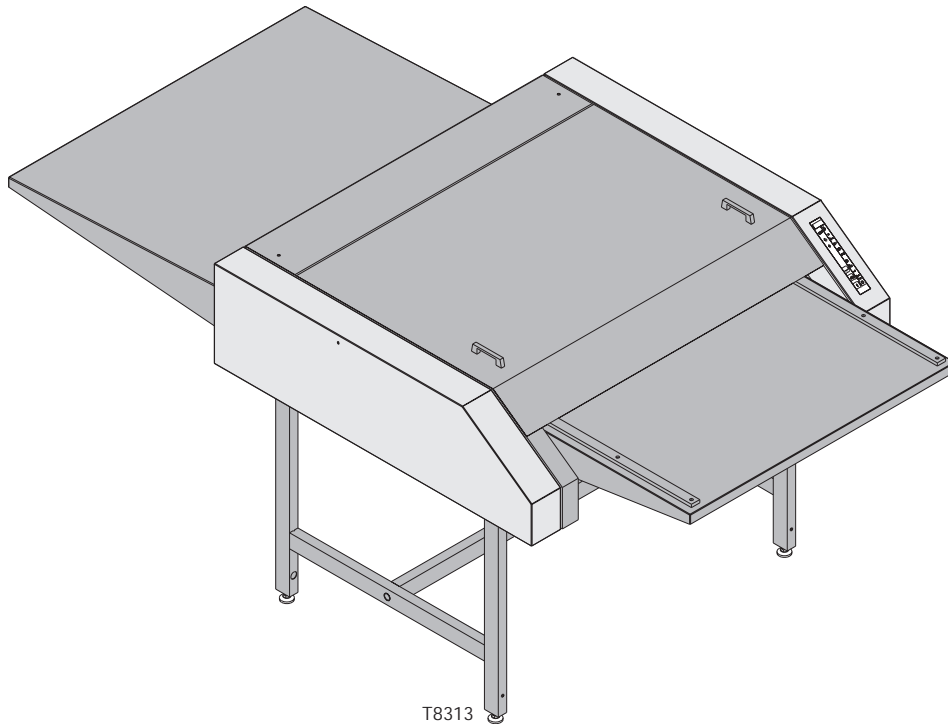


PS-850



Dieses Handbuch ist für Anwender vorgesehen, die das Gerät täglich nutzen. Vor jeder Inbetriebnahme der Einrichtung ist das *Sicherheitshandbuch, Teilnr. 21741*, zu lesen und dann für jederzeitiges Nachschlagen stets in der Nähe des Gerätes aufzubewahren.

ALLGEMEINE INFORMATIONEN

WICHTIG

- Vorgesehener Einsatz des Gerätes: Entwicklung von Offsetplatten.
- Installation, Wartung und Reparaturen dürfen nur von hierzu berechtigten Servicetechnikern ausgeführt werden, die für Klempner- und Elektroarbeiten ausgebildet wurden.
- Besitzer und Bedienpersonal dieses Gerätes sind dafür verantwortlich, daß die Installation entsprechend der lokalen Vorschriften ausgeführt wird. Der Hersteller kann nicht für Schäden verantwortlich gemacht werden, die durch unsachgemäße Installation oder Reparaturarbeiten am Gerät verursacht wurden. Der Installationsvorgang selbst ist im Servicehandbuch beschrieben.
- Die auf dem Leistungsschild (an der Rückseite links unter dem Ausgabetablett) angegebenen technischen Daten sind zu berücksichtigen.
- Der Geräuschpegel des Gerätes liegt unter 70 dB(A).
- Das mit dem Gerät arbeitende Personal muß sich mit dessen verschiedenen Funktionen und der Anwendung des Gerätes vertraut machen.

LITHIUMBATTERIEN:

WARNUNG! Bei falschem Ersetzen der Batterie besteht Explosionsgefahr!

Das Ersetzen darf nur durch denselben bzw. einen vom Hersteller als äquivalent angegebenen Typ erfolgen.

Die Entsorgung von gebrauchten Batterien hat entsprechend der Anweisungen des Herstellers zu erfolgen.

WARNUNGEN, VORSICHTSINFORMATIONEN UND HINWEISE

Wie im folgenden Beispiel dargestellt, sind im vorliegenden Handbuch Warnungen, Vorsichtsinformationen und Hinweise auf grauem Hintergrund kursiv gedruckt:

WARNUNG! Eine Sicherung ist stets durch eine neue der gleichen Größe und desgleichen Bemessungswertes der auszuwechselnden zu ersetzen!

Erläuterung:

HINWEIS!

Die Bedienperson muß diese Informationen beachten und/oder befolgen, um die bestmögliche Funktion der Einrichtung zu erhalten.

VORSICHT!

Die Bedienperson muß die Informationen beachten und/oder befolgen, um mechanische oder elektrische Beschädigungen der Einrichtung zu vermeiden.

WARNUNG!

Die Bedienperson muß die Informationen beachten und/oder befolgen, um Körperverletzungen zu vermeiden.

INHALTSVERZEICHNIS

| | SEITE |
|--|--------------|
| ALLGEMEINE INFORMATIONEN | 0.2 |
| WICHTIG. | 0.2 |
| WARNUNGEN, VORSICHTSINFORMATIONEN UND HINWEISE | 0.3 |
| 1. FUNKTIONEN UND EIGENSCHAFTEN | 1.1 |
| ALLGEMEINES | 1.1 |
| SPÜLSCHLITZ (NUR P-MODELL) | 1.1 |
| 2. BEDIEN- UND ANZEIGEELEMENTE | 2.1 |
| DAS BEDIENFELD | 2.1 |
| BEDIENFELD. | 2.1 |
| LAMPEN UND TASTENSCHALTER. | 2.2 |
| SCHALTER / SENSOREN / STECKER | 2.8 |
| HAUPTSCHALTER: | 2.8 |
| VERRIEGELUNGSSCHALTER. | 2.8 |
| EINGANGSSENSOR | 2.8 |
| 3. BEDIENUNG UND EINSTELLUNG | 3.1 |
| TÄGLICHE INBETRIEBNAHME | 3.3 |
| ARBEITEN VOM EINGABETISCH AUS | 3.4 |
| ARBEITEN MIT DEM NACHSPÜLSCHLITZ (NUR P-MODELL) | 3.5 |
| HERUNTERFAHREN DES AUTOMATEN | 3.6 |
| TÄGLICHES HERUNTERFAHREN. | 3.6 |
| VOLLSTÄNDIGES STILLEGEN | 3.6 |
| 4. REINIGUNG, WARTUNG, EINSTELLUNGEN | 4.1 |
| ALLGEMEINES | 4.1 |
| REINIGUNGSZUBEHÖR. | 4.1 |
| REINIGUNGSMITTEL. | 4.1 |
| SCHMIERUNG. | 4.1 |
| REINIGUNGS- UND WARTUNGSINTERVALLE | 4.2 |
| KENNZEICHNUNG VON WALZEN/FÜHRUNGEN/SPRÜHROHREN | 4.3 |
| HERAUSNEHMEN UND EINSETZEN DER WALZEN | 4.4 |
| REINIGUNG | 4.5 |
| REINIGUNG DER AUSSENTEILE DES AUTOMATEN | 4.5 |
| REINIGEN DES ENTWICKLERBEREICHS | 4.5 |
| REINIGEN DES SPÜLBEREICHS | 4.6 |
| REINIGEN DES FINISHERBEREICHS | 4.6 |
| REINIGUNG DES ENTWICKLUNGSFILTERS | 4.7 |

1. FUNKTIONEN UND EIGENSCHAFTEN

ALLGEMEINES

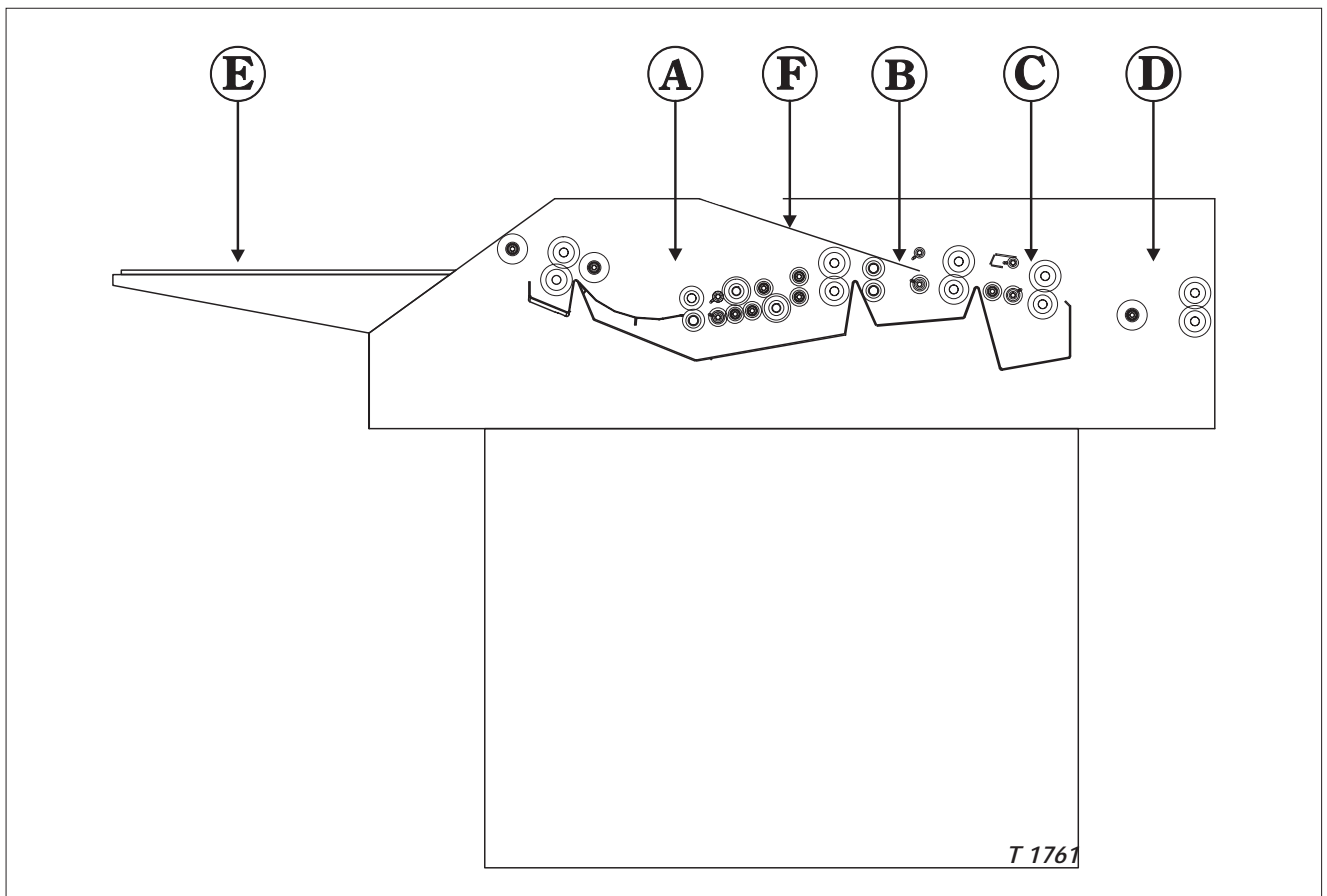
Der Entwicklungsautomat besteht aus vier Hauptbereichen: **ENTWICKLER (A)**, **SPÜLUNG/ENTW. 2 (B)**, **FINISHER (C)** und **TROCKNER (D)**. In jedem dieser Bereiche wird ein grundlegender Arbeitsvorgang ausgeführt, durch den eine belichtete Platte in eine vollständig entwickelte, trockene und gebrauchsfertige Platte umgewandelt wird.

