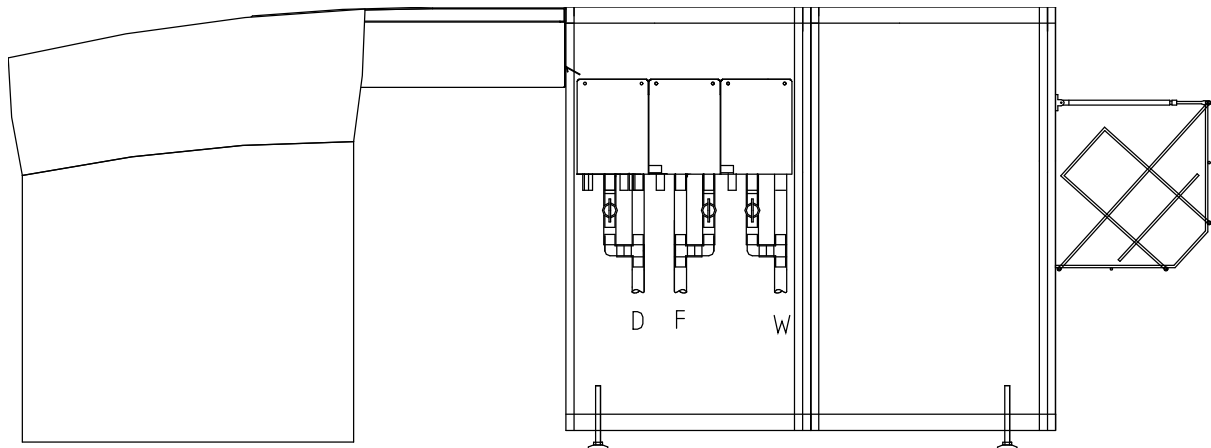


**ACHTUNG**

Ihr On-Line Prozessor hat ein eingebautes Abluftgebläse. Um schädliche Dämpfe in der Brücke und im Belichter zu verhindern, läuft dieses Gebläse auch nach Abschalten des Hauptschalters. Falls eine Zeituhr in Serie mit der Hauptstromversorgung angeschlossen wird, muss die Schaltung so eingerichtet sein, dass das Abluftgebläse immer läuft (d.h. auch nach ausschalten des Prozessors).



**Heidelberg  
Primesetter 74  
Primesetter 102**

**Hope  
EG 901  
EG 1141**

**8.1 Allgemein**

Dieses Kapitel enthält die Basis Betriebsanleitung für den On-Line Betrieb mit einem Heidelberg Belichter.

*Vor Inbetriebnahme des On-Line Prozessors muss der Vorgang „Installation“, beschrieben in Kapitel 3, ausgeführt sein. Lesen Sie dieses Kapitel sowie auch Kapitel 4 „Betrieb“ vollständig durch, bevor Sie versuchen, den Prozessor zu starten.*

**8.2 Installation der On-Line Einheit**

Besondere Sorgfalt ist bei der Installation mit einem Belichter zu beachten. Der Belichter sollte zuerst aufgestellt, ausgerichtet und sich

an seinem entgeltigen Platz befinden, bevor der Prozessor angeschlossen wird.

Der Prozessor wird, wie in Kapitel 3 beschrieben, installiert und mit der Wasserwaage ausgerichtet, bevor er mit Chemie befüllt wird.

Das 25 polige Interfacekabel wird an der Brücke angeschlossen.

Nach Einschalten der Maschine kann jetzt die erfolgreiche Installation getestet werden.

# Inhalt

8.1 Allgemein.....	89
8.2 Installation der On-Line Einheit .....	89
8.3 Brücken Betrieb .....	91
Brücken Zeiteinstellungen .....	91
Übertragungssignale .....	91
8.4 On-Line Zeichnungen und Einstellungen .....	92
Interface Diagram, Zeichnung 4080106a .....	94
Interface Board Location Zeichnung, 4080106b .....	95
Jumper (kurzschlussstecker) Bestückung mit Heidelberg Primesetter .....	95
Einstellungen Mido Interface.....	96
OLP Einstellungen ohne Speedway .....	97
OLP Einstellungen mit Speedway .....	97
Interconnection Modul, Zeichnung 464609.....	98
Cableset Conveyor C-box- 464424 .....	99
Cableset Interconn - Mido 464422 .....	99
Brücke, Zeichnung 464580a .....	100
Brücke Zeichnung 464580b .....	101
8.5 Rackzeichnungen On-Line.....	102
Dev. Rack 36" Unitr.1 Wet X R44, Zeichnung 5954 Unitrack .....	102
Rack Side Left R1 W.Gears Uni., Zeichnung 155515 .....	103
Rack Side Right R1 W.Gears Uni, Zeichnung 155525 .....	104
Fix. / Wash Rack 114 cm R43 1 7/8, Zeichnung 5974 .....	105
Rack Side L. W.Gears R43 1 7/8, Zeichnung 117815 .....	106
Rack Side R. W.Gears R43 1 7/8, Zeichnung 117825 .....	107
Dry Rack R60 HTD Drive EG 901 / EG 1141, Zeichnung 320108a .....	108
Dry Rack R60 HTD Drive EG 901/ EG 1141, Zeichnung 320108b .....	109
Installationszeichnung 6316.....	112
Installationszeichnung 6317 .....	113
Installationszeichnung 6318.....	114
Installationszeichnung 6320 .....	115
Installationszeichnung 6321.....	116
Technische Daten für Primesetter 74 .....	117
Technische Daten für Primesetter 102 .....	118

Version: 25.Mar 2002

Art. Nr:

**464800**

**464900**

### 8.3 Brücken Betrieb

Um den Betrieb der Brücke anzuzeigen wechselt der linke Ikone entsprechend zum Signal, welches vom Primesetter kommt und entsprechend der Position des Films oder der Platte. Bitte die Brücken Ikonen beobachten:



Brücke leer, bereit.



Filmtransport zur Brücke.



Film wird geschnitten.



Film in Brücke.



Film in Prozessor



Off-Line Eingabe.



Zeit und Geschwindigkeit der Brücke werden über das Servicemenü eingestellt. Zugang zum Servicemenü siehe Kapitel 5.7.

### Übertragungssignale

Um die Signale vom Belichter auf dem Bildschirm zu übertragen, benutzt man unten gezeigtes Informationsbild. Zugang über das Hauptmenü und drücken der Taste **S** . Für weitere Informationen, siehe Kapitel 4 „Betrieb“.

	CON1	CON2	CON3	CON4
IN-PUT	0	1	0	1
	PH01	PH02	PH03	PH04
	0	1	0	1

Conx – Status Brückenschalter

Phox – Status Signale vom Belichter

PH01- **Bereit-Bereit** = 1

PH02- **Schnitt-Schnitt** = 0

PH03- **Vorschub-Vorschub** = 1

PH04- **wird nicht gebraucht.**

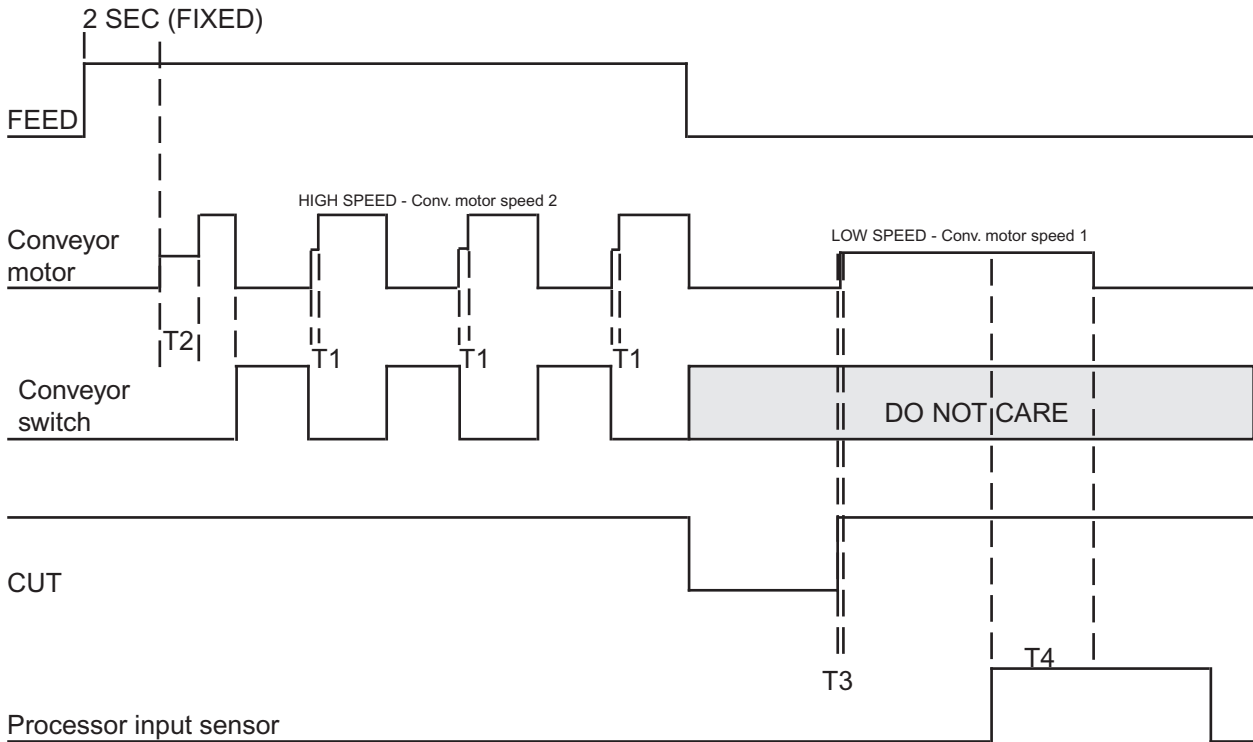
Die Signale können auch auf der Mido PCB gezeigt werden, siehe Seite 8.98.

### Brücken Zeiteinstellungen

<u>Nummer</u>	<u>Einstellung</u>	<u>Einheiten</u>	<u>Beschreibung</u>
Brücke Timer 1	1	0,1 sek.	<b>Sollte nicht geändert werden.</b>
Brücke Timer 2	10	0,1 sek.	<b>Ignore switch time:</b> die Zeit, in der ein Vorschubsignal nicht beachtet wird, wenn die Brücke aktiviert ist.
Brücke Timer 3	5	0,1 sek.	<b>Cut delay:</b> sollte nicht geändert werden (0 wenn die Brücke „offen/geschlossen“ Funktion hat).
Brücke Timer 4	3	0,1 sek.	<b>No feed delay:</b> Die Zeit von der Aktivierung des Eingabesensors bis Brückenmotor stoppt.
Brücke Timer 5	40	sek.	<b>Brücke:</b> Zeit aus, Fehlerzeit aus.
Brücke/Photoset	8. Heidelberg		<b>On-Line Type</b>
Brückenmotor-Geschwindigkeit 1	100		<b>Geschwindigkeit nach Schnitt</b>
Brückenmotor-Geschwindigkeit 2	255		<b>Geschwindigkeit während Vorschub</b>

## 8.4 On-Line Zeichnungen und Einstellungen

### Brücken Zeiteinstellungsdiagramm



**Feed** Signal vom Belichter. Feed Signal ist an, wenn Primesetter Material in die Brücke befördert. Wenn das Signal fehlt und trotzdem Material in die Brücke befördert wird, ohne das die Brücke startet, sollte ein Heidelberg Techniker die Parameter im Primesetter überprüfen.

Brückenmotor startet und stoppt, abhängig vom Eingangsschalter der Brücke. Wenn der Schalter nicht aktiviert ist, ist der Brückenmotor an, Schalter aktiv - Brückenmotor aus.

CUT Signal vom Belichter ist normal „1“ und ändert sich auf „0“, wenn der Film geschnitten wird.

Der Prozessor Eingangssensor stoppt die Brücke nach einer kurzen Verzögerung (Timer 4).

Wenn der Eingangssensor des Prozessors durch einen Off-Line Film aktiviert ist, wird ein „Warte“ Signal zum Belichter gesendet (bis 1 min. nach Deaktivierung).

## Arbeiten mit Speedway Kommunikation

Die Software in Ihrem Hope On-Line Prozessor schliesst serielle Kommunikation zwischen dem Primesetter und dem Prozessor ein.



