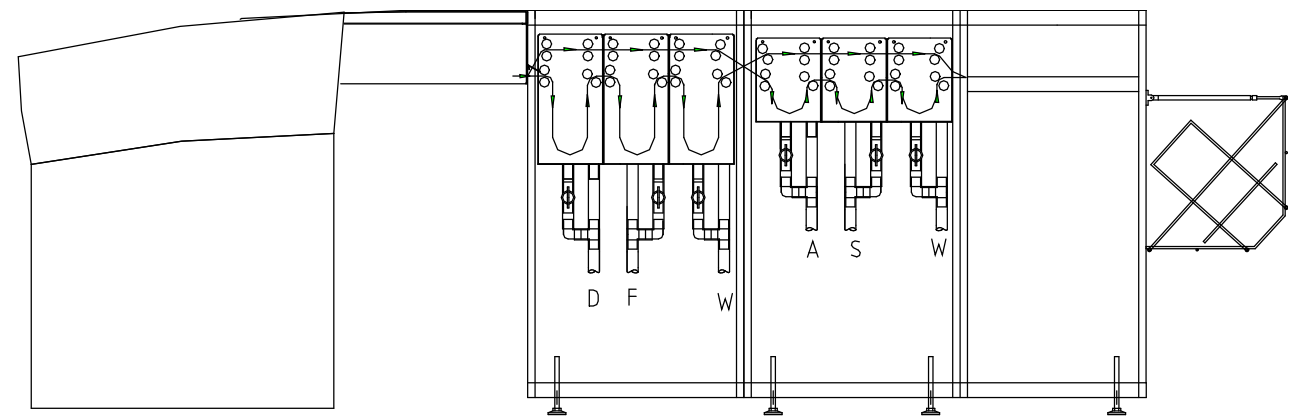


ACHTUNG

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
EGP 901 Combi für Film und Polyesterplatte
EGP 1141 Combi für Film und Polyesterplatte

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
Brücken Zeiteinstellungs Diagramm	92
Combi Beschreibung.....	93
Entwickeln von Polyester Platten	94
Interface Diagram, Zeichnung 4080106a	96
Interface Board Location, Zeichnung 4080102	97
Jumper (kurzschlussstecker) Bestückung mit Heidelberg Primesetter	97
Einstellungen Mido Interface.....	98
OLP Einstellungen ohne Speedway.....	99
OLP Einstellungen mit Speedway	99
Interconnection Modul, Zeichnung 464609.....	100
Cableset Conveyor C-box, Zeichnung 464424	101
Cableset Interconn - Mido 464422	101
Interconnection diagram secondary, Zeichnung 6324c	102
Interconnection diagram secondary, Zeichnung 6324d	103
Brücke, Zeichnung 464580.....	104
Brücke, Zeichnung 464580	105
8.5 Rackzeichnungen On-Line.....	106
Dev1/ Fix1 Rack 36"/45" R43 Combi, Zeichnung 5978	106
Wash1 Rack 36"/45" R43 Combi, Zeichnung 5979	107
Rack Side l.w.Gears R43 Combi, Zeichnung 305715	108
Rack Side r.w.Gears R43 Combi, Zeichnung 305725	109
Roller & Guide Pos. R18 Short, Combi Act , Zeichnung 5977a	110
Roller & Guide Pos. R18 Short, Combi Stab, Zeichnung 5977b	111
Roller & Guide Pos. R18 Short, Combi wash, Zeichnung 5977c.....	112
Rack Side l.w.Gears R18 short, combi, Zeichnung 305615	113
Rack Side R.W.Gears R18, short, combi Zeichnung 305625	114
Parts for film transport rack EGP901 / EGP1141	117
Dry Rack R60 HTD drive EG 901 / EG 1141, Zeichnung 320108a	121
Dry Rack R60 HTD drive EG 901/ EG 1141, Zeichnung 320108b	122
Installationszeichnung 6316.....	125
Installationszeichnung 6323.....	126
Technische Daten für Primesetter 74	127
Technische Daten für Primesetter 102	128

Version: 25. Mar 2002

Art. Nr.:

464840

464910

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**.

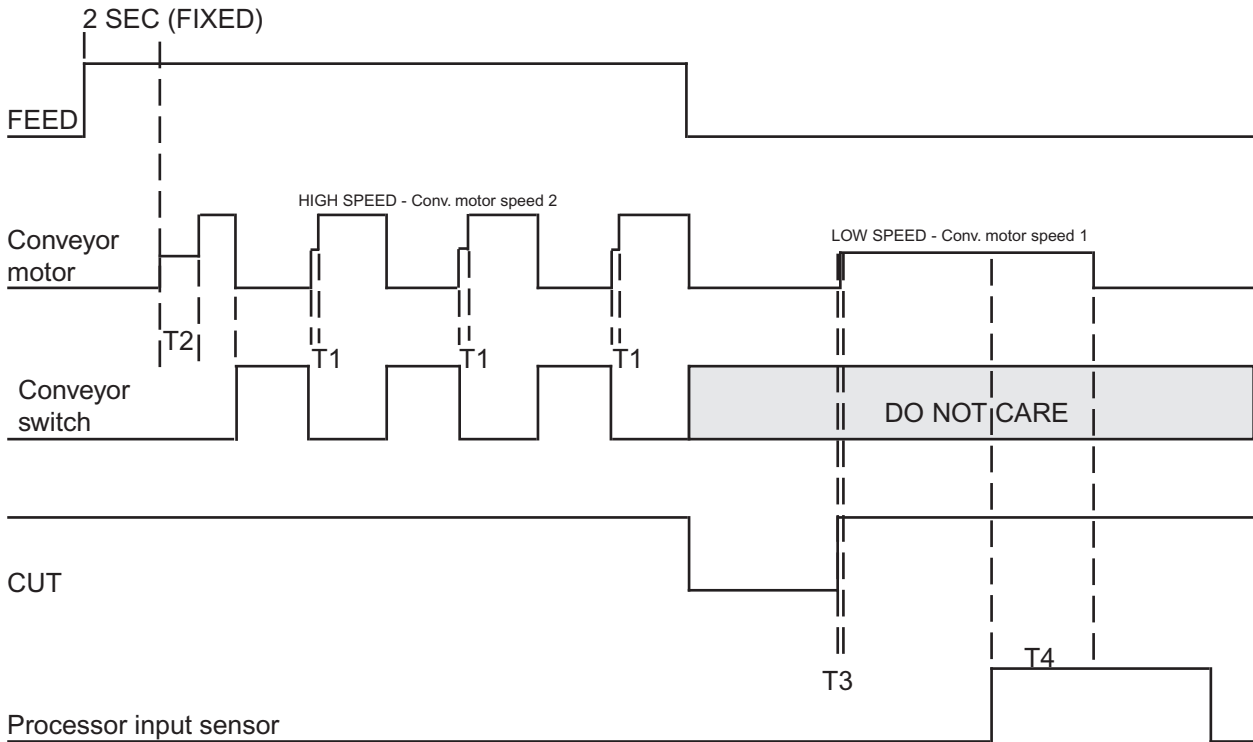
Die Signale können auch auf der Mido PCB gezeigt werden, siehe Seite 8.98.

Brücken Zeiteinstellungen

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

8.4 On-Line Zeichnungen und Einstellun-

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 dass 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).

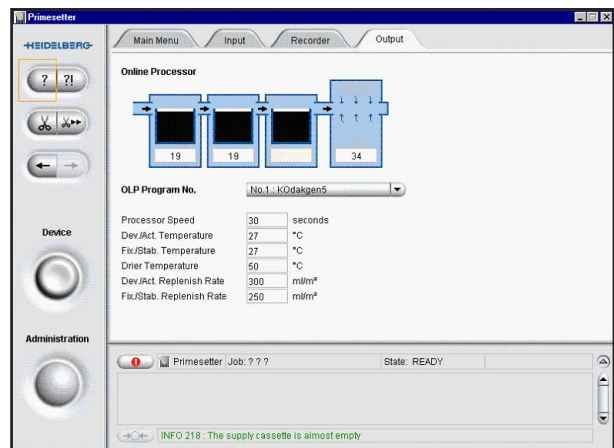
Um Zutritt zu externen Regenerieren zu bekommen, bitte **S** ,  ,  drücken.



Bedeutet, dass der Prozessor die Information von dem Primesetter verwendet 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/m² und AOX von Entwickler

Regenerieren cc/m² von Fixierer.

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

Standard Entwicklungsregenerieren ist 400 cc/m^2

Standard Fixierregenerieren ist 400 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"	Use OLP Feed Signal

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.

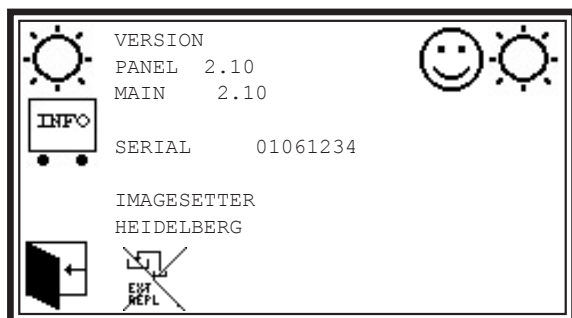


Falls diese Parameter unkorrekt eingestellt sind, können einige von den folgenden Problemen entstehen:

- Brückeproblem (die Brücke startet erst, wenn ein Film kommt)
- Probleme mit Umlenklech 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:



Software Version und Seriennr.

Sie können die externe Regeneratkontrolle wie folgt deaktivieren:



Regenerieren via Speedway aktiviert.



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

Combi Beschreibung

Der EGP Combi Prozessor ist mit zwei Entwicklungsstationen ausgerüstet, eine für normalen Film und die andere für Polyesterplatten. Beide Stationen haben einen gemeinsamen Trockner und einen gemeinsamen Eingabesensor.

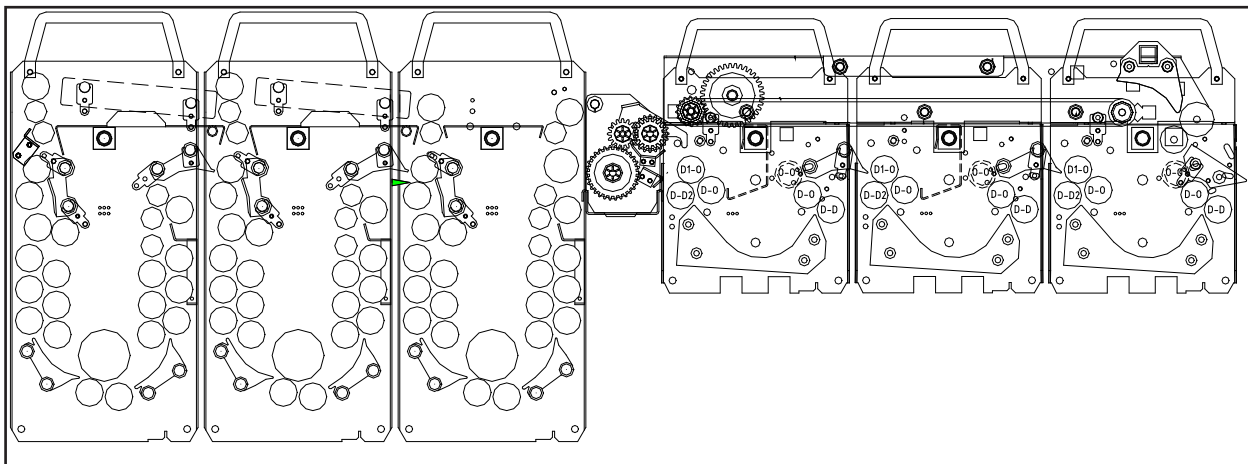
Ein automatisches Führungssystem, im Eingang des Prozessors, lenkt auf ein Signal vom Belichter den Film oder die Platte in die richtige Entwicklungs-einheit.

Aufgrund der zwei separaten Entwicklungseinheiten ist der EGP Prozessor auch mit zwei kompletten elektronischen Kontrolleinheiten (Celis) ausgerüstet. Im folgenden wird die Filmkontrolleinheit **Primär** und die Plattenkontrolleinheit **Sekundär** genannt.

Alle Kommunikationen mit dem Belichterlaufen über das Interface PCB, an das Primäre Kontrollsystem, welches wiederum mit dem sekundären System über ein serielle Schnittstelle verbunden ist.

Wird der Prozessor eingeschaltet (ohne Materialwechsel Signal vom Belichter aktiviert) befindet er sich im Film mode. Das heißt, dass die primäre Kontrolleinheit die Kommunikation mit dem Belichter führt und die Kontrolle über Eingabesensor, Motorgeschwindigkeit und Trocknertemperatur bestimmt.

Wenn der Belichter das Materialwechsel Signal aktiviert, wird die primäre Kontrolleinheit die sekundäre Einheit anleiten, die Kontrolle über die Verteilerführung und Kommunikation mit Belichter sowie Eingabesensor, Geschwindigkeit und Temperatur zu übernehmen. Eingabesensor, Antriebsmotor und Trocknereinheit sind physikalisch an der primären Kontrolleinheit angeschlossen.



Entwickeln von Polyester Platten

Eine hohe Qualität und ein konstantes Ergebnis ist nur zu erreichen, wenn die Entwicklungskonditionen absolut gleichbleibend sind. Eine Kratzerfreie gleichbleibende Entwicklung ist daher notwendig. Mit Hilfe einer unbelichteten Platte kann man den Entwicklungsprozessor überprüfen.

Man entwickelt mehrere unbelichtete Platten mit 20, 25 und 30 sek. und vergleicht die Ergebnisse der unterschiedlichen Entwicklung. Die Platte mit der gleichmäßigsten Verfärbung über den Druckbereich hat die beste Entwicklung. Man sollte aber dabei bedenken, dass der Anfang der Platte (bis zu 60mm) und das Ende der Platte (bis zu 30mm) für die Befestigung am Druckzylinder dient, und an diesen Stellen manchmal Kratzmarken bedingt durch den Transport im Prozessor, entstehen können (siehe Zeichnung auf Seite 95).

Bitte befolgen Sie diese Anweisungen, um ein problemloses Arbeiten mit Polyesterplatten zu gewährleisten.

Wenn Sie mit Mitsubishi Material und Chemie arbeiten, merken Sie bitte folgendes:

Plattenmaterial

- Platten sollten in einem trockenen, gleichmäßig temperierten Raum gelagert werden.
- Die Platten nicht länger als ein Jahr lagern.