Das Plattenmaterial wird vom **EINGABETISCH (E)** aus dem Gerät zugeführt. In der Regel befindet sich das Gerät dabei im **BEREITSCHAFTSMODUS**. Das Gerät startet, sobald der Eingangssensor aktiviert wird.

Nach Einlauf in den Entwicklungsautomaten wird die Platte vom Transportwalzensystem erfaßt und sicher und glatt durch alle vier Bereiche geführt.

SPÜLSCHLITZ (NUR P-MODELL)

Wenn der Entwicklungsautomat mit einem **SPÜLSCHLITZ (F)** ausgerüstet ist, können Sie die korrigierte Platte zwecks Nachspülen und erneutes Finishen wieder in das Gerät eingeben.

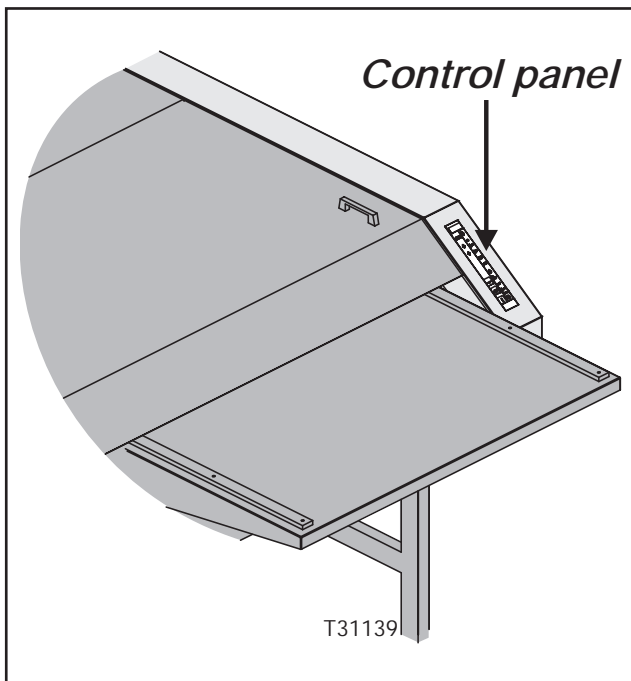


2. BEDIEN- UND ANZEIGEELEMENTE

DAS BEDIENFELD

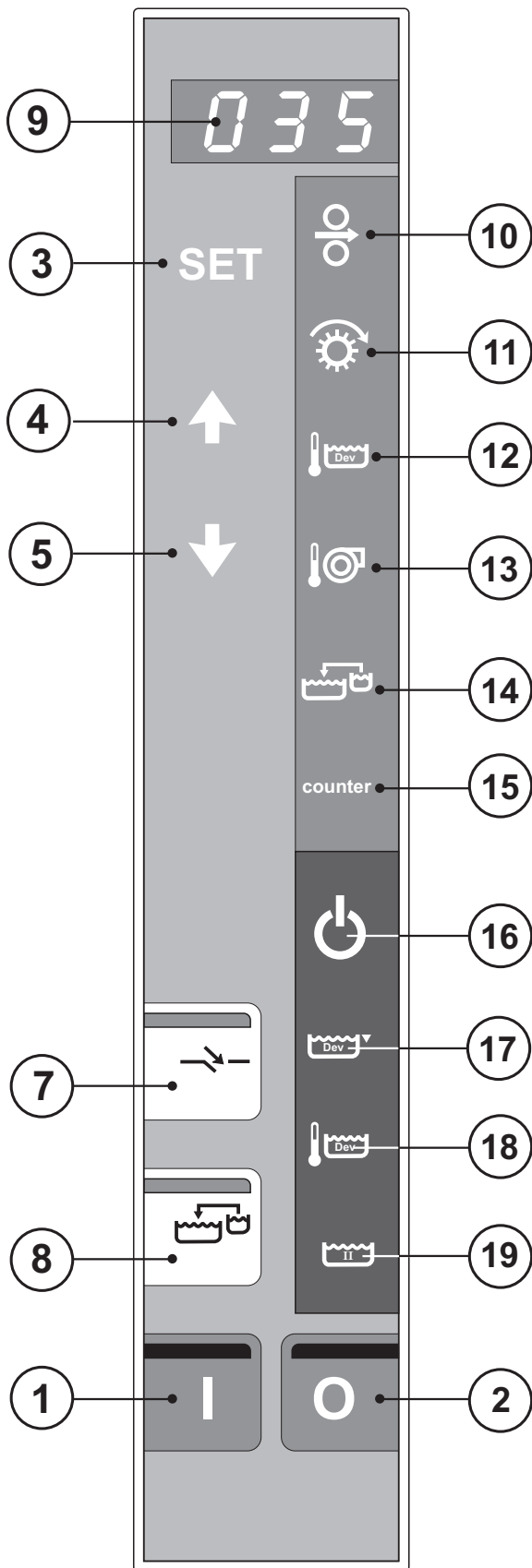
BEDIENFELD

Der Entwicklungsautomat wird über das sich an der rechten Schutzabdeckung befindende Bedienfeld gesteuert.



Auf dem Bedienfeld befinden sich Anzeigelampen für alle wichtigen Funktionen des Entwicklungsautomaten, Tastenschalter zum Einstellen der verschiedenen Geschwindigkeiten und Temperaturen des Systems und ein Display zur Anzeige der eingestellten Werte.

Die Funktionen der Anzeigelampen und Tastenschalter des Bedienfeldes sind anschließend beschrieben.



T 2319

LAMPEN UND TASTENSCHALTER

EIN-TASTE (I) (1)

(Mit eingebauter Lampe.)

Schaltet den Entwicklungsautomaten vom Modus AUS in den BEREITSCHAFTSMODUS um, wenn der Hauptschalter unter dem Eingabetisch auf „I“ (EIN) steht. Bei eingeschaltetem Automaten leuchtet die eingebaute Lampe.

AUS-TASTE (O) (2)

(Mit eingebauter Lampe.)

Schaltet das Gerät vom BEREITSCHAFTSMODUS auf AUS. Bei ausgeschaltetem Automaten leuchtet nur diese eingebaute Lampe.

„SET“-TASTE (EINSTELLTASTE) (3)

Die „SET“-Taste ermöglicht das Ändern des Wertes eines Bearbeitungsparameters:

Für den gewählten Bearbeitungsparameter leuchtet eine Anzeigelampe (10 - 15). Zur Wahl des Bearbeitungsparameters, dessen Wert geändert werden soll, betätigen Sie die Wahltasten (4) und (5). Drücken Sie den Tastenschalter „SET“; die Anzeigelampe des gewählten Bearbeitungsparameters (10 - 15) beginnt zu blinken.

Stellen Sie dann den Wert mit Hilfe der Wahltasten (4) und (5) ein. Drücken Sie nun den Tastenschalter „SET“ noch einmal, um die neue Einstellung zu bestätigen.

WAHLTASTEN (4) und (5)

Betätigen Sie diese Wahltasten zum Einstellen des Bearbeitungsparameters, der angezeigt oder geändert werden soll. Die Anzeigelampe für den gewählten Bearbeitungsparameter (10 - 15) leuchtet. Bei Änderung des Wertes eines Bearbeitungsparameters kann der Wert mit diesen Tasten erhöht oder verringert werden.

Siehe auch die Beschreibung der „SET“-Taste (3).

NACHSPÜLTASTE (7)

Diese Taste ist nur aktiv, wenn sich der Entwicklungsautomat im **BEREITSCHAFTSMODUS** befindet.

