

# Bas-Kes Makinesi

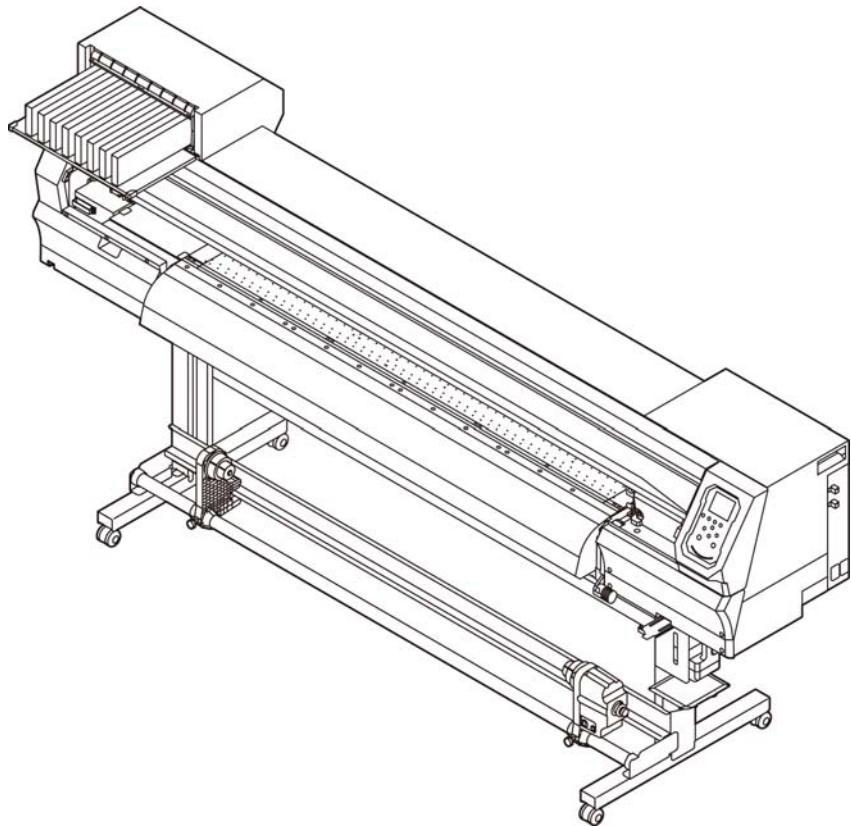
***CJV150-75***

***CJV150-107***

***CJV150-130***

***CJV150-160***

## KULLANIM KILAVUZU



En güncel kılavuzu web sitemizden indirebilirsiniz.

**MIMAKI ENGINEERING CO., LTD.**

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

# İçindekiler

DİKKAT.....	vii
GARANTİ REDDİ .....	vii
Gereklilikler.....	vii
FCC Beyanı (ABD).....	vii
Televizyonlarla ve radyolarla girişim.....	vii
Önsöz.....	vii
Kullanılabilir boya hakkında.....	vii
Bu Kullanım Kılavuzu hakkında.....	vii
Güvenlik Tedbirleri.....	viii
Semboller .....	viii
Uyarı etiketleri .....	xi
CE UYGUNLUK BEYANI .....	xiii

## Bölüm 1 Kullanmaya Başlamadan Önce

Makinenin Taşınması.....	1-2
Makinenin Kurulacağı Yer.....	1-2
Çalışma Ortamı Sıcaklığı .....	1-2
Makinenin Taşınması.....	1-2
Parçaların İsimleri ve İşlevleri.....	1-3
Makinenin Ön Tarafı .....	1-3
Makinenin Arka ve Sağ Yan Tarafı.....	1-4
İşlem Paneli.....	1-5
Medya sensörü.....	1-7
Carriage.....	1-7
Kesici bıçağı ve kesim yuvası .....	1-7
Kep istasyonu.....	1-7
Sıkıştırma Ruloları ve Besleme Ruloları.....	1-7
Kabloların Bağlanması .....	1-8
USB 2.0 Arayüz Kablosunun Bağlanması .....	1-8
Güç kablosunun bağlanması .....	1-8
Boya kartuşlarının yerleştirilmesi.....	1-9
Boya kartuşlarını kullanırken dikkat edilmesi gereken hususlar.....	1-10
Medya.....	1-10
Kullanılabilir medya boyutları .....	1-10
Medyaları kullanırken dikkat edilmesi gereken hususlar .....	1-10
Menü modu .....	1-11

## Bölüm 2 Temel İşlemler

Baskı iş akışı .....	2-2
Makinenin çalıştırılması/kapatılması .....	2-3
Makinenin çalıştırılması .....	2-3
Makinenin kapatılması.....	2-3

Medyanın Yerleştirilmesi.....	2-4
Baskı Kafası Yüksekliğinin Ayarlanması.....	2-4
Medyanın Durumuna Göre Sıkıştırma Rulosunun Konumunun Ayarlanması .....	2-5
Maksimum Baskı Alanı/Kesim Alanı .....	2-10
Medya Tutucusunun Kullanımına İlişkin Notlar .....	2-10
Rulo medyanın yerleştirilmesi .....	2-11
Sıkıştırma rulosunun basıncının ayarlanması .....	2-13
Sarma aygıtı .....	2-14
Parça medyanın yerleştirilmesi .....	2-15
Baskı başlangıç noktasının değiştirilmesi.....	2-16
Isıtıcıların Hazırlanması.....	2-16
Isıtıcıların Sıcaklık Ayarlarının Değiştirilmesi.....	2-16
Test Baskısı .....	2-17
Test Baskısı .....	2-17
Normal test şablonuyla test baskısının alınması .....	2-18
Beyaz boyayı kontrol etmek için test şablonuyla test baskısının alınması.....	2-18
Baskı Kafasının Temizlenmesi .....	2-19
Baskı kafasının temizlenmesi hakkında .....	2-19
Test baskısının sonuçlarına göre baskı kafasının temizlenmesi .....	2-19
Medya Düzeltmesi Ayarı.....	2-19
Medya Düzeltmesi Ayarı.....	2-19
Noktaların Konumları Kaydığında .....	2-20
Verilerin Baskısının Alınması.....	2-20
Baskı İşleminin Başlatılması.....	2-20
Baskı İşleminin Durdurulması.....	2-21
Alınmış Verilerin Silinmesi (Veri Temizleme) .....	2-21
Medyanın kesilmesi.....	2-21
Kesim iş akışı .....	2-22
Araçların Montajı .....	2-23
Kesici Kullanıldığında .....	2-23
Tükenmez Kalem Takılması .....	2-24
Kesim niteliklerinin ayarlanması .....	2-26
Kesim Nitelikleri Hakkında.....	2-26
Araç niteliğinin seçilmesi .....	2-26
Kesim Niteliklerinin Ayarlanması .....	2-27
Test Kesimi .....	2-28
Kesim Verileri .....	2-28
Başlangıç Noktasının Ayarlanması.....	2-28
Kesim işleminin başlatılması .....	2-28
Kesim İşleminin Durdurulması (Veri Temizleme).....	2-29
Kesici Ünitesinin Geçici Olarak Kaldırılması .....	2-29
Medyanın kesilmesi .....	2-29

## Bölüm 3 Kurulum

SETUP (KURULUM) Menüsü Hakkında .....	3-2
SETUP (KURULUM) Menüsü tablosu .....	3-3
Kullanım için ideal baskı niteliklerinin kaydedilmesi .....	3-4
Medya Düzeltmesi Ayarı .....	3-5
Noktaların Konumları Kaydığında .....	3-6
ISITICI Ayarı .....	3-6
Logical Seek (Akıllı Tarama) Ayarı .....	3-7
Kuruma Süresi Ayarı .....	3-7
Sol ve Sağ Kenar Boşluklarının Ayarlanması .....	3-8
Vakum Fanı Ayarı .....	3-8
Besleme Hızı Ayarı .....	3-8
MAPS Ayarı .....	3-8
Otomatik Temizleme Ayarı .....	3-9
Silme Sıklığı Ayarı .....	3-9
MACHINE SETUP (MAKİNE KURULUMU) Menüsü Hakkında ..	3-10
MACHINE SETUP (MAKİNE KURULUMU) Menüsü tablosu .....	3-11
AUTO Power-off (OTOMATİK Kapanma) Ayarı .....	3-12
Sarma Ünitesinin Ayarlanması .....	3-12
Kalan Medya Miktarını Görüntüleme Ayarı .....	3-13
Medya Algılamasını Görüntüleme Ayarı .....	3-13
LANGUAGE (DİL) Ayarı .....	3-14
Saatin Ayarlanması .....	3-14
Birim Ayarlanması (Sıcak/ Uzunluk) .....	3-14
KEY BUZZER (TUŞ SESİ) Ayarı .....	3-14
CONFIRM FEED (BESLEME DOĞRULAMASI) Ayarı .....	3-15
SPACE FEED MODE (BOŞLUK BESLEME MODU) Ayarı .....	3-15
Ağın Ayarlanması .....	3-15
Olay E-Postası Fonksiyonu Ayarı .....	3-16
Ayarların Sıfırlanması .....	3-20
NOZZLE CHECK (NOZÜL KONTROLÜ) Menüsü Hakkında .....	3-21
INFORMATION MENU (BİLGİ MENÜSÜ) tablosu .....	3-21
Baskı Kontrolü Akışı .....	3-22
“Nozzle Missing”(Nozül Tıkalı) Bulgusu ve Hata Mevcudiyeti	
Halinde Baskı İşlemleri .....	3-22
Baskı Kontrolünün Ayarlanması .....	3-23
NOZZLE RECOVERY (NOZÜL KURTARMA) Ayarı .....	3-23
Bulgu Niteliği Ayarı .....	3-23
INFORMATION (BİLGİ) Menüsü Hakkında .....	3-24
INFORMATION MENU (BİLGİ MENÜSÜ) tablosu .....	3-25
Bilgilerin Görüntülenmesi .....	3-25

## Bölüm 4 Kesim Fonksiyonu

Verilerin Hizalama İşaretiyle Kesilmesi.....	4-2
Verilerin Hizalama İşaretiyle Kesilmesi İş Akışı .....	4-2
Hizalama işareti algılama moduna girilmesi .....	4-2
Verileri hizalama işaretiyle girerken alınması gereken tedbirler .....	4-2
Hizalama İşaretlerini Algılama Ayarı .....	4-6
CUTTING (KESİM) Menüsü Hakkında.....	4-8
CUTTING (KESİM) Menüsü tablosu .....	4-9
CUT MODE (KESİM MODU) Ayarı .....	4-10
Çoklu kesim işleminin gerçekleştirilmesi (Kopyalama fonksiyonu).....	4-10
SETUP SUB MENU (KURULUM ALT MENÜSÜ).....	4-11
DIVISION CUT (BÖLÜM KESİMİ) Ayarı.....	4-11
Kesilmemiş alan bırakmadan medyanın kesilmesi (OVER CUT (AŞIRI KESİM) fonksiyonu) .....	4-13
Diğer SETUP SUB MENU (KURULUM ALT MENÜSÜ) .....	4-13
SETUP RESET (KURULUMU SIFIRLA) .....	4-14
Maintenance (Bakım) Fonksiyonu.....	4-15
İşaret Sensörünün Bakımı .....	4-15
Kesim Hatasının Nedenini Bulmak için SAMPLE CUT (ÖRNEK KESİM) İşleminin Gerçekleştirilmesi .....	4-17
Medyanın Belirli Uzunlukta Birden Çok Parçaya Kesilmesi .....	4-17
Verilerin Hizalama İşaretleri Olmadan Kesilmesi (PC ORIGIN OFFSET) (BAŞLANGIÇ NOKTASI ÖTELEME) .....	4-18
Ölçek Ayarının Yapılması .....	4-19

## Bölüm 5 Bakım

Bakım .....	5-2
Bakım Tedbirleri.....	5-2
Temizleme Solüsyonu Hakkında .....	5-2
Dış Yüzeylerin Temizlenmesi.....	5-2
Baskı Levhasının Temizlenmesi .....	5-2
Medya Sensörünün Temizlenmesi .....	5-3
Medya Presinin Temizlenmesi .....	5-3
MAINTENANCE (BAKIM) Menüsü Hakkında.....	5-4
Bir bakışta MAINTENANCE (BAKIM) Menüsü .....	5-5
Kep İstasyonunun Bakımının Yapılması.....	5-6
Wiper ve Kepin Temizlenmesi .....	5-6
Baskı Kafası Nozülünün Yıkınması .....	5-7
Boya Boşaltma Kanalının Yıkınması .....	5-8
Makine Uzun Süre Kullanılmadığında .....	5-8
Boya Başlığının ve Etrafının Temizlenmesi .....	5-10
Nozül Kurtarma Fonksiyonu .....	5-11
Ayar değerinin sıfırlanması.....	5-12

Otomatik Bakım Fonksiyonu .....	5-12
Yenileme Sıklığının Ayarlanması .....	5-13
Tüp Yıkama Sıklığının Ayarlanması .....	5-13
Temizleme Sıklığının ve Türünün Ayarlanması .....	5-13
Boya Doldurma.....	5-14
Beyaz Boya Bakımı .....	5-14
Sarf malzemelerinin değiştirilmesi.....	5-15
Wiper'ın değiştirilmesi .....	5-15
Atık Boya Haznesi Kontrol Mesajı Görüntülediğinde.....	5-15
Atık boya haznesi kontrol mesajı görüntülenmeden önce atık boya haznesinin değiştirilmesi.....	5-17
Kesici Bıçağının Değiştirilmesi .....	5-17
Kesici Bıçağının Değiştirilmesi ve Ayarlanması.....	5-18
Kesicinin değiştirilmesi .....	5-18
Kesici Bıçağının Ayarlanması .....	5-18
Kesicinin, ürünle birlikte gelenin haricinde bir kesiciyle değiştirilmesi.....	5-18
Ürünle birlikte gelenin haricindeki kesicinin bıçak kenarının ayarlanması.....	5-19

## **Bölüm 6 Sorun Giderme**

Sorun Giderme .....	6-2
Makine çalışmıyor .....	6-2
Makine baskı işlemine başlamıyor .....	6-2
Medya sıkıştı / Medya kirli .....	6-2
Isıtıcının sıcaklığı ayar seviyesine yükselmiyor.....	6-3
Görüntü kalitesi düşük.....	6-3
Nozül tıkanmış.....	6-3
Boya kartuşu uyarısı görüntüleniyor.....	6-4
Boya sızıntısı meydana geldiğinde.....	6-4
Uyarı / Hata Mesajları.....	6-5
Uyarı mesajları .....	6-5
Hata mesajları .....	6-8

## **Bölüm 7 Ek**

Teknik Özellikler .....	7-2
Baskı Makinesi Kısmı Teknik Özellikleri .....	7-2
Kesici Kısmı Teknik Özellikleri.....	7-2
Genel Teknik Özellikler .....	7-3
Boyanın teknik özellikleri .....	7-4
Boya türüne göre boya sırasının belirlenmesi.....	7-5
Sorgu formu.....	7-6



# DİKKAT

## GARANTİ REDDİ

MIMAKI'NİN BU SINIRLI GARANTİSİ, TEK VE YEGANE GARANTİDİR VE AÇIK VEYA DOLAYLI OLMAK ÜZERE TÜM DİĞER ZİMNİ TİCARİ ELVERİŞLİLİK VE UYGUNLUK GARANTİLERİ DAHİL ANCAK BUNLARLA SINIRLI OLMAMAK KAYDIYLA TÜM DİĞER GARANTİLERİN YERİNE GEÇER VE MIMAKI'NİN ÖNCEDEN YAZILI RIZASI OLMASIZIN HERHANGİ BİR YÜKÜMLÜLÜK YA DA SORUMLULUK ALMAYI VEYA DİĞER HERHANGİ BİR GARANTİ VERMEYİ VEYA HERHANGİ BİR ÜRÜNÜYLE BAĞLANTILI HERHANGİ BİR GARANTİ VERMEYİ KABUL ETMEZ VE SATICILARA BU YETKİYİ VERMEZ.

MIMAKI HİÇBİR DURUMDA, HERHANGİ BİR ÜRÜNÜYLE İLGİLİ OLARAK ÖZEL, ARIZİ VEYA DOLAYLI ZARARLARDAN VEYA BAYİLERİN VEYA MÜŞTERİLERİN KARDAN KAYIPLARINDAN SORUMLU TUTULAMAZ.

## Gereklilikler

- Bu Kullanım Kılavuzu kolay anlaşılacak şekilde hazırlanmıştır. Ancak, herhangi bir sorunuz olduğunda, bölgenizdeki bayiyle veya ofisimizle iletişime geçmekten çekinmeyin.
- Bu Kullanım Kılavuzunda yer alan açıklamalar iyileştirme amacıyla önceden haber verilmeksizin değiştirilebilir.

## FCC Beyanı (ABD)

Bu donanım, FCC Kuralları Bölüm 15 uyarınca test edilmiş ve Sınıf A dijital aygıt sınırlamalarına uyumlu olduğu görülmüştür. Bu sınırlamalar, ekipmanın ticari ortamlarda kullanıldığı zamanlarda karşılaşılabilecek zararlı girişimlere karşı makul bir koruma sağlamak üzere tasarlanmıştır. Bu ekipman radyo frekansı enerjisi üretir, kullanır ve yayabilir ve kullanım kılavuzuna göre kurulması ve kullanılmaması durumunda radyo iletişimlerinde zararlı girişimlere neden olabilir.

Bu ekipman, yerleşim bölgelerinde çalıştırıldığında zararlı girişime neden olabilir ve oluşan bu girişimin giderilme masrafları kullanıcıya aittir.

Bu makinenin bağlantısı için MIMAKI tarafından önerilen kablunun kullanılmaması durumunda FCC kurallarında belirtilen sınırlar aşılabılır.

Bunu önlemek için, bu makinenin bağlantısı gerçekleştirilirken MIMAKI tarafından önerilen kablunun kullanılması son derece önemlidir.

## Televizyonlarla ve radyolarla girişim

Bu Kullanım Kılavuzunda tanımlanan ürün, çalışırken yüksek frekans üretir.

Uygun olmayan koşullar altında kurulması veya devreye alınması durumunda ürün, radyo ve televizyonlarla girişim yapabilir.

Ürün, özel amaçlı radyo ve televizyonlara yönelik herhangi bir hasara ilişkin bir garanti sunmaz.

Ürünün radyonuz veya televizyonunuzla girişimi, ürün ana güç düğmesinin açılıp kapatılmasıyla kontrol edilecektir.

Ürünün girişime neden olması durumunda, bu durumu aşağıdaki düzeltici tedbirlerden birini veya birkaçını bir arada uygulayarak ortadan kaldırmaya çalışın.

- Sinyalde herhangi bir sıkıntının yaşanmadığı bir yer bulmak için televizyonun veya radyonun antenin yönünü değiştirin.
- Televizyonu veya radyoyu bu üründen ayrı bir yere yerleştirin.
- Bu ürünün güç kablusunu, televizyonun veya radyonun takılı olduğu elektrik devresinden izole edilmiş bir prize takın.

# Önsöz

MIMAKI "CJV150 serisi" renkli inkjet baskı makinesini aldığınız için tebrik ederiz.

"CJV150 serisi" baskı makinesi, solvent boyayla (4 renkli, 6 renkli ve 8 renkli) ve süblimasyon boyayla (4 renkli ve 6 renkli) 1,3 m veya 1,6 m enindeki medyaya yüksek görüntü kalitesiyle baskı yapabildiği renkli bir inkjet baskı makinesidir.

## Kullanılabilir boya hakkında

Bu makinede solvent boya (SS21/ES3) ve süblimasyon boya (Sb53/Sb54) kullanılabilir.

## Bu Kullanım Kılavuzu hakkında

- Bu Kullanım Kılavuzunda, "CJV150 serisi renkli inkjet baskı makinesi"nin (bundan sonra makine olarak ifade edilecektir) nasıl kullanılacağı ve bakımının nasıl yapılacağı anlatılmaktadır.
- Makineyi kullanabilmek için bu Kullanım Kılavuzunu dikkatlice okuyun ve tam olarak anlayın.
- Ayrıca, bu Kullanım Kılavuzunun elinizin altında bulunması gereklidir.
- Bu Kullanım Kılavuzu, kolay anlaşılması amacıyla dikkatli bir şekilde hazırlanmıştır ancak herhangi bir sorunuz olursa, bölgenizdeki bir bayiyle veya ofisimizle iletişime geçmekten çekinmeyin.
- Bu Kullanım Kılavuzunda yer alan açıklamalar iyileştirme amacıyla önceden haber verilmeksizin değiştirilebilir.
- Bu Kullanım Kılavuzu, tahribat, yangın veya yırtılma sonucu okunamaz hale gelirse, ofisimizden Kullanım Kılavuzunun bir kopyasını satın alın.
- En güncel kılavuzu web sitemizden indirebilirsiniz.

Bu kılavuzun çoğaltılması kesinlikle yasaktır. Her Hakkı Saklıdır. Telif Hakkı © 2016 MIMAKI ENGINEERING Co., Ltd.














## Güvenlik Tedbirleri

### Semboller

Bu Kullanım Kılavuzunda, makinenin güvenli bir şekilde çalıştırılması ve hasar görmesinin önlemesi için semboller kullanılmıştır. Belirtilen işaretler, dikkat çekilen noktanın içeriğine bağlı olarak farklıdır.

Semboller ve anlamları aşağıda verilmiştir. Bu kılavuzu okurken lütfen aşağıdaki talimatları izleyin.

### Sembol örnekleri

Anlamı	
	Bu sembole belirtilen talimatlara uyulmaması, personelin ciddi şekilde yaralanmasına hatta can kaybına yol açabilir. Bu noktaları dikkatle okuduğunuzdan ve uygun şekilde kullandığınızdan emin olun.
	Bu sembole belirtilen talimatlara uyulmaması, personelin yaralanmasına veya maddi hasarlara yol açabilir.
	Makinenin kullanımıyla ilgili önemli notlar bu sembole belirtilir. Makinenin doğru şekilde çalıştırılması için bu notları iyice anlayın.
	Bu sembole kullanışlı bilgiler belirtilmektedir. Makinenin doğru şekilde çalıştırılması için bilgiler bölümüne bakın.
	İlgili içerik için referans sayfasını gösterir.
	“  ” sembolü, bu talimatlara DİKKAT talimatları (TEHLİKE ve UYARI talimatları dahil) kadar sıkı sıkıya uyulması gerektiği anlamına gelmektedir. Tedbiri temsil eden işaretler (solda gösterilen işaret tehlikeli voltaja ilişkin bir uyarıdır) üçgen içerisinde gösterilir.
	“  ” sembolü, belirtilen eyleme izin verilmeyeceği anlamına gelmektedir. İzin verilmeyen eylemleri temsil eden işaretler (solda gösterilen işaret sökme işlemine izin verilmeyeceğine ilişkin bir ifadedir) bir dairenin içinde veya etrafında gösterilir.
	“  ” gösterilen eylemin veya talimatların mutlak suretle gerçekleştirilmesi gerektiği anlamına gelmektedir. Belirli talimatları gösteren işaretler (solda gösterilen işaret kablonun duvardaki prizden çıkarılması gerektiğini gösteren bir ifadedir) bir daire içinde gösterilir.

## Kullanım Uyarısı












### UYARI



- Bu makineyle birlikte gelen güç kablosu seti sadece bu makineyle birlikte kullanılabilir, diğer elektrikli aygıtlarla kullanılamaz. Makineyle birlikte gelen güç kabloları dışında herhangi başka bir kablo kullanmayın. Bu talimatlara uyulmaması yangına veya elektrik çarpmasına yol açabilir.
  - Bu makineyi nem seviyesinin yüksek olduğu veya makinenin ıslanabileceği ortamlarda kullanmayın. Böyle bir ortamda makinenin kullanılması yangına veya elektrik çarpmasına ya da makinenin arızalanmasına neden olabilir.
  - Makineden duman veya garip bir kokunun çıktığı anormal durumlarda makinenin kullanılması, yangına veya elektrik çarpmasına neden olabilir. Böyle bir anormal durum karşısında, makineyi hemen kapatın ve kabloyu prizden çıkarın. Öncelikle makineden artık duman çıkmadığından emin olun ve onarımı için bayinizle veya bir MIMAKI satış ofisiyle iletişime geçin.
  - Çok tehlikeli olduğundan asla makinenizi kendiniz onarmaya çalışmayın.
  - Makinenin ana ünitesini veya boya kartuşunu asla sökmeyin veya tadilat yapmayın. Sökme veya tadilat işlemi elektrik çarpmasına veya makinenin arızalanmasına neden olabilir.
  - Medya Aktarım Yüzeyi ısıtıcılarına herhangi bir toz ya da kirin bulaşmamasına dikkat edin. Isıtıcılara yapışan toz ve kir yangına neden olabilir.
  - Uzatma kabloları kullanmayın. Yangına veya elektrik çarpmasına neden olabilir.
  - Elektrik fişinin ucunu, metal parçası gibi yabancı nesnelere uzak tutun. Aksi takdirde, yangına veya elektrik çarpmasına neden olabilir.
  - Tek bir sokete çok fazla uç takmayın. Yangına veya elektrik çarpmasına neden olabilir.
  - Güç kablosu veya fişi hasarlıysa makineyi kullanmayın. Makinenin hasarlı güç kablosuyla kullanılması yangına veya elektrik çarpmasına neden olabilir. Kablonun değiştirilmesi için servis sorumlunuzla iletişime geçin.
  - Elektrik fişini ıslak elle tutmayın. Elektrik çarpmasına neden olabilir.
  - Elektrik fişini duvar prizinden fişten tutarak çıkarın ve asla kablodan çekmeyin. Kablodan çekmek kabloya zarar verebilir ve yangına veya elektrik çarpmasına neden olabilir.
  - Boya sızıntısı durumunda lütfen makineyi ana güç düğmesinden kapatın, güç kablosunu prizden çekin ve servis merkezimizle veya bayinizle iletişime geçin.
- Tehlikeli Hareketli Parçalar**
- Parmaklarınızı ve Diğer Uzuvlarınızı Makineye Sokmayın
  - Makinenin içine küçük metal parçası gibi yabancı bir madde veya su gibi bir sıvı girerse makineyi hemen kapatın, güç kablosunu prizden çekin ve servis sorumlunuzla iletişime geçin. Makinenin, uygun bakım veya onarımı yapılmadan kullanılmaya devam edilmesi yangına veya elektrik çarpmasına neden olabilir.
  - Makinenin içinde veya çevresinde yanıcı sprey veya solvent kullanmayın. Yangına veya elektrik çarpmasına neden olabilir.
  - Bu makinenin yakınına veya üstüne, içinde su benzeri sıvı veya kimyasal bulunan vazo, çiçek saksısı, cam bardak gibi kaplar veya küçük metal nesnelere koymayın. Sıvı veya yabancı nesnelere makinenin içine kaçabilir ve yangına veya elektrik çarpmasına neden olabilir

## Kullanım Tedbirleri

 <b>DİKKAT</b>	
<b>Güç kablosunun kullanımı</b>	
	<ul style="list-style-type: none"> <li>Sabit polariteli bir prize takın.</li> <li>Giriş için, aynı gerilime sahip prizlere takıldığından emin olun.</li> <li><b>TAKILABİLİR EKİPMANLAR</b> için, priz soketi ekipmanın yanına monte edilmeli ve kolayca erişilebilir olmalıdır.</li> <li>Kabloyu duvardaki prizden çıkarın ve yılda en az bir kez olmak üzere periyodik olarak elektrik fişinin tozunu alın. Aksi takdirde, yangına veya elektrik çarpmasına neden olabilir.</li> <li>Gösterilen gerilim şartını karşılayabilecek bir güç kaynağına bağlı olmadığı sürece makineyi kullanmayın.</li> <li>Güç kablolarını takmadan önce priz gerilimini ve devre kesicinin kapasitesini kontrol edin. Her bir güç kablosunu bağımsız devre kesiciye sahip farklı bir prize takın. Birden fazla güç kablosunu aynı devre kesiciyi paylaşan prize takarsanız, güç devre kesici tarafından kesilebilir.</li> </ul>
<b>Boyanın kullanımı</b>	
	<ul style="list-style-type: none"> <li>Boyayı açık alevden uzak tutun. Boyayı kullanırken veya taşıırken odayı iyi havalandırın.</li> <li>Gözünüze boya sıçarsa, gözlerinizi derhal 15 dakika boyunca bol ve temiz suyla yıkayın. Boyanın suyla tamamen temizlendiğinden emin olun. Ardından en kısa sürede bir doktora başvurun.</li> <li>Boyanın yanlışlıkla içilmesi durumunda, içen kişiyi sakınlştırın ve derhal bir doktora başvurmasını sağlayın. Kusmuşu yutmasına izin vermeyin. Daha sonra, Malzeme Güvenliği Bilgi Formunda yazılı acil durum numarasını arayın.</li> <li>Çok fazla buhar soluduysanız ve kötü hissediyorsanız, derhal açık havaya çıkın; sakın olun ve kendinizi sıcak tutun. Ardından en kısa sürede bir doktora başvurun.</li> <li>Boya kartuşlarını çocukların erişemeyeceği bir yerde saklayın.</li> <li>Boya cildinizle temas ederse, boyayı çıkarmak için bol miktarda su ve sabun veya özel cilt deterjanı kullanın.</li> </ul>
<b>Güç kaynağı</b>	
	<ul style="list-style-type: none"> <li>Devre kesiciyi ON (AÇIK) konumda bırakın.</li> <li>Makinenin sağ tarafındaki ana güç düğmesini kapatmayın.</li> </ul>
<b>Isıtıcı</b>	
	<ul style="list-style-type: none"> <li>Isıtıcının veya ateşlemenin arızalanmasına neden olabileceğinden Medya Aktarım Yüzeyine sıvı dökülmesine izin vermeyin.</li> <li>Medya Aktarım Yüzeyi ısıtıcılarına çalışırken çıplak elle dokunmayın; aksi takdirde eliniz yanabilir.</li> </ul>
<b>Bakıma ilişkin notlar</b>	
	Baskı kafalarını temizlerken, ürünle birlikte gelen koruyucu gözlük ve eldivenleri taktığınızdan emin olun.
	Makineyle birlikte gelen eldivenler tek kullanımlıktır. Tüm eldivenleri kullandığınızda piyasadaki eşdeğer eldivenlerden satın alın.
	<b>Boyayı açık alevden uzak tutun. Boyayı kullanırken veya taşıırken odayı iyi havalandırın.</b>
<b>Kesicilere ilişkin dikkat edilmesi gereken hususlar</b>	
	<ul style="list-style-type: none"> <li>Kesici bıçağına dokunmayın, çok keskindir.</li> <li>Kesici tutucusunu sallamayın veya çevirmeyin; aksi takdirde bıçak yerinden çıkabilir.</li> </ul>

 **DİKKAT****Hareketli parçalara dikkat edin**

Besleme rulolarına dokunmayın; aksi takdirde parçalarınıza zarar verebilir veya tırnaklarınız kopabilir.



Kesim (çizim) işlemi sırasında başınızı ve ellerinizi hareketli parçalardan uzak tutun; aksi takdirde saçlarınız makineye sıkışabilir veya yaralanabilirsiniz.

Uygun giysiler giyin. (Bol giysiler giymeyin veya aksesuar takmayın). Saçlarınız uzunsa bağlayın.

**DİKKAT EDİLMESİ GEREKEN HUSUSLAR ve NOTLAR** **Uyarı****Boya kartuşlarının kullanımı**

- Bu makinenin güvenlik değerlendirmesine göre firmamız tarafından önerilen boya kullanılmaktadır. Bu makineyi güvenli şekilde kullanabilmek için firmamız tarafından önerilen boyayı kullanın
- Boya paketini ve beyaz boya kartuşunu asla yeniden doldurmayın. Yeniden doldurulan boya kartuşu sorun yaratabilir. Yeniden doldurulmuş boya kartuşlarının kullanımından kaynaklanan hiçbir hasarın MIMAKI tarafından üstlenilmediğini unutmayın.
- Boya kartuşu soğuk bir ortamdan sıcak bir yere taşınırsa, boya kullanmadan önce en az üç saat boyunca oda sıcaklığında bekletin.
- Boya kartuşunu makineye takmadan hemen önce açın. Boya kartuşu, açılmasının ardından uzun süre açık bırakılırsa, makine normal baskı performansını gösteremeyebilir.
- Boya kartuşlarının serin ve doğrudan güneş almayan bir yerde saklandığından emin olun.
- Boya kartuşlarını ve atık boya şişesini çocukların erişemeyeceği bir yerde saklayın.
- Boya kartuşunu açtıktan sonra boyanın üç ay içerisinde tüketildiğinden emin olun. Kartuş haznesinin açılmasının üzerinden uzun süre geçtiyse baskı kalitesi düşebilir.
- Kartuşa vurmaya veya kartuşu sertçe sallamayın; kartuş boya sızdırabilir.
- Boya kartuşunun kontaklarına dokunmayın veya bu kontakları kirliletmeyin; aksi halde baskı devre kartı zarar görebilir.
- Boya kartuşu, boya paketi ve atık boyayı uygun şekilde bertaraf edebilmek için satış veya servis sorumluluğunuzla iletişime geçin. Bertaraf işlemini kendiniz yaptığınızda, endüstriyel atık bertaraf şirketinin veya bulunduğunuz ülke veya bölgenin öngördüğü düzenlemelere göre hareket edin.
- Baskı işlemi öncesi beyaz ve gümüş renk boya kartuşlarının sallandığından emin olun.

**Bakıma ilişkin notlar**

- Makinenin tozlu olmayan bir odada kullanılması önerilir.
- Makine baskı işlemi yapmadığında bile ön kapağı kapalı tutun. Kapak açık kaldığında, baskı kafası nozüllerinde toz birikebilir.
- Baskı kafalarındaki toz, boyanın baskı sırasında aniden damlamasına neden olabilir. Böyle bir durumda, baskı kafalarının temizlendiğinden emin olun. (S. 5-10)
- Boya istasyonunu veya baskı kafalarını temizlerken, ürünle birlikte gelen eldiveni taktığınızdan emin olun. Ayrıca, solvent boya kullanıldığında, ürünle birlikte gelen gözlüğün de takılması gereklidir.

**Uyarı**

- Kep istasyonunu ve wiper'ı sık sık silin (tozu ve kağıt tozunu giderin).

**Sıkıştırma kolu**

- Baskı alırken kolu asla kaldırmayın. Kolun kaldırılması baskı alma işlemini iptal edecektir.

**Medyanın tozdan korunması**

- Medyaları bir torba içerisinde saklayın. Medyada biriken tozların silinmesi, statik elektrik nedeniyle medyayı olumsuz etkileyecektir.
- İş bittiğinde, atölyeden çıkmadan önce rulo askısında herhangi bir medya bırakmayın. Rulo askısı üzerinde herhangi bir medya bırakılmışsa, tozlanabilir.

**Bu makinenin bertaraf edilmesi**

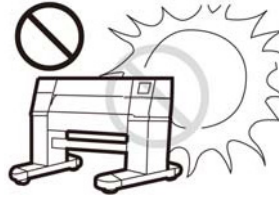
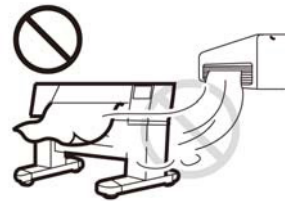
- Bu makinenin doğru şekilde bertaraf edilmesi için satış veya servis sorumlunuzla iletişime geçin. Veya bir endüstriyel atık bertaraf şirketiyle anlaşın.

**Periyodik olarak değiştirilecek parçalar**

- Bu makinenin bazı parçaları, servis personeli tarafından periyodik olarak yenisiyle değiştirilmelidir. Makinenizin uzun ömürlü olmasını sağlamak amacıyla bayinizle satış sonrası servis sözleşmesi imzaladığınızdan emin olun.

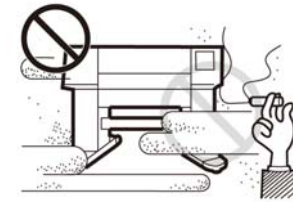
**Medyanın kullanımı**

- Güvenilir, yüksek kaliteli baskılar elde etmek için MIMAKI tarafından tavsiye edilen medyaları kullanın.
- Isıtıcı sıcaklığını medyanın özelliklerine göre ayarlayın. (Yerleşik ısıtıcı modellerde)  
Ön ısıtıcının, baskı ısıtıcısının ve son ısıtıcının sıcaklığını kullanılan medyanın türüne ve özelliklerine göre ayarlayın. Otomatik sıcaklık ayarı, özel RIP'deki profil ayarlanarak işlem panelinden gerçekleştirilebilir. RIP üzerinde ayar yapmak için RIP kullanım kılavuzunuza başvurun.
- Medyadaki genişleme ve büzüşmelere dikkat edin.  
Medyayı paketinden çıkardıktan hemen sonra kullanmayın. Medya, oda sıcaklığından ve nemden etkilenebilir, bu nedenle de genişleyebilir ve büzüşebilir. Medya, paketinden çıkarıldıktan sonra en az 30 dakika kullanılacağı atmosferde bırakılmalıdır.
- Kıvrılmış medya kullanmayın.  
Kıvrılmış medyanın kullanılması sadece medyanın sıkışmasına neden olmaz, aynı zamanda baskı kalitesini de etkiler.  
Ciddi oranda kıvrılmışsa, baskı işlemine başlamadan önce medya tabakasını düzleştirin. Normal boyutlu bir kaplamalı medya tabakası rulo yapılacak ve saklanacaksa, kaplamalı taraf dışa bakmalıdır.
- Medyayı uzun süre ısıtıcı ON (AÇIK) halde bırakmayın.

**Kurulum sırasında dikkat edilmesi gereken hususlar****DİKKAT****Doğrudan güneş ışığına maruz kalan bir yer****Eğimli bir yüzeyde****Titreşen bir yer****Klima veya benzeri bir kaynaktan doğrudan hava akışına maruz kalan bir yer.****Sıcaklığın veya nemin önemli ölçüde değiştiği bir yer**

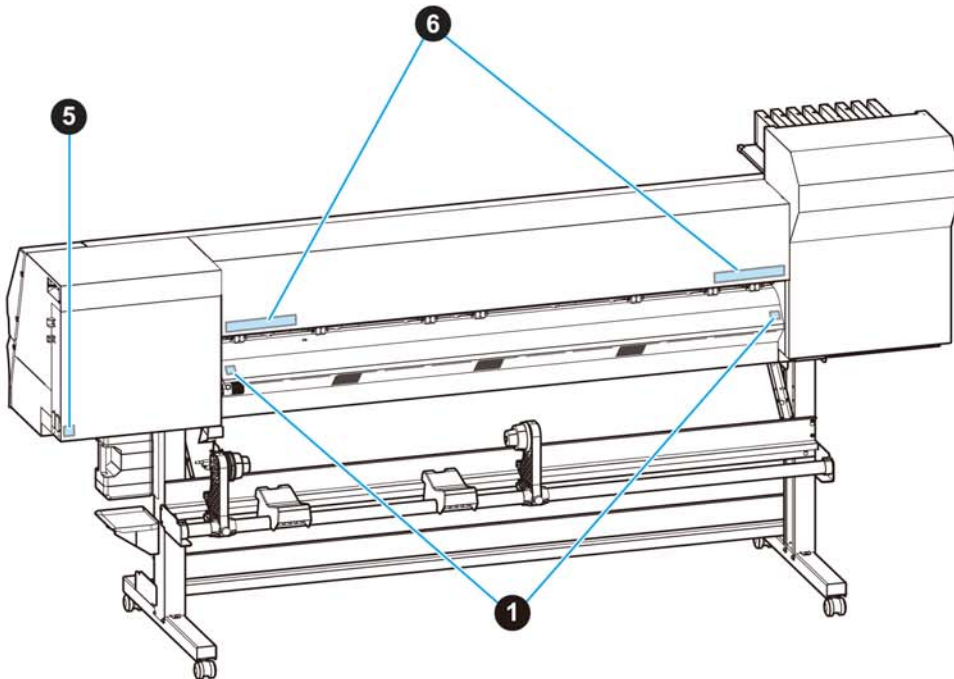
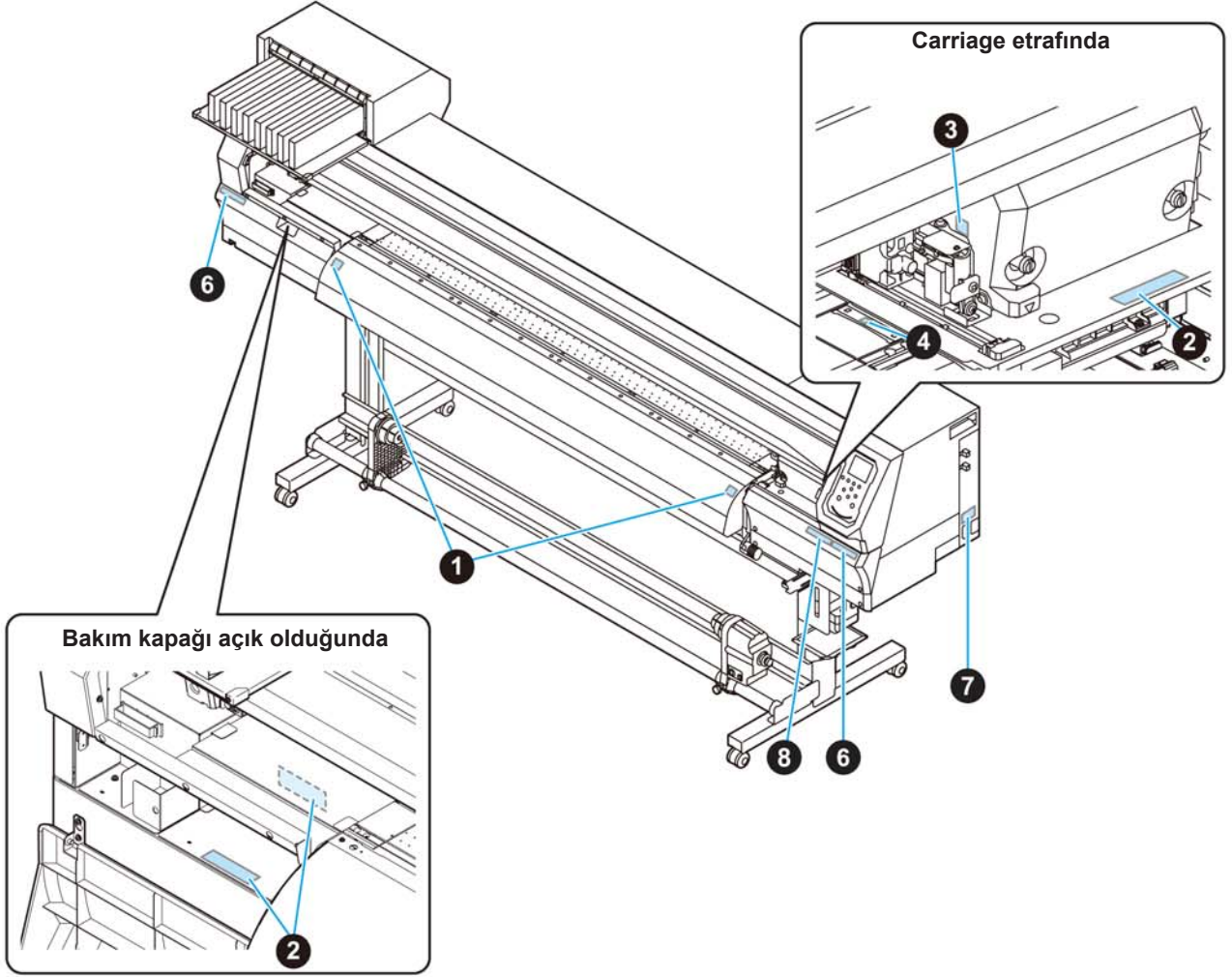
Makineyi aşağıdaki ortam koşullarında kullanın:







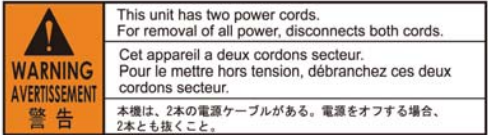
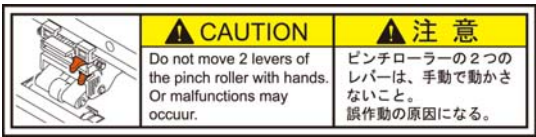
- Çalışma ortamı:
- 20 - 30°C arası  
(68 - 86°F arası)
- %35 - 65 arası (bağıl nem)



## Uyarı etiketleri

Uyarı etiketleri makinenin üzerine yapıştırılmıştır. Etiketlerdeki uyarıların tamamen anlaşıldığından emin olun. Herhangi bir uyarı etiketi okunamaz durumdaysa veya yerinden çıktıysa, bayinizden veya satış ofisimizden yenisini satın alın.



No.	Sipariş Numarası	Etiket
1	M903239	
2	M903330	
3	M903405	
4	M906144	
5	M907935	
6	M905811	
7	M906031	
8	M905935	

**CE UYGUNLUK BEYANI**

Aşağıdaki ürünlerimizin AT Direktiflerinin temel sağlık ve güvenlik gerekliliklerine uygun olduğunu beyan ederiz.

Ürün	Inkjet Baskı Makinesi
Model No.	CJV150-75 CJV150-107 CJV150-130 CJV150-160
Üretici	MIMAKI ENGINEERING CO.,LTD. 2182-3, Shigeno-otsu, Tomi, Nagano, 389-0512, JAPONYA
Avrupa Birliği'ndeki Yetkili Derleyici	MIMAKI EUROPE B.V. Stammerdijk 7E 1112 AA Diemen, Hollanda
Direktifler	Makine Direktifi 2006/42/EC Düşük Voltaj Direktifi 2014/35/EU EMC Direktifi 2014/30/EU RoHS Direktifi 2011/65/EU

Yukarıdaki ürünler, aşağıdaki Avrupa standartları kullanılarak yukarıdaki direktiflere uygunlukları açısından değerlendirilmiştir. Bu ürün için teknik yapı dosyası (TCF) Üreticinin yukarıdaki adresinde tutulmaktadır.

Makine Direktifi / Düşük Voltaj Direktifi	ENISO12100:2010, EN60204-1: 2006+A1,EN60950-1: 2006+A11+A1+A12
EMC Direktifi	EN55022:2010, EN61000-3-2: 2006+A1+A2, EN61000-3-3:2008, EN55024:2010
RoHS Direktifi	EN50581:2012

# Bölüm 1

## Kullanmaya Başlamadan Önce



### Bu bölüm

her bir makine parçasının adı veya kurulum prosedürleri gibi kullanımdan önce anlaşılması gereken öğeleri açıklamaktadır.

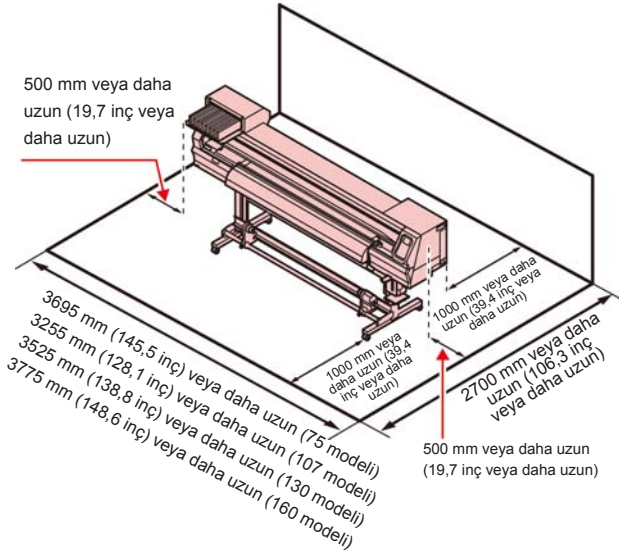
Makinenin Taşınması .....	1-2	Kabloların Bağlanması .....	1-8
Makinenin Kurulacağı Yer .....	1-2	USB 2.0 Arayüz Kablosunun Bağlanması ...	1-8
Çalışma Ortamı Sıcaklığı .....	1-2	Güç kablosunun bağlanması .....	1-8
Makinenin Taşınması .....	1-2	Boya kartuşlarının yerleştirilmesi .....	1-9
Parçaların İsimleri ve İşlevleri .....	1-3	Boya kartuşlarını kullanırken dikkat	
Makinenin Ön Tarafı .....	1-3	edilmesi gereken hususlar .....	1-10
Makinenin Arka ve Sağ Yan Tarafı .....	1-4	Medya .....	1-10
İşlem Paneli .....	1-5	Kullanılabilir medya boyutları .....	1-10
Medya sensörü .....	1-7	Medyaları kullanırken dikkat edilmesi	
Carriage .....	1-7	gereken hususlar .....	1-10
Kesici bıçağı ve kesim yuvası .....	1-7	Menü modu .....	1-11
Kep istasyonu .....	1-7		
Sıkıştırma Ruloları ve Besleme Ruloları .....	1-7		

# Makinenin Taşınması

## Makinenin Kurulacağı Yer

Bu makineyi kurmadan önce yeterli alanın mevcut olduğundan emin olun. Kurulacak olan yerde sadece bu makinenin kendisi için değil baskı işlemi için de yeterli alanın olması gereklidir.

Model	Genişlik	Derinlik	Yükseklik	Brüt ağırlık
CJV150-75	1695mm (66.7inç)	700mm (27.6inç)	1392mm (54.8inç)	120kg (264.6lb)
CJV150-107	2255mm (88.8inç)	700mm (27.6inç)	1392mm (54.8inç)	142kg (313.1lb)
CJV150-130	2525mm (99.4inç)	700mm (27.6inç)	1392mm (54.8inç)	157kg (346.1lb)
CJV150-160	2775mm (109.3inç)	700mm (27.6inç)	1392mm (54.8inç)	168kg (370.4lb)



## Çalışma Ortamı Sıcaklığı

Baskı kalitesinin güvenilir olabilmesi için bu makineyi 20 ila 30°C aralığında bir ortamda kullanın.

## Makinenin Taşınması

Makineyi basamaksız düz bir zeminde taşırken aşağıdaki adımları izleyin.

**Önemli!**

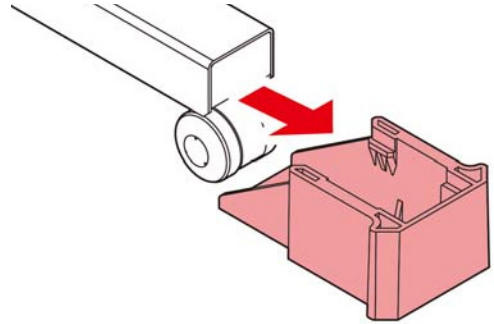
- Makine, basamaksız düz bir zemin haricinde bir yere taşınacaksa bayinizle veya servis merkezimizle iletişime geçin. Kendiniz taşırsanız, makine arızalanabilir veya hasar görebilir. Taşıma işlemi için bayinizden veya servis merkezimizden talepte bulunun.



- Bu makineyi taşırken, önemli bir darbe almamasına dikkat edin.
- Bu makineyi taşıdıktan sonra, tekerlekleri kilitlediğinizden emin olun.

**1**

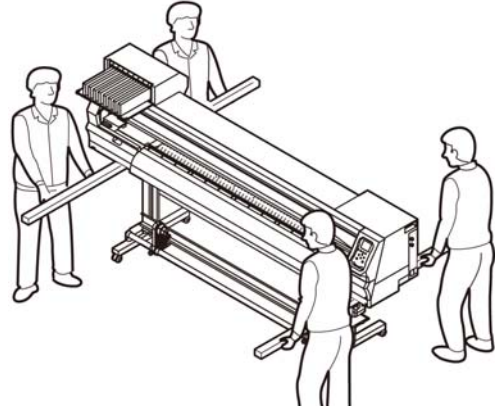
**Tekerlek bloklarını çıkarın.**



**2**

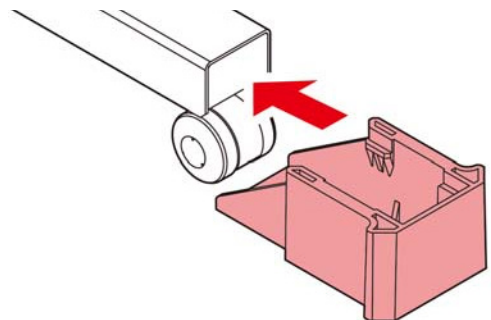
**Bu makineyi şekilde gösterildiği gibi taşıyın.**

- Güvenlik için, en az 4 kişiyle taşımayı unutmayın.
- Kapak kırılabileceğinden dolayı makineyi hareket ettirmek için kapağınca itmeyin.



**3**

**Tekerlek bloklarını yeniden takın.**





# Parçaların İsimleri ve İşlevleri

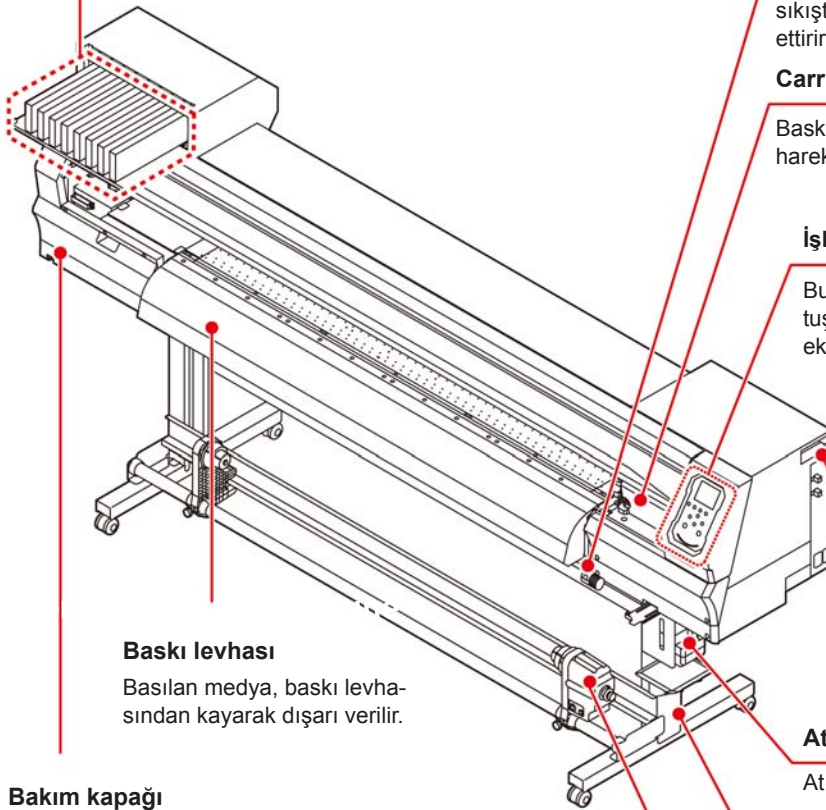
## Makinenin Ön Tarafı

### Boya kartuşları

Her kartuşta belirli renkte boya mevcuttur.

### Kartuş koruma kapağı

Bu kapak, boya kartuşundaki çıkıntı nedeniyle oluşabilecek yaralanmayı veya kırılmayı önler. (Boya kartuşunun altında bulunur.)



### Sıkıştırma kolu (ön)

Medyayı tutmak veya serbest bırakmak için sıkıştırma rulolarını yukarı ve aşağı hareket ettirir.

### Carriage

Baskı kafası ünitesini bir yandan diğer yana hareket ettirir.

### İşlem paneli

Bu panelde, makineyi çalıştırmak için gerekli tuşlar ve ayarların vb. görüntülediği LCD ekranlar mevcuttur.

### Temizleme Solüsyonu Kartuş yuvası

Temizleme solüsyonu kartuşunu yerleştirin.

### Baskı levhası

Basılan medya, baskı levhasından kayarak dışarı verilir.

### Bakım kapağı

Bu kapağı bakım esnasında açın.

Makine çalışmadığında bile tüm kapakları kapalı tutun.

### Atık boya haznesi

Atık boya bu haznede toplanır.

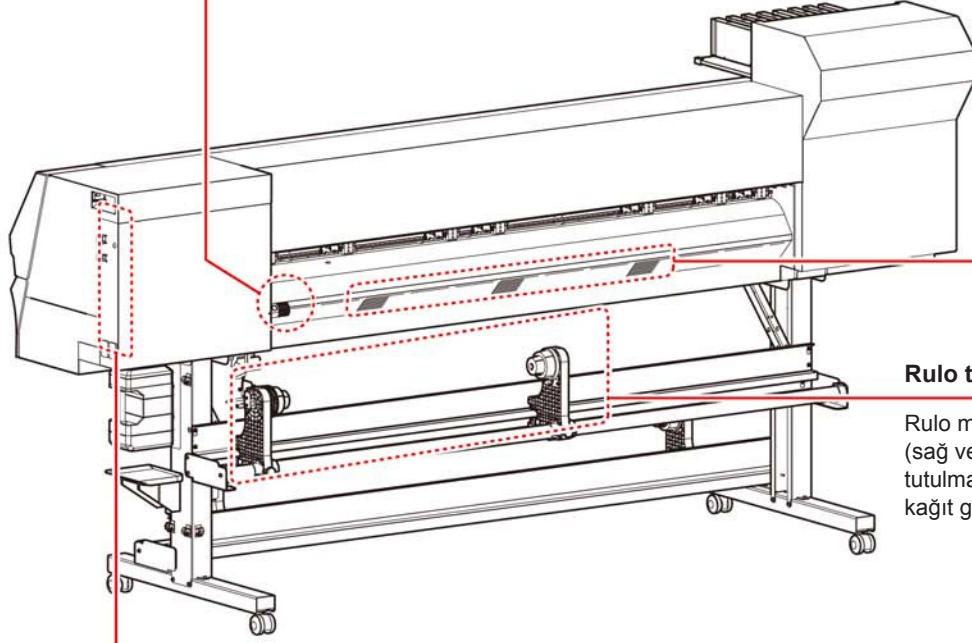
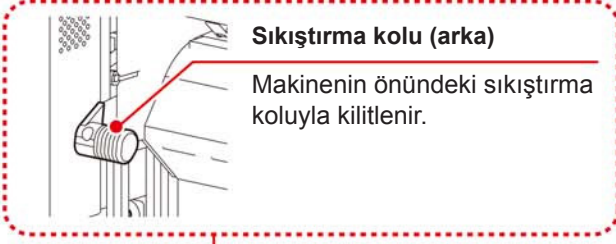
### Stand

Üzerine makinenin ana gövdesi yerleştirilir. Makineyi hareket ettirmek için kullanılan tekerleklerle birlikte gelir.

### Sarma aygıtı

Basılan rulo medyayı otomatik olarak sarar.

## Makinenin Arka ve Sağ Yan Tarafı

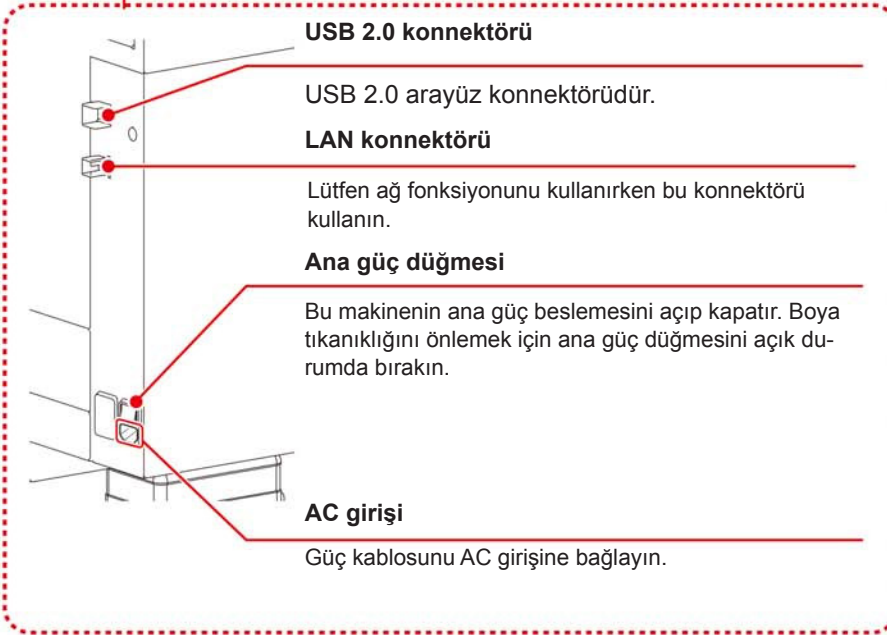


### Havalandırma filtresi kutusu

Baskı sırasında meydana gelen boya buharını dışarı üfler.

### Rulo tutucular

Rulo medyanın kağıt göbeğine (sağ ve sol) takılarak medyanın tutulmasını sağlar. 2 inç ve 3 inç kağıt göbeklerini destekler.

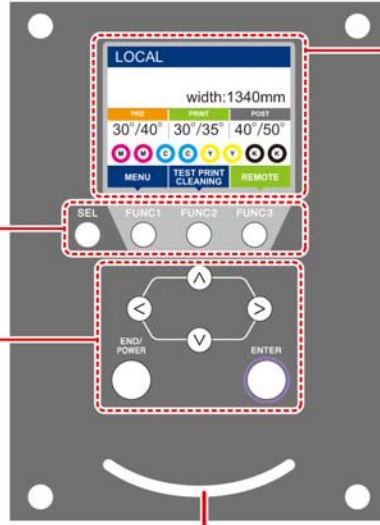


## İşlem Paneli

Makinenin baskı ayarlarını yapmak veya makineyi çalıştırmak için İşlem Panelini kullanın.

**SEL (Seçim) tuşu**  
[FUNC1]–[FUNC3] fonksiyon tuşlarının fonksiyonlarını değiştirir.

**FUNC1 / FUNC2 / FUNC3 tuşu**  
Çeşitli fonksiyonları ayarlamak veya test baskısı gerçekleştirmek için bu tuşa basın. Fonksiyon tuşlarının fonksiyonları [SEL] (SEÇİM) tuşuna her basıldığında değişir.



### Ekran

Aşağıdaki öğeleri görüntüler:

- Baskı makinesinin durumu
- Medya genişliği ayarı
- Isıtıcı sıcaklığı (mevcut sıcaklık/ayarlanan sıcaklık)
- Boya durumu <sup>\*1</sup>
- [FUNC1] - [FUNC3] tuşlarına atanan fonksiyonlar <sup>\*2</sup>

**JOG tuşu**

[LOCAL] (LOKAL) modda carriage'ı veya medyayı kaydırmak için bu tuşları kullanın. Ayrıca, baskı niteliklerini seçmek için bu tuşları kullanın.

**END/POWER (DURDURMA/GÜÇ) tuşu**

Son giriş değerini iptal eder ya da ayar menüsünü hiyerarşideki bir üst seviyeye geri döndürür. Ayrıca, makineyi kapatmak veya açmak için bu tuşa basın. (Makineyi kapatmak için uzun süre basılı tutun.)

**ENTER (Giriş) tuşu**

Son giriş değerini ayar değeri olarak kaydeder veya hiyerarşideki bir alt seviyeye gider.

### Durum göstergesi lambası

Makinenin durumunu gösterir (baskı, hata meydana geldi, vb.)

Lambanın niteliği	Makinenin niteliği
OFF (KAPALI)	Makine LOCAL (LOKAL) modda; hiçbir baskı verisi alınmadı ve hiçbir hata meydana gelmedi.
Sürekli yanar açık mavi	Remote (Uzaktan) moda geçildi.
Yanıp sönen açık mavi	Şu anda baskı yapılıyor. Test baskısı sırasında: makinede kayıtlı bir şablonun baskısı alınıyor.
Sürekli yanar mavi	Makinede hala baskı verisi var.
Yanıp sönen kırmızı	Bir hata meydana geldi.
Sürekli yanar kırmızı	Hata (SYSTEM HALT) (SİSTEMİN DURMASI) meydana geldi.



- Makine çalıştırıldığında işlem panelindeki güç düğmesi mavi renkte yanar ve makine kapatıldığında söner. Ana güç düğmesi ON (AÇIK) durumda kalırsa, güç düğmesi OFF (KAPALI) durumda bile olsa boya tıkanıklığını engelleme fonksiyonu periyodik olarak çalıştırılır. (Otomatik bakım fonksiyonu) S. 1-4


















## \*1 : Boya Durumu

Boya kartuşunun durumu (kalan boya/hata, vb.) simgeler kullanılarak görüntülenir. Her simge aşağıda açıklanmıştır.

Simge	İçindekiler
	Yuvadaki boya kartuşu setinin sırasına göre kalan boya miktarını dokuz farklı seviyede görüntüler. Kalan miktar sağa doğru gittikçe azalır. 
	Boya bittiğinde veya bitmek üzereyken gösterilir (yalnızca 4 renkli boya seti kullanıldığında). Boyanın bitmekte olduğunu unutmayın.
	Boya bittiğinden dolayı veya boya hatası nedeniyle kartuşun kullanılamayacağını gösterir (kalan boya 0, kartuş takılı değil, vb.).
	Boyanın son kullanma tarihinin geldiğini veya son kullanma tarihinin üzerinden bir ay geçtiğini gösterir. Lütfen hızlı bir şekilde kullanın. Son kullanma tarihini iki ay geçen boya artık kullanılamaz.

**\*2 : [FUNC1] - [FUNC3] tuşlarına atanan fonksiyonlar**

[FUNC1] - [FUNC3] tuşlarına atanan fonksiyonların içeriği aşağıda açıklanmıştır.

Simge	İçindekiler
	Fonksiyonları ayarlamak için menüyü görüntüler.
	Ekranda test baskısı, temizleme gibi bakım fonksiyonları görüntülenir.
	LOCAL (LOKAL) moddan REMOTE (UZAKTAN) moda geçiş yapar ve baskı işlemini başlatır.
	FEED COMP. (BESLEME DÜZELTMESİ) DROP.POScorrect (ATIŞ KONUMU DÜZELTME) vb. gibi düzeltme fonksiyonlarını görüntüler.
	Isıtıcı sıcaklığını ayarlar.
	Veri silme işlemini gerçekleştirir.
	REMOTE (UZAKTAN) modda baskı işlemini askıya alır ve LOCAL (LOKAL) moda geçer.
	Medya kesimi işlemini gerçekleştirir.
	MENU (MENÜ) ekranında veya diğer ekranlarda birden fazla öge bulunduğunda, önceki sayfaya geçer.
	MENU (MENÜ) ekranında veya diğer ekranlarda birden fazla öge bulunduğunda, sonraki sayfaya geçer.
	Uyarı mesajı görüntülediğinde doğrulamayı tamamlamak ve benzeri fonksiyonlar için kullanılır.
	Örneğin; ısıtıcı ayarlarının OFF (KAPALI) konumuna getirilmesi gibi bir fonksiyonu OFF (KAPALI) konumuna getirmek veya iptal etmek için ve benzeri fonksiyonlar için kullanılır.
	Bazı ayarlar veya fonksiyonlar atanır. Her bir fonksiyonun açıklamasına göre çalıştırın.
	Örneğin temizlenecek olan baskı kafalarının seçilmesi gibi birden çok öge seçerken işaretleme/işaretini kaldırma arasında geçiş yapılmasını sağlar.
	Kesim niteliklerini ayarlayın
	Test kesimi gibi kesime ilişkin ayarları kontrol edin veya ayarları değiştirin.
	Sıkıştırma rulolarının basıncını ayarlayın.

