ГЛАВА 14: УЧАСТОК ПОДГОТОВКИ МАСТЕРА

СОДЕРЖАНИЕ

1. Принцип работы
1. Изготовление мастера 1
2. Выключатели безопасности напряженя термоголовки 3
2. Снятие и сборка
1. Вал прожига 5
2. Термоголовка (ТГ) 6
3. Регулировка
1. Напряжение на ТГ 7

1. Принцип работы

1. Изготовление мастера

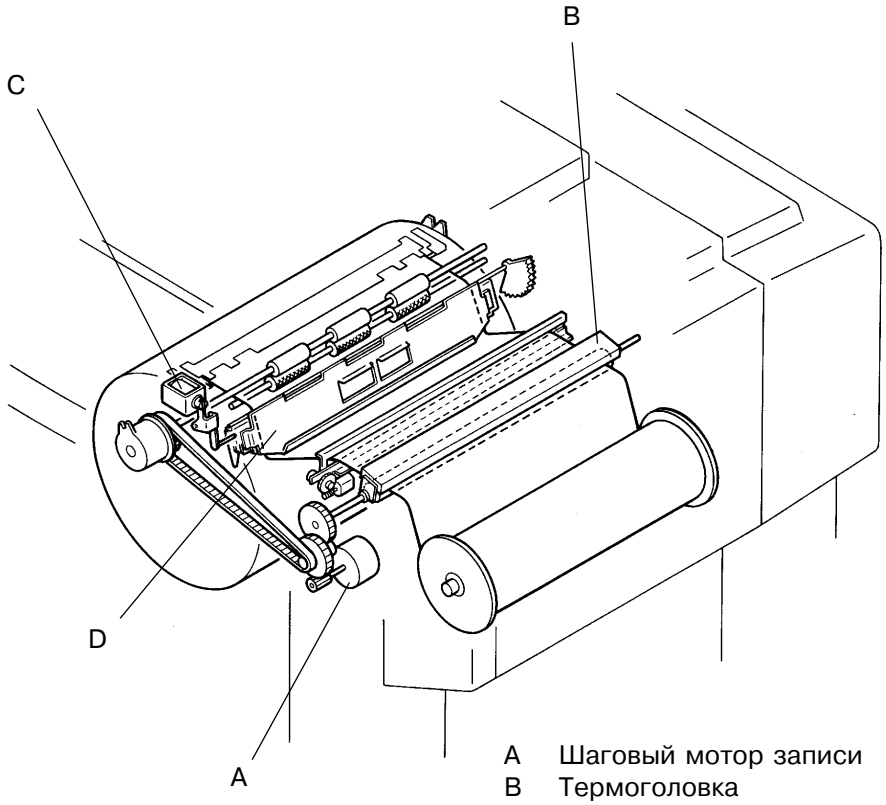
При нажатии “Старт” для изготовления мастера барабан начинает вращаться для снятия имеющегося на нем мастера.
Одновременно включается сигнал, управляющий подачей напряжения на термоголовку.

1.Начало изготовления мастера

- С вращением барабана для снятия с него мастера включается шаговый мотор записи и начинает подавать мастер из рулона через 50 мсек. после поворота барабана на 100° из положения A.
- Одновременно начинается протягивание оригинала через узел АПО для сканирования.
- После включения шагового мотора записи и подачи им мастера на 5 мм включается сигнал “Чтение/запись” и термоголовка начинает перенос изображения на материал мастера.

2.Завершение изготовления мастера

- После определенного времени включается соленоид пластины натяжения мастера и выполняет качательное движение вниз пластины натяжения мастера.
- Мастер проходит под пластиной натяжения, которая по мере своего качания задает натяжение мастеру в ходе его загрузки на барабан.
- Если сканирование закончилось, либо шаговый мотор записи включается для изготовления мастера максимальной длины, то управляющий термоголовкой сигнал и сигнал на начало “Чтения/записи” отключаются.
- Шаговый мотор записи остается включенным до подачи материала мастера на полную длину.
  Далее шаговый мотор записи останавливается и завершает операцию изготовления мастера.

