

InterPlater 66/88

INFORMATIONS GÉNÉRALES

Ce manuel est publié par

Glunz & Jensen A/S

13 - 15 Haslevvej, 4100 Ringsted, Danemark

Téléphone: 45 57 68 81 81

Fax: 45 57 68 83 40

Télex: 45 135 gj dk

Copyright © 1995 par Glunz & Jensen A/S.

Ce manuel a été rédigé et illustré à partir des meilleures informations disponibles au moment de sa publication.

Toute différence éventuelle entre le manuel et l'équipement ne serait que le reflet d'améliorations introduites après la publication de ce manuel.

Les modifications, les inexactitudes techniques et les erreurs typographiques seront corrigées dans les éditions suivantes.

IMPORTANT !

Utilisation prévue pour cet équipement : Développement de plaques offset négatives et positives.

L'installation, l'entretien et les dépannages ne peuvent être effectués que par du personnel habilité ayant reçu une formation lui permettant de réaliser des installations de plomberie et d'électricité.

Il va de la responsabilité du propriétaire et de(s) utilisateur(s) de cette machine de faire procéder à son installation conformément aux réglementations locales.

Le fabricant ne saurait être tenu pour responsable de quelque dommage que ce soit, dû à une installation incorrecte de cette machine, à un entretien ou à un dépannage mal fait.

Respecter les indications techniques de la plaque signalétique (située à l'arrière gauche, sous la table de déchargement).

L'émission sonore de l'équipement est inférieure à 70 dB (A).

REMARQUES !

Dans tout ce manuel, les remarques sont écrits en caractères gras sur fond grisé, comme l'exemple ci-dessous.

REMARQUE ! Il faut laver le filtre à charbon de bois avant de l'utiliser.

Explication :

L'opérateur doit respecter les informations et, ou, agir en s'y conformant, afin d'obtenir le meilleur fonctionnement possible de l'équipement.

Table des matières

	Page
INTRODUCTION	7/34
CONSIGNES DE SÉCURITÉ	8/34
GÉNÉRALITÉS	8/34
ÉLECTRICITÉ	8/34
MÉCANIQUE.	8/34
PRODUITS CHIMIQUES	8/34
PROTECTION DE L'ENVIRONNEMENT	9/34
ÉVACUATION DES PRODUITS CHIMIQUES	9/34
GÉNÉRALITÉS SUR LES DÉVELOPPEUSES DE PLAQUES	11/34
LE PANNEAU DE COMMANDE	12/34
BOUTON MARCHÉ (ON) (1)	13/34
BOUTON ARRÊT (OFF) (2).	13/34
BOUTON "SET" (RÉGLAGE) (3)	13/34
BOUTONS DE SÉLECTION (SELECTION BUTTONS) (4) & (5)	14/34
BOUTON RINÇAGE DE GOMMAGE (GUM-RINSE) (6)	14/34
BOUTON RELAVAGE (REWASH) (7).	15/34
BOUTON RÉGÉNÉRATION (REPLENISHMENT) (8)	15/34
AFFICHAGE DIGITAL (DIGITAL DISPLAY) (9)	16/34
VITESSE DE LA PLAQUE (PLATE SPEED) (10)	16/34
VITESSE DE LA BROSSE (BRUSH SPEED) (11)	16/34
TEMPÉRATURE DU RÉVÉLATEUR (DEVELOPER TEMPERATURE) (12)	16/34
TEMPÉRATURE DE LA SÈCHEUSE (DRYER TEMPERATURE) (13).	16/34
TAUX DE RÉGÉNÉRATION DU RÉVÉLATEUR (14)	17/34
"COUNTER" (COMPTEUR) (15)	17/34
ATTENDRE (WAIT) (16).	17/34
RINÇAGE DE GOMMAGE (GUM-RINSE) (17)	18/34
NIVEAU INSUFFISANT (LOW-LEVEL) (18).	18/34
TEMP. DU RÉV. ANORMALE (DEV. TEMP. OUT OF RANGE) (19)	18/34

Table des matières

.....	Page
COMMUTATEURS ET DÉTECTEURS	19/34
INTERRUPTEUR DE VERROUILLAGE.....	19/34
DÉTECTEUR D'ENTRÉE	19/34
INTERRUPTEUR PRINCIPAL	19/34
MODES DE FONCTIONNEMENT	21/34
MODE D'ARRÊT (OFF).....	21/34
MODE D'ATTENTE (STAND-BY).....	21/34
MODE DÉVELOPPEMENT (PROCESS).....	21/34
MODE RELAVAGE (REWASH)	21/34
MODE RINÇAGE DE GOMMAGE (GUM-RINSE)	21/34
MISE EN ROUTE QUOTIDIENNE	23/34
DÉVELOPPEMENT À PARTIR DE LA TABLETTE D'APPROVISIONNEMENT	23/34
UTILISATION DE LA FENTE RELAVAGE (REWASH)	25/34
FONCTIONNEMENT DU PROGRAMME RINÇAGE DE GOMMAGE (GUM-RINSE)	25/34
PROCÉDURE DE MISE À L'ARRÊT	27/34
NETTOYAGE ET MAINTENANCE	28/34
GÉNÉRALITÉS	28/34
BLOCS PALIERS.....	29/34
NETTOYAGE DU FILTRE À EAU.....	29/34
NETTOYAGE DE LA GRILLE DE GOMMAGE	30/34
NETTOYAGE DU FILTRE DU RÉVÉLATEUR	30/34
NETTOYAGE QUOTIDIEN	31/34
NETTOYAGE HEBDOMADAIRE	31/34
NETTOYAGE MENSUEL	31/34
VÉRIFICATION DE LA RÉGÉNÉRATION DU RÉVÉLATEUR	33/34

(F)

INTRODUCTION

Le MODE D'EMPLOI contient les informations nécessaires à l'utilisateur quotidien pour le fonctionnement, le nettoyage et la maintenance de l'équipement.

Le MODE D'EMPLOI est disponible en version allemande, anglaise, danoise, espagnole, finnoise, française, grecque, hollandaise, italienne et portugaise.

REMARQUE ! Ce MODE D'EMPLOI doit toujours être conservé auprès de la machine.

CONSIGNES DE SÉCURITÉ

Le personnel chargé de l'exploitation et de l'entretien de la machine doit être familiarisé avec tous les aspects de son fonctionnement et posséder la compétence nécessaire pour en assurer la maintenance.

Ce personnel doit lire les recommandations suivantes pour être tout à fait averti des questions de sécurité.

GÉNÉRALITÉS

Porter des lunettes de protection et des gants isolants pour effectuer l'entretien ou la réparation de l'équipement.

Pour travailler sur la machine, ne pas porter de cravate, de bijoux ou de vêtements amples.

ÉLECTRICITÉ

Tout ce qui concerne l'électricité doit être fait par un technicien de service qualifié.

MÉCANIQUE

Ne pas approcher les mains, les doigts, ni les outils, des parties en mouvement.

Le travail effectué, remettre en place tous les panneaux et couvercles.

PRODUITS CHIMIQUES

Il faut toujours se référer aux recommandations de soins d'urgence du fabricant de produits chimiques. Pour manipuler les produits chimiques, il faut se protéger les yeux et porter des vêtements spéciaux, tels qu'un tablier et des gants. En cas de contact du produit chimique avec la peau ou les yeux, rincer immédiatement et abondamment la partie atteinte à l'eau fraîche, pendant 15 minutes. Laver les vêtements souillés. En cas d'ingestion, contacter immédiatement un médecin.

Ne pas mélanger les produits chimiques.

Fermer l'alimentation d'eau et réduire la pression du système avant de déconnecter les accessoires de plomberie.

Assurer une ventilation adéquate ; éviter de respirer les vapeurs chimiques pendant trop longtemps.

Éviter d'éclabousser et de renverser du liquide.

(Essuyer immédiatement les éclaboussures.)

PROTECTION DE L'ENVIRONNEMENT

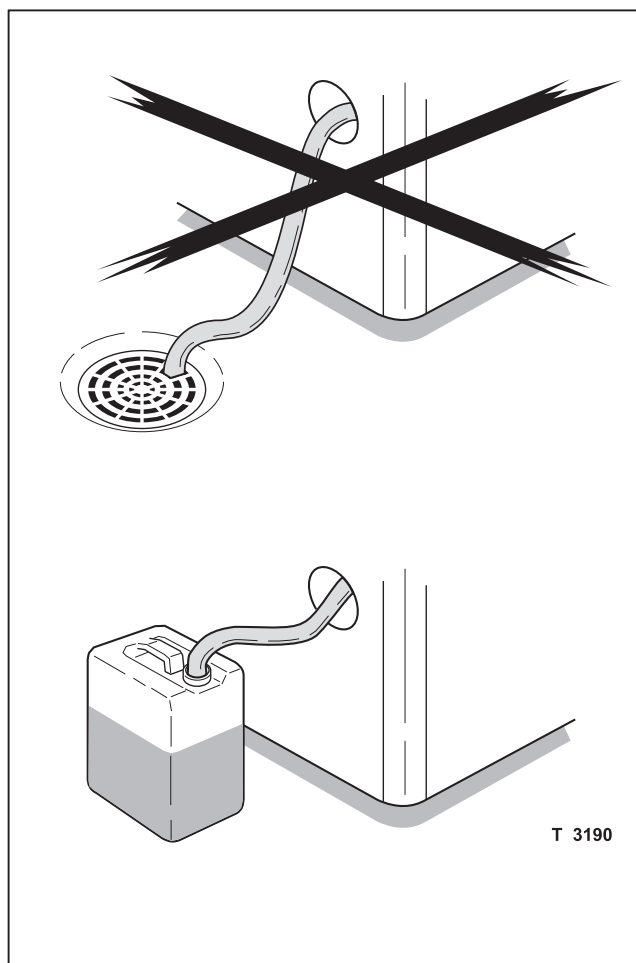
ÉVACUATION DES PRODUITS CHIMIQUES

La plupart des produits chimiques utilisés dans les développeuses de plaques sont des polluants puissants et **on ne doit pas** les évacuer dans le système d'égout public.

Par conséquent, les produits chimiques doivent être déversés dans des conteneurs de déchets industriels, afin de protéger l'environnement.

De nombreux pays ont des réglementations strictes sur ce sujet, et l'évacuation des conteneurs de déchets chimiques doit être effectuée conformément à ces réglementations. Se renseigner auprès des autorités locales sur les modalités d'évacuation des déchets chimiques.

Prendre contact avec votre fournisseur de produits chimiques pour de plus amples renseignements sur la sécurité et l'évacuation.



NE PAS JETER LES PRODUITS CHIMIQUES À L'ÉGOUT !

(F)

GÉNÉRALITÉS SUR LES DÉVELOPPEUSES DE PLAQUES

La nouvelle série de développeuses de plaques a été conçue pour permettre le développement rapide de plaques offset négatives ou positives possédant une seule face.

