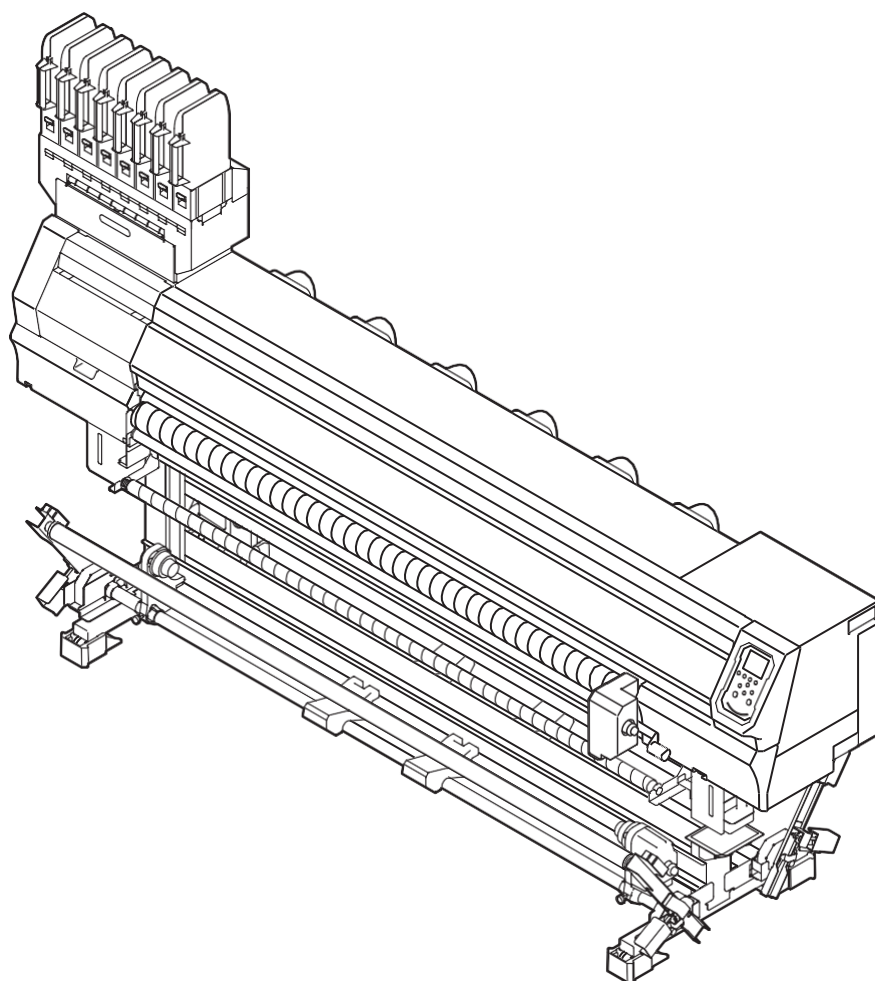


ЦВЕТНОЙ СТРУЙНЫЙ ПЛОТТЕР

TX300P-1800

РУКОВОДСТВО ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ



Последнюю версию руководства можно скачать на нашем сайте.

MIMAKI ENGINEERING CO., LTD.

URL: <http://mimaki.com/>

Оглавление

ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЯ.....	v
ПРАВОВАЯ ОГОВОРКА ГАРАНТИИ	v
Запросы.....	v
Заявление ФКС (США).....	v
Помехи телевидению и радиовещанию	v
Предисловие	v
Об использовании чернил	v
В этом руководстве.....	v
Безопасное использование.....	vi
Обозначения.....	vi
Датчики безопасности.....	ix
Наклейки безопасности.....	x
ЕС ДЕКЛАРАЦИЯ О СООТВЕТСТВИИ	xii

Глава 1 Перед использованием

Перемещение плоттера	1-2
Где установить плоттер.....	1-2
Окружающая среда.....	1-2
Перемещение плоттера	1-2
Конфигурация и функционал.....	1-4
Вид спереди.....	1-4
Вид сзади справа.....	1-5
Панель управления	1-6
Датчик материала.....	1-8
Каретка.....	1-8
Парковка	1-8
Ведущий вал и ролики прижима	1-8
Подключение шнуров.....	1-9
Подключение шнура USB2.0	1-9
Подключение шнура LAN.....	1-9
Подключение шнура питания	1-10
Установка чернил.....	1-11
Осторожное обращение с чернилами	1-14
Материалы.....	1-14
Допустимые размеры материала.....	1-14
Осторожное обращение с материалом	1-14
Ограничения материалов	1-15
Режим меню	1-16

Глава 2 Основные операции

Рабочий процесс.....	2-2
Включение/выключение питания	2-3
Включение питания.....	2-3 2-3
Выключение питания.....	2-3
Установка материала	2-4
Настройка размотки и подмотки	2-4
Настройка высоты головок.....	2-5
Проверка проставок.	2-6
Использование натяжного вала	2-8

Установка рулона без натяжного вала.....	2-13
Размотка / Подмотка.....	2-16
Установка листового материала.....	2-21
Изменение ориджина	2-22
Печать теста.....	2-23
Печать теста.....	2-23
Настройка подачи материала.....	2-24
Коррекция подачи материала.....	2-24
Настройка регулятора момента	2-25
Чистка головок.....	2-25
О чистке головок.....	2-25
Чистка головок в зависимости от результатов теста.....	2-25
Настройка подачи материала.....	2-26
Настройка подачи материала.....	2-26
Несовпадение позиций капель.....	2-26
Печать данных.....	2-27
Запуск печати.....	2-27
Остановка печати.....	2-27
Удаление полученных данных (Data Clear)	2-27
Behavior after printing has been completed	2-27

Глава 3 Настройка

О меню SETUP	3-2
Таблица меню SETUP	3-3
Установка набора оптимальных параметров печати.....	3-4
Настройка подачи материала.....	3-6
Несовпадение позиций капель.....	3-7
Установка Logical Seek.....	3-7
Настройка Overprint	3-8
Настройка Drying Time.....	3-8
Настройка отступов	3-8
Настройка Feed Speed	3-9
Настройка MAPS4.....	3-9
Установка автоочистки.....	3-10
Настройка Interval Wiping	3-11
Настройка внешней сушки.....	3-11
О меню MACHINE SETUP	3-12
Таблица меню MACHINE SETUP	3-13
Настройка AUTO Power-off	3-14
Настройка Top Blower.....	3-14
Настройка показа остатка материала	3-15
Настройка PG Drop Adjust.....	3-15
Настройка замера материала	3-15
Настройка Drying Feed	3-16
Настройка LANGUAGE.....	3-16
Настройка времени.....	3-16
Настройка единиц измерения.....	3-17
Настройка KEY BUZZER	3-17
Настройка VIEW FEED	3-17
Пропуск пустого места между страницами.....	3-17
Настройка SPACE FEED MODE	3-17
Настройка сети.....	3-18

Настройка почтового оповещения	3-18
Инициализация настроек	3-22
О меню NOZZLE CHECK.....	3-23
Таблица меню INFORMATION.....	3-23
Алгоритм проверки дюз.....	3-24
Печать при срабатывании "Nozzle Missing" и появлении ошибки 3-24	
Настройка Printing Check.....	3-25
Настройка NOZZLE RECOVERY	3-25
Настройка JudgementCondition.....	3-25
О меню INFORMATION.....	3-26
Таблица меню INFORMATION.....	3-26
Отображение информации	3-27

Глава 4 Обслуживание

Обслуживание	4-2
Предостережения по обслуживанию	4-2
О промывочной жидкости	4-2
Очистка прижимов краев.....	4-2
Чистка внешних поверхностей	4-2
Чистка датчика материала.....	4-3
Очистка промежуточного вала	4-3
Очистка натяжного вала.....	4-3
Очистка проставок.....	4-3
Чистка стола.....	4-4
Чистка ведущего вала	4-4
О меню MAINTENANCE	4-6
Кратко о меню MAINTENANCE.....	4-7
Обслуживание парковки.....	4-8
Чистка вайпера и кап.....	4-8
Промывка дюз	4-9
Промывка дренажных трубок	4-11
Если принтер долго не используется.....	4-12
Чистка областей вокруг головок.....	4-14
Функция замены дюз.....	4-15
Сброс значений.....	4-16
Проверка невозможности включения функции Nozzle Recovery	4-16
Включение nozzle recovery во время печати теста дюз	4-17
Функция автоматического обслуживания	4-17
Настройка интервалов рефреша	4-17
Настройка Tube Wash Intervals.....	4-18
Настройка интервалов и типа чисток	4-18
Приостановка чистки дюз.....	4-18
Заливка чернил	4-19

Замена расходников	4-19
Замена вайпера	4-19
При появлении сообщения о сливном бачке.....	4-20
Замена сливного бачка на новый.....	4-21

Глава 5 Устранение проблем

Устранение проблем.....	5-2
Питание не включается.....	5-2
Принтер не печатает	5-2
Замытие/загрязнение материала	5-2
Низкое качество изображения.....	5-3
Засорение дюз	5-3
Предупреждение о чипах	5-3
При протекании чернил.....	5-3
Предупреждения/сообщения об ошибках	5-4
Предупреждения.....	5-4
Сообщения об ошибках.....	5-7

Глава 6 Приложение

Спецификация.....	6-2
Спецификация плоттера.....	6-2
Спецификация чернил	6-3
Порядок установки чернил	6-5
Порядок установки чернил.....	6-5
Лист запроса	6-6

ВНИМАНИЕ

ПРАВОВАЯ ОГОВОРКА ГАРАНТИИ

ЭТА ОГРАНИЧЕННАЯ ГАРАНТИЯ МИМАКИ ДОЛЖНА БЫТЬ ЕДИНСТВЕННОЙ И ИСКЛЮЧИТЕЛЬНОЙ ГАРАНТИЕЙ И ВМЕСТО ВСЕХ ДРУГИХ ГАРАНТИЙ, ВЫРАЖЕННЫХ ИЛИ ПОДРАЗУМЕВАЕМЫХ, ВКЛЮЧАЯ, НО НЕ ОГРАНИЧЕВАЯСЬ ЛЮБОЙ ПОДРАЗУМЕВАЕМОЙ ГАРАНТИЕЙ ТОВАРНОЙ ПРИГОДНОСТИ, И МИМАКИ, НИ ПРИНИМАЕТ, НИ УПОЛНОМОЧИВАЕТ ДИЛЕРА ПРИНИМАТЬ ДЛЯ ЭТОГО ЛЮБОЕ ДРУГОЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВО ИЛИ ОТВЕТСТВЕННОСТЬ ИЛИ ДЕЛАТЬ ЛЮБУЮ ДРУГУЮ ГАРАНТИЮ В СВЯЗИ С ЛЮБЫМ ПРОДУКТОМ БЕЗ ПРЕДВАРИТЕЛЬНОГО ПИСЬМЕННОГО СОГЛАСИЯ МИМАКИ.

НИ В КОЕМ СЛУЧАЕ МИМАКИ НЕ БУДЕТ НЕСТИ ОТВЕТСТВЕННОСТЬ ЗА СПЕЦИАЛЬНЫЕ, НЕПРЕДВИДЕННЫЕ ИЛИ КОСВЕННЫЕ УБЫТКИ ИЛИ ЗА ПОТЕРЮ ПРИБЫЛИ ДИЛЕРА ИЛИ ПОКУПАТЕЛЕЙ ЛЮБОГО ПРОДУКТА.

Требования

- Данное руководство специально подготовлено для облегчения понимания. Однако, не стесняйтесь связаться с локальным дилером или нашим офисом по всем возникающим вопросам.
- Содержание данного руководства может быть изменено без предварительного уведомления.

Заявление ФКС (США)

Это оборудование было проверено и признано удовлетворяющим ограничениям класса А цифровых устройств, в соответствии с Частью 15 Правил ФКС. Эти ограничения разработаны, чтобы обеспечить разумную защиту против вредных воздействий, когда оборудование используется в коммерческих целях. Это оборудование производит, использует и может излучить энергию радиочастоты. И, если установлено и используется не в соответствии с данным руководством по эксплуатации, то может оказывать вредное воздействие на радиосвязь.

Работа этого оборудования в жилом районе, вероятно, вызовет вредное воздействие, в результате чего пользователь обязан устранить воздействие за свой счет.

В случае, когда для подключения устройства используется не рекомендованный МИМАКИ кабель, накладываемые Правилами ФКС ограничения могут быть нарушены.

Для предотвращения этого при подключении данного устройства используйте кабель, рекомендованный МИМАКИ.

Помехи телевидению и радиовещанию

Оборудование, описанное в данном руководстве, при работе генерирует высокочастотное излучение.

Оборудование может создавать помехи радио или телевидению, если неправильно установлено.

Оборудование не гарантирует отсутствие помех специализированным теле и радио устройствам.

Взаимодействие с теле- и радиоустройствами может быть проверено путём включения/выключения оборудования.

В случае создания помех устройствам, для разрешения ситуации примите одну из следующих мер (или несколько одновременно):

- Измените положение антенны теле или радиоприёмника для нахождения положения, в котором помехи не создаются.
- Удалите как можно дальше оборудование и телеили радиоприёмник друг от друга.
- При подключении к электросети оборудования и теле или радиоприёмника используйте и заизолированные друг от друга розетки.

Предисловие

Поздравляем с приобретением струйного плоттера Mimaki серии "Tх300P-1800".

"Tх300P-1800" это цветной струйный плоттер для печати на материалах шириной до 1.8 м пигментными чернилами (4 цвета и 7 цветов).

Об использовании чернил

В данном плоттере можно использовать пигментные чернила.



- Подробнее о чернилах в Р.6-3 "Спецификация чернил" и Р.6-5 "Порядок установки картриджей".

В этом руководстве

- В этом документе описывается использование и обслуживание "цветного струйного плоттера Tх300P-1800" (далее - плоттера)
- Внимательно изучите данное руководство перед началом работы с плоттером.
- Также, во время работы, настоятельно рекомендуется иметь данное руководство под рукой.
- Макет данного руководства тщательно сверстан для облегчения понимания. Однако, не стесняйтесь обращаться к региональному дилеру или в наш офис по возникающим вопросам.
- Содержание данного руководства может быть изменено без предварительного уведомления.
- В случае утери данного руководства по какой-либо причине Вы можете заказать экземпляр данного руководства в нашем офисе.
- Последнюю версию руководства можно скачать на нашем сайте.

Воспроизведение данного руководства запрещено. Все права защищены. Copyright © 2016 MIMAKI ENGINEERING Co., Ltd.

Меры безопасности

Символы

Символы используются в этом руководстве для безопасности работы и для предотвращения повреждения плоттера.

Различные символы используются для различных предостережений.


Графические знаки и их значения даются ниже. Следуйте указанным инструкциям при прочтении руководства.

Примеры


Объяснение	
	Пренебрежение указаниями, обозначенным этим символом, могут повлечь серьезные травмы и даже смерть персонала. Очень внимательно изучите инструкции для правильного использования.
	Пренебрежение указаниями, обозначенным этим символом, могут повлечь серьезные травмы персонала или привести к поломке оборудования.
	Этот символ указывает, что данная информация крайне важна для правильного обращения с плоттером. Для правильного обращения с плоттером внимательно прочтите замечания.
	Этим символом обозначается полезная информация. Обратите на нее внимание для правильного обращения с плоттером.
	Ссылка на страницу с подробным описанием.
	Треугольник указывает, что эти инструкции должны восприниматься как предостережения (предупреждения либо указания на опасность). Символ, обозначающий предостережение (как в данном случае указание на опасное напряжение), указывается в треугольнике.
	Символ "⊘" обозначает недопустимое действие. Символ, обозначающий недопустимое действие (как в данном случае недопустимость разборки) указывается внутри либо рядом с кругом.
	Символ "⊙" указывает на то, что описанные действия должны быть выполнены предельно точно. Знак, обозначающий обязательное для исполнения действие (как в данном случае вынуть вилку питания из розетки), указывается внутри закрашенного круга.

Внимательно


ОСТОРОЖНО

-  Провод электропитания, идущий в комплекте, не должен использоваться для подключения другого электрооборудования. Не используйте никакой провод питания, кроме идущего в комплекте.
Пренебрежение данными инструкциями может привести к пожару или травме.
- Избегайте повреждения либо обрыва силового провода. Помещение тяжелого предмета на силовую кабель, либо его растягивание или нагрев могут привести к возгоранию или поражению электрическим током.

ОСТОРОЖНО

-  Не используйте плоттер в сыром или сильно влажном помещении. Указанные условия могут привести к возгоранию, поражению электрическим током или к поломке плоттера.
- В случае непредвиденной ситуации (дым или странный запах из устройства) запрещено использование плоттера. Немедленно выключите плоттер и выдерните вилку питания из розетки. Убедившись, что плоттер больше не дымится или не выделяет странный запах, свяжитесь с региональным дистрибьютором для устранения неисправности.
- Не пытайтесь починить плоттер самостоятельно, т.к. это может быть опасно.
- Никогда не разбирайте и не переоборудуйте плоттер или картриджи. Разборка или переоборудование может привести к выходу плоттера из строя.
- Не используйте удлинительные провода. Это может вызвать возгорание или поражение электрическим током.
- Не допускайте повреждения провода питания острыми металлическими предметами. Это может вызвать возгорание или поражение электрическим током.
- Не подключайте много устройств в одну розетку. Это может вызвать возгорание или поражение электрическим током.
- Не используйте принтер если провод питания или розетка повреждены. Использование принтера с поврежденным проводом питания может вызвать возгорание или поражение электрическим током. Свяжитесь с Вашим дилером для приобретения нового шнура.
- Не трогайте вилку мокрыми руками. Это может вызвать поражение электротоком.
- При протекании чернил, отключите питание плоттера и свяжитесь с сервисной службой регионального дилера.
- Вынимая провод из розетки, держите за вилку, а не за сам провод. Дергая за провод можно его повредить, что может вызвать возгорание или поражение электрическим током.


Движущиеся части.

-  Держите пальцы и другие части тела подальше
- При попадании посторонних предметов (мелкие металлические предметы, жидкости и т.п.) в плоттер, выключите питание плоттера, достаньте шнур питания из розетки и свяжитесь с сервисом. Дальнейшее использование плоттера без обслуживания или починки небезопасно.

Предостережения

ВНИМАНИЕ

Источник питания

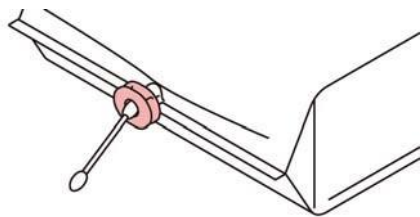
-  Держите плоттер включенным. Не выключайте тумблер питания на правой стороне плоттера.

ВНИМАНИЕ

Обращение с пакетами чернил



- Держите чернила вдали от открытого огня. Также, проветривайте помещение, в котором используются чернила.
- При попадании чернил в глаза, немедленно промойте их большим количеством чистой воды в течение минимум 15 минут. При этом, промойте глаза так, чтобы полностью смыть чернила. Как можно скорее проконсультируйтесь с врачом.
- При случайном проглатывании кем-либо чернил, немедленно вызовите врача. Не позволяйте ему или ей глотать рвоту. Затем позвоните по номеру службы экстренной помощи, указанному в SDS.
- При недомогании вследствие вдыхания большого количества паров, немедленно выйдите на свежий воздух. Как можно скорее проконсультируйтесь с врачом.
- Храните пакеты с чернилами в месте, недоступном детям.
- Налипшие на кожу чернила смойте большим количеством воды с мылом.
- Храните чернила в месте, недоступном детям.
- При доставании непустого пакета с чернилами из слота, не забудьте протереть внутреннюю часть коннектора от остатков чернил ватной палочкой. Иначе, засохшие чернила могут вызвать проблемы при повторном использовании.



- Вынимая картридж с чернилами из слота, используйте защитные очки. Чернила могут разбрызгаться и попасть в глаза. Доставая или вставляя промежуточный картридж, не давите слишком сильно.

Замечания по обслуживанию



- При чистке парковки или головок, используйте в комплекте защитные очки и перчатки.
- При работе с чернилами или промывкой уделите особое внимание вентиляции и используйте защитные очки и перчатки.
- Перед использованием чернил ознакомьтесь с сертификатом безопасности (MSDS).
- При недомогании вследствие вдыхания большого количества паров, немедленно выйдите на свежий воздух. Как можно скорее проконсультируйтесь с врачом.
- Перчатки, идущие в комплекте, являются одноразовыми. После израсходования перчаток из комплекта, приобретите аналогичные.

ВНИМАНИЕ

Обращение со шнуром питания



- Подключайте шнур в соответствующую розетку.
- Розетка, в которую подключается плоттер, должна находиться в легкодоступном месте рядом с плоттером.
- Перед подключением проверьте мощность розетки и защитного автомата линии электропитания. Подключайте каждый провод питания в розетку с отдельным автоматом. Подключение нескольких проводов к одной линии может привести к срабатыванию защитного автомата.
- Используйте плоттер только в электрической сети с соответствующим напряжением.
- Периодически (ежегодно) доставайте вилку из розетки и очищайте вилку и розетку от пыли. Иначе, это может вызвать возгорание или поражение электрическим током.

Замечания по обращению с плоттером



- Используйте плоттер в хорошо проветриваемом помещении.
- Хорошо проветрите помещение перед использованием плоттера.
- Не располагайте плоттер во влажном или пыльном помещении. Это может привести к пожару или поражению электротоком.
- Не располагайте плоттер на неровной или подвижной поверхности. Плоттер может упасть и нанести травмы.
- При смене материала старайтесь не прищемить пальцы.
- Не оставляйте слот для чернил надолго пустым. Это может привести к засыханию чернил и плохой подаче чернил после установки картриджа в этот слот.
- Если в слоты не установлены картриджи чернил, на дисплее отображается предупреждение. Установите картриджи соответствующих цветов в слоты.
- По поводу очистки внутренних частей посоветуйтесь с сервисным центром. Пыль внутри плоттера может привести к неисправности плоттера или пожару. По поводу очистки внутренних частей посоветуйтесь с сервисным центром.
- Для перемещения плоттера свяжитесь с сервисным центром.

Предостережения и замечания

Внимание

Утилизация плоттера

- По утилизации плоттера проконсультируйтесь с региональным дилером. Или обратитесь в соответствующую компанию.

Защита материалов от пыли

- Храните материалы в упаковке. Вытирание пыли с материала приводит к накоплению статического электричества.
- Уходя с работы по окончании рабочей смены, уберите материал с плоттера. Материал, оставленный в плоттере, может запылиться.

Периодическая замена деталей

- Некоторые детали плоттера требуют периодической замены сервисным инженером. Обратитесь к региональному дилеру для заключения контракта на постпродажное обслуживание.

Обращение с материалами

- Используйте материалы, рекомендованные компанией Mimaki.
- Обратите внимание на усадку или растяжение материала. Не используйте материал сразу после распаковки. Материал может растягиваться или усаживаться в зависимости от климата помещения. Выдержите материал после распаковки минимум 30 минут в помещении, где он будет использоваться.
- Не используйте скрученный материал. Скрученный материал может цеплять каретку и снижать качество печати. Перед печатью выровняйте лист излишне скрученного материала. Храните материалы с покрытием скрученными (при необходимости) лицевой стороной наружу.
- Не оставляйте материал надолго на включенном нагревателе.

Обращение с пакетами чернил

- Правила безопасности требуют использования с данным плоттером только оригинальных чернил. Используйте только чернила, рекомендованные Mimaki
- Никогда не перезаправляйте пакет с чернилами. Это может вызвать проблемы. MIMAKI не несет ответственности за любые повреждения, связанные с перезаправлением пакетов чернил.
- При перемещении пакетов чернил из холодного в теплое помещение, дайте им отстояться при комнатной температуре не менее 3 часов.
- Открывайте пакет с чернилами непосредственно перед использованием. Оставление бутылки надолго открытой может привести к снижению качества печати.
- Храните пакеты чернил в прохладном темном месте.
- Храните пакеты с чернилами и сливной бачок в месте, недоступном детям.
- Старайтесь использовать вскрытый пакет чернил в течение трех месяцев. Чернила, у которых прошло много времени после вскрытия бутылки, снижают качество печати.

Внимание

- Проконсультируйтесь с региональным дилером по поводу утилизации использованных пакетов. При самостоятельной утилизации чернил руководствуйтесь местным законодательством по утилизации промышленных отходов.

Замечания по обслуживанию

- Крайне рекомендуется использовать плоттер в незапыленном помещении.
- Закрывайте переднюю крышку даже, если плоттер не печатает. Иначе, печатные головки могут запылиться.
- Пыль на головках может привести к появлению клякс чернил на материале при печати. В таком случае почистите головки.
- При чистке парковки или головок, используйте защитные очки и перчатки из комплекта.
- Периодически очищайте капы и вайпер от пыли и грязи

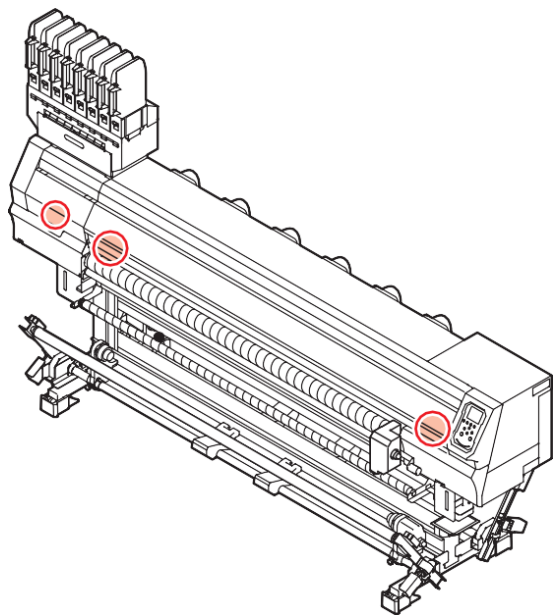
Замечания по установке

ВНИМАНИЕ

В месте воздействия прямых солнечных лучей	На наклонной поверхности
	
В месте вибрации	В месте прямого потока воздуха от кондиционера
	
В месте с большим градиентом температуры или влажности	Вблизи открытого огня
<p></p> <ul style="list-style-type: none"> • Используйте плоттер в следующих рабочих условиях: • Рабочие условия: 20-30 °C (68-86 °F) 35-65 % (Rh) 	

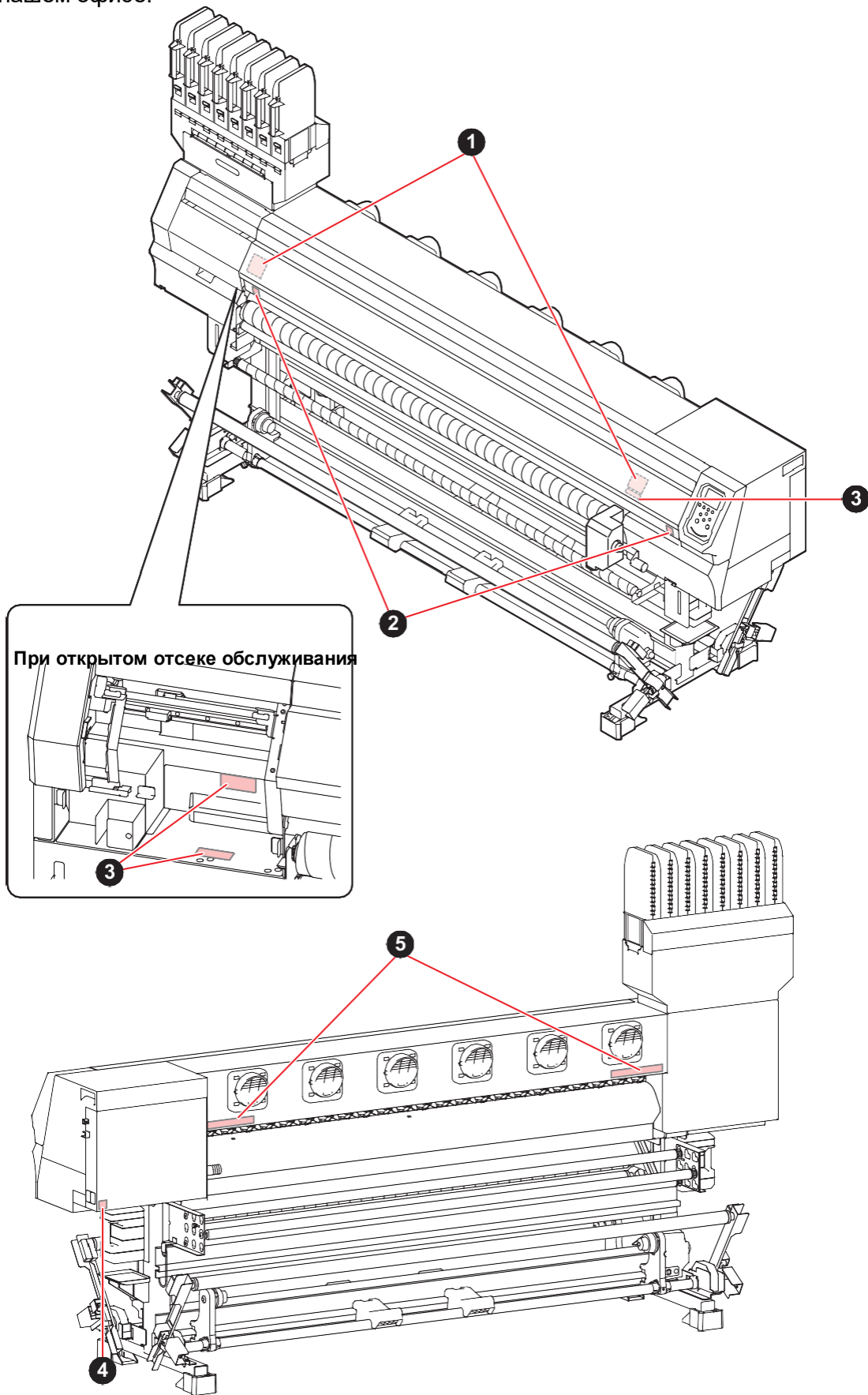
Защитная блокировка






Для вашей безопасности в плоттере установлены датчики для прерывания функционирования при открывании крышки (красные круги на рисунке ниже).



Предупреждающие наклейки

Наклейки безопасности размещены на плоттере. Убедитесь в понимании содержания этих наклеек. Если наклейки пришли в негодность, закажите новый комплект у локального дистрибьютора или в нашем офисе.



No.	Артикул	Наклейка
1	M910931	 <p>CAUTION ATTENTION</p> <p>COVER HAZARD May result in severe injury. When open and close the cover, hold a cover until the end.</p> <p>COUVERCLE-DANGER Peut entraîner de graves blessures. Lors de l'ouverture ou de la fermeture du couvercle, tenir le couvercle jusqu'à la fin.</p> <p>カバー急落下あり 指を挟まれると、ケガや骨折の恐れあり。 カバーの閉鎖は、最後まで手を添えて行ってください。</p> <p>M910931</p>
2	M907833	
3	M903330	
4	M907935	
5	M905811	 <p>警告 警告 WARNING WAARSCHUWING AVERTISSEMENT</p> <p>手指和身体请勿靠近运转部位，以免造成危险 危険な運動部 指や体を近づけないように</p> <p>HAZARDOUS MOVING PARTS Keep fingers and other body parts away.</p> <p>GEFÄHRLICHE BEWEGLICHE TEILE Finger und andere Körperteile fernhalten.</p> <p>PIECES MOBILES DANGEREUSES Doigts et autres parties du corps sont hors de portée.</p>

ЕС ДЕКЛАРАЦИЯ О СООТВЕТСТВИИ

Настоящим удостоверяется, что нижеуказанные изделия удовлетворяют требованиям безопасности, принятым в ЕС.

Изделие	Цветной струйный плоттер	
Модель	Тх300Р-1800	
Серийный номер	AABCDEEE AA: W3, B: 0-9, C: буква или цифра, D: буква, EEE: 001-999	
Производитель	MIMAKI ENGINEERING CO.,LTD. 2182-3, Shigeno-otsu, Tomi, Nagano, 389-0512, JAPAN	
Авторизованный представитель в Сообществе	MIMAKI EUROPE B.V. Stammerdijk 7E 1112 AA Diemen, The Netherlands Managing Director Yuji Ikeda	
Директивы	Machinery Directive	2006/42/EC
	Low Voltage Directive	2014/35/EU
	EMC Directive	2014/30/EU
	RoHS Directive	2011/65/EU

Вышеуказанные изделия проверены на соответствие вышеуказанным директивам на основании следующих стандартов ЕС. The technical construction file (TCF) for this product is retained at the above Manufacturer's location.

Machinery Directive / Low Voltage Directive	EN ISO12100:2010, EN60204-1:2006+A1, EN60950-1:2006+A11+A1+A12
EMC Directive EN55024:2010	EN55022:2010, EN61000-3-2:2006+A1+A2, EN61000-3-3:2008,
RoHS Directive	EN50581:2012

Глава 1

Перед использованием



Эта глава

описывает вещи, которые необходимо знать до начала использования принтера. Например, наименование узлов принтера или процедура пуско-наладки.

Перемещение плоттера.....	1-2	Подключение шнуров.....	1-9
Где установить плоттер.....	1-2	Подключение шнура USB2.0.....	1-9
Окружающая среда.....	1-2	Подключение шнура LAN.....	1-9
Перемещение плоттера.....	1-2	Подключение шнура питания.....	1-10
Конфигурация и функционал.....	1-4	Установка чернил.....	1-11
Вид спереди.....	1-4	Замечания по обращению с чернилами..	1-14
Вид сзади справа.....	1-5	Материалы.....	1-14
Панель управления.....	1-6	Допустимые размеры материала.....	1-14
Датчик материала.....	1-8	Осторожное обращение с материалом..	1-14
Каретка.....	1-8	Ограничения материалов.....	1-15
Парковка.....	1-8	Режим меню.....	1-16
Ведущий вал и ролики прижима.....	1-8		

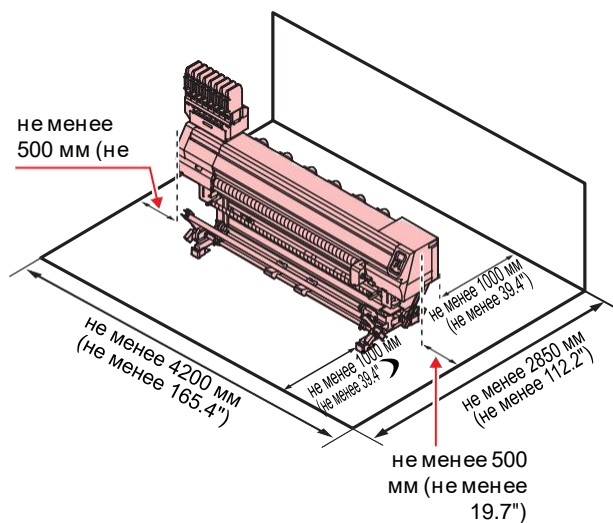
Перемещение плоттера

Где установить плоттер

Освободите достаточно места перед установкой плоттера.

Место установки требует пространство не только для самого плоттера, но и для работы с ним.

Модель	Ширина	Глубина	Высота	Вес брутто
Tx300P-1800	3200 мм (126.0")	965 мм (38.0")	1857 мм (73.1")	255 кг (562.2 lb)



Окружающая среда

Используйте плоттер при температуре окружающей среды 20°C - 30°C.

Перемещение плоттера

Передвигайте плоттер по поверхности, не содержащей порогов и ступеней, в соответствии с нижеприведенной инструкцией.



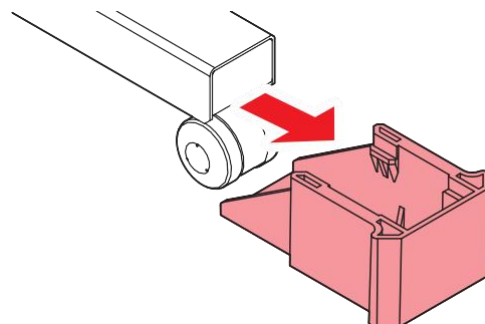
- При необходимости передвинуть плоттер по поверхности, содержащей пороги или ступени, свяжитесь с сервисным центром. Перемещая самостоятельно, Вы можете повредить плоттер. Обратитесь к дилеру или в наш офис для перемещения плоттера.



- При перемещении плоттера не прикладывайте к нему больших усилий.
- Не забудьте установить обратно упоры колес.

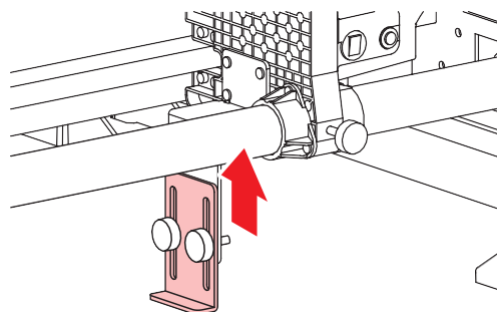
1

Достаньте упоры колес.



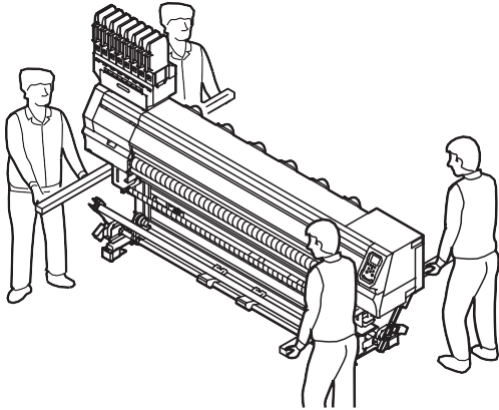
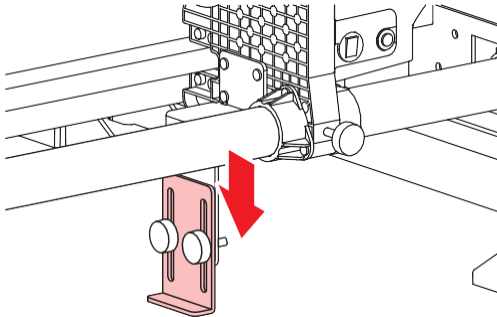
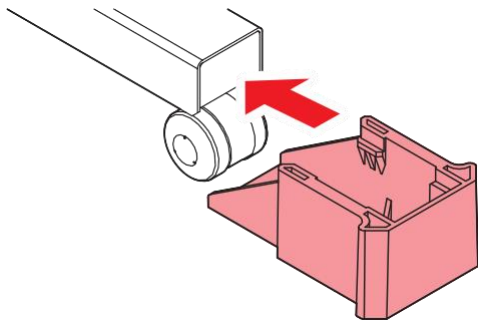
2

Поднимите опоры размотки и подмотки.



3 Передвиньте плоттер, как показано ниже.

- Для безопасности работайте как минимум вчетвером.
- При перемещении не давите на крышку, т.к. это может деформировать ее.

**4** Поднимите опоры размотки и подмотки.**5** Достаньте упоры колес.

Конфигурация и функционал

Вид спереди

Крышка обслуживания (верхняя)

Откройте во время обслуживания.
Даже если питание выключено, держите крышки

Картриджи с чернилами

Каждый картридж содержит чернила своего цвета.

Передняя крышка

Откройте крышку для установки материала, устранения замятия материала или обслуживания парковки.
Даже если питание выключено, держите крышки

Вал натяжки

Вал натяжки материала.

Рычаг прижима (передний)

Поднимает/опускает ролики прижима материала.

Каретка

Двигает печатные головки из стороны в сторону.

Панель управления

Содержит кнопки управления плоттером и дисплей для отображения настроек и т.п.

Слот для картриджа с промывкой

Вставьте картридж с промывкой.

Суппорты рулона

Суппорты для удержания материала при установке.

Сливной бачок

Для отработанных чернил.

Натяжной вал подмотки

Натягивает материал перед подмоткой.

Станина

На ней держится сам плоттер. Имеет колеса для передвижения плоттера.

Промежуточный вал

Стабилизирует натяжку материала.

Подмотка

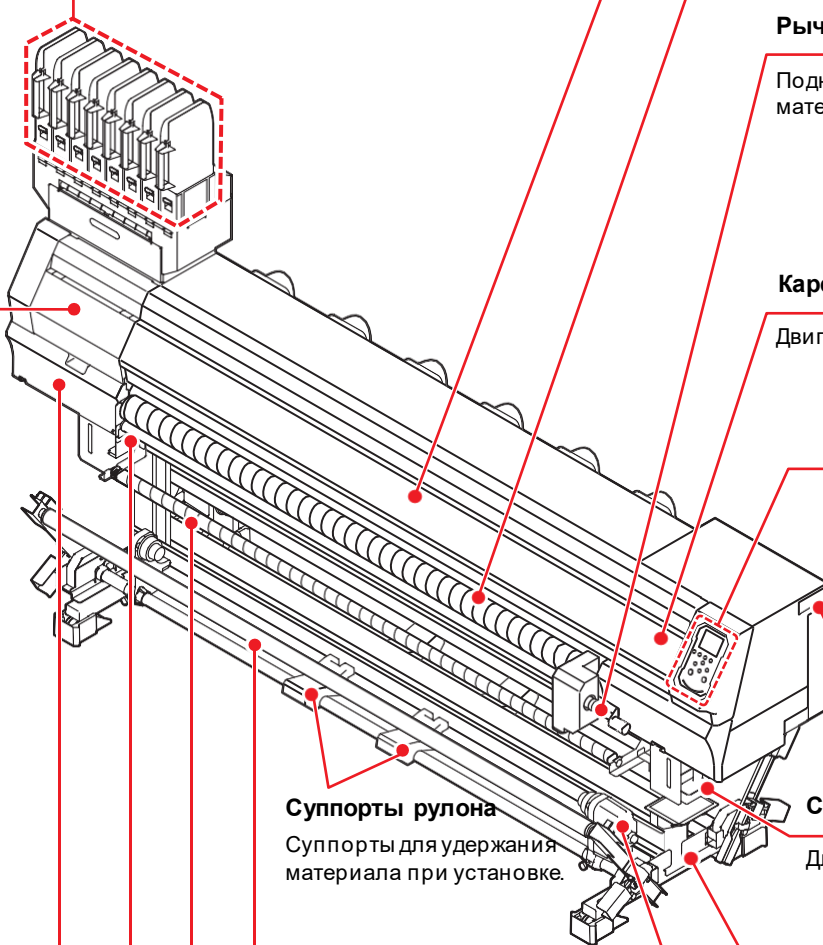
Сматывает отпечатанный материал.

