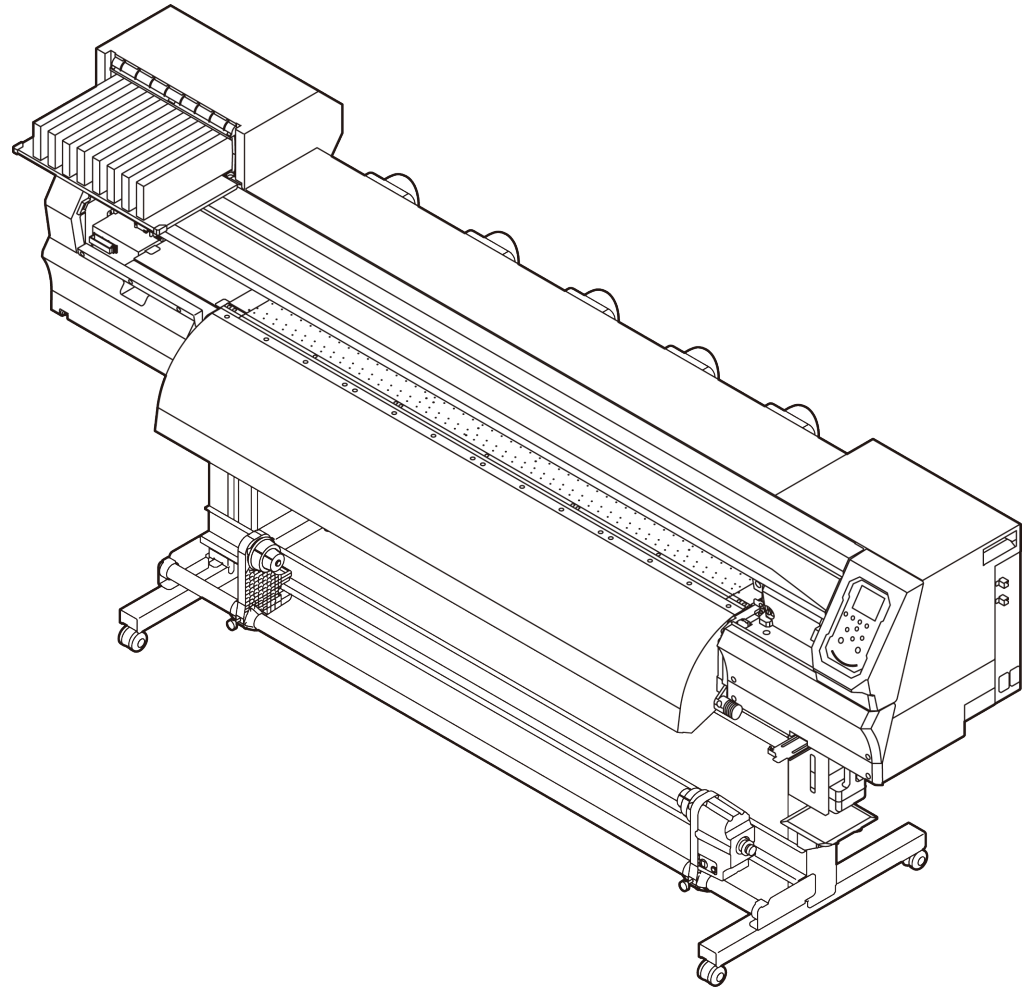


Bas-Kes Makinesi

CJV300-130/160

CJV300-130/160 Plus

Kullanım Kılavuzu



En güncel kılavuzu web sitemizden indirebilirsiniz.

MIMAKI ENGINEERING CO., LTD.

<https://mimaki.com/>

D202746-33
Orijinal talimatlar

Kullanım Kılavuzu

İçindekiler

Önsöz	vii
GARANTİ REDDİ:	vii
Gereklilikler	vii
FCC Beyanı (ABD)	vii
Televizyonlarla ve radyolarla girişim	vii
Kullanılabilir boya hakkında	vii
Güvenlik Tedbirleri	viii
Semboller	viii
Emniyet kilidi	xi
Uyarı etiketleri	xii

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 Fonksiyonları	1-3
Makinenin Ön Tarafı.....	1-3
Makinenin Arka ve Sağ Yan Tarafı.....	1-4
İşlem Paneli.....	1-5
Medya sensörü.....	1-7
Carriage ünitesi	1-7
Kesici bıçağı ve kesim yuvası	1-7
Kep istasyonu.....	1-7
Sıkıştırma Ruloları ve Besleme Ruloları.....	1-7
Kabloların Bağlanması	1-8
LAN Kablosunun Bağlanması	1-8
USB 2.0 Arayüz Kablosunun Bağlanması.....	1-8
Güç Kablosunun Bağlanması.....	1-9
Boya kartuşlarının yerleştirilmesi	1-10
Boya kartuşlarını kullanırken dikkat edilmesi gereken hususlar.....	1-10
Boya kartuşlarının yerleştirilmesi.....	1-10
Boya kartuşlarının değiştirilmesi.....	1-11
Boya kartuşu lambaları için	1-11
Ürünle ilgili sınırlandırmalar.....	1-11
600 ml'lik boya kartuşunu monte etme şekli.....	1-12
Medya	1-13
Kullanılabilir medya boyutları	1-13
Medyaları kullanırken dikkat edilmesi gereken hususlar	1-13
Menü modu	1-14

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 Yüksekliği Ayarı.....	2-4
Medyanın Durumuna Göre Sıkıştırma Rulosunun Konumunun Ayarlanması	2-5
Maksimum Baskı Alanı/Kesim Alanı.....	2-8
Medya Tutucusunun Kullanımına İlişkin Notlar	2-8
Rulo medyanın yerleştirilmesi	2-9
Medya Kenar Kılavuzu	2-11
Sıkıştırma rulosu basınç ayarı	2-11
Sarma aygıtı	2-12
Parça medyanın yerleştirilmesi	2-13
Baskı başlangıç noktasının değiştirilmesi.....	2-14
Isıtıcıların hazırlanması	2-15
Isıtıcıların Sıcaklık Ayarlarının Değiştirilmesi	2-15
Test Baskısı	2-15
Test Baskısı.....	2-15
Normal test şablonuyla test baskısının alınması	2-16
Beyaz boyayı kontrol etmek için test şablonuyla test baskısının alınması	2-16
Baskı Kafasının Temizlenmesi	2-17
Baskı Kafasının Temizlenmesi Hakkında.....	2-17
Test baskısının sonuçlarına göre baskı kafasının temizlenmesi	2-17
Medya Düzeltmesi Ayarı	2-18
Medya Düzeltmesi Ayarı	2-18
Noktaların Konumları Kaydığında... ..	2-18
Verilerin Baskısının Alınması	2-19
Baskı İşleminin Başlatılması.....	2-19
Baskı İşleminin Durdurulması.....	2-19
Alınmış Verilerin Silinmesi (Veri Temizleme).....	2-19
Medyanın kesilmesi	2-19
Kesim iş akışı	2-20
Araçların Montajı	2-21
Kesici Kullanıldığında	2-21
Tükenmez Kalem Takma Şekli.....	2-22
Kesim nitelikleri ayarı	2-24
Kesim Nitelikleri Hakkında.....	2-24
Araç niteliğinin seçilmesi	2-24
Kesim Nitelikleri Ayarı	2-25
Test Kesimi	2-26
Kesim Verileri	2-26
Başlangıç noktası ayarı	2-26
Kesim işleminin başlatılması	2-26
Kesim işleminin durdurulması (Veri Temizleme)	2-27
Kesici Ünitesinin Geçici Olarak Çıkarılması	2-27
Medyanın kesilmesi	2-27

Bölüm 3 Kurulum

SETUP (KURULUM) Menüsü Hakkında	3-2
SETUP (KURULUM) Menüsü tablosu	3-3
Kullanım için İdeal Baskı Niteliklerinin Kaydedilmesi.....	3-4
Medya Düzeltmesi Ayarı	3-5
Noktaların Konumları Kaydığında... ..	3-6

ISITICI Ayarı.....	3-7
Logical Seek (Akıllı Tarama) Ayarı.....	3-7
Kuruma Süresi Ayarı.....	3-8
Sol ve Sağ Kenar Boşluk Ayarı.....	3-8
Vakum Fanı Ayarı.....	3-9
Besleme Hızı Ayarı.....	3-9
MAPS Ayarı.....	3-9
Otomatik Temizleme Ayarı.....	3-10
Silme Sıklığı Ayarı.....	3-11
MACHINE SETUP (MAKİNE KURULUMU) Menüsü Hakkında ..	3-12
MACHINE SETUP (MAKİNE KURULUMU) Menüsü tablosu.....	3-13
AUTO Power-off (Otomatik Güç Kapatma) Ayarı.....	3-14
AUTO Power-on (Otomatik Güç Açma) Ayarı.....	3-14
Sarma Ünitesi Ayarı.....	3-15
Üst Fan Ayarı.....	3-15
Kalan Medya Miktarını Görüntüleme Ayarı.....	3-16
Medya Algılamasını Görüntüleme Ayarı.....	3-16
600 ml'lik kartuş kullanıldığında.....	3-17
LANGUAGE (DİL) Ayarı.....	3-20
Saat Ayarı.....	3-20
Birim Ayarı (Sıcaklık/Uzunluk).....	3-20
KEY BUZZER (TUŞ SESİ) Ayarı.....	3-20
CONFIRM FEED (BESLEME DOĞRULAMASI) Ayarı.....	3-21
SPACE FEED MODE (BOŞLUK BESLEME MODU) Ayarı.....	3-21
Ağ Ayarı.....	3-21
Olay e-postası fonksiyonu ayarı.....	3-22
Automatic remote (otomatik remote).....	3-25
Ayarların Sıfırlanması.....	3-25
NOZZLE CHECK MENU (NOZÜL KONTROLÜ MENÜSÜ)	
Hakkında.....	3-26
INFORMATION MENU (BİLGİ MENÜSÜ) tablosu.....	3-26
Baskı Kontrolü Akışı.....	3-27
"Nozzle Missing" (Nozül Tıkalı) Bulgusu ve Hata Mevcudiyeti	
Halinde Baskı İşlemleri.....	3-27
Baskı Kontrolü Ayarı.....	3-28
NOZZLE RECOVERY (NOZÜL KURTARMA) Ayarı.....	3-28
Bulgu Niteliği Ayarı.....	3-28
Information Menu (Bilgi Menüsü) Hakkında.....	3-29
INFORMATION MENU (BİLGİ MENÜSÜ) tablosu.....	3-30
Bilgilerin Görüntülenmesi.....	3-30

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
Kimlik kesimi.....	4-7
CUTTING (KESİM) Menüsü Hakkında ..	4-8
CUTTING (KESİM) Menüsü tablosu.....	4-9
CUT MODE (KESİM MODU) Ayarı.....	4-10

Çoklu kesim işlemini gerçekleştirme (Kopyalama fonksiyonu)....	4-10
SETUP SUB MENU (KURULUM ALT MENÜSÜ)	4-11
DIVISION CUT (BÖLÜM KESİMİ) Ayarı	4-11
Medyanın kesilmemiş alan bırakmadan kesilmesi (OVER CUT (AŞIRI KESİM) fonksiyonu)	4-13
Diğer SETUP SUB MENU (KURULUM ALT MENÜSÜ).....	4-13
SETUP RESET (KURULUMU SIFIRLAMA).....	4-14
Maintenance (Bakım) Fonksiyonu	4-15
İşaret Sensörü 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
Egzoz kutusu filtresinin ya da egzoz kutusunun değiştirilmesi	5-3
Blöf fanı filtresinin değiştirilmesi.	5-4
CP ped setinin değiştirilmesi	5-5
Kalem hattı lastiğinin veya kalem hattı süngerinin değiştirilmesi	5-5
Sıkıştırma rulusunun temizlenmesi ve değiştirilmesi	5-6
MAINTENANCE (BAKIM) Menüsü Hakkında	5-8
Bir bakışta MAINTENANCE (BAKIM) Menüsü	5-9
Bakım menüsünün dışındaki günlük bakım	5-9
Kep İstasyonunun Bakımının Yapılması	5-10
Wiper ve Kepin Temizlenmesi	5-10
Baskı Kafası Nozülünün Yıkama	5-11
Boya Boşaltma Kanalının Yıkama	5-12
Makine Uzun Süre Kullanılmadığında	5-12
Boya Başlığının ve Çevresinin Temizlenmesi	5-14
Nozül Kurtarma Fonksiyonu	5-15
Ayar değerinin sıfırlanması.....	5-16
TEST BASKISI Sırasında NOZÜL KURTARMA Fonksiyonunun Etkinleştirilmesi.....	5-16
Otomatik Bakım Fonksiyonu	5-17
Yenileme Sıklığı Ayarı	5-17
Pompa Tüpü ve Nozül Yıkama Sıklıklarının Ayarlanması	5-17
Temizleme Sıklığının ve Türünün Ayarlanması.....	5-18
Boya Doldurma	5-18
Boya Bakımı	5-19
Boya Bakımı (Beyaz, gümüş ve turuncu boya hariç)	5-19
Beyaz/Gümüş Boya Bakımı	5-19
Turuncu Boya Bakımı	5-19

Sarf malzemelerinin değiştirilmesi	5-20
Wiper'ın değiştirilmesi	5-20
Atık Boya Haznesi Doğrulama Mesajı Görüntülendiğinde	5-20
Atık boya haznesi doğrulama mesajı görüntülenmeden önce atık boya haznesinin değiştirilmesi.....	5-22
Kesici bıçağının değiştirilmesi	5-22
Kesici Bıçağının Değiştirilmesi ve Ayarlanması	5-23
Kesicinin değiştirilmesi	5-23
Kesici Bıçağı Ayarı	5-23
Kesicinin, ürünle birlikte gelenin haricinde bir kesiciyle değiştirilmesi....	5-23
Ürünle birlikte gelenin haricindeki kesicinin bıçak kenarının ayarlanması.....	5-24

Bölüm 6 Sorun Giderme

Sorun Giderme	6-2
Makine alışmıyor	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 zellikler	7-2
Baskı Makinesi Kısmı Teknik zellikleri.....	7-2
Kesici Kısmı Teknik zellikleri	7-2
Genel Teknik zellikler	7-3
Boyanın Teknik zellikleri.....	7-4
Boya kartuşlarının sırasının belirlenmesi	7-5
Sorgu formu	7-6



Önsöz

MIMAKI "CJV300-130/160", "CJV300-130/160 Plus" renkli inkjet baskı makinesini satın aldığınız için tebrik ederiz.

"CJV300-130/160" veya "CJV300-130/160 Plus" baskı makinesi (bundan böyle makine olarak adlandırılacaktır), (4 renkli, 6 renkli ve 8 renkli) solvent boya ve (4 renkli ve 6 renkli) süblimasyon boya ile 1,3 m veya 1,6 m enindeki medyaya yüksek görüntü kalitesiyle baskı yapabilen renkli bir inkjet baskı makinesidir.

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 OLMAKSIZIN 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 kılavuzda, bu makineyle ilgili işlemler ve bakım açıklanmaktadır.
- Bu kılavuzda kullanılan çizimler, makineye bağlı olarak farklılık gösterebilir.
- Bu kullanım kılavuzu, kolay anlaşılması amacıyla dikkatli bir şekilde hazırlanmıştır ancak herhangi bir sorunuz olursa bölgenizdeki bir bayiye veya ofisimizle iletişime geçmekten çekinmeyin.
- Bu Kullanım Kılavuzundaki içerikler iyileştirme amacıyla önceden haber verilmeksizin değiştirilebilir.
- En güncel kılavuzu web sitemizden indirebilirsiniz.

FCC Beyanı (ABD)

Bu makine, 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 makine radyo frekansı enerjisi üretir, kullanır ve yayabilir ve kullanım kılavuzuna göre kurulmaması ve kullanılmaması durumunda radyo iletişimlerinde zararlı girişimlere neden olabilir.

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

Bu makinenin bağlantıları için Mimaki tarafından önerilen kablo kullanılmazsa FCC kurallarında belirtilen sınırlar aşılabılır.

Bunu önlemek için bu makinenin bağlantısı gerçekleştirilirken Mimaki tarafından önerilen kablonun kullanılması son derece önemlidir.

Televizyonlarla ve radyolarla girişim

Bu Kullanım Kılavuzunda tanımlanan baskı makinesi, çalışırken yüksek frekans üretir.

Uygun olmayan koşullar altında kurulması veya kullanılması durumunda makine; radyo ve televizyonların alıcılarıyla girişim yapabilir.

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

Bu aracın radyonuz veya televizyonunuz ile alıcı girişimine neden olabileceğini düşünüyorsanız makineyi güç düğmesinden açıp kapatarak kontrol edin. Baskı makinesi kapalıyken alıcı girişimi kaybolursa girişimin nedeni bu makine olabilir.

Böyle bir durumda, aşağıdaki prosedürlerin herhangi birini veya aynı anda birkaç tanesini uygulayarak sorunu ortadan kaldırmaya çalışın.

- Alıcı girişimi ortadan kalkana kadar radyo veya televizyonunuzun alıcı anteninin yönünü değiştirin.
- Alıcıyı üründen uzaklaştırın.
- Bu makinenin güç kablosunu televizyon veya radyonun bağlı olduğu güç devrelerinden yalıtılmış başka bir prize takın.

Kullanılabilir boya hakkında

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

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 sıkıya uyulması gerektiği anlamına gelmektedir. Tedbiri temsil eden işaretler (solda gösterilen işaret tehlikeli voltaja ilişkin bir uyarıdır) üçgen içerisinde gösterilir.
	" ⚡ " sembolü, belirtilen eyleme izin verilmediği anlamına gelmektedir. İzin verilmeyen eylemleri temsil eden işaretler (solda gösterilen işaret sökme işlemine izin verilmediğine ilişkin bir ifadedir) bir dairenin içinde veya etrafında gösterilir.
	" ● " sembolü, gösterilen eylemin veya talimatların mutlak suretle gerçekleştirilmesi gerektiği anlamına gelmektedir. Belirli talimatları gösteren işaretler (solda gösterilen işaret kablunun 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. Bu güç kablosu seti diğer elektrikli aygıtlar ile kullanılamaz. Makineyle birlikte gelen güç kabloları dışında herhangi başka bir kablo kullanmayın. Yangına veya elektrik çarpmasına neden olabilir.
- Güç kablosuna hasar vermeyin, koparmayın veya bu kablunun üzerinde çalışma yapmayın. Güç kablosu, üzerine ağır bir malzeme yerleştirilirse veya ısıya maruz kalırsa ya da çekilirse hasar görebilir; böylece yangın veya elektrik çarpması meydana gelebilir.
- Nemli yerlerde kullanmayın. Ayrıca ünitenin üzerine su dökmeyin. Aksi takdirde yangın, elektrik çarpması veya arıza meydana gelebilir.
- Makineden duman veya garip bir kokunun çıktığı anormal durumlarda makinenin kullanılması, yangına veya elektrik çarpmasına neden olabilir. Makineyi hemen kapatın ve kabloyu prizden çekin. Öncelikle makineden artık duman çıkmadığından emin olun ve ardından onarımı için bayinizle veya satış ofisimizle iletişime geçin.
- Makinenizi veya boya kartuşunuzu asla tek başınıza sökmeyin veya üzerinde değişiklik yapmayın. Elektrik çarpmasına veya arızaya yol açabilir.
- Uzatma kabloları kullanmayın. Yangına veya elektrik çarpmasına neden olabilir.
- Elektrik fişinin ucunu, metal parçası gibi yabancı nesnelere uzak tutun. Yangına veya elektrik çarpmasına neden olabilir.
- Çok prizli uzatma kablosu kullanmayın. Yangına veya elektrik çarpmasına neden olabilir.
- Güç kablosu hasarlıysa veya çekirdek teli açığa çıkmış veya kopmuşsa servis temsilcinizden bu kabloyu yenisiyle değiştirmesini isteyin. Bu kabloyu olduğu gibi kullanmak, yangına veya elektrik çarpmasına neden olabilir.
- Elektrik fişini ıslak elle tutmayın. Elektrik çarpmasına yol açabilir.
- Fişi prizden çekerken fişin kendisini tutarak sıkıca kavrayın. Güç kablosunu çekmeyin. Kablo hasar görebilir ve yangına veya elektrik çarpmasına neden olabilir.
- Belirtilenden başka gerilim kullanmayın. Yangına veya elektrik çarpmasına neden olabilir.
- Belirtilenden başka güç frekansı kullanmayın. Yangına veya elektrik çarpmasına neden olabilir.
- Bu makinenin içine metal, su veya sıvı gibi yabancı bir cisim girerse makineyi hemen kapatın. Ardından fişi prizden çektiğinizden emin olun ve servis temsilcinizle iletişime geçin. Bu kabloyu olduğu gibi kullanmak, yangına veya elektrik çarpmasına neden olabilir.
- Boyanın sızması durumunda, ana güç düğmesini kapatarak elektrik fişini prizden çekin ve yerel bayinizle, satış ofisimizle veya servis merkezimizle iletişime geçin.
- Medya aktarım yüzeyindeki ısıtıcının üzerine toz ve kirin yapışmadığından emin olun. Yangına veya elektrik çarpmasına neden olabilir.



- Bu makineyi çocuklardan uzak tutun.



- Solvent tutuşabileceğinden makinenin kullanıldığı yerlerde ateş kullanmayın.

UYARI

- Makinenin içinde veya çevresinde yanıcı sprey veya solvent kullanmayın. Tutuşma sebebiyle yangına veya elektrik çarpmasına neden olabilir.
- Makinenin üzerine veya yakınına vazo, saksı, fincan, kozmetik ürün, ilaç, su vb. şeyler içeren kaplar veya küçük metal nesnelere koymayın. Bunlar dökülür veya makinenin içine kaçarsa yangına veya elektrik çarpmasına neden olabilir.

Kullanım Tedbirleri**UYARI****Güç kablosunun kullanımı**

- Sabit polariteli bir prize takın.
- 1 ve 2 numaralı girişler için, aynı gerilime sahip prizlere takıldığından emin olun.
- Kolaylıkla çıkarılması için kabloyu makineye yakın bir prize taktığınızdan emin olun.
- Kabloyu prizden çekin ve fişin bıçağını ve çevresini yılda en az bir kez temizleyin. Toz birikirse yangına neden olabilir.
- Belirtilenden başka gerilim kullanmayın.
- Güç kablosunu 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 prizlere takarsanız güç, devre kesici tarafından kesilebilir.

Güç kaynağı

- Devre kesiciyi her zaman ON (AÇIK) konumda bırakın.
- Do not turn off the main power switch on the right side.

Bakıma ilişkin notlar

- Havalandırmaya dikkat edin ve boyayı, bakım amaçlı temizleme solüsyonunu, atık boyayı veya bu makinede kullanılan diğer solüsyonları taşıırken, ürünle birlikte gelen koruyucu gözlüğü ve eldiveni ve filtreleme özellikli yüz maskesini kullandığınızdan emin olun. Aksi takdirde boya veya diğer sıvılar sıçrayabilir ve cildinize, gözünüze veya ağzınıza temas edebilir.
- Eldivenler sarf malzemeleridir. Ürünle birlikte gelen eldivenler bittiğinde ticari bir ürün kullanın.

Hareketli parçalara dikkat edin

- Parmaklarınızı ve vücudunuzun diğer kısımlarını tehlike arz eden hareketli parçalardan uzak tutun.
- Besleme rulolarına dokunmayın; aksi takdirde parmaklarınıza zarar verebilir veya tırnaklarınız kopabilir.
- Kesme 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.

Isıtıcıya ilişkin dikkat edilmesi gereken hususlar

- Isıtıcının veya ateşlemenin arızalanmasına neden olabileceğinden Medya Aktarım Yüzeyine sıvı dökülmesine izin vermeyin.
- Medya Aktarım Yüzeyi ısıtıcılarına sıcakken çıplak elle dokunmayın; aksi takdirde eliniz yanabilir.

UYARI**Boyanın kullanımı**

- Boya kartuşunda boyayla ilgili tedbir amaçlı notlar bulunmaktadır. Kullanmadan önce dikkatlice okuyun ve tam olarak anlayın.
- Boyayı ve temizleme solüsyonunu kullanmadan önce Malzeme Güvenliği Bilgi Formunu (SDS) okuduğunuzdan emin olun.
- Boyayı ateşten uzak tutun. Ayrıca boyayı kullanırken veya taşıırken odanın iyice havalandırıldığından emin olun.
- Cildinize temas eden her türlü boyayı, bakım amaçlı yıkama sıvısını, atık boyayı veya üründe kullanılan başka bir sıvıyı hemen silerek çıkarın. Sabun kullanarak yıkayın ve bolca miktarda suyla durulayın. Sıvının yıkanarak çıkarılmaması ciltte iltihaplanmaya neden olabilir. Cildiniz tahriş olursa veya acırsa hemen tıbbi yardım alın.
- Boya, bakım amaçlı yıkama sıvısı, atık boya veya üründe kullanılan herhangi bir başka sıvı gözlerinize temas ederse hemen gözlerinizi bolca temiz suyla durulayın. En az 15 dakika durulayın. Kontak lens kullanıyorsanız ve bu lensler kolaylıkla çıkarılıyorsa gözlerinizi temizle suyla en az 15 dakika duruladıktan sonra bu lensleri çıkarın. Göz kapaklarınızın alt kısımlarını yıkadığınızdan emin olun. Sıvının yıkanarak çıkarılmaması körlüğe veya görme bozukluğuna yol açabilir. Gözleriniz tahriş olursa veya acırsa hemen tıbbi yardım alın.
- Boya, bakım amaçlı yıkama sıvısı, atık boya veya üründe kullanılan herhangi bir başka sıvı ağzınıza kaçarsa veya bunları yutarsanız hemen suyla gargara yapın. Kendinizi kusmaya zorlamayın. Hemen tıbbi yardım alın. Kendinize kusmaya zorlamak, sıvının hava yoluna kaçmasına neden olabilir.
- Fazla miktarda buhar soluduysanız iyi havalandırılmış bir alana geçin, üstünüzü sıcak tutun ve kolayca nefes almaya imkân veren bir duruşta dinlenin. Durum iyiye gitmezse hemen tıbbi yardım alın.

Medyanın taşınmasına ilişkin notlar

- Rulo medyayı yerleştirirken, iki veya daha fazla kişiyle yerleştirin. Rulo medyanın ağırlığı nedeniyle sırtınızı incitebilirsiniz.
- Medyayı değiştirirken parmaklarınızı kaptırmamaya veya yaralanmamaya dikkat edin.
- Makinenin içinde medya kesici bulunmaktadır. Medyayı değiştirirken veya yenilerken veya medyadaki sıkışmayı giderirken, bu kılavuzda belirtilenlerin dışında hiçbir yere dokunmayın. Bu, yaralanmaya neden olabilir.

Kesicilere ilişkin dikkat edilmesi gereken hususlar

- Kesici bıçağına dokunmayın, çok keskindir.
- Kesici bıçağı çocukların erişemeyeceği bir yerde saklayın. Ayrıca kullanılmış bıçakları bölgesel yasa ve yönetmeliklere göre bertaraf edin.
- Kesici yerleştirildikten sonra aracı sallamayın. Aksi takdirde, bıçak kenarı dışarı fırlayabilir ve yaralanmalara neden olabilir.

Ana Ünitenin Kullanımına İlişkin Notlar

- Yeterince havalandırılmamış veya kapalı odalarda kullanmayın.
- Kullanırken yeterli havalandırma sağlayın.
- Ünitenin içinin temizlenmesi için servis temsilcinizle iletişime geçin. Projektörün içinde toz birikirse ve uzun süre temizlenmezse bu durum yangına veya arızaya neden olabilir.

DİKKAT EDİLMESİ GEREKEN HUSUSLAR ve NOTLAR

⚠ UYARI

Periyodik olarak değiştirilecek parçalar

- Bu makinenin bazı parçaları, düzenli olarak yenisiyle değiştirilmelidir. Makineyi uzun süre kullanmak için yıllık bakım sözleşmesi aboneliğinizin bulunduğundan emin olun.

Sıkıştırma kolu

- Baskı alırken sıkıştırma kolunu yukarı kaldırmayın. Aksi takdirde baskı işlemi son bulur.

Boya kartuşlarının kullanımı

- Güvenlik, tavsiye edilen boyamıza göre değerlendirilir. Güvenli bir kullanım için lütfen tavsiye edilen boyamızı kullanın.
- Boya kartuşu soğuk bir ortamdan sıcak bir yere taşınırsa boyayı kullanmadan önce en az üç saat boyunca oda sıcaklığında bekletin.
- Boya kartuşunu takmadan hemen önce açın. Boya uzun süre açık bırakılırsa normal baskı performansı sağlanamayabilir.
- Boya kartuşlarının serin ve doğrudan güneş almayan bir yerde saklandığından emin olun.
- Boya kartuşlarını ve atık boya haznesini çocukların ulaşamayacağı yerlerde saklayın.
- Boya kartuşunu açtıktan sonra 3 ay içerisinde tamamen tükettiğinizden emin olun. Açtıktan sonra uzun bir süre geçtiyse baskı kalitesi düşük olacaktır.
- Boya kartuşlarına, boya paketlerine ve atık boyaya artık ihtiyacınız olmadığında, lütfen bunları bayinize veya servis temsilcinize teslim edin. Bertaraf işlemi kendiniz yaparsanız endüstriyel atık bertaraf şirketinin öngördüğü düzenlemelere veya her ülkenin yerel düzenlemelerine uygun hareket edin.
- Boya kartuşuna kuvvetlice vurmeyin veya boya kartuşunu sertçe sallamayın. Kartuştan boya sızabilir.
- Boya paketine veya boya kartuşuna yeniden boya doldurmayın. MIMAKI, yeniden doldurulmuş boya kartuşlarının kullanılmasından kaynaklanan hasarların sorumluluğunu üstlenmeyecektir.
- Boya kartuşundaki PCB'nin kontak bölgesine dokunmayın veya bu noktaları kirletmeyin. PCB'nin arızalanmasına yol açabilir.
- Baskı işlemi öncesi beyaz ve gümüş renk boya kartuşlarını birkaç kez salladığınızdan emin olun.

Bakıma ilişkin notlar

- Mümkün olduğunca az tozlu bir odada kullanın.
- Aynı zamanda toz, baskı sırasında boya damlacıklarının baskı kafasından medyanın üzerine düşmesine neden olabilir. Bu durumda baskı kafasının çevresini temizleyin.
- Keş istasyonunu ve wiper'ı sık sık silin (tozu ve kağıt tozunu giderin).
- Baskı işlemi yapılmadığında bile ön kapağı kapalı tutun. Baskı kafasının nozülleri üzerinde toz birikebilir.

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. Aksi takdirde medyanın üzerine toz yapışacaktır.

Bu makinenin bertaraf edilmesi

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

⚠ UYARI

Medyanın kullanımı

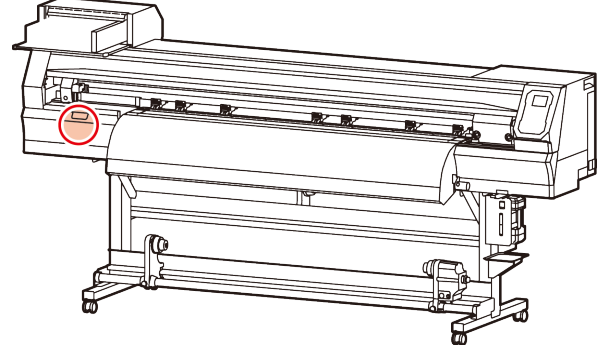
- Tavsiye edilen medyaları kullanın. Dengeli ve yüksek görüntü kalitesinde baskı yapmak için tavsiye edilen medyamızı kullanın.
- Medyadaki genleşme ve büzüşmelere dikkat edin. Yeni açılmış medyayı kullanmayın. Medya odanın sıcaklığına ve neme bağlı olarak genleşebilir ve büzüşebilir. Ambalajı açın ve medyayı üniteye takmadan önce en az 30 dakika kullanılacağı yerde açıkta bırakın.
- Kıvrılmış medya kullanmayın. Medyanın sıkışmasına neden olmasının yanı sıra görüntü kalitesini de etkiler. Aynı zamanda sıkı kıvrımlı medyayı kıvrımları giderdikten sonra kullanın. Normal boyutlu bir kaplamalı medya tabakası rulo yapılacak ve saklanacaksa kaplamalı taraf dışa 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.
- Isıtıcı sıcaklığını medyanın özelliklerine göre ayarlayın. (Isıtıcıyla donanımlı makine)
- Ön ısıtıcının, baskı ısıtıcısının ve son ısıtıcının sıcaklığını medyanın türüne ve özelliklerine göre ayarlayın. Ayrıca özel RIP yazılımı üzerinden profil belirlenerek işlem panelinden otomatik sıcaklık ayarını belirlemek için bir yöntem bulunur. Belirleme yöntemi için RIP yazılımınızın kullanım talimatına bakın. (Isıtıcıyla donanımlı makine)
- Medyayı uzun süre ısıtıcı ON (AÇIK) konumundayken bırakmayın. (Isıtıcıyla donanımlı makine)

Kurulum sırasında dikkat edilmesi gereken hususlar

⚠ UYARI	
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	Ateş kullanılan bir yerin çevresi
<p>!</p> <ul style="list-style-type: none"> Makineyi aşağıdaki ortam koşullarında kullanın: Çalışma ortamı: 20 ila 30°C (68 ila 86°F) %35 - 65 arası (bağıl nem) 	

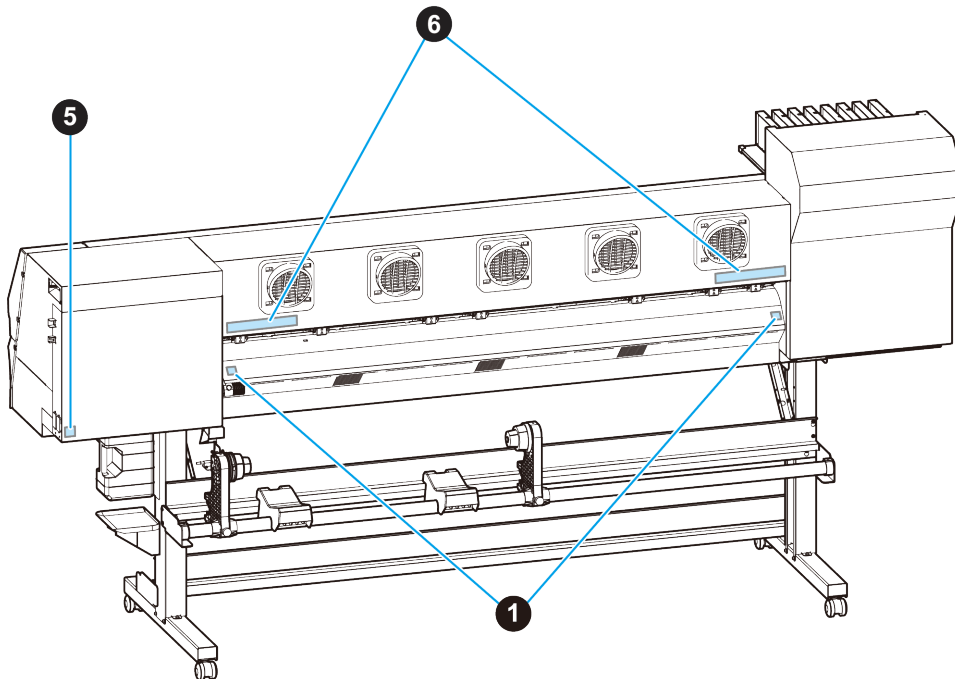
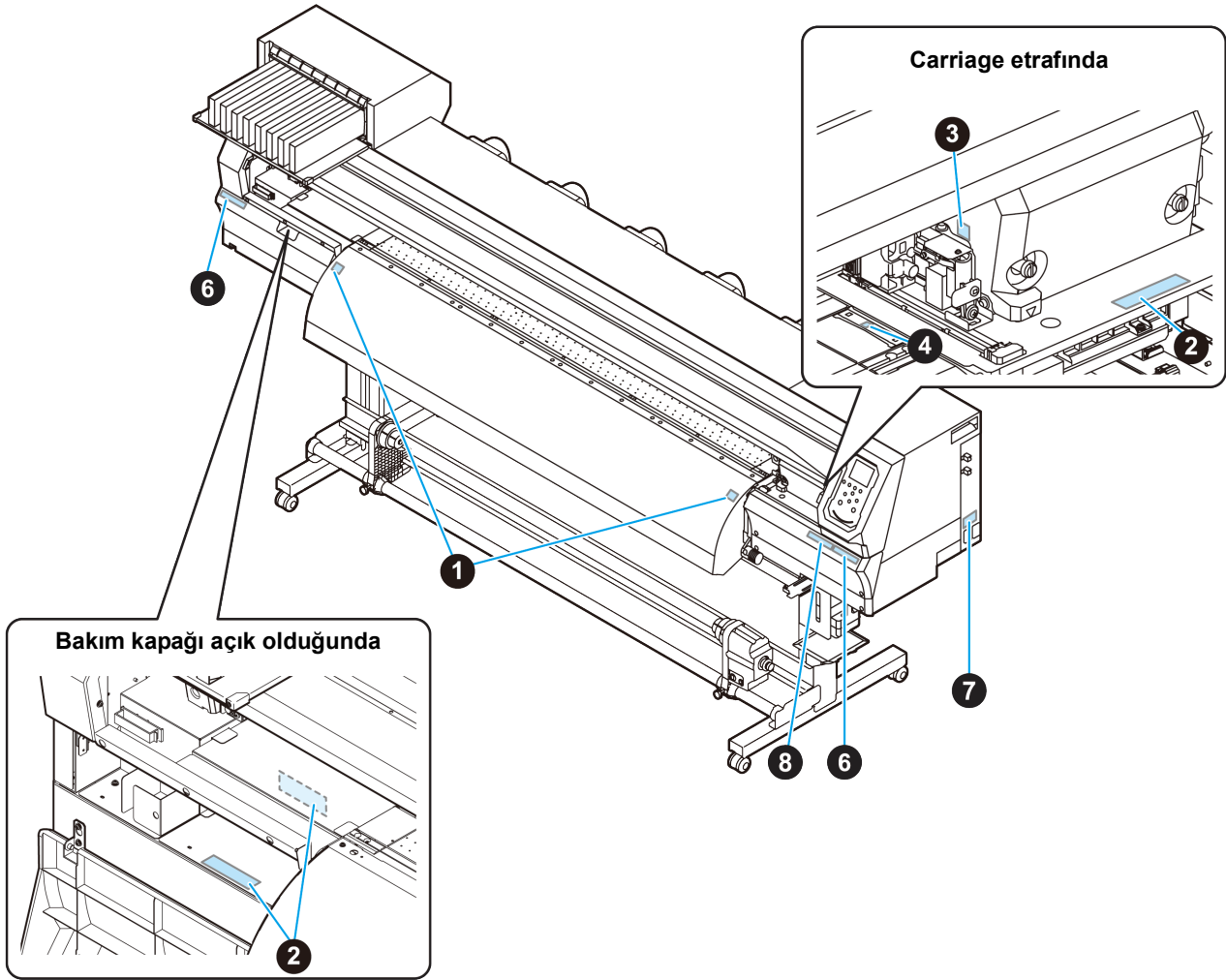
Emniyet kilidi


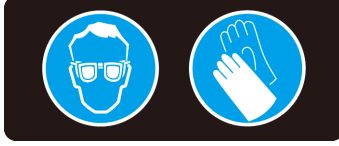












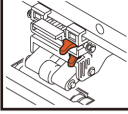
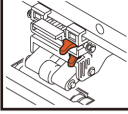
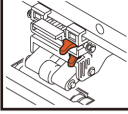
Makine, baskı alınması gibi işlemler sırasında kapağın açılması durumunda güvenliğinizi için makinenin çalışmasını durduran bir kilitle donatılmıştır (aşağıdaki şekildeki kırmızı dairesel kısımlar).



Uyarı etiketleri

Uyarı etiketleri makinenin üzerine yapıştırılmıştır. Etiketlerdeki uyarıların tamamen anlaşıldığından emin olun. 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	<table border="1"> <tr> <td></td> <td></td> <td>警告 手指和身体请勿靠近运转部位，以免造成危险</td> <td>警告 危険な稼働部 指や体を近づけないように</td> <td>UYARI TEHLİKELİ HAREKETLİ PARÇALAR. Parmaklarınızı ve vücudunuzun diğer kısımlarını uzak tutun.</td> <td>WAARSCHUWING GEFÄHRLICHE BEWEGLICHE TEILE Finger und andere Körperteile fernhalten.</td> <td>AVERTISSEMENT PIECES MOBILES DANGEREUSES Doigts et autres parties du corps sont hors de portée.</td> </tr> </table>			警告 手指和身体请勿靠近运转部位，以免造成危险	警告 危険な稼働部 指や体を近づけないように	UYARI TEHLİKELİ HAREKETLİ PARÇALAR. Parmaklarınızı ve vücudunuzun diğer kısımlarını uzak tutun.	WAARSCHUWING GEFÄHRLICHE BEWEGLICHE TEILE Finger und andere Körperteile fernhalten.	AVERTISSEMENT PIECES MOBILES DANGEREUSES Doigts et autres parties du corps sont hors de portée.
		警告 手指和身体请勿靠近运转部位，以免造成危险	警告 危険な稼働部 指や体を近づけないように	UYARI TEHLİKELİ HAREKETLİ PARÇALAR. Parmaklarınızı ve vücudunuzun diğer kısımlarını uzak tutun.	WAARSCHUWING GEFÄHRLICHE BEWEGLICHE TEILE Finger und andere Körperteile fernhalten.	AVERTISSEMENT PIECES MOBILES DANGEREUSES Doigts et autres parties du corps sont hors de portée.			
7	M906031	<table border="1"> <tr> <td></td> <td> <p>Bu ünitenin iki güç kablosu var. Gücü tamamen kesmek için her iki kablondan da bağlantısını kesin.</p> <p>Cet appareil a deux cordons secteur. Pour le mettre hors tension, débranchez ces deux cordons secteur.</p> <p>本機は、2本の電源ケーブルがある。電源をオフする場合、2本とも抜くこと。</p> </td> </tr> </table>		<p>Bu ünitenin iki güç kablosu var. Gücü tamamen kesmek için her iki kablondan da bağlantısını kesin.</p> <p>Cet appareil a deux cordons secteur. Pour le mettre hors tension, débranchez ces deux cordons secteur.</p> <p>本機は、2本の電源ケーブルがある。電源をオフする場合、2本とも抜くこと。</p>					
	<p>Bu ünitenin iki güç kablosu var. Gücü tamamen kesmek için her iki kablondan da bağlantısını kesin.</p> <p>Cet appareil a deux cordons secteur. Pour le mettre hors tension, débranchez ces deux cordons secteur.</p> <p>本機は、2本の電源ケーブルがある。電源をオフする場合、2本とも抜くこと。</p>								
8	M905935	<table border="1"> <tr> <td></td> <td>DİKKAT Sıkıştırma rulusunun 2 kolunu ellerinizle hareket ettirmeyin. Arızaya neden olabilir.</td> <td>注意 ピンチローラーの2つのレバーは、手動で動かさないこと。誤作動の原因になる。</td> </tr> </table>		DİKKAT Sıkıştırma rulusunun 2 kolunu ellerinizle hareket ettirmeyin. Arızaya neden olabilir.	注意 ピンチローラーの2つのレバーは、手動で動かさないこと。誤作動の原因になる。				
	DİKKAT Sıkıştırma rulusunun 2 kolunu ellerinizle hareket ettirmeyin. Arızaya neden olabilir.	注意 ピンチローラーの2つのレバーは、手動で動かさないこと。誤作動の原因になる。							

Bölüm 1

Kullanmaya Başlamadan Önce



Bu bölümde

her bir makine parçasının adı veya kurulum prosedürleri gibi kullanımdan önce anlaşılması gereken öğeler açıklanmaktadır.

Makinenin Taşınması.....	1-2	USB 2.0 Arayüz Kablosunun Bağlanması ...	1-8
Makinenin Kurulacağı Yer	1-2	Güç Kablosunun Bağlanması	1-9
Çalışma Ortamı Sıcaklığı	1-2	Boya kartuşlarının yerleştirilmesi	1-10
Makinenin Taşınması	1-2	Boya kartuşlarını kullanırken dikkat	
Parçaların İsimleri ve Fonksiyonları	1-3	edilmesi gereken hususlar	1-10
Makinenin Ön Tarafı	1-3	Boya kartuşlarının yerleştirilmesi	1-10
Makinenin Arka ve Sağ Yan Tarafı	1-4	Boya kartuşlarının değiştirilmesi	1-11
İşlem Paneli	1-5	Boya kartuşu lambaları için	1-11
Medya sensörü	1-7	Ürünle ilgili sınırlandırmalar	1-11
Carriage ünitesi	1-7	600 ml'lik boya kartuşunu monte etme şekli ...	1-12
Kesici bıçağı ve kesim yuvası	1-7	Medya	1-13
Kep istasyonu	1-7	Kullanılabilir medya boyutları	1-13
Sıkıştırma Ruloları ve Besleme Ruloları	1-7	Medyaları kullanırken dikkat edilmesi	
Kabloların Bağlanması.....	1-8	gereken hususlar	1-13
LAN kablosunun bağlanması	1-8	Menü modu	1-14

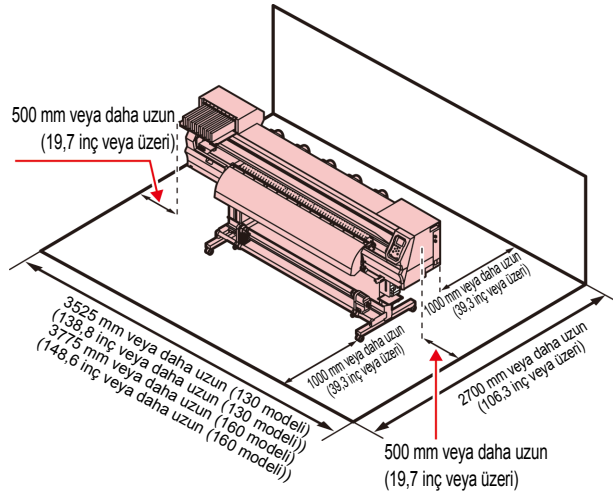
Makinenin Taşınması

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
CJV300-130, CJV300-130 Plus	2525 mm (99,4 inç)	700 mm (27,6 inç)	1392 mm (54,8 inç)	157 kg (346,1 lb)
CJV300-160, CJV300-160 Plus	2775 mm (109,3 inç)	700 mm (27,6 inç)	1392 mm (54,8 inç)	168 kg (370,4 lb)



Çalışma Ortamı Sıcaklığı

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

Makinenin Taşınması

Makineyi basamaksız düz bir zeminde taşırken aşağıdaki adımları izleyin.

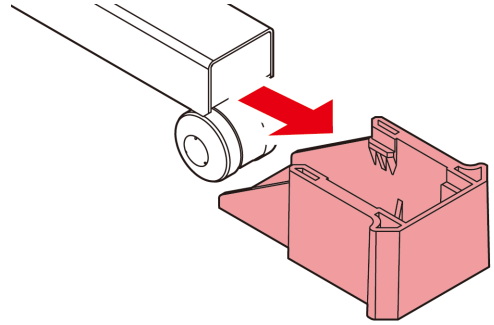
Önemli!

- 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.



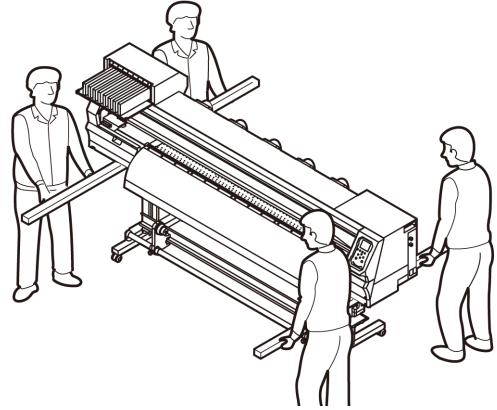
- Bu makineyi taşırken, önemli bir darbe almamasına dikkat edin.
- Bu makineyi taşıdıktan sonra, tekerlekleri kilitlediğinizden emin olun.

1 Tekerlek bloklarını çıkarın.

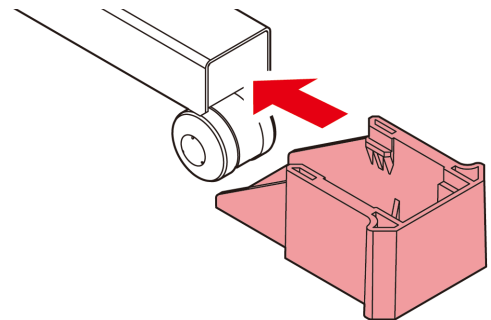


2 Bu makineyi şekilde gösterildiği gibi taşıyın.

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



3 Tekerlek bloklarını yeniden takın.



Parçaların İsimleri ve İşlevleri

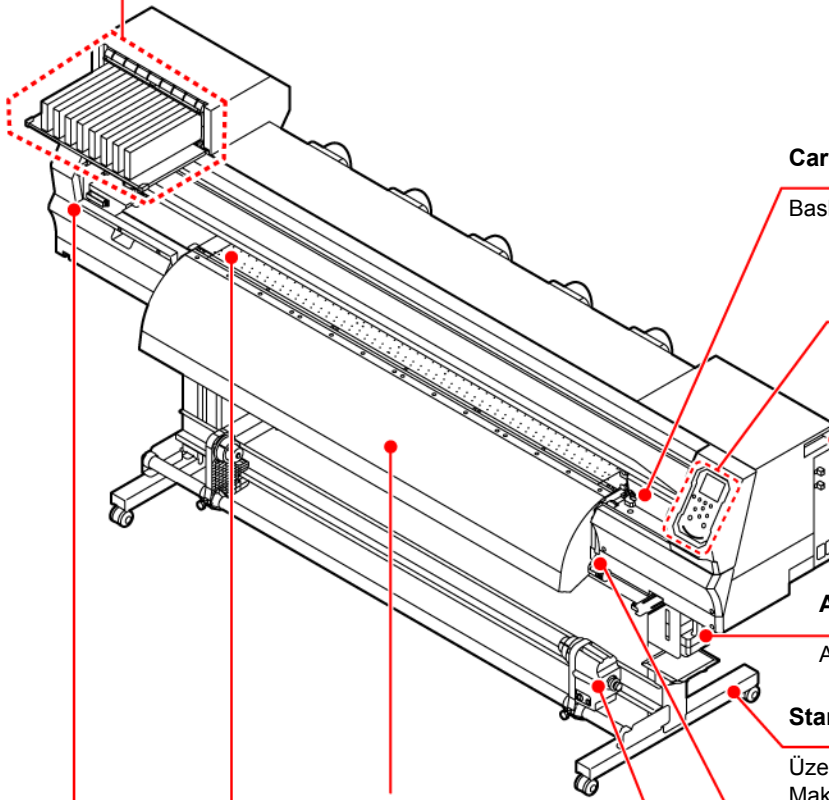
Makinenin Ön Tarafı

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.)



Carriage ünitesi

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 Kartuşu yuvası

Temizleme solüsyonu kartuşunu yerleştirin.

Atık boya haznesi

Atık boya bu haznede toplanır.

Stand

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

Sıkıştırma kolu (ön)

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

Sarma aygıtı

Basılan rulo medyayı otomatik olarak sarar.

Son ısıtıcı

Baskı işlemi sonrası boyayı kurutur.

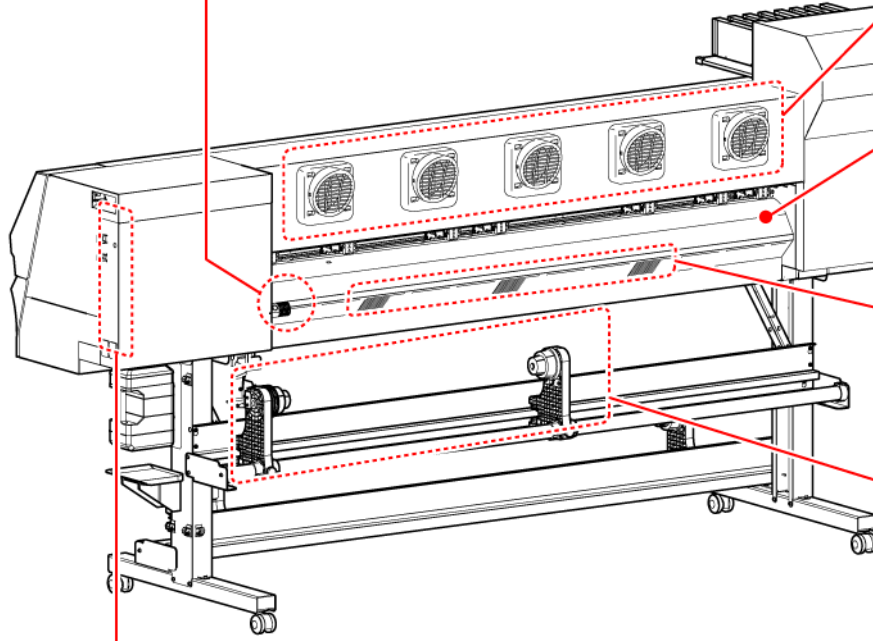
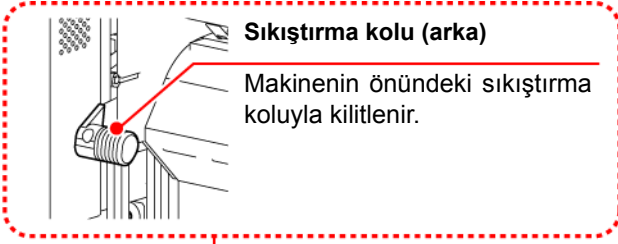
Baskı levhası

Baskı alanı

Bakım kapağı

Bu kapağı bakım esnasında açın. Makine çalışmadığında bile tüm kapakları kapalı tutun.

Makinenin Arka ve Sağ Yan Tarafı



Üst fan

Basılan boyayı kurutmak için üfleme yapar.

Ön ısıtıcı

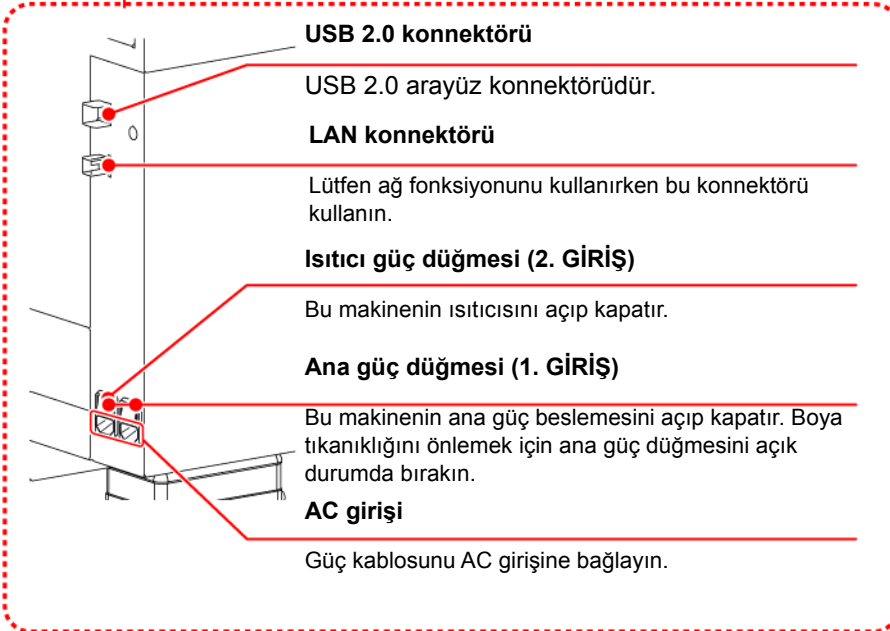
Hızlı sıcaklık değişimlerini önlemek için baskı öncesi medyanın ön

Medya adsorpsiyon fanı egzoz çıkışı

Fanın medyayı adsorbe etmesini sağlayan bir egzoz çıkışıdır.

