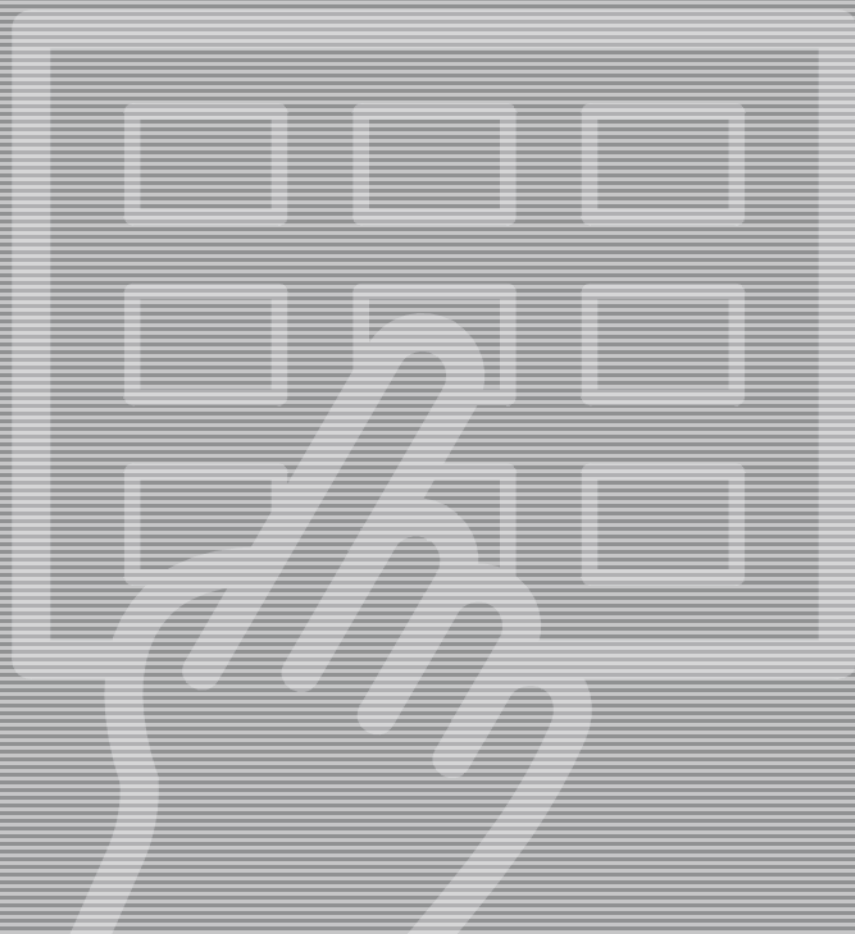


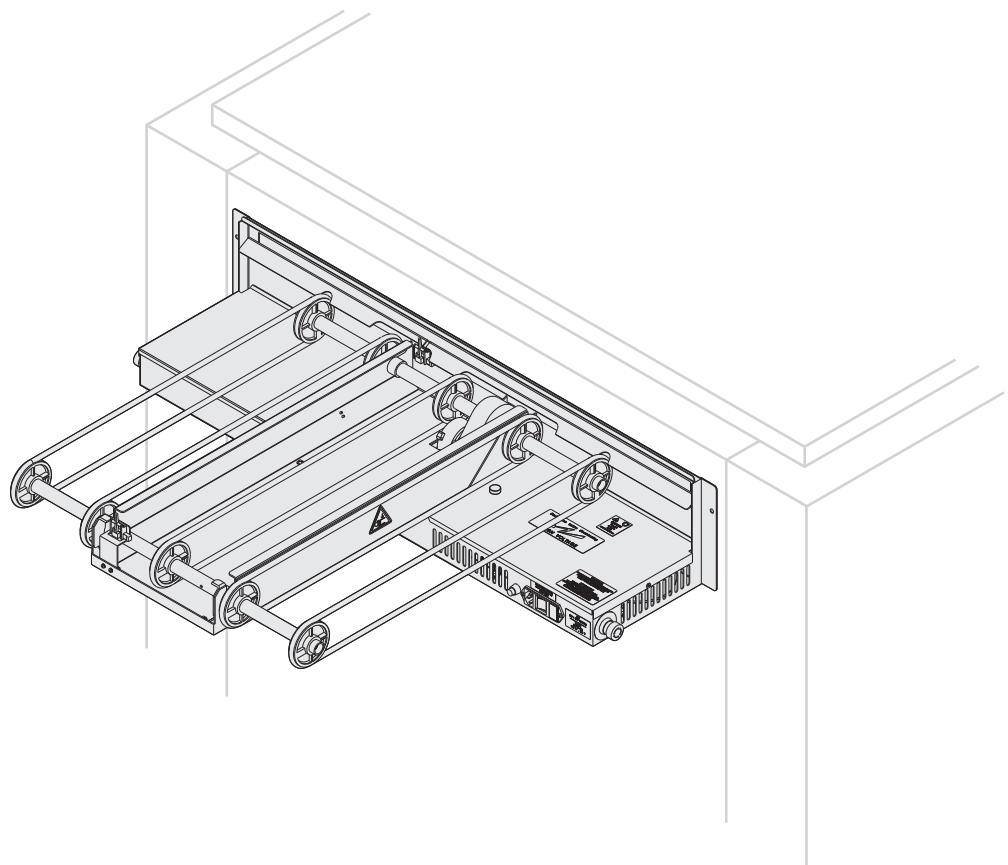
User's Manual



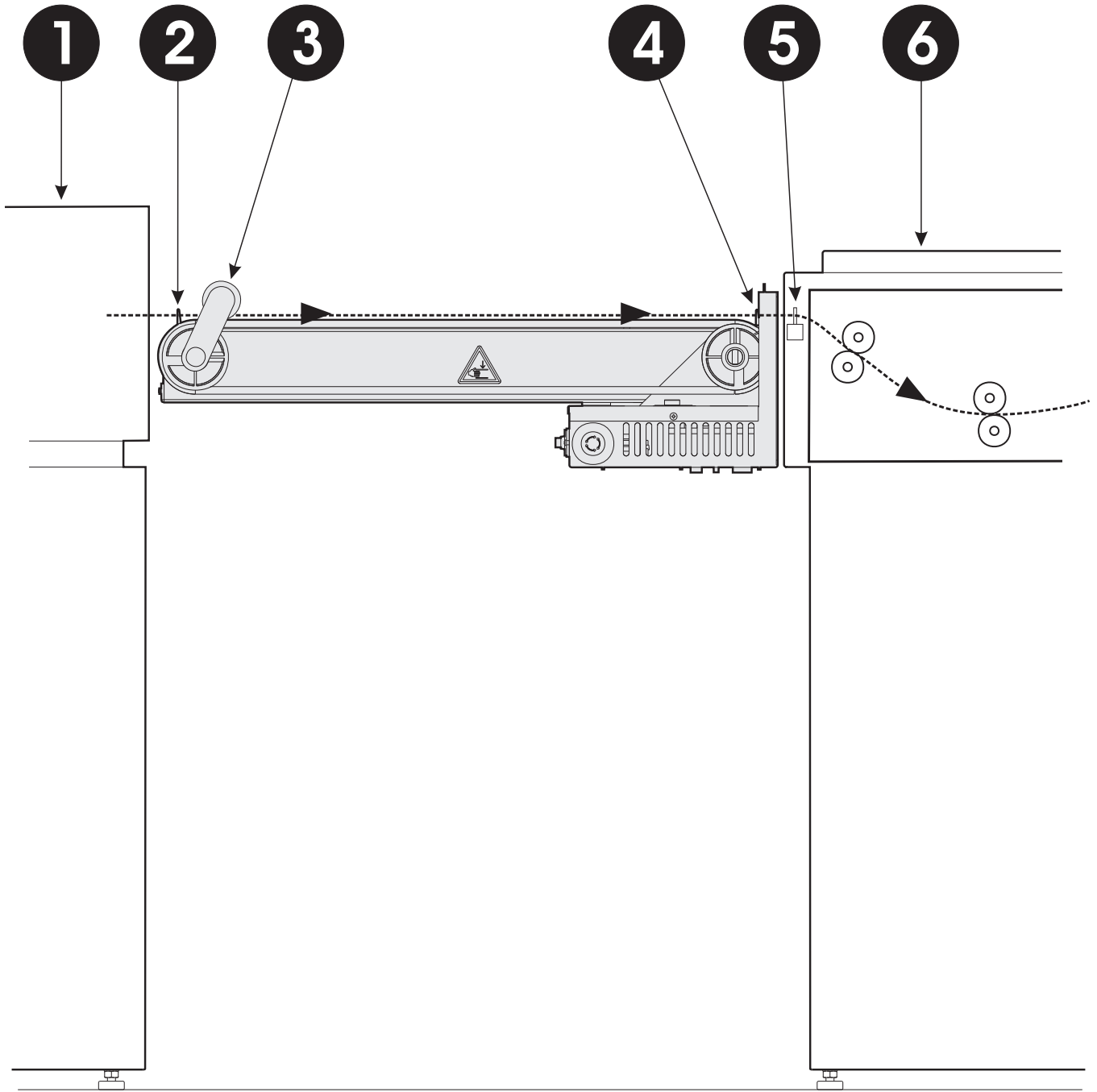
System Conveyor 850/1200

User's Manual

System Conveyor 850/1200



Edition BA, August 2009
This book has part No 51423



(GB) FUNCTION

(See illustration opposite).