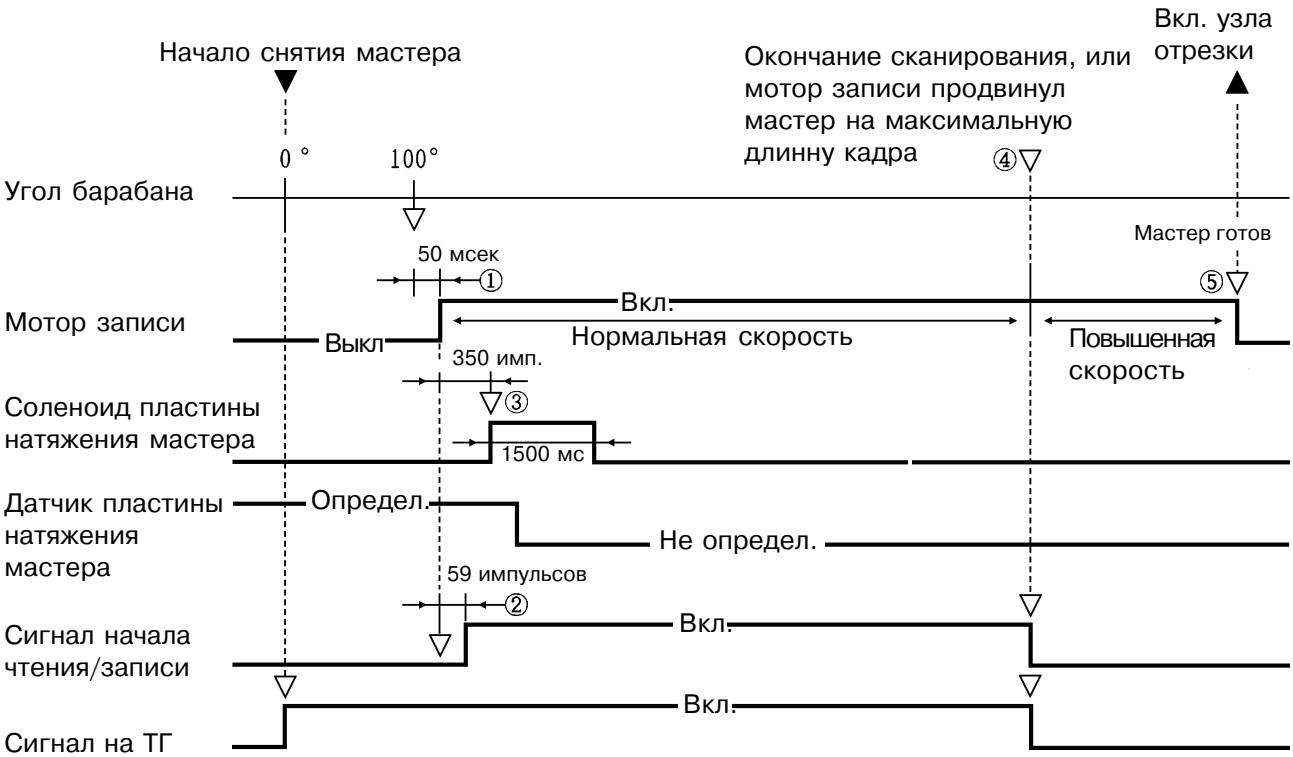


A Шаговый мотор записи
B Термоголовка
C Соленоид пластины натяжения мастера
D Пластина натяжения мастера

ПРИНЦИП РАБОТЫ

Scanning is completed, or
Write pulse motor has
rotated maximum master
making length.

1. Временная диаграмма изготовления мастера



① При вращении барабана в режиме съема мастера, **через 50 мсек после поворота барабана на угол 100°**, включается мотор записи и перемещает мастер.

② После продвижения мастера на **59 импульсов** (5 мм), поступает сигнал чтения/записи и начинается прожиг мастера. В то же время начинается сканирование оригинала.