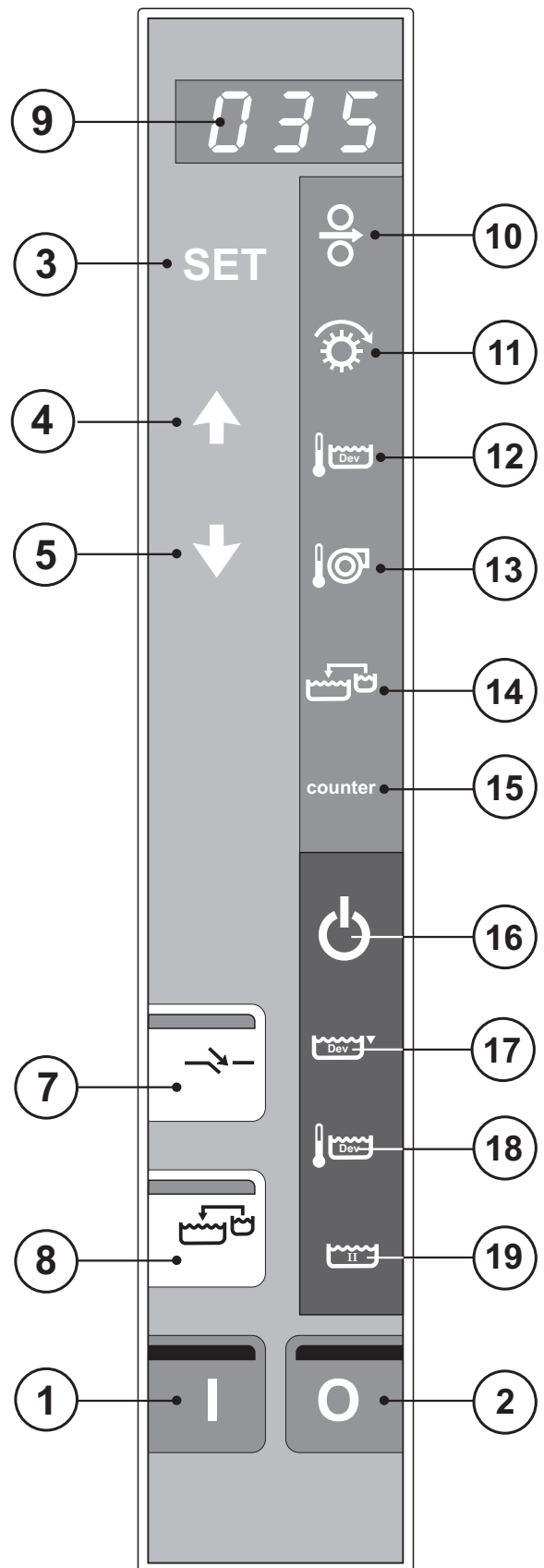
Zum Starten der Nachspülfunktion ist diese Taste zu drücken. Die eingebaute Lampe und das **WARTESymbol (16)** beginnen zu blinken. Die Platte wird nun in den Nachspülschlitz gesteckt und die Taste wieder betätigt. Die eingebaute Lampe leuchtet dann gleichmäßig und die Wartelampe (16) blinkt.

Die Spül-, Finisher- und Trocknerfunktionen werden gestartet (P-Modelle), die Entwicklerfunktionen bleiben jedoch im **BEREITSCHAFTSMODUS**.

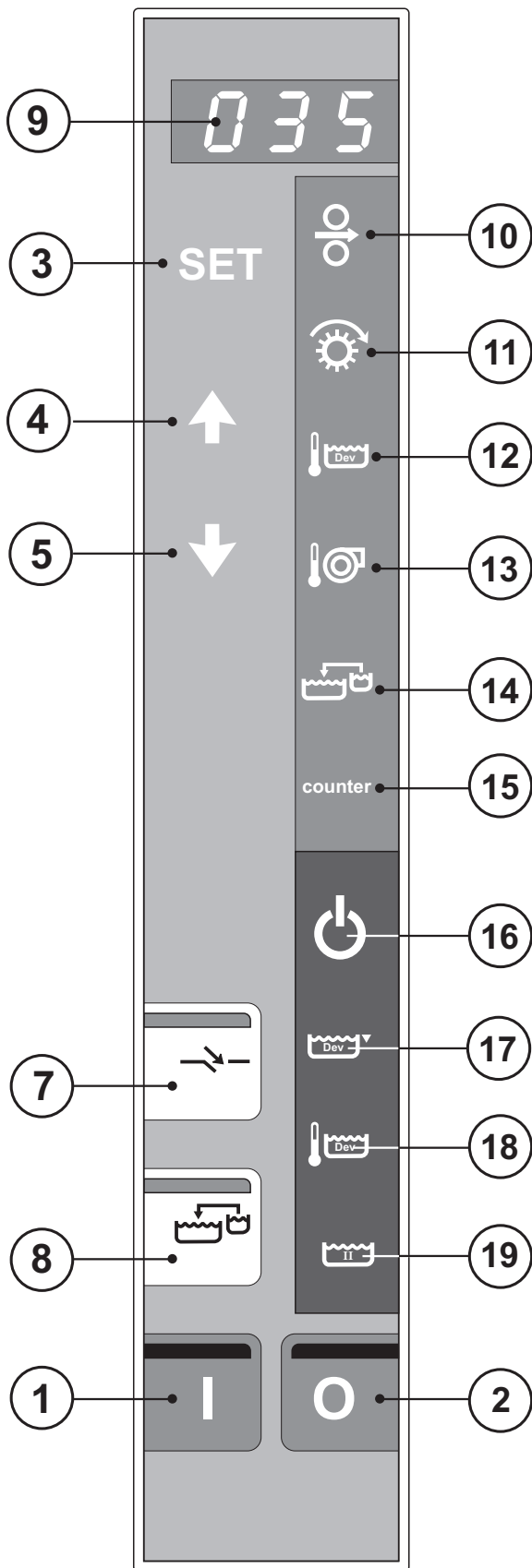
Bei den N-Modellen starten nur die Finisher- und Trocknerfunktionen.

HINWEIS! Wenn die Platte nicht hineingesteckt und die Nachspültaste nicht innerhalb von 60 s nach dem ersten Drücken ein zweites Mal betätigt wird, schaltet der Automat selbständig in den **BEREITSCHAFTSMODUS** zurück.

Zum manuellen Verlassen des Nachspülprogramms ist die Nachspültaste zu drücken bis die eingebaute Lampe ausschaltet. Der Automat hält an und schaltet in den **BEREITSCHAFTSMODUS** zurück.



T 2319



T 2319

NACHFÜLLTASTE (8)

N-Modelle:

Beim Drücken dieser Taste wird der voreingestellte Nachfüllwert (ml/min) auf dem Display angezeigt. Nach einer weiteren Betätigung dieser Taste startet die DEV-2-Nachfüllpumpe und füllt die voreingestellte Menge an frischer Entwicklerlösung in den Entwicklerbereich 2.

Die Übertragungspumpe pumpt dann aus dem DEV 2 den im Parameter 38 eingestellten prozentualen Wert in das Bad DEV 1.

(Für ein vorzeitiges Abbrechen der Operation ist die Taste ein weiteres Mal zu betätigen.)

Zum Einstellen des Wertes ist die „SET“-Taste erneut zu betätigen.

P-Modelle:

Beim Drücken dieser Taste wird der voreingestellte Nachfüllwert (ml/min) auf dem Display angezeigt. Nach einer weiteren Betätigung dieser Taste startet die Nachfüllpumpe und füllt die voreingestellte Menge an frischer Entwicklerlösung in den Entwicklerbereich.

(Für ein vorzeitiges Abbrechen der Operation ist die Taste ein weiteres Mal zu betätigen.)

Zum Einstellen des Wertes ist die „SET“-Taste wieder zu betätigen.

HINWEIS! Wenn der Entwicklerlösungsbehälter leer ist, sollte er aus geeigneten Behältern wieder gefüllt werden, da ein Füllen mit der Pumpe sehr zeitaufwendig ist.

DIGITALANZEIGE (9)

Das Display zeigt die Werte für verschiedene Funktionen an. Während der Bearbeitung wird hier immer der Standard-Bearbeitungsparameter angezeigt. Dieser Standard-Bearbeitungsparameter wird im Einstellparameter 3 eingestellt (siehe Anhang A).

Nach Anwahl einer anderen Funktion kehrt die Anzeige nach kurzer Zeit wieder zur Anzeige des Standard-Bearbeitungsparameters zurück.

PLATTENGESCHWINDIGKEIT (10)

Anzeige der Plattengeschwindigkeitsfunktion.
Bei Anwahl erscheint die eingestellte
Plattengeschwindigkeit in cm/min im Display.

BÜRSTENDREHZAHL (11)

Anzeige der Bürstendrehzahlfunktion.
Bei Anwahl erscheint die eingestellte
Bürstendrehzahl in 1/min im Display.

ENTWICKLERTEMPERATUR (12)

Anzeige der Entwickler Temperaturfunktion.
Zeigt die aktuelle Temperatur des Entwicklers an.
Bei Betätigen von „SET“ (3) zeigen die Displays die
eingestellte Entwickler Temperatur in °C an.

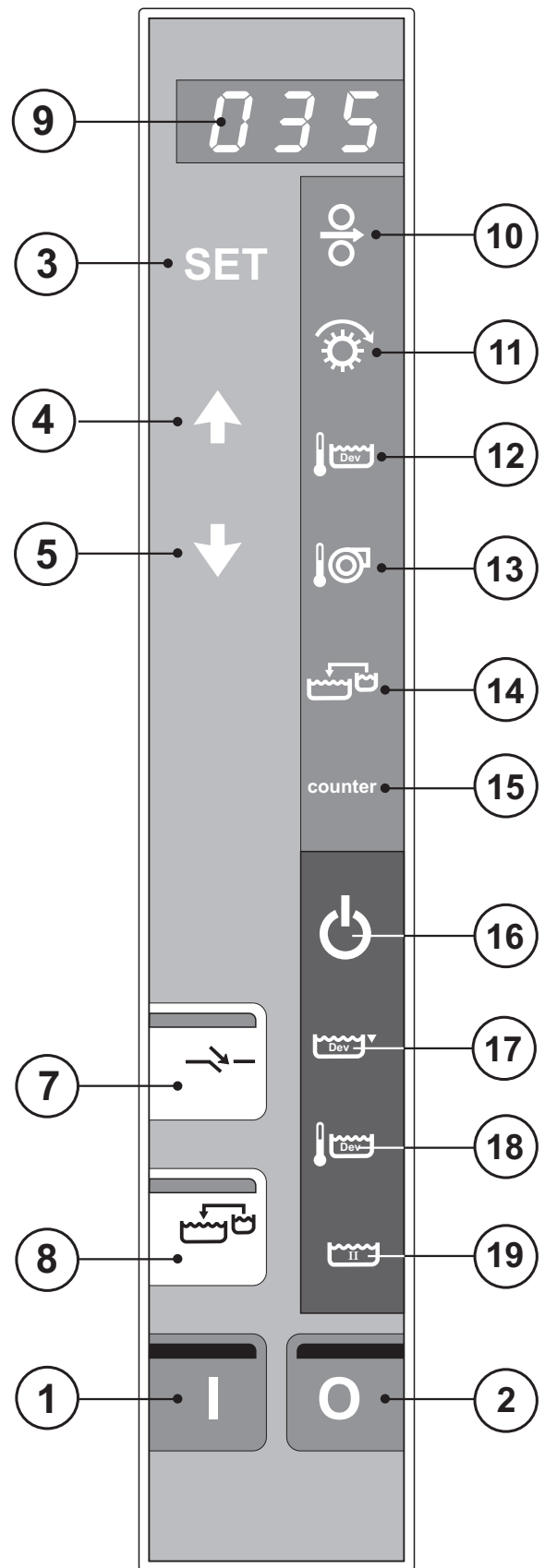
TROCKNERTEMPERATUR (13)

Anzeige der Trockner Temperaturfunktion.
Bei Anwahl erscheint die eingestellte
Trockner Temperatur in °C im Display.