En général, toutes les développeuses sont conçues avec 4 sections principales (voir l'illustration ci-dessous) : RÉVÉLATEUR (DEVELOPER) (1), LAVAGE (WASH) (2), GOMMAGE (GUM) (3), et SÈCHEUSE (DRYER) (4). Chacune des sections effectue une fonction de base pour transformer la plaque exposée en une plaque complètement développée et sèche, prête à l'emploi.

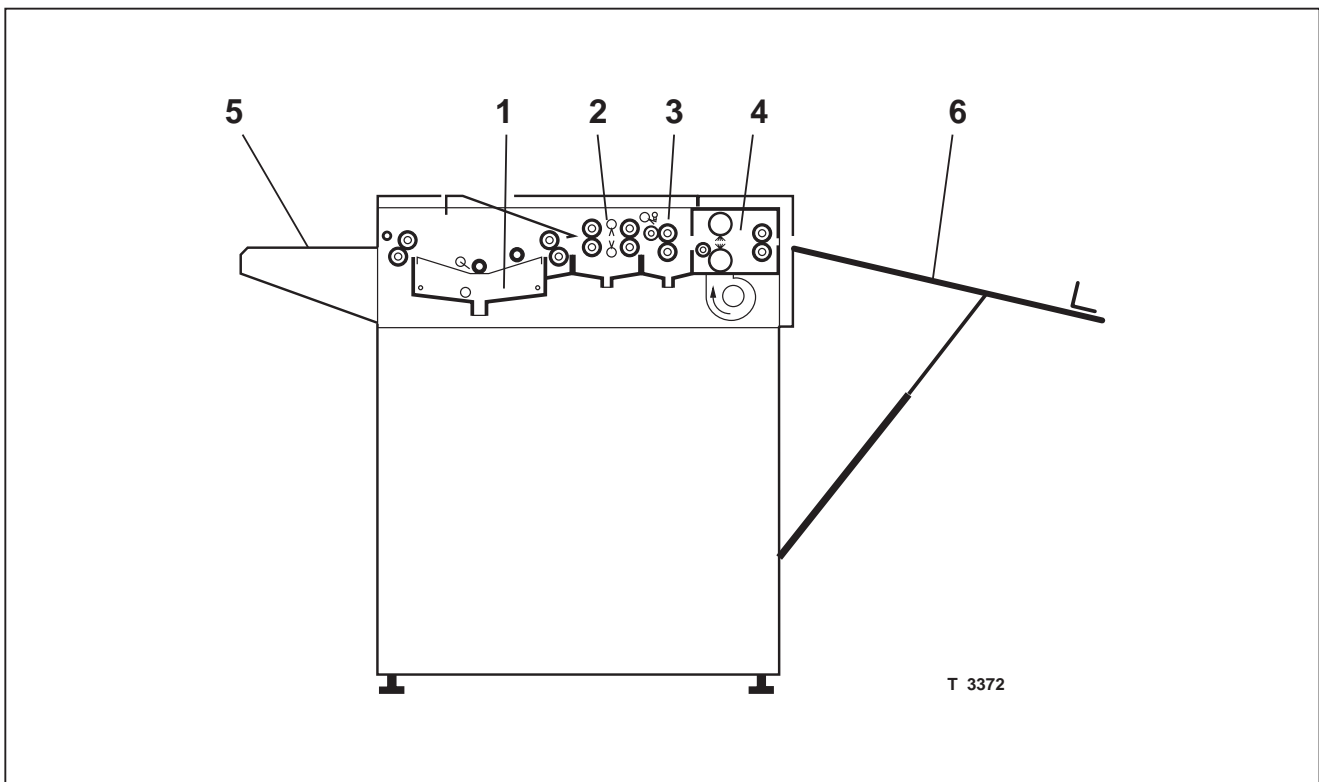
La plaque est introduite dans la machine à partir de la tablette d'approvisionnement (5). À ce stade, la machine est normalement en mode d'ATTENTE (STAND-BY), mais le fait d'activer le(s) détecteur(s) d'entrée fait démarrer la machine en mode DÉVELOPPEMENT (PROCESS). Les différents modes sont décrits plus loin dans ce manuel.

Lorsqu'on introduit la plaque dans la développeuse, le système de rouleaux de transport la prend en charge et la conduit sûrement et sans à-coups dans chacune des quatre sections.

Peu de temps après que la plaque ait quitté la machine et se soit déposée sur la table de déchargement (6), la machine se remet en mode d'ATTENTE.

Pour maintenir un bon rendement ainsi qu'une bonne qualité de développement, il est nécessaire de renouveler le révélateur suivant des intervalles qui dépendent du type de matériau développé.

La température du révélateur ainsi que la vitesse de transport du matériau ont aussi une grande influence sur la qualité finale du développement.

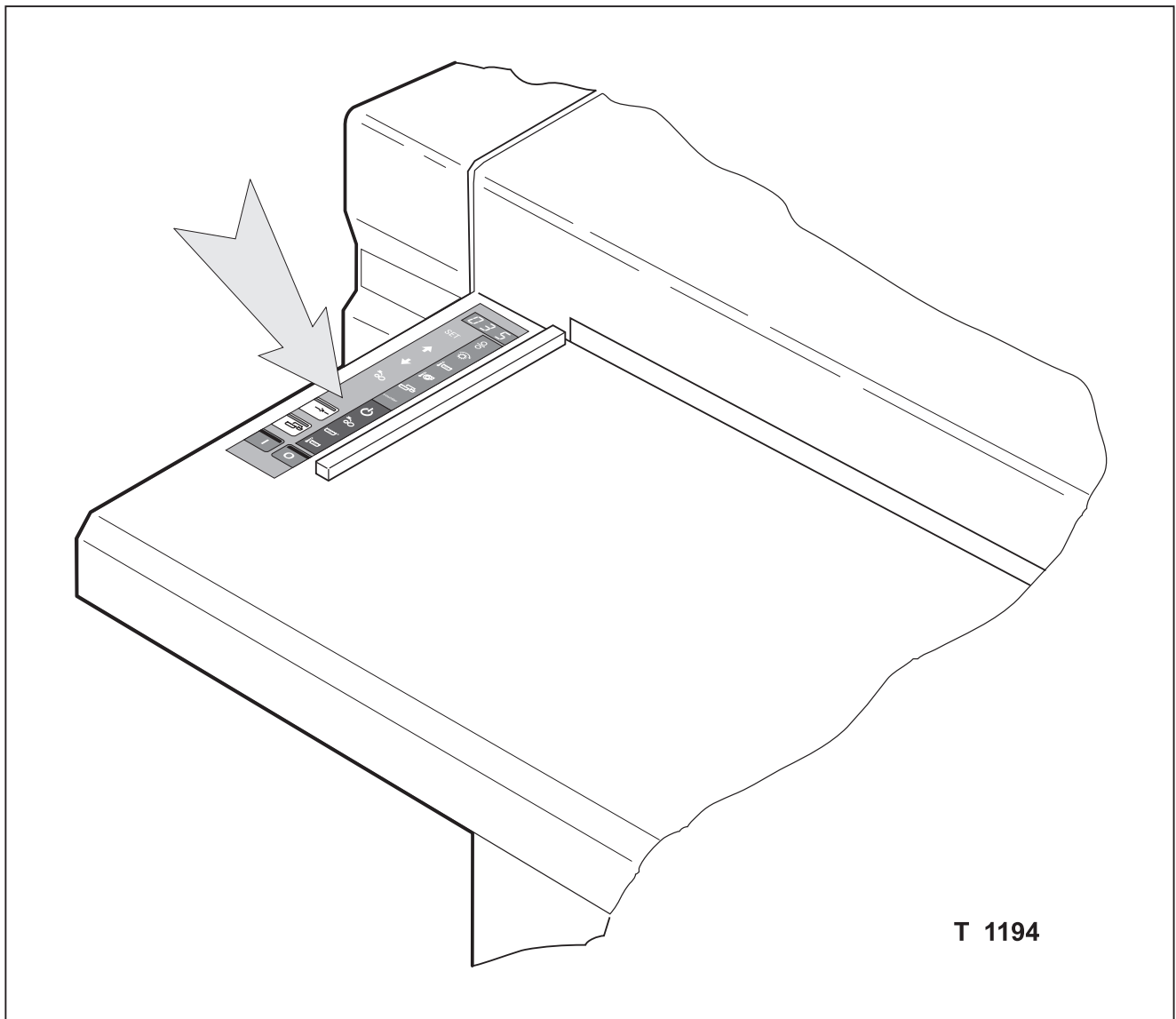


LE PANNEAU DE COMMANDE

On contrôle le fonctionnement de la développeuse à partir du Panneau de Commande incorporé dans le côté gauche de la tablette d'approvisionnement.

Le Panneau de Commande contient des boutons et des lampes témoins pour toutes les fonctions principales de la développeuse, des boutons pour le réglage des différentes vitesses et températures du système, et un affichage des valeurs établies.

Les fonctions des voyants et des boutons du Panneau de Commande sont décrites page suivante.



BOUTON MARCHÉ (ON) (1)

(Voyant incorporé.)

Commute la développeuse du mode ARRÊT (OFF) au mode ATTENTE, à condition que l'interrupteur principal situé sous la tablette d'approvisionnement soit sur la position MARCHÉ.

Lorsque la développeuse est sous tension, le voyant incorporé est allumé.

BOUTON ARRÊT (OFF) (2)

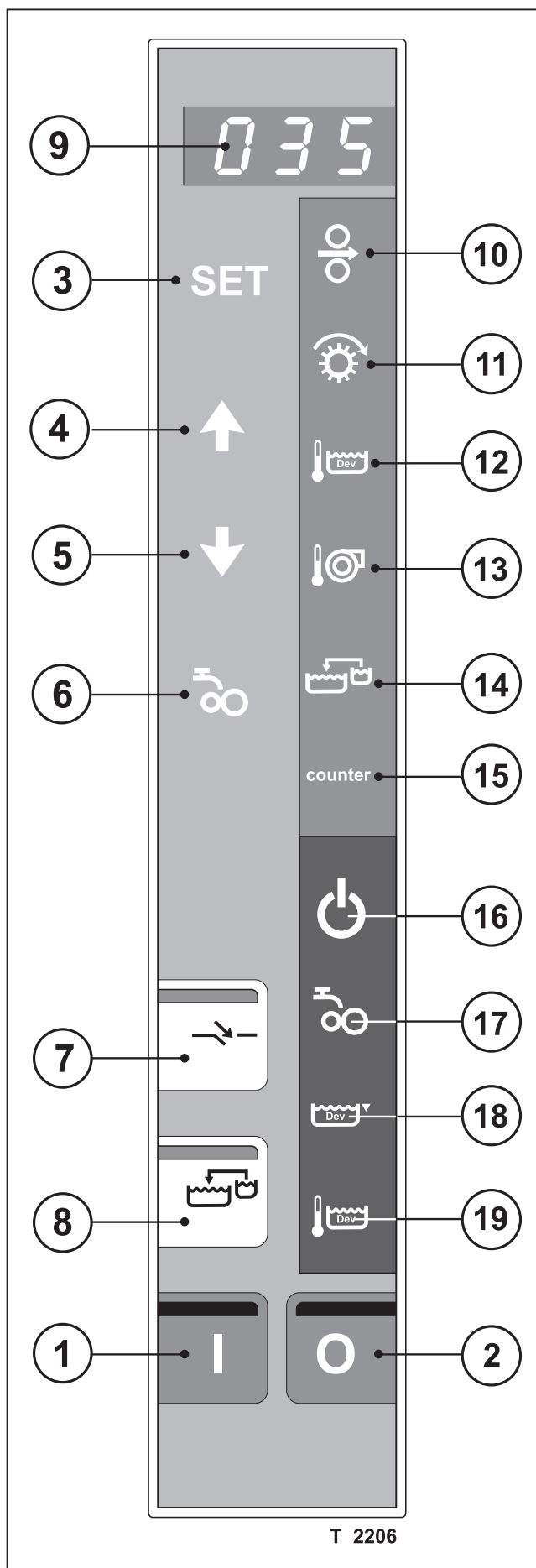
(Voyant incorporé.)