Вал абсорбера

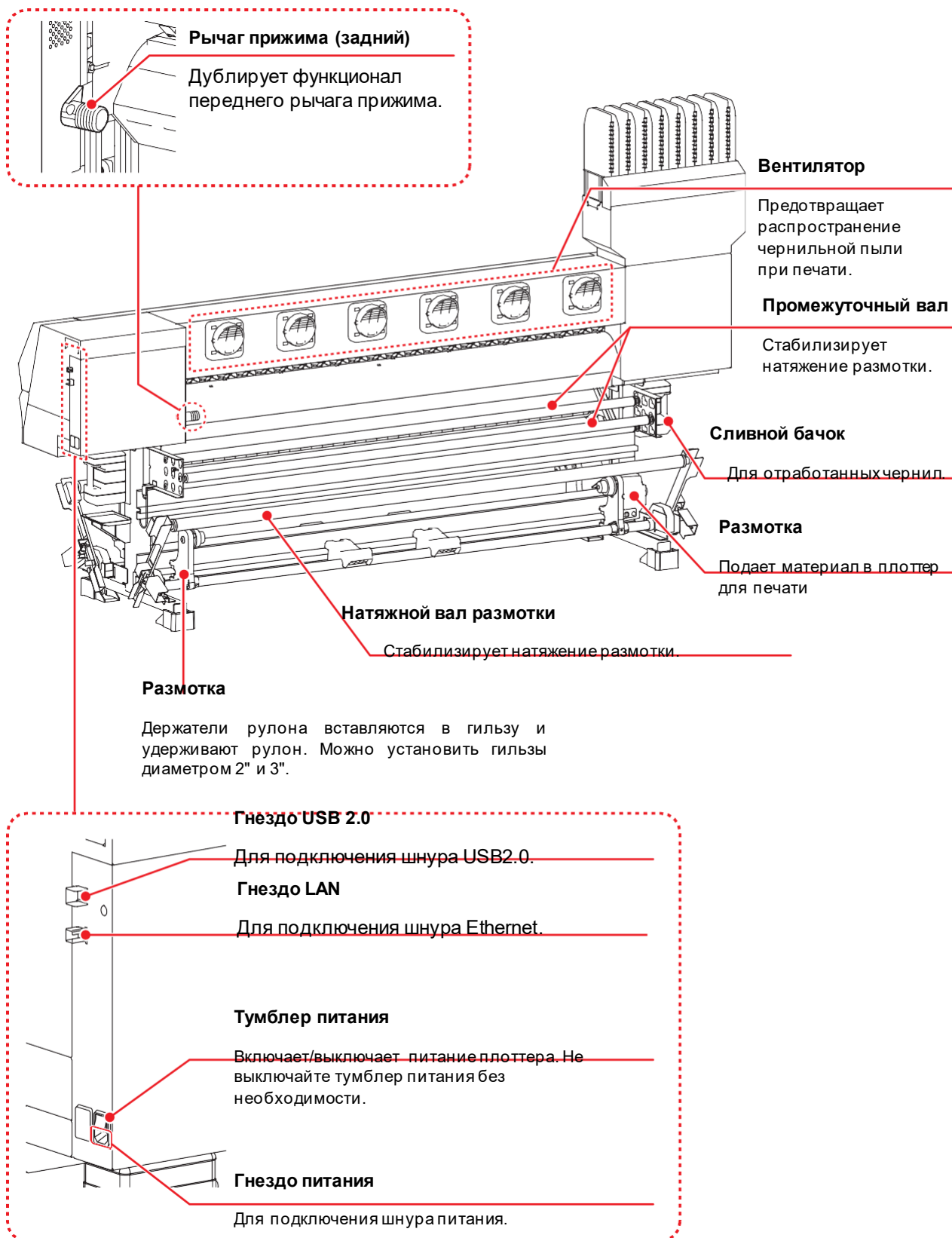
Впитывает чернила с вала натяжки для предотвращения отмарки.

Крышка обслуживания (нижняя)

Откройте во время обслуживания.
Даже если питание выключено, держите крышки закрытыми.



Вид сзади и справа

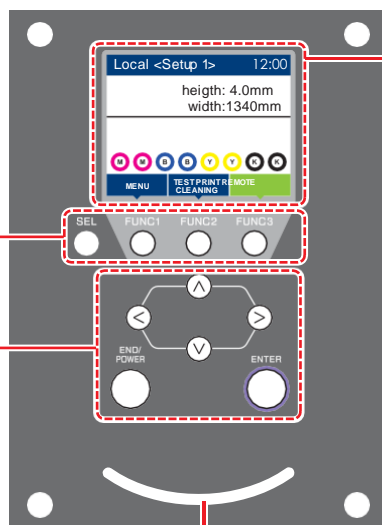


Панель управления

Используйте панель для настройки и управления данным плоттером.

SEL .
Изменяет назначение функционирования кнопок

FUNC1 / **FUNC2** / **FUNC3** .
Используются для выполнения различных функций. Назначение кнопок меняется при каждом нажатии кнопки [SEL].



Дисплей

Отображает следующие параметры:

- Состояние плоттера
- Ширина материала
- Статус чернил *1
- Функционал кнопок

Джойстик .
Используется для сдвига каретки или материала в локальном режиме. Также используются для выбора

END/POWER .
Отменяет введенное значение или возвращает на предыдущий уровень меню. Также включает/выключает принтер. (Удерживайте нажатой для выключения.)

ENTER .
Сохраняет введенное значение или переходит на следующий уровень меню.

Индикатор состояния
Отображает статус плоттера (печать, ошибка и т.п.)

Состояние	Состояние плоттера
OFF	Плоттер находится в режиме LOCAL, нет данных для печати и нет ошибок.
Горит голубым	Включен режим REMOTE.
Мигает голубым	Идет печать. В режиме теста: печать шаблона из памяти принтера.
Горит синим	В плоттере есть данные для печати.
Моргает	Произошла ошибка.
Горит красным	Произошла ошибка. (SYSTEM HALT)
Горит желтым	Обновление прошивки.

* Кнопка питания горит синим когда питание плоттера включено и не горит когда питание плоттера выключено. Функции периодического обслуживания выполняются даже, если плоттер выключен кнопкой (но тумблер питания включен). (Функция AUTO MAINTENANCE) P.1-5













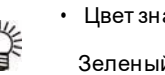
*1 : Статус чернил

Статус картриджа (остаток, ошибка и т.п.) отображается значками. Значки описываются ниже.

Значок	Описание
	Остаток чернил отображается одним из 9 значков. Остаток уменьшается по часовой стрелке.
	Отображается по окончании (только в 4-цветной схеме) или при низком уровне чернил.
	Указывает, что чернила закончились или произошла ошибка (уровень чернил 0, бутылка не вставлена и т.п.).
	Срок годности чернил закончился или после окончания срока годности прошел месяц. Используйте как можно быстрее. По прошествии 2 месяцев с даты окончания срока годности чернила невозможно использовать.

***2 : Функционал кнопок [FUNC1] - [FUNC3]**

Функционал кнопок [FUNC1] - [FUNC3] описывается ниже.

Значок	Описание
	Отображает меню настроек принтера.
	Отображает функции обслуживания (печать теста, чистка и т.п.)
	Переключение в режим REMOTE для печати.
	Включение процедур настройки (FEED COMP, DROP.POScorrect и т.п.).
	Сброс данных печати.
	Приостановка печати и переход в режим LOCAL.
	Переход на следующую страницу списка.
	Переход на предыдущую страницу списка.
	Подтверждение предупреждающих сообщений и т.п.
	Выключение или отмена параметров (например, выключение нагревателя).
	Присвоена настройка либо функция. Устанавливает настройку либо выполняет присвоенную функцию.
	Выбор/отмена элементов списка (например, выбор головок для чистки и т.п.)
	Сброс замера материала.



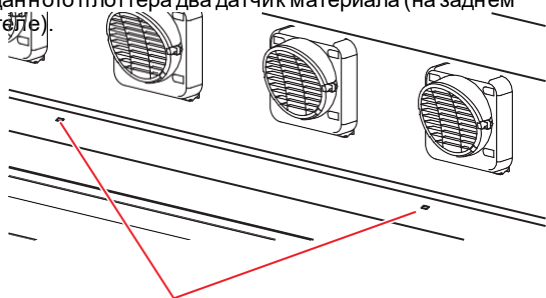
- Цвет значков меняется в зависимости от статуса плоттера.

Зеленый значок : Плоттер в режиме REMOTE.
 Синий значок : Плоттер в режиме LOCAL.
 Желтый значок : Предупреждение.
 Красный значок : Произошла ошибка.

Датчик материала

Датчик материала определяет наличие материала и измеряет его длину.

У данного плоттера два датчика материала (на заднем тигелье).



Датчик материала

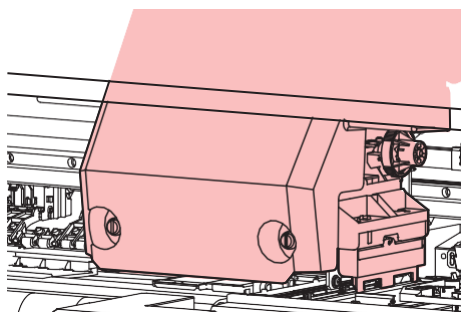
Important!

- При установке материала убедитесь, что он закрывает датчик материала. Если датчик не закрыт, плоттер «не видит» установленный материал.

Каретка

В каретке находятся печатные головки, светодиодный указатель для установки ширины материала вручную (Р.2-15).

Также имеется рычаг для изменения высоты головок в зависимости от материала. (Р.2-5)



Парковка

Парковка состоит из кап, вайпера для очистки головок и т.п.

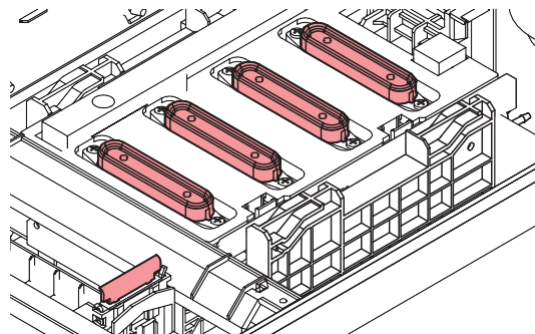
Капы защищают дюзы головок от засыхания.

Вайпер чистит дюзы головок.

Вайпер является расходным материалом. При его износе, замените его на новый.



- При обслуживании парковки для защиты глаз от чернил используйте защитные очки из комплекта. Иначе, возможно попадание чернил в глаза.

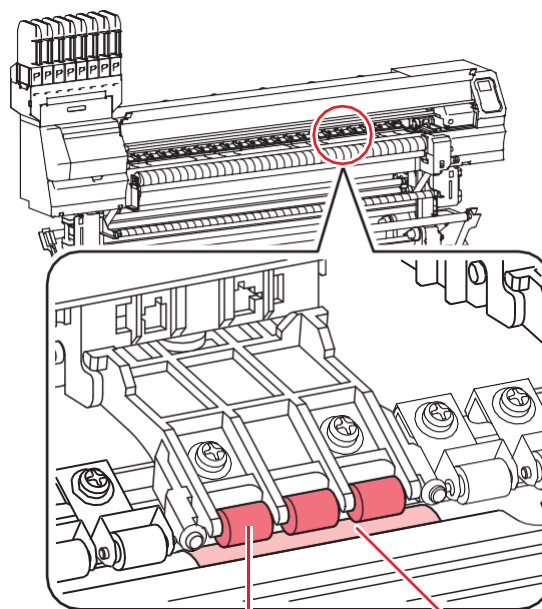


Ведущий вал и ролики прижима

Подача материала в плоттере происходит с помощью ведущего вала и прижимных роликов. Во время печати ведущий вал подает материал вперед.

Important!

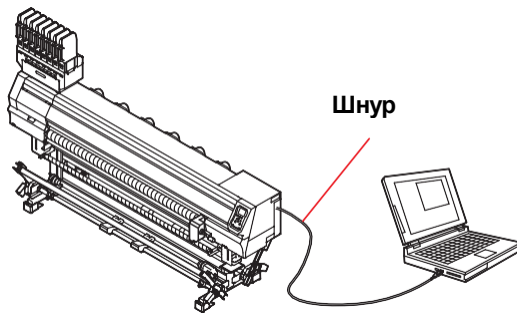
- Держите прижимные ролики поднятыми во время простоя плоттера. Если оставить прижимные ролики надолго опущенными, это может привести к их деформации.



Прижимной ролик Ведущий вал

Подключение шнуров

Подключение шнура USB2.0



Соедините компьютер и плоттер шнуром USB2.0.



- РИП должен поддерживать USB 2.0.
- Свяжитесь с региональным дилером при отсутствии в компьютере интерфейса USB2.0.

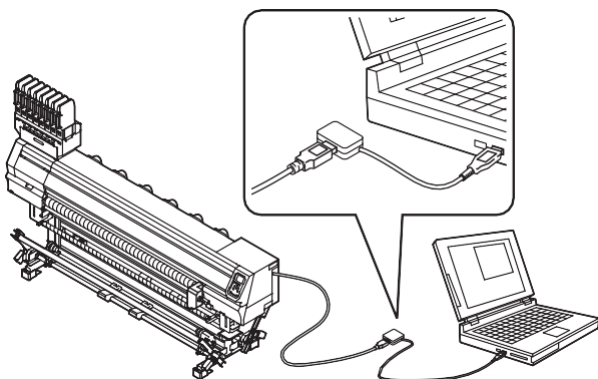
Замечания по интерфейсу USB 2.0



- РИП должен поддерживать USB 2.0.

● Подключение двух и более плоттеров Tx300P к одному компьютеру

При подключении двух и более плоттеров Tx300P к одному компьютеру, компьютер может не распознать все плоттеры Tx300P нормально. Переподключите нераспознанный плоттер Tx300P в другой доступный USB порт и посмотрите, распознается ли он. Если Tx300P не распознается после переподключения, используйте шнур USB 2.0 с репитером.



● Замечания по периферийным устройствам в режиме USB high speed

Устройство (флешка или USB HDD), работающее в режиме USB high speed, подключенное к компьютеру вместе с плоттером Tx300P может не распознаваться компьютером.

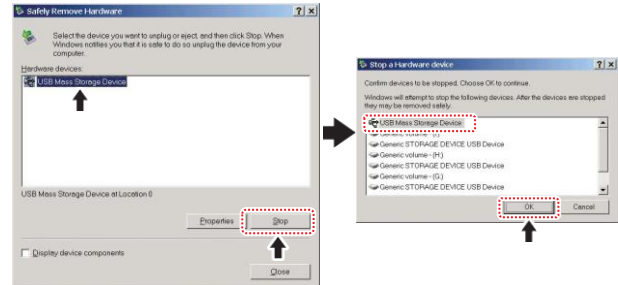
При одновременном подключении плоттера Tx300P и внешнего USB HDD, скорость передачи данных на Tx300P может упасть. Поэтому каретка может останавливаться на некоторое время после печати прохода.

● Извлечение USB флешек

Если к компьютеру, к которому подключен плоттер Tx300P, подключена USB флешка, нажмите "Отключить" в окне "Безопасное извлечение устройства" и следуйте инструкциям для отключения флешки.

Подключенная USB флешка может быть причиной [ERROR 10 COMMAND ERROR].

Перед печатью макетов скопируйте их на жесткий диск.



Подключение шнура LAN.

При подключении шнура LAN следуйте указаниям:



- Вставьте шнур LAN в гнездо до щелчка.
- Не подключайте/отключайте никакие провода во время передачи данных.

Печать по сети

Для печати по сети требуется настроить сетевое окружение.

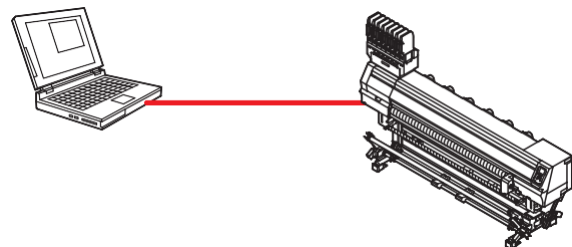
Если сетевое окружение сконфигурировано неправильно, печать может останавливаться.

- Используйте провода LAN категории 6 и выше.
- Используйте компьютер и концентраторы, поддерживающие 1000BASE-T.

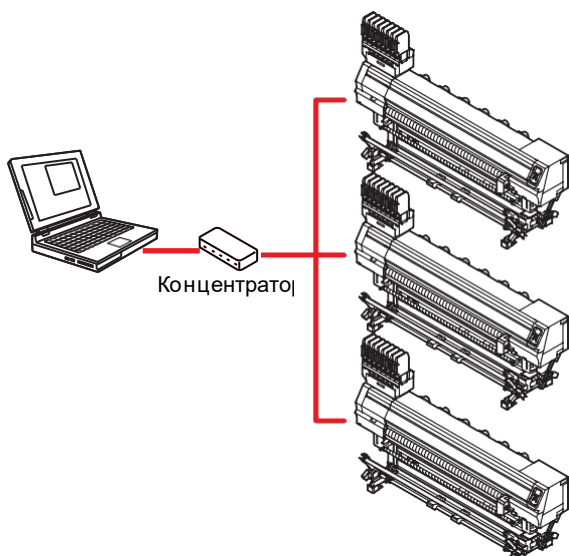


- Компьютер и плоттер должны находиться в одной подсети.
- Невозможно подключиться через роутер.

● Подключение напрямую к плоттеру



● Подключение через концентратор



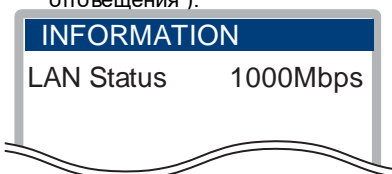
Устройство, подключенное к плоттеру, должно поддерживать протокол 1000BASE-T. После подключения проверьте следующее.

(1) Проверьте дисплей плоттера.

- В локальном режиме несколько раз нажмите [Enter] для отображения экрана с информацией о плоттере.
- Убедитесь, что LAN работает в режиме "1000Mbps".



- Если статус LAN "100Mbps", "10Mbps", или "No connect", печать по сети невозможна.
- Если статус "100Mbps" или "10Mbps", можно использовать почтовое оповещение (Глава 3 "Настройка почтового оповещения").



(2) Проверьте зеленый индикатор на гнезде LAN.

- После включения плоттера, индикаторы гнезда LAN показывают состояние.

Цвет	Состояние	Состояние
Зеленый	горит	Подключение к <1000BASE-T>
	OFF	Подключение без <1000BASE-T>
Желтый	горит	Связь установлена
	моргает	Получение данных
	OFF	Связь разорвана

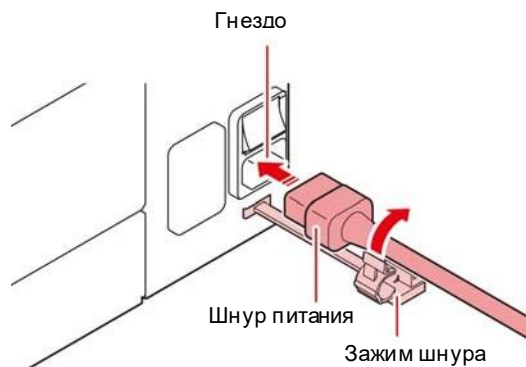


- Если горит или моргает только желтый индикатор, режим 1000Mbps не работает. Проверьте оборудование и подключенные провода.

Подключение шнура питания

1

Подключите шнур питания в соответствующее гнездо.



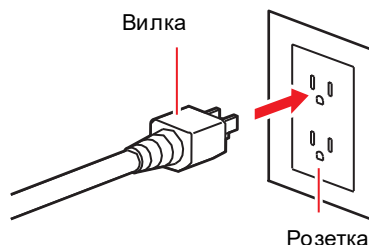
2

Закрепите зажим шнура.

- Зафиксируйте шнур зажимом на корпусе плоттера.

3

Вставьте вилку в розетку.



- Не используйте никакой провод питания, кроме идущего в комплекте.

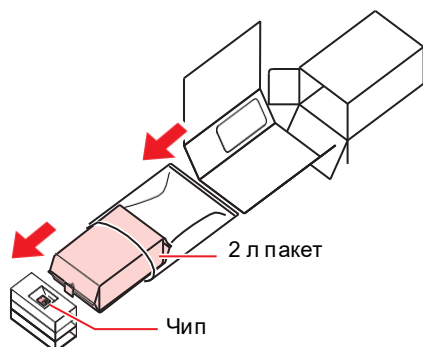


- Подключите шнур питания в розетку рядом с плоттером и убедитесь, что шнур легко достать при необходимости.
- Подключите шнур питания в заземленную розетку. Иначе, есть риск пожара или поражения электротоком.

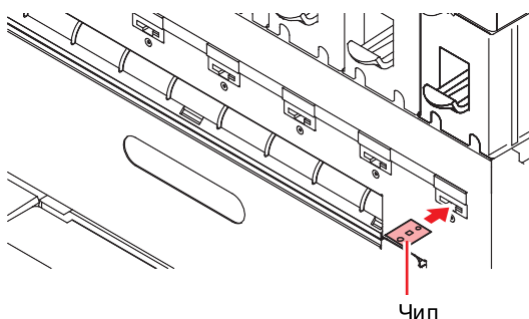
Установка чернил

1 Достаньте 2 л пакет.

- Достаньте 2 л пакет чернил и чип из картонной коробки.

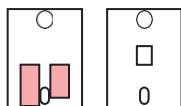


2 Вставьте чип.



- Вставьте чип правильной стороной. При неправильной установке чипа чернила не будут подаваться.

Вставьте чип контактами налево.
Не трогайте контакты чипа. (Можно повредить чип статическим электричеством.)



3 Вставьте 2 л пакет в картридж.

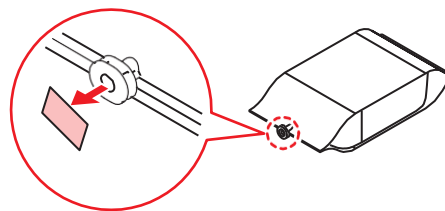
(1) Откройте картридж, как показано справа.

(1) Нажмите защелки и

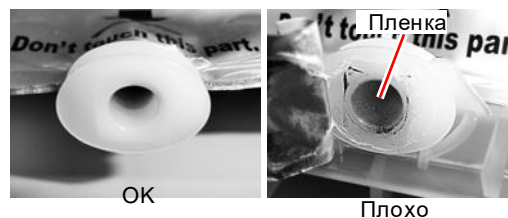


(2) раскройте картридж.

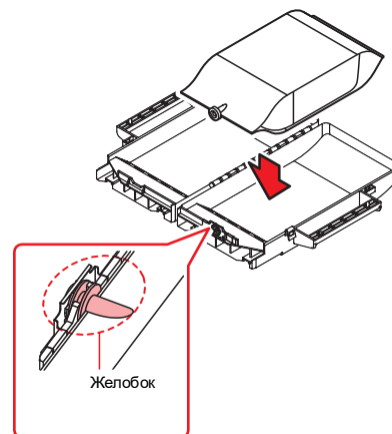
(2) Снимите защитную пленку с соска пакета.



- Вставьте чип правильной стороной. При неправильной установке чипа чернила не будут подаваться.



(3) Вставьте 2 л пакет соском вниз и закройте картридж.

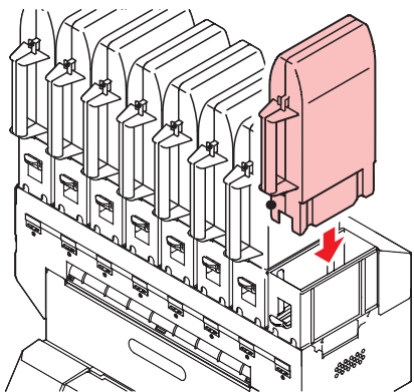


- При установке 2 л пакета, руководствуйтесь наклейкой на картридже. Иначе, могут быть проблемы с подачей чернил.
- Перед закрытием картриджа убедитесь, что сосок пакета вставлен в желобок на картридже. Иначе, могут быть проблемы с подачей чернил.

4

Установите картридж в слот.

- Чернила подаются в плоттер из вставленного картриджа.
- Через 1-2 минуты индикатор окончания чернил погаснет.



- Вставьте картридж в слот до упора. Иначе, могут быть проблемы с подачей чернил.

Замена пакета чернил

При отображении [INK END] или [INK NEAR END] выполните следующее.



- При замене пакета с чернилами используйте защитные очки и перчатки. Иначе, брызги чернил могут попасть в глаза.

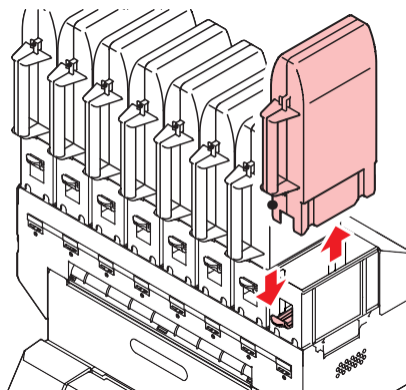


- После использования в пакете остается приблизительно 10 мл чернил; но при этом пакет заполнен так, что используется 2 л.

● Если отображается [INK END]

1

Нажмите рычаг слота вниз и достаньте картридж.

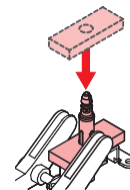


- При замене пакета чернил также



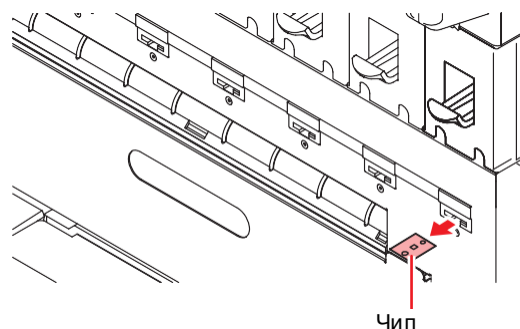
периодически меняйте абсорбер на коннекторе во избежание загрязнения слота.

- Меняйте абсорбер при каждой 5-10й замене пакета чернил.
- При работе с чернилами используйте защитные очки и перчатки.



2

Достаньте чип.



3

Откройте картридж и замените пакет чернил.

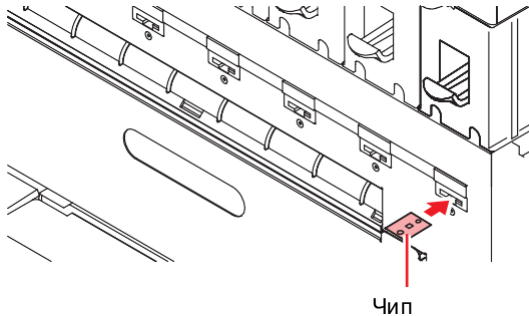
- Храните чип (который достали на шаге 2) с использованным пакетом. (чтобы не перепутать с новым чипом)

4

Вставьте чип, идущий в комплекте с пакетом чернил.



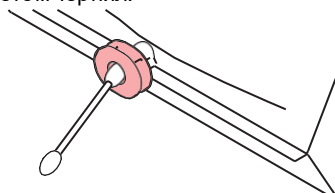
- Не трогайте контакты чипа. Есть вероятность повреждения чипа статическим электричеством.



Чип



- Утилизируйте использованные пакеты согласно местному законодательству.
 - Для снятия непустого пакета сделайте, как описано ниже.
Иначе, сохранность пакета не гарантируется.
- (1) Достаньте пакет из картриджа.
 - (2) Протрите чернила наосеке пакета чистящей палочкой.
 - (3) Достаньте чип и храните вместе с пакетом чернил.



- (4) Для повторного использования установите пакет чернил и вставьте чип от него.

● Если отображается [INK NEAR END]

Осталось мало чернил. Рекомендуется скорее заменить пакет чернил, т.к. чернила могут закончиться во время печати.

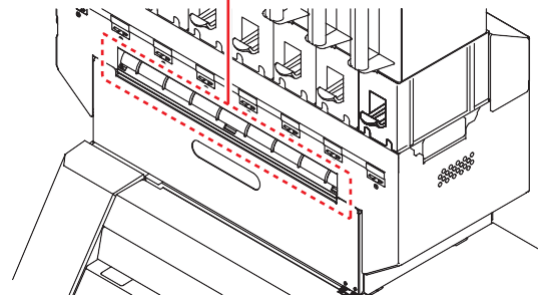


- Если отображается [INK NEAR END], авточистки не выполняются. (P.3-10)

Индикаторы чернил

Состояние картриджей чернил можно отслеживать по индикаторам, расположенным под картриджами.

Индикаторы чернил



Состояние индикатора	Описание
Горит синим	Нет ошибки (чернила подаются)
OFF	Нет ошибок
Горитили моргает желтым	Произошла следующая ошибка. <ul style="list-style-type: none"> • Ink near-end • Окончание срока годности (один месяц)
Моргает красным	Окончание срока годности (два месяца)
Горит красным	Произошла следующая ошибка. <ul style="list-style-type: none"> • Ink end • Не вставлен чип • Другие ошибки (P.5-6)

О сроке годности

Чернила имеют ограниченный срок годности.

По окончании срока годности в режиме LOCAL на дисплее отображается соответствующее предупреждение. (P.5-4, P.5-6)

После окончания срока годности возможно использовать пакет в течение двух месяцев при условии, что он вставлен в плоттер до окончания срока годности. Если индикатор мигает, замените пакет чернил.

Прим.) Если срок годности апрель
май : Возможно
июнь : Возможно (горит желтым)
июль : Невозможно (мигает красным)

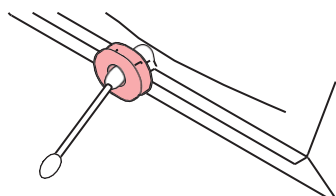
О терминологии

В этом руководстве 2 л пакет чернил, 2 л экокейс и чип вместе могут именоваться как собирательный образ "картридж".

Замечания по обращению с чернилами



- Используйте оригинальные пакеты чернил. Плоттер распознает оригинальные пакеты чернил. При использовании неоригинальных пакетов чернил вы лишаетесь гарантии даже в гарантийный период.
- При перемещении пакетов чернил из холодного в теплое помещение, дайте им отстояться при комнатной температуре не менее 3 часов.
- Старайтесь использовать вскрытый пакет чернил в течение трех месяцев. Чернила, у которых прошло много времени после вскрытия бутылки, снижают качество печати.
- Храните пакеты чернил в прохладном темном месте.
- Храните пакеты с чернилами и сливной бачок в месте, недоступном детям.
- Утилизируйте чернила как промышленные отходы.
- При доставании не пустого пакета с чернилами из слота, не забудьте протереть внутреннюю часть коннектора от остатков чернил ватной палочкой. Иначе, засохшие чернила могут вызвать проблемы при повторном использовании.



- Сильно не трясите пакеты чернил. Это может привести к протеканию чернил из пакета.
- Никогда не перезаправляйте пакет с чернилами. Это может вызвать проблемы. MIMAKI не несет ответственности за любые повреждения, связанные с перезаправлением пакетов.



- Не разбирайте пакеты чернил.

Материал

Описание размеров и обращения с материалами.

Допустимые размеры материала

Модель		Tx300P-130
Тип рекомендуемого материала		Пропитанный полиэстер
Максимальная ширина		1920 мм
Минимальная ширина		210 мм
Ширина печати		1920 мм
Рулонный	Толщина	не более 1.0 мм
	Внешний диаметр	не более Ф250 мм
	Вес рулона	не более 40 кг
	Внутренний диаметр	2 или 3 дюйма
	Сторона печати	Внешняя или внутренняя
Край рулона		Аккуратно фиксируется на гильзе малярным или легкосъемным двухсторонним скотчем.

Замечания по обращению с материалом

При работе с материалами обратите внимание на следующее.



- При работе с материалами, отличными от указанных, обязательно проводите тестирование на предмет возможности их печати.
- Не оставляйте пропитанный материал в плоттере. От пропитки вал протяжки может заржаветь.



- Используйте материалы, рекомендованные компанией Mimaki.
- При установке текстиля, отрегулируйте высоту головок. Иначе, можно повредить текстиль или головки.
- При печати текстиля с ворсистым краем, отрегулируйте высоту прижимов краев материала так, чтобы материал свободно проходил. Затем отрегулируйте высоту головок так, чтобы головки не цепляли текстиль и прижимы.
- При использовании материала с толстыми краями, возможно его проскальзывание на подмотке. При проскальзывании материала на подмотке его может перекосить и может произойти контакт с печатными головками.
- Не используйте материалы, которые могут сильно растягиваться или усаживаться. Это может привести к контакту с печатными головками или несовпадению размеров отпечатка с макетом.
- При использовании скручивающегося материала, сначала распрямите его. Сильное скручивание материала может ухудшить качество печати или привести к контакту с печатными головками.
- Храните материалы в упаковке. Вытирание пыли с материала приводит к накоплению статического электричества.
- При использовании материала, накапливающего статику, используйте нейтрализатор статики из комплекта. Дополнительно, повысьте влажность в помещении, где используется плоттер.

Ограничения материалов

Следующие материалы могут плохо себя вести в плоттере.

При использовании следующих материалов, обязательно проведите тестирование перед печатью.

- Сильно тянущиеся материалы (стретч, трикотаж и т.п.)
- Материалы, растягивающиеся при намокании (при печати).
- Материалы с переменной шириной.
- Материалы с неровной поверхностью или морщинами или сильно скрученные материалы.
- Материалы с неровной намоткой по ширине материала.
- Материалы со слабой непрочной гильзой (которая изгибается при установке на размотку).



- Всегда выполняйте тестирование перед использованием нового материала. Примите решение об использовании после выполнения тестирования.

Допуски материалов для печати

Элементы	Состояние	Примечания
Отклонение ширины	Не более ± 5 мм с каждой стороны	
Искривление при разматывании	Искривление не допускается	
Морщины на поверхности	Не более 2 мм	
Неровность намотки рулона	± 15 мм, Текстиль (шириной меньше 500 мм) ± 2 мм.	
Внутренний диаметр рулона	2" или 3"	
Прочность гильзы	Прогиб рулона не более 5 мм.	
Фиксация на гильзе	Зафиксируйте малярным скотчем в трех местах.	
Внешний диаметр рулона	фне более 250 мм	
Вес рулона	не более 40 кг	
Сторона печати	Не указано	
Складки на материале	Не допускаются	

Режим меню

В этом плоттере 4 режима. Каждый режим описан ниже.

Режим NOT-READY

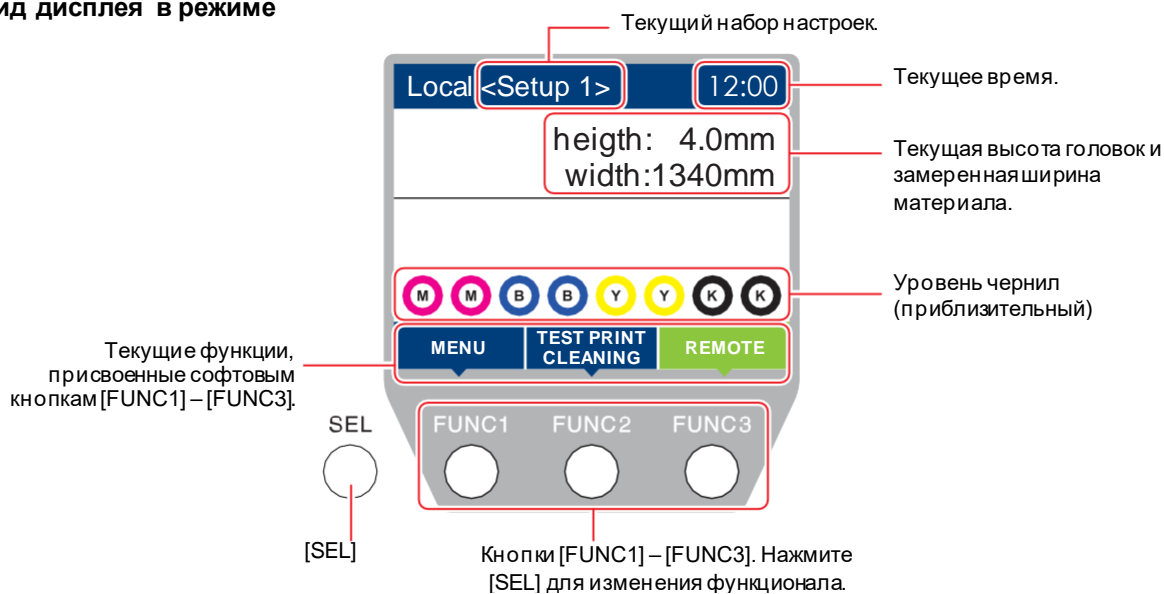
В этом режиме материал еще не замерен.

Режим LOCAL

Это режим для подготовки к печати. Все кнопки активны.

Также, возможно получение данных для печати с компьютера.

Вид дисплея в режиме



В этом режиме не работают следующие действия:

- Нажатия кнопок стрелок для установки орджина.
- Нажатие [ENTER] для проверки остатка чернил, просмотра ошибок картриджей, названия модели, версии прошивки и т.д.

Режим меню

Для перехода в режим MENU, нажмите [FUNC1] находясь в режиме LOCAL. В этом режиме настраиваются функции.

Режим REMOTE

Плоттер печатает получаемые данные.

Глава 2

Основные операции



Эта глава


описывает процедуры работы с чернилами, подготовки материалов и печати.

Рабочий процесс	2-2	Настройка подачи материала	2-24
Включение/выключение питания	2-3	Коррекция подачи материала	2-24
Включение питания	2-3	Настройка регулятора момента	2-25
Выключение питания	2-3	Чистка головок	2-25
Установка материала	2-4	О чистке головок	2-25
Настройка размотки и подмотки	2-4	Чистка головок в зависимости от результата печати теста	2-25
Настройка высоты головок	2-5	Настройка подачи материала	2-26
Проставки	2-6	Настройка подачи материала	2-26
Использование натяжного вала	2-8	Несовпадение позиций капель	2-26
Установка материала без натяжного вала	2-13	Печать данных	2-27
Размотка / Подмотка	2-16	Запуск печати	2-27
Установка листового материала	2-21	Остановка печати	2-27
Изменение ориджина	2-22	Удаление полученных данных (Data Clear)	2-27
Печать теста	2-23	Действия после завершения печати	2-27
Печать теста	2-23		

Рабочий процесс

1

Включение/выключение питания

Подробнее “Включение/выключение питания”
( P.2-3).

2

Установка материала

Подробнее “Установка материала” ( P.2-4).


3

Печать теста

Подробнее “Печать теста” ( P.2-23).


4

Чистка головок

Подробнее “Чистка головок” ( P.2-25).

5

Печать данных

Подробнее “Печать данных” ( P.2-27).

Включение/выключение питания

Включение питания

В данном принтере два выключателя питания:

Тумблер питания :

Находится на боковой стороне плоттера. Никогда не выключайте его.

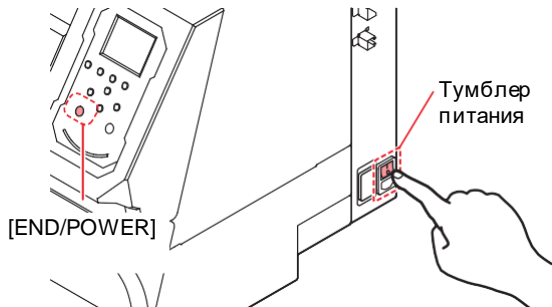
Кнопка [END/POWER]:

Обычно, включает/выключает плоттер.

Даже если плоттер выключен кнопкой [END/POWER], функции автоматического обслуживания выполняются пока тумблер питания включен.

1 Включите тумблер питания.

- Переведите тумблер питания сбоку плоттера в положение "I".



- После включения питания плоттер отображает версию прошивки на дисплее и начинает процедуру инициализации.

2 Включите питание, нажав [END/POWER].

- Плоттер переходит в LOCAL.

3 Включите питание компьютера.

Important!

- Включайте питание при закрытых передней и боковой крышках.
- Дюзы печатающих головок могут засориться если надолго выключить тумблер питания.

Выключение питания

По окончании работы с плоттером выключите его, нажав [END/POWER] на панели управления.

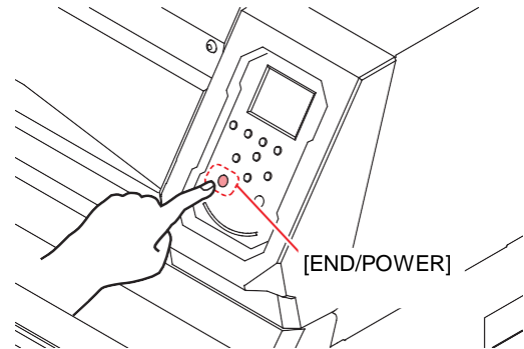
Перед выключением проверьте нижеследующее.

- Убедитесь, что плоттер не получает данные с компьютера и что у него нет полученных данных
- Убедитесь, что каретка запаркована
- Ошибки не отображаются (P.5-7 "Сообщения об ошибках")

1 Выключите питание компьютера.

2 Выключите питание долгим нажатием [END/POWER].

- Не выключайте тумблер питания на боковой стороне плоттера.
- Для повторного использования плоттера нажмите [END/POWER].



Предостережения по выключению питания

● Не выключайте тумблер питания.

Если тумблер питания включен, плоттер периодически включается для выполнения процедуры рефреша.

Если тумблер питания выключен, периодические процедуры не выполняются, что может привести к засорению дюз головок.

● Держите переднюю и боковую крышку закрытыми.

Если одна из крышек открыта, периодические процедуры обслуживания не выполняются.

● Перед выключением питания проверьте положение каретки.

Если выключение питания произошло в момент, когда каретка не запаркована, чернила в дюзах головок могут засохнуть.

В данном случае, включите питание плоттера, проверьте, что каретка запарковалась и после этого выключите питание.

● Не выключайте питание во время печати

Каретка может находиться не на парковке.

● Перед выключением тумблера питания, для начала выключите плоттер кнопкой [END/POWER].

Если необходимо выключить плоттер для перемещения или устранения неисправности, выключите плоттер долгим нажатием [END/POWER], убедитесь, что дисплей погас, и только после этого выключите тумблер питания.

Установка материала

В этом плоттере можно использовать рулонные и листовые материалы.

Подробнее о материалах в Р.1-14 “Допустимые размеры материала”.



• Старайтесь не уронить материал себе на ноги при установке в плоттер. Это может привести к травмам.

• Рулонный материал устанавливайте как минимум вдвоем. Иначе, можно получить травмы спины из-за веса рулона.

• Перед установкой материала настройте высоту головок. Регулировка высоты головок после установки материала может привести к замятию материала или повреждению головок.

• Материал можно выравнивать по правому краю или по центру. При установке материала следите, чтобы он закрыл хотя бы один из двух датчиков на заднем тигеле.

• При выравнивании по центру, используйте удлиненный шнур подмотки.

• Высоту головок можно настроить в зависимости от ситуации.

Important!

Настройка размотки и подмотки

Для размотки/подмотки доступны следующие настройки:

- Использовать / не использовать размотку или подмотку.
- Использовать / не использовать натяжной вал.
- Действие при нажатии кнопки ON/OFF на размотке/подмотке.

В данном плоттере, выбирая режим работы натяжных валов, можно печатать одним из четырех способов.

Натяжной вал	Установка материала
Использовать оба вала	Установите согласно Р.2-8.
Только на размотке	В Р.2-8 “Использование натяжных валов при установке материала”, исключите действия для неиспользуемой стороны.
Только на подмотке	
Не использовать валы	Установите согласно Р.2-14.

1 Жмите **FUNC1 (MENU)** и нажмите **ENTER** в LOCAL.

- Отобразится меню MACHINE SETUP.

2 Жмите **▲▼** выберите “FEEDING/TAKE-UP UNIT” и нажмите **ENTER**.

3 Нажмите **ENTER**.

- Будет выбран “FEEDING UNIT”.

4 Жмите **▲▼** для выбора значения и жмите **ENTER**.

- Значения : ON/ OFF

5 Жмите **▼** и нажмите **ENTER**.

- Будет выбран “FEEDING TENSION BAR”.

6 Жмите **▲▼** для выбора значения, и нажмите **ENTER**.

- Значения : ON/ OFF

7 Жмите **▼** и нажмите **ENTER**.

- Будет выбран “TAKE-UP UNIT”.

8 Жмите **▲▼** для выбора значения, затем жмите **ENTER**.

- Значения : ON/ OFF

9 Жмите **▼** и нажмите **ENTER**.

- Будет выбран “TAKE-UP TENSION BAR”.

1 Жмите **▲▼** для выбора значения, затем жмите **ENTER**.