Wenn die Speedway Kommunikation aktiviert ist, sind viele Daten gesandt.

Mit der Speedway Kommunikation hat der Operator u. a. die Möglichkeit, wie folgt zu überwachen:

- Temperatur und Einstellungen auf die GUI.
- Prozessorfehler und Warnungen.
- Informationen über niedrige Niveaus auf die GUI (siehe On-Line Figur rechts).

Der Hope On-Line Prozessor erhielt z.B. Daten wie unten gezeigt:

- Filmdaten mit Information über die Grösse und Beleuchtungsanteil in Prozent. Diese Information kann dafür verwendet werden, die Menge von Chemie, die regeneriert wird, zu kontrollieren (externes Regenerieren).

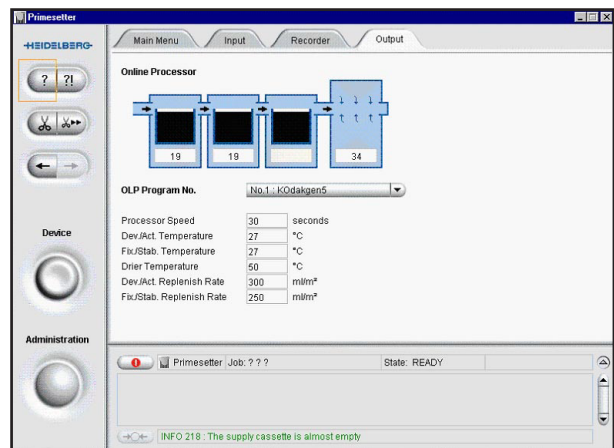
Um Zutritt zu externen Regenerieren zu bekommen, bitte **S** ,  ,  drücken.



Bedeutet, dass der Prozessor die Information von dem Primesetter verwenden wird, um die Menge von Regenerieren zu kalkulieren.



Bedeutet, dass der Einlaufsensor dafür verwendet wird, das Regenerieren zu kalkulieren.



## Definition von Speedway Regenerieren

Wenn die Speedway Information dafür verwendet wird, optimales Regenerieren zu kalkulieren, werden die folgenden Parameter verwendet, die vom Primesetter gesandt sind:

Länge des Bogens (z. B. 0,7 m)

Breite des Bogens (z. B. 0,7 m)

Beleuchtungsanteil in Prozent (z. B. 40%)

Falls Sie Polyesterplatte in einem EP oder EGP Prozessor verwenden, wird der Beleuchtungsanteil nicht verwendet.

Die folgenden Informationen müssen auf den Prozessor justiert werden:

Regenerieren cc/m<sup>2</sup> und AOX von Entwickler

Regenerieren cc/m<sup>2</sup> von Fixierer.

Bitte siehe das Beispiel unten, wo ein Bogen von der obengenannten Grösse gesandt ist:

Standard Entwicklungsregenerieren ist  $400 \text{ cc/m}^2$

Standard Fixierregenerieren ist  $400 \text{ cc/m}^2$

Die Fläche des Bogens ist:  $0,7 \text{ m} \times 0,7 \text{ m} = 0,5 \text{ m}^2$

Wenn Film entwickelt wird, wird der Prozessor wie folgt regenerieren:

Entwicklungsregenerieren:  $0,5 \text{ m}^2 \times 400 \text{ cc/m}^2 \times 40\% = 80 \text{ cc}$

Fixierregenerieren:  $0,5 \text{ m}^2 \times 400 \text{ cc/m}^2 \times 60\% = 120 \text{ cc}$  (100%-40%=60%)

Wenn Polyesterplatte entwickelt wird, wird der Prozessor wie folgt regenerieren:

Aktivator Regenerieren:  $0,5 \text{ m}^2 \times 400 \text{ cc/m}^2 = 200 \text{ cc}$

Stabilisator Regenerieren:  $0,5 \text{ m}^2 \times 400 \text{ cc/m}^2 = 200 \text{ cc}$

Falls das Speedway Regenerieren auf den Prozessor abgeschaltet ist, kalkuliert der Prozessor die Länge mit dem Einlaufsensor. Er wird immer die volle Breite verwenden, die wie folgt ist:

EG 900/901 = 0,91 m

EG 1140/1141 = 1,14 m

Basiert auf o.a., wird es wie folgt regenerieren:

EG 900/EG 901:

Entwickler:  $0,91 \text{ m} \times 0,7 \text{ m} \times 400 \text{ cc/m}^2 = 254,8 \text{ cc}$

Fixier:  $0,91 \text{ m} \times 0,7 \text{ m} \times 400 \text{ cc/m}^2 = 254,8 \text{ cc}$

EG 1141/EG 1140:

Entwickler:  $1,14 \text{ m} \times 0,7 \text{ m} \times 400 \text{ cc/m}^2 = 319,2 \text{ cc}$

Fixier:  $1,14 \text{ m} \times 0,7 \text{ m} \times 400 \text{ cc/m}^2 = 319,2 \text{ cc}$

Der Prozessor wird frische Chemie in Portionen von 200 cc für alle Typen von Prozessoren einpumpen.

## OLP Einstellungen ohne Speedway

Bei der Installation bitte sicherstellen, dass die OLP Parameter für die Hope/Carnfeldt On-Line Brücke eingestellt sind. Die folgenden PID Parameter müssen geprüft werden:

21013 "1"	Use Online Developer
21014 "1"	Mode Output device
21310 "0"	Mode OLP Communication
21304 "0"	Use OLP SpeedWay
21437 "1"	<b>Use OLP Feed Signal</b>

## OLP Einstellungen mit Speedway

Mit Speedway Kommunikation können Sie die Programmeinstellungen des Hope/Carnfeldt Prozessors auf das Primesetter Hauptmenü zeigen. Bitte sicherstellen, dass die PID Parameter wie folgt geändert sind:

21013 "1"
21014 "1"
21310 "2"
21304 "1"
21437 "1"

Serielle Kommunikation mit dem Belichter ist von Software Version 2.0 unterstützt. Die Einstellungen können geändert werden.

Wenn die PID Änderungen gemacht sind, muss das System wieder gestartet werden. Für weitere Information, bitte die Dokumentation des Primesetters checken.



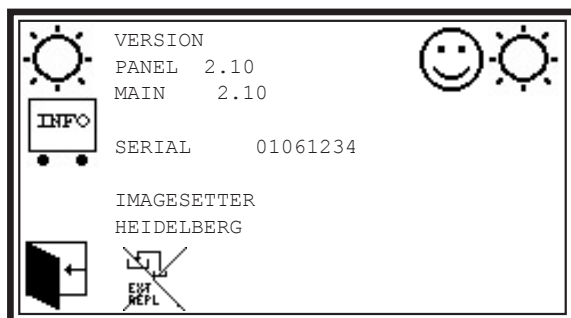
Falls diese Parameter unkorrekt eingestellt sind, können einige von den folgenden Problemen entstehen:

- Brückeproblem (die Brücke startet erst, wenn ein Film kommt)
- Probleme mit Umlenkblech in Combi Prozessoren (kein automatischer Wechsel zwischen Platte und Film)
- Keine Indikation von OLP Programm / Temperatur auf die "GUI Control" (nur mit Speedway aktiviert)
- Inkorrektes Regenerieren von Entwickler und Fixierer (nur mit Speedway aktiviert)

Der Hope/Carnfeldt Prozessor muss immer zuerst eingeschaltet werden!  
 Nach kritischer Filmjam in dem Primesetter, bitte den Primesetter wieder starten!  
 Für weitere Informationen bitte Ihr Hope/Carnfeldt Servicepartner kontaktieren.  
 Falls einige Änderungen geändert sind, bitte den Primesetter und den Hope/Carnfeldt Prozessor wieder starten.

Falls es Probleme mit Regenerieren gibt, bitte versuchen, die externe Regeneratkontrolle zu deaktivieren. Bitte die "INFO" Menü wählen:

Sie können die externe Regeneratkontrolle wie folgt deaktivieren:

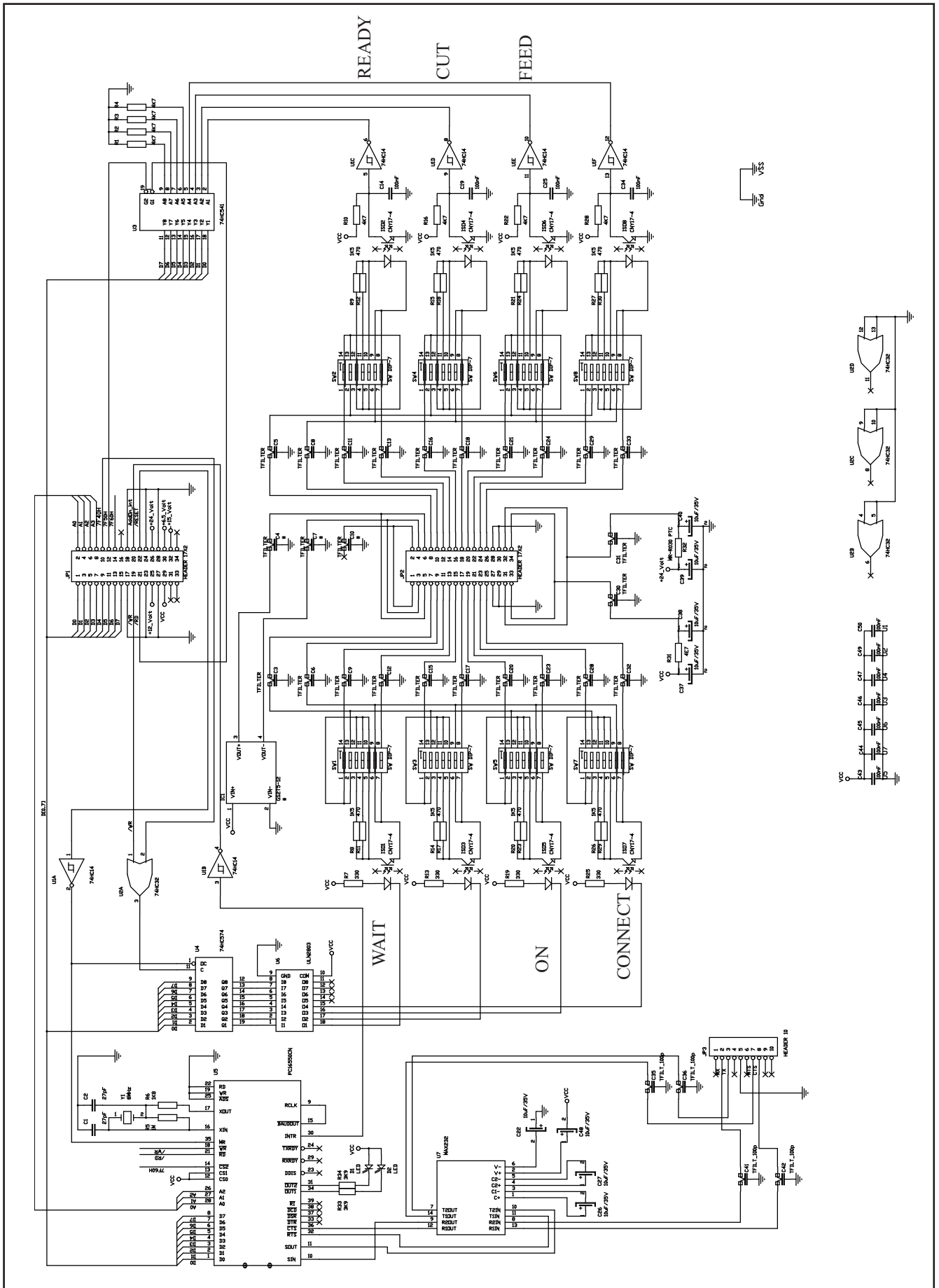


Regenerieren via Speedway aktiviert.