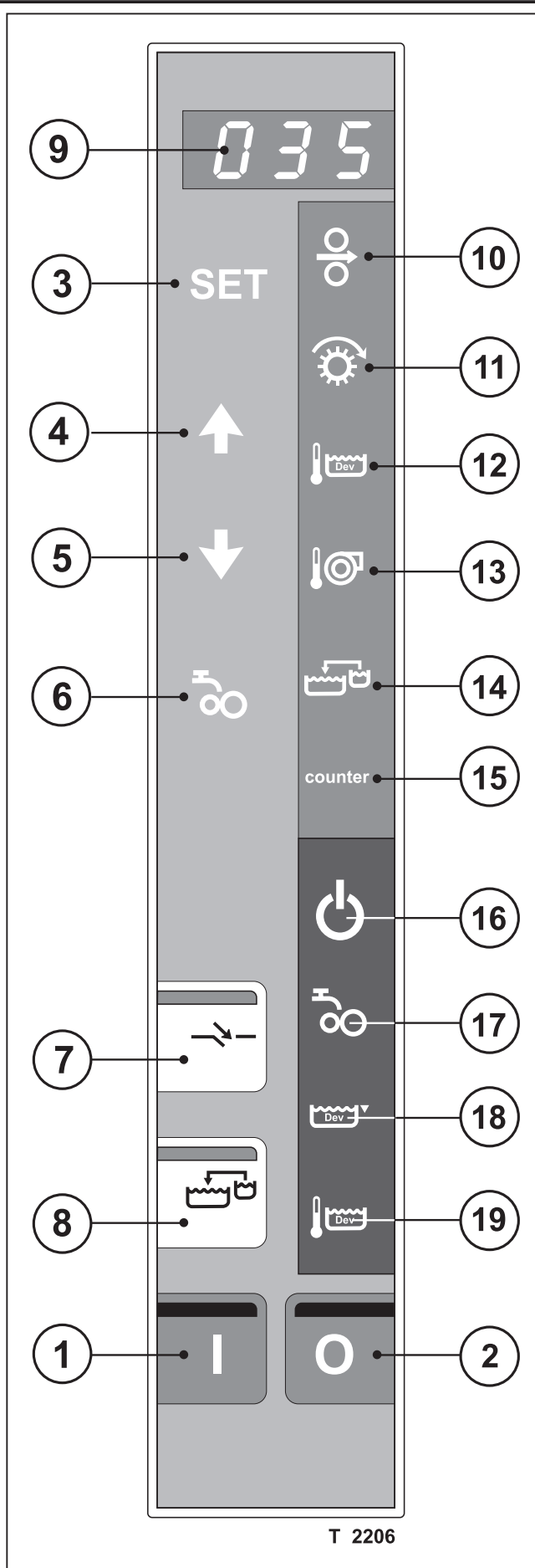
Ce bouton commute la machine du mode ATTENTE au mode ARRÊT. Lorsque la développeuse est éteinte, seul le voyant incorporé est allumé.

BOUTON "SET" (RÉGLAGE) (3)

Le bouton "SET" permet de changer la valeur d'un des paramètres de développement.

Le voyant du paramètre de développement choisi (10-15) est allumé. Utiliser les boutons de sélection (4) et (5) pour choisir le paramètre de développement dont la valeur doit être changée. Pousser le bouton "SET" et le voyant (10-15) du paramètre de développement choisi va se mettre à clignoter. Régler la valeur à l'aide des boutons (4) et (5) et pousser de nouveau le bouton "SET" pour confirmer la nouvelle valeur.





BOUTONS DE SÉLECTION (SELECTION BUTTONS) (4) & (5)

Utiliser les boutons de sélection pour choisir les paramètres de la développeuse qu'on veut afficher ou modifier. Le voyant du paramètre de développement choisi (10-15) va s'allumer. Pour changer une valeur de paramètre de développement, utiliser les boutons pour augmenter ou diminuer cette valeur.

Voir également la description du bouton "SET" (3).

BOUTON RINÇAGE DE GOMMAGE (GUM-RINSE) (6)

Pousser le bouton et maintenir la pression pendant 3 secondes. Le programme RINÇAGE DE GOMMAGE va commencer, le voyant RINÇAGE DE GOMMAGE (17) et le voyant ATTENDRE (WAIT) (16) vont se mettre à clignoter alternativement, ce qui signifie que le voyant ATTENDRE est allumé lorsque le voyant RINÇAGE DE GOMMAGE est éteint, et vice versa. Le reste de l'affichage est éteint, sauf le voyant MARCHÉ (1).

Lorsque la partie rinçage du programme est terminée, le voyant MARCHÉ (1) s'éteint et le voyant ARRÊT (2) se met à clignoter, indiquant que la section gommage est en train de se vider.

Au bout d'une minute, la développeuse se met automatiquement en mode ARRÊT.

REMARQUE ! Si le programme RINÇAGE DE GOMMAGE n'est pas exécuté conformément à la description ci-dessus, il pourrait y avoir des problèmes d'arrivée d'eau dans le système gommage.

BOUTON RELAVAGE (REWASH) (7)

Presser ce bouton pour démarrer la fonction RELAVAGE.

Le voyant incorporé clignote pendant 2 secondes, et reste ensuite allumé en continu. Les fonctions lavage, gommage, et séchage commencent, tandis que le système de régénération reste désactivé.

Si on n'a pas introduit la plaque à relaver dans les 15 secondes qui suivent la pression sur le bouton RELAVAGE, le voyant ATTENDRE s'allumera, indiquant qu'il faut pousser à nouveau le bouton RELAVAGE avant d'introduire la plaque.

La durée du processus de relavage dépend de la vitesse. Lorsque le relavage est terminé, la développeuse se remet en mode ATTENTE et les voyants RELAVAGE et ATTENDRE s'éteignent.

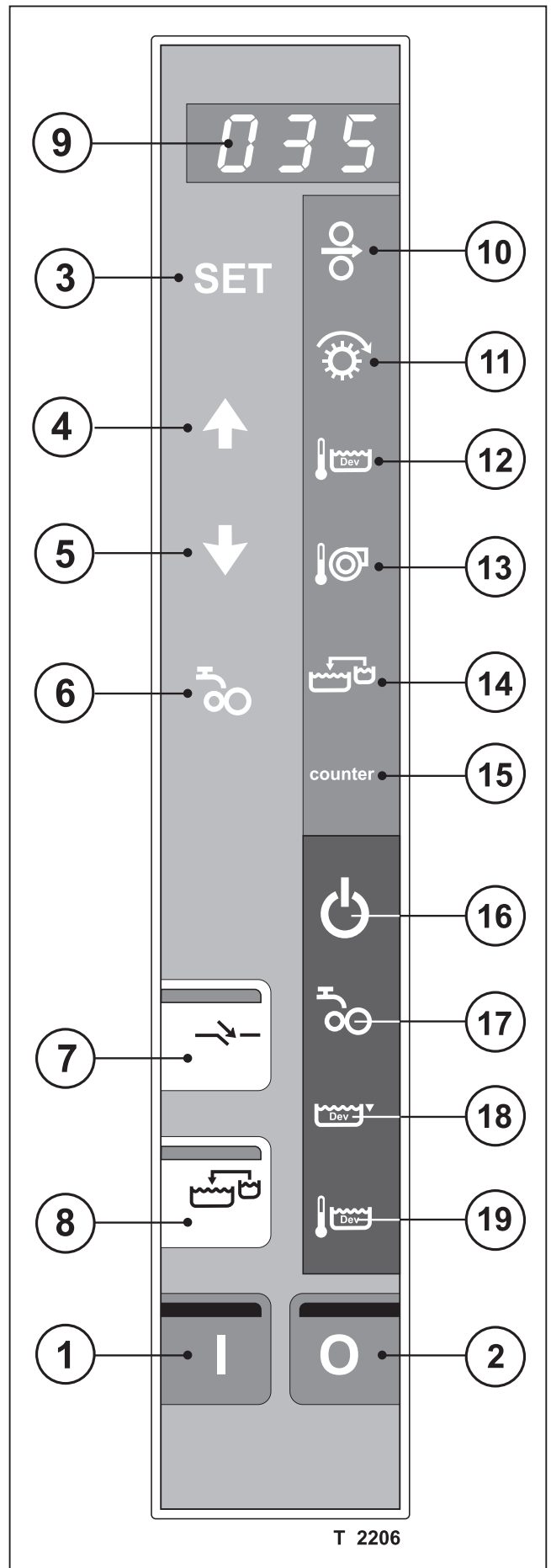
REMARQUE ! Il faut presser le bouton RELAVAGE pour chaque plaque introduite pour le relavage et le regommage. Ceci, pour réenclencher la fonction minuterie.

