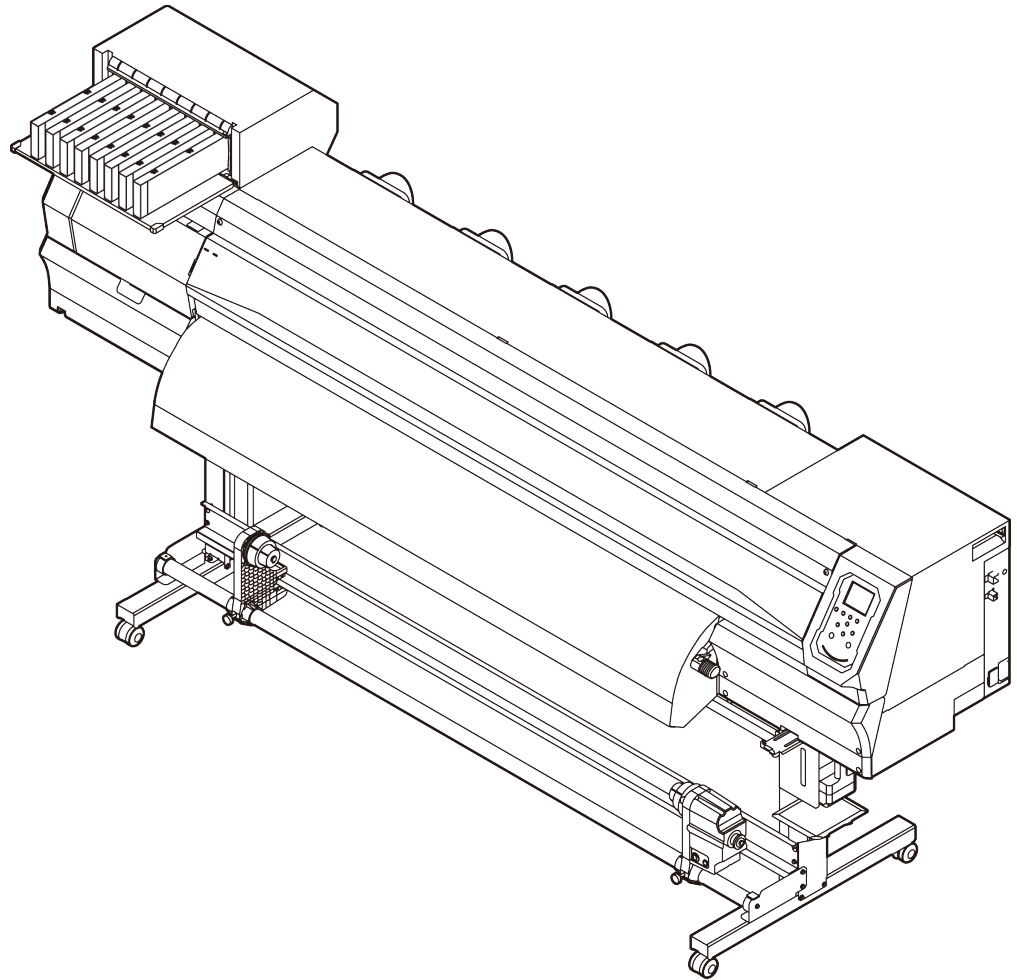


RENKLİ İNKJET BASKI MAKİNESİ

JV300-130/160

JV300-130/160 Plus

Kullanım Kılavuzu



En güncel kılavuzu web sitemizden indirebilirsiniz.

MIMAKI ENGINEERING CO., LTD.

<https://mimaki.com/>

D202681-33
Orijinal talimatlar

Kullanım Kılavuzu

İÇİNDEKİLER

Önsöz	v
GARANTİ REDDİ:	v
Gereklilikler	v
FCC Beyanı (ABD)	v
Televizyonlarla ve radyolarla girişim	v
Kullanılabilir boya hakkında	v
Güvenlik Tedbirleri	vi
Semboller	vi
Emniyet kilidi	ix
Uyarı etiketleri	x

Bölüm 1 Kullanmaya Başlamadan Önce

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

Bölüm 2 Temel İşlemler

İş akışı	2-2
Makinenin Çalıştırılması/Kapatılması	2-3
Makinenin Çalıştırılması	2-3
Makinenin Kapatılması	2-3
Medyanın Yerleştirilmesi	2-4
Baskı Kafası Yüksekliğinin Ayarlanması	2-4
Rulo medyanın yerleştirilmesi	2-5

Medya kenar kılavuzu	2-7
Sarma aygıtı	2-8
Parça medyanın yerleştirilmesi	2-9
Baskı başlangıç noktasının değiştirilmesi.....	2-10
Isıtıcıların Hazırlanması	2-10
Isıtıcıların Sıcaklık Ayarlarının Değiştirilmesi	2-10
Test Baskısı	2-11
Test Baskısı.....	2-11
Normal test şablonuyla test baskısının alınması	2-12
Beyaz boyayı kontrol etmek için test şablonuyla test baskısının alınması.....	2-12
Baskı Kafasının Temizlenmesi	2-13
Baskı kafasının temizlenmesi hakkında	2-13
Test baskısının sonuçlarına göre baskı kafasının temizlenmesi	2-13
Medya Düzeltmesi Ayarı	2-14
Medya Düzeltmesi Ayarı	2-14
Noktaların Konumları Kaydığında... ..	2-14
Verilerin Baskısının Alınması	2-15
Baskı İşleminin Başlatılması.....	2-15
Baskı İşleminin Durdurulması.....	2-15
Alınmış Verilerin Silinmesi (Veri Temizleme).....	2-15
Medyanın kesilmesi.....	2-15

Bölüm 3 Kurulum

SETUP (KURULUM) Menüsü Hakkında	3-2
SETUP (KURULUM) Menüsü tablosu	3-3
Kullanım için ideal baskı niteliklerinin kaydedilmesi	3-4
Medya Düzeltmesi Ayarı	3-5
Noktaların Konumları Kaydığında... ..	3-6
HEATER (ISITICI) Ayarı	3-7
Logical Seek (Akıllı Tarama) Ayarı	3-7
Kuruma Süresi Ayarı	3-8
Sol ve Sağ Kenar Boşluklarının Ayarı	3-8
Vakum Fanı Ayarı.....	3-9
Besleme Hızı Ayarı.....	3-9
MAPS Ayarı.....	3-9
Otomatik Temizleme Ayarı	3-10
Silme Sıklığı Ayarı	3-11
MACHINE SETUP (MAKİNE KURULUMU) Menüsü hakkında... ..	3-12
MACHINE SETUP (MAKİNE KURULUMU) Menüsü tablosu	3-13
AUTO Power-off (Otomatik Güç Kapatma) Ayarı	3-14
AUTO Power-on (Otomatik Güç Açma) Ayarı	3-14
Sarma Ünitesi Ayarı	3-15
Üst Fan Ayarı	3-15
Kalan Medya Miktarını Görüntüleme Ayarı	3-16
600 ml'lik kartuş kullanıldığında.....	3-16
LANGUAGE (DİL) Ayarı	3-19
Saat Ayarı.....	3-19
Birim Ayarı (Sıcaklık/Uzunluk).....	3-19
KEY BUZZER (TUŞ SESİ) Ayarı.....	3-19
CONFIRM FEED (BESLEME DOĞRULAMASI) Ayarı.....	3-20
SPACE FEED MODE (BOŞLUK BESLEME MODU) Ayarı.....	3-20

Ağ ayarı	3-20
Olay e-postası fonksiyonu ayarı	3-21
Automatic remote (otomatik remote)	3-25
Ayarların Sıfırlanması	3-25
NOZZLE CHECK MENU (NOZÜL KONTROLÜ MENÜSÜ)	
Hakkında	3-26
INFORMATION MENU (BİLGİ MENÜSÜ) tablosu	3-26
Baskı Kontrolü Akışı	3-27
" nozzle Missing"(Nozül Tıkalı) Bulgusu ve Hata Mevcudiyeti	
Halinde Baskı İşlemleri	3-27
Baskı Kontrolü Ayarı	3-28
NOZZLE RECOVERY (NOZÜL KURTARMA) Ayarı	3-28
Bulgu Niteliği Ayarı	3-28
Information Menu (Bilgi Menüsü) Hakkında	3-29
INFORMATION MENU (BİLGİ MENÜSÜ) tablosu	3-29
Bilgilerin Görüntülenmesi	3-30

Bölüm 4 Bakım

Bakım	4-2
Bakım Tedbirleri	4-2
Temizleme Solüsyonu Hakkında	4-2
Dış Yüzeylerin Temizlenmesi	4-2
Baskı Levhasının Temizlenmesi	4-2
Medya Sensörünün Temizlenmesi	4-3
Medya Presinin Temizlenmesi	4-3
Egzoz kutusu filtresinin ya da egzoz kutusunun değiştirilmesi	4-3
Blöf fanı filtresinin değiştirilmesi	4-4
CP ped setinin değiştirilmesi	4-5
Sıkıştırma rulusunun temizlenmesi veya değiştirilmesi	4-5
MAINTENANCE (BAKIM) Menüsü Hakkında	4-6
Bir bakışta MAINTENANCE (BAKIM) Menüsü	4-7
Bakım menüsünün dışındaki günlük bakım	4-7
Kep İstasyonunun Bakımının Yapılması	4-8
Wiper ve Kepin Temizlenmesi	4-8
Baskı Kafası Nozülünün Yıkaması	4-9
Boya Boşaltma Kanalının Yıkaması	4-10
Makine Uzun Süre Kullanılmadığında	4-11
Boya Başlığının ve Çevresinin Temizlenmesi	4-13
Nozül Kurtarma Fonksiyonu	4-14
Ayar değerinin sıfırlanması	4-15
TEST BASKISI Sırasında NOZÜL KURTARMA Fonksiyonunun	
Etkinleştirilmesi	4-15
Otomatik Bakım Fonksiyonu	4-15
Yenileme Sıklığı Ayarı	4-15
Pompa Tüpü ve Nozül Yıkaması Sıklıklarını Ayarlama	4-16
Temizleme Sıklığını ve Türünü Ayarlama	4-16
Boya Doldurma	4-17
Boya Bakımı	4-17
Pompa Tüpü ve Nozül Yıkama Sıklıklarının Ayarlanması (Beyaz ve	
turuncu boya hariç)	4-17
Beyaz Boya Bakımı	4-17
Turuncu Boya Bakımı	4-18

Temizleme Sıklığının ve Türünün Ayarlanması	4-18
Wiper'in değiştirilmesi.....	4-18
Atık Boya Haznesi Doğrulama Mesajı Görüntülendiğinde	4-19
Atık boya haznesi doğrulama mesajı görüntülenmeden önce atık boya haznesinin değiştirilmesi.....	4-20
Kesici Bıçağının Değiştirilmesi	4-20

Bölüm 5 Sorun Giderme

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

Bölüm 6 Ek

Teknik Özellikler	6-2
Makinenin teknik özellikleri	6-2
Boyanın teknik özellikleri	6-4
Boya kartuşlarının sırasının belirlenmesi	6-5
Sorgu formu	6-6

Önsöz

MIMAKI "JV300-130/160" ve "JV300-130/160 Plus" renkli inkjet baskı makinesini satın aldığınız için tebrik ederiz. "JV300-130/160" veya "JV300-130/160 Plus" baskı makinesi (bundan böyle makine olarak adlandırılacaktır), (4 renkli, 6 renkli ve 8 renkli) solvent boya ve (4 renkli ve 6 renkli) süblimasyon boya ile 1,3 m veya 1,6 m enindeki medyaya yüksek görüntü kalitesiyle baskı yapabilen renkli bir inkjet baskı makinesidir.

GARANTİ REDDİ

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

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

Gereklilikler

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

FCC Beyanı (ABD)

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

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

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

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

Televizyonlarla ve radyolarla girişim

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

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

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

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

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

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

Kullanılabilir boya hakkında

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

- **Önemli!** Kullanılabilir boyalar için bkz. S.6-4 "Boyanın teknik özellikleri" ve S.6-5 "Boya kartuşlarının sırasını belirleme".

Bu kılavuzun çoğaltılması kesinlikle yasaktır.

Her Hakkı Saklıdır. Telif Hakkı

© 2016 MIMAKI ENGINEERING Co., Ltd.

Güvenlik Tedbirleri









Semboller

Bu Kullanım Kılavuzunda, makinenin güvenli bir şekilde çalıştırılması ve hasar görmesinin önlemesi için semboller kullanılmıştır.

Belirtilen işaretler, dikkat çekilen noktanın içeriğine bağlı olarak farklıdır.

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

Sembol örnekleri

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

Kullanım Uyarısı

⚠ UYARI



- Bu makineyle birlikte gelen güç kablosu seti sadece bu makineyle birlikte kullanılabilir. Diğer elektrikli aygıtlar ile kullanılamaz. Makineyle birlikte gelen güç kabloları dışında herhangi başka bir kablo kullanmayın. Yangına veya elektrik çarpmasına neden olabilir.
- Güç kablosuna hasar vermeyin, koparmayın veya bu kablunun üzerinde çalışma yapmayın. Güç kablosu, üzerine ağır bir malzeme yerleştirilirse veya ısıya maruz kalırsa ya da çekilirse hasar görebilir; böylece yangın veya elektrik çarpması meydana gelebilir.
- Nemli yerlerde kullanmayın. Ayrıca ünitenin üzerine su dökmeyin. Aksi takdirde yangın, elektrik çarpması veya arıza meydana gelebilir.
- Makineden duman veya garip bir kokunun çıktığı anormal durumlarda makinenin kullanılması, yangına veya elektrik çarpmasına neden olabilir. Makineyi hemen kapatın ve kabloyu prizden çekin. Öncelikle makineden artık duman çıkmadığından emin olun ve ardından onarımı için bayinizle veya satış ofisimizle iletişime geçin.
- Makinenizi veya boya kartuşunuzu asla tek başınıza sökmeyin veya üzerinde değişiklik yapmayın. Elektrik çarpmasına veya arızaya yol açabilir.
- Uzatma kabloları kullanmayın. Yangına veya elektrik çarpmasına neden olabilir.
- Elektrik fişinin ucunu, metal parçası gibi yabancı nesnelere uzak tutun. Yangına veya elektrik çarpmasına neden olabilir.
- Çok prizli uzatma kablosu kullanmayın. Yangına veya elektrik çarpmasına neden olabilir.
- Güç kablosu hasarlıysa veya çekirdek teli açığa çıkmış veya kopmuşsa servis temsilcinizden bu kabloyu yenisiyle değiştirmesini isteyin. Bu kabloyu olduğu gibi kullanmak, yangına veya elektrik çarpmasına neden olabilir.
- Elektrik fişini ıslak elle tutmayın. Elektrik çarpmasına yol açabilir.
- Fişi prizden çekerken fişin kendisini tutarak sıkıca kavrayın. Güç kablosunu çekmeyin. Kablo hasar görebilir ve yangına veya elektrik çarpmasına neden olabilir.
- Belirtilenden başka gerilim kullanmayın. Yangına veya elektrik çarpmasına neden olabilir.
- Belirtilenden başka güç frekansı kullanmayın. Yangına veya elektrik çarpmasına neden olabilir.
- Bu makinenin içine metal, su veya sıvı gibi yabancı bir cisim girerse makineyi hemen kapatın. Ardından fişi prizden çektiğinizden emin olun ve servis temsilcinizle iletişime geçin. Bu kabloyu olduğu gibi kullanmak, yangına veya elektrik çarpmasına neden olabilir.
- Boyanın sızması durumunda, ana güç düğmesini kapatarak elektrik fişini prizden çekin ve yerel bayinizle, satış ofisimizle veya servis merkezimizle iletişime geçin.
- Medya aktarım yüzeyindeki ısıtıcının üzerine toz ve kirin yapışmadığından emin olun. Yangına veya elektrik çarpmasına neden olabilir.



- Bu makineyi çocuklardan uzak tutun.



- Solvent tutuşabileceğinden makinenin kullanıldığı yerlerde ateş kullanmayın.

⚠ UYARI

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

Kullanım Tedbirleri**⚠ DİKKAT****Güç kablosunun kullanımı**

- Sabit polariteli bir prize takın.
- 1 ve 2 numaralı girişler için, aynı gerilime sahip prizlere takıldığından emin olun.
- Kolaylıkla çıkarılabilmesi için kabloyu makineye yakın bir prize taktığınızdan emin olun.
- Kabloyu prizden çekin ve fişin bıçağını ve çevresini yılda en az bir kez temizleyin. Toz birikirse yangına neden olabilir.
- Belirtilenden başka gerilim kullanmayın.
- Güç kablosunu takmadan önce priz gerilimini ve devre kesicinin kapasitesini kontrol edin. Her bir güç kablosunu bağımsız devre kesiciye sahip farklı bir prize takın. Birden fazla güç kablosunu aynı devre kesiciyi paylaşan prizlere takarsanız güç, devre kesici tarafından kesilebilir.