Rulo tutucular

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



İşlem Paneli

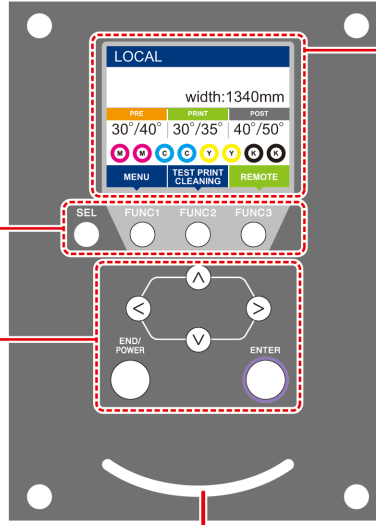
Makinenin baskı ayarlarını yapmak veya makineyi çalıştırmak için İşlem Panelini kullanın.

SEL 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.



Gösterge

Aşağıdaki öğeleri görüntüler:

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

JOG tuşu

[LOCAL] (LOKAL) modda carriage Ayrıca, baskı niteliğini seçmek için bu tuşları kullanın.

[END/POWER] tuşu

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

[ENTER] 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 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

















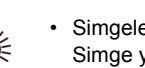
*1 : Boya Durumu

Boya durumu (örn. kalan boya seviyeleri) ve boya hataları simgelerle belirtilir.

Simge	Ayrıntılar																		
	Kalan boya seviyeleri, aşağıdaki dokuz tür simgeyle belirtilir. <table border="1" style="width: 100%; text-align: center;"> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Boya dolu</td> <td>Yaklaşık 1/8'i kullanılmış</td> <td>Yaklaşık 1/4'ü kullanılmış</td> <td>Yaklaşık 3/8'i kullanılmış</td> <td>Yaklaşık 1/2'si kullanılmış</td> <td>Yaklaşık 5/8'i kullanılmış</td> <td>Yaklaşık 3/4'ü kullanılmış</td> <td>Yaklaşık 7/8'i kullanılmış</td> <td>Bitmek üzere</td> </tr> </table>										Boya dolu	Yaklaşık 1/8'i kullanılmış	Yaklaşık 1/4'ü kullanılmış	Yaklaşık 3/8'i kullanılmış	Yaklaşık 1/2'si kullanılmış	Yaklaşık 5/8'i kullanılmış	Yaklaşık 3/4'ü kullanılmış	Yaklaşık 7/8'i kullanılmış	Bitmek üzere
Boya dolu	Yaklaşık 1/8'i kullanılmış	Yaklaşık 1/4'ü kullanılmış	Yaklaşık 3/8'i kullanılmış	Yaklaşık 1/2'si kullanılmış	Yaklaşık 5/8'i kullanılmış	Yaklaşık 3/4'ü kullanılmış	Yaklaşık 7/8'i kullanılmış	Bitmek üzere											
	Boya bitmek üzereyken görüntülenir. Az boya kalmıştır, bu nedenle yeni bir boya temin edin.																		
	Boya bittiğinde veya boya hatası meydana geldiğinde görüntülenir. Baskı yapılamaz.																		
	Boyanın son kullanma tarihi dolduğunda görüntülenir. Yeni bir boyayla değiştirin veya mümkün olan en kısa sürede tüketin. Baskı yapılabilir.																		

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

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

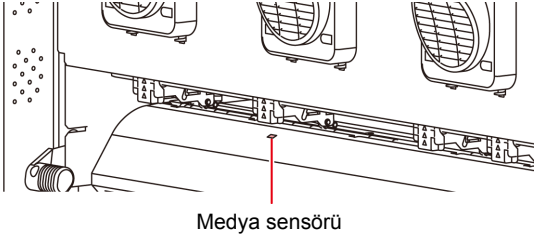
Simge	İçindekiler
	Fonksiyonları ayarlamak için menüyü görüntüler.
	Ekranında test baskısı, temizleme gibi bakım fonksiyonları görüntülenir.
	LOCAL (LOKAL) moddan REMOTE moda geçiş yapar ve baskı işlemini başlatır.
	FEED COMP. (BESLEME DÜZELTMESİ) DROP.POScorrect (ATIŞ KONUMU DÜZELTME) vb. gibi düzeltme fonksiyonlarını görüntüler.
	Isıtıcı sıcaklığını ayarlar.
	Veri silme işlemini gerçekleştirir.
	REMOTE modda baskı işlemini askıya alır ve LOCAL (LOKAL) moda geçer.
	Medya kesimi işlemini gerçekleştirir.
	MENU (MENÜ) ekranında veya diğer ekranlarda birden fazla öğe bulunduğunda, önceki sayfaya geçer.
	MENU (MENÜ) ekranında veya diğer ekranlarda birden fazla öğe 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 öğe 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 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).



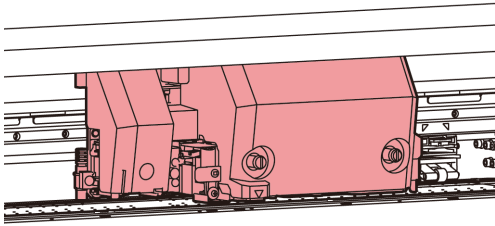
Medya sensörü

Önemli!

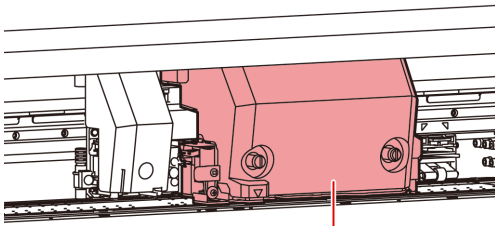
- Medya yerleştirirken, baskı levhasının arkasında bulunan medya sensörlerinin üzerine yerleştirdiğinizden emin olun. Sensör üzerine yerleştirilmezse medya algılanamaz.

Carriage ünitesi

Carriage üzerinde, baskı makinesi ünitesi ve kesici ünitesi bulunur.

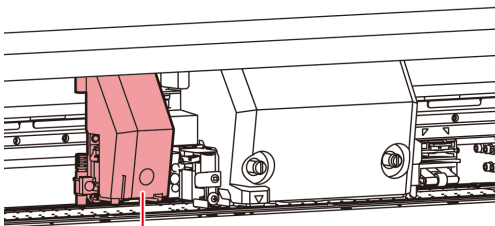


Baskı Makinesi Ünitesi



Baskı makinesi ünitesi

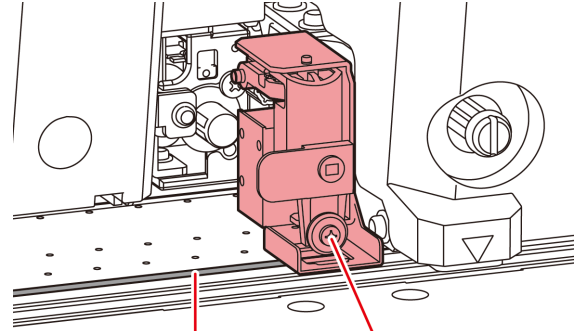
Kesici Ünitesi



Kesici ünitesi

Kesici bıçağı ve kesim yuvası

Carriage, basılacak medyayı kesmek için bir kesici ünitesiyle birlikte gelir. Kesici, medya tabakasını baskı levhasındaki kesim yuvası boyunca keser.



kesim yuvası

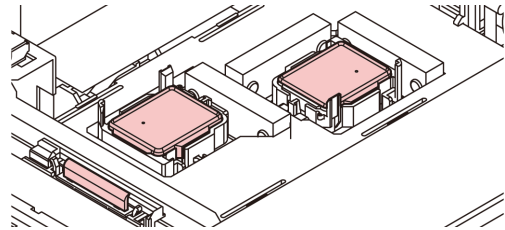
Kesici kısmı

Kep istasyonu

Kep istasyonunda boya kapakları, baskı kafasını temizleyen wiper gibi üniteler bulunur. Boya kapakları boya başlıklarındaki nozüllerin kurummasını önler. Wiper baskı kafasındaki nozülleri temizler. Wiper sarf malzemesidir. Wiper deforme olursa veya medya kirlenirse wiper'ı yenisiyle değiştirin.



- Kep istasyonunda temizleme işlemi sırasında gözlerinize boya sıçramasını engellemek için ürünle birlikte gelen güvenlik gözlüğünü taktığınızdan emin olun. Aksi takdirde gözlerinize boya sıçrayabilir.

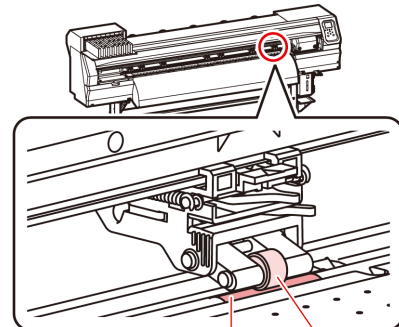


Sıkıştırma Ruloları ve Besleme Ruloları

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

LAN Kablosunun Bağlanması

LAN kablosunu bağlarken aşağıdaki talimatları takip edin:

- Takılma sesi duyulana kadar LAN kablosunu ileri doğru itin.
- Veri transferi sırasında kabloyu takmayın veya çıkarmayın.

Ağ Üzerinden Baskı

● İlgili model: Plus serisi

Ağ üzerinden baskı yapabilmek için, ağınıza aşağıdaki şekilde yapılandırmanız gerekir.

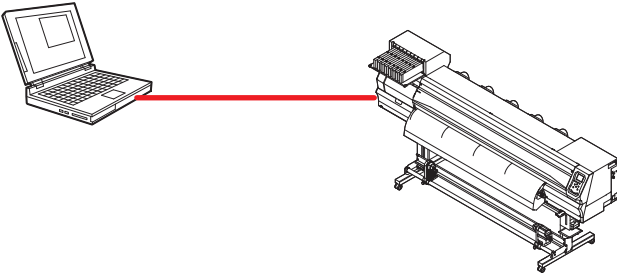
Bunu uygunsuz bir ortama göre ayarlarsanız baskı işleminin durmasına neden olabilir.

- Cat 6 veya daha yüksek kategorideki LAN kabloları kullanın.
- 1000 BASE-T desteği olan anahtarlama cihazı ve bilgisayar kullanın.

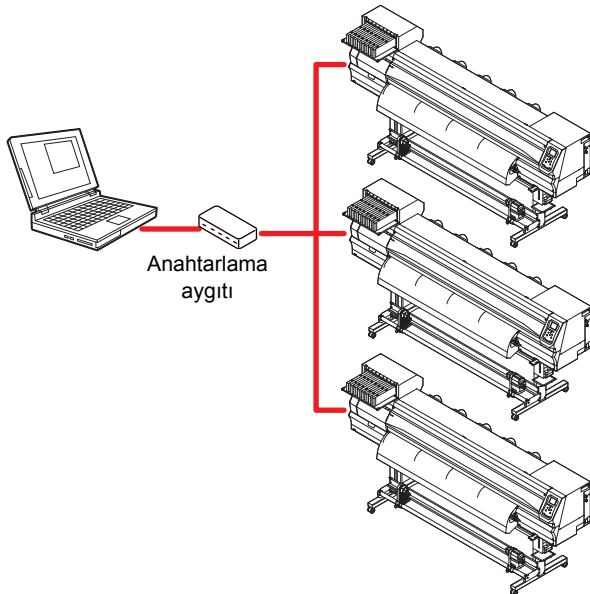
Önemli!

- Baskı verilerini gönderecek olan bilgisayarı ve baskı makinesini aynı ağda tanımlayın.
- Yönlendirici üzerinden bağlantı kurulamaz.

● Doğrudan baskı makinesine bağlanıyorsa



● Anahtarlama cihazı üzerinden bağlanıyorsa



Bilgisayar veya baskı makinesine bağlı aygıt, Ethernet 1000 BASE-T protokolünü desteklemiyorsa baskı işlemi gerçekleştirilemez.

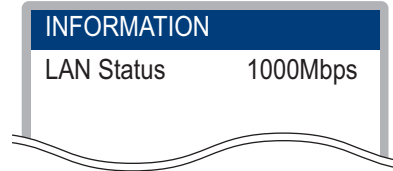
Bağladıktan sonra, aşağıdakileri kontrol edin.

(1) Baskı makinesinin ekranını kontrol edin.

- Bilgileri local (lokal) ekranda veya medya algılama ekranında görüntülemek için [Enter] (Giriş) tuşuna birkaç kez basın.
- LAN durumu öğesi için "1000Mbps" ifadesinin görüntülendiğini kontrol edin.



- "100Mbps", "10Mbps" veya "Bağlantı yok" ifadesi görüntüleniyorsa LAN kullanarak baskı alamazsınız.
- "100 Mbps" veya "10 Mbps" görüntüleniyorsa olay e-postasını kullanabilirsiniz (Bölüm 3 "Olay e-postası fonksiyonu ayarı").



(2) LAN konnektörünün yeşil ışığının yandığını kontrol edin.

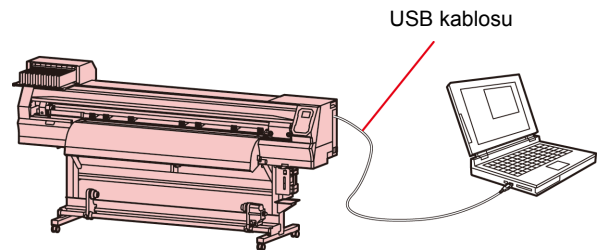
- Makineyi çalıştırdıktan sonra LAN konnektörü lambası aşağıdaki gibi yanar.

Renk	State (Durum)	Niteliği
Yeşil	Yanıyor	1000 BASE-T ile bağlı durumda
	OFF (KAPALI)	1000 BASE-T olmadan bağlı durumda
Sarı	Yanıyor	Yukarı yönlü bağlantı
	Yanıp sönüyor	Veri alınıyor
	OFF (KAPALI)	Aşağı yönlü bağlantı



- Sadece sarı lamba yanıyor veya yanıp sönüyorsa bağlantı 1000 Mbps hızında değildir. Bilgisayarın, aygıtların ve kabloların teknik özelliklerini kontrol edin.

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

Önemli! • RIP sisteminiz USB 2.0 ile uyumlu olmalıdır.

● Tek bir kişisel bilgisayara iki veya daha fazla CJV300 makinesi bağlandığında

Tek bir kişisel bilgisayara iki veya daha fazla CJV300 makinesi bağlandığında, kişisel bilgisayar tüm CJV300 makinelerini doğru bir şekilde tanıyamayabilir.

Tanınmayan CJV300 makineyi, varsa başka bir USB bağlantı noktasına yeniden bağlayın ve tanınıp tanınmadığını kontrol edin. CJV300 makinesi tarafından tanınmıyorsa, piyasadaki USB 2.0 yineleyici kabloları kullanın.

● USB high speed modunda çalışan çevre birimlerine ilişkin notlar

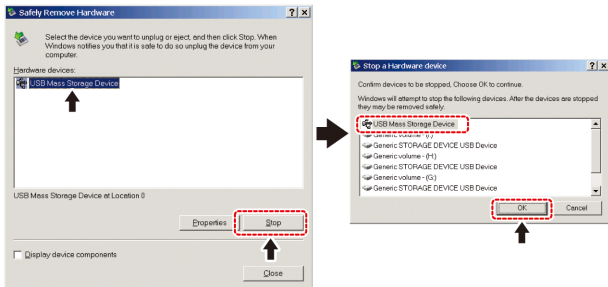
USB high speed modunda çalıştırılacak bir çevre birimi (USB bellek veya USB sabit disk), CJV300 makinesinin bağlı olduğu kişisel bilgisayara bağlanırsa, USB aygıtı tanınmayabilir. CJV300 makinesi, harici bir sabit disk USB üzerinden bağlı olduğu kişisel bilgisayara bağlanırsa CJV300 makinesinin veri çıkışı hızı düşebilir. Bu durum, baskı sırasında baskı kafası ünitesinin geçici olarak sağ veya sol uçta durmasına neden olabilir.

● USB belleği çıkarma

Bir USB bellek modülü CJV300 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.

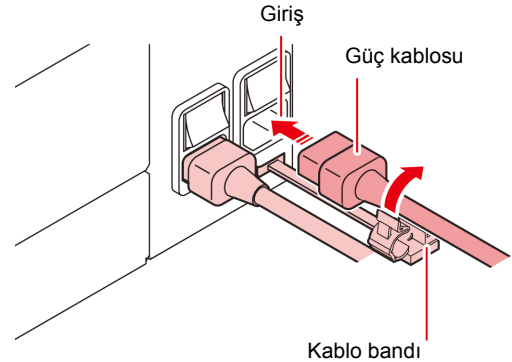
USB bellek modülünün takılı bırakılması [ERROR 10 COMMAND ERROR] (HATA 10 KOMUT HATASI) hatasına neden olabilir.

Baskı işlemi öncesinde, verileri sabit diske kopyalayın.



Güç kablosunun bağlanması

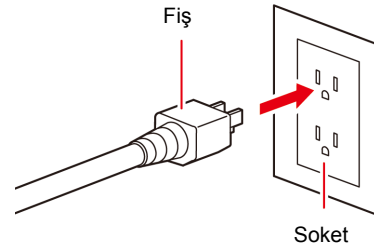
1 Güç kablosunu makinenin güç girişine takın.



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.

Önemli!

- 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 kartuşlarının yerleştirilmesi

Boya kartuşlarını kullanırken dikkat edilmesi gereken hususlar



- Boya kartuşunda boyayla ilgili tedbir amaçlı notlar bulunmaktadır. Kullanmadan önce dikkatlice okuyun ve tam olarak anlayın.
- Boyayı ve temizleme solüsyonunu kullanmadan önce Malzeme Güvenliği Bilgi Formunu (SDS) okuduğunuzdan emin olun.
- Boyayı ateşten uzak tutun. Ayrıca boyayı kullanırken veya taşırken odanın iyice havalandırıldığından emin olun.
- Cildinize temas eden her türlü boyayı, bakım amaçlı yıkama sıvısını, atık boyayı veya üründe kullanılan başka bir sıvıyı hemen silerek çıkarın. Sabun kullanarak yıkayın ve bolca miktarda suyla durulayın. Sıvının yıkanarak çıkarılmaması ciltte iltihaplanmaya neden olabilir. Cildiniz tahriş olursa veya acırsa hemen tıbbi yardım alın.
- Boya, bakım amaçlı yıkama sıvısı, atık boya veya üründe kullanılan herhangi bir başka sıvı gözlerinize temas ederse hemen gözlerinizi bolca temiz suyla durulayın. En az 15 dakika durulayın. Kontak lens kullanıyorsanız ve bu lensler kolaylıkla çıkarılabiliyorsa gözlerinizi temizle suyla en az 15 dakika duruladıktan sonra bu lensleri çıkarın. Göz kapaklarınızın alt kısımlarını yıkadığınızdan emin olun. Sıvının yıkanarak çıkarılmaması körlüğe veya görme bozukluğuna yol açabilir. Gözleriniz tahriş olursa veya acırsa hemen tıbbi yardım alın.
- Boya, bakım amaçlı yıkama sıvısı, atık boya veya üründe kullanılan herhangi bir başka sıvı ağızınıza kaçarsa veya bunları yutarsanız hemen suyla gargara yapın. Kendinizi kusmaya zorlamayın. Hemen tıbbi yardım alın. Kendinize kusmaya zorlamak, sıvının hava yoluna kaçmasına neden olabilir.
- Fazla miktarda buhar soluduysanız iyi havalandırılmış bir alana geçin, üstünüzü sıcak tutun ve kolayca nefes almaya imkân veren bir duruşta dinlenin. Durum iyiye gitmezse hemen tıbbi yardım alın.
- Güvenlik, tavsiye edilen boyamıza göre değerlendirilir. Güvenli bir kullanım için lütfen tavsiye edilen boyamızı kullanın.
- Boya kartuşu soğuk bir ortamdan sıcak bir yere taşınırsa boyayı kullanmadan önce en az üç saat boyunca oda sıcaklığında bekletin.
- Boya kartuşunu takmadan hemen önce açın. Boya uzun süre açık bırakılırsa normal baskı performansı sağlanamayabilir.
- Boya kartuşlarının serin ve doğrudan güneş almıyan bir yerde saklandığından emin olun.
- Boya kartuşlarını ve atık boya haznesini çocukların ulaşamayacağı yerlerde saklayın.
- Boya kartuşunu açtıktan sonra 3 ay içerisinde tamamen tükettiğinizden emin olun. Açtıktan sonra uzun bir süre geçiyse baskı kalitesi düşük olacaktır.
- Boya kartuşlarına, boya paketlerine ve atık boyaya artık ihtiyacınız olmadığında, lütfen bunları bayinize veya servis temsilcinize teslim edin. Bertaraf işlemini kendiniz yapacaksanız endüstriyel atık bertaraf şirketinin öngördüğü düzenlemelere veya her ülkenin yerel düzenlemelerine uygun hareket edin.
- Baskı işlemi öncesi beyaz ve gümüş renk boya kartuşlarını birkaç kez salladığınızdan emin olun.



- Boya kartuşuna kuvvetlice vurmayın veya boya kartuşunu sertçe sallamayın. Kartuştan boya sızabilir.
- Boya paketine veya boya kartuşuna yeniden boya doldurmayın. Yeniden doldurulmuş boya kullanımından kaynaklanan hiçbir sorundan sorumlu değiliz.
- Boya kartuşundaki PCB'nin kontak bölgesine dokunmayın veya bu noktaları kirlitemeyin. PCB'nin arızalanmasına yol açabilir.

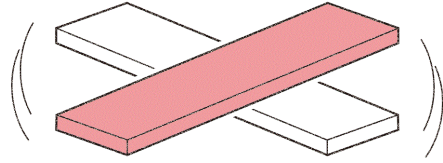


- Boya kartuşlarını parçalarına ayırmayın.

Boya kartuşlarının yerleştirilmesi

1

Boya kartuşunu gösterildiği gibi sallayın.



- Beyaz veya gümüş boya kullanacağınız zaman: Güç kaynağı ON (AÇIK) konumundayken 24 saat geçtiğinde veya güç kaynağı ON (AÇIK) konumunda olduğunda, bu mesaj görüntülenir. Beyaz ve gümüş boyanın bileşeni kolayca çökelebildiğinden, düzenli aralıklarla sallanması gerekir.

Shake white / silver ink
Cartridges (Beyaz / gümüş boy kartuşlarını sallayın) [ENT] (GİRİŞ)

- Turuncu boya kullanacağınız zaman: Turuncu boya bileşenleri diğer renklere göre kolayca çökelebildiğinden lütfen aşağıdaki durumlarda sallayın.
 - Haftada bir kez civarında
 - Son baskıdan sonra 24 saatte
- Yukarıda belirtilenlerin dışında bir solvent boya (SS21/ES3) kullanıyorsanız: Ayda yaklaşık bir kez sallayın.
- Yukarıdaki renklerin dışında süblimasyon boyalar (Sb53/Sb54) kullanıyorsanız: Ayda yaklaşık bir kez sallayın.

● 600 ml'lik kartuş kullanıldığında

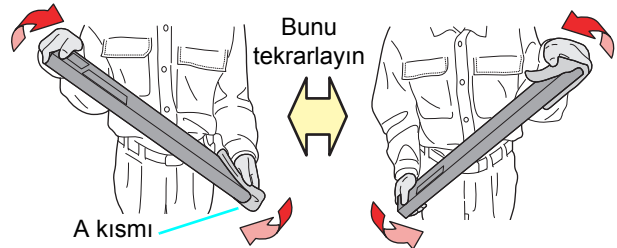
Kartuşu sallarken boyanın sızmasını önlemek için eldiven giyin ve kartuşun üst yüzeyindeki A kısmı ile kartuşun alt yüzeyindeki B kısmını kağıt havlularla sıkıca kaplayın. Ardından kartuşun içine boyanın akması için kartuşu 20 kezden fazla sağa sola sallayın.



A kısmı
(iğnenin sokulacağı yer)



B kısmı
(alt taraftaki yuva)



A kısmı

Bunu tekrarlayın
Kağıt havluyla sıkıca kaplayın ve boyayı yavaşça sallayın

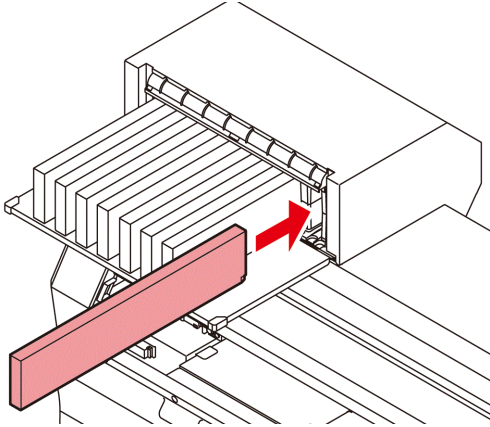


- Çok kuvvetli sallarsanız içindeki paket hasar görebilir ve boyanın sızmasına neden olabilir. Bu nedenle, bu işlemi son derece dikkatle gerçekleştirin.
- Kalan boya miktarı az ise kartuştaki boyanın yeterince iyi çalkalanması mümkün değildir. Kartuşu yere paralel olana kadar eğin.
- 2 litrelik boya paketini aynı şekilde sallayın. Ancak (isteğe bağlı) MBIS takılı olmalı ve toplam 10 kezden fazla çıkarılmamalıdır.

2

Boya kartuşunu takın.

- Boya kartuşunu, boya 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 kartuşlarının sırasını belirlemek için bkz. S.7-5 "Boya kartuşlarının sırasının belirlenmesi".

Boya kartuşunun değiştirilmesi

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

- [INK END] (BOYA BİTTİ) mesajı görüntülediğinde**

- Değiştirilecek boya kartuşunu çekerek çıkarın.
- Boya çipinin yönüne dikkat ederek yeni bir boya kartuşu takın.

- [INK NEAR END] (BOYA BİTMEK ÜZERE) mesajı görüntülediğinde**

Az miktarda boya kalmıştır. Sürekli baskı işlemi etkin durumdayken, baskı sırasında boya biteceğinden boya kartuşunun kısa sürede değiştirilmesi önerilir. Lokal moddayken [FUNC1]-[ENTER] ((FONK1)-(GİRİŞ)) tuşuna bastığınızda değiştirilecek kartuşu bilgi menüsü üzerinde kontrol edebilirsiniz. (S.3-30)

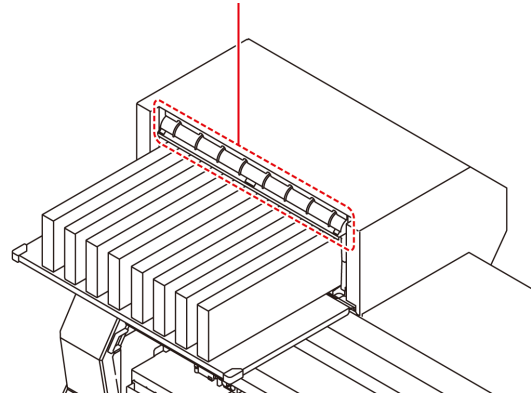
Önemli!

- Ekranda [INK NEAR END] (BOYA BİTMEK ÜZERE) görüntülediğinde, otomatik temizleme işlemi çalışmaz. (S.3-10)
- 600 ml'lik boya kartuşunu kullanıyorsanız boya paketini değiştirdiğinizde boya çipini de değiştirdiğinizden emin olun.

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"> Ink near-end (Boya bitmek üzere) Ink end (Boya bitti) Boyanın son kullanma tarihi sona ermiş (bir ay)
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"> Boya bitti Boya kartuşu takılı değil Diğer boya hataları (S.6-7)

Ürünle ilgili sınırlandırmalar

Boyanın son kullanma tarihi, Boya kartuşunun üzerinde belirtilmiştir. Son kullanma tarihi geçen boya, baskı hatalarına neden olabilir veya renk tonunu değiştirebilir. Boyanın son kullanma tarihi geçmiş olsa bile baskı yapılabilir. Yine de yeni bir boyayla değiştirmenizi veya mümkün olduğunca hızlı tüketmenizi öneririz.

Örnek: Son kullanma tarihi Nisan.

Mayıs: Yeni bir boyayla değiştirin veya mümkün olduğunca hızlı tüketin. Baskı yapılabilir.

Haziran (Sarı lamba yanar): Yeni bir boyayla değiştirin veya mümkün olduğunca hızlı tüketin. Baskı yapılabilir.

Temmuz (Kırmızı lamba yanıp söner): Baskı yapılamaz.



- Göstergede mesaj görünür.

1

600 ml'lik boya kartuşunu monte etme şekli

Boya kartuşunu yerleştirmeden önce eko kartuşun üzerine boya paketinin yerleştirilmesi gereklidir. Sonraki prosedürleri izleyerek boya kartuşunu monte edin.

1 Eko kartuşun kapağını açın.

- (1) Kapağın orta kısmına parmağınızla bastırın.
 - Boya çipinin parçasını takmadan yan taraftaki tırnak dışarı çıkacaktır.

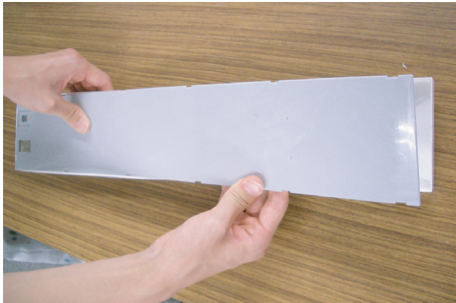


Orta kısma parmağınızla bastırın.

- (2) Kapağı fotoğrafta gösterildiği gibi yukarı kaldırın.
 - Bu sefer boya çipinin yanındaki tırnak dışarı çıkmaz. Tırnağa zarar vermemek için kapağı zorlayarak yukarı kaldırmayın.



- (3) Fotoğrafta gösterildiği gibi kapağın üzerine bastırarak geri kalan tırnağı kaldırın ve kapağı sökün.



2 Boya paketini eko kutunun içine yerleştirin.

- (1) Çift taraflı bandın olduğu tarafı aşağı doğru çevirin ve durdurucuyu takın.
 - Durdurucuyu taktıktan sonra parmağınızla sıkıca itin.



- (2) Çift taraflı bandın mührünü soyun.



3 Boya paketini hareket etmeyecek şekilde çift taraflı bant ile eko kutuya sıkıca sabitleyin.

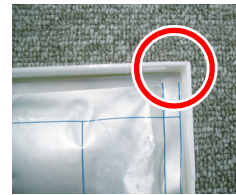
- Boya paketinin gevşememesi için boya paketini çektikten sonra sabitleyin.



Önemli!

- Boya paketini, eko kutunun içinde yan durmayacak şekilde sabitleyin.

İyi örnek



Kutunun köşesi boya paketinin köşesine denk gelir.

Kötü örnek



Boya paketi çok aşağı inmiş.



Boya paketi ara ara gevşiyor.

4

Kapağı takın.

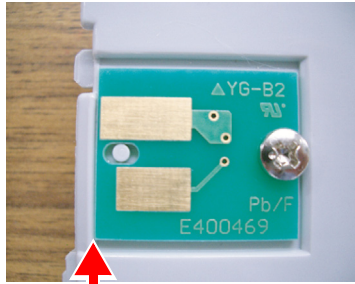
- Boya çipinin yanındaki tırnağı asılı tutun ve ardından kapağı kutuya takın.



5

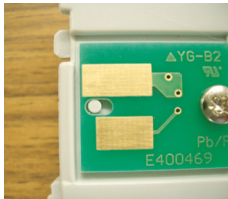
Boya çipini takın.

- Boya çipini fotoğrafta gösterildiği gibi takın.
- Boya çipini okla belirtilen kısımda boşluk olmayacak şekilde takın.

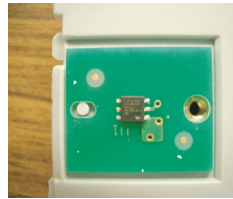


Boşluk bulunmamalıdır.

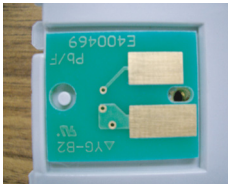
- Boya çipi takılmasına ilişkin kötü örnek



Boşluk bulunuyor.



Girintiler ve çıkıntılar ters duruyor.



Ön ve arka yüz ters duruyor.

6

Eko kutunun ağırlığını kaydedin.

- 600 ml'lik kartuşun ağırlığından kalan boya miktarını hesaplamak için bu makinedeki eko kutunun ağırlığını kaydedin.

**Aşağıdaki durumlarda eko kutunun ağırlığını kaydedin.**

- 600 ml'lik kartuş ilk kez kullanıldığında
- Eko kutunun değiştirilmesiyle kutu ağırlığı değiştiğinde
- Her eko kutunun ağırlığı sırasıyla biraz farklıdır. Doğru boya miktarını kontrol etmek için her eko kutunun ağırlığını kaydettiğinizden emin olun.
- Ağırlığı kaydetme şekliyle ilgili ayrıntılar için bkz. S.3-18 "600 ml'lik kartuş ilk kez kullanıldığında".

Önemli!

Medya

Kullanılabilir medya boyutları ve kullanıma ilişkin notlar aşağıdadır.

Kullanılabilir medya boyutları

Model	CJV300-130	CJV300-160	CJV300-130 Plus	CJV300-160 Plus	
Tavsiye edilen medya türü	(etiket (kağıt bazlı) / PVC tabaka (lamine edilmiş dahil; kalınlık 0,25 mm) aktaran kauçuk tabaka)				
Maksimum genişlik	1371 mm (54,0 inç)	1620 mm (63,8 inç)	1371 mm (54,0 inç)	1620 mm (63,8 inç)	
Minimum genişlik	210 mm (8,3 inç)				
Maksimum baskı genişliği	1361 mm (53,6 inç)	1610 mm (63,4 inç) ^{*1}	1361 mm (53,6 inç)	1610 mm (63,4 inç) ^{*1}	
Rulo medya	Kalınlık				
	1,0 mm (0,04 inç) veya daha az				
	Rulo dış çapı	Kağıt medya: Φ 250 mm (Φ 9,8 inç) veya daha az Diğer medya: Φ 210 mm (Φ 8,3 inç)		Kağıt medya: Φ 250 mm (Φ 9,8 inç) veya daha az Diğer medya: Φ 210 mm (Φ 8,3 inç) veya daha az Medya Kenar Kılavuzu Kullanıldığında: Φ 200 mm (Φ 7,87 inç) veya daha az ^{*2}	
	Rulo ağırlığı	40 kg (88,2 lb) veya daha az		45 kg (99,2 lb) veya daha az	
	Rulo iç çapı	3 veya 2 inç			
	Yandan baskılı	Yanı dışı bakar şekilde			
Rulo ucu 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.

*2. Φ 200 mm - 120 mm veya daha az (Medya kenar kılavuzunun monte edildiği konuma bağlıdır)

Medyaları kullanırken dikkat edilmesi gereken hususlar

Medyaları kullanırken aşağıdaki hususlara dikkat edin.

Önemli!

- Tavsiye edilen medyaları kullanın. Dengeli ve yüksek görüntü kalitesinde baskı yapmak için tavsiye edilen medyamızı kullanın.
- Medyadaki genleşme ve büzüşmelere dikkat edin. Yeni açılmış medyayı kullanmayın. Medya odanın sıcaklığına ve neme bağlı olarak genişleşebilir ve büzüşebilir. Ambalajı açın ve medyayı üniteye takmadan önce en az 30 dakika kullanılabilecek yerde açıkta bırakın.
- Kıvrılmış medya kullanmayın. Medyanın sıkışmasına neden olmasının yanı sıra görüntü kalitesini de etkiler. Aynı zamanda sıkı kıvrılmış medyayı kıvrımları giderdikten sonra kullanın. 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.
- 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.

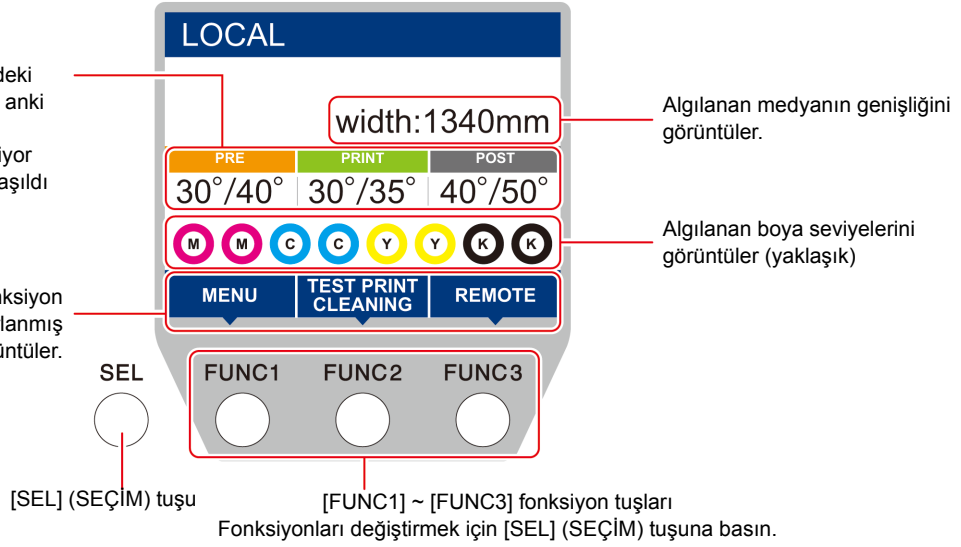
Local (Lokal) modda ekran görüntüsü

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] – [FUNC3] fonksiyon tuşlarına ayarlanmış fonksiyonları görüntüler.



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 modu

Makine aldığı verilerin baskısını alır.

Bölüm 2

Temel İşlemler



Bu bölümde

boya ve medyanın hazırlanmasına ve baskıya ilişkin prosedürler ve ayar yöntemleri açıklanmaktadır.

Baskı iş akışı	2-2	Medya Düzeltmesi Ayarı	2-19
Makinenin Çalıştırılması/Kapatılması	2-3	Medya Düzeltmesi Ayarı	2-19
Makinenin Çalıştırılması	2-3	Noktaların Konumları Kaydığında... ..	2-19
Makinenin Kapatılması	2-3	Verilerin Baskısının Alınması	2-20
Medyanın Yerleştirilmesi	2-4	Baskı İşleminin Başlatılması	2-20
Baskı Kafası Yüksekliği Ayarı	2-4	Baskı İşleminin Durdurulması	2-20
Medyanın Durumuna Göre Sıkıştırma		Alınmış Verilerin Silinmesi (Veri Temizleme) ..	2-20
Rulosunun Konumunun Ayarlanması	2-5	Medyanın kesilmesi	2-20
Maksimum Baskı Alanı/Kesim Alanı	2-8	Kesim iş akışı	2-21
Medya Tutucusunun Kullanımına İlişkin		Araçların Montajı	2-22
Notlar	2-8	Kesici Kullanıldığında	2-22
Rulo medyanın yerleştirilmesi	2-9	Tükenmez Kalem Takma Şekli	2-23
Medya Kenar Kılavuzu	2-11	Kesim nitelikleri ayarı	2-25
Sıkıştırma rulosu basınç ayarı	2-11	Kesim Nitelikleri Hakkında	2-25
Sarma aygıtı	2-12	Araç niteliklerinin seçilmesi	2-25
Parça medyanın yerleştirilmesi	2-14	Kesim Nitelikleri Ayarı	2-26
Baskı başlangıç noktasının değiştirilmesi ..	2-15	Test Kesimi	2-27
Isıtıcıların hazırlanması	2-15	Kesim Verileri	2-27
Isıtıcıların Sıcaklık Ayarlarının Değiştirilmesi	2-15	Başlangıç noktası ayarı	2-27
Test Baskısı	2-16	Kesim işleminin başlatılması	2-27
Test Baskısı	2-16	Kesim İşleminin Durdurulması (Veri	
Normal test şablonuyla test baskısı alınması	2-17	Temizleme).....	2-28
Beyaz boyayı kontrol etmek için normal test		Kesici Ünitesinin Geçici Olarak Çıkarılması ..	2-28
şablonuyla test baskısının alınması	2-17	Medyanın kesilmesi	2-28
Baskı Kafasının Temizlenmesi	2-18		
Baskı Kafasının Temizlenmesi Hakkında ..	2-18		
Test baskısının sonuçlarına göre baskı			
kafasının temizlenmesi.....	2-18		

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.2-15).

Test Baskısı

Bkz. "Test Baskısı" (☞ S.2-15).

Baskı Kafasının Temizlenmesi

Bkz. "Baskı Kafasının Temizlenmesi" (☞ S.2-17).

Verilerin Baskısının Alınması

Bkz. "Verilerin Baskısının Alınması" (☞ S.2-19).

Makinenin Çalıştırılması/ Kapatılması

Makinenin Çalıştırılması

Bu makinede aşağıdaki iki güç düğmesi mevcuttur:

Ana güç düğmesi :

Makinenin yan tarafında yer alır. Bu düğmeyi her zaman ON (AÇIK) konumda tutun.

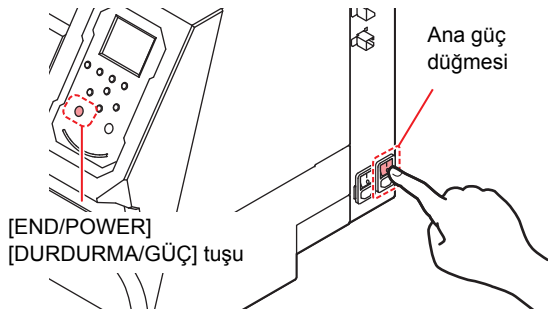
[END/POWER] (DURDURMA/GÜÇ) tuşu :

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.

Makineyi kapatma

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

Makineyi kapatırken aşağıdaki hususları kontrol edin.

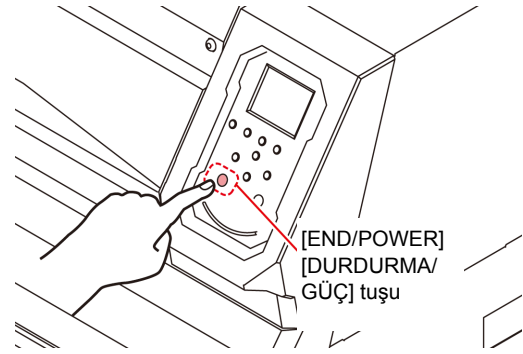
- Makinenin hala bilgisayardan veri alıp almadığı veya herhangi bir verinin henüz çıktıya dönüştürülüp dönüştürülmediği
- Baskı kafasının kep istasyonuna dönüp dönmediği
- Herhangi bir hatanın meydana gelip gelmediği (S.6-7 "Boya Hatası")

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 da 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 dönmeyebilir.

● [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.1-13 "Kullanılabilir medya boyutları".

Önemli!

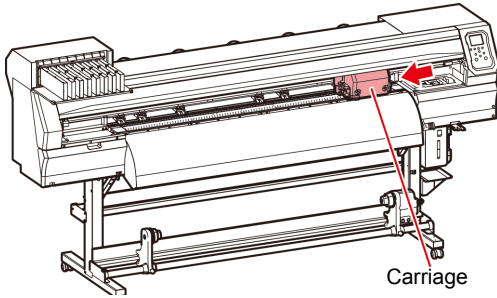
- Medyayı yerleştirirken ayağınıza düşürmemeye dikkat edin. Yaralanmaya neden olabilir.
- Rulo medya yerleştirirken, iki veya daha fazla kişiyle çalışın. Aksi takdirde, rulo medyanın ağırlığı nedeniyle sırtınızı incitebilirsiniz.
- Medyayı yerleştirmeden önce kafa yüksekliğini ayarlayın. Kafa yüksekliği, 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 Yüksekliği Ayarı

Baskı kafasının yüksekliğini kullandığınız medyanın kalınlığına göre ayarlayın.

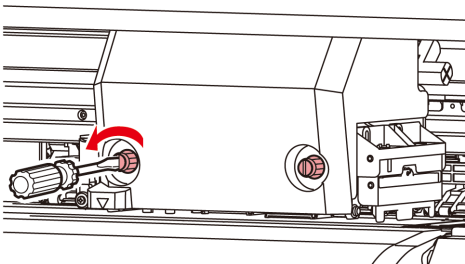
1 Carriage'ı baskı levhasına doğru hareket ettirin.

- Cihaz çalışıyorsa:
Bakım fonksiyonlarından [ST.MAINTENANCE - CARRIAGE OUT] (STANDART BAKIM - CARRIAGE) S.5-10 1. ve 2. adımlar)
- Cihaz kapalıysa:
Ön kapağı açın ve carriage



2 Öndeki vidayı gevşetin.

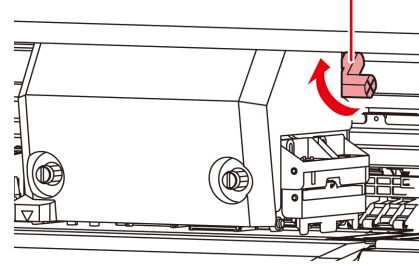
- Vidaları, standart bir tornavida ile her birini bir tur döndürerek gevşetin.



3 Yükseklik ayar kolunu medyaya göre ayarlayın.

- Kolun konumunun ayarı için bkz. S. 2-4 "Ayar Kolu ve Aralığını Ayarlama".
- Yükseklik ayarlama kolunu en yüksek veya en düşük kademeye ayarlayın. Arada bir yüksekliğe ayarlandığında, bir baskı hatası meydana gelebilir.

Yükseklik ayar kolu

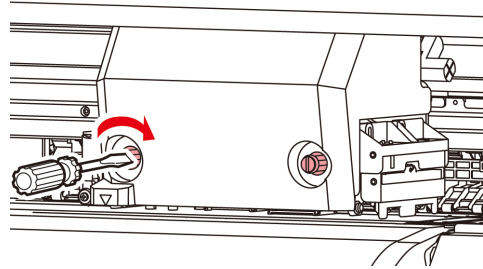


4 Carriage'ı sabitleyin.

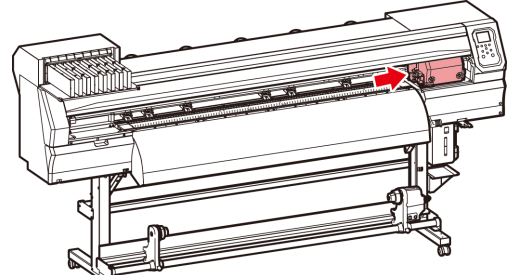
- Vidayı iyice sıkın.

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 Aralığını Ayarlama

Aralık	Baskı kafası yüksekliği	Not
L aralığı	2 mm (Sevkiyat anındaki ayar konumu)	Baskı kafası yüksekliğinin alt noktasını 1 ila 2 mm daha yükseğe ayarlayabilirsiniz. Bunun için satış temsilcimize başvurun.
M aralığı	2,5 mm	
H aralığı	3 mm	

Medyanın Durumuna Göre Sıkıştırma Rulosunun Konumunun Ayarlanması

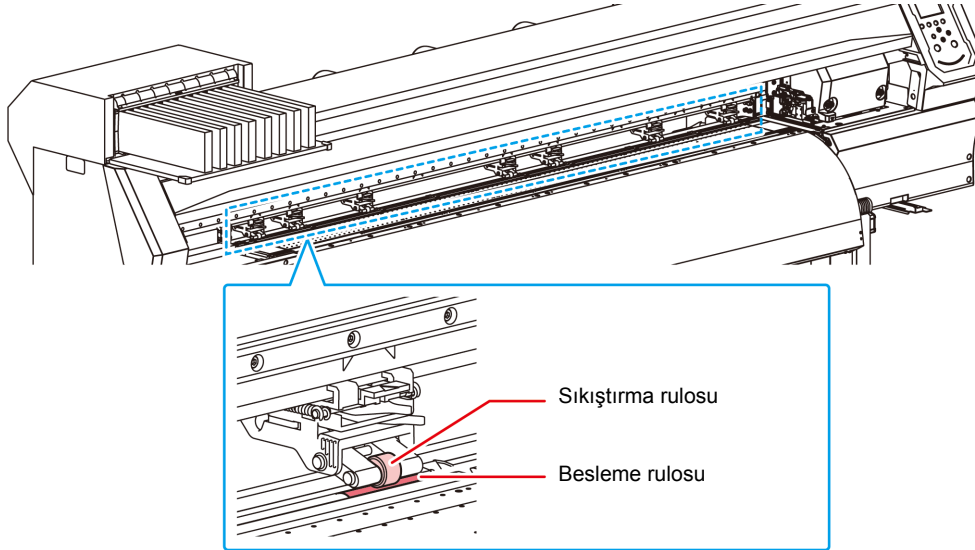
Yerleştirilecek olan medyanın genişliğine göre sıkıştırma rulosunun konumunu ayarlayın.

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 Rulosunu Ayarlama Şekli" 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.

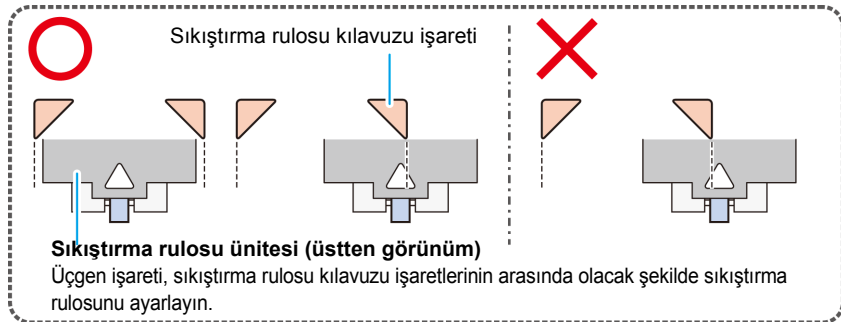


Sıkıştırma Rulosu Ayarı

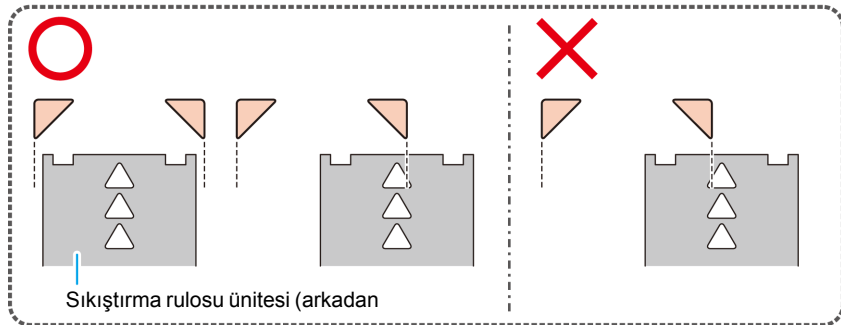
Sıkıştırma rulosunun konumunu ayarlamak için sıkıştırma rulosu ünitesini hareket ettirin.

Konumu ayarlamak için sıkıştırma rulosu kılavuz işaretini kullanın.

Sıkıştırma rulosunun ön taraftan ayarı:



Sıkıştırma rulosunun arka taraftan ayarı:

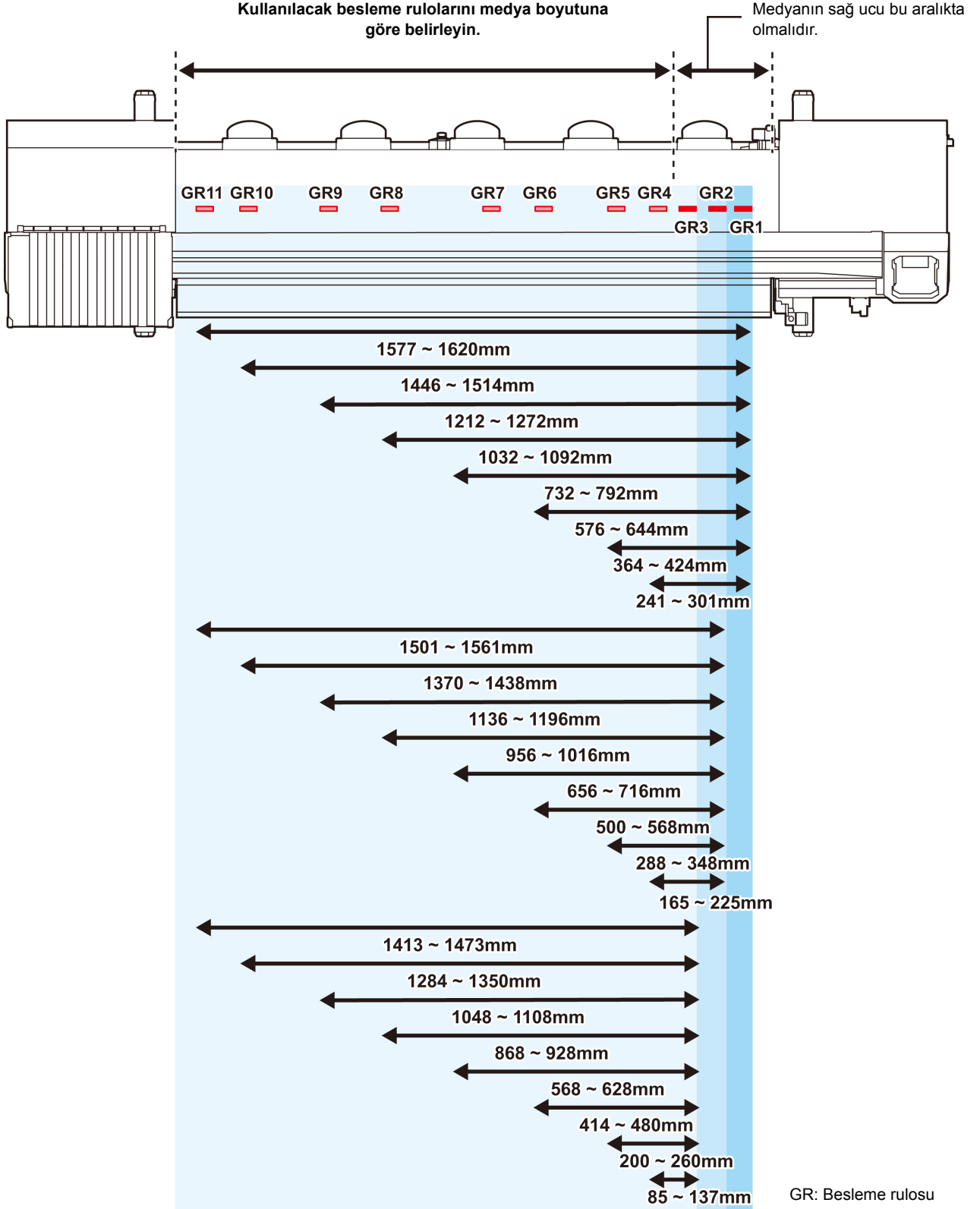


Medya Boyutu ve Besleme Rulosu (CJV300-160 / 160 Plus)

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 Rulosu Ayarı" 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.

