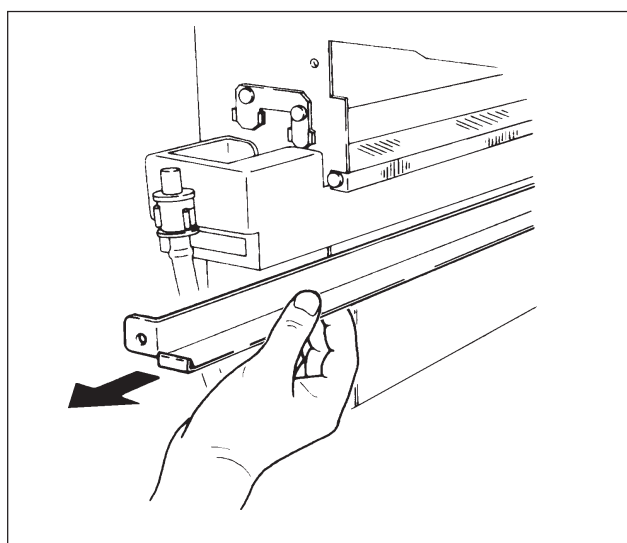
- Entwicklereinheit an den beiden äußeren Streben anheben und aus der Führung heben.
- Überlaufschale nach vorn herausziehen.



- Feststellschraube für die linke Führungsschiene der Entwicklereinheit mit einer Münze lösen und herausschrauben.



- Führungsschiene nach vorn herausziehen.

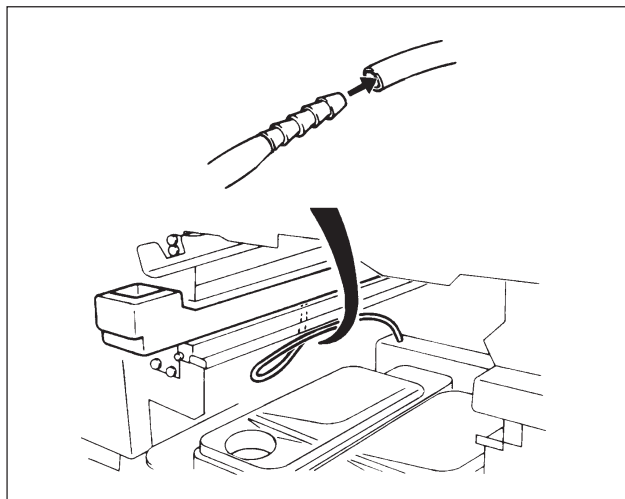




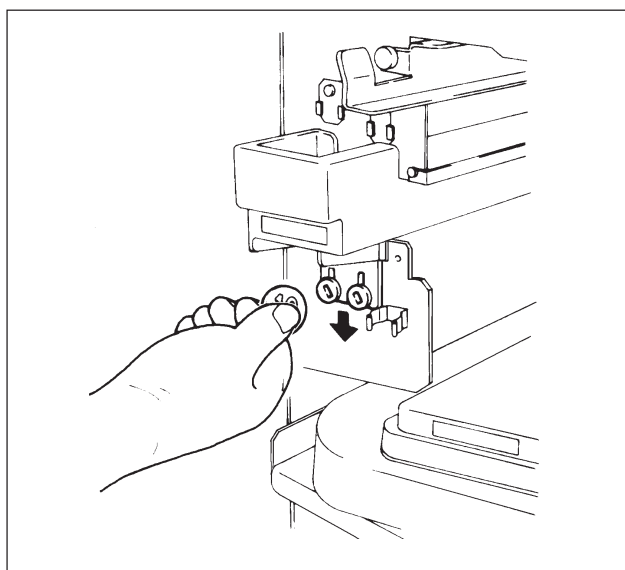
**Achtung!**

Umherspritzendes Reinigungswasser.  
Ziehen Sie den Schlauch vorsichtig ab,  
da er noch Reinigungswasser enthält.

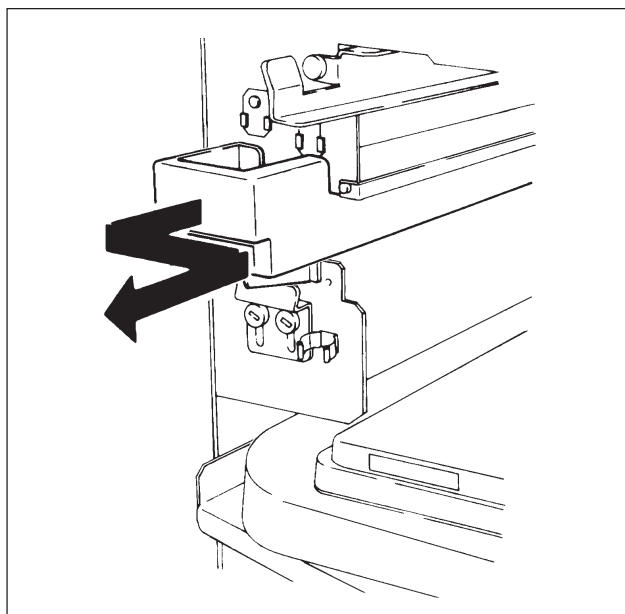
- Schlauch unter dem Wassertank von dem Verbindungsstück abziehen.