- Значения : ON/ OFF

1 Жмите **▼** и нажмите **ENTER**.

- Будет выбран “Feeding/ Take-up SW”.

1 Жмите **▲▼** для выбора значения, затем жмите **ENTER**.

- Значения : Continuance/

Temporary Continuance :

Последовательное включение/выключение подмотки при нажатии на кнопку. (Подмотка работает до следующего нажатия на кнопку.)

Temporary :

Подмотка работает при удерживании кнопки нажатой. (При отпускании кнопки подмотка выключается.)

Important!

- При использовании прямого подключения, материал проматывается в режиме “TEMPORARY”, даже если выбран режим “CONTINUANCE”.

1 Нажмите **END/POWER** несколько раз для завершения установки.

Important!

- Настройте натяжные валы в “FEEDING/ TAKE-UP” перед установкой материала. После замера ширины материала (Р.2-12), нельзя настроить использование натяжных валов.

- Использование размотки/подмотки можно настроить после замера ширины материала.

Переключение из ON в OFF

Размотка/подмотка не работает.

Переключение из OFF в ON

При установке фрикциона, подмотка работает без использования натяжного вала.

При прямом подключении, подмотка материала не работает.

- Для изменения режима работы размотки/подмотки при установке материала, снимите материал и повторите действия с шага 1.

Настройка высоты головок

Установка зазора головок (расстояния от материала до поверхностей головок).

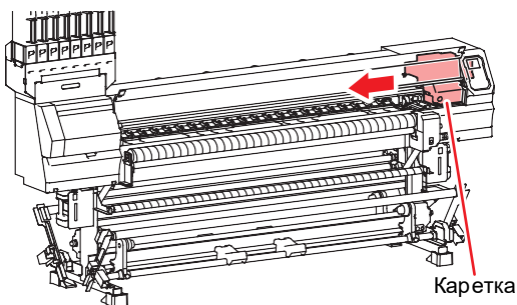
При движении каретки во время печати или обслуживания, она движется на заданной высоте. Максимальный зазор зависит от толщины материала. Допустимые значения: [2.0 – 7.0 мм] (с шагом 0.1 мм)

1 Жмите **FUNC1 (MENU)** (дважды) и нажмете **ENTER** в режиме **LOCAL**.

- Отобразится меню **MACHINE SETUP**.

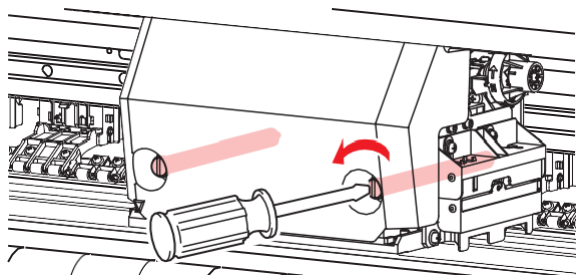
2 Жмите **▲ ▼** выберите **“HEAD HEIGHT”** и нажмете **ENTER**.

- Сдвиньте каретку на стол.



3 Ослабьте винты фиксации каретки и нажмете **ENTER**.

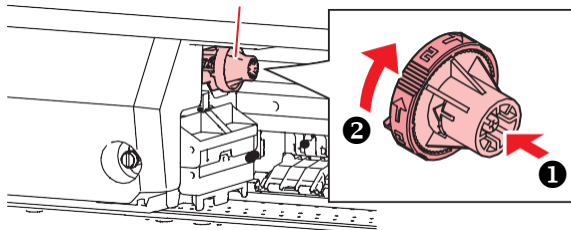
- Ослабьте винты, повернув их на один оборот шлицевой отверткой.



4 Настройте высоту головок в зависимости от материала.

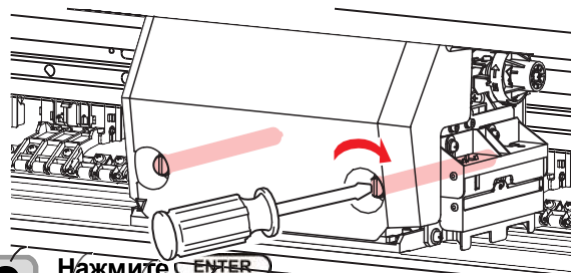
- Поверните **2** нажав **1**.
- Настройте согласно показаниям на дисплее.

Ручка установки высоты



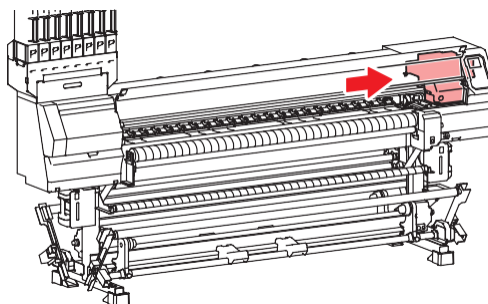
5 Зафиксируйте каретку.

- Закрутите винты.



6 Нажмите **ENTER**.

- Каретка автоматически вернется на парковку.



7 Нажмите **END/POWER** несколько раз для завершения установки.

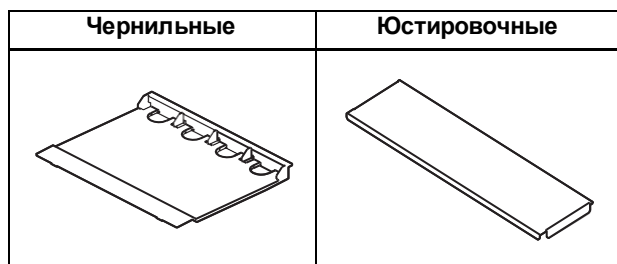
2

Проверка проставок

В зависимости от материала и способа печати установите проставки (два типа в комплекте).

О проставках

У данного плоттера два типа проставок:

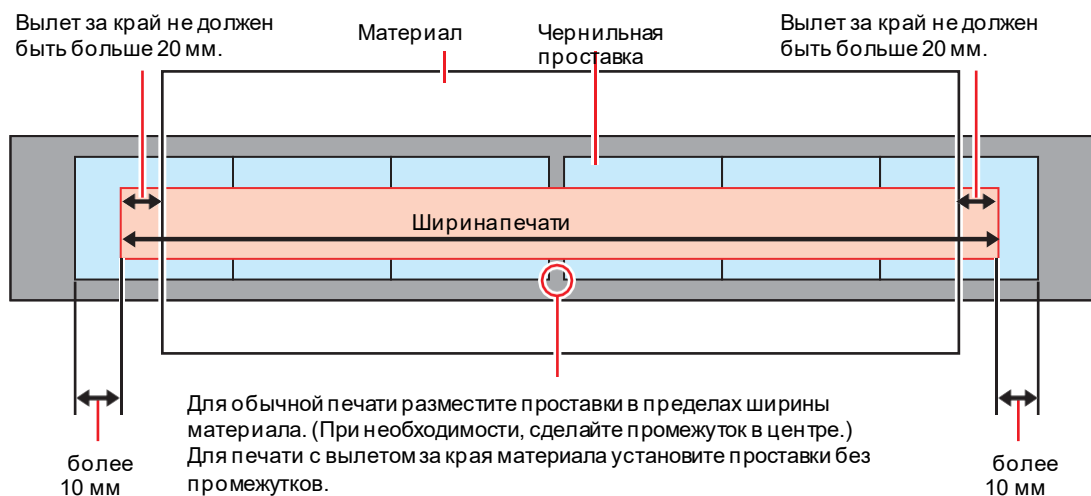


- **При печати на текстиле (без вылета за край)**
Используйте чернильные проставки. (☞ Р.2-6)
- **При печати на текстиле (с вылетом за край)**
Используйте чернильные проставки. (☞ Р.2-6)
- **При корректировке позиций капель**
Используйте юстировочные проставки. (☞ Р.2-6)



Рекомендации по установке чернильных проставок

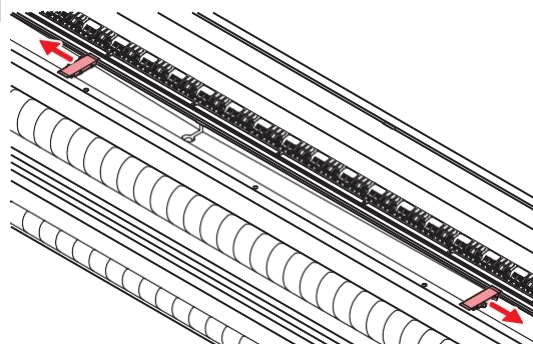
- Расположите чернильные проставки так, чтобы они были шире печатаемого изображения.
- Расположите чернильные проставки так, чтобы они выступали за края изображения не менее, чем на 10 мм.
- Для печати с вылетом за край, разместите проставки так, чтобы они выступали за края материала.



Установка/снятие чернильных проставок

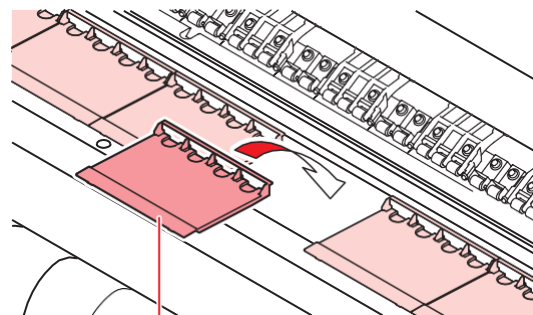
Используйте чернильные проставки для защиты текстиля от чернильной пыли при печати.

1 Раздвиньте прижимы краев в стороны.



2 Установите чернильные проставки.

- Ширина чернильных проставок: 100 мм.
Количество устанавливаемых проставок зависит от ширины печатаемого изображения.



Чернильная проставка

Установка вала абсорбера

При печати тонкого или рыхлого материала, чернила могут попадать на вал натяжки и отмарываться обратно на материал.

Вал абсорбера предназначен для удаления излишка чернил с вала натяжки и предотвращения отмарывания.

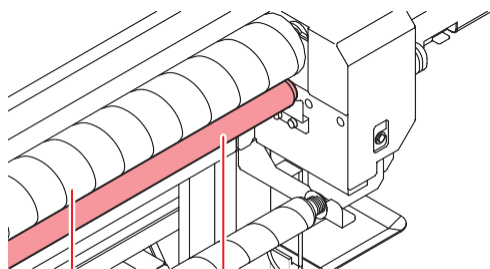
Important!

- Абсорбирующий материал не идет в комплекте с плоттером. Используйте абсорбирующий материал нужного размера.
- Материал: Плотная хлопковая или подобная ткань
- Размер: 195 см x 70 см

1

Снимите вал абсорбера.

- Вал абсорбера расположен под валом натяжки.



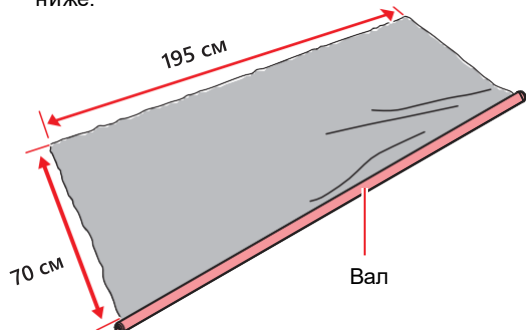
Вал натяжки

Вал абсорбера

2

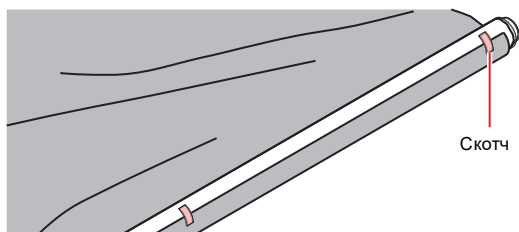
Оберните материал вокруг вала.

- Совместите материал с валом как показано ниже.



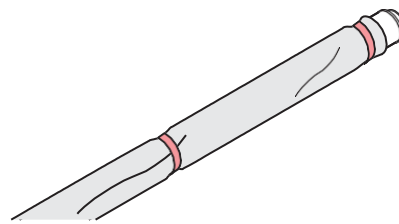
Вал

(1) Закрепите материал на валу малярным скотчем.



Скотч

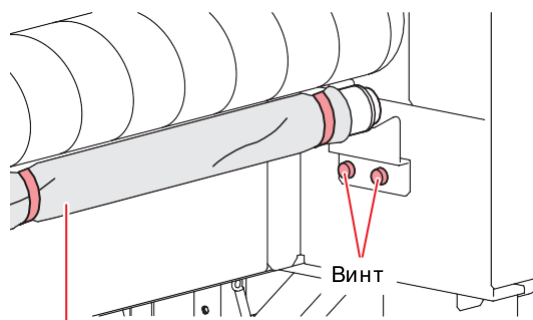
- Намотайте несколько оборотов материала и закрепите скотчем.



3

Установите вал с намотанным абсорбером.

- Установите вал на держатели под валом натяжки.
- Установите края вала на специальные держатели. Отрегулируйте положение держателей. Для фиксации держателей в нужном положении используйте винты держателя.



Вал абсорбера

Винт

4

Проверьте вращение вала, провернув его рукой.

- Если вал натяжки вращается тяжело или рывками, отрегулируйте вал абсорбера.

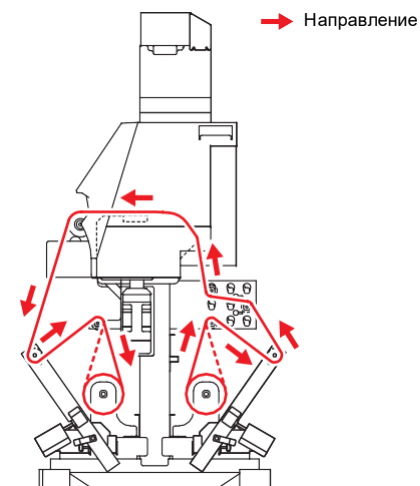
2

Использование натяжного вала

Схема заправки материала показана на рисунке ниже. Перед установкой материала в плоттер, внимательно ознакомьтесь с этой схемой.

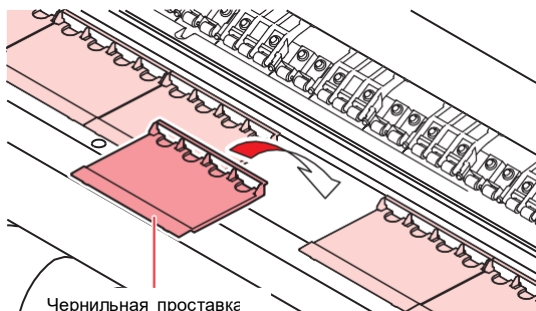
Important!

- Перед установкой ткани проверьте, что вал подачи чистый. Если он грязный, почистьте его.
- Перед использованием натяжных валов убедитесь, что в размотку/подмотку установлена прямая передача. Если установлены фрикционы, замените их на прямую передачу согласно Р.2-13.



1 Установите чернильные проставки.

- Установите чернильные проставки согласно Р.2-6 "Установка чернильных проставок".



Чернильная проставка

2 Закройте переднюю крышку и опустите рычаг

- Отобразится экран "SELECT USE TENSION-BAR".

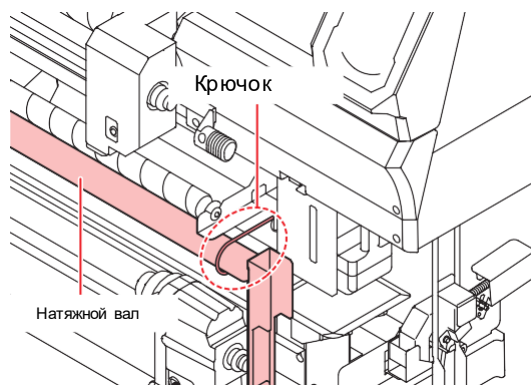
3 При необходимости задайте использование валов натяжки.

- В данном случае выберите "FEEDING&TAKE". (DC= прямой привод, TL=фрикцион - - = ВЫКЛ)
- Жмите [▲][▼] для выбора "FEEDING&TAKE" и нажмите [ENTER].

SELECT USE TENSION-BAR

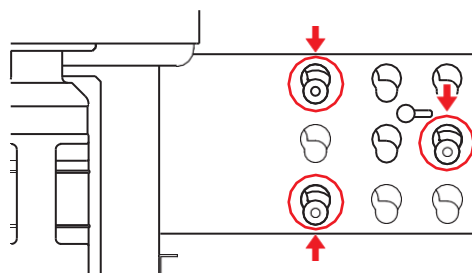
- FEEDING&TAKE-UP DC/DC
- FEEDING ONLY DC
- TAKE-UP ONLY DC
- OFF

4 Зафиксируйте натяжные валы размотки и подмотки крючками.

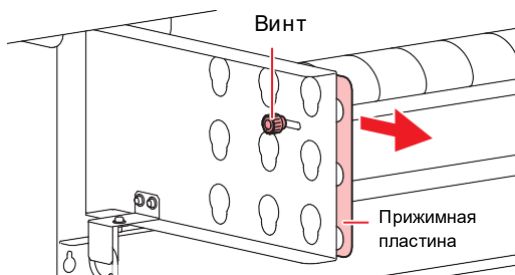


5 Установите промежуточные валы размотки.

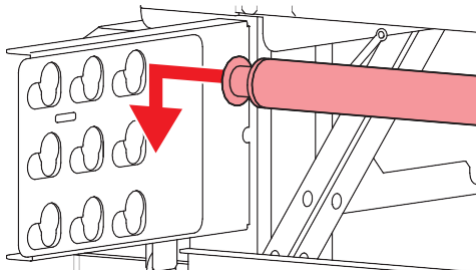
- Для обеспечения необходимого натяжения, установите промежуточные валы размотки в соответствии с материалом.
- Ниже показана рекомендуемая схема установки валов. Если при данной схеме установки материал провисает или на нем образуются вертикальные складки, отрегулируйте натяжение материала согласно Р.2-12.



- (1) Ослабьте винты прижимных пластин промежуточных валов.
- Пластины станут свободно двигаться.
- (2) Отодвиньте прижимные пластины на себя за ослабленные винты.
- Отодвиньте до упора.



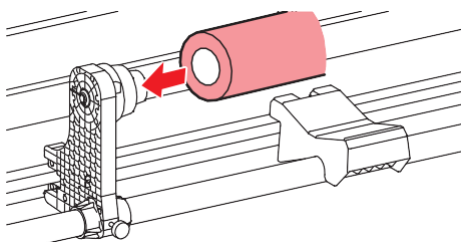
- (3) Вставьте вал и опустите вниз.
- Вставьте промежуточные валы в нужные петли.
 - Проверьте установку промежуточных валов. Если валы установлены неправильно, переустановите их.



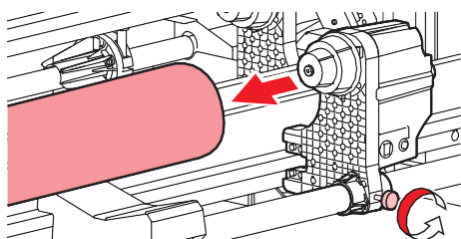
- (4) Сдвиньте прижимные пластины к плоттеру и зафиксируйте их.
- Прodelайте те же действия с обеих сторон (слева и справа).

6 Оденьте левый край гильзы с материалом на держатель.

- Оденьте гильзу с материалом на держатель до упора.

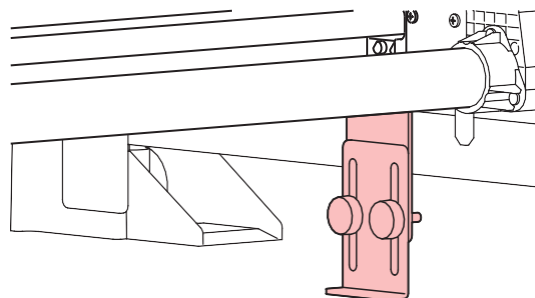


7 Ослабьте винт правого держателя материала и вставьте правый держатель в гильзу.

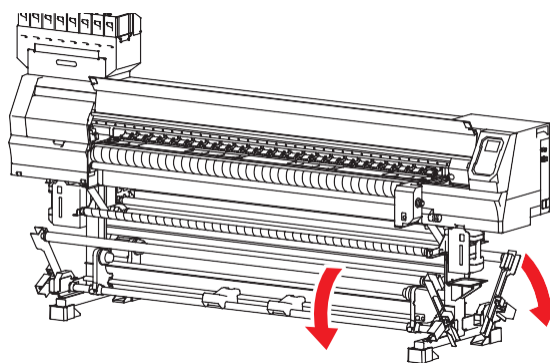


8 Опустите упоры размотки.

- Опустите и зафиксируйте упоры размотки во избежание изгибания рулона материала под собственным весом.

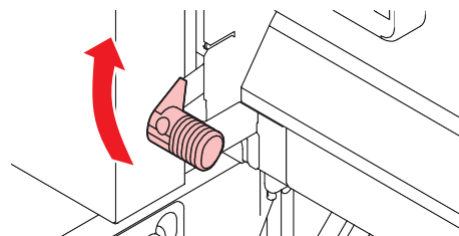


9 Опустите натяжные валы размотки и подмотки.

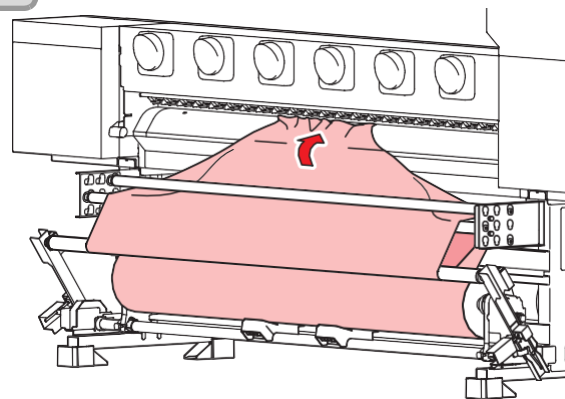


1 Поднимите задний рычаг прижима.

- Если рычаг прижима опущен, размотка будет заблокирована и невозможно будет выполнить операции шага 11 и последующих.

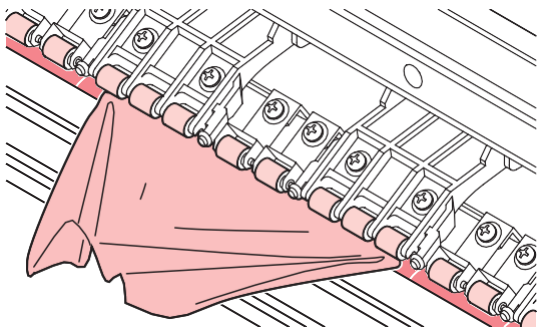


1 Заправьте материал в плоттер.



- (1) Протяните материал до заднего тигеля.

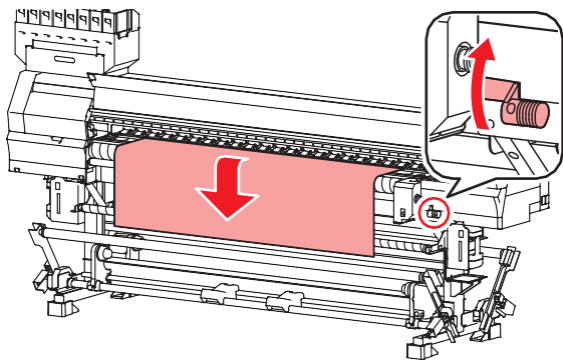
- (2) Протяните материал через натяжной вал и промежуточные валы для создания необходимого натяжения.
- (3) Вставьте материал между прижимными и ведущими роликами.
 - Вставьте столько материала, чтобы можно было его схватить спереди плоттера.



- (4) Опустите задний рычаг прижима материала.
 - Материал прижмется.

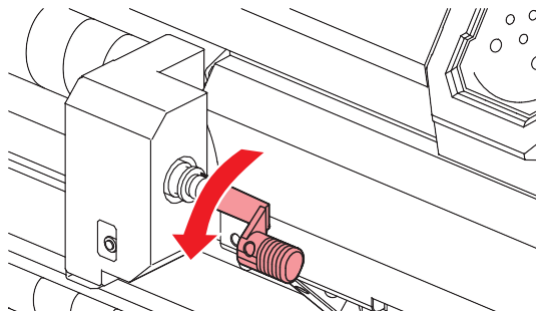
1 Откройте переднюю крышку и вытяните материал.

- (1) Откройте переднюю крышку.
- (2) Поднимите передний рычаг прижима.
 - Поднимая рычаг прижима, придерживайте материал чтобы он не свалился назад.
- (3) Аккуратно вытяните материал.
 - Потяните материал диагонально вверх. Если тянуть материал горизонтально, он может зацепиться за ведущий вал.
 - Вытяните столько материала, чтобы он закрыл вал натяжки.



1 Разгладьте складки на материале и опустите рычаг прижима.

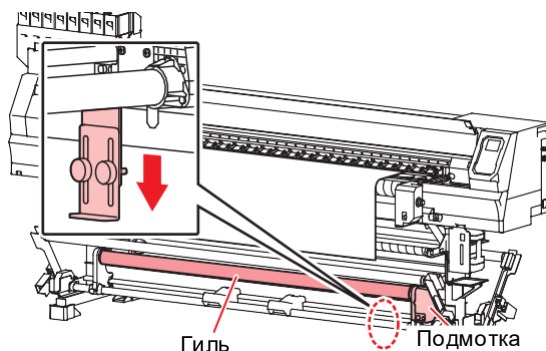
- Аккуратно потяните материал в разные стороны чтобы разгладить его, проверьте ровность установки и опустите прижимной рычаг.



1 Закройте переднюю крышку.

1 Установите пустую гильзу на подмотку, опустите и зафиксируйте упоры подмотки.

- После установки гильзы опустите и зафиксируйте упоры подмотки.

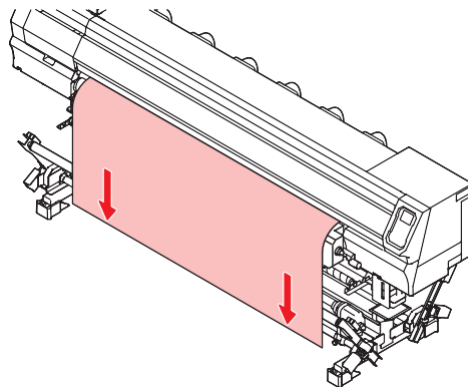


1 Проверьте установку материала со стороны размотки и нажмите **ENTER**.

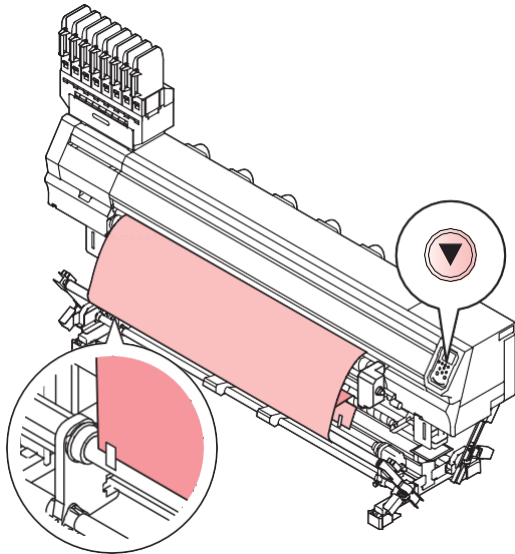
- Плоттер проверит установку материала со стороны размотки и выставит натяжной вал.
- Если плоттер не определит материал, поднимите рычаг прижима и повторите операции с шага 9.

1 Закрепите материал на подмотке.

- (1) Жмите [▼] и промотайте материал вперед пока он не коснется пола.

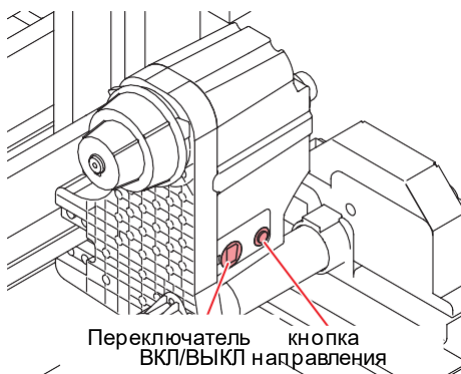


- (2) Пропустите материал через промежуточный и натяжной валы.
- (3) Закрепите центр материала скотчем.
- (4) Таким же образом закрепите левый и правый край материала.
 - Слегка потяните край материала по диагонали, чтобы не было провисов или морщин, и закрепите скотчем.



- Important!**
- При установке широкого материала закрепите его в пяти и более местах. Чем больше точек крепления, тем равномернее будет натяжение.
 - Если положение материала не совпадает с положением гильзы подмотки, ослабьте винты держателей рулона и передвиньте их так, чтобы гильза совпала с материалом.
 - Проверьте, что положение краев материала со стороны подмотки совпадает с положением краев материала со стороны размотки.

1 Кнопкой на подмотке намотайте пару оборотов материала на гильзу.



- (1) Установите переключатель направления в нужное положение; нажмите кнопку включения и промотайте материал.

- (2) Когда материал наматывается на гильзу, отпустите кнопку подмотки.
 - Сделайте не менее одного оборота материала.
 - Если материала со стороны подмотки не хватает чтобы сделать минимум один оборот вокруг гильзы, нажмите [▼], промотайте материал вперед и снова подмотайте.

- Important!**
- Если материала со стороны подмотки не хватает чтобы сделать минимум один оборот вокруг гильзы, жмите [▼], промотайте материал вперед и снова подмотайте. Сильное натяжение материала подмоткой может вызвать проблемы.

1 Откройте переднюю крышку и аккуратно установите прижимы краев.

- Установите материал так, чтобы он располагался левее метки на столе.
- Если материал толстый, отрегулируйте прижимы краев (P.2-12).

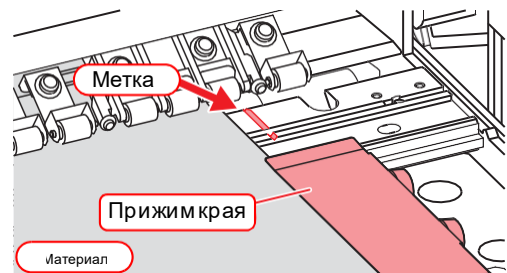


- Important!** Используйте прижимы краев. Это поможет избежать следующих вещей.

- Поднятия скрученного или необшитого края материала.
- Попадания чернильной пыли на обратную сторону материала.



- При установке материала выровняйте правый край материала по метке на столе. Установка правого края материала правее метки приведет к перекосу материала и повреждению головок.
- Если правый край материала расположен правее прорези, при замере материала будет ошибка "SET POSITION R". Переустановите материал.



2 Закройте переднюю крышку и нажмите **ENTER**.

- Плоттер проверит установку материала со стороны подмотки и выставит натяжной вал.
- После завершения определения материала со стороны подмотки, плоттер приступит к определению диаметров рулонов.
- Если параметр определения материала "MEDIA DETECT" в настройках плоттера установлен в "MANUAL" (P.3-15), определение диаметров рулонов не производится автоматически. Ознакомьтесь с (P.2-16) "О настройке диаметров рулонов" и введите диаметры рулонов.
- Если материал не определяется плоттером, повторите действия с шага 2.

2 После завершения определения диаметров рулонов нажмите **ENTER**.

- Замер ширины материала.
- Если [MEDIA DETECT] в настройках установлен в "MANUAL" (P.3-15), прочтите P.2-15 "Настройка ширины материала вручную" и введите ширину материала.
- Если [MEDIA RESIDUAL] в настройках установлен в "ON" (P.35), после определения ширины материала отображается экран ввода остатка материала. (P.2-14)

Important!

- После установки материала напечатайте любое изображение для проверки натяжения. Если на отпечатке видны белые или темные полосы, натяжение материала установлено неправильно. Измените положение промежуточных валов размотки или установите грузы на натяжной вал размотки или подмотки.

Печать с вылетом за край

При печати с вылетом за край, перед установкой материала выполните следующее:

- Установите определение материала "Setting the Media Detection" в настройках плоттера в "MANUAL" (P.3-15), и установите ширину материала согласно P.2-15 "Установка ширины материала вручную".
- Установите чернильные проставки. (P.2-6)

Important!

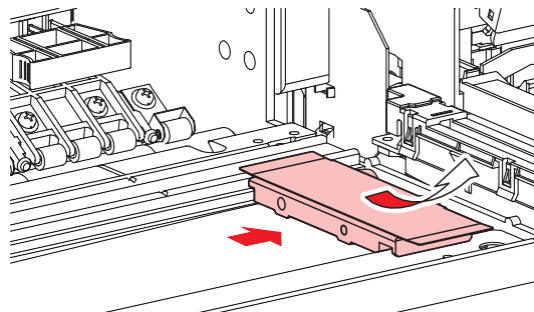
- При печати с вылетом за край, во время определения материала после установки появится экран ввода ширины. Введите ширину материала и нажмите [ENTER].

Настройка прижимов краев

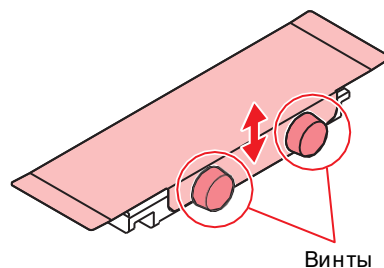
Настройте высоту металлической пластины в соответствии с толщиной материала.

1 Снимите прижим края.

- Сдвиньте прижим к краю плоттера и снимите.



2 Ослабьте винты и настройте высоту металлической пластины в соответствии с толщиной материала.



Винты

Important!

- При установке толстого материала, не забудьте также отрегулировать высоту печатных головок. Слишком низкая высота головок может привести к их повреждению.

Настройка промежуточных валов

Для создания необходимого натяжения материала требуется настроить количество и положение промежуточных валов.

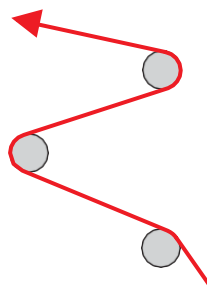
Important!

- При установке толстого материала, не забудьте также отрегулировать высоту печатных головок. Слишком низкая высота головок может привести к их повреждению.

● При слабом натяжении материала

Увеличьте угол размотки.

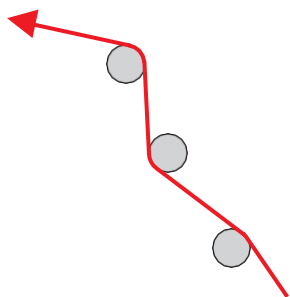
Натяжение материала возрастет.



● При сильном натяжении материала

Уменьшите угол размотки.

Натяжение материала снизится.



Установка материала без натяжных валов

При установке материала, обратите внимание на:

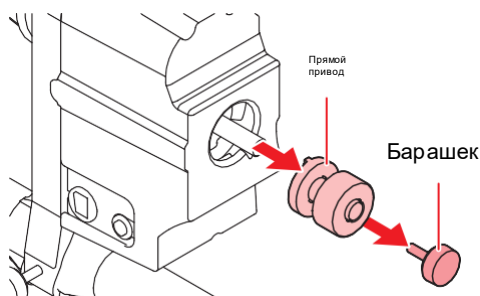
- Important!** • Для установки материала без использования натяжных валов, замените прямой привод размотки/подмотки на фрикционы.
- Непрерывная печать без натяжных валов должна быть не длиннее 10 м. Если нужно непрерывно напечатать более 10 м, используйте натяжные валы.

Замена устройства прямого привода

Если натяжные валы не будут использоваться, замените прямой привод на фрикцион.

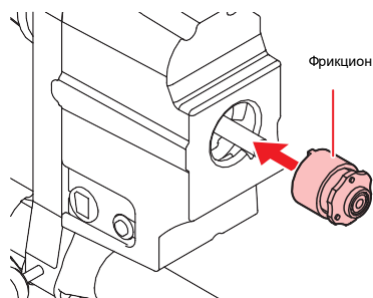
1 Снимите устройство прямого привода.

- Открутите барашек и снимите устройство прямого привода.



2 Установите фрикцион

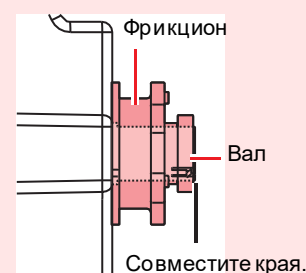
- (1) Совместите выступ на фрикционе с прорезью на устройстве размотки/подмотки и вставьте.



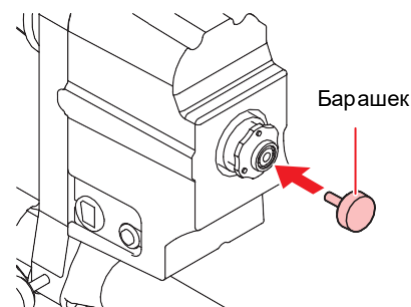
- (2) Совместите край вала подмотки с краем фрикциона как показано на рисунке ниже.

Important!

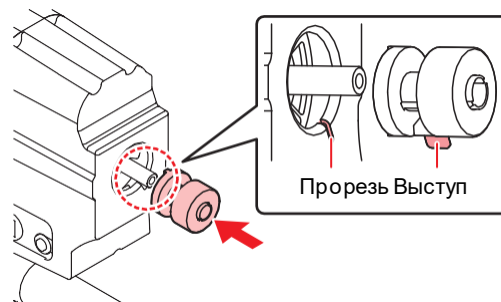
- Совместите край вала подмотки с краем фрикциона как показано на рисунке ниже. Если край вала подмотки не совпадает с краем фрикциона, материал будет плохо подматываться.



(3) Зафиксируйте фрикцион винтом

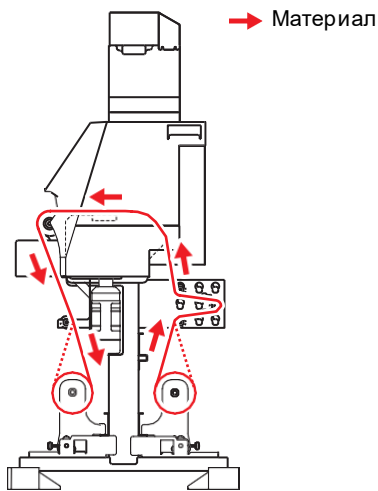


- Замените фрикцион на прямой привод как показано выше.
- Совместите выступ на фрикционе с прорезью на размотке/подмотке и вставьте устройство прямого привода в размотку/подмотку.



Установка рулона без натяжного вала

Ниже показана схема заправки материала без использования натяжных валов. Перед установкой материала в плоттер, внимательно ознакомьтесь с этой схемой.



Important!

- Перед установкой материала проверьте, что вал подачи чистый. Если он грязный, почистьте его.
- При установке материала без натяжных валов, отрегулируйте натяжение промежуточными валами и фрикционами. (P.2-12, P.2-17)

1

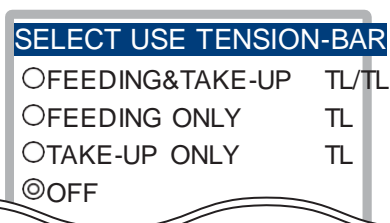
Закройте переднюю крышку и опустите рычаг прижима.

- Отобразится экран "SELECT USE TENSION-BAR".

2

При необходимости задайте использование валов натяжки.

- В данном случае выберите "OFF". (DC= прямой привод, TL=фрикцион - - = ВЫКЛ)
- Жмите [▲][▼] выберите "OFF" и нажмите [ENTER].



Important!

- Если выключить "FEEDING TENSION BAR" и "TAKE-UP TENSION BAR" в "SETTING FEEDING AND TAKE-UP UNIT" в настройках плоттера (P.2-4), "SELECT USE TENSION-BAR" не появится на дисплее. (Появится выбор материала.)

3

Установите материал на размотку.

- Выполните действия шагов 4–8 из P.2-8 "Установка рулона с использованием натяжных валов".

4

Заправьте материал до подмотки и приготовьте пустую гильзу для подмотки.

- Выполните действия шагов 11–15 из P.2-8 "Установка рулона с использованием натяжных валов".

5

Зафиксируйте материал на гильзе и установите прижимы краев.

- Выполните действия шагов 17–19 из P.2-8 "Установка рулона с использованием натяжных валов".

6

Жмите выберите "ROLL".

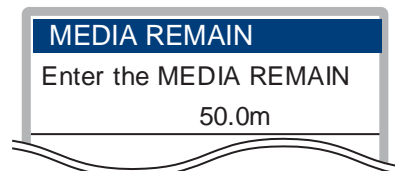
- Замер ширины материала.
- Если [MEDIA DETECT] в настройках установлен в "MANUAL" (P.3-15), прочтите P.2-15 "Настройка ширины материала вручную" и введите ширину материала.
- Если [MEDIA RESIDUAL] в настройках установлен в "ON" (P.35), после определения ширины материала отображается экран ввода остатка материала. (P.2-14)

Ввод остатка материала

Если [MEDIA REMAIN] в настройках установлен в "ON" (P.3-15), после замера ширины материала выводится экран ввода остатка длины материала.

1

Экран ввода остатка длины материала.



2

Жмите для ввода остатка материала.

3

Нажмите .

Печать остатка материала

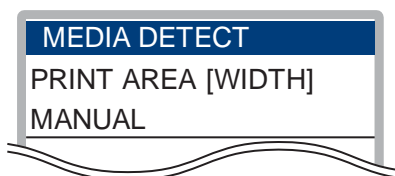
Если [MEDIA RESIDUAL] в настройках плоттера "ON" (P.3-15), можно напечатать текущую дату и остаток материала.

- 1 В Local жмите .
 - Плоттер войдет в режим установки ориджина.
- 2 Нажмите **FUNC3**.
 - Появится экран подтверждения печати остатка материала.
- 3 Нажмите **ENTER**.
 - Начнется печать остатка.

Установка ширины материала вручную

Если [MEDIA DETECT] в настройках установлен в "MANUAL" (P.3-15), установите ширину материала, как описано ниже.

- 1 Отображение экрана "MEDIA DETECT".



- 2 Выберите способа задания ширины.

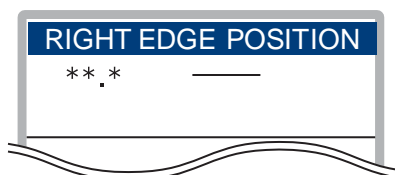
- При задании ширины вручную, выберите "Manual" для задания левого и правого края кнопками стрелок, или "Media width input mode" для задания правого края после ввода ширины.
- При выборе "Manual" перейдите к шагу 3. При выборе "Media width entering mode" продолжите выполнение.

(1) Жмите [**▲**][**▼**] и введите ширину материала.

(2) Нажмите [ENTER] и продолжите после шага 3.

- 3 Жмите для установки LED указателя в правый край материала.

- Жмите [**◀**][**▶**] для сдвига каретки и совместите LED указатель с правым краем материала.



- 4 Нажмите **ENTER**.

- Затем отображается экран ввода левого края материала. При выборе "Media width entering mode" на шаге 2, настройка заканчивается без этого экрана.



- 5 Жмите для установки LED указателя в левый край материала.

- Также, как на шаге 3, установите LED указатель в левый край материала.

- 6 Нажмите **ENTER**.

- Important!** • Не устанавливайте позиции за пределами материала, т.к. это приведет к печати за пределами материала.

Ввод толщины материала

Если ввод толщины в [MEDIA DETECT] в настройках установлен в "ON" (P.3-15), введите толщину следующим образом:

- 1 Экран ввода толщины материала.



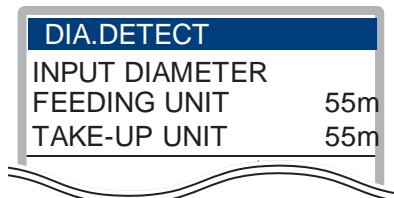
- 2 Жмите для ввода толщины.