Güç kaynağı

- Devre kesiciyi her zaman ON (AÇIK) konumda bırakın.
- Sağ taraftaki ana güç düğmesini kapatmayın.

Bakıma ilişkin notlar

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

Hareketli parçalara dikkat edin

- Parmaklarınızı ve vücudunuzun diğer kısımlarını tehlike arz eden hareketli parçalardan uzak tutun.
- Besleme rulolarına dokunmayın; aksi takdirde parmaklarınıza zarar verebilir veya tırnaklarınıza kopabilir.
- Kesme işlemi sırasında başınızı ve ellerinizi hareketli parçalardan uzak tutun; aksi takdirde saçlarınız makineye sıkışabilir veya yaralanabilirsiniz.
- Uygun giysiler giyin. (Bol giysiler giymeyin veya aksesuar takmayın). Saçlarınız uzunsa bağlayın.

⚠ DİKKAT**Isıtıcıya ilişkin dikkat edilmesi gereken hususlar**

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

Boyanın kullanımı

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

Medyanın taşınmasına ilişkin notlar

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

Kesicilere ilişkin dikkat edilmesi gereken hususlar

- Kesici bıçağına dokunmayın, çok keskindir.
- Kesici bıçağı çocukların erişemeyeceği bir yerde saklayın. Ayrıca kullanılmış bıçakları bölgesel bölgesel yasa ve yönetmeliklere göre bertaraf edin.

⚠ DİKKAT**Ana Ünitenin Kullanımına İlişkin Notlar**

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

DİKKAT EDİLMESİ GEREKEN HUSUSLAR ve NOTLAR**⚠ UYARI****Sıkıştırma kolu**

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

Periyodik olarak değiştirilecek parçalar

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

Bakıma ilişkin notlar

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

Boya kartuşlarının kullanımı

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

⚠ UYARI**Medyanın kullanımı**

- Tavsiye edilen medyaları kullanın.
- Dengeli ve yüksek görüntü kalitesinde baskı yapmak için tavsiye edilen medyamızı kullanın.
- Medyadaki genleşme ve büzüşmelere dikkat edin. Yeni açılmış medyayı kullanmayın. Medya odanın sıcaklığına ve neme bağlı olarak genleşebilir ve büzüşebilir. Ambalajı açın ve medyayı üniteye takmadan önce en az 30 dakika kullanılacağı yerde açıkta bırakın.
- Kıvrılmış medya kullanmayın. Medyanın sıkışmasına neden olmasının yanı sıra görüntü kalitesini de etkiler. Aynı zamanda sıkı kıvrımlı medyayı kıvrımları giderdikten sonra kullanın. Normal boyutlu bir kaplamalı medya tabakası rulo yapılacak ve saklanacaksa kaplamalı taraf dışa bakmalıdır.
- Medyanın kenar yüzündeki tozlara dikkat edin. Bazı ruloların ambalajında, rulonun kenar yüzeyinde toplanmış halde tozlar bulunabilir. Ruloları bu şekilde kullanmanız durumunda, nozül tıkanması veya boya damlaması nedeniyle baskı kalitesi düşebilir. Rulonun kenar yüzeyinde toplanmış tozların temizlendikten sonra yerleştirildiğinden emin olun.
- Isıtıcı sıcaklığını medyanın özelliklerine göre ayarlayın. (Isıtıcıyla donanımlı makine)
- Ön ısıtıcının, baskı ısıtıcısının ve son ısıtıcının sıcaklığını medyanın türüne ve özelliklerine göre ayarlayın. Ayrıca özel RIP yazılımı üzerinden profil belirlenerek işlem panelinden otomatik sıcaklık ayarını belirlemek için bir yöntem bulunur. Belirleme yöntemi için RIP yazılımınızın kullanım talimatına bakın. (Isıtıcıyla donanımlı makine)
- Medyayı uzun süre ısıtıcı ON (AÇIK) konumundayken bırakmayın. (Isıtıcıyla donanımlı makine)

Medyanın tozdan korunması

- Medyaları bir torba içerisinde saklayın. Medyada biriken tozların silinmesi, statik elektrik nedeniyle medyayı olumsuz etkileyecektir.
- İş bittiğinde, atölyeden çıkmadan önce rulo askısında herhangi bir medya bırakmayın. Aksi takdirde medyanın üzerine toz yapışacaktır.

Bu makinenin bertaraf edilmesi

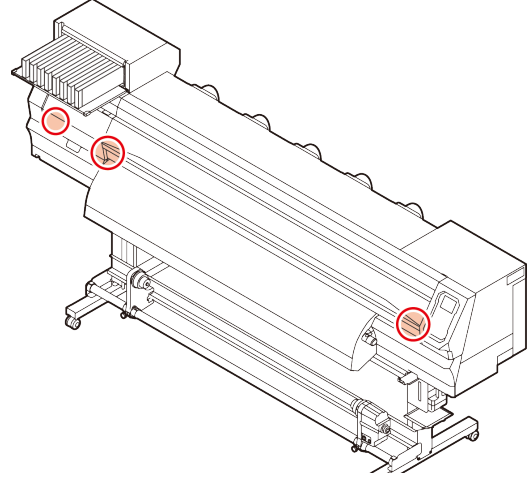
- Bu makinenin doğru şekilde bertaraf edilmesi için satış veya servis temsilcinizle iletişime geçin. Veya bir endüstriyel atık bertaraf şirketiyle anlaşın.

Kurulum sırasında dikkat edilmesi gereken hususlar

⚠ DİKKAT	
Doğrudan güneş ışığına maruz kalan bir yer	Eğimli bir yüzeyde
	
Titreşen bir yer	Klima veya benzeri bir kaynaktan doğrudan hava akışına maruz kalan bir yer.
	
Sıcaklığın veya nemin önemli ölçüde değiştiği bir yer	Ateş kullanılan bir yerin çevresi
<p>!</p> <ul style="list-style-type: none"> Makineyi aşağıdaki ortam koşullarında kullanın: Çalışma ortamı: 20 - 30°C (68 - 86°F) %35 - 65 arası (bağıl nem) 	

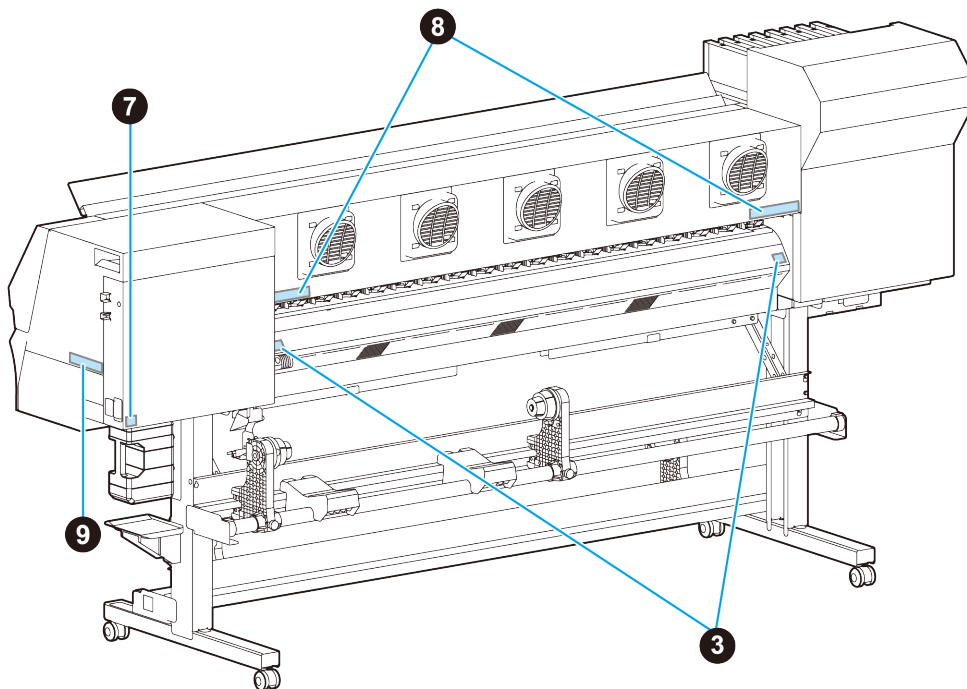
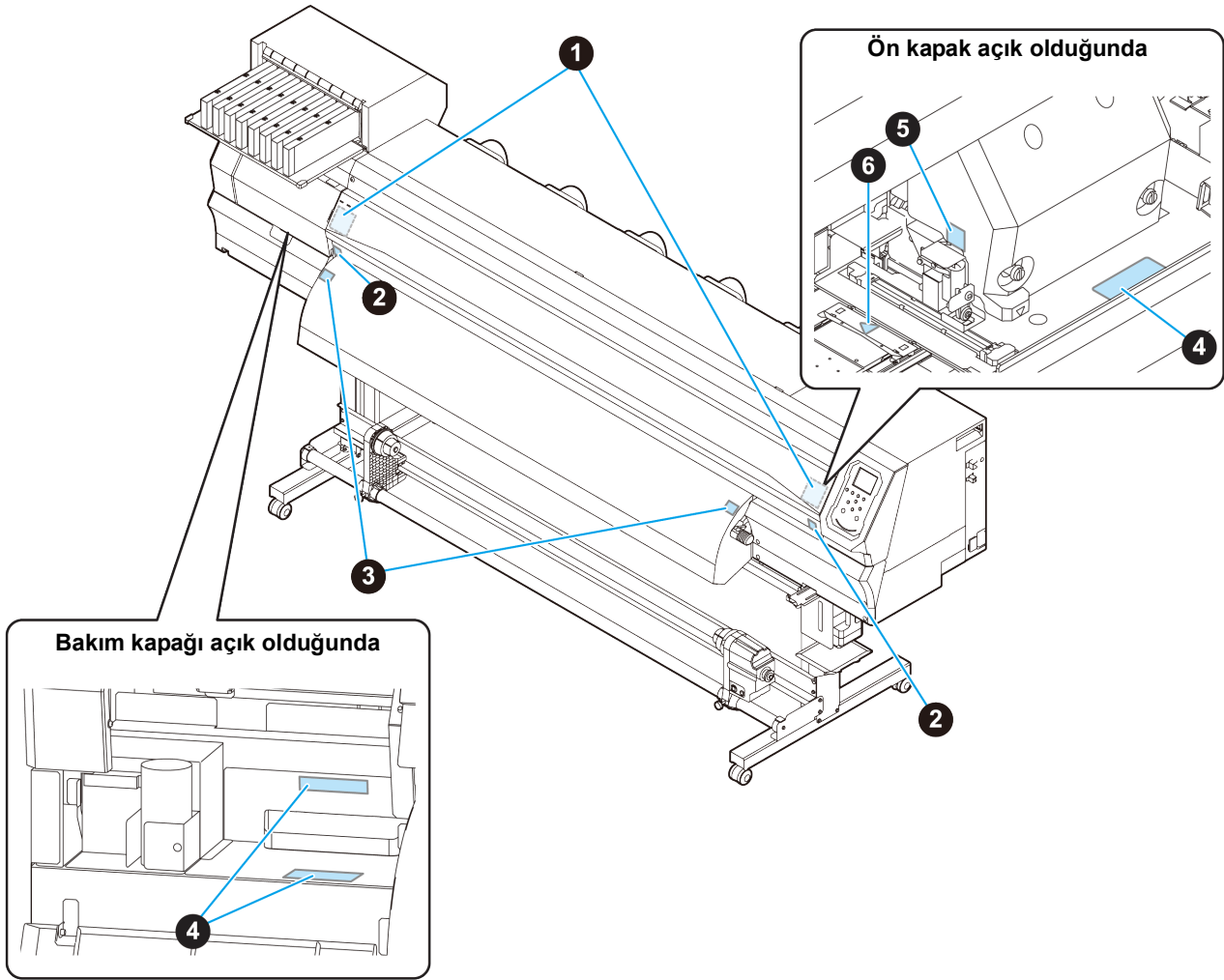
Emniyet kilidi

















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



Uyarı etiketleri

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



No.	Sipariş Numarası	Etiket							
1	M910931								
2	M907833								
3	M903239								
4	M903330								
5	M903405								
6	M906144								
7	M907935								
8	M905811	<table border="1" data-bbox="389 1552 1401 1682"> <tr> <td></td> <td></td> <td>警告 手指和身体请勿靠近运转部位，以免造成危险</td> <td>警告 危険な稼働部 指や体を近づけないように</td> <td>UYARI -HAZARDOUS MOVING PARTS- Keep fingers and other body parts away.</td> <td>WAARSCHUWING GEFÄHRLICHE BEWEGLICHE TEILE Finger und andere Körperteile fernhalten.</td> <td>AVERTISSEMENT PIECES MOBILES DANGEREUSES Doigts et autres parties du corps sont hors de portée.</td> </tr> </table>			警告 手指和身体请勿靠近运转部位，以免造成危险	警告 危険な稼働部 指や体を近づけないように	UYARI -HAZARDOUS MOVING PARTS- Keep fingers and other body parts away.	WAARSCHUWING GEFÄHRLICHE BEWEGLICHE TEILE Finger und andere Körperteile fernhalten.	AVERTISSEMENT PIECES MOBILES DANGEREUSES Doigts et autres parties du corps sont hors de portée.
		警告 手指和身体请勿靠近运转部位，以免造成危险	警告 危険な稼働部 指や体を近づけないように	UYARI -HAZARDOUS MOVING PARTS- Keep fingers and other body parts away.	WAARSCHUWING GEFÄHRLICHE BEWEGLICHE TEILE Finger und andere Körperteile fernhalten.	AVERTISSEMENT PIECES MOBILES DANGEREUSES Doigts et autres parties du corps sont hors de portée.			
9	M906031	<table border="1" data-bbox="652 1720 1160 1859"> <tr> <td></td> <td> <p>Bu ünitenin iki güç kablosu var. Gücü tamamen kesmek için her iki kablunun da bağlantısını kesin.</p> <p>Cet appareil a deux cordons secteur. Pour le mettre hors tension, débranchez ces deux cordons secteur.</p> <p>本機は、2本の電源ケーブルがある。電源をオフする場合、2本とも抜くこと。</p> </td> </tr> </table>		<p>Bu ünitenin iki güç kablosu var. Gücü tamamen kesmek için her iki kablunun da bağlantısını kesin.</p> <p>Cet appareil a deux cordons secteur. Pour le mettre hors tension, débranchez ces deux cordons secteur.</p> <p>本機は、2本の電源ケーブルがある。電源をオフする場合、2本とも抜くこと。</p>					
	<p>Bu ünitenin iki güç kablosu var. Gücü tamamen kesmek için her iki kablunun da bağlantısını kesin.</p> <p>Cet appareil a deux cordons secteur. Pour le mettre hors tension, débranchez ces deux cordons secteur.</p> <p>本機は、2本の電源ケーブルがある。電源をオフする場合、2本とも抜くこと。</p>								

Bölüm 1

Kullanmaya Başlamadan Önce



Bu bölümde

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

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

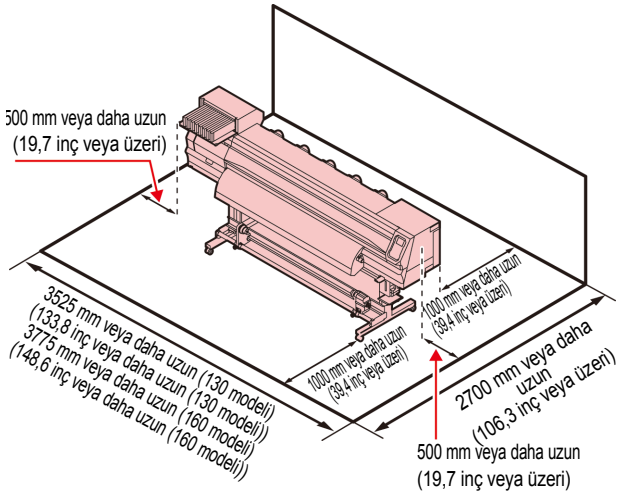
Makinenin Taşınması

Makinenin Kurulacağı Yer

Bu makineyi kurmadan önce yeterli alanın mevcut olduğundan emin olun.

Kurulacak olan yerde sadece bu makinenin kendisi için değil baskı işlemi için de yeterli alanın olması gereklidir.