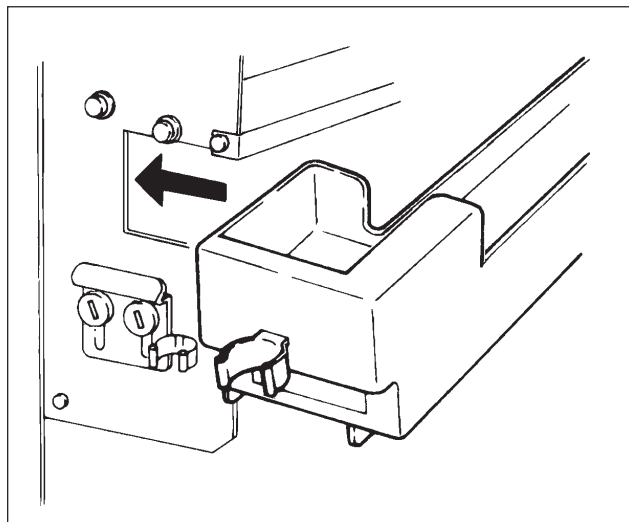
- Die beiden Feststellschrauben des Wassertankhalters leicht lösen und den Halter etwas nach unten absenken.



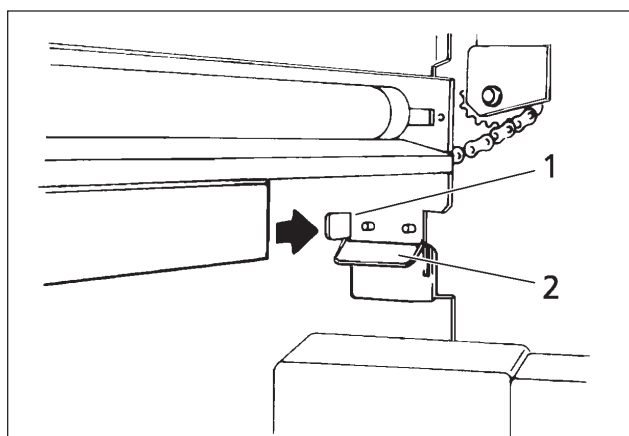
- Wassertank um 3 ... 4 cm nach vorn ziehen und nach rechts herausnehmen.
- Wassertank gründlich mit Wasser ausspülen.



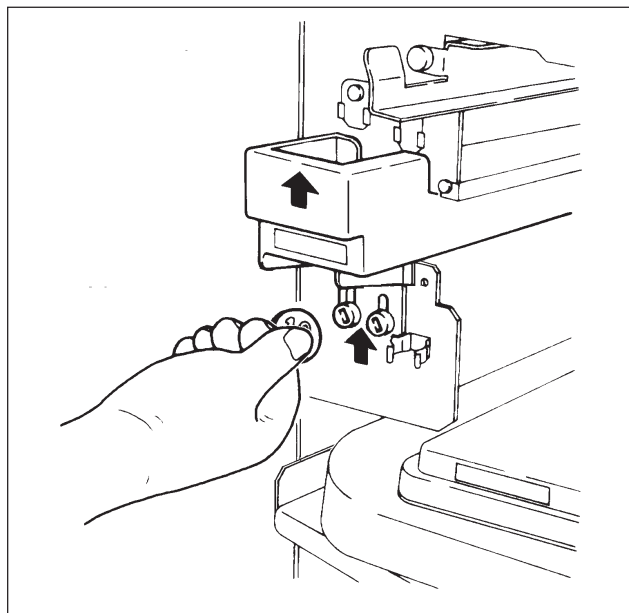
- Wassertank anschließend von rechts waagrecht in den rechteckigen Ausschnitt setzen.



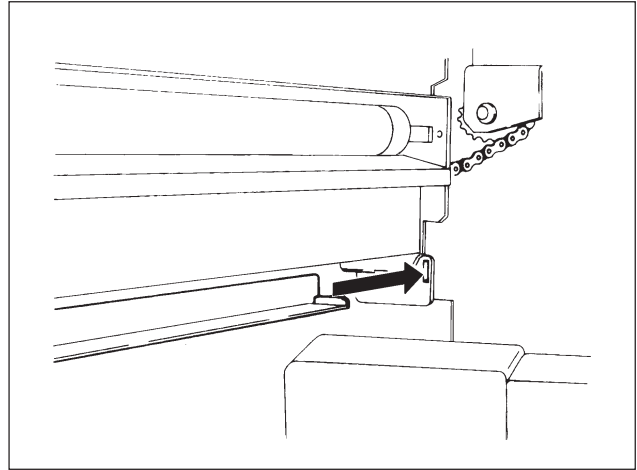
- Wassertank so in das Gehäuse schieben, daß die Rückseite des Tanks an dem kleinen Anschlag (1) anliegt und die Kopfseite auf dem Führungsblech (2) sitzt.



- Halter für den Wassertank so weit wie möglich anheben und mit den beiden Feststellschrauben fixieren.
- Schlauch vom Wassertank auf den Schlauchverbinder stecken.