When the plate exits from the plate-setter **(1)** activation of the conveyor's input sensor **(2)** will start the conveyor's transport belts.

Some plate-setters only feeds out the plate partially and in these cases the pull roller **(3)** ensures that the conveyor gets a firm grip of the plate.

When the trailing edge of the plate has left the conveyor's input sensor **(2)** the conveyor is ready to receive the next plate from the plate-setter **(1)**.

When the plate reaches the conveyor's exit sensor **(4)** a timing circuit starts to check that the plates enters the processor/cleaning unit within a certain amount of time.

When the plate reaches the processor's/cleaning unit's input sensor **(5)** the processor/cleaning unit **(6)** starts and leads the plate through it for processing/cleaning.

Shortly after the last plate has left the conveyor's exit sensor **(4)** the transport belts stop.

(D) FUNKTION

(Siehe Abbildung auf der gegenüberliegenden Seite.)

Wenn die Platte aus dem Platten-Setter **(1)** austritt, startet die Aktivierung des Förderband-Eingangssensors **(2)** die Transportbänder des Förderbands.

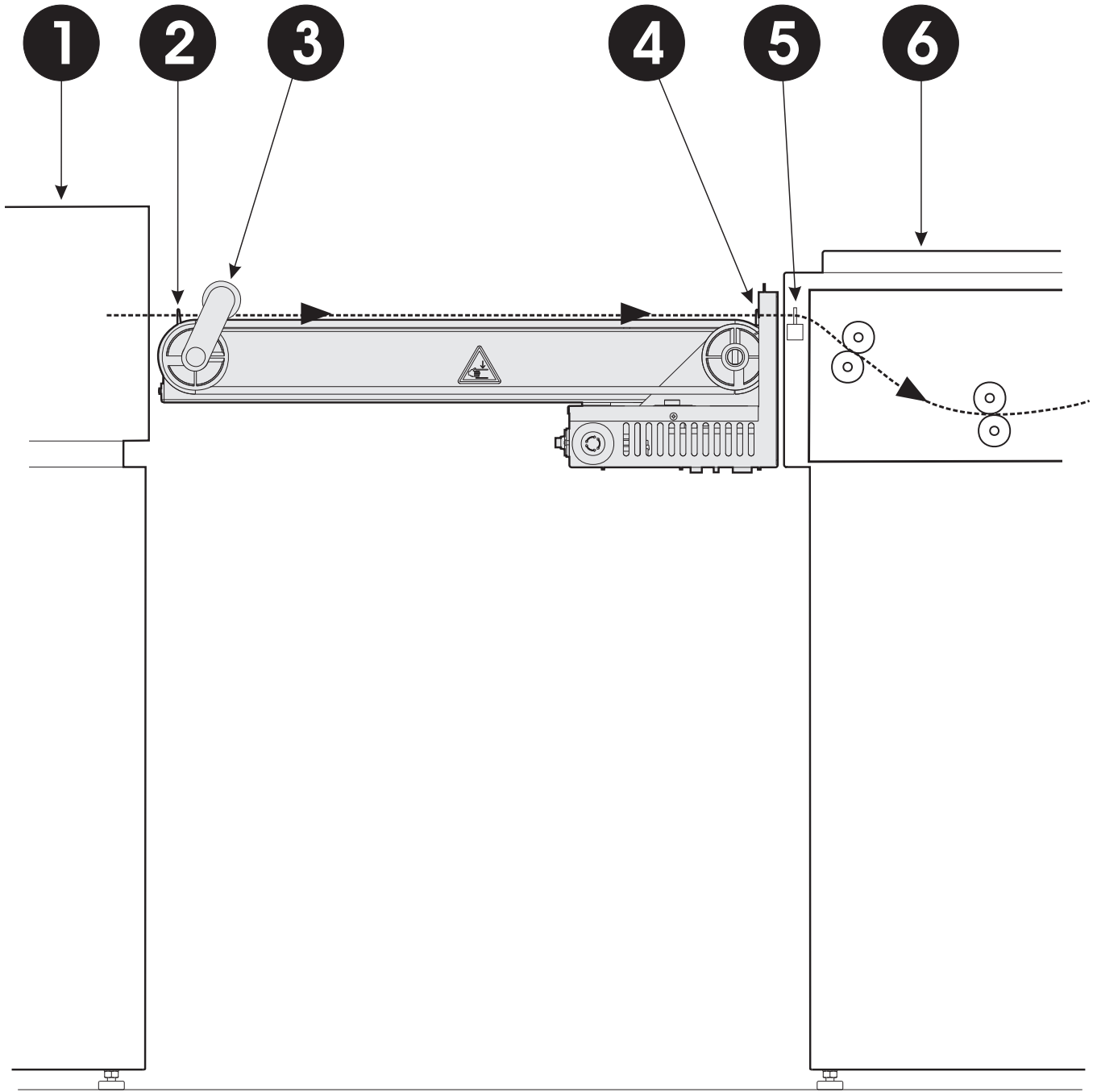
Einige Platten-Setter geben die Platte nur teilweise aus. In diesen Fällen stellt die Einzugswalze **(3)** sicher, dass das Förderband die Platte sicher aufnimmt.