Model	Genişlik	Derinlik	Yükseklik	Brüt ağırlık
JV300-130	2525 mm	700 mm	1392 mm	170 kg
JV300-130 Plus	(99,4 inç)	(27,6 inç)	(54,8 inç)	(374,8 lb)
JV300-160	2775 mm	700 mm	1392 mm	200 kg
JV300-160 Plus	(109,3 inç)	(27,6 inç)	(54,8 inç)	(440,9 lb)



Çalışma Ortamı Sıcaklığı

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

Makinenin Taşınması

Makineyi basamaksız düz bir zeminde taşırken aşağıdaki adımları izleyin.

Önemli!

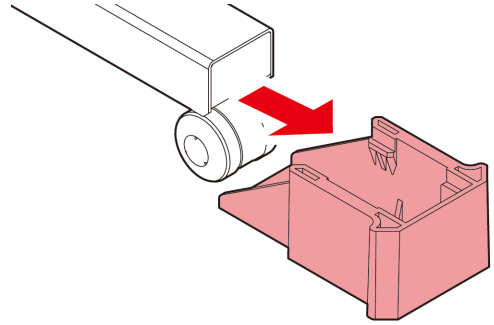
- Makine, basamaksız düz bir zemin haricinde bir yere taşınacaksa bayinizle veya servis merkezimizle iletişime geçin. Kendiniz taşırsanız makine arızalanabilir veya hasar görebilir. Taşıma işlemi için bayinizden veya servis merkezimizden talepte bulunun.



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

1

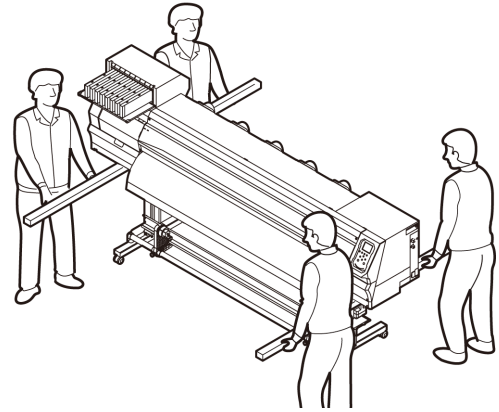
Tekerlek bloklarını çıkarın.



2

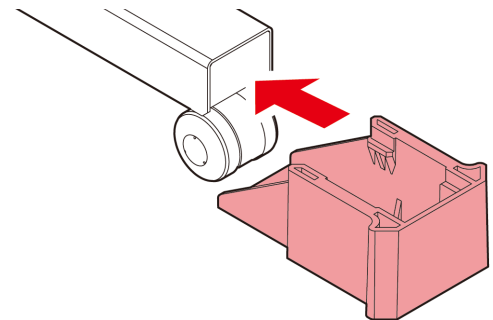
Bu makineyi şekilde gösterildiği gibi taşıyın.

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



3

Tekerlek bloklarını yeniden takın.



Parçaların İsimleri ve Fonksiyonları

Makinenin Ön Tarafı

Bakım kapağı (üst)

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

Boya kartuşları

Her kartuşta belirli renkte boya mevcuttur.

Kartuş koruma kapağı

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

On kapak

Medyaların yerleştirilmesi, medyaların sıkışmasına karşı önlemler alınması ve istasyon içerisinde bakım yapılması için kapağı açın.
Makine çalışmadığında bile bu kapağı ve diğer tüm kapakları kapalı tutun.

Sıkıştırma kolu (ön)

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

Carriage ünitesi

Baskı kafası ünitesini bir yandan diğer yana hareket ettirir.

İşlem paneli

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

Temizleme Solüsyonu Kartuşu yuvası

Temizleme solüsyonu kartuşunu yerleştirin.

Atık boya haznesi

Atık boya bu haznede toplanır.

Stand

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

Sarma aygıtı

Basılan rulo medyayı otomatik olarak sarar.

Bakım kapağı (alt)

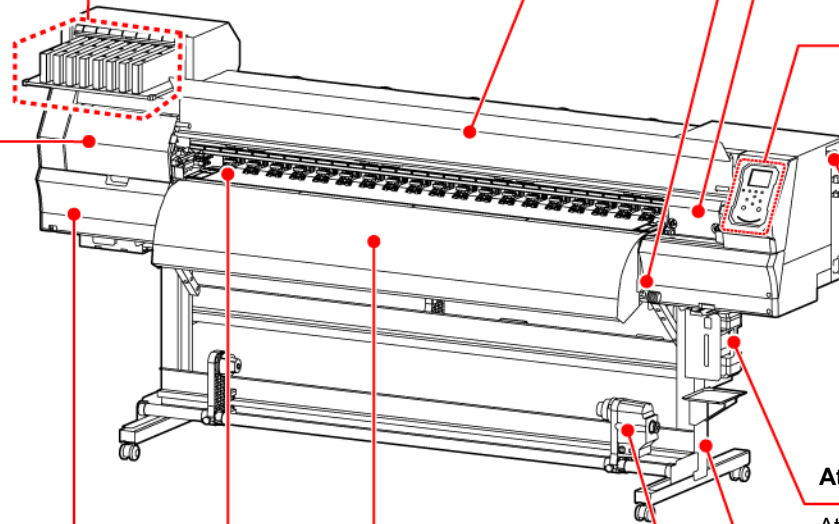
Bu kapağı bakım esnasında açın.
Makine çalışmadığında bile tüm kapakları kapalı tutun.

Son ısıtıcı

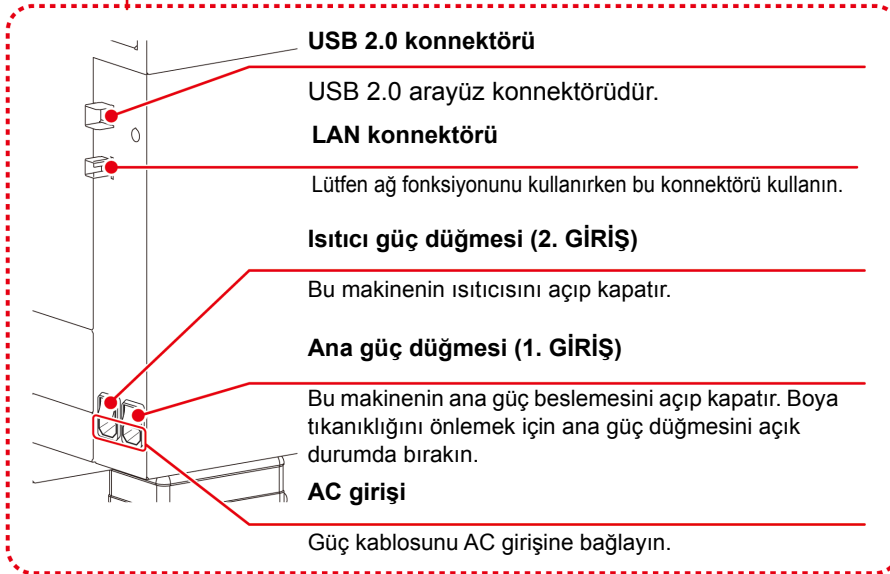
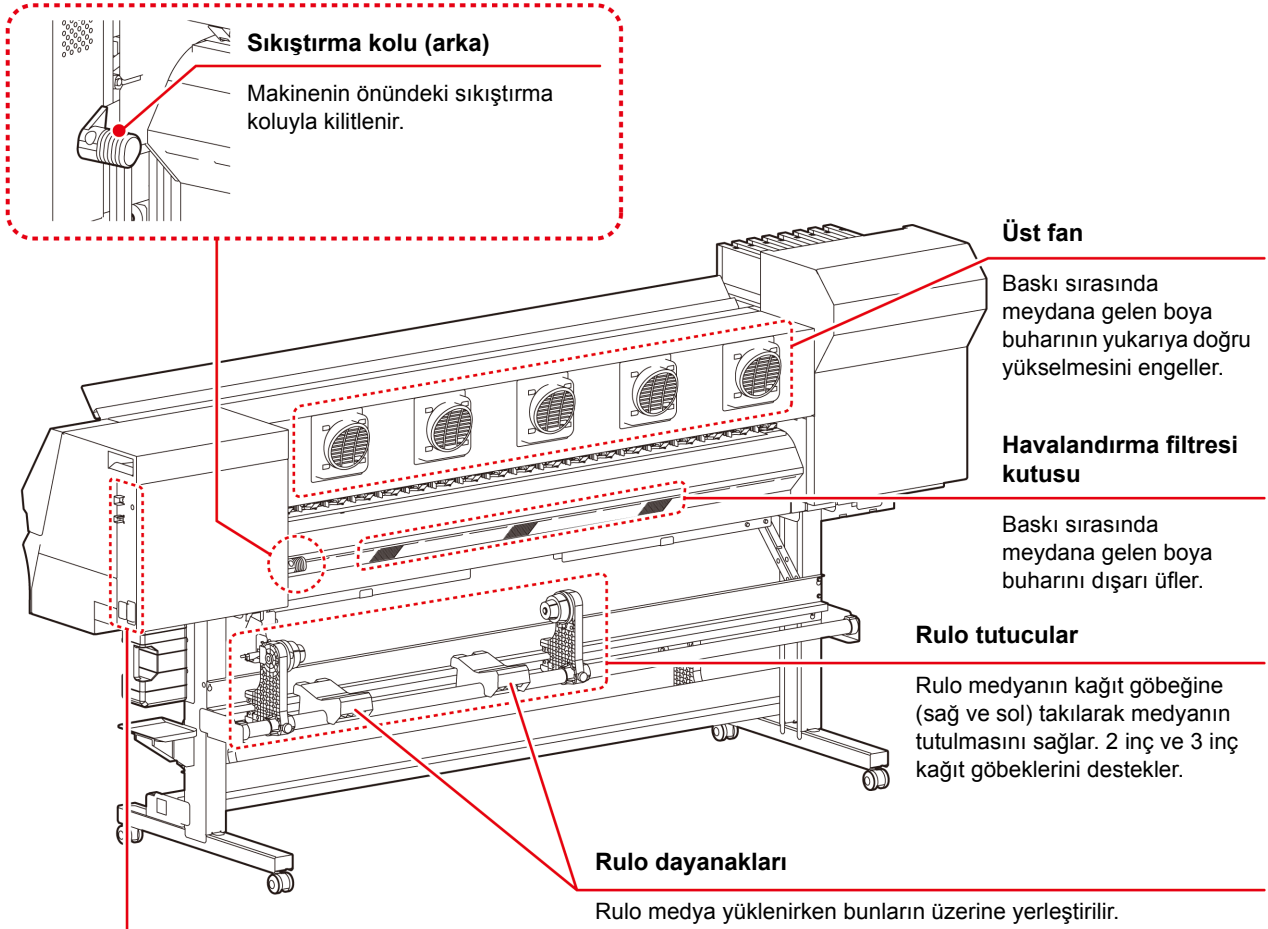
Baskı işlemi sonrası boyayı kurutur.

Baskı levhası

Baskı alanı



Makinenin Arka ve Sağ Yan Tarafı



İşlem Paneli

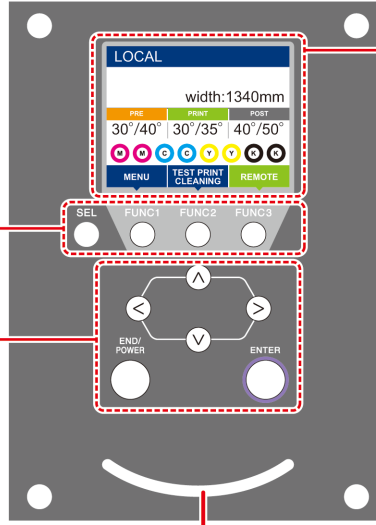
Makinenin baskı ayarlarını yapmak veya makineyi çalıştırmak için İşlem Panelini kullanın.

SEL (SEÇİM) tuşu

([FUNC1] – [FUNC3]) fonksiyon tuşlarının fonksiyonlarını değiştirir.

FUNC1 / FUNC2 / FUNC3 tuşu

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



Gösterge

Aşağıdaki öğeleri görüntüler:

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

JOG tuşu

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

END/POWER (DURDURMA/GÜÇ) tuşu

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

ENTER (GİRİŞ) tuşu

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

Durum göstergesi lambası

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

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



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















*1 : Boya Durumu

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

Simge	Ayrıntılar																		
	Kalan boya seviyeleri, aşağıdaki dokuz tür simgeyle belirtilir. <table border="1" style="margin-left: 20px;"> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Boya dolu</td> <td>Yaklaşık 1/8</td> <td>Yaklaşık 1/4</td> <td>Yaklaşık 3/8</td> <td>Yaklaşık 1/2</td> <td>Yaklaşık 5/8</td> <td>Yaklaşık 3/4</td> <td>Yaklaşık 7/8</td> <td>Bitmek üzere</td> </tr> </table>										Boya dolu	Yaklaşık 1/8	Yaklaşık 1/4	Yaklaşık 3/8	Yaklaşık 1/2	Yaklaşık 5/8	Yaklaşık 3/4	Yaklaşık 7/8	Bitmek üzere
Boya dolu	Yaklaşık 1/8	Yaklaşık 1/4	Yaklaşık 3/8	Yaklaşık 1/2	Yaklaşık 5/8	Yaklaşık 3/4	Yaklaşık 7/8	Bitmek üzere											
	Boya bitmek üzereyken görüntülenir. Az boya kalmıştır, bu nedenle yeni bir boya temin edin.																		
	Boya bittiğinde veya boya hatası meydana geldiğinde görüntülenir. Baskı yapılamaz.																		
	Boyanın son kullanma tarihi dolduğunda görüntülenir. Yeni bir boyayla değiştirin veya mümkün olan en kısa sürede tüketin. Baskı yapılabilir.																		

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

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

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

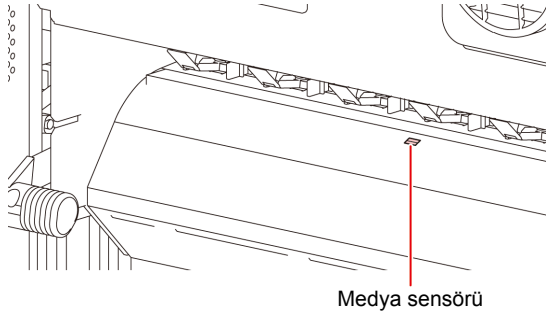


- Simgelerin rengi, baskı makinesinin durumuna göre değişir.
 Simge yeşil olduğunda : Baskı makinesi REMOTE moddadır.
 Simge koyu mavi olduğunda : Baskı makinesi, LOCAL (LOKAL) moddadır.
 Simge sarı olduğunda : Bir uyarı meydana gelmiştir.
 Simge kırmızı olduğunda : Bir hata meydana gelmiştir.

Medya sensörü

Medya sensörü medyanın mevcudiyetini ve medya uzunluğunu algılar.

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



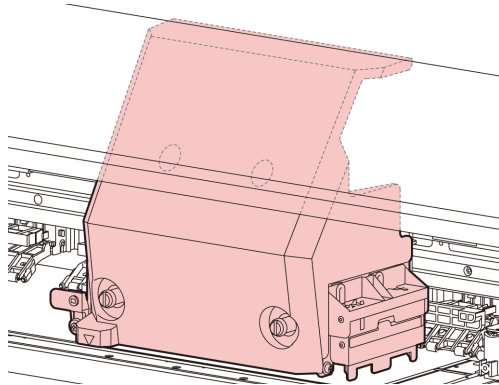
Önemli!

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

Carriage ünitesi

Carriage, baskı ünitesinde boya başlıkları ve medya tabakası kesimi amacıyla kesici ünitesi gibi ünitelerle birlikte gelir.

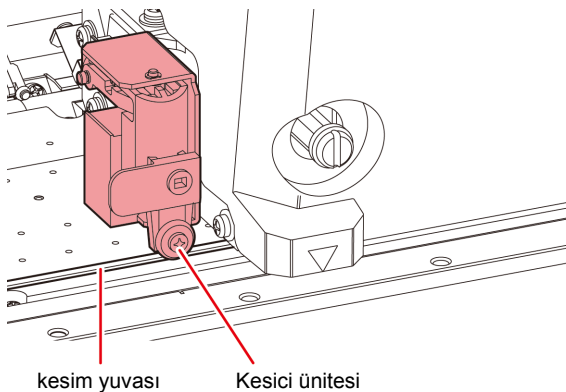
Baskı kafası yüksekliğini, medya kalınlığına göre 3 aşamada ayarlamak için de bir kol mevcuttur. (S.2-4)



Kesici bıçağı ve kesim yuvası

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

Kesici, medya tabakasını baskı levhasındaki kesim yuvası boyunca keser.



Kep istasyonu

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

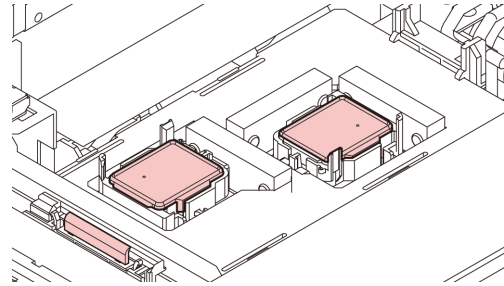
Boya kapakları boya başlıklarındaki nozüllerin kurumasını önler.