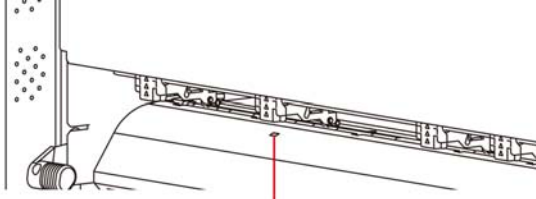


- Simgelerin rengi, baskı makinesinin durumuna göre değişir.  
 Simge yeşil olduğunda: Baskı makinesi REMOTE (UZAKTAN) moddadır.  
 Simge koyu mavi olduğunda: Baskı makinesi LOCAL (LOKAL) moddadır.  
 Simge sarı olduğunda: Bir uyarı meydana gelmiştir.  
 Simge kırmızı olduğunda: Bir hata meydana gelmiştir.

## Medya sensörü

Medya sensörü medyanın mevcudiyetini ve medya uzunluğunu algılar.

Bu makinenin baskı levhası üzerinde bir medya sensörü bulunur (arka tarafta).



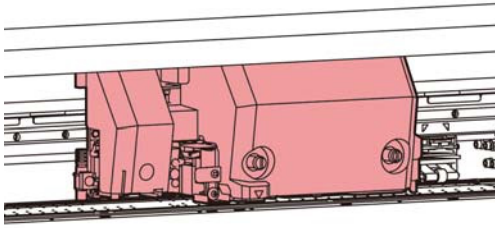
Medya sensörü

### Önemli!

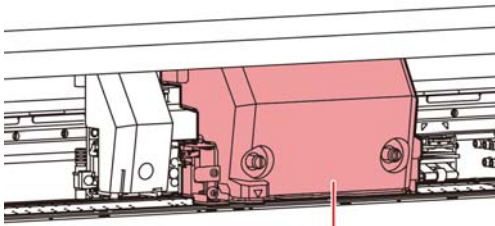
- Medya yerleştirirken, baskı levhasının arkasında bulunan medya sensörlerinin üzerine yerleştirdiğinizden emin olun. Sensör üzerine yerleştirilmezse medya algılanamaz.

## Carriage

Carriage üzerinde, baskı makinesi ünitesi ve kesici ünitesi bulunur.

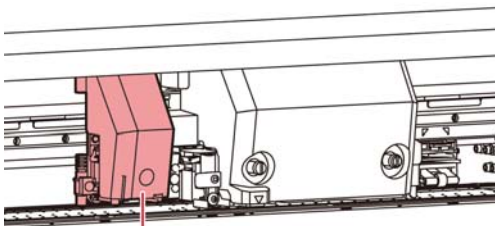


## Baskı Makinesi Ünitesi



Baskı makinesi ünitesi

## Kesici Ünitesi

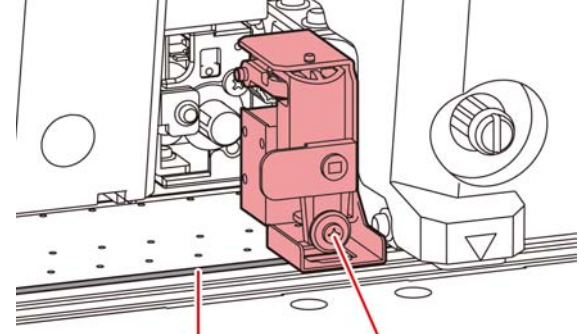


Kesici Ünitesi

## Kesici bıçağı ve kesim yuvası

Carriage, basılacak medyayı kesmek için bir kesici üniteyle birlikte gelir.

Kesici, medya tabakasını baskı levhasındaki kesim yuvası boyunca keser.



kesim yuvası

Kesici kısmı

## Kep istasyonu

Kep istasyonunda boya kapakları, baskı kafasını temizleyen wiper gibi üniteler bulunur.

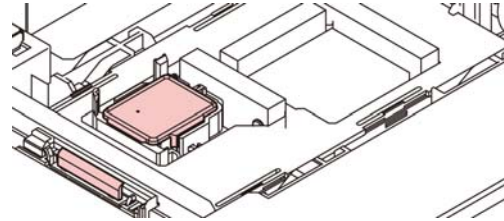
Boya kapakları boya başlıklarındaki nozüllerin kurumasını önler.

Wiper baskı kafasındaki nozülleri temizler.

Wiper sarf malzemesidir. Wiper deforme olursa veya medya kirlenirse, wiper'ı yenisiyle değiştirin.



- Temizleme işlemi sırasında gözlerinize boya sıçramasını engellemek için ürünle birlikte gelen koruyucu gözlüğü taktığınızdan emin olun. Aksi takdirde gözlerinize boya sıçrayabilir.

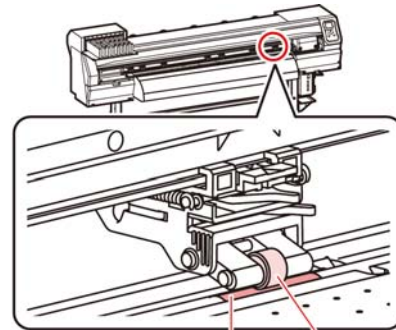


## Sıkıştırma Ruloları ve Besleme Ruloları

Bu makine, medyayı sıkıştırma ruloları ve besleme rulolarıyla tutar.

### Önemli!

- Makine kullanılmadığında sıkıştırma rulolarını yukarı kaldırılmış şekilde tutun. Sıkıştırma ruloları uzun süre indirilmiş halde bırakılırsa, deforme olabilir ve medyayı güvenli bir şekilde tutamayabilir.

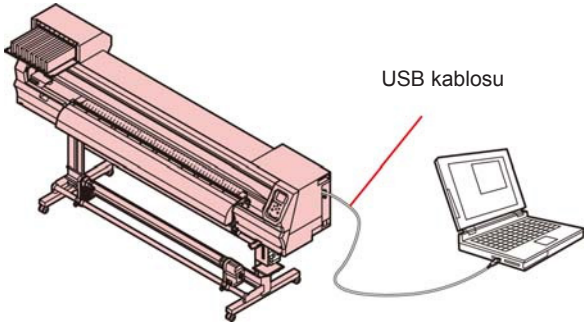


Besleme rulosu

Sıkıştırma rulosu

# Kabloların Bağlanması

## USB 2.0 Arayüz Kablosunun Bağlanması



Bu makineyi bilgisayara bağlamak için USB 2.0 arayüz kablosu kullanın.



- RIP sisteminiz USB 2.0 ile uyumlu olmalıdır.
- Bilgisayara USB 2.0 arayüzü bağlı değilse, ofisimizle veya yakın bir RIP üreticisiyle görüşün.

## USB 2.0 arayüzüne ilişkin notlar



- RIP sisteminiz USB 2.0 ile uyumlu olmalıdır.

### • Tek bir kişisel bilgisayara iki veya daha fazla CJV150 makinesi bağlandığında

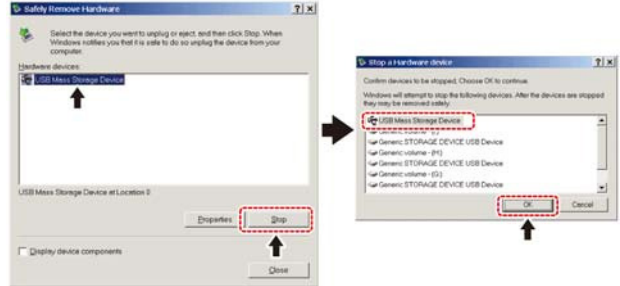
Tek bir kişisel bilgisayara iki veya daha fazla CJV150 makinesi bağlandığında, kişisel bilgisayar tüm CJV150 makinelerini doğru bir şekilde tanıyamaz. Tanınmayan CJV150 makinesini eğer varsa başka bir USB bağlantı noktasına bağlayın, tanınıp tanınmadığını kontrol edin. CJV150 makinesi yeni bağlandığı USB bağlantı noktası tarafından tanınmıyorsa, piyasadaki USB 2.0 tekrarlayıcı kabloları kullanın.

### • USB high speed modunda çalışan çevre birimlerine ilişkin notlar

USB high speed modunda çalıştırılacak bir çevre birimi (USB bellek veya USB sabit disk), CJV150 makinesinin bağlı olduğu kişisel bilgisayara bağlanırsa, USB aygıtı tanınmayabilir. CJV150 makinesi, harici bir sabit diskin USB üzerinden bağlı olduğu kişisel bilgisayara bağlanırsa CJV150 makinesinin veri çıkışı hızı düşebilir. Bu durum, baskı sırasında baskı kafası ünitesinin geçici olarak sağ veya sol uçta durmasına neden olabilir.

### • USB belleğin çıkarılması

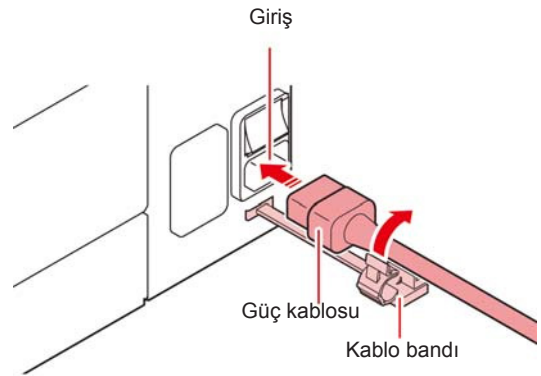
Bir USB bellek modülü CJV150 makinesinin bağlı olduğu bir kişisel bilgisayara bağlanırsa, belleği öncelikle "Safely Remove Hardware" ("Donanımı Güvenle Kaldır") penceresindeki "Stop" ("Durdur") seçeneğine tıklayarak ve daha sonra verilen talimatları izleyerek kaldırın. USB bellek modülünün takılı bırakılması [ERROR 10 COMMAND ERROR] ([HATA 10 KOMUT HATASI]) hatasına neden olabilir. Baskı işlemi öncesinde, verileri sabit diske kopyalayın.



## Güç kablosunun bağlanması

# 1

Güç kablosunu makinenin güç girişine takın.



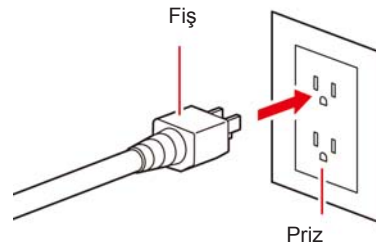
# 2

Kablo bandıyla sabitleyin.

- Kabloyu bu makineye bağlı kablo bandıyla sabitleyin.

# 3

Makinenin fişini prize takın.



- Ürünle birlikte gelen güç kablosu dışındaki güç kablolarını kullanmayın.



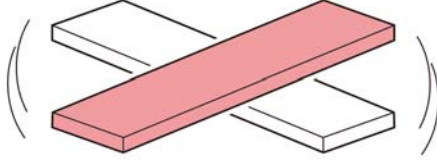
- Güç kablosunun makinenin yakınındaki bir prize takıldığından ve güç kablosunun kolayca çıkarılabildiğinden emin olun.
- Güç kablosunu topraklı prize takın. Aksi takdirde yangına veya elektrik çarpmasına yol açabilir.

## Boya kartuşunun takılması

Bir boya kartuşu takın.

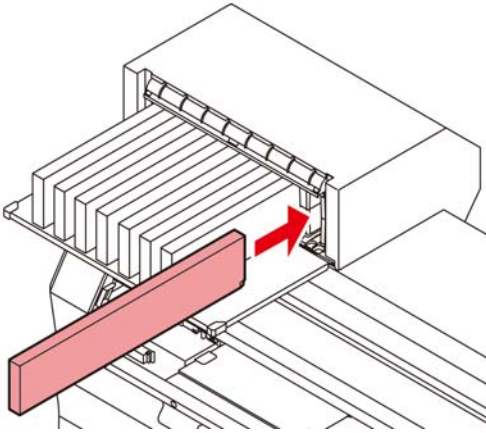
1

Boya kartuşunu sağ tarafta gösterildiği gibi sallayın.



2

Boya kartuşunu takın.



- Boya kartuşunu, IC çipleri sola bakacak şekilde uzunlamasına takın.
- Renkler ekranda aşağıdaki gibi görüntülenir. Siyah K, Camgöbeği: C, Magenta: M, Sarı: Y, Mavi: B, Açık camgöbeği: c, Açık magenta: m, Açık mavi: b

### Boya kartuşunun değiştirilmesi

Ekranda [INK END] ([BOYA BİTTİ]) veya [INK NEAR END] ([BOYA BİTMEK ÜZERE]) görüntülendiğinde gerçekleştirin.

#### ● [INK END] ([BOYA BİTTİ]) mesajı görüntülendiğinde

- (1) Değiştirilecek boya kartuşunu çekerek çıkarın.
- (2) IC çipinin yönüne dikkat ederek yeni bir boya kartuşu takın.

#### ● [INK NEAR END] ([BOYA BİTMEK ÜZERE]) mesajı görüntülendiğinde

Az miktarda boya kalmıştır. Sürekli baskı işlemi etkin durumdayken, baskı sırasında boya biteceğinden boya kartuşunun kısa sürede değiştirilmesi önerilir.

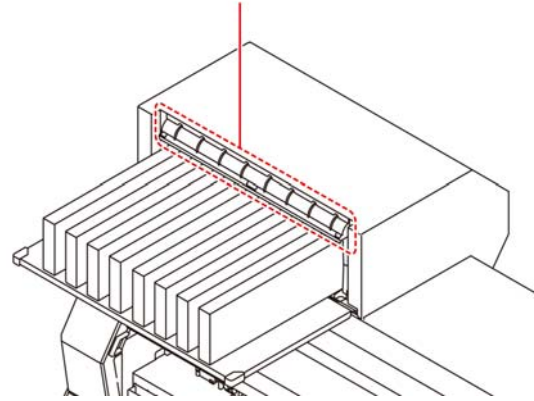
Önemli!

- Ekranda [INK NEAR END] ([BOYA BİTMEK ÜZERE]) görüntülendiğinde, otomatik temizleme işlemi çalışmaz. (S. 3-9)

## Boya kartuşu lambaları için

Makinede takılı olan boya kartuşlarının durumu boya kartuşlarının üzerindeki lambalarla kontrol edilebilir.

Boya kartuşu lambaları



Lambanın niteliği	Tanım
Yeşil renkte yanıyor	Hata yok (boya veriliyor)
OFF (KAPALI)	Hata yok
Sarı renkte yanıyor veya yanıp sönüyor	Aşağıdaki hatalardan biri meydana gelmiştir. <ul style="list-style-type: none"> <li>• Boya bitmek üzere</li> <li>• Boya bitti</li> <li>• Boyanın son kullanma tarihi sona ermiş (bir ay)</li> </ul>
Kırmızı renkte yanıp sönüyor	Boyanın son kullanma tarihi sona ermiş (iki ay)
Kırmızı renkte yanıyor	Aşağıdaki hatalardan biri meydana gelmiştir. <ul style="list-style-type: none"> <li>• Boya bitti</li> <li>• Boya kartuşu takılı değil</li> <li>• Diğer boya hataları (S. 6-7)</li> </ul>

### Boya son kullanma tarihi hakkında

Boya kartuşunun bir son kullanma tarihi vardır.

Bu son kullanma tarihi geçtiğinde, kılavuz mesajı olarak LOCAL (LOKAL) modda bir mesaj görüntülenir. (S. 6-5, S. 6-7)

Boya kartuşunu, üzerinde belirtilen son kullanma tarihinden itibaren iki ay daha kullanabilirsiniz, ancak son kullanma tarihinin üzerinden üç ay geçtikten sonra bu kartuşu artık kullanamazsınız. Bilgilendirme amaçlı LED yanıp sönmeye başlayınca boya kartuşunu değiştirin.

Örn: Son kullanma tarihi Nisan 2016 ise

Mayıs: Kullanılabilir

Haziran: Kullanılabilir (LED sarı renkte yanıyor)

Temmuz: Kullanılamaz (LED kırmızı renkte yanıp sönüyor)

## Boya kartuşlarını kullanırken dikkat edilmesi gereken hususlar



- Bu makinede orijinal boya kartuşları kullanın. Bu makine orijinal boya kartuşlarını algılayarak çalışır. Değiştirilmiş boya kartuşları veya benzeri kartuşlardan kaynaklanan sorunlar meydana gelmesi durumunda, makine garanti süresi içerisinde olsa bile garanti kapsamı dışında kalacaktır.
- Boya kartuşu soğuk bir ortamdaki sıcak bir yere taşınırsa, boyayı kullanmadan önce en az üç saat boyunca oda sıcaklığında bekletin.
- Boya kartuşunu açtıktan sonra boyanın üç ay içerisinde tüketildiğinden emin olun. Kartuş haznesinin açılmasının üzerinden uzun süre geçiyse baskı kalitesi düşebilir.
- Boya kartuşlarının serin ve doğrudan güneş almayan bir yerde saklandığından emin olun.
- Boya kartuşlarını ve atık boya haznesini çocukların erişemeyeceği bir yerde saklayın.
- Bir endüstriyel atık işleyiciden boş boya kartuşlarının bertaraf edilmesini talep edin.
- Boya kartuşlarını sertçe çalkalamayın. Boya kartuşlarından boya sızıntısına neden olabilir.
- Boya kartuşlarını asla yeniden boyayla doldurmayın. Bu sorunlara neden olabilir. MIMAKI, yeniden doldurulmuş boya kartuşlarının kullanılmasından kaynaklanan hasarların sorumluluğunu üstlenmeyecektir.
- Boya kartuşunun kontaklarına dokunmayın veya bu noktaları kirletmeyin. Basılı devre kartlarının hasar görmesine neden olabilir.
- Boya kartuşlarını parçalarına ayırmayın.



## Medya

Kullanılabilir medya boyutları ve kullanıma ilişkin notlar aşağıdadır.

### Kullanılabilir medya boyutları

Model	CJV150-75	CJV150-107	CJV150-130	CJV150-160
Tavsiye edilen medya türü	Etiket (kağıt bazlı) / PVC tabaka (lamine edilmiş tabakalar dahil; kalınlığı 0,25 mm'den fazla olmayacak) / Yansıtıcı tabaka (yüksek parlaklığa sahip yansıtıcı tabaka hariç) / Isı aktaran kauçuk tabaka			
Maksimum genişlik	810mm	1100mm	1371mm	1620mm
Minimum genişlik	210mm	210mm	210mm	210mm
Maksimum baskı genişliği	800mm	1090mm	1361mm	1610mm *1
Rulo medya	Kalınlık	1,0 mm veya daha ince		
	Rulo dış çapı	Φ250 mm veya daha küçük (kağıt medya), Φ210 mm veya daha küçük (diğerleri)		
	Rulo ağırlığı	40 kg veya daha hafif		
	Rulo iç çapı	3 veya 2 inç		
	Yandan baskılı	Yanı dışı bakar şekilde		
Rulo son işlemi	Rulonun ucu kolayca çıkabilmesi için zayıf bir yapışkan bantla veya zayıf bir yapıştırıcıyla göbeğe hafifçe sabitlenmiştir.			

\*1. MARGIN(RIGHT/LEFT) (KENAR BOŞLUĞU (SAĞ/SOL)) ayarı minimum (-10 mm) değerine ayarlanmıştır.

### Medyaları kullanırken dikkat edilmesi gereken hususlar

Medyaları kullanırken aşağıdaki hususlara dikkat edin.

**Önemli!**

- Güvenilir, yüksek kaliteli baskılar elde etmek için MIMAKI tarafından tavsiye edilen medyaları kullanın.**  
Isıtıcı sıcaklığını medyanın özelliklerine göre ayarlayın.
- Medyadaki genişleme ve büzüşmelere dikkat edin.**  
Medyayı paketinden çıkardıktan hemen sonra kullanmayın. Medya, oda sıcaklığından ve nemden etkilenebilir, bu nedenle de genişleşebilir ve büzüşebilir. Medya, paketinden çıkarıldıktan sonra en az 30 dakika kullanılacağı atmosferde bırakılmalıdır.
- Kıvrılmış medya kullanmayın.**  
Kağıt sıkışmasına neden olabilir. Normal boyutlu bir kaplamalı medya tabakası rulo yapılacak ve saklanacaksa, kaplamalı taraf dışı bakmalıdır.
- Medyanın kenar yüzündeki tozlara dikkat edin.**  
Bazı ruloların ambalajında, rulonun kenar yüzeyinde toplanmış halde tozlar bulunabilir. Ruloları bu şekilde kullanmanız durumunda, nozül tıkanması veya boya damlaması nedeniyle baskı kalitesi düşebilir. Rulonun kenar yüzeyinde toplanmış tozların temizlendikten sonra yerleştirildiğinden emin olun.



## Menü modu

Bu makine 4 farklı moda sahiptir. Her menü modu aşağıda açıklanmıştır.

### NOT-READY (HAZIR DEĞİL) modu

Bu, medyanın henüz algılanmadığı moddur.

### LOCAL (LOKAL) modu

Bu mod baskıya hazırlık durumu modudur.

Tüm tuşlar etkindir.

Makine bilgisayardan veri alabilir. Ancak, baskı işlemini gerçekleştirmez.

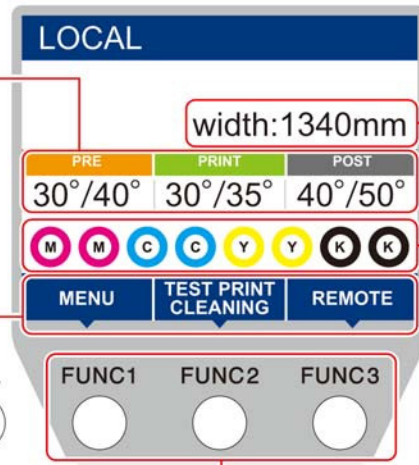
#### Lokal modda ekran görüntüsü

Isıtıcının o anki sıcaklığını görüntüler.

Sıcaklık göstergesi üzerindeki simgenin rengi, ısıtıcının o anki durumuna göre değişir.

Turuncu : Sıcaklık yükseliyor  
Yeşil : Ayar sıcaklığına ulaşıldı  
Gri : Isıtıcı kapalı

[FUNC1] – [FUNC1] fonksiyon tuşlarına ayarlanmış fonksiyonları görüntüler.



Algılanan medyanın genişliğini görüntüler.

Algılanan boya seviyelerini görüntüler (yaklaşık)



[SEL] (SEÇİM) tuşu

[FUNC1] ~ [FUNC3] fonksiyon tuşları

Fonksiyonları değiştirmek için [SEL] (SEÇİM) tuşuna basın.

Bu mod aşağıdaki işlemlerin gerçekleştirilmesine izin verir:

- JOG tuşlarına basarak çizim başlangıç noktası ve çizim alanı ayarlanabilir.
- Kalan boya miktarını, kartuş hatasının açıklamasını, model adını, firmware sürümünü vb. bilgileri kontrol etmek için [ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basın.

### MENU (MENÜ) modu

MENU (MENÜ) modunu ayarlamak için, makine LOCAL (LOKAL) moddayken [FUNC1] tuşuna basın.

Bu modda her bir fonksiyon ayarlanabilir.

### REMOTE (UZAKTAN) modu

Makine aldığı verilerin baskısını alır.



# Bölüm 2

## Temel İşlemler



### Bu bölüm

boya ve medyanın hazırlanmasına ve baskıya ilişkin prosedürleri ve ayar yöntemlerini açıklamaktadır.

Baskı iş akışı .....	2-2	Test baskısının sonuçlarına göre baskı kafasının temizlenmesi .....	2-19
Makinenin çalıştırılması/kapatılması.....	2-3	Medya Düzeltmesi Ayarı.....	2-19
Makinenin çalıştırılması .....	2-3	Medya Düzeltmesi Ayarı .....	2-19
Makinenin kapatılması.....	2-3	Noktaların Konumları Kaydığında.....	2-20
Medyanın Yerleştirilmesi.....	2-4	Verilerin Baskısının Alınması .....	2-20
Baskı Kafası Yüksekliğinin Ayarlanması.....	2-4	Baskı İşleminin Başlatılması.....	2-20
Medyanın Durumuna Göre Sıkıştırma		Baskı İşleminin Durdurulması.....	2-21
Rulosunun Konumunun Ayarlanması .....	2-5	Alınmış Verilerin Silinmesi	
Maksimum Baskı Alanı/Kesim Alanı .....	2-10	(Veri Temizleme).....	2-21
Medya Tutucusunun Kullanımına İlişkin		Medyanın kesilmesi.....	2-21
Notlar .....	2-10	Kesim iş akışı .....	2-22
Rulo medyanın yerleştirilmesi.....	2-11	Araçların Montajı .....	2-23
Sıkıştırma rulosunun basıncının		Kesici Kullanıldığında .....	2-23
ayarlanması .....	2-13	Tükenmez Kalem Takılması.....	2-24
Sarma aygıtı .....	2-14	Kesim niteliklerinin ayarlanması .....	2-26
Parça medyanın yerleştirilmesi.....	2-15	Kesim Nitelikleri Hakkında .....	2-26
Baskı başlangıç noktasının değiştirilmesi..	2-16	Araç niteliğinin seçilmesi .....	2-26
Isıtıcıların Hazırlanması .....	2-16	Kesim Niteliklerinin Ayarlanması.....	2-27
Isıtıcıların Sıcaklık Ayarlarının		Test Kesimi .....	2-28
Değiştirilmesi .....	2-16	Kesim Verileri.....	2-28
Test Baskısı .....	2-17	Başlangıç Noktasının Ayarlanması .....	2-28
Test Baskısı .....	2-17	Kesim işleminin başlatılması .....	2-28
Normal test şablonuyla test baskısının		Kesim İşleminin Durdurulması	
alınması .....	2-18	(Veri Temizleme).....	2-29
Beyaz boyayı kontrol etmek için test		Kesici Ünitesinin Geçici Olarak	
şablonuyla test baskısının alınması.....	2-18	Kaldırılması.....	2-29
Baskı Kafasının Temizlenmesi.....	2-19	Medyanın kesilmesi.....	2-29
Baskı kafasının temizlenmesi hakkında ....	2-19		

## Baskı iş akışı

Makinenin çalıştırılması/  
kapatılması

Bkz. "Makinenin çalıştırılması/kapatılması"  
(S. 2-3).

Medyanın Yerleştirilmesi

Bkz. "Medyanın Yerleştirilmesi" (S. 2-4).

Isıtıcıların Hazırlanması

Bkz. "Isıtıcıların Hazırlanması" (S. 2-16).

Test Baskısı

Bkz. "Test Baskısı" (S. 2-17).

Baskı Kafasının Temizlenmesi

Bkz. "Baskı Kafasının Temizlenmesi"  
(S. 2-19).

Verilerin Baskısının Alınması

Bkz. "Verilerin Baskısının Alınması"  
(S. 2-20).

## Makinenin çalıştırılması/ kapatılması

### Makinenin çalıştırılması

Bu makinede aşağıdaki iki güç düğmesi mevcuttur:

#### Ana güç düğmesi:

Bu makinenin yan tarafına yerleştirilmiştir. Bu düğme her zaman açık tutulmalıdır.

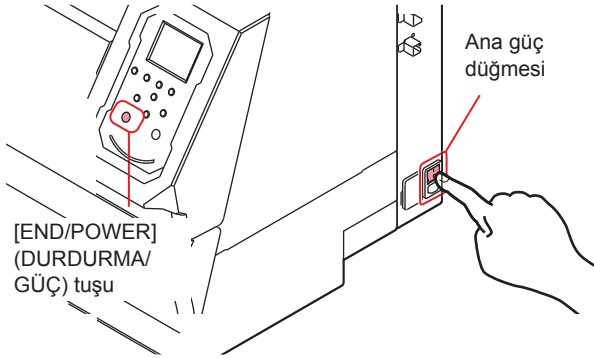
#### [END/POWER] (DURDURMA/GÜÇ) tuşu:

Normal olarak, makineyi çalıştırmak veya kapatmak için bu tuş kullanılır.

Nozül tıkanmasını önleme fonksiyonu [END/POWER] (DURDURMA/GÜÇ) tuşu OFF (KAPALI) durumda olsa bile ana güç düğmesi ON (AÇIK) durumundayken çalışır haldedir.

### 1 Ana güç düğmesini ON (AÇIK) durumuna getirin.

- Makinenin yan tarafında bulunan ana güç düğmesini "I" konumuna getirin.



- Ana güç düğmesi ON (AÇIK) konumuna getirildiğinde firmware sürümü görüntülenir ve makine başlangıç çalışmasını gerçekleştirir.

### 2 [END/POWER] (DURDURMA/GÜÇ) tuşuna basarak makineyi çalıştırın.

- Makine LOCAL (LOKAL) moda girer.

### 3 Makinenin bağlı olduğu bilgisayarı çalıştırın.

#### Önemli!

- Ön kapak ve bakım kapağı kapalıyken makineyi çalıştırın.
- Ana güç düğmesi uzun bir süre OFF (KAPALI) konumda kalırsa, baskı kafası nozülünde nozül tıkanması meydana gelebilir.

### Makinenin kapatılması

Makineyle işiniz bittiğinde, ön tarafta bulunan güç düğmesine basarak makineyi kapatın.

Makineyi kapatırken aşağıdaki hususları kontrol edin.

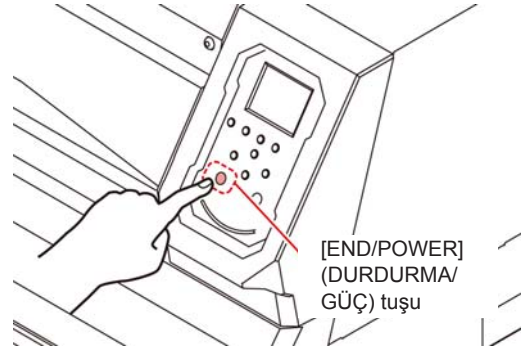
- Makinenin hala bilgisayardan veri alıp almadığı veya herhangi bir verinin henüz çıktıya dönüştürülüp dönüştürülmediği
- Baskı kafasının kep istasyonuna dönüp dönmediği
- Herhangi bir hatanın meydana gelip gelmediği (S. 6-7 "Boya Hatası")

### 1 Makinenin bağlı olduğu bilgisayarı kapatın.

### 2

[END/POWER] (DURDURMA/GÜÇ) tuşuna uzun süre basarak makineyi kapatın.

- Makineyi yan tarafında bulunan ana güç düğmesinden KAPATMAYIN.
- Makineyi yeniden kullanmaya başlamak için [END/POWER] (DURDURMA/GÜÇ) tuşuna basın.



### Makine kapatılırken dikkat edilmesi gereken hususlar

#### • Makinenin ana güç düğmesini OFF (KAPALI) konuma getirmeyin.

Ana güç düğmesi ON (AÇIK) konumunda olduğunda, makine periyodik olarak çalışır ve nozül tıkanmasını önleme fonksiyonu (püskürtme fonksiyonu) çalıştırılır. Ana güç düğmesi OFF (KAPALI) konumunda olduğunda, püskürtme fonksiyonu gibi otomatik bakım fonksiyonları çalışmaz ve bu durum nozül tıkanmasına neden olabilir.

#### • Baskı kafasının konumunu kontrol ettikten sonra makineyi tuşa basarak kapatın.

Baskı kafası kep istasyonuna dönmemişken makine kapatılırsa boya başlığı kurur ve bu durum nozül tıkanmasına yol açabilir.

Bu durumda, makineyi tekrar çalıştırın ve baskı kafasının kep istasyonuna geri dönüp dönmediğini kontrol edin ve makineyi kapatın.

#### • Baskı alınırken veya kesim sırasında makineyi KAPATMAYIN.

Baskı kafası kep istasyonuna dönemeyebilir.

#### • [END/POWER] (DURDURMA/GÜÇ) tuşuna basarak makineyi kapattıktan sonra, ana güç düğmesini OFF (KAPALI) konuma getirin.

Taşımak veya bir hatayı çözmek gibi nedenlerle makineyi ana güç düğmesinden kapatmadan önce, makinenin ön tarafında bulunan [END/POWER] (DURDURMA/GÜÇ) tuşuna uzun süre basılı tutun, işlem panelindeki ekranın kapandığından emin olun ve ana güç düğmesini OFF (KAPALI) konuma getirin.

# Medyanın Yerleştirilmesi

Bu makinede rulo medya ve parça medya kullanılabilir. Kullanılabilir medya için bkz.S. 1-10 "Kullanılabilir medya boyutları".

### Önemli!

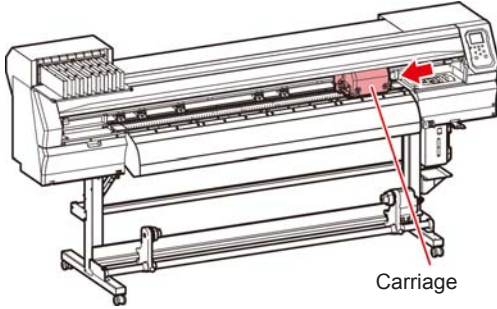
- Medyayı yerleştirirken ayağınıza düşürmemeye dikkat edin. Yaralanmaya neden olabilir.
- Rulo medya yerleştirirken, iki veya daha fazla kişiyle çalışın. Aksi takdirde, rulo medyanın ağırlığı nedeniyle sırtınızı incitebilirsiniz.
- Medyayı yerleştirmeden önce kafa yüksekliğini ayarlayın. Kafa yüksekliği, medya yerleştirildikten sonra ayarlanırsa, medyanın sıkışmasına neden olabilir, baskı kalitesi düşebilir veya baskı kafasında hasara neden olabilir.
- Baskı kafasının başlangıç yüksekliği aralığı, kullanım amacına göre farklı 2 düzeye ayarlanabilir.
- Bu makinenin baskı yüksekliği aralığı, L aralığı (2 mm/3 mm) ile H aralığı (3 mm/4 mm) arasında değişir. (Sevkiyat sırasında L aralığı 2 mm seviyesine ayarlanmıştır)

## Baskı Kafası Yüksekliğinin Ayarlanması

Baskı kafasının yüksekliğini kullandığınız medyanın kalınlığına göre ayarlayın.

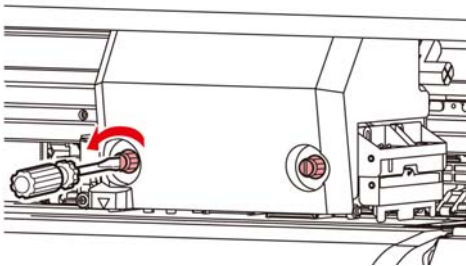
### 1 Carriage'ı baskı levhasına doğru hareket ettirin.

- Cihaz çalışıyorsa:  
: Bakım fonksiyonlarından [ST.MAINTENANCE - CARRIAGE OUT] (STANDART BAKIM - CARRIAGE'I DIŞARIYA AL) fonksiyonunu çalıştırın. (S. 5-6 1. ve 2. adımlar)
- Cihaz kapalıysa:  
Ön kapağı açın ve carriage'ı elle hareket ettirin.



### 2 Öndeki vidayı gevşetin.

- Vidaları, standart bir tornavida ile her birini bir tur döndürerek gevşetin.

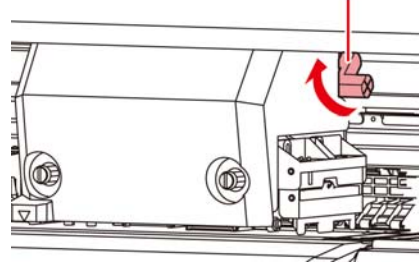


### 3

### Yükseklik ayar kolunu medyaya göre ayarlayın.

- Kolu konumunun ayarlanması için bkz. S. 2-4 "Ayar Kolu ve Aralığının Ayarlanması".
- Yükseklik ayar kolunu en yüksek kademeye veya en düşük kademeye ayarlayın. Ara yüksekliğe ayarlamak baskı hatasına neden olabilir.

Yükseklik ayar kolu



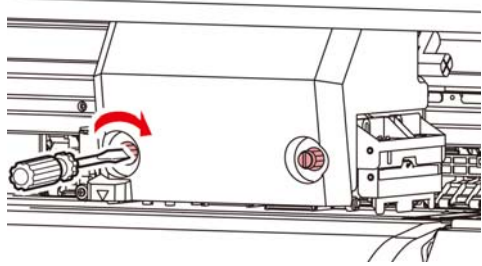
### 4

### Carriage'ı sabitleyin.

- Vidayı iyice sıkın.

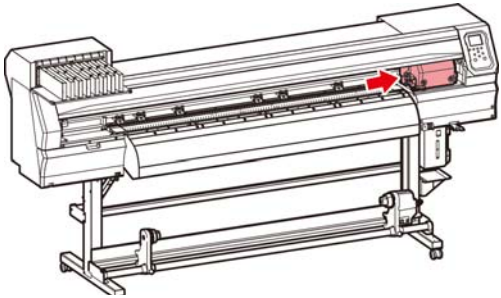
### Önemli!

- Yükseklik ayar kolu H aralığına veya L aralığına ayarlanırsa, vidayı sıkarken kolu yukarı veya aşağı doğru bastırmayın.



### 5

### Carriage'ı istasyon konumuna geri getirin.



## Ayar Kolu ve Aralığının Ayarlanması

Aralık	Baskı kafası yüksekliği	Not
L aralığı	2mm (Sevkiyat anındaki ayar konumu)	Baskı kafası yüksekliğinin alt noktasını 1 ila 2 mm daha yükseğe ayarlayabilirsiniz.
M aralığı	2.5mm	Bunun için satış temsilcimize başvurun.
H aralığı	3mm	

## Medyanın Durumuna Göre Sıkıştırma Rulosunun Konumunun Ayarlanması

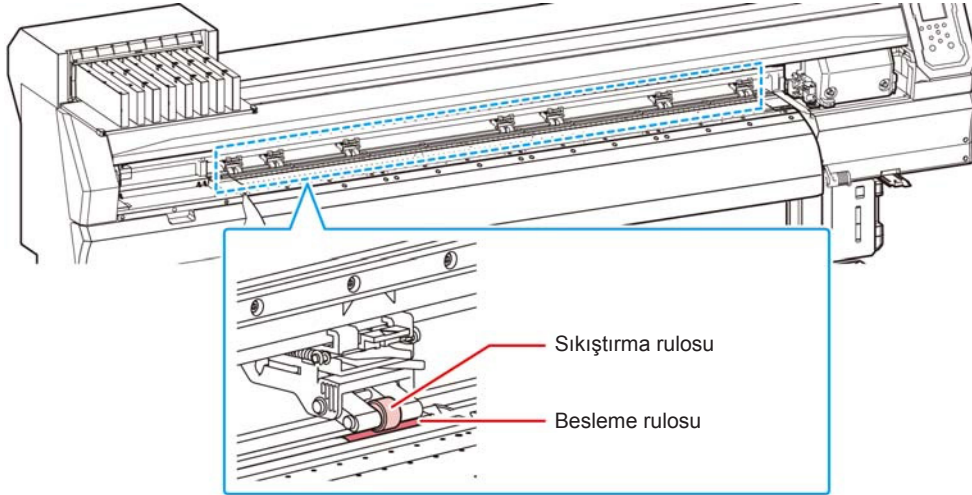
Yerleştirilecek olan medyanın genişliğine göre sıkıştırma rulosunun konumunu ayarlayın.

Bu makine, baskı veya kesim işlemi esnasında medya beslemesini sıkıştırma rulosu ve besleme rulosu yardımıyla gerçekleştirir.

Sıkıştırma rulosu besleme rulosunun üzerinde olmalıdır.



- Medya yerleştirirken. Medyadan çıkarılmış sıkıştırma rulosunu besleme rulosunun üzerine yerleştirmeyin. ("Sıkıştırma Rulosunun Ayarlanması" bölümündeki şekilde "X" ile gösterilen sıkıştırma rulosunu hareket ettirin.) Baskı makinesini, sıkıştırma rulosu ve besleme rulosu arasında sıkıştırılmamış bir medyayla çalıştırmak sıkıştırma rulosunun aşınmasına neden olabilir.

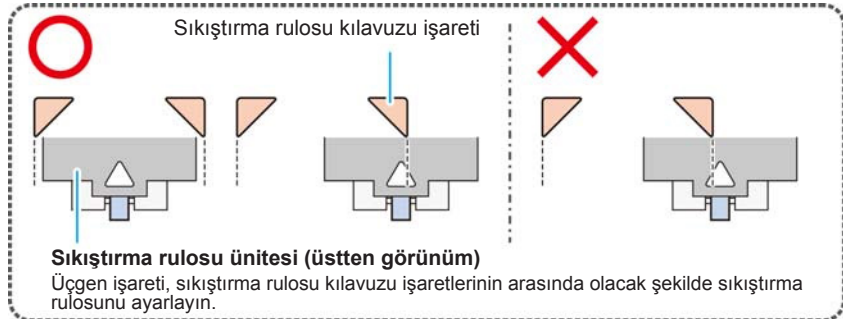


## Sıkıştırma Rulosunun Ayarlanması

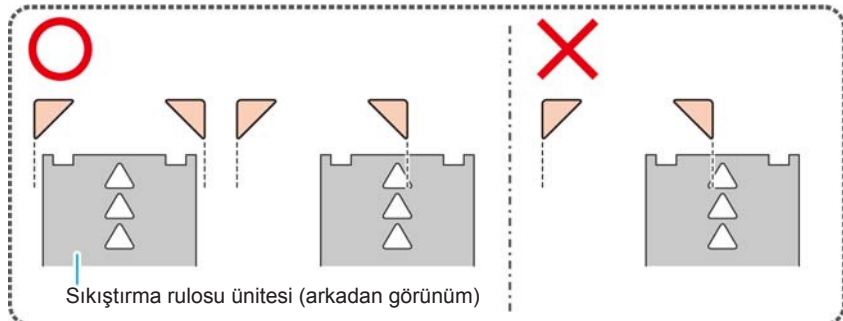
Sıkıştırma rulosunun konumunu ayarlamak için sıkıştırma rulosu ünitesini hareket ettirin.

Konumu ayarlamak için sıkıştırma rulosu kılavuz işaretini kullanın.

**Sıkıştırma rulosunun ön taraftan ayarlanması:**



**Sıkıştırma rulosunun arka taraftan ayarlanması:**

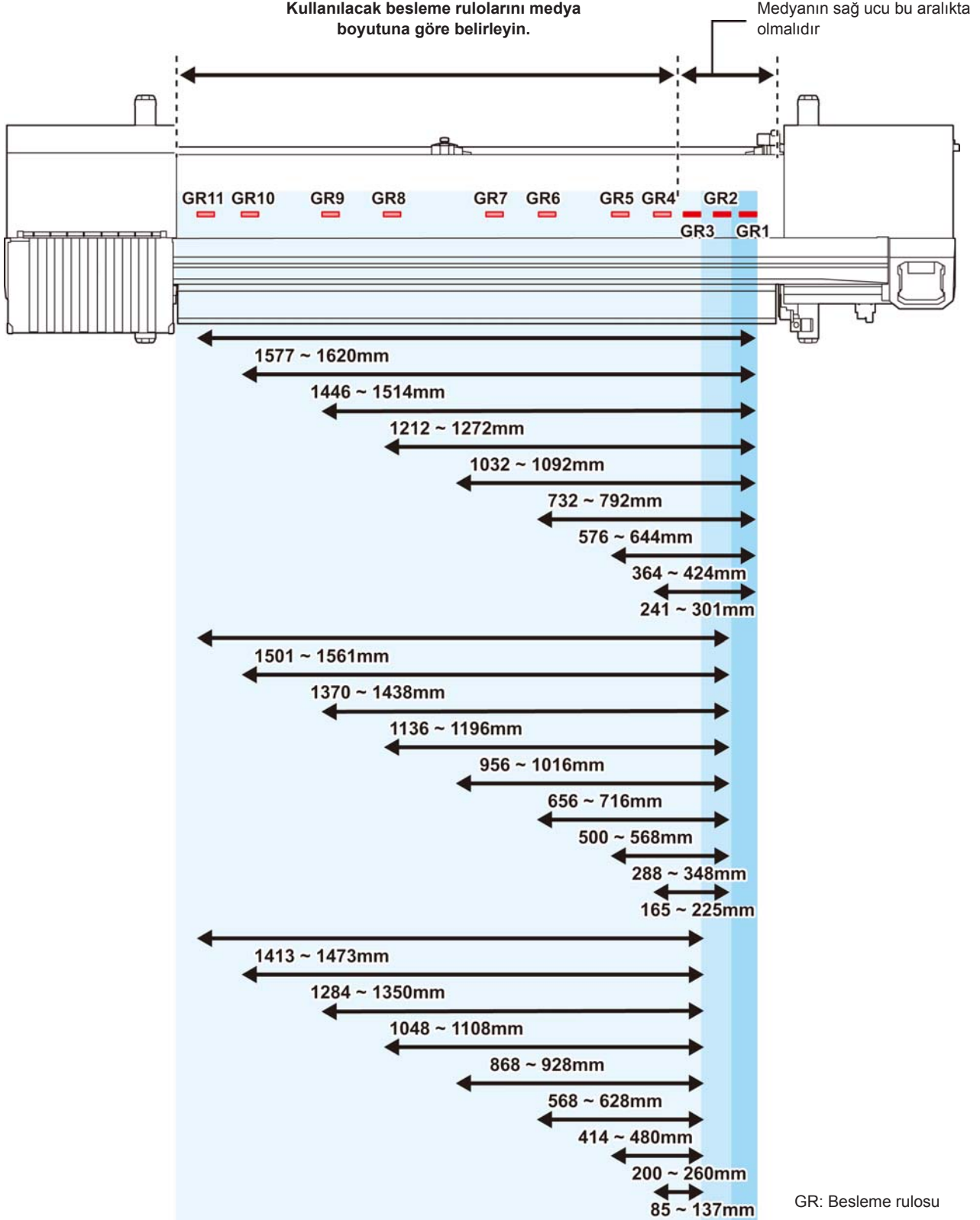


## Medya Boyutu ve Besleme Rulosu (CJV150-160)

Besleme rulusunun konumları medya boyutuna göre belirlenir.

Önemli!

- Medyayı sorunsuz şekilde besleyebilmek için besleme rulusunun konumlarını medyayı eşit aralıklarla tutacak şekilde seçin.
- Kullanılacak besleme rulolarına karar verildiğinde, S. 2-17 "Sıkıştırma Rulosunun Ayarlanması" bölümünde anlatıldığı şekilde sıkıştırma rulosu ünitesini ayarlayın.
- 2'den 7'ye kadar istediğiniz sayıda sıkıştırma rulosu ünitesi kullanabilirsiniz.
- Sıkıştırma rulosunu her iki ucundan, medya sol ucundan 10 cm, medyanın sağ ucundan ise 2 cm aralığında olacak şekilde ayarlayın. Uçlar belirtilen ötesinde konumlara ayarlandığında, kesim işlemi esnasında medya kesilmemiş olarak kalacaktır.



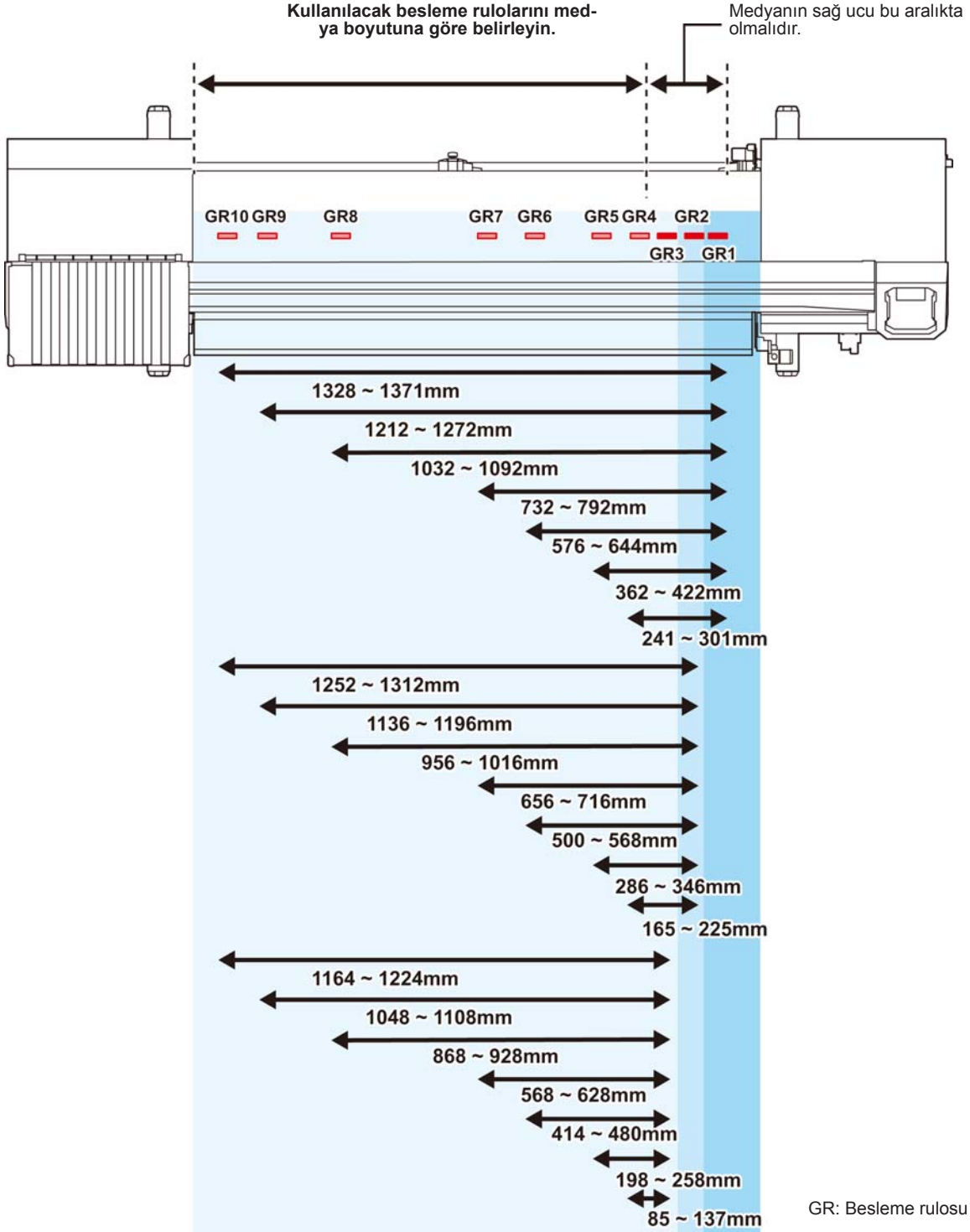


## Medya Boyutu ve Besleme Rulosu (CJV 150-130)

Besleme rulusunun konumları medya boyutuna göre belirlenir.

**Önemli!**

- Medyayı sorunsuz şekilde besleyebilmek için besleme rulusunun konumlarını medyayı eşit aralıklarla tutacak şekilde seçin.
- Kullanılacak besleme rulolarına karar verildiğinde, S. 2-17 "Sıkıştırma Rulosunun Ayarlanması" bölümünde anlatıldığı şekilde sıkıştırma rulosu ünitesini ayarlayın.
- 2'den 6'ya kadar istediğiniz sayıda sıkıştırma rulosu ünitesi kullanabilirsiniz.
- Sıkıştırma rulosunu her iki ucundan, medya sol ucundan 10 cm, medyanın sağ ucundan ise 2 cm aralığında olacak şekilde ayarlayın. Uçlar belirtilen ötesinde konumlara ayarlandığında, kesim işlemi esnasında medya kesilmemiş olarak kalacaktır.

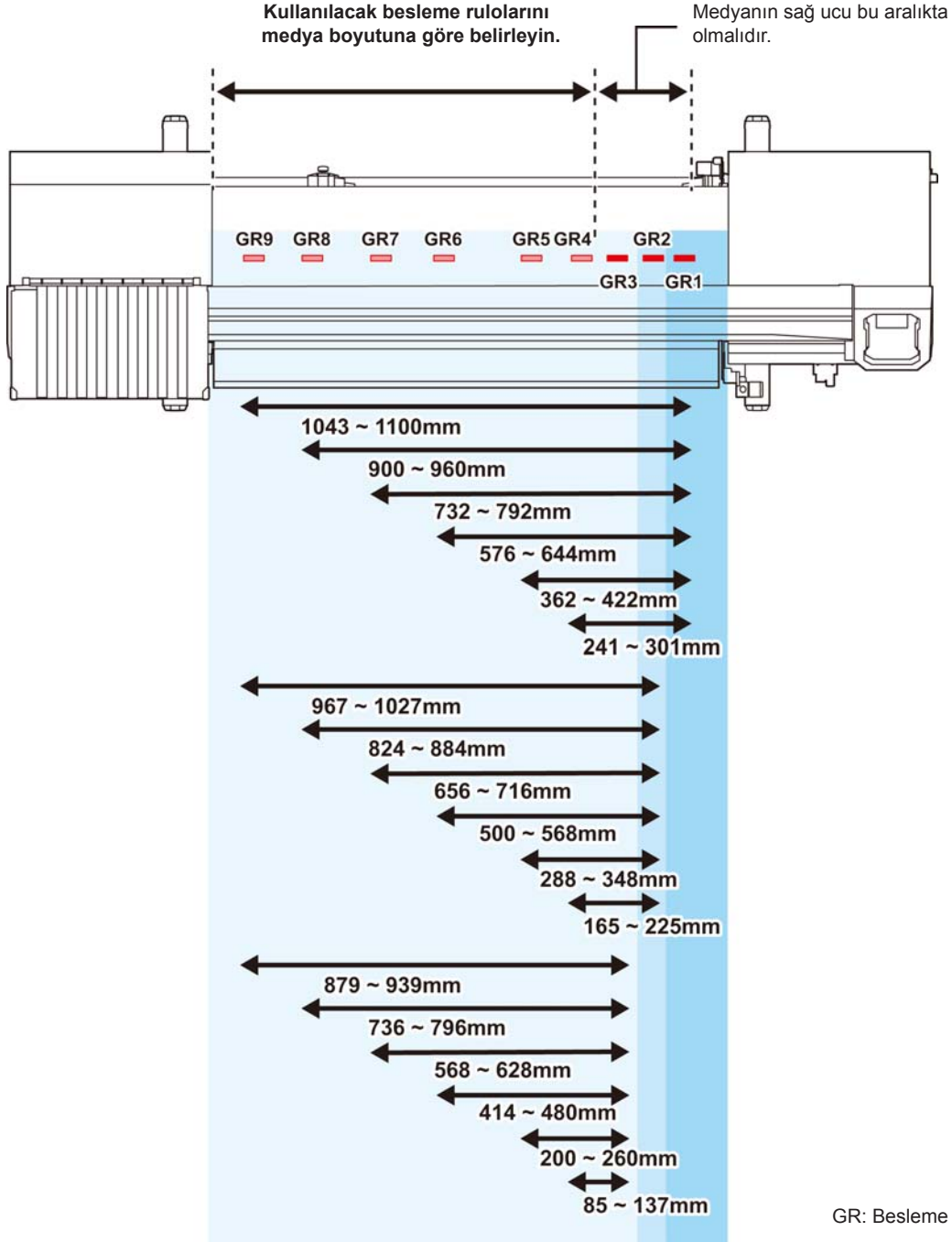


## Medya Boyutu ve Besleme Rulosu (CJV 150-107)

Besleme rulosunun konumları medya boyutuna göre belirlenir.

**Önemli!**

- Medyayı sorunsuz şekilde besleyebilmek için besleme rulosunun konumlarını medyayı eşit aralıklarla tutacak şekilde seçin.
- Kullanılacak besleme rulolarına karar verildiğinde, S. 2-17 "Sıkıştırma Rulosunun Ayarlanması" bölümünde anlatıldığı şekilde sıkıştırma rulosu ünitesini ayarlayın.
- 2'den 5'e kadar istediğiniz sayıda sıkıştırma rulosu ünitesi kullanabilirsiniz.
- Sıkıştırma rulosunu her iki ucundan, medya sol ucundan 10 cm, medyanın sağ ucundan ise 2 cm aralığında olacak şekilde ayarlayın. Uçlar belirtilen ötesinde konumlara ayarlandığında, kesim işlemi esnasında medya kesilmemiş olarak kalacaktır.

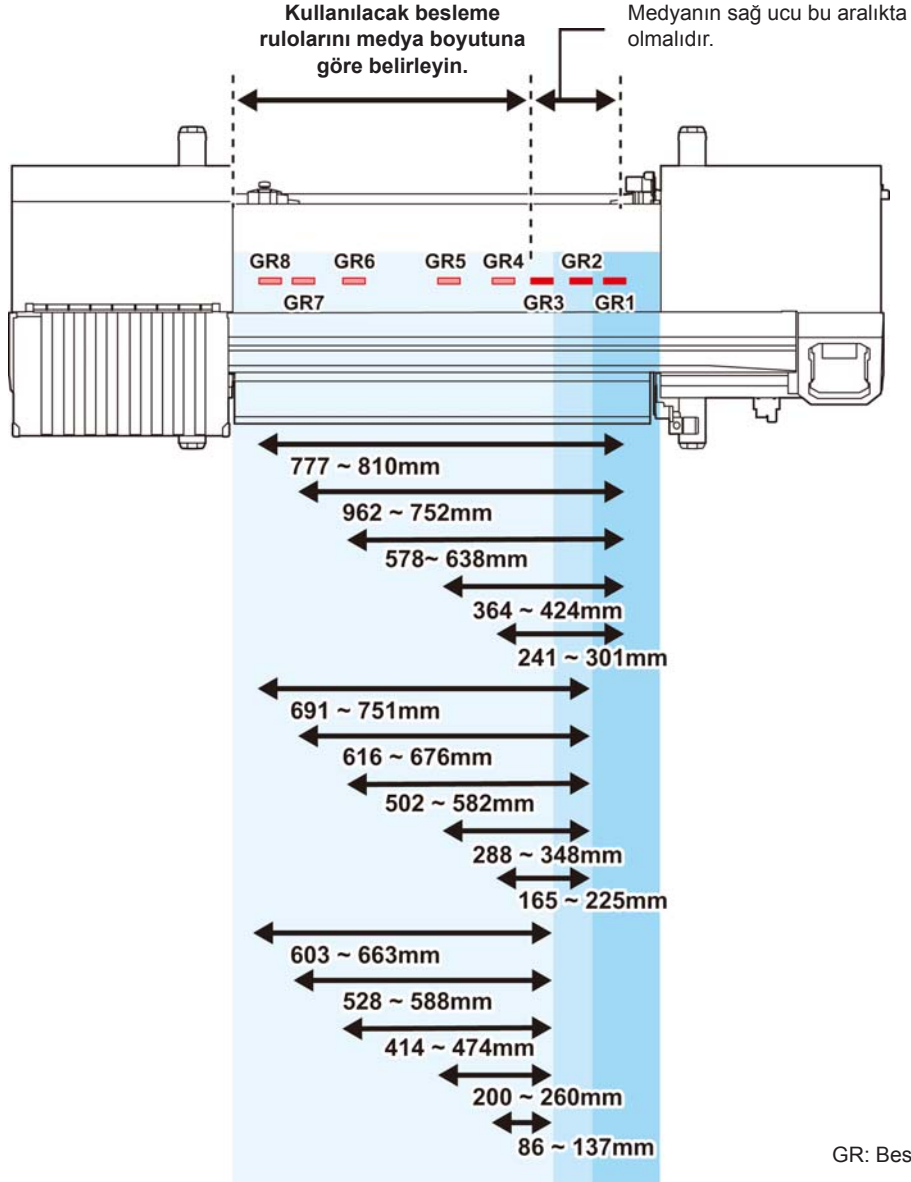


## Medya Boyutu ve Besleme Rulosu (CJV 150-75)

Besleme rulosunun konumları medya boyutuna göre belirlenir.

**Önemli!**

- Medyayı sorunsuz şekilde besleyebilmek için besleme rulosunun konumlarını medyayı eşit aralıklarla tutacak şekilde seçin.
- Kullanılacak besleme rulolarına karar verildiğinde, S. 2-17 "Sıkıştırma Rulosunun Ayarlanması" bölümünde anlatıldığı şekilde sıkıştırma rulosu ünitesini ayarlayın.
- 2'den 4'e kadar istediğiniz sayıda sıkıştırma rulosu ünitesi kullanabilirsiniz.
- Sıkıştırma rulosunu her iki ucundan, medya sol ucundan 10 cm, medyanın sağ ucundan ise 2 cm aralığında olacak şekilde ayarlayın. Uçlar belirtilen ötesinde konumlara ayarlandığında, kesim işlemi esnasında medya kesilmemiş olarak kalacaktır.



## Maksimum Baskı Alanı/Kesim Alanı

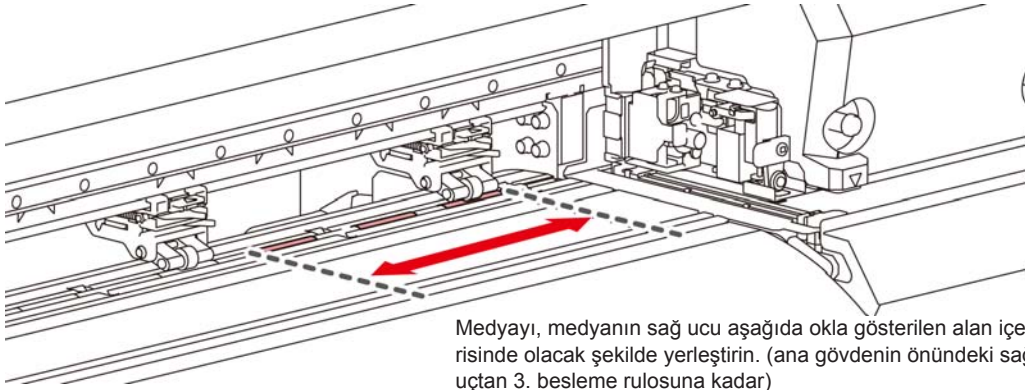
Maksimum baskı alanı ve kesim alanı, sıkıştırma rulosunun konumuna (S. 2-6 ila S. 2-9 arası) ve başlangıç noktasına (S. 2-16) bağlı olarak değişiklik gösterir. Aşağıdaki şekilde beyaz renkte gösterilen alan maksimum baskı alanı ve kesim alanını temsil eder. Geri kalan kısım baskı alınamayan/kesim yapılamayan ölçü alanı ifade eder.

	CJV150-75	CJV150-107	CJV150-130	CJV150-160
Maksimum baskı ve kesim genişliği	800mm	1090mm	1361mm	1610mm

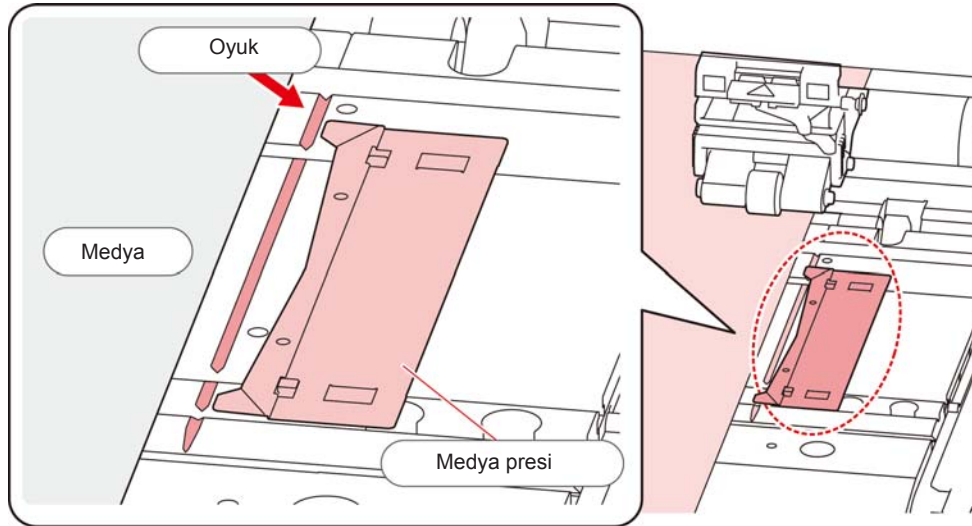
## Medya Tutucusunun Kullanımına İlişkin Notlar

### Medyanın Konumunun Ayarlanması

Medyayı, medyanın sağ ucu aşağıda gösterilen alan içerisinde olacak şekilde yerleştirin.



### Medyanın Ucu Baskı Levhası Üzerindeki Oyuğu Aşmamalıdır



## Rulo medyanın yerleştirilmesi

Makinenin arkasındaki rulo tutucu askısına rulo medyayı yerleştirin.



- Medyayı yerleştirirken ayağınıza düşürmemeye dikkat edin. Yaralanmaya neden olabilir.

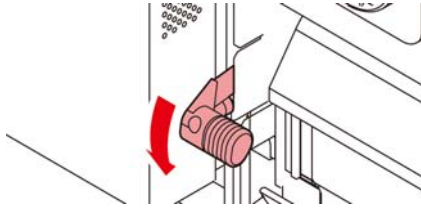
1

**Cihazın arkasındaki rulo tutucuyu, cihazın ortasına doğru hareket ettirin.**

- Rulo tutucu sabitleme vidasını gevşetin ve hareket ettirin.

2

**Sıkıştırma kolunun indirilmiş olduğunu kontrol edin.**

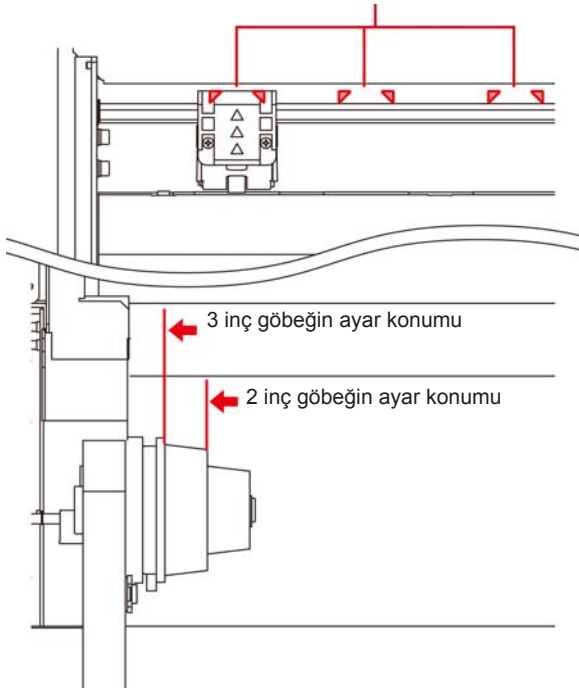


3

**Rulo tutucuyu rulo ayarlama konumuna getirin.**

- Makinenize uygun bölüme bakarak (S. 2-18 ila S. 2-21 arası) medyanın boyutunu ve konumunu kontrol edin.

Rulo tutucunun temel konumunu, sıkıştırma rulolarına ait kılavuz işaretlerinin arasında olacak şekilde ayarlayın.



Rulo Tutucu Tarafı (Makinenin arkadan görünümü)

4

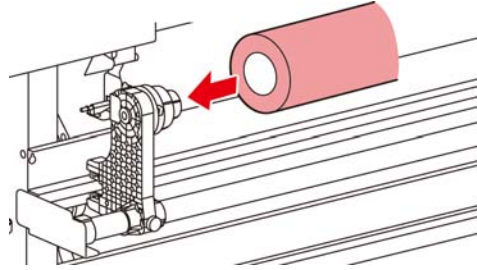
**Rulo tutucu sabitleme vidasını sıkın.**

- 2. ve 3. adımları tekrar kontrol edin.