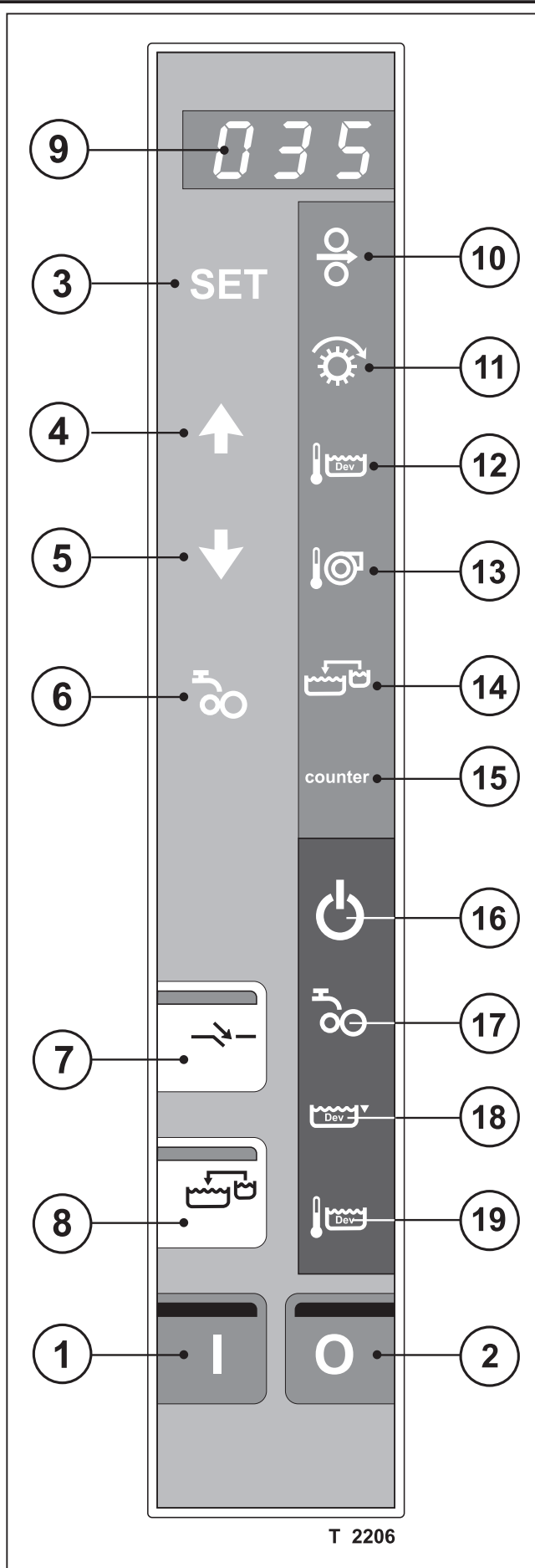
Pour sortir manuellement du programme RELAVAGE, presser le bouton RELAVAGE pendant 2 secondes, jusqu'à ce que le voyant incorporé s'éteigne. La développeuse s'arrête et se remet en mode ATTENTE.

BOUTON RÉGÉNÉRATION (REPLENISHMENT) (8)

Si un niveau insuffisant est détecté dans la section révélateur lampes ATTENDRE (16) et NIVEAU INSUFFISANT (LOW LEVEL) (18) allumées, remplir le bain en pressant ce bouton pour activer la pompe de régénération du révélateur. Le voyant incorporé est allumé lorsque la pompe de régénération fonctionne, et ce, dans tous les cas, que l'on ait pressé ce bouton, et/ou que ce soit commandé par le système de régénération automatique.

REMARQUE ! Lorsque le bain de révélateur est vide, il est préférable de le remplir à partir de conteneurs adéquats, car il faut beaucoup de temps pour le remplir totalement à partir d'une pompe.





AFFICHAGE DIGITAL (DIGITAL DISPLAY)

(9)

L'affichage indique les valeurs des différentes fonctions. Pendant le processus, l'affichage indiquera toujours la valeur implicite du paramètre de développement. La valeur implicite du paramètre de développement est choisie dans le paramètre 3. Si on a choisi une autre fonction, l'affichage se remet bientôt à indiquer la valeur implicite du paramètre de développement.

VITESSE DE LA PLAQUE (PLATE SPEED)

(10)

Voyant de la fonction vitesse de la plaque. Lorsqu'on la sélectionne, l'affichage indique la vitesse de plaque choisie en cm/min.

VITESSE DE LA BROSSE (BRUSH SPEED)

(11)

Voyant de la fonction vitesse de brosse. Lorsqu'on la sélectionne, l'affichage indique la vitesse de brosse choisie en rpm.

TEMPÉRATURE DU RÉVÉLATEUR (DEVELOPER TEMPERATURE)

Voyant pour la fonction température du révélateur. Lorsqu'on la sélectionne, l'affichage indique la température choisie en °C (°F).

TEMPÉRATURE DE LA SÈCHEUSE (DRYER TEMPERATURE)

Voyant pour la fonction température de la sècheuse. Lorsqu'on la sélectionne, l'affichage indique la température choisie pour la sècheuse en °C (°F).

TAUX DE RÉGÉNÉRATION DU RÉVÉLATEUR (DEVELOPER REPLENISHMENT RATE) (14)

Voyant pour la fonction de régénération du révélateur. Lorsqu'on la sélectionne, l'affichage indique la largeur de plaque choisie en cm (pouces). Utiliser cette fonction conjointement avec le PAR 32 pour obtenir la meilleure régénération nécessaire. Il peut être éventuellement nécessaire de réajuster les valeurs une fois qu'on a déterminé le taux convenable de régénération pour une certaine combinaison plaque/régénérateur.

"COUNTER" (COMPTEUR) (15)

La fonction compteur permet de vérifier le nombre de travaux effectués dans la machine, car elle compte chacune des activations du (des) détecteur(s) d'entrée.

Le bouton "SET" (3) remet le compteur à zéro, mais uniquement lorsque la fonction compteur a été sélectionnée à l'aide des boutons de Sélection (4 et 5) (lampe témoin allumée).

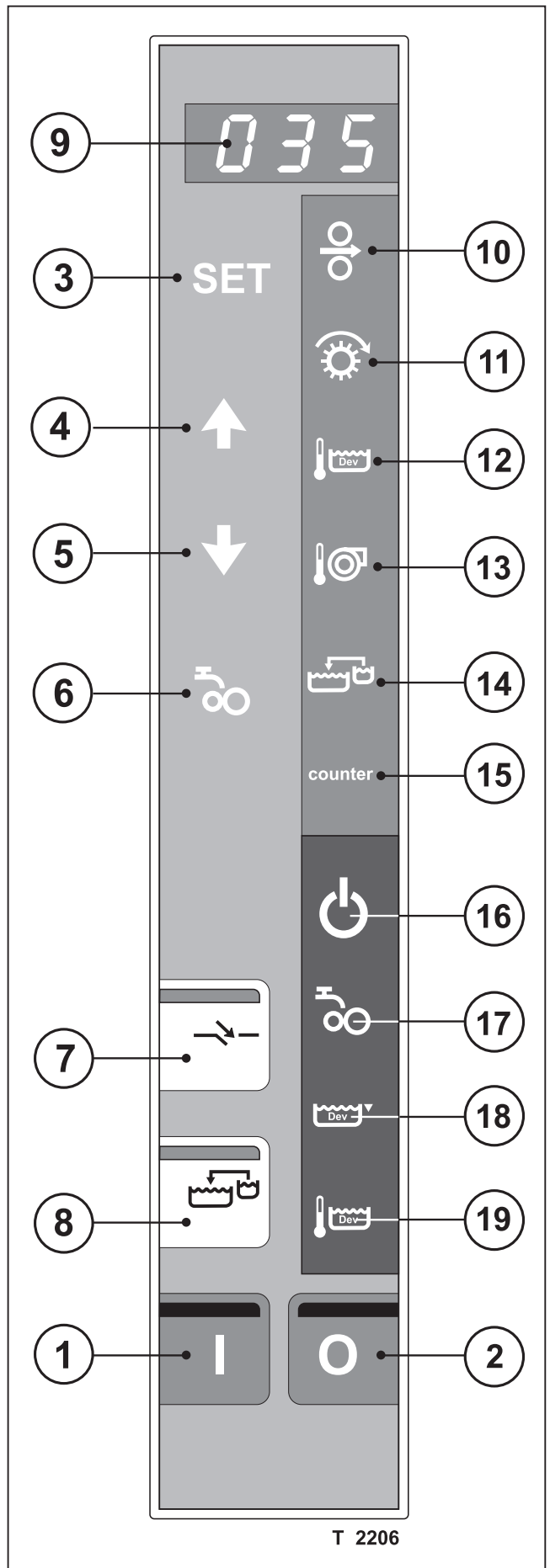
Se servir de la valeur de PAR 05 pour sélectionner le facteur affichage du compteur.

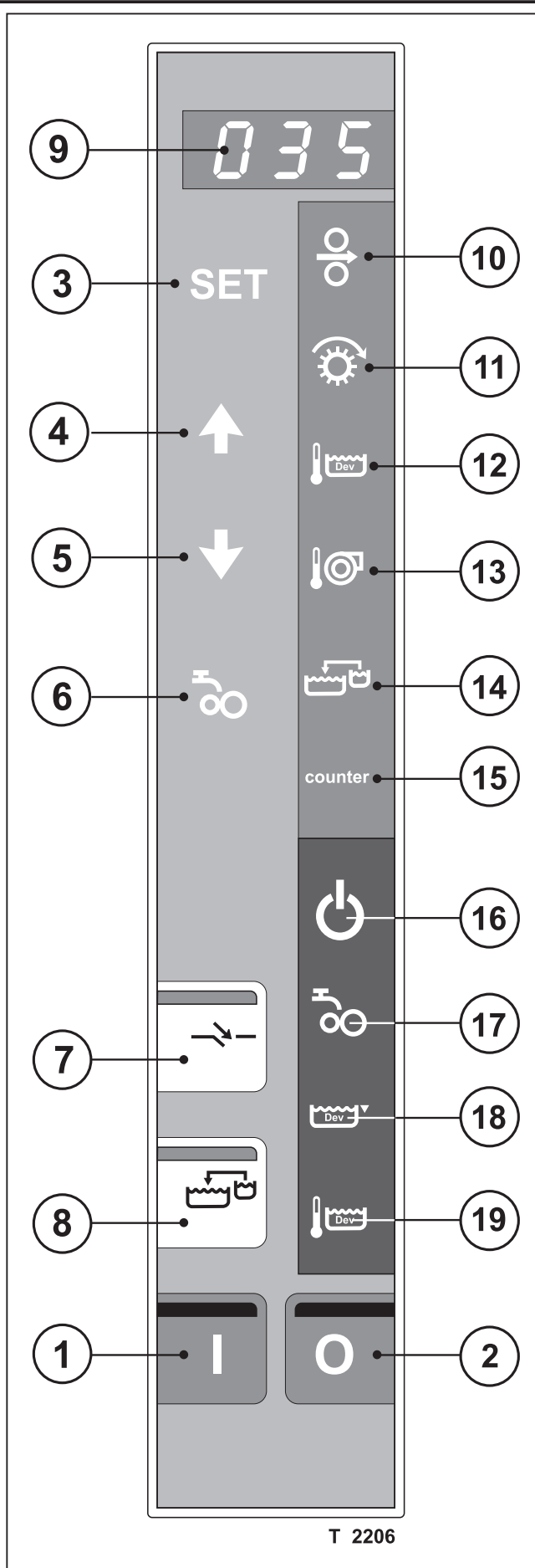
ATTENDRE (WAIT) (16)

Ce voyant est allumé **en continu** lorsqu'une des situations suivantes se produit :

Niveau insuffisant dans la section révélateur
Température anormale du révélateur
Activation du (des) détecteur(s) d'entrée de la plaque

et il **clignote** (alternativement avec le voyant RINÇAGE DE GOMMAGE (17)) quand le programme RINÇAGE DE GOMMAGE fonctionne.





RINÇAGE DE GOMMAGE (GUM-RINSE) (17)

Ce voyant clignote (alternativement) avec le voyant ATTENDRE (16) lorsque le programme RINÇAGE DE GOMMAGE fonctionne.