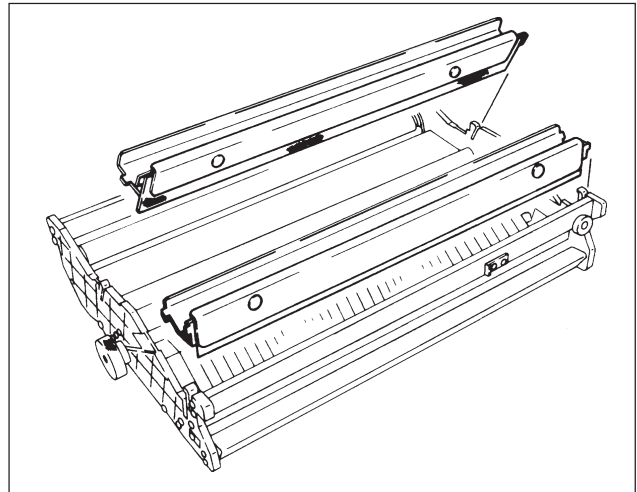


- Führungsschiene zurück in das Gehäuse schieben, so daß die Spitze der Schiene in den Schlitz an der Gehäuserückwand passt.
- Führungsschiene sicher mit der Feststellschraube fixieren.

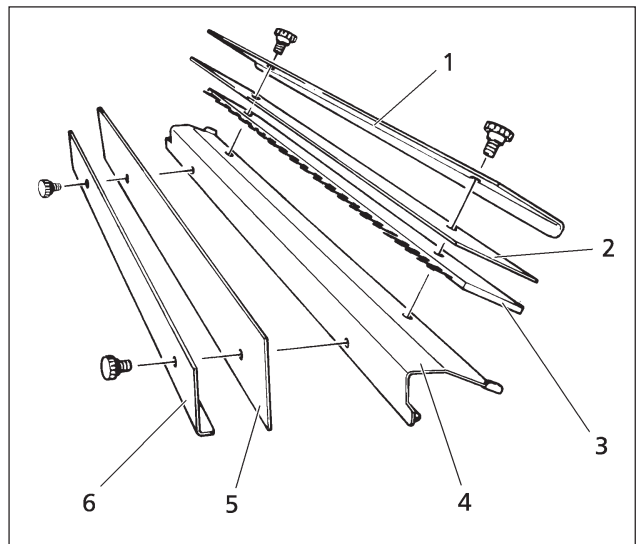


### Abstreifer austauschen

- Verteilerrinne für den Aktivator und Verteilerrinne für den Stabilisator nach oben abnehmen.
- Am Aktivatorverteiler jeweils zwei Schrauben entfernen, um den Verteiler in seine Einzelteile zu zerlegen.

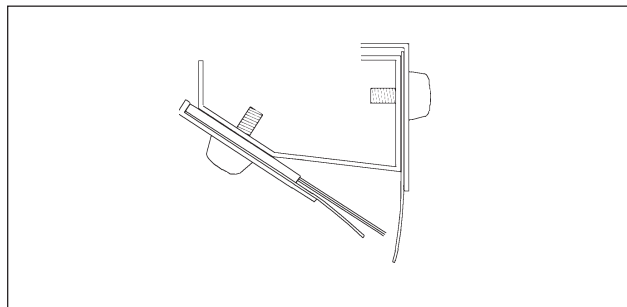


- Neue Abstreifer (2 und 5) so zwischen die Bleche legen, dass sie von den Halteblechen (1 und 6) an der Verteilerrinne (4) fixiert werden (siehe Abbildung).
- Bürste für die Beschichtungswalze (3) in die ursprüngliche Position bringen.

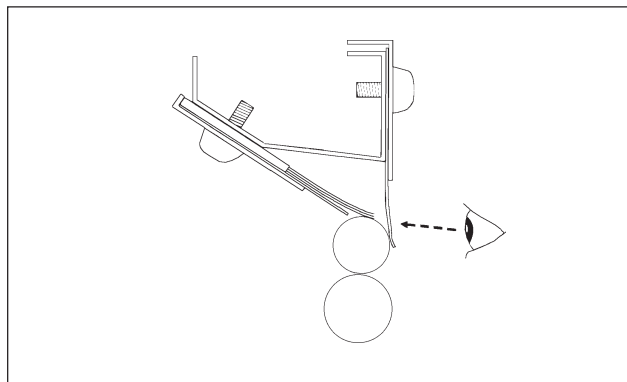


**Hinweis!**

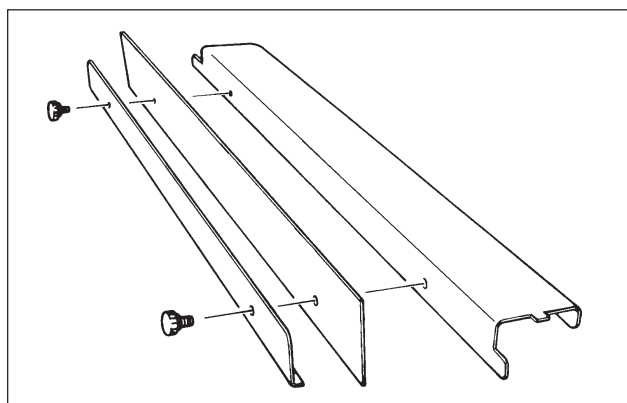
Wenn die Abstreifer für den Aktivator und den Stabilisator einen Bogen haben, montieren Sie sie wie in der Abbildung dargestellt.

