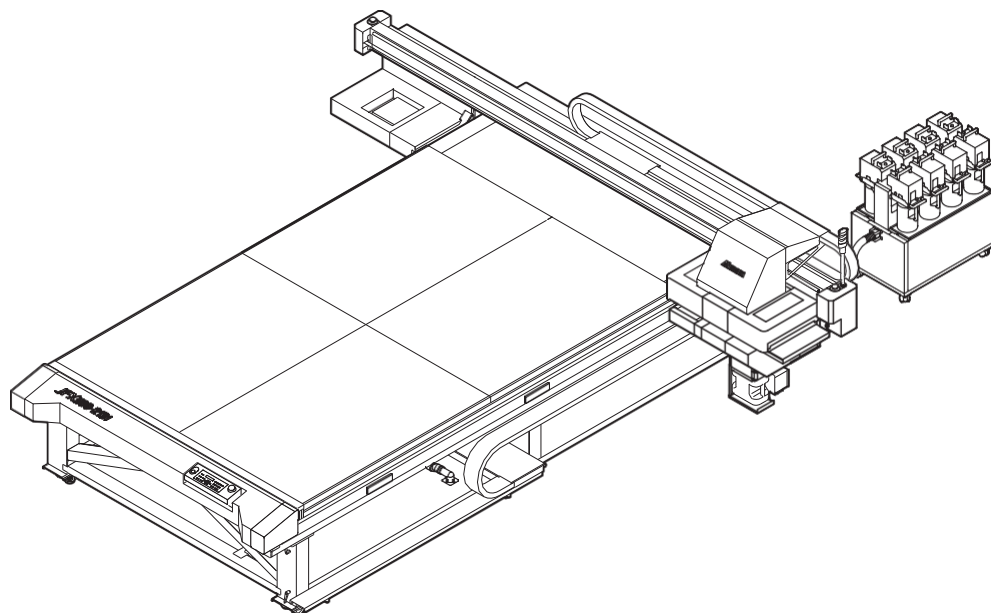


СТРУЙНЫЙ УФ ПЛОТТЕР
JFX500-2131

РУКОВОДСТВО ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ



MIMAKI ENGINEERING CO., LTD.

URL: <http://eng.mimaki.co.jp/>

D202420-14

Original instructions

ОГЛАВЛЕНИЕ

ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЯ	v
ПРАВОВАЯ ОГОВОРКА ГАРАНТИИ	v
Запросы	v
Заявление ФКС (США)	v
Помехи телевидению и радиовещанию	v
Ограничения по использованию	vi
Предисловие	vii
Об используемых чернилах	vii
В этом руководстве	vii
Безопасное использование	viii
Обозначения	viii

Глава 1 Перед использованием


Об установке плоттера	1-2
Где установить плоттер	1-2
Окружающая среда	1-2
О фиксации машины	1-3
Перемещение плоттера	1-3
Конфигурация и функционал	1-4
Вид спереди	1-4
Вид сзади справа	1-4
Панель управления	1-5
Каретка	1-6
Парковка	1-6
АВАРИЙНЫЙ ВЫКЛЮЧАТЕЛЬ	1-6
Индикатор	1-7
Шнур панели управления	1-7
Подключение шнуров	1-8
Подключение шнура USB2.0	1-8
Подключение шнура питания	1-9
Установка бутылок с чернилами	1-10
Осторожное обращение с бутылками чернил	1-14
Материал	1-15
Допустимые размеры материала	1-15
Осторожное обращение с материалом	1-15

Глава 2 Основные операции

Рабочий процесс	2-2
Включение/выключение питания	2-3
Включение питания	2-3
Выключение питания	2-4
Установка материала	2-5
Установка материала	2-5
Проверка и изменение позиции УФ ламп	2-8
Печать теста	2-10
Печать теста	2-11

Чистка головок.....	2-12
О чистке головок.....	2-12
Чистка головок в зависимости от результатов теста дюз	2-12
Печать данных	2-13
Запуск печати	2-13
Приостановка печати	2-14
Удаление полученных данных (Data Clear)	2-14
Сдвиг портала.....	2-15

Глава 3 Расширенные функции

Изменение ориджина.....	3-2
Изменение ориджина джойстиком	3-2
Изменение ориджина из меню	3-3
Установка толщины материала	3-4
Установка толщины материала вручную.....	3-4
Настройка зазора головок 	3-4
Автоматический замер толщины материала.....	3-5
Установка зазора головок.....	3-6
Список функций.....	3-7
Настройка подачи портала.....	3-8
Установка подачи	3-8
Корректировка позиции капель двунаправленной печати3-10	
Установка Logical Seek	3-12
Установка режима УФ.....	3-13
Настройка интенсивности из РИПа	3-13
Настройка интенсивности на плоттере.....	3-14
Установка смены материала.....	3-17
Настройка ионизатора	3-18
Настройка снижения межпроходного полошения	3-19
Что такое функция MAPS?.....	3-19
Установка функции MAPS1.....	3-20
Установка функции MAPS2 (4 цвета).....	3-21
Установка автоочистки	3-24
Настройка вайпинга	3-25
Настройка подогрева чернил	3-26
Другие настройки	3-27
Настройки плоттера	3-28
Настройка AUTO Power-off	3-28
Настройка времени	3-29
Настройка единиц	3-30
Настройка KEY BUZZER	3-31
Настройка LANGUAGE.....	3-32
Инициализация настроек.....	3-33
Просмотр информации о плоттере.....	3-34
Статистика использования плоттера	3-34
Просмотр версии прошивки.....	3-35
Просмотр информации о плоттере	3-36

Глава 4 Обслуживание

Обслуживание.....	4-2
Предостережения по обслуживанию	4-2
О чистящей жидкости	4-2
Обслуживание рамы.....	4-2
Чистка рельсы	4-3
Обслуживание парковки.....	4-4
Чистка вайпера и кап	4-4
Промывка сливных трубок (DISWAY WASH) ..	4-7
Если плоттер долго не используется (CUSTODY WASH)	4-8
Чистка сливного лотка	4-11
Чистка вокруг печатных головок.....	4-12
Если дюзы не восстанавливаются	4-14
Заправка головок чернилами из субтанков	4-14
Очистка дюз.....	4-15
Замена дюз в случае невозможности восстановления засоренных дюз.....	4-17
Функция автоматического обслуживания	4-21
Настройка интервалов рефреша	4-21
Установка автоочистки	4-22
Функция циркуляции белых чернил	4-23
Замена расходников	4-24
Замена вайпера	4-24
Замена абсорберов чернил.....	4-25
При появлении сообщения о сливном бачке	4-26
Замена охлаждающей жидкости	4-28
Замена антифриза	4-29
Очистка Y мотора	4-31

Глава 5 Устранение проблем

Устранение проблем	5-2
Питание не включается	5-2
Плоттер не печатает	5-2
Плохое качество отпечатка	5-3
Засорение дюз	5-3
Предупреждение о банках с чернилами.....	5-4
Ошибки, связанные с субтанками (Error 618 - 61b)	5-5
Проблемы дюз из-за смешивания чернил или завоздушивания ... 5-6 Неполадки отрицательного давления.....	5-9
Сообщения об ошибках.....	5-11
Предупреждения	5-11
Сообщения об ошибках	5-14

Глава 6 Приложение

Спецификация.....	6-2
Спецификация плоттера.....	6-2
Спецификация чернил.....	6-3
Порядок установки чернил.....	6-4
Порядок установки бутылок с чернилами.....	6-4
Бланк запроса.....	6-5
Наклейки безопасности.....	6-6
Диаграмма функционирования.....	6-8

ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ

ПРАВОВАЯ ОГОВОРКА ГАРАНТИИ

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

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

Запросы

- 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 MIMAKI кабель, накладываемые Правилами ФКС ограничения могут быть нарушены.

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

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 теле или радиоприемник друг от друга.
- При подключении к электросети оборудования и теле или радиоприёмника используйте изолированные друг от друга розетки.

Ограничения по использованию

Ограничения по использованию

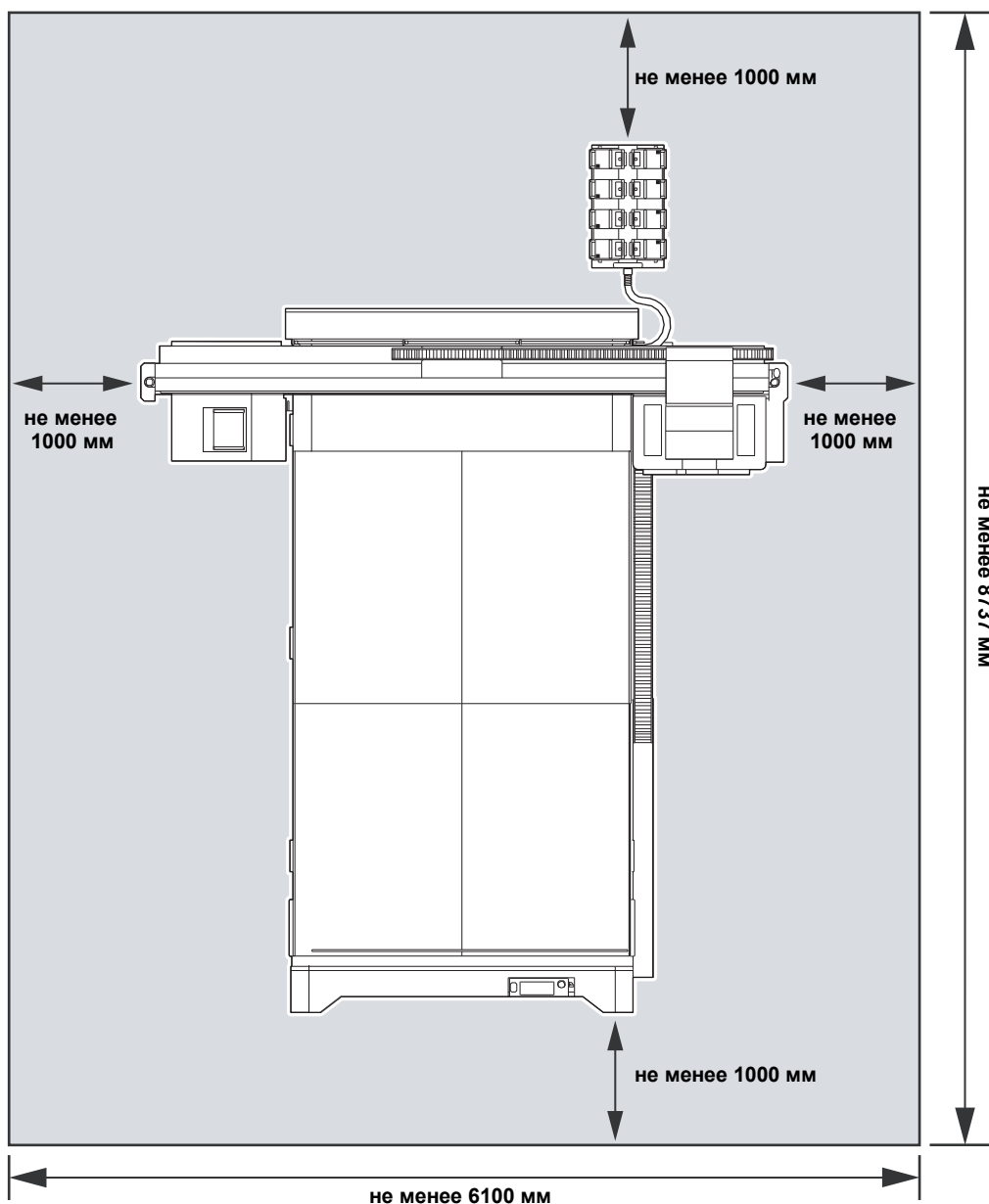
Плоттер представляет опасность, т.к. у него есть движущиеся части, горячие части и источник УФ излучения. Пользователь данного плоттера должен четко понимать описанную опасность.

Ограничения для пользователя

Пользователь данного плоттера должен пройти соответствующее обучение. Запрещается использование плоттера необученным пользователем.

Опасная зона

Запрещается приближение к принтеру пользователя, не прошедшего соответствующее обучение. Ограничьте опасную зону, как указано ниже. Установите плоттер в отдельном помещении или установите ограничители опасной зоны.



Предисловие

Поздравляем с приобретением цветного струйного плоттера Mimaki серии "JFX500".
УФ струйный плоттер серии "JFX500" обеспечивает высокую скорость и качество печати.

Об использовании чернил

В данном плоттере используются УФ отверждаемые чернила.

- 4-цвета : По 2 бутылки Cyan, Magenta, Yellow и Black.
- 4-цвета +заказной цвет : По 2 бутылки Cyan и Magenta, по 1 бутылке Yellow и Black и 2 бутылки заказных цветов (White, Primer или Clear).

В этом руководстве

- Данное руководство описывает порядок работы и обслуживания цветного струйного УФ плоттера серии JFX500 (далее плоттера).
- JFX500-2131 идентичен модели IPPR813.
- Внимательно изучите данное руководство перед началом работы с плоттером.
- 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.
- Последнюю версию руководства можно скачать на нашем сайте.









Воспроизведение данного руководства запрещено.
Все права защищены. Copyright
© 2015 MIMAKI ENGINEERING Co., Ltd.

Обозначения













Графические знаки 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 обозначений

Описание	
	Пренебрежение указаниями, обозначенными этим символом, могут повлечь серьезные травмы и даже смерть персонала. Очень внимательно изучите инструкции для правильного использования.
	Пренебрежение указаниями, обозначенными этим символом, могут повлечь серьезные травмы персонала или привести к поломке оборудования.
	Этот символ указывает, что данная информация крайне важна для правильного обращения с принтером. Для правильного обращения с принтером 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 поведение) указывается в треугольнике.
	Перечёркнутый круг обозначает недопустимое действие. Символ, обозначающий недопустимое действие, указывается внутри либо рядом с кругом.
	Закрашенный круг указывает на действия, обязательные для исполнения. Знак, обозначающий обязательное действие, указывается внутри закрашенного круга.

Предупреждения по использованию

	
 <ul style="list-style-type: none"> Установите систему вентиляции воздуха в случае использования принтера в закрытом или плохо вентилируемом помещении. 	<ul style="list-style-type: none"> Чернила, идущие в комплекте, соответствуют категориям UN No.3082 и UN Class 9. Т.к. чернила горючи, никогда не используйте открытый огонь рядом с плоттером.
	<ul style="list-style-type: none"> При обслуживании парковки и головок используйте очки и перчатки, идущие в комплекте, для защиты от чернил.
	<ul style="list-style-type: none"> При случайном проглатывании чернил или промывки немедленно вызовите рвоту и обратитесь к врачу. Запрещается повторно глотать рвоту. При недомогании вследствие вдыхания большого количества паров, немедленно выйдите на свежий воздух. Затем, как можно скорее проконсультируйтесь с врачом. Утилизация отходов чернил должна производиться в соответствии с местным законодательством.
	
Не разбирайте и не переоборудуйте плоттер	Обращение с бутылками чернил
 <ul style="list-style-type: none"> Никогда не разбирайте и не переоборудуйте принтер и банки с чернилами. Разборка или переоборудование может привести к выходу принтера из строя. 	 <ul style="list-style-type: none"> Некоторые ингредиенты (фотоинициатор) токсичны для водной фауны. Избегайте попадания в систему водоснабжения и сточные воды. Храните бутылки с чернилами и сливной бачок в месте, недоступном детям. При попадании чернил на кожу или одежду немедленно смойте их водой с мылом. При попадании чернил в глаза, немедленно промойте их большим количеством чистой воды в течение не менее 15 минут. Также промойте внутреннюю сторону век. Как можно скорее проконсультируйтесь с
Не используйте плоттер в сыром помещении	
 <ul style="list-style-type: none"> Избегайте сырых помещений для использования данного принтера. Не проливайте воду на принтер. Высокая влажность или вода могут привести к 	
В нестандартной ситуации	Заземление
 <ul style="list-style-type: none"> Использование устройства в нестандартных условиях (когда из него идет дым или неприятный запах) может привести к пожару или поражению электрическим током. Немедленно выключите принтер и выньте шнур питания из розетки. Убедитесь, что из принтера больше не идет дым, и свяжитесь с сервисной службой. Не пытайтесь починить принтер самостоятельно, т.к. это может быть опасно. 	 <ul style="list-style-type: none"> Во избежание поражения, данный плоттер требует заземления. Заземлите плоттер.
Использование средств защиты	Обращение со шнуром питания
 <ul style="list-style-type: none"> При очистке чернильного тракта, чернила или чистящая жидкость могут разбрызгиваться и попасть на кожу или в глаза. Обязательно используйте защитные очки и перчатки. 	 <ul style="list-style-type: none"> Используйте шнур питания, идущий в комплекте. Избегайте повреждения либо обрыва провода питания. Помещение тяжелого предмета на провод питания, либо его



ВНИМАНИЕ

Электропитание



• В плоттере имеются узлы с высоким напряжением. Работы по электричеству должны производиться сертифицированным специалистом.

• Параметры электросети должны соответствовать спецификации плоттера. Для питания плоттера используйте однофазный источник переменного тока 200-240 В не менее 20 А. (Невозможно использовать плоттер в сети 100 В.)



• Во избежание поражения электрическим током, выключите плоттер и выньте вилку шнура питания из розетки перед проведением обслуживания. На некоторых устройствах требуется около минуты для разряда конденсаторов; Поэтому, начинайте обслуживание через три минуты после выключения принтера из розетки.

• При проведении работ используйте заземление.



• Включение плоттера разрешается только персоналу, с достаточным уровнем знаний о работе плоттера.

• Во избежание ожогов, не трогайте УФ лампы во время работы или сразу после их выключения.

Обращение с антифризом



• Используйте оригинальный антифриз Mimaki во избежание повреждения системы охлаждения.

• При попадании чистого или разбавленного антифриза на кожу или одежду немедленно смойте его водой с мылом.

При попадании антифриза в глаза, немедленно промойте их большим количеством чистой воды.

Как можно скорее проконсультируйтесь с врачом. При попадании горячего чистого или разбавленного антифриза на кожу немедленно смойте его водой с мылом и приложите лед. Как можно скорее проконсультируйтесь с врачом.

• Перед использованием антифриза ознакомьтесь с сертификатом безопасности (MSDS).

• При случайном проглатывании чистого или разбавленного антифриза, немедленно вызовите рвоту и обратитесь к врачу.

• Утилизация антифриза или его раствора производится следующим образом:

● Адсорбируйте отработанный антифриз опилками или ветошью и сожгите.

● Обратитесь в местную компанию, занимающуюся утилизацией.

• Избегайте возгорания от статического электричества, искры и т.п.

• При работе с антифризом используйте защитные очки и перчатки.



Обращение с УФ лампами



• Избегайте контакта УФ ламп с легковоспламеняющимися веществами (бензин, сжиженный газ, растворитель, лак, пыль и т.п.). Также избегайте контакта УФ ламп с бумагой и тканями, т.к. это может привести к возгоранию или поражению электрическим током.

• Избегайте попадания прямого света УФ ламп в глаза, т.к. это может вызвать боль в глазах или двоение. Используйте защитные очки.

• Прямое попадание света УФ ламп на кожу может вызвать раздражение.

• Замените УФ лампы с почти закончившимся или истекшим сроком службы.













Утилизация плоттера













• Для утилизации плоттера обратитесь в компанию по утилизации промышленных отходов.

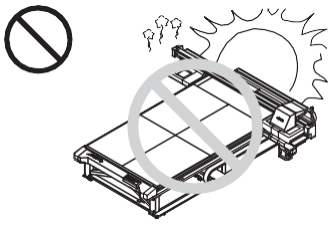
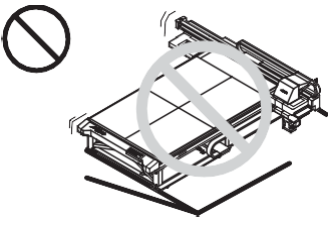

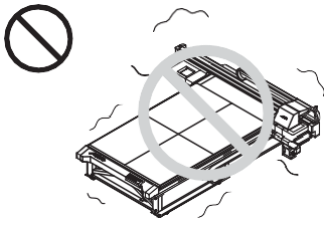
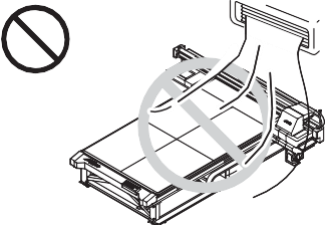
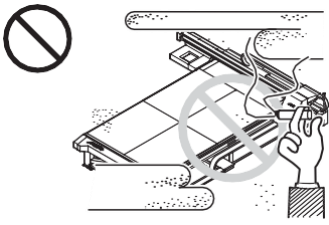
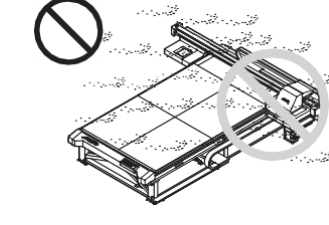
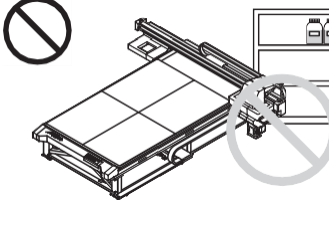
• Руководствуйтесь нормами местного законодательства.

Предостережения по использованию

 ОСТОРОЖНО		
Защита от пыли	Периодическая замена деталей	
 <ul style="list-style-type: none"> • Крайне рекомендуется использовать плоттер в незапыленном помещении. • Уходя с работы по окончании рабочей смены, уберите материал с держателя рулонов. Материал, оставленный на держателе, может собирать пыль. • Храните материалы в пакетах. Вытирание пыли с материала приводит к накоплению статического электричества. • Попадание пыли на печатные головки приводит к появлению ильных клякс на отпечатке. В таком случае произведите чистку головок (Р 2-12) 	 <ul style="list-style-type: none"> • В плоттере есть детали, которые подлежат периодической замене. Свяжитесь с дистрибьютором по поводу обслуживания. 	
	Установка по уровню	 <ul style="list-style-type: none"> • Отрегулируйте опорные стойки так, чтобы плоттер стоял горизонтально.
	Обращение с чистящей жидкостью	 <ul style="list-style-type: none"> • Храните чистящую жидкость в прохладном темном месте. Храните чистящую жидкость в месте, недоступном детям.
	Предупреждающие наклейки	Замечания по обслуживанию
 <ul style="list-style-type: none"> • Предупреждающие наклейки наклеены на принтер. Убедитесь в понимании предостережений, указанных на наклейках. В случае загрязнения либо истирания изображения на наклейках, закажите новый комплект наклеек у местного дистрибьютора 	  <ul style="list-style-type: none"> • При очистке внешнего устройства подачи чернил используйте защитные перчатки. 	
Обращение с антифризом	Источник питания	
 <ul style="list-style-type: none"> • Храните антифриз в прохладном темном месте. • Храните антифриз в месте, недоступном детям. 	 <ul style="list-style-type: none"> • Держите принтер включенным. • Не выключайте основной выключатель на правой стороне плоттера. 	
Обращение с бутылками чернил		
 <ul style="list-style-type: none"> • Используйте оригинальные чернила для JFX500. Помните, что ответственность за повреждения плоттера, связанные с использованием неоригинальных чернил, ложится на пользователя. • Плоттер работает только с оригинальными чернилами для JFX500. • Не используйте чернила для JFX500 на других плоттерах во избежание их повреждений. • Не доливайте в бутылки неоригинальные чернила. Мы не несем ответственности за дефекты от неоригинальных чернил. • При перемещении бутылок чернил из холодного в теплое помещение, дайте им отстояться при комнатной температуре не менее 3 часов. • Открывайте бутылку с чернилами непосредственно перед использованием. Оставление бутылки надолго открытой может вызвать проблемы при печати. • Храните бутылки чернил в прохладном темном месте. • Храните бутылки с чернилами и сливной бачок в месте, недоступном детям. • Вскрытая бутылка должна быть использована в течение трех месяцев. Чернила, у которых прошло много времени после вскрытия бутылки, снижают качество печати. • Не ударяйте и сильно не трясите бутылки с чернилами во избежание протекания. • Не трогайте контакты чипа. Это может привести к загрязнению контактов или повреждению чипа. • Утилизируйте чернила как промышленные отходы масла. Обратитесь в местную компанию, занимающуюся утилизацией. 		
Обращение с материалами		
 <ul style="list-style-type: none"> • Используйте материалы, рекомендованные компанией Mimaki. • Обратите внимание на усадку или растяжение материала. Не используйте материал сразу после распаковки. Под воздействием атмосферы помещения материал может растягиваться или усаживаться. Оставьте материал «привыкнуть» к условиям в помещении, в котором он будет печататься, не менее, чем на 30 минут. • 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. 		

	
О УФ излучении	О горячих частях
<ul style="list-style-type: none">  • Небольшое УФ излучение присутствует вокруг блоков УФ ламп. Воздействие УФ излучения на кожу может вызвать воспаление и/или рак кожи. Даже слабое УФ-излучение может привести к хроническим нарушениям при периодическом воздействии. Избегайте попадания УФ излучения на кожу и в глаза.  • Нарушениями зрения, вызванными УФ-светом, могут быть боль в глазах, слезы, хронические расстройства, катаракта и т.д. При использовании плоттера используйте средства защиты: перчатки, одежду с длинными рукавами, защитные очки и т.п. 	<ul style="list-style-type: none">  • Блок УФ ламп и антифриз могут быть очень горячими. Перед проведением обслуживания, дождитесь остывания УФ ламп после их выключения. • Некоторые внешние части плоттера могут сильно нагреваться. В таких местах есть соответствующие наклейки. Не трогайте эти и прилегающие места во избежание ожогов. • При неизбежности касания горячих частей, одевайте теплоизоляционные перчатки для защиты рук.
Замечания по УФ лампам	О чистке
<ul style="list-style-type: none">  • При работе с УФ лампами или силикатным стеклом в блоке УФ ламп, используйте защитные перчатки из комплекта и не трогайте их голыми руками. Иначе, уровень УФ отверждения может снизиться. При загрязнении УФ ламп или силикатных стекол, протрите их чистой марлей, смоченной спиртом. (Не протирайте спиртом внешние крышки.)  • УФ отверждение зависит от используемых блоков УФ излучения и блоков их питания. Никогда не используйте блоки, не рекомендованные компанией Mimaki. Мы не несем ответственности за любые проблемы, вызванные использованием УФ ламп, не рекомендованных Mimaki. 	<ul style="list-style-type: none">  • После долгого использования плоттера мусор и пыль могут скапливаться на электропроводящих и изолирующих деталях, вызывая утечку электричества. Периодически очищайте такие детали. • Для очистки не используйте сжатый воздух, т.к. он рассеивает пыль, что может привести к неполадкам при попадании на электропроводящие детали. Для удаления пыли используйте пылесос. • Во избежание утечек электричества не используйте плоттер в сыром помещении. • Утечка электричества может привести к поражению электрическим током или возгоранию. • Периодически производите проверки и заменяйте детали, подлежащие периодической замене.
Возгорание и задымление	
<ul style="list-style-type: none">  • Контакт горючих материалов с блоками УФ может вызвать возгорание и/или задымление. Оставление горючих материалов на несколько минут под блоками УФ также может вызвать возгорание и/или задымление.  • После долгого использования плоттера мусор и пыль на деталях могут привести к утечке электричества или вызвать возгорание/задымление. Периодически очищайте плоттер, проверяйте сопротивление изоляции и заменяйте изношенные детали. • После долгого использования плоттера ослабление винтов электропроводящих деталей может привести к возгоранию/задымлению. Периодически подтягивайте винты. • Т.к. данный плоттер не взрывозащищенный, не используйте его рядом со взрывоопасными материалами во избежание повреждений. • В случае обнаружения странного запаха, дыма или искр, выключите питание принтера и немедленно свяжитесь с нашим офисом. 	
Обращение с панелью управления	
<ul style="list-style-type: none">  • Не роняйте панель управления при работе с ней. От падения панель управления может повредиться. 	

Замечания по установке

⚠		
В месте воздействия прямых солнечных лучей	На наклонной поверхности	В месте с большим градиентом температуры или
		 <ul style="list-style-type: none"> • Используйте плоттер в следующих рабочих условиях: • Рабочие условия: 15-30 °C (59-86 °F) 35-65 % (Rh)
В месте вибрации	В месте прямого потока воздуха от кондиционера.	Вблизи открытого огня
		
В запыленном месте	Рядом с химикатами	
		

Глава 1

Перед использованием



Эта глава

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

Об установке плоттера	1-2	Подключение шнуров.....	1-8
Где установить плоттер	1-2	Подключение шнура USB2.0.....	1-8
Окружающая среда	1-2	Подключение шнура питания	1-9
О фиксации машины	1-3	Установка бутылок с чернилами	1-10
Перемещение плоттера	1-3	Осторожное обращение с бутылками чернил	1-14
Конфигурация и функционал.....	1-4	Материал.....	1-15
Вид спереди	1-4	Допустимые размеры материала	1-15
Вид сзади и справа ... 1-4	Панель	Осторожное обращение с материалом ..	1-15
управления	1-5		
Каретка	1-6		
Парковка	1-6		
АВАРИЙНЫЙ ВЫКЛЮЧАТЕЛЬ	1-6		
Индикатор.....	1-7		
Шнур панели управления.....	1-7		

Об установке плоттера

Где установить плоттер

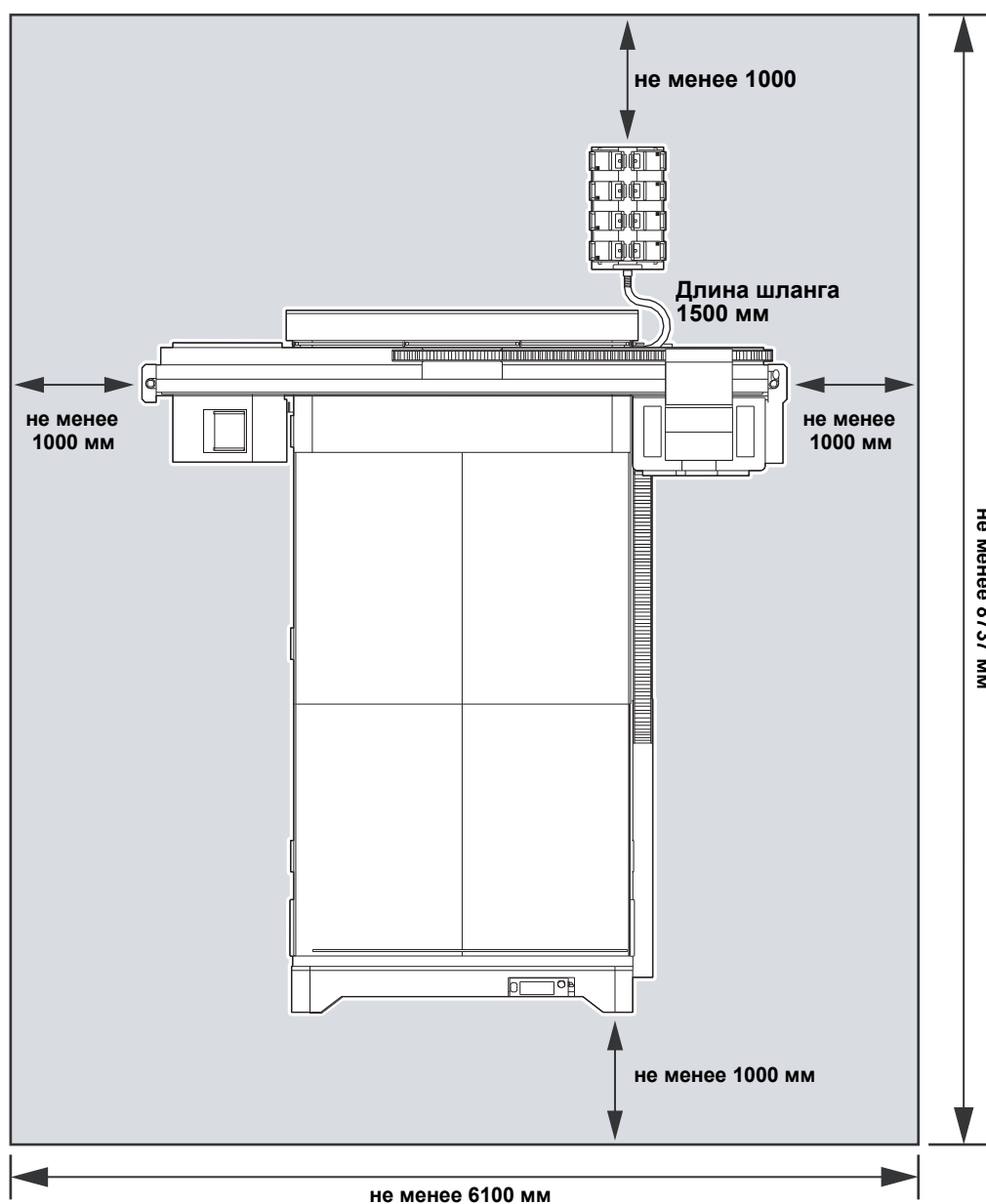
Освободите достаточно места перед установкой плоттера.

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

Модель	Ширина	Глубина	Высота	Вес брутто
JFX500-2131	4100 мм	4462 мм	1490 мм	1353 кг
Внешнее устройство	775 мм	455 мм	900 мм	40 кг

Important!

- Установка производится сервисным инженером. На данном этапе он объяснит установку и использование данного плоттера. При полном понимании этой информации можно использовать плоттер.



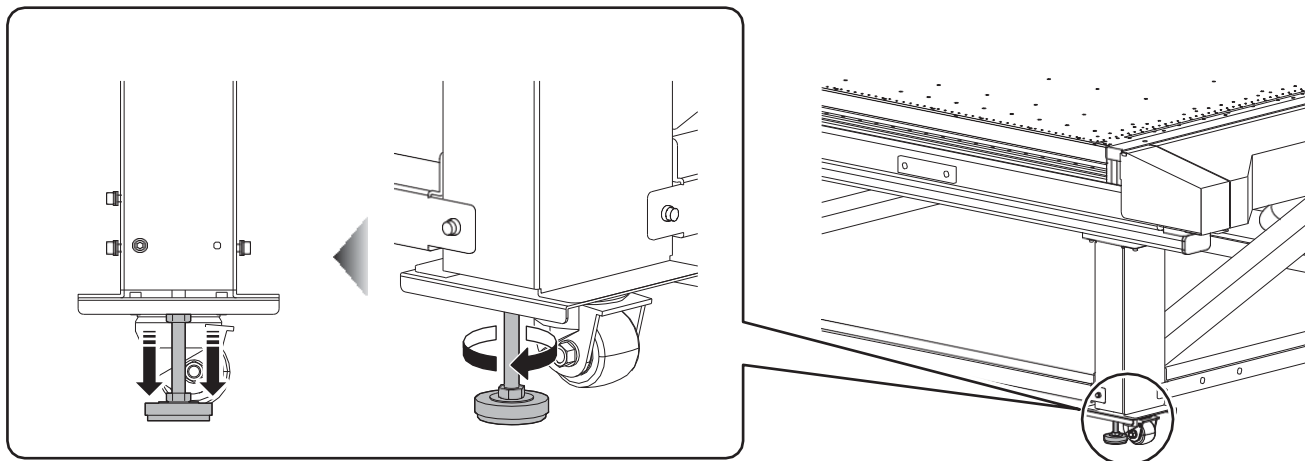
Окружающая среда

Используйте плоттер при температуре окружающей среды 15 - 30°C.

О фиксации машины

У плоттера имеются специальные опоры.

Перед включением принтера убедитесь, что опоры принтера зафиксированы. Если опоры не зафиксированы, принтер может качаться во время работы.



- Под каждую опору положите серую резиновую пластину из комплекта плоттера. Крайне рекомендуется использовать пластины.

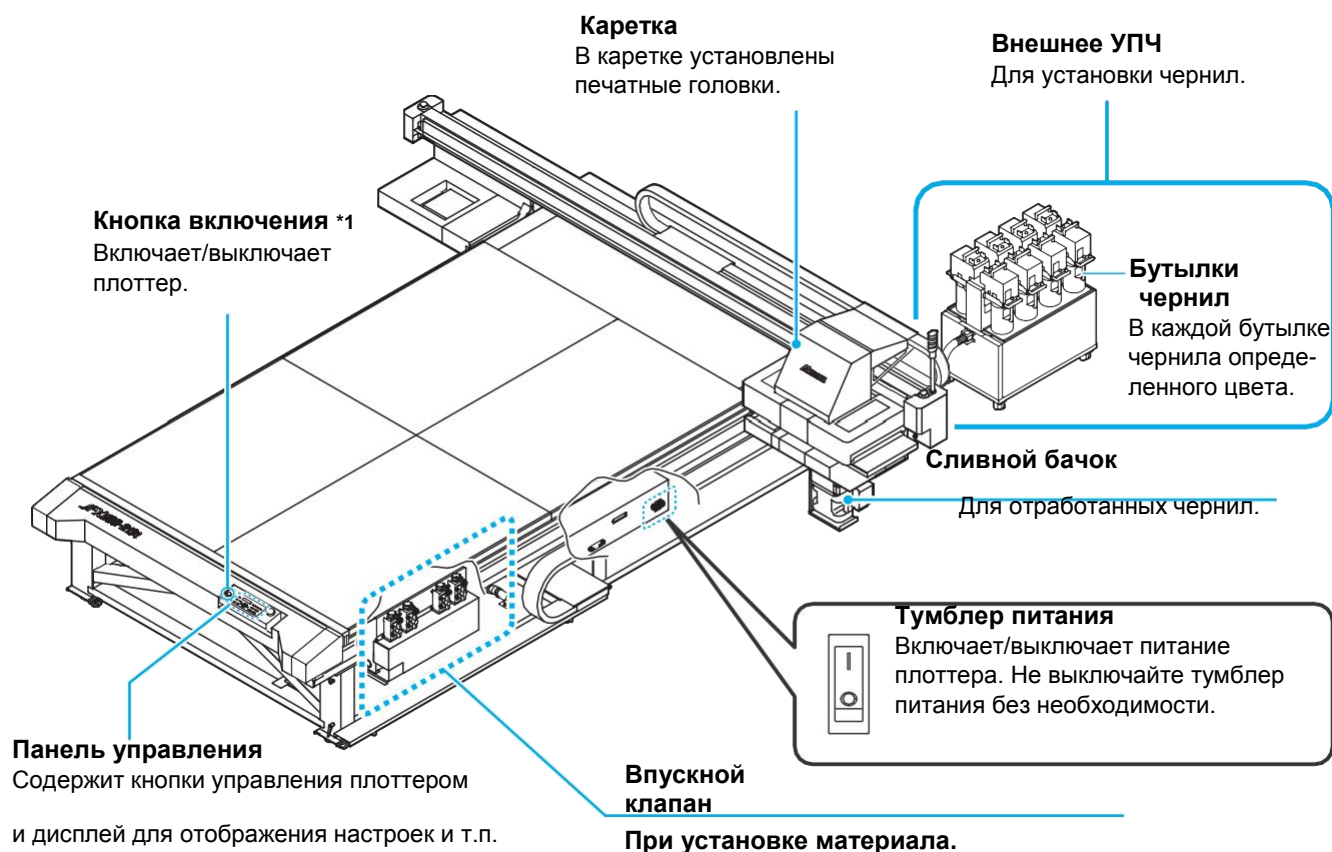
Перемещение плоттера

Important!

- Для перемещения плоттера в помещении с порогами/ступеньками, обратитесь в нашу сервисную службу.
Перемещая самостоятельно, Вы можете повредить плоттер.
Обратитесь к дилеру или в наш офис для перемещения плоттера.

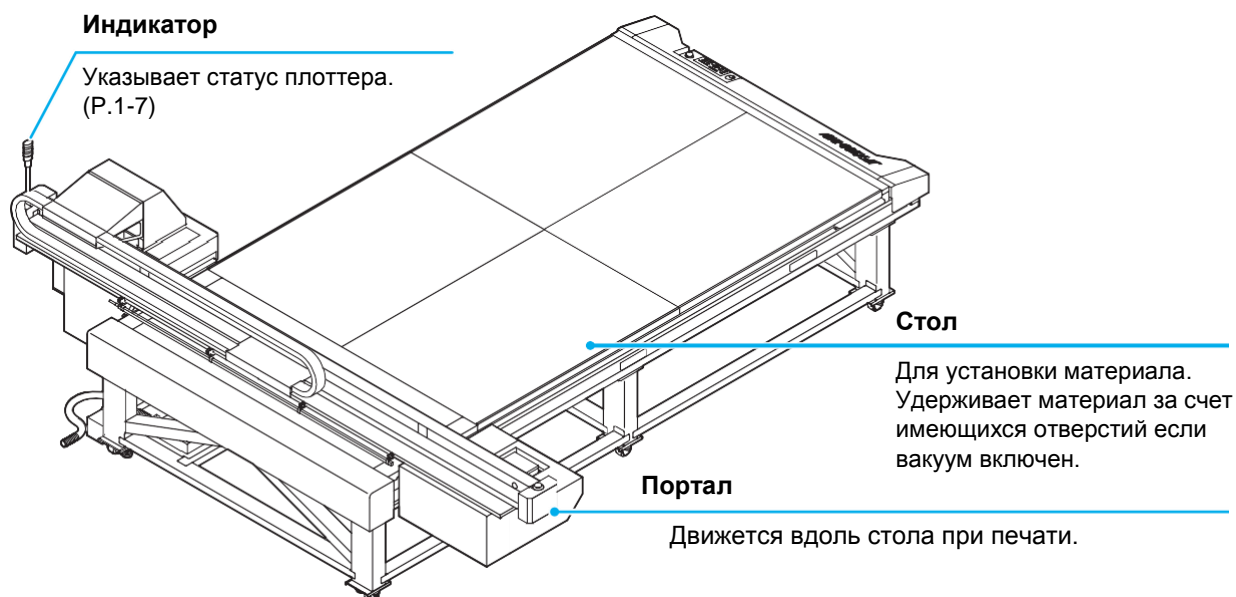
Конфигурация и функционал

Вид спереди



*1 : Горит зеленым, если питание плоттера включено и не горит в противном случае. Функции предотвращения засыхания чернил работают даже если плоттер выключен кнопкой питания, но тумблер питания включен. (Функция автообслуживания)

Вид сзади и справа



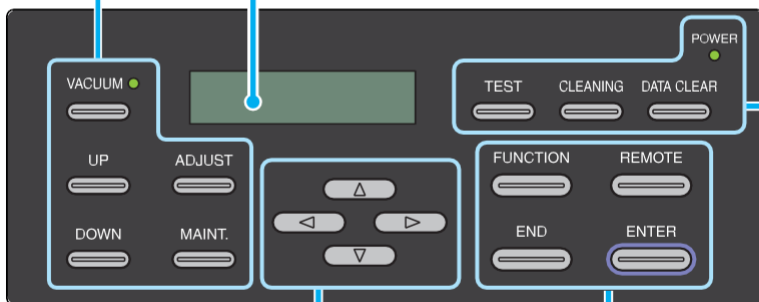
Панель управления

Используйте для настройки и управления данным плоттером.

VACUUM Включает вакуум. **ADJUST** **материя**
 Функции настройки такие, как "Drop.POScorrect" и "Feed COMP."
UP Поднимает каретку.
DOWN Опускает каретку.
MAINT. Для запуска процедур обслуживания.

Индикатор питания
 Горит, если плоттер включен.
TEST
 Печать тестовых шаблонов для проверки состояния дюз.
CLEANING
 Чистка головок плоттера.
DATA CLEAR
 Удаление полученных данных.

Дисплей
 Отображает статус плоттера, ошибки, настройки и т.п.



Джойстик Для сдвига каретки или портала в режиме [LOCAL]. Также используются для выбора режимов печати.

FUNCTION кнопка
 Использование функций.
END
 Выход из настроек.
REMOTE
 Переключение режимов Remote и Local.
ENTER
 Применение настроек.



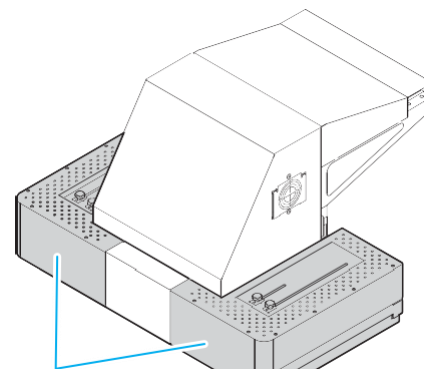
- При подключении внешнего вентилятора позволяет удерживать материал на столе вакуумом или использовать обдув для облегчения снятия материала. Нажмите и удерживайте **VACUUM** для включения обдува.

Каретка

В каретке установлены печатные головки и УФ лампы.



- Не смотрите на излучение УФ ламп без защитных очков во время их работы.
- Не трогайте УФ лампы во время работы и сразу после выключения. Они горячие. Возможно получить ожоги.



светодиодная УФ-лампа

Парковка



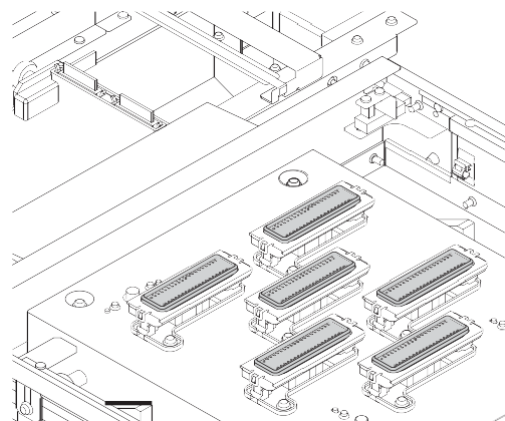
- Используйте защитные очки из комплекта для защиты глаз от чернил во время чистки парковки. Иначе, возможно попадание чернил в глаза.

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. (Р.4-24)



АВАРИЙНЫЙ ВЫКЛЮЧАТЕЛЬ

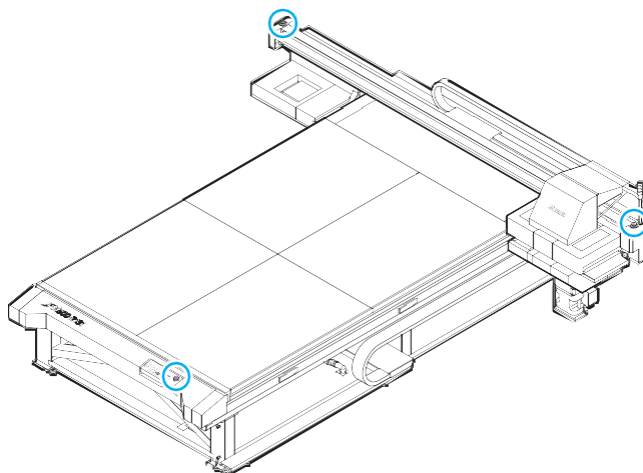
Аварийный выключатель расположен на передней панели и два находятся на портале.

Для аварийного останова принтера нажмите кнопку.



При остановке плоттера аварийным выключателем, выполните следующие действия:

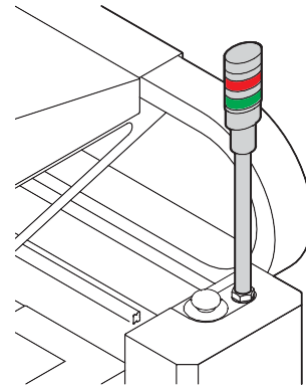
- (1) Выключите плоттер и устраните причину останова.
- (2) После устранения неисправности поднимите (или поверните) аварийный выключатель.
- (3) Включите питание плоттера.



Индикатор

Ниже описано функционирование индикатора плоттера. У индикатора есть красная и зеленая лампа.

Цвет лампы	Состояние	Статус плоттера
Зеленый	горит	REMOTE
	Моргает	REMOTE (печать)
	Выкл.	LOCAL
Красный	горит	Произошла ошибка
	Выкл.	Нормальный

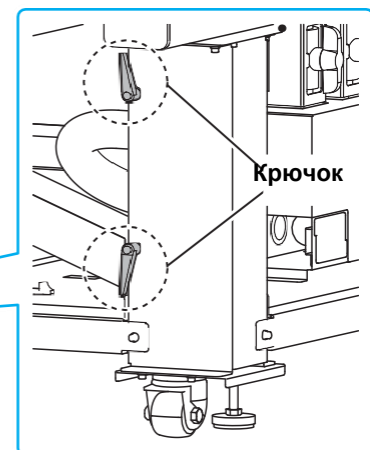
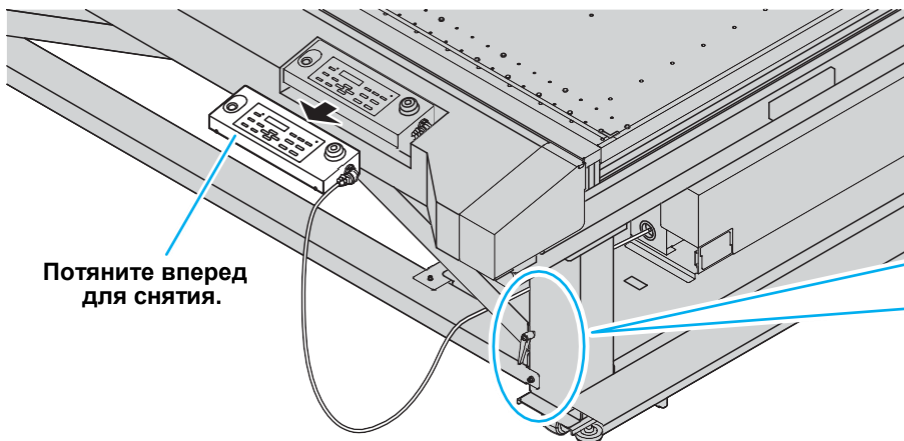


Шнур панели управления

Возможно снять панель управления с плоттера во время работы.

Important!

- Панель управления держится на корпусе плоттера магнитами.
- Во время работы расположите панель управления рядом с собой для доступа к аварийной кнопке.
- При снятии панели управления с плоттера внимательно следите за тем, чтобы шнур панели не попал в кабель-канал расположенный на правой стороне корпуса плоттера.
- Когда панель управления расположена на плоттере, намотайте ее шнур на крючки на правой передней стойке плоттера. Убедитесь, что шнур не задевает кабель-канал на правой стороне корпуса плоттера.



Сматывание шнура панели управления



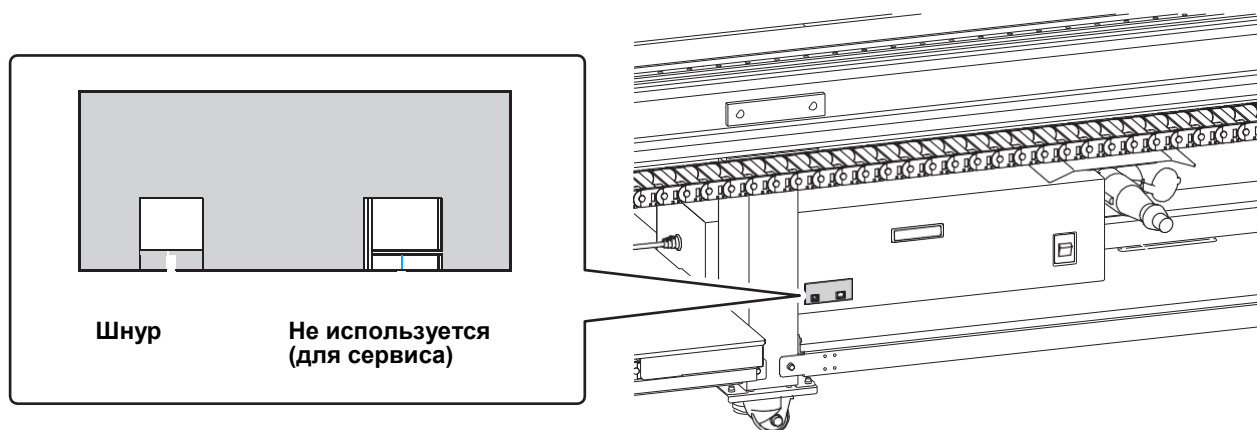
Подключение шнуров

Подключение шнура USB2.0

Соедините компьютер и плоттер шнуром USB2.0.



- РИП должен поддерживать USB 2.0.
- При проблемах с подключением шнура USB2.0 свяжитесь с региональным дилером или нашим офисом.



Замечания по USB 2.0

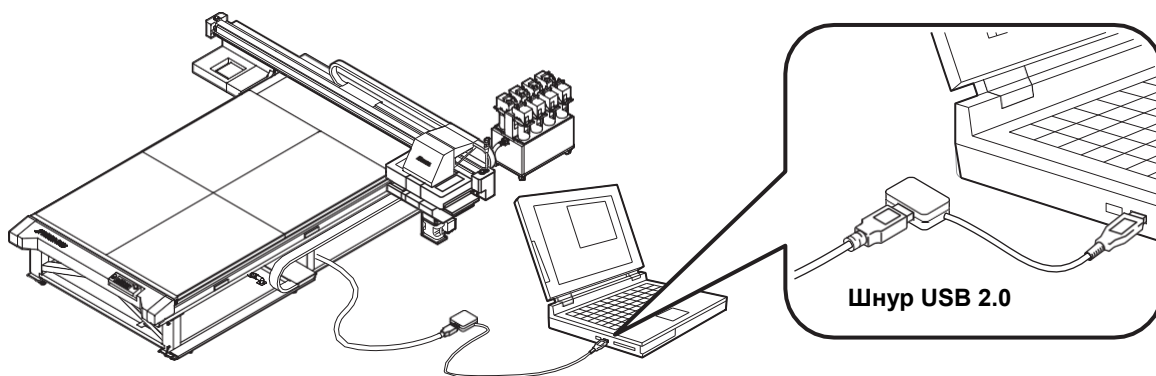


- РИП должен поддерживать USB 2.0.

● При подключении нескольких плоттеров JFX500 к одному компьютеру

При подключении нескольких плоттеров JFX500 к одному компьютеру, компьютер может не распознать все подключенные плоттеры.

Подключите нераспознанный плоттер JFX500 в другой доступный USB порт и проверьте работоспособность. Если плоттер не распознается, подключите его через USB 2.0 репитер (приобретается самостоятельно).



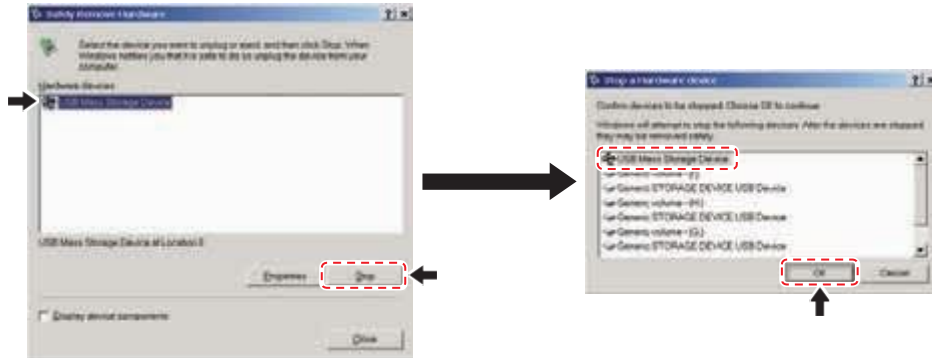
● Замечания по устройствам в режиме USB high speed

Устройство (флешка или USB HDD), работающее в режиме USB high speed, подключенное к компьютеру вместе с плоттером JFX500 может не распознаваться компьютером. При одновременном подключении плоттера JFX500 и внешнего USB HDD, скорость передачи данных на JFX500 может упасть. Поэтому каретка может останавливаться на некоторое время после печати прохода.

● Извлечение USB флешек

Если к компьютеру, к которому подключен плоттер JFX500, подключена USB флешка, нажмите "Отключить" в окне "Безопасное извлечение устройства" и следуйте инструкциям для отключения флешки.

Подключенная флешка может вызвать ошибку [ERROR 201 COMMAND ERROR]. Скопируйте данные на жесткий диск перед печатью.



Подключение шнура питания

Не допускается самостоятельная установка плоттера. Для запуска плоттера вызовите сервисного инженера и электрика.

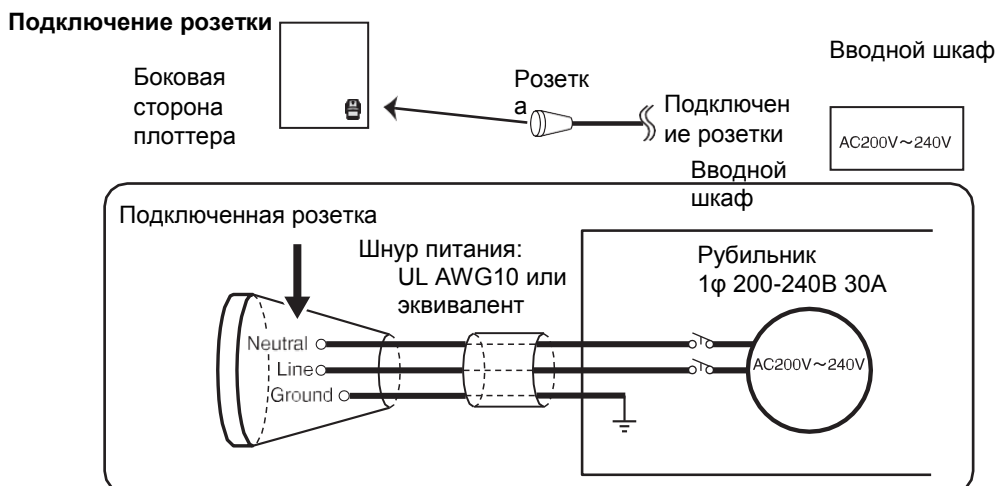


- Спецификация источника питания плоттера:
Однофазный ~200-240 В не более 20 А (невозможно подключение в сеть 100 В)
- Для подключения плоттера к источнику питания необходимо выполнить следующие действия. Вызовите сертифицированного электрика.
Подключение розетки в вводной шкаф
Подключение заземления
- Убедитесь, что розетка расположена рядом с плоттером. Шнур питания должен легко отключаться в случае необходимости.
- Во избежание повреждения электрическим током, работы по подключению должны выполняться сертифицированным электриком.
- Убедитесь в правильности подключения проводов.



- При подключении шнуром, отличным от идущего в комплекте, убедитесь что он соответствует нижеуказанным типам. Подключите шнур как показано ниже.
VCT-5.5мм2 x 33 жилы (600 В)
UL-AWG10x3C (600 В)

Для подключения данного плоттера используется розетка и вилка Type B в соответствии с IEC 60309. При несоответствии розетки вводного шкафа вилке плоттера, установите во вводном шкафу розетку из комплекта плоттера.



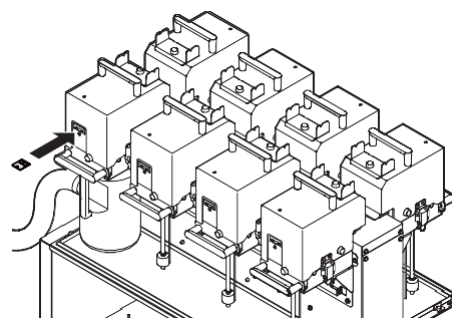
Установка бутылок чернил

Установите бутылки в устройство подачи чернил.

1

Установка чипов.

- Вставьте чип контактами вверх. Вставив не той стороной, можно повредить чип.
- Не трогайте контакты чипа. Это может привести к загрязнению контактов или повреждению чипа.
- Порядок установки цветов описан в Р.6-4.



(Important!)

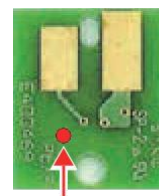
О чипах

- Чип содержит информацию о цвете, количестве чернил, срок годности и т.п. При установке бутылки чернил, не забудьте также установить чип, идущий в комплекте с бутылкой чернил.
- Если не установить чип или установить не тот чип, при печати могут возникнуть проблемы.
- На чипе есть цветовая метка цвета чернил.

Соответствие меток и цвета чернил

Цвет чернил	Маркировка
Black	● (черная точка)
Cyan	● (синяя точка)
Magenta	● (красная точка)
Yellow	● (желтая точка)
Белый	○ (белая точка)
Лак	○○ (две белые точки)

Чип



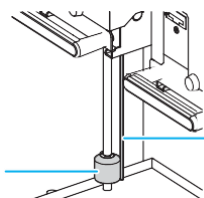
Место маркировки

2

Снимите крышку чернил.

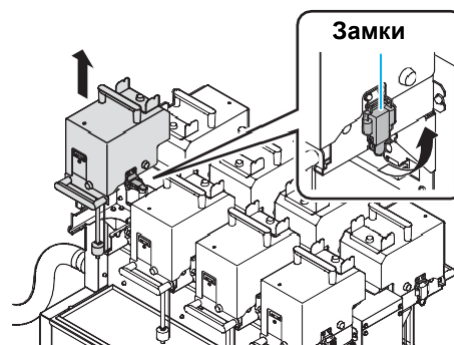
- Откройте два замка по бокам и снимите крышку.
- На нижней стороне крышки расположена игла в виде трубки для забора чернил и датчик уровня чернил.

Датчик



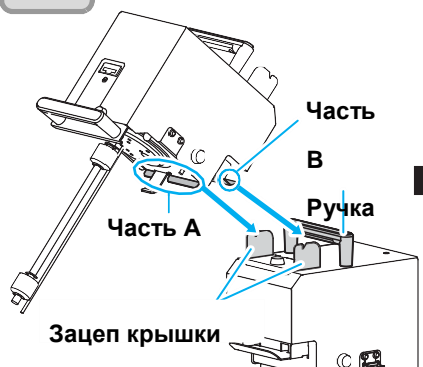
Игла

Замки



3

Установите крышку чернил на крышку противоположной банки.

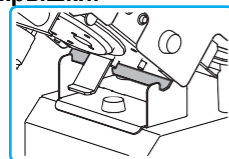


Зацеп крышки

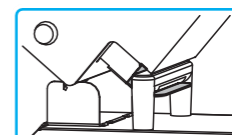
Часть
В
Ручка

Часть А

Зацепите часть А за зацеп на задней стороне противоположной крышки.



Зацепите часть В крышки за ручку противоположной крышки.



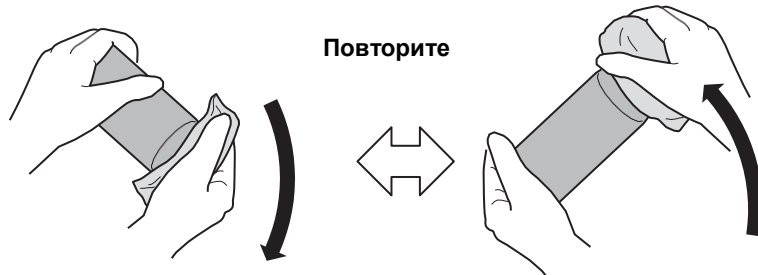
4

Возьмите литровую бутылку чернил и медленно взболтайте не менее 20 раз.

- Для предотвращения протекания чернил используйте перчатки и держите крышку бутылки бумажным полотенцем. Медленно взболтайте бутылку не менее 20 раз.



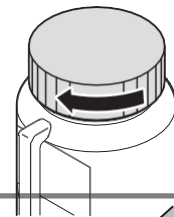
- Перед взбалтыванием убедитесь, что крышка плотно закрыта.
- Слишком сильное взбалтывание может привести к протеканию. Поэтому, делайте это аккуратно.
- Если в бутылке мало чернил, взбалтываться они будут слабо. Переверните бутылку вертикально.



Накройте бумажным полотенцем и медленно взболтайте

5

Снимите крышку с бутылки от СНПЧ



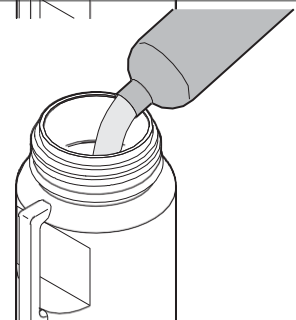
6

Залейте литровую бутылку чернил в бутылку от СНПЧ.

- В зависимости от типа чернил, на горлышке может быть защитная пленка. Удалите ее ножом.

(Important!)

- Заливайте по 1 литру за раз. Т.к. в чипе прописана информация об 1 литре чернил (т.к. бутылки литровые), плоттер не может распознать 2 литра чернил за раз.

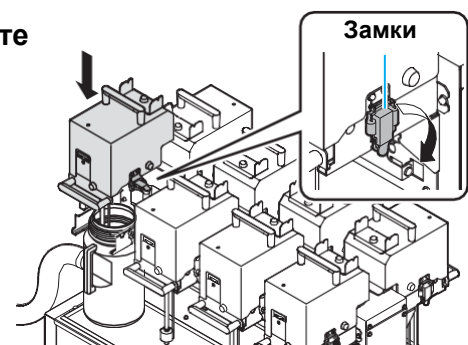


Не допускайте попадания посторонних предметов (таких как крышка от бутылки 1 л) в бутылку СНПЧ.

7

Установите бутылку СНПЧ в держатель и оденьте крышку.

- Опустите иглу для забора чернил и датчик определения уровня чернил так, чтобы они попали в бутылку.
- При попадании чернил на СНПЧ протрите их чистой салфеткой.



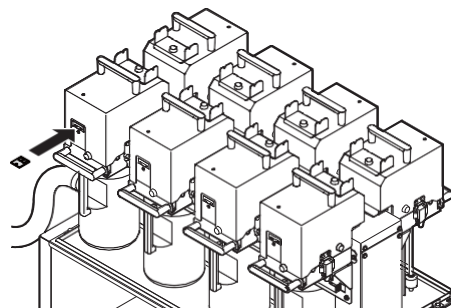
Заливка чернил

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

- При отображении [INK END]

1

Вставьте чип.

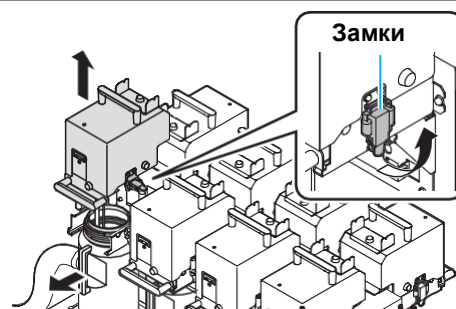


2

Снимите крышку с бутылки и достаньте бутылку.



- При замене бутылки чернила могут брызгать. Избегайте попадания чернил в глаза.
- Перед заменой бутылки подложите под нее ветошь для защиты от капель чернил, которые могут упасть с иглы и датчика.

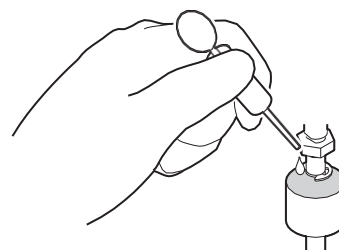


3

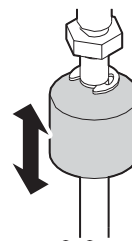
Проверьте работоспособность датчика.

- Если датчик двигается недостаточно легко (из-за налипших чернил и т.п.), выполните следующие действия:

(1) Капните несколько капель чистящей жидкости на датчик.

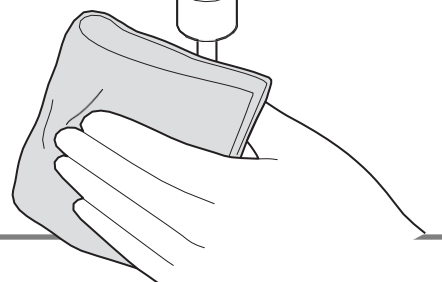


(2) Подвигайте датчик вверх/вниз.



(3) Когда датчик начнет легко двигаться, удалите остатки чистящей жидкости салфеткой.

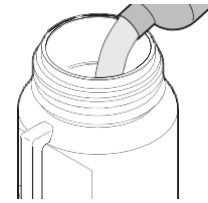
- Еще раз проверьте работоспособность датчика.



4

Возьмите новую литровую бутылку чернил и залейте ее в бутылку СНПЧ.

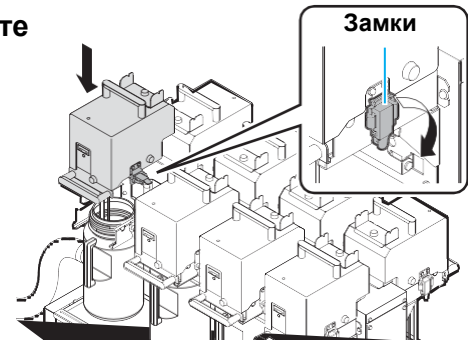
- Заливайте по 1 литру за раз. Т.к. в чипе прописана информация об 1 литре чернил (т.к. бутылки литровые), плоттер не может распознать 2 литра чернил за раз.



Не допускайте попадания посторонних предметов (таких как крышка от бутылки 1 л) в бутылку СНПЧ.

5

Установите бутылку СНПЧ в держатель и оденьте крышку.



1

Перед

● Если отображается [INK NEAR END]

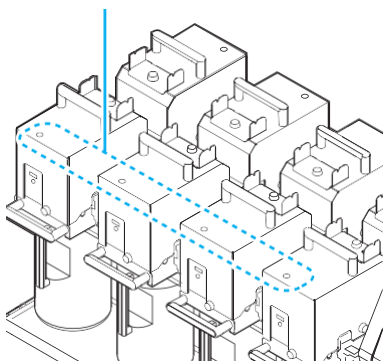
Осталось мало чернил. Рекомендуется как можно скорее заменить бутылку чернил, т.к. чернила могут закончиться прямо во время печати.

При нажатии **ENTER** в режиме LOCAL, на дисплее отобразится список чернил, подлежащих замене. (P.3-36)

Индикаторы чернил

Состояние бутылок чернил можно отслеживать по индикаторам под ними.

Индикаторы чернил



Состояние индикатора	Описание
ВЫКЛ	Нет ошибок
Мигает красным.	В бутылке мало чернил (Near End). Или прошел месяц с окончания срока годности. Срочно замените бутылку.
Горит красным.	В бутылке нет чернил или она не может быть использована из-за какой-то ошибки. (P.5-4)
Мигает красным (быстро).	Т.к. с окончания срока годности прошло 2 месяца, бутылку нельзя использовать.
Горит зеленым.	С чернилами все хорошо. При четырехцветной схеме, первой используется бутылка с меньшим сроком годности.
Мигает красный-зеленый	Горит зеленым и моргает красным.

О сроке годности

У бутылки чернил есть срок годности.

После окончания срока годности возможно использовать бутылку в течение двух месяцев при условии, что она вставлена в принтер до окончания срока годности.

Если бутылку невозможно использовать, индикатор быстро моргает красным. Замените бутылку на новую.

Прим.) Срок годности апрель 2012 май

: Возможно

июнь : Возможно (индикатор моргает красным)

июль : Невозможно (индикатор быстро моргает красным)

Об ink end и ink near end

Если статус чернил Ink near end (в бутылке осталось мало чернил), индикатор бутылки моргает красным. Рекомендуется как можно скорее заменить бутылку.

Если статус чернил Ink end (в бутылке не осталось чернил), индикатор бутылки моргает красным. Замените бутылку чернил.

Осторожное обращение с бутылками чернил



- При попадании чернил в глаза, немедленно промойте их чистой проточной водой в течение 15 минут. Также промойте внутреннюю сторону век. Как можно скорее проконсультируйтесь с врачом.
- Используйте оригинальные бутылки чернил. Принтер распознает оригинальные бутылки чернил. При использовании неоригинальных бутылок чернил вы лишаетесь гарантии даже в гарантийный период.
- При перемещении бутылок чернил из холодного в теплое помещение, дайте им отстояться при комнатной температуре не менее 3 часов.
- Храните бутылки чернил в прохладном темном месте.
- Храните бутылки с чернилами и сливной бачок в месте, недоступном детям.
- Утилизируйте чернила как промышленные отходы.
- Вскрытая бутылка должна быть использована в течение трех месяцев. Чернила, у которых прошло много времени после вскрытия бутылки, снижают качество печати.



- Не трясите сильно бутылку чернил. Это может привести к протеканию чернил.
- Никогда не перезаправляйте бутылки с чернилами. Это может вызвать проблемы. MIMAKI не несет ответственности за любые повреждения, связанные с перезаправлением бутылок.
- Не трогайте контакты чипа. Это может повредить чип.

Описание размеров и обращения с материалами.

Допустимые размеры материала

Моде	JFX-2131
Максимальная ширина	2100 мм
Максимальная длина	3100 мм
Ширина печати	2100 мм
Толщина	Не более 50 мм
Вес *1	Не более 325кг

*1. Условно 50 кг на 1 м².

Осторожное обращение с материалом

При работе с материалами обратите внимание на следующее.

Important!

- **Растяжение и усадка материала**

Не используйте листовой материал сразу после вскрытия упаковки. Материал может тянуться или усаживаться в зависимости от условий в помещении. Оставьте материал «привыкнуть» к условиям в помещении, в котором он будет печататься, не менее, чем на 30 минут.

- **Скручивание материала**

Используйте ровные листовые материалы. При использовании листа с изогнутыми краями, края должны быть направлены вниз. Скрученные вверх материалы иногда невозможно прижать к столу. Храните материалы, подверженные скручиванию, на подставке немного меньшего размера.

Не скручивайте материал вне зоны вакуума.

- **Вакуумный прижим**

Для усиления прижима материала закройте свободные отверстия для вакуума другим (более тонким) материалом.

- **Другие предостережения**

- а Не кладите никакие предметы на бумагу с покрытием. Некоторые бумаги могут изменить свой цвет.
- б Запрещается использовать материалы, которые невозможно удержать вакуумом стола. Перед печатью закрепите материал малярным скотчем.
- с Не используйте деформированные материалы даже если logical seek установлен в "OFF".
- д Т.к. стол состоит из нескольких частей, места стыков могут влиять на отпечаток в зависимости от толщины и наэлектризованности материала. Также на отпечаток могут влиять отверстия для вакуума. Для проверки качества печати сделайте тестовый отпечаток перед печатью заказа.

Глава 2

Основные операции



Эта глава

описывает процедуры работы с чернилами, подготовки материалов и печати.


Рабочий процесс.....	2-2	Чистка головок.....	2-12
Включение/выключение питания.....	2-3	О чистке головок	2-12
Включение питания	2-3	Чистка головок в зависимости от	
Выключение питания.....	2-4	результата теста	2-12
Установка материала.....	2-5	Печать данных	2-13
Установка материала	2-5	Запуск печати	2-13
Установка местоположения		Приостановка печати.....	2-14
УФ ламп	2-8	Удаление полученных данных (Data Clear)	2-14
Печать теста.....	2-10	14	
Печать теста.....	2-11	Сдвиг портала	2-15

См. “Включение/выключение питания”
(Р.2-3).

1 Включение/выключение




2 Установка

См. “Установка материала” ( Р.2-

3 Проверка местоположения Уф
ламп

См. “Установка местоположения
УФ ламп” ( Р.2-

4 Печать

См. “Печать теста” ( Р.2-

5 Чистка

См. “Чистка головок” ( Р.2-

6 Печать

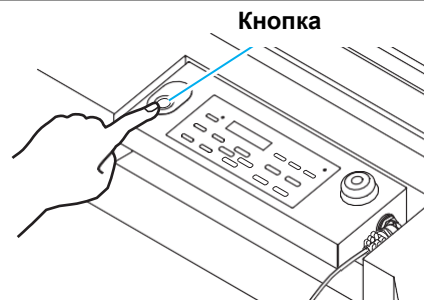
См. “Печать данных” ( Р.2-

Включение питания

1

Нажмите кнопку питания.

- Нажмите кнопку питания в левой стороне панели управления.



- При включении плоттера отображается версия прошивки.
- Происходит инициализация плоттера.

JF X 500 Start-up
Ver 1.00

2

Плоттер переходит в LOCAL.

<LOCAL >

3

Включите подключенный компьютер.



- Никогда не выключайте тумблер. Если выключить, дюзы головок могут засориться. Иногда восстановление будет проблематичным.


2

Основные опера

Выключение питания

По окончании работы с плоттером выключите его, нажав кнопку питания в левой стороне панели управления.

Перед выключением проверьте нижеследующее.

- Убедитесь, что принтер не получает данные с компьютера и что у него нет полученных данных
- Убедитесь, что каретка запаркована
- При появлении ошибок ( Р.5-14 “Сообщения об ошибках”)

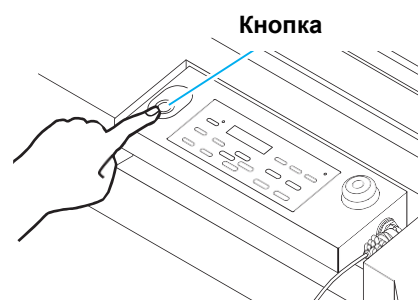
1

Выключите подключенный компьютер.

2

Выключите питание нажав на кнопку.

- Кнопка питания погаснет.
- Не выключайте тумблер под столом.
- Для повторного включения плоттера повторно нажмите кнопку питания.



Замечания по выключению

● Не выключайте тумблер питания.

При включенном питании периодически происходит процедура предотвращения засорения дюз (рефреш) и подстройка уровня отрицательного давления в системе.

При выключенном питании функции автоматического обслуживания не выполняются, что может привести к засорению дюз головок.

● Выключайте питание после проверки положения каретки.

Если выключить питание когда каретка плоттера не запаркована, это может привести к засызанию чернил в дюзах головок.

В таком случае повторно включите питание плоттера, запаркуйте каретку и только после этого выключите питание.

● Не выключайте плоттер во время печати.

Каретка может находиться не на парковке.

● После выключения плоттера кнопкой выключите тумблер.

Перед выключением тумблера питания (для устранения проблем, передвижения плоттера и т.п.) обязательно выключите плоттер кнопкой питания на панели управления. Убедитесь, что кнопка погасла, и выключите тумблер.

● При нажатии аварийной кнопки питание плоттера не отключается.

Аварийные кнопки предназначены для остановки плоттера в экстренной ситуации. При нажатии аварийной кнопки питание плоттера не отключается.

Установка материала

Плоттер работает с листовыми материалами.

Подробнее о материалах см. Р.1-15 “Допустимые размеры материалов”.

Установка материала

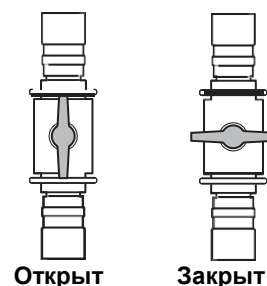
Important!

- Если после установки материала на столе имеются свободные отверстия для вакуума, закройте их другим материалом (бумагой, пленкой и т.п.).
- Края материала могут скручиваться от нагрева. Зафиксируйте материал используя малярный скотч и т.п.
- По краям стола имеются специальные отверстия для установки пинов выравнивания материала (на всех сторонах стола). Используйте их для выравнивания материала. (☞ Р.2-7)

1

Установите клапаны вакуума с правой стороны плоттера в зависимости от размера устанавливаемого материала.

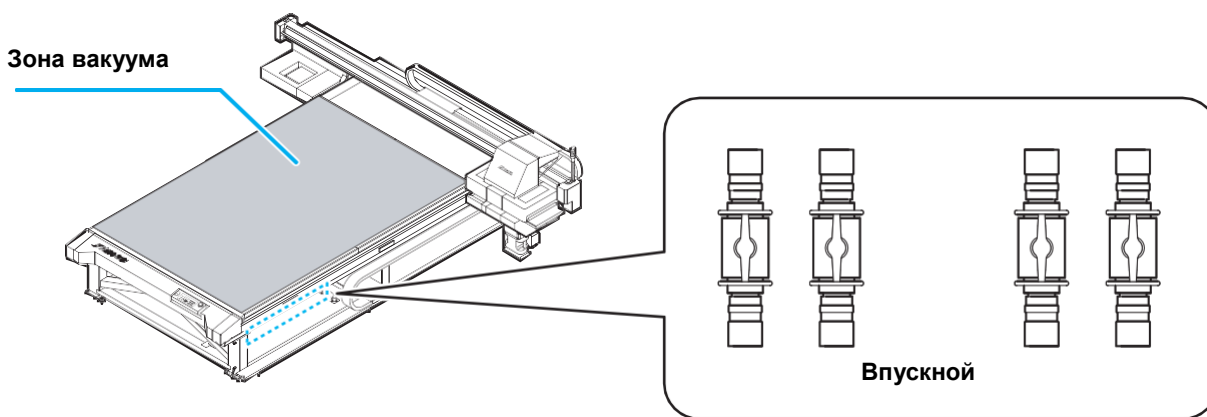
- Клапан открыт, если ручка расположена вертикально, и закрыт, если горизонтально.



2

Нажмите **VACUUM для включения вакуума (индикатор “VACUUM” загорится).**

- Подробнее про зоны вакуума см. Р.2-6.



После установки материала выполните следующее.

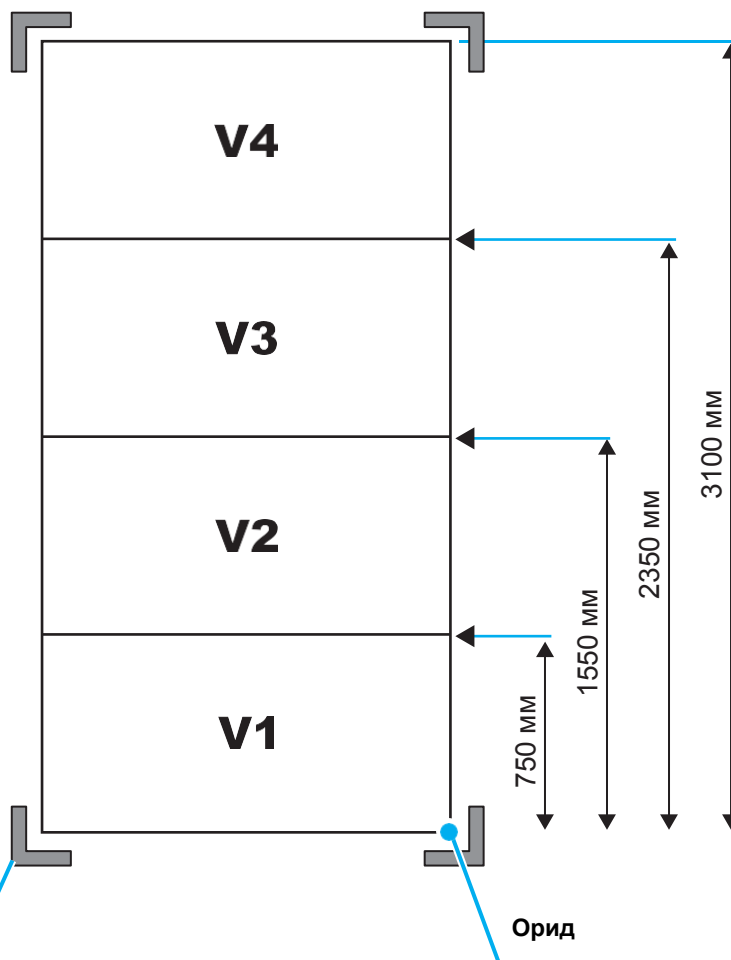
- Укажите толщину материала. (☞ Р.3-4)
- Укажите высоту каретки. (☞ Р.3-6)

2

Основные операции

О зонах вакуума

Зоны вакуума JFX-2131 показаны на рисунке ниже.



Метка указывает угол печатной

Расположены во всех углах стола.

Орид



- О смене точки ориджина см. Р.3-2 .

Об отверстиях для пинов

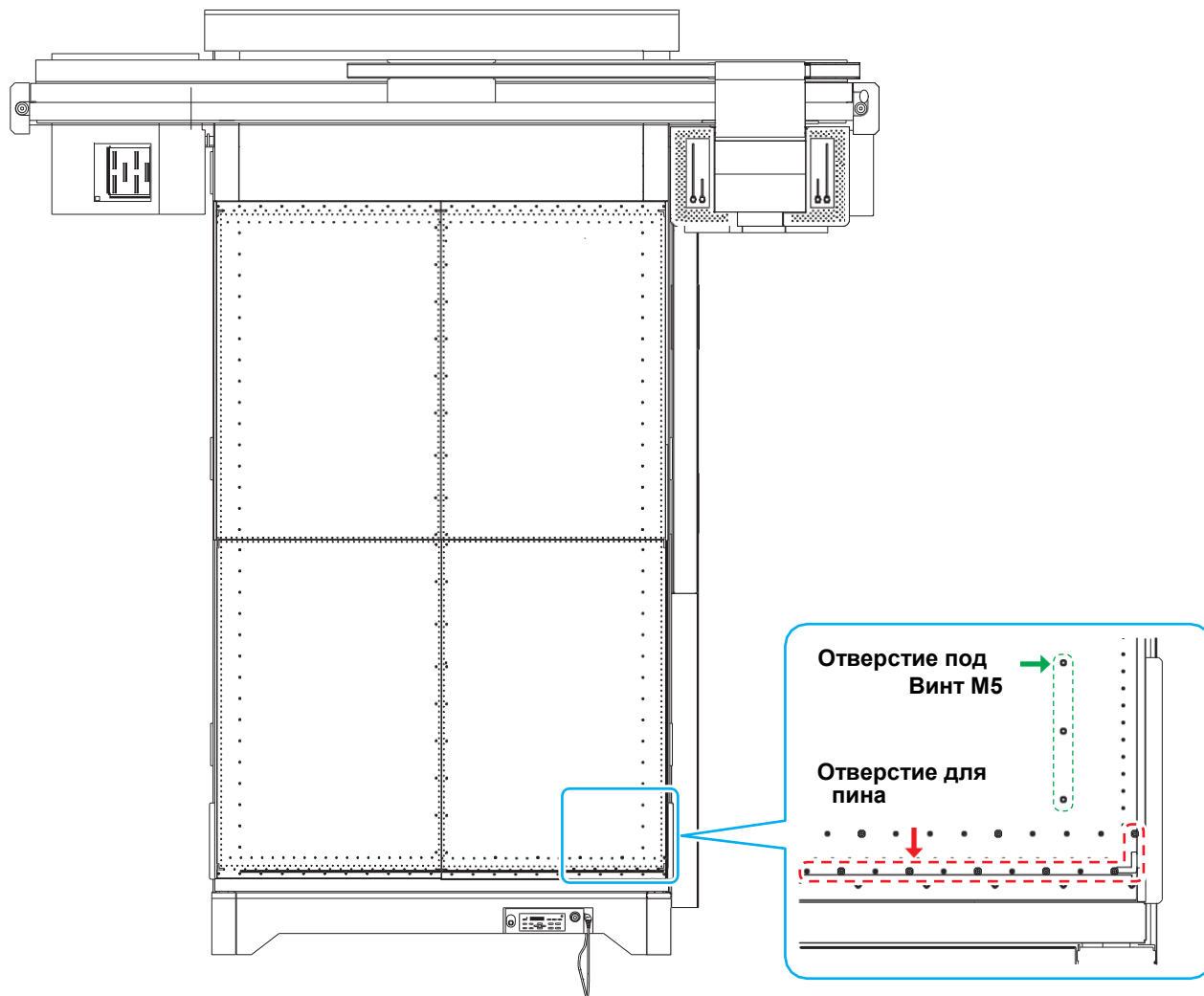
По краям стола имеются специальные отверстия для установки пинов выравнивания материала (на каждой стороне стола). Используйте их для выравнивания материала.



- Вместо пинов из комплекта допускается установка винтов с резьбой М5. В таком случае установите не менее трех винтов (слева, справа и сверху стола).

Important!

- При установке выравнивающих пинов, невозможно использовать материалы тоньше 5 мм.



Проверка местоположения УФ ламп

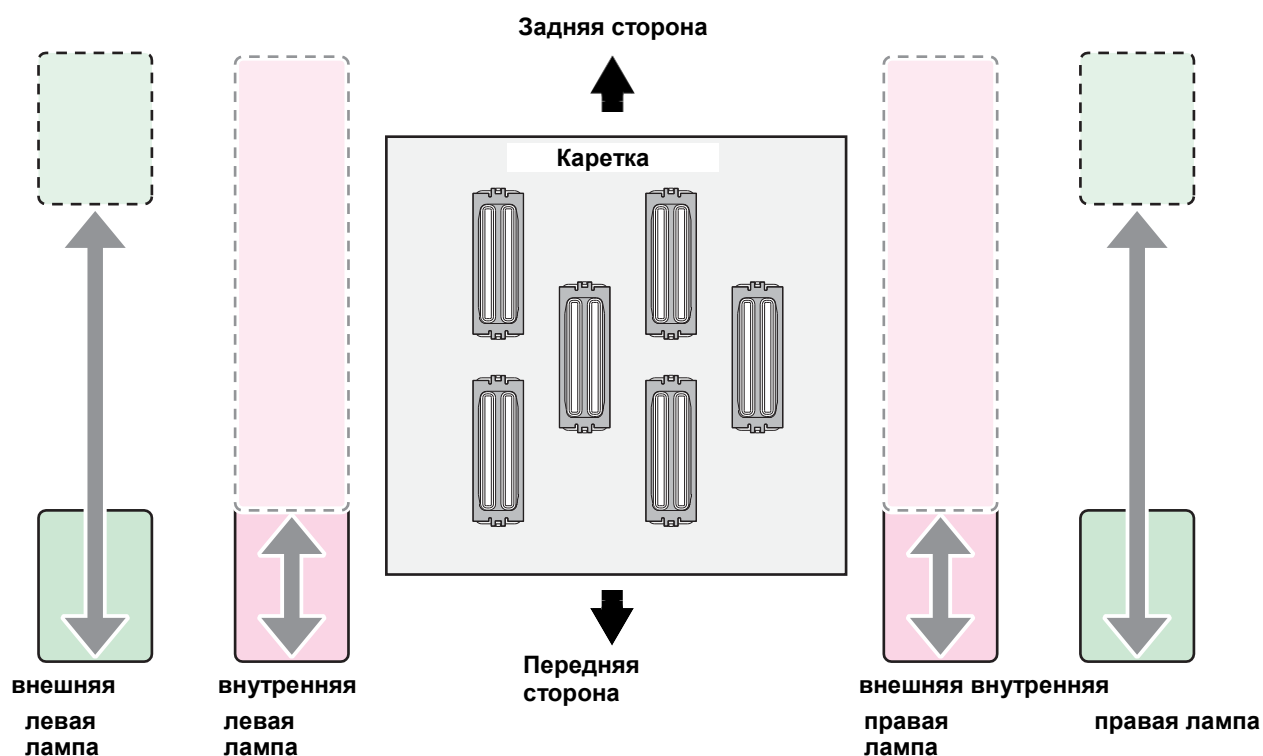
Перед началом печати возможно изменить положение УФ ламп. Данный плоттер может

печатать тремя способами:

- ☑ **Однослойная печать:** печать только цветными чернилами
- ☑ **Двухслойная печать:** печать белого слоя поверх цветного слоя
- ☑ **Двухслойная печать:** печать цветного слоя поверх белого слоя

Наилучшее положение УФ ламп

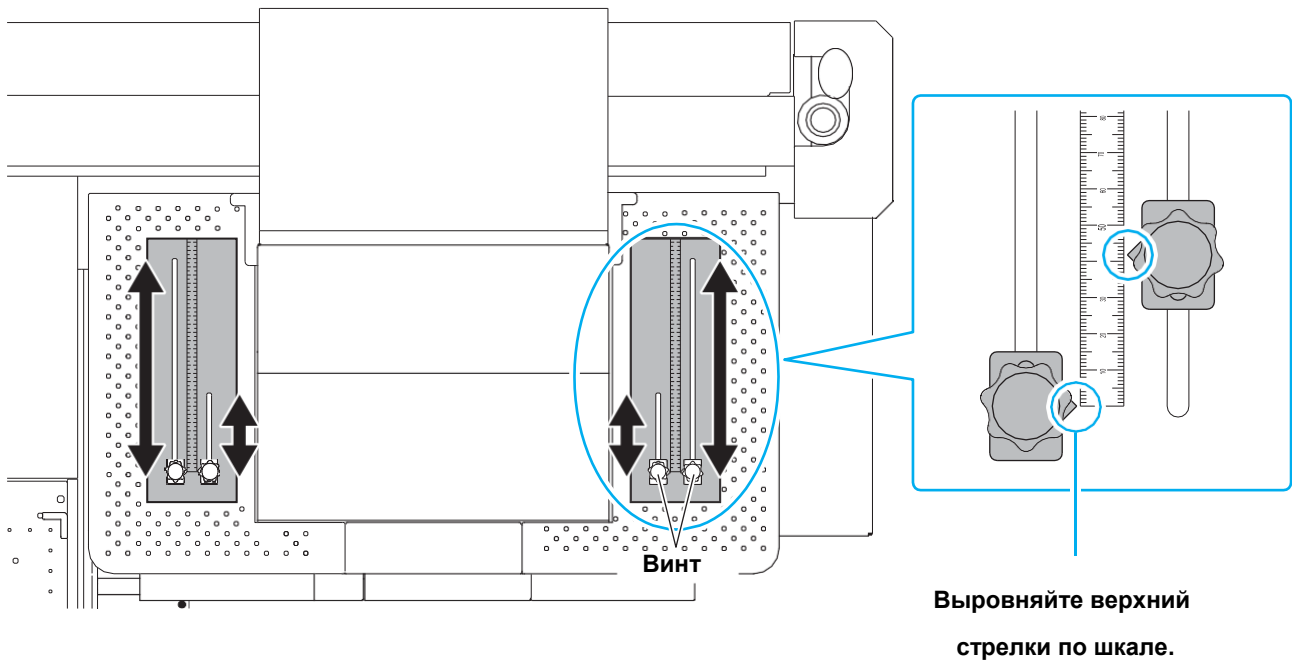
В плоттере установлены 4 УФ лампы как показано на рисунке ниже. Сдвиг УФ ламп.



- Ниже описано рекомендуемое положение УФ ламп.
Внутренние лампы : Установите обе внутренние лампы в положение 30 мм на шкале.
Внешние лампы : Установите обе внешние лампы в положение 80 мм на шкале.

Способ позиционирования УФ ламп

Ниже описывается способ установки местоположения для всех ламп УФ отверждения. Ослабьте винт лампы и сдвиньте ее.



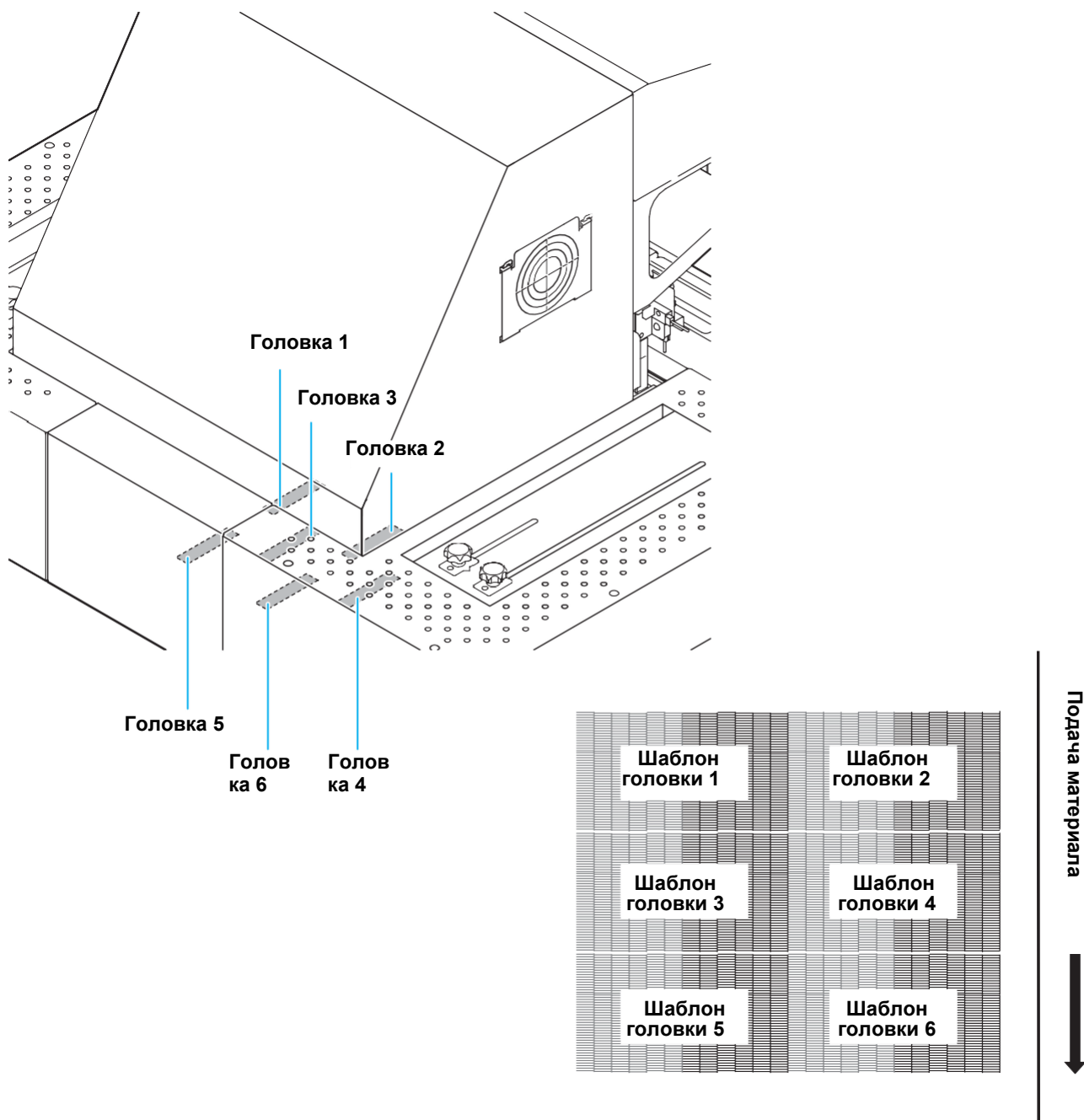
- Не роняйте посторонние предметы в желобки передвижения винтов УФ ламп. Попадание металлических предметов в желобки может вызвать возгорание.

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.

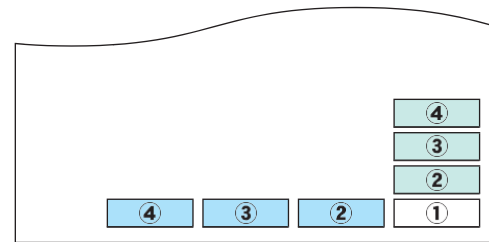


Печать теста

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.

Проверьте перед печатью.	
• Установку материала (P.2-5)	• Установку начала печати (ориджина)
• Настройку высоты каретки	(P.3-6)



↓ Направление материала

■ : Когда установлено "FEED DIR."
■ : Когда установлено "SCAN DIR."

1 Нажмите **TEST** в режиме LOCAL.

- Нажмите **TEST** для смены направления печати теста.

TEST PRINT
(FEED DIR.) [ENT]

2 Нажмите **ENTER**.

TEST PRINT
NOZZLE RECOVERY : ON

3 Нажмите **TEST** и **DOWN** для настройки функции NOZZLE RECOVERY.

ON : Печать теста дюз с включенной заменой дюз из списка, настроенного в меню обслуживания.

OFF : Печать тестового шаблона без замены дюз.

Important! • Данная функция не будет работать если ни одной дюзы для замены не прописано в меню "CONFIRM MENU" или замена дюз стоит OFF.

4 Нажмите **ENTER**.

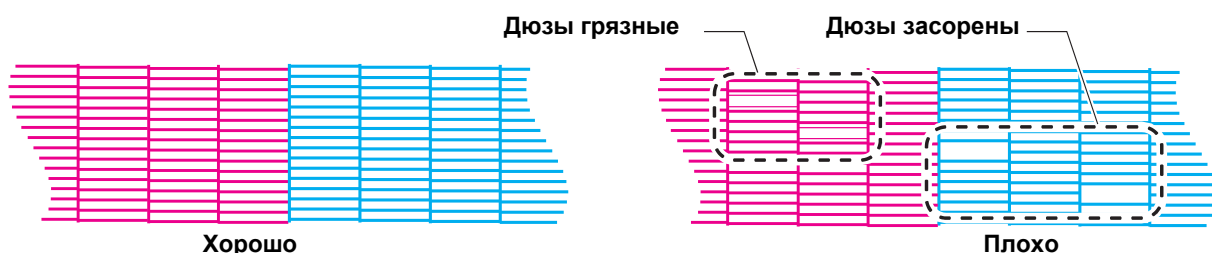
- Начнется печать теста.
- После печати теста дисплей вернется к состоянию как на шаге 1.

** PRINTING **
PLEASE WAIT

TEST PRINT
(FEED DIR.) [ENT]

5 Проверьте напечатанный шаблон.

- Если результат хороший, закончите процедуру.
- Если результат плохой, выполните чистку (P.2-12)



Чистка головок

О чистке головок

Проверьте шаблон и выполните чистку в зависимости от результата.
Выберите один из трех типов:

- SOFT** : Если линии перекошены или отсутствуют
- NORMAL** : Если линии отсутствуют или цвета смешаны
- 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 В Local нажмите **CLEANING** .

C L E A N I
N G [ENT]

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

SOFT : Если линии перекошены или отсутствуют
NORMAL : Если линии отсутствуют или цвета смешаны
HARD : Если качество теста не может быть улучшено чистками NORMAL или SOFT

C L E A N I
N G [ENT]

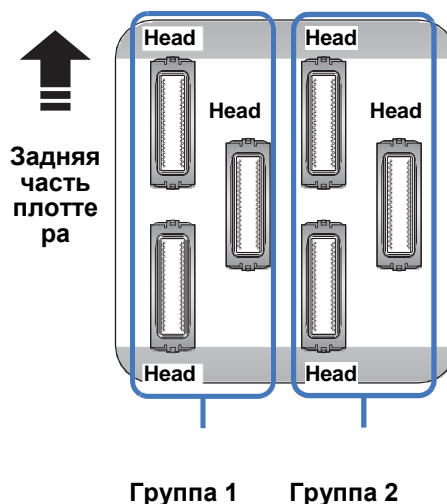
3 Нажмите **ENTER** .

S E L E C T H E A D
: 12

4 Нажмите **▲** **▼** для выбора головок для чистки.

• Значения : 12 (Чистка всех головок)
1_ (Головки группы 1)
_2 (Головки группы 2)

S E L E C T H E A D
: 1_



5 Нажмите **ENTER** .

• Время до окончания чистки отображается на нижней строке дисплея.

** C L E A N I N G ** 00
: 01 : 10

6 Повторно напечатайте тест и проверьте результат.

• Повторите чистку и печать теста до получения удовлетворительного



Если качество отпечатка не улучшается после чистки головок.

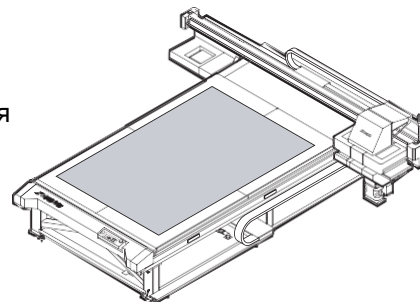
- Очистьте вайперы и капли. (P.4-4)
- Согласно "NOZZLE RECOVERY: Если состояние дюз не улучшается после чисток, рабочие дюзы могут подменять нерабочие при печати.", включите замену дюз (P.4-17).

Запуск процедуры печати

1

Установка материала (☞ Р.2-5)

- (1) Настройте клапаны вакуума под размер материала.
- (2) Нажмите **VACUUM** для включения вакуума (загорится индикатор (VACUUM)).



2

Нажмите **REMOTE** в режиме LOCAL.

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

3

Отправьте задание печати с компьютера.

- Отображается режим печати.
- Про подготовку и отправку файлов на печать читайте в руководстве по РИПу.

настройка MAPS

Не отобр. : MAPS
OFF MP1 : MAPS1
MP2 : MAPS2

4

Начните печать.

Разрешение : 600x900 DPI
C / без nozzle recovery

60.0 x 900 R / MP 2
12. B d VD / x 2 10.0

Высота каретки

Scanning speed
x1 : Обычная скорость
x2 : Высокая скорость

Тип точек
VD : Переменные ND
: Постоянные

Направление

Количество проходов

5

Снятие материала по окончании печати

- (1) Смотрите "Сдвиг портала" (☞ Р.2-15) для сдвига портала со стола.
- (2) Нажмите **VACUUM** для выключения вакуума.
- (3) Снимите материал.

Important!

- Во время печати материал может деформироваться от нагрева УФ лампами. В таком случае установите новый материал и перепечатайте.

2

Основные опера

Приостановка печати

Для приостановки печати выполните следующие действия.

1

Нажмите **REMOTE** во время печати.

- Печать приостановится.
- Отмените передачу данных на компьютере.
- Печать продолжится после повторного нажатия кнопки **REMOTE**.

<LOCAL >
DATA REMAIN

Удаление полученных данных (Data Clear)

Для остановки печати удалите полученные плом данные.

1

Нажмите **DATA CLEAR** в режиме LOCAL.

DATA CL [ENT]

2

Нажмите **ENTER**.

- Полученные данные удаляются и плоттер возвращается в Local.

** DATA CLEAR **


Сдвиг портала

Для удобства просмотра отпечатка и т.п. можно сдвинуть портал.
Предварительно настройте позицию сдвига портала.



Настройка положения

- 1 Нажмите **FUNCTION** в режиме LOCAL.





FUNCTION
VIEW [ENT]
- 2 Нажмите **ENTER** .

VIEW ***** mm
ST [ENT]
- 3 Жмите  .

VIEW ***** mm
SET VIEW POS [ENT]
- 4 Нажмите **ENTER** .

SET VIEW POS
= ***** mm
- 5 Настройте позицию просмотра кнопками   .

SET VIEW POS
= 500 mm

Если нажать  : Сдвиг портала к задней стороне стола. (с шагом 1 мм)
 Если нажать  : Сдвиг портала к передней стороне стола. (с шагом 1 мм)
 Если нажать  : Сдвиг портала к задней стороне стола. (с шагом 10 мм)
 Если нажать  : Сдвиг портала к передней стороне стола. (с шагом 10 мм)
 Если нажать **FUNCTION** : Сдвиг стола происходит с шагом 775 мм.
- 6 Нажмите **ENTER** .
 - Значение запоминается и плотрнется к шагу 2.

Сдвиг портала со стола

- 1 Нажмите **FUNCTION** в режиме LOCAL.

FUNCTION
VIEW [ENT]
- 2 Нажмите **ENTER** .

VIEW ***** mm
ST [ENT]
- 3 Нажмите **ENTER** .
 - Портал сдвигается.

** MOVING NOW**
PLEASE WAIT



Глава 3

Расширенные функции



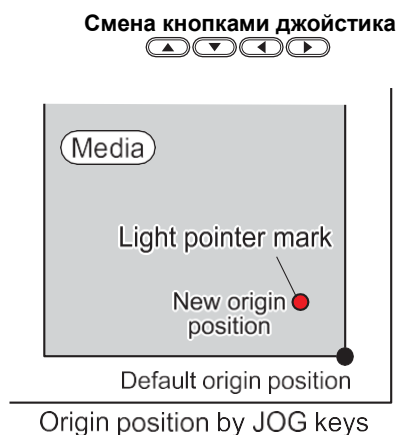
Эта глава

описывает порядок действий для более детальной настройки плоттера.

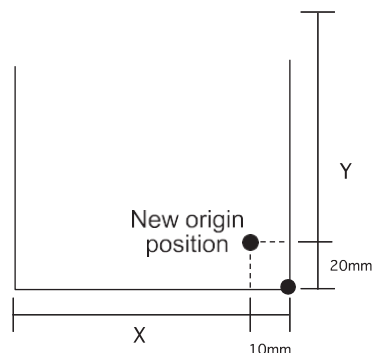
Изменение ориджина.....	3-2	Настройка снижения межпроходного	
Изменение ориджина джойстиком.....	3-2	полошения.....	3-19
Изменение ориджина из меню.....	3-3	Что такое функция MAPS?.....	3-19
Установка толщины материала.....	3-4	Установка функции MAPS1.....	3-20
Указание толщины материала		3-20
вручную.....	3-4	Установка функции MAPS2 (4 цвета).....	3-21
Настройка зазора головок 		Установка функции MAPS2	
 стрелками.....	3-4	(4 цвета + заказной цвет).....	3-22
Автоматический замер толщины материала		Установка автоочистки.....	3-24
.....	3-5	Настройка вайпинга.....	3-25
Установка зазора головок.....	3-6	Настройка подогрева чернил.....	3-26
Список функций.....	3-7	Другие настройки.....	3-27
Настройка подачи портала.....	3-8	Настройки плоттера.....	3-28
Установка подачи.....	3-8	Настройка автовыключения.....	3-28
Корректировка позиции капель		Настройка времени.....	3-29
двунаправленной печати.....	3-10	Настройка единиц.....	3-30
Установка Logical Seek.....	3-12	Настройка KEY BUZZER.....	3-31
Установка режима УФ.....	3-13	Настройка LANGUAGE.....	3-32
Настройка интенсивности из РИПа.....	3-13	Инициализация настроек.....	3-33
Настройка интенсивности на плоттере.....	3-14	Просмотр информации о плоттере.....	3-34
Установка смены материала.....	3-17	Статистика использования плоттера.....	3-34
Настройка ионизатора.....	3-18	Просмотр версии прошивки.....	3-35
		Просмотр информации о плоттере.....	3-36

Смена ориджина

Позицию ориджина возможно изменять.
2 способа описываются ниже.



Смена процедурой «ORIGIN»
из меню FUNCTION



Изменение ориджина джойстиком

1

Жмите в режиме Local.

- Включится режим смены ориджина
- Красный указатель [●] загорится на столе или материале.

ORIGIN SET UP
0.0 ----

2

Сдвиньте указатель кнопками



- Сдвиньте световой указатель к позиции нового ориджина.

ORIGIN SET UP

50 0 . 0

60 0 . 0

Ориджин
(продольно)

Ориджин
(поперечно)

3

Нажмите когда новая позиция ориджина выбрана.

- Ориджин изменен.

** ORIGIN **

Important!

- Позиция ориджина, установленная джойстиком, стирается при выключении питания.

Изменение ориджина из меню

Для точной установки координат точки отсчета (ориджина) из меню FUNCTION. Эти координаты станут новой точкой отсчета (0, 0).

1

Нажмите **FUNCTION** в режиме LOCAL.

```
FUNCTION
VIEW [ENT]
```

2

Нажм **▲** **▼** для выбора [ORIGIN] и нажмите **ENTER** дважды.

```
ORIGIN 300 0 mm
XOFFS : 100 mm
```

- Отобразится изменение офсета по X.

3

Нажмите **▲** **▼** для ввода офсета по X.

```
ORIGIN 290 0 mm
XOFFS : 200 mm
```

- Установите позицию ориджина по X.

4

Нажмите **ENTER** .

```
ORIGIN 200
SELECT: X OFFSET
```

5

Нажм **▲** **▼** для выбора [Y OFFSET] и нажмите **ENTER** .

```
ORIGIN 100
SELECT: Y OFFSET
```

6

Введите офсет по Y.

- Установите позицию ориджина по Y.

▲ **▼** : Значение изменяется с шагом 1 мм.
◀ **▶** : Значение изменяется с шагом 10 мм.
FUNCTION : Значение изменяется с шагом 525 мм.

```
ORIGIN 180 0 mm
YOFFS : 300 mm
```

7

Нажмите **ENTER** .

```
ORIGIN 300
SELECT: Y OFFSET
```

8

Нажмите **END** несколько раз для завершения процедуры.

Important!

- Значение не изменяется при выключении питания.

Установка толщины

Указание толщины материала.

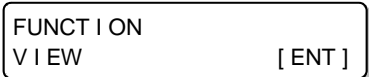

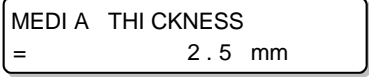
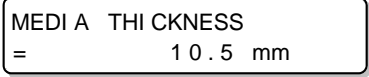

Есть три способа данной настройки; “Задание толщины материала вручную”, “Настройка высоты [UP] кареткой [DOWN] кнопками” и “Автоматический замер толщины материала”.

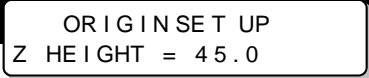
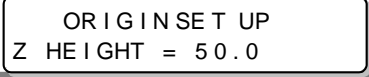
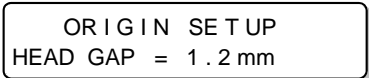
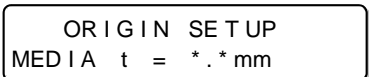


Правильно настраивайте толщину материала.

- Если толщина материала указана неправильно, плоттер пылит во время печати и качество печати заметно снижается.
- Также, чернильная пыль попадет в вентиляторы охлаждения УФ ламп и потребуются замена деталей. В добавок, отраженный свет может отвердить чернила в дюзах.

Установка толщины материала вручную

- 1 Нажмите **[FUNCTION]** в режиме LOCAL. 
- 2 Жмите **[UP]** **[DOWN]** для выбора [HEAD HEIGHT]. 
- 3 Нажмите **[ENTER]** дважды. 
- 4 Жмите **[UP]** **[DOWN]** для указания толщины материала.
• Значения : 0.0-50.0 мм 
- 5 Нажмите **[ENTER]** . 
- 6 Нажмите **[END]** несколько раз для завершения процедуры.

- 1 **тройка зазора головки [UP] [DOWN]** 
- 2 Нажмите **[UP]** или **[DOWN]** . 
- 3 Настройте **нажав [ENTER]** или **[ENTER]** . 
↓


Автоматический замер толщины материала

Толщина материала измеряется автоматически пином в левой части каретки.

1

Установите материал.



- Установите материал в печатной зоне. Замер без материала может привести к поломке головок.

2

Нажмите **FUNCTION** в режиме LOCAL.

```
FUNCTION
VIEW [ENT]
```

3

Нажмите **▲** **▼** для выбора [HEAD HEIGHT].

```
FUNCTION
HEAD HEIGHT [ENT]
```

4

Нажмите **ENTER**.

```
HEAD HEIGHT
MEDI A THICKNESS [ENT]
```

5

Нажмите **▶** **▼** для выбора [THICKNESS CHECK].

```
HEAD HEIGHT
THICKNESS CHECK [ENT]
```

6

Нажмите **ENTER**.

- При подготовке к замеру портал установится в верхнее положение.
- Каретка сдвинется в печатную зону.

```
** MOVING NOE **
PLEASE WAIT
```



```
THICKNESS CHECK
CHECK START [ENT]
```

7

Нажмите **ENTER**.

- Произойдет автоматический замер толщины материала.
- Отобразится измеренная толщина.
- Каретка сдвинется в дальнюю позицию стола и плоттер автоматически вернется к шагу 5.

```
THICKNESS CHECK
** CHECKING **
```



```
THICKNESS CHECK
3.0 mm : e
```

8

Нажмите **END** несколько раз для завершения процедуры.

Important!

- Точность автоматического замера ± 0.5 мм.





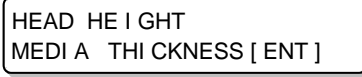







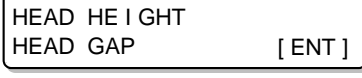
Установка зазора головок

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: [1.2 - 3.0 мм] (с шагом 0.1 мм / По умолчанию : 2.0 мм)

- 1 Нажмите **FUNCTION** в режиме LOCAL. 
- 2 Нажмите   для выбора [HEAD HEIGHT]. 
- 3 Нажмите **ENTER** . 
- 4 Нажмите   для выбора [HEAD GAP]. 
- 5 Нажмите **ENTER** . 
- 6 Нажмите   для установки зазора.
• Значения : 1.2 - 3.0 мм 
- 7 Нажмите **ENTER** . 
- 8 Нажмите **END** несколько раз для завершения процедуры.



- При установке неправильного значения зазора, во время печати на материале могут появляться кляксы чернил

Проверка зазора головок

Для проверки значения зазора головок выполните следующее:

Нажмите **ENTER** в режиме LOCAL.

Нажмите **ENTER** Несколько раз для выбора [HEAD]
• Отобразится текущее значение зазора.

Список функций

В этом разделе описываются настройки функций и их возможных значений в пользовательских установках.

Important!

• **О значении параметров “HOST”**

Значения параметров можно задавать из РИПа.

При установке значения, отличного от “HOST”, будет использоваться установленное значение.

В зависимости от РИПа, некоторые значения невозможно задавать из него. В таком случае значение будет как описано в “Если значение не задано в РИПе”.

• Про установку значений в РИПе смотрите в руководстве по РИПу.

Функция		Возможные значения	Умолч.	Если не задано в РИПе *1	Описание	
FEED COMP. (P.3-8)		-255 - 255	0	_____	Печать шаблона корректировки шага движения портала.	
DROP. POS CORRECT (P.3-10)		-40.0 - 0 - 40.0	0,0	_____	Корректировка позиции капель Прямого и обратного прохода.	
LOGICAL SEEK(P.3-12)		HOST / ON / OFF	HOST	ВКЛ	Интервал движения каретки при печати.	
OVER PRINT (P.3-27)		HOST / 1 to 9	HOST	1	Устанавливает количество слоев при печати.	
UV MODE (P.3-27)	PATTER N	HOST	-50%+50%	0%	Узор 2	Шаблон засветки УФ ламп во время печати.
		MANUAL	Pattern1 to 7, NOPRINT			
	CONTRO L	FULL				Способ управления УФ лампами.
		PRINT	Inside/ 0 to 80 mm Outside/ 0 to 245 mm	30mm 80mm		
REFRESH (P.3-27)		HOST / Lv.0 (Длинный интервал) - 3 (Короткий интервал)	HOST	Lv.3	Рефреш головок во время печати.	
WORK CHANGE (P.3-27)		ON/OFF		_____	Смена материала по окончании печати.	
IONIZER (P.3-27)		ON/OFF		_____	Включение ионизатора.	
VACUUM (P.3-27)		HOST / STANDARD / STRONG	HOST	_____	Установка впитываемости материала	
MAPS (P.3-19)	MAPS 1	PRINT Скорость ADJUST	-50 - +50%	0%	_____	Функция, уменьшающая межпроходный бендинг.
		AUTO				
MAPS 2	MANUAL	PATTERN(1 to 5)/ Smoothing level (AUTO/ 5 - 100%)				
AUTO CLEANING (P.3-24)	OFF, PAGE			ВЫКЛ	_____	Включает/выключает чистку головок перед началом печати.
	PAGE	1 - 1000 стр.	1			
	ТИП	NORMAL / SOFT / HARD	SOFT			
INTERVAL WIPING (P.3-25)	OFF, PAGE, TIME			ВЫКЛ	_____	Настройка выполнения вайпинга перед печатью (значение PAGE) или через интервалы времени (значение TIME).
	PAGE	1 - 100 стр.	Страниц			
	TIME INTERVAL	3 - 50 мин	3 мин			
INK HEATER	Standby Switchovetr TIM	NONE / 0 - 60 мин	2 мин	_____	Время перехода нагревателей головок и чернил в спящий режим.	

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

Настройка шага подачи портала

Настройка шага подачи портала.

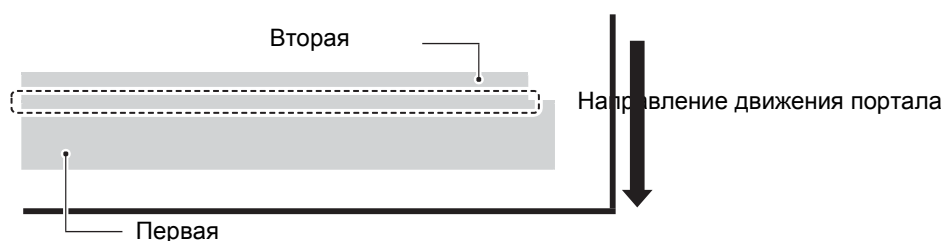
Если шаг подачи портала выставлен неправильно, это приведет к появлению белых или темных полос на отпечатке.

Корректировка подачи

Печать шаблона и корректировка значения шага подачи.



- На шаблоне печатаются две полосы.
 - Скорректируйте значение так, чтобы на границе полос отпечаток был равномерным.



1

Установите материал. (☞ Р.2-5)

2

Нажмите **ADJUST** в режиме LOCAL.

F E E D C O M P .
[ENT]

3

Нажмите **ENTER** .

F E E D C O M P .
P R I N T [ENT]

4

Нажмите **ENTER** для печати шаблона корректировки

** PRINTING **
P L E A S E W A I T

5

Посмотрите шаблон и введите значение корректировки.

F E E D C O M P .
= 0

Скорректируйте значение в "+": Зазор между полосами увеличивается.

Скорректируйте значение в "-": Зазор между полосами уменьшается.



- Изменение значения на "20" изменяет шаг портала на 0.01 мм. .
При вводе значения руководствуйтесь данным расчетом.

6

Нажмите **ENTER** .

- Еще раз напечатайте шаблон и проверьте.
- При необходимости корректировки выполните действия из шага 5.

FEED COMP .
PR I NT [ENT]

7

Нажмите **END** несколько раз для завершения процедуры.

Обслуживание парковки без нажатия

ADJUST

Выберите "FEED COMP." используя **FUNCTION** в режиме Local без нажатия на **ADJUST** .

Нажмите **FUNCTION**
в режиме Local.

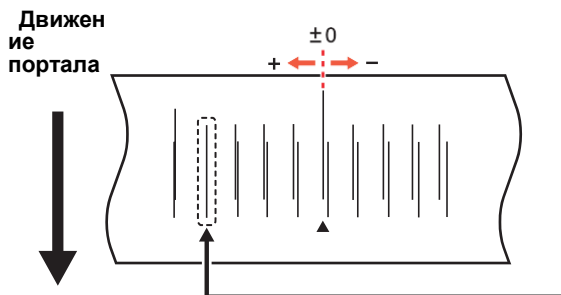
Наж **▲** **▼** д
выбора

Нажмите **ENTER** дважды.
• Плоттер переходит на шаг 3. Выполните действия шага 4.

Корректировка при двунаправленной печати

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

Пример печати шаблона корректировки



Линии сближаются в положительном направлении. Необходимо выбрать место полного совпадения. В данном случае значение корректировки 4.0.

1

Установите материал и определите ориджин. (☞ Р.2-5)

2

Нажмите **ADJUST** дважды в LOCAL.

DROP . POS correct
[ENT]

3

Нажмите **ENTER** .

DROP . POS correct
: Y 300 dpi

4

Нажмите **▲** **▼** для выбора разрешения.

- Значения: Y300dpi / Y600dpi / Y900dpi / Y1200dpi
- Выполните корректировку всех разрешений.

DROP . POS correct
: Y 600 dpi

5

Нажмите **ENTER** .

DROP . POS correct
PR INT [ENT]

6

Нажмите **ENTER** для печати шаблона.

- Печатается шаблон. (Отпечатанные шаблоны помечены Pattern 1, Pattern 2, Pattern 3... в порядке печати.)

** PRINTING **
P L E A S E W A I T

7

Нажмите **▲** **▼** для корректировки шаблона Pattern 1~.

- Значения корректировки: -40,0 - 40,0
- 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 зазор каретки и повторите процедуру, начиная с шага 2.

PAT TERN 1
= 0 . 0

8

Нажмите **ENTER** .

- Перейдите к следующему шаблону.
- Повторите шаг 7.

9

Нажмите **END** несколько раз для завершения процедуры.

Корректировка позиции капель без кнопки **ADJUST**

Можно выбрать "DROP.POScorrect" используя **FUNCTION** в режиме Local без нажатия

ADJUST



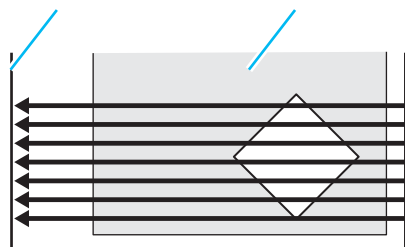
Настройка Logical Seek

Движение каретки при печати зависит от настройки Logical seek.

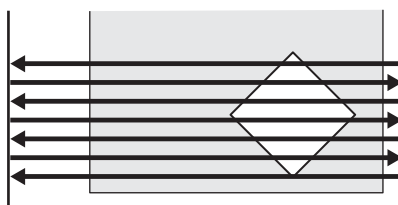
Important!

- Невозможно задавать это значение из RasterLink. Если значение параметра выбрать "Host", печать будет со значением "LOGICAL SEEK=ON".

БОКОВАЯ СТОРОНА МАТЕРИАЛ

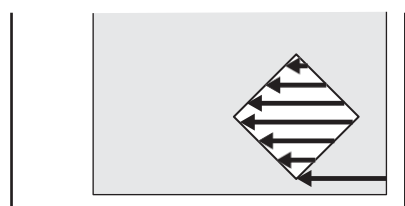


Однонаправленная

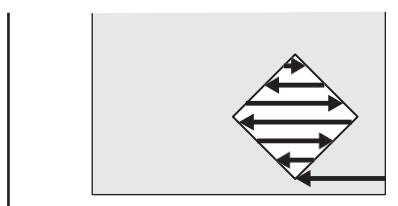


Двунаправленная

Движение каретки при
LOGICAL seek «OFF»



Однонаправленная



Двунаправленная

Движение каретки при
LOGICAL seek «ON»

- Нажмите **FUNCTION** в режиме LOCAL.

FUNCT I ON V I E W	[ENT]
-----------------------	---------
- Нажмите **▲ ▼** для выбора [SET UP].

FUNCT I ON SE TUP	[ENT]
----------------------	---------
- Нажмите **ENTER**.

SE TUP FEED COMP .	[ENT]
-----------------------	---------
- Нажмите **▲ ▼** для выбора [LOGICAL SEEK].

SE TUP L O G I C A L S E E K	[ENT]
---------------------------------	---------
- Нажмите **ENTER**.

L O G I C A L S E E K : H O S T	
------------------------------------	--
- Нажмите **▲ ▼** для выбора значения.
 - Значения : HOST / ON / OFF

L O G I C A L S E E K : B K Л	
----------------------------------	--
- Нажмите **ENTER**.

SE TUP L O G I C A L S E E K	[ENT]
---------------------------------	---------
- Нажмите **END** несколько раз для завершения процедуры.

Установка

Установка интенсивности свечения УФ ламп.

Настройка интенсивности из РИПа

1	Нажмите FUNCTION в режиме LOCAL.	FUNCT I ON SE TUP [ENT]
2	Нажмите ENTER .	SE TUP F EED COMP . [ENT]
3	Нажмите ▲▼ для выбора [UV MODE].	SE TUP UV MODE [ENT]
4	Нажмите ENTER .	UV MODE : PA T T E R N
5	Нажмите ▲▼ для выбора [PATTERN].	UV MODE : PA T T E R N
6	Нажмите ENTER .	UV MODE : H O S T
7	Нажмите ▲▼ для выбора [HOST]. • Для настройки на плоттере, выберите [MANUAL].	UV MODE : H O S T
8	Нажмите ENTER .	UV MODE L I G H T A D J U S T : 0
9	Нажмите ▲▼ для выбора значения интенсивности УФ ламп. Значения : -50% ÷ +50% • Если значение 0%, используется значение из РИПа. • Уменьшение значения уменьшает интенсивность, увеличение значения - увеличивает.	UV MODE L I G H T A D J U S T : 1 0
1	Нажмите ENTER .	SE TUP UV MODE [ENT]
1	Нажмите END несколько раз для завершения процедуры.	

Настройка интенсивности на плоттере

- 1 Нажмите **FUNCTION** в режиме LOCAL.

FUNCTION
SE TUP [ENT]
- 2 Нажмите **ENTER** .

SE TUP
FEED COMP . [ENT]
- 3 Нажмите **↔** **▼** для выбора [UV MODE].

SE TUP
UV MODE [ENT]
- 4 Нажмите **ENTER** .

UV MODE
: PA T T ERN
- 5 Нажмите **↔** **▼** для выбора [PATTERN].

UV MODE
: PA T T ERN
- 6 Нажмите **ENTER** .

UV MODE
: HOS T
- 7 Нажмите **↔** **▼** для выбора [MANUAL].

UV MODE
: MNUA L

 - Для настройки на плоттере, выберите [MANUAL].
- 8 Нажмите **ENTER** .

UV MODE
: PA T T ERN 1
- 9 Нажмите **↔** **▼** для выбора [MANUAL].

UV MODE
: PA T T ERN 4

 - Значения : Pattern 1 - 7, NOPRINT
 - Ниже описываются режимы печати для каждого шаблона интенсивности.

Набор	4-цвета	4-цвета + white
Pattern 1	300x450HQ	300x450HQ (только цвет)
Pattern 2	Не рекомендуется	Не рекомендуется (интенсивность слабеет сразу после печати.)
Pattern 3	При появлении трещин.	При появлении трещин.
Pattern 4	600x600	600x600 (только цвет)
Узор 5	600x900, 1200x1200	600x900, 1200x1200 (только цвет)
Pattern 6	При плохом контакте с материалом	При плохом контакте с материалом
Узор 7	Не рекомендуется	300x450HQ, 600x600, 600x900, 1200x1200 (цвет и белый вместе , только белый)
NOPRINT	Только засветка	Только засветка

1 Нажмите **ENTER** .

UV MODE
 LEVE L 1 0

1 Нажмите **▲** **▼** для выбора значения интенсивности УФ ламп.

UV MODE
 LEVE L : 5

Значения : 1 - 10 (по умолч.=5)

- Изначально установлено максимальное значение 10.
- Уменьшение значения снижает интенсивность.

1 Нажмите **ENTER** .

SE TUP
 UV MODE [ENT]

1 Нажмите **END** несколько раз для завершения процедуры.

Important! • В зависимости от значения может возникнуть ошибка УФ ламп (например, перегрев). Если возникла ошибка, уменьшите интенсивность.

Настройка интенсивности УФ излучения на плоттере

1 Нажмите **FUNCTION** в режиме LOCAL.

F UNCT I
 ON [ENT]

2 Нажмите **ENTER** .

SE TUP
 F EED COMP . [ENT]

3 Нажмите **▲** **▼** для выбора [UV MODE].

SE TUP
 UV MODE [ENT]

4 Нажмите **ENTER** .

















UV MODE
 : PA T T ERN

5 Нажмите **▲** **▼** для выбора [CONTROL].

UV MODE
 : CONTROL

6 Нажмите **ENTER** .

UV MODE
 UV CTRL AREA : FUL L

-
- 7** Нажмите   для выбора типа управления.
 При выборе “FULL” : При печати УФ лампы загораются за пределами области печати.
 При выборе “PRINT” : При печати УФ лампы загораются за пределами области печати.
-
- 8** Нажмите  .
 • При выборе “FULL” на шаге 7, перейдите к шагу 16.
- | | |
|-------------|-----|
| UV MODE | |
| UV 1 INSIDE | : 0 |
-
- 9** Жмите   для ввода положения левой внутренней лампы.
 Значения : 0 - 80mm (Стандартное положение “30mm”).
- | | |
|-------------|-----|
| UV MODE | |
| UV 1 INSIDE | : 0 |
-
- 1** Нажмите  .
- | | |
|---------------|--------|
| UV MODE | |
| UV 1 OUT SIDE | : 0 mm |
-
- 1** Жмите   для ввода положения левой внешней лампы.
 Значения : 0 - 245mm (Стандартное положение “80mm”).
- | | |
|---------------|--------|
| UV MODE | |
| UV 1 OUT SIDE | : 0 mm |
-
- 1** Нажмите  .
- | | |
|-------------|-----|
| UV MODE | |
| UV 2 INSIDE | : 0 |
-
- 1** Жмите   для ввода положения правой внутренней лампы.
 Значения : 0 - 80mm (Стандартное положение “30mm”).
- | | |
|-------------|-----|
| UV MODE | |
| UV 2 INSIDE | : 0 |
-
- 1** Нажмите  .
- | | |
|---------------|--------|
| UV MODE | |
| UV 2 OUT SIDE | : 0 mm |
-
- 1** Жмите   для ввода положения правой внешней лампы.
 Значения : 0 - 245mm (Стандартное положение “80mm”).
- | | |
|---------------|--------|
| UV MODE | |
| UV 2 OUT SIDE | : 0 mm |
-
- 1** Нажмите  .
- | | |
|---------|---------|
| SE TUP | |
| UV MODE | [ENT] |
-
- 1** Нажмите  несколько раз для завершения процедуры.
-

Установка смены материала

Настройка перехода в режим LOCAL после завершения печати задания.

- 1** Нажмите **FUNCTION** в режиме LOCAL.

FUNCT I ON V I E W	[ENT]
-----------------------	---------
- 2** Нажмите **▲** **▼** для выбора [SET UP].

FUNCT I ON SE TUP	[ENT]
----------------------	---------
- 3** Нажмите **ENTER** .

SE TUP F EED COMP .	[ENT]
------------------------	---------
- 4** Нажмите **▲** **▼** для выбора [WORK CHANGE].

SE TUP WORK CHANGE	[ENT]
-----------------------	---------
- 5** Нажмите **ENTER** .

WORK CHANGE WORK CHANGE : OF F	
-----------------------------------	--
- 6** Нажмите **▲** **▼** для выбора значения.
OFF : После печати задания сохраняется режим REMOTE (следующее задание напечатается поверх.)
ON : По завершении задания портал сдвинется в позицию просмотра и плоттер перейдет в LOCAL.

WORK CHANGE WORK CHANGE : ВКЛ	
----------------------------------	--
- 7** Нажмите **ENTER** .

WORK CHANGE VACUUM : OF F	
------------------------------	--
- 8** Нажмите **▲** **▼** для выбора значения.
OFF : При переходе в LOCAL, вакуум сохраняется.
ON : При переходе в LOCAL, вакуум выключается.

• При выборе "OFF" на шаге 6, перейдите к шагу 10.

WORK CHANGE VACUUM : ВКЛ	
-----------------------------	--
- 9** Нажмите **ENTER** .

WORK CHANGE VACUUM : OF F	
------------------------------	--
- 1** Нажмите **END** несколько раз для завершения процедуры.

Настройка

Настройте в случае подключения опционального ионизатора.

1	Нажмите FUNCTION в режиме LOCAL.	FUNCT I ON V I E W [ENT]
2	Нажмите ▲ ▼ для выбора [SET UP].	FUNCT I ON SE TUP [ENT]
3	Нажмите ENTER .	SE TUP FEED COMP . [ENT]
4	Нажмите ▲ ▼ для выбора [IONIZER].	SE TUP I ON I Z ER [ENT]
5	Нажмите ENTER .	I ON I Z ER : ВКЛ
6	Нажмите ▲ ▼ для выбора значения. ON : Ионизатор снимает статическое электричество с материала перед и во время печати. При печати обратного прогона, снимает статику до начала печати. Включается при движении к [VIEW]. OFF : Ионизатор не включается.	I ON I Z ER : OF F
7	Нажмите ENTER .	SE TUP I ON I Z ER [ENT]
8	Нажмите END несколько раз для завершения процедуры.	

Что такое функция MAPS?

Если корректировка подачи материала не позволяет избавиться от полос между проходами, используйте функцию MAPS (Mimaki Advanced Pass System). JFX500 умеет использовать оба режима MAPS1 и MAPS2.



- В режиме MAPS1 можно настраивать скорость печати. Но, в зависимости от изображения, цвета могут измениться. В режиме MAPS2 полошение и изменение цвета заметно снижается, но нельзя настраивать скорость. Выберите режим в зависимости от изображения.
- Эффективность MAPS1 зависит от значения скорости печати. Предварительно проверяйте эффект.
- При увеличении скорости, печать займет меньше времени. Однако, эффект MAPS1 снижается.
- При уменьшении скорости, печать займет больше времени. Однако, эффект MAPS1 усиливается и межпроходное полошение снижается.
- С включенной функцией MAPS возможно небольшое изменение цветов по сравнению с печатью без MAPS. Предварительно проверяйте эффект.
- В зависимости от картинки MAPS может быть неэффективен. Предварительно проверяйте эффект.

Режимы, в которых работает MAPS1

- Если скорость печати больше или равна 0%, MAPS1 не работает. Кроме того, скорость печати 0%. Для MAPS1 требуется отрицательное значение скорости.
- В зависимости от картинки MAPS1 может быть неэффективен.

4 цвета

Разрешение	Проход	Scan speed
300 x 450 HQ	3 pass	Normal speed
600 x 600	2 pass	Normal speed
	4 pass	High speed
600 x 900	3 pass	Normal speed
	6 pass	High speed

4 цвета + заказной цвет

Разрешение	Проход	Scan speed
600 x 450	3 pass	Normal speed
	6 pass	High speed
600 x 600	4 pass	Normal speed
	8 pass	High speed
600 x 900	6 pass	Normal speed
	12 pass	High speed

Режимы, в которых работает MAPS2

- Ниже описаны режимы печати в которых работает MAPS2.
- В режимах, отличных от описанных ниже, печать идет как в случае MAPS-OFF.
- В зависимости от картинки MAPS2 может быть неэффективен.

Разрешение	4 цвета		4 цвета + заказной цвет (только цвет)		4 цвета + заказной цвет (печать с белым слоем)	
	Прохо	Scan speed	Прохо	Scan speed	Прохо	Scan speed
300 x 450 HQ	6 pass	Normal speed	6 pass	Normal speed		
600 x 600 VD	8 pass	High speed	8 pass	High speed	8 pass	High speed
					16 pass	
600 x 900 VD	12 pass	High speed	12 pass	High speed	12 pass	High speed
					24 pass	
1200 x 1200 ND	16 pass	Normal speed	16 pass	Normal speed	16 pass	Normal speed
	32 pass		32 pass		32 pass	

Настройка режима MAPS1

- 1** Нажмите **FUNCTION** в режиме LOCAL. FUNCTION
VIEW [ENT]
- 2** Нажмите **▲** **▼** для выбора [SET UP]. FUNCTION
SETUP [ENT]
- 3** Нажмите **ENTER**. SETUP
FEED COMP. [ENT]
- 4** Нажмите **▲** **▼** для выбора [MAPS]. SETUP
MAPS [ENT]
- 5** Нажмите **ENTER**. MAPS
: OFF
- 6** Нажмите **▲** **▼** для выбора MAPS1.
• Значения : MAPS1, MAPS2, OFF MAPS
: MAPS 1
- 7** Нажмите **ENTER**.
• При выборе MAPS2 или OFF на шаге 5, перейдите к шагу 8. PRINT SPEED ADJUST
= 0%
- 8** Нажмите **▲** **▼** для изменения скорости.
• Значение: -50% ÷ +50%
(Important!) • При изменении скорости иногда не работает функция nozzle recovery. Проверьте перед печатью. PRINT SPEED ADJUST
= 10%
- 9** Нажмите **ENTER**. SETUP
MAPS [ENT]
- 1** Нажмите **END** несколько раз для завершения процедуры.

Настройка режима MAPS2 (4 цвета)

1	Нажмите FUNCTION в режиме LOCAL.	FUNCTION VIEW [ENT]
2	Нажмите ▲ ▼ для выбора [SET UP].	FUNCTION SETUP [ENT]
3	Нажмите ENTER .	SETUP FEED COMP. [ENT]
4	Нажмите ▲ ▼ для выбора [MAPS].	SETUP MAPS [ENT]
5	Нажмите ENTER .	MAPS : OFF
6	Нажмите ▲ ▼ для выбора MAPS2. • Значения : MAPS1, MAPS2, OFF	MAPS : MAPS 2
7	Нажмите ENTER . • При выборе "OFF" на шаге 5, перейдите к шагу 12.	MAPS 2 : AUTO
8	Нажмите ▲ ▼ для выбора "AUTO" или "MANUAL". • AUTO: Автоматическая установка шаблона и уровня сглаживания в зависимости от режима печати. • MANUAL: Настройка режима вручную.	MAPS 2 : AUTO
(Important!) • Если положение и цвет не улучшается в режиме "AUTO", установите шаблон и уровень сглаживания "MANUAL" вручную.		
9	Нажмите ENTER . • При выборе "AUTO" на шаге 7, перейдите к шагу 12. • При выборе "MANUAL" на шаге 7, перейдите к шагу 9.	MAPS 2 PATTERN : 1
1	Нажмите ▲ ▼ для выбора шаблона. • Значения : Pattern1 - Pattern 5	MAPS 2 PATTERN : 2
(Important!) • Эффект MAPS2 зависит от печатаемого изображения. Заранее протестируйте шаблоны для использования при печати.		
1	Нажмите ENTER .	MAPS 2 SMOOTHING LV. : AUTO

1

Нажмите   для смены режима сглаживания.

• Значения: AUTO, 5 - 100% (с шагом 5%)

AUTO : Автоматический выбор уровня сглаживания для режима печати.

5 - 100% : Эффект MAPS2 увеличивается при увеличении значения и уменьшается при уменьшении значения.

MA PS 2
SMOOTHING LV.: 100 %

1

Нажмите  .

SE TUP
MA PS [ENT]

1

Нажмите  несколько раз для завершения процедуры.

Настройка режима MAPS2 (4 цвета + заказной цвет)

1

Нажмите  в режиме LOCAL.

FUNCT I ON
VIEW [ENT]

2

Нажмите   для выбора [SET UP].

FUNCT I ON
SE TUP [ENT]

3

Нажмите  .

SE TUP
FEED COMP. [ENT]

4

Нажмите   для выбора [MAPS].



SE TUP
MA PS [ENT]

5

Нажмите  .

MA PS
: OF F

6

Нажмите   для выбора "MAPS2" и нажмите  .

• Значения : MAPS1, MAPS2, OFF

• При выборе OFF, перейдите к шагу 11.

MA PS 2
: AUTO

7

Нажмите   для выбора "AUTO" или "MANUAL".

AUTO : Автоматическая установка шаблона и уровня сглаживания в зависимости от режима печати.

MANUAL : Настройка режима вручную.

(Important!)

• Если положение и цвет не улучшается в режиме "AUTO", установите шаблон и уровень сглаживания "MANUAL" вручную.

MA PS 2
: AUTO

8 Нажмите **ENTER** .

- При выборе "AUTO" на шаге 6, перейдите к шагу 11.
- При выборе "MANUAL" на шаге 6, перейдите к шагу 8.

ЦВЕТ
 P A T T E R N : 1 >

9 Жмите **▲ ▼ ◀ ▶** и выберите шаблон и цвет печати.

▲ ▼ : Выберите Pattern1 - Pattern 5.
◀ ▶ : Выберите цвет(COLOR или SPOT(заказной))

(Important!) • Эффект MAPS2 зависит от печатаемого изображения. Заранее протестируйте шаблоны для использования при печати.

< SPOTR
 P A T T E R N :

1 Нажмите **ENTER** .

< SPOTR
 S M O O T H I N G L V . : A U T O

1 Жмите **▲ ▼** для смены сглаживания и цвета.

Значения : AUTO, 5 - 100% (с шагом 5%)
AUTO : Автоматический выбор уровня сглаживания для режима печати.
5 - 100% : Эффект MAPS2 увеличивается при увеличении значения и уменьшается при уменьшении значения.

- **▲ ▼** : Выбор уровня сглаживания.
- **◀ ▶** : Выбор цвета (COLOR или SPOT(заказной))

< SPOTR
 S M O O T H I N G L V . : 1 0 0 %

1 Нажмите **ENTER** .

S E T U P
 M A P S [ENT]

1 Нажмите **END** несколько раз для завершения процедуры.



Настройка автоматической чистки

Возможно настроить автоматическую чистку головок после того, как будет отпечатано определенное количество заданий печати.

Качественная печать возможна только если печатные головки содержатся в чистоте.

- 1** Нажмите **FUNCTION** в режиме LOCAL.

FUNCTION VIEW	[ENT]
------------------	---------
- 2** Жмите **▲** **▼** для выбора [SET UP].

FUNCT I ON SE TUP	[ENT]
----------------------	---------
- 3** Нажмите **ENTER** .

SE TUP FEED COMP .	[ENT]
-----------------------	---------
- 4** Жмите **▲** **▼** для выбора [AUTO CLEANING].

SE TUP AUTO C L E A N I N G	[ENT]
--------------------------------	---------
- 5** Нажмите **ENTER** .

AUTO C L E A N I N G : O F F

- 6** Жмите **▲** **▼** для выбора типа чистки.
 - При значении параметра "PAGE", после печати установленного количества заданий автоматически будет выполнена чистка головок.
 - Если автоматические чистки не нужны, выберите "OFF" и перейдите к шагу 11.

AUTO C L E A N I N G : Страница

- 7** Нажмите **ENTER** .
- 8** Жмите **▲** **▼** для выбора интервала чисток.
 - Значения : 1 - 1000 стр.

I N T E R V A L =	10 pag e
----------------------	----------
- 9** Нажмите **ENTER** .

ТИП : SOF T

- 1** Жмите **▲** **▼** для выбора типа чисток.
 - Значения : NORMAL/ SOFT/HARD

TYPE : NORMA L

- 1** Нажмите **ENTER** .
- 1** Нажмите **END** несколько раз для завершения процедуры.

Important!

- В зависимости от состояния печатных головок и т.п. качество печати не может быть улучшено даже при включенной данной функции. В таком случае свяжитесь с региональным дилером или нашим офисом.

Настройка вайпинга

Поверхность головок автоматически чистится от чернил, налипших на поверхность, перед началом и во время печати.

1	Нажмите FUNCTION в режиме LOCAL.	FUNCT I ON V I E W [ENT]
2	Жмите ▲ ▼ для выбора [SET UP].	FUNCT I ON SE TUP [ENT]
3	Нажмите ENTER .	SE TUP F EED COMP . [ENT]
4	Жмите ▲ ▼ для выбора [INTERVAL WIPING].	SE TUP I NT ERVA L W I P I NG [ENT]
5	Нажмите ENTER .	SE TUP I NT ERVA L W I P I NG [ENT]
6	Жмите ▲ ▼ для выбора интервалов вайпинга. <ul style="list-style-type: none">• При выборе значения параметра интервала вайпинга "PAGE", после печати установленного количества заданий автоматически будет выполнен вайпинг головок.• При выборе "TIME" автоматический вайпинг головок происходит по прошествии установленного интервала времени во время печати.• Если автоматический вайпинг не нужен, выберите "OFF" и перейдите к шагу 9.	I NT ERVA L W I P I NG : Страница
7	Нажмите ENTER .	
8	Жмите ▲ ▼ для выбора интервала вайпинга. Значения (PAGE) : 1 - 100 стр. Значения (TIME) : 3 - 50 мин	I NT ERVA L = 1p age
9	Нажмите ENTER .	

Настройка нагрева чернил

Настройка времени, когда нагреватели головок и чернил перейдут в ждущий режим по окончании печати. (В ждущем режиме температура нагревателей снижается.)

1	Нажмите FUNCTION в режиме LOCAL.	FUNCT I ON VIEW [ENT]
2	Жмите ▲ ▼ для выбора [SET UP].	FUNCT I ON SE TUP [ENT]
3	Нажмите ENTER .	SE TUP FEED COMP . [ENT]
4	Жмите ▲ ▼ для выбора [INK HEATER].	SE TUP I NK HEAT ER [ENT]
5	Нажмите ENTER .	St anby Swit chover TIM = 10 min
6	Жмите ▲ ▼ для установки времени. • Значения : NONE, 0 - 60 мин • При выборе "NONE", нагреватели не переходят в ждущий режим.	St anby Swit chover TIM = 30 min
7	Нажмите ENTER .	PR I NT SPEED AD J UST = 0 %
8	Нажмите END несколько раз для завершения процедуры.	

Другие настройки

Настройте нужные функции как вам удобно.

1

Нажмите **FUNCTION** в режиме LOCAL.

FUNCT I ON
V I EW [ENT]

2

Жмите **▲** **▼** для выбора [SET UP].

FUNCT I ON
SE TUP [ENT]

3

Нажмите **ENTER** .

SE TUP
F EED COMP . [ENT]

4

Жмите **▲** **▼** для выбора параметра.

• Выберите согласно Р.3-7 “Список функций”.

5

Нажмите **ENTER** .

6

Нажмите **▲** **▼** для выбора значения.

• Выберите согласно Р.3-7 “Список функций”.

7

Нажмите **ENTER** .

8

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

Important!

• Значение сохраняется даже после выключения плоттера.

3

Удобное

Настройки плоттера

Настройка параметров для более удобного использования плоттера. Возможно настроить следующие параметры.

Эле	Значения	По	Описан	
AUTO Power-off (P.3-28)	NONE/ 10 - 600 мин	30 мин	Если не трогать принтер заданное время, он может автоматически выключаться.	
TIME SET (P.3-29)	+4ч – -20ч	Японское	Настройка корректировки времени.	
UNIT (P.3-30)	TEMP.	°C (Цельсий) /°F (Фаренгейт)	°C	Единица измерения температуры.
	LENGTH	mm/inch	мм	Единица измерения расстояния.
KEY BUZZER (P.3-31)	OFF / ON	ВКЛ	Настройка звука кнопок при нажатии.	
LANGUAGE (P.3-32)	English ニホンゴ Deutsch Français Español Italiano Português	English	Изменение языка отображения.	
RESET (P.3-33)	_____	_____	Установка всех значений по умолчанию.	

Настройка авто выключения

Если плоттер не выполняет никаких действий установленное время, он может автоматически выключаться.

1

Нажмите **FUNCTION** в режиме LOCAL.

FUNCTION
VIEW [ENT]

2

Жмите **▲** **▼** для выбора [MACHINE SETUP].

FUNCTION
MACHINE SETUP [ENT]

3

Нажмите **ENTER** дважды.

AUTO Power - off
= 30 mi n

4

Жмите **▲** **▼** для выбора времени автовыключения.

• Значения : none, 10 - 600 мин

AUTO Power - off
= 60 mi n

5

Нажмите **ENTER** .

MACHINE SETUP
AUTO Power - off [ENT]

6

Нажмите **END** несколько раз для завершения процедуры.

Important!

• Если после автовыключения с компьютера поступят данные для печати, плоттер включится, однако, печать не начнется автоматически.

Настройка времени

Настройка местного времени (разницы времени).

- 1** Нажмите **FUNCTION** в режиме LOCAL.

FUNCTION
VIEW [ENT]
- 2** Жмите **▲ ▼** для выбора [MACHINE SETUP].

FUNCTION
MACHINE SE TUP [ENT]
- 3** Нажмите **ENTER** .

MACHINE SE TUP
AUTO Power-off [ENT]
- 4** Жмите **▲ ▼** для выбора [TIME SET].

MACHINE SE TUP
TIME SE T [ENT]
- 5** Нажмите **ENTER** .

TIME SE T
2012.10.05 2 0:00
- 6** Жмите **▲ ▼ ◀ ▶** для ввода времени.
 Выбор Year/Month/Day/Time : кнопками **◀ ▶** .
 Выбор Year/Month/Day/Time : кнопками **▲ ▼** .
- 7** Нажмите **ENTER** .
 • Отображается введенная дата.

TIME SE T
2012.10.05 15:30:00
- 8** Нажмите **END** несколько раз для завершения процедуры.



- Диапазон изменения от -20 до +4 часа.

Настройка единиц

Настройка единиц измерения плоттера.

- 1** Нажмите **FUNCTION** в режиме LOCAL. FUNCTION
VIEW [ENT]
- 2** Жмите **▲ ▼** для выбора [MACHINE SETUP]. FUNCTION
MACHINE SE TUP [ENT]
- 3** Нажмите **ENTER** . MACHINE SE TUP
AUTO Power-off [ENT]
- 4** Жмите **▲ ▼** для выбора [UNIT]. MACHINE SE TUP
UNIT [ENT]
- 5** Нажмите **ENTER** . TEMP .
: °C
- 6** Жмите **▲ ▼** для выбора единиц температуры.
• Значения : °C / °F
- 7** Нажмите **ENTER** . LENGTH
: mm
- 8** Жмите **▲ ▼** для выбора единиц расстояния.
• Значения : mm / inch
- 9** Нажмите **ENTER** . MACHINE SE TUP
UNIT [ENT]
- 1** Нажмите **END** несколько раз для завершения процедуры.

Настройка KEY BUZZER

Настройка сигнала при нажатии на кнопки плоттера.

- | | | |
|----------|--|--|
| 1 | Нажмите FUNCTION в режиме LOCAL. | FUNCT I ON
V I EW [ENT] |
| 2 | Жмите ▲ ▼ для выбора [MACHINE SETUP]. | FUNCT I ON
MACH I NE SE TUP [ENT] |
| 3 | Нажмите ENTER . | MACH I NE SE TUP
AUTO Power-off [ENT] |
| 4 | Жмите ▲ ▼ для выбора [KEY BUZZER]. | MACH I NE SE TUP
KEY BUZ Z ER [ENT] |
| 5 | Нажмите ENTER . | KEY BUZ Z ER
: ВКЛ |
| 6 | Жмите ▲ ▼ для выбора ON/OFF. | KEY BUZ Z ER
: OF F |
| 7 | Нажмите ENTER . | MACH I NE SE TUP
KEY BUZ Z ER [ENT] |
| 8 | Нажмите END несколько раз для завершения установки. | |



- Даже если key buzzer установлен в "OFF", звуки ошибок, предупреждений, завершения операций и т.п. не отключаются.

Настройка LANGUAGE

Возможно изменить язык дисплея.

- | | | |
|---|--|--|
| 1 | Нажмите FUNCTION в режиме LOCAL. | FUNCTION
VIEW [ENT] |
| 2 | Жмите ▲ ▼ для выбора [MACHINE SETUP]. | FUNCTION
MACHINE SE TUP [ENT] |
| 3 | Нажмите ENTER . | MACHINE SE TUP
AUTO Power-off [ENT] |
| 4 | Жмите ▲ ▼ для выбора [LANGUAGE]. | MACHINE SE TUP
LANGUAGE [ENT] |
| 5 | Нажмите ENTER . | LANGUAGE
: English |
| 6 | Жмите ▲ ▼ для выбора языка.
• Значения : ニホンゴ / English / Deutsch / Français / Español / Italiano / Português | MEDIA S I D U A L
: ニホンゴ |
| 7 | Нажмите ENTER . | MACHINE SE TUP
LANGUAGE [ENT] |
| 8 | Нажмите END несколько раз для завершения процедуры. | |

Сброс настроек

Сброс настроек "SETUP", "MAINTENANCE" и "MACHINE SETUP" к заводским значениям.

- Нажмите **FUNCTION** в режиме LOCAL.

FUNCT I ON V I EW	[ENT]
----------------------	---------
- Жмите **▲ ▼** для выбора [MACHINE SETUP].

FUNCT I ON MACH I NE SE TUP	[ENT]
--------------------------------	---------
- Нажмите **ENTER**.

MACH I NE SE TUP AU TO Power-off	[ENT]
-------------------------------------	---------
- Жмите **▲ ▼** для выбора [RESET].

MACH I NE SE TUP RESE T	[ENT]
----------------------------	---------
- Нажмите **ENTER**.



RSE T ALL SETTING OK ?	[ENT]
---------------------------	---------
- Нажмите **ENTER**.

 - Происходит сброс к заводским настройкам.

RESE T EXECUT E	[ENT]
--------------------	---------
- Нажмите **END** несколько раз для завершения процедуры.

Просмотр информации о плоттере

Просмотр информации о принтере.
Возможно просматривать следующие параметры.

Элемент		Описание
ERROR HISTORY *1		Отображает историю ошибок и предупреждений. При нажатии   , последовательно отображаются даты (year/month/day/hour/minute) и сообщения об ошибках в порядке
USAGE	WIPING	Просмотр информации о принтере.
	PRINT LENGTH	
	PRINT AREA	
	USE TIME	
	UV LAMP	
VERSION		Отображает версию прошивки плоттера.

*1. Поддерживается с прошивки Ver.2.30

Статистика использования плоттера

Просмотр статистики плоттера (количество вайпингов, отпечатанная длина материала и т.п.).

1 Нажмите  в режиме LOCAL.


FUNCTION
VIEW [ENT]

2 Жмите   для выбора [INFORMATION].


FUNCTION
INFORMATION [ENT]

3 Нажмите  .

INFORMATION
USAGE [ENT]

4 Нажмите  .

WIPING
= 0

- Отображается информация о вайпингах.
- При нажатии кнопки  циклично отображается нижеуказанная информация.

WIPING

Информация о вайпингах.

WIPING
= 0

PRINT LENGTH

Отпечатанная длина материала.

PRINT LENGTH
= 0m

PRINT AREA

Отпечатанная площадь материала.

PRINT AREA
= 0m²

USE TIME

Время работы плоттера в часах.

USE TIME
= 0



УФ-лампа

Время работы УФ ламп в часах.



UV LAMP 1 : LED *
= 0 h

* : A to H



- **Для обнуления счетчика вайпингов**
Нажмите  во время отображения WIPING.
Если вы нажмете  счетчик вайпингов сбросится.

WIPING
[ENT]

- **Для обнуления счетчика работы УФ ламп**
Нажмите  во время отображения UV LAMP.
Если вы нажмете  счетчик работы ламп сбросится.

UV LAMP 1 : LED *
RESET ? [ENT]

Просмотр версии прошивки плоттера

- | | | |
|----------|---|--|
| 1 | Нажмите FUNCTION в режиме LOCAL. | FUNCTION
VIEW [ENT] |
| 2 | Жмите ▲ ▼ для выбора [INFORMATION]. | FUNCTION
INFORMATION [ENT] |
| 3 | Нажмите ENTER . | INFORMATION
USAGE [ENT] |
| 4 | Жмите ▲ ▼ для выбора [VERSION]. | INFORMATION
VERSION [ENT] |
| 5 | Нажмите ENTER .
• Отображается версия прошивки. | JFX 500 - 21 31 V 1.00
MRL - III V 1.90 |

Об отображении информации

Ниже показано как отображается информация.

<p>ERROR HISTORY *1</p> <p>Отображение даты появления</p> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; margin: 5px 0;">[00000] 2014 / 09 / 26 22 : 13 : 00</div> <p style="text-align: center;">◀ ▶</p> <p>Отображение ошибки</p> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; margin: 5px 0;">ERROR 12a HDC SPEED</div>	<p>VERSION</p> <p>Отображение информации о прошивке плоттера и т.п.</p> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; margin: 5px 0;">JFX 500 - 21 31 V 2.30 MRL - III V 2.20</div>
---	---

*1. Поддерживается с прошивки Ver.2.30

Просмотр информации о плоттере

1

Нажмите **ENTER** в режиме LOCAL.

L US - 15 0	MMBYYKK 99 999 999
----------------	-----------------------

2

Информация пролистывается циклично кнопкой **ENTER**.

• Показывается информация, описанная ниже.

Оставшиеся чернила

L US - 15 0	MMBYYKK 99 999 999
----------------	-----------------------

Ошибка (при наличии)

NON INK IC MMBYYKK

Предупреждение (при наличии)

WARNING Replace a Wiper [MNT]

Серийник

SERIAL No. :*****

Версия

JF X 5 00 MR L - III	V 1 . 00 V 1 . 9 0
-------------------------	-----------------------

Информация о материнке

MAIN PCB	EPL *
----------	-------

* : EPL или EPL2

Замена дюз

RECOVERY NOZZLE : * CONFIRM DETAILS [MNT]
--

Нажмите **MAINT.** и просмотрите описание

Высота каретки

HEAD GAP =	1 . 2 mm
---------------	----------

Толщина материала

MEDIA THICKNESS =	1 0 . 2 mm
----------------------	------------

3

Нажмите **ENTER** для возврата в LOCAL.

Глава 4

Обслуживание



Эта глава

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

Обслуживание	4-2	Функция автоматического обслуживания	4-21
Предостережения по обслуживанию	4-2	Настройка интервалов рефреша	4-21
О чистящей жидкости	4-2	Установка автоочистки	4-22
Обслуживание рамы	4-2	Функция циркуляции белых чернил	4-23
Чистка рельсы	4-3	Замена расходников	4-24
Обслуживание парковки	4-4	Замена вайпера	4-24
Чистка вайпера и кап	4-4	Замена абсорберов чернил	4-25
Промывка сливных трубок (DISWAY WASH)	4-7	При появлении сообщения о сливном бачке	4-26
Если принтер долго не используется (CUSTODY WASH)	4-8	Замена охлаждающей жидкости	4-28
Чистка сливного лотка	4-11	Замена антифриза	4-29
Чистка каретки вокруг печатных головок .	4-12	Очистка Y мотора	4-31
Если дюзы не восстанавливаются .	4-14		
Заправка головок чернилами из субтанков	4-14		
Очистка дюз	4-15		
Функция замены дюз в случае невозможности их улучшения чистками ..	4-17		

Обслуживание

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

Предостережения по обслуживанию

При проведении обслуживания, обратите внимание на нижеследующее.



- При использовании промывочной жидкости обязательно пользуйтесь защитными очками.



- Никогда не разбирайте плоттер. Разборка может привести к поражению электрическим током или поломке.
Перед началом обслуживания выключите плоттер кнопкой, выключите тумблер и достаньте вилку питания из розетки во избежание проблем.



- Избегайте попадания жидкости в плоттер. Жидкость может привести к поражению электрическим током или поломке.



- Если плоттер долго не печатает, для поддержания работоспособности ему требуется периодически прогонять через дюзы небольшое количество чернил (рефреш).
- Если плоттер не будет использоваться долгое время, выключите тумблер питания на левой стороне плоттера и уберите материал со стола.
- Перед началом обслуживания дайте УФ лампам остыть какое-то время.



- Не используйте бензин, растворитель и жидкости, содержащие абразивы. Эти материалы могут повредить поверхности 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.

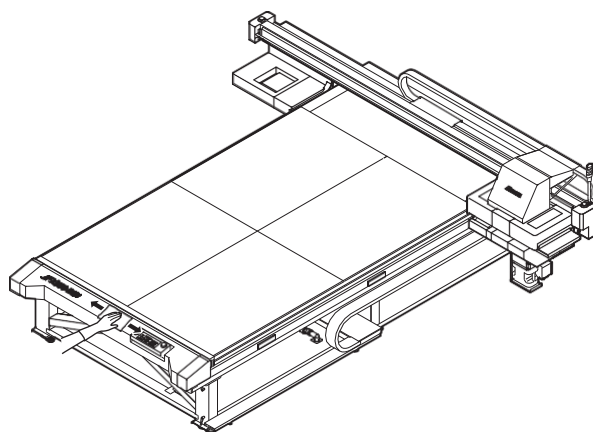
О чистящей жидкости

Используйте чистящую жидкость для используемых чернил.

Тип чернил	Применимая чистящая жидкость
УФ-чернила	Чистящая жидкость для обслуживания (SPC-0568)

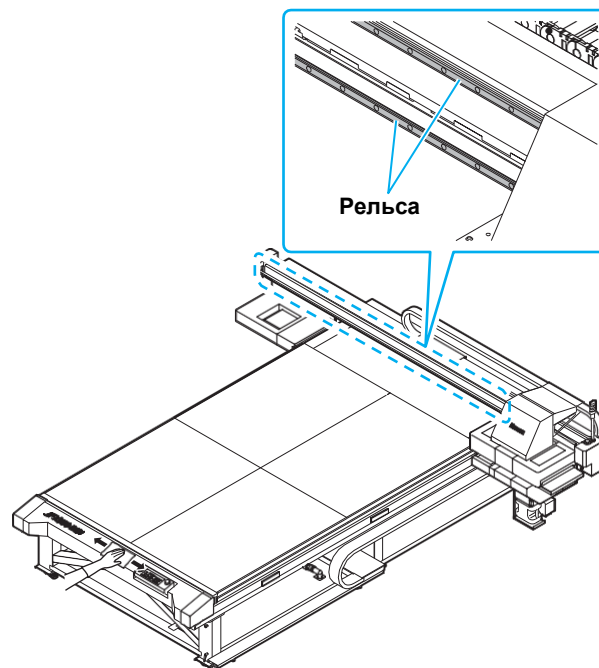
Обслуживание рамы

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



Чистка рельсы

При загрязнении рельсы смочите мягкую тряпку чистой водой или нейтральным моющим средством, отожмите и протрите рельсу.



Обслуживание парковки

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

Капы и вайпер работают как описано ниже.

- **Wiper** : Протирает поверхности головок.
- **Ink cap** : Предотвращает засыхание дюз в головках.

По мере работы принтера вайпер и капы все больше и больше загрязняются.

Если нерабочие дюзы не восстанавливаются даже сильной чисткой (P.2-12), используйте Cleaning liquid 03 и чистящую палочку.

Инструменты для обслуживания	• Чистящая жидкость для обслуживания (SPC-0568)		
	• Палочки (SPC-0527)	• Перчатки	• Очки



- При обслуживании парковки пользуйтесь очками и перчатками из комплекта. Иначе, чернила могут попасть в глаза.
- Не сдвигайте каретку с парковки вручную. При необходимости сдвинуть каретку, воспользуйтесь кнопкой **MAINT.** (P.4-4 шаги 1 - 2)
- Ежедневно производите обслуживание парковочных вайперов и кап. Если оставить их грязными, грязь может налипнуть на дюзы или засохшие чернила могут поцарапать дюзы. При печати могут быть кляксы.

Чистка вайпера и кап

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

Important!

- Очищайте вайпер и зону вокруг него дважды в неделю (зависит от интенсивности использования плоттера).
- Замените вайпер на новый если он сильно загрязнен или (P.4-24)
- При очистке вайпера избегайте попадания ворса с палочки на вайпер. Оставшийся ворс может ухудшить качество отпечатков.

1

Нажмите **MAINT.** в режиме **LOCAL.**

CARR I AGE OUT

[ENT]

2

Нажмите **ENTER** .

MOVE POSITION
: ST AT I ON MA I NT .

3

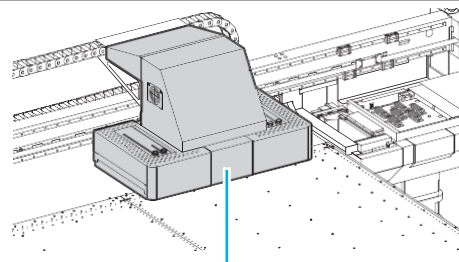
Жмите **▲** **▼** для выбора **[STATION MAINT.]**.

MOVE POSITION
: ST AT I ON MA I NT .

4

Нажмите **ENTER** .

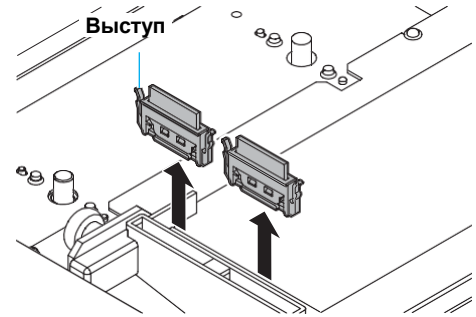
- Каретка сдвинется на стол.



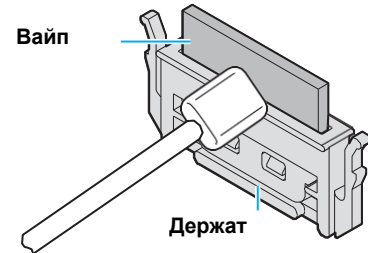
Каретка

5**Снимите вайпер.**

- Достаньте вайпер за выступы по краям держателя.

**6****Очистьте вайпер и держатель.**

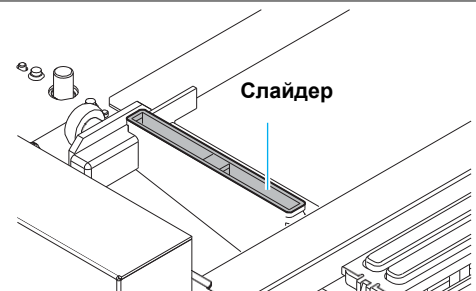
- Очистите вайпер и держатель от чернил и грязи чистящей палочкой, смоченной в промывочной жидкости.
- Вытрите вайпер от остатков промывки.

**Important!**

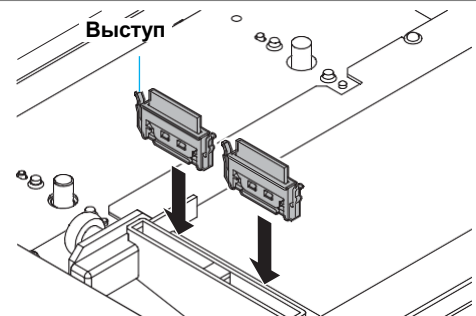
- Очистьте вайпер и держатель до состояния как на фото справа.
- После чистки убедитесь, что вайпер и держатель выровнены горизонтально.

**7****Очистите слайдер вайпера.**

- Очистите слайдер вайпера от чернил и грязи чистящей палочкой, смоченной в промывочной жидкости.
- Протрите также и остатки чистящей жидкости.

**8****Установите вайпер на место.**

- Установите вайпер держа его за выступы.

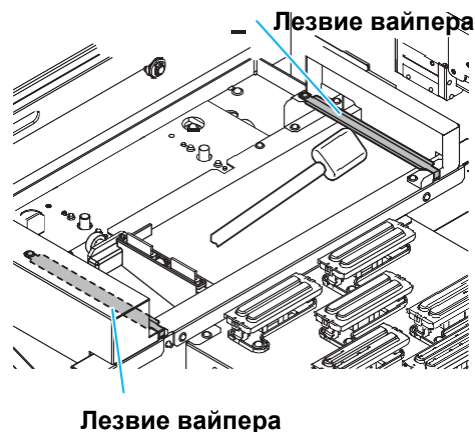
**4**

9**Очистите лезвие вайпера.**

- Смочите чистящую палочку в промывочной жидкости и протрите чернила, налипшие на лезвие вайпера.

Important!

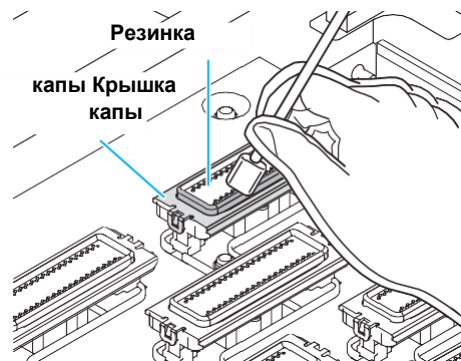
- Будьте осторожны при чистке лезвия вайпера и особенно тщательно протрите его заднюю сторону (где чистится вайпер).
- Очистьте лезвие вайпера до состояния как на фото снизу.

**1****Очистите резинки кап и крышки кап.**

- Очистите резинки и крышки кап от чернил и грязи чистящей палочкой, смоченной в промывочной жидкости. Вытрите капли от остатков промывочной жидкости.

Important!

- Очистьте резинки и крышки кап до состояния как на фото справа.
- Убедитесь, что резинки кап и сеточки внутри кап не деформированы во время чистки.

**1****Нажмите **ENTER** после очистки.**

- После инициализации плоттер вернется к шагу 1.

Обслуживание парковки без нажатия**MAINT**

Возможно обслужить парковку нажав кнопку **FUNCTION** в локальном режиме, не нажимая **MAINT.**

<p>Нажмите FUNCTION в режиме Local.</p>	<p>выбора Наж ▲ ▼ д</p>	<p>• Это будет то же самое, как нажать ENTER MAINT. в режиме Local. Нажмите MAINT. дважды.</p>
--	--	---

Промывка сливных трубок (DISWAY WASH)

Регулярно промывайте сливные трубки для предотвращения коагуляции чернил в них.

1

Нажмите **MAINT.** в режиме LOCAL.

MAINT.

CARR I AGE OUT

[ENT]

2

Жмите **▲ ▼** для выбора [DISWAY WASH].

DI SWA Y WA SH

[ENT]

3

Нажмите **ENTER** .

- Каретка сдвинется на стол.

DI SWA Y WA SH

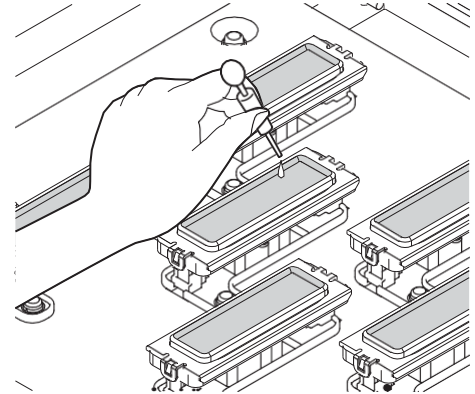
COMP L E T E D

[ENT]

4

Налейте в капю пипеткой промывочную жидкость.

- Налейте промывочную жидкость в капю до краев.



5

Нажмите **ENTER** .

- После выкачивания жидкости из капю в течение 30 секунд, плоттер вернется к шагу 2.

DI SWA Y WA SH

P L E A S E W A I T

Если плоттер долго не используется (CUSTODY WASH)

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

Предварительно проверьте следующее.

Отображается [INK END]?

- Слив чернил происходит после промывки дюз. На данном этапе, если отображается "INK END", промывка дюз не может быть выполнена.
- Замените необходимые бутылки чернил на новые.



- При отображении указанного сообщения, проверьте сливной бачок и опорожните его согласно Р.4-26 "При появлении сообщения о замене сливного бачка" при необходимости.

Check waste ink[ENT]

1

Нажмите **MAINT** в режиме **LOCAL**.

CARR I AGE OUT

[ENT]

2

Жмите **▲** **▼** для выбора **[CUSTODY WASH]**.

CUS TODY WA SH

[ENT]

3

Нажмите **ENTER**.

- Каретка сдвинется на стол.

WI PER C L E A N I N G

COMP L E T E D (N E X T) [ENT]

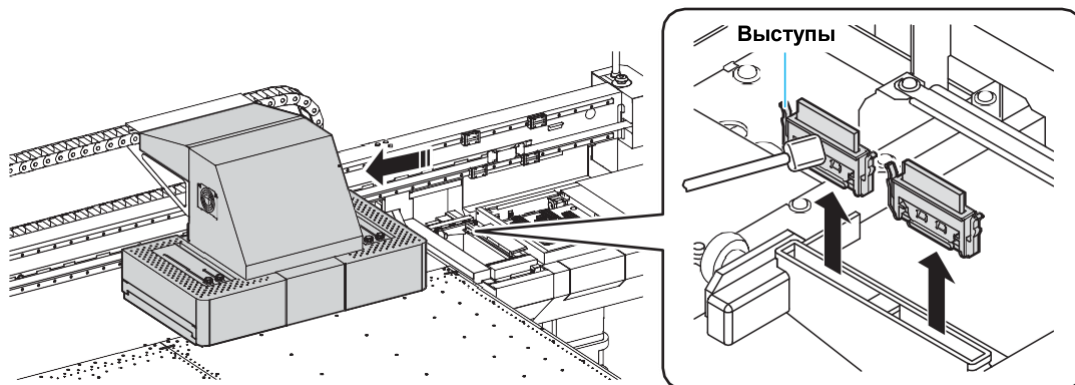
Important!

- До окончания чистки вайперов и держателей, **[COMPLETED (NEXT): ENT]** отображается на дисплее. После выполнения всех операций до шага 4, нажмите **ENTER**. При нажатии **ENTER** до окончания чистки, плоттер перейдет к следующей процедуре чистки.

4

Очистьте вайпер и держатель.

- (1) Достаньте вайпер держа его за выступы по краям.
- (2) Очистьте вайпер и держатель чистящей палочкой, смоченной в промывочной жидкости (SPC-0568). Вытрите вайпер от остатков промывки.
- (3) Вставьте вайпер на место, держа его за выступы держателя.



5

Нажмите **ENTER** .

CAP CLEANING
COMPLETED (NEXT) [ENT]

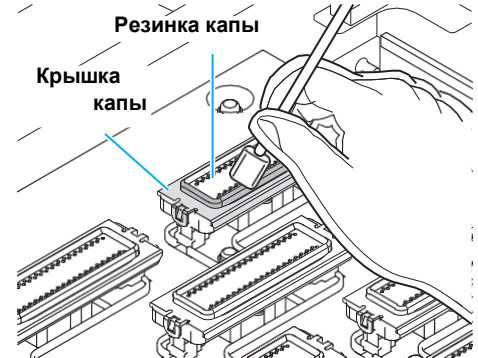
Important!

- До окончания чистки [COMPLETED (NEXT): ENT] отображается на дисплее. После выполнения всех операций до шага 6, нажмите **ENTER** . При нажатии **ENTER** до окончания чистки, плоттер перейдет к следующей процедуре чистки.

6

Очистите резинки кап и крышки кап.

- Очистите резинки и крышки кап от чернил и грязи чистящей палочкой, смоченной в промывочной жидкости. Очистьте капы от остатков промывочной жидкости.
- В это время сливные трубки очищаются автоматически.



7

Нажмите **ENTER** .

Fill the liquid. COMP
LETED (NEXT) [ENT]

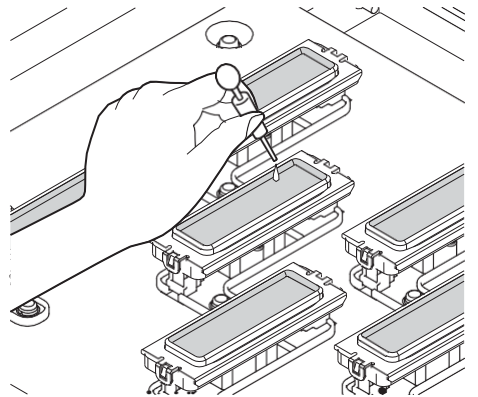
Important!

- До окончания заливки [COMPLETED (NEXT): ENT] отображается на дисплее. После выполнения всех операций до шага 8 и закрытия передней крышки (EN) нажмите **ENTER** . При нажатии **ENTER** до окончания заливки промывочной жидкости, каретка вернется на парковку.

8

Налейте в капю пипеткой промывочную жидкость.

- Налейте промывочную жидкость в капю до краев.



9

Нажмите **ENTER** .

LEAVING TIME
= 1 mi

1

Жмите **▲** **▼** для установки времени замочки дюз в промывке.

LEAVING TIME
= 2 mi

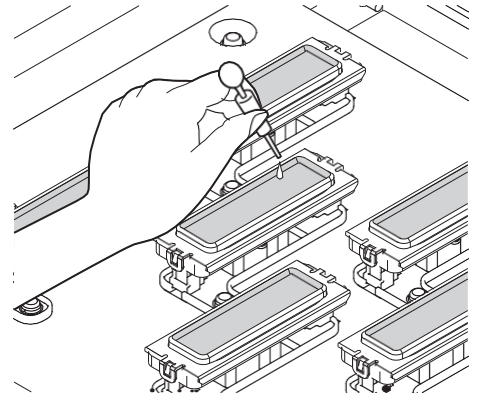
- Значения: 1 - 15 мин (с шагом в 1 мин)

1**Нажмите** **ENTER** .

- Дюзы замачиваются.
- После окончания процедуры замочки дюз каретка сдвинется на стол.

P L E A S E W A I T
00 : 00* * C L E A M I N G * *
P L E A S E W A I T**1****Налейте в капю пипеткой промывочную жидкость.**

- Налейте промывочную жидкость в капю до самых краев.

**1****Нажмите** **ENTER** .

- После инициализации плоттер вернется к шагу 2.

C U S T O M W A S H
P L E A S E W A I T

Чистка сливного лотка

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

Important!

- Очищайте сливной лоток и зону вокруг него дважды в неделю (зависит от интенсивности использования плоттера).
- Если чернила в сливном лотке засохнут от воздействия УФ ламп, это мешает чернилам сливаться в сливной бачок. Рекомендуется периодически чистить сливной лоток.

1

Нажмите **MAINT** в режиме LOCAL.

CARR I AGE OUT
[ENT]

2

Нажмите **ENTER**.

MOV E POSITION
: STATION MAINT .

3

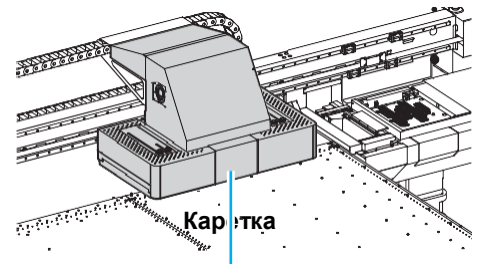
Жмите **▲** **▼** для выбора [STATION MAINT.].

MOV E POSITION
: STATION MAINT .

4

Нажмите **ENTER**.

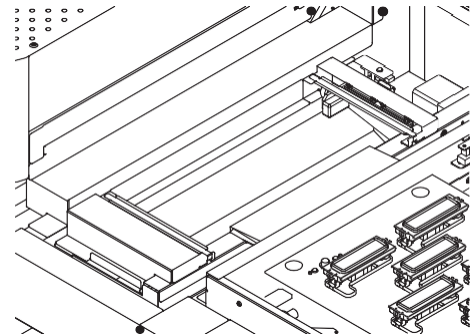
- Каретка сдвинется на стол.



5

Вытрите чернила, налипшие на сливной лоток, мягкой тряпкой.

- При невозможности стереть засохшие чернила, соскребите их шпателем.



6

Нажмите **ENTER** после очистки.

- После инициализации плоттер вернется к шагу 1.

Чистка каретки вокруг головок

Т.к. Печатные головки это очень прецизионный механизм, их чистку нужно производить тщательно. При помощи чистящей палочки очистьте области каретки вокруг головок от налипших чернил и грязи. При этом не касайтесь поверхностей самих головок.

Инструменты для обслуживания	• Палочки (SPC-0527)	• Перчатки	• Очки
-------------------------------------	----------------------	------------	--------

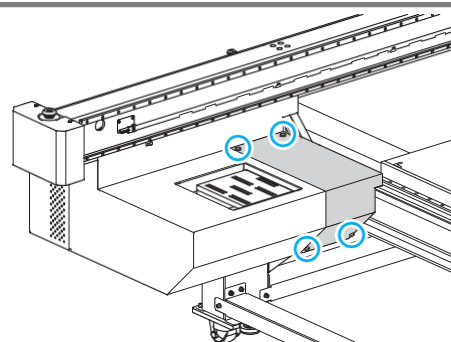


- При очистке каретки вокруг головок пользуйтесь очками и перчатками из комплекта. Иначе, чернила могут попасть в глаза.
- При попадании чернил на кожу или в глаза, смойте их большим количеством воды.
- Очищайте нижнюю часть каретки ежедневно для предотвращения загрязнения. Если каретка снизу грязная, налипшие чернила могут попасть на поверхности головок при операции вайпинга.
- При очистке нижней поверхности каретки, ни в коем случае не касайтесь головок.

1

Снимите крышку справа от сливного лотка.

- Открутите винты (в четырех местах) и снимите крышку.



2

Нажмите **MAINT.** в режиме **LOCAL**.

CARRIAGE OUT
[ENT]

3

Нажмите **ENTER** .

MOVE POSITION
: STATION MAINT .

4

Жмите **▲** **▼** для выбора **[HEAD MAINT.]**.

MOVE POSITION
: HEAD MAINT .

5

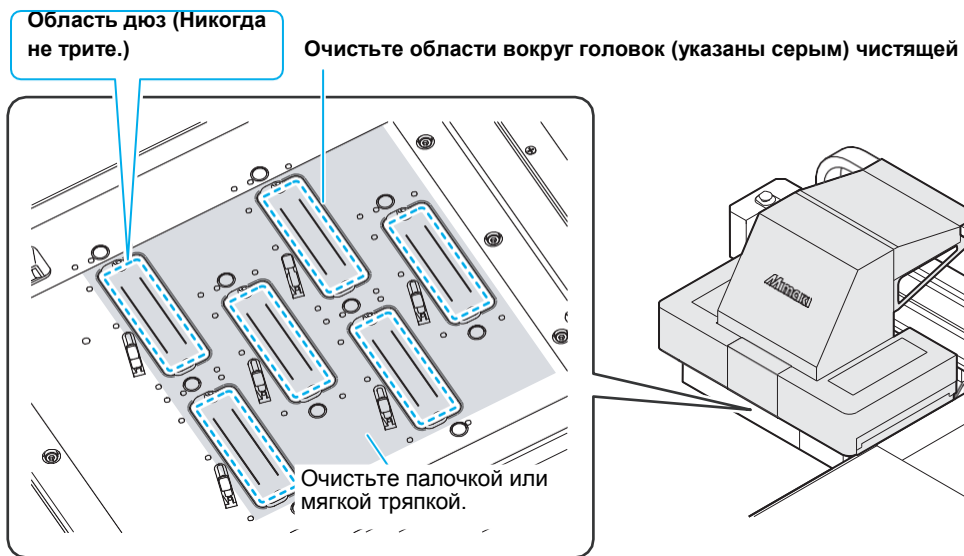
Нажмите **ENTER** .

- Каретка сдвинется в левую часть плоттера.

6

Очистьте каретку вокруг головок чистящей палочкой.

- Не трите дюзы.



Important!

- Очистьте вокруг головок до состояния как на фото справа.
- Если на головках есть следы от кап, также очистьте эти следы.
- Если вам нужно отлучиться во время обслуживания или чистки, завершите процедуру, нажав на **ENTER**. Если не завершить процедуру чистки или обслуживания, чернила в дюзах мозасохнуть, что приведет к проблемам при печати.



7

Нажмите **ENTER** после очистки.

HEAD MAINTENANCE COMPLETED [ENT]

Если дюзы не восстанавливаются

Если дюзы не восстанавливаются даже неоднократными чистками (☞ P.2-12), выполните следующие процедуры:

HEAD FILLUP	• Заливка головок (☞ P.4-14)
NOZZLE WASH	• Промывка дюз. (☞ P.4-15)
NOZZLE RECOVERY	• Функция замены дюз в случае невозможности их улучшения чистками. (☞ P.4-17)

Заправка головок чернилами из субтанков

1

Выберите [HEAD FILLUP] в меню обслуживания.

- (1) Нажмите **FUNCTION** в режиме LOCAL.
- (2) Жмите **▲** **▼** для выбора [MAINTENANCE], а затем **ENTER**.
- (3) Жмите **▲** **▼** для выбора [HEAD FILLUP].
- (4) Нажмите **ENTER**.

2

Жмите **▲** **▼** **◀** **▶** для выбора головок.

Выбор головок : **◀** **▶** .
Выбор/отмена головки : кнопками **▲** **▼** .

SE L CT SUB T ANK
12 _ _

3

Нажмите **ENTER** .

- Выполняется процедура заливки головок.
- По окончании заливки дисплей станет как показано справа.

** F I L L U P **
P L E A S E W A I T

HEAD F I L L U P
END< > R E T R Y

4

Жмите **◀** для выбора "END".

- Для повтора операции нажмите **▶**, и вернитесь к шагу 2.

5

Нажмите **END** несколько раз для завершения процедуры.

Промывка дюз

Промывка дюз головок для предотвращения коагуляции в них чернил.

Предварительно проверьте следующее.

Отображается [INK END]?

- Слив чернил происходит после промывки дюз. На данном этапе, если отображается "INK END", промывка дюз не может быть выполнена.
- Добавьте чернила в устройство подачи чернил.



- При выполнении процедуры избегайте попадания солнечного света на парковку. Чернила могут отвердиться. Примите соответствующие меры (завесьте шторы на окнах).

1

Нажмите **MAINT** в режиме LOCAL.

CARR I AGE OUT

[ENT]

2

Жмите **▲** **▼** для выбора [NOZZLE WASH].

NOZ Z L E WA SH

[ENT]

3

Нажмите **ENTER**.

- Каретка сдвинется на стол.

WI PER C L E A N I N G

COMP L E T E D (N E X T) [ENT]

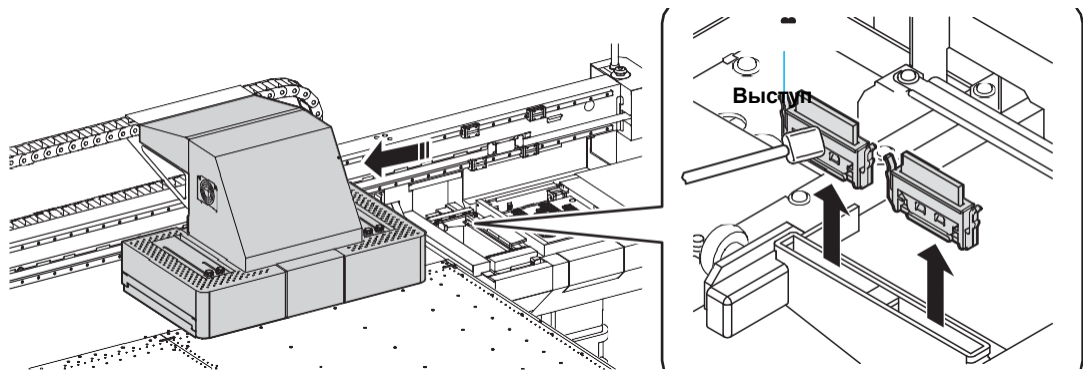
Important!

- До окончания чистки [COMPLETED (NEXT): ENT] отображается на дисплее. После выполнения всех операций до шага 4, нажмите **ENTER**. При нажатии **ENTER** до окончания чистки, плоттер перейдет к следующей процедуре чистки.

4

Очистьте вайпер и держатель.

- (1) Достаньте вайпер держа его за выступы по краям.
- (2) Очистьте вайпер и держатель чистящей палочкой, смоченной в промывке. (SPC-0568) Очистьте капли от остатков промывочной жидкости.
- (3) Вставьте вайпер на место, держа его за выступы держателя.



5

Нажмите **ENTER**.

CAP C L E A N I N G

COMP L E T E D (N E X T) [ENT]

Important!

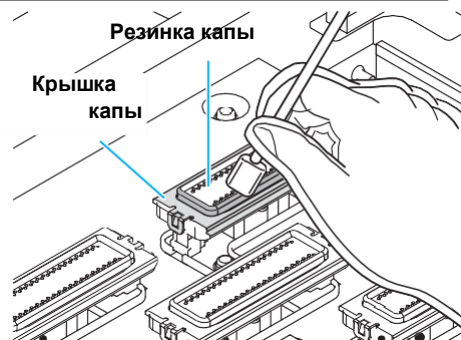
- До окончания чистки [COMPLETED (NEXT): ENT] отображается на дисплее. После выполнения всех операций до шага 6, нажмите **ENTER**. При нажатии **ENTER** до окончания чистки, плоттер перейдет к следующей процедуре чистки.

4

Обслуживание

6**Очистите резинки кап и крышки кап.**

- Очистите резинки и крышки кап от чернил и грязи чистящей палочкой, смоченной в промывочной жидкости. Вытрите вайпер и капы от остатков промывки.
- В это время сливные трубки очищаются автоматически.

**7**

Нажмите

ENTER

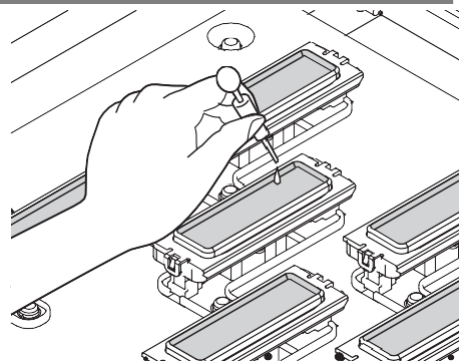
Fill the liquid. COMP
L E T E D (N E X T) [E N T]

Important!

- До окончания заливки, [COMPLETED (NEXT): ENT] отображается на дисплее. После выполнения всех операций до шага 8, нажмите **ENTER**. При нажатии **ENTER** до окончания заливки промывочной жидкости, каретка вернется на парковку.

8**Налейте в капю пипеткой промывочную жидкость.**

- Налейте промывочную жидкость в капю до краев.

**9**

Нажмите

ENTER

LEAVING TIME
= 1 min

1**Жмите **▲** **▼** для установки времени замочки дюз в промывке.**

- Значения: 1 - 15 мин (с шагом 1 мин)

LEAVING TIME
= 2 min

1Нажмите **ENTER**.

- Из капю выкачивается промывочная жидкость.
- Сообщение на дисплее созрывает на время, установленное на шаге 10.
- Затем плоттер вернется к шагу 2.

P L E A S E W A I T
00 : 00



** C L E A M I N G ** P
L E A S E W A I T

Important!

- Если качество печати не улучшается после выполнения промывки дюз несколько раз, свяжитесь с региональным дилером или нашим офисом.

Функция замены дюз в случае невозможности их улучшения чистками.

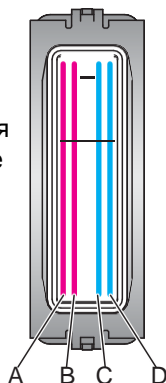
NOZZLE RECOVERY: Если сбойные дюзы не удается восстановить обычными методами, вместо них могут печатать рабочие дюзы.

Головки в каретке расположены как показано справа. Замещение дюз может быть включено для каждого ряда головок H1-2 (головки 1-2), H3-4 (головки 3-4) и H5-6 (Головки 5-6).

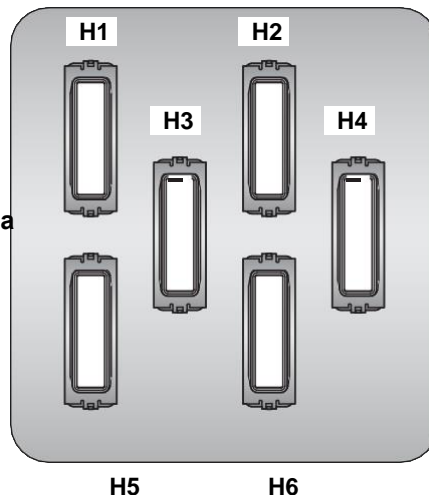


О каналах головок

- В каждой головке находится четыре канала чернил (Line A, Line B, Line C и Line D).



Задняя часть плоттера



1

Выберите [NOZZLE RECOVERY] из меню обслуживания.

- Нажмите **FUNCTION** в режиме LOCAL.
- Жмите **▲** **▼** для выбора [MAINTENANCE] и нажмите **ENTER**.
- Жмите **▲** **▼** для выбора [NOZZLE RECOVERY].
- Нажмите **ENTER**.

2

Жмите **▲** **▼** для выбора [PRINT] и нажмите **ENTER**.

NOZZLE RECOVERY
: PRINT



SELECT HEAD
: H1 - 2

3

Жмите **▲** **▼** для выбора рядов головок (H1-2/ H3-4/ H5-6) для замены дюз.

SELECT HEAD
: H3 - 4

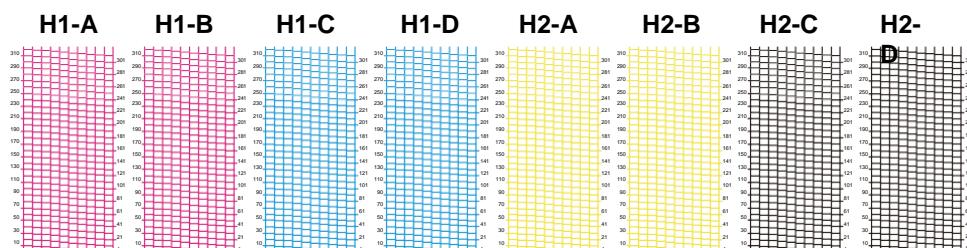
4

Нажмите **ENTER** дважды.

- Печатается шаблон для выбранного ряда дюз.
- При выборе "ENTRY" на шаге 2, плоттер переходит к процедуре выбора каналов головок (шаг 5) без печати шаблона дюз.

** PRINTING **
PLEASE WAIT

Шаблон дюз при выборе H1-2

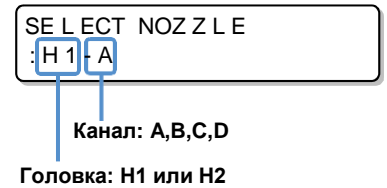


4

Обслуживание

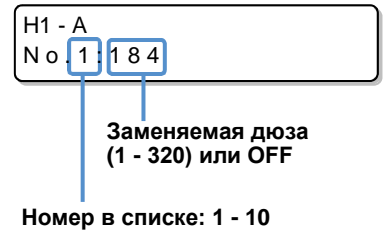
5

Жмите для выбора канала для NOZZLE RECOVERY и нажмите кнопку .

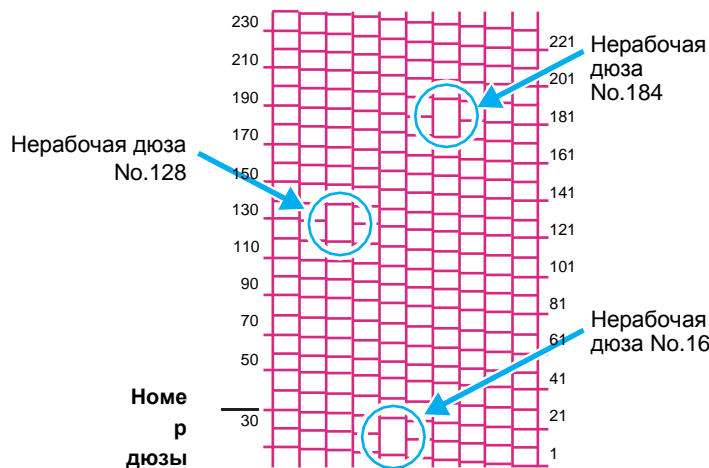
**6**

Пропишите номера дюз для замены в NOZZLE RECOVERY и нажмите .

- (1) Выберите номер дюзы по списку от 1 до 10 нажав и нажмите .
- (2) Пропишите номера дюз для замены в NOZZLE RECOVERY и нажмите RECOVERY и нажмите .



Пример замены дюз



Номер по списку	Номер дюзы No.	Состояние
1	16	Будет заменяться
2	128	Будет заменяться
3	184	Будет заменяться
4	ВЫК	Пусто
5	ВЫК	Пусто

7

Нажмите несколько раз для завершения установки.

Important!

- До 10 дюз могут быть заменены в одном канале.
- При использовании данной функции время печати не изменяется.
- NOZZLE RECOVERY не работает в наименьшем количестве проходов каждого разрешения.
- При включении функции NOZZLE RECOVERY, шаблон теста дюз не изменяется.
- Дюзы 1, 2, 319 и 320 не используются при печати с компьютера. Если после прописывания даже этих номеров на отпечатке остаются полосы, качество печати нельзя улучшить. Поэтому, не прописывайте эти номера.



- Для проверки белых чернил используйте прозрачную пленку.

Проверка успешной замены неработающих дюз

Проведите проверку успешности замены неработающих дюз.

С нижеследующей опцией "ON", возможно напечатать шаблон проверки дюз с включенной заменой (P.2-10).

1

Выберите [NOZZLE RECOVERY] из меню обслуживания.

- (1) Нажмите **FUNCTION** в режиме LOCAL.
- (2) Жмите **▲** **▼** для выбора [MAINTENANCE], а затем **ENTER**.
- (3) Жмите **▲** **▼** для выбора [NOZZLE RECOVERY].
- (4) Нажмите **ENTER**.

2

Жмите **▲** **▼** для выбора [CONFIRM MENU] и нажмите **ENTER**.

NOZZLE RECOVERY
: CONFIRM MENU

3

Жмите **▲** **▼** для выбора "ON" и нажмите **ENTER**.

CONFIRM MENU
: ВКЛ

4

Нажмите **END** несколько раз для завершения процедуры.



- Для того, чтобы напечатать тест дюз с включенной функцией замены дюз, выберите "ON" на шаге 3 в P.2-10 "Печать теста".

Сброс значений

- 1** Выберите [NOZZLE RECOVERY] из меню обслуживания.

(1) Нажмите **FUNCTION** в режиме LOCAL.
 (2) Жмите **▲** **▼** для выбора [MAINTENANCE], а затем **ENTER** .
 (3) Жмите **▲** **▼** для выбора [NOZZLE RECOVERY].
 (4) Нажмите **ENTER** .

- 2** Жмите **▲** **▼** для выбора [CLEAR] и нажмите **ENTER** .

NOZZLE RECOVERY
: CLEAR

↓

SELECT HEAD
: H1 - 2

- 3** Жмите **▲** **▼** для выбора головок (H1-2/ H3-4/ H5-6) для включения nozzle recovery.

SELECT HEAD
: H3 - 4

- 4** Нажмите **ENTER** .

SELECT CLEAR NOZZLE
: H1 - A

- 5** Жмите **▲** **▼** для выбора канала для сброса настроек замены и нажмите кнопку **ENTER** .

SELECT CLEAR NOZZLE
: H1 - A

↓

H1 - A CLEAR?
EXECUTE [ENT]

- 6** Нажмите **ENTER** .

- 7** Нажмите **END** несколько раз для завершения процедуры.

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!**
- При выполнении обслуживания вручную, после его завершения, после того, как пройдет установленный интервал времени, выбранная функция обслуживания выполнится автоматически.

Функция	Описание
REFRESH	Интервал выполнения процедур рефреша.
CLEANING	Интервал выполнения процедур чистки.

- Important!**
- При отображении сообщения, указанного справа, процедуры автоматического обслуживания не выполняются. Выполните действия из P.4-26 при необходимости.
 - Перед выключением плоттера проверьте заполнение сливного бачка.

<LOCAL >
Waste ink full

Настройка интервалов рефреша

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

1 Выберите [AUTO MAINT.] из меню обслуживания.

- (1) Нажмите **FUNCTION** в режиме LOCAL.
- (2) Жмите **▲** **▼** для выбора [MAINTENANCE], а затем **ENTER**.
- (3) Жмите **▲** **▼** для выбора [AUTO MAINT.].

2 Нажмите **ENTER**.

AUTO MAINT .
RE FRESH [ENT]

3 Нажмите **ENTER**.

RE FRESH
: Lv. 1

4 Жмите **▲** **▼** для выбора интервала рефреша.

- Значения : OFF, Lv.1, Lv.2, Lv.3
- Увеличение уровня приводит к сокращению интервалов между процедурами.

RE FRESH .
: Lv. 1

5 Нажмите **ENTER**.

AUTO MAINT .
RE FRESH [ENT]

6 Нажмите **END** несколько раз для завершения процедуры.

Настройка интервалов чисток

Настраивается тип чисток и интервал их автоматического выполнения.

1

Выберите [AUTO MAINT.] из меню обслуживания.

- (1) Нажмите **FUNCTION** в режиме LOCAL.
- (2) Жмите **▲** **▼** для выбора [MAINTENANCE], а затем **ENTER**.
- (3) Жмите **▲** **▼** для выбора [AUTO MAINT.].
- (4) Нажмите **ENTER**.

2

Жмите **▲** **▼** для выбора [CLEANING].

AUTO MAINT.
CLEANING [ENT]

3

Нажмите **ENTER**.

CLEANING
: Lv. 1

4

Жмите **▲** **▼** для установки интервала между чистками.

- Значения : OFF, Lv.1, Lv.2, Lv.3
- Увеличение уровня приводит к сокращению интервалов между процедурами.

CLEANING
: Lv. 1

5

Нажмите **ENTER**.

- Если на шаге 4 не выбрано "OFF", на дисплее отображается экран для выбора типа чисток.

TYPE
: NORMAL

6

Нажмите **▲** **▼** для выбора типа чистки.

- Значения : NORMAL, SOFT, HARD

TYPE
: SOFT

7

Нажмите **ENTER**.

AUTO MAINT.
CLEANING [ENT]

8

Нажмите **END** несколько раз для завершения процедуры.

Функция циркуляции белых чернил

Плоттер автоматически производит циркуляцию белых чернил для предотвращения осадка.

Отображение процедуры циркуляции на дисплее

C I R C U L A T I O N
P L E A S E W A I T

Important!

- Функция циркуляции белых чернил выполняется только в конфигурации 4 цвета + белый.
- При циркуляции чернила не расходуются.
- Если плоттер не используется для печати, процедура циркуляции белых чернил выполняется каждый час.
- Для остановки процедуры циркуляции нажмите **END**.
- По завершении процедуры циркуляции на дисплее отобразится состояние, которое было до начала циркуляции.
- При получении данных печати во время циркуляции, циркуляция остановится и на дисплее отобразится состояние, которое было до начала циркуляции.
- Процедура циркуляции белых чернил выполняется автоматически даже если плоттер выключен. (На дисплее отображается "CIRCULATION" и время до окончания процедуры.) Нажмите **END** для преждевременной остановки циркуляции. Циркуляция останавливается и отображается экран подтверждения. При выборе "CANCEL", циркуляция останавливается и плоттер включается.

C I R C U L A T I O N
C O N T I N U E < > C A N C E L

Замена расходников

Замена вайпера

Вайпер является расходным материалом. При появлении сообщения о его замене, немедленно замените вайпер. Также, почистите салазки вайпера.

<LOCAL >
Replace a WIPER [MNT]

Important!

• Вайпер (SPA-0193) это расходный материал. Закажите новый у дилера или в нашем офисе.

1

При отображении сообщения нажмите .

MAINT.

REPLACE WIPER
EXECUTE [ENT]

2

Нажмите **ENTER** .

• Каретка сдвинется в положение обслуживания.

REPLACE WIPER
COMPLETED [ENT]

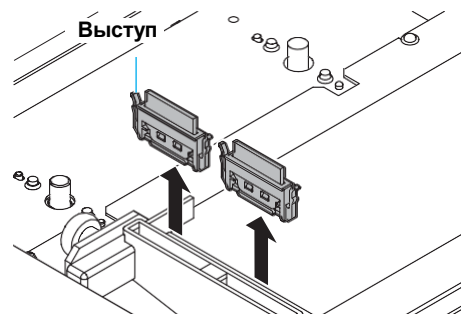
Important!

• До окончания процедуры замены [COMPLETED: ENT] отображается на дисплее. После выполнения всех операций до шага 3, нажмите **ENTER** .

3

Снимите вайпер.

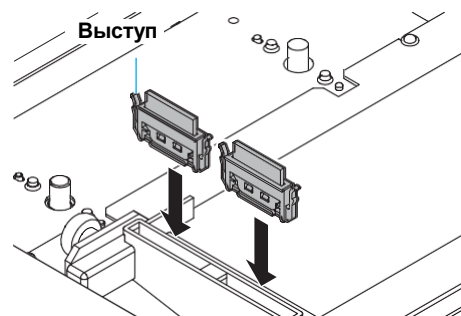
• Достаньте вайпер за выступы по краям держателя.



4

Вставьте новый вайпер.

• Вставьте вайпер, держа его за выступы.



5

Нажмите **ENTER** .

• После инициализации плоттер вернется в режим LOCAL.

Being Initialized P
LEASE WAIT

Замена абсорберов чернил

Заменяйте абсорберы парковки по мере их загрязнения чернилами и невозможности впитывать.

Important!

- Абсорбер (SAP-0215/SAP-0216/SAP-0217) это расходный материал. Закажите новый у дилера или в нашем офисе.



- При обслуживании парковки пользуйтесь очками и перчатками из комплекта. Иначе, чернила могут попасть в глаза.
- Не сдвигайте каретку с парковки вручную. При необходимости сдвинуть каретку для обслуживания, нажмите кнопку **MAINT.**

1

Нажмите **MAINT.** в режиме **LOCAL.**

CARR I AGE OUT
[ENT]

2

Нажмите **ENTER** .

MOV E POSITION
: STATION MAINT .

3

Жмите **▲** **▼** для выбора **[HEAD MAINT.]**.

MOV E POSITION
: HEAD MAINT .

4

Нажмите **ENTER** .

- Каретка сдвинется в левую часть плоттера.

5

Откройте крышку и снимите держатель абсорбера.

- Открутите 8 винтов, снимите крышку и держатель абсорбера.



6

Замените абсорбер чернил.



7

Верните держатель абсорбера и крышку на место и нажмите кнопку.

4

Обслуживание

При появлении сообщения о сливном бачке

Чернила, расходуемые при чистках и т.п., собираются в сливном бачке в правой части плоттера. Датчик контролирует количество собравшихся чернил. При накоплении определенного количества, появляется сообщение о замене бачка. (При появлении данного сообщения, опорожните или замените сливной бачок.)

Сообщение в режиме LOCAL

1

Отображается сообщение справа.

<LOCAL >
Waste ink near full

или

<LOCAL >
Waste ink full

или

<LOCAL >
Waste ink tank none

2

Проверьте состояние сливного бачка

Замена сливного бачка на новый

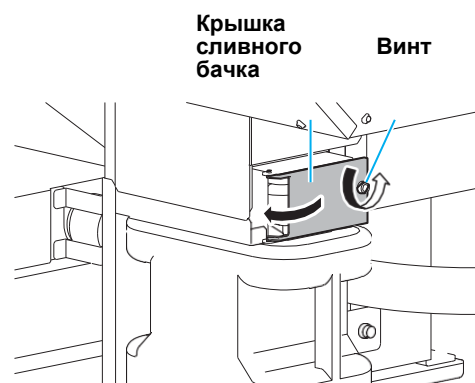
(Important!)

- При замене сливного бачка используйте перчатки и защитные очки из комплекта. Иначе, возможно попадание чернил в глаза.
- Не заменяйте сливной бачок во время работы плоттера (печати, чистки и т.п.).
- При пролипании чернил из сливного бачка, вытрите их мягкой тряпкой.

1

Откройте крышку сливного бачка.

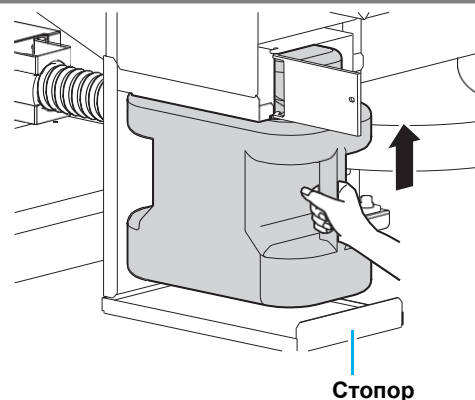
- Открутите винт крышки сливного бачка и откройте крышку вперед.



2

Немного приподнимите бачок.

- Приподнимите сливной бачок так, чтобы он не упирался в стопор.

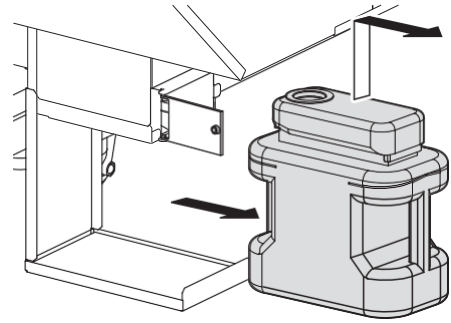
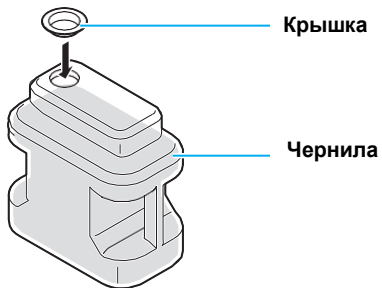


3

Достаньте полный сливной бачок.

- (1) Держите бачок за ручку и вытяните его вперед.
- (2) Приподнимите бачок и достаньте его.

- Оденьте крышку на бачок.



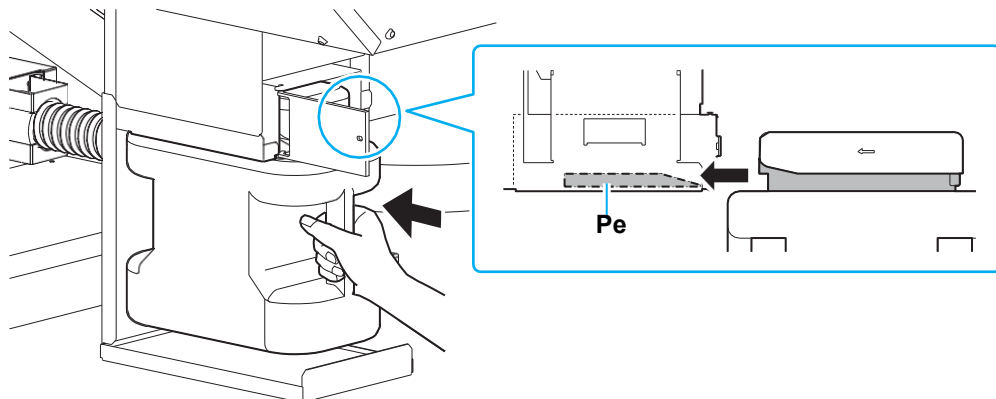
4

Замените бачок на новый.

- (1) Подготовьте новый бачок (SPC-0197).
- (2) Держите бачок за ручку и вставьте по рельсе.
- (3) Приподнимите бачок.



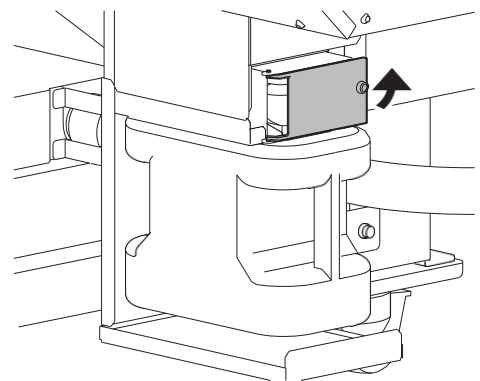
- Утилизируйте чернила как промышленные отходы масла. Обратитесь в местную компанию, занимающуюся утилизацией.



5

Закройте крышку сливного бачка.

- Когда плоттер распознает новый бачок, предупреждение исчезнет.

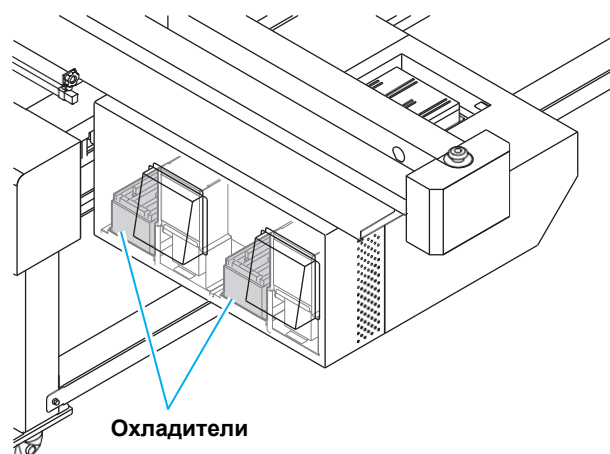


4

Обслуживание

Замена охлаждающей жидкости

Для охлаждения УФ ламп залейте смесь антифриза и воды в бачок для охлаждающей жидкости.



Замечания по заливке



- Для приготовления охлаждающей жидкости смешайте 2 части воды и 1 антифриза.
- Заливка в бачок для охлаждающей жидкости только воды (без антифриза) приведет к поломке плоттера.
- Если залить в нагревательный бачок антифриз, не разбавив его водой, это приведет к неправильному функционированию.
- Если уровень жидкости в бачке часто становится низким, свяжитесь с локальным дилером или нашим офисом.
- Утилизируйте водно-антифризную смесь в соответствии с местным законодательством.



Предостережения по обращению с антифризом



- При работе с антифризом используйте защитные очки и перчатки.
- Используйте рекомендованный антифриз Mimaki. Иначе, устройство подогрева может сломаться. (Антифриз в комплекте: 1000 мл x 2 бутылки)
- Не трогайте антифриз голыми руками. При попадании антифриза на кожу или одежду немедленно смойте его водой с мылом. При попадании антифриза в глаза, немедленно промойте их большим количеством чистой воды. Как можно скорее проконсультируйтесь с врачом.
- Храните антифриз в прохладном темном месте.
- Храните антифриз в месте, недоступном детям.
- Утилизируйте ненужные остатки антифриза как промышленные отходы в соответствии с местным законодательством.
- Перед использованием антифриза ознакомьтесь с сертификатом безопасности (MSDS).



- Для покупки охлаждающего бачка свяжитесь с локальным дилером или нашим офисом.
- Подготовьте емкость с крышкой для слива охлаждающей жидкости.
- При низком уровне охлаждающей жидкости отображается предупреждение. В таком случае замените охлаждающую жидкость как описано ниже.

<L OCA L >
W A T E R L A C K 1 2

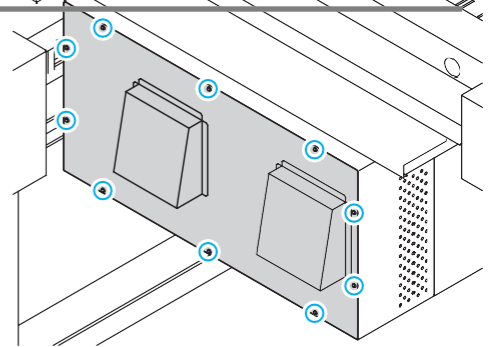
Замена антифриза

При появлении сообщения, замените жидкость. Для заполнения системы требуется 450 мл жидкости.

1

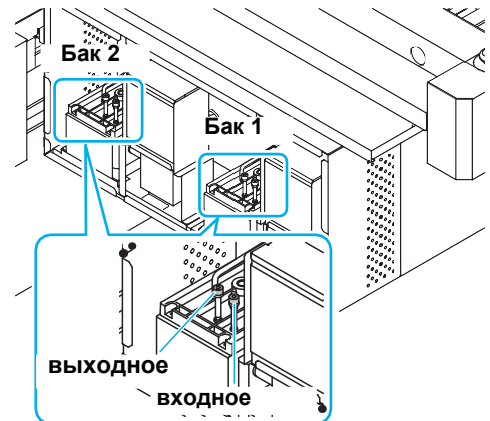
Откройте левую заднюю крышку портала.

- Открутите 10 винтов (обведены кружками на схеме) и снимите крышку.



2

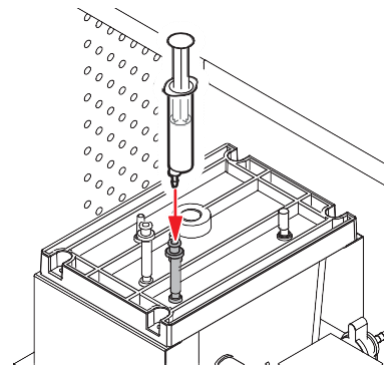
Откройте входное и выходное отверстие.



3

Удалите остатки жидкости из баков.

- Слейте остатки жидкости из баков при помощи шприца из комплекта.
- Поместите слитую жидкость в емкость с крышкой и утилизируйте.



4

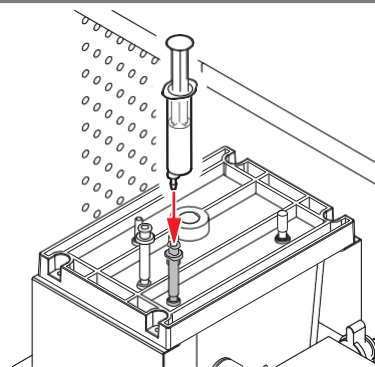
Приготовьте смесь (антифриз: 1, вода: 2) в резервуаре из комплекта и наберите ее в шприц.



5

Залейте антифриз.

- Залейте жидкость через входное отверстие.
- Наберите 50 мл жидкости в шприц и залейте в плоттер. Повторите операцию 9 раз (450 мл).



6

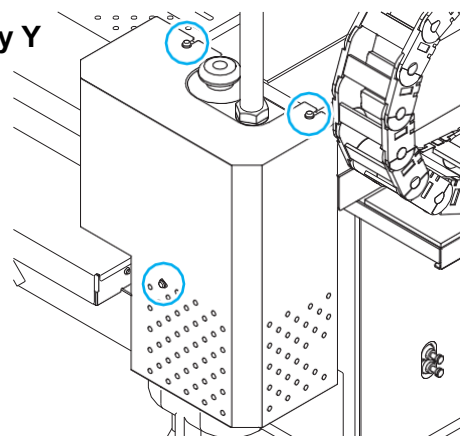
Закройте входное и выходное отверстие и установите на место снятую крышку портала.

Чистка Y мотора

При появлении сообщения [Y motor cleaning], очистите Y мотор как описано ниже:

1 Выключите питание плоттера и откройте крышку Y мотора.

- Открутите 4 винта на крышке обслуживания Y мотора и снимите крышку.
- Винты указаны кружками на рисунке справа (три) и один находится снизу.



2 Откройте крышку отверстия для сбора стружки и тщательно удалите скопившиеся в нем частицы стружки пылесосом.

- Откройте крышку плоской отверткой.



3 Установите крышку отверстия для сбора стружки на место и включите питание плоттера.

- На дисплее отобразится сообщение [Y motor cleaning].

4 Нажмите **MAINT.** для удаления этого сообщения.

- Плоттер вернется в режим LOCAL.

Глава 5

Устранение проблем



Эта глава

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

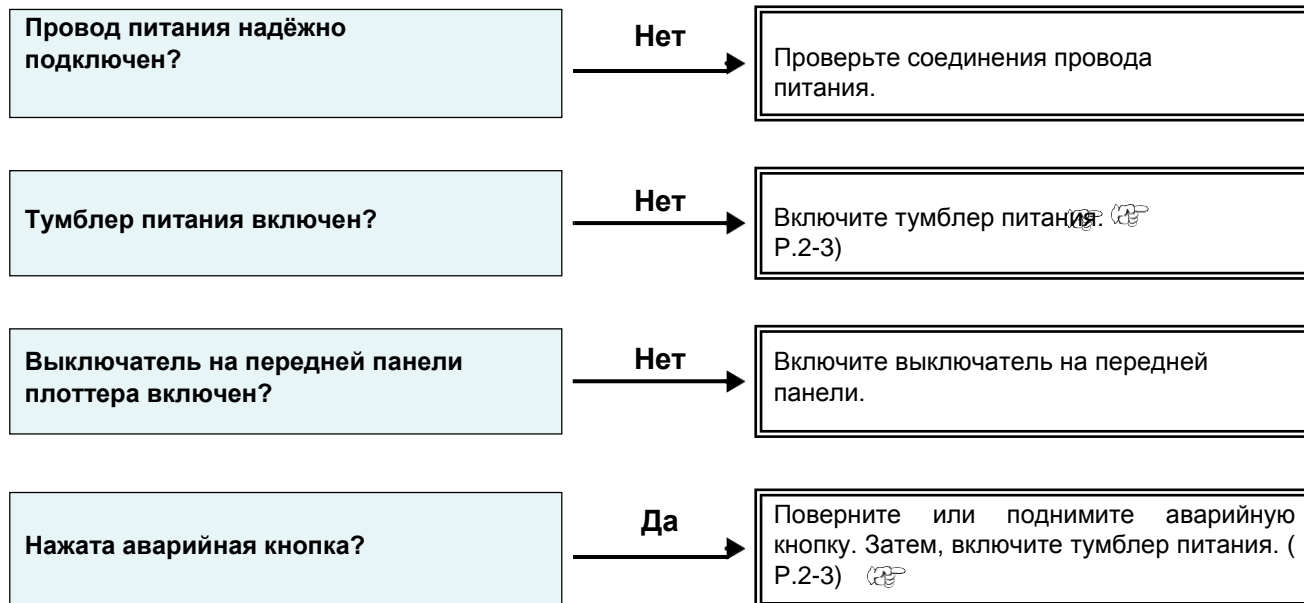
Устранение проблем	5-2
Питание не включается	5-2
Плоттер не печатает	5-2
Плохое качество отпечатка	5-3
Засорение дюз	5-3
Предупреждение о банках с чернилами	5-4
Ошибки, связанные с субтанками (Epson 618 - 61b).....	5-5
Проблемы дюз из-за смешивания чернил или завоздушивания	5-6
Неполадки отрицательного давления	5-9
Сообщения об ошибках.....	5-11
Предупреждения	5-11
Сообщения об ошибках	5-14

Решение проблем

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

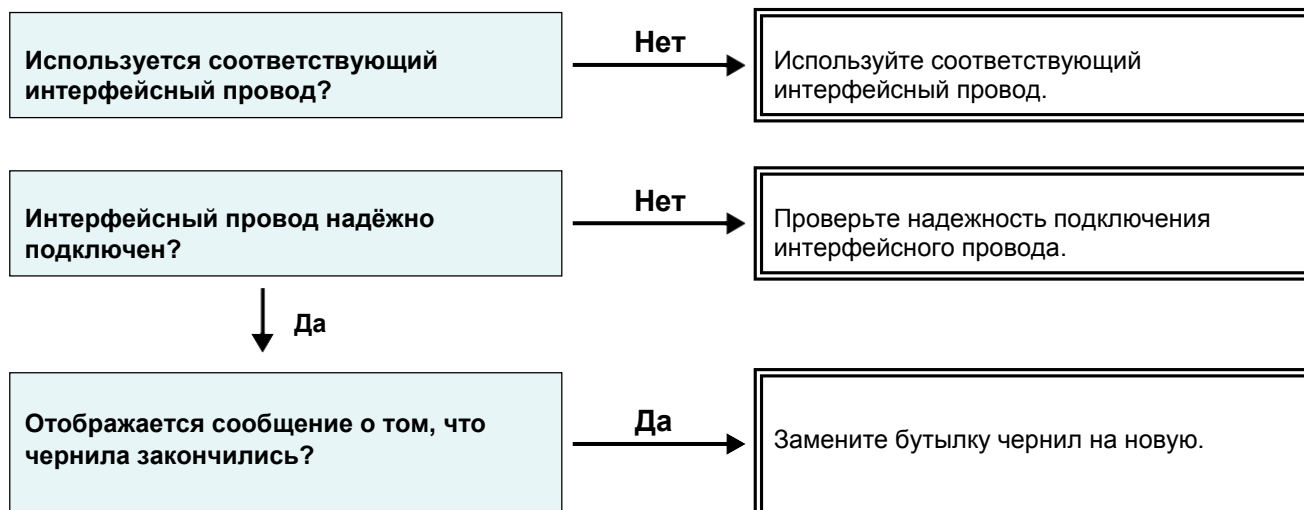
Питание не включается

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



Принтер не печатает

Это происходит если данные с компьютера на принтер не передаются правильно. Также это может происходить из-за неправильной установки 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	Меры
Белые полосы / размытость / темные полосы (по движению каретки)	<ol style="list-style-type: none"> (1) Выполните чистку головок. (☞ P.2-12) (2) Выполните обслуживание парковки. (☞ P.4-4) (3) Выполните процедуру [MEDIA COMP.]. (☞ P.3-8)
Изображение двоится или троится в направлении движения портала.	<ol style="list-style-type: none"> (1) Выполните процедуру [MEDIA COMP.]. (☞ P.3-8)
Несовмещение печати прямого и обратного прохода	<ol style="list-style-type: none"> (1) Выполните процедуру [DROP POSITION]. (☞ P.3-10)
На отпечатке видны кляксы чернил	<ol style="list-style-type: none"> (1) Выполните чистку вайпера. (☞ P.4-4) (2) Выполните чистку кап. (☞ P.4-4) (3) Почистьте вокруг головок. (☞ P.4-12) (4) Выполните чистку головок [NORMAL]. (☞ P.2-12) (5) Установите меньший интервал INTERVAL WIPING. (☞ P.3-25)

Засорение дюз

Important!

- Если дюзы не удастся восстановить даже несколькими чистками согласно P.2-12, выполните процедуру замены дюз P.4-14.

Предупреждение о чернилах

При проблемах с бутылкой чернил, загорается красный индикатор и появляется сообщение. Печать, чистка и другие операции, расходующие чернила, недоступны.

В случае неполадок выполните следующие действия:

- Проверьте правильность установки чернильного чипа.
- Немедленно замените бутылку чернил.

Important!

- Как только появилось сообщение о проблемах с бутылкой чернил, постарайтесь сразу же ее решить, т.к. процедуры предотвращения проблем с дюзами не работают. Если дюзы не работают, вызовите сервисного инженера Mimaki.

Отображение описания проблемы с чернилами

Причина проблемы с чернилами просматривается следующими действиями.

1	Нажмите ENTER в режиме LOCAL.	LUS - 1 5 0 REMA I N	MMCCYYKK 34 567 899
2	Нажмите ENTER .	NON I NK I C MMCCYYKK	

- При проблеме сразу с несколькими бутылками жмите **ENTER** или **◀ ▶** для циклического просмотра.

Ошибки, связанные с субтанками (Error 618 - 61b)

Ошибки Error 618 - 61b связаны с субтанками.

При проблемах, связанных с субтанками, или невозможности восстановить дюзы чистками, выполните следующие действия.

1

Выберите [SUB TANK] в меню обслуживания.

- (1) Нажмите **FUNCTION** в режиме LOCAL.
- (2) Жмите **▲** **▼** для выбора [MAINTENANCE], а затем **ENTER**.
- (3) Жмите **▲** **▼** для выбора [SUB TANK].

2

Нажмите **ENTER**.

```
SE L E C T  SUB T ANK
: MMCCYYKK
```

3

Жмите **▲** **▼** **◀** **▶** и выберите субтанк для обслуживания.

- Выберите субтанк.
- **▲** **▼** : Выберите, выполнять обслуживание или нет.
- При ошибке Error 61b выбирается нужная головка. Жмите **ENTER**.

```
SE L E C T  SUB T ANK
: MMCC_ YKK
```

4

Нажмите **ENTER**.

```
SUB T ANK
EXECUT E           [ ENT ]
```

5

Нажмите **ENTER**.

- Выполняется автоматический слив и заливка субтанка.
- Затем выполняется чистка.

```
** F I L L  U P  **
P L E A S E  W A I T
```

```
** C L E A N I N G  **
P L E A S E  W A I T
```

6

Нажмите **END** несколько раз для завершения процедуры.

Проблемы дюз из-за смешивания чернил или завоздушивания

При возникновении проблем с дюзами из-за смешивания чернил или завоздушивания, прокачайте чернила через порт.

1

Выберите [AIR PG] в меню обслуживания.

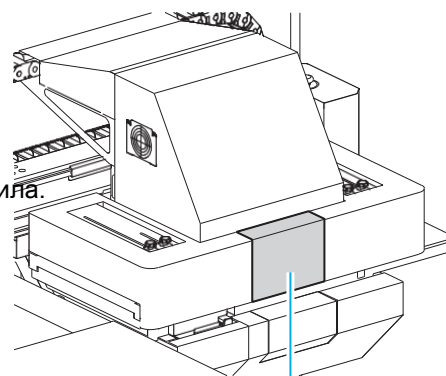
- (1) Нажмите **FUNCTION** в режиме LOCAL.
- (2) Жмите **▲** **▼** для выбора [MAINTENANCE], а затем **ENTER**.
- (3) Жмите **▲** **▼** для выбора [AIR PG].

2

Откройте крышку.

Important!

- По окончании процедуры немедленно установите крышку на место. При открытой крышке свет может попасть на чернила.



Отсек обслуживания

3

Нажмите **ENTER**.

SELECT AIR PG
1 < > 2

4

Жмите **◀** **▶** и выберите порт для прокачки чернил.

- ◀** : Выбор левого порта
- ▶** : Выбор правого порта
- Каретка сдвинется к лотку вайпера.

5

Нажмите **ENTER**.

MOVING NOW
PLEASE WAIT



Important!

- Выполните шаг 6 после отображения [SET THE TOOL]. Снятие крышки порта до появления этого сообщения приведет к завоздушиванию.

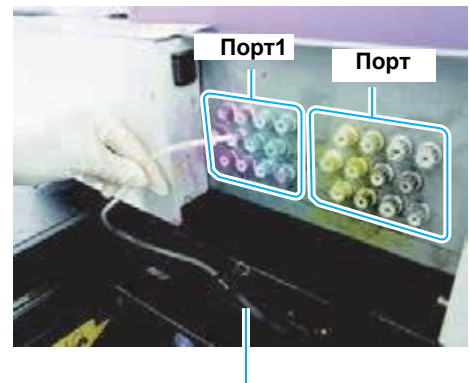
AIR PG
SET THE TOOL [ENT]

6

Зафиксируйте второй конец трубки в лотке вайпера и откройте порт, выбранный на шаге 3.

(Important!)

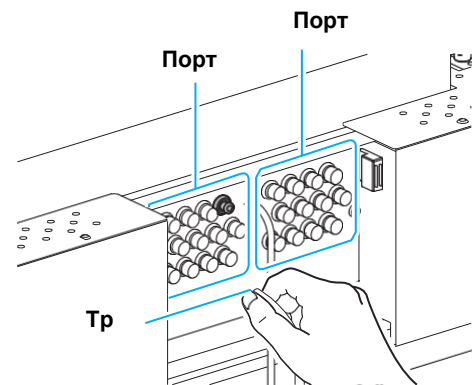
- Не открывайте никакой порт, кроме выбранного на шаге 3. Если открыть крышку, произойдет завоздушивание.
- Если крышка открывается с трудом, воспользуйтесь плоскогубцами из комплекта



Вставьте трубку в лоток вайпера.

7

Вставьте конец трубки в порт.



8

Спустите воздух и немного чернил из порта.

- При нажатии **ENTER** чернила сливаются из порта определенное время.
- По окончании слива чернил на дисплее отобразится сообщение "REMOVE THE TOOL". Не убирайте трубку до появления сообщения.

```
A I R P G
S T A R T           [ ENT ]
```

9

Достаньте трубку из порта и закройте крышку порта.

```
REMOVE THE TOOL
COMP L E T E D     [ ENT ]
```

1

Нажмите **ENTER**.

- Долив чернил в соответствующий субтанк. Дождитесь изменения на дисплее.

```
** F I L L U P / S U B T A N K **
P L E A S E W A I T
```




```
A I R P G
E N D <           > R E T R Y
```

1


Для прокачки следующего порта нажмите кнопку  и выполните шаги 5 - 10.

- Жмите  для возврата каретки на парковку.


1**Выбор следующего порта.**AIR PG
END < > CONTINUE

- При выборе другого порта, нажмите  и выполните шаги 3 - 11.
- При завершении работы, достаньте трубку и закройте крышку.

(Important!)

- По завершении работы, немедленно закройте крышку. Иначе, чернила могут быть подвержены УФ излучению.
- Протрите чернила около чернильных портов.
- После закрытия крышки, нажмите .

1**Выполнение чистки и завершение процедуры.**** CLEANING **
PLEASE WAIT

1**Нажмите  несколько раз для завершения процедуры.**

Неполадки отрицательного давления

Иногда от внешних факторов давление в системе плоттера может выйти за пределы. При сообщении о проблемах с давлением, выполните следующие действия:

- Important!** • При возникновении проблем с давлением, немедленно отрегулируйте его до нормального уровня как описано ниже.

1 Выберите [PRESSURE ADJUST] в меню обслуживания.

- (1) Нажмите **FUNCTION**.
- (2) Жмите **▲** **▼** для выбора [MAINTENANCE], а затем **ENTER**.
- (3) Жмите **▲** **▼** для выбора [PRESSURE ADJUST].

2 Жмите **▲** **▼** для выбора POSITIVE или NEGATIVE.

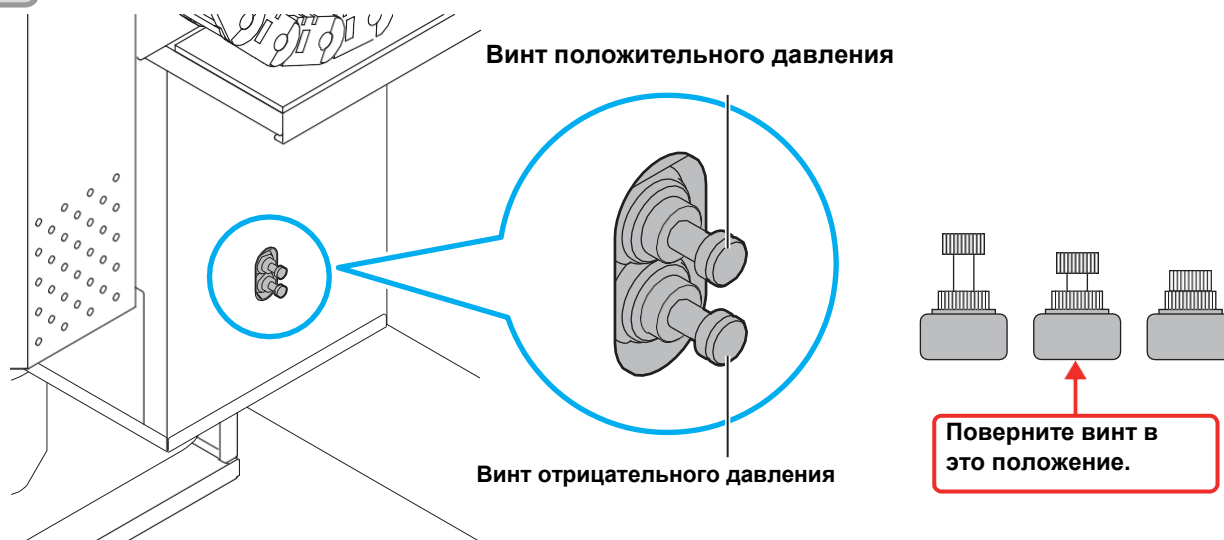
PRESSURE ADJUST
: NEGATIVE

3 Нажмите **ENTER**.

OpenThrottleValve
COMPLETED [ENT]

4 Откройте стопорную гайку винта регулировки давления.

- Выставьте винт регулировки давления приблизительно в центральное положение.



5**Нажмите  .**

- Произойдет калибровка датчика.

**** ADJUSTING ****
PLEASE WAIT**6****Крутите винт регулировки давления до тех пор, пока давление не станет в пределах нормы.**

- Норма отрицательного давления: - 5.40kPa Норма положительного давления: 15.00kPa
- Отрегулируйте значение отрицательного давления в пределах нормы с точностью $\pm 0.1-0.2$ kPa.
- Регулируйте давление в порядке "отрицательное" → "положительное" → "отрицательное".

PRESSURE
= - 5 . 4 0 k P**7****Нажмите  .**

- Ошибка отрицательного давления пропадет.

PLEASE WAIT

Important!

- При появлении ошибки после регулировки давления, срочно свяжитесь с региональным дилером.

Сообщения об ошибках

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

Предупреждающие сообщения

Ошибки во время работы

Сообщение	Причина	Решение
CAN'T OPERATE INK ERROR	Ошибка с чернилами.	<ul style="list-style-type: none"> Проверьте бутылку чернил соответствующего цвета.
CAN'T OPERATE DATA REMAIN	Получены данные.	<ul style="list-style-type: none"> Удалите данные. (P.2-14)

Сообщения в режиме LOCAL

Сообщение	Причина	Решение
<LOCAL> Can't PRINT/CART.[ENT]	Ошибка сразу с несколькими бутылками чернил. Печать, чистка и т.п. не может быть выполнена.	<ul style="list-style-type: none"> Нажмите ENTER для проверки номера бутылки с ошибкой. Замените бутылку на новую.
<LOCAL> Waste ink full	Сливной бачок заполнен.	<ul style="list-style-type: none"> Проверьте сливной бачок.
<LOCAL> Waste ink near full	Сливной бачок почти заполнен.	
<LOCAL> Waste ink tank none	Сливной бачок не установлен.	<ul style="list-style-type: none"> Вставьте сливной бачок.
<LOCAL> Replace a WIPER[MNT]	Пришло время заменить вайперы парковочной станции. (Счетчик вайпингов достиг установленного значения.)	<ul style="list-style-type: none"> Нажмите MAINT. и замените вайпер на новый. (P.4-24)
<LOCAL> DATA REMAIN	Получены данные.	<ul style="list-style-type: none"> Нажмите REMAINT для выполнения печати. Или удалите данные.
<LOCAL> WATER LACK	Снизился уровень антифриза в бачке.	<ul style="list-style-type: none"> Замените антифриз согласно P.4-28 "Замена охлаждающей жидкости".
<LOCAL> UV LAMP TEMP. HIGH	УФ лампа перегрелась.	<ul style="list-style-type: none"> Дождитесь снижения температуры и сообщение пропадет.

Сообщение	Причина	Решение
<LOCAL> NEGATIVE PRESSURE	Ошибка настройки отрицательного давления.	• Выполните "PRESSURE ADJUST" (P.5-9) в обслуживании. Если не удается настроить правильное давление, свяжитесь с региональным дилером или нашим офисом.
<LOCAL> POSITIVE PRESSURE	Ошибка настройки положительного давления.	
<LOCAL> INK NEAR END [ENT]	Чернила в бутылке почти совсем закончились.	• Нажмите (ENTER) для проверки номера бутылки. Осторожно, т.к. может появиться INK NEAR END.
<LOCAL> SUPPLY INK :MMCCYYKK	Чернила не поступают в субтанк.	• Выполните "SUB TANK" (P.5-5) в обслуживании. Также, проверьте остаток чернил в бутылке. Свяжитесь с локальным дилером или нашим офисом для вызова сервисного инженера.
<LOCAL> Subtank Sens :MMCCYYKK	Обнаружена неисправность датчика уровня в субтанке.	• Выключите плоттер и включите через несколько секунд. • Если ошибка повторится, свяжитесь с дилером для вызова сервисного инженера.
<LOCAL> Ink Overflow :MMCCYYKK	Обнаружено переполнение субтанка.	
<LOCAL> TANK level H :MMCCYYKK	Чернила из субтанка израсходованы, а датчик положения High не изменился.	• Выполните "SUB TANK" (P.5-6) в обслуживании. Свяжитесь с локальным дилером или нашим офисом для вызова сервисного инженера.
<LOCAL> TANK level L :MMCCYYKK	Чернила из субтанка израсходованы, а датчик положения Low не изменился.	
<LOCAL> Replace De gas s Module	Вскоре потребуется замена модулей дегазации. (Прошел год с начала использования)	• Замените модули дегазации на новые. Свяжитесь с локальным дилером или нашим офисом.
<LOCAL> MachineTEMP /Hi ****°C	Высокая температура в помещении.	Снизьте температуру окружающей среды в помещении.
<LOCAL> MachineTEMP /Lo ****°C	Низкая температура в помещении.	
<LOCAL> Ymotor Cleaning [MNT]	Сработал таймер очистки Y мотора.	• Выключите питание и очистите мусор Y мотора через специальное отверстие. (P.4-31) • После очистки нажмите кнопку (MAINT) для сброса счетчика и очистки сообщения.
<LOCAL> Replace Ymotor Brush	Сработал таймер замены щеток Y мотора.	• Замените щетки Y мотора. Свяжитесь с локальным дилером или нашим офисом.
Carriage Filter Please Replace [ENT]	Сработал таймер замены фильтра каретки.	• Замените фильтр, как описано в "Руководство по ежедневному обслуживанию".
UV FAN Filter Please Replace [ENT]	Сработал таймер замены фильтра УФ.	• Замените фильтр, как описано в "Руководство по замене фильтров УФ ламп".
<LOCAL> REFILL WATER	Более 7 дней прошло с момента понижения уровня антифриза в бачке.	• Долейте охлаждающей жидкости в бачок, номер которого отображается. При данном сообщении печать с компьютера невозможна.

Ink Error

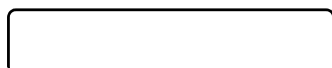
Ошибки чернил фиксируются в информации. (P.3-36)

Сообщение	Причина	Решение
NON INK IC :---- YYKK	Ошибка чтения чипа бутылки чернил.	• Достаньте и вставьте обратно соответствующую бутылку чернил.
WRONG INK IC :---- YYKK		• Если предупреждение повторится, вызовите сервисного инженера.
KIND OF INK :---- YYKK	Тип чернил в бутылке не соответствует используемому в плоттере	• Проверьте тип чернил бутылки чернил с ошибкой.
COLOR OF INK :---- YYKK	Цвет чернил бутылки не соответствует используемому в канале	• Проверьте цвет чернил в бутылке чернил с ошибкой.
WRONG INK BOTTLE :---- YYKK	Ошибка информации соответствующего чернильного чипа.	• Проверьте соответствующую бутылку.
NO INK BOTTLE :---- YYKK	Бутылка чернил не установлена в СНПЧ.	• Установите соответствующую бутылку.
INK END :---- YYKK	В бутылке совсем не осталось чернил.	• Замените бутылку чернил с ошибкой на новую.
INK NEAR END :---- YYKK	Чернила в бутылке почти закончились.	• Замените бутылку чернил с ошибкой на новую.
CHEK INK BOT TLE :---- YYKK	В бутылке есть чернила, но сработал датчик окончания.	• Проверьте бутылку чернил.
EXPIRATION :---- YYKK	Закончился срок годности бутылки чернил.	Закончился срок годности. Однако, можно использовать до конца следующего месяца.
EXPIRATION (1 MONTH) :---- YYKK	Закончился срок годности чернил (с момента окончания срока годности прошел месяц).	• С момента окончания срока годности прошел месяц. Однако, можно использовать до конца месяца. (индикатор моргает красным)
EXPIRATION (2 MONTH) :---- YYKK	Закончился срок годности чернил (с момента окончания срока годности прошло два месяца).	С момента окончания срока годности прошло два месяца. Замените бутылку чернил с ошибкой на новую.

Error messages


При возникновении сообщения об ошибке, предпримите действия, описанные ниже.
Если ошибка повторится, обратитесь к региональному дилеру для вызова сервисного инженера.

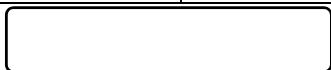
Сообщение	Причина	Решение
ERROR 108 HD CONNECT [12345678]	Ошибка подключения головки.	<ul style="list-style-type: none"> Выключите плоттер и включите через несколько секунд. Если ошибка повторится, свяжитесь с дилером для вызова сервисного инженера.
ERROR 108 HD THERMIST [12345678]	Ошибка термистора головки.	
ERROR 12e Head Failed / HDC [XXX]	Ошибка платы HDC.	
ERROR 122 CHECK: SDRAM []	Отсутствует PRAM.	
ERROR 128 HDC FIFO OVER	Слишком быстрая передача данных. Проблема с платой управления.	
ERROR 128 HDC FIFO UNDER	Слишком медленная передача данных. Проблема с платой управления.	
ERROR 129 BATTERY EXCHANGE	Требуется замена батарейки материнской платы.	<ul style="list-style-type: none"> Обратитесь в локальный сервисный центр.
ERROR 130 HD DATA SEQ	Ошибка передачи данных на головку.	<ul style="list-style-type: none"> Выключите плоттер и включите через несколько секунд. Если ошибка повторится, свяжитесь с дилером для вызова сервисного инженера.
ERROR 146 E-LOG SEQ	Ошибка последовательности записей log-файла.	
ERROR 151 Main PCB V12P []	Ошибка уровня питания 1.2 В материнской платы.	
ERROR 152 Main PCB V2R5	Ошибка уровня питания 2.5 В материнской платы.	
ERROR 153 Main PCB V3R3 []	Ошибка уровня питания 3.3 В материнской платы.	
ERROR 154 Main PCB V05	Ошибка уровня питания 5 В материнской платы.	
ERROR 155 Main PCB V35-1 []	Ошибка уровня питания 35-1 В материнской платы.	
ERROR 156 Main PCB V5B	Ошибка уровня питания 5 В (В) материнской платы.	
ERROR 157 Main PCB VTT []	Ошибка уровня питания VTT материнской платы.	
ERROR 158 Main PCB V352	Ошибка уровня питания 35-2 В материнской платы.	
ERROR 158 Main PCB V3R3B []	Ошибка уровня питания 3.3 В (В) материнской платы.	




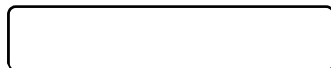
Сообщение	Причина	Решение
ERROR 15f HEAD DRIVE HOT	Перегрев платы управления головками.	
ERROR 171 NEW HEAD CONNECT	Обнаружена новая головка.	
ERROR 172 Main PCB Q6 Check K	Не работает Q6 (замыкание) на материнке.	
ERROR 186 HDC OVERFLOW	Проблема с формой волны напряжения головки.	<ul style="list-style-type: none"> Выключите плоттер и включите через несколько секунд. Если ошибка повторится, свяжитесь с дилером для вызова сервисного инженера.
ERROR 186 HDC UNDERFLOW		
ERROR 187 HDC SLEW RATE		
ERROR 188 HDC MEMORY		
ERROR 18a Main PCB V_CORE	Ошибка уровня VCORE материнской платы.	
ERROR 18b Main PCB V1R5B	Ошибка уровня питания 1.5 В материнской платы.	
ERROR 18c Main PCB V12	Ошибка уровня питания 12 В материнской платы.	
ERROR 18e FLS NOT COMP [12_]	Ошибка управления рефрешем.	
ERROR 18f OFFSET START [12_]	Неправильное напряжение головок.	
ERROR 18f OFFSET END [12_]		
ERROR 19d HDC V36 [xxxx]	Ошибка уровня питания платы HDC.	
ERROR 19F LED CONNECT ERR	УФ лампы не подключены.	
ERROR 201 COMMAND	Получены данные, отличающиеся от формата команд.	<ul style="list-style-type: none"> Проверьте подключение шнура USB. Используйте рекомендуемый шнур USB.
ERROR 202 PARAMETER	Значение параметра за пределами диапазона допустимых значений.	
ERROR 203 MentCommand	Ошибка команды обслуживания.	

Сообщение	Причина	Решение	
ERROR 304 USB INIT ERR	Ошибка инициализации USB.		
ERROR 305 USB TIME OUT	Ошибка тайм аута USB устройства.		
ERROR 401 MOTOR X	Чрезмерная нагрузка на X мотор.	<ul style="list-style-type: none"> • Выключите плоттер и включите через несколько секунд. <p>Если ошибка повторится, свяжитесь с дилером для вызова сервисного инженера.</p>	
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 505 MEDIA JAM	Замятие материала.		<ul style="list-style-type: none"> • Устраните замятие и сбросьте ошибку.
ERROR 509 HDC POSCNT	Ошибка счетчика положения платы HDC.		<ul style="list-style-type: none"> • Выключите плоттер и включите через несколько секунд. <p>Если ошибка повторится, свяжитесь с дилером для вызова сервисного инженера.</p>
ERROR 50a Y ORIGIN	Ошибка определения Y ориджина.		
ERROR 50f L-SCALE BLACK	Ошибка энкодера по Y.		
ERROR 519 NEGATIVE P.SENSOR	Ошибка настройки отрицательного давления.		
ERROR 51a POSITIVE P.SENSOR	Ошибка настройки положительного давления.	<ul style="list-style-type: none"> • Выполните "PRESSURE ADJUST" (P.5-9) в обслуживании. Если не удастся настроить правильное давление, свяжитесь с региональным дилером или нашим офисом. 	
ERROR 51e PL ENCSNS(L)	Слабая чувствительность левого энкодера X.	<ul style="list-style-type: none"> • Выключите плоттер и включите через несколько секунд. 	
ERROR 51e PL ENCSNS(R)	Слабая чувствительность правого энкодера X.	<p>Если ошибка повторится, свяжитесь с дилером для вызова сервисного инженера.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Выключите плоттер и включите через несколько секунд. 	
ERROR 617 SUBTANK SNN : 1234 5678	Обнаружена неисправность датчика уровня в субтанке.	<ul style="list-style-type: none"> • Выключите плоттер и включите через несколько секунд. <p>Если ошибка повторится, свяжитесь с дилером для вызова сервисного инженера.</p>	
ERROR 618 TANKlevelH : 1234 5678	Чернила из субтанка израсходованы, а датчик положения High не изменился.		
ERROR 619 TANKlevelL : 1234 5678	Чернила из субтанка израсходованы, а датчик положения Low не изменился.		
ERROR 61a OVERFLOW : 1234 5678	Обнаружено переполнение субтанка.		
			<ul style="list-style-type: none"> • Выполните "SUB TANK" (P.5-5) в обслуживании. Свяжитесь с локальным дилером или нашим офисом для вызова сервисного инженера.

Сообщение	Причина	Решение
ERROR 61b SUPPLY INK : 123 45678	Чернила не поступают в субтанк.	<ul style="list-style-type: none"> Выполните “SUB TANK” (P.5-5) в обслуживании. Также, проверьте остаток чернил в бутылке. Свяжитесь с локальным дилером или нашим офисом для вызова сервисного инженера.
ERROR 61c NEGATIVE P. CONTROL	Ошибка управления отрицательным давлением.	<ul style="list-style-type: none"> Выполните “PRESSURE ADJUST” (P.5-9) в обслуживании. Если не удается настроить правильное давление, свяжитесь с региональным дилером или нашим офисом.
ERROR 61d NEGATIVE P. Not Enough	Ошибка поддержания отрицательного давления	
ERROR 61e NEGATIVE P. OVER		
ERROR 61f POSITIVE P. CONTROL	Ошибка управления положительным давлением.	
ERROR 620 POSITIVE P. Not Enough	Ошибка поддержания положительного давления.	<ul style="list-style-type: none"> Выполните “PRESSURE ADJUST” (P.5-9) в обслуживании. Если не удастся настроить правильное давление, свяжитесь с региональным дилером или нашим офисом.
ERROR 621 POSITIVE P. OVER		
ERROR 627 INSERT CARTRIDGE	За определенное время в слот СНПЧ не установлена бутылка чернил.	Установите бутылку.
ERROR 702 THERMISTOR	Ошибка датчика температуры.	Выключите питание принтера и включите снова. Если ошибка повторится, свяжитесь с дилером для вызова сервисного инженера.
ERROR 707 !H1 HEATER BREAK	Отключен нагреватель головки.	
ERROR 714 INK HEATER COMERR	Ошибка данных платы управления нагревателями головок.	<ul style="list-style-type: none"> Выключите плоттер и включите через несколько секунд. После включения отобразится сообщение: <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: 5px auto;"> INK HEATER CONTROL CANCEL < > START </div> Нажмите  для включения управления. Если ошибка повторится, свяжитесь с дилером для вызова сервисного инженера.
ERROR 715 Ink Heater H Thr: 1 23456		Ошибка датчика температуры чернил.
ERROR 715 Ink Heater L Thr: 1 23456		
ERROR 902 DATA REMAIN	В памяти плоттера остались данные для печати.	Выполните сброс данных. (P.2-14)

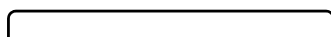
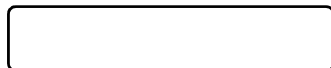
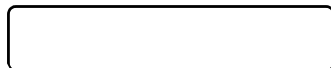


Сообщение	Причина	Решение
ERROR 716 InkHeaterHTmp: 12 3456	Нагреватель чернил перегрелся. • Если температура продолжает повышаться, печать отменяется и управление невозможно.	<ul style="list-style-type: none"> Выключите питание и подождите не менее часа перед включением. Если перед выключением была потеря управления, отобразится следующее сообщение. <p style="text-align: center;">I N K H E A T E R C O N T R O L C A N C E L < > S T A R T</p> <p>Нажмите  для включения управления. Если ошибка повторится, свяжитесь с дилером для вызова сервисного инженера.</p>
ERROR 716 InkHeaterLTmp: 12 3456		
ERROR 717 InkHeaterHBrk: 12 3456	Не работает нагреватель чернил.	<ul style="list-style-type: none"> Выключите питание принтера и включите снова. Если ошибка повторится, свяжитесь с дилером для вызова сервисного инженера.
ERROR 717 InkHeaterLBrk: 12 3456		
ERROR 718 InkHeaterPCBThr: 12	Не работает датчик платы управления нагревом чернил.	<ul style="list-style-type: none"> Выключите питание принтера и включите снова. Если ошибка повторится, свяжитесь с дилером для вызова сервисного инженера.
ERROR 719 InkHeaterPCBFuse: 12	Сгорел предохранитель платы управления нагревом чернил.	
ERROR 17a UV-DRVFUSE: X XXXX X	Сгорел предохранитель платы УФ ламп.	
ERROR 90d NO HEAD SELECT	В плоттер не установлены печатные головки.	<ul style="list-style-type: none"> Выключите питание принтера и включите снова. Если ошибка повторится, свяжитесь с дилером для вызова сервисного инженера.
ERROR 910 ENVIRONMENTTEMP (LO)	Слишком низкая температура окружающей среды (ниже нормы).	<ul style="list-style-type: none"> Проверьте температуру окружающей среды в помещении.
ERROR 911 ENVIRONMENTTEMP (HI)	Слишком высокая температура окружающей среды (выше нормы).	



SYSTEM HALT

Сообщение	Решение
SYSTEM HALT 000: MESSAGE	<ul style="list-style-type: none"> Выключите питание принтера и включите снова. Свяжитесь с сервисным центром регионального дилера. ("000" - код ошибки)



Глава 6

Приложение



Эта глава

содержит спецификацию и диаграмму функционирования принтера.

Спецификация	6-2
Спецификация принтера	6-2
Спецификация чернил	6-3
Порядок установки чернил	6-4
Порядок установки бутылок с чернилами	6-4
Бланк запроса	6-5
Наклейки безопасности	6-6
Диаграмма функционирования	6-8

Спецификация принтера

Эле		Спецификации
Печатающая головка	Тип	Пьезоэлектрическая
	Спецификация	6 головок: 3 ряда по 2 головки в шахматном порядке
Режимы печати (scan x feed)	4 цвета	600x600 : Bi/Uni 4/8/16 pass 600x900 : Bi/Uni 6/12/24 pass
	более 6 цветов	600x600 : Bi/Uni 8/16/32 pass 600x900 : Bi/Uni 12/24/48 pass
Используемые чернила		УФ отверждаемые чернила (Y, M, C, K, W, Cl, PR(Праймер))
Подача чернил		8 бутылок по 1 л (В 4-цветной схеме работает СНПЧ, в 6-цветной схеме СНПЧ работает только для Y, K.)
Емкость бутылок	4 цвета	Бутылка 1 л (2 на цвет)
	6 цветов	M, C: 2 бутылки 1 л (2 на цвет) Другие: Бутылки 1 л (1 на цвет)
Материалы	Размер	2140ммx3210мм
	Толщина	более 50 мм
Ширина зоны печати		2100 мм x 3100 мм
Погрешность расстояния	Абсолютная	± 0.3 мм или ± 0.3% (наибольшее из значений)
	Воспроизводимость	± 0.2 мм или ± 0.1% (наибольшее из значений)
Перпендикулярность		±0.5 мм / 500 мм
Высота головок		1.2 мм - 3 мм (автозамер толщины материала)
Прижим материала		Прижим при помощи вакуума
УФ лампы		Держатели УФ ламп (на каретке) блок питания ламп в корпусе плоттера.
Сливной бачок		Бутылка (3200 мл)/ с датчиком
Интерфейс		USB 2.0
Команды		MRL- III
Шум	в простое	Менее 60 дБ
	В работе *1	Менее 79 дБ
Стандарты безопасности		VCCI-Class A, FCC-Class A, UL 60950, CE Marking (EMC, Low Voltage Directive, Machinery Directive), CB Report, RoHS
Питание		~200-240 В ±10% , 50/60Гц ± 1Гц , не более 20А
Потребляемая мощность		Не более 2400Вт
Рабочие условия	Температура	15°C - 30°C (59°F - 86°F)
	Влажность	35 to 65% Rh (без конденсата)
	Рекомендуемые	18°C - 25°C (64,4°F - 77°F)
	Градиент	не более ±10°C/ч
	Пыль	0.15мг/м3 (Стандарт офисных помещений)
Вес	Плоттер	1353 кг
	Внешняя СНПЧ	40 кг
Габаритные размеры	Плоттер	4100 мм(Ш) x 4462 мм(Д) x 1490мм(В) (с выступами)
	Внешняя СНПЧ	775 мм(Ш) x 455 мм(Д) x 900мм(В)

*1. 77.6дБ(А), Условия работы: Быстрая скорость каретки, сильный вакуум Способ: Согласно пп 1.7.4.2 Machinery Directive 2006/42/EC

Спецификация чернил

Эле		Спецификации
Подача		Бутылки 1л
Цвет		Black ink Cyan ink Magenta ink Yellow ink White ink Clear ink Primer
Объем чернил		1 литр
Срок хранения		Указан на бутылке чернил. В течение трех месяцев после вскрытия упаковки.
Темп. хранения	Хранение	1 - 40°C (Хранение при температуре 40°C разрешено в течение месяца.)
	Транспортировка	1 - 60°C (Хранение при температуре 60°C разрешено в течение 120 ч, а при температуре 40°C в течение месяца.)

Important!

● **Не разбирайте бутылки чернил. Не доливайте в СНПЧ неоригинальные чернила.**

☞ **Чернила могут замерзнуть при долгом хранении в холодном помещении.**

- После замерзания чернил, выдержите их при комнатной температуре (25°C) не менее 3 часов перед использованием. Однако, качество печати такими чернилами будет заметно хуже. Храните их так, чтобы они не замерзли.

Порядок установки чернил

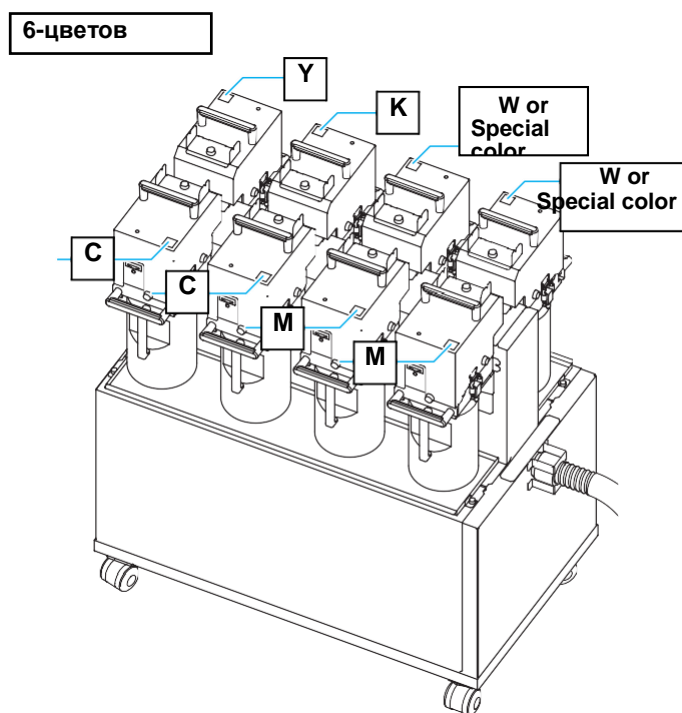
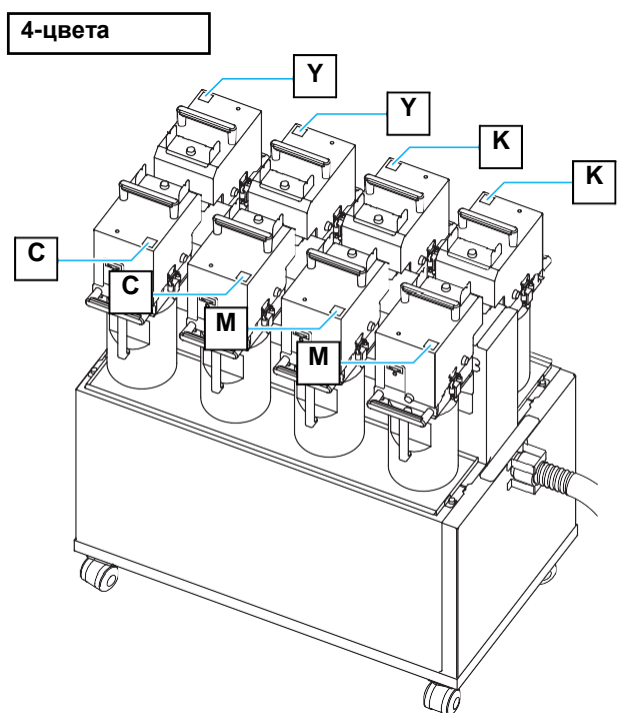
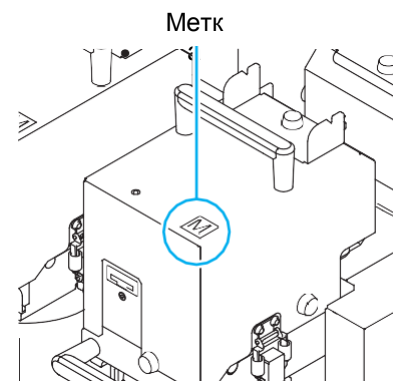
Набор и порядок установки чернил отличается в зависимости от используемой цветовой схемы.

Порядок установки бутылок чернил

Порядок установки бутылок зависит от используемой цветовой схемы.



- Установите бутылки в соответствии с метками на крышках СНПЧ.



Бланк заявки

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	

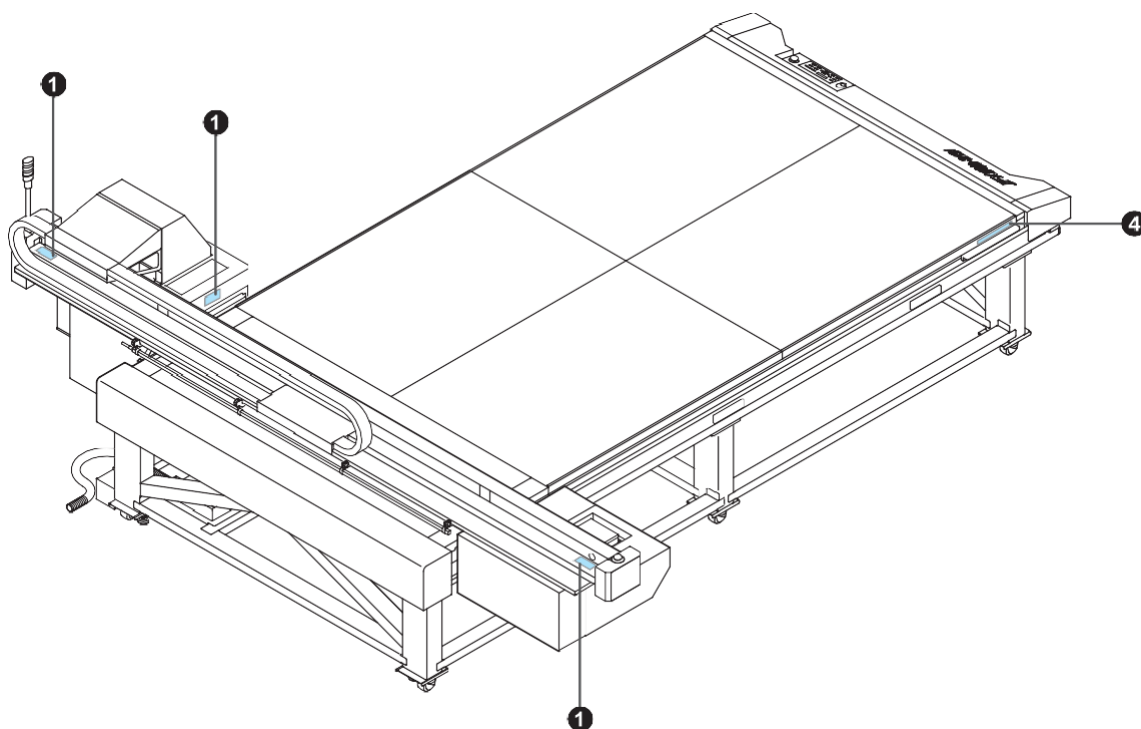
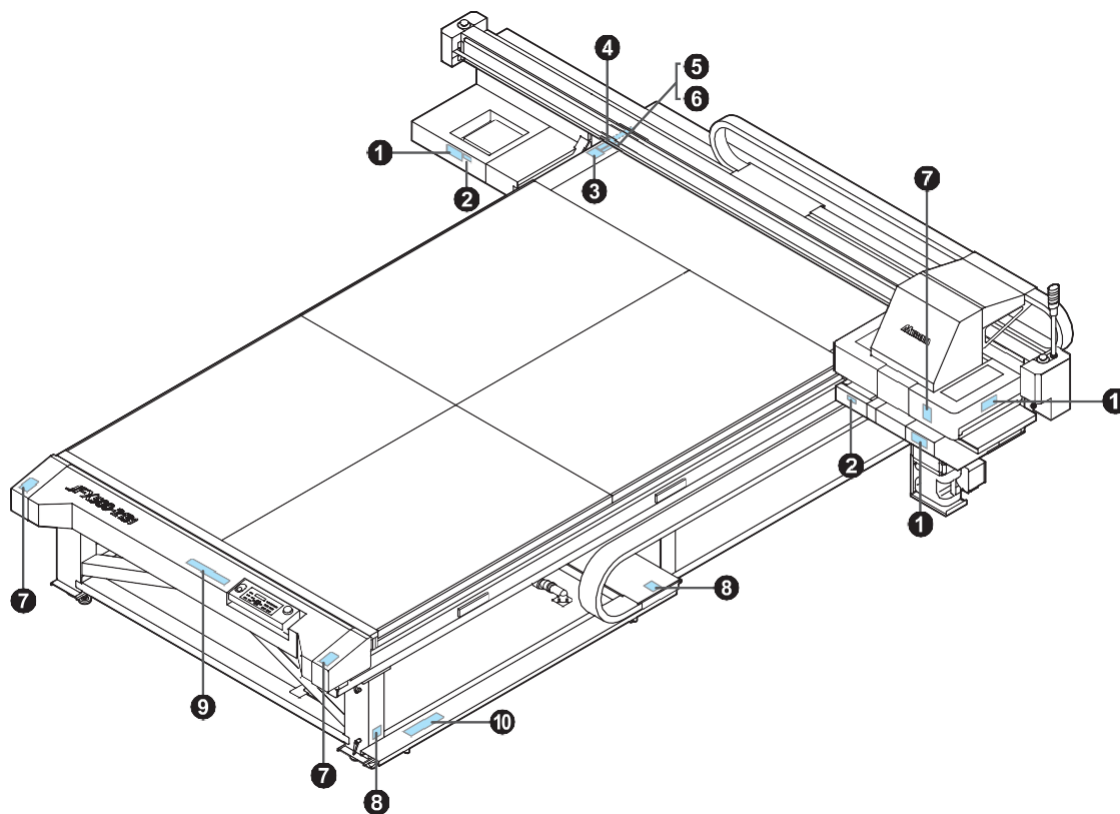
*1. Обратитесь к "Просмотр информации о плоттере" из Главы 3 перед заполнением. (



Р.3-34)

Наклейки безопасности

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.







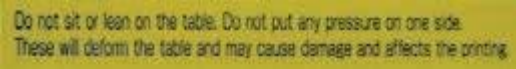
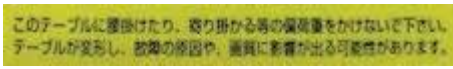



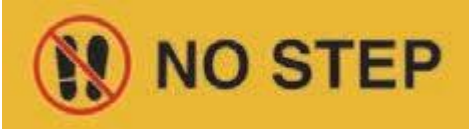
<p>1:Reorder .M909381</p> 	<p>2:Reorder .M903330</p> 
<p>3:Reorder .M906310</p> 	<p>4:Reorder .M906115</p> 
<p>5:Reorder .M904325</p> 	<p>6:Reorder .M903226</p> 
<p>7:Reorder .M905980</p> 	<p>8:Reorder .M906311</p> 
<p>9:Reorder .M902663</p> 	<p>10:Reorder .M909385</p> 

Диаграмма функционирования

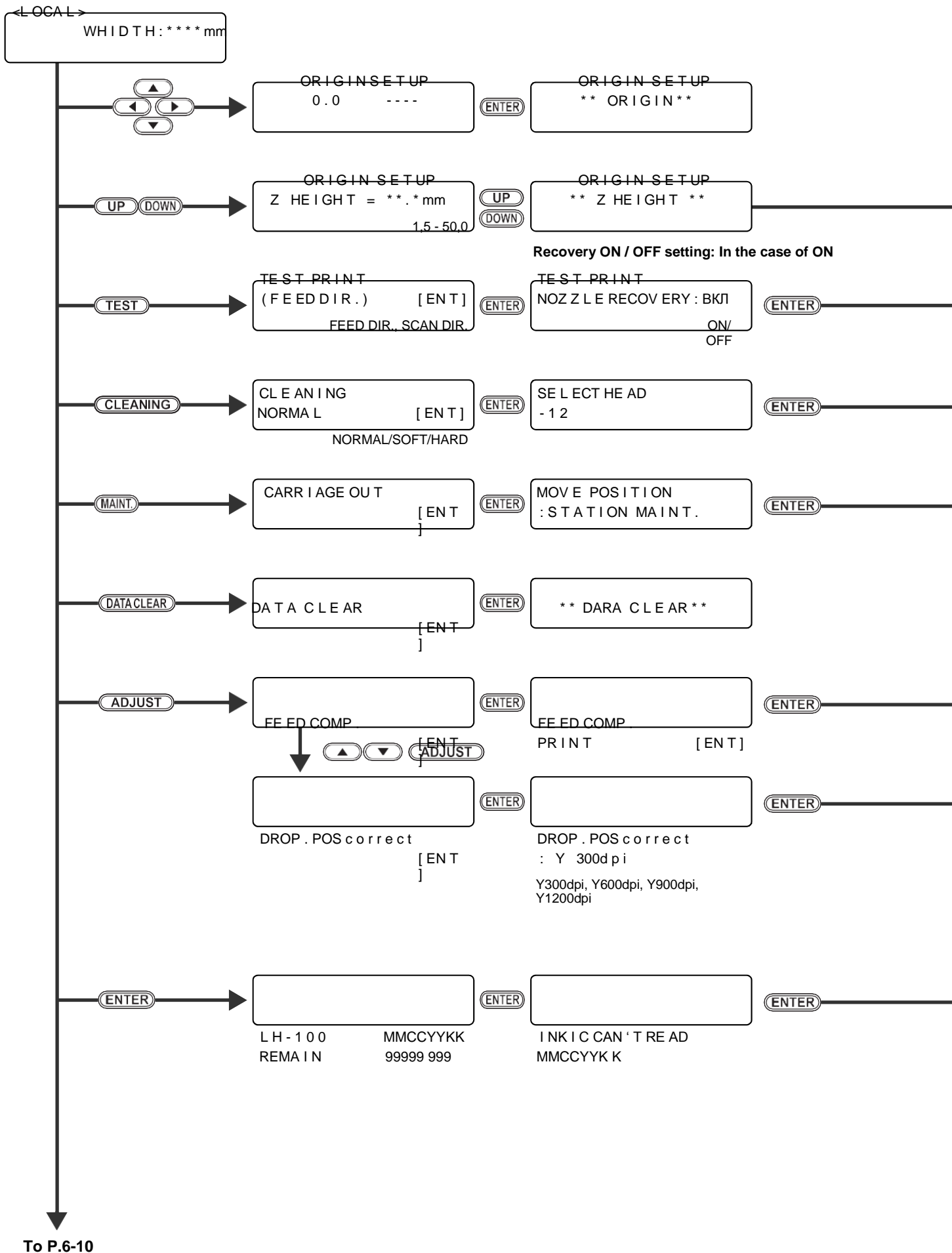
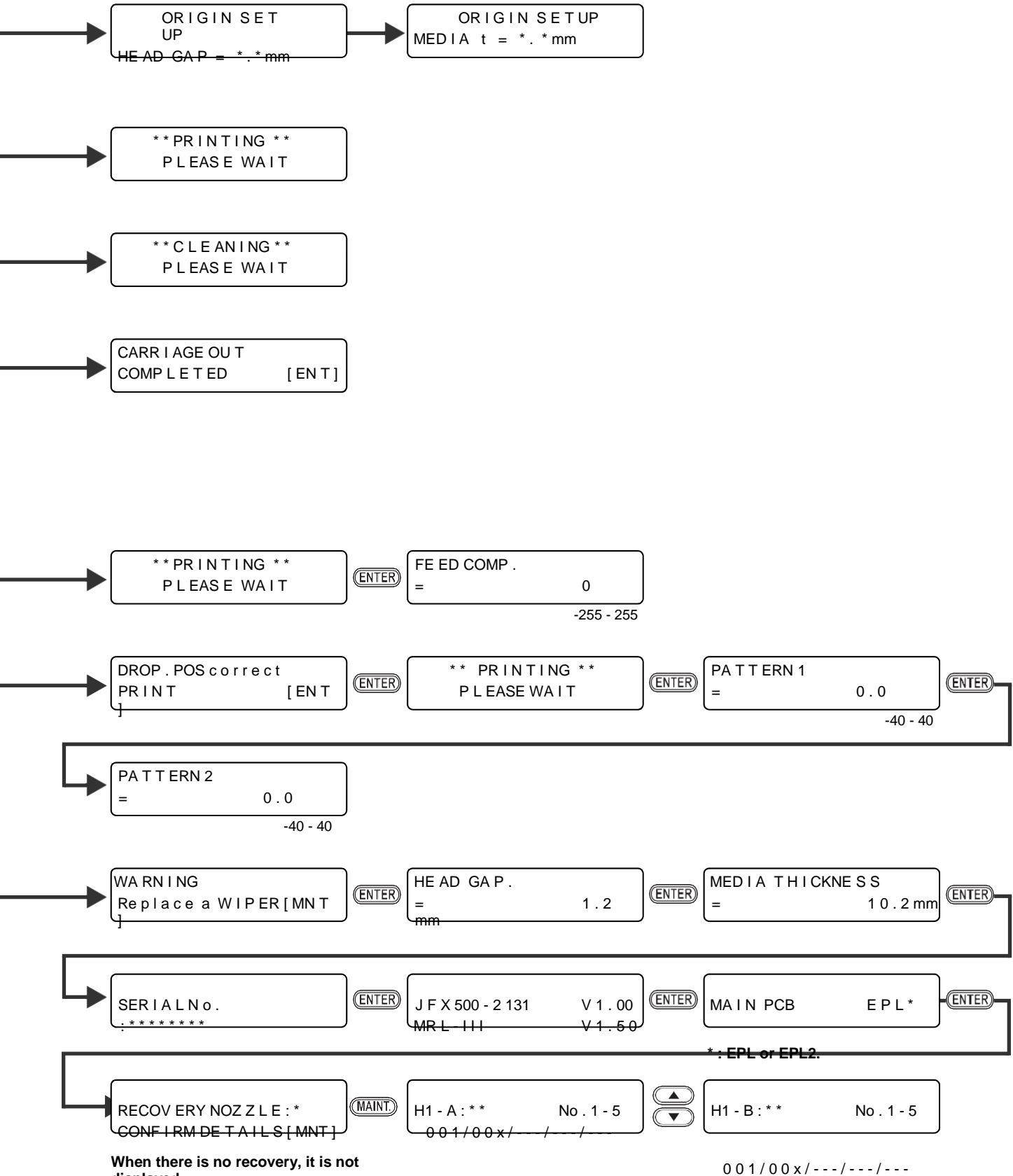
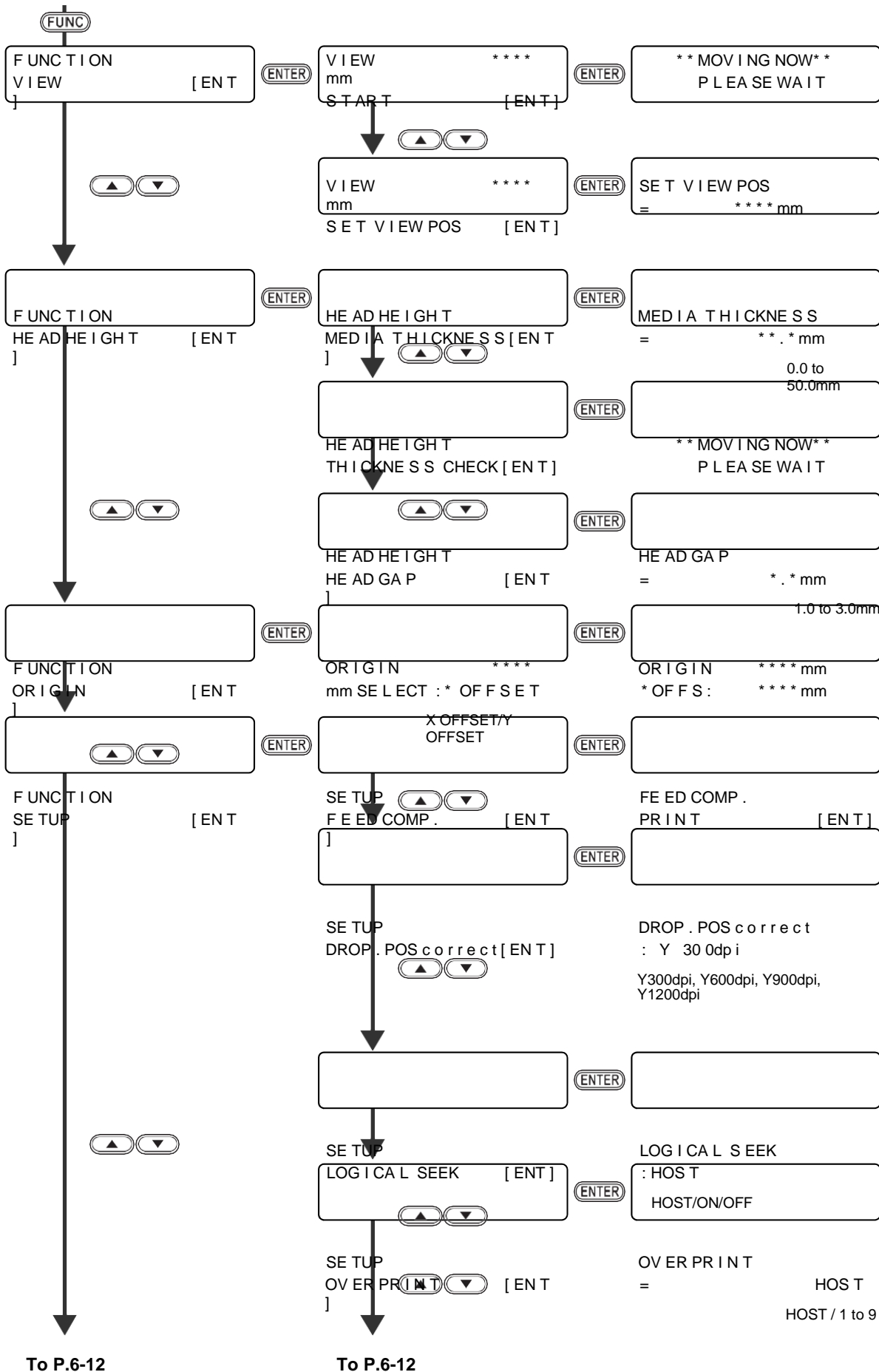
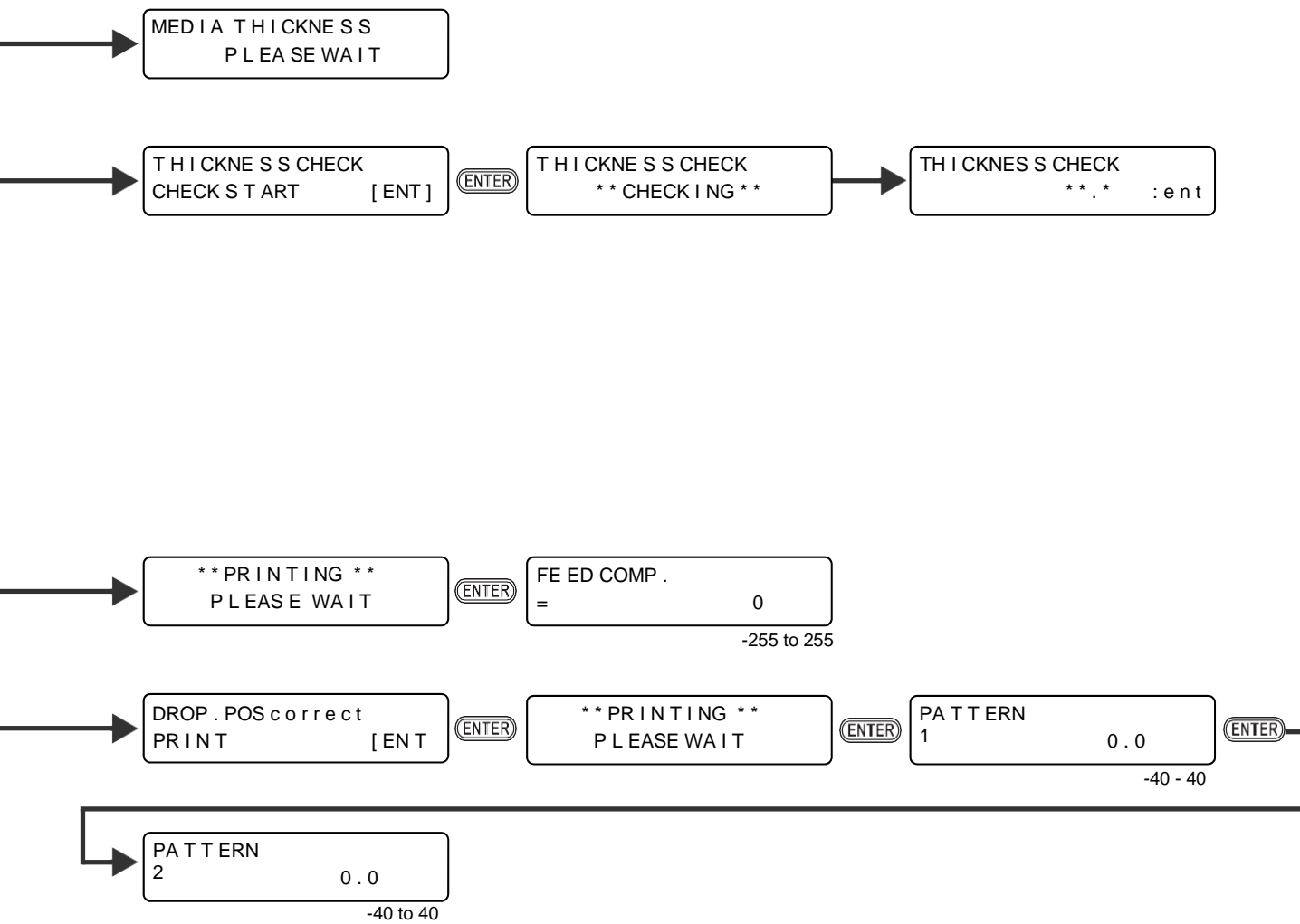


Диаграмма функционирования



From P.6-8





From P.6-10



To P.6-14

From P.6-10

SE TUP
UV MODE [ENT]



ENTER

UV MODE
: P A T T
E R N
P A T T E R N /
C O N T R O L

ENTER

P A T T E R N

C O N T R O L

SE TUP
RE F RE SH [ENT]



ENTER

RE F RE SH
: H O S T
H O S T / L v . 3 t o L v . 0

SE TUP
WOR K C H A N G E [ENT]



ENTER

WOR K C H A N G E
WOR K C H A N G E : O N
O F F / O N

ENTER

SE TUP
I O N I Z E R [ENT]



ENTER

I O N I Z E R
: O N
O F F / O N

SE TUP
V A C U U M [ENT]



ENTER

V A C U U M
: S T A N D A R D
W E A K / S T A N D A R D / S T R O N G

SE TUP
M A P S [ENT]



ENTER

M A P S
: M A P S 2

ENTER



M A P S
: M A P S 1

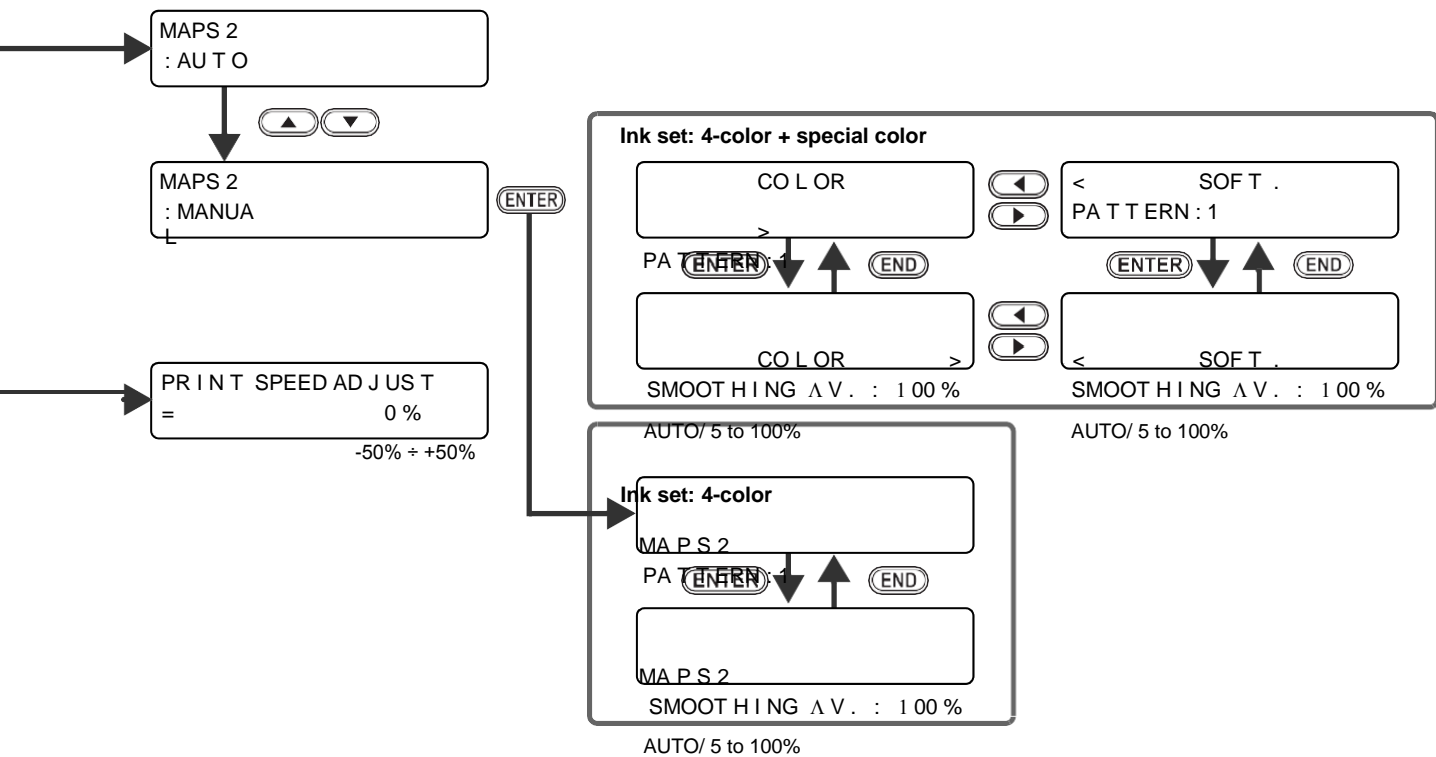
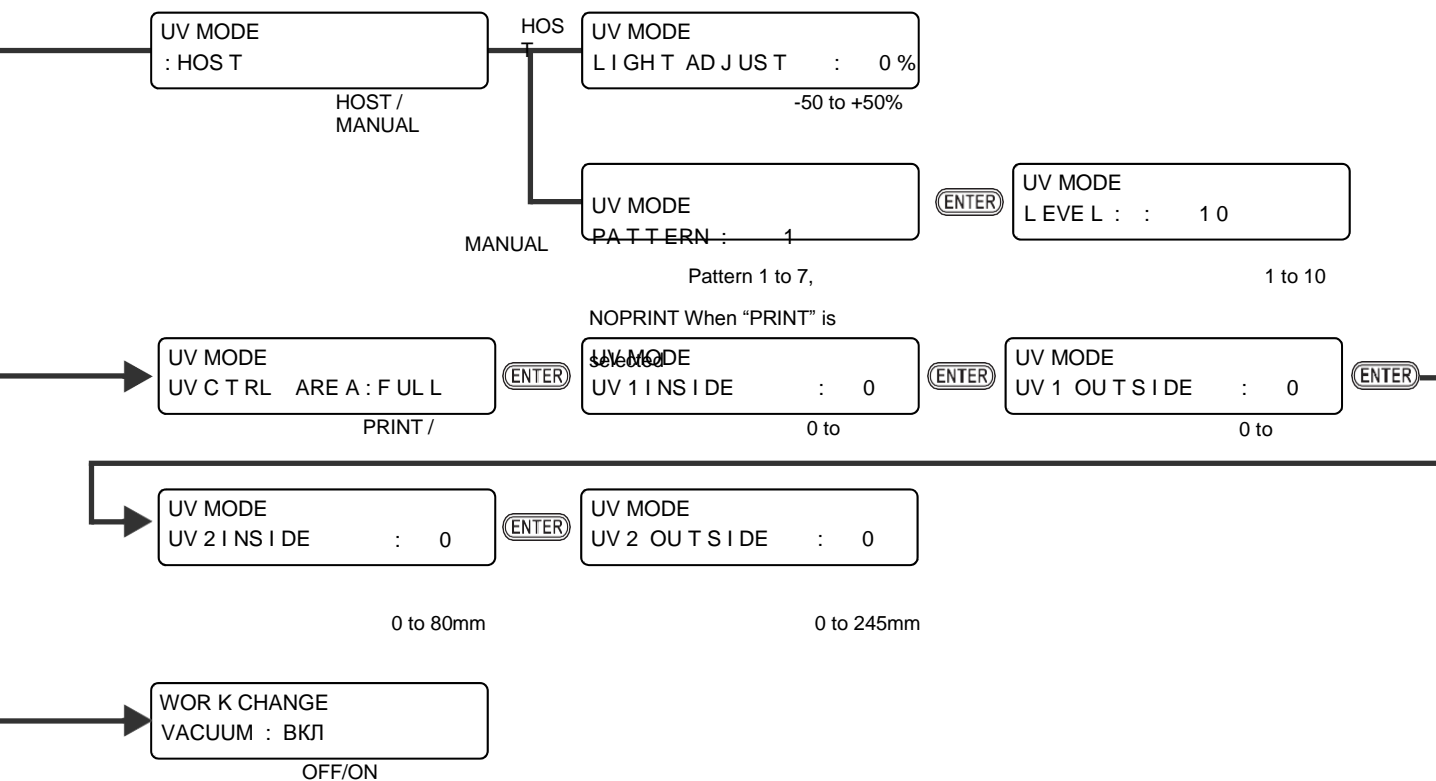
ENTER



M A P S
: O F F

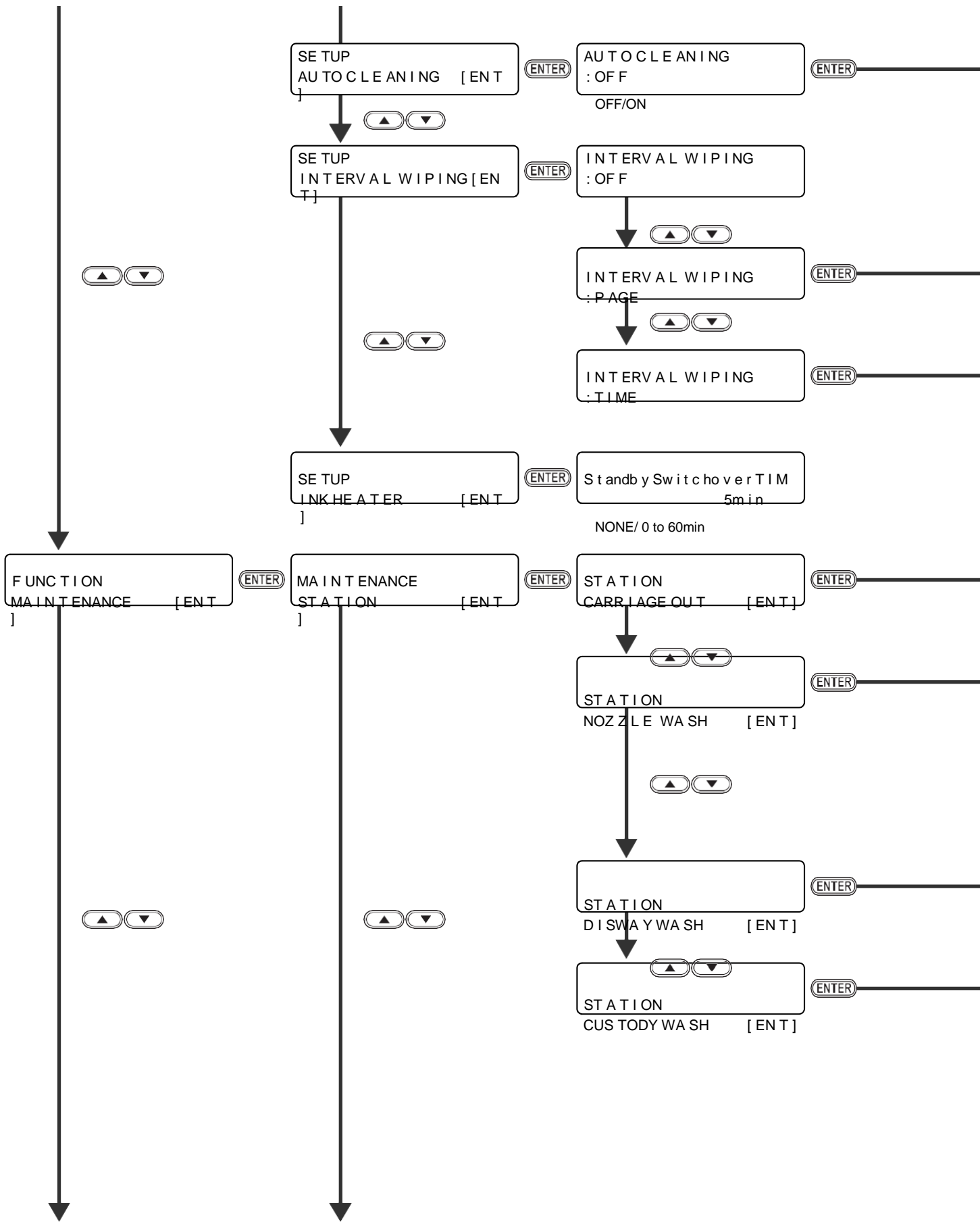
To P.6-14

Диаграмма функционирования



From P.6-12

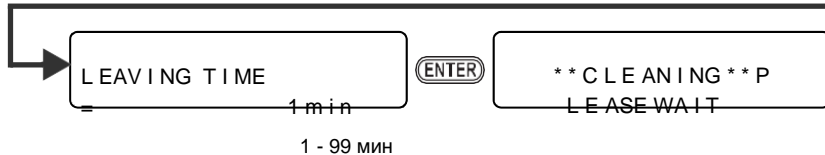
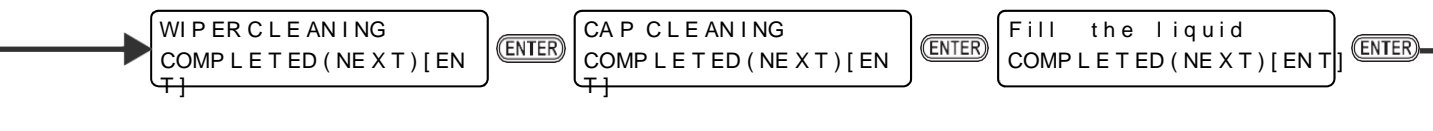
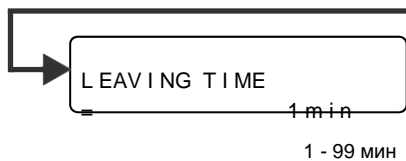
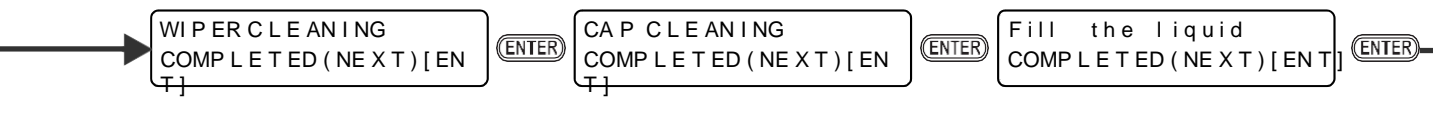
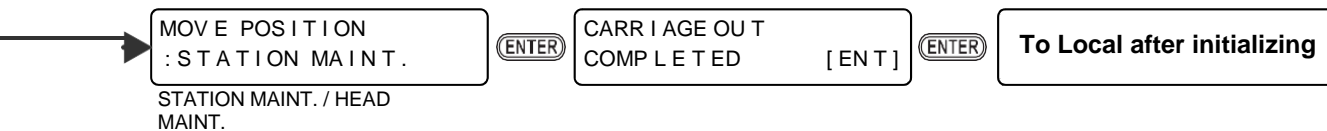
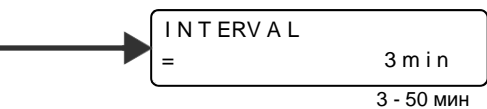
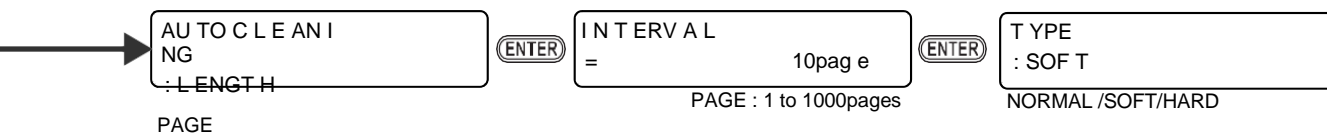
From P.6-12



To P.6-16

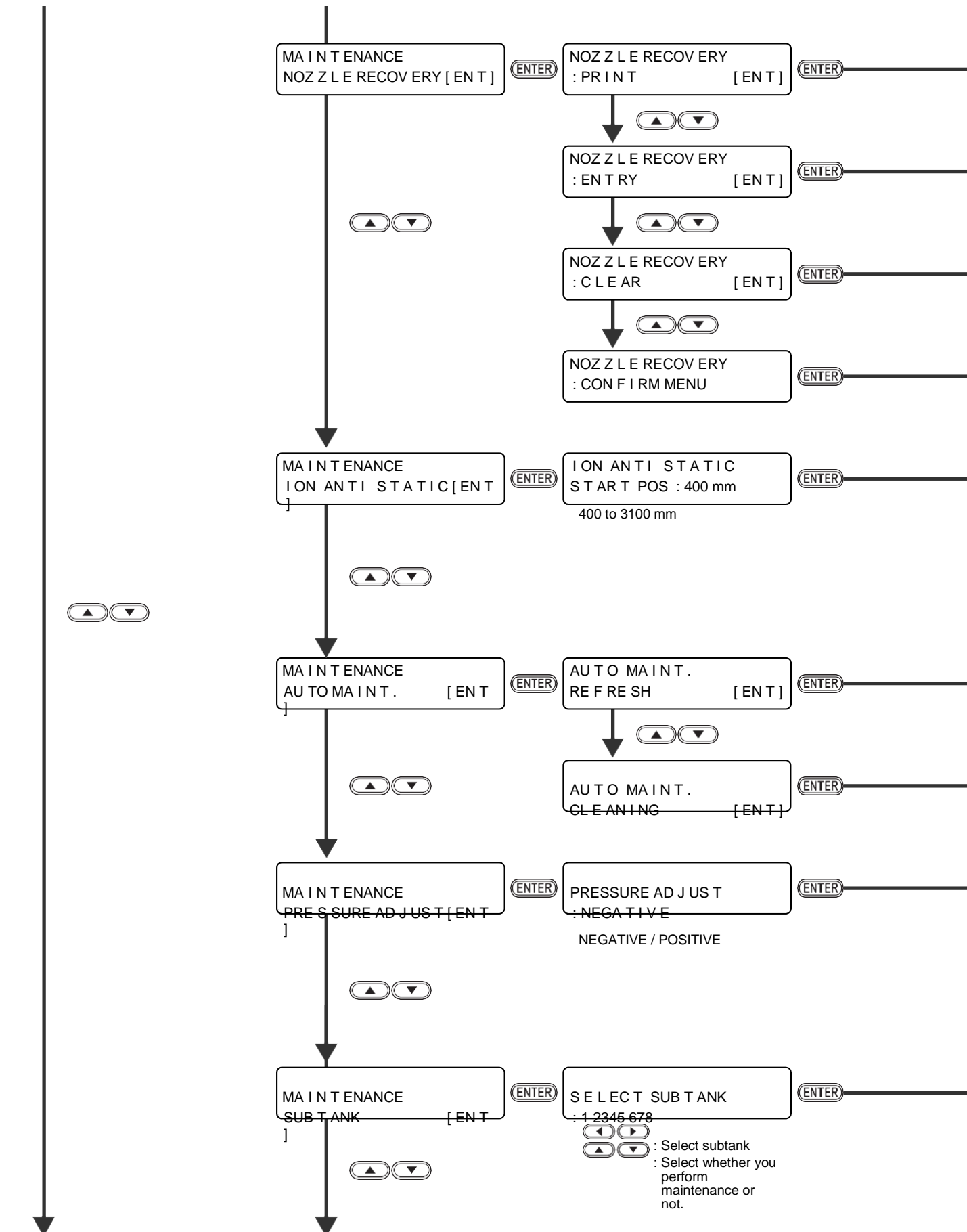
To P.6-16

Диаграмма функционирования



From P.6-14

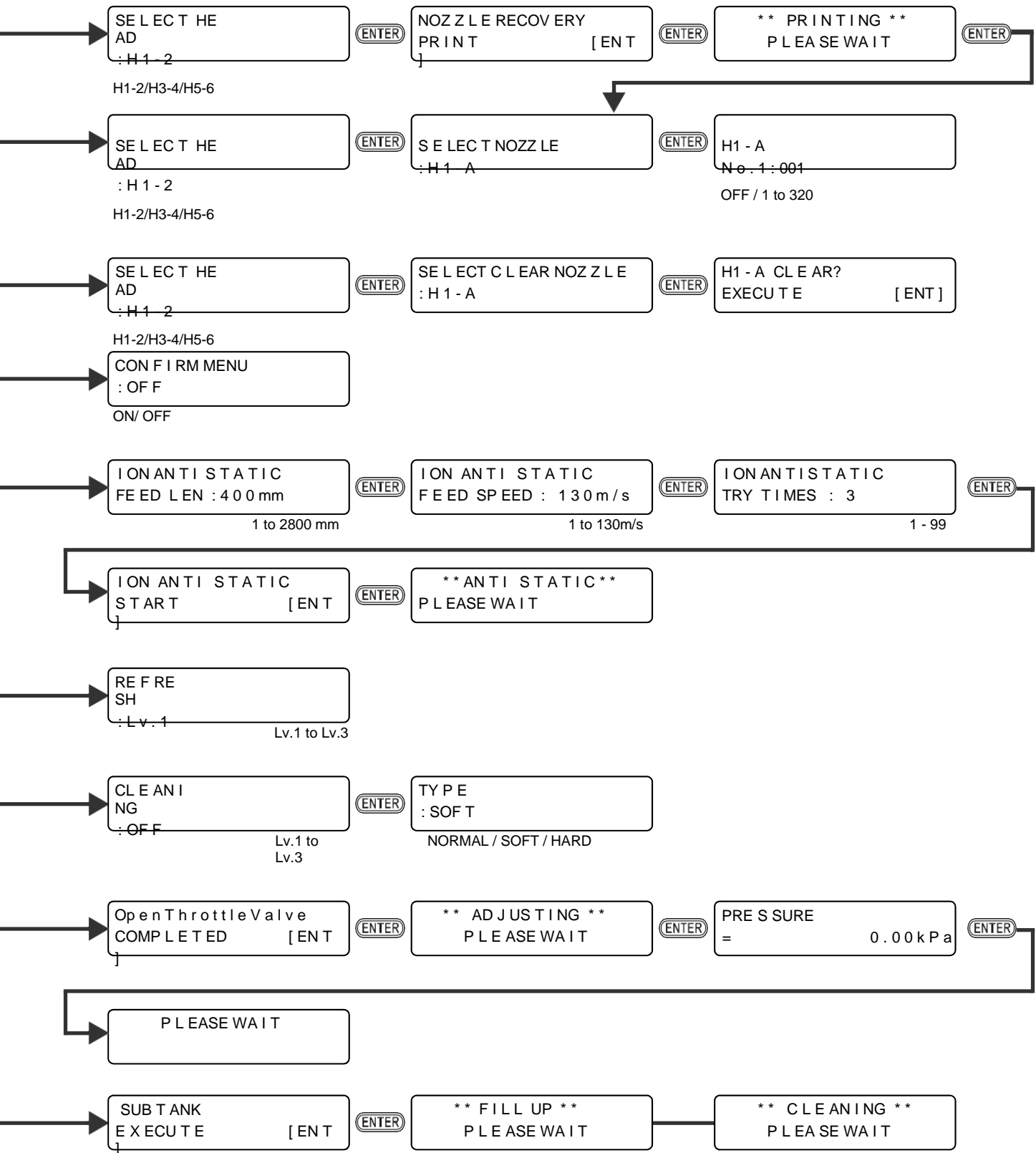
From P.6-14



To P.6-18

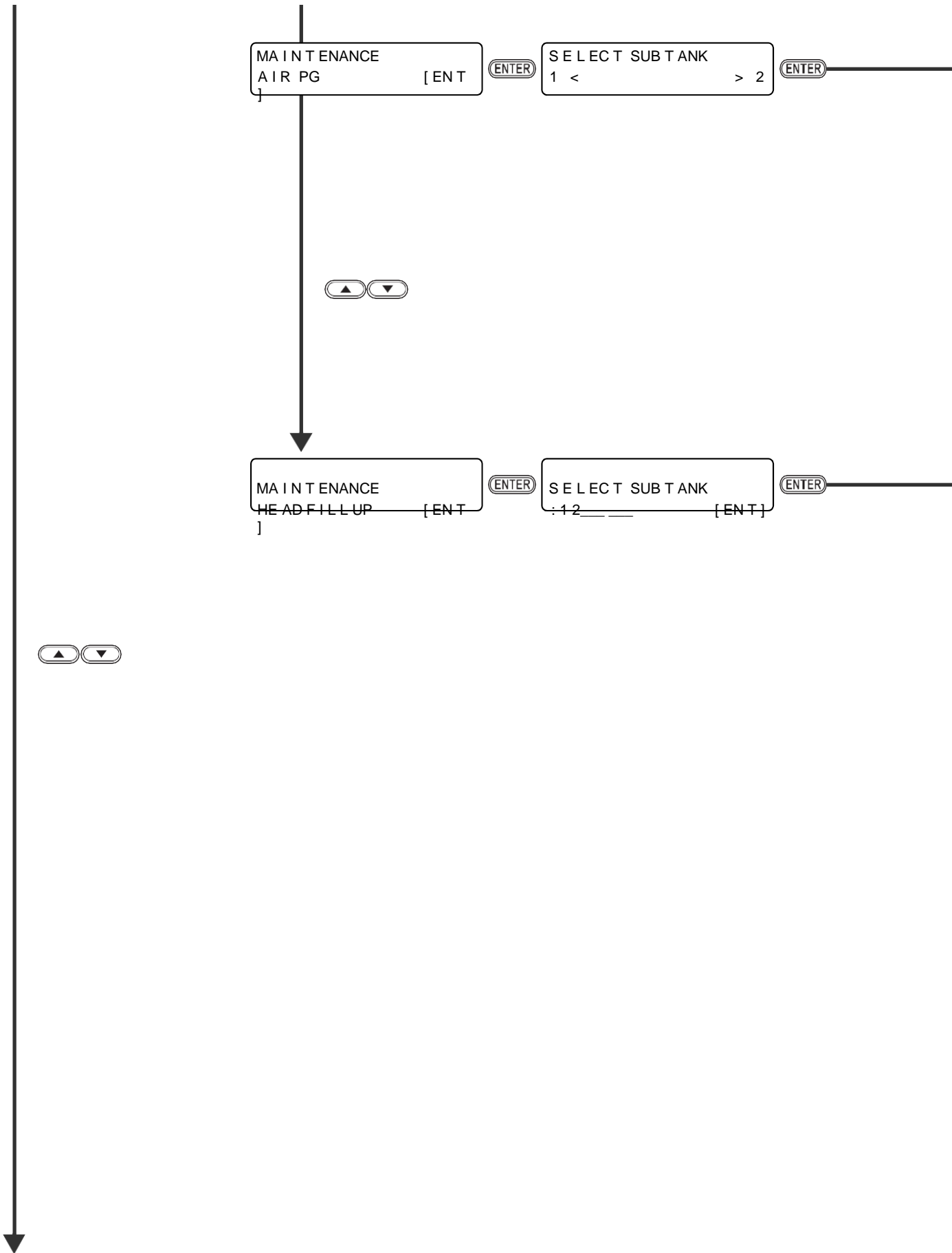
To P.6-18

Диаграмма функционирования



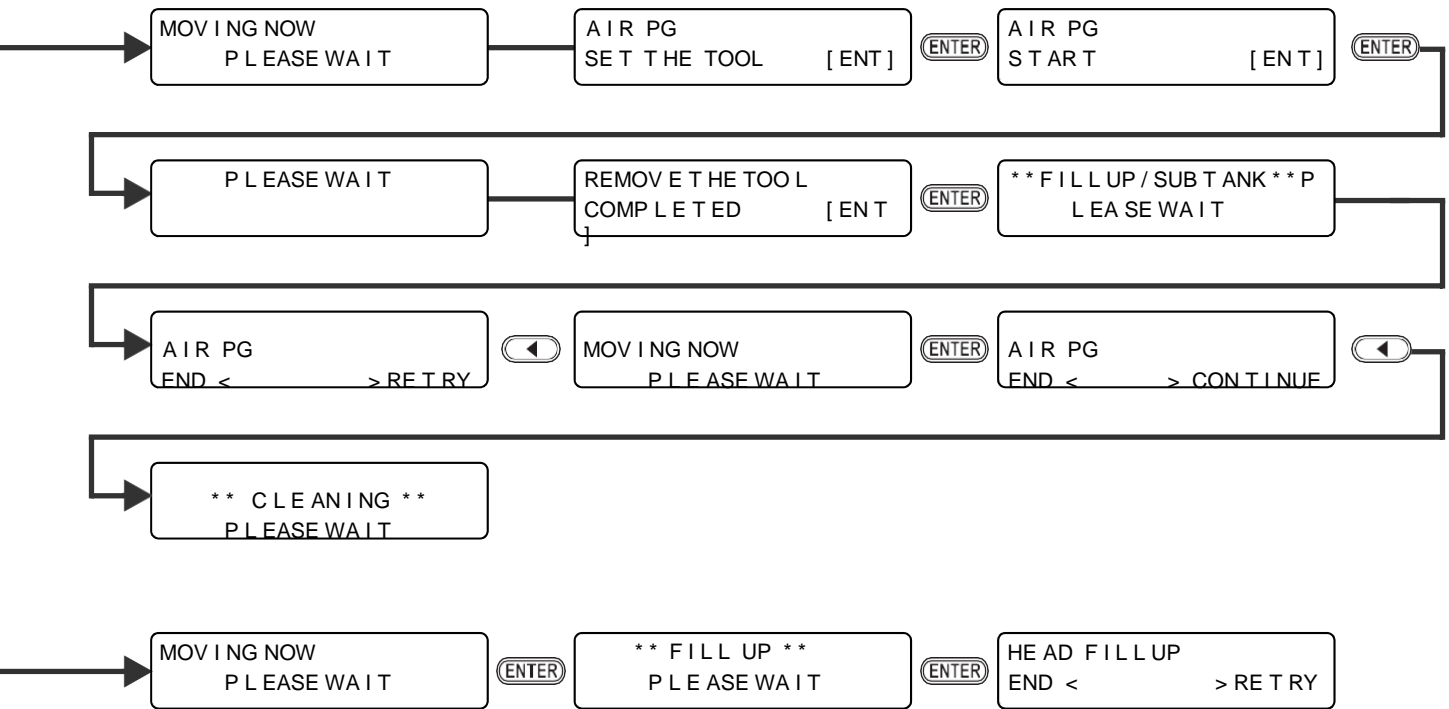
From P.6-16

From P.6-16

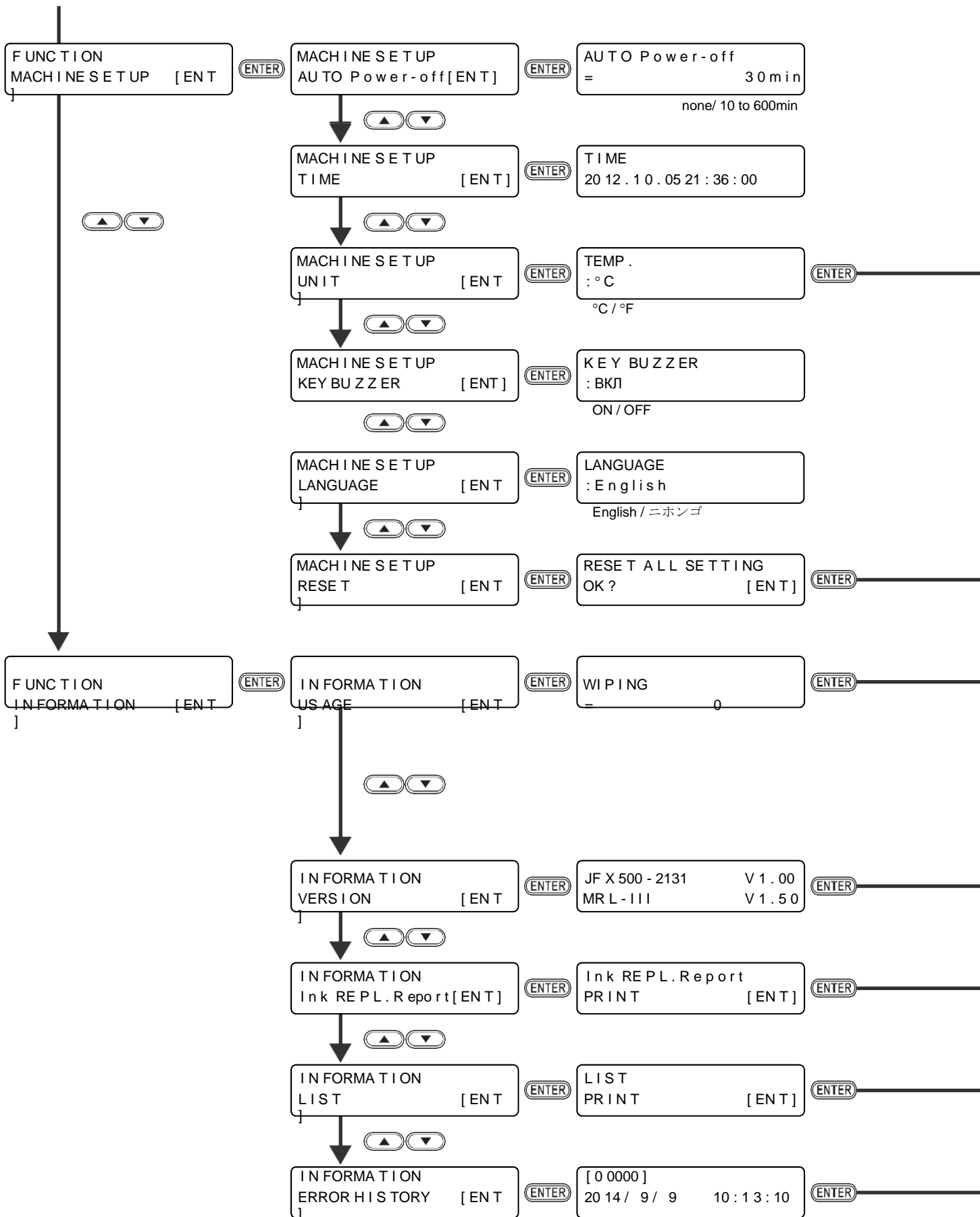


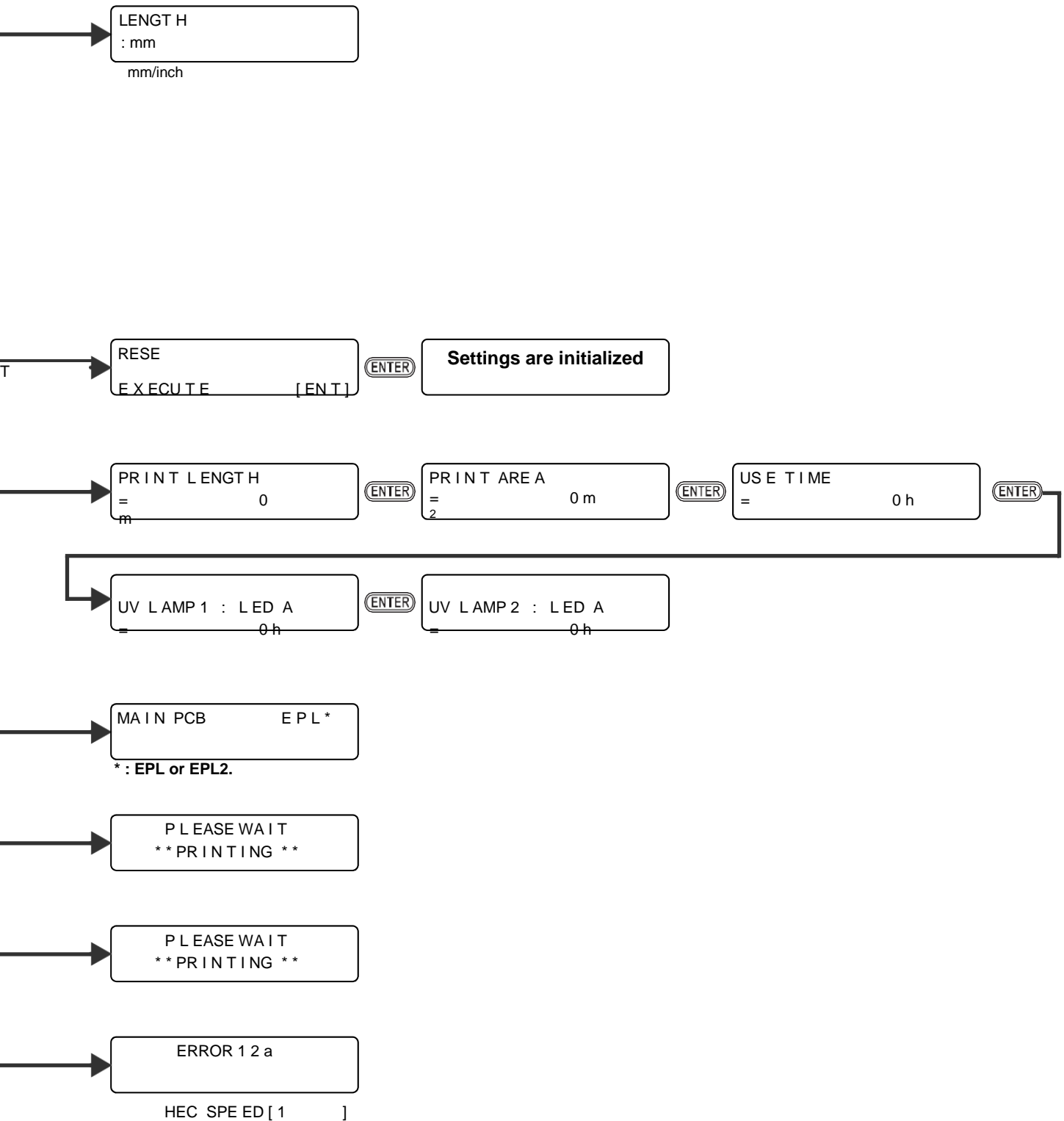
To P.6-20

Диаграмма функционирования



From P.6-18





JFX500-2131 Operation Manual

Aug, 2015

MIMAKI ENGINEERING CO.,LTD.

2182-3, Shigeno-otsu, Tomi, Nagano, 389-0512, JAPAN

D202420-14-05082015