5

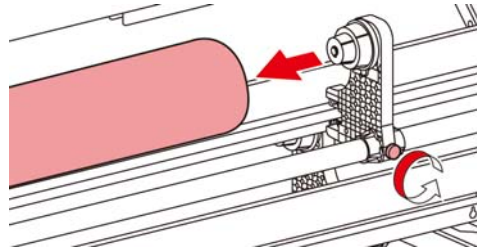
**Rulo medya göbeğinin sol ucunu sol rulo tutucusuna yerleştirin.**

- Rulo medyayı, göbek tam olarak oturuncaya kadar rulo tutucu üzerinde itin.



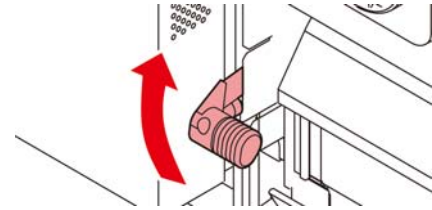
6

**Sağ taraftaki rulo tutucunun vidasını gevşetin ve daha sonra rulo medyanın göbeğini rulo tutucuya yerleştirin.**



7

**Makinenin arkasındaki sıkıştırma kolunu kaldırın.**



8

**Rulo medyayı makineye takın.**

- Rulo medya, eğilerek kolayca takılabilir.

- (1) Medyayı, rulodan baskı levhasının kafasına doğru çekin.
- (2) Medyayı baskı levhasıyla sıkıştırma ruloları arasına yerleştirin.
  - Makinenin önünden elle tutulabilecek şekilde medyayı rulodan çekerek çıkarın.
- (3) Makinenin arka tarafındaki sıkıştırma kolunu aşağı itin.
  - Medya sabitlenir.

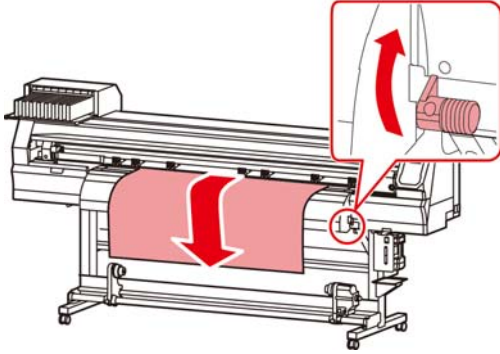


- Sıkıştırma rulosu ünitesini, medyayı eşit mesafe aralıklarıyla tutabilecek şekilde ayarlayın. Sıkıştırma ruloları eşit aralıklarla ayarlanamıyorsa, 3. adımdan itibaren tekrar başlayın
- Medyanın her iki ucunda 5 mm veya daha geniş bir ölü alan bulunduğundan emin olun. (S. 2-10)

9

**Rulo medyayı dışarı çekin.**

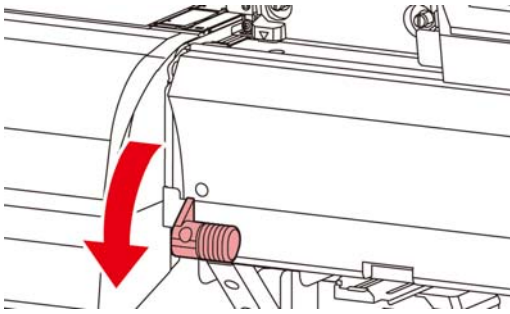
- (1) Ön kapağı açın.
- (2) Makinenin ön tarafındaki sıkıştırma kolunu kaldırın.
- (3) Rulo medyayı yavaşça dışarı çekin ve hafifçe kilittlendiğinde durun.



10

**Rulo medyayı sıkıştırma kolundan daha da aşağı indirin.**

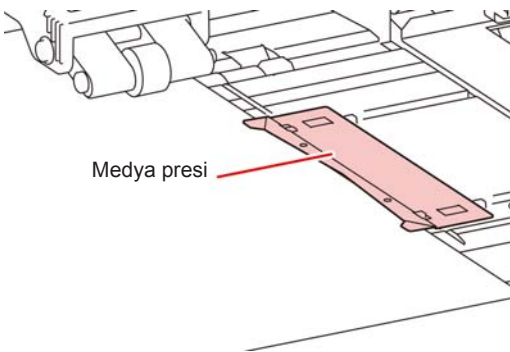
- Medyanın birkaç noktasından hafifçe çekin ve çekişilen medyanın her noktada eşit olduğundan emin olduğunuzda sıkıştırma kolunu indirin.



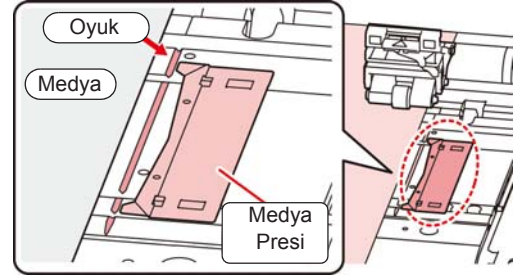
11

**Medyayı medya presiyle hafifçe tutun.**

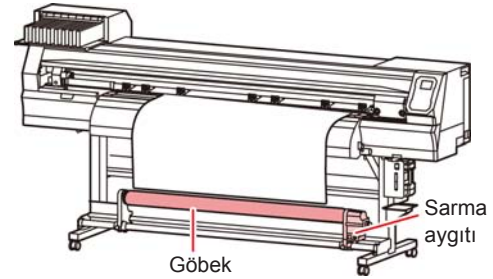
- Medyayı, sıkıştırma rulusunun sağ ucundan dışarı taşmayacak şekilde ayarlayın.
- Kalın medya kullanırken, baskı işlemine başlamadan önce medya presini çıkarın.




- Medyayı yerleştirirken, medyanın sağ kenarını baskı levhasının içindeki oyuğa hizalayın. Medya oyuğun sağ tarafına yerleştirilirse, dikiye hareket ettirildiğinde yukarı kalkacak ve bu da baskı kafasının zarar görmesine neden olacaktır.
- Medya, sabit konumdan daha sağa veya sola hizalanmışsa, "MEDIA SET POSITION R" (MEDYA AYAR KONUMU R) hata mesajı görüntülenir. Medyayı yeniden yerleştirin.




12



**Boş bir rulo medya göbeğini sarma aygıtına yerleştirin.**


13

**"ROLL" (RULO) ayarını seçmek için  tuşuna basın.**


- Medya genişliğini algılar.
- Makine kurulumunda [MEDIA DETECT] (MEDYA ALGILAMA) ayarı "MANUAL" (MANUEL) olarak belirlenmişse ( S. 3-13), medya genişliğinin girilmesi için S. 2-13 "Medya genişliğinin manuel olarak ayarlanması" bölümüne bakın.



14

**Medya genişliği algılama işlemi tamamlandığında, kullanılan sıkıştırma rulolarının sayısını girmek için   tuşlarını kullanın.**

- Makine kurulumunda "MEDIA DETECT" (MEDYA ALGILAMA) ayarındaki sıkıştırma rulosu sayısı OFF (KAPALI) olarak belirlenmişse ( S. 3-13), sıkıştırma rulosu sayısını girme ekranı gösterilmez. 16. adıma ilerleyin.

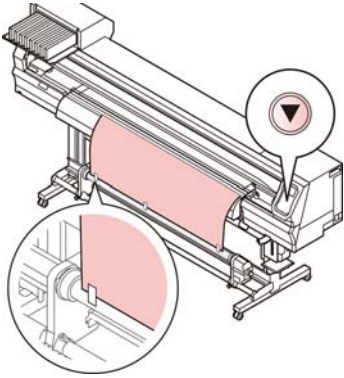
15

** (Giriş) tuşuna basın.**

- Makine kurulumunda [MEDIA RESIDUAL] (KALAN MEDYA) ayarı "ON" (AÇIK) durumundaysa ( S. 3-13), [ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basıldıktan sonra kalan medya miktarını girme ekranı görüntülenir. ( S. 2-13)

## 16 Medyayı sarma aygıtına sabitleyin. (☞ S. 2-14)

- (1) [▼] tuşuna basarak medyayı rulo medya göbeğine kadar sarma aygıtına sarın.
- (2) Medyanın orta kısmını yapışkan bantla sabitleyin.
- (3) Aynı şekilde medyanın sol ve sağ tarafını da sabitleyin.
  - Rulo medyayı sağa sola çekerek herhangi bir gevşeklik veya kırışma olmadığından emin olun ve bantı yapıştırın.



### Sıkıştırma rulusunun basıncının ayarlanması

Medyayı yerine sabitledikten sonra, medyayı tutan sıkıştırma rulolarının basıncını ayarlayın.

Medyaya uygun bir basınç değeri belirlendiğinden emin olun. Uygun olmayan bir sıkıştırma rulosu basınç değeri girilirse, baskı veya kesim sırasında medya bükülebilir veya sıkıştırma sonrası sıkıştırma ruloları medyaya üzerinde kalabilir.

Sıkıştırma rulolarının basınç ayarlarında aşağıdaki ayarlar belirlenebilir:

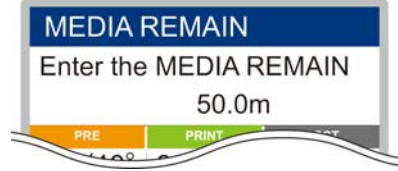
Öge	Ayar değeri	Açıklama
KULLANIM SAYISI	1~7	Kullanılan sıkıştırma rulolarının sayısını belirler. Bu sayı kullanılan modele göre değişiklik gösterir.
PRINT (BASKI)	LOW (DÜŞÜK)/ MID (ORTA)/ HIGH(YÜKSEK)	Baskı işlemi için sıkıştırma rulusunun basıncını belirler.
CUT (KESİM): ENDS (UÇLAR)	LOW (DÜŞÜK)/ MID (ORTA)/ HIGH(YÜKSEK)	Medya kesilirken kullanılan kenar sıkıştırma rulolarının (sol ve sağ kenarlar) basıncını belirler.
CUT (KESİM): INNER (İÇ)	OFF (KAPALI)/ LOW (DÜŞÜK)/ MID (ORTA)/ HIGH(YÜKSEK)	Medya kesilirken kullanılan kenar sıkıştırma ruloları haricindeki sıkıştırma rulolarının basıncını belirler.
CHANGE EXECUTION (İŞLEMİN DEĞİŞTİRİLMESİ)	PRINT (BASKI)/ CUT (KESİM)	Baskı ve kesim ayarları arasında geçiş yapılmasını sağlar.

- 1 LOCAL (LOKAL) modda [FUNC3] (PR) tuşuna basın.
- 2 [▲][▼] tuşuna basarak ayarı seçin ve ardından [ENTER] (Giriş) tuşuna basın.
- 3 Ayar değerini seçmek için [▲][▼] tuşlarına basın.
- 4 [ENTER] (Giriş) tuşuna basın.
- 5 Ayarı sonlandırmak için [▶] tuşuna basın.
  - Hemen başka bir ayara geçmek istediğinizde, [←] tuşuna basın.

## Kalan medya miktarının girilmesi

Makine kurulumunda [MEDIA RESIDUAL] (KALAN MEDYA) ayarı "ON" (AÇIK) durumdaysa (☞ S. 3-13), medya genişliği algılandıktan sonra kalan medya miktarını girme ekranı görüntülenir.

- 1 Kalan medya miktarını girme ekranının görüntülenmesi.



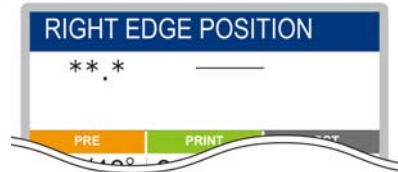
- 2 Kalan medya miktarını girmek için [▲][▼] tuşlarına basın.

- 3 [ENTER] (Giriş) tuşuna basın.

## Medya genişliğinin manuel olarak ayarlanması

Makine kurulumunda [MEDIA DETECT] (MEDYA ALGILAMA) ayarı "MANUAL" (MANUEL) değerine ayarlandığında (☞ S. 3-13), medya genişliğini aşağıdaki yöntemle belirleyin.

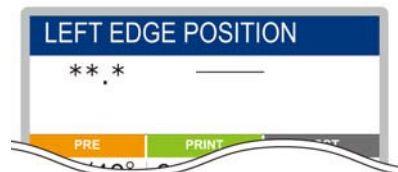
- 1 Medyanın sağ kenar konumunu girme ekranını görüntüleyin.



- 2 Medyanın sağ kenar konumunu girmek için [▲][▼] tuşlarına basın.

- 3 [ENTER] (Giriş) tuşuna basın.

- Medyanın sol kenar konumunu girme ekranı görüntülenir.



- 4 Medyanın sol kenar konumunu girmek için [▲][▼] tuşlarına basın.

- 5 [ENTER] (Giriş) tuşuna basın.

Önemli!

- Medya ölçülerinin ötesinde bir konum girmemeye dikkat edin; aksi halde baskı veya kesim işlemi medyanın dışına taşabilir.

## Kalan medya miktarı hakkında

[MEDIA RESIDUAL] (KALAN MEDYA) bakım fonksiyonu "ON" (AÇIK) durumunda (S. 3-13), günün tarihinin ve kalan medya miktarının baskısını alabilirsiniz.

### 1 Local (Lokal) modda tuşuna basın.

- Başlangıç noktası ayar moduna girilir.

### 2 FUNC3 (FUNC3) tuşuna basın.

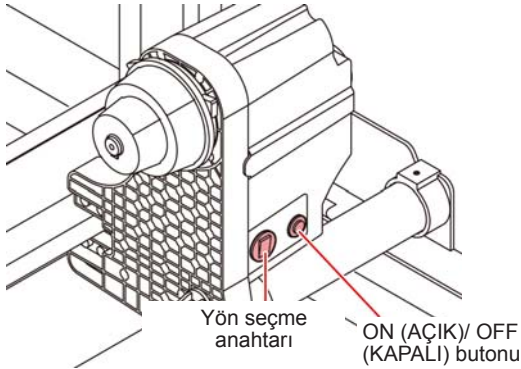
- Kalan medya bilgilerinin baskısını doğrulama ekranı görüntülenir.

### 3 ENTER (Giriş) tuşuna basın.

- Kalan medya bilgilerinin baskısı alınmaya başlanır.

## Sarma aygıtı

Dar sarma aygıtı anahtarı ile medyanın veya diğerlerinin sarma yönünü seçin.



Yön seçme anahtarı	YUKARI (GERİ)	Sarma aygıtı, medyayı baskı alınan yüzü içe bakacak şekilde sarar.
	AŞAĞI (İLERİ)	Sarma aygıtı, medyayı baskı alınan yüzü dışa bakacak şekilde sarar.
ON/OFF (AÇIK/ KAPALI) butonu		Sarma hareketini başlatır/durdurur. (Butona basıp sarma aygıtını çalıştırdığınızda, butona tekrar basana kadar medyayı sarmayı sürdürür. *)

\*1. Sarma işlemi sadece ON/OFF (AÇIK/KAPALI) butonu basılı iken gerçekleşecek şekilde ayar yapmak mümkündür. Ayrıntılar için, bkz. makine ayarları "Sarma aygıtının ayarlanması" (S. 3-12).

## Tork sınırlayıcının ayarlanması

Sarma aygıtı, tork sınırlayıcıyla birlikte gelir.

Sarma torku, tork sınırlayıcıyla ayarlanabilir. (Sevkiyat sırasında tork sınırlayıcı "medium" (orta) seçeneğine ayarlanmıştır.)

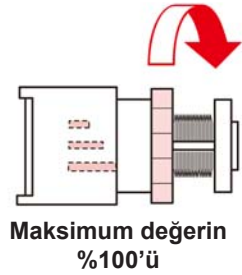
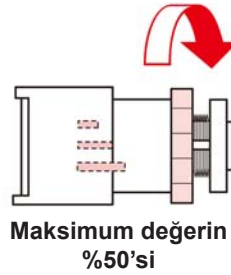
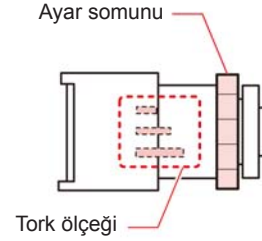
Gerginlik değeri ince bir medyayı sarmak için aşırı yüksekse, sarma torkunu tork sınırlayıcıyla düşürün.

### Saat yönünde döndürüldüğünde:

Tork artar (Branda veya benzeri ağır ve kalın bir medya için)

### Saat yönünün tersine döndürüldüğünde:

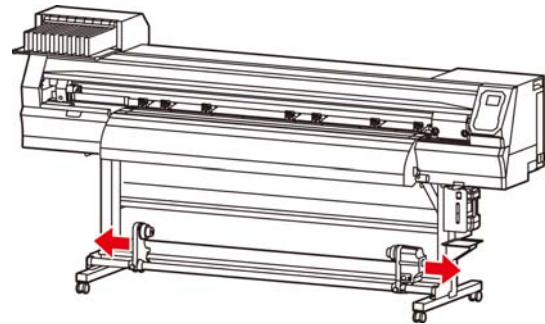
Tork düşer (Hafif medya için)



## Sarma Aygıtı Kullanılmadığında



- Sarma aygıtı kullanmadan 700 mm veya daha uzun bir medyaya baskı yapıldığında ya da böyle bir medya kesildiğinde, sarma aygıtını sağa ve sola çekin. Medyanın ön kısmı sarma aygıtına temas ettiğinde meydana gelen darbe nedeniyle baskı ve kesim kalitesi düşük olabilir.



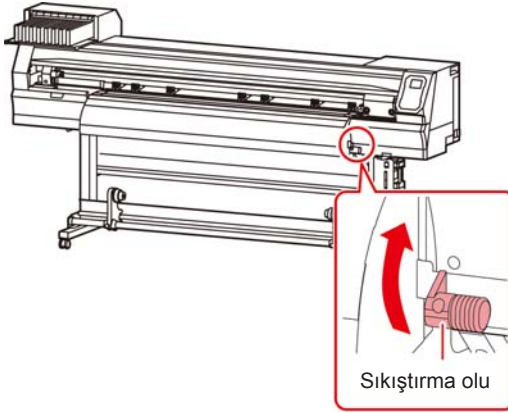


## Parça medyanın yerleştirilmesi

Rulo medyanın aksine, parça medyanın rulo tutucularla tutulmasına gerek yoktur.

### 1

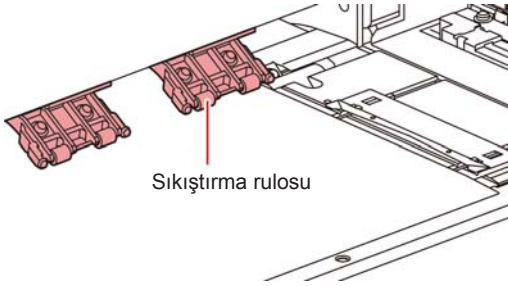
#### Sıkıştırma kolunu kaldırın.



### 2

#### Parça medyayı baskı levhası ile sıkıştırma rulolarının arasına yerleştirin.

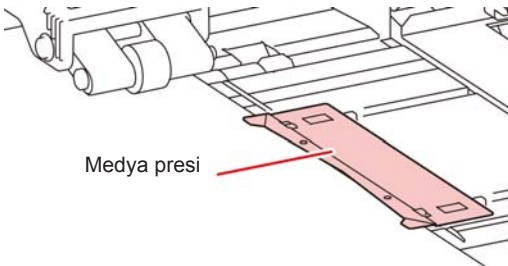
- Medyayı, sıkıştırma rulusunun sağ ucundan dışarı taşmayacak şekilde ayarlayın.



### 3

#### Baskı almak için medyayı medya presleriyle hafifçe tutun.

- Medyayı, sıkıştırma rulusunun sağ ucundan dışarı taşmayacak şekilde ayarlayın.
- Kalın medya kullanırken, baskı işlemine başlamadan önce medya presini çıkarın.

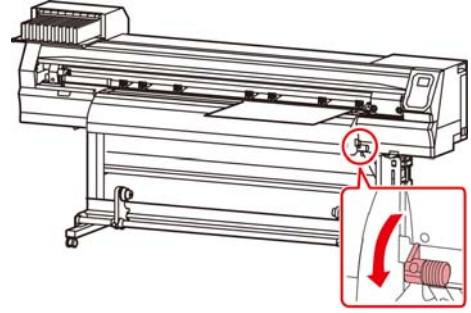


- Sıkıştırma rulusunu, medyayı eşit mesafe aralıklarıyla tutacak şekilde ayarlayın. Sıkıştırma ruloları eşit aralıklarla ayarlanamıyorsa, 2. adımdan itibaren tekrar başlayın.
- Medyanın her iki ucunda 5 mm veya daha geniş bir ölü alan bulunduğundan emin olun. (S. 2-10).

### 4

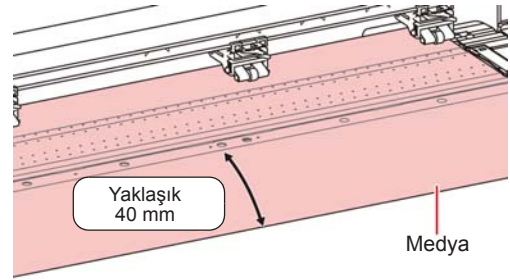
#### Sıkıştırma kolunu aşağı itin.

- Medyayı düz bir şekilde yerleştirin.



Önemli!

- Medyayı baskı levhasının siyah bölümü üzerine yaklaşık 40 mm dışarı çıkacak şekilde yerleştirin. Daha kısa olması durumunda, medya algılama işlemi gerçekleştirilemeyebilir.



### 5

**ENTER** (Giriş) tuşuna basın.

### 6

“LEAF” (PARÇA) seçeneğini seçmek için **▶** tuşlarına basın.

### 7

Medya algılama işlemi başlatılır.

- (1) Medya genişliği algılanır.
- (2) Medya ileri doğru beslenir ve medyanın arka ucu algılanır.
- (3) Algılama tamamlandığında makine Local (Lokal) moda geri döner.

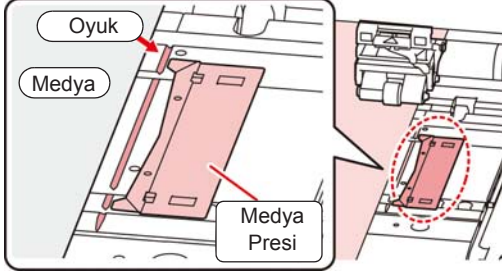


- Medyayı yerleştirdikten sonra, sıkıştırma rulosu basıncının ayarlanması için S. 2-13 “Sıkıştırma rulusunun basıncının ayarlanması” bölümüne bakın.

## Medya presinin kullanılmasına ilişkin notlar



- Medyayı yerleştirirken, medyanın sağ kenarını baskı levhasının içindeki oyuğa hizalayın. Medya oyunun sağ tarafına yerleştirilirse, dikine hareket ettirildiğinde yukarı kalkacak ve bu da baskı kafasının zarar görmesine neden olacaktır.
- Medya, sabit konumdan daha sağa veya sola hizalanmışsa, "MEDIA SET POSITION R" (MEDYA AYAR KONUMU R) hata mesajı görüntülenir. Medyayı yeniden yerleştirin.

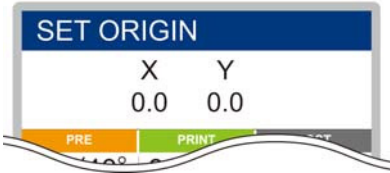


## Baskı başlangıç noktasının değiştirilmesi

Baskı başlangıç noktasının konumu değiştirilebilir. LED işaretçisini değiştirecek olan konuma ilerletin ve konumuna karar verin.

### 1 Local (Lokal) modda tuşlarına basın.

- Başlangıç noktası ayar moduna girilir.



### 2 LED işaretçisinin ışık noktasını tuşlarına basarak değiştirecek noktaya getirin.

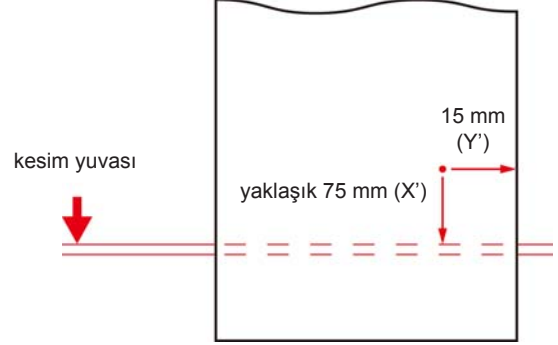
- [▲][▼][◀][▶] tuşlarıyla noktayı değiştirerek carriage ve medyayı seçin.

### 3 Başlangıç noktası belirlendikten sonra, tuşuna basın.

- Baskı başlangıç noktası değiştirilir.

## Baskı başlangıç noktasının tipik ayar konumu

Derinlik yönündeki baskı başlangıç noktası (X'), baskı levhasındaki kesim kanalından yaklaşık 75 mm geride konumlandırılmıştır. Tarama yönündeki baskı başlangıç yönü (Y') medyanın sağ ucundan 15 mm mesafede konumlandırılmıştır. Tarama yönündeki değer (Y'), FUNCTION (FONKSİYON) modunda [MARGIN] (KENAR BOŞLUĞU) ayarı kullanılarak değiştirilebilir. (S. 3-8) Bu işlem, Jog tuşu kullanılarak gerçekleştirilebilir.



## Isıtıcıların Hazırlanması

### Isıtıcıların Sıcaklık Ayarlarının Değiştirilmesi

Isıtıcının sıcaklık ayarları ayar modunun "Isıtıcı" ayarına kaydedilebilir veya değiştirebilir. (S. 3-6).

Burada, ayar modunda sıcaklık ayarının değiştirilme yöntemi açıklanmaktadır.

Isıtıcı sıcaklığını kullandığınız medyanın özelliklerine göre ayarlayın.

Isıtıcıların sıcaklığı varsayılan olarak "OFF" (KAPALI) değerine ayarlanmıştır.

Sıcaklık baskı sırasında bile ayarlanabildiği için uygun sıcaklık ayarı yapılabilir.

Ortam sıcaklığına bağlı olarak, ayar sıcaklığına erişilmesi birkaç dakikadan onlarca dakikaya kadar çıkabilir.

### 1 LOCAL (LOKAL) modda tuşuna ve ardından tuşlarına basın.

- Isıtıcı sıcaklığı ayar ekranı görüntülenir.

### 2 Her bir ısıtıcının sıcaklığını ayarlamak için tuşlarına basın.

- Isıtıcı seçimi: [◀][▶] tuşlarına basarak seçin
- Sıcaklık ayarı: [▲][▼] tuşlarına basarak ayarlayın
- Isıtıcı ısınmaya başlar.

### 3 Isıtıcının ısıtma işlemi durur.

- Isıtıcı sıcaklığı ayar sıcaklığına ulaştığında, ısıtıcı simgesi yeşil renkte yanar.

### 4 Isıtma işlemi durdurmak için tuşuna basın.

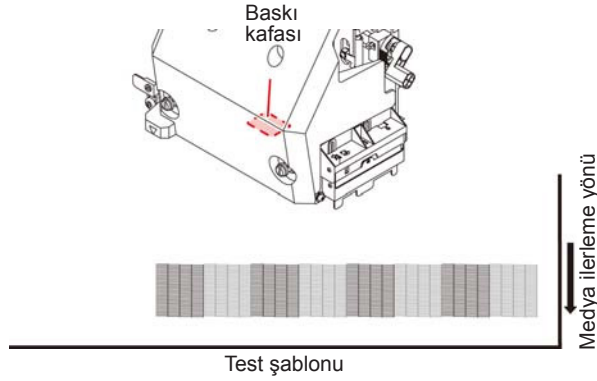
- Ekran LOCAL (LOKAL) moda geri döner.

## Test Baskısı

Nozül tıkanması (hafif boya teması veya nozül tıkalı durumu) gibi ateşleme kusurları olup olmadığını kontrol etmek için test şablonu baskısı alın.

### Baskı kafası sırası ve test şablonu arasındaki ilişki

Baskı kafası sırasıyla test şablonu baskı konumu arasındaki ilişki aşağıdaki şekildedir.

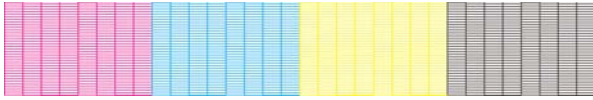


### Test şablonları hakkında

Bu makinede iki farklı test şablonu mevcuttur.

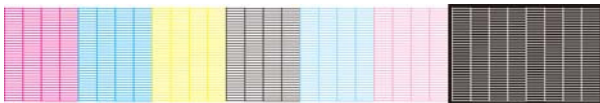
#### ● Normal test şablonu (beyaz boya haricinde boyalar kullanılırken)

Beyaz medya üzerine test şablonunun baskısını alarak boyayı kontrol etmek istediğinizde, bu test şablonunun baskısını alın.



#### ● Beyaz boyayı kontrol etmek için test şablonu

Beyaz medya kullandığınızda ve beyaz boya ateşleme durumunu kontrol etmek istediğinizde bu test şablonunun baskısını alın.



### Test baskısına ilişkin notlar

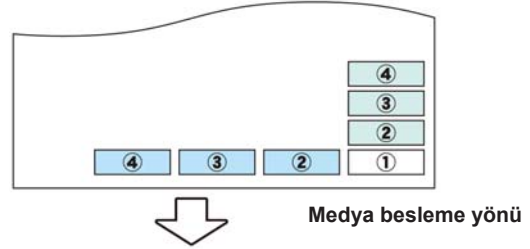
#### Önemli!

- Parça medya kullanırken, A3 boyutundan daha büyük olan medyaları yatay yerleştirin. Dar bir medya yerleştirilirse, yalnızca orta kısma baskı alınacaktır.
- Rulo medya kullanırken, gevşememesi için baskı işleminden önce medyayı elle geri sarın. Rulo medya sıkıca sarılmadığında, görüntü kalitesinde düşmeye neden olabilir.

## Test Baskısı

Nozül tıkanması (hafif boya teması veya nozül tıkalı durumu) gibi ateşleme kusurları olup olmadığını kontrol etmek için test şablonu baskısı alın.

Buna ek olarak, arka arkaya test baskısı almak için basılacak test şablonu yönü (iki farklı yön) seçilebilir. Kullanımınıza bağlı olarak birini seçin.



- : Ayar değeri "FEED DIR." (BESLEME YÖNÜ) olduğunda
- : Ayar değeri "SCAN DIR." (TARAMA YÖNÜ) olduğunda

### Test baskısı almadan önce kontrol edin.

- Medya yerleştirildi mi? 🖱️ S. 2-4
- Başlangıç noktası ayarlandı mı?
- Baskı kafası boşluğu ayarlandı mı? 🖱️ S. 2-4

## Normal test şablonuyla test baskısının alınması

**1** LOCAL (LOKAL) modda **FUNC2** (TEST PRINT/CLEANING) (TEST BASKISI/TE-MİZLEME) tuşlarına ve ardından **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.

- TEST PRINT (TEST BASKISI) menüsü görüntülenecektir.
- Test şablonunun yönünü değiştirmek için **▲**/**▼** tuşlarına basın. Burada seçilen yön, bir sonraki baskıda da geçerli olacaktır.
- Yön "SCAN DIR." (TARAMA YÖNÜ) ayarından "FEED DIR." (BESLEME YÖNÜ) ayarına değiştirildikten sonra test baskısı işlemi gerçekleştirilirken satır ilk test baskısının konumuna kadar beslenir.

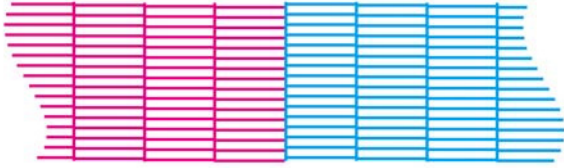
**2** **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.

- Test baskısı başlar.
- Baskı işlemi tamamlandığında ekran LOCAL (LOKAL) moda geri döner.

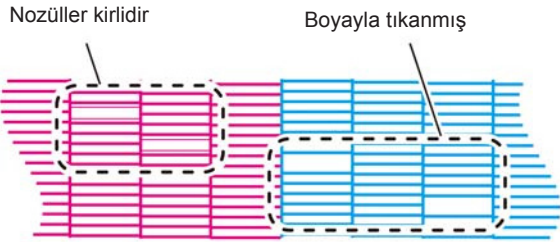
**3** Basılan test şablonunu kontrol edin.

- Sonuç normale, işlemi sonlandırın.
- Sonuç normal değilse, baskı kafası temizleme işlemini gerçekleştirin. (☞ S. 2-19)

Normal şablon



Anormal şablon



## Beyaz boyayı kontrol etmek için test şablonuyla test baskısının alınması

Bu işlem, şablondaki beyaz boyalı kısımların basılıp basılmadığının kontrol edilmesini sağlar.

**1** LOCAL (LOKAL) modda **FUNC2** (TEST PRINT/CLEANING) (TEST BASKISI/TE-MİZLEME) tuşlarına ve ardından **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.

- TEST PRINT (TEST BASKISI) menüsü görüntülenecektir.

**2** "SpotColor Check" (Spot Renk Kontrolü) ayarını seçmek için **▲**/**▼** tuşlarına basın.

**3** **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.

- Aşağıdaki sırayla bir test şablonu basın.

(1) Şablonu, siyah bir alana basın.

(2) Şablonu otuz saniye kurutun.

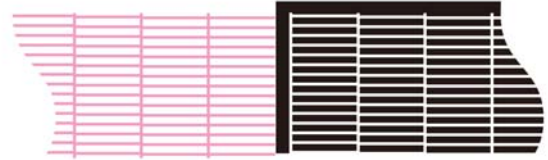
- [ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basıldığında, bekleme süresi iptal edilir ve 3. adıma geçilir.

(3) Medyayı otomatik olarak geri alın ve test şablonunun baskısını alın.

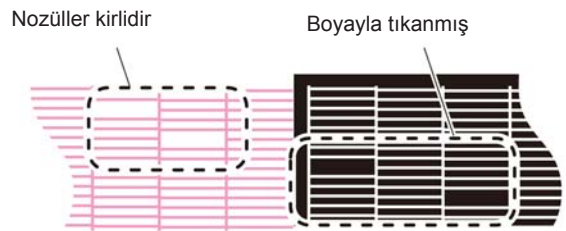
**4** Basılan test şablonunu kontrol edin.

- Sonuç normale, işlemi sonlandırın.
- Sonuç normal değilse, baskı kafası temizleme işlemini gerçekleştirin. (☞ S. 2-19)

Normal şablon



Anormal şablon



## Baskı Kafasının Temizlenmesi

### Baskı kafasının temizlenmesi hakkında

Baskısı alınan test şablonunu kontrol edin ve durumuna bağlı olarak temizleme işlemi gerçekleştirin.

Aşağıdaki dört temizleme türünden birini seçin:

- NORMAL (NORMAL)** : Herhangi bir satır mevcut değilse
- SOFT (HAFİF)** : Sadece baskı kafasının silinmesi gerektiğinde (satırlar eğik olduğunda)
- HARD (GÜÇLÜ)** : Düşük görüntü kalitesi NORMAL (NORMAL) veya SOFT (HAFİF) temizleme işlemleriyle iyileştirilemediğinde
- ULTRA (ULTRA)** : Düşük görüntü kalitesi HARD (GÜÇLÜ) temizleme işlemiyle iyileştirilemediğinde

### Test baskısının sonuçlarına göre baskı kafasının temizlenmesi

Baskı kafası dört farklı şekilde temizlenebilir. Test şablonunu kontrol ederek bunlardan birini gerçekleştirin.

**1** LOCAL (LOKAL) modda (FUNC2) (TEST PRINT/CLEANING) (TEST BASKISI/TEMİZLEME) → (Giriş) tuşlarına basın.

- CLEANING (TEMİZLEME) menüsü görüntülenecektir.

**2** Temizleme türünü seçmek için (Yukarı) (Aşağı) tuşlarına basın.

- **NORMAL (NORMAL)**: Herhangi bir satır eksikse bu ayarı seçin.
- **SOFT (HAFİF)** : Sadece baskı kafasının silinmesi istendiğinde (eğri satırların mevcut olması halinde)
- **HARD (GÜÇLÜ)** : Düşük baskı kalitesinin [NORMAL] (NORMAL) veya [SOFT] (HAFİF) temizleme işlemleriyle iyileştirilememesi halinde bu seçeneği seçin.
- **ULTRA (ULTRA)** : Düşük baskı kalitesinin [HARD] (GÜÇLÜ) temizleme işlemiyle bile iyileştirilememesi halinde bu seçeneği seçin.

**3** (Giriş) tuşuna basın.

**4** Yeniden bir test baskısı gerçekleştirin ve sonucu kontrol edin.

- Baskı sonucu normal hale gelene kadar temizleme ve test baskısı alma işlemlerini tekrarlayın



**Görüntü kalitesi, baskı kafasının temizlenmesinden sonra iyileşmediğinde.**

- Wiper ve boya kapağını temizleyin. (S. 5-6)
- Baskı kafası nozülünü yıkayın. (S. 5-7)

## Medya Düzeltmesi Ayarı

Kullandığınız medya türüne karşılık gelecek şekilde medya besleme miktarını düzeltin.

Düzeltilme değeri uygun değilse, baskısı alınan görüntüde şeritler oluşabilir ve baskı kalitesi düşebilir.

Önemli!

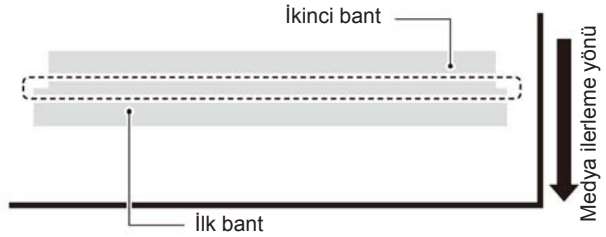
- Rulo medya kullanımı sırasında [MEDIA COMP.] (MEDYA DÜZELTMESİ) ayarının tamamlanmasından sonra, medya baskı başlangıç noktasına geri döner. Ardından makinenin arka tarafındaki rulo medya gevşer. Baskı işleminden önce, rulo medyadaki gevşekliği alın; rulo medyanın gevşek olması düşük görüntü kalitesine neden olabilir.
- Sarma aygıtıyla baskı alınırken, önce medyayı yerleştirin ve medya düzeltmesi işlemini gerçekleştirin.

### Medya Düzeltmesi Ayarı

Medya düzeltmesi için bir şablon baskısı alınır ve medya besleme hızı düzeltilir.



- Düzeltme şablonunda iki bant baskısı alınır.
- Ayarı, iki bant arasındaki sınırdaki dengeli bir renk yoğunluğu elde edecek şekilde yapın.



**1** Medya yerleştirin. (S. 2-4)

**2** LOCAL (LOKAL) modda (SEL) (Seçim) tuşuna ve ardından (FUNC2) (ADJUST) (DÜZELTME) tuşuna basın.

- ADJUST (DÜZELTME) menüsü görüntülenir.

**3** Düzeltme şablonunun baskısını almak için (Giriş) tuşuna iki kez basın.

**4** Düzeltme şablonunu kontrol edin ve bir düzeltme değeri girin.

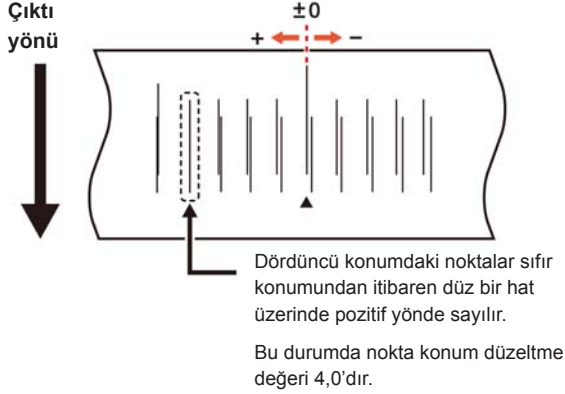
- Düzeltme değerinin girilebileceği bir ekran görüntülenir.
- **“+” bir düzeltme değeri girildiğinde:** İki bant arasındaki sınır genişler.
- **“-” bir düzeltme değeri girildiğinde:** İki bant arasındaki sınır daralır.
- Düzeltme değerini “30” birim değiştirdiğinizde sınırın genişliği yaklaşık 0,1 mm değişecektir.

## Noktaların Konumları Kaydığında...

Baskı durumu nitelikleri (medya kalınlığı/boya türü/vb.) değiştirildiğinde, çift yönlü (Bi) baskı için boya atış konumunun düzeltilmesi ve uygun baskı sonucunun elde edilmesi amacıyla aşağıdaki işlemi gerçekleştirin.

- Önemli!** • Parça medya kullanırken, A3 boyutundan daha büyük olan medyaları yatay yerleştirin. Dar bir medya yerleştirilirse, yalnızca orta kısma baskı alınacaktır.

### Basılan Bir Şablonun Örneği



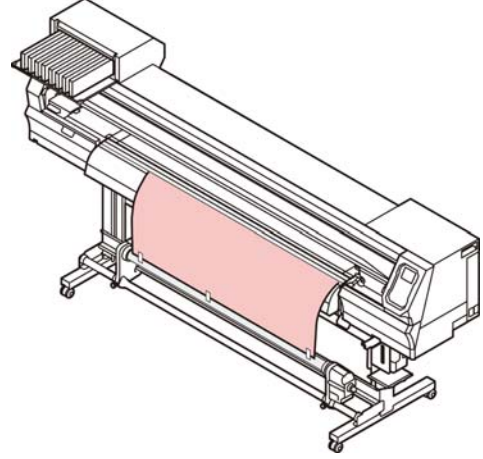
- 1** LOCAL (LOKAL) modda **SEL** (Seçim) tuşuna ve ardından **FUNC1** (ADJUST) (DÜZELTME) tuşuna basın.
  - ADJUST (DÜZELTME) menüsü görüntülenir.
- 2** **▼** tuşuna ve ardından **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.
  - "DROS.POScorrect" (ATIŞ KONUMU DÜZELTME) ayarı seçilecektir.
- 3** **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.
  - Atış konumunun baskısının alınmasıyla düzeltilmiş şablon baskısı alınmaya başlayacaktır.
  - Birden fazla test şablonunun baskısı alınır. (Baskısı alınan şablonlar, baskı sırasına göre 1. Şablon, 2. Şablon, 3. Şablon... olarak isimlendirilir.)
- 4** 1. şablona düzeltme değeri girmek için **▲** **▼** tuşuna ve ardından **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.
  - Düzeltilmiş besleme hızı -40 ila 40 arasındır
  - Test şablonlarını kontrol edin. Dışarı yönlü besleme hattı ile dönüş besleme hattının düz hat oluşturduğu konum, düzeltme değeridir.
  - Düzeltme değeri -40 ila 40 arasında değilse, baskı kafalarının yüksekliğini ayarlayın ve 2. adımda ve sonrasında belirtilen işlemleri gerçekleştirin.
- 5** 4. adımdaki gibi, 2. şablona ve diğer şablonlara bir düzeltme değeri girin ve ardından **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.
- 6** Ayarı sonlandırmak için **END/POWER** (DURDURMA/GÜÇ) tuşuna birkaç kez basın.

## Verilerin Baskısının Alınması

### Baskı İşleminin Başlatılması

- Önemli!** • Rulo medya kullanılırken, gevşekliğini almak için baskı işlemi öncesi medyayı elle geri sarın. Rulo medya sıkı bir şekilde sarılmadığında, görüntü kalitesi düşebilir.

### 1 Medyanın Yerleştirilmesi (☞ S. 2-4)

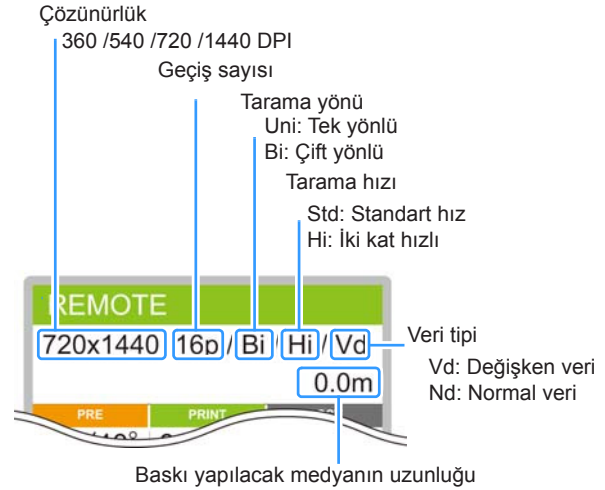


### 2 LOCAL (LOKAL) modda **FUNC3** (REMOTE) (UZAKTAN) tuşuna basın.

- Ekran REMOTE (UZAKTAN) moduna geçer ve bilgisayardan veriler alınabilir.

### 3 Baskısı alınacak verilerin bilgisayardan aktarılması.

- Veri aktarım yöntemi hakkında bilgi almak için, çıktı yazılımının kullanım kılavuzuna bakın.



### 4 Baskı işleminin başlatılması.

- Baskı hızı, aynı verilerin baskısı alınıyor olsa bile, yerleştirilen medyanın genişliğine veya baskı başlangıç konumuna bağlı olarak değişebilir. Bu, çözünürlükteki farklılıktan kaynaklanır.

## Baskı İşleminin Durdurulması

Bir baskı işlemi yarıda kesilmek istendiğinde aşağıdaki işlemi gerçekleştirin.

### 1 Baskı işlemi sırasında **FUNC3** (LOCAL) (LOKAL) tuşuna basın.

- Baskı işlemi durur.
- Bilgisayardan veri gönderimini durdurmak için, bilgisayarın veri gönderme işlemi kesin.
- [REMOTE] (UZAKTAN) tuşuna tekrar basıldığında baskı işlemi kesintiye uğramış olan veriden yeniden başlar.

## Alınmış Verilerin Silinmesi (Veri Temizleme)

Baskı işlemi durdurulmak istendiğinde alınmış verileri silin.

### 1 LOCAL (LOKAL) modda **SEL** (Seçim) tuşuna ve ardından **FUNC3** (DATA CLEAR) (VERİ TEMİZLEME) tuşuna basın.

### 2 **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.

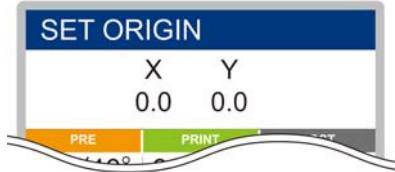
- Alınmış olan veriler silinir ve Local (Lokal) moda geri dönlür.

## Medyanın kesilmesi

İşlem panelindeki **ENTER** (Giriş) tuşu kullanılarak, medya herhangi bir konumdan kesilebilir.

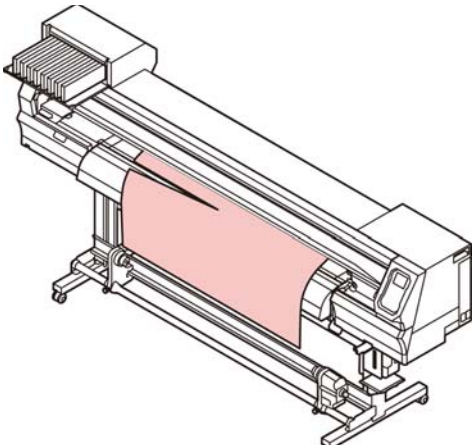
### 1 Local (Lokal) modda **▲ ▼ ◀ ▶** tuşlarına basın.

- Başlangıç noktası ayar moduna girilir.
- [▼] tuşuna basarak medyayı kesim konumuna besleyin.



### 2 **FUNC2** **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.

- Medya kesilir.
- Kesim işlemi tamamlandığında, LOCAL (LOKAL) moda geri dönlür.



## Kesim iş akışı

Makinenin çalıştırılması/  
kapatılması

Bkz. "Makinenin çalıştırılması/kapatılması"  
(☞ S. 2-3).

Medyanın Yerleştirilmesi

Bkz. "Medyanın Yerleştirilmesi" (☞ S. 2-4).

Araçların Montajı

Bkz. "Araçların Montajı" (☞ S. 2-23).

Kesim niteliklerinin ayarlanması

Bkz. "Kesim niteliklerinin ayarlanması"  
(☞ S. 2-26).

Test Kesimi

Bkz. "Test Kesimi" (☞ S. 2-28).

Kesim Verileri

Bkz. "Kesim Verileri" (☞ S. 2-28).



## Araçların Montajı

Bu makinede aşağıdaki araçları kullanabilirsiniz:

### Kesici:

Bu araç, medya üzerine baskısı alınan görüntünün veya harflerin kesilmesini sağlar.

### Kalem (su bazlı tükenmez kalem):

Bu araç görüntülerin ve harflerin kesildiğinde nasıl görüneceklerini kontrol etmek için "test baskısı" gerçekleştirmek için kullanılır.

## Kesici Kullanıldığında

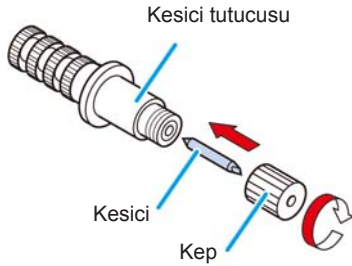


- Kesiciye parmaklarınızla dokunmayın. Kesicinin keskin bıçak kenarı yaralanmanıza neden olabilir.
- Kesici yerleştirildikten sonra aracı sallamayın. Aksi takdirde, bıçak kenarı dışarı fırlayabilir ve yaralanmalara neden olabilir.
- Kesici bıçağını çocukların erişemeyeceği bir yerde saklayın. Ayrıca kullanılmış bıçakları bölgesel yasa ve yönetmeliklere göre bertaraf edin.

## Kesicinin montajı

1

Uçtaki kepi çevirerek çıkarın ve bir cımbız ya da benzeri bir araç kullanarak kesiciyi yenisiyle değiştirin.



2

Kesicinin çıkıntı miktarını ayarlamak için ayar düğmesini çevirin.

- kesici bıçağının çıkıntısına doğru ok (devir başına 0,5 mm)



## Kesici bıçağının çıkıntısının ayarlanması

Kesici bıçağını, kesiciye ve kesilecek tabakanın tipine göre ayarlayın.

Kesici bıçağının çıkıntı miktarını ayarladıktan sonra kesim niteliklerini belirleyin ve kesim kalitesini kontrol etmek için test kesimi gerçekleştirin.

Üniteyle birlikte gelen kesicilerde bıçağın çıkıntı miktarı kalem carriage'ına monte edilmiş kesiciyle ayarlanabilir.

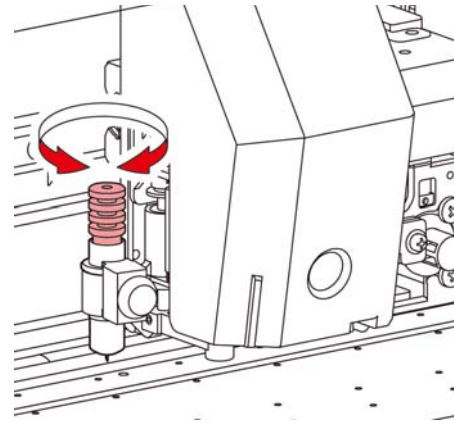
Önemli!

- Bıçağın aşırı çıkıntı yapmamasına dikkat edin. Aşırı çıkıntı yapmış bir bıçakla kullanılıyorsa kesici baz kağıdını kesebilir ve ana üniteye zarar verebilir.

1

Kesici bıçağının çıkıntı miktarını ayarlamak için ayar düğmesini çevirin.

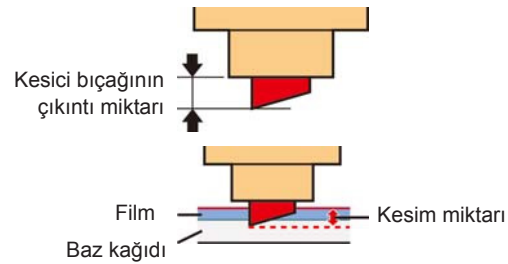
- kesici bıçağının çıkıntısına doğru ok (devir başına 0,5 mm)



Önemli!

- Yardımcı ürünlerin dışındaki kesicilerin bıçak ayarı için ek bölümüne bakın. (S. 5-19)

## Kesici bıçağının çıkıntı miktarı



(Film kalınlığı + Baz kağıdı kalınlığı)

Kesim miktarı =

2

- Ancak, Film kalınlığı < Baz kağıdı kalınlığı

Referans:

kesici bıçağının çıkıntı miktarı = 0,2 ila 0,5 mm arası (Bıçağı köreltiğinde değiştirin.)

Önemli!

- Kesici, tabaka üzerinde hafif bir kesim izi bırakacak şekilde kesici bıçağının basıncını ayarlayın.
- Tabaka kalınlığının film kalınlığından daha ince olduğu durumda, istenen kesim kalitesi sağlanamayabilir. Daha iyi sonuçlar elde edebilmek için kesici bıçağının çıkıntı miktarını değiştirin.

2

## Kesici tutucusunun montajı

Önemli!

- Kesici tutucusunu carriage'in araç tutucusuna takın. Kesici tutucusunun araç tutucusunun içine tamamen girdiğinden emin olun.

**1** LOCAL (LOKAL) modda **FUNC1** (MENU) (MENÜ) → **FUNC3** (>>) tuşlarına ve ardından **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.

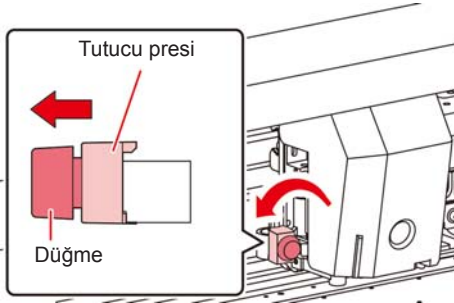
- Cutting (Kesim) menüsü görüntülenecektir.

**2** "TOOL REPLACE" (ARAÇ DEĞİŞTİR) ayarını seçmek için **▲** **▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.

**3** **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.

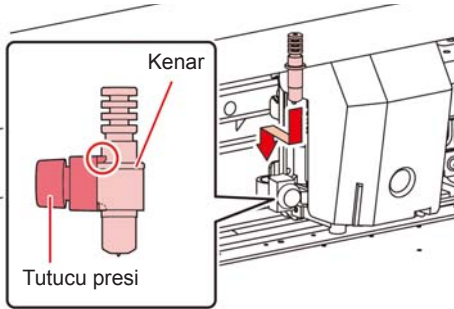
- Kesici ünitesi makinenin sol ucuna gider.

**4** Tutucu presini gevşetmek için düğmeyi çevirin.



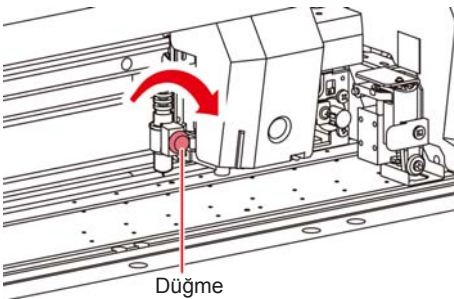
**5** Kesici tutucusunu araç tutucusuna yerleştirin.

- Kesici tutucusunun kenarını araç tutucusuna doğru itin.
- Kesici tutucusunun kenarını tutucu presiyle sıkıştırın.



**6** Kesici tutucusunu sabitleyin.

- Araç tutucusunun düğmesini saat yönünde çevirin ve iyice sabitleyin.



Önemli!

- Kesici tutucusunu iyice sabitleyin. Aksi takdirde, hassas ve yüksek kaliteli kesim elde edilemez.

## Tükenmez Kalemın Takılması

Önemli!

- Piyasadaki tükenmez kalemlerden kullanmak istediğinizde, 8 mm ila 9 mm arası çapa sahip bir kalem kullanmanız gerekmektedir. Görüntü kalitesi kaleme bağlı olarak değişebilir. (Tavsiye edilen tükenmez kalem: Pentel Co., Ltd. ürünü tükenmez kalem. Ürün numarası: K105-A, K105-GA)
- Aşağıda gösterilen biçimdeki tükenmez kalem, kalem adaptörüyle tutulduğunda kapağa deşecek şekilde eğilebilir (kalem yuvası çapının değiştiği kalemler, kalem tutucusunda çıkıntı ve farklılıklar bulunan kalemler)



Dengesiz çap



Kademeli ve çıkıntılı

**1** Kepi kalem adaptörüne yerleştirin.

- Kalem yüksekliğini ayarlamak için kepi kullanın.

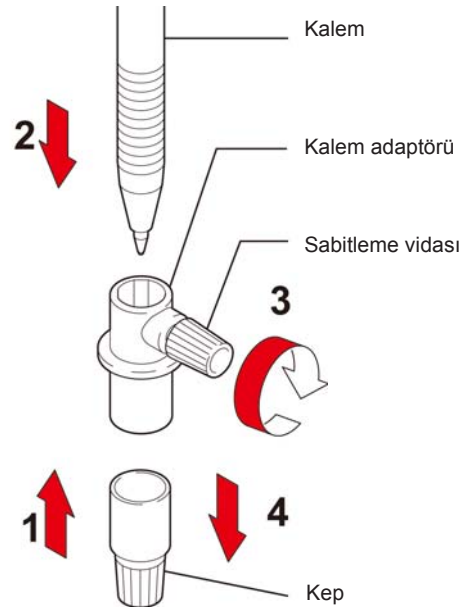
**2** Kalemi kalem adaptörüne yerleştirin.

- Kalemi kalemin ucu kepe ulaşana kadar içeri doğru itin.

**3** Kalemin ucunu sabitleyin.

- Sabitleme vidasını saat yönünde sıkın.
- Kalem adaptörünün sabitleme vidasını aşırı sıkılamaya dikkat edin. Çok fazla sıkılırsa, tükenmez kalem çatlayabilir.

**4** Kepi çıkarın.




**5** LOCAL (LOKAL) modda **FUNC1** (MENU) (MENÜ) → **FUNC3** (>>) tuşlarına ve ardından **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.

- Cutting (Kesim) menüsü görüntülenecektir.

6

“TOOL REPLACE” (ARAÇ DEĞİŞTİR) ayarını seçmek için   tuşlarına ve ardından  (Giriş) tuşuna basın.

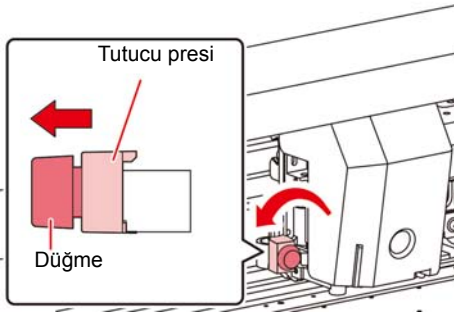
7

 (Giriş) tuşuna basın.

- Kesici ünitesi makinenin sol ucuna gider.

8

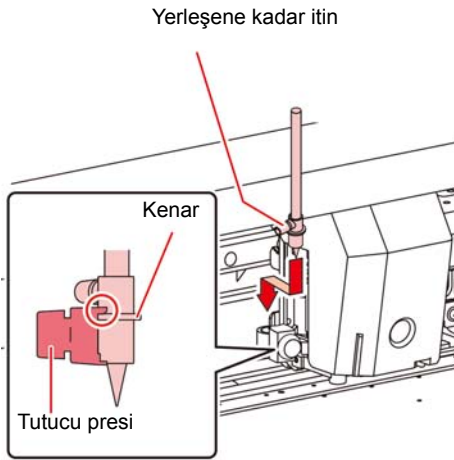
Tutucu presini gevşetmek için düğmeyi çevirin.



9

Kalem bulunan kalem adaptörünü araç tutucusuna yerleştirin.

- Kalem adaptörünün kenarının araç tutucusuna oturduğundan emin olun.
- Adaptörü, sabitleme vidası çalışmayı engelleyecek şekilde ayarlayın.
- Kalem adaptörünün kenarını tutucu presiyle sıkıştırın.



10

Araç sabitlemek için düğmeyi saat yönünde çevirin.

- Araç tutucusunun düğmesini saat yönünde çevirin ve iyice sabitleyin.



- Tükenmez kalem yerine, ürünle birlikte gelen kalem ucu takılabilir.

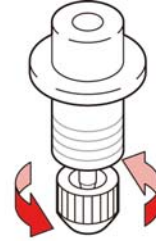
Tükenmez kalem ucunu kalem adaptörüne takmak için aşağıdaki prosedürü izleyin ve ardından 6. adımda gösterildiği şekilde araç tutucuya yerleştirin.

(1) Kalem ucuna bir yay yerleştirin.



(2) Kepi yayın üzerine bastırırken, kalem adaptörüne takın.

- Kapağı okla gösterilen yönde döndürün ve kalem adaptörüne takın.



**Önemli!**

- Tükenmez kalemi (SPB-0726) değiştirirken, servis için bölgenizdeki bir bayiyle veya servis merkezimizle iletişime geçin

2

## Kesim niteliklerinin ayarlanması

Kullanılacak araç veya tabaka türüne bağlı olarak kesim hızı ve basıncı kaydedilebilir. (Kesim niteliği)

### Kesim Nitelikleri Hakkında

#### Buradan ayarlanabilecek öğeler

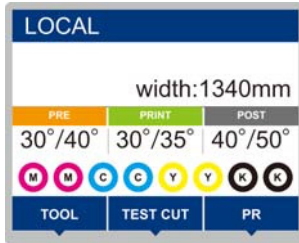
<b>Tool condition (Araç niteliği)</b>	Kesim niteliği (1 ile 7 arası) veya çizim niteliği (PEN) (KALEM) seçilebilir.
<b>Cut speed (Kesim hızı)</b>	Kesim hızının ayarlanması.
<b>Cut press (Kesim presi)</b>	Kesim için gerekli basıncının ayarlanması. (g)
<b>Offset (Öteleme) *1</b>	Kesici tutucusunun merkezi ile kesici bıçağı arasındaki mesafenin ayarlanması.
<b>Half cut *2</b>	Half cut fonksiyonunun etkinleştirilmesi (ON) (AÇIK) veya devre dışı bırakılması (OFF) (KAPALI).
<b>Half cut press (Half cut presi)</b>	Sol parçanın basıncının ayarlanması. (g)
<b>H-leng (H uzunluğu)</b>	Kesilmeden bırakılacak uzunluğun ayarlanması. (mm)
<b>C-leng (C uzunluğu)</b>	Kesilecek uzunluğun ayarlanması. (mm)

\*1. Araç niteliklerinde "PEN" (KALEM) seçildiğinde bu ayar yapılamaz.

\*2. Half-cut ayarı ON (AÇIK) olarak belirlendiğinde, alt seviyedeki üç ayar kullanılabilir hale gelir.

### Kesim Niteliğinin Seçilmesi Hakkında

- 1 LOCAL (LOKAL) modda "TOOL" (ARAÇ) seçeneğini görüntülemek için (SEL) (Seçim) tuşuna basın.**



- 2 Kesim niteliğini görüntülemek için (FUNC1) tuşuna basın.**

- Half-cut ayarı ON (AÇIK) olarak belirlenmediği sürece, aşağıdaki ekranda gösterilen üç alt ayar görüntülenmez.



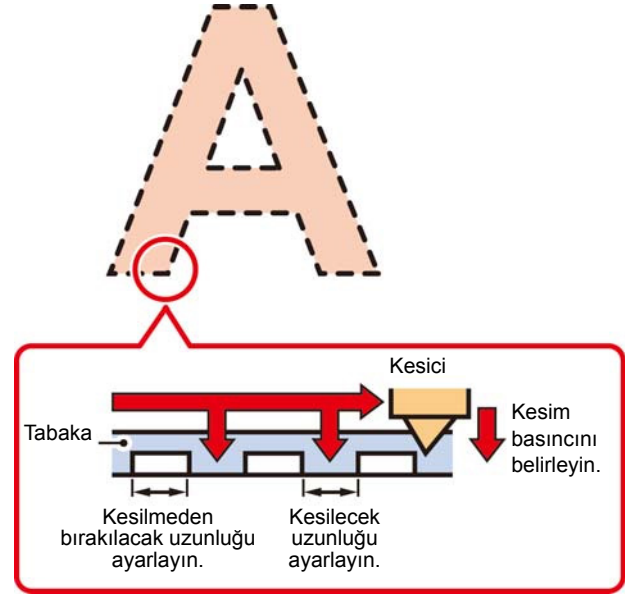
(FUNC3)



### Half Cut Hakkında

Tüm tabakayı değil, sadece noktalı çizgilerden kesim yapılabilir. (Half cut)

Half-cut ayarı ON (AÇIK) olarak belirlendiğinde, half cut fonksiyonu kullanılabilir.



- Önemli!** • Yukarıdaki şekil baskı görüntüsüdür. Kesim yüzeyinin şekli kesim niteliklerine bağlı olarak değişiklik gösterir.

### Araç niteliğinin seçilmesi

Kesim (çizim) işleminden önce, kullanılacak tabakaya ve araç tipine bağlı olarak araç niteliğini seçin.

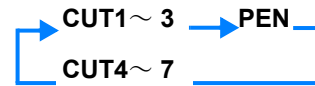
- 1 LOCAL (LOKAL) modda "TOOL" (ARAÇ) seçeneğini görüntülemek için (SEL) (Seçim) tuşuna basın.**

- 2 (FUNC1) (TOOL) (ARAÇ) tuşuna basın.**

- 3 (ENTER) (Giriş) tuşuna basın.**

- 4 Kullanılacak araç niteliğini seçmek için (▲)(▼) tuşlarına basın.**

- [▲][▼] tuşlarına her basıldığında, araç niteliği aşağıdaki gibi değiştirilir.



- 5 Cutting (Kesim). (S. 2-22)**

## Kesim Niteliklerinin Ayarlanması

Kesim veya kalemle çizim niteliğini ayarlayın.

**Kesim niteliğinin içeriğinin ayarlanması (CUT1 to 7) (CUT1 ila 7 arası):**

Kesim hızı (SPEED) (HIZ)/ kesim basıncı (PRESS) (PRES)/ OFFSET (ÖTELEME) değeri/ Half cut

**Çizim niteliğinin içeriğinin ayarlanması (PEN) (KALEM):**

Çizim hızı (SPEED) (HIZ)/ kalem basıncı (PRESS) (PRES)

**1 LOCAL (LOKAL) modda "TOOL" (ARAÇ) seçeneğini görüntülemek için **SEL** (Seçim) tuşuna basın.**

**2 **FUNC1** (TOOL) (ARAÇ) tuşuna basın.**

**3 Kullanılacak araç niteliğini seçmek için **▲▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.**

**4 İmleci kesim hızına getirmek için **▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.**

**5 Kesim hızını ayarlamak için **▲▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.**

- Kesim aracının veya çizim kaleminin hareket hızını belirleyin.
- **Ayar değerleri** : 1 ila 10 cm/sn (1 cm/sn artışla)  
15 ila 30 cm/sn (5 cm/sn artışla)

**6 İmleci kesim basıncına getirmek için **▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.**

**7 Kesim basıncını ayarlamak için **▲▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.**

- Aracın, kesim veya çizim için tabakaya yaptığı basıncı ayarlayın.
- **Ayar değerleri** : 10 ila 20 g (2 g artışla) 25 ila 100 g (5 g artışla) 110 ila 450 g (10 g artışla)

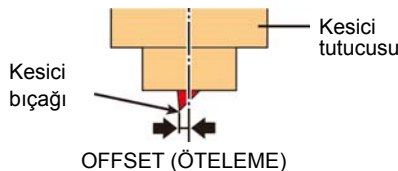


- Kesim (çizim) basınç ayarı tamamlandığında,
- OFFSET (ÖTELEME) değerini ayarlayın. Çizim niteliği (PEN) (KALEM) olarak ayarlandığında, OFFSET (ÖTELEME) ve half cut değeri ayarlanamaz: 16. adıma ilerleyin.
- PEN (KALEM) seçildiğinde maksimum basınç 150 g'dır.