**Hinweis!**

Wenn eine Bürste für die Beschichtungswalze montiert ist, stellen Sie sicher, daß die Bürste die Walze berührt.



- Am Stabilisatorverteiler zwei Schrauben entfernen, um den Verteiler in seine Einzelteile zu zerlegen.
- Neuen Abstreifer zwischen Halteblech und Verteilerrinne legen und mit den beiden Schrauben fixieren.



## Verschleißteile

Die durchschnittliche Lebensdauer von Verschleißteilen hängt von verschiedenen Faktoren ab, z.B. von der Eingangsspannung, von Umgebungseinflüssen wie Temperatur und Luftfeuchtigkeit, sowie von der täglichen Pflege und Wartung.

Bezeichnung	Teile-Nr.	Menge	Austausch nach
NT-Messer Klinge	200400107	1 Satz (enthält 10 Klingen)	Nach 2 Plattenrollen
Pumpe (EAC)	U1105011	1 Satz	Nach 25.000 Belichtungen
Pumpe (EST)	U1105012	1 Satz	Nach 25.000 Belichtungen

Nach 25000 Arbeitsgängen erscheint auf dem Display die Meldung *Pump Check*. Wenden Sie sich in diesem Fall an den Kundendienst Ihres Fachhändlers, der die Pumpen für Aktivator und Stabilisator austauschen muß.

## Ersatzteile bestellen

Einen Teil der Ersatzteile für den SDP-Eco1630III R können Sie als Benutzer selbst einbauen, der andere Teil muß von qualifizierten Kundendienstfachleuten montiert werden. Erkundigen Sie sich dazu bei Ihrem Kundendienst.

Wenn Sie selbst Ersatzteile bestellen möchten, bereiten Sie folgendes vor:

- Stellen Sie fest, ob Sie nur die Ersatzteile benötigen oder den Kundendienst bestellen müssen.
- Halten Sie die Modellbezeichnung (SDP-Eco-1630III) und die Seriennummer bereit, die Sie auf dem Typenschild der Maschine finden.
- Listen Sie die Bezeichnung, Menge und Teilenummer sowie den gewünschten Liefertermin auf.



### Vorsicht!

Verletzungsgefahr durch falsche oder geringwertige Ersatzteile!  
Verwenden Sie ausschließlich Originalersatzteile.



### Hinweis!

Bedenken Sie, daß neue Modelle weiterentwickelt werden und sich deshalb technische Daten oder Ersatzteilbezeichnungen ändern können.

## Wartungs- und Inspektionsplan für den SDP-Eco1630II

Monat/Jahr: \_\_\_\_\_ Techniker: \_\_\_\_\_

Bauteil	Arbeiten	Datum		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					
		Tag	Zeitraum																																				
NT-Messerklinge	Messerklinge prüfen und ggf. austauschen	nach 2 Rollen																																					
Linseneinheit	mit kleinem Blasebalg Linse von Schmutz und Staub befreien	bei Bedarf																																					
Gehäusefilter	Gehäusefilter komplett abziehen und von aussen absaugen	alle 3 Monate																																					
Stanze (optional)	Stanzreste entfernen (nach Hinweis über das Display)	wenn notwendig																																					
Entwicklereinheit	Entwicklereinheit reinigen, siehe Kapitel „Wartung und Pflege“	alle 3 Monate																																					
Wassertank	Wassertank reinigen (siehe Kapitel „Wartung und Pflege“)	jeden Monat																																					
Chemikaliertanks	Chemikaliertanks reinigen u. Chemikalien ersetzen, s. Kap. „Wartung und Pflege“	alle 3 M. oder nach 1.000 m <sup>2</sup> Platten																																					
Sprührohre für die Chemikalien	Sprührohre reinigen, siehe Kapitel „Wartung u. Pflege“	alle 3 Monate																																					
Obere und untere Förderwalze und Feuchtwalze	Bauteile ausbauen und reinigen, siehe Kapitel „Wartung und Pflege“	monatlich/nach 1000 Platten																																					
Wassertank	Vorratsbehälter für Wasser auffüllen, siehe Kapitel „Inbetriebnahme“	täglich																																					

Kopieren Sie diese Seite für jeden Monat, markieren Sie den Tag, an dem Sie die Wartung durchführen und kreuzen Sie die durchgeführten Wartungsarbeiten an.

## Materialstau beseitigen

Bei einem Stau des Plattenmaterials wird im Display des Bedienfeldes entweder die Fehlermeldung JAM1, JAM2 oder JAM3 angezeigt. Im folgenden wird beschrieben, wie Sie die Fehlerursache beseitigen und den Betrieb wieder aufnehmen können.