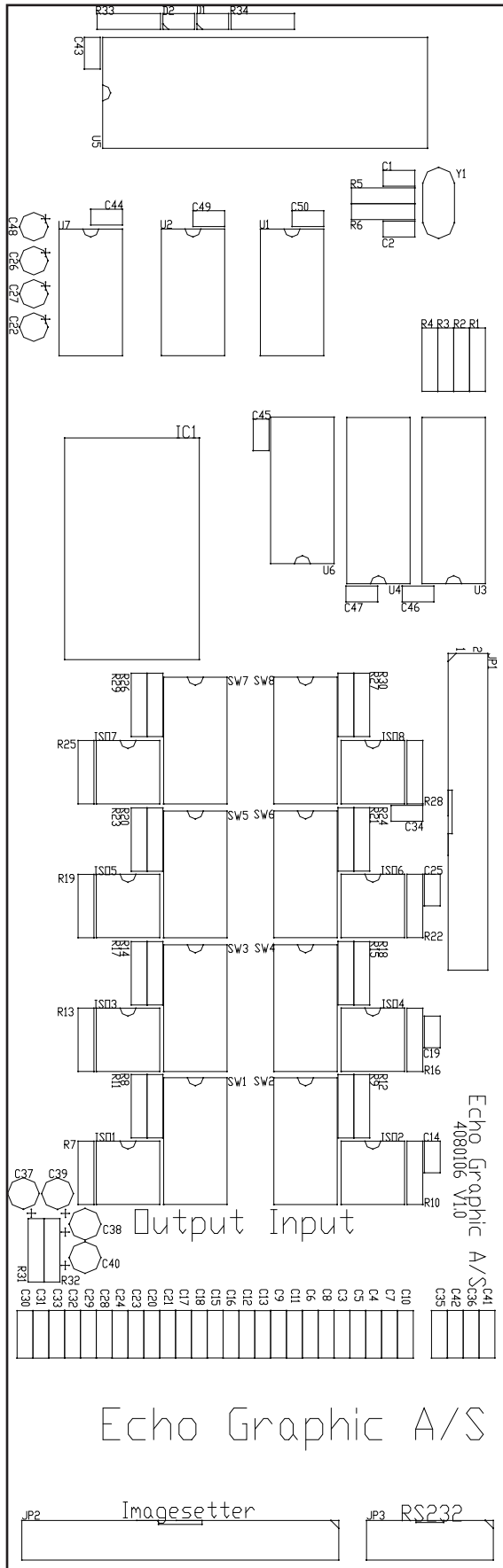
Regenerieren via Speedway nicht aktiviert.  
 Siehe bitte auch die Seiten 8-92.

*Software Version und Seriennr.*



Interface Diagram, Zeichnung 4080106a

Jumper (kurzschlussstecker) Bestückung mit Heidelberg Primesetter



SW \ dip	1	2	3	4	5	6	7
1	on		on		on		on
2	on						
3	on		on		on		on
4	on						
5	on				on		on
6	on		on				on
7	on						on
8							

## Mido Beschreibung

Die Mido PCB kontrolliert die IR Kommunikation zwischen den Heidelberg Primesetter und der Hope Celis Elektronik. Die PCB kontrolliert

Beide, die serielle und die HW Kommunikation.

## Einstellungen Mido Interface

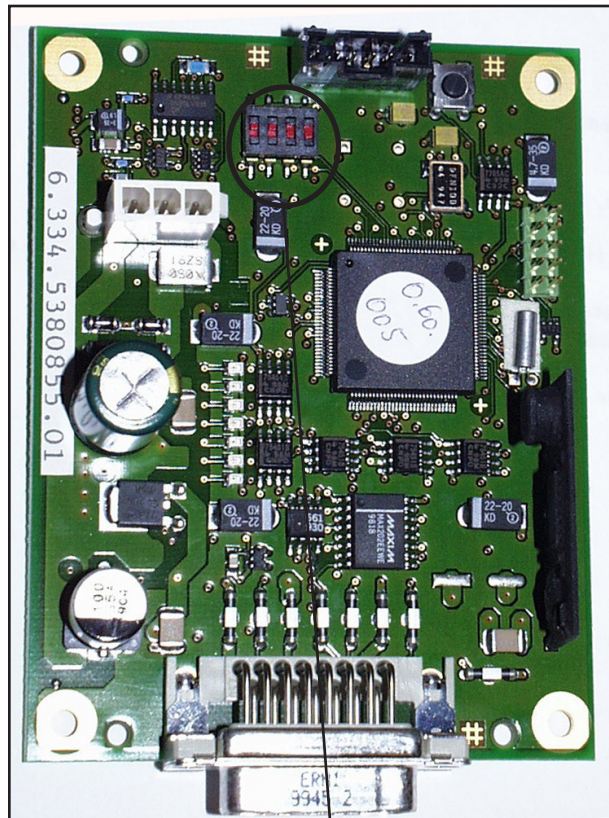
Bevor man das System in Betrieb nimmt, sollte man die Einstellungen überprüfen.

Einstellen wie folgt:

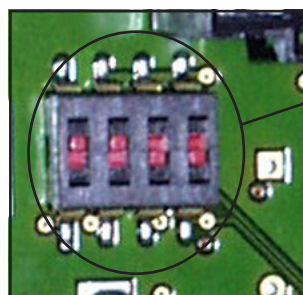
## Default Settings

### S1 Reset von Mido Interface

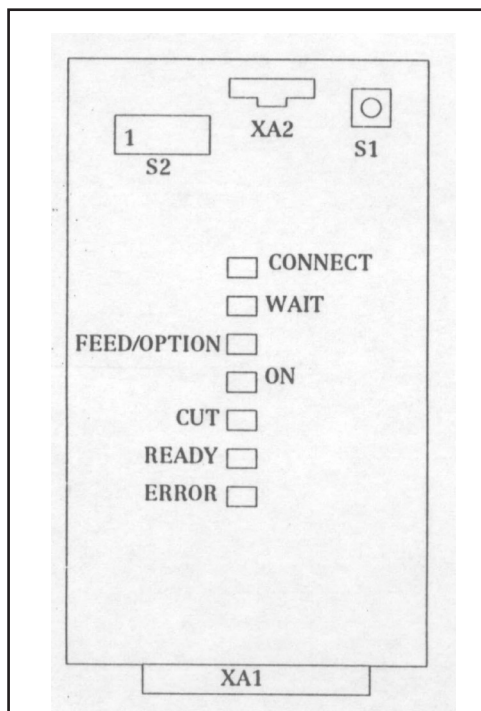
- |   |     |                      |
|---|-----|----------------------|
| 1 | ON  | Int. IRDA ON.        |
| 2 | ON  | Ext. MIRDA disabled. |
| 3 | OFF | Test inaktiv.        |
| 4 | OFF | Option inaktiv.      |



Mido Interface



S2 Einstellung



Diodes Mido Interface 464405A

## Dioden Beschreibung

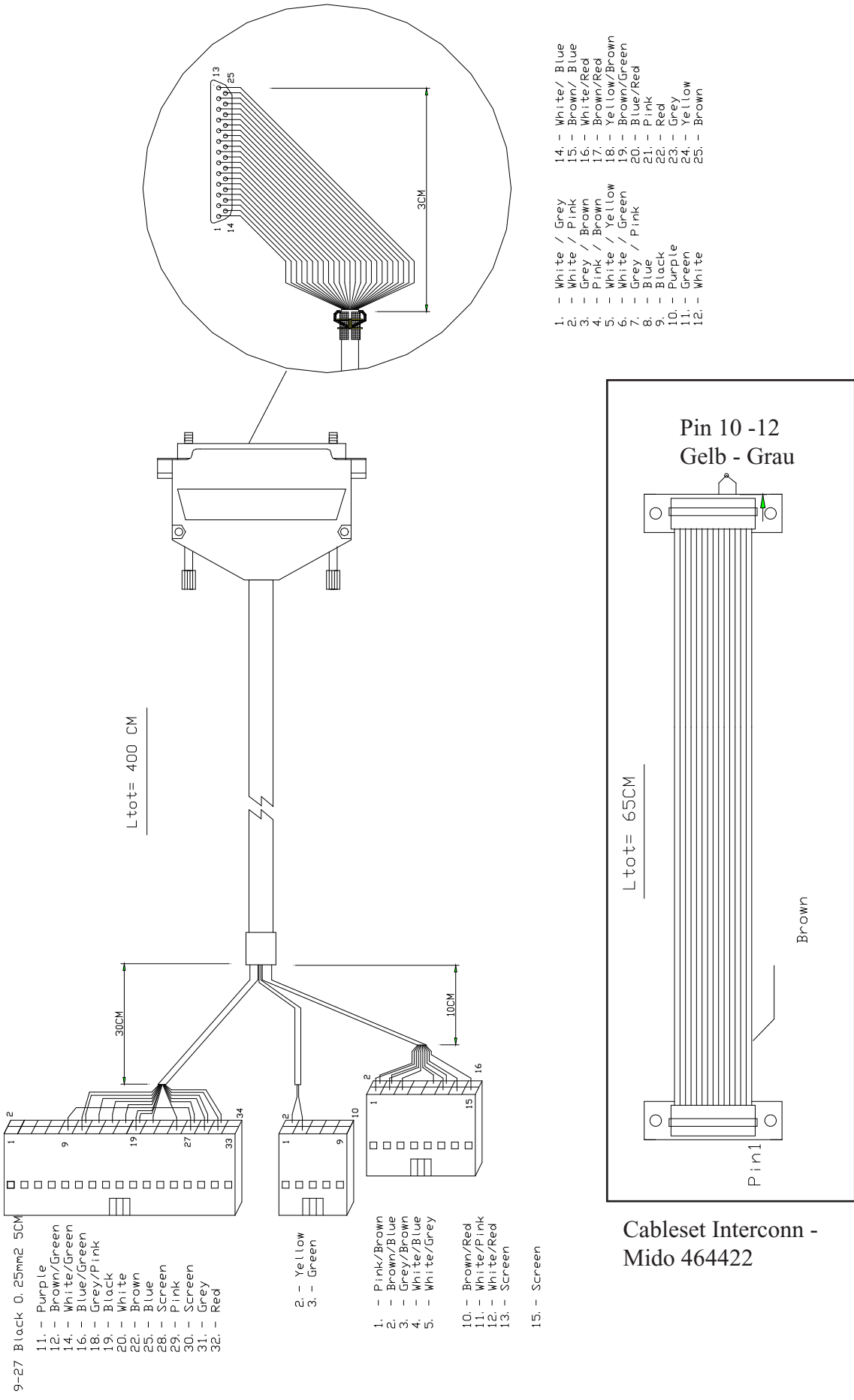
**CONNECT**, On-Line Brücke angeschlossen  
**WAIT**, On-Line Brücke ist nicht fertig  
**FEED/OPTION**, ist an wenn Film kommt  
**ON**, On-Line Brücke ist an  
**CUT**, Film wird geschnitten  
**READY**, Primesetter ist bereit  
**ERROR**, Film-Stau oder anderer Fehler

Wenn die Mido PCB 464405 Spannung hat, leuchten manche Dioden immer.