**8 İmleci OFFSET (ÖTELEME) değerine getirmek için **▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.**

**9 Öteleme değeri seçmek için **▲▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.**

- Kesim niteliği (CUT1 to 7) (CUT1 ila 7 arası) değerini ayarlarken, kesici tutucusunun merkeziyle bıçak ucu arasındaki mesafeyi belirleyin:
- **Ayar değerleri**: 0 ila 250 mm (0,00 ila 2,50 mm) (0,05 mm artışla)



- "0" olarak belirlenmişse, LCD ekranda herhangi bir şey görüntülenmez.

**10 İmleci half cut değerine getirmek için **▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.**

**11 ON/OFF (AÇIK/KAPALI) olarak ayarlamak için **▲▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.**

- Half cut işlemi gerçekleştirilirken, ON (AÇIK) seçeneğini seçin ve 11. adıma ilerleyin.
- AUTO CUT (OTOMATİK KESİM) değerine ayarlamak istemediğinizde, "OFF" (KAPALI) seçeneğini seçin ve 17. adıma ilerleyin.

**12 İmleci sol tarafın (kesilmeyecek olan) basınç ayarına getirmek için **▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.**

**13 Basıncı ayarlamak için **▲▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.**

- Half cut işlemi gerçekleştirilirken, kesilmeyecek olan sol tarafın basıncını ayarlayın.
- **Ayar değerleri**: 0 ila 450 g arası (5 g artışla)

**14 İmleci kesilmeyecek olan kısmın uzunluk ayarına getirmek için **▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.**

**15 İmleci kesilmeyecek olan kısmın uzunluk ayarına getirmek için **▲▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.**

- Half cut işlemi gerçekleştirilirken, kesilmeden bırakılacak olan kısmın uzunluğu ayarlayın.
- **Ayar değerleri**: 0,1 ila 5 mm arası (0,1 mm artışla)

**16 İmleci kesilecek kısmın uzunluk ayarına getirmek için **▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.**

**17 Kesim uzunluğunu ayarlamak için **▲▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.**

- Half cut işlemi gerçekleştirilirken, kesilecek kısmın uzunluğu ayarlayın.
- **Ayar değerleri**: 5 ila 150 mm arası (5 ila 20 mm arası: 1 mm artışla, 20 ila 150 mm arası: 5 mm artışla)

**18 Ayarlanan bilgileri kaydetmek için **END/POWER** (Giriş) tuşuna basın.**

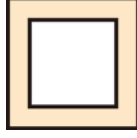
- Local (Lokal) moda geri dönün.

**Önemli!**

- Ayar değeri, makine kapatıldığında bile saklanır.

## Test Kesimi

Araç niteliklerini teyit etmek için test kesimi işlemi gerçekleştirin. Test kesimi sırasında makine iki kare keser.



**Önemli!**

• Kesici bıçağı aşınmış ve körelmişse, PRESSURE (BASINÇ) değeri yükseltilecek geçici olarak iyileştirilebilir. Ancak, kesimin kaliteli olması için aşınmış kesici bıçağının yenisiyle değiştirilmesi önerilir.



**Araç nitelikleri uygun olduğunda, test kesim işleminin sonuçları aşağıdaki gibidir:**

- İki kare mükemmel şekilde kesilir.
- Baz medya kesilmemiş şekilde kalır.
- Karelerin hiçbir köşesi yuvarlatılmamıştır.
- Karelerin hiçbir köşesi kıvrılmamıştır.

**1**

**LOCAL (LOKAL) modda “TEST CUT” (TEST KESİMİ) seçeneğini görüntülemek için **SEL** (Seçim) tuşuna basın.**

**2**

****FUNC2** (TEST CUT) (TEST KESİMİ) tuşuna basın.**

**3**

****ENTER** (Giriş) tuşuna basın.**

- Makine test kesimi işlemini yürütür ve local (lokal) moda geri döner.

Kesim niteliklerinin ayarlarını test kesimi işlemi sonuçlarına göre değiştirin.

Kesim Niteliği	Neden	Çözüm
Bazı parçalar kesilmemiş.	Kesim hızı çok yüksek olduğundan kesim bıçağı medyanın üzerine kaldırılmıştır.	Hızı düşürün. (☞ S. 2-27). Araç tutucusunun düğmesini sıkın. (☞ S. 2-24).
Baz medya kesilmiş.	Çok yüksek basınç.	Basıncı düşürün. (☞ S. 2-27).
	Kesici bıçağının çıkıntısı çok büyük.	Kesici bıçağının çıkıntısını ayarlayın. (☞ S. 2-23).
Karenin köşelerinden herhangi biri yuvarlatılmış.	Uygunsuz OFF-SET (ÖTELEME) değeri.	OFFSET (ÖTELEME) değerini kesici bıçağına uygun olacak şekilde ayarlayın. (☞ S. 2-27).
Karenin köşelerden biri yukarı doğru kıvrılmış.	Kesici bıçağı çok fazla dışarı çıkmış. Kesim basıncı yüksek. [COMPENSATION PRESSURE OFFSET value] [TELAFI BASINCI ÖTELEME değeri] yüksek. Yukarıdakilerinin ikisinden fazlası bu kategoriye giriyor.	Kesici bıçağının çıkıntısını ayarlayın. (☞ S. 2-23).
		Kesim basıncını ayarlayın. (☞ S. 2-27).
		ADJ-PRS OFS (BASINÇ ÖTELEME DEĞERİNİ AYARLA) değerini ayarlayın. (☞ S. 4-9).

## Kesim Verileri

Araç, medya ve araç nitelikleri ayarları tamamlandıktan sonra kesim işlemi başlatılabilir.

### Başlangıç Noktasının Ayarlanması

Başlangıç noktası, kesim verisinin referans noktasıdır. Başlangıç noktası değiştirildiğinde, kesim işlemine başlamadan önce yeni başlangıç noktasını belirleyin.

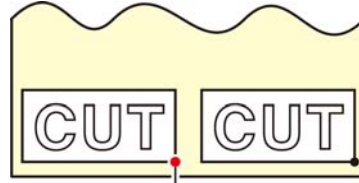
**Önemli!**

- Bir sonraki veriler kesilmeden önce başlangıç noktasını değiştirin; aksi takdirde kesim önceki verilere göre gerçekleştirilecektir.

**1**

**Carriage'ı yeni başlangıç noktasının ayarlanacağı noktaya hareket ettirin.**

- **▶**: Carriage'ı sağa hareket ettirir.
- **◀**: Carriage'ı sola hareket ettirir.
- **▲**: Medyayı makinenin arka tarafına doğru besler.
- **▼**: Medyayı makinenin ön tarafına doğru besler.



Yeni başlangıç noktası

**2**

**Başlangıç noktasını kaydetmek için **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.**

- Ekran paneli öncelikle aktif kesim alanını ve araç niteliklerini gösterir.

### Kesim işleminin başlatılması

**1**

**Başlangıç noktası ayarının tamamlanmasından sonra, **FUNC3** (REMOTE) (UZAKTAN) tuşuna basın.**

- Ekran REMOTE (UZAKTAN) moduna geçer ve bilgisayardan veriler alınabilir.

**2**

**Kesilecek verilerin bilgisayardan aktarılması.**

- Veri alma işlemi sırasında, makine kalan veri miktarını görüntülerken kesim işlemini gerçekleştirir.

### Kesim işlemini durdurma

Kesim sırasında makineyi geçici olarak durdurmak için, **[FUNC3] (REMOTE) (UZAKTAN) tuşuna bir kez basın.**

****ENTER** (Giriş) tuşuna basıldığında, makine kesim işlemine devam eder.**

**Önemli!**

- Medya kesim işlemi sırasında medya makineden kayarsa, derhal makineyi kapatın; aksi takdirde ana ünite hasar görebilir.



- Makine duraklatıldığında, işlem içeren fonksiyonlar kullanılamaz. Bu durumda, verilerin kalan kısmı için kesim işlemi tamamlayın veya veri temizleme (☞ S. 2-29) işlemini yürüterek makineyi durdurun.

## Kesim İşleminin Durdurulması (Veri Temizleme)

Alınan verilerle yürütülen kesim işlemi durdurulmak istendiğinde, verileri temizleyin.



- Verileri temizlerken, [FUNC3] (REMOTE) (UZAKTAN) tuşuna basılsa bile işlem yeniden başlamaz.
- Veriler temizlendikten sonra, remote (uzaktan) moduna geçilip başka veriler alındığında, yeni verilerle kesim işlemi yürütülecektir.

**Önemli!**

- Veri aktarımı sırasında veri temizleme işlemi gerçekleştirilmeyin.
- Veri temizleme işlemi gerçekleştirilmiş olsa bile, alınan veri arabelleğe kaydedilir.

**1**

**LOCAL (LOKAL) modda** **[SEL]** (Seçim) tuşuna ve ardından **[FUNC3]** (DATA CLEAR) (VERİ TEMİZLEME) tuşuna basın.

**2**

**[ENTER]** (Giriş) tuşuna basın.

- Alıcı arabelleği temizlenir ve LOCAL (LOKAL) moda geri dönlür.

## Kesici Ünitesinin Geçici Olarak Kaldırılması

Kalemle çizim ve kesim işlemi tamamlandığında, kesici ünitesi baskı levhasının üzerindedir.

Kesim (kalemle çizim) işleminin sonucunu kontrol etmek veya yeni bir medya yerleştirmek için, kesici ünitesini baskı levhasından geçici olarak kaldırmak amacıyla aşağıdaki adımları izleyin.

**1**

**“TEST CUT” (TEST KESİMİ) seçeneğini görüntülemek için** **[SEL]** (Seçim) tuşuna basın.

**2**

**[FUNC2]** (TEST CUT) (TEST KESİMİ) tuşuna basın.

**3**

**“CUTTER HEAD MOVE/RETRACT” (KESİCİ KAFASINI HAREKET ETTİR/GERİ ÇEK) ayarını seçmek için** **[▲]** **[▼]** tuşlarına ve ardından **[ENTER]** (Giriş) tuşuna basın.

- Kesici ünitesi, baskı levhasından makinenin sol ucuna gider.
- Baskı ünitesine bir bağlantı ünitesinin bağlı olduğu durumda, hedefi kesici ünite olarak değiştirin ve başlangıç noktasına gidin. (Kesici ünitesinin hareket ettirilmesi)

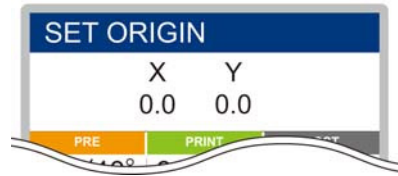
## Medyanın kesilmesi

İşlem panelindeki **[ENTER]** (Giriş) tuşu kullanılarak, medya herhangi bir konumdan kesilebilir.

**1**

**Local (Lokal) modda** **[▲]** **[▼]** **[◀]** **[▶]** tuşuna basın.

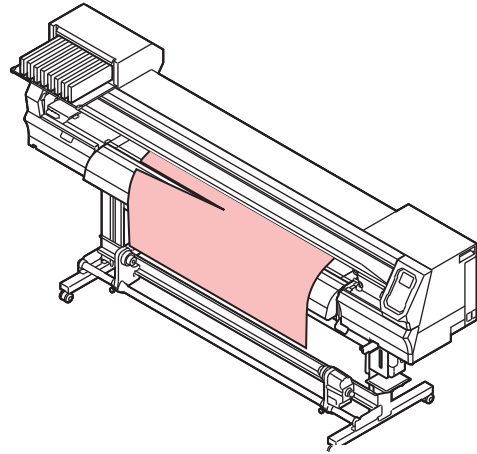
- Başlangıç noktası ayar moduna girilir.
- **[▼]** tuşuna basarak medyayı kesim konumuna besleyin.



**2**

**[FUNC2]** **[ENTER]** (Giriş) tuşuna basın.

- Medya kesilir.
- Kesim işlemi tamamlandığında, LOCAL (LOKAL) moda geri dönlür.



**2**





# Bölüm 3

## Kurulum



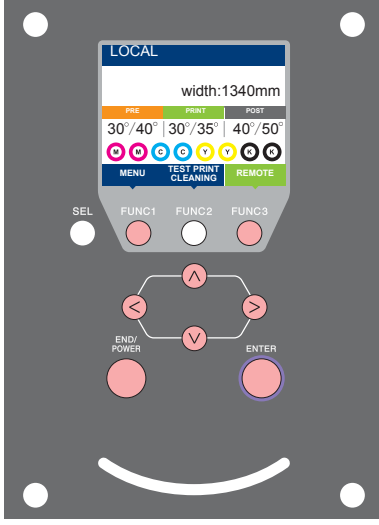
### Bu bölüm

makinenin çeşitli ayarlarını açıklamaktadır.

SETUP (KURULUM) Menüsü Hakkında .....	3-2	Saatin Ayarlanması.....	3-14
SETUP (KURULUM) Menüsü tablosu .....	3-3	Birimin Ayarlanması (Sıcak/ Uzunluk).....	3-14
Kullanım için ideal baskı niteliklerinin kaydedilmesi.....	3-4	KEY BUZZER (TUŞ SESİ) Ayarı .....	3-14
Medya Düzeltmesi Ayarı .....	3-5	CONFIRM FEED (BESLEME DOĞRULAMASI) Ayarı .....	3-15
Noktaların Konumları Kaydığında.....	3-6	SPACE FEED MODE (BOŞLUK BESLEME MODU) Ayarı .....	3-15
ISITICI Ayarı .....	3-6	Ağın Ayarlanması.....	3-15
Logical Seek (Akıllı Tarama) Ayarı .....	3-7	Olay E-Postası Fonksiyonu Ayarı .....	3-16
Kuruma Süresi Ayarı.....	3-7	Ayarların Sıfırlanması .....	3-20
Sol ve Sağ Kenar Boşluklarının Ayarlanması.....	3-8	NOZZLE CHECK (NOZÜL KONTROLÜ) Menüsü Hakkında.....	3-21
Vakum Fanı Ayarı .....	3-8	INFORMATION MENU (BİLGİ MENÜSÜ) tablosu .....	3-21
Besleme Hızı Ayarı .....	3-8	Baskı Kontrolü Akışı .....	3-22
MAPS Ayarı .....	3-8	“Nozzle Missing”(Nozül Tıkalı) Bulgusu ve Hata Mevcudiyeti Halinde Baskı İşlemleri .....	3-22
Otomatik Temizleme Ayarı .....	3-9	Baskı Kontrolünün Ayarlanması.....	3-23
Silme Sıklığı Ayarı.....	3-9	NOZZLE RECOVERY (NOZÜL KURTARMA) Ayarı .....	3-23
MACHINE SETUP (MAKİNE KURULUMU) Menüsü Hakkında .....	3-10	Bulgu Niteliği Ayarı.....	3-23
MACHINE SETUP (MAKİNE KURULUMU) Menüsü tablosu.....	3-11	INFORMATION (BİLGİ) Menüsü Hakkında .....	3-24
AUTO Power-off (OTOMATİK Kapanma) Ayarı .....	3-12	INFORMATION MENU (BİLGİ MENÜSÜ) tablosu .....	3-25
Sarma Ünitesinin Ayarlanması.....	3-12	Bilgilerin Görüntülenmesi.....	3-25
Kalan Medya Miktarını Görüntüleme Ayarı .....	3-13		
Medya Algılamasını Görüntüleme Ayarı .....	3-13		
LANGUAGE (DİL) Ayarı.....	3-14		

# SETUP (KURULUM) Menüsü Hakkında

SETUP (KURULUM) menüsünde, baskı niteliklerini çoğunlukla kullandığınız medyaya uyacak şekilde ayarlayabilirsiniz.



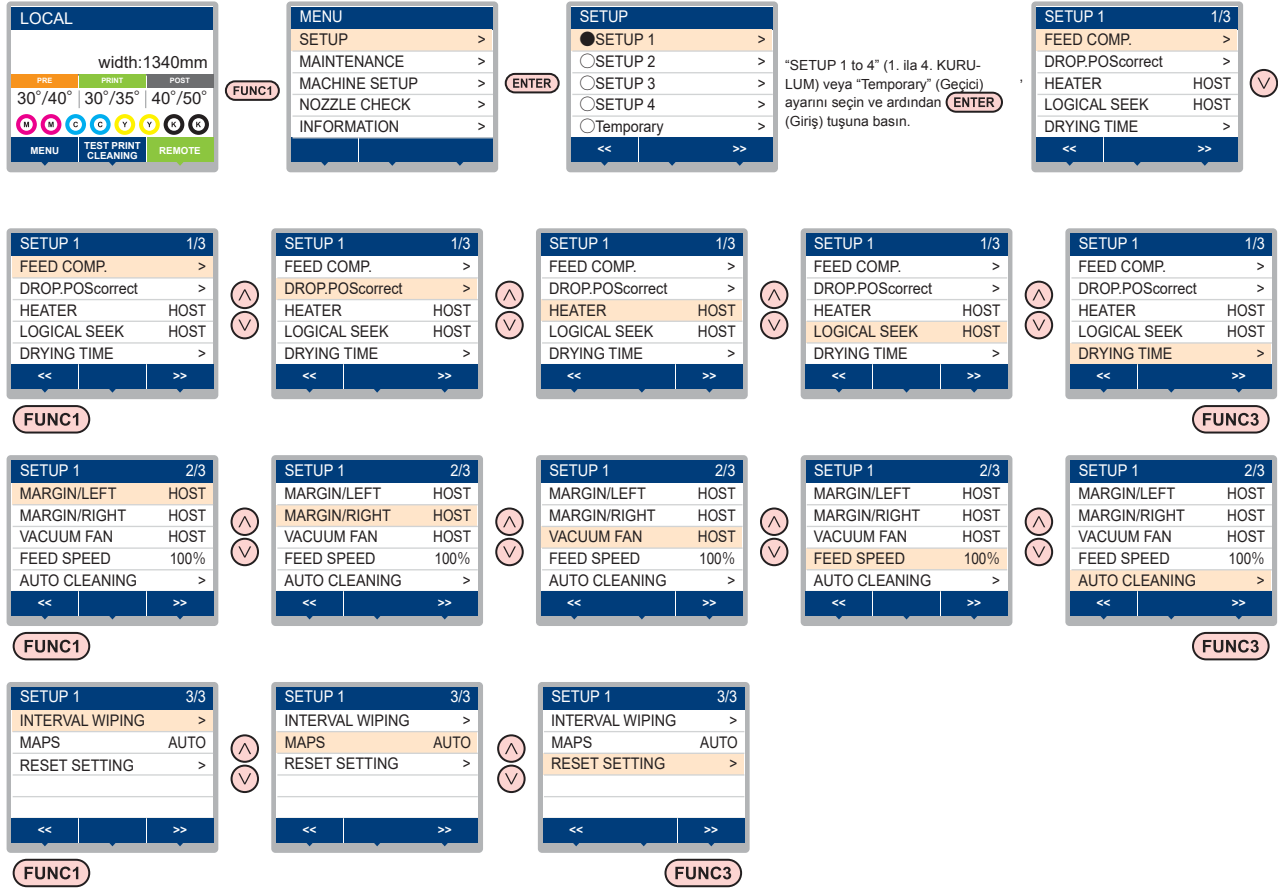
**FUNC1** : SETUP (KURULUM) menüsünü seçmek veya önceki ekrana geri dönmek için bu tuşa basın.

**FUNC3** : Bir sonraki ekrana geçmek için bu tuşa basın.

**▲ ▼** : Herhangi bir ayarı seçmek için bu tuşları kullanın.

**ENTER** (Giriş) : Ayarı onaylamak gibi işlemler için bu tuşa basın.

## ◆ Bir bakışta SETUP (KURULUM) menüleri



## SETUP (KURULUM) Menüsü tablosu

### Önemli!

- Makinenin bağlı olduğu bilgisayardaki RIP yazılımından baskı alırken, makinenin belirtilen değerlere göre çalışmasını sağlayacak her bir ayarın değerini aşağıda belirleyebilirsiniz.
- Değeri belirlenecek ayar:** DRYING TIME (KURUMA SÜRESİ)/ MARGIN (LEFT and RIGHT) (KENAR BOŞLUĞU (SOL ve SAĞ))/ VACUUM FAN (VAKUM FANI)/ FEED SPEED (BESLEME HIZI)
- Makineyi RIP yazılımıyla belirlenen içeriklere göre çalıştırırken, bu makine türünün
- kaydını yaparken her bir ayarı "Host" (Ana Bilgisayar) değerine ayarlayın. "Host" (Ana Bilgisayar) dışında bir değer belirlediğinizde makine, makine ayarlarına göre çalışacaktır.
- Ayarların RIP yazılımı üzerinden belirlenmesi yöntemine ilişkin olarak RIP yazılımının kullanım kılavuzuna bakın.

Fonksiyon adı	Ayar değeri	RIP'den herhangi bir talimat gelmediyse *1	Açıklama	
FEED COMS. (BESLEME DÜZELTMESİ) (🔧 S. 3-5)	-9999 ila 0 ila 9999 arası	—	Medya besleme hızının düzeltilmesi amacıyla bir şablon baskısı almak ve bu hızı düzeltmek için kullanılır.	
DROS.POScorrect (ATIŞ KONUMU DÜZELTME) (🔧 S. 3-6)	-40,0 ila 0 ila 40,0 arası	—	Nokta konumunu ayarlamak ve baskı işlemine dönmek için kullanılır.	
HEATER (ISITICI) (🔧 S. 3-6)	PRE (ÖN)	OFF (KAPALI) / 20°C ila 50°C (OFF (KAPALI) / 68 ila 122°F)	Her bir ısıtıcının niteliğini ayarlar.	
	PRINT (BASKI)			
	POST (SON)			
	OFF TIME (KAPALI KALMA SÜRESİ)	NONE (YOK) / 0 ila 90 dak.	Baskının tamamlanmasından ısıtıcının kapatılmasına kadar geçen süreyi ayarlar.	
LOGICAL SEEK (AKILLI TARAMA) (🔧 S. 3-7)	HOST (ANA BİLGİSAYAR) / ON (AÇIK) / OFF (KAPALI)	OFF (KAPALI)	Baskı alınırken hareket edilebilecek tarama alanını ayarlar.	
DRYING TIME (KURUMA SÜRESİ) (🔧 S. 3-7)	SCAN (TARAMA)	HOST (ANA BİLGİSAYAR) / 0,0 ila 9,9 san.	0 san.	Boyanın kuruması için beklenecek süreyi ayarlar.
	PRINT END (BASKI BİTİŞİ)	HOST (ANA BİLGİSAYAR) / 0 - 120 dak.	0 dak.	Baskı işlemi sonrası boyanın kuruma süresini ayarlar.
MARGIN/LEFT (KENAR BOŞLUĞU/ SOL) (🔧 S. 3-8)	-10 ila 85 mm	0 mm	Medyanın sağ ve sol kenarları boyunca baskı yapılmayacak olan alanı ayarlar.	
MARGIN/RIGHT (KENAR BOŞLUĞU/SAĞ) (🔧 S. 3-8)		0 mm		
VACUUM FAN (VAKUM FANI) (🔧 S. 3-8)	HOST (ANA BİLGİSAYAR) / WEAK (ZAYIF) / STANDARD (STANDART) / STRONG (GÜÇLÜ)	STRONG (GÜÇLÜ)	Medyanın emme gücünü ayarlar.	
FEED SPEED (BESLEME HIZI) *2 (🔧 S. 3-8)	%10 ila %100 ila %200 arası	100 %	Baskı sırasındaki medya besleme hızını değiştirir.	
AUTO CLEANING (OTOMATİK TEMİZLEME) (🔧 S. 3-9)	OFF (KAPALI), FILE (DOSYA), LENGTH (UZUNLUK), TIME (SÜRE)	—	Baskı öncesi veya baskı sırasında, baskı kafasının temizlenmesi işleminin otomatik olarak gerçekleştirilmesini ayarlar.	
	FILE (DOSYA)	1 ila 1000 arası		
	SIKLIK TİPİ	NORMAL (NORMAL) / SOFT (HAFİF) / HARD (GÜÇLÜ)		
	UZUNLUK	0,1 ila 100,0 m arası		
ARALIĞI TİPİ	NORMAL (NORMAL) / SOFT (HAFİF) / HARD (GÜÇLÜ)	—		
	TIME (SÜRE)	10 ila 120 dak. arası		
SIKLIK TİPİ	NORMAL (NORMAL) / SOFT (HAFİF) / HARD (GÜÇLÜ)	—		
INTERVAL WIPING (SİLME SIKLIĞI) (🔧 S. 3-9)	3 ila 255 dak., OFF (KAPALI)	—	Baskı işlemi tamamlandıktan sonra gerçekleştirilecek silme işlemini ayarlar.	
MAPS (🔧 S.3-8)	AUTO (OTOMATİK)	—	"MAPS" etkisini değiştirir.	
	MANUAL (MANUEL)	Speed (Hız)		%50 ila %100 arası
		Smoothing level (Yumuşatma seviyesi)		%0 ila %100 arası
RESET SETTING (AYARI SIFIRLA) (🔧 S. 3-5)	1 ila 4 arası yapılandırma ayarları ayrı ayrı resetlenebilir.			

\*1. Bu ayar, RIP yazılımında (ana bilgisayar) herhangi bir ayar değeri belirlenmediğinde veya ayar değerini belirleme önceliği makineye verildiğinde, baskı işlemi için kullanılacak olan ayar değeridir.

\*2. Bu ayar "%100" veya daha yukarı bir değere ayarlandığında, baskı işlemi için gereken zaman kısalmaktadır. Ancak, yeterli kuruma süresi sağlanamayabilir ve bu durum görüntü kalitesini etkileyebilir.

## Kullanım için ideal baskı niteliklerinin kaydedilmesi

Bu makinede, medyaya önceden uyacak şekilde "SETUP 1 to 4" (1. ila 4. KURULUM) baskı niteliklerinin ayrı ayrı kaydedilmesi mümkündür.

Örneğin, farklı medya türlerine baskı yapıldıktan sonra, her zaman kullanılan medyaya geri döndüğünde bu ayar kullanılabilir. Böyle bir durumda, "SETUP 1 to 4" (1. ila 4. KURULUM) arası önceden kaydedilmiş baskı nitelikleri seçilerek ideal baskı niteliği ayarlanabilir.



- Makinede önceden kaydedilebilecek dört farklı baskı niteliği tipi mevcuttur: "SETUP 1 to 4" (1. ila 4. KURULUM).
- Sık kullanılmayan baskı niteliğiyle baskı alınacaksa, baskı niteliğini "Temporary" (Geçici) durumuna ayarlayabilirsiniz. Makine tekrar çalıştırıldığında, "Temporary" (Geçici) baskı niteliği makine satın alındığındaki orijinal duruma geri dönecektir. Ayrıca makine "Temporary" (Geçici) baskı niteliğinde tekrar çalıştırıldığında, "SETUP 1" (1. KURULUM) baskı niteliğine geçecektir.

### Baskı niteliklerinin "SETUP 1 to 4" (1. ila 4. KURULUM) baskı niteliğine kaydedilmesi

- 1 LOCAL (LOKAL) modda **FUNC1** (MENU) (MENÜ) tuşuna ve ardından **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.
- 2 "SETUP 1 to 4" (1. ila 4. KURULUM) baskı niteliğini seçmek için **▲▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.
  - Seçilen baskı niteliği ● ile; diğerleri ise ○ ile gösterilir. SETUP (KURULUM) menüsü görüntülenir.
- 3 Kurulum menüsünde her bir baskı niteliğini seçmek ve ayarlamak için **▲▼** tuşlarına basın.
  - Ayrıntılı konfigürasyon prosedürü için lütfen kurulum menüsündeki referans sayfasına bakın.

### [Temporary] (Geçici) baskı niteliği nasıl kullanılır?

[Temporary] (Geçici) yalnızca bir kez kullanılacak baskı niteliğini ayarlamak için değil, aynı zamanda "SETUP 1 to 4" (1. ila 4. KURULUM) baskı niteliklerine kaydedilen niteliklerin bir kısmının değiştirilmesi için veya [Temporary] (Geçici) ile ayarlanmış olan baskı niteliklerinin "SETUP 1 to 4" (1. ila 4. KURULUM) baskı niteliklerine aktarılması için de kullanılabilir.

#### ● Baskı niteliklerinin [Temporary] (Geçici) baskı niteliğine kaydedilmesi

Mevcut baskı niteliklerinin [Temporary] (Geçici) baskı niteliğine kaydedilmesi, "SETUP 1 to 4" (1. ila 4. KURULUM) baskı niteliklerine kaydedilmesi gibi yapılabilir.

- 1 LOCAL (LOKAL) modda **FUNC1** (MENU) (MENÜ) tuşuna ve ardından **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.
- 2 "Temporary" (Geçici) baskı niteliğini seçmek için **▲▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.
  - SETUP (KURULUM) menüsü görüntülenir.
- 3 Kurulum menüsünde her bir baskı niteliğini seçmek ve ayarlamak için **▲▼** tuşlarına basın.
  - Ayrıntılı konfigürasyon prosedürü için lütfen kurulum menüsündeki referans sayfasına bakın.

#### ● "SETUP 1 to 4" (1. ila 4. KURULUM) baskı niteliklerinin içeriğinin [Temporary] (Geçici) baskı niteliğine kopyalanması

"SETUP 1 to 4" (1. ila 4. KURULUM) baskı niteliklerinin içeriğinin bir kısmı değiştirilerek kullanılabilir.

[Temporary] (Geçici) kayıt ekranından "RESET SETTING" (AYARI SIFIRLA) baskı niteliğini, ardından "COPY" (KOPYALA) komutunu seçin ve kopyalanacak (SETUP 1 to 4) (1. ila 4. KURULUM) baskı niteliğini seçin.

- 1 LOCAL (LOKAL) modda **FUNC1** (MENU) (MENÜ) tuşuna ve ardından **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.
- 2 "Temporary" (Geçici) baskı niteliğini seçmek için **▲▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.
  - SETUP (KURULUM) menüsü görüntülenir.
- 3 **FUNC1** (<<) tuşuna basın.
- 4 "RESET SETTING" (AYARI SIFIRLA) komutunu seçmek için **▲▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.
- 5 "COPY" (KOPYALA) komutunu seçmek için **▲▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.
  - Kaynağı kopyalama seçim ekranı görüntülenir.
- 6 Kopyalanacak kaynağı (SETUP 1 to 4) (1. ila 4. KURULUM) seçmek için **▲▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.
  - Kopyalama doğrulama ekranı görüntülenir.
- 7 **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.
  - 5. adımda seçilen ayarlar Temporary (Geçici) baskı niteliğine kopyalanır.
- 8 Değiştirilecek ayarları seçmek için **▲▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.
  - Ayrıntılı konfigürasyon prosedürü için lütfen kurulum menüsündeki referans sayfasına bakın.

#### ● [Temporary] (Geçici) Baskı Niteliğindeki İçeriğin "SETUP 1 to 4" (1. ila 4. KURULUM) Baskı Niteliklerine Yansıtılması

- 1 LOCAL (LOKAL) modda **FUNC1** (MENU) (MENÜ) tuşuna ve ardından **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.
- 2 "Temporary" (Geçici) baskı niteliğini seçmek için **▲▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.
  - SETUP (KURULUM) menüsü görüntülenir.
- 3 Kurulum menüsünde her bir baskı niteliğini seçmek ve ayarlamak için **▲▼** tuşlarına basın.
  - Ayrıntılı konfigürasyon prosedürü için lütfen kurulum menüsündeki referans sayfasına bakın.
- 4 Temporary (Geçici) baskı niteliğinin son sayfası görüntüleyin ve "SAVE SETTING" (AYARI KAYDET) komutunu seçin **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.
  - Kayıt konumu seçim ekranı görüntülenir.
- 5 Baskı niteliği konumunu (SETUP 1 to 4) (1. ila 4. KURULUM) seçmek için **▲▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.
  - Kayıt doğrulama ekranı görüntülenir.

6

**ENTER** (Giriş) tuşuna basın.

- Temporary (Geçici) baskı niteliği 5. adımda seçilen konuma kaydedilir.

7

Ayarı sonlandırmak için **END/POWER** (DURDURMA/GÜÇ) tuşuna birkaç kez basın.

### Kayıtlı içeriğin sıfırlanması

“SETUP 1 to 4” (1. ila 4. KURULUM) arası baskı niteliğinin içeriğini sıfırlayın.

1

LOCAL (LOKAL) modda **FUNC1** (MENU) (MENÜ) tuşuna ve ardından **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.

2

Sıfırlanacak “SETUP 1 to 4” (1. ila 4. KURULUM) baskı niteliğini seçmek için **▲▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.

- SETUP (KURULUM) menüsü görüntülenir.

3

**FUNC1** (<<) tuşuna basın.

4

“RESET SETTING” (AYARI SIFIRLA) komutunu seçmek için **▲▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.

- Ayar sıfırlama doğrulama ekranı görüntülenir.

5

Ayarı sonlandırmak için **END/POWER** (DURDURMA/GÜÇ) tuşuna birkaç kez basın.

### Medya Düzeltmesi Ayarı

Kullandığınız medya türüne karşılık gelecek şekilde medya besleme miktarını düzeltin.

Düzeltilme değeri uygun değilse, baskısı alınan görüntüde şeritler oluşabilir ve baskı kalitesi düşebilir.

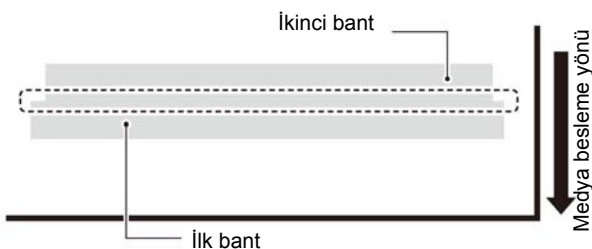
**Önemli!**

- Rulo medya kullanımı sırasında [MEDIA COMP.] (MEDYA DÜZELTMESİ) ayarının tamamlanmasından sonra, medya baskı başlangıç noktasına geri döner. Ardından makinenin arka tarafındaki rulo medya gevşer.
- Baskı işleminden önce, rulo medyadaki gevşekliği alın; rulo medyanın gevşek olması düşük görüntü kalitesine neden olabilir.
- Sarma aygıtıyla baskı alınırken, önce medyayı yerleştirin ve medya düzeltmesi işlemini gerçekleştirin.

Medya düzeltmesi için bir şablon baskısı alınır ve medya besleme hızı düzeltilir.



- Düzeltme şablonunda iki bant baskısı alınır.
- Ayarı, iki bant arasındaki sınırdaki dengeli bir renk yoğunluğu elde edecek şekilde yapın.



1

Medya yerleştirin. (S. 2-4)

2

LOCAL (LOKAL) modda **FUNC1** (MENU) (MENÜ) tuşuna ve ardından **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.

3

“SETUP 1 to 4” (1. ila 4. KURULUM) baskı niteliğini seçmek için **▲▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.

- SETUP (KURULUM) menüsü görüntülenir.

4

“FEED COMP.” (BESLEME DÜZELTMESİ) ayarını seçmek için **▲▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.

5

Düzeltilme şablonunun baskısını almak için **ENTER** (Giriş) tuşuna iki kez basın.

6

Düzeltilme şablonunu kontrol edin ve bir düzeltilme değeri girin.

- Düzeltme değerinin girilebileceği bir ekran görüntülenir.
- “+” bir düzeltilme değeri girildiğinde: İki bant arasındaki sınır genişler.
- “-” bir düzeltilme değeri girildiğinde: İki bant arasındaki sınır daralır.
- Düzeltme değerini “30” birim değiştirdiğinizde sınırın genişliği yaklaşık 0,1 mm değişecektir.

7

**ENTER** (Giriş) tuşuna basın.

- Tekrar bir düzeltilme şablonu baskısı alın ve kontrol edin.
- Medya düzeltmesi gerektiğinde düzeltilme yapmak için 6. adımdaki işlemi gerçekleştirin.

8

Ayarı sonlandırmak için **END/POWER** (DURDURMA/GÜÇ) tuşuna birkaç kez basın.

### Baskı sırasında medya beslemesinin düzeltilmesi

Medya besleme hızı, remote (uzaktan) modda veya görüntü verileri yazdırılırken bile düzeltililebilir.

1

Remote (Uzaktan) modda **FUNC1** (ADJUST) (DÜZELTME) tuşuna ve ardından **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.

2

Düzeltilmiş besleme hızı girmek için **▲▼** tuşlarına basın.

- Düzeltilmiş besleme hızı: -9999 ila 9999 arası
- Burada girilen değer, kısa sürede düzeltilmiş besleme hızı olarak yansıtılır.

3

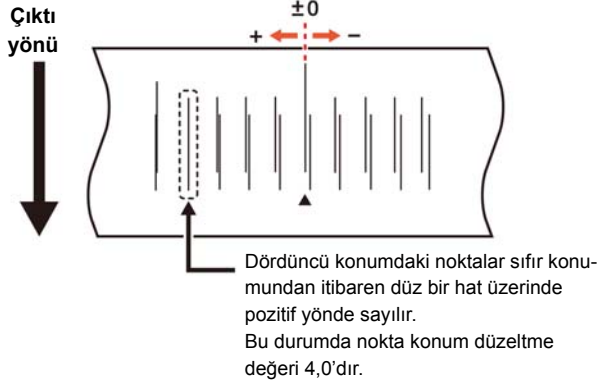
**ENTER** (Giriş) tuşuna iki kez basın.

- Değiştirilen değer kaydedilir.
- [END/POWER] (DURDURMA/GÜÇ) tuşu yerine [ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basıldığında buraya girilen değer geçici olarak geçerli olacaktır. (Tekrar medya algılama işlemi gerçekleştirildiğinde veya makine kapatıldığında, düzeltilme değeri silinir.)

## Noktaların Konumları Kaydığında...

Baskı durumu nitelikleri (medya kalınlığı/boya türü/vb.) değiştirildiğinde, çift yönlü (Bi) baskı için boya atış konumunun düzeltilmesi ve uygun baskı sonucunun elde edilmesi amacıyla aşağıdaki işlemi gerçekleştirin.

## Basılan Bir Şablonun Örneği



- 1 **Makineye bir medya yerleştirin.** (S. 2-4)
  - Şablon yazdırmak için en az 500 mm genişliğinde bir medya gereklidir.
- 2 **LOCAL (LOKAL) modda (FUNC1) (MENU) (MENÜ) tuşuna ve ardından (ENTER) (Giriş) tuşuna basın.**
- 3 **“SETUP 1 to 4” (1. ila 4. KURULUM) baskı niteliğini seçmek için (▲) (▼) tuşlarına ve ardından (ENTER) (Giriş) tuşuna basın.**
  - SETUP (KURULUM) menüsü görüntülenir.
- 4 **“DROP.POScorrect” (ATIŞ KONUMU DÜZELTME) ayarını seçmek için (▲) (▼) tuşlarına ve ardından (ENTER) (Giriş) tuşuna basın.**
- 5 **(ENTER) (Giriş) tuşuna basın.**
  - Şablon baskı işlemi başlatılır.
  - Birden fazla test şablonunun baskısı alınır. (Baskısı alınan şablonlar, baskı sırasına göre 1. Şablon, 2. Şablon, 3. Şablon... olarak isimlendirilir.)
- 6 **1. şablona düzeltme değeri girmek için (▲) (▼) tuşuna ve ardından (ENTER) (Giriş) tuşuna basın.**
  - Düzeltmiş besleme hızı -40 ila 40 arasındır
  - Test şablonlarını kontrol edin. Dışarı yönlü besleme hattı ile dönüş besleme hattının düz hat oluşturduğu konum, düzeltme değeridir.
  - Düzeltme değeri -40 ila 40 arasında değilse, baskı kafalarının yüksekliğini ayarlayın ve 2. adımda ve sonrasında belirtilen işlemleri gerçekleştirin.
- 7 **4. adımdaki gibi, 2. şablona ve diğer şablonlara bir düzeltme değeri girin ve ardından (ENTER) (Giriş) tuşuna basın.**
- 8 **Ayarı sonlandırmak için (END/POWER) (DUR-DURMA/GÜÇ) tuşuna birkaç kez basın.**

## ISITICI Ayarı

Ön ısıtıcı/ Baskı ısıtıcısı/ Son ısıtıcı baskı levhası üzerinde bulunur.

ISITICI Tipi	Fonksiyonu
Ön ısıtıcı	Hızlı sıcaklık değişimlerini önlemek için baskı öncesi medyanın ön ısıtılmasında kullanılır.
Baskı ısıtıcısı	Baskı sırasında görüntü kalitesini artırır.
Son ısıtıcı	Baskı işlemi sonrası boyayı kurutur.

Burada, her bir ısıtıcının sıcaklık ayarına ek olarak, baskının tamamlanmasından ısıtıcının kapatılmasına kadar geçecek süre ayarlanabilir.

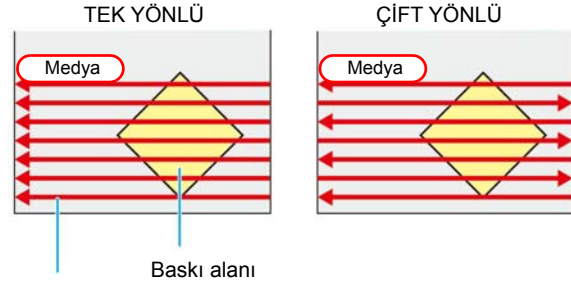
- 1 **LOCAL (LOKAL) modda (FUNC1) (MENU) (MENÜ) tuşuna ve ardından (ENTER) (Giriş) tuşuna basın.**
- 2 **“SETUP 1 to 4” (1. ila 4. KURULUM) baskı niteliğini seçmek için (▲) (▼) tuşlarına ve ardından (ENTER) (Giriş) tuşuna basın.**
  - SETUP (KURULUM) menüsü görüntülenir.
- 3 **“HEATER” (ISITICI) seçeneğini seçmek için (▲) (▼) tuşlarına ve ardından (ENTER) (Giriş) tuşuna basın.**
- 4 **(▲) (▼) (◀) (▶) tuşlarına basarak her bir ısıtıcının sıcaklığını ayarlayın.**
  - Isıtıcı seçimi: [▲][▼] tuşlarına basarak
  - Sıcaklık ayarı: [◀][▶] tuşlarına basarak
- 5 **“OFFTIME” (KAPANMA SÜRESİ) ayarını seçmek için (▲) (▼) tuşlarına ve ardından (ENTER) (Giriş) tuşuna basın.**
- 6 **Baskı işlemi tamamlandıktan ne kadar süre sonra ısıtıcının kapatılacağını belirlemek için (▲) (▼) tuşlarına ve ardından (ENTER) (Giriş) tuşuna basın.**
- 7 **Ayarı sonlandırmak için (END/POWER) (DUR-DURMA/GÜÇ) tuşuna birkaç kez basın.**
  - Tüm ısıtıcıları kapatmak için 3. adımda [FUNC3] (OFF) (KAPAT) tuşuna basın.
  - ya da tüm ısıtıcıların sıcaklığını 10°C yükseltmek için [FUNC1] tuşuna basın.
  - 6. adımda OFF (KAPALI) durumuna ayarlanmış haldeyken bir tuşa basıldığında veya veri alındığında, otomatik olarak ayar sıcaklığına geri döner.



## Logical Seek (Akıllı Tarama) Ayarı

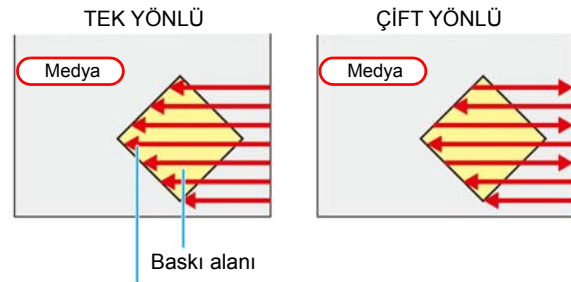
Baskı kafasının çalışması, aşağıdaki şekilde gösterildiği gibi LOGICAL SEEK (AKILLI TARAMA) ayarına bağlı olarak değişiklik gösterir.

**LOGICAL SEEK (AKILLI TARAMA) OFF (KAPALI) durumdayken baskı kafalarının hareketi**



Kırmızı ok:  
Baskı kafasının hareketi

**LOGICAL SEEK (AKILLI TARAMA) ON (AÇIK) durumdayken baskı kafalarının hareketi**



Kırmızı ok:  
Baskı kafasının hareketi

- 1 LOCAL (LOKAL) modda **FUNC1** (MENU) (MENÜ) tuşuna ve ardından **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.
- 2 "SETUP 1 to 4" (1. ila 4. KURULUM) baskı niteliğini seçmek için **▲▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.
  - SETUP (KURULUM) menüsü görüntülenir.
- 3 "LOGICAL SEEK" (AKILLI TARAMA) ayarını seçmek için **▲▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.
- 4 Bir ayar değeri seçmek için **▲▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.
  - Ayar değeri: HOST (ANA BİLGİSAYAR) / ON (AÇIK) / OFF (KAPALI)
- 5 Ayarı sonlandırmak için **END/POWER** (DURDURMA/GÜÇ) tuşuna birkaç kez basın.

## Kuruma Süresi Ayarı

Kuruma süresi ayarlarında, boya kuruma süresi için aşağıdaki ayarlar yapılabilir.

- **SCAN (TARAMA):** Her tarama için boya kuruma süresi ayarlanır. (Çift yönlü baskı işlemi sırasında, her dışarı doğru veya taramaya geri dönme hareketi için belirlenmiş süre boyunca makine durur.)
- **PRINT END (BASKI BİTİŞİ):** Baskı işlemi sonrası boya kuruma süresi ayarlanır.

**Önemli!**

- RasterLink'teki ayara öncelik verildiğinde, ayar değerini "Host" (Ana Bilgisayar) yapın.
- Bu makinede "SCAN" (Tarama) ayarı, RasterLink'te "Pause Time per Scan" (Tarama Başına Duraklatma Süresi) olarak görüntülenir.
- RasterLink'te baskı bitişini belirleyemezsiniz. Bu makineyi "Host" (Ana Bilgisayar) olarak ayarladığınızda, baskı işlemi "PRINT END = 0 sec." (BASKI BİTİŞİ = 0 san.) olarak gerçekleştirilecektir.

- 1 LOCAL (LOKAL) modda **FUNC1** (MENU) (MENÜ) tuşuna ve ardından **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.
- 2 "SETUP 1 to 4" (1. ila 4. KURULUM) baskı niteliğini seçmek için **▲▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.
  - SETUP (KURULUM) menüsü görüntülenir.
- 3 "DRYING TIME" (KURUMA SÜRESİ) ayarını seçmek için **▲▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.
- 4 **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.
- 5 Kuruma süresini ayarlamak için **▲▼◀▶** tuşlarına ve ardından **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.
  - Kutulama için ve baskı tamamlandıktan sonra kuruma süresini ayarlayın. RIP yazılımınızda belirtilen kuruma süresini etkinleştirmek için "Host" (Ana Bilgisayar) seçeneğini seçin.
  - Tarama ayarı değeri:  
"Host" (Ana bilgisayar) veya 0,0 ila 9,9 san. arası.
  - Baskı bitiş ayarı değeri:  
"Host" (Ana bilgisayar) veya 0 ila 120 dak. arası.
  - Öğe seçimi: **▲▼** tuşlarına basarak
  - Süre ayarı: **◀▶** tuşlarına basarak
- 6 Ayarı sonlandırmak için **END/POWER** (DURDURMA/GÜÇ) tuşuna birkaç kez basın.

## Sol ve Sağ Kenar Boşluklarının Ayarlanması

Medyanın sol ve sağ kenarları boyunca baskı yapılmayacak olan alanı ayarlar.

Standart kenar boşluğuna karşı öteleme değeri burada 15 mm'ye ayarlanır.

**Önemli!**

- RIP yazılımı tarafındaki ayara öncelik verildiğinde, ayar değerini "Host" (Ana Bilgisayar) yapın.
- Kenar boşlukları, bağlı olan RIP yazılımından (RasterLink) belirlenemez. RasterLink kullanıldığında, bu makine "Host" (Ana Bilgisayar) olarak ayarlandığında, baskı işlemi "Margins for right and left off set value= 0 mm" (Sağ ve sol öteleme değerine kenar boşlukları = 0 mm) durumunda gerçekleştirilecektir.
- Medya genişliği algılandığında kenar boşluğu ayarı yansıtılır.

**1** LOCAL (LOKAL) modda **FUNC1** (MENU) (MENÜ) tuşuna ve ardından **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.

**2** "SETUP 1 to 4" (1. ila 4. KURULUM) baskı niteliğini seçmek için **▲▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.

- SETUP (KURULUM) menüsü görüntülenir.

**3** **FUNC3** (>>) tuşuna basın.

**4** "Margin/L" (Kenar boşluğu/Sol) veya "Margin/R" (Kenar boşluğu/Sağ) ayarını seçmek için **▲▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.

**5** Bir ayar değeri seçmek için **▲▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.

- Ayar değeri: HOST (ANA BİLGİSAYAR) / -10 ila 85 mm arası

**6** Ayarı sonlandırmak için **END/POWER** (DUR-DURMA/GÜÇ) tuşuna birkaç kez basın.



**Dikkat**

- Medya üzerine baskı alınırken sağ ve sol kenar boşluğu 5 mm veya daha düşük bir değere ayarlanırsa, medya baskısı üzerine yapılacak baskıya dikkat edin.

## Vakum Fanı Ayarı

Medyanın emme gücünü ayarlar.

Emilim gücünü medyaya uygun şekilde ayarlayarak, medyanın kabarmasıyla meydana gelebilecek baskı hataları önlenir.

**1** LOCAL (LOKAL) modda **FUNC1** (MENU) (MENÜ) tuşuna ve ardından **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.

**2** "SETUP 1 to 4" (1. ila 4. KURULUM) baskı niteliğini seçmek için **▲▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.

- SETUP (KURULUM) menüsü görüntülenir.

**3** **ENTER** (>>) tuşuna basın.

**4** "VACUUM FAN" (VAKUM FANI) ayarını seçmek için **▲▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.

**5** **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.

**6**

Bir ayar değeri seçmek için **▲▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.

- Ayar değeri: HOST (ANA BİLGİSAYAR) / WEAK (ZAYIF) / STANDARD (STANDART) / STRONG (GÜÇLÜ)

**7**

Ayarı sonlandırmak için **END/POWER** (DUR-DURMA/GÜÇ) tuşuna birkaç kez basın.

## Besleme Hızı Ayarı

Baskı sırasındaki medya besleme hızını değiştirir.

**1**

LOCAL (LOKAL) modda **FUNC1** (MENU) (MENÜ) tuşuna ve ardından **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.

**2**

"SETUP 1 to 4" (1. ila 4. KURULUM) baskı niteliğini seçmek için **▲▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.

- SETUP (KURULUM) menüsü görüntülenir.

**3**

**FUNC3** (>>) tuşuna basın.

**4**

"FEED SPEED" (BESLEME HIZI) ayarını seçmek için **▲▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.

**5**

**ENTER** (Giriş) tuşuna basın.

**6**

Bir ayar değeri seçmek için **▲▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.

- Ayar değeri: HOST (ANA BİLGİSAYAR) / %10 ila %200 arası

**7**

Ayarı sonlandırmak için **END/POWER** (DUR-DURMA/GÜÇ) tuşuna birkaç kez basın.

## MAPS Ayarı

MAPS (Mimaki Gelişmiş Pass Sistemi) fonksiyonu, besleme çizgilerini daha az görünür hale getirmek için geçiş sınırını dağıtır.

Bu fonksiyonla, MAPS'nin uygulama derecesi değiştirilebilir.

**Önemli!**

- İki farklı MAPS ayarı mevcuttur: "AUTO" (OTOMATİK) ve "MANUAL" (MANUEL) MAPS ayarları baskı niteliklerine uygun olmalarına göre kullanılır; bu yüzden normal şartlar altında "AUTO" (OTOMATİK) (varsayılan değer) seçeneğini seçin.
- Bu fonksiyonu kullanabilmek için, Mimaki sürücüsü Ver 4.2.0 veya daha yukarı bir versiyon gereklidir.
- MAPS ayarlarının değiştirilmesi renk tonunu değiştirebilir. Kullanmadan önce etkilerini kontrol edin.
- Baskısı alınacak görüntüye bağlı olarak MAPS etkin olmayabilir. Fonksiyonu önceden kontrol ettikten sonra kullanın.





## Otomatik Temizleme Ayarı

Makine, belirli sayıda dosya baskısı alındıktan veya baskı yapılan uzunluk veya süre tamamlandıktan sonra ve gerektiğinde otomatik olarak temizleme işlemi yapacak şekilde ayarlanabilir.

Üç farklı otomatik temizleme ayarı mevcuttur:

- PAGE (SAYFA) : Temizleme sıklığını yazdırılan dosya sayısına göre ayarlar.
- LENGTH (UZUNLUK): Temizleme sıklığını basılan uzunluğa göre ayarlar.
- TIME (SÜRE) : Temizleme sıklığını baskı yapılan süreye göre ayarlar.

Makine, baskı kafaları her zaman temiz olduğu durumda tutarlı bir baskı gerçekleştirebilir.

Ayrıca otomatik temizleme işlemi tamamlandıktan sonra otomatik nozül kontrolü de yapılacak şekilde ayarlanabilir. (Temizleme Kontrolü fonksiyonu)

Makine, baskı kafaları her zaman temiz olduğu durumda tutarlı bir baskı gerçekleştirebilir.

**1** LOCAL (LOKAL) modda **FUNC1** (MENU) (MENÜ) tuşuna ve ardından **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.

**2** "SETUP 1 to 4" (1. ila 4. KURULUM) baskı niteliğini seçmek için **▲▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.  
• SETUP (KURULUM) menüsü görüntülenir.

**3** **FUNC3** (>>) tuşuna basın.

**4** "AUTO CLEANING" (OTOMATİK TEMİZLEME) ayarını seçmek için **▲▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.

**5** **ENTER** (Giriş) tuşuna basın ve otomatik temizleme türünü seçmek için **▲▼** tuşlarına basın.

- Otomatik temizleme işlemi için "PAGE" (SAYFA), "LENGTH" (UZUNLUK) ve "TIME" (SÜRE) seçenekleri mevcuttur.
- FILE (DOSYA): Belirli sayıda baskı tamamlandığında, makine otomatik olarak baskı kafası temizleme işlemini gerçekleştirir.
- LENGTH (UZUNLUK): Ayar uzunluğu aşıldığında, makine otomatik olarak baskı kafası temizleme işlemini gerçekleştirir.
- TIME (SÜRE): Ayar süresi aşıldığında, makine otomatik olarak baskı kafası temizleme işlemini gerçekleştirir.
- Otomatik temizleme işlemini ayarlamazsanız, önce "OFF" (KAPALI) seçeneğini seçin ve 7. adıma ilerleyin.

**6** **ENTER** (Giriş) tuşuna basın ve temizleme sıklığı ayarını seçmek için **▲▼** tuşlarına basın.

- 3. adımda seçilen otomatik temizleme türüne bağlı olarak, ayar değeri değişiklik gösterir.
- FILE (DOSYA) için: 1 ila 1000 dosya arası
- LENGTH (UZUNLUK) için: 0,1 ila 100,0 m arası (0,1 m artışla)
- TIME (SÜRE) için: 10 ila 120 dak. (10 dak. artışla)

**7** **ENTER** (Giriş) tuşuna basın ve temizleme türü ayarını seçmek için **▲▼** tuşlarına basın.

- Ayar değeri: NORMAL (NORMAL) / SOFT (HAFİF) / HARD (GÜÇLÜ)

**8** **ENTER** (Giriş) tuşuna basın ve "Cleaning Check" (Temizleme Kontrolü) ayarını seçmek için **▲▼** tuşlarına basın.

**9** **ENTER** (Giriş) tuşuna basın ve ayar değerini belirlemek için **▲▼** tuşlarına basın.

- Ayar değeri: ON/OFF (AÇIK/KAPALI)

**10** **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.

**11** Ayarı sonlandırmak için **END/POWER** (DURDURMA/GÜÇ) tuşuna birkaç kez basın.

**Önemli!**

- Baskı kafalarının durumuna bağlı olarak, bu fonksiyon kullanılsa bile görüntü kalitesindeki bozulma iyileştirilemeyebilir. Bu durumda, servis merkezimize veya bölgenizdeki bayinize iletişime geçin.

## Silme Sıklığı Ayarı

Ayar süresi aşıldığında, nozül yüzündeki boya damlacıklarını gidermek için nozül yüzü veya baskı kafası otomatik olarak temizlenir.

Çapraz ateşleme, nozül tıkanması veya boya damlaması gibi semptomlar mevcutsa işlemler arasındaki sıklığı artırın.

**1** LOCAL (LOKAL) modda **FUNC1** (MENU) (MENÜ) tuşuna ve ardından **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.

**2** "SETUP 1 to 4" (1. ila 4. KURULUM) baskı niteliğini seçmek için **▲▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.

- SETUP (KURULUM) menüsü görüntülenir.

**3** **FUNC1** (<<) tuşuna basın.

**4** "INTERNAL WIPING" (SİLME SIKLIĞI) ayarını seçmek için **▲▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.

**5** Sıklığı ayarlamak için **▲▼** tuşlarına basın.

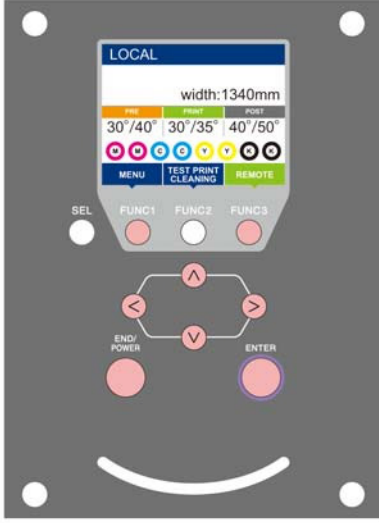
- Ayar değeri: 3 ila 255 dak. arası, OFF (KAPALI)
- [OFF] (KAPALI) ayarına ayarlandığında, periyodik silme işlemi yürütülmez.

**6** **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.

**7** Ayarı sonlandırmak için **END/POWER** (DURDURMA/GÜÇ) tuşuna birkaç kez basın.

# MACHINE SETUP (MAKİNE KURULUMU) Menüsü Hakkında

Genel ayarlar, bu makinenin kolay kullanımına yönelik fonksiyonlardır. Aşağıdaki parametreler makine ayarlarından belirlenebilir.



- FUNC1** : MACHINE SETUP (MAKİNE KURULUMU) menüsünü seçmek için veya önceki ekrana dönmek için bu tuşa basın.
- FUNC3** : Bir sonraki ekrana geçmek için bu tuşa basın.
- UP** / **DOWN** : Herhangi bir ayarı seçmek için bu tuşları kullanın.
- ENTER** (Giriş): Ayarı onaylamak gibi işlemler için bu tuşa basın.

## ◆ Bir bakışta MACHINE SETUP (MAKİNE KURULUMU) menüleri

Diagram illustrating the navigation sequence through the MACHINE SETUP menu:

**LOCAL** screen (width:1340mm) → **MENU** screen (SETUP, MAINTENANCE, MACHINE SETUP, NOZZLE CHECK, INFORMATION) → **MACHINE SETUP** screen (AUTO POWER OFF 30min, TAKE-UP UNIT, Drying/Exhaust FAN, MEDIA REMAIN OFF, MEDIA DETECT).

Navigation steps are indicated by arrows and function keys:

- FUNC1** (Giriş) to enter the MACHINE SETUP menu.
- UP** / **DOWN** to navigate through the MACHINE SETUP options.
- FUNC3** to move to the next screen.

The diagram shows the following sequence of screens:

- MACHINE SETUP** (AUTO POWER OFF 30min, TAKE-UP UNIT, Drying/Exhaust FAN, MEDIA REMAIN OFF, MEDIA DETECT)
- MACHINE SETUP** (LANGAGE, TIME, UNIT/TEMP. °C, UNIT/LENGTH mm, KEY BUZZER ON)
- MACHINE SETUP** (CONFIRM. FEED ON, SPACE FEED MODE, NETWORK, EVENT MAIL, RESET)

Navigation is shown using **FUNC1** (Giriş) and **FUNC3** keys.

## MACHINE SETUP (MAKİNE KURULUMU) Menüsü tablosu

Fonksiyon adı		Ayar değeri	Varsayılan	Anlamı	
AUTO Power-off (OTOMATİK Kapanma) (🔧 S. 3-12)		NONE (YOK)/ 10 ila 600 dak. arası	30 dak.	Belirlenmiş süre boyunca hiçbir işlem yapılmadığında güç kaynağı otomatik olarak "OFF" (KAPALI) duruma gelir.	
TAKE-UP UNIT (SARMA ÜNİTESİ) (🔧 S. 3-12)	TAKE-UP UNIT (SARMA ÜNİTESİ)	ON/OFF (AÇIK/KAPALI)	ON (AÇIK)	Sarma ünitesinin kullanılıp kullanılmadığını ayarlamak için kullanılır.	
	TAKE-UP SW (SARMA DÜĞMESİ)	Continuance (Sürekli)/ Temporary (Geçici)	Continuance (Sürekli)	Açma kapama düğmesine basıldığında sarma ünitesinin ne şekilde çalışacağını ayarlamak için kullanılır.	
Drying/Exhaust FAN (Kurutma/Egzoz FANI)		Opsiyonel kurutma/egzoz fanının ne zaman kullanılacağını ayarlamak için kullanılır. Daha fazla bilgi için, bkz. kurutma/egzoz fanı kullanım kılavuzu.			
MEDIA REMAIN (KALAN MEDYA) (🔧 S. 3-13)		ON/OFF (AÇIK/KAPALI)	OFF (KAPALI)	Kalan medya miktarını kontrol etmek için kullanılır.	
MEDIA DETECT (MEDYAALGILAMA) (🔧 S. 3-13)	DETECTION TYPE (ALGILAMA TÜRÜ)	AUTO (OTOMATİK)/MANUAL (MANUEL)	AUTO (OTOMATİK)	Medya algılama yöntemi ayarlanır.	
	USE PR NUMBER QUERY (ÜRÜN NUMARASI SORGULAMASINI KULLAN)	ON/OFF (AÇIK/KAPALI)	ON (AÇIK)	Medya algılama sırasında kullanılan sıkıştırma rulolarının sayısının girip girilmeyeceği ayarlanır.	
LANGUAGE (DİL) (🔧 S. 3-14)		English (İngilizce) / 日本語	English (İngilizce)	Görüntülenen dil değiştirilir.	
TIME (ZAMAN) (🔧 S. 3-14)		+ 4 sa. ila -20 sa.	Japonya saati	Saat farkını düzeltmek için kullanılır.	
UNIT (BİRİM)/ TEMP. (SIC.) (🔧 S. 3-14)		°C (Santigrat)/°F (Fahrenheit)	°C	Sıcaklığın görüntüleneceği birim ayarlanır.	
UNIT (BİRİM) / LENGTH (UZUNLUK) (🔧 S. 3-14)		mm / inch (inç)	mm	Uzunluk ve alanın görüntüleneceği birim ayarlanır.	
KEY BUZZER (TUŞ SESİ) (🔧 S. 3-14)		ON/OFF (AÇIK/KAPALI)	ON (AÇIK)	Tuşa basıldığında bir ses çıkar.	
CONFIRM. FEED (BESLEME DOĞRULAMASI) (🔧 S. 3-15)		ON/OFF (AÇIK/KAPALI)	ON (AÇIK)	Medya besleme işleminin, test baskısı gibi işlemlerin sonucunu kontrol etmek için gerçekleştirilip gerçekleştirilmeyeceği ayarlanır.	
SPACE FEED MODE (BOŞLUK BESLEME MODU) (🔧 S. 3-15)		INTERMITTENT (ARALIKLI) / CONTINUOUS (SÜREKLİ)	INTERMITTENT (ARALIKLI)	Görüntü verilerinde bulunan kenar boşluğunun besleme modunu değiştirir.	
NETWORK (AĞ) (🔧 S. 3-15)	Set the network. (Ağ ayarlarını yap)				
	Check IP Addr. (IP adresini kontrol et)	Bu makine tarafından kullanılan IP adresi görüntülenir.			
	Check MAC Addr. (MAC adresini kontrol et)	Bu makine tarafından kullanılan IP adresi görüntülenir.			
	DHCP	ON/OFF (AÇIK/KAPALI)		ON (AÇIK) durumdayken DHCP sunucusu tarafından verilen IP adresi kullanılır.	
	AutoIP (Otomatik IP)	ON/OFF (AÇIK/KAPALI)		ON (AÇIK) durumdayken, IP adresi AutoIP (Otomatik IP) protokolü tarafından belirlenir. Ancak DHCP ayarı ON (AÇIK) durumdayken DHCP önceliğe sahiptir.	
	IP Address (IP Adresi) *1	Bu makine tarafından kullanılan IP adresini belirlemek için kullanılır.			
	Default Gateway (Varsayılan Ağ Geçidi) *1	Bu makine tarafından kullanılan varsayılan ağ geçidi belirlenir.			
	DNS Address (DNS Adresi) *1	Bu makine tarafından kullanılan DNS sunucusunun adresi belirlenir.			
	SubNet Mask (Alt Ağ Maskesi) *1	Bu makine tarafından kullanılan alt ağ maskesinin basamak numarası ayarlanır.			
EVENT MAIL (OLAY E-POSTASI)	Mail Delivery (E-posta Gönderimi) (🔧 S. 3-16)	ON/OFF (AÇIK/KAPALI)	OFF (KAPALI)	Belirlenen olay meydana geldiğinde e-posta gönderilip gönderilmeyeceğini belirler.	
	Select Event (Olay Seç) (🔧 S. 3-17)	Print Start Event (Baskı Başlangıcı Olayı)	ON/OFF (AÇIK/KAPALI)	OFF (KAPALI)	Baskının başlangıcında e-posta gönderilip gönderilmeyeceğini belirler.
		Print End Event (Baskı Bitişi Olayı)	ON/OFF (AÇIK/KAPALI)	OFF (KAPALI)	Baskının sonunda e-posta gönderilip gönderilmeyeceğini belirler.
		Error Event (Hata Olayı)	ON/OFF (AÇIK/KAPALI)	OFF (KAPALI)	Hata meydana geldiğinde e-posta gönderilip gönderilmeyeceğini belirler.
		Warning Event (Uyarı Olayı)	ON/OFF (AÇIK/KAPALI)	OFF (KAPALI)	Uyarı meydana geldiğinde e-posta gönderilip gönderilmeyeceğini belirler.
		Other Event (Diğer Olay)	ON/OFF (AÇIK/KAPALI)	OFF (KAPALI)	Yukarıdakilerden başka bir olay meydana geldiğinde e-posta gönderilip gönderilmeyeceğini belirler.
	Mail Address (E-posta Adresi) (🔧 S. 3-17)	Olay e-postasının gönderileceği e-posta adresini belirler.		Alfanümerik karakterler ve semboller (maksimum 96 karakter)	
Message Subject (Mesaj Konusu) (🔧 S. 3-17)	Olay e-postasının konusunu yazmak için kullanılacak karakterleri belirler.		Alfanümerik karakterler ve semboller (maksimum 8 karakter)		

Fonksiyon adı		Ayar değeri	Varsayılan	Anlamı	
EVENT MAIL (OLAY E-POSTASI)	Server Setup (Sunucu Kurulumu) (S. 3-18)	SMTP Address (SMTP Adresi)		SMTP sunucusunun adresini belirler.	
		SMTP Port No. (SMTP bağlantı noktası numarası)		SMTP bağlantı noktasının numarasını belirler.	
		SENDER ADDRESS (GÖNDEREN E-POSTA ADRESİ)		Gönderenin e-posta adresi olarak kullanılacak olan e-posta adresini belirler.	
		Authentication (Kimlik Doğrulama)	POP before SMTP (SMTP öncesi POP)		SMTP sunucusunun kimlik doğrulama yöntemini belirler (SMTP kimlik doğrulaması).
			SMTP Authentication (Kimlik Doğrulama)		
			OFF (KAPALI)		
		User Name (Kullanıcı Adı) <sup>*2</sup>		Kimlik doğrulama için kullanılacak olan kullanıcı adını belirler.	
		Pass Word (Parola) <sup>*2</sup>		Kimlik doğrulama için kullanılacak olan parolayı belirler.	
		POP3 Address (POP3 Adresi) <sup>*3</sup>		POP sunucusunun adresini belirler.	
		APOP <sup>*3</sup>		APOP ayarını ON/OFF (AÇIK/KAPALI) olarak belirler.	
Transmit Test (Aktarım Testi) (S. 3-19)	Test e-postası gönderir.				
RESET (SIFIRLAMA) (S. 3-20)			Tüm ayar değerleri varsayılan değerlere eşitlenir.		