### Hinweis!

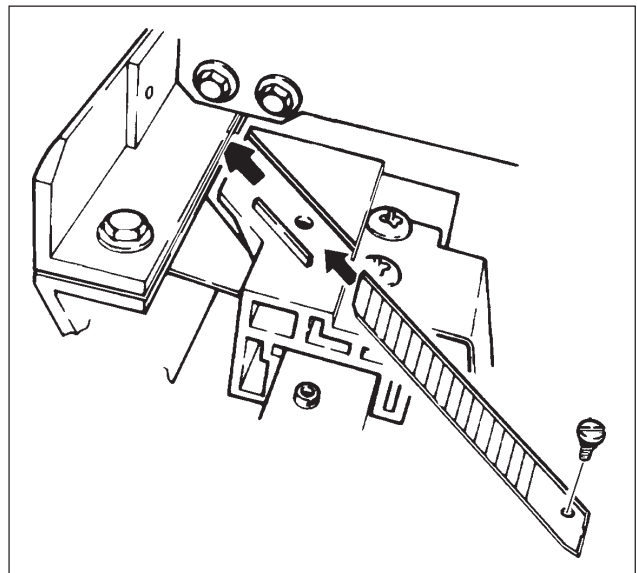
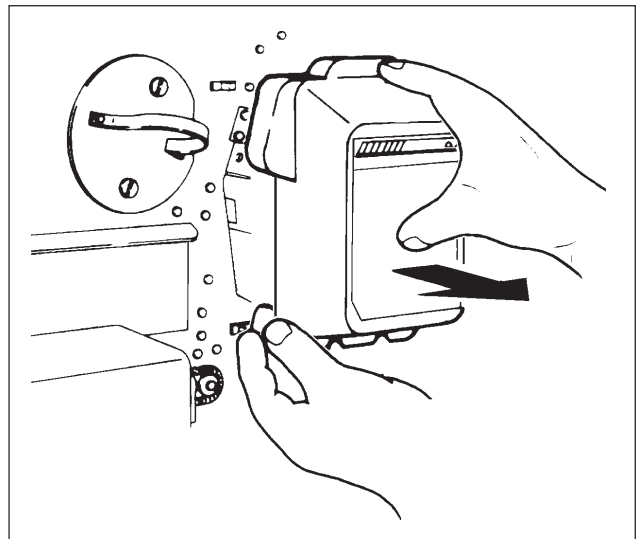
Schalten Sie bei den Meldungen JAM 1, JAM 2 und JAM 3 nicht den Hauptschalter aus!

### JAM1 und JAM2

Die Fehlermeldung JAM1 zeigt an, daß der Schneidvorgang des Plattenmaterials begonnen hat, aber nicht abgeschlossen werden konnte. Die Fehlermeldung JAM2 zeigt an, daß das Plattenmaterial nicht geschnitten werden kann und ungeschnitten weiterverarbeitet wird.

Gehen Sie folgendermaßen vor, um die Störungen zu beseitigen:

- Taste STOP/RESET drücken.  
Der Signalton verstummt und das Messer fährt in seine Grundstellung zurück.
- Fronttür öffnen und die Abdeckung der Schneideeinheit nach vorn abziehen.
- Prüfen, ob die Messerklinge beschädigt oder abgenutzt ist.  
Wenn ja, Messer austauschen. Lesen Sie dazu den Abschnitt „Messer austauschen“ im Kapitel „Wartung und Pflege“.
- Anschließend Abdeckung der Schneideeinheit wieder anbringen und die Fronttür schließen.
- Taste STOP/RESET erneut drücken und über das Menü *Maintenance* einen Schneidvorgang auslösen.
- Wenn der Schnitt ausgeführt wurde, SDP-Eco1630III R starten, um die Platte zu entladen.



## JAM3

Die Fehlermeldung JAM3 zeigt an, daß das Plattenmaterial nicht weiter transportiert werden kann.

Gehen Sie folgendermaßen vor, um die Störung zu beseitigen:

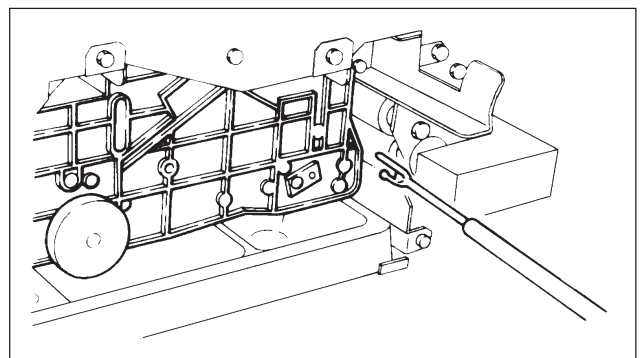
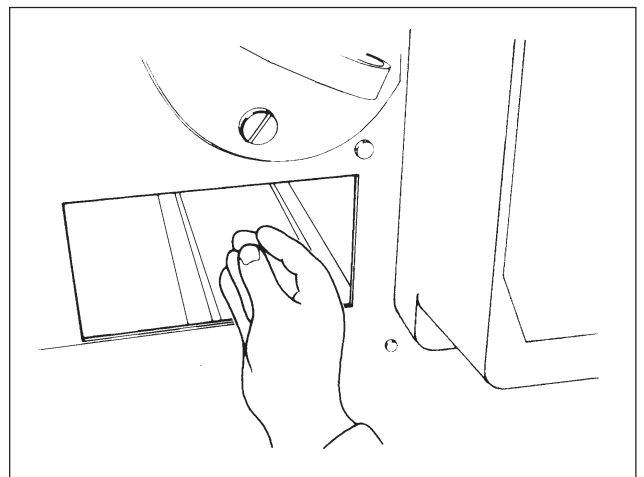
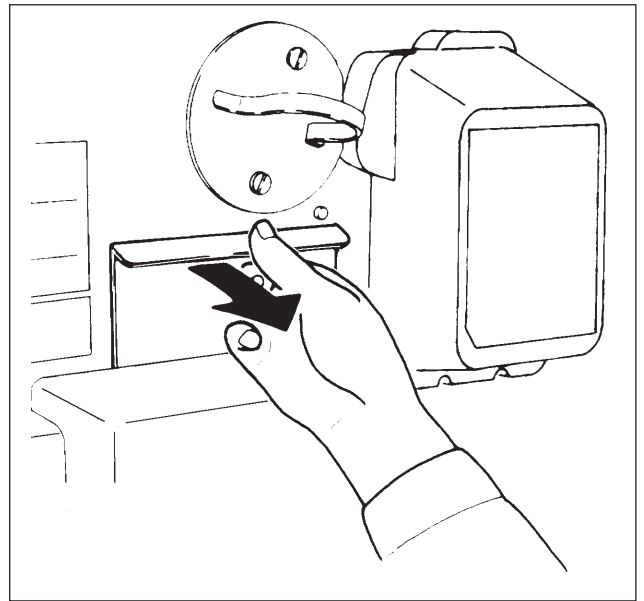
- Taste STOP/RESET drücken.  
Der Signalton verstummt und das Messer fährt in seine Grundstellung zurück.
- Fronttür öffnen und die Klappe des Entnahmeschachtes abnehmen.
- Plattenstück aus dem Entnahmeschacht nehmen.
- Wenn sich im Entnahmeschacht kein Plattenstück befindet, Entwicklereinheit ausbauen.
- Wenn die Entwicklereinheit nicht auszubauen ist, Plattenmaterial mit dem mitgelieferten Schneidstab durchtrennen.