③ Через **350 импульсов** после включения мотора записи срабатывает соленид пластины натяжения мастера и отпускает пластину.

④ После завершения сканирования или после отработки мотором записи максимальной длины кадра мастера одновременно прекращаются сигналы чтения/записи и термоголовки для завершения изготовления мастера.
Максимальная длина кадра мастера приведена в таблице ниже.
Значение χ может быть задано в тесте **№ 205**

A4	3514 pulses ± χ pulses (297.5 mm ± χ mm)
B4	4305 pulses ± χ pulses (364.5 mm ± χ mm)

⑤ После прекращения сигналов чтения/записи и ТГ мотор записи продолжает работать до тех пор, пока не будет подан мастер на полную длину кадра.
После этого отключается мотор записи и нож отрезает кадр мастера.
Полная длина кадра мастера приведена в таблице ниже.

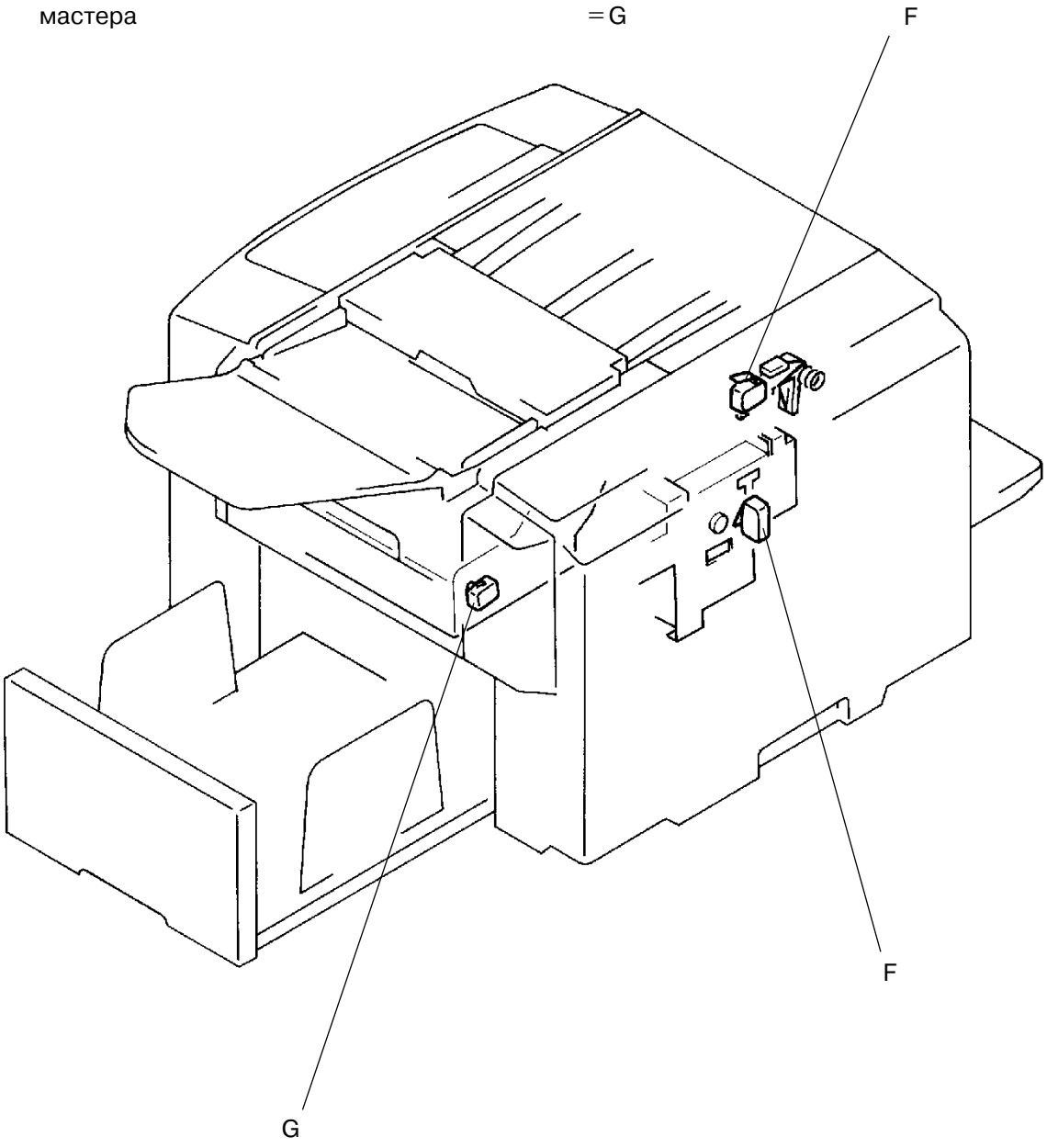
A4	4160 имп. (358.91 мм)
B4	4951 имп. (419.08 мм)