- 3 Нажмите **ENTER**.

О настройке диаметров рулонов

Если определение диаметра рулонов в "MEDIA DETECT" в настройках плоттера установлено "MANUAL" (P.3-15), введите диаметры следующим образом.

1 После установки материала отобразится экран ввода диаметров рулонов.



2 Введите диаметр рулона на размотке.

- (1) Жмите [▲][▼] выберите "FEEDING UNIT", затем нажмите [ENTER].
- (2) Жмите [▲][▼] для ввода внешнего диаметра рулона на размотке и после этого нажмите [ENTER].

3 Введите диаметр рулона на подмотке.

- (1) Жмите [▲][▼] выберите "TAKE-UP UNIT", затем нажмите [ENTER].
- (2) Жмите [▲][▼] для ввода внешнего диаметра рулона на подмотке и после этого нажмите [ENTER].

4 Жмите **FUNC2**(OK).

Сброс замера материала

При изменении установки материала без поднятия рычага прижима или для повторного замера материала выполните следующее.

1 Нажмите **SEL** в локальном режиме, затем нажмите **FUNC2** (MEDIA).

2 Нажмите **▲** или **▼** для выбора варианта сброса замера материала и нажмите **ENTER**.

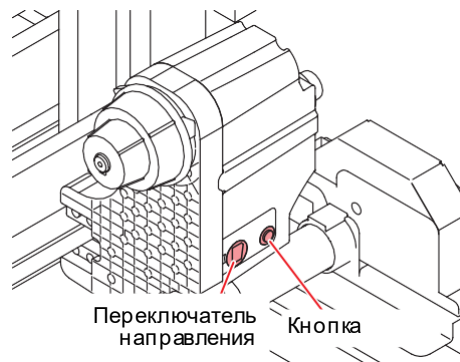
- Есть два варианта сброса замера.
 - Width Only
Сброс только ширины материала.
 - All
Сброс всей информации о замере. (Действие аналогично поднятию рычага прижима.)
- Если включено использование натяжных валов, замер листового материала невозможен даже после сброса [Width only]. Для замера листового материала поднимите рычаг прижима и установите материал.



3 Нажмите **ENTER**.

Размотка / Подмотка

Переключателем на размотке/подмотке установите направление вращения материала.



Размотка	Переключатель направления	UP (REVERSE)	<ul style="list-style-type: none"> • Размотка лицом внутрь с натяжным валом. • Натяжение материала, смотанного лицом внутрь.
		DOWN (FORWARD)	<ul style="list-style-type: none"> • Размотка лицом наружу с натяжным валом. • Натяжение материала, смотанного лицом наружу.
	Кнопка ВКЛ/ВЫКЛ		Включение/отключение движения. (При нажатии кнопки, размотка включается и разматывает материал до повторного нажатия этой кнопки. *1)

*1. Настройки можно изменить так, чтобы размотка материала прекращалась только по нажатию кнопки ON/OFF. Подробнее см. "Настройка размотки и подмотки" (P.2-4) в настройке плоттера. Обратите внимание, что кнопка ON/OFF размотки также расположена возле заднего рычага прижима. При установке материала используйте любую кнопку.

Take-up unit	Переключатель направления	ВВЕРХ (РЕВЕРС)	Материал сматывается лицевой стороной внутрь рулона.
		ВНИЗ (ПРЯМО)	Материал сматывается лицевой стороной наружу рулона.
	Кнопка ВКЛ/ВЫКЛ		Включение/отключение движения. (При нажатии кнопки, подмотка включается и подматывает материал до повторного нажатия этой кнопки. *1)

*1. Настройки можно изменить так, чтобы подмотка материала прекращалась только по нажатию кнопки ON/OFF. Подробнее см. "Настройка размотки и подмотки" (P.2-4) в настройке плоттера.

Настройка фрикциона

В комплекте также поставляются устройства для прямого привода размотки и подмотки. Если при печати натяжные валы размотки и подмотки не используются, установите фрикционы.

Усилие размотки и подмотки может регулироваться фрикционом.

(На заводе регулятор установлен в "Средний".)

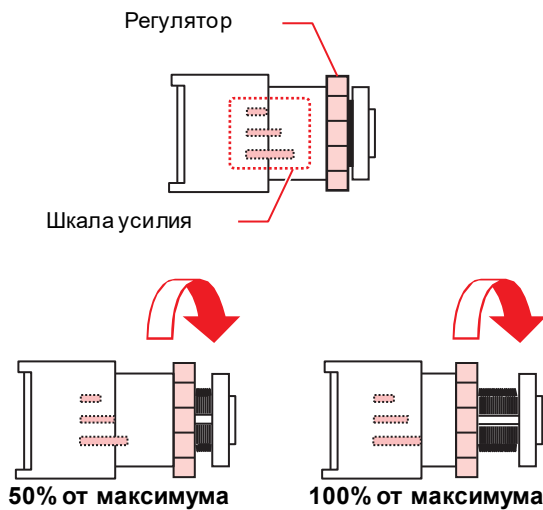
Если усилие подмотки слишком большое, ослабьте регулятор момента.

По часовой стрелке:

Увеличить усилие (для тяжелых и толстых материалов)

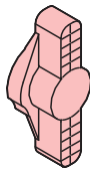
Против часовой стрелки:

Уменьшить усилие (для легких материалов)



Important!

- Если усилие фрикциона слишком слабое; Провисание и неровная подмотка материала.
- Если усилие фрикциона слишком сильное; На материале может образоваться провис и качество печати ухудшится.
- При использовании натяжных валов, установите уровень усилия 75–100% от максимального. Для простоты установки усилия используйте специальную ручку из комплекта.



- Подмотку материала можно осуществлять двумя способами:
 - (1) Используя только устройство подмотки
 - (2) Используя натяжной вал и подмотку
 - Натяжные валы имеются и на размотке и на подмотке. Включать/отключать использование натяжных валов можно независимо друг от друга. (P.2-4)

Настройка веса натяжных валов размотки/подмотки

Существует большое количество текстиля с различным плетением и плотностью. Кроме того, растяжение одинакового материала может различаться в зависимости от предварительной пропитки. При таком большом разнообразии материалов, для качественной печати определенного материала необходимо установить нужный вес валов размотки и подмотки. Это можно сделать при помощи грузов, идущих в комплекте с плоттером.

● О грузах и облегчающих пружинах

Вес вала натяжки можно регулировать установкой грузов в разные места и установкой разных облегчающих пружин.

Возможно установить до 12 грузов с каждой стороны (2 больших и 10 маленьких).

Материал при установке	Симптом		Решение
	При печати	Результат печати	
Ровно натянутая поверхность.	Возможна стабильная печать.	Сильные морщины или неровности на материале.	Подходящее для материала натяжение. Нет необходимости устанавливать грузы.
Поверхность материала волнится или материал провисает.	Материал болтается при печати.	Т.к. материал провисает, зазор головок становится слишком большим. Поэтому, качество печати снижается.	Слишком слабое натяжение материала. Утяжелите натяжной вал.
Из-за чрезмерного натяжения между прижимными роликами образуются волны.	Натяжной вал выгибается, на материале образуются морщины или материал перекашивает.	Морщины на поверхности материала могут зацепить головки или вызвать замятие материала.	Слишком сильное натяжение материала. Облегчите натяжной вал.



О грузах

- Грузы идут в комплекте с плоттером, но не установлены на заводе.
- Максимальный вес грузов в одной точке может быть 700 г. Проверьте натяжение материала и установите нужное количество грузов.
- Т.к. грузы можно устанавливать в разные места, они не установлены на плоттер на заводе. Максимальный вес грузов в одной точке может быть 700 г (Большие: 100 г x 2 шт, маленькие: 50 г x 10 шт), так можно изменять вес натяжного вала.
- Если одинаковое количество грузов установлено сверху и снизу, это будет тяжелее, чем если все грузы установлены только сверху. Грузы устанавливаются в четырех точках: две точки на размотке (слева и справа) и две точки на подмотке (слева и справа). Обязательно устанавливайте одинаковый вес во всех четырех точках. Если вес неодинаковый, натяжной вал перекосится и качество печати снизится.
- Не потеряйте неиспользуемые грузы, храните их надежно.

Об облегчающих пружинах

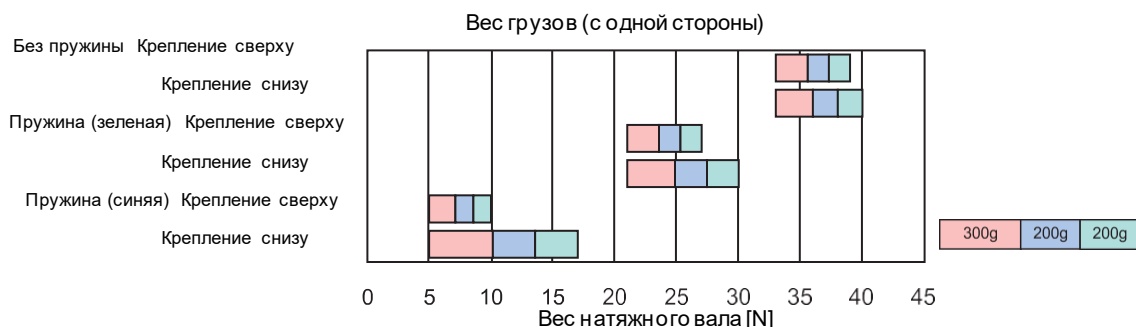
- На заводе в плоттере установлены зеленые пружины. Изменить вес натяжных валов можно заменив или сняв облегчающие пружины.
- Пружины устанавливаются в четырех точках: две точки на размотке (слева и справа) и две точки на подмотке (слева и справа). Во всех четырех точках устанавливайте одинаковые облегчающие пружины. Если пружины неодинаковые, натяжной вал перекосится и качество печати снизится.
- При снятии или замене пружин, используйте перчатки. Шток, на который одевается пружина покрыт смазкой. Ни в коем случае не удаляйте эту смазку.

Настройка натяжных валов

- Настройте вес натяжного вала заменив облегчающие пружины.
- Если натяжной вал слишком легкий, повесьте грузы. Если натяжной вал слишком тяжелый, снимите грузы.
 - Рекомендуется увеличивать вес понемногу.
 - Не потеряйте неиспользуемые пружины, храните их надежно.



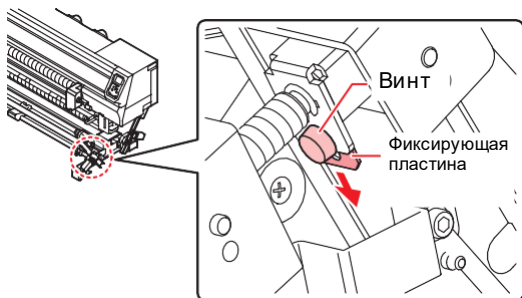
- Корреляция между установленными грузами и облегчающими пружинами показана ниже. Используйте для справки.



- Устанавливайте грузы и облегчающие пружины после корректировки подачи материала Р.2-24 "Настройка подачи материала".

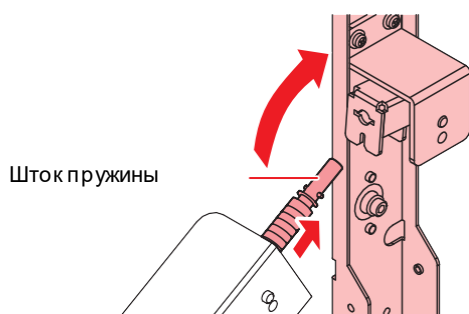
Установка облегчающих пружин

- 1** Ослабьте винт и снимите пластину фиксации штока пружины.



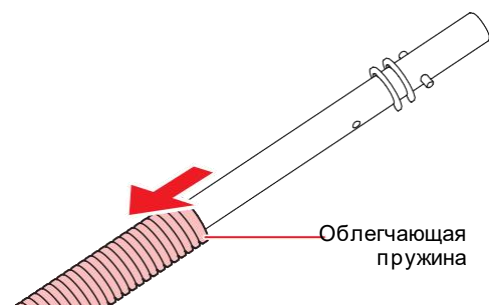
- 2** Вытяните шток пружины.

- Расположите отверстия на штоке горизонтально и вытяните шток.



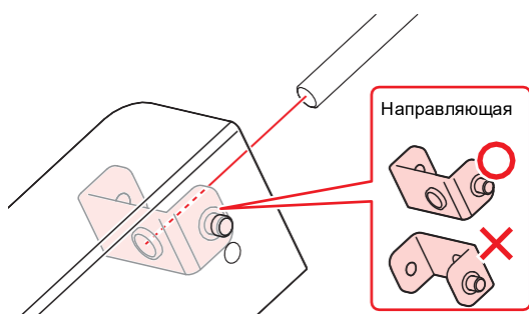
- 3** Снимите установленную облегчающую пружину.

- Или замените ее на другую пружину.

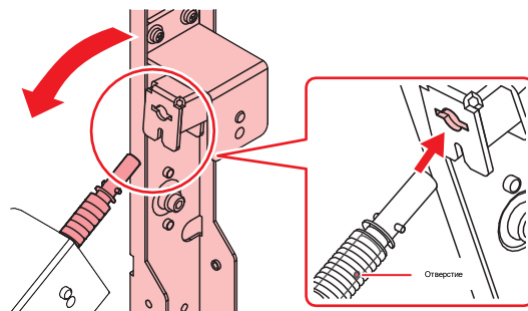


- 4** Вставьте шток пружины.

- При установке штока пружины обратите внимание на правильное положение направляющей штока.



- 5** Вставьте шток пружины, расположив отверстия горизонтально, и вставьте фиксирующую пластину до упора.

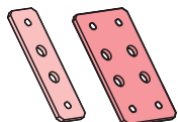


- 6** Затяните винт.

Установка грузов для регулиро- вания веса натяжного вала (1)



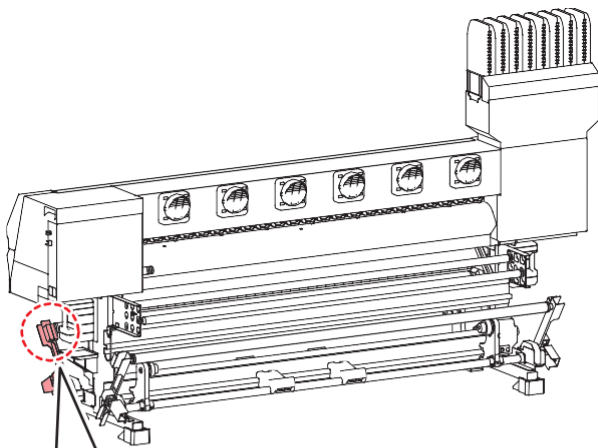
- Если в комплекте с плоттером два типа грузов (большие (100 г х 4 шт) / маленькие (50 г х 20 шт)), устанавливайте грузы следующим образом.
- Проверьте натяжение материала и установите нужное количество грузов.



Маленький
Большой

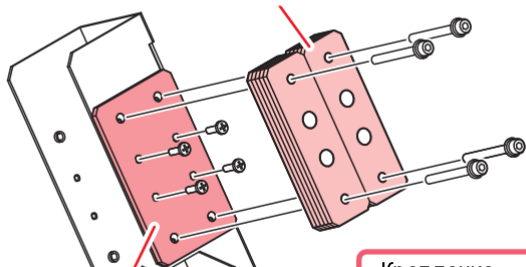
Установите нужное количество грузов в зависимости от материала.

Возможно установить до 12 грузов (большие : 2, маленькие : 10) с каждой стороны.



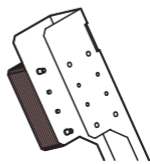
Грузы

Груз может быть установлен сверху и ли снизу натяжного вала.



Не снимайте грузы, установленные на заводе.

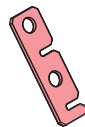
Крепление снизу



Установка грузов для регулиро- вания веса натяжного вала (2)

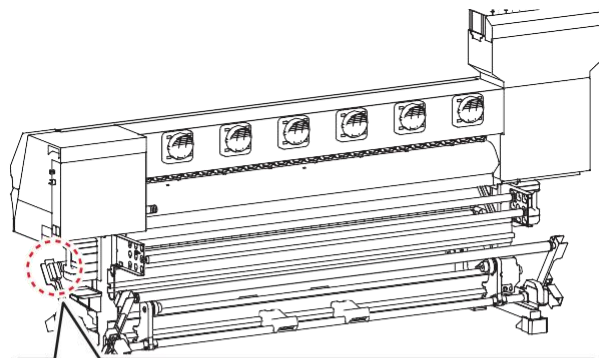


- Если в комплекте грузы (50 г х 28 шт) устанавливайте их следующим образом.
- Проверьте натяжение материала и установите нужное количество грузов.



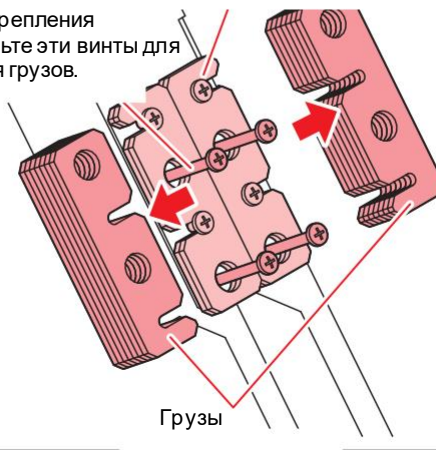
Установите нужное количество грузов в зависимости от материала.

Возможно установить до 14 грузов с каждой стороны.



Не снимайте грузы, установленные на заводе.
Не снимайте винты крепления заводских грузов.

Винт крепления
Ослабьте эти винты для снятия грузов.



Грузы

- При установке/снятии грузов снизу вала, достаточно ослабьте винты крепления. Если винты крепления недостаточно ослаблены, грузы могут цепляться за шляпки винтов крепления заводских грузов.

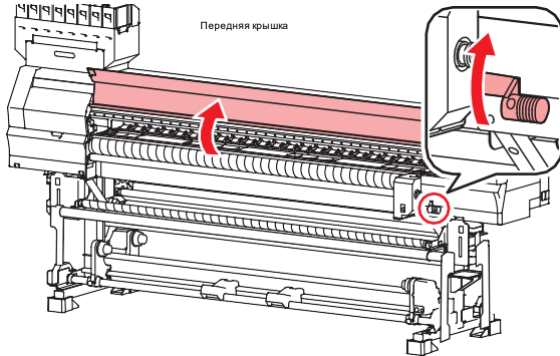


Установка листового материала

Листовой материал не устанавливается на держатели рулонов.

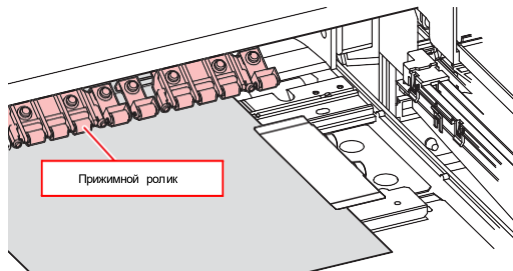
1 Установите FEEDING UNIT и TAKE-UP UNIT в "OFF" в "Setting Feeding and Take-up unit" в настройках плоттера. (☞ P.2-4)

2 Откройте переднюю крышку и поднимите рычаг прижима.



3 Вставьте материал между столом и прижимными роликами и опустите рычаг прижима.

- Установите материал так, чтобы он не выступал правее самого правого ролика.



4 Аккуратно установите прижимы краев.

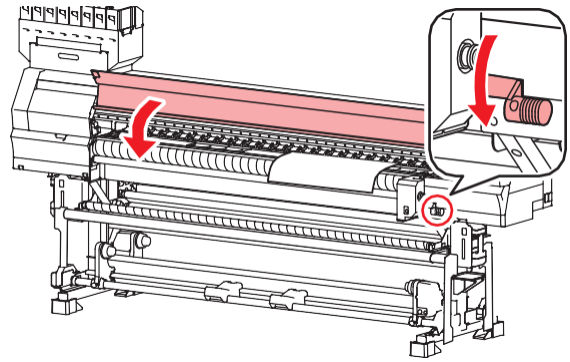
- Установите материал так, чтобы он располагался левее метки на столе.
- При использовании толстой ткани, не устанавливайте прижимы краев.

В этом случае установите "Setting the Media Detection" в "MANUAL" (☞ P.3-15) и согласно P.2-15 "Setting of the manual media width setting" укажите ширину материала.



5 Закройте переднюю крышку.

- Выровняйте материал.



Important!

- Используйте только плотную ткань. Подмотка не работает с листовым материалом. Если используется не плотная ткань, может произойти замятие материала.
- Край материала должен касаться натяжного вала. Иначе, материал может попасть между валом натяжки и валом абсорбера и замяться.

6 Жмите  выберите "LEAF".

7 Начнется определение ширины.

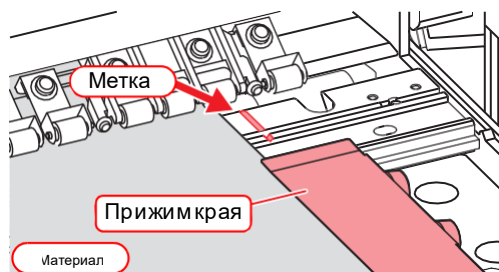
- (1) Замер ширины материала.
- (2) Материал проматывается и замеряется длина материала.
- (3) После замеров плоттер возвращается в режим Local.

2

Замечания о прижимах краев



- При установке материала выровняйте правый край материала по метке на столе. Установка правого края материала правее метки приведет к перекосу материала и повреждению головок.
- Если правый край материала расположен правее прорези, при замере материала будет ошибка "SET POSITIONR". Переустановите материал.

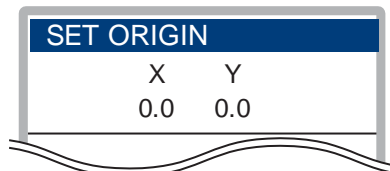


Изменение ориджина

Позицию ориджина можно изменить. Установите LED указатель в нужное место и подтвердите выбор.

- 1** В Local жмите .

- Плоттер войдет в режим установки ориджина.



- 2** Жмите для установки светового указателя в нужную позицию.

- Двигайте каретку и материал кнопками джойстика [][][][].

- 3** Выбрав позицию ориджина, нажмите .

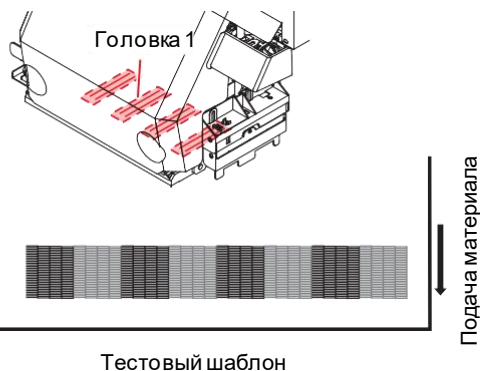
- Позиция ориджина установлена.

Печать теста

Распечатайте тестовый шаблон для проверки состояния дюз на предмет засорения, засыхания и т.п.

Соответствие шаблона каналам головок

Соответствие шаблона каналам головок описано ниже.



Замечания о тесте

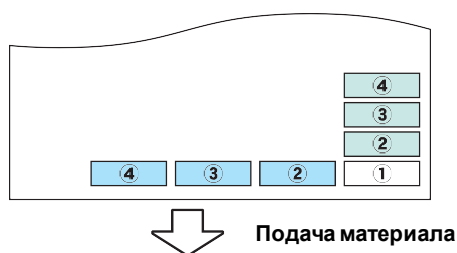
Important!

- Листовой материал должен быть не менее 42 см в ширину. Если материал уже, печать будет только наполовину.
- Подмотайте рулон вручную так, чтобы он не провисал. Если рулонный материал провисает, качество печати может быть снижено.

Печать теста

Распечатайте тестовый шаблон для проверки состояния дюз на предмет засорения, засыхания и т.п.

Дополнительно возможно выбрать один из двух вариантов направления печати повторного теста. Выберите тот, который необходим.



- : Когда установлено направление "FEED DIR."
- : Когда установлено направление "SCAN DIR."

Проверьте перед печатью.

- Установку материала (P.2-4)
- Установку начала печати (ориджина)
- Настройку высоты каретки (P.2-5)
- Установку необходимых настроек Nozzle Recovery (P.4-15)

1 Нажмите **FUNC2** (TEST PRINT/CLEANING), затем нажмите **ENTER** в режиме LOCAL.

- Отобразится экран выбора направления.

2 Жмите **▲** **▼** для выбора направления печати теста (SCAN DIR./ FEED DIR.).

- Выбранная ориентация повлияет на следующую печать теста.
- При изменении ориентации шаблона со "SCAN DIR." на "FEED DIR.", следующий тест напечатается с правого края материала с «новой строки».

3 Нажмите **ENTER**.

- Отобразится экран настройки NOZZLE RECOVERY.

Important!

- Если в меню обслуживания в "Nozzle Recovery" не прописаны дюзы (P.4-15), или при печати теста не выбрано "ON" (P.4-17), начнется печать теста. Перейдите к шагу 6.

4 Жмите **▲** **▼** для настройки функции NOZZLE RECOVERY.

- Выбранная ориентация повлияет на следующую печать теста.
- ON** : Печать теста с включенной функцией Nozzle Recovery (если номера дюз прописаны в список в меню обслуживания).
- OFF** : Печать шаблона без Nozzle Recovery.

5 Нажмите **ENTER**.

- Начнется печать теста.
- После завершения печати плоттер вернется в LOCAL.

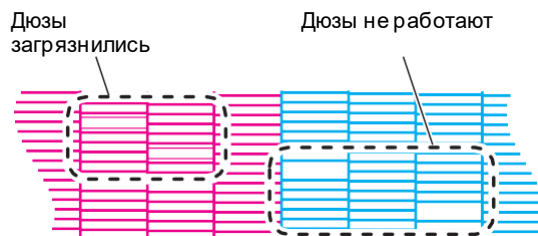
6 Проверьте отпечатанный шаблон.

- Если результат хороший, закончите операцию.
- Если результат плохой, выполните чистку головок. (P.2-25)

Хороший результат



Плохой результат



Настройте подачу материала

Скорректируйте подачу материала.

Если шаг подачи материала выставлен неправильно, это приведет к появлению белых или темных полос на отпечатке.



- При смене типа материала, проверьте шаблон и выполните настройки в зависимости от результата.
- При использовании подмотки, установите материал, затем выполните коррекцию.

Коррекция подачи материала

Выполните коррекцию следующим образом:

1

Проверьте, что значение коррекции установлено в “0”.

Подробнее “Коррекция подачи материала” (🔧 P.2-26).

2

Настройте натяжение материала

Подробнее “Настройка фрикциона” (🔧 P.2-25).

3

Печать шаблона настройки

Подробнее “Коррекция подачи материала” (🔧 P.2-26).

4

Проверьте шаблон и настройте вес натяжных валов размотки/подмотки.

Подробнее “Настройка веса натяжных валов размотки/подмотки” (🔧 P.2-18).

5

Если настройки грузов недостаточно, отрегулируйте фрикционы.

Подробнее “Настройка фрикциона” (🔧 P.2-25).

6

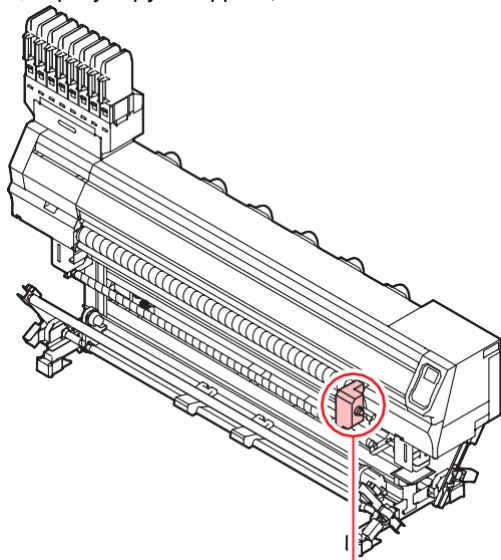
Если регулировки веса валов/усилия фрикционов недостаточно, введите значение корректировки подачи.

Подробнее “Коррекция подачи материала” (🔧 P.2-26).

Настройка регулятора момента

На валу натяжки имеется фрикцион. Усилие вращения вала натяжки можно регулировать при помощи фрикциона. (На заводе усилие установлено на максимум.)

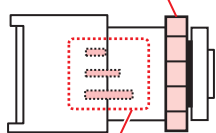
Если не удастся настроить подачу при помощи грузов, отрегулируйте фрикцион.



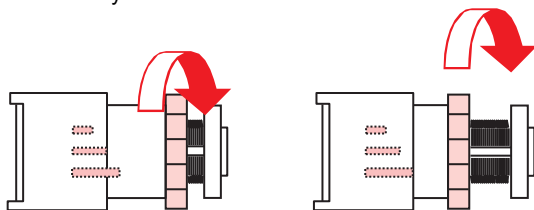
Фрикцион

- По часовой стрелке:
Увеличить усилие (для толстых материалов)
- Против часовой стрелки:
Уменьшить усилие (для легких материалов)

Регулятор



Шкала усилия



50% от максимума

100% от максимума

Important!

- Если усилие фрикциона слишком слабое; Провисание и неровная подмотка материала.
- Если усилие фрикциона слишком сильное; На материале может образоваться провис и качество печати ухудшится.
- Если материал сильно растянут или не настроен вал натяжки; Слишком большое усилие фрикциона. Уменьшите усилие фрикциона или увеличьте вес натяжного вала.

Чистка головок

О чистке головок

Проверьте шаблон и выполните чистку в зависимости от результата.

Выберите один из трех типов:

NORMAL : При пропуске нескольких линий

SOFT : Когда требуется только протирка (линии кривые)

HARD : Если качество теста не может быть улучшено чистками NORMAL или SOFT

Чистка головок в зависимости от результатов теста

Чистка головок бывает трех типов. Выберите нужный по результатам теста.

1 Нажмите **FUNC2** (TEST PRINT/CLEANING) → **ENTER** в LOCAL.

- Отобразится меню CLEANING.


2 Жмите **▲** **▼** для выбора типа чистки.

- **NORMAL** : Выберите при отсутствии дюз.
- **SOFT** : Если достаточно вайпинга. (линии искривлены)
- **HARD** : Если качество теста не может быть улучшено чистками NORMAL или SOFT.

3 Нажмите **ENTER**.

4 Повторно напечатайте тест и проверьте результат.

- Повторите чистку и печать теста до получения удовлетворительного результата.

Если качество отпечатка не улучшается после  чистки головок.

- Очистьте вайперы и капы. (P.4-8)
- Промывка дюз. (P.4-9)

Настройка Media Correction

Скорректируйте подачу материала под используемый материал.

Если шаг подачи материала выставлен неправильно, это приведет к появлению белых или темных полос на отпечатке.



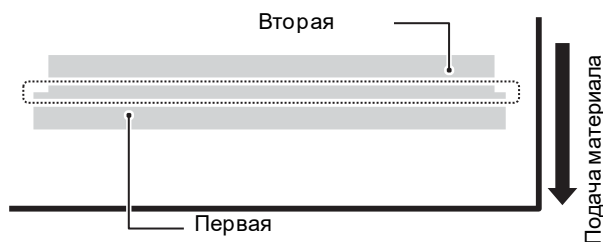
- По завершении [MEDIA COMP.] на рулонном материале, материал вернется в позицию ориджина. Материал сзади плоттера провиснет. Перед печатью подтяните провисший материал вручную. Иначе, качество печати будет снижено.
- При использовании подмотки, установите материал, затем выполните коррекцию.

Коррекция подачи материала

Печать шаблона и корректировка значения шага подачи.



- Шаблон состоит из двух полос.
- Скорректируйте значение так, чтобы на границе полос отпечаток был равномерным.



1

Установите материал. (P.2-4)

2

Нажмите **SEL**, затем нажмите **FUNC2**(ADJUST) в режиме LOCAL.

- Отобразится меню ADJUST.

3

Нажмите **ENTER** дважды для печати шаблона корректировки

4

Посмотрите шаблон и введите значение корректировки.

- Отобразится экран ввода значения корректировки.
- **Скорректируйте значение в "+":**
Зазор между полосами увеличивается.
- **Скорректируйте значение в "-":**
Зазор между полосами уменьшается.
- При изменении параметра на "30", расстояние между полосами изменится на 0.1 мм.

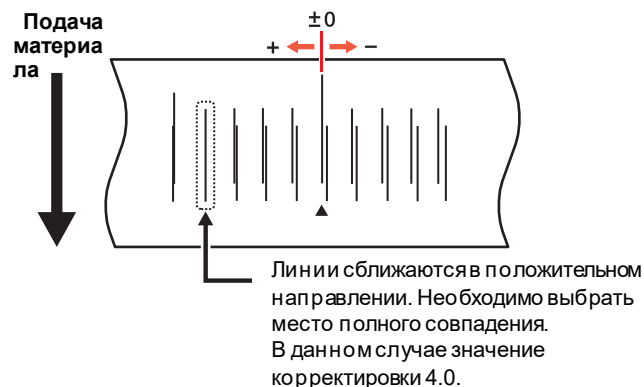
Несовпадение позиций капель

Если условия печати (толщина материала, зазор каретки и т.п.) меняются, выполните данную процедуру для корректировки позиции падения капель при- печати и улучшения отпечатка.



- Листовой материал должен быть не менее 42 см в ширину. Если материал уже, печать будет только наполовину.

Пример шаблона печати



1

Нажмите **SEL**, затем нажмите **FUNC1**(ADJUST) в режиме LOCAL.

- Отобразится меню ADJUST.

2

Жмите **▼**, затем нажмите **ENTER**.

- Будет выбрано "DROP.POScorrect".

3

Нажмите **ENTER**.

- Начнется печать шаблона корректировки позиций капель.
- Напечатается несколько шаблонов. (Шаблоны пронумерованы Pattern 1, Pattern 2, Pattern 3... в порядке печати.)

4

Жмите **▲▼** для ввода корректировки Pattern 1, затем нажмите **ENTER**.

- Значения корректировки: -40 - 40
- Проверьте напечатанный шаблон. Значением корректировки будет место, в котором передняя линия и задняя линия полностью совпадают.
- Если в интервале -40.0 - 40.0 нет совпадающих линий, настройте высоту головок и повторите действия с шага 2.

5

Также, как и на шаге 4, введите значение для Pattern 2 и последующих, затем нажмите **ENTER**.

6

Нажмите **END/POWER** несколько раз для завершения установки.

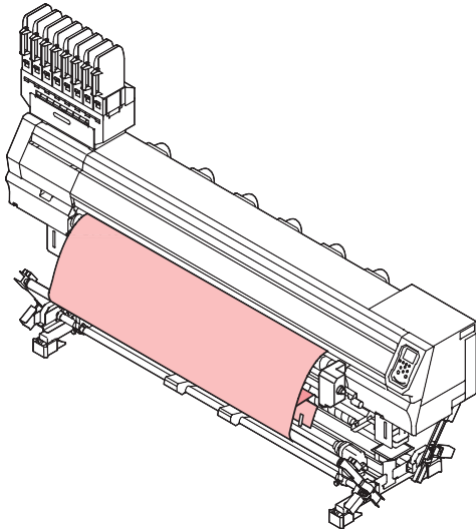
Печать данных

Запуск процедуры печати

Important!

- При использовании рулонного материала, подтяните его вручную перед печатью так, чтобы он не провисал. Провисающий материал может привести к ухудшению качества печати.

1 Установка материала (См. Р.2-4)



2 Жмите **FUNC3** (REMOTE) в LOCAL.

- Плоттер перейдет в режим REMOTE и будет готов к получению данных.

3 Отправьте задание печати с компьютера.

- Индикатор статуса заморгает и отобразится режим печати.
- Про подготовку и отправку файлов на печать см. руководство по РИП'у.

Разрешение : 360 /540 /720 /1080 DPI

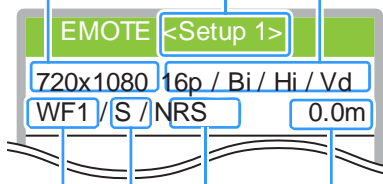
Текущий набор настроек

16p : Количество проходов

Bi : Направление
Uп / Однонаправленная
В / Двухнаправленная

Hi : Скорость каретки
Std / Стандартная
Hi / Быстрая

Vd : Тип капель
Vd / Переменные
Nd / Постоянные



Форма волны

Отпечатанная длина

Статус функции nozzle recovery.

OFF : Функция отключена и ли неприменима.

NRS : Во время работы (возможна замена всех дюз)

NRS : Во время работы (некоторые дюзы заменить невозможно)

настройка MAPS4

S : AUTO

M : MANUAL

4 Начнется печать.

- Скорость печати может быть разной в зависимости от ширины материала и позиции ориджина даже, если печатается один и тот же макет. Также на скорость влияет разрешение печати.

Приостановка процедуры печати

Выполните следующие действия для приостановки печати.

1 Нажмите **FUNC3** (LOCAL) во время печати.

- Печать приостановится.
- Приостановка передачи данных с компьютера.
- Возобновить прерванную печать можно, нажав кнопку [REMOTE].

Удаление полученных данных (Data Clear)

Для остановки печати, удалите полученные данные.

1 Нажмите **SEL**, затем нажмите **FUNC3** (DATA CLEAR) в режиме LOCAL.

2 Нажмите **ENTER**.

- Полученные данные удаляются и плоттер возвращается в Local.

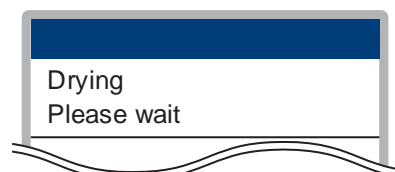
Действия после завершения печати

Сушка

Если "DRYING FEED" в MACHINE SETUP отличается от "OFF," после завершения печати плоттер начнет подачу материала чтобы досушить край печати внешней сушкой.

- Подача материала будет осуществляться до заднего края печати.
- При нажатии [END], операция прерывается.
- При получении очередного задания печати, операция будет выполнена после печати последнего задания.

Вид дисплея при сушке



Глава 3

Настройка



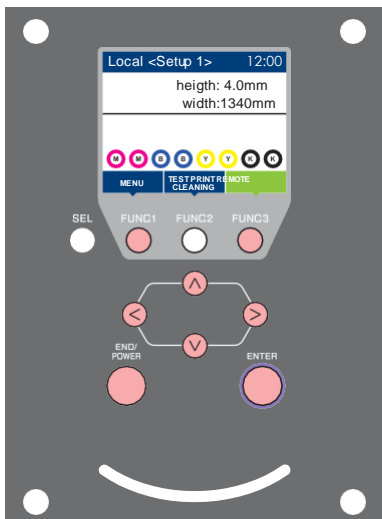
Эта глава

описывает различные настройки плоттера.

О меню SETUP	3-2	Настройка времени.	3-16
Таблица меню SETUP.....	3-3	Настройка единиц измерения.....	3-17
Установка набора оптимальных параметров печати.....	3-4	Настройка KEY BUZZER.....	3-17
Настройка подачи материала.....	3-6	Настройка VIEW FEED.....	3-17
Несовпадение позиций капель.....	3-7	Пропуск пустого места между страницами.....	3-17
Установка Logical Seek	3-7	Настройка SPACE FEED MODE	3-17
Настройка Overprint.....	3-8	Настройка сети	3-18
Настройка Drying Time	3-8	Настройка почтового оповещения.....	3-18
Настройка отступов.....	3-8	Инициализация настроек.....	3-22
Настройка Feed Speed.....	3-9	О меню NOZZLE CHECK.....	3-23
Настройка MAPS4	3-9	Таблица меню INFORMATION	3-23
Установка автоочистки	3-10	Алгоритм проверки дюз.....	3-24
Настройка Interval Wiping	3-11	Печать при срабатывании "Nozzle Missing" и появлении ошибки.....	3-24
Настройка внешней сушки.....	3-11	Настройка Printing Check.....	3-25
О меню MACHINE SETUP	3-12	Настройка NOZZLE RECOVERY.....	3-25
Таблица меню MACHINE SETUP	3-13	Настройка Judgment Condition.	3-25
Настройка AUTO Power-off	3-14	О меню INFORMATION.....	3-26
Настройка Top Blower	3-14	Таблица меню INFORMATION	3-26
Настройка показа остатка материала	3-15	Отображение информации	3-27
Настройка PG Drop Adjust.....	3-15		
Настройка замера материала	3-15		
Настройка Drying Feed.....	3-16		
Настройка LANGUAGE.....	3-16		

0 меню SETUP

В меню SETUP вы можете настроить режимы печати для разных материалов.



- (FUNC1)** : Нажмите для выбора меню SETUP, или для перехода на предыдущий экран.
- (FUNC3)** : Нажмите для перехода к следующему экрану.
- (↑) (↓)** : Нажмите для выбора элемента.
- (ENTER)** : Нажмите для подтверждения выбора.

◆ Кратко о меню SETUP

Выберите SETUP 1-4 или "Temporary", затем нажмите **(ENTER)**.

(FUNC1) **(FUNC3)** **(↑) (↓)** **(ENTER)**

Таблица меню SETUP



- Для каждого параметра ниже возможно задавать значения с компьютера, с которого осуществляется печать.
- **Параметр** : LOGICAL SEEK/ Overprint/ DRYING TIME/ MARGIN (LEFT и RIGHT)/ FEED SPEED
- Для управления значениями параметров из РИПа, установите значение нужного параметра "Host" при настройке. Если введенное значение отличается от "Host", будет использоваться это значение.
- Про установку значений в РИПе смотрите в руководстве по РИПу.

Функция		Значения	Если значение не задано в РИПе *1	Описание
FEED COMP. (P.3-6)		-9999 – 0 – 9999	_____	Используется для печати шаблона проверки подачи материала.
DROP.POScorrect (P.3-7)		-40,0 – 0 – 40,0	_____	Корректировка позиций капель во время печати.
LOGICAL SEEK (P.3-7)		HOST/ ON/ OFF	OFF	Установка диапазона движения каретки при печати.
Overprint (P.3-8)		HOST/ 1 - 9	1	Устанавливает количество слоев печати.
DRYING TIME (P.3-8)	SCAN	HOST/ 0.0 – 9.9 сек	0 сек	Время ожидания высыхания чернил.
	PRINT END	HOST/ 0 – 120 мин	0 мин	
MARGIN/LEFT (P.3-8)	MARGIN/RIGHT (P.3-8)	HOST/ -10 – 85 мм	0 мм	Поля с левого и правого края материала.
			0 мм	
FEED SPEED (P.3-9)		HOST/ 10 - 200%	100%	Скорость подачи материала при печати.
AUTO CLEANING (P.3-10)	DEFAULT, FILE, LENGTH, TIME		_____	Включает/выключает автоматическую чистку головок перед или во время печати.
	DEFAULT		Значение зависит от типа используемых чернил и окружающей обстановки.	
	FILE INTERVAL TYPE	1 - 1000	_____	
		NORMAL/ SOFT/ HARD	_____	
	LENGTH INTERVAL TYPE	0.1 - 100.0 м	_____	
		NORMAL/ SOFT/ HARD	_____	
	TIME INTERVAL TYPE	10 – 480 мин	_____	
NORMAL/ SOFT/ HARD		_____		
Cleaning Check		ON/ OFF	_____	Проверка состояния дюз после авто чистки.
EXEC.TIMING		END OF FILE/PRINTING	_____	Настройка интервала чисток при значении параметра "LENGTH" или "TIME".
INTERVAL WIPING (P.3-11)		3 – 255 мин, OFF	_____	Устанавливает выполнение вайпинга после завершения печати.
EXTERNAL HEATER (P.3-11)		ON/ OFF	_____	Включение/ выключение внешней сушки
MAPS4 (P.3-9)	AUTO			Функция, уменьшающая межпроходный бендинг.
	MANUAL	SPEED	50 - 100%	
		Smoothing Lv.	0 – 25 – 100%	
RESET SETTING (P.3-5)		Сброс конфигурации и избранных настроек 1-4.		