Activator SLM-AC

- Activator Temperatur sollte zwischen 28-31° C liegen.
- Entwicklungszeit zwischen 20-30 sek. (Agfa 20)
- PH wert ungefähr 13,7. Unter 12,8 sollte ausgetauscht werden.
- Regeneratmenge ungefähr 150cc/m² (Agfa G5400b 120cc/m²).
-

Stabilizer SLM-ST

- Stabilizer sollte Raumtemperatur haben.
- Entwicklungszeit zwischen 20-30 sek. (Agfa 20)
- pH wert ungefähr 6,0. Bei mehr als 7,0 austauschen.
- Regeneratmenge ungefähr 200cc/m² (Agfa G5400b 120cc/m²).

Wasser

- Der Wassertank sollte Algenfrei sein.
- Übers Wochenende Wasser ablaufen lassen und trocken stehen lassen.
- Kein Chlor zur Reinigung benutzen.

Trockner

- Die Trocknertemperatur sollte zwischen 40-50° C betragen.

Allgemein

Das Ergebnis ändert sich aufgrund abnormaler Zustände wie:

- Wenn die Chemie längere Zeit nicht gebraucht wurde, kann sich das Ergebnis ändern (vielleicht nicht sichtbar). Es ist ratsam, die Chemie jeden Monat zu wechseln.
- Neue Chemie ist bei den ersten 5-8 Platten vielleicht zu aktiv. In diesem Fall kann es hilfreich sein, ein wenig von der alten Chemie der neuen zuzufügen.
- Eine hohe Verdunstung wird ebenfalls Einfluss auf das Endergebnis nehmen.
- Wenn die Laser Intensität zu niedrig eingestellt ist, kann eine längere Entwicklungszeit das Ergebnis nicht verbessern.

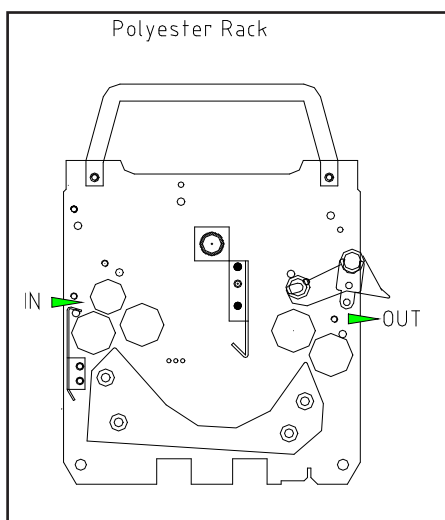
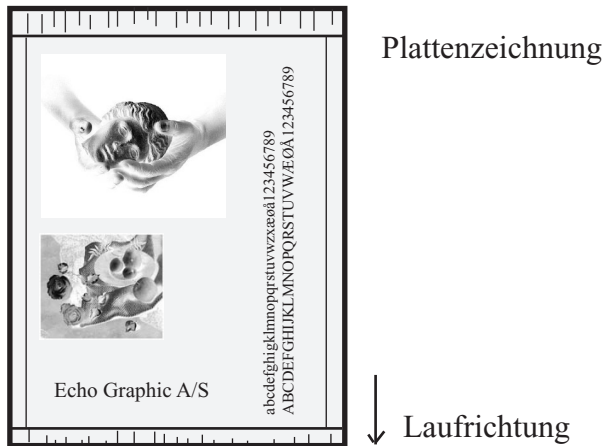
- Platten aus verschiedenen Herstellungen haben auch eine unterschiedliche Emulsion. Eine Kalibrierung von Belichtung und Entwicklung sollte bei einer neuen Emulsions Nr. durchgeführt werden.

Sind eine oder mehrere Konditionen nicht in Ordnung, können Probleme wie folgt auftauchen:

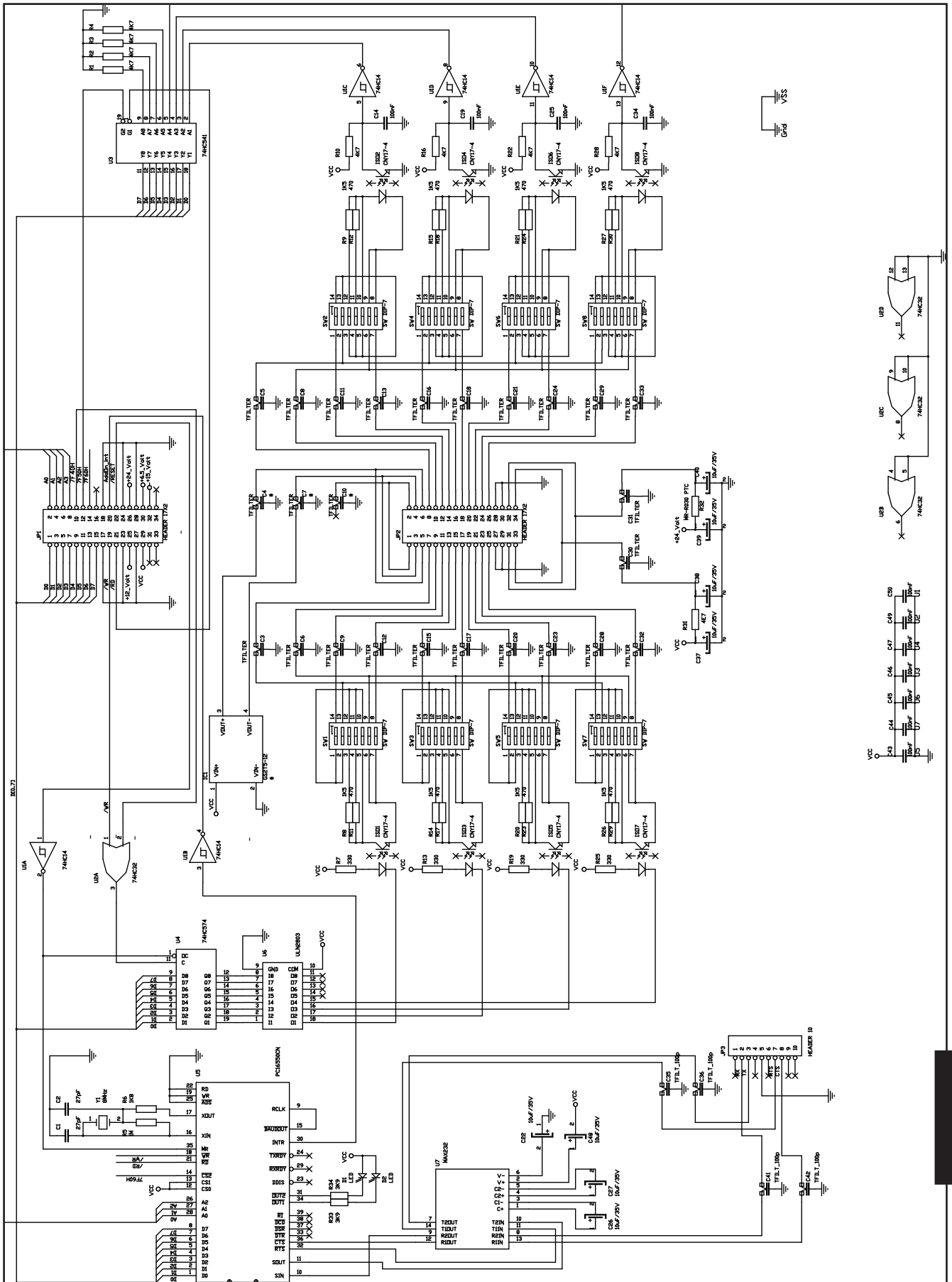
- Transportprobleme: Kratzer, weiße Linien auf dem Silber.
- Reduzierte Druckkapazität, z. B. nur 5000 Drucke.
- Erhöhte Empfindlichkeit: Fingerabdrücke sind auf dem Silber sehr leicht zu sehen.
- Probleme mit der Dichte.

Dies sind nur ein paar Beispiele, welche die Arbeit mit Polyesterplatten beeinflussen.

Echo Graphic kann natürlich nur auf den Entwicklungspart Einfluss nehmen. Nur der Hersteller von Polyesterplatten kann das Ergebnis auswerten. Falls Material in Gebrauch ist, welches hier nicht erwähnt wurde, nehmen sie Kontakt mit dem Hersteller auf. Mehr Informationen über den gesamten Prozess mit Silberplatten kann von dem „Technical guide“ von Mitsubishi entnommen werden.



Seitenansicht Polyesterrack mit Blattführung (neueste Version). Bei Belichter mit Emulsion nach unten, kann es Unterschiede geben (wie normales Rack).



Interface Diagram, Zeichnung 4080106a

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

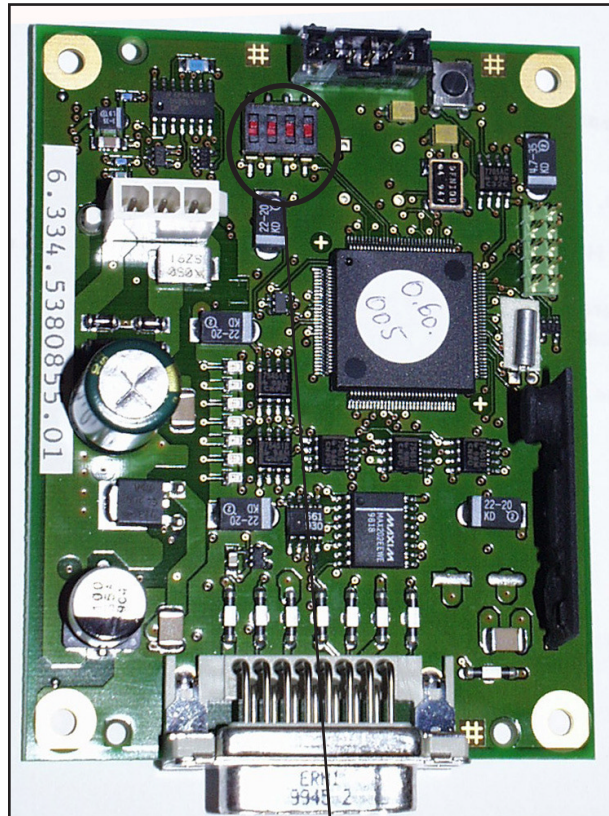
Bevor man das System in Betrieb nimmt, sollte man die Einstellungen überprüfen.

Einstellen wie folgt:

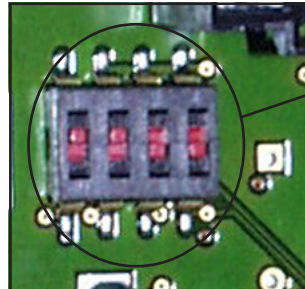
Default Settings

S1 Reset von Mido Interface

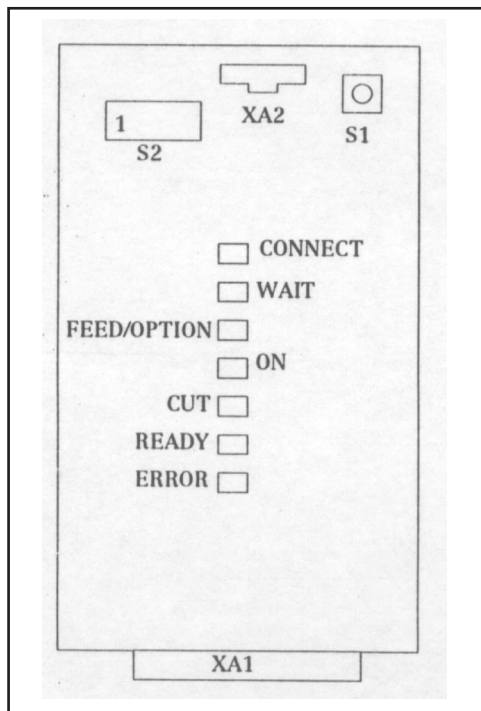
- | | | |
|---|-----|----------------------|
| 1 | ON | Int. IRDA ON. |
| 2 | ON | Ext. MIRDA Disabled. |
| 3 | OFF | Test inaktiv. |
| 4 | OFF | Option inaktiv. |



Mido Interface



S2 Einstellung



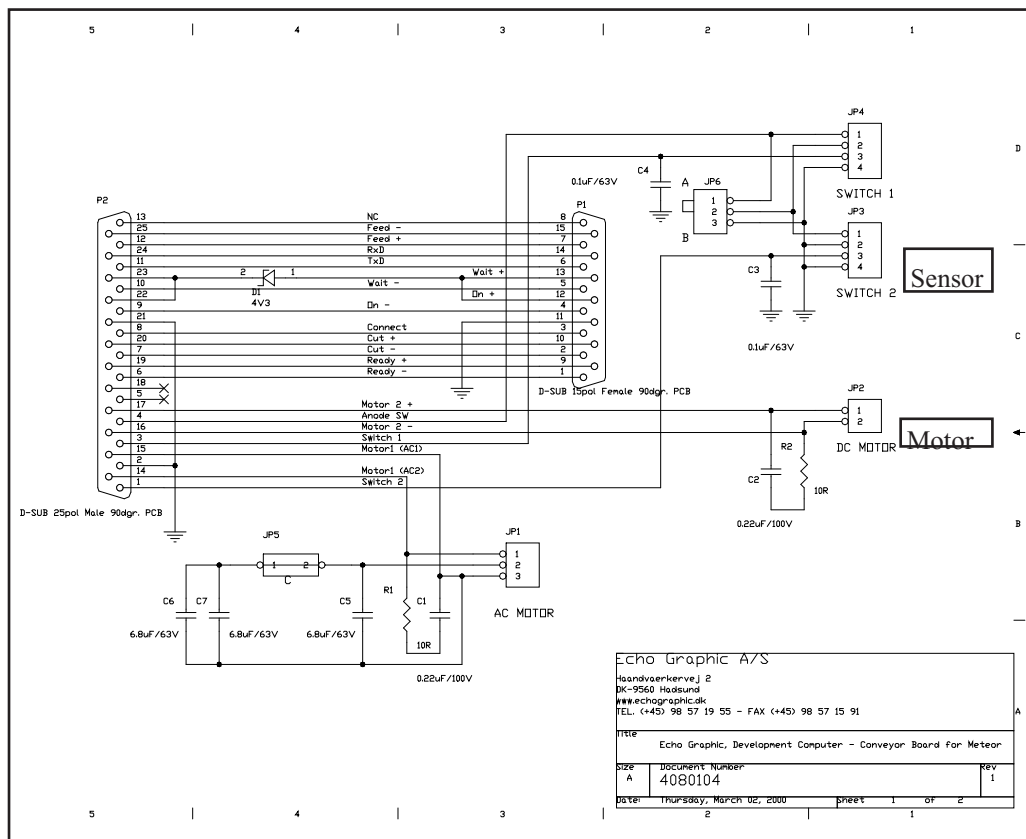
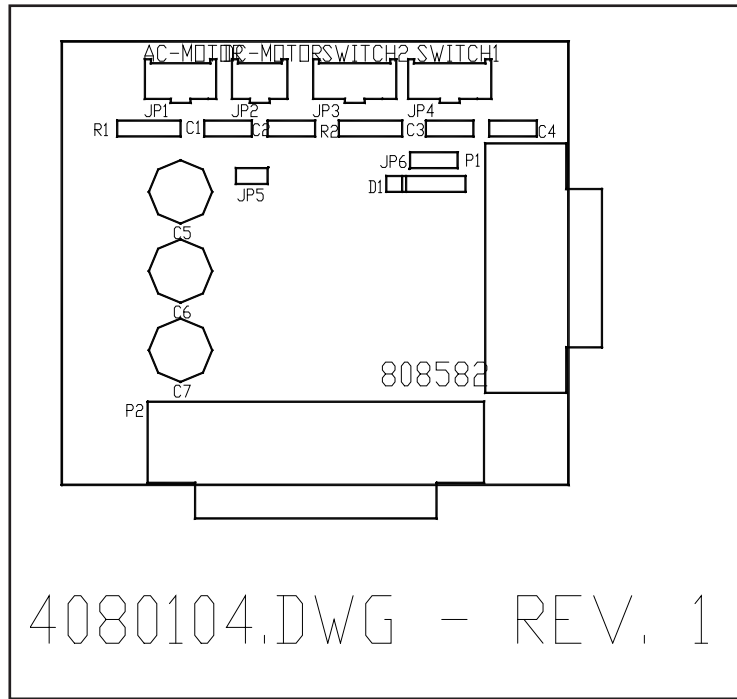
Dioden Beschreibung