### Vorsicht!

Verletzungsgefahr durch den Schneidstab! Verwenden Sie den Schneidstab ausschließlich zum Durchtrennen des Plattenmaterials. Stecken Sie anschließend die Schutzkappe über die Spitze des Schneidstabes und verwahren Sie ihn an einem sicheren Ort.

- Entwicklereinheit ausbauen und Fronttür schließen.
- SDP-Eco1630III R starten, um Reststücke über die Transportwalzen in die Plattenablage zu befördern.
- Entwicklereinheit wieder einbauen und Plattenrolle neu laden.



## Meldungen auf dem Display

Auf dem Display des SDP-Eco1630III R werden drei verschiedene Arten von Meldungen angezeigt:

- **Statusmeldungen**  
melden den aktuellen Betriebszustand des SDP-Eco1630III R.
- **Warnmeldungen**  
warnen vor Störungen, die noch nicht aufgetreten sind, aber in absehbarer Zeit auftreten könnten. Diese Meldungen werden angezeigt, wenn Sie den SDP-Eco1630III R einschalten. Quittieren Sie eine Warnmeldung mit der Taste STOP/RESET, so daß die Maschine weiter hochfahren kann. Sorgen Sie dafür, daß die entsprechenden Maßnahmen zur Vermeidung der Störungen ergriffen werden!
- **Störungsmeldungen**  
zeigen eine aktuelle Störung während des Betriebs der Maschine an. Zusätzlich ertönt ein Signalton und die Maschine hält an. Quittieren Sie eine Störungsmeldung mit der Taste STOP/RESET, um den Signalton abzuschalten und schlagen Sie in der Tabelle „Störungen, Ursache und Abhilfe“ in diesem Kapitel nach, um die Störung zu beseitigen. Wenn Sie die Störung beseitigt haben, schließen Sie die Fronttür und drücken erneut die Taste STOP/RESET, um die Störungsmeldung zurückzusetzen.



### Hinweis!

Schalten Sie bei den Meldungen JAM 1, JAM 2 und JAM 3 nicht den Hauptschalter aus!

### Statusmeldungen

Statusmeldung	Aktueller Betriebszustand
Initializing	Die Maschine befindet sich in der Initialisierungsphase.
Start OK	Die Maschine befindet sich im Online-Modus und ist betriebsbereit.
Cleaning	Die Entwicklereinheit wird gereinigt.
Heating	Die Entwicklereinheit wird aufgeheizt.
Exposing	Die Belichtungseinheit belichtet die Platte.
Recovery	Die Maschine fährt wieder hoch.
Discharging	Die Platte wird in die Plattenablage entladen.

## Warnmeldungen

Warnmeldung	Bedeutung
Pump check	Die Pumpen für den Aktivator (EAC) und den Stabilisator (EST) müssen gegen neue ausgetauscht werden. Wenden Sie sich an den Kundendienst Ihres Fachhändlers. Quittieren Sie diese Meldung mit der Taste STOP/RESET, um den Betrieb fortzusetzen.
Punch Dust Check	Die Auffangwanne für die Stanzreste ist voll. Lesen Sie den Abschnitt „Stanzreste entfernen“ im Kapitel „Wartung und Pflege“ und entleeren Sie die Auffangwanne. Quittieren Sie anschließend diese Meldung mit der Taste STOP/RESET, um den Betrieb fortzusetzen und den Zähler für die Stanzungen auf 0 zurückzusetzen.
Rinse Tank Check	Die verbleibende Spülwassermenge im Vorratsbehälter überprüfen. Quittieren Sie anschließend diese Meldung mit der Taste STOP/RESET. Stellen Sie den Softwarezähler zurück, indem Sie die Fronttür einmal öffnen und wieder schließen.