*1. Это значение будет использоваться во время печати если никакое значение не задано в РИПе, но на плоттере установлено значение параметра "Host".

*2. Если значение параметра больше "100%", время, необходимое для печати, сокращается. Однако, время сушки чернил сокращается, что может сказаться на качестве.

Установка набора оптимальных параметров печати

В данном плоттере возможно настроить четыре набора параметров SETUP 1–4 под разные материалы.

Например, для быстрого выбора настроек для часто используемых материалов. Для быстрого выбора настроек под материал достаточно выбрать один из наборов настроек SETUP 1–4.



- В плоттере можно настроить четыре набора избранных настроек "SETUP 1" – "SETUP 4".
- Набор избранных настроек, используемых редко, можно сохранить в дополнительный набор "Temporary".
При выключении питания настройки, сохраненные в "Temporary" сбрасываются к заводским.
Если выключить плоттер в режиме "Temporary", после включения будет загружен "SETUP 1".

Настройка параметров в SETUP 1 –

1 Жмите **FUNC1** (MENU) **ENTER** в LOCAL.

2 Жмите **▲▼** для выбора SETUP 1–4, и нажмите **ENTER**.

- Выбранный набор обозначен ● остальные – ○.
- Отобразится меню SETUP.

3 Жмите **▲▼** для выбора и настройки необходимого параметра.

- Подробную информацию по каждому параметру смотрите отдельно в данном руководстве.

Использование [Temporary]

[Temporary] не только набор настроек для разового использования, с его помощью можно частично изменить SETUP "1–4" или приоритетно использовать настройки [Temporary] для SETUP 1–4.

● Настройка параметров в [Temporary]

Параметры набора [Temporary] настраиваются также, как параметры наборов SETUP 1–4.

1 Жмите **FUNC1** (MENU) **ENTER** в LOCAL.

2 Жмите **▲▼** выберите "Temporary" и нажмите **ENTER**.

- Отобразится меню SETUP.

3 Жмите **▲▼** для выбора и настройки каждого параметра.

- Подробную информацию по каждому параметру смотрите отдельно в данном руководстве.

● Копирование настроек SETUP 1–4 в [Temporary]

Это можно использовать для изменения некоторых настроек SETUP 1–4.

Выберите "COPY" в меню настроек [Temporary], и выберите источник (SETUP 1–4).

1 Жмите **FUNC1** (MENU) **ENTER** в LOCAL.

2 Жмите **▲▼** для выбора "Temporary", затем нажмите

- Отобразится меню SETUP.

3 Жмите **FUNC1** (<<).

4 Жмите **▲▼** для выбора "COPY", и нажмите **ENTER**.

- Отобразится экран выбора и источника копирования.

5 Жмите **▲▼** для выбора источника (SETUP 1–4) и нажмите **ENTER**.

- Отобразится экран подтверждения копирования.

6 Нажмите **ENTER**.

- Набор, выбранный на шаге 5, скопируется в Temporary.

7 Жмите **▲▼** для выбора необходимого параметра и нажмите **ENTER**.

- Подробную информацию по каждому параметру смотрите отдельно в данном руководстве.

● Использование параметров из [Temporary] в Setup 1–4

- 1 Жмите **FUNC1**(MENU) **ENTER** в LOCAL.
- 2 Жмите **▲** **▼** для выбора "Temporary", затем нажмите **ENTER**.
 - Отобразится меню SETUP.
- 3 Жмите **▲** **▼** для выбора и настройки необходимого параметра.
 - Подробную информацию по каждому параметру смотрите отдельно в данном руководстве.
- 4 На последней странице Temporary выберите "SAVE SETTING", и нажмите **ENTER**.
 - Отобразится экран выбора получателя копирования.
- 5 Жмите **▲** **▼** для выбора целевого набора (SETUP 1–4) и нажмите **ENTER**.
 - Появится экран подтверждения сохранения.
- 6 Нажмите **ENTER**.
 - Параметры Temporary сохранятся в наборе, выбранном на шаге 5.
- 7 Нажмите **END/POWER** несколько раз для завершения установки.

Сброс набора настроек

Сброс значений параметров SETUP 1–4.

- 1 Жмите **FUNC1**(MENU) **ENTER** в LOCAL.
- 2 Жмите **▲** **▼** для выбора SETUP 1–4 для сброса и нажмите **ENTER**.
 - Отобразится меню SETUP.
- 3 Жмите **FUNC1**(<<).
- 4 Жмите **▲** **▼** для выбора "RESET SETTING" и нажмите **ENTER**.
 - Отобразится экран подтверждения сброса.
- 5 Нажмите **END/POWER** несколько раз для завершения установки.

Коррекция подачи материала

Скорректируйте подачу материала под используемый материал.

Если шаг подачи материала выставлен неправильно, это приведет к появлению белых или темных полос на отпечатке.

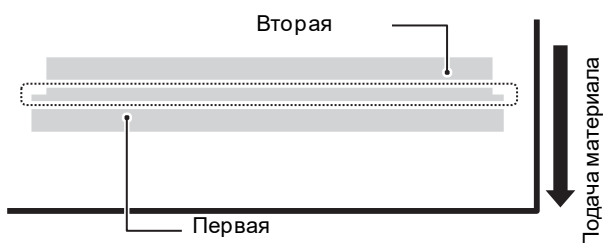


- По завершении [MEDIA COMP.] на рулонном материале, материал вернется в позицию ориджина. Материал сзади плоттера провиснет. Перед печатью подтяните провисший материал вручную. Иначе, качество печати будет снижено.
- При использовании подмотки, установите материал, затем выполните коррекцию.

Печать шаблона и корректировка значения шага подачи.



- Шаблон состоит из двух полос.
- Скорректируйте значение так, чтобы на границе полос отпечаток был равномерным.



1

Установите материал. (☞ P.2-4)

2

Жмите **FUNC1** (MENU) → **ENTER** в LOCAL.

3

Жмите **▲** **▼** для выбора SETUP 1–4 и нажмите **ENTER**.

- Отобразится меню SETUP.

4

Жмите **▲** **▼** выберите "FEED COMP" и нажмите **ENTER**.

5

Нажмите **ENTER** дважды для печати шаблона корректировки.

6

Посмотрите шаблон и введите значение корректировки.

- Отобразится экран ввода значения корректировки.
- **Скорректируйте значение в "+":**
Зазор между полосами увеличивается.
- **Скорректируйте значение в "-":**
Зазор между полосами уменьшается.
- При изменении параметра на "30", расстояние между полосами изменится на 0.1 мм.

7

Нажмите **ENTER**.

- Еще раз напечатайте шаблон и проверьте.
- Если требуется повторная корректировка, повторите операции с Шага 7.

8

Нажмите **END/POWER** несколько раз для завершения установки.

Корректировка подачи во время печати

Подача материала может быть скорректирована и в режиме REMOTE и даже во время печати.

1

Жмите **FUNC1** (ADJUST) → **ENTER** в режиме Remote.

2

Жмите **▲** **▼** для ввода значения корректировки.

- Значения корректировки: -9999 - 9999
- Значение корректировки сразу применяется при печати.

3

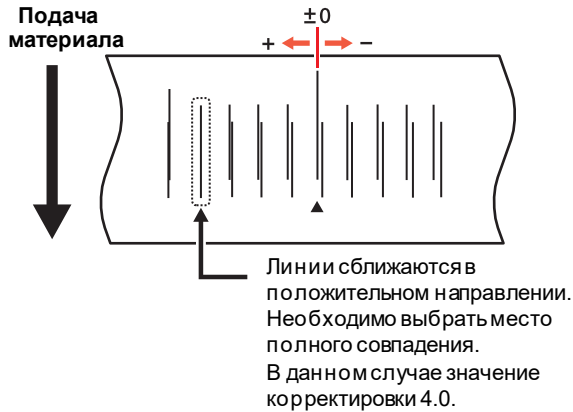
Нажмите **ENTER** дважды.

- Новое значение запоминается.
- При нажатии кнопки [ENTER] вместо кнопки [END], введенное значение будет действовать временно. (При повторном замере материала или при выключении плоттера значение сбросится.)

Несовпадение позиций капель

Если условия печати (толщина материала, зазор каретки и т.п.) меняются, выполните данную процедуру для корректировки позиции падения капель при печати и улучшения отпечатка.

Пример шаблона печати



1 Установите материал в плоттер. (P.2-4)

- Для печати тестового шаблона требуется материал шириной не менее 500 мм.

2 Жмите **FUNC1** (**MENU**) **ENTER** в LOCAL.

3 Жмите **▲** **▼** для выбора SETUP 1-4, и нажмите **ENTER**.

- Отобразится меню SETUP.

4 Жмите **▲** **▼** выберите "DROP.POS correct" и нажмите **ENTER**.

5 Нажмите **ENTER**.

- Запуск печати шаблона.
- Напечатается несколько шаблонов. (Шаблоны пронумерованы Pattern 1, Pattern 2, Pattern 3... в порядке печати.)

6 Жмите **▲** **▼** для выбора значения Pattern 1 и нажмите **ENTER**.

- Значения корректировки: -40 - 40
- Проверьте напечатанный шаблон. Значением корректировки будет место, в котором передняя линия и задняя линия полностью совпадают.
- Если в интервале -40.0 - 40.0 нет совпадающих линий, настройте высоту головок и повторите действия с шага 2.

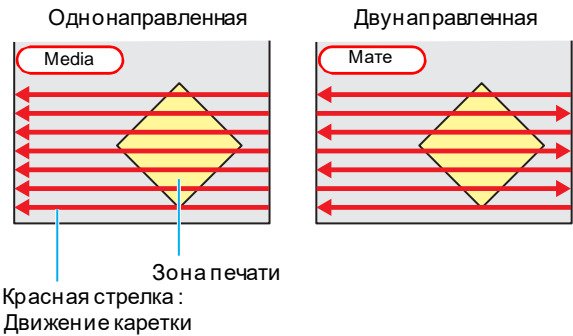
7 Так же, как и на шаге 4, введите значения для Pattern 2 и последующих и нажмите **ENTER**.

8 Нажмите **END/POWER** несколько раз для завершения установки.

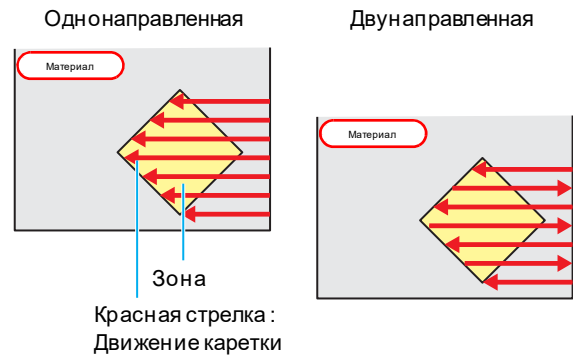
Настройка Logical Seek

Каретка при печати движется на разное расстояние, в зависимости от значения LOGICAL SEEK.

Движение каретки когда LOGICAL SEEK в OFF



Движение каретки когда LOGICAL SEEK в ON



1 Жмите **FUNC1** (**MENU**) **ENTER** в LOCAL.

2 Жмите **▲** **▼** для выбора SETUP 1-4 и нажмите **ENTER**.

- Отобразится меню SETUP.

3 Жмите **▲** **▼** выберите "LOGICAL SEEK" и нажмите **ENTER**.

4 Жмите **▲** **▼** для выбора значения, жмите **ENTER** затем.

- Значения : HOST / ON / OFF

5 Нажмите **END/POWER** несколько раз для завершения установки.

Настройка Overprint

Устанавливает количество слоев печати.

- 1 Жмите **FUNC1** (MENU) **ENTER** в LOCAL.
- 2 Жмите **▲** **▼** для выбора SETUP 1–4, и нажмите **ENTER** .
 - Отобразится меню SETUP.
- 3 Жмите **▲** **▼** выберите “Overprint”, затем нажмите **ENTER** .
- 4 Жмите **▲** **▼** для выбора числа слоев, затем нажмите **ENTER** .
 - Значения: HOST / 1–9 раз
- 5 Нажмите **END/POWER** несколько раз для завершения установки.

Настройка Drying Time

При настройке времени сушки вводятся следующие значения.

- **SCAN** : Время сушки каждого прохода. (Во время двунаправленной печати каретка останавливается на введенное время после прямого и обратного прохода.)
- **PRINT END** : Время сушки чернил после завершения печати.

- Important!**
- Если вы хотите устанавливать значение параметра из РИПа, установите значение "Host".
 - Значение “SCAN” в плоттере отображается как “Pause Time per Scan” в RasterLink.
 - Значение "PRINT END" нельзя задавать из РИПа. Если в плоттере выбрать значение “Host”, печать будет как при “PRINT END= 0 мин.”.

- 1 Жмите **FUNC1** (MENU) **ENTER** в LOCAL.
- 2 Жмите **▲** **▼** для выбора SETUP 1–4, и нажмите **ENTER** .
 - Отобразится меню SETUP.
- 3 Жмите **FUNC3** (>>) .
- 4 Жмите **▲** **▼** выберите “DRYING TIME” и нажмите **ENTER** .
- 5 Нажмите **ENTER** .

- 6 Жмите **▲** **▼** **▲** **▼** для ввода времени сушки и нажмите **ENTER** .

- Настройка сушки между проходами и после печати завершена. Для настройки времени сушки из РИПа, выберите “Host”.
- Значения **SCAN** :
Host/ 0.0 – 9.9 сек.
- Значения **PRINT END**:
Host/ 0 сек – 120 мин.
- Выбор параметра: кнопками [**▲**][**▼**]
- Ввод значения : кнопками [**◀**][**▶**]

- 7 Нажмите **END/POWER** несколько раз для завершения установки.

Настройка отступов

Поля с левого и правого края материала. Вводится значение офсета от полей по умолчанию (20 мм).

- Important!**
- Если вы хотите устанавливать значение параметра из РИПа, установите значение "Host".
 - Невозможно устанавливать значения отступов из РИПа RasterLink. При использовании RasterLink, и установке значения параметра "Host", печать будет происходить как при установке значений отступов в 0 мм.
 - Значения отступов применяются после замера материала.

- 1 Жмите **FUNC1** (MENU) **ENTER** в LOCAL.
- 2 Жмите **▲** **▼** для выбора SETUP 1–4, и нажмите **ENTER** .
 - Отобразится меню SETUP.
- 3 Жмите **FUNC3** (>>) .
- 4 Жмите **▲** **▼** для выбора "Margin/L" или "Margin/R" и нажмите **ENTER** .
- 5 Жмите **▲** **▼** для выбора значения, жмите **ENTER** затем .
 - Значения : HOST / -10 – 85 мм
- 6 Нажмите **END/POWER** несколько раз для завершения установки.



- Обратите внимание, что печать может идти по прижимам материала если значения отступов установлены менее 5 мм.

Настройка Feed Speed

Скорость подачи материала при печати.

- 1 Жмите **FUNC1** (MENU) **ENTER** в LOCAL.
- 2 Жмите **▲** **▼** для выбора SETUP 1–4, затем нажмите **ENTER**.
 - Отобразится меню SETUP.
- 3 Жмите **FUNC3** (>>).
- 4 Жмите **▲** **▼** для выбора "FEED SPEED" и нажмите **ENTER**.
- 5 Нажмите **ENTER**.
- 6 Жмите **▲** **▼** для выбора значения, затем нажмите **ENTER**.
 - Значения : HOST/ 10 - 200%
- 7 Нажмите **END/POWER** несколько раз для завершения установки.

Настройка MAPS4

Функция MAPS (Mimaki Advanced Pass System) используется для устранения межпроходных погрешностей печати.



- MAPS4 имеет две настройки: "AUTO" и "MANUAL". Выберите "AUTO" или "MANUAL" по необходимости.



- Изменение настроек MAPS4 может сказаться на цвете. Проведите тест перед печатью.
- В зависимости от картинки, MAPS может не работать. Предварительно проверяйте эффект.

Условия, при которых MAPS не работает

MAPS может не работать в режимах, указанных ниже. Также, MAPS может быть отключен в зависимости от изображения.

Чернила Sb420 4 цвета / Чернила Sb421 4 цвета

Разрешение	Проходы	Скор. каретки
540x360	2 pass	High speed
720x720	4 pass	
720x1080	6 pass	
720x1440	8 pass	

Чернила Rc400 8 цветов

Разрешение	Проходы	Скор. каретки
720 x 1080	12 pass	High speed
720 x 1440	16 pass	

Чернила Ac400 8 цветов

Разрешение	Проходы	Скор. каретки
720 x 1440	16 pass	High speed

Чернила Sb420 6 цветов / Чернила Sb421 6 цветов / Чернила Dd400 8 цветов

Разрешение	Проходы	Скор. каретки
540 x 360	4 pass	High speed
720 x 720	8 pass	
720 x 1080	12 pass	
720 x 1440	16 pass	

Чернила Rc500 8 цветов

Разрешение	Проходы	Скор. каретки
720 x 1080	12 pass	High speed

Sb420 в варианте Sb420+TP420 4 + 4 цвета / Sb421 в варианте Sb420+TP420 4 + 4 цвета

Разрешение	Проходы	Скор. каретки
540x360	4 pass	High speed
720x720	8 pass	
720x1080	12 pass	
720x1440	16 pass	

Автоматический режим MAPS4 (AUTO)

- 1 Жмите **FUNC1** (MENU) **ENTER** в LOCAL.
- 2 Жмите **▲** **▼** для выбора SETUP 1–4, и нажмите **ENTER**.
 - Отобразится меню SETUP.
- 3 Жмите **FUNC3** (>>).
- 4 Жмите **▲** **▼** для выбора "MAPS4" и нажмите **ENTER**.
- 5 Жмите **▲** **▼** для выбора "AUTO", и нажмите **ENTER**.
 - Значение "MANUAL" описывается в P.3-10 "Настройка MAPS4 вручную (MANUAL)".
- 6 Нажмите **END/POWER** несколько раз для завершения

Ручная настройка MAPS4 (MANUAL)

- 1 Жмите **FUNC1** (MENU) **ENTER** в LOCAL.
 - 2 Жмите **▲▼** для выбора SETUP 1–4, и нажмите **ENTER** .
 - Отобразится меню SETUP.
 - 3 Жмите **FUNC3** (>>).
 - 4 Жмите **▲▼** для выбора “MAPS4” и нажмите **ENTER** .
 - 5 Жмите **▲▼** для выбора “MANUAL” и нажмите **ENTER** .
 - Значение “AUTO” описывается в Р.3-9 “Автоматический режим MAPS4 (AUTO)”.
 - 6 Жмите **▲▼** для выбора “SPEED” (50 – 100%) и нажмите **ENTER** .
 - Настройка скорости печати. Для уменьшения скорости печати, уменьшите значение параметра (-), для увеличения скорости печати, увеличьте значение параметра (+).
- Important!** • При изменении скорости, NOZZLE RECOVERY (Р.3-25) может не работать. Проверьте перед использованием.
- 7 Жмите **▲▼** для выбора “Smoothing Lv.” и нажмите **ENTER** .
 - 8 Жмите **▲▼** для изменения уровня сглаживания и нажмите **ENTER** .
 - Значения: 0–100% (с шагом 5%)
 - Эффект MAPS4 увеличивается при увеличении значения и уменьшается при уменьшении значения.
 - 9 Нажмите **END/POWER** несколько раз для завершения установки.

Настройка Auto Cleaning

Возможно настроить автоматическую чистку головок после печати определенного количества заданий, определенной длины материала или по времени. Возможно выбрать одно из условий автоматической чистки:

- **DEFAULT** : Интервалы и тип чисток зависят от типа используемых чернил и окружающей среды. Подробное описание в таблице ниже.
- **PAGE** : Чистка после определенного количества заданий.
- **LENGTH** : Чистка после печати определенной длины.
- **TIME** : Чистка через определенные интервалы времени.

● Параметры чисток в режиме “DEFAULT”

Параметры чисток зависят от используемого типа чернил и окружающей обстановки, как показано в таблице ниже.

Тип чернил	Значение параметра	Рабочие условия			Выполнение операции	Тип чистки
		до 30°C	30 – 35°C	Выше 35°C		
Sb420	LENGTH	—	30 мин	10 мин	PRINTING	Normal
Sb421	LENGTH	—	30 мин	10 мин	PRINTING	Normal
Dd400	LENGTH	—	—	30 мин	PRINTING	Normal
TP400	TIME	480 мин	120 мин	60 мин	END OF FILE	Normal
Rc400	LENGTH	—	50 мин	30 мин	PRINTING	Soft
Ac400	LENGTH	—	50 мин	30 мин	PRINTING	Normal
Rc500	LENGTH	—	50 мин	30 мин	PRINTING	Soft
Sb420+TP400	TIME	480 мин	120 мин	60 мин	END OF FILE	Normal
Sb421+TP400	TIME	480 мин	120 мин	60 мин	END OF FILE	Normal

- Important!**
- Знак “—” в таблице указывает, что в данном случае чистка не выполняется.
 - При установке значения параметра, отличного от “DEFAULT”, автоматическая чистка выполняется при совпадении условий, указанных в таблице выше.

Также доступны функции, указанные ниже.

- **Функция Cleaning Check**
Автоматическая проверка дюзов после чистки.
- **Функция интервала выполнения чисток**
Интервал выполнения чисток зависит от значения параметра “LENGTH” или “TIME”.

Качественная печать возможна только, если головки содержатся в чистоте.

- 1 Жмите **FUNC1** (MENU) **ENTER** в LOCAL.
- 2 Жмите **▲▼** для выбора SETUP 1–4, и нажмите **ENTER** .
 - Отобразится меню SETUP.
- 3 Жмите **FUNC3** (>>).
- 4 Жмите **▲▼** выберите “AUTO CLEANING” и нажмите **ENTER** .

5 Нажмите **ENTER** и нажмите **▲▼** для выбора типа авто чистки.

- Выберите значение “DEFAULT”, “PAGE”, “LENGTH” или “TIME”.
DEFAULT : Автоматическая чистка головок через установленные интервалы времени.
FILE : Автоматическая чистка головок после печати определенного количества заданий печати.
LENGTH : Автоматическая чистка головок после печати определенной длины материала.
TIME : Автоматическая чистка головок через определенные интервалы времени.
- При выборе “DEFAULT”, перейдите к шагу 8.

6 Жмите **ENTER** и жмите **▲▼** для выбора интервала чисток.

- Возможные значения отличаются в зависимости от типа, выбранного на шаге 3.
 Для **FILE** : 1 – 1000 файлов
 Для **LENGTH** : 0.1 – 100.0 м (с шагом 0.1 м)
 Для **TIME** : 10 – 480 мин (с шагом 10 мин)

7 Нажмите **ENTER** и нажмите типа **▲▼** для чистки.

- Значения : NORMAL/ SOFT/HARD

8 Нажмите **ENTER** и нажмите “Cleaning Check”.

9 Нажмите **ENTER** и нажмите **▲▼** для значения.

- Значения : ON/ OFF
- При выборе “FILE” на шаге 5, перейдите к шагу 12.

1 Нажмите **ENTER** и нажмите **▲▼** для “EXEC.TIMING”.

1 Нажмите **ENTER** и нажмите **▲▼** для значения.

- Можно выбрать “END OF FILE” или “PRINTING”.
END OF FILE : Выполнение автоматической чистки между заданиями по прошествии интервала, заданного в параметре “LENGTH” или “TIME” на шаге 6.
PRINTING : Приостановка печати и выполнение чистки по прошествии интервала, заданного в параметре “LENGTH” или “TIME” на шаге 6.

1 Нажмите **ENTER** .

1 Нажмите **END/POWER** несколько раз для завершения установки.

Important!

- В зависимости от состояния печатных головок, качество печати может не улучшиться даже при помощи данной функции. В этом случае свяжитесь с региональным сервисным центром.

Настройка Interval Wiping

По прошествии установленного интервала времени, поверхность головок протирается вайпером для очистки.

Если капли ложатся криво, пропадают во время печати или местами на материале появляются кляксы, сократите интервал вайпинга.

1 Жмите **FUNC1**(MENU) **▶** **ENTER** в LOCAL.

2 Жмите **▲▼** для выбора SETUP 1–4, затем нажмите **ENTER** .

- Отобразится меню SETUP.

3 Жмите **FUNC1**(**<<**) .

4 Жмите **▲▼** для выбора “INTERVAL WIPING” и нажмите **ENTER** .

5 Жмите **▲▼** для выбора интервала.

- Значения: 3 – 255 минут, OFF
- При значении [OFF] вайпинг не выполняется.

6 Нажмите **ENTER** .

7 Нажмите **END/POWER** несколько раз для завершения установки.

Настройка внешней сушки

Включение/ выключение внешней сушки.

1 Жмите **FUNC1**(MENU) **▶** **ENTER** в LOCAL.

2 Жмите **▲▼** для выбора SETUP 1–4, и нажмите **ENTER** .

- Отобразится меню SETUP.

3 Жмите **FUNC1**(**<<**) .

4 Жмите **▲▼** для выбора “EXTERNAL HEATER” и нажмите **ENTER** .

5 Жмите **▲▼** для выбора значения.

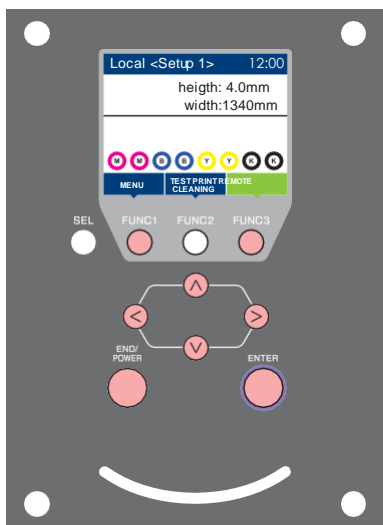
- Значения: ON/OFF

6 Нажмите **ENTER** .

7 Нажмите **END/POWER** несколько раз для завершения установки.

О меню MACHINE SETUP

Обычные настройки для удобства работы с принтером.
Возможно настроить следующие параметры.



- FUNC1** : Нажмите для выбора меню MACHINE SETUP, или для перехода на предыдущий экран.
- FUNC3** : Нажмите для перехода к следующему экрану.
- ▲ ▼** : Нажмите для выбора элемента.
- ENTER** : Нажмите для подтверждения выбора.

◆ Кратко о меню MACHINE SETUP

The sequence of screens in the MACHINE SETUP menu is as follows:

- Local <Setup 1>**: Shows current settings (height: 4.0mm, width: 1340mm).
- MENU**: Lists main menu items, with MACHINE SETUP selected.
- MACHINE SETUP**: Lists sub-menu items, with AUTO POWER OFF selected.
- MACHINE SETUP 1/4**: Shows the first page of settings for AUTO POWER OFF (30min).
- MACHINE SETUP 1/4**: Shows the second page of settings for FEEDING/TAKE-UP UNIT.
- MACHINE SETUP 1/4**: Shows the third page of settings for Top blower.
- MACHINE SETUP 1/4**: Shows the fourth page of settings for MEDIA REMAIN (OFF).
- MACHINE SETUP 1/4**: Shows the fifth page of settings for HEAD HEIGHT.
- MACHINE SETUP 2/4**: Shows settings for PG DROP ADJUST, MEDIA DETECT, DRYING FEED, LANGUAGE, and TIME.
- MACHINE SETUP 2/4**: Shows settings for PG DROP ADJUST, MEDIA DETECT, DRYING FEED, LANGUAGE, and TIME.
- MACHINE SETUP 2/4**: Shows settings for PG DROP ADJUST, MEDIA DETECT, DRYING FEED, LANGUAGE, and TIME.
- MACHINE SETUP 2/4**: Shows settings for PG DROP ADJUST, MEDIA DETECT, DRYING FEED, LANGUAGE, and TIME.
- MACHINE SETUP 2/4**: Shows settings for PG DROP ADJUST, MEDIA DETECT, DRYING FEED, LANGUAGE, and TIME.
- MACHINE SETUP 3/4**: Shows settings for UNIT/TEMP. (°C), UNIT/LENGTH (mm), KEY BUZZER (ON), VIEW FEED (ON), and Space Btwn PP. (None).
- MACHINE SETUP 3/4**: Shows settings for UNIT/TEMP. (°C), UNIT/LENGTH (mm), KEY BUZZER (ON), VIEW FEED (ON), and Space Btwn PP. (None).
- MACHINE SETUP 3/4**: Shows settings for UNIT/TEMP. (°C), UNIT/LENGTH (mm), KEY BUZZER (ON), VIEW FEED (ON), and Space Btwn PP. (None).
- MACHINE SETUP 3/4**: Shows settings for UNIT/TEMP. (°C), UNIT/LENGTH (mm), KEY BUZZER (ON), VIEW FEED (ON), and Space Btwn PP. (None).
- MACHINE SETUP 3/4**: Shows settings for UNIT/TEMP. (°C), UNIT/LENGTH (mm), KEY BUZZER (ON), VIEW FEED (ON), and Space Btwn PP. (None).
- MACHINE SETUP 4/4**: Shows settings for SPACE FEED MODE, NETWORK, EVENT MAIL, and RESET.
- MACHINE SETUP 4/4**: Shows settings for SPACE FEED MODE, NETWORK, EVENT MAIL, and RESET.
- MACHINE SETUP 4/4**: Shows settings for SPACE FEED MODE, NETWORK, EVENT MAIL, and RESET.
- MACHINE SETUP 4/4**: Shows settings for SPACE FEED MODE, NETWORK, EVENT MAIL, and RESET.

Таблица меню MACHINE SETUP

Функция		Значения	По умолч.	Описание
AUTO Power-off (P.3-14)		NONE/ 10 ~ 600 мин	30 мин	Если не трогать плоттер заданное время, он может автоматически выключаться.
FEEDING/ TAKE-UP UNIT (P.2-4)	FEEDING UNIT	ON/OFF	ON	Настройка использования размотки.
	FEEDING TENSION BAR	ON/OFF	OFF	Использование натяжного вала размотки.
	TAKE-UP UNIT	ON/OFF	ON	Настройка использования подмотки.
	TAKE-UP TENSION BAR	ON/OFF	OFF	Использование натяжного вала подмотки.
	FEEDING/ TAKE-UP SW	Continuance/ Temporary	Continuance	Действие при нажатии кнопки ON/OFF на размотке/подмотке.
Top blower (P.3-14)	ON	AUTO/ STORONG/WEAK	AUTO	Включение верхнего обдува при печати.
	OFF			
MEDIA REMAIN (P.3-15)		ON/OFF	OFF	Отображение остатка материала на дисплее.
HEAD HEIGHT (P.2-5)		2.0 – 7.0 мм		Настройка высоты головок.
PG DROP ADJUST (P.3-15)				Настройка позиций капель при печати прямого и обратного прохода.
MEDIA DETECT (P.3-16)	DETECTION TYPE	AUTO/MANUAL	AUTO	Способ замера материала.
	INPUT MEDIA THICKNESS	ON/OFF	ON	Необходимость ввода толщины материала во время определения материала.
	DIA.DETECT	AUTO/MANUAL	AUTO	Способ определения внешнего диаметра рулона на размотке и подмотке.
DRYING FEED (P.3-16)		DRYING FEED	OFF/ 100 – 1000 мм	Длина промотки материала по завершении печати.
LANGUAGE (P.3-16)			English	Изменение языка отображения.
TIME (P.3-16)		+4 ч - -20 ч	Японское время	Настройка корректировки времени.
UNIT/ TEMP. (P.3-17)		°C (Centigrade)/°F (Fahrenheit)	°C	Единица измерения температуры.
UNIT/ LENGTH (P.3-17)		mm/inch	mm	Единица измерения расстояния.
KEY BUZZER (P.3-17)		OFF / ON	ON	Настройка звука кнопок при нажатии.
VIEW FEED (P.3-17)		ON / OFF	ON	Включение/выключение промотки материала для удобства просмотра теста дюз и т.п.
Space Btw PP. (P.3-17)		None/ 10 – 500 мм	None	Пропуск пустого места между страницами
SPACE FEED MODE (P.3-17)		INTERMITTENT / CONTINUOUS	INTERMITTENT	Способ промотки пустого места в макете при печати.
NETWORK (P.3-18)	Сетевые настройки.			
	Check IP Addr.	Отображение текущего IP адреса плоттера.		
	Check MAC Addr.	Отображение текущего IP адреса плоттера.		
	DHCP	ON / OFF		Если ON, используется IP адрес, выданный DHCP сервером.
	Auto IP	ON / OFF		Если ON, используется IP адрес, определенный протоколом Auto IP. Однако, если DHCP в ON, DHCP имеет приоритет.
	IP Address *1	IP адрес, используемый данным плоттером.		
	Default Gateway *1	Шлюз, используемый данным плоттером.		
	DNS Address *1	DNS сервер, используемый данным плоттером.		
	SubNet Mask *1	Маска подсети, используемая данным плоттером.		

Функция	Значения	По умолч.	Описание		
EVENT MAIL	Mail Delivery (P.3-18)	ON / OFF	OFF	Посылать или не посылать почтовые сообщения о событиях.	
	Select Event (P.3-19)	Print Start Event	ON / OFF	OFF	Посылать или не посылать почтовые сообщения о начале печати.
		Print End Event	ON / OFF	OFF	Посылать или не посылать почтовые сообщения об окончании печати.
		Error Event	ON / OFF	OFF	Посылать или не посылать почтовые сообщения об ошибках.
		Warning Event	ON / OFF	OFF	Посылать или не посылать почтовые сообщения о предупреждениях.
		Other Event	ON / OFF	OFF	Посылать или не посылать почтовые сообщения о других событиях.
	Mail Address (P.3-19)	Адрес для отправки почтовых сообщений.	Буквенно-цифровые знаки и символы (не более 96)		
	Message Subject (P.3-19)	Сообщение, которое будет в письме в поле «тема».	Буквенно-цифровые знаки и символы (не более 8)		
	Server Setup (P.3-20)	SMTP Address		Адрес SMTP сервера.	
		SMTP Port No.		Номер порта SMTP.	
		SENDER ADDRESS		Адрес для отправки почтовых сообщений.	
		Authentication	POP before SMTP	Способ аутентификации SMTP сервера (SMTP аутентификация).	
			SMTP Authentication		
			OFF		
		User Name *2		Имя пользователя для аутентификации.	
Pass Word *2		Пароль для аутентификации.			
POP3 Address *3		Адрес POP сервера.			
APOP *3		Вкл/выкл APOP.			
Transmit Test (P.3-21)	Отправка тестового сообщения.				
RESET (P.3-22)	Установка всех значений по умолчанию.				

*1. Доступно, если DHCP и AutoIP установлены в [OFF]

*2. Доступно только, если «Auth.» не OFF.

*3. Доступно только, если «Auth.» POP before SMTP.

Настройка AUTO Power-off

Если не трогать принтер заданное время, он может автоматически выключаться.

- 1 Жмите **FUNC1 (MENU)** (дважды) и **ENTER** в LOCAL.
• Отобразится меню MACHINE SETUP.
- 2 Жмите **▲ ▼** для выбора "AUTO POWER OFF" и нажмите **ENTER**.
- 3 Жмите **▲ ▼** для выбора значения и нажмите **ENTER**.
• Значения: none, 10 – 600 мин
- 4 Нажмите **END/POWER** несколько раз для завершения установки.

Настройка Top Blower

Включение верхнего обдува при печати.
При значении параметра "ON", возможно настраивать силу обдува.

- 1 Жмите **FUNC1 (MENU)** (дважды) и **ENTER** в LOCAL.
• Отобразится меню MACHINE SETUP.
- 2 Жмите **▲ ▼** выберите "Top blower" и нажмите **ENTER**.
- 3 Жмите **▲ ▼** для выбора "ON" и нажмите **ENTER**.
ON : Возможно настроить силу обдува.
OFF : Верхний обдув не работает во время печати. Перейдите к шагу 6.
- 4 Жмите **▲ ▼** выберите "STRENGTH" и нажмите **ENTER**.

5 Жмите   для выбора значения (AUTO/ STRONG/ WEAK) и нажмите .

• Значения : ON/ OFF

6 Нажмите  несколько раз для завершения установки.

Настройка показа остатка материала

Настройка отображения остатка материала на дисплее.

Если отображение остатка материала установлено в "ON"	остаток материала отображается в режиме Remote. (Однако, для листового материала отображается отпечатанная длина.)
Если отображение остатка материала установлено в "OFF"	остаток материала не отображается в режиме Remote.



- В остатке учитывается не только отпечатанный материал, но также и материал, промотанный кнопками джойстика.
- Длина материала (начальное значение остатка материала) вводится при замере рулонного материала. (☞ P.2-14)
- Данная настройка вступает в силу только во время проведения очередного замера материала.

1 Жмите    (дважды)  в LOCAL.

• Отобразится меню MACHINE SETUP.

2 Жмите   выберите "MEDIA REMAIN" и нажмите .

3 Жмите   для выбора

4 ON/OFF. Нажмите .

5 Нажмите  несколько раз для завершения установки.



- Если параметр MEDIA REMAIN установлен в "ON", возможно напечатать остаток материала и текущую дату. (☞ P.2-15)

Настройка PG Drop Adjust

Настройка позиций капель при печати прямого и обратного прохода.


PG Drop Adjust позволяет настроить позиции капель прямого и обратного проходов на двух разных высотах головок для того, чтобы позиции капель автоматически подстраивались при изменении высоты головок.

1 Жмите    (дважды)  в LOCAL.

• Отобразится меню MACHINE SETUP.

2 Жмите  (>>).

3 Жмите   выберите "PG DROP ADJUST" и нажмите .

4 Ослабьте винты, фиксирующие каретку, и нажмите .

• Ослабьте винты согласно P.2-5 "Настройка высоты головок".

5 Установите высоту головок 3 мм и затяните фиксирующие винты.

6 Нажмите  дважды.

• Напечатаются шаблоны настройки положения 1 – 5.

7 Настройте положение капель на шаблонах 1 – 5 согласно P.3-7 "Если позиции капель меняются...".

8 Руководствуясь шагами 4 – 7, установите высоту головок 4 мм и снова откорректируйте позиции шаблонов 1 – 5.

9 Нажмите  несколько раз для завершения установки.

Настройка Media Detection

Для определения материала настраиваются два параметра.

Setting of Media Detection	Настройка автоматического (AUTO) или ручного (MANUAL) замера ширины материала после установки его в плоттер.
Установка толщины материала.	Необходимость ввода толщины материала во время определения материала.
Определение диаметров рулонов	Выберите автоматический (AUTO) или ручной (MANUAL) способ замера диаметров рулонов на размотке и подмотке.



- Для печати с вылетом за край, установите определение материала "MANUAL".

1 Жмите    (дважды)  в LOCAL.

• Отобразится меню MACHINE SETUP.

2 Жмите **FUNC3** (>>).

3 Жмите **▲▼** выберите “MEDIA DETECT” и нажмите **ENTER** .

4 Нажмите **ENTER** .
• Будет выбрано “DETECTION TYPE”.

5 Жмите **▲▼** выберите “AUTO/MANUAL” и нажмите **ENTER** key.

6 Жмите **▲▼** выберите “INPUT THICKNESS” и нажмите **ENTER** .

7 Жмите **▲▼** д выбора ON/OFF, и жмите **ENTER** .

8 Жмите **▲▼** выберите “DIA.DETECT” и нажмите **ENTER** .

9 Жмите **▲▼** выберите AUTO/MANUAL и нажмите **ENTER** .

1 Нажмите **END/POWER** несколько раз для завершения установки.

Important! • Для улучшения качества печати рекомендуется выбрать “ON” на шаге 7.

Настройка Drying Feed

Настройте длину материала, которая будет досушиваться после завершения печати.



• В зависимости от положения внешней сушики, настройте длину так, чтобы весь остаток печати прошел через сушику.

1 Жмите **FUNC1** (MENU) **▶▼** (дважды) **ENTER** в LOCAL.
• Отобразится меню MACHINE SETUP.

2 Жмите **FUNC3** (>>).

3 Жмите **▲▼** выберите “DRYING FEED” и нажмите **ENTER** .

4 Нажмите **ENTER** .
• Будет выбрано “DRYING FEED”.

5 Жмите **▲▼** введите длину подачи материала и нажмите **ENTER** .

6 Нажмите **END/POWER** несколько раз для завершения установки.

Настройка LANGUAGE

Возможно изменять язык отображения.

1 Жмите **FUNC1** (MENU) **▶▼** (дважды) **ENTER** в LOCAL.
• Отобразится меню MACHINE SETUP.

2 Жмите **FUNC3** (>>).

3 Жмите **▲▼** выберите “LANGUAGE” и нажмите **ENTER** .

4 Жмите **▲▼** д выбора языка и нажмите **ENTER** .

5 Нажмите **END/POWER** несколько раз для завершения установки.

Настройка времени

Корректировка локального времени.

1 Жмите **FUNC1** (MENU) **▶▼** (дважды) **ENTER** в LOCAL.
• Отобразится меню MACHINE SETUP.

2 Жмите **FUNC3** (>>).

3 Жмите **▲▼** д выбора “TIME” и нажмите **ENTER** .

4 Жмите **▲▼◀▶** для ввода времени и нажмите **ENTER** .

- Выбор Year/Month/Day/Time: кнопками [**◀**][**▶**]
- Ввод Year/Month/Day/Time: кнопками [**▲**][**▼**]

5 Нажмите **END/POWER** несколько раз для завершения установки.



• Часы возможно изменить от -20 до +4.

Настройка единиц измерения

Единицы измерения, используемые в плоттере.

- 1 Жмите **FUNC1 (MENU)** (дважды) **ENTER** в LOCAL.
 - Отобразится меню MACHINE SETUP.
- 2 Жмите **FUNC3 (>>)**.
- 3 Жмите **▲ ▼** выберите “UNIT/TEMP.” или “UNIT/LENGTH” и нажмите **ENTER**.
- 4 Жмите **▲ ▼** для выбора значения и нажмите **ENTER**.
 - Единицы температуры : °C / °F
 - Единицы длины : mm / inch
- 5 Нажмите **END/POWER** несколько раз для завершения установки.

Настройка KEY BUZZER

Включение/выключение зуммера при нажатии на кнопки.

- 1 Жмите **FUNC1 (MENU)** (дважды) **ENTER** в LOCAL.
 - Отобразится меню MACHINE SETUP.
- 2 Жмите **FUNC3 (>>)** дважды.
- 3 Жмите **▲ ▼** выберите “KEY BUZZER” и выберите **ON/OFF**.
- 4 Жмите **▲ ▼** для выбора значения и нажмите **ENTER**.
 - Значения : ON/ OFF
- 5 Нажмите **END/POWER** несколько раз для завершения установки.



• Даже если KEY BUZZER установлен в "OFF", звуки ошибок, предупреждений, завершения операций и т.п. не отключаются.

Настройка VIEW FEED

Включение/выключение промотки материала для удобства просмотра теста дюз и т.п.

- 1 Жмите **FUNC1 (MENU)** (дважды) **ENTER** в LOCAL.
 - Отобразится меню MACHINE SETUP.
- 2 Жмите **FUNC3 (>>)** дважды.
- 3 Жмите **▲ ▼** для выбора “VIEW FEED” и нажмите **ENTER**.

- 4 Жмите **▲ ▼** для выбора значения, затем жмите **ENTER**.
 - Значения : ON/ OFF
- 5 Нажмите **END/POWER** несколько раз для завершения установки.

Пропуск пустого места между страницами

Пропуск пустого места между страницами.

- 1 Жмите **FUNC1 (MENU)** в LOCAL.
- 2 Жмите **▲ ▼** для выбора “Machine Setup” и нажмите **ENTER**.
- 3 Жмите **FUNC3 (>>)** дважды.
- 4 Жмите **▲ ▼** выберите “Space Btwn PP.” и нажмите **ENTER**.
- 5 Жмите **▲ ▼** для ввода промежутка, затем нажмите **ENTER**.
 - Значения : None/ 10 – 500 мм
- 6 Нажмите **END/POWER** несколько раз для завершения установки.



• Если в задании уже имеется промежуток, результирующий промежуток будет считаться как “Промежуток в задании + Промежуток, установленный данной функцией”.

Настройка SPACE FEED MODE

Способ промотки пустого места в макете при печати. При наличии в макете больших пустых участков, значение “continuous” поможет сократить время печати.

- 1 Нажмите **FUNC1 (MENU)** (дважды) **ENTER** в режиме LOCAL.
 - Отобразится меню MACHINE SETUP.
- 2 Жмите **FUNC3 (>>)** дважды.
- 3 Жмите **▲ ▼** выберите “SPACE FEED MODE” и нажмите **ENTER**.
- 4 Жмите **▲ ▼** для выбора значения, и нажмите **ENTER**.
 - INTERMITTENT : Выполнение прерывистой подачи на ширину прохода как при печати
 - CONTINUOUS : Непрерывная промотка
- 5 Нажмите **END/POWER** несколько раз для завершения установки.

Сетевые настройки

Для настройки сети можно также воспользоваться утилитой "Network Configurator" от компании Mimaki. Для загрузки Network Configurator, проверьте раздел "Driver / Utility" на странице Mimaki Engineering (<http://mimaki.com/download/>).

1 Жмите **FUNC1 (MENU)** (дважды) и нажмите **ENTER** в LOCAL.

- Отобразится меню MACHINE SETUP.

2 Жмите **FUNC3 (>>)** дважды.

3 Жмите **▲ ▼** для выбора "NETWORK" и нажмите **ENTER**.

4 Нажмите **ENTER**.

- Будет выбрано "CHECK IP ADDRESS".
- Отображение текущего IP адреса плоттера.
- По окончании проверки нажмите [ENTER].



- После подключения к сети, требуется время для определения IP адреса. Если IP адрес не определен, отображается "0.0.0.0".

5 Жмите **▼** и нажмите **ENTER**.

- Будет выбрано "CHECK MAC ADDRESS".
- Отображение текущего MAC адреса плоттера.
- По окончании проверки нажмите [ENTER].

6 Жмите **▼** и нажмите **ENTER**.

- Будет выбрано "DHCP".

7 Жмите **▲ ▼** для выбора значения и нажмите **ENTER**.

- Значения : ON/ OFF
- Если ON, используется IP адрес, выданный DHCP сервером.

8 Жмите **▼** и нажмите **ENTER**.

- Будет выбрано "AutoIP".

9 Жмите **▲ ▼** для выбора значения и нажмите **ENTER**.

- Значения : ON/ OFF
- Если ON, используется IP адрес, определенный протоколом AutoIP. Однако, если DHCP в ON, DHCP имеет приоритет.

1 Жмите **▼** и нажмите **ENTER**.

- Будет выбрано "IP ADDRESS".

1 Жмите **▲ ▼** для выбора значения и нажмите **ENTER**.

- Значения : ON/ OFF
- Если DHCP и AutoIP выключены, можно назначить IP адрес. Иначе, перейдите к шагу 14.

1 Жмите **FUNC3**.

- Отобразятся настройки DEFAULT GATEWAY, DNS ADDRESS и SUBNET MASK.
- Если DHCP и AutoIP выключены, настройте DEFAULT GATEWAY/ DNS ADDRESS/ SUBNET MASK. Иначе, перейдите к шагу 14.

1 Жмите **▼** несколько раз для выбора параметра и нажмите **ENTER**.

1 Жмите **▲ ▼** для выбора значения и нажмите **ENTER**.

1 Нажмите **END/POWER** несколько раз для завершения установки.



- Чтобы сетевые настройки вступили в силу, выключите и включите плоттер.

Настройка почтового оповещения

Настройка функции для отправки почтовых сообщений при начале/окончании печати или при возникновении ошибки.

Для настройки сети можно также воспользоваться утилитой "Network Configurator" от компании Mimaki. Для загрузки Network Configurator, проверьте раздел "Driver / Utility" на странице Mimaki Engineering (<http://mimaki.com/download/>).

- Отказ от ответственности
- Расходы по оплате услуг доступа в интернет несет конечный пользователь.
- Почтовые сообщения могут не доставляться из-за неполадок подключения к сети интернет или проблем с электропитанием. В данном случае компания Mimaki не несет никакой ответственности за потери/убытки связанные с этим.

- Important!**
- Для работы почтового оповещения требуется подключение LAN. Заранее подготовьте провод для LAN подключения.
 - Несовместимо с SSL коммуникацией.

Включение почтового оповещения

1 Жмите **FUNC1 (MENU)** (дважды) и нажмите **ENTER** в LOCAL.

- Отобразится меню MACHINE SETUP.

2 Жмите **FUNC1 (<<)**.

3 Жмите **▲ ▼** для выбора "EVENT MAIL" и нажмите **ENTER**.

4 Нажмите **ENTER**.

- Будет выбрано "MAIL DELIVERY".

5 Жмите   для выбора "ON" и нажмите .

6 Нажмите  несколько раз для завершения установки.

Настройка события для почтового оповещения

1 Жмите  (дважды)  в LOCAL.




- Отобразится меню MACHINE SETUP.



2 Жмите .

3 Жмите   для выбора "EVENT MAIL" и нажмите .

4 Жмите  и нажмите .

- Будет выбрано "SELECT EVENT".

5 Жмите   выберите событие и нажмите .

- После выбора события, нажмите [FUNC2], чтобы поставить галочку.
- При событиях, у которых стоят галочки, будет отправляться письмо.
- Для выбора нескольких событий, используйте [|] для перемещения к нужному событию, и установите галочку кнопкой [FUNC2].

Событие	Описание
PRINT START	Посылать/не посылать сообщение при начале печати.
PRINT END	Посылать/не посылать сообщение при завершении печати.
ERROR	Посылать/не посылать сообщение при ошибке во время печати.
WARNING	Посылать/не посылать сообщение при предупреждении во время печати.
etc.	Посылать или не посылать почтовые сообщения о других событиях.

6 Нажмите  несколько раз для завершения установки.



Настройка адреса e-mail

1 Жмите  (дважды)  в LOCAL.






- Отобразится меню MACHINE SETUP.

2 Жмите .

3 Жмите   для выбора "EVENT MAIL" и нажмите .

4 Жмите  дважды и нажмите .

- Будет выбрано "MAIL ADDRESS".

5 Жмите     для ввода адреса и нажмите .

- Адрес для отправки почтовых сообщений.
- Буквенно-цифровые знаки и символы (не более 96).

6 Нажмите  несколько раз для завершения установки.



Введите тему

1 Жмите  (дважды)  в LOCAL.






- Отобразится меню MACHINE SETUP.

2 Жмите .

3 Жмите   для выбора "EVENT MAIL" и нажмите .

4 Жмите  3 раза и нажмите .

- Будет выбрано "MESSAGE SUBJECT".

5 Жмите     для ввода темы, и нажмите .

- Сообщение, которое будет в письме в поле «тема».
- Буквенно-цифровые знаки и символы (не более 8).

6 Нажмите  несколько раз для завершения установки.

Настройка сервера

- 1** Жмите **FUNC1** (MENU) **▶▶** (дважды) **▶** **ENTER** в LOCAL.
 - Отобразится меню MACHINE SETUP.
- 2** Жмите **FUNC1** (<<).
- 3** Жмите **▲▼** для выбора "EVENT MAIL" и нажмите **ENTER**.
- 4** Жмите **▼** 4 раза и нажмите **ENTER**.
 - Будет выбрано "SERVER SETUP".
- 5** Нажмите **ENTER**.
 - Будет выбрано "SMTP ADDRESS".
- 6** Нажмите **▲▼◀▶** для ввода SMTP адреса и нажмите **ENTER**.
 - Кнопками джойстика **▲▼◀▶** введите SMTP адрес.
 - Введите адрес SMTP.
- 7** Жмите **▼** и нажмите **ENTER**.
 - Будет выбрано "SMTP PORT No.".
- 8** Жмите **▲▼** для ввода SMTP Port No. и нажмите **ENTER**.
 - Номер порта SMTP.
- 9** Жмите **▼** и нажмите **ENTER**.
 - Будет выбрано "SENDER ADDRESS".
- 1** Жмите **▲▼◀▶** введите SENDER ADDRESS и нажмите **ENTER**.
 - Жмите **▲▼◀▶** для ввода почтового адреса отправителя.
 - Буквенно-цифровые знаки и символы (не более 64).
 - В зависимости от сервера, если ввести неподдерживаемый e-mail адрес, отправка/получение сообщений будет невозможна.
- 1** Жмите **▼** и нажмите **ENTER**.
 - Будет выбрано "AUTHENTICATION".
- 1** Жмите **▲▼** для выбора аутентификации и нажмите **ENTER**.
 - Выберите способ аутентификации SMTP сервера.
 - При выборе [OFF], перейдите к шагу 20.
- 1** Жмите **▼** и нажмите **ENTER**.
 - Будет выбрано "USER NAME".
- 1** Жмите **▲▼◀▶** для ввода User Name и нажмите **ENTER**.
 - Нажмите **▲▼◀▶** для ввода имени пользователя для аутентификации.
 - Буквенно-цифровые знаки и символы (не более 30).

- 1** Жмите **▼** и нажмите **ENTER**.
 - Будет выбрано "PASSWORD".
- 1** Жмите **▲▼◀▶** для ввода Password и нажмите **ENTER**.
 - Нажмите **▲▼◀▶** для ввода пароля для аутентификации.
 - Буквенно-цифровые знаки и символы (не более 15).
 - В окне ввода пароля возможно видеть только текущий вводимый символ.
 - При выборе [POP before SMTP] на шаге 11, выполните шаги 16 - 19.
- 1** Жмите **▼** и нажмите **ENTER**.
 - Будет выбрано "POP3 ADDRESS".
- 1** Жмите **▲▼◀▶** для ввода адреса POP3 и нажмите **ENTER**.
 - Нажмите **▲▼◀▶** для ввода POP сервера.
 - Введите адрес сервера POP.
- 1** Жмите **▼** и нажмите **ENTER**.
 - Будет выбрано "APOP".
- 2** Жмите **▲▼** введите ON/OFF и нажмите **ENTER**.
- 2** Нажмите **END/POWER** несколько раз для завершения установки.

Отправка тестового сообщения

- 1** Жмите **FUNC1 (MENU)** (дважды) → **ENTER** в LOCAL.
 - Отобразится меню MACHINE SETUP.
- 2** Жмите **FUNC1 (<<)**.
- 3** Жмите **▲ ▼** для выбора “EVENT MAIL” и нажмите **ENTER**.
- 4** Жмите **FUNC3 (>>) → ENTER**.
 - Будет выбрано "TRANSMIT TEST".

- 5** Нажмите **ENTER**.
 - Отобразится результат отправки.
 - При ошибке во время отправки, отобразится код ошибки. Решение проблемы см. на следующей странице.

```
TransmitTest
Failed: 12345      :ent
```

- 6** Жмите **END/POWER** несколько раз для завершения установки.

Код ошибки



- Результатом отправки сообщения является результат отправки сообщения на почтовый сервер. Это не означает получение сообщения получателем.
- Если у получателя настроен спам фильтр, даже при отображении “Sending has been completed” в некоторых случаях сообщение может быть не доставлено.
- При ошибке во время отправки, отобразится код ошибки.
- Если ошибка не исчезает, попробуйте позже.
- За настройками сервера и т.п. обратитесь к администратору или провайдеру.

Код ошибки	Возможная причина	Решение
10	Ошибка подключения к сети	<ul style="list-style-type: none"> • Проверьте соединение принтера с сетью. • Проверьте правильность IP адреса принтера. • Проверьте, что в сетевом окружении присутствует DNS.
20	Недопустимый адрес e-mail.	<ul style="list-style-type: none"> • Введите корректный адрес e-mail.
11003 11004	Не удастся найти POP сервер. Или нет доступа к DNS.	<ul style="list-style-type: none"> • Проверьте адрес POP сервера. • Проверьте, что в сетевом окружении присутствует DNS.
11021	Не удастся соединиться с POP сервером..	<ul style="list-style-type: none"> • Проверьте настройки POP сервера. • Проверьте настройки файервола.
12010	POP сервер вернул ошибку.	<ul style="list-style-type: none"> • Проверьте настройки POP сервера.
13000	Ошибка аутентификации POP.	<ul style="list-style-type: none"> • Проверьте имя пользователя и пароль. • Проверьте настройки APOP. • Проверьте способ аутентификации.
10013 10014	Не удастся найти SMTP сервер. Или нет доступа к DNS.	<ul style="list-style-type: none"> • Проверьте адрес SMTP сервера. • Проверьте, что в сетевом окружении присутствует DNS.
10021	Не удастся соединиться с SMTP сервером..	<ul style="list-style-type: none"> • Проверьте настройки SMTP сервера. • Проверьте номер порта SMTP. • Проверьте настройки файервола.
10*** 11*** 20*** 21***	SMTP сервер вернул ошибку. Или ответ не получен.	<ul style="list-style-type: none"> • Проверьте настройки SMTP сервера. • Невозможно обратиться к серверу, который требует обязательное SSL соединение. • Проверьте настройки фильтра.
12***	Неправильный адрес отправителя.	<ul style="list-style-type: none"> • Проверьте, что для адреса отправителя введены существующие учетные данные (имя пользователя и пароль).
13***	E-mail адрес не найден. Или неправильный адрес отправителя.	<ul style="list-style-type: none"> • Проверьте адрес e-mail. • Даже при ошибке в адресе e-mail, эта ошибка иногда может не распознаваться. • Проверьте, что для адреса отправителя введены существующие учетные данные (имя пользователя и пароль).
22000 22008	Ошибка аутентификации SMTP	<ul style="list-style-type: none"> • Проверьте способ аутентификации.
23*** 24*** 25***	Ошибка аутентификации SMTP.	<ul style="list-style-type: none"> • Проверьте имя пользователя и пароль.

**** код ошибки, который вернул e-mail сервер.

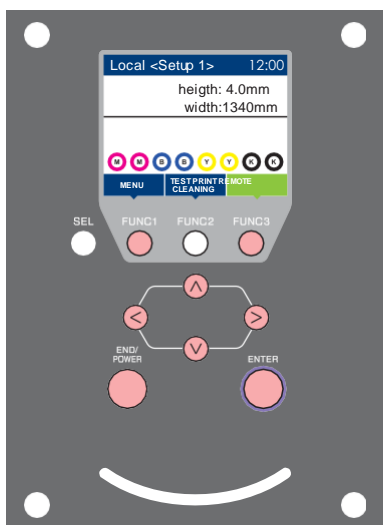
Сброс настроек

Возможно вернуть параметры “SETUP”, “MAINTENANCE” и “MACHINE SETUP” к заводским настройкам.

- 1** Жмите **FUNC1 (MENU)** (дважды) и **ENTER** в LOCAL.
 - Отобразится меню MACHINE SETUP.
- 2** Жмите **FUNC1 (<<)**.
- 3** Жмите **▲ ▼** д выбора “RESET” и нажмите **ENTER**.
- 4** Нажмите **ENTER**.
 - Инициализируются заводские настройки.
- 5** Нажмите **END/POWER** несколько раз для завершения

О меню NOZZLE CHECK

Настройки параметров определения сбойных дюз.



- FUNC1** : Нажмите для выбора меню INFORMATION, или для перехода на предыдущий экран.
- FUNC3** : Нажмите для перехода к следующему экрану.
- ▲ ▼** : Нажмите для выбора элемента.
- ENTER** : Нажмите для подтверждения выбора.

◆ Кратко о меню NOZZLE CHECK

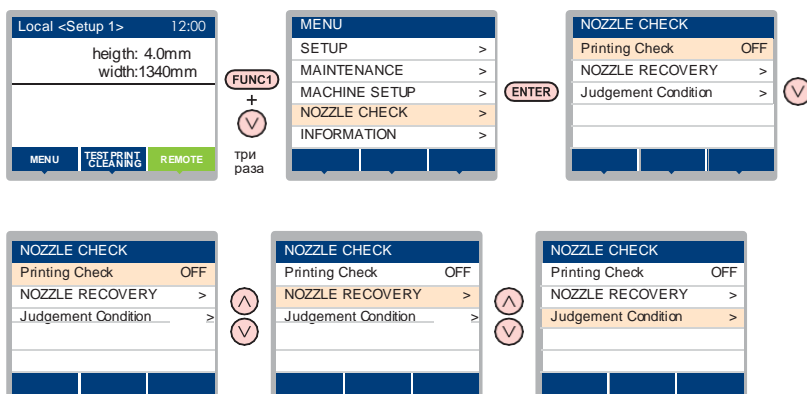


Таблица меню INFORMATION

Функция		Значения	По умолч.	Описание	
(ON)	Printing Check (P.3-24)	ON/OFF	OFF	Настройка проверки состояния дюз перед печатью.	
	Интервал проверки	LENGTH	0.1 – 50.0 м	30.0 м	Проверка дюз после нескольких файлов.
		FILE	1 - 100	30 файлов	Проверка дюз после нескольких файлов.*1
	Action	CLEANING	OFF/ SOFT/ NORMAL/ HARD	SOFT	Определяет тип чистки при восстановлении.
RETRY COUNT		0 – 3	0	Повторяет операцию установленное число раз.	
NOZZLE RECOVERY (P.3-25)		ON/OFF	OFF	Настройка для включения автоматической замены дюз.	
Judgment Condition (P.3-25)		1 – 200	1	Устанавливает количество дюз для срабатывания условия "Nozzle Missing" для каждого цвета. (Максимально 16 на 1 канал)*2	

*1. После печати установленной длины, перед следующей печатью выполняется проверка дюз.

*2. При определенных настройках режима печати замена дюз может не работать.

Порядок проверки печати

Проверка дюз перед печатью выполняется в следующем порядке.



- Установите “Printing Check” в ON для включения.
- Настройте RETRY COUNT и Printing Check когда функция включена.

1

тест дюз → проверка

Определяет нерабочие дюзы.

2

восстановление →
тест дюз → проверка

Если не работает больше дюз, чем установлено в параметре “Judgement Condition”, плоттер производит чистку и повторную проверку дюз.

3

повтор → проверка

Если не работает больше дюз, чем установлено в параметре “Judgement Condition”, после чистки плоттер производит повторную чистку.

4

тест печати → проверка

Функция замены дюз автоматически проверяет состояние дюз и включает их замену.

- Установите “Printing Check” в ON для включения.

5

проверка отсутствия дюз

Если найдено больше, чем A неработающих дюз, продолжение печати считается невозможным и печать прекращается.

Печать при срабатывании “Nozzle Missing” или появлении ошибки

- При срабатывании “Nozzle Missing” → печать останавливается.
- При ошибке во время проверки дюз → печать останавливается и “Printing Check” автоматически устанавливается в OFF. После устранения ошибки, повторно настройте “Printing Check”.

Настройка Printing Check

Установите ON если хотите проверять состояние дюз перед печатью.

- 1 Жмите **FUNC1 (MENU)** (3 раза) и нажмите **ENTER** в LOCAL.
 - Отобразится меню NOZZLE CHECK.
- 2 Нажмите **ENTER**.
 - Будет выбрано "Printing Check".
- 3 Жмите **▲▼** выберите ON и нажмите **ENTER**.
 - Отобразится экран настройки "Check Interval".
 - Выберите OFF для выключения проверки. Перейдите к шагу 11.
- 4 Нажмите **ENTER**.
- 5 Жмите **▲▼** для выбора параметра, и нажмите **ENTER**.
 - Выберите условие проверки "LENGTH" или "FILE".
 - LENGTH: Проверка дюз выполняется после печати установленной длины материала.
 - FILE: Проверка дюз выполняется после печати установленного количества файлов.
- 6 Жмите **▲▼** для выбора значения и нажмите **ENTER**.
 - Диапазон значений различается в зависимости от выбора на шаге 5.
 - LENGTH : 0.1 – 50.0 м
 - FILE : 1 – 100 файлов
- 7 Нажмите **ENTER** дважды.
 - Отобразится экран настройки "Action".
- 8 Нажмите **ENTER**.
 - Будет выбрано "CLEANING TYPE".
- 9 Жмите **▲▼** для выбора типа чисток и нажмите **ENTER**.
 - Значения: OFF/SOFT/ NORMAL/ HARD
- 1 Жмите **▲▼** для ввода повторов и нажмите **ENTER**.
 - Значения: 0 – 3
- 1 Нажмите **END/POWER** несколько раз для завершения установки.

Настройка NOZZLE RECOVERY

Установите для автоматической замены дюз при обнаружении неработающих.

- 1 Жмите **FUNC1 (MENU)** (3 раза) и нажмите **ENTER** в LOCAL.
 - Отобразится меню NOZZLE CHECK.
- 2 Жмите **▼** и нажмите **ENTER**.
 - Будет выбрано "NOZZLE RECOVERY".
- 3 Жмите **▲▼** выберите ON/OFF и нажмите **ENTER**.
- 4 Нажмите **END/POWER** несколько раз для завершения установки.

Настройка JudgementCondition

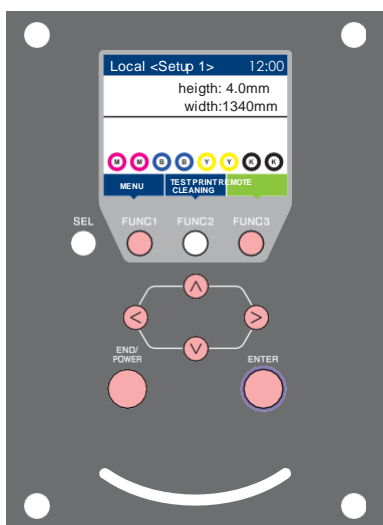
Настройка условий для проверки дюз.

- 1 Жмите **FUNC1 (MENU)** (3 раза) и нажмите **ENTER** в LOCAL.
 - Отобразится меню NOZZLE CHECK.
- 2 Жмите **▼** дважды и нажмите **ENTER**.
 - Будет выбрано "JudgmentCondition".
- 3 Жмите **▲▼** выберите цвет и нажмите **ENTER**.
 - Цвета изменяются в зависимости от цветовой схемы.
- 4 Жмите **▲▼** для установки количества дюз, затем нажмите **ENTER**.
- 5 Нажмите **END/POWER** несколько раз для завершения установки.

О меню INFORMATION

Просмотр информации о плоттере.

Возможно просматривать следующие параметры.



FUNC1 : Нажмите для выбора меню INFORMATION, или для перехода на предыдущий экран.

FUNC3 : Нажмите для перехода к следующему экрану.

▲ ▼ : Нажмите для выбора элемента.

ENTER : Нажмите для подтверждения выбора.

◆ Кратко о меню INFORMATION

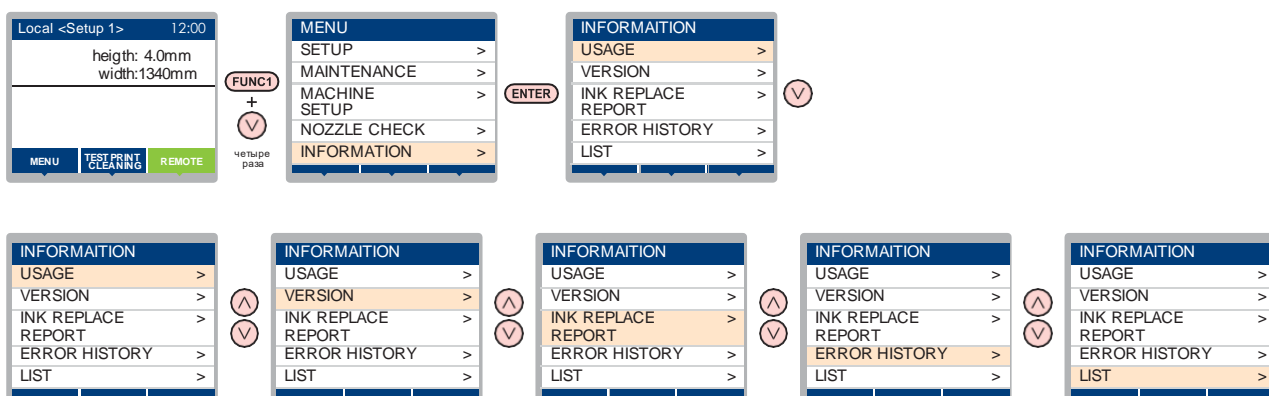


Таблица меню INFORMATION

Параметр	Описание	
USAGE	WIPING	Отображает число протирок головки.
	WASTE TANK	Отображает приблизительный уровень наполненности сливного бачка.
	PRINT LENGTH	Отображает общую отпечатанную длину.
	PRINT AREA	Отображает общую отпечатанную площадь.
	USE TIME	Отображает общее время и использования плоттера.
	Spout Rubber	Отображает общее время и использования слива.
VERSION	Отображает версию прошивки плоттера.	
Ink REPL. Report	Печать отчета замены чернил.	
ERROR HISTORY	Отображает и историю ошибок и предупреждений. При нажатии [▲][▼], дата появления (год/месяц/день/часы/минуты) и ошибка/предупреждение отображаются в обратном порядке.	
LIST	Позволяет распечатать настройки плоттера.	

Отображение информации

1

Жмите **FUNC1**(MENU)  (4 раза)  **ENTER** в LOCAL.

- Отобразится меню INFORMATION.

2

Жмите   для выбора информации.

- Выберите информацию для отображения из "INFORMATION MENU".

3

Нажмите **ENTER**.

- При выборе [LIST] на шаге 2, распечатаются настройки принтера.

4

Нажмите **END/POWER** несколько раз для завершения установки.



- Для сброса счетчика протирок вайпера, нажмите [FUNC2] когда отображается [RESET?]. При нажатии [ENTER] счетчик протирок вайпера обнуляется.
- Нажав функциональную кнопку в пунктах "WIPING information," "WASTE TANK information" и "Spout Rubber" в разделе USAGE, можно сбросить счетчики.

Для сброса счетчика вайпера : Жмите [FUNC2]

Во время сброса WASTE TANK : Жмите [FUNC1]

Во время сброса Spout Rubber : Жмите [FUNC3]

Глава 4

Обслуживание



Эта глава

описывает настройки и порядок действий для выполнения процедур периодического обслуживания плоттера и картриджей чернил.






Обслуживание.....	4-2	Чистка каретки вокруг печатных головок	4-14
Предостережения по обслуживанию	4-2	Функция Nozzle Recovery	4-15
О промывочной жидкости	4-2	Сброс настроек	4-16
Чистка прижимов краев	4-2	Проверка невозможности включения функции Nozzle Recovery	4-16
Чистка внешних поверхностей	4-2	Включение nozzle recovery во время печати теста дюз.....	4-17
Чистка датчика материала	4-3	Функция автоматического обслуживания	4-17
Очистка промежуточного вала	4-3	Настройка интервалов рефреша	4-17
Очистка натяжного вала	4-3	Настройка Tube Wash Intervals.....	4-18
Очистка проставок	4-3	Настройка интервалов и типа чисток.....	4-18
Чистка стола.....	4-4	Приостановка чистки дюз.....	4-18
Чистка ведущего вала.....	4-4	Заливка чернил	4-19
О меню MAINTENANCE.....	4-6	Замена расходников.....	4-19
Кратко о меню MAINTENANCE.....	4-7	Замена вайпера	4-19
Обслуживание парковки.....	4-8	При появлении сообщения о проверке сливного бачка	4-20
Чистка вайпера и кап	4-8	Замена сливного бачка на новый.....	4-21
Промывка дюз	4-9		
Промывка дренажных трубок	4-11		
Если плоттер долго не используется	4-12		

Обслуживание

Периодически по необходимости проводите обслуживание плоттера для поддержания его в работоспособном состоянии.

Предостережения по обслуживанию

При проведении обслуживания, обратите внимание на нижеследующее.

	<ul style="list-style-type: none"> При использовании промывочной жидкости обязательно пользуйтесь защитными очками.
	<ul style="list-style-type: none"> Никогда не разбирайте плоттер. Разборка плоттера может привести к поломке или поражению электротоком. Перед обслуживанием отключите питание и достаньте вилку из розетки; иначе, возможны непредвиденные последствия.
	<ul style="list-style-type: none"> Избегайте попадания жидкостей в плоттер. Попадание жидкостей может привести к поломке или поражению электротоком.
	<ul style="list-style-type: none"> Если плоттер долго не печатает, для поддержания работоспособности ему требуется периодически прогонять через дюзы небольшое количество чернил (рефреш). Если предполагается долго не использовать плоттер, выключите его кнопкой питания на панели управления, оставьте тумблер питания в положении ON (в положении), и не отключайте шнур питания.
	<ul style="list-style-type: none"> Не протирайте поверхности головок, вайпер, капы и т.п. водой или спиртом. Это приведет к неисправности плоттера. Не используйте бензин, растворители и вещества, содержащие абразив. Это может повредить поверхность крышек. Не смазывайте внутренние части плоттера. Это может вызвать проблемы. Избегайте попадания чистящей жидкости, чернил и т.п. на крышки т.к. это может испортить или деформировать поверхность крышек.

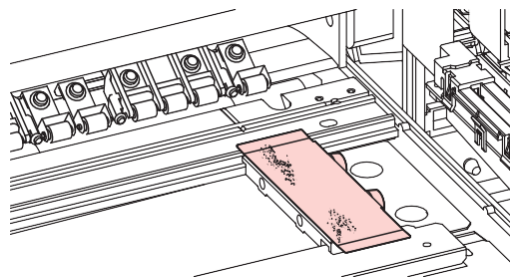
О промывочной жидкости

Используйте чистящую жидкость для используемых чернил.

Тип чернил	Подходящая чистящая жидкость
Пигментные :TP400	C-ML012-Z-K1-1-KW

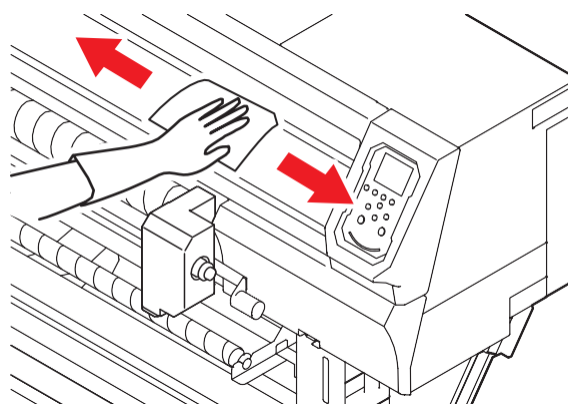
Очистка прижимов краев

Для того, чтобы было удобнее почистить прижимы краев материала от налипших чернил и т.п., снимите их с плоттера.



Чистка внешних поверхностей

При загрязнении внешних поверхностей плоттера смочите мягкую тряпку чистой водой или нейтральным моющим средством, отожмите и протрите поверхности.



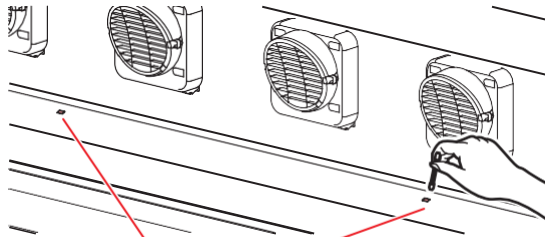
Чистка датчика материала

Датчики материала расположены на предварительной печке и нижней стороне каретки. Загрязнение датчика может привести к ошибке определения материала.

Периодически очищайте пыль и грязь с датчиков при помощи ватной палочки.

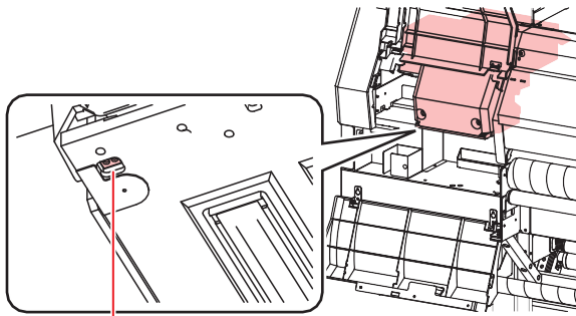
Для очистки датчика на нижней стороне каретки, сдвиньте каретку в зону обслуживания как описано на шаге 1 в Р.4-14 “Чистка каретки вокруг печатных головок”, и очистьте его.

Задняя сторона плоттера



Датчик

Нижняя сторона каретки

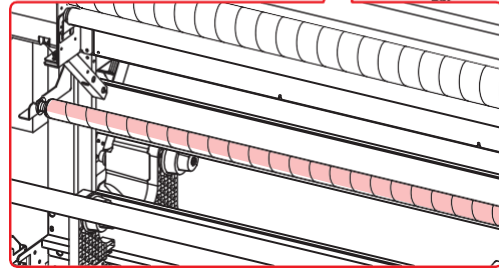
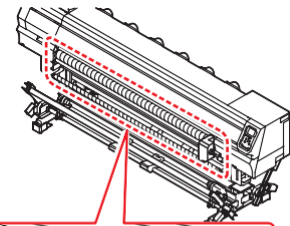


Датчик материала

Очистка промежуточного вала

Периодически удаляйте чернильные кляксы и т.п. с промежуточного вала, расположенного в передней части плоттера.

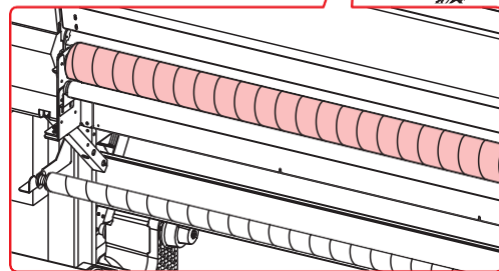
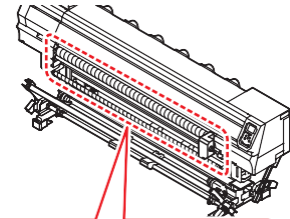
Смочите тряпку водой или слабым мыльным раствором, хорошо отожмите и протрите вал.



Очистка вала натяжки

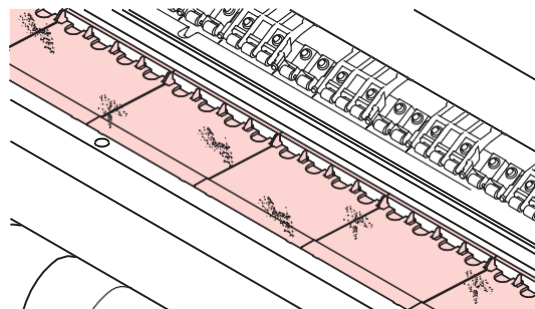
Периодически удаляйте чернильные кляксы, ворс и т.п. с вала натяжки.

Смочите тряпку водой или слабым мыльным раствором, хорошо отожмите и протрите вал.



Очистка проставок

Для удаления чернильных клякс, ворса и т.п. с проставок, предварительно снимите их с плоттера, затем почистьте.



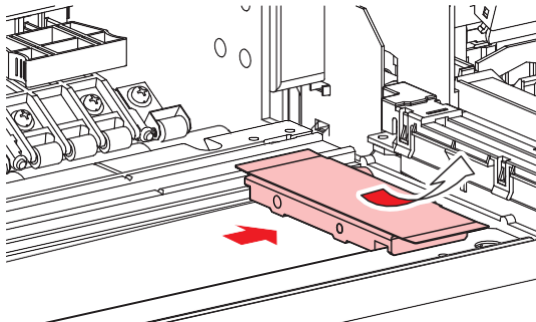
Чистка корыта

При печати тканей с неплотным плетением, часть чернил проходит через ткань и скапливается в корыте.

Периодически очищайте корыто от налипших чернил, грязи и т.п. (примерно раз в неделю)

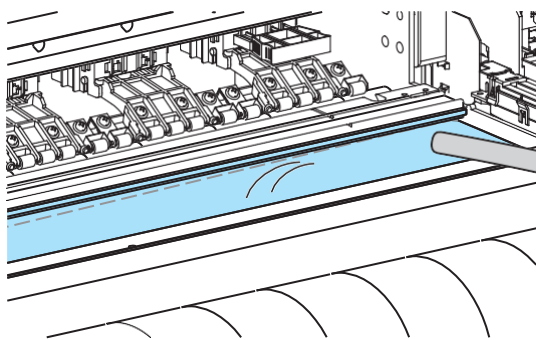
1 Снимите прижимы краев.

- Сдвиньте прижим к краю плоттера и снимите.

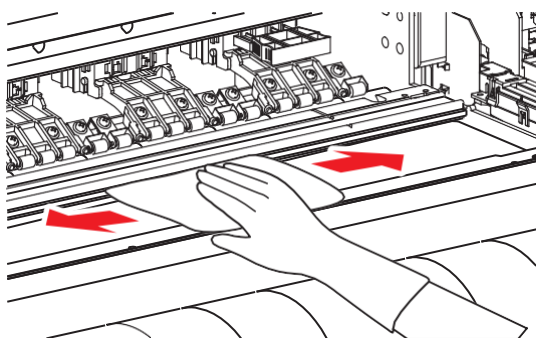


2 Очистьте корыто водой.

- Important!**
- Вода из корыта стекает в левый сливной бачок. Внимательно следите за наполнением сливного бачка.
 - Не наливайте большое количество воды. Вода может пролиться через край корыта.



3 Вытрите остатки грязной воды в корыте ветошью.



4 Достаньте сливной бачок.



- Утилизируйте слив как промышленные отходы масла. Обратитесь в местную компанию, занимающуюся утилизацией.

5 Снимите прижимы краев.

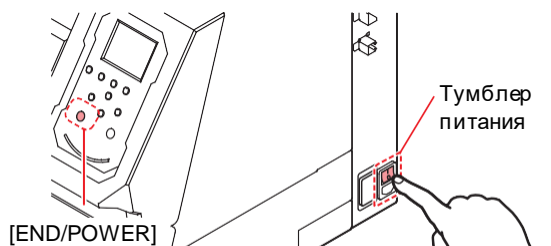
Чистка ведущего вала

Периодически очищайте ведущий вал от налипшей пропитки и ворса жесткой щеткой.

- Important!**
- Периодически очищайте вал.
 - От некоторых пропиточных составов, если вовремя не очистить их, ведущий вал может ржаветь.
 - Если ведущий вал заржавеет, правильная подача материала будет невозможна.

1 Выключите тумблер питания.

- Переведите тумблер в положение "0".



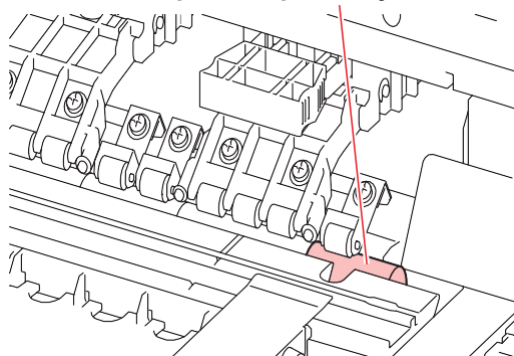
2 Откройте переднюю крышку и поднимите рычаг прижима.

3 Потрите поверхность ведущего вала жесткой щеткой.

- Аккуратно потрите поверхность вала несколько раз.
- Очистьте всю поверхность вала, поворачивая его рукой с правой стороны.
- Протрите края роликов чистой тряпкой.
- Если грязь тяжело удаляется, смочите щетку водой.

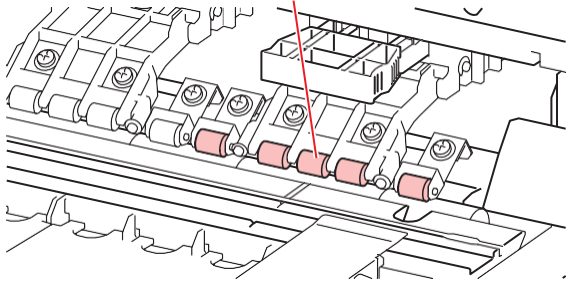
- Important!**
- Очищайте ведущий вал жесткой щеткой. При протирании вала тряпкой или бумажным полотенцем, вал может забиться ворсом. При чистке вала металлической щеткой, можно поцарапать вал.
 - После чистки вала с водой, прогоните немного ненужной ткани чтобы просушить вал.

Правый край ведущего вала



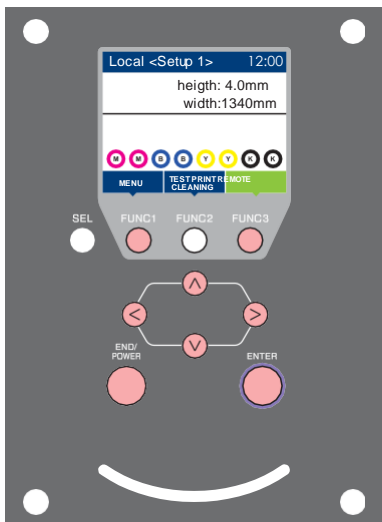
4**Очистьте прижимные ролики.**

- Очистьте прижимные ролики от чернил и грязи тряпкой.

Очистьте грязь.

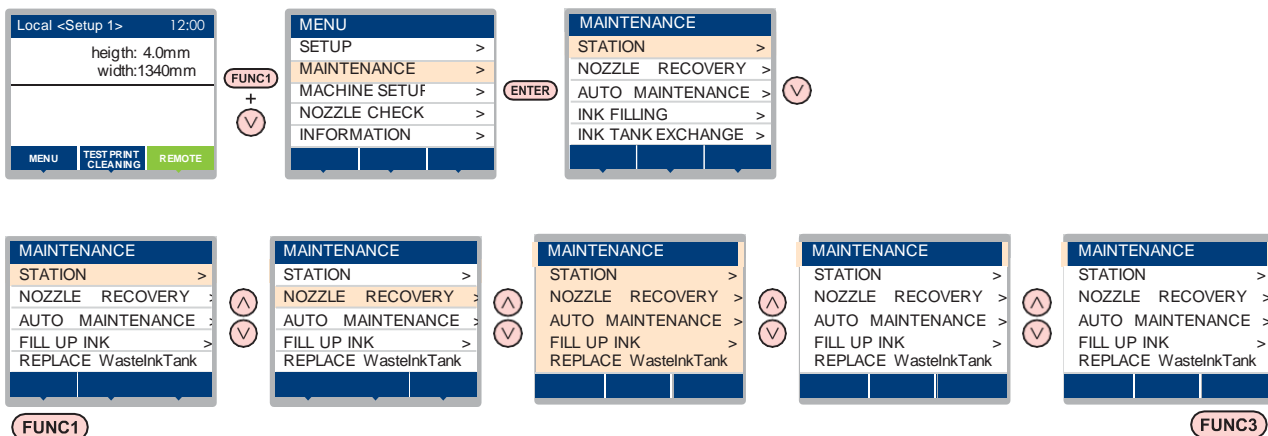
О меню MAINTENANCE

Ниже описываются различные процедуры обслуживания плоттера. Возможно настроить следующие параметры.

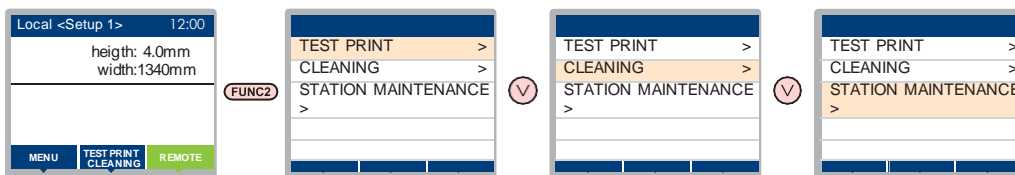


- FUNC1** : Нажмите для выбора меню MAINTENANCE, или для перехода на предыдущий экран.
- FUNC2** : Нажмите для обслуживания плоттера.
- FUNC3** : Нажмите для перехода к следующему экрану.
- ↑** **↓** : Нажмите для выбора элемента.
- ENTER** : Нажмите для подтверждения выбора.

◆ Кратко о меню MAINTENANCE



◆ Изменение дисплея при нажатии FUNC2



Кратко о меню MAINTENANCE

Параметр	Значения		Описание	
STATION MAINTENANCE	Для обслуживания каретки и парковочной станции.			
	CARRIAGE OUT (☞ P.4-8)	_____	Сдвигает каретку для обслуживания зоны вокруг кап, головок, вайпера и т.п.	
	NOZZLE WASH (☞ P.4-9)	1 - 99 мин	Замачивает поверхности головок в промывочной жидкости для очистки дюз.	
	DISWAY WASH (☞ P.4-11)	_____	Промывка сливных трубок кап.	
	CUSTODY WASH (☞ P.4-12)	1 - 99 мин	Выполняется перед периодом долгого простоя принтера. Промывает дюзы и чернильные трубки.	
	WIPER EXCHANGE (☞ P.4-19)		Замена вайпера на новый. При замене вайпера счетчик протирок головок сбрасывается в 0.	
NOZZLE RECOVERY (☞ P.4-15)	Функция подмены неработающих дюз работающими в случае, если чистки головок не восстанавливают все дюзы.			
	PRINT		Печать специального шаблона для проверки неработающих дюз.	
	ENTRY		Регистрация неработающих дюз.	
	RESET		Сброс списка неработающих дюз.	
	CHECK		Проверка режима печати для замены.	
	TEST PRINT	ON/OFF	Включение/выключение функции NOZZLE RECOVERY при печати теста дюз.	
AUTO MAINT. (☞ P.4-17)	Для автоматического выполнения процедур обслуживания. Настройка интервалов автоматического обслуживания.			
	REFRESH	Настройка зависит от типа используемых чернил.	Настройка интервалов рефреша.	
	PUMP TUBE CLEANING		Настройка интервалов чистки трубок сливного тракта.	
	CLEANING		INTERVAL	Настройка интервалов чистки головок.
			TYPE	NORMAL/ HARD*1
FILL UP INK (☞ P.4-19)	Прокачка чернильного тракта.			
REPLACE WasteInkTank (☞ P.4-21)	Сбрасывает или корректирует уровень сливного бачка.			

*1. При использовании Rc400 или Rc500 также можно выбрать "Soft".

Обслуживание парковки

Обслуживание кап, вайпера и других деталей парковки. (SATIION MAINT.)



- Периодически очищайте вайпер, т.к. он протирает головки.

Капы и вайпер работают как описано ниже.

- **Вайпер** : Протирает поверхности головок.
- **Капа** : Предотвращает засыхание дюзов в головках.

По мере работы плоттера вайпер и капы все больше загрязняются пылью, чернилами и т.п.

Если нерабочие дюзы не удается восстановить чисткой (☞ P.2-25), используйте жидкость Cleaning Liquid 03 и чистящую палочку.

Инструменты для обслуживания

- Cleaning Liquid 03 MAINTENANCE KIT ML003-Z-K1
- Палочки (SPC-0527)
- Перчатки
- Защитные очки



- При обслуживании парковки пользуйтесь очками и перчатками из комплекта. Иначе, чернила могут попасть в глаза.
- Не сдвигайте каретку вручную с парковочной станции. В случае необходимости, для сдвига каретки и используйте кнопку [FUNC1]. (☞ P.4-8 шаги 1 – 2)

Чистка вайпера и кап

Для поддержания плоттера в работоспособном состоянии, рекомендуется периодически (довольно часто) производить чистку вайпера и кап.



- Если вайпер сильно загрязнился, замените его на новый. (☞ P.4-19)
- При очистке вайпера избегайте попадания ворса с палочки на вайпер. Оставшийся ворс может ухудшить качество отпечатков.

1

Жмите **FUNC1 (MENU)** → **ENTER** в LOCAL.

- Отобразится меню MAINTENANCE.

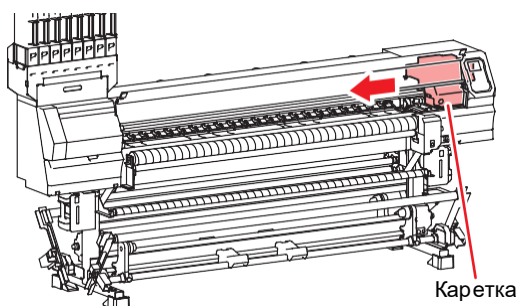
2

Нажмите **ENTER** дважды.

- Каретка сдвинется на стол.

3

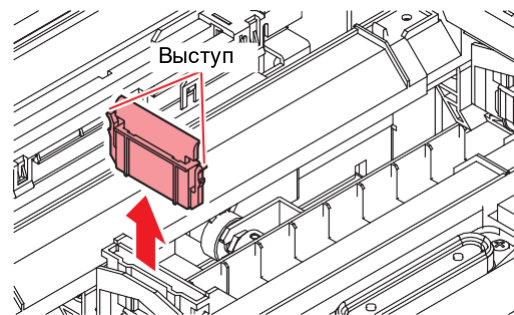
Откройте переднюю



4

Снимите вайпер.

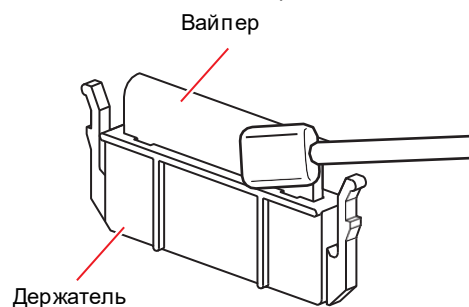
- Достаньте вайпер за выступы по краям держателя.



5

Очистьте вайпер и держатель.

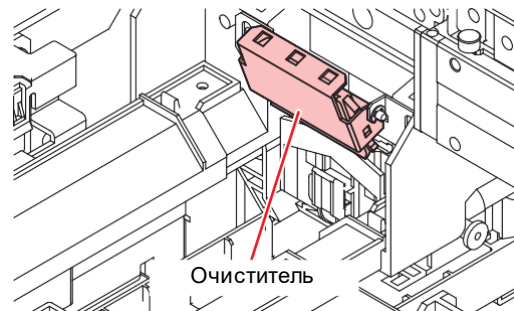
- Очистите вайпер и держатель от чернил и грязи чистящей палочкой, смоченной в промывочной жидкости. Вытрите вайпер и капы от остатков промывки.



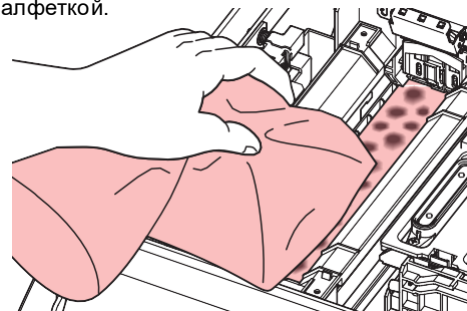
6

Протрите очиститель.

- Очистите слайдер вайпера от чернил и грязи чистящей палочкой, смоченной в промывочной жидкости. Вытрите вайпер и капы от остатков промывки.

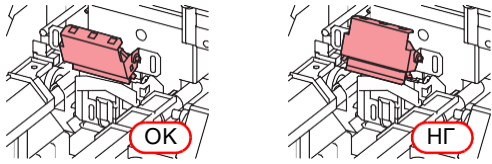


- Если на абсорбере скопилось большое количество чернил, промокните их губкой или салфеткой.



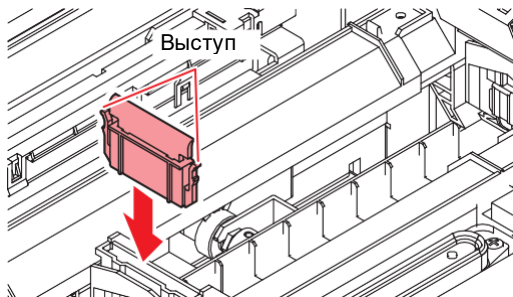


- Не вынимайте очиститель из держателя.
- Протрите только переднюю поверхность очистителя. (Не нужно протирать обратную сторону.)
- Не доставайте абсорбирующую губку из слота.
- После протирки очистителя убедитесь, что он не повернут вверх.



7 Установите вайпер на место.

- Вставьте вайпер за выступы по краям держателя.

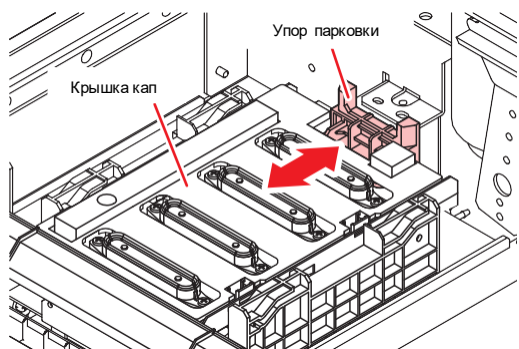


8 Очистите резинку капы.

- Очистите слайдер вайпера от чернил и грязи чистящей палочкой, смоченной в промывочной жидкости. Вытрите слайдер вайпера от остатков промывки.



- После очистки резинки капы проверьте, что крышка кап не сместилась. Если сместилась, подвигайте упор парковки влево и вправо.



9 Нажмите **ENTER** после очистки.

1 Закройте переднюю крышку и нажмите **ENTER**.

- После инициализации плоттер вернется к шагу 1.

Промывка дюз

1 Жмите **FUNC1 (MENU)** → **ENTER** в LOCAL.

- Отобразится меню MAINTENANCE.

2 Жмите **ENTER**.

- Будет выбрано "STATION".

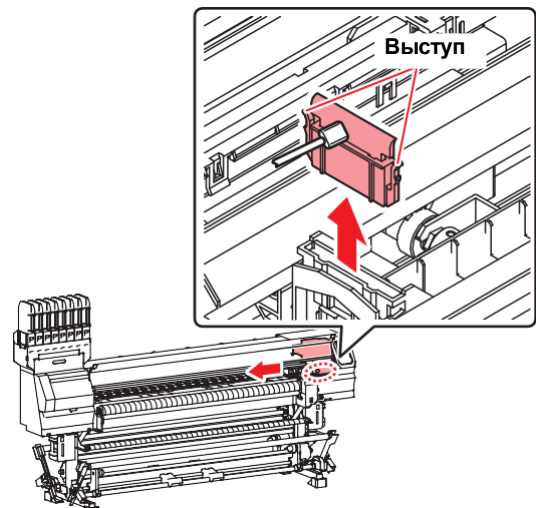
3 Жмите **UP** **DOWN** выберите "NOZZLE WASH" и нажмите **ENTER**.

4 Жмите **UP** **DOWN** для выбора головок и нажмите **ENTER**.

5 При появлении на дисплее "WIPER CLEANING", откройте переднюю крышку.

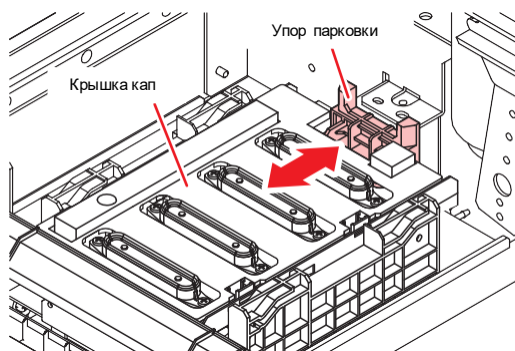
6 Очистьте вайпер и держатель, затем нажмите **ENTER**.

- (1) Откройте правую крышку обслуживания и достаньте вайпер за выступы держателя.
- (2) Очистьте вайпер и держатель чистящей палочкой, смоченной в промывке.
 - Вытрите насухо от остатков промывочной жидкости.
- (3) Вставьте вайпер на место, держа его за выступы держателя.



Important!

- После очистки вайпера проверьте, что крышка кап не сместилась. Если сместилась, подвигайте упор парковки влево и вправо.

**7**

После очистки резинок кап закройте переднюю крышку и нажмите **ENTER**.

- Почистьте чернила, налипшие на резинку капы, чистящей палочкой, смоченной в промывочной жидкости.
- Вытрите насухо от остатков промывочной жидкости.
- В это время сливные трубки очищаются автоматически.

8

Заполните капю промывочной жидкостью.

- Если промывочный картридж установлен, промывка заливается автоматически.
- После заполнения капы промывочной жидкостью, на дисплее появится экран подтверждения.

Important!

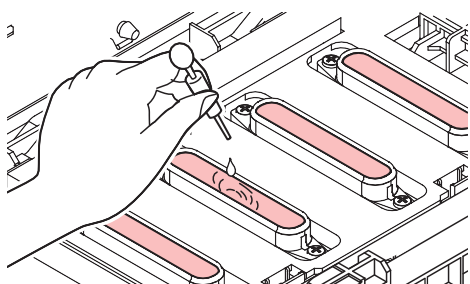
- Если передняя крышка открыта, капю не заполняется автоматически. Если передняя крышка открыта, закройте ее.



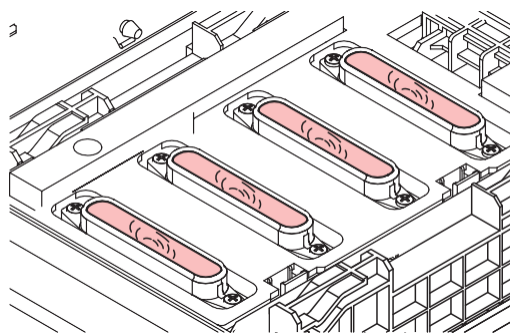
- Если картридж обслуживания не установлен, капю не заполняется промывкой автоматически. Откройте переднюю крышку и заполните капю промывочной жидкостью при помощи пипетки "с горкой".

Important!

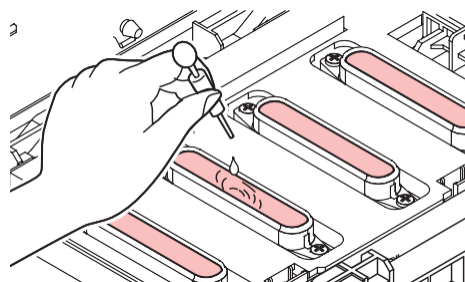
Если промывка залита, продолжите с шага 9.

**9**

При появлении сообщения, откройте переднюю крышку и проверьте уровень промывки в капе.

**Important!**

- Если капю не заполнена промывкой, заполните капю промывочной жидкостью "с горкой" при помощи пипетки.

**1**

Закройте переднюю крышку и нажмите **ENTER**.

1

Жмите **▲ ▼** для установки времени замачивания поверхностей головок, затем нажмите **ENTER**.

- Значения : 1 - 99 мин (с шагом 1 мин)
- Промывка, залитая в капю, сливается.
- До окончания установленного интервала на дисплее отображается "Please Wait".
- Если улучшить печать не помогает даже замена дюз (Р.4-15) или данная замочка производилась уже несколько раз, свяжитесь с сервисной службой.

Промывка дренажных трубок

Регулярно промывайте сливные трубки (раз в неделю) для предотвращения засорения дюз вследствие коагуляции чернил.

- Important!** • Перед промывкой сливных трубок убедитесь, что картридж обслуживания установлен. Если картридж обслуживания не установлен, промывка не может осуществляться и дренаж может засориться.

1 Жмите **FUNC1 (MENU)** → **ENTER** в **LOCAL**.

- Отобразится меню MAINTENANCE.

2 Нажмите **ENTER**.

- Будет выбрано "STATION".


3 Жмите **▲▼** выберите "DISWAY WASH" и нажмите **ENTER**.

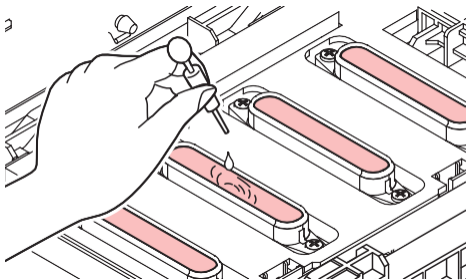
4 Жмите **▲▼** для выбора головок и нажмите **ENTER**.

5 Заполните капю промывочной жидкостью.

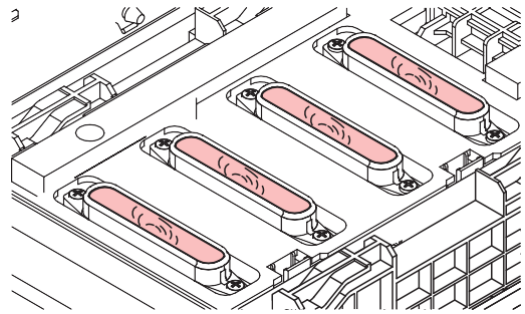
- Если промывочный картридж установлен, промывка заливается автоматически.

- Important!** • Если передняя крышка открыта, капю не заполняется автоматически. Если передняя крышка открыта, закройте ее.

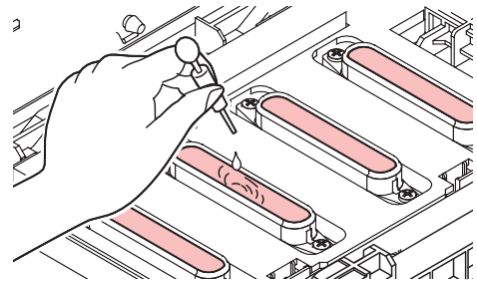
- Если картридж обслуживания не установлен,  капю не заполняется промывкой автоматически. Откройте переднюю крышку и заполните капю промывочной жидкостью "с горкой" при помощи пипетки. Если промывка залита, продолжите с шага 7.



6 При появлении сообщения, откройте переднюю крышку и проверьте уровень промывки в капю.



- Important!** • Если капю не заполнена промывкой, заполните капю промывочной жидкостью "с горкой" при помощи пипетки.



7 Закройте переднюю крышку и нажмите **ENTER**.

Если плоттер долго не используется

Если предстоит простой принтера в течение недели или больше, выполните процедуру промывки дюз и сливных трубок. После этого держите принтер под присмотром.

Important!

- Всегда держите основной тумблер включенным. Функция предотвращения засорения дюз головок выполнится автоматически.
- Дюзы печатающих головок могут засориться если надолго выключить тумблер питания.

Предварительно проверьте следующее.

[NEAR END] или [INK END] отображается?

- После промывки дюз кап а опорожнена. Если на дисплее отображается [NEAR END] или [INK END], промывка дюз не запустится.
- Замените необходимые картриджи чернил на новые.



- При появлении сообщения "Check waste ink", проверьте сливной бачок и опорожните его согласно Р.4-20 "При появлении сообщения о сливном бачке" при необходимости.

1

Жмите **FUNC1 (MENU)** → **ENTER** в LOCAL.

- Отобразится меню MAINTENANCE.

2

Нажмите **ENTER**.

- Будет выбрано "STATION".

3

Жмите **▲ ▼** выберите "CUSTODY WASH" и нажмите **ENTER**.

- Каретка сдвинется с парковки.

4

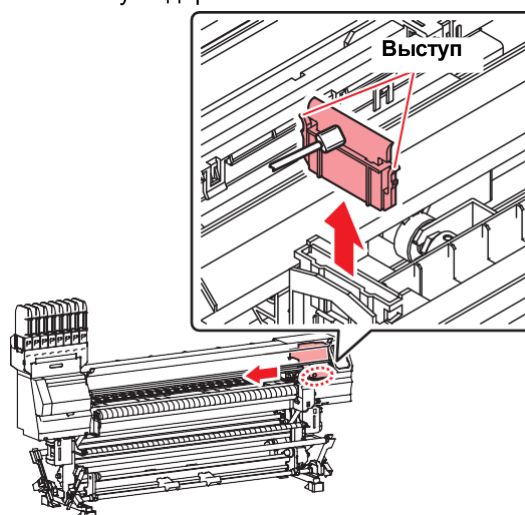
При появлении на дисплее "WIPER CLEANING", откройте переднюю крышку.

5

Очистите вайпер и держатель.

- (1) Откройте переднюю крышку и достаньте вайпер за выступы держателя.
- (2) Очистьте вайпер и держатель чистящей палочкой, смоченной в промывочной жидкости. Вытрите вайпер от остатков промывки.

- (3) Вставьте вайпер на место, держа его за выступы держателя.



6

Нажмите **ENTER**.

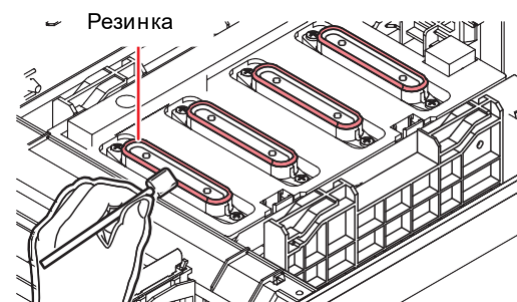
Important!

- До окончания процедуры, [COMPLETED (NEXT): ENT] отображается на дисплее. После выполнения действий до шага 5, нажмите [ENTER]. Если нажать [ENTER] до окончания чистки, принтер перейдет к следующей процедуре.

7

Очистите резинку капы.

- Очистите слайдер вайпера от чернил и грязи чистящей палочкой, смоченной в промывочной жидкости.
- Вытрите слайдер вайпера от остатков промывки.
- В это время сливные трубки очищаются автоматически.



Important!

- После очистки кап проверьте, что крышка кап не сместилась. Если сместилась, подвигайте упор парковки влево и вправо.



8 Закройте переднюю крышку и нажмите **ENTER**.

9 Заполните капю промывочной жидкостью.

- Если промывочный картридж установлен, промывка заливается автоматически.
- После заполнения капю промывочной жидкостью, на дисплее появится экран подтверждения.

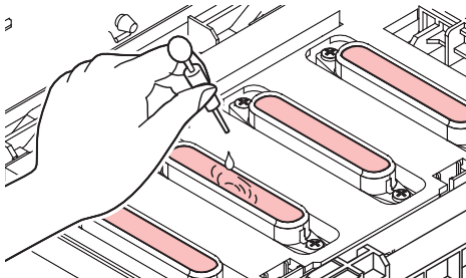
Important!

- Если передняя крышка открыта, капю не заполняется автоматически. Если передняя крышка открыта, закройте ее.

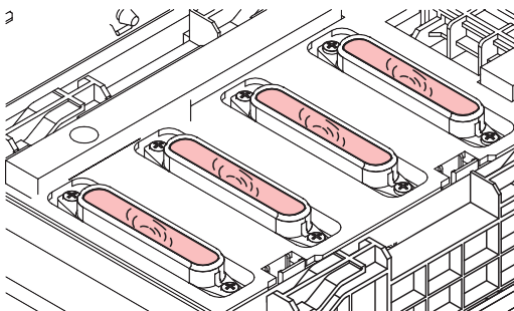


- Если картридж обслуживания не установлен, капю не заполняется промывкой автоматически. Откройте переднюю крышку и заполните капю промывочной жидкостью "с горкой" при помощи пипетки.

Если промывка залита, продолжите с шага 11.

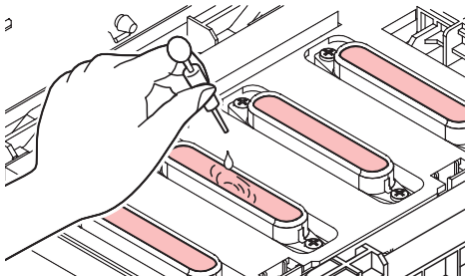


10 При появлении сообщения, откройте переднюю крышку и проверьте уровень промывки в капю.



Important!

- Если капю не заполнена промывкой, заполните капю промывочной жидкостью "с горкой" при помощи пипетки.



11 Закройте переднюю крышку и нажмите **ENTER**.

12 Жмите **▲** **▼** для установки времени замачивания дюз головок.

- Возможные значения: 1 - 99 мин (с шагом 1 мин)

13 Нажмите **ENTER**.

- Дюзы замачиваются.
- После окончания процедуры замачивания каретка сдвинется в положение обслуживания.

14 Заполните капю промывочной жидкостью.

- Если промывочный картридж установлен, промывка заливается автоматически.

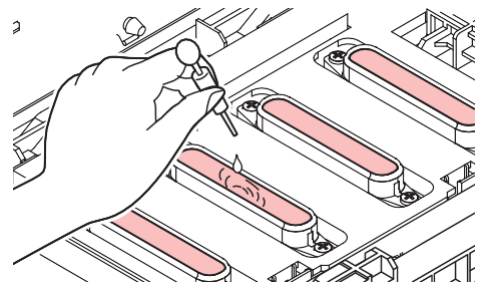
Important!

- Если передняя крышка открыта, капю не заполняется автоматически. Если передняя крышка открыта, закройте ее.

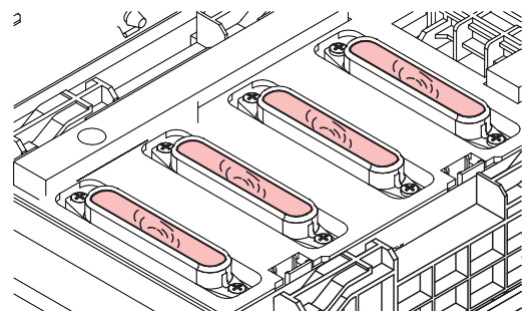


- Если картридж обслуживания не установлен, капю не заполняется промывкой автоматически. Откройте переднюю крышку и заполните капю промывочной жидкостью "с горкой" при помощи пипетки.

Если промывка залита, продолжите с шага 16.

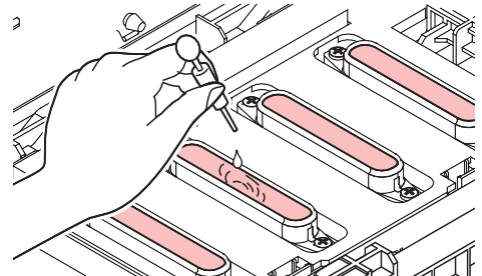


15 При появлении сообщения, откройте переднюю крышку и проверьте уровень промывки в капю.



Important!

- Если капю не заполнена промывкой, заполните капю промывочной жидкостью "с горкой" при помощи пипетки.



16 Закройте переднюю крышку и нажмите **ENTER**.

- После инициализации плоттер вернется к шагу 2.

Чистка областей вокруг головок

Т.к. печатная головка - это высокоточный механизм, ее обслуживание требует особой осторожности. При помощи чистящей палочки очистите области каретки вокруг головок от налипших чернил и грязи. При этом не касайтесь поверхностей самих головок.

Инструменты для обслуживания

• Палочки (SPC-0527)	• Перчатки
• Защитные очки	



- Для предотвращения попадания чернил в глаза и на кожу при обслуживании, используйте очки и перчатки из комплекта.
- Чернила содержат органические растворители. При попадании чернил на кожу или в глаза немедленно смойте их водой.

1 Жмите **FUNC1 (MENU)** → **ENTER** в LOCAL.

- Отобразится меню MAINTENANCE.

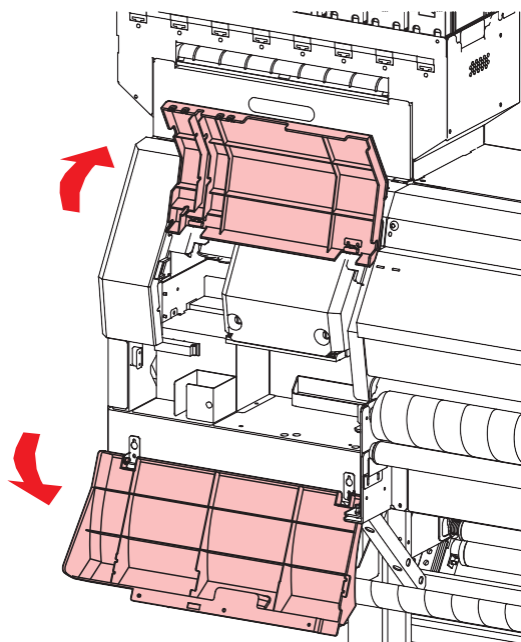
2 Нажмите **ENTER** дважды.

- Будет выбрано "CARRIAGE OUT".

3 Жмите **▲ ▼** выберите "HEAD MAINTENANCE", и нажмите **ENTER**.

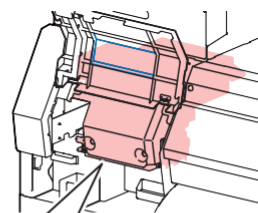
- Каретка сдвинется к левому краю принтера.

4 Откройте отсек обслуживания.



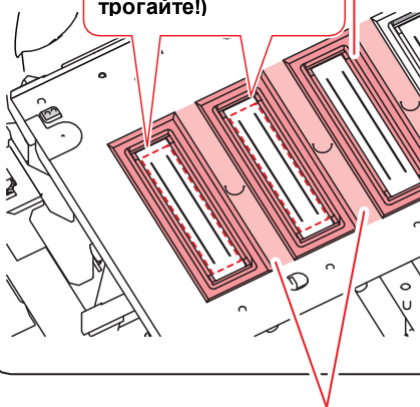
5 Очистьте каретку вокруг головок чистящей палочкой.

- Не трите дюзы.



Очистьте области вокруг головок (указаны серым) чистящей палочкой.

Область дюз (Не трогайте!)



Очистьте палочкой или мягкой тряпкой.

6 Нажмите **ENTER** после очистки.

7 Закройте отсек обслуживания и нажмите **ENTER**.

- После инициализации плоттер вернется в режим LOCAL.

Настройка Nozzle Recovery

NOZZLE RECOVERY: Если сбойные дюзы не удается восстановить обычными методами, вместо них могут печатать рабочие дюзы.

1 Жмите **FUNC1 (MENU)** → **ENTER** в LOCAL.

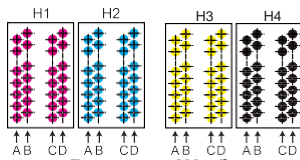
- Отобразится меню MAINTENANCE.

2 Жмите **▲▼** выберите “NOZZLE RECOVERY” и нажмите **ENTER**.

3 Нажмите **ENTER** дважды.

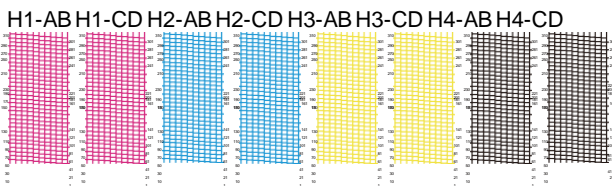
- Распечатается шаблон дюзов.
- Выберите “ENTRY” затем “перейдите к выбору канала (шаг 4) без печати шаблона”

Вид сверху



Ряд дюзов Шаблон

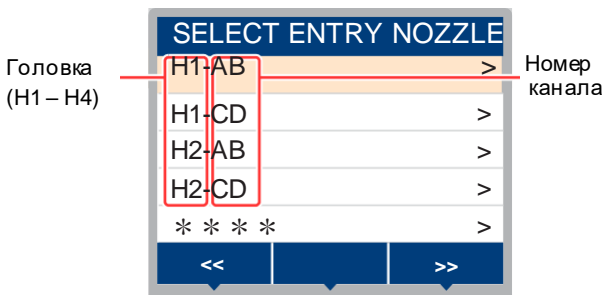
дюз Head 1



Important!

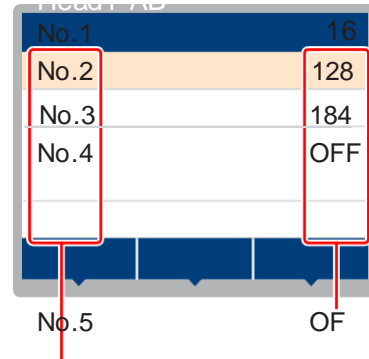
- Листовой материал должен быть не менее 42 см в ширину. Если материал уже, печать будет только наполовину.

4 Выберите обозначение канала для NOZZLE RECOVERY нажав **▲▼** и нажмите **ENTER**.



5 Пропишите номера дюзов для замены в NOZZLE RECOVERY и нажмите **ENTER**.

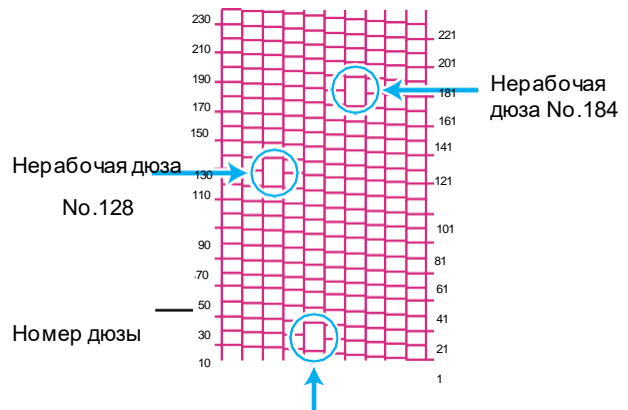
- (1) Выберите номер в списке 1 - 10 нажав **▲▼**, затем нажмите **ENTER**.
- (2) Введите номер нерабочей дюзы кнопками **▲▼**, затем нажмите **ENTER**.



Номер дюзы для замены /

OFF Номер по списку : 1 – 10

Пример замены дюзов



Нерабочая дюза No. 16

Номер по списку	Номер дюзы	Состояние
1	16	Будет заменяться
2	128	Будет заменяться
3	184	Будет заменяться
4	OFF	Пусто
5	OFF	Пусто

6 Нажмите **END/POWER** несколько раз для завершения установки.

Important!

- До 10 дюзов в каждом канале может быть заменено.
- Даже при использовании данной функции, время печати не изменится.
- Замена дюзов может не работать в низком количестве проходов.

Сброс значений

- 1 Жмите **FUNC1 (MENU)** → **ENTER** в LOCAL.
 - Отобразится меню MAINTENANCE.
- 2 Жмите **▲▼** выберите “NOZZLE RECOVERY” и нажмите **ENTER**.
- 3 Жмите **▲▼** д выбора “RESET” и жмите **ENTER**.
- 4 Жмите **▲▼** и **FUNC1 (PAGE>)** (<<) **FUNC3** для выбора канала для сброса, затем нажмите **ENTER**.
 - Появится экран подтверждения сброса.
- 5 Нажмите **ENTER**.
- 6 Нажмите **END/POWER** несколько раз для завершения установки.

Проверка невозможности включения функции Nozzle Recovery

- 1 Жмите **FUNC1 (MENU)** → **ENTER** в LOCAL.
 - Отобразится меню MAINTENANCE.
- 2 Жмите **▲▼** выберите “NOZZLE RECOVERY” и нажмите **ENTER**.
- 3 Жмите **▲▼** д выбора “CHECK” и жмите **ENTER**.
 - Отобразится экран выбора условия.

Judgement Condition	
Resolution	720 x 720
PASS	8
Scan Speed	NORMAL
MAPS 4	>
OVER PRINT	1



- При использовании сразу двух типов чернил, выберите нужный тип чернил для проверки.

Judgement Condition	
Select ink type	
: Sb420	

4 Настройте параметры в соответствии с текущим статусом.

- (1) Жмите **▲▼** для выбора параметра, затем нажмите **ENTER**.
- (2) Жмите **▲▼** для выбора значения, затем нажмите **ENTER**.
- (3) Повторите шаги (1) и (2) для всех параметров.

5 Жмите **FUNC2**.

- Начало проверки возможности замены дюз в указанном режиме печати.
- По окончании проверки на дисплее отобразится результат возможности.

Если замена дюз возможна

Judgement result	
Judgement result	OK

Если замена дюз невозможна

Judgement result	
Judgement result	NG
HEAD1-AB	1
HEAD1-CD	0
HEAD2-AB	0
HEAD2-CD	2
Judgement result	
HEAD3-AB	1
HEAD3-CD	0
HEAD4-AB	0
HEAD4-CD	0

Номера
головки
каналов

Количество дюз,
которые
невозможно
заменить.

6 Жмите **END/POWER** несколько раз для завершения установки.

Включение NOZZLE RECOVERY во время печати теста дюз

Для включения NOZZLE RECOVERY в время печати теста дюз (P.2-23), установите этот параметр в "ON" и пропишите номера дюз для замены в список "Nozzle Recovery Function" в P.4-15.

- 1 Жмите **FUNC1 (MENU)** → **ENTER** в LOCAL.
• Отобразится меню MAINTENANCE.
- 2 Жмите **▲ ▼** выберите "NOZZLE RECOVERY" и нажмите **ENTER**.
- 3 Жмите **▲ ▼** для выбора "TEST PRINT" и нажмите **ENTER**.
- 4 Жмите **▲ ▼** выберите ON/OFF и нажмите **ENTER**.
- 5 Нажмите **END/POWER** несколько раз для завершения.

Функция автоматического обслуживания

Возможно настроить автоматическое выполнение некоторых процедур обслуживания.

Настройте интервалы выполнения различных процедур.

Возможно избежать некоторых проблем, таких как засыхание дюз, настроив автоматическое выполнение обслуживания.

Следующие функции доступны для автоматического выполнения:

Important!

- После выполнения процедуры обслуживания вручную, по прошествии заданного интервала времени, процедура обслуживания запустится автоматически.
- Для использования автоматического обслуживания проверьте, что картридж обслуживания установлен. Если картридж обслуживания не установлен, промывка не может осуществляться и дренаж может засориться.

Функция	Описание
REFRESH	Интервал выполнения процедур рефреша.
PUMP TUBE CLEANING	Интервал очистки дренажных трубок.
CLEANING (Interval)	Интервал выполнения процедур чистки.
CLEANING (Type)	Тип чистки.
NOZZLE WASH	Настройки не могут быть изменены.

Important!

- При отображении сообщения "Check waste ink", процедуры автоматического обслуживания не выполняются. Выполните операции P.4-21 "Замена сливного бачка на новый" при необходимости.
- Перед выключением плоттера проверьте заполненность сливного бачка.

Настройка интервалов рефреша

Устанавливается интервал выполнения прогона через дюзы небольшого количества чернил (рефреша).

- 1 Жмите **FUNC1 (MENU)** → **ENTER** в LOCAL.
• Отобразится меню MAINTENANCE.
- 2 Жмите **▲ ▼** выберите "MAINTENANCE" и нажмите **ENTER** "AUTO".
- 3 Нажмите **ENTER**.
• Будет выбрано "REFRESH".
- 4 Жмите **▲ ▼** для выбора интервала рефреша и нажмите **ENTER**.
• Значения : Диапазон значений зависит от типа чернил.
- 5 Нажмите **END/POWER** несколько раз для завершения

Настройка Tube Wash Intervals

Настройка интервала, через который будет выполняться очистка дренажных трубок для предотвращения их засорения.


- Important!** • Для выполнения очистки в автоматическом режиме должен быть установлен картридж для обслуживания. Если картридж обслуживания не установлен, промывка не может осуществляться и дренаж может засориться.

- 1** Жмите **FUNC1 (MENU)** → **▼** → **ENTER** в LOCAL.
 - Отобразится меню MAINTENANCE.
- 2** Жмите **▲▼** выберите "AUTO MAINTENANCE» и нажмите **ENTER** .
- 3** Жмите **▼** и нажмите **ENTER** .
 - Будет выбрано "PUMP TUBE CLEANING".
- 4** Жмите **▲▼** для настройки интервала чистки и нажмите **ENTER** .
 - Значения : Диапазон значений зависит от типа чернил.
- 5** Нажмите **END/POWER** несколько раз для завершения установки.

Настройка интервалов и типа чисток

Настройка интервалов автоматических чисток и их типа.

- 1** Жмите **FUNC1 (MENU)** → **▼** → **ENTER** в LOCAL.
 - Отобразится меню MAINTENANCE.
- 2** Жмите **▲▼** выберите "AUTO MAINTENANCE» и нажмите **ENTER** .
- 3** Жмите **▼** несколько раз для выбора "Interval" или "Type" и нажмите **ENTER** .
- 4** Жмите **▲▼** д выбора значения, затем нажми те **ENTER** .
 - Значения: Диапазон значений зависит от типа чернил.
 - Выбор типа: NORMAL/ HARD

-  • При использовании чернил Rc400 или Rc500 и остановке чистки дюз, будет запущена "Soft" чистка.

- 5** Нажмите **END/POWER** несколько раз для завершения установки.

Приостановка чистки дюз

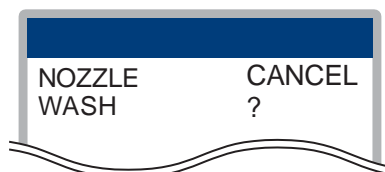
Если необходимо выполнить какую-либо операцию во время чистки дюз, возможно прервать чистку дюз.




- При прерывании чистки дюз, не забудьте запустить чистку дюз не дожидаясь очередного интервала.

- 1** Нажмите **END/POWER** во время выполнения чистки дюз.

- Отображается экран подтверждения остановки чистки.



- 2** Жмите **▶** выберите "CANCEL".

- Для того, чтобы продолжить выполнение чистки дюз  выберите [◀](CONTINUE).
- При использовании Rc400 или Rc500 также можно выбрать "Soft".

Fill up Ink

Прокачка чернильного тракта.

- 1 Жмите **FUNC1 (MENU)** → **ENTER** в LOCAL.
• Отобразится меню MAINTENANCE.
- 2 Жмите **▲** **▼** выберите "FILL UP INK" и нажмите **ENTER**.
- 3 Жмите **▲** **▼** для выбора головок, затем нажмите **ENTER**.
- 4 Нажмите **ENTER**.
• Зернила заливаются автоматически.
- 5 Нажмите **END/POWER** несколько раз для завершения установки.

Замена расходников

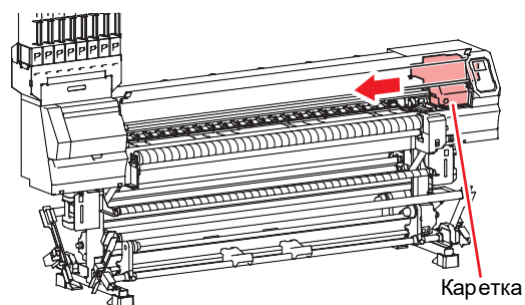
Замена вайпера

Вайпер это расходный материал. При появлении предупреждения "Replace a WIPER", необходимо проверить и немедленно заменить вайпер на новый при необходимости.

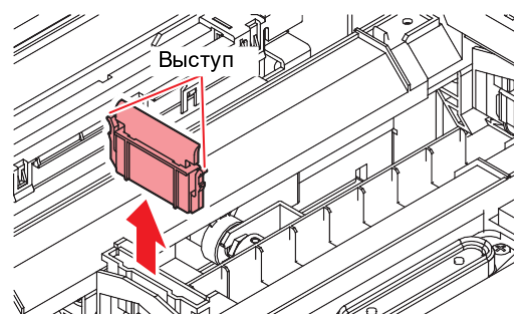
Также, почистьте салазки вайпера.

- Important!**
- При появлении предупреждения о замене вайпера, проверьте вайпер на предмет повреждений и ровность верхнего края. Если вайпер ровный и не поврежден, возможно его дальнейшее использование без замены на новый.
 - Вайпер это расходный материал. Закажите новый у дилера или в нашем офисе.

- 1 Жмите **FUNC1 (MENU)** → **ENTER** в LOCAL.
• Отобразится меню MAINTENANCE.
- 2 Нажмите **ENTER**.
• Будет выбрано "STATION".
- 3 Жмите **▲** **▼** выберите "WIPER EXCHANGE" и нажмите **ENTER**.
- 4 Нажмите **ENTER**.
• Каретка сдвинется с парковки.

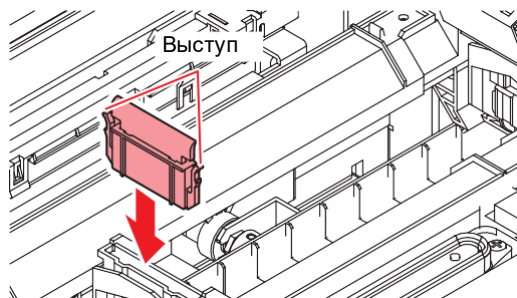


- 5 Снимите вайпер.
• Достаньте вайпер за выступы по краям держателя.



6 Вставьте новый вайпер.

- Вставьте вайпер за выступы по краям держателя.



7 Закройте переднюю крышку и нажмите **ENTER**.

- После инициализации плоттер вернется в режим LOCAL.

При появлении сообщения о сливном бачке

Чернила, сливаемые во время чисток и т.п., собираются в сливной бачок. Плоттер подсчитывает уровень отработанных чернил в сливном бачке. При достижении определенного уровня, появляется предупреждение. (При появлении предупреждения, опорожните сливной бачок.)



- Предупреждение появляется на уровне 80% (1.6 л) из 2 л бачка на правой нижней стороне плоттера.



- Отработка, сливаемая в сливной бачок, расположенный на левой нижней стороне плоттера, не учитывается. Даже при заполнении левого бачка на 80%, предупреждение не отображается. Периодически проверяйте уровень левого бачка и опорожняйте при необходимости.

Сообщение в режиме LOCAL

1 Отображается предупреждение “Check waste ink”.

2 Проверьте состояние сливного бачка

- При обнаружении разницы между показаниями на дисплее и фактическим уровнем в бачке, выполните действия с шага 3.
- Если фактический уровень в бачке совпадает с отображаемым и необходимо опорожнить бачок или заменить на новый, выполните процедуру, описанную в “Замена сливного бачка на новый” (P.4-21)

3 Жмите **FUNC1 (MENU)** → **ENTER** в LOCAL.

- Отобразится меню MAINTENANCE.

4 Жмите **▲ ▼** выберите “REPLACE WasteInkTank” и нажмите **ENTER**.

5 Если нужно скорректировать уровень отработки, нажмите **ENTER**.

6 Жмите **▲ ▼** для выбора уровня, и жмите **ENTER**.

7 Нажмите **ENTER**.

Замените сливной бачок на новый.

При заполнении сливного бачка, выполните нижеописанную процедуру для опорожнения или замены бачка и сброса счетчика уровня отработки. При опорожнении сливного бачка до появления сообщения о замене (до того, как 2л бачок заполнится на 80% (1.6л)), используйте ту же процедуру для его опорожнения.

1 Жмите **FUNC1 (MENU)** → **ENTER** в LOCAL.

- Отобразится меню MAINTENANCE.

2 Жмите **▲ ▼** выберите **“REPLACE WasteInkTank”** и нажмите **ENTER**.

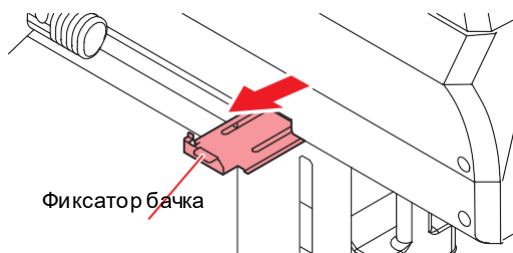
- Отображается информация о бачке.

3 Жмите **▲ ▼** до настройки уровня и жмите **ENTER**.

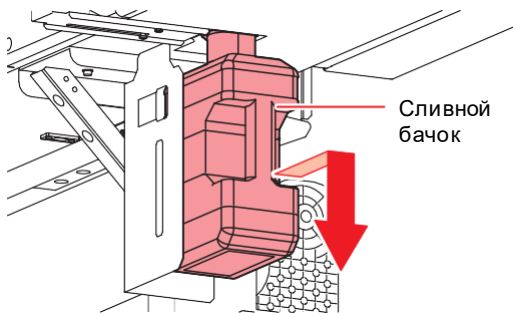
4 Нажмите **ENTER**.

- Количество чернил, учитываемое в плоттере, сбросится.

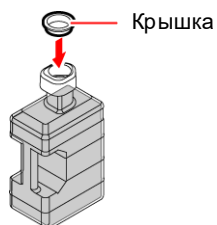
5 Потяните фиксатор бачка вперед.



6 Вытяните его вперед, удерживая сливной бачок за ручку.

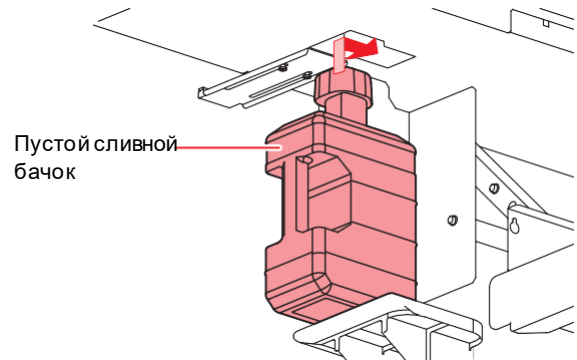


- Оденьте крышку на снятый бачок.



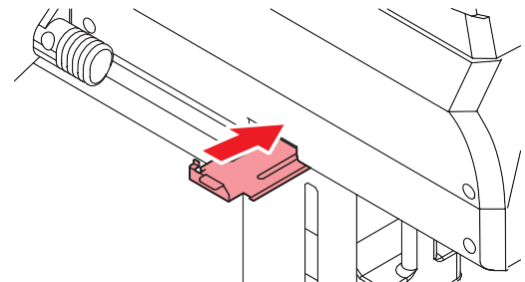
7 Замените сливной бачок.

- (1) Подготовьте новый сливной бачок (SPC-0117) или слейте чернила из используемого.
- (2) Вставьте сливной бачок, держа его за ручку.



- Отработка эквивалентна промышленным отходам масла. Утилизируйте отработку в соответствии с местным законодательством.

8 Задвиньте фиксатор сливного бачка.



9 Нажмите **ENTER**.

- Уровень отработанных чернил в плоттере сбрасывается и предупреждение на дисплее пропадает.

Глава 5

Устранение проблем



Эта глава

описывает меры, которые необходимо принять в случае возникновения неполадок в работе принтера.

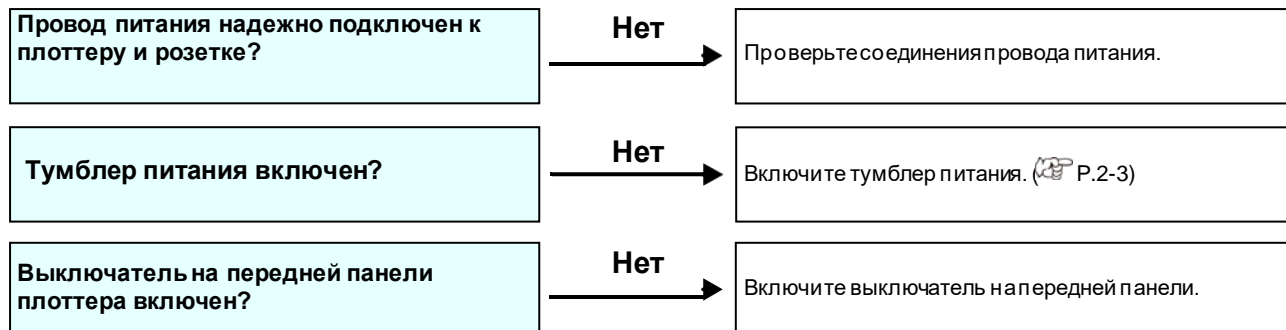
Устранение проблем.....	5-2
Питание не включается	5-2
Принтер не печатает	5-2
Замятие/загрязнение материала	5-2
Низкое качество изображения.....	5-3
Засорение дюз.....	5-3
Предупреждение о чипах	5-3
При протекании чернил.....	5-3
Предупреждения/сообщения об ошибках	5-4
Предупреждения.....	5-4
Сообщения об ошибках.....	5-7

Диагностика

Выполните нижеописанные действия перед тем, как расценить неполадку как поломку. Если неполадка не устраняется, обратитесь к региональному дилеру или в офис MIMAKI.

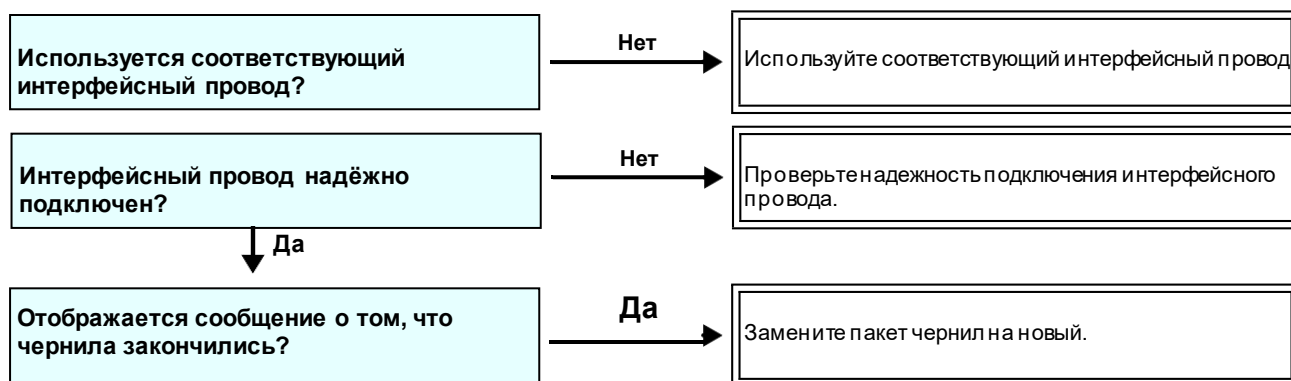
Питание не включается

В большинстве случаев это происходит из-за проблем с подключением сетевого провода. Проверьте подключение сетевого провода к плоттеру.



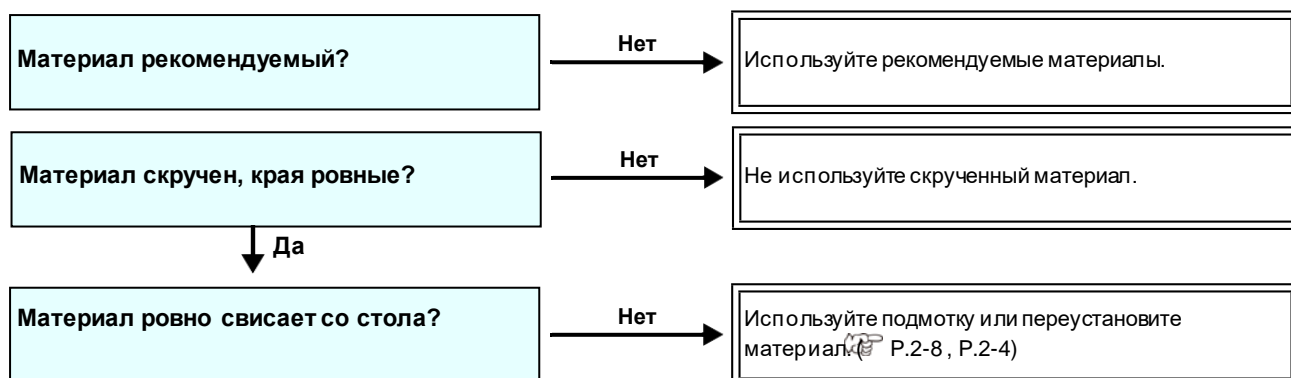
Плоттер не печатает

Это происходит если данные с компьютера на плоттер не передаются правильно. Также это может происходить из-за неправильной установки материала.



Замятие/загрязнение материала

Замятие или загрязнение материала происходит, как правило, при использовании неподходящего материала.



Низкое качество изображения

Этот раздел описывает действия, которые необходимо предпринять при низком качестве отпечатков. Примите меры для улучшения качества печати. Если неполадка не устраняется, обратитесь к региональному дилеру или в офис MIMAKI.

Симптом	Решение
Белые полосы / размытость / темные полосы (по движению каретки)	(1) Выполните чистку головок. (🔧 P.2-25) (2) Выполните обслуживание парковки. (🔧 P.4-8) (3) Выполните настройку [FEED COMP.]. (🔧 P.3-6) (4) При наличии ворса или загрязнений в зоне печати (на прижимах материала) очистьте их.
Двоение или троеение изображения в направлении движения материала	(1) Выполните настройку [FEED COMP.]. (🔧 P.3-6)
Несовмещение печати прямого и обратного прохода	(1) Выполните процедуру [DROP POSITION]. (🔧 P.3-7)
На отпечатке видны кляксы чернил	(1) Выполните чистку вайпера. (🔧 P.4-8) (2) Выполните чистку кап. (🔧 P.4-8) (3) Почистьте вокруг головок. (🔧 P.4-14) (4) Выполните чистку головок [NORMAL]. (🔧 P.2-25) (5) Настройте INTERVAL WIPING. (🔧 P.3-11)

Засорение дюз

Если засоренные дюзы не восстанавливаются даже после чистки согласно P.2-25, выполните следующие действия.

- Промойте дюзы, как описано в P.4-9.
- Промойте поверхность дюз, как описано в P.4-14.
- Замените дюзы, как описано в P.4-15.

Предупреждение о чипах

При проблеме с чипом загорается красный индикатор картриджа и появляется сообщение. Печать, чистка и другие операции, расходующие чернила, недоступны. В таком случае немедленно замените пакет чернил.



- При появлении сообщения о проблемах с чернилами, замените пакет как можно скорее; иначе, функции автоматического обслуживания могут не выполняться. Если дюзы не работают, вызовите сервисного инженера Mimaki.

Отображение описания проблемы с чипом

Описание проблемы с чипом можно посмотреть следующим образом.

- 1 Нажмите **ENTER** в LOCAL.
- 2 Нажмите **ENTER**.

При протекании чернил

При протекании чернил, отключите питание плоттера и свяжитесь с сервисной службой регионального дилера или нашим офисом.

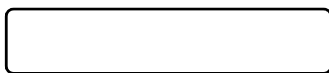
Предупреждения/сообщения об ошибках

При возникновении проблемы, принтер издает звуковой сигнал и на дисплее отображается сообщение. Примите меры по устранению неисправности.

Предупреждения

Ошибки при выполнении операций

Сообщение	Причина	Решение
INVAILD OPERATION :MEDIA UNDETECT	Операция не может быть выполнена, т.к. материал не замерен.	• Выполните после замера материала.
INVAILD OPERATION :MOTOR POWER OFF	Моторы отключились из-за отрышки и т.п.	• Вернитесь в LOCAL и повторите операцию после инициализации плоттера.
INVAILD OPERATION INK ERROR	Ошибка с чернилами.	• Повторите операцию после замены пакета чернил.
INVAILD OPERATION COVER OPEN	Открыта передняя крышка или отсек обслуживания.	• Выполните операцию после закрытия крышки.
INVAILD OPERATION DATA REMAIN	Получены данные.	• Повторите операцию после сброса данных. (P.2-27)
Please check Motor direct-connect unit	Подключение прямых приводов или фрикционных не соответствует параметрам настройки натяжных валов.	• Для натяжных валов подключите прямые приводы. Иначе, подключите фрикционы (P.2-13).



Сообщения в режиме LOCAL

Сообщение	Причина	Решение
Can't print/cartridge	Произошла проблема с чернилами, мешающая подаче чернил (печать и чистка невозможны).	Замените пакет чернил.
Check waste ink	Сливной бачок заполнился до определенного уровня.	Проверьте состояние сливного бачка. Опорожните или замените сливной бачок и сбросьте счетчик отработанных чернил.
Replace WIPER	Счетчик протирок вайпера достиг определенного значения.	Замените вайпер на новый и/или сбросьте счетчик протирок.
NO MEDIA	Материал не установлен. Или проблема с датчиком.	Установите материал. Если после установки материала проблема повторится, свяжитесь с сервисным центром регионального дилера.
DATA REMAIN	Данные печати получены в режиме LOCAL.	Переключитесь в REMOTE и выполните печать. Или сбросьте данные и прервите печать.
MACHINE TEMP./H **°C	Нормальная печать невозможна, т.к. температура в помещении слишком высокая.	Установите температуру в соответствии с требованиями спецификации (20°C – 35°C).
MACHINE TEMP./L **°C	Нормальная печать невозможна, т.к. температура в помещении слишком низкая.	

Сообщение	Причина	Решение
Wash liquid cartridge none	Не установлен промывочный картридж. Промывка вайпера и сливных трубок невозможна. (операция автообслуживания)	Установите промывочный картридж.
Wash liquid end	В картридже закончилась промывочная жидкость. Промывка вайпера и сливных трубок невозможна. (операция автообслуживания)	Замените промывочный картридж на новый.
NCU SENSOR LEVEL LOW	Низкая чувствительность датчика NCU.	Рекомендуется замена NCU. Свяжитесь с сервисным центром регионального дилера.
NCU Sens Adj Err H	Невозможно настроить чувствительность датчика.	
NCU Sens Adj Err L		
Nozzle Missing Print Stopped	Функция проверки дюз обнаружила нерабочие дюзы. Печать остановлена.	Выполните чистку головок (P.2-2-2) и попробуйте восстановить дюзы (P.5-3).
NCU FLUSH POS Nozzle check OFF	Из-за ошибки NCU во время проверки дюз печать была приостановлена и функция проверки дюз была отключена.	• Примите меры, как в описании ошибки "ERROR 655 / NCU FLUSH POS".
NCU CENTER POS Nozzle check OFF		• Примите меры, как в описании ошибки "ERROR 654 / NCU CENTER POS".
NCU SN ADJUST Nozzle check OFF		• Примите меры, как в описании ошибки "ERROR 656 / NCU SN ADJUST".
NCU NZK CHK (HW) Nozzle check OFF		• Примите меры, как в описании ошибки "ERROR 652 / NCU NZK CHK (HW)".
NCU NZK CHK (MARK) Nozzle check OFF		• Примите меры, как в описании ошибки "ERROR 653 / NCU NZK CHK (MARK)".
NCU CONNECT	Устройство NCU не подключено. Функция проверки дюз недоступна.	• Выключите плоттер и включите через несколько секунд. Если ошибка повторится, свяжитесь с дилером для вызова сервисного инженера.
REPLACE NCU	Чувствительность датчика NCU слишком низкая для правильной проверки дюз. Функция проверки дюз недоступна.	• Необходимо заменить NCU. • Свяжитесь с сервисным центром регионального дилера.
REPLACE NCU INK PAD	Абсорбер NCU переполнен.	• Замените абсорбер NCU. • Свяжитесь с сервисным центром регионального дилера.
NCU ERROR Nozzle check OFF	Из-за ошибки NCU во время проверки дюз печать была приостановлена и функция проверки дюз была отключена.	• Свяжитесь с сервисным центром регионального дилера.
ADJUST HEAD HEIGHT	Настройка высоты головок, сохраненная в плоттере, не совпадает с фактической.	• Настройте высоту головок. (P.2-5)

Ошибки чернил

Ошибки чернил фиксируются в информации.  P.3-

Сообщение	Причина	Решение
WRONG INK IC	Чип не читается.	<ul style="list-style-type: none"> Достаньте чип, генерирующий ошибку, и вставьте его повторно. Если предупреждение повторится, вызовите сервисного инженера.
INK TYPE	Установлен пакет с чернилами несоответствующего типа.	<ul style="list-style-type: none"> Проверьте тип чернил в установленном пакете.
INK COLOR	Установлен пакет с чернилами несоответствующего цвета.	<ul style="list-style-type: none"> Проверьте цвет чернил в установленном пакете.
WRONG CARTRIDGE	Ошибка информации установленного чернильного чипа.	<ul style="list-style-type: none"> Проверьте соответствующий картридж. Проверьте работоспособность дюз (особенно белых чернил).
NO CARTRIDGE	Чернильный чип не установлен в слот.	<ul style="list-style-type: none"> Установите чернильный чип в соответствующий слот.
INK END	Чернила в пакете полностью закончились.	<ul style="list-style-type: none"> Замените соответствующий пакет чернил на новый.
INK NEAR END	В пакете осталось совсем немного чернил.	<ul style="list-style-type: none"> Чернила скоро закончатся. Будьте внимательны.
Expiration	Закончился срок годности чернил.	<ul style="list-style-type: none"> Замените соответствующий пакет чернил на новый. Однако, возможно использовать чернила еще 2 месяца.
Expiration:1MONTH	Закончился срок годности чернил.	<ul style="list-style-type: none"> Срок годности чернил закончился месяц назад. Однако, можно использовать до конца следующего месяца.
Expiration:2MONTH	Закончился срок годности чернил (два месяца прошло после даты окончания срока годности).	<ul style="list-style-type: none"> Прошло два месяца с даты окончания срока годности.
ERROR 63c INK REMAIN ZERO	Чернила полностью закончились.	<ul style="list-style-type: none"> Замените пакет чернил на новый.

Сообщения об ошибках

При возникновении сообщения об ошибке, предпримите действия, описанные ниже.
Если ошибка повторится, свяжитесь с сервисным центром регионального дилера.

Сообщение	Причина	Решение
ERROR 108 HD THERMIS[1234]	Проблема датчика температуры головки.	<ul style="list-style-type: none"> Выключите плоттер и включите через несколько секунд. Если ошибка повторится, свяжитесь с сервисным центром регионального дилера.
ERROR 108 HD CONNECT[1234]	Проблема с подключением печатной головки.	
ERROR 122 CHECK:SDRAM	SDRAM повреждена.	
ERROR 128 HDC FIFO OVER	Повреждение платы управления головкой.	
ERROR 128 HDC FIFO UNDER		
ERROR 129 BATTERY EXCHANGE	Требуется замена батарейки материнской платы.	<ul style="list-style-type: none"> Обратитесь в локальный сервисный центр.
ERROR 12a HDC SPEED	Обнаружена проблема генерации вэйвформ.	<ul style="list-style-type: none"> Выключите плоттер и включите через несколько секунд. Если ошибка повторится, свяжитесь с сервисным центром регионального дилера.
ERROR 130 HD DATA SEQ		
ERROR 146 E-LOG SEQ	Ошибка последовательности записей log-файла.	
ERROR 151 Main PCB V1R2		
ERROR 152 Main PCB V2R5		
ERROR 153 Main PCB V3R3		
ERROR 154 Main PCB V05	Ошибка питания материнской платы.	
ERROR 157 Main PCB VTT		
ERROR 16e Main PCB V3R3B		
ERROR 15f HEAD DRIVE HOT		
ERROR 171 NEW HEAD CONNECT		
ERROR 18a Main PCB V_CORE	Ошибка материнской платы.	
ERROR 18c Main PCB V12	Ошибка материнской платы.	

Сообщение	Причина	Решение
ERROR 18e FLS NOT COMP	Обнаружена проблема генерации вэйвформ.	<ul style="list-style-type: none"> • Выключите плоттер и включите через несколько секунд. Если ошибка повторится, свяжитесь с сервисным центром регионального дилера.
ERROR 18f OFFSET START		
ERROR 18f OFFSET END	Обнаружена проблема генерации вэйвформ.	
ERROR 1d9 Main PCB V48-1	Ошибка материнской платы.	
ERROR 1ce SLIDER PCB V24		
ERROR 1cf SLIDER PCB V1R8		
ERROR 1de SLIDER PCB V1R2		
ERROR 1df SLIDER PCB V2R5	Ошибка питания платы слайдера.	
ERROR 1e0 SLIDER PCB V3R3		
ERROR 1e1 SLIDER PCB V5		
ERROR 1e2 SLIDER PCB V48		
ERROR 1db Station4 PCB V48		
ERROR 1dc Station4 PCB V24	Проблема питания первой платы Station IV PCB.	
ERROR 1dd Station4 PCB V24-A		
ERROR 1db Station4-2 PCB V48		
ERROR 1dc Station4-2 PCB V24	Проблема питания второй платы Station IV PCB.	
ERROR 1dd Station4-2 PCB V24-A		
ERROR 1e6 PRAM SIZE SHORTAGE	Недостаток памяти.	
ERROR 201 COMMAND ERROR	Получены данные, не в формате для печати. Или ошибка отправки данных на печать.	<ul style="list-style-type: none"> • Проверьте надежность подключения интерфейсного шнура. • Используйте рекомендуемый шнур USB.
ERROR 202 PARAMETER ERROR	Ошибка отправки данных на печать.	

Сообщение	Причина	Решение	
ERROR 206 PRINTING MODE	Невозможно напечатать в полученном режиме печати.	<ul style="list-style-type: none"> Проверьте режим печати, установленный в РИПе. Проверьте профиль. Если ошибка повторится, свяжитесь с сервисным центром дилера. 	
ERROR 304 USB INIT ERR	Ошибка при передаче данных по USB.	<ul style="list-style-type: none"> Выключите плоттер и включите через несколько секунд. Если ошибка повторится, свяжитесь с сервисным центром регионального дилера. 	
ERROR 305 USB TIME OUT			
ERROR 307 MCFD File IF Error	Ошибка доступа к данным режима печати.		
ERROR 401 MOTOR X	Чрезмерная нагрузка на X мотор.		
ERROR 402 MOTOR Y	Чрезмерная нагрузка на Y мотор.		
ERROR 403 X CURRENT	Слишком большой ток X мотора.		
ERROR 404 Y CURRENT	Слишком большой ток Y мотора.		
ERROR 423 TAKE-UP TENSION-BAR	Ошибка натяжного вала подмотки. <ul style="list-style-type: none"> Не найден ориджин натяжного вала. Не отслеживается изменение угла натяжного вала. 		<ul style="list-style-type: none"> Проверьте установку материала. Убедитесь, что материал проматывается кнопкой вручную. Убедитесь, что натяжной вал поднимается. Если нет, отрегулируйте грузы. (☞ P.2-20, P.2-20)
ERROR 425 Take-UP WRONG	Ошибка натяжного вала подмотки. <ul style="list-style-type: none"> Позиция натяжного вала отличалась от нижней точки на определенное время. 		
ERROR 429 Take-UP LimitDETECT	Достигнуто предельное положение натяжного вала. <ul style="list-style-type: none"> Позиция натяжного вала отличалась от верхней точки на определенное время. 		
ERROR 44f Take-UP Roll Sns Err	Ошибка датчика подмотки <ul style="list-style-type: none"> Датчик подмотки не читается. 	<ul style="list-style-type: none"> Убедитесь, что устройство подмотки подключено и установлены настройки натяжного вала. (☞ P.2-4) Проверьте установку материала. Проверьте работоспособность подмотки в ручном режиме. 	
ERROR 424 FEEDING TENSION-BAR	Ошибка натяжного вала размотки. <ul style="list-style-type: none"> Не найден ориджин натяжного вала. Не отслеживается изменение угла натяжного вала. 		
ERROR 426 FEEDING WRONG	Ошибка натяжного вала размотки. <ul style="list-style-type: none"> Позиция натяжного вала отличалась от нижней точки на определенное время. 	<ul style="list-style-type: none"> Проверьте установку материала. Убедитесь, что материал разматывается кнопкой вручную. Убедитесь, что натяжной вал поднимается. Если нет, отрегулируйте грузы. 	
ERROR 42a Feeding LimitDETECT	Достигнуто предельное положение натяжного вала. <ul style="list-style-type: none"> Позиция натяжного вала отличалась от верхней точки на определенное время. 		

Сообщение	Причина	Решение
ERROR 450 Feeding Roll Sns Err	Ошибка датчика подачи. • Датчик подачи материала не читается.	<ul style="list-style-type: none"> • Настройки размотки и натяжного вала установлены в "ON" (P.2-4). • Проверьте установку материала. • Убедитесь, что материал разматывается кнопкой вручную.
ERROR 505 MEDIA JAM	Замятие материала.	<ul style="list-style-type: none"> • Устраните замятие и сбросьте ошибку.
ERROR 509 HDC POSCNT	Ошибка контроля положения.	<ul style="list-style-type: none"> • Выключите плоттер и включите через несколько секунд. Если ошибка повторится, свяжитесь с сервисным центром регионального дилера.
ERROR 50a Y ORIGIN	Ошибка определения Y ориджина.	
ERROR 50f L-SCALE BLACK	Проблема линейного энкодера.	
ERROR 52c MEDIA WIDTH SENSOR	Ошибка замера ширины материала.	<ul style="list-style-type: none"> • Проверьте установку материала. (P.2-4) • Почистьте датчик материала. (P.4-3) • Выключите плоттер и включите через несколько секунд.
ERROR 516 MEDIA SET POSITION R	Материал установлен вне допустимой зоны.	<ul style="list-style-type: none"> • Проверьте установку материала. (P.2-8)
ERROR 528 PUMP MOTOR SENSOR	Ошибка датчика помпы.	<ul style="list-style-type: none"> • Выключите плоттер и включите через несколько секунд. Если ошибка повторится, свяжитесь с дилером для вызова сервисного инженера.
ERROR 52f CARRIAGE ORG	Не установлен ориджин каретки.	<ul style="list-style-type: none"> • Свяжитесь с сервисным центром регионального дилера.
ERROR 530 STATION ORG	Не установлен ориджин парковки.	
ERROR 536 STATION LOCK	Ошибка функционирования парковки.	<ul style="list-style-type: none"> • Выключите плоттер и включите через несколько секунд. Если ошибка повторится, свяжитесь с дилером для вызова сервисного инженера.
ERROR 537 MAINT.WASH SHUTTER	Ошибка функционирования промывочного картриджа.	<ul style="list-style-type: none"> • Замените чернила на новые.
ERROR 602 CARTRIDGE END	Кончились чернила (невозможно использовать, чистка возможна только в режиме 4 цвета)	
ERROR 608 WRONG INK IC	Чип не читается.	<ul style="list-style-type: none"> • Проверьте правильность установки чипа. • Вставьте чип повторно. • Выключите плоттер и включите через несколько секунд. Если ошибка повторится, свяжитесь с дилером для вызова сервисного инженера.
ERROR 627 RE-INSERT CARTRIDGE	В какой-то из слотов вставлен картридж, но не вставлен чернильный чип.	<ul style="list-style-type: none"> • Вставьте чип.
ERROR 628 WRONG INK CARTRIDGE	Проблема с информацией на чернильном чипе. Счетчик использования достиг установленного значения.	<ul style="list-style-type: none"> • Проверьте работоспособность дюз.
ERROR 63c INK REMAIN ZERO	В картридже не осталось чернил (только для 4-цветной конфигурации)	<ul style="list-style-type: none"> • Замените чернила на новые.

Сообщение	Причина	Решение
ERROR 64c NCU ERROR	Ошибка функционирования устройства проверки дюз.	<ul style="list-style-type: none"> Выключите плоттер и включите через несколько секунд.
ERROR 650 NCU CONECT	Устройство NCU не подключено.	<ul style="list-style-type: none"> Если ошибка повторится, свяжитесь с дилером для вызова сервисного инженера.
ERROR 651 REPLACE NCU	Чувствительность датчика NCU слишком низкая для правильной проверки дюз. Функция проверки дюз недоступна.	<ul style="list-style-type: none"> Необходимо заменить NCU. Свяжитесь с сервисным центром регионального дилера.
ERROR 652 NCU NZK CHK (HW)	NCU не может корректно распознать капли, т.к. не работает слишком много дюз или они плюются криво	<ul style="list-style-type: none"> Проверьте состояние дюз. При обнаружении большого числа неработающих дюз, выполните чистку головок.
ERROR 653 NCU NZK CHK (MARK)		
ERROR 654 NCU CENTER POS	Ошибка настройки положения проверки NCU.	
ERROR 655 NCU FLUSH POS		
ERROR 656 NCU SN ADJST	Ошибка настройки чувствительности датчика.	<ul style="list-style-type: none"> Проверьте состояние дюз. При обнаружении большого числа неработающих дюз, выполните чистку головок. Если после успешной прочистки дюз проблема повторится, свяжитесь с сервисным центром регионального дилера.
ERROR 657 REPLACE NCU INK PAD	Абсорбер NCU переполнен.	<ul style="list-style-type: none"> Свяжитесь с сервисным центром регионального дилера.
ERROR 658 NCU SENSOR LV LOW	Низкая чувствительность датчика NCU.	<ul style="list-style-type: none"> Рекомендуется замена NCU. Свяжитесь с сервисным центром регионального дилера.
ERROR 65b NCU Sens Adj Err H	Невозможно настроить чувствительность датчика.	
ERROR 65c NCU Sens Adj Err L		
ERROR 901 INVALID OPERATION	Из-за определенной ошибки, функция не может быть выполнена.	<ul style="list-style-type: none"> Перейдите в режим Local, проверьте статус ошибки и примите меры.
ERROR 902 DATA REMAIN	В памяти плоттера остались данные для печати.	<ul style="list-style-type: none"> Выполните сброс данных. (P.2-27)
ERROR 90d NO HEAD SELECT	Ошибка с печатной головкой.	<ul style="list-style-type: none"> Выключите плоттер и включите через несколько секунд. Если ошибка повторится, свяжитесь с сервисным центром дилера.
ERROR 90f PRINT AREA SHORT	Недостаточная для печати ширина или длина материала.	<ul style="list-style-type: none"> Замените материал на другой, достаточной ширины. Если ширина материала недостаточна из-за установки положения ориджина, переустановите ориджин.
ERROR 91a ADJUST HEAD HEIGHT	Настройка высоты головок, сохраненная в плоттере, не совпадает с фактической.	<ul style="list-style-type: none"> Настройте высоту головок. (P.2-5)

Сообщение	Причина	Решение
ERROR 04 PARAM ROM	Ошибка FROM материнской платы.	<ul style="list-style-type: none"> • Выключите плоттер и включите через несколько секунд. • Если ошибка повторится, свяжитесь с сервисным центром регионального дилера.
ERROR d01 HCB POWER [1234]	Ошибка питания платы HCB PCB.	
ERROR d02 HCB COMMON [1234]		
ERROR d03 HCB HARD [1234]	Ошибка платы HCB PCB.	
ERROR d04 HCB CMD [1234]	Ошибка обмена данных платы HCB PCB.	
ERROR d05 HCB WFM [1234]	Обнаружена проблема генерации вэйвформ.	
ERROR d06 HCB VUP [1234]	Ошибка обновления платы HCB PCB.	
ERROR d07 HCB FAN [1234]	Ошибка вентилятора платы HCB.	
ERROR d08 HCB UKNWN [1234]	Обнаружена неизвестная ошибка на плате HCB.	
ERROR d09 HD MEMORY [1234]	Ошибка микросхемы памяти печатной головки.	
ERROR d0a HCB BUSY [1234]	Обнаружена ошибка обмена данными платы HCB с платой slider P.	

SYSTEM HALT

Сообщение	Решение
SYSTEM HALT (*) 000 : MESSAGE	<ul style="list-style-type: none"> • Выключите плоттер и включите через несколько секунд. • Если ошибка повторится, проверьте коды и свяжитесь с сервисным центром. ("000" - код ошибки)
SYSTEM HALT (*) 406 : WIPER ORG	<ul style="list-style-type: none"> • Почистьте вайпер. • Выключите плоттер и включите через несколько секунд. • Если ошибка повторится, свяжитесь с сервисным центром регионального дилера.

Глава 6

Приложение



Эта глава

содержит спецификацию и диаграмму функционирования плоттера.

Спецификация.....	6-2
Спецификация плоттера	6-2
Спецификация чернил.....	6-3
Порядок установки чернил.....	6-5
Порядок установки чернил	6-5
Лист запроса.....	6-6

Спецификация

Спецификация плоттера

Параметр		Тх300P-1800
Печатающая головка	Тип	Пьезоэлектрическая
	Спецификация	4 головки
Режимы печати (scan x feed)		540×360dpi/ 540×540dpi/ 540×720dpi/ 720×720dpi/ 720×1080dpi/ 720×1440dpi *1
Используемые чернила		Пигментные : TP400
Подача чернил		Подача по трубкам из пакетов. Замена пакетов чернил: Переключение между пакетами - 2 пакета на цвет (4 цвета/6 цветов: M, Bl)
Емкость пакетов чернил	4 цвета	Y, M, C, K (TP400): 2 л пакет x 2 на каждый цвет
	7 цветов	M, R, Bl, C, Y, Lk: 2 л пакет x 1 на каждый цвет K: 2 л пакет x 2
Материалы		Хлопок, шелк и т.п. (Кроме трикотажа и усаживающихся материалов.)
Ширина зоны печати		1920 мм
Рулонный материал	Максимум	1920 мм
	Минимум	210 мм
	Толщина	не более 1.0 мм
	Внешний диаметр *2	не более Ф250 мм
	Вес рулона *1,*3	не более 40 кг
	Внутренний диаметр	2 или 3 дюйма
	Сторона печати	Внешняя или внутренняя
	Край рулона	Аккуратно фиксируется на гильзе малярным или легкоъемным двухсторонним скотчем.
Листовой материал	Максимум	1920 мм
	Минимум	210 мм
Поля	Лист	Отступы слева и справа: 20 мм (по умолч.) Спереди:120 мм Сзади: 150 мм(Слева и справа: 0.8" (по умолч.) Спереди:4.7" Сзади: 5.9")
	Рулонный материал	Отступы слева и справа: 20 мм (по умолч.) Спереди:120 мм Сзади: 150 мм(Слева и справа: 0.8" (по умолч.) Спереди:4.7" Сзади: 5.9")
Погрешность расстояния	Абсолютная погрешность	± 0.3 мм или ± 0.3 % (наибольшее из значений)
	Воспроизводимость	± 0.3 мм или ± 0.3 % (наибольшее из значений)
Перпендикулярность		± 0.5 мм / 1000мм
Перекося материала		не более 5 мм / 10 м

Параметр		Тх300Р-1800
Высота головок		2 мм – 7 мм, свободно настраивается вручную
Подмотка материала		Подмотка поставляется в комплекте (возможно переключение направления вращения).
Сливной бачок		Бутылка: 2000 мл (2 литра) x2
Интерфейс	Передача данных печати	USB 2.0, Ethernet 1000BASE-T
	Почтовые оповещения	Ethernet 10 BASE-T / 100 BASE-TX / 1000BASE-T
Команды		MRL- V
Шум	в простое	Менее 58 дБ (A) (FAST-A, Front & Rear & Left & Right 1 m (39.4 in))
	во время непрерывной печати *4	Менее 65 дБ (A)
	прерывистая печать	Менее 70 дБ (A)
Стандарты безопасности		VCCI-Class A, FCC-Class A, UL 60950, CE Marking (EMC, Low Voltage Directive, Machinery Directive), CB Report, RoHS
Питание		~100-120 В/ 200-240 В 12 А/8 А 50/60 Гц
Потребляемая мощность		1440 Вт (~100-120 В), 1920 Вт (~200-240 В)
Рабочие условия	Температура	20 °C - 30°C (68 °F - 86 °F)
	Влажность	35 to 65% Rh (без конденсата)
	Рекомендуемые условия	20 °C - 25 °C (68 °F - 77 °F)
	Градиент температуры	не более ±10°C/ч (не более ±50°F/ч)
	Пыль	Эквивалент офисных помещений
	Максимальная рабочая высота	2000 м над уровнем моря
Вес		255 кг
Габариты	Ширина	3197 мм
	Глубина	965 мм
	Высота	1857 мм

*1. Доступные режимы печати зависят от типа используемых чернил.

*2. Это внешний диаметр и вес на подмотке.

*3. Без деформации рулона при удерживании за края.

*4. Рабочие условия: Измерение полной нагрузки: Согласно пп 1.7.4.2 Machinery Directive 2006/42/EC

Спецификация чернил

Параметр	Пигментные TP400				
Подача	2 л пакет				
Цвет	Black (K) Cyan (C) Magenta (M) Yellow (Y) Red (R) Blue (B) Light black (Lk)				
Объем чернил	2 литра				
Срок хранения	Указан на пакете чернил. В течение трех месяцев после вскрытия упаковки.				

Параметр		Пигментные TP400
Темп. хранения	Хранение	Средняя дневная температура: 10–35°C Храните бутылки плотно закрытыми. Храните бутылки в сухом, прохладном, темном месте.
	Перевозка	0 - 40°C (32 - 104°F) Избегайте температур ниже -0 °C и выше 40 °C.



- Не разбирайте и не перезаправляйте картриджи с чернилами.
- Чернила могут замерзнуть при долгом хранении в холодном помещении.
- Если заморозить чернила на водной основе, они становятся непригодными для использования. Храните чернила так, чтобы они не замерзли.

Последовательность установки чернил

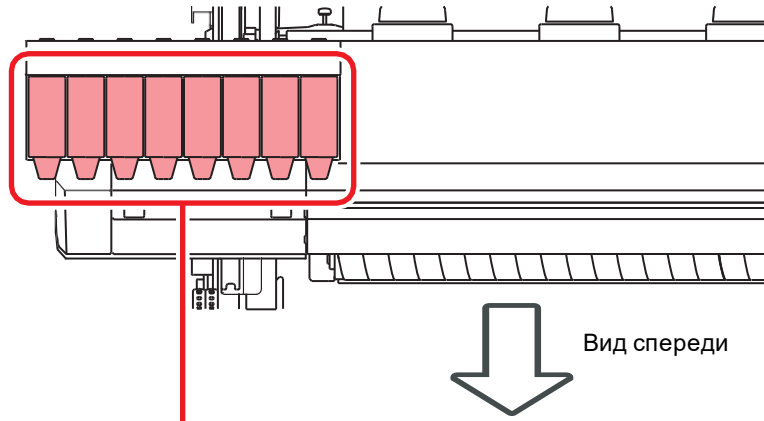
Последовательность установки чернил изменяется в зависимости от цветовой конфигурации.

Порядок установки чернил

Последовательность установки чернил зависит от цветовой конфигурации.



- Установите картриджи согласно наклейкам на СНПЧ.




4-цветная схема									
	Пигментные: TP400	M	M	C	C	Y	Y	K	K
7-цветная схема									
	Пигментные: TP400	M	R	Bl	C	Y	Lk	K	K

Лист запроса

Используйте следующую форму в случае неполадок с функционированием принтера.
Заполните нижеследующую форму и отправьте по факсу в наш офис.

Организация	
Ответственный	
Телефон	
Модель плоттера	
ОС	
Информация о плоттере *1	
Сообщение об ошибке	
Комментарии	

*1. Обратитесь к "Просмотр информации о плоттере" из "Обычное использование" перед заполнением.  Р.3-26)

Тх300Р-1800 Руководство пользователя

Февраль 2018

MIMAKI ENGINEERING CO.,LTD.

2182-3, Shigeno-otsu, Tomi, Nagano, 389-0512, JAPAN

D202937-22-28022018