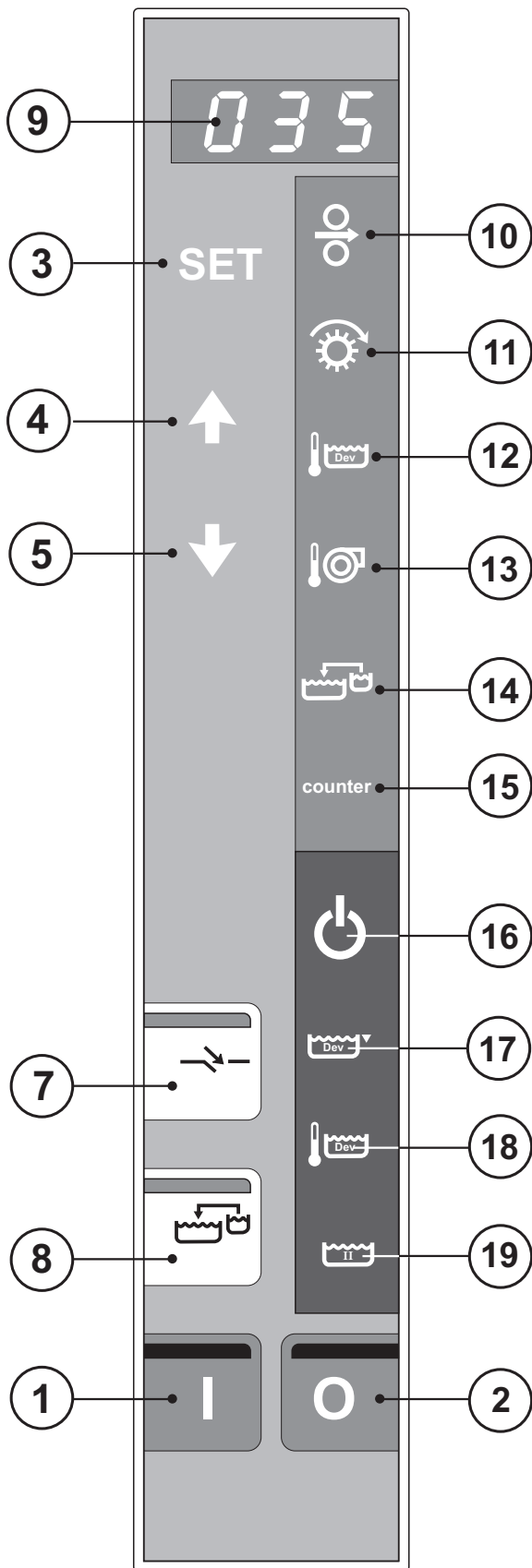
ENTWICKLERNACHFÜLLRATE (14)

Anzeige der Entwicklernachfüllfunktion.
Bei Anwahl zeigt das Display die Nachfüllung pro
Tag im ml an.

Im Bedarfsfall sollten die Werte neu eingestellt
werden, wenn die genaue Nachfüllmenge für eine
bestimmte Platten-Entwicklerkombination ermittelt
worden ist.



T 2319



T 2319

„COUNTER“ (ZÄHLER) (15)

Mit der Zählerfunktion kann die Anzahl der im Entwicklungsautomaten bearbeiteten Platten verfolgt werden, da hier jede Aktivierung des/der Eingangssensor(s)(en) gezählt wird.

Der Zähler wird durch 3 Sekunden langes Drücken des Tastenschalters „SET“ (3) zurückgesetzt, wenn die Zählerfunktion vorher mit den Wahl-tasten (4 und 5) eingestellt worden ist (die Anzeigelampe leuchtet).

ABLESEN DES PLATTENZÄHLERS

1) Das Display blinkt nicht:

<1000 Platten, Anzeigewert im Display.

2) Display blinkt:

>1000 Platten, das Display zeigt die Tausende der Platten an. „002“ = **2000** Platten. Drücken Sie dann „SET“ und lesen die Zahl <1000 ab. „157“ = **157** Platten.

Durch Addieren beider Zahlen erhalten Sie die Gesamtzahl = **2157** Platten.

Maximaler Anzeigewert = 9999.

Für ein Zurücksetzen des Displays wird „SET“ gedrückt und 3 Sekunden lang gehalten, das Display wird dann nach 10 Sekunden zurückgesetzt.

WARTELAMPE (16)

Diese Anzeigelampe blinkt bei Eintritt einer der folgenden Situationen:

- Füllstand im Entwicklerbereich zu niedrig.
- Entwicklertemperatur außerhalb des Bereichs.
- Plattenzuführsensor(en) aktiviert.
- Sicherheitsverriegelung der oberen Abdeckung deaktiviert.
- Nachspülfunktion aktiviert.
- „Start JOG-Mode“ aktiviert.
- Zu niedriger Füllstand im Bereich 2 (ausgenommen P-Modell, TW-Version).

- Tacho des Transportmotors defekt.
(Display zeigt -1-) (5 s).
- Zu niedriger Füllstand im Bereich 3 (Finisher) (optional). (Display zeigt -2-)
- Zu niedriger Füllstand im Entwicklerlösungsbehälter (optional). (Display zeigt -3-)
- Zu niedriger Füllstand im Finisherlösungsbehälter (optional). (Display zeigt -4-)
- Zu hoher Füllstand im Abfallbehälter (optional). (Display zeigt -5-) (Signalton aktiviert.)

FÜLLSTANDSANZEIGELAMPE (17)

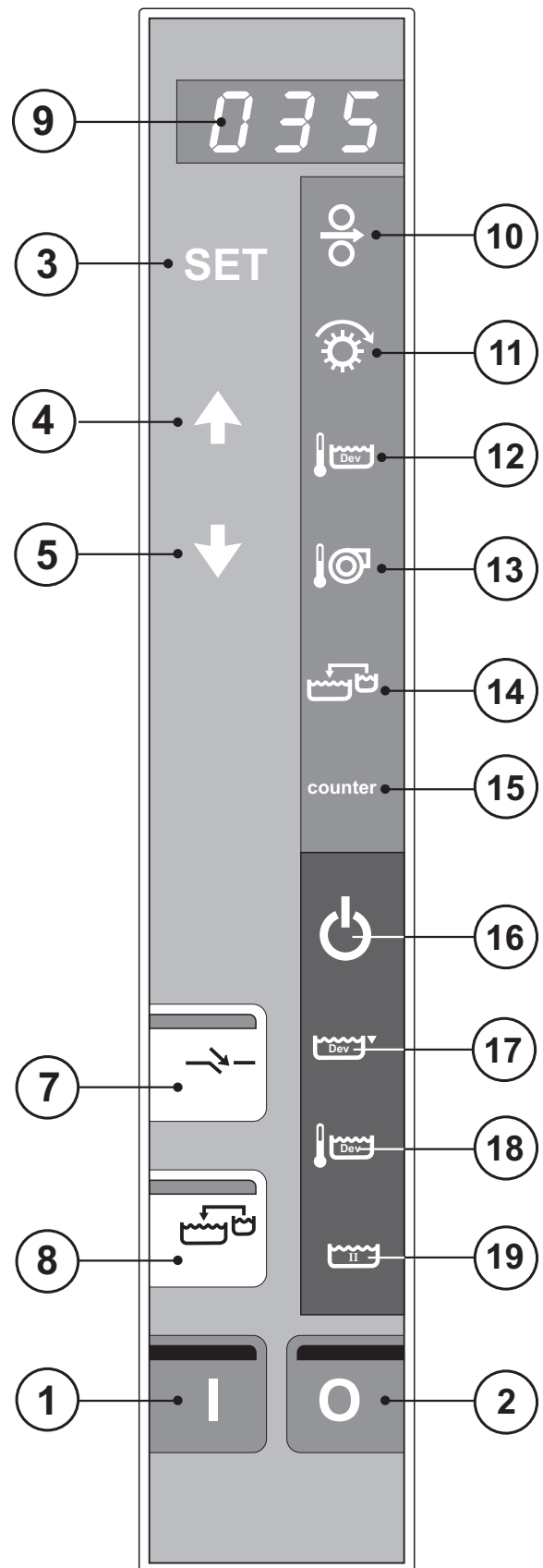
Sobald ein zu niedriger Füllstand im Entwicklerbehälter 1 festgestellt wird, leuchtet diese Anzeigelampe, und die Wartelampe (16) blinkt.

ENTWICKLERTEMPERATUR-AUSSERHALB-DES-BEREICHS-LAMPE (18)

Diese Anzeigelampe leuchtet, wenn die Temperatur im Entwicklerbad außerhalb des Bereiches liegt. „Außerhalb des Bereiches“ bedeutet, daß die tatsächliche Temperatur im Bad um 2 °C höher oder niedriger ist als der voreingestellte Wert. Wartelampe (16) blinkt.

FÜLLSTANDSANZEIGELAMPE ENTWICKLER 2 (19)

Sobald ein zu niedriger Füllstand im Entwicklerbad 2 oder Spülbad (abhängig vom Modell) festgestellt wird, leuchtet diese Anzeigelampe, und die Wartelampe (16) blinkt.



T 2319

SCHALTER / SENSOREN / STECKER

HAUPTSCHALTER:

Die Maschine ist vollkommen spannungsfrei geschaltet, wenn der Hauptschalter **(1)** auf „I“ (AUS) gesetzt ist oder der eingebaute GCFI-Schalter angesprochen hat. Der Hauptschalter befindet sich an der Vorderseite der Elektronikschublade hinter der rechten Schutzabdeckung.