Wiper baskı kafasındaki nozülleri temizler.

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



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

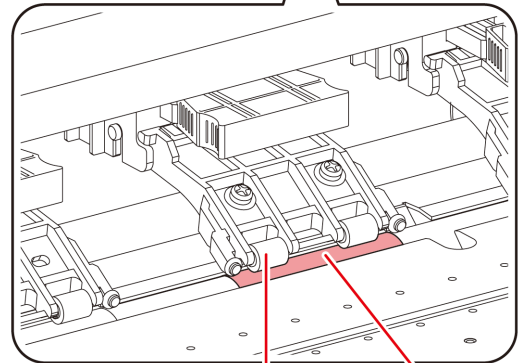
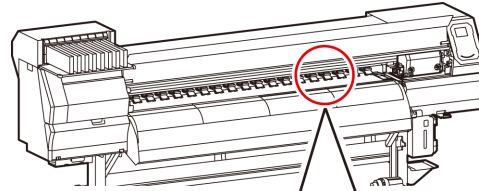


Sıkıştırma ruloları ve Besleme ruloları

Bu makine, medyayı sıkıştırma ruloları ve besleme rulolarıyla tutar. Baskı işlemi sırasında, besleme ruloları medyayı ileriye doğru besler.

Önemli!

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



Sıkıştırma rulosu

Besleme rulosu

Kabloların Bağlanması

LAN kablosunun bağlanması

LAN kablosunu bağlarken aşağıdaki talimatları takip edin:

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

Ağ Üzerinden Baskı

● İlgili model: Plus serisi

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

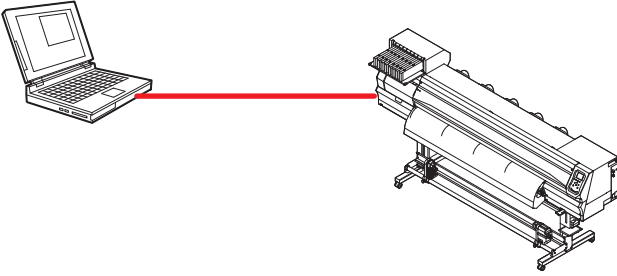
Bunu uygunsuz bir ortama göre ayarlarsanız baskı işleminin durmasına neden olabilir.

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

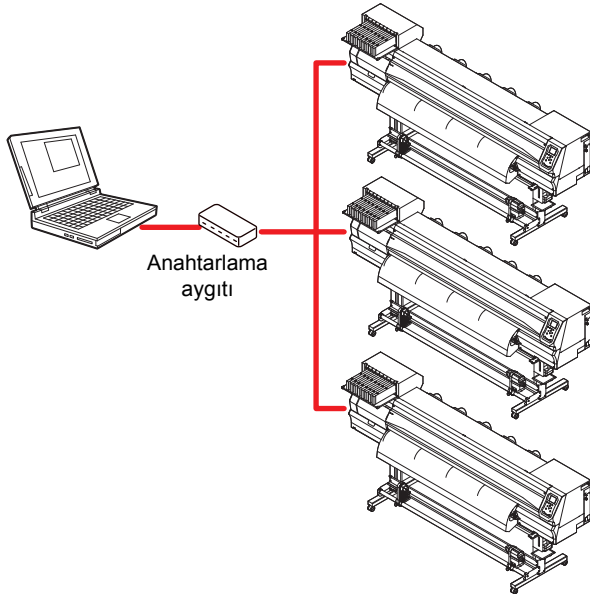
Önemli!

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

● Doğrudan baskı makinesine bağlanıyorsa



● Anahtarlama cihazı üzerinden bağlanıyorsa



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

Bağladıktan sonra, aşağıdakileri kontrol edin.

(1) Baskı makinesinin ekranını kontrol edin.

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



- "100Mbps", "10Mbps" veya "No connect" (Bağlantı yok) ifadesi görüntüleniyorsa LAN kullanarak baskı alamazsınız.
- "100Mbps" veya "10Mbps" görüntüleniyorsa olay e-postasını kullanabilirsiniz (Bölüm 3 "Olay e-postası fonksiyonu ayarı").

INFORMATION	
LAN Status	1000Mbps

(2) LAN konektörünün yeşil ışığının yandığını kontrol edin.

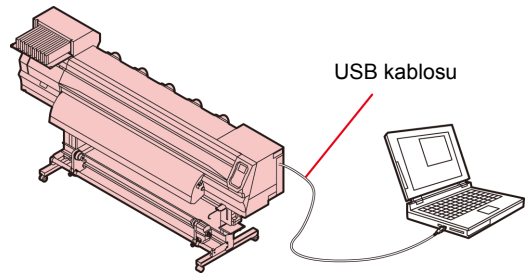
- Makineyi çalıştırdıktan sonra LAN konektörü lambası aşağıdaki gibi yanar.

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



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

USB 2.0 Arayüz Kablosunun Bağlanması



Bu makineyi bilgisayara bağlamak için USB 2.0 arayüz kablosu kullanın.



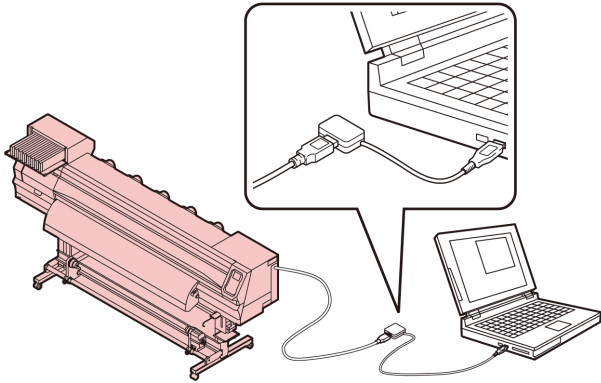
- RIP sisteminiz USB 2.0 ile uyumlu olmalıdır.
- Bilgisayara USB 2.0 arayüzü bağlı değilse ofisimize veya yakın bir RIP üreticisiyle görüşün.

USB 2.0 arayüzüne ilişkin notlar

Önemli! • RIP sisteminiz USB 2.0 ile uyumlu olmalıdır.

● Tek bir kişisel bilgisayara iki veya daha fazla JV300 makinesi bağlandığında

Tek bir kişisel bilgisayara iki veya daha fazla JV300 makinesi bağlandığında, kişisel bilgisayar tüm JV300 makinelerini doğru bir şekilde tanıyamayabilir. Tanınmayan JV300 makineyi, varsa başka bir USB bağlantı noktasına yeniden bağlayın ve tanınıp tanınmadığını kontrol edin. JV300 makinesi tarafından tanınmıyorsa, piyasadaki USB 2.0 yineleyici kabloları kullanın.



● USB high speed modunda çalışan çevre birimlerine ilişkin notlar

USB high speed modunda çalıştırılacak bir çevre birimi (USB bellek veya USB sabit disk), JV300 makinesinin bağlı olduğu kişisel bilgisayara bağlanırsa, USB aygıtı tanınmayabilir.

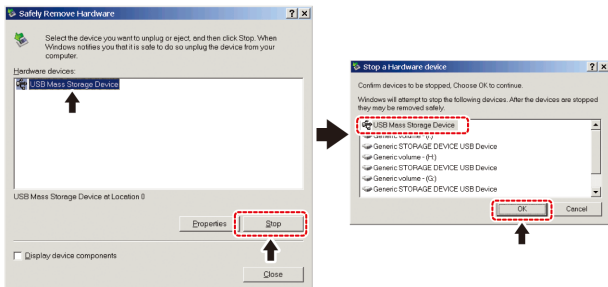
JV300 makinesi, harici bir sabit diskin USB üzerinden bağlı olduğu kişisel bilgisayara bağlanırsa JV300 makinesinin veri çıkışı hızı düşebilir. Baskı sırasında baskı kafası ünitesinin geçici olarak sağ veya sol uçta durmasına neden olabilir.

● USB belleğin çıkarılması

Bir USB bellek modülü bir JV300 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.

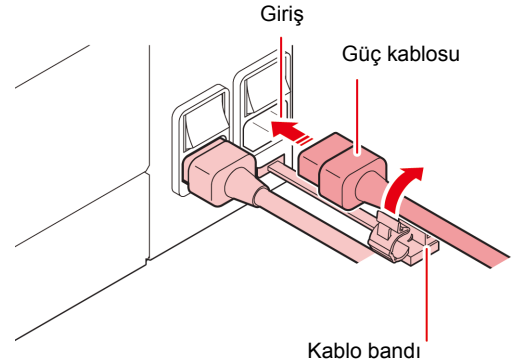
USB bellek modülünün takılı bırakılması [ERROR 10 COMMAND ERROR] ([HATA 10 KOMUT HATASI]) hatasına neden olabilir.

Baskı işlemi öncesinde, verileri sabit diske kopyalayın.



Güç kablosunun bağlanması

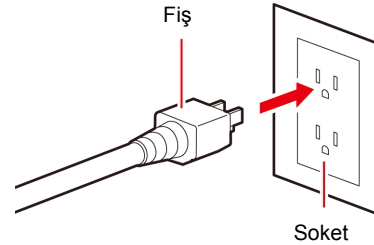
1 Güç kablosunu makinenin güç girişine takın.



2 Kablo bandıyla sabitleyin.

• Kabloyu bu makineye bağlı kablo bandıyla sabitleyin.

3 Makinenin fişini prize takın.



Uyarı

• Ürünle birlikte gelen güç kablosu dışındaki güç kablolarını kullanmayın.

Önemli!

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

Boya kartuşlarının yerleştirilmesi

Boya kartuşlarını kullanırken dikkat edilmesi gereken hususlar



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



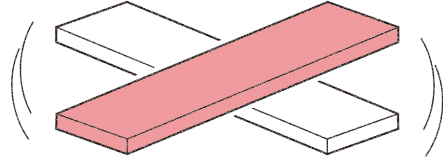
- Boya kartuşuna kuvvetlice vurmayın veya boya kartuşunu sertçe sallamayın. Kartuştan boya sızabilir.
- Boya paketine veya boya kartuşuna yeniden boya doldurmayın. MIMAKI, yeniden doldurulmuş boya kartuşlarının kullanılmasından kaynaklanan hasarların sorumluluğunu üstlenmeyecektir.
- Boya kartuşundaki PCB'nin kontak bölgesine dokunmayın veya bu noktaları kirlitemeyin. PCB'nin arızalanmasına yol açabilir.



- Boya kartuşlarını parçalarına ayırmayın.

Boya kartuşlarının yerleştirilmesi

1 Boya kartuşunu gösterildiği gibi sallayın.



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

Shake white cartridge (Beyaz boya kartuşunu salla)
[ENT] (GİRİŞ)

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

600 ml'lik kartuş kullanıldığında

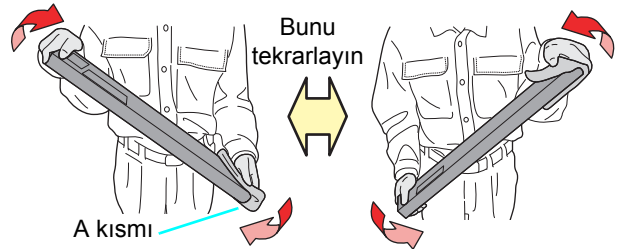
Kartuşu sallarken boyanın sızmasını önlemek için eldiven giyin ve kartuşun üst yüzeyindeki A kısmı ile kartuşun alt yüzeyindeki B kısmını kağıt havlularla sıkıca kaplayın. Ardından kartuşun içine boyanın akması için kartuşu 20 kezden fazla sağa sola sallayın.



A kısmı
(iğnenin sokulacağı yer)



B kısmı
(alt taraftaki yuva)



A kısmı

Bunu tekrarlayın
Kağıt havluyla sıkıca kaplayın ve boyayı yavaşça sallayın

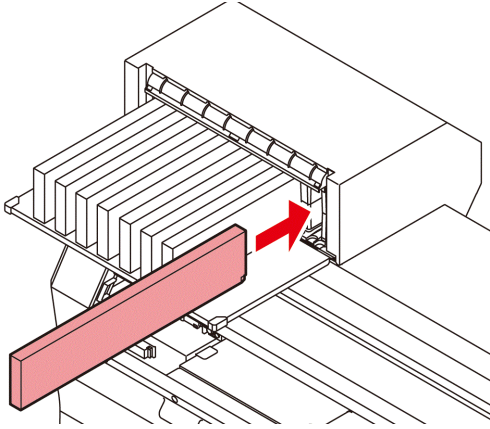


- Çok kuvvetli sallarsanız içindeki paket hasar görebilir ve boyanın sızmasına neden olabilir. Bu nedenle, bu işlemi son derece dikkatle gerçekleştirin.
- Kalan boya miktarı az ise kartuştaki boyanın yeterince iyi çalkalanması mümkün değildir. Kartuşu yere paralel olana kadar eğin.
- 2 litrelik boya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

2

Boya kartuşunu takın.

- Boya kartuşunu, boya çipleri sola bakacak şekilde uzunlamasına takın.



- Renkler ekranda aşağıdaki gibi görüntülenir. Siyah K, Camgöbeği: C, Magenta: M, Sarı: Y, Mavi: B, Açık camgöbeği: c, Açık magenta: m, Açık mavi: b
- Boya kartuşlarının sırasını belirlemek için bkz. S.6-5 "Boya kartuşlarının sırasının belirlenmesi".

Boya kartuşunun değiştirilmesi

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

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

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

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

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

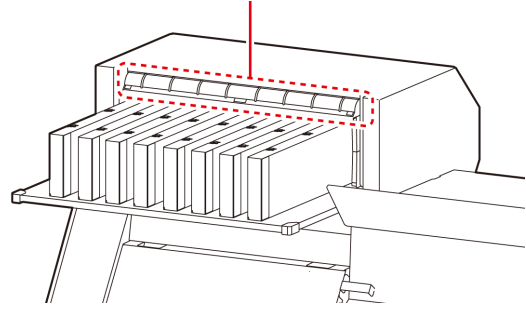
Önemli!

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

Boya kartuşu lambaları için

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

Boya kartuşu lambaları



Lambanın Niteliği	Tanım
Yeşil renkte yanıyor	Hata yok (boya veriliyor)
OFF (KAPALI)	Hata yok
Sarı renkte yanıyor veya yanıp sönüyor	Aşağıdaki hatalardan biri meydana gelmiştir. <ul style="list-style-type: none"> Ink near-end (Boya bitmek üzere) Ink end (Boya bitti) Boyanın son kullanma tarihi sona ermiş (bir ay)
Kırmızı renkte yanıp sönüyor	Boyanın son kullanma tarihi sona ermiş (iki ay)
Kırmızı renkte yanıyor	Aşağıdaki hatalardan biri meydana gelmiştir. <ul style="list-style-type: none"> Boya bitti Boya kartuşu takılı değil Diğer boya hataları (S.5-7)

Ürünle ilgili sınırlandırmalar

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

Örnek: Son kullanma tarihi Nisan.

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

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

Temmuz (Kırmızı lamba yanıp söner): Baskı yapılamaz.



- Göstergede mesaj görünür.

1

600 ml'lik boya kartuşunu monte etme şekli

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

1 Eko kartuşun kapağını açın.

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

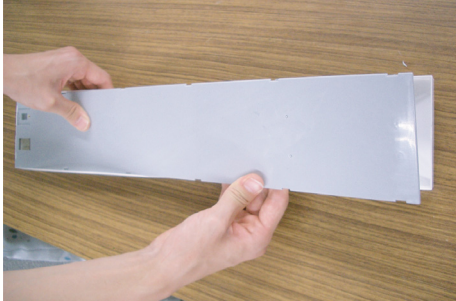


Orta kısma parmağınızla bastırın.

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



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



2 Boya paketini eko kutunun içine yerleştirin.

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



- (2) Çift taraflı bandın mührünü soyun.



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

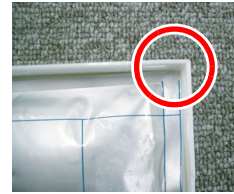
- Boya paketinin gevşememesi için boya paketini çektikten sonra sabitleyin.



Önemli!

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

İyi örnek



Kutunun köşesi boya paketinin köşesine denk gelir.

Kötü örnek



Boya paketi çok aşağı inmiş.



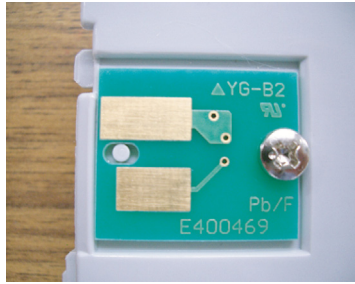
Boya paketi ara ara gevşiyor.