2. Выключатели безопасности термоголовки

1. Выключатели безопасности

- Для подачи напряжения на термоголовку должны быть прижаты приводы всех трех выключателей безопасности.
- Эти три выключателя одновременно выступают и как выключатели безопасности главного мотора.

Выключатель безопасности узла снятия мастера =E
Выключатель безопасности барабана =F
Выключатель безопасности узла подготовки мастера =G



Для заметок

2. Снятие и сборка

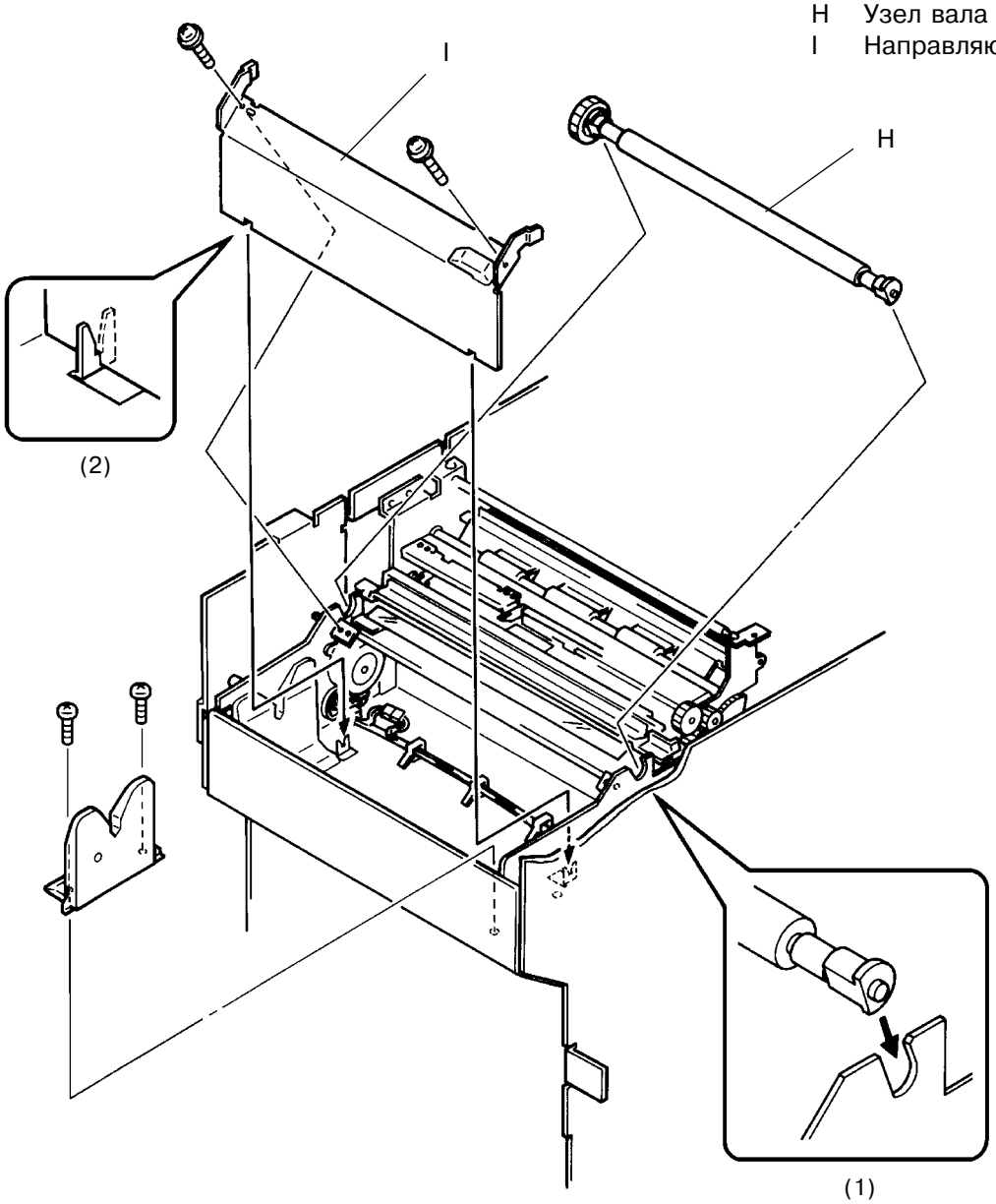
1. Вал прожига

1. Отсоедините силовое питание от ризографа.