Wenn die hintere Kante der Platte den Förderband-Eingangssensor **(2)** freigibt, ist das Förderband bereit, die nächste Platte aus dem Platten-Setter **(1)** aufzunehmen.

Sobald die Platte den Förderband-Ausgangssensor **(4)** erreicht, beginnt eine Zeitschaltung zu prüfen, ob die Platten innerhalb einer bestimmten Zeitspanne in den Entwicklungsautomaten bzw. das Reinigungsmodul einfahren.

Wenn die Platte den Eingangssensor **(5)** des Entwicklungsautomaten bzw. Reinigungsmoduls erreicht, startet der Entwicklungsautomat bzw. das Reinigungsmodul **(6)** und führt die Platte zur Entwicklung bzw. Reinigung durch diesen Maschinenabschnitt.

Kurz nachdem die letzte Platte den Förderband-Ausgangssensor **(4)** freigegeben hat, halten die Transportbänder an.



(F) FONCTION

(Voir illustration ci-contre.)

Lorsque la plaque sort de la photocomposeuse à plaques **(1)**, l'activation du détecteur d'entrée du transporteur **(2)** démarre les courroies d'entraînement de ce dernier.

Certaines photocomposeuses ne sortent que partiellement la plaque. Dans ces cas, le rouleau d'extraction **(3)** assure un bon engagement de la plaque sur le transporteur.

Lorsque le bord arrière de la plaque quitte le détecteur d'entrée du transporteur **(2)**, celui-ci est prêt à recevoir la plaque suivante sortant de la photocomposeuse à plaques **(1)**.

Lorsque la plaque atteint le détecteur de sortie du transporteur **(4)**, ceci démarre une temporisation destinée à vérifier que la plaque atteint bien la machine à développer/unité de nettoyage dans un intervalle déterminé. Lorsque la plaque atteint le détecteur d'entrée **(5)** de la machine à développer/unité de nettoyage **(6)**, celle-ci démarre et se saisit de la plaque pour la développer et la nettoyer.

Peu de temps après le passage de la plaque devant le détecteur de sortie du transporteur **(4)**, les courroies d'entraînement s'arrêtent.