\*1. DHCP ve Otomatik IP ayarlarının her ikisi de [OFF] (KAPALI) konumunda olduğunda ayarlanabilir

\*2. Yalnızca Auth. (Kimlik Doğrulama) OFF (KAPALI) durumda değilken ayarlanabilir

\*3. Yalnızca Auth. (Kimlik Doğrulama) POP before SMTP (SMTP öncesi POP) durumundayken ayarlanabilir

## AUTO Power-off (OTOMATİK Kapanma) Ayarı

Belirlenmiş süre boyunca hiçbir işlem yapılmadığında güç kaynağı otomatik olarak "OFF" (KAPALI) duruma gelir.

- 1** LOCAL (LOKAL) modda **FUNC1** (MENU) (MENÜ) tuşuna **↔** (iki kez) basın ve ardından **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.
  - MACHINE SETUP (MAKİNE KURULUMU) menüsü görüntülenecektir.
- 2** "AUTO POWER OFF" (OTOMATİK GÜÇ KAPATMA) ayarını seçmek için **▲** **▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.
- 3** Bir ayar değeri seçmek için **▲** **▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.
  - Ayar Değeri: None (Yok), 10 ila 600 dak. arası
- 4** Ayarı sonlandırmak için **END/POWER** (DURDURMA/GÜÇ) tuşuna birkaç kez basın.

## Sarma Ünitesinin Ayarlanması

Açma kapama düğmesine basıldığında sarma ünitesinin ne şekilde çalışacağını ayarlamak için kullanılır. Ayrıca, opsiyonel gerdirmе barı kurulu olduğunda, gerdirmе barının kullanılıp kullanılmayacağını ayarlamak için kullanılır.

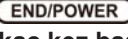
- 1** LOCAL (LOKAL) modda **FUNC1** (MENU) (MENÜ) tuşuna **↔** (iki kez) basın ve ardından **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.
  - MACHINE SETUP (MAKİNE KURULUMU) menüsü görüntülenecektir.
- 2** "TAKE-UP UNIT" (SARMA ÜNİTESİ) ayarını seçmek için **▲** **▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.
- 3** "TAKE-UP UNIT" (SARMA ÜNİTESİ) ayarını seçmek için **▲** **▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.
- 4** Bir ayar değeri seçmek için **▲** **▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.
  - Ayar değeri: ON/OFF (AÇIK/KAPALI)
- 5** "TENSION BAR" (GERDİRME BARI) ayarını seçmek için **▲** **▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.
- 6** Bir ayar değeri seçmek için **▲** **▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.
  - Ayar değeri: ON/OFF (AÇIK/KAPALI)
- 7** "TAKE-UP SW" (SARMA DÜĞMESİ) ayarını seçmek için **▲** **▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.

8

Bir ayar değeri seçmek için   tuşlarına ve ardından  (Giriş) tuşuna basın.

- Ayar değeri: Continuance (Sürekli)/ Temporary (Geçici)  
Continuance (Sürekli):  
Her basıldığında sarma işlemi çalıştırıp durdurur. (Sarma ünitesi, tekrar sarma düğmesine basılana kadar durmayacaktır.)  
Temporary (Geçici):  
Sarma işlemi yalnızca düğme basılı tutulduğunda gerçekleştirilir. (Düğme serbest bırakıldığında, sarma işlemi durur.)

9

Ayarı sonlandırmak için  (DURDURMA/GÜÇ) tuşuna birkaç kez basın.

## Kalan Medya Miktarını Görüntüleme Ayarı




Ekranda kalan medya miktarının görüntülenip görüntülenmeyeceğini belirler.

<b>Kalan medya miktarı ekranı "ON" (AÇIK) olarak ayarlandığında</b>	kalan medya miktarı Remote (Uzaktan) modda görüntülenir. (Ancak, parça medya kullanıldığında baskı alınacak olan medyanın uzunluğu görüntülenir.)
<b>Kalan medya miktarı ekranı "OFF" (KAPALI) olarak ayarlandığında</b>	kalan medya miktarı Remote (Uzaktan) modda görüntülenmez.





- Baskı işlemi ve jog tuşları tarafından beslenen medya miktarı, bir kalan medya miktarında yansıtılır.
- Medyanın uzunluğu (kalan miktarın başlangıç değeri) rulo medya algılandığında girilir. (S. 2-13)
- Ayar işlemi tamamlandıktan sonra medya algılama işlemi yapılmadıkça burada yapılan ayar etkin hale gelmez.

1


LOCAL (LOKAL) modda  (MENU) (MENÜ) tuşuna (iki kez)  basın ve ardından  (Giriş) tuşuna basın.

- MACHINE SETUP (MAKİNE KURULUMU) menüsü görüntülenecektir.


2

"MEDIA REMAIN" (KALAN MEDYA) ayarını seçmek için   tuşlarına ve ardından  (Giriş) tuşuna basın.


3

ON/OFF (AÇIK/KAPALI) seçeneğini seçmek için   tuşlarına basın.

4

 (Giriş) tuşuna basın.

5

Ayarı sonlandırmak için  (DURDURMA/GÜÇ) tuşuna birkaç kez basın.

## Medya Algılamasını Görüntüleme Ayarı




Medya algılama ayarlarında aşağıdaki iki ayarın değerini belirleyin.

<b>Medya Algılama Ayarı</b>	Medyayı yüklerken, medya genişliğinin otomatik olarak algılanıp algılanmayacağı (AUTO) (AUTOMATİK) veya baskı (veya kesim) aralığının manuel olarak (MANUAL) (MANUEL) belirlenip belirlenmeyeceği ayarlanır.
<b>USE PR NUMBER QUERY (ÜRÜN NUMARASI SORGULAMASINI KULLAN)</b>	Medya algılama sırasında kullanılan sıkıştırma rulolarının sayısının girip girilmeyeceği ayarlanır.



- Siyah kesim tabakaları gibi sensör tarafından algılanamayan medya kullanırken, medya algılama ayarını "MANUAL" (MANUEL) olarak ayarlayın.

1

LOCAL (LOKAL) modda  (MENU) (MENÜ) tuşuna  (iki kez) basın ve ardından  (Giriş) tuşuna basın.

- MACHINE SETUP (MAKİNE KURULUMU) menüsü görüntülenecektir.

2

"MEDIA DETECT" (MEDYA ALGILAMA) ayarını seçmek için   tuşlarına ve ardından  (Giriş) tuşuna basın.

3

"MEDIA DETECT" (MEDYA ALGILAMA) ayarını seçmek için   tuşlarına ve ardından  (Giriş) tuşuna basın.




4

AUTO (OTOMATİK)/MANUAL (MANUEL) ayarını seçmek için   tuşlarına basın.



5

 (Giriş) tuşuna basın.

6

"USE PRNUMBER QUERY" (ÜRÜN NUMARASI SORGULAMASINI KULLAN) seçeneğini seçmek için   tuşlarına ve ardından  (Giriş) tuşuna basın.

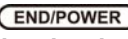
7

ON/OFF (AÇIK/KAPALI) seçeneğini seçmek için   tuşlarına basın.

8

 (Giriş) tuşuna basın.

9

Ayarı sonlandırmak için  (DURDURMA/GÜÇ) tuşuna birkaç kez basın.

**Önemli!**

- 8. adımda sıkıştırma rulolarının sayısını "OFF" (KAPALI) olarak ayarlarsanız, sıkıştırma rulosu basıncı ve RasterLink6'de belirlenen kullanım sayısı bazı durumlarda uyumsuz olabilir. Sadece bu makinede sıkıştırma rulosu seti kullanılarak basıncı (S. 2-13) uygularken "OFF" (KAPALI) olarak ayarlayın.

**LANGUAGE (DİL) Ayarı**

Görüntülenen dili değiştirebilirsiniz.

- 1 **LOCAL (LOKAL) modda** **FUNC1 (MENU) (MENÜ)** tuşuna **↔** (iki kez) basın ve ardından **ENTER (Giriş)** tuşuna basın.
  - MACHINE SETUP (MAKİNE KURULUMU) menüsü görüntülenecektir.
- 2 **FUNC3 (>>)** tuşuna basın.
- 3 **“LANGUAGE” (DİL) ayarını seçmek için** **▲ ▼** tuşlarına ve ardından **ENTER (Giriş)** tuşuna basın.
- 4 Dili seçmek için **▲ ▼** tuşlarına ve ardından **ENTER (Giriş)** tuşuna basın.
- 5 Ayarı sonlandırmak için **END/POWER (DUR-DURMA/GÜÇ)** tuşuna birkaç kez basın.

**Saatin Ayarlanması**

Ülkenizin saatini ayarlayabilirsiniz (saat farkı).

- 1 **LOCAL (LOKAL) modda** **FUNC1 (MENU) (MENÜ)** tuşuna **↔** (iki kez) basın ve ardından **ENTER (Giriş)** tuşuna basın.
  - MACHINE SETUP (MAKİNE KURULUMU) menüsü görüntülenecektir.
- 2 **FUNC3 (>>)** tuşuna basın.
- 3 **“TIME” (SAAT) ayarını seçmek için** **▲ ▼** tuşlarına ve ardından **ENTER (Giriş)** tuşuna basın.
- 4 Saati girmek için **▲ ▼ ◀ ▶** tuşlarına ve ardından **ENTER (Giriş)** tuşuna basın.
  - Yıl/Ay/Gün/Saat seçimi: **◀▶** tuşlarıyla.
  - Yıl/Ay/Gün/Saat girişi: **▲▼** tuşlarıyla.
- 5 Ayarı sonlandırmak için **END/POWER (DUR-DURMA/GÜÇ)** tuşuna birkaç kez basın.



- - 20 ila +4 saat arası ayarlanabilir.

**Birimin Ayarlanması (Sıcak/ Uzunluk)**

Makine tarafından kullanılacak olan birimler ayarlanır.

- 1 **LOCAL (LOKAL) modda** **FUNC1 (MENU) (MENÜ)** tuşuna **↔** (iki kez) basın ve ardından **ENTER (Giriş)** tuşuna basın.
  - MACHINE SETUP (MAKİNE KURULUMU) menüsü görüntülenecektir.
- 2 **FUNC3 (>>)** tuşuna basın.
- 3 **“UNIT/TEMP.” (BİRİM/SICAKLIK) seçeneğini veya “UNIT/LENGTH” (BİRİM/UZUNLUK) seçeneğini seçmek için** **▲ ▼** tuşlarına ve ardından **ENTER (Giriş)** tuşuna basın.
- 4 Bir ayar değeri seçmek için **▲ ▼** tuşlarına ve ardından **ENTER (Giriş)** tuşuna basın.
  - Sıcaklık ayar değeri: °C / °F
  - Uzunluk ayar değeri: mm / inç
- 5 Ayarı sonlandırmak için **END/POWER (DUR-DURMA/GÜÇ)** tuşuna birkaç kez basın.

**KEY BUZZER (TUŞ SESİ) Ayarı**

Tuşa basarken çıkan ses kapatılabilir.

- 1 **LOCAL (LOKAL) modda** **FUNC1 (MENU) (MENÜ)** tuşuna **↔** (iki kez) basın ve ardından **ENTER (Giriş)** tuşuna basın.
  - MACHINE SETUP (MAKİNE KURULUMU) menüsü görüntülenecektir.
- 2 **FUNC3 (>>)** tuşuna basın.
- 3 **“KEY BUZZER” (TUŞ SESİ) ayarını seçmek için** **▲ ▼** tuşlarına ve ardından **ENTER (Giriş)** tuşuna basın. **▲ ▼**
- 4 Bir ayar değeri seçmek için **▲ ▼** tuşlarına ve ardından **ENTER (Giriş)** tuşuna basın.
  - Ayar değeri: ON/OFF (AÇIK/KAPALI)
- 5 Ayarı sonlandırmak için **END/POWER (DUR-DURMA/GÜÇ)** tuşuna birkaç kez basın.



- Tuş sesi “OFF” (KAPALI) olarak ayarlandığında, hata, uyarı, işlemin tamamlanması gibi durumlarda çıkan ses kapatılmaz.

## CONFIRM FEED (BESLEME DOĞRULAMASI) Ayarı

Medya beslemesi işleminin, test baskısı gibi işlemlerin sonucunu kontrol etmek için gerçekleştirilip gerçekleştirilme-yeceği ayarlanır.

- 1 LOCAL (LOKAL) modda **FUNC1** (MENU) (MENÜ) tuşuna **↔** (iki kez) basın ve ardından **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.
  - MACHINE SETUP (MAKİNE KURULUMU) menüsü görüntülenecektir.
- 2 **FUNC1** (<<) tuşuna basın.
- 3 “CONFIRM. FEED” (BESLEME DOĞRULAMASI) ayarını seçmek için **↔** tuşuna ve ardından **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.
- 4 Bir ayar değeri seçmek için **↔** tuşlarına ve ardından **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.
  - Ayar değeri: ON/OFF (AÇIK/KAPALI)
- 5 Ayarı sonlandırmak için **END/POWER** (DURDURMA/GÜÇ) tuşuna birkaç kez basın.

## SPACE FEED MODE (BOŞLUK BESLEME MODU) Ayarı

Görüntü verilerinde yer alan kenar boşluğunun besleme modunu değiştirin (veri baskısı alınmayacak alan). Kenar boşluğu büyük olan baskı verisi mevcutsa, “CONTINUOUS” (SÜREKLİ) ayarını seçin; böylece baskı süresini kısaltabilirsiniz.

- 1 LOCAL (LOKAL) modda **FUNC1** (MENU) (MENÜ) tuşuna **↔** (iki kez) basın ve ardından **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.
  - MACHINE SETUP (MAKİNE KURULUMU) menüsü görüntülenecektir.
- 2 **FUNC1** (<<) tuşuna basın.
- 3 “SPACE FEED MODE” (BOŞLUK BESLEME MODU) ayarını seçmek için **↔** tuşuna ve ardından **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.
- 4 Bir ayar değeri seçmek için **↔** tuşlarına ve ardından **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.
 

INTERMITTENT (ARALIKLI): Hat bölme ünitesine aralıklı olarak besleme işlemi yapılması

CONTINUOUS (SÜREKLİ): Veri olmadığı durumda besleme yapılması
- 5 Ayarı sonlandırmak için **END/POWER** (DURDURMA/GÜÇ) tuşuna birkaç kez basın.

## Ağın Ayarlanması

Ayrıca, Mimaki ürününün ağ ayarlarını yapmanızı sağlayan bir araç olan “Network Configurator” (Ağ Yapılandırıcısı) ile de ağ yapılandırılabilir. “Network Configurator” (Ağ Yapılandırıcısı) aracını indirmek için, Mimaki Engineering’in sitesinde bulunan (<http://eng.mimaki.co.jp/download/>) indirme sayfasındaki “Driver/Utility” başlığına tıklayın.

- 1 LOCAL (LOKAL) modda **FUNC1** (MENU) (MENÜ) tuşuna **↔** (iki kez) basın ve ardından **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.
  - MACHINE SETUP (MAKİNE KURULUMU) menüsü görüntülenecektir.
- 2 **FUNC1** (<<) tuşuna basın.
- 3 “NETWORK” (AĞ) ayarını seçmek için **↔** tuşlarına ve ardından **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.
- 4 “CHECK IP ADDRESS” (IP ADRESİ KONTROLÜ) ayarını seçmek için **↔** tuşlarına ve ardından **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.
  - Bu makine tarafından kullanılan IP adresi görüntülenir.
  - Kontrolü tamamladığınızda, [ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basın.
  - Ağa bağlandıktan sonra, IP adresinin belirlenmesi biraz zaman alabilir. IP adresi belirlenmediyse “0.0.0.0” olarak görüntülenir.
- 5 “CHECK MAC ADDRESS” (MAC ADRESİ KONTROLÜ) ayarını seçmek için **↔** tuşlarına ve ardından **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.
  - Bu makine tarafından kullanılan MAC adresi görüntülenir.
  - Kontrolü tamamladığınızda, [ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basın.
- 6 “DHCP” ayarını seçmek için **↔** tuşlarına ve ardından **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.
- 7 Bir ayar değeri seçmek için **↔** tuşlarına ve ardından **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.
  - Ayar değeri: ON/OFF (AÇIK/KAPALI)
  - ON (AÇIK) durumdayken DHCP sunucusu tarafından verilen IP adresi kullanılır.
- 8 “AutoIP” (Otomatik IP) ayarını seçmek için **↔** tuşlarına ve ardından **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.
- 9 Bir ayar değeri seçmek için **↔** tuşlarına ve ardından **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.
  - Ayar değeri: ON/OFF (AÇIK/KAPALI)
  - ON (AÇIK) durumdayken, IP adresi AutoIP (Otomatik IP) protokolü tarafından belirlenir. Ancak DHCP ayarı ON (AÇIK) durumdayken DHCP önceliğe sahiptir.
- 10 “IP ADDRESS” (IP ADRESİ) ayarını seçmek için **↔** tuşlarına ve ardından **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.


**11** Bir ayar değeri seçmek için   tuşlarına ve ardından  (Giriş) tuşuna basın.

- **Ayar değeri:** ON/OFF (AÇIK/KAPALI)
- DHCP ve AutoIP (Otomatik IP) ayarlarının her ikisi de OFF (KAPALI) ise, IP adresini kendiniz atayabilirsiniz. Yukarıdakilerden farklı seçimler yapılması durumunda 14. adıma ilerleyin.

**12**  (Giriş) tuşuna basın.

- DEFAULT GATEWAY (VARSAYILAN AĞ GEÇİDİ), DNS ADDRESS (DNS ADRESİ) ve SUBNET MASK (ALT AĞ MASKESİ) görüntülenecektir.
- DHCP ve AutoIP (Otomatik IP) ayarlarının her ikisi de OFF (KAPALI) ise, DEFAULT GATEWAY (VARSAYILAN AĞ GEÇİDİ), DNS ADDRESS (DNS ADRESİ) ve SUBNET MASK (ALT AĞ MASKESİ) değerlerini kendiniz atayabilirsiniz. Yukarıdakilerden farklı seçimler yapılması durumunda 14. adıma ilerleyin.

**13** Ayarı seçmek için  tuşuna birkaç kez ve ardından  (Giriş) tuşuna basın.

**14** Bir ayar değeri seçmek için   tuşlarına ve ardından  (Giriş) tuşuna basın.

**15** Ayarı sonlandırmak için  (DUR-DURMA/GÜÇ) tuşuna birkaç kez basın.



- Ağ ayarının geçerli olması için güç kaynağını bir kez kapatıp açın.

## Olay E-Postası Fonksiyonu Ayarı

Kesme başlangıcı/bitişi ve bir hata nedeniyle durma gibi olaylar gerçekleştiğinde gönderilecek olan e-postanın hangi e-posta adresine gönderileceği belirlenir.





Ayrıca, Mimaki ürününün ağ ayarlarını yapmanızı sağlayan bir araç olan "Network Configurator" (Ağ Yapılandırıcısı) ile de ağ yapılandırılabilir. "Network Configurator" (Ağ Yapılandırıcısı) aracını indirmek için, Mimaki Engineering'in sitesinde bulunan (<http://eng.mimaki.co.jp/download/>) indirme sayfasındaki "Driver/Utility" başlığına tıklayın.

- Sorumluluk Reddi
- E-posta bildirim gibi internet iletişimine ilişkin iletişim ücretlerinden müşteri sorumludur.
- Olay e-postası fonksiyonu ile gerçekleştirilen bildirimler internet ortamı, aygıt/güç kaynağı arızası gibi nedenlerden dolayı gönderilmeyebilir. Teslimin gerçekleşmemesinden ya da gecikmelerden doğan hiçbir hasar veya kaybın sorumluluğunu Mimaki üstlenmemektedir.


**Önemli!**

- Olay e-postası fonksiyonunu bu makinenin LAN bağlantısını yaparak kullanabilirsiniz. Lütfen önceden LAN kablosu bağlantısı için hazırlık yapın.
- SSL iletişimiyle uyumlu değildir.




## Olay e-postası fonksiyonunun etkinleştirilmesi




**1** LOCAL (LOKAL) modda  (MENU) (MENÜ) tuşuna   (iki kez) basın ve ardından  (Giriş) tuşuna basın.

- MACHINE SETUP (MAKİNE KURULUMU) menüsü görüntülenecektir.

**2**  (<<) tuşuna basın.

**3** "EVENT MAIL" (OLAY E-POSTASI) ayarını seçmek için   tuşlarına ve ardından  (Giriş) tuşuna basın.

**4** "MAIL DELIVERY" (E-POSTA GÖNDERİMİ) ayarını seçmek için   tuşlarına ve ardından  (Giriş) tuşuna basın.

**5** ON (AÇIK) seçeneğini seçmek için   tuşlarına ve ardından  (Giriş) tuşuna basın.

**6** Ayarı sonlandırmak için  (DUR-DURMA/GÜÇ) tuşuna birkaç kez basın.



## Olay e-postası gönderimine ilişkin olayı belirleyin

- 1 LOCAL (LOKAL) modda **FUNC1** (MENU) (MENÜ) tuşuna **↔** (iki kez) basın ve ardından **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.
  - MACHINE SETUP (MAKİNE KURULUMU) menüsü görüntülenecektir.
- 2 **FUNC1** (<<) tuşuna basın.
- 3 “EVENT MAIL” (OLAY E-POSTASI) ayarını seçmek için **▲** **▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.
- 4 “SELECT EVENT” (OLAY SEÇ) ayarını seçmek için **▲** **▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.
- 5 **▲** **▼** tuşuna basarak olayı seçin ve **FUNC2** (✓) tuşuna basın.
  - Olayı seçtikten sonra, [FUNC2] tuşuna basarak kutucuğu işaretleyin. Kutucuğu işaretlenen olay meydana geldiğinde bir e-posta gönderilecektir.
  - Birden fazla olayı seçmek için, [▲][▼] tuşlarını kullanarak imleci istediğiniz olayların üzerine getirin ve [FUNC2] tuşuna basarak kutucukları işaretleyin.

Olay adı	Açıklama
PRINT START (BASKI BAŞLANGICI)	Baskı işlemi başladığında e-posta gönderilmesi/gönderilmemesini ayarlar.
PRINT END (BASKI BİTİŞİ)	Baskı işlemi tamamlandığında e-posta gönderilmesini/gönderilmemesini belirler.
ERROR (HATA)	Bir hata meydana gelmesi nedeniyle baskı durduğunda e-posta gönderilmesini/gönderilmemesini belirler.
UYARI	Baskı sırasında bir uyarı meydana geldiğinde e-posta gönderilmesini/gönderilmemesini belirler.
vb.	Yukarıdakilerden başka bir olay meydana geldiğinde e-posta gönderilmesini/gönderilmemesini belirler.

- 6 Ayarı sonlandırmak için **END/POWER** (DURDURMA/GÜÇ) tuşuna birkaç kez basın.

## E-posta adresinin belirlenmesi

- 1 LOCAL (LOKAL) modda **FUNC1** (MENU) (MENÜ) tuşuna **↔** (iki kez) basın ve ardından **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.
  - MACHINE SETUP (MAKİNE KURULUMU) menüsü görüntülenecektir.
- 2 **FUNC1** (<<) tuşuna basın.
- 3 “EVENT MAIL” (OLAY E-POSTASI) ayarını seçmek için **▲** **▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.
- 4 “MAIL ADDRESS” (E-POSTA ADRESİ) ayarını seçmek için **▲** **▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.
- 5 E-posta adresini belirlemek için **▲** **▼** **◀** **▶** tuşlarına ve ardından **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.
  - Olay e-postasının gönderileceği e-posta adresini belirler.
  - 96 karakteri geçmeyecek şekilde alfanümerik karakterler ve semboller kullanarak belirleyin.
- 6 Ayarı sonlandırmak için **END/POWER** (DURDURMA/GÜÇ) tuşuna birkaç kez basın.

## Konunun belirlenmesi

- 1 LOCAL (LOKAL) modda **FUNC1** (MENU) (MENÜ) tuşuna **↔** (iki kez) basın ve ardından **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.
  - MACHINE SETUP (MAKİNE KURULUMU) menüsü görüntülenecektir.
- 2 **FUNC1** (<<) tuşuna basın.
- 3 “EVENT MAIL” (OLAY E-POSTASI) ayarını seçmek için **▲** **▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.
- 4 “MESSAGE SUBJECT” (MESAJ KONUSU) ayarını seçmek için **▲** **▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.
- 5 Konuyu belirlemek için **▲** **▼** **◀** **▶** tuşlarına ve ardından **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.
  - Olay e-postasının konusunu yazmak için kullanılacak karakterleri belirler.
  - 8 karakteri geçmeyecek şekilde alfanümerik karakterler ve semboller kullanarak belirleyin.
- 6 Ayarı sonlandırmak için **END/POWER** (DURDURMA/GÜÇ) tuşuna birkaç kez basın.

## Sunucunun ayarlanması

- 1 LOCAL (LOKAL) modda **FUNC1** (MENU) (MENÜ) tuşuna **▲▼** (iki kez) basın ve ardından **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.
  - MACHINE SETUP (MAKİNE KURULUMU) menüsü görüntülenecektir.
- 2 **FUNC1** (<<) tuşuna basın.
- 3 "EVENT MAIL" (OLAY E-POSTASI) ayarını seçmek için **▲▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.
- 4 "SERVER SETUP" (SUNUCU KURULUMU) ayarını seçmek için **▲▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.
- 5 "SMTP ADDRESS" (SMTP ADRESİ) ayarını seçmek için **▲▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.
- 6 SMTP Adresini ayarlamak için **▲▼◀▶** tuşlarına ve ardından **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.
  - SMTP adresini belirlemek için **▲▼◀▶** jog tuşlarını kullanın.
  - SMTP adresini girin.
- 7 "SMTP PORT No." (SMTP Bağlantı Noktası Numarası) ayarını seçmek için **▲▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.
- 8 "SMTP Port No." (SMTP Bağlantı Noktası Numarası) ayarını yapmak için **▲▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.
  - SMTP bağlantı noktasının numarasını belirler.
- 9 "SENDER ADDRESS" (GÖNDEREN E-POSTA ADRESİ) ayarını seçmek için **▲▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.
- 10 SENDER ADDRESS (GÖNDEREN E-POSTA ADRESİ) ayarını belirlemek için **▲▼◀▶** tuşlarına ve ardından **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.
  - **▲▼◀▶** tuşlarını kullanarak gönderen e-posta adresi olarak kullanılacak e-posta adresini belirleyin.
  - 64 karakteri geçmeyecek şekilde alfanümerik karakterler ve semboller kullanarak belirleyin.
- 11 "AUTHENTICATION" (KİMLİK DOĞRULAMA) ayarını seçmek için **▲▼** tuşlarına ve **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.
  - Sunucunuza bağlı olarak, hesabı destekleyen bir e-posta adresini belirlemezseniz, e-posta gönderme/alma fonksiyonunu kullanamayabilirsiniz.

- 12 "AUTHENTICATION" (KİMLİK DOĞRULAMA) yöntemini belirlemek için **▲▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.
  - SMTP sunucusunun kimlik doğrulama yöntemini belirleyin.
  - [OFF] (KAPALI) seçeneği seçildiğinde 20. adıma ilerleyin.
- 13 "USER NAME" (KULLANICI ADI) ayarını seçmek için **▲▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.
- 14 Kullanıcı adını belirlemek için **▲▼◀▶** tuşlarına ve ardından **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.
  - **▲▼◀▶** tuşlarını kullanarak kimlik doğrulama için kullanılacak kullanıcı adını belirleyin.
  - 30 karakteri geçmeyecek şekilde alfanümerik karakterler ve semboller kullanarak belirleyin.
- 15 "PASSWORD" (PAROLA) ayarını seçmek için **▲▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.
- 16 Parolayı belirlemek için **▲▼◀▶** tuşlarına ve ardından **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.
  - **▲▼◀▶** tuşlarını kullanarak kimlik doğrulama için kullanılacak parolayı belirleyin.
  - 15 karakteri geçmeyecek şekilde alfanümerik karakterler ve semboller kullanarak belirleyin.
- Parola ayar ekranında yalnızca mevcut girmekte olduğunuz değeri kontrol edebilirsiniz.
- 11. adımda [POP before SMTP] (SMTP öncesi POP) seçeneğini seçmişseniz 16 ila 19 arası adımları gerçekleştirin.
- 17 "POP3 ADDRESS" (POP3 ADRESİ) ayarını seçmek için **▲▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.
- 18 POP3 adresini ayarlamak için **▲▼◀▶** tuşlarına ve ardından **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.
  - **▲▼◀▶** tuşlarına basarak POP sunucusunu ayarlayın.
  - POP sunucusunun adını girin.
- 19 "DHCP" ayarını seçmek için **▲▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.
- 20 ON/OFF (AÇIK/KAPALI) olarak ayarlamak için **▲▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.
- 21 Ayarı sonlandırmak için **END/POWER** (DURDURMA/GÜÇ) tuşuna birkaç kez basın.

## Test e-postası gönderilmesi

**1** LOCAL (LOKAL) modda **FUNC1** (MENU) (MENÜ) tuşuna **↔** (iki kez) basın ve ardından **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.

- MACHINE SETUP (MAKİNE KURULUMU) menüsü görüntülenecektir.

**2** **FUNC1** (<<) tuşuna basın.

**3** "EVENT MAIL" (OLAY E-POSTASI) ayarını seçmek için **▲** **▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.

**4** **FUNC3** (>>) tuşuna ve ardından **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.

- "TRANSMIT TEST" (AKTARIM TESTİ) seçilecektir.

**Önemli!**

- Test e-postası gönderme raporu, e-postanın bu makine tarafından sunucuya başarıyla gönderildiğine ilişkin bir rapordur. E-postanın adrese ulaştığını göstermez.
- E-postaların alındığı terminalde spam e-posta filtresi gibi filtreler mevcutsa "Sending has been completed" (Gönderme işlemi tamamlandı) mesajı görüntülense bile bazı durumlarda e-posta iletilenmeyebilir.
- Test e-postası gönderimi başarısız olduğunda aşağıdaki hata kodu görüntülenir.
- Hata giderilemiyorsa, bir süre sonra tekrar deneyin.
- Sunucu ayarı gibi ayarlar için ağ yöneticisiyle veya ağ sağlayıcısıyla iletişime geçin.

**5** **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.

- Gönderme raporu görüntülenir.
- Test e-postası gönderimi başarısız olduysa hata kodu görüntülenir. Sorunu çözmek için bir sonraki sayfaya bakın.

Transmit Test  
Failed: 12345 : ent

Hata kodu

**6** Ayarı sonlandırmak için **END/POWER** (DUR-DURMA/GÜÇ) tuşuna birkaç kez basın.

Hata Kodu	Tahmini neden	Çözüm
10	Network connection error (Ağ bağlantısı hatası)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Makinenin ağa bağlı olduğundan emin olun.</li> <li>• Makine IP adresinin doğru olup olmadığını kontrol edin.</li> <li>• Makinenin DNS mevcut olan bir ortamda olduğunu kontrol edin.</li> </ul>
20	No valid e-mail address. (Geçerli bir e-posta adresi yok)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Doğru e-posta adresini girin.</li> </ul>
11003 11004	The POP server cannot be found. (POP sunucusu bulunamıyor) Or cannot access DNS server. (Veya DNS sunucusuna erişilemiyor)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• POP sunucusunun adresini kontrol edin.</li> <li>• Makinenin DNS mevcut olan bir ortamda olduğunu kontrol edin.</li> </ul>
11021	Cannot connect with the POP server. (POP sunucusuna bağlanılamıyor)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• POP sunucusunun ayarlarını kontrol edin.</li> <li>• Güvenlik duvarı ayarlarını kontrol edin.</li> </ul>
12010	An error returns from the POP server. (POP sunucusundan bir hata döndü)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• POP sunucusunun ayarlarını kontrol edin.</li> </ul>
13000	The POP authentication has failed. (POP kimlik doğrulaması başarısız oldu)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Kullanıcı adını ve parolayı kontrol edin.</li> <li>• APOP ayarlarını kontrol edin.</li> <li>• Kimlik doğrulama yöntemini doğrulayın.</li> </ul>
10013 10014	The SMTP server cannot be found. (SMTP sunucusu bulunamıyor) Or cannot access DNS server. (Veya DNS sunucusuna erişilemiyor)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• SMTP sunucusunun adresini kontrol edin.</li> <li>• Makinenin DNS mevcut olan bir ortamda olduğunu kontrol edin.</li> </ul>
10021	Cannot connect with the SMTP server. (SMTP sunucusuna bağlanılamıyor)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• SMTP sunucusunun ayarlarını kontrol edin.</li> <li>• SMTP bağlantı noktası numarasını kontrol edin.</li> <li>• Güvenlik duvarı ayarlarını kontrol edin.</li> </ul>
10*** 11*** 20*** 21***	An error returns from the SMTP server. (SMTP sunucusundan bir hata döndü) Or, there was no response. (Veya sunucu yanıt vermiyor)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• SMTP sunucusunun ayarlarını kontrol edin.</li> <li>• Zorunlu SSL iletişimi gerektiren bir sunucuya iletişim kurulamıyor.</li> <li>• Protokol filtresi ayarlarını kontrol edin.</li> </ul>
12***	It is invalid sender address. (Gönderen e-posta adresi geçersiz)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Kullanıcı adı/parola ile girilen hesapla ilişkili e-posta adresinin SENDER ADDRESS (GÖNDEREN E-POSTA ADRESİ) olarak belirlenip belirlenmediğini kontrol edin.</li> </ul>
13***	The e-mail address cannot be found. (E-posta adresi bulunamıyor) Or, it is invalid sender address. (Veya gönderen e-posta adresi geçersiz)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• E-posta adresini kontrol edin.</li> <li>• E-posta adresinde hata olsa bile, bazı durumlarda bu hata tespit edilemez.</li> <li>• Kullanıcı adı/parola ile girilen hesapla ilişkili e-posta adresinin SENDER ADDRESS (GÖNDEREN E-POSTA ADRESİ) olarak belirlenip belirlenmediğini kontrol edin.</li> </ul>
22000 22008	SMTP authentication error (SMTP kimlik doğrulama hatası)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Kimlik doğrulama yöntemini doğrulayın.</li> </ul>
23*** 24*** 25***	The SMTP authentication has failed. (SMTP kimlik doğrulaması başarısız oldu)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Kullanıcı adını ve parolayı kontrol edin.</li> </ul>

\*\*\*\* e-posta sunucusundan dönen hata kodudur.

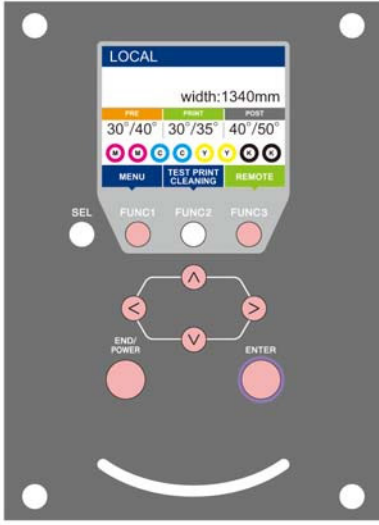
**Ayarların Sıfırlanması**

“SETUP” (KURULUM), “MAINTENANCE” (BAKIM) ve “MACHINE SETUP” (MAKİNE KURULUMU) ayarlarını fabrika ayarlarına geri alabilirsiniz.

- 1** LOCAL (LOKAL) modda **FUNC1** (MENU) (MENÜ) tuşuna **↵** (iki kez) basın ve ardından **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.
  - MACHINE SETUP (MAKİNE KURULUMU) menüsü görüntülenecektir.
- 2** **FUNC1** (<<) tuşuna basın.
- 3** “RESET” (SIFIRLAMA) ayarını seçmek için **▲** **▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.
- 4** **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.
  - Önceden yapılandırılmış varsayılan ayarlar yüklenir.
- 5** Ayarı sonlandırmak için **END/POWER** (DURDURMA/GÜÇ) tuşuna birkaç kez basın.

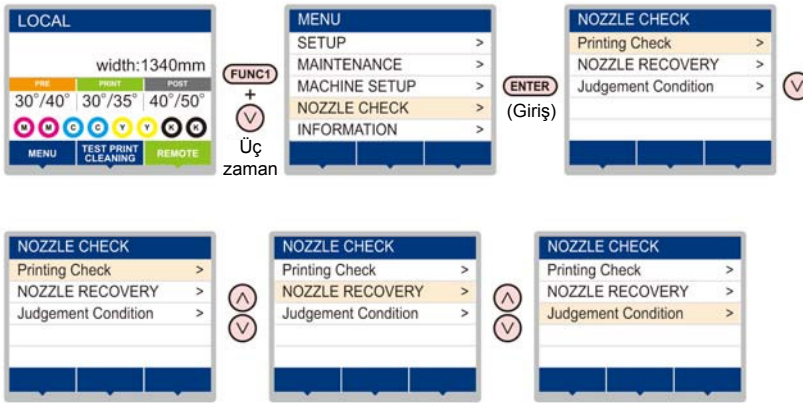
# NOZZLE CHECK (NOZÜL KONTROLÜ) Menüsü Hakkında

Nozül tıkanmasını algılama fonksiyonuna ilişkin işlemleri ayarlayın.



- FUNC1** : INFORMATION (BİLGİ) menüsünü seçmek veya önceki ekrana geri dönmek için bu tuşa basın.
- FUNC3** : Bir sonraki ekrana geçmek için bu tuşa basın.
- UP** **DOWN** : Herhangi bir ayarı seçmek için bu tuşları kullanın.
- ENTER** (Giriş) : Ayarı onaylamak gibi işlemler için bu tuşa basın.

## ◆ Bir bakışta NCU MENÜLERİ



## INFORMATION MENU (BİLGİ MENÜSÜ) tablosu

Fonksiyon adı	Ayar değeri	Varsayılan	Anlamı	
Printing Check (Baskı Kontrolü ) ( S. 3-23) (ON) (AÇIK)	ON/OFF (AÇIK/ KAPALI)	OFF (KAPALI)	Online baskıya başlarken nozül kontrolü yapmak istediğinizde bu seçeneği seçin.	
Check Interval (Kontrol Sıklığı) "Action" (Eylem)	LENGTH (UZUNLUK)	0,1 ila 50,0 m arası	30.0 m	Her belirlenen uzunlukta nozül kontrolü gerçekleştirir.
	FILE (DOSYA)	1'den 100'e kadar	30 dosya	Ayarlanan her bir dosya sayısında nozül kontrolü gerçekleştirir. *1
	CLEANING (TEMİZLEME)	OFF (KAPALI)/ SOFT (HAFIF)/ NORMAL (NORMAL)/ HARD (GÜÇLÜ)	SOFT (HAFİF)	Kurtarma çalışmaları sırasında gerçekleştirilen temizleme işleminin türünü ayarlar.
	RETRY COUNT (TEKRAR SAYISI)	0 ile 3 arası	1	Belirlenen sayıda işlemi tekrarlar.
NOZZLE RECOVERY (NOZÜL KURTARMA) ( S. 3-23)	ON/OFF (AÇIK/ KAPALI)	OFF (KAPALI)	Otomatik nozül kurtarma işlemini yapmak istediğinizde bu seçeneği kullanın.	
Judgement Condition (Bulgu Niteliği) ( S. 3-23)	1 - 180 arası	1	Her renge göre gerçekleştirilecek "Nozzle Missing" (Nozül Tıkalı) bulgusu için kaç tane tıkalı nozül tespit edildiğini belirler. (1 nozül hattı başına maksimum 16)*2	

\*1. Ayarlanan uzunluğa baskı sırasında ulaşıldığında, bir sonraki baskının başlangıcında nozül kontrolü gerçekleştirilir.

\*2. Baskı niteliklerine bağlı olarak, nozül kurtarma bazı durumlarda uygulanmaz.

**Baskı Kontrolü Akışı**

Nozül kontrolü, baskı işlemi başlarken aşağıdaki akışa göre gerçekleştirilir.

**Önemli!**

- Etkinleştirilecek "Printing Check" (Baskı Kontrolü) ayarını ON (AÇIK) olarak belirleyin.
- Ayarlar etkinse sadece RETRY COUNT (TEKRAR SAYISI) ve Printing Check (Baskı Kontrolü) ayarlarını belirleyin.

**1** nozül kontrolü → Bulgu

Tıkalı nozülleri algılar.

**2** Kurtarma işlemi → nozül kontrolü → Bulgu

Nozül kontrolü işleminden sonra "Judgement Condition" (Bulgu Niteliği) daha fazla tıkalı nozül tespit edilirse, temizleme işlemi gerçekleştirilir ve nozül kontrolü tekrar uygulanır.

**3** Tekrar → Bulgu

Kurtarma işleminden sonra "Judgement Condition" (Bulgu Niteliği) daha fazla tıkalı nozül tespit edilirse, kurtarma işlemi tekrar uygulanır.

- RETRY COUNT (TEKRAR SAYISI) ayarı 1 veya daha yüksek bir değere ayarlanırsa, bu etkin hale geçer.

**4** Baskı Kontrolü → Bulgu

Nozül kurtarma işlemi, nozül kontrolü ve kurtarma işlemi sonrası otomatik olarak yürütülür.

- Etkinleştirilecek "Printing Check" (Baskı Kontrolü) ayarını ON (AÇIK) olarak belirleyin.

**5** Nozül Tıkalı bulgusu

En sonunda A başlığından daha fazla tıkalı nozül tespit edilirse, baskı işlemi imkansız sayılacak ve baskı işlemi duracaktır.

**"Nozzle Missing" (Nozül Tıkalı) Bulgusu ve Hata Mevcudiyeti Halinde Baskı İşlemleri**

- "Nozzle Missing" (Nozül Tıkalı) olarak değerlendirildiğinde → Baskı durdurulur
- Nozül kontrolü sırasında hata meydana geldiğinde → Baskı durdurulur ve "Printing Check" (Baskı Kontrolü) işlemi otomatik olarak OFF (KAPALI) duruma getirilir. Hata ortadan kaldırıldıktan sonra "Printing Check" (Baskı Kontrolü) seçeneğini tekrar seçin.

## Baskı Kontrolünün Ayarlanması

Online baskı başlarken nozül kontrolü yapmak istediğinizde ON (AÇIK) seçeneğini seçin.

- 1 **LOCAL (LOKAL) modda** **FUNC1 (MENU) (MENÜ)** → **▼** tuşuna (3 kez) basın ve ardından **ENTER (Giriş)** tuşuna basın.
  - NOZZLE CHECK (NOZÜL KONTROLÜ) menüsü görüntülenir.
- 2 **“Printing Check” (Baskı Kontrolü) ayarını seçmek için** **▲ ▼** tuşlarına ve ardından **ENTER (Giriş)** tuşuna basın.
- 3 **ON (AÇIK) seçeneğini seçmek için** **▲ ▼** tuşlarına ve ardından **ENTER (Giriş)** tuşuna basın.
  - “Check Interval” (Kontrol Sıklığı) ayarı ekranı görüntülenir.
  - Nozül kontrolünün yapılmasını engellemek için OFF (KAPALI) seçeneğini seçin. 11. adıma ilerleyin.
- 4 **ENTER (Giriş)** tuşuna basın.
- 5 **▲ ▼** tuşuna basarak ayarı seçin ve ardından **ENTER (Giriş)** tuşuna basın.
  - Nozül kontrolü sıklığını “LENGTH” (UZUNLUK) veya “FILE” (DOSYA) olarak seçin.
  - LENGTH (UZUNLUK):** nozül kontrolü, baskı alınan uzunluk ayarlanan uzunluğa ulaştığında gerçekleştirilir.
  - FILE (DOSYA):** nozül kontrolü, baskısı alınan dosya sayısı belirlenen sayıya ulaştığında gerçekleştirilir.
- 6 **Bir ayar değeri seçmek için** **▲ ▼** tuşlarına ve ardından **ENTER (Giriş)** tuşuna basın.
  - Ayar değeri 5. adımda seçilen ayara göre değişiklik gösterecektir.
  - LENGTH (UZUNLUK):** 0,1 ila 100 m
  - FILE (DOSYA):** 0 ila 300 dosya
- 7 **ENTER (Giriş)** tuşuna iki kez basın.
  - “Action” (Eylem) ayar ekranı görüntülenir.
- 8 **ENTER (Giriş)** tuşuna basın.
  - “CLEANING TYPE” (TEMİZLEME TÜRÜ) seçilecektir.
- 9 **Temizleme türünü seçmek için** **▲ ▼** tuşlarına ve ardından **ENTER (Giriş)** tuşuna basın.
  - Ayar değeri: OFF (KAPALI)/SOFT (HAFİF)/NORMAL (NORMAL)/HARD (GÜÇLÜ)
- 10 **Tekrar sayısını belirlemek için** **▲ ▼** tuşlarına ve ardından **ENTER (Giriş)** tuşuna basın.
  - Ayar değeri: 0 ile 3 arası
- 11 **Ayarı sonlandırmak için** **END/POWER (DUR-DURMA/GÜÇ)** tuşuna birkaç kez basın.

## NOZZLE RECOVERY (NOZÜL KURTARMA) Ayarı

Nozülün tıkalı olduğu belirlendiğinde otomatik nozül kurtarma işlemi yürütmek isteniyorsa bu ayar yapılmalıdır.

- 1 **LOCAL (LOKAL) modda** **FUNC1 (MENU) (MENÜ)** → **▼** tuşuna (3 kez) basın ve ardından **ENTER (Giriş)** tuşuna basın.
  - NOZZLE CHECK (NOZÜL KONTROLÜ) menüsü görüntülenir.
- 2 **“NOZZLE RECOVERY” (NOZÜL KURTARMA) ayarını seçmek için** **▲ ▼** tuşlarına ve ardından **ENTER (Giriş)** tuşuna basın.
- 3 **ON/OFF (AÇIK/KAPALI) seçeneğini seçmek için** **▲ ▼** tuşlarına ve ardından **ENTER (Giriş)** tuşuna basın.
- 4 **Ayarı sonlandırmak için** **END/POWER (DUR-DURMA/GÜÇ)** tuşuna birkaç kez basın.

## Bulgu Niteliği Ayarı

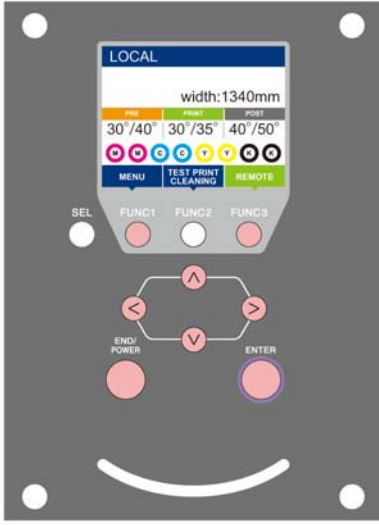
Nozül tıkalı bulgusu için koşulları ayarlayın.

- 1 **LOCAL (LOKAL) modda** **FUNC1 (MENU) (MENÜ)** → **▼** tuşuna (3 kez) basın ve ardından **ENTER (Giriş)** tuşuna basın.
  - NOZZLE CHECK (NOZÜL KONTROLÜ) menüsü görüntülenir.
- 2 **“Judgement Condition” (Bulgu Niteliği) ayarını seçmek için** **▲ ▼** tuşlarına ve ardından **ENTER (Giriş)** tuşuna basın.
- 3 **Rengi seçmek için** **▲ ▼** tuşlarına ve ardından **ENTER (Giriş)** tuşuna basın.
  - Boyanın türü boya setine bağlı olarak değişir.
- 4 **Bulgu için nozül sayısını belirlemek için** **▲ ▼** tuşlarına ve ardından **ENTER (Giriş)** tuşuna basın.
- 5 **Ayarı sonlandırmak için** **END/POWER (DUR-DURMA/GÜÇ)** tuşuna birkaç kez basın.

# INFORMATION (BİLGİ) Menüsü Hakkında

Bu makinenin bilgileri doğrulanabilir.

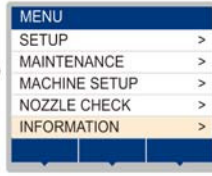
Aşağıdaki öğeler makine bilgisi olarak doğrulanabilir.



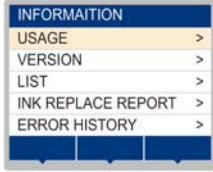
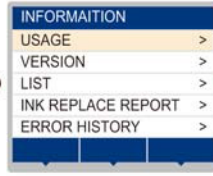
- FUNC1** : INFORMATION (BİLGİ) menüsünü seçmek veya önceki ekrana geri dönmek için bu tuşa basın.
- FUNC3** : Bir sonraki ekrana geçmek için bu tuşa basın.
- ^** **v** : Herhangi bir ayarı seçmek için bu tuşları kullanın.
- ENTER** (Giriş) : Ayarı onaylamak gibi işlemler için bu tuşa basın.



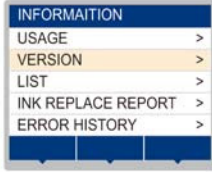
**FUNC1**  
+  
**v**  
dört  
kez



**ENTER**  
(Giriş)



**^**  
**v**



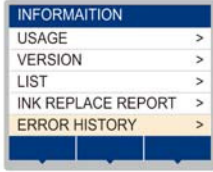
**^**  
**v**



**^**  
**v**



**^**  
**v**





## INFORMATION MENU (BİLGİ MENÜSÜ) tablosu

Öge		Tanım
USAGE (KULLANIM)	WIPING (SİLME)	Kaç adet silme işlemi gerçekleştirildiğini gösterir.
	WASTE TANK (ATIK HAZNESİ)	Atık haznesinde ne kadar atık boya biriktiğini, hazne kapasitesinin yaklaşık yüzdesi olarak gösterir.
	PRINT LENGTH (BASKI UZUNLUĞU)	Bugüne kadar alınan baskıların toplam uzunluğunu gösterir.
	PRINT AREA (BASKI ALANI)	Bugüne kadar alınan baskıların toplam alanını gösterir.
	USE TIME (KULLANIM SÜRESİ)	Bugüne kadar makinenin toplam kullanım süresini gösterir.
	Spout Rubber	Bu ekran, spout rubber'ın toplam kullanım süresini gösterir. (Yalnızca MBIS kullanıldığında görüntülenir)
VERSION (VERSİYON)		Bu makinenin versiyon bilgilerini gösterir.
LIST (LİSTE)		Bu makinenin ayarlarının baskısını almanızı sağlar.
Ink REPL. Report (Boya YENİLEME Raporu)		Bu makinenin boya geçmişi yazdırır.
ERROR HISTORY (HATA GEÇMİŞİ)		Bugüne kadar meydana gelen hataların ve uyarıların tarihlerini gösterir. [▲][▼] tuşlarına bastığınızda, gerçekleşme tarihi (yıl/ay/gün/saat/dakika) ve hata veya uyarının durumuna ilişkin bilgiler meydana gelme tarihine göre dönüşümlü olarak görüntülenir.

## Bilgilerin Görüntülenmesi

**1** LOCAL (LOKAL) modda **[FUNC1] (MENU) (MENÜ)** → **[▼]** tuşuna (4 kez) basın ve ardından → **[ENTER]** (Giriş) tuşuna basın.

- INFORMATION (BİLGİ) menüsü görüntülenecektir.

**2** Bilgi seçmek için **[▲][▼]** tuşuna basın.

- Görüntülenecek bilgileri seçmek için "INFORMATION" (BİLGİ) menüsüne bakın.

**3** **[ENTER]** (Giriş) tuşuna basın.

- 2. adımda [LIST] (LİSTE) seçeneği seçilmişse, makinenin ayarlarının bir baskısı alınacaktır.

**4** Ayarı sonlandırmak için **[END/POWER]** (DURDURMA/GÜÇ) tuşuna birkaç kez basın.



- Wiper kullanım sayısını sıfırlarken, [RESET?] (SIFIRLAMA) görüntülendiğinde [FUNC2] tuşuna basın. [ENTER] (Giriş) tuşuna basıldığında, silme sayısı sıfırlanır.
- USAGE (KULLANIM) modunda ekranda "WIPING information" (SİLME bilgileri), "WASTE TANK information" (ATIK HAZNESİ bilgileri) ve "Spout Rubber" (Spout Rubber) görüntülenirken, fonksiyon tuşuna basılarak kullanım sayıları sıfırlanabilir.

**SİLME bilgilerini sıfırlarken** : [FUNC2] tuşuna basın  
**ATIK HAZNE bilgilerini sıfırlarken** : [FUNC1] tuşuna basın  
**Spout Rubber bilgilerini sıfırlarken** : [FUNC3] tuşuna basın



# Bölüm 4

## Kesim Fonksiyonu



### Bu bölüm

kesim fonksiyonunu açıklamaktadır.

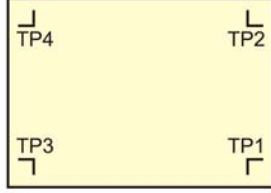
Verilerin Hizalama İşaretiyle Kesilmesi.....	4-2	Maintenance (Bakım) Fonksiyonu .....	4-15
Verilerin Hizalama İşaretiyle Kesilmesi		İşaret Sensörünün Bakımı .....	4-15
İş Akışı .....	4-2	Kesim Hatasının Nedenini Bulmak için	
Hizalama işareti algılama moduna		SAMPLE CUT (ÖRNEK KESİM)	
girilmesi .....	4-2	İşleminin Gerçekleştirilmesi .....	4-17
Verileri hizalama işaretiyle girerken		Medyanın Belirli Uzunlukta Birden Çok	
alınması gereken tedbirler .....	4-2	Parçaya Kesilmesi .....	4-17
Hizalama İşaretlerini Algılama Ayarı .....	4-6	Verilerin Hizalama İşaretleri Olmadan	
CUTTING (KESİM) Menüsü Hakkında .....	4-8	Kesilmesi (PC ORIGIN OFFSET)	
CUTTING (KESİM) Menüsü tablosu .....	4-9	(BAŞLANGIÇ NOKTASI ÖTELEME) .....	4-18
CUT MODE (KESİM MODU) Ayarı .....	4-10	Ölçek Ayarının Yapılması .....	4-19
Çoklu kesim işleminin gerçekleştirilmesi			
(Kopyalama fonksiyonu) .....	4-10		
SETUP SUB MENU (KURULUM ALT			
MENÜSÜ) .....	4-11		
DIVISION CUT (BÖLÜM KESİMİ) Ayarı ....	4-11		
Kesilmemiş alan bırakmadan medyanın			
kesilmesi (OVER CUT (AŞIRI KESİM)			
fonksiyonu) .....	4-13		
Diğer SETUP SUB MENU			
(KURULUM ALT MENÜSÜ) .....	4-13		
SETUP RESET (KURULUMU SIFIRLA) ...	4-14		

## Verilerin Hizalama İşaretiyle Kesilmesi

Mühür oluşturmak istediğiniz çıktı görüntüsüne hizalama işaretleri ekleyin, makine bunları algılayarak kesim işlemini gerçekleştirir.

İki tür hizalama işareti vardır.

Hizalama işareti: Tip 1



Hizalama işareti: Tip 2



- Sağ ve sol besleme rulolarının arasındaki çap farkından kaynaklı düzgün olmayan tabaka beslemesini düzeltmek için trapezyum düzeltmesi oluştururken TP4 kullanın. Trapezyum düzeltmesi yapılmıyorsa, TP4 ayarının yapılmasına gerek yoktur. Ancak bu durumda, kesim bozulması artacaktır.

### Verilerin Hizalama İşaretiyle Kesilmesi İş Akışı

Mühür oluşturmak istediğiniz görüntü üzerine hizalama işaretleri ekleyin ve tabaka üzerine baskısını alın.

Hizalama işaretlerini oluşturmak için bazı koşullar vardır. Bkz. S. 4-2 ile S. 4-5 arası.

Baskı alınacak tabakayı CJV150 serisi makineye yerleştirin.

Yerleştirmek için bkz. S. 2-4.

Kesilecek görüntüyü bilgisayardan kesim için gönderin.

Başarılı bir şekilde kesilmemesi durumunda

- Hizalama işareti sensörünün tepkisini doğrulayın.
- Işık göstergesinin konumunu doğrulayın.

### Hizalama İşareti Algılama Moduna Girilmesi

**1** LOCAL (LOKAL) modda **FUNC2** (TEST CUT) (TEST KESİMİ) tuşuna basın.

**2** "MARK DETECTION" (İŞARET ALGILAMA) ayarını seçmek için **▲▼** tuşlarına ve **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.

- Hizalama işareti algılama moduna geçer.



- Hizalama işareti algılama ayarı OFF (KAPALI) olarak ayarlandığında hizalama moduna girmez. (S. 4-6)
- Çeşitli fonksiyonlar ayarlanırken, veri girişi iptal edilebilir ve makinenin önceki ayara geri dönmesi sağlanabilir.

### Verileri Hizalama İşaretiyle Girerken Alınması Gereken Tedbirler

Verilerin hizalama işaretleriyle hazırlanmasında bazı sınırlamalar vardır.

Bu fonksiyonun tam olarak kullanılabilmesi için, aşağıdaki talimatları dikkatlice okuyun ve verileri hizalama işaretleriyle uygun şekilde hazırlayın.

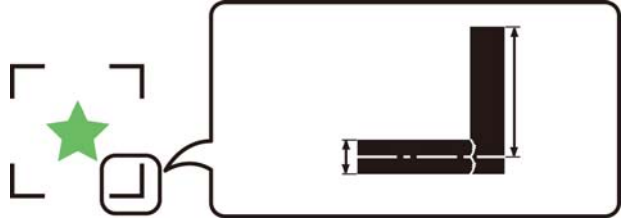
**Önemli!**

- Burada açıklanan hizalama işareti, sayfa eğimi ile X ve Y eksenleri boyunca uzunlukları tespit etmek içindir. Kırpma için kullanılacak bir işaret değildir.

### Hizalama İşaretlerinin Boyutu

Hizalama işaretinin uzunluğu hat genişliğinin on katından uzun olmalıdır.

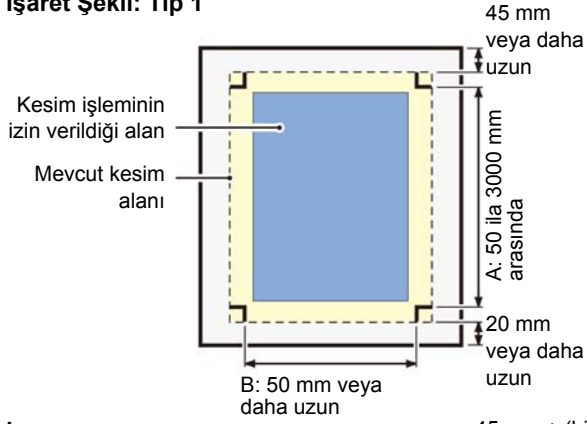
Ayrıca, hizalama işaretinin yanından veriye kadar olan uzunluk için "Hizalama işaretinin boyutu ve hizalama işaretleri arasındaki mesafe" (S. 4-4) bölümüne bakın.



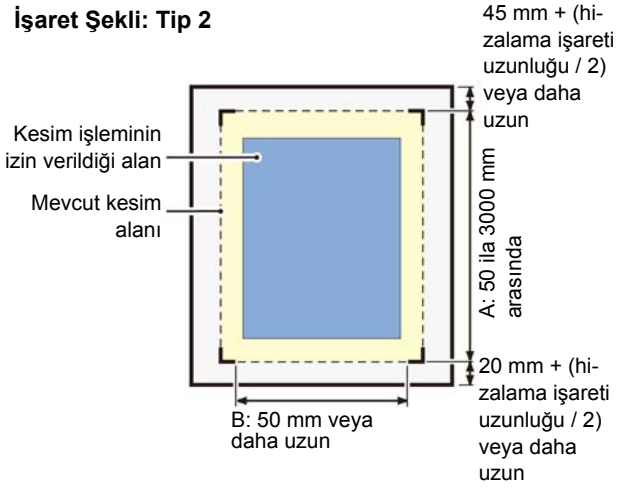
## Hizalama işaretlerinin ve tasarımlarının düzenlenebileceği alan

- TP1 başlangıç noktası tabakanın ön kenarından en az 20 mm uzakta olmalıdır.
- TP2 bitiş noktası tabakanın arka kenarından en az 45 mm uzakta olmalıdır.

### İşaret Şekli: Tip 1



### İşaret Şekli: Tip 2



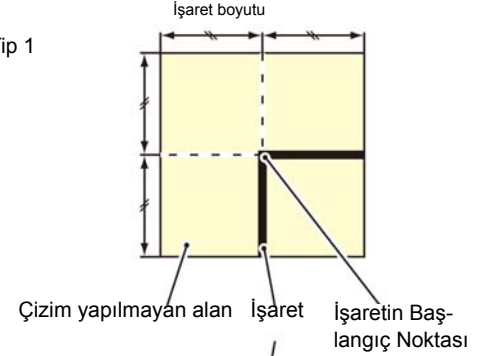
## Hizalama işaretleri etrafındaki çizim yapılmayan alan

Hizalama işaretinin etrafındaki alan (işaret başlangıç noktasından işaretin boyutuna kadar olan alan) çizim yapılmayan alandır. Bu alana hiçbir verinin baskısı yapılmamalı veya bu alanda leke olmamalıdır; aksi takdirde başlangıç noktası yanlış tespit edilebilir veya işaret okuma hatası meydana gelebilir.

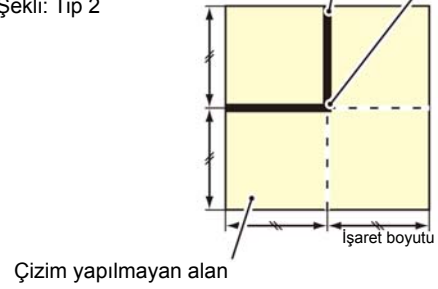
**Önemli!**

- İşaret başlangıç noktası yanlış algılanırsa, kesim işlemi yanlış alanda gerçekleştirilecektir.

### İşaret Şekli: Tip 1

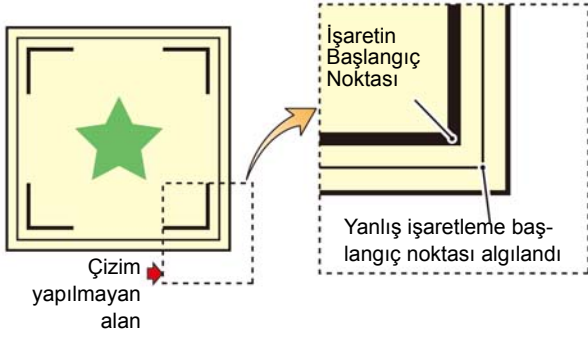


### İşaret Şekli: Tip 2



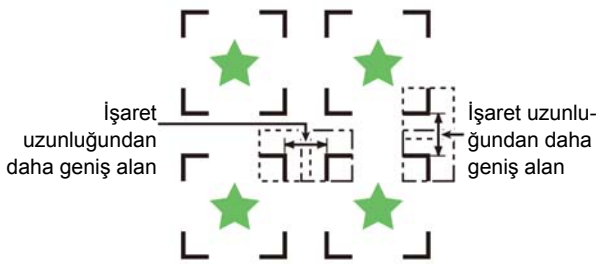
## Yanlış algılama nedeni örneği 1

Hizalama işaretleri dışında bir çizgi mevcut



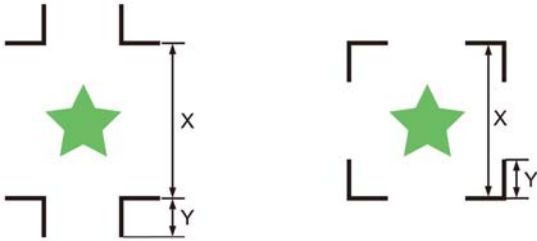
## Yanlış algılama nedeni örneği 2

Hizalama işaretleri arasındaki mesafe (TP2 ve TP1 veya TP4 ve TP2) işaret uzunluğundan kısadır (Tip 2 için)



## Hizalama işaretinin boyutu ve hizalama işaretleri arasındaki mesafe

İşaretler arasındaki mesafe (X) için uygun hizalama işaretinin boyutu (Y) aşağıda gösterildiği gibidir. İşaret boyutu (Y) mesafeye (X) göre çok küçükse, işaretler doğru şekilde algılanamayabilir. Hizalama işaretlerinin uygun boyutta hazırlanmış olduğundan emin olun.



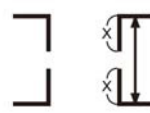
X	200 maks.	500 maks.	1000 maks.	2000 maks.	2001 min.
B	5 ila 40 arası	8 ila 40 arası	15 ila 40 arası	25 ila 40 arası	35 ila 40 arası

(mm)

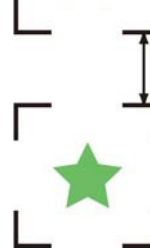
## Kopyalanan tasarımlar için hizalama işaretleri arasındaki mesafe

Hizalama işaretleri arasındaki mesafe, Tip 1 hizalama işaretleri için işaretin uzunluğunun iki katından daha kısa ve 1000 mm'den de uzun olmamalıdır. Hizalama işaretleri arasındaki mesafe, Tip 2 hizalama işaretleri için işaretin uzunluğundan daha kısa ve 1000 mm'den de uzun olmamalıdır.

İşaret Şekli: Tip 1

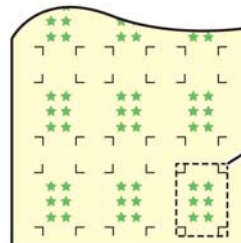


İşaret Şekli: Tip 2



## Dört hizalama işareti setiyle tanımlanan alan için tavsiye edilen boyut

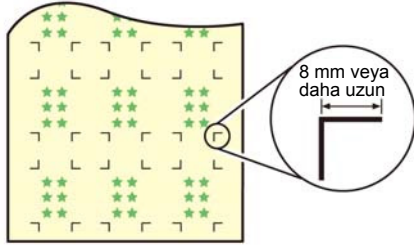
Dört hizalama işareti setiyle tanımlanan alanın boyutunun, A4 (210 mm x 297 mm) ila A3 boyutu (297 mm x 420 mm) aralığında olması tavsiye edilir. Bu tavsiyeye uyulduğunda, kullanılmayan alan en aza indirilmiş ve tasarımlar etkin bir şekilde dizilmiş olur.