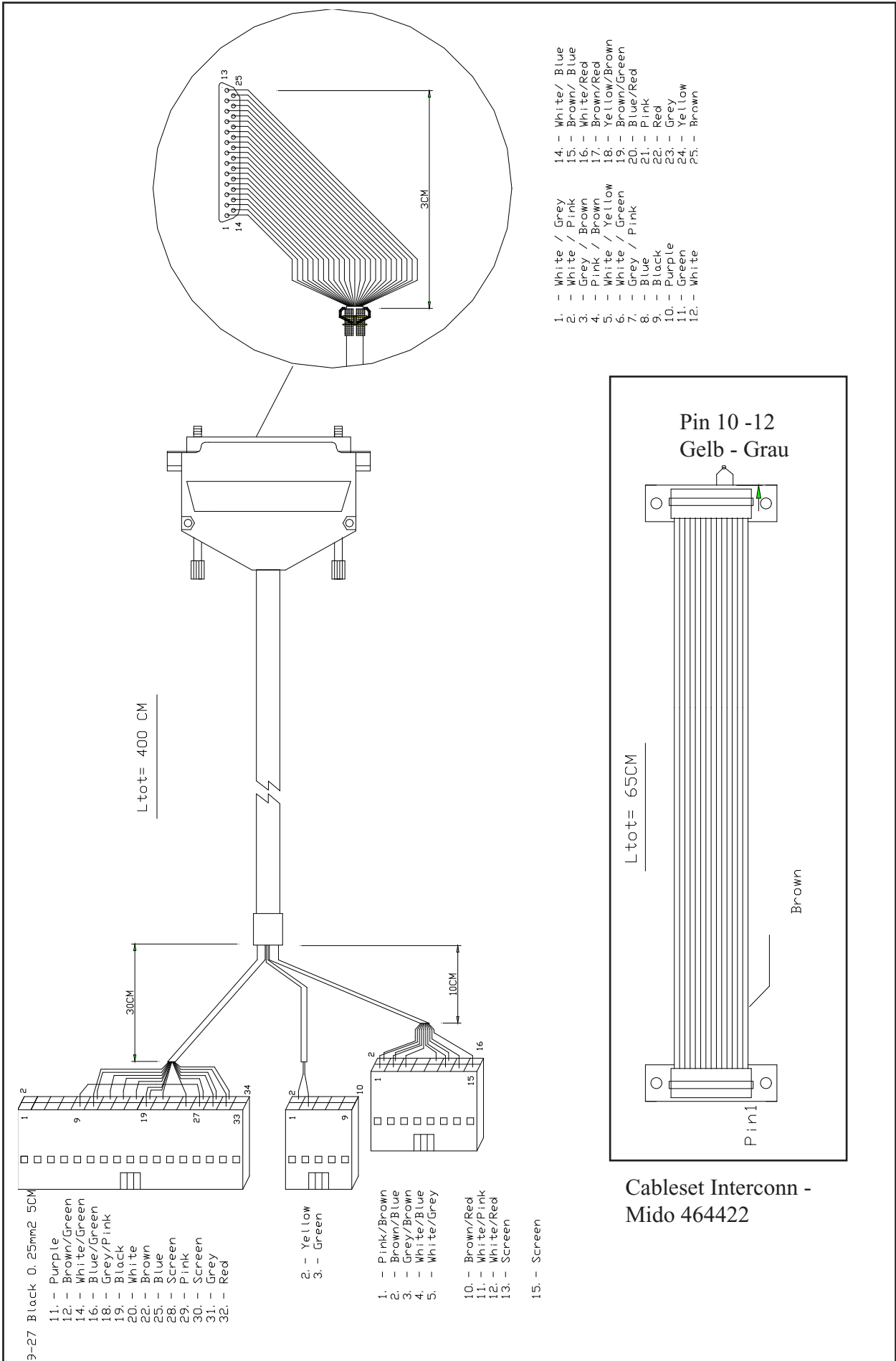
CONNECT, On-Line Brücke angeschlossen
WAIT, On-Line Brücke ist nicht fertig
FEED/OPTION, ist an wenn Film kommt
ON, On-Line Brücke ist an
CUT, Film wird geschnitten
READY, Primesetter ist bereit
ERROR, Filmstau oder anderer Fehler

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

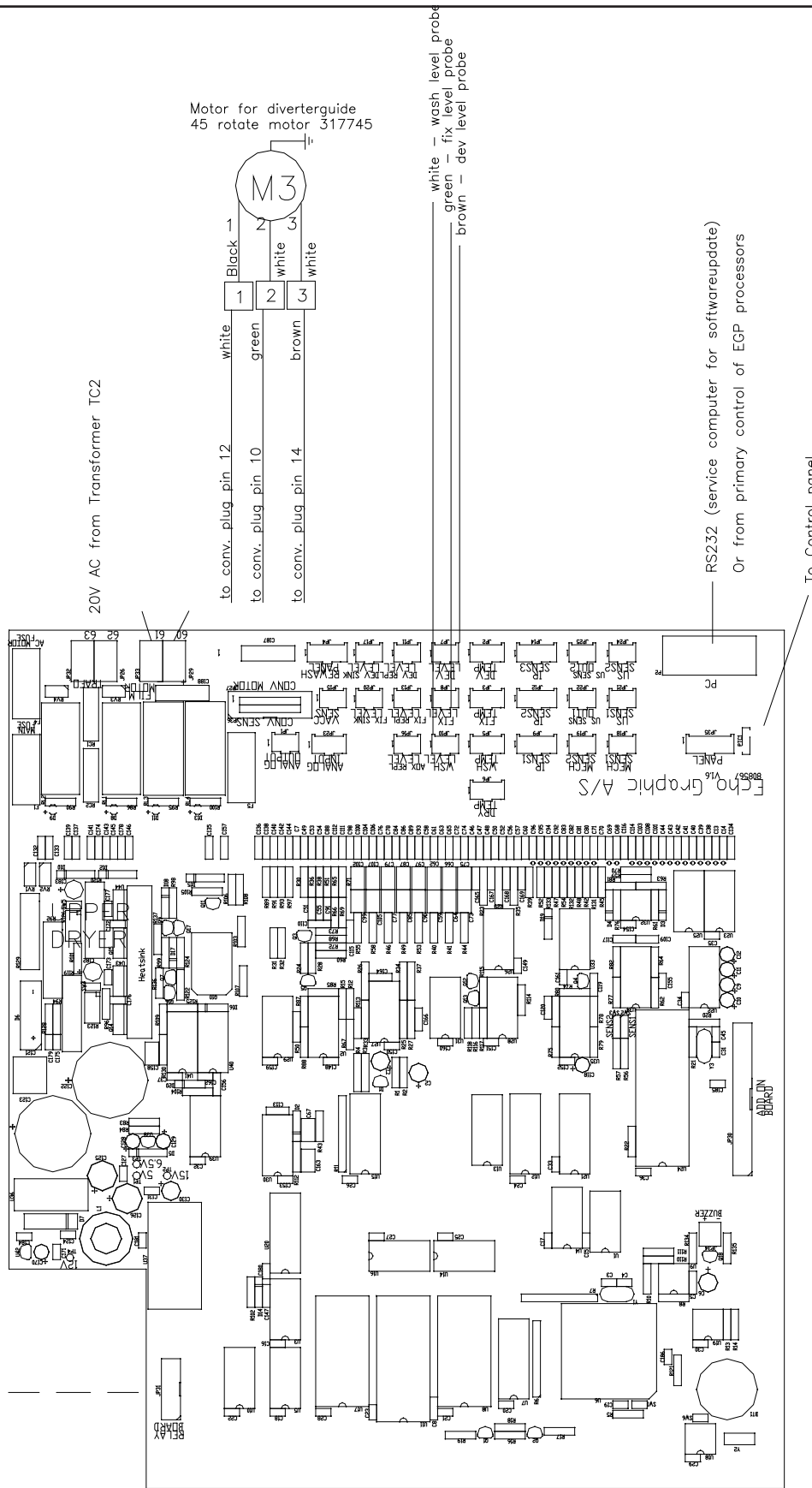
Diodes Mido Interface 464405A

KAPITEL 8: On-Line Beschreibung Heidelberg Combi





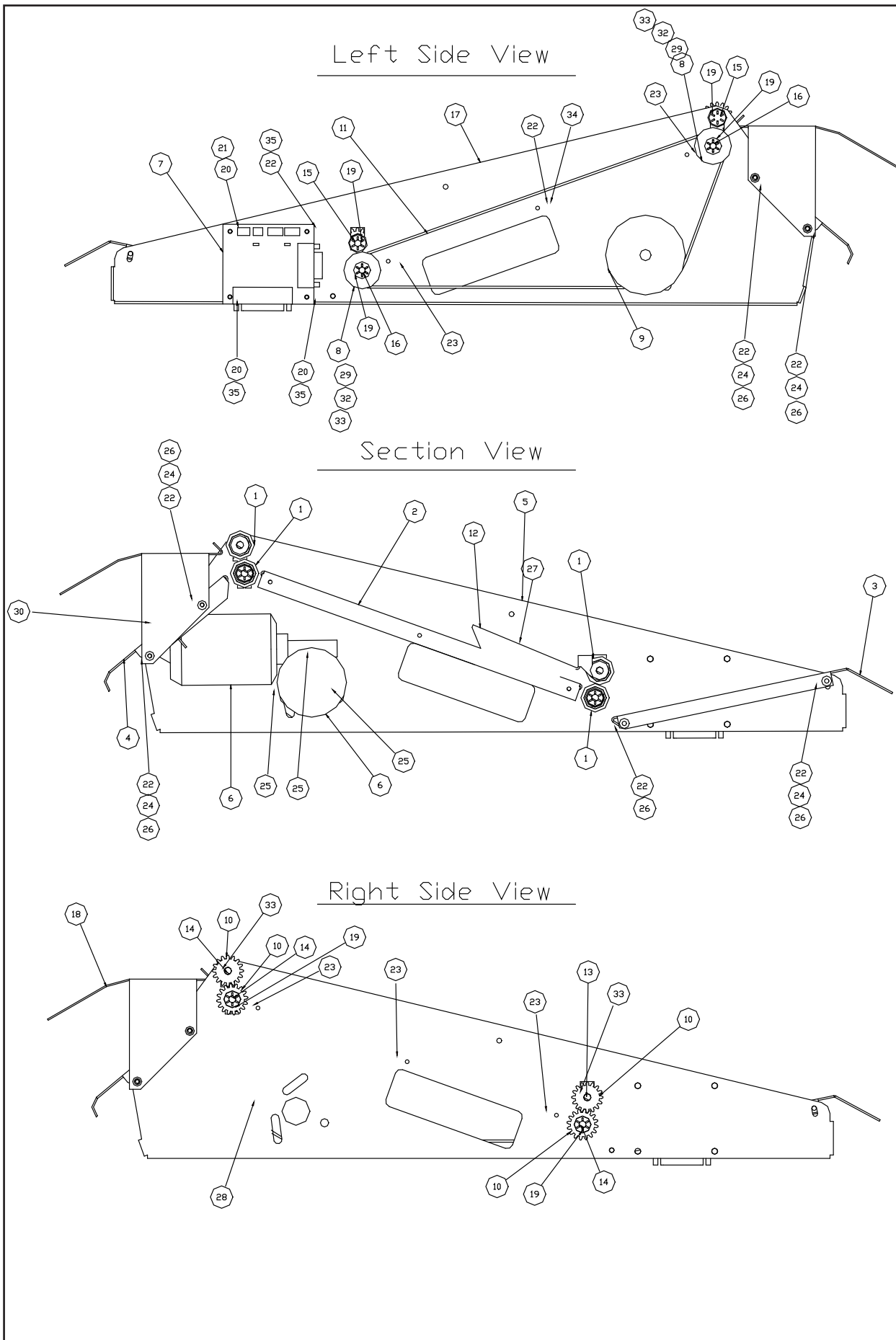
Cableset Conveyor C-box, Zeichnung 464424