NIVEAU INSUFFISANT (LOW-LEVEL) (18)

Ce voyant est allumé lorsqu'un niveau insuffisant est détecté dans le bain de révélateur.

Si on a sélectionné la régénération automatique, la pompe de régénération va automatiquement se mettre en marche pour rétablir le niveau normal. Sinon, refaire manuellement le niveau normal en pressant le bouton RÉGÉNÉRATION (8).

La pompe de régénération et l'élément chauffant s'éteindront automatiquement lorsque le niveau normal sera rétabli.

REMARQUE ! Lorsque le bain de révélateur est vide et qu'il doit être rempli, il est préférable de le faire à partir d'un conteneur adéquat, car il faut beaucoup de temps pour remplir le réservoir à partir de la pompe de régénération.

TEMP. DU RÉV. ANORMALE (DEV. TEMP. OUT OF RANGE) (19)

Ce voyant est allumé si la température du bain de révélateur est anormale ; "anormale" signifie que la température actuelle du bain s'écarte de + ou - 2° C de la valeur préétablie.

COMMUTATEURS ET DÉTECTEURS

INTERRUPTEUR DE VERROUILLAGE

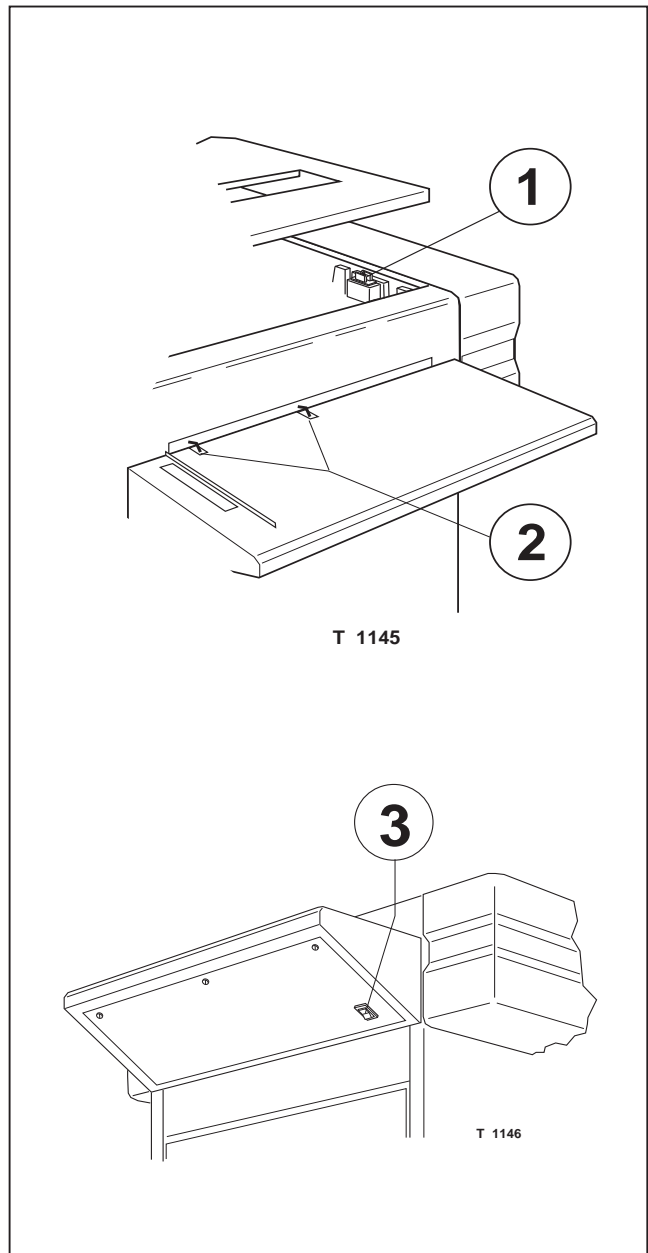
L'interrupteur de verrouillage (1) est installé sur le côté droit du réservoir (voir l'illustration) et il est activé par le poids du couvercle supérieur. Lorsque ce couvercle est enlevé, par exemple pour procéder à un dépannage, l'interrupteur commute la machine sur la position arrêt.

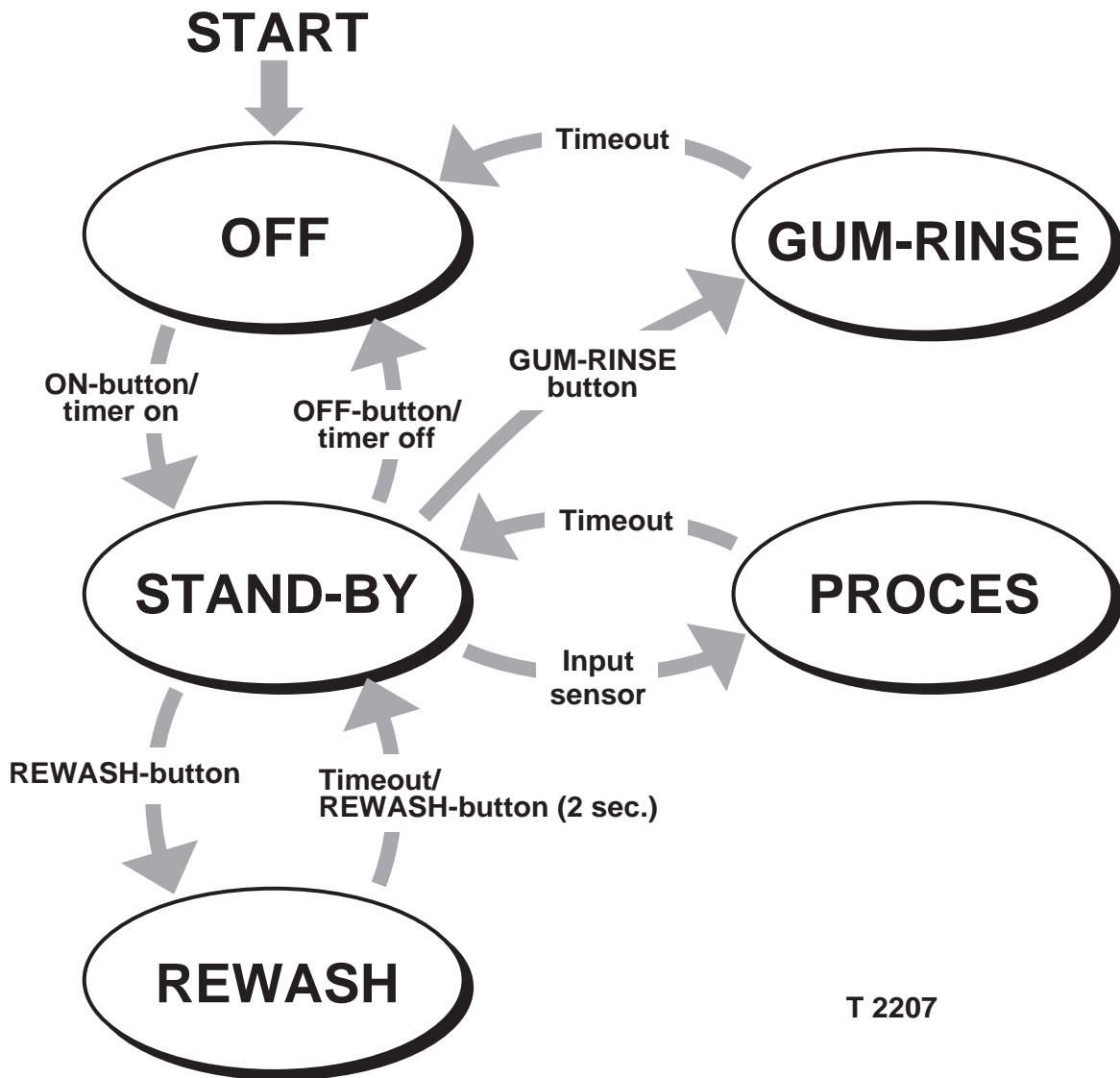
DÉTECTEUR D'ENTRÉE

L'introduction d'une plaque active le(s) détecteur(s) mécanique(s) d'entrée (2) incorporé(s) dans la tablette d'approvisionnement, à l'entrée de la développeuse (voir l'illustration). Le(s) détecteur(s) d'entrée met(tent) la développeuse en marche, et le voyant ATTENDRE du Panneau de Commande est allumé. La fonction compteur compte chaque activation du(des) détecteur(s) d'entrée et permet de contrôler le nombre de travaux effectués dans la machine.

INTERRUPTEUR PRINCIPAL

Tout le courant alimentant la machine est coupé lorsque l'interrupteur principal (3) est en position ARRÊT, ou si l'interrupteur de surcharge thermique incorporé disjoncte. L'interrupteur est situé à droite, au-dessous de la tablette d'approvisionnement (voir l'illustration).





MODES DE FONCTIONNEMENT

La développeuse peut se trouver dans l'un des 5 modes différents suivants

(voir l'illustration ci-contre) :

ARRÊT (OFF), ATTENTE (STAND-BY), RELAVAGE (REWASH), DÉVELOPPEMENT (PROCESS), et RINÇAGE DE GOMMAGE (GUM-RINSE).

Lorsque l'interrupteur principal est sur la position marche, la développeuse se trouve automatiquement en mode d'ARRÊT.

MODE D'ARRÊT (OFF)

Toutes les pompes, les moteurs et les contrôles de température sont éteints. L'affichage du panneau de commande est éteint, sauf le voyant du bouton ARRÊT.

Si on a fixé à 1 (essai) la valeur du paramètre 04 "Mode de fonctionnement", le programme d'essai est actif.

MODE D'ATTENTE (STAND-BY)

Le fait de pousser le bouton MARCHE met la développeuse en mode d'ATTENTE.

Le contrôle de la température du révélateur fonctionne, l'affichage aussi et on peut procéder au réglage de tous les paramètres de développement. Le voyant du bouton MARCHE est allumé. Le programme d'anti-cristallisation (paramètre 7) peut être mis en route/arrêté, sur le tableau de commande de la développeuse.

MODE DÉVELOPPEMENT (PROCESS)

L'activation d'un détecteur d'entrée par l'introduction d'une plaque commute la développeuse du mode ATTENTE au mode DÉVELOPPEMENT (voir également la description dans DÉVELOPPEMENT À PARTIR DE LA TABLETTE

D'APPROVISIONNEMENT). La développeuse exécute alors un programme de développement. Pendant la durée de ce programme, l'affichage fonctionne et on peut régler les paramètres de développement.

La développeuse se remet automatiquement en mode ATTENTE très peu de temps après la sortie de la plaque.