4 Kapağı takın.

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

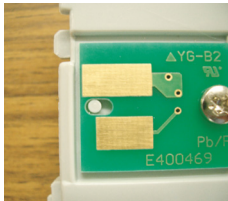
**5 Boya çipini takın.**

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

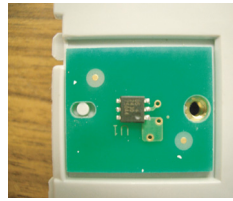


Boşluk bulunmamalıdır.

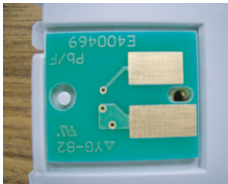
- Boya çipi takılmasına ilişkin kötü örnek



Boşluk bulunuyor.



Girintiler ve çıkıntılar ters duruyor.



Ön ve arka yüz ters duruyor.

6 Eko kutunun ağırlığını kaydedin.

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

**Aşağıdaki durumlarda eko kutunun ağırlığını kaydedin.**

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



- Her eko kutunun ağırlığı sırasıyla biraz farklıdır. Doğru boya miktarını kontrol etmek için her eko kutunun ağırlığını kaydettiğinizden emin olun.
- Ağırlığı kaydetme şekliyle ilgili ayrıntılar için bkz. S.3-17 "600 ml'lik kartuş ilk kez kullanıldığında"

Medya

Kullanılabilir medya boyutları ve kullanıma ilişkin notlar aşağıdadır.

Kullanılabilir medya boyutları

Model	JV300-130	JV300-160	JV300-130 Plus	JV300-160 Plus
Tavsiye edilen medya türü	Branda / FF(Esnek Yüzey) / Hava geçirmeyen PVC			
Maksimum genişlik	1371 mm (54,0 inç)	1620 mm (63,8 inç)	1371 mm (54,0 inç)	1620 mm (63,8 inç)
Minimum genişlik	210 mm (8,3 inç)	210 mm (8,3 inç)	210 mm (8,3 inç)	210 mm (8,3 inç)
Maksimum baskı genişliği	1361 mm (53,6 inç)	1610 mm (63,4 inç)	1361 mm (53,6 inç)	1610 mm (63,4 inç)
Kalınlık	1,0 mm (0,04 inç) veya daha az			
Rulo dış çapı	Kağıt medya: Φ 250 mm (Φ 9,8 inç) veya daha az Diğer medyalar: Φ 210 mm (Φ 8,3 inç) veya daha az		Medya kenar kılavuzu kullanılmadığında: Kağıt medya: Φ 250 mm (Φ 9,8 inç) veya daha az Diğer medyalar: Φ 210 mm (Φ 8,3 inç) veya daha az Medya kenar kılavuzu kullanıldığında: Φ 200 mm (Φ 7,87 inç) veya daha az ^{*2}	
Rulo ağırlığı	40 kg (88,2 lb) veya daha az		45 kg (99,2 lb) veya daha az	
Rulo iç çapı	3 veya 2 inç			
Yandan baskılı	Yanı dışı bakar şekilde			
Rulo ucu işlemi	Rulunun ucu kolayca çıkabilmesi için zayıf bir yapışkan bantla veya zayıf bir yapıştırıcıyla göbeğe hafifçe sabitlenmiştir.			

*1. Kurulum menüsünde "MARGIN (RIGHT/LEFT)" (KENAR BOŞLUĞU (SAĞ/SOL)) değeri minimum (-10 mm) değerine ayarlanmıştır.

*2. φ 200 mm (Φ 7,87 inç) - 120 mm (Φ 4,73 inç) veya daha az (Medya kenar kılavuzunun monte edildiği konuma bağlıdır)

Medyaları kullanırken dikkat edilmesi gereken hususlar

Medyaları kullanırken aşağıdaki hususlara dikkat edin.



- Tavsiye edilen medyaları kullanın. Dengeli ve yüksek görüntü kalitesinde baskı yapmak için tavsiye edilen medyamızı kullanın.
- Medyadaki genleşme ve büzüşmelere dikkat edin. Yeni açılmış medyayı kullanmayın. Medya odanın sıcaklığına ve neme bağlı olarak genleşebilir ve büzüşebilir. Ambalajı açın ve medyayı üniteye takmadan önce en az 30 dakika kullanılacağı yerde açıkta bırakın.
- Kıvrılmış medya kullanmayın. Medyanın sıkışmasına neden olmasının yanı sıra görüntü kalitesini de etkiler. Aynı zamanda sıkı kıvrımlı medyayı kıvrımları giderdikten sonra kullanın. Normal boyutlu bir kaplamalı medya tabakası rulo yapılacak ve saklanacaksa kaplamalı taraf dışı bakmalıdır.
- Medyanın kenar yüzündeki tozlara dikkat edin. Bazı ruloların ambalajında, rulunun kenar yüzeyinde toplanmış halde tozlar bulunabilir. Ruloları bu şekilde kullanmanız durumunda, nozul tıkanması veya boya damlaması nedeniyle baskı kalitesi düşebilir. Rulunun kenar yüzeyinde toplanmış tozların temizlendikten sonra yerleştirildiğinden emin olun.
- Medyanın kenar yüzündeki tozlara dikkat edin. Bazı ruloların ambalajında, rulunun kenar yüzeyinde toplanmış halde tozlar bulunabilir. Ruloları bu şekilde kullanmanız durumunda, nozul tıkanması veya boya damlaması nedeniyle baskı kalitesi düşebilir. Rulunun kenar yüzeyinde toplanmış tozların temizlendikten sonra yerleştirildiğinden emin olun.

Menü modu

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

NOT-READY (HAZIR DEĞİL) modu

Bu, medyanın henüz algılanmadığı moddur.

LOCAL (LOKAL) modu

Bu mod baskıya hazırlık durumu modudur.

Tüm tuşlar etkindir.

Makine bilgisayardan veri alabilir. Ancak, baskı işlemini gerçekleştirmez.

Local (Lokal) modda ekran görüntüsü

Isıtıcının o anki sıcaklığını görüntüler.

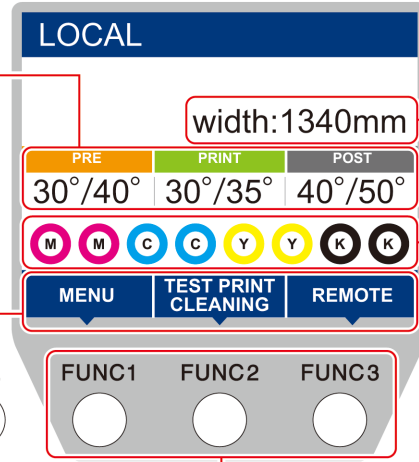
Sıcaklık göstergesi üzerindeki simgenin rengi, ısıtıcının o anki durumuna göre değişir.

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

[FUNC1] (FONK1) – [FUNC3] (FONK3) fonksiyon tuşlarına ayarlanmış fonksiyonları görüntüler.

[SEL] (SEÇİM) tuşu

[FUNC1] (FONK1) ~ [FUNC3] (FONK3) fonksiyon tuşları
Fonksiyonları değiştirmek için [SEL] (SEÇİM) tuşuna basın.



Algılanan medyanın genişliğini görüntüler.

Algılanan boya seviyelerini görüntüler (yaklaşık)

Bu mod aşağıdaki işlemlerin gerçekleştirilmesine izin verir:

- JOG tuşlarına basarak çizim başlangıç noktası ve çizim alanı ayarlanabilir.
- [ENTER] (GİRİŞ) tuşunabasılarak kalan boya miktarı, kartuş hatasının açıklaması, model adı, firmware sürümü vb. bilgiler kontrol edilebilir.

MENU (MENÜ) modu

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

Bu modda her bir fonksiyon ayarlanabilir.

REMOTE modu

Makine aldığı verilerin baskısını alır.

Bölüm 2

Temel İşlemler



Bu bölümde

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

İş akışı	2-2	Baskı Kafasının Temizlenmesi	2-13
Makinenin Çalıştırılması/Kapatılması	2-3	Baskı Kafasının Temizlenmesi Hakkında ..	2-13
Makinenin Çalıştırılması	2-3	Test baskısının sonuçlarına göre baskı kafasının temizlenmesi	2-13
Makinenin Kapatılması	2-3	Medya Düzeltmesi Ayarı	2-14
Medyanın Yerleştirilmesi	2-4	Medya Düzeltmesi Ayarı	2-14
Baskı Kafası Yüksekliğinin Ayarlanması	2-4	Noktaların Konumları Kaydığında... ..	2-14
Rulo medyanın yerleştirilmesi	2-5	Verilerin Baskısının Alınması	2-15
Medya kenar kılavuzu	2-7	Baskı İşleminin Başlatılması	2-15
Sarma aygıtı	2-8	Baskı İşleminin Durdurulması	2-15
Parça medyanın yerleştirilmesi	2-9	Alınmış Verilerin Silinmesi (Veri Temizleme) ..	2-15
Baskı başlangıç noktasının değiştirilmesi ..	2-10	Medyanın kesilmesi	2-15
Isıtıcıların Hazırlanması	2-10		
Isıtıcıların Sıcaklık Ayarlarının Değiştirilmesi	2-10		
Test Baskısı	2-11		
Test Baskısı	2-11		
Normal test şablonuyla test baskısının alınması	2-12		
Beyaz boyayı kontrol etmek için normal test şablonuyla test baskısının alınması	2-12		

İş akışı

1 Makinenin Çalıştırılması/
Kapatılması

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

2 Medyayı Yerleştirme

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

3 Test Baskısı

Bkz. "Test Baskısı" (👉 S.2-11).

4 Baskı Kafasının Temizlenmesi

Bkz. "Baskı Kafasının Temizlenmesi" (👉 S.2-13).

5 Verilerin Baskısının Alınması

Bkz. "Verilerin Baskısının Alınması" (👉 S.2-15).

Makinenin Çalıştırılması/ Kapatılması

Makinenin Çalıştırılması

Bu makinede aşağıdaki iki güç düğmesi mevcuttur:

Ana güç düğmesi :

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

[END/POWER] (DURDURMA/GÜÇ) tuşu :

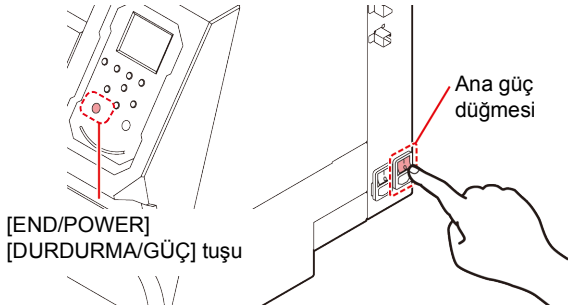
Normal olarak, makineyi çalıştırmak veya kapatmak için bu tuş kullanılır.

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

1

Ana güç düğmesini ON (AÇIK) durumuna getirin.

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



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

2

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

- Makine LOCAL (LOKAL) moda girer.

3

Makinenin bağlı olduğu bilgisayarı çalıştırın.

Önemli!

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

Makinenin kapatılması

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

Makineyi kapatırken aşağıdaki hususları kontrol edin.

- Makinenin hala bilgisayardan veri alıp almadığı veya herhangi bir verinin henüz çıktıya dönüştürülüp dönüştürülmediği
- Baskı kafasının kep istasyonuna dönüp dönmediği
- Herhangi bir hatanın meydana gelip gelmediği (S.5-8 "Hata mesajları")

1

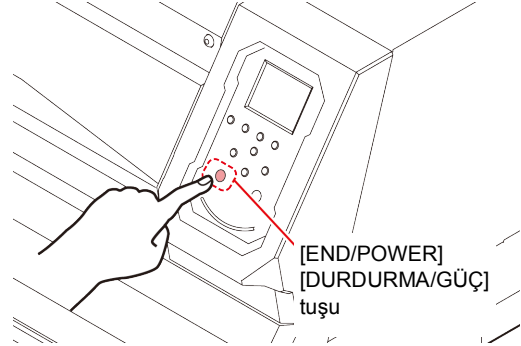
Makinenin bağlı olduğu bilgisayarı kapatın.

2

[END/POWER] (DURDURMA/GÜÇ)

[END/POWER] tuşuna uzun süre basarak makineyi kapatın.

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



Makine kapatılırken dikkat edilmesi gereken hususlar

● Makinenin ana güç düğmesini OFF (KAPALI) konuma getirmeyin.

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

● Ön kapağı ve bakım kapağını kapalı tutun.

Kapak açılırsa püskürtme fonksiyonu gibi otomatik bakım fonksiyonları çalışmaz.

● Baskı kafasının konumunu kontrol ettikten sonra makineyi tuşa basarak kapatın.

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

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

● Baskı işlemi sırasında makineyi kapatmayın.

Baskı kafası kep istasyonuna dönmeyebilir.

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

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

2

Medyanın Yerleştirilmesi

Bu makinede rulo medya ve parça medya kullanılabilir. Kullanılabilir medya için bkz. S.1-13 "Kullanılabilir medya boyutları".

Önemli!

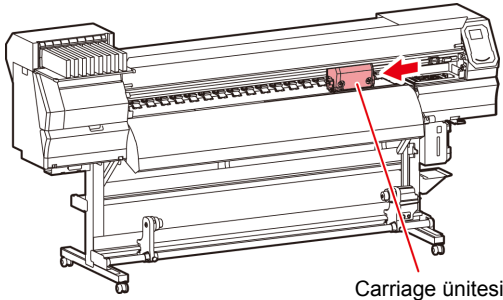
- Medyayı yerleştirirken ayağınıza düşürmemeye dikkat edin. Yaralanmaya neden olabilir.
- Rulo medya yerleştirirken, iki veya daha fazla kişiyle çalışın. Aksi takdirde, rulo medyanın ağırlığı nedeniyle sırtınızı incitebilirsiniz.
- Medyayı yerleştirmeden önce kafa yüksekliğini ayarlayın. Kafa yüksekliği,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

Baskı Kafası Yüksekliğinin Ayarlanması

Baskı kafasının yüksekliğini kullandığınız medyanın kalınlığına göre ayarlayın.

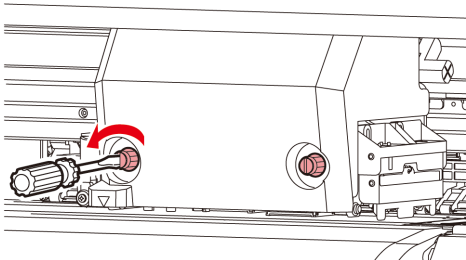
1 Carriage'ı baskı levhasına doğru hareket ettirin.

- Cihaz çalışıyorsa:
Bakım fonksiyonlarından [ST.MAINTENANCE - CARRIAGE OUT] (STANDART BAKIM - CARRIAGE) S. 4-8 1. ve 2. adımlar)
- Cihaz kapalıysa:
Ön kapağı açın ve carriage



2 Öndeki vidayı gevşetin.

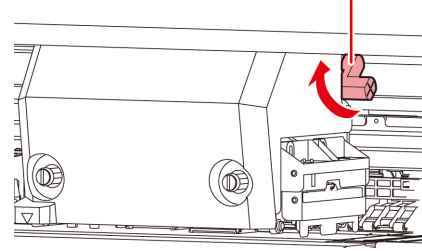
- Vidaları, standart bir tornavida ile her birini bir tur döndürerek gevşetin.



3 Yükseklik ayar kolunu medyaya göre ayarlayın.

- S. 2-4 "Ayar Kolu ve Aralığının Ayarı" başlıklı bölüme bakarak kolun konumunu ayarlayın.
- Yükseklik ayarlama kolunu en yüksek veya en düşük kademeye ayarlayın. Arada bir yüksekliğe ayarlandığında, bir baskı hatası meydana gelebilir.

Yükseklik ayar kolu

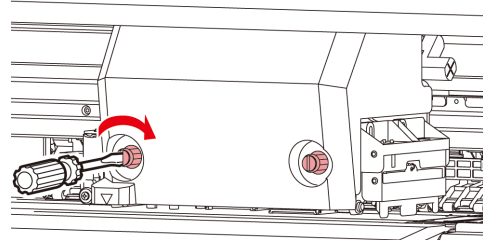


4 Carriage'ı sabitleyin.

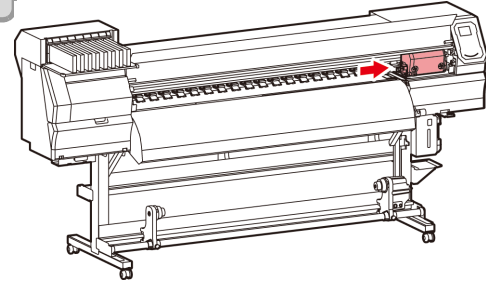
- Vidayı iyice sıkın.