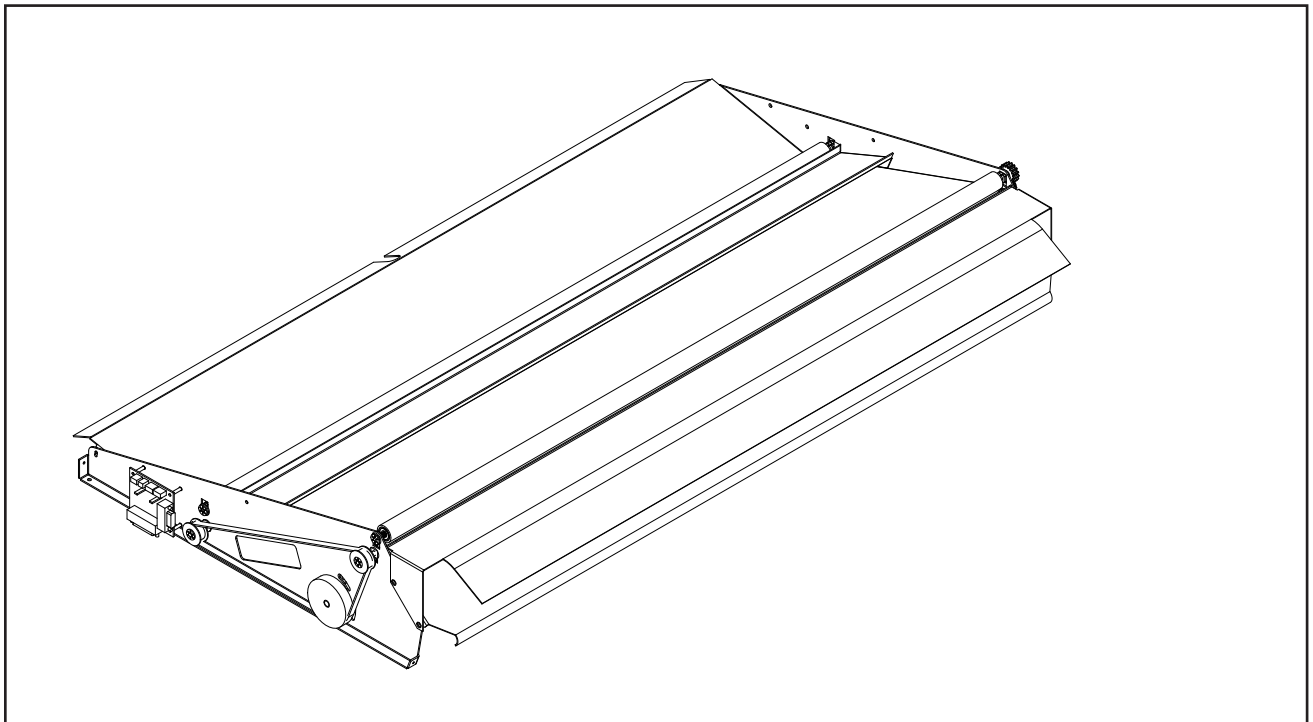


For Primary part please see Section 7

Interconn. diagram EGP xx1 Secondary

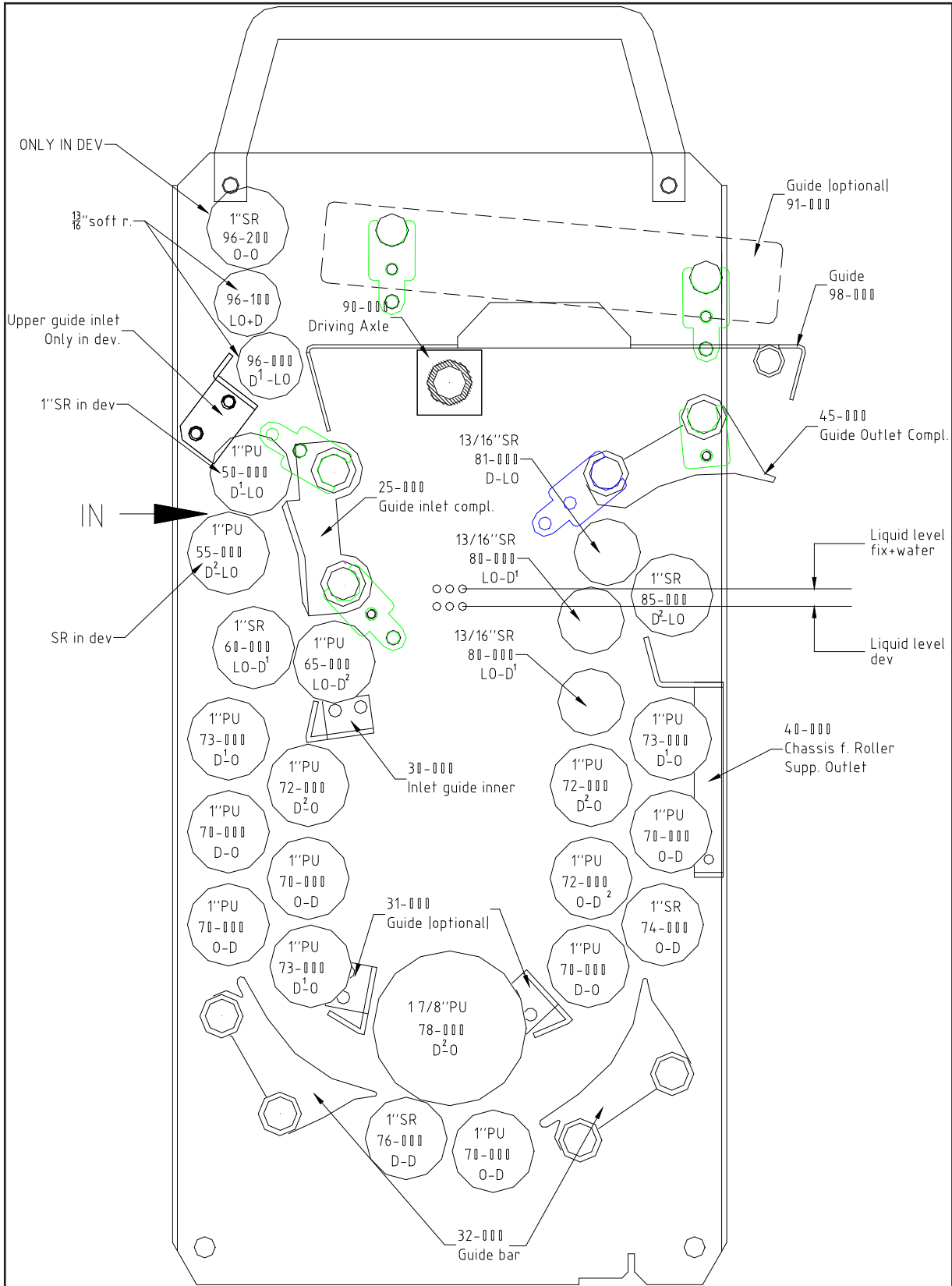
Interconnection diagram secondary, Zeichnung 6324d





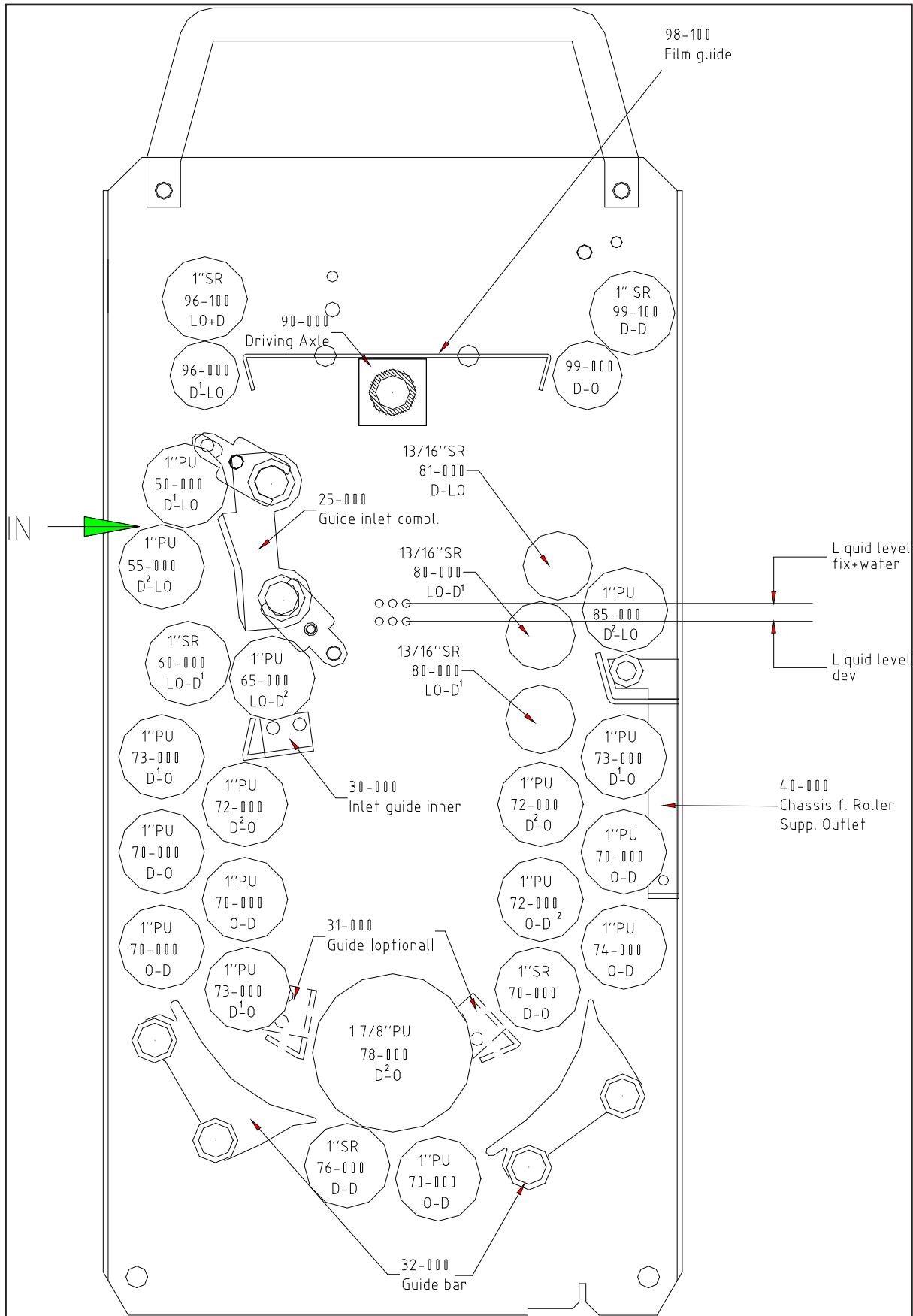
Styklist						
Pos.	Tegn.nr.: Primesetter 102	Tegn.nr.: Primesetter 74	Seq.nr	Navn Primesetter 102	Navn Primesetter 74	Stk.
1	330354	136354	10-040	Roller soft EPDM 1' x 1143	Roller soft EPDM 1'x36'	4
2	464582	464082	10-070	Midlow guide Primesetter 102	Midlow guide Primesetter 74	1
3	464581	464081	10-065	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	Rockside 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 Ø10xØ6		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