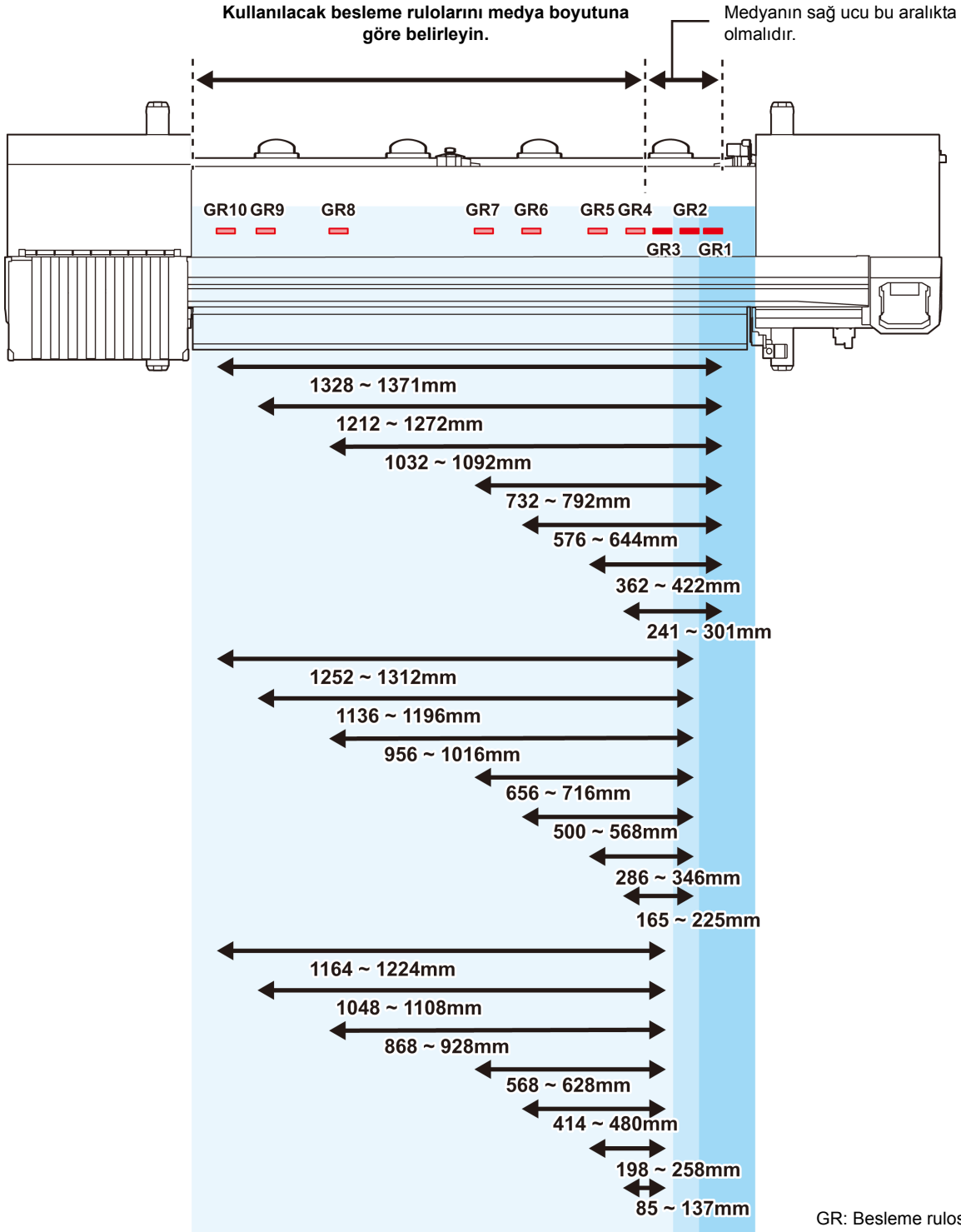


Medya Boyutu ve Besleme Rulosu (CJV300-130 / 130 Plus)

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 Rulosu Ayarı" 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 belirtilenin ötesinde konumlara ayarlandığında, kesim işlemi esnasında medya kesilmemiş olarak kalacaktır.



Maksimum Baskı Alanı/Kesim Alanı

Maksimum baskı alanı ve kesim alanı, sıkıştırma rulusunun konumuna (S. 2-8 ile S. 2-7 arası) ve başlangıç noktasına (S. 2-14) bağlı olarak değişiklik gösterir. Aşağıdaki şekilde beyaz renkte gösterilen alan maksimum baskı alanı ve kesim alanını temsil eder.

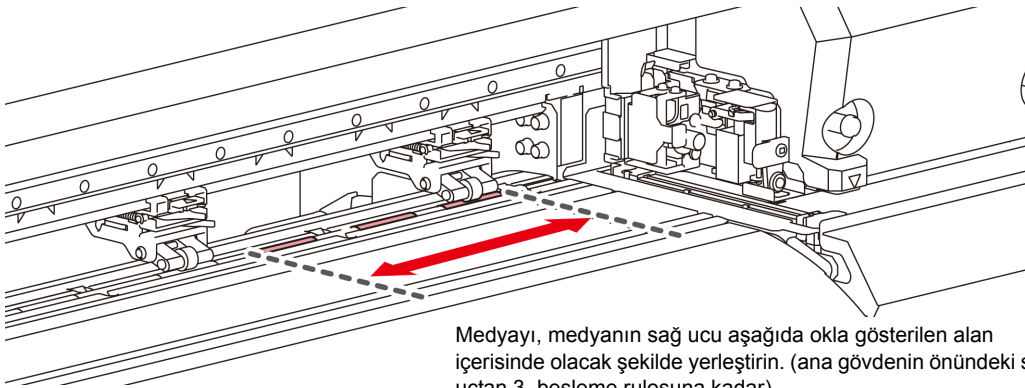
Geri kalan kısım baskı alınamayan/kesim yapılamayan ölü alanı ifade eder.

	CJV300-130	CJV300-160	CJV300-130 Plus	CJV300-160 Plus
Maksimum baskı ve kesim genişliği	1361 mm	1610 mm	1361 mm	1610 mm

Medya Tutucusunun Kullanımına İlişkin Notlar

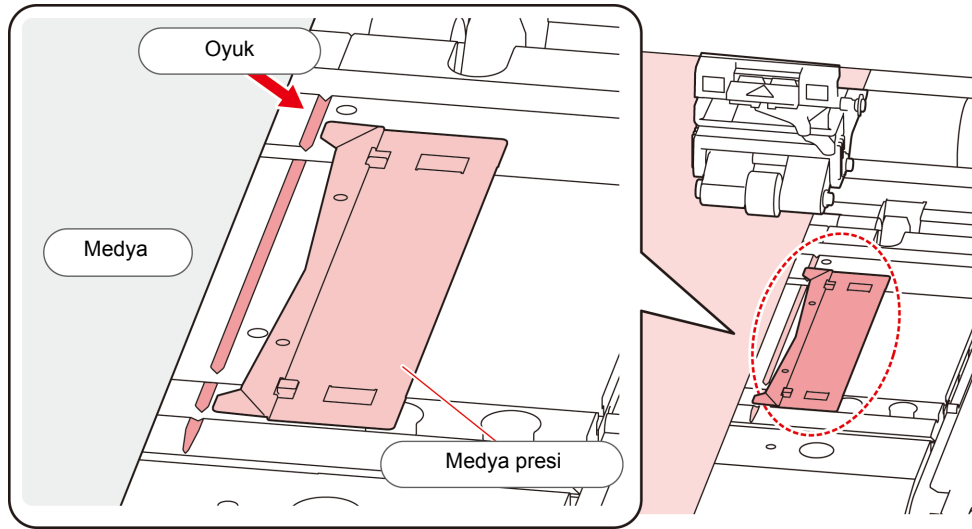
Medyanın Konumunu Ayarlama

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



Medyayı, medyanın sağ ucu aşağıda okla gösterilen alan içerisinde olacak şekilde yerleştirin. (ana gövdenin önündeki sağ uçtan 3. besleme rulusuna kadar)

Medyanın Ucu Baskı Levhası Üzerindeki Oyuğu Aşmamalıdır



Rulo medyanın yerleştirilmesi

Makinenin arkasındaki rulo medya askısına rulo medyayı yerleştirin.

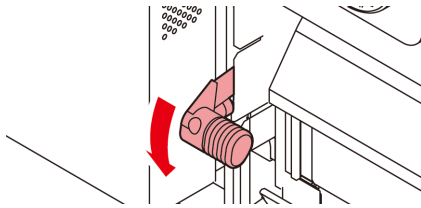


- Medyayı yerleştirirken ayağınıza düşürmemeye dikkat edin. Yaralanmaya neden olabilir.

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

- Rulo tutucu sabitleme vidasını gevşetin ve rulo tutucusunu hareket ettirin.

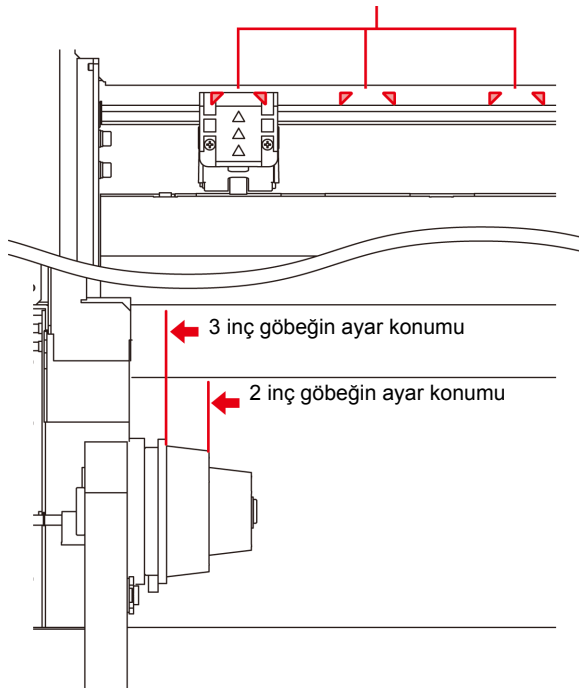
2 Sıkıştırma kolunun indirilmiş olduğunu kontrol edin.



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.



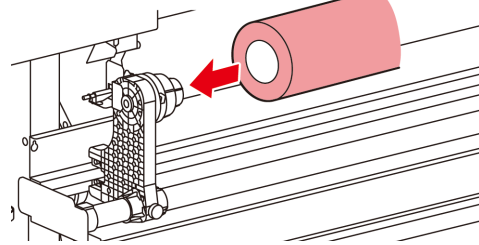
Rulo Tutucu Tarafı (Makinenin arkadan görünümü)

4 Rulo tutucu sabitleme vidasını sıkın.

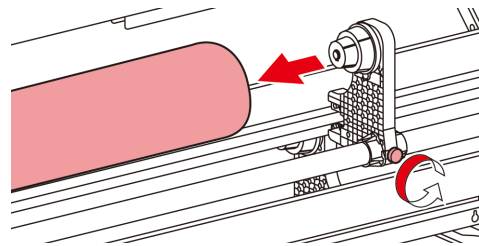
- 2. ve 3. adımları tekrar kontrol edin.

5 Rulo medya göbeğinin sol ucunu sol rulo tutucusuna yerleştirin.

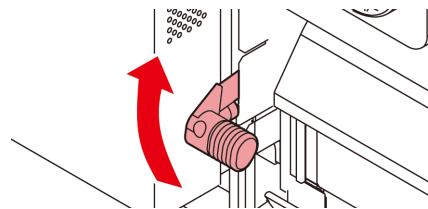
- Rulo medyayı, göbek tam olarak oturuncaya kadar rulo tutucu üzerinde itin.



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 yerleştirin.

- 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.

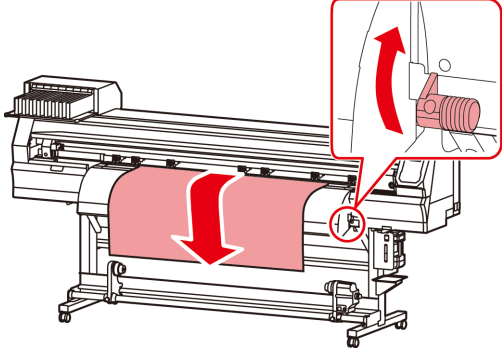


- Sıkıştırma rulosu ünitesini, medyayı eşit mesafe aralıklarıyla tutabilecek şekilde ayarlayın. Sıkıştırma ruloları eşit aralıklarla ayarlanamıyorsa 3. adımdan itibaren tekrar başlayın.
- Medyanın her iki ucunda 5 mm veya daha geniş bir ölü alan bulunduğundan emin olun. (S. 2-8)

9

Rulo medyayı dışarı çekin.

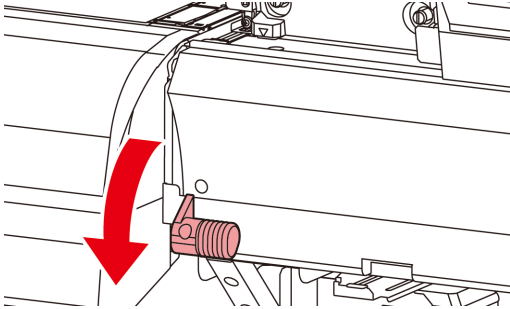
- (1) Ön kapağı açın.
- (2) Makinenin ön tarafındaki sıkıştırma kolunu kaldırın.
- (3) Rulo medyayı yavaşça dışarı çekin ve hafifçe kilitlendiğinde durun.



10

Rulo medyayı sıkıştırma kolundan daha da aşağı indirin.

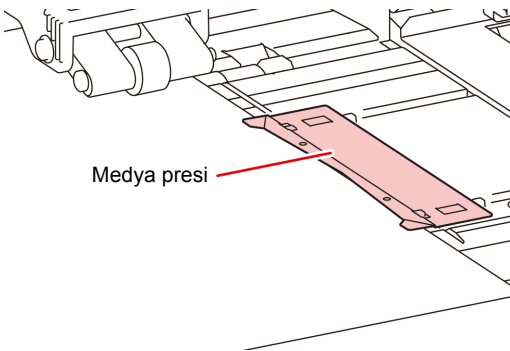
- Medyanın birkaç noktasından hafifçe çekin ve çekilen medyanın her noktada eşit olduğundan emin olduğunuzda sıkıştırma kolunu indirin.



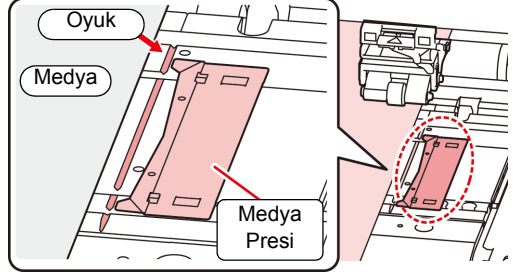
11

Medyayı medya presiyle hafifçe tutun.

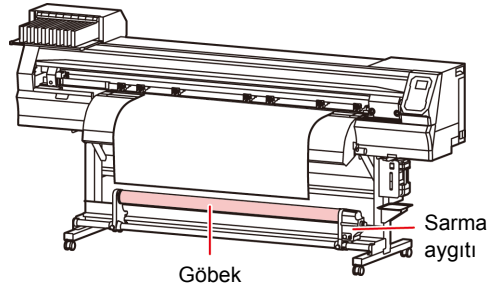
- Medyayı, sıkıştırma rulusunun sağ ucundan dışarı taşmayacak şekilde ayarlayın.
- Kalın medya kullanırken, baskı işlemine başlamadan önce medya presini çıkarın.
- Medyayı keserken medya tutucu kullanmayın.



- Medyayı yerleştirirken, medyanın sağ kenarını baskı levhasının içindeki oyuğa hizalayın. Medya kanalın sağ tarafına yerleştirilirse, dikine hareket ettirildiğinde yukarı kalkacak ve 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.3-16) medya genişliğinin girilmesi için S. 2-12 "Medya genişliğinin manuel olarak ayarı" 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.3-16), sıkıştırma rulosu sayısını girme ekranı gösterilmez. 16. adıma ilerleyin.

15

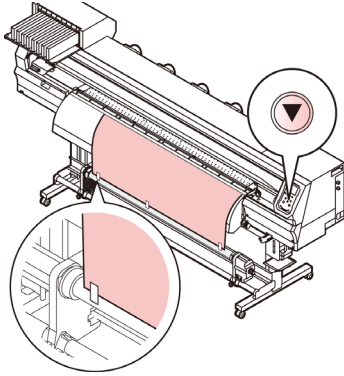
 (GİRİŞ) tuşuna basın.

- Makine kurulumunda [MEDIA RESIDUAL] (KALAN MEDYA) ayarı "ON" (AÇIK) durumdaysa ( S.3-16), [ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basıldıktan sonra kalan medya miktarını girme ekranı görüntülenir. ( S. 2-11)

16 Medyayı sarma aygıtına sabitleyin.

(☞ S. 2-12)

- (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 bandı yapıştırın.



Medya Kenar Kılavuzu

● İlgili model: Plus serisi

Sarılan rulo medyanın kenarı yanlamasına kayabilir. Bu tür durumlarda yanıl kaymayı önlemek için Medya Kenar Kılavuzunu kullanın.

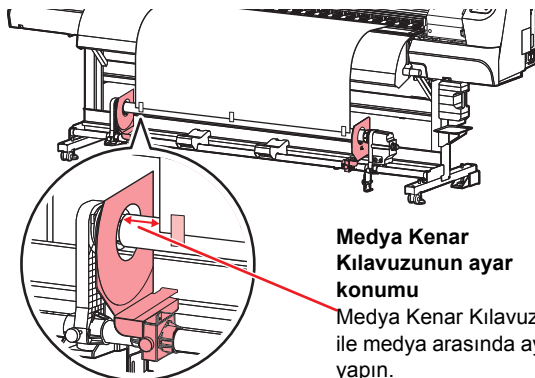


- Medya kenar kılavuzunu kullanırken rulo medyanın genişliği sınırlanır.
- 200 mm ile 120 mm çap aralığında kullanın. (Kenar kılavuzunun konumuna göre değişir)

1 Medya Kenar Kılavuzunun konumunu ayarlayıp sabitleyin.

- Medya Kenarı Kılavuzunun ayarlanan konumu, rulo medyanın baskıdan önceki çapına bağlı olarak farklılık gösterir. Ayar için aşağıdaki tabloya bakın.

Rulo medyanın çapı	Medya Kenar Kılavuzunun ayar konumu
~Φ 120mm	1mm
~Φ 170mm	3 mm
~Φ 200mm	5mm



Medya Kenar Kılavuzunun ayar konumu

Medya Kenar Kılavuzu ile medya arasında ayar yapın.

Sıkıştırma rulosu basınç ayarı

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 medya üzerinde kalabilir.

Sıkıştırma rulolarının basınç ayarlarında aşağıdaki ayarlar belirlenebilir:

Öge	Ayar değeri	Açıklama
NUMBER FOR USE (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 rulolarının 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] (FONK3) (PR) tuşuna basın.

2 Bir ayar öğesi seçmek için [▲] [▼] tuşlarına basın ve ardından [ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basın.

3 Ayar değerini seçmek için [▲] [▼] tuşlarına basın.

4 [ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basın.

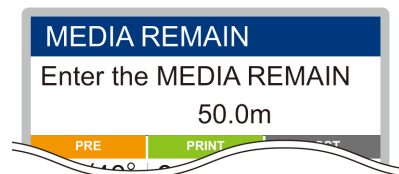
5 Ayarı sonlandırmak için [▶] tuşuna basın.

- Hemen başka bir ayara geçmek istediğinizde, [◀] tuşuna basın.

Kalan medya miktarını girme

Makine kurulumunda [MEDIA RESIDUAL] (KALAN MEDYA) ayarı "ON" (AÇIK) durumundaysa (☞ S.3-16), medya genişliği algılandıktan sonra kalan medya miktarını girme ekranı görüntülenir.

1 Kalan medya miktarını girme ekranının görüntülenmesi.



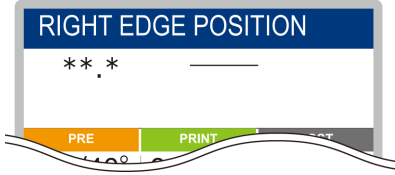
2 Kalan medya miktarını girmek için [▲] [▼] tuşlarına basın.

3 [ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basın.

Medya genişliğinin manuel olarak ayarı

Makine kurulumunda [MEDIA DETECT] (MEDYA ALGILAMA) ayarı "MANUAL" (MANUEL) değerine ayarlandığında (S.3-16), medya genişliğini aşağıdaki yöntemle belirleyin.

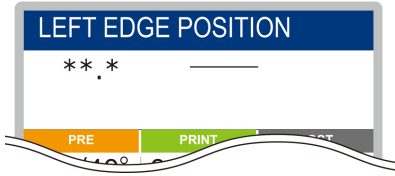
1 Medyanın sağ kenar konumunu girme ekranını görüntüleyin.



2 Medyanın sağ kenar konumunu girmek için (YUKARI) (GERİ) tuşlarına basın.

3 (ENTER) (GİRİŞ) tuşuna basın.

- Medyanın sol kenar konumunu girme ekranı görüntülenir.



4 Medyanın sol kenar konumunu girmek için (YUKARI) (GERİ) tuşlarına basın.

5 (ENTER) (GİRİŞ) tuşuna basın.

- 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) durumundaysa (S.3-16), günün tarihinin ve kalan medya miktarının baskısını alabilirsiniz.

1 Local (Lokal) modda (YUKARI) (GERİ) (SAĞ) (SOL) tuşlarına basın.

- Başlangıç noktası ayar moduna girilir.

2 (FUNC3) (FONK3) tuşuna basın.

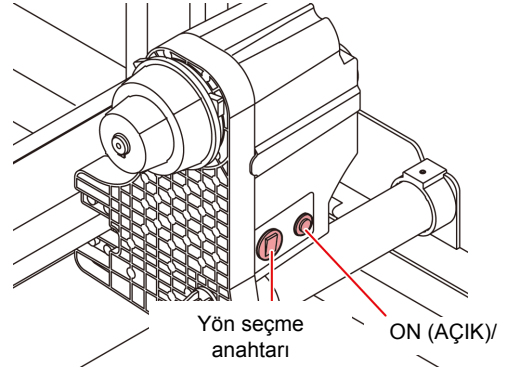
- Kalan medya bilgilerinin baskısını doğrulama ekranı görüntülenir.

3 (ENTER) (GİRİŞ) 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 (AÇMA/KAPAMA) butonu		Sarma hareketini başlatır/durdurur. (Butona basıp sarma aygıtını çalıştırdığınızda, butona tekrar basana kadar medyayı sarmayı sürdürür. *1)

*1. Sarma işlemi sadece ON/OFF (AÇIK/KAPALI) butonu basılı iken gerçekleşecek şekilde ayar yapmak mümkündür. Ayrıntılar için bkz. makine ayarları "Üst pervaneyi Ayarlama" (S.3-15).

Tork sınırlayıcının ayarı

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

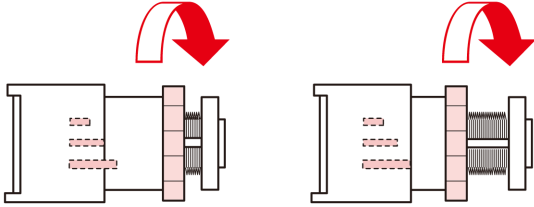
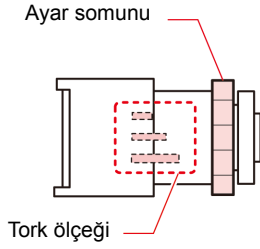
Gerginlik değeri ince bir medyayı sarmak için aşırı yüksekse sarma torkunu tork sınırlayıcıyla düşürün.

Saat yönünde döndürüldüğünde:

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

Saat yönünün tersine döndürüldüğünde:

Tork düşer (Hafif medya için)

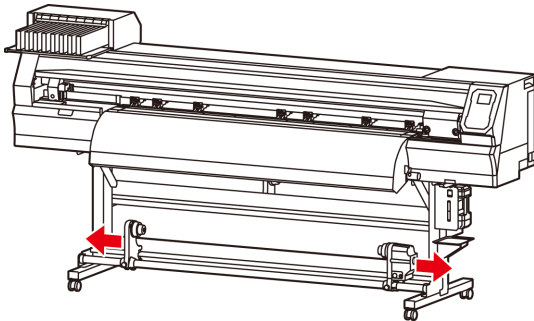


Maksimum torkun %50'si Maksimum torkun %100'ü

Sarma Aygıtı Kullanılmadığında



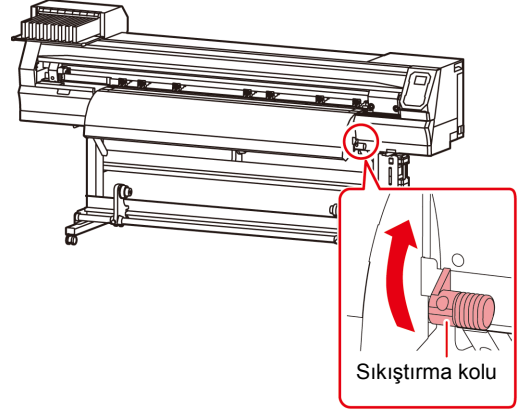
- Sarma aygıtı kullanmadan 700 mm veya daha uzun bir medyaya baskı yapıldığında ya da böyle bir medya kesildiğinde, sarma aygıtını sağa ve sola çekin. Medyanın ön kısmı sarma aygıtına temas ettiğinde meydana gelen darbe nedeniyle baskı ve kesim kalitesi düşük olabilir.



Parça medyanın yerleştirilmesi

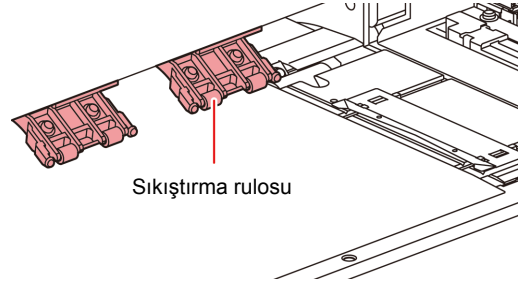
Rulo medyanın aksine, parça medyanın rulo tutucularla tutulmasına gerek yoktur.

1 Sıkıştırma kolunu kaldırın.



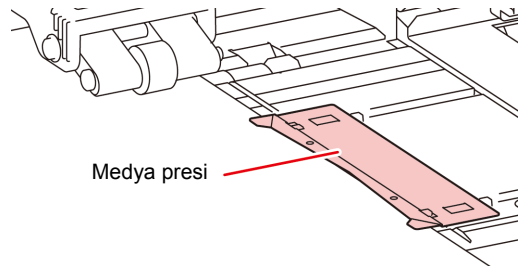
2 Parça medyayı baskı levhası ile sıkıştırma rulolarının arasına yerleştirin.

- 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.
- Medyayı keserken medya tutucu kullanmayın.

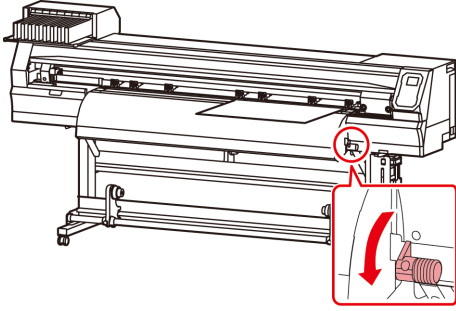


- Sıkıştırma rulusunu, medyayı eşit mesafe aralıklarıyla tutacak şekilde ayarlayın. Sıkıştırma ruloları eşit aralıklarla ayarlanamıyorsa 2. adımdan itibaren tekrar başlayın.
- Medyanın her iki ucunda 5 mm veya daha geniş bir ölü alan bulunduğundan emin olun. (S. 2-8).

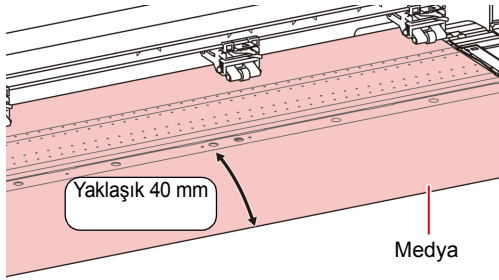
4

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] (GİRİŞ) tuşuna basın.

6

"LEAF" (PARÇA) seçeneğini belirlemek için [▶] tuşuna basın.

7

Medya algılama işlemi başlatılır.

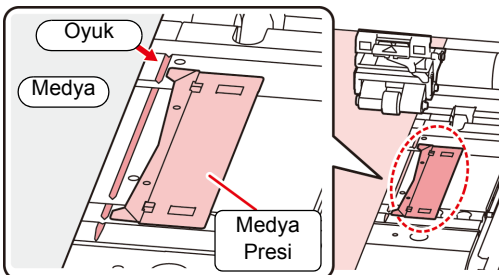
- (1) Medya genişliği algılanır.
- (2) Medya ileri doğru beslenir ve medyanın arka ucu algılanır.
- (3) Algılama tamamlandığında makine Local (Lokal) moda geri döner.



- Medyayı yerleştirdikten sonra, sıkıştırma rulosu basıncının ayarı için S. 2-11 "Sıkıştırma rulosu basıncı ayarı" bölümüne bakın.

Medya presinin kullanılmasına ilişkin notlar

- Medyayı yerleştirirken, medyanın sağ kenarını baskı levhasının içindeki oyuğa hizalayın. Medya kanalın sağ tarafına yerleştirilirse, dikine hareket ettirildiğinde yukarı kalkacak ve 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.

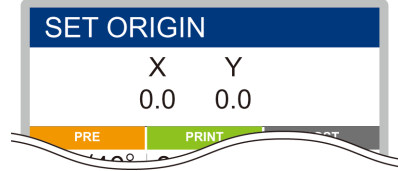
**Baskı başlangıç noktasının değiştirilmesi**

Baskı başlangıç noktasının konumu değiştirilebilir. LED işaretçisini değiştirilecek olan konuma iletin ve konumuna karar verin.

1

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

- Başlangıç noktası ayar moduna girilir.



2

LED işaretçisinin ışık noktasını [▲][▼][◀][▶] tuşlarına basarak değiştirilecek noktaya getirin.

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

3

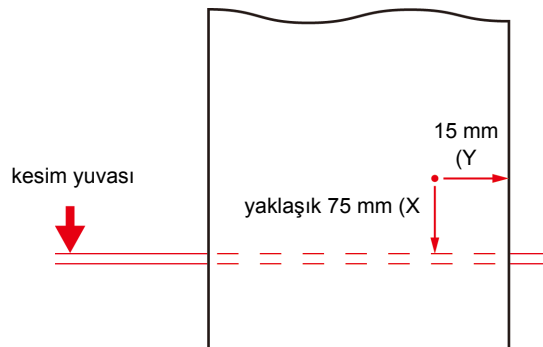
[ENTER] (GİRİŞ) Başlangıç noktasını belirledikten sonra, [ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basın.

- 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. (Y (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.3-7)

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 (SEL) (SEÇİM) tuşuna ve ardından (FUNC2) (FONK2) (Isıtıcı) tuşlarına basın.

- Isıtıcı sıcaklığı ayar ekranı görüntülenir.

2 Her bir fırının 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 durdurmak için (ENTER) (GİRİŞ) tuşuna basın.

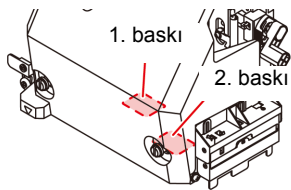
- Ekran LOCAL (LOKAL) moda geri döner.

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.



1. baskı kafasının şablonu

2. baskı kafasının şablonu

Medya ilerleme yönü

Test şablonları hakkında

Bu makinede iki farklı test şablonu mevcuttur.

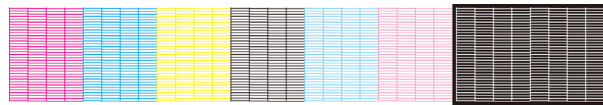
● Normal test şablonu (beyaz boya haricinde boyalar kullanılırken)

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

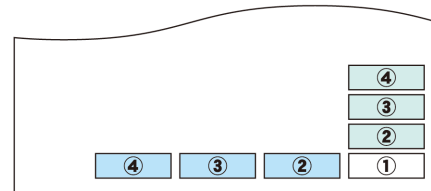
Önemli!

- 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 kalitesinin düşmesine 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.



Medya besleme yönü

- [Light Blue Box] : Ayar değeri "FEED DIR." (BESLEME YÖNÜ) olduğunda
- [Dark Blue Box] : 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 baskısı alınması

1 LOCAL (LOKAL) modda **FUNC2** (FONK2) (TEST BASKISI/TEMİZLEME) tuşlarına ve **ENTER** (GİRİŞ) tuşlarına basın.

- TEST PRINT (TEST BASKISI) MENÜSÜ görüntülenecektir.
- Test şablonunun yönünü değiştirmek için [▲][▼] tuşlarına basın.
- Yön "SCAN DIR." (TARAMA YÖNÜ) ayarından "FEED DIR." (BESLEME YÖNÜ) ayarına değiştirildikten sonra test baskısı işlemi gerçekleştirilirken satır ilk test baskısının konumuna kadar beslenir.

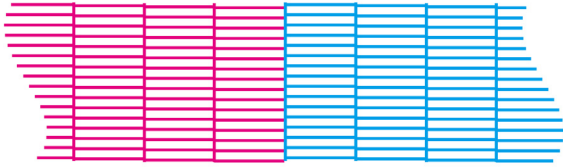
2 **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

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

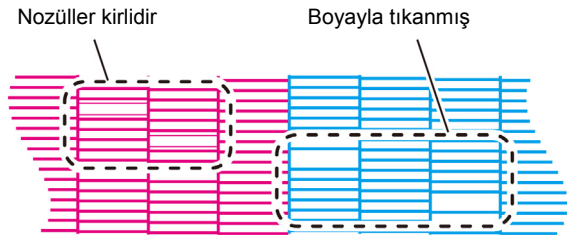
3 Basılan test şablonunu kontrol edin.

- Sonuç normale işlemi sonlandırın.
- Sonuç normal değilse baskı kafası temizleme işlemini gerçekleştirin. (☞ S. 2-17)

Normal şablon



Anormal şablon



- Bakım menüsündeki "Nozzle Recovery" ("Nozül Kurtarma") kısmına kurtarılacak bir nozül kaydedildiğinde ve test baskısı ayarı "ON" ("AÇIK") olarak ayarlı olduğunda, başka bir nozülle kurtarılmış şablon basılır.

Beyaz boyayı kontrol etmek için test şablonuyla test baskısı alınması

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

1 Local (lokal) modda **FUNC2** (FONK2) (TEST BASKISI/TEMİZLEME) tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

- TEST PRINT (TEST BASKISI) MENÜSÜ görüntülenecektir.

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

3 **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

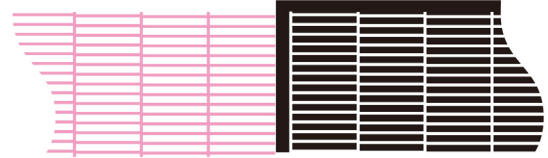
- Aşağıdaki sırayla bir test şablonu basın.

- (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 bir baskısını alın.

4 Basılan test şablonunu kontrol edin.

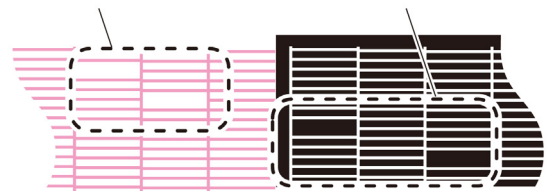
- Sonuç normale işlemi sonlandırın.
- Sonuç normal değilse baskı kafası temizleme işlemini gerçekleştirin. (☞ S. 2-17)

Normal şablon



Anormal şablon

Nozüller kirlidir Boyayla tıkanmış



- Bakım menüsündeki "Nozzle Recovery" ("Nozül Kurtarma") kısmına kurtarılacak bir nozül kaydedildiğinde ve test baskısı ayarı "ON" ("AÇIK") olarak ayarlı olduğunda, başka bir nozülle kurtarılmış şablon basılır.

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: Herhangi bir satır mevcut değilse

SOFT (HAFİF): Sadece baskı kafasının silinmesi gerektiğinde (satırlar eğik olduğunda)

HARD (GÜÇLÜ): Düşük görüntü kalitesi NORMAL veya SOFT (HAFİF) temizleme işlemleriyle iyileştirilemediğinde

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) (FONK2) (TEST BASKISI/TEMİZLEME) → (▼) → (ENTER) (GİRİŞ) tuşlarına basın.

- CLEANING (TEMİZLEME) menüsü görüntülenecektir.

2 Temizleme türünü seçmek için (▲) (▼) tuşlarına basın.

- **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** : Düşük baskı kalitesinin [HARD] (GÜÇLÜ) temizleme işlemiyle bile iyileştirilememesi halinde bu seçeneği seçin.

3 (ENTER) (GİRİŞ) tuşuna basın.

4 Temizlenecek olan baskı kafasını seçmek için (▲) (▼) tuşlarına ve ardından (FUNC2) (✓) tuşuna basın.

- Baskı kafasını seçtikten sonra [FUNC2] tuşuna basın ve kutucuğu işaretleyin. Kutucuğu işaretlenen baskı kafası temizlenecektir.
- Hem baskı kafası 1, hem baskı kafası 2'yi temizlemek için her iki kutucuğu da işaretleyin.

5 (ENTER) (GİRİŞ) tuşuna basın.

6 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.5-10)
- Baskı kafası nozülünü yıkayın. (🧽 S.5-11)

600 ml'lik kartuş kullanıldığında

- [Ink Level] ([Boya Seviyesi]) görüntülediğinde bile boya paketinin içinde baskı kafasını temizlemeye yetecek boya kalabilir.

[Ink Level] ([Boya Seviyesi]) görüldüğünde S.3-19 "[Ink Level low] ([Boya Seviyesi Düşük]) mesajı görüntülediğinde" başlıklı bölüme bakın ve 600 ml'lik kartuşun mevcut ağırlığını girin.

- Kalan boya baskı kafasını temizlemeye yeterli olmadığına

Kalan boya baskı kafasını temizlemeye yeterli olmadığına, 3. adımda "Error" ("Hata") mesajı gösterilir. Yeni bir boya paketiyle değişim yapın ve ardından baskı kafasını temizleme işlemi tekrar gerçekleştirin.

Medya Düzeltmesi Ayarı

Kullandığınız medya türüne karşılık gelecek şekilde medya besleme miktarını düzeltin. Düzeltme değeri uygun değilse baskısı alınan görüntüde şeritler oluşabilir ve baskı kalitesi düşebilir.

Önemli!

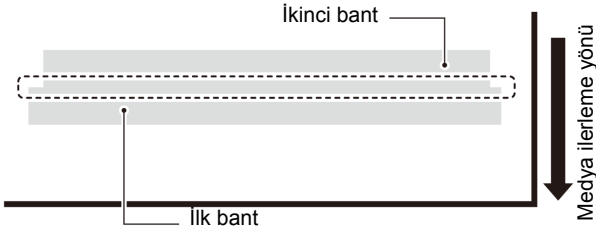
- Rulo medya kullanımı sırasında [MEDIA COMP.] (MEDYA DÜZELTMESİ) ayarının tamamlanmasından sonra, medya baskı başlangıç noktasına geri döner. Ardından makinenin arka tarafındaki rulo medya gevşer. Baskı işleminden önce, rulo medyadaki gevşekliği alın; rulo medyanın gevşek olması düşük görüntü kalitesine 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.



- Düzeltilme 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** (SEÇİM) tuşuna ve ardından **FUNC2** (FONK2) (DÜZELTME) tuşuna basın.

- ADJUST (DÜZELTME) MENÜSÜ görüntülenir.

3

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

4

Düzeltilme şablonunu kontrol edin ve bir düzeltme değeri girin.

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

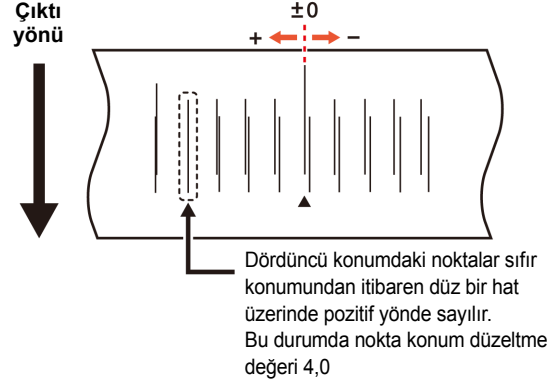
Noktaların Konumları Kaydığında...

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** (GİRİŞ) tuşuna ve ardından **FUNC1** (FUNC1) (DÜZELTME) tuşuna basın.

- ADJUST (DÜZELTME) MENÜSÜ görüntülenir.

2

▼ tuşuna ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

- "DROS.POScorrect" (ATIŞ KONUMU DÜZELTME) ayarı seçilecektir.

3

ENTER (GİRİŞ) 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** (GİRİŞ) tuşuna basın.

- Düzeltilmiş besleme hızı -40 ila 40
- Test şablonlarını kontrol edin. Dışarı yönlü besleme hattı ile dönüş besleme hattının düz hat oluşturduğu konum, düzeltme değeridir.
- Düzeltilme değeri -40 ila 40 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** (GİRİŞ) tuşuna basın.

6

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

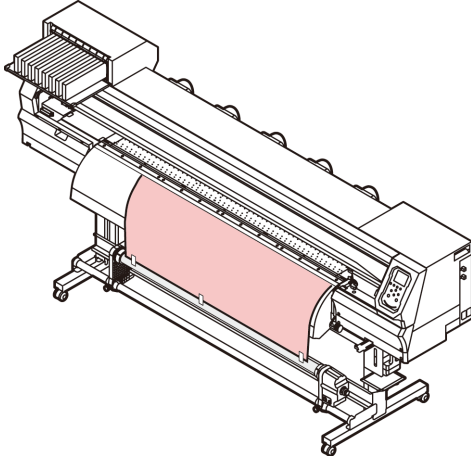
Verilerin Baskısının Alınması

Baskı İşleminin Başlatılması

Önemli!

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

1 Medyanın Yerleştirilmesi (S. 2-4)

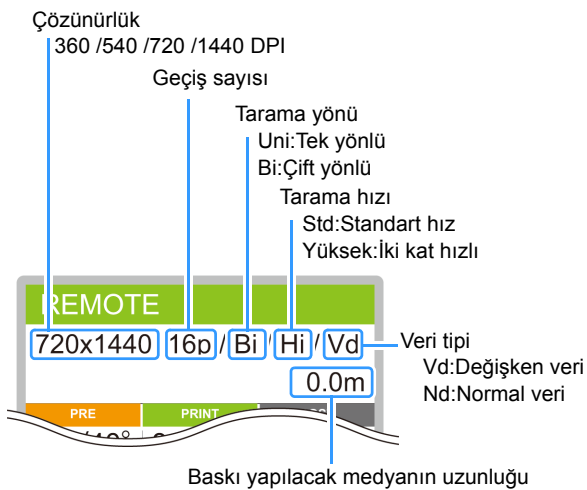


2 LOCAL (LOKAL) modda (FUNC3) (FONK3) (REMOTE) tuşuna basın.

- Ekran REMOTE 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 işlemini başlatın.

- 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 sırasında (FUNC3) (FUNC3) (LOCAL) (LOKAL) tuşuna basın.

- Baskı işlemi durur.
- Bilgisayardan veri gönderimini durdurmak için bilgisayarın veri gönderme işlemini kesin.
- [REMOTE] 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) (SEÇİM) tuşuna ve ardından (FUNC3) (FONK3) (VERİ TEMİZLEME) tuşlarına basın.

2 (ENTER) (GİRİŞ) tuşuna basın.

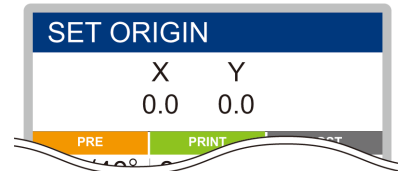
- Alınmış olan veriler silinir ve Local (Lokal) moda geri dönlür.

Medyanın kesilmesi

İşlem panelindeki tuşlar kullanılarak, medya herhangi bir konumdan kesilebilir.

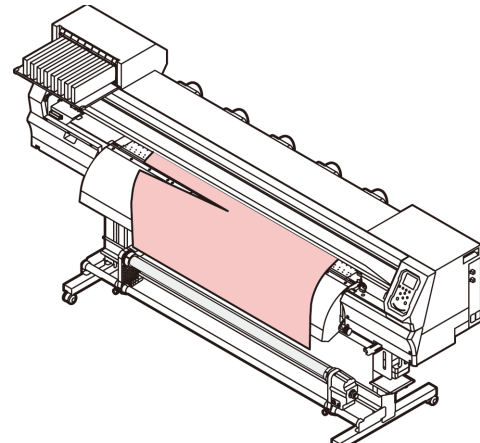
1 Local (Lokal) modda (▲) (▼) (◀) (▶) tuşlarına basın.

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



2 (FUNC2) (FUNC2) (ENTER) (GİRİŞ) tuşlarına 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.2-21).

Kesim niteliklerinin ayarı

Bkz. "Kesim nitelikleri ayarı" (☞ S.2-24).

Test Kesimi

Bkz. "Test Kesimi" (☞ S.2-26).

Kesim Verileri

Bkz. "Kesim Verileri" (☞ S.2-26).

Araçların Montajı

Bu makinede aşağıdaki araçları kullanabilirsiniz:

Kesici:

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

Kalem (su bazı tükenmez kalem):

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

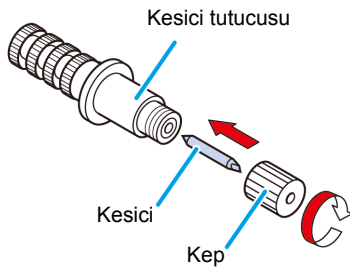
Kesici Kullanıldığında



- 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.

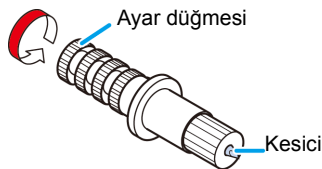
Kesicinin montajı

- 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.

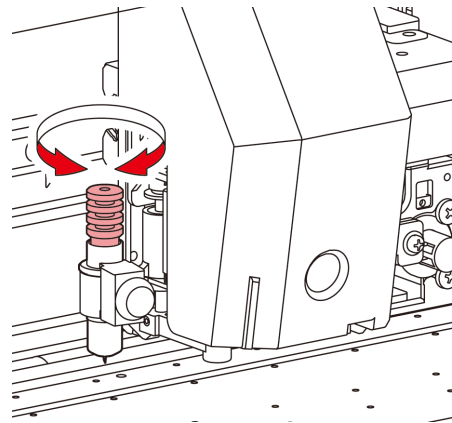
Üniteyle birlikte gelen kesicilerde bıçağın çıkıntı miktarı kalem carriage ünitesine monte edilmiş kesiciyle ayarlanabilir.

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.

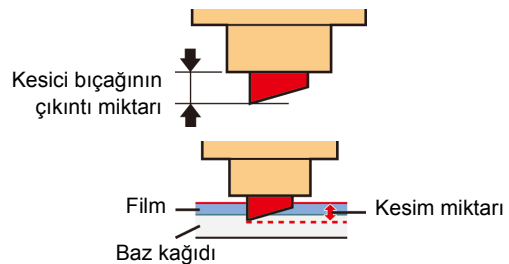
- kesici bıçağının çıkıntısına doğru ok (devir başına 0,5 mm)



Önemli!

- Yardımcı ürünlerin dışındaki kesicilerin bıçak ayarı için ek bölümüne bakın. (S.5-24)

Kesici bıçağının çıkıntı miktarı



$$\text{Kesim miktarı} = \frac{(\text{Film kalınlığı} + \text{Baz kağıdı kalınlığı})}{2}$$

- Ancak, Film kalınlığı < Baz kağıdı kalınlığı

Referans:

kesici bıçağının çıkıntı miktarı = 0,2 ila 0,5 mm (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.

Kesici tutucusunu monte etme şekli

- Önemli!** • Kesici tutucusunu carriage'ın araç tutucusuna takın. Kesici tutucusunun araç tutucusunun içine tamamen girdiğinden emin olun.

1 LOCAL (LOKAL) modda **FUNC1** (FONK1) (MENÜ) → **FUNC3** (FONK3) (>>) → **ENTER** (GİRİŞ) tuşlarına basın.

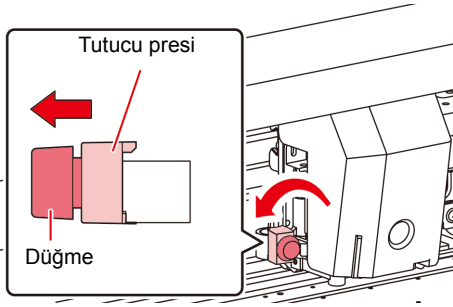
- Cutting (Kesim) menüsü görüntülenecektir.

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

3 **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

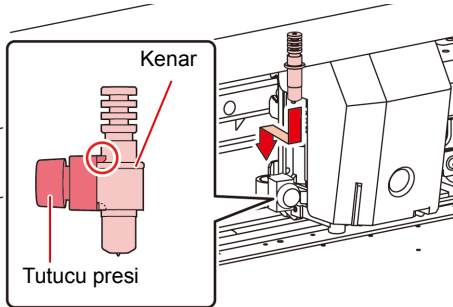
- Kesici ünitesi makinenin sol ucuna gider.

4 Tutucu presini gevşetmek için düğmeyi çevirin.



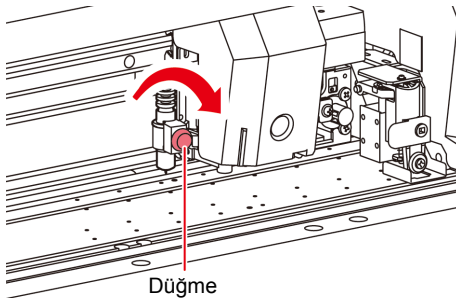
5 Kesici tutucusunu araç tutucusuna yerleştirin.

- 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.



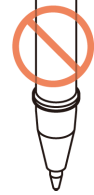
- Önemli!** • Kesici tutucusunu iyice sabitleyin. Aksi takdirde, hassas ve yüksek kaliteli kesim elde edilemez.

Tükenmez Kalem Takma Şekli

- Önemli!** • Piyasadaki tükenmez kalemlemlerden kullanmak istediğinizde, 8 mm ila 9 mm 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 kalemlemler, kalem adaptörüyle tutulduğunda kapağa değecek şekilde eğilebilir (kalem yuvası çapının değiştiği kalemlemler, kalem tutucusunda çıkıntı ve farklılıklar bulunan kalemlemler)



Dengesiz ölçü



Kademeli ve çıkıntılı

1 Kepi kalem adaptörüne yerleştirin.

- Kalem yüksekliğini ayarlamak için kepi kullanın.

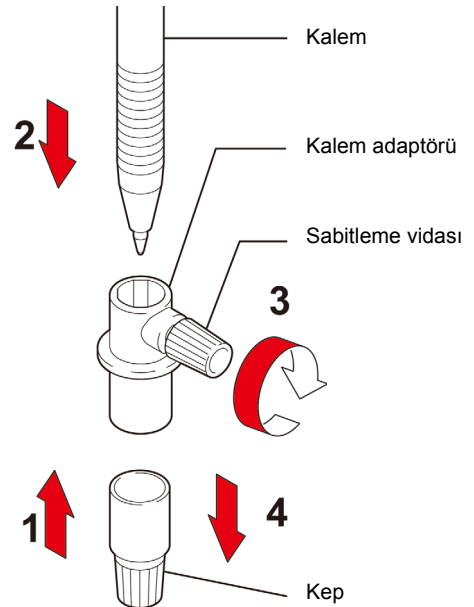
2 Kalemi kalem adaptörüne yerleştirin.

- Kalemi kalemin ucu kepe ulaşana kadar içeri doğru itin.

3 Kalemin ucunu sabitleyin.

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


4 Kepi çıkarın.



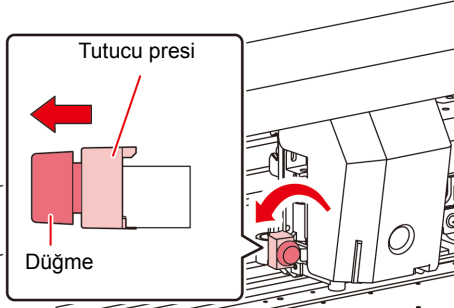
5 LOCAL (LOKAL) modda **FUNC1** (FONK1) (MENÜ) → **FUNC3** (FONK3) (>>) → **ENTER** (GİRİŞ) tuşlarına basın.

- Cutting (Kesim) menüsü görüntülenecektir.

6 "TOOL REPLACE" (ARAÇ DEĞİŞTİR) ayarını seçmek için   tuşlarına ve ardından  (GİRİŞ) tuşuna basın.

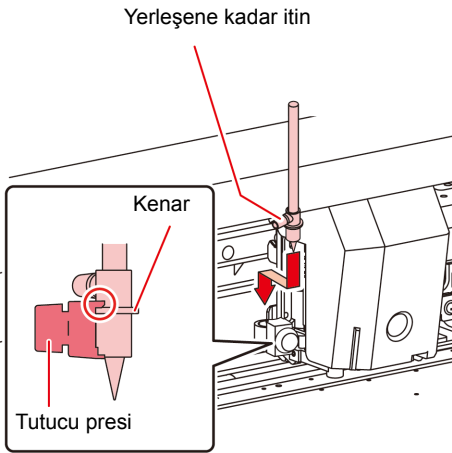
7  (GİRİŞ) tuşuna basın.
• Kesici ünitesi makinenin sol ucuna gider.

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 engellemeyecek şekilde ayarlayın.
- Kalem adaptörünün kenarını tutucu presiyle sıkıştırın.



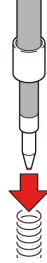
10 Aracı sabitlemek için düğmeyi saat yönünde çevirin.

- Araç tutucusunun düğmesini saat yönünde çevirin ve iyice sabitleyin.



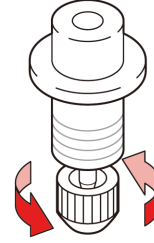
- Tükenmez kalem yerine, ürünle birlikte gelen kalem ucu takılabilir. Tükenmez kalem ucunu kalem adaptörüne takmak için aşağıdaki prosedürü izleyin ve ardından 6. adımda gösterildiği şekilde araç tutucuya yerleştirin.

(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

Kesim nitelikleri ayarı

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

Kesim Nitelikleri Hakkında

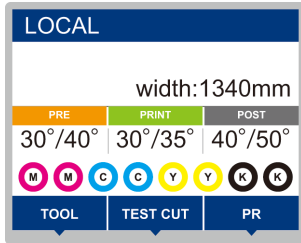
Buradan ayarlanabilecek öğeler

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



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

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

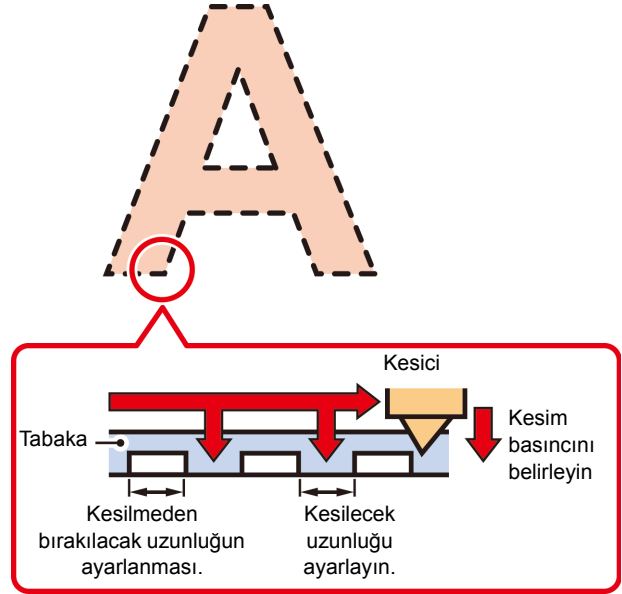
CUT CONDITION	
TOOL	CUT1
SPEED	30cm/s
PRESSURE	60g
OFFSET	0.30mm
HALF CUT	ON

FUNC3

CUT CONDITION	
HALF CUT PRESSURE	80g
H-LENG	2.0mm
C-LENG	20mm

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.

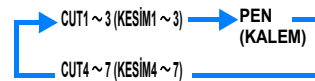
- 1 LOCAL (LOKAL) modda "TOOL" (ARAÇ) seçeneğini görüntülemek için **SEL** (SEÇİM) tuşuna basın.

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

- 3 **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

- 4 Kullanılacak araç niteliğini seçmek için **▲▼** tuşuna basın.

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



- 5 Cutting (Kesim).

Kesim Nitelikleri Ayarı

Kesim veya kalemle çizim niteliğini ayarlayın.

Kesim niteliğinin içeriğinin ayarı (CUT1 to 7) (KESİM1 - 7):

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

Çizim niteliğinin içeriğinin ayarı (PEN) (KALEM):

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

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

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

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

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

5 Kesim hızını ayarlamak için **▲▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) 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/s
(5 cm/s artışla)

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

7 Kesme basıncını ayarlamak için **▲▼** tuşlarına basın ve **ENTER** (GİRİŞ) 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)

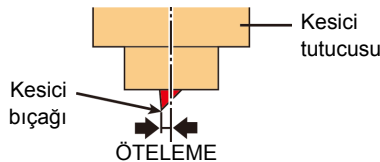


- Kesim (çizim) basınç ayarı tamamlandığında, OFFSET value (öteleme ayarı) ayarına geçin. Çizim niteliği (PEN) (KALEM) olarak ayarlandığında, OFFSET (ÖTELEME) ve half cut değeri ayarlanamaz: 16. adıma ilerleyin.
- PEN (KALEM) seçildiğinde maksimum basınç 150 g

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

9 Öteleme değerini ayarlamak için **▲▼** tuşların ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

- Kesim niteliği (CUT1 to 7) (CUT1 ila 7) değerini ayarlarken, kesici tutucusunun merkeziyle bıçak ucu arasındaki mesafeyi belirleyin:
- **Ayar değerleri:** 0-250 (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 **▼** tuşuna ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

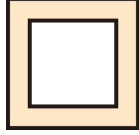
- Local (Lokal) moda geri dönün.

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) menüsünü görüntülemek için **SEL (SEÇİM) tuşuna basın.**

2

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

3

ENTER (GİRİŞ) tuşuna basın.

- Makine test kesimi işlemi 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. 2-25). Araç tutucusunun düğmesini sıkın. (☞ S. 2-22).
Baz medya kesilmiş.	Çok yüksek basınç.	Basıncı düşürün. (☞ S. 2-25).
	Kesici bıçağının çıkıntısı çok büyük.	Kesici bıçağının çıkıntısını ayarlayın. (☞ S. 2-21).
Karenin köşelerinden herhangi biri yuvarlatılmış.	Uyumsuz OFFSET (ÖTELEME) değeri.	OFFSET (ÖTELEME) değerini kesici bıçağına uygun olacak şekilde ayarlayın. (☞ S. 2-25).
Karenin köşelerden biri yukarı doğru kıvrılmış.	Kesici bıçağı çok fazla dışarı çıkmış. Kesim basıncı yüksek.	Kesici bıçağının çıkıntısını ayarlayın. (☞ S. 2-21).
		Kesim basıncını ayarlayın. (☞ S. 2-25).
	OFFSET value] (DÜZELTME BASINCI ÖTELEME değeri) yüksek. Yukarıdakilerin ikisinden fazlası bu kategoriye giriyor.	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 Ayarı

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

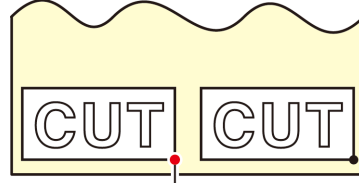
Önemli!

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



Yeni başlangıç

2

Başlangıç noktasını hizalamak için **ENTER (GİRİŞ) tuşuna basın.**

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

Kesim işleminin başlatılması

1

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

- Ekran REMOTE moduna geçer ve bilgisayardan veriler alınabilir.

2

Kesilecek verilerin bilgisayardan aktarılması.

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

Kesim işleminin durdurulması

Kesim sırasında makineyi geçici olarak durdurmak için, [FUNC3] (REMOTE) tuşuna bir kez basın. Tuşa 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. 2-27) işlemi yürüterek makineyi durdurun.

Kesim İşleminin Durdurulması (Veri Temizleme)

Alınan verilerle yürütülen kesim işlemi durdurulmak istendiğinde, verileri temizleyin.



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

Önemli!

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

1 LOCAL (LOKAL) modda **SEL** (SEÇİM) tuşuna ve ardından **FUNC3** (FONK3) (VERİ TEMİZLEME) tuşlarına basın.

2 **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

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

Kesici Ünitesinin Geçici Olarak Çıkarılması

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** (SEÇİM) tuşuna basın.

2 **FUNC2** (FONK2) (TEST CUT) (TEST KESİMİ) tuşuna basın.

3 "CUTTER HEAD MOVE/RETRACT" (KESİCİ KAFASINI HAREKET ETTİR/GERİ ÇEK) ayarını seçmek için **▲** **▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

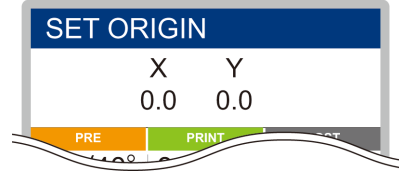
- Kesici ünitesi, baskı levhasından makinenin sol ucuna gider.
- Baskı ünitesine bir bağlantı ünitesinin bağlı olduğu durumda, hedefi kesici ünite olarak değiştirin ve başlangıç noktasına gidin. (Kesici ünitesinin hareket ettirilmesi)

Medyanın kesilmesi

İşlem panelindeki tuşlar kullanılarak, medya herhangi bir konumdan kesilebilir.

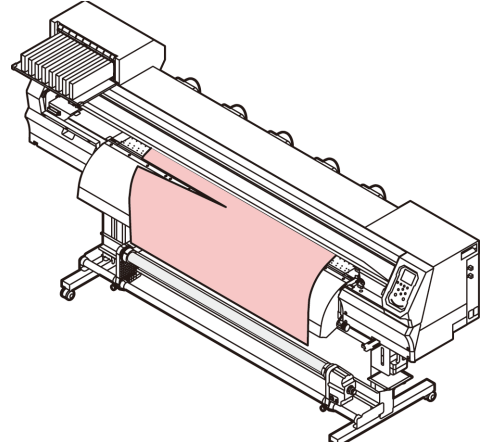
1 Local (Lokal) modda **▲** **▼** **◀** **▶** tuşlarına basın.

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



2 **FUNC2** (FONK2) **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

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



2

Bölüm 3

Kurulum



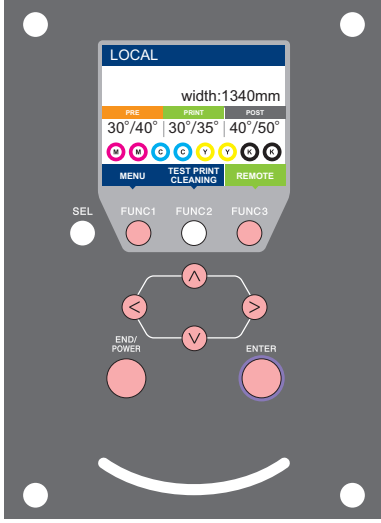
Bu bölümde

makinenin çeşitli ayarları açıklanmaktadır.

SETUP (KURULUM) Menüsü Hakkında	3-2	LANGUAGE (DİL) Ayarı	3-20
SETUP (KURULUM) Menüsü tablosu.....	3-3	Saat Ayarı	3-20
Kullanım için İdeal Baskı		Birim Ayarı (Sıcaklık/Uzunluk)	3-20
Niteliklerini Kaydetme.....	3-4	KEY BUZZER (TUŞ SESİ) Ayarı	3-20
Medya Düzeltmesi Ayarı	3-5	CONFIRM FEED (BESLEME	
Noktaların Konumları Kaydığında... ..	3-6	DOĞRULAMASI) Ayarı.....	3-21
ISITICI Ayarı.....	3-7	SPACE FEED MODE (BOŞLUK	
Logical Seek (Akıllı Tarama) Ayarı.....	3-7	BESLEME MODU) Ayarı	3-21
Kuruma Süresi Ayarı	3-8	Ağ Ayarı	3-21
Sol ve Sağ Kenar Boşluk Ayarı	3-8	Olay e-postası fonksiyonu ayarı	3-22
Vakum Fanı Ayarı	3-9	Automatic remote (otomatik remote)	3-25
Besleme Hızı Ayarı	3-9	Ayarları Başlatma	3-25
MAPS Ayarı.....	3-9	NOZZLE CHECK MENU (NOZÜL	
Otomatik Temizleme Ayarı	3-10	KONTROLÜ MENÜSÜ) Hakkında	3-26
Silme Sıklığı Ayarı.....	3-11	INFORMATION MENU (BİLGİ MENÜSÜ)	
MACHINE SETUP (MAKİNE KURULUMU)		tablosu	3-26
Menüsü Hakkında	3-12	Baskı Kontrolü Akışı	3-27
MACHINE SETUP (MAKİNE KURULUMU)		"Nozzle Missing" (Nozül Tıkalı)	
Menüsü tablosu.....	3-13	Durumunda Baskı İşlemleri	
AUTO Power-off (Otomatik Güç Kapatma) Ayarı		Bulgu ve Hata Meydana Gelmesi	3-27
.....	3-14	Baskı Kontrolü Ayarı	3-28
AUTO Power-on (Otomatik Güç Açma)		NOZZLE RECOVERY (NOZÜL	
Ayarı.....	3-14	KURTARMA) Ayarı	3-28
Sarma Ünitesi Ayarı	3-15	Bulgu Niteliği Ayarı	3-28
Üst Fan Ayarı	3-15	Information Menu (Bilgi Menüsü) Hakkında	3-29
Kalan Medya Miktarını Görüntüleme Ayarı	3-16	INFORMATION MENU (BİLGİ MENÜSÜ)	
Medya Algılamasını Görüntüleme Ayarı	3-16	tablosu	3-30
600 ml	3-17	Bilgi Görüntüleme	3-30

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.
- (^)(v)** :Bir ayar seçmek için bu tuşları kullanın.
- (ENTER)** :Ayarı onaylamak gibi işlemler için bu tuşa basın.

◆ Bir bakışta SETUP (KURULUM) menüleri

Diagram illustrating the navigation through the SETUP (KURULUM) menu structure:

LOCAL screen (width:1340mm) → **(FUNC1)** → **MENU** screen (SETUP, MAINTENANCE, MACHINE SETUP, NOZZLE CHECK, INFORMATION) → **(ENTER)** → **SETUP** screen (SETUP 1, SETUP 2, SETUP 3, SETUP 4, Temporary) → **(FUNC3)** → **SETUP 1** screen (FEED COMP., DROP.POScorrect, HEATER, LOGICAL SEEK, DRYING TIME) → **(^)(v)** → **SETUP 1** screen (FEED COMP., DROP.POScorrect, HEATER, LOGICAL SEEK, DRYING TIME) → **(FUNC1)** → **SETUP 1** screen (MARGIN/LEFT, MARGIN/RIGHT, VACUUM FAN, FEED SPEED, AUTO CLEANING) → **(^)(v)** → **SETUP 1** screen (MARGIN/LEFT, MARGIN/RIGHT, VACUUM FAN, FEED SPEED, AUTO CLEANING) → **(FUNC3)** → **SETUP 1** screen (INTERVAL WIPING, MAPS, RESET SETTING) → **(^)(v)** → **SETUP 1** screen (INTERVAL WIPING, MAPS, RESET SETTING) → **(FUNC1)** → **SETUP 1** screen (INTERVAL WIPING, MAPS, RESET SETTING) → **(FUNC3)** → **SETUP 1** screen (INTERVAL WIPING, MAPS, RESET SETTING).

Note: Select "SETUP 1 to 4" or "Temporary", and then press the **(ENTER)** key.

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 çalıştırdığınızda, 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	RIPhangi bir talimat gelişmediyse ¹	Açıklama	
FEED COMP. (BESLEME DÜZELTMESİ) (S. 3-5)	Each Print Cond. (Her Baskı Niteliği) (Plus serisi) (S. 3-6)	-9999 ila 0 ila 9999	Medya besleme hızının düzeltilmesi amacıyla bir şablon baskısı almak ve bu hızı düzeltmek için kullanılır. Farklı besleme niteliklerine sahip her baskı modu için besleme düzeltilmesi yapılabilir ve düzeltme değerlerini uygulayabilirsiniz.	
		ON/OFF (AÇIK/KAPALI)		
		-255 ila 0 ila 255		
DROS.POScorrect (ATIŞ KONUMU DÜZELTME) (S. 3-6)		-40,0 ila 0 ila 40,0	Nokta konumunu ayarlamak ve baskı işlemine dönmek için kullanılır.	
HEATER (ISITICI) (S. 3-7)	PRE (ÖN)	OFF (KAPALI) / 20 ile 60°C arası (OFF (KAPALI) / 68 ile 140°F arası)	Her bir ısıtıcının niteliğini ayarlar.	
	PRINT (BASKI)			
	POST (SON)			
	OFF TIME (KAPALI KALMA SÜRESİ)	NONE (YOK) / 0 ila 90 dk.	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. 3-8)	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 dk.	0 dk.	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. 3-9)		HOST (ANA BİLGİSAYAR) / WEAK (ZAYIF) / STANDARD (STANDART) / STRONG (GÜÇLÜ)	STRONG (GÜÇLÜ)	Medyanın emme gücünü ayarlar.
FEED SPEED (BESLEME HIZI) ² (S. 3-9)		-%10 ila %100 ila %200	%100	Baskı sırasındaki medya besleme hızını değiştirir.
AUTO CLEANING (OTOMATİK TEMİZLEME) (S. 3-10)	OFF (KAPALI), FILE (DOSYA), LENGTH (UZUNLUK), TIME (SÜRE)			Baskı öncesi veya baskı sırasında, baskı kafasının temizlenmesi işleminin otomatik olarak gerçekleştirilmesini ayarlar.
	FILE INTERVAL (DOSYA (SIKLIK))	1 ila 1000		
	TYPE (TİP)	NORMAL (NORMAL) / SOFT (HAFİF) / HARD (GÜÇLÜ)		
	LENGTH INTERVAL (UZUNLUK (SIKLIK))	0,1 ila 100,0 m		
	TYPE (TİP)	NORMAL (NORMAL) / SOFT (HAFİF) / HARD (GÜÇLÜ)		
	TIME INTERVAL (SÜRE (SIKLIK))	10 - 120 dk.		
	TYPE (TİP)	NORMAL (NORMAL) / SOFT (HAFİF) / HARD (GÜÇLÜ)		
	Cleaning Check (Temizleme Kontrolü)	ON/ OFF (AÇIK/KAPALI)		Nozul kontrolünü Yürütme moduna veya [AUTO CLEANING] (OTOMATİK TEMİZLEME) öncesine ayarlayın.
INTERVAL WIPING (SİLME SIKLIĞI) (S. 3-11)		3 ila 255 dakika, OFF (KAPALI)		Baskı işlemi tamamlandıktan sonra gerçekleştirilecek silme işlemini ayarlar.
MAPS (S. 3-9)	AUTO (OTOMATİK)			"MAPS" etkisini değiştirir.
	MANUAL (MANUEL)	Speed (Hız)	%50 ~ 100	
		Smoothing level (Yumuşatma seviyesi)	%0 ~ 100	
RESET SETTING (AYAR SIFIRLAMA) (S. 3-5)				1 ila 4 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 kaydedilmesimümkündür.

Örneğin, farklı medya türlerine baskı yapıldıktan sonra, her zaman kullanılan medyaya geri dönüldüğünde 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 ila 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** (FONK1) (MENÜ) → **ENTER** (GİRİŞ) tuşlarına basın.

2 SETUP 1 to 4 (1. ila 4. KURULUM) baskı niteliğini seçmek için **▲▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) 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** (FONK1) (MENÜ) → **ENTER** (GİRİŞ) tuşlarına basın.

2 "Temporary" (Geçici) baskı niteliğini seçmek için **▲▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) 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** (FONK1) (MENÜ) → **ENTER** (GİRİŞ) tuşlarına basın.

2 "Temporary" (Geçici) baskı niteliğini seçmek için **▲▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

- SETUP (KURULUM) MENÜSÜ görüntülenir.

3 **FUNC1** (FUNC1) (<<) tuşuna basın.

4 "RESET SETTING" (AYARI SIFIRLA) komutunu seçmek için **▲▼** tuşlarına basın ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

5 "COPY" (KOPYALAMA) ayarını seçmek için tuşlarına **▲▼** basın ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

- Kaynağı kopyalama seçim ekranı görüntülenir.

6 Kopyalanacak kaynağı (SETUP 1-4) (1. ila 4. KURULUM) seçmek için **▲▼** tuşlarına basın ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

- Kopyalama doğrulama ekranı görüntülenir.

7 **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

- 5. adımda seçilen ayarlar Temporary (Geçici) baskı niteliğine kopyalanır.

8 Değiştirilecek ayarları seçmek için **▲▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) 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** (FONK1) (MENÜ) → **ENTER** (GİRİŞ) tuşlarına basın.

2 "Temporary" (Geçici) baskı niteliğini seçmek için **▲▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) 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 seçip **ENTER** (GİRİŞ) 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** (GİRİŞ) tuşuna basın.

- Kayıt doğrulama ekranı görüntülenir.

6

ENTER (GİRİŞ) tuşuna basın.

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

7

END/POWER (DURDURMA/GÜÇ) tuşuna birkaç kez basın.**Kayıtlı içeriğin sıfırlanması**

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

1

LOCAL (LOKAL) modda FUNC1 (FONK1) (MENÜ) → ENTER (GİRİŞ) tuşlarına basın.

2

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

- SETUP (KURULUM) MENÜSÜ görüntülenir.

3

FUNC1 (FUNC1) (<<) tuşuna basın.

4

"RESET SETTING" (AYARI SIFIRLA) komutunu seçmek için ▲ ▼ tuşlarına basın ve ardından ENTER (GİRİŞ) tuşuna basın.

- Ayar sıfırlama doğrulama ekranı görüntülenir.

5

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.

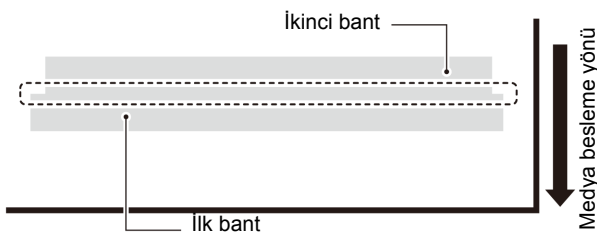
Önemli!

- 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 (FONK1) (MENÜ) → ENTER (GİRİŞ) tuşlarına basın.

3

SETUP 1 to 4 (1. ila 4. KURULUM) baskı niteliğini seçmek için ▲ ▼ tuşlarına ve ardından ENTER (GİRİŞ) tuşuna basın.
• SETUP (KURULUM) MENÜSÜ görüntülenir.

4

"FEED COMP." (BESLEME DÜZELTMESİ) ayarını seçmek için ▲ ▼ tuşlarına ve ardından ENTER (GİRİŞ) tuşuna basın.

5

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

6

Düzeltilme şablonunu kontrol edin ve bir düzeltilme değeri girin.

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

7

ENTER (GİRİŞ) tuşuna basın.

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

8

END/POWER (DURDURMA/GÜÇ) tuşuna birkaç kez basın.**Baskı sırasında medya beslemesinin düzeltilmesi**

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

1

Remote modda FUNC1 (FONK1) (ADJUST) (DÜZELTME) → ENTER (GİRİŞ) tuşuna basın.

2

Düzeltilmiş besleme hızı girmek için ▲ ▼ tuşlarına basın.

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

3

ENTER (GİRİŞ) iki tuşuna iki kez basın.

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

Baskı niteliğine göre beslemenin düzeltilmesi

● İlgili model: Plus serisi (FW Ver.1.20 veya üstü)

Besleme hızı gibi nitelikler, baskı moduna bağlı olarak değişir.

Her moda uygun düzeltme değerini girerek, aynı ayar içinde farklı baskı modlarını çıkarırken düzeltme değerlerini değiştirme işini hafifletmek mümkündür.

- 1 Medyayı ayarlayın. (👉 s.2-4)
- 2 Local (lokal) modda (FUNC1) (FUNC1) (MENU) (MENÜ) → (ENTER) (GİRİŞ) tuşlarına basın.
- 3 1. ila 4. ayarı seçmek için (▲) (▼) tuşlarına ve ardından (ENTER) (GİRİŞ) tuşuna basın.
 - Ayar menüsü görüntülenir.
- 4 "Feed Comp." (Besleme Düzeltmesi) ayarını seçmek için (▲) (▼) tuşlarına ve ardından (ENTER) (GİRİŞ) tuşuna basın.
- 5 ON / OFF (AÇIK / KAPALI) konumuna getirmek için "Print Start" "Baskıya Başlama" bekleme ekranında (FUNC1) (FUNC1) (MENU) (MENÜ) tuşuna basın.
 - ON (AÇIK) olduğunda:
Her nitelik için düzeltme yapabilir ve düzeltme değerini girebilirsiniz.
Her düzeltme değeri baskı niteliklerine göre uygulanır.
(1) 360x360
(2) 540x360
(3) Yukarıdakiler (çözünürlük) haricindeki tüm baskı modları.
 - OFF (KAPALI) olduğunda:
Tüm baskı modlarına bir düzeltme değeri (çözünürlük) uygulanır.
 - Gelişmiş ayar "ON" (AÇIK) olarak ayarlandığında, kullanılan tüm baskı modlarında ayar (çözünürlük) yapın.

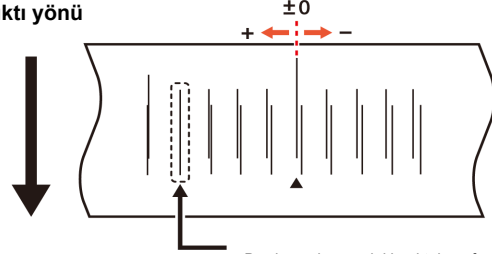


Noktaların Konumları Kaydığında...

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

Çıktı yönü



Dördüncü konumdaki noktalar sıfır konumundan itibaren düz bir hat üzerinde pozitif yönde sayılır.
Bu durumda nokta konum düzeltme değeri 4,0

- 1 Makineye bir medya yerleştirin. (👉 S.2-4)
 - Şablon yazdırmak için en az 500 mm genişliğinde bir medya gereklidir.
- 2 LOCAL (LOKAL) modda (FUNC1) (FONK1) (MENÜ) → (ENTER) (GİRİŞ) tuşlarına basın.
- 3 SETUP 1 to 4 (1. ila 4. KURULUM) baskı niteliğini seçmek için (▲) (▼) tuşlarına ve ardından (ENTER) (GİRİŞ) tuşuna basın.
 - SETUP (KURULUM) MENÜSÜ görüntülenir.
- 4 "DROP.POScorrect" (ATIŞ KONUMU DÜZELTME) ayarını seçmek için (▲) (▼) tuşlarına ve ardından (ENTER) (GİRİŞ) tuşuna basın.
- 5 (ENTER) (GİRİŞ) 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 (▲) (▼) tuşlarına ve ardından (ENTER) (GİRİŞ) tuşuna basın.
 - Düzeltmiş besleme hızı -40 ila 40
 - Test şablonlarını kontrol edin. Dışarı yönlü besleme hattı ile dönüş besleme hattının düz hat oluşturduğu konum, düzeltme değeridir.
 - Düzeltme değeri -40 ila 40 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) (GİRİŞ) tuşuna basın.
- 8 Ayarı sonlandırmak için (END/POWER) (DURDURMA/GÜÇ) tuşuna birkaç kez basın.

ISITICI Ayarı

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

ISITICI Tipi	Fonksiyon
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** (FONK1) (MENÜ) → **ENTER** (GİRİŞ) tuşlarına basın.

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

- SETUP (KURULUM) MENÜSÜ görüntülenir.

3 "HEATER" (ISITICI) seçeneğini belirlemek için **▲▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

4 **▲▼◀▶** tuşlarına basarak her bir ısıtıcının sıcaklığını ayarlayın.

- Isıtıcı seçimi: **▲▼** tuşlarını kullanarak
- Sıcaklık ayarı: **◀▶** tuşlarını kullanarak

5 "OFFTIME" (KAPANMA SÜRESİ) seçeneğini belirlemek için **▲▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

6 Baskı işlemi tamamlandıktan ne kadar süre sonra ısıtıcının kapatılacağını belirlemek için **▲▼** tuşlarına ve daha sonra **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

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

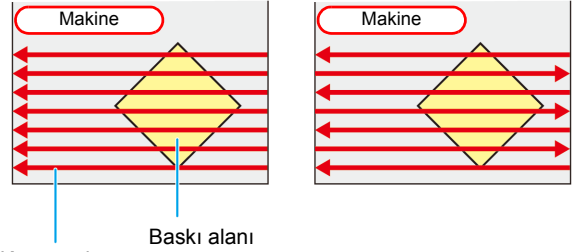


- Tüm ısıtıcıları kapatmak için 3. adımda **FUNC3** (OFF) (KAPAT) tuşuna basın.
- ya da tüm ısıtıcıların sıcaklığını 10°C yükseltmek için **FUNC1** tuşuna basın.
- 6. adımda OFF (KAPALI) durumuna ayarlanmış haldeyken bir tuşa basıldığında veya veri alındığında, otomatik olarak ayar sıcaklığına geri döner.

Logical Seek (Akıllı Tarama) Ayarı

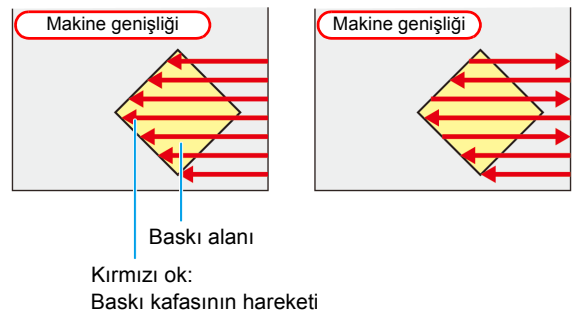
Baskı kafasının çalışması, aşağıdaki şekilde gösterildiği gibi LOGICAL SEEK (AKILLI TARAMA) ayarına bağlı olarak değişiklik gösterir.

LOGICAL SEEK (AKILLI TARAMA) OFF (KAPALI) durumdayken başkâ kafalarının hareketi
TEK YÖNLÜ ÇİFT YÖNLÜ



LOGICAL SEEK (AKILLI TARAMA) ON (AÇIK)

TEK YÖNLÜ ÇİFT YÖNLÜ



1 LOCAL (LOKAL) modda **FUNC1** (FONK1) (MENÜ) → **ENTER** (GİRİŞ) tuşlarına basın.

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

- SETUP (KURULUM) MENÜSÜ görüntülenir.

3 "LOGICAL SEEK" (AKILLI TARAMA) ayarını seçmek için **▲▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

4 Bir ayar değeri seçmek için **▲▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) 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 tarafındaki ayara öncelik verildiğinde, ayar değerini "Host" (Ana Bilgisayar) yapın.
 - Bu makinede "SCAN" (Tarama) ayarı, RasterLink
 - RasterLink tarafında baskı bitişini belirleyemezsiniz. Bu makineyi "Host" (Ana Makine) olarak ayarladığınızda, baskı işlemi "PRINT END = 0 sec." (BASKI BİTİŞİ = 0 san.) olarak gerçekleştirilecektir.

1 LOCAL (LOKAL) modda **FUNC1** (FONK1) (MENÜ) → **ENTER** (GİRİŞ) tuşlarına basın.

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

3 "DRYING TIME" (KURUMA SÜRESİ) ayarını seçmek için **▲▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

4 **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

5 Kuruma süresini ayarlamak için **▲▼◀▶** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

- Kutulama için ve baskı tamamlandıktan sonra kuruma süresini ayarlayın. RIP yazılımınızda belirtilen kuruma süresini etkinleştirmek için "Host" (Ana Bilgisayar) seçeneğini belirleyin.
- **Tarama ayarı değeri**: "Host" (Ana bilgisayar) veya 0,0 ila 9,9 sn.
- **Baskı bitiş ayarı değeri**: "Host" (Ana bilgisayar) veya 0 ila 120 dk.
- **Öge seçimi**: **▲▼** tuşlarını kullanarak
- **Zaman ayarı**: **◀▶** tuşlarını kullanarak

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

Sol ve Sağ Kenar Boşluk Ayarı

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** (FONK1) (MENÜ) → **ENTER** (GİRİŞ) tuşlarına basın.

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

3 **FUNC3** (FUNC3) (>>) tuşuna basın.

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

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

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

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



- 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 (FONK1)** (MENU) (MENÜ) → **ENTER (ENTER) (GİRİŞ)** tuşlarına basın.
- 2 **SETUP 1 to 4 (1. ila 4. KURULUM) baskı niteliğini seçmek için** **▲ ▼** tuşlarına ve ardından **ENTER (GİRİŞ)** tuşuna basın.
 - SETUP (KURULUM) MENÜSÜ görüntülenir.
- 3 **FUNC3 (FUNC3) (>>)** tuşuna basın.
- 4 **"VACUUM FAN" (VAKUM FANI) ayarını seçmek için** **▲ ▼** tuşlarına ve ardından **ENTER (GİRİŞ)** tuşuna basın.
- 5 **ENTER (GİRİŞ)** tuşuna basın.
- 6 Bir ayar değerini seçmek için **▲ ▼** (GİRİŞ) tuşuna, ardından **ENTER** tuşuna basın.
 - Ayar değeri: HOST (ANA BİLGİSAYAR) / WEAK (ZAYIF) / STANDARD (STANDART) / STRONG (GÜÇLÜ)
- 7 Ayarı sonlandırmak için **END/POWER** (DURDURMA/GÜÇ) tuşuna birkaç kez basın.

Besleme Hızı Ayarı

Baskı sırasındaki medya besleme hızını değiştirir.

- 1 **LOCAL (LOKAL) modda** **FUNC1 (MENÜ)** → **ENTER** tuşlarına basın.
- 2 **SETUP 1 to 4 (1. ila 4. KURULUM) baskı niteliğini seçmek için** **▲ ▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** tuşuna basın.
 - SETUP (KURULUM) MENÜSÜ görüntülenir.
- 3 **FUNC3 (>>)** tuşuna basın.
- 4 **"FEED SPEED" (BESLEME HIZI) ayarını seçmek için** **▲ ▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** tuşuna basın.
- 5 **ENTER** tuşuna basın.
- 6 Bir ayar değeri seçmek için **▲ ▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** tuşuna basın.
 - Ayar değeri: HOST (ANA BİLGİSAYAR) / %10 ila %200 arası
- 7 Ayarı sonlandırmak için **END/POWER** tuşuna birkaç kez basın.

Önemli! • Bazı ayarlar, baskı niteliklerine bağlı olarak hızı değiştirmez.

MAPS Ayarı

MAPS (Mimaki Gelişmiş Geçiş 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 belirleyin.
- 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) (FONK1) (MENÜ) → (ENTER) (GİRİŞ) tuşlarına basın.

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

- SETUP (KURULUM) MENÜSÜ görüntülenir.

3 (FUNC3) (FUNC3) (>>) tuşuna basın.

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

5 (ENTER) (GİRİŞ) 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 işlemi gerçekleştirir.
- LENGTH (UZUNLUK): Belirlenen uzunluk aşıldığında, makine otomatik olarak baskı kafası temizleme işlemi gerçekleştirir.
- TIME (SÜRE): Ayar süresi aşıldığında, makine otomatik olarak baskı kafası temizleme işlemi gerçekleştirir.
- Otomatik temizleme işlemi ayarlamazsanız, önce "OFF" (KAPALI) seçeneğini belirleyin ve 7. adıma ilerleyin.

6 (ENTER) (GİRİŞ) tuşuna basın ve temizleme sıklığını seçmek için (▲) (▼) tuşlarına basın.

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

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

- Ayar Değeri : NORMAL (NORMAL)/SOFT (HAFIF)/HARD (GÜÇLÜ)

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

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

- Ayar Değeri : ON/ OFF (AÇIK/KAPALI)

10 (ENTER) (GİRİŞ) 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 bayimize iletişime geçin.

Silme Sıklığı Ayarı

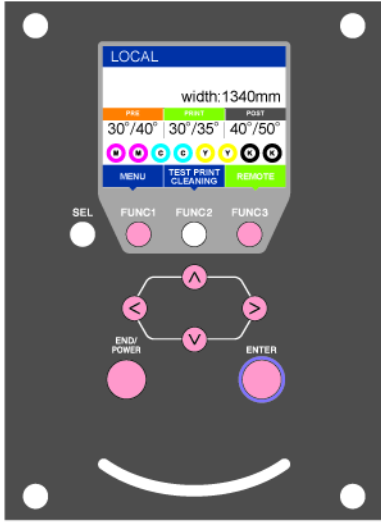
Ayar süresi aşıldığında, nozül yüzündeki boya damlacıklarını gidermek için nozül yüzü veya baskı kafası otomatik olarak temizlenir.

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

- 1 **LOCAL (LOKAL) modda** **FUNC1 (FONK1)** (MENÜ) → **ENTER (GİRİŞ)** tuşlarına basın.
- 2 **SETUP 1 to 4 (1. ila 4. KURULUM) baskı niteliğini seçmek için** **▲ ▼** tuşlarına ve ardından **ENTER (GİRİŞ)** tuşuna basın.
 - SETUP (KURULUM) MENÜSÜ görüntülenir.
- 3 **FUNC1 (FUNC1) (<<)** tuşuna basın.
- 4 **"INTERNAL WIPING" (SİLME SIKLIĞI) ayarını seçmek için** **▲ ▼** tuşlarına ve ardından **ENTER (GİRİŞ)** tuşuna basın.
- 5 **Sıklığı ayarlamak için** **▲ ▼** tuşlarına basın.
 - Ayar değeri: 3 ila 255 dk., OFF (KAPALI)
 - [OFF] (KAPALI) ayarına ayarlandığında, periyodik silme işlemi yürütülmez.
- 6 **ENTER (GİRİŞ)** 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** :Bir ayar seçmek için bu tuşları kullanın.
- ENTER** :Ayarı onaylamak gibi işlemler için bu tuşa basın.

◆ Bir bakışta MACHINE SETUP (MAKİNE KURULUMU) menüleri

The screenshots show the following menu items being navigated through:

- SCREEN 1: LOCAL (width:1340mm) - FUNC1
- SCREEN 2: MENU (SETUP, MAINTENANCE, MACHINE SETUP, NOZZLE CHECK, INFORMATION) - ENTER
- SCREEN 3: MACHINE SETUP (AUTO Power-off 30min, AUTO Power-on *1, TAKE-UP UNIT, Drying/Exhaust FAN, TOP BLOWER ON) - UP/DOWN
- SCREEN 4: MACHINE SETUP (AUTO Power-off 30min, AUTO Power-on *1, TAKE-UP UNIT, Drying/Exhaust FAN, TOP BLOWER ON) - UP/DOWN
- SCREEN 5: MACHINE SETUP (AUTO Power-off 30min, AUTO Power-on *1, TAKE-UP UNIT, Drying/Exhaust FAN, TOP BLOWER ON) - UP/DOWN
- SCREEN 6: MACHINE SETUP (AUTO Power-off 30min, AUTO Power-on *1, TAKE-UP UNIT, Drying/Exhaust FAN, TOP BLOWER ON) - UP/DOWN
- SCREEN 7: MACHINE SETUP (MEDIA REMAIN OFF, MEDIA DETECT, LANUGAGE, TIME, UNIT/TEMP. °C) - UP/DOWN
- SCREEN 8: MACHINE SETUP (MEDIA REMAIN OFF, MEDIA DETECT, LANUGAGE, TIME, UNIT/TEMP. °C) - UP/DOWN
- SCREEN 9: MACHINE SETUP (MEDIA REMAIN OFF, MEDIA DETECT, LANUGAGE, TIME, UNIT/TEMP. °C) - UP/DOWN
- SCREEN 10: MACHINE SETUP (MEDIA REMAIN OFF, MEDIA DETECT, LANUGAGE, TIME, UNIT/TEMP. °C) - UP/DOWN
- SCREEN 11: MACHINE SETUP (MEDIA REMAIN OFF, MEDIA DETECT, LANUGAGE, TIME, UNIT/TEMP. °C) - UP/DOWN
- SCREEN 12: MACHINE SETUP (UNIT/LENGTH mm, 600ml cartridge *1, KEY BUZZER, CONFIRM. FEED, SPACE FEED MODE) - UP/DOWN
- SCREEN 13: MACHINE SETUP (UNIT/LENGTH mm, 600ml cartridge *1, KEY BUZZER, CONFIRM. FEED, SPACE FEED MODE) - UP/DOWN
- SCREEN 14: MACHINE SETUP (UNIT/LENGTH mm, 600ml cartridge *1, KEY BUZZER, CONFIRM. FEED, SPACE FEED MODE) - UP/DOWN
- SCREEN 15: MACHINE SETUP (UNIT/LENGTH mm, 600ml cartridge *1, KEY BUZZER, CONFIRM. FEED, SPACE FEED MODE) - UP/DOWN
- SCREEN 16: MACHINE SETUP (UNIT/LENGTH mm, 600ml cartridge *1, KEY BUZZER, CONFIRM. FEED, SPACE FEED MODE) - UP/DOWN
- SCREEN 17: MACHINE SETUP (NETWORK, EVENT MAIL, Auto Remote *1 OFF, RESET) - UP/DOWN
- SCREEN 18: MACHINE SETUP (NETWORK, EVENT MAIL, Auto Remote *1 OFF, RESET) - UP/DOWN
- SCREEN 19: MACHINE SETUP (NETWORK, EVENT MAIL, Auto Remote *1 OFF, RESET) - UP/DOWN
- SCREEN 20: MACHINE SETUP (NETWORK, EVENT MAIL, Auto Remote *1 OFF, RESET) - UP/DOWN

*1: [AUTO POWER ON] ([OTOMATİK GÜÇ AÇMA]), [Media Detect Speed] ([Medya Algılama Hızı]), [600ml cartridge] ([600ml'lik kartuş]), [Auto Remote] ([Otomatik Remote]) İlgili model: Plus serisi

MACHINE SETUP (MAKİNE KURULUMU) Menüsü tablosu

Fonksiyon adı		Ayar değeri	Varsayılan	Anlamı	
AUTO Power-off (OTOMATİK Kapanma) (S. 3-14)		NONE (YOK)/ 10 ila 600 dk.	30 dk.	Belirlenmiş süre boyunca hiçbir işlem yapılmadığında güç kaynağı otomatik olarak "OFF" (KAPALI) duruma gelir.	
AUTO Power-on (Otomatik Güç Açma) (Plus serisi) (S. 3-14)	SETUP (KURULUM)	ON/OFF (AÇIK/KAPALI)	OFF (KAPALI)	Makine, haftanın ayarlanan gününde ve saatinde otomatik olarak başlar.	
	Time (Süre)	0:00 ~ 23:59 [1 minute unit] (0:00 ~ 23:59 [1 dakikalık birim])	0:00		
	Day (Gün)	Haftanın her bir günü. ON/OFF (AÇIK/KAPALI)	ON (All) (AÇIK (Tümü))		
TAKE-UP UNIT (SARMA ÜNİTESİ) (S. 3-15)	TAKE-UP UNIT (SARMA ÜNİTESİ)	ON/ OFF (AÇIK/KAPALI)	ON (AÇIK)	Sarma ünitesinin kullanılıp kullanılmadığını ayarlamak için kullanılır.	
	TAKE-UP SW (SARMA DÜGMESİ)	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.			
TOP BLOWER (ÜST FAN) (S. 3-15)		ON/ OFF (AÇIK/KAPALI)	ON (AÇIK)	Baskı alınırken üst fanın çalışıp çalışmayacağını ayarlamak için kullanılır.	
(ON) (AÇIK)	STRENGTH (GÜÇ)	AUTO (OTOMATİK)/WEAK (ZAYIF)/ STANDARD (STANDART)	AUTO (OTOMATİK)	Baskı sırasında üst fanın gücünü ayarlamak için kullanılır.	
MEDIA REMAIN (KALAN MEDYA) (S. 3-16)		ON/ OFF (AÇIK/KAPALI)	OFF (KAPALI)	Kalan medya miktarını kontrol etmek için kullanılır.	
MEDIA DETECT (MEDYA ALGILAMA) (S. 3-16)	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.	
	Detect Speed (Algılama Hızı) (Plus serisi)	HIGH / NORMAL (YÜKSEK / NORMAL)	NORMAL	Medya algılama hızı ayarlanır.	
LANGUAGE (DİL) (S. 3-20)		English (İngilizce) / 日本語 (Japonca)	English (İngilizce)	Görüntülenen dil değiştirilir.	
TIME (SÜRE) (S. 3-20)		+ 4 sa. ila -20 sa.	Japonya saati	Saat farkı düzeltilir.	
UNIT (BİRİM) / TEMP. (SIC.) (S. 3-20)		°C (Santigrat)/°F (Fahrenheit)	°C	Sıcaklığın görüntüleneceği birim ayarlanır.	
UNIT/ LENGTH (BİRİM/UZUNLUK) (S. 3-20)		mm/inç	mm	Uzunluk ve alanın görüntüleneceği birim ayarlanır.	
600ml cartridge (600 ml ^{*1}) (Plus serisi) (S. 3-20)	case weight (kutu ağırlığı)			Eko kutuların ağırlığı ayarlanır.	
	cartridge weight (kartuş ağırlığı)			Kartuşların ağırlığı ayarlanır.	
KEY BUZZER (TUŞ SESİ) (S. 3-21)		ON/ OFF (AÇIK/KAPALI)	ON (AÇIK)	Tuşa basıldığında bir ses çıkar.	
CONFIRM FEED (BESLEME DOĞRULAMASI) (S. 3-21)		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. 3-21)		INTERMITTENT (ARALIKLI) / CONTINUOUS (SÜREKLİ)	INTERMITTENT (ARALIKLI)	Görüntü verilerinde bulunan kenar boşluğunun besleme modunu değiştirir.	
NETWORK (AĞ) (S. 3-21)	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 Adresi ^{*2}	Bu makine tarafından kullanılan IP adresini belirlemek için kullanılır.			
	Default Gateway (Varsayılan Ağ Geçidi) ^{*2}	Bu makine tarafından kullanılan varsayılan ağ geçidi belirlenir.			
	DNS Address (DNS Adresi) ^{*2}	Bu makine tarafından kullanılan DNS sunucusunun adresi belirlenir.			
SubNet Mask (Alt Ağ Maskesi) ^{*2}	Bu makine tarafından kullanılan alt ağ maskesinin basamak numarası ayarlanır.				
EVENT MAIL (OLAY POSTASI)	Mail Delivery (E-posta Gönderimi) (S. 3-22)	ON/ OFF (AÇIK/KAPALI)	OFF (KAPALI)	Belirlenen bir olay meydana geldiğinde e-posta gönderilip gönderilmeyeceğini belirler.	
	Select Event (Olay Seç) (S. 3-22)	Print Start Event (Baskı Başlangıcı Olayı)	ON/ OFF (AÇIK/KAPALI)	OFF (KAPALI)	Baskı başlarken e-posta gönderilip gönderilmeyeceğini belirler.
		Print End Event (Baskı Sonu 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.

Fonksiyon adı	Ayar değeri	Varsayılan	Anlamı		
EVENT MAIL (OLAY POSTASI)	Mail Address (E-posta Adresi) (S. 3-22)	Olay e-postasının gönderileceği e-posta adresini belirler.	-	Alfanümerik karakterler ve semboller (maksimum 96 karakter)	
	Message Subject (Mesaj Konusu) (S. 3-23)	Olay e-postasının konusunu yazmak için kullanılacak karakterleri belirler.	-	Alfanümerik karakterler ve semboller (maksimum 8 karakter)	
	Server Setup (Sunucu Kurulumu) (S. 3-23)	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 Kimlik Doğrulama	-	
			OFF (KAPALI)	-	
		User Name (Kullanıcı Adı) *3		-	Kimlik doğrulama için kullanılacak olan kullanıcı adını belirler.
	Pass Word (Parola) *3		-	Kimlik doğrulama için kullanılacak olan parolayı belirler.	
POP3 Address (POP3 Adresi) *4		-	POP sunucusunun adresini belirler.		
APOP *4		-	APOP ayarını ON/ OFF (AÇIK/KAPALI) olarak belirler.		
Transmit Test (Aktarım Testi) (S. 3-24)	Test e-postası gönderir.				
Auto Remote (Otomatik Remote) (Plus serisi) (S. 3-25)	ON/ OFF (AÇIK/KAPALI)	OFF (KAPALI)	Local (lokal) modda veri alındığında, otomatik olarak remote moduna geçer ve baskının başlatılıp başlatılmayacağını belirler.		
RESET (SIFIRLAMA) (S. 3-25)		-	Tüm ayar değerleri varsayılan değerlere eşitlenir.		

*1. Boya yuvasında 600 ml (İlgili model: Plus serisi)

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

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

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

AUTO Power-off (Otomatik Güç Kapatma) Ayarı

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

1 LOCAL (LOKAL) modda (FUNC1) (FONK1) (MENÜ) → (iki kez) → (GİRİŞ) tuşuna basın.

• MACHINE SETUP (MAKİNE KURULUMU) menüsü görüntülenecektir.

2 "AUTO POWER OFF" (OTOMATİK GÜÇ KAPATMA) ayarını seçmek için (tuşlarına ve ardından (GİRİŞ) tuşuna basın.

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

• Set Value (Ayar Değeri): none (yok), 10 ila 600 dk.

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

AUTO Power-on (Otomatik Güç Açma) Ayarı

● İlgili model: Plus serisi (FW Ver.1.30 veya üstü)
Makine, haftanın ayarlanan gününde ve saatinde otomatik olarak başlar.

"AUTO Power-on" (Otomatik Güç Açma) ayarı ısıtıcı ayarıyla birleştirildiğinde, baskı hazırlanıncaya kadar bekleme süresi kısılır.



• Makineyi otomatik olarak kapatmak isterseniz "AUTO Power-off" (Otomatik Güç Kapatma) fonksiyonunu kullanın.

1 Local (Lokal) modda (FUNC1) (FONK1) (GİRİŞ) (MENU) (MENÜ) → (iki kez) → (GİRİŞ) tuşuna basın.

• MACHINE SETUP (MAKİNE KURULUMU) menüsü görüntülenecektir.

2 "AUTO POWER ON" (OTOMATİK GÜÇ AÇMA) ayarını seçmek için (tuşlarına ve ardından (GİRİŞ) tuşuna basın.

3 "SETUP" (KURULUM) ayarı seçiliyken (GİRİŞ) tuşuna basın.

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

• Ayar değeri: ON/ OFF (AÇIK/KAPALI)
ON (AÇIK): Otomatik güç açık
OFF (KAPALI): Otomatik güç açık değil

5 "Time" (Süre) ayarını seçmek için (tuşlarına ve ardından (GİRİŞ) tuşuna basın.

6 Otomatik güç açma süresini ayarlamak için (FUNC2) (FONK2) (tuşuna ve ardından (GİRİŞ) tuşuna basın.

• Ayar Değeri: 0:00 ila 23:59 (24 saatlik sistem, 1 dakikalık birim)
(FUNC2) (FUNC2): Saatlerde değişiklik yapar.
(tuşlarına): Dakikalarda değişiklik yapar.

7 "Day" (Gün) öğesini seçmek için (tuşlarına ve ardından (GİRİŞ) tuşuna basın.

8 Ayarı değiştirmek üzere haftanın gününü seçmek için **▲▼** tuşlarına ve ardından açıp kapatmak için **FUNC2** (FUNC2) tuşuna basın.

- **Ayar Değeri:** ON/OFF (AÇIK/KAPALI) (Haftanın her bir günü)
ON (AÇIK): Haftanın belirtilen gününde otomatik güç açma fonksiyonu açık olur.
OFF (KAPALI): Haftanın belirtilen gününde otomatik güç açma fonksiyonunu kapatmayın.

9 Tüm günler için ON/OFF (AÇIK/KAPALI) ayarını (GİRDİKTEN) sonra **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

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

Sarma Ünitesi Ayarı

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

1 LOCAL (LOKAL) modda **FUNC1** (FONK1) (MENÜ) **▶▼** (iki kez) **▶ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

- MACHINE SETUP (MAKİNE KURULUMU) menüsü görüntülenecektir.

2 "TAKE-UP UNIT" (SARMA ÜNİTESİ) ayarını seçmek için **▲▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

3 "TAKE-UP UNIT" (SARMA ÜNİTESİ) ayarını seçmek için **▲▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

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

- **Ayar Değeri:** ON/ OFF (AÇIK/KAPALI)

5 "TENSION BAR" (GERDİRME BARI) ayarını seçmek için **▲▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

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

- **Ayar Değeri:** ON/ OFF (AÇIK/KAPALI)

7 "TAKE-UP SW" (SARMA DÜĞMESİ) ayarını seçmek için **▲▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

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

- **Ayar Değeri:** Continuance (Sürekli) / Temporary (Geçici)
Continuance (Sürekli):
Her basıldığında sarma işlemini 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 **END/POWER** (DURDURMA/GÜÇ) tuşuna birkaç kez basın.

Üst Fan Ayarı

Üst fandan kaynaklanan boya kokusu hakkında endişeniz varsa OFF (KAPALI) olarak ayarlayın. Bu seçeneği OFF (KAPALI) olarak ayarlamanın kurutma performansını düşüreceğini ve boya lekesine neden olabileceğini unutmayın.

1 LOCAL (LOKAL) modda **FUNC1** (FONK1) (MENÜ) **▶▼** (iki kez) **▶ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

- MACHINE SETUP (MAKİNE KURULUMU) menüsü görüntülenecektir.

2 "Top blower" (Üst fan) ayarını seçmek için **▲▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

3 "ON" (AÇIK) ayarını seçmek için **▲▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

- "ON" (AÇIK) seçeneği seçildiğinde "strength" (güç) ayarı yapılabilir.
- Üst fan kullanılmıyorsa "OFF" (KAPALI) seçeneğini belirleyin. 6. adıma ilerleyin.

4 "Strength" (güç) ayarını seçmek için **▲▼** tuşuna ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

- **Ayar Değeri:** AUTO (OTOMATİK) / WEAK (ZAYIF) / STANDARD (STANDART)

Önemli!

- Üst fanın, "AUTO" (OTOMATİK) ayarı seçilerek kullanılmasını öneririz. Kullandığınız boya türüne ve profile*1 bağlı olarak uygun bir güç seviyesi uygulanacaktır.
*1) RL6 kullanılırken
- Üst fanı, Sb54 boya setinde kullanırken boya kusması veya benzeri bir olay gerçekleşirse "WEAK" (ZAYIF) ayarını seçin.
"WEAK" (ZAYIF) ayarı seçildiğinde, boya kusması ortadan kaldırılabilir.
- Boya kokusu sizi rahatsız ediyorsa üst fan ayarını OFF (KAPALI) duruma getirin. Makinenin üst fan ayarı OFF (KAPALI) durumundayken, kurutma performansı düşecektir.

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

Kalan Medya Miktarını Görüntüleme Ayarı

Ekranında kalan medya miktarının görüntülenip görüntülenmeyeceğini belirler.

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



- Baskı işlemi ve jog tuşları tarafından beslenen medya miktarı, kalan medya miktarına yansıtılır.
- Medyanın uzunluğu (kalan miktarın başlangıç değeri) rulo medya algılandığında girilir. (S.2-11)
- Ayar işlemi tamamlandıktan sonra medya algılama işlemi yapılmadıkça burada yapılan ayar etkin hale gelmez.

1 LOCAL (LOKAL) modda **FUNC1** (FONK1) (MENÜ) → **▼** (iki kez) → **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

- MACHINE SETUP (MAKİNE KURULUMU) menüsü görüntülenecektir.

2 "MEDIA REMAIN" (KALAN MEDYA) ayarını seçmek için **▲** **▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

3 ON/OFF (AÇIK/KAPALI) seçeneğini belirlemek için **▲** **▼** tuşlarına basın.

4 **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

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

Medya Algılamasını Görüntüleme Ayarı

Medya algılama ayarlarında aşağıdaki iki ayarın değerini belirleyin.

Medya Algılama Ayarı	Medyayı yüklerken, medya genişliğinin otomatik olarak algılanıp algılanmayacağı (AUTO) (OTOMATİK) veya baskı (veya kesim) aralığının manuel olarak (MANUAL) (MANUEL) belirlenip belirlenmeyeceği ayarlanır.
USE PR NUMBER QUERY (ÜRÜN NUMARASI SORGULAMASINI KULLAN)	Medya algılama sırasında kullanılan sıkıştırma rulolarının sayısının girip girilmeyeceği ayarlanır.
Detect Speed (Algılama Hızı) (İlgili model: Plus serisi)	Algılama yöntemini değiştirir.

Medya algılama ayarları ve kullanılan sıkıştırma rulusunun doğrulanması



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

1 LOCAL (LOKAL) modda **FUNC1** (FONK1) (MENÜ) → **▼** (iki kez) → **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

- MACHINE SETUP (MAKİNE KURULUMU) menüsü görüntülenecektir.

2 **FUNC3** (FUNC3) (>>) tuşuna basın.

3 "MEDIA DETECT" (MEDYA ALGILAMA) ayarını seçmek için **▲** **▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

4 "MEDIA DETECT" (MEDYA ALGILAMA) ayarını seçmek için **▲** **▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

5 AUTO (OTOMATİK)/MANUAL (MANUEL) ayarını seçmek için **▲** **▼** tuşlarına basın.

6 **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

7 "USE PRNUMBER QUERY" (ÜRÜN NUMARASI SORGULAMASINI KULLAN) seçeneğini belirlemek için **▲** **▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

8 ON/OFF (AÇIK/KAPALI) seçeneğini belirlemek için **▲** **▼** tuşlarına basın.

9 **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

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

Önemli!

- 8. adımda sıkıştırma rulolarının sayısını "OFF" (KAPALI) olarak ayarlarsanız sıkıştırma rulosu basıncı ve RasterLink6'lır. Sadece bu makinede sıkıştırma rulosu seti kullanılarak basıncı (S.2-11) uygularken "OFF" (KAPALI) olarak ayarlayın.

Algılama Hızı Ayarı

- İlgili model: Plus serisi (FW Ver.1.20 veya üstü)

1 Local (Lokal) modda **FUNC1** (**FONK1**) (**MENU**) (**MENÜ**) → **▼** (iki kez) → **ENTER** (**GİRİŞ**) tuşuna basın.

- MACHINE SETUP (MAKİNE KURULUMU) menüsü görüntülenecektir.

2 **FUNC3** (**FUNC3**) (**>>**) tuşuna basın.

3 "MEDIA DETECT" (**MEDYA ALGILAMA**) ayarını seçmek için **▲** **▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (**GİRİŞ**) tuşuna basın.

4 "Detect Speed" (Algılama Hızı) ayarını seçmek için **▲** **▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (**GİRİŞ**) tuşuna basın.

5 "Yüksek / Normal" (Yüksek / Normal) ayarını seçmek için **▲** **▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (**GİRİŞ**) tuşuna basın.

- Ayar değeri: High / Normal (Yüksek / Normal)



"High" (Yüksek) ayarı seçildiğinde

- Algılama süresi kısalmır.

Algılama, aşağıda belirtilen durumlarda başarısız olabilir.

Bu durumda "Normal" ayarını seçin.

- Algılama sensörünün geçtiği medyada baskı verisi bulunduğu
- Şeffaf, yansıtıcı medya gibi beyaz haricinde bir medya kullanıldığında veya tabakalar kesildiğinde

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

600 ml'lik kartuş kullanıldığında

600 ml'lik kartuşa ilişkin şart

Eko Kutu	600 ml'lik boya paketi ve ürünle birlikte gelen boya çipi, eko kutunun içine konulmuş olup bu kutunun içinde kullanılır. Bu kılavuzda "600 ml'lik kartuş" olarak anılmaktadır.
600 ml'lik Boya Paketi	
Boya Çipi *1	
Ölçek	Kalan boya miktarını hesaplamak için bu makineye eko kutunun ağırlığı ile 600 ml'lik kartuşun ağırlığını kaydedin. Ağırlığı ölçmek için bir tartı kullanın. (Tam kalan boya miktarını ölçmek için bir gramlık birimde tartım yapabilen bir tartı kullanın.)

*1. 600 ml'lik boya paketine takılıdır.

600 ml'lik boya paketinin takılması/ çıkarılması

600 ml'lik kartuşu boya istasyonuna yerleştirmek için boya paketi ile boya çipini eko kutunun içine koyduğunuzdan emin olun.

600 ml'lik kartuşun kullanılmasına ilişkin tedbir

600 ml'lik kartuşu boya istasyonuna yerleştirmek için boya paketi ile boya çipini eko kutunun içine koyduğunuzdan emin olun.



- Bu makine, 600 ml'lik boya paketinin eko kutunun içinde olup olmadığını değerlendiremez. 600 ml'lik kartuşu kullanırken boya paketini taktığınızdan emin olun.
- Makineye boya çipi olmadan eko kutu yerleştirildiğinde, bu durum makinenin arızalanmasına yol açar. Kullanmadan önce eko kutuya boya çipini taktığınızdan emin olun.

Eko kutunun ağırlığının kaydedilmesi

600 ml'lik kartuşun ağırlığından kalan boya miktarını hesaplamak için bu makinedeki eko kutunun ağırlığını kaydedin.



Aşağıdaki durumlarda eko kutunun ağırlığını kaydedin.

- 600 ml'lik kartuş ilk kez kullanıldığında
- Eko kutunun değiştirilmesiyle kutu ağırlığı değiştiğinde



- Her eko kutunun ağırlığı sırasıyla biraz farklıdır. Doğru boya miktarını kontrol etmek için her eko kutunun ağırlığını kaydettiğinizden emin olun.

600 ml'lik kartuş ilk kez kullanıldığında

600 ml'lik kartuş boya istasyonunun yuvasına yerleştirildiğinde, eko kutunun ağırlığını kaydetme fonksiyonu otomatik olarak başlar.

1 Eko kutunun ağırlığını ölçün.

- Eko kutunun ağırlığını yalnızca önceden ölçün.
- 600 ml'lik boya paketi eko kutunun içindeyse 600 ml'lik boya paketini çıkararak ölçüm yapın.

2 600 ml'lik kartuşu boya istasyonuna yerleştirin.

- 600 ml'lik boya paketi ile boya çipini eko kutuya takın ve eko kutuyu boya yuvasına yerleştirin.
- Eko kutunun ağırlığına yönelik giriş ekranı görüntülenecektir.

3 Eko kutunun ağırlığını girmek için   tuşlarına basın.






- Ağırlığı girmek için [][] tuşlarına basın.

4  (GİRİŞ) tuşuna basın.





- Birden fazla yuvaya 600 ml'lik kartuşları yerleştirmek için 2. ve 3. Adımdaki prosedürleri tekrarlayın.
- Kayıt işlemi tamamen bittikten sonra cihaz ağırlık kayıt fonksiyonu başlatılmadan önceki duruma geri dönecektir.

Eko kutu ağırlığı değiştirildiğinde

Eko kutu yenisiyle değiştirildiğinde kutunun ağırlığında değişim olduğunda, eko kutunun ağırlığını aşağıdaki prosedürlere göre kaydedin.

1 LOCAL (LOKAL) modda  (FONK1) (MENÜ)   (iki kez)   (GİRİŞ) tuşuna basın.

- MACHINE SETUP (MAKİNE KURULUMU) menüsü görüntülenecektir.

2  (FUNC3) (>>) tuşuna basın.**3 "600ml Cartridge" (600 ml   tuşlarına ve ardından  (ENTER) (GİRİŞ) tuşuna basın.**


- 600 ml'lik kartuş yerleştirilmediğinde "600 ml Cartridge" (600 ml'lik Kartuş) ögesi görüntülenmez.
- Eko kutunun ağırlığının önceden ölçülmesi ve 3. Adımdan itibaren prosedürlerin uygulanması önerilir.

4  (GİRİŞ) tuşuna basın.**5 [Slot] (Yuva) ögesini seçmek için   tuşlarına basın.****6  (GİRİŞ) tuşuna basın.****7 Eko kutunun ağırlığını girmek için   tuşlarına basın.**






- Ağırlığı girmek için [][] tuşlarına basın.

8  (GİRİŞ) tuşuna basın.





- Yuva seçim ekranı tekrar görüntülenir.
- Başka bir yuvanın ağırlığını sürekli olarak kaydetmek isterseniz yuva seçiminde bulunmak için 4. Adımı tekrarlayın.

9 Ayarı sonlandırmak için  (DURDURMA/GÜÇ) tuşuna birkaç kez basın.**Kartuşun toplam ağırlığını kaydetme**





Kalan boya miktarını düzeltmeniz gerektiğinde, boya kartuşunun toplam ağırlığını kaydetmek için aşağıdaki adımları izleyin.

1 LOCAL (LOKAL) modda  (FONK1) (MENÜ)   (iki kez)   (GİRİŞ) tuşuna basın.


- MACHINE SETUP (MAKİNE KURULUMU) menüsü görüntülenecektir.

2  (FUNC3) (>>) tuşuna basın.**3 "600ml Cartridge" (600 ml   tuşlarına ve ardından  (GİRİŞ) tuşuna basın.**


- 600 ml'lik kartuş yerleştirilmediğinde "600 ml Cartridge" (600 ml'lik Kartuş) ögesi görüntülenmez.
- Eko kutunun ağırlığının önceden ölçülmesi ve 3. Adımdan itibaren prosedürlerin uygulanması önerilir.

4  tuşuna ve  (GİRİŞ) tuşuna basın.**5 [Slot] (Yuva) ögesini seçmek için   tuşlarına basın.****6  (GİRİŞ) tuşuna basın.****7 Kartuşun ağırlığını girmek için   tuşlarına basın.**

- Ağırlığı girmek için [][] tuşlarına basın.

8  (GİRİŞ) tuşuna basın.

- Yuva seçim ekranı tekrar görüntülenir.
- Başka bir yuvanın ağırlığını sürekli olarak kaydetmek isterseniz yuva seçiminde bulunmak için 4. Adımı tekrarlayın.

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

[Ink Level low] ([Boya Seviyesi Düşük] mesajı görüntülediğinde)

Kalan 600 ml'lik boya miktarı azalırsa [Ink Level] (Boya Seviyesi) uyarısı görünür.

Ink Level Set (Boya Seviyesi Ayarı) fonksiyonunu kullanarak kartuşun ağırlığını girin.

Önemli!

- Bu makine, 600 ml'lik kartuşun ağırlığını girerek kullanılabilir kalan boya miktarını yeniden hesaplar.
- Ink Level Set (Boya Seviyesi Ayarı) fonksiyonu, (bekleme veya baskı sırasında) local (lokal) modda veya remote modunda [Ink Level] ([Boya Seviyesi]) uyarısını gösteren 600 ml sıfırlanmasıyla başlar.
- Kartuşu gramına kadar tam olarak tartın. Gerçekte olduğundan daha fazla bir ağırlık girmek Nozül Eksikliğine yol açabilir.

● Boya Seviyesi Ayarı fonksiyonunu kullanma

1 [Ink Level low] ([Boya Seviyesi Düşük] mesajı görüntüleniyorsa 600 ml'lik kartuşu çıkarın ve 600 ml'lik kartuşun ağırlığını ölçün.

- İçinde 600 ml'lik boya paketinin bulunduğu eko kutunun ağırlığını ölçtüğünüzden emin olun.



[Ink Level] ([Boya Seviyesi]) uyarısının çıkmasına neden olan kartuşu görüntüler.



- "Ink Level End" (Boya Seviyesi Sonda) göstergesini boya paketini değiştirmeye yönelik bir kılavuz olarak kullanın.
- "Ink Level End" (Boya Seviyesi Sonda) uyarısı görüntülediğinde bile boya paketinde fazla miktarda boya kalmışsa 2. Adıma ve onu takip eden adımlara geçin.

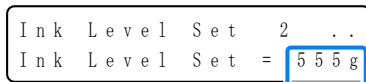
Önemli!

- Boya paketinin içindeki boya tamamen tüketilmemelidir. Boya besleme hatalarını önlemek için boya paketinde yaklaşık 30 ml boya kalmalıdır.

2 600 ml'lik kartuşu sıfırlayın.

3 tuşuna basın.

4 600 ml'lik kartuşun ağırlığını girmek için tuşlarına basın.



- Ağırlığı girmek için   tuşlarına basın.

5

(GİRİŞ) tuşuna iki kez basın.

- Kullanılabilir kalan boya miktarı yeniden hesaplanır.
- Görüntülenen içerik, kalan boya miktarına göre değişir.
- Birden fazla kartuşta [Ink Level] (Boya Seviyesi) uyarısı oluştuysa 4. Adımı tekrarlayın.

(1) Hâlâ boya kalırsa

- Lokal (lokal) moda veya remote moduna dönün.
- [Ink Level] ([Boya Seviyesi]) uyarısı kaybolacak ve Ink Level Set (Boya Seviyesi Ayarı) fonksiyonunun kullanıldığı 600 ml olarak değişecektir.
- [INK NEAR END] (BOYA BİTMEK ÜZERE) uyarısı, kılavuz fonksiyonundan kontrol edilebilir. (📖 S.3-30)

(2) Boya kalmamışsa

- Boya paketinin değiştirilmesine yönelik bir mesaj görüntülenir.
- Lokal (lokal) moda veya remote moduna dönmek için [ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basın.
- [Ink Level] (Boya Seviyesi) uyarısı hâlâ görüntülenecek ve Ink Level Set (Boya Seviyesi Ayarı) fonksiyonunun kullanıldığı 600 ml olarak değişecektir.
- [INK END] (BOYA BİTTİ) uyarısı, kılavuz fonksiyonundan kontrol edilebilir. (📖 S.3-30)

Önemli!

- Boya paketinin değiştirilmesine yönelik mesaj görüldükten sonra hedef boya paketini hemen yenisiyle değiştirin. (Kullanılabilir boya tükenmiştir.)
- Boya paketinin içindeki boya tamamen tüketilmemelidir. Boya besleme hatalarını önlemek için boya paketinde yaklaşık 30 ml boya kalmalıdır. (Sevkiyat öncesinde, 600 ml kullanılması için boya paketinde 630 ml'den fazla boya doldurulmuş olur.)

● 5. Adımda bir hata meydana geldiğinde

Bu fonksiyon, hesaplanan kalan boya miktarını 600 ml'lik kartuşun boya çipine kaydeder.

600 ml'lik kartuş çıkarıldığında veya bu makinenin kantağında ve boya çipinde bir sorun olduğunda, boya çipine kaydedilen veri kullanılamaz. Bu durumda "ERROR 614 Preservation Fail" (HATA 614 Saklama Hatası) hata mesajı görüntülenecektir.

Mesaj görüntülediğinde, 600 ml'lik kartuşu yeniden takın ve 2. Adımdan itibaren prosedürleri izleyin.

Bakım fonksiyonunu uygularken meydana gelen hata

Baskı kafası temizleme veya 600 ml'lik kartuşa boya doldurma gibi bakım fonksiyonu uygulanırken, boya bitmek üzere uyarı çıksa bile kalan boya miktarı fonksiyonu yerine getirmeye yeterli olduğu takdirde, seçilen fonksiyonlar yerine getirilebilir.

Kalan boya miktarı yeterli değilse "ERROR 614 Preservation Fail" (HATA 614 Saklama Hatası) hata mesajı görünür ve seçilen bakım fonksiyonu yerine getirilmez.

LANGUAGE (DİL) Ayarı

Görüntülenen dili değiştirebilirsiniz.

- 1 **LOCAL (LOKAL) modda** **FUNC1 (FONK1)** (MENÜ) → **▼** (iki kez) → **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
 - MACHINE SETUP (MAKİNE KURULUMU) menüsü görüntülenecektir.
- 2 **FUNC3 (FUNC3) (>>)** tuşuna basın.
- 3 Language (Dil) ayarını seçmek için **▲** **▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
- 4 Language (Dil) ayarını seçmek için **▲** **▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
- 5 Ayarı sonlandırmak için **END/POWER** (DURDURMA/GÜÇ) tuşuna birkaç kez basın.

Saat Ayarı

Ülkenizin saatini ayarlayabilirsiniz (saat farkı).

- 1 **LOCAL (LOKAL) modda** **FUNC1 (FONK1)** (MENÜ) → **▼** (iki kez) → **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
 - MACHINE SETUP (MAKİNE KURULUMU) menüsü görüntülenecektir.
- 2 **FUNC3 (FUNC3) (>>)** tuşuna basın.
- 3 "TIME" (SÜRE) ayarını seçmek için **▲** **▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
- 4 Süreyi girmek için **▲** **▼** **◀** **▶** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
 - Yıl/Ay/Gün/Saat seçimi: [◀] [▶] tuşlarını kullanarak
 - Yıl/Ay/Gün/Saat girilmesi: [▲] [▼] tuşlarını kullanarak
- 5 Ayarı sonlandırmak için **END/POWER** (DURDURMA/GÜÇ) tuşuna birkaç kez basın.



- - 20 ila +4 saat olarak ayarlanabilir.

Birim Ayarı (Sıcaklık/Uzunluk)

Makine tarafından kullanılacak olan birimler ayarlanır.

- 1 **LOCAL (LOKAL) modda** **FUNC1 (FONK1)** (MENÜ) → **▼** (iki kez) → **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
 - MACHINE SETUP (MAKİNE KURULUMU) menüsü görüntülenecektir.
- 2 **FUNC3 (FUNC3) (>>)** tuşuna basın.
- 3 "UNIT/TEMP." (Birim/Sıcaklık) veya "UNIT/LENGTH" (Birim/Uzunluk) ayarını seçmek için **▲** **▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
- 4 Bir ayar değeri seçmek için **▲** **▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
 - Sıcaklık ayar değeri: °C / °F
 - Uzunluk ayar değeri: mm / inç
- 5 Ayarı sonlandırmak için **END/POWER** (DURDURMA/GÜÇ) tuşuna birkaç kez basın.

Önemli!

- Kesim plotterındaki bazı birimler halen "mm" cinsinden görüntülenmektedir.

KEY BUZZER (TUŞ SESİ) Ayarı

Tuşa basarken çıkan ses kapatılabilir.

- 1 **LOCAL (LOKAL) modda** **FUNC1 (FONK1)** (MENÜ) → **▼** (iki kez) → **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
 - MACHINE SETUP (MAKİNE KURULUMU) menüsü görüntülenecektir.
- 2 **FUNC3 (FUNC3) (>>)** tuşuna iki kez basın.
- 3 "KEY BUZZER" (TUŞ SESİ) ayarını seçmek için **▲** **▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
- 4 Bir ayar değeri seçmek için **▲** **▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
 - Ayar değeri: ON/ OFF (AÇIK/KAPALI)
- 5 Ayarı sonlandırmak için **END/POWER** (DURDURMA/GÜÇ) tuşuna birkaç kez basın.



- Tuş sesi "OFF" (KAPALI) olarak ayarlandığında, hata, uyarı, işlemin tamamlaması gibi durumlarda çıkan ses kapatılmaz.

CONFIRM FEED (DOĞRULAMA BESLEMESİ) Ayarı

Medya beslemesi işleminin, test baskısı gibi işlemlerin sonucunu kontrol etmek için gerçekleştirilip gerçekleştirilmeyeceği ayarlanır.

1 LOCAL (LOKAL) modda **FUNC1** (FONK1) (MENÜ) → **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

- MACHINE SETUP (MAKİNE KURULUMU) menüsü görüntülenecektir.

2 **FUNC3** (FUNC3) (>>) tuşuna iki kez basın.

3 "CONFIRM FEED" tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

4 Bir ayar değeri seçmek için **ENTER** (GİRİŞ) tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) 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** (FONK1) (MENÜ) → **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

- MACHINE SETUP (MAKİNE KURULUMU) menüsü görüntülenecektir.

2 **FUNC3** (FUNC3) (>>) tuşuna iki kez basın.

3 "SPACE FEED MODE" (BOŞLUK BESLEME MODU) ayarını seçmek için **ENTER** (GİRİŞ) tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

4 Bir ayar değeri seçmek için **ENTER** (GİRİŞ) tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) 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.

Ağ Ayarı

1 LOCAL (LOKAL) modda **FUNC1** (FONK1) (MENÜ) → **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

- MACHINE SETUP (MAKİNE KURULUMU) menüsü görüntülenecektir.

2 **FUNC3** (FUNC3) (>>) tuşuna iki kez basın.

3 "NETWORK" (AĞ) ayarını seçmek için **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

4 "CHECK IP ADDRESS" (IP Adresi Kontrolü) ayarını seçmek için **ENTER** (GİRİŞ) tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) 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 Adresi Kontrolü) ayarını seçmek için **ENTER** (GİRİŞ) tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

- Bu makine tarafından kullanılan MAC adresi görüntülenir.
- Kontrolü tamamladığınızda, [ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basın.

6 "DHCP" ayarını seçmek için **ENTER** (GİRİŞ) tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

7 Bir ayar değeri seçmek için **ENTER** (GİRİŞ) tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) 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 **ENTER** (GİRİŞ) tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

9 Bir ayar değeri seçmek için **ENTER** (GİRİŞ) tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) 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 "SMTP ADDRESS" (SMTP ADRESİ) ayarını seçmek için **ENTER** (GİRİŞ) tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

11 Bir ayar değeri seçmek için **ENTER** (GİRİŞ) tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) 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 **FUNC3** (FUNC3) 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 **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna birkaç kez ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

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

15

Ayarı sonlandırmak için **END/POWER** (DURDURMA/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.

- 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 fonksiyonunu etkinleştirme

1

LOCAL (LOKAL) modda **FUNC1** (FONK1) (MENÜ) → **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

- MACHINE SETUP (MAKİNE KURULUMU) menüsü görüntülenecektir.

2

FUNC3 (FUNC3) (>>) tuşuna iki kez basın.

3

"EVENT MAIL" (OLAY E-POSTASI) ayarını seçmek için **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

4

"MAIL DELIVERY" (E-POSTA GÖNDERİMİ) ayarını seçmek için **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

5

"ON" (AÇIK) ayarını seçmek için **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

6

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

Olay e-postası gönderimine ilişkin olayı belirleme

1

LOCAL (LOKAL) modda **FUNC1** (FONK1) (MENÜ) → **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

- MACHINE SETUP (MAKİNE KURULUMU) menüsü görüntülenecektir.

2

FUNC3 (FUNC3) (>>) tuşuna iki kez basın.

3

"EVENT MAIL" (OLAY E-POSTASI) ayarını seçmek için **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

4

"SELECT EVENT" (OLAY SEÇ) ayarını seçmek için **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

5

Olay seçmek için **ENTER** tuşlarına ve **FUNC2** (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 gönderilmesini/gönderilmemesini belirler.
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.
WARNING (UYARI)	Baskı sırasında bir uyarı meydana geldiğinde e-posta gönderilmesini/gönderilmemesini belirler.
etc. (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 adresi ayarı

1

LOCAL (LOKAL) modda **FUNC1** (FONK1) (MENÜ) → **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

- MACHINE SETUP (MAKİNE KURULUMU) menüsü görüntülenecektir.

2

FUNC3 (FUNC3) (>>) tuşuna iki kez basın.

3

"EVENT MAIL" (OLAY E-POSTASI) ayarını seçmek için **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

4

"MAIL ADDRESS" (E-POSTA ADRESİ) ayarını seçmek için **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

5

E-posta adresi ayarlamak için **ENTER** (GİRİŞ) 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.

Konuyu belirleme


- 1 LOCAL (LOKAL) modda **FUNC1** (FONK1) (MENÜ) tuşuna (iki kez) **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
 - MACHINE SETUP (MAKİNE KURULUMU) menüsü görüntülenecektir.
- 2 **FUNC3** (FUNC3) (>>) tuşuna iki kez basın.
- 3 "EVENT MAIL" (OLAY E-POSTASI) ayarını seçmek için **▲▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
- 4 "MESSAGE SUBJECT" (MESAJ KONUSU) ayarını seçmek için **▲▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
- 5 Konu ayarlamak için **▲▼◀▶** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) 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.

Sunucu ayarı

- 1 LOCAL (LOKAL) modda **FUNC1** (FONK1) (MENÜ) tuşuna (iki kez) **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
 - MACHINE SETUP (MAKİNE KURULUMU) menüsü görüntülenecektir.
- 2 **FUNC3** (FUNC3) (>>) tuşuna iki kez basın.
- 3 "EVENT MAIL" (OLAY E-POSTASI) ayarını seçmek için **▲▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
- 4 "SERVER SETUP" (SUNUCU KURULUMU) ayarını seçmek için **▲▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
- 5 "SMTP ADDRESS" (SMTP ADRESİ) ayarını seçmek için **▲▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
- 6 SMTP adresi ayarlamak için **▲▼◀▶** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
 - SMTP adresini ayarlamak için **▲▼◀▶** jog tuşlarını kullanın.
 - SMTP adresini girin.
- 7 "SMTP PORT No." (SMTP BAĞLANTI NOKTASI NUMARASI) ayarını seçmek için **▲▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
- 8 SMTP bağlantı noktası numarasını ayarlamak için **▲▼** tuşuna basın ve **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
 - SMTP bağlantı noktasının numarasını belirler.
- 9 "SENDER ADDRESS" (GÖNDEREN E-POSTA ADRESİ) ayarlamak için **▲▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
- 10 SENDER ADDRESS (GÖNDEREN E-POSTA ADRESİ) ayarlamak için **▲▼◀▶** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

- **▲▼◀▶** tuşuna basın ve gönderen e-posta adresi olarak kullanılacak e-posta adresini belirleyin.
 - 64 karakteri geçmeyecek şekilde alfanümerik karakterler ve semboller kullanarak belirleyin.
-  • Sunucunuza bağlı olarak, hesabı destekleyen bir e-posta adresini belirlemezseniz e-posta gönderme/alma fonksiyonunu kullanamayabilirsiniz.

- 11 "AUTHENTICATION" (KİMLİK DOĞRULAMA) ayarını seçmek için **▲▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
- 12 Kimlik doğrulama yöntemini ayarlamak için **▲▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) 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** (GİRİŞ) tuşuna basın.
- 14 User Name (Kullanıcı Adı) ayarlamak için **▲▼◀▶** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
 - **▲▼◀▶** tuşunu 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** (GİRİŞ) tuşuna basın.
- 16 Parola ayarlamak için **▲▼◀▶** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
 - **▲▼◀▶** tuşunu 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 belirlemediyseniz 16 ila 19. adımları gerçekleştirin.
- 17 "POP3 ADDRESS" (POP3 ADRESİ) ayarını seçmek için **▲▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
- 18 POP3 adresi ayarlamak için **▲▼◀▶** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
 - POP sunucusu ayarlamak için **▲▼◀▶** tuşlarına basın.
 - POP sunucusunun adını girin.
- 19 "APOP" ayarını seçmek için **▲▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
- 20 ON/OFF (AÇIK/KAPALI) olarak ayarlamak için **▲▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
- 21 Ayarı sonlandırmak için **END/POWER** (DURDURMA/GÜÇ) tuşuna birkaç kez basın.

Test e-postası gönderme

1 LOCAL (LOKAL) modda (FUNC1) (FONK1) (MENÜ) → (iki kez) → (ENTER) (GİRİŞ) tuşuna basın.

- MACHINE SETUP (MAKİNE KURULUMU) menüsü görüntülenecektir.

2 (FUNC3) (FUNC3) (>>) tuşuna iki kez basın.

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

4 (FUNC3) (FUNC3) (>>) → (ENTER) (GİRİŞ) tuşlarına 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 iletilmeyebilir.
- 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) (GİRİŞ) 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) (DURDURMA/GÜÇ) tuşuna birkaç kez basın.

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

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

Automatic remote (otomatik remote)

● İlgili model: Plus serisi (FW Ver.1.30 veya üstü)

Lokal (lokal) modda veri alındığında, otomatik olarak remote moduna geçer ve baskıyı başlatır.

- 1 **Local (Lokal) modda** **FUNC1 (FONK1)** (MENU) (MENÜ) → **▼** (iki kez) → **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
 - MACHINE SETUP (MAKİNE KURULUMU) menüsü görüntülenecektir.
- 2 **FUNC3 (FUNC3) (>>) tuşuna basın.**
- 3 **"Auto Remote" (Otomatik Remote) ayarını seçmek için** **▲** **▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
- 4 **ON/OFF (AÇIK/KAPALI) ayarını seçmek için** **▲** **▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
 - **ON: (AÇIK:)** Lokal (lokal) modda veri alındığında, otomatik olarak REMOTE moduna geçer ve baskıyı başlatır.
 - **OFF (KAPALI):** Basıldığında remote aktarım yapar.
- 5 **Ayarı sonlandırmak için** **END/POWER** (DURDURMA/GÜÇ) tuşuna birkaç kez basın.

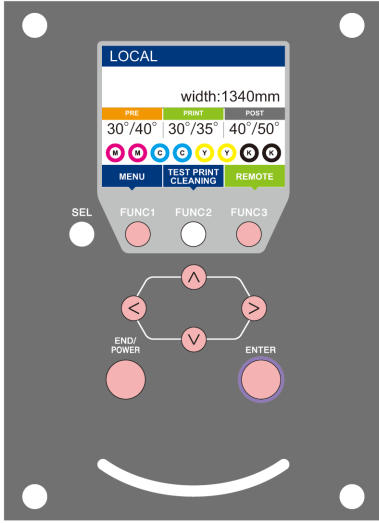
Ayarların Sıfırlanması

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

- 1 **LOCAL (LOKAL) modda** **FUNC1 (FONK1)** (MENÜ) → **▼** (iki kez) → **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
 - MACHINE SETUP (MAKİNE KURULUMU) menüsü görüntülenecektir.
- 2 **FUNC1 (FUNC1) (<<) tuşuna basın.**
- 3 **"RESET" (SIFIRLAMA) ayarını seçmek için** **▲** **▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
- 4 **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
 - Önceden yapılandırılmış varsayılan ayarlar yüklenir.
- 5 **Ayarı sonlandırmak için** **END/POWER** (DURDURMA/GÜÇ) tuşuna birkaç kez basın.

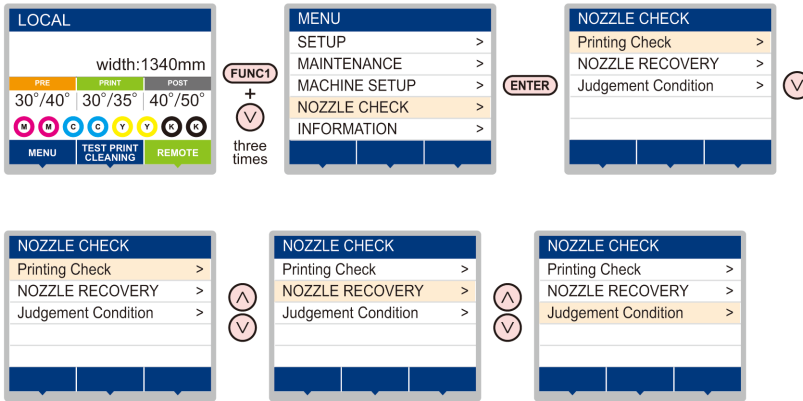
NOZZLE CHECK MENU (NOZÜL KONTROLÜ MENÜSÜ) Hakkında

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.
- ▲ ▼** :Bir ayar seçmek için bu tuşları kullanın.
- ENTER** :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. 3-28)		ON/OFF (AÇIK/ KAPALI)	OFF (KAPALI)	Online baskıya başlarken nozül kontrolü yapmak istediğinizde bu seçeneği seçin.	
(ON) (AÇIK)	Check Interval (Kontrol Sıklığı)	LENGTH (UZUNLUK)	0,1 ila 50,0 m	30,0 m	Her belirlenen uzunlukta nozül kontrolü gerçekleştirir.
		FILE (DOSYA)	1	30 dosya	Ayarlanan her bir dosya sayısında nozül kontrolü gerçekleştirir. *1
	Action (Eylem)	CLEANING (TEMİZLEME)	OFF (KAPALI)/ SOFT (HAFİF)/ NORMAL (NORMAL)/HARD (SERT)	SOFT (HAFİF)	Kurtarma çalışmaları sırasında gerçekleştirilen temizleme işleminin türünü ayarlar.
		RETRY COUNT (TEKRAR SAYISI)	0 ila 3	0	Belirlenen sayıda işlemi tekrarlar.
NOZZLE RECOVERY (NOZÜL KURTARMA) (☞ S. 3-28)		ON/OFF (AÇIK/ KAPALI)	OFF (KAPALI)	Otomatik nozül kurtarma işlemini yapmak istediğinizde bu seçeneği kullanın.	
Judgement Condition (Bulgu Niteliği) (☞ S. 3-28)		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 NOZZLE RECOVERY (NOZÜL KURTARMA) ayarlarını belirleyin.

1 Nozül kontrolü → Bulgu

Tıkalı nozülleri algılar.

2 Kurtarma işlemi → Nozül kontrolü → Bulgu

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

3 Yeniden Deneme → Bulgu

Kurtarma işleminden sonra "Judgment 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 Nozül Kurtarma → Bulgu

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

- "NOZZLE RECOVERY" (NOZÜL KURTARMA) ayarının etkin olması için bu ayarı ON (AÇIK) konumuna getirin.

5 Nozül Tıkalı bulgusu






















En sonunda "Judgment Condition"dan (Bulgu Niteliği) daha fazla tıkalı nozül tespit edilirse baskıya devam edilemeyeceği saptanacak ve baskı işlemi durdurulacaktır.




"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 belirleyin.

Baskı Kontrolü Ayarı

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





- 1 **LOCAL (LOKAL) modda**  (FONK1) (MENÜ)  (3 kez)  (GİRİŞ) tuşuna basın.
 - NOZZLE CHECK (NOZÜL KONTROLÜ) MENÜSÜ görüntülenir.
- 2 "Printing Check" (Baskı Kontrolü) ayarını seçmek için   tuşlarına ve ardından  (GİRİŞ) tuşuna basın.
- 3 "ON" (AÇIK) ayarını seçmek için   tuşlarına ve ardından  (GİRİŞ) tuşuna basın.
 - "Check Interval" (Kontrol Sıklığı) ayarı ekranı görüntülenir.
 - Nozül kontrolünün yapılmasını engellemek için OFF (KAPALI) seçeneğini belirleyin. 11. adıma ilerleyin.
- 4  (GİRİŞ) tuşuna basın.
- 5 Bir ayar ögesi seçmek için   tuşlarına basın ve ardından  (GİRİŞ) 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 basın ve ardından  (GİRİŞ) tuşuna basın.
 - Ayar değeri 5. adımda seçilen ayara göre değişiklik gösterecektir.
 - LENGTH (UZUNLUK):**0,1 ila 100 m
 - FILE (DOSYA):**1 ila 300 dosya
- 7  (GİRİŞ) tuşuna iki kez basın.
 - "Action" (Eylem) ayar ekranı görüntülenir.
- 8  (GİRİŞ) tuşuna basın.
 - "CLEANING TYPE" (TEMİZLEME TÜRÜ) seçilecektir.
- 9 Temizleme türünü seçmek için   tuşlarına ve ardından  (GİRİŞ) tuşuna basın.

Ayar değeri:OFF (KAPALI)/ SOFT (HAFİF)/ NORMAL (NORMAL)/ HARD (GÜÇLÜ)
- 10 Tekrar sayısı ayarını seçmek için   tuşlarına ve ardından  (GİRİŞ) tuşuna basın.

Ayar değeri:0 ila 3
- 11 Ayarı sonlandırmak için  (DURDURMA/GÜÇ) tuşuna birkaç kez basın.













NOZZLE RECOVERY (NOZÜL KURTARMA) Ayarı

Nozülün tıkalı olduğu belirlendiğinde otomatik nozül kurtarma işlemi yürütmek isteniyorsa ayarlanmalıdır.

- 1 **LOCAL (LOKAL) modda**  (FONK1) (MENÜ)  (3 kez)  (GİRİŞ) tuşuna basın.
 - NOZZLE CHECK (NOZÜL KONTROLÜ) MENÜSÜ görüntülenir.
- 2 "NOZZLE RECOVERY" (NOZÜL KURTARMA) ayarını seçmek için   tuşlarına ve ardından  (GİRİŞ) tuşuna basın.
- 3 ON/OFF (AÇIK/KAPALI) ayarını seçmek için   tuşlarına ve ardından  (GİRİŞ) tuşuna basın.
- 4 Ayarı sonlandırmak için  (DURDURMA/GÜÇ) tuşuna birkaç kez basın.

Bulgu Niteliği Ayarı

Nozül tıkalı bulgusu için koşulları ayarlayın.

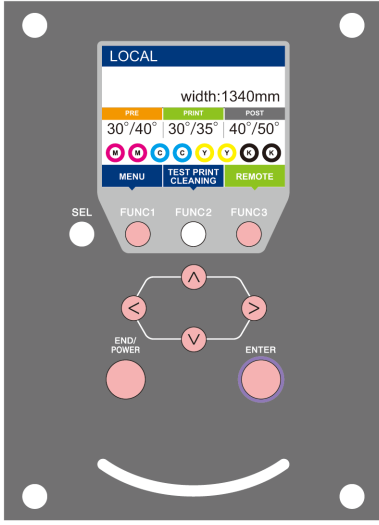
- 1 **LOCAL (LOKAL) modda**  (FONK1) (MENÜ)  (3 kez)  (GİRİŞ) tuşuna basın.
 - NOZZLE CHECK (NOZÜL KONTROLÜ) MENÜSÜ görüntülenir.
- 2 "Judgement Condition" (Bulgu Niteliği) ayarını seçmek için   tuşlarına ve ardından  (GİRİŞ) tuşuna basın.
- 3 Renk seçmek için   tuşuna ve ardından  (GİRİŞ) tuşuna basın.
 - Boyanın türü boya setine bağlı olarak değişir.
- 4 Bulgu için nozül sayısını belirlemek için   tuşlarına ve ardından  (GİRİŞ) tuşuna basın.
- 5 Ayarı sonlandırmak için  (DURDURMA/GÜÇ) tuşuna birkaç kez basın.



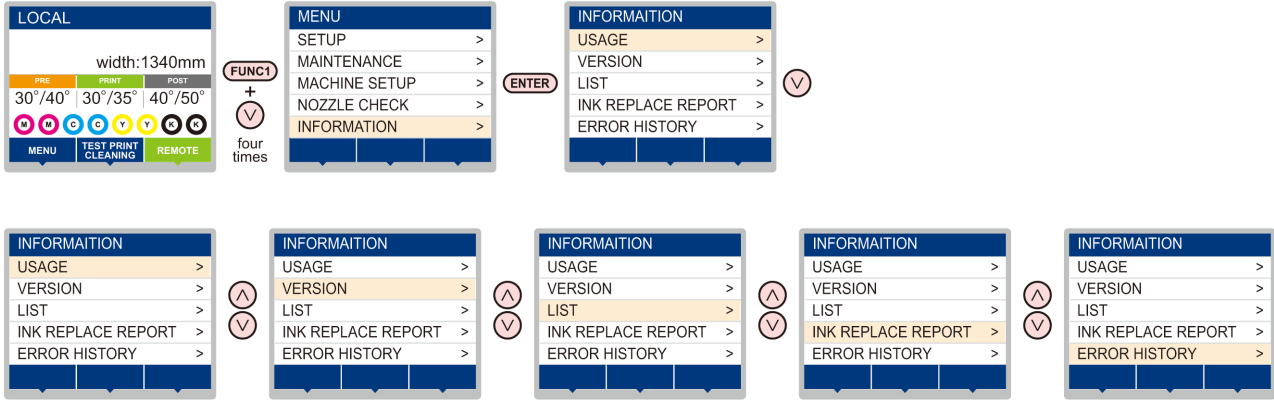
INFORMATION MENU (Bilgi Menüsü) Hakkında

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.
- ▲ ▼** :Bir ayar seçmek için bu tuşları kullanın.
- ENTER** :Ayarı onaylamak gibi işlemler için bu tuşa basın.



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 (Yalnızca MBIS kullanıldığında görüntülenir)
VERSION (VERSİYON)		Bu makinenin versiyon bilgilerini gösterir.
LIST (LİSTE)		Bu makinenin ayarlarının baskısını almanızı sağlar.
Ink REPL. (Boya DEĞİŞTİRME) Report (Raporu)		Bu makinenin boya geçmişini 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] (MENÜ)** → **[▼]** (4 kez) → **[ENTER] (GİRİŞ)** tuşuna basın.

- INFORMATION (BİLGİ) menüsü görüntülenecektir.

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

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

3 **[ENTER] (GİRİŞ)** 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] (GİRİŞ) tuşuna basıldığında, silme sayısı sıfırlanır.
- USAGE (KULLANIM) modunda ekranda "WIPING information" (SİLME bilgileri), "WASTE TANK information" (ATIK HAZNESİ bilgileri) ve "Spout Rubber" görüntülenirken, fonksiyon tuşuna basılarak kullanım sayıları sıfırlanabilir.
SİLME bilgilerini sıfırlarken:[FUNC2] tuşuna basın
WASTE TANK (ATIK HAZNE) bilgilerini sıfırlarken:[FUNC1] tuşuna basın
Spout Rubber bilgilerini sıfırlarken:[FUNC3] tuşuna basın

Bölüm 4

Kesim Fonksiyonu



Bu bölümde

kesim fonksiyonu açıklanmaktadır.

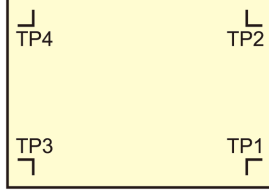
Verilerin Hizalama İşaretiyle Kesilmesi	4-2	Diğer SETUP SUB MENU (KURULUM ALT MENÜSÜ)	4-13
Verilerin Hizalama İşaretiyle Kesilmesi İş Akışı	4-2	SETUP RESET (KURULUMU SIFIRLAMA)	4-14
Hizalama işareti algılama moduna girilmesi	4-2	Maintenance (Bakım) Fonksiyonu	4-15
Verileri hizalama işaretiyle girerken alınması gereken tedbirler	4-2	İşaret Sensörü Bakımı	4-15
Hizalama İşaretlerini Algılama Ayarı	4-6	Kesim Hatasının Nedenini Bulmak için SAMPLE CUT (ÖRNEK KESİM) İşleminin Gerçekleştirilmesi	4-17
Kimlik kesimi	4-7	Medyanın Belirli Uzunlukta Birden Çok Parçaya Kesilmesi	4-17
CUTTING (KESİM) Menüsü Hakkında	4-8	Verilerin Hizalama İşaretleri Olmadan Kesilmesi (PC ORIGIN OFFSET) (BAŞLANGIÇ NOKTASI ÖTELEME)	4-18
CUTTING (KESİM) Menüsü tablosu	4-9	Ölçek Ayarının Yapılması	4-19
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		
Medyanın kesilmemiş alan bırakmadan kesilmesi (OVER CUT (AŞIRI KESİM) fonksiyonu)	4-13		

Verilerin Hizalama İşaretiyle Kesilmesi

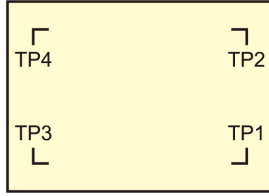
Mühür oluşturmak istediğiniz çıktığı görüntüsüne hizalama işaretleri ekleyin, makine bunları algılayarak kesim işlemini gerçekleştirir.

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 ila S. 4-5.

Baskı alınacak tabakayı CJV300 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

Hizalama İşareti Algılama Moduna Girilmesi

1 LOCAL (LOKAL) modda **FUNC2** (FONK2) (TEST CUT) (TEST KESİMİ) tuşuna basın.

2 "MARK DETECTION" (İŞARET ALGILAMA) seçmek için **▲** **▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) 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.

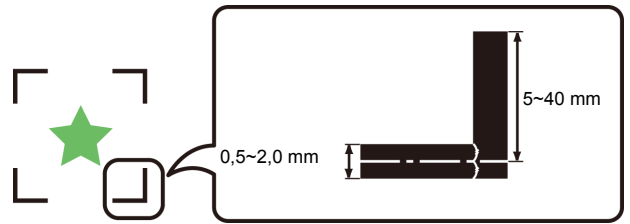
Önemli!

- 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.

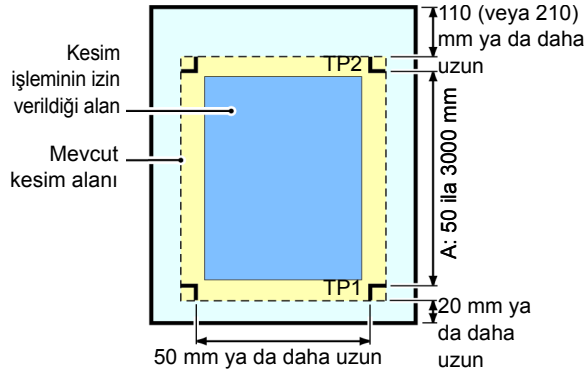
Ayrıca, hizalama işaretinin yanından veriye kadar olan uzunluk için "Hizalama işaretlerinin boyutu ve hizalama işaretleri arasındaki mesafe" (S. 4-4) bölümüne bakın.



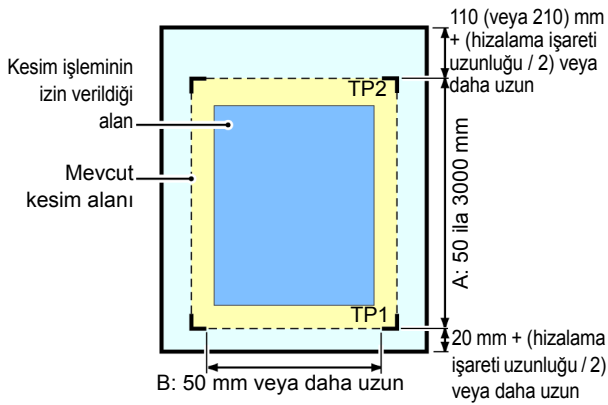
Hizalama işaretlerinin ve tasarımlarının düzenlenebileceği alan

- TP1 başlangıç noktası tabakanın ön kenarından en az 20 mm uzakta olmalıdır.
- TP2 bitiş noktası tabakanın arka kenarından en az 110 mm uzakta olmalıdır. MIMAKI RIP yazılımı (RasterLink) kullanılarak veriler kopyalarken, TP2 bitiş noktası tabakanın arka kenarından 210 mm veya daha uzakta olmalıdır.

İşaret Şekli: Tip 1



İşaret Şekli: Tip 2



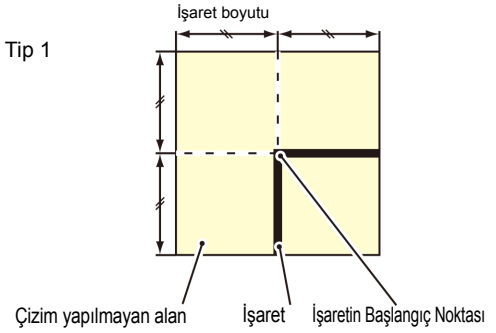
Hizalama işaretleri etrafındaki çizim yapılmayan alan

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.

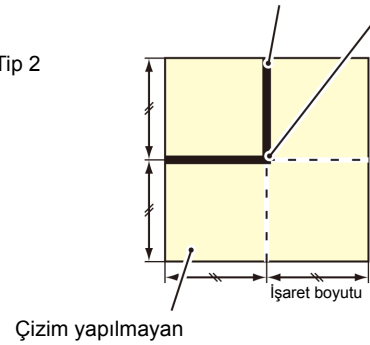
Önemli!

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

İşaret Şekli: Tip 1

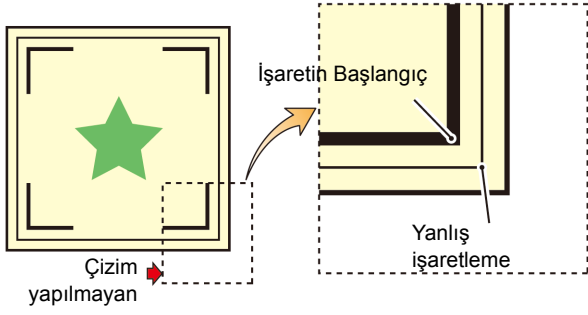


İşaret Şekli: Tip 2



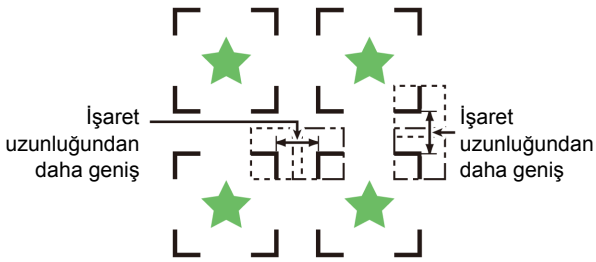
Yanlış algılama nedeni örneği 1

Hizalama işaretleri dışında bir çizgi mevcut



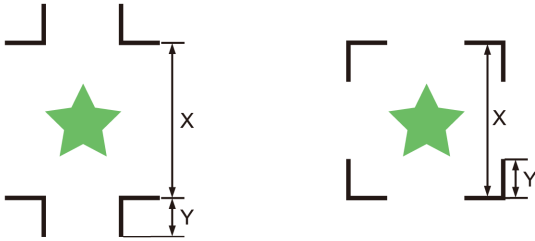
Yanlış algılama nedeni örneği 2

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



Hizalama işaretlerinin 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 hazırlandığından emin olun.



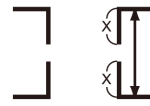
X	200 maks.	500 maks.	1000 maks.	2000 maks.	2001 min.
B	5 ila 40	8 ila 40	15 ila 40	25 ila 40	35 ila 40

(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



Hizalama işaretleri arasındaki mesafe = İşaret uzunlukları (X) x2 ve 1000 mm



İşaret Şekli: Tip 2

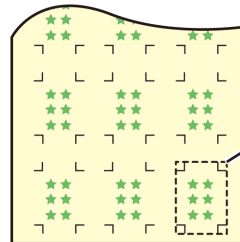


Hizalama işaretleri arasındaki mesafe = İşaret uzunlukları (X) ve 1000 mm



Dört hizalama işareti setiyle tanımlanan alan için tavsiye edilen boyut

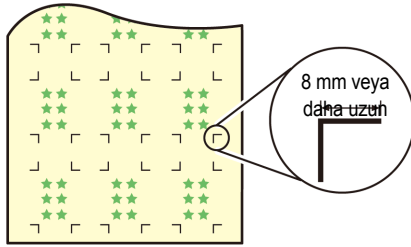
Dört hizalama işareti setiyle tanımlanan alanın boyutunun, A4 (210 mm x 297 mm) ila A3 boyutu (297 mm x 420 mm) aralığında olması tavsiye edilir. Bu tavsiyeye uyulduğunda, kullanılmayan alan en aza indirilmiş ve tasarımlar etkin bir şekilde dizilmiş olur.



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

Hizalama işaretinin sürekli baskısının alındığı durumda

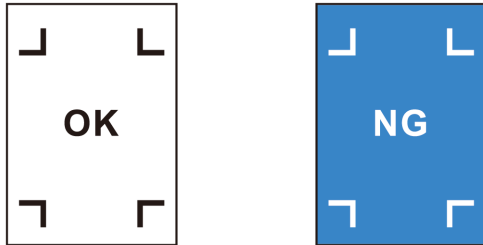
Hizalama işaretinin sürekli baskısının alındığı durumda, hizalama işaretinin bir tarafını 8 mm'ye ayarlayın. Sürekli olarak 8 mm'lik veya daha kısa bir hizalama işareti algılanırsa, ana üniteye arızalar meydana gelmesine neden olabilir.



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 bulanıkça 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 / FineCut) 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] (FONK1) (MENÜ) → [FUNC3] (FONK3) (>>) → [ENTER] (GİRİŞ) tuşlarına basın.

• Cutting (Kesim) menüsü görüntülenecektir.

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

3 Bir ayar öğesi seçmek için [▲] [▼] tuşlarına basın ve ardından [ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basın.

• Bkz. "Hizalama işaretlerini algılama ayarı" (S. 4-6).

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

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

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



• LOCAL (LOKAL) modda [FUNC1] (MENU) (MENÜ) tuşuna basmadan hizalama işareti algılama işlemini gerçekleştirebilirsiniz.

(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/KAPALI)	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 işlevini 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

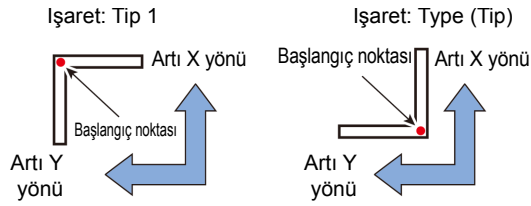


Ayar	Tanım
5 ila 40 mm	Basılan işaretin yatay ve dikey uzunlukları birbirinden farklı olduğunda, kısa uzunluğu ayar değeri olarak ayarlayın.

(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 düzeltilebilir.



Ayar	Tanım
± 15,00 mm	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 içerisine yazın.

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

Ayar	Tanım
ON/OFF (AÇIK/KAPALI)	Bu ayar ON (AÇIK) olarak ayarlanırsa [END] (DURDURMA) 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 - 7	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)

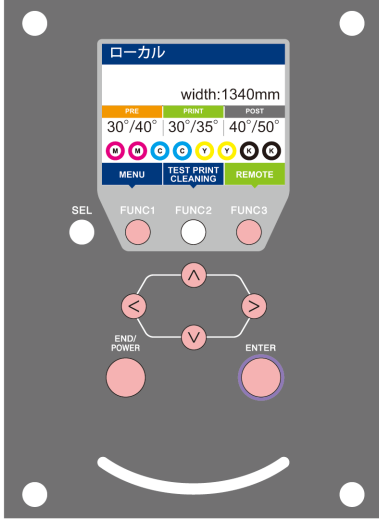
Ayar	Tanım
ON/OFF (AÇIK/KAPALI)	FineCut yazılımının basılı hizalama işaretini algılaması için "Hizalama işaretinin etrafını doldur" fonksiyonunu kullanırken, ayarı "ON" (AÇIK) olarak ayarlayın. Hizalama işaretinin etrafında doldururken 10 mm veya daha uzun bir hizalama işareti boyutu kullanın.

Kimlik Kesimi**● İlgili model: Plus serisi**

Kimlikte bulunan verileri otomatik olarak algılayarak kimlik bilgilerine göre kesebilecek bir fonksiyondur. Veri baskısından sonra kesim verilerinin yeniden çıkarılması gerekmez.

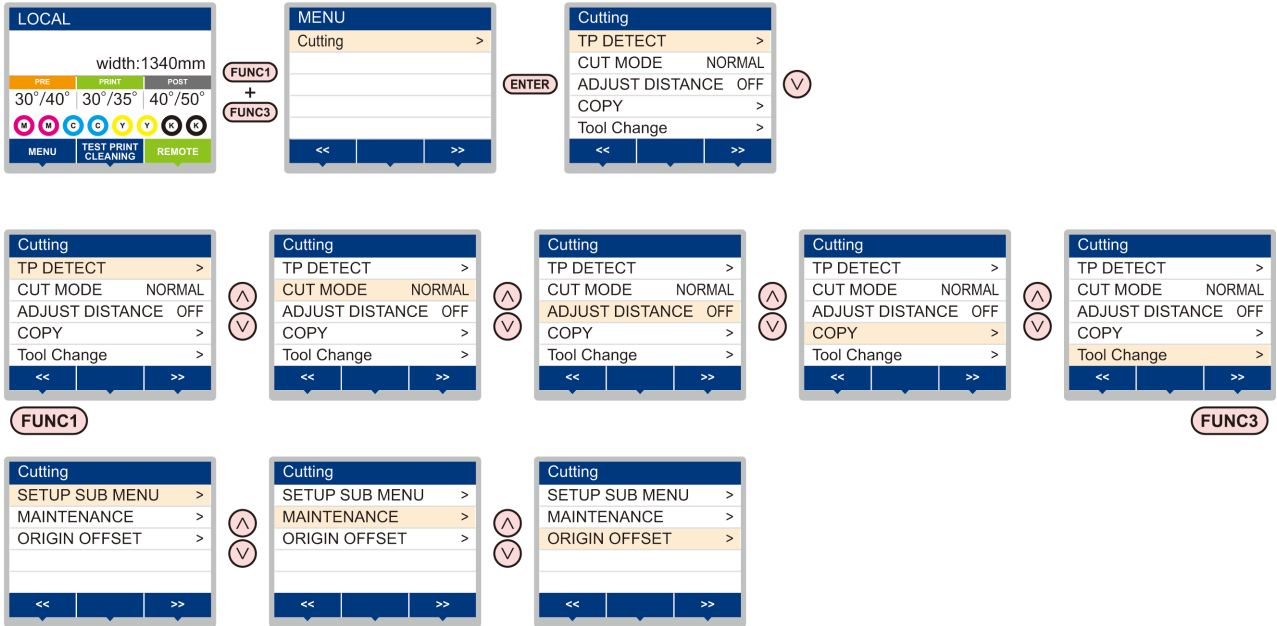
Ayrıntılar için, bkz. "Kimlik Kesim Kılavuzu"

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.
- ↑ ↓** :Bir ayar seçmek için bu tuşları kullanın.
- ENTER** :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 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 çalıştırdığınızda, 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)	
	MARK FILL UP (İŞARET DOLDURMA)	
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.2-22, S.2-22)	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 ayarı, 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 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 örtüşürerek, medyada kesilmemiş alan kalmamasını sağlayabilirsiniz.
	CURVE MODE (EĞİM MODU) (☞ S. 4-14)	Eğim parçasının kesme hızını ayarlayın. Eğim parçası, nispeten geniş bir dairesel yayı keserken bozulduğunda, "SLOW" (YAVAŞ) ayarını seçmek durumu iyileştirebilir.
	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.
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 yapılamıyorsa 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** (FONK1) (MENÜ) → **FUNC3** (FONK3) (>>) → **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

- Cutting (Kesim) menüsü görüntülenecektir.

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

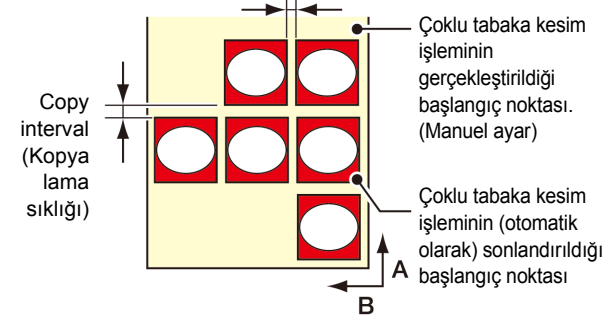
3 Bir ayar değeri seçmek için **▲** **▼** tuşlarına basın ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

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

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

Çoklu kesim işlemini gerçekleştirme (Kopyalama fonksiyonu)

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



- Bu makinenin 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** (MENÜ) → **FUNC3** (>>) → **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

- Cutting (Kesim) menüsü görüntülenecektir.

2 "COPY" **▲** **▼** tuşlarına basın ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

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

4 Kesilecek şekillerin aralığını (0 ila 30 mm) seçmek için **▲** **▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

Önemli!

- Çoklu tabaka kesim işlemi Remote modda 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 işlemi gerçekleştirir. Herhangi bir hata görüntülenirse bkz. "Hata mesajları" (S.6-8) (S.6-8).
- 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 Konumunu Ayarlama")
- Bu fonksiyon, RasterLink üzerindeki kesim işleminde desteklenmez.

SETUP SUB MENU (KURULUM ALT MENÜSÜ)

SETUP SUB MENU (KURULUM ALT MENÜSÜ) kesim sırasında kullanılacak 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 ayarı, 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.
CURVE MODE (EĞİM MODU) (☞ S. 4-14)	Eğim parçasının kesme hızını ayarlayın. Eğim parçası, nispeten geniş bir dairesel yayı keserken bozulduğunda, "SLOW" (YAVAŞ) ayarını seçmek durumu iyileştirebilir.
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 işlevlerden 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** (MENÜ) → **FUNC3** (>>) → **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

- Cutting (Kesim) menüsü görüntülenecektir.

2 **FUNC3** (FONK3) (>>) tuşuna basın.

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

4 "DIVISION CUT" (BÖLÜM KESİMİ) ayarını seçmek için **▲** **▼** tuşlarına ve **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

5 "Y" öğesini seçmek için **▲** **▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

- "OFF" (KAPALI) seçeneğini belirlerseniz bölüm kesimi işlemine ilişkin ayarlar yapılmayacaktır. 9. adıma ilerleyin.

6 "FRAME CUT" (ÇERÇEVE KESİM) seçeneğini belirlemek için **▲** **▼** tuşlarına ve **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

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

- Ayar değeri: ON, OFF (AÇIK, KAPALI)
- Çerçeve kesimi için "ON" (AÇIK) seçeneğini belirleyin.

8 "MARK CUT" (İŞARET KESİMİ) ayarını seçmek için **▲** **▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

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

- Ayar değeri: ON, OFF (AÇIK, KAPALI)
- İşaret kesimi için "ON" (AÇIK) seçeneğini belirleyin.

10 Ayarı sonlandırmak için **END/POWER** (DURDURMA/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 (FONK1) (MENÜ)** → **FUNC3 (>>)** → **ENTER (GİRİŞ)** tuşuna basın.
 - Cutting (Kesim) menüsü görüntülenecektir.
- 2 **FUNC3 (FONK3) (>>)** tuşuna basın.
- 3 **"SETUP SUB MENU" (KURULUM ALT MENÜSÜ)** seçeneğini belirlemek için **▲ ▼** tuşlarına ve ardından **ENTER (GİRİŞ)** tuşuna basın.
- 4 **"DIVISION CUT" (BÖLÜM KESİMİ)** ayarını seçmek için **▲ ▼** tuşlarına ve **ENTER (GİRİŞ)** tuşuna basın.
- 5 **"Y" ögesini seçmek için** **▲ ▼** tuşlarına ve ardından **ENTER (GİRİŞ)** tuşuna basın.
 - "OFF" (KAPALI) seçeneğini belirlerseniz bölüm kesimi işlemine ilişkin ayarlar yapılmayacaktır. 10. adıma ilerleyin.
- 6 **"DIV LENG" (BÖLÜM UZUNLUĞU)** ayarını seçmek için **▲ ▼** tuşlarına ve ardından **ENTER (GİRİŞ)** tuşuna basın.
- 7 **Bir ayar değeri seçmek için** **▲ ▼** tuşlarına ve ardından **ENTER (GİRİŞ)** tuşuna basın.
 - Ayar değeri: 50 cm ila 500 cm (50 cm)
 - Ayar değerini aştığında, makine o konumdan bölerek kesim işlemi yapar.
- 8 **"CROSS CUT" (ÇAPRAZ KESİM)** ayarını seçmek için **▲ ▼** tuşlarına ve **ENTER (GİRİŞ)** tuşuna basın.
- 9 **Bir ayar değeri seçmek için** **▲ ▼** tuşlarına ve ardından **ENTER (GİRİŞ)** tuşuna basın.
 - Ayar değeri: 0 mm - 50 mm (1 mm)
 - 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) ayarını sıfırlama

- 1 **LOCAL (LOKAL) modda** **FUNC1 (FONK1) (MENÜ)** → **FUNC3 (FONK3) (>>)** → **ENTER (GİRİŞ)** tuşuna basın.
 - Cutting (Kesim) menüsü görüntülenecektir.
- 2 **FUNC3 (FONK3) (>>)** tuşuna basın.
- 3 **"SETUP SUB MENU" (KURULUM ALT MENÜSÜ)** seçeneğini belirlemek için **▲ ▼** tuşlarına ve **ENTER (GİRİŞ)** tuşuna basın.
- 4 **"DIVISION CUT" (BÖLÜM KESİMİ)** ayarını seçmek için **▲ ▼** tuşlarına ve **ENTER (GİRİŞ)** tuşuna basın.
- 5 **"Ayar" ayarını seçmek için** **▲ ▼** tuşlarına ve ardından **ENTER (GİRİŞ)** tuşuna basın.
- 6 **"OFF" (KAPALI)** ayarını seçmek için **▲ ▼** tuşlarına ve ardından **ENTER (GİRİŞ)** tuşuna basın.
- 7 **Ayarı sonlandırmak için** **END/POWER (DURDURMA/GÜÇ)** tuşuna birkaç kez basın.

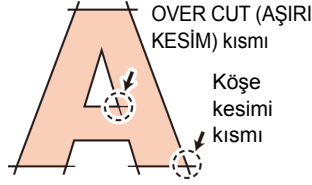
Medyanın kesilmemiş alan bırakmadan kesilmesi (OVER CUT (AŞIRI KESİM) fonksiyonu)

Başlangıç ve bitiş noktasını örtüştürerek, medyada kesilmemiş alan kalmamasını sağlayabilirsiniz. OVER CUT (AŞIRI KESİM) fonksiyonunu (geçerli/geçersiz olma durumu) ve OVER CUT (AŞIRI KESİM) uzunluğunu belirleyin. OVER CUT (AŞIRI KESİM) uzunluğu ayarlanmışsa 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!

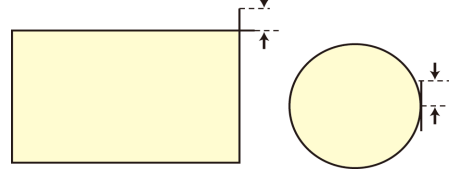
- Uygun OVER CUT (AŞIRI KESİM) ayarının yapılması, kolayca kıvrılabilecek bir medyanın başlangıç ve bitiş noktalarında kesilmemiş alanı azaltabilir. Bu ayar çok büyük değere ayarlanırsa, medya yırtılabilir.



OVER CUT (AŞIRI KESİM) : OFF (KAPALI)



OVER CUT (AŞIRI KESİM) : 1,0 mm



1 LOCAL (LOKAL) modda **FUNC1** (FONK1) (MENÜ) → **FUNC3** (FONK3) (>>) → **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

- Cutting (Kesim) menüsü görüntülenecektir.

2 **FUNC3** (FONK3) (>>) tuşuna basın.

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

4 "OVER CUT" (AŞIRI KESİM) seçeneğini belirlemek için **▲▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

5 Bir ayar değeri seçmek için **▲▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) 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) ayarını seçmek için **▲▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) 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** (FONK1) (MENÜ) → **FUNC3** (FONK3) (>>) → **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

- Cutting (Kesim) menüsü görüntülenecektir.

2 **FUNC3** (FONK3) (>>) tuşuna basın.

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

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

- Fonksiyon seçmek için bkz. "Ayarlar listesi".

5 **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

6 Bir ayar değeri seçmek için **▲▼** tuşlarına basın.

- Fonksiyon seçmek için bkz. "Ayarlar listesi".

7 **ENTER** (GİRİŞ) 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*1
UP SPEED (ÇALIŞMA HIZI) Ayarı	Araç çalışırken, tabaka ve carriage hareketinin hızı ayarlanabilir. Hızın daha düşük bir değere ayarı, 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) Ayarı *2	Kullanılan tabakaya göre tabaka türü ayarlanır.	Standard (Standart) / Heavy (Ağır)
ADJ PRS OFFSET (ÖN ÖTELEME) Ayarı (S. 4-14)	Başlangıç ve bitiş noktalarında kesilmeyecek bölüm bırakıldığında bu değer artırılır.	0 ila 3 ila 7
CURVE MODE (EĞİM MODU) Ayarı (S. 4-14)	Eğim parçası, nispeten geniş bir dairesel yayı uzun bir hat bölümü ile keserken bozulduğunda, "SLOW" (YAVAŞ) ayarını seçin. Bozulma durumu iyileşebilir.	FAST (HIZLI)/SLOW (YAVAŞ)

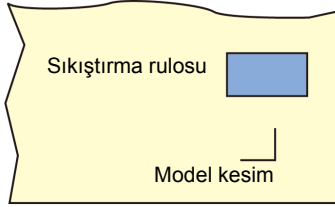
*1. Ürün satın alındığında altı çizili değere ayarlanmıştır.

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

DUMMY CUT (MODEL KESİM) Ayarı

Bu işlem, medya algılandıktan sonra veya sıkıştırma rulusunun önündeki kesici ünitesinin her iki ucunun yakınına yerleştirilmiş olan araç tipi değiştirilirken gerçekleştirilir.

Karakterlerin kesimi esnasında medyaya zarar vermek istemediğinizde, model kesim fonksiyonunu OFF (KAPALI) olarak ayarlayın.



Önemli!

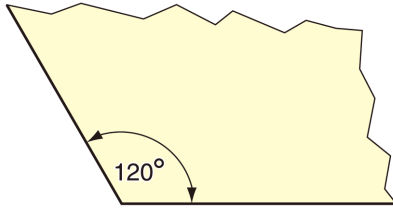
- Araç niteliği olarak "PEN" (KALEM) seçeneği seçildiğinde, model kesim ayarlanamaz.
- Model kesim fonksiyonu varsayılan olarak "ON" (AÇIK) değerine ayarlanmıştır. Model kesim fonksiyonu "OFF" (KAPALI) değerine ayarlandığında, kesim işlemi öncesi kesici

(S.2-26) işlemini gerçekleştirin.

ADJ PRS OFFSET (ÖN ÖTELEME) Ayarı

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.



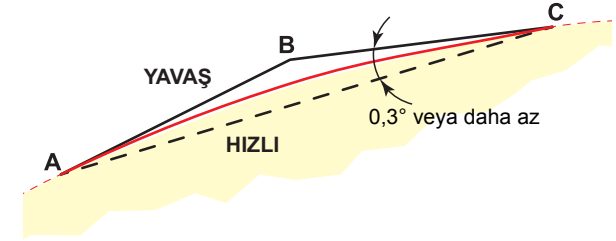
Bu durum, medyanın kıvrılmaması için köşelerin otomatik olarak daha düşük basınç (yaklaşık 5g) uygulanarak kesilmesi nedeniyle meydana gelir. Bıçağın kenarının düşük kesim basıncı dolayısıyla hareket yönünde rahatça dönmemesi nedeniyle medyanın kesilmesi gereken bazı bölümleri kesilmeden bırakılabilir.

Böyle bir durumda, köşeler kesilirken basıncı daha yüksek bir değere ayarlayın.

CURVE MODE (EĞİM MODU) Ayarı

Eğim parçası, nispeten geniş bir dairesel yayı uzun bir hat bölümü ile keserken bozulduğunda, "SLOW" (YAVAŞ) ayarını seçin. Bozulma durumu iyileşebilir.

- Ayar değeri: FAST (HIZLI)/SLOW (YAVAŞ)



Dairesel yay verileri açısı 0,3 derece veya daha azsa

FAST (HIZLI): A-C arası hat şeklinde kesin.

SLOW (YAVAŞ): A-B-C arası hat şeklinde kesin.



- Orijinal olarak "FAST" (HIZLI) ayarlıdır. "SLOW" (YAVAŞ) olarak ayarlandığında genel kesme verisi ile hız azaltılacaktır.

SETUP RESET (KURULUMU SIFIRLAMA)

Ayar değerleri sıfırlanarak başlangıçtaki duruma getirilir.

- 1** LOCAL (LOKAL) modda **FUNC1** (FONK1) (MENÜ) → **FUNC3** (FONK3) (>>) → **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
 - Cutting (Kesim) menüsü görüntülenecektir.
- 2** **FUNC3** (FONK3) (>>) tuşuna basın.
- 3** "SETUP SUB MENU" (KURULUM ALT MENÜSÜ) seçeneğini belirlemek için **▲** **▼** tuşlarına ve **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
- 4** **▼** tuşuna birkaç kez basarak ayarlanacak fonksiyonu seçin.
 - Fonksiyon seçmek için bkz. "Ayarlar listesi".
- 5** (>>) tuşuna ve ardından iki kez **▼** tuşuna basın.
 - "SETUP RESET" (KURULUM SIFIRLAMA) seçilecektir.
- 6** **ENTER** (GİRİŞ) 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 (PC 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 Sensörü 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!

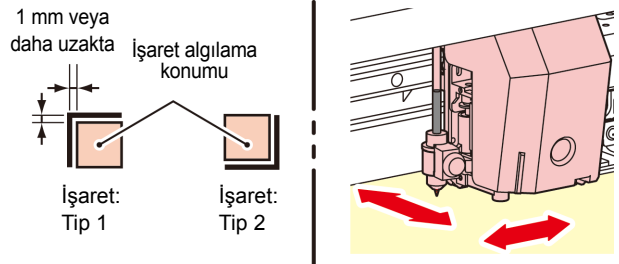
- Baskı kafasını ve tabakayı manuel olarak hareket ettirseniz doğru yanıt kontrolü gerçekleştirilemeyebilir. Aşağıdaki işlemler aracılığıyla gerçekleştirildiğinden emin olun.
- Daha önce baskısı alınmış hizalama işareti nitelikleri için "Verileri hizalama işaretiyle girerken alınması gereken tedbirler" (☞ 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) modda (▲▼◀▶) tuşlarına basın

- Jog moduna girin

2 Kalem 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 (END/POWER) (DURDURMA/GÜÇ) tuşuna basın.

- Makine, Local (Lokal) moda döner.

4 (FUNC1) (FONK1) (MENÜ) → (FUNC3) (FONK3) (>>) → (ENTER) (GİRİŞ) tuşuna basın.

- Cutting (Kesim) menüsü görüntülenecektir.

5 (FUNC3) (>>) tuşuna basın.

6 "MAINTENANCE" (BAKIM) öğesini seçmek için (▲▼) tuşlarına ve (ENTER) ardından (GİRİŞ) tuşuna basın.

7 "MARK SENSOR" (İŞARET SENSÖRÜ) öğesini seçmek için (▲▼) tuşlarına ve ardından (ENTER) (GİRİŞ) tuşuna basın.

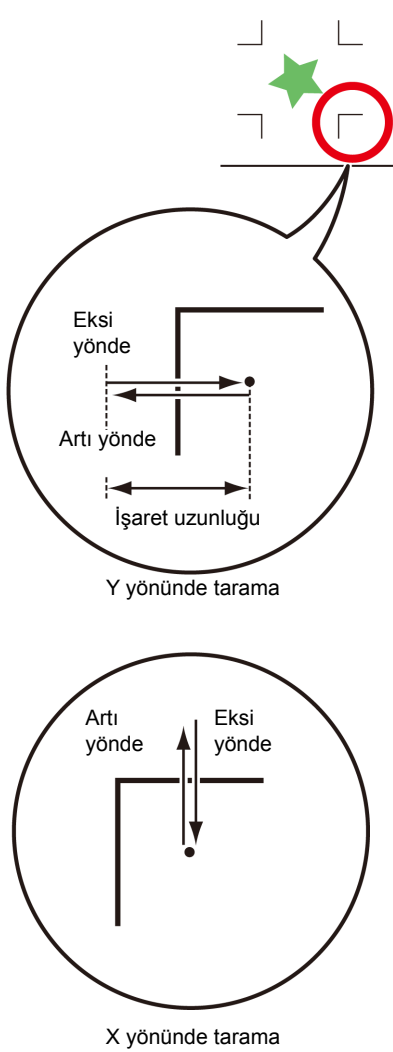
8 "SENSOR CHECK" (SENSÖR KONTROLÜ) öğesini seçmek için (▲▼) tuşlarına ve ardından (ENTER) (GİRİŞ) tuşuna basın.

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 (ENTER) (GİRİŞ) tuşuna basın. (☞ "Algılama işlemi")

■ Algılama işlemi

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

• Hat algılandığında sesli ikaz duyulur. Hat algılanamazsa sesli ikaz verilmez.

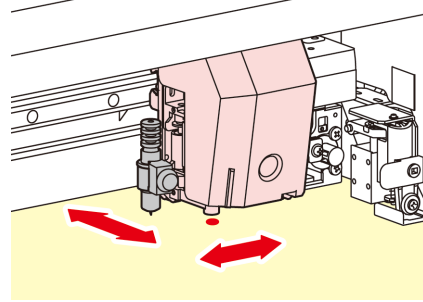
2 Hattı algılamak için X yönünde (eksi yönde) tarayın.**3** Hattı algılamak için Y yönünde (artı yönde) tarayın.**4** Hattı algılamak için Y yönünde (eksi yönde) tarayın.**5** 1 ila 4. adımları izleyin ve 4 kez sesli ikaz verildiğinden emin olun.

• Algılama işlemi başarıyla tamamlandığında, 4 kez sesli ikaz verilir.
• Sesli ikaz duyulmazsa hizalama işaretinin niteliğini kontrol ettikten sonra satış ofisimize 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** (FONK1) (MENÜ) → **FUNC3** (FONK3) (>>) → **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

• Cutting (Kesim) menüsü görüntülenecektir.

4 **FUNC3** (FONK3) (>>) tuşuna basın.**5** "MAINTENANCE" (BAKIM) ögesini seçmek için **▲** **▼** tuşlarına ve **ENTER** ardından **GİRİŞ** tuşuna basın.**6** "MARK SENSOR" (İŞARET SENSÖRÜ) ögesini seçmek için **▲** **▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.**7** "POINTER OFS" (GÖSTERGE ÖTELEME) seçeneğini belirlemek için **▼** tuşuna iki kez basın.**8** **ENTER** (GİRİŞ) 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 **▲** **▼** **◀** **▶** tuşlarına basın.**10** **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

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

Önemli!

• [POINTER OFS] (GÖSTERGE ÖTELEME) ayarına kaydedilen değer, "SETUP RESET (KURULUMU SIFIRLAMA)" (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 örneğin 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** (FONK1) (MENÜ) → **FUNC3** (FONK3) (>>) → **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

• Cutting (Kesim) menüsü görüntülenecektir.

2 **FUNC3** (FONK3) (>>) tuşuna basın.

3 "MAINTENANCE" (BAKIM) ögesini seçmek için **▲▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

4 "SAMPLE CUT" (ÖRNEK KESİM) ögesini seçmek için **▲▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

5 Kesilecek örnek verileri (SAMPLE DATA) seçmek için **▲▼** tuşlarına basın.

• İki tür örnek mevcuttur: "Cut" (Kesim) ve "Logo" (Logo). "Cut" (Kesim) seçeneğini belirlerseniz, 7. adıma ilerleyin.

6 **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

7 Logoyu kesmek için, **▲▼** tuşlarını kullanarak ölçek faktörünü seçin.

• Ölçek faktörü: %1 ila %999

8 Kesim işlemini başlatmak için **ENTER** (GİRİŞ) 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 bırakıldığında)

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 ayarı.
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) ayarı.

1 LOCAL (LOKAL) modda **FUNC1** (FONK1) (MENÜ) → **FUNC3** (FONK3) (>>) → **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

• Cutting (Kesim) menüsü görüntülenecektir.

2 **FUNC3** (FONK3) (>>) tuşuna basın.

3 "MAINTENANCE" (BAKIM) ögesini seçmek için **▲▼** tuşlarına ve **ENTER** ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

4 "MEDIA CUT" (MEDYA KESİMİ) ögesini seçmek için **▲▼** tuşlarına ve **ENTER** ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

5 Kesim aralığı seçmek için **▲▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

• Ayar değeri: 10 ila 10.000 mm

6 Ön uç ayar kesimine uzunluk seçmek için **▲▼** tuşlarına ardından ve **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

• Ayar değeri: 0 ila 500 mm

7 Medyanın kaç kez kesileceğini seçmek için (medya kesildiğinde meydana gelecek olan parça sayısı) **▲▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

• Ayar değeri: 1 ila 9.999

• 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 arasındaki yanlış hizalamayı Print & Cut (Baskı ve Kesim) ile ayarlayın. RasterLink6 yazılımından ayarlama şablonunu yazdırın ve baskı makinesine ayar değerlerini girin.

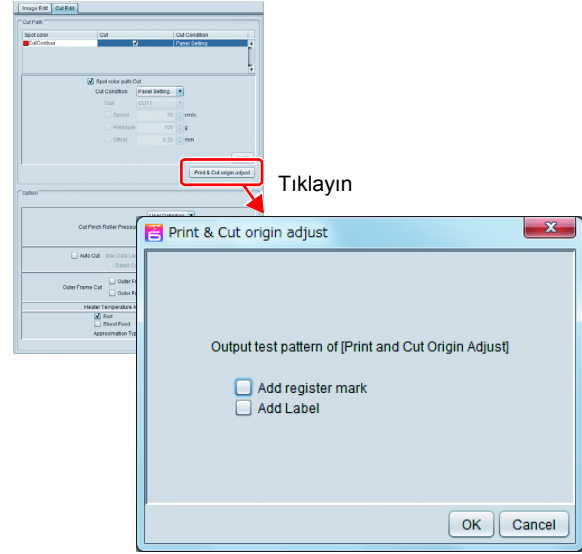
Hizalama işaretleri olmadan Print & Cut (Baskı ve Kesim) işlemi için

1 Makineyi "REMOTE" moduna alın.

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

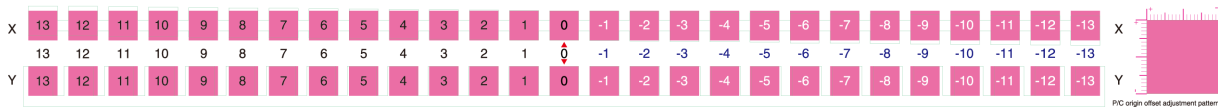
3 RasterLink6 yazılımının [Cut edit] (Kesim düzenleme) sekmesinde [Print & Cut origin adjust] (Baskı ve Kesim başlangıç noktası ayarı) tuşuna basın.

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



4 Şablonun baskısı alındıktan sonra, **FUNC1** (FONK1) (DÜZELTME) tuşuna basın ve "PC ORIGIN OFFSET" (BAŞLANGIÇ NOKTASI ÖTELEME) seçeneğini belirleyin.

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



X büyütülmüş



Üst ve alt arasında en az hizalama hatası olan konum 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 konum değerini girin

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

5 Ayarlama değerlerini girin

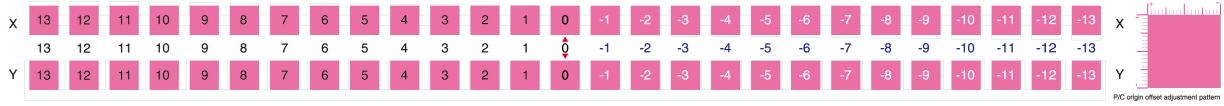
- [ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basıldığında medya geri döner ve işlem tamamlanır.

Önemli!

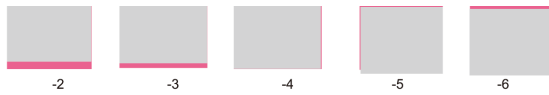
- Farklı çözünürlüğe (Y) sahip veriler yazdırılırken, ayarı tekrar yapın. (Çözünürlük başına ayar değerini kaydedin)
- Birden çok niteliğe sahip ayarlama şablonlarının sürekli baskısı alınmaz ve ayar değerleri girilemez. Her bir nitelik için tek bir ayarlama değeri baskısının alındığından ve ayarlandığından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

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

- 1 Makineyi "REMOTE" 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 belirleyin.
 - Ayarlama şablonunun baskısını almak için [OK] (TAMAM) tuşuna basın.
- 5 Şablonun baskısı alındıktan sonra, **FUNC1** (FONK1) (DÜZELTME) tuşuna ve "TP OFFSET" (TP ÖTELEME) tuşuna basın.
 - Medya beslendiğinde, şablonun kesilen kısmını çıkarın ve ayar değerlerini kontrol edin (Geçerli şablonda hizalama işaretleri mevcuttur.)



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] (GİRİŞ) 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** (SEÇİM) tuşuna ve ardından **FUNC2** (FONK2) (DÜZELTME) tuşuna basın.
 - ADJUST (DÜZELTME) MENÜSÜ görüntülenir.
- 3 "SCALE ADJUST" (ÖLÇEK AYARI) ayarını seçmek için XXX **▲** **▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
- 4 Çözünürlük ögesini seçmek için **▲** **▼** tuşuna basın ve **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
- 5 Ayarı sonlandırmak için **END/POWER** (DURDURMA/GÜÇ) tuşuna birkaç kez basın.

Bölüm 5

Bakım



Bu bölümde

günlük bakım, boya kartuşlarının bakımı gibi bu makineyi daha rahat kullanabilmek için gerekli olan hususlar açıklanmaktadır.

Bakım	5-2	Otomatik Bakım Fonksiyonu	5-17
Bakım Tedbirleri	5-2	Yenileme Sıklığı Ayarı	5-17
Temizleme Solüsyonu Hakkında.....	5-2	Pompa Tüpü ve Nozül Yıkaması	
Dış Yüzeylerin Temizlenmesi	5-2	Sıklıklarının Ayarlanması	5-17
Baskı Levhasının Temizlenmesi	5-2	Temizleme Sıklığının ve Türünün	
Medya Sensörünün Temizlenmesi	5-3	Ayarlanması	5-18
Medya Presinin Temizlenmesi	5-3	Boya Doldurma	5-18
Egzoz kutusu filtresinin ya da egzoz		Boya Bakımı	5-19
kutusunun değiştirilmesi	5-3	Boya Bakımı (Beyaz, gümüş ve turuncu	
Blöf fanının değiştirilmesi	5-4	boya hariç)	5-19
CP ped setinin değiştirilmesi	5-5	Beyaz/Gümüş Boya Bakımı	5-19
Kalem hattı lastiğinin veya kalem hattı		Turuncu Boya Bakımı	5-19
süngerinin değiştirilmesi	5-5	Sarf malzemelerinin değiştirilmesi	5-20
Sıkıştırma rulusunun temizlenmesi ve		Wiper'ın değiştirilmesi	5-20
değiştirilmesi	5-6	Atık Boya Haznesi Doğrulama Mesajı	
MAINTENANCE (BAKIM) Menüsü Hakkında	5-8	Görüntülendiğinde	5-20
Bir bakışta MAINTENANCE (BAKIM)		Atık boya haznesi doğrulama mesajı	
Menüsü	5-9	görüntülenmeden önce atık boya	
Bakım menüsünün dışındaki günlük bakım	5-9	haznesinin değiştirilmesi	5-22
Kep İstasyonunun Bakımının Yapılması	5-10	Kesici bıçağının değiştirilmesi	5-22
Wiper ve Kepin Temizlenmesi	5-10	Kesici Bıçağının Değiştirilmesi ve	
Baskı Kafası Nozülünün Yıkaması	5-11	Ayarlanması	5-23
Boya Boşaltma Kanalının Yıkaması	5-12	Kesicinin değiştirilmesi	5-23
Makine Uzun Süre Kullanılmadığında		Kesici Bıçağı Ayarı	5-23
Time (Süre)	5-12	Kesicinin, ürünle birlikte gelenin haricinde bir	
Boya Başlığının ve Çevresinin Temizlenmesi	5-14	kesiciyle değiştirilmesi	5-23
Nozül Kurtarma Fonksiyonu	5-15	Ürünle birlikte gelenin haricindeki kesicinin	
Ayar değerinin sıfırlanması	5-16	bıçak kenarının ayarlanması.....	5-24
TEST BASKISI Sırasında NOZÜL KURTARMA			
Fonksiyonunun Etkinleştirilmesi	5-16		

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.



- Bakımdan önce ana güç kaynağını kapatın ve güç kablosunu prizden çekin.

	<ul style="list-style-type: none"> Havalandırmaya dikkat edin ve boyayı, bakım amaçlı temizleme solüsyonunu, atık boyayı veya bu makinede kullanılan diğer solüsyonları taşıırken, ürünle birlikte gelen koruyucu gözlüğü ve eldiveni ve filtreleme özellikli yüz maskesini kullandığınızdan emin olun. Aksi takdirde boya veya diğer sıvılar sıçrayabilir ve cildinize, gözünüze veya ağızınıza temas edebilir.
	<ul style="list-style-type: none"> Makineyi asla sökmeyin. Bu makinenin sökülmesi elektrik çarpmasına veya makinenin hasar görmesine neden olabilir. Bakım işlemi öncesi, makineyi ana güç düğmesinden kapattığınızdan ve güç kablosunu çıkardığınızdan emin olun, aksi takdirde beklenmeyen bir kaza meydana gelebilir.
	<ul style="list-style-type: none"> Makineye nem nüfuz etmesini engelleyin. Makinenin içindeki nem, elektrik çarpmasına veya makinenin hasar görmesine neden olabilir.
	<ul style="list-style-type: none"> Makinede uzun süre baskı yapılmaması durumunda boyanın tutarlı bir şekilde püskürtülmesini sağlamak için az miktarda boyanın düzenli olarak atılması (püskürtme işlemi) gerekir. 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.
	<ul style="list-style-type: none"> Baskı kafalarının nozül bulunan yüzeylerini, wiper'ı, kepleri veya benzeri üniteleri su veya alkolle silmeyin. Bu işlem, nozül tıkanmasına veya makinenin arızalanmasına neden olabilir. Benzin, tiner ve aşındırıcı bileşenler içeren kimyasal maddeleri kullanmaktan kaçının. Bu tür maddeler kapakların yüzeyini bozabilir veya deforme edebilir. Makinenin içindeki hiçbir parçaya yağlama yağı gibi maddeler uygulamayın. Bunun yapılması baskı arızalarına neden olabilir. Kapağın yüzeyinin bozulmasına veya deforme olmasına neden olabileceğinden, temizleme solüsyonu ve boya gibi maddelerin kapağa bulaşmamasına dikkat edin.

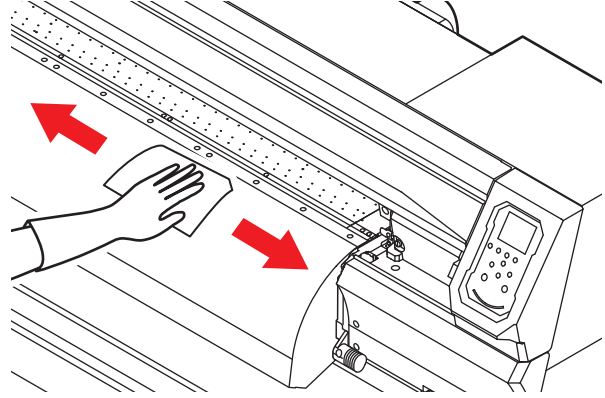
Temizleme Solüsyonu Hakkında

Kullanılan boyaya özel temizleme sıvısı kullanın.

Boya Türü	Uygun bakım yıkamaları
Solvent boya	Temizleme solüsyonu MS2/ES3/HS kit200 (SPC-0369) (ayrı olarak satılır)
Süblimasyon boya	Temizlik Sıvısı Şişe Kiti A29 (SPC-0137) (ayrı olarak satılır)

Dış Yüzeylerin Temizlenmesi

Makinenin dış yüzeyleri kirlendiğinde, yumuşak bir bezi su veya suyla seyreltilmiş bir deterjanla hafifçe nemlendirin, bezi sıkın ve yüzeyleri bu bezle temizleyin.

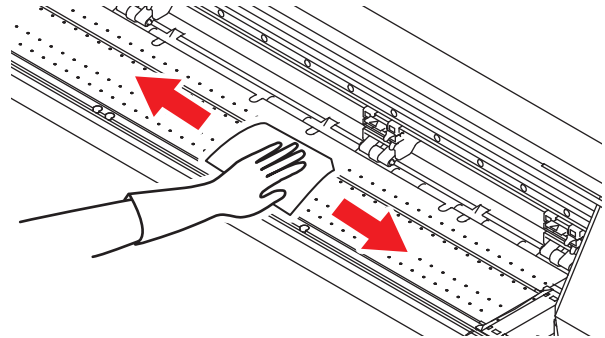


Baskı Levhasının Temizlenmesi



- Bakımdan önce ana güç kaynağını kapatın ve güç kablosunu prizden çekin.

Medyayı kirliken kullanmaya devam etmek, medyanın yanlış bir şekilde beslenmesine, baskı kafası nozülünün yüzeyine kirin veya katı boyanın sürülmesine ve ateşleme hatasına (nozül tıkanması, çapraz ateşleme vb.) neden olabilir.



- Makinenin içine sıvı girişini engelleyin. Ekipman arızası, elektrik çarpması veya yangın riski söz konusudur.



- Kir belirginleştiğinde, suyla seyreltilmiş nötr deterjana batırıldıktan sonra sıkılmış bir bez kullanarak baskı levhasını silin.
- Baskı levhasını temizlemeden önce, baskı levhasının yeterince soğuduğundan emin olun.



- Özellikle medya presini kaydıran oluk ile medyayı kesen oluk kolaylıkla toz toplar. Lütfen tozu dikkatlice gidirin.

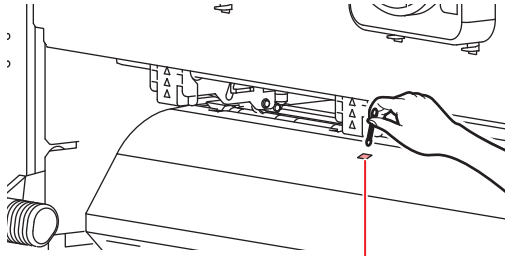
Medya Sensörünün Temizlenmesi

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.

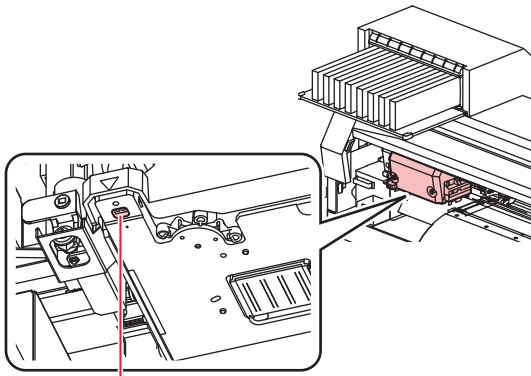
Baskı kafasının alt yüzeyinde bulunan sensörü temizlerken, carriage'ı Sayfa 5-14'teki "Boya Başlığının ve Etrafının Temizlenmesi" bölümündeki 1. adımı gerçekleştirerek sol uca alın ve temizleyin.

Makinenin arka tarafı



Medya sensörü

Baskı kafasının alt yüzeyi



Medya sensörü

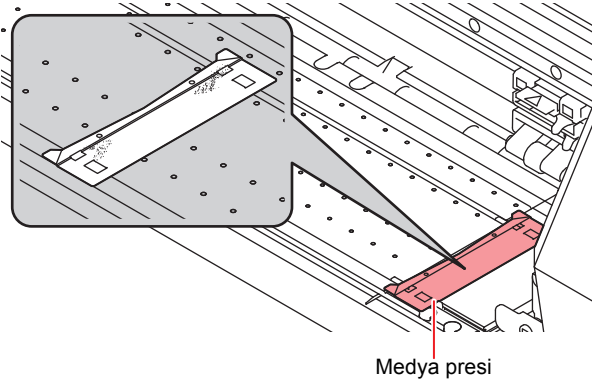


- Medya sensörünün etrafındaki kesiciye dokunmayın. Keskin olan kesici uç size zarar verebilir.

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.



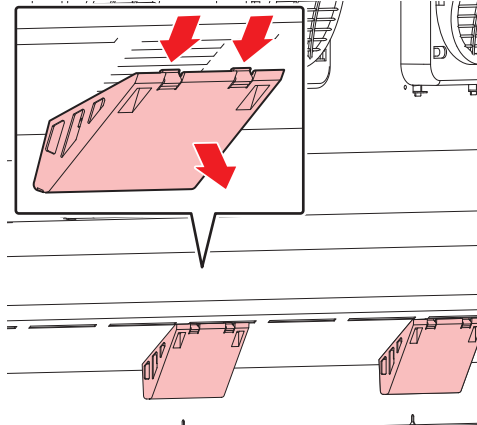
Medya presi

Egzoz kutusu filtresinin ya da egzoz kutusunun değiştirilmesi

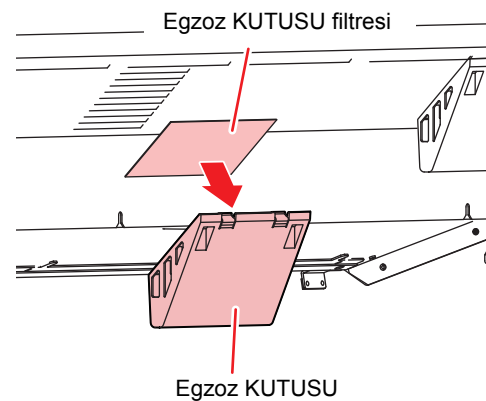
Boya ile kirlendiğinde egzoz KUTUSU filtresini (ürün numarası: SPA- 0249) veya egzoz KUTUSU (ürün numarası: SPA-0248) değiştirin.

1 Egzoz kutusundaki tırnakları (2 farklı konumda) sökün.

- Egzoz kutusunun arka tarafında da takılı tırnaklar mevcuttur.



2 Egzoz kutusu ve egzoz kutusu filtresini sökün.



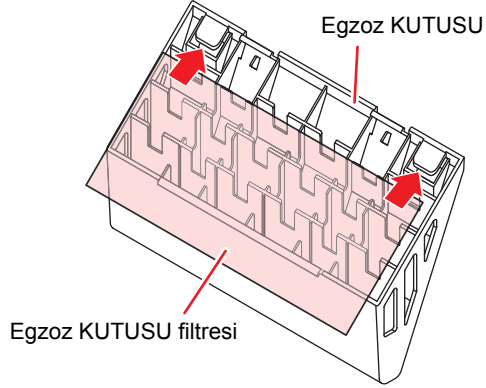
Egzoz KUTUSU filtresi

Egzoz KUTUSU

3 Egzoz kutusu filtresini veya egzoz kutusunu yenisiyle değiştirin.

4 Egzoz kutusu filtresini egzoz kutusuna takın.

- Egzoz kutusu filtresini egzoz kutusu tırnaklarına yerleştirin.



5 Egzoz kutusunu orijinal konumuna takın.

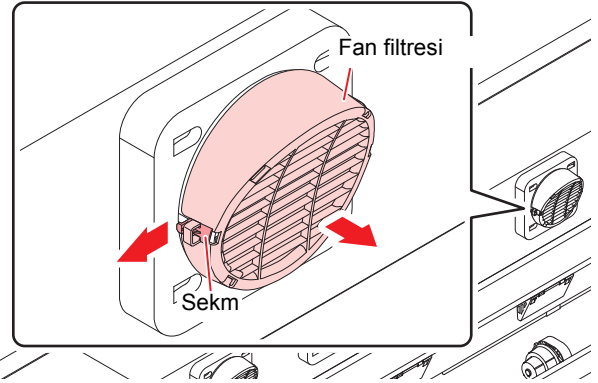
- Egzoz kutusu arka tırnaklarını makine gövdesine takın ve ardından kutuyu ön kısımdan itin.

Blöf fanı filtresinin değiştirilmesi

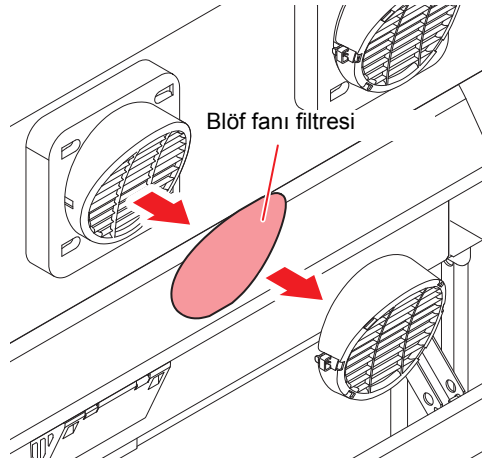
Blöf fanı filtresini (SPC-0774) kirli olduğunda değiştirin.

1 Fan filtresi kapağını çıkarın.

- Fan filtresi kapağı sekmesini dışa doğru itin ve kapağı kendinize doğru çekin.

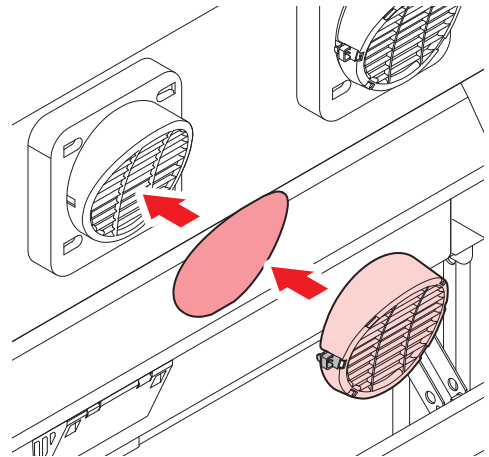


2 Blöf fanı filtresini sökün.



3 Yeni bir blöf fanı filtresi takın ve fan filtresini yerine takın.

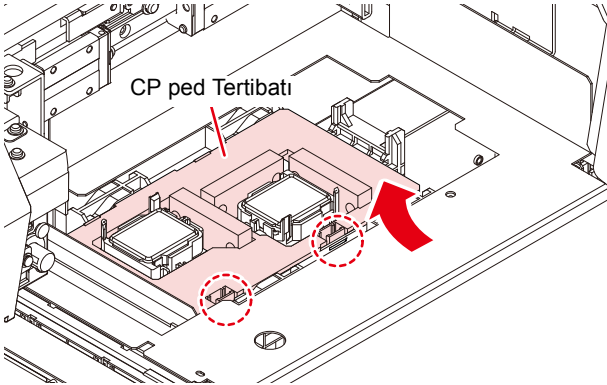
- Fan filtresi kapağını yerine tam oturacak şekilde sıkıca takın.



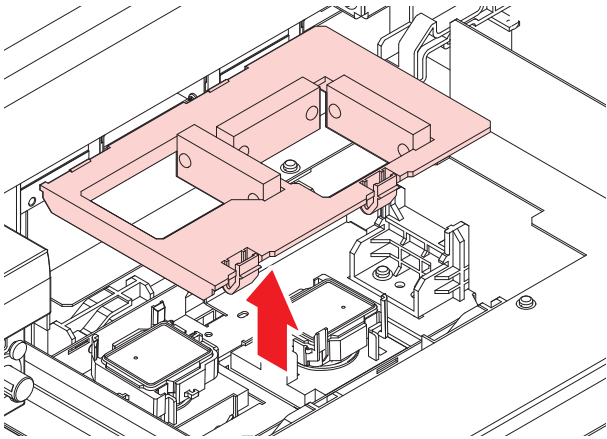
CP ped setinin değiştirilmesi

CP ped setini (SPA- 0257) kirli olduğunda değiştirin.

1 CP pedi Tertibatının sekmelerini (2 yerde) yukarıya itin.

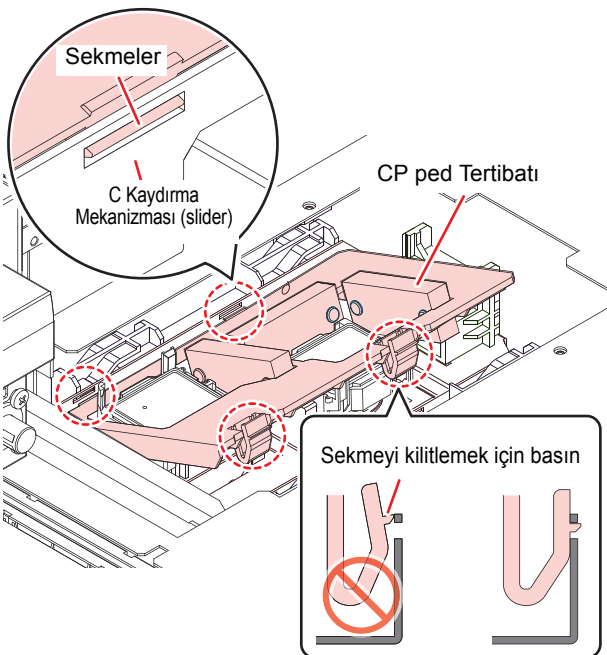


2 CP ped Tertibatını sökün.



3 Yeni bir CP ped Tertibatı takın.

- CP ped Tertibatının sekmelerini C kaydırma mekanizmasına taktıktan sonra tümünü yerleştirin.



Kalem hattı lastiğinin veya kalem hattı süngerinin değiştirilmesi

İki tür kalem hattı vardır. Biri lastik tipi ve diğeri ise sünger tipidir.

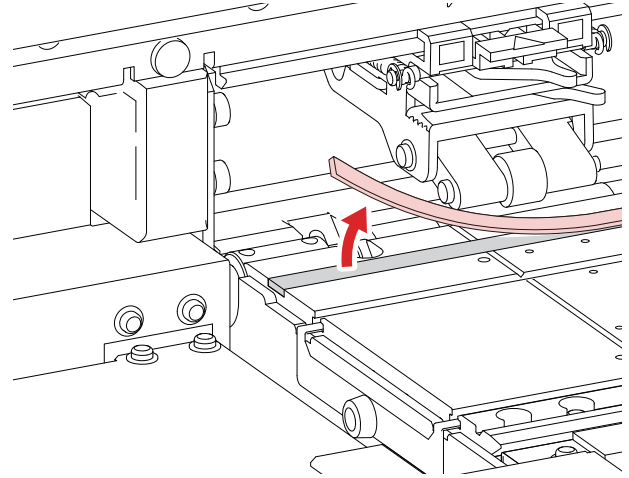
Bir kalemle yazarken veya bir tabaka keserken kalem hattı lastiği kullanın.

Noktalı çizgiler üzerinde kesim yaparken (half cut) kalem hattı süngerini kullanın.

Kalem hattı lastiği (PN: SPC-0770 veya SPC-0771) veya kalem hattı süngerini aşırırsa değiştirin (PN: SPC-0775 veya SPC-0776).

1 Kalem hattı lastiği veya kalem hattı süngerini cımbızla çıkarın.

- Çift taraflı yapıştırıcı makinenin kanalında kalırsa yapıştırıcıyı alkol ile silin.



2 Ürünle birlikte gelen çift taraflı bandı, makinenin kanalına takın.

3 Çift taraflı bandın üzerine yeni bir kalem hattı lastiği veya kalem hattı süngerini yerleştirin.

- İki taraflı bandın üzerine yeni bir kalem hattı lastiği veya kalem hattı süngerini yerleştirin.

Sıkıştırma rulusunun temizlenmesi ve değiştirilmesi

Sıkıştırma rulusunu (ürün numarası: SPA-0166 veya SPA-0167) kirlendiğinde değiştirin.

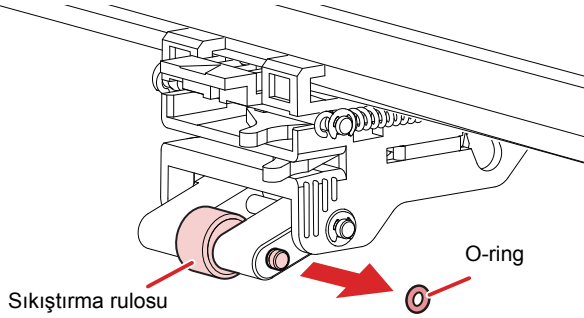
Ayrıca sıkıştırma rulusu aşındığında veya sıkıştırma rulusundaki kir düşmediğinde, sıkıştırma rulusunu değiştirin.

1 Sıkıştırma kolunu kaldırın.

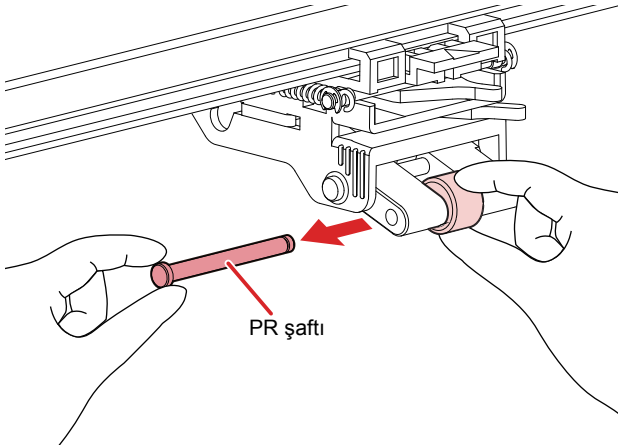
2 Sıkıştırma kolunu kaldırın.

Önemli!

• Çok küçük olduklarından parçaların makinenin boşluklarına düşmemesine dikkat edin.



3 Sıkıştırma rulusunu düşürmemek için Sıkıştırma Rulosu şaftını dikkatlice çıkartın.



4 Sıkıştırma rulusunu sökün.

5 O-ringi ve sıkıştırma rulusunu temizleyin veya değiştirin.

- Temizleme solüsyonuna batırılmış bir temizleme çubuğuyla O-ring'e ve sıkıştırma rulusuna yapışmış boyayı temizleyin. Temizleme solüsyonunun kalıntılarını wiper ve braketten silin.
- Temizleme sonrasında hala temizlenmediyse sıkıştırma rulusunu aşağıdaki prosedür ile değiştirin.

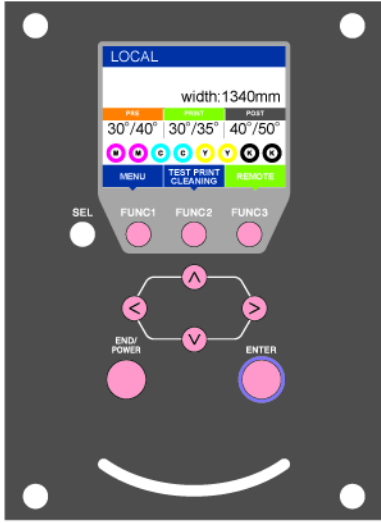
(1) Yeni bir sıkıştırma rulosu takın.

(2) PR eksenini yerleştirin ve O-ringi takın.

MAINTENANCE (BAKIM) Menüsü Hakkında

Makinede bakım yapmak için çeşitli ayarların yapılmasını sağlar.

Aşağıdaki parametrelerin değerleri bakım ayarlarında belirlenebilir.



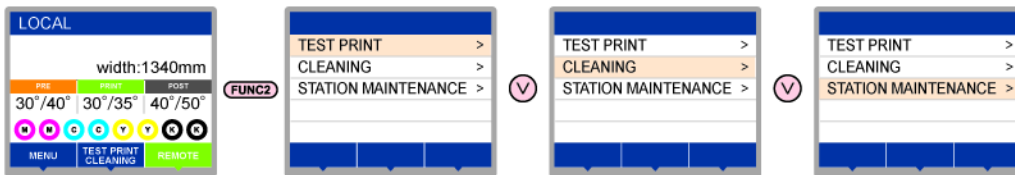
- FUNC1** :MAINTENANCE (BAKIM) menüsünü seçmek için veya önceki ekrana dönmek için bu tuşa basın.
- FUNC2** :Bakım fonksiyonunu kullanmak için bu tuşa basın.
- FUNC3** :Bir sonraki ekrana geçmek için bu tuşa basın.
- ↑ ↓** :Bir ayar seçmek için bu tuşları kullanın.
- ENTER** :Ayarı onaylamak gibi işlemler için bu tuşa basın.

◆ Bir bakışta MAINTENANCE (BAKIM) Menüsü



*1: Gümüş boya kullanıldığında [WHITE/SILVER MAINT.] [BEYAZ/GÜMÜŞ BOYA BAKIMI] ifadesi

◆ **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) (☞ S. 5-10)	_____	Kep çevresi, baskı kafası, wiper'lar gibi yerlerin temizlenmesi için carriage'ı dışarı hareket ettirir.
	NOZZLE WASH (NOZÜL YIKAMASI) (☞ S. 5-11)	1 ila 99 dak.	Nozül tıkanmasının veya eğilmesinin giderilmesi işlemi için nozül yüzeylerini bakım temizleme solüsyonuna daldırır.
	DISWAY WASH (ATIK YOLU YIKAMASI) (☞ S. 5-12)	_____	Emme pompası tüplerinin yıkanması işlemini gerçekleştirir.
	CUSTODY WASH (BAKIM YIKAMASI) (☞ S. 5-12)	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. 5-20)		Wiper'in değiştirilmesi durumunda, bu makinenin yönettiği wiper kullanım sayısı sıfırlanır.
	MAINT.WASH (BAKIM YIKAMASI)		Boyanın temizleme hattında katılaşmasını önlemek için temizleme hattına temizleme solüsyonu doldurun.
NOZZLE RECOVERY (NOZÜL KURTARMA) (☞ S. 5-15)	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. 5-17)	Çeşitli bakım fonksiyonlarının otomatik olarak yürütülmesini sağlamak için kullanılır. Her bir bakım fonksiyonunun yürütme sıklığını ayarlayın.		
	REFRESH (YENİLEME)		Yenileme amaçlı aktivasyon sıklığını ayarlamak için kullanılır.
	PUMP TUBE & NOZZLE WASH (POMPA TÜPÜ VE NOZÜL YIKAMASI)	Ayar değeri kullanılan boyaya göre değişiklik gösterecektir.	Pompa tüpü ile baskı kafası nozülünü temizlemek için çalışma aralığını ayarladığı gibi baskı kafası nozülünü temizlemek için kalma süresini ayarlar.
	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.	
WHITE/SILVER MAINT. (BEYAZ/ GÜMÜŞ BOYA BAKIMI) (☞ S. 5-19)	Beyaz ve gümüş renk boyanın bakım işlemini yürütür.		
(INK FILLING) BOYA DOLDURMA (☞ S. 5-18)	Nozül tıkanmasını düzeltmek için boya verir.		
INK TANK EXCHANGE (BOYA HAZNESİ DEĞİŞİMİ) (☞ S. 5-22)	Atık boya haznesi kullanım sayısını sıfırlar veya düzeltir.		

Bakım menüsünün dışındaki günlük bakım

Öge	Anlamı	
Boya Bakımı (☞ S. 5-19)	Boya Bakımı (Beyaz, gümüş ve turuncu boya hariç) (☞ S. 5-19)	Boyanın bakım işlemini yürütür.
	Turuncu Boya Bakımı (☞ S. 5-19)	Turuncu boyanın bakım işlemini yürütür.
Sarf malzemelerini değiştirme (☞ S. 5-20)	Wiper (☞ S. 5-20)	Wiper
	Kesici Bıçağını Değiştirme ve Ayarlama (☞ S. 5-23)	Kesici bıçağını değiştirip ayarlar.

Kep İstasyonunun Bakımının Yapılması

Kep istasyonunda bulunan boya kapağı, wiper gibi parçaların bakımının yapılması. (STATION MAINT) (İSTASYON BAKIMI)

- Önemli!** • Nozülleri normal durumda tutmak için sık sık wiper temizleme işlemi gerçekleştirin.

Boya kapağı ve wiper

- **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 işlemine (S.2-17) rağmen giderilemezse temizleme sıvısı ile temizleme çubuğu kullanın.

Bakım için gerekli araçlar

- | | | |
|--|-----------|-------------------|
| • Temizleme solüsyonu MS2/ES3/HS Kiti 200 (SPC-0369) veya Temizleme Solüsyonu Şişesi 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[FUNC1] tuşuna basın. (S. 5-10 Adım 1-2)

Wiper ve Kepi Temizleme

Makinenin yüksek görüntü kalitesini korumak ve makineyi iyi durumda tutmak için wiper ve kapağın sıkça temizlenmesi önerilir.

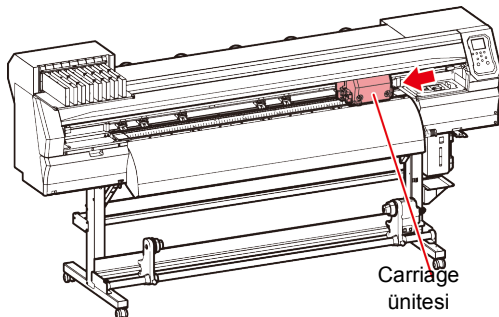
- Önemli!**
- Son derece kirlenmiş veya eğilmiş olduğu durumlarda, wiper'ı yenisiyle değiştirin. (S. 5-20)
 - Wiper'ı temizlerken temizleme çubuğundaki tiftiğin wiper'da kalmamasına özen gösterin. Kalan tiftik görüntü kalitesinin düşmesine neden olabilir.

- 1** LOCAL (LOKAL) modda (FUNC1) (FONK1) (MENÜ) → (▼) → tuşuna basın.
LOCAL (LOKAL) modda (ENTER) (GİRİŞ) tuşuna basın.

- MAINTENANCE (BAKIM) menüsü görüntülenir.

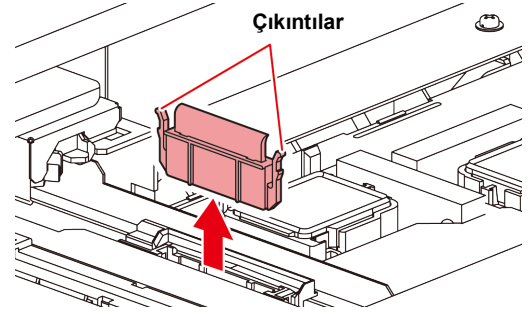
- 2** (ENTER) (GİRİŞ) tuşuna iki kez basın.

- Carriage, baskı levhasına doğru hareket eder.



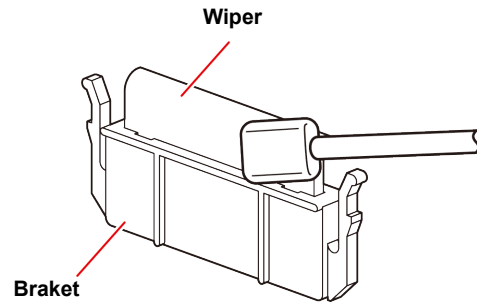
- 3** Wiper'ı çıkarın.

- Her iki ucundaki çıkıntılardan tutarak wiper'ı çıkarın.



- 4** Wiper ve braketi temizleyin.

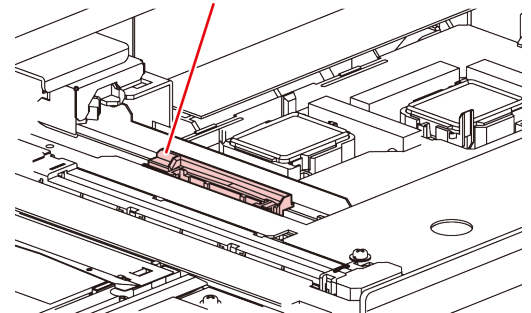
- Temizleme solüsyonuna batırılmış bir temizleme çubuğuyla wiper'a ve braket'e yapışmış boyayı temizleyin. Temizleme solüsyonunun kalıntılarını wiper ve braketten silin.



- 5** Wiper kaydırma mekanizmasını temizleyin.

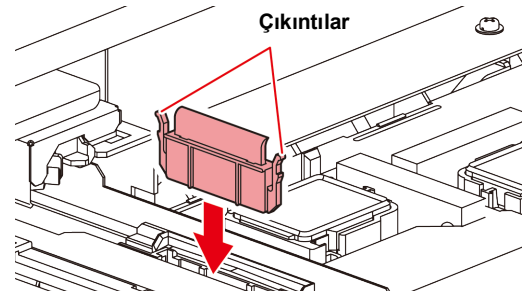
- Temizleme solüsyonuna batırılmış bir temizleme çubuğuyla wiper'a ve kaydırma mekanizmasına yapışmış boyayı temizleyin. Temizleme solüsyonunun kalıntılarını wiper ve braketten silin.

Wiper kaydırma mekanizması



- 6** Wiper'ı orijinal konumuna getirin.

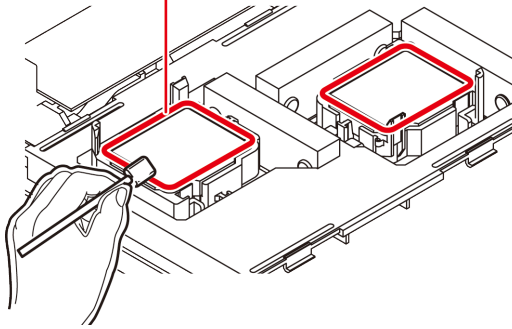
- Her iki ucundaki çıkıntılardan tutarak wiper'ı yerine yerleştirin.



7 Kep lastiğini temizleyin.

- Bakım solüsyonuna batırılmış temizleme çubuğuyla kep lastiğine yapışmış boyayı temizleyin. Bakım solüsyonunun kalıntılarını kep lastiğinden silin.

Kep lastiği

**8 Temizleme işleminden sonra **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.****9 Ön kapağı kapatın ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.**

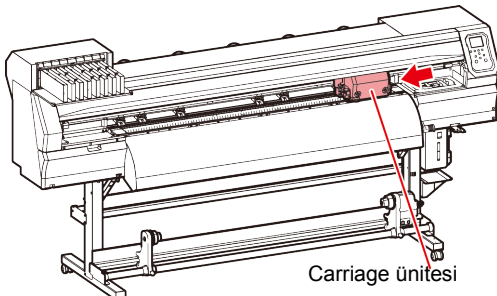
- İlk kez çalıştırdıktan sonra makine 1. adıma geri döner.

Baskı Kafasının Nozülünün Yıkaması**1 LOCAL (LOKAL) modda **FUNC1** (FONK1) (MENÜ) tuşuna basın. LOCAL (LOKAL) modda **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.**

- MAINTENANCE (BAKIM) menüsü görüntülenir.

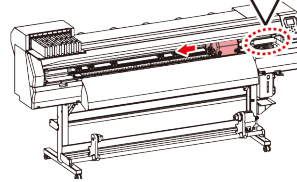
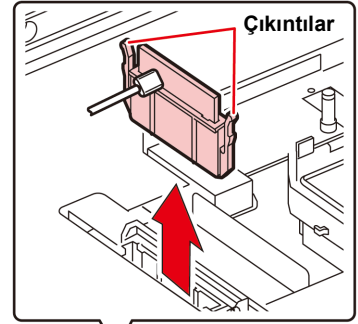
2 "STATION" (İSTASYON) ayarını seçmek için **▲ **▼** tuşlarına basın ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.****3 "NOZZLE WASH" (NOZÜL YIKAMASI) öğesini seçmek için **▲** **▼** tuşuna ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.**

- Carriage, baskı levhasına doğru hareket edecektir.

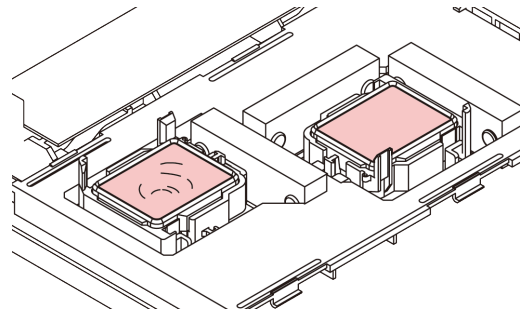
**4 Wiper ve braketi temizleyin ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.**

- Sağ bakım kapağını açın ve her iki ucundaki çıkıntılardan tutarak wiper'ı çıkarın.
- Wiper ve braketi bakım amaçlı bakım yıkama sıvısına batırılmış temizleme çubuğuyla temizleyin. (SPC-0369: solvent boya için/ SPC-0137: süblimasyon boya için)
 - Bakım amaçlı bakım yıkama sıvısı kalmayana dek iyice silin.

- Her iki ucundaki çıkıntılardan tutarak wiper'ı çıkarın.

**5 Kep lastiğini temizleyin ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.**

- Bakım amaçlı bakım yıkama sıvısına batırılmış temizleme çubuğuyla kep lastiğine yapışmış boyayı temizleyin.
- Bakım amaçlı bakım yıkama sıvısı kalmayana dek iyice silin.
- Bu esnada, boşaltma kanalı otomatik olarak temizlenir.

6 Kepi, bakım amaçlı temizleme solüsyonuyla doldurun.**7 Ön kapağı kapatın ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.****8 Bakım yıkama sıvısının olduğu gibi bırakılacağı süreyi **▲** **▼** tuşlarıyla seçin ve daha sonra **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.**

- Ayar değeri: 1 ila 99 dakika (Birim: dakika)
- Kepin içerisine doldurulan bakım 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 bayiye veya servis merkezimize iletişime geçin.

Boya Boşaltma Kanalının Yıkaması

Boya boşaltma kanalını, kanal içerisinde boya katılaşması nedeniyle baskı kafası nozüllerinin tıkanmasını önlemek için düzenli olarak (haftada bir kez civarında) yıkayın.

Önemli!

- Boya boşaltma kanalını yıkamadan önce, bakım yıkama sıvısının doldurulduğundan emin olun. Bakım yıkama sıvısı mevcut değilse yıkama işlemi gerçekleştirilemez ve kanal tıkanabilir.

1 LOCAL (LOKAL) modda **FUNC1** (FONK1) (MENÜ) → **↓** → tuşuna basın.
LOCAL (LOKAL) modda **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

- MAINTENANCE (BAKIM) menüsü görüntülenir.

2 "STATION" (İSTASYON) ayarını seçmek için **▲** **▼** tuşlarına basın ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

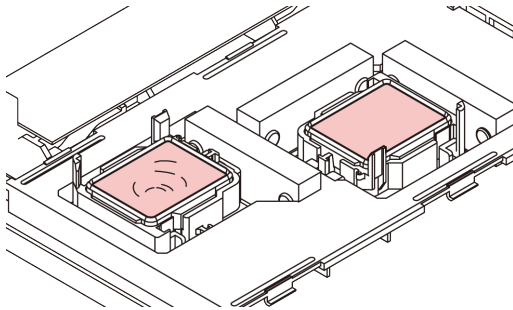
3 "DISWAY WASH" (ATIK YOLU YIKAMASI) ayarını seçmek için **▲** **▼** basın ve **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

- Carriage, baskı levhasına doğru hareket edecektir.
- Yıkama işlemi tamamlanana kadar kuru emme işlemi sürekli olarak tekrarlanır.

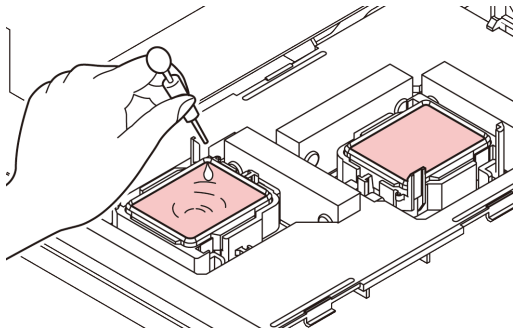
4 **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

- Yıkama işlemi tamamlanana kadar kuru emme işlemi sürekli olarak tekrarlanır.

5 Kepi, bakım amaçlı temizleme solüsyonuyla doldurun.



- Temizleme solüsyonu kartuşu kullanılabilir değilse bakım solüsyonunu bir damlalığa çekin ve kepi bu damlalıkla doldurun. Kepi taşacak kadar bakım solüsyonuyla doldurun.



6 **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

Makine Uzun Süre Kullanılmadığında

Makine bir hafta veya daha fazla bir süre kullanılmayacaksa 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) durumda 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.

[NEAR END] (BOYA BİTMEK ÜZERE) veya [INK END] (BOYA BİTTİ) mesajı 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) uyarı mesajı görüntülediğinde, atık boya haznesini kontrol edin ve ardından duruma göre S. 5-20 Atık Boya Haznesi Doğrulama Mesajı Görüntülediğinde bölümüne başvurun.

1 LOCAL (LOKAL) modda **FUNC1** (FONK1) (MENÜ) → **↓** → tuşuna basın.
LOCAL (LOKAL) modda **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

- MAINTENANCE (BAKIM) menüsü görüntülenir.

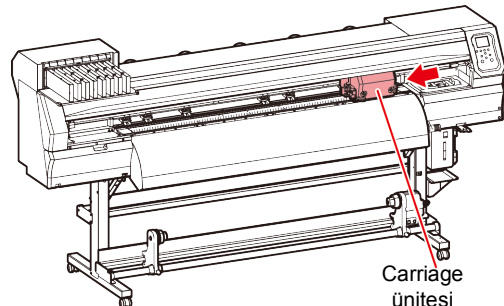
2 "STATION" (İSTASYON) ayarını seçmek için **▲** **▼** tuşlarına basın ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

3 "CUSTODY WASH" (BAKIM YIKAMASI) ayarını seçmek için **▲** **▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

- Carriage, baskı levhasına doğru hareket edecektir.

Önemli!

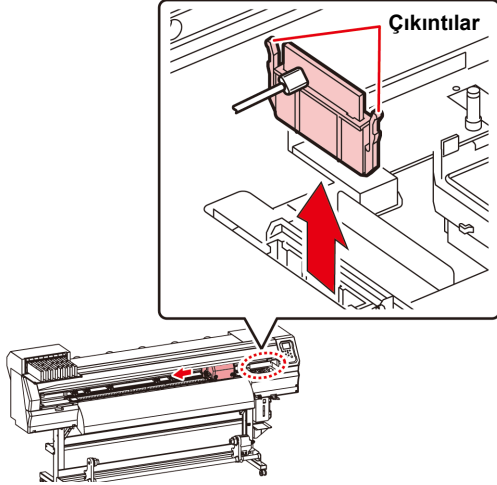
- Wiper/braketin temizlenmesi tamamlandığında, ekranda "COMPLETED" (TAMAMLANDI) mesajı görüntülenir. 3. adıma kadar olan işlemler tamamlandıktan sonra [ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basın. Temizleme işlemi tamamlanmadan önce [ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basarsanız makine bir sonraki yıkama prosedürüne geçer.



Carriage ünitesi

4 Wiper ve braketini temizleyin.

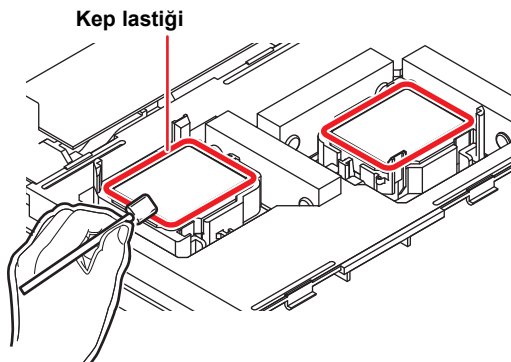
- (1) Ön kapağı açın ve her iki ucundaki çıkıntılardan tutarak wiper'ı çıkarın.
- (2) Temizleme solüsyonuna batırılmış bir temizleme çubuğuyla wiper ve braketini temizleyin. (SPC-0369: solvent boya için/ SPC-0137: süblimasyon boya için) Temizleme solüsyonunun kalıntılarını wiper ve braketten silin.
- (3) Her iki ucundaki çıkıntılardan tutarak wiper'ı çıkarın.

**5 [ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basın.****Önemli!**

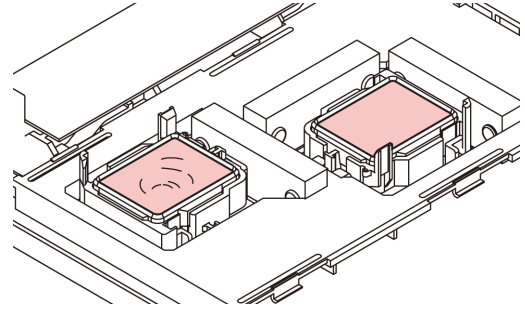
- Wiper temizliği tamamlandığında, ekranda [COMPLETED (NEXT): ENT] (TAMAMLANDI (SONRAKİ) GİRİŞ) mesajı görüntülenir. 5. adıma kadar olan işlemler tamamlandıktan sonra [ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basın. Temizleme işlemi tamamlanmadan önce [ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basarsanız makine bir sonraki yıkama prosedürüne geçer.

6 Kep lastiğini temizleyin.

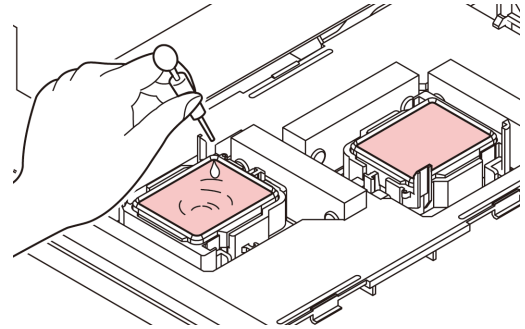
- Bakım solüsyonuna batırılmış temizleme çubuğuyla kep lastiğine yapışmış boyayı temizleyin.
- Bakım solüsyonunun kalıntılarını kep lastiğinden silin.
- Bu esnada, boşaltma kanalı otomatik olarak temizlenir.

**7 [ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basın.****Önemli!**

- Yıkama sıvısı dolduğunda ekranda [COMPLETED (NEXT): ENT] (TAMAMLANDI (SONRAKİ) GİRİŞ) 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, bakım amaçlı 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] (GİRİŞ) tuşuna basın.****10 Temizleme solüsyonunun olduğu gibi bırakılacağı süreyi ▲ ▼ tuşlarıyla seçin.**

- Ayar Değeri: 1 - 99 dk (birim: 1 dk)

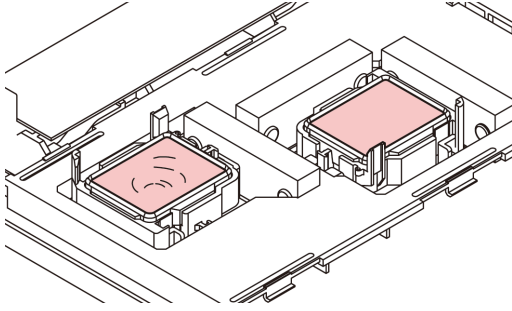
11 [ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basın.

- Nozüller yıkanır.
- Nozüller tamamen yıkandığında, baskı kafası bakım konumuna geçer.

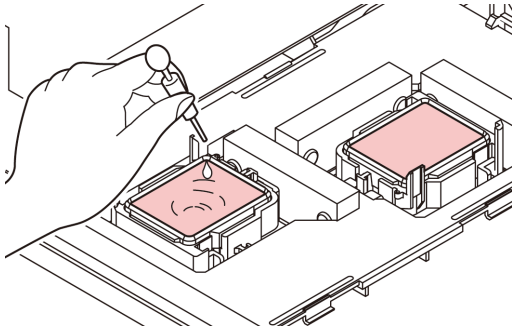
12 Ön kapağı açın.

13

Kepi, bakım amaçlı temizleme solüsyonuyla doldurun.



- Temizleme solüsyonu kartuşu kullanılabilir değilse bakım solüsyonunu bir damlalığa çekin ve kepi bu damlalıkla doldurun. Keki taşacak kadar bakım solüsyonuyla doldurun.



14

Ön kapağı kapatın ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

- İlk kez çalıştırıldıktan sonra makine 2. adıma döner.

Boya Başlığının ve Çevresinin 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 için gerekli araçlar

- | | |
|-------------------------------|-----------|
| • Temizleme çubuğu (SPC-0527) | • Eldiven |
| • Koruyucu gözlük | |



- 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 **FUNC1** (FONK1) (MENÜ) → **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

- MAINTENANCE (BAKIM) menüsü görüntülenir.

2

"CARRIAGE OUT" (CARRIAGE) **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna iki kez basın.

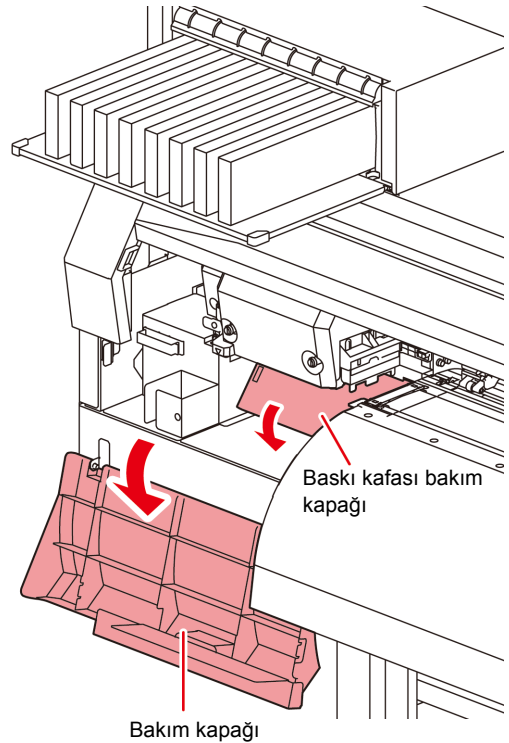
3

"HEAD MAINTENANCE" (BASKI KAFASI BAKIMI) öğesini seçmek için **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

- Carriage makinenin sol ucuna doğru hareket edecektir.

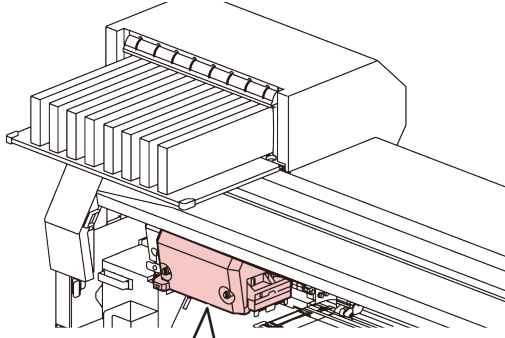
4

Bakım kapağını açın.



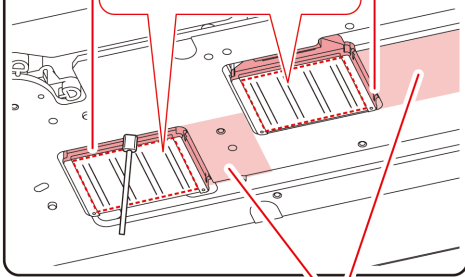
5 Baskı kafasının yüzeyinden veya diğer yüzeylerden boyayı silmek için bakım temizleme solüsyonuna batırılmış bir temizleme çubuğu kullanın.

- 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** (GİRİŞ) tuşuna basın.

7 Bakım kapağını kapatın ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) 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) modda **FUNC1** (FONK1) (MENÜ) → **↓** tuşuna basın. LOCAL (LOKAL) modda **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

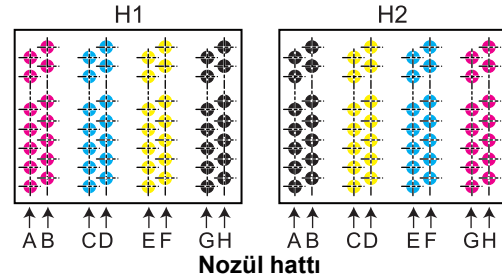
- MAINTENANCE (BAKIM) menüsü görüntülenir.

2 "NOZZLE RECOVERY" (NOZÜL KURTARMA) ayarını seçmek için **↑** **↓** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

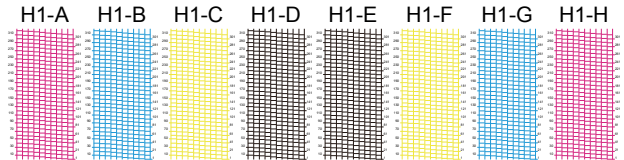
3 **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna iki kez basın.

- 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 belirleyin.

Üstten görünüm



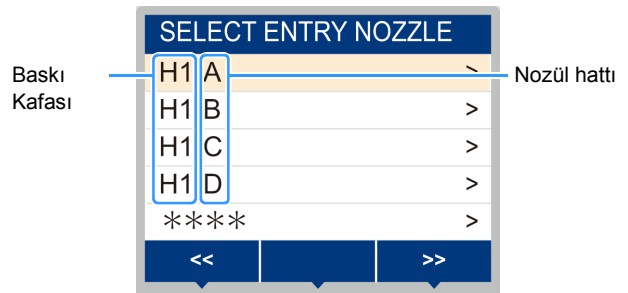
1. baskı kafasının nozül şablonu



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 **↑** **↓** tuşlarına basarak NOZZLE RECOVERY (NOZÜL KURTARMA) işlemine ihtiyaç duyan nozül hattını seçin ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.



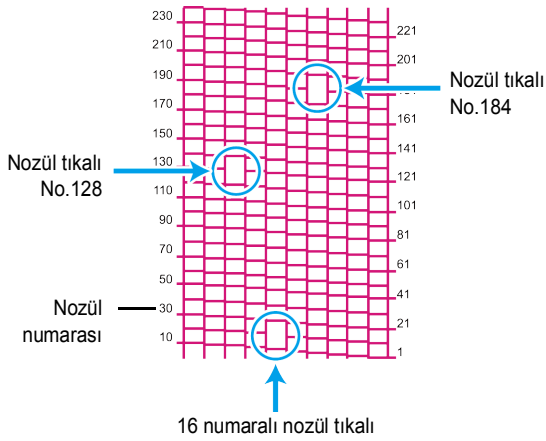
5 NOZZLE RECOVERY (NOZÜL KURTARMA) işlemine ihtiyaç duyan nozül numarasını kaydedin ve **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

- (1) **▲**/**▼** tuşlarına basarak 1 (GİRİŞ) tuşuna basın.
- (2) **▲**/**▼** tuşlarına basarak 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

Kurtarılabacak nozülün numarası veya OFF (KAPALI)
Kayıt numarası: 1 - 10 arası

Kurtarılabacak nozül örneği



Kayıt numarası	Kurtarma Nozül No.	State (Durum)
1	16	Kurtarılabacak nozül
2	128	Kurtarılabacak nozül
3	184	Kurtarılabacak nozül
4	OFF (KAPALI)	Kayıt yok

6 Ayarı sonlandırmak için **END/POWER** (DURDURMA/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** (FONK1) (MENÜ) **▼** **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
• MAINTENANCE (BAKIM) menüsü görüntülenir.

2 "NOZZLE RECOVERY" (NOZÜL KURTARMA) ayarını seçmek için **▲**/**▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

3 "RESET" (SIFIRLAMA) ayarını seçmek için **▲**/**▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

4 LOCAL (LOKAL) modda **▲**/**▼** tuşuna ve ardından **FUNC1** (FONK1) (SAYFA) tuşuna basın.

Sıfırlanmaya ihtiyaç duyan nozül hattını seçmek için **FUNC3** (FONK3) **<<** tuşuna ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

- Sıfırlama doğrulama mesajı görüntülenecektir.

5 **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

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

TEST BASKISI Sırasında NOZÜL KURTARMA Fonksiyonunun Etkinleştirilmesi

Aşağıdakiler "ON" (AÇIK) konuma getirilerek ve S. 5-15 **Nozül Kurtarma Fonksiyonu** aracılığıyla kurtarmak istediğiniz nozüllerin numaraları kaydedilerek, test baskısı (S.2-15) gerçekleştirilirken Nozül Kurtarma Fonksiyonu etkinleştirilmiş olur.

1 LOCAL (LOKAL) modda **FUNC1** (FONK1) (MENÜ) **▼** **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
LOCAL (LOKAL) modda **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

- MAINTENANCE (BAKIM) menüsü görüntülenir.

2 "NOZZLE RECOVERY" (NOZÜL KURTARMA) ayarını seçmek için **▲**/**▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** tuşuna basın.

3 "TEST PRINT" (Test baskısı) seçeneğini belirlemek için **▲**/**▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

4 ON/OFF (AÇIK/KAPALI) ayarını seçmek için **▲**/**▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

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



- Aşağıdaki veya daha üst firmware versiyonlarında kullanılabilir.
CJV300 BS: Ver.2.80
CJV300 Plus BS: Ver.1.10

Otomatik Bakım Fonksiyonu

Bu makineyi kolaylıkla kullanabilmek için çeşitli bakım işlemlerini otomatik olarak gerçekleştirecek 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.
PUMP TUBE & NOZZLE WASH (POMPA TÜPÜ VE NOZÜL YIKAMASI)	Pompa tüpü ile baskı kafası nozülünü temizlemek için çalışma aralığını ayarladığı gibi baskı kafası nozülünü temizlemek için kalma süresini ayarlar. Kalma süresi ayarlandıktan sonra nozül yüzeyi temizleme solüsyonunun içine batırılır ve ardından yıkanır.
CLEANING (Interval) (TEMİZLEME (Sıklığı))	Her temizleme işlemi arasındaki sıklığı ayarlamak için kullanılır.
CLEANING (Type) (TEMİZLEME (Türü))	Temizleme türünü ayarlamak için kullanılır.

- Önemli!**
- "Check waste ink"(Atık boyayı kontrol edin) mesajı görüntülediğinde, otomatik bakım fonksiyonundaki işlem seti gerçekleştirilemez. Gerekirse S. 5-21 Atık boya haznesini yenisiyle değiştirme" (Atık boya haznesinin yenisiyle değiştirilmesi) işlemlerini gerçekleştirin.
 - Makinenin ön tarafında bulunan güç düğmesi kapatıldığında, atık boya haznesini kontrol edin.

Yenileme Sıklığı Ayarı

Nozüllerin tıkanmasını önlemek amacıyla nozüllerden az miktarda boya püskürtülmesi işlemlerinin hangi sıklıkta gerçekleştirileceğinin ayarıdır.

- 1 LOCAL (LOKAL) modda (FUNC1) (FONK1) (MENÜ) → (GİRİŞ) tuşuna basın.**
 - MAINTENANCE (BAKIM) menüsü görüntülenir.
- 2 "AUTO MAINTENANCE" (OTOMATİK BAKIM) ögesini seçmek için (GİRİŞ) tuşlarına ve ardından (GİRİŞ) tuşuna basın.**
- 3 "REFRESH" (YENİLEME) ögesini seçmek için (GİRİŞ) tuşlarına ve ardından (GİRİŞ) tuşuna basın.**
- 4 Yenileme sıklığını seçmek için (GİRİŞ) tuşlarına ve ardından (GİRİŞ) tuşuna basın.**
 - Ayar değeri: Ayar değeri kullanılan boyaya göre değişiklik gösterecektir.
- 5 Ayarı sonlandırmak için (END/POWER) (DURDURMA/GÜÇ) tuşuna birkaç kez basın.**

Pompa Tüpü ve Nozül Yıkaması Sıklıklarının Ayarlanması

Boyanın ateşleme hattında ve baskı kafası nozülünün yüzeyinde katılaşmasından dolayı boyanın tıkanmasını önlemek için ateşleme hattı ile baskı kafası nozülünün yüzeyini temizleme sıklığını ayarlayın. Baskı kafası nozülünü temizlerken kalma süresini de (nozül yüzeyinin kepe doldurulan temizleme solüsyonunun içine batırılma süresi) ayarlayın.

- Önemli!**
- Otomatik bakım fonksiyonunu kullanırken bakım amaçlı temizleme solüsyonunun ayarlı olduğundan emin olun. Bakım amaçlı temizleme solüsyonu ayarlı değilse pompa tüpü ve nozül yıkama işlemleri düzgün bir şekilde gerçekleştirilemez ve pompa tüpü ile baskı kafası nozül tıkanabilir.
 - Nozül temizleme işleminin sonunda güçlü temizleme yapılır. (Boya tüketimi: tek seferde yaklaşık 33 ml/1 kez)
Bu nedenle temizleme (örn. boyanın eksik olması nedeniyle) temizleme işlemi yapılmadığında, nozül temizleme işlemi gerçekleştirilmeyip sadece pompa tüpü temizleme işlemi gerçekleştirilir.
Lütfen dikkat edin.

- 1 Local (lokal) modda (FUNC1) (FONK1) (MENÜ) → (GİRİŞ) tuşuna basın.**
 - MAINTENANCE (BAKIM) menüsü görüntülenir.
 - 2 "AUTO MAINTENANCE" (OTOMATİK BAKIM) ögesini seçmek için (GİRİŞ) tuşlarına ve ardından (GİRİŞ) tuşuna basın.**
 - 3 "Pump Tube Wash" (Pompa Tüpü Yıkama) ayarını seçmek için (GİRİŞ) tuşlarına ve ardından (GİRİŞ) tuşuna basın.**
 - 4 "INTERNAL WIPING" (SİLME SIKLIĞI) ayarını seçmek için (GİRİŞ) tuşlarına ve ardından (GİRİŞ) tuşuna basın.**
 - 5 Pompa tüpü ve nozül yıkama sıklığını ayarlamak için (GİRİŞ) tuşlarına ve ardından (GİRİŞ) tuşuna basın.**
 - Ayar değeri: 24 ila 48 saat (sa)
Varsayılan ayar, kullanılan boyanın türüne göre değişir.
 - 6 "LEAVING TIME" (KALMA SÜRESİ) ayarını seçmek için (GİRİŞ) tuşlarına ve ardından (GİRİŞ) tuşuna basın.**
 - 7 Nozül yüzeyini temizleme solüsyonunun içine batırmak üzere kalma süresini ayarlamak için (GİRİŞ) tuşlarına ve ardından (GİRİŞ) tuşuna basın.**
 - Ayar değeri: OFF (KAPALI), 1 ila 99 dakika (1 dakikalık birim)
 - Kalma süresi OFF (KAPALI) olarak ayarlanırsa nozül temizleme işlemi gerçekleştirilmez. Sadece pompa tüpü temizlenir.
 - 8 Ayarı sonlandırmak için (END/POWER) (DURDURMA/GÜÇ) tuşuna birkaç kez basın.**
- Önemli!**
- Varsayılan olarak kalma süresi "OFF" (KAPALI) olarak ayarlıdır. Bu nedenle nozül temizleme işlemi gerçekleştirilmez. Nozül temizleme işlemi gerçekleştirmek isterseniz kalma süresini ayarlayın. **Önerilen değer 1 dakikadır.**

Temizleme Sıklığının ve Türünün Ayarı

Temizleme türü ve her bir temizleme işlemi arasındaki sıklık ayarlanır.

- 1 **LOCAL (LOKAL) modda** (FUNC1) (FONK1) (MENÜ) → (▼) → (ENTER) (GİRİŞ) tuşuna basın.
 - MAINTENANCE (BAKIM) menüsü görüntülenir.
- 2 **"AUTO MAINTENANCE" (OTOMATİK BAKIM) ögesini seçmek için** (▲) (▼) tuşlarına ve ardından (ENTER) (GİRİŞ) tuşuna basın.
- 3 **"Interval" (Sıklık) veya "Type" (Tür) ayarını seçmek için** (▼) tuşuna birkaç kez basın ve ardından (ENTER) (GİRİŞ) tuşuna basın.
- 4 **Bir ayar değeri seçmek için** (▲) (▼) tuşlarına ve ardından (ENTER) (GİRİŞ) 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.

600 ml'lik kartuş kullanıldığında

- **[Ink Level] ([Boya Seviyesi]) görüntülendiğinde bile boya paketinin içinde baskı kafasını temizlemeye yetecek boya kalabilir.**

[Ink Level] ([Boya Seviyesi]) görüldüğünde S.3-19 "[Ink Level low] ([Boya Seviyesi Düşük]) mesajı görüntülendiğinde" başlıklı bölüme bakın ve 600 ml
- **Kalan boya baskı kafasını temizlemeye yeterli olmadığında**

Kalan boya baskı kafasını temizlemeye yeterli olmadığında, 3. adımda "Error" ("Hata") mesajı gösterilir. Yeni bir boya paketiyle değişim yapın ve ardından baskı kafasını temizleme işlemi tekrar gerçekleştirin.

Boya Doldurma

Nozül tıkanmasını düzeltmek için boya verir.

- 1 **LOCAL (LOKAL) modda** (FUNC1) (FONK1) (MENÜ) → (▼) → (ENTER) (GİRİŞ) tuşuna basın.
 - MAINTENANCE (BAKIM) menüsü görüntülenir.
- 2 **"FILL UP INK" (BOYA DOLDURMA) ayarını seçmek için** (▲) (▼) tuşlarına ve ardından (ENTER) (GİRİŞ) tuşuna basın.
- 3 **Doldurma türünü seçmek için** (▲) (▼) tuşlarına basın.
 - **Soft (Hafif):** Çok sayıda tıkalı nozülün veya eksik nozül grubunun olması gibi baskı başlığı temizleme işleminin gideremediği sorunlar için bu işlemi gerçekleştirin.
 - **Normal:** İlk boya doldurma esnasında eksik nozül grubu oluşursa bu işlemi gerçekleştirin.
 - **Hard (Güçlü):** Dampere yenileme gibi damperin boş olduğu durumlarda bu işlemi gerçekleştirin.
- 4 **(ENTER) 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 **Boya doldurma ayarını seçmek için** (▲) (▼) tuşlarına ve ardından (ENTER) (GİRİŞ) tuşuna basın.
- 6 **(ENTER) (GİRİŞ) tuşuna basın.**
 - Boya otomatik olarak doldurulur.
- 7 **Ayarı sonlandırmak için** (END/POWER) (DURDURMA/GÜÇ) tuşuna birkaç kez basın.

Boya Bakımı

Boyayı belirli aralıklarla sallayın. Boyayı belirli aralıklarla sallamazsanız baskı kalitesi hızlıca bozulabilir. Sallama işleminin sıklığı boyanın tipine ve rengine bağlıdır. Lütfen tavsiye edilen boya kartuşumuzu kullanın.

Boya Bakımı (Beyaz, gümüş ve turuncu boya hariç)

Boyayı belirli aralıklarla sallayın. (S.1-10)
Sallama işleminin (önerilen) sıklığı aşağıda belirtildiği gibidir.
Solvent boya (SS21/ES3): Ayda bir kez
Süblimasyon boya (Sb53/Sb54): Haftada bir kez

Beyaz/Gümüş Boya Bakımı

Beyaz/Gümüş boya diğer boyalardan daha kolay çöker. İki haftadan daha uzun süre baskı alınmazsa beyaz/gümüş boya, boya kartuşunda veya makinenin içinde çökebilir.
Boya çökeldiğinde, nozül tıkanabilir ve normal şekilde baskı alınmayabilir.

Beyaz boyanın çökmesini önlemek ve beyaz boyayı iyi durumda tutmak için periyodik olarak bakım işlemlerinin gerçekleştirildiğinden emin olun.

- Aşağıda belirtilen durumlarda boya kartuşunu çıkararak hafifçe sallayın. (S.1-10)
 - Makine açıldıktan sonra 24 saat geçtiğinde.
 - Makine açıldıktan sonra, "SHAKE WHITE/SILVER INK CARTRIDGES" (BEYAZ/GÜMÜŞ BOYA KARTUŞLARINI SALLAYIN) uyarı mesajı görüntülenir.
- Haftada bir kez çalışmaya başlamadan önce aşağıdaki bakım işlemlerini gerçekleştirin.

1 LOCAL (LOKAL) modda (FUNC1) (FONK1) (MENÜ) → (GİRİŞ) tuşuna basın.

(ENTER) (GİRİŞ) tuşuna basın.
• MAINTENANCE (BAKIM) menüsü görüntülenir.

2 (FUNC1) (<<) tuşuna ve ardından (ENTER) (GİRİŞ) tuşuna basın.

3 "WHITE MAINT" (BEYAZ BAKIM) öğesini seçmek için (GİRİŞ) tuşuna ve ardından (ENTER) (GİRİŞ) tuşuna basın.

4 (ENTER) (GİRİŞ) tuşuna basın.

5 (ENTER) (GİRİŞ) tuşuna basın.
• Otomatik boşaltma ve doldurma işlemi gerçekleştirilir, ardından temizlik işlemi gerçekleştirilir.

6 Uyarı sonlandırmak için (END/POWER) (DURDURMA/GÜÇ) tuşuna birkaç kez basın.

Turuncu Boya Bakımı

Beyaz diğer boyalardan daha kolay çöker. Çökelmiş turuncu boyayla baskı yaparsanız baskı kalitesi hızlıca bozulur. Baskı kalitesinin bozulmasını önlemek için aşağıdaki bakım işlemini yapın.

- Aşağıda belirtilen durumlarda boya kartuşunu çıkararak hafifçe sallayın. (S.1-10)
 - Haftada bir kez civarında
 - Son baskıdan sonra 24 saatte
- Baskı makinesi bir haftadan uzun süre kullanılmıyorsa lütfen turuncu kartuşu çıkararak hafifçe sallayın. Boya kartuşunu makineye yeniden takın ve [INK FILLING (Hard cleaning)] (BOYA DOLDURMA (Güçlü temizleme) fonksiyonunu bir kez çalıştırın.
Baskı sonucu düzelmezse [INK FILLING] (BOYA DOLDURMA) işlemini tekrar yapın. (S. 5-18)

Sarf malzemelerin değiştirilmesi

Wiper

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 bulaşan boyaları da temizleyin.

Önemli!

- Wiper filminin üst kenarında herhangi bir hasar yoksa wiper'ı değiştirmeden kullanmaya devam etmek mümkündür.
- Temizleme wiper'ı bir seçenektir. Lütfen bölgenizdeki bir satıcı veya servis ofisimizden bir tane satın alın.

1 LOCAL (LOKAL) modda **FUNC1** (FONK1) (MENÜ) → **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
LOCAL (LOKAL) modda **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

- MAINTENANCE (BAKIM) menüsü görüntülenir.

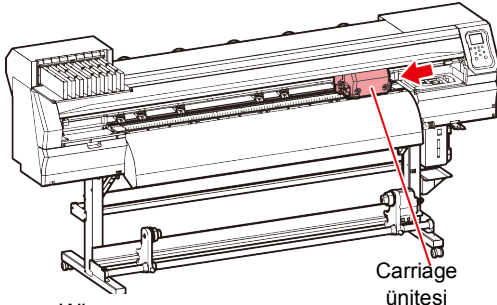
2 "STATION" (İSTASYON) ayarını seçmek için **▲** **▼** tuşlarına basın ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

3 "WIPER EXCHANGE" (WIPER DEĞİŞTİRME) ayarını seçmek için **▲** **▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

- Wiper

4 **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

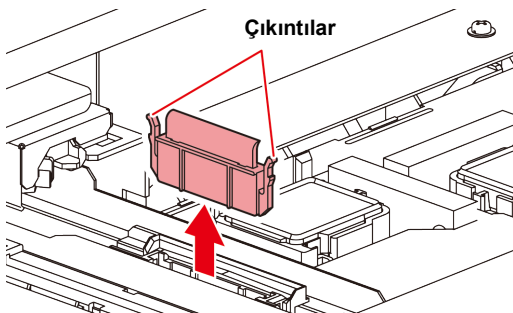
- Carriage, baskı levhasına doğru hareket edecektir.



- Wiper

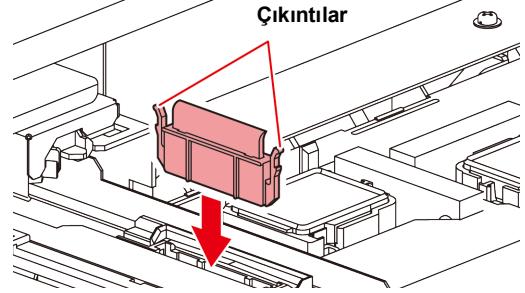
5 Wiper'ı çıkarın.

- Her iki ucundaki çıkıntılardan tutarak wiper'ı çıkarın.



6 Yeni bir wiper takın.

- Her iki ucundaki çıkıntılardan tutarak wiper'ı yerine yerleştirin.



7 **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

- İlk kez çalıştırdıktan sonra makine LOCAL (LOKAL) moda geri döner.

Atık Boya Haznesi Doğrulama 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 doğrulama 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 Doğrulama 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. 5-21)

Önemli!

- Atık boya haznesindeki atık boya seviyelerini sık sık kontrol edin. Atık boya atılmadan devamlılık arz eden ürün kullanımı, atık boyanın atık boya haznesinden taşmasına neden olabilir.

Atık boya haznesini yenisiyle değiştirme

1 Ekranda "Check waste ink" (Atık boyayı kontrol edin) mesajı görüntülenir.

2 LOCAL (LOKAL) modda **FUNC1** (FONK1) (MENÜ) tuşuna basın.
LOCAL (LOKAL) modda **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

• MAINTENANCE (BAKIM) menüsü görüntülenir.

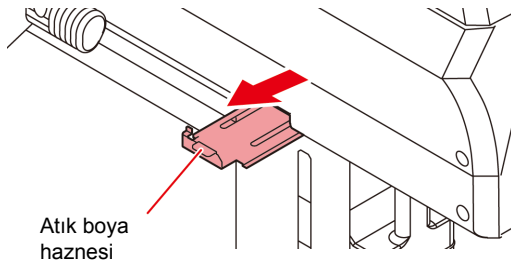
3 "INK TANK EXCHANGE" (BOYA HAZNESİ DEĞİŞİMİ) ayarını seçmek için **▲ ▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

4 Atık boya miktarının ayarı gerekiyorsa **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

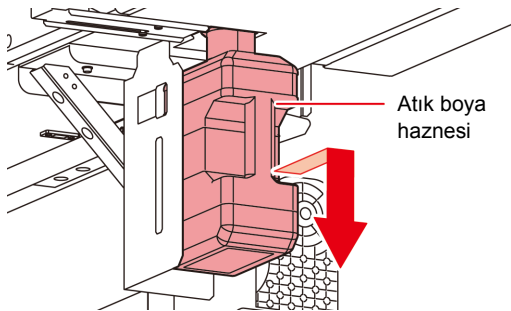
• Ekranda gösterilen atık boya miktarını karşılaştırın ve görsel olarak doğrulayın. Ekranda gösterilen değerde büyük bir sorun yoksa, [ENTER] (GİRİŞ) tuşu yerine [END] (DURDURMA/GÜÇ) tuşuna basın ve 6 adıma ilerleyin.

5 Seviyeyi ayarlamak için **▲ ▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

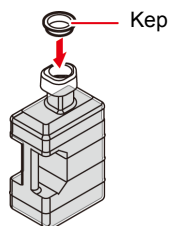
6 Atık boya haznesi durdurucusunu açmak için öne doğru çekin.



7 Çıkarmak için atık boya haznesinin tutma kolunu tutarak öne doğru çekin.



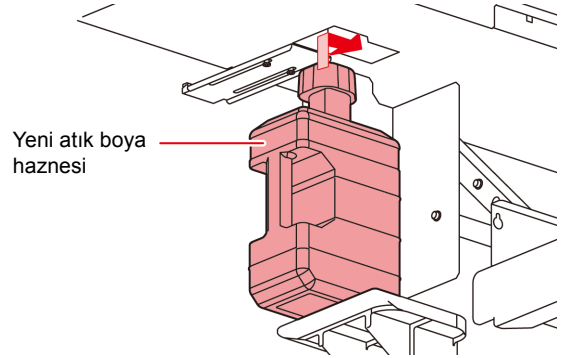
• Çıkarılan atık boya haznesine bir kep yerleştirin.



8

Atık boya haznesini değiştirin.

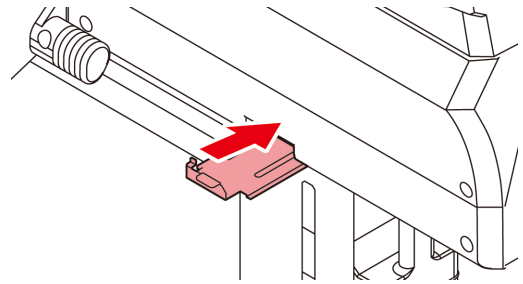
- (1) Yeni bir atık boya haznesi (SPC-0117) hazırlayın.
- (2) Atık boya haznesini haznenin kolundan tutarak yerleştirin.



• 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 (GİRİŞ) tuşuna basın.

- Makine tarafından kontrol edilen boya ateşleme miktarı sıfırlanır ve mesaj iptal edilir.

Atık boya haznesi doğrulama 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 "Atık boya haznesini yenisiyle değiştirme" (Atık boya haznesini yenisiyle değiştirme) (S. 5-21) prosedürünün 6 ila 9. adımlarını gerçekleştirin.

2 LOCAL (LOKAL) modda (FUNC1) (FONK1) (MENÜ) → (▼) → tuşuna basın.
LOCAL (LOKAL) modda (ENTER) (GİRİŞ) tuşuna basın.

• MAINTENANCE (BAKIM) menüsü görüntülenir.

3 "INK TANK EXCHANGE" (BOYA HAZNESİ DEĞİŞİMİ) ayarını seçmek için (▲) (▼) tuşlarına ve ardından (ENTER) (GİRİŞ) tuşuna basın.

4 Atık boya haznesi bilgisi görüntülenir.

5 Seviyeyi ayarlamak için (▲) (▼) tuşlarına ve ardından (ENTER) (GİRİŞ) tuşuna basın.

• Atık boya haznesinin içindeki miktarı sıfırlama ekranı görüntülenir.

6 (ENTER) (GİRİŞ) 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.



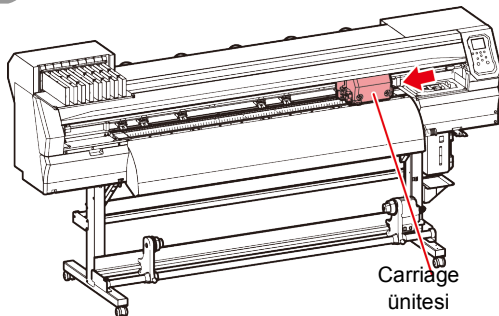
- Kesici bıçağı değiştirirken, bıçağın altına bir kağıt tabakasının yerleştirilmesi tavsiye edilir. Bu sayede, düşen kesici bıçağını almanız kolaylaşır.

1 LOCAL (LOKAL) modda (FUNC1) (FONK1) (MENÜ) → (▼) → tuşuna basın.
LOCAL (LOKAL) modda (ENTER) (GİRİŞ) tuşuna basın.

• MAINTENANCE (BAKIM) menüsü görüntülenir.

2 (ENTER) (GİRİŞ) tuşuna iki kez basın.

• Carriage, baskı levhasına doğru hareket eder.



3 Kesici ünitesini carriage tarafından değiştirin.

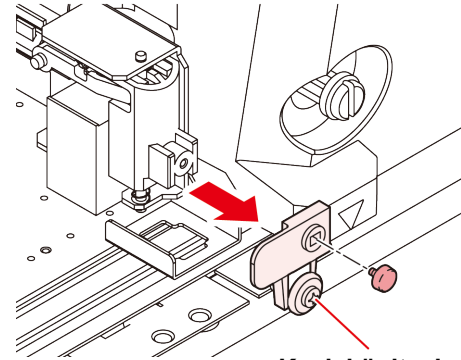
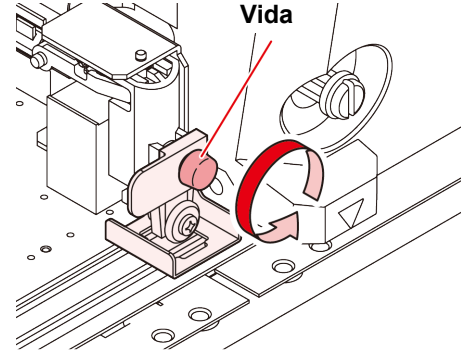
- Şimdi kesici ünitesi manuel olarak hareket ettirilebilir. Kesici ünitesini kolay erişim sağlayabileceğiniz konuma getirin ve bıçağın kenarını değiştirin.

(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) (GİRİŞ) tuşuna basın.

- Ekran LOCAL (LOKAL) moda geri döner.

Kesici Bıçağının Değiştirilmesi ve Ayarlanması



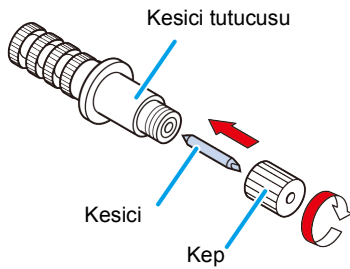
- Kesici bıçağına dokunmayın, çok keskindir.
- Kesici bıçağı çocukların erişemeyeceği bir yerde saklayın. Ayrıca kullanılmış bıçakları bölgesel yasa ve yönetmeliklere göre bertaraf edin.
- Kesici yerleştirildikten sonra aracı sallamayın. Aksi takdirde, bıçak kenarı dışarı fırlayabilir ve yaralanmalara neden olabilir.

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
PVC tabakası için Hareketli Bıçak	SPB-0001	Üç bıçak	
Küçük harfler için Hareketli Bıçak	SPB-0003	Üç bıçak	
Kauçuk tabaka için merkez dışı bıçak	SPB-0005	Üç bıçak	
Yansıtma tabakası için Hareketli Bıçak	SPB-0006	İki bıçak	
Floresan tabaka için Hareketli Bıçak	SPB-0007	Üç bıçak	
Düşük basınçlı PVC için Hareketli Bıçak	SPB-0030	Üç bıçak	tek olarak tedarik edilir
Kalın kauçuk tabaka için merkez dışı bıçak	SPB-0084	Üç bıçak	

1 Kenardaki kepi döndürerek çıkarın.



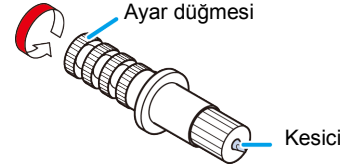
2 Kesiciyi, cımbız veya benzeri bir şey kullanarak yenisiyle değiştirin.

Kesici Bıçağının Ayarı

Kesici bıçağının ayarını yaptıktan sonra, kesim niteliğini ayarlayın ve kesim işleminin yapılıp yapılmadığını kontrol etmek için test kesimi yapın.

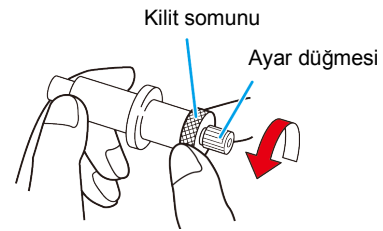
1 Kesicinin çıkıntı miktarını ayarlamak için ayar düğmesini çevirin.

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

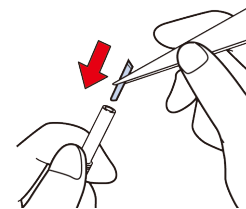


Kesicinin, ürünle birlikte gelenin haricinde bir kesiciyle değiştirilmesi

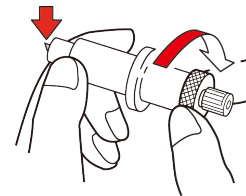
1 Kilit somununu gevşetin ve ayar düğmesini tutucudan çıkarın.



2 Cımbız kullanarak kesiciyi ayar düğmesine takın.

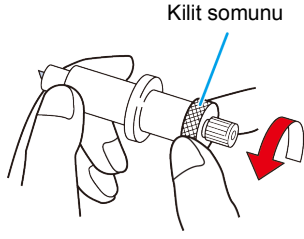


3 Kilit somununu sıkın.

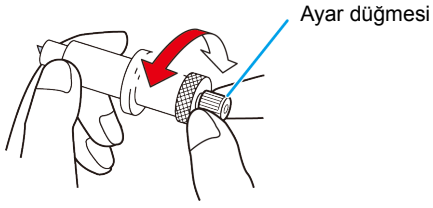


Ürünle birlikte gelenin haricindeki kesicinin bıçak kenarının ayarlanması

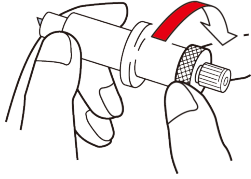
1 Kilit somununu gevşetin.



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 çıkıntı miktarının kolayca ayarlanabilmesine yardımcı olur.

Bölüm 6

Sorun Giderme



Bu bölümde

sorun yaşanabilecek durumlara karşı alınması gereken düzeltici tedbirler ve LCD ekranda görüntülenen hata numarasına ilişkin hatanın giderilmesi için gerekli prosedürler açıklanmaktadır.

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

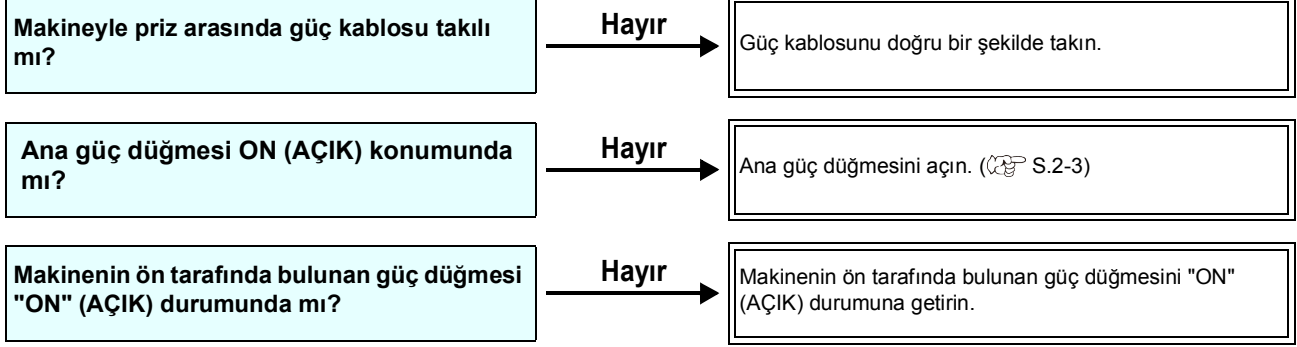
Sorun Giderme

Bir sorunu hata olarak değerlendirmeden önce, aşağıda açıklanan eylemleri gerçekleştirin.

Sorun giderme işleminden sonra sorun hala çözülememişse yerel bayinizle, satış ofisimizle veya servis merkezimizle iletişime geçin.

Makine çalışmıyor

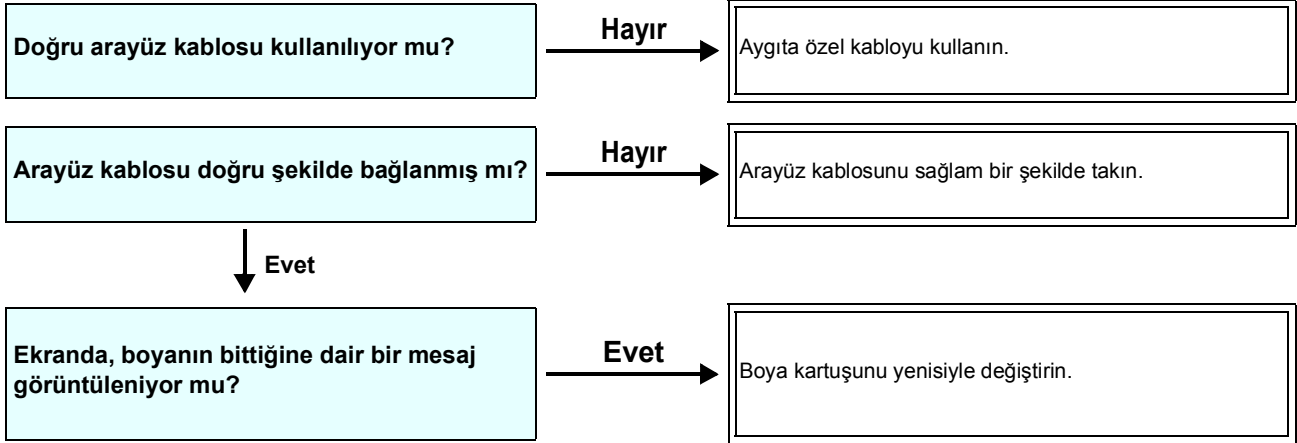
Genellikle, güç kablosunun makineye veya bilgisayara yanlış takılması nedeniyle böyle bir durum meydana gelir. Güç kablosunun doğru bağlanıp bağlanmadığını kontrol edin.



Makine baskı işlemine başlamıyor

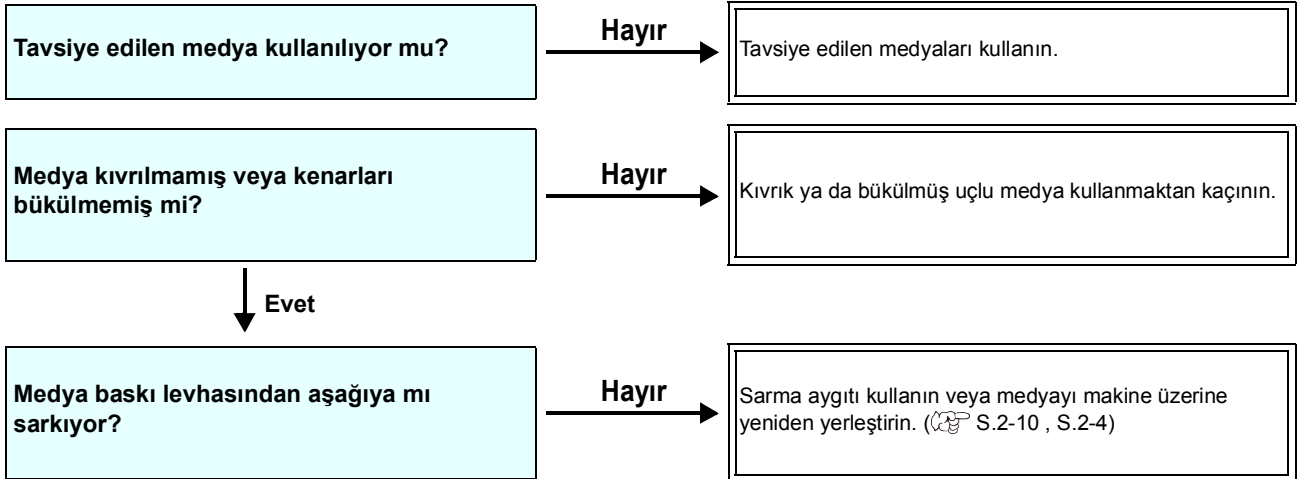
Bu durum, verilerin makineye doğru şekilde aktarılmadığı durumda gerçekleşir.

Ayrıca baskı fonksiyonu doğru şekilde çalışmıyorsa veya medya doğru şekilde ayarlanmadığında da meydana gelebilir.



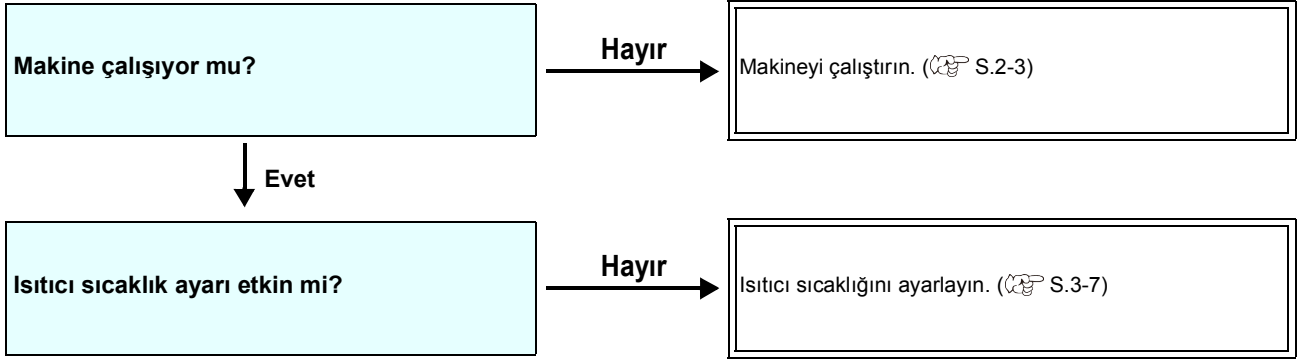
Medya sıkıştı/medya kirli

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 yaramıyorsa yerel bayinizle veya servis merkezimizle iletişime geçin.

Olay	Tedbirler
Beyaz çizgiler / bulanık / koyu şeritler (baskı kafalarının hareket ettiği yönde)	<ol style="list-style-type: none"> (1) Baskı kafasını temizleme işlemini gerçekleştirin. (S.2-17) (2) İstasyonun iç kısmının bakımını yapın. (S.5-10) (3) [FEED COMP.] (BESLEME DÜZELTMESİ) fonksiyonunu çalıştırın. (S.3-5) (4) Medya presi gibi baskı kafalarının hareket ettiği yönde kağıt parçası ya da toz mevcutsa bunları alın.
Karakterler, medya besleme yönünde çift veya üç defa basılıyor	(1) [FEED COMP.] (BESLEME DÜZELTMESİ) fonksiyonunu çalıştırın. (S.3-5)
Dış yönlü trip ve iç yönlü trip arasında baskı konumlarında tutarsızlık mevcut	(1) [DROP POSITION] (ATIŞ KONUMU) fonksiyonunu çalıştırın. (S.3-6)
Baskı sırasında medya üzerinde boya damlaması	<ol style="list-style-type: none"> (1) Wiper temizleme işlemini gerçekleştirin. (S.5-10) (2) Boya kapağını temizleme işlemini gerçekleştirin. (S.5-10) (3) Baskı kafasının etrafını temizleyin. (S.5-14) (4) Baskı kafasını temizleme işlemini gerçekleştirin [Normal]. (S.2-17) (5) INTERVAL WIPING (SİLME SIKLIĞI) ayarını değiştirin. (S.3-11)

Nozül tıkanmış

Sayfa 2-17'de belirtilen işlemlerle yürütülen baskı kafası temizleme işlemi sonrası nozül tıkanma sorunu çözülemediğinde, aşağıdaki işlemlerin gerçekleştirildiğinden emin olun.

- Sayfa 5-11'de belirtilen işlemlerle baskı kafası nozülü temizleme işlemi gerçekleştirin.
- Sayfa 5-14'te belirtilen işlemlerle baskı kafası nozülü yüzeyi temizleme işlemi gerçekleştirin.
- Sayfa 5-15'te 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** (GİRİŞ) tuşuna basın.

2

ENTER (GİRİŞ) tuşuna basın.

Boya sızıntısı meydana geldiğinde

Boya sızıntısı meydana gelirse elektrik fişini prizden çekerek makinenin beslemesini kesin ve yerel bayinizle, satış ofisimizle veya servis merkezimizle 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 (GEÇERSİZ İŞLEM) :MEDIA UNDETECT (MEDYA ALGILANMADI)	Herhangi bir medya algılanmadığı için işlem gerçekleştirilemez.	• İşlemi medya algılandıktan sonra yürütün.
INVALID OPERATION (GEÇERSİZ İŞLEM) :MOTOR POWER OFF (MOTOR GÜCÜ KAPALI)	Kapak açılması gibi işlemlerden sonra motor OFF (KAPALI) durumdadır.	• LOCAL (LOKAL) moda geri dönün ve başlangıç işlemlerini tamamladıktan sonra işlemi yürütün.
INVALID OPERATION (GEÇERSİZ İŞLEM) INK ERROR (BOYA HATASI)	Bir boya hatası meydana geldi.	• Yeni bir boya kartuşu taktıktan sonra işlemi yürütün.
INVALID OPERATION (GEÇERSİZ İŞLEM) COVER OPEN (KAPAK AÇIK)	Ön kapak veya bakım kapağı açıktır.	• Kapağı kapattıktan sonra işlemi yürütün.
INVALID OPERATION (GEÇERSİZ İŞLEM) DATA REMAIN (VERİ MEVCUT)	Veriler alındı.	• Veri temizleme işlemi gerçekleştirdikten sonra işlemi yürütün. (S.2-19)

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 et)	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)	Wiper'in kullanım sayısı önceden tanımlı sayıyı aştı.	Bakım, istasyon bakımı ve wiper değişimi işlemlerini gerçekleştirin ve wiper
HEATER Temp. error (ISITICI sıcaklığı hatası) Kapalı	"ERROR 710 heater temp error" (HATA 710 Isıtıcı sıcaklığı hatası) meydana geldikten sonra güç zorla kapatılıp tekrar başlatıldığında görüntülenir.	Yeniden görüntülerken yerel bayinizle, satış ofisimizle veya servis merkezimizle iletişime geçin.
NO MEDIA (MEDYA YOK)	Herhangi bir medya yerleştirilmedi. Ya da sensör arızalı.	Medyayı ayarlayın. Medyayı ayarladıktan sonra hala aynı hata mesajı görüntüleniyorsa yerel bayinizle, satış ofisimizle veya servis merkezimizle iletişime geçin.
DATA REMAIN (VERİ MEVCUT)	LOCAL (LOKAL) modda baskı verileri alındı.	REMOTE moda geçin ve baskı alın. Veya verileri temizleyin ve baskı işlemini iptal edin.

Mesaj	Neden	Çözüm
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).
MACHINE TEMP./L (MAKİNE SICAKLIĞI/D) **°C	Makinenin kurulu olduğu ortamda sıcaklık çok düşük olduğu için tutarlı bir baskı elde edilemez.	
Shake WHITE INK - cartridges (BEYAZ BOYA kartuşlarını sallayın)	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)	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 yıkama sıvısı kartuşu yerleştirilmemiş. Wiper yıkama ile pompa tüpü ve nozül yıkama işlemleri gerçekleştirilemez. (Otomatik bakım işlemi)	Bakım yıkama sıvısı kartuşunu yerleştirin.
Wash liquid end (Yıkama sıvısı bitti)	Bakım yıkama sıvısı kalmamış. Wiper yıkama ile pompa tüpü ve nozül 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. Yerel bayinizle, satış ofisimizle veya servis merkezimizle iletişime geçin.
Nozzle Missing (Nozül Tıkalı) Print Stopped (Baskı işlemi durduruldu)	Nozül kontrolü, nozüllerin tıkalı olduğunu belirlediğinden baskı durduruldu.	Baskı kafası temizleme işlemi gerçekleştirin (S.2-17) ve nozüllerin tıkanıklığını giderin (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 (NCU NOZÜL KONTROLÜ) (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) (NCU NOZÜL KONTROLÜ) (İŞARETİ) 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 ve bir süre sonra tekrar açın. Yeniden görüntülerken yerel bayinizle, satış ofisimizle veya servis merkezimizle iletişime geçin.
REPLACE NCU (NCU'YU DEĞİŞTİR)	NCU sensörünün hassasiyeti, nozül tıkanıklığını doğru şekilde algılayabilmesi için fazla düşük. Nozül kontrolü fonksiyonu kullanılamaz.	• NCU sensörünün değiştirilmesi gerekiyor. • Yerel bayinizle, satış ofisimizle veya servis merkezimizle iletişime geçin.
REPLACE NCU INK PAD (NCU BOYA PEDİNİ DEĞİŞTİR)	NCU boya pedi doldu.	• NCU boya pedinin değiştirilmesi gerekir. • Yerel bayinizle, satış ofisimizle veya servis merkezimizle 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.	• Yerel bayinizle, satış ofisimizle veya servis merkezimizle iletişime geçin.

Boya Hatası

Boya hatası, yerel kılavuzda da görüntülenir. (☞ S.3-30)

Mesaj	Neden	Çözüm
WRONG INK IC (YANLIŞ BOYA ÇİPI)	Boya kartuşunun boya çipi normal şekilde okunamıyor.	<ul style="list-style-type: none"> Uyarı veren boya kartuşunu bir kez yerinden çıkarıp tekrar yerine takın. Yeniden görüntülerken yerel bayinizle, satış ofisimizle veya servis merkezimizle iletişime geçin.
INK TYPE (BOYA TİPİ)	Boya kartuşundaki boya, sağlanan mevcut boya türünden farklıdır.	<ul style="list-style-type: none"> Uyarı veren kartuşun boya türünü kontrol edin.
INK COLOR (BOYA RENGİ)	Boya kartuşundaki boyanın rengi, sağlanan mevcut boyanın renginden farklıdır.	<ul style="list-style-type: none"> Uyarı veren kartuşun boya rengini kontrol edin.
WRONG CARTRIDGE (YANLIŞ KARTUŞ)	Boya kartuşunun IC çip bilgilerinde bir hata meydana geldi.	<ul style="list-style-type: none"> Uyarı veren kartuşu kontrol edin. Nozülün tıkalı olmadığından emin olun.
NO CARTRIDGE (KARTUŞ YOK)	Yuvaya boya kartuşu takılmamış.	<ul style="list-style-type: none"> Uyarı veren yuvaya uygun bir kartuş takın.
INK END (BOYA BİTTİ)	Boya kartuşundaki boya tamamen kullanılmış.	<ul style="list-style-type: none"> Uyarı veren kartuşu yenisiyle değiştirin.
INK NEAR END (BOYA BİTMEK ÜZERE)	Boya kartuşu içinde çok az miktar boya kalmış.	<ul style="list-style-type: none"> Boya çok yakında tükenecektir. Dikkatli olun.
Expiration (Son Kullanma Tarihi)	Boyanın son kullanma tarihi geçmiştir.	<ul style="list-style-type: none"> Yeni bir boyayla değiştirin veya mümkün olduğunca hızlı tüketin. Baskı yapılabilir.
Expiration:1MONTH (Son Kullanma Tarihi: 1 AY)	Boyanın son kullanma tarihinin üzerinden bir ay geçmiştir.	<ul style="list-style-type: none"> Yeni bir boyayla değiştirin veya mümkün olduğunca hızlı tüketin. Baskı yapılabilir.
Expiration:2MONTH (Son Kullanma Tarihi: 2 AY)	Boyanın son kullanma tarihinin üzerinden iki ay geçmiştir.	<ul style="list-style-type: none"> Yeni boyayla değiştirin. Baskı alınamıyor.
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"> Boya kartuşunu yenisiyle değiştirin.
INK LVL LOW (BOYA SEVİYESİ DÜŞÜK)	600 ml'lik kartuş kullanılırken kalan boya 60 ml'nin altına düşmüştür.	<ul style="list-style-type: none"> 600 ml'lik kartuşu çıkararak tartın ve ardından yeniden takın.
INK LVL END (BOYA SEVİYESİ SONDA)	600 ml'lik kartuş kullanılırken kalan boya 25 ml'nin altına düşmüştür.	<ul style="list-style-type: none"> (☞ S.3-19 "[Ink Level low] (Boya Seviyesi Düşük) mesajı görüntülendiğinde")

Hata mesajları

Bir hata mesajı görüntülediğinde, hatayı aşağıdaki tabloya göre ortadan kaldırın. Yeniden görüntülerken yerel bayinizle, satış ofisimizle veya servis merkezimizle iletişime geçin.

Mesaj	Neden	Çözüm
ERROR 122 (HATA 122) CHECK:SDRAM (KONTROL:SDRAM)	SDRAM arızalı.	<ul style="list-style-type: none"> Makineyi ana güç düğmesinden kapatın ve bir süre sonra tekrar açın. Yeniden görüntülerken yerel bayinizle, satış ofisimizle veya servis merkezimizle iletişime geçin.
ERROR 128 (HATA 128) HDC FIFO OVER (BASKI KAFASI FIFO OVER)	Baskı kafası kontrol devresi kartı arızalıdır.	
ERROR 128 (HATA 128) HDC FIFO UNDER (BASKI KAFASI FIFO UNDER)		
ERROR 129 (HATA 129) BATTERY EXCHANGE (BATARYA DEĞİŞİMİ)	Yerleşik saatin pil ömrü sona ermiş.	<ul style="list-style-type: none"> Yerel bayinizle, satış ofisimizle veya servis merkezimizle iletişime geçin.
ERROR 130 (HATA 130) HD DATA SEQ (BASKI KAFASI VERİ SEK)	Baskı kafası veri aktarımı işlem sırasında hata meydana geldi.	<ul style="list-style-type: none"> Makineyi ana güç düğmesinden kapatın ve bir süre sonra tekrar açın. Yeniden görüntülerken yerel bayinizle, satış ofisimizle veya servis merkezimizle iletişime geçin.
ERROR 146 (HATA 146) E-LOG SEQ (E-GÜNLÜK SEK)	Olay günlüğünde ardışık numaralandırma anormalliği meydana geldi.	
ERROR 151 (HATA 151) Main PCB V1R2	Ana PCB'de bir hata meydana geldi.	
ERROR 152 (HATA 152) Main PCB V2R5 (Ana PCB V2R5)		
ERROR 153 (HATA 153) Main PCB V3R3 (Ana PCB V3R3)		
ERROR 154 (HATA 154) Main PCB V05 (Ana PCB V05)		
ERROR 157 (HATA 157) Main PCB VTT (Ana PCB VTT)		
ERROR 16e (HATA 18e) Main PCB V3R3B (Ana PCB V3R3B)		
ERROR 15f (HATA 15f) HEAD DRIVE HOT (BASKI KAFASI SÜRÜCÜSÜ SICAK)		
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 (HATA 188) HDC MEMORY (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 (HATA 18c) Main PCB V12 (Ana PCB V12)	Ana PCB'de bir hata meydana geldi.	<ul style="list-style-type: none"> Makineyi ana güç düğmesinden kapatın ve bir süre sonra tekrar açın. Yeniden görüntülerken yerel bayinizle, satış ofisimizle veya servis merkezimizle iletişime geçin.
ERROR 190 (HATA 190) Ana PCB V42-1		
ERROR 192 (HATA 192) COMIO PCB V1R2	COM 16/32 IO PCB'de bir hata meydana geldi.	
ERROR 193 (HATA 193) COMIO PCB V2R5		
ERROR 194 (HATA 194) COMIO PCB V3R3		
ERROR 195 (HATA 195) COMIO PCB V24		
ERROR 1a0 (HATA 1a0) SLDR2H PCB V1R2	KAYDIRMA MEKANİZMASI 2H PCB'de bir hata meydana geldi.	
ERROR 1a6 (HATA 1a6) SLDR2H PCB V2R5		
ERROR 1a7 (HATA 1a7) SLDR2H PCB V3R3		
ERROR 1a8 (HATA 1a8) SLDR2H PCB V5		
ERROR 1a9 (HATA 1a9) SLDR2H PCB V42		
ERROR 1e6 (HATA 1E6) Size Shortage (Boyut Yetersizliği)	PRAM kart bağlantı hatası (bağlı olmadığı durumlar dâhil) veya arızası * Bu hata meydana geldiğinde online baskı yapılamaz. Makine, bakım fonksiyonu dâhil diğer fonksiyonlarda kullanılabilir.	<ul style="list-style-type: none"> Makineyi ana güç düğmesinden kapatın ve bir süre sonra tekrar açın. Yeniden görüntülerken yerel bayinizle, satış ofisimizle veya servis merkezimizle iletişime geçin.
ERROR 201 (HATA 201) COMMAND ERROR (KOMUT HATASI)	Makine baskı verisi olmayan bazı veriler aldı. Ya da baskı verileri aktarılırken bir hata meydana geldi.	<ul style="list-style-type: none"> Arayüz kablosunu sağlam bir şekilde takın. Teknik özelliklere uygun bir arayüz kablosu kullanın.
ERROR 202 (HATA 202) PARAMETER (PARAMETRE HATASI)	İletilen baskı verilerinde bir hata meydana geldi.	
ERROR 304 (HATA 304) USB INIT ERR (USB BAŞLATMA HATASI)	USB iletişimde bir hata meydana geldi.	<ul style="list-style-type: none"> Makineyi ana güç düğmesinden kapatın ve bir süre sonra tekrar açın. Yeniden görüntülerken yerel bayinizle, satış ofisimizle veya servis merkezimizle iletişime geçin.
ERROR 305 (HATA 305) USB TIME OUT (USB ZAMAN AŞIMI)		
ERROR 401 (HATA 401) MOTOR X	X motoruna aşırı yük uygulandı.	
ERROR 402 (HATA 402) MOTOR Y	Y motoruna aşırı yük uygulandı.	

Mesaj	Neden	Çözüm
ERROR 403 (HATA 403) X CURRENT (X AKIMI)	X motorunda aşırı akımı nedeniyle bir hata tespit edildi.	<ul style="list-style-type: none"> Makineyi ana güç düğmesinden kapatın ve bir süre sonra tekrar açın. Yeniden görüntülerken yerel bayinizle, satış ofisimizle veya servis merkezimizle iletişime geçin.
ERROR 404 (HATA 404) Y CURRENT (Y AKIMI)	Y motorunun aşırı akımı nedeniyle bir hata tespit edildi.	
ERROR 44f (HATA 44f) Take-UP Roll Sns Err (Sarma Rulo Sensör Hatası)	Rulo sensöründe anormallik • Rulo sensörü doğru şekilde okunamıyor.	<ul style="list-style-type: none"> Makinenin sarma ünitesi ve gerdirme barı ayarlarının ON (AÇIK) durumunda olduğunu doğrulayın. Medyanın ayar durumunu kontrol edin. Sarma ünitesinin manuel düğme kullanılarak çalıştığını doğrulayın.
ERROR 45a (HATA 45a) P-HEAD TAKE OFF Err (BASKI KAFASI HAREKETİ HATASI)	Baskı kafası yerinden ayrılamıyor.	<ul style="list-style-type: none"> Makineyi ana güç düğmesinden kapatın ve bir süre sonra tekrar açın. Yeniden görüntülerken yerel bayinizle, satış ofisimizle veya servis merkezimizle iletişime geçin.
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"> Sıkıştırma rulusunu besleme rulosu üzerine yerleştirin. Yeniden görüntülerken yerel bayinizle, satış ofisimizle veya servis merkezimizle iletişime geçin.
ERROR 48a (HATA 48a) Sarma hatası algılandı	Sarma hatası algılandı • Küçük sarma ünitesi medyayı doğru bir şekilde saramadığından baskı durduruldu.	<ul style="list-style-type: none"> Medya ayarının durumunu kontrol edin. Medya sarılmamışsa ayarı düzgün bir şekilde sıfırlayın.
ERROR 505 (HATA 505) MEDIA JAM (MEDYA SIKIŞTI)	Medya sıkışması meydana geldi.	<ul style="list-style-type: none"> Medyayı çıkarın ve sıfırlayın. Plus serisini kullanırken: Medya sıkışması meydana gelir ve baskı durursa baskı kafası otomatik olarak istasyona döner. Sonrasında aşağıdaki mesaj görüntülenir. "Media jam occurred. (Medya sıkışması meydana geldi.) Operation stopped. (İşlem durduruldu.) Media jam cause damage to the head. (Medya sıkışması baskı kafasına zarar verir.) Please reset the media. (Lütfen medyayı yeniden yerleştirin.)"
ERROR 509 (HATA 509) HDC POSCNT (HDC POSCNT)	Kontrol konumunda bir hata meydana geldi.	<ul style="list-style-type: none"> Makineyi ana güç düğmesinden kapatın ve bir süre sonra tekrar açın. Yeniden görüntülerken yerel bayinizle, satış ofisimizle veya servis merkezimizle iletişime geçin.
ERROR 50a (HATA 50a) Y ORIGIN (Y BAŞLANGIÇ NOKTASI)	Y başlangıç noktası algılanamıyor.	
ERROR 50c (HATA 50c) MEDIA WIDTH SENSOR (MEDYA GENİŞLİĞİ SENSÖRÜ)	Medya genişliği doğru şekilde okunamıyor.	<ul style="list-style-type: none"> Medya ayar konumunu kontrol edin. (S.2-4) Medya sensörünü temizleyin. (S.5-3) Makineyi ana güç düğmesinden kapatın ve bir süre sonra tekrar açın.
ERROR 50f (HATA 50f) L-SCALE BLACK (DOĞRUSAL ÖLÇEK SİYAH)	Anormal doğrusal ölçek.	<ul style="list-style-type: none"> Makineyi ana güç düğmesinden kapatın ve bir süre sonra tekrar açın. Yeniden görüntülerken yerel bayinizle, satış ofisimizle veya servis merkezimizle iletişime geçin.

Mesaj	Neden	Çözüm
ERROR 516 (HATA 516) MEDIA SET POSITION R (MEDYA AYAR KONUMU R)	Medya uygun alanın dışına yerleştirilmiş.	• Medya ayar konumunu kontrol edin. (S.2-9)
ERROR 521 (HATA 521) CHECK JOINT SENSOR (BAĞLANTI ELEMANI SENSÖRÜNÜ KONTROL ET)	Kesim kafası bağlantısında renk tonu levhası algılanmıyor.	• Makineyi ana güç düğmesinden kapatın ve bir süre sonra tekrar açın. Yeniden görüntülerken yerel bayinizle, satış ofisimizle veya servis merkezimizle iletişime geçin.
ERROR 522 (HATA 522) CUT HOME POSITION (KESİM BAŞKONUMU)	Kesim kafasının bekleme konumunda ışık siperi levhası algılanmıyor.	
ERROR 523 (HATA 523) CHECK PR SENSOR (PR SENSÖRÜNÜ KONTROL ET)	Sıkıştırma rulusunun konumunda renk tonu levhası algılanmıyor.	
ERROR 528 (HATA 528) PUMP MOTOR SENSOR (POMPA MOTORU SENSÖRÜ)	Pompa sensörü algılama hatası	
ERROR 529 (HATA 529) LEnc.Count HPC[]	Anormal doğrusal ölçek.	
ERROR 52a (HATA 52a) LEnc.Count HDC[]		
ERROR 602 (HATA 602) CARTRIDGE END (KARTUŞ BITTİ)	Boya bitti (kullanılamaz, yalnızca 4 renkli boya setiyle temizleme işlemi sırasında kullanılabilir)	
ERROR 608 (HATA 608) WRONG INK IC (YANLIŞ BOYA ÇİPİ)	Boya kartuşu boya çipi doğru şekilde okunamıyor.	• Kartuşun doğru takıldığından emin olun. • Kartuşu yeniden takın. • Makineyi ana güç düğmesinden kapatın ve bir süre sonra tekrar açın. Yeniden görüntülerken yerel bayinizle, satış ofisimizle veya servis merkezimizle iletişime geçin.
ERROR 612 (HATA 612) INK LVL LOW (BOYA SEVİYESİ DÜŞÜK)	600 ml'lik kartuş kullanılırken kalan boya 60 ml'nin altına düşmüştür.	• 600 ml'lik kartuşu çıkararak tartın ve ardından yeniden takın. • (S.3-19 "[Ink Level low] ([Boya Seviyesi Düşük) mesajı görüntülediğinde")
ERROR 613 (HATA 613) INK LVL END (BOYA SEVİYESİ SONDA)	600 ml'lik kartuş kullanılırken kalan boya 25 ml'nin altına düşmüştür.	
ERROR 614 (HATA 614) Preservation Failure (Saklama Hatası)	600 ml'lik kartuştaki boya çipine yazma işlemi başarısız olduğunda girilen ağırlığı kullanın.	• Kartuşun doğru takıldığından emin olun. • Kartuşu yeniden takın. • Makineyi ana güç düğmesinden kapatın, bir süre bekleyin ve tekrar çalıştırın. Aynı hata mesajı görüntüleniyorsa, servis merkezimizle veya bayinizle iletişime geçin.
ERROR 627 (HATA 627) RE-INSERT CARTRIDGE (KARTUŞU YENİDEN TAKIN)	Belirli bir süredir kartuş takılmayan bir yuva mevcut.	• Bir kartuş takın.
ERROR 628 (HATA 628) WRONG INK CARTRIDGE (YANLIŞ BOYA KARTUŞU)	Boya Kartuşu boya çipi bilgilerinde bir sorun meydana geldi. Kullanım sayısı önceden tanımlı değeri aştı.	• Herhangi bir nozül tıkanıklığı olmadığından emin olun (özellikle beyaz boya için).
ERROR 63c (HATA 63c) INK REMAIN ZERO (KALAN BOYA SIFIR)	Kartuşta kalan boya 0'dır (boya bitti/ sadece 4 renkli boya seti kullanıldığında)	• Yeni boyayla değiştirin.
ERROR 64C (HATA 64C) NCU ERROR (NCU HATASI)	Bazı problemler nedeniyle nozül kontrolü işlemi askıya alınmıştır.	• Makineyi ana güç düğmesinden kapatın ve bir süre sonra tekrar açın. Yeniden görüntülerken yerel bayinizle, satış ofisimizle veya servis merkezimizle iletişime geçin.
ERROR 650 (HATA 605) NCU CONECT	NCU ünitesi bağlı değil.	
ERROR 651 (HATA 651) REPLACE NCU (NCU'YU DEĞİŞTİR)	NCU sensörünün hassasiyeti, nozül tıkanıklığını doğru şekilde algılayabilmesi için fazla düşük. Nozül kontrolü fonksiyonu kullanılamaz.	

Mesaj	Neden	Çözüm
ERROR 652 (HATA 652) NCU NZK CHK (NCU NOZÜL KONTROLÜ) (HW)	Nozül tıkanması ve boya damlacığının yanlış hizalanması durumları sıkça meydana geldiğinden dolayı NCU, ateşlemeyi doğru şekilde algılayamıyor.	<ul style="list-style-type: none"> 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) (NCU NOZÜL KONTROLÜ (İŞARET))		
ERROR 654 (HATA 654) NCU CENTER POS (NCU MERKEZ KONUMU)	NCU ateşleme konumu ayarlanamadı.	
ERROR 655 (HATA 655) NCU FLUSH POS (NCU YIKAMA KONUMU)		
ERROR 656 (HATA 656) NCU SN ADJST (NCU SENSÖR AYARI)	Sensör hassasiyeti ayarı başarısız oldu.	<ul style="list-style-type: none"> Nozüllerin durumunu kontrol edin ve nozül tıkanması ve boya damlacığının yanlış hizalanması durumları sıkça yaşanıyorsa nozülleri kurtarmak için temizleme işlemi gerçekleştirin. Nozülleri kurtarma işlemi gerçekleştirdikten sonra da aynı hata mesajı görüntüleniyorsa yerel bayinizle, satış ofisimizle veya servis merkezimizle iletişime geçin.
ERROR 657 (HATA 657) REPLACE NCU INK PAD (NCU BOYA PEDİNİ DEĞİŞTİR)	NCU boya pedi doldu.	<ul style="list-style-type: none"> Yerel bayinizle, satış ofisimizle veya servis merkezimizle iletişime geçin.
ERROR 658 (HATA 658) NCU SENSOR LV LOW (NCU SENSÖR HASSASİYETİ DÜŞÜK)	NCU sensör hassasiyeti düşüyor.	<ul style="list-style-type: none"> NCU değişimi yapılması önerilir. Yerel bayinizle, satış ofisimizle veya servis merkezimizle iletişime geçin.
ERROR 702 (HATA 702) THERMISTOR CONNECT (TERMİSTÖR BAĞLANTISI)	Bir ısıtıcının termistör bağlantısı arızalı.	<ul style="list-style-type: none"> Kurutma ısıtıcısının termistör bağlantısını kontrol edin. Makineyi ana güç düğmesinden kapatın ve bir süre sonra tekrar açın. Yeniden görüntülerken yerel bayinizle, satış ofisimizle veya servis merkezimizle iletişime geçin.
ERROR 710 (HATA 710) HEATER TEMP ERROR (ISITICI SICAKLIĞI HATAS)	Isıtıcıda sıcaklık anormalliği algılandı. Bu hata meydana geldiğinde anormal sıcaklık değeri giderilemezse makinenin güç kaynağı zorla kapatılır.	<ul style="list-style-type: none"> Makineyi ana güç düğmesinden kapatın ve bir süre sonra tekrar açın. Yeniden görüntülerken yerel bayinizle, satış ofisimizle veya servis merkezimizle iletişime geçin.
ERROR 901 (HATA 901) INVALID OPERATION (GEÇERSİZ İŞLEM)	Belirli bir hata nedeniyle fonksiyon çalıştırılmıyor.	<ul style="list-style-type: none"> Local (lokal) moda geri dönün, hatanın durumunu kontrol edin ve karşı tedbirler alın.
ERROR 902 (HATA 902) DATA REMAIN (VERİ MEVCUT)	Henüz yazdırılmamış veriler mevcut.	<ul style="list-style-type: none"> Veri temizleme işlemi gerçekleştirin. (S.2-27)
ERROR 90d (HATA 90d) NO HEAD SELECT (BASKI KAFASI SEÇİLMEDİ)	Takılı baskı kafalarında bir hata meydana geldi.	<ul style="list-style-type: none"> Makineyi ana güç düğmesinden kapatın ve bir süre sonra tekrar açın. Yeniden görüntülerken yerel bayinizle, satış ofisimizle veya servis merkezimizle iletişime geçin.
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"> Yeterli genişliğe veya uzunluğa sahip başka bir medya yerleştirin. Başlangıç noktası değiştirildiğinden dolayı medya genişliğinin daralması durumunda etkin medya genişliğini artırmak için başlangıç noktasını sağa doğru kaydırın.
ERROR 04 (HATA 04) PARAM ROM	Ana PCB PROM'da bir hata meydana geldi.	<ul style="list-style-type: none"> Makineyi ana güç düğmesinden kapatın ve bir süre sonra tekrar açın. Yeniden görüntülerken yerel bayinizle, satış ofisimizle veya servis merkezimizle iletişime geçin.

Mesaj	Neden	Çözüm
ERROR C10 (HATA C10) COMMAND (KOMUT)	Komut tarihinden farklı bir kod alındı.	<ul style="list-style-type: none"> USB kablo bağlantısını kontrol edin. Teknik özelliklere uygun USB kablosu kullanın. Cihaza uygun MIMAKI sürücüsünü kullanın.
ERROR C11 (HATA C11) PARAMETER (PARAMETRE)	Parametre aralığı dışındaki parametreler alındı.	<ul style="list-style-type: none"> Makineyi ana güç düğmesinden kapatın ve bir süre sonra tekrar açın. Yeniden görüntülerken yerel bayinizle, satış ofisimizle veya servis merkezimizle iletişime geçin.
ERROR C12 (HATA C12) DEVICE (CİHAZ)	Geçersiz aygıt kontrol komutu alındı.	
ERROR C31 (HATA C31) NO DATA (VERİ YOK)	Kopyalama işlemi gerçekleştirildi, ancak veri alıcı arabelleğine kaydedilmedi.	<ul style="list-style-type: none"> Aynı verileri kullanarak kopyalama işlemi tekrar gerçekleştirin.
ERROR C32 (HATA C32) DATAtooBIG (VERİ ÇOK BÜYÜK)	Alınan veriler çoklu kağıt kesimi için çok büyük.	<ul style="list-style-type: none"> Alınan veriler parçalara bölünemeyecek kadar büyük.
ERROR C33 (HATA C33) SHEET SIZE (TABAKA BOYUTU)	Tabakanın besleme yönü çok kısa.	<ul style="list-style-type: none"> Daha uzun bir tabaka kullanın.
ERROR C36 (HATA C36) MARKdetect	Hizalama işaretleri algılanamadı.	<p>Hizalama işaretlerinin uygun şekilde yerleştirildiğinden emin olun. (☞ S.4-2)</p> <p>Medyanın kıvrılmış olmadığından emin olun.</p> <p>Hizalama işaretlerinin algılanma konumunun doğru olduğundan emin olun.</p> <p>Siyah hizalama işaretlerinin beyaz bir arka plana yazdırılmış olduğundan emin olun.</p> <p>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 yerel bayinizle, satış ofisimizle veya servis merkezimizle 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 (HATA C37) MARK ORG (ORG İŞARETİ)	Hizalama işareti algılama sonucu, başlangıç konumunun baskı aralığının dışında olduğunu belirler.	<ul style="list-style-type: none"> Hizalama işaretlerini tabaka içerisine yerleştirin.
ERROR C38 (HATA C38) MARK SCALE (İŞARET ÖLÇEĞİ)	Hizalama işaretleri algılanamadı	<p>Hizalama işaretlerinin uygun şekilde yerleştirildiğinden emin olun. (☞ S.4-2)</p> <p>Medyanın kıvrılmış olmadığından emin olun.</p> <p>Hizalama işaretlerinin algılanma konumunun doğru olduğundan emin olun.</p> <p>Siyah hizalama işaretlerinin beyaz bir arka plana yazdırılmış olduğundan emin olun.</p> <p>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 yerel bayinizle, satış ofisimizle veya servis merkezimizle iletişime geçin.</p> <p>Hizalama işaretleri etrafındaki alan renkliyse hizalama işareti algılama ayarlarının "MARK FILL UP" (İŞARET DOLDURMA) ayarını "ON" (AÇIK) durumuna getirin.</p>

Mesaj	Neden	Çözüm
ERROR C60 (HATA C60) PenEncoder (Kalem Kodlayıcı)	Kalem yüksekliği algılanamadı.	<ul style="list-style-type: none"> Makineyi ana güç düğmesinden kapatın ve bir süre sonra tekrar açın. Yeniden görüntülerken yerel bayinizle, satış ofisimizle veya servis merkezimizle iletişime geçin.
ERROR C61 (HATA C61) Pen Stroke (Kalem Vuruşu)	Kalem yüksekliği yanlış.	<ul style="list-style-type: none"> Kalem hattı lastiğinin tamamen aşınmadığından, yerinden çıkmadığından veya deforme olmadığından emin olun. Kalem hattı lastiğine hiçbir şeyin yapışmadığından emin olun. Kalemi kalem tutucusuna koyduktan sonra, doğru konuma takıldığından emin olun. Yukarıdaki onay öğeleri temizlendikten sonra bile bir hata görüntüleniyorsa yerel bayinizle, satış ofisimizle veya servis merkezimizle iletişime geçin.

SYSTEM HALT (SİSTEMİN DURMASI)

Mesaj	Çözüm
SYSTEM HALT (SİSTEMİN DURMASI) (*) 000: MESSAGE (MESAJ)	<ul style="list-style-type: none"> Ana gücü bir kez kapatın ve belli bir süre sonra tekrar açın. Yeniden görüntülerken yerel bayinizle, satış ofisimizle veya servis merkezimizle iletişime geçin. ("000" hata numarasıdır.)
SYSTEM HALT (SİSTEMİN DURMASI) (*) 406: WIPER ORG (WIPER BAŞ. N.)	<ul style="list-style-type: none"> Wiper ve wiper'ın çevresini temizleyin. Ana gücü bir kez kapatın ve belli bir süre sonra tekrar açın. Yeniden görüntülerken yerel bayinizle, satış ofisimizle veya servis merkezimizle iletişime geçin.

Bölüm 7

Ek



Bu bölümde

bu makinenin teknik özellikleri ve fonksiyonları bulunmaktadır.

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 kartuşlarının sırasının belirlenmesi	7-5
Sorgu formu	7-6

Teknik Özellikler

Öge		CJV300-130	CJV300-160	CJV300-130 Plus	CJV300-160 Plus
Baskı kafası	Tip	On-demand piezo baskı kafaları			
	Spesifikasyon	2 adet çapraz dizilimli			
Baskı modu (tarama x besleme)		360×360dpi/ 540×360dpi/ 540×720dpi/ 720×1080dpi/ 720×1440dpi/ 1440×1440dpi			
Kullanılabilir boyalar		Süblimasyon boya (Sb):6 renkli (Y,M,BI,K veya Dk,LBI,Lm) Solvent boya (SS21):10 renkli (Y,M,C,K, Lc,Lm, Or, Lk, W) Solvent boya (ES3):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 ml W, Si : 220 ml		M, C, Y, K, Lm, Lc, Or, Lk: 440 ml'lik kartuş 600 ml'lik kartuş(SS21) 600 ml Eko kartuş W, Si : 220 ml'lik kartuş	
Kullanılabilir medya		(etiket (kağıt bazlı) / PVC tabaka (lamine edilmiş dahil; kalınlık 0,25 mm'den (0,01 inç) fazla olmayacak) / Yansıtıcı tabaka (yüksek parlaklığa sahip yansıtıcı tabaka hariç) / Isı aktaran kauçuk tabaka)			
Kenar boşluğu	Parça medya	Sol uç ve sağ uç: 15 mm (0,6 inç) (Varsayılan) Ön:120 mm (4,7 inç) Arka: 150 mm (5,9 inç)			
	Rulo medya	Sol uç ve sağ uç: 15 mm (0,6 inç) (Varsayılan) Ön:120 mm (4,7 inç) Arka: 150 mm (5,9 inç)			
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 ml)			
Komut		MRL- V			

Kesici Kısım Teknik Özellikleri

Öge	Teknik Özellikler	
Maksimum hız ^{*1}	30 cm/sn (11,8 inç/sn)	
Maksimum hızlanma	1 G	
Kesim basıncı	10 ila 450 g (0,02 ila 1 lb)	
Kullanılabilir araçlar	Dış merkezli kesici/ su bazlı tükenmez kalem/ yağ bazlı tükenmez kalem/ El yazısı yazmaya yarayan tükenmez kalem (piyasada satılıyor) ^{*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 dâhil ^{*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 değerlerinden hangisi büyükse o.	
Alıcı arabelleği boyutu	256 MB	
Komut	MGL-II c2	
Program adımı	25 µm	

*1. Kullanılan medyanın boyutuna bağlı olarak maksimum hız sınırlandırılabilir. Ayrıca, kesici kısmı hem hız hem de hızlanma maksimum seviyedeyken çalışamaz.

*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		CJV300-130	CJV300-160	CJV300-130 Plus	CJV300-160 Plus	
Maksimum baskı/ kesim genişliği		1361 mm (53,6 inç)	1610 mm (63,4 inç)	1361 mm (53,6 inç)	1610 mm (63,4 inç)	
Rulo Medya boyutu	Maksimum	1371 mm (54,0 inç)	1620 mm (63,8 inç)	1371 mm (54,0 inç)	1620 mm (63,8 inç)	
	Minimum	210 mm (8,3 inç)				
	Kalınlık	1,0 mm (0,04 inç) veya daha az				
	Baskı yüzeyi	Yanı dışa bakar şekilde				
	Besleme	Rulosu dış çapı *1	Kağıt medya: Φ 250 mm (Φ 9,8 inç) veya daha az Diğer medya: Φ 210 mm (Φ 8,3 inç) veya daha az		Medya kenar kılavuzu kullanılmadığında: Kağıt medya: Φ 250 mm (Φ 9,8 inç) veya daha az Diğer medya: Φ 210 mm (Φ 8,3 inç) veya daha az Medya kenar kılavuzu kullanıldığında: Φ 200 mm (Φ 7,87 inç) veya daha az*3	
		Rulo ağırlığı *1*2	40 kg (88,2 lb) veya daha az		45 kg (99,2 lb) veya daha az	
		Rulo iç çapı	2 veya 3 inç			
	Sarma	Rulosu dış çapı *1	Kağıt medya: Φ 250 mm (Φ 9,8 inç) veya daha az Diğer medya: Φ 210 mm (Φ 8,3 inç) veya daha az		Medya kenar kılavuzu kullanılmadığında: Kağıt medya: Φ 250 mm (Φ 9,8 inç) veya daha az Diğer medya: Φ 210 mm (Φ 8,3 inç) veya daha az Medya kenar kılavuzu kullanıldığında: Φ 200 mm (Φ 7,87 inç) veya daha az*3	
		Rulo ağırlığı *1, *2	40 kg (88,2 lb) veya daha az		45 kg (99,2 lb) veya daha az	
		Rulo iç çapı	2 veya 3 inç			
Rulo ucu işlemi		Rulonun ucu kolayca çıkabilmesi için zayıf bir yapışkan bantla veya zayıf bir yapıştırıcıyla göbeğe hafifçe sabitlenmiştir.				
Sarmayla ilgili hizalama hatası		-		~ ϕ 120 mm (4,8 inç) : \pm 1 mm (0,04 inç) ~ ϕ 170 mm (6,7 inç) : \pm 3 mm (0,12 inç) ~ ϕ 200 mm (7,9 inç) : \pm 5 mm (0,2 inç) (Medya kenar kılavuzu kullanıldığında)		
Parça medya boyutu	Maksimum	1371 mm (54,0 inç)	1620 mm (63,8 inç)	1371 mm (54,0 inç)	1620 mm (63,8 inç)	
	Minimum	210 mm (8,3 inç)				
Baskı aralığının doğruluğu	Hassas doğruluk	Genişliğine göre belirtilen baskı aralığının \pm 0.3mm veya \pm %0.3'lük kısmı				
	Tekrarlanabilirlik	Genişliğine göre belirtilen baskı aralığının \pm 0.2mm veya \pm %0.1'lik kısmı				
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 / 32,8 fit)				
Medyanın kesilmesi		Baskı kafası tarafından Y ekseninde kesilmesi. Kesim hassasiyeti (adım): 0,5 mm veya daha az.				
Medya teslimi		Standart aksesuar olarak sağlanan sarma aygıtı (içeri veya dışarı sarma arasında geçiş yapılabilir).				
Arayüz	Baskı verisi aktarımı	USB 2.0		USB 2.0 , Ethernet 1000BASE-T		
	E-posta fonksiyonu	Ethernet 10 BASE-T / 100 BASE-TX / 1000BASE-T				
Gürültü	bekleme modunda	58 dB				
	sürekli baskı modunda	65 dB				
	aralıklı baskı modunda	75 dB				
Standartlara uygunluk		VCCI-Sınıf A, FCC-Sınıf A, UL 60950, CE İşareti (EMC, Düşük Gerilim Direktifi, Makine Direktifi, RoHS Direktifi), CB Raporu, IEC 62368-1 ETL, EAC İşareti, RoHS				

Öge		CJV300-130	CJV300-160	CJV300-130 Plus	CJV300-160 Plus
Güç		Tek fazlı (AC 100 - 120 V 1440 W veya daha düşük / 220 - 240 V 1920 W veya daha düşük) x2 ± %10 50/60 Hz ± 1 Hz			
Güç tüketimi		1440 W x2 (AC 100 - 120 V) veya daha düşük			
Önerilen Ortam	Ortam sıcaklığı	20°C ila 30°C (68°F ila 86°F)			
	Nem	%35 ile %65 arası bağıl nem (yoğuşmasız)			
	Garanti edilen sıcaklık	20°C ila 25°C (68°F ila 77°F)			
	Sıcaklık değişimi	± 10°C / saat veya daha düşük (± 50°F / saat veya daha düşük)			
	Toz	0,15 mg/m ³ (normal ofis seviyesine eş değer)			
En yüksek çalışma yüksekliği		2000 m (6561,7 fit)			
Ağırlık		167 kg (368,2 lb)	178 kg (392,4 lb)	167 kg (368,2 lb)	178 kg (392,4 lb)
Dış boyutlar	Genişlik	2525 mm (99,4 inç)	2775 mm (109,2 inç)	2525 mm (99,4 inç)	2775 mm (109,2 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 sapsması olmadan.

*3. 200 mm ile 120 mm çap aralığında kullanın. (Medya kenar kılavuzunun konumuna göre değişir.)

Boyanın Teknik Özellikleri

Öge		Süblimasyon boya	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 camgöbeği boya kartuşu Açık magenta boya kartuşu Açık siyah boya kartuşu Turuncu boya kartuşu Gümüş boya kartuşu Beyaz boya kartuşu
Boya kapasitesi		kartuş başına 440 ml	kartuş başına 220 ml / 440 ml kartuş başına 600 ml (SS21) *1 Eko kartuş başına 600 ml *1
Raf ömrü		Bu süre boya kartuşunun üzerinde yazılıdır. Geçerli süre içerisinde olsa bile paket açıldıktan itibaren üç ay içinde.	
Depolama sıcaklığı	Depolama	10 ila 35°C (Ortalama günlük sıcaklık) (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 düşük ve 40°C'den yüksek sıcaklıkta taşınmadığından emin olun. (32°F'den düşük ve 104°F'den yüksek sıcaklıkta taşınmadığından emin olun.)	

*1. İlgili model: Plus serisi

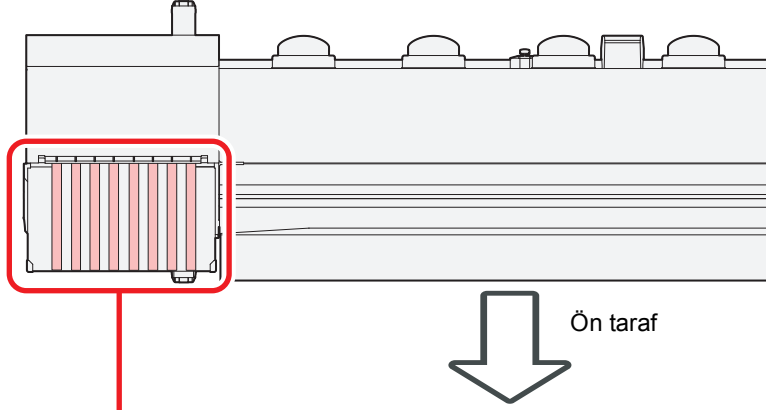
Önemli

- 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 kartuşlarının sırasının belirlenmesi



- Boya kartuşlarını boya istasyonunun altında bulunan kartuş etiketine göre yerleştirin.



4 renkli model	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
6 renkli model	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
6 + özel renkli model	Solvent boya (SS21/ ES3)	M	W	C	W	Y	Lm	K	Lc
		M	Si	C	W	Y	Lm	K	Lc
	Solvent boya (SS21)	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.

Şirket adı	
Sorumlu kişi	
Telefon numarası	
Makine modeli	
İşletim Sistemi	
Makine bilgileri *1	
Hata mesajı	
Sorgu içeriği	

*1. "Uygun kullanım" bölümündeki "Makine Bilgilerinin Kontrolü" kısmına bakın ve ardından gerekli bilgileri doldurun. (☎ S.3-30)

CJV300-130/160, CJV300-130/160 Plus Kullanım Kılavuzu

Ağustos, 2020

MIMAKI ENGINEERING CO.,LTD.

2182-3 Shigeno-otsu, Tomi-shi, Nagano 389-0512 JAPONYA

D202746-33-27082020



Bu doküman Mimaki Eurasia Dijital Baskı Teknolojileri Paz. ve Tic. Ltd. Şti.
tarafından İngilizce orijinalinden Türkçeye çevrilmiştir.

MM

FW : 4.00 (CJV300)

2.00 (CJV300 Plus)