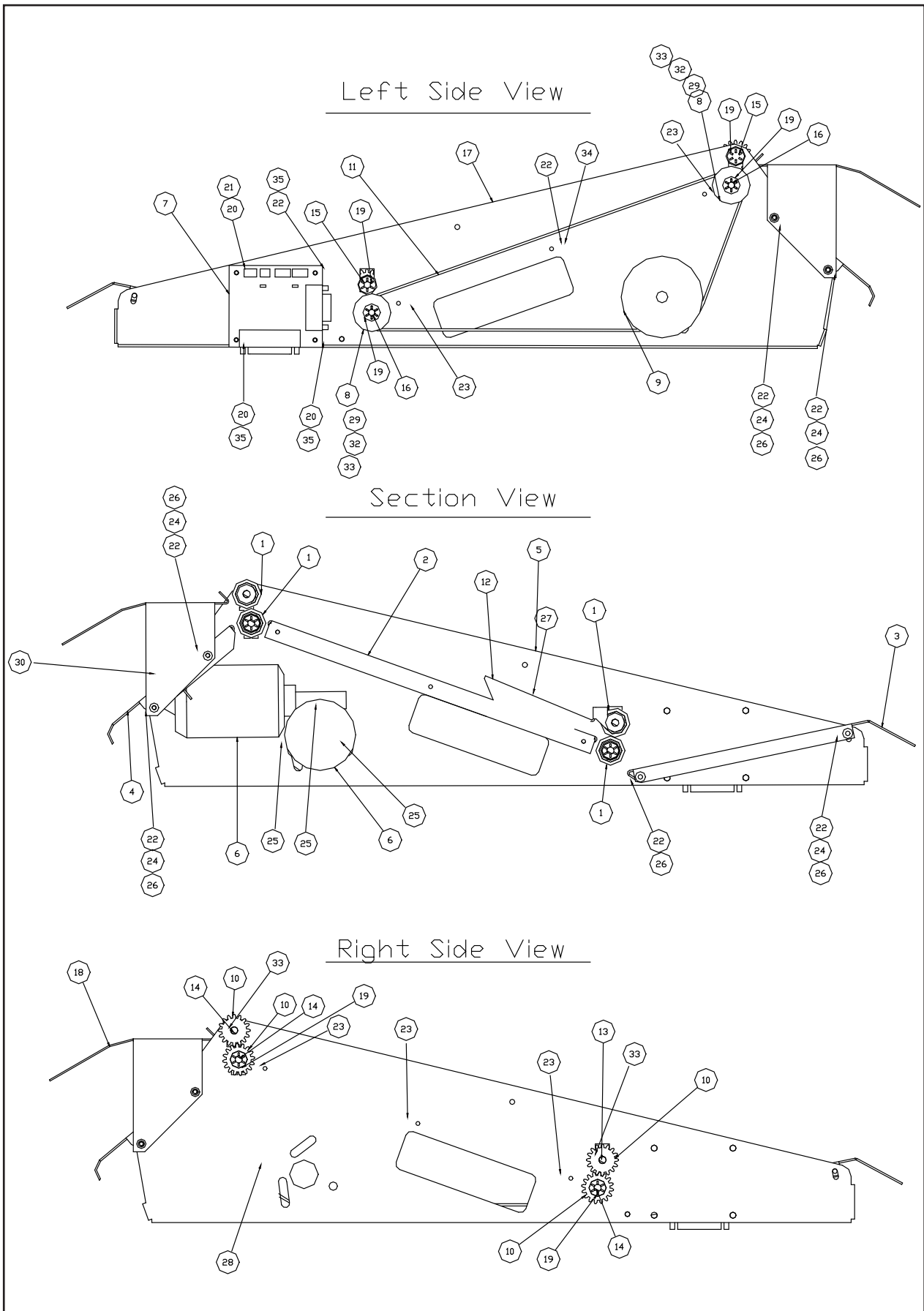
Die Mido PCB hat doppelfunktions Dioden, ist der Prozessor bereit, leuchten sie grün, wenn nicht leuchten sie rot.

Keine information

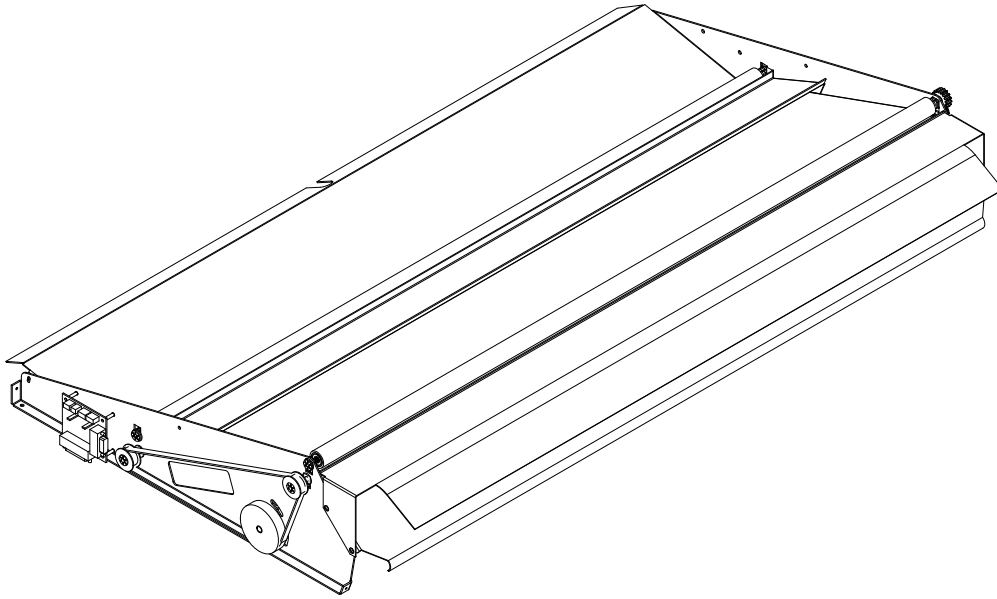




Cableset Conveyor C-box- 464424



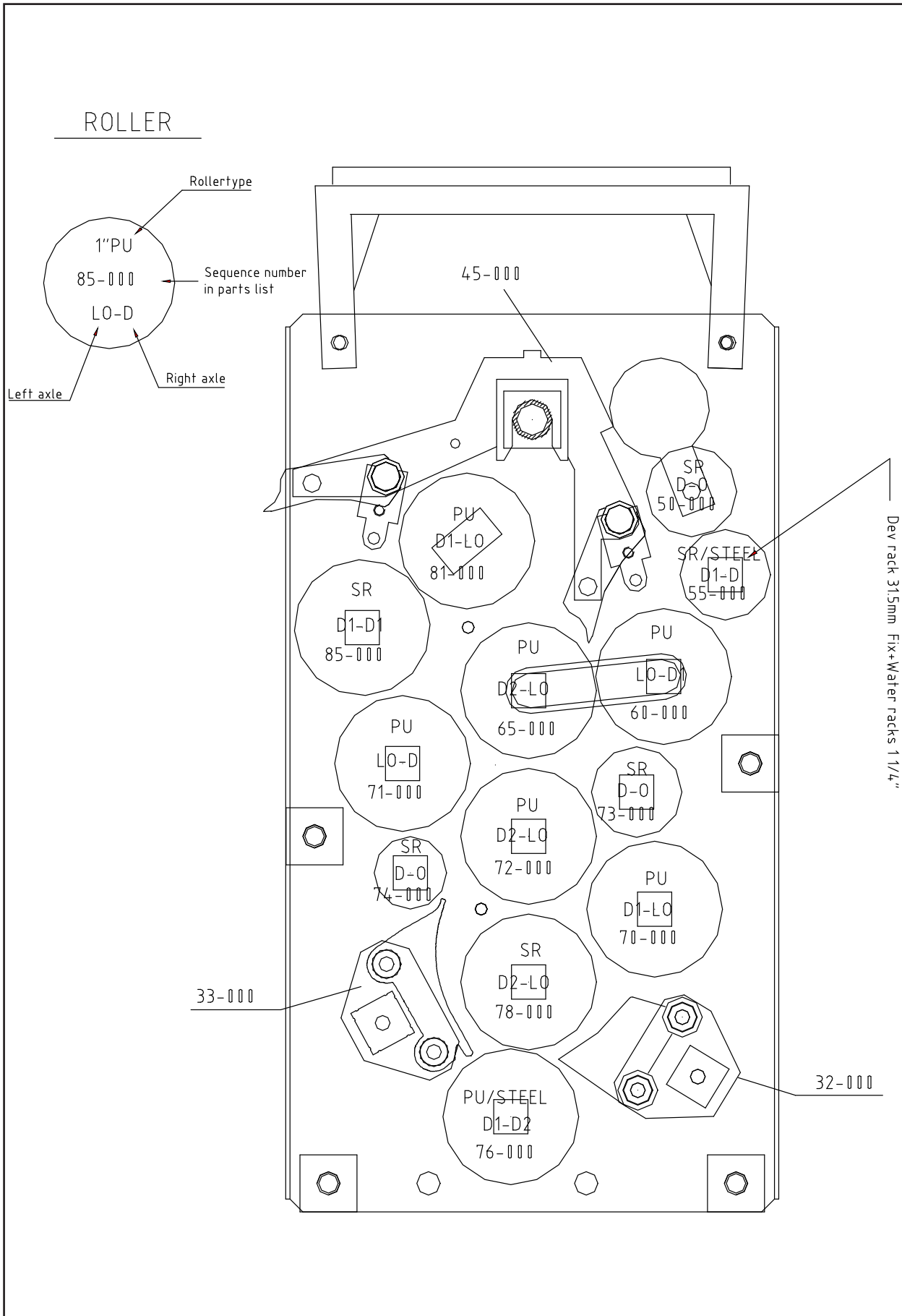
KAPITEL 8



Styklst						
Pos.	Tegn.nr.: Primesetter 102	Tegn.nr.: Primesetter 74	Seq.nr	Navn Primesetter 102	Navn Primesetter 74	Stk.
1	330354	136354	10-040	Roller soft EPDM 1' x 1143	Roller soft EPDM 1'x36'	4
2	464582	464082	10-070	Midlow guide Primesetter 102	Midlow guide Primesetter 74	1
3	464581	464081	10-065	Outlet guide Primesetter 102	Outlet guide Primesetter 74	1
4	464585	464085	10-085	Low inletguide Primesetter 102	Low inletguide primesetter 74	1
5	464471		10-000	Rackside Primesetter 74/102		1
6	70161		10-115	DC motor Bo. 42RPM 600Ncm 24V		1
7	464609		10-609	Intercon module w. plugs prime		1
8	317514		10-035	Timing Pulley 16T		2
9	129335		10-020	Timing Belt Pulley 44xL037 key		1
10	65270		10-100	Gearwheel 16T 1/4 In D		4
11	464476		10-060	Timing Belt 320xL037		1
12	464583	464083	10-075		Midupper guide Primesetter 74	1
13	217184		10-025	1/4" x12x12 Bearing		8
14	235234		10-030	Axle-D 1/4 IN, Long f. 1.G.W		4
15	65386		10-110			2
16	448554		10-050			2
17	464491		10-005			1
18	464584	464084	10-080		Top inletguide Primesetter 74	1
19	117337		10-015	Starlock 1/4" Stainless		6
20	88001		10-165	Screw MG 3x6 A4 Din 84		6
21	888002		10-160	Lock Disc 3,2 MM A4 Din 6798		1
22	88201		10-155	Spring Washer 4mm A4 Din 127B		11
23	88392		10-150	Pop Rivet Type SS/D/43SS		6
24	88212		10-145	Flatwasher 4.3x9x08MM A4 125A		6
25	88104		10-135	Screw Set MG 6x10 A4 Din 933		3
26	88102		10-130	Screw Set Mg 4x10 A4 Din 933		8
27	7094		10-125	Sensor Arrow		1
28	7061		10-120	Modification Label		1
29	65274		10-105	Pulleys 1/4In Ø		4
30	6096		10-095	Microsw. Reed ang. 59200-020		1
31	464400		10-055	Cableset conv.primeset.74/102		1
32	448507		10-045	Bearing clutch one way Ø10x06		2
33	117336		10-010	Starlock Ø5 stainless		2
34	88021		10-170	Screw PHRX 4x6 A4 Din 7985		1
35	88200		10-175	Spring Washer 3MM A4 Din 127B		3