(E) FUNCIÓN

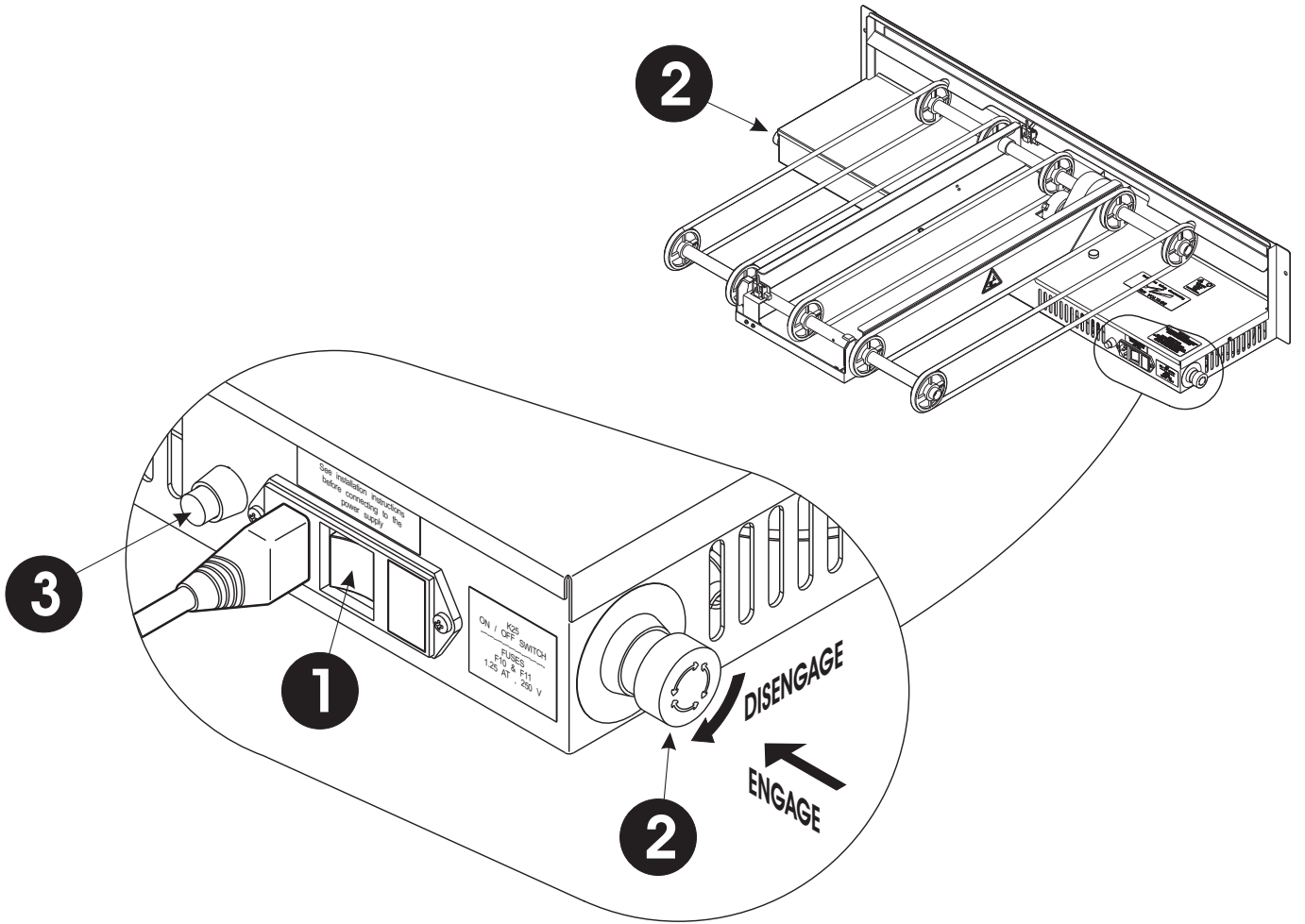
(Ver la ilustración al frente).

Cuando la placa sale de la grabadora de placas **(1)**, la activación del sensor de entrada del transportador **(2)** arrancará las correas de transporte del transportador. Algunas grabadoras de placas sólo eliminan la placa parcialmente y, en estos casos, el rodillo de tracción **(3)** asegura que el transportador sujete firmemente la placa. Cuando el borde saliente de la placa haya abandonado el sensor de entrada del transportador **(2)**, el transportador está listo para recibir la placa siguiente de la grabadora de placas **(1)**.

Cuando la placa llega al sensor de salida del transportador **(4)**, se arranca un circuito de sincronización para comprobar que las placas ingresen al procesador o a la unidad de limpieza dentro de un cierto plazo de tiempo.

Cuando la placa llega al sensor de entrada del procesador o de la unidad de limpieza **(5)**, se arranca el procesador o la unidad de limpieza **(6)** y conduce la placa a través de dicho equipo para su procesamiento o limpieza.

Poco después de que la última placa haya abandonado el sensor de salida del transportador **(4)**, se detiene la correa de transporte.



(GB) OPERATION

(See illustration opposite).

MAINS SWITCH (1)

The mains switch is located right next to the mains power supply plug.

When the mains switch is activated (set to position "I") the conveyor is ready for operation.

EMERGENCY STOP BUTTONS (2)

The conveyor unit is equipped with two emergency stop buttons, one in each side. The buttons are engaged by pushing the knobs.

If a situation should occur where one or both buttons have been engaged, they have to be disengaged by turning the knob(s) clockwise.