A4 (210 mm x 297 mm) ila A3 boyutu (297 mm x 420 mm) arası

## Hizalama işaretinin sürekli baskısının alındığı durumunda

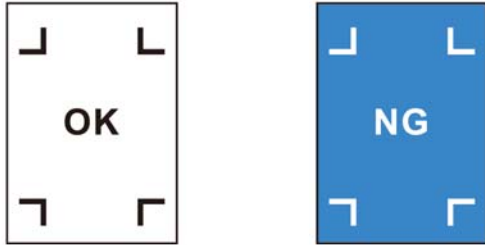
Hizalama işaretinin sürekli baskısının alındığı durumunda, hizalama işaretinin bir tarafını 8 mm'ye ayarlayın. Sürekli olarak 8 mm'lik veya daha kısa bir hizalama işareti algılanırsa, ana üniteye arızalar meydana gelmesine neden olabilir.



## İşaretin rengi

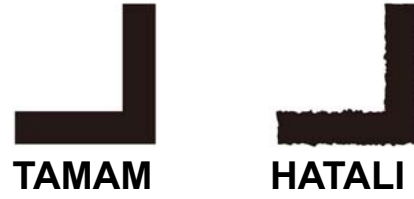
İşaretlerin beyaz arka plana üzerine siyah renkte baskısı alınmalıdır.

Arka plan beyaz veya işaretler siyah değilse, hizalama işareti doğru algılanmayacaktır.



## Bulanık işaret

İşaret bulanıkrsa, yanlış bir işaret başlangıç noktası tespit edilebilir ve bu da kesim işleminde sapmaya neden olabilir.



## Baskı ve kesim işlemlerinin bir arada yürütülmesine ilişkin notlar

Baskı ve kesim işlemlerini bir arada RasterLink 6 veya daha üst bir sürümle gerçekleştirirken, aşağıdaki hususlara dikkat edilmesi gereklidir:

- (1) Baskı ve kesim işlemlerini bu makineye bağlı bir uygulama yazılımıyla bir arada gerçekleştirirken (RasterLink 6 v3.0 veya daha üst bir sürüm/FineCut 8.4.1 veya daha üst bir sürüm) aşağıdaki içerik seti yazılım tarafındaki talimatları izleyecektir. Bu makinedeki içerik setinin geçersiz olacağını unutmayın.

- Hizalama işareti boyutu
- Hizalama işareti şekli

- (2) Hizalama işareti olmadan baskı ve kesim işlemleri aşağıdaki koşullar altında bir arada gerçekleştirilemez:

- Sarma aygıtı kullanılarak baskı ve kesim işlemi



- Yukarıdaki koşulların dışında, baskısı alınacak verilerin boyutuna bağlı olarak kesim çizgisinin yanlış hizalanma ihtimali vardır. Bu nedenle, baskı ve kesim işlemi bir arada yapılacaksa, işlemin hizalama işaretlerine sahip verilerle yapılması tavsiye edilir.

## Hizalama İşaretlerini Algılama Ayarı

Verilerin hizalama işaretleriyle kesilmesi istendiğinde, aşağıdaki ayarların yapılması gereklidir.

**1** LOCAL (LOKAL) modda [FUNC1] (MENU) (MENÜ) → [FUNC3] (>>) tuşlarına ve ardından → [ENTER] (Giriş) tuşuna basın.

- Cutting (Kesim) menüsü görüntülenecektir.

**2** "MARK DETECTION" (İŞARET ALGILAMA) ayarını seçmek için ▲ ▼ tuşlarına ve [ENTER] (Giriş) tuşuna basın.

**3** ▲ ▼ tuşlarına basarak ayarı seçin ve ardından [ENTER] (Giriş) tuşuna basın.

- Bkz. "Hizalama İşaretlerini Algılama Ayarı" (👉 S. 4-6).

**4** Bir ayar değeri seçmek için ▲ ▼ tuşlarına ve ardından [ENTER] (Giriş) tuşuna basın.

- **Ayar değeri:** Standard (Standart), High speed, (Yüksek hızlı), High quality (Yüksek kaliteli)

**5** Ayarı sonlandırmak için [END/POWER] (DUR-DURMA/GÜÇ) tuşuna birkaç kez basın.



- LOCAL (LOKAL) modda [FUNC1] (MENU) (MENÜ) tuşuna basmadan hizalama işareti algılama işlemi gerçekleştirilebilir.

(1) LOCAL (LOKAL) modda "TEST CUT" (TEST KESİMİ) seçeneğini görüntülemek için [SEL] (SEÇİM) tuşuna basın.

(2) [FUNC2] (TEST CUT) (TEST KESİMİ) tuşuna basın.

(3) [ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basın.

- Daha sonra, "Hizalama İşaretlerini Algılama Ayarı" 3. adıma ilerleyin.

## Hizalama İşaretlerini Algılama Ayarı

Hizalama işareti algılama işlemi için aşağıdaki yedi ayar mevcuttur:

### (1) MARK DETECT (İŞARET ALGILAMA)

Ayar	Tanım
ON/OFF (AÇIK/KA-PALI)	Bu ayar ON (AÇIK) olarak ayarlanırsa hizalama işaretleri algılanabilir.

### (2) MARK TYPE (İŞARET TÜRÜ)

Aşağıdaki hizalama işaretlerinden birini seçin.



- Sürekli kesim sırasında kesime ilişkin yazılımının kopyalama fonksiyonunu kullanın, sıfır kenar boşluğu hizalama işaretini seçin ve hizalama işaretleri arasında boşluk bırakmamış olun. Etkin bir şekilde kesim yapabilmek için hizalama işaretleri arasındaki kenar boşluğunu ortadan kaldırarak, "Sıfır Kenar Boşluğu" şekilli hizalama işaretinin kullanılması tavsiye edilir.

Ayar	Tanım
Tip 1	
Tip 2	
Sıfır kenar boşluğu	

### (3) MARK SIZE (İŞARET BOYUTU)

Hizalama işaretinin bir tarafının uzunluğunu ayarlayın.

Bir tarafın uzunluğu



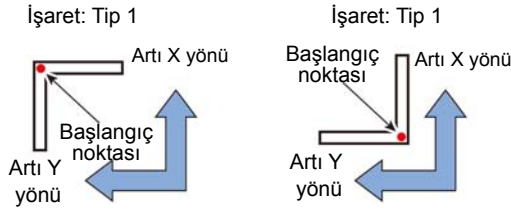
Ayar	Tanım
5 ila 40 mm arası	Basılan işaretin yatay ve dikey uzunlukları birbirinden farklı olduğunda, kısa uzunluğu ayar değeri olarak ayarlayın.



**(4) OFFSET Y (ÖTELEME Y) / OFFSET X (ÖTELEME X)**

Genel olarak başlangıç noktası aşağıda gösterilen konuma ayarlanır.

Ancak, uygulamanıza ve kesim yapılacak işe bağlı olarak kesim konumu aynı yönde yanlış hizalanabilir. Bu durumda, başlangıç noktasının konumu düzeltilir.



Ayar	Tanım
± 15.00mm	Başlangıç noktasını X yönünde veya Y yönünde kaydırmak için bu ayarı kullanın.

- Önemli!** • Başlangıç noktası mevcut kesim alanının dışındaysa, "ERROR C37 MARK ORG" (HATA C37 İŞARET BAŞ. N.) hatası görüntülenir. Bu durumda, hizalama işaretlerini medyanın merkezine yakın bir alan içine yazın.

**(5) DETECT END KEY START (ALGILAMA SONU ANAHTAR BAŞLANGICI)**

Ayar	Tanım
ON/OFF (AÇIK/KAPALI)	Bu ayar ON (AÇIK) olarak ayarlanırsa, [END] (DURDURMA/GÜÇ) tuşuyla kesim işareti algılanabilir.

- Önemli!** • Bu ayar ON (AÇIK) olarak ayarlanırsa, hizalama işareti algılama işlemi sistem kapatılarak başlatılabilir.

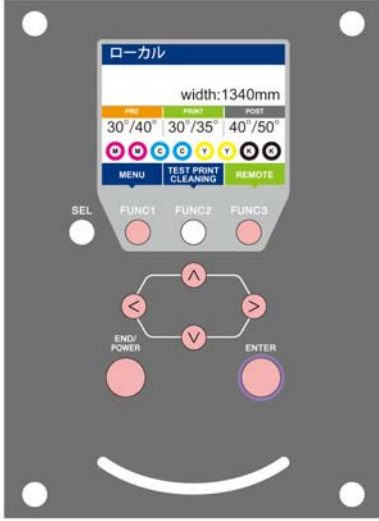
**(6) SENSOR LEVEL (SENSÖR SEVİYESİ)**

Ayar	Tanım
1 ila 7 arası	Sayı değeri ne kadar büyük olursa, hizalama işaretinin hassasiyeti o kadar yüksek olacaktır. Hizalama işaretini yanlışlıkla tespit ederse, hassasiyeti düşürün. Genel olarak, "4" ayar değeriyle kullanın.

**(7) MARK FILL UP (İŞARET DOLDURMA)**

Ayar	Tanım
ON/OFF (AÇIK/KAPALI)	FineCut yazılımının basılı hizalama işaretini algılaması için "Hizalama işaretinin etrafını doldur" fonksiyonunu kullanırken, ayarı "ON" (AÇIK) olarak ayarlayın. Hizalama işaretinin etrafında doldururken 10 mm veya daha uzun bir hizalama işareti boyutu kullanın.

# CUTTING (KESİM) Menüsü Hakkında



**FUNC1** : SETUP (KURULUM) menüsünü seçmek veya önceki ekrana geri dönmek için bu tuşa basın.

**FUNC3** : Bir sonraki ekrana geçmek için bu tuşa basın.

**▲▼** : Herhangi bir ayarı seçmek için bu tuşları kullanın.

**ENTER** (Giriş) : Ayarı onaylamak gibi işlemler için bu tuşa basın.

## ◆ Bir bakışta CUTTING (KESİM) menüleri



## CUTTING (KESİM) Menüsü tablosu

### Önemli!

- Makinenin bağlı olduğu bilgisayardaki RIP yazılımından baskı alırken, makinenin belirlenen değerlere göre çalışmasını sağlayacak her bir ayarın değerini aşağıda belirleyebilirsiniz.
- Değeri belirlenecek ayar:** DRYING TIME (KURUMA SÜRESİ)/ MARGIN (LEFT and RIGHT) (KENAR BOŞLUĞU (SOL ve SAĞ))/ VACUUM FAN (VAKUM FANI)/ FEED SPEED (BESLEME HIZI)
- Makineyi RIP yazılımıyla belirlenen içeriklere göre çalıştırırken, bu makine türünün
- kaydını yaparken her bir ayarı "Host" (Ana Bilgisayar) değerine ayarlayın. "Host" (Ana Bilgisayar) dışında bir değer belirlediğinizde makine, makine ayarlarına göre çalışacaktır.
- Ayarların RIP yazılımı üzerinden belirlenmesi yöntemine ilişkin olarak RIP yazılımının kullanım kılavuzuna bakın.

Fonksiyon adı	Açıklama	
TP_DETECT (TP ALGILAMA) (☞ S. 4-6)	MARK DETECT (İŞARET ALGILAMA)	Verilerin hizalama işaretleriyle kesilmesi istendiğinde bu ayarların yapılması gereklidir.
	FORM (ŞEKİL)	
	SIZE (BOYUT)	
	OFFSET X (ÖTELEME X)	
	OFFSET Y (ÖTELEME Y)	
	DETECT END KEY START (ALGILAMA SONU ANAHTAR BAŞLANGICI)	
	SENSOR LEVEL (SENSÖR SEVİYESİ)	
CUT MODE (KESİM MODU) (☞ S. 4-10)	Kesim kalitesini ayarlar.	
COPY (KOPYALAMA) (☞ S. 4-10)	Bu fonksiyon, alınan verilerle iki veya daha fazla tabaka kesilmesini sağlar.	
Tool Change (Araç Değişikliği) (☞ S. 2-24, S. 2-24)	Araç değiştirirken bu fonksiyonu seçin.	
SETUP SUB MENU (KURULUM ALT MENÜSÜ)	DIVISION CUT (BÖLÜM KESİMİ) (☞ S. 4-11)	Bölerek verilerden daha büyük tabaka genişliği kesilebilir. Bölüm kesimi işlemiyle, genişlik yönü (Y) ve besleme yönü (X) ayarları yapılabilir.
	UP SPEED (ÇALIŞMA HIZI) (☞ S. 4-13)	Araç çalışırken, tabaka ve carriage hareketinin hızı ayarlanabilir. Hızın daha düşük bir değere ayarlanması, uzun tabaka beslemesi sırasında tabaka hizalama hatası meydana gelme ihtimalini düşürür.
	DUMMY CUT (MODEL KESİM) (☞ S. 4-13)	Kesim işlemine başlamadan önce model kesime imkan sağlamak amacıyla bıçak kenarı belirli bir yöne döndürülür.
	SHEET TYPE (TABAKA TÜRÜ) (☞ S. 4-13)	Kullanılan tabakaya göre tabaka türü ayarlanır.
	ADJ PRS OFFSET (ÖN ÖTELEME AYARLANMASI) (☞ S. 4-13)	Kesimin başlangıç ve bitiş kısımları kesilmeden bırakıldığında değeri artırmak için kullanılır.
	OVER CUT (AŞIRI KESİM) (☞ S. 4-13)	Başlangıç ve bitiş noktasını örtüştürerek, medyada kesilmemiş alan kalmamasını sağlayabilirsiniz.
	Vacuum fan (Vakum fanı)	Vakum fanının gücünü kesime göre ayarlar. Lütfen, normal şartlarda "weak" (zayıf) ayarını kullanın.
MAINTENANCE (BAKIM)	MARK SENSOR (İŞARET SENSÖRÜ) (☞ S. 4-15)	Bu ayar, hizalama işaret sensörünü ayarlamak için kullanılır.
	SAMPLE CUT (ÖRNEK KESİM) (☞ S. 4-17)	Normal verilerle kesim yapılmıyorsa ya da benzeri bir sorun varsa, kesim hatasını bulmak için bu makinedeki örneğin kesim işlemini gerçekleştirin.
	AUTO CUT (OTOMATİK KESİM) (☞ S. 4-17)	Medyanın belirli uzunlukta birden çok parçaya kesilmesi.
ORIGIN OFFSET (BAŞLANGIÇ NOKTASI ÖTELEME) (☞ S. 4-18)	Verilerin hizalama işaretleri olmadan baskı ve kesim işlemleri için basılan görüntü ile kesim çizgisi arasındaki hizalama hatasını düzeltin.	

## CUT MODE (KESİM MODU) Ayarı

Kesim kalitesini ayarlar.

Üç farklı kesim modu mevcuttur:

Ayar	Tanım
Standard (Standart)	Normal kesim modudur.
High speed (Yüksek hızlı)	Kesimi kısa süre içinde gerçekleştirmek için kullanılır (ağır medyalar için uygun değildir).
High quality (Yüksek kaliteli)	Kesim kalitesine öncelik vermek için kullanılan kesim modudur.



- Aşağıdaki durumlarda "High quality" (Yüksek kaliteli) ayarını seçin:
  - Kesilecek olan karakterlerin boyutları 10 mm veya daha küçükse
  - Birden çok keskin köşeye sahip resim şablonları veya karakterler kesilecekse
  - Hassas kesim işlemi yürütülecekse
- Bununla birlikte, ana bilgisayardan gönderilen veriler çok karmaşık olursa, tamamlanmış şablonların kenarları pürüzlü olabilir. Böyle bir durumda, pürüzsüz bir kesim için "High speed" (Yüksek hızlı) seçeneğini tercih edin.

**Önemli!**

- "High quality" (Yüksek kaliteli) ayarı kullanıldığında, kesim hızı 20 cm/sn ile sınırlıdır.

**1**

**LOCAL (LOKAL) modda (FUNC1) (MENU) (MENÜ) → (FUNC3) (>>) tuşlarına ve ardından → (ENTER) (Giriş) tuşuna basın.**

- Cutting (Kesim) menüsü görüntülenecektir.

**2**

**"CUT MODE" (KESİM MODU) ayarını seçmek için (▲) (▼) tuşlarına ve (ENTER) (Giriş) tuşuna basın.**

**3**

**Bir ayar değeri seçmek için (▲) (▼) tuşlarına ve ardından (ENTER) (Giriş) tuşuna basın.**

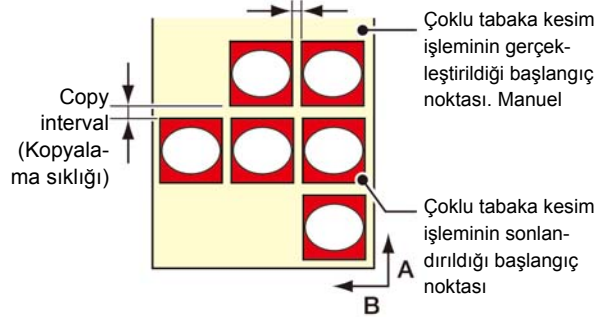
- Ayar değeri: Standard (Standart), High speed, (Yüksek hızlı), High quality (Yüksek kaliteli)

**4**

**Ayarı sonlandırmak için (END/POWER) (DUR-DURMA/GÜÇ) tuşuna birkaç kez basın.**

## Çoklu kesim işleminin gerçekleştirilmesi (Kopyalama fonksiyonu)

Bu fonksiyon, alınan verilerle iki veya daha fazla tabaka kesilmesini sağlar. (Maks. 999 kesim)



- Bu cihazın alıcı arabelleğinde kaydedilen veriler belirtilerek çoklu kesim işlemi gerçekleştirilebilir.
- Alıcı arabelleği yalnızca bir veri kaydedebilir.
- Yeni bir veri alındığında, kaydedilen verilerin üzerine yazılır. (Daha önce alınan veriler belirtilerek çoklu kesim işlemi gerçekleştirilemez).

**1**

**LOCAL (LOKAL) modda (FUNC1) (MENU) (MENÜ) → (FUNC3) (>>) tuşlarına ve ardından → (ENTER) (Giriş) tuşuna basın.**

- Cutting (Kesim) menüsü görüntülenecektir.

**2**

**"COPY" (KOPYALAMA) fonksiyonunu seçmek için (▲) (▼) tuşlarına ve ardından (ENTER) (Giriş) tuşuna basın.**

**3**

**Kesim sayısını (1 ila 999 arası) seçmek için (▲) (▼) tuşlarına ve ardından (ENTER) (Giriş) tuşuna basın.**

**4**

**Kesilecek şekillerin aralığını (0 ila 30 mm arası) seçmek için (▲) (▼) tuşlarına ve ardından (END/POWER) (Giriş) tuşuna basın.**

**Önemli!**

- Çoklu tabaka kesim işlemi Remote (Uzaktan) moda kesimden hemen sonra gerçekleştiriliyorsa, kesim (çizim) üst üste binecektir. Bu sorunu önlemek için, yeni bir başlangıç noktasını ayarlandığından emin olun.
- Makine çoklu kesim işlemini gerçekleştirirken, bilgisayardan gönderilen veriler yok sayılır.
- Bilgisayardan makineye iki veya daha fazla parça veri gönderildiği durumda, iki veri parçası arasında en az 5 saniyelik aralık bulunmalıdır. Bilgisayardan makineye 5 saniye içinde iki parça veri gönderilirse, iki veri parçası çoklu tabaka kesim işlemine tabi tutulur. Makine, verileri bölmeden belirli sayıda tabakayla bölünmüş kesim verileri için kesim işlemini gerçekleştirir. Herhangi bir hata görüntülenirse, bkz. "Hata mesajları" (S. 6-8).
- Kesim verileri içinde başlangıç noktası yenileme komutu varsa, kopyalama fonksiyonu gerçekleştirilemez.
- FineCut yazılımı kullanıldığında "Origin Renewal" (Başlangıç Noktası Yenileme) ayarının değeri "ON" (AÇIK) olarak belirlenmiştir. [No. COPIES] (KOPYA SAYISI) işlemi gerçekleştiriliyorsa bu kutucuktaki işareti kaldırın. (Bkz. FineCut KULLANIM KILAVUZU, Bölüm 5 "Çizim Sonrası Baskı Kafası Konumunun Ayarlanması")

# SETUP SUB MENU (KURULUM ALT MENÜSÜ)

SETUP SUB MENU (KURULUM ALT MENÜSÜ) kesim sırasında kullanılabilecek kullanışlı fonksiyonlar sunar. Alt menülerde aşağıdaki fonksiyonlar mevcuttur.

Fonksiyon adı	Açıklama
DIVISION CUT (BÖLÜM KESİMİ) (S. 4-11)	Bölerek verilerden daha büyük tabaka genişliği kesilebilir. Bölüm kesimi işlemiyle, genişlik yönü (Y) ve besleme yönü (X) ayarları yapılabilir.
UP SPEED (ÇALIŞMA HIZI) (S. 4-13)	Araç çalışırken, tabaka ve carriage hareketinin hızı ayarlanabilir. Hızın daha düşük bir değere ayarlanması, uzun tabaka beslemesi sırasında tabaka hizalama hatası meydana gelme ihtimalini düşürür.
DUMMY CUT (MODEL KESİM) (S. 4-13)	Kesim işlemine başlamadan önce model kesime imkan sağlamak amacıyla bıçak kenarı belirli bir yöne döndürülür.
SHEET TYPE (TABAKA TÜRÜ) (S. 4-13)	Yerleştirilen medyanın ağırlığına göre ayarlayın. "HEAVY" (AĞIR) olarak ayarlandığında, maksimum kesim hızı düşük bir değere ayarlanır.
ADJ PRS OFFSET (ÖN ÖTELEMENİN AYARLANMASI) (S. 4-13)	Kesimin başlangıç ve bitiş kısımları kesilmeden bırakıldığında değeri artırmak için kullanılır.
OVER CUT (AŞIRI KESİM) (S. 4-13)	Başlangıç ve bitiş noktasını örtüştürerek, medyada kesilmemiş alan kalmamasını sağlayabilirsiniz.
SETUP RESET (KURULUMU SIFIRLA) (S. 4-14)	Ayar değerleri sıfırlanarak başlangıçtaki duruma getirilir.
Vacuum fan (Vakum fanı)	Vakum fanının gücünü kesime göre ayarlar. Lütfen, normal şartlarda "weak" (zayıf) ayarını kullanın.

## DIVISION CUT (BÖLÜM KESİMİ) Ayarı

DIVISION CUT (BÖLÜM KESİMİ) ayarı genişlik yönüne (y) ayarlandığında, medya genişliğinden daha büyük veriler bölerek kesilebilir.

Ayrıca DIVISION CUT (BÖLÜM KESİMİ) ayarı besleme yönüne (y) ayarlandığında, uzun veriler bölerek kesilebilir ve medya kıvrılması nedeniyle kesim hizasının kayması engellenebilir.

**Önemli!** DIVISION CUT (BÖLÜM KESİMİ) fonksiyonuyla, aşağıdaki kullanışlı işlemlerden faydalanılabilir.

- Çerçeve kesim işleminin gerçekleştirilmesi: Makine, kesim verisi ile birlikte çerçeveyi kesim verisinin boyutuna uygun şekilde otomatik olarak keser.
- Yapıştırma işlemi için kenar boşluğu bırakmak amacıyla işaret konulması: DIVISION CUT (BÖLÜM KESİMİ) medyalarını birbirine yapıştırma noktalarını gösteren bir "işaret" konabilir.

## Y yönü (genişlik yönü) DIVISION CUT (BÖLÜM KESİMİ) ayarı

- 1** LOCAL (LOKAL) modda **FUNC1** (MENU) (MENÜ) → **FUNC3** (>>) tuşlarına ve ardından **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.
  - Cutting (Kesim) menüsü görüntülenecektir.
- 2** **FUNC3** (>>) tuşuna basın.
- 3** "SETUP SUB MENU" (KURULUM ALT MENÜSÜ) seçeneğini seçmek için **▲▼** tuşlarına ve **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.
- 4** "DIVISION CUT" (BÖLÜM KESİMİ) ayarını seçmek için **▲▼** tuşlarına ve **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.
- 5** "Y" seçeneğini seçmek için **▲▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.
  - "OFF" (KAPALI) seçeneğini seçerseniz, bölüm kesimi işlemine ilişkin ayarlar yapılmayacaktır. 9. adıma ilerleyin.
- 6** "FRAME CUT" (ÇERÇEVE KESİMİ) ayarını seçmek için **▲▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.
- 7** Bir ayar değeri seçmek için **▲▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.
  - Ayar değeri: ON (AÇIK), OFF (KAPALI)
  - Çerçeve kesimi için "ON" (AÇIK) seçeneğini seçin.
- 8** "MARK CUT" (İŞARET KESİMİ) ayarını seçmek için **▲▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.
- 9** Bir ayar değeri seçmek için **▲▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.
  - Ayar değeri: ON (AÇIK), OFF (KAPALI)
  - İşaret kesimi için "ON" (AÇIK) seçeneğini seçin.
- 10** Ayarı sonlandırmak için **END/POWER** (DUR-DURMA/GÜÇ) tuşuna birkaç kez basın.

## X yönü (besleme yönü) DIVISION CUT (BÖLÜM KESİMİ) Ayarı

Besleme yönünün veri boyutu bölüm uzunluğunu ve çapraz kesim uzunluğunu aşarsa, makine o konumdan bölerek kesim işlemi yapar.

Çapraz kesim uzunluğu ayarlanırsa, makine ayar değeri ile örtüştürerek kesim işlemi gerçekleştirir.

- 1 LOCAL (LOKAL) modda (FUNC1) (MENU) (MENÜ) → (FUNC3) (>>) tuşlarına ve ardından (ENTER) (Giriş) tuşuna basın.
  - Cutting (Kesim) menüsü görüntülenecektir.
- 2 (FUNC3) (>>) tuşuna basın.
- 3 “SETUP SUB MENU” (KURULUM ALT MENÜSÜ) seçeneğini seçmek için (▲) (▼) tuşlarına ve (ENTER) (Giriş) tuşuna basın.
- 4 “DIVISION CUT” (BÖLÜM KESİMİ) ayarını seçmek için (▲) (▼) tuşlarına ve (ENTER) (Giriş) tuşuna basın.
- 5 “X” seçeneğini seçmek için (▲) (▼) tuşlarına ve ardından (ENTER) (Giriş) tuşuna basın.
  - “OFF” (KAPALI) seçeneğini seçerseniz, bölüm kesimi işlemine ilişkin ayarlar yapılmayacaktır. 10. adıma ilerleyin.
- 6 “DIV LENG” (BÖLÜM UZUNLUĞU) ayarını seçmek için (▲) (▼) tuşlarına ve ardından (ENTER) (Giriş) tuşuna basın.
- 7 Bir ayar değeri seçmek için (▲) (▼) tuşlarına ve ardından (ENTER) (Giriş) tuşuna basın.
  - Ayar değeri: 50 cm ila 500 cm (50 cm'lik artışla)
  - Ayar değerini aştığında, makine o konumdan bölerek kesim işlemi yapar.
- 8 “CROSS CUT” (ÇAPRAZ KESİM) ayarını seçmek için (▲) (▼) tuşuna ve (ENTER) (Giriş) tuşuna basın.
- 9 Bir ayar değeri seçmek için (▲) (▼) tuşlarına ve ardından (ENTER) (Giriş) tuşuna basın.
  - Ayar değeri: 0 mm - 50 mm (1 mm'lik artışla)
  - Makine ayar değerinden örtüştürerek kesim işlemi gerçekleştirir.
- 10 Ayarı sonlandırmak için (END/POWER) (DURDURMA/GÜÇ) tuşuna birkaç kez basın.

### Önemli!

- Ayar değerleri makine kapatılsa bile bellekte tutulur.
- Bölüm kesimi işlemi gerçekleştirilirken, makine ana bilgisayardan gönderilen diğer verileri yok sayar.
- Aşağıdaki durumlarda makine bölüm kesimi işlemi gerçekleştiremez.  
Veri boyutu, alıcı arabelleğinin kapasitesinden daha büyüktür.  
Kesim verilerinde başlangıç noktası değişikliği komutu mevcuttur.  
İki noktalı düzeltme değeri belirlenmiştir.  
Hizalama işareti algılama işlemi gerçekleştiriliyor.  
Makine üzerinde kayıtlı test verilerini kesiyor.

## “DIVISION CUT” (BÖLÜM KESİMİ) ayarının sıfırlanması

- 1 LOCAL (LOKAL) modda (FUNC1) (MENU) (MENÜ) → (FUNC3) (>>) tuşlarına ve ardından (ENTER) (Giriş) tuşuna basın.
  - Cutting (Kesim) menüsü görüntülenecektir.
- 2 (FUNC3) (>>) tuşuna basın.
- 3 “SETUP SUB MENU” (KURULUM ALT MENÜSÜ) seçeneğini seçmek için (▲) (▼) tuşlarına ve (ENTER) (Giriş) tuşuna basın.
- 4 “DIVISION CUT” (BÖLÜM KESİMİ) ayarını seçmek için (▲) (▼) tuşlarına ve (ENTER) (Giriş) tuşuna basın.
- 5 “SETTING” (AYAR) seçeneğini seçmek için (▲) (▼) tuşlarına ve ardından (ENTER) (Giriş) tuşuna basın.
- 6 “OFF” (KAPALI) seçeneğini seçmek için (▲) (▼) tuşlarına ve ardından (ENTER) (Giriş) tuşuna basın.
- 7 Ayarı sonlandırmak için (END/POWER) (DURDURMA/GÜÇ) tuşuna birkaç kez basın.

## Kesilmemiş alan bırakmadan medyanın kesilmesi (OVER CUT (AŞIRI KESİM) fonksiyonu)

Başlangıç ve bitiş noktasını örtüştürerek, medyada kesilmemiş alan kalmasını sağlayabilirsiniz. OVER CUT (AŞIRI KESİM) fonksiyonunu (geçerli/geçersiz olma durumu) ve OVER CUT (AŞIRI KESİM) uzunluğunu belirleyin. OVER CUT (AŞIRI KESİM) uzunluğu ayarlanırsa, kesim işlemi belirlenmiş uzunlukta öne doğru gerçekleştirilir ve araç en uca kadar hareket eder. Ayrıca, başlangıç ve bitiş noktaları dışındaki köşelerin aşırı kesilmesini sağlamak için köşe kesim fonksiyonunu etkinleştirebilirsiniz.

**Önemli!**

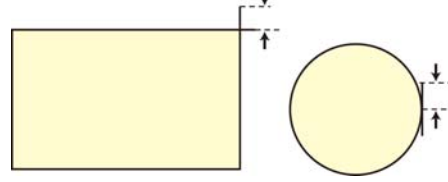
• Uygun OVER CUT (AŞIRI KESİM) ayarının yapılması, kolayca kıvrılabilecek bir medyanın başlangıç ve bitiş noktalarında kesilmemiş alanı azaltabilir. Bu ayar çok büyük değere ayarlanırsa, medya yırtılabilir.



OVER CUT (AŞIRI KESİM): OFF (KAPALI)



OVER CUT (AŞIRI KESİM): 1,0 mm



**1** LOCAL (LOKAL) modda **FUNC1** (MENU) (MENÜ) → **FUNC3** (>>) tuşlarına ve ardından **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.

• Cutting (Kesim) menüsü görüntülenecektir.

**2** **FUNC3** (>>) tuşuna basın.

**3** "SETUP SUB MENU" (KURULUM ALT MENÜSÜ) seçeneğini seçmek için **▲▼** tuşlarına ve **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.

**4** "OVER CUT" (AŞIRI KESİM) ayarını seçmek için **▲▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.

**5** Ayar değerini seçmek için **▲▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.

• Ayar değeri: OFF (KAPALI)/ 0,1 ila 1,0 m (0,1 mm artışla)

• [ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basıldığında, "CORNER CUT" (KÖŞE KESİMİ) ayarı görüntülenir.

**6** ON/OFF (AÇIK/KAPALI) seçeneğini seçmek için **▲▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.

**7** Ayarı sonlandırmak için **END/POWER** (DURDURMA/GÜÇ) tuşuna birkaç kez basın.

## Diğer SETUP SUB MENU (KURULUM ALT MENÜSÜ)

Diğer kullanışlı fonksiyonların nasıl ayarlanacağı aşağıda açıklanmıştır. Ayarları kullanım tipine göre değiştirin.

**1** LOCAL (LOKAL) modda **FUNC1** (MENU) (MENÜ) → **FUNC3** (>>) tuşlarına ve ardından **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.

• Cutting (Kesim) menüsü görüntülenecektir.

**2** **FUNC3** (>>) tuşuna basın.

**3** "SETUP SUB MENU" (KURULUM ALT MENÜSÜ) seçeneğini seçmek için **▲▼** tuşlarına ve **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.

**4** **▼** tuşuna birkaç kez basarak ayarlanacak fonksiyonu seçin.

• Fonksiyon seçmek için bkz. "Ayarlar listesi".

**5** **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.

**6** Ayar değeri seçmek için **▲▼** tuşlarına basın.

• Fonksiyon seçmek için bkz. "Ayarlar listesi".

**7** **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.

**8** Ayarı sonlandırmak için **END/POWER** (DURDURMA/GÜÇ) tuşuna birkaç kez basın.

**Önemli!**

• Ayar değeri, makine kapatıldığında bile saklanır.

## Ayarlar Listesi

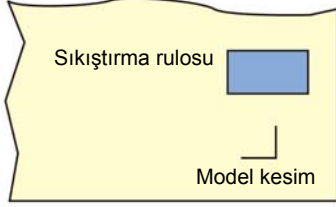
Makine satın alındığında ayarlar aşağıdaki gibidir:

Fonksiyon Adı	Genel Bakış	Ayar Değeri
UP SPEED (ÇALIŞMA HIZI) Ayarı	Araç çalışırken, tabaka ve carriage hareketinin hızı ayarlanabilir. Hızın daha düşük bir değere ayarlanması, uzun tabaka beslemesi sırasında tabaka hizalama hatası meydana gelme ihtimalini düşürür.	5,10,20,30, AUTO (OTOMATİK) (cm/sn)
DUMMY CUT (MODEL KESİM) (S. 4-14)	Model kesimin çalışması ayarlanır.	ON/OFF (AÇIK/KAPALI)
SHEET TYPE (TABAKA TÜRÜ) AYARI *1	Kullanılan tabakaya göre tabaka türü ayarlanır.	Standard (Standart) / Heavy (Ağır)
ADJ PRS OFFSET (ÖN ÖTELEMENİN AYARLANMASI) Ayarı (S. 4-14)	Başlangıç ve bitiş noktalarında kesilmeyecek bölüm bırakıldığında bu değer artırılır.	0 ila 3 ila 7 arası

\*1. Medya ayarı "Heavy" (Ağır) olarak ayarlandığında, kesim hızı 20 cm/sn ile sınırlanacaktır.

## Model Kesim Hakkında

Bu işlem, medya algılandıktan sonra veya sıkıştırma rulusunun önündeki kesici ünitesinin her iki ucunun yakınlığına yerleştirilmiş olan araç tipi değiştirilirken gerçekleştirilir. Karakterlerin kesimi esnasında medyaya zarar vermek istemediğinizde, model kesim fonksiyonunu OFF (KAPALI) olarak ayarlayın.



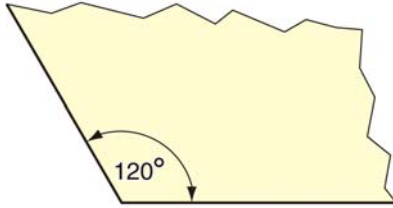
### Önemli!

- Araç niteliği olarak "PEN" (KALEM) seçeneği seçildiğinde, model kesim ayarlanamaz.
- Model kesim fonksiyonu varsayılan olarak "ON" (AÇIK) değerine ayarlanmıştır. Model kesim fonksiyonu "OFF" (KAPALI) değerine ayarlandığında, kesim işlemi öncesi kesici bıçağının yönünü ayarlamak için test kesimi (S. 2-28) işlemini gerçekleştirin.

## Kesici Bıçağı Tarafından Düzeltilmiş Basınç Ötelemesi Hakkında

Kesici bıçağı, medyaya dokunduğunda uygulanan basınç düşük olduğundan medyanın bazı kısımları kesilmeden bırakılır.

Opsiyonel eksantrik bıçak kullanıldığında, bıçağın açısı 120 derece veya daha düşükse, medyanın kesilmesi gereken bazı bölümleri kesilmeden bırakılabilir.



Bu durum, medyanın kıvrılmaması için köşelerin otomatik olarak daha düşük basınç (yaklaşık 5g) uygulanarak kesilmesi nedeniyle meydana gelir. Bıçağın kenarının düşük kesim basıncı dolayısıyla hareket yönünde rahatça dönmemesi nedeniyle medyanın kesilmesi gereken bazı bölümleri kesilmeden bırakılabilir. Böyle bir durumda, köşeler kesilirken basıncı daha yüksek bir değere ayarlayın.

## SETUP RESET (KURULUMU SIFIRLA)

Ayar değerleri sıfırlanarak başlangıçtaki duruma getirilir.

- 1** LOCAL (LOKAL) modda **FUNC1** (MENU) (MENÜ) → **FUNC3** (>>) tuşlarına ve ardından **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.
  - Cutting (Kesim) menüsü görüntülenecektir.
- 2** → **FUNC3** (>>) tuşuna basın.
- 3** "SETUP SUB MENU" (KURULUM ALT MENÜSÜ) seçeneğini seçmek için **▲** **▼** tuşlarına ve **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.
- 4** **▼** tuşuna birkaç kez basarak ayarlanacak fonksiyonu seçin.
  - Fonksiyon seçmek için bkz. "Ayarlar listesi".
- 5** (>>) tuşuna ve **▼** tuşuna iki kez basın.
  - "SETUP RESET" (KURULUM SIFIRLAMA) seçilecektir.
- 6** **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.
  - Önceden yapılandırılmış varsayılan ayarlar yüklenir.
- 7** Ayarı sonlandırmak için **END/POWER** (DURDURMA/GÜÇ) tuşuna birkaç kez basın.



# Maintenance (Bakım) Fonksiyonu

Bu bölüm, kesim işlemi normal şekilde gerçekleştirilemediğinde kesim hassasiyetini kontrol etmek ve ayarlamak için gerekli fonksiyonları sunmaktadır.

Fonksiyon adı	Açıklama
MARK sensor (İŞARET sensörü) (S. 4-15)	Hizalama işaret sensörünü ayarlar.
SAMPLE CUT (ÖRNEK KESİM) (S. 4-17)	Normal verilerle kesim yapılamıyorsa ya da benzeri bir sorun varsa, kesim hatasını bulmak için bu makinedeki örneğin kesim işlemini gerçekleştirin.
AUTO MEDIA CUT (OTOMATİK MEDYA KESİMİ) (S. 4-17)	Medya, belirli bir uzunlukta birden çok parçaya kesilebilir.
PC ORIGIN OFFSET (BAŞLANGIÇ NOKTASI ÖTELEME) (S. 4-18)	Baskı başlangıç noktası ile kesim başlangıç noktası arasındaki hizalama hatasını düzeltir.
SCALE ADJUST (ÖLÇEK AYARI) (S. 4-19)	Hizalama işaretleri olmadan basım ve kesim işlemleri yapılırken, medyanın sol ve sağ kenarları arasında tarama yönünde hizalama hatası meydana gelirse düzeltme işlemi gerçekleştirilir.

## İşaret Sensörünün Bakımı

Kesim normal şekilde yapılmıyorsa, aşağıdaki öğeleri kontrol edin. Hizalama işareti sensörünün bakımı yapılırken, aşağıdaki öğelerin de bakımı yapılabilir.


Öge	Açıklama
SENSOR CHECK (SENSÖR KONTROLÜ) (S. 4-15)	Hizalama işareti algılama sensörünün kontrolü.
POINTER OFFSET (GÖSTERGE ÖTELEME) (S. 4-16)	Kesici ünitesi herhangi bir hizalama işaretini doğru şekilde algılayamazsa, işaret sensörü ile ışık göstergesi arasındaki konumsal ilişkide hata meydana gelmesi riski mevcuttur. Bu durumda, ışık göstergesinin konumunu düzeltin.

## Hizalama işareti algılama sensörünün kontrolü


Hizalama işaretinin baskısının alındığı medyayı yerleştirin.

### Önemli!

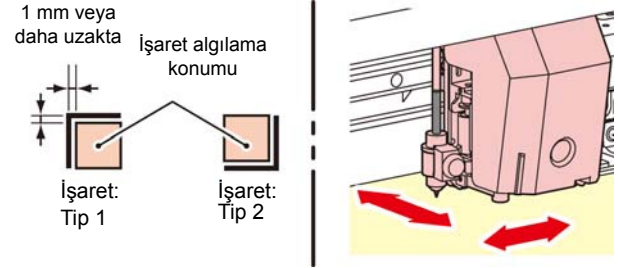
- Baskı kafasını ve tabakayı manuel olarak hareket ettirseniz, doğru yanıt kontrolü gerçekleştirilemeyebilir. Aşağıdaki işlemler aracılığıyla gerçekleştirildiğinden emin olun.
- Daha önce baskısı alınmış hizalama işareti nitelikleri için "Verileri hizalama işaretiyle girerken alınması gereken tedbirler" (S. 4-2) bölümüne bakın.
- Ayar değerleri makine kapatılsa bile bellekte tutulur.
- Hizalama işaretinin şekil ve uzunluğuna ilişkin burada yapılan ayarlar, "MARK DETECT" (İŞARET ALGILAMA) ayarlarına yansıtılır. (S. 4-6)
- Burada seçilen algılama hızı, bu noktadan itibaren yürütülecek olan hizalama işareti algılama işlemlerinde kullanılacaktır.
- Bu işlem tarafından seçilen gösterge öteleme değeri, "SETUP RESET" (AYARLARI SIFIRLA) işlemiyle başlatılmaz.


**1** Local (Lokal) moda  tuşuna basın.

- Jog moduna girin

**2** Kalemin ucunu hizalama işareti algılama konumuna hareket ettirmek için  tuşlarına basın

- Hizalama işaretinden 1 mm mesafede veya daha uzak bir noktada hizalama işareti algılama işlemi gerçekleştirin.






**3** Jog modunu sonlandırmak için  (DURDURMA/GÜÇ) tuşuna basın.




- Makine, Local (Lokal) moda döner.




**4**  (MENU) (MENÜ)  (>>) tuşlarına ve ardından  (Giriş) tuşuna basın.

- Cutting (Kesim) menüsü görüntülenecektir.

**5**  (>>) tuşuna basın.

**6** "MAINTENANCE" (BAKIM) ayarını seçmek için   tuşlarına ve ardından  (Giriş) tuşuna basın.

**7** "MARK SENSOR" (İŞARET SENSÖRÜ) ayarını seçmek için   tuşlarına ve ardından  (Giriş) tuşuna basın.

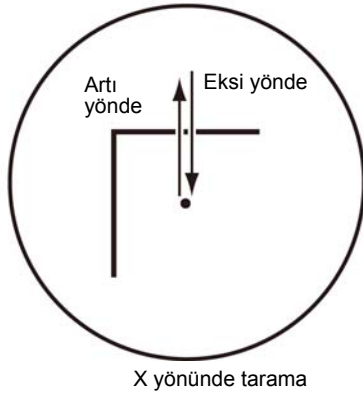
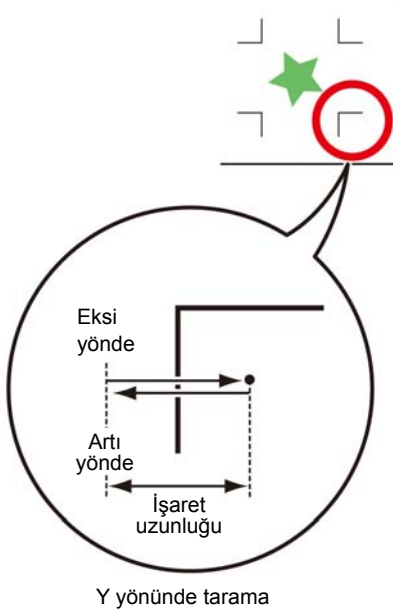
**8** "SENSOR CHECK" (SENSÖR KONTROLÜ) ayarını seçmek için   tuşlarına ve ardından  (Giriş) tuşuna basın.

**9** Hizalama işaretinin uzunluğunu ve hizalama işareti algılama şeklini seçin.

- [SIZE] (BOYUT) ve [FORM] (ŞEKİL) ayarları hakkında ayrıntılı bilgi için "Hizalama İşaretlerini Algılama Ayarı" bölümüne bakın. (S. 4-6)

**10** Hizalama işareti algılama işlemini gerçekleştirmek için  (Giriş) tuşuna basın. (S. "Algılama işlemi")

## ■ Algılama işlemi

**1** Hattı algılamak için X yönünde (artı yönde) tarayın.

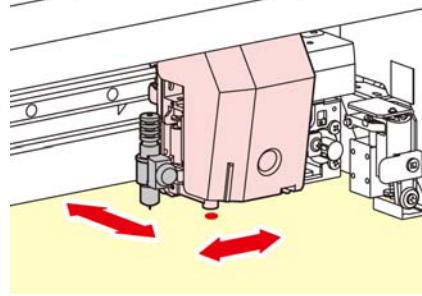
- Hat algılandığında sesli ikaz duyulur. Hat algılanmazsa, sesli ikaz verilmez.

**2** Hattı algılamak için X yönünde (eksi yönde) tarayın.**3** Hattı algılamak için Y yönünde (artı yönde) tarayın.**4** Hattı algılamak için Y yönünde (eksi yönde) tarayın.**5** 1 ila 4 arası adımları izleyin ve 4 kez sesli ikaz verildiğinden emin olun.

- Algılama işlemi başarıyla tamamlandığında, 4 kez sesli ikaz verilir.
- Sesli ikaz duyulmazsa, hizalama işaretinin niteliğini kontrol ettikten sonra servis merkezimize iletişime geçin.

## Işık göstergesi konumunun düzeltilmesi

Makine herhangi bir hizalama işaretini doğru şekilde algılayamazsa, işaret sensörü ile ışık göstergesi arasındaki konumsal ilişkide hata meydana gelmesi riski mevcuttur. Bu durumda, ışık göstergesinin konumunu ayarlayın.

**1** Araç tutucusuna bir kesici takın.**2** Kopyalama kağıdını yerleştirin.**3** LOCAL (LOKAL) modda **FUNC1** (MENU) (MENÜ) → **FUNC3** (>>) tuşlarına ve ardından **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.

- Cutting (Kesim) menüsü görüntülenecektir.

**4** **FUNC3** (>>) tuşuna basın.**5** "MAINTENANCE" (BAKIM) ayarını seçmek için **▲** **▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.**6** "MARK SENSOR" (İŞARET SENSÖRÜ) ayarını seçmek için **▲** **▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.**7** "POINTER OFS" (GÖSTERGE ÖTELEME) seçeneğini seçmek için **▼** tuşuna iki kez basın.**8** **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.

- 10 mm x 10 mm ölçülerinde bir çapraz şablon kesilecektir.
- Işık göstergesi çalışmaya başlar ve çapraz şablonun merkezine gider.

**9** Işık göstergesinin konumunu, ışık göstergesi çapraz şablonun merkezine gelecek şekilde ayarlamak için **▲** **▼** **◀** **▶** tuşuna iki kez basın.**10** **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.

- Bu düzeltme değerinin kaydedilmesinden sonra makine local (lokal) moda geri dönecektir.

**Önemli!**

- [POINTER OFS] (GÖSTERGE ÖTELEME) ayarına kaydedilen değer, "SETUP RESET" (AYARLARI SIFIRLA) işlemi yürütülse bile geri alınmaz. (S. 4-14)

## Kesim Hatasının Nedenini Bulmak için SAMPLE CUT (ÖRNEK KESİM) İşleminin Gerçekleştirilmesi

Normal verilerle kesim yapılamıyorsa ya da benzeri bir sorun varsa, kesim hatasını bulmak için bu makinedeki örnek kesim işlemini gerçekleştirin.

Sample "Cut" (Örnek kesim)

# Cut

Sample "Logo" (Örnek logo)

# MIMAKI

**Önemli!**

• SAMPLE CUT (ÖRNEK KESİM) işleminin gerçekleştirilmesi, alıcı arabelleğindeki verileri silecektir.

- 1 LOCAL (LOKAL) modda (FUNC1) (MENU) (MENÜ) → (FUNC3) (>>) tuşlarına ve ardından (ENTER) (Giriş) tuşuna basın.
  - Cutting (Kesim) menüsü görüntülenecektir.
- 2 (FUNC3) (>>) tuşuna basın.
- 3 "MAINTENANCE" (BAKIM) ayarını seçmek için (▲) (▼) tuşlarına ve ardından (ENTER) (Giriş) tuşuna basın.
- 4 "SAMPLE CUT" (ÖRNEK KESİM) ayarını seçmek için (▲) (▼) tuşlarına ve ardından (ENTER) (Giriş) tuşuna basın.
- 5 Kesilecek örnek verileri (SAMPLE DATA) seçmek için (▲) (▼) tuşlarına basın.
  - İki tür örnek mevcuttur: "Cut" (Kesim) ve "Logo" (Logo). "Cut" (Kesim) seçeneğini seçerseniz, 7. adıma ilerleyin.
- 6 (ENTER) (Giriş) tuşuna basın.
- 7 Logoyu kesmek için, (▲) (▼) tuşlarını kullanarak ölçek faktörünü seçin.
  - Ölçek faktörü: %1 ila %999 arası
- 8 Kesim işlemini başlatmak için (ENTER) (Giriş) tuşuna basın.

### SAMPLE CUT (ÖRNEK KESİM) sonucu

Örnek veriler başarıyla kesiliyor ancak diğer veriler kesilemiyor.

Ana bilgisayar arızalıdır.

Diğer verilerin yanı sıra örnek veriler de başarılı bir şekilde kesilemiyor. (başlangıç/bitiş hatları kesilmeden bırakıldığına)

Kesici bıçağın yaptığı basıncı artırmak için [ADJ-PRS OFS] (BASINÇ ÖTELEME DEĞERİNİ AYARLA) ayar değerini artırın.

## Medyanın Belirli Uzunlukta Birden Çok Parçaya Kesilmesi

Medya, belirli bir uzunlukta birden çok parçaya kesilebilir. (Otomatik medya kesim fonksiyonu)

Fonksiyon adı	Açıklama
Kesim sıklığı	Medyanın kesim sıklığının ayarlanması.
Ön uç ayar kesimi	Otomatik medya kesim işlemi başlamadan önce, medyanın ön uç kenarlarının kesim uzunluğunun ayarlanması. Kenar eşleşmeli kesim yapılması gerektiğinde, ön kenarları daha önce eğimli veya düz olmayan şekilde kesilmiş olsa bile, belirli sayıda medya tabakası eşit aralıklarla kesilebilir.
Medyanın kesim sayısı	Medya kesim sayısının (tabaka) ayarlanması.

- 1 LOCAL (LOKAL) modda (FUNC1) (MENU) (MENÜ) → (FUNC3) (>>) tuşlarına ve ardından (ENTER) (Giriş) tuşuna basın.
  - Cutting (Kesim) menüsü görüntülenecektir.
- 2 (FUNC3) (>>) tuşuna basın.
- 3 "MAINTENANCE" (BAKIM) ayarını seçmek için (▲) (▼) tuşlarına ve ardından (ENTER) (Giriş) tuşuna basın.
- 4 "MEDIA CUT" (MEDYA KESİMİ) ayarını seçmek için (▲) (▼) tuşlarına ve ardından (ENTER) (Giriş) tuşuna basın.
- 5 Kesim sıklığı ayarını seçmek için (▲) (▼) tuşlarına ve ardından (ENTER) (Giriş) tuşuna basın.
  - Ayar değeri: 10 ila 10.000 mm arası
- 6 Ön uç ayar kesimine uzunluk seçmek için (▲) (▼) tuşlarına ardından ve (ENTER) (Giriş) tuşuna basın.
  - Ayar değeri: 0 ila 500 mm arası
- 7 Medyanın kaç kez kesileceğini seçmek için (medya kesildiğinde meydana gelecek olan parça sayısı) (▲) (▼) tuşlarına ve ardından (ENTER) (Giriş) tuşuna basın.
  - Ayar değeri: 1 ila 9.999 arası
  - Burada belirlenen değer kadar kesim işlemi gerçekleştirilecektir.
  - [END/ POWER] (DURDURMA/GÜÇ) tuşuna basarak kesim işlemi durdurulabilir.
- 8 Ayarı sonlandırmak için (END/POWER) (DURDURMA/GÜÇ) tuşuna birkaç kez basın.

## Verilerin Hizalama İşaretleri Olmadan Kesilmesi (PC ORIGIN OFFSET) (BAŞLANGIÇ NOKTASI ÖTELEME)

Baskı ve kesim işlemleri arasındaki hizalama hatasını Print & Cut (Baskı ve Kesim) ile düzeltin. RasterLink6 yazılımından ayarlama şablonunu yazdırın ve baskı makinesine ayar değerlerini girin.

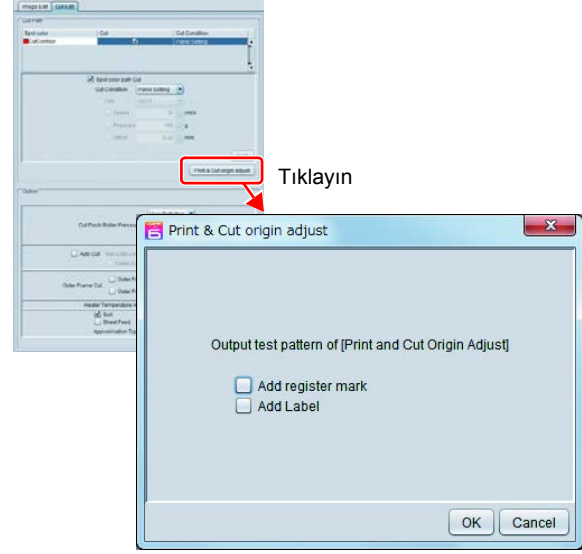
### Hizalama işaretleri olmadan Print & Cut (Baskı ve Kesim) işlemi için

**1** Makineyi “REMOTE” (UZAKTAN) moduna alın.

**2** RasterLink6 yazılımı kullanılarak baskısı alınacak işin baskı niteliklerini (profil, kesim nitelikleri) ayarlayın.

**3** RasterLink6 yazılımının [Cut edit] (Kesim düzenleme) sekmesinde [Print & Cut origin adjust] (Baskı ve Kesim başlangıç noktası ayarı) tuşuna basın.

- Ayarlama şablonunun baskısını almak için [OK] (TAMAM) tuşuna basın.



**4** Şablonun baskısı alındıktan sonra, **FUNC1** (ADJUST) (DÜZELTME) tuşuna basın ve “PC ORIGIN OFFSET” (BAŞLANGIÇ NOKTASI ÖTELEME) seçeneğini seçin.

- Medya beslendiğinde, şablonun kesilen kısmını çıkarın ve ayar değerlerini kontrol edin



X büyütülmüş



**Üst ve alt arasında en az hizalama hatası olan konumun değerini girin.**

Buradaki örnekte en az hizalama hatası -4 değerindedir, bu nedenle “-4” değerini girin.

Y büyütülmüş



**Sağ ve sol arasında en az hizalama hatası olan konumun değerini girin**

Buradaki örnekte en az hizalama hatası 2 değerindedir, bu nedenle “2” değerini girin.

**5** Ayarlama değerlerini girin

- [ENTER] tuşuna basıldığında medya geri döner ve işlem tamamlanır.

**Önemli!**

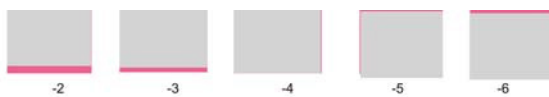
- Farklı çözünürlüğe (Y) sahip veriler yazdırılırken, ayarı tekrar yapın. (Çözünürlük başına ayar değerini kaydedin)
- Birden çok niteliğe sahip ayarlama şablonlarının sürekli baskısı alınamaz ve ayar değerleri girilemez. Her bir nitelik için tek bir ayarlama değeri baskısının alındığından ve ayarlandığından emin olun.

## Hizalama işaretleri ile Print & Cut (Baskı ve Kesim) işlemi için

- 1 Makineyi "REMOTE" (UZAKTAN) moduna alın.
- 2 RasterLink6 yazılımı kullanılarak baskısı alınacak işin baskı niteliklerini (profil, kesim nitelikleri) ayarlayın.
- 3 RasterLink6 yazılımının [Cut edit] (Kesim düzenleme) sekmesinde [Print & Cut origin adjust] (Baskı ve Kesim başlangıç noktası ayarı) tuşuna basın.
- 4 "Add registration mark" (Hizalama işareti ekle) seçeneğini seçin.
  - Ayarlama şablonunun baskısını almak için [OK] (TAMAM) tuşuna basın.
- 5 Şablonun baskısı alındıktan sonra, **FUNC1** (ADJUST) (DÜZELTME) tuşuna ve "TP OFFSET" (TP ÖTELEME) tuşuna basın.



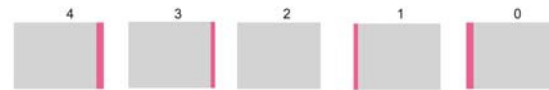
X büyütülmüş



Üst ve alt arasında en az hizalama hatası olan konumun değerini girin

Buradaki örnekte en az hizalama hatası -4 değerindedir, bu nedenle "-0.40" değerini girin.

Y büyütülmüş



Sağ ve sol arasında en az hizalama hatası olan konumun değerini girin.

Buradaki örnekte en az hizalama hatası 2 değerindedir, bu nedenle "0.20" değerini girin.

### 6 Ayarlama değerlerini girin

- [ENTER] tuşuna basıldığında medya geri döner ve işlem tamamlanır.

## Ölçek Ayarının Yapılması

Hizalama işaretleri olmadan basım ve kesim işlemleri yapılırken, medyanın sol ve sağ kenarları arasında tarama yönünde hizalama hatası meydana gelirse düzeltme işlemi gerçekleştirilir. Ölçek ayarı gerçekleştirildiğinde, ayar otomatik olarak yapılır.

- 1 Medya yerleştirin (👉 S. 2-4)
  - Hizalama işaretinin baskısının alınacağı tabakayı yerleştirin.
- 2 LOCAL (LOKAL) modda **SEL** (Seçim) tuşuna ve ardından **FUNC2** (ADJUST) (DÜZELTME) tuşuna basın.
  - ADJUST (DÜZELTME) menüsü görüntülenir.
- 3 "SCALE ADJUST" (ÖLÇEK AYARI) ayarını seçmek için **▲** **▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.
- 4 Çözünürlüğü seçmek için **▲** **▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.
- 5 Ayarı sonlandırmak için **END/POWER** (DURDURMA/GÜÇ) tuşuna birkaç kez basın.



# Bölüm 5

## Bakım



### Bu bölüm

günlük bakım, boya kartuşlarının bakımı gibi bu makineyi daha rahat kullanabilmek için gerekli olan hususları içermektedir.






Bakım .....	5-2	Otomatik Bakım Fonksiyonu.....	5-12
Bakım Tedbirleri .....	5-2	Yenileme Sıklığının Ayarlanması .....	5-13
Temizleme Solüsyonu Hakkında .....	5-2	Tüp Yıkama Sıklığının Ayarlanması.....	5-13
Dış Yüzeylerin Temizlenmesi.....	5-2	Temizleme Sıklığının ve Türünün	
Baskı Levhasının Temizlenmesi .....	5-2	Ayarlanması.....	5-13
Medya Sensörünün Temizlenmesi.....	5-3	Boya Doldurma.....	5-14
Medya Presinin Temizlenmesi .....	5-3	Beyaz Boya Bakımı .....	5-14
MAINTENANCE (BAKIM) Menüsü		Sarf malzemelerinin değiştirilmesi .....	5-15
Hakkında .....	5-4	Wiper'in değiştirilmesi.....	5-15
Bir bakışta MAINTENANCE (BAKIM)		Atık Boya Haznesi Kontrol Mesajı	
Menüsü.....	5-5	Görüntülendiğinde .....	5-15
Kep İstasyonunun Bakımının Yapılması .....	5-6	Atık boya haznesi kontrol mesajı	
Wiper ve Kepin Temizlenmesi.....	5-6	görüntülenmeden önce atık boya	
Baskı Kafası Nozülünün Yıkınması .....	5-7	haznesinin değiştirilmesi.....	5-17
Boya Boşaltma Kanalının Yıkınması .....	5-8	Kesici Bıçağının Değiştirilmesi .....	5-17
Makine Uzun Süre Kullanılmadığında .....	5-8	Kesici Bıçağının Değiştirilmesi ve	
Boya Başlığının ve Etrafının Temizlenmesi	5-10	Ayarlanması .....	5-18
Nozül Kurtarma Fonksiyonu .....	5-11	Kesicinin değiştirilmesi .....	5-18
Ayar değerinin sıfırlanması .....	5-12	Kesici Bıçağının Ayarlanması .....	5-18
		Kesicinin, ürünle birlikte gelenin	
		haricinde bir kesiciyle değiştirilmesi.....	5-18
		Ürünle birlikte gelenin haricindeki	
		kesicinin bıçak kenarının ayarlanması.....	5-19

## Bakım

Makinenin hassasiyetinin korunması ve uzun süre sorunsuz kullanılabilmesi için makinenin bakımını düzenli olarak veya gerektiğinde yapın.

### Bakım Tedbirleri

Bu makineyi kullanırken aşağıdaki hususlara dikkat edin.

	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Temizleme solüsyonu kullanırken, ürünle birlikte gelen koruyucu gözlüğü takın.</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Makineyi asla sökmeyin. Bu makinenin sökülmesi elektrik çarpmasına veya makinenin hasar görmesine neden olabilir.</li> <li>• Bakım işlemi öncesi, makineyi ana güç düğmesinden kapattığınızdan ve güç kablosunu çıkardığınızdan emin olun, aksi takdirde beklenmeyen bir kaza meydana gelebilir.</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Makineye nem nüfuz etmesini engelleyin. Makinenin içindeki nem, elektrik çarpmasına veya makinenin hasar görmesine neden olabilir.</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Makinede uzun süre baskı yapılmaması durumunda boyanın tutarlı bir şekilde püskürtülmesini sağlamak için az miktarda boyanın düzenli olarak atılması (püskürtme işlemi) gerekir.</li> <li>• Makine uzun süre kullanılmayacaksa, makineyi yalnızca ön taraftaki güç düğmesinden kapatın ve makinenin sağ tarafında bulunan ana güç düğmesini her zaman ON (AÇIK) (   konumunda) konumunda bırakın ve güç kablosunu bağlı tutun.</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Baskı kafalarının nozül bulunan yüzeylerini, wiper'ı, kepleri veya benzeri birimleri su veya alkolle silmeyin. Bu işlem, nozül tıkanmasına veya makinenin arızalanmasına neden olabilir.</li> <li>• Benzen, tiner ve aşındırıcı bileşenler içeren kimyasal maddeleri kullanmaktan kaçınınız. Bu tür maddeler kapakların yüzeyini bozabilir veya deforme edebilir.</li> <li>• Makinenin içindeki hiçbir parçaya yağlama yağı gibi maddeler uygulamayın. Bunun yapılması baskı arızalarına neden olabilir.</li> <li>• Kapağın yüzeyinin bozulmasına veya deforme olmasına neden olabileceğinden, temizleme solüsyonu ve boya gibi maddelerin kapağa bulaşmamasına dikkat edin.</li> </ul>

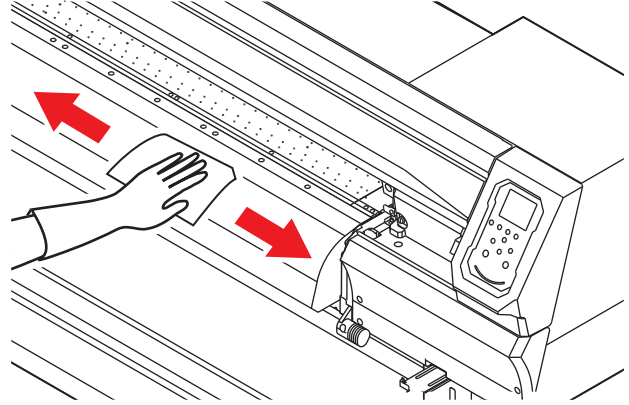
### Temizleme Solüsyonu Hakkında

Kullanılan boyaya özel temizleme sıvısı kullanın.

Boya Türü	Uygun bakım yıkamaları
Solvent boya	Bakım amaçlı yıkama sıvısı kiti (SPC-0369) [Üründen ayrı satılır]
Süblimasyon boya	Temizlik Sıvısı Şişe Kiti A29 (SPC-0137) [Üründen ayrı satılır]

### Dış Yüzeylerin Temizlenmesi

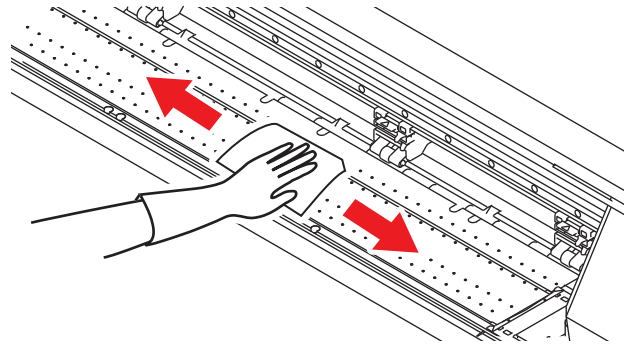
Makinenin dış yüzeyleri kirlendiğinde, yumuşak bir bez su veya suyla seyreltilmiş bir deterjanla hafifçe nemlendirin, bez sıkın ve yüzeyleri bu bezle temizleyin.



### Baskı Levhasının Temizlenmesi

Baskı levhası, medya kesilirken tiftik, kağıt tozu veya benzeri şeylerle kolayca kirlenebilir.

Belirgin lekeleri yumuşak bir saç fırçasıyla fırçalayın veya bir bez, kağıt havlu veya benzeri bir şeyle silin.



- Baskı levhası boyayla kirlenmişse, üzerinde az miktarda temizleme solüsyonu bulunan bir kağıt havlula silin.

#### Önemli!

- Baskı levhasını temizlemeden önce, baskı levhasının yeterince soğuduğundan emin olun.
- Medyayı tutan yuvalarda ve medyanın kesildiği kesim çizgisinde kolayca toz veya kir toplandığından, bu parçaların dikkatlice temizlendiğinden emin olun.



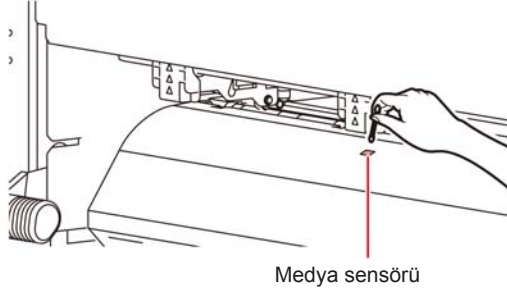
## Medya Sensörünün Temizlenmesi

Medya sensörleri, arka tarafta baskı levhasında ve baskı kafasının alt yüzeyinde bulunur. Sensör toz veya benzeri maddelerle kaplandığında, medyanın yanlış algılanmasına neden olabilir.