8.5 Rackzeichnungen On-Line

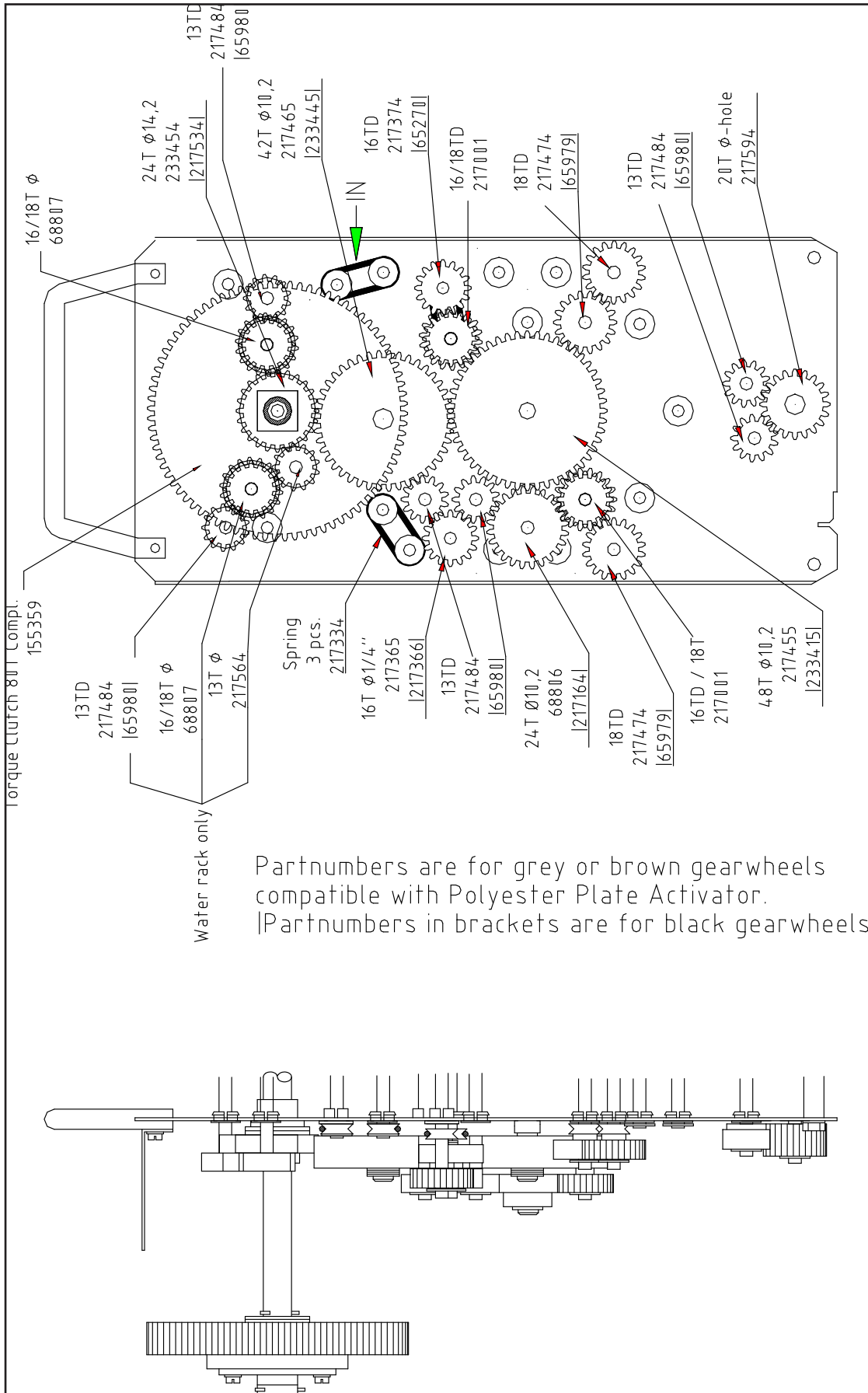


KAPITEL 8

Dev1/ Fix1 Rack 36"/45" R43 Combi, Zeichnung 5978

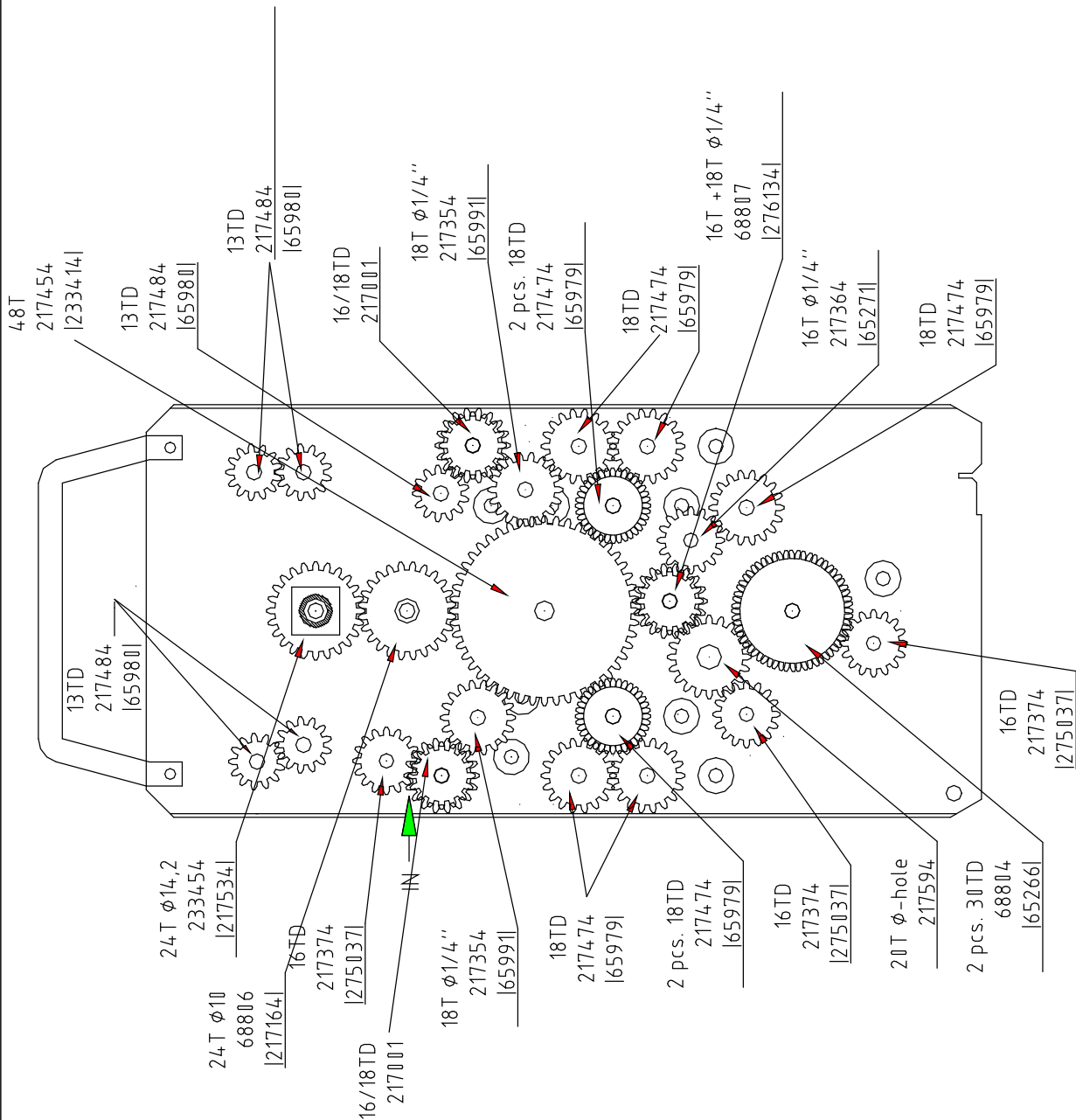
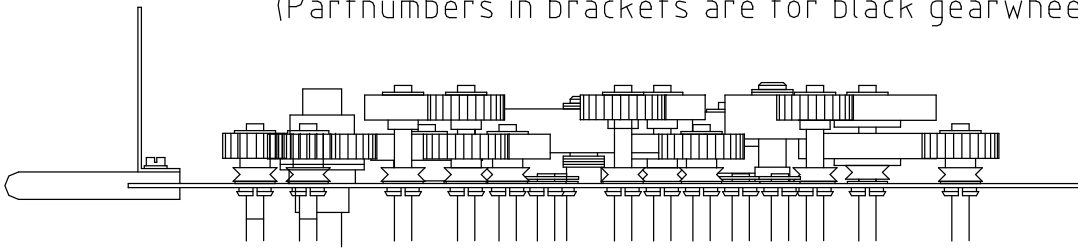


Wash1 Rack 36"/45" R43 Combi, Zeichnung 5979

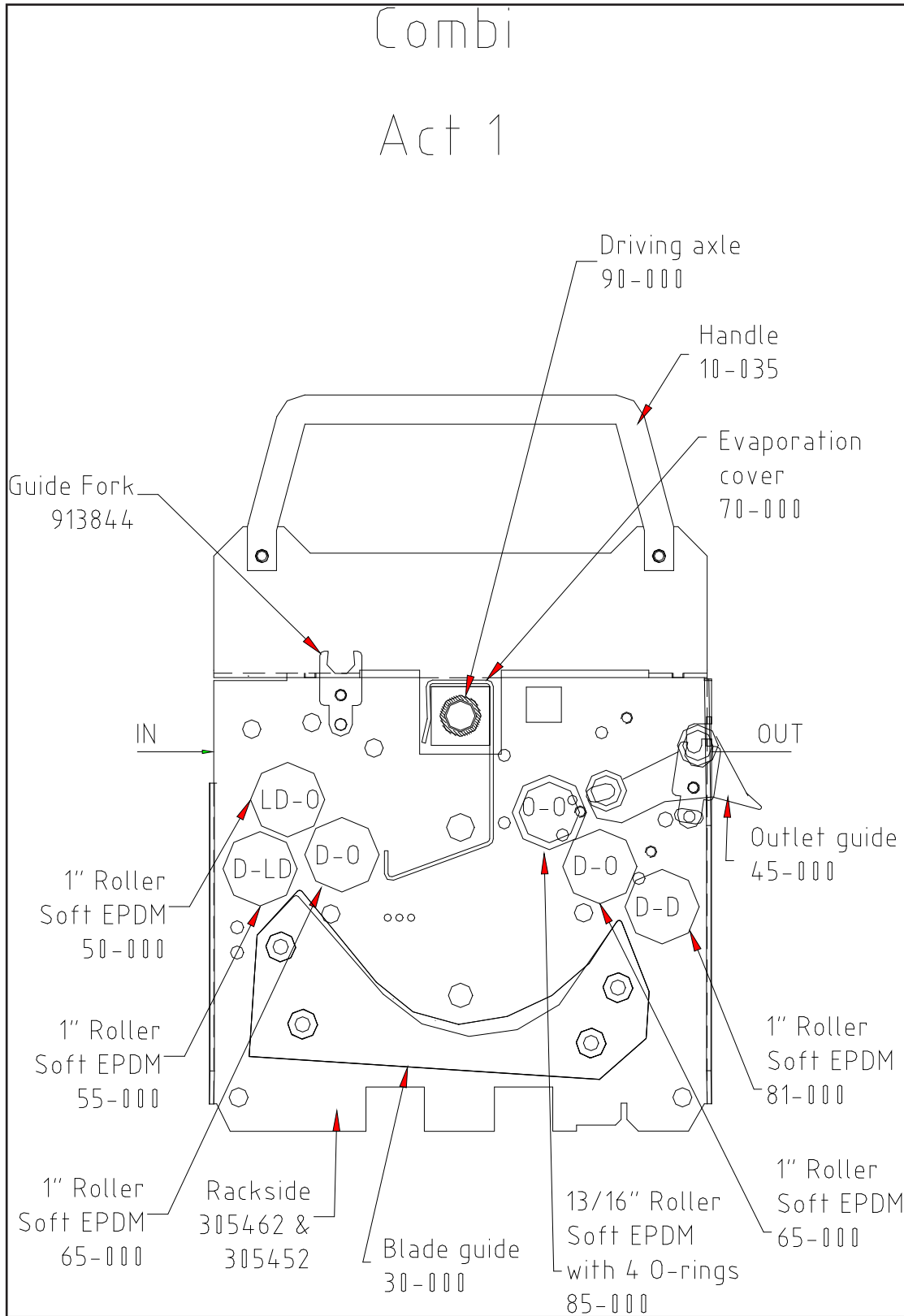


Rack Side l.w.Gears R43 Combi, Zeichnung 305715

Partnumbers are for grey or brown gearwheels compatible with Polyester Plate Activator.
 (Partnumbers in brackets are for black gearwheels)



Rack Side r.w.Gears R43 Combi, Zeichnung 305725

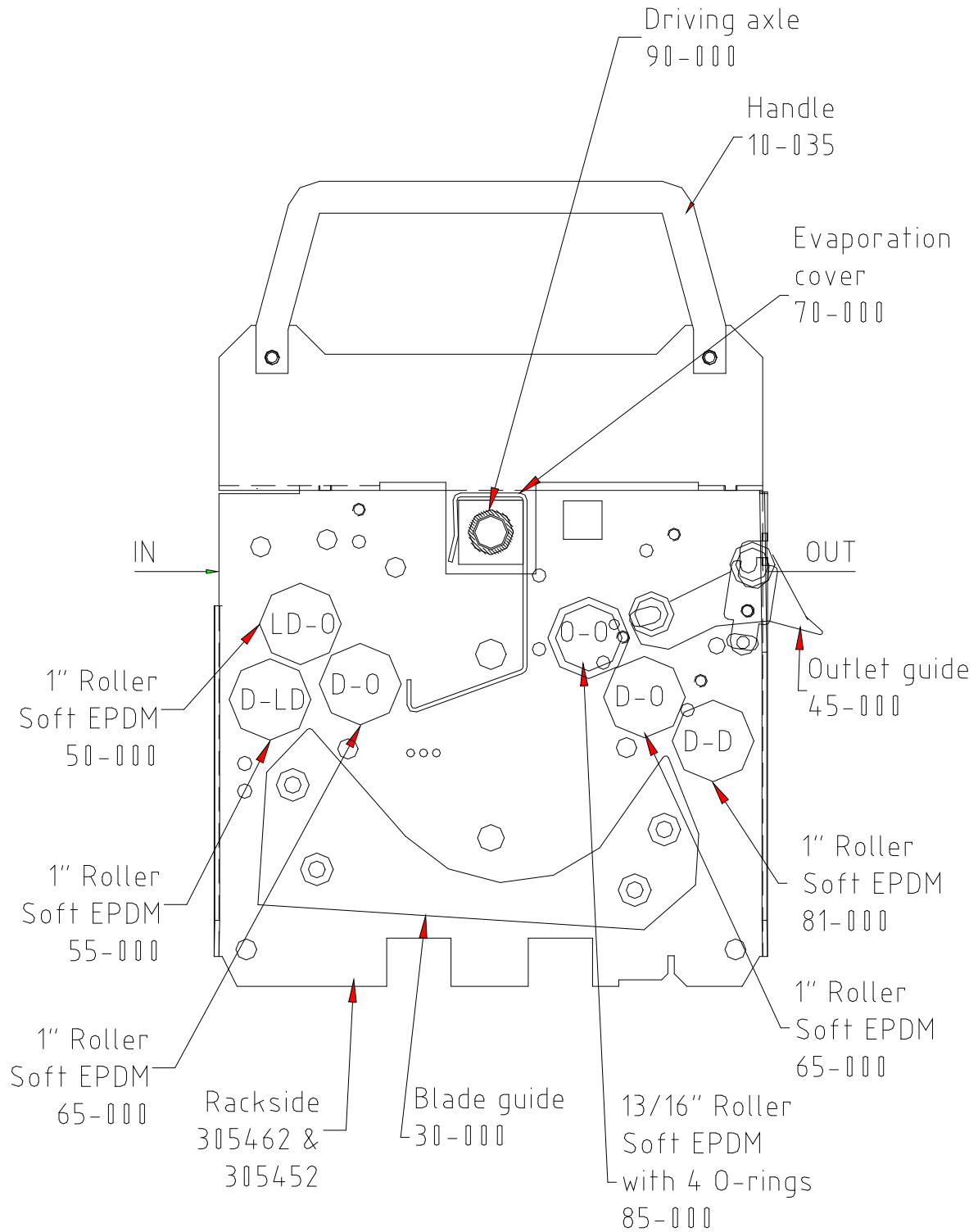


KAPITEL 8

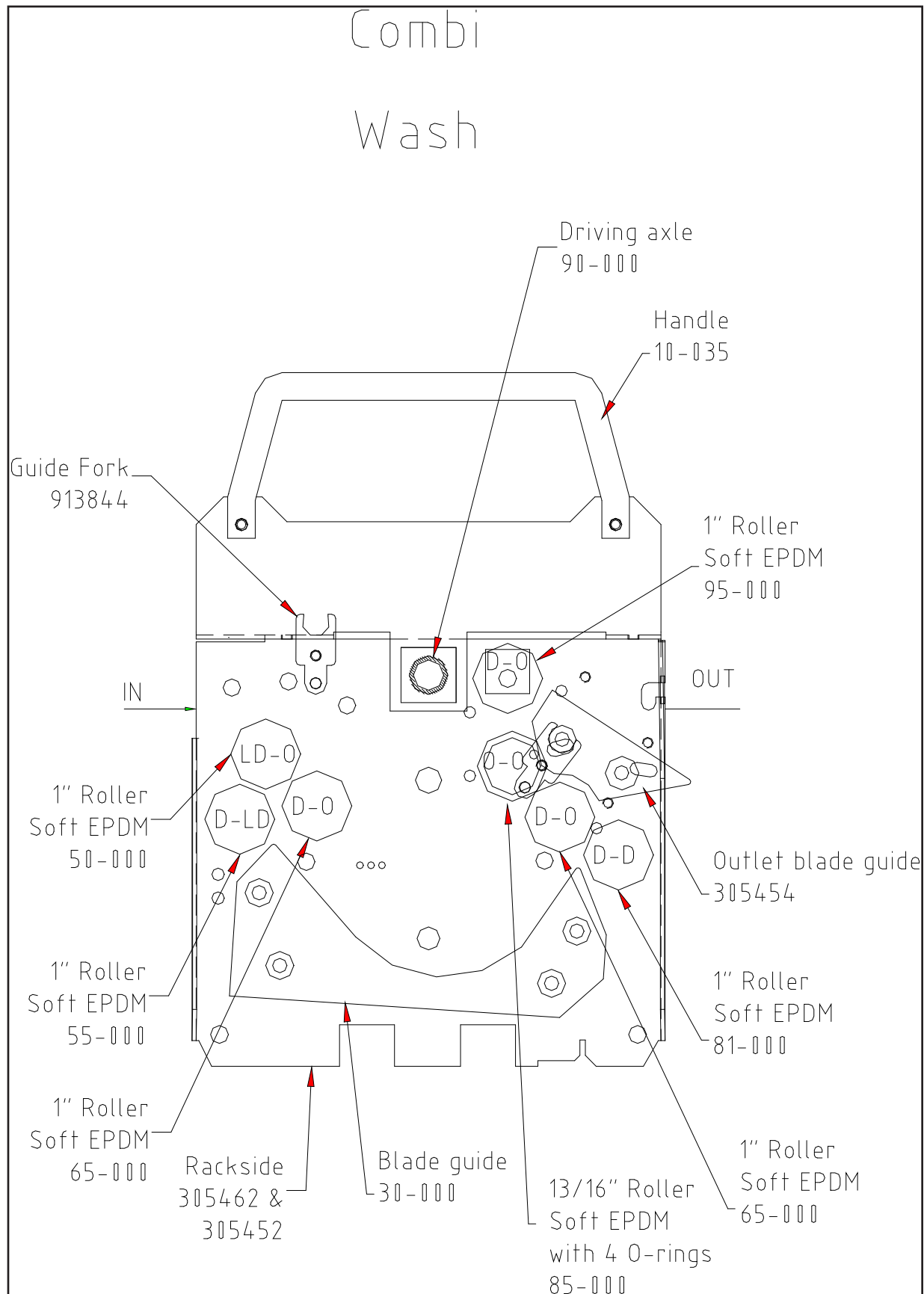
Roller & Guide Pos. R18 Short, Combi Act , Zeichnung 5977a