MODE RELAVAGE (REWASH)

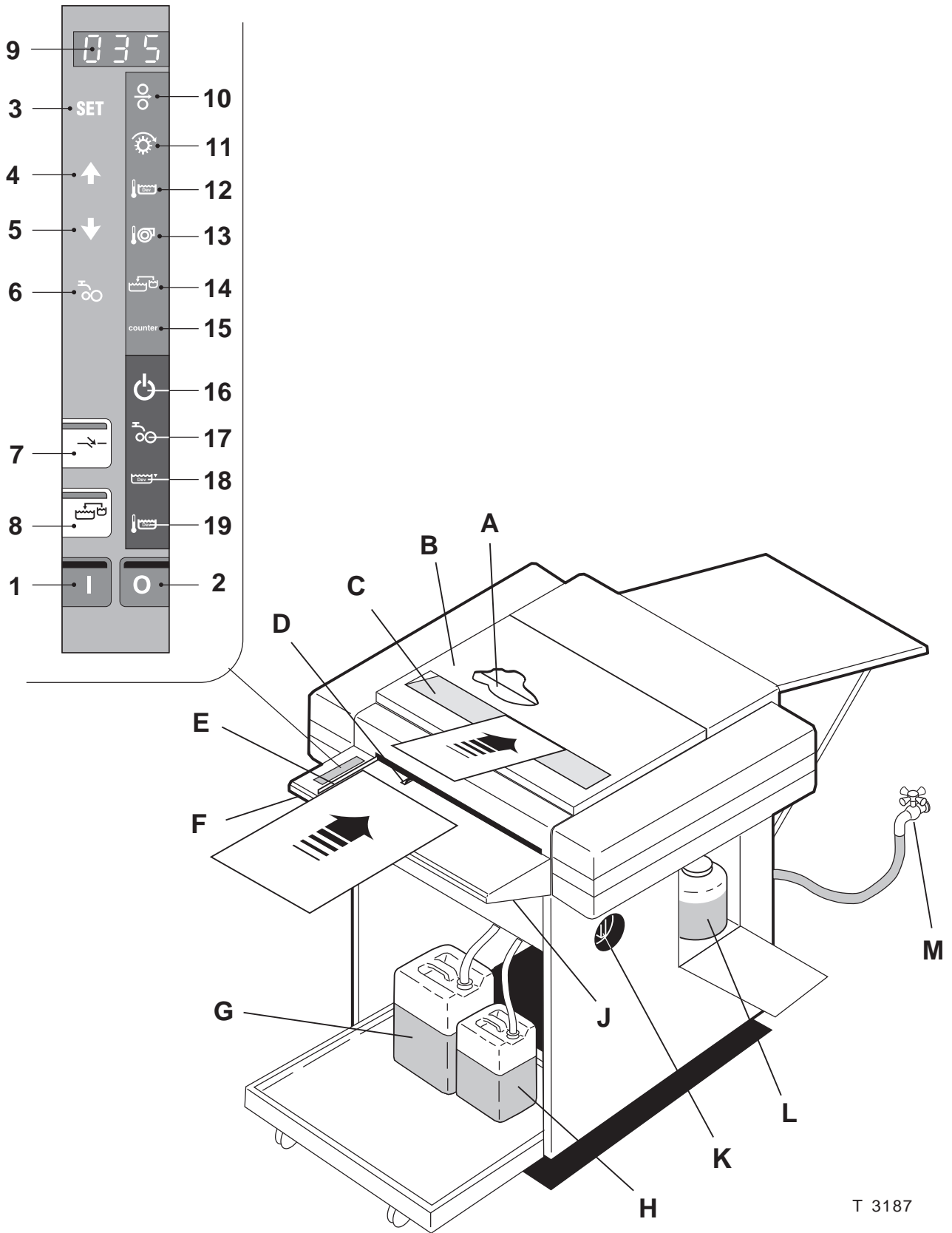
Le fait de presser le bouton RELAVAGE situé sur le panneau de commande commute la développeuse en mode RELAVAGE. Dans les 15 secondes qui suivent, l'opérateur doit introduire la plaque par la fente RELAVAGE (voir également la description dans UTILISATION DE LA FENTE RELAVAGE).

La développeuse se remet en mode ATTENTE soit automatiquement (délai d'attente) ou si on presse le bouton RELAVAGE pendant 2 secondes.

MODE RINÇAGE DE GOMMAGE (GUM-RINSE)

(Voir également la description dans FONCTIONNEMENT DU PROGRAMME RINÇAGE DE GOMMAGE.)

Pour démarrer le programme RINÇAGE DE GOMMAGE, presser le bouton RINÇAGE DE GOMMAGE. Pendant l'exécution du programme, on ne peut pas utiliser le panneau de commande, sauf en ce qui concerne le bouton ARRÊT. Lorsque le programme RINÇAGE DE GOMMAGE est terminé, la développeuse se remet automatiquement en mode ARRÊT.



MISE EN ROUTE QUOTIDIENNE

(Voir l'illustration ci-contre.)

Vérifier que le réservoir de régénération du révélateur (H) ainsi que le réservoir de gommage (L) sont suffisamment pleins, et que le conteneur de déchets chimiques (G) est vide.

Ouvrir la vanne d'alimentation d'eau extérieure (M).

Tourner l'interrupteur principal (J) sur MARCHE.

(Sous la tablette d'approvisionnement.)

Appuyer sur le bouton MARCHE (1) et s'assurer que le voyant incorporé est allumé. La développeuse est alors en mode ATTENTE et les rouleaux tournent à vide.

Procéder aux réglages nécessaires sur le Panneau de Commande.

Le voyant ATTENDRE (16) reste allumé jusqu'à ce que le niveau et la température requises soient rétablis dans le réservoir du révélateur.

Lorsque le voyant ATTENDRE s'éteint, la développeuse est prête à fonctionner.

DÉVELOPPEMENT À PARTIR DE LA TABLETTE D'APPROVISIONNEMENT

(Voir l'illustration ci-contre.)

Il faut toujours introduire la plaque à partir du côté gauche de la tablette d'approvisionnement, face émulsionnée vers le haut, en utilisant le guide d'entrée de plaque (E) de la tablette.

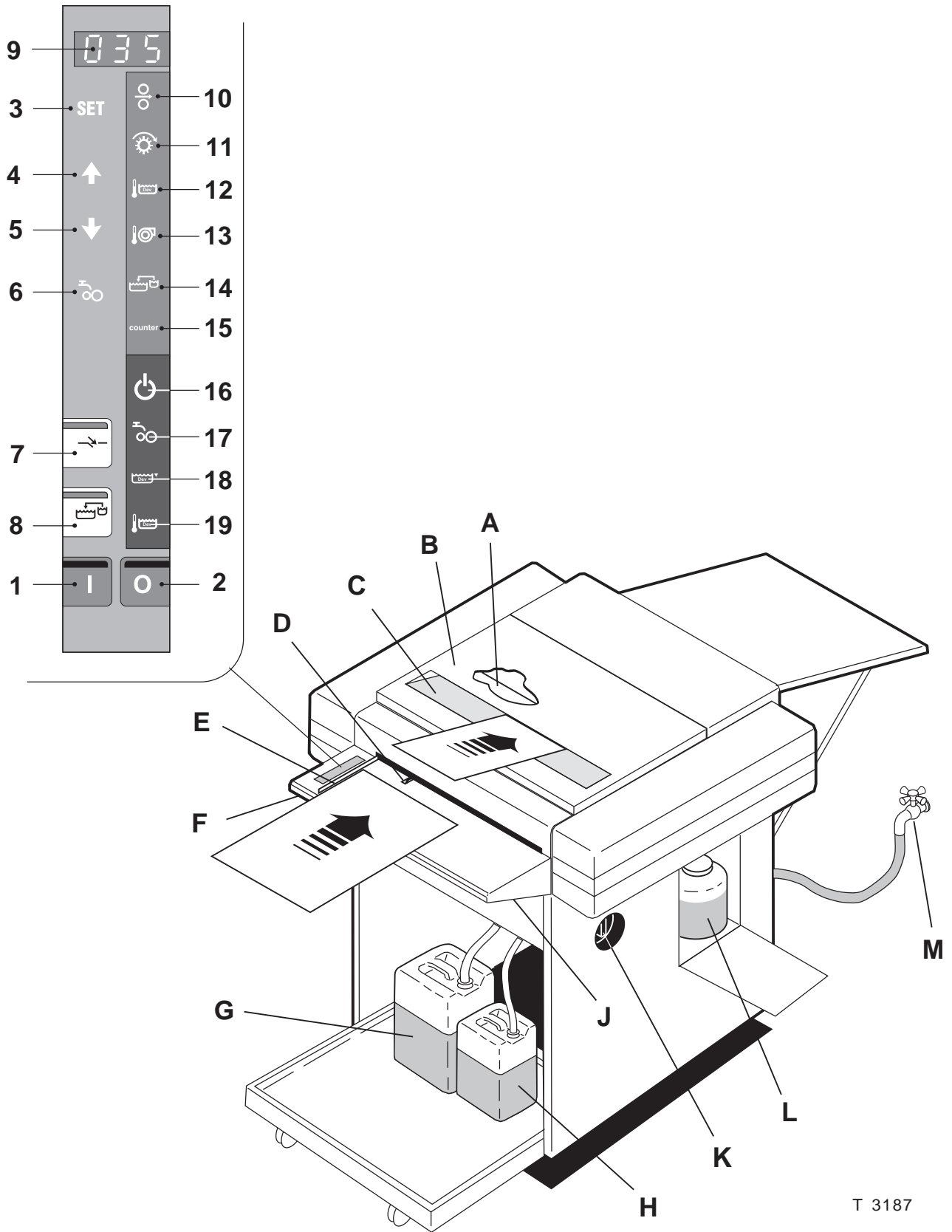
Introduire la plaque, lentement, dans la développeuse jusqu'à ce qu'elle s'engage sur les rouleaux d'entraînement.

Le(s) détecteur(s) d'entrée (D) commute(nt) la développeuse sur le mode DÉVELOPPEMENT et la machine se met à fonctionner avec les valeurs de vitesse et de températures préréglées.

S'assurer que le voyant ATTENDRE (16) est allumé, indiquant qu'une plaque est introduite dans la machine.

Le voyant ATTENDRE s'éteint peu de temps après que la plaque ait dépassé le(s) détecteurs d'entrée. On peut alors introduire une autre plaque.

La machine se remet en mode ATTENTE peu de temps après que la plaque soit sortie de la section sècheuse.



T 3187

UTILISATION DE LA FENTE RELAVAGE (REWASH)

(Voir l'illustration ci-contre.)

La développeuse doit être en mode ATTENTE. Presser le bouton RELAVAGE (7). Le voyant incorporé va clignoter pendant 2 secondes, et ensuite rester allumé en continu. Les fonctions lavage, gommage et séchage vont démarrer tandis que le système de régénération reste désactivé.

REMARQUE ! Il faut introduire la plaque dans la fente relavage dans les 15 secondes qui suivent la pression sur le bouton RELAVAGE. Sinon, le voyant ATTENDRE (16) s'allumera indiquant qu'il faut à nouveau presser le bouton RELAVAGE avant d'introduire une autre plaque.

Introduire la plaque dans la fente RELAVAGE (C), face émulsionnée vers le haut, jusqu'à ce qu'elle s'engage sur le système d'entraînement.

La durée du processus de relavage est fonction de la vitesse. Le relavage terminé, la développeuse se remet en mode ATTENTE, et le voyant RELAVAGE s'éteint.