Önemli!

- Yükseklik ayar kolu L aralığına veya H aralığına ayarlandığında, yükseklik ayar kolunu yukarı veya aşağıya doğru bastırmayın veya itmeyin.



5 Carriage'ı istasyon konumuna geri getirin.



Ayar Kolu ve Aralığının Ayarı

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



- Baskı kafasında medyadan kaynaklı toz toplanma ihtimali olduğunda ya da medya, boya kalıntılarıyla sık sık kirleniyorsa kolu "H aralığına" ayarlayın.



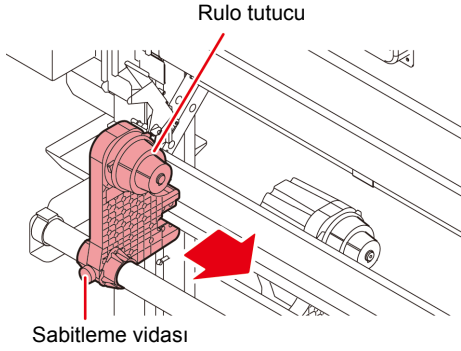
- Makinenin kurulumu yapıldıktan sonra boya süblimasyon boyadan su bazlı boyaya değiştirildiğinde veya bunun aksi yapıldığında, baskı kafası başlangıç yüksekliğinin (H/L aralığı) ayarlanması gereklidir. Bu konuda satış ofisimizle iletişime geçin.

Rulo medyanın yerleştirilmesi

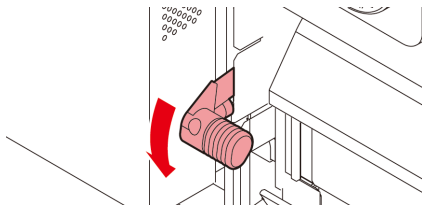
Makinenin arkasındaki rulo medya askısına rulo medyayı yerleştirin.

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

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



2 Sıkıştırma kolunun indirilmiş olduğunu kontrol edin.



3 Rulo tutucuyu rulo ayarlama konumuna getirin.

- Rulo durdurucunun, rulo durdurucu koluyla makine arasında sıkışıp sıkışmadığını kontrol edin.

Rulo tutucunun taban konumunu bu aralığa ayarlayın.

Roll Holder Set Position	3 Inch Roll Media	2 Inch Roll Media
--------------------------	-------------------	-------------------

- Rulo medya kağıt göbeğinin iki farklı iç çapı mevcuttur: 2 inç ve 3 inç.

Rulo tutucu

Taban

3 inç göbeğin ayar konumu

2 inç göbeğin ayar konumu

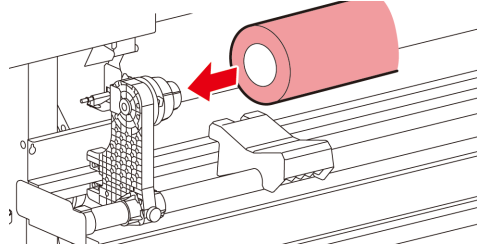
Rulo Tutucu Tarafı (Makinenin arkadan görünümü)

4 Rulo tutucu sabitleme vidasını sıkın.

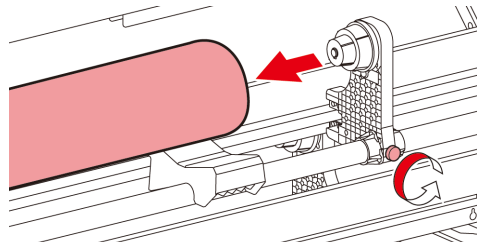
- 2. ve 3. adımları tekrar kontrol edin.

5 Rulo medya göbeğinin sol ucunu sol rulo tutucusuna yerleştirin.

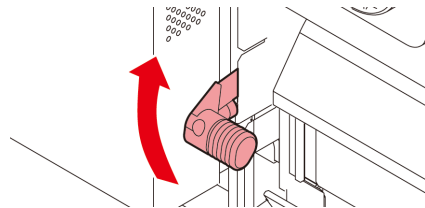
- Rulo medyayı, göbek tam olarak oturuncaya kadar rulo tutucu üzerinde itin.



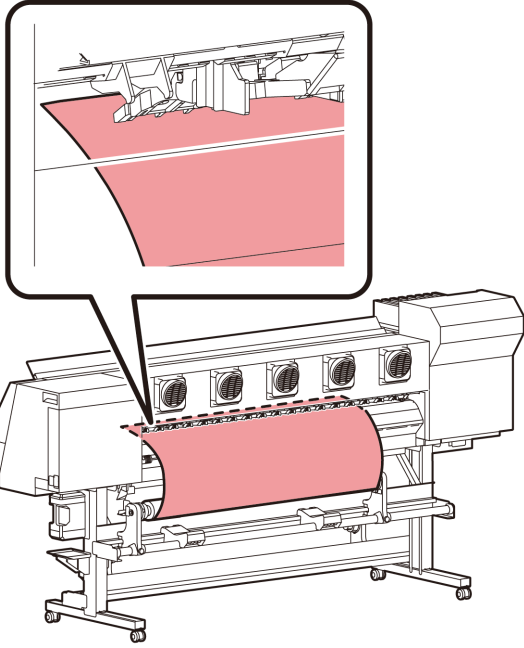
6 Sağ taraftaki rulo tutucunun vidasını gevşetin ve daha sonra rulo medyanın göbeğini rulo tutucuya yerleştirin.



7 Makinenin arkasındaki sıkıştırma kolunu kaldırın.



8 Rulo medyayı makineye yerleştirin.

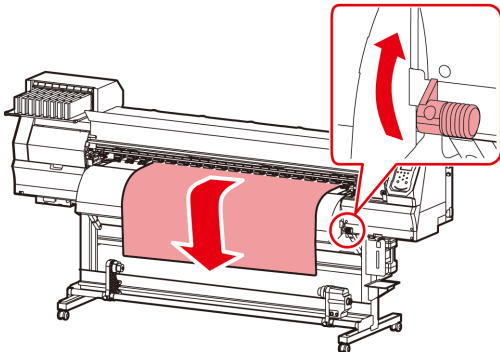


- Rulo medya, eğilerek kolayca takılabilir.

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

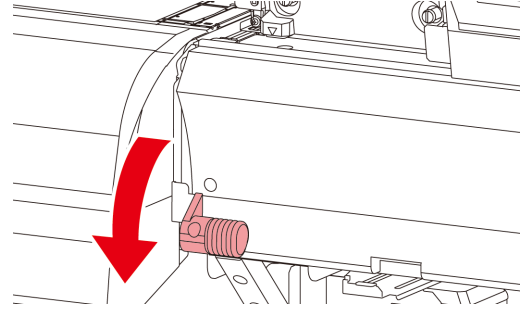
9 Rulo medyayı dışarı çekin.

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



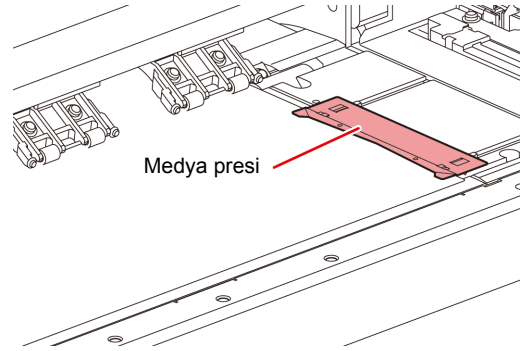
10 Rulo medyayı sıkıştırma kolundan daha da aşağı indirin.

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

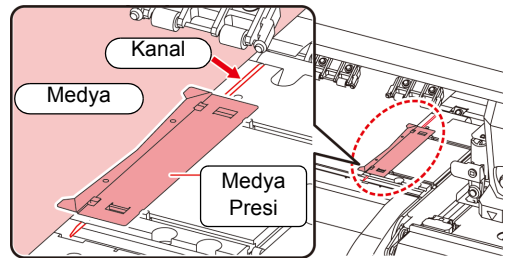


11 Medyayı medya presiyle hafifçe tutun.

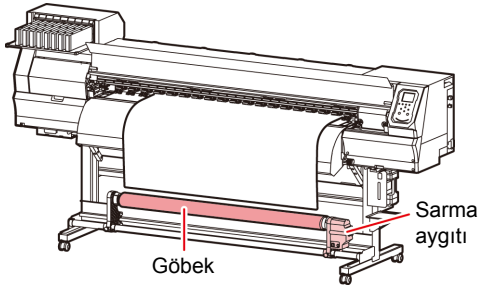
- Medyayı, sıkıştırma rulusunun sağ ucundan dışarı taşmayacak şekilde ayarlayın.
- Kalın medya kullanırken, baskı işlemine başlamadan önce medya presini çıkarın.



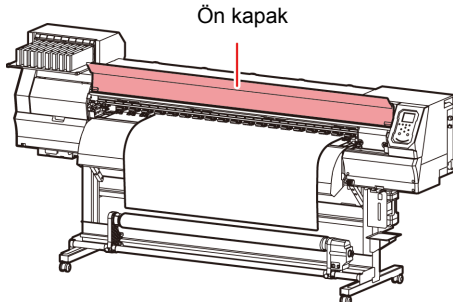
- Medyayı yerleştirirken, medyanın sağ kenarını baskı levhasının içindeki kanalla hizalayın. Medya kanalın sağ tarafına yerleştirilirse dikine hareket ettirildiğinde yukarı kalkacak ve baskı kafasının zarar görmesine neden olacaktır.
- Medya, sabit konumdan daha sağa veya sola hizalanmışsa "MEDIA SET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



12 Boş bir rulo medya göbeğini sarma aygıtına yerleştirin.



13 Ön kapağı kapatın.

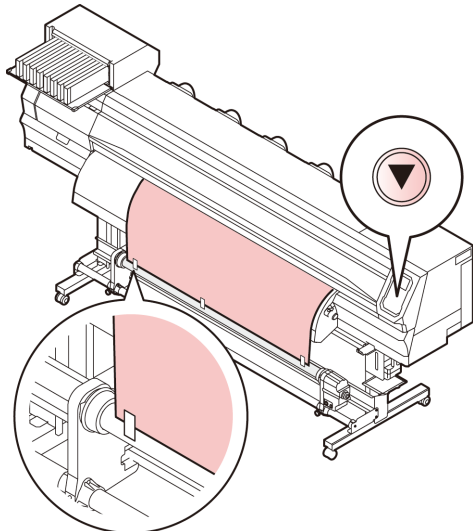


14 "ROLL" (RULO) ayarını seçmek için tuşuna basın.

- Medya genişliğini algılar.
- [MEDIA RESIDUAL] (KALAN MEDYA) bakım fonksiyonu "ON" (AÇIK) durumdaysa (☞ S. 3-16), medya genişliği algılandıktan sonra kalan medya miktarını girme ekranı görüntülenir. (☞ S. 2-7)

15 Medyayı sarma aygıtına sabitleyin. (☞ S. 2-8)

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



Medya kenar kılavuzu

● İlgili model: Plus serisi

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

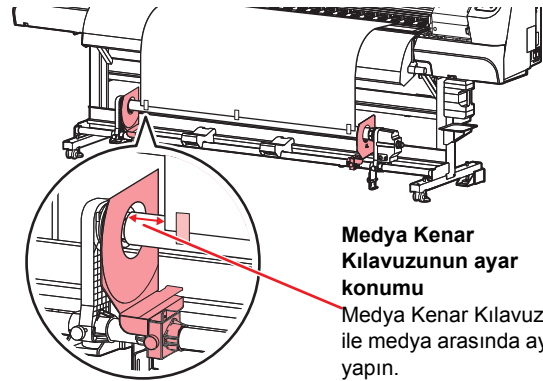


- Medya kenar kılavuzunu kullanırken rulo medyanın genişliği sınırlanır.
- 200 mm ile 120 mm çap aralığında kullanın. (Kenar kılavuzunun konumuna göre değişir)

1 Medya Kenar Kılavuzunun konumunu ayarlayıp sabitleyin.

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

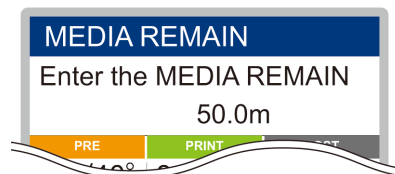
Rulo medyanın çapı	Medya Kenar Kılavuzunun ayar konumu
~Φ 120 mm	1 mm
~Φ 170 mm	3 mm
~Φ 200 mm	5 mm



Kalan medya miktarının girilmesi

[MEDIA RESIDUAL] (KALAN MEDYA) bakım fonksiyonu "ON" (AÇIK) durumdaysa (☞ S.3-16), medya genişliği algılandıktan sonra kalan medya miktarını girme ekranı görüntülenir.

1 Kalan medya miktarını girme ekranının görüntülenmesi.



2 Kalan medya miktarını girmek için tuşuna basın.

3 ENTER tuşuna basın.

Kalan medya miktarı hakkında

[MEDIA RESIDUAL] (KALAN MEDYA) bakım fonksiyonu "ON" (AÇIK) durumundaysa (☞ S.3-16), günün tarihinin ve kalan medya miktarının baskısını alabilirsiniz.

1 Local (Lokal) modda tuşuna basın.

- Başlangıç noktası ayar moduna girilir.

2 FUNC3 tuşuna basın.

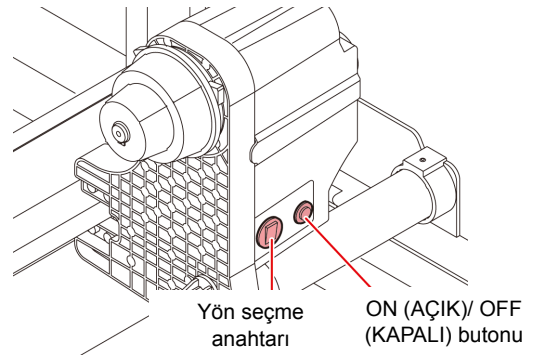
- Kalan medya bilgilerinin baskısını doğrulama ekranı görüntülenir.

3 ENTER tuşuna basın.

- Kalan medya bilgilerinin baskısı alınmaya başlanır.

Sarma aygıtı

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



Yön seçme anahtarı	YUKARI (GERİ)	Sarma aygıtı, medyayı baskı alınan yüzü içe bakacak şekilde sarar.
	AŞAĞI (İLERİ)	Sarma aygıtı, medyayı baskı alınan yüzü dışa bakacak şekilde sarar.
ON (AÇIK)/ OFF (KAPALI) butonu		Sarma hareketini başlatır/durdurur. (Butona basıp sarma aygıtını çalıştırdığınızda, makine butona tekrar basana kadar medyayı sarmayı sürdürür. *1)

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

Tork sınırlayıcının ayarı

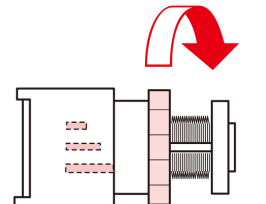
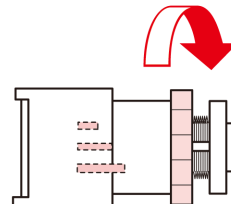
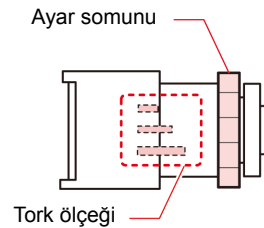
Sarma aygıtı, tork sınırlayıcıyla birlikte gelir. Sarma torku, tork sınırlayıcıyla ayarlanabilir. (Sevkiyat sırasında tork sınırlayıcı "Medium" (Orta) seçeneğine ayarlanmıştır.) Gerginlik değeri ince bir medya tabakasını sarmak için aşırı yüksekse, sarma torkunu tork sınırlayıcıyla düşürün.

Saat yönünde döndürüldüğünde:

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

Saat yönünün tersine döndürüldüğünde:

Tork düşer (Hafif medya için)



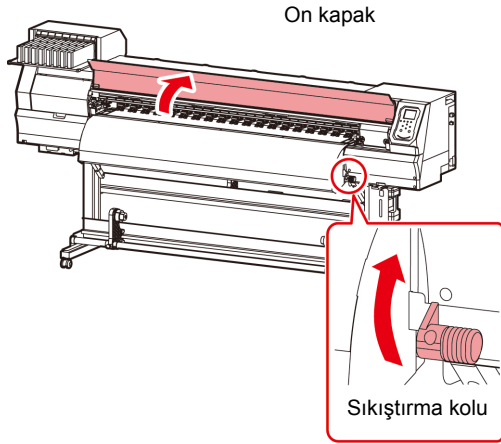
Önemli!