RESET SWITCH (3)

When one or both of the emergency stop buttons (2) have been engaged and then disengaged, the electronics has to be reset using the reset switch (3) located to the left of the power supply cable. Please allow a 15 seconds delay in the electronic circuit before a reset can be acknowledged.

The conveyor will not operate before the electronics has been reset.

(D) BETRIEB

(Siehe Abbildung auf der gegenüberliegenden Seite).

HAUPTSCHALTER (1)

Der Hauptschalter befindet sich direkt neben dem Hauptversorgungsanschluss. Wenn der Hauptschalter eingeschaltet ist (auf "I" gestellt), ist das Förderband betriebsbereit.

NOT-AUS-KNÖPFE (2)

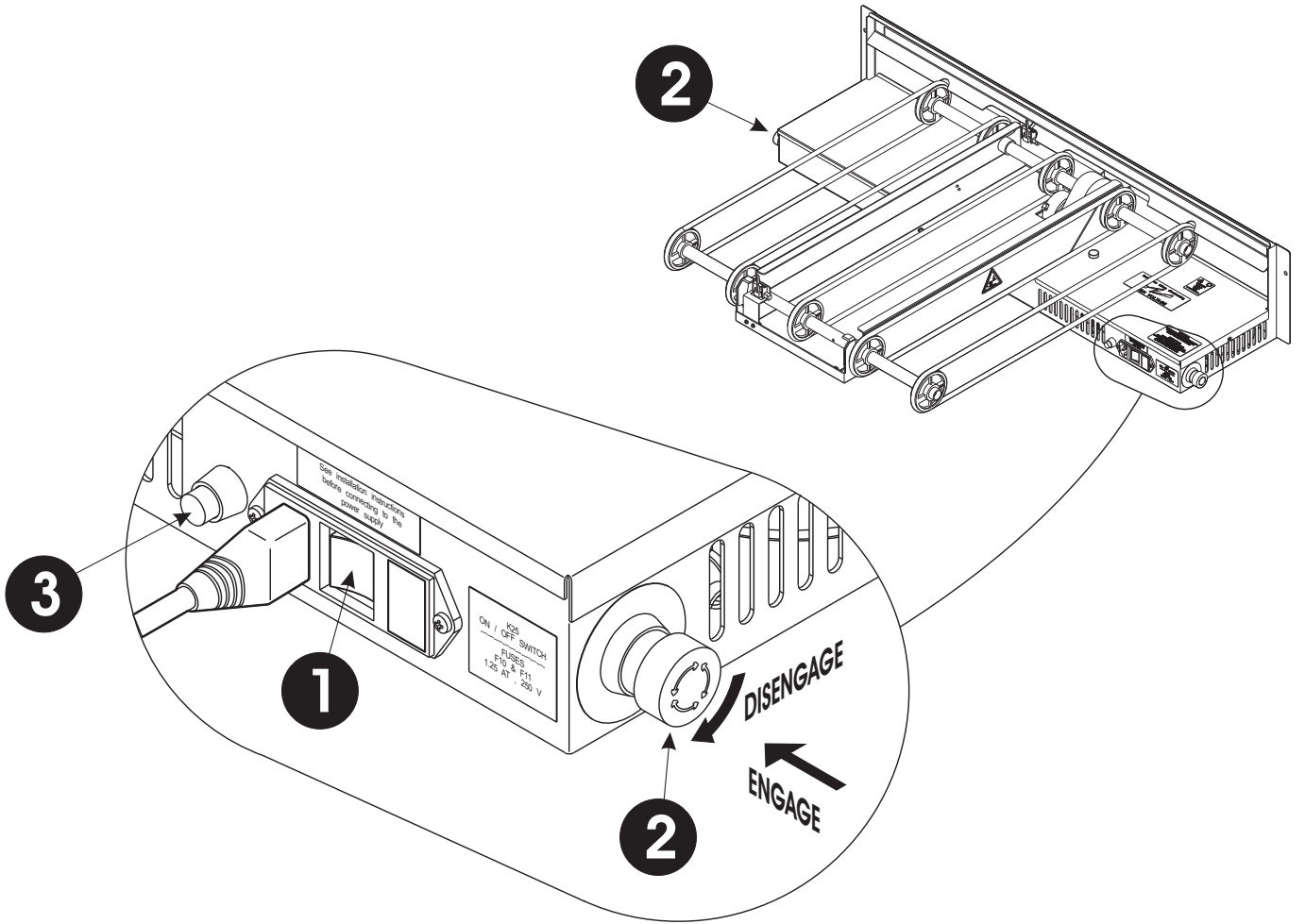
Das Förderbandmodul ist mit zwei Not-Aus-Knöpfen ausgestattet, je einer auf jeder Seite. Die Knöpfe werden durch Eindrücken betätigt.