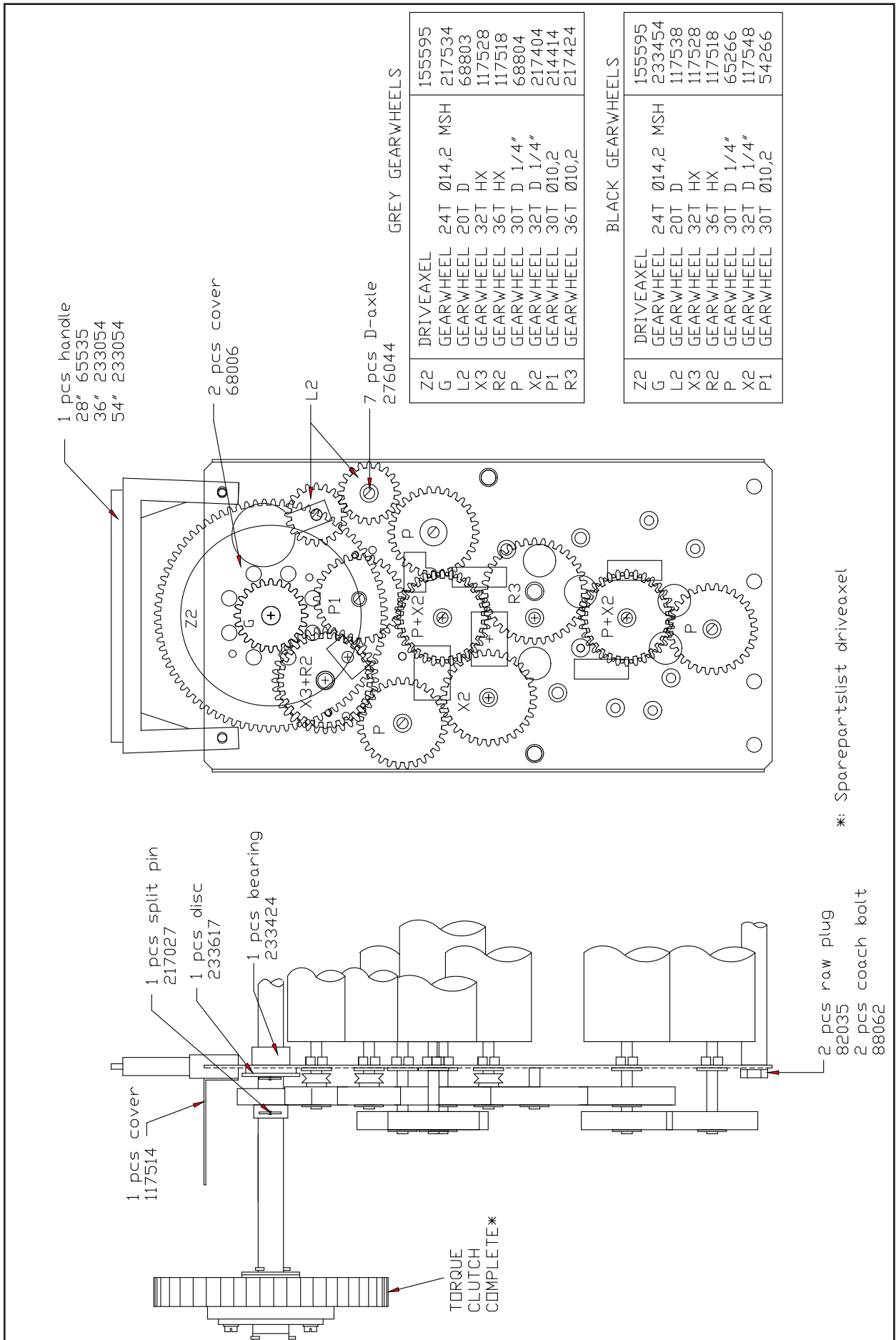
Brücke Zeichnung 464580b

## 8.5 Rackzeichnungen On-Line

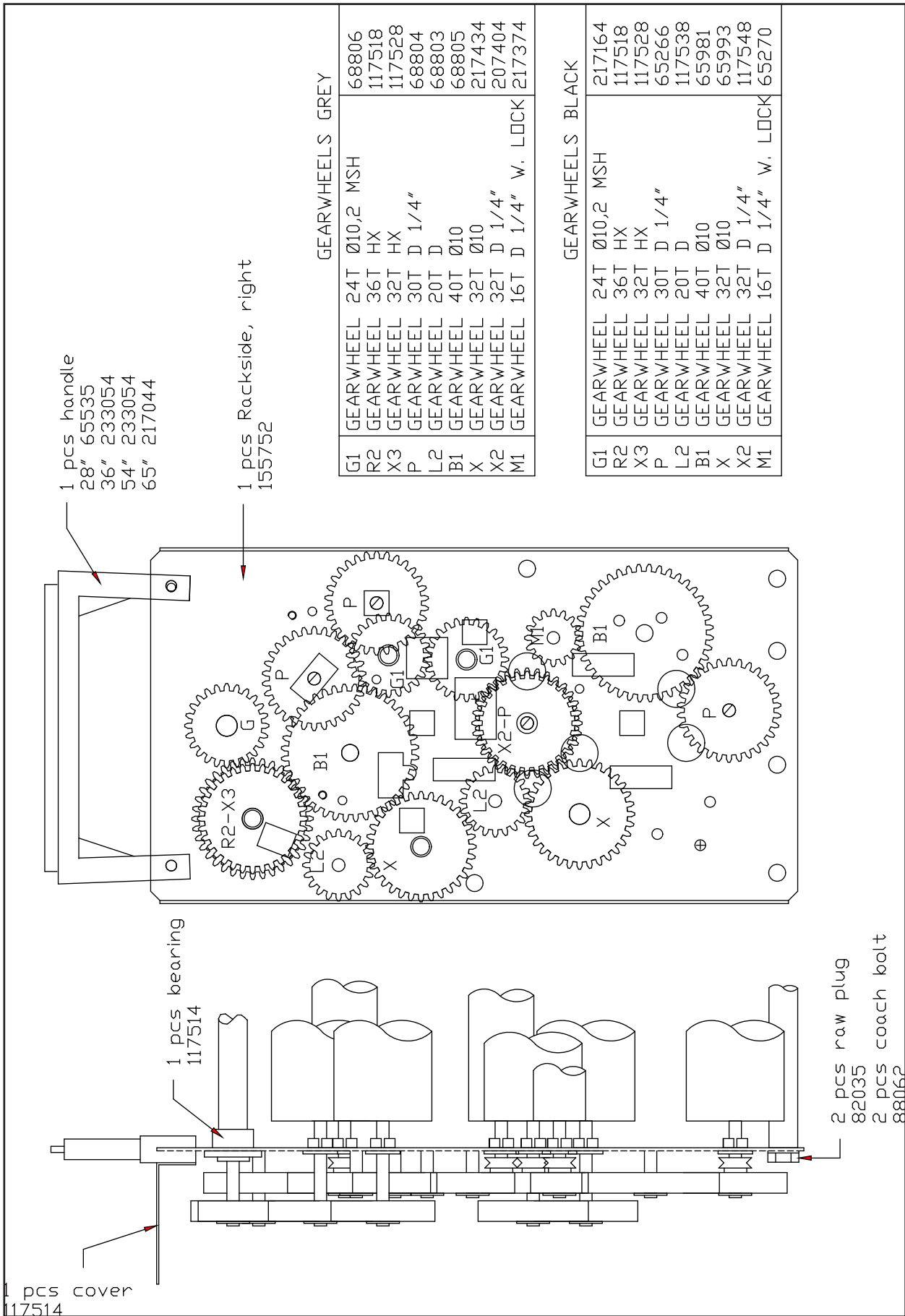


**KAPITEL 8**

Dev. Rack 36" Untr.1 Wet X R44, Zeichnung 5954 Unitrack

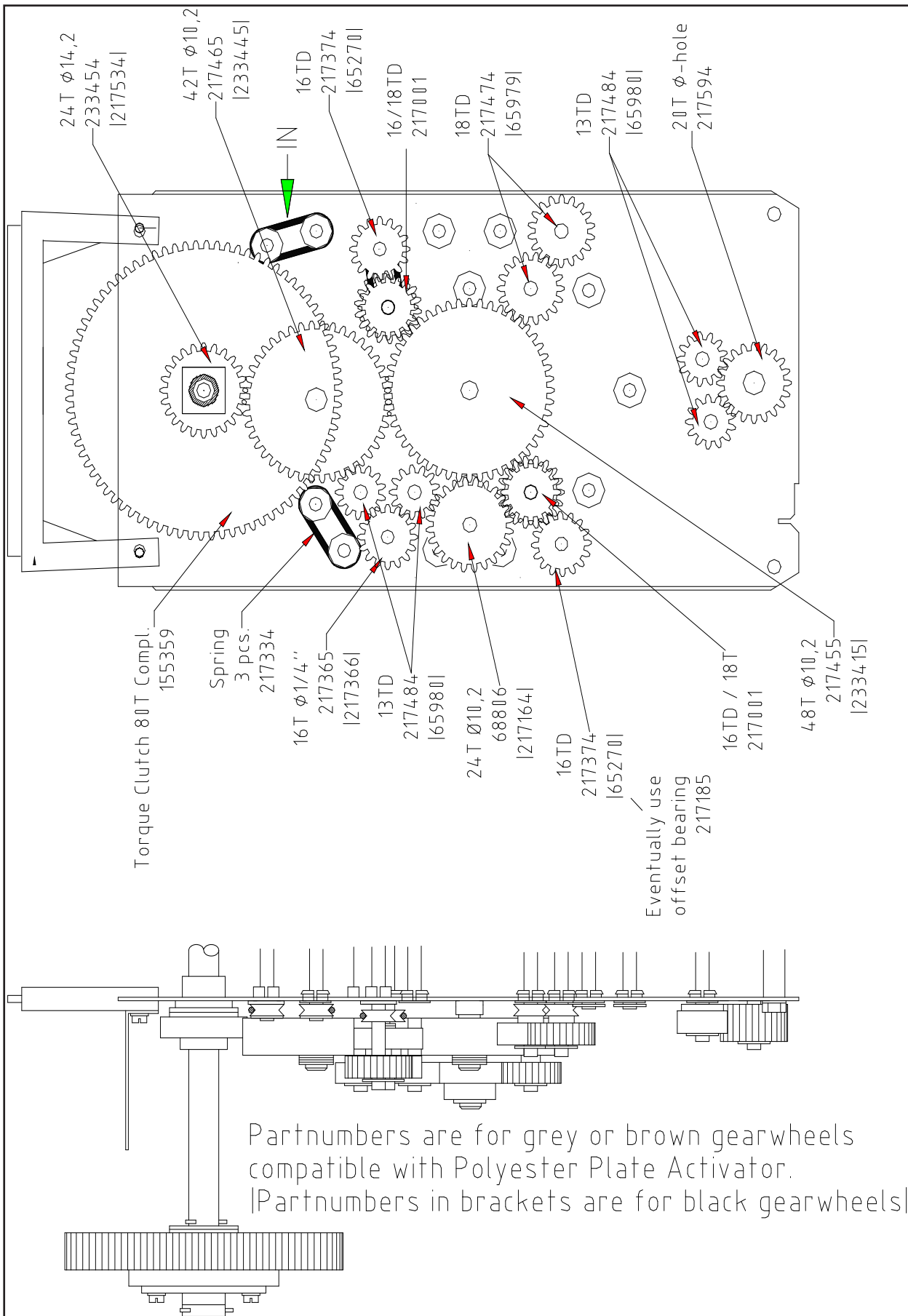


Rack Side Left R1 W.Gears Uni., Zeichnung 155515