- Tork sınırlayıcısı çok düşük bir değere ayarlandığında;
Medya sıkı şekilde sarılamayabilir.
- Tork sınırlayıcısı çok yüksek bir değere ayarlandığında;
Medyaya bağlı olarak gevşeklik oluşabilir ve görüntü kalitesi üzerinde etkisi olabilir.

Parça medyanın yerleştirilmesi

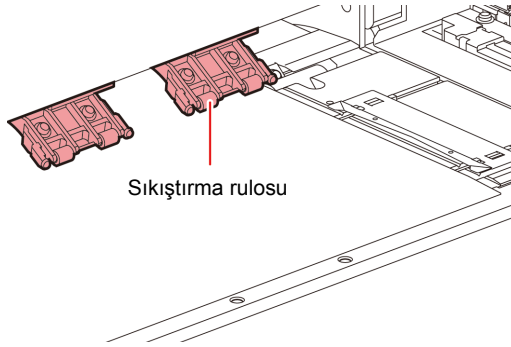
Rulo medyanın aksine, parça medyanın rulo tutucularla tutulmasına gerek yoktur.

1 Ön kapağı açın ve sıkıştırma kolunu kaldırın.



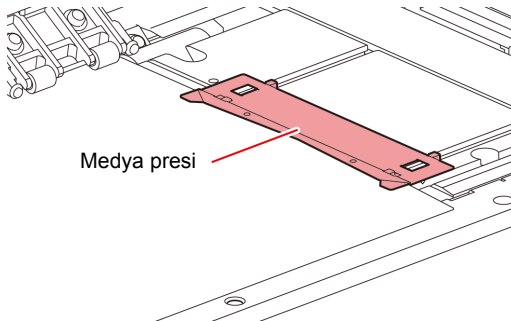
2 Parça medyayı baskı levhası ile sıkıştırma rulolarının arasına yerleştirin.

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



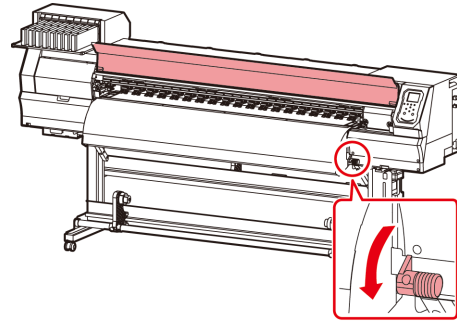
3 Medyayı medya presiyle hafifçe tutun.

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



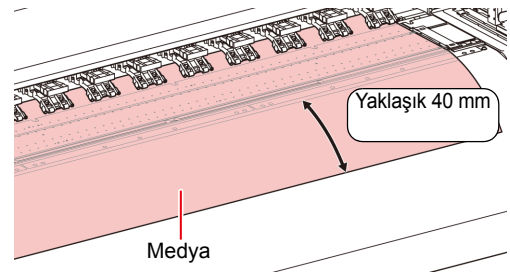
4 Sıkıştırma kolunu aşağı itin ve ön kapağı kapatın.

- Medyayı düz bir şekilde yerleştirin.



Önemli!

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



5 ENTER tuşuna basın.

6 "LEAF" (PARÇA) seçeneği için ► tuşuna basın.

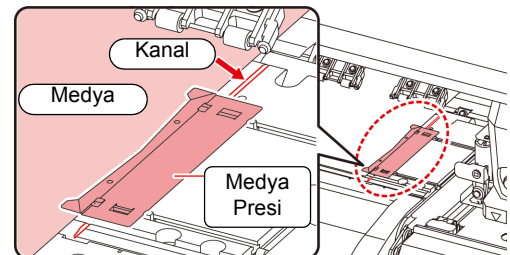
7 Medya algılama işlemi başlatılır.

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

Medya presinin kullanılmasına ilişkin notlar



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

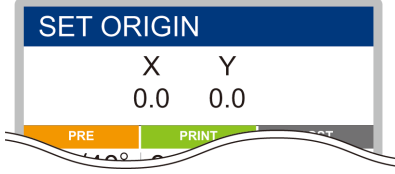


Baskı başlangıç noktasının değiştirilmesi





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

1 Local (Lokal) modda tuşuna basın.

- Başlangıç noktası ayar moduna girilir.



2 LED işaretçisinin ışık noktasını tuşlarına basarak değiştirilecek noktaya getirin.

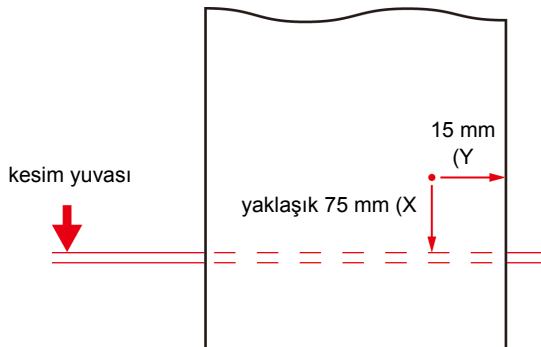
- [][][][] tuşlarıyla noktayı değiştirerek carriage ve medyayı seçin.

3 Başlangıç noktasını belirledikten sonra tuşuna basın.

- Baskı başlangıç noktası değiştirilir.

Baskı başlangıç noktasının tipik ayar konumu

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



Isıtıcıların Hazırlanması

Isıtıcıların Sıcaklık Ayarlarının Değiştirilmesi

Isıtıcıların sıcaklık ayarları ayar modunun "Heater" (Isıtıcı) bölümünde kaydedilebilir veya değiştirilebilir. (S.3-7) Burada, ayar modunda sıcaklık ayarının değiştirilme yöntemi açıklanmaktadır.

Isıtıcı sıcaklığını kullandığınız medyanın özelliklerine göre ayarlayın.

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



Sıcaklık baskı sırasında bile ayarlanabildiği için uygun sıcaklık ayarı yapılabilir.



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

1 (Seçim) tuşuna basın ve ardından LOCAL (LOKAL) modda (Heater) (Isıtıcı) tuşuna basın.

- Isıtıcı sıcaklığı ayar ekranı görüntülenir.

2 Her bir fırının sıcaklığını ayarlamak için tuşlarına basın.

Isıtıcı seçimi: [][] tuşlarına basarak seçin

Sıcaklık ayarı: [][] tuşlarına basarak ayarlayın

- Isıtıcı ısınmaya başlar.

3 Isıtıcının ısıtma işlemi durur.

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

4 Isıtmayı durdurmak için tuşuna basın.

- Ekran LOCAL (LOKAL) moda geri döner.

Önemli!

- Bu makineyi 20 ila 30°C sıcaklıkta kullanın. Ortamın sıcaklığı nedeniyle ayar sıcaklığına ulaşamayabilir.



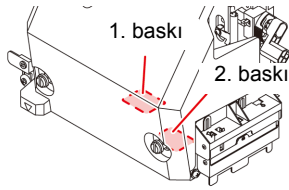
- Tüm ısıtıcıları kapatmak için 2. adımda [FUNC3] (OFF) (KAPAT) tuşuna basın. Ya da tüm ısıtıcıların sıcaklığını 10°C yükseltmek için [FUNC1] (FONK1) tuşuna basın.

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.



2. baskı kafasının şablonu
1. baskı kafasının şablonu

Medya ilerleme yönü

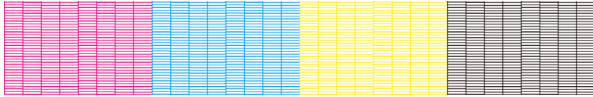
Test şablonları hakkında

Bu makinede iki farklı test şablonu mevcuttur.

● Normal test şablonu

(beyaz boya haricinde boyalar kullanılırken)

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



● Beyaz boyayı kontrol etmek için test şablonu



Test baskısına ilişkin notlar

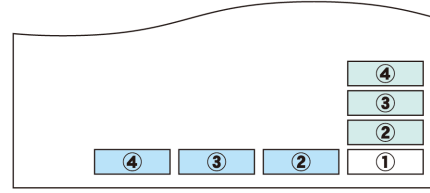
Önemli!

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

Test Baskısı

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

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



Medya besleme yönü

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

Test baskısı almadan önce kontrol edin.

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

Normal test şablonuyla test baskısı alınması

1 **FUNC2** (TEST PRINT/CLEANING) (TEST BASKISI/TEMİZLEME) tuşuna basın ve **LOCAL** (LOKAL) modda **ENTER** tuşuna basın.

- TEST PRINT (TEST BASKISI) MENÜSÜ görüntülenecektir.
- Test baskısının yönünü değiştirmek için [▲][▼] tuşlarına basın. Burada seçilen yön, bir sonraki sefer baskı alınırken kullanılacaktır.
- Yön "SCAN DIR." (TARAMA YÖNÜ) ayarından "FEED DIR." (BESLEME YÖNÜ) ayarına değiştirildikten sonra test baskısı işlemi gerçekleştirilirken satır ilk test baskısının konumuna kadar beslenir.

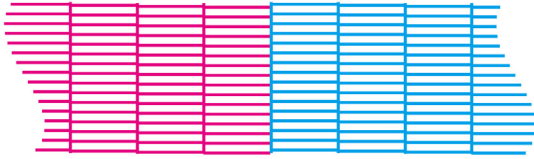
2 **ENTER** tuşuna basın.

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

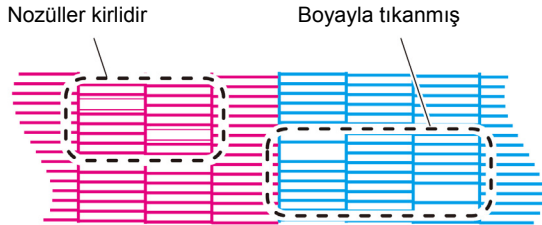
3 Basılan test şablonunu kontrol edin.

- Sonuç normale işlemi sonlandırın.
- Sonuç normal değilse, baskı kafası temizleme işlemini gerçekleştirin. (☞ S. 2-13)

Normal şablon



Anormal şablon



- Bakım menüsündeki "Nozzle Recovery" (Nozül Kurtarma) (☞ S.4-14) kısmına kurtarılacak bir nozül kaydedildiğinde ve test baskısı ayarı (☞ S.4-15) "ON" (AÇIK) olarak ayarlı olduğunda, başka bir nozülle kurtarılmış şablon basılır.

Beyaz boyayı kontrol etmek için test şablonuyla test baskısı alınması

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

1 **FUNC2** (TEST PRINT/CLEANING) (TEST BASKISI/TEMİZLEME) tuşuna basın ve **LOCAL** (LOKAL) modda **ENTER** tuşuna basın.

- TEST PRINT (TEST BASKISI) MENÜSÜ görüntülenecektir.

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

3 **ENTER** tuşuna basın.

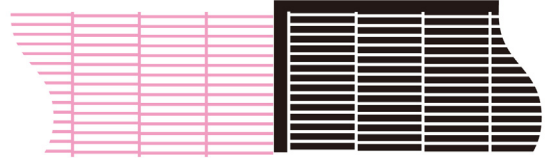
- Aşağıdaki sırayla bir test şablonu basın.

- (1) Şablonu, siyah bir alana basın.
- (2) Şablonu otuz saniye kurutun.
 - [ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basıldığında, bekleme süresi iptal edilir ve 3. adıma geçilir.
- (3) Medyayı otomatik olarak geri alın ve test şablonunun bir baskısını alın.

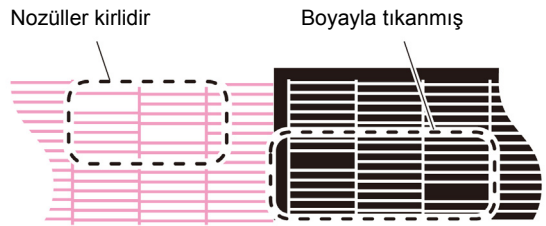
4 Basılan test şablonunu kontrol edin.

- Sonuç normale işlemi sonlandırın.
- Sonuç normal değilse, baskı kafası temizleme işlemini gerçekleştirin. (☞ S. 2-13)

Normal şablon



Anormal şablon



- Bakım menüsündeki "Nozzle Recovery" (Nozül Kurtarma) (☞ S.4-14) kısmına kurtarılacak bir nozül kaydedildiğinde ve test baskısı ayarı (☞ S.4-15) "ON" (AÇIK) olarak ayarlı olduğunda, başka bir nozülle kurtarılmış şablon basılır.

Baskı Kafasının Temizlenmesi

Baskı Kafasını Temizleme Hakkında

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



Aşağıdaki dört temizleme türünden birini seçin:

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

Test baskısının sonuçlarına göre baskı kafasının temizlenmesi

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

1

FUNC2 (TEST PRINT/CLEANING) (TEST BASKISI/TEMİZLEME) tuşuna basın ve LOCAL (LOKAL) modda   **ENTER** tuşuna basın.

- CLEANING (TEMİZLEME) menüsü görüntülenecektir.

2



Temizleme türünü seçmek için   tuşuna basın.

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

3

ENTER tuşuna basın.

4

Temizlenecek olan baskı kafasını seçmek için   tuşlarına ve daha sonra **FUNC2 (✓) tuşuna basın.**

- Baskı kafasını seçtikten sonra [FUNC2] (FONK2) tuşuna basın ve kutucuğu işaretleyin. Kutucuğu işaretlenen baskı kafası temizlenecektir.
- Hem baskı kafası 1, hem baskı kafası 2'yi temizlemek için her iki kutucuğu da işaretleyin.

5

ENTER tuşuna basın.

6

Yeniden bir test baskısı gerçekleştirin ve sonucu kontrol edin.

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



Görüntü kalitesi, baskı kafasının temizlenmesinden sonra iyileşmediğinde.

- Wiper ve boya kapağını temizleyin. (🧽 S.4-8)
- Baskı kafası nozülünü yıkayın. (🧽 S.4-9)

600 ml'lik kartuş kullanıldığında

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

[Ink Level] (Boya Seviyesi) görüldüğünde S.3-18 "[Ink Level low] (Boya Seviyesi Düşük) mesajı görüntülediğinde" başlıklı bölüme bakın ve 600 ml'lik kartuşun mevcut ağırlığını girin.

- **Kalan boya baskı kafasını temizlemeye yeterli olmadığına**

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

Medya Düzeltmesi Ayarı

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

Önemli!

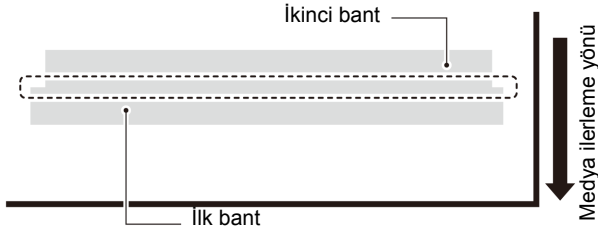
- Rulo medya kullanımı sırasında [MEDIA COMP.] (MEDYA DÜZELTMESİ) ayarının tamamlanmasından sonra, medya baskı başlangıç noktasına geri döner. Ardından makinenin arka tarafındaki rulo medya gevşer. Baskı işleminden önce, rulo medyadaki gevşekliliği alın; rulo medyanın gevşek olması düşük görüntü kalitesine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

Medya Düzeltmesi Ayarı

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



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



1 Medya yerleştirin. (🔧 S. 2-4)

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

- ADJUST (DÜZELTME) MENÜSÜ görüntülenir.

3 Düzeltme şablonunun baskısını almak için **ENTER** tuşuna iki kez basın.

4 Düzeltme şablonunu kontrol edin ve bir düzeltme değeri girin.

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

Noktaların Konumları Kaydığında...

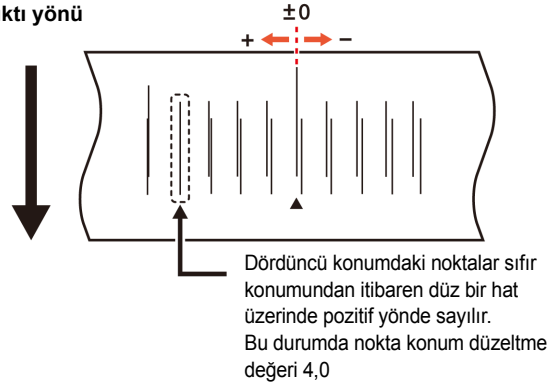
Baskı durumu nitelikleri (medya kalınlığı/boya türü/vb.) değiştirildiğinde, çift yönlü (Bi) baskı için boya atış konumunun düzeltilmesi ve uygun baskı sonucunun elde edilmesi amacıyla aşağıdaki işlemi gerçekleştirin.

Önemli!

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

Basılan Bir Şablonun Örneği

Çıktı yönü



1 LOCAL (LOKAL) modda **SEL** tuşuna ve ardından **FUNC1** (DÜZELTME) tuşuna basın.

- ADJUST (DÜZELTME) MENÜSÜ görüntülenir.