## Störungen, Ursache und Abhilfe

Die Tabelle ist alphabetisch nach Störungsmeldung sortiert.

Störungsmeldung	Ursache	Abhilfe
Close Front Door	Die Fronttür ist geöffnet.	Schließen Sie die Fronttür.
Empty EAC	Der Vorratsbehälter für den Aktivator (EAC) ist leer.	Füllen Sie den Vorratsbehälter mit Aktivator (EAC) auf.
Empty EST	Der Vorratsbehälter für den Stabilisator (EST) ist leer.	Füllen Sie den Vorratsbehälter mit Stabilisator (EST) auf.
I/F error 1	Ein Kommunikationsfehler ist aufgetreten.	Schalten Sie die Maschine aus und starten Sie sie neu. Wenn diese Störung häufiger auftritt, wenden Sie sich an den Kundendienst Ihres Fachhändlers.
I/F error 4		

Störungsmeldung	Ursache	Abhilfe
Image Error	Es ist ein interner Fehler in der Datenübertragung aufgetreten.	Schalten Sie die Maschine aus und starten Sie sie neu. Wenn diese Störung häufiger auftritt, wenden Sie sich an den Kundendienst Ihres Fachhändlers.
JAM1	Es ist ein Materialstau des Plattenmaterials aufgetreten.	Lesen Sie das Kapitel „Materialstau beheben“ und beseitigen Sie den Materialstau.
JAM2	Es ist ein Materialstau des Plattenmaterials aufgetreten.	Lesen Sie das Kapitel „Materialstau beheben“ und beseitigen Sie den Materialstau.
JAM3	Es ist ein Materialstau des Plattenmaterials aufgetreten.	Lesen Sie das Kapitel „Materialstau beheben“ und beseitigen Sie den Materialstau.
ME1	Das Messer fährt nicht in seine Grundstellung zurück.	Starten Sie die Maschine noch einmal.
ME2	Das Messer befindet sich nicht in seiner Grundstellung.	Starten Sie die Maschine noch einmal.
ME3 Nip free	Der Drehgriff ist geöffnet, die Transportwalzen sind auseinander.	Drehen Sie den Drehgriff in die senkrechte Position, um die Transportwalzen zusammenzuführen.
ME4	Es trat ein interner Kommunikationsfehler in der Maschine auf.	Schalten Sie die Maschine aus und starten Sie sie neu. Wenn diese Störung häufiger auftritt, wenden Sie sich an den Kundendienst Ihres Fachhändlers.
ME5	Es trat ein interner Kommunikationsfehler in der Maschine auf.	Schalten Sie die Maschine aus und starten Sie sie neu. Wenn diese Störung häufiger auftritt, wenden Sie sich an den Kundendienst Ihres Fachhändlers.
ME6	Die Lichtquelle leuchtet nicht.	Dies kann an einer zu schwach eingestellten Laserleistung liegen. Wenn die Lichtquelle aber nach dem Heraufsetzen der Leistung immer noch nicht leuchtet, wenden Sie sich an den Kundendienst Ihres Fachhändlers.
ME7	Es liegt eine Störung am Polygonspiegel vor.	Wenden Sie sich an den Kundendienst Ihres Fachhändlers.
ME8	Es liegt eine Störung an der Entwicklerheizung vor.	Wenden Sie sich an den Kundendienst Ihres Fachhändlers.

Störungsmeldung	Ursache	Abhilfe
ME9	Es liegt eine Störung an der Walzenheizung vor.	Wenden Sie sich an den Kundendienst Ihres Fachhändlers.
ME10	Es liegt eine Störung an der Stanze vor.	Wenden Sie sich an den Kundendienst Ihres Fachhändlers.
ME11	Es liegt eine Störung an der Lasereinstelleinheit vor.	Wenden Sie sich an den Kundendienst Ihres Fachhändlers.
Pick up plate	Im Entnahmeschacht befindet sich ein Materialreststück.	Entnahmeschacht öffnen und Reststück entfernen.
Plate End	Die Plattenrolle ist aufgebraucht.	Laden Sie eine neue Plattenrolle in den Materialschacht.
Plate Set error	Das Plattenmaterial ist nicht korrekt geladen.	Lesen Sie den Abschnitt „Material laden“ im Kapitel „Inbetriebnahme“ und laden Sie die Plattenrolle erneut.
Please set plate	Es ist kein Plattenmaterial geladen.	Bitte Plattenmaterial laden.
Punch Un-mounted	Die Stanze ist nicht montiert.	Die Funktion steht nicht zur Verfügung.
Serial error	Es ist ein interner Kommunikationsfehler aufgetreten.	Schalten Sie die Maschine aus und starten Sie sie erneut. Wenn diese Störung häufiger auftritt, wenden Sie sich an den Kundendienst Ihres Fachhändlers.
Tray check	Überlaufschale ist nicht eingesetzt.	Bauen Sie die Überlaufschale ein.
Waste Tank Check	Der Sammeltank für verbrauchte Chemikalien ist voll.	Entleeren Sie den Sammeltank gemäß den geltenden Entsorgungsvorschriften.
Width not enough	Die Plattenbreite reicht für die Breite der Belichtungsdaten nicht aus.	Tauschen Sie die Plattenrolle gegen eine breitere aus.
PRAMBOARD ERR #1	Es ist Problem in der I/F-Platte aufgetreten.	Wenden Sie sich an den Kundendienst Ihres Fachhändlers.
PRAMBOARD ERR #2		
PRAMBOARD ERR #3		
3.3 V REG. ERR NN		
NO SUPPORT DIMM	Im Speichermodul des Puffers ist ein Problem aufgetreten	Wenden Sie sich an den Kundendienst Ihres Fachhändlers.
MEM VERIFY ERR		

# Anhang

## Technische Daten

Belichtungssystem	Flachbett-Scan mit Polygonspiegel
Lichtquelle	Laserdiode, 635 nm
Auflösung	1200 dpi, 1500 dpi, 1800 dpi, 2400 dpi
Belichtungsgeschwindigkeit	1236 mm/min bei 1200 dpi 791 mm/min bei 1500 dpi 552 mm/min bei 1800 dpi 309 mm/min bei 2400 dpi
Plattenmaterial	SDP-FRm175 (Rollenlänge 61 m) SDP-RR175 (Rollenlänge 75 m)
Plattengröße [cm (Zoll)]	22,9 (9) / 25,4 (10) / 27,9 (11) / 30,5 (12) / 31,0 (12 $\frac{1}{5}$ ) / 32,4 (12 $\frac{3}{4}$ ) 33,5 (13 $\frac{3}{16}$ ) / 34,0 (13 $\frac{3}{8}$ ) / 37,0 (14 $\frac{9}{16}$ ) / 40,0 (15 $\frac{3}{4}$ ) / 40,4 (15 $\frac{7}{8}$ ) 41,4 (16 $\frac{3}{10}$ )
Effektive Belichtungsbreite	404 mm
Maximale Belichtungsbreite	424 mm
geschnittene Plattenlängen	220 mm ... 580 mm
Messer	Messerklinge auf Führung
Plattenstoßdetektor	Anzeige im Bedienfeld, automatisches Überschneiden
Entfeuchter	Flachheizung in Materialkammer
Aktiviermethode	Beschichtung (umweltfreundliche Lösung)
Fassungsvermögen der Chemikaliertanks	0,55 Liter Aktivator (SLM-EAC) 0,6 Liter Stabilisator (SLM-EST)
Fassungsvermögen der Vorratsbehälter (Chemie)	Jeweils 2 Liter Aktivator (SLM-EAC) und Stabilisator (SLM-EST) pro Vorratsbehälter
Fassungsvermögen des Spülwassertanks	0,26 Liter
Fassungsvermögen des Vorratsbehälters (Spülwasser)	1,0 Liter
Geschwindigkeit der Entwicklereinheit	15 mm/s

Geschwindigkeit des Originals	114 Sekunden bei 1200 dpi und 450 mm Länge 189 Sekunden bei 2400 dpi und 450 mm Länge
Taktzeit	44 Sekunden bei 1200 dpi und 450 mm Länge 124 Sekunden bei 2400 dpi und 450 mm Länge
Temperatursteuerung für die Chemikalien	140 W, Flachheizung (30 °C ... 34 °C)
Plattenvorwärmer	140 W, Walzenheizung
Trockner	600 W, 2-stufiges Heizgebläse
Schnittstelle	Fast PIF, 16 bit
Stromversorgung	einphasig 100 bis 120 V / 10 A / 1,2 kW / 50/60 Hz einphasig 200 V / 6 A, 220 V / 5,5 A, 230 V / 5,5 A, 240 V / 5 A / 1,2 kW / 50/60 Hz
Abmessungen (B × H × T)	1000 × 1070 × 795 mm
Gewicht	207 kg
Umgebungsbedingungen	Temperaturbereich: 23 ± 5 °C relative Luftfeuchtigkeit: 50 % ... 70 %, nicht kondensierend
Betriebsgeräusch	≤ 60 dB (A)

## Optionales Zubehör

- zusätzliches Seitenspeichermodul
- alternativ DS- oder BELL-Stanzeinheit

## **MITSUBISHI PAPER MILLS LIMITED**

Head office  
Fuji Bldg., 4th Floor  
No. 2-3, Marunouchi 3 chome, Chiyoda-ku,  
Tokyo, Japan  
Telefon: Tokyo +81 (0) 3/32 13 37 44  
Telefax: Tokyo +81 (0) 3/32 14 59 36

Mitsubishi Paper GmbH  
Am Albertussee 1  
D-40549 Düsseldorf  
Deutschland  
Telefon: +49 (0) 211/535 96-200  
Telefax: +49 (0) 211/535 96 222  
[www.mitsubishi-paper.com](http://www.mitsubishi-paper.com)

Mitsubishi International GmbH  
Kennedydamm 19  
D-40476 Düsseldorf  
Deutschland  
Telefon: +49 (0) 211/43 97-399  
Telefax: +49 (0) 211/43 97-461  
[www.mitsubishicorp-de.com](http://www.mitsubishicorp-de.com)