2. Откройте узел подготовки мастера и извлеките рулон мастера.
3. Отвинтите два винта на любом конце держателя рулона мастера и снимите держатель.
4. Отвинтите два винта на пластине направляющей мастера и снимите ее.
5. Снимите узел вала прожига, поднимая его вверх.

Предосторожности при сборке

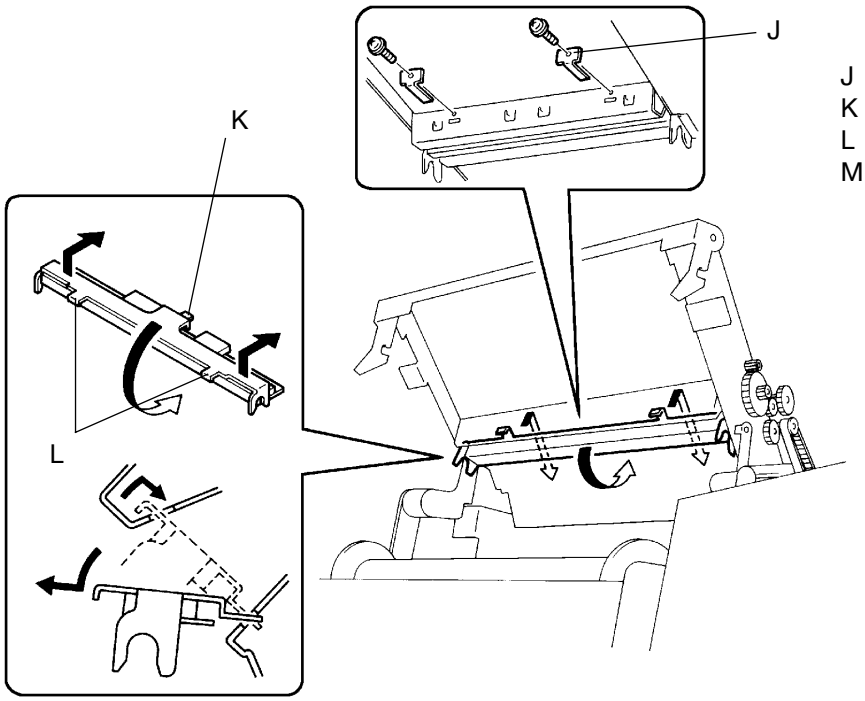
- Совмещайте горизонтальные площадки на металлических насадках оси вала прожига с их ответными частями (1).
- Заведите низ пластины направляющий мастера в V-образные стойки и совместите участки пластины направляющей с их ответными частями (2).