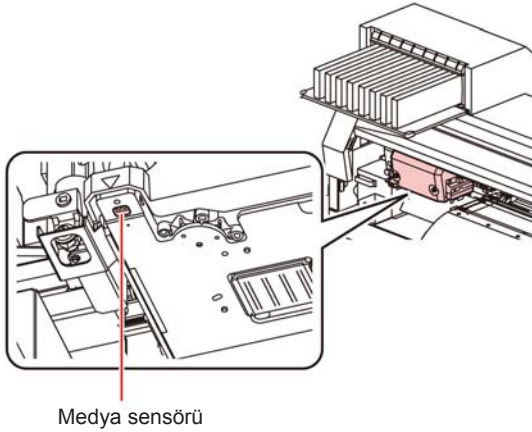
Sensörün yüzeyinde birikmiş toz ve kiri pamuklu çubuk kullanarak temizleyin.

Baskı kafasını alt yüzeyinde bulunan sensörü temizlerken, carriage'ı Sayfa 5-10'daki "Boya Başlığının ve Etrafının Temizlenmesi" bölümündeki 1. adımı gerçekleştirerek sol uca alın ve temizleyin.

Makinenin arka tarafı



Baskı kafasının alt yüzeyi

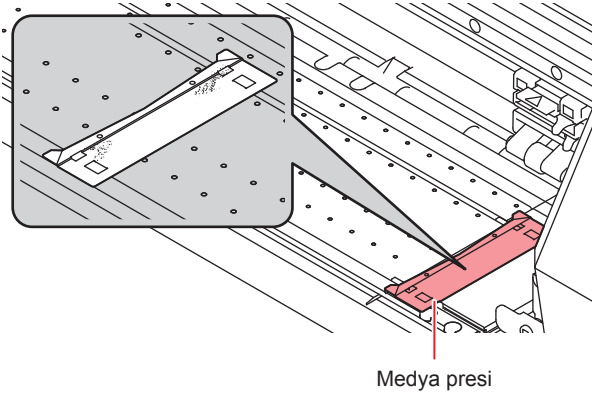


- Medya sensörünün etrafındaki kesiciye dokunmayın. Keskin olan kesici uç size zarar verebilir.

## Medya Presinin Temizlenmesi

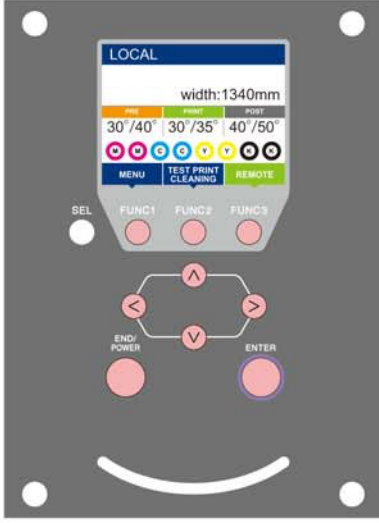
Medya presi tiftik, toz veya benzeri maddelerle kirlendiğinde, medya baskı sırasında normal şekilde beslenemez veya toz nozüllere yapışabilir ve bu durum anormal baskıların oluşmasına neden olabilir.

Medya presini düzenli olarak temizleyin.



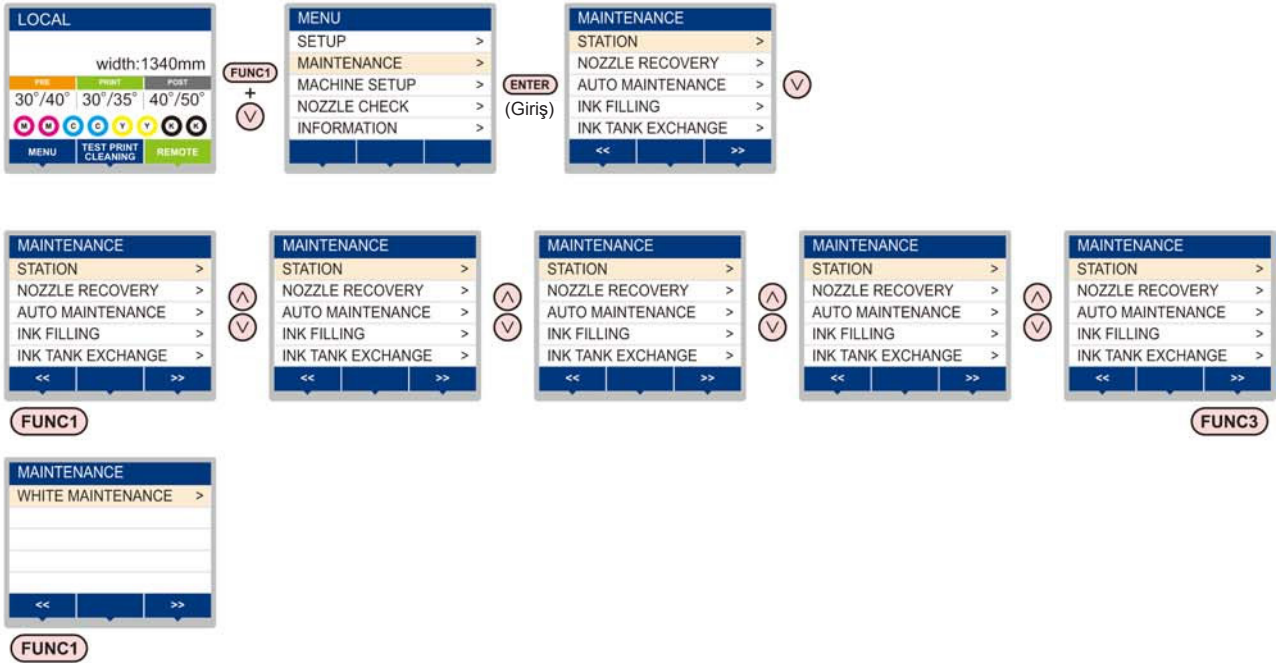
# MAINTENANCE (BAKIM) Menüsü Hakkında

Makinede bakım yapmak için çeşitli ayarların yapılmasını sağlar.  
Aşağıdaki parametrelerin değerleri bakım ayarlarında belirlenebilir.

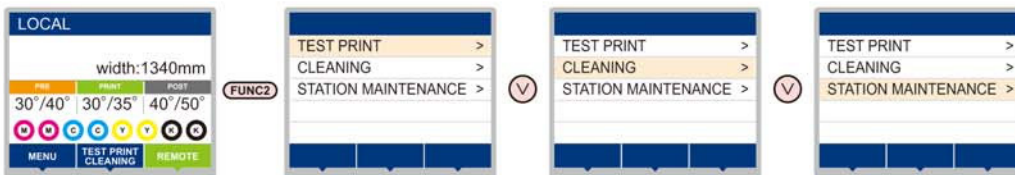


- FUNC1** : MAINTENANCE (BAKIM) menüsünü seçmek için veya önceki ekrana dönmek için bu tuşa basın.
- FUNC2** : Bakım fonksiyonunu kullanmak için bu tuşa basın.
- FUNC3** : Bir sonraki ekrana geçmek için bu tuşa basın.
- ▲ ▼** : Herhangi bir ayarı seçmek için bu tuşları kullanın.
- ENTER** (Giriş) : Ayarı onaylamak gibi işlemler için bu tuşa basın.

## ◆ Bir bakışta MAINTENANCE (BAKIM) Menüsü



## ◆ FUNC2 tuşuna basıldığında ekran geçişi



## Bir bakışta MAINTENANCE (BAKIM) Menüsü

Öge	Ayar değeri	Anlamı	
STATION MAINTENANCE (İSTASYON BAKIMI)	Carriage ve istasyon çevresinde bakım yapmak için kullanılır.		
	CARRIAGE OUT (CARRIAGE'İ DIŞARIYAL) (S. 5-6)	_____	Kep çevresi, baskı kafası, wiper'lar vb.'nin temizlenmesi için carriage'ı dışarı hareket ettirir.
	NOZZLE WASH (NOZÜL YIKAMASI) (S. 5-7)	1 ila 99 dak.	Nozül tıkanmasının veya eğilmesinin giderilmesi işlemi için nozül yüzeylerini bakım temizleme solüsyonuna daldırır.
	DISWAY WASH (ATIK YOLU YIKAMASI) (S. 5-8)	_____	Emme pompası tüplerinin yıkanması işlemini gerçekleştirir.
	CUSTODY WASH (BAKIM YIKAMASI) (S. 5-8)	1 ila 99 dak.	Makinenin uzun süre kullanılmaması planlanıyorsa yapılır. Makineyi iyi durumda tutmak için nozüller ve tüpler önceden yıkanır.
	WIPER EXCHANGE (WIPER DEĞİŞTİRME) (S. 5-15)	_____	Wiper değiştirilirken kullanılır. Wiper'ın değiştirilmesi durumunda, bu aygıtta kayıtlı wiper kullanım sayısı sıfırlanır.
NOZZLE RECOVERY (NOZÜL KURTARMA) (S. 5-11)	Nozül yıkaması veya benzeri çözümler nozül tıkanıklığını gidermediğinde, başka bir nozül kullanarak baskı almak için kullanılır.		
	PRINT (BASKI)	_____	Tıkalı olan nozülü belirlemek için bir şablon baskısı alır.
	ENTRY (GİRİŞ)	_____	"PRINT" (BASKI) tarafından belirlenen hatalı nozülü kaydeder.
	RESET (SIFIRLAMA)	_____	Kayıtlı hatalı nozülleri sıfırlar.
AUTO MAINTENANCE (OTOMATİK BAKIM) (S. 5-12)	Çeşitli bakım fonksiyonlarının otomatik olarak yürütülmesini sağlamak için kullanılır. Her bir bakım fonksiyonunun yürütme sıklığını ayarlayın.		
	REFRESH (YENİLEME)	Ayar değeri kullanılan boyaya göre değişiklik gösterecektir.	Yenileme amaçlı aktivasyon sıklığını ayarlamak için kullanılır.
	TUBE WASH (TÜP YIKAMA)		Tüp yıkama işleminin aktivasyon sıklığını ayarlamak için kullanılır.
	CLEANING (TEMİZLEME)		Baskı kafasının temizleme işleminin aktivasyon sıklığını ayarlamak için kullanılır.
CLEANING TYPE (TEMİZLEME TÜRÜ)	NORMAL (NORMAL) / SOFT (HAFİF) / HARD (GÜÇLÜ)	Baskı kafası temizleme türünü ayarlamak için kullanılır.	
INK FILLING (BOYA DOLDURMA) (S. 5-14)	Nozül tıkanmasını düzeltmek için boya verir.		
INK TANK EXCHANGE (BOYA HAZNESİ DEĞİŞİMİ) (S. 5-17)	Atık boya haznesi kullanım sayısını sıfırlar veya düzeltir.		
WHITE/SILVER MAINT. (BEYAZ/GÜMÜŞ BAKIMI) (S. 5-14)	Beyaz ve gümüş renk boyanın bakım işlemini yürütür.		

# Kep İstasyonunun Bakımının Yapılması

Kep istasyonunda bulunan boya kapağı, wiper gibi parçaların bakımının yapılması. (SATION MAINT.) (İSTASYON BAKIMI)

**Önemli!**

- Nozülleri normal durumda tutmak için sık sık wiper temizleme işlemi gerçekleştirin.

Boya kapağı ve wiper'ın fonksiyonları aşağıda verilmiştir.

- **Wiper** : Baskı kafası nozüllerine yapışan boyayı siler.
- **Boya kapağı**: Baskı kafası nozüllerinin kuruyarak tıkanmalarını önler.

Makine sıkça kullanıldığında, zaman içerisinde wiper ve boya kapağı, boya, toz vs. ile kirlenir.

Nozül tıkanıklığı baskı kafası temizleme işleminden sonra giderilemezse, (S. 2-19), bakım sıvısı 07 kiti ve temizleme çubuğu kullanın.

Bakım için gerekli araçlar		
• Bakım amaçlı yıkama sıvısı kiti (SPC-0369) veya Temizleme Sıvısı Şişe Kiti A29 (SPC-0137)		
• Temizleme çubuğu (SPC-0527)	• Eldiven	• Koruyucu Gözlük



- Kep istasyonunun bakımını yaparken ürünle birlikte gelen koruyucu gözlüğü ve eldiveni kullanın. Aksi takdirde gözlerinize boya sıçrayabilir.
- Carriage'ı carriage istasyonunun dışına elle hareket ettirmeyin. Carriage'ın hareket ettirilmesi gerektiğinde, carriage'ı dışarıya al fonksiyonu için [FUNK1] tuşuna basın. (S. 5-6, 1. ve 2. adım)

## Wiper ve Kepin Temizlenmesi

Makinenin yüksek görüntü kalitesini korumak ve makineyi iyi durumda tutmak için wiper ve kapağın sıkça temizlenmesi önerilir.

**Önemli!**

- Son derece kirlili veya eğilmiş olduğu durumlarda, wiper'ı yenisiyle değiştirin. (S. 5-15)
- Wiper'ı temizlerken temizleme çubuğundaki tiftiğin wiper'da kalmamasına özen gösterin. Kalan tiftik görüntü kalitesinin düşmesine neden olabilir.

**1**

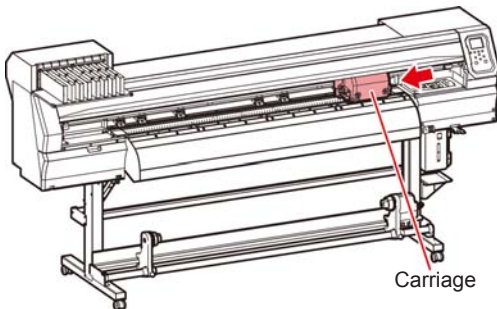
**LOCAL (LOKAL) modda [FUNC1] (MENU) (MENÜ) tuşuna ve ardından [ENTER] (Giriş) tuşuna basın.**

- MAINTENANCE (BAKIM) menüsü görüntülenir.

**2**

**[ENTER] (Giriş) tuşuna iki kez basın.**

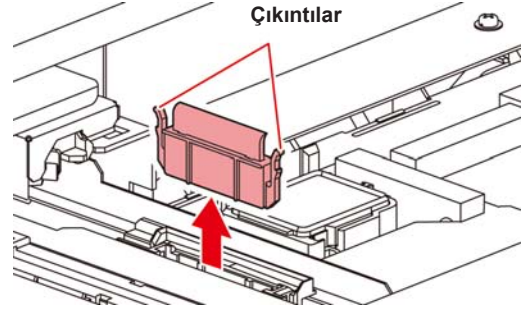
- Carriage, baskı levhasına doğru hareket eder.



**3**

**Wiper'ı çıkarın.**

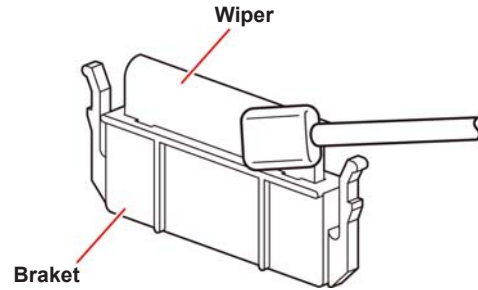
- Her iki ucundaki çıkıntılardan tutarak wiper'ı çıkarın.



**4**

**Wiper ve braketi temizleyin.**

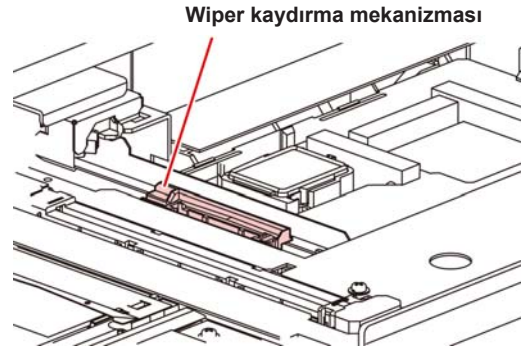
- Temizleme solüsyonuna batırılmış bir temizleme çubuğuyla wiper'a ve braket'e yapışmış boyayı temizleyin. Temizleme solüsyonunun kalıntılarını wiper ve braketten silin.



**5**

**Wiper kaydırma mekanizmasını temizleyin.**

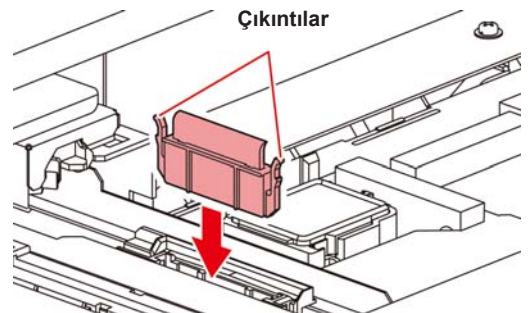
- Temizleme solüsyonuna batırılmış bir temizleme çubuğuyla wiper'a ve kaydırma mekanizmasına yapışmış boyayı temizleyin. Temizleme solüsyonunun kalıntılarını wiper ve braketten silin.



**6**

**Wiper'ı orijinal konumuna getirin.**

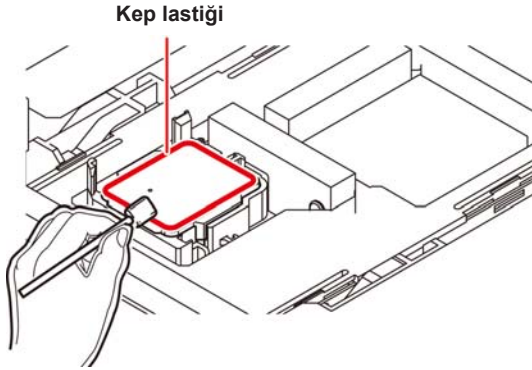
- Her iki ucundaki çıkıntılardan tutarak wiper'ı yerine yerleştirin.



7

**Kep lastiğini temizleyin.**

- Bakım solüsyonuna batırılmış temizleme çubuğuyla kep lastiğine yapışmış boyayı temizleyin. Bakım solüsyonunun kalıntılarını kep lastiğinden silin.



8

**Temizleme işleminden sonra **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.**

9

**Ön kapağı kapatın ve ardından **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.**

- İlk kez çalıştırıldıktan sonra makine 1. adıma geri döner.

**Baskı Kafası Nozülünün Yıkaması**

1

**LOCAL (LOKAL) modda **FUNC1** (MENU) (MENÜ) tuşuna ve ardından **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.**

- MAINTENANCE (BAKIM) menüsü görüntülenir.

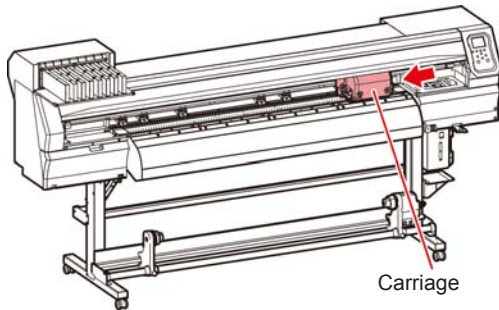
2

**“STATION” (İSTASYON) ayarını seçmek için **▲** **▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.**

3

**“NOZZLE WASH” (NOZÜL YIKAMASI) ayarını seçmek için **▲** **▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.**

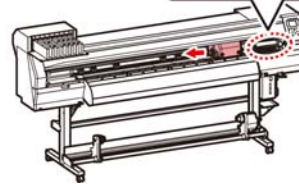
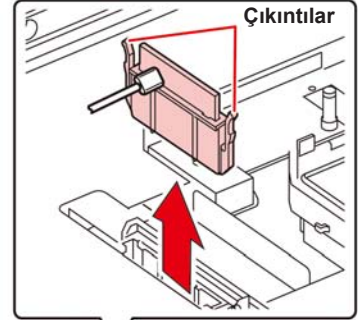
- Carriage, baskı levhasına doğru hareket edecektir.



4

**Wiper ve braketini temizleyin ve ardından **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.**

- Sağ bakım kapağını açın ve her iki ucundaki çıkıntılardan tutarak wiper'ı çıkarın.
- Wiper ve braketini yıkama sıvısına batırılmış temizleme çubuğuyla temizleyin. (SPC-0369: solvent boya için/SPC-0137: süblimasyon boya için)
  - Yıkama sıvısının kalıntılarını wiper ve braketten silin.
- Her iki ucundaki çıkıntılardan tutarak wiper'ı orijinal konumuna yerleştirin.

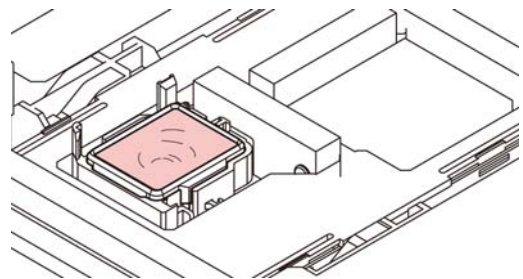


5

**Kep lastiğini temizleyin ve ardından **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.**

- Yıkama sıvısına batırılmış temizleme çubuğuyla kep lastiğine yapışmış boyayı temizleyin.
- Yıkama sıvısının kalıntılarını wiper ve braketten silin.
- Bu esnada, boşaltma kanalı otomatik olarak temizlenir.




6

**Kepi temizleme solüsyonuyla doldurun.**

7

**Ön kapağı kapatın ve ardından **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.**

1

**Yıkama sıvısının olduğu gibi bırakılacağı süreyi ayarlamak için   tuşlarına ve ardından  (Giriş) tuşuna basın.**

- Ayar değeri: 1 - 99 dakika (Birim: dakika)
- Kepin içerisine doldurulan yıkama sıvısı emilir.
- Ayarlanan süre sona erene kadar ekranda "Please Wait" (Lütfen Bekleyin) mesajı görüntülenir.

Önemli!

- Birkaç kez gerçekleştirilen yıkama işlemine rağmen nozül tıkanıklığı giderilemiyorsa bölgenizdeki bayiyle veya servis merkezimizle iletişime geçin.





## Boya Boşaltma Kanalının Yıkaması

Kanal içerisinde boya katılaşması nedeniyle baskı kafası nozüllerinin tıkanmasını önlemek için boya boşaltma kanalını düzenli olarak (haftada bir kez) yıkayın.

Önemli!




- Boya boşaltma kanalını yıkamadan önce, yıkama sıvısının doldurulduğundan emin olun. Yıkama sıvısı mevcut değilse, yıkama işlemi gerçekleştirilemez ve kanal tıkanabilir.

1

**LOCAL (LOKAL) modda  (MENU) (MENÜ) tuşuna ve ardından    (Giriş) tuşuna basın.**

- MAINTENANCE (BAKIM) menüsü görüntülenir.

2


**"STATION" (İSTASYON) ayarını seçmek için   tuşlarına ve ardından  (Giriş) tuşuna basın.**

3

**"DISHWAY WASH" (ATIK YOLU YIKAMASI) ayarını seçmek için   tuşlarına ve ardından  (Giriş) tuşuna basın.**

- Carriage, baskı levhasına doğru hareket edecektir.
- Yıkama işlemi tamamlanana kadar kuru emme işlemi sürekli olarak tekrarlanır.

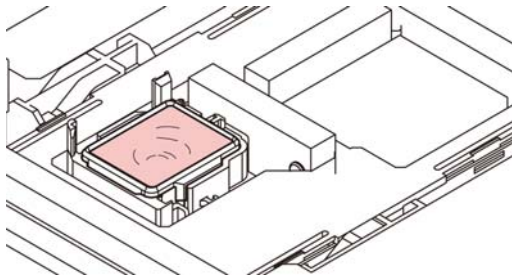
4

** (Giriş) tuşuna basın.**

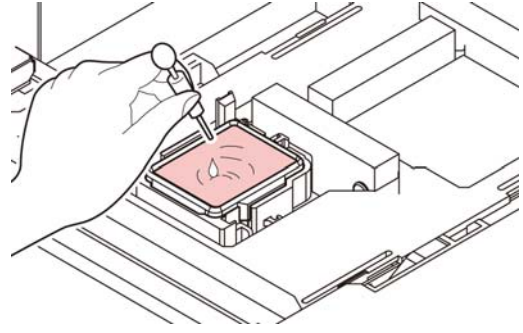
- Yıkama işlemi tamamlanana kadar kuru emme işlemi sürekli olarak tekrarlanır.

5


**Kepi temizleme solüsyonuyla doldurun.**



- Temizleme solüsyonu kartuşu kullanılabilir değilse, bakım solüsyonunu bir damlalığa çekin ve kepi bu damlalıkla doldurun. Keki taşacak kadar bakım solüsyonuyla doldurun.



6

** (Giriş) tuşuna basın.**

## Makine Uzun Süre Kullanılmadığında

Makine bir haftaya veya daha fazla bir süre kullanılmıyorsa, baskı kafası nozüllerini ve boya boşaltma kanalını temizlemek için temizleme fonksiyonunu kullanın. Bundan sonra makineyi denetim altında tutun.

Önemli!

- Makinenin ana güç düğmesini her zaman "ON" (AÇIK) durumunda tutun. Nozülün tıkanmasını önleyen fonksiyon nozül kafasını korumak için otomatik olarak çalışır.
- Ana güç düğmesi uzun bir süre OFF (KAPALI) konumda kalırsa, baskı kafası nozülünde nozül tıkanması meydana gelebilir.

### Öncelikle sağdaki öğeleri kontrol edin.





Ekranda [INK END] ([BOYA BİTTİ]) veya [INK NEAR END] ([BOYA BİTMEK ÜZERE]) görüntüleniyor mu?

- Nozüller yıkılırken temizleme solüsyonu veya boya emilir. Bu esnada, "boya bitti" veya "boya bitmek üzere" durumları tespit edilirse, nozül yıkama işlemi başlayamaz.
- Kartuşu "boya bitti" veya "boya bitmek üzere" durumları algılanmadığı durumda değiştirin.






- Ekranda "Check waste ink" (Atık boyayı kontrol edin) ifadesi görüntülediğinde, atık boya haznesini kontrol edin ve ardından duruma göre Sayfa 5-15'teki "Atık Boya Haznesi Kontrol Mesajı Görüntülediğinde" bölümüne başvurun.

1

**LOCAL (LOKAL) modda  (MENU) (MENÜ) tuşuna ve ardından    (Giriş) tuşuna basın.**

- MAINTENANCE (BAKIM) menüsü görüntülenir.

2

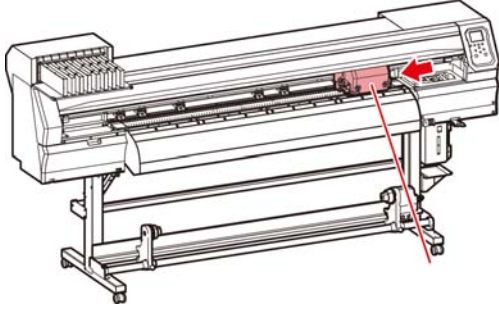
**"STATION" (İSTASYON) ayarını seçmek için   tuşlarına ve ardından  (Giriş) tuşuna basın.**

### 3 “CUSTODY WASH” (BAKIM YIKAMASI) ayarını seçmek için ▲ ▼ tuşlarına ve ardından ENTER (Giriş) tuşuna basın.

- Carriage, baskı levhasına doğru hareket edecektir.

Önemli!

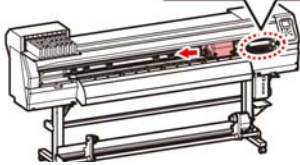
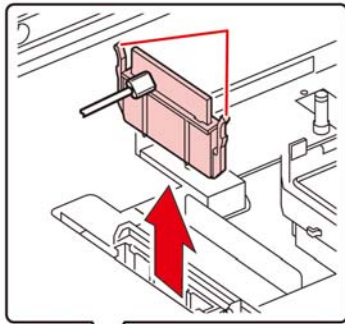
- Wiper / braketin temizlenmesi tamamlandığında, ekranda “COMPLETED” (TAMAMLANDI) mesajı görüntülenir. 3. adıma kadar olan işlemler tamamlandıktan sonra, [ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basın. Temizleme işlemi tamamlanmadan önce [ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basarsanız, makine bir sonraki yıkama prosedürüne geçer.



### 4 Wiper ve braketi temizleyin.

- (1) Ön kapağı açın ve her iki ucundaki çıkıntılardan tutarak wiper'ı çıkarın.
- (2) Temizleme solüsyonuna batırılmış bir temizleme çubuğuyla wiper ve braketi temizleyin. (SPC-0369: solvent boya için/SPC-0137: süblimasyon boya için) Temizleme solüsyonunun kalıntılarını wiper ve braketten silin.
- (3) Her iki ucundaki çıkıntılardan tutarak wiper'ı orijinal konumuna yerleştirin.

Çıkıntılar



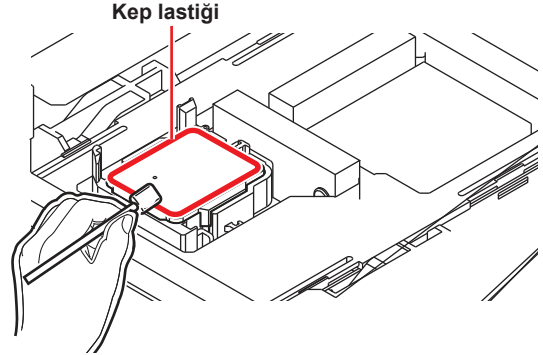
### 5 ENTER (Giriş) tuşuna basın.

Önemli!

- Wiper temizliği tamamlandığında, ekranda [COMPLETED (NEXT):ENT] ([TAMAMLANDI (İLERİ): GRŞ]) mesajı görüntülenir. 5. adıma kadar olan işlemler tamamlandıktan sonra, [ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basın. Temizleme işlemi tamamlanmadan önce [ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basarsanız, makine bir sonraki yıkama prosedürüne geçer.

### 6 Kep lastiğini temizleyin.

- Bakım solüsyonuna batırılmış temizleme çubuğuyla kep lastiğine yapışmış boyayı temizleyin.
- Bakım solüsyonunun kalıntılarını kep lastiğinden silin.
- Bu esnada, boşaltma kanalı otomatik olarak temizlenir.

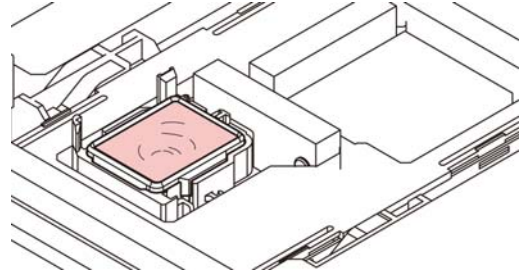


### 7 ENTER (Giriş) tuşuna basın.

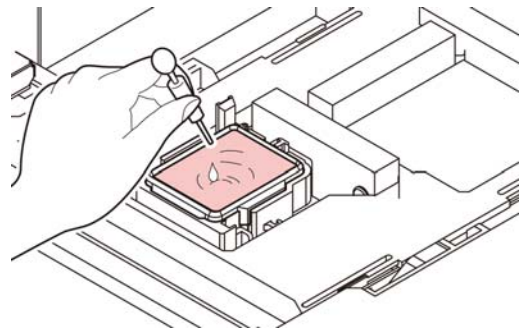
Önemli!

- Yıkama sıvısı dolduğunda ekranda [COMPLETED (NEXT):ENT] ([TAMAMLANDI (İLERİ): GRŞ]) mesajı görüntülenir. 8. adıma kadar olan işlemler tamamlandıktan ve ön kapak kapatıldıktan sonra, [ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basın. Yıkama sıvısı doldurulmadan önce [ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basarsanız, carriage orijinal konumuna döner.

### 8 Kepi temizleme solüsyonuyla doldurun.



- Temizleme solüsyonu kartuşu kullanılabilir değilse, bakım solüsyonunu bir damlalığa çekin ve kepi bu damlalıkla doldurun. Kepi taşacak kadar bakım solüsyonuyla doldurun.



### 9 ENTER (Giriş) tuşuna basın.

5

**10** Temizleme solüsyonunun olduğu gibi bırakılacağı süreyi   tuşlarına basarak seçin.

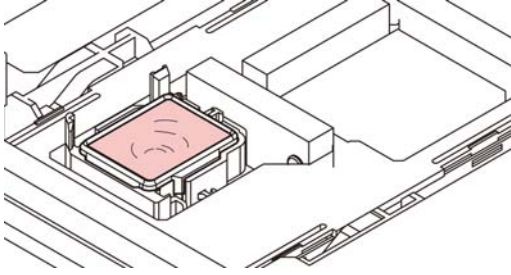
- Ayar Değeri: 1 - 99 dak (birim: 1 dak)

**11**  (Giriş) tuşuna basın.

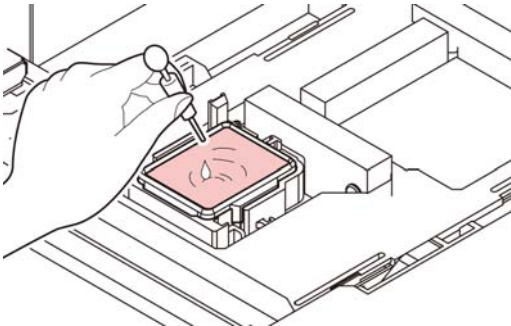
- Nozüller yıkanır.
- Nozüller tamamen yıkandığında, baskı kafası bakım konumuna geçer.


**12** Ön kapağı açın.

**13** Keki temizleme solüsyonuyla doldurun.



- Temizleme solüsyonu kartuşu kullanılabilir değilse, bakım solüsyonunu bir damlalığa çekin ve kepi bu damlalıkla doldurun. Keki taşacak kadar bakım solüsyonuyla doldurun.



Ön kapağı kapatın ve ardından  (Giriş) tuşuna basın.

**14** İlk kez çalıştırdıktan sonra makine 2. adıma döner.

## Boya Başlığının ve Etrafının Temizlenmesi

Boya başlığı çok hassas bir mekanizmaya sahip olduğu için, temizleme işlemi sırasında son derece dikkatli olunmalıdır.

Kaydırma mekanizmasının (slider) alt kısmına ve boya başlığının etrafına yapışmış jelatinimsi boyayı temizleme çubuğuyla temizleyin. Bunu yaparken baskı kafasının nozüllerini asla ovmayın.






### Temizleme işlemi için gerekli araçlar

• Temizleme çubuğu (SPC-0527)	Eldiven
• Koruyucu Gözlük	







**Dikkat**

- Boya başlığının etrafını temizlerken ürünle birlikte gelen koruyucu gözlüğü ve eldiveni taktığınızdan emin olun. Aksi takdirde gözlerinize boya sıçrayabilir.
- Boya, organik solvent içerir. Cildinize veya gözünüze bulaştığında zaman geçirmeden bol suyla yıkayın.

**1** LOCAL (LOKAL) modda  (MENU) (MENÜ) tuşuna ve ardından     (Giriş) tuşuna basın.

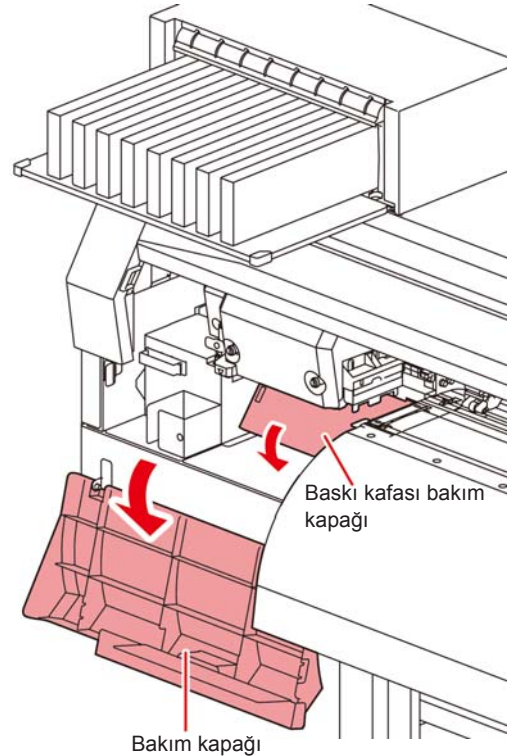
- MAINTENANCE (BAKIM) menüsü görüntülenir.

**2** “CARRIAGE OUT” (CARRIAGE’I DIŞARIYA AL) ayarını seçmek için  (Giriş) tuşuna iki kez basın.

**3** “HEAD MAINTENANCE” (BASKI KAFASI BAKIMI) ayarını seçmek için   tuşlarına ve ardından  (Giriş) tuşuna basın.

- Carriage makinenin sol ucuna doğru hareket edecektir.

**4** Bakım kapağını açın.

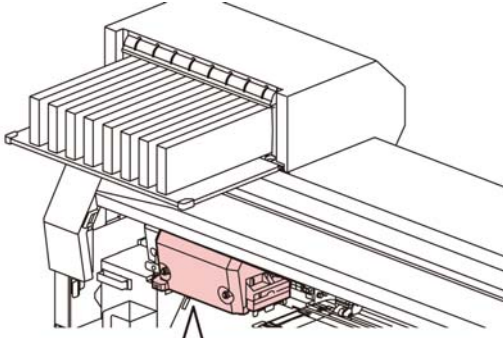




5

Baskı kafasının yüzeyinden veya diğer yüzeylerden boyayı silmek için bakım temizleme solüsyonuna batırılmış bir temizleme çubuğu kullanın.

- Nozülleri asla ovmayın.



Baskı kafasının yan yüzeyini (koyu gri ile gösterilmiştir) temizleme çubuğuyla temizleyin.

Nozül parçası (Asla dokunmayın.)

Temizleme çubuğuyla veya eski bir bezle temizleyin.

6

Temizleme işleminden sonra **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.

7

Bakım kapağını kapatın ve ardından **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.

- İlk kez çalıştırdıktan sonra makine LOCAL (LOKAL) moda geri döner.

## Nozül Kurtarma Fonksiyonu

NOZZLE RECOVERY (NOZÜL KURTARMA): Nozül tıkanması belirli noktalarda iyileştirilemediğinde, baskıda alternatif olarak diğer iyi nozüller kullanılabilir.

1

LOCAL (LOKAL) moda **FUNC1** (MENU) (MENÜ) tuşuna ve ardından **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.

- MAINTENANCE (BAKIM) menüsü görüntülenir.

2

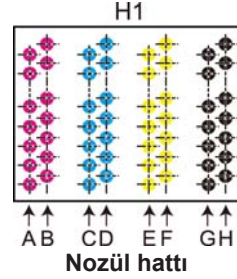
“NOZZLE RECOVERY” (NOZÜL KURTARMA) ayarını seçmek için **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.

3

**ENTER** (Giriş) tuşuna iki kez basın.

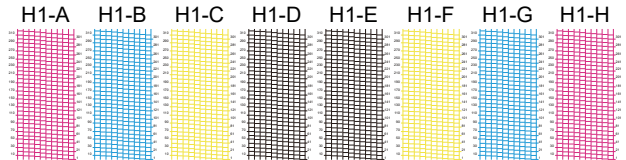
- Nozül şablonunun baskısı alınmaya başlayacaktır.
- “ENTRY” (GİRİŞ) seçeneğini ve daha sonra “Move to select of the Nozzle line (Step 4) without drawing a pattern” (Şablon çizmeden nozül satırını seçmek için (4. adım) hareket ettir) seçeneğini seçin.

Üstten görünüm



Nozül hattı

Nozül şablonu



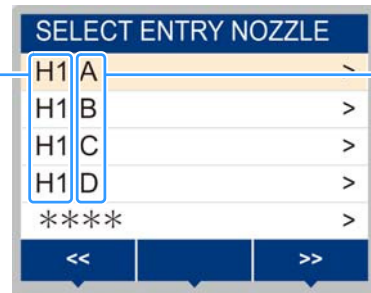
Önemli!

- 6 renkli boya setleri için, “H1-B” ve “H1-D” nozül şablonlarının baskısı alınmaz.
- Parça medya kullanırken, A3 boyutundan daha büyük olan medyaları yatay yerleştirin. Dar bir medya yerleştirilirse, yalnızca orta kısma baskı alınacaktır.

4

**ENTER** tuşlarına basarak NOZZLE RECOVERY (NOZÜL KURTARMA) işleme ihtiyaç duyan nozül hattını seçin ve ardından **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.

Baskı Kafası Numarası (H1 veya H2)



Nozül hattı

5

**NOZZLE RECOVERY (NOZÜL KURTARMA)** işlemine ihtiyaç duyan nozül numarasını kaydedin ve **(ENTER)** (Giriş) tuşuna basın.

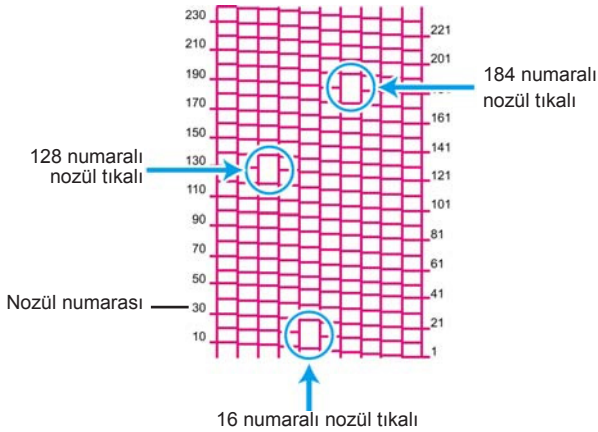
- (1) [▲][▼] tuşlarına basarak 1'den 10'a kadar olan kayıt numarasını seçin ve ardından [ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basın.
- (2) [▲][▼] tuşlarına basarak kayıt nozül kurtarma işlemine ihtiyaç duyan nozül numarasını kaydedin ve ardından [ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basın.

Head1-A	
No.1	16
No.2	128
No.3	184
No.4	OFF
No.5	OFF

Kayıt numarası: 1 ila 10 arası

Kurtarılabacak nozülün numarası veya OFF (KAPALI)

Kurtarılabacak nozül örneği



Kayıt numarası	Kurtarılabacak nozül numarası	Durum
1	16	Kurtarılabacak nozül
2	128	Kurtarılabacak nozül
3	184	Kurtarılabacak nozül
4	OFF (KAPALI)	Kayıt yok
5	OFF (KAPALI)	Kayıt yok

6

**Ayarı sonlandırmak için (END/POWER) (DUR-DURMA/GÜÇ) tuşuna birkaç kez basın.**

**Önemli!**

- 1 nozül hattı başına 10 adede kadar nozül kaydedilebilir.
  - Bu fonksiyonu kullansanız bile, çizim için gereken zaman değişmeyecektir.
  - Baskı en düşük hat üzerinden gerçekleştirildiğinde, nozül kurtarma gerçekleştirilmez.
- Ayrıca, niteliklere bağlı olarak, sadece 20 ila 120 nozülün her iki baskı kafası ucunda da (ön ve arka) etkinleştirildiği durumlar mevcuttur. Doğrulamak için test baskısı alın.



- Beyaz boya kullanıldığında, kontrol etmek için şeffaf bir film üzerine baskı alın

## Ayar değerinin sıfırlanması

1

**LOCAL (LOKAL) modda (FUNC1) (MENU) (MENÜ) tuşuna ve ardından (ENTER) (Giriş) tuşuna basın.**

- MAINTENANCE (BAKIM) menüsü görüntülenir.

2

**“NOZZLE RECOVERY” (NOZÜL KURTARMA) ayarını seçmek için (▲)(▼) tuşlarına ve ardından (ENTER) (Giriş) tuşuna basın.**

3

**“RESET” (SIFIRLAMA) ayarını seçmek için (▲)(▼) tuşlarına ve ardından (ENTER) (Giriş) tuşuna basın.**

4

**Sıfırlanmaya ihtiyaç duyan nozül hattını seçmek için (▲)(▼) ve (FUNC1) (PAGE>) (SAYFA>) (FUNC3) (<<) tuşlarına ve ardından (ENTER) (Giriş) tuşuna basın.**

- Sıfırlama doğrulama mesajı görüntülenecektir.

5

**(ENTER) (Giriş) tuşuna basın.**

6

**Ayarı sonlandırmak için (END/POWER) (DUR-DURMA/GÜÇ) tuşuna birkaç kez basın.**

## Otomatik Bakım Fonksiyonu

Bu makineyi kolaylıkla kullanabilmek için, çeşitli bakım işlemlerini otomatik olarak gerçekleştirilecek şekilde ayarlayabilirsiniz.

Burada, çeşitli otomatik bakım işlemlerinin gerçekleştirilme sıklığı ayarlanır.

Periyodik olarak otomatik bakım işlemi gerçekleştirerek boya tıkanması gibi sorunların önüne geçebilirsiniz (otomatik bakım fonksiyonu).

Aşağıdaki otomatik bakım fonksiyonları ayarlanabilir:

**Önemli!**

- Bakım işlemi manuel olarak gerçekleştirildiğinde, manuel bakım tamamlandıktan sonra ve otomatik bakım fonksiyonu için ayarlanan süre sona erdikten sonra bakım işlemi otomatik olarak başlar.

Fonksiyon adı	Açıklamalar
REFRESH (YENİLEME)	Her bir yenileme işlemi arasındaki sıklığı ayarlamak için kullanılır.
CLEANING (Interval) (TEMİZLEME (Sıklık))	Her temizleme işlemi arasındaki sıklığı ayarlamak için kullanılır.
CLEANING (Type) (TEMİZLEME (Tür))	Temizleme türünü ayarlamak için kullanılır.

**Önemli!**

- “Check waste ink”(Atık boyayı kontrol edin) mesajı görüntülendiğinde, otomatik bakım fonksiyonundaki işlem seti gerçekleştirilemez. Gerekliyse Sayfa 5-16'daki “Replace the waste ink tank with another”(Atık boya haznesinin yenisiyle değiştirilmesi) işlemlerini gerçekleştirin.
- Makinenin ön tarafında bulunan güç düğmesi kapatıldığında, atık boya haznesini kontrol edin.

## Yenileme Sıklığının Ayarlanması

Nozüllerin tıkanmasını önlemek amacıyla nozüllerden az miktarda boya püskürtülmesi işlemlerinin hangi sıklıkta gerçekleştirileceğinin ayarlanmasıdır.

- 1 **LOCAL (LOKAL) modda** **FUNC1 (MENU) (MENÜ)** tuşuna ve ardından **↔** **↔** **ENTER (Giriş)** tuşuna basın.
  - MAINTENANCE (BAKIM) menüsü görüntülenir.
- 2 **“AUTO MAINTENANCE” (OTOMATİK BAKIM)** ayarını seçmek için **▲** **▼** tuşlarına ve ardından **ENTER (Giriş)** tuşuna basın.
- 3 **“REFRESH” (YENİLEME)** ayarını seçmek için **▲** **▼** tuşlarına ve **ENTER (Giriş)** tuşuna basın.
- 4 Yenileme sıklığını seçmek için **▲** **▼** tuşlarına ve ardından **ENTER (Giriş)** tuşuna basın.
  - **Ayar değeri:** Ayar değeri kullanılan boyaya göre değişiklik gösterecektir.
- 5 **Ayarı sonlandırmak için** **END/POWER (DURDURMA/GÜÇ)** tuşuna birkaç kez basın.

## Tüp Yıkama Sıklığının Ayarlanması

Boya tüplerinin içindeki boyanın katılaşması nedeniyle oluşan boya tıkanıklığını önlemek amacıyla boya tüplerini yıkama işleminin hangi sıklıkta gerçekleştirileceğini ayarlamak için kullanılır.

**Önemli!**

• Automatic Maintenance (Otomatik Bakım) fonksiyonu kullanarak tüp yıkama işlemi gerçekleştirmek için yıkama sıvısının konulmuş olması gereklidir. Yıkama sıvısı mevcut değilse, tüp yıkama işlemi düzensiz olarak gerçekleştirilemez ve kanal tıkanabilir.

- 1 **LOCAL (LOKAL) modda** **FUNC1 (MENU) (MENÜ)** tuşuna ve ardından **↔** **↔** **ENTER (Giriş)** tuşuna basın.
  - MAINTENANCE (BAKIM) menüsü görüntülenir.
- 2 **“AUTO MAINTENANCE” (OTOMATİK BAKIM)** ayarını seçmek için **▲** **▼** tuşlarına ve ardından **ENTER (Giriş)** tuşuna basın.
- 3 **“TUBE WASH” (TÜP YIKAMASI)** ayarını seçmek için **▲** **▼** tuşlarına ve ardından **ENTER (Giriş)** tuşuna basın.
- 4 Tüp yıkama sıklığını seçmek için **▲** **▼** tuşlarına ve ardından **ENTER (Giriş)** tuşuna basın.
  - **Ayar değeri:** Ayar değeri kullanılan boyaya göre değişiklik gösterecektir.
- 5 **Ayarı sonlandırmak için** **END/POWER (DURDURMA/GÜÇ)** tuşuna birkaç kez basın.

## Temizleme Sıklığının ve Türünün Ayarlanması

Temizleme türü ve her bir temizleme işlemi arasındaki sıklık ayarlanır.

- 1 **LOCAL (LOKAL) modda** **FUNC1 (MENU) (MENÜ)** tuşuna ve ardından **↔** **↔** **ENTER (Giriş)** tuşuna basın.
  - MAINTENANCE (BAKIM) menüsü görüntülenir.
- 2 **“AUTO MAINTENANCE” (OTOMATİK BAKIM)** ayarını seçmek için **▲** **▼** tuşlarına ve ardından **ENTER (Giriş)** tuşuna basın.
- 3 **“Interval” (Sıklık) veya “Type” (Tür)** ayarını seçmek için **▲** **▼** tuşuna birkaç kez basın ve ardından **ENTER (Giriş)** tuşuna basın.
- 4 **Bir ayar değeri seçmek için** **▲** **▼** tuşlarına ve ardından **ENTER (Giriş)** tuşuna basın.
  - **Ayar değeri:** Ayar değeri kullanılan boyaya göre değişiklik gösterecektir.
  - **Tür ayar değeri:** SOFT (HAFİF)/ NORMAL (NORMAL)/ HARD (GÜÇLÜ)
- 5 **Ayarı sonlandırmak için** **END/POWER (DURDURMA/GÜÇ)** tuşuna birkaç kez basın.

## Boya Doldurma

Nozül tıkanmasını düzeltmek için boya verir.

- 1 **LOCAL (LOKAL) modda** **FUNC1 (MENU) (MENÜ) tuşuna ve ardından** **ENTER (Giriş) tuşuna basın.**
  - MAINTENANCE (BAKIM) menüsü görüntülenir.
- 2 **“FILL UP INK” (BOYA DOLDURMA) ayarını seçmek için** **tuşlarına ve ardından** **ENTER (Giriş) tuşuna basın.**
- 3 **Doldurma türünü seçmek için** **tuşlarına basın.**
  - **SOFT (HAFİF):** Çok sayıda tıkalı nozülün veya eksik nozül grubunun olması gibi baskı başlığı temizleme işleminin gideremediği sorunlar için bu işlemi gerçekleştirin.
  - **NORMAL (NORMAL):** İlk boya doldurma esnasında eksik nozül grubu oluşursa bu işlemi gerçekleştirin.
  - **HARD (GÜÇLÜ):** Damper yenileme gibi damperin boş olduğu durumlarda bu işlemi gerçekleştirin.
- 4 **ENTER (Giriş) tuşuna basın.**
  - 3. adımda “Soft” (Hafif) ayarını seçtiğinizde, “Select Fill Up Color” (Dolgu Rengini Seçin) ekranı görüntülenir.
  - “Normal” (Normal) veya “Hard” (Güçlü) ayarını seçtiğinizde 6. adıma ilerleyin.
- 5 **Dolgu rengini seçmek için** **tuşlarına ve ardından** **ENTER (Giriş) tuşuna basın.**
- 6 **ENTER (Giriş) tuşuna basın.**
  - Boya otomatik olarak doldurulur.
- 7 **Ayarı sonlandırmak için** **END/POWER (DUR-DURMA/GÜÇ) tuşuna birkaç kez basın.**

## Beyaz Boya Bakımı

Beyaz diğer boyalardan daha kolay çökeler.

- İki haftadan daha uzun süre baskı alınmazsa, beyaz boya boya kartuşunda veya makinenin içinde çökebilir.
- Boya çökeldiğinde, nozül tıkanabilir ve normal şekilde baskı alınamayabilir.
- Beyaz boyanın çökmesini önlemek ve beyaz boyayı iyi durumda tutmak için periyodik olarak bakım işlemlerinin gerçekleştirildiğinden emin olun.



- Haftada bir kez çalışmaya başlamadan önce aşağıdaki bakım işlemlerini gerçekleştirin.
- Belirtilen boya kartuşunu kullanın.

**Önemli!**

- **Beyaz boyanın bileşeni kolayca çökebildiğinden, düzenli aralıklarla çalkalanması gerekir.**
- Makine açıldıktan sonra 24 saat geçtiğinde.
- Makine açıldıktan sonra, “SHAKE WHITE INK CARTRIDGES” (BEYAZ BOYA KARTUŞLARINI SALLAYIN) uyarı mesajı görüntülenir.

- 1 **LOCAL (LOKAL) modda** **FUNC1 (MENU) (MENÜ) tuşuna ve ardından** **ENTER (Giriş) tuşuna basın.**
  - MAINTENANCE (BAKIM) menüsü görüntülenir.
- 2 **FUNC1 (<<) tuşuna ve ardından** **ENTER (Giriş) tuşuna basın.**
- 3 **“WHITE MAINT” (BEYAZ BAKIMI) ayarını seçmek için** **tuşlarına ve ardından** **ENTER (Giriş) tuşuna basın.**
- 4 **ENTER (Giriş) tuşuna basın.**
- 5 **ENTER (Giriş) tuşuna basın.**
  - Otomatik boşaltma ve doldurma işlemi gerçekleştirilir, ardından temizlik işlemi gerçekleştirilir.
- 6 **Ayarı sonlandırmak için** **END/POWER (DUR-DURMA/GÜÇ) tuşuna birkaç kez basın.**

# Sarf malzemelerinin değiştirilmesi

## Wiper'in değiştirilmesi

Wiper sarf malzemesidir. Ekranda "Replace a WIPER" (WIPER'İ Değiştir) uyarı mesajı görüntülediğinde, zaman geçirmeden wiper'ı kontrol etmek ve yenisiyle değiştirmek gereklidir.

Ayrıca, kaydırma mekanizmasının (slider) alt yüzeyine bu laşan boyaları da temizleyin.

**Önemli!**

- Wiper'in değiştirilmesine ilişkin bir uyarı mesajı görüntülediğinde, wiper filminin üst kenarında herhangi bir hasar ve tüy olup olmadığını kontrol edin. Wiper filminin üst kenarında herhangi bir hasar yoksa, wiper'ı değiştirmeden kullanmaya devam etmek mümkündür.
- Temizleme wiper'ı opsiyoneldir. Bölgenizdeki bir satıcı veya servis ofisimizden bir tane satın alın.

**1** LOCAL (LOKAL) modda **[FUNC1] (MENU) (MENÜ)** tuşuna ve ardından **[ENTER] (Giriş)** tuşuna basın.

- MAINTENANCE (BAKIM) menüsü görüntülenir.

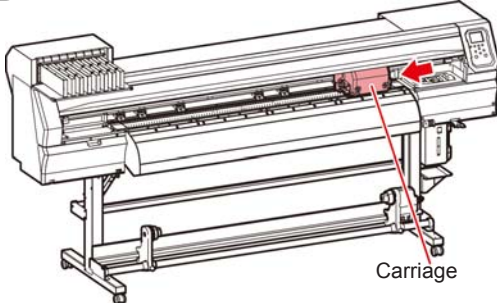
**2** "STATION" (İSTASYON) ayarını seçmek için **[▲] [▼]** tuşlarına ve ardından **[ENTER] (Giriş)** tuşuna basın.

**3** "WIPER EXCHANGE" (WIPER DEĞİŞTİRME) ayarını seçmek için **[▲] [▼]** tuşlarına ve ardından **[ENTER] (Giriş)** tuşuna basın.

- Wiper'in kullanım sayısı sıfırlanır.

**4** **[ENTER] (Giriş)** tuşuna basın.

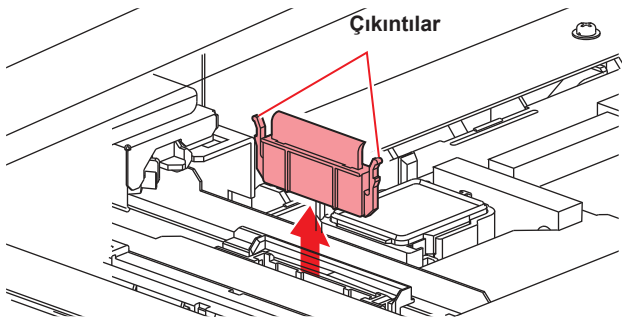
- Carriage, baskı levhasına doğru hareket edecektir.



- Wiper'in kullanım sayısı sıfırlanır.

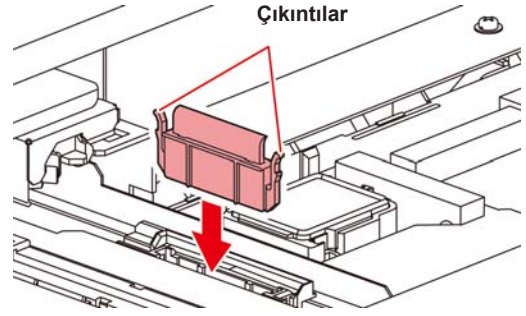
**5** Wiper'ı çıkarın.

- Her iki ucundaki çıkıntılardan tutarak wiper'ı çıkarın.



**6** Yeni bir wiper takın.

- Her iki ucundaki çıkıntılardan tutarak wiper'ı yerine yerleştirin.



**7** **[ENTER] (Giriş)** tuşuna basın.

- İlk kez çalıştırdıktan sonra makine LOCAL (LOKAL) moda geri döner.

## Atık Boya Haznesi Kontrol Mesajı Görüntülediğinde

Baskı kafasının temizlenmesi gibi işlemler sırasında kullanılan boya makinenin sağ alt tarafındaki atık boya haznesinde toplanır. Makine burada biriken boya miktarını hesaplar. Bu miktar belirtilen düzeye ulaştığında makine bir kontrol mesajı görüntüler. (Bu mesaj gösterildiğinde atık boya haznesini değiştirmesi gereklidir.)



- Mesaj, boya 2 litre hacmindeki haznenin %80'ine (1,6 litre) ulaştığında görüntülenir.

## LOCAL (LOKAL) modda Kontrol Mesajı

**1** Ekranda "Check waste ink" (Atık boyayı kontrol edin) mesajı görüntülenir.

**2** Atık boya haznesinin durumunu kontrol edin.

- Gerçek miktardan farklıysa, **[▲] [▼]** tuşlarına basarak düzeltin.
- (%80) olarak düzeltildiğinde, LOCAL (LOKAL) moda dönmek için **[ENTER] (GİRİŞ)** tuşuna basın.
- Değiştirilip (bertaraf) sayaç sıfırladığında, "Replace the waste ink tank with another" (Atık boya haznesinin yenisiyle değiştirilmesi) prosedürünü yürütün. (S. 5-16)

## Atık boya haznesinin yenisiyle değiştirilmesi

**1** Ekranda "Check waste ink" (Atık boyayı kontrol edin) mesajı görüntülenir.

**2** **FUNC2** (MAINT.) (BAKIM) tuşuna basın.

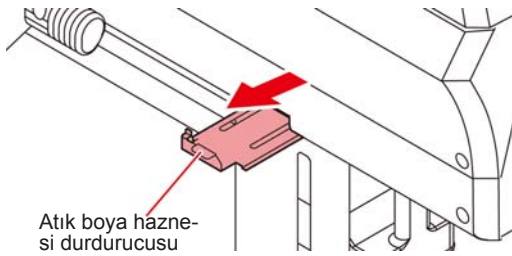
**3** Atık boya haznesinin durumunu kontrol edin.

**4** Atık boya miktarının ayarlanması gerekiyorsa, **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.

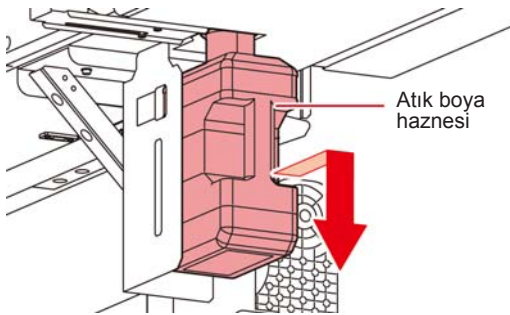
- Ekranda gösterilen atık boya miktarını karşılaştırın ve görsel olarak doğrulayın. Ekranda gösterilen değerde büyük bir sorun yoksa, [ENTER] (GİRİŞ) tuşu yerine [END] (DURDURMA/GÜÇ) tuşuna basın ve 6 adıma ilerleyin.

**5** Seviyeyi ayarlamak için **▲▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.

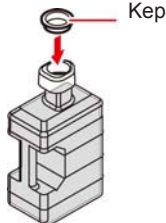
**6** Atık boya haznesi durdurucusunu açmak için öne doğru çekin.



**7** Çıarmak için atık boya haznesinin tutma kolunu tutarak öne doğru çekin.



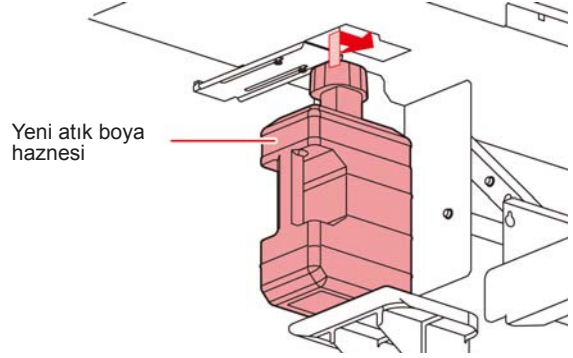
- Çıkarılan atık boya haznesine bir kep yerleştirin.



**8**

**Atık boya haznesini değiştirin.**

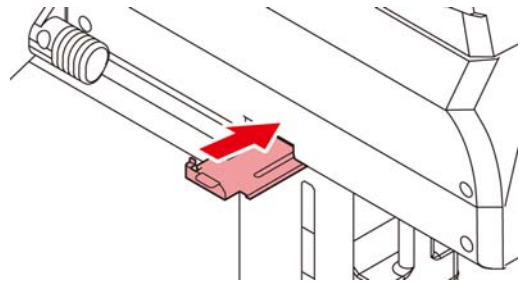
- (1) Yeni bir atık boya haznesi (SPC-0117) hazırlayın.
- (2) Atık boya haznesini haznenin kolundan tutarak yerleştirin.



- Atık boya, endüstriyel atık kapsamında atık yağlara eşdeğerdir. Atık boyayı bertaraf etmek için endüstriyel atık bertaraf şirketiyle iletişime geçin.

**9**

**Atık boya haznesi durdurucusunu kapatın.**




**10**




**ENTER** (Giriş) tuşuna basın.

- Makine tarafından kontrol edilen boya ateşleme miktarı sıfırlanır ve mesaj iptal edilir.

## Atık boya haznesi kontrol mesajı görüntülenmeden önce atık boya haznesinin değiştirilmesi

Atık boya haznesi kontrol mesajı görüntülenmeden önce atık boya haznesi değiştirilirse (boya 2 litre hacmindeki haznenin %80'ine (1,6 litre) erişmeden) Information (Bilgi) menüsünden atık boya değerini %0'a ayarlayın.

**1** Atık boya haznesini boşaltmak için  Sayfa 5-16'daki "Replace the waste ink tank with another" (Atık boya haznesinin yenisiyle değiştirilmesi) prosedürünün 6 ila 9 arası adımlarını gerçekleştirin.

**2** LOCAL (LOKAL) modda **FUNC1** (MENU) (MENÜ) tuşuna ve ardından    **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.

• MAINTENANCE (BAKIM) menüsü görüntülenir.

**3** "INK TANK EXCHANGE" (BOYA HAZNESİ DEĞİŞİMİ) ayarını seçmek için   tuşlarına ve ardından **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.

**4** Atık boya haznesi bilgisi görüntülenir.

**5** **FUNC2** (v) tuşuna basın.

• Atık boya haznesinin içindeki miktarı sıfırlama ekranı görüntülenir.

**6** **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.

• O ana kadar bu makinedeki atık boya haznesinde işlenen miktar sıfırlanır.

## Kesici Bıçağının Değiştirilmesi

Medya kesici bıçağı bir sarf malzemesidir. Kesici bıçağı körelendiğinde yenisiyle değiştirin (SPA-0107).






Dikkat

- Bıçak keskindir. Herhangi birine veya kendinize zarar vermemeye dikkat edin.
- Kesici bıçağını çocukların erişemeyeceği bir yerde saklayın. Ayrıca kullanılmış bıçakları bölgesel yasa ve yönetmeliklere göre bertaraf edin.



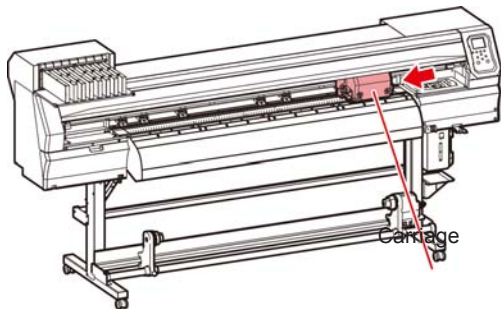
- Kesici bıçağı değiştirirken, bıçağın altına bir kağıt tabakasının yerleştirilmesi tavsiye edilir. Bu sayede, düşen kesici bıçağını almanız kolaylaşır.

**1** LOCAL (LOKAL) modda **FUNC1** (MENU) (MENÜ) tuşuna ve ardından    **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.

• MAINTENANCE (BAKIM) menüsü görüntülenir.

**2** **ENTER** (Giriş) tuşuna iki kez basın.

• Carriage, baskı levhasına doğru hareket eder.



**3**

Kesici ünitesini carriage tarafından değiştirin.

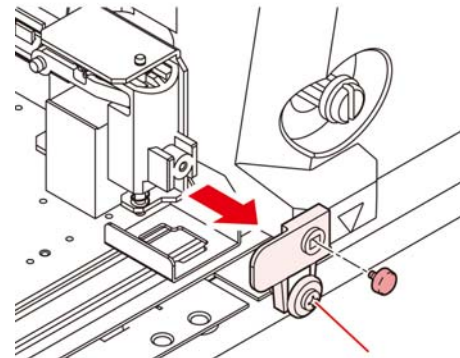
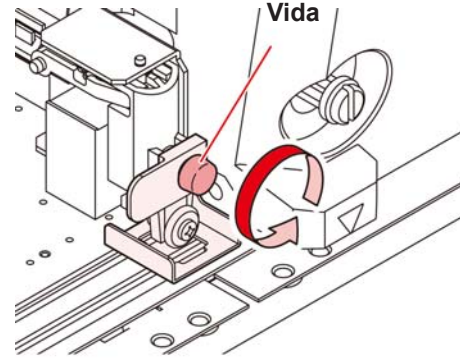
- Şimdi kesici ünitesi manuel olarak hareket ettirebilir. Kesici ünitesini kolay erişim sağlayabileceğiniz konuma getirin ve bıçağın kenarını değiştirin.

(1) Kesici ünitesinin vidasını gevşetin.

(2) Kesici ünitesini sökün.

(3) Yeni bir kesici ünitesi takın.