REMARQUE ! Il faut presser le bouton RELAVAGE (7) une fois pour chaque plaque introduite pour le relavage et pour le regommage. Ceci, pour réenclencher la fonction minuterie.

Pour sortir manuellement du programme RELAVAGE, presser le bouton RELAVAGE pendant 2 secondes jusqu'à ce que le voyant incorporé s'éteigne. La développeuse s'arrête et se remet en mode ATTENTE.

FONCTIONNEMENT DU PROGRAMME RINÇAGE DE GOMMAGE (GUM-RINSE)

(Voir l'illustration ci-contre.)

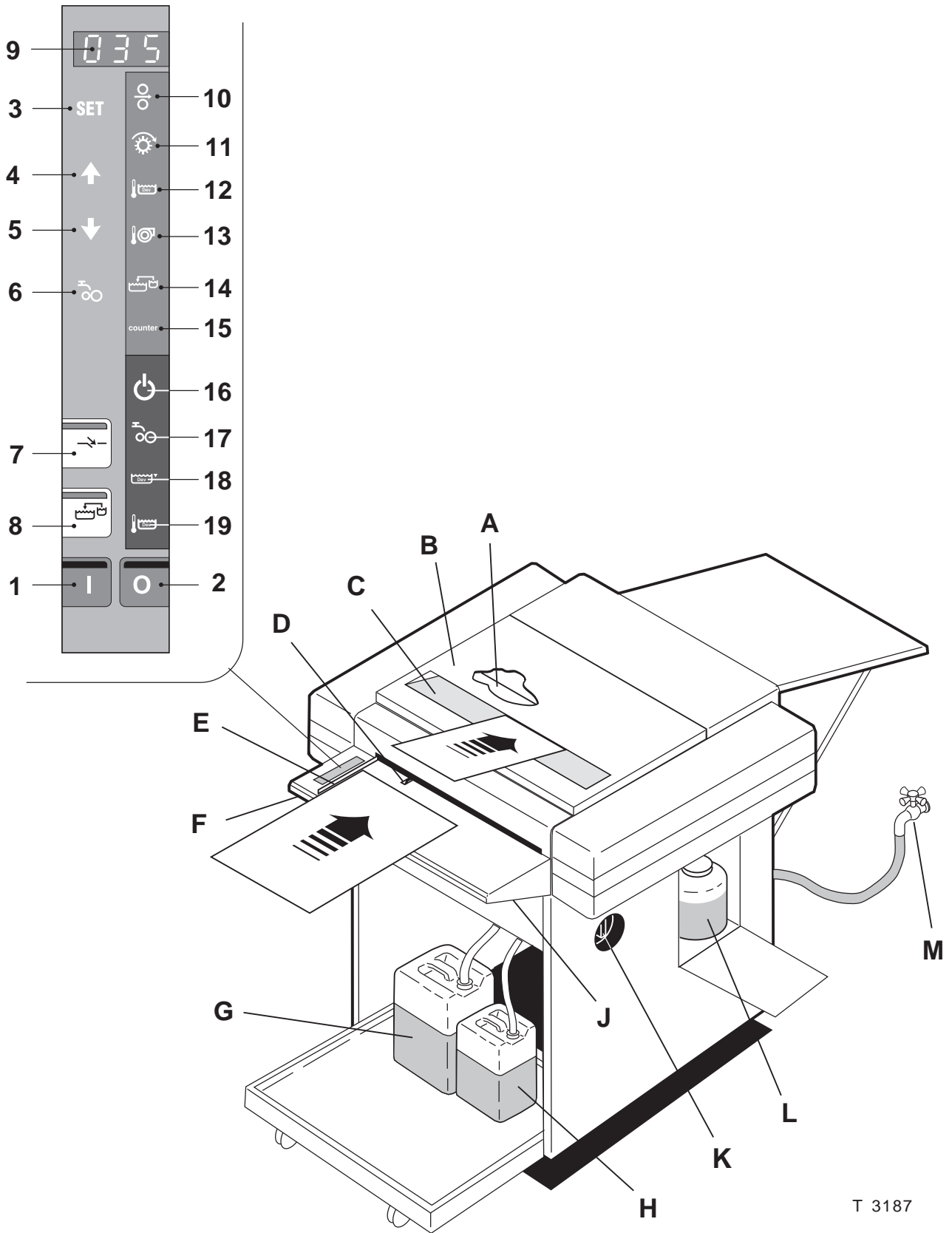
La développeuse doit être en mode ATTENTE. Presser le bouton du programme automatique de rinçage de gommage (6) et maintenir la pression pendant 3 secondes. Le programme RINÇAGE DE GOMMAGE va commencer, le voyant RINÇAGE DE GOMMAGE (17) et le voyant ATTENDRE (16) vont se mettre à clignoter alternativement (le voyant ATTENDRE est allumé quand le voyant RINÇAGE DE GOMMAGE est éteint, et vice versa).

Le reste de l'affichage est éteint, sauf en qui concerne le voyant MARCHE (1).

(Pour passer sur le programme RINÇAGE DE

GOMMAGE avant le délai d'attente, pousser le bouton ARRÊT (2).)

Lorsque la partie rinçage du programme est terminée, le voyant MARCHE (1) s'éteint et le voyant ARRÊT (2) se met à clignoter, indiquant que la section gommage est en train de se vider. Au bout d'une minute, la développeuse se remet automatiquement en mode ARRÊT.



T 3187

PROCÉDURE DE MISE À L'ARRÊT

(Voir l'illustration ci-contre.)

REMARQUE ! La développeuse ne devrait jamais être complètement arrêtée, sauf pour la période des vacances, ou pour des raisons de maintenance ou de dépannage.

REMARQUE ! Lorsqu'on éteint la machine sans avoir exécuté le programme RINÇAGE DE GOMMAGE, il faut toujours presser, en premier, le bouton ARRÊT du panneau de commande.

Exécuter le programme RINÇAGE DE GOMMAGE (voir la description faite auparavant dans ce manuel).
Fermer la vanne d'alimentation d'eau extérieure (M).
Pour arrêter complètement la machine, tourner l'interrupteur principal (J) sur la position ARRÊT.

NETTOYAGE ET MAINTENANCE

GÉNÉRALITÉS

Le nettoyage et la maintenance, effectués régulièrement, permettent de diminuer les risques de défaillance de l'équipement et d'éviter les problèmes de qualité de développement.

Une seule et unique personne doit être chargée d'exécuter le programme de maintenance préventive. Cette personne doit être familiarisée avec l'équipement, ainsi qu'avec tous les aspects de son fonctionnement et les conditions requises par sa maintenance.

Il est important de procéder périodiquement à un nettoyage complet de l'équipement afin de maintenir la qualité de développement et la fiabilité de la machine.

Ce nettoyage doit être réalisé sur une base mensuelle ou après développement d'environ 1.000 m² de plaques.

La procédure de grand nettoyage peut prendre de 2 à 4 heures, selon l'état de la machine et les compétences de la personne chargée de la nettoyer.

REMARQUE ! Le personnel chargé de la maintenance, du nettoyage ou du dépannage doit se familiariser avec les consignes de sécurité et de la protection de l'environnement décrites dans les pages d'introduction de ce manuel, avant d'entamer l'une ou l'autre de ces procédures.

REMARQUE ! Veiller à couper le courant électrique avant de procéder au nettoyage ou à la maintenance.

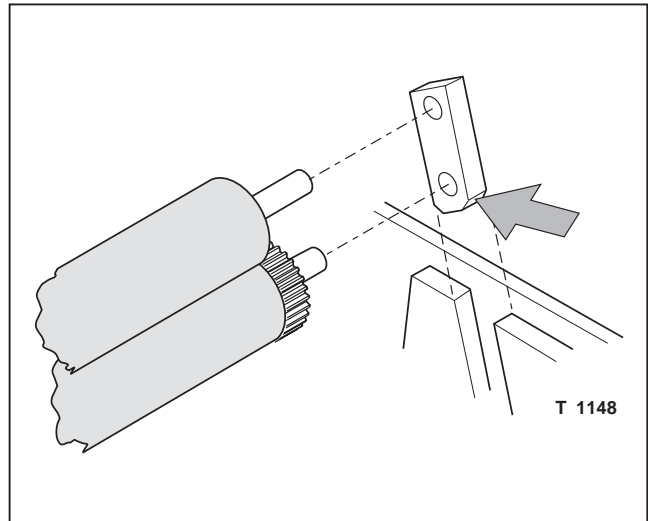
L'eau qui sert au nettoyage doit être chaude, entre 35 et 40°C.

REMARQUE ! Ne jamais couvrir la machine d'un linge ou d'un plastique pour la protéger de la poussière, ce qui empêcherait l'air de circuler librement autour de la machine et pourrait ainsi provoquer une surchauffe et une augmentation de la condensation.

REMARQUE ! Ne jamais utiliser d'outils durs ni de produits abrasifs pour manipuler et nettoyer les rouleaux.

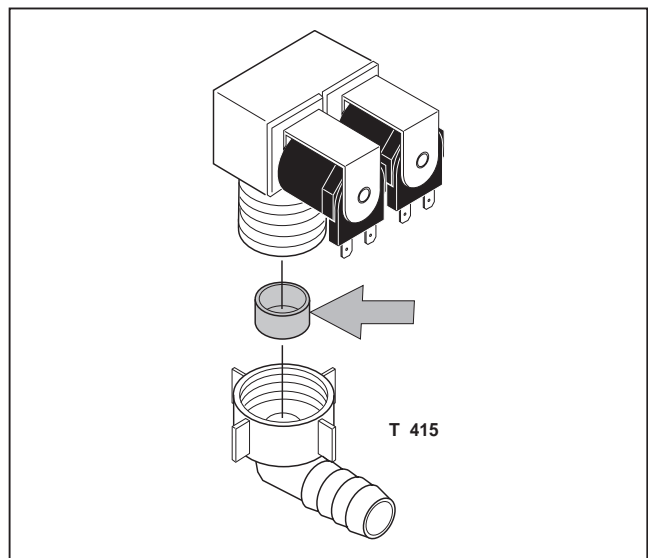
BLOCS PALIERS

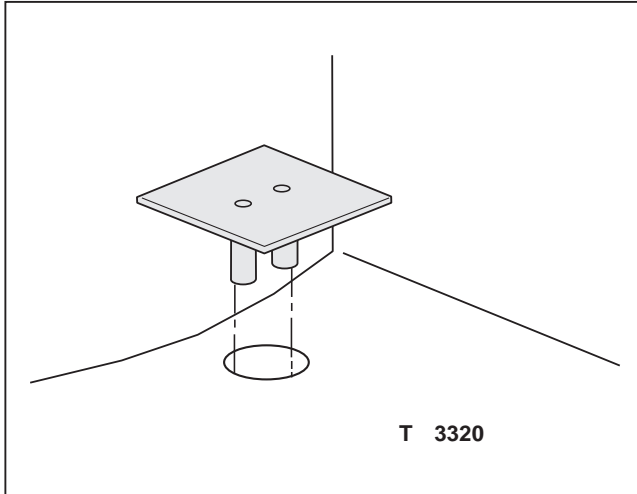
Tous les blocs paliers comportent des chanfreins rugueux à une extrémité. Lorsqu'on a enlevé un palier de la développeuse pour le nettoyer, etc., il est très important, pour que la machine fonctionne correctement, de replacer cette extrémité, tête en bas, dans le réservoir.



NETTOYAGE DU FILTRE À EAU

Fermer le robinet extérieur d'alimentation d'eau.
Localiser l'électrovanne d'arrivée d'eau sous la machine.
Déconnecter le tuyau d'alimentation d'eau de la vanne en dévissant l'écrou d'accouplement, et sortir le filtre à eau à l'aide de pinces.
Nettoyer le filtre et le remettre en place.

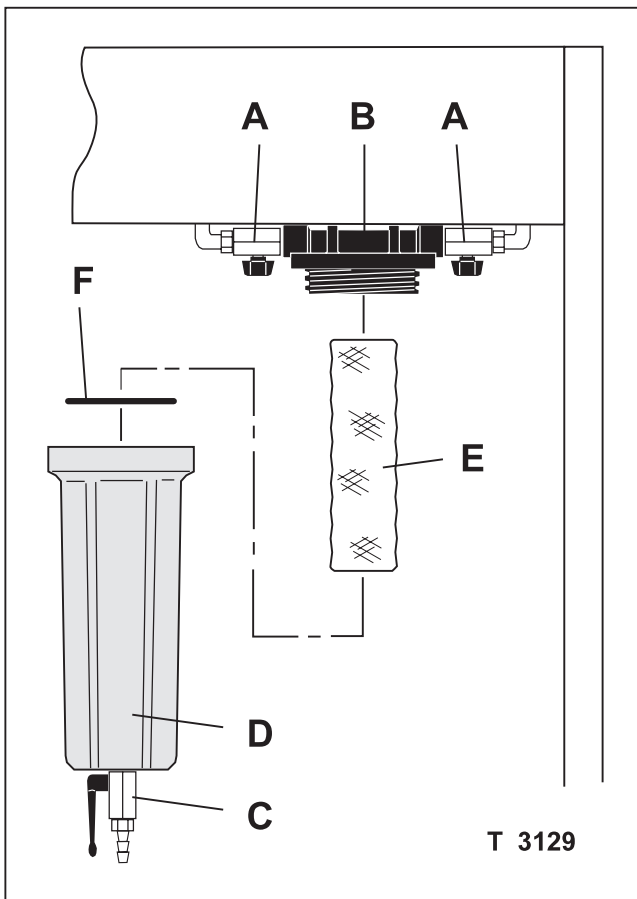




NETTOYAGE DE LA GRILLE DE GOMMAGE

La développeuse est équipée d'une grille spéciale, à l'orifice de vidange de la section gommage. Cette grille a été conçue pour empêcher l'obstruction de l'électrovanne de la section gommage, au cas où, par inadvertance, quelque chose tomberait dans l'ouverture.

Il faut enlever cette grille très régulièrement et la nettoyer. Ne pas oublier de la remettre en place après le nettoyage.



NETTOYAGE DU FILTRE DU RÉVÉLATEUR

Nettoyer régulièrement le filtre, comme indiqué ci-dessous :

Fermer les deux vannes (A), une de chaque côté du logement de filtre (B).

Ouvrir la vanne de vidange (C) pour évacuer les produits chimiques contenus dans le réceptacle de filtre (D).

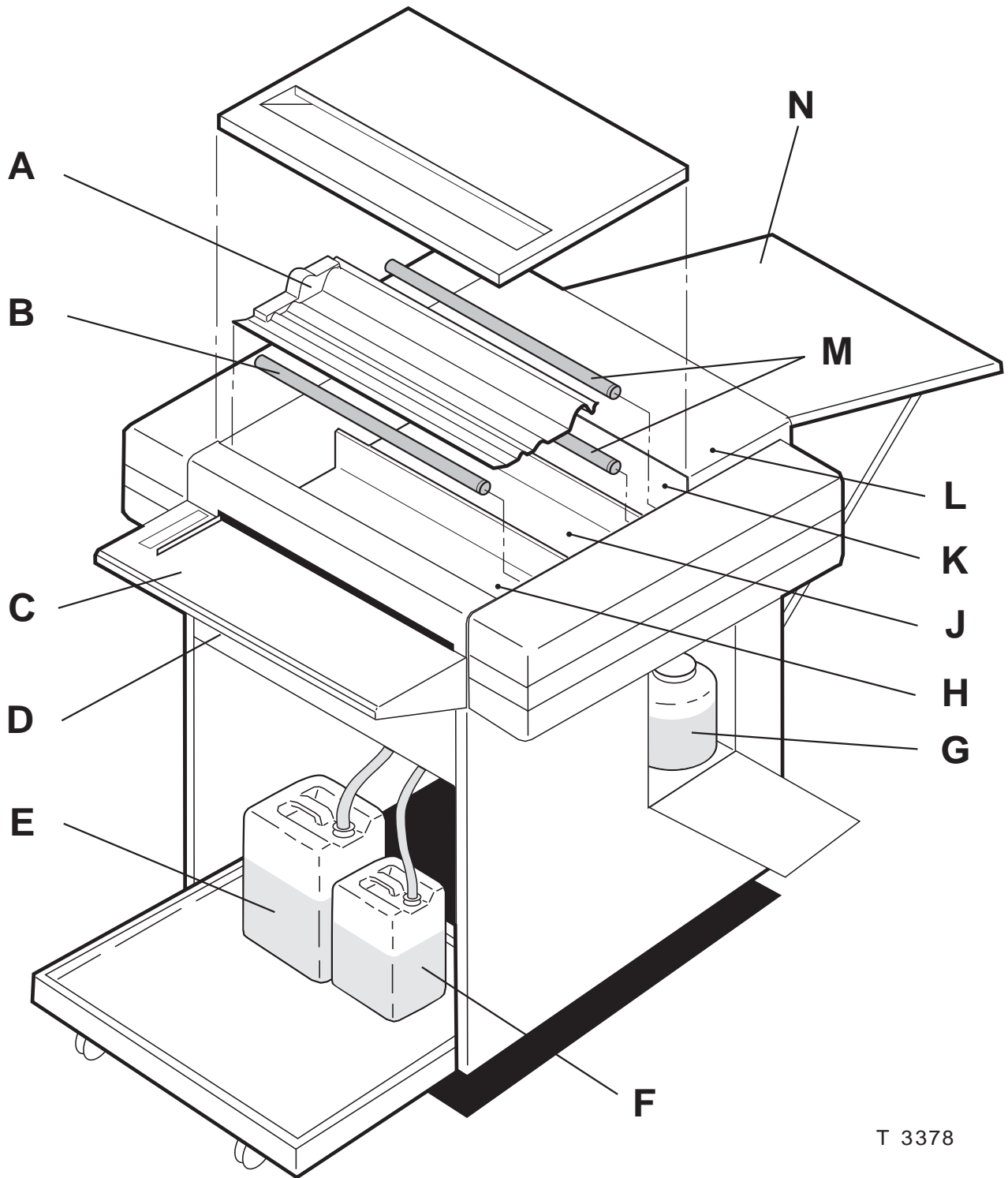
Dévisser le réceptacle de filtre (D), avec précaution. Retirer l'élément filtre (E) et le nettoyer ou le remplacer, suivant ce qui est nécessaire.

Remettre l'élément filtre en place. Le joint torique (F) doit parfaitement s'ajuster dans la rainure du réceptacle de filtre (D). Ne pas oublier d'ouvrir à nouveau les vannes (A).

Si le filtre est muni d'une vis de purge d'air (un écrou à 6 pans en haut du logement de filtre (B)), il faut l'ouvrir un instant pour permettre à l'air emprisonné de s'échapper.

(F)

(F)



T 3378

NETTOYAGE QUOTIDIEN

(Voir l'illustration ci-contre.)

Essuyer la tablette d'approvisionnement (C) et la table de déchargement (N) avec un chiffon humide.

Ne pas utiliser de produits abrasifs sur la développeuse.

Enlever et nettoyer le couvercle anti-oxydation (A) du révélateur.

Vérifier les niveaux du réservoir de régénération du révélateur (F) et du réservoir de gommage (G) et les remplir si nécessaire.

Vider le conteneur de déchets chimiques (E).

En fin de journée, effectuer le programme de rinçage de gommage. Le mettre en route en pressant sur le bouton RINÇAGE DE GOMMAGE du Panneau de Commande.

NETTOYAGE HEBDOMADAIRE

(Voir l'illustration ci-contre.)

Enlever tous les rouleaux et les nettoyer à l'eau chaude.

Enlever le tube d'aspersion (B) de révélateur et le laver à l'eau chaude.

Nettoyer les orifices du tube et le remettre en place.

NETTOYAGE MENSUEL

(Voir l'illustration ci-contre.)

Enlever tous les guides et les laver à l'eau chaude.

Enlever tous les tubes d'aspersion (M) de la section lavage. Les laver abondamment à l'eau chaude. Si l'on constate des formations d'algues, nettoyer les tubes à l'aide d'une brosse à bouteille à long manche.

Enlever tous les engrenages à vis sans fin et tous les paliers, et les inspecter pour déceler toute trace d'usure anormale. Remplacer les pièces endommagées ou usées. Nettoyer tous les composants pour qu'il n'y reste aucune trace de produits chimiques. Lubrifier les paliers.

Nettoyer à fond le réservoir du révélateur (H), le réservoir de lavage (J) et le réservoir de gommage (K), à l'eau chaude et avec un chiffon doux. Ne pas utiliser de détergents domestiques ordinaires ni de produits abrasifs pour nettoyer les réservoirs.

Éventuellement, dans la section révélateur, utiliser un bon produit de nettoyage spécial pour réservoir. Faire très attention à ne laisser subsister aucune trace de produit dans le réservoir, après le nettoyage.

Enlever tous les rouleaux de la section sécheuse (L) et les rincer à l'eau chaude.

Essuyer les rouleaux gainés de téflon avec un chiffon humide.

Après le nettoyage, remettre toutes les pièces en place.

VÉRIFICATION DE LA RÉGÉNÉRATION DU RÉVÉLATEUR

On peut vérifier l'efficacité du révélateur soit au moyen d'une languette de contrôle (à demander à votre fournisseur local de produits chimiques), soit en utilisant comme référence une plaque bien exposée et bien développée.

Si au bout d'une semaine de fonctionnement la densité de votre plaque a diminué, c'est que la régénération a probablement été réglée trop bas et qu'il faut choisir un TAUX DE RÉGÉNÉRATION (REPLENISHMENT RATE) du révélateur plus élevé. Si cependant, la densité est bonne, la régénération est suffisante. Le cas échéant, on peut essayer un taux de régénération plus faible, jusqu'à ce qu'on détermine quel est le taux suffisant pour une régénération satisfaisante.