Sollte eine Situation auftreten, in der beide Knöpfe betätigt wurden, müssen beide Knöpfe nach rechts heraus gedreht (zurückgesetzt) werden.

RÜCKSETZSCHALTER (3)

Wenn ein oder beide Not-Aus-Knöpfe (2) betätigt und anschließend zurückgesetzt wurden, muss die Elektronik mit Hilfe eines Rücksetzschalters (3) links vom Stromversorgungskabel zurückgesetzt werden. Bevor eine Rücksetzung quittiert werden kann, muss 15 Sekunden lang gewartet werden, bis die Elektronikschaltung dazu bereit ist.

Das Förderband ist nicht funktionsfähig, solange die Elektronik noch nicht zurückgesetzt worden ist.



(F) FONCTIONNEMENT

(Voir illustration ci-contre.)

INTERRUPTEUR PRINCIPAL (1)

L'interrupteur principal est situé à droite de la fiche d'alimentation secteur. Lorsque l'interrupteur principal est fermé (en position « I »), le transporteur est prêt à fonctionner.

BOUTONS D'ARRÊT D'URGENCE (2)

Le transporteur est équipé de deux boutons d'arrêt d'urgence, un de chaque côté. L'activation de ces boutons se fait en appuyant sur ceux-ci.

En cas de situations ayant nécessité l'activation d'un ou des deux boutons, ceux-ci doivent être réarmés en les tournant dans le sens des aiguilles d'une montre.

BOUTON DE RÉINITIALISATION (3)

Lorsque l'un ou les deux boutons d'arrêt d'urgence (2) ont été activés puis réarmés, le circuit électronique doit être réinitialisé à l'aide du bouton de réinitialisation (3) situé à gauche de câble d'alimentation. Accorder 15 secondes au circuit électronique pour que la réinitialisation soit confirmée.

Le transporteur ne peut fonctionner tant que le circuit électronique n'est pas réinitialisé.

(E) OPERACIÓN

(Ver la ilustración al frente).

INTERRUPTOR PRINCIPAL (1)

El interruptor principal está situado al lado del enchufe del suministro eléctrico principal. Una vez activado el interruptor principal (colocado en la posición "I"), el transportador está listo para su operación.

BOTONES DE PARADA DE EMERGENCIA (2)