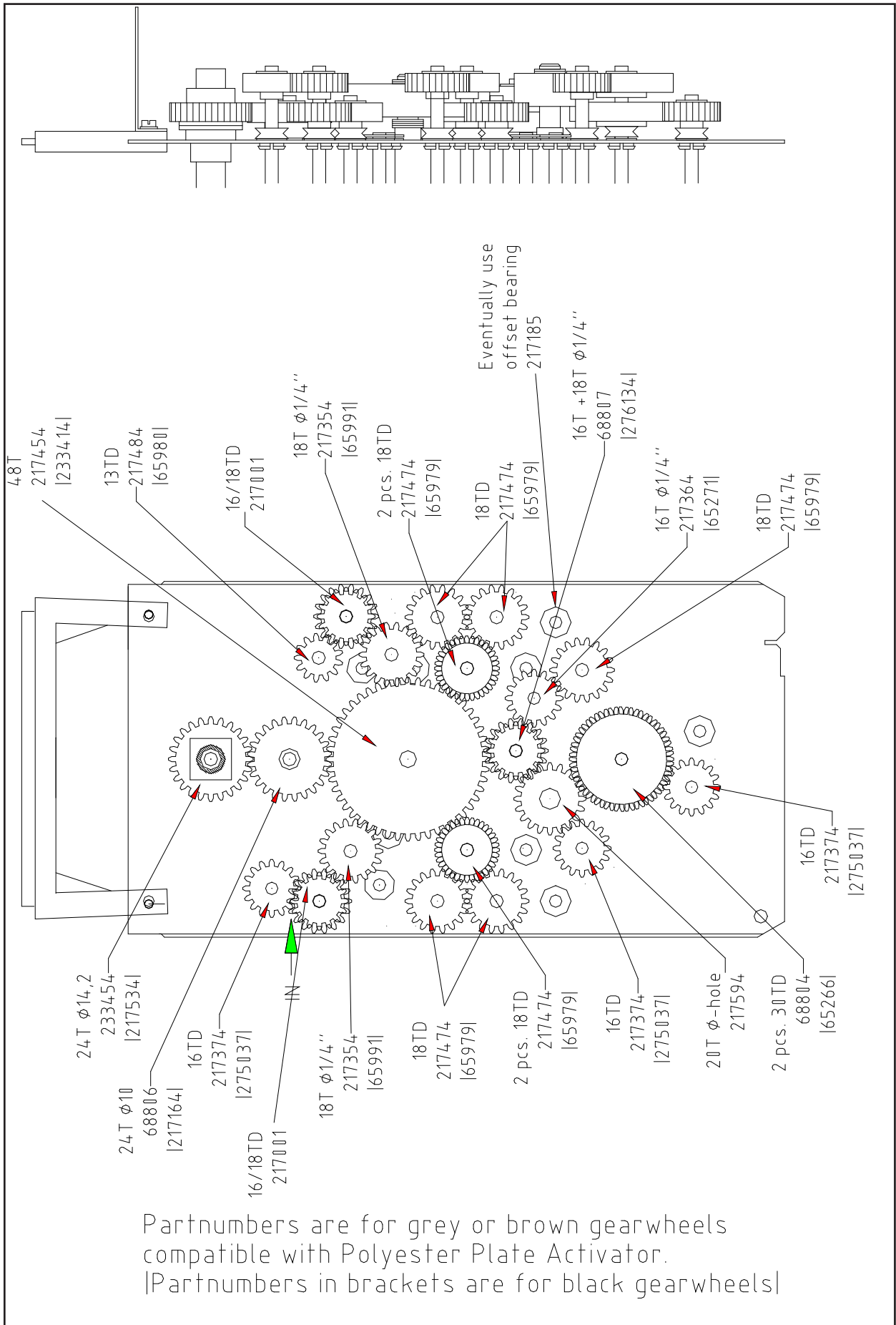


Rack Side Right R1 W.Gears Uni, Zeichnung 155525

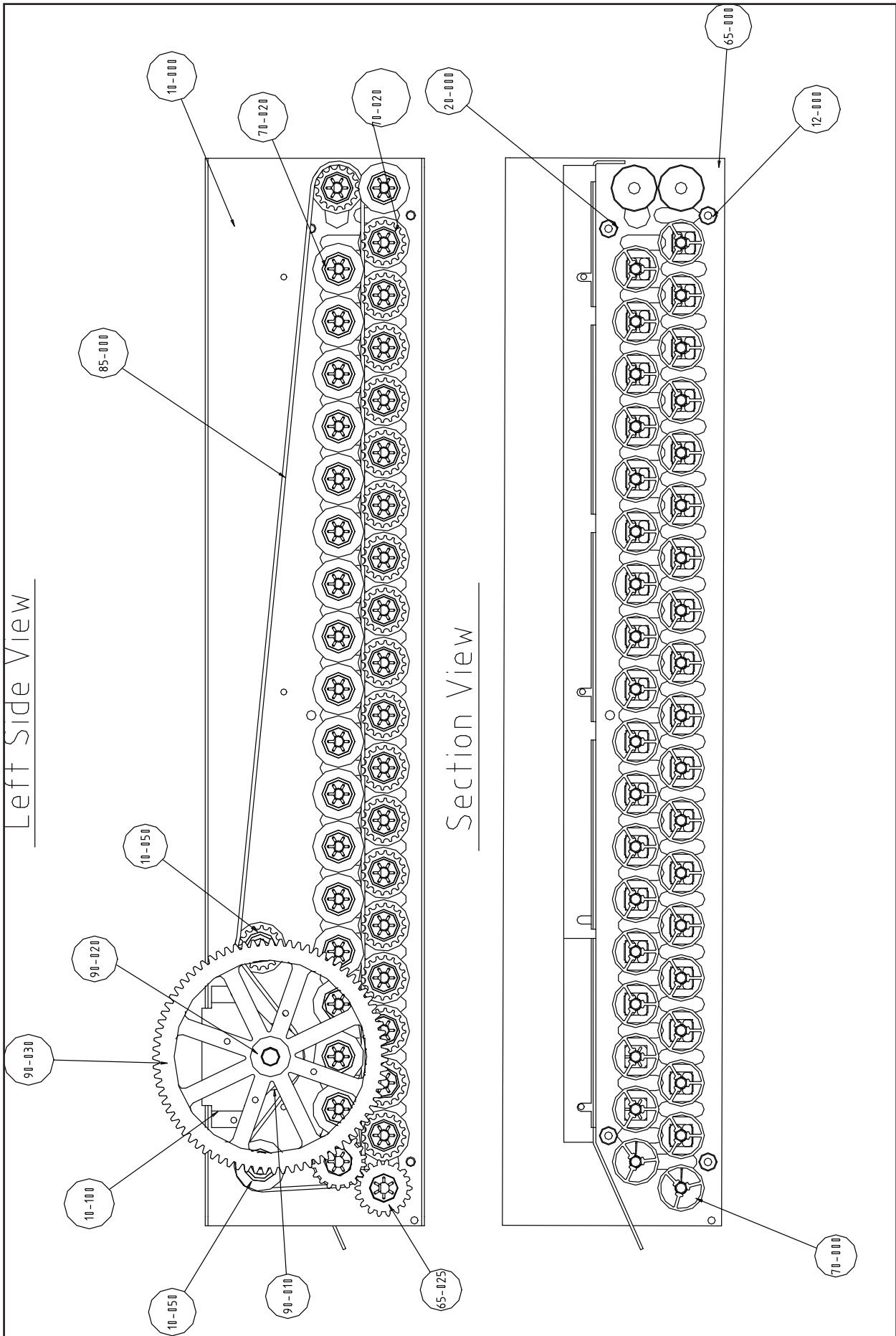




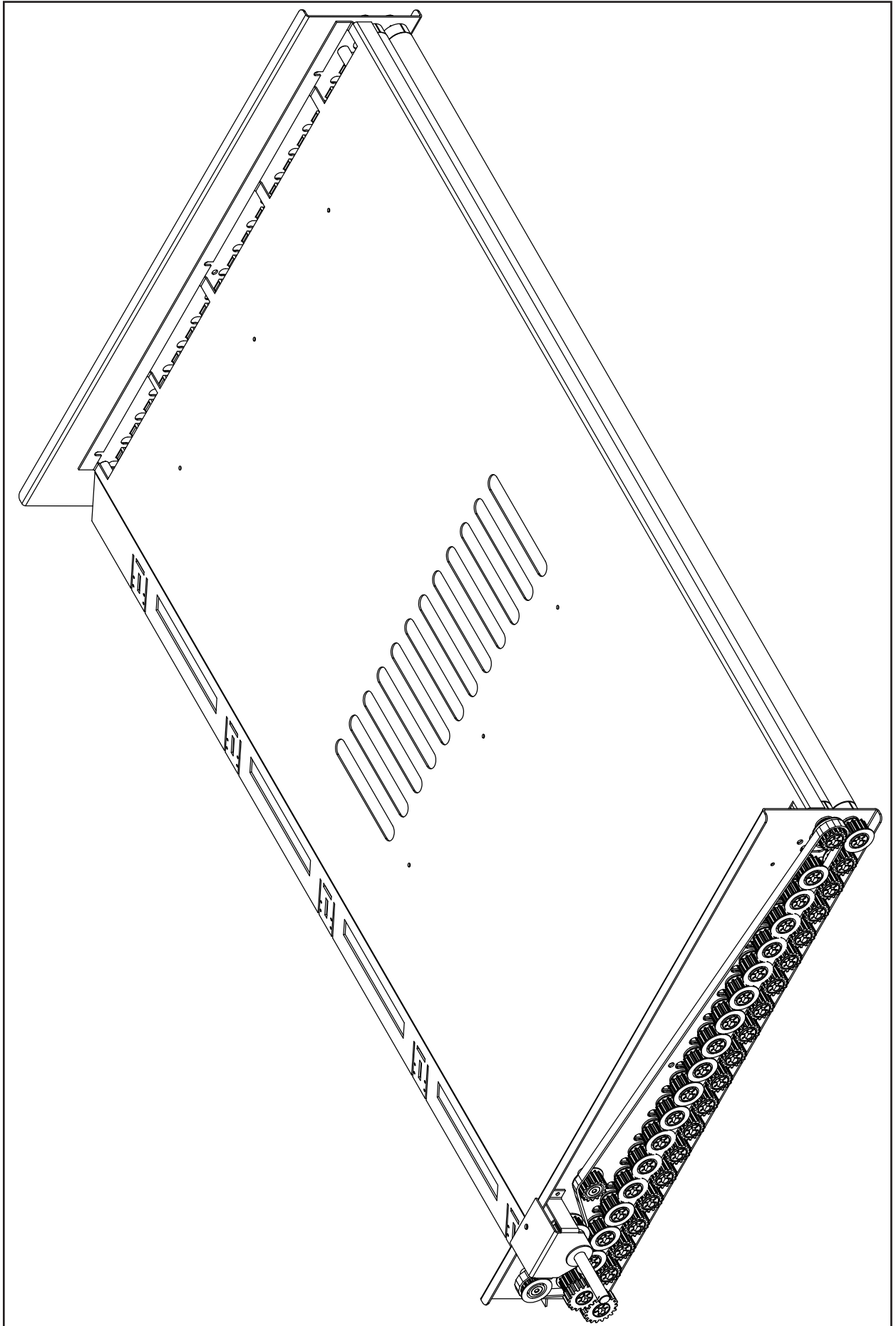
Rack Side L. W.Gears R43 1 7/8, Zeichnung 117815



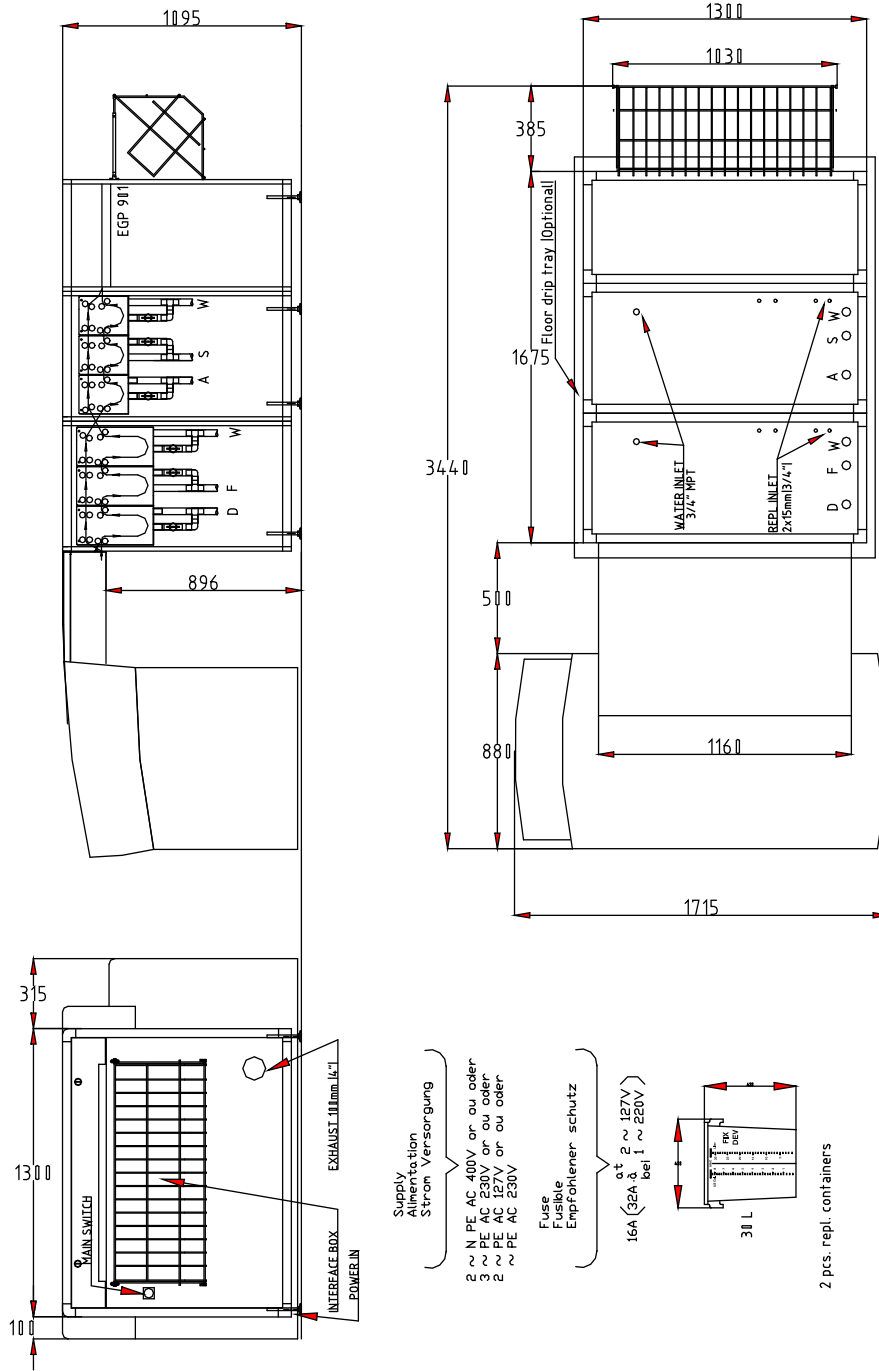
Rack Side R. W.Gears R43 1 7/8, Zeichnung 117825