Combi

Stab 1



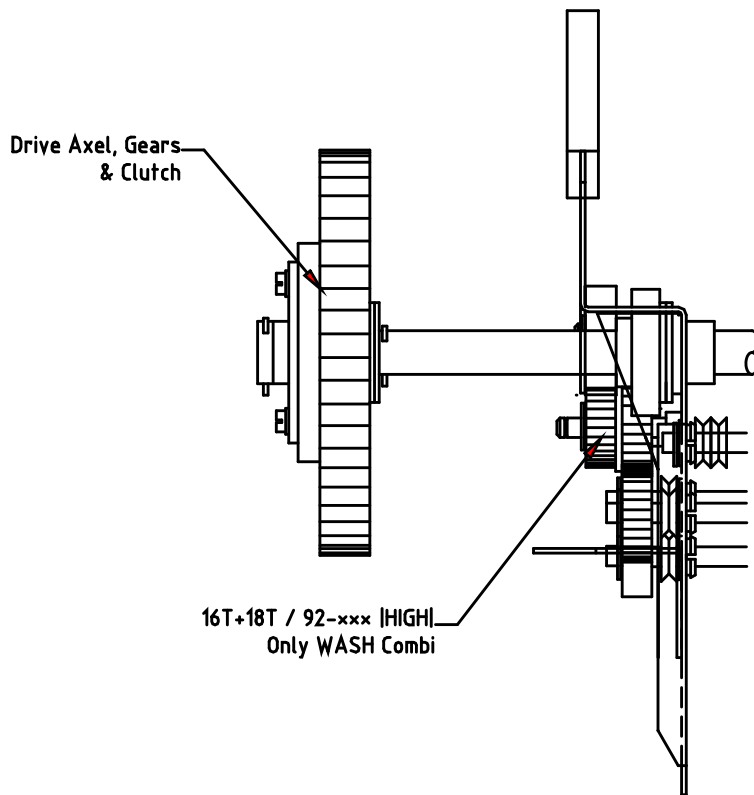
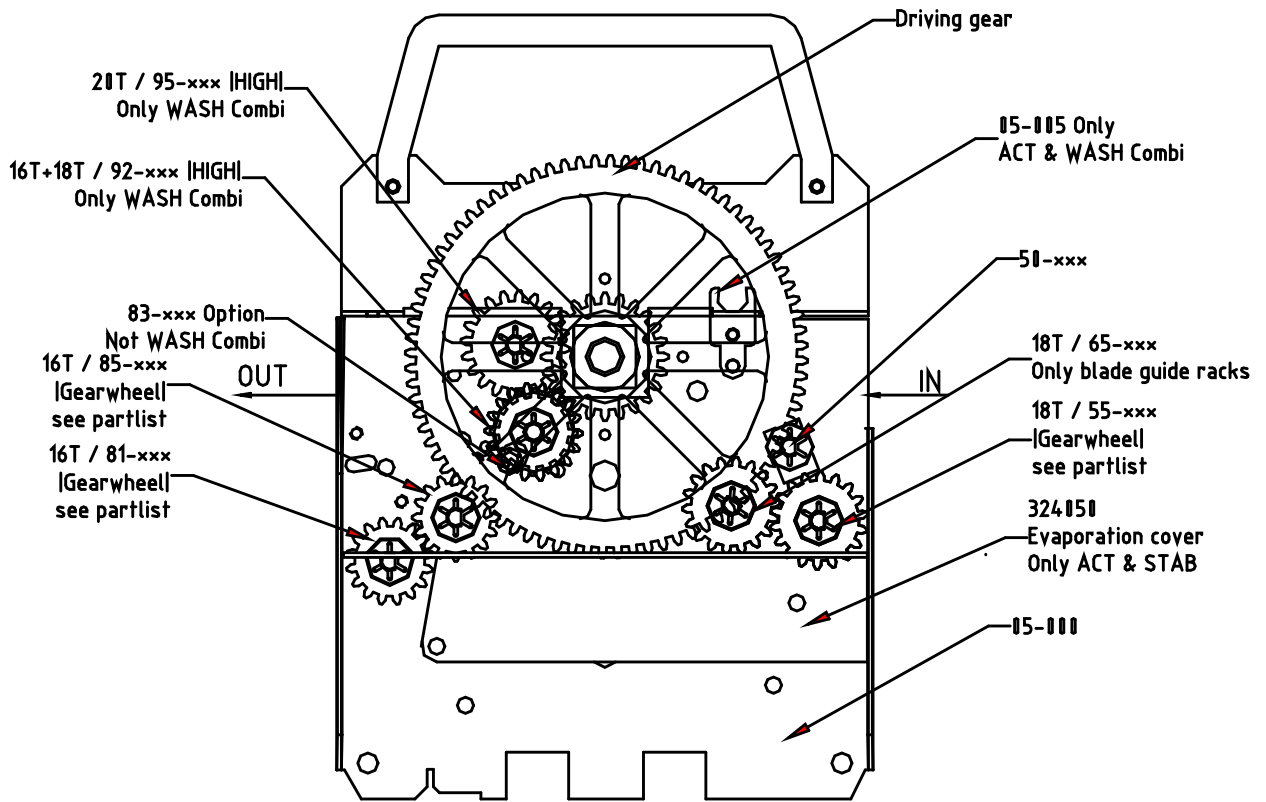
Roller & Guide Pos. R18 Short, Combi Stab, Zeichnung 5977b



KAPITEL 8

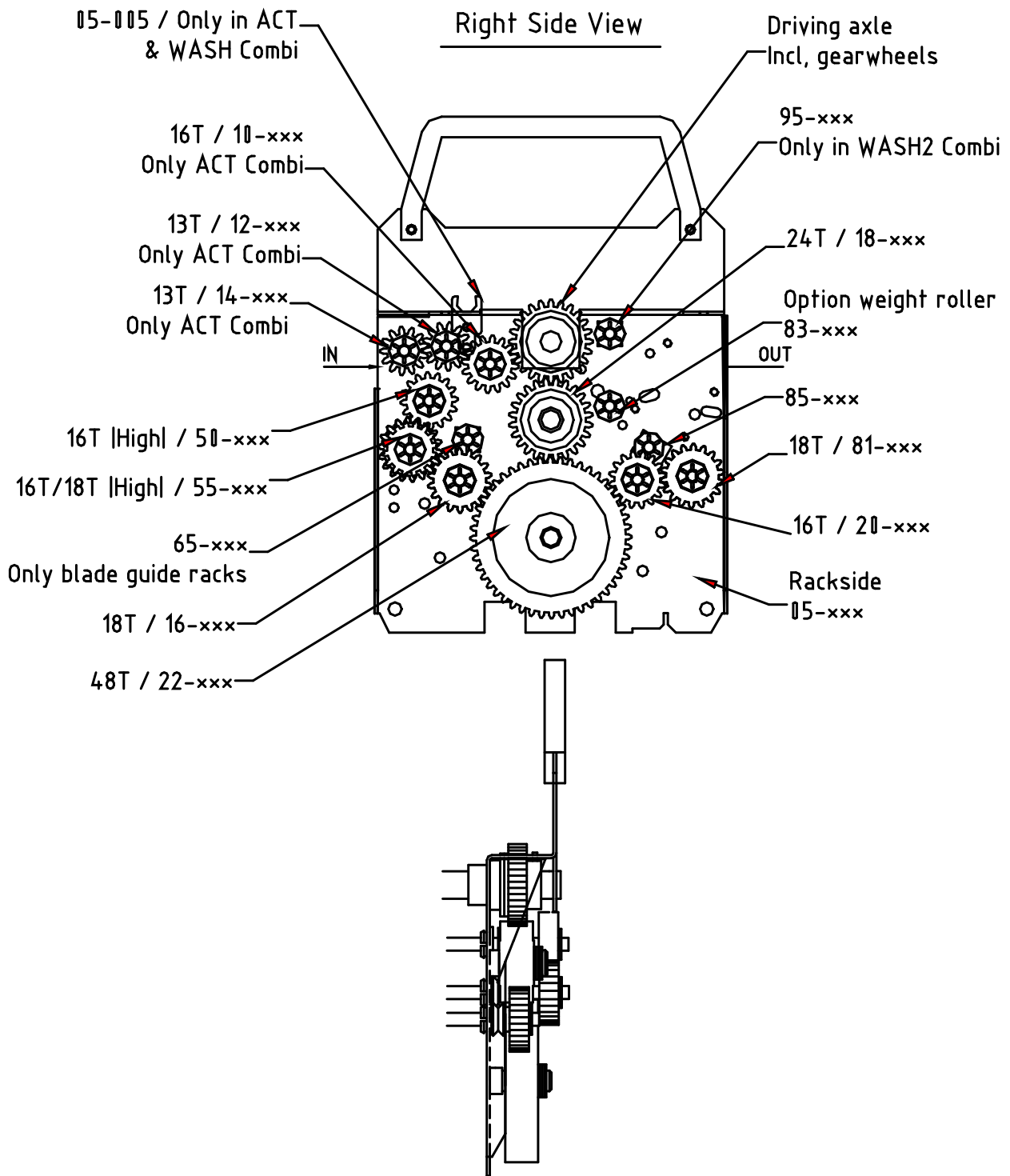
Roller & Guide Pos. R18 Short, Combi wash, Zeichnung 5977c

Left Side View



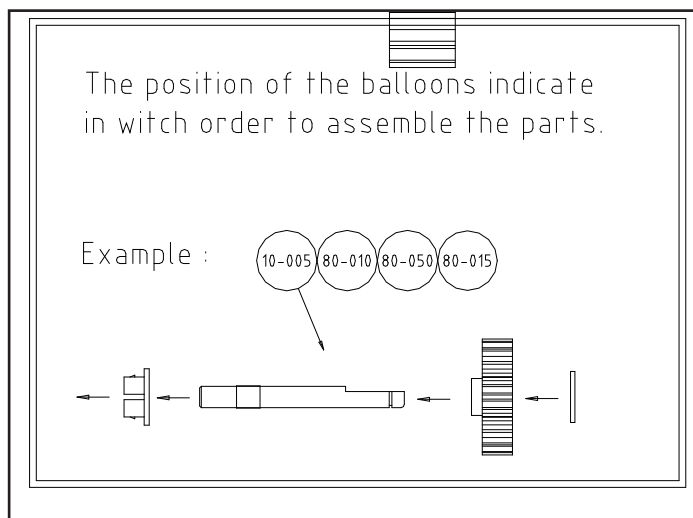
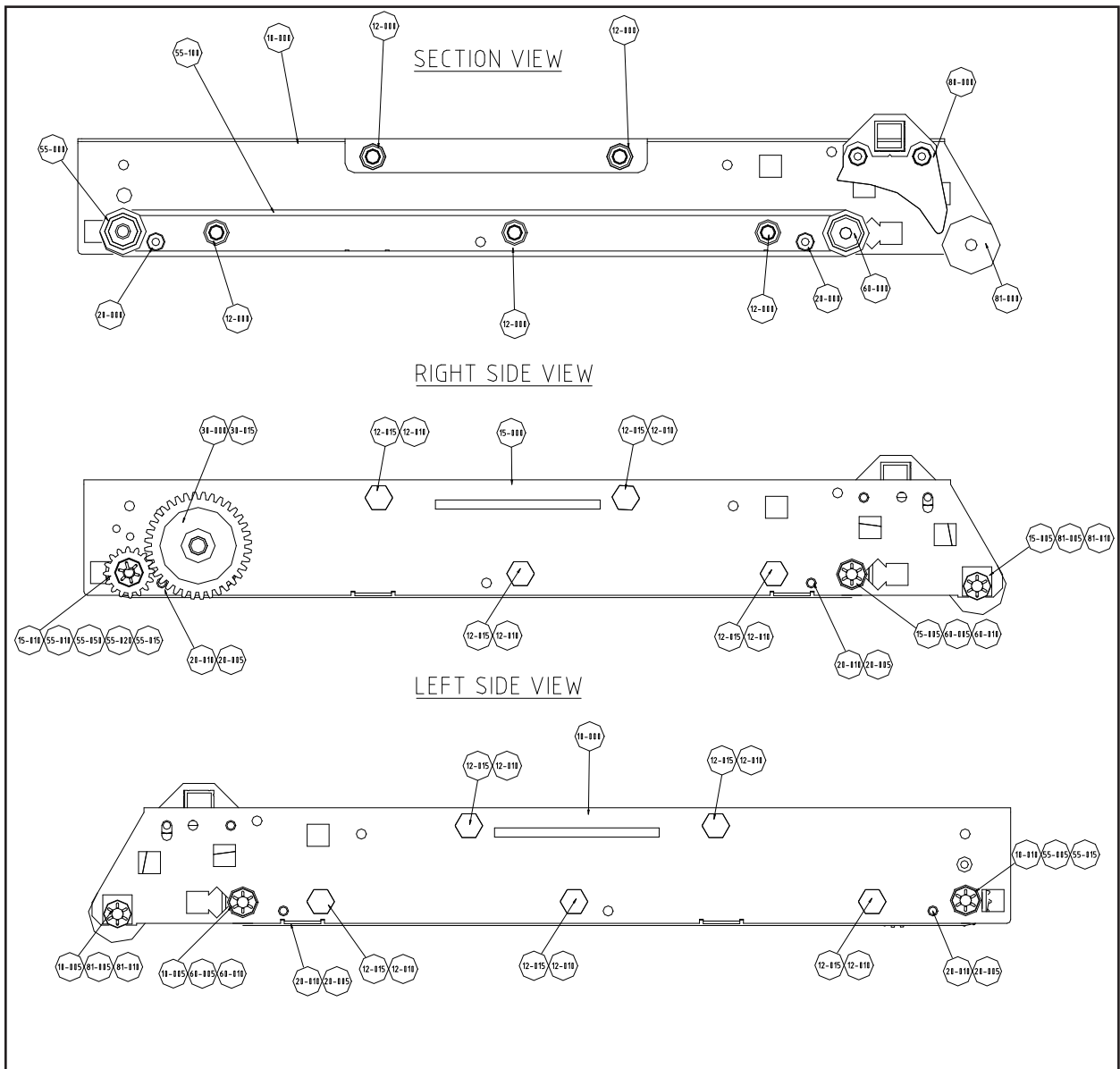
Rack Side l.w.Gears R18 short, combi, Zeichnung 305615