(4) Kesici ünitesinin vidasını, kesici ünitesini sabitlemek için sıkın.



**4**

Değiştirme işlemi tamamlandığında **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.

- Ekran LOCAL (LOKAL) moda geri döner.

5

# Kesici Bıçağının Değiş- tirilmesi ve Ayarlanması



- Kesici bıçağı keskindir. Parmaklarınızı kesiciden uzak tutun.
- Kesici tutucusunu sallamayın veya çevirmeyin; aksi takdirde bıçak yerinden çıkabilir.
- Kesiciyi çocukların ulaşamayacağı yerde saklayın. Kullanılmış kesici bıçağını yürürlükteki yönetmeliklere uygun olarak bertaraf edin.

## Kesicinin değiştirilmesi

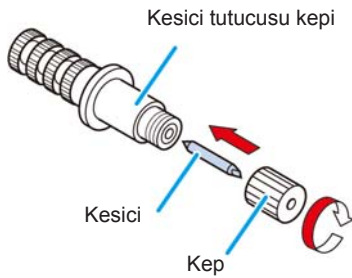
Kesicinin ucu bozulmuş veya körelmişse yenisiyle değiştirin.

(Yedek parça numarası: SPA-0030)

Yeni kesici (PVC tabakaları için düşük basınçlı bıçak seti: Model SPB-0030) bayinizden veya MIMAKI satış ofisinden temin edilebilir.

Ürün adı	Ürün numarası	Teknik Özellikler	Notlar
Vinil tabaka için merkez dışı bıçak	SPB-0001	Üç bıçak	
Küçük harfler için merkez dışı bıçak	SPB-0003	Üç bıçak	
Kauçuk tabaka için merkez dışı bıçak	SPB-0005	Üç bıçak	
Yansıtıcı tabaka için merkez dışı bıçak	SPB-0006	İki bıçak	
Floresan tabaka için merkez dışı bıçak	SPB-0007	Üç bıçak	
Kesicinin, ürünle birlikte gelenin haricinde bir kesiciyle değiştirilmesi	SPB-0030	Üç bıçak	tek olarak tedarik edilir
Kalın kauçuk tabaka için merkez dışı bıçak	SPB-0084	Üç bıçak	

### 1 Kenardaki kepi döndürerek çıkarın.



### 2 Kesiciyi, cımbız veya benzeri bir şey kullanarak yenisiyle değiştirin.

## Kesici Bıçağının Ayarlanması

Kesici bıçağının ayarını yaptıktan sonra, kesim niteliğini ayarlayın ve kesim işleminin yapılıp yapılmadığını kontrol etmek için test kesimi yapın.

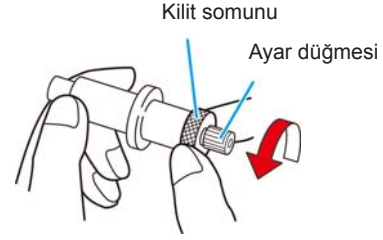
### 1 Kesicinin çıkıntı miktarını ayarlamak için ayar düğmesini çevirin.

- kesici bıçağının çıkıntısına doğru ok (devir başına 0,5 mm)

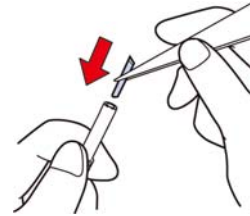


## Kesicinin, ürünle birlikte gelenin haricinde bir kesiciyle değiştirilmesi

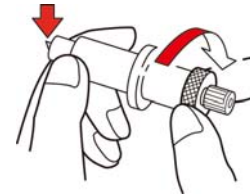
### 1 Kilit somununu gevşetin ve ayar düğmesini tutucudan çıkarın.



### 2 Cımbız kullanarak kesiciyi ayar düğmesine takın.



### 3 Kilit somununu sıkın.

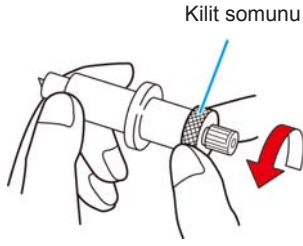




## Ürünle birlikte gelenin haricindeki kesicinin bıçak kenarının ayarlanması

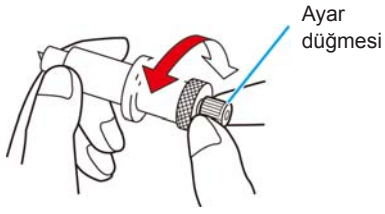
1

Kilit somununu gevşetin.



2

Kesici bıçağının çıkıntı miktarını ayarlamak için ayar düğmesini çevirin.



3

Ayar düğmesinin dönmemesi için kilit somununu sıkın.



- Bıçak ayarlayıcı (Ürün No.: OPT-S1005) bıçağın çıkan miktarının kolayca ayarlanabilmesine yardımcı olur.



# Bölüm 6

## Sorun Giderme



### Bu bölüm

sorun yaşanabilecek durumlara karşı alınması gereken düzeltici tedbirleri ve LCD ekranda görüntülenen hata numarasına ilişkin hatanın giderilmesi için gerekli prosedürleri açıklamaktadır.

Sorun Giderme .....	6-2
Makine çalışmıyor.....	6-2
Makine baskı işlemine başlamıyor.....	6-2
Medya sıkıştı / Medya kirli .....	6-2
Isıtıcının sıcaklığı ayar seviyesine yükselmiyor.....	6-3
Görüntü kalitesi düşük .....	6-3

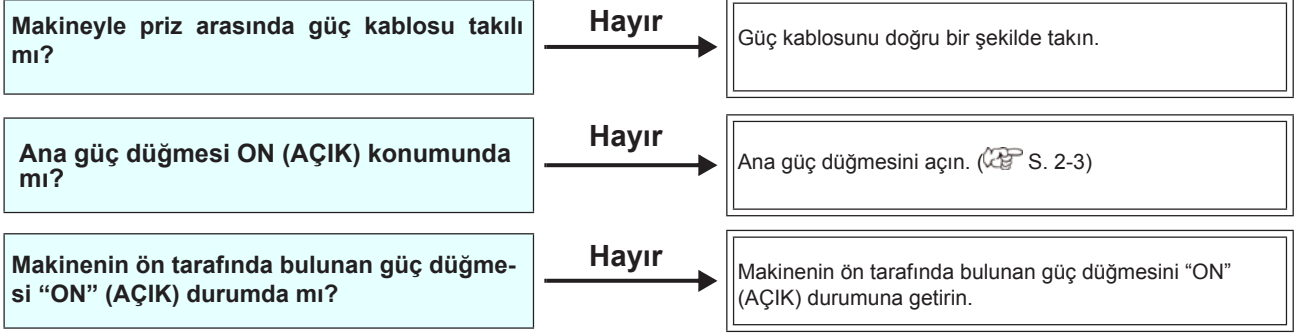
Nozül tıkanmış .....	6-3
Boya kartuşu uyarısı görüntüleniyor .....	6-4
Boya sızıntısı meydana geldiğinde .....	6-4
Uyarı / Hata Mesajları.....	6-5
Uyarı mesajları .....	6-5
Hata mesajları .....	6-8

## Sorun Giderme

Bir sorunu hata olarak değerlendirmeden önce, aşağıda açıklanan eylemleri gerçekleştirin. Sorun giderme işleminden sonra sorun hala çözülememişse, bayinizle veya MIMAKI ofisiyle iletişime geçin.

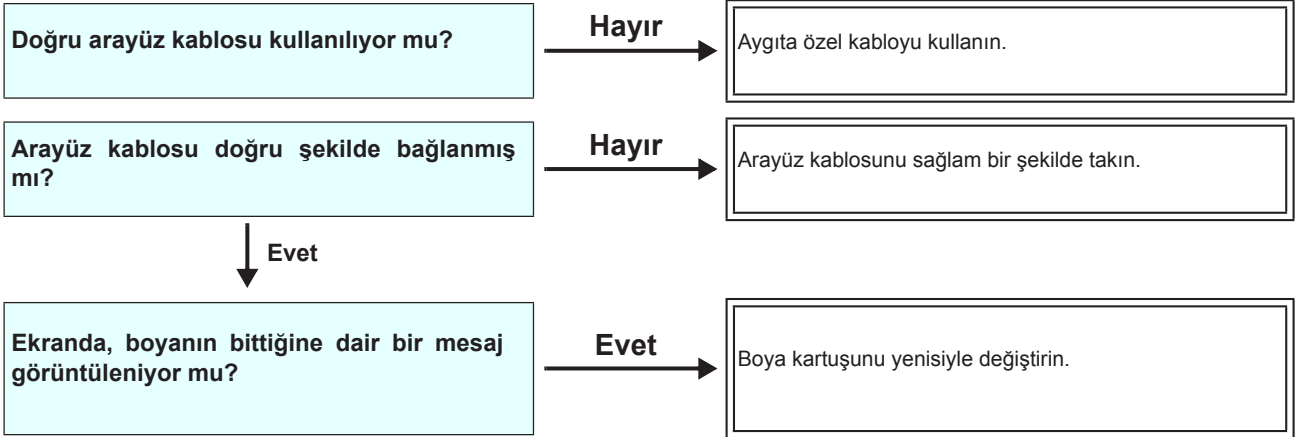
### Makine çalışmıyor

Genellikle, güç kablosunun makineye veya bilgisayara yanlış takılması nedeniyle böyle bir durum meydana gelir. Güç kablosunun doğru bağlanıp bağlanmadığını kontrol edin.



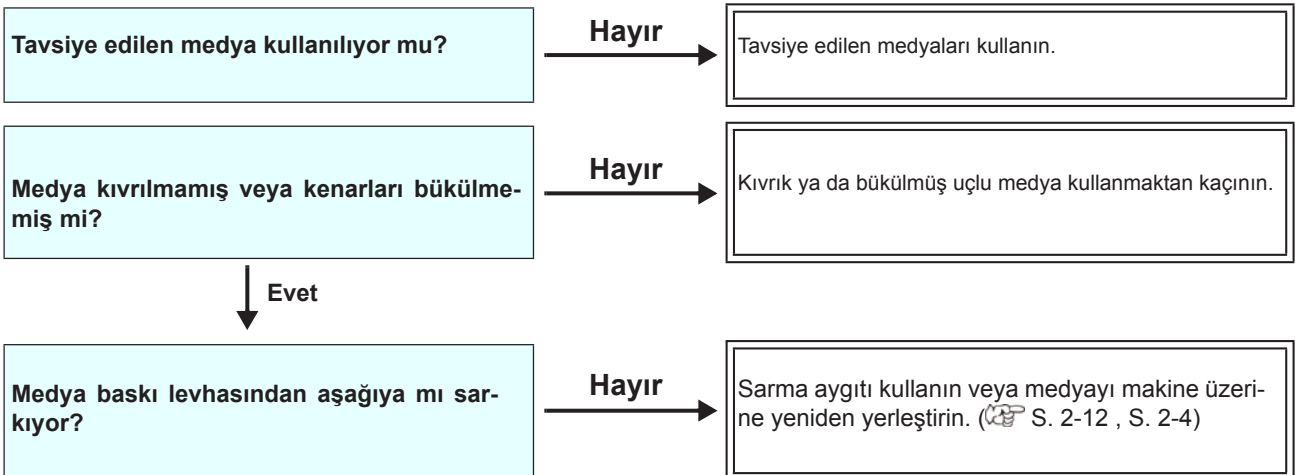
### Makine baskı işlemine başlamıyor

Bu durum, verilerin makineye doğru şekilde aktarılmadığı durumda gerçekleşir. Ayrıca baskı fonksiyonu doğru şekilde çalışmıyorsa veya medya doğru şekilde ayarlanmadığında da meydana gelebilir.



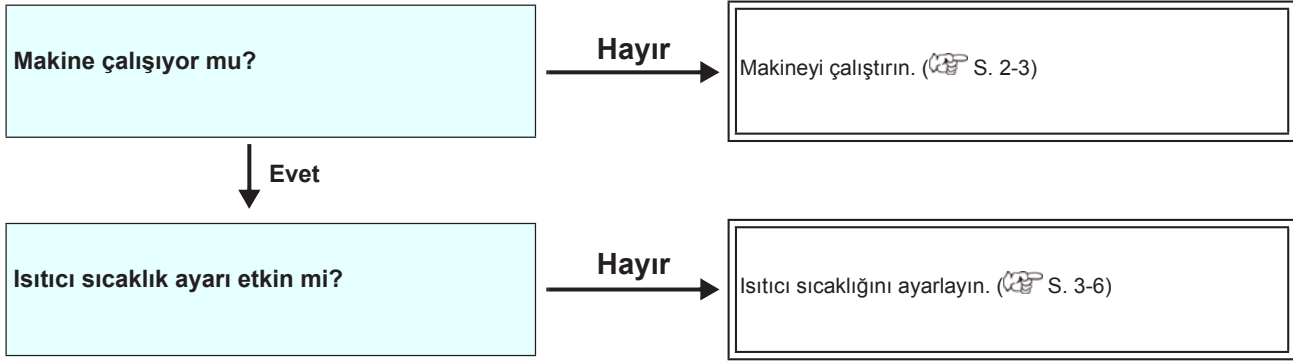
### Medya sıkıştı / Medya kirli

Medyanın sıkışmasının veya kirlenmesinin, uygun olmayan bir medyanın kullanımından veya medyanın uygun şekilde yerleştirilmemiş olmasından kaynaklandığı düşünülmektedir.



## Isıtıcının sıcaklığı ayar seviyesine yükselmiyor

Temel işlemleri kontrol edin.



## Görüntü kalitesi düşük

Bu bölüm, görüntü kalitesi tatmin edici seviyede olmadığı durumlarda gerçekleştirilecek düzeltici eylemleri açıklamaktadır. Görüntü kalitesiyle ilgili sorunların giderilmesini sağlayın. Çözüm işe yaramazsa, bayinizle veya MIMAKI ofisiyle iletişime geçin.

Olay	Tedbirler
Beyaz çizgiler / bulanık / koyu şeritler (baskı kafalarının hareket ettiği yönde)	<ol style="list-style-type: none"> <li>(1) Baskı kafasını temizleme işlemini gerçekleştirin. (S. 2-19)</li> <li>(2) İstasyonun iç kısmının bakımını yapın. (S. 5-6)</li> <li>(3) [FEED COMP.] (BESLEME DÜZELTMESİ) fonksiyonunu çalıştırın. (S. 3-5)</li> <li>(4) Medya presi gibi baskı kafalarının hareket ettiği yönde kağıt parçası ya da toz mevcutsa, bunları alın.</li> </ol>
Karakterler, medya besleme yönünde çift veya üç defa basılıyor	<ol style="list-style-type: none"> <li>(1) [FEED COMP.] (BESLEME DÜZELTMESİ) fonksiyonunu çalıştırın. (S. 3-5)</li> </ol>
Dış yönlü trip ve iç yönlü trip arasında baskı konumlarında tutarsızlık mevcut	<ol style="list-style-type: none"> <li>(1) [DROP POSITION] (ATIŞ KONUMU) fonksiyonunu yürütün. (S. 3-6)</li> </ol>
Baskı sırasında medya üzerine boya damlaması	<ol style="list-style-type: none"> <li>(1) Wiper temizleme işlemini gerçekleştirin. (S. 5-6)</li> <li>(2) Boya kapağını temizleme işlemini gerçekleştirin. (S. 5-6)</li> <li>(3) Baskı kafasının etrafını temizleyin. (S. 5-10)</li> <li>(4) Baskı kafasını temizleme işlemini gerçekleştirin [Normal]. (S. 2-19)</li> <li>(5) INTERVAL WIPING (SİLME SIKLIĞI) ayarını değiştirin. (S. 3-9)</li> </ol>

## Nozül tıkanmış

Sayfa 2-19'da belirtilen işlemlerle yürütülen baskı kafası temizleme işlemi sonrası nozül tıkanma sorunu çözülmediğinde, aşağıdaki işlemlerin gerçekleştirildiğinden emin olun.

- Sayfa 5-7'de belirtilen işlemlerle baskı kafası nozül temizleme işlemi gerçekleştirin.
- Sayfa 5-10'da belirtilen işlemlerle baskı kafası nozül yüzeyi temizleme işlemi gerçekleştirin.
- Sayfa 5-11'de belirtilen işlemlerle nozül kurtarma işlemi gerçekleştirin.

### Boya kartuşu uyarısı görüntüleniyor

Boya kartuşu arızası algılandığında, kartuş LED'i kırmızı renkte yanar ve uyarı mesajı görüntülenir. Baskı, temizleme veya boya kullanan diğer hiçbir işlem gerçekleştirilmez. Bu durumda, söz konusu boya kartuşunu hemen değiştirin.

### Boya kartuşu arızasının tanımının açıklaması

Kartuş arızasının içeriği aşağıdaki işlemler ile doğrulanabilir.

**Önemli!**

- Kartuş arızası görüntülendiğinde, boya kartuşunu uzun süre değiştirmeden takılı bırakmayın; aksi takdirde makine nozül tıkalı koruma fonksiyonunu kaybedecektir. Nozüller tıkalıysa, makine MIMAKI servis mühendisleri tarafından onarılmalıdır.

**1**

LOCAL (LOKAL) modda **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.

**2**

**ENTER** (Giriş) tuşuna basın.

### Boya sızıntısı meydana geldiğinde

Boya sızıntısı meydana gelirse, elektrik fişini prizden çekerek makinenin elektrik beslemesini kesin ve servis merkezimizle veya bayinizle iletişime geçin.

## Uyarı / Hata Mesajları

Bazı sorunlarda sesli ikaz duyulur ve ekran ilgili hata mesajını görüntüler. Görüntülenen hataya uygun çözüm adımları atın.

### Uyarı mesajları

#### İşlem gerçekleştirirken meydana gelen hatalar

Mesaj	Neden	Çözüm
INVALID OPERATION: MEDIA UNDETECT (GEÇERSİZ İŞLEM: MEDYA ALGILANAMADI)	Herhangi bir medya algılanmadığı için işlem gerçekleştirilemez.	• İşlemi medya algılandıktan sonra yürütün.
INVALID OPERATION: MOTOR POWER OFF (GEÇERSİZ İŞLEM: MOTOR ÇALIŞMIYOR)	Kapak açılması gibi işlemlerden sonra motor OFF (KAPALI) durumdadır.	• LOCAL (LOKAL) moda geri dönün ve başlangıç işlemlerini tamamladıktan sonra işlemi yürütün.
INVALID OPERATION INK ERROR (GEÇERSİZ İŞLEM BOYA HATASI)	Bir boya hatası meydana geldi.	• Yeni bir boya kartuşu taktıktan sonra işlemi yürütün.
INVALID OPERATION COVER OPEN (GEÇERSİZ İŞLEM KAPAK AÇIK)	Ön kapak veya bakım kapağı açıktır.	• Kapağı kapattıktan sonra işlemi yürütün.
INVALID OPERATION DATA REMAIN (GEÇERSİZ İŞLEM VERİSİ MEVCUT)	Veriler alındı.	• Veri temizleme işlemi gerçekleştirdikten sonra işlemi yürütün. (S. 2-21)

#### LOCAL (LOKAL) modda görüntülenen mesaj

Mesaj	Neden	Çözüm
Can't print/cartridge (Baskı alınamıyor/kartuş yok)	Boya beslemesini imkansız hale getiren (baskı alma ve temizleme gibi) birden fazla boya hatası (kullanılamaz boya) meydana geldi.	Yeni boya kartuşuyla değiştirin.
Check waste ink (Atık boyayı kontrol edin)	Atık boya haznesi değeri önceden tanımlı değeri aştı.	Atık boya haznesindeki atık boya miktarını kontrol edin. Bakım ve atık boya haznesinin değiştirilmesi işlemlerini gerçekleştirin ve atık boya miktarını sıfırlayın.
Replace WIPER (WIPER'i değiştir)	Wiper'in kullanım sayısı önceden tanımlı sayıyı aştı.	Bakım, istasyon bakımı ve wiper değişimi işlemlerini gerçekleştirin ve wiper'i değiştirin.
HEATER Temp. error (ISITICI Sıcaklığı hatası) Powered off (Kapatıldı)	"ERROR 710 heater temp error" (HATA 710 Isıtıcı sıcaklığı hatası) meydana geldikten sonra güç zorla kapatılıp tekrar başlatıldığında görüntülenir.	Aynı hata mesajı tekrar görüntülenirse, servis merkezimizle veya bayinizle iletişime geçin.
NO MEDIA (MEDYA YOK)	Herhangi bir medya yerleştirilmedi. Ya da sensör arızalı.	Medya yerleştirin. Medyayı yerleştirdikten sonra aynı hata mesajı görüntüleniyorsa, servis için servis merkezimizle veya bayinizle iletişime geçin.
DATA REMAIN (VERİ MEVCUT)	LOCAL (LOKAL) modda baskı verileri alındı.	REMOTE (UZAKTAN) moda geçin ve baskı alın. Veya verileri temizleyin ve baskı işlemini iptal edin.
MACHINE TEMP./H (MAKİNE SICAKLIĞI/Y) *** C	Makinenin kurulu olduğu ortamda sıcaklık aşırı yüksek olduğu için tutarlı bir baskı elde edilemez.	Ortam sıcaklığını belirtilen aralık içerisinde olacak şekilde ayarlayın (20°C ila 35°C arası).
MACHINE TEMP./L (MAKİNE SICAKLIĞI/D) *** C	Makinenin kurulu olduğu ortamda sıcaklık çok düşük olduğu için tutarlı bir baskı elde edilemez.	

Mesaj	Neden	Çözüm
Shake WHITE INK - cartridges (BEYAZ BOYA kartuşlarını çalkalayın)	Beyaz boya kartuşunun çökmesini önlemek için düzenli olarak görüntülenen bir uyarı mesajıdır.	Boya bileşenlerinin çökmesini engellemek için beyaz boya kartuşunu çalkalayın.
Replace the spout rubber - of ECO-CARTRIDGES (EKO kartuşların spout rubber'ını değiştirin)	Eko kutunun (MBIS) spout rubber'ının değiştirilme zamanı gelmiştir.	• Eko kutudan boya sızabilir. Spout rubber'ı değiştirin.
Wash liquid cartridge none (Yıkama sıvısı kartuşu mevcut değil)	Bakım amaçlı yıkama sıvısı kartuşu yerleştirilmemiş. Wiper yıkama ve pompa tüpü yıkama işlemleri gerçekleştirilemez. (Otomatik bakım işlemi)	Yıkama sıvısı kartuşunu yerleştirin.
Wash liquid end (Yıkama sıvısı bitti)	Bakım yıkama sıvısı kalmamış. Wiper yıkama ve pompa tüpü yıkama işlemleri gerçekleştirilemez. (Otomatik bakım işlemi)	Yeni bir yıkama sıvısı kartuşu yerleştirin.
NCU SENSOR LEVEL LOW (NCU SENSÖR SEVİYESİ DÜŞÜK)	NCU sensör hassasiyeti düşüyor.	NCU değişimi yapılması önerilir. Servis çağırarak için servis merkezimizle veya bayinizle iletişime geçin.
Nozzle Missing Print Stopped (Nozül Tıkalı Baskı İşlemi Durduruldu)	Nozül kontrolü, nozüllerin tıkalı olduğunu belirlediğinden baskı durduruldu.	Baskı kafası temizleme işlemi gerçekleştirin (S. 2-19) ve nozüllerin tıkanıklığını gidirin (S. 6-3).
NCU FLUSH POS (NCU YIKAMA KONUMU) Nozzle check OFF (Nozül kontrolü KAPALI)	Nozül kontrolü sırasında NCU'dan kaynaklanan bir hata nedeniyle baskı işlemi durduruldu ve nozül kontrolü fonksiyonu kapatıldı.	• "ERROR 655 / NCU FLUSH POS" (HATA 655 / NCU YIKAMA KONUMU) başlığında belirtilen ilgili adımları uygulayın.
NCU CENTER POS (NCU MERKEZ KONUMU) Nozzle check OFF (Nozül kontrolü KAPALI)		• "ERROR 654 / NCU CENTER POS" (HATA 654 / NCU MERKEZ KONUMU) başlığında belirtilen ilgili adımları uygulayın.
NCU SN ADJUST (NCU SENSÖR AYARI) Nozzle check OFF (Nozül kontrolü KAPALI)		• "ERROR 656 / NCU SN ADJUST" (HATA 656 / NCU SENSÖR AYARI) başlığında belirtilen ilgili adımları uygulayın.
NCU NZK CHK (HW) Nozzle check OFF (Nozül kontrolü KAPALI)		• "ERROR 652 / NCU NZK CHK (HW)" (HATA 652 / NCU NZK CHK (HW)) başlığında belirtilen ilgili adımları uygulayın.
NCU NZK CHK (MARK) Nozzle check OFF (Nozül kontrolü KAPALI)		• "ERROR 653 / NCU NZK CHK (MARK)" (HATA 653 / NCU NZK CHK (MARK)) başlığında belirtilen ilgili adımları uygulayın.
NCU CONNECT (NCU BAĞLANTISI)	NCU ünitesi bağlı değil. Nozül kontrolü fonksiyonu kullanılamaz.	• Makineyi ana güç düğmesinden kapatın, bir süre bekleyin ve tekrar çalıştırın. Aynı hata mesajı görüntüleniyorsa servis merkezimizle veya bayinizle iletişime geçin.
REPLACE NCU (NCU'YU DEĞİŞTİR)	NCU sensörünün hassasiyeti, nozül tıkanıklığını doğru şekilde algılayabilmesi için çok düşük. Nozül kontrolü fonksiyonu kullanılamaz.	• NCU sensörünün değiştirilmesi gerekiyor. • Servis çağırarak için servis merkezimizle veya bayinizle iletişime geçin.
REPLACE NCU INK PAD (NCU BOYA PEDİNİ DEĞİŞTİR)	NCU boya pedi doldu.	• NCU boya pedinin değiştirilmesi gerekir. • Servis çağırarak için servis merkezimizle veya bayinizle iletişime geçin.
NCU ERROR (NCU HATASI) Nozzle check OFF (Nozül kontrolü KAPALI)	Nozül kontrolü sırasında NCU'dan kaynaklanan bir hata nedeniyle baskı işlemi durduruldu ve nozül kontrolü fonksiyonu kapatıldı.	• Servis çağırarak için servis merkezimizle veya bayinizle iletişime geçin.



## Boya hatası

Boya hatası, yerel kılavuzda da görüntülenir. (📖 S. 3-25)

Mesaj	Neden	Çözüm
WRONG INK IC (YANLIŞ BOYA ÇİPİ)	Boya kartuşunun IC çipi normal şekilde okunamıyor.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Uyarı veren boya kartuşunu bir kez yerinden çıkarıp tekrar yerine takın.</li> <li>Aynı uyarı mesajı hala görüntüleniyorsa, servis için bayinizle iletişime geçin.</li> </ul>
INK TYPE (BOYA TÜRÜ)	Boya kartuşundaki boya, sağlanan mevcut boya türünden farklıdır.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Uyarı veren kartuşun boya türünü kontrol edin.</li> </ul>
INK COLOR (BOYA RENGİ)	Boya kartuşundaki boyanın rengi, sağlanan mevcut boyanın renginden farklıdır.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Uyarı veren kartuşun boya rengini kontrol edin.</li> </ul>
WRONG CARTRIDGE (YANLIŞ KARTUŞ)	Boya kartuşunun IC çip bilgilerinde bir hata meydana geldi.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Uyarı veren kartuşu kontrol edin. Nozülün tıkalı olmadığından emin olun</li> </ul>
NO CARTRIDGE (KARTUŞ YOK)	Yuvaya boya kartuşu takılmamış.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Uyarı veren yuvaya uygun bir kartuş takın</li> </ul>
INK END (BOYA BİTTİ)	Boya kartuşundaki boya tamamen kullanılmış.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Uyarı veren kartuşu yenisiyle değiştirin.</li> </ul>
INK NEAR END (BOYA BİTMEK ÜZERE)	Boya kartuşu içinde çok az miktar boya kalmış.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Boya çok yakında tükenecektir. Dikkatli olun</li> </ul>
Expiration (Son Kullanma Tarihi)	Boya kartuşundaki boya neredeyse tamamen kullanılmış.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Uyarı veren kartuşu yenisiyle değiştirin. Ancak, bir sonraki aya kadar kullanılabilir.</li> </ul>
Expiration:1MONTH (Son Kullanma Tarihi: 1 AY)	Boya kartuşunun belirtilen son kullanma tarihi geçmiş (belirtilen son kullanma tarihinin üzerinden bir ay geçmiş).	<ul style="list-style-type: none"> <li>Son kullanma tarihi geçmiş durumda. Ancak, bir sonraki ayın sonuna kadar kullanılabilir.</li> </ul>
Expiration:2MONTH (Son Kullanma Tarihi: 2 AY)	Boya kartuşunun belirtilen son kullanma tarihi geçmiş (belirtilen son kullanma tarihinin üzerinden iki ay geçmiş).	<ul style="list-style-type: none"> <li>Son kullanma tarihinin üzerinden iki aydan fazla süre geçmiş. Uyarı veren kartuşu yenisiyle değiştirin.</li> </ul>
ERROR 63c (HATA 63c) INK REMAIN ZERO (KALAN BOYA SIFIR)	Kalan boya 0 durumundadır. (Yalnızca boya bittiğinde / 4 renkli boya seti kullanıldığında)	<ul style="list-style-type: none"> <li>Boya kartuşunu yenisiyle değiştirin.</li> </ul>

## Hata mesajları

Bir hata mesajı görüntülediğinde, hatayı aşağıdaki tabloya göre ortadan kaldırın.

Aynı hata mesajı tekrar görüntülenirse, bayinizle iletişime geçin veya servis için bir MIMAKI ofisini arayın.

Mesaj	Neden	Çözüm
ERROR 122 CHECK:SDRAM (HATA 122 KONTROL:SDRAM)	SDRAM arızalı.	
ERROR 128 HDC FIFO OVER (HATA 128 BASKI KAFASI FIFO OVER)	Baskı kafası kontrol devresi kartı arızalıdır.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Makineyi ana güç düğmesinden kapatın ve bir süre sonra tekrar açın.</li> <li>Aynı hata mesajı hala görüntüleniyorsa, servis için bayinizle iletişime geçin.</li> </ul>
ERROR 128 (HATA 128) HDC FIFO UNDER (BASKI KAFASI FIFO UNDER)		
ERROR 129 (HATA 129) BATTERY EXCHANGE (BATTARYA DEĞİŞİMİ)	Yerleşik saatin pil ömrü sona ermiş.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Servis çağırmak için bayinizle iletişime geçin.</li> </ul>
ERROR 130 HD DATA SEQ (HATA 130 BASKI KAFASI VERİ SEK)	Baskı kafası veri aktarımı işlem sırasında hata meydana geldi.	
ERROR 146 E-LOG_SEQ (HATA 146 E-GÜNLÜK SEK)	Olay günlüğünün işlem sırasında bir anormallik meydana geldi.	
ERROR 151 Main PCB V1R2 (HATA 151 Ana PCB V1R2)	Ana PCB'de bir hata meydana geldi.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Makineyi ana güç düğmesinden kapatın ve bir süre sonra tekrar açın.</li> <li>Aynı hata mesajı hala görüntüleniyorsa, servis için bayinizle iletişime geçin.</li> </ul>
ERROR 152 Main PCB V2R5 (HATA 152 Ana PCB V2R5)		
ERROR 153 Main PCB V3R3 (HATA 153 Ana PCB V3R3)		
ERROR 154 Main PCB V05 (HATA 154 Ana PCB V05)		
ERROR 157 Main PCB VTT (HATA 157 Ana PCB VTT)		
ERROR 16e Main PCB V3R3B (HATA 16e Ana PCB V3R3B)		
ERROR 15f (HATA 15f) HEAD DRIVE_HOT (BASKI KAFASI SÜRÜCÜSÜ SICAK)	COM sürücüsünün sıcaklığı yükselmiş.	
ERROR 171 (HATA 171) NEW HEAD CONNECT (YENİ BASKI KAFASI TAKILDI)	Yeni baskı kafası algılandı.	
ERROR 186 (HATA 186) HDC OVERFLOW (HDC TAŞMA)	Baskı alınan dalga formunda bir hata tespit edildi.	
ERROR 186 (HATA 186) HDC UNDERFLOW (HDC DÜŞÜK AKIŞ)		
ERROR 187 (HATA 187) HDC SLEW RATE (HDC YETİŞME HIZI)		
ERROR 188 HDC MEMORY (HATA 188 HDC BELLEĞİ)		
ERROR 18a (HATA 18a) Main PCB V_CORE (Ana PCB V_CORE)	Ana PCB'de bir hata meydana geldi.	

Mesaj	Neden	Çözüm
ERROR 18c Main PCB V12 (HATA 18c Ana PCB V12)	Ana PCB'de bir hata meydana geldi.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Makineyi ana güç düğmesinden kapatın ve bir süre sonra tekrar açın.</li> <li>Aynı hata mesajı hala görüntüleniyorsa, servis için bayinizle iletişime geçin.</li> </ul>
ERROR 190 Main PCB V42-1 (HATA 190 Ana PCB V42-1)		
ERROR 192 COMIO PCB V1R2 (HATA 192 COMIO PCB V1R2)	COM 16/32 IO PCB'de bir hata meydana geldi.	
ERROR 193 COMIO PCB V2R5 (HATA 193 COMIO PCB V2R5)		
ERROR 194 COMIO PCB V3R3 (HATA 194 COMIO PCB V3R3)		
ERROR 195 COMIO PCB V24 (HATA 195 COMIO PCB V24)		
ERROR 1a0 SLDR2H PCB V1R2 (HATA 1a0 SLDR2H PCB V1R2)	KAYDIRMA MEKANİZMASI 2H PCB'de bir hata meydana geldi.	
ERROR 1a6 SLDR2H PCB V2R5 (HATA 1a6 SLDR2H PCB V2R5)		
ERROR 1a7 SLDR2H PCB V3R3 (HATA 1a7 SLDR2H PCB V3R3)		
ERROR 1a8 SLDR2H PCB V5 (HATA 1a8 SLDR2H PCB V5)		
ERROR 1a9 SLDR2H PCB V42 (HATA 1a9 SLDR2H PCB V42)		
ERROR 201 COMMAND ERROR (HATA 201 KOMUT HATASI)	Makine baskı verisi olmayan bazı veriler aldı. Ya da baskı verileri aktarılırken bir hata meydana geldi.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Arayüz kablosunu sağlam bir şekilde takın.</li> <li>Teknik özelliklere uygun bir arayüz kablosu kullanın.</li> </ul>
ERROR 202 PARAMETER (HATA 202 PARAMETRE HATASI)	İletilen baskı verilerinde bir hata meydana geldi.	
ERROR 304 USB INIT ERR (HATA 304 USB BAŞLATMA HATASI)	USB iletişiminde bir hata meydana geldi.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Makineyi ana güç düğmesinden kapatın ve bir süre sonra tekrar açın.</li> <li>Aynı hata mesajı hala görüntüleniyorsa, servis için bayinizle iletişime geçin.</li> </ul>
ERROR 305 USB TIME OUT (HATA 305 USB ZAMAN AŞIMI)		
ERROR 401 MOTOR X (HATA 401 MOTOR X)	X motoruna aşırı yük uygulandı.	
ERROR 402 MOTOR Y (HATA 402 MOTOR Y)	Y motoruna aşırı yük uygulandı.	
ERROR 403 X CURRENT (HATA 403 X AKIMI)	X motorunda aşırı akımı nedeniyle bir hata tespit edildi.	
ERROR 404 Y CURRENT	Y motorunun aşırı akımı nedeniyle bir hata tespit edildi.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Makineyi ana güç düğmesinden kapatın ve bir süre sonra tekrar açın.</li> <li>Aynı hata mesajı hala görüntüleniyorsa, servis için bayinizle iletişime geçin.</li> </ul>
ERROR 44f (HATA 44f) Take-UP Roll Sns Err (Sarma Rulo Sensör Hatası)	Rulo sensöründe anormallik • Rulo sensörü doğru şekilde okunamıyor.	

Mesaj	Neden	Çözüm
ERROR 45a (HATA 45a) P-HEAD TAKE OFF Err (BASKI KAFASI HAREKETİ HATASI)	Baskı kafası yerinden ayrılamıyor.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Makineyi ana güç düğmesinden kapatın ve bir süre sonra tekrar açın. Aynı hata mesajı hala görüntüleniyorsa, servis için bayinizle iletişime geçin.</li> </ul>
ERROR 45b (HATA 45b) P-HEAD CONNECT Err (BASKI KAFASI BAĞLANTI HATASI)	Baskı kafasına bağlanılamadı.	
ERROR 45c (HATA 45c) C-HEAD TAKE OFF Err (KESİCİ KAFASI HAREKETİ HATASI)	Kesici kafası yerinden ayrılamıyor.	
ERROR 45d (HATA 45d) C-HEAD CONNECT Err (KESİCİ KAFASI BAĞLANTI HATASI)	Kesici kafasına bağlanılamadı.	
ERROR 45e (HATA 45e) CHECK PR/GR POSITION (SIKIŞTIRMA/BESLEME RULOSU KONUMU)	Sıkıştırma rulusunun konumu uygun değil.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Sıkıştırma rulusunu besleme rulosu üzerine yerleştirin. Aynı hata mesajı hala görüntüleniyorsa, servis için bayinizle iletişime geçin.</li> </ul>
ERROR 505 MEDIA JAM (HATA 505 MEDYA SIKIŞTI)	Medya sıkışması meydana geldi.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Medyayı çıkarın ve sıfırlayın.</li> </ul>
ERROR 509 HDC POSCNT (HATA 509 HDC POSCNT)	Kontrol konumunda bir hata meydana geldi.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Makineyi ana güç düğmesinden kapatın ve bir süre sonra tekrar açın. Aynı hata mesajı hala görüntüleniyorsa, servis için bayinizle iletişime geçin.</li> </ul>
ERROR 50a Y ORIGIN (HATA 50a Y EKSENİ)	Y eksenini algılayamıyor.	
ERROR 50f (HATA 50f) L-SCALE BLACK (DOĞRUSAL ÖLÇEK SİYAH)	Anormal doğrusal ölçek.	
ERROR 529 (HATA 529) LEnc.Count HPC[_____]		
ERROR 52a (HATA 52a) LEnc.Count HDC[_____]		
ERROR 52c (HATA 52c) MEDIA WIDTH SENSOR (MEDYA GENİŞLİĞİ SENSÖRÜ)	Medya genişliği doğru şekilde okunamıyor.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Medya ayar konumunu kontrol edin. (🔧 S. 2-4)</li> <li>Medya sensörünü temizleyin. (🔧 S. 5-3) Makineyi ana güç düğmesinden kapatın, bir süre bekleyin ve tekrar çalıştırın.</li> </ul>
ERROR 516 (HATA 516) MEDIA SET POSITION R (MEDYA AYAR KONUMU R)	Medya uygun alanın dışına yerleştirilmiş.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Medya ayar konumunu kontrol edin. (🔧 S. 2-11)</li> </ul>
ERROR 528 (HATA 528) PUMP MOTOR SENSOR (POMPA MOTORU SENSÖRÜ)	Pompa sensörü algılama hatası	<ul style="list-style-type: none"> <li>Makineyi ana güç düğmesinden kapatın, bir süre bekleyin ve tekrar çalıştırın. Aynı hata mesajı görüntüleniyorsa, servis merkezimize veya bayinizle iletişime geçin.</li> </ul>
ERROR 602 CARTRIDGE END (HATA 602 KARTUŞ SONU)	Boya bitti (kullanılamaz, yalnızca 4 renkli boya setiyle temizleme işlemi sırasında kullanılabilir)	<ul style="list-style-type: none"> <li>Yeni boya takın.</li> </ul>
ERROR 608 WRONG INK IC (HATA 608 YANLIŞ BOYA IC ÇİPİ)	Boya kartuşu IC çipi doğru şekilde okunamıyor.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Kartuşun doğru takıldığından emin olun.</li> <li>Kartuşu yeniden takın. Makineyi ana güç düğmesinden kapatın, bir süre bekleyin ve tekrar çalıştırın. Aynı hata mesajı görüntüleniyorsa, servis merkezimize veya bayinizle iletişime geçin.</li> </ul>
ERROR 627 (HATA 627) RE-INSERT CARTRIDGE (KARTUŞU YENİDEN TAKIN)	Belirli bir süredir kartuş takılmayan bir yuva mevcut.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Bir kartuş takın.</li> </ul>
ERROR 628 (HATA 628) WRONG INK CARTRIDGE (YANLIŞ BOYA KARTUŞU)	Boya Kartuşu IC çip bilgilerinde bir sorun meydana geldi. Kullanım sayısı önceden tanımlı değeri aştı.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Herhangi bir nozül tıkanıklığı olmadığından emin olun (özellikle beyaz boya için).</li> </ul>

Mesaj	Neden	Çözüm
ERROR 63c (HATA 63c) INK REMAIN ZERO (KALAN BOYA SIFIR)	Kartuşta kalan boya 0'dır (boya bitti/ sadece 4 renkli boya seti kullanıldığında)	• Yeni boya takın.
ERROR 64C NCU ERROR (HATA 64C NCU HATASI)	Bazı problemler nedeniyle nozül kontrolü işlemi askıya alınmıştır.	• Makineyi ana güç düğmesinden kapatın, bir süre bekleyin ve tekrar çalıştırın. Aynı hata mesajı görüntüleniyorsa servis merkezimizle veya bayinizle iletişime geçin.
ERROR 650 NCU CONECT (HATA 650 NCU BAĞLANTISI)	NCU ünitesi bağlı değil.	
ERROR 651 REPLACE NCU (HATA 651 NCU'YU DEĞİŞTİR)	NCU sensörünün hassasiyeti, nozül tıkanıklığını doğru şekilde algılayabilmesi için çok düşük. Nozül kontrolü fonksiyonu kullanılamaz.	
ERROR 652 (HATA 652) NCU NZK CHK (HW)	Nozül tıkanması ve boya damlacığının yanlış hizalanması durumları sıkça meydana geldiğinden dolayı NCU, ateşlemeyi doğru şekilde algılayamıyor.	• Nozüllerin durumunu kontrol edin ve nozül tıkanması ve boya damlacığının yanlış hizalanması durumları sıkça yaşanıyorsa nozülleri kurtarmak için temizleme işlemi gerçekleştirin.
ERROR 653 (HATA 653) NCU NZK CHK (MARK)		
ERROR 654 (HATA 654) NCU CENTER POS (NCU MERKEZ KONUMU)		
ERROR 655 (HATA 655) NCU FLUSH POS (NCU YIKAMA KONUMU)	NCU ateşleme konumu ayarlanamadı.	
ERROR 656 NCU SN ADJUST (HATA 656 NCU SENSÖR AYARI)	Sensör hassasiyeti ayarı başarısız oldu.	• Nozüllerin durumunu kontrol edin ve nozül tıkanması ve boya damlacığının yanlış hizalanması durumları sıkça yaşanıyorsa nozülleri kurtarmak için temizleme işlemi gerçekleştirin. • Nozülleri kurtarma işlemi yaptırdıktan sonra da aynı hata mesajı görüntüleniyorsa, servis için servis merkezimizle veya bayinizle iletişime geçin.
ERROR 657 (HATA 657) REPLACE NCU INK PAD (NCU BOYA PEDİNİ DEĞİŞTİR)	NCU boya pedi doldu.	• Servis çağırmak için servis merkezimizle veya bayinizle iletişime geçin.
ERROR 6558 (HATA 6558) NCU SENSOR LV LOW (NCU SENSÖR HASSASİYETİ DÜŞÜK)	NCU sensör hassasiyeti düşüyor.	• NCU değişimi yapılması önerilir. Servis çağırmak için servis merkezimizle veya bayinizle iletişime geçin.
ERROR 702 THERMISTOR CONNECT (HATA 702 TERMİSTÖR BAĞLANTISI)	Isıtıcılardan birinin termistör bağlantısı arızalı.	• Kurutma ısıtıcısının termistör bağlantısını kontrol edin. • Makineyi ana güç düğmesinden kapatın ve bir süre sonra tekrar açın. • Aynı hata mesajı hala görüntüleniyorsa, servis için bayinizle iletişime geçin.
ERROR 710 (HATA 710) HEATER TEMP ERROR (ISITICI SICAKLIĞI HATASI)	Isıtıcıda sıcaklık anormalliği algılandı. Bu hata meydana geldiğinde anormal sıcaklık değeri giderilemezse, makinenin güç kaynağı zorla kapatılır.	• Makineyi ana güç düğmesinden kapatın ve bir süre sonra tekrar açın. • Aynı hata mesajı hala görüntüleniyorsa, servis için bayinizle iletişime geçin.
ERROR 901 (HATA 901) INVALID OPERATION (GEÇERSİZ İŞLEM)	Belirli bir hata nedeniyle fonksiyon çalıştırılmıyor.	• Local (lokal) moda geri dönün, hatanın durumunu kontrol edin ve karşı tedbirler alın.
ERROR 902 DATA REMAIN (HATA 902 VERİ MEVCUT)	Henüz yazdırılmamış veriler mevcut.	• Veri temizleme işlemi gerçekleştirin. (S. 2-29)
ERROR 90d (HATA 90d) NO HEAD SELECT (BASKI KAFASI SEÇİLMEDİ)	Takılı baskı kafalarında bir hata meydana geldi.	• Makineyi ana güç düğmesinden kapatın ve bir süre sonra tekrar açın. • Aynı hata mesajı hala görüntüleniyorsa, servis için bayinizle iletişime geçin.

Mesaj	Neden	Çözüm
ERROR 90f (HATA 90f) PRINT AREA SHORT (BASKI ALANI KISA)	Baskı işlemi için gereken medya genişliği veya uzunluğu yeterli değil.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Yeterli genişliğe veya uzunluğa sahip başka bir medya yerleştirin.</li> <li>Başlangıç noktası değiştirildiğinden dolayı medya genişliğinin daralması durumunda etkin medya genişliğini artırmak için başlangıç noktasını sağa doğru kaydırın.</li> </ul>
ERROR 04 PARAM ROM (HATA 04 PARAM ROM)	Ana PCB PROM'da bir hata meydana geldi.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Makineyi ana güç düğmesinden kapatın ve bir süre sonra tekrar açın.</li> <li>Aynı hata mesajı hala görüntüleniyorsa, servis için bayinizle iletişime geçin.</li> </ul>
ERROR C10 COMMAND (HATA C10 KOMUT)	Komut tarihinden farklı bir kod alındı.	<ul style="list-style-type: none"> <li>USB kablo bağlantısını kontrol edin. Teknik özelliklere uygun USB kablosu kullanın. Cihaza uygun MIMAKI sürücüsünü kullanın.</li> <li>Baskı makinesini kapatın, bir süre bekleyin ve tekrar çalıştırın. Aynı hata mesajı hala görüntüleniyorsa, servis için bayinizle iletişime geçin.</li> </ul>
ERROR C11 PARAMETER (HATA C11 PARAMETRE)	Parametre aralığı dışındaki parametreler alındı.	
ERROR C12 DEVICE (HATA C12 AYGIT)	Geçersiz aygıt kontrol komutu alındı.	
ERROR C31 NO DATA (HATA C31 VERİ YOK)	Kopyalama işlemi gerçekleştirildi, ancak veri alıcı arabelleğine kaydedilmedi.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Aynı verileri kullanarak kopyalama işlemini tekrar gerçekleştirin.</li> </ul>
ERROR C32 DATAtooBIG (HATA C32 VERİ ÇOK BÜYÜK)	Alınan veriler çoklu kağıt kesimi için çok büyük.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Alınan veriler parçalara bölünemeyecek kadar büyük.</li> </ul>
ERROR C33 SHEET SIZE (HATA C33 TABAKA BOYUTU)	Tabakanın besleme yönü çok kısa.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Daha uzun bir tabaka kullanın.</li> </ul>
ERROR C36 MARKdetect (HATA C36) (İŞARET ALGILANAMADI)	Hizalama işaretleri algılanamadı.	<p>Hizalama işaretlerinin uygun şekilde yerleştirildiğinden emin olun. (S. 4-2)</p> <p>Medyanın kıvrılmış olmadığından emin olun. Hizalama işaretlerinin algılanma konumunun doğru olduğundan emin olun.</p> <p>Siyah hizalama işaretlerinin beyaz bir arka plana yazdırılmış olduğundan emin olun. Hizalama işaretleri arasında basılı görüntüler veya lekeler olmadığından ve toz kalıntısı bulunmadığından emin olun.</p> <p>Hizalama işaretleri algılama konumunun doğru olduğundan emin olun.</p> <p>Hizalama işaretleri yukarıdaki sorunlar giderildikten sonra yine de algılanamıyorsa, servis için servis merkezimizle veya bayinizle iletişime geçin.</p> <p>Hizalama işaretleri etrafındaki alan renkliyse, hizalama işareti algılama ayarlarının "MARK FILL UP" (İŞARET DOLDURMA) ayarını "ON" (AÇIK) durumuna getirin.</p>
ERROR C37 MARK ORG (HATA C37 İŞARET BAŞ. N.)	Hizalama işareti algılama sonucu, başlangıç konumunun baskı aralığının dışında olduğunu belirler.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Hizalama işaretlerini tabaka içerisine yerleştirin.</li> </ul>

Mesaj	Neden	Çözüm
ERROR C38 MARK SCALE (HATA C38 İŞARET ÖLÇEĞİ)	Hizalama işaretleri algılanamadı	Hizalama işaretlerinin uygun şekilde yerleştirildiğinden emin olun. (S. 4-2) Medyanın kıvrılmış olmadığından emin olun. Hizalama işaretlerinin algılanma konumunun doğru olduğundan emin olun. Siyah hizalama işaretlerinin beyaz bir arka plana yazdırılmış olduğundan emin olun. Hizalama işaretleri arasında basılı görüntüler veya lekeler olmadığından ve toz kalıntısı bulunmadığından emin olun. Hizalama işaretleri algılama konumunun doğru olduğundan emin olun. Hizalama işaretleri yukarıdaki sorunlar giderildikten sonra yine de algılanamıyorsa, servis için servis merkezimizle veya bayinizle iletişime geçin. Hizalama işaretleri etrafındaki alan renkliyse, hizalama işareti algılama ayarlarının "MARK FILL UP" (İŞARET DOLDURMA) ayarını "ON" (AÇIK) durumuna getirin.
ERROR C60 PenEnkoder (HATA C60) (Kalem Kodlayıcı)	Kalem yüksekliği algılanamadı.	• Baskı makinesini kapatın, bir süre bekleyin ve tekrar çalıştırın. Aynı hata mesajı hala görüntüleniyorsa, servis için bayinizle iletişime geçin.
ERROR C61 (HATA C61) Pen Stroke (Kalem Vuruşu)	Kalem yüksekliği yanlış.	• Kalem hattı lastiğinin tamamen aşınmadığından, yerinden çıkmadığından veya deforme olmadığından emin olun. • Kalem hattı lastiğine hiçbir şeyin yapışmadığından emin olun. • Kalem kalem tutucusuna koyduktan sonra, doğru konuma takıldığından emin olun. • Yukarıdaki işlemleri gerçekleştirdikten sonra hata hala görüntüleniyorsa, servis için servis merkezimizle veya bayinizle iletişime geçin.

## SYSTEM HALT (SİSTEMİN DURMASI)

Mesaj	Çözüm
SYSTEM HALT (SİSTEMİN DURMASI) (*) 000: MESSAGE (MESAJ)	• Makineyi ana güç düğmesinden kapatın ve bir süre sonra tekrar açın. Aynı hata mesajı tekrar görüntüleniyorsa, hata numarasını kontrol edin ve servis çağırmak için bayinizle iletişime geçin. ("000" hata numarasıdır.)
SYSTEM HALT (SİSTEMİN DURMASI) (*) 406: WIPER ORG (WIPER BAŞ. N.)	• Wiper'in etrafını temizleyin. • Makineyi ana güç düğmesinden kapatın ve bir süre sonra tekrar açın. Aynı hata mesajı hala görüntüleniyorsa, hata numarasını kontrol edin ve servis çağırmak için bayinizle iletişime geçin.





# Bölüm 7

## Ek



### Bu bölüm

bu makinenin teknik özelliklerini ve fonksiyonlarını içermektedir.

Teknik Özellikler.....	7-2
Baskı Makinesi Kısmı Teknik Özellikleri.....	7-2
Kesici Kısmı Teknik Özellikleri .....	7-2
Genel Teknik Özellikler .....	7-3
Boyanın teknik özellikleri .....	7-4

Boya türüne göre boya sırasının belirlenmesi .....	7-5
Sorgu formu.....	7-6

# Teknik Özellikler

## Baskı Makinesi Kısmı Teknik Özellikleri

Öge		CJV150-75	JV150-107	CJV150-130	CJV150-160
Baskı kafası	Yöntem	İstendiğinde damlatan piezoelektrik baskı kafaları			
	Teknik Özellikler	1 baskı kafası kademeli			
Baskı modu (tarama x besleme)		360×360dpi/ 540×360dpi/ 540×720dpi/ 720×1080dpi/ 720×1440dpi/ 1440×1440dpi			
Kullanılabilir boyalar		Süblimasyon boya (Sb) : 6 renk (Y,M,BI,K veya Dk,LBI,Lm) *1 Solvent boya (SS) :10 renk (Y,M,C,K, Lc,Lm, Or, Lk, Si, W) Solvent boya (ES) : 6 renk (Y, M, C, K, Lc, Lm)			
Boya beslemesi		Tüpleri kullanarak boya kartuşlarından besleme. Boya kartuşu yenileme türü: 2 kartuş/renkli (4 renkli boya seti) üzerinde geçiş yapma anahtarı			
Boya kartuşu kapasitesi		M, C, Y, K, Lm, Lc, Or, Lk : 440 cc kartuş W, Si : 220 cc kartuş			
Kullanılabilir medya		etiket (kağıt bazlı) / PVC tabaka (lamine edilmiş tabakalar dahil; kalınlığı 0,25 mm'den fazla olmayacak) / Yansıtıcı tabaka (yüksek parlaklığa sahip yansıtıcı tabakalar hariç) / Isı aktaran kauçuk tabaka			
Kenar boşluğu	Parça medya	Sol uç ve sağ uç: 15 mm (Varsayılan) Ön: 120 mm (4,7 inç) Arka: 150 mm (5,9 inç)			
	Rulo medya	Sol uç ve sağ uç: 15 mm (Varsayılan) Ön: 120 mm Arka: 150 mm			
Baskı kafası yükseklik ayarı		Montaj sırasında manuel 3 aşamalı (2,0/2,5/3,0) + 1 mm (0,04 inç) veya 2 mm (0,08 inç) arasında seçim yapılır. Temel yükseklik artırılabilir.			
Atık boya haznesi		Şişe tipi (2,000 cc)			
Arayüz		USB 2.0 (Ethernet 10 BASE/ 100 BASE E-posta fonksiyonu)			
Komut		MRL- IV			

\*1. Bu boya, 1.80 veya daha üst firmware versiyonuna sahip CJV150-75 modelleriyle kullanılabilir.

## Kesici Kısmı Teknik Özellikleri

Öge	Teknik Özellikler	
Maksimum hız *1	30 cm/sn (1,18 inç/sn)	
Maksimum hızlanma	1G	
Kesim basıncı	10 ila 450g (0,02 ila 1,0 lb)	
Kullanılabilir araçlar	Eksantrik kesici/ su bazlı tükenmez kalem/ yağ bazlı tükenmez kalem/ el yazısı için tükenmez kalem (piyasada mevcuttur) *2	
Kesicinin medyaya tepki verdiği sayı	10 defa/san	
Kullanılabilir medya	Polivinil klorür tabaka (0,25 mm (0,01 inç) veya daha ince lamine edilmiş tabakalar dahil *3) / floresan tabaka *4/ yansıtıcı tabaka *4(yüksek yoğunluklu yansıtıcı tabakalar hariç)/ Etiket kartı (kağıt bazlı)/ Isı aktaran kauçuk tabaka	
Kenar boşluğu	Parça medya	Sol ve sağ: 15 mm (0,6 inç) (varsayılan değer), Minimum: 5 mm (0,2 inç) Ön: 135 mm (5,3 inç) Arka: 150 mm (5,9 inç)
	Rulo medya	Sol ve sağ: 15 mm (0,6 inç) (varsayılan değer), Minimum: 5 mm (0,2 inç) Ön: 135 mm (5,3 inç) Arka: 150 mm (5,9 inç)
Tekrarlama hassasiyeti *5	± 0.2 mm (0,008 inç) veya belirtilen mesafenin ±%0,1'i, hangisi daha büyükse.	
Alıcı arabelleği boyutu	256 MB	
Komut	MGL-II c2	
Program adımı	25µm	

\*1. Kullanılan medyanın boyutuna bağlı olarak maksimum hız sınırlanabilir. Ayrıca, kesici kısmı hem hız hem de hızlanma maksimum seviyede çalışmaz.

\*2. Sıkıştırılan kısımda çıkıntı veya konik bölüm bulunmayan 8 ila 9 Φ arasında çapa sahip bir kalem kullanın. Ayrıca, kalem türüne bağlı olarak kalem ucu da değiştiğinden, maksimum görüntü kalitesinin iyi olacağı konusunda garanti verilemez.

\*3. Bu, spesifikasyonlarımızla uyumludur.

\*4. Floresan tabakalara (SPB-0007) özel veya yansıtıcı tabakalara (SPB-0006) özel bir bıçak ayrıldığında kullanılır.

\*5. Tekrarlama hassasiyeti için bu sayfanın alt kısmına bakınız.

## Genel Teknik Özellikler

Öge		CJV150-75	CJV150-107	CJV150-130	CJV150-160
Maksimum baskı/ kesim genişliği		800 mm (31,5 inç)	1090 mm (42,9 inç)	1361 mm (53,6 inç)	1610 mm (63,4 inç)
Rulo Medya boyutu	Maksimum	810 mm (31,9 inç)	1100 mm (43,3 inç)	1371 mm (54,0 inç)	1620 mm (63,8 inç)
	Minimum	210 mm (8,3 inç)			
	Kalınlık	1,0 mm veya daha ince (0,04 inç veya daha ince)			
	Rulo dış çapı *1	Kağıt medya: Çapı 250 mm veya daha ince (9,8 inç veya daha ince) Diğer medya: 210mm veya daha ince (8,3 inç veya daha ince)			
	Rulo ağırlığı *1, *2	40 kg veya daha hafif (88,2 lb veya daha hafif)			
	Rulo iç çapı	2 veya 3 inç			
	Baskı yüzeyi	Yanı dışa bakar şekilde			
	Rulo son işlemi	Rulonun ucu kolayca çıkabilmesi için zayıf bir yapışkan bantla veya zayıf bir yapıştırıcıyla göbeğe hafifçe sabitlenmiştir.			
Parça medya boyutu	Maksimum	810 mm (31,9 inç)	1100 mm (43,3 inç)	1371 mm (54,0 inç)	1620 mm (63,8 inç)
	Minimum	210 mm (8,3 inç)			
Mesafe hassasiyeti	Mutlak hassasiyet	$\pm 0,3$ mm ( $\pm 0,01$ inç) değerinden büyük herhangi bir değer veya belirtilenin $\pm \%0,3$ 'ü			
	Tekrarlanabilirlik	$\pm 0,2$ mm ( $\pm 0,008$ inç) değerinden büyük herhangi bir değer veya belirtilenin $\pm \%0,1$ 'i			
Diklik	$\pm 0,5$ mm / 1000 mm ( $\pm 0,02$ inç / 39,4 inç)				
Medyanın bükülmesi	5 mm veya daha az / 10 m (0,2 inç veya daha az / 16,4 fit)				
Medyanın kesilmesi	Baskı kafası tarafından Y ekseninde kesilmesi. Kesim hassasiyeti (adım): 0,5 mm (0,02 inç) veya daha az.				
Medya teslimi	Standart bir aksesuar olarak sağlanan sarma aygıtı (içeri veya dışarı sarma arasında geçiş yapılabilir).				
Arayüz	USB 2.0 (Ethernet 10 BASE/ 100 BASE E-posta fonksiyonu)				
Gürültü	bekleme modunda	58 dB'den az (A) (FAST-A, Ön & Arka & Sol & Sağ 1 m)			
	sürekli baskı modunda	65 dB'den az (A)			
	kesintili baskı modunda	70 dB'den az (A)			
Güvenlik Standardı	VCCI-Sınıf A, FCC-Sınıf A, UL 60950, CE İşareti (EMC, Düşük Gerilim Direktifi, Makine Direktifi, RoHS Direktifi), CB Raporu, RoHS				
Güç	Tek fazlı (AC 100 - 120 V 1440W veya daha düşük / 220-240 V 1920 W veya daha düşük) $\pm \%10$ 50/60Hz $\pm 1$ Hz				
Güç tüketimi	1440W (AC 100 - 120 V) veya daha düşük				
Önerilen Ortam	Ortam sıcaklığı	20°C ila 30°C (68°F ila 86°F)			
	Nem	%35 ila %65 arası bağıl nem (yoğunlaşmasız)			
	Garanti edilen sıcaklık	20°C ila 25°C (68°F ila 77°F)			
	Sıcaklık değişimi	$\pm 10^\circ\text{C}$ /saat veya daha düşük ( $\pm 50^\circ\text{F}$ /saat veya daha düşük)			
	Toz	Normal ofis seviyesine eşdeğer			
	En yüksek çalışma yüksekliği	2000 m (6561,7 fit)			
Ağırlık	126 kg (277,8 lb)	142 kg (313,1 lb)	157 kg (346,1 lb)	168 kg (370,4 lb)	
Dış boyutlar	Genişlik	1965 mm (77,4 inç)	2255 mm (88,8 inç)	2525 mm (99,4 inç)	2775 mm (109,3 inç)
	Derinlik	700 mm (27,6 inç)			
	Yükseklik	1392 mm (54,8 inç)			

\*1. Medya sarıldıktan sonraki dış çap ve ağırlıktır.

\*2. Her iki ucundan tutulduğunda rulonun sapması olmadan.

## Boyanın teknik özellikleri

Öğe		Süblimasyon boya *1	Solvent boya
Besleme		Özel süblimasyon boya kartuşu	
Renk		Siyah boya kartuşu Mavi boya kartuşu Magenta boya kartuşu Sarı boya kartuşu Açık mavi boya kartuşu Açık magenta boya kartuşu Koyu siyah boya kartuşu	Siyah boya kartuşu Camgöbeği boya kartuşu Magenta boya kartuşu Sarı boya kartuşu Açık mavi boya kartuşu Açık magenta boya kartuşu Açık siyah boya kartuşu Turuncu boya kartuşu Gümüş renk boya kartuşu Beyaz boya kartuşu
Boya kapasitesi		kartuş başına 440 cc	kartuş başına 220 cc / 440 cc
Raf ömrü		Bu süre boya kartuşunun üzerinde yazılıdır. Geçerli süre içerisinde olsa bile, paket açıldıktan sonra üç ay içinde kullanılabilir.	
Depolama sıcaklığı	Depolama	10 ila 35°C (50 ila 95°F) (Ortalama günlük sıcaklık) Kabin hava geçirmez durumda tutulduğundan emin olun. Kabin kuru, iyi havalandırılan, serin ve doğrudan güneş almayan bir yerde saklandığından emin olun.	
	Taşıma	0 ila 40°C (32 ila 104°F) 0°C'den (32°F) düşük ve 40°C'den (104°F) yüksek sıcaklıkta depolanmadığından emin olun.	

\*1. Bu boya, 1.80 veya daha üst firmware versiyonuna sahip CJV150-75 modelleriyle kullanılabilir.

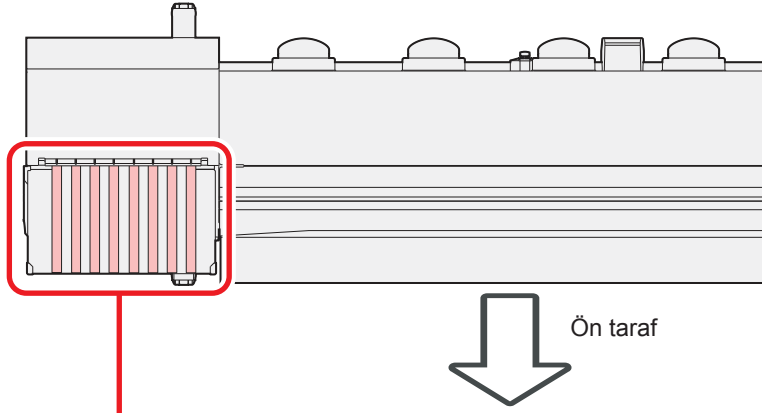
### Önemli!

- Boya kartuşlarını sökmeyin ve yeniden boyayla doldurmayın.
- Boya soğuk bir yerde uzun bir süre tutulursa donabilir.  
Su bazlı boya kullanıldığında, boya donarsa kalitesi düşebilir ve kullanılmaz hale gelebilir. Boyayı donmayacağı bir ortamda saklayın.

## Boya türüne göre boya sırasının belirlenmesi



- Boya kartuşlarını boya istasyonunun altında bulunan kartuş etiketine göre yerleştirin.
- Bu boya, 1.80 veya daha üst firmware versiyonuna sahip CJV150-75 modelleriyle kullanılabilir.



<b>4 renkli model</b>	Süblimasyon boya (Sb53)	M	M	Bl	Bl	Y	Y	K veya Dk	K veya Dk
	Süblimasyon boya (Sb54)	M	M	Bl	Bl	Y	Y	K	K
	Solvent boya (SS21/ ES3)	M	M	C	C	Y	Y	K	K
<b>6 renkli model</b>	Süblimasyon boya (Sb53)	M	M	Bl	Bl	Y	Lm	K veya Dk	LBl
	Süblimasyon boya (Sb54)	M	M	Bl	Bl	Y	Lm	K	LBl
	Solvent boya (ES3)	M	M	C	C	Y	Lm	K	Lc
<b>6 + özel renkli model</b>	Solvent boya (SS21)	M	Si	C	W	Y	Lm	K	Lc
		M	W	C	W	Y	Lm	K	Lc
		M	W	C	W	Y	Or	K	Lk
		M	Or	C	Lk	Y	Lm	K	Lc
		M	Si	C	W	Y	Or	K	Lk

## Sorgu formu

Bu sayfayı, makineye ilişkin sorunları ve anormal fonksiyonları yazmak için kullanın. Aşağıdaki gerekli boşlukları doldurun ve sayfayı satış ofisimize fakslayın.

<b>Şirket adı</b>	
<b>Sorumlu kişi</b>	
<b>Telefon numarası</b>	
<b>Makine modeli</b>	
<b>İşletim Sistemi</b>	
<b>Makine bilgileri *1</b>	
<b>Hata mesajı</b>	
<b>Sorgu içeriği</b>	

\*1. "Uygun kullanım" bölümündeki "Makine Bilgilerinin Kontrolü" kısmına bakın ve ardından gerekli bilgileri doldurun. (S. 3-25)

## **CJV150 serisi Kullanım Kılavuzu**

---

---

Nisan 2017

**MIMAKI ENGINEERING CO.,LTD.**  
2182-3 Shigeno-otsu, Tomi-shi, Nagano 389-0512 JAPONYA

---

---

D202770-15-14042017



Bu doküman Mimaki Eurasia Dijital Baskı Teknolojileri Paz. ve Tic. Ltd. Şti. tarafından  
İngilizce orijinalinden Türkçe'ye çevrilmiştir.