Dry Rack R60 HTD Drive EG 901 / EG 1141, Zeichnung 320108a



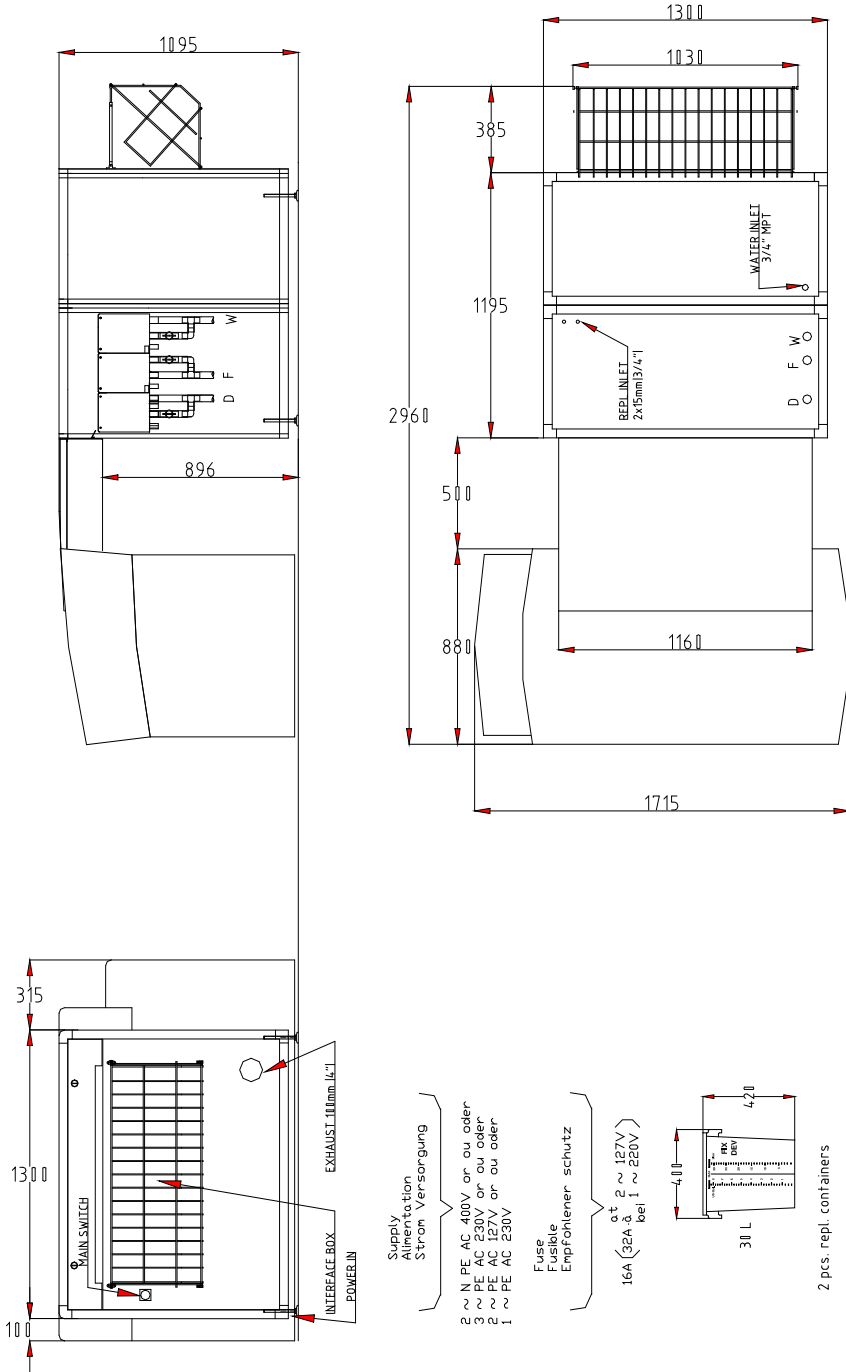
Dry Rack R60 HTD Drive EG 901/ EG 1141, Zeichnung 320108b



1

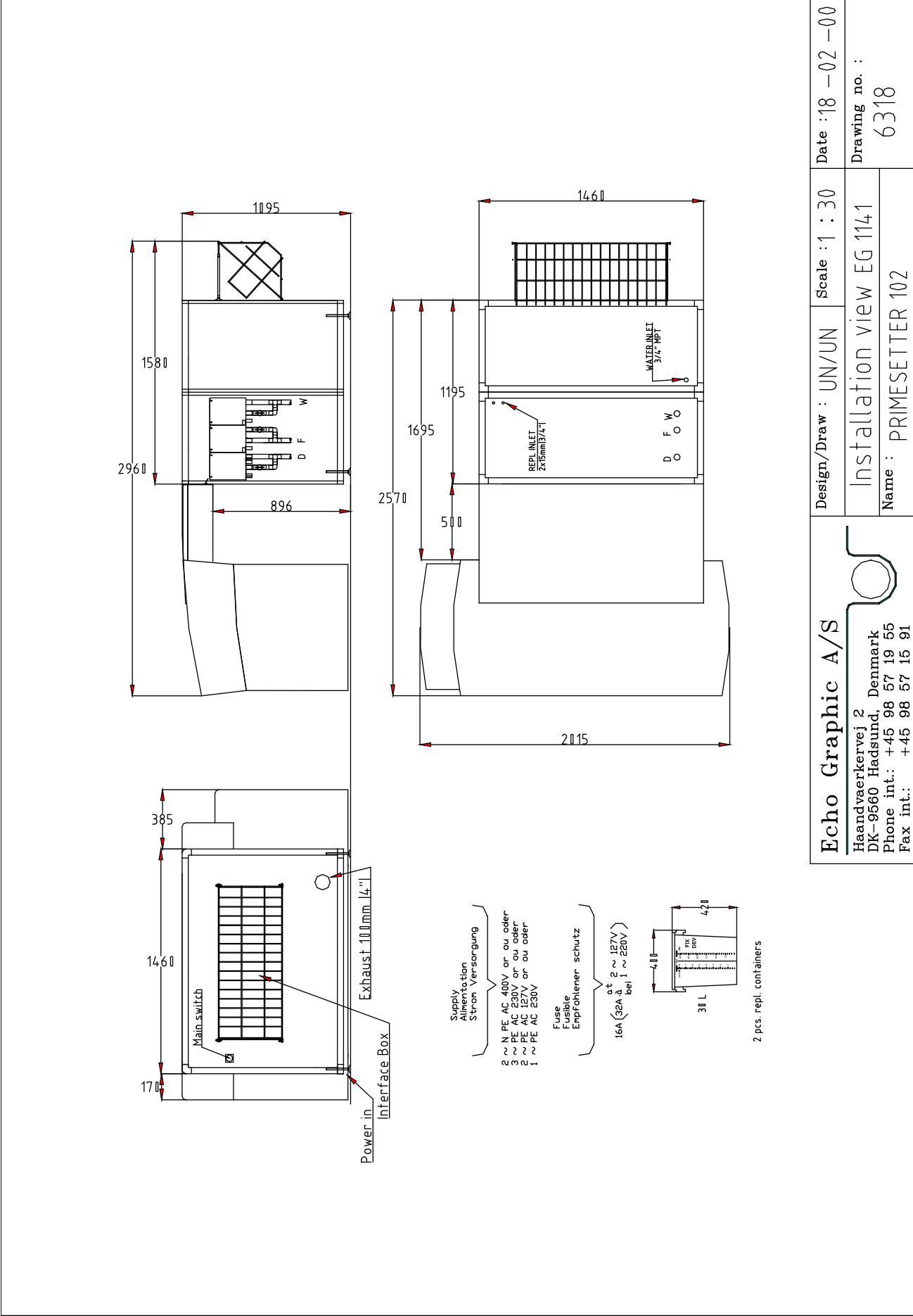
<b>Echo Graphic A/S</b> Haandvaerkevej 2 DK-9560 Hadsund, Denmark Phone int.: +45 98 57 19 55 Fax int.: +45 98 57 15 91	Design/Draw : CK/CK	Scale : 1 : 30	Date : 11 - 01 - 00
	Installation view EGP 901 Name : PRIMESETTER 74		

Installationszeichnung 6316



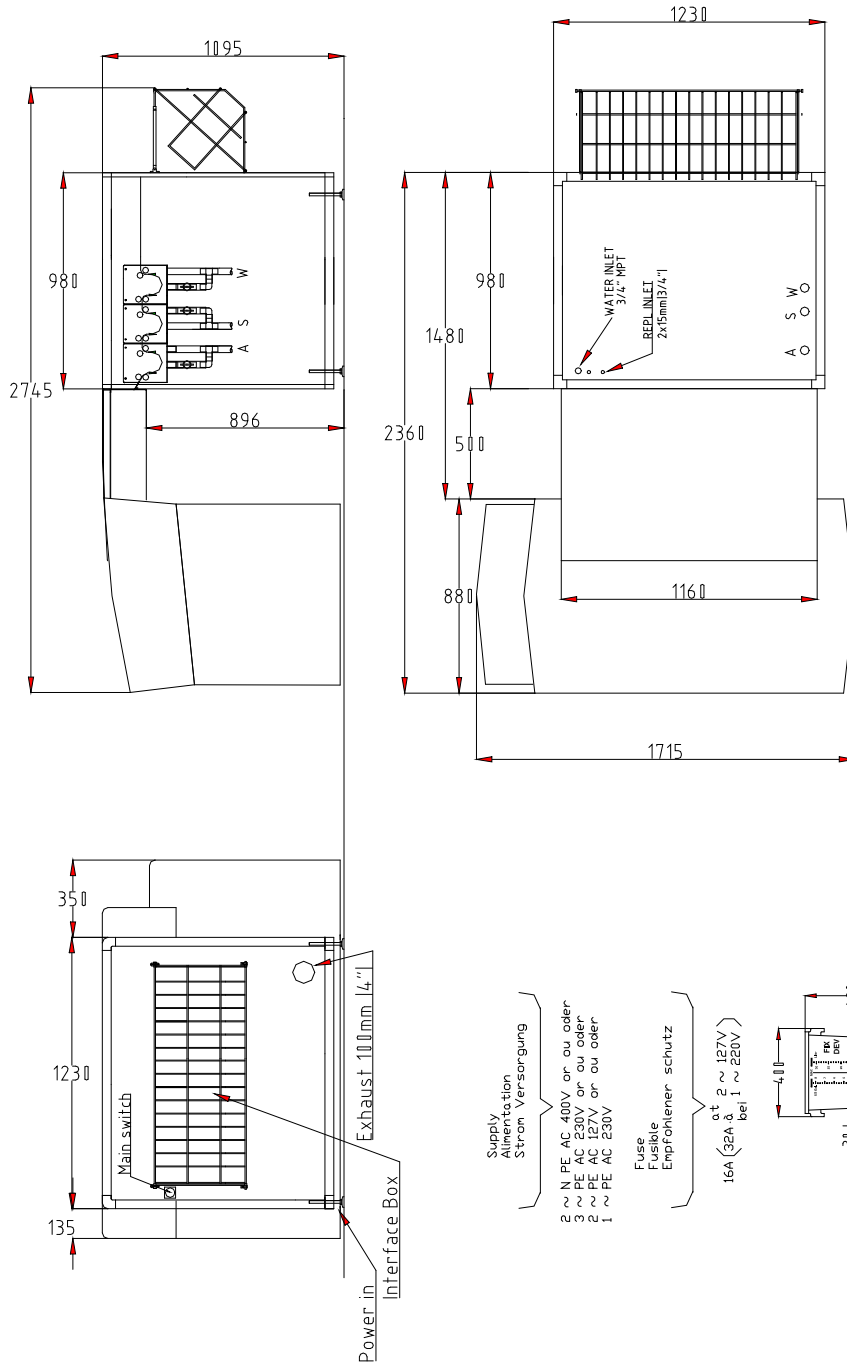
<p><b>Echo Graphic A/S</b>                  Haandvaerkervej 2                  DK-9560 Hadsund, Denmark                  Phone int.: +45 98 57 19 55                  Fax int.: +45 98 57 15 91</p>		<p>Design/Draw : UN/UN</p>	<p>Scale : 1 : 30</p>	<p>Date : 24-01-00</p>
<p>Installation view EG 901</p>		<p>Drawing no. : 6317</p>		
<p>Name : PRIMESETTER 74</p>				