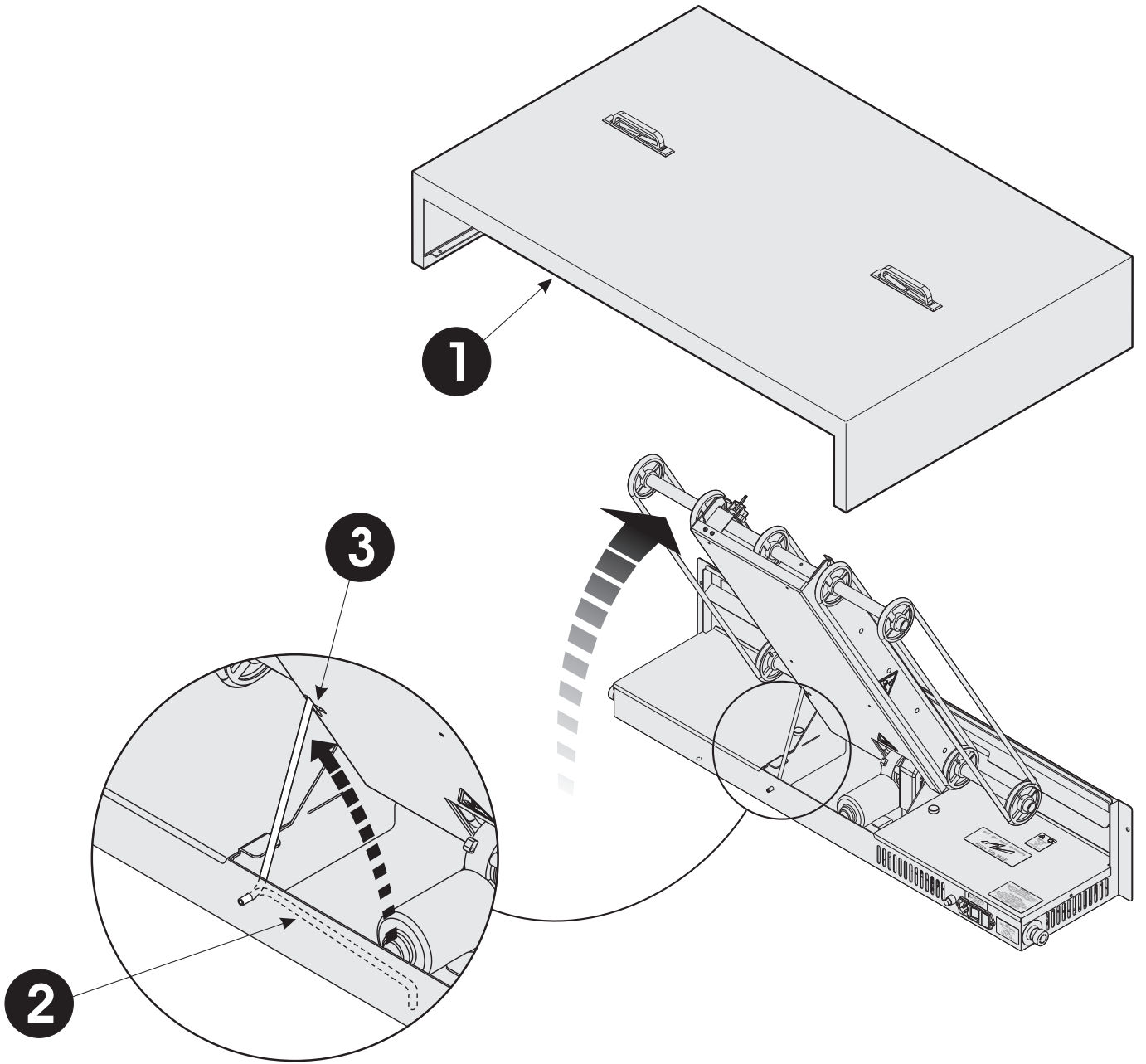
La unidad transportadora está equipada con dos botones de parada de emergencia, uno de cada lado. Los botones son activados al pulsarse las perillas.

En caso de ocurrir una situación en la que uno o ambos botones se hubieran activado, deben ser desactivados girando las perillas hacia la derecha.

INTERRUPTOR DE RESTABLECIMIENTO (3)

Cuando uno o ambos botones de parada de emergencia (2) se han activado y luego desactivado, los componentes electrónicos deben restablecerse usando el interruptor de restablecimiento (3) situado a la izquierda del cable de suministro eléctrico. Tenga en cuenta que el circuito electrónico demora unos 15 segundos antes de poder reconocer un restablecimiento.

El transportador no se pondrá en funcionamiento antes de haberse restablecido los componentes electrónicos.



(GB) LIFTING THE CONVEYOR

(See illustration opposite).

Before lifting the conveyor remove the top cover **(1)** (if there).

To place the conveyor in upright position, simply lift it up.

Secure the conveyor in the upright position using the support pin **(2)** located below the conveyor.

The pin fits in the slot **(3)** in the conveyor bottom.

(F) LEVAGE DU TRANSPORTEUR

(Voir illustration ci-contre.)

Avant de lever le transporteur, déposer le capot supérieur **(1)** (si présent). Pour mettre le transporteur en position verticale, il suffit de le lever.

Verrouiller le transporteur en position verticale à l'aide de la goupille de blocage **(2)** située sous le transporteur.

Cette goupille s'introduit dans la fente **(3)** à la partie inférieure du transporteur.

(D) ANHEBEN DES FÖRDERBANDS

(Siehe Abbildung auf der gegenüberliegenden Seite.)

Vor dem Anheben des Förderbands muss der obere Deckel **(1)** entfernt werden (sofern er vorhanden ist).

Das Förderband anheben, bis es die aufgestellte Position erreicht hat.

Das Förderband in der aufgestellten Position mit dem Sicherungsstift **(2)** unter dem Förderband sicher fixieren.

Der Stift passt in den Schlitz **(3)** an der Unterseite des Förderbands.

(E) IZADO DEL TRANSPORTADOR

(Ver la ilustración al frente)

Antes de izar el transportador, quite la cubierta superior **(1)** (si la hubiere).

Para colocar el transportador en la posición vertical, simplemente levántelo.

Fije el transportador en la posición vertical usando el pasador de soporte **(2)** situado debajo del transportador.

El pasador encaja en la ranura **(3)** del fondo del transportador.