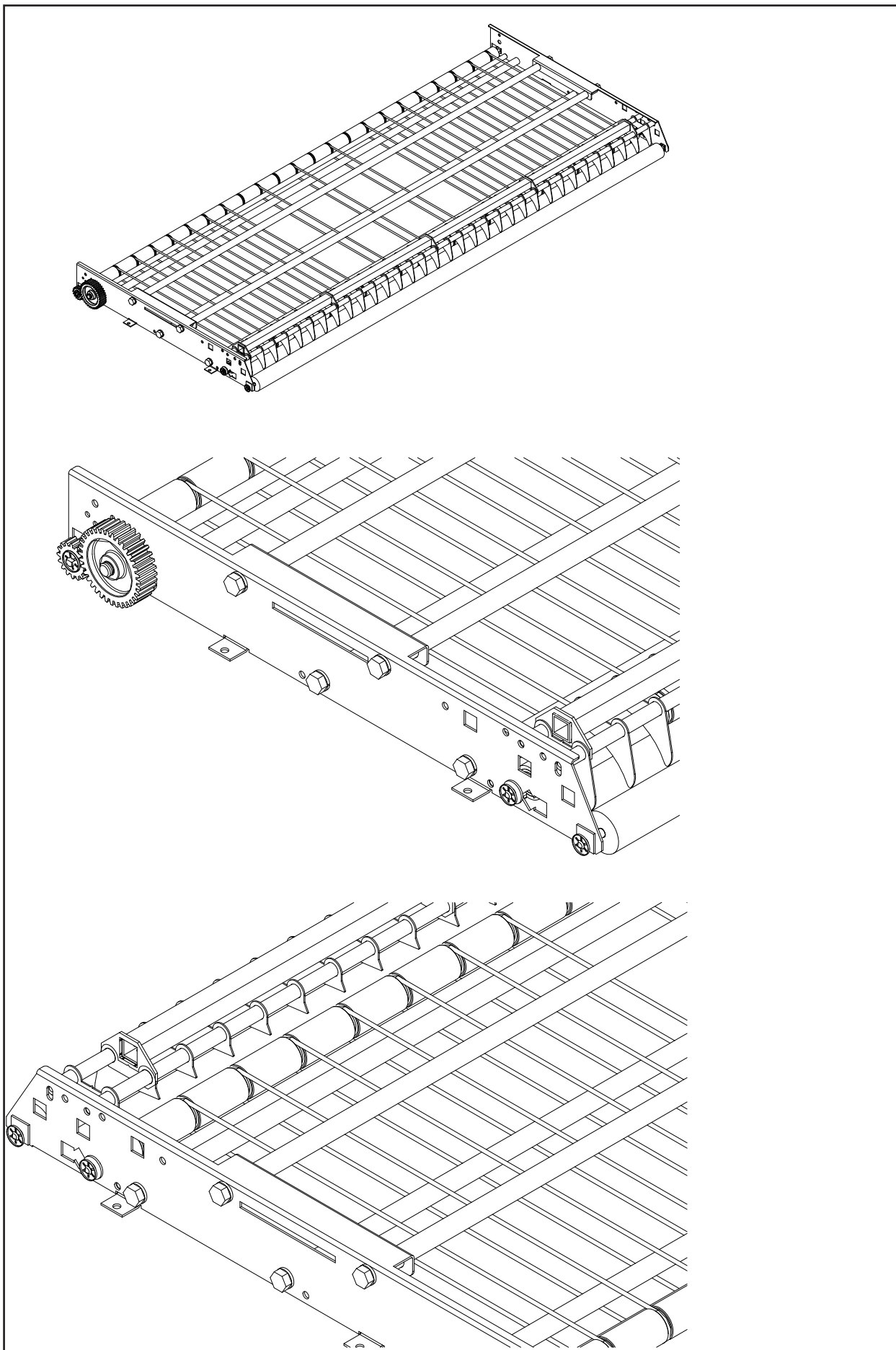
KAPITEL 8: On-Line Beschreibung Heidelberg Combi



KAPITEL 8

Rack Side R.W.Gears R18, short, combi Zeichnung 305625





KAPITEL 8

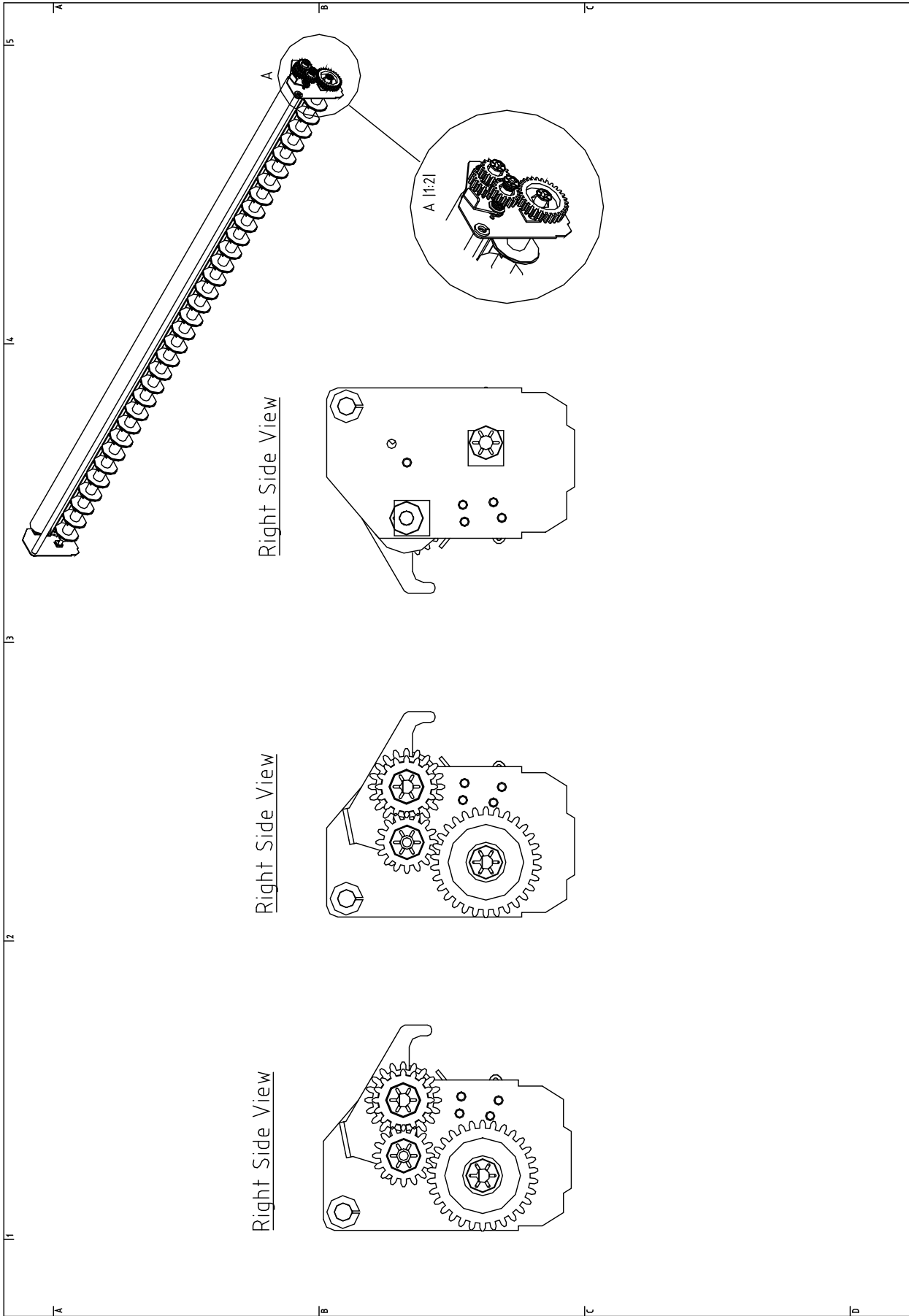
Tranport rack drawing 330446b

KAPITEL 8: On-Line Beschreibung Heidelberg Combi

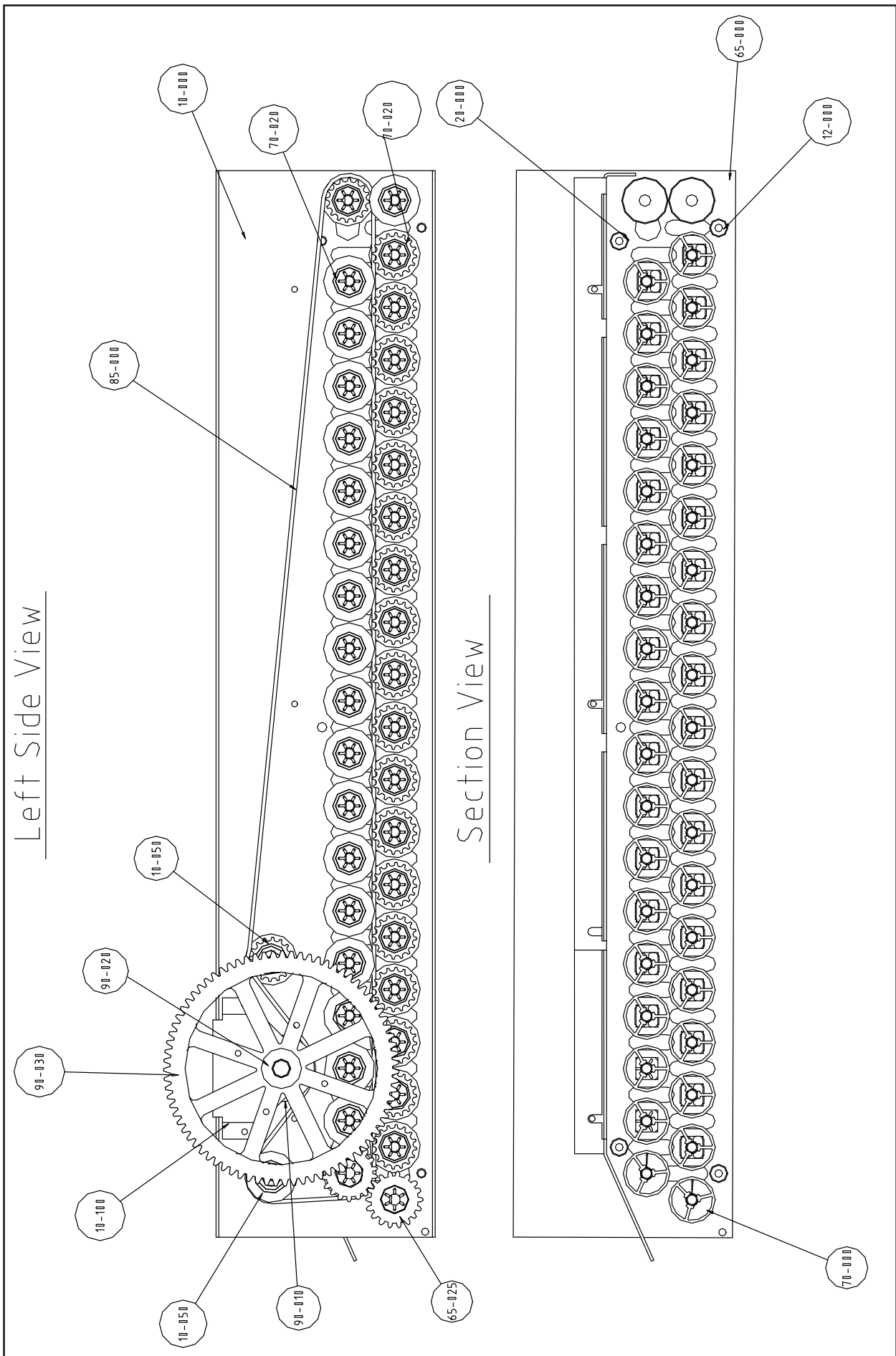
Parts List for 320449 EGP901				
Pos.	Tegn.nr	Matriale	Navn	Stk
1	305463		Film transporter Rackside left, Combi	1
2	305464		Film transporter Rackside right, Combi	1
3	136414		Spacer ϕ 14x1x940,4	5
4	320912		Roller Steel f. belt transport. 36"	2
6	276034		ϕ -Axle 3. generation	8
7	136354		Roller Soft EPDM 1"x915	1
8	217184		1/4"x12x12 BEARING	10
9	117337		Starlock 1/42" stainless	13
10	136163		Polyurethan Roller 1"smooth	1
11	136284		1 1/4" SR Roller EPDM	1
15	217374		16T Gearwheel D-hole	1
16	65274		Pulley 1/4" - ϕ	1
17	79115		Studs 1/4" x 27mm Screw Mounted	2
18	217365		16T Gearwheel ϕ -hole	3
21	79109		Studs ϕ 10x29mm Screw Mounted	1
22	217155		32T Gearwheel ϕ 10,2	1
23	276044		D-Axle 3. generation	1
24	217017		Plastic Spacer ϕ 6,5x12x3	2
25	88251		Disc Nylon ϕ 6,4x12x1	5
26	235234		Axle-D 1/4 IN,Long F.1.G.W	1
27	88154		M6 m ϕ trik IBN 31106I Type C	4
28	88376		M6x10 Cylinderskrue BN610 / DIN912	4
29	305807		Transport o-ring 3x922mm	18
30	88203		M8 Fjederskive	10
31	88062		M8x40 Fransk træskrue	10
32	68812		20T Gearwheel D-hole	1
33	276164		16T+18T Gearwheel 22,3mm	1