2 **▼** tuşuna ve **ENTER** tuşuna basın.

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

3 **ENTER** tuşuna basın.

- Atış konumunun baskısının alınmasıyla düzeltilmiş şablon baskısı alınmaya başlayacaktır.
- Birden fazla test şablonunun baskısı alınır. (Baskısı alınan şablonlar, baskı sırasına göre 1. Şablon, 2. Şablon, 3. Şablon... olarak isimlendirilir.)

4 1. Şablona düzeltme değeri girmek için **▲** **▼** tuşuna ve ardından **ENTER** tuşuna basın.

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

5 4. adımdaki gibi, 2. Şablona ve diğer şablonlara bir düzeltme değeri girin ve ardından **ENTER** tuşuna basın.

6 Ayarı sonlandırmak için birkaç kez **END/POWER** tuşuna basın.

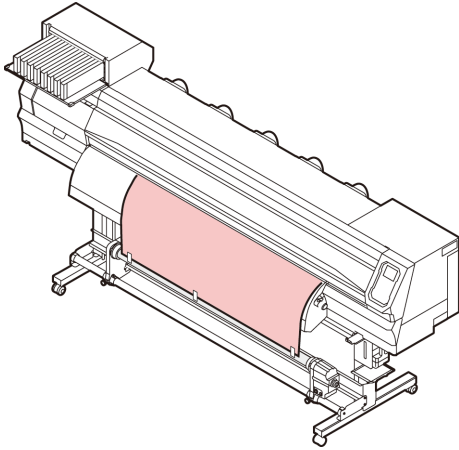
Verilerin Baskısının Alınması

Baskı İşleminin Başlatılması

Önemli!

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

1 Medyanın Yerleştirilmesi (👉 S. 2-4)

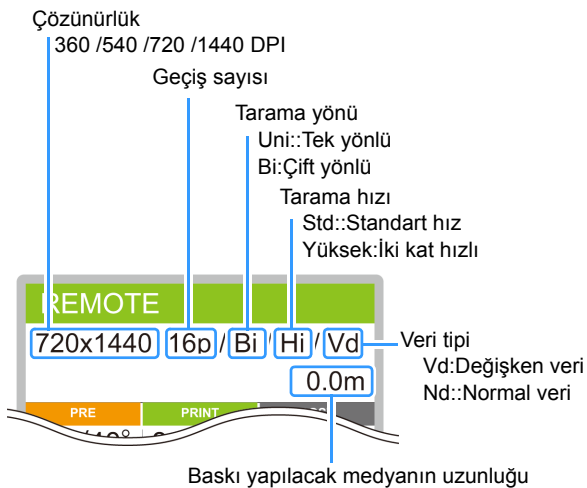


2 LOCAL (LOKAL) modda (FUNC3) (REMOTE) tuşuna basın.

- Ekran REMOTE moduna geçer ve bilgisayardan veriler alınabilir.

3 Baskısı alınacak verilerin bilgisayardan aktarılması.

- ACTIVE (AKTİF) lambası yanıp söner ve baskı nitelikleri görüntülenir.
- Veri aktarım yöntemi hakkında bilgi almak için çıktı yazılımının kullanım kılavuzuna bakın.



4 Baskı işlemini başlatın.

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

Baskı İşleminin Durdurulması

Bir baskı işlemi yarıda kesilmek istendiğinde aşağıdaki işlemi gerçekleştirin.

1 Baskı işlemi sırasında (FUNC3) (LOKAL) tuşuna basın.

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

Alınmış Verilerin Silinmesi (Veri Temizleme)

Baskı işlemi durdurulmak istendiğinde alınmış verileri silin.

1 LOCAL (LOKAL) modda (SEL) tuşuna ve ardından (FUNC3) (VERİ TEMİZLEME) tuşuna basın.

2 (ENTER) tuşuna basın.

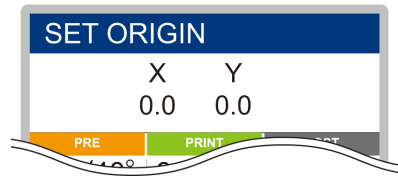
- Alınmış olan veriler silinir ve Local (Lokal) moda geri dönülür.

Medyanın kesilmesi

İşlem panelindeki tuşlar kullanılarak, medya herhangi bir konumdan kesilebilir.

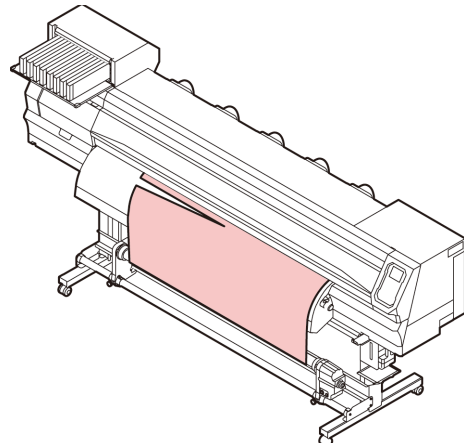
1 Local (Lokal) modda (▲) (▼) (◀) (▶) tuşuna basın.

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



2 (FUNC2) (ENTER) tuşuna basın.

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



Bölüm 3

Kurulum



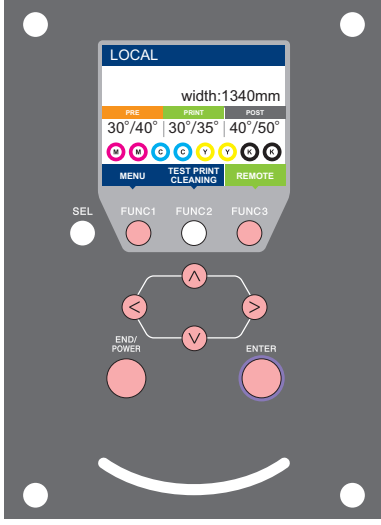
Bu bölümde

makinenin çeşitli ayarları açıklanmaktadır.

SETUP (KURULUM) Menüsü Hakkında	3-2	LANGUAGE (DİL) Ayar	13-19
SETUP (KURULUM) Menüsü tablosu.....	3-3	Saat Ayarı	3-19
Kullanım için ideal baskı niteliklerinin		Birim Ayarı (Sıcaklık/Uzunluk)	3-19
kaydedilmesi	3-4	KEY BUZZER (TUŞ SESİ) Ayarı	3-19
Medya Düzeltmesi Ayarı	3-5	CONFIRM FEED (BESLEME	
Noktaların Konumları Kaydığında.....	3-6	DOĞRULAMASI) Ayarı.....	3-20
HEATER (ISITICI) Ayarı.....	3-7	SPACE FEED MODE (BOŞLUK	
Logical Seek (Akıllı Tarama) Ayarı.....	3-7	BESLEME MODU) Ayarı	3-20
Kuruma Süresi Ayarı	3-8	Ağ ayarı	3-20
Sol ve Sağ Kenar Boşluklarının Ayarı	3-8	Olay e-postası fonksiyonu ayarı	3-21
Vakum Fanı Ayarı	3-9	Automatic remote (otomatik remote)	3-25
Besleme Hızı Ayarı	3-9	Ayarların Sıfırlanması	3-25
MAPS Ayarı.....	3-9	NOZZLE CHECK MENU (NOZÜL	
Otomatik Temizleme Ayarı	3-10	KONTROLÜ MENÜSÜ) Hakkında	3-26
Silme Sıklığı Ayarı	3-11	INFORMATION MENU (BİLGİ MENÜSÜ)	
MACHINE SETUP (MAKİNE KURULUMU)		tablosu	3-26
MENÜSÜ hakkında	3-12	Baskı Kontrolü Akışı	3-27
MACHINE SETUP (MAKİNE KURULUMU)		"Nozzle Missing" (Nozül Tıkalı) Bulgusu ve Hata	
Menüsü tablosu.....	3-13	Mevcutiyeti Halinde Baskı İşlemleri	3-27
AUTO Power-off (Otomatik Güç Kapatma)		Baskı Kontrolü Ayarı	3-28
Ayarı.....	3-14	NOZZLE RECOVERY (NOZÜL	
AUTO Power-on (Otomatik Güç Açma)		KURTARMA) Ayarı	3-28
Ayarı.....	3-14	Bulgu Niteliği Ayarı	3-28
Sarma Ünitesi Ayarı	3-15	Information Menu (Bilgi Menüsü) Hakkında	3-29
Üst Fan Ayarı	3-15	INFORMATION MENU (BİLGİ MENÜSÜ)	
Kalan Medya Miktarını Görüntüleme Ayarı	3-16	tablosu	3-29
600 ml'lik kartuş kullanıldığında	3-16	Bilgilerin Görüntülenmesi.....	3-30

SETUP (KURULUM) MENÜSÜ Hakkında

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



- FUNC1** :SETUP (KURULUM) MENÜSÜNÜ seçmek veya önceki ekrana geri dönmek için bu tuşa basın.
- FUNC3** :Bir sonraki ekrana geçmek için bu tuşa basın.
- ▲ ▼** :Bir ayar seçmek için bu tuşları kullanın.
- ENTER** :Ayarı onaylamak gibi işlemler için bu tuşa basın.

◆ Bir bakışta SETUP (KURULUM) MENÜLERİ

FUNC1

ENTER

"SETUP 1 to 4" (1. ila 4. KURULUM) veya "Temporary" (Geçici) baskı niteliğini seçin ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

▼

FUNC1

▲ ▼

▲ ▼

▲ ▼

FUNC3

FUNC1

▲ ▼

▲ ▼

▲ ▼

FUNC3

FUNC1

▲ ▼

▲ ▼

FUNC3

SETUP (KURULUM) MENÜSÜ tablosu

Önemli!

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

Fonksiyon adı		Ayar değeri	RIP *1	Açıklama	
FEED COMP. (BESLEME DÜZELTMESİ) (☞ S. 3-5)	Each Print Cond. (Her Baskı Niteliği) (Plus serisi) (☞ S. 3-6)	-%9999 ila %0 ila %9999	_____	Medya besleme hızının düzeltilmesi amacıyla bir şablon baskısı almak ve bu hızı düzeltmek için kullanılır.	
		ON/OFF (AÇIK/KAPALI)	_____	Farklı besleme niteliklerine sahip her baskı modu için besleme düzeltilmesi yapılabilir ve düzeltme değerlerini uygulayabilirsiniz.	
		-%255 ila %0 ila %255	_____		
DROS.POScorrect (ATIŞ KONUMU DÜZELTME) (☞ S. 3-6)		-%40,0 ila %0 ila %40,0	_____	Nokta konumunu ayarlamak ve baskı işlemine dönmek için kullanılır.	
HEATER (ISITICI) (☞ S. 3-7)	PRE (ÖN)	OFF (KAPALI) / 20 ile 60°C arası	_____	Her bir ısıtıcının niteliğini ayarlar.	
	PRINT (BASKI)	OFF (KAPALI) / 68 ile 140°F arası	_____		
	POST (SON)		_____		
	OFF TIME (KAPALI KALMA SÜRESİ)	NONE (YOK) / 0 ile 90 dk. arası	_____	Baskının tamamlanmasından ısıtıcının kapatılmasına kadar geçen süreyi ayarlar.	
LOGICAL SEEK (AKILLI TARAMA) (☞ S. 3-7)		HOST/ON/OFF (ANA BİLGİSAYAR AÇIK / KAPALI)	OFF (KAPALI)	Baskı alınırken hareket edilebilecek tarama alanını ayarlar.	
DRYING TIME (KURUMA SÜRESİ) (☞ S. 3-8)	SCAN (TARAMA)	HOST (ANA BİLGİSAYAR) / 0,0 ila 9,9 sn	0 san.	Boyanın kuruması için beklenecek süreyi ayarlar.	
	PRINT END (BASKI BİTİŞİ)	HOST (ANA BİLGİSAYAR) / 0 ila 120 dk.	0 dk.		
MARGIN/LEFT (KENAR BOŞLUĞU/SOL) (☞ S. 3-8)		-10 ila 85 mm	0 mm	Medyanın sağ ve sol kenarları boyunca baskı yapılmayacak olan alanı ayarlar.	
MARGIN/RIGHT (KENAR BOŞLUĞU/SAĞ) (☞ S. 3-8)			0 mm		
VACUUM FAN (VAKUM FANI) (☞ S. 3-9)		HOST (ANA BİLGİSAYAR) / WEAK (ZAYIF) / STANDARD (STANDART) / STRONG (GÜÇLÜ)	STRONG (GÜÇLÜ)	Medyanın emme gücünü ayarlar.	
FEED SPEED (BESLEME HIZI) *2 (☞ S. 3-9)		-%10 ila %100 ila %200	%100	Baskı sırasındaki medya besleme hızını değiştirir.	
AUTO CLEANING (OTOMATİK TEMİZLEME) (☞ S. 3-10)	OFF (KAPALI), FILE (DOSYA), LENGTH (UZUNLUK), TIME (SÜRE)		_____	Baskı öncesi veya baskı sırasında, baskı kafasının temizlenmesi işleminin otomatik olarak gerçekleştirilmesini ayarlar.	
	FILE (DOSYA)	INTERVAL (SIKLIK)	1 ila 1000		_____
		TYPE (TİP)	NORMAL (NORMAL) / SOFT (HAFİF) / HARD (GÜÇLÜ)		_____
	LENGTH (UZUNLUK)	INTERVAL (SIKLIK)	0,1 ila 100,0 m		_____
		TYPE (TİP)	NORMAL (NORMAL) / SOFT (HAFİF) / HARD (GÜÇLÜ)		_____
	TIME (SÜRE)	INTERVAL (SIKLIK)	10 - 120 dk.		_____
		TYPE (TİP)	NORMAL (NORMAL) / SOFT (HAFİF) / HARD (GÜÇLÜ)		_____
Cleaning Check (Temizleme Kontrolü)		ON/ OFF (AÇIK/KAPALI)	_____	Otomatik temizleme işleminden sonra nozül kontrolü işleminin çalıştırılıp çalıştırılmayacağını ayarlar.	
INTERVAL WIPING (SILME SIKLIĞI) (☞ S. 3-11)		3 ila 255 dakika, OFF (KAPALI)	_____	Baskı işlemi tamamlandıktan sonra gerçekleştirilecek silme işlemini ayarlar.	
EXTERNAL HEATER (HARİCİ ISITICI)		ON/OFF (AÇIK/KAPALI)	_____	Medyayı kurutmak için harici ısıtıcıyı kullanırken "ON" (AÇIK) konumuna ayarlayın. Daha ayrıntılı bilgi için lütfen ayrı bir kılavuz olan "Kompakt Rôle Kutusu Kullanım Kılavuzuna" bakın.	
MAPS (☞ S. 3-9)	AUTO (OTOMATİK)			"MAPS" etkisini değiştirir.	
	MANUAL (MANUEL)	Speed (Hız)	%50 ~ 100		
		Smoothing level (Yumuşaltma seviyesi)	%0 ~ 100		
RESET SETTING (AYARI SIFIRLA) (☞ S. 3-5)		1 ila 4 kurulumlarındaki yapılandırma ayrı ayrı sıfırlanabilir.			

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

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

Kullanım için ideal baskı niteliklerinin kaydedilmesi

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

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



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

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

1 Local (Lokal) modda (FUNC1) (MENÜ) → ENTER tuşuna basın.

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

- Seçilen baskı niteliği ● ile; diğerleri ise ○ ile gösterilir.
- SETUP (KURULUM) MENÜSÜ görüntülenir.

3 Kurulum menüsünde her bir baskı niteliğini seçmek ve ayarlamak için ▲ ▼ tuşlarına basın.

- Ayrıntılı konfigürasyon prosedürü için lütfen kurulum menüsündeki referans sayfasına bakın.

[Temporary] (Geçici) baskı niteliği nasıl kullanılır?

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

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

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

1 Local (Lokal) modda (FUNC1) (MENÜ) → ENTER tuşuna basın.

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

- SETUP (KURULUM) MENÜSÜ görüntülenir.

3 Kurulum menüsünde her bir baskı niteliğini seçmek ve ayarlamak için ▲ ▼ tuşlarına basın.

- Ayrıntılı konfigürasyon prosedürü için lütfen kurulum menüsündeki referans sayfasına bakın.

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

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

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

1 Local (Lokal) modda (FUNC1) (MENÜ) → ENTER tuşuna basın.

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

- SETUP (KURULUM) MENÜSÜ görüntülenir.

3 (FUNC1) (<<) tuşuna basın.

4 "RESET SETTING" ▲ ▼ tuşlarına basın ve ardından ENTER tuşuna basın.

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

- Kaynağı kopyalama seçim ekranı görüntülenir.

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

- Kopyalama doğrulama