H Узел вала прожига
I Направляющая мастера



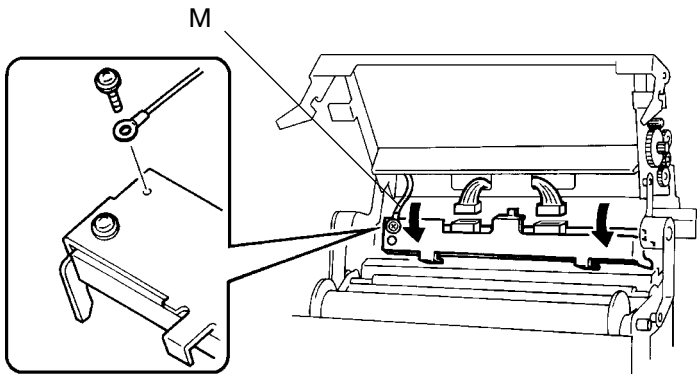
2. Термоголовка (ТГ)

1. Отсоедините силовое питание от ризографа.
2. Откройте узел изготовления мастера.
3. Отвинтите винты на двух фиксирующих пластинках и снимите пластинки.
4. Отодвиньте от себя термоголовку и сдвиньте ее вниз для освобождения двух ее фиксаторов от узла изготовления мастера.
5. Подайте термоголовку вниз и, освобождая центральный фиксатор, вытяните ее из ризогафа.



J Фиксирующая пластина
K Центральный фиксатор
L Боковые фиксаторы
M Провод "земля"

6. Отсоедините два разъема и провод “земля” от термоголовки и снимите ее.



Предосторожности при снятии

- Не касайтесь штырьков разъемов ТГ, поскольку статическое электричество может повредить ее.
- Не допускайте касания зоны тепловыделяющих элементов с твердыми поверхностями.

Регулировка после сборки

- Отрегулируйте напряжение на ТГ.

3. Регулировка

1. Напряжение на термоголовке

Напряжение на термоголовке должно регулироваться каждый раз после ее замены.

1. Используя установку памяти **№ 201** (тестовый режим № .201), установите настройку **"0"** с помощью клавиш сдвига оттиска по вертикали [см. стр. APX(2)-1]
2. Отсоедините силовое питание от ризографа.
3. Подсоедините вольтметр к ножкам **№ 1** и **№ 3** разъема **CN5** от платы питания.
4. Подсоедините силовое питание и включите ризограф в тестовом режиме **№ 77** (управляющий сигнал ТГ).
5. Проверьте, что для новой термоголовки, имеющей новое сопротивление (**Ω**), показания вольтметра соответствуют изложенным ниже в таблице.
   Сопротивление (**Ω**) новой ТГ можно найти на шильдике, прикрепленном к ТГ.
6. Если показания вольтметра отличаются от табличных, поверните регулятор напряжения (**на 220-в. машинах — VR41, на 110-в. машинах — VR3**) до получения правильного напряжения.
7. По завершении регулировки выйдите из тестового режима ризографа.

Предостережения по регулировке

- Регулировка проводится только после установки новой ТГ.
- Для получения правильных показаний вольтметра должны быть нажаты все три выключателя безопасности (стр. 14-3).

Результаты неправильной регулировки

- **Если напряжение слишком высоко:**
  Термопленка мастера будет деформироваться, а термоэлементы ТГ будут подвержены выходу из строя из-за перегрева.
- **Если напряжение слишком низко:**
  Нагрев ТГ становится слабее, и тонкие линии оригинала не будут воспроизводиться четко.

Все модели CR

Сопротивл. (Ω)	Напряж. (V)
2380 ~ 2402	21.7
2403 ~ 2446	21.9
2447 ~ 2491	22.1
2492 ~ 2536	22.3
2537 ~ 2582	22.5
2583 ~ 2628	22.7
2629 ~ 2674	22.9
2675 ~ 2721	23.1
2722 ~ 2768	23.3
2769 ~ 2816	23.5
2817 ~ 2864	23.7
2865 ~ 2913	23.9
2914 ~ 2961	24.1
2962 ~ 3011	24.3
3012 ~ 3060	24.5
3061 ~ 3110	24.7
3111 ~ 3161	24.9
3162 ~ 3212	25.1
3213 ~ 3220	25.3