Parts List for 330449 EGP1141				
Pos.	Tegn.nr	Matriale	Navn	Stk
1	305463		Film transporter Rackside left, Combi	1
2	305464		Film transporter Rackside right, Combi	1
3	330414		Spacer ϕ 14x1x1168,4	5
4	330912		Roller Steel f. belt transport. 45"	2
6	276034		ϕ -Axle 3. generation	8
7	330354		Roller Soft EPDM 1"x1143	1
8	217184		1/4"x12x12 BEARING	10
9	117337		Starlock 1/42" stainless	13
10	330003		Roller PU 1"x1143	1
11	330284		Roller Soft EPDM 1/4"x1143	1
15	217374		16T Gearwheel D-hole	1
16	65274		Pulley 1/4" - ϕ	1
17	79115		Studs 1/4" x 27mm Screw Mounted	2
18	217365		16T Gearwheel ϕ -hole	3
21	79109		Studs ϕ 10x29mm Screw Mounted	1
22	217155		32T Gearwheel ϕ 10,2	1
23	276044		D-Axle 3. generation	1
24	217017		Plastic Spacer ϕ 6,5x12x3	2
25	88251		Disc Nylon ϕ 6,4x12x1	5
26	235234		Axle-D 1/4 IN,Long F.1.G.W	1
27	88154		M6 m ϕ trik IBN 31106I Type C	4
28	88376		M6x10 Cylinderskrue BN610 / DIN912	4
29	305807		Transport o-ring 3x922mm	19
30	88203		M8 Fjederskive	10
31	88062		M8x40 Fransk træskrue	10
32	68812		20T Gearwheel D-hole	1
33	276164		16T+18T Gearwheel 22,3mm	1

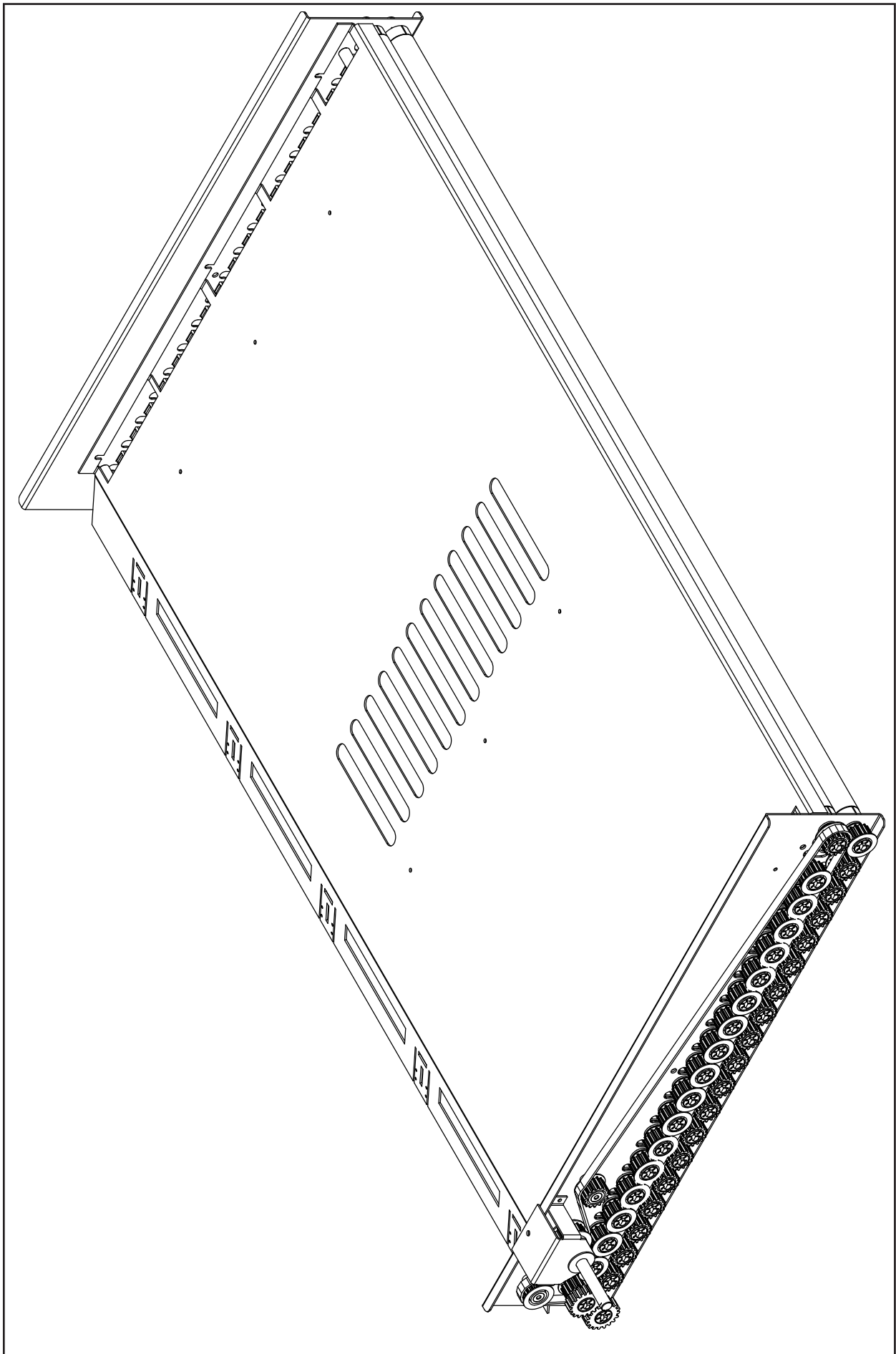
Parts for film transport rack EGP901 /



Crossing section EGP901 / EGP1141 curl\ Drawing 330439

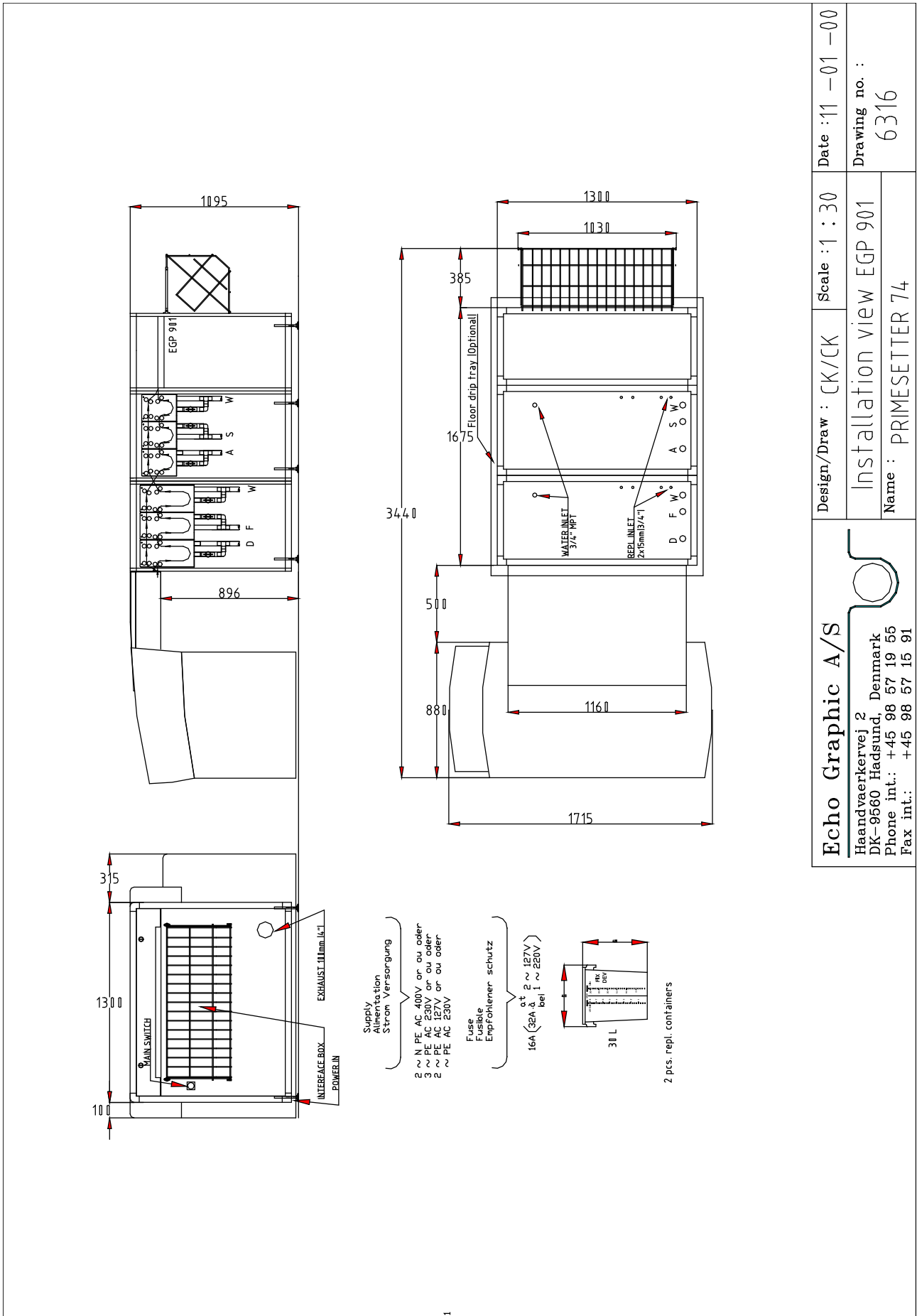


Dry Rack R60 HTD drive EG 901 / EG 1141, Zeichnung 320108a



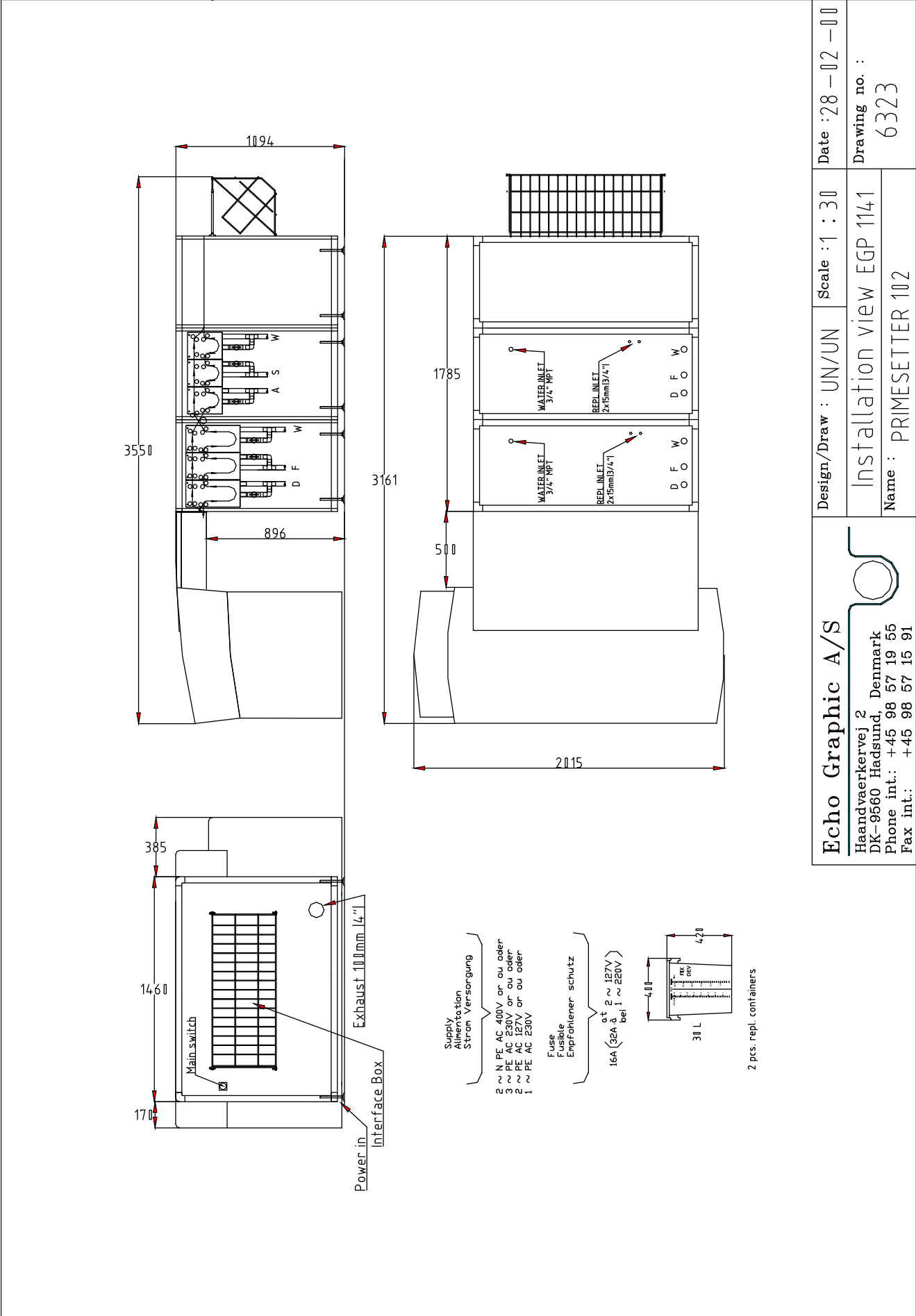
KAPITEL 8

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



Installationszeichnung 6316

KAPITEL 8: On-Line Beschreibung Heidelberg Combi



Supply
Alimentation
Stromversorgung

2 ~ N PE AC 400V or au oder
3 ~ PE AC 230V or au oder
1 ~ PE AC 127V or au oder
1 ~ PE AC 230V

Fuse
Fusible
Empfönlener schutz

at 2 ~ 127V
bei 1 ~ 220V

16A (22A bei 1 ~ 220V)

40

420

30 L

2 pcs. repl. containers

Echo Graphic A/S	Design/Draw : UN/UN	Scale : 1 : 30	Date : 28 - 02 - 00
Haandvaerkervej 2 DK-9560 Hadsund, Denmark Phone int.: +45 98 57 19 55 Fax int.: +45 98 57 15 91	Installation view EGP 1141		
	Name : PRIMESETTER 102		
	Drawing no. : 6323		

Installationszeichnung 6323

Hope On-Line Prozessoren für Heidelberg Primesetter 74

	EG 901, Film	EG 900, Film	EP 900, Poly	EGP 901, Combi
Dimensionen des On-Line Systems einschl. Belichter				
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
Versandmasse				
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
Gewicht				
Netto	365 kg	300 kg	250 kg	585 kg
Brutto	460 kg	380 kg	340 kg	680 kg
Daten				
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

	EG 1141, Film	EP 1140, Poly	EGP 1141, Combi
Dimensionen des On-Line Systems einschl. Belichter			
Länge	296 cm	275 cm	355 cm
Breite	202 cm	202 cm	202 cm
Höhe	110 cm	110 cm	110 cm
Versandmasse			
Länge	175 cm	175 cm	191 cm
Breite	158 cm	142 cm	185 cm
Höhe	129 cm	129 cm	132 cm
Gewicht			
Netto	400 kg	370 kg	650 kg.
Brutto	560 kg	470 kg	770 kg.
Daten			
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

Technische Daten für Primesetter 102