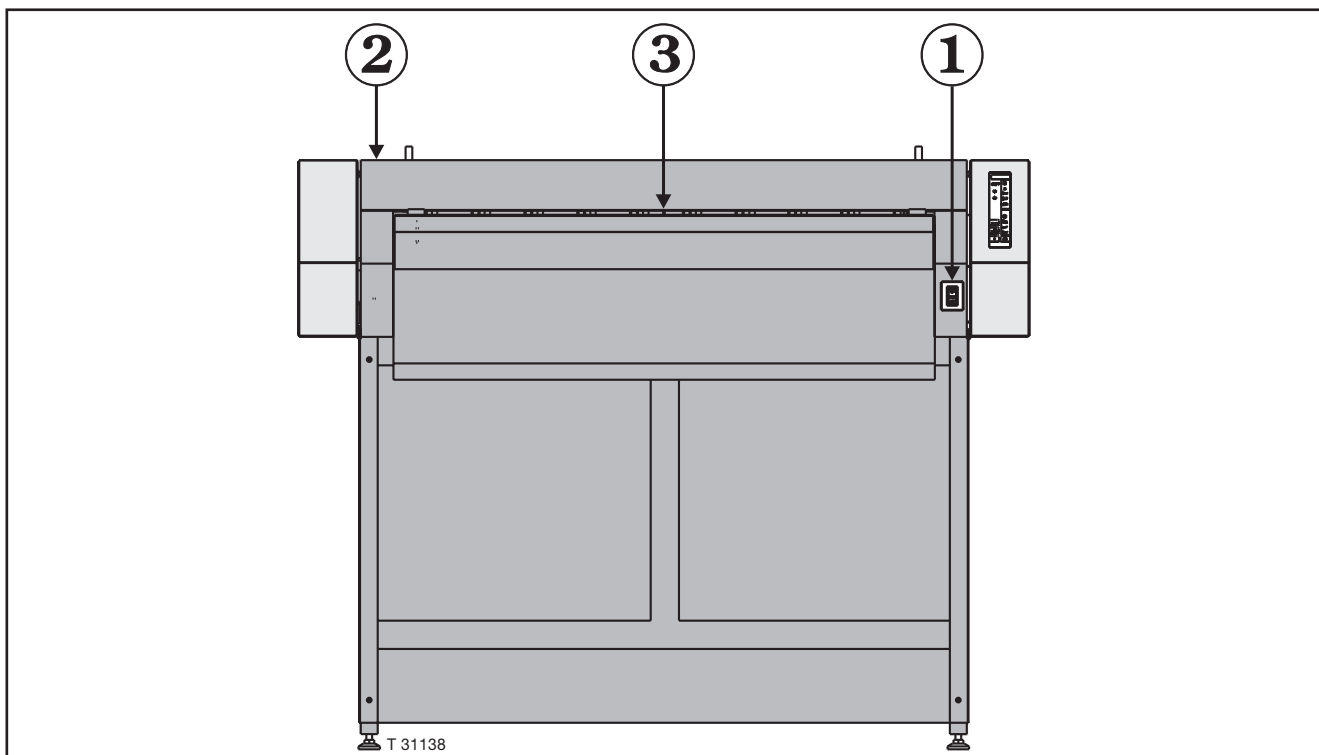
HINWEIS! Der Entwicklungsautomat sollte nur über Feiertage und zu Wartungs- und Instandhaltungszwecken vollkommen stillgelegt werden.

EINGANGSSENSOR

Durch Einführung einer Platte wird der im Eingabetisch am Eingang des Entwicklungsautomaten eingebauten mechanischen Eingangssensor **(3)** aktiviert. Der Eingangssensor startet den Entwicklungsautomaten, und die Wartelampe am Bedienfeld blinkt. Jede Aktivierung des Eingangssensors wird vom Zähler erfaßt; das ermöglicht die Überprüfung der Anzahl der vom Automaten bearbeiteten Platten.

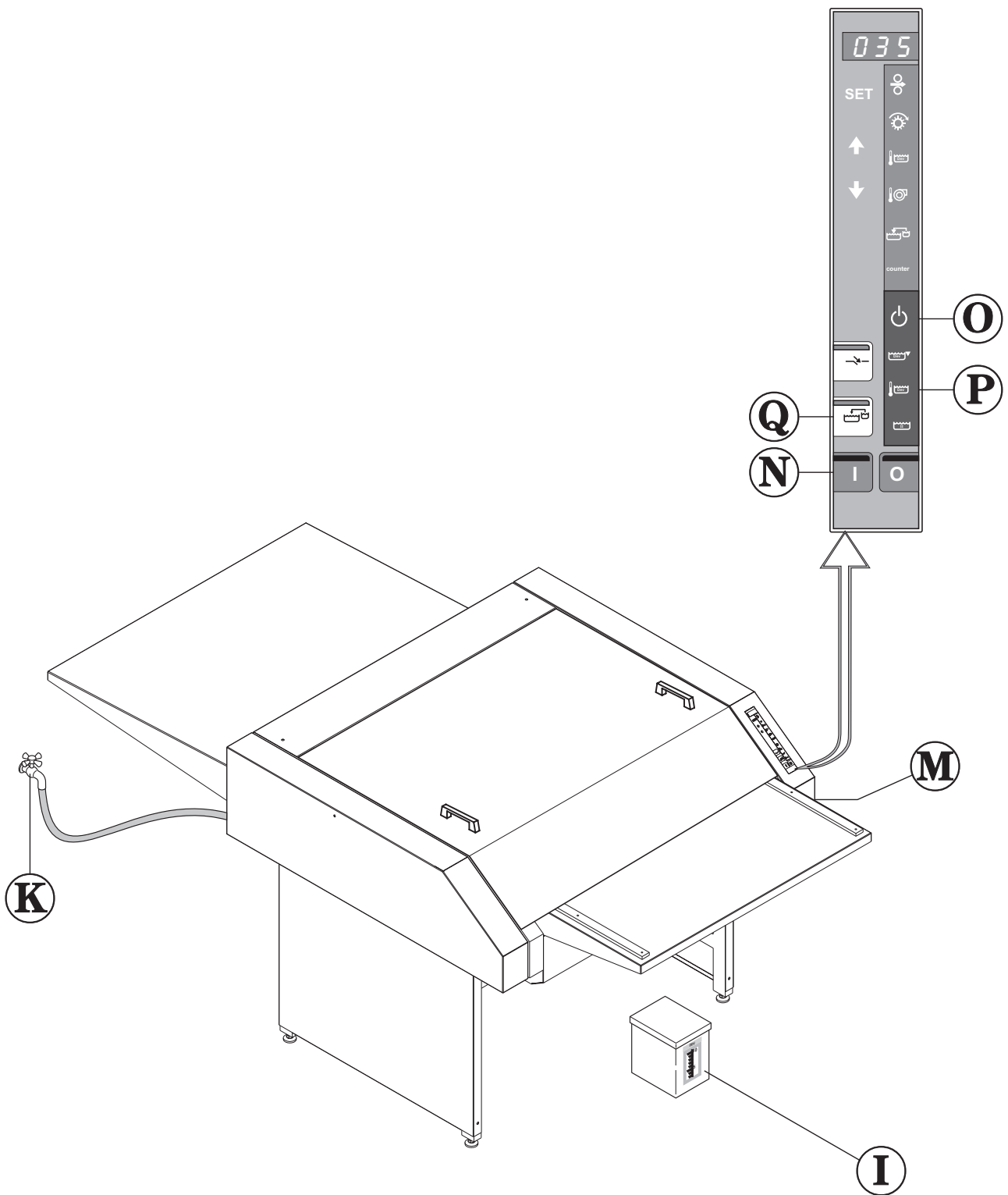
VERRIEGELUNGSSCHALTER

Der Verriegelungsschalter **(2)** befindet sich an der linken Seite des Behälters und wird durch das Gewicht der oberen Abdeckung aktiviert. Der Automat wird über diesen Schalter ausgeschaltet, sobald die obere Abdeckung, beispielsweise zur Wartung, abgenommen wird.



3. BEDIENUNG UND EINSTELLUNG

Auf den folgenden Seiten sind die Bedienvorgänge und Einstelloperationen beschrieben.



T 31153

TÄGLICHE INBETRIEBNAHME

(Siehe gegenüberliegende Darstellung.)

- Öffnen Sie das externe Wasserventil **(K)** (Nur beim P-Modell).
- Überzeugen Sie sich davon, daß alle Deckel und Abdeckungen geschlossen sind.
- Überprüfen Sie den Inhalt der Nachfüllbehälter für Entwickler **(I)**, Finisher und Wasser (nur für Modell P). Füllen Sie im Bedarfsfall nach.
- Überprüfen Sie den Inhalt des Abfallbehälters und entleeren Sie ihn erforderlichenfalls.
- Überprüfen Sie die Nachfüllschläuche auf Luftverschlüsse. Falls erforderlich, bringen Sie die Luftblase in Richtung Pumpe und lassen sie dort entweichen.
- Überprüfen Sie die Umlaufausgangsschläuche auf Luftverschlüsse. Im Bedarfsfall bringen Sie die Luftblase in Richtung Sprührohre und lassen sie dort entweichen
- Schalten Sie den Hauptschalter **(M)** auf „I“ (EIN).
- Drücken Sie die EIN-Taste **(N)** auf dem Bedienfeld.
- Die Wartelampe **(O)** erlischt, wenn sich die Temperatur innerhalb des Bereiches befindet.
- Betätigen Sie die Nachfülltaste **(Q)**, um den Nachfüllvorgang zu starten. Auf dem Display startet der Countdown vom eingestellten Nachfüllwert aus. Drücken Sie sie erneut, wenn Sie anhalten möchten.
- Wenn die Wartelampe **(O)** blinkt und die Entwicklertemperaturlampe **(P)** leuchtet, hat die Entwicklerlösung noch nicht die voreingestellte Temperatur erreicht. Warten Sie, bis die Lampen erlöschen.
- Die Standardeinstellungen haben folgende Werte bei der Inbetriebnahme:
 - Plattengeschwindigkeit:**
 - 70 cm = 40 Sek. Entw.zeit
 - 95 cm = 30 Sek. Entw.zeit
 - 135 cm = 20 Sek. Entw.zeit
 - Bürstengeschwindigkeit:** 120 UPM
 - Entwicklertemperatur:** 30°C (N) 25°C (P)
 - Trocknertemperatur:** 55 °C
 - „Tägliche“ Nachfüllmenge:** 800 ml.(Stellen Sie die Werte immer entsprechend der Empfehlungen des Herstellers ein.)
- Überprüfen Sie die Empfindlichkeit der Entwicklerlösung. Schlagen Sie hierfür in den relevanten Referenzmaterialien nach. Nach Beendigung dieser Prüfung können Sie mit dem Bearbeiten beginnen.

ARBEITEN VOM EINGABETISCH AUS

- Die Platten sind immer von der Mitte des Eingabetisches aus, mit der Emulsionsseite nach oben einzuführen. Die Platten sind immer von der Mitte des Eingabetisches einzuführen. Benutzen Sie die Plattenführung (A) zur Ausrichtung.

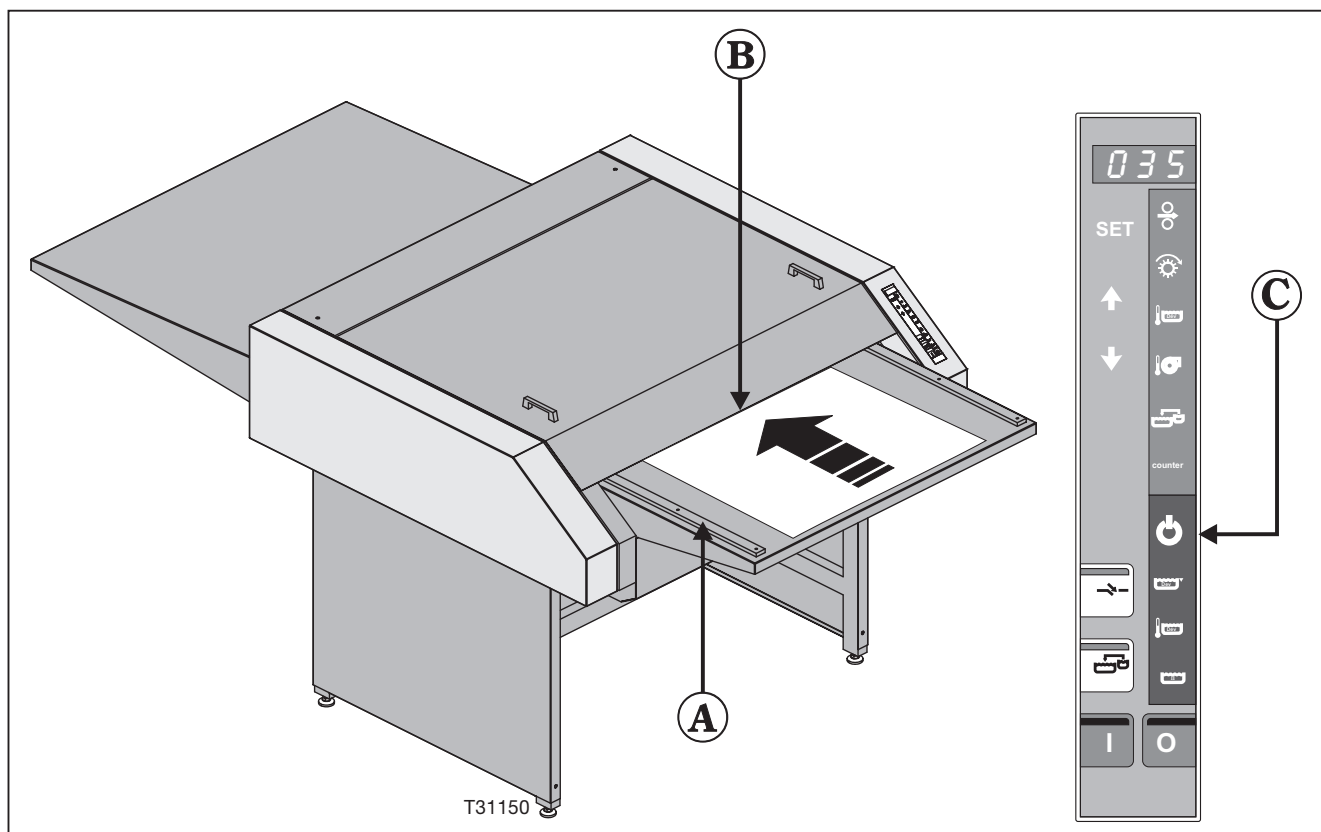
HINWEIS! Überzeugen Sie sich davon, daß beim Zuführen von Platten der Eingangssensor immer anspricht.

- Die Platte ist langsam in den Automaten einzuführen, bis sie von den Eingangswalzen erfaßt wird. Der Eingangssensor (B) schaltet den Entwicklungsautomaten in den BEARBEITUNGSMODUS. Dieser startet dann mit den voreingestellten Geschwindigkeits- und Temperaturwerten.

VORSICHT! Seien Sie besonders beim Einlegen der 0,15er Platten vorsichtig, da diese sehr leicht zu beschädigen sind.

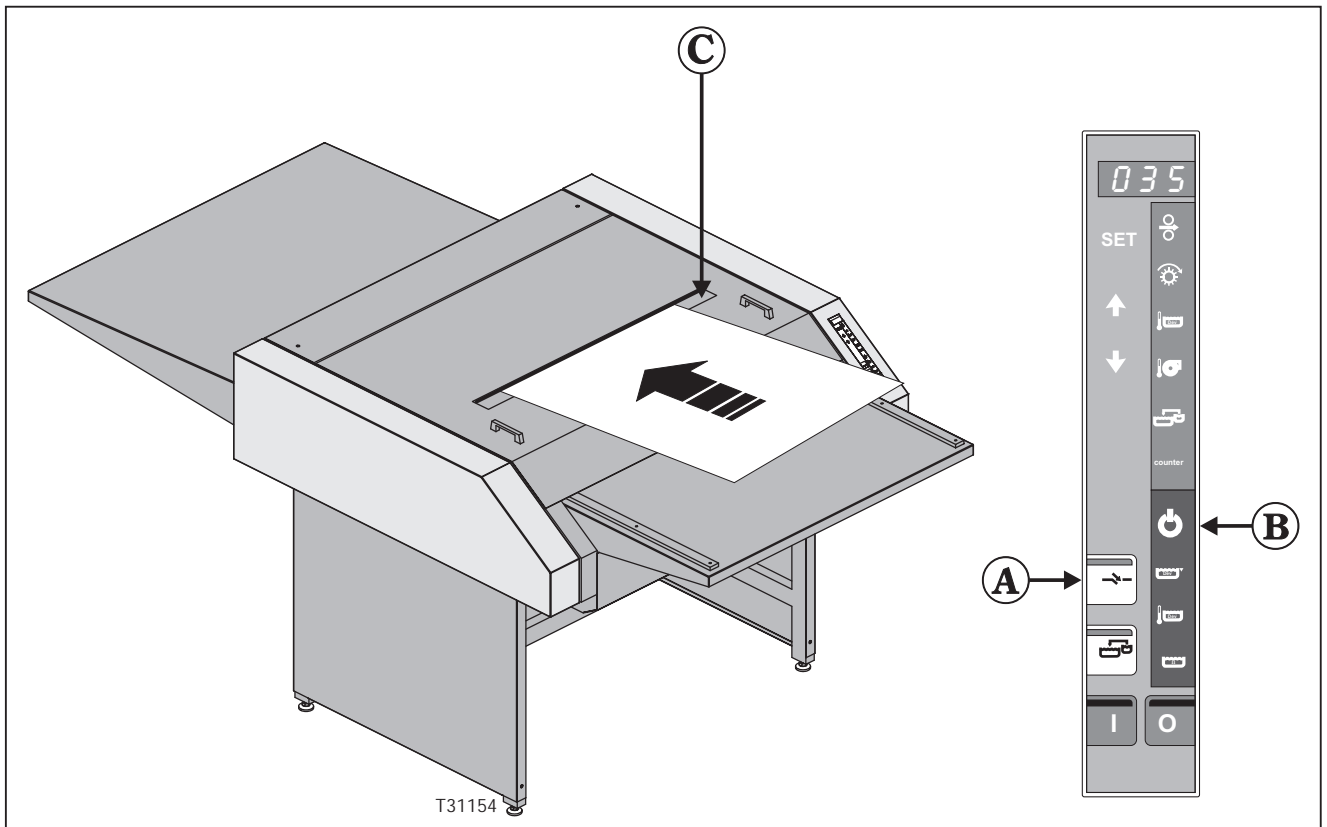
- Überzeugen Sie sich, daß die WARTELAMPE (C) blinkt und damit anzeigt, daß eine Platte in den Automaten eingeführt wird.
- Die WARTELAMPE erlischt kurz nachdem die Platte die zweite Eingangswalze passiert hat. Es kann dann eine neue Platte eingelegt werden.
- Kurz nachdem die Platte den Trocknerbereich verlassen hat, schaltet der Automat in den BEREITSCHAFTSMODUS zurück.

HINWEIS! Die Platten mit der breiten Seite nach vorne einführen.



ARBEITEN MIT DEM NACHSPÜLSCHLITZ (NUR P-MODELL)

- Der Entwicklungsautomat muß sich im **BEREITSCHAFTSMODUS** befinden.
- Drücken Sie die **NACHSPÜLTASTE (A)**. Die eingebaute Lampe und die **WARTELAMPE (B)** blinken. Drücken Sie erneut, die eingebaute Lampe leuchtet, und nur die Wartelampe blinkt noch. Die Spül- (falls P-Modell), Finisher- und Trocknerfunktionen werden gestartet, das Nachfüllsystem bleibt jedoch deaktiviert.
- Führen Sie die Platte mit der Emulsionsseite nach oben in den **NACHSPÜLSCHLITZ (C)** ein, bis sie vom Transportsystem erfaßt wird.
- Zum Verlassen des **NACHSPÜLPROGRAMMS** ist die **NACHSPÜLTASTE** manuell zu betätigen. Der Entwicklungsautomat hält an und kehrt in den **BEREITSCHAFTSMODUS** zurück.



HERUNTERFAHREN DES AUTOMATEN

TÄGLICHES HERUNTERFAHREN

HINWEIS! *Der Entwicklungsautomat sollte nur über Feiertage oder für Wartungs- und Servicezwecke vollständig herunter gefahren werden.*

VOLLSTÄNDIGES STILLEGEN

- Schließen Sie das externe Wasserzuführventil (nur P-Modell).
- Für ein vollständiges herunterfahren des Automaten setzen Sie den Hauptschalter auf „**O**“ (AUS).

4. REINIGUNG, WARTUNG, EINSTELLUNGEN

ALLGEMEINES

Regelmäßiges Reinigen und Warten des Gerätes reduziert die Möglichkeiten eines Geräteausfalls und Qualitätsverlustes.

Für die Durchführung der vorbeugenden Wartung sollte nur ein Mitarbeiter verantwortlich sein. Dieser Mitarbeiter sollte das Gerät, seine Betriebseigenschaften und Wartungsanforderungen genau kennen.

Eine gründliche Reinigung kann, je nach Zustand der Maschine und Einarbeitung des Mitarbeiters, zwei bis vier Stunden in Anspruch nehmen.

HINWEIS! *Das die Wartungs-, Reinigungs- und Instandhaltungsarbeiten ausführende Personal muß sich mit den Sicherheitsanweisungen vertraut machen. Vor der Ausführung dieser Arbeiten ist das Handbuch Sicherheitsanweisungen zu lesen.*

HINWEIS! *Überzeugen Sie sich vor dem Ausführen von Reinigungs- und Wartungsarbeiten davon, daß die Netzspannung abgeschaltet und der Netzanschlußstecker gezogen ist.*

HINWEIS! *Der Entwicklungsautomat darf niemals mit einem Tuch oder einer Kunststoffolie abgedeckt werden, um ihn vor Staub zu schützen. Die Luftzirkulation um den Automaten würde dadurch behindert werden, was zu Kondensatbildung und Überhitzung führen könnte.*

REINIGUNGSZUBEHÖR

VORSICHT! *Bei der Reinigung jedes Teiles des Entwicklungsautomaten dürfen keine harten Werkzeuge bzw. Scheuermittel verwendet werden.*

Schürze, Gummihandschuhe und Schutzbrille.

Für den persönlichen Schutz.

Fusselfreies Tuch, Schwamm und weiche Bürste.

Zum Reinigen der Walzen, Führungen und Behälterwände.

Langstielige Flaschenbürste und dünner Draht (z.B. Büroklammer).

Zum Reinigen der Innenseite und der Löcher in den Sprührohren.

REINIGUNGSMITTEL

WARNUNG! *Verwenden Sie nie Reinigungsmittel, die Chlorklösungen oder Essigsäure bzw. Phosphorsäure enthalten. Diese sind gesundheitsschädlich und können den Entwicklungsautomaten beschädigen.*

Warmes Wasser.

Verwenden Sie warmes Wasser von 35 - 40 °C für das normale Reinigen.

Zitronensäure. (P-Chemie)

Verwenden Sie 10%ige Zitronensäure für die wichtigsten Reinigungsarbeiten.

SCHMIERUNG

Kette und Laufräder sind mit Fett zu schmieren.

REINIGUNGS- UND WARTUNGSINTERVALLE

Nachstehende Tabelle zeigt die Reinigungs- und
Wartungsarbeiten.

Reinigungsintervalle sind immer von der
Beanspruchung des Entwicklungsautomaten
abhängig.

| BETRIEB | Täglich | Wöchentlich | Monatlich | Vierteljährlich |
|---|---------|-------------|-----------|-----------------|
| Füllstände der Speicherbehälter überprüfen | X | | | |
| Oberflächen der Walzen und Sprührohre reinigen | | X | | |
| Entwicklerbereich reinigen 1/2 | | X | H | |
| Spühlbereich reinigen | | X | H | |
| Spülwasser wechseln | | X | | |
| Finisherbereich reinigen | | X | H | |
| Äußere Flächen reinigen | | X | | |
| Kette und Laufräder schmieren | | | | X |
| X = Inspektion und/oder kleine Reinigung, falls erforderlich | | | | |
| H = Hauptreinigung | | | | |

**Die Reinigungs- und Wartungsverfahren
sind auf den folgenden Seiten
beschrieben.**

KENNZEICHNUNG VON WALZEN/FÜHRUNGEN/SPRÜHROHREN

Zwecks einfacher Erkennung und Installation sind alle Walzen, Walzenführungen und Sprührohre entweder mit einem farbigen O-Ring, einer Zahl oder einem Buchstaben gekennzeichnet. Diese Kennzeichnungen dürfen nie entfernt und die Installation nach der Reinigung bzw. Wartung muß immer entsprechend dieser Kennzeichnungen vorgenommen werden.

Verwenden Sie bitte für Ihr Entwicklungsautomaten-

modell die anschließend aufgeführten Richtwerte bzw.

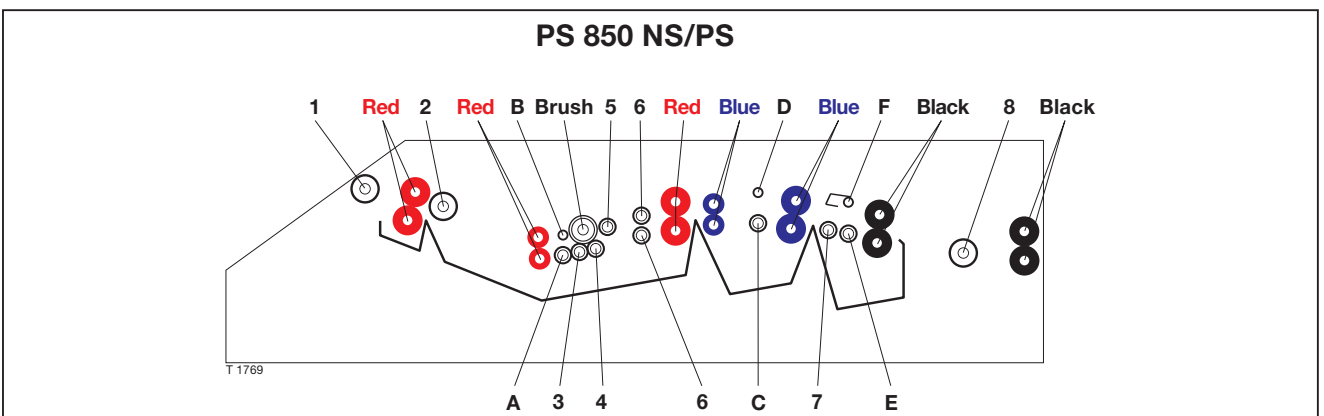
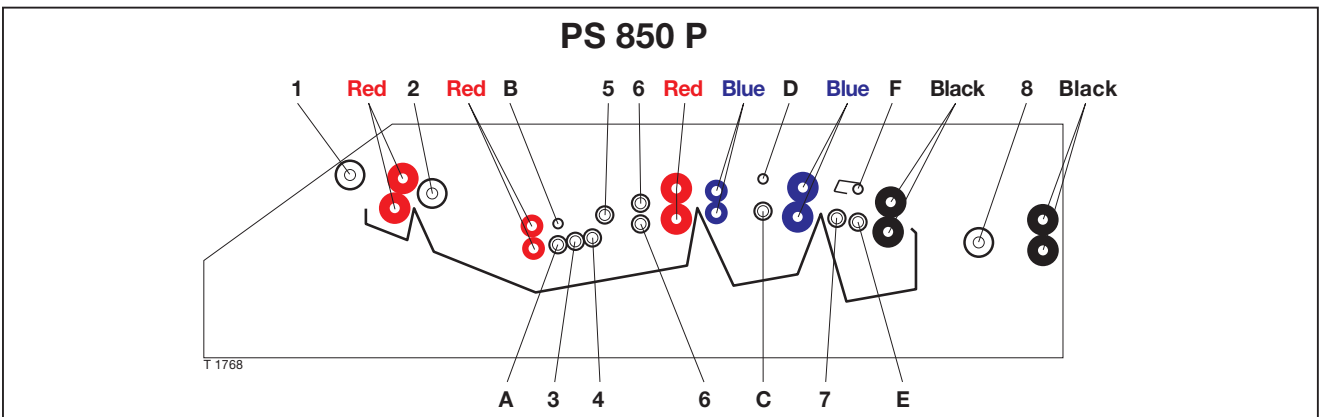
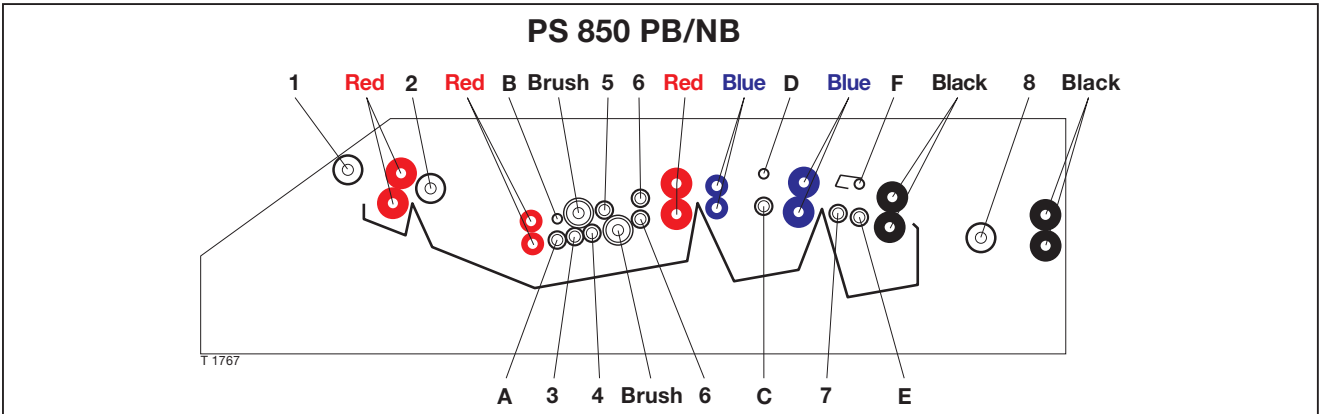
beziehen Sie sich auf die Kennzeichnung im Entwicklungsautomaten.

HINWEIS!

Rechts befinden sich farbliche O-Ringe.

„Klicken“ Sie auf die Zahlen bzw.

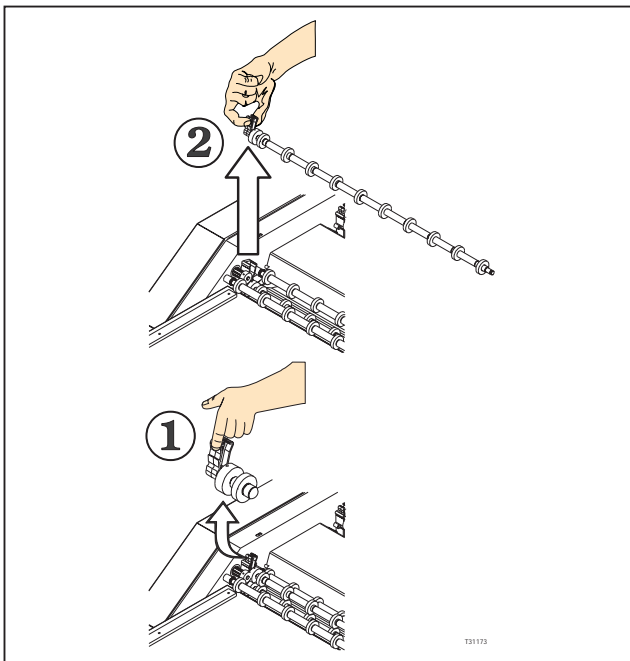
Buchstaben an der linken Seite. Die Räder der Eingangswalzen sind ausgerichtet.



HERAUSNEHMEN UND EINSETZEN DER WALZEN

HERAUSNEHMEN DER OBEREN ANTRIEBSWALZEN

① Drücken Sie auf die Nutseite des Einrastlagers, damit die Walze und das Lager leicht herausgezogen werden können ②.

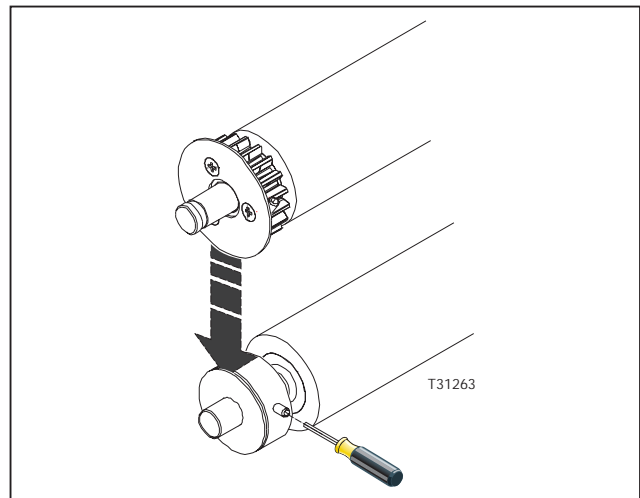


HERAUSNEHMEN DER UNTEREN ANTRIEBSWALZEN

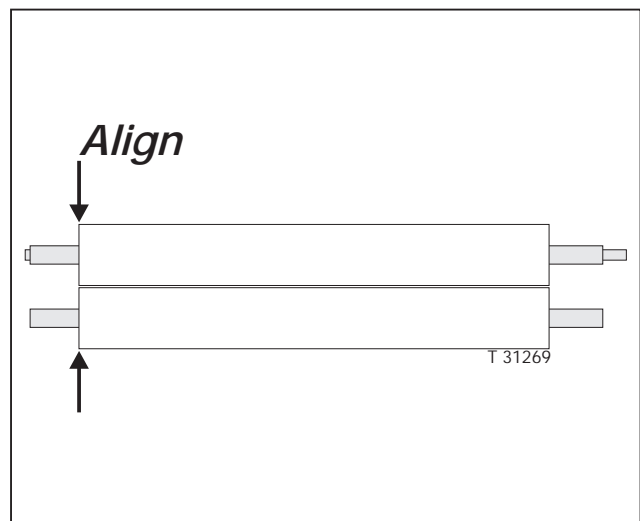
Nach dem Herausnehmen der oberen Walzen können diese einfach herausgenommen werden.

EINSETZEN DER WALZEN

Beim Einsetzen der oberen Walzen sicherstellen, daß der Metallflansch richtig in den Rand der unteren Walze eingepaßt wird. Siehe Abbildung.



Der Rand der unteren Walze kann durch Lockern der Schraube verstellt werden, wie in der Abbildung gezeigt. Die untere und obere Walze müssen bündig abschließen und die Enden müssen miteinander ausgerichtet sein. Siehe Abbildung.



Die obere Walze herabdrücken, bis das obere Lager hörbar einrastet. (Umkehrung des Walzenausbaus.)

REINIGUNG

REINIGUNG DER AUSSENTEILE DES AUTOMATEN

- Alle Oberflächen, besonders der Eingabetisch (falls vorhanden) und der Ausgabetisch, sind mit einem feuchten Tuch abzuwischen.

HINWEIS! Poliermittel dürfen zur Reinigung der Automatenflächen nicht verwendet werden.

REINIGEN DES ENTWICKLERBEREICHS

NORMALE REINIGUNG

- Lassen Sie den Entwicklerbehälter durch Öffnen des Ablasses ab.
 - Nehmen Sie die Oxidationsschutzabdeckung, die Walzen, Bürsten, Führungen und Sprührohre aus dem Bereich heraus und reinigen Sie diese in der folgenden Weise. Abwischen mit einem Tuch und warmem Wasser ist ausreichend. Alle Ablagerungen müssen sorgfältig entfernt werden.
 - Gummiwalzen sind mit einem fussselfreien, weichen Tuch bzw. einer weichhaarigen Bürste und warmem Wasser zu reinigen. Besondere Aufmerksamkeit ist auf die Enden und Metallteile zu legen, wo sich Rückstände abgesetzt haben. Diese Rückstände sind sorgfältig zu entfernen.
 - Reiben Sie vorsichtig mit einer weichen Bürste, wobei Sie Wasser aus einem Schlauch über die Walzen laufen lassen.
 - Lassen Sie Wasser über die Bürstenwalze laufen und ziehen Sie diese durch Ihre Hand (tragen Sie dabei Gummihandschuhe).
 - Wischen Sie die Entwicklereingangswalze mit einem fussselfreien Tuch und Wasser ab.
 - Reinigen Sie die Sprühführung und die Oxidationsschutzabdeckung mit einem Tuch oder einer weichen Bürste und Wasser.
- Entfernen Sie alle Ablagerungen und waschen Sie die Wände und den Boden des Behälters mit Wasser und einem Tuch bzw. einer weichen Bürste. Schrubben Sie die Metallteile und Zahnräder mit einer Bürste ab.
 - Reinigen Sie das Entwicklerfilter am Ablass mit einer weichen Bürste und Wasser.
 - Reinigen Sie vorsichtig die Oberfläche des Füllstandssensors.
 - Das Innere der Sprührohre ist mit einer langstieligen Flaschenbürste zu reinigen.
 - Die Löcher in den Sprührohren sind mit einem dünnen Draht (z.B. einer Büroklammer) zu säubern.
 - Überzeugen Sie sich davon, daß alle Teile nach dem Reinigen wieder in ihre richtigen Positionen eingebaut werden.

REINIGEN DES SPÜLBEREICHS

NORMALE REINIGUNG

- Lassen Sie den Spülbehälter durch Öffnen des Ablasses ab.
- Nehmen Sie die Walzen, Bürsten, Führungen und Sprührohre aus dem Spülbereich heraus und reinigen Sie diese in der folgender Weise.
- Reinigen Sie die Gummiwalzen mit einem fusselfreien, weichen Tuch und warmem Wasser. Besondere Aufmerksamkeit ist auf die Enden und Metallteile zu legen, wo sich Rückstände abgesetzt haben. Diese Rückstände sind sorgfältig zu entfernen.
- Waschen Sie die Wände und den Boden des Behälters mit Wasser und einem Tuch bzw. einer weichen Bürste und entfernen Sie alle Ablagerungen.
- Reinigen Sie das Filter am Ablass mit einer weichen Bürste und Wasser.
- Reinigen Sie vorsichtig die Oberfläche des Füllstandssensors.
- Das Innere der Sprührohre ist mit einer langstieligen Flaschenbürste zu reinigen.
- Die Löcher in den Sprührohren sind mit einem dünnen Draht (z.B. einer Büroklammer) zu säubern.
- Überzeugen Sie sich davon, daß alle Teile nach dem Reinigen wieder in ihre richtigen Positionen eingebaut werden.

REINIGEN DES FINISHERBEREICHS

TÄGLICHE REINIGUNG (für beste Ergebnisse)

- Nehmen Sie das Finisher-Sprührohr heraus, und reinigen Sie es mit Wasser.
- Setzen Sie das Sprührohr wieder ein.
- Lösen Sie die Walzenhalterungen.
- Wischen Sie die Walzen mit einem feuchten Tuch ab.

NORMALE REINIGUNG

- Lassen Sie den Finisherbehälter durch Öffnen des Ablasses ab.
- Nehmen Sie die Walzen und Sprührohre aus dem Finisherbereich heraus und reinigen Sie diese in der folgender Weise.
- Reinigen Sie die Gummiwalzen mit einem fusselfreien, weichen Tuch oder einer weichen Bürste und Wasser. Besondere Aufmerksamkeit ist auf die Enden und Metallteile zu legen, wo sich Rückstände abgesetzt haben, die sorgfältig zu entfernen sind.
- Waschen Sie die Wände und den Boden des Behälters mit Wasser und einem Tuch bzw. einer weichen Bürste, und entfernen Sie alle Ablagerungen.
- Reinigen Sie das Entwicklerfilter am Ablass mit einer weichen Bürste und Wasser.
- Das Innere der Sprührohre ist mit einer langstieligen Flaschenbürste zu reinigen.
- Die Löcher in den Sprührohren sind mit einem dünnen Draht (z.B. einer Büroklammer) zu säubern.
- Überzeugen Sie sich davon, daß alle Teile nach dem Reinigen wieder in ihre richtigen Positionen eingebaut werden.

REINIGUNG DES ENTWICKLUNGSFILTERS

Das Filter ist von der Vorderseite des Entwicklungsautomaten unter dem Eingabetisch aus zugänglich.

Das Filter ist in regelmäßigen Zeitabständen in folgender Weise zu reinigen:

- Schließen Sie die Ventile **(A)** und **(B)**, eines an jeder Seite des Filtergehäuses **(D)**.
- Öffnen Sie das Ablaufventil **(C)**, um die Chemikalien im Filter **(D)** zu entleeren.
- Schrauben Sie das Filtergehäuse **(D)** vorsichtig ab.
- Nehmen Sie das Filterelement **(E)** heraus und reinigen sie es bzw. wechseln Sie es im Bedarfsfall aus.
- Setzen Sie das Filterelement **(E)** wieder ein. Dichten Sie das Filtergehäuse **(D)** ab, und denken Sie auch an das Schließen des Ventils **(C)**.
- Öffnen Sie die Ventile **(A)** und **(B)**.

HINWEIS! Beim Auswechseln der Entwicklerlösung ist stets der Zustand des Filters zu überprüfen.