**KAPITEL 8: On-Line Beschreibung Heidelberg**



<b>Echo Graphic A/S</b> Haandvaerkervej 2 DK-9560 Hadsund, Denmark Phone int.: +45 98 57 19 55 Fax int.: +45 98 57 15 91	Design/Draw : UN/UN	Scale : 1 : 30	Date : 18 -02 -00
	Installation view EG 1141		Drawing no. : 6318
Name : PRIMESETTER 102			

Installationszeichnung 6318



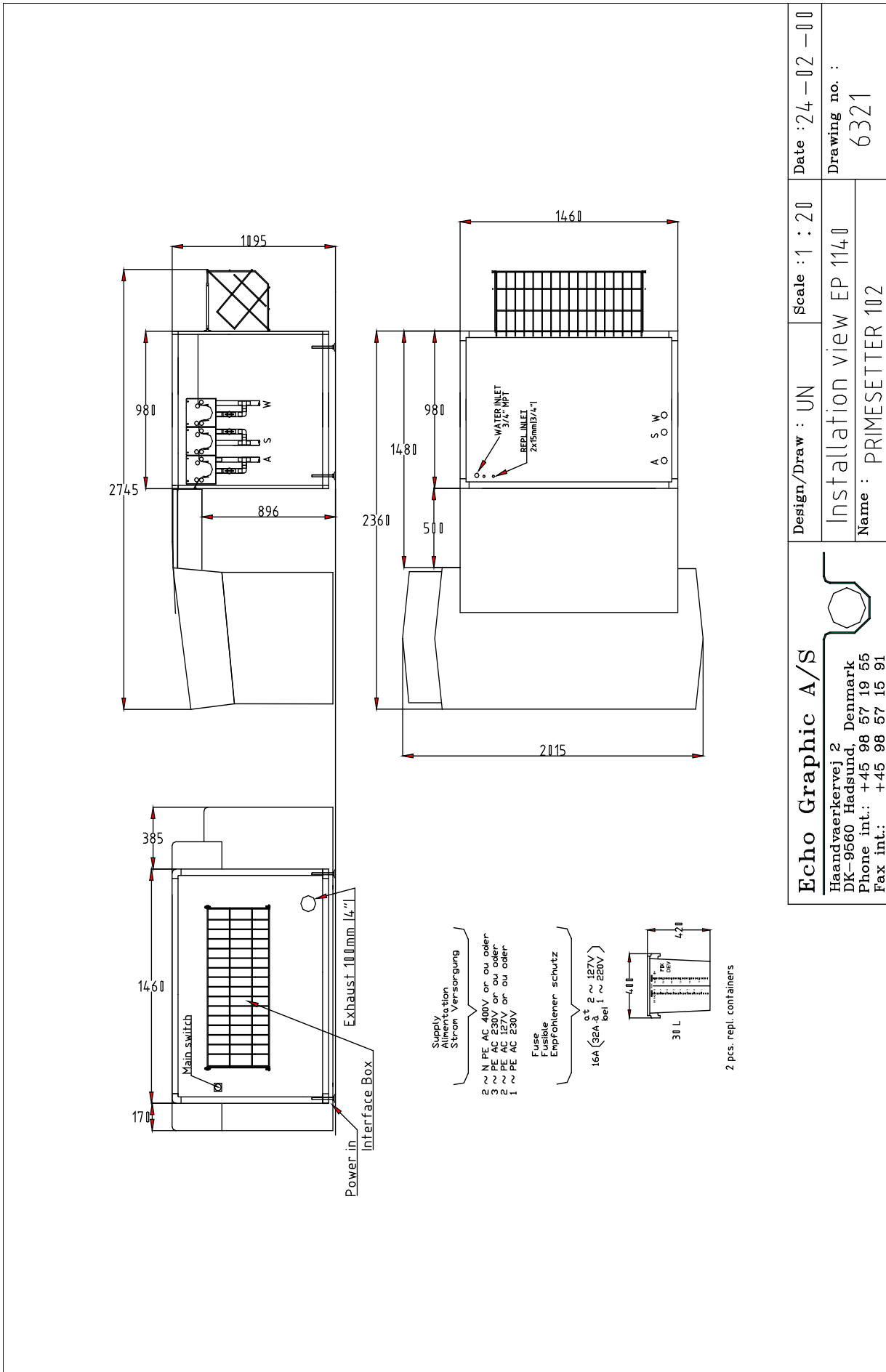
Echo Graphic A/S

Haandvaerkervej 2  
 DK-9560 Hadsund, Denmark  
 Phone int.: +45 98 57 19 55  
 Fax int.: +45 98 57 15 91

Design/Draw : UN/UN Scale : 1 : 30 Date : 24-02-00

Installation view EP 900 Drawing no. : 6320  
 Name : PRIMESETTER 74

Installationszeichnung 6320



<b>Echo Graphic A/S</b>	Design/Draw : UN	Scale : 1 : 20	Date : 24-02-00
Haandvaerkervej 2 DK-9560 Hadsund, Denmark Phone int.: +45 98 57 19 55 Fax int.: +45 98 57 15 91	Installation view EP 1140		Drawing no. : 6321
Name : PRIMESETTER 102			
A - KÆ 8899 - EP 1140 ændret til EG/EP 1140 - 19-03-01/UN B - KÆ 8946 - Ændret tilbage igen iflg. GSA - 29-03-01/UN			

Installationszeichnung 6321

## Hope On-Line Prozessoren für Heidelberg Primesetter 74

	EG 901, Film	EG 900, Film	EP 900, Poly	EGP 901, Combi
<b>Dimensionen des On-Line Systems einschl. Belichter</b>				
Länge	296 cm	274 cm	275 cm	355 cm
Breite	172 cm	172 cm	172 cm	172 cm
Höhe	110 cm	110 cm	110 cm	110 cm
<b>Versandmasse</b>				
Länge	175 cm	175 cm	175 cm	228 cm
Breite	142 cm	142 cm	142 cm	142 cm
Höhe	129 cm	129 cm	129 cm	137 cm
<b>Gewicht</b>				
Netto	365 kg	300 kg	250 kg	585 kg
Brutto	460 kg	380 kg	340 kg	680 kg
<b>Daten</b>				
Einlaufbreite (Prozessor)	91 cm	91 cm	91 cm	91 cm
Tankkapazität (Racks eingebaut)	29 l	29 l	16 l	29/16 l
Rackdurchlaufstrecke Entw.	44 cm	32 cm	20 cm	44/20 cm
Entwicklungszeit min.-max.	15 – 90 sek.	20 – 80 sek.	15 – 90 sek.	15 – 90 sek.
Geschwindigkeit bei 30 sek. Entwicklungszeit	88 cm/min.	64 cm/min.	-	88 cm/min.
Geschwindigkeit bei 20 sek. Entwicklungszeit	-	-	60 cm/min.	60 cm/min.
Max. Filmlänge Off-Line	10 m	10 m	2 m	-
Min. Filmgrösse Off-Line	30 x 42 cm	30 x 42 cm	30 x 42 cm	30 x 42 cm
Max. format (begrenzt durch den Belichter)	76 x 86 cm	76 x 86 cm	76 x 86 cm	76 x 86 cm
Entw./Fix./Wasser Temp. bereich	20 - 45°C	20 - 45°C	20 - 45°C	20 - 45°C
Externer Entlüfter	Eingebaut	Eingebaut	Eingebaut	Eingebaut
Entlüfteranschluss	Ø 10 cm	Ø 10 cm	Ø 10 cm	Ø 10 cm
Zirkulationsmenge Entw. und Fix.	22 l/min.	10 l/min.	10 l/min.	22 l/min./10 l/min.
Zirkulationsmenge Wasser	22 l/min.	-	-	22 l/min./10 l/min.
Wasserverbrauch (Betrieb)	3.5 l/min.	3.5 l/min.	3.5 l/min.	3.5 l/min.
Wärmeemission in den Raum (Betrieb)	3000 W	3000 W	3000 W	3000 W
Wasseranschluss	¾"	¾"	¾"	¾"
Ablaufanschluss	3x1"	3x1"	3x1"	6x1"
Regeneratbehälter	30 l	30 l	30 l	4 x 30 l
Max. Stromverbrauch	5900 VA	5900 VA	5900 VA	7600 VA
Durchschn. Stromverbrauch:				
Betrieb	5000 W	5000 W	5000 W	6200 W
Stromsparfunktion	1000 W	1000 W	1000 W	1000 W
Nachtschaltung	600 W	600 W	600 W	1100 W
Stormversorgung:				
1x230ACV+/-10% / 50/60Hz	30 Amp	30 Amp	30 Amp	40 Amp
3x230ACV+/-10% / 50/60Hz	3 x 16 Amp	3 x 16 Amp	3 x 16 Amp	3 x 16 Amp

**Hope On-Line Prozessoren für Heidelberg Primesetter 102**

	<b>EG 1141, Film</b>	<b>EP 1140, Poly</b>	<b>EGP 1141, Combi</b>
<b>Dimensionen des On-Line Systems einschl. Belichter</b>			
Länge	296 cm	275 cm	355 cm
Breite	202 cm	202 cm	202 cm
Höhe	110 cm	110 cm	110 cm
<b>Versandmasse</b>			
Länge	175 cm	175 cm	191 cm
Breite	158 cm	142 cm	185 cm
Höhe	129 cm	129 cm	132 cm
<b>Gewicht</b>			
Netto	400 kg	370 kg	650 kg.
Brutto	560 kg	470 kg	770 kg.
<b>Daten</b>			
Einlaufbreite (Prozessor)	114 cm	114 cm	114 cm
Tankkapazität (Racks eingebaut)	36 l	18 l	36/18 l
Rackdurchlaufstrecke Entw.	44 cm	20 cm	44/20 cm
Entwicklungszeit min.-max.	15 – 90 sek.	15 – 90 sek.	15 – 90 sek.
Geschwindigkeit bei 30 sek.			
Entwicklungszeit	88 cm/min.	-	88 cm/min
Geschwindigszeit bei 20 sek.			
Entwicklungszeit	-	60 cm/min.	60 cm/min
Max. Filmlänge Off-line	10 m	2 m	2 m
Min. Filmgröße Off-Line	30x42 cm	30x42 cm	30x42cm
Max. format (begrenzt durch den Belichter)	108x86 cm	108x86 cm	108x86 cm
Entw./Fix./Wasser Temp. bereich	20-45°C	20-45°C	20-45°C
Externer Entlüfter	Eingebaut	Eingebaut	Eingebaut
Entlüfteranschluss	Ø 10 cm	Ø 10 cm	Ø 10 cm
Zirkulationsmenge Entw. und Fix.	22 l/min.	10 l/min.	22/10 l/min.
Wasserverbrauch (Betrieb)	3.5 l/min.	3.5 l/min.	3.5 l/min.
Wärmeemission in den Raum (Betrieb)	3000 W	3000 W	3000 W
Wasseranschluss	¾"	¾"	¾"
Ablaufanschluss	3 x 1"	3 x 1"	6 x 1"
Regeneratbehälter	Dev./fix. 30 l	Dev./fix. 30 l	4x30 l.
Max. Stromverbrauch	5900 VA	5900 VA	7600 VA
Durchschn. Stromverbrauch:			
Betrieb	5000 W	5000 W	6200 W
Stromsparfunktion	1000 W	1000 W	1000 W
Nachtschaltung	600 W	600 W	1100 W
Stormversorgung:			
1x230ACV+/-10% / 50/60Hz	40 amp	40 amp	40 amp
3x230ACV+/-10% / 50/60Hz	3 x 16 amp	3 x 16 amp	3 x 16 amp