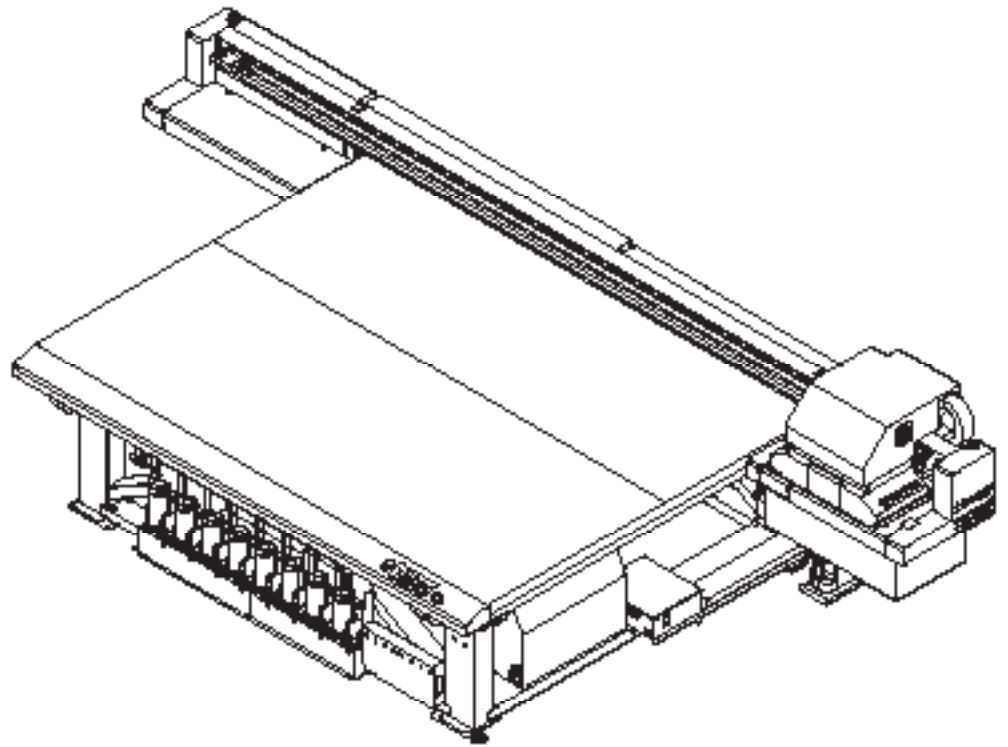


KULLANIM KILAVUZU

UV INKJET BASKI MAKİNESİ

JFX200-2513

KULLANIM KILAVUZU



MIMAKI ENGINEERING CO., LTD.

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

İÇİNDEKİLER

DİKKAT	v
GARANTİ REDDİ	v
Gereklilikler	v
FCC Beyanı (ABD).....	v
Televizyonlarla ve radyolarla girişim.....	v
Kullanımı kısıtlama	vi
Önsöz	vii
Kullanılabilir boya hakkında	vii
Bu Kullanım Kılavuzu hakkında	vii
Güvenlik Tedbirleri	viii
Semboller	viii
Uyarı etiketleri	xiv

Bölüm 1 Kullanmaya Başlamadan Önce

Makinenin kurulması hakkında	1-2
Makinenin Kurulacağı Yer	1-2
Çalışma Ortamı Sıcaklığı	1-2
Makinenin sabitlenmesi hakkında	1-3
Makinenin Taşınması	1-3
Parçaların İsimleri ve İşlevleri	1-4
Makinenin Ön Tarafı	1-4
Makinenin Arka ve Sağ Yan Tarafı	1-4
İşlem Paneli	1-5
Carriage	1-6
Kep istasyonu	1-6
ACİL DURUM DÜĞMESİ	1-6
Kabloların Bağlanması	1-7
USB 2.0 Arayüz Kablosunun Bağlanması	1-7
Güç Kaynağı Kablosunun Bağlanması	1-8
Boya şişelerinin yerleştirilmesi	1-9
Boya şişelerinin kullanımında dikkat edilmesi gerekenler	1-15
Medya	1-16
Kullanılabilir medya boyutları	1-16
Medyaları kullanırken dikkat edilmesi gereken hususlar	1-16

Bölüm 2 Temel İşlemler

İş akışı	2-2
Makinenin çalıştırılması/kapatılması	2-3
Makinenin çalıştırılması	2-3
Makinenin kapatılması	2-4
Medyanın Yerleştirilmesi	2-5
Medyanın Yerleştirilmesi	2-5
UV lamp (UV lambası) ışınım konumunu hareket ettirme	2-8
Test Baskısı	2-13
Test Baskısı	2-14

Baskı Kafasının Temizlenmesi.....	2-15
Baskı kafasının temizlenmesi hakkında.....	2-15
Test baskısının sonuçlarına göre baskı kafasının temizlenmesi.	2-15
Verilerin Baskısının Alınması	2-16
Baskı İşleminin Başlatılması	2-16
Baskı işleminin yarıda kesilmesi	2-17
Alınmış Verilerin Silinmesi (Veri Temizleme).....	2-17
Y-barın hareket ettirilmesi	2-18

Bölüm 3 Ek Fonksiyonlar

Başlangıç noktasının değiştirilmesi	3-2
JOG tuşlarıyla başlangıç noktasının değiştirilmesi	3-2
FONKSİYON menüsü ile başlangıç noktasının değiştirilmesi	3-3
Medyanın kalınlığını kaydetme.....	3-4
Medyanın kalınlığını manuel olarak kaydetme	3-4
Baskı kafası boşluğunu (YUKARI) veya (AŞAĞI) tuşlarıyla ayarlama	3-4
Medya kalınlığının otomatik olarak ölçülmesi	3-5
Baskı kafası boşluğu değerini kaydetme	3-6
Fonksiyonlar Listesi	3-7
Çift yönlü baskı için boya atış konumunun düzeltilmesi	3-8
Logical Seek (Akıllı Tarama) Ayarı.....	3-10
UV Mode (UV Modu) Ayarı	3-11
Geçişler arasındaki şerit sayısının azaltılması ayarı	3-12
MAPS Fonksiyonu Nedir?.....	3-12
MAPS1 Fonksiyonunun Ayarlanması	3-12
MAPS2 Fonksiyonunun Ayarlanması (4 renk)	3-13
MAPS2 Fonksiyonunun Ayarlanması (4 renk + özel renkli boya) .	3-14
Work Change (Çalışma Değişikliği) Ayarı.....	3-17
İyonizer (İyonizer) Ayarı.....	3-18
Otomatik Temizleme Ayarı	3-19
Nozül yüzü temizleme süresinin ayarlanması	3-20
Diğer Ayarlar	3-21
Makine Ayarları.....	3-22
AUTO Power-off (O MATİK Kapanma) Ayarı	3-22
Saatin Ayarlanması	3-23
Birimleri Ayarlama	3-24
KEY BUZZER (TUŞ SESİ) Ayarı	3-25
LANGUAGE (DİL) Ayarı.....	3-26
Ayarların Sıfırlanması	3-27
Makine Bilgilerini Doğrulama	3-28
Makinenin kullanım durumunu kontrol etme	3-28
Makine versiyonu bilgisini kontrol etme	3-29
Bu makinenin bilgilerinin görüntülenmesi	3-30

Bölüm 4 Bakım

Bakım	4-2
Bakım Tedbirleri	4-2
Temizleme sıvısı hakkında.....	4-2
Çerçeve bileşeninin bakımı.....	4-2
MBIS Bakımı.....	4-3
LM kılavuzunun temizlenmesi.....	4-3
Kep İstasyonunun Bakımının Yapılması	4-4
Wiper ve Kepin Temizlenmesi.....	4-4
İstasyon çevresinin temizlenmesi	4-7
Baskı Kafasının ve etrafındaki Alanın temizlenmesi.....	4-8
Boya Boşaltma Kanalının Yıkınması (DISWAY WASH) (ATIK YOLU YIKAMASI).....	4-10
Makine Uzun Süre Kullanılmadığında (CUSTODY WASH) (BAKIM YIKAMASI).....	4-11
Nozül Tıkanıklığının Giderilememesi Durumunda	4-14
Alt hazneden baskı kafasına boyayla doldurma	4-14
Baskı Kafası Nozülünün Yıkınması	4-15
Boya renginin karışmasından veya havalandırmadan kaynaklı nozül tıkanıklığı durumunda	4-17
Nozül tıkanıklığı sorunu giderilemediğinde baskı işlemi için alternatif nozülleri kullanma	4-20
Otomatik Bakım Fonksiyonu	4-25
Yenileme Sıklığının Ayarlanması	4-25
Temizleme Sıklığının Ayarlanması	4-26
Sarf malzemelerinin değiştirilmesi	4-27
Wiper'ın değiştirilmesi.....	4-27
Atık Boya Haznesi Kontrol Mesajı Görüntülendiğinde	4-28
Atık boya haznesi doğrulama mesajı görüntülenmeden önce atık boya haznesinin değiştirilmesi (1).....	4-31
Atık boya haznesi doğrulama mesajı görüntülenmeden önce atık boya haznesinin değiştirilmesi (2).....	4-32
Antifrizli su karışımının yeniden doldurulması	4-33
Soğutma suyunu yeniden doldurma	4-34
Püskürtme filtresini değiştirme	4-36
Püskürtme Filtresi Değiştirme Mesajı Görüntülendiğinde.....	4-36
Değiştirme mesajı görüntülenmeden önce yıkama filtresinin değiştirilmesi.....	4-37

Bölüm 5 Sorun Giderme

Sorun Giderme	5-2
Makine çalışmıyor.....	5-2
Makine baskı işlemine başlamıyor.....	5-2
Görüntü kalitesi düşük	5-3
Nozül tıkanmış	5-3
Boya şişesi uyarısı görüntüleniyor	5-4

“SHAKE WHITE INK BOTTLES” (“BEYAZ BOYA ŞİŞELERİNİ ÇALKALAYIN”) mesajı görüntülenirse	5-5
Alt Hazneyle ilgili bir hata oluşursa (Hata 618 ila 61b)	5-6
Negatif basınç anormalliği oluştuğunda	5-7
Uyarı / Hata Mesajları	5-9
Uyarı mesajları	5-9
Hata mesajları	5-12

Bölüm 6 Ek

Teknik Özellikler	6-2
Makinenin teknik özellikleri	6-2
Boyanın teknik özellikleri	6-3
Boya türüne göre boya sırasının belirlenmesi	6-4
Boya şişelerinin sıralarının ayarlanması	6-4
Sorgu formu	6-6
Fonksiyon Akış Şeması	6-8

GARANTİ REDDİ

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

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

Gereklikler

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

FCC Beyanı (ABD)

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

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

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

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

Televizyonlarla ve radyolarla girişim

Bu Kullanım Kılavuzunda tanımlanan ürün, çalışırken yüksek frekans üretir.

Uygun olmayan koşullar altında kurulması veya devreye alınması durumunda ürün, radyo ve televizyonlarla girişim yapabilir. Ürün, özel amaçlı radyo ve televizyonlara yönelik herhangi bir hasara ilişkin garanti sunmaz.

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

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

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

Kullanımı kısıtlama

Kullanımı kısıtlama

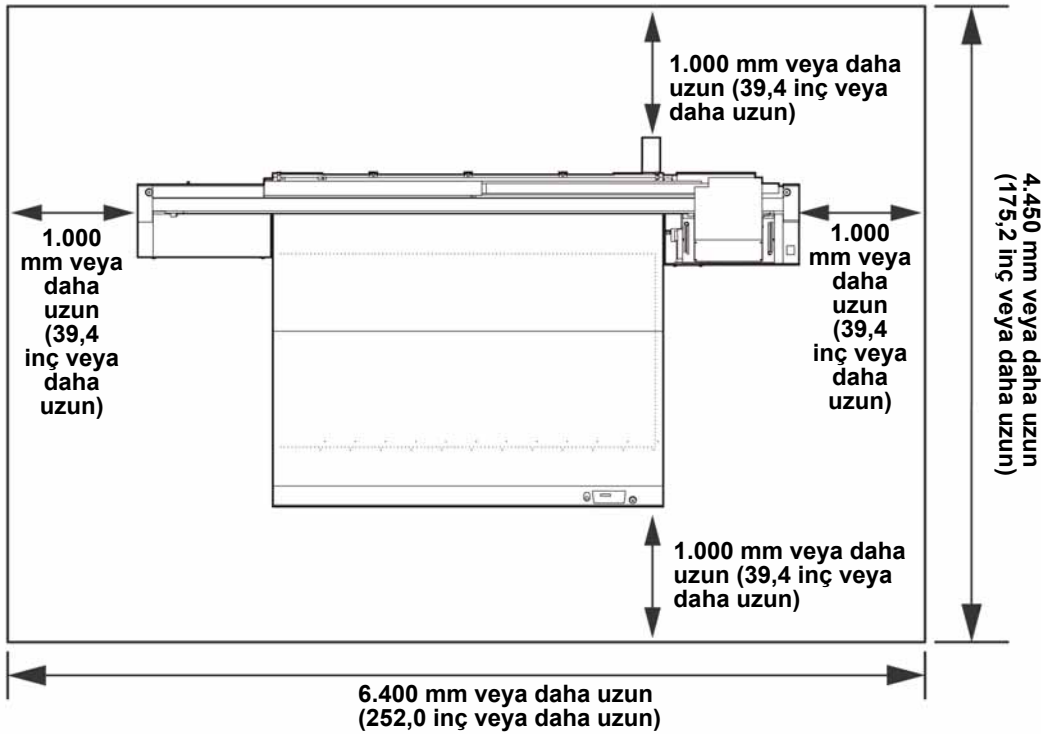
Bu makinede çok dikkat gerektiren yüksek hızlı parçalar, sıcak parçalar ve UV ışınlama parçaları bulunur. Bu aracın kullanımı, uygun olmayan kullanım risklerini anlayan kullanıcılarla sınırlıdır.

Kullanıcı için kısıtlama

Bu makinenin kullanıcısı uygun eğitimi alacaktır. Bu makinenin çalıştırılmasını uygun eğitimi almış olan kullanıcılarla kısıtlayın.

Kısıtlama alanı

- Uygun eğitimi almış kullanıcılar dışındaki kişilerin makineye yaklaşması yasaktır. Aşağıda belirtilen mesafe içinde kısıtlama alanını ayarlayın. Bu makineyi özel bir odaya kurmalı ya da etrafını çevirerek kişilerin burada tehlikeli bir alan olduğunu bilmelerini sağlamalısınız.
- Alan emniyet çitleriyle çevrilecekse emniyet çitlerini EN ISO23857 standartlarına uygun şekilde ayarlayın.
- Bu makineyi özel bir odaya kuruyorsanız bir kilit takın veya oda kapısına kilitleyin ve makineyi kullanmadan önce son kurulum yeri için risk değerlendirmesi yapın.



MIMAKI “JFX200 Serisi” renkli inkjet baskı makinesini satın aldığınız için tebrik ederiz. “JFX200 Serisi”, UV boyayla baskı yapabilen ve yüksek hız ve görüntü kalitesi sunan bir UV inkjet baskı makinesidir.

Kullanılabilir boya hakkında

Bu makine için kullanılabilir boya LUS-150, LUS-200, LH100, LUS-120, LUS-350 (4-renk/ 4-renk + beyaz boya / 4 renk + beyaz + şeffaf boya modeli)

- 4-colors version (4 renkli versiyon)** : Camgöbeği, Magenta, Sarı ve Siyah renkli boya şişelerinin her biri 2 adettir.
- 4-colors + White version (4 renkli + Beyaz versiyon)** : Sarı ve siyah için birer şişe ve camgöbeği, magenta, beyaz için ikişer şişe kullanılmaktadır.
- 4-colors + White + Clear version (4 renkli + Beyaz + Şeffaf versiyon) (LUS150, LH100, LUS120)** : Cam göbeği, magenta, sarı ve siyah için birer şişe ve beyaz ve şeffaf için ikişer şişe kullanılmaktadır .
- 4-colors + White + Clear + Primer version (4 renkli + Beyaz + Şeffaf + Primer versiyon) (LUS150, LH100)** : Cam göbeği, Magenta, Sarı, Siyah, Şeffaf ve Primer için birer şişe ve beyaz için ikişer şişe kullanılmaktadır.
- 6-colors + White version (6 renkli + Beyaz versiyon) (yalnızca LUS150)** : Cam göbeği, Magenta, Sarı, Siyah, Açık camgöbeği ve açık magenta için birer şişe ve beyaz için ikişer şişe kullanılmaktadır.

Önemli!

Boya türüne bağlı olarak, mevcut şeffaf boya türü farklıdır.

Ink type (Boya tipi)	Şeffaf boya tipi
LUS150	LH100
LH100	LH100
LUS120	HUS120

• Yukarıdaki kombinasyonun dışında kullanılamayacağını lütfen unutmayın.

Bu Kullanım Kılavuzu hakkında

- Bu Kullanım Kılavuzunda, “JFX200 Serisi UV inkjet baskı makinesi”nin (bundan sonra bu makine olarak ifade edilecektir) nasıl kullanılacağı ve bakımının nasıl yapılacağı anlatılmaktadır.
- JFX200-2513, IPPR671 modelleriyle aynıdır.
- Makineyi kullanabilmek için bu Kullanım Kılavuzunu dikkatlice okuyun ve tam olarak anlayın.
- Bu Kullanım Kılavuzu, kolay anlaşılması amacıyla dikkatli bir şekilde hazırlanmıştır ancak herhangi bir sorunuz olursa bölgenizdeki bir bayiyle veya ofisimizle iletişime geçmekten çekinmeyin.
- Bu Kullanım Kılavuzunda yer alan açıklamalar iyileştirme amacıyla önceden haber verilmeksizin değiştirilebilir.
- En güncel kılavuzu web sitemizden indirebilirsiniz.

Bu kılavuzun çoğaltılması kesinlikle yasaktır.

Her Hakkı Saklıdır. Telif Hakkı









© 2016 MIMAKI ENGINEERING Co., Ltd.

Güvenlik Tedbirleri

Semboller

Bu Kullanım Kılavuzunda, makinenin güvenli bir şekilde çalıştırılması ve hasar görmesinin önlemesi için semboller kullanılmıştır. Belirtilen işaretler, dikkat çekilen noktanın içeriğine bağlı olarak farklıdır. Semboller ve anlamları aşağıda verilmiştir. Bu kılavuzu okurken lütfen aşağıdaki talimatları izleyin.

Sembol örnekleri

Anlamı	
 Uyarı	Bu sembolle belirtilen talimatlara uyulmaması, personelin ciddi şekilde yaralanmasına hatta can kaybına yol açabilir. Bu noktaları dikkatle okuduğunuzdan ve uygun şekilde kullandığınızdan emin olun.
 Dikkat	Bu sembolle belirtilen talimatlara uyulmaması, personelin yaralanmasına veya maddi hasarlara yol açabilir.
 Önemli!	Makinenin kullanımıyla ilgili önemli notlar bu sembolle belirtilir. Makinenin doğru şekilde çalıştırılması için bu notları iyice anlayın.
	Bu sembolle kullanışlı bilgiler belirtilmektedir. Makinenin doğru şekilde çalıştırılması için bilgiler bölümüne bakın.
	İlgili içerik için referans sayfasını gösterir.
	“△” sembolü, bu talimatlara DİKKAT talimatları (TEHLİKE ve UYARI talimatları dahil) kadar sıkı sıkıya uyulması gerektiği anlamına gelmektedir. Tedbiri temsil eden işaretler (solda gösterilen işaret tehlikeli voltaja ilişkin bir uyarıdır) üçgen içerisinde gösterilir.
	“⊘” simgesi eylemin yasak olduğunu gösterir. Somut bir talimat varsa “⊘” sembolünün içinde veya çevresinde belirtilir.
	“●” simgesi eylemin zorunlu olduğunu ya da talimata uyulması gerektiğini gösterir. Somut bir talimat varsa “●” sembolünde belirtilir.

Kullanım Uyarısı



UYARI



• Bu makinenin, kapalı veya havalandırmanın kötü olduğu bir ortamda kullanılması durumunda, uygun havalandırma sisteminin kurulu olduğundan emin olun.



• Bu makinede kullanılacak olan boya, BM No. 3082 ve BM Sınıf 9 kategorisine girmektedir. Boya yanıcı özelliğe sahip olduğundan makineyi kullanırken asla ateşle yaklaşmayın.



• Boya istasyonunu ve baskı kafasını temizlerken gözlerinize mürekkep veya yıkama sıvısı sıçrayabileceğinden, verilen gözlük ve eldivenleri giydiğinizden emin olun.



• Boyayı veya temizleme solüsyonunu yanlışlıkla yutan kişilerin kusmalarını ve derhal bir doktora başvurmalarını sağlayın. Kişinin kusmuğunu yutmasına izin vermeyin. Ardından sorguyla ilgili olarak SDS'ye başvurun.

• Çok fazla buhar soluduysanız ve kötü hissediyorsanız derhal açık havaya çıkın; sakın olun ve kendinizi sıcak tutun. Ardından en kısa sürede bir doktora başvurun.

• Atık boyayı ünitenin kullanıldığı bölgedeki yerel yönetmeliklere uygun olarak bertaraf edin.

• Herhangi bir kanalizasyona veya doğal su sistemlerine sızıntıyı engelleyin.

• Boya sızıntısı durumunda lütfen makineyi ana güç düğmesinden kapatın, güç kablosunu prizden çekin ve servis merkezimizle veya bayinizle iletişime geçin.

Makineyi sökmeyin veya makinede tadilat yapmayın



• Baskı makinesinin ana ünitesini ve boya kartuşunu asla sökmeyin veya bunlarda tadilat yapmayın. Bunların sökülmesi veya tadilat işlemi yapılması, elektrik çarpmasına veya bu aygıtın arızalanmasına neden olur.

Makineyi nemli yerlerde kullanmayın



• Cihazı çalıştırırken nemli ortamlardan kaçınin. Makineye su sıçratmayın. Yüksek nem veya su, yangına, elektrik çarpmasına veya makinenin arızalanmasına yol açar.

Anormal bir olayın meydana gelmesi



• Makineden duman veya garip bir koku çıktığı anormal durumlarda makinenin kullanılması, yangına veya elektrik çarpmasına neden olabilir. Makineyi hemen ana güç düğmesinden kapatın ve fişini prizden çekin. Öncelikle makineden artık duman çıkmadığından emin olun ve onarım için bölgenizdeki bir bayiyle iletişime geçin.

• Çok tehlikeli olması nedeniyle asla makinenizi kendiniz onarmaya çalışmayın.

Koruyucu cihazların giyilmesi



• Etrafa boya ve yıkama sıvısı saçma ihtimali olduğundan baskı kafası, wiper veya kepi temizlerken koruyucu gözlük ve eldiven taktığınızdan emin olun; aksi takdirde boya ve yıkama sıvısı gözlerinize gelebilir ya da ellerinize bulaştığında ellerinizi tahriş edebilir.

Vakum kullanımı



• Vakumu asla sökmeyin veya vakumda tadilat yapmayın. Ayrıca, tahliye vanasına (basınç ayar valfine) dokunmayın veya vakum çıkışı kapatmayın. Aksi halde emme gücü azalır ve aşırı ısınmaya veya arızaya neden olur. (Vakum doğrudan tablanın altına yerleştirilir.)

• Makine düşük sıcaklık ortamında kullanıldığında bazen vakumdan tiz sesler duyulabilir, ancak bu bir arıza değildir.

Boya şişelerinin kullanılması



• Bazı içerikler (UV kütleme başlatıcılar gibi), suda yaşayan canlılarda zehirli etki yapmaktadır. Şebeke suyuna veya su içeren kanalizasyon sistemine karışmasını engelleyin.

• Boya şişeleri ve atık boya haznesini çocukların erişmeyeceği bir yerde saklayın.

• Boyanın cildinize veya giysilerinize bulaşması durumunda derhal deterjanla veya suyla yıkayın. Gözünüze boya sıçrarsa gözlerinizi derhal 15 dakika boyunca bol ve temiz suyla yıkayın. Bu durumda mürekkebi tamamen durulayabilmek için göz kapaklarının arka kısmını da yıkayın. Ardından en kısa sürede bir doktora başvurun.

Topraklama



• Bir priz takarken elektrik çarpmalarını önlemek için topraklama gereklidir.

• Topraklama işlemini gerçekleştirin.

Güç kablosunun kullanımı



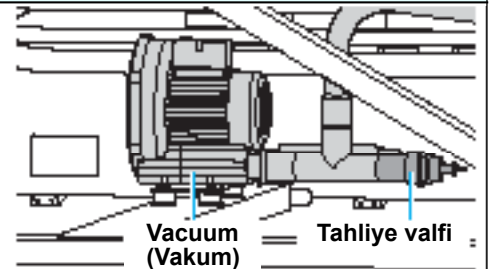
• Bu üniteyle birlikte gelen güç kablosunu kullanın.

• Güç kablosuna hasar vermemeye, koparmamaya ve bu kablunun üzerinde çalışmamaya özen gösterin. Güç kablosu üzerine ağır bir malzeme yerleştirilirse veya ısıya maruz kalırsa ya da çekilirse güç kablosu kopabilir; böylece yangın veya elektrik çarpması meydana gelebilir.

Tablanın üstüne çıkmayın



• Kart hassasiyetinin düşmesi olasılığı bulunmaktadır. Lütfen asla tablanın üstüne çıkmayın.





UYARI

Güç kaynağı ve gerilimi



- Bu ünite yüksek gerilimli parçalar içerir. Elektrik işlerini yetkisiz kişilerin yapması yasaktır.
- Makineyi, belirtilen güç kaynağı spesifikasyonlarına uygun şekilde kullanın. Bu makinenin güç kaynağı gerilimi tek fazlı 200 ila 240 Vac 15A ve daha azı olacaktır. (Bu makineyi 100V sistemde kullanamazsınız.)



- Elektrik çarpmasını önlemek için bakım yaparken güç fişini mutlaka çıkarın. Cihaza bağlı olarak, kondansatör deşarj süresi için bir dakika gerekebilir. Herhangi bir çalışma yapmadan önce elektrik fişini çıkardıktan sonra beş dakika veya daha fazla bekleyin.
- Elektrik çarpmasını önlemek için topraklama işlemini yaptığınızdan emin olun.



- Ana devre kesici yalnızca bu ünitenin çalışması hakkında yeterli bilgiye sahip personel tarafından ON (AÇIK) konumuna alınmalıdır.
- Yanmaları önlemek amacıyla, lambaya yanar durumdayken veya kapandıktan hemen sonra çıplak elle dokunmayın.

Antifriz sıvısının kullanımı



- Mimaki özel Antifriz sıvısı kullanın aksi takdirde makine hasar görebilir.
- Antifriz sıvısı veya Soğutma tankı suyu cildinize veya giysinize bulaşırsa derhal sabunla yıkayın. Antifriz sıvısı veya Soğutma tankı suyu gözlerinizle temas ederse gözlerinizi derhal bol suyla yıkayın. Ardından, en kısa sürede bir doktora başvurun. Yüksek sıcaklıktaki Antifriz sıvısının veya Soğutma tankı suyunun cildinize temas etmesi durumunda, derhal sabunla yıkayın ve buzlu su ile soğutun. Ardından en kısa sürede bir doktora başvurun.
- Antifriz sıvısı kullanmadan önce Malzeme Güvenliği Bilgi Formunu (SDS) okuduğunuzdan emin olun.
- Antifriz sıvısını veya antifriz sıvısı içeren su karışımını yanlışlıkla yutmanız durumunda, kusmaya çalışın ve ardından mümkün olan en kısa zamanda bir doktora başvurun.
- Kullanılmayan antifriz sıvısı veya kullanılan Soğutma tankı suyu aşağıda belirtilen şekilde bertaraf edilmelidir.
 - Talaş veya eski bir beze emdirin ve ardından yakın.
 - İçeriğini belirterek bir endüstriyel atık bertaraf yüklenicisine teslim edin.
- Statik elektrik, kıvılcım ve benzeri şekilde alev almasına engel olun.



- Antifriz sıvısını kullanırken koruyucu gözlük ve eldiven taktığınızdan emin olun.

LED UV ünitesinin kullanımı














- LED UV'yi alev alma ihtimalinin bulunduğu bir ortamda (benzin, yanıcı gaz buharı, tiner, vernik, barut vb.) kullanmayın. Ayrıca, LED UV'nin yanına veya üzerine kağıt ya da kumaş koymayın; yangın veya elektrik çarpmasına neden olabilir.
- Yanmakta olan LED UV ışığına asla çıplak gözle bakmayın, aksi takdirde gözünüz ağrıyabilir veya görme bozukluklarına neden olabilir. Koruyucu gözlük taktığınızdan emin olun.
- Ultraviyole (UV) ışığının doğrudan cildinize gelmesine izin vermeyin, aksi takdirde cildinizi tahriş edebilir.
- LED UV ünitesinin nominal kullanım ömrü içinde değiştirilmesi önerilir.

Bu makinenin bertaraf edilmesi











- Makinenin bertaraf işlemini endüstriyel atık bertaraf yüklenicisinin gerçekleştirmesini sağlayın.
- Bertaraf işlemini yerel yönetmeliklere uygun şekilde gerçekleştirin.



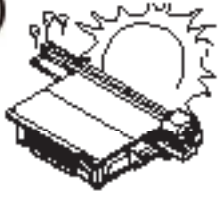













Kullanım Tedbirleri

 DİKKAT	
Toza karşı koruma	Periyodik değişim parçaları
 <ul style="list-style-type: none">Cihazın tozlu olmayan bir odada kullanılması önerilir.İş bittiğinde, rulo askısında herhangi bir medya bırakmadığınızdan emin olun. Rulo askısının üzerine bırakılan medya tozlanabilir.Medyaları bir torba içerisinde saklayın. Medyada biriken tozların silinmesi, statik elektrik nedeniyle medyayı olumsuz etkileyecektir.Baskı kafasındaki toz, boyanın baskı sırasındaki aniden damlamasına neden olabilir. Bu durum meydana gelirse baskı kafasını temizlediğinizden emin olun. (P.2-15)	 <ul style="list-style-type: none">Bazı parçaların servis görevlileri tarafından değiştirilmesi gerekir. Satış sonrası servis için distribütör veya bayilerle sözleşme yapmanız gerekir.
	Makineyi düz tutun
	 <ul style="list-style-type: none">Makineyi düz bir şekilde tutmak için seviye ayağını ayarladığınızdan emin olun.
	Bakım sıvısının kullanımı
	 <ul style="list-style-type: none">Bakım sıvısını soğuk ve karanlık bir yerde saklamaya dikkat edin. Bakım sıvısını çocukların ulaşamayacağı bir yerde saklayın.
Uyarı etiketleri	Bakıma ilişkin notlar
 <ul style="list-style-type: none">Bu cihaz bir uyarı etiketi taşımaktadır. Etiketlerde belirtilen uyarıları tam olarak anladığınızdan emin olun. Herhangi bir uyarı etiketi okunamaz bir durumdaysa veya yerinden çıktıysa bayinizden veya ofisimizden yeni bir tane satın alın.	 <ul style="list-style-type: none">Baskı kafası, wiper veya kep gibi parçaları temizlerken, ürünle birlikte gelen eldivenleri giydiğinizden emin olun.
	
Antifriz sıvısının kullanımı	Güç kaynağı
 <ul style="list-style-type: none">Antifriz sıvısının serin ve doğrudan güneş almayan bir yerde saklandığından emin olun.Antifriz sıvısını çocukların ulaşamayacağı bir yerde saklayın.	 <ul style="list-style-type: none">Devre kesiciyi ON (AÇIK) konumda bırakın.Makinenin sağ tarafındaki ana güç düğmesini kapatmayın.
Boya şişelerinin kullanılması	
 <ul style="list-style-type: none">Orijinal JFX200 boya kullanın. Özel tip dışında boya kullanımından kaynaklanan hasarın sorumluluğunun kullanıcıya ait olduğunu unutmayın.Makine, orijinal JFX200 boya dışındaki herhangi bir boya ile çalışmaz.Orijinal SIJ-JFX200 boyayı, makinelere zarar verebileceğinden dolayı, diğer baskı makinelerinde kullanmayın.Şişeyi firmamız tarafından belirtilenler dışında başka boyayla doldurmayın. Bu tür bir boya kullanmaktan kaynaklanan hatalardan sorumlu değiliz.Boya şişesi soğuk bir ortamdan sıcak bir yere taşınırsa boyayı kullanmadan önce en az üç saat boyunca oda sıcaklığında bekletin.Boya şişesini makineye takmadan hemen önce açın. Boya kartuşu, açılmasının ardından uzun süre açık bırakılırsa makine normal baskı performansını gösteremeyebilir.Boya şişelerinin serin ve doğrudan güneş almayan bir yerde saklandığından emin olun.Boya şişeleri ve atık boya haznesini çocukların erişemeyeceği bir yerde saklayın.Boya şişesi açıldıktan sonra boyanın üç ay içerisinde tüketildiğinden emin olun. Boya şişesinin açılmasının üzerinden uzun süre geçiyse baskı kalitesi düşebilir.Boya şişesine vurmayın veya boya şişesini sertçe sallamayın; şişe boyayı sızdırabilir.IC çipinin kontaklarına dokunmayın veya bu kontakları kirletmeyin; aksi halde baskı devre kartı zarar görebilir.Atık boya, endüstriyel atık kapsamında atık yağlara eşdeğerdir. Atık boyayı bertaraf etmek için endüstriyel atık bertaraf şirketiyle iletişime geçin.	
Medyanın kullanımı	
 <ul style="list-style-type: none">Güvenilir, yüksek kaliteli baskılar elde etmek için MIMAKI tarafından tavsiye edilen medyaları kullanın.Medyadaki genleşme ve büzüşmelere dikkat edin. Medyayı paketinden çıkardıktan hemen sonra kullanmayın. Medya sıcaklık ve nemden etkilenebilir ve bu nedenle de genleşebilir ve büzüşebilir. Medya, paketinden çıkarıldıktan sonra en az 30 dakika kullanılacağı atmosferde bırakılmalıdır.Kıvrılmış medya kullanmayın.Kıvrılmış medyanın kullanılması sadece medyanın sıkışmasına neden olmaz, aynı zamanda baskı kalitesini de etkiler. Ciddi oranda kıvrılmışsa baskı işlemine başlamadan önce medya tabakasını düzleştirin. Normal boyutlu bir kaplamalı medya tabakası rulo yapılacak ve saklanacaksa kaplamalı taraf dışa bakmalıdır.	

 **DİKKAT**

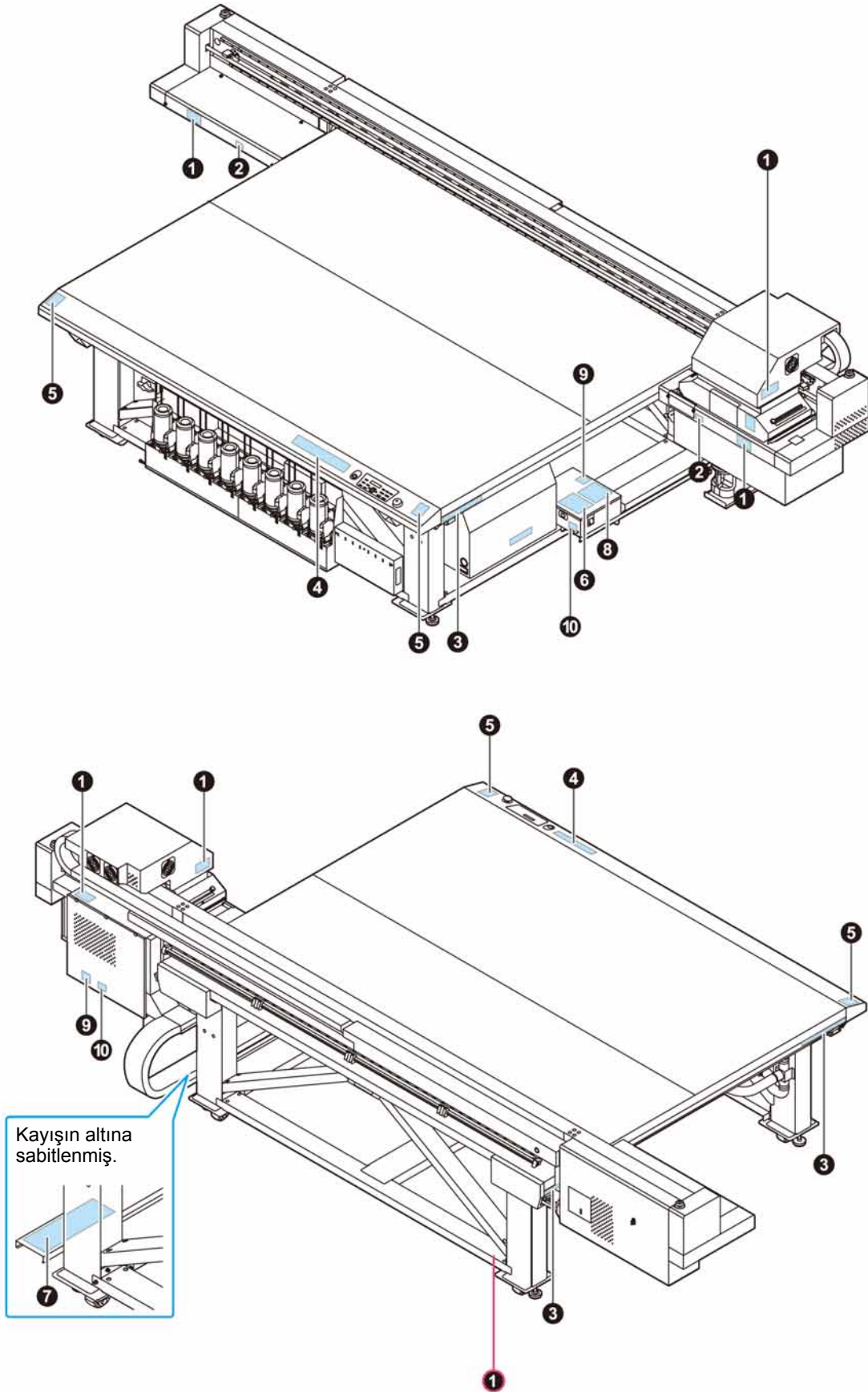
UV ışığı hakkında	Sıcak parçalar hakkında
 <ul style="list-style-type: none"> LED UV ünitesinden zayıf bir UV ışığı yayılır. Cildinizin UV ışığına maruz kalması yanma ve/veya deri kanserine neden olabilir. Zayıf UV ışığı yanmaya yol açmamasına rağmen sürekli maruz kalınması durumunda kronik hastalıklara neden olabilir. Cildinizin ve gözlerinizin UV ışığına maruz kalmasını önleyin. Ultraviyole ışınları, akut rahatsızlıklara (gözlerde batma hissi, ağrı, gözlerde sulanma) ve kronik hastalıklara (katarakt vb.) sebep olabilir. Bu makineyi kullanırken, eldiven, uzun kollu giysi, ışık geçirmez maske ve ürünle birlikte gelen ışık geçirmez gözlük kullanımı gibi koruyucu önlemler alınmalıdır. 	 <ul style="list-style-type: none"> LED UV ünitesi ve Post Cure ünitesi çok ısınabilir. Bakım yaparken, lamba söndükten sonra sıcaklık düşünceye kadar bekleyin. Dikkat etiketinin bulunduğu parçalara ve yakınlarına temas etmeyin; aksi takdirde yanıklara sebep olabilir. Ultraviyole gözlerinize zarar verebilir. Sıcak parçalara dokunmanın kaçınılmaz olduğu durumlarda, ellerinizi korumak için ısı yalıtımlı eldiven giydiğinizden emin olun. 
LED UV ünitesine ilişkin notlar	Temizleme hakkında
 <ul style="list-style-type: none"> Işınım aygıtının alt kısmında bulunan LED UV ya da silika camıyla çalışırken ürünle birlikte gelen eldiveni taktığınızdan emin olun ve bunlara çıplak elle dokunmayın; aksi takdirde UV boya kürlenme seviyesi önemli ölçüde düşer. LED UV ya da silika camının kirlenmesi durumunda alkolle nemlendirilmiş temiz bir bezle temizleyin. (Dış kapağı temizlemek için alkol kullanmayın; aksi takdirde boyası çıkabilir).  <ul style="list-style-type: none"> Mimaki tarafından önerilenlerden başka UV aygıtlarını asla kullanmayın. Mimaki tarafından önerilmeyen UV aygıtlarının kullanılması sonucu meydana gelen sorunlardan dolayı hiçbir sorumluluk kabul etmemekteyiz. 	 <ul style="list-style-type: none"> Ünite uzun süre kullandıktan sonra, iletken ve yalıtım parçalarında yabancı maddeler ve toz birikebilir ve bu da elektrik kaçağına neden olabilir. Bu parçaları düzenli olarak temizleyin. Temizlerken basınçlı hava kullanmayın çünkü basınçlı hava yabancı maddeleri ve tozu dağıtarak iletken parçaların içine girmesine ve arızalara neden olabilir. Yabancı maddeleri ve tozları temizlemek için elektrikli süpürge kullanıldığından emin olun. Üniteyi, ıslanabileceği veya elektrik kaçağının meydana gelme ihtimalinin bulunduğu yerlerde kullanmayın. Elektrik kaçağı elektrik çarpmasına veya yangına yol açabilir. Kazaların meydana gelmesini önlemek için periyodik incelemelerin yapıldığından ve zamanı gelen bileşenlerin değiştirildiğinden emin olun.
Ateş alması ve duman çıkması hakkında	
 <ul style="list-style-type: none"> LED UV ünitesi gibi sıcak parçalara kolay tutuşan maddelerle dokunulması makinenin ateş almasına ve/veya duman çıkmasına neden olabilir. Kolay tutuşan maddelerin LED UV ünitesinin altında birkaç dakika boyunca bırakılması bile makinenin ateş almasına ve/veya duman çıkmasına neden olabilir.  <ul style="list-style-type: none"> Ünite uzun süre kullanıldıktan sonra, dengeleyici veya diğer parçalarda toplanan yabancı maddeler veya toz, elektrik sızıntısına veya yalıtım direncinin düşmesine neden olabilir ve bu durum, parçaların ateş almasına ve/veya duman almasına sebep olabilir. Parçaları periyodik olarak temizleyin ve yalıtım direncini ölçün, yalıtım direnci düşen parçalar varsa onları değiştirin. Bu ünite uzun süre kullanıldıktan sonra, iletken parçalar üzerindeki vidalar ve diğer parçalar gevşeyebilir; bu da ateş almasına ve/veya duman çıkmasına neden olabilir. Periyodik olarak vidaları sıkın. Bu ünite patlamaya dayanıklı tipte olmadığı için tehlikeli maddelerin bulunduğu ortamlarda kullanmayın; aksi takdirde patlama olasılığı oluşabilir. Tuhaf koku, duman veya kıvılcım çıkması gibi üniteye anormallikler yaşanırsa makineyi kapatın ve derhal Mimaki'yi arayın. 	









Kurulum sırasında dikkat edilmesi gereken hususlar

 DİKKAT		
Doğrudan güneş ışığına maruz kalan bir yer	Eğimli bir yüzeyde	Sıcaklığın veya nemin önemli ölçüde değiştiği bir yer
 	 	 <ul style="list-style-type: none"> • Makineyi aşağıdaki ortam koşullarında kullanın: • Çalışma ortamı: 15-ila-30 °C (59-ila-86 °F) %35-ila-65 (Rh)
Titreşen bir yer	Klima veya benzeri bir kaynaktan doğrudan hava akışına maruz kalan bir yer.	Ateş kullanılan bir yerin çevresi
 	 	 
Çok tozlu bir yer	Kimyasal maddelerin bulunduğu bir yer	
 	 	

Uyarı etiketleri

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



<p>1:Sipariş Numarası .M909381</p> 	<p>2:Sipariş Numarası .M903330</p> 
<p>3:Sipariş Numarası .M906115</p> 	<p>6:Sipariş Numarası .M902663</p> 
<p>7:Sipariş Numarası .M905980</p> 	<p>8:Sipariş Numarası .M90631</p> 
<p>8:Sipariş Numarası .M906311</p> 	<p>9:Sipariş Numarası .M906311</p> <p>See SET UP GUIDE before connecting to the supply. 電源を接続する前に、必ずセットアップガイドを読むこと。 在接通□源之前请一定□□安装说明□。</p>
<p>8:Sipariş Numarası .M906311</p> 	

Bölüm 1

Kullanmaya Başlamadan Önce



Bu bölüm

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

Makinenin kurulması hakkında	1-2	Kabloların Bağlanması	1-7
Makinenin Kurulacağı Yer	1-2	USB 2.0 Arayüz Kablosunun Bağlanması ...	1-7
Çalışma Ortamı Sıcaklığı	1-2	Güç Kaynağı Kablosunun Bağlanması	1-8
Makinenin sabitlenmesi hakkında	1-3	Boya şişelerinin yerleştirilmesi	1-9
Makinenin Taşınması	1-3	Boya şişelerinin kullanımında dikkat	
Parçaların İsimleri ve İşlevleri	1-4	edilmesi gerekenler	1-15
Makinenin Ön Tarafı	1-4	Medya	1-16
Makinenin Arka ve Sağ Yan Tarafı	1-4	Kullanılabilir medya boyutları	1-16
İşlem Paneli	1-5	Medyaları kullanırken dikkat edilmesi	
Carriage	1-6	gereken hususlar	1-16
Kep istasyonu	1-6		
ACİL DURUM DÜĞMESİ	1-6		

Makinenin kurulması hakkında

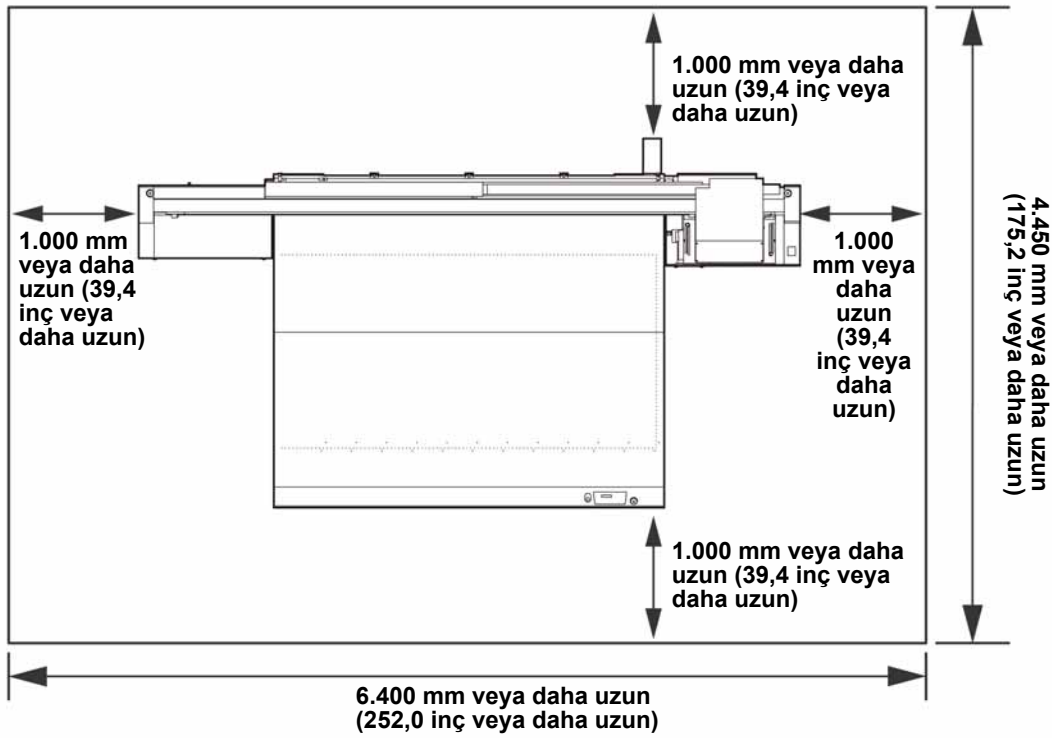
Makinenin Kurulacağı Yer

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	Height (Yükseklik)	Brüt ağırlık
JFX200-2513	4,400 mm (173.2 inç.)	2,450 mm (96.5 inç.)	1,250 mm (49.2 inç.)	650 kg (1,433 lb)

- Bu makinenin kurulumunu bir servis mühendisi gerçekleştirecektir. Bu sırada, servis mühendisi sizinle iletişime geçecek ve bu makinenin kullanım ve kurulumu hakkında bilgi verecektir. İçeriği tamamen anladıktan sonra bu makineyi güvenli bir şekilde kullanın.



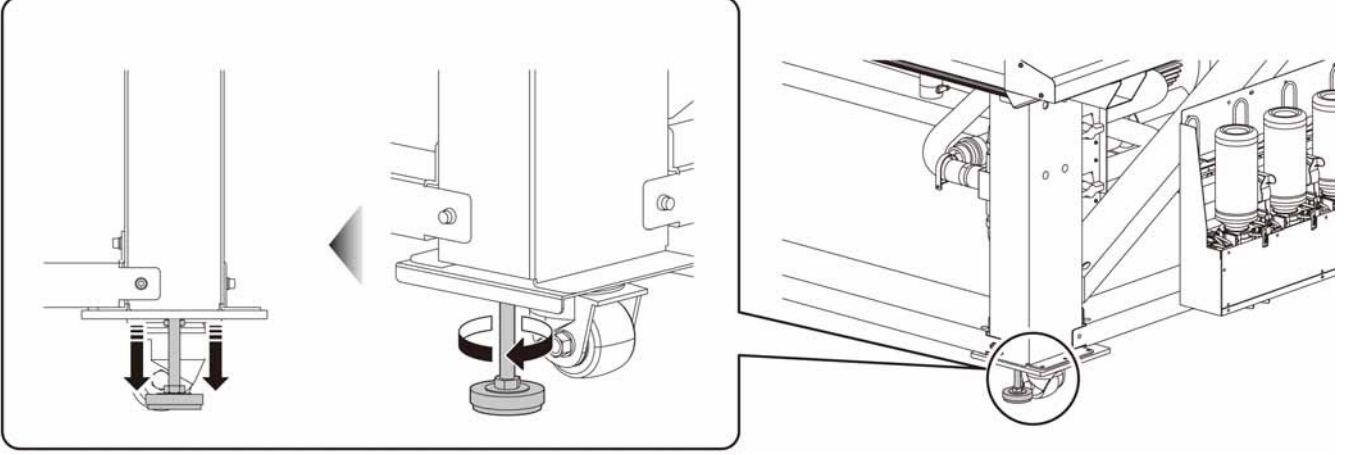
Çalışma Ortamı Sıcaklığı

Baskı kalitesinin güvenilir olabilmesi için bu makineyi 15°C (59 °F) ila 30°C (86 °F) sıcaklık aralığında bir ortamda kullanın.

Makinenin sabitlemesi hakkında

Bu makinede, sabitleme amaçlı tesviye ayakları bulunmaktadır.

Çalıştırmadan önce makine gövdesinin tesviye ayakları ile sabitlendiğinden emin olun. Tesviye ayakları ile sabitlenmemesi durumunda makine gövdesi çalışma esnasında hareket edebilir.



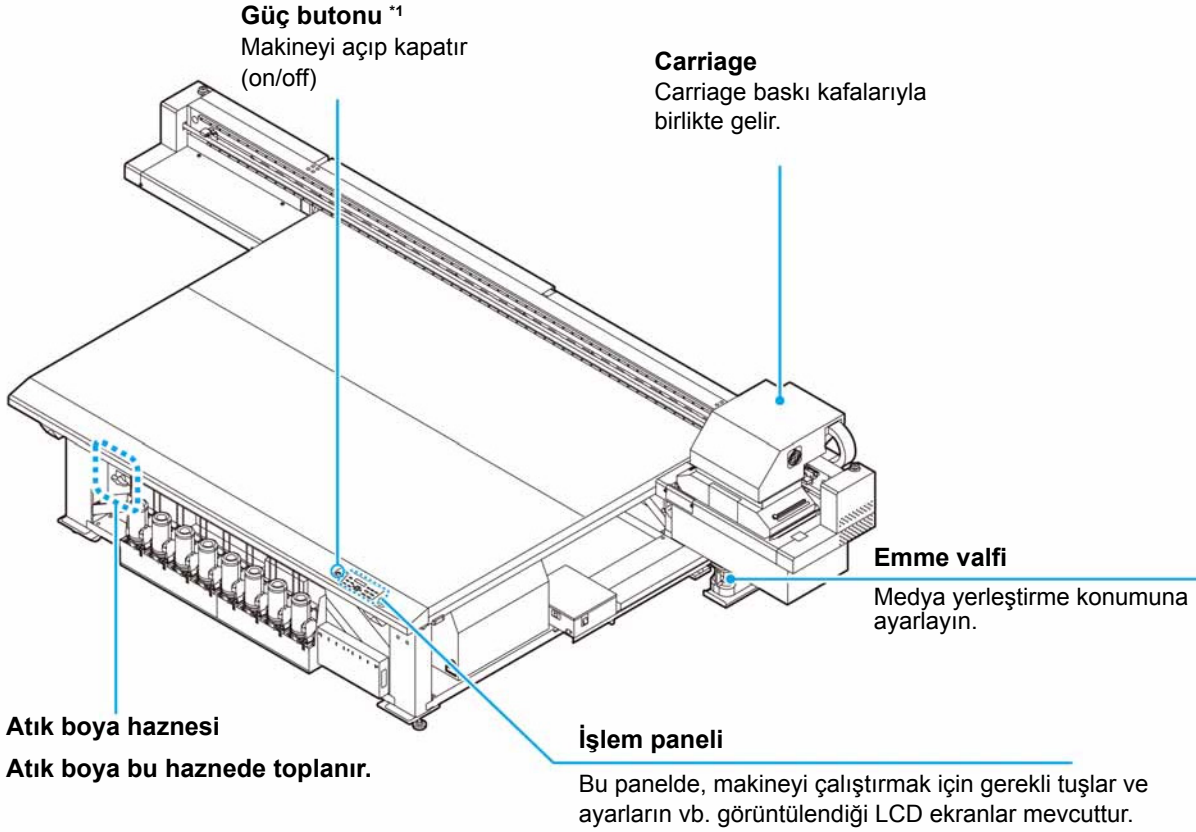
- Tedarik edilen (gri) taban katmanını yer ve her bir tesviye ayaklarının arasına yerleştirin. Baskı makinesinin ağırlığını tutmak için katmanın kullanılması önerilir.

Makinenin Taşınması

- 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.

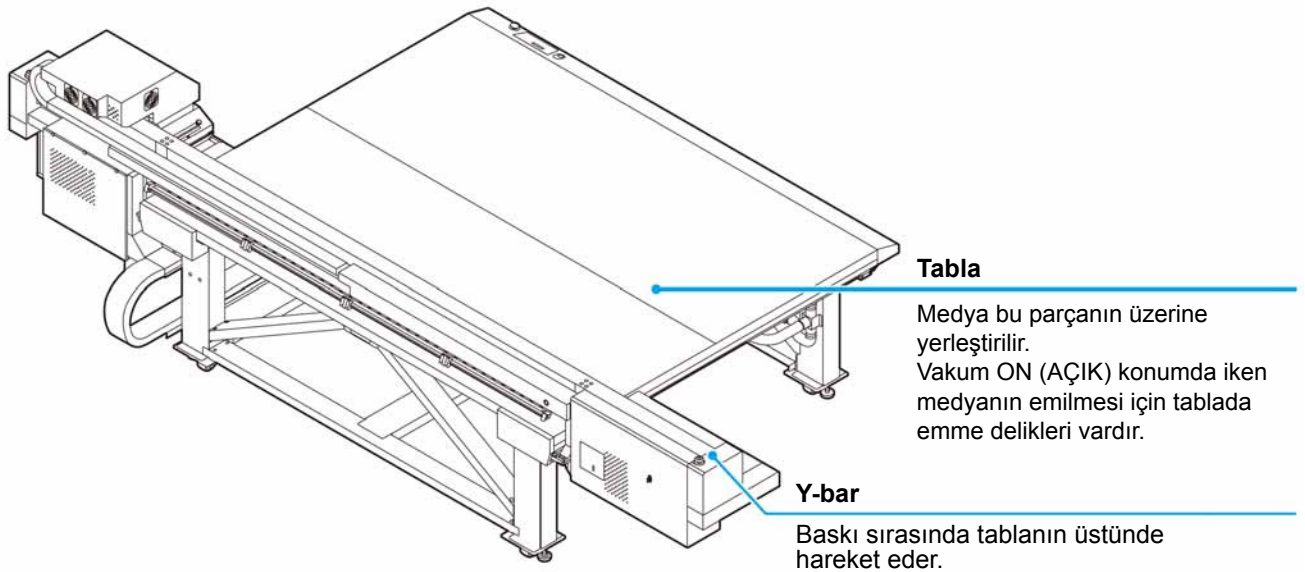
Parçaların İsimleri ve İşlevleri

Makinenin Ön Tarafı



*1: Güç kaynağı düğmesi ON (AÇIK) durumdayken yeşil renkte yanar, OFF (KAPALI) olduğunda söner. Güç düğmesi OFF (KAPALI) durumda bile olsa boya tıkanıklığını engelleme fonksiyonu periyodik olarak çalıştırılır. (Otomatik bakım fonksiyonu)

Makinenin Arka ve Sağ Yan Tarafı



İşlem Paneli

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

VACUUM (VAKUM) tuşu
Tabladaki medyayı vakumlamak için basın.

UP (YUKARI) tuşu
Carriage'ı yükseltmek için basın.

DOWN (AŞAĞI) tuşu
Carriage'ı alçaltmak için basın

ADJUST (DÜZELTME) tuşu
"DROS.POScorrect (Atış Konumu Düzeltme)" ve "Feed Comp. (Besleme Düzeltmesi)" gibi ayarlama fonksiyonlarını düzeltmeyi gerçekleştirir.

MAINT. (BAKIM) tuşu
Bakımı gerçekleştirir

GÜÇ Lambası

Güç AÇIK olduğunda yanar.

TEST (TEST) tuşu

Boya tıkanması gibi herhangi bir baskı hatası olup olmadığını kontrol etmek için test şablonlarını yazdırır.

CLEANING (TEMİZLEME) tuşu

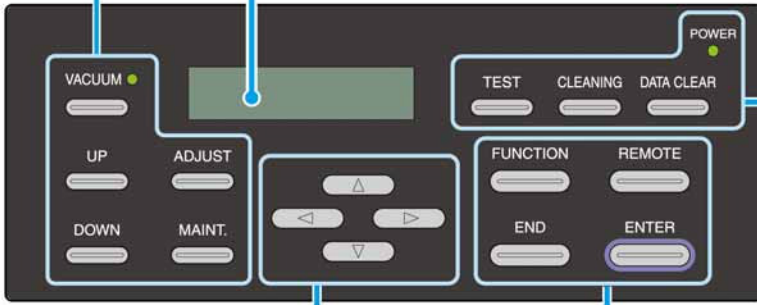
Boya tıkanması sırasında baskı kafası temizler.

DATA CLEAR (VERİ SİL) tuşu

Alınan verileri siler.

Ekran

Makinenin durumunu, değeri belirlenecek ayarları ve hataları görüntüler.



JOG tuşu

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

FUNCTION (FONKSİYON) tuşu

Her bir fonksiyonu kullanmak için basın.

END (DURDURMA) tuşu

Ayarı bitirmek veya ayarı iptal etmek için basın.

REMOTE (REMOTE) tuşu

Remote'dan local (lokal)'e (ya da tam tersi) geçiş.

ENTER (GİRİŞ) tuşu

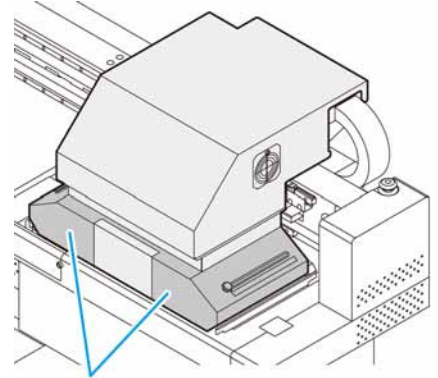
Bir ayarı belirlemek için basın.

Carriage

Bir ayarı belirlemek için basın



- Gözlerinizi doğrudan LED UV ünitesinden yayılan ışığa maruz bırakmayın.
- Açıkken veya kapatıldıktan hemen sonra LED UV ünitesine dokunmayın. Çok sıcak olduğundan yanıklara neden olabilir.



LED UV ünitesi

Kep istasyonu



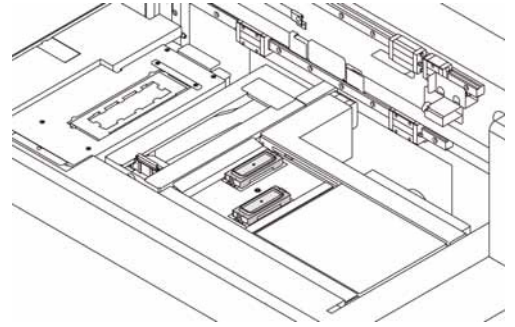
- Temizleme işlemi sırasında gözlerinize boya sıçramasını engellemek için ürünle birlikte gelen koruyucu gözlüğü taktığınızdan emin olun. Aksi takdirde gözlerinize boya sıçrayabilir.

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

Boya kapakları, baskı kafalarındaki nozüllerin kurumasını önler.

Wiper baskı kafasındaki nozülleri temizler.

Wiper sarf malzemesidir. Wiper deforme olursa veya medya kirlenirse wiper'ı yenisiyle değiştirin. (🔧 S. 4-27)



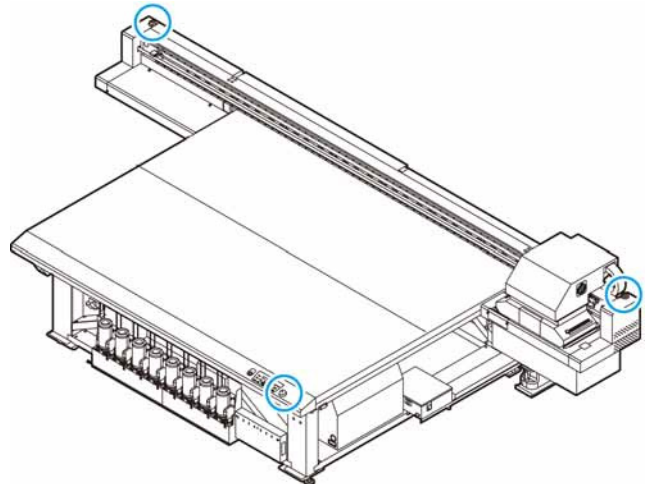
ACİL DURUM DÜĞMESİ

Ünitenin ön yüzünde bir, Y-bar'ın üstünde 2 tane ACİL DURUM düğmesi bulunmaktadır.

Makineyi güvenlik nedeniyle durdurmak istediğinizde bu düğmeye basın.

Acil durum düğmesine bastığınızda ve makine durduğunda, aşağıdaki prosedürlerin izlendiğinden emin olun:

- (1) Arıza giderilmeden önce fişini prizden çekin.
- (2) Güvenliği kontrol ettikten sonra, acil durum düğmesini serbest bırakmak için yukarı doğru çekin (veya döndürün).
- (3) Prize takın.



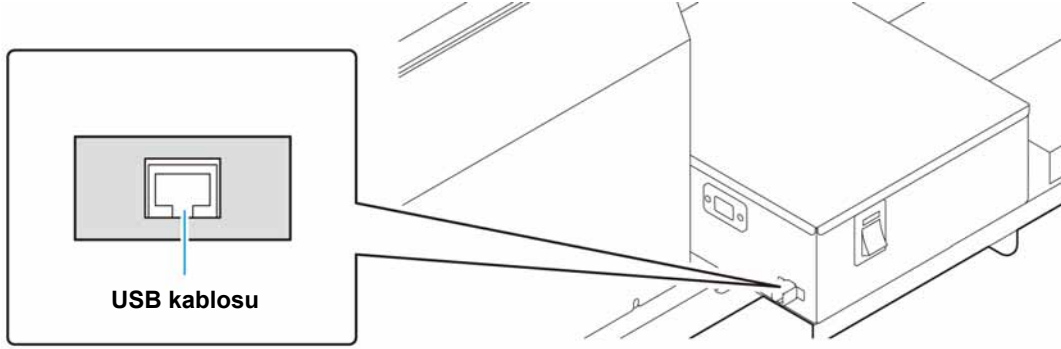
Kabloların Bağlanması

USB 2.0 Arayüz Kablosunun Bağlanması

Bu makineyi bilgisayara bağlamak için USB 2.0 arayüz kablosu kullanın.



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



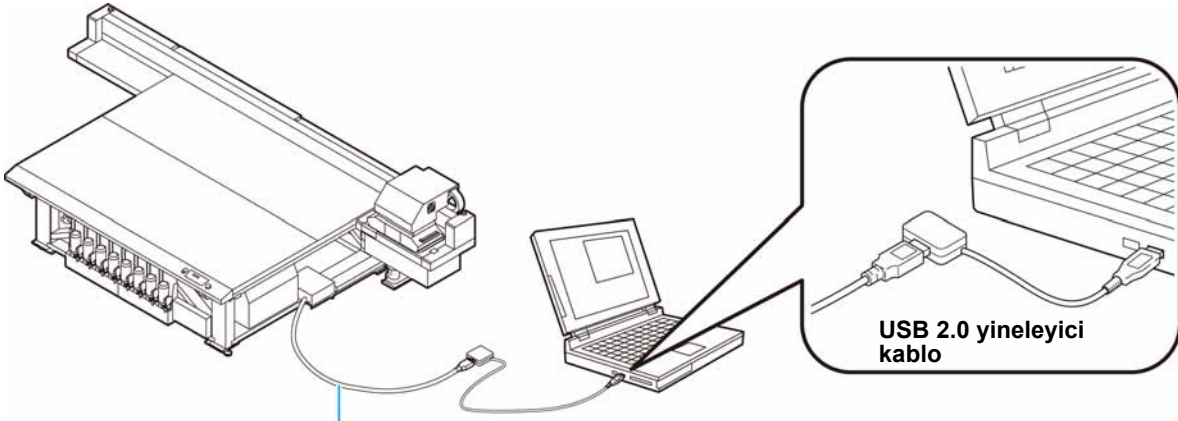
USB 2.0 arayüzüne ilişkin notlar

- RIP sisteminiz USB 2.0 ile uyumlu olmalıdır.

● Tek bir kişisel bilgisayara iki veya daha fazla JFX200 makinesi bağlandığında

Tek bir kişisel bilgisayara iki veya daha fazla JFX200 makinesi bağlandığında, kişisel bilgisayar tüm JFX200 makinelerini doğru bir şekilde tanıyamayabilir.

Tanınmayan JFX200 makinesini, varsa başka bir USB bağlantı noktasına yeniden bağlayın ve tanınıp tanınmadığını kontrol edin. JFX200 makinesi yeni bağlanmış USB bağlantı noktası tarafından tanınmıyorsa piyasadaki USB 2.0 yineleyici kabloları kullanın. (Bununla birlikte, JFX200 ile kişisel bilgisayarınız arasında 20 m mesafe bırakın.)



5 metreden daha kısa bir USB kablosu kullanın.

● USB high speed modunda çalışan çevre birimlerine ilişkin notlar

USB high speed modunda çalıştırılacak bir çevre birimi (USB bellek veya USB sabit disk), JFX200 makinesinin bağlı olduğu kişisel bilgisayara bağlanırsa USB aygıtı tanınmayabilir. JFX200 makinesi, harici bir sabit diskin USB üzerinden bağlı olduğu kişisel bilgisayara bağlanırsa JFX200 makinesinin veri çıkışı hızı düşebilir. Baskı sırasında baskı kafası ünitesinin geçici olarak sağ veya sol uçta durmasına neden olabilir.

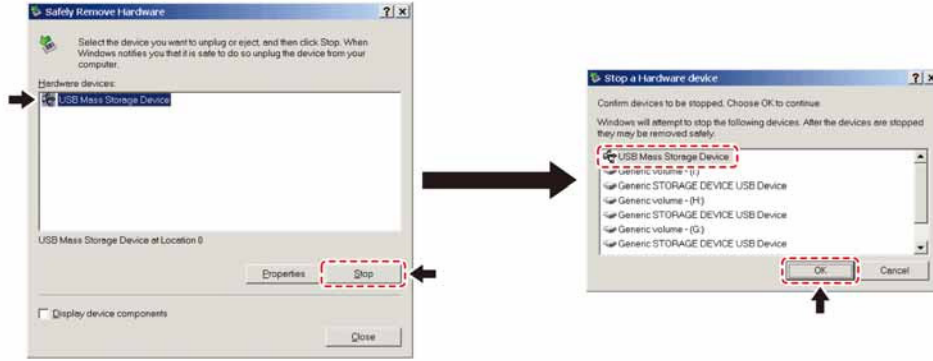
5 metreden daha kısa bir USB kablosu kullanın. 5 metreden daha uzun bir USB kablosu kullanılması gerekiyorsa piyasadaki USB 2.0 yineleyici kablolardan kullanın.

● USB belleğin çıkarılması

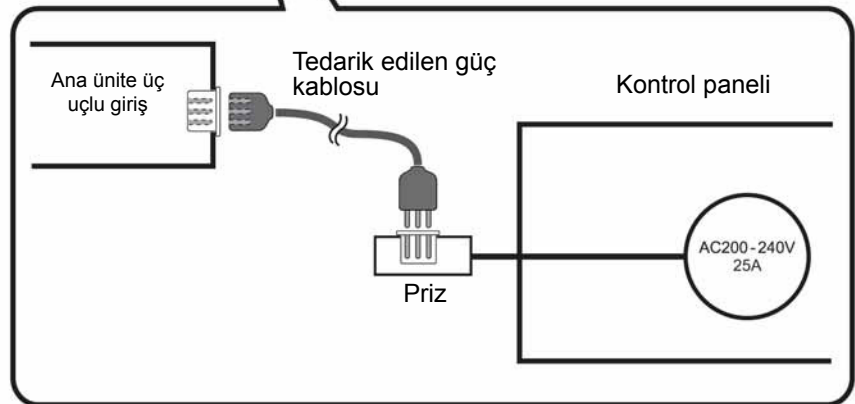
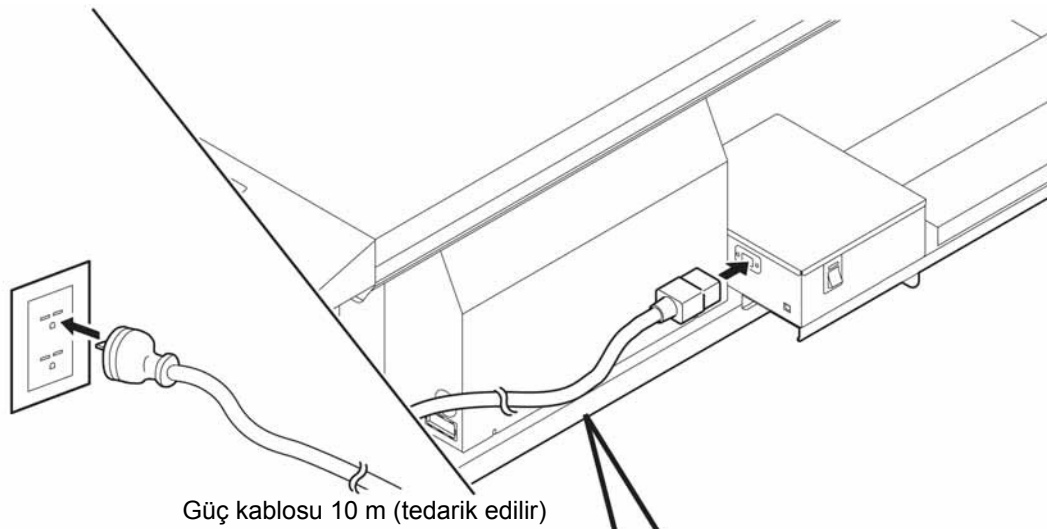
Bir USB bellek modülü bir JFX200 makinesinin bağlı olduğu kişisel bilgisayara bağlanırsa belleği öncelikle "Safely Remove Hardware" ("Donanımı Güvenle Kaldır") penceresindeki "Stop" ("Durdur") seçeneğine tıklayarak ve daha sonra verilen talimatları izleyerek kaldırın.

USB bellek modülünün takılı bırakılması [ERROR 201 COMMAND ERROR] (HATA 201 KOMUT HATASI) hatasına neden olabilir.

Baskı işlemi öncesinde, verileri sabit diske kopyalayın.



Güç Kaynağı Kablosunun Bağlanması



Boya şişelerinin yerleştirilmesi

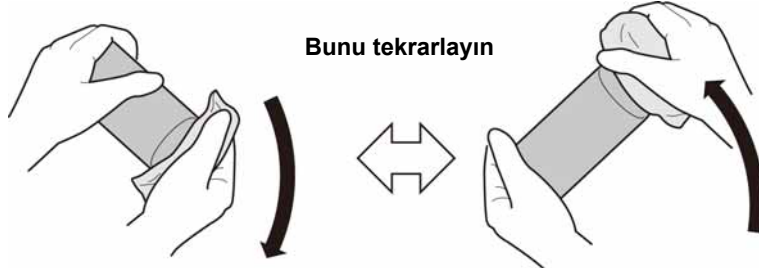
1

Boya şişesini çıkarın ve yirmi kez veya daha fazla yavaşça çalkalayın.

- Çalkalandığında boyanın sızıntı yapmasını önlemek için eldiven giyin ve boya şişesinin kepini kağıt havlu gibi bir örtüyle kapatın. Bu durumdayken, boya şişesini yirmi kez veya daha fazla yavaşça çalkalayın.



- Çalkalamadan önce kepin sıkıca kapatılmış olduğundan emin olun.
- Çok sert çalkalarsanız boya sızıntısı meydana gelebilir. Bu nedenle, bu işlemi son derece dikkatle gerçekleştirin.
- Kalan boya miktarı az ise şişedeki boyanın yeterince iyi çalkalanması mümkün değildir. Boya şişesini yere paralel olana kadar eğin.

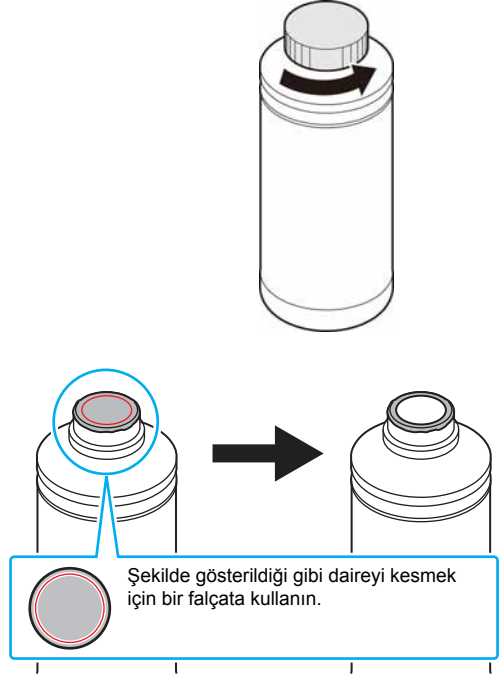


Kağıt havluyla sıkıca kapatın ve boyayı yavaşça çalkalayın

2

Boya şişesinin kepini çıkarın.

- LUS-150 kullanıyorsanız şişeye bağlı tabakayı açmak için falçatayı kullanmadan önce kepi çıkarın. Tabakayı açarken sağda gösterildiği gibi daire şeklinde kesin. Tabakanın şişenin içine düşmediğinden emin olun.



3

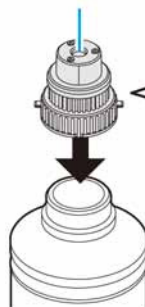
Özel kepi boya şişesine takın.

(1) Özel kepi şişeye göre ayarlayın.

- Kullanılan özel kep ayarlanan boya türüne bağlı olarak değişir.

Boyanın türü	Kullanılan kep
LUS-150 boya	Kep A
LUS-200 boya	Kep B
LH100 boya	Kep B
Primer boya	Kep B
LUS-120 boya	Kep B
LUS-350 boya	Kep B

Özel kep



Kep A



Kep B



Kep'in ters görünümü

Kep B'nin kenarı daha kalın.

1

Kullanmaya Başlamadan Önce

(2) Özel kepi, sıkma aparatını kullanarak sıkın.



- Sıkma aparatı üzerindeki oklar hizalanana kadar sıkın.
- Özel kepi çok sıkmayın. Aksi takdirde zarar görebilir.

(3) Şişeyi ters çevirin ve boya sızıntısı olup olmadığını kontrol edin.

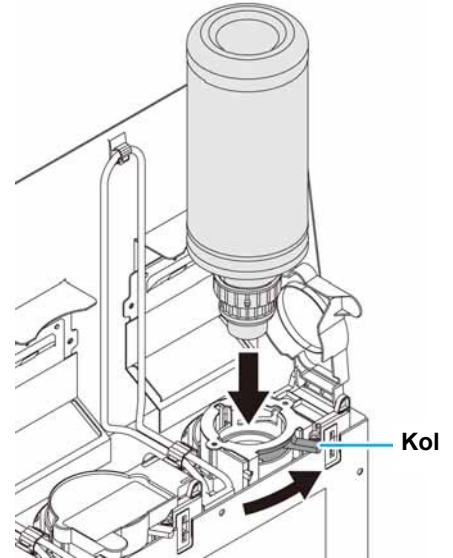


- Özel kepi takılı bir boya şişesini uzun süre ışığa maruz kalan bir yerde bırakmayın. Aksi takdirde, şişedeki boya kürlenebilir (sertleşebilir).

4

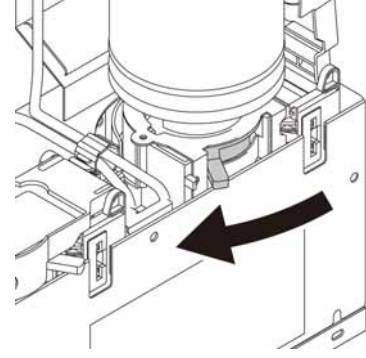
Boya şişesini hazneye yerleştirin.

- Hazne üzerindeki kolu tamamen sağa doğru hareket ettiren boya şişesini yerleştirin.
- Hazneye yerleştirildikten sonra boya şişesini kesinlikle döndürmeyin. Aksi takdirde boya sızıntısı meydana gelebilir.



5

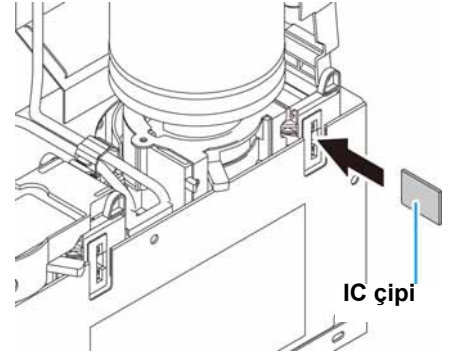
Hazne üzerindeki kolu sağ taraftan tamamen sola doğru hareket ettirin.



6

IC çipini takın.

- IC çipini metal yukarı doğru gelecek şekilde sol tarafından yerleştirin. Yanlış tarafı takılırsa IC çipinin çalışmamasına veya hasar görmesine neden olur.
- IC çipinin metal kısmına dokunmayın. IC çipini statik olarak etkileyerek arızalanmasına neden olabilir veya leke veya bozukluk nedeniyle okuma hatası verebilir.
- Boya şişelerinin yerleştirme sırası için. bkz S. 6-4.



IC Çipi Hakkında

- IC çipi boya rengi, kalan boya miktarı, son kullanma tarihi gibi bilgileri barındırır. Boya şişesini yerleştirirken, boya şişesiyle birlikte paketlenmiş IC çipini boya kapağında bulunan IC çipi yerleştirme bağlantı noktasına yerleştirin.
- Boya şişesinin çifti olmayan bir IC çipi yerleştirirseniz görüntü kalitesinde düşme gibi kusurlar meydana gelebilir.
- Renk bilgilerini gösteren işaret, IC çipine yapıştırılmıştır.

Boya rengi ve gösterge işareti

Boya rengi	Gösterge işareti
Siyah	● (bir siyah daire)
Camgöbeği	● (bir mavi daire)
Magenta	● (bir kırmızı daire)
Sarı	● (bir sarı daire)
Açık camgöbeği	●● (bir mavi daire)
Açık magenta	●● (bir kırmızı daire)
Beyaz	○ (bir beyaz daire)
Şeffa	○○ (iki beyaz daire)
Primer	○○○ (üç beyaz daire)

IC çipi



İşaret göstergesinin konumu

1

Kullanmaya Başlamadan Önce

Boya şişesini değiştirin

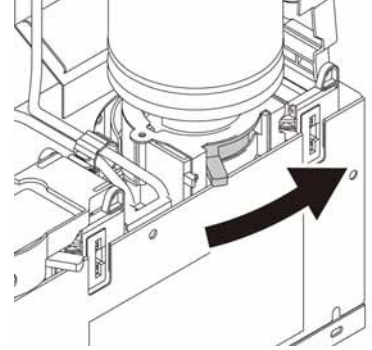
Ekranda [INK END] ([BOYA BİTTİ]) veya [INK NEAR END] ([BOYA BİTMEK ÜZERE]) görüntülediğinde gerçekleştirin.

• [INK END] ([BOYA BİTTİ]) mesajı görüntülediğinde

1

Haznedeki kolu sol taraftan tamamen sağa doğru hareket ettirin.

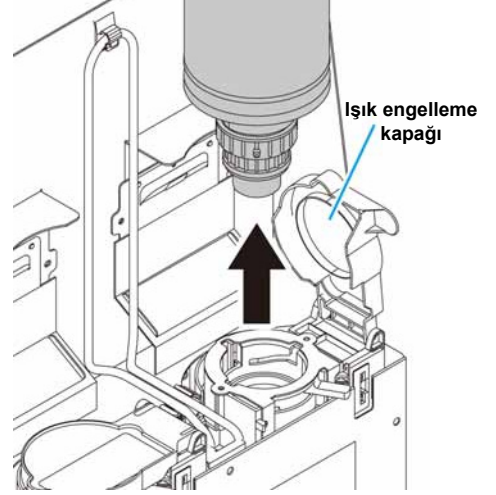
- Hazneye yerleştirildikten sonra boya şişesini kesinlikle döndürmeyin. Aksi takdirde boya sızıntısı meydana gelebilir.



2

Tamamen düz şekilde tutarken boya şişesini yukarı kaldırın.

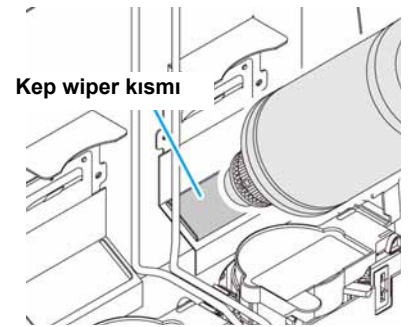
- Boya şişesini haznedan çıkarırken, ışık engelleme kapağının kapandığından emin olun. Kep kapanmıyorsa elinizle kapatın. Işık engelleme kapağının açık bırakılması boyanın kürlenmesine neden olabilir.



3

Kepe yapışmış boyayı temizleyin.

- (1) Haznenin arkasındaki kep wiper'i kullanarak kepin alt yüzeyine yapışmış olan tüm boyayı temizleyin.



- (2) Şişeyi kepi yukarı gelecek şekilde tutun ve tek kullanımlık mendil veya benzeri bir bez kullanarak kepe yapışmış boyayı temizleyin.



4

Kullanılmış boya şişesinden kepi çıkarın.

- Kep kolaylıkla çıkmıyorsa çıkarmak için sıkıştırma aparatını kullanın.

5

Yeni boya şişesini yerleştirmek için S.1-9 “Boya şişelerinin yerleştirilmesi” başlığına bakın.

- Özel kep takılı bir boya şişesini uzun süre ışığa maruz kalan bir yerde bırakmayın. Aksi takdirde, şişedeki boya kürlenebilir.

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

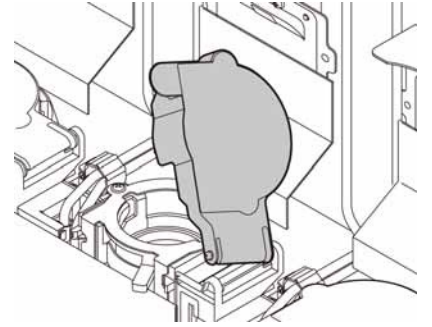
Az miktarda boya kalmıştır. Sürekli baskı işlemi etkin durumdayken, baskı sırasında boya biteceğinden boya şişesinin kısa sürede değiştirilmesi önerilir.

LOCAL (LOKAL) durumdayken **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basıldığında, yerel kılavuzda değiştirilecek olan boya şişesini kontrol edebilirsiniz. (S. 3-30)

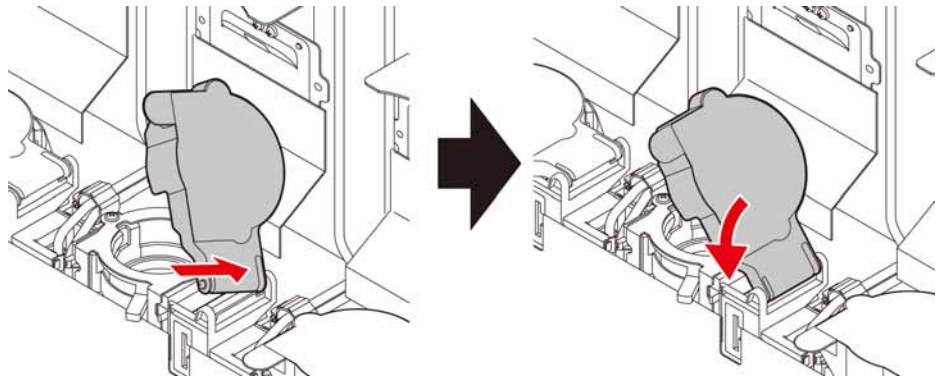
Işık engelleme kapağı çıkarsa

Işık engelleme kapağı çıkarsa ışık haznenin iç kısmına vurur ve boyanın kürlenmesine neden olabilir. Işık engelleme kapağı çıkarsa aşağıdaki yöntemi uygulayın.

1

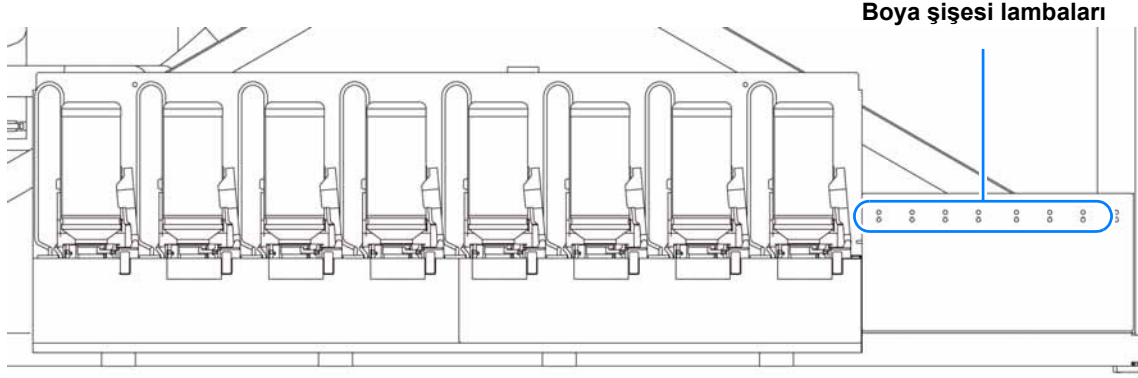
Işık engelleme kapağının çıkıntısını (bir taraftaki) hazne üzerindeki deliğe yerleştirin.

2

Adım 1'deki çıkıntının takıldığı delik tarafından bastırırken, diğer çıkıntıyı diğer tarafa yerleştirin.

Boya şişesi lambaları için

Makinede takılı olan boya şişelerinin niteliği, boya şişelerinin üzerindeki lambalarla doğrulanabilir.



Boya şişesi lambası durumu	Tanım
OFF (KAPALI)	Hata yok
Kırmızı yanıp sönmesi.	Boya şişesinde az boya var (Bitmek üzere). Ya da boyanın son kullanma tarihinin üzerinden bir ay geçmiş. Çok yakında kullanılamaz hale gelecek.
Kırmızı yanması.	Boya şişesinde boya yok ya da başka bir boya hatası sebebiyle boya şişesi kullanılamıyor. (☞ S.5-4)
Kırmızı yanıp sönmesi (hızlı bir şekilde).	Boyanın son kullanma tarihinin üzerinden iki ay geçtiği için boya şişesi kullanılamaz durumdadır.
Yeşil yanması.	Boyanın doldurulduğunu gösterir. 4 renkli boya seti kullanımında, makine ilk önce son kullanma tarihi bitimine yakın olan boya şişesinden boyayı doldurur.
Dönüşümlü olarak kırmızı ve yeşil yanıp söner.	Dönüşümlü olarak kırmızı renkte yanıp sönmesi ve yeşil yanması.

Boya son kullanma tarihi hakkında

Boya şişesinin bir son kullanma tarihi vardır.

Boya şişesini belirtilen son kullanma tarihinden itibaren iki ay daha kullanabilirsiniz, ancak son kullanma tarihini üç ay geçtiğinde artık bu boyayı kullanamazsınız.

Boya şişesi kullanılamaz hale geldiğinde, boya şişesi lambası hızlı bir şekilde kırmızı renkte yanıp söner. Bu sırada yenisi ile değiştiriniz.

Örn: Son kullanma tarihi Nisan 2012 ise

Mayıs: Kullanılabilir

Haziran: Kullanılabilir (Boya şişesi lambası kırmızı renkte yanıp söner.)

Temmuz: Kullanılamaz (Boya şişesi lambası kırmızı renkte hızlı bir şekilde yanıp söner.)

Boya bitimi ve boya bitiminin yaklaşması hakkında

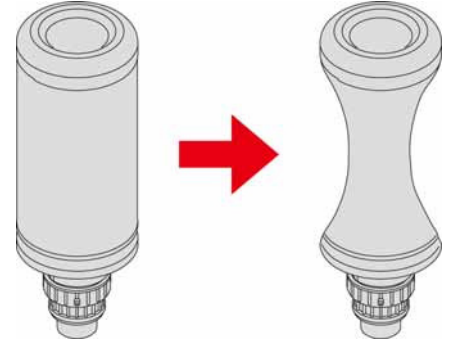
Boya bitmek üzere iken (kalan boya miktarı az), boya şişesi lambası kırmızı renkte yanıp söner. En kısa zamanda yenisi ile değiştirilmesi önerilir.

Boya bittiğinde (boya kalmadığında), boya şişesi lambası kırmızı renkte yanar. Boya şişesini değiştirin.

Boya şişelerinin kullanımında dikkat edilmesi gerekenler



- Gözünüze boya sıçarsa gözlerinizi derhal 15 dakika boyunca bol ve temiz suyla yıkayın. Boyanın suyla tamamen temizlendiğinden emin olun. Ardından en kısa sürede bir doktora başvurun.
- Bu makine için orijinal boya şişeleri kullanın. Bu makine orijinal boya şişelerini algılayarak çalışır. Değiştirilmiş boya şişeleri veya benzeri şişelerden kaynaklanan sorunlar meydana gelmesi durumunda, makine garanti süresi içerisinde olsa bile garanti kapsamı dışında kalacaktır.
- Boya şişesini yerden 1 metreden daha yüksek olmayan bir yerde saklayın. Boya şişesini yerden 1 metreden daha yüksek olan bir yerde saklarsanız boya yere düşebilir ve yere boya saçılabilir.
- Boya şişesi soğuk bir ortamdansa sıcak bir yere taşınırsa boyayı kullanmadan önce en az üç saat boyunca oda sıcaklığında bekletin.
- Boya şişelerinin serin ve doğrudan güneş almayan bir yerde saklandığından emin olun.
- Boya şişeleri ve atık boya haznesini çocukların erişemeyeceği bir yerde saklayın.
- Bir endüstriyel atık işleyiciden boş boya şişelerinin bertaraf edilmesini talep edin.
- Boya şişesi açıldıktan sonra boyanın üç ay içerisinde tüketildiğinden emin olun. Boya şişesinin açılmasının üzerinden uzun süre geçtiyse baskı kalitesi düşebilir.
- Boya şişelerini sertçe çalkalamayın. Boya şişelerinde boya sızıntısına neden olabilir.
- Boya şişelerini asla yeniden boyayla doldurmayın. Bu sorunlara neden olabilir. MIMAKI, yeniden doldurulmuş boya şişelerinin kullanılmasından kaynaklanan hasarların sorumluluğunu üstlenmeyecektir.
- IC çipinin kontaklarına dokunmayın veya bu noktaları kirletmeyin. Basılı devre kartlarının hasar görmesine neden olabilir.
- Makineye yerleştirilmiş bir boya şişesinin şekli, sağ taraftaki şekilde gösterildiği gibi çökebilir. Bu normal bir durumdur ve makinenin kullanımını veya çalışmasını etkilemez.



Kullanılabilir medya boyutları ve kullanıma ilişkin notlar aşağıdadır.

Kullanılabilir medya boyutları

Model	JFX200-2513
Maksimum genişlik	2.580 mm (101,6 inç)
Maksimum uzunluk	2.040 mm (80,3 inç)
Maksimum baskı genişliği	2.500 mm (98,4 inç)
Kalınlık	50 mm 'den az (1,97 inç'ten az)
Ağırlık *1	325 kg 'dan az (716,5 lb'den az)

*1. Takribi kılavuz 1 m² başına 50 kg (110,2 lb).

Medyaları kullanırken dikkat edilmesi gereken hususlar

Medyaları kullanırken aşağıdaki hususlara dikkat edin.

- **Medyanın uzaması ve kısılması**

Tabaka şeklindeki medyayı paket açıldıktan hemen sonra kullanmayın. Oda içerisindeki sıcaklık ve neme bağlı olarak medya uzanabilir veya kısılabilir. Medya, paket açıldıktan itibaren 30 dakikadan uzun bir süre, kullanılacak ortamın havasına maruz bırakılmalıdır.

- **Medyanın eğrilmesi**

Tabaka şeklinde olan medyalarda, düz veya aşağı doğru eğrilen medyaları kullanın (baskı yapılacak olan yüzey yukarı bakacak şekilde yerleştirildiğinde yüzer merkez kısmı olanı.) Yukarı doğru eğrilen medya bazı durumlarda tablaya doğru emilemeyebilir. Eğrilme niteliği olan medyayı, aşağıya doğru eğrilebilmesi için daha küçük bir platformda veya palette saklayın.

Medyayı emilim alanının dışına eğmemeye dikkat edin.

- **Medyanın emilimi**

Emilim etkisini korumak için medya üzerindeki kapanmamış emme deliklerini medyadan daha ince olan diğer medyalarla kapatın.

- **Diğer tedbirler**

a Kaplamalı kağıdın yüzeyine herhangi bir şey koymayın. Bazı kaplamalı kağıtların rengi değişebilir.

b Emilemeyen kıvrılmış medyalar veya Y barı hareket ettirildiğinde hizası kayan medyalar kullanılabilir. Kullanmadan önce, medyayı yapışkan bantla veya benzeri bir şekilde sabitleyin.

c Akıllı tarama "OFF" (Kapalı) olarak ayarlansa bile eğrilebilen veya deforme olabilen medyaları kullanmayın.

d Yatak yüzeyi birden fazla karttan oluşturulduğu gibi, medyanın kalınlığı ve esnekliğine bağlı olarak, bağlantı elemanı hatları görüntülere yansıtılabilir. Benzer şekilde, emme delikleri basılan görüntüleri etkileyebilir. Test baskısı ile başlatmada bir sorun olmadığından emin olduktan sonra baskı işlemini gerçekleştirin.

Bölüm 2

Temel İşlemler



Bu bölüm

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

İş akışı	2-2	Baskı Kafasının Temizlenmesi.....	2-15
Makinenin çalıştırılması/kapatılması.....	2-3	Baskı kafasının temizlenmesi hakkında	2-15
Makinenin çalıştırılması	2-3	Test baskısının sonuçlarına göre baskı	
Makinenin kapatılması	2-4	kafasının temizlenmesi	2-15
Medyanın Yerleştirilmesi.....	2-5	Verilerin Baskısının Alınması	2-16
Medyanın Yerleştirilmesi.....	2-5	Baskı İşleminin Başlatılması	2-16
UV lamp (UV lambası) ışınım konumunu		Baskı işleminin yarıda kesilmesi	2-17
hareket ettirme	2-8	Alınmış Verilerin Silinmesi	
Test Baskısı	2-13	(Veri Temizleme).....	2-17
Test Baskısı	2-14	Y-barın hareket ettirilmesi	2-18

1

Makinenin çalıştırılması/
kapatılması

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

2

Medyanın Yerleştirilmesi

Bkz. "Medyanın Yerleştirilmesi" (☞ S. 2-5).

3

UV lamp (UV lambası) ışınım
konumunu hareket ettirme

Bkz. "UV lambasının ışınım konumunu hareket
ettirme" (☞ S. 2-8)

4

Test Baskısı

Bkz. "Test Baskısı" (☞ S. 2-13).

5

Baskı Kafasının
Temizlenmesi

Bkz. "Baskı Kafasının Temizlenmesi" (☞ S. 2-15).

6

Verilerin Baskısının Alınması

Bkz. "Verilerin Baskısının Alınması" (☞ S. 2-16).

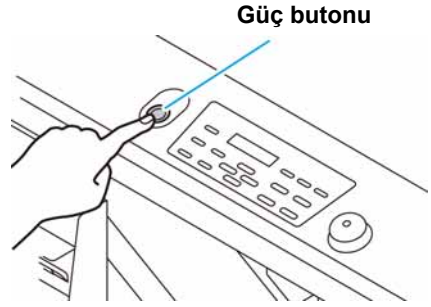
Makinenin alıştırılması/kapatılması

Verilerin Baskısının Alınması

1

Güç butonuna basın.

- İşlem panelinin sol tarafındaki güç butonuna basın.



- Makine çalıştırıldığında firmware sürümü görüntülenir.
- Makine ilk işlemini gerçekleştirir.

JFX 200 Başlatma
Ver1.00

2

Makine LOCAL (LOKAL) moda girer.

< LOCAL (Lokal) >

3

Makinenin bağlı olduğu bilgisayarı çalıştırın.



- Normalde makineyi güç kaynağı prizine takılı bırakmanız gerekir. Makineyi prizden çıkarılmış olarak bırakmanız baskı kafasının tıkanmasına neden olabilir. Semptomlara bağlı olarak arızanın çözülmesi zor olabilir.

2

Temel İşlemler

Makinenin kapatılması

Makineyle işiniz bittiğinde, ön tarafta bulunan güç düğmesine basarak makineyi kapatın. Makineyi kapatırken aşağıdaki hususları kontrol edin.

- Makinenin hala bilgisayardan veri alıp almadığı veya herhangi bir verinin henüz çıktıya dönüştürülüp dönüştürülmediği
- Baskı kafasının kep istasyonuna dönüp dönmediği
- Herhangi bir hatanın meydana gelip gelmediği (☞ S. 5-12 “Hata mesajları”)

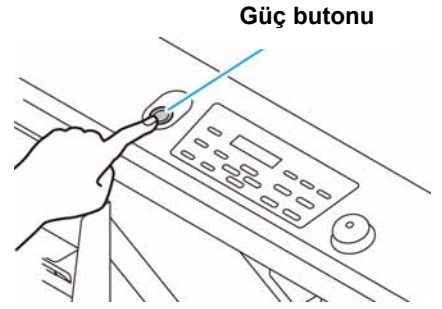
1

Makinenin bağlı olduğu bilgisayarı kapatın.

2

Makineyi kapatmak için güç butonuna basın.

- Güç kaynağı butonu söner.
- Bu makineyi tekrar kullanmak için güç butonuna basarak yeşil lambayı yakın.



Makine kapatılırken dikkat edilmesi gereken hususlar

● Güç prizinden çıkarmayın.

Nozül tıkanmasını önleme fonksiyonu (püskürtme fonksiyonu) ve basınç ayar fonksiyonunun çalışması için güç prizine takılı olarak bırakın.

Güç prizine takılı değilse 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 baskı kafası kurur ve bu da nozül tıkanmasına yol açabilir.

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

● Baskı işlemi sırasında makineyi kapatmayın.

Baskı kafası kep istasyonuna dönemeyebilir.

● Güç butonunu kapattıktan sonra, güç kablosunu prizden çıkarın.

Makineyi hareket ettirmek veya makine hatalarına karşı tedbirler almak için ana güç düğmesini kapatırken işlem panelindeki güç kaynağı butonuna bastığınızdan emin olun. Lambanın söndüğünden emin olun ve güç kablosunu prizden çıkarın.

● Acil durum anahtarına bassanız bile güç kaynağı kapanmaz.

Acil durum düğmesi, durum acil durdurma gerektiğinde makineyi durdurmak içindir. Acil durum düğmesine bassanız bile güç kaynağını kapatamazsınız.

Medyanın Yerleştirilmesi

Bu makinede parça medya kullanılabilir.
Kullanılabilir medya için bkz. S. 1-16 "Kullanılabilir medya boyutları".

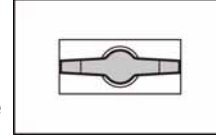
Medyanın Yerleştirilmesi

- Emilim bölgesinde, medya tarafından kapatılmayan emme delikleri varsa bu tür emme deliklerini kağıt, film veya bant gibi ince tabakalar yerleştirerek kapatın.
- Medyanın kenar kısımları sıcaklık nedeniyle kıvrılabilir. Ek olarak yapışkan bant vb. kullanıp medyayı sabitleyin.
- Ürünle birlikte gelen konumlandırma piminin takılı olduğu tablanın kenarında (tablanın üst ve alt taraflarının iki yanı) kılavuz delikleri vardır. Bunları medyayı düz bir şekilde ayarlamak için kılavuz olarak kullanın. (S. 2-7)

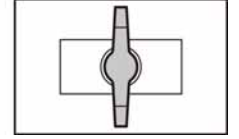
1

Ayarlanacak medya boyutuna getirerek tablanın ön tarafındaki emme valfini geçirin.

- Valf, düğme yatay çevrildiğinde açılır, dikey çevrildiğinde ise kapanır.



Aç

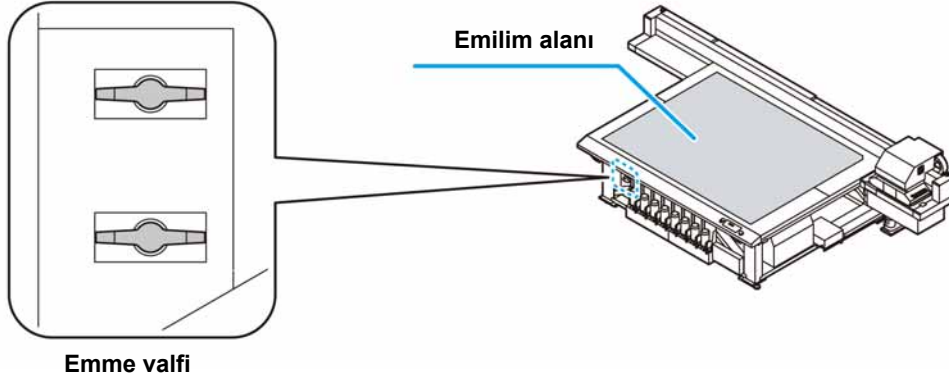


Kapat

2

"VACUUM" (VAKUM) lambasını açmak ve medyayı vakumlamak için  tuşuna basın.

- Emilim alanının ayrıntıları için lütfen bkz. S. 2-6.



Medyayı yerleştirdikten sonra aşağıdakileri ayarlayın.

- Medya ayarının kalınlığını kaydedin. (S. 3-4)
- Baskı kafası boşluğunu kaydedin. (S. 6-2)



Tabla eğilebileceği için lütfen aşağıdakilere bakın.

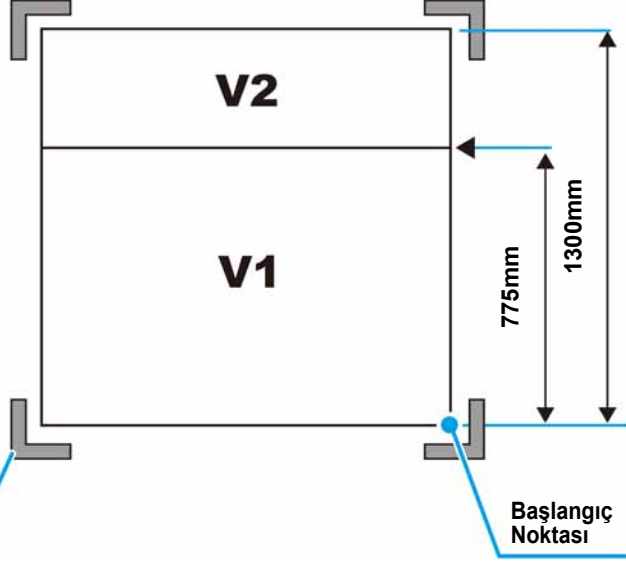
- Ağır medyaları tablaya düşürmeyin.
- Ağırlığı tek bir noktaya yoğunlaştırmayın (50 kg/m² 'ye kadar). (S. 6-2)

2

Temel İşlemler

Emilim alanında

JFX-2513 emilim alanı aşağıdaki şekilde gösterilmiştir.



Başlangıç noktasını gösteren sızdırmazlık tabakası

Tablanın 4 köşesinde mevcuttur.

Başlangıç Noktası



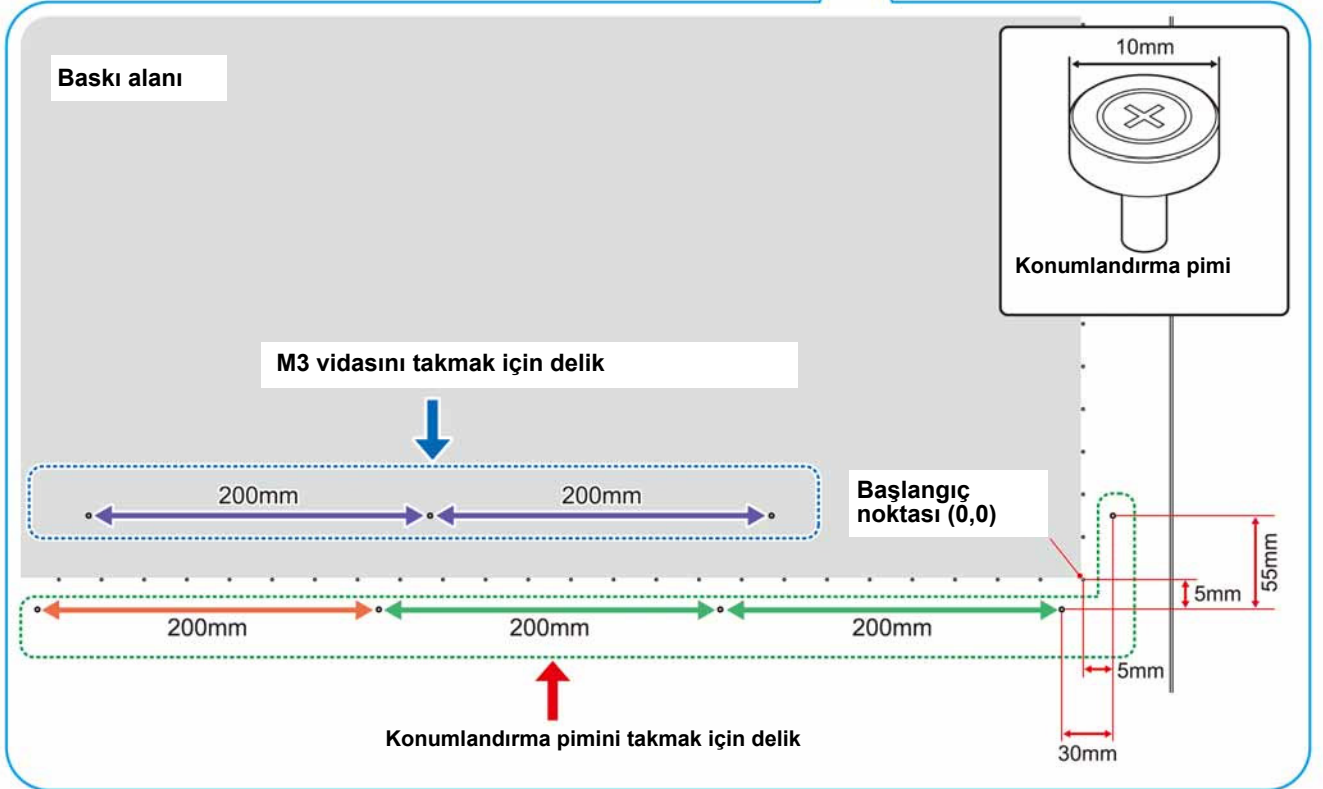
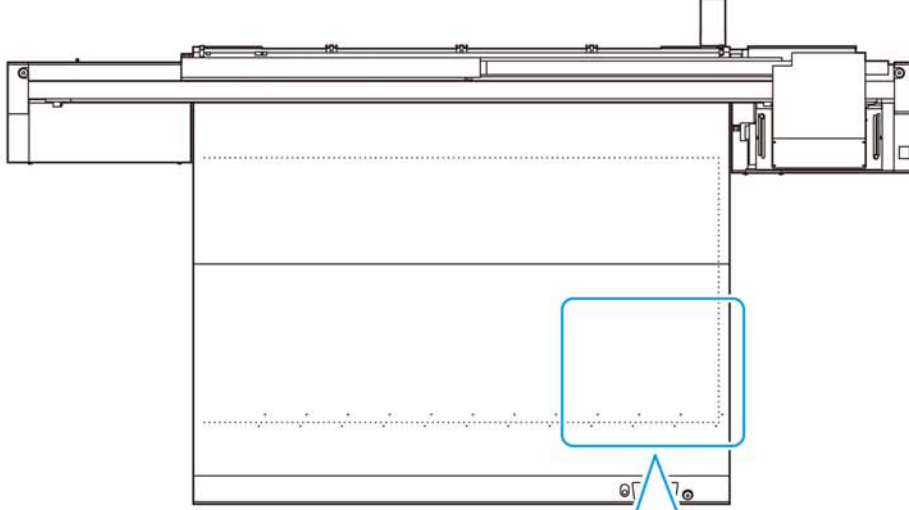
- Başlangıç noktasını değiştirirken, lütfen bkz. S. 3-2.

Medya kılavuz deliği hakkında

Ürünle birlikte gelen konumlandırma piminin takılı olduğu tablanın kenarında (tablanın üst ve alt taraflarının iki yanı) kılavuz delikleri vardır. Medyayı düz bir şekilde yerleştirmek için bunları bir kılavuz olarak kullanın.



- Ürünle birlikte gelen konumlandırma pimi yerine piyasadaki M3 vidasını takabilirsiniz. Bu durumda, tablanın sol ve ön tarafındaki iki yere vidaları takabilirsiniz.
- Ürünle birlikte gelen konumlandırma pimini kullanıyorsanız kalınlığı 5 mm ve altındaki medyaları kullanamazsınız.
- Kalınlığı 5 mm'den fazla olmayan medyalara baskı yapıyorsanız konumlandırma piminin tabladan çıkarıldığından emin olun.



UV lambasının ışınım konumunu hareket ettirme

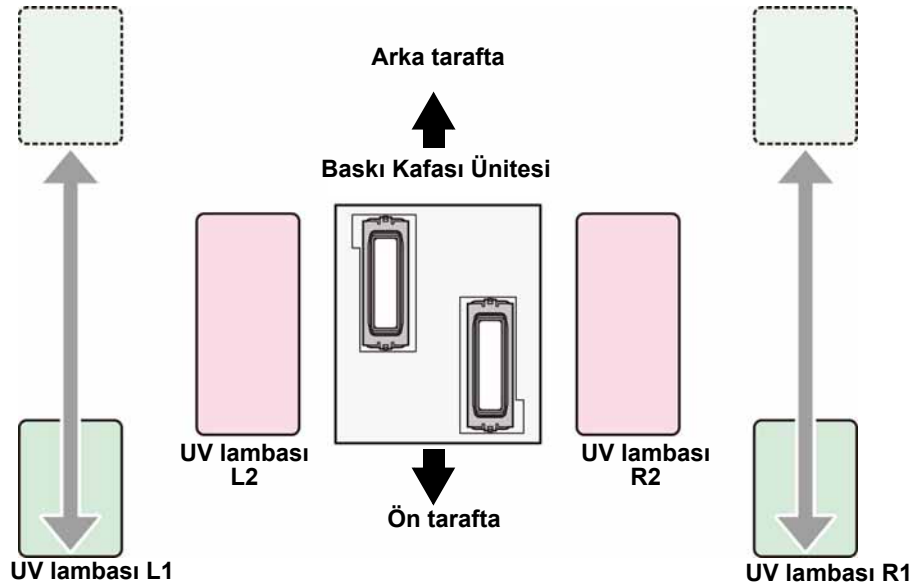
Bu makineyle baskı yaparken, LED UV konumunu kullanılacak boyaya göre hareket ettirin (renkli boya/özel renkli boya).

Bu makine üç baskı yöntemi sağlar:

- **Tek katmanlı baskı: medya üzerine renkli boya katmanı baskısı**
- **İki katmanlı baskı: renkli boya katmanının üzerine özel renkli boya (beyaz, şeffaf veya primer) katmanı baskısı**
- **İki katmanlı baskı: özel renkli boya katmanı üzerine renkli boya katmanı baskısı**
- **İki katmanlı baskı: özel renkli boya katmanı üzerine özel renkli boya katmanı baskısı**
- **Üç katmanlı baskı: Özel renkli boya katmanı üzerine bir renkli boya katmanı yerleştirilir ve özel renkli boya katmanı onun üzerine yerleştirilir**

Baskıya göre UV lambasının en uygun konumu



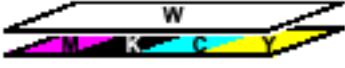



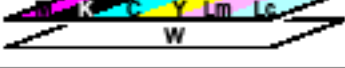

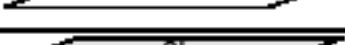
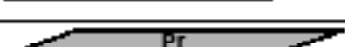
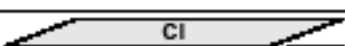
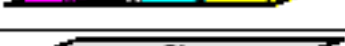
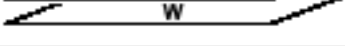
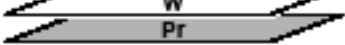

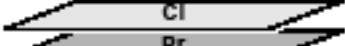

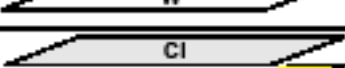
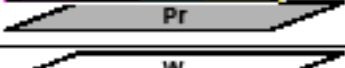
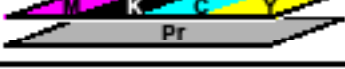
Bu makine, aşağıda gösterildiği gibi, baskı kafasının çevresinde bulunan dört UV lamba ile donatılmıştır. Baskı yöntemine bağlı olarak, UV lambasını hareket ettirin. Ayrıntılar için lütfen aşağıdaki "Baskı niteliği ve UV lambası konumu listesi"ne bakın. Lambayı, listedeki "lamba konumu"nda verilmiş "* 1"e hareket ettirin.












Baskı niteliği ve UV lambası konum listesi

Ink type (Boya tipi)	Boya seti	Baskı yöntemi			
		Baskı katmanı	Boya katmanı	Görüntü	lamba konumu (mm)
LH-100	4C	Tek katmanlı	GMKY		05
	4C+W	Tek katmanlı	GMKY		120
			W		05
		İki katmanlı	W		05
			GMKY		05
	4C+WGIPr	Tek katmanlı	GMKY		120
W				05	

Ink type (Boya tipi)	Boya seti	Baskı yöntemi				
		Baskı katmanı	Boya katmanı	Görüntü	lamba konumu (mm)	
LH-100	4C+WCF ⁺ 	İki katmanlı	Gl CMYK		0 0	
			Gl W		0 ¹ 85	
	4C+WCF ⁺ 	Tek katmanlı	Gl		0	
			Pr		0	
		İki katmanlı	W Pr		85 ¹ 0	
			CMYK Pr		85 85	
	Üç katmanlı	Gl CMYK W		0 ¹ 85 85		
		Gl CMYK Pr		0 0 0		
		W CMYK Pr		85 85 ¹ 0		
		CMYK W Pr		85 85 ¹ 0		
	LUS-120	4C 	Tek katmanlı	CMYK		0
		4C+W 	Tek katmanlı	CMYK		0
İki katmanlı			W CMYK		0 0	
			CMYK W		180 180	
4C+WCI 		Tek katmanlı	CMYK		0	
			W		0	
			Gl		0	
		İki katmanlı	Gl CMYK		0 0	
			Gl W		0 0	
			Gl CMYK W		0 0 0	

Ink type (Boya tipi)	Boya seti	Baskı yöntemi				
		Baskı katmanı	Boya katmanı	Görüntü	lamba konumu (mm)	
LUS-150	4C	M K C Y	Tek katmanlı	GMYK		D
	4C+W	M K C Y W	İki katmanlı	GMYK		D
			İki katmanlı	W GMYK		D D
				GMYK W		B5 B5
	6C+W	M K C Y Lm Lc W	Tek katmanlı	CMYK Lm Lc		D
			İki katmanlı	W CMYK Lm Lc		D D
				CMYK Lm Lc W		B5 B5
	4C+WGIPr	M K C Y Cl Pr W ²	Tek katmanlı	GMYK		D
				W		D
				Cl		D
				Pr		D
			İki katmanlı	Cl GMYK		D D
				Cl W		D ¹ B5
				W Pr		B5 ¹ D
				GMYK Pr		B5 B5
				Cl Pr		D D
			Üç katmanlı	Cl GMYK W		D ¹ B5 B5
				Cl GMYK Pr		D D D
				W GMYK Pr		B5 B5 ¹ D
				GMYK W Pr		B5 B5 ¹ D

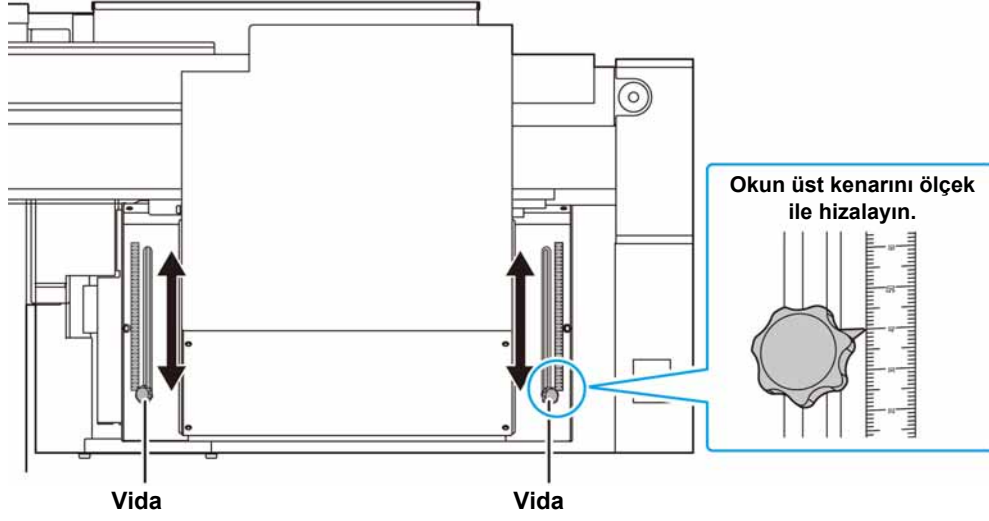
Ink type (Boya tipi)	Boya seti	Baskı yöntemi			
		Baskı katmanı	Boya katmanı	Görüntü	lamba konumu (mm)
LUS-200	4C	Tek katmanlı	CMYK		0
	4C+W	Tek katmanlı	CMYK		0
		İki katmanlı	W		0
			CMYK		0
LUS-350	4C+W	Tek katmanlı	CMYK		0
		İki katmanlı	W		0
			CMYK		0
	İki katmanlı	CMYK		100	
			W		100

*1. Görüntü kalitesini önceliğiniz olarak belirlediğinizde lamba konumu yukarıdaki şekildeki gibi olmalı ve değiştirilmelidir. (Makine şeffaf boya baskısına başlamadan önce askıya alır ve larm RasterLink'te gösterilecektir.) Baskı esnasında lamba konumunu değiştiremiyorsanız lütfen baskı işleminden önce lamba konumunu 0 mm'ye ayarlayın.

*2. Pr ve Cl aynı baskı kafasına monte edildiği için bir iş olarak yazdırılabilirler.

UV lambasını konumlandırma yöntemi

Bu bölüm, UV lambasını carriage'ın sağ ve sol tarafına taşıma yöntemini açıklar. Hareket ettireceğiniz lambanın vidasını gevşetin, kaydırın.



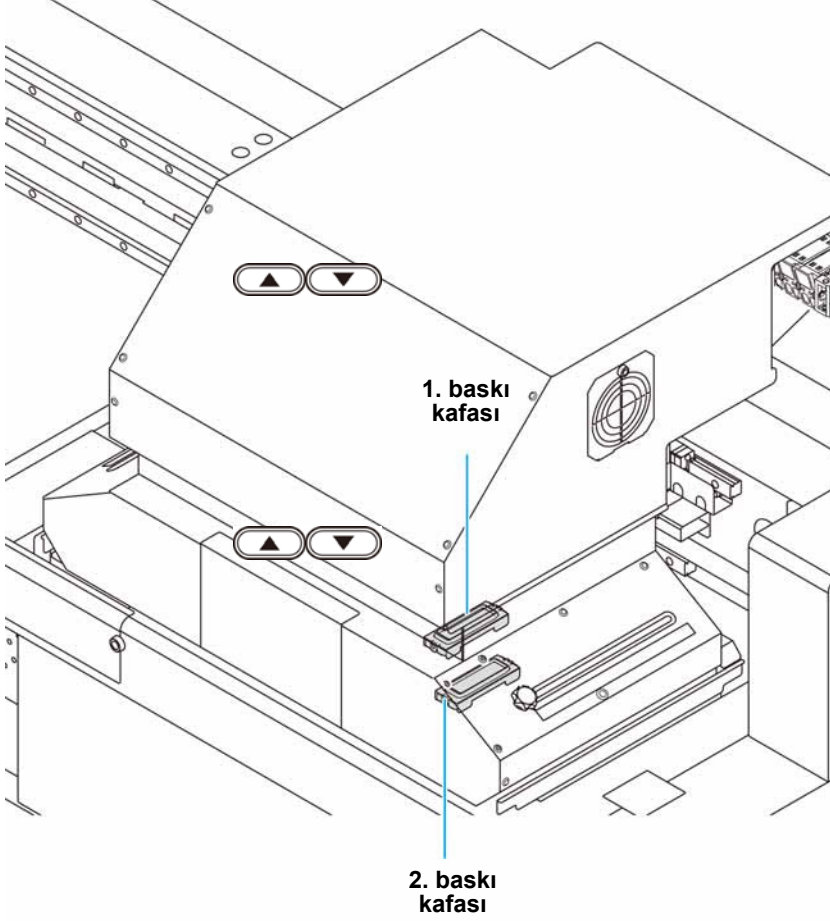
- UV lambasını hareket ettirirken yabancı cisimleri kanala düşürmemeye dikkat edin. Vida gibi metal maddeler düşerse bu durum alev almasına neden olabilir

Test Baskısı

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

Baskı kafası sırası ve test şablonu arasındaki ilişki

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



Medya ilerleme yönü

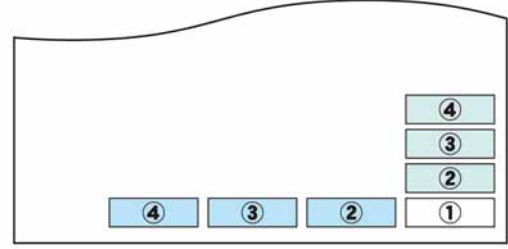


Test Baskısı

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.

Test baskısı almadan önce kontrol edin.	
• Medya yerleştirildi mi? 🔧 S. 2-5	• Başlangıç noktası ayarlandı mı?
• Baskı kafası yüksekliği ayarlandı mı? 🔄 S. 3-6	



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

1

LOCAL (LOKAL) modda **TEST** (TEST) tuşuna basın.

• Test şablonunun yönünü değiştirmek için ▲ ▼ tuşlarına basın.

TEST BASKISI (FEED DIR.) (BESLEME YÖNÜ) [ENT] (TAMAMLANDI)

2

ENTER (GİRİŞ) tuşuna basın.

3

NOZÜL KURTARMA fonksiyonunu açmak/kapatmak için ▲ ▼ tuşuna basın.

TEST BASKISI NOZZLE RECOVERY (NOZÜL KURTARMA): ON (AÇIK)

• Bakım fonksiyonunun nozül kurtarması kayıt edilmemişse veya nozül kurtarmadaki "CONFIRM MENU" (DOĞRULAMA MENÜSÜ) kapalı durumdaysa bu prosedürün işlemi başlatılamaz.

4

ENTER (GİRİŞ) tuşuna basın.

• Test baskısı başlar.
• Baskı işlemi tamamlandığında ekran 1. adıma geri döner.

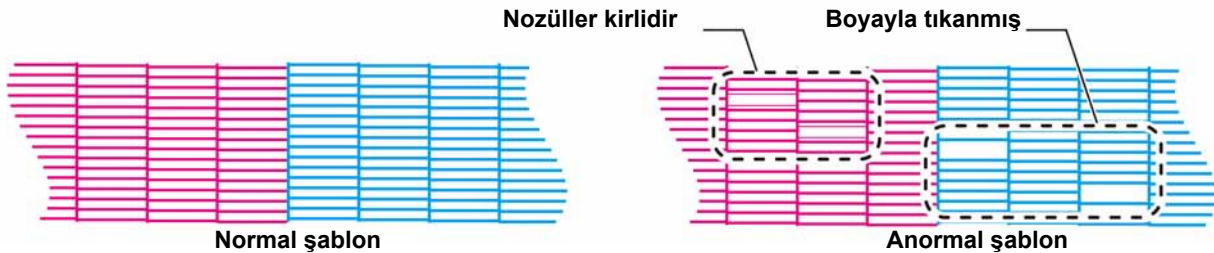
** PRINTING ** (**BASKI YAPILIYOR**)
PLEASE WAIT (LÜTFEN BEKLEYİN)

TEST BASKISI (FEED DIR.) (BESLEME YÖNÜ) [ENT] (TAMAMLANDI)

5

Basılan test şablonunu kontrol edin.

• Sonuç normalse işlemi sonlandırın.
• Sonuç normal değilse baskı kafası temizleme işlemini gerçekleştirin. (🔧 S.2-15)



Baskı Kafasının Temizlenmesi

Baskı kafasının temizlenmesi hakkında

Baskısı alınan test şablonunu kontrol edin ve durumuna bağlı olarak temizleme işlemi gerçekleştirin. Aşağıdaki üç davranış tipinden birini seçin:

- SOFT (HAFİF)** : Satırlar eğik olduğunda, herhangi bir satır mevcut değilse
- NORMAL** : Herhangi bir satır mevcut değilse renkler karışmışsa
- HARD (GÜÇLÜ)** : Düşük görüntü kalitesi NORMAL (NORMAL) veya SOFT (HAFİF) temizleme işlemleriyle iyileştirilemediğinde

Test baskısının sonuçlarına göre baskı kafasının temizlenmesi

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

1

Local (Lokal) modda, **CLEANING (TEMİZLEME) tuşuna basın.**

CLEANING (TEMİZLEME)
SOFT (HAFİF) [ENT] (TAMAMLANDI)

2

Temizleme türünü seçmek için **▲▼ tuşlarına basın.**

- SOFT (HAFİF)** : Satırlar eğik olduğunda, herhangi bir satır mevcut değilse
- NORMAL** : Herhangi bir satır mevcut değilse renkler karışmışsa
- HARD (GÜÇLÜ)** : Düşük görüntü kalitesi NORMAL (NORMAL) veya SOFT (HAFİF) temizleme işlemleriyle iyileştirilemediğinde

CLEANING (TEMİZLEME)
NORMAL [ENT] (TAMAMLANDI)

3

****ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.**

BASKI KAFASINI SEÇİN
: 12

4

Temizlenecek bir baskı kafası seçmek için **ENTER tuşuna basın.**

- Ayar değeri: 12 (Tüm kafaların temizlenmesi.)
1_ (Baskı kafası 1)
_2 (Baskı kafası 2)



Makinenin
arka tarafı



BASKI KAFASINI SEÇİN
: 1_

5

****ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.**

** TEMİZLENİYOR*
LÜTFEN: BEKLEYİN

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. 4-4)
- Bkz. "NOZÜL KURTARMA: Nozül tıkanması belirli noktalarda iyileştirilemediğinde, baskıda alternatif olarak diğer iyi nozüller kullanılabilir.", nozül kurtarmayı ayarlayın (S1 4-20).

2

Temel İşlemler

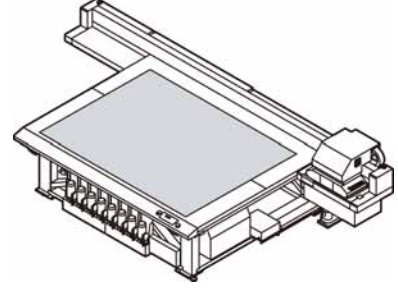
Verilerin Baskısının Alınması

Baskı İşleminin Başlatılması

1

Medyanın Yerleştirilmesi (👉 S. 2-5)

- (1) Medya boyutuna göre ayarlanmış emme valfini açın/kapatın.
- (2) VACUUM (VAKUM) lambasını açmak ve medyayı vakumlamak için **VACUUM** (VAKUM) tuşuna basın.



2

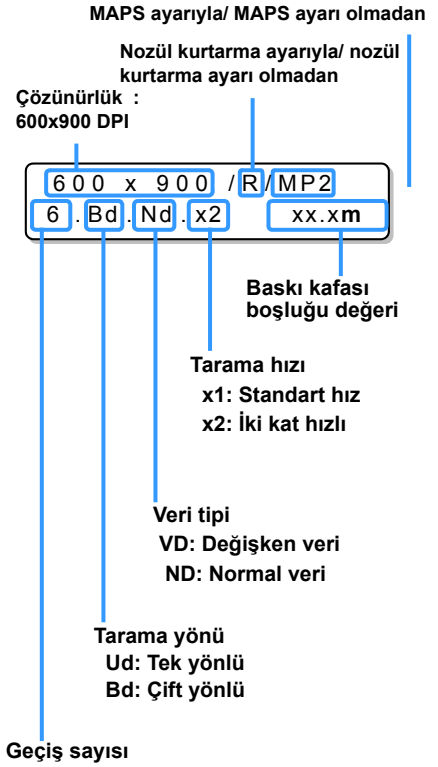
LOCAL (LOKAL) modda **REMOTE** (UZAKTAN) tuşuna basın.

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

3

Bilgisayardan basılacak olan verileri (UZAKTAN) aktarın.

- Baskı niteliği görüntülenir.
- Veri aktarım yöntemi hakkında bilgi almak için çıktı yazılımının kullanım kılavuzuna bakın.



4

Baskı işlemini başlatma.

5

Baskı tamamlandıktan sonra medyanın çıkarılması

- (1) Y-barı tabladan ayırmak için "Y-barı hareket ettirin" (👉 S. 2-18) talimatlarını izleyin.
- (2) Emme işlemini OFF (KAPALI) konumuna getirmek için **VACUUM** (VAKUM) tuşuna basın.
- (3) Medyayı çıkarın.

- Baskı sırasında LED UV tarafından ısıtılan medya kabarması ve bu durum baskının yarıda kesilmesine neden olabilir. Bu durumda, yeni medya yerleştirin ve baskı işlemini yeniden başlatın.

Baskı işleminin yarıda kesilmesi

Bir baskı işlemi yarıda kesilmek istendiğinde aşağıdaki işlemi gerçekleştirin.

1

Baskı sırasında **REMOTE (UZAKTAN) tuşuna basın.**

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

<LOCAL (LOKAL)>
DATA REMAIN (VERİ MEVCUT)

Alınmış Verilerin Silinmesi (Veri Temizleme)

Baskı işlemi durdurulmak istendiğinde alınmış verileri silin.

1

LOCAL (LOKAL) modda **DATA CLEAR (VERİLERİ SİL) tuşuna basın.**

DATA CLEAR (VERİLERİ SİL)
[ENT] (TAMAMLANDI)

2

****ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.**

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

** DATA CLEAR **
(** VERİLER SİLİNİYOR **)

2

Temel İşlemler

Y-barı hareket ettirme

Baskı sonuçlarını vb. kontrol etmek istediğinizde, Y-barı hareket ettirebilirsiniz. Y-barın hareket etme konumunu (görüntü konumu) önceden ayarlayın.

Görüntü konumunun ayarlanması

- 1 **LOCAL (LOKAL) modda** **FUNCTION (FONKSİYON)** tuşuna basın. FUNCTION (FONKSİYON)
VIEW (GÖRÜNÜM)[ENT] (TAMAMLANDI)
- 2 **ENTER (GİRİŞ)** tuşuna basın. VIEW (GÖRÜNÜM) START (BAŞLATMA)
[ENT] (TAMAMLANDI)
- 3 **▼** tuşuna basın. VIEW (GÖRÜNÜM) SET VIEW POS (GÖRÜNTÜ
KONUMUNU AYARLA) [ENT] (TAMAMLANDI)
- 4 **ENTER (GİRİŞ)** tuşuna basın. SET VIEW POS (GÖRÜNTÜ
KONUMUNU AYARLA) = *** mm
- 5 **▲** veya **▼** tuşlarına basarak hareket edilecek konumu ayarlayın. SET VIEW POS (GÖRÜNTÜ
KONUMUNU AYARLA) = 500 mm
 - **▲** tuşuna basarsanız Y-bar başlangıç noktasını ortalayarak tablanın arkasına doğru hareket eder.
 - **▼** tuşuna basarsanız Y-bar başlangıç noktasını ortalayarak tablanın önüne doğru hareket eder.
- 6 **ENTER (GİRİŞ)** tuşuna basın. **ŞİMDİ HAREKET EDİYOR **
PLEASE WAIT (LÜTFEN BEKLEYİN)
 - Değer ayarlanır ve ekran Adım 2'ye döner.

Y-barın tabladan hareket ettirilmesi

- 1 **LOCAL (LOKAL) moddaki** **FUNCTION (FONKSİYON)** tuşuna basın. FUNCTION (FONKSİYON)
GÖRÜNÜM = [ENT] (TAMAMLANDI)
- 2 **ENTER (GİRİŞ)** tuşuna basın. VIEW (GÖRÜNÜM)
START (BAŞLATMA) <ent>
- 3 **ENTER (GİRİŞ)** tuşuna basın. **ŞİMDİ HAREKET EDİYOR **
PLEASE WAIT (LÜTFEN BEKLEYİN)
 - Y-bar hareket eder.

Bölüm 3

Ek Fonksiyonlar



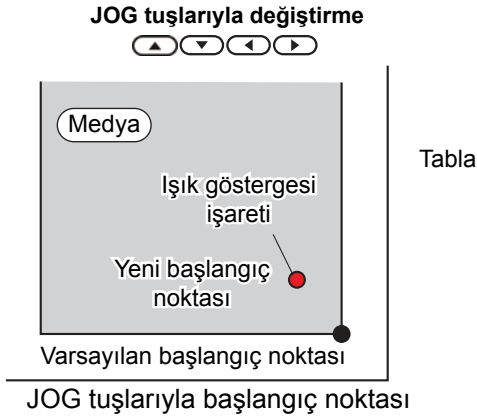
Bu bölüm

makineyi daha kolay şekilde kullanmak için gerekli çalışma ve ayar prosedürlerini açıklar.

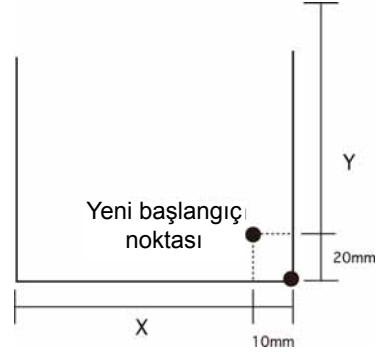
Başlangıç noktasının değiştirilmesi	3-2	Work Change (Çalışma Değişikliği) Ayarı.....	3-17
JOG tuşlarıyla başlangıç noktasının		İyonizer (İyonizer) Ayarı.....	3-18
değiştirilmesi.....	3-2	Otomatik Temizleme Ayarı	3-19
FONKSİYON menüsü ile başlangıç		Nozül yüzü temizleme süresinin ayarlanması	3-20
noktasının değiştirilmesi	3-3	Diğer Ayarlar	3-21
Medyanın kalınlığını kaydetme.....	3-4	Makine Ayarları.....	3-22
Medya kalınlığını manuel olarak kaydetme	3-4	AUTO Power-off (O TOMATİK Kapanma)	
Baskı kafası boşluğunu (YUKARI) veya		Ayarı	3-22
(AŞAĞI) tuşlarıyla ayarlama	3-4	Saatin Ayarlanması.....	3-23
Medya kalınlığının otomatik olarak ölçülmesi ...	3-5	Birimleri Ayarlama.....	3-24
Baskı kafası boşluğu değerini kaydetme	3-6	KEY BUZZER (TUŞ SESİ) Ayarı	3-25
Fonksiyonlar Listesi	3-7	LANGUAGE (DİL) Ayarı.....	3-26
Çift yönlü baskı için boya atış konumunun		Ayarların Sıfırlanması	3-27
düzeltilmesi.....	3-8	Makine Bilgilerini Doğrulama	3-28
Logical Seek (Akıllı Tarama) Ayarı	3-10	Makinenin kullanım durumunu	
UV Mode (UV Modu) Ayarı	3-11	kontrol etme	3-28
Geçişler arasındaki şerit sayısının		Makine versiyonu bilgisini kontrol etme	3-29
azaltılması ayarı	3-12	Bu makinenin bilgilerinin görüntülenmesi	3-30
MAPS Fonksiyonu Nedir?	3-12		
MAPS1 Fonksiyonunun Ayarlanması	3-12		
MAPS2 Fonksiyonunun Ayarlanması			
(4 renk)	3-13		
MAPS2 Fonksiyonunun ayarlanması			
(4 renk + özel renkli boya)	3-14		

Başlangıç noktasının değiştirilmesi

Varsayılan başlangıç noktası değiştirilebilir.
2 değiştirme yöntemi vardır.



FUNCTION (FONKSİYON) menüsündeki "ORIGIN" (BAŞLANGIÇ NOKTASI) ile değiştirme



JOG tuşlarıyla başlangıç noktasının değiştirilmesi

1

Lokal (lokal) modda  **tuşuna basın.**

- Başlangıç noktası ayarlama modu başlar
- Kırmızı bir ışık göstergesi işareti ● tabla veya medya üzerine yansıtılır.

ORIGIN (BAŞLANGIÇ NOKTASI) SET UP (KURULUM) 0,00 ---

2

Işık göstergesini basarak hareket ettirin.



- Yeni bir başlangıç noktası seçmek için ışık göstergesi işaretini istenen konuma doğru hareket ettirin.

ORIGIN (BAŞLANGIÇ NOKTASI) SET UP (KURULUM)

500.0 600.0

Başlangıç noktası (arka ve ileri) Başlangıç noktası (sağ ve sol)

3

Baskı başlangıç noktası belirlendiğinde  **(GİRİŞ) tuşuna basın.**

- Başlangıç noktası değiştirilmiş olur.

** ORIGIN **
(** BAŞLANGIÇ NOKTASI **)

- JOG tuşları kullanılarak yapılan başlangıç noktası ayarı gücün kesilmesiyle birlikte sıfırlanır.

FONKSİYON menüsü ile başlangıç noktasının değiştirilmesi

Koordinatların başlangıç noktasını tam olarak ayarlamak için X- ve Y- koordinatlarını FUNCTION (Fonksiyon) menüsünden ayarlayın. Bu ayar değeri başlangıç noktası (0,0) olur.

- 1** LOCAL (LOKAL) moddaki **FUNCTION** (FONKSİYON) tuşuna basın.

FUNCTION (FONKSİYON)
VIEW (GÖRÜNÜM)[ENT] (TAMAMLANDI)
- 2** [ORIGIN] (BAŞLANGIÇ NOKTASI) seçeneğini seçmek için **▲** **▼** tuşlarına basın ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna iki kez basın.

 - X eksenini öteleme değerinin ayar ekranı görüntülenir.

ORIGIN (BAŞLANGIÇ NOKTASI) 1300 mm
XOFFS (X ÖTELEMESİ): 3100 mm
- 3** X öteleme değerini girmek için **▲** **▼** tuşuna basın.

 - X ekseninin başlangıç konumunun ayarlanması.

ORIGIN (BAŞLANGIÇ NOKTASI) 1300 mm
XOFFS (X ÖTELEMESİ): 1290 mm
- 4** **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

ORIGIN (BAŞLANGIÇ NOKTASI)
SELCT:Y OFFSET (SEÇİN: Y ÖTELEMESİ)
- 5** [Y OFFSET] (Y ÖTELEME) seçeneğini seçmek için **▲** **▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

ORIGIN (BAŞLANGIÇ NOKTASI)
SELCT:Y OFFSET (SEÇİN: Y ÖTELEMESİ)
- 6** Y öteleme değerini girmek için **▲** **▼** tuşuna basın.

 - Y ekseninin başlangıç konumunun ayarlanması.

ORIGIN (BAŞLANGIÇ NOKTASI) 2500 mm
YOFFS (Y ÖTELEMESİ): 2090 mm
- 7** **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

ORIGIN (BAŞLANGIÇ NOKTASI)
SELCT:Y OFFSET (SEÇİN: Y ÖTELEMESİ)
- 8** Ayarı sonlandırmak için birkaç kez **END** (DURDURMA) tuşuna basın.

- Ayar değeri gücün kesilmesiyle sıfırlanmaz.

Medyanın kalınlığını kaydetme

Yüklenen medyanın kalınlığını kaydetme.

Üç tür kayıt fonksiyonu vardır; "Medyanın kalınlığını manuel olarak ayarlayın", "**UP** (YUKARI) veya **DOWN** (AŞAĞI) tuşlarıyla boşluğu ayarlayın" ve "Medyanın kalınlığını otomatik olarak ölçün".

Medyanın kalınlığını manuel olarak kaydetme

- 1** Local (Lokal) modda **FUNCTION** (FONKSİYON) tuşuna basın. FUNCTION (FONKSİYON)
VIEW (GÖRÜNÜM)[ENT] (TAMAMLANDI)
- 2** **[HEAD HEIGHT] [KAFA YÜKSEKLİĞİ]** ögesini seçmek için **▲** **▼** tuşuna basın. FUNCTION (FONKSİYON) HEAD HEIGHT (BASKI
KAFASI YÜKSEKLİĞİ) [ENT] (TAMAMLANDI)
- 3** **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna iki kez basın. MEDIA THICKNESS (ORTAM KALINLIĞI)
= 2,5 mm
- 4** Yüklenen medyanın kalınlığını girmek için **▲** **▼** tuşuna basın. MEDIA THICKNESS (ORTAM KALINLIĞI)
= 10,5 mm
 - Ayar değeri: 0,0 ile 50,0 mm arası
- 5** **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın. FUNCTION (FONKSİYON) HEAD HEIGHT (BASKI
KAFASI YÜKSEKLİĞİ) [ENT] (TAMAMLANDI)
- 6** Ayarı sonlandırmak için **END** (DURDURMA) tuşuna basın.

Baskı kafası boşluğunu **UP** (UP) (YUKARI) veya **DOWN** (DOWN) (AŞAĞI) tuşlarıyla ayarlayın


- 1** **UP** (YUKARI) veya **DOWN** (AŞAĞI) tuşlarına basın. ORIGIN SET UP (BAŞLANGIÇ NOKTASI KURULUMU)
Z HEIGHT (Z YÜKSEKLİĞİ) = 45,0
- 2** **UP** (YUKARI) **DOWN** (AŞAĞI) tuşuna basarak ayarlayın. ORIGIN SET UP (BAŞLANGIÇ NOKTASI KURULUMU)
Z HEIGHT (Z YÜKSEKLİĞİ) = 50,0
- 3** **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın. ORIGIN SET UP (BAŞLANGIÇ NOKTASI KURULUMU)
BASKI KAFASI BOŞLUĞU = 1,2 mm
↓
ORIGIN SET UP (BAŞLANGIÇ NOKTASI KURULUMU)
MEDYA t = *.* mm

Medya kalınlığının otomatik olarak ölçülmesi

Medyanın kalınlığı, carriage'ın sol tarafındaki boşluk pimiyle otomatik olarak ölçülür.

- 1 Medya yerleştirin.**

 - Medyayı baskı alanına oturttuğunuzdan emin olun. Kalınlık medya olmadan otomatik olarak ayarlanırsa baskı kafası kırılabilir.

 **Dikkat**
- 2 Local (Lokal) modda **FUNCTION** (FONKSİYON) tuşuna basın.**

FUNCTION (FONKSİYON)
VIEW (GÖRÜNÜM)[ENT] (TAMAMLANDI)
- 3 [HEAD HEIGHT] [KAFA YÜKSEKLİĞİ] öğesini seçmek için **▲▼** tuşuna basın.**

FUNCTION (FONKSİYON)
HEAD HEIGHT (BASKI KAFASI YÜKSEKLİĞİ) [ENT] (TAMAMLANDI)
- 4 **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.**

HEAD HEIGHT (BASKI KAFASI YÜKSEKLİĞİ)
MEDIA THICKNESS (MEDYA KALINLIĞI) [ENT] (TAMAMLANDI)
- 5 [THICKNESS CHECK] [KALINLIK KONTROLÜ] öğesini seçmek için **▲▼** tuşuna basın.**

HEAD HEIGHT (BASKI KAFASI YÜKSEKLİĞİ)
THICKNESS CHECK (KALINLIK KONTROLÜ) [ENT] (TAMAMLANDI)
- 6 **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.**

 - Ölçüm gerçekleşmeden önce, Y-barı üst konuma hareket eder.
 - Carriage baskı alanına hareket eder.

** MOVE NOE ** (** NOE'Yİ HAREKET ETTİR **)
PLEASE WAIT (LÜTFEN BEKLEYİN)

↓

THICKNESS CHECK (KALINLIK KONTROLÜ)
CHECK START (KONTROL BAŞLATMA) [ENT] (TAMAMLANDI)
- 7 **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.**

 - Medya kalınlığı otomatik olarak ölçülür.
 - Ölçülen kalınlık görüntülenir.
 - Carriage hareket etme konumuna hareket eder ve ekran Adım 5'te gösterilen ekrana geri döner.

THICKNESS CHECK (KALINLIK KONTROLÜ)
** CHECK (KONTROL)
- 8 Ayarı sonlandırmak için birkaç kez **END** (DUR-DURMA) tuşuna basın.**

THICKNESS CHECK (KALINLIK KONTROLÜ)
3,0 mm

• Otomatik ölçüm farkı $\pm 0,1$ mm'dir.

Baskı kafası boşluğu değerini kaydetme

Baskı kafası boşluğunu (medya ile baskı kafası nözülü arasındaki yüksekliği) ayarlayın.

Carriage baskı veya bakım amacıyla yukarı hareket ederse baskı kafasının ön ayarını korumak için hareket eder. Baskı kafasının üst limiti medya kalınlığına göre çeşitlilik gösterir.

Kullanılabilir ayar değerleri: [1,2 mm ila 5,0 mm] (0,1 mm'lik kademeler halinde /Varsayılan: 1,5 mm)

- 1** Local (Lokal) modda **FUNCTION** (FONKSİYON) tuşuna basın. FUNCTION (FONKSİYON)
VIEW (GÖRÜNÜM)[ENT] (TAMAMLANDI)
- 2** **[HEAD HEIGHT] [KAFA YÜKSEKLİĞİ]** öğesini seçmek için **▲ ▼** tuşuna basın. FUNCTION (FONKSİYON) HEAD HEIGHT (BASKI
KAFASI YÜKSEKLİĞİ) [ENT] (TAMAMLANDI)
- 3** **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın. HEAD HEIGHT (BASKI KAFASI YÜKSEKLİĞİ)
MEDIA THICKNESS (MEDYA KALINLIĞI) [ENT] (TAMAMLANDI)
- 4** **[KAFA BOŞLUĞU]** öğesini seçmek için **▲ ▼** tuşuna basın. HEAD HEIGHT (KAFA YÜKSEKLİĞİ) HEAD GAP
(BASKI KAFASI BOŞLUĞU) [ENT] (TAMAMLANDI)
- 5** **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın. HEAD GAP (BASKI KAFASI BOŞLUĞU)
= 2,0 mm
- 6** Baskı kafası değerini ayarlamak için **▲ ▼** tuşuna basın. HEAD GAP (BASKI KAFASI BOŞLUĞU)
= 2,0 mm
 - Ayar değeri: 1,2 ile 3,0 mm arası
- 7** **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın. HEAD HEIGHT (BASKI KAFASI YÜKSEKLİĞİ)
HEAD GAP (BASKI KAFASI BOŞLUĞU) [ENT] (TAMAMLANDI)
- 8** Ayarı sonlandırmak için birkaç kez **END** (DURDURMA) tuşuna basın.



- Baskı kafasına doğru değer girilmemişse baskı işlemi sırasında medyaya düşen büyük boya damlacıkları nedeniyle baskı kalitesi düşebilir.

Baskı kafası değerinin kontrol edilmesi

Hali hazırdaki baskı kafası ayarını kontrol ederken, aşağıdaki işlemleri gerçekleştirin:

Local (Lokal) modda **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

[KAFA BOŞLUĞU] öğesini görüntülemek için **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna birkaç kez basın.

- Kullanımda olan baskı kafası değeri görüntülenir.

Fonksiyonlar Listesi

Bu bölümde, kullanıcı tiplerinde kaydedilebilecek ayar değerleri ve ayarlanabilecek her bir fonksiyonun genel görünümü açıklanmaktadır.

- Varsayılan “HOST” (ANA BİLGİSAYAR) fonksiyonu hakkında
Bu işlemi RIP yazılımında belirtilen ayarlarla çalıştırabilirsiniz.
“HOST” (ANA BİLGİSAYAR) dışında bir ayar girerseniz RIP yazılımında belirtilenler yerine, bu değerlerde çalışır.
RIP yazılımına bağlı olarak, yazılımın talimat veremediği bazı fonksiyonlar vardır. Böyle bir durumda, “RIP’in herhangi bir talimatı yok” ayar değeri ile çalışır.
- Ayarların RIP yazılımı üzerinden belirlenmesi yöntemine ilişkin olarak RIP yazılımının kullanım kılavuzuna bakın.

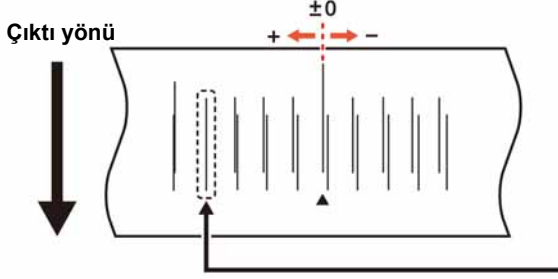
Fonksiyon adı	Ayar değeri	Varsayılan	RIP'den herhangi bir talimat gelmediyse *1	Açıklama
ATIŞ KONUMU DÜZELTME (☞ S. 3-8)	-40,0 ile 0 ile 40,0 arası	0,0	_____	Nokta konumunu ayarlamak ve baskı işlemine dönmek için kullanılır.
LOGICAL SEEK (AKILLI TARAMA) (☞ S. 3-10)	HOST/ ON/ OFF (ANA BİLGİSAYAR/AÇIK/KAPALI)	HOST (ANA BİLGİSAYAR)	ON (AÇIK)	Baskı alınırken hareket edilebilecek tarama alanını ayarlar.
OVER PRINT (ÜST BASKI) (☞ S. 3-21)	HOST (Ana Bilgisayar) / 1 ile 9 arası	HOST (ANA BİLGİSAYAR)	1	Boyanın uygulanacağı katman sayısını ayarlar.
UV MODE (UV MODU) (☞ S. 3-11)	HOST/ MANUAL (HOST/ MANUEL)	HOST (ANA BİLGİSAYAR)	MANUAL (MANUEL)	Baskı sırasında UV ışınımı şablonunu ayarlar.
REFRESH (YENİLEME) (☞ S. 3-21)	HOST / Lv.0 (Refresh interval long) to 3 (Refresh interval short) (ANA BİLGİSAYAR / Seviye 0 Uzun yenileme sıklığı - Seviye 3 (Kısa yenileme sıklığı))	HOST (ANA BİLGİSAYAR)	Lv.3 (Seviye 3)	Baskı işlemi sırasında baskı kafalarını yeniler.
MAPS (☞ S.3-12)	MAPS1	PRINT SPEED ADJUST (BASKI HIZI AYARI)	_____	Geçişler arasındaki şerit sayısının azaltılması ayarı.
	MAPS2	AUTO (OTOMATİK)	_____	
		MANUAL (MANUEL)	PATTERN (ŞABLON) (1 ile 5 arası) / Smoothing level (Yumuşatma Seviyesi) (AUTO (OTOMATİK) / %5 ile %100 arası)	
WORK CHANGE (İŞ DEĞİŞİKLİĞİ) (☞ S. 3-17)	ON/ OFF/ HOST (AÇIK/KAPALI/ANA BİLGİSAYAR)	_____	_____	Yazdırma işlemi tamamlandığında işlemi ayarlar.
İYONİZER (☞ S.3-18)	ON/OFF (AÇIK/KAPALI)	_____	_____	Opsiyonel iyonizeri ayarlar.
AUTO CLEANING (OTOMATİK TEMİZLEME) (☞ S.3-19)	OFF (KAPALI), PAGE (SAYFA)	PAGE (SAYFA)	_____	Baskı öncesi veya baskı sırasında, baskı kafasının temizlenmesi işleminin otomatik olarak gerçekleştirilmesini ayarlar.
	PAGE INTERVAL TYPE (SAYFA SIKLIK TİPİ)	1 ile 1000 sayfa arası	3 sayfa	
		NORMAL (NORMAL) / SOFT (HAFİF) / HARD (GÜÇLÜ)	_____	
INTERVAL WIPING (SİLME SIKLIĞI) (☞ S. 3-20)	ON/OFF (AÇIK/KAPALI)	OFF (KAPALI)	_____	Baskı işlemi sırasında silme işlemini ayarlar.

*1. Makinenin kayıt türünü “Host” (Ana Bilgisayar) olarak ayarlasanız bile, 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.

Çift yönlü baskı için boya atış konumunun düzeltilmesi

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

Drop Position'ı (Atış Konumu) doğru ayarlanmış basılı şablon örneği.



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

1

Makineye bir medya yerleştirin ve baskı başlangıç noktasını ayarlayın. (👉 S. 2-5)

2

LOCAL (LOKAL) modda **ADJUST** (DÜZELTME) tuşuna iki kez basın.

DROS.POScorrect (ATIŞ KONUMU DÜZELTME)
[ENT] (TAMAMLANDI)

3

ENTER (GİRİŞ) tuşuna basın.

DROS.POScorrect (ATIŞ KONUMU DÜZELTME)
: Y 600 dpi

4

Çözünürlüğü seçmek için **▲▼** tuşuna basın.

- Ayar değeri: Y 600dpi / Y 900 dpi / Y 1200dpi
- Tüm çözünürlükler için düzeltmeleri gerçekleştirin.

DROS.POScorrect (ATIŞ KONUMU DÜZELTME)
: Y 600 dpi

5

ENTER (GİRİŞ) tuşuna basın.

DROS.POScorrect (ATIŞ KONUMU DÜZELTME)
PRINT (BASKI) [ENT] (TAMAMLANDI)

6

Şablon baskısı işlemi başlatmak için **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

- Test şablonunun baskısı alınır. (Baskısı alınan şablonlar, baskı sırasına göre 1. Şablon, 2. Şablon, 3. Şablon... olarak isimlendirilir.)

** PRINTING ** (**BASKI YAPILIYOR**)
PLEASE WAIT (LÜTFEN BEKLEYİN)

7

Sablon 1~ için nokta konumunu düzeltmek için **▲▼** tuşuna basın.

- Düzeltilmiş besleme hızı -40,0 ile 40,0 arasındır
- Test şablonlarını kontrol edin. Dışarı yönlü besleme hattı ile dönüş besleme hattının düz hat oluşturduğu konum, düzeltme değeridir.
- Düzeltilme değeri -40,0 ile 40,0 arasında değilse baskı kafalarının yüksekliğini ayarlayın ve 2. adımda ve sonrasında belirtilen işlemleri gerçekleştirin.

PATTERN1 (ŞABLON1)
= 0,0

8

ENTER (GİRİŞ) tuşuna basın.

- Bir sonraki şablon girişini görüntüler.
- Adım 7'yi tekrarlayın.

9

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

ADJUST (DÜZELT) tuşuna basmadan nokta konumunu düzeltme işlemini gerçekleştirme

Local (Lokal) modda **FUNCTION** (FONKSİYON) tuşunu kullanarak, **ADJUST** (DÜZELTME) tuşuna basmadan "DROP.POScorrect" (ATIŞ KONUMU DÜZELTME) fonksiyonunu seçebilirsiniz.

Local (Lokal) modda **FUNCTION** (FONKSİYON) tuşuna basın.

[SETUP] (KURULUM) ayarını seçmek için **▲ ▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

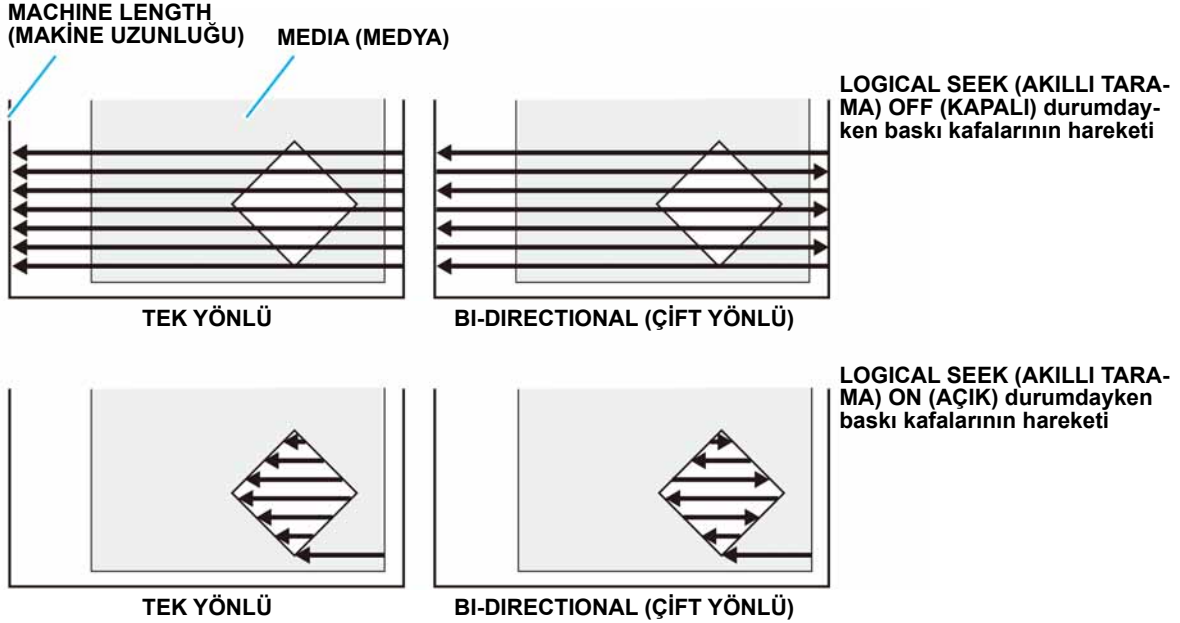
[DROP.POScorrect] (ATIŞ KONUMU DÜZELTME) fonksiyonunu seçmek için **▲ ▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna iki defa basın.

- Tuş Local (Lokal) modda basıldığı için aynı durum gerçekleşir.

Logical Seek (Akıllı Tarama) Ayarı

Logical Seek (Akıllı Tarama) ayarına bağlı olarak baskı kafasının hareketi değişkenlik gösterir.

- RasterLink tarafında akıllı taramayı belirleyemezsiniz. Bu makineyi "Host" (Ana Bilgisayar) olarak ayarladığınızda, baskı işlemi "LOGICAL SEEK= ON" (AKILLI TARAMA = AÇIK) olarak gerçekleştirilecektir.



1

Local (Lokal) modda **FUNCTION** (FONKSİYON) tuşuna basın.

FUNCTION (FONKSİYON)
VIEW (GÖRÜNÜM)[ENT] (TAMAMLANDI)

2

[SET UP] (KURULUM) öğesini seçmek için **▲ ▼** tuşuna basın.

FUNCTION (FONKSİYON)
SETUP (KURULUM) [ENT] (TAMAMLANDI)

3

ENTER (GİRİŞ) tuşuna basın.

SETUP (KURULUM) FEED COMP. (BESLEME DÜZELTMESİ) [ENT] (TAMAMLANDI)

4

[LOGICAL SEEK] (AKILLI TARAMA) fonksiyonunu seçmek için **▲ ▼** tuşuna basın.

SETUP (KURULUM) LOGICAL SEEK (AKILLI TARAMA) [ENT] (TAMAMLANDI)

5

ENTER (GİRİŞ) tuşuna basın.

LOGICAL SEEK (AKILLI TARAMA)
: HOST (ANA BİLGİSAYAR)

6

Ayar değeri seçmek için **▲ ▼** tuşlarına basın.
• Ayar değeri: HOST (ANA BİLGİSAYAR) / ON (AÇIK) / OFF (KAPALI)

YOGICAY BEEM
: ON (AÇIK)

7

ENTER (GİRİŞ) tuşuna basın.

SETUP (KURULUM) LOGICAL SEEK (AKILLI TARAMA) [ENT] (TAMAMLANDI)

8

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

UV Mode (UV Modu) Ayarı

UVLED için aydınlatma yoğunluğunu ve emisyon şablonunu ayarlayın.

- 1** Local (Lokal) modda **FUNCTION** (FONKSİYON) tuşuna basın. FUNCTION (FONKSİYON)
VIEW (GÖRÜNÜM)[ENT] (TAMAMLANDI)
- 2** **[SET UP] (KURULUM)** öğesini seçmek için **▲▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın. SETUP (KURULUM) FEED COMP. (BESLEME
DÜZELTMESİ) [ENT] (TAMAMLANDI)
- 3** **[UV MODE] (UV MODU)** fonksiyonunu seçmek için **▲▼** tuşlarına basın. SETUP (KURULUM) UV MODE (UV
MODU) [ENT] (TAMAMLANDI)
- 4** **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın. UV MODE (UV MODU)
: HOST (ANA BİLGİSAYAR)
- 5** Ayar değeri seçmek için **▲▼** tuşlarına basın. UV MODE (UV MODU)
: MANUAL (MANUEL)

HOST (ANA BİLGİSAYAR): UV'yi uygulamada ayarlı olan emisyon şablonu ve aydınlatma yoğunluğuyla uygular.
MANUAL (MANUEL): UV'yi ayarladığınız şablon ve aydınlatma yoğunluğuyla uygular.
- 6** **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın. • Adım 5'te "HOST" (ANA BİLGİSAYAR) fonksiyonunu seçtiğinizde, adım 7'ye geçin. "MANUAL"(MANUEL) seçildiğinde, adım 8'e geçin.
- 7** **(LIGHT) (IŞIK)** yoğunluğunu ayarlamak için **▲▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın. UV MODE (UV MODU)
LIGHT ADJUST (IŞIK AYARI): %0
- 8** Boya türünü seçmek için **▲▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın. UV MODE (UV MODU)
: Renk

• Ayar değeri: Renk/ Beyaz/ Şeffaf Boy
- 9** **SCAN DIRECTION (TARAMA YÖNÜ)** seçmek için **▲▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın. UV MODE (UV MODU)
: Bi

• Ayar değeri: Bi / Uni (Çift yönlü / Tek yönlü)
- 10** Baskısı alınacak şablonları seçmek için **▲▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın. UV MODE (UV MODU)
: PATTERN 1 (ŞABLON 1)

• Ayar değeri: PATTERN 1, 2 ~ / NOPRINT (ŞABLON 1, 2 ~ / BASKI YOK)
• "NOPRINT" (BASKIYOK) seçeneğini seçerseniz baskı verileri gönderildiğinde hiçbir baskı işlemi gerçekleşmez, sadece UV lambası işlemi gerçekleşir.
- 11** Emisyon seviyesini seçmek için **▲▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın. UV MODE (UV MODU)
LEVEL (SEVİYE): 10

• Ayar değeri: Seviye 0 Seviye 15 arası (Değer ne kadar yüksek olursa yoğunluk o kadar artar.)
- 12** Ayarı sonlandırmak için birkaç kez **END** (DURDURMA) tuşuna basın.

MAPS Fonksiyonu Nedir?

Medya düzeltmesi işlemi gerçekleştirildikten sonra besleme çizgileri düzelmezse besleme çizgilerini daha az görünür hale getirmek için geçiş sınırını dağıtmak üzere MAPS (Mimaki Advanced PassSystem) (Mimaki Gelişmiş Pass Sistemi) fonksiyonunu kullanın.

JFX200 ile hem MAPS1 hem de MAPS2 fonksiyonlarını seçebilirsiniz.



- MAPS1 fonksiyonu ile, baskı hızı ayarlanabilir fakat baskısı alınacak görüntüye bağlı olarak renk değişimleri yaşanabilir. MAPS2 fonksiyonu ile, hem besleme çizgisi hem de renk değişimleri azaltılabilir fakat hız ayarlanamaz. Baskısı alınacak görüntüye bağlı olarak bir fonksiyon seçin.
- MAPS1 etkisi baskı hızının ayar değerine bağlı olarak değişkenlik gösterir. Fonksiyonu önceden kontrol ettikten sonra kullanın.
- Baskı hızını artırdığınızda, baskı işlemi daha kısa sürede gerçekleşir. Ancak MAPS1 etkisi zayıflar.
- Baskı hızını düşürdüğünüzde, baskı işlemi daha uzun sürede gerçekleşir. Ancak MAPS1 etkisi güçlenir ve besleme çizgileri daha az görünür hale gelir.
- MAPS fonksiyonunun etkinleştirilmesiyle, MAPS fonksiyonu devre dışıyken gözlenenden daha hafif renk değişimleri gözlenir. Fonksiyonu önceden kontrol ettikten sonra kullanın.
- Baskısı alınacak görüntüye bağlı olarak MAPS etkin olmayabilir. Fonksiyonu önceden kontrol ettikten sonra kullanın.

MAPS1 Fonksiyonunun Ayarlanması

1	LOCAL (LOKAL) moddaki FUNCTION (FONKSİYON) tuşuna basın.	FUNCTION (FONKSİYON) SETUP (KURULUM) [ENT] (TAMAMLANDI)
2	ENTER (GİRİŞ) tuşuna basın.	SETUP (KURULUM) FEED COMP. (BESLEME DÜZELTMESİ) [ENT] (TAMAMLANDI)
3	[MAPS] fonksiyonunu seçmek için ▲▼ tuşlarına basın.	SETUP (KURULUM) MAPS [ENT] (TAMAMLANDI)
4	ENTER (GİRİŞ) tuşuna basın.	MAPS : OFF (KAPALI)
5	MAPS1 fonksiyonunu seçmek için ▲▼ tuşlarına basın. • Set Value (Ayar Değeri): MAPS1, MAPS2, OFF (KAPALI)	MAPS : MAPS 1
6	ENTER (GİRİŞ) tuşuna basın. • 5. adımda MAPS2 veya OFF (KAPALI) seçeneklerini seçtiyseniz adım 8'e geçin.	PRINT SPEED ADJUST (BASKI HIZI AYARI) = %0
7	Baskı hızını değiştirmek için ▲▼ tuşlarına basın. • Ayar değeri: %-50 ile +%50 arası • Hız değiştirdiğinizde, nozül kurtarma etkisi bazı durumlarda çalışmaz. Kontrol ettikten sonra bunu kullanın.	PRINT SPEED ADJUST (BASKI HIZI AYARI) = %10

8

ENTER (GİRİŞ) tuşuna basın.

SETUP (KURULUM)	
MAPS	[ENT] (TAMAMLANDI)

9

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

MAPS2 Fonksiyonunun Ayarlanması (4 renk)

1

LOCAL (LOKAL) moddaki **FUNCTION** (FONKSİYON) tuşuna basın.

FUNCTION (FONKSİYON)	
SETUP (KURULUM)	[ENT] (TAMAMLANDI)

2

ENTER (GİRİŞ) tuşuna basın.

SETUP (KURULUM) FEED COMP. (BESLEME DÜZELTMESİ)	[ENT] (TAMAMLANDI)
---	--------------------

3

[MAPS] fonksiyonunu seçmek için **▲** **▼** tuşlarına basın.

SETUP (KURULUM)	
MAPS	[ENT] (TAMAMLANDI)

4

ENTER (GİRİŞ) tuşuna basın.

MAPS	
: OFF (KAPALI)	

5

[MAPS2] fonksiyonunu seçmek için **▲** **▼** tuşlarına basın.

- Set Value (Ayar Değeri): MAPS1, MAPS2, OFF (KAPALI)

MAPS	
: MAPS 2	

6

ENTER (GİRİŞ) tuşuna basın.

- 5. adımda OFF (KAPALI) ögesini seçtiyseniz 12. adıma atlayın.

MAPS 2	
: AUTO (OTOMATİK)	

7

"AUTO" (OTOMATİK) veya "MANUAL" (MANUEL) ayarını seçmek için **▲** **▼** tuşlarına basın.

- **AUTO (OTOMATİK)** : Baskı moduna göre baskı şablonunu ve yumuşatma seviyesini önerilen değere otomatik olarak ayarlayın.
- **MANUAL (MANUEL)** : Ayar değerini düzenleyebilirsiniz.

MAPS 2	
: AUTO (OTOMATİK)	

- Besleme çizgilerinin ve renk değişiminin "AUTO" (OTOMATİK) seçeneğiyle iyileşmemesi durumunda, baskı şablonunu ve yumuşatma seviyesini "MANUAL" (MANUEL) seçeneğiyle düzeltin.

8

ENTER (GİRİŞ) tuşuna basın.

- Adım 7'deki "AUTO" (OTOMATİK) ögesini seçtikten sonra, 12. adıma geçin.
- Adım 7'deki "MANUAL" (MANUEL) ögesini seçtikten sonra, 9. adıma geçin.

MAPS 2	
PATTERN (ŞABLON): 1	

9

Baskısı alınacak şablonu seçmek için   tuşlarına basın.

- AUTO (OTOMATİK): Baskı moduyla eşleşen şablon otomatik olarak ayarlanacaktır.
- Şablon 1 ile 5 arası: Seçtiğiniz şablon basılacaktır.

- MAPS2 efekti, baskısı alınacak görüntüye bağlı olarak farklılık gösterir. Baskı şablonunu değiştirin ve fonksiyonu kontrol ettikten sonra kullanın.

MAPS 2
PATTERN (ŞABLON): 2

10

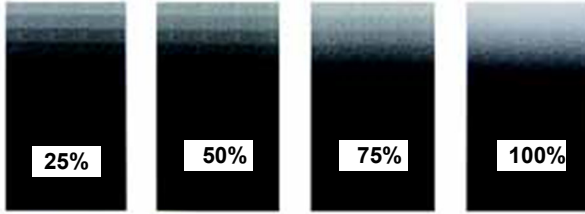
 (GİRİŞ) tuşuna basın.

MAPS2 SMOOTHING LV. (YUMUŞATMA SEVİYESİ): AUTO (OTOMATİK)

11

Smoothing Level (Yumuşatma Seviyesi) ayarını değiştirmek için   tuşlarına basın.

- Boyası bitmek üzere olan bir medya kullanıyorsanız Smoothing Level (Yumuşatma Seviyesi) ayarını düşürerek görsel kalitesini artırabilirsiniz.



- **Ayar değeri:** AUTO (OTOMATİK), %5 ila %100 (%5'lik kademeler halinde)
- **AUTO (OTOMATİK)** : Yumuşatma seviyesini yazdırma moduna göre otomatik olarak ayarlayın.
- **%5 ile %100 arası:** Değer yükseldikçe, MAPS2 etkisi daha güçlü hale gelir ve düştükçe zayıflar .

MAPS2 SMOOTHING LV.
(YUMUŞATMA SEVİYESİ): %100

12

 (GİRİŞ) tuşuna basın.

SETUP (KURULUM)
MAPS [ENT] (TAMAMLANDI)

13

Ayarı sonlandırmak için birkaç kez  (DURDURMA) tuşuna basın.

MAPS2 Fonksiyonunun Ayarlanması (4 renk + özel renkli boya)

1

Local (Lokal) modda  (FONKSİYON) tuşuna basın.

FUNCTION (FONKSİYON)
SETUP (KURULUM) [ENT] (TAMAMLANDI)

2

 (GİRİŞ) tuşuna basın.

SETUP (KURULUM) FEED COMP. (BESLEME DÜZELTMESİ) [ENT] (TAMAMLANDI)

3

[MAPS] fonksiyonunu seçmek için   tuşlarına basın.

SETUP (KURULUM)
MAPS [ENT] (TAMAMLANDI)

4

ENTER (GİRİŞ) tuşuna basın.MAPS
: OFF (KAPALI)

5

“MAPS2” öğesini seçmek için   tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

- Set Value (Ayar Değeri): MAPS1, MAPS2, OFF (KAPALI)
- OFF (KAPALI) öğesini seçtiyseniz 11. adıma geçin.

MAPS 2
: AUTO (OTOMATİK)

6

“AUTO” (OTOMATİK) veya “MANUAL” (MANUEL) ayarını seçmek için   tuşlarına basın.

- **AUTO (OTOMATİK)** : Baskı moduna göre baskı şablonunu ve yumuşatma seviyesini önerilen değere otomatik olarak ayarlayın.
- **MANUAL (MANUEL)**: Ayar değerini düzenleyebilirsiniz.

MAPS 2
: MANUAL (MANUEL)

- Besleme çizgilerinin ve renk değişiminin “AUTO” (OTOMATİK) seçeneğiyle iyileşmemesi durumunda, baskı şablonunu ve yumuşatma seviyesini “MANUAL” (MANUEL) seçeneğiyle düzeltin.

7



ENTER (GİRİŞ) tuşuna basın.

- Adım 6'daki “AUTO” (OTOMATİK) öğesini seçtikten sonra, 11. adıma geçin.
- Adım 6'daki “MANUAL” (MANUEL) öğesini seçtikten sonra, 8. adıma geçin.

COLOR (RENK) >
PATTERN (ŞABLON): 1

8



Boya ayarlarını yapın.

- (1) Rengi ayarlamak için   tuşuna basın.
 - **AUTO (OTOMATİK)**: Baskı moduyla eşleşen şablon otomatik olarak ayarlanacaktır.
 - **Şablon 1 ile 5 arası**: Seçtiğiniz şablon basılacaktır.


COLOR (RENK) >
PATTERN (ŞABLON): AUTO (OTOMATİK)

- (2) **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
 - SMOOTHING.LV (Yumuşatma Seviyesi) ayarı için bir ekran görüntülenecektir.



COLOR (RENK)> SMOOTHING LV.
(YUMUŞATMA SEVİYESİ): AUTO (OTOMATİK)

- (3) SMOOTHING LV. (YUMUŞATMA SEVİYESİ) öğesini ayarlamak için   tuşuna basın.
 - **AUTO (OTOMATİK)**: Yumuşatma seviyesiyle eşleşen şablon otomatik olarak ayarlanacaktır.
 - **%5 ile %100 arası**: Değer yükseldikçe, MAPS2 etkisi daha güçlü hale gelir ve düşükçe zayıflar.

COLOR (RENK)> SMOOTHING LV.
(YUMUŞATMA SEVİYESİ): %50

- (4) **END** (DURDURMA) tuşuna basın ve ardından  tuşuna basın.
 - SPOT ayarı için bir ekran görüntülenecektir.

< SPOT >
PATTERN (ŞABLON): AUTO (OTOMATİK)

- (5) Spotu ayarlamak için   tuşuna basın.
 - **AUTO (OTOMATİK)**: Baskı moduyla eşleşen şablon otomatik olarak ayarlanacaktır.
 - **Şablon 1 ile 5 arası**: Seçtiğiniz şablon basılacaktır.

< SPOT >
PATTERN (ŞABLON): AUTO (OTOMATİK)

- (6) **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
- SMOOTHING.LV (Yumuşatma Seviyesi) ayarı için bir ekran görüntülenecektir.
- (7) SMOOTHING LV. (YUMUŞATMA SEVİYESİ) öğesini ayarlamak için **▲▼** tuşuna basın.
- **AUTO (OTOMATİK)** : Yumuşatma seviyesiyle eşleşen şablon otomatik olarak ayarlanacaktır.
 - **%5 ile %100 arası**: Değer yükseldikçe, MAPS2 etkisi daha güçlü hale gelir ve düştükçe zayıflar .

< SPOT > SMOOTHING LV (YUMUŞATMA SEVİYESİ): AUTO (OTOMATİK)

< SPOT > SMOOTHING LV. (YUMUŞATMA SEVİYESİ): %50

- (8) **END** (DURDURMA) tuşuna basın ve ardından **▶** tuşuna basın.
- CLEAR (SİL) ayarı için bir ekran görüntülenecektir.
- (9) CLEAR (SİL) öğesini ayarlamak için **▲▼** tuşuna basın.
- **AUTO (OTOMATİK)** : Baskı moduyla eşleşen şablon otomatik olarak ayarlanacaktır.
 - **Şablon 1 ile 5 arası**: Seçtiğiniz şablon basılacaktır.

< CLEAR (SİL) PATTERN (ŞABLON): AUTO (OTOMATİK)

< CLEAR (SİL) PATTERN (ŞABLON): AUTO (OTOMATİK)

- (10) **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
- TYPE (TİP) ve LV. (SEVİYE) ayarı için bir ekran görüntülenecektir.
- (11) TYPE (TİP) ve LV. (SEVİYE) öğelerini ayarlamak için **▲▼** tuşuna basın.
- TYPE1 %10 ile %100 arası:
Baskı moduna uygun bir değer girin.
 - TYPE2 %10 ile %100 arası:
Baskı moduna uygun bir değer girin.
 - MAPS2 efekti, baskısı alınacak görüntüye bağlı olarak farklılık gösterir. Baskı şablonunu değiştirin ve fonksiyonu kontrol ettikten sonra kullanın.

< CLEAR (SİL) TYPE /LV. (TİP /SEVİYE) : AUTO (OTOMATİK)

< CLEAR (SİL) TYPE /LV. (TİP /SEVİYE) : AUTO (OTOMATİK)

9

ENTER (GİRİŞ) tuşuna basın.

SETUP (KURULUM)
MAPS [ENT] (TAMAMLANDI)

10

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

Work Change (Çalışma Değişikliği) ayarı












Online çizim sonrası, local (lokal) moda mı döneleceğini yoksa remote (uzaktan) modda mı kalınacağını ayarlar.

- 1** Local (Lokal) modda **FUNCTION (FONKSİYON)** tuşuna basın. FUNCTION (FONKSİYON) VIEW (GÖRÜNÜM)[ENT] (TAMAMLANDI)
- 2** **[SET UP] (KURULUM)** öğesini seçmek için **▲ ▼** tuşuna basın. FUNCTION (FONKSİYON) SETUP (KURULUM) [ENT] (TAMAMLANDI)
- 3** **ENTER (GİRİŞ)** tuşuna basın. SETUP (KURULUM) FEED COMP. (BESLEME DÜZELTMESİ) [ENT] (TAMAMLANDI)
- 4** **[WORK CHANGE] (ÇALIŞMA DEĞİŞİKLİĞİ)** öğesini seçmek için **▲ ▼** tuşlarına basın. SETUP (KURULUM) WORK CHANGE (İŞ DEĞİŞİKLİĞİ) [ENT] (TAMAMLANDI)
- 5** **ENTER (GİRİŞ)** tuşuna basın. WORK CHANGE (İŞ DEĞİŞİKLİĞİ) : OFF (KAPALI)
- 6** Ayar değeri seçmek için **▲ ▼** tuşlarına basın.
OFF (KAPALI): Online baskının ardından Remote (Uzaktan) moda kalır. Bir sonraki baskı verisi alındığında üst baskı işlemi gerçekleşecektir.
ON (AÇIK): Online çizim sonrası, Y barı geri çekilecektir. Bunun ardından Local (Lokal) moda geri dönün.
HOST: (ANA BİLGİSAYAR): RasterLink6 ekranında "PRINT COUNT" (BASKI SAYISI) öğesini iki veya daha fazla olacak şekilde belirtirseniz her bir baskı işleminde Y barı çekilir. Ardından Local (Lokal) moda geri dönün.
 • Y barının çekildiği konum S.2-18'deki "Görüntü konumunun ayarlanması"nda belirtilen konumdur.
- 7** **ENTER (GİRİŞ)** tuşuna basın. SETUP (KURULUM) WORK CHANGE (İŞ DEĞİŞİKLİĞİ) [ENT] (TAMAMLANDI)
- 8** Ayarı sonlandırmak için birkaç kez **END (DURDURMA)** tuşuna basın.

İyonizerin ayarlanması

Opsiyonel iyonizerin ne zaman kurulacağını belirler.

- İsteğe bağlı iyonizeri kurmadıysanız bu ayarlar görünmez. İyonizeri kurduğunuz halde bu ayarlar görünmüyorsa distribütör veya MIMAKI satış ofisiyle iletişime geçin ya da çağrı merkezini arayın.

1	Local (Lokal) modda  (FONKSİYON) tuşuna basın.	FUNCTION (FONKSİYON) VIEW (GÖRÜNÜM)[ENT] (TAMAMLANDI)
2	[SET UP] (KURULUM) öğesini seçmek için   tuşuna basın.	SETUP (KURULUM) FEED COMP. (BESLEME DÜZELTMESİ) [ENT] (TAMAMLANDI)
3	 (GİRİŞ) tuşuna basın.	SETUP (KURULUM) İONIZER (İYONİZER) [ENT] (TAMAMLANDI)
4	[İONİZER] (İYONİZER) öğesini seçmek için   tuşlarına basın.	FUNCTION (FONKSİYON) SETUP (KURULUM) [ENT] (TAMAMLANDI)
5	 (GİRİŞ) tuşuna basın.	İONIZER (İYONİZER) : ON (AÇIK)
6	Ayar değeri seçmek için   tuşlarına basın. ON (AÇIK): Normal baskı için baskı işlemi sırasında veya öncesinde statik elektriği kesmek için iyonizeri ON (AÇIK) konuma getirin. Ters baskı için baskı işlemi öncesinde elektriği kesin. [View] (Görünüm) öğesine geçiş yaparken iyonizeri açın. OFF (KAPALI): Elektriği kesmez.	İONIZER (İYONİZER) : OFF (KAPALI)
7	 (GİRİŞ) tuşuna basın.	SETUP (KURULUM) İONIZER (İYONİZER) [ENT] (TAMAMLANDI)
8	Ayarı sonlandırmak için birkaç kez  (DURDURMA) tuşuna basın.	

Otomatik Temizleme Ayarı

Makine, belirli sayıda dosya baskısı alındıktan veya baskı yapılan uzunluk tamamlandıktan sonra ve gerektiğinde otomatik olarak temizleme işlemi yapacak şekilde ayarlanabilir. Makine, baskı kafaları her zaman temiz olduğu durumda tutarlı bir baskı gerçekleştirebilir.

1	Local (Lokal) modda FUNCTION (FONKSİYON) tuşuna basın.	FUNCTION (FONKSİYON) VIEW (GÖRÜNÜM)[ENT] (TAMAMLANDI)
2	[SET UP] (KURULUM) öğesini seçmek için ▲▼ tuşuna basın.	FUNCTION (FONKSİYON) SETUP (KURULUM) [ENT] (TAMAMLANDI)
3	ENTER (GİRİŞ) tuşuna basın.	SETUP (KURULUM) FEED COMP. (BESLEME DÜZELTMESİ) [ENT] (TAMAMLANDI)
4	[AUTO CLEANING] (OTOMATİK TEMİZLEME) ayarını seçmek için ▲▼ tuşlarına basın.	SETUP (KURULUM) AUTO CLEANING (OTOMATİK TEMİZLEME) [ENT] (TAMAMLANDI)
5	ENTER (GİRİŞ) tuşuna basın.	AUTO CLEANING (OTOMATİK TEMİZLEME) : OFF (KAPALI)
6	Auto cleaning (Otomatik temizleme) türünü seçmek için ▲▼ tuşlarına basın. <ul style="list-style-type: none">• "PAGE" (SAYFA) öğesini seçtiğiniz zaman, belirlenen sayıda baskı işlemi tamamlandıktan sonra, baskı kafası temizleme işlemi otomatik olarak gerçekleştirilir.• Otomatik temizleme işlemi ayarlamazsanız önce "OFF" (KAPALI) seçeneğini seçin ve 11. adıma ilerleyin.	AUTO CLEANING (OTOMATİK TEMİZLEME) : PAGE (SAYFA)
7	ENTER (GİRİŞ) tuşuna basın.	
8	Temizleme sıklığını ayarlamak için ▲▼ tuşlarına basın. <ul style="list-style-type: none">• Ayar değeri: 1 ile 1000 sayfa arası	INTERVAL (SIKLIK) = 10 sayfa
9	ENTER (GİRİŞ) tuşuna basın.	TYPE (TİP) : SOFT (HAFİF)
10	Temizleme türünü ayarlamak için ▲▼ tuşlarına basın. Ayar değeri: NORMAL (NORMAL) / SOFT (HAFİF) / HARD (GÜÇLÜ)	TYPE (TİP) : NORMAL
11	ENTER (GİRİŞ) tuşuna basın.	
12	Ayarı sonlandırmak için birkaç kez END (DURDURMA) tuşuna basın.	

• Baskı kafalarının durumuna bağlı olarak, bu fonksiyon kullanılsa bile görüntü kalitesindeki bozulma iyileştirilemeyebilir. Bu durumda, servis merkezimizle veya bölgenizdeki bayinizle iletişime geçin.

Nozül yüzü temizleme süresini ayarlama

Baskı kafası nozülü yüzünün temizlenmesi nozül yüzüne yapışan boyayı kaldırmak için baskı öncesi oto-matik olarak gerçekleştirilir.

- 1** Local (Lokal) modda **FUNCTION** (FONKSİYON) tuşuna basın. FUNCTION (FONKSİYON)
VIEW (GÖRÜNÜM)[ENT] (TAMAMLANDI)
- 2** **[SET UP] (KURULUM) ögesini seçmek için** **▲▼** tuşuna basın. FUNCTION (FONKSİYON)
SETUP (KURULUM) [ENT] (TAMAMLANDI)
- 3** **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın. SETUP (KURULUM) FEED COMP. (BESLEME
DÜZELTMESİ) [ENT] (TAMAMLANDI)
- 4** **[INTERVAL WIPING] (SİLME SIKLIĞI) ögesini seçmek için** **▲▼** tuşuna basın. SETUP (KURULUM) INTERVAL WIPING
(SİLME SIKLIĞI) [ENT] (TAMAMLANDI)
- 5** **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın. INTERVAL WIPING (SİLME SIKLIĞI)
: OFF (KAPALI)
- 6** Sıklığı ayarlamak için **▲▼** tuşlarına basın.
 - Ayar değeri: ON/OFF (AÇIK/KAPALI)
 - [OFF] (KAPALI) ayarına ayarlandığında, periyodik silme işlemi yürütülmez.INTERVAL WIPING (SİLME SIKLIĞI)
: OFF (KAPALI)
- 7** **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın. SETUP (KURULUM) INTERVAL WIPING
(SİLME SIKLIĞI) [ENT] (TAMAMLANDI)
- 8** Ayarı sonlandırmak için birkaç kez **END** (DURDURMA) tuşuna basın.

Diğer Ayarlar

Ayarları kullanım tipine göre değiştirin.

- 1** LOCAL (LOKAL) moddaki **FUNCTION** (FONKSİYON) tuşuna basın. FUNCTION (FONKSİYON)
VIEW (GÖRÜNÜM)[ENT] (TAMAMLANDI)
- 2** [SET UP] (KURULUM) öğesini seçmek için **▲▼** tuşuna basın. FUNCTION (FONKSİYON)
SETUP (KURULUM) [ENT] (TAMAMLANDI)
- 3** **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın. SETUP (KURULUM) FEED COMP. (BESLEME
DÜZELTMESİ) [ENT] (TAMAMLANDI)
- 4** Ayar için bir öğe seçmek için **▲▼** tuşuna basın.
• Öğeyi seçin, bkz. S.3-7 "Fonksiyonlar Listesi"
- 5** **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
- 6** Ayar değerini seçmek için **▲▼** tuşlarına basın.
• Öğeyi seçin, bkz. S.3-7 "Fonksiyonlar Listesi"
- 7** **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
- 8** Ayarı sonlandırmak için birkaç kez **END** (DURDURMA) tuşuna basın.

- Ayar değeri, makine kapatıldığında bile saklanır.

Makine Ayarları

Makine ayarları, bu makinenin kolay kullanımına yönelik fonksiyonlardır. Aşağıdaki parametreler makine ayarlarından belirlenebilir.

Öge	Ayar değeri	Varsayılan	Anlamı	
AUTO Power-off (O OMATİK Kapanma) (S.3-22)	NONE (YOK)/ 10 ila 600 dak. arası	30 dak.	Belirlenmiş süre boyunca hiçbir işlem yapılmadığında güç kaynağı otomatik olarak "OFF" (KAPALI) duruma gelir.	
TIME SET (SÜRE AYARI) (S.3-23)	+ 4 sa. ila -20 sa.	Japonya saati	Saat farkı düzeltilir.	
UNIT (ÜNİTE) (S.3-24)	TEMP. (SICAKLIK)	°C (Santigrat) /°F (Fahrenheit)	°C	Sıcaklığın görüntüleneceği birim ayarlanır.
	LENGTH (UZUNLUK)	mm/inç	m A	Uzunluk ve alanın görüntüleneceği birim ayarlanır.
KEY BUZZER (TUŞ SESİ) (S.3-25)	ON/OFF (AÇIK/KAPALI)	ON (AÇIK)	Tuşa basıldığında bir ses çıkar.	
LANGUAGE (DİL) (S.3-26)	English (İngilizce) ニホンゴ Deutsch (Almanca) Français (Fransızca) Español (İspanyolca) Italiano (İtalyanca) Português (Portekizce)	English (İngilizce)	Görüntülenen dil değiştirilir.	
RESET (SIFIRLAMA) (S.3-27)	—————	—————	Tüm ayar değerleri varsayılan değerlere eşitlenir.	

AUTO Power-off (OTOMATİK Kapanma) Ayarı

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

1

Local (Lokal) modda **FUNCTION** (FONKSİYON) tuşuna basın.

FUNCTION (FONKSİYON)
VIEW (GÖRÜNÜM)[ENT] (TAMAMLANDI)

2

[MACHINE SETUP] (MAKİNE KURULUMU) ayarını seçmek için **▲** **▼** tuşuna basın.

FUNCTION (FONKSİYON) MACHINE SETUP
(MAKİNE KURULUMU) [ENT] (TAMAMLANDI)

3

ENTER (GİRİŞ) tuşuna iki kez basın.

AUTO Power-off (O OMATİK Kapanma)
= 30 dak.

4

Güç kaynağını OFF (kapatmak) için **▲** **▼** tuşuna basın.

• Set Value (Ayar Değeri): None (Yok), 10 ile 600 dak. arası

AUTO Power-off (O OMATİK Kapanma)
= 60 dak.

5

ENTER (GİRİŞ) tuşuna basın.

MACHINE SETUP (MAKİNE KURULUMU) AUTO
Power-off (O OMATİK Kapanma)[ENT] (TAMAMLANDI)

6

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

• Otomatik güç kapatma durumunda olan makine bilgisayardan veri almaya başlarsa güç kaynağı ON (AÇIK) duruma geçer ancak baskı işlemi otomatik olarak başlatılmaz.

Saatin Ayarlanması

Ülkenizin saatini ayarlayabilirsiniz (saat farkı).

- 1** LOCAL (LOKAL) moddaki **FUNCTION** (FONKSİYON) tuşuna basın.

FUNCTION (FONKSİYON)
VIEW (GÖRÜNÜM)[ENT] (TAMAMLANDI)
- 2** [MACHINE SETUP] (MAKİNE KURULUMU) ayarını seçmek için **▲** **▼** tuşuna basın.

FUNCTION (FONKSİYON) MACHINE SETUP
(MAKİNE KURULUMU) [ENT] (TAMAMLANDI)
- 3** **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

MACHINE SETUP (MAKİNE KURULUMU) AUTO
Power-off (O OMATİK Kapanma)[ENT] (TAMAMLANDI)
- 4** [TIME SET] (SÜRE AYARI) ögesini seçmek için **▲** **▼** tuşuna basın.

MACHINE SETUP (MAKİNE KURULUMU)
TIME SET (SÜRE AYARI)[ENT] (TAMAMLANDI)
- 5** **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

TIME SET (SÜRE AYARI)
2 0 1 2 . 1 0 . 0 5 2 1 : 3 0 : 0 0
- 6** Zaman girmek için **▲** **▼** **◀** **▶** tuşuna basın.
Yıl/Ay/Gün/Saat seçimi: **◀** **▶** tuşlarla.
Yıl/Ay/Gün/Saat girişi: **▲** **▼** tuşlarla.
- 7** **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
• Girilen tarih görüntülenir.

TIME SET (SÜRE AYARI)
2 0 1 2 . 1 0 . 0 5 1 5 : 3 0 : 0 0
- 8** Ayarı sonlandırmak için birkaç kez **END** (DURDURMA) tuşuna basın.



- - 20 ila +4 saat arası ayarlanabilir.

Birimlerin Ayarlanması

Makine tarafından kullanılacak olan birimler ayarlanır.

- 1** LOCAL (LOKAL) moddaki **FUNCTION** (FONKSİYON) tuşuna basın. FUNCTION (FONKSİYON)
VIEW (GÖRÜNÜM)[ENT] (TAMAMLANDI)
- 2** [MACHINE SETUP] (MAKİNE KURULUMU) ayarını seçmek için **▲▼** tuşuna basın. FUNCTION (FONKSİYON) MACHINE SETUP
(MAKİNE KURULUMU) [ENT] (TAMAMLANDI)
- 3** **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın. MACHINE SETUP (MAKİNE KURULUMU) AUTO
Power-off (O OMATİK Kapanma)[ENT] (TAMAMLANDI)
- 4** [UNIT] (BİRİM) ögesini seçmek için **▲▼** tuşuna basın. MACHINE SETUP (MAKİNE KURULUMU)
UNIT (ÜNİTE) [ENT] (TAMAMLANDI)
- 5** **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın. TEMP . (SICAKLIK)
: °C
- 6** Sıcaklık birimini seçmek için **▲▼** tuşuna basın.
• Ayar değeri: °C / °F
- 7** **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın. LENGTH (UZUNLUK)
: mm
- 8** Uzunluk birimini seçmek için **▲▼** tuşuna basın.
• Ayar değeri: mm / inch
- 9** **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın. MACHINE SETUP (MAKİNE KURULUMU)
UNIT (ÜNİTE) [ENT] (TAMAMLANDI)
- 10** Ayarı sonlandırmak için birkaç kez **END** (DURDURMA) tuşuna basın.

KEY BUZZER (TUŞ SESİ) Ayarı

Tuşa basarken çıkan ses kapatılabilir.

- 1 **LOCAL (LOKAL) moddaki** **FUNCTION (FONKSİYON)** tuşuna basın. FUNCTION (FONKSİYON)
VIEW (GÖRÜNÜM)[ENT] (TAMAMLANDI)
- 2 **[MACHINE SETUP] (MAKİNE KURULUMU) ayarını** seçmek için **▲ ▼** tuşuna basın. FUNCTION (FONKSİYON) MACHINE SETUP
(MAKİNE KURULUMU) [ENT] (TAMAMLANDI)
- 3 **ENTER (GİRİŞ) tuşuna** basın. MACHINE SETUP (MAKİNE KURULUMU) AUTO
Power-off (O OMATİK Kapanma)[ENT] (TAMAMLANDI)
- 4 **[KEY BUZZER] (TUŞ SESİ) ögesini seçmek için** **▲ ▼** tuşuna basın. MACHINE SETUP (MAKİNE KURULUMU)
KEY BUZZER (TUŞ SESİ) [ENT] (TAMAMLANDI)
- 5 **ENTER (GİRİŞ) tuşuna** basın. KEY BUZZER (TUŞ SESİ)
: ON (AÇIK)
- 6 **ON/OFF (AÇIK/KAPALI) seçeneğini seçmek için** **▲ ▼** tuşlarına basın. KEY BUZZER (TUŞ SESİ)
: OFF (KAPALI)
- 7 **ENTER (GİRİŞ) tuşuna** basın. MACHINE SETUP (MAKİNE KURULUMU)
KEY BUZZER (TUŞ SESİ) [ENT] (TAMAMLANDI)
- 8 **Ayarı sonlandırmak için birkaç kez** **END (DURDURMA) tuşuna** basın.



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

LANGUAGE (DİL) Ayarı

Görüntülenen dili değiştirebilirsiniz.

- | | | |
|---|---|--|
| 1 | LOCAL (LOKAL) moddaki FUNCTION (FONKSİYON) tuşuna basın. | FUNCTION (FONKSİYON)
VIEW (GÖRÜNÜM)[ENT] (TAMAMLANDI) |
| 2 | [MACHINE SETUP] (MAKİNE KURULUMU) ayarını seçmek için ▲▼ tuşuna basın. | FUNCTION (FONKSİYON) MACHINE SETUP
(MAKİNE KURULUMU) [ENT] (TAMAMLANDI) |
| 3 | ENTER (GİRİŞ) tuşuna basın. | MACHINE SETUP (MAKİNE KURULUMU) AUTO
Power-off (O OMATİK Kapanma)[ENT] (TAMAMLANDI) |
| 4 | [LANGUAGE] (DİL) seçmek için ▲▼ tuşuna basın. | MACHINE SETUP (MAKİNE KURULUMU)
LANGUAGE (DİL) [ENT] (TAMAMLANDI) |
| 5 | ENTER (GİRİŞ) tuşuna basın. | LANGUAGE (DİL)
: English (İngilizce) |
| 6 | Language (Dil) seçmek için ▲▼ tuşuna basın.
Set Value (Ayar Değeri) : ニホンゴ / English (İngilizce) / Deutsch (Almanca) / Français (Fransızca) / Español (İspanyolca) / Português (Portekizce) | MEDIA SİDUAL (MEDYA TARAFI)
: ニホンゴ |
| 7 | ENTER (GİRİŞ) tuşuna basın. | MACHINE SETUP (MAKİNE KURULUMU)
LANGUAGE (DİL) [ENT] (TAMAMLANDI) |
| 8 | Ayarı sonlandırmak için birkaç kez END (DURDURMA) tuşuna basın. | |

Ayarların Sıfırlanması

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

- 1** LOCAL (LOKAL) moddaki **FUNCTION** (FONKSİYON) tuşuna basın. FUNCTION (FONKSİYON)
VIEW (GÖRÜNÜM)[ENT] (TAMAMLANDI)
- 2** [MACHINE SETUP] (MAKİNE KURULUMU) ayarını seçmek için **▲▼** tuşuna basın. FUNCTION (FONKSİYON) MACHINE SETUP
(MAKİNE KURULUMU) [ENT] (TAMAMLANDI)
- 3** **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın. MACHINE SETUP (MAKİNE KURULUMU) AUTO
Power-off (O. OMATİK Kapanma)[ENT] (TAMAMLANDI)
- 4** **RESET** (SIFIRLAMA) öğesini seçmek için **▲▼** tuşuna basın. MACHINE SETUP (MAKİNE KURULUMU)
RESET (SIFIRLAMA) [ENT] (TAMAMLANDI)
- 5** **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın. RESET ALL SETTING (TÜM AYARLARI SIFIRLA)
OK ? (TAMAM ?) [ENT] (TAMAMLANDI)
- 6** **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
• Önceden yapılandırılmış varsayılan ayarlar yüklenir. RESET (SIFIRLAMA) EXECUTE
(ÇALIŞTIRMA) [ENT] (TAMAMLANDI)
- 7** Ayarı sonlandırmak için birkaç kez **END** (DURDURMA) tuşuna basın.

Makine Bilgilerini Onaylama

Bu makinenin bilgileri doğrulanabilir.

Aşağıdaki öğeler makine bilgisi olarak doğrulanabilir.

Öge	Tanım
USAGE (KULLANIM)	Bu makinenin bilgileri doğrulanabilir.
WIPING (SİLME)	
PRINT LENGTH (BASKI UZUNLUĞU)	
PRINT AREA (BASKI ALANI)	
USE TIME (KULLANIM SÜRESİ)	
WASTE INK TANK (ATIK BOYA HAZNESİ)	
UV LAMP (UV LAMBASI)	
VERSION (VERSİYON)	Bu, makinenin firmware sürümünü görüntüler.

Makinenin kullanım durumunu kontrol etme

Bu makineyle silinen bilgi ve uzunluk gibi makine bilgilerini kontrol edebilirsiniz.

- 1** Local (Lokal) modda **FUNCTION** (FONKSİYON) tuşuna basın. FUNCTION (FONKSİYON) VIEW (GÖRÜNÜM)[ENT] (TAMAMLANDI)
- 2** **INFORMATION** (BİLGİ) öğesini seçmek için **▲▼** tuşuna basın. FUNCTION (FONKSİYON) INFORMATION (BİLGİ) [ENT] (TAMAMLANDI)
- 3** **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın. INFORMATION (BİLGİ) USAGE (KULLANIM) [ENT] (TAMAMLANDI)
- 4** **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın. WIPING (SİLME) = 0
 - Silme Bilgisi görüntülenir.
 - ENTER** (GİRİŞ) tuşuna her bastığınızda aşağıdaki makine bilgileri seri olarak görüntülenir.

WIPING (SİLME)

Silme bilgilerini görüntüler.

WIPING (SİLME) = 0

PRINT LENGTH (BASKI UZUNLUĞU)

Şimdiye kadar basılan uzunluğu görüntüler.

PRINT LENGTH (BASKI UZUNLUĞU) = 0m

PRINT AREA (BASKI ALANI)

Şimdiye kadar basılan alanı görüntüler.

PRINT AREA (BASKI ALANI) = 0m²

WASTE INK TANK (ATIK BOYA HAZNESİ)

Atık boya haznesinin ne kadar dolu olduğunu görüntüler.

WASTE INK TANK (ATIK BOYA HAZNESİ) = %0

UV LAMP (UV LAMBASI)

UV lamp (UV lambası) 1 veya 2'nin kullanıldığı saatleri görüntüler.

UV LAMP 1 (UV LAMBASI 1): LED A = 0s

Makine versiyonu bilgisini kontrol etme

- 1** LOCAL (LOKAL) moddaki **FUNCTION** (FONKSİYON) tuşuna basın.

FUNCTION (FONKSİYON)
VIEW (GÖRÜNÜM)[ENT] (TAMAMLANDI)
- 2** **INFORMATION** (BİLGİ) ögesini seçmek için **▲▼** tuşuna basın.

FUNCTION (FONKSİYON)
INFORMATION (BİLGİ) [ENT] (TAMAMLANDI)
- 3** **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

INFORMATION (BİLGİ)
USAGE (KULLANIM) [ENT] (TAMAMLANDI)
- 4** **VERSION** (VERSİYON) ögesini seçmek için **▲▼** tuşuna basın.

INFORMATION (BİLGİ)
VERSION (VERSİYON) [ENT] (TAMAMLANDI)
- 5** **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

 - [ERROR HISTORY] (HATA GEÇMİŞİ) seçildiğinde hata geçmiş Bilgisi görüntülenir.
 - [VERSION] (VERSİYON) seçildiğinde, sürüm Bilgisi görüntülenir.
 - [List] (Liste) seçildiğinde, makinenin ayar içeriği basılır.
 - [Ink REPL. Report] (Boya YENİLEME Raporu) seçildiğinde, bu makinenin boya geçmişi basılır..

J F X 2 0 0 - 2 5 1 3 V 1 . 0 0
M R L - I I I V 1 . 9 0

Görüntülenen Bilgi Hakkında

Bu bölüm görüntülenen bilgilerin nasıl okunacağını açıklamaktadır.

<p>ERROR HISTORY (HATA GEÇMİŞİ)*1</p> <p>Oluşturma tarihinin görüntülenmesi</p> <p>[00000] 2015/07/19 22:13:00</p> <p>Hata içeriğinin görüntülenmesi</p> <p>ERROR 12a (HATA 12a) HDC SPEED (HDC HIZI)</p>	<p>VERSION (VERSİYON)</p> <p>F/W veya benzeri sürüm bilgilerinin görüntülenmesi.</p> <p>JFX200-2513 V1.00 MRL-III V1.80</p>
--	--

*1. Firmware versiyon 1,50 tarafından desteklenir.

Bu makinenin bilgilerinin görüntülenmesi

1

LOCAL (Lokal) modda **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

LUS - 150	MMKKCCKK
REMAIN (KALAN)	99999999

2

ENTER (GİRİŞ) tuşuna basıldığında bilgi sıralı olarak görüntülenir.

• Aşağıda bulunan bilgiler gösterilir.

Kalan boya miktarı

LUS - 150	MMKKCCKK
REMAIN (KALAN)	99999999

Seri No.

SERİ No.
: *****

NOZÜL KURTARMA

RECOVERY NOZZLE (NOZÜL KURTARMA):*
CONFIRM DETAILS (AYRINTILARI DOĞRULAMA) [MNT]

MAINT. (GİRİŞ) tuşuna basın ve tanımlamayı onaylayın

Error (Hata) (boya hatası oluştuğunda)

NON INK IC (BOYA ÇİPI YOK)
MMBBYYKK

VERSION (VERSİYON)

JFX200	V 1. 00
MRL -	IIIV1.90

Warning (Uyarı) (uyarı oluştuğunda)

UYARI
Replace a Wiper [MNT] (Wiper'i değiştir [MNT])

Ana PCB bilgileri

MAIN PCB EPL* (ANA PCB EPL*)

* EPL or EPL2 (EPL veya EPL2)

3

LOCAL (LOKAL) moda dönmek için **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

Güç OFF (KAPALI) iken sirkülasyon ve karıştırma işlemini durdurmak için

Beyaz boya takıldığında, cihazın güç kaynağı OFF (KAPALI) olsa bile, bu makine düzenli olarak çalışır ve boya çökmesini önlemek için sirkülasyon ve karıştırma işlemini gerçekleştirir. (Çalışma sırasında kalan zaman ekranda görülür.)

Sirkülasyonu veya karıştırma işlemini durdurmak ve bu makineyi kullanılabilir duruma getirmek istiyorsanız lütfen **END** (GİRİŞ) tuşuna basın. (Firmware sürümü 1.50 veya üstü ile uygunluk)

İşlemlerin sürekliliğini / kesilmesini görüntülemek için **END** (GİRİŞ) tuşuna basın.

Sirkülasyon ve karıştırma işlemini devam ettirmek için:

← tuşuna basın (çalışma ekranına geri döner)

Sirkülasyon ve karıştırma işlemini kesmek için:

→ tuşuna basın (ilk işlemten sonra lokal ekranı görüntüleyin)

Sirkülasyon işlemi sırasında

CIRCULATION (SİRKÜLASYON)
0:09:40

Sirkülasyon işlemi sırasında

AGITATION (ÇALKALAMA)
0:12:35

Sirkülasyon işlemi sırasında

CIRCULATION (SİRKÜLASYON)
CONTINUE (DEVAM ET) < > CANCEL (İPTAL)

Sirkülasyon işlemi sırasında

AGITATION (ÇALKALAMA)
CONTINUE (DEVAM ET) < > CANCEL (İPTAL)

Bölüm 4

Bakım



Bu bölüm

günlük bakım ve boya ünitesinin bakımı gibi bu makineyi daha rahat kullanabilmeniz için gerekli olan hususları içermektedir.

Bakım	4-2	Otomatik Bakım Fonksiyonu.....	4-25
Bakım Tedbirleri.....	4-2	Yenileme Sıklığının Ayarlanması	4-25
Temizleme sıvısı hakkında	4-2	Temizleme Sıklığının Ayarlanması	4-26
Çerçeve bileşeninin bakımı	4-2	Sarf malzemelerinin değiştirilmesi	4-27
MBIS Bakımı.....	4-3	Wiper'ın değiştirilmesi.....	4-27
LM kılavuzunun temizlenmesi	4-3	Atık Boya Haznesi Kontrol Mesajı	
Kep İstasyonunun Bakımının Yapılması	4-4	Görüntülendiğinde	4-28
Wiper ve Kepin Temizlenmesi.....	4-4	Atık boya haznesi kontrol mesajı	
İstasyon çevresinin temizlenmesi	4-7	görüntülenmeden önce atık boya	
Baskı Kafasının ve etrafındaki Alanın		haznesinin değiştirilmesi (1)	4-31
temizlenmesi	4-8	Atık boya haznesi kontrol mesajı	
Boya Boşaltma Kanalinin Yıkaması		görüntülenmeden önce atık boya haznesinin	
(DISWAY WASH) (ATIK YOLU YIKAMASI)..	4-10	değiştirilmesi (2)	4-32
Makine Uzun Süre Kullanılmadığında		Antifrizli su karışımının yeniden	
(CUSTODY WASH) (BAKIM YIKAMASI)...	4-11	doldurulması	4-33
Nozül Tıkanıklığının Giderilememesi		Soğutma suyunu yeniden doldurma	4-34
Durumunda.....	4-14	Püskürtme filtresini değiştirme.....	4-36
Alt haznedeki baskı kafasını boyayla		Püskürtme Filtresi Değiştirme Mesajı	
doldurma.....	4-14	Görüntülendiğinde	4-36
Baskı Kafası nozülünün Yıkaması	4-15	Yedek mesaj görüntülenmeden önce	
Boya renginin karışmasından veya		püskürtme filtresinin değiştirilmesi	4-37
havalandırmadan kaynaklı nozül tıkanıklığı			
durumunda	4-17		
Nozül tıkanıklığı sorunu giderilemediğinde			
baskı işlemi için alternatif nozülleri			
kullanma	4-20		

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.



- Temizleme solüsyonu kullanırken, ürünle birlikte gelen koruyucu gözlüğü takın.



- 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.



- Makineye nem nüfuz etmesini engelleyin. Makinenin içindeki nem elektrik çarpmasına veya makinenin hasar görmesine neden olabilir.



- Makinede uzun süre baskı yapılmaması durumunda boyanın tutarlı bir şekilde püskürtülmesini sağlamak için az miktarda boyanın düzenli olarak atılması (püskürtme işlemi) gerekir.
- Bu makineyi uzun süre kullanmayacaksanız güç kablosunun fişini çekin ve ayarlanan medyayı çıkarın.
- Bakımı LED UV yeterince soğuduktan sonra gerçekleştirin, aksi takdirde yanıklara neden olabilir.
- Benzen, tiner ve aşındırıcı bileşenler içeren kimyasal maddeleri kullanmaktan kaçınin. 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.

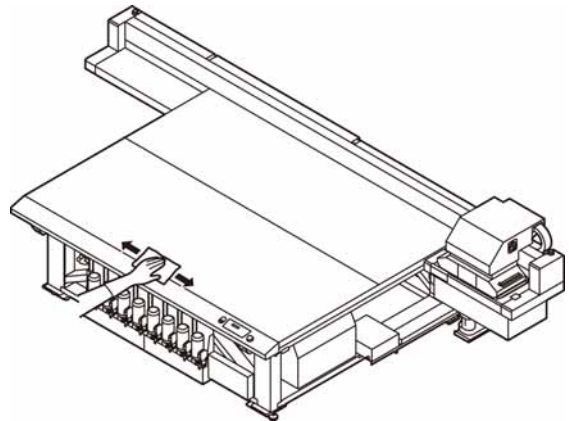
Temizleme sıvısı hakkında

Kullanılan boyaya özel temizleme sıvısı kullanın.

Boya Türü	Uygun bakım yıkamaları
UV boya	Bakım amaçlı temizleme sıvısı (SPC-0568) Bakım temizleme sıvısı kiti (SPC-0569)

Çerçeve bileşeninin bakımı

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

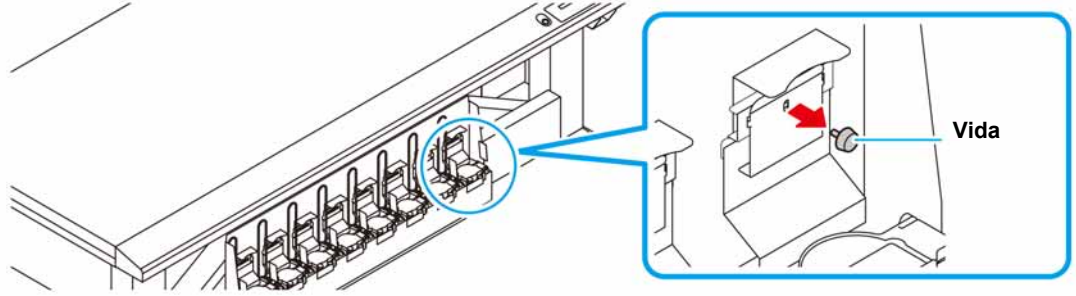


MBIS Bakımı

MBIS'in boya şişelerini değiştirirken, haznenin arkasındaki kep wiper'ın alt kısmına yapışan boyayı silmek için kullanılan ürünle birlikte gelen bir pamuk ped takılmıştır. Pamuk pedini düzenli olarak değiştirin. (Önerilen değiştirme süresi: Her iki haftada bir veya her beş saatte bir kez şişeler değiştirilir.)

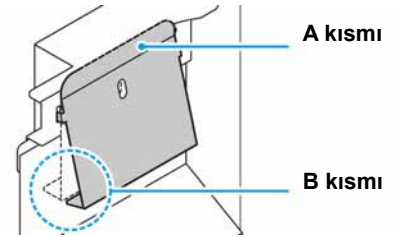
1

Vidayı gevşetin.



2

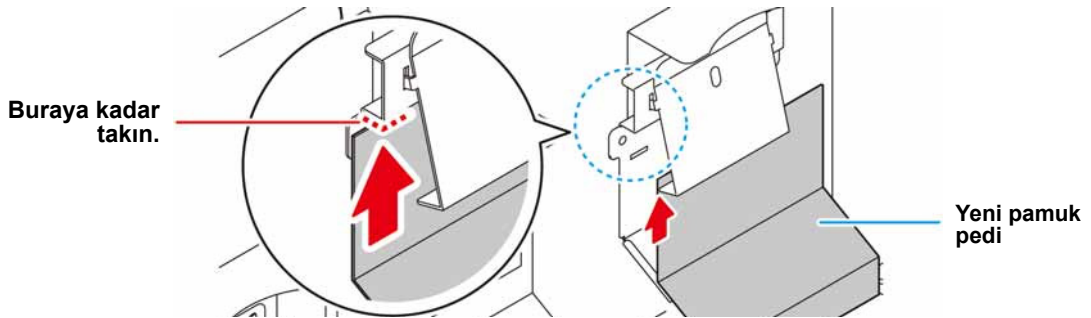
A kısmına basarken, B kısmını sağdaki şekilde gösterildiği gibi kaldırın.



3

Pamuk pedini değiştirin.

- Pamuk pedini, aşağıdaki şekilde noktalı hat ile belirtilen bölümün içine sokun.

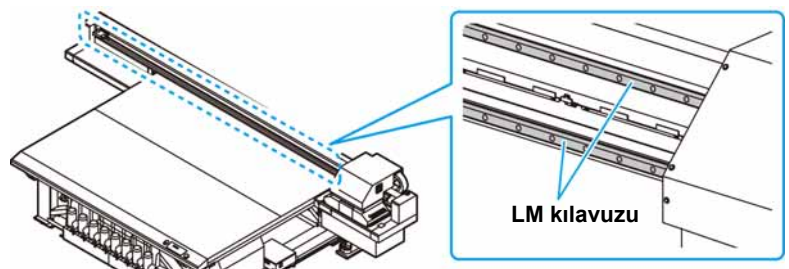


4

Vidayı sabitleyin.

LM kılavuzunun temizlenmesi

LM kılavuzu kirlendiğinde, LM kılavuzunu yumuşak bir bezle silin.



Kep İstasyonunun Bakımının Yapılması

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

Boya kapağı ve wiper'in fonksiyonları aşağıda verilmiştir.

- **Wiper:** Baskı kafası nozüllerine yapışan boyayı siler.
- **Boya kapağı:** Baskı kafası nozüllerinin kuruyarak tıkanmalarını önler.

Makine sıkça kullanıldığında, zaman içerisinde wiper ve boya kapağı, boya, toz vs. ile kirlenir.

Nozül tıkanıklığı, baskı kafası temizleme işlemine rağmen giderilemezse (S. 2-15), Temizleme sıvısı 03 kiti ve temizleme çubuğu kullanın.

Bakım için gerekli araçlar	• Bakım amaçlı temizleme sıvısı (SPC-0568)	
	Temizleme çubuğu (SPC-0527)	• Eldiven



- Kep istasyonunun bakımını yaparken ürünle birlikte gelen koruyucu gözlüğü ve eldiveni kullanın. Aksi takdirde gözlerinize boya sıçrayabilir.
- Carriage'ı kep istasyonundan elle dışarı almayın. Carriage'ın hareket ettirilmesi gerektiğinde, taşıyıcıyı dışarı al fonksiyonunu çalıştırmak için **MAINT.** (BAKIM) tuşuna basın. (S. 4-4, 1. ve 2. adım)
- Boya kapağının ve kep istasyonundaki wiper'in bakımlarının her gün yapıldığından emin olun. Kirlenmiş bırakırsanız kirler nozül yüzeyine yapışabilir veya toz ve kurumuş boya nozülü aşındırabilir. Bu durum ateşleme kusurlarına neden olabilir.

Wiper ve Kepin Temizlenmesi

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

- Wiper ve çevresini yaklaşık haftada iki kez temizleyin (makinenin kullanım sıklığına bağlı olarak değişir).
- Son derece kirlenmiş veya eğilmiş olduğu durumlarda, wiper'ı yenisiyle değiştirin. (S. 4-27)
- Wiper'ı temizlerken temizleme çubuğundaki tiftiğin wiper'da kalmamasına özen gösterin. Kalan tiftik görüntü kalitesinin düşmesine neden olabilir.

1

Local (Lokal) modda **MAINT.** (FONKSİYON) tuşuna basın.

CARRIAGE OUT (CARRIAGE'İ DIŞARIYA AL)
[ENT] (TAMAMLANDI)

2

ENTER (GİRİŞ) tuşuna basın.

MOVE POSITION (HAREKET KONUMU)
: STATION MAINT (İSTASYON BAKIMI)

3

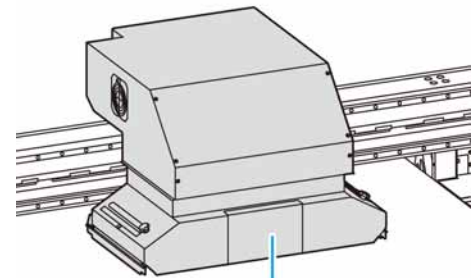
[STATION MAINT.] (İSTASYON BAKIMI) öğesini seçmek için **▲** **▼** tuşuna basın.

MOVE POSITION (HAREKET KONUMU)
: STATION MAINT (İSTASYON BAKIMI)

4

ENTER (GİRİŞ) tuşuna basın.

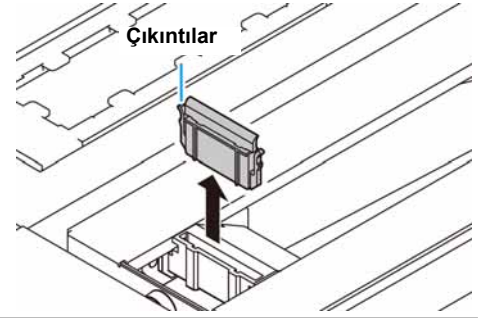
- Carriage, tablaya doğru hareket eder.



5

Wiper'ı çıkarın.

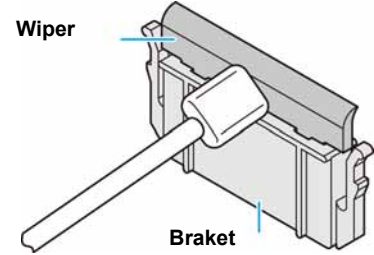
- Her iki ucundaki çıkıntılardan tutarak wiper'ı çıkarın.



6

Wiper ve braketini temizleyin.

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



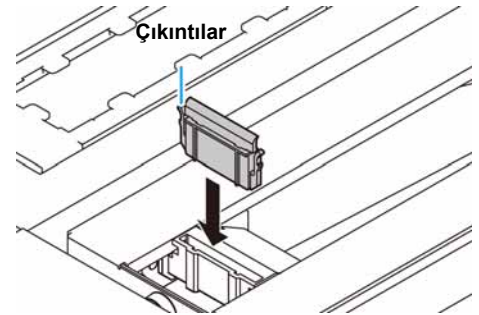
- Sağ taraftaki fotoğrafta gösterildiği gibi wiper'ı ve braketini temizleyin.
- Temizleme işleminden sonra, braket ve wiper'ın yatay olarak hizalandığından emin olun.



7

Wiper'ı orijinal konumuna getirin.

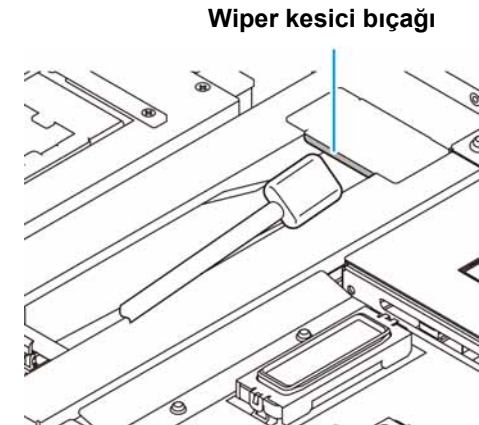
- Her iki ucundan tutarak wiper'ı yerine takın.



8

Wiper kesici bıçağı temizleyin.

- Temizleme çubuğunu bakım temizleme sıvısına batırın ve wiper kesici bıçağına yapışan boyayı çıkarın.
 - Wiper kesici bıçağın kenarına dikkat ettiğinizden emin olun ve wiper'ın dokunduğu tarafı (arka taraf) iyice temizleyin.
 - Aşağıdaki fotoğrafta gösterildiği gibi wiper kesici bıçağı temizleyin.

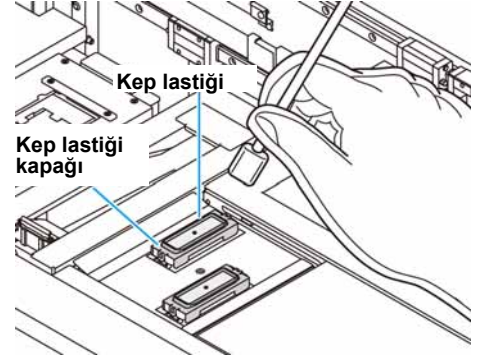


4

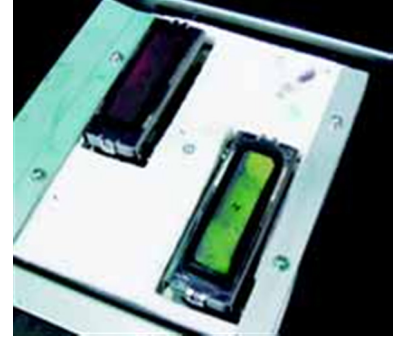
Rutin Bakım

9**Kep lastiğini ve kep lastik kapağını temizleyin.**

- Kep lastiğine ve kep lastiği kapağına yapışan boyayı, bakım amaçlı temizleme sıvısına batırılmış bir temizleme çubuğuyla temizleyin.
Temizleme solüsyonunun kalıntılarını wiper ve braketten silin.



- Sağ taraftaki fotoğrafta gösterildiği gibi kep lastiğini ve kep lastik kapağını temizleyin.
- Temizleme işleminden sonra kepin içindeki ağın ve kep lastiğinin çıkmadığından emin olun.

**10****Temizleme işleminden sonra **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.**

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

Tuşuz station maintenance (istasyon bakımının) **MAINT. (BAKIM) gerçekleştirilmesi**

İstasyon bakımını, **MAINT.** (BAKIM) tuşuna basmadan Local (Lokal)'deki **FUNCTION** (FONKSİYON) tuşunu kullanarak seçebilirsiniz.

Local (Lokal) modda
FUNCTION (FONKSİYON) tuşuna basın.

[MAINTENANCE] (BAKIM) ögesini seçmek için **▲ ▼** tuşuna basın.

ENTER (GİRİŞ) tuşuna iki kez basın.

- Local (Lokal) modda **MAINT.** (BAKIM) tuşuna basıldığı için aynı durum gerçekleşir.

İstasyon çevresinin temizlenmesi

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

- İstasyonu ve çevresini yaklaşık haftada iki kez temizleyin (makinenin kullanım sıklığına bağlı olarak değişir).
- Atık boya tepsisinde kalan boya UV ışığı nedeniyle kürlenirse püskürtmeye boşaltılmış boya atık boya şişesine alınamaz. Atık boya tepsisini sık sık temizlemeniz önerilir.

1

LOCAL (LOKAL) modda [MAINT.] (BAKIM) tuşuna basın.

CARRIAGE OUT (CARRIAGE'I DIŞARIYA AL)
[ENT] (TAMAMLANDI)

2

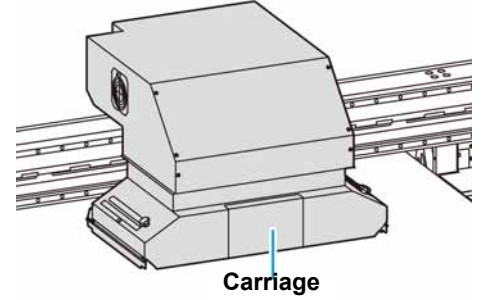
[ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basın.

MOVE POSITION (HAREKET KONUMU)
: STATION MAINT (İSTASYON BAKIMI)

3

[STATION MAINT.] (İSTASYON BAKIMI) ayarını seçmek için [▲] [▼] tuşlarına ve ardından [ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basın.

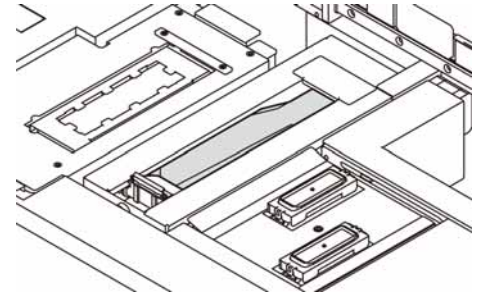
- Carriage, tablaya doğru hareket eder.
- Atık boya tepsisinin temizlenmesi.



4

Atık bez vb. kullanarak atık boya tablasına yapışan boyayı silin.

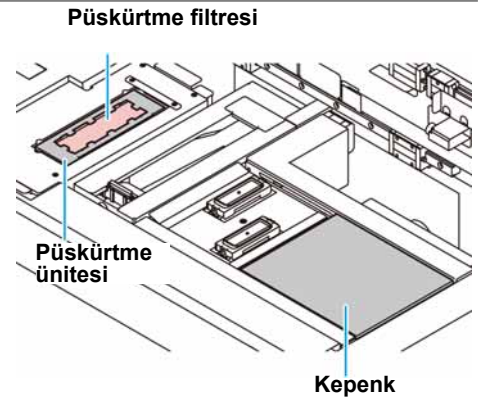
- Sağdaki şekilde gri renkli alanı temizleyin.
- Sıkıca sabitlenmiş boyayı silmiyorsanız spatula vb. ile silin.



5

Püskürtme ünitesine ve / veya kepenk bölümlerine yapışan boyayı silin.

- Temizleme çubuğunu bakım temizleme sıvısına batırın ve yapışan boyayı kaldırın. Temizleme solüsyonunun kalıntılarını wiper ve braketten silin.
 - Püskürtme filtresi yüzeyi yumuşaksa temizlemek için temizleme çubuğunu bakım amaçlı temizleme sıvısına batırın.
 - Özellikle kirliyse veya boya sertleşmişse püskürtme filtresini değiştirin. (S.4-36)



6

Temizleme işleminden sonra [ENTER] tuşuna basın.

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

4

Rutin Bakım

Baskı Kafasının ve etrafındaki Alanın 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

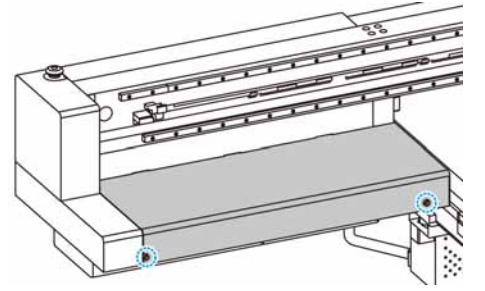


- Baskı kafasının etrafını temizlerken ürünle birlikte gelen koruyucu gözlüğü ve eldiveni taktığınızdan emin olun. Aksi takdirde gözlerinize boya sıçrayabilir.
- Cildinize veya gözünüze bulaştığında zaman geçirmeden bol suyla yıkayın.
- Boya ve toz ile kirlenmemesi için carriage'ın alt kısmını her gün temizleyin. Kirli bırakırsanız baskı kafası temizlenirken silme işlemi sırasında toz ve kurumuş boya nozülü aşındırabilir.
- Carriage'ın alt yüzeyini temizlerken nozül yüzeyini ovmamaya dikkat edin.

1

Y-barın sol tarafındaki kapağı çıkarın.

- Vidaları (iki konum için) sökün ve kapağı çıkarın.



2

LOCAL (LOKAL) modda **MAINT.** (BAKIM) tuşuna basın.

CARRIAGE OUT (CARRIAGE'I DIŞARIYAAL)
[ENT] (TAMAMLANDI)

3

ENTER (GİRİŞ) tuşuna basın.

MOVE POSITION (HAREKET KONUMU)
: STATION MAINT (İSTASYON BAKIMI)

4

[HEAD MAINT.] (BASKI KAFASI BAKIMI) ayarını seçmek için **▲** **▼** tuşuna basın.

MOVE POSITION (HAREKET KONUMU)
: HEAD MAINT. (BASKI KAFASI BAKIMI)

5

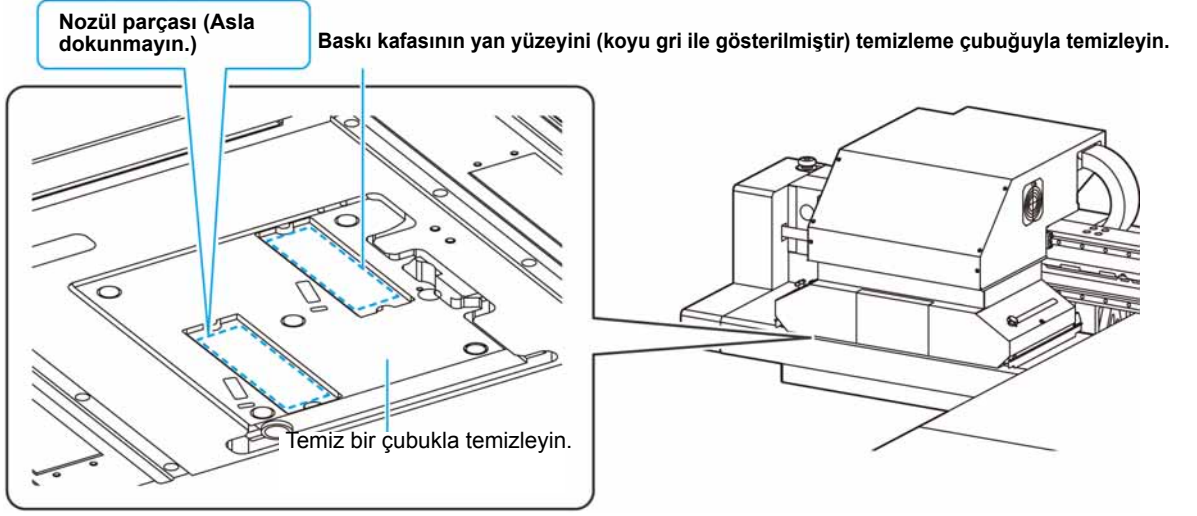
ENTER (GİRİŞ) tuşuna basın.

- Carriage makinenin sol ucuna doğru hareket edecektir.

6

Baskı kafasının etrafına bulaşmış boyayı bir temizleme çubuğuyla silin.

- Nozülleri asla ovmayın.



- Sağ taraftaki fotoğrafta gösterildiği gibi wiper'ı temizleyin.
- Nozüllerin kep lastiğinden kaynaklı çizgileri varsa nozülleri de temizleyin.
- Bakım (veya temizlik) sırasında ayrılırken, lütfen **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basarak temizliği tamamladığınızdan emin olun. Temizleme işlemini tamamlamazsa nozül parçası açıkta kalır ve daha sonra dıştaki ışık boyayı kurlaştırır. Bu da nozülün tıkanmasına veya benzeri durumlara neden olur.



7

Temizleme işleminden sonra **ENTER (GİRİŞ) tuşuna basın.**

HEAD MAINTENANCE (BASKI KAFASI BAKIMI)
COMPLETED (TAMAMLANDI)[ENT] (TAMAMLANDI)

4

Rutin Bakım

Boya Boşaltma Kanalinin Yıkaması (DISWAY WASH) (ATIK YOLU YIKAMASI)

Kanal içerisinde boya katılaşması nedeniyle baskı kafası nozüllerinin tıkanmasını önlemek için boya boşaltma kanalını düzenli olarak yıkayın.

1

LOCAL (LOKAL) modda **MAINT. (BAKIM) tuşuna basın.**

CARRIAGE OUT (CARRIAGE'I DIŞARIYA AL)
[ENT] (TAMAMLANDI)

2

[DISWAY WASH] [ATIK YOLU YIKAMASI] öğesini seçmek için **▲ **▼** tuşuna basın.**

DISWAY WASH (ATIK YOLU YIKAMASI)
[ENT] (TAMAMLANDI)

3

ENTER (GİRİŞ) tuşuna basın.

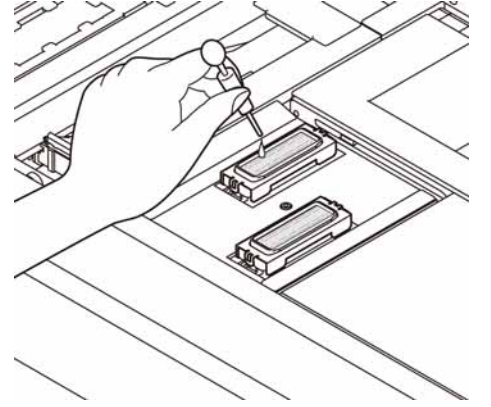
- Carriage, baskı levhasına doğru hareket eder.
- Yıkama işlemi tamamlanana kadar kuru emme işlemi sürekli olarak tekrarlanır.

DISWAY WASH (ATIK YOLU YIKAMASI) COMPLETED (NEXT)
(TAMAMLANDI (SONRAKİ)) [ENT] (TAMAMLANDI)

4

Kepi, damlalık kullanarak bakım amaçlı temizleme solüsyonuyla doldurun.

- Kepi, taşma seviyesine gelene kadar temizleme solüsyonuyla doldurun.



5

ENTER (GİRİŞ) tuşuna basın.

- 30 saniye boyunca rölantide emilim işlemi gerçekleştirilir ve ardından ekran 2. adıma döner.

DISWAY WASH (ATIK YOLU YIKAMASI)
PLEASE WAIT (LÜTFEN BEKLEYİN)

Makine Uzun Süre Kullanılmadığında (CUSTODY WASH) (BAKIM YIKAMASI)

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.

Öncelikle sağdaki öğeleri kontrol edin.

INK END (BOYA BİTTİ) mesajı mı görüntülendi?

- Nozüller yıkanırken boya emilir. Bu esnada, "INK END" ("BOYA BİTTİ") durumu tespit edilirse nozül yıkama işlemi başlayamaz.
- Boya şişesini "INK END" ("BOYA BİTTİ") durumunun algılanmadığı başka bir şişeye değiştirin.

1

LOCAL (LOKAL) modda (MAINT.) (BAKIM) tuşuna basın.

CARRIAGE OUT (CARRIAGE'I DIŞARIYA AL)
[ENT] (TAMAMLANDI)

2

"CUSTODY WASH" (BAKIM YIKAMASI) ayarını seçmek için (▲) (▼) tuşuna basın.

CUSTODY WASH (BAKIM YIKAMASI)
[ENT] (TAMAMLANDI)

3

(ENTER) (GİRİŞ) tuşuna basın.

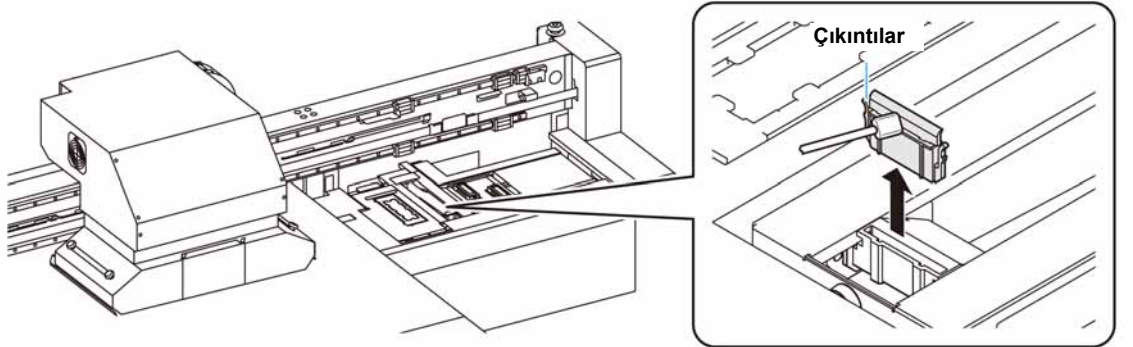
- Carriage, baskı levhasına doğru hareket eder.

WIPER CLEANING (WIPER TEMİZLEMESİ) COMPLETED
(NEXT) (TAMAMLANDI (SONRAKİ)) [ENT] (TAMAMLANDI)

- Wiper/braket temizliği tamamlandığında, ekranda [COMPLETED (NEXT): ENT] (TAMAMLANDI (İLERİ): GİRİŞ) görüntülenir. 4. adıma kadar olan işlemler tamamlandıktan sonra, (ENTER) (GİRİŞ) tuşuna basın. Temizleme işlemi tamamlanmadan önce (ENTER) (GİRİŞ) tuşuna basarsanız makine bir sonraki yıkama prosedürüne geçer.

4**Wiper ve braketi temizleyin.**

- (1) Her iki ucundaki çıkıntılardan tutarak wiper'ı çıkarın.
- (2) Temizleme solüsyonuna batırılmış bir temizleme çubuğuyla wiper ve braketi temizleyin. Temizleme solüsyonunun kalıntılarını wiper ve braketten silin.
- (3) Her iki ucundaki çıkıntılardan tutarak wiper'ı orijinal konumuna yerleştirin.

**4**

Rutin Bakım

5**ENTER (GİRİŞ) tuşuna basın.**

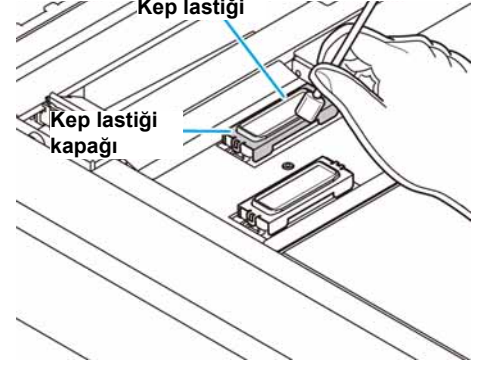
- Carriage, baskı levhasına doğru hareket eder.

CAP CLEANING (KEP TEMİZLEMESİ) COMPLETED (NEXT)
(TAMAMLANDI (SONRAKİ)) [ENT] (TAMAMLANDI)

- Wiper temizliği tamamlandığında, ekranda [COMPLETED (NEXT):ENT] ([TAMAMLANDI (İLERİ): GİRİŞ]) mesajı görüntülenir. 6. 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 ve kep lastik kapağını temizleyin.**

- Kep lastiğine ve kep lastiği kapağına yapışan boyayı, temizleme solüsyonuna batırılmış temizleme çubuğuyla temizleyin. Temizleme solüsyonunun kalıntılarını wiper ve braketten silin.
- Bu esnada, boşaltma kanalı otomatik olarak temizlenir.

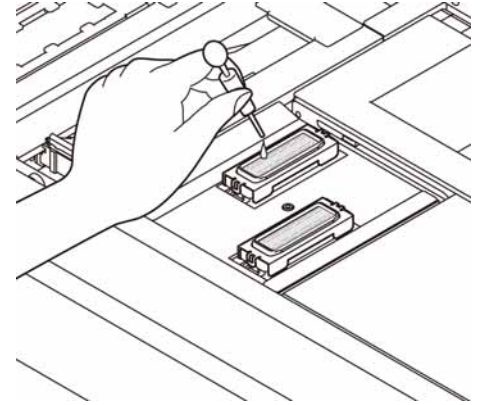
**7****ENTER (GİRİŞ) tuşuna basın.**

Sıvıyı doldurun COMPLETED (NEXT)
(TAMAMLANDI (SONRAKİ)) [ENT] (TAMAMLANDI)

- Yıkama sıvısı dolduğunda ekranda [COMPLETED (NEXT):ENT] ([TAMAMLANDI (İLERİ): GİRİŞ]) mesajı görüntülenir. 8. adıma kadar olan işlemler tamamlandıktan sonra, **ENTER (GİRİŞ) tuşuna basın.** Yıkama sıvısı doldurulmadan önce **ENTER (GİRİŞ) tuşuna basarsanız** carriage orijinal konumuna döner.

8**Kepe, damlalık kullanarak bakım amaçlı temizleme solüsyonuyla doldurun.**

- Kepe, taşma seviyesine gelene kadar temizleme solüsyonuyla doldurun.

**9****ENTER (GİRİŞ) tuşuna basın.**

- Nozüller yıkanır.
- Nozüller tamamen yıkandığında, baskı kafası hareket eder.

PLEASE WAIT (LÜTFEN BEKLEYİN)
00:00

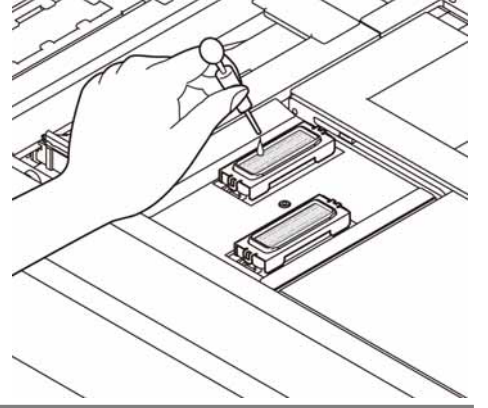


** CLEAMING ** (** TEMİZLENİYOR **)
PLEASE WAIT (LÜTFEN BEKLEYİN)

10

Kepi, damlalık kullanarak bakım amaçlı temizleme solüsyonuyla doldurun.

- Kepi, taşma seviyesine gelene kadar temizleme solüsyonuyla doldurun.



11

ENTER (GİRİŞ) tuşuna basın.

- İlk kez çalıştırdıktan sonra makine 2. adıma döner.

CUSTODY WASH (BAKIM YIKAMASI)
PLEASE WAIT (LÜTFEN BEKLEYİN)

Nozül Tıkanıklığının Giderilememesi Durumunda

Nozül tıkanıklığı, baskı kafası temizleme işleminden (S. 2-15) sonra bile giderilemezse aşağıdaki iki fonksiyonu gerçekleştirin:

HEAD FILLUP (BASKI KAFASI DOLDURMA)	• Baskı kafasını boyayla doldurun. (S.4-14)
NOZZLE WASH (NOZÜL YIKAMASI)	• Baskı kafası nozülünü yıkayın. (S.4-15)
NOZÜL KURTARMA	• Nozül tıkanıklığı sorunu giderilemediğinde baskı işlemi için alternatif nozülleri kullanın. (S.4-20)

Alt hazneden baskı kafasına boyayla doldurma

1

Bakım menüsünden HEAD FILLUP (BASKI KAFASI DOLDURMA) öğesini seçin.

- (1) LOCAL (LOKAL) moddaki **FUNCTION** (FONKSİYON) tuşuna basın.
- (2) [MAINTENANCE] (BAKIM) öğesini seçmek için **▲** **▼** tuşlarına ve **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
- (3) [HEAD FILLUP] (BASKI KAFASI DOLDURMA) öğesini seçmek için **▲** **▼** tuşuna basın.
- (4) **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

2

Doldurulacak baskı kafasını seçmek için **▲ **▼** **◀** **▶** tuşuna basın.**

HEAD FILLUP (BASKI KAFASI DOLDURMA)
MMKKCCYY

▲ **▼**

HEAD FILLUP (BASKI KAFASI DOLDURMA)
MMKK ____

▲ **▼**

HEAD FILLUP (BASKI KAFASI DOLDURMA)
____ CCYY

- Baskı kafası seçimi: **◀** **▶** tuşları ile.
- Doldurma veya doldurmama seçimi: **▲** **▼** tuşları ile.

3

ENTER (GİRİŞ) tuşuna basın.

- Baskı kafalarının boya dolumu başlar.
- Boya dolumu tamamlandığında, sağdaki ekran görüntülenir.

** FILLING** (** DOLDURMA**)
PLEASE WAIT (LÜTFEN BEKLEYİN)

HEAD FILLUP (BASKI KAFASI DOLDURMA)
END <> RETRY (BİTİR <> YENİDEN DENE)

4

END (DURDURMA) öğesini seçmek için **◀** tuşuna basın.

- Tekrar doldurma işlemi gerçekleştirilmek istiyorsanız **▶** tuşuna basın ve Adım 2'den itibaren aynı işlemleri uygulayın.

5

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

Baskı Kafası Nozülünün Yıkaması

Baskı kafalarındaki nozüllerin katılaşmış boya ile tıkanmalarını önlemek için nozüllerin temizlik işlemini gerçekleştirin.

Öncelikle sağdaki öğeleri kontrol edin.

INK END (BOYA BİTTİ) mesajı mı görüntülendi?

- Nozüller yıkanırken boya emilir. Bu esnada, "INK END" ("BOYA BİTTİ") durumu tespit edilirse nozül yıkama işlemi başlayamaz.
- Boya şişesini boya bitti uyarısı almayan başka bir şişeye değiştirin.

1

LOCAL (LOKAL) modda **MAINT.** (BAKIM) tuşuna basın.

CARRIAGE OUT (CARRIAGE'I DIŞARIYAL)
[ENT] (TAMAMLANDI)

2

[NOZZLE WASH] (NOZÜL YIKAMASI) öğesini seçmek için **▲ ▼** tuşuna basın.

NOZZLE WASH (NOZÜL YIKAMASI)
[ENT] (TAMAMLANDI)

3

ENTER (GİRİŞ) tuşuna basın.

- Carriage hareket eder.

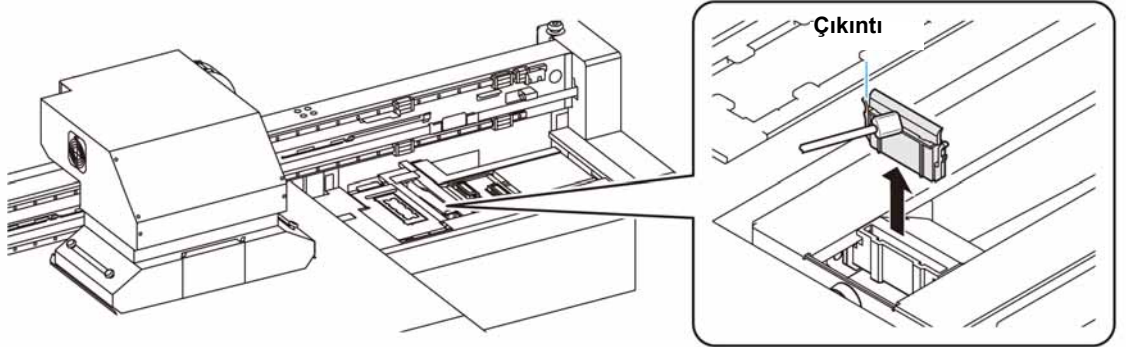
WIPER CLEANING (WIPER TEMİZLEMESİ) COMPLETED
(NEXT) (TAMAMLANDI (SONRAKİ)) [ENT] (TAMAMLANDI)

- Wiper temizliği tamamlandığında, ekranda [COMPLETED (NEXT):ENT] ([TAMAMLANDI (İLERİ): GİRİŞ]) mesajı görüntülenir. 4. adıma kadar olan işlemler tamamlandıktan sonra, **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın. Temizleme işlemi tamamlanmadan önce **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basarsanız makine bir sonraki yıkama prosedürüne geçer.

4

Wiper ve braketini temizleyin.

- (1) Sağ bakım kapağını açın ve her iki ucundaki çıkıntılardan tutarak wiper'ı çıkarın.
- (2) Temizleme solüsyonuna batırılmış bir temizleme çubuğuyla wiper ve braketini temizleyin. (ML003-Z-K1) Temizleme solüsyonunun kalıntılarını wiper ve braketten silin.
- (3) Her iki ucundaki çıkıntılardan tutarak wiper'ı orijinal konumuna yerleştirin.



5

ENTER (GİRİŞ) tuşuna basın.

CAP CLEANING (KEP TEMİZLEMESİ) COMPLETED
(NEXT) (TAMAMLANDI (SONRAKİ)) [ENT] (TAMAMLANDI)

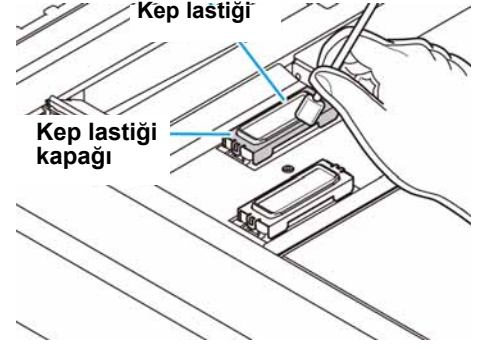
- Wiper temizliği tamamlandığında, ekranda [COMPLETED (NEXT):ENT] ([TAMAMLANDI (İLERİ): GİRİŞ]) mesajı görüntülenir. 6. adıma kadar olan işlemler tamamlandıktan sonra, **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın. Temizleme işlemi tamamlanmadan önce **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basarsanız makine bir sonraki yıkama prosedürüne geçer.

4

Rutin Bakım

6**Kep lastiğini ve kep lastik kapağını temizleyin.**

- Kep lastiğine ve kep lastiği kapağına yapışan boyayı, temizleme solüsyonuna batırılmış temizleme çubuğuyla temizleyin. Temizleme solüsyonunun kalıntılarını wiper ve braketten silin.
- Bu esnada, boşaltma kanalı otomatik olarak temizlenir.

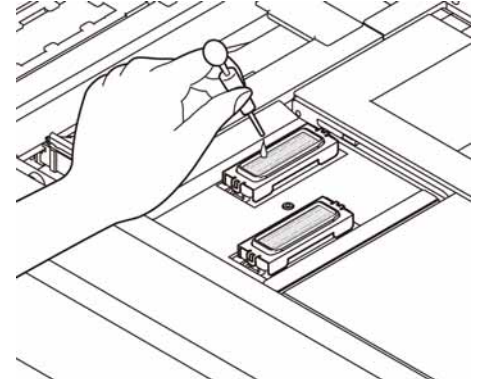
**7****ENTER (GİRİŞ) tuşuna basın.**

Sıvıyı doldurun COMPLETED (NEXT)
(TAMAMLANDI (SONRAKİ)) [ENTER] (TAMAMLANDI)

- Yıkama sıvısı dolduğunda ekranda [COMPLETED (NEXT):ENT] ([TAMAMLANDI (İLERİ): GİRİŞ]) mesajı görüntülenir.
- 8. adıma kadar olan işlemler tamamlandıktan sonra, **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın. Yıkama sıvısı doldurulmadan önce **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basarsanız carriage orijinal konumuna döner.

8**Kepi, damlalık kullanarak bakım amaçlı temizleme solüsyonuyla doldurun.**

- Kepi, taşma seviyesine gelene kadar temizleme solüsyonuyla doldurun.

**9****ENTER (GİRİŞ) tuşuna basın.**

- Kepin içine doldurulan temizleme solüsyonu emilir.
- Kep temizleme solüsyonunda bırakıldığında sağdaki ekran görüntülenir
- Bir süre sonra adım 2'ye döner.

PLEASE WAIT (LÜTFEN BEKLEYİN)
00:00



CLEAMING (TEMİZLEME)
PLEASE WAIT (LÜTFEN BEKLEYİN)

- Birkaç kez gerçekleştirilen yıkama işlemine rağmen nozül tıkanıklığı giderilemiyorsa bölgenizdeki bayiyle veya servis merkezimizle iletişime geçin.

Boya renginin karışmasından veya havalandırmadan kaynaklı nozül tıkanıklığı durumunda

Baskı kafasında boyanın karışmasından veya havalandırmadan kaynaklı nozül tıkanıklığı oluşması durumunda, baskı kafasındaki boyayı veya havayı bağlantı noktasından tahliye edin.

1

Bakım menüsünden [AIR PG] (HAVA TAHLİYESİ) seçeneğini seçin.

- (1) LOCAL (LOKAL) moddaki **FUNCTION** (FONKSİYON) tuşuna basın.
- (2) [MAINTENANCE] (BAKIM) ögesini seçmek için **▲ ▼** tuşlarına ve **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
- (3) [AIR PG] (HAVA TAHLİYESİ) ögesini seçmek için **▲ ▼** tuşuna basın.

2

ENTER (GİRİŞ) tuşuna basın.

SELECT AIR PG (HAVA TAHLİYE APARATINI SEÇİN)
1 < > 2

3

◀ ▶ tuşuna basın ve hava tahliyesi gerçekleştireceğiniz boya bağlantı noktasını seçin.

- **◀** : Sol bağlantı noktasını seçer
- **▶** : Sağ bağlantı noktasını seçer
- Y bar'ı mümkün olduğu kadar ileri hareket ettirin ve carriage'ı wi-per'in üstüne hareket ettirin.
- O konumda durdurmak için **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

MOVING NOW (ŞİMDİ HAREKET EDİYOR)
PLEASE WAIT (LÜTFEN BEKLEYİN)

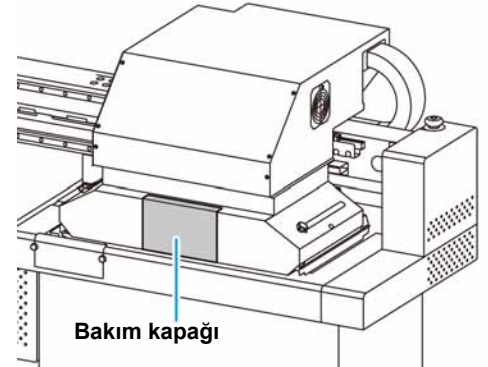


SET TOOL (ARACI AYARLA)
START (BAŞLATMA) [ENT] (TAMAMLANDI)

4

Bakım kapağını açın.

- Sökülen kapağı, iş tamamlandıktan sonra mümkün olduğunca çabuk takın. Kapağı uzun süre açık bırakırsanız UV ışığı boyaya zarar verebilir.



5

ENTER (GİRİŞ) tuşuna basın.

SET TOOL (ARACI AYARLA) COMPLETED
(TAMAMLANDI) [ENT] (TAMAMLANDI)

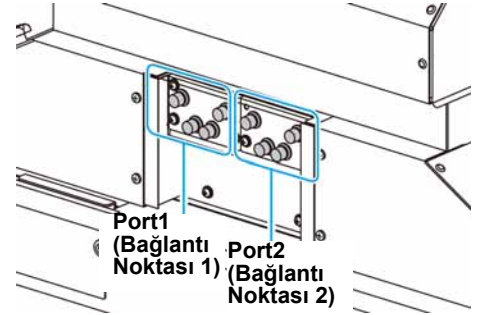
- Hava tahliye aparatı ayarı tamamlandığında ekranda [COMPLETED (NEXT):ENT] ([TAMAMLANDI (İLERİ): GİRİŞ]) mesajı görüntülenir. 8. adıma kadar olan işlemler tamamlandıktan sonra, **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

4

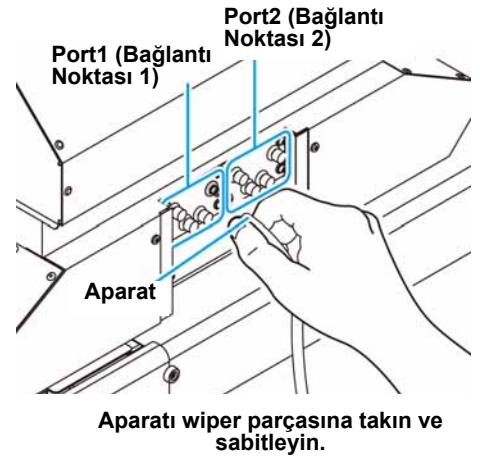
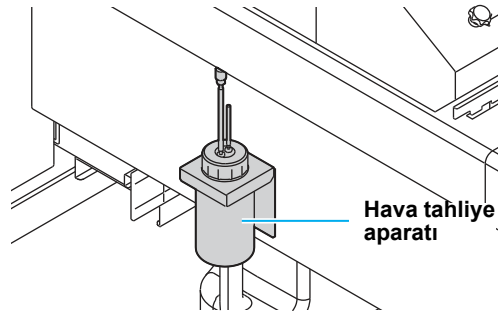
Rutin Bakım

6**Yandaki 3. adımda seçtiğiniz boya bağlantı noktası keplerini teker teker açın.**

- Her seferinde sadece bir bağlantı noktasının hava tahliyesini gerçekleştirdiğinizden emin olun.
- Adım 3'te seçmediğiniz bağlantı noktası kepi açmayın. Kepi açtığınız andan itibaren hava kaçar.
- Valfi açmakta zorluk yaşarsanız ürünle birlikte gelen kargaburun penseyi kullanın.

**7****Hava tahliye aparatını boya bağlantı noktası valfine ayarlayın.**

- Hava tahliye aparatı şişesine takılı bir mıknatıs mevcuttur. Şişeyi üniteye takarken, mümkünse şişeyi daha aşağı konuma takın.

**8****ENTER (GİRİŞ) tuşuna basın.**

AIR PG (HAVA TAHLİYESİ)
START (BAŞLATMA) [ENT] (TAMAMLANDI)

9**Boyayı boşaltın veya havayı tahliye edin.**

- Makineden havayı tahliye etmek ve boya ile diğer sıvıları tamamen boşaltmak için **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
- Karışmış boyayı tamamen boşaltın ya da havayı tamamen tahliye edin. Tamamen boşaltıldığında, şeffaf boya (karışmış boya değil) boşaltılır.
- Boya boşaltılırken aynı düzeyde ses çıkacaktır.
- Yaklaşık 15 saniye sonra, boya boşaltımı otomatik olarak durdurulacak ve ses çıkmayacaktır.

AIR PG [PURGE] (HAVA TAHLİYESİ)
COMPLETED (TAMAMLANDI) [ENT] (TAMAMLANDI)

10**Ateşleme seviyesini düşürmek için **FUNCTION** (FONKSİYON) tuşuna basın.**

- Boyanın kolaylıkla sızmasını önlemek için makinedeki negatif basıncı kullanarak ateşlemeyi etkinleştirmek için **FUNCTION** (FONKSİYON) tuşuna basın. Aparatı takmadan ya da çıkarmadan önce makinede negatif basıncın uygulanması için **FUNCTION** (FONKSİYON) tuşuna bastığınızdan emin olun.

11

Hava tahliyesinin gerçekleştirilmesi gereken tüm bağlantı noktalarında 9. ve 10. adımlardaki işlemleri uygulayın.

- Hava tahliyesini gerçekleştirmek istediğiniz bağlantı noktasına aparatı takın ve makineden havayı tahliye etmek için **FUNCTION** (FONKSİYON) tuşuna basın.



- Carriage hızlı hareket edebilir. Ellerinizi, başınızı veya diğer uzuvlarınızı carriage'ın yakınına koymamaya dikkat edin.
- Aparatı takmadan ya da çıkarmadan önce makinede negatif basıncın uygulanması için **FUNCTION** (FONKSİYON) tuşuna bastığınızdan emin olun.

12

ENTER (GİRİŞ) tuşuna basın.AIR PG (HAVA TAHLİYESİ)
COMPLETED (TAMAMLANDI) [ENT] (TAMAMLANDI)

13

ENTER (GİRİŞ) tuşuna basın.REMOVE TOOL (ARACI ÇIKARIN)
START (BAŞLATMA) [ENT] (TAMAMLANDI)

14

Aparatı çıkarın ve kepi takın.

- Aparatı çıkardığınızda, hızlıca kepi takın.

REMOVE TOOL (ARACI ÇIKARIN)
COMPLETED (TAMAMLANDI) [ENT] (TAMAMLANDI)

15

Kepi taktıktan sonra, **ENTER (GİRİŞ) tuşuna basın.**

- Negatif basınç kontrolü yeniden başlatılır ve silme başlar.

PLEASE WAIT (LÜTFEN BEKLEYİN)



16

← → tuşuna basın ve “END” (BİTİR) veya “RETRY” (TEKRAR DENE) öğesini seçin.

- “END” (BİTİR) öğesi seçilirse temizleme gerçekleştirilir. Temizleme tamamlandığında 18. adıma geçin.
- “RETRY” (TEKRAR DENE) seçeneği seçilirse Adım 2'deki ekranın ekran görüntüsüne döner. Başka bağlantı noktası seçin ve hava tahliyesini gerçekleştirin.

AIR PG (HAVA TAHLİYESİ)
END <> RETRY (BİTİR <> YENİDEN DENE)

17

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

18

Bakım kapağını kapatın.

- Sökülen kapağı, iş tamamlandıktan sonra mümkün olduğunca çabuk takın. Kapağı uzun süre açık bırakırsanız UV ışığı boyaya zarar verebilir.

Nozül tıkanıklığı sorunu giderilemediğinde baskı işlemi için alternatif nozülleri kullanın

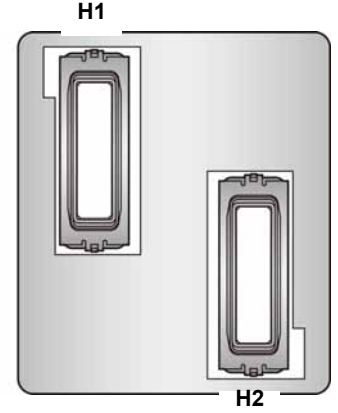
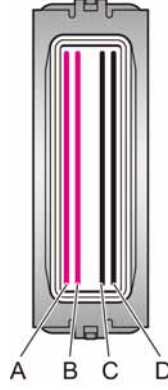
NOZZLE RECOVERY (NOZÜL KURTARMA): Nozül tıkanması belirli noktalarda iyileştirilemediğinde, baskıda alternatif olarak diğer iyi nozüller kullanılabilir.

Makinenin kafası sağ şekilde gibidir.

Her bir H1-2 (Kafa 1-2) için nozül hattı belirleyerek kurtarma ayarlayabilirsiniz.



- Nozül hattı hakkında
- Bu makine, tek bir kafa için dört nozül hattı (Hat A, Hat B, Hat C ve Hat D) ile donatılmıştır.



1

Bakım menüsünden [NOZZLE RECOVERY] (NOZÜL KURTARMA) ögesini seçin.

- (1) LOCAL (LOKAL) moddaki **FUNCTION** (FONKSİYON) tuşuna basın.
- (2) [MAINTENANCE] (BAKIM) ögesini seçmek için **▲ ▼** tuşlarına ve **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
- (3) [NOZZLE RECOVERY] (NOZÜL KURTARMA) ögesini seçmek için **▲ ▼** tuşuna basın.
- (4) **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

2

[PRINT] (BASKI) ayarını seçmek için **▲ ▼ tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.**

NOZZLE RECOVERY (NOZÜL KURTARMA)
: PRINT (BASKI)



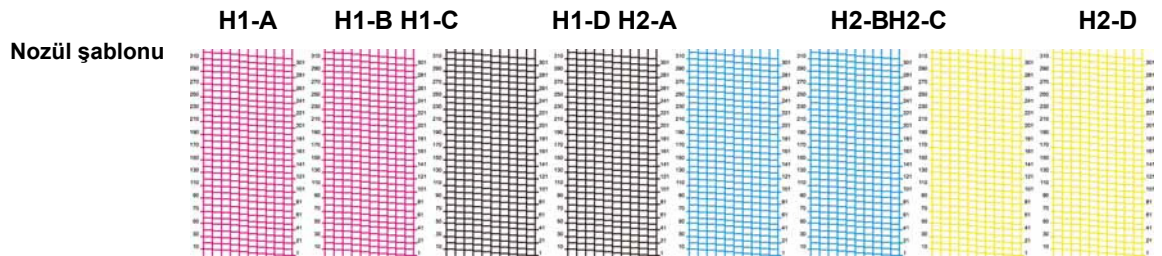
NOZZLE RECOVERY (NOZÜL KURTARMA)
: PRINT (BASKI) [ENT] (TAMAMLANDI)

3

Baskı işlemine başlamak için **ENTER (GİRİŞ) tuşuna basın.**

- Nozül şablonunun baskısı alınır.
- Adım 2'de "ENTRY" (GİRİŞ) seçeneğini seçerseniz nozül şablonu basmadan makine nozül hattı seçim işlemlerine (Adım 5) geçer.

** PRINTING ** (**BASKI YAPILIYOR**)
PLEASE WAIT (LÜTFEN BEKLEYİN)



4

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

SELECT NOZZLE (NOZÜL SEÇİN)
: H1 A

Nozül hattı: A,B,C,D

Kafa No.: H1 veya

5

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

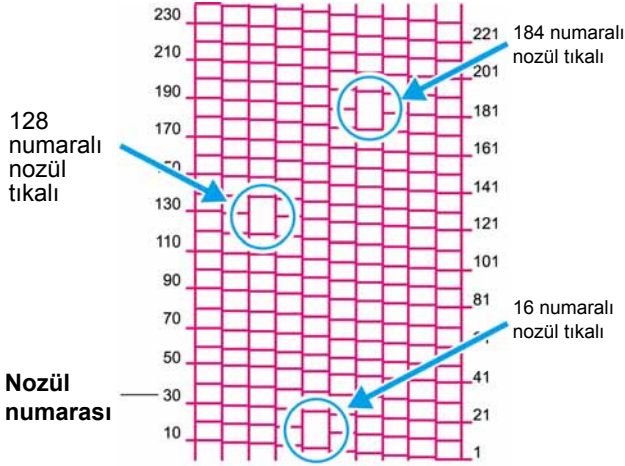
H1 -A
No. 1 184

Kurtarılabacak nozül numarası: (1-ile-320 arası) veya KAPALI

Kayıt No.: 1 - 10 arası

- (1) ▲ ▼ tuşlarına basarak 1'den 10'a kadar olan kayıt numarasını seçin ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
- (2) ▲ ▼ tuşlarına basarak nozül kurtarma işlemine ihtiyaç duyan nozül numarasını kaydedin ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

Kurtarılabacak nozül örneği



Kayıt numarası	Kurtarılabacak nozül numarası:	State (Durum)
116		Kurtarılabacak nozül
2	128	Kurtarılabacak nozül
3	184	Kurtarılabacak nozül
4	OFF (KAPALI)	Kayıt yok
50F	OFF (KAPALI)	Kayıt yok

6

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

Önemli!

- 1 nozül hattı başına 10 adede kadar nozül kaydedilebilir.
- Bu fonksiyonu kullansanız bile, baskı için gereken zaman değişmeyecektir.
- Baskı modunun hatlarının en küçük numarası için **NOZZLE RECOVERY (NOZÜL KURTARMA)** fonksiyonu geçersizdir.
- **NOZZLE RECOVERY (NOZÜL KURTARMA)** fonksiyonunu kaydetmiş olsanız bile, test baskısı şablonu vb. kurtarılmaz.



- Beyaz boya kullanıldığında, kontrol etmek için şeffaf bir film zerine baskı alın

Kaydedilmiş nozülün kurtarılıp kurtarılmadığını kontrol edin

Kaydedilmiş nozülün başarılı bir şekilde kurtarılıp kurtarılmadığını kontrol edebilirsiniz.

Aşağıdaki ayarlar "ON" (AÇIK) modda iken, test baskısı sırasında kurtarılmış nozülü kullanarak test şablonu baskısını alabilirsiniz (S.2-13).

1

Bakım menüsünden [NOZZLE RECOVERY] (NOZÜL KURTARMA) ögesini seçin.

- (1) LOCAL (LOKAL) moddaki **FUNCTION** (FONKSİYON) tuşuna basın.
- (2) [MAINTENANCE] (BAKIM) ögesini seçmek için **▲** **▼** tuşlarına ve **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
- (3) [NOZZLE RECOVERY] (NOZÜL KURTARMA) ögesini seçmek için **▲** **▼** tuşuna basın.
- (4) **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

2

[CONFIRM MENU] (DOĞRULAMA MENÜSÜ) ögesini seçmek için **▲ **▼** tuşuna basın ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.**

NOZZLE RECOVERY (NOZÜL KURTARMA)
: CONFIRM MENU (DOĞRULAMA MENÜSÜ)

3

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

CONFIRM MENU (DOĞRULAMA MENÜSÜ)
: ON (AÇIK)

4

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



- Nozül kurtarmada kayıtlı olan kurtarılmış nozülle test baskısı gerçekleştirilmek istendiğinde, "Test Baskısı" S. 2-13'teki Adım 3'te "ON" (AÇIK) seçeneğini seçin.

Baskı işlemine başlandığı sırada, kurtarılamayacak nozül olup olmadığını kontrol edin

Ayarlanan baskı niteliğine bağlı olarak, nozül kurtarma yapılamayabilir ya da kaydedilemeyebilir. Bu ayarla, yapılabilir ya da yapılamaz nozül kurtarmalar kontrol edilebilir ve kurtarılamaz durumlar için işlemler seçilebilir.

1

Bakım menüsünden [NOZZLE RECOVERY] (NOZÜL KURTARMA) ögesini seçin.

- (1) LOCAL (LOKAL) moddaki **FUNCTION** (FONKSİYON) tuşuna basın.
- (2) [MAINTENANCE] (BAKIM) ögesini seçmek için **▲** **▼** tuşlarına ve **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
- (3) [NOZZLE RECOVERY] (NOZÜL KURTARMA) ögesini seçmek için **▲** **▼** tuşuna basın.
- (4) **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

2

[CHECK BEFORE PRINT] (BASKI İŞLEMİNDEN ÖNCE KONTROL ET) ögesini seçmek için **▲** **▼** düğmesine ve **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

NOZZLE RECOVERY (NOZÜL KURTARMA)
: CHECK BEFORE PRINT (BASKI ÖNCESİ KONTROL ET)

3

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

- Ayar değeri: OFF (KAPALI), CONTINUE (DEVAM), STOP (DURDUR)
- OFF (KAPALI): Baskının başlangıcında kontrol etmez.
- CONTINUE (DEVAM): Yazdırmanın başlangıcında kontrol et. Kurtarılamadıysa ekranın sağını 3 saniyeliğine görüntüleyin ve sonra baskı işlemine başlayın.
- STOP (DURDUR) : Yazdırmanın başlangıcında kontrol et. Kurtarılamadıysa baskı kontrol ekranını görüntüleyin. Baskı yaparken **ENTER** tuşuna basın.

CONFIRM MENU (DOĞRULAMA MENÜSÜ)
: ON (AÇIK)

1200x1200 32P Hi Bi
UNRECOVERABLE (KURTARILAMAYAN)

1200x1200 32P Hi Bi UNRECOVERABLE
(KURTARILAMAYAN) [ENT] (TAMAMLANDI)

4

Ayarı sonlandırmak için birkaç kez **END** (DURDURMA) tuşuna basın

4

Rutin Bakım

Ayar değerinin sıfırlanması

1

Bakım menüsünden [NOZZLE RECOVERY] (NOZÜL KURTARMA) ögesini seçin.

- (1) LOCAL (LOKAL) moddaki **FUNCTION** (FONKSİYON) tuşuna basın.
- (2) [MAINTENANCE] (BAKIM) ögesini seçmek için **▲ ▼** tuşlarına ve **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
- (3) [NOZZLE RECOVERY] (NOZÜL KURTARMA) ögesini seçmek için **▲ ▼** tuşuna basın.
- (4) **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

2

“CLEAR” (SİL) ögesini seçmek için **▲ ▼ tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.**NOZZLE RECOVERY (NOZÜL KURTARMA)
: CLEAR (SİL)

3

****▲ ▼** tuşlarına basarak ayar değeri sıfırlama işlemine ihtiyaç duyan nozül hattını seçin ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.**SELECT CLEAR NOZZLE (NOZÜL SİLMEYİ SEÇ)
: H1-AH1-A CLEAR? (SİL?)
EXECUTE (ÇALIŞTIRMA) [ENT] (TAMAMLANDI)

4

****ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.**

5

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

Otomatik Bakım Fonksiyonu

Bu makineyi kolaylıkla kullanabilmek için çeşitli bakım işlemlerini otomatik olarak gerçekleştirilecek şekilde ayarlayabilirsiniz.

Burada, çeşitli otomatik bakım işlemlerinin gerçekleştirilme sıklığı ayarlanır.

Periyodik olarak otomatik bakım işlemi gerçekleştirerek boya tıkanması gibi sorunların önüne geçebilirsiniz (otomatik bakım fonksiyonu).

Aşağıdaki otomatik bakım fonksiyonları ayarlanabilir:

- Bakım işlemi manuel olarak gerçekleştirildiğinde, manuel bakım tamamlandıktan sonra ve otomatik bakım fonksiyonu için ayarlanan süre sona erdikten sonra bakım işlemi otomatik olarak başlar.

Fonksiyon adı	Açıklamalar
REFRESH (YENİLEME)	Her bir yenileme işlemi arasındaki sıklığı ayarlamak için kullanılır.
CLEANING (TEMİZLEME)	Her temizleme işlemi arasındaki sıklığı ayarlamak için kullanılır.

- Sağ mesaj görüntülediği sırada, otomatik bakım fonksiyonundaki işlem seti gerçekleştirilmez. Gerekli ise s.4-29'daki işlemleri gerçekleştirin.
- Makinenin ön tarafında bulunan güç düğmesi kapatıldığında, atık boya haznesini kontrol edin.

<LOCAL (LOKAL)> Check waste ink
(Atık boyayı kontrol et) [MNT]

Yenileme Sıklığının Ayarlanması

Nozüllerin tıkanmasını önlemek amacıyla nozüllerden az miktarda boya püskürtülmesi işlemlerinin hangi sıklıkta gerçekleştirileceğinin ayarlanmasıdır.

1

Bakım menüsünden [AUTO MAINT.] (OTOMATİK BAKIM) öğesini seçin.

(1) LOCAL (LOKAL) moddaki **[FUNCTION]** (FONKSİYON) tuşuna basın.

(2) [MAINTENANCE] (BAKIM) öğesini seçmek için **[▲]** **[▼]** tuşlarına ve **[ENTER]** (GİRİŞ) tuşuna basın.

(3) [AUTO MAINT.] (OTOMATİK BAKIM) ayarını seçmek için **[▲]** **[▼]** tuşlarına basın.

2

[ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basın.

AUTO MAINT. (OTOMATİK BAKIM)
REFRESH (YENİLEME) [ENT] (TAMAMLANDI)

3

[ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basın.

REFRESH (YENİLEME)
: Lv.1 (Seviye 1)

4

Yenileme işleminin sıklığını ayarlamak için **[▲] **[▼]** tuşuna basın.**

• Ayar değeri: OFF, Lv.1, Lv.2, Lv.3 (KAPALI/ Seviye 1/Seviye 2/ Seviye 3)

• Seviye yükseldikçe her işlem arasındaki sıklık kısalmır.

REFRESH (YENİLEME)
: Lv.1 (Seviye 1)

5

[ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basın.

AUTO MAINT. (OTOMATİK BAKIM)
REFRESH (YENİLEME) [ENT] (TAMAMLANDI)

6

Ayarı sonlandırmak için birkaç kez **[END] (DURDURMA) tuşuna basın.**

4

Rutin Bakım

Temizleme Sıklığının Ayarlanması

Temizleme türü ve her bir temizleme işlemi arasındaki sıklık ayarlanır.

1

Bakım menüsünden [AUTO MAINT.] (OTOMATİK BAKIM) öğesini seçin.

- (1) LOCAL (LOKAL) moddaki **[FUNCTION]** (FONKSİYON) tuşuna basın.
- (2) **[MAINTENANCE]** (BAKIM) öğesini seçmek için **[▲]** **[▼]** tuşlarına ve **[ENTER]** (GİRİŞ) tuşuna basın.
- (3) **[AUTO MAINT.]** (OTOMATİK BAKIM) ayarını seçmek için **[▲]** **[▼]** tuşlarına basın.
- (4) **[ENTER]** (GİRİŞ) tuşuna basın.

2

[CLEANING] (TEMİZLE) öğesini seçmek için **[▲] **[▼]** tuşuna basın.**

AUTO MAINT. (OTOMATİK BAKIM)
CLEANING (TEMİZLEME) [ENT] (TAMAMLANDI)

3

[ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basın.

CLEANING (TEMİZLEME)
: Lv.1 (Seviye 1)

4

Her temizleme işlemi arasındaki sıklığı ayarlamak için **[▲] **[▼]** tuşuna basın.**

- Ayar değeri: OFF, Lv.1, Lv.2, Lv.3 (KAPALI/ Seviye 1/Seviye 2/ Seviye 3)
- Seviye yükseldikçe her işlem arasındaki sıklık kısalır.

CLEANING (TEMİZLEME)
: Lv.1 (Seviye 1)

5

[ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basın.

- Adım 4'te "OFF" (KAPALI) dışında bir ayarı seçtiğinizde, temizleme türünü seçme ekranı görüntülenir.

TYPE (TİP)
: NORMAL

6

Temizleme türünü seçmek için **[▲] **[▼]** tuşlarına basın.**

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

TYPE (TİP)
: SOFT (HAFİF)

7

[ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basın.

AUTO MAINT. (OTOMATİK BAKIM)
CLEANING (TEMİZLEME)[ENT] (TAMAMLANDI)

8

Ayarı sonlandırmak için birkaç kez **[END] (DURDURMA) tuşuna basın.**

Sarf malzemelerinin değiştirilmesi

Wiper'in değiştirilmesi

Wiper sarf malzemesidir. Ekranda wiper'in değiştirilmesi gerektiğine dair uyarı mesajı görüntülendiğinde, zaman geçirmeden yenisiyle değiştirmeniz gereklidir.

Ayrıca, kaydırma mekanizmasının (slider) alt yüzeyine bulaşan boyaları da temizleyin.

- Temizleme wiper'ı bir seçenektir. Lütfen bölgenizdeki bir satıcı veya servis ofisimizden bir tane satın alın.

<LOCAL (LOKAL)>* Replace a Wiper
[MNT] (Wiper'i değiştir [MNT])

1

Bu mesaj görüntülendiğinde, **MAINT. (BAKIM) tuşuna basın.**

REPLACE WIPER (WIPER'İ DEğİŞTİR)
EXECUTE (ÇALIŞTIRMA) [ENT] (TAMAMLANDI)

2

****ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.**

- Carriage, tablada hareket eder.

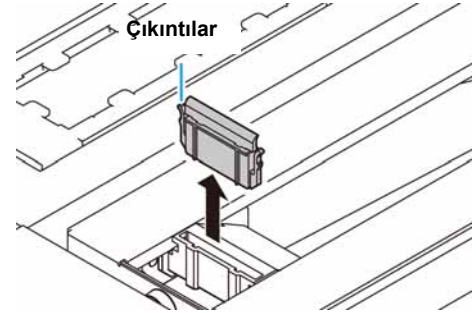
REPLACE WIPER (WIPER'İ DEğİŞTİR)
COMPLETED (TAMAMLANDI)[ENT] (TAMAMLANDI)

- Değiştirme işlemi tamamlandığında ekranda [COMPLETED [ENT] (TAMAMLANDI [GİRİŞ]) mesajı görüntülenir. 4. adıma kadar olan işlemler tamamlandıktan sonra, **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

3

Wiper'ı çıkarın.

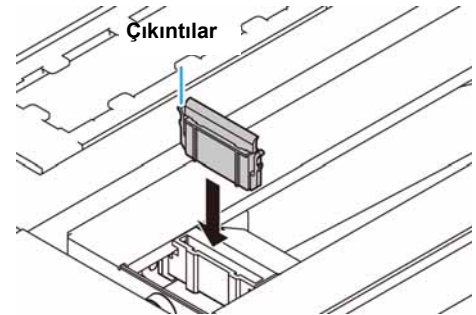
- Her iki ucundaki çıkıntılardan tutarak wiper'ı çıkarın.



4

Yeni bir wiper takın.

- Her iki ucundan tutarak yeni wiper'ı takın.



5

****ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.**

- İlk kez çalıştırıldıktan sonra makine LOCAL (LOKAL) moda geri döner.

* Being Initialized * (Uygulanıyor)
PLEASE WAIT (LÜTFEN BEKLEYİN)

4

Rutin Bakım

Atık Boya Haznesi Kontrol Mesajı Görüntülediğinde

Baskı kafasının temizlenmesi gibi işlemler sırasında kullanılan boya makinenin sağ alt tarafındaki atık boya haznesinde toplanır. Makine burada boşaltılan boya miktarını hesaplar. Bu miktar belirtilen düzeye ulaştığında makine bir kontrol mesajı görüntüler. (Bu mesaj gösterildiğinde atık boya haznesini değiştirmesi gereklidir.)



- Mesaj, boya 2,6 litre hacmindeki haznenin %80'ine (2,1 litre) ulaştığında görüntülenir.

LOCAL (LOKAL) Modda Kontrol Mesajı





1

Sağdaki mesaj görüntülenir.


<LOCAL (LOKAL)> Check waste ink
(Atık boyayı kontrol et) [MNT]

2

Atık boya haznesinin durumunu kontrol edin.

- Gerçek miktardan farklıysa   tuşlarına basarak düzeltin.
- (%80) olarak düzeltildiğinde, LOCAL (LOKAL) moda dönmek için  (GİRİŞ) tuşuna basın.
- Değiştirilip (bertaraf) sayaç sıfırladığında, Atık boyanın bertaraf edilmesi prosedürünü yürütün. ( S.4-29)

<LOCAL (LOKAL)>
Seviye : %80 (1.6L)

-  (GİRİŞ) tuşuna basarak mesajı silip baskı makinesini atık boyayı bertaraf etmeden kullanmaya devam ederseniz atık boya atık boya haznesinden taşabilir.

Atık boyanın bertaraf edilmesi

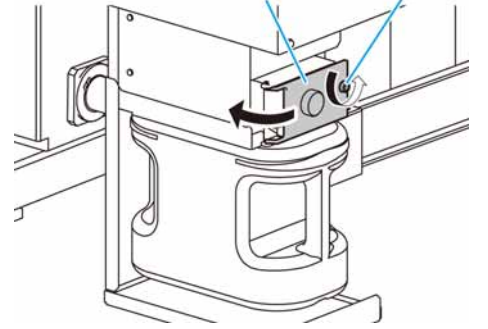
- Atık boya haznesini bertaraf ederken ürünle birlikte gelen koruyucu gözlüğü ve eldiveni kullanın. Aksi takdirde gözlerinize boya sıçrayabilir.
- Bu makine çalışırken atık boya haznesini değiştirmeyin (baskı veya temizleme sırasında).
- Atık boya çalışma sırasında dökülebilir, bir atık bez vb. ile silin.

1

Atık boya haznesinin kapağını açın.

- Atık boya haznesinin kapağındaki vidayı sökün ve kapağı öne doğru açın.

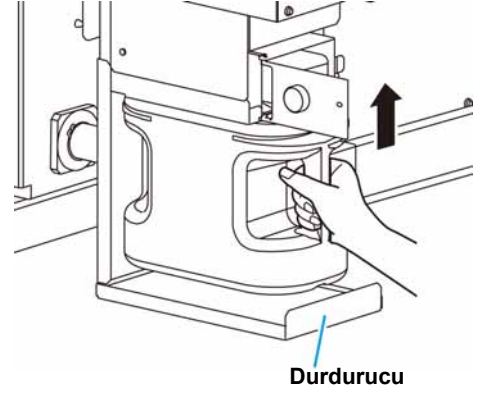
Atık boya haznesi kapağı Vıda



2

Atık boya haznesini hafifçe kaldırın.

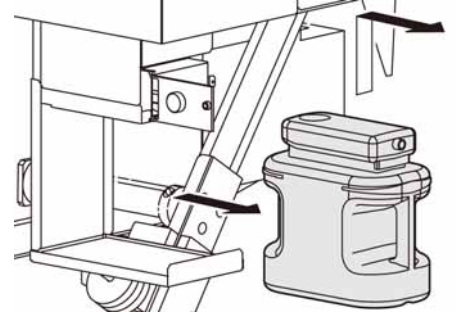
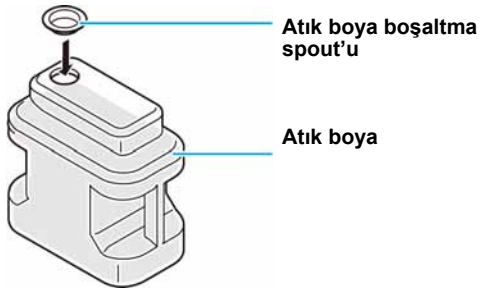
- Atık boya haznesini, durdurucuya çarpmayacağı konuma kadar kaldırın.



3

Atık boya haznesini çıkarın.

- (1) Atık boya haznesinin kolunu tutun ve ön tarafa çekin.
- (2) Atık boya haznesini kaldırın ve dışarı çıkarın.

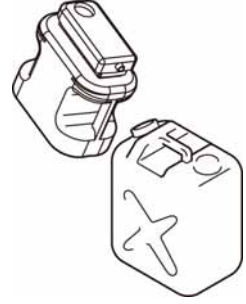


4

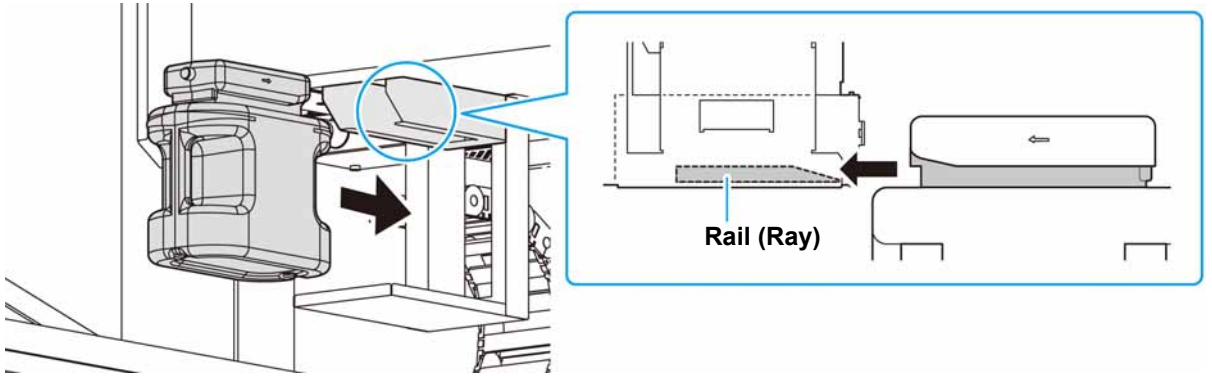
Rutin Bakım

4**Boyayı polietilen bir hazneye alın ve boş atık boya haznesini başlangıç noktasına getirin.**

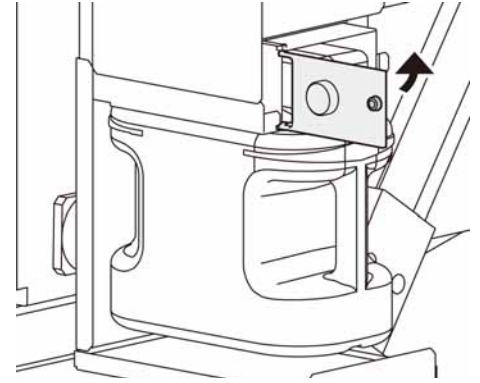
- (1) Sağdaki şekilde gösterildiği gibi, atık boya haznesinde toplanmış atık boyayı başka bir polietilen hazneye alın.
- (2) Atık boya haznesinin kolunu tutun ve ray üzerine takın.
- (3) Atık boya haznesini kaldırın.



- Endüstriyel atık bertaraf yüklenicisinden polietilen hazneye aldığınız atık boyanın bertaraf edilmesini talep edin.
- Boya içeriğinin bir kısmı (fotopolimerizasyon başlatıcısı), suda yaşayan organizmalarda zehirli etki yapmaktadır. Lütfen doğal su sistemlerine (nehir, vb.) ve evsel atık sularına (tuvalet, yol) sızıntıyı önleyin.

**5****Atık boya haznesinin kapağını kapatın.**

- Makine atık boya haznesini algıladığında, uyarı mesajı görüntülenir.



Atık boya haznesi kontrol mesajı görüntülenmeden önce atık boya haznesinin değiştirilmesi (1)

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 boyanın bertaraf edilmesi" (☞ S. 4-29) kısmındaki 3 ila 6. adımları gerçekleştirin.

2

LOCAL (LOKAL) modda **FUNCTION** (FONKSİYON) tuşuna basın.

FUNCTION (FONKSİYON)
SETUP (KURULUM) [ENT] (TAMAMLANDI)

3

[INFORMATION] (BİLGİ) öğesini seçmek için

▲ ▼ tuşuna basın.

- 1.90 veya üstü firmware sürümü için bakım menüsünden de çağırabilirsiniz. Bakımın gerçekleştirilmesi için lütfen S. 4-32'ye bakın.

FUNCTION (FONKSİYON)
INFORMATION (BİLGİ) [ENT] (TAMAMLANDI)

4

ENTER (GİRİŞ) tuşuna basın.

INFORMATION (BİLGİ)
USAGE (KULLANIM) [ENT] (TAMAMLANDI)

5

[USAGE] (KULLANIM) öğesini seçmek için ▲ ▼ tuşuna basın.

6

Atık boya haznesi bilgileri görüntülenene kadar **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna birkaç kez basın.

WASTE INK TANK (ATIK BOYA HAZNESİ)
= %60

7

MAINT. (BAKIM) tuşuna basın.

Bir atık haznesi onaylayın
Seviye: %60 (1,2 L)

8

"%0" seviyesine ayarlamak için **▲ ▼ tuşuna** basın.

Bir atık haznesi onaylayın
Seviye : %0 (0,0L)

9

ENTER (GİRİŞ) tuşuna basın.

4

Rutin Bakım

Atık boya haznesi kontrol mesajı görüntülenmeden önce atık boya haznesinin değiştirilmesi (2)

Atık boya bilgilerini bakım menüsünde %0'a ayarlayın.

- 1** Atık boya haznesini boşaltmak için "Atık boyanın bertaraf edilmesi" (S. 4-29) kısmındaki 3 ila 6. adımları gerçekleştirin.
- 2** LOCAL (LOKAL) modda **FUNCTION** (FONKSİYON) tuşuna basın.

FUNCTION (FONKSİYON)
SETUP (KURULUM) [ENT] (TAMAMLANDI)
- 3** [MAINTENANCE] (BAKIM) ğesini seçmek için **▲▼** tuşuna basın.

FUNCTION (FONKSİYON)* MAINTENANCE
(BAKIM) [ENT] (TAMAMLANDI)
- 4** **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

MAINTENANCE (BAKIM)
STATION (İSTASYON) [ENT] (TAMAMLANDI)
- 5** [InkTankExchange] (BoyaHaznesiDeğişimi) ğesini seçmek için **▲▼** tuşuna basın.

MAINTENANCE (BAKIM) INK TANK EXCHANGE
(BOYA HAZNESİ DEğİŞİMİ) [ENT] (TAMAMLANDI)
- 6** **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

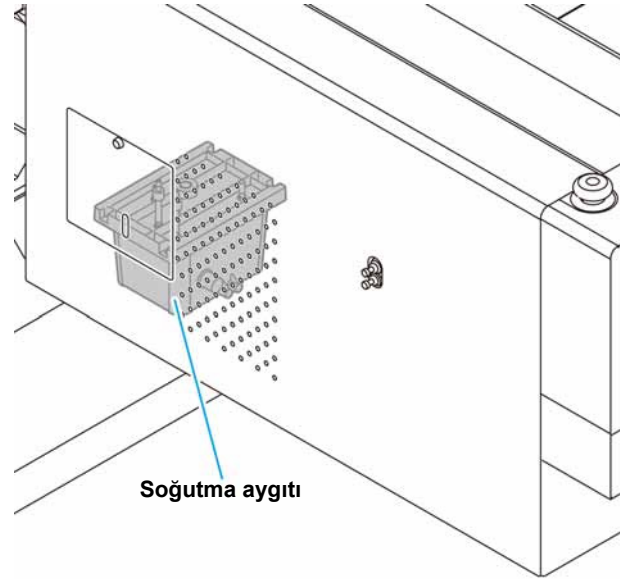
 - ENTER (GİRİŞ) tuşuna bastığınızda, atık boya bilgileri %0 olacaktır.

WASTE INK TANK (ATIK BOYA HAZNESİ)
= %60

Bu menüyü çalıştırdığınızda, önceki sayfada %0'a kadar olan kullanımı ile aynı durum olacaktır.

Antifrizli su karışımının yeniden doldurulması

LED UV ünitesini soğutmak için soğutma aygıtındaki soğutma suyu tankını antifrizli su ile doldurun.



Yeniden doldurmaya ilişkin notlar



- Su ve antifriz sıvısı bileşim oranı 2'ye (su) 1 (antifriz sıvısı) olmalıdır.
- Soğutma suyu haznesine antifriz sıvısı olmadan sadece su verildiğinde, su donarak UV ünitesine hasar verebilir.
- Soğutma suyu haznesine su olmadan sadece antifriz sıvısı verildiğinde, makine düzgün çalışmayabilir ve hata meydana gelmesine neden olabilir.
- Soğutma suyu haznesindeki su sıkça azalıyorsa bölgenizdeki bayiyle veya servis merkezimizle iletişime geçin.
- Antifrizli su karışımı bölgenizdeki yönetmelikler uyarınca bertaraf edilmelidir.



Antifriz sıvısı kullanılırken alınacak tedbirler



- Antifriz sıvısını kullanırken koruyucu gözlük ve eldiven taktığınızdan emin olun.



- Mimaki tarafından önerilen antifriz sıvısını kullanın. Aksi takdirde, soğutma aygıtı bozulabilir. (Ürünle birlikte gelen antifriz sıvısı: 2 adet 1.000 cc şişe)
- Antifriz sıvısına dokunmayın. Antifriz sıvısı cildinize veya kıyafetinize bulaşırsa derhal sabun ve suyla yıkayın. Gözlerinize antifriz sıvısı sıçarsa derhal gözlerinizi bol temiz suyla yıkayın. Ardından en kısa sürede bir doktora başvurun.
- Antifriz sıvısını serin ve doğrudan güneş almayan bir yerde saklayın.
- Antifriz sıvısını çocukların ulaşamayacağı bir yerde saklayın.
- Artık ihtiyaç duyulmayan antifriz sıvısını bertaraf ederken, içeriğini belirterek bir endüstriyel atık bertaraf yüklenicisine teslim edin.
- Antifriz sıvısını kullanmadan önce Güvenlik Bilgi Formunu (SDS) okuduğunuzdan emin olun.



- Soğutma suyu haznesindeki atık suyu koymak için kepli bir hazne hazırlayın.
- Soğutma suyu haznesindeki su az olduğunda bir hata mesajı görüntülenir. Bu durumda, bir sonraki sayfada gösterilen şekilde suyu değiştirin.

<LOCAL (LOKAL)>
WATER LACK (SU EKSİK)

Soğutma suyunun yeniden doldurulması

Suyun az olması durumunda, soğutma suyunu yeniden doldurun. Kapasiteyi doldurmak için yaklaşık 500 cc'lik karışım gerekir.

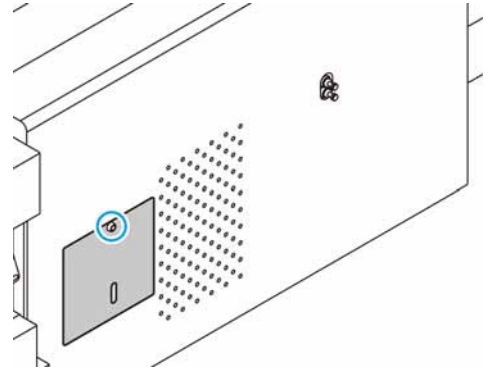
- Su eksik mesajını, soğutma suyunu yeniden doldurmadan bir hafta boyunca bırakırsanız ekrandaki mesaj "REFIL WATER" ("SUYU YENİDEN DOLDURUN") mesajına dönüşür. Bu hata ekranda gösterilirken < Remote (Uzaktan) moda geçiş yapamazsınız. Soğutma suyunu hemen yeniden doldurun.
- Su eksik mesajıyla kullanmaya devam ederken LED UV'nin sıcaklık hatası/uyarısı meydana gelirse ekran "REFILL WATER" (SUYU YENİDEN DOLDURUN) mesajını görüntüler ve <Remote (Uzaktan)> moda geçemez.

<LOCAL (LOKAL)>
REFILL WATER (SU DOLDURUN)

1

Y-barın sol arka yüzeyindeki kapağı çıkarın.

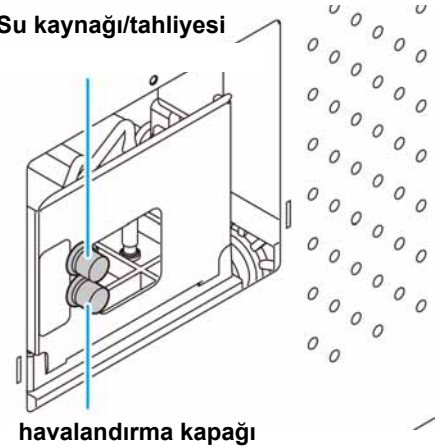
- Şekilde daire ile gösterilen vidaları (bir konum için) sökün ve kapağı çıkarın.



2

Su kaynağı/tahliyesi kısmını açın.

Su kaynağı/tahliyesi



3

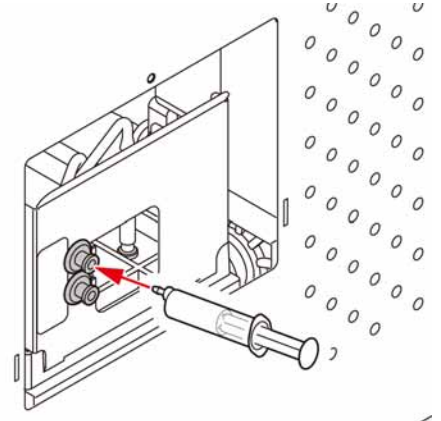
Su Karışımı (antifriz sıvısı: 1, su: 2) ürünle birlikte gelen kap içerisinde yapın ve ürünle birlikte gelen şırıngaya çekin.



4

Antifriz sıvısını yeniden doldurun.

- Antifriz sıvısını besleme suyu girişinden doldurun.
- Şırıngayı su karışımıyla doldurun ve seviye göstergesini kontrol ederek enjekte edin. Kırmızı kısım görünür olduğunda enjekte etmeyi durdurun.
- Su karışımını enjekte ederken seviye göstergesini kontrol ettiğinizden emin olun. Göstergiyi kontrol edemez ve çok fazla su karışımı enjekte ederseniz su karışımı hazneden sızacaktır.



5

Besleme suyu girişini ve hava tahliyesi kapağını kapatın, ardından Y-barın sol arka yüzeyindeki kapağa takın.

Püskürtme filtresinin değiştirilmesi

Değiştirmek için gerekli araçlar	• Bakım amaçlı temizleme sıvısı (SPC-0568)		
	• Atık bez	• Eldiven	• Koruyucu Gözlük



- Püskürtme filtresini değiştirirken ürünle birlikte gelen koruyucu gözlüğü ve eldiveni kullanın. Boya, Püskürtme filtresinde emildiğinden, boya gözlerinize sıçrayabilir.

Püskürtme Filtresi Değiştirme Mesajı Görüntülendiğinde

Püskürtme filtresi düzenli olarak değiştirilmelidir.

Aşağıda gösterildiği gibi değiştirme mesajı görüntülendiğinde püskürtme filtresini değiştirin.

1

Püskürtme filtresini değiştirme zamanı geldiğinde, sağdaki mesaj görüntülenecektir.

FLUSHING FILTER (PÜSKÜRTME FİLTRESİ)
LÜTFEN [ENT] (TAMAMLANDI)

2

ENTER (GİRİŞ) tuşuna basın.

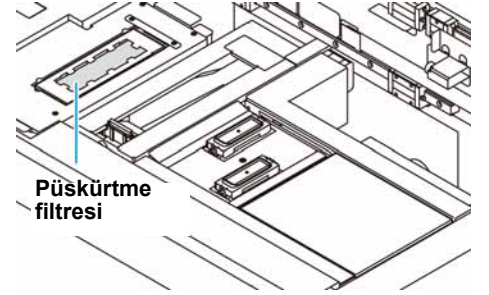
- Carriage hareket ettikten sonra sağdaki mesaj görüntülenecektir.

EXCHANGE (DEĞİŞİM)
COMPLETED (TAMAMLANDI)

3

Püskürtme filtresini değiştirin, ardından ENTER (GİRİŞ) tuşuna basın.

- Carriage istasyona geri dönecek ve mod LOCAL'e (LOKAL) dönüşecektir.



Yedek mesaj görüntülenmeden önce püskürtme filtresinin değiştirilmesi

1

Bakım menüsünden [STATION] (İSTASYON) ögesini seçin.

- (1) LOCAL (LOKAL) moddaki **FUNCTION** (FONKSİYON) tuşuna basın.
- (2) [MAINTENANCE] (BAKIM) ögesini seçmek için **▲** **▼** tuşlarına ve **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
- (3) [STATION] (İSTASYON) ögesini seçmek için **▲** **▼** tuşuna basın.
- (4) **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

2

[FLUSHING FILTER] (PÜSKÜRTME FİLTRESİ) ögesini seçmek için **▲ **▼** tuşuna basın.**STATION (İSTASYON) FLUSHING FILTER
(PÜSKÜRTME FİLTRESİ)[ENT] (TAMAMLANDI)

3

****ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.**CARRIAGE OUT (CARRIAGE'I DIŞARIYA AL)
START (BAŞLATMA) [ENT] (TAMAMLANDI)

4

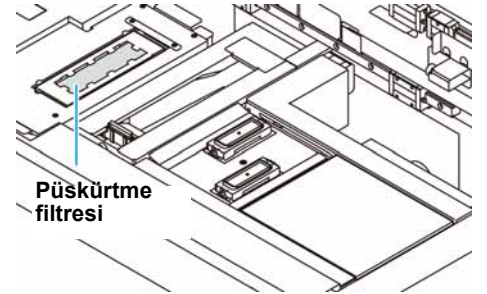
****ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.**EXCHANGE (DEĞİŞİM) COMPLETED
(TAMAMLANDI) [ENT] (TAMAMLANDI)

- Filtre değişimi tamamlanana kadar, ekranda [COMPLETED] [ENT] (TAMAMLANDI [GİRİŞ]) mesajı görüntülenir. 5. adıma kadar olan işlemler tamamlandıktan sonra, **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın. Değiştirme işlemi tamamlanmadan önce **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basarsanız makine bir sonraki prosedüre geçer.

5

Püskürtme filtresini değiştirin, ardından **ENTER tuşuna basın.**

- Carriage istasyona geri dönecek ve mod LOCAL'e (LOKAL) dönüşecektir.



4

Rutin Bakım

Bölüm 5

Sorun Giderme



Bu bölüm

bir sorun olmasından şüphe edilen olaylar için alınması gereken düzeltici tedbirleri ve LCD ekranda görüntülenen hata numarasını ortadan kaldırmak için gerçekleştirilmesi gereken prosedürleri açıklamaktadır.

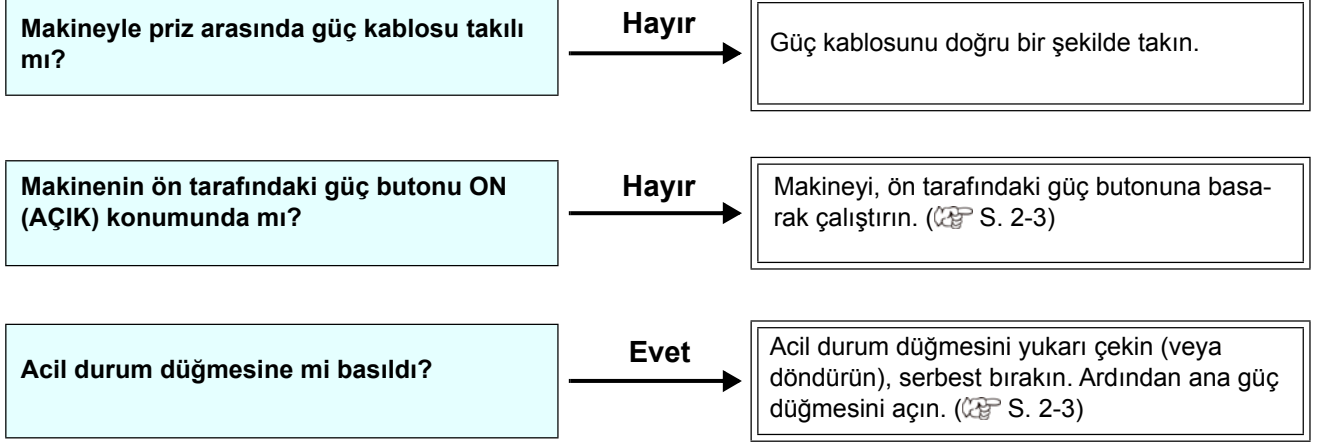
Sorun Giderme	5-2
Makine çalışmıyor.....	5-2
Makine baskı işlemine başlamıyor.....	5-2
Görüntü kalitesi düşük	5-3
Nozül tıkanmış.....	5-3
Boya şişesi uyarısı görüntüleniyor.....	5-4
“SHAKE WHITE INK BOTTLES” (“BEYAZ BOYA ŞİŞELERİNİ ÇALKALAYIN”) mesajı görüntülenirse	5-5
Alt hazneyle ilgili bir hata oluşursa (Hata 618 ila 61b).....	5-6
Negatif basınç anormalliği oluştuğunda.....	5-7
Uyarı / Hata Mesajları.....	5-9
Uyarı mesajları	5-9
Hata mesajları	5-12

Sorun Giderme

Bir sorunu hata olarak değerlendirmeden önce, aşağıda açıklanan eylemleri gerçekleştirin. Sorun giderme işleminden sonra sorun hala çözülememişse bayinizle veya MIMAKI ofisiyle iletişime geçin.

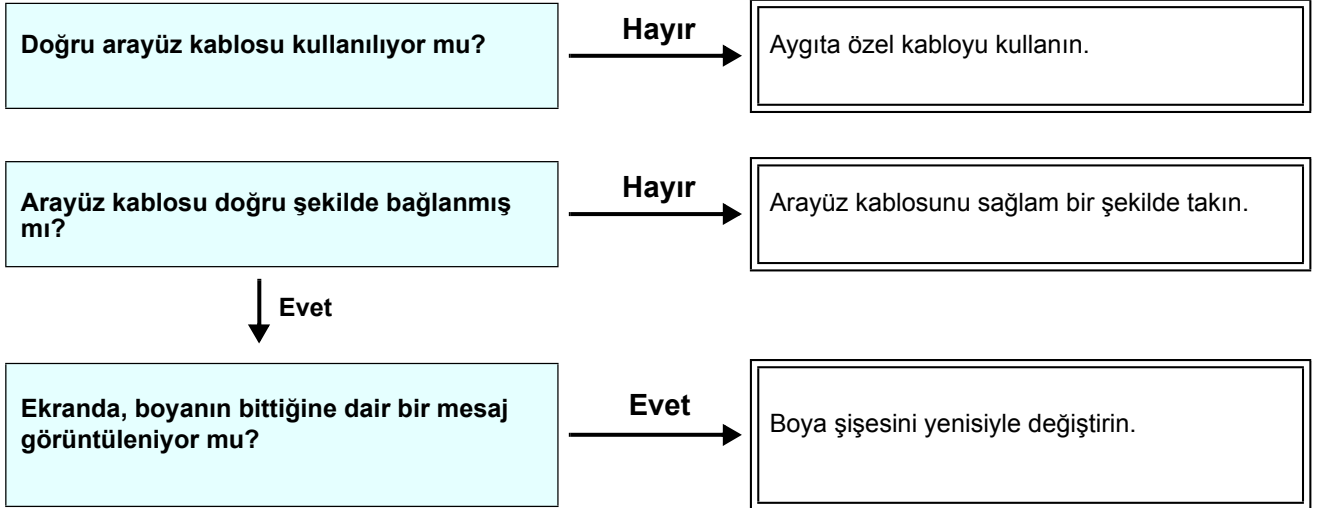
Makine çalışmıyor

Genellikle, güç kablosunun makineye veya bilgisayara yanlış takılması nedeniyle böyle bir durum meydana gelir. Güç kablosunun doğru bağlanıp bağlanmadığını kontrol edin.



Makine baskı işlemine başlamıyor

Bu durum, verilerin makineye doğru şekilde aktarılmadığı durumda gerçekleşir. Ayrıca baskı fonksiyonu doğru şekilde çalışmıyorsa veya medya doğru şekilde ayarlanmadığında da meydana gelebilir.



Görüntü kalitesi düşük

Bu bölüm, görüntü kalitesi tatmin edici seviyede olmadığı durumlarda gerçekleştirilecek düzeltici eylemleri açıklamaktadır.

Görüntü kalitesiyle ilgili sorunların giderilmesini sağlayın. Çözüm işe yaramazsa bayinizle veya MIMAKI ofisiyle iletişime geçin.

Olay	Tedbirler
Beyaz çizgiler / bulanık / koyu şeritler (baskı kafalarının hareket ettiği yönde)	(1) Baskı kafasını temizleme işlemini gerçekleştirin. (☞ S. 2-15) İstasyonun iç kısmının bakımını yapın. (☞ S. 4-4)
Dış yönlü trip ve iç yönlü trip arasında baskı konumlarında tutarsızlık mevcut	(1) [DROP POSITION] (ATIŞ KONUMU) fonksiyonunu çalıştırın. (☞ S. 3-8)
Baskı sırasında medya üzerinde boya damlaması	(1) Wiper temizleme işlemini gerçekleştirin. (☞ S. 4-4) (2) Boya kapağını temizleme işlemini gerçekleştirin. (☞ S. 4-4) (3) Baskı kafasının etrafını temizleyin. (☞ S. 4-8) (4) Baskı kafasını temizleme işlemini gerçekleştirin [Normal]. (☞ S. 2-15) (5) INTERVAL WIPING'i (SİLME SIKLIĞINI) daha kısa bir süreye ayarlayın. (☞ S. 3-20)

Nozül tıkanmış

- Sayfa 2-15'te belirtilen işlemlerle yürütülen baskı kafası temizleme işlemi sonrası nozül tıkanma sorunu çözülmediğinde, sayfa 4-14'teki işlemlerle nozül kurtarma işleminin gerçekleştirildiğinden emin olun.

Boya şişesi uyarısı görüntüleniyor

Boya şişesi arızası algılandığında, şişe LED'i kırmızı renkte yanar ve uyarı mesajı görüntülenir. Baskı, temizleme veya boya kullanan diğer hiçbir işlem gerçekleştirilmez.

Bir anormallik meydana gelirse aşağıdaki işlemleri gerçekleştirin:

- Boya kapağındaki IC çipinin doğru ayarlandığından emin olun.
- Söz konusu boya şişesini hemen değiştirin.
- Boya şişesi arızası görüntülediğinde, boya şişesini uzun süre değiştirmeden bırakmayın; aksi takdirde makine nozül tıkanmasını engelleme fonksiyonunu kaybedecektir. Nozüller tıkalıysa makine MIMAKI servis mühendisleri tarafından onarılmalıdır.

Boya şişesi arızasına ilişkin açıklamanın görüntülenmesi

Boya şişesi arızasının içeriği aşağıdaki işlemler ile doğrulanabilir.

1

LOCAL (LOKAL) modda  (GİRİŞ) tuşuna basın.

LUS - 150MM	CCYYKK
REMAIN (KALAN)	34567899

2

 (GİRİŞ) tuşuna basın.

NON INK IC (BOYA ÇİPI YOK)
MMCCYYKK

- Birden fazla şişe hatası oluştuğunda,  (GİRİŞ) veya   tuşuna basarsanız dönüşümlü olarak görüntülenirler.

“SHAKE WHITE INK BOTLES” (“BEYAZ BOYA ŞİŞELERİNİ ÇALKALAYIN”) mesajı görüntülenirse

Beyaz boyanın çökelme eğilimi olduğundan, boya şişelerinin düzenli olarak çalkalanması gerekir.

Beyaz boya kullanıyorsanız beyaz boya şişesini sallamanız için düzenli olarak bir mesaj görüntülenecektir. Beyaz boya şişesini sallamak için aşağıdaki prosedürü izleyin.

BEYAZ BOYA ŞİŞELERİNİN
ÇALKALANMASI [ENT] (TAMAMLANDI)

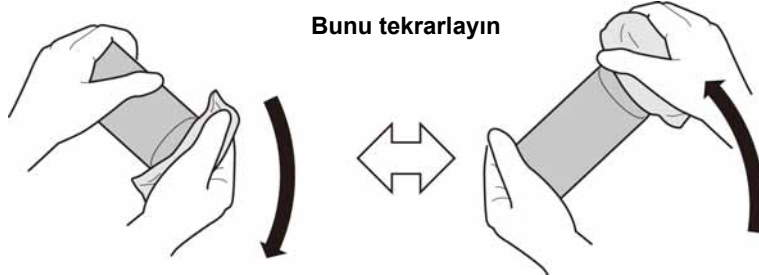
1

Beyaz boya şişesini çıkarın ve yirmi kez veya daha fazla yavaşça çalkalayın.

- Çalkalandığında boyanın sızıntı yapmasını önlemek için eldiven giyin ve boya şişesinin kepini kağıt havlu gibi bir örtüyle kapatın. Bu durumdayken, boya şişesini yirmi kez veya daha fazla yavaşça çalkalayın.



- Çalkalamadan önce kepin sıkıca kapatılmış olduğundan emin olun.
- Çok sert çalkalarsanız boya sızıntısı meydana gelebilir. Bu nedenle, bu işlemi son derece dikkatle gerçekleştirin.
- Kalan boya miktarı az ise şişedeki boyanın yeterince iyi çalkalanması mümkün değildir. Boya şişesini yere paralel olana kadar eğin.



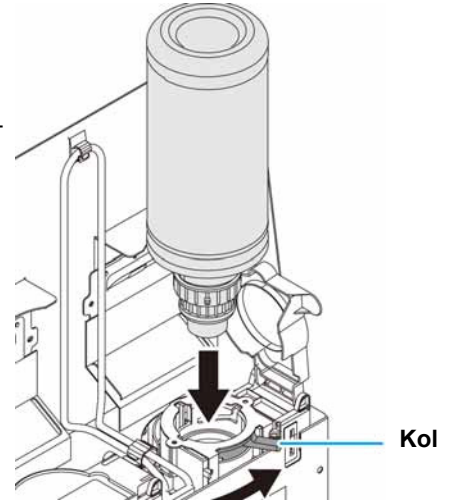
Kağıt havluyla sıkıca kapatın ve boyayı yavaşça çalkalayın

2

Beyaz boya şişesini hazneye yerleştirin ve hazne üzerindeki kolu sağ taraftan tamamen sola doğru hareket ettirin.

- Hazne üzerindeki kolu tamamen sağa doğru hareket ettiren boya şişesini yerleştirin.

- Hazneye yerleştirildikten sonra boya şişesini kesinlikle döndürmeyin. Aksi takdirde boya sızıntısı meydana gelebilir.



3

ENTER (GİRİŞ) tuşuna basın.

5

Alt hazneyle ilgili bir hata oluşursa (Hata 618 ila 61b)

618 ila 61b arası hatalar alt hazne ile ilgilidir.

Alt hazne ile ilgili bir hata meydana gelmesi durumunda veya nozül temizlendikten sonra açılmazsa aşağıdaki adımları takip edin.

1

Bakım menüsünde [SUB TANK] (ALT HAZNE) ögesini seçin.

- (1) LOCAL (LOKAL) moddaki **FUNCTION** (FONKSİYON) tuşuna basın.
- (2) [MAINTENANCE] (BAKIM) ögesini seçmek için **▲** **▼** tuşlarına ve **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
- (3) [SUB TANK] (ALT HAZNE) ögesini seçmek için **▲** **▼** tuşuna basın.

2

ENTER (GİRİŞ) tuşuna basın.

SELECT SUB TANK (ALT HAZNEYİ SEÇİN)
: MMKKCCYY

3

▲ ▼ ◀ ▶ tuşuna basın ve bakımı yapılacak bir alt hazne seçin.

- : **◀ ▶** Bir alt hazne seçin.
- : **◀ ▶** Bakım yapıp yapmayacağınızı seçin.
- Hata 61b oluşursa uygun bir baskı kafası seçilir. **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

SELECT SUB TANK (ALT HAZNEYİ SEÇİN)
: MMCC ____

4

ENTER (GİRİŞ) tuşuna basın.

SUB TANK (ALT HAZNE)
EXECUTE (ÇALIŞTIRMA)[ENT] (TAMAMLANDI)

5

ENTER (GİRİŞ) tuşuna basın.

- Otomatik boşaltma ve doldurma işlemi gerçekleştirilir.

** FILL UP ** (** DOLDURULUYOR **)
PLEASE WAIT (LÜTFEN BEKLEYİN)

- Ardından temizlik işlemi gerçekleştirilir.

** CLEANING ** (** TEMİZLENİYOR **)
PLEASE WAIT (LÜTFEN BEKLEYİN)

6

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

Negatif basınç anormalliği oluştuğunda

Ortam veya eskime nedeniyle, bu makinede kontrol edilen basınç, kontrol aralığını aşabilir. Basınç anormalliği ile ilgili bir hata meydana gelirse aşağıdaki prosedürleri uygulayın:

- Basınç anormalliği meydana gelirse aşağıdaki prosedürleri izleyerek hemen basıncı ayarlayın ve normal değere döndürün.

1

Bakım menüsünden [PRESSURE ADJUST] (BASINÇ AYARI) öğesini seçin.

- (1) LOCAL (LOKAL) moddaki **FUNCTION** (FONKSİYON) tuşuna basın.
- (2) [MAINTENANCE] (BAKIM) öğesini seçmek için **▲** **▼** tuşlarına ve **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
- (3) [PRESSURE ADJUST] (BASINÇ AYARI) öğesini seçmek için **▲** **▼** tuşuna basın.

2

POSITIVE (POZİTİF) veya NEGATIVE (NEGATİF) öğelerini seçmek için **▲** **▼** tuşuna basın.

PRESSURE ADJUST (BASINÇ AYARI)
: NEGATIVE (NEGATİF)

3

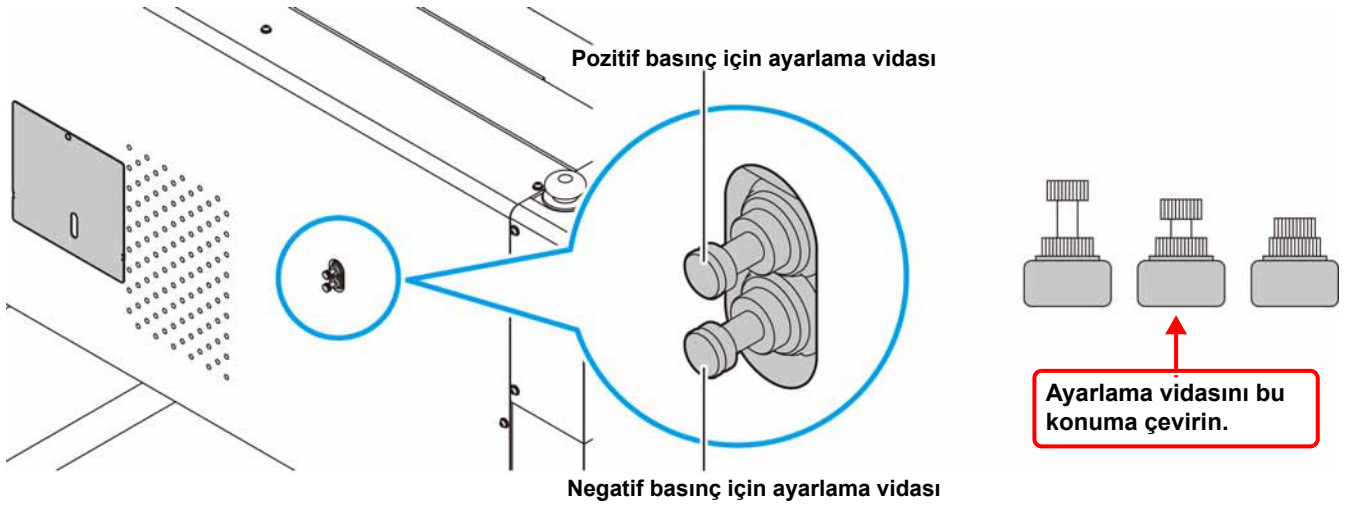
ENTER (GİRİŞ) tuşuna basın.

Gaz Valfini Açın
COMPLETED (TAMAMLANDI) [ENT] (TAMAMLANDI)

4

Hava akışını sağlamak için gaz valfinin ayarlama vidasını çevirerek serbest bırakın.

- Gaz valfinin ayarlama vidası orta konuma gelene kadar çevirin.



5

ENTER (GİRİŞ) tuşuna basın.

- Sensör ayarı başlar.

** ADJUSTING ** (** AYARLANIYOR **)
PLEASE WAIT (LÜTFEN BEKLEYİN)

6

Basıncı uygun değer haline getirmek için gaz valfinin ayarlama vidasını döndürün.

- Negatif basıncın uygun değeri: -2,70 kPa
Pozitif basıncın uygun değeri: 15,00 kPa
- Negatif basınç $\pm 0,1$ ve $0,2$ kPa arasında değiştiği için ara değeri hedef basınç haline gelebilecek şekilde ayarlayın.
- Gaz valfini sırası "negatif basınç" → "pozitif basınç" → "negatif basınç" olacak şekilde ayarlayın.

PRESSURE (BASINÇ)
= -2.70 kPa

7**ENTER (GİRİŞ) tuşuna basın.**

- Hata giderilir ve negatif basınç kontrolü başlar.

PLEASE WAIT
(LÜTFEN BEKLEYİN)

- Basıncı ayarladığınızda bile bir hata oluşuyorsa servis çağırarak için bayinizle iletişime geçin.

Uyarı / Hata Mesajları

Bazı sorunlarda sesli ikaz duyulur ve ekran ilgili hata mesajını görüntüler. Görüntülenen hataya uygun çözüm adımları atın.

Uyarı mesajları

İşlem gerçekleştirirken meydana gelen hatalar

Mesaj	Cause (Neden)	Çözüm
CAN'T OPERATE (ÇALIŞMIYOR) INK ERROR (BOYA HATASI)	Bir boya hatası meydana geldi.	• Belirtilen renge karşılık gelen besleme hattı için boya şişesini kontrol edin.
CAN'T OPERATE (ÇALIŞMIYOR) DATA REMAIN (VERİ MEVCUT)	Veriler alındı.	• Verilerin temizlenmesi işlemini gerçekleştirin. (S. 2-17)

LOCAL (LOKAL) modda görüntülenen mesaj

Mesaj	Cause (Neden)	Çözüm
<LOCAL (LOKAL)> Can't PRINT/CART. (Baskı alınmıyor/kartuş yok) [ENT] (TAMAMLANDI)	Çoklu boya şişelerinde boya hataları (kullanım dışı boya) meydana gelir. Boya beslemesi (baskı, temizleme vb.) yapılamaz.	• Alarma neden olan boya şişesini kontrol etmek için ENTER (GİRİŞ) tuşuna basın. • Kullanılabilen boya şişeleri ile değiştirin.
<LOCAL (LOKAL)> Check waste ink (Atık boyayı kontrol et) [MNT]	Atık boya haznesi neredeyse dolu.	• Atık boya haznesini kontrol edin.
<LOCAL (LOKAL)> Replace a Wiper [MNT] (Wiper'ı değiştir [MNT])	Kep istasyonundaki wiper'ı yeni gelen wiper ile değiştirme zamanı. (Silme sayımı belirtilen değere ulaştı.)	• MAINT. (BAKIM) tuşuna basın ve wiper'ı yenisiyle değiştirin. (S. 4-27)
<LOCAL (LOKAL)> DATA REMAIN (VERİ MEVCUT)	Veriler alınmıştır.	• Baskı işlemini gerçekleştirmek için tuşa basın. Veya veri temizlenmesini gerçekleştirin.
<LOCAL (LOKAL)> WATER LACK (SU EKSİK)	Soğutma suyu haznesindeki su az.	• S. 4-33 "Antifrizli su karışımının yeniden doldurulması" bölümüne bakarak soğutma suyunu yeniden doldurun.
<LOCAL (LOKAL)> REFILL WATER (SU DOLDURUN)	Soğutma suyu haznesinin su seviyesi 7 gün veya daha fazla zamandır düşük.	• S. 4-33 "Antifrizli su karışımının yeniden doldurulması" bölümüne bakarak soğutma suyunu yeniden doldurun. • Bu uyarı gösterilirken online baskı yapılamaz.
<LOCAL (LOKAL)> UV LAMP TEMP. (UV LAMBASI SICAKLIĞI) HIGH (YÜKSEK)	LED lambasının sıcaklığı yüksek.	• Sıcaklık düşüp mesaj kaybolana kadar bir süre bekleyin.

Mesaj	Cause (Neden)	Çözüm
<LOCAL (LOKAL)> NEGATIVE PRESSURE (NEGATİF BASINÇ)	Negatif basınç sensör değeri anormal.	<ul style="list-style-type: none"> Bakımın "PRESSURE ADJUST" (BASINÇ AYARI) (S. 5-7) öğesini gerçekleştirin. Normal değere ayarlayamıyorsanız veya bu işlemi gerçekleştirdiğiniz halde hata mesajı görüntüleniyorsa servis çağırarak için bölgenizdeki bayiyle iletişime geçin.
<LOCAL (LOKAL)> POSITIVE PRESSURE (POZİTİF BASINÇ)	Pozitif basınç sensör değeri anormal.	
<LOCAL (LOKAL)> INK NEAR END (BOYA BİTMEK ÜZERE) [ENT] (TAMAMLANDI)	Boya şişesindeki boya neredeyse tamamen kullanılmış. Besleme ünitesinde çok az boya kalmış.	<ul style="list-style-type: none"> İlgili boya şişesini kontrol etmek için ENTER (GİRİŞ) tuşuna basın. Dikkatli olun çünkü INK NEAR END (BOYA BİTMEK ÜZERE) olabilir.
<LOCAL (LOKAL)> SUPPLY INK (BOYA BESLEMESİ): MMCCYYKK	Alt hazneye boya verilemiyor.	<ul style="list-style-type: none"> Bakımın "SUB TANK" (ALT HAZNE) (S. 5-6) kısmını gerçekleştirin. Ayrıca boya şişesinde kalan boya miktarını da kontrol edin. Bu işlemi gerçekleştirdiğiniz halde hata mesajı görüntüleniyorsa servis çağırarak için bölgenizdeki bayiyle iletişime geçin.
<LOCAL (LOKAL)> Sub tank Sens (Alt hazne Sensörü): MMCCYYKK	Sıvı seviyesi sensörü alt haznede anormallik algıladı.	<ul style="list-style-type: none"> Makineyi ana güç düğmesinden kapatın ve bir süre sonra tekrar açın. Aynı hata mesajı hala görüntüleniyorsa servis için bayinizle iletişime geçin.
<LOCAL (LOKAL)> Ink Over flo (Boya Taşması): MMCCYYKK	Alt hazneden taşma algılandı.	<ul style="list-style-type: none"> Bakımın "SUB TANK" (ALT HAZNE) (S. 5-11) kısmını gerçekleştirin. Bu işlemi gerçekleştirdiğiniz halde hata mesajı görüntüleniyorsa servis çağırarak için bölgenizdeki bayiyle iletişime geçin.
<LOCAL (LOKAL)> TANK level H (HAZNE seviyesi IH): MMCCYYKK	Belirli bir miktar kullanılmış olsa da, alt haznenin Yükseklik sensöründe bir değişiklik yok.	
<LOCAL (LOKAL)> TANK level L (HAZNE seviyesi IL): MMCCYYKK	Belirli bir miktar kullanılmış olsa da, alt haznenin Düşüklük sensöründe bir değişiklik yok.	
<LOCAL (LOKAL)> Machine TEMP/H (Makine Sıcaklığı/Y) ***°C	Makine sıcaklığı yüksek.	Kuruluma yerinin ortam sıcaklığını ayarlayın.
<LOCAL (LOKAL)> Machine TEMP/Lo (Makine Sıcaklığı/D) ***°C	Makine sıcaklığı düşük.	
<LOCAL (LOKAL)> Replace Supply PUMP (Besleme POMPASINI Değiştirin)	Boya hattındaki besleme pompası yakın bir zamanda değiştirilmelidir.	<ul style="list-style-type: none"> Besleme pompası değiştirilecektir. Bölgenizdeki bir bayiyle, ofisimizle veya çağrı merkezimizle iletişime geçin.
<LOCAL (LOKAL)> Replace Suction PUMP (Emme POMPASINI Değiştirin)	Boya hattındaki emme pompası yakın bir zamanda değiştirilmelidir.	<ul style="list-style-type: none"> Emme pompası değiştirilecektir. Bölgenizdeki bir bayiyle, ofisimizle veya çağrı merkezimizle iletişime geçin.
<LOCAL (LOKAL)> Y Motorunun Fırçasını Değiştirin	Y motorunun fırçasını değiştirme zamanı gelmiştir.	<ul style="list-style-type: none"> Y motorunun fırçası değiştirilecektir. Bölgenizdeki bir bayiyle, ofisimizle veya çağrı merkezimizle iletişime geçin.

Boya hatası

Boya hatası, yerel kılavuzda da görüntülenir. (☞ S. 3-30)

Mesaj	Cause (Neden)	Çözüm
NON INK IC (BOYA ÇİPİ YOK) : ---- YYKK	Boya şişesinin IC çipi normal şekilde okunamıyor.	<ul style="list-style-type: none"> • Uyarı veren boya şişesini bir kez yerinden çıkarıp tekrar yerine takın. • Aynı uyarı mesajı hala görüntüleniyorsa servis için bayinizle iletişime geçin.
WRONG INK IC (YANLIŞ BOYA ÇİPİ) : ---- YYKK		
KIND OF INK (BOYA TÜRÜ) : ---- YYKK	Boya şişesindeki boya, sağlanan mevcut boya türünden farklıdır.	<ul style="list-style-type: none"> • Uyarı veren boya şişesinin boya türünü kontrol edin.
COLOR OF INK (BOYANIN RENGİ) : ---- YYKK	Boya şişesindeki boya, sağlanan mevcut boya renginden farklıdır.	<ul style="list-style-type: none"> • Uyarı veren boya şişesinin boya rengini kontrol edin.
WRONG INK BOTTLE (YANLIŞ BOYA ŞİŞESİ) : ---- YYKK	Boya şişesinin IC çip bilgilerinde bir hata meydana geldi.	<ul style="list-style-type: none"> • Uyarı veren boya şişesini kontrol edin.
NO INK BOTTLE (BOYA ŞİŞESİ YOK) : ---- YYKK	Boya şişesi harici boya besleme ünitesine yerleştirilmemiş.	<ul style="list-style-type: none"> • Boya şişesini uyarı veren şişe tutucuya yerleştirin.
EXPIRATION (SON KULLANMA TARİHİ) : ---- YYKK	Bir boya şişesinin belirtilen son kullanma tarihi geçmiş.	Son kullanma tarihi geçmiş durumda. Ancak, bir sonraki ayın sonuna kadar kullanılabilir.
EXPIRATION (1 MONTH) ((SON KULLANMA TARİHİ (1 AY)) : ---- YYKK	Bir boya şişesinin son kullanma tarihi geçmiş (belirtilen son kullanma tarihinin üzerinden bir ay geçmiş).	<ul style="list-style-type: none"> • Son kullanma tarihinin üzerinden bir ay geçmiş. Ancak, bu ayın sonuna kadar kullanılabilir. (Boya şişesinin lambası kırmızı renkte yanıp söner.)
EXPIRATION (1 MONTH) ((SON KULLANMA TARİHİ (2 AY)) : ---- YYKK	Boya şişesinin belirtilen son kullanma tarihi geçmiş (belirtilen son kullanma tarihinin üzerinden iki ay geçmiş).	Son kullanma tarihinin üzerinden iki ay geçmiş. Uyarı veren boya şişesini yenisiyle değiştirin.

Hata mesajları

Bir hata mesajı görüntülediğinde, hatayı aşağıdaki tabloya göre ortadan kaldırın. Aynı hata mesajı tekrar görüntülenirse bayinizle iletişime geçin veya servis için bir MIMAKI ofisini arayın.

Mesaj	Cause (Neden)	Çözüm
ERROR 04 (HATA 04) PARAM ROM	Parametrelerde bir anormallik meydana geldi.	• Makineyi ana güç düğmesinden kapatın ve bir süre sonra tekrar açın. Aynı hata mesajı hala görüntüleniyorsa servis için bayinizle iletişime geçin.
ERROR 108 (HATA 108) HD CONNECT [1234568] (BASKI KAFASI BAĞLANTISI [1234568])	Baskı kafası bağlantısı onaylanmadı.	
ERROR 108 (HATA 108) HD THERMIS [1234568] (BASKI KAFASI SICAKLIĞI [1234568])	Baskı kafası sıcaklığı okunamadı.	
ERROR 12a (HATA 12a) HDC SPEED (HDC HIZI)	Ateşleme dalga formunda anormallik meydana geldi.	
ERROR 12e (HATA 12e) Baskı kafası Başarısız [XXXx]	Baskı kafasının sürücüsünde anormallik.	
ERROR 122 (HATA 122) CHECK (KONTROL): SDRAM	PRAM yok.	
ERROR 128 (HATA 128) HDC FIFO OVER (BASKI KAFASI FIFO OVER)	Veri aktarımı çok hızlı. Kontrol devresi kartı arızalıdır.	
ERROR 128 (HATA 128) HDC FIFO UNDER (BASKI KAFASI FIFO UNDER)	Veri aktarımı çok yavaş. Kontrol devresi kartı arızalıdır.	
ERROR 129 (HATA 129) BATTERY EXCHANGE (BATARYA DEĞİŞİMİ)	Yerleşik saatin pil ömrü sona ermiş.	• Servis çağırarak için bayinizle iletişime geçin.
ERROR 130 (HATA 130) HD DATA SEQ (BASKI KAFASI VERİ SEK)	Baskı kafası veri aktarımı işlem sırasında hata meydana geldi.	• Makineyi ana güç düğmesinden kapatın ve bir süre sonra tekrar açın. Aynı hata mesajı hala görüntüleniyorsa servis için bayinizle iletişime geçin.
ERROR 148 (HATA 148) E-LOG SEQ (E-GÜNLÜK SEK)	Olay günlüğünün işlem sırasında bir anormallik meydana geldi.	
ERROR 151 (HATA 151) Main PCB V12R (Ana PCB V12R)	Ana PCB'nin 1.2V güç kaynağı sisteminde bir hata meydana geldi.	
ERROR 152 (HATA 152) Main PCB V2R5 (Ana PCB V2R5)	Ana PCB'nin 2.5V güç kaynağı sisteminde bir hata meydana geldi.	
ERROR 153 (HATA 153) Main PCB V3R3 (Ana PCB V3R3)	Ana PCB'nin 3.3V güç kaynağı sisteminde bir hata meydana geldi.	
ERROR 154 (HATA 154) Main PCB V05 (Ana PCB V05)	Ana PCB'nin 5V güç kaynağı sisteminde bir hata meydana geldi.	
ERROR 155 (HATA 155) Main PCB V05-1 (Ana PCB V05-1)	Ana PCB'nin 35-1 güç kaynağı sisteminde bir hata meydana geldi.	
ERROR 156 (HATA 156) Main PCB V5B (Ana PCB V5B)	Ana PCB'nin 5VB güç kaynağı sisteminde bir hata meydana geldi.	
ERROR 157 (HATA 157) Main PCB VTT (Ana PCB VTT)	Ana PCB VTT güç kaynağında bir hata meydana geldi.	

Mesaj	Cause (Neden)	Çözüm	
ERROR 158 (HATA 158) Main PCB V352 (Ana PCB V352)	Ana PCB'nin 35-2V güç kaynağı sisteminde bir hata meydana geldi.	<ul style="list-style-type: none"> Makineyi ana güç düğmesinden kapatın ve bir süre sonra tekrar açın. Aynı hata mesajı hala görüntüleniyorsa servis için bayinizle iletişime geçin. 	
ERROR 15 f (HATA 15f) HEAD DRIVE HOT (BASKI KAFASI SÜRÜCÜSÜ SICAK)	COM sürücüsünün sıcaklığı yükselmiş.		
ERROR 16e (HATA 18e) Main PCB V3R3B (Ana PCB V3R3B)	Ana PCB'nin 3.3VB güç kaynağı sisteminde bir hata meydana geldi.		
ERROR 171 (HATA 171) NEW HEAD CONNECT (YENİ BASKI KAFASI TAKILDI)	Yeni baskı kafası algılandı.		
ERROR 172 (HATA 172) Main PCB Q6 Check K (Ana PCB Q6 Kontrol K)	Main PCB Q6 (Ana PCB Q6) devre dışı.		
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'nin güç kaynağında bir hata meydana geldi.		
ERROR 18b (HATA 18b) Main PCB V1R5B (Ana PCB V1R5B)	Ana PCB'nin 1.5V güç kaynağı sisteminde bir hata meydana geldi.		
ERROR 18b (HATA 18b) Main PCB V12 (Ana PCB V12)	Ana PCB'nin 12V güç kaynağı sisteminde bir hata meydana geldi.		
ERROR 18e (HATA 18e) FLS NOT COMP (FLS TAMAMLANMADI) [12_ _]	Püskürtme kontrolünde bir hata meydana geldi.		
ERROR 18f (HATA 18f) OFFSET START (ÖTELEME BAŞLATMA [12_ _])	Baskı kafası voltajı kontrolünde bir hata meydana geldi.		
ERROR 18f (HATA 18f) OFFSET END [12] (ÖTELEME DURDURMA [12])			
ERROR 19d (HATA 19d) HDC V36 [12]	HDC PBC voltaj kontrolünde bir hata meydana geldi.		
ERROR 19 (HATA 19) LED CONNCT ERR**** (LED BAĞLANTI HATASI ****)	LED UV bağlı değil.		
ERROR 201 (HATA 201) COMMAND (KOMUT)	Makine komut verisi olmayan bazı veriler aldı.		<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)	Kabul edilebilir sayısal değerlerin aralığı dışındaki bir parametre alındı.		
ERROR 203 (HATA 203) Ment Command (Bağlantı Komutu)	Bakım komutu hatası meydana geldi.		

Mesaj	Cause (Neden)	Çözüm
ERROR 304 (HATA 304) USB INIT ERR (USB BAŞLATMA HATASI)	USB cihazı başlatma başarısız.	<ul style="list-style-type: none"> Makineyi ana güç düğmesinden kapatın ve bir süre sonra tekrar açın. Aynı hata mesajı hala görüntüleniyorsa servis için bayinizle iletişime geçin.
ERROR 305 (HATA 305) USB TIME OUT (USB ZAMAN AŞIMI)	USB cihazında time out (zaman aşımı) hatası meydana gelmesi.	
ERROR 401 (HATA 401) MOTOR X	X motoruna aşırı yük uygulandı.	
ERROR 402 (HATA 402) MOTOR Y	Y motoruna aşırı yük uygulandı.	
ERROR 403 (HATA 403) X CURRENT (X AKIMI)	X motorunda aşırı akımı nedeniyle bir hata tespit edildi.	
ERROR 404 (HATA 404) Y CURRENT (Y AKIMI)	Y motorunun aşırı akımı nedeniyle bir hata tespit edildi.	
ERROR 444 (HATA 444) Y MOTOR BRUSH (Y MOTOR FIRÇASI)	Y motorunun fırçasını değiştirme zamanı gelmiştir.	<ul style="list-style-type: none"> Y motorunun fırçası değiştirilecektir. Bölgenizdeki bir bayiyle, ofisimizle veya çağrı merkezimizle iletişime geçin.
ERROR 505 (HATA 505) MEDIA JAM (MEDYA SIKIŞTI)	Medya sıkışması meydana geldi.	<ul style="list-style-type: none"> Medyayı çıkarın ve sıfırlayın.
ERROR 509 (HATA 509) HDC POSCNT (HDC POSCNT)	HDC konum sayacı hatası meydana geldi.	<ul style="list-style-type: none"> Makineyi ana güç düğmesinden kapatın ve bir süre sonra tekrar açın. Aynı hata mesajı hala görüntüleniyorsa servis için bayinizle iletişime geçin.
ERROR 50a (HATA 50a) Y ORIGIN (Y BAŞLANGIÇ NOKTASI)	Y başlangıç noktası algılanamıyor.	
ERROR 50f (HATA 50f) L-SCALE BLACK (DOĞRUSAL ÖLÇEK SİYAH)	Anormal doğrusal ölçek.	
ERROR 510 (HATA 510) X ORIGIN (X BAŞLANGIÇ NOKTASI)	X başlangıç noktası algılanamıyor.	
ERROR 519 (HATA 519) NEGATIVE P. SENSOR (NEGATİF BASINÇ SENSÖRÜ)	Negatif basınç sensör değeri anormal.	
ERROR 51a (HATA 51A) POSITIVE (POZİTİF) P. SENSOR	Pozitif basınç sensör değeri anormal.	<ul style="list-style-type: none"> Bakımın "PRESSURE ADJUST" (BASINÇ AYARI) (S. 5-7-7) ögesini gerçekleştirin. Normal değere ayarlamıyorsanız veya bu işlemi gerçekleştirdiğiniz halde hata mesajı görüntüleniyorsa servis çağırarak için bölgenizdeki bayiyle iletişime geçin.
ERROR 617 (HATA 617) SUBTANK SNN (ALT HAZNE SNN) : 12345678	Sıvı seviyesi sensörü alt haznede anormallik algıladı.	<ul style="list-style-type: none"> Makineyi ana güç düğmesinden kapatın ve bir süre sonra tekrar açın. Aynı hata mesajı hala görüntüleniyorsa servis için bayinizle iletişime geçin.
ERROR 618 (HATA 618) TANK Level H (HAZNE Seviyesi H): 12345678	Belirli bir miktar kullanılmış olsa da, alt haznenin Yükseklik sensöründe bir değişiklik yok.	<ul style="list-style-type: none"> Bakımın "SUB TANK" (ALT HAZNE) (S. 5-6) kısmını gerçekleştirin. Bu işlemi gerçekleştirdiğiniz halde hata mesajı görüntüleniyorsa servis çağırarak için bölgenizdeki bayiyle iletişime geçin.
ERROR 619 (HATA 619) TANK Level L (Hazne Seviyesi L): 12345678	Belirli bir miktar kullanılmış olsa da, alt haznenin Düşüklük sensöründe bir değişiklik yok.	
ERROR 61a (HATA 61a) OVER FLOW (TAŞMA): 12345678	Alt hazneden taşma algılandı.	

Mesaj	Cause (Neden)	Çözüm
ERROR 61b (HATA 61b) SUPPLY INK (BOYA BESLEME- Sİ): 12345678	Alt hazneye boya verilemiyor.	<ul style="list-style-type: none"> Bakım menüsündeki "SUB TANK" (ALT HAZNE) (☞ S. 5-6) işlemini gerçekleştirin. Ayrıca boya şişesinde kalan boya miktarını da kontrol edin. Bu işlemi gerçekleştirdiğiniz halde hata mesajı görüntüleniyorsa servis çağırarak için bölgenizdeki bayiyle iletişime geçin.
ERROR 61c (HATA 61c) NEGATIVE P. CONTROL (NEGATİF BASINÇ KONTROLÜ)	Negatif basınç kontrolü başlatılmasında anormallik meydana geldi.	<ul style="list-style-type: none"> Bakımın "PRESSURE ADJUST" (BASINÇ AYARI) (☞ S. 5-7-7) ögesini gerçekleştirin. Normal değere ayarlamıyorsanız veya bu işlemi gerçekleştirdiğiniz halde hata mesajı görüntüleniyorsa servis çağırarak için bölgenizdeki bayiyle iletişime geçin.
ERROR 61d (HATA 61d) NEGATIVE P.NotEnough (YETER-SİZ NEGATİF BASINÇ)	Uygun seviyede negatif basınç sağlamıyor.	
ERROR 61e (HATA 61e) NEGATIVE P.OVER (AŞIRI NEGATİF BASINÇ)		
ERROR 61f (HATA 61f) POSITIVE P. CONTROL (POZİTİF BASINÇ KONTROLÜ)	Pozitif basınç kontrolü başlatılmasında anormallik meydana geldi.	
ERROR 620 (HATA 620) POSITIVE P.NotEnough (YETER-SİZ POZİTİF BASINÇ)	Uygun seviyede pozitif basınç sağlanmıyor.	
ERROR 621 (HATA 621) POSITIVE P.OVER (AŞIRI POZİTİF BASINÇ)		
ERROR 637 (HATA 637) INK LEAK 1-- (BOYA SIZINTISI 1)	Boya besleme hattında sızıntı algılandı.	<ul style="list-style-type: none"> Makineyi ana güç düğmesinden kapatın ve bir süre sonra tekrar açın. Aynı hata mesajı hala görüntüleniyorsa servis için bayinizle iletişime geçin.
ERROR 702 (HATA 702) THERMISTOR (TERMİSTÖR)	Bir ısıtıcının termistörü arızalı.	
ERROR 706 (HATA 706) DRV OVHT 0**0**	UVLED Sürücü devre kartı çok ısındı.	
ERROR 707 (HATA 707) !H1 HEATER BREAK (!H1 ISITICI ARIZASI)	Baskı kafası ısıtıcısı bağlantısı kesildi.	
ERROR 714 (HATA 714) INK HEATER ERR (BOYA ISITICISI İLET. HATASI)	Boya ısıtıcı devre kartı iletişim hatası.	
ERROR 715 (HATA 715) Ink Heater RThr (Boya Isıtıcısı RThr): 12	Boya ısıtıcı termistörü anormal.	
ERROR 715 (HATA 715) Ink Heater FThr (Boya Isıtıcısı FThr): 12		
ERROR 716 (HATA 716) Ink Heater RTmp (Boya Isıtıcısı RTmp): 12	Boya ısıtıcısının sıcaklığı anormal.	
ERROR 716 (HATA 716) Ink Heater LTmp (Boya Isıtıcısı LTmp): 12		

Mesaj	Cause (Neden)	Çözüm
ERROR 717 (HATA 717) Ink Heater RBrk (Boya Isıtıcısı RBrk): 12	Boya ısıtıcısı bağlantısı kesildi.	<ul style="list-style-type: none"> Makineyi ana güç düğmesinden kapatın ve bir süre sonra tekrar açın. Aynı hata mesajı hala görüntüleniyorsa servis için bayinizle iletişime geçin.
ERROR 717 (HATA 717) Ink Heater LBrk (Boya Isıtıcısı LBrk): 12		
ERROR 718 (HATA 718) Ink Heater PCB Thr (Boya Isıtıcısı PCB Thr): 12	Boya ısıtıcısı PCB'sinde anormal termistör.	
ERROR 719 (HATA 719) Ink Heater PCB Fuse (Boya Isıtıcısı PCB Sigortası): 12	Boya ısıtıcısı PCB sigortası devre dışı.	<ul style="list-style-type: none"> Makineyi ana güç düğmesinden kapatın ve bir süre sonra tekrar açın. Aynı hata mesajı hala görüntüleniyorsa servis için bayinizle iletişime geçin.
ERROR 71A (HATA 71A) UV-DRV Fuse :***** (UV-SRC Sigorta: *****)	UVLED sinyal devresi kart sigortası yanmış.	
ERROR 711 (HATA 711) LED OVHT 0**0**	UVLED devre kartı çok sıcaktır.	
ERROR 902 (HATA 902) DATA REMAIN (VERİ MEVCUT)	Henüz yazdırılmamış veriler mevcut.	<ul style="list-style-type: none"> Veri temizleme işlemini gerçekleştirin. (☞ S. 2-17)
ERROR 90d (HATA 90d) NO HEAD SELECT (BASKI KAFASI SEÇİLMEDİ)	Takılan baskı kafası sayısı 0 (sıfır) şeklindedir.	<ul style="list-style-type: none"> Makineyi ana güç düğmesinden kapatın ve bir süre sonra tekrar açın. Aynı hata mesajı hala görüntüleniyorsa servis için bayinizle iletişime geçin.
ERROR 910 (HATA 910) ENVIRONMENT TEMP (LO) (ORTAM SICAKLIĞI (D))	Ortam sıcaklığı kullanılabilir sıcaklık aralığı (çok düşük) dışında.	<ul style="list-style-type: none"> Kurulum yerinin ortam sıcaklığını ayarlayın.
ERROR 911 (HATA 911) ENVIRONMENT TEMP (HI) (ORTAM SICAKLIĞI (Y))	Ortam sıcaklığı kullanılabilir sıcaklık aralığı (çok yüksek) dışında.	

SYSTEM HALT (SİSTEMİN DURMASI)

Mesaj	Çözüm
SİSTEMİN DURMASI 000: MESSAGE (MESAJ)	Makineyi ana güç düğmesinden kapatın ve bir süre sonra tekrar açın. Hata numarasını kontrol edin ve servis çağırmak için bayinizle iletişime geçin. ("000" hata numarasıdır.)

Bölüm 6

Ek



Bu bölüm

bu makinenin teknik özelliklerini ve fonksiyonlarını içermektedir.

Teknik Özellikler.....	6-2
Makinenin teknik özellikleri	6-2
Boyanın teknik özellikleri	6-3
Boya türüne göre boya sırasının belirlenmesi	6-4
Boya şişelerinin sıralarının ayarlanması.....	6-4
Sorgu formu.....	6-6
Fonksiyon Akış Şeması	6-8

Makinenin teknik özellikleri

Öğe		Teknik Özellikler
Baskı kafası	Yöntem	İstendiğinde damlatan piezoelektrik baskı kafaları
	Teknik Özellikler	2 baskı kafası: 1 sıra çift katmanla kademelendirilmiş diziliş
Baskı modu (tarama x besleme)	4 renkli	300x450HQ: Bi/Uni 6/12 pass 600x600: Bi/Uni 8/16 pass 600x900: Bi/Uni 12/24 pass 1200x1200: Bi/Uni 16/32 pass
	4 renk + Beyaz	300x450HQ: Bi/Uni 12/24 pass 600x600: Bi/Uni 16/32 pass 600x900: Bi/Uni 24/48 pass 1200x1200: Bi/Uni 32/64 pass
Kullanılabilir boyalar		Özel UV kürlenebilir (Y, M, C, K, W, CL, P)
Boya beslemesi		1 L x 8 boya şişesi (4 renkli, UISS anahtarlama için kullanılabilir. Ayrıca, UISS anahtarlama 4 renkli W ile M ve C için kullanılabilir)
Boya şişesi kapasitesi	4 renkli	Her renk için 1 L x 2 şişe
	4 renk + Beyaz	Y ve K: Her biri için 1 şişe. M, C ve W: Her biri için 2 şişe.
	4 renk + Beyaz + Şeffa	M, C, Y ve K: Her biri için 1 şişe. W ve CL: Her biri için 2 şişe.
	4 renkli + Beyaz + Şeffa + Primer	M, C, Y, K, Cl ve P: Her biri için 1 şişe. W: 2 şişe.
	6 renk + Beyaz	M, C, Y, K, Lc ve Lm: Her biri için 1 şişe. W: 2 şişe.
Kullanılabilir medya	Boyut	2.580 mm x 2.040 mm (101,6 inç x 80,3 inç)
	Kalınlık	50 mm 'den az (1,97 inç'ten az)
	Ağırlık	50 kg'a kadar (110.2 lb) / m ² . Makine aşırı yüke maruz kalmamalı.
Maks. baskı genişliği		2.500 x 1.300mm (98,4 x 51,2 inç)
Mesafe hassasiyeti	Mutlak hassasiyet	± 0,3 mm değerinden büyük herhangi bir değer veya belirtilenin ± %0,3'ü (± 0,012 inç değerinden büyük herhangi bir değer veya belirtilenin ± 0,3'ü)
	Tekrarlanabilirlik	± 0,2 mm değerinden büyük herhangi bir değer veya belirtilenin ± %0,1'i (± 0,0079 inç değerinden büyük herhangi bir değer veya belirtilenin ± 0,1'i)
Diklik		± 0,5 mm / 500 mm (± 0,020 inç / 19,7 inç)
Baskı kafası yükseklik ayarı		1,2 mm ila 3 mm (0,047 inç ila 0.12 inç) (medya kalınlığını otomatik tanıma)
Medya emilimi		Vakum ünitesiyle emilim sabitleme
UV ünitesi		UV gücüne uygun UV LED lamba tertibatı (carriage'a takılı) ana gövdeye takılıdır.
Atık boya haznesi		Şişe tipi (3.200 cc)/ Yazılım sayacı tarafından tespit edildi
Arayüz		USB 2.0
Komut		MRL- III
Gürültü	bekleme modunda	55 dB'den az
	İşlem sırasında*1	75 dB'den az
Güvenlik Standardı		VCCI-Sınıf A, FCC-Sınıf A, UL 60950, CE İşareti (EMC, Düşük Gerilim Direktifi, Makine Direktifi), CB Raporu, RoHS
Güç		AC 200-240 ± %10, 50/60Hz ± 1 Hz, 12A veya daha az
Güç tüketimi		2.800W veya daha az
Önerilen Ortam	Ortam sıcaklığı	15°C ile 30°C arası (59°F ile 86°F arası)
	Nem	%35 ile %65 arası bağıl nem (yoğunlaşmasız)
	Garanti edilen sıcaklık	18°C ile 25°C arası (64.4°F ile 77°F arası)
	Sıcaklık değişimi	±10 °C (50 °F) / saat veya daha az
	Toz	0,15 mg/m ³ (normal ofis seviyesine eşdeğer)
Ağırlık		650 kg (1.433 lb)
Dış boyutlar		4.400 mm (W) x 2.450 mm (D) x 1.250 mm (H) (Projeksiyon dahil) (173,2 inç (W) x 96,5 inç (D) x 49,2 (H) (Projeksiyon dahil))

*1. 73.5db(A), İşlem niteliği: Yüksek hızlı tarama, Fan ON (AÇIK)
Yöntem: Makine Direktifi 2006/42/EC Madde 1.7.4.2'ye göre

Boyanın teknik özellikleri

Öge		Teknik Özellikler
Besleme		1L Boya şişesi
Renk		Siyah boya Camgöbeği boya Magenta boya Sarı boya Beyaz boya Açık camgöbeği (yalnızca LUS150 boya) Açık magenta (yalnızca LUS150 boya) Şeffa boya (LH100 boya, LUS120 boya) Primer boya (PR-100, PR-200)
Boya kapasitesi		1 litre
Raf ömrü		Bu süre boya şişesinin üzerinde yazılıdır. Geçerli süre içerisinde olsa bile paket açıldıktan itibaren üç ay içinde.
Depolama sıcaklığı	Depolama	5 ile 30°C arası (41 ile 86°F arası) (Bir ay boyunca 30°C (86°F) sıcaklıkta depolanabilir.)
	Taşıma	1 ile 60°C arası (33,8 ile 140°F arası) (60°C'de (140°F) yalnızca 120 saat boyunca depolanabilir ve 40°C'de (104°F) ise bir ay boyunca saklanabilir.)

- **MIMAKI'nin belirlediği boya dışında hiçbir boyayı kullanmayın.**
Ayrıca boya şişelerini sökmeyin, doldurmayın veya boyalarını yenilemeyin.
- **Boya soğuk bir yerde uzun bir süre tutulursa donabilir.**
 - Mürekkep donarsa kullanmadan önce üç saatten fazla oda sıcaklığında (25°C (77 °F)) eritin. Ancak donmuş boya kullanıldığında, boya değişmiş olduğundan baskı kalitesi düşer. Boyayı donmayacağı bir ortamda saklayın.

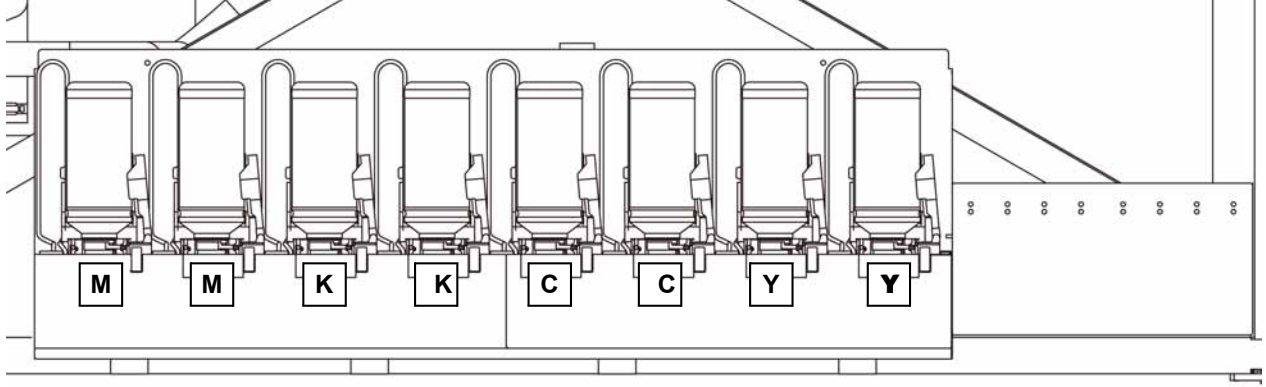
Boya türüne göre boya sırasının belirlenmesi

Boya şişelerinin ayar değeri ve sıraları, kullandığınız boya türüne göre değişir.

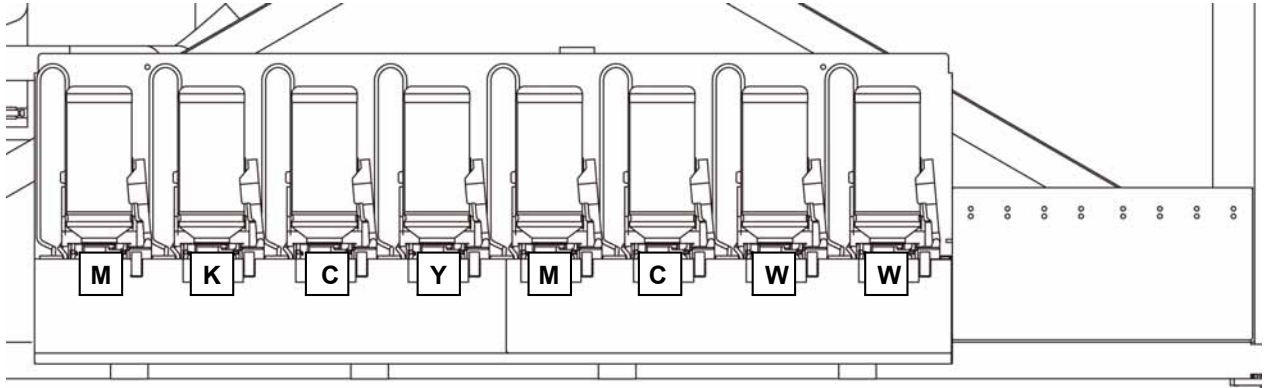
Boya şişelerinin sıralarının ayarlanması

Boya şişelerinin sırası kullanılan boya setine göre farklılık gösterir.

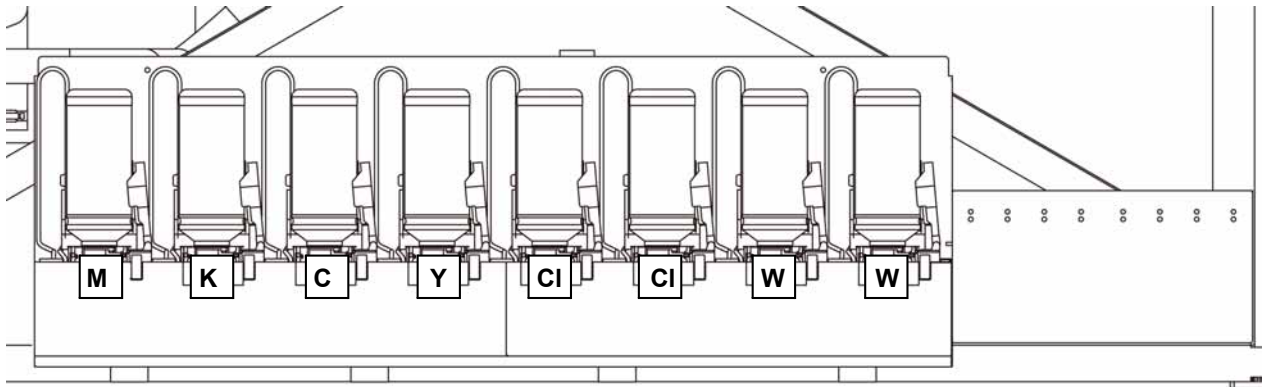
4 renkli boya seti



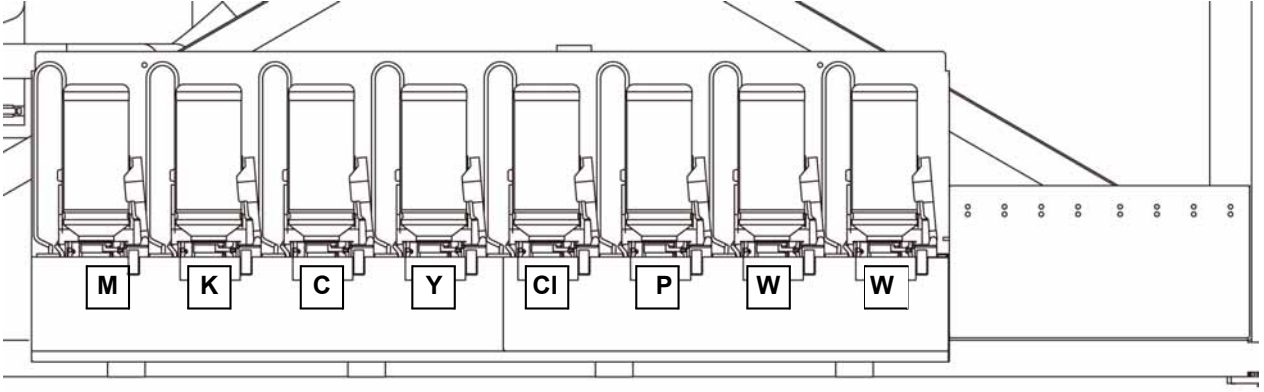
4 renk + beyaz boya seti



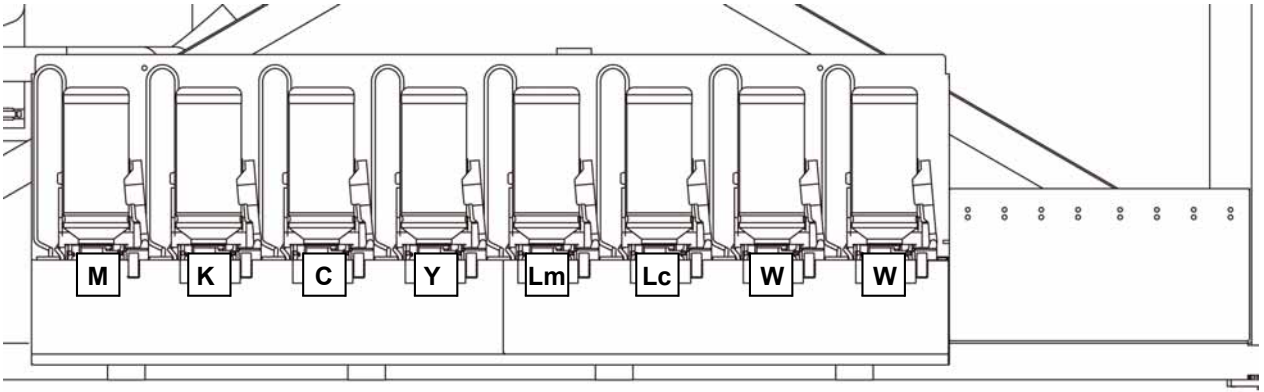
4 renk + şeffaf + beyaz boya seti



4 renk + şeffaf + primer + beyaz boya seti



6 renk + beyaz boya seti

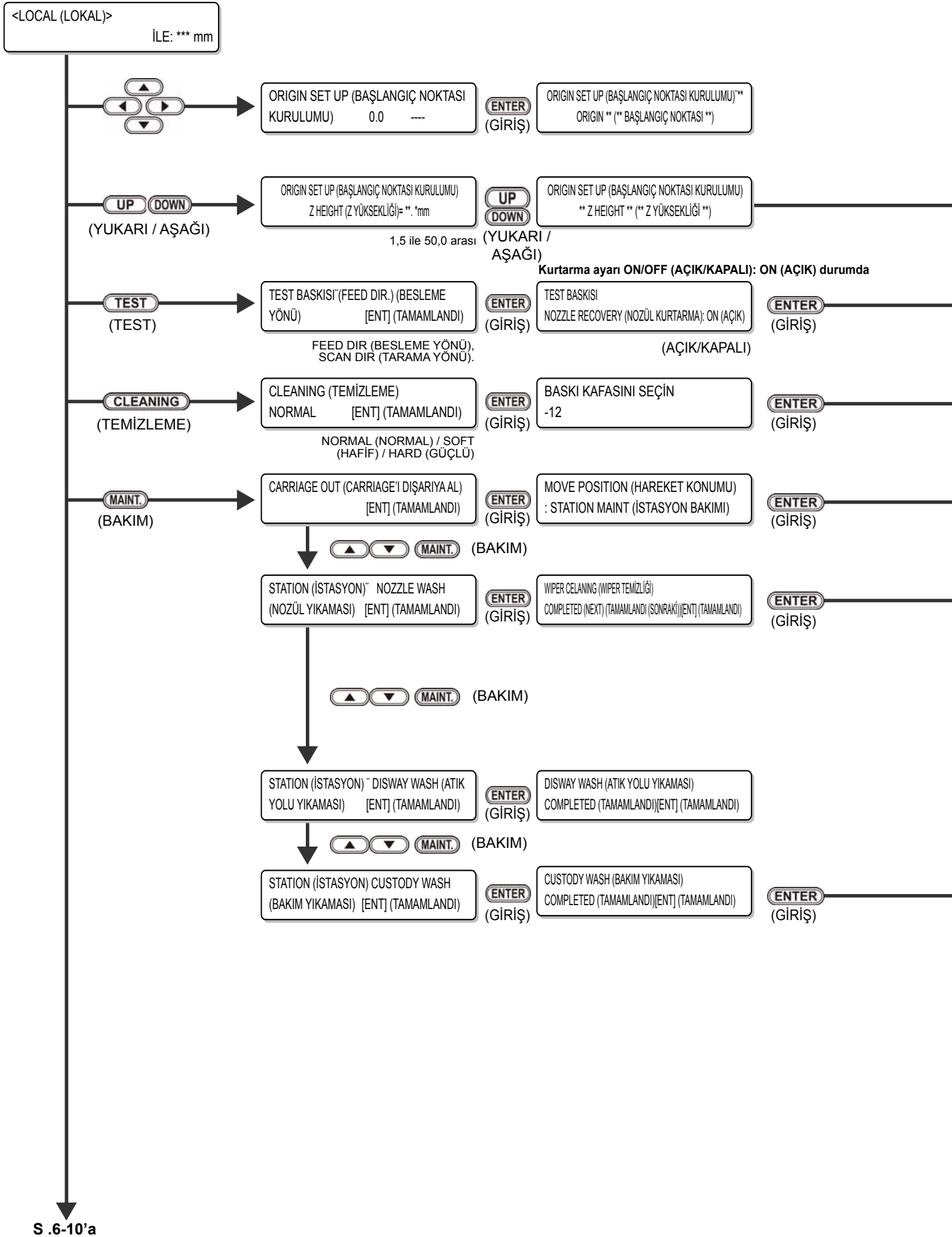


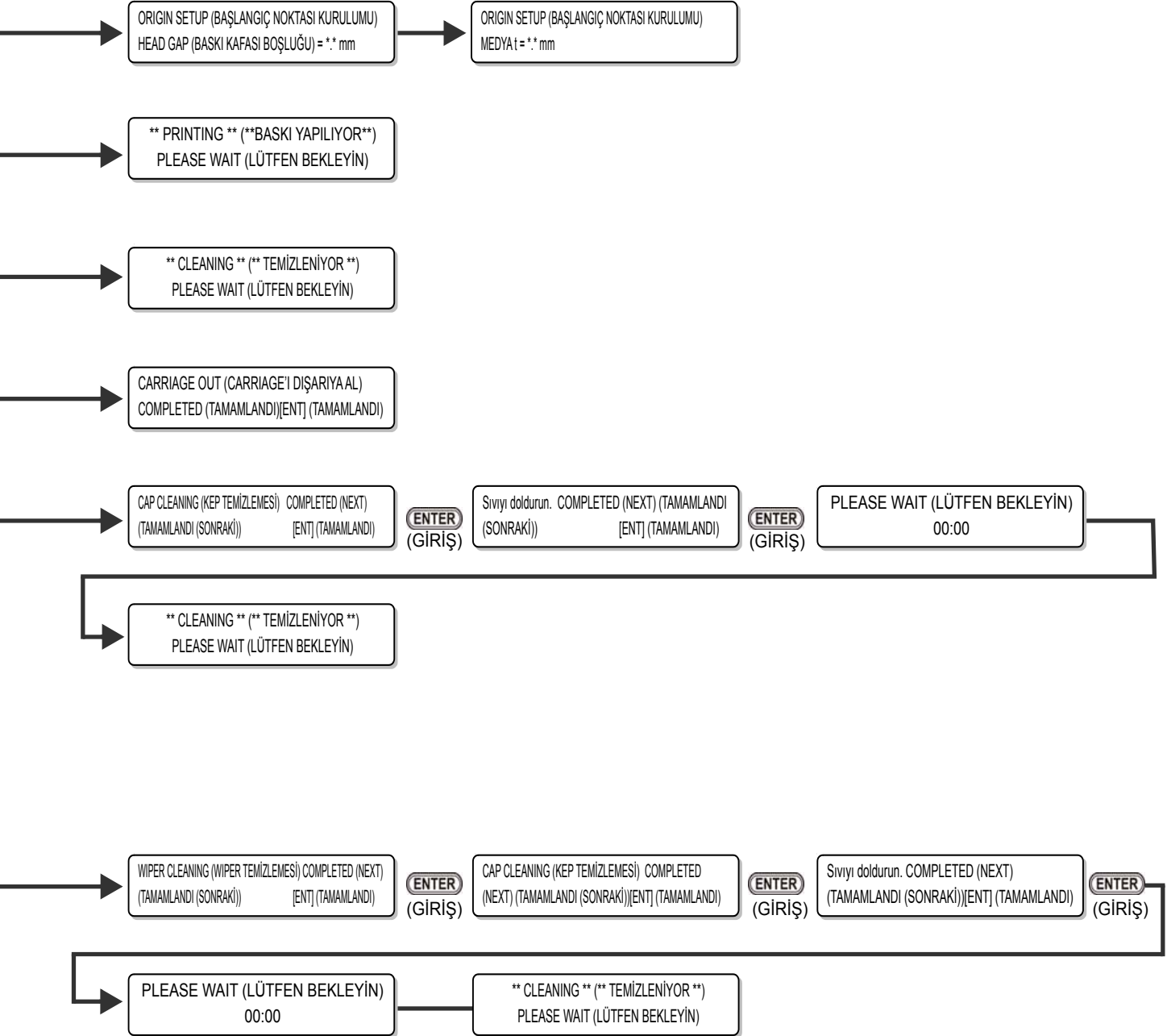
Bu sayfayı, makineye ilişkin sorunları ve anormal fonksiyonları yazmak için kullanın. Aşağıdaki gerekli noktaları doldurun ve ardından sayfayı satış ofisimize fakslayın.

Şirket adı	
Sorumlu kişi	
Telefon numarası	
Makine modeli	
İşletim Sistemi	
Makine bilgileri *1	
Hata mesajı	
Sorgu içeriği	

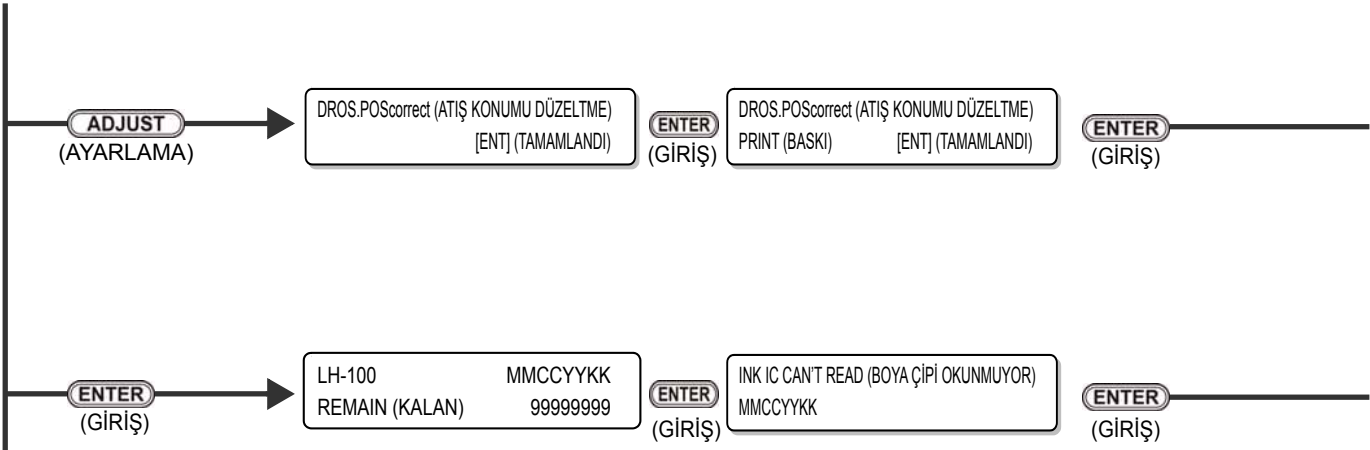
*1. "Uygun kullanım" bölümündeki "Makine Bilgilerinin Kontrolü" kısmına bakın ve ardından gerekli bilgileri doldurun. (S. 3-28)

Fonksiyon Akış Şeması

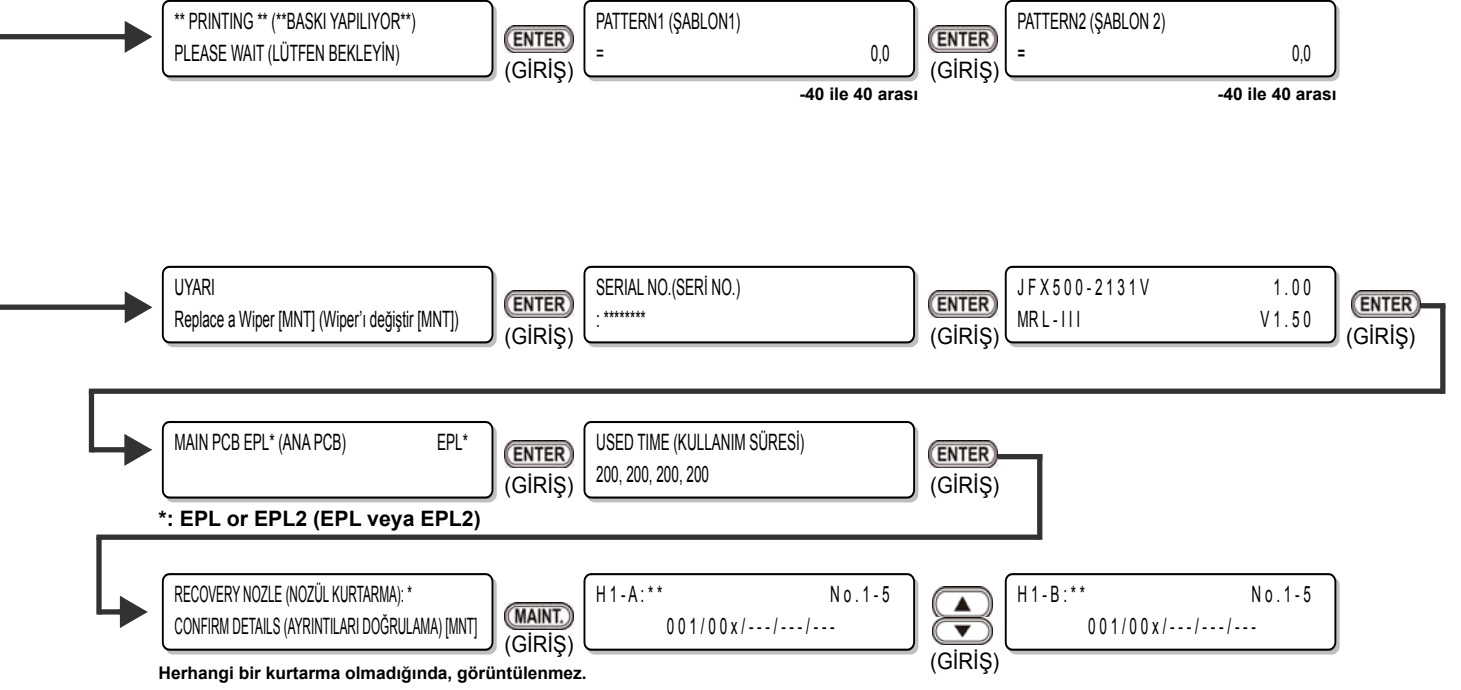




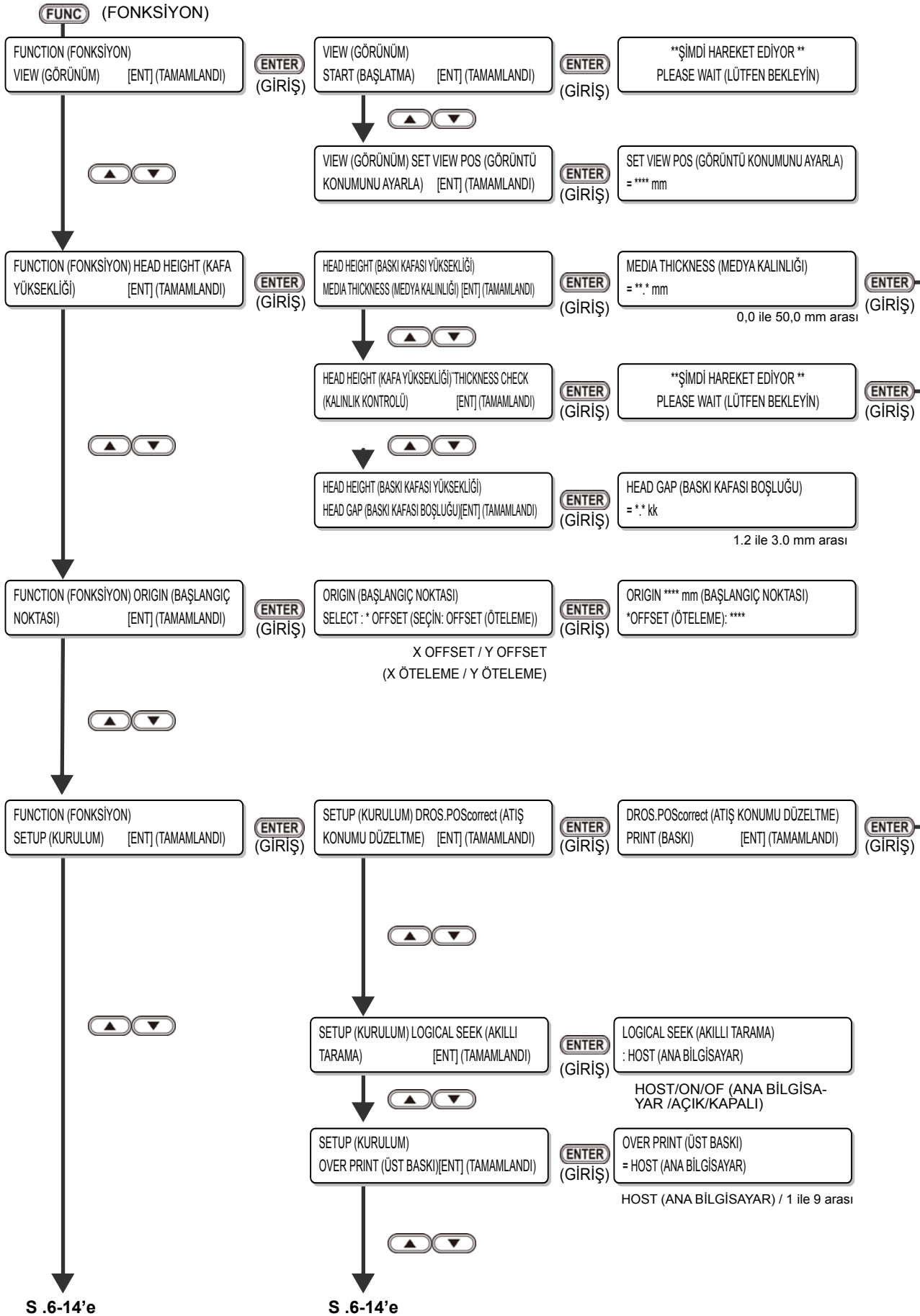
S .6.8'den

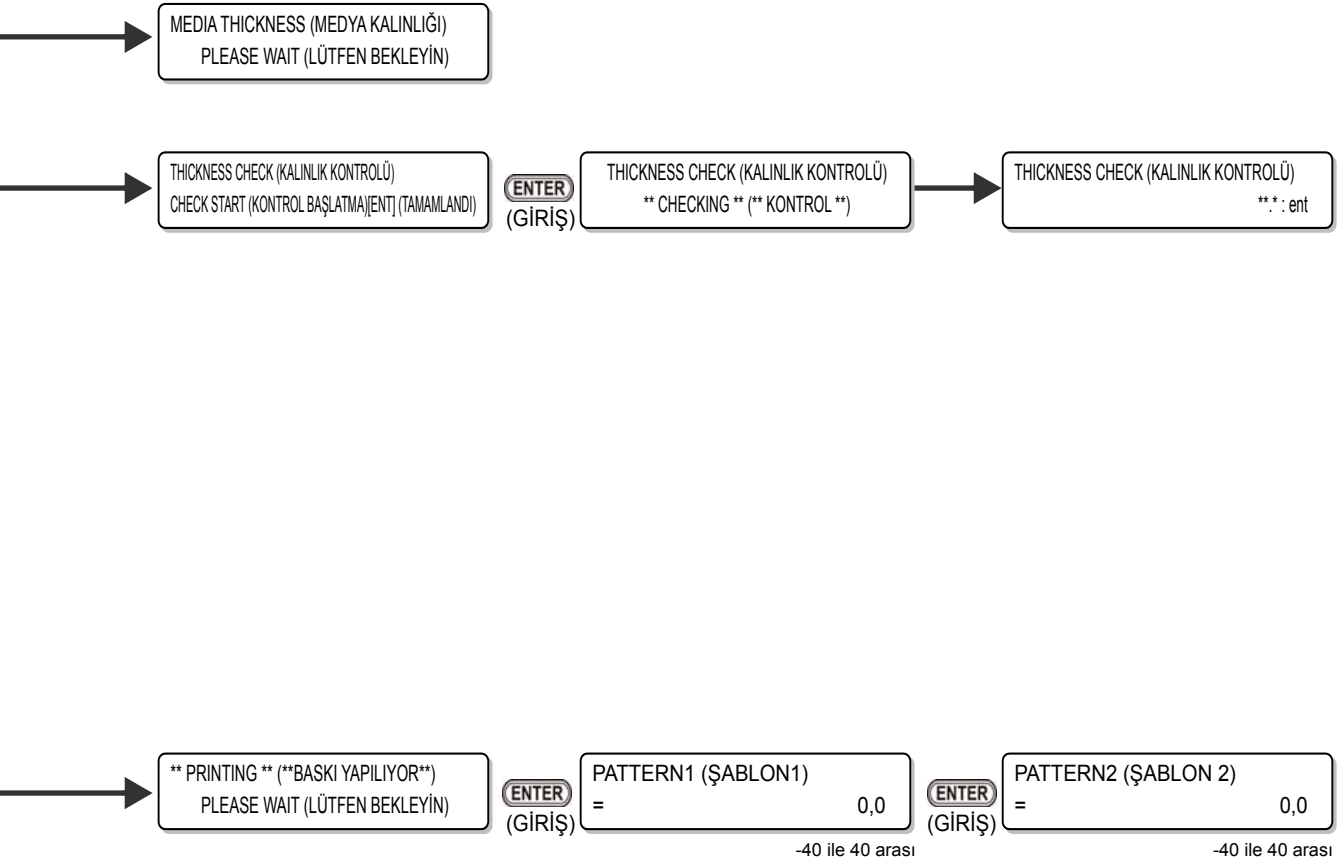


S. 6-12'ye



S. 6-10'dan



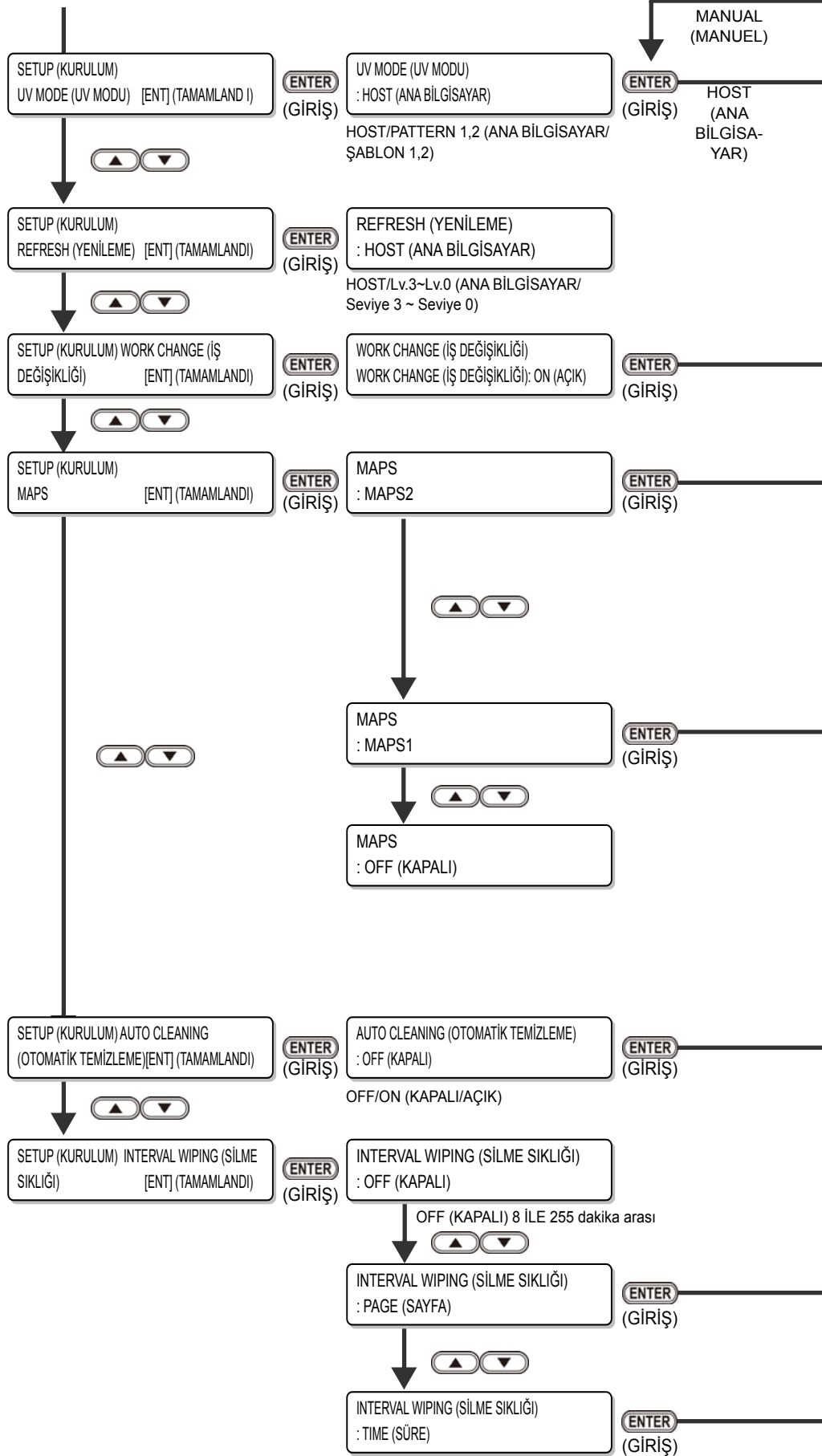


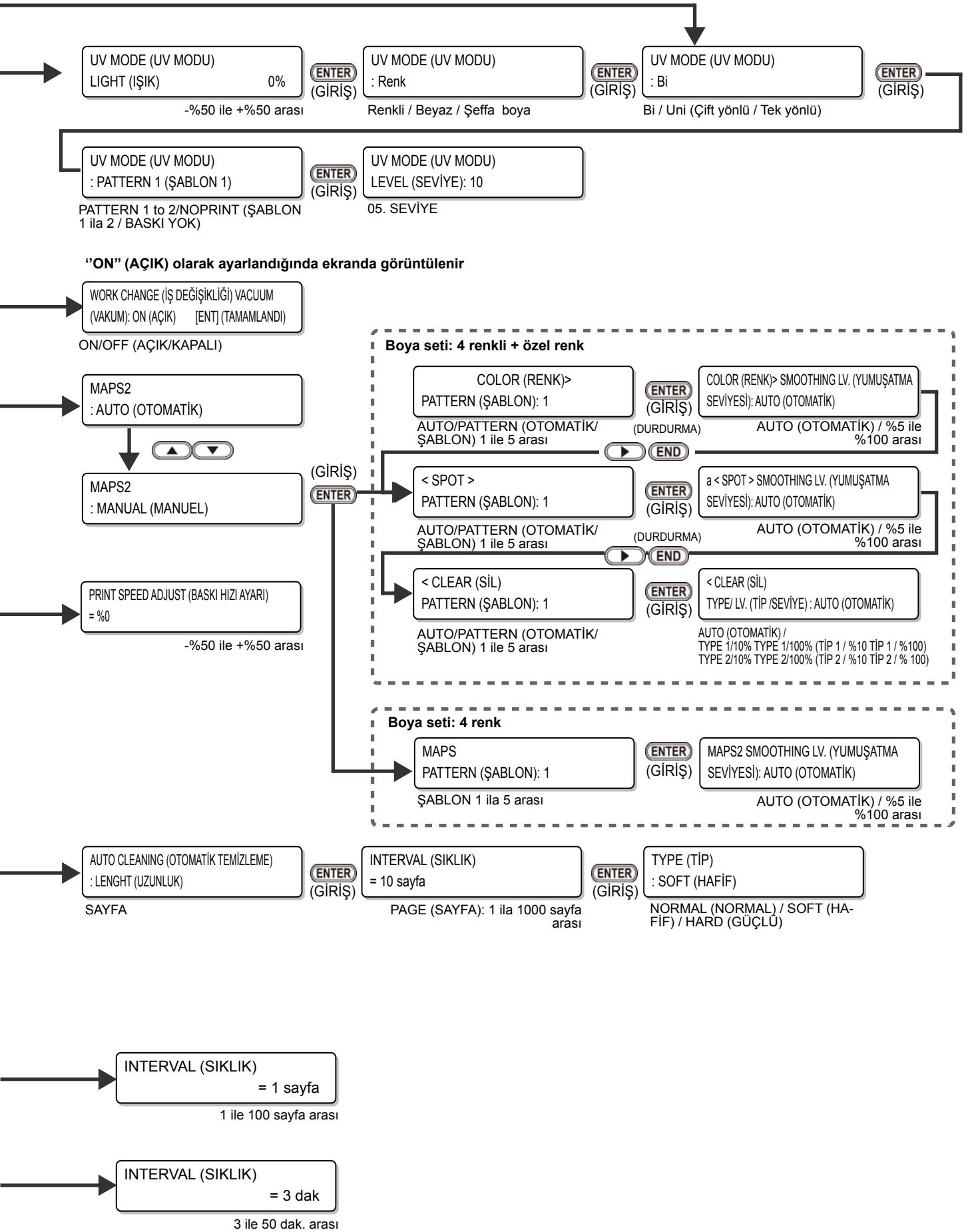
S. 6-12'den



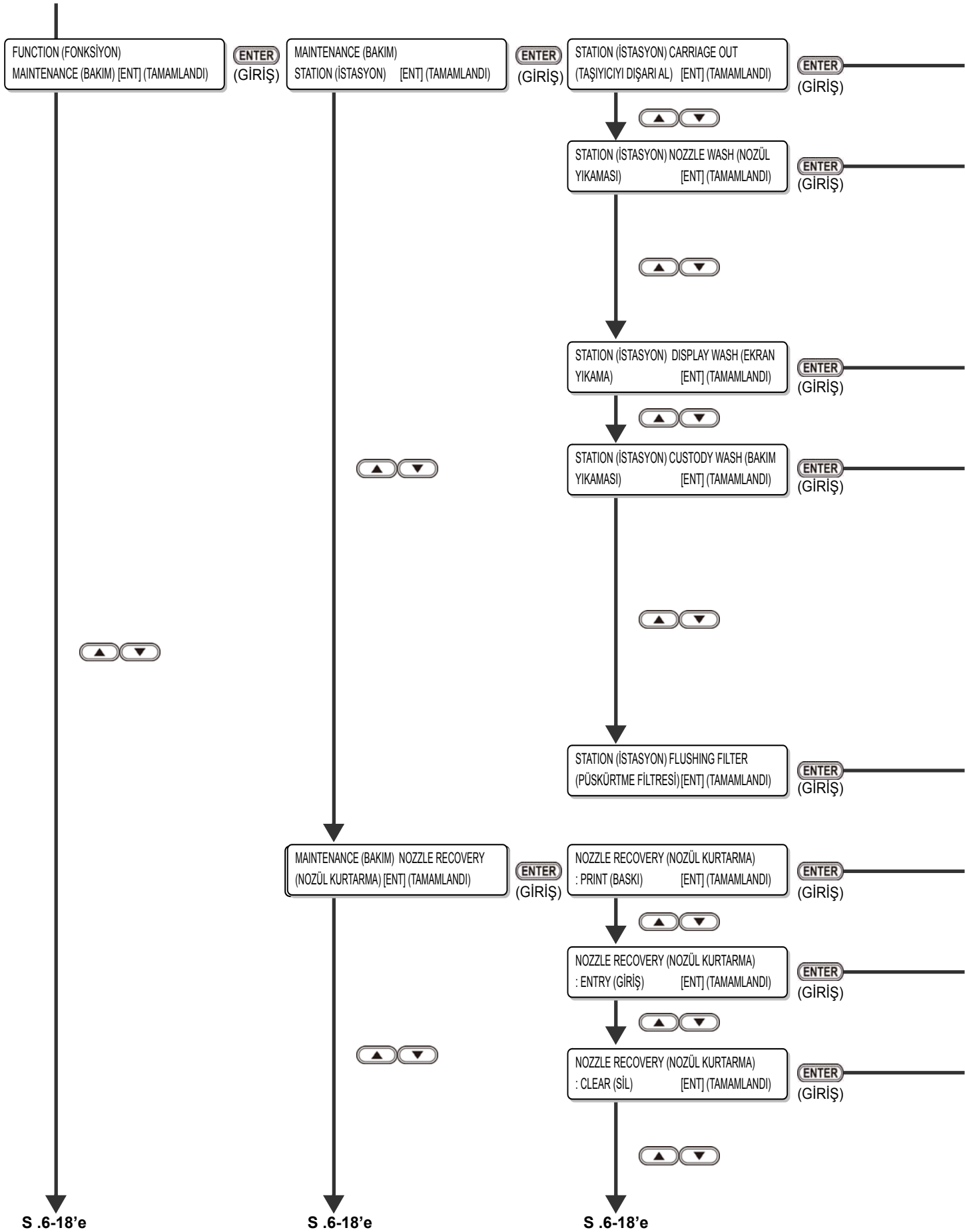
S. 6-16'ya

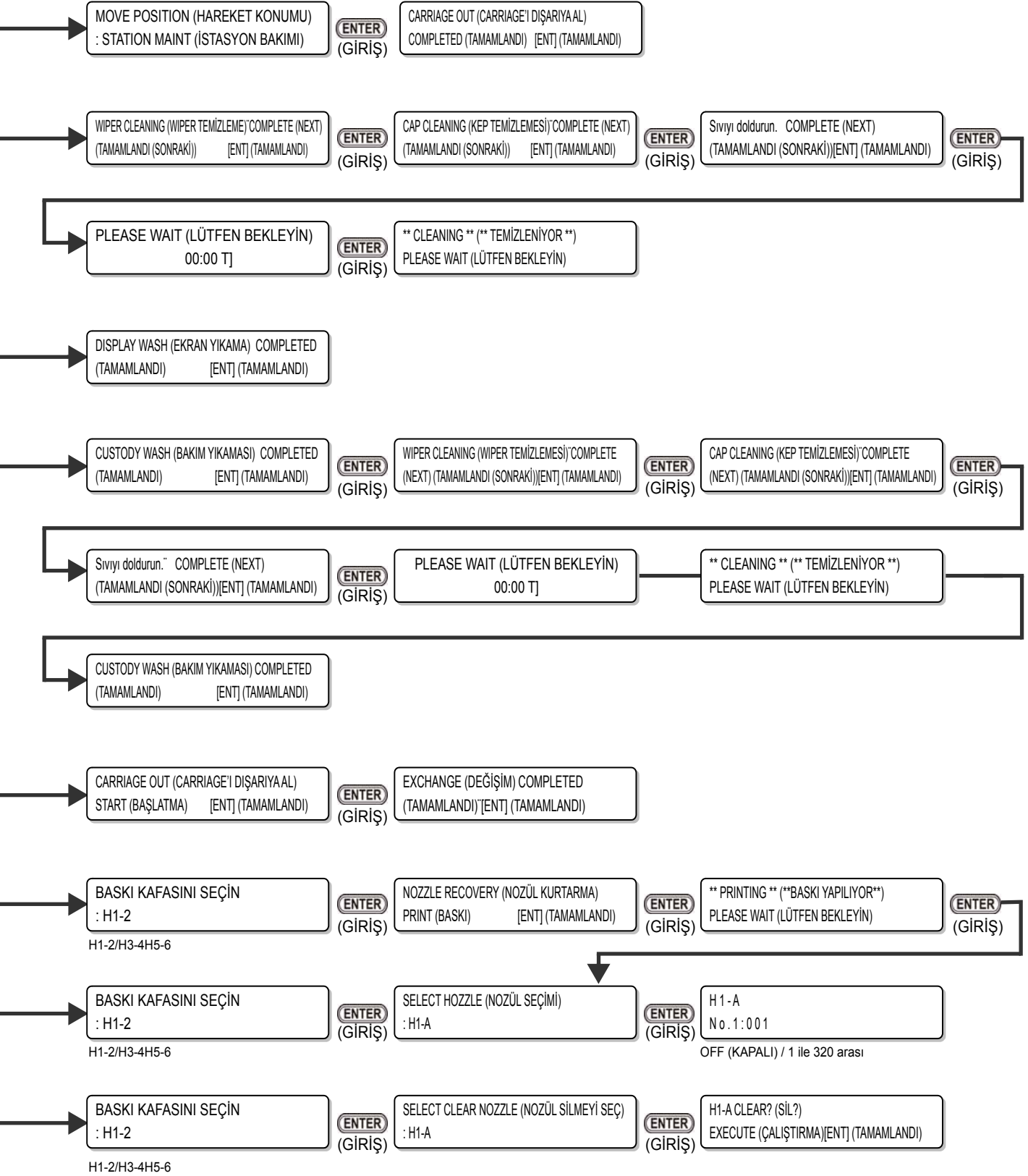
S. 6-12'den





S. 6-14'den

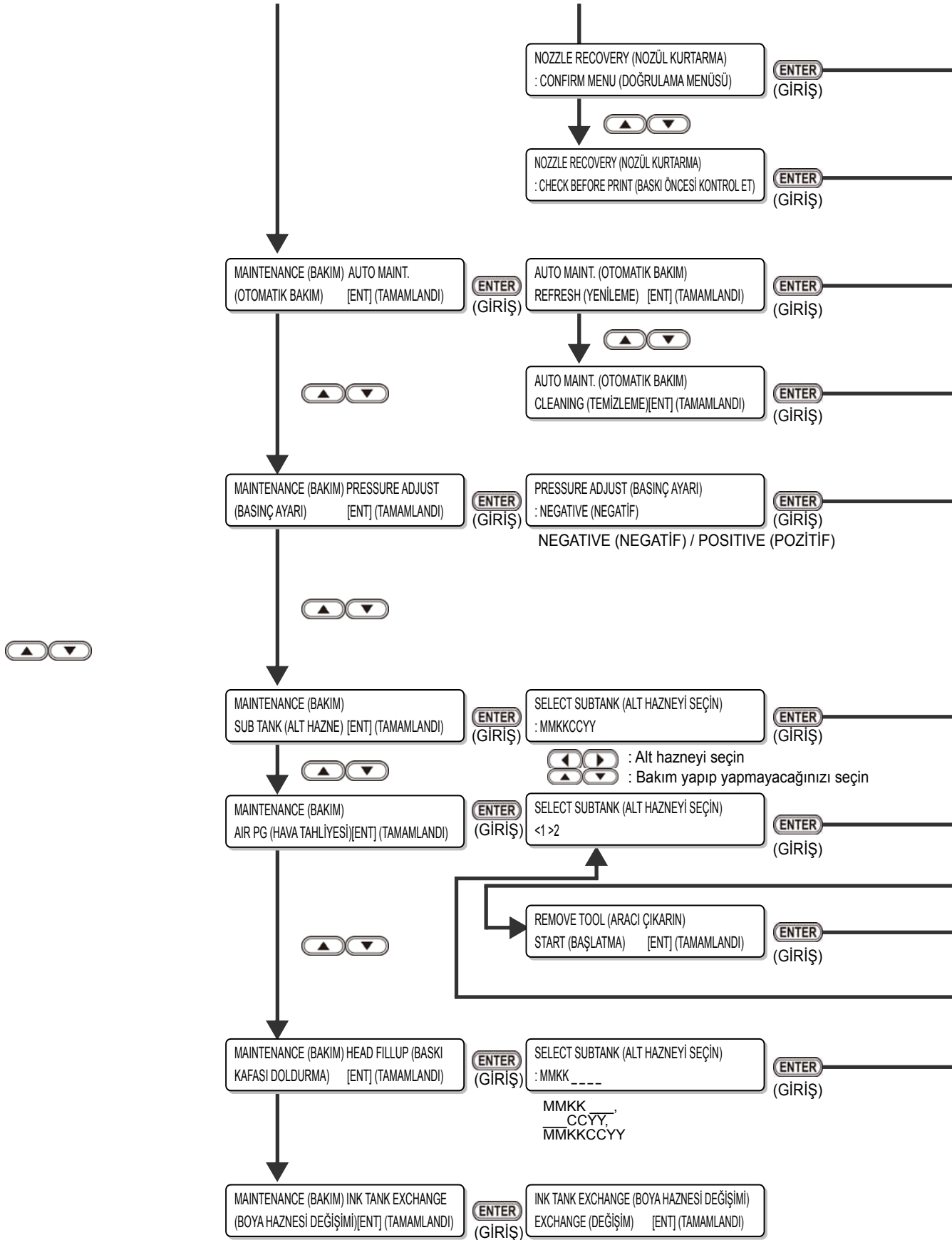




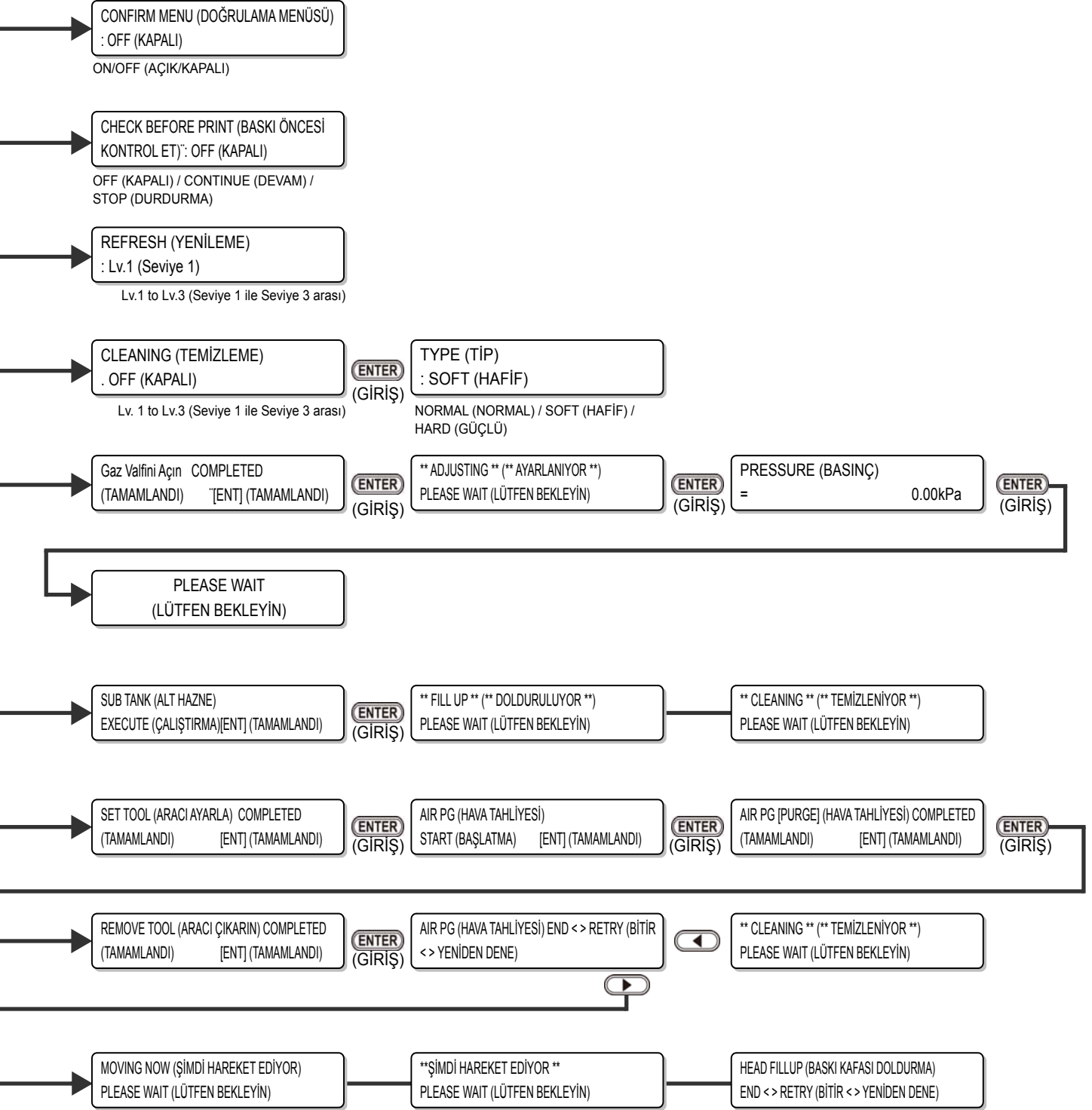
S. 6-16'dan

S. 6-16'dan

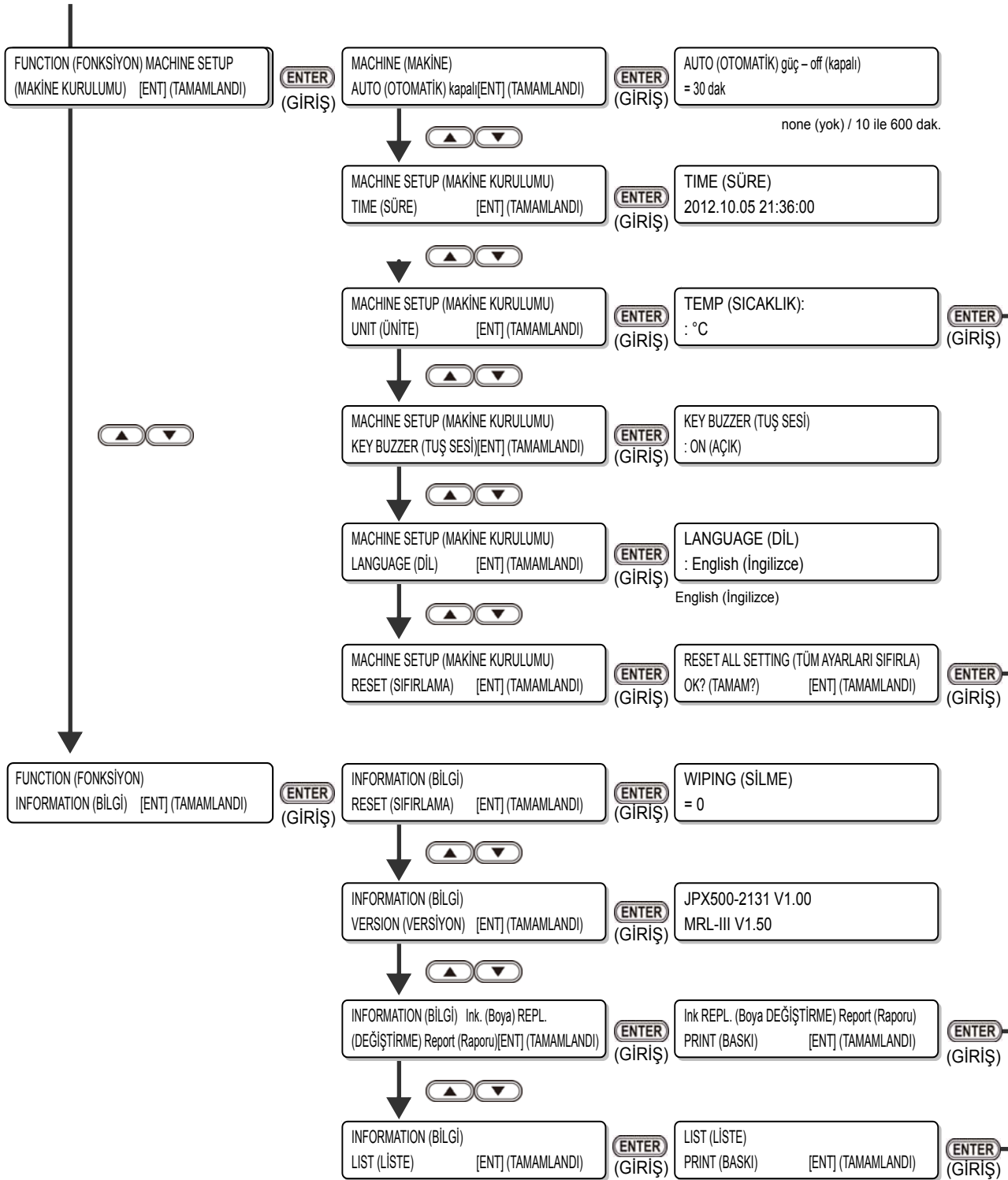
S. 6-16'dan



S. 6-20'ye



S. 6-18'den



→ LENGHT (UZUNLUK)
: mm
mm / inç

→ RESET (SIFIRLAMA)
EXECUTE (ÇALIŞTIRMA)[ENT] (TAMAMLANDI) **ENTER** (GİRİŞ) **Ayarlama başlatıldı**

→ PLEASE WAIT (LÜTFEN BEKLEYİN)
** PRINTING ** (**BASKI YAPILIYOR**)

→ PLEASE WAIT (LÜTFEN BEKLEYİN)
** PRINTING ** (**BASKI YAPILIYOR**)

JFX200-2513 Kullanım Kılavuzu

Mart, 2017

MIMAKI ENGINEERING CO.,LTD.
2182-3 Shigeno-otsu, Tomi-shi, Nagano 389-0512 JAPONYA

Bu doküman Mimaki Eurasia Dijital Baskı Teknolojileri Paz. ve Tic. Ltd. Şti.
tarafından İngilizce orijinalinden Türkçe'ye çevrilmiştir.

D202563-17-31032017



Bu doküman Mimaki Eurasia Dijital Baskı Teknolojileri Paz. ve Tic. Ltd. Şti. tarafından
İngilizce orijinalinden Türkçe'ye çevrilmiştir.