

AVALON N8-30 E

AVALON N8-30 S

AVALON N8-30 XT

Podręcznik operatora

(Oryginalna instrukcja)

AGFA NV i romb Agfa są znakami towarowymi spółki AGFA NV lub jej spółek zależnych.

AVALON N jest znakiem towarowym spółki AGFA NV.

Wszystkie nazwy i nazwy produktów niewymienione w niniejszym dokumencie są znakami towarowymi lub zastrzeżonymi znakami towarowymi ich odpowiednich właścicieli.

Aby uzyskać więcej informacji o produktach AGFA NV, prosimy odwiedzić stronę internetową www.agfa.com lub skontaktować się z nami pod następującym adresem:

AGFA NV
Septestraat 27
B-2640 Mortsel, Belgia
Tel.: (+)32 3 444 2111

Data wydania: Styczeń 2019

Copyright © 2019 AGFA NV, Belgia

Oprogramowanie i sprzęt opisany w niniejszym dokumencie może być przedmiotem zmian bez uprzedniego powiadomienia.

Spis treści

▶ Zapobieganie wypadkom.....	1
▶ Prośba do administratorów naświetlarki Avalon N8-30	1
▶ Obsługa naświetlarki Avalon N8-30.....	1
▶ Użytkowanie i przechowywanie podręcznika	1
▷ Zgodność z przepisami dyrektywy o kompatybilności elektromagnetycznej (EMC)	2
▷ Zgodność z przepisami FCC	2
▷ Instalacja w środowiskach przemysłowych	2
▷ Eksport naświetlarki Avalon N8-30	3
▷ Odpowiedzialność	3
▷ Copyright	4
▶ Wprowadzenie	5
▶ Informacje o podręczniku	5
▶ Zasady dotyczące notacji stosowanej w podręczniku	5
 Rozdział 1 Zapewnienie bezpieczeństwa.....	7
▶ Środki bezpieczeństwa	8
▷ Środki ostrożności dotyczące obsługi kabli zasilających	8
▷ Przeprowadzanie zatrzymania awaryjnego	9
▶ Ostrzeżenia i etykiety ostrzegawcze.....	10
 Rozdział 2 Instalacja i przenoszenie systemu	15
▶ Instalacja i przenoszenie systemu	16
▶ Lokalizacja instalacji	16
▶ Wymagana przestrzeń instalacyjna	17
▷ Tylko instancja naświetlarki płyt	18
▷ Instalacja naświetlarki płyt i przenośnika	19
▶ Tolerancje obciążeniowe budynku	20
▶ Połączenia uziemiające	20
▶ Zasilanie i kable zasilające	21
 Rozdział 3 Opis części.....	23
▶ Jednostka główna	24
▷ Widok zewnętrzny	24
▷ Wnętrze naświetlarki płyt.....	27

Rozdział 4 Podstawowa obsługa	29
▶ Opis obsługi.....	30
▶ Włączanie i wyłączanie zasilania.....	34
▷ Włączanie zasilania	34
▷ Komunikat podczas formatowania.....	35
▷ Wyłączanie zasilania.....	37
Rozdział 5 Menu użytkownika	39
▶ Tryb off-line.....	40
▷ Przegląd ekranu trybu off-line.....	40
▷ Ustawianie trybu naświetlania.....	44
▶ Konserwacja przeprowadzana przez użytkownika	45
▶ Informacja	46
▷ Wersja	47
Rozdział 6 Menu użytkownika	49
▶ Przegląd trybu konserwacji przeprowadzanej przez użytkownika	50
▷ Jak uruchomić tryb konserwacji przeprowadzanej przez użytkownika.....	50
▷ Struktura trybu konserwacji przeprowadzanej przez użytkownika	52
▶ Ładowanie ręczne	53
▶ Rozładowywanie automatyczne	54
▶ Rozładowywanie ręczne	55
▶ Naświetlanie testowe	56
▷ Regulacja mocy lasera, prędkości obrotowej bębna i zoomu	57
▷ Naświetlanie wzoru testowego	60
▶ ETC. (inne ustawienia użytkownika)	65
▶ Ustawienia, gdy podłączona jest ładowarka automatyczna	65
Rozdział 7 Konserwacja.....	67
▶ Przed konserwacją lub inspekcją	68
▷ Czynności, o których należy pamiętać przed rozpoczęciem konserwacji i inspekcji.....	68
▷ Zwalnianie blokad osłony.....	69
▷ Usuwanie resztek pozostałych po czynności przebijania (jeżeli zainstalowany jest zestaw przebijający).....	71
▶ Czyszczenie bębna.....	72
▶ Czyszczenie wałka oczyszczającego.....	74
▶ Czyszczenie filtra osłony zewnętrznej (lewa strona)	77
▶ Wymiana filtra optycznego	79
▶ Harmonogramy konserwacji i inspekcji	81

Rozdział 8 Komunikaty	83
▶ Wyświetlanie komunikatów żądań roboczych	84
▷ Zdjąć płytę z prowadnicy rozładowującej, a następnie nacisnąć [OK].	84
▷ Zdjąć płytę z przenośnika.	85
▷ Ustawić płytę wyszczególnioną poniżej.	86
▷ Przenośnik, procesor lub układarka nie jest włączona lub znajduje się w stanie aktywnym lub stanie błędu. Obsługa zostanie wznowiona, gdy osiągnięty zostanie status gotowości. Gdy naciśnięta zostanie opcja [USUŃ], naświetlona płyta zostanie rozładowana na prowadnicę rozładowującą. Jeżeli naciśnięta zostanie opcja [ANULUJ], czynność zostanie anulowana. ..	87
▷ Procesor lub układarka nie jest włączona lub znajduje się w stanie aktywnym lub stanie błędu. Obsługa zostanie wznowiona, gdy osiągnięty zostanie status gotowości. Przetwarzanie będzie kontynuowane nawet po zdjęciu płyty z przenośnika.	88
▶ Komunikaty ostrzegawcze	89
▷ W przypadku błędnej obsługi	89
▷ Przyciąganie uwagi operatora podczas obsługi	89
▶ Wyświetlanie błędów	90
▷ Błędy, których nie trzeba resetować	91
▷ Błędy, które trzeba resetować	91
Rozdział 9 Usuwanie zatorów	95
▶ Usuwanie zatoru płyt	96
▷ Obsługa zatorów w sekcji bębna	96
▷ Obsługa zatorów w sekcji transportowej	99
Rozdział 10 Informacje techniczne	103
▶ Specyfikacje	104
▶ Wymiary zewnętrzne	107
▷ Tylko naświetlarka płyt	107
▷ Naświetlarka płyt i przenośnik	108

Zapobieganie wypadkom

Aby zapobiec możliwym wypadkom należy przestrzegać procedur i środków ostrożności opisanych w tym podręczniku. Informacje dotyczące bezpieczeństwa i unikania zagrożeń są dostępne na stronach ii oraz iii, a także w Rozdziale 1 niniejszego podręcznika. Poczynając od Rozdziału 2 informacje bezpieczeństwa dotyczą wszelkich potencjalnie niebezpiecznych prac lub czynności.

Prośba do administratorów naświetlarki Avalon N8-30

Prosimy o osobiste przekazanie niniejszego podręcznika wszystkim operatorom i personelowi konserwacyjnemu naświetlarki Avalon N8-30.

Obsługa naświetlarki Avalon N8-30

Wszyscy operatorzy i personel konserwacyjny naświetlarki Avalon N8-30 muszą przeczytać i zrozumieć treść niniejszego podręcznika przed rozpoczęciem obsługi lub przeprowadzaniem prac konserwacyjnych na maszynie.

Użytkowanie i przechowywanie podręcznika

Po zapoznaniu się z treścią podręcznika należy przechowywać go w pobliżu naświetlarki Avalon N8-30, aby zawsze był dostępny do wglądu podczas obsługi i konserwacji maszyny. Aby zabezpieczyć się w przypadku utraty lub zagubienia podręcznika, prosimy spisać lub sporządzić kopię biur sprzedaży lub przedstawicieli firmy AGFA wyszczególnionych na końcu niniejszego podręcznika.

OSTRZEŻENIE: Nie włączać zasilania naświetlarki Avalon N8-30 bez uprzedniego zrozumienia wszystkich ostrzeżeń i wskazówek bezpieczeństwa.
Nie przeprowadzać czynności niewyszczególnionych w niniejszym podręczniku. Nieprzestrzeganie instrukcji podanych w tym podręczniku może prowadzić poważnych wypadków.

A 급 기기 (업무용 방송통신기자재)

이 기기는 업무용 (A 급) 전자파적합기기로서 판매자 또는 사용자는 이 점을 주의하시기 바라며, 가정외의 지역에서 사용하는 것을 목적으로 합니다.

Zgodność z przepisami dyrektywy o kompatybilności elektromagnetycznej (EMC)

Produkt może powodować zakłócenia w przypadku użytkowania na obszarach zamieszkałych. Takiego użytkowania należy unikać, jeżeli użytkownik nie zapewni specjalnych środków mających na celu ograniczenie emisji elektromagnetycznych powodujących zakłócenia transmisji radiowych i telewizyjnych.

Zgodność z przepisami FCC

Uwagi dla użytkowników na terytorium USA

Sprzęt został poddany testom i spełnia ograniczenia dla urządzeń cyfrowych klasy A zgodnie z częścią 15 przepisów Amerykańskiej Federalnej Komisji Łączności (FCC). Ograniczenia te mają na celu zapewnienie uzasadnionej ochrony przed szkodliwymi zakłóceniami w przypadku używania sprzętu w środowisku przemysłowym. Sprzęt generuje, wykorzystuje i może wypromieniowywać energię o częstotliwości fali radiowych, a także, jeżeli nie zostanie zainstalowany i nie będzie użytkowany zgodnie z instrukcjami podanymi w niniejszym podręczniku, może powodować szkodliwe zakłócenia komunikacji radiowej. Obsługa sprzętu na obszarach zamieszkałych będzie najprawdopodobniej przyczyną szkodliwych zakłóceń, dlatego użytkownik jest zobowiązany do odpowiedniego wyeliminowania tych zakłóceń we własnym zakresie i na swój koszt.

Wszelkie zmiany lub modyfikacje, które nie zostaną wyraźnie zatwierdzone przez AGFA NV mogą być przyczyną utraty autoryzacji użytkownika do obsługi sprzętu.

Uwagi dla użytkowników na terytorium Kanady

Urządzenie cyfrowe klasy A spełnia wszystkie wymagania kanadyjskich przepisów dotyczących sprzętu powodującego zakłócenia elektromagnetyczne.

Cet appareil numérique de la Classe A respecte toutes les exigences du Règlement sur le matériel brouilleur du Canada.

CAN ICES-3(A)/NMB-3(A)

Instalacja w środowiskach przemysłowych

Maszynę należy podłączyć do sieci zasilanej przy użyciu transformatora wysokiego lub średniego napięcia przeznaczonego do zasilania instalacji lub linii produkcyjnych i dedykowanego do obsługi w lub w pobliżu środowisk przemysłowych.

Eksport naświetlarki Avalon N8-30

Międzynarodowy eksport sprzętu lub jego części, elementów składowych i/lub oprogramowania musi być przeprowadzany zgodnie z odpowiednimi przepisami i regulacjami obowiązującymi w kraju eksportu i kraju końcowego użytkowania sprzętu. AGFA NV nie będzie ponosić żadnej odpowiedzialności za sprzęt wysyłany w sposób niezgodny z właściwymi przepisami lub procedurami eksportowymi/importowymi.

Odpowiedzialność

- Produkt jest przedmiotem nieustannych ulepszeń, dlatego mogą wystąpić zmiany w specyfikacjach produktu bez uprzedniego powiadomienia. W związku z tym należy pamiętać, że pewne części niniejszego podręcznika mogą nie odzwierciedlać dokładnie posiadanego produktu.
- AGFA nie będzie ponosić żadnej odpowiedzialności za wszelkie szkody, jeżeli produkt będzie używany do celów lub zastosowań innych niż te, do których została przeznaczona naświetlarka Avalon N8-30 lub do celów innych niż te określone w kontrakcie.
- AGFA nie będzie ponosić żadnej odpowiedzialności za wszelkie szkody względem produktu, programów lub oprogramowania z powodu przebudowy, demontażu, nieprawidłowego użytkowania lub nieodpowiedniego środowiska roboczego zapewnionego lub wykonanego przez użytkownika.
- AGFA nie będzie ponosić żadnej odpowiedzialności za utratę zysków lub szkody wynikłe z obsługi maszyny.
- Wszelkie informacje występujące w tym podręczniku są podawane do celów referencyjnych odnośnie obsługi naświetlarki Avalon N8-30 i jako takie nie zawierają żadnej wartości prawnej i nie powinny być w żaden sposób używane do celów prawnych.

Avalon N8-30 的有害物质的名称及含量

Niebezpieczne substancje lub ich nazwy i zawartość w naświetlarce Avalon N8-30

本公司采用符合环保要求的部件推进生产。

在此, 将依据中国 RoHS 指令, 记载 6 种有毒有害物质的含有信息。

Promujemy produkcję wykorzystującą części pozyskiwane w sposób ekologiczny.

W tabeli poniżej podano informacje o 6 niebezpiecznych substancjach wyszczególnionych w chińskiej dyrektywie ograniczającej stosowanie substancji niebezpiecznych (RoHS).

部件名称	有害物质或					
	铅 (Pb)	汞 (Hg)	镉 (Cd)	六价铬 (Cr (VI))	多溴联苯 (PBB)	多溴二苯醚 (PBDE)
面板 LCD 显示部件	○	× (注 1)	○	○	○	○
实装基板部件	× (注 2)	○	○	○	○	○
光学系统部件	× (注 3)	○	○	○	○	○
金属铸件部件类	× (注 4)	○	○	○	○	○
电缆线束类	○	○	○	○	○	○
小螺钉 / 螺栓类	○	○	○	○	○	○
板金 / 构架类	○	○	○	○	○	○
本表格依据 SJ/T 11364 的规定编制。 ○：表示该有害物质在该部件所有均质材料中的含量均在 GB/T26572 规定的限量要求以下。 ×：表示该有害物质至少在该部件的某一均质材料中的含量超出 GB/T26572 规定的限量要求。 (注 1)：含在冷阴极放电管中。 (注 2)：有些含在搭载有 IC 的内部接合高熔点焊药中。 (注 3)：有些含在一部分的透镜中。 (注 4)：有些含有未满 0,5% 的杂质。						

Copyright

© 2019: AGFA NV

Właścicielem praw autorskich do niniejszego podręcznika jest AGFA NV. Kopiowanie, przedrukowywanie lub powielanie podręcznika w całości lub części na jakichkolwiek nośnikach bez wyrażonej zgody AGFA NV będzie naruszać prawa autorskie AGFA NV i inne prawa wydawcy.

Wprowadzenie

Dziękujemy za zakup termicznej naświetlarki płyt AGFA Avalon N8-30.

Naświetlarka Avalon N8-30 jest systemem komercyjnym przeznaczonym do naświetlania danych obrazu na płytach drukarskich. Dane obrazu przenoszone z komputera głównego są naświetlane na płytę termiczną przy użyciu wiązek promieniowania laserowego. Płyta jest zabezpieczona do bębna obrotowego przy użyciu dmuchawy i zacisków.

Gwarantujemy, że naświetlarka Avalon N8-30 będzie służyć Państwu przez wiele lat oferując wysoką jakość i wydajność naświetlania.

Informacje o podręczniku

Niniejszy podręcznik został napisany dla operatorów naświetlarki Avalon N8-30. Opisano w nim procedury obsługi i środki ostrożności. Wszyscy operatorzy naświetlarki Avalon N8-30 powinni zapoznać się z tymi środkami ostrożności w celu bezpiecznego użytkowania naświetlarki Avalon N8-30. Pomimo, że dołożyliśmy wszelkich starań, aby niniejszy podręcznik był możliwie jak najbardziej poprawny i dokładny, w przypadku wykrycia jakichkolwiek pominięć, niejasnych lub błędnych fragmentów, prosimy o kontakt z AGFA.

Zasady dotyczące notacji stosowanej w podręczniku

Notacja systemowa

Dla opisu systemu została przyjęta następująca notacja, jeżeli nie określono inaczej.

Model	Notacja		
Termiczna naświetlarka płyt Avalon N8-30	Naświetlarka płyt		„System” dla wszystkich jednostek systemowych
Automatyczna ładowarka jednej kasety (akcesorium opcjonalne)	Avalon N8 60/80 AL S* ¹	„Automatyczna ładowarka” dla informacji wspólnych dla obu modeli	
Automatyczna ładowarka wielu kaset (akcesorium opcjonalne)	Avalon N8 60/80 AL M* ¹		

*1 Uwaga: Jeżeli termin „ładowarka automatyczna Avalon N8 60/80 AL S/Avalon N8 60/80 AL M” (akcesorium opcjonalne) występuje w tekście podręcznika, notacja „akcesorium opcjonalne” zostaje pominięta.

Modele Avalon N8-30

Dla systemu Avalon N8-30 dostępne są następujące modele.

Model	Liczba kanałów diod laserowych	Dostępne rozdzielczości (dpi)				Model wyświetlany na panelu sterowania
		1200	2400	2438	2540	
Avalon N8-30 XT	96ch	○	○	○	○	Avalon N8-30 XT
Avalon N8-30 S	64ch	○	○	○	○	Avalon N8-30 S
Avalon N8-30 E	32ch	○	○	○	○	Avalon N8-30 E



Zapewnienie bezpieczeństwa

▶ Środki bezpieczeństwa.....	8
▷ Środki ostrożności dotyczące obsługi kabli zasilających.....	8
▷ Przeprowadzanie zatrzymania awaryjnego.....	9
▶ Ostrzeżenia i etykiety ostrzegawcze.....	10

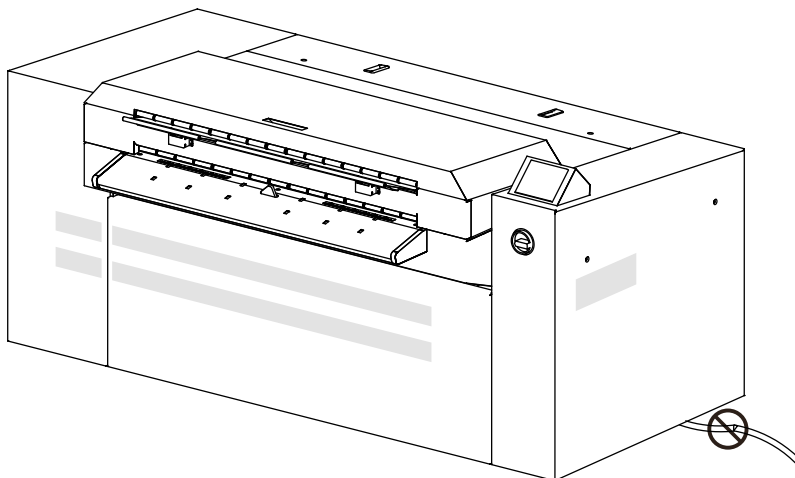
Środki bezpieczeństwa

Przed rozpoczęciem obsługi prosimy dokładnie zapoznać się ze wszystkimi informacjami dotyczącymi bezpieczeństwa podanymi w oddzielnym podręczniku. Zawarte w nim informacje bezpieczeństwa są bardzo ważne i należy ich przestrzegać.

Środki ostrożności dotyczące obsługi kabli zasilających

OSTRZEŻENIE: W przypadku wykrycia deformacji, pęknięć lub przecięć na powierzchni kabla zasilającego należy niezwłocznie wyłączyć system i zasilanie w pomieszczeniu, a następnie skontaktować się z najbliższym biurem sprzedaży lub przedstawicielem AGFA.

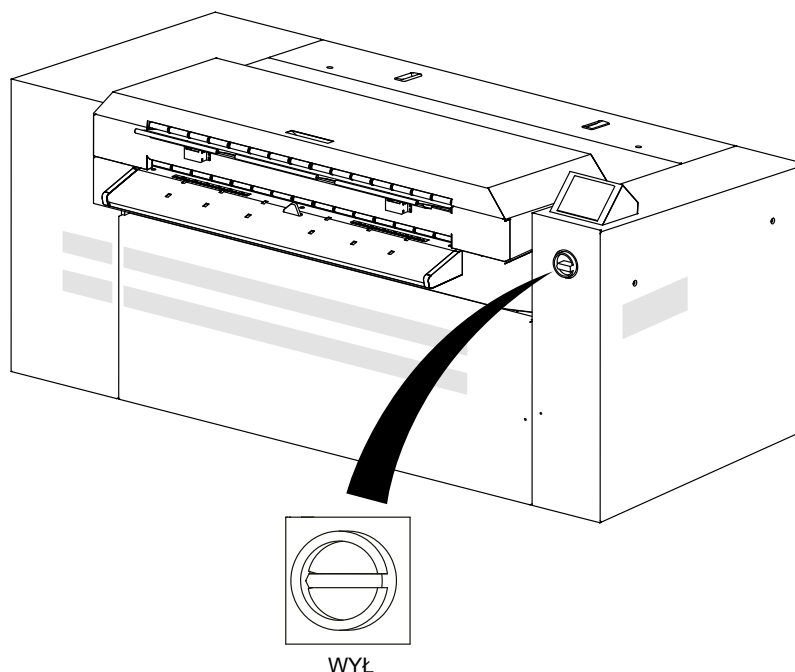
Nie stawać na kablu ani nie wyciągać kabla zasilającego przy użyciu nadmiernej siły.



Przeprowadzanie zatrzymania awaryjnego

W przypadku wystąpienia problemów podczas obsługi i potrzeby szybkiego zatrzymania systemu należy obracać dźwignię przełącznika zasilania naświetlarki płyt w lewo aż znajdzie się w pozycji poziomej (OFF).

PRZESTROGA: Nie używać tego przełącznika podczas normalnej obsługi. Przełącznik ten może być używany tylko w przypadku sytuacji awaryjnych.



OSTRZEŻENIE: Aby nie dopuścić do wypadków należy po zakończeniu pracy lub przed rozpoczęciem konserwacji, inspekcji lub usuwania usterek wyłączać zasilanie naświetlarki płyt i zasilanie w pomieszczeniu.

Ostrzeżenia i etykiety ostrzegawcze

W celu zapewnienia bezpieczeństwa na poszczególnych częściach systemu, które mogą potencjalnie stwarzać zagrożenie dla operatorów lub personelu konserwacyjnego zostały umieszczone etykiety ostrzegawcze.

Należy przestrzegać następujących środków bezpieczeństwa podczas obsługi lub przeprowadzania prac konserwacyjnych na systemie.

OSTRZEŻENIE: Przestrzegać instrukcji podanych na wszystkich etykietach ostrzegawczych.

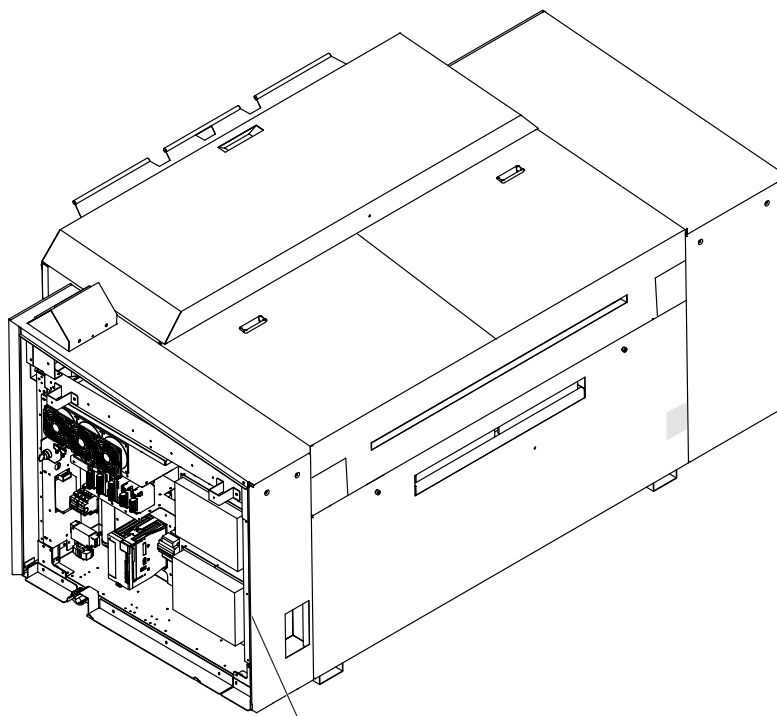
Nie usuwać ani nie niszczyć instrukcji podanych na etykietach ostrzegawczych.

Nie umieszczać żadnych obiektów przed etykietami ostrzegawczymi ani nie zasłaniać etykiet ostrzegawczych.

Jeżeli etykieta ostrzegawcza ulegnie zniszczeniu lub zabrudzeniu należy wymienić ją na nową. Brak wymiany etykiety ostrzegawczej na nową może prowadzić do bardzo groźnych sytuacji.

UWAGA: Jeżeli wymagana jest nowa etykieta ostrzegawcza należy skonsultować się z najbliższym biurem sprzedaży i przedstawicielem AGFA, których lista została podana na końcu podręcznika.

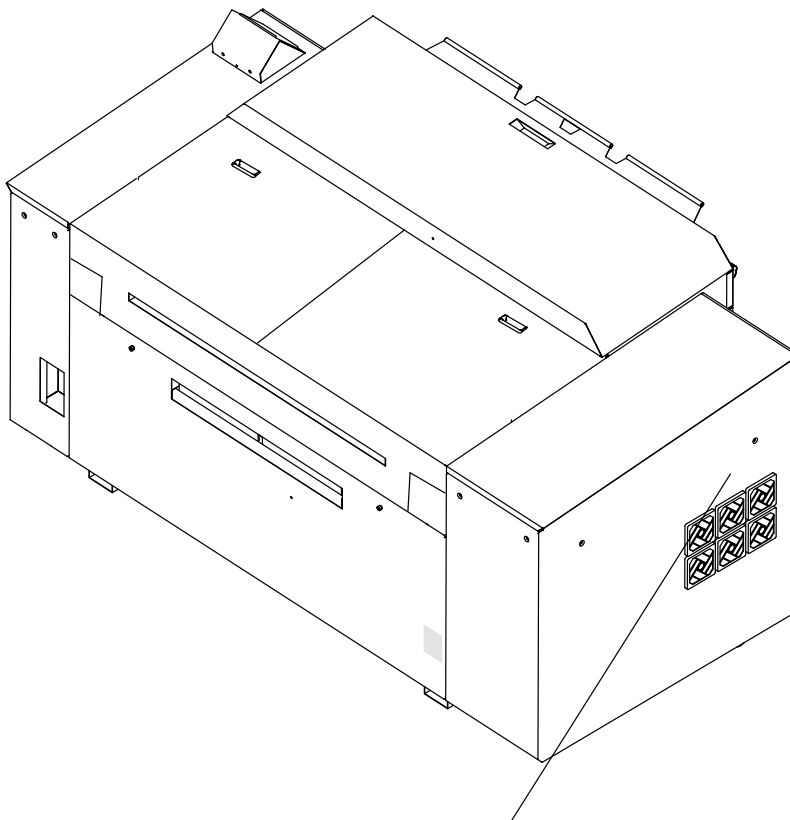
Widok z prawej strony



<p>危険</p> <p>ここを開くとクラス4 不可視レーザー放射がります。 直接放射または散乱放射に 目または皮膚をさらさないこと。</p> <p>100412540V00</p>	<p>DANGER</p> <p>CLASS 4 INVISIBLE LASER RADIATION WHEN OPEN. AVOID EYE OR SKIN EXPOSURE TO DIRECT OR SCATTERED RADIATION.</p>	<p>GEFAHR</p> <p>UNSICHTBAREN LASERSTRAHLUNG KLASSE 4. WENN ABDECKUNG GEÖFFNET, BESTRAHLUNG VON AUGEN ODER HAUT DURCH DIREKTE ODER STREUSTRAHLUNG VERMEIDEN.</p>	<p>DANGER</p> <p>RAYONNEMENT LASER DE CLASSE 4 NON VISIBLE EN CAS D'OUVERTURE, EXPOSITION DANGEREUSE DE L'ŒIL OU DE LA PEAU AU RAYONNEMENT DIRECT OU DIFFUS.</p>
--	---	---	---

Etykieta określająca, że otwarcie osłony, na której została umieszczona etykieta stwarza niebezpieczeństwo narażenia się na działanie niebezpiecznego promieniowania laserowego.

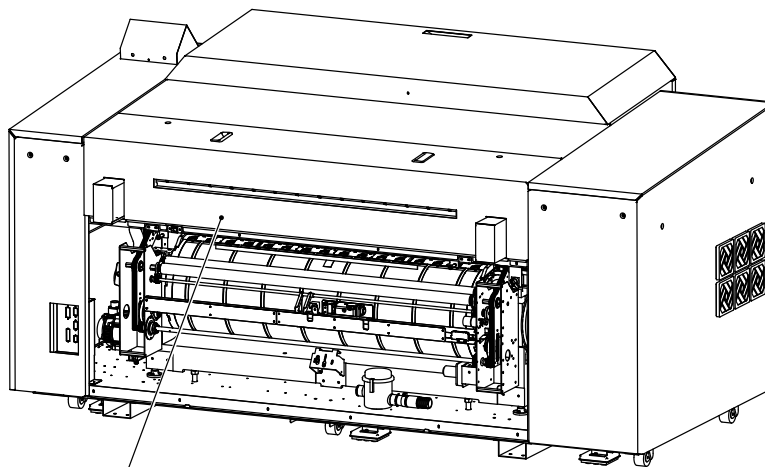
Widok z lewej strony



危険	DANGER	GEFAHR	DANGER
ここを開くとクラス 4 不可視レーザー放射がでます。 直接放射または散乱放射に 目または皮膚をさらさないこと。	CLASS 4 INVISIBLE LASER RADIATION WHEN OPEN. AVOID EYE OR SKIN EXPOSURE TO DIRECT OR SCATTERED RADIATION.	UNSICHTBAREN LASERSTRAHLUNG KLASSE 4. WENN ABDECKUNG GEÖFFNET, BESTRAHLUNG VON AUGEN ODER HAUT DURCH DIREKTE ODER STREUSTRAHLUNG VERMEIDEN.	RAYONNEMENT LASER DE CLASSE 4 NON VISIBLE EN CAS D'OUVERTURE. EXPOSITION DANGEREUSE DE L'ŒIL OU DE LA PEAU AU RAYONNEMENT DIRECT OU DIFFUS.
100412540V00			

Etykieta określająca, że otwarcie osłony, na której została umieszczona etykieta stwarza niebezpieczeństwo narażenia się na działanie niebezpiecznego promieniowania laserowego.

Widok z tyłu



Ta etykieta ostrzega, że pod żadnym pozorem nie wolno dotykać bębna aż do jego całkowitego zatrzymania.

<p>注意 ドラムの回転が完全に停止するまで、絶対に手を触れないでください。</p>	<p>DANGER DO NOT UNDER ANY CIRCUMSTANCE TOUCH THE DRUM UNTIL IT HAS COME TO A COMPLETE STOP.</p>	<p>VORSICHT! BERÜHREN SIE DIE TROMMEL UNTER KEINEN UMSTÄNDEN, SOLANGE SIE SICH NOCH IN BEWEGUNG BEFINDET.</p>	<p>ATTENTION NE TOUCHER IN AUCUN CAS AU TAMBOUR JUSQU'À SON ARRÊT COMPLET.</p>
---	---	--	---

Instalacja i przenoszenie systemu

▶ Instalacja i przenoszenie systemu	16
▶ Lokalizacja instalacji	16
▶ Wymagana przestrzeń instalacyjna	17
▷ Tylko instalacja naświetlarki płyt.....	18
▷ Instalacja naświetlarki płyt i przenośnika	19
▶ Tolerancje obciążeniowe budynku	20
▶ Połączenia uziemiające	20
▶ Zasilanie i kable zasilające	21

Instalacja i przenoszenie systemu

Instalowanie i przenoszenie systemu musi być przeprowadzane przez wyznaczoną firmę serwisową lub technika serwisowego AGFA. AGFA nie ponosi żadnej odpowiedzialności za wszelkie uszkodzenia, defekty lub awarie wynikające z instalacji lub przenoszenia urządzenia przez osoby inne niż wyznaczona firma serwisowa lub technik serwisowy AGFA, a także AGFA nie udziela gwarancji dotyczących bezpieczeństwa w takich przypadkach. Jeżeli wymagane jest przeniesienie lub instalacja systemu należy skonsultować się z najbliższym biurem sprzedaży lub przedstawicielem AGFA, których lista została podana na końcu podręcznika.

Lokalizacja instalacji

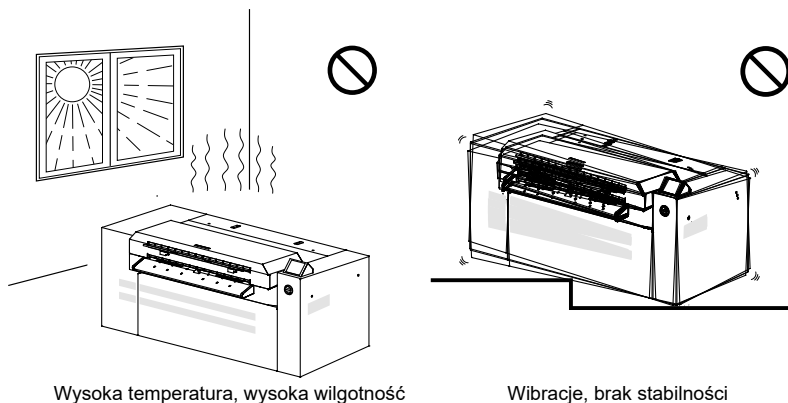
Prosimy przestrzegać poniższych warunków instalacyjnych w celu bezpiecznego użytkowania systemu.

- Kategoria przepięcia: Kategoria II (zobacz IEC 60664-1, EN 60664-1)
- Stopień zanieczyszczenia: 2 (zobacz EC 60950-1, EN 60950-1)
- Lokalizacje, w których nie występuje woda

Nie instalować systemu w lokalizacjach przedstawionych poniżej, ponieważ mogą wystąpić problemy z bezpieczeństwem, defekty i awarie.

- Lokalizacje narażone bezpośrednio na działanie promieni słonecznych
- Lokalizacje, w których mogą występować zakłócenia elektryczne (wahania napięcia lub hałas)
- Lokalizacje w pobliżu maszyn emitujących silne pola magnetyczne.
- Lokalizacje podlegające nagłym zmianom temperatury
- Lokalizacje w pobliżu źródeł ciepła
- Lokalizacje o wysokiej temperaturze lub wilgotności
- Lokalizacje narażone na wibracje
- Niestabilne lokalizacje, w których podłoże nie jest poziome
- Lokalizacje, w których występuje pył i kurz (np. miejsca drukowania)
- Lokalizacje narażone na skraplanie
- Lokalizacje narażone na chemikalia, dymy, gazy lotne, gazy o właściwościach korozyjnych lub wybuchowych.

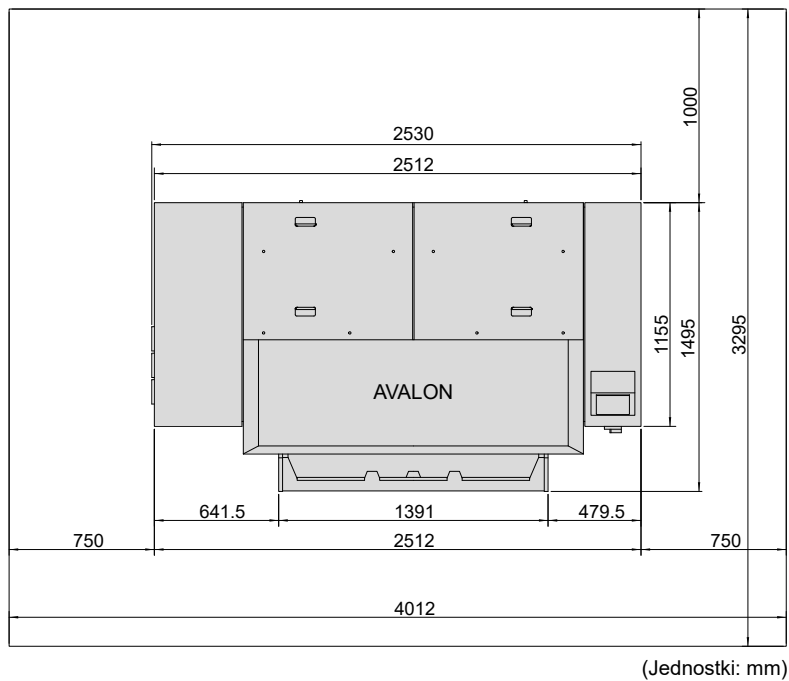
- Jeżeli do lokalizacji instalacji przedostaną się gryzonie, przewody mogą ulec przegryzieniu. Zalecamy stosowanie środków przeciw gryzoniom.



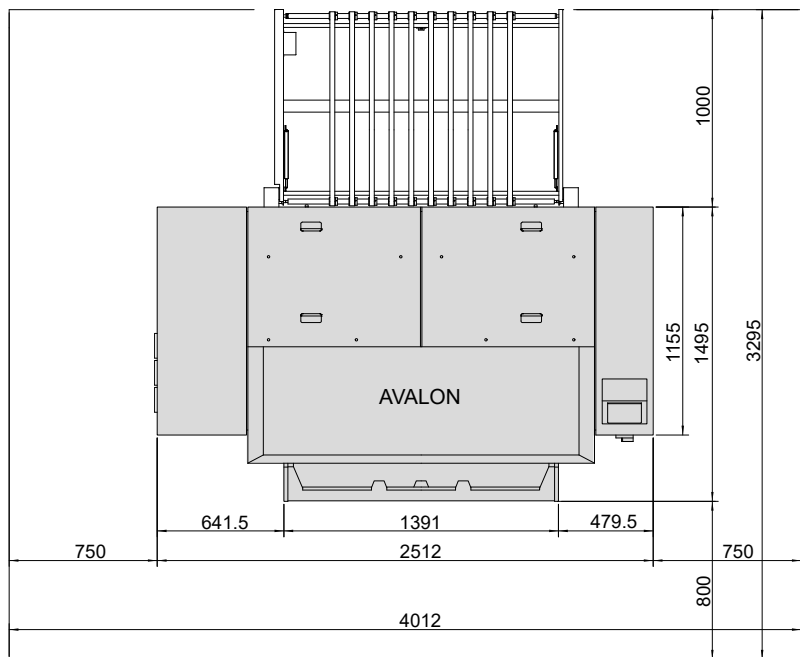
Wymagana przestrzeń instalacyjna

W celu umożliwienia ucieczki w przypadku niebezpieczeństwa lub dla zapewnienia dostępu podczas konserwacji należy pozostawić przynajmniej 800 mm wolnego miejsca dookoła systemu. Podłoga powinna być wolna od przeszkód. Należy zapewnić również swobodny dostęp do wyłącznika zasilania w pomieszczeniu.

Tylko instancja naświetlarki płyt



Instalacja naświetlarki płyt i przenośnika



(Jednostka: mm)

Tolerancje obciążeniowe budynku

W miejscu instalacji wymagana jest następująca nośność podłogi.

System	Nośność	Skoncentrowane obciążenie
Naświetlarka płyt	4869,1 N/m ² (497 kgf/m ²)	3969 N (405 kgf)

UWAGA: Powyższą nośność można uzyskać poprzez podzielenie ciężaru systemu przez planowaną powierzchnię poszczególnych jednostek, a obciążenie skoncentrowane można uzyskać na podstawie obliczeń zakładając, że ciężar systemu będzie spoczywał na jednej śrubie regulacyjnej. Aby uniknąć tworzenia się pęknięć na podłodze zaleca się, aby stopka regulacyjna systemu spoczywała na elementach konstrukcyjnych budynku; jednakże obciążenie na podłodze będzie różne w zależności od wytrzymałości podłogi, rozmieszczenia elementów konstrukcyjnych, miejsca instalacji systemu i obecności innych ciężkich obiektów. Prosimy skonsultować się z konstruktorem budynku lub innymi władzami.

Połączenia uziemiające

- Aby nie dopuścić do wypadków spowodowanych porażeniami prądem AC należy wykonać połączenia uziemiające maszyny po uprzednim wyłączeniu zasilania naświetlarki płyt, a także zasilania w pomieszczeniu instalacji. Należy także wykonać połączenia uziemiające przeznaczone wyłączenie dla naświetlarki płyt.
- Ponieważ prąd upływu naświetlarki płyt jest większy niż 3,5 mA, należy poprowadzić uziemienie przed podłączeniem 3-żyłowego kabla zasilającego naświetlarki płyt.
- Połączenia powinien wykonać wykwalifikowany elektryk.

Zasilanie i kable zasilające

- Prace elektryczne powinny być wykonywane przez wykwalifikowanego elektryka.
- Należy zapewnić zasilanie o charakterystyce określonej w Rozdziale 11 „Informacje techniczne”.
- Naświetlarka płyt powinna być zasilana niezależnie od zasilania w pomieszczeniu, dlatego do układu zasilania w pomieszczeniu nie należy podłączać innych urządzeń.
- Należy używać stabilizatora (urządzenie stało-napięciowe), jeżeli nie można uzyskać stabilnego zasilania mieszczącego się w zakresie określonym w Rozdziale 11 „Informacje techniczne”.
- Przewód zasilający nie jest dostarczany wraz z produktami sprzedawanymi poza terytorium Japonii. Podczas używania systemu w innych krajach należy stosować kable zasilające spełniające standardy obowiązujące w takich krajach i zgodne z poniższą charakterystyką.
Dla naświetlarki płyt: Kabel 3-żyłowy \times 5,5 mm² przeznaczony dla napięcia znamionowego 300 V AC lub wyższego i średnicy zewnętrznej od 11 do 21 mm
Jeżeli kabel opisany powyżej nie będzie spełniał standardów obowiązujących w kraju instalacji, prosimy zapoznać się z informacjami dotyczącymi zasilania podanymi na tabliczce znamionowej zamocowanej do korpusu systemu i zakupić kabel spełniający lokalne wymagania.

PRZESTROGA: Przed instalacją systemu należy zainstalować łatwo dostępne urządzenie wyłączające zasilanie w pomieszczeniu instalacji (wyłącznik prądowy).

Należy używać komercyjnych kabli zasilających o długości przynajmniej 10 m (33 ft).

Do podłączania zdalnego komputera monitorującego należy używać kabli Ethernet o długości nie większej niż 20 m (66 ft).

Do podłączania komputera głównego należy używać kabli Ethernet o długości nie większej niż 100 m (328 ft).

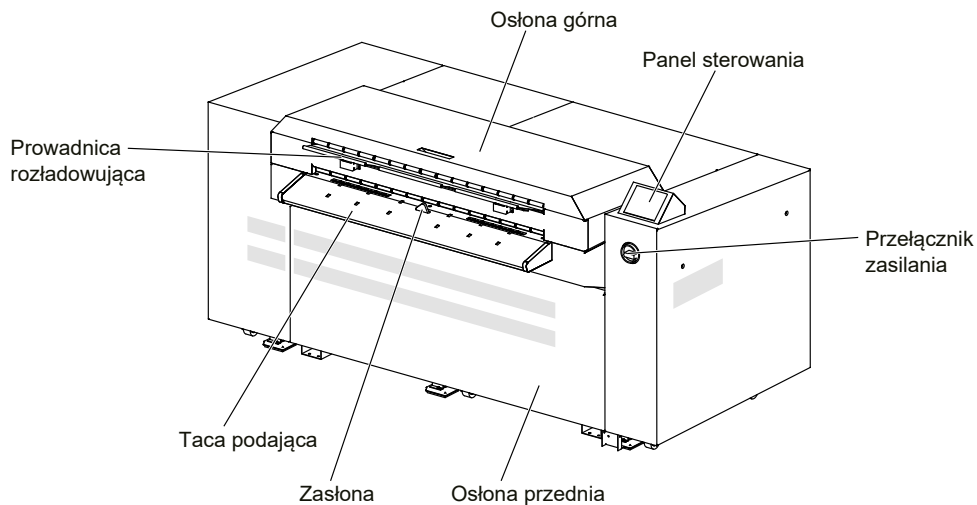
Opis części

▶ Jednostka główna	24
▷ Widok zewnętrzny	24
▷ Wnętrze naświetlarki płyt	27

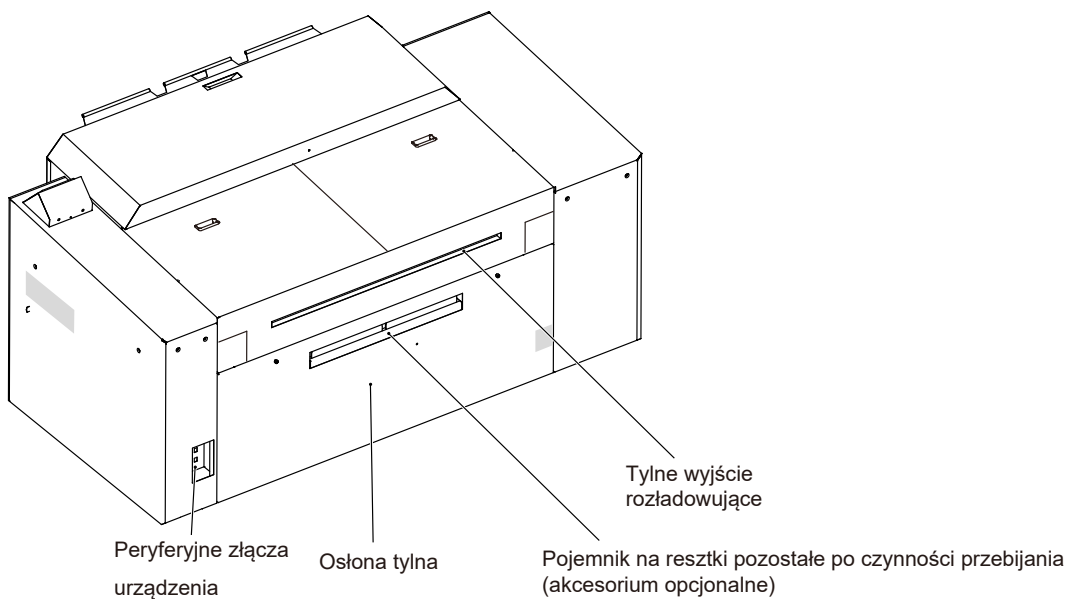
Jednostka główna

Widok zewnętrzny

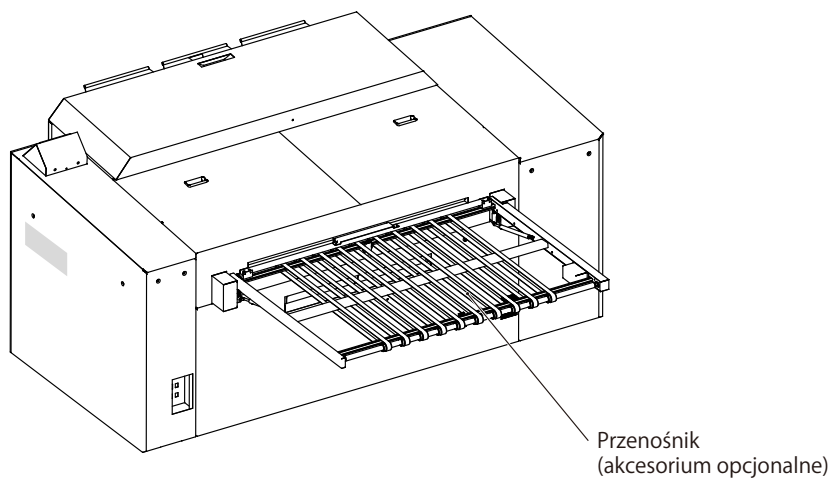
Przód i strona prawa



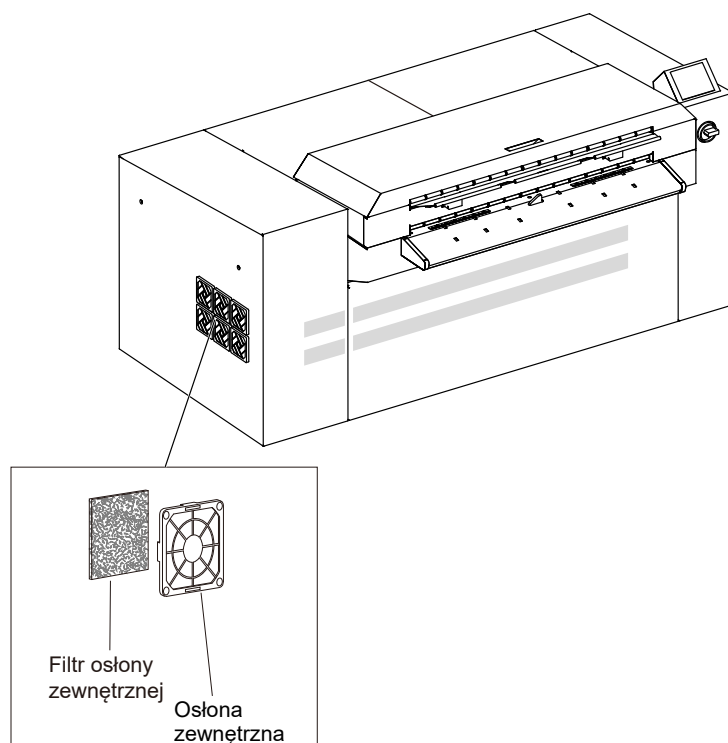
Tył i strona lewa



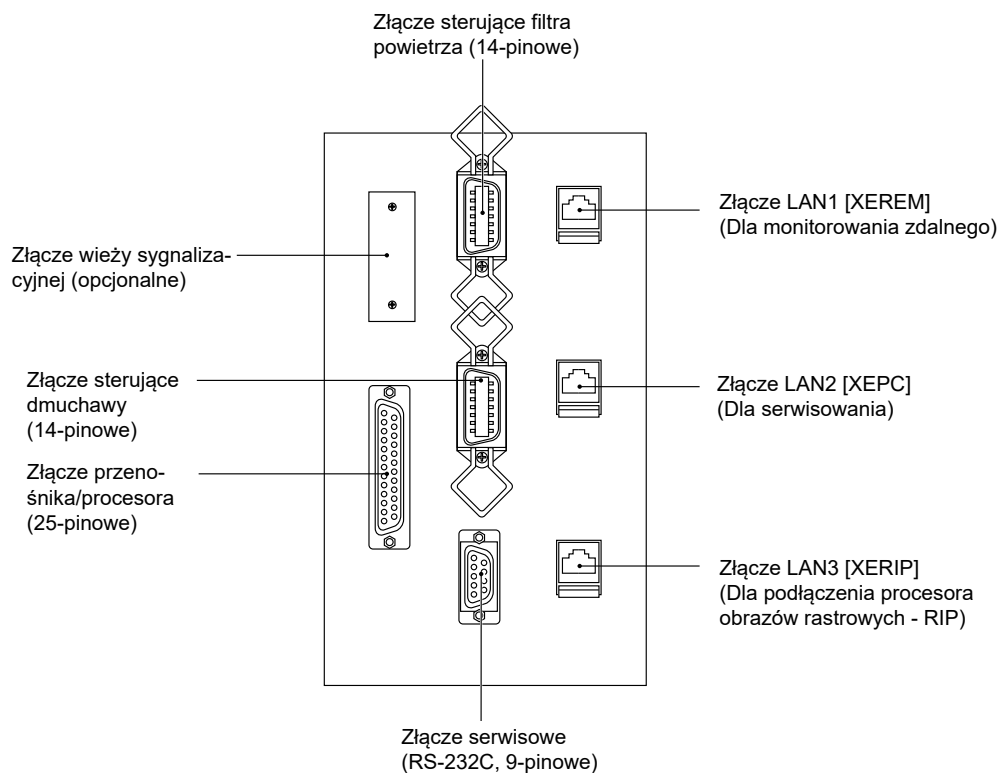
Przenośnik (akcesorium opcjonalne)



Filtr osłony zewnętrznej (lewa strona jednostki głównej)

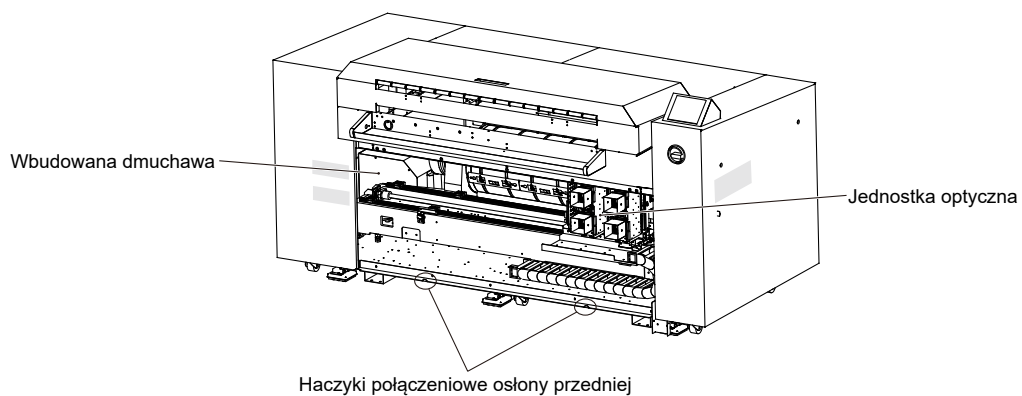


Peryferyjne złącza urządzenia

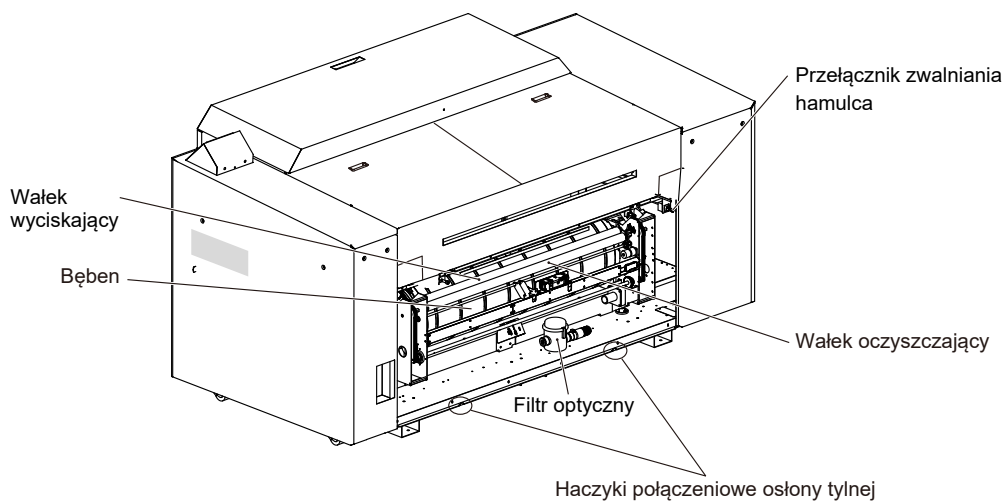


Wnętrze naświetlarki płyt

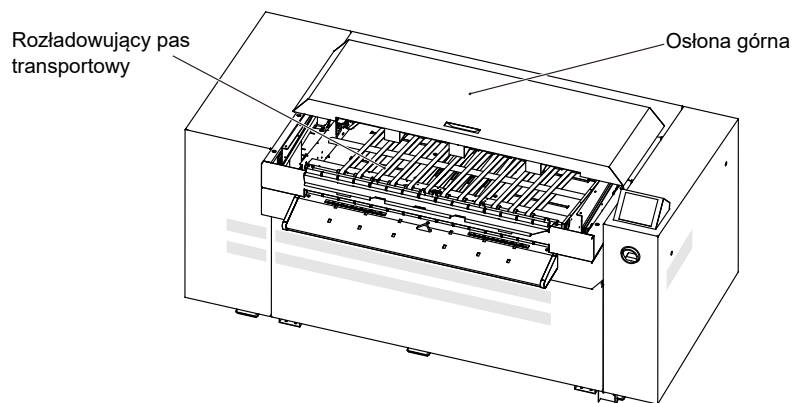
Widok z przodu



Widok z tyłu



Widok z góry



Podstawowa obsługa

▶ Opis obsługi	30
▶ Włączanie i wyłączanie zasilania	34
▷ Włączanie zasilania.....	34
▷ Komunikat podczas formatowania.....	35
▷ Wyłączanie zasilania.....	37

Opis obsługi

W niniejszym rozdziale objaśniono ogólną procedurę obsługi naświetlarki płyt.

Aby uzyskać szczegółowe informacje o procedurach obsługi, prosimy zapoznać się z kolejnymi rozdziałami po rozdziale “Włączanie i wyłączanie zasilania” na stronie 34.

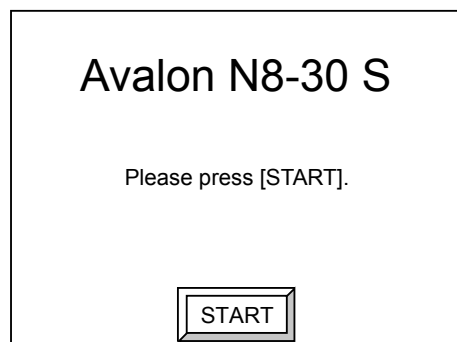
PRZESTROGA: Krawędzie płyty są bardzo ostre. Dotykanie płyty gołymi rękoma jest niebezpieczne. Podczas obsługi płyty należy używać antypoślizgowych rękawic ochronnych.

1. Należy sprawdzić, czy drzwi i osłony są zamknięte.
2. Gdy podłączone są urządzenia peryferyjne, jak np. urządzenia opcjonalne, należy wyłączyć zasilanie takich urządzeń.
3. Włączyć przełącznik zasilania naświetlarki płyt.

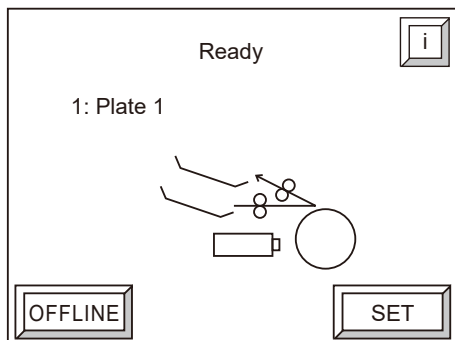
Aby uzyskać więcej informacji, prosimy zapoznać się z rozdziałem “Włączanie zasilania” na stronie 34.

Rozpocznie się procedura sprawdzania pamięci naświetlarki płyt. Po zakończeniu procedury sprawdzania pamięci na panelu sterowania wyświetlony zostanie ekran startowy.

UWAGA: Jeżeli używana jest naświetlarka płyt Avalon N8-30 S, wyświetlany jest następujący ekran.

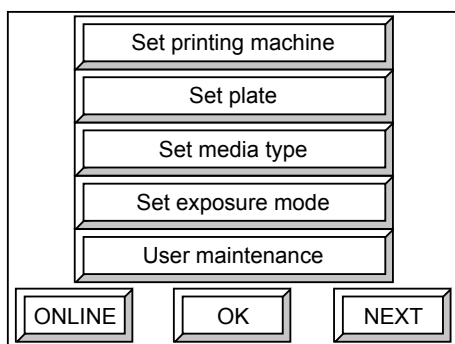


4. Nacisnąć [START].
Rozpocznie się procedura formatowania naświetlarki płyt. Po zakończeniu formatowania wyświetlony zostanie ekran on-line (Tryb gotowości).



UWAGA: Jeżeli nie jest podłączona ładowarka automatyczna, wyświetlony zostanie powyższy ekran. Jeżeli podłączona jest automatyczna ładowarka, prosimy zapoznać się z podręcznikiem referencyjnym ładowarki automatycznej.

5. Nacisnąć [OFFLINE].
Ekran zmieni się na ekran off-line.



UWAGA: Jeżeli nie jest podłączona ładowarka automatyczna, wyświetlony zostanie powyższy ekran. Jeżeli podłączona jest automatyczna ładowarka, prosimy zapoznać się z podręcznikiem referencyjnym ładowarki automatycznej.

6. W zależności od używanej płyty ustawić odpowiednie parametry: [Ustawienia maszyny drukującej], [Ustawienia płyty] i [Ustawienia typu materiału].
Aby uzyskać więcej informacji, prosimy zapoznać się z podręcznikiem referencyjnym, Rozdział 5 „Menu użytkownika” na stronie 67

UWAGA: Jeżeli ustawienia zostały już wykonane, nie trzeba przeprowadzać czynności opisanych w krokach od 6) do 7).

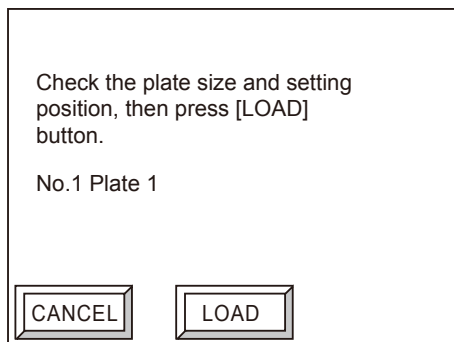
7. Po wykonaniu ustawień nacisnąć opcję [ONLINE], aby powrócić do ekranu on-line.

8. Wysłać z komputera głównego polecenie rozpoczęcia naświetlania.
Na panelu sterowania naświetlarki płyt zostanie wyświetlony następujący ekran oraz wygenerowany zostanie kilkukrotny sygnał dźwiękowy.



UWAGA: Jeżeli podłączona jest ładowarka automatyczna i z komputera głównego zostało wydane polecenie po umieszczeniu płyty w kasie, ładowanie płyty rozpocznie się automatycznie i przeprowadzone zostanie naświetlenie płyty. Aby uzyskać więcej informacji o używaniu ładowarki automatycznej, prosimy zapoznać się z podręcznikiem referencyjnym ładowarki automatycznej.

9. Nacisnąć [OK].
Sygnał dźwiękowy zostanie wyłączony i wyświetli się następujący ekran.



10. Umieścić na tacy podającej płytę określoną na ekranie.
Aby uzyskać więcej informacji o procedurach umieszczania płyt, prosimy zapoznać się z podręcznikiem referencyjnym, rozdział „Ładowanie i naświetlanie płyty (tryb online)” na stronie 51.
11. Nacisnąć [ZAŁADUJ].
Rozpocznie się proces ładowania płyty, po którego zakończeniu rozpocznie się naświetlanie. Po zakończeniu naświetlania płyta zostanie rozładowana na prowadnicę rozładowującą w przedniej części naświetlarki płyt.

UWAGA: Po naciśnięciu [ANULUJ], wyjście z komputera głównego zostanie zablokowane i wyświetlony zostanie komunikat informujący, że polecenie z komputera głównego zostało anulowane.

12. Przenieść rozładowaną płytę do procesora.
13. Po zakończeniu obsługi wyłączyć przełącznik zasilania naświetlarki płyt, a następnie przełącznik zasilania urządzeń peryferyjnych.
Aby uzyskać więcej informacji, prosimy zapoznać się z rozdziałem “Wyłączanie zasilania” na stronie 37

Włączanie i wyłączanie zasilania

W niniejszym rozdziale opisano procedury włączania i wyłączania zasilania systemu.

PRZESTROGA: Przyczyną błędów i nieprawidłowej obsługi naświetlarki płyt jest natychmiastowe jej włączanie po wyłączeniu. Przed ponownym włączeniem naświetlarki należy odczekać około 10 sekund.

Włączanie zasilania

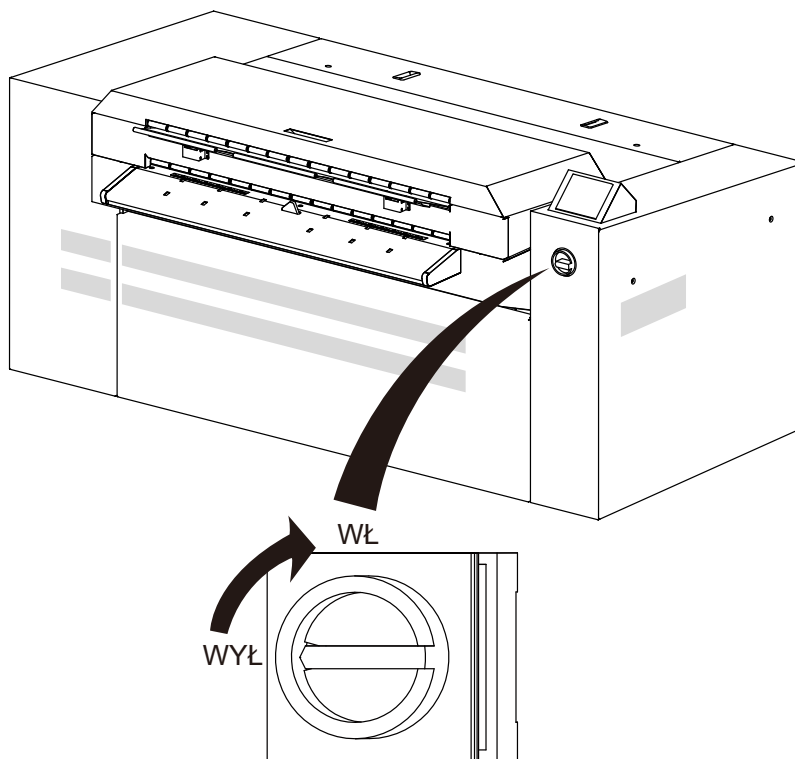
Włączyć zasilanie systemu używając następującej procedury.

PRZESTROGA: Najpierw włączyć zasilanie urządzeń peryferyjnych (urządzenia opcjonalne itp.).

1. Upewnić się, czy komputer główny jest wyłączony, przenośnik (opcjonalny) znajduje się w pozycji poziomej i czy wszystkie drzwi i osłony są zamknięte.
2. Włączyć zasilanie w pomieszczeniu.
3. Włączyć urządzenia peryferyjne poprzez ustawienie przełączników w pozycji “ | ”.

UWAGA: Zasilanie ładowarki automatycznej można włączać lub wyłączać przy użyciu przełącznika zasilania naświetlarki płyt. Sprawdzić, czy drzwi i osłony ładowarki automatycznej są zamknięte.

4. Obracać dźwignię przełącznika zasilania naświetlarki płyt w prawo do momentu, gdy znajdzie się w pozycji pionowej. Zasilanie zostanie włączone, gdy w okienku przełącznika zasilania wyświetlony zostanie symbol „| ON”.
- Rozpocznie się proces sprawdzania pamięci.



5. Po zakończeniu procedury sprawdzania pamięci nacisnąć [START] na panelu sterowania. Rozpocznie się procedura formatowania.

UWAGA: Aby uzyskać więcej informacji o ekranie wyświetlanym podczas procedury formatowania, prosimy zapoznać się z rozdziałem “Message during initialization” na stronie 35. Jeżeli podczas sprawdzania pamięci wykryte zostaną błędy, na panelu sterowania zostanie wyświetlony komunikat. Aby uzyskać więcej informacji, prosimy zapoznać się z rozdziałem “Komunikat podczas formatowania” na stronie 35

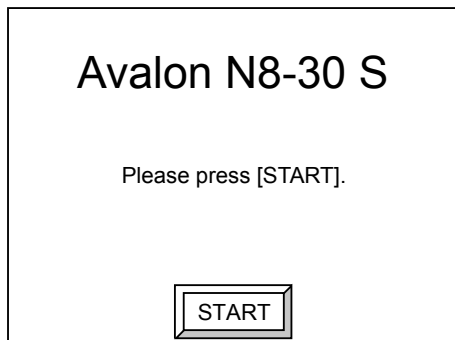
6. Włączyć zasilanie komputera głównego po uprzednim sprawdzeniu, czy procedura formatowania naświetlarki płyt została zakończona.

Komunikat podczas formatowania

Gdy przełącznik zasilania naświetlarki płyt jest włączony, przeprowadzana jest procedura formatowania. W niniejszym rozdziale przedstawiono komunikaty wyświetlane na panelu sterowania podczas formatowania.

Po włączeniu zasilania naświetlarki płyt rozpocznie się proces sprawdzania pamięci.

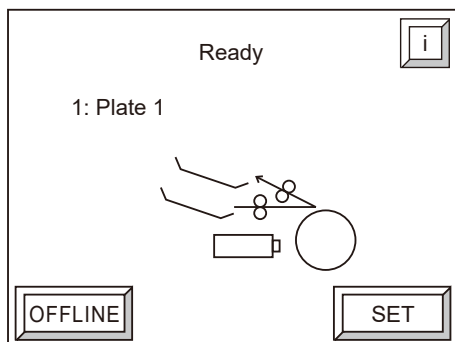
1. Odczekać do zakończenia procedury sprawdzania pamięci.
Po zakończeniu procedury sprawdzania pamięci na panelu sterowania wyświetlony zostanie następujący ekran.



2. Nacisnąć [START], aby rozpocząć formatowanie naświetlarki płyt.
Podczas formatowania wyświetlany będzie następujący ekran.



Po zakończeniu formatowania wyświetlony zostanie ekran on-line (Tryb gotowości).



UWAGA: Jeżeli nie jest podłączona ładowarka automatyczna, wyświetlony zostanie powyższy ekran. Jeżeli podłączona jest automatyczna ładowarka, prosimy zapoznać się z podręcznikiem referencyjnym ładowarki automatycznej.

Wyłączanie zasilania

Wyłączyć zasilanie systemu używając następującej procedury.

1. Wyłączyć komputer główny.
2. Obracać dźwignię przełącznika zasilania naświetlarki płyt w lewo do momentu, gdy znajdzie się w pozycji poziomej. (Zasilanie zostanie wyłączone, gdy w okienku przełącznika zasilania wyświetlony zostanie symbol „○ OFF”).
3. Sprawdzić, czy zasilanie naświetlarki płyt zostało wyłączone, a następnie wyłączyć urządzenia peryferyjne ustawiając przełączniki w pozycji „○”.
4. Wyłączyć zasilanie w pomieszczeniu.

PRZESTROGA: Po zakończeniu używania naświetlarki płyt należy wyłączyć nie tylko zasilanie naświetlarki płyt, ale również zasilanie w pomieszczeniu.

OSTRZEŻENIE: Podczas prac konserwacyjnych lub usuwania awarii, aby uniknąć wypadków należy wyłączać zasilanie naświetlarki płyt oraz zasilanie w pomieszczeniu.

Menu użytkownika

▶ Tryb off-line	40
▷ Przegląd ekranu trybu off-line	40
▷ Ustawianie trybu naświetlania	44
▶ Konserwacja przeprowadzana przez użytkownika	45
▶ Informacja	46
▷ Wersja	47

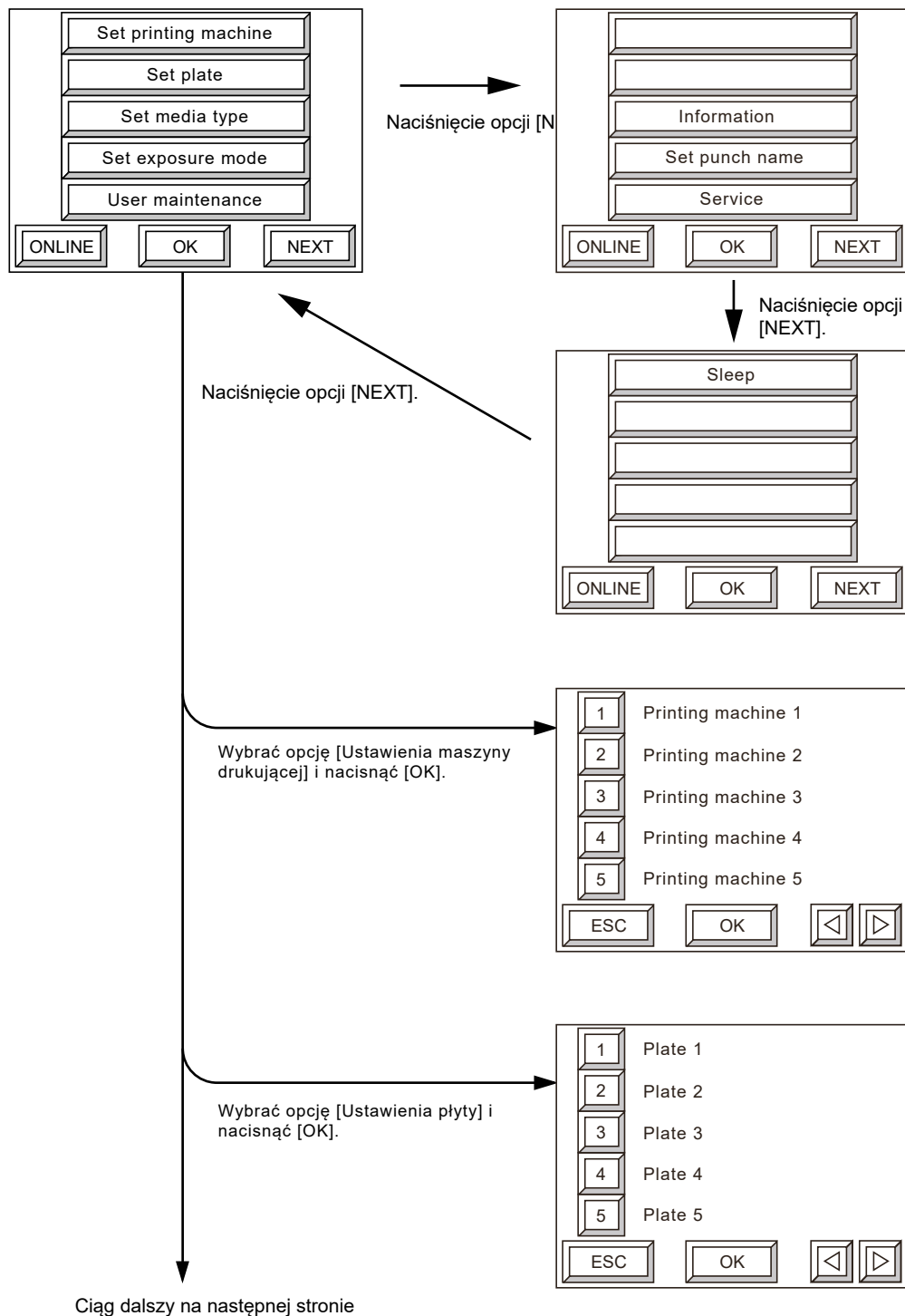
Tryb off-line

Przegląd ekranu trybu off-line

Nacisnąć [OFFLINE] na ekranie on-line, aby wyświetlić ekran trybu off-line.

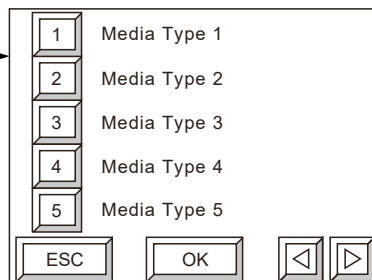
Strukturę ekranu off-line przedstawiono poniżej. Nacisnąć [ESC] na dowolnym z tych ekranów, aby powrócić do poprzedniego ekranu. Nacisnąć opcję [ONLINE], aby powrócić do ekranu on-line.

UWAGA: Aby uzyskać informacje o ekranie off-line, jeżeli podłączona jest ładowarka automatyczna, prosimy zapoznać się z podręcznikiem referencyjnym ładowarki automatycznej. Opcja [Ustawienia nazwy przebijania] jest wyświetlana tylko wtedy, gdy zainstalowany jest opcjonalny zestaw przebijający.

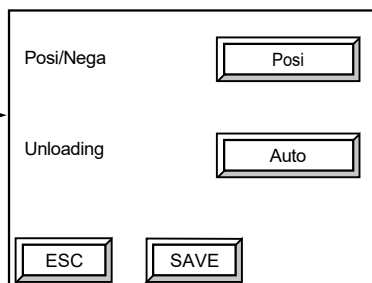


Ciąg dalszy z poprzedniej strony

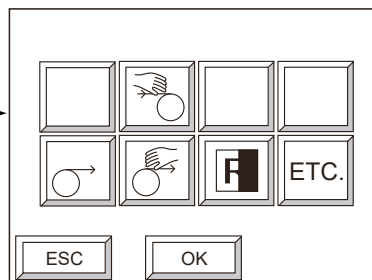
Wybrać opcję [Ustawienia typu materiału] i nacisnąć [OK].



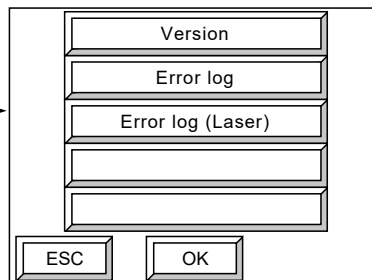
Wybrać opcję [Ustawienia trybu naświetlania] i nacisnąć [OK].



Wybrać opcję [Konservacja przeprowadzana przez użytkownika] i nacisnąć [OK].



Wybrać opcję [Informacja] i nacisnąć [OK].



Ciąg dalszy na następnej stronie

Ciąg dalszy z poprzedniej strony

Wybrać opcję [Ustawienia nazwy przebijania] i nacisnąć [OK].

1	Punch 1	0 mm
2	Punch 2	0 mm
3	Punch 3	0 mm
4	Punch 4	0 mm
5	Punch 5	0 mm
ESC		OK
		NEXT

Wybrać opcję [Tryb czuwania] i nacisnąć [OK].

Do you want to enter sleep mode?

Yes	No
ESC	
OK	

Opcja [Serwis] jest używana przez techniczny personel serwisowy. Nie może być używana w tym przypadku.

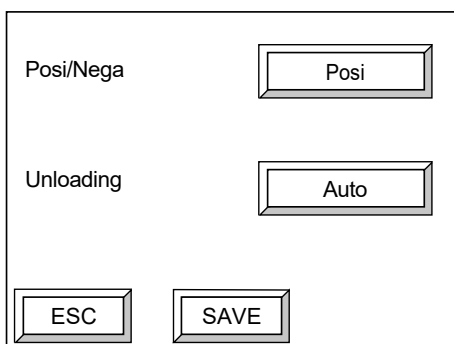
Aby uzyskać więcej informacji, prosimy zapoznać się z podręcznikiem referencyjnym

Ustawianie trybu naświetlania

Ustawić warunki naświetlania, jak np. metodę rozładowywania płyty na wyjściu, pozytywnegatywny itp.

1. Wybrać opcję [Ustawienia trybu naświetlania] na ekranie off-line i nacisnąć [OK].
Wyświetlony zostanie następujący ekran.

UWAGA: Opcja [Rozładowywanie] jest wyświetlana tylko wtedy, gdy zainstalowany jest zestaw połączeniowy przenośnika lub podłączony jest moduł AT-M8001.
Jeżeli podłączona jest ładowarka automatyczna, prosimy zapoznać się z podręcznikiem referencyjnym ładowarki automatycznej, rozdział „Wybieranie metody rozładowywania”.

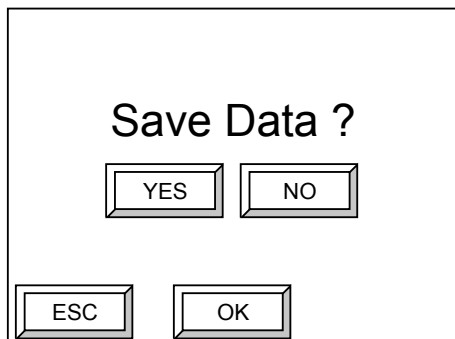


2. Ustawić opcję „Posi/Nega” (dla przesyłania pozytywu lub negatywu).
Każdorazowe naciśnięcie tego przycisku umożliwia przełączanie się pomiędzy opcjami [Posi] i [Nega]
[Posi] : Wykonywane jest przesyłanie pozytywu.
[Nega] : Wykonywane jest przesyłanie negatywu.

UWAGA: Wybrać opcję [Posi], aby przysłać z komputera głównego obrazy w formie pozytywów. Naświetlarka płyt sprawdza, czy typ materiału jest ustawiony na opcję pozytywu lub negatywu, a następnie ustawia naświetlanie, aby przesyłane były obrazy w formie pozytywów.
Wybrać opcję [Nega], jeżeli z komputera głównego przesyłane są obrazy w formie negatywów. Gdy opcja [Nega] zostanie wybrana dla płyt pozytywowych, naświetlanie nie zostanie przeprowadzone poprawnie na granicy obszaru wypalania. W takim przypadku na komputerze głównym należy ustawić opcję przesyłania obrazów w formie negatywów.

3. Ustawianie opcji „Rozładowywanie” (metoda rozładowywania płyty).
Każdorazowe naciśnięcie tego przycisku umożliwia przełączanie się pomiędzy opcjami [Auto] i [Przód].
[Auto] : Umożliwia rozładowanie naświetlonej płyty w docelowym miejscu rozładowywania określonym w ustawieniach typu materiału dla naświetlarki płyt.
[Przód] : Umożliwia rozładowanie naświetlonej płyty na prowadnicę rozładowującą umieszczoną z przodu naświetlarki płyt.

4. Po wykonaniu ustawień nacisnąć [ZAPISZ].
Wyświetlony zostanie ekran potwierdzenia procedury zapisywania ustawień.

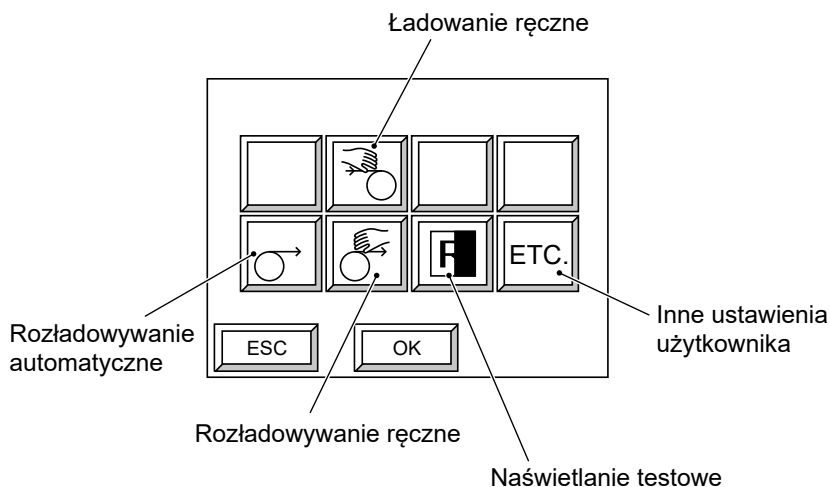


5. Nacisnąć [TAK], a następnie [OK], aby zapisać wszystkie ustawienia. Dane zostaną zapisane i wyświetlony zostanie ekran off-line.
Jeżeli zachodzi potrzeba anulowania zapisanych danych, nacisnąć [NIE], a następnie [OK].
Wyświetlony zostanie ekran off-line.

Konserwacja przeprowadzana przez użytkownika

Tej opcji należy używać do testowania naświetlania i do celów konserwacji systemu.

Wybrać opcję [Konserwacja przeprowadzana przez użytkownika] na ekranie off-line i kliknąć [OK], aby wyświetlić następujący ekran trybu konserwacji.



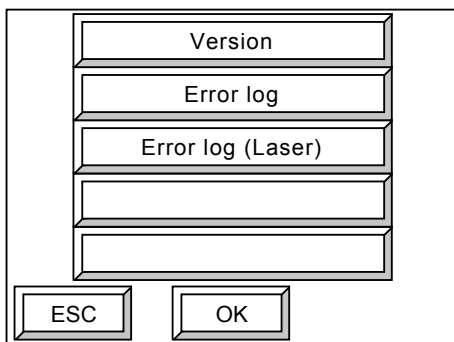
UWAGA: Przycisk automatycznego rozładowywania jest widoczny tylko wtedy, gdy zainstalowany jest zestaw połączeniowy przenośnika lub podłączony jest moduł AT-M8001.

Aby uzyskać więcej informacji, prosimy zapoznać się z podręcznikiem referencyjnym, Rozdział 6 „Tryb konserwacji przeprowadzanej przez użytkownika” na stronie 111.

Informacja

Istnieje możliwość wyświetlenia numeru wersji aktualnie zainstalowanego oprogramowania na naświetlarce płyt oraz automatycznie tworzonego dziennika błędów zawierającego błędy występujące w systemie.

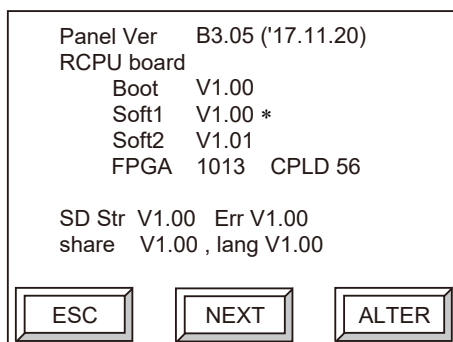
W tym celu należy wybrać opcję [Informacja] i nacisnąć [OK] na ekranie off-line. Wyświetlony zostanie następujący ekran.



Wersja

Umożliwia sprawdzenie wersji oprogramowania sterującego pracą naświetlarki płyt i głowicy drukującej.

1. Wybrać opcję [Wersja] i nacisnąć [OK].
Wyświetlony zostanie ekran wersji oprogramowania.

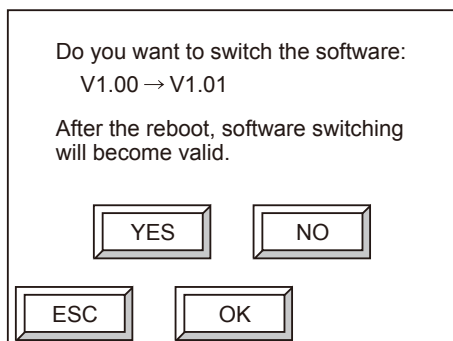


Panel Ver B3.05 ('17.11.20)
RCPU board
Boot V1.00
Soft1 V1.00 *
Soft2 V1.01
FPGA 1013 CPLD 56

SD Str V1.00 Err V1.00
share V1.00 , lang V1.00

ESC NEXT ALTER

2. Dla naświetlarki płyt można pobrać dwie wersje oprogramowania sterującego. Oprogramowanie zaznaczone gwiazdką (*) jest aktualnie używanym oprogramowaniem sterującym. Nacisnąć opcję [ZMIEN], aby przełączyć się pomiędzy dostępnym oprogramowaniem sterującym. Wyświetlony zostanie następujący ekran.



Do you want to switch the software:
V1.00 → V1.01

After the reboot, software switching
will become valid.

YES NO

ESC OK

PRZESTROGA: Oprogramowanie sterujące należy zmieniać zgodnie ze wskazówkami otrzymanymi od techników serwisowych AGFA.

3. Nacisnąć najpierw [TAK], a następnie [OK]. Nastąpi zmiana wersji oprogramowania. Zmienione oprogramowanie sterujące stanie się aktywne po ponownym uruchomieniu naświetlarki płyt.

4. Aby wyświetlić wersję oprogramowania sterującego pracą głowicy drukującej, nacisnąć opcję [Dalej] na ekranie w kroku 1).

Wyświetlony zostanie następujący ekran.

FB_CPU board 96	
Boot	V0.03 (2018.02.26)
Soft1	V1.00 *
Soft2	V1.01
FPGA	V0.066
Pattern	C3740 8600 96ch
PARAM	170616
FAD	861 861 861 861 861 861

ESC

NEXT

ALTER

5. Nacisnąć opcję [ZMIENIĆ], aby zmienić wersję oprogramowania sterującego pracą głowicy drukującej.

Wyświetlony zostanie następujący ekran.

Do you want to switch the software:
V1.00→V1.01

After the reboot, software switching
will become valid.

YES

NO

ESC

OK

PRZESTROGA: Oprogramowanie sterujące należy zmieniać zgodnie ze wskazówkami otrzymanymi od techników serwisowych AGFA.

6. Nacisnąć [TAK], a następnie [OK].

Oprogramowanie sterujące zostanie zmienione. Zmienione oprogramowanie sterujące stanie się aktywne po ponownym uruchomieniu naświetlarki płyt.

Menu użytkownika

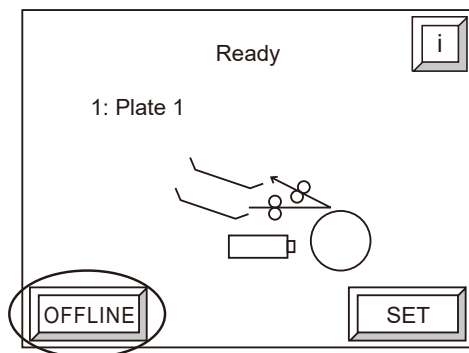
▶ Przegląd trybu konserwacji przeprowadzanej przez użytkownika	50
▷ Jak uruchomić tryb konserwacji przeprowadzanej przez użytkownika.....	50
▷ Struktura trybu konserwacji przeprowadzanej przez użytkownika	52
▶ Ładowanie ręczne	53
▶ Rozładowywanie automatyczne	54
▶ Rozładowywanie ręczne	55
▶ Naświetlanie testowe	56
▷ Regulacja mocy lasera, prędkości obrotowej bębna i zoomu.....	57
▷ Naświetlanie wzoru testowego	60
▶ ETC. (inne ustawienia użytkownika)	65
▶ Ustawienia, gdy podłączona jest ładowarka automatyczna.....	65

Przegląd trybu konserwacji przeprowadzanej przez użytkownika

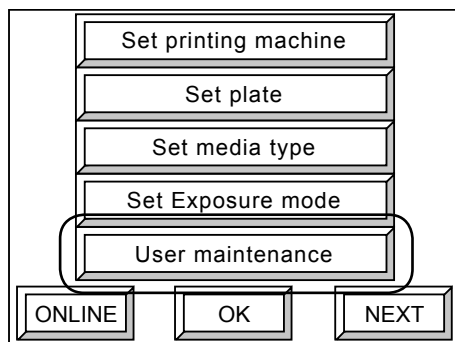
Jak uruchomić tryb konserwacji przeprowadzanej przez użytkownika

Włączyć tryb konserwacji przeprowadzanej przez użytkownika używając następującej procedury.

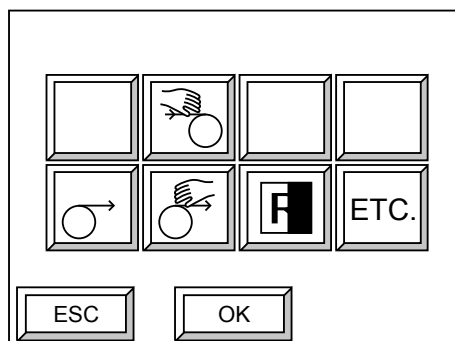
1. Gdy wyświetlany jest ekran on-line, nacisnąć [OFFLINE], aby wyświetlić ekran off-line.




2. Wybrać opcję [Konserwacja przeprowadzana przez użytkownika] na ekranie off-line i nacisnąć [OK].



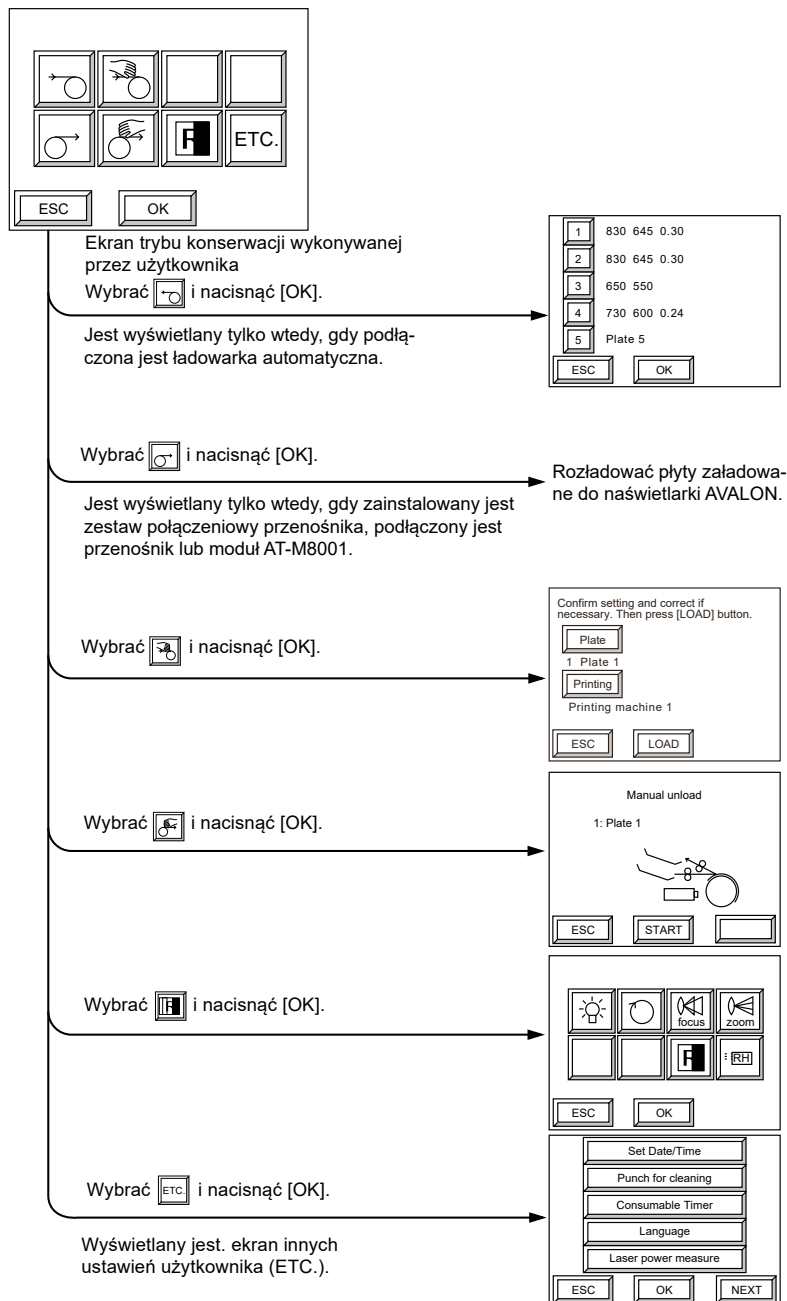
Zostanie wyświetlony następujący ekran uruchamiający tryb konserwacji przeprowadzanej przez użytkownika.



UWAGA: Jeżeli podłączona jest ładowarka automatyczna, w lewym górnym rogu ekranu wyświetlana jest ikona . Aby uzyskać więcej informacji, prosimy zapoznać się z rozdziałem “Ustawienia, gdy podłączona jest ładowarka automatyczna” na stronie 65.

Struktura trybu konserwacji przeprowadzanej przez użytkownika

Poniżej przedstawiono strukturę trybu konserwacji przeprowadzanej przez użytkownika. Nacisnąć [ESC] na dowolnym z tych ekranów, aby powrócić do poprzedniego ekranu.



Ładowanie ręczne

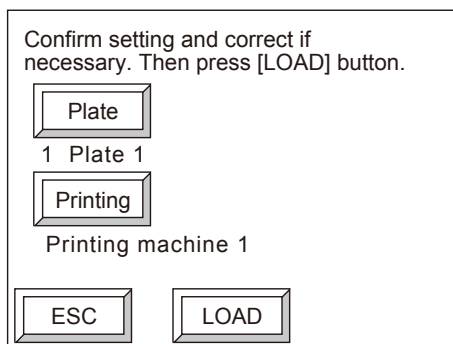
Podczas przeprowadzania naświetlania testowego płyta musi być ładowana w sposób ręczny do naświetlarki płyt.

1. Na ekranie trybu konserwacji przeprowadzanej przez użytkownika wybrać poniższą ikonę



i nacisnąć [OK].

Wyświetlony zostanie następujący ekran.




2. Sprawdzić informacje wyświetlane na ekranie a następnie nacisnąć opcję [ZAŁADUJ].
Rozpocznie się ładowanie płyty.
Po załadowaniu płyty naświetlarka płyt automatycznie przeprowadzi regulację wyważarki bębna. Po zakończeniu regulacji, ekran konserwacji przeprowadzanej przez użytkownika automatycznie pojawi się ponownie.
W razie potrzeby nacisnąć opcję [Płyta] lub [Drukowanie], aby zmienić informacje o płycie lub maszynie drukującej.

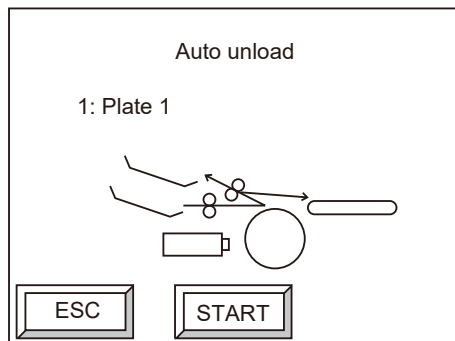
Rozładowywanie automatyczne

Jeżeli podłączony jest procesor on-line, płyty załadowane do naświetlarki płyt są rozładowywane przy użyciu procesora.

UWAGA: Przycisk automatycznego rozładowywania jest widoczny tylko wtedy, gdy zainstalowany jest zestaw połączeniowy przenośnika, podłączony jest przenośnik lub moduł AT-M8001. Aby uzyskać informacje o procedurach dotyczących używania procesora on-line, prosimy zapoznać się z podręcznikiem obsługi procesora.

1. Na ekranie trybu konserwacji przeprowadzanej przez użytkownika wybrać poniższą ikonę  i nacisnąć [OK].

Wyświetlony zostanie następujący ekran.



2. Nacisnąć [START].
Płyty zostaną rozładowane. Po zakończeniu rozładowywania ekran powróci do ekranu trybu konserwacji przeprowadzanej przez użytkownika.

Rozładowywanie ręczne

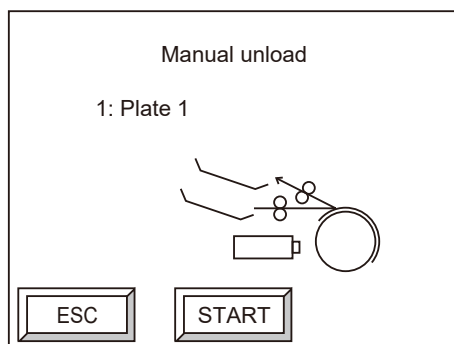
Umożliwia ręczne rozładowywanie płyt załadowanych do naświetlarki płyt.

1. Na ekranie trybu konserwacji przeprowadzanej przez użytkownika wybrać poniższą ikonę




i nacisnąć [OK].

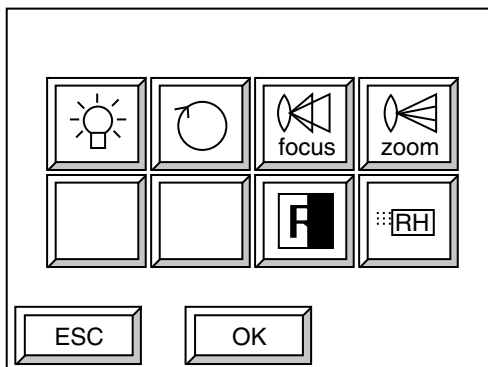
Wyświetlony zostanie następujący ekran.



2. Nacisnąć [START]
Płyty zostaną rozładowane. Po zakończeniu rozładowywania ekran powróci do ekranu trybu konserwacji przeprowadzanej przez użytkownika.

Naświetlanie testowe

Przeprowadzić naświetlania testowe w celu ustawienia wartości dla mocy lasera, prędkości obrotowej bębna i zoomu odpowiednich dla używanej płyty. Na ekranie trybu konserwacji przeprowadzanej przez użytkownika wybrać ikonę  i nacisnąć [OK], aby wyświetlić następujący ekran.



: Umożliwia wykonanie naświetlania testowego w celu wyregulowania mocy lasera.



: Umożliwia wykonanie naświetlania testowego w celu wyregulowania prędkości obrotowej bębna.



: Umożliwia wykonanie naświetlania testowego w celu wyregulowania ostrości.



: Umożliwia wykonanie naświetlania testowego w celu wyregulowania zoomu.




: Umożliwia wykonanie naświetlania wzoru testowego zapisanego w pamięci naświetlarki płyt.




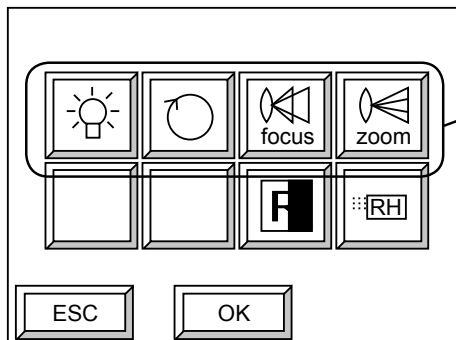
: Tryb regulacji dla serwisowania. Nie może być używany w tym przypadku.

UWAGA: Załadować płytę w sposób ręczny przed przeprowadzeniem naświetlania testowego. Aby uzyskać więcej informacji, prosimy zapoznać się z rozdziałem „Ładowanie ręczne” na stronie 53. Podczas przeprowadzania naświetlania testowego zalecamy, aby rozpocząć od wykonania regulacji zgrubnych przy użyciu ogólnej wartości początkowej i dużej wartości przyrostowej. Następnie należy sprawdzić wynik i przeprowadzić regulację precyzyjną w celu określenia optymalnych wartości. Opcje „Ustawianie informacji o maszynie drukującej” i „Ustawienia warunków naświetlania” są ignorowane, gdy przeprowadzane jest naświetlanie testowe lub naświetlanie wzoru testowego. Pozycja początkowa dla naświetlania w podstawowym kierunku skanowania wynosi około 25 mm od krawędzi dolnej płyty, a pozycja końcowa około 25 mm od krawędzi górnej. Obie pozycje są stałe. Jeżeli naświetlana jest płyta pozytywowa, wypalanie nie jest przeprowadzane.

Regulacja mocy lasera, prędkości obrotowej bębna i zoomu

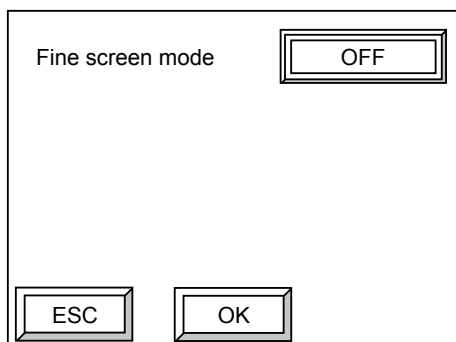
W poniższym rozdziale opisana została procedura przeprowadzania naświetleń testowych w celu wyregulowania mocy lasera, prędkości obrotowej, ostrości i zoomu. W tym przykładzie używany jest przycisk  (Natężenie).

1. Nacisnąć , a następnie [OK].



Od lewej do prawej: Przyciski natężenia, prędkości obrotowej bębna, ostrości i zoomu

2. Wyświetlony zostanie następujący ekran.
Włączyć lub wyłączyć używanie trybu ekranu precyzyjnego (Tryb precyzyjny), a następnie nacisnąć [OK].



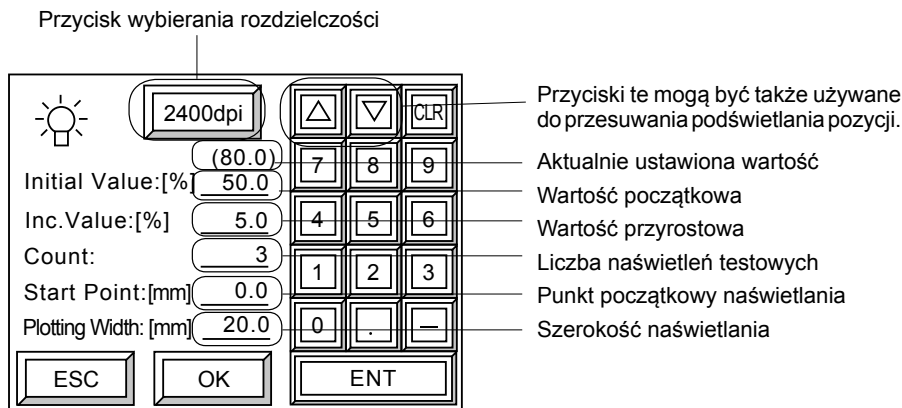
Każdorazowe naciśnięcie przycisku trybu ekranu precyzyjnego umożliwia przełączanie się pomiędzy opcjami [ON] (włączony) i [OFF] (wyłączony).

[ON]: Płyty są naświetlane przy użyciu trybu precyzyjnego.

[OFF]: Płyty są naświetlane przy użyciu trybu normalnego.

UWAGA: Aby uzyskać więcej informacji o trybie ekranu precyzyjnego, prosimy zapoznać się z rozdziałem “Setting the Fine mode and Lenticular mode printing exposure” na stronie 75.

- Po zakończeniu naświetlania nacisnąć [OK].
Wyświetlony zostanie następujący ekran.



UWAGA: Na powyższym ekranie wartość w nawiasach powyżej wartości początkowej przedstawia moc lasera, prędkość obrotową bębna, wartość ostrości lub wartość zoomu dla wybranego typu płyty podczas ładowania płyty. Należy używać tych wartości jako wartości referencyjnych podczas przeprowadzania naświetlania testowego.

Wartość początkowa jest mocą lasera (lub prędkością obrotową bębna, wartością ostrości lub wartością zoomu) używaną podczas naświetlania testowego.

Wartość przyrostowa określa wielkość zmiany względem wartości początkowej. Na przykład, jeżeli wartość przyrostowa mocy lasera jest ustawiona na 10%, zmiana mocy lasera będzie odbywać się w odstępach co 10% od wartości początkowej.

Opcja „Count” (Liczba) określa liczbę przeprowadzanych naświetleń testowych. Na przykład, jeżeli wartość początkowa regulacji mocy lasera wynosi 50%, wartość przyrostowa 10%, a liczba naświetleń testowych 5, naświetlanie będzie odbywać się pięć razy począwszy od wartości 50%, powiększanej następnie o 10% do wartości 60%, 70%, 80% i 90%.

Punkt początkowy naświetlania jest odległością od krawędzi płyty do punktu, w którym rozpoczyna się naświetlanie testowe. Wartość ta jest aktualizowana (przesuwana do następnej możliwej pozycji naświetlania) po każdorazowym zakończeniu naświetlania testowego.

- Nacisnąć przycisk wyboru rozdzielczości i wybrać wartość rozdzielczości.
Po każdym naciśnięciu przycisku ustawienia zmieniają się w następujący sposób.
1200dpi → 2400dpi → 2438dpi → 2540dpi → 1200dpi
- Wprowadzić według uznania najlepszą wartość początkową i nacisnąć [ENT].
Podświetlone zostaną ustawienia wartości początkowej.
- Wprowadzić wymaganą wartość przyrostową, a następnie nacisnąć [ENT].
Podświetlone zostaną ustawienia liczby naświetleń testowych.
- Wprowadzić wymaganą liczbę naświetleń testowych, a następnie nacisnąć [ENT].
Podświetlone zostaną ustawienia punktu początkowego naświetlania.
- Wprowadzić wymaganą wartość dla punktu początkowego naświetlania, a następnie nacisnąć [ENT].
- Wprowadzić jedną szerokość kreślenia wzoru testowego i nacisnąć [ENT].

UWAGA: Podczas przeprowadzania naświetlania testowego ustawienia dla typu materiału zarejestrowanego w danych, które zostały wybrane podczas ładowania płyty są używane do ustawień innych niż wartość początkowa, prędkość obrotowa bębna i liczba naświetleń testowych (w przypadku naświetlania testowego dla mocy lasera, prędkości obrotowej bębna, wartości ostrości i wartości zoomu).

Aby ustawić wartość początkową, wartość przyrostową, liczbę naświetleń testowych i punkt początkowy naświetlania, prosimy zapoznać się z poniższą tabelą i ustawić wartości zwracając uwagę na następujące kwestie:

Wartość początkowa musi być równa lub większa niż limit minimalny.


[Wartość początkowa + przyrost x (liczba naświetleń testowych - 1)] musi być równa lub mniejsza niż limit minimalny.

[Punkt początkowy naświetlania testowego + (szerokość kreślenia + 5) x (liczba naświetleń testowych - 1)] musi być równa lub mniejsza niż rozmiar poziomy płyty.

	Moc lasera	Prędkość obrotowa bębna	Ostrość	Zoom
Limit dolny	10%	300 (obr./min)	101 impulsów	201 impulsów
Limit górny	100%	930 (obr./min)	6000 impulsów	4500 impulsów

10. Nacisnąć [OK].

Wyświetlony zostanie następujący ekran.



2400dpi
(80.0)

InitialValue: 50.0 %

Inc.Value: 5.0 %

Count: 3

Start Point: 0.0 mm

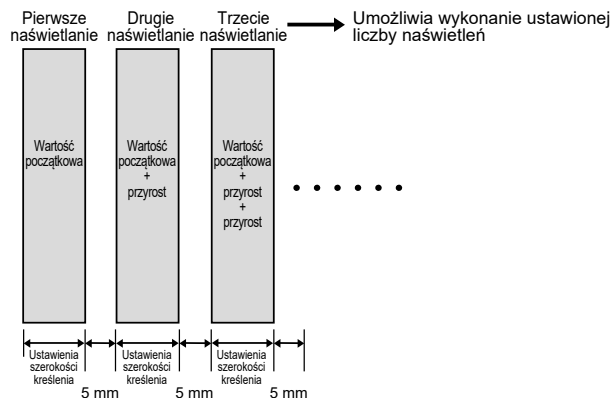
Plotting Width: 20 mm

ESC

START

CANCEL

11. Sprawdzić wyświetlane informacje, a następnie nacisnąć [START].
Rozpocznie się naświetlanie testowe przy użyciu wprowadzonych ustawień.
Naświetlanie będzie odbywać się przy użyciu ustawionej szerokości naświetlania oraz wstawiany będzie odstęp 5 mm pomiędzy kolejnymi naświetleniami.

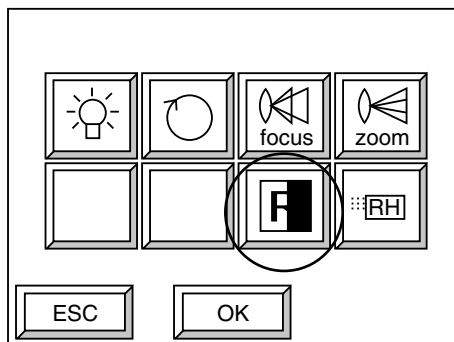


Po zakończeniu naświetlania testowego wyświetlony zostanie ponownie ekran wyboru naświetlania testowego.

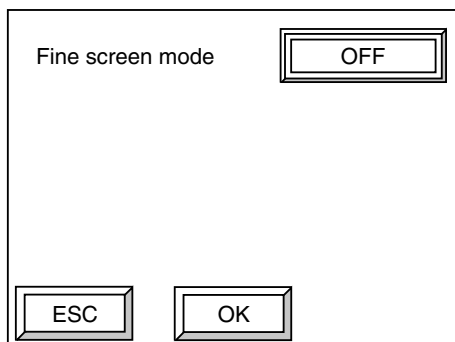
Naświetlanie wzoru testowego

Umożliwia wykonanie naświetlania wzoru testowego zapisanego w pamięci naświetlarki płyt.

1. Nacisnąć ikonę wzoru testowego, a następnie [OK].

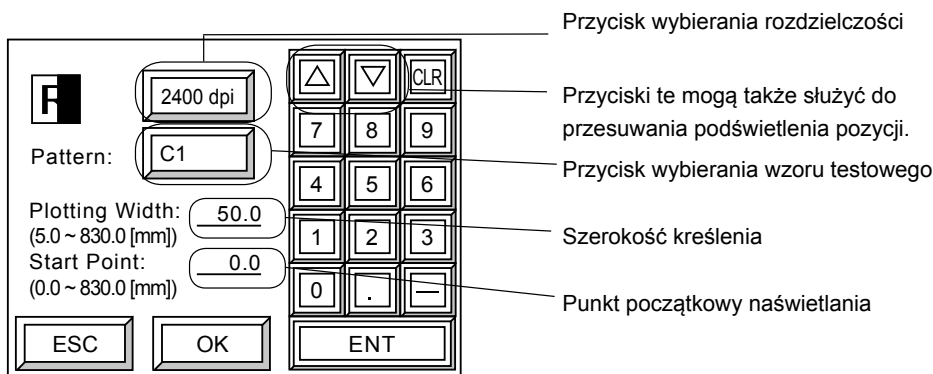


- Wyświetlony zostanie następujący ekran.
Włączyć lub wyłączyć używanie trybu ekranu precyzyjnego (Tryb precyzyjny), a następnie nacisnąć [OK].



UWAGA: Aby uzyskać więcej informacji o trybie ekranu precyzyjnego, prosimy zapoznać się z rozdziałem “Setting the Fine mode and Lenticular mode printing exposure” na stronie 75.

- Ustawić tryb ekranu precyzyjnego, a następnie nacisnąć [OK].
Wyświetlony zostanie następujący ekran.



- Nacisnąć przycisk wyboru rozdzielczości i wybrać wartość rozdzielczości.
Po każdym naciśnięciu przycisku rozdzielczość będzie zmieniać się w następujący sposób.
1200dpi → 2400dpi → 2438dpi → 2540dpi → 1200dpi
- Nacisnąć przycisk wyboru wzoru testowego i wybrać określony wzór testowy.

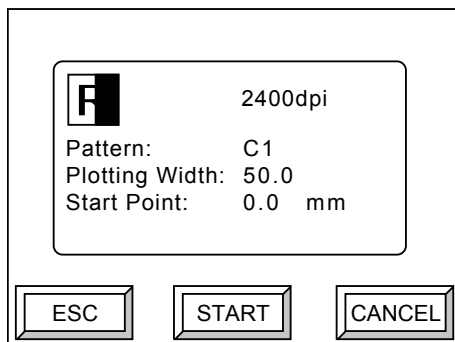
UWAGA: Aby uzyskać więcej informacji o wzorach testowych, prosimy zapoznać się z rysunkami w rozdziale “Wzory testowe” na stronie 63.

- Wprowadzić szerokość kreślenia wzoru testowego, a następnie nacisnąć [ENT].
Podświetlone zostaną ustawienia punktu początkowego naświetlania.

7. Wprowadzić wymaganą wartość dla punktu początkowego naświetlania, a następnie nacisnąć [ENT].

UWAGA: Punkt początkowy naświetlania jest odległością od krawędzi płyty do punktu, w którym rozpoczyna się naświetlanie testowe. Wartość ta jest aktualizowana (przesuwana do następnej możliwej pozycji naświetlania) po każdorazowym zakończeniu naświetlania testowego.

8. Po zakończeniu wprowadzania ustawień, nacisnąć [OK].
Wyświetlony zostanie następujący ekran.



9. Sprawdzić wyświetlane informacje, a następnie nacisnąć [START].
Rozpocznie się naświetlanie testowe przy użyciu wprowadzonych ustawień.
Po zakończeniu naświetlania testowego wyświetlony zostanie ponownie ekran wyboru naświetlania testowego.

Wzory testowe

Nazwa wzoru	Wzór naświetlania	Nr rys.
Hor L&S 1	Kierunek poziomy: 1 linia - 1 odstęp	Fig.1
Hor L&S 2	Kierunek poziomy: 1 linia - 2 odstęp	
Ver L&S 1A	Kierunek pionowy: 1 linia - 1 odstęp (parzysta liczba)	
Ver L&S 2A	Kierunek pionowy: 1 linia - 2 odstęp (parzysta liczba)	
Ver L&S 1B	Kierunek pionowy: 1 linia - 1 odstęp (nieparzysta liczba)	
Ver L&S 2B	Kierunek pionowy: 1 linia - 2 odstęp (nieparzysta liczba)	
Dot 0%	Pseudo kropki	Fig.2
Dot 3%		
Dot 50%		
Dot 85%		
Dot 97%		
Dot 100%		
Grid 3S	Wzór siatkowy (3 linie, linia ciągła)	Fig.3
Grid 2S	Wzór siatkowy (2 linie, linia ciągła)	
Grid 3D	Wzór siatkowy (3 linie, linia przerywana)	
Grid 2D	Wzór siatkowy (2 linie, linia przerywana)	
Z1	Wzór Z1	Rys. 4 (Avalon N8-30 E/S) Rys. 7 (Avalon N8-30 XT)
C1	Wzór C1	Fig.5
D1	Wzór D1	Rys. 6 (Avalon N8-30 E/S) Rys. 8 (Avalon N8-30 XT)

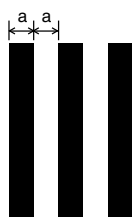


Fig.1

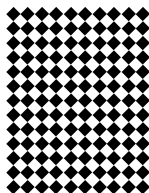


Fig.2

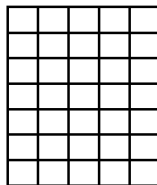


Fig.3



Fig.4

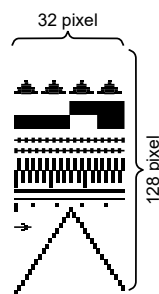


Fig.5

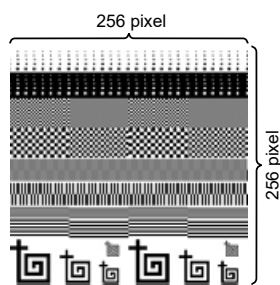


Fig.6



Fig.7

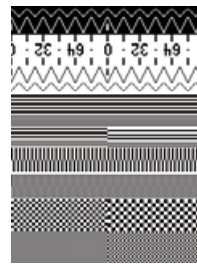
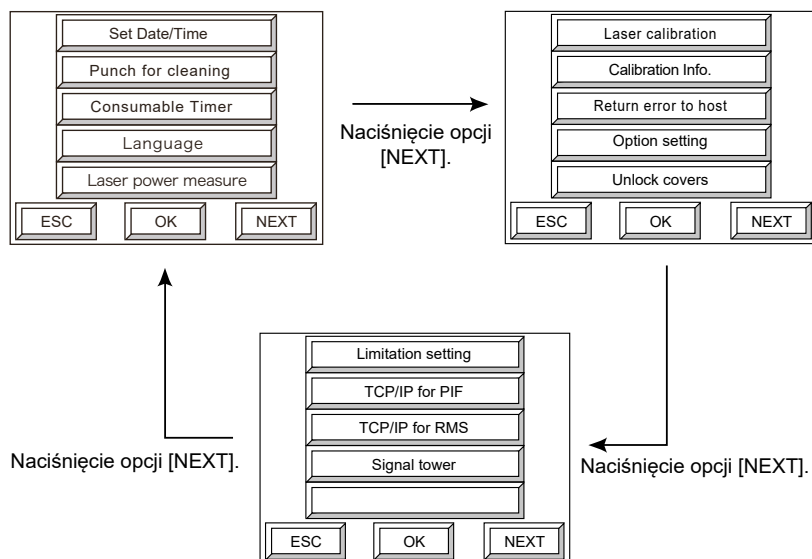


Fig.8

ETC. (inne ustawienia użytkownika)

Używać tego ekranu do wykonywania różnych ustawień, takich jak data, godzina i język interfejsu. W tym celu należy wybrać opcję [ETC.] i nacisnąć [OK] na ekranie trybu konserwacji przeprowadzanej przez użytkownika. Wyświetlony zostanie następujący ekran. Poniżej przedstawiono strukturę ustawień wykonywanych przez użytkownika.



Aby uzyskać więcej informacji o regulacji mocy lasera, prędkości obrotowej bębna, ostrości, zoomu i wzoru testowego, prosimy zapoznać się z odpowiednimi podręcznikami referencyjnymi.

Ustawienia, gdy podłączona jest ładowarka automatyczna

Aby uzyskać informacje o ustawieniach na ekranie trybu konserwacji przeprowadzanej przez użytkownika, gdy podłączona jest ładowarka automatyczna, prosimy zapoznać się z podręcznikiem referencyjnym ładowarki automatycznej.

Konserwacja

▶ Przed konserwacją lub inspekcją.....	68
▶ Czynności, o których należy pamiętać przed rozpoczęciem konserwacji i inspekcji	68
▷ Zwalnianie blokad osłony	69
▶ Usuwanie resztek pozostałych po czynności przebijania (jeżeli zainstalowany jest zestaw przebijający)	71
▶ Czyszczenie bębna	72
▶ Czyszczenie wałka oczyszczającego	74
▶ Czyszczenie filtra osłony zewnętrznej (lewa strona)	77
▶ Wymiana filtra optycznego	79
▶ Harmonogramy konserwacji i inspekcji	81

Przed konserwacją lub inspekcją

Czynności, o których należy pamiętać przed rozpoczęciem konserwacji i inspekcji

Przed przeprowadzeniem konserwacji i inspekcji należy pamiętać o następujących czynnościach.

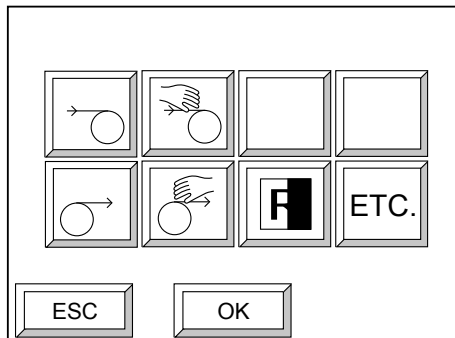
OSTRZEŻENIE: Wyłączyć zasilanie naświetlarki płyt, o ile nie zostały wydane inne instrukcje. Jeżeli takie prace będą przeprowadzane przy włączonym zasilaniu istnieje niebezpieczeństwo porażenia prądem elektrycznym.
Nie zdejmować osłony. Osłonę można zdejmować wyłącznie do celów przeprowadzenia czynności konserwacyjnych lub inspekcyjnych. Zdjęcie osłony może narazić operatora na działanie niebezpiecznego promieniowania laserowego.
Czynności czyszczenia i konserwacji systemu powinien przeprowadzać wyłącznie personel, który przeszedł wymagane szkolenia.

PRZESTROGA: Podczas czyszczenia należy dobrze wentylować powietrze w pomieszczeniu. Należy zachować ostrożność, aby nie upuścić osłony tylnej podczas jej zdejmowania lub instalowania. Przestrzegać poniższych instrukcji, aby uniknąć pożaru.
Szmatkę do czyszczenia należy nasączyć alkoholem w miejscu oddalonym od naświetlarki płyt. Uważać, aby alkohol nie przedostał się na bęben.
Nasączyć szmatkę minimalną ilością alkoholu (aby alkohol nie kapał po wykręceniu szmatki). Uzyskać karty charakterystyki substancji chemicznych dla roztworu alkoholu etylowego i środka do czyszczenia folii oraz obsługiwać te substancje zgodnie z instrukcjami zawartymi w kartach charakterystyki.
Aby uzyskać dostęp do dedykowanych narzędzi używanych podczas czyszczenia lub konserwacji należy przejść określone szkolenie.

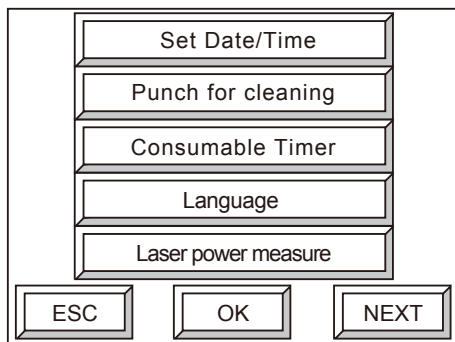
Zwalnianie blokad osłony

Na osłonie górnej i osłonie tylnej zainstalowane są blokady, które należy zwolnić w celu otworzenia osłon. Aby zwolnić blokady należy przeprowadzić następującą procedurę. Po zamknięciu osłon i po wykonaniu niezbędnych prac konserwacyjnych blokady należy zamknąć.

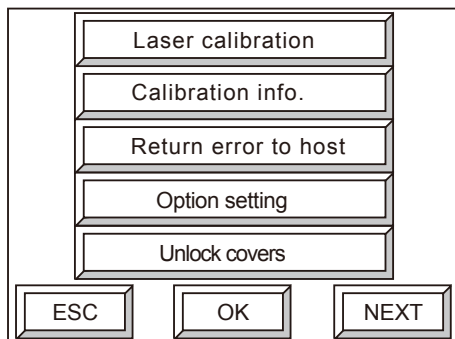
1. Wybrać opcję [Konserwacja przeprowadzana przez użytkownika] i nacisnąć [OK] na ekranie off-line. Wyświetlony zostanie następujący ekran.



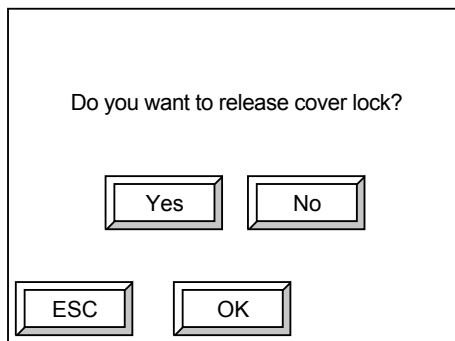
2. Wybrać [ETC.] i nacisnąć [OK].
Wyświetlony zostanie następujący ekran.



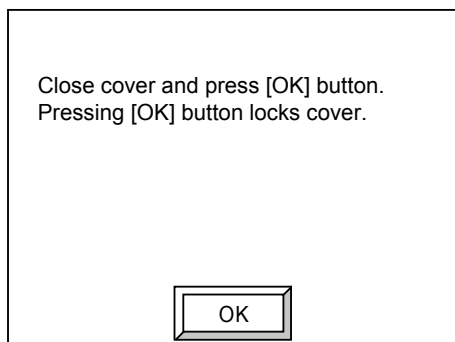
3. Nacisnąć [DALEJ].
Wyświetlony zostanie następujący ekran.



4. Wybrać [Odblokuj osłony] i nacisnąć [OK].
Wyświetlony zostanie następujący ekran.



5. Wybrać [Tak] i nacisnąć [OK].
Wyświetlony zostanie następujący ekran, a blokady osłony górnej i tylnej zostaną zwolnione.

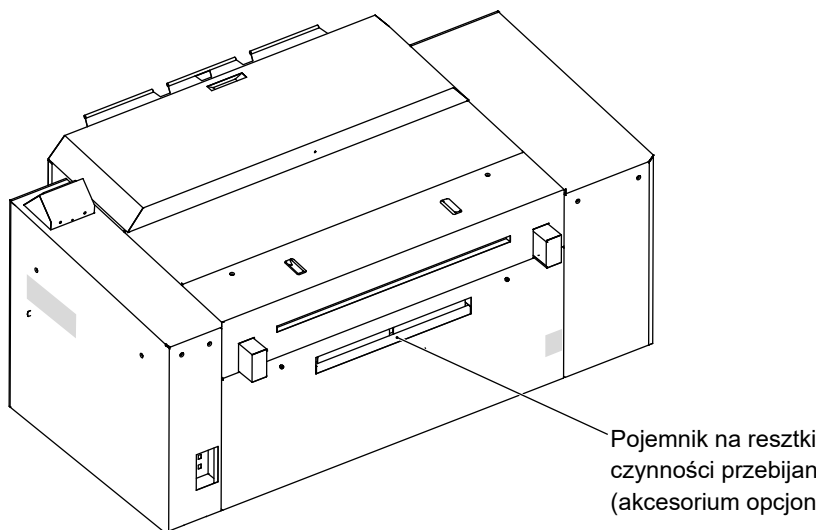


UWAGA: Po zakończeniu prac konserwacyjnych zamknąć osłonę, a następnie na powyższym ekranie nacisnąć [OK]. Blokada zamknie się.

Usuwanie resztek pozostałych po czynności przebijania (jeżeli zainstalowany jest zestaw przebijający)

Należy w regularnych odstępach czasu usuwać resztki pozostałe po czynności przebijania otworu. Resztki te należy usuwać w następujący sposób.

1. Zdjąć z osłony tylnej pojemnik na resztki pozostałe po czynności przebijania.



2. Po usunięciu resztek ponownie zamontować pojemnik na resztki.
Nie usuwać resztek pozostałych po czynności przebijania jako zwykłych odpadów. Postępować zgodnie z instrukcjami podanymi w podręczniku bezpieczeństwa, rozdział „Obsługa płyty i pojemnika na resztki po czynności przebijania płyty” na stronie 25.
3. Nacisnąć [RESETUJ] dla opcji „Resztki po czynności przebijania” na trzeciej stronie ekranu „Zegar materiałów eksploatacyjnych”, do którego uzyskuje się dostęp z ekranu innych ustawień użytkownika, aby zresetować ilość resztek pozostałych po czynności przebijania.

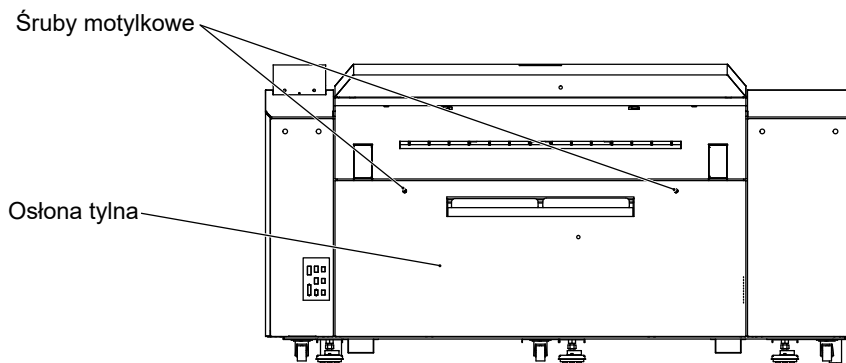
UWAGA: Tylko, gdy opcja „Ostrzeżenie o resztkach pozostałych po czynności przebijania” jest włączona w ustawieniach użytkownika/ETC. (inne ustawienia użytkownika)/ustawienia opcji.

Czyszczenie bębna

Czyścić bęben raz na miesiąc postępując zgodnie z poniższą procedurą.

OSTRZEŻENIE: Pod żadnym pozorem nie odkręcać śrub ani nie zdejmować osłon nieokreślonych w tym punkcie. Nie dotykać podpory czujnika.

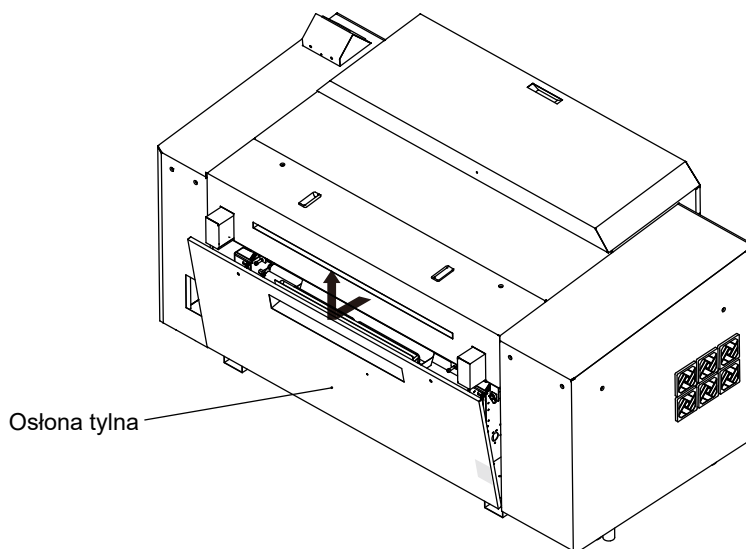
1. Po sprawdzeniu, że wszystkie drzwi i osłony są zamknięte włączyć zasilanie naświetlarki płyt i przeprowadzić formatowanie.
2. Do zwolnienia blokady osłony tylnej używać panelu sterowania. Aby uzyskać więcej informacji, prosimy zapoznać się z rozdziałem “Releasing the cover locks” na stronie 69.
3. Poluzować dwie śruby motylkowe na górnej krawędzi osłony tylnej przy użyciu narzędzia do obsługi śrub motylkowych.




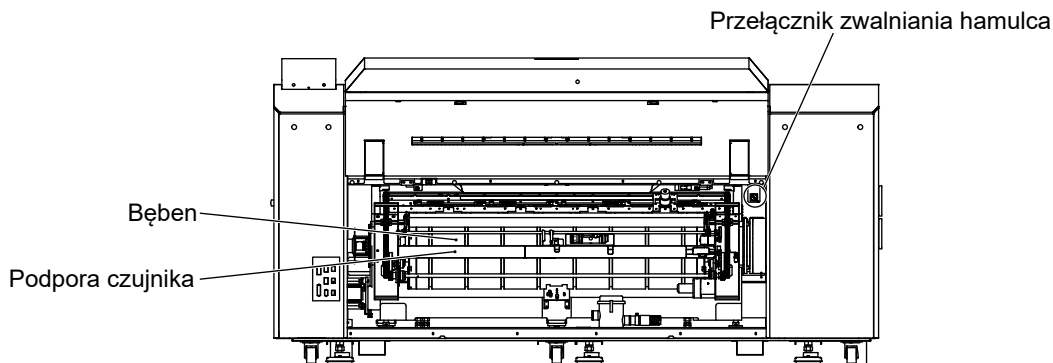
UWAGA: Jeżeli podłączony jest przenośnik, ustawić przenośnik w pozycji pionowej. Usunąć resztki pozostałe po czynności przebijania z pojemnika na resztki, gdy pojemnik będzie pełny. Aby uzyskać więcej informacji, prosimy zapoznać się z rozdziałem “Removing punch debris (when the punch connection kit is installed)” na stronie 71.



PRZESTROGA: Podczas podnoszenia przenośnika sprawdzić, czy przenośnik nie przewraca się. Jeżeli przewraca się, skontaktować się z dostawcą w celu wymiany sprężyny gazowej. Używanie sprężyny gazowej w stanie powodującym przewracanie się przenośnika może prowadzić do obrażeń ciała podczas podnoszenia przenośnika.

4. Przesunąć osłonę tylną do siebie i do góry w celu jej zdjęcia.

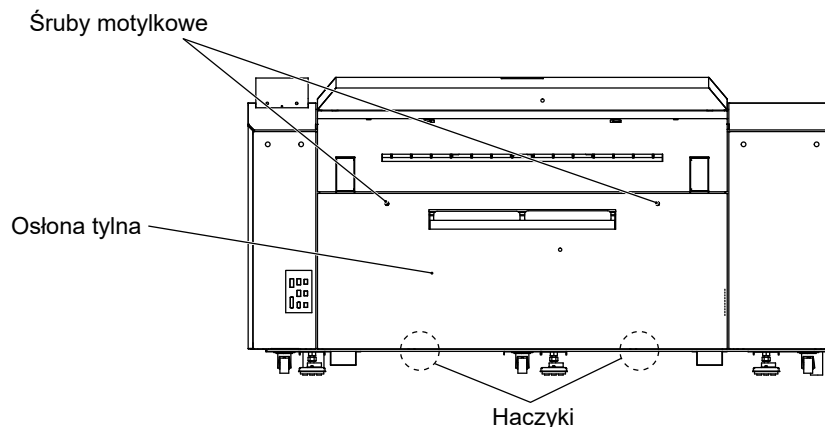


5. Ustawić przełącznik zwalniania hamulca w pozycji  (SWOBODNY), aby odblokować bęben.



6. Obracając bęben ręcznie wytrzeć powierzchnię bębna przy użyciu szmatki nasączonej alkoholem etylowym lub środkiem do czyszczenia folii (szmatka powinna być miękka, czysta i nie powinna pozostawiać na powierzchni pyłu bawełnianego).
7. Po zakończeniu czyszczenia bębna ustawić przełącznik zwalniania hamulca w pozycji  (ZABLOKOWANY) i zablokować bęben.
Jeżeli przełącznik zwalniania hamulca jest ustawiony w pozycji  (SWOBODNY), wchodzi w kontakt z osłoną tylną.

8. Ustawić krawędź dolną osłony tylnej na dwóch haczykach na jednostce głównej i przymocować osłonę tylną wyrównując równocześnie śruby motylkowe względem otworów.



9. Po dokręceniu śrub motylkowych do oporu, dokręcić je ponownie przy użyciu narzędzia do obsługi śrub motylkowych.
10. Na panelu sterowania nacisnąć [OK].

Czyszczenie wałka oczyszczającego

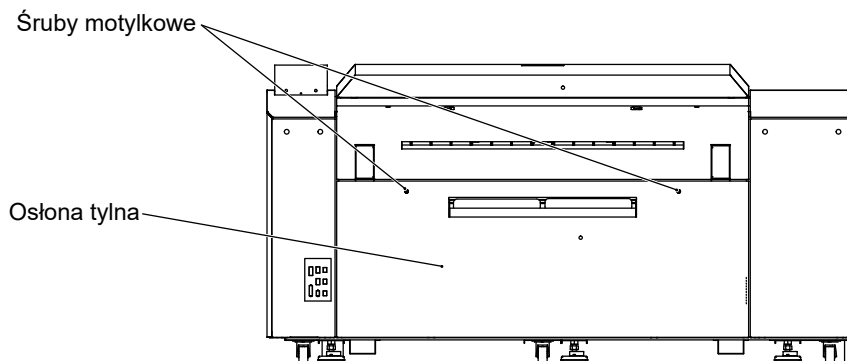
Czyścić wałek oczyszczający raz na miesiąc postępując zgodnie z poniższą procedurą.

PRZESTROGA: Pod żadnym pozorem nie odkręcać śrub ani nie zdejmować osłon nieokreślonych w tym punkcie.

Nie dotykać podpory bębna i czujnika.

1. Po sprawdzeniu, że wszystkie drzwi i osłony są zamknięte włączyć zasilanie naświetlarki płyt i przeprowadzić formatowanie.
2. Do zwolnienia blokady osłony tylnej używać panelu sterowania.
Aby uzyskać więcej informacji, prosimy zapoznać się z rozdziałem “Releasing the cover locks” na stronie 69.

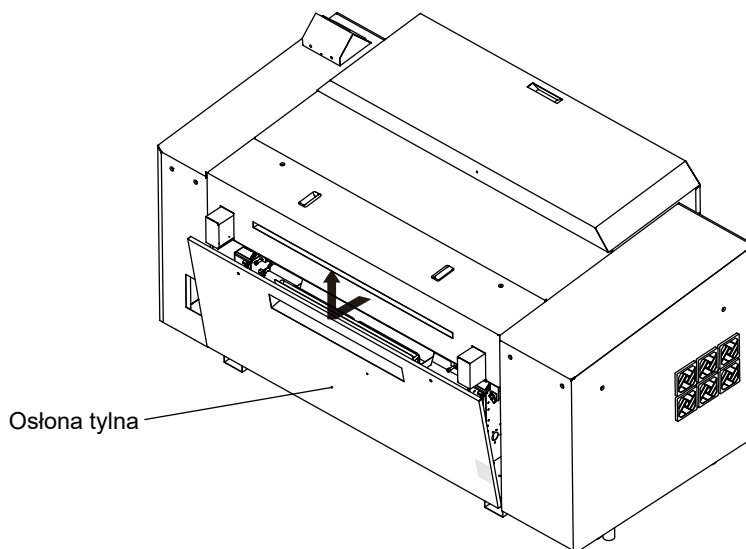
3. Poluzować dwie śruby motylkowe na górnej krawędzi osłony tylnej przy użyciu narzędzia do obsługi śrub motylkowych.



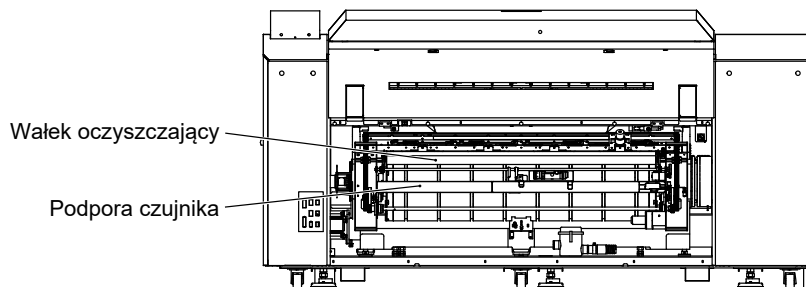
UWAGA: Jeżeli podłączony jest przenośnik, ustawić przenośnik w pozycji pionowej. Usunąć resztki pozostałe po czynności przebijania z pojemnika na resztki, gdy pojemnik będzie pełny. Aby uzyskać więcej informacji, prosimy zapoznać się z rozdziałem “Removing punch debris (when the punch connection kit is installed)” na stronie 71.

PRZESTROGA: Podczas podnoszenia przenośnika sprawdzić, czy przenośnik nie przewraca się. Jeżeli przewraca się, skontaktować się z dostawcą w celu wymiany sprężyny gazowej. Używanie sprężyny gazowej w stanie powodującym przewracanie się przenośnika może prowadzić do obrażeń ciała podczas podnoszenia przenośnika.

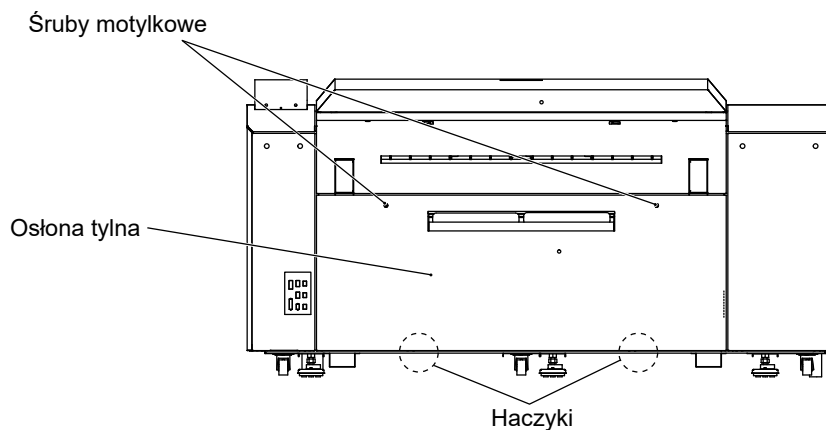
4. Przesunąć osłonę tylną do siebie i do góry w celu jej zdjęcia.



5. Do wycierania wałka oczyszczającego (zielony) używać miękkiej, czystej szmatki (z minimalną ilością włosków) nasączonej wodą. Podczas wycierania obracać wałki ręcznie.



6. Po zakończeniu czyszczenia wałka oczyszczającego ustawić krawędź dolną osłony tylnej na dwóch haczykach na jednostce głównej i przymocować osłonę tylną wyrównując jednocześnie śruby motylkowe względem otworów.

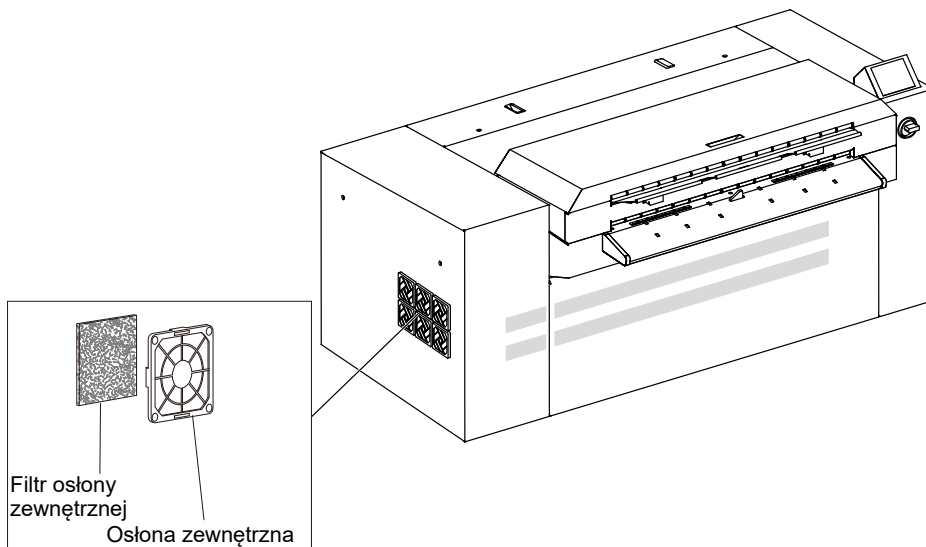


7. Po dokręceniu śrub motylkowych do oporu, dokręcić je ponownie przy użyciu narzędzia do obsługi śrub motylkowych.
8. Na panelu sterowania nacisnąć [OK].

Czyszczenie filtra osłony zewnętrznej (lewa strona)

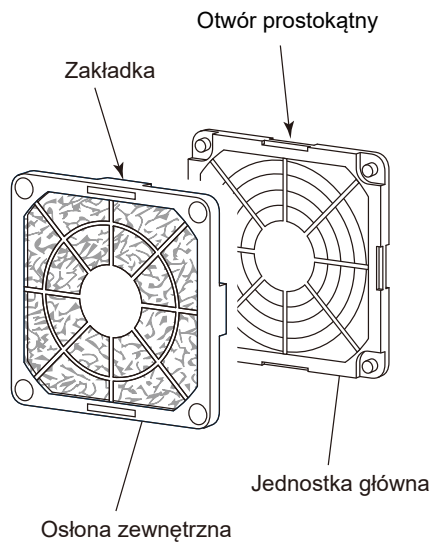
Czyścić filtry osłony zewnętrznej umieszczone po lewej stronie naświetlarki płyt raz na miesiąc zgodnie z poniższą procedurą.

1. Zdjąć osłonę zewnętrzną, a następnie wyjąć filtr osłony zewnętrznej.



2. Wymyć filtr osłony zewnętrznej przy użyciu wody lub neutralnego detergentu.
3. Odczekać aż filtr osłony zewnętrznej całkowicie wyschnie, a następnie włożyć go z powrotem do osłony zewnętrznej.

4. Wyrównać dwie zakładki na osłonie zewnętrznej względem prostokątnych otworów na jednostce i włożyć osłonę zewnętrzną do jednostki.



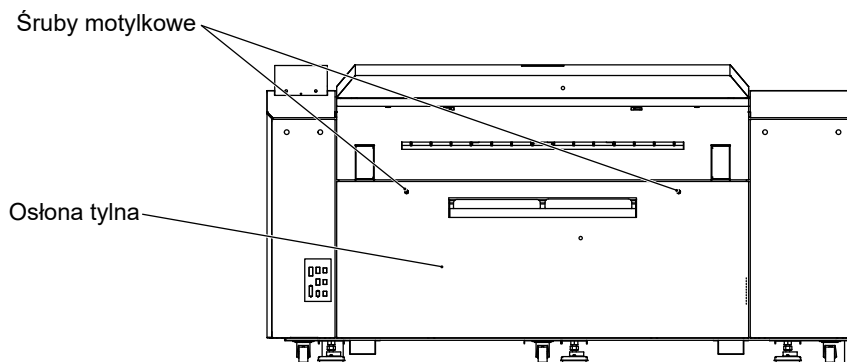
5. Nacisnąć [RESETUJ] dla opcji „Filtr osłony zewnętrznej” na drugiej stronie ekranu „Zegar materiałów eksploatacyjnych”, do którego uzyskuje się dostęp z ekranu innych ustawień użytkownika, aby zresetować czas użytkowania. Aby uzyskać więcej informacji, prosimy zapoznać się z rozdziałem „Zegar materiałów eksploatacyjnych” w podręczniku referencyjnym.

Wymiana filtra optycznego

Wymieć filtr optyczny raz na sześć miesięcy postępując zgodnie z poniższą procedurą.

OSTRZEŻENIE: Pod żadnym pozorem nie odkręcać śrub ani nie zdejmować osłon nieokreślonych w tym punkcie. Nie dotykać bębna.

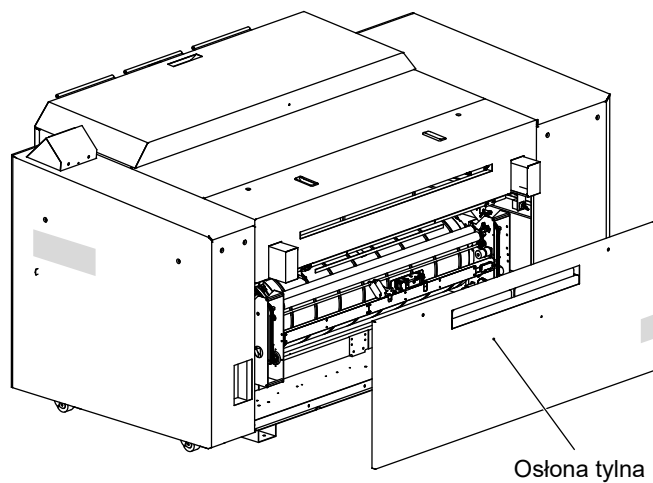
1. Po sprawdzeniu, że wszystkie drzwi i osłony są zamknięte włączyć zasilanie naświetlarki płyt i przeprowadzić formatowanie.
2. Do zwolnienia blokady osłony tylnej używać panelu sterowania.
Aby uzyskać więcej informacji, prosimy zapoznać się z rozdziałem “Releasing the cover locks” na stronie 69.
3. Poluzować dwie śruby motylkowe na górnej krawędzi osłony tylnej przy użyciu narzędzia do obsługi śrub motylkowych.



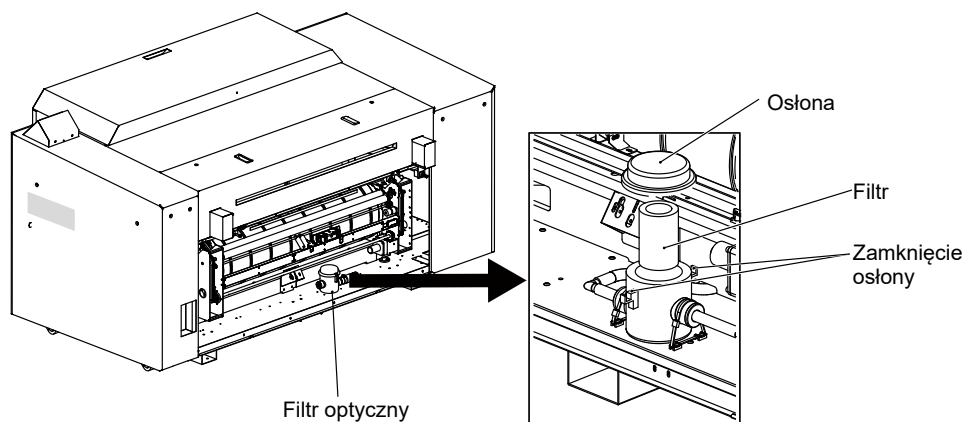
UWAGA: Jeżeli podłączony jest przenośnik, ustawić przenośnik w pozycji pionowej. Usunąć resztki pozostałe po czynności przebijania z pojemnika na resztki, gdy pojemnik będzie pełny. Aby uzyskać więcej informacji, prosimy zapoznać się z rozdziałem “Removing punch debris (when the punch connection kit is installed)” na stronie 71.

PRZESTROGA: Podczas podnoszenia przenośnika sprawdzić, czy przenośnik nie przewraca się. Jeżeli przewraca się, skontaktować się z dostawcą w celu wymiany sprężyny gazowej. Używanie sprężyny gazowej w stanie powodującym przewracanie się przenośnika może prowadzić do obrażeń ciała podczas podnoszenia przenośnika.

4. Przesunąć osłonę tylną do siebie i do góry w celu jej zdjęcia.

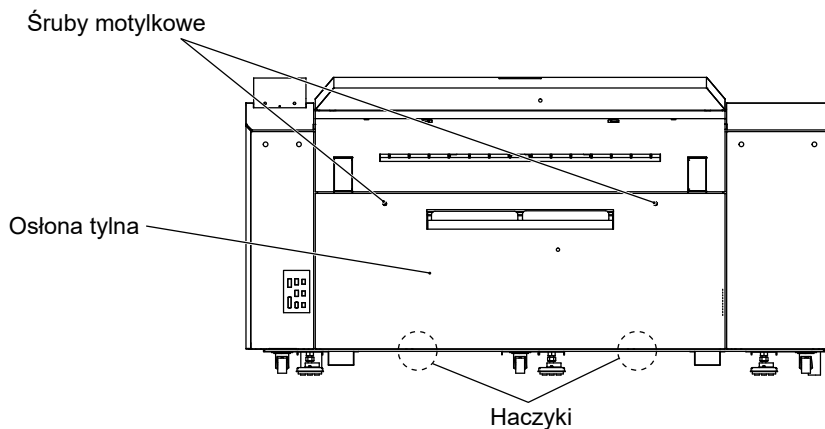


5. Zdjąć dwa zamknięcia na osłonie filtra optycznego, zdjąć osłonę i wymienić filtr.



6. Po zakończeniu wymiany filtra założyć z powrotem osłonę i zamocować za pomocą zamknięć osłony.

7. Ustawić krawędź dolną osłony tylnej na dwóch haczykach na jednostce głównej i przymocować osłonę tylną wyrównując równocześnie śruby motylkowe względem otworów.



8. Po dokręceniu śrub motylkowych do oporu, dokręcić je ponownie przy użyciu narzędzia do obsługi śrub motylkowych.
9. Na panelu sterowania nacisnąć [OK].
10. Nacisnąć [RESETUJ] dla opcji „Element filtra optycznego” na trzeciej stronie ekranu „Zegar materiałów eksploatacyjnych”, do którego uzyskuje się dostęp z ekranu innych ustawień użytkownika, aby zresetować czas użytkowania filtra optycznego. Aby uzyskać więcej informacji, prosimy zapoznać się z rozdziałem „Zegar materiałów eksploatacyjnych” w podręczniku referencyjnym.

Harmonogramy konserwacji i inspekcji

Wykonać kopie harmonogramów konserwacji i inspekcji przedstawione na kolejnych 2 stronach i używać ich co miesiąc. Podczas przeprowadzania inspekcji zaznaczyć datę wykonania inspekcji.

Rok		Miesiąc	Harmonogramy konserwacji i inspekcji naświetlarki AVALON												Przełożony			
Część	Czynność	Rok																
		Data	Częstotliwość	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	
Reszki pozostałe po czynności przebijania (akcesorium opcjonalne)	Usunąć resztki pozostałe po czynności przebijania z pojemnika na resztki.	Raz na miesiąc																
	Wytrzeć zabrudzony obszar za pomocą miękkiej czystej szmatki (z minimalną ilością włosków) nasączonej alkoholem etylowym lub środkiem do czyszczenia folii.	Raz na miesiąc																
Bęben																		
Walek oczyszczający	Do wyderania zabrudzonych obszarów używać miękkiej, czystej szmatki (z minimalną ilością włosków) nasączonej wodą.	Raz na miesiąc																
Filtr osłony zewnętrznej	Zdjąć filtr wentylatora z osłony folii i umyć go przy użyciu wody lub neutralnego detergentu. Po umyciu umożliwić całkowite wyschnięcie filtra.	Raz na miesiąc																
Filtr optyczny	Zdjąć osłonę filtra optycznego i wymienić filtr.	6 miesięcy																
Pas przenośnika (akcesorium opcjonalne)	Wytrzeć pas przenośnika przy użyciu czystej szmatki w celu usunięcia zabrudzeń i pyłu.	Raz na miesiąc																

1. Dokładnie zapoznać się z treścią Podręcznika operatora.
2. Podczas przeprowadzania czynności konserwacyjnych należy zaznaczyć datę wykonania.
3. Sporządzać kopię harmonogramu dla każdego kolejnego miesiąca.

Komunikaty

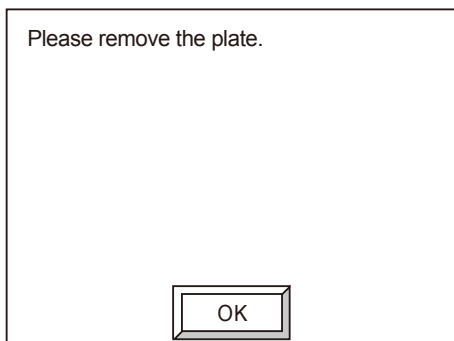
▶ Wyświetlanie komunikatów żądań roboczych.....	84
▷ Zdjąć płytę z prowadnicy rozładowującej, a następnie nacisnąć [OK].....	84
▷ Zdjąć płytę z przenośnika.	85
▷ Ustawić płytę wyszczególnioną poniżej.	86
▷ Przenośnik, procesor lub układarka nie jest włączona lub znajduje się w stanie aktywnym lub stanie błędu. Obsługa zostanie wznowiona, gdy osiągnięty zostanie status gotowości. Gdy naciśnięta zostanie opcja [USUŃ], naświetlona płyta zostanie rozładowana na prowadnicę rozładowującą. Jeżeli naciśnięta zostanie opcja [ANULUJ], czynność zostanie anulowana.	87
▷ Procesor lub układarka nie jest włączona lub znajduje się w stanie aktywnym lub stanie błędu. Obsługa zostanie wznowiona, gdy osiągnięty zostanie status gotowości. Przetwarzanie będzie kontynuowane nawet po zdjęciu płyty z przenośnika.	88
▶ Komunikaty ostrzegawcze.....	89
▷ W przypadku błędnej obsługi.....	89
▷ Przyciąganie uwagi operatora podczas obsługi.....	89
▶ Wyświetlanie błędów	90
▷ Błędy, których nie trzeba resetować	91
▷ Błędy, które trzeba resetować	91

Wyświetlanie komunikatów żądań roboczych

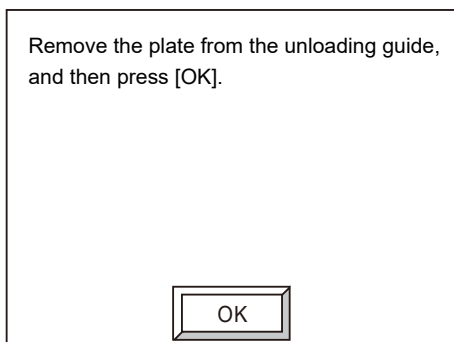
Komunikaty te są wyświetlane, jeżeli od operatora wymagane jest przeprowadzenie pewnych czynności za pomocą polecenia wydanego przez komputer główny lub z innego powodu. Na ekranie zostanie wyświetlony komunikat podobny do tych przedstawionych poniżej, a także wygenerowany zostanie przerywany sygnał dźwiękowy. W takim przypadku należy postępować zgodnie z poleceniem wyświetlanym w komunikacie.

Zdjąć płytę z prowadnicy rozładowującej, a następnie nacisnąć [OK].

Ten komunikat jest wyświetlany, gdy płyta pozostaje na prowadnicy rozładowującej podczas rozładowywania płyty.



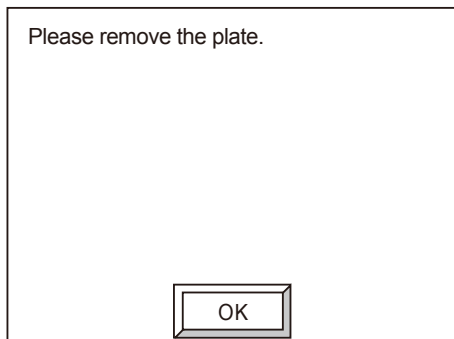
Naciśnięcie przycisku [OK] spowoduje wyłączenie sygnału dźwiękowego i wyświetlenie następującego ekranu.



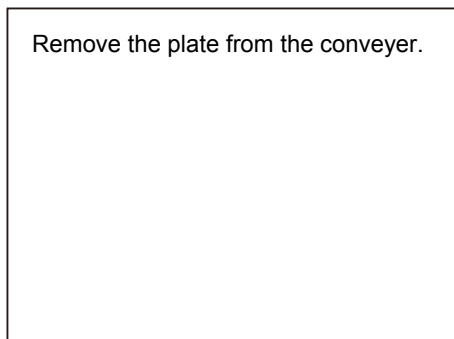
Gdy płyta jest zdejmowana z prowadnicy rozładowującej i wciśnięty jest przycisk [OK], procedura przetwarzania trwa dalej. W przypadku naciśnięcia opcji [ANULUJ] po zdjęciu płyty z prowadnicy rozładowującej, przetwarzanie zostanie anulowane.

Zdjąć płytę z przenośnika.

Ten komunikat jest wyświetlany, gdy płyta pozostaje na przenośniku (urządzenie opcjonalne) podczas rozładowywania płyty.



Naciśnięcie przycisku [OK] spowoduje wyłączenie sygnału dźwiękowego i wyświetlenie następującego ekranu.



Gdy płyta jest zdejmowana z przenośnika, procedura przetwarzania trwa dalej.

PRZESTROGA: Nie dotykać rękoma pasa transportowego przenośnika, gdy przenośnik pracuje. Ryzyko obrażeń ciała. Upewnić się, czy pas transportowy został całkowicie zatrzymany, a następnie zdjąć płytę.

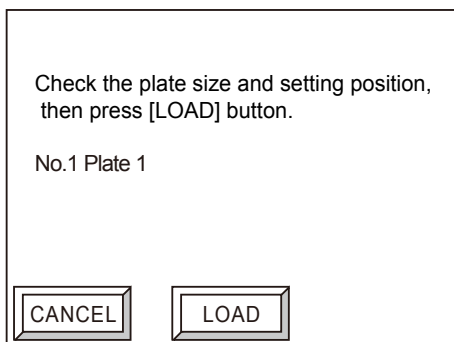
Ustawić płytę wyszczególnioną poniżej.

Komunikat ten jest wyświetlany, gdy niezbędne jest ustawienie płyty z powodu polecenia wydane-
go przez komputer główny.



Nacisnąć [OK], aby wyłączyć sygnał dźwiękowy. Wyświetlony zostanie następujący ekran.

Ustawić określoną płytę i sprawdzić jej rozmiar oraz pozycję.



Nacisnąć [ZAŁADUJ].

Po naciśnięciu [ANULUJ], wyjście z komputera głównego zostanie zablokowane i wyświetlony
zostanie komunikat informujący, że polecenie z komputera głównego zostało anulowane.

Przenośnik, procesor lub układarka nie jest włączona lub znajduje się w stanie aktywnym lub stanie błędu. Obsługa zostanie wznowiona, gdy osiągnięty zostanie status gotowości. Gdy naciśnięta zostanie opcja [USUŃ], naświetlona płyta zostanie rozładowana na prowadnicę rozładującą. Jeżeli naciśnięta zostanie opcja [ANULUJ], czynność zostanie anulowana.

Ten komunikat jest wyświetlany, gdy płyta jest rozładowywana na procesor on-line i płyty nie można rozładować, ponieważ przenośnik, procesor lub układarka jest wyłączona, wystąpił błąd lub jedna z tych jednostek jest zajęta.

Either the conveyer, processor, or stacker is not turned on or is in the busy status or is in the error status. Operation will resume when the ready status is reached. When [REMOVE] is pressed, the exposed plate will be discharged onto the unloading guide. When [CANCEL] is pressed, operation will be canceled.

OK

Nacisnąć [OK], aby wyłączyć sygnał dźwiękowy. Opcja [OK] nie będzie wyświetlana. Opcje [ANULUJ] i [USUŃ] będą wyświetlane.

Either the conveyer, processor, or stacker is not turned on or is in the busy status or is in the error status. Operation will resume when the ready status is reached. When [REMOVE] is pressed, the exposed plate will be discharged onto the unloading guide. When [CANCEL] is pressed, operation will be canceled.

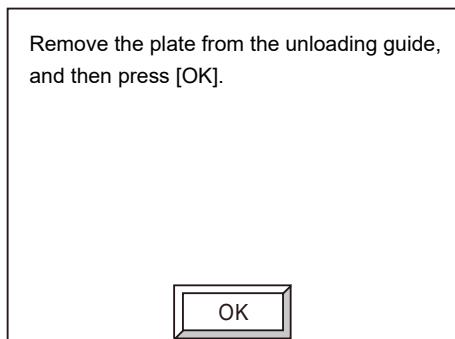
CANCEL

REMOVE

Przeprowadzić jedną z trzech czynności opisanych poniżej.

- Sprawdzić, czy zasilanie przenośnika, procesora on-line lub układarki nie zostało wyłączone. Lub sprawdzić przyczynę błędu i usunąć ją. Gdy przenośnik, procesor on-line i układarka znajdują się w stanie gotowości, płyta zostanie automatycznie przeniesiona na procesor on-line. Kolejna płyta zostanie załadowana, a naświetlanie będzie kontynuowane.
- Gdy naciśnięta zostanie opcja [USUŃ], płyta zostanie przeniesiona na prowadnicę rozładującą. Kolejna płyta zostanie załadowana, a naświetlanie będzie kontynuowane.
- Gdy naciśnięta zostanie opcja [ANULUJ], płyta zostanie przeniesiona na prowadnicę rozładującą. Polecenie z komputera głównego zostanie anulowane.

Jeżeli naciśnięte są opcje [ANULUJ] i [USUŃ], płyta zostanie przeniesiona na prowadnicę rozładującą. Po zakończeniu rozładowywania wyświetlony zostanie następujący ekran.



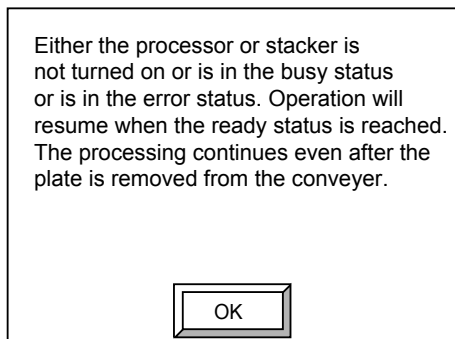
Zdjąć płytę z prowadnicy rozładującej a następnie nacisnąć [OK].

Jeżeli naciśnięta zostanie opcja [USUŃ], a płyta zostanie zdjęta, po naciśnięciu [OK] ekran powróci do stanu pierwotnego i rozpocznie się kolejne naświetlanie.

Jeżeli naciśnięta zostanie opcja [ANULUJ], a płyta zostanie zdjęta, po naciśnięciu [OK] zostanie wyświetlony ekran on-line (Gotowość).

Procesor lub układarka nie jest włączona lub znajduje się w stanie aktywnym lub stanie błędu. Obsługa zostanie wznowiona, gdy osiągnięty zostanie status gotowości. Przetwarzanie będzie kontynuowane nawet po zdjęciu płyty z przenośnika.

Ten komunikat jest wyświetlany, gdy płyta jest rozładowywana z przenośnika (urządzenie opcjonalne) na procesor on-line i płyty nie można rozładować, ponieważ procesor lub układarka jest wyłączona, wystąpił błąd lub jedna z tych jednostek jest zajęta.



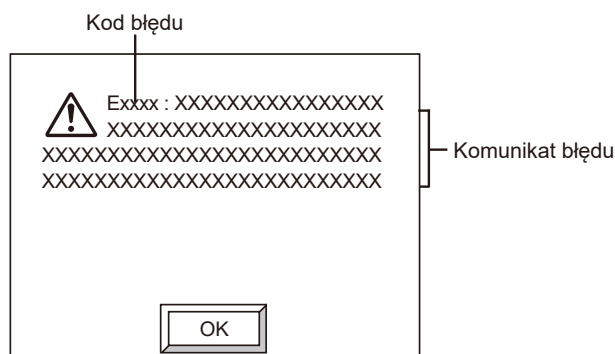
Naciśnięcie opcji [OK] spowoduje wyłączenie sygnału dźwiękowego. Przeprowadzić jedną z czynności opisanych poniżej.

- Sprawdzić, czy zasilanie procesora on-line lub układarki jest wyłączone. Lub sprawdzić przyczynę błędu i usunąć ją. Gdy procesor on-line i układarka znajdują się w stanie gotowości, naświetlana płyta zostanie automatycznie rozładowana na procesor on-line.
- Zdjąć płytę. Rozpocznie się kolejne naświetlanie.

PRZESTROGA: Nie dotykać rękoma pasa transportowego przenośnika, gdy przenośnik pracuje. Ryzyko obrażeń ciała. Upewnić się, czy pas transportowy został całkowicie zatrzymany, a następnie zdjąć płytę.

Komunikaty ostrzegawcze

W przypadku błędnej obsługi lub jeżeli zachodzi potrzeba ostrzeżenia operatora, na ekranie wyświetlany jest czterocyfrowy szesnastkowy kod błędu „Exxxx” oraz komunikat błędu przedstawiony poniżej.



W przypadku błędnej obsługi

Włączony zostanie sygnał dźwiękowy i wyświetlany będzie ekran przedstawiony powyżej. Nacisnąć [OK], aby powrócić do ekranu pierwotnego (lub ekranu z poprzednim menu) i wznowić obsługę.

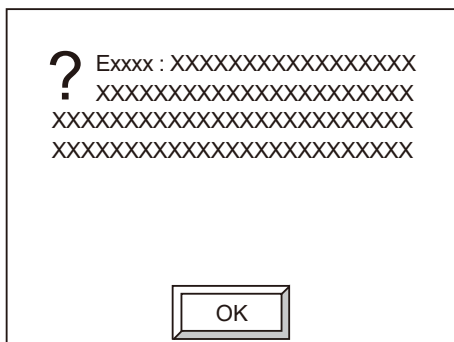
Przyciąganie uwagi operatora podczas obsługi

Wyświetlony zostanie ekran przedstawiony powyżej i generowany będzie ciągły sygnał dźwiękowy tak długo, aż naciśnięty zostanie przycisk [OK]. Po naciśnięciu przycisku [OK] zostanie wyświetlony poprzedni ekran i praca zostanie wznowiona.

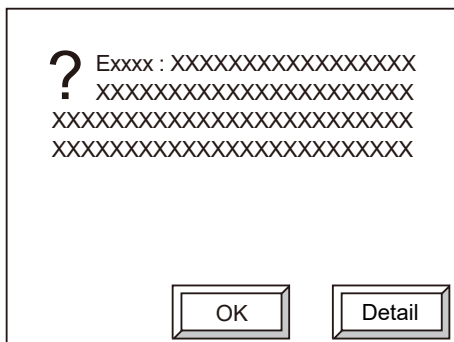
Wyświetlanie błędów

Jeżeli wystąpi błąd, wyświetlony zostanie następujący ekran i generowany będzie ciągły sygnał dźwiękowy.

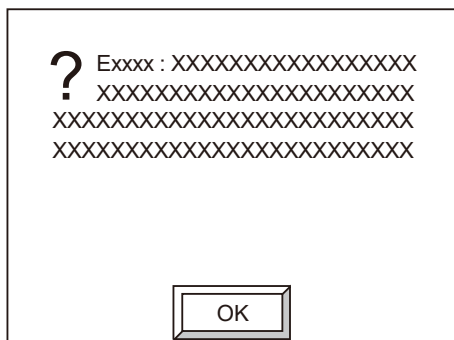
UWAGA: Kod „Exxxx” wyświetlany w lewym górnym rogu ekranu jest czterocyfrowym szesnastkowym kodem błędu.



Nacisnąć [OK], aby wyłączyć sygnał dźwiękowy i wyświetlić ekran przedstawiony poniżej. Na tym ekranie wyświetlany jest krótki opis błędu.



Aby wyświetlić bardziej szczegółowy opis, nacisnąć opcję [Szczegóły]. Wyświetlony zostanie następujący ekran wraz ze szczegółowym opisem błędu.



Ekran szczegółowego komunikatu błędu

Nacisnąć [OK] na ekranie szczegółowego komunikatu błędu, aby powrócić do pierwotnego ekranu komunikatu błędu.

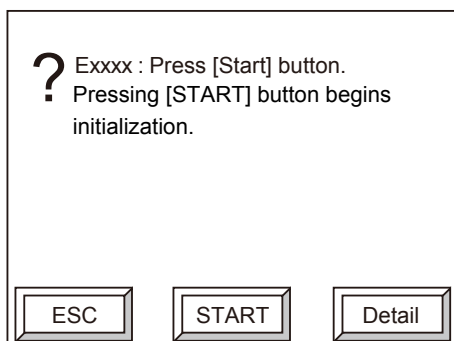
Błędy, których nie trzeba resetować

Naciśnięcie opcji [OK] na ekranie komunikatu błędu spowoduje wyświetlenie pierwotnego ekranu (lub jego poprzedniego ekranu menu), dzięki czemu możliwe będzie wznowienie pracy.

Błędy, które trzeba resetować

Naciśnięcie opcji [OK] na ekranie komunikatu błędu spowoduje wyświetlenie jednego z ekranów przedstawionych na kolejnej stronie. Naciśnięcie opcji [ESC] na tych ekranach spowoduje wyświetlenie ekranu komunikatu błędu, natomiast naciśnięcie opcji [Szczegóły] spowoduje wyświetlenie szczegółowego komunikatu błędu.

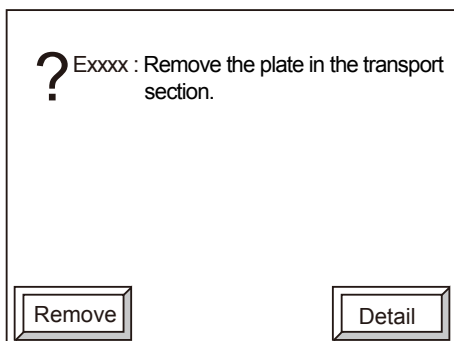
Nacisnąć przycisk [START]. Naciśnięcie przycisku [START] spowoduje rozpoczęcie formatowania.



Nacisnąć [START], aby rozpocząć formatowanie (resetowanie błędu). Po pomyślnym zakończeniu formatowania wyświetlony zostanie ekran off-line.

Zdjąć płytę z sekcji transportowej.

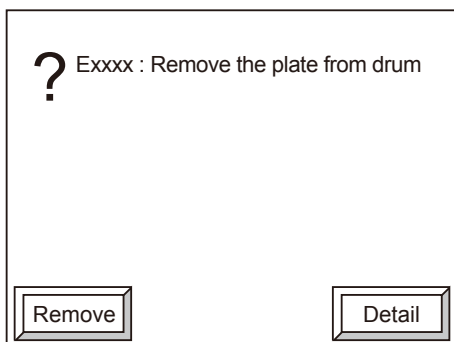
Poniższy ekran jest wyświetlany, gdy zachodzi potrzeba zdjęcia płyty z sekcji transportowej.



Nacisnąć opcję [Usuń], aby zdjąć płytę. Aby uzyskać więcej informacji, prosimy zapoznać się z rozdziałem “Handling transport section jams” na stronie 197.

Zdjąć płytę z bębna.

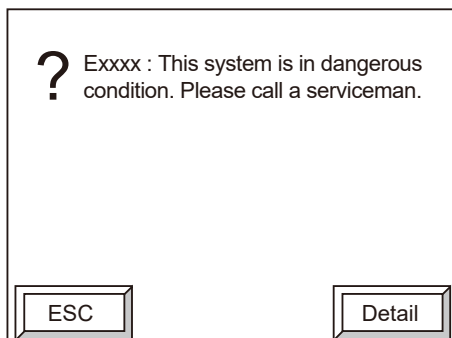
Poniższy ekran jest wyświetlany, gdy zachodzi potrzeba zdjęcia płyty z bębna.



Nacisnąć opcję [Usuń], aby zdjąć płytę. Aby uzyskać więcej informacji, prosimy zapoznać się z rozdziałem “Handling transport section jams” na stronie 197.

System znajduje się w niebezpiecznym stanie. Prosimy wezwać serwisanta.

Poniższy ekran jest wyświetlany, jeżeli system nie jest w stanie automatycznie powrócić do normalnej pracy po wystąpieniu błędu i wymagane jest usunięcie błędu przez autoryzowanego technika serwisowego AGFA. Nie podejmować prób samodzielnego usunięcia błędu. Skontaktować się z biurem sprzedaży lub przedstawicielem AGFA.



UWAGA: Podczas formatowania (resetowania błędu) wyświetlany będzie następujący ekran. Po pomyślnym zakończeniu formatowania wyświetlony zostanie ekran off-line.



Usuwanie zatorów

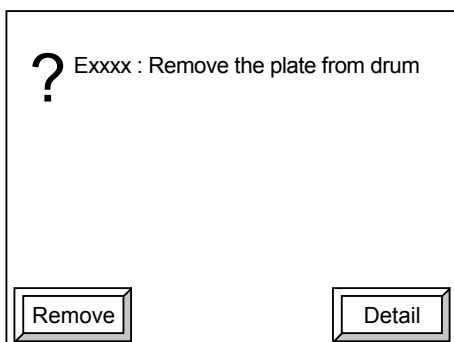
▶ Usuwanie zatoru płyt.....	96
▷ Obsługa zatorów w sekcji bębna.....	96
▷ Obsługa zatorów w sekcji transportowej.....	99

Usuwanie zatoru płyt

W przypadku zablokowania się płyty, procedury resetowania błędu naświetlarki płyt będą próbować rozładować zablokowaną płytę. Dlatego w normalnych sytuacjach operator nie będzie musiał ręcznie wyjmować płyty z wnętrza naświetlarki płyt. Jednakże w niektórych przypadkach niezbędne jest otwarcie osłony górnej naświetlarki płyt i wyjęcie płyty w sposób ręczny.

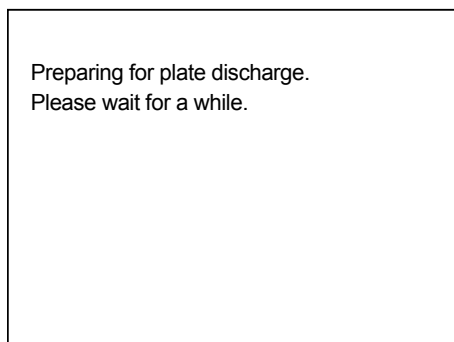
Obsługa zatorów w sekcji bębna

Opcja [Usuń] jest wyświetlana na ekranie błędu, jak przedstawiono poniżej, jeżeli niezbędne jest usunięcie płyty z sekcji bębna naświetlarki płyt.



UWAGA: Komunikat [Usuń] nie jest wyświetlany dla wszystkich błędów. Jest on wyświetlany w zależności od typu błędu.

1. Nacisnąć [Usuń]. Zostanie wyświetlony następujący ekran przygotowania do wyjęcia płyty.

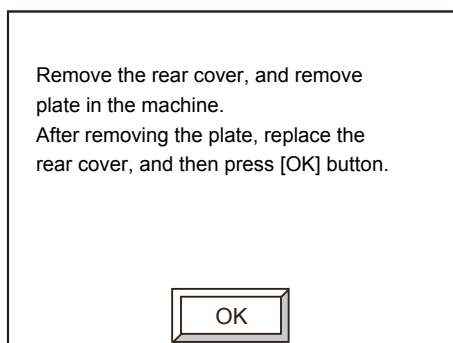


UWAGA: Podczas tej procedury bęben będzie się obracał, a także będą słyszalne odgłosy podnoszenia płyty we wnętrzu naświetlarki płyt. Dźwięki te są normalne i nie stanowią problemu.

PRZESTROGA: Jeżeli w trakcie tej procedury wystąpi błąd, kontynuowanie procedury nie będzie możliwe.

W takim przypadku należy skontaktować się z biurem sprzedaży lub przedstawicielem AGFA w celu uzyskania pomocy.

2. Po zakończeniu procedury przygotowania do wyjęcia płyty osłona zostanie odblokowana i wyświetlony zostanie ekran z instrukcją dotyczącą wyjęcia płyty.

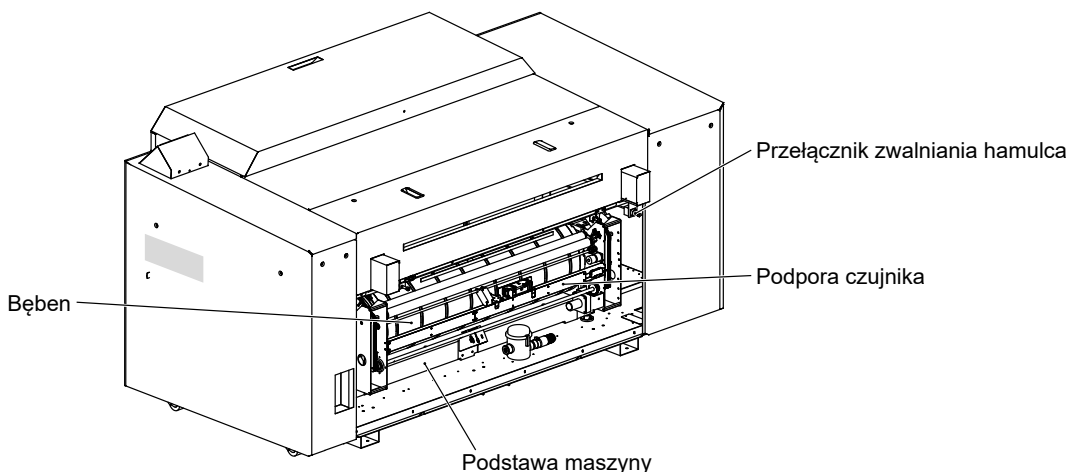


3. Odkręcić śruby motylkowe na osłonie tylnej przy użyciu narzędzia do obsługi śrub motylkowych, a następnie zdjąć osłonę tylną.
Aby uzyskać więcej informacji, prosimy zapoznać się z czynnościami 3) do 4) opisanymi w rozdziale "Cleaning the drum" na stronie 162.

PRZESTROGA: Należy zachować ostrożność, aby nie upuścić osłony tylnej podczas jej zdejmowania lub instalowania.

Podczas wyjmowania płyty należy używać antypoślizgowych rękawic ochronnych, aby nie skaleczyć rąk.

4. Jeżeli płyta jest widoczna pod bębnem, należy ją wyjąć przy użyciu obu rąk. Jeżeli płyta znajduje się w obszarze pomiędzy bębnem a podstawą maszyny, należy włożyć ręce do prześwitu i wyjąć płytę.



PRZESTROGA: Jeśli to możliwe należy unikać dotykania podpory czujnika. Należy także unikać stosowania dużych obciążeń.

UWAGA: Jeżeli przełącznik zwalniania hamulca zostanie ustawiony w pozycji (SWOBODNY), bęben zostanie odblokowany i będzie możliwe ręczne obracanie bębna. Po odblokowaniu bębna i wyjęciu płyty należy ustawić przełącznik zwalniania hamulca w pozycji (ZABLOKOWANY) w celu zablokowania bębna.

5. Po wyjęciu płyty należy ponownie zamocować osłonę tylną w jej pierwotnym położeniu. Aby uzyskać więcej informacji, prosimy zapoznać się z czynnościami 8) do 9) opisanymi w rozdziale “Cleaning the drum” na stronie 162.

PRZESTROGA: Dokładnie dokręcić śruby motylkowe na osłonie tylnej przy użyciu narzędzia do obsługi śrub motylkowych. Jeżeli występują trudności z dokręceniem śrub motylkowych należy przesuwać osłonę do przodu i do tyłu (poprzez dociskanie lub zwalnianie osłony) lub w prawo lub lewo, aby umożliwić dokręcenie śrub.

6. Nacisnąć [OK] na ekranie przedstawionym w kroku 2).
Po zablokowaniu osłony wyświetlony zostanie następujący ekran resetowania błędu.

After verifying the removal of the plate,
press [START] button.
Pressing [START] button begins initialization.



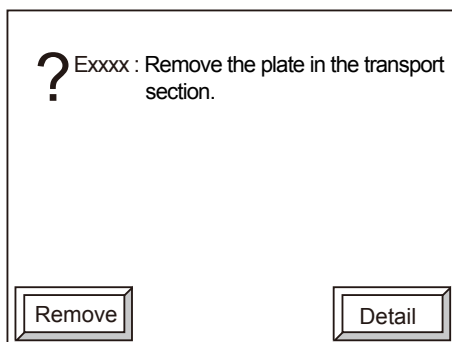
PRZESTROGA: Po wyjęciu płyty należy upewnić się, czy został naciśnięty przycisk [OK]. Jeżeli przycisk [OK] zostanie naciśnięty przed wyjęciem płyty, może to spowodować uszkodzenie naświetlarki płyt.

UWAGA: Aby ponownie otworzyć osłonę należy nacisnąć opcję [ESC] na ekranie przedstawionym w kroku 6). Wyświetlony zostanie ekran przedstawiony w kroku 2), a osłona zostanie odblokowana.

7. Nacisnąć [START].
Rozpocznie się procedura formatowania (resetowania błędu).

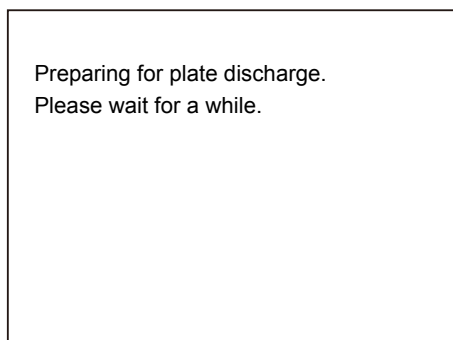
Obsługa zatorów w sekcji transportowej

Opcja [Usuń] jest wyświetlana na ekranie błędu, jak przedstawiono poniżej, jeżeli niezbędne jest usunięcie płyty z sekcji transportowej naświetlarki płyt.



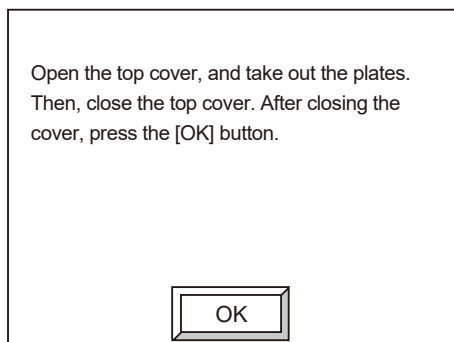
UWAGA: Komunikat [Usuń] nie jest wyświetlany dla wszystkich błędów. Jest on wyświetlany w zależności od typu błędu.

1. Nacisnąć [Usuń].
Zostanie wyświetlony następujący ekran przygotowania do wyjęcia płyty.

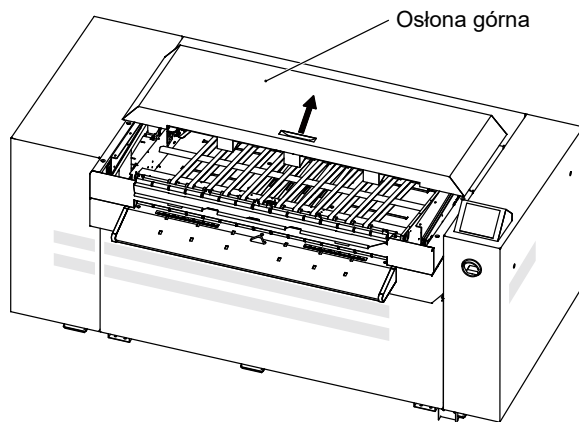


PRZESTROGA: Jeżeli w trakcie tej procedury wystąpi błąd, kontynuowanie procedury nie będzie możliwe. W takim przypadku należy skontaktować się z biurem sprzedaży lub przedstawicielem AGFA w celu uzyskania pomocy.

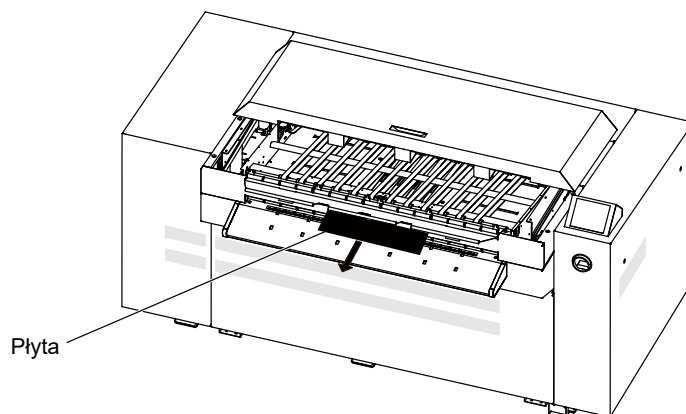
2. Po zakończeniu procedury przygotowania do wyjęcia płyty osłona zostanie odblokowana i wyświetlony zostanie ekran z instrukcją dotyczącą wyjęcia płyty.



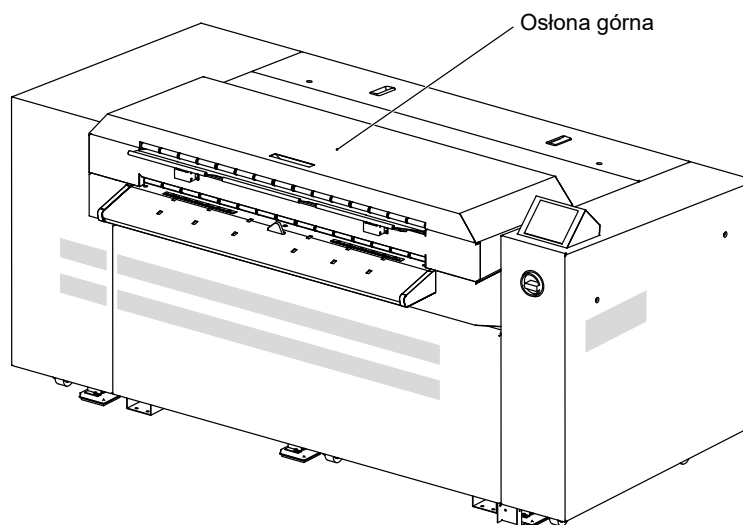
3. Przesunąć i otworzyć osłonę górną.



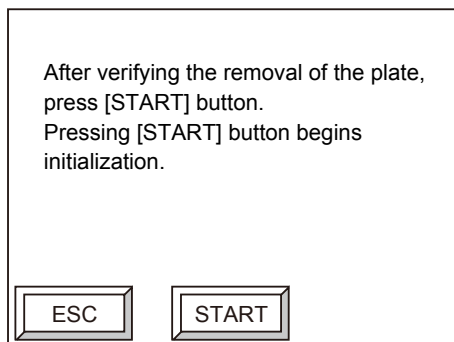
4. Używając obu rąk chwycić płytę i wyciągnąć ją z naświetlarki płyt.



5. Po wyjęciu płyty zamknąć osłonę górną.



6. Nacisnąć [OK] na ekranie przedstawionym w kroku 2).
Po zablokowaniu osłony wyświetlony zostanie następujący ekran resetowania błędu.



PRZESTROGA: Po wyjęciu płyty należy upewnić się, czy został naciśnięty przycisk [OK]. Jeżeli przycisk [OK] zostanie naciśnięty przed wyjęciem płyty, może to spowodować uszkodzenie naświetlarki płyt.

UWAGA: Aby ponownie otworzyć osłonę należy nacisnąć opcję [ESC] na ekranie przedstawionym w kroku 6). Wyświetlony zostanie ekran przedstawiony w kroku 2), a osłona zostanie odblokowana.

7. Nacisnąć [START].
Rozpocznie się procedura formatowania (resetowania błędu).

ROZDZIAŁ 10

Informacje techniczne

▶ Specyfikacje	104
▶ Wymiary zewnętrzne	107
▷ Tylko naświetlarka płyt	107
▷ Naświetlarka płyt i przenośnik	108

Specyfikacje

Model	: Avalon N8-30 XT, Avalon N8-30 S, Avalon N8-30 E
Metoda rejestracji	: Naświetlanie przy użyciu bębna zewnętrznego
Źródło lasera	: Dioda laserowa 96-k (Avalon N8-30 XT) : Dioda laserowa 64-k (Avalon N8-30 S) : Dioda laserowa 32-k (Avalon N8-30 E)
Rozmiar płyty drukarskiej	: 650 × 370 mm do 1150 × 940 mm (standard) : 304 × 370 mm do 1150 × 940 mm (opcjonalna płyta w małym rozmiarze) Uwaga: Rozmiar płyty wynosi do 1160 x 940 mm, gdy zainstalowany jest zestaw przebijający. Uwaga: Rozmiar płyty wynosi do 324 x 370 mm, gdy nie jest zainstalowany opcjonalny zestaw przebijający. Uwaga: Płyty, których szerokość jest większa niż 570 mm i 624 mm lub mniej (lub 590 mm lub więcej i mniej niż 610 mm, gdy zainstalowany jest zestaw przebijający) nie mogą być używane.

Efektywna powierzchnia naświetlania	: Gdy opcjonalny zacisk 8 mm nie jest zainstalowany
-------------------------------------	---

Rozmiar płyty drukarskiej	Po zainstalowa- niu uchwytu	Efektywna powierzchnia naświetlania*1 *3
650 x 370 mm do 1150 x 940 mm	12 mm*2	650 x 526 mm do 1150 x 916 mm
	8 mm	650 x 350 mm do 1150 x 920 mm
304 x 370 mm do 1150 x 940 mm (opcjonalna płyta w małym rozmia- rze)	12 mm*2	650 x 526 mm do 1150 x 916 mm
	8 mm	304 x 350 mm do 1150 x 920 mm
900 x 770 mm do 1150 x 940 mm (0,4 mm opcjonalny wspornik płyty)	Zawsze 12 mm	900 x 746 mm do 1150 x 916 mm

- *1 Szerokość wynosi do 1160 mm, gdy zainstalowany jest zestaw przebijający
- *2 Jeżeli szerokość płyty jest mniejsza niż 650 mm lub długość płyty jest mniejsza niż 550 mm, nienaświetlona część dolnej krawędzi płyty wynosi około 8 mm. Aby uzyskać więcej informacji, prosimy zapoznać się z rozdziałem “Effective exposure area” na stronie 63.
- *3 Szerokość wynosi do 324 mm lub więcej, gdy nie jest zainstalowany zestaw przebijający.

	: Gdy opcjonalny zacisk 8 mm jest zainstalowany
--	---

Rozmiar płyty drukarskiej	Po zainstalowa- niu uchwytu	Efektywna powierzchnia naświetlania*1 *2
650 x 370 mm do 1150 x 940 mm	Zawsze 8 mm	650 x 354 mm do 1150 x 924 mm
304 x 370 mm do 1150 x 940 mm (opcjonalna płyta w małym rozmiarze)	Zawsze 8 mm	304 x 354 mm do 1150 x 924 mm

- *1 Szerokość wynosi do 1160 mm, gdy zainstalowany jest zestaw przebijający
- *2 Szerokość wynosi do 324 mm lub więcej, gdy nie jest zainstalowany zestaw przebijający.

Typ płyty drukarskiej	: Termiczny (na podczerwień) materiał światłoczuły
-----------------------	--

Grubość płyty drukarskiej : 0,15 do 0,3 mm
 : 0,4 mm (akcesorium opcjonalne. Tylko gdy szerokość płyty wynosi 900 mm
 Rozdzielczość : lub więcej a długość płyty wynosi 770 mm lub więcej.)

Model	Rozdzielczość (dpi)			
	1200	2400	2438	2540
Avalon N8-30 XT	○	○	○	○
Avalon N8-30 S	○	○	○	○
Avalon N8-30 E	○	○	○	○

Samodzielna dokładność powtarzalna : $\pm 5\mu\text{m}$

Interfejs : Ethernet

Ładowanie płyty drukarskiej : Ładowanie ręczne (standard),
 : Ładowanie automatyczne (opcjonalnie: z automatyczną ładowarką)

Wymiary zewnętrzne (szerokość x głębokość x wysokość) : $2530 \times 1495 \times 1280$ mm (gdy zainstalowana jest jednostka tacy podającej)

Masa : 1260 kg

Środowisko robocze : Gwarantowany zakres temperatury roboczej: 21 do 25°C (69,8 do 77°F) (bez nagłych zmian w krótkim okresie czasu)
 : (Zakres temperatury roboczej: 18°C do 26°C)
 : Wilgotność: 40 do 70% wilgotności względnej (bez skraplania lub nagłych zmian wilgotności)

Środowisko przechowywania : Temperatura: 10 do 40°C (32 do 122°F);
 : Wilgotność: 25 do 75% wilgotności względnej (bez skraplania)

Zasilanie : Jedna faza, 200 to 240 V, 50/60 Hz, 4,0 kW, 32 A
 : (Jednostka główna zasila ładowarkę automatyczną, przenośnik i dmuchawę.)

Wytwarzanie ciepła : 14400kJ 3440kcal (13649BTU)

Poziom ciśnienia dźwięku : Mniej niż 70 dB (A); pomiar zgodny z normą EN 13023

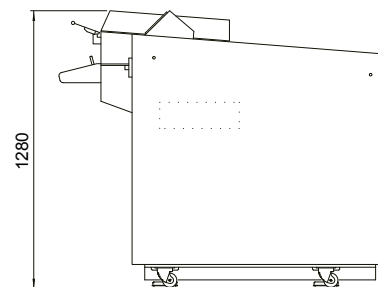
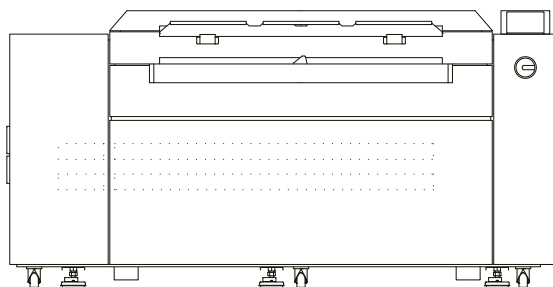
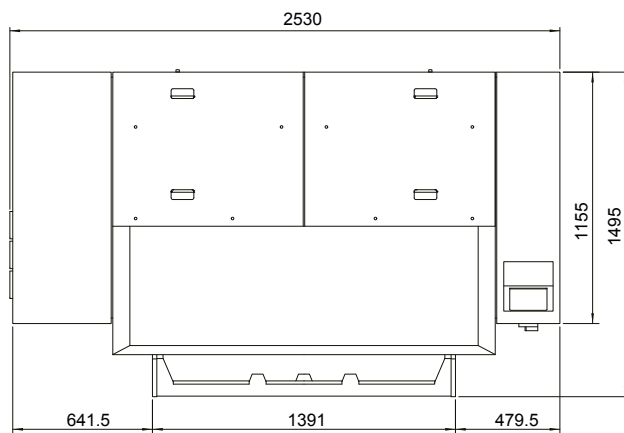
Uziemienie : Rezystancja uziemienia musi spełniać wymagania obowiązujące w miejscu instalacji.

Akcesoria standardowe : Narzędzie dla śrub motylkowych, PODRĘCZNIK OPERATORA

Wymagane opcje (Masa)	: Wybrana musi być jedna z poniższych opcji. : Jednostka tacy podającej (5 kg) : Zestaw połączeniowy AL89 (8 kg)
Akcesoria opcjonalne (Masa)	: Jednostka przebijająca (typy: DS, Bacher, Protocol, Komori, inne) (mniej niż 3 kg) Zestaw przebijający (15 kg) Ładowarka automatyczna (jedna kaseta (600 kg), wiele kaset (1160 kg)) Przenośnik (8 kg) Zestaw połączeniowy przenośnika (mniej niż 3 kg) Jednostka filtracji powietrza (90 kg) Opcjonalna płyta w małym rozmiarze (mniej niż 3 kg) Wspornik dla płyt o grubości 0,4 mm (85 kg) Opcjonalny zacisk 8 mm (mniej niż 3 kg) Tryb soczewkowy (tylko dla modeli Avalon N8-30 S i Avalon N8-30 E) (mniej niż 3 kg) Wieża sygnalizacyjna (mniej niż 3 kg)

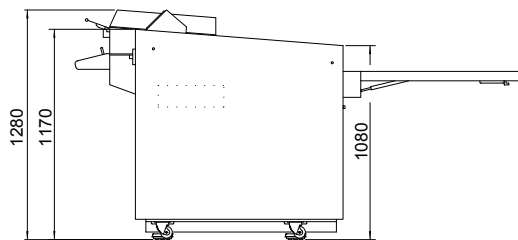
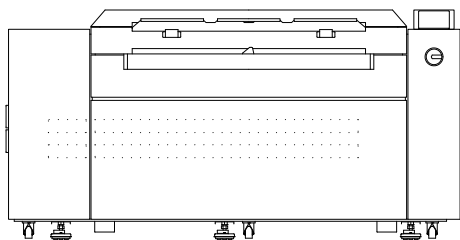
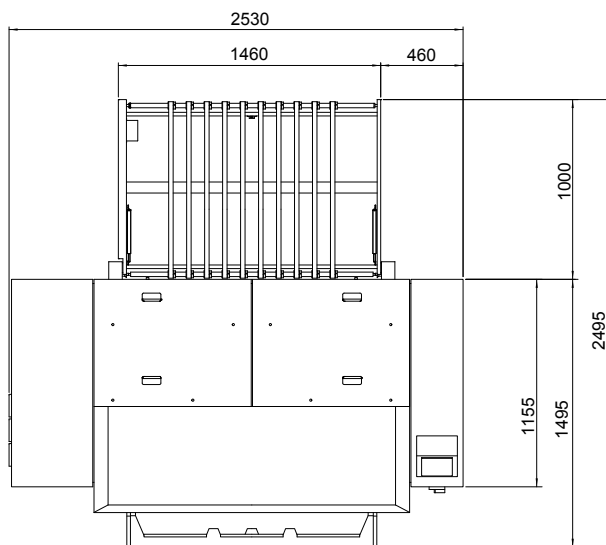
Wymiary zewnętrzne

Tylko naświetlarka płyt



(Jednostki: mm)

Naświetlarka płyt i przenośnik



(Jednostki: mm)



Termiczna naświetlarka płyt

AVALON N8-30 E
AVALON N8-30 S
AVALON N8-30 XT

Podręcznik operatora V1.0

© AGFA NV

Treść niniejszej publikacji może podlegać zmianom bez uprzedniego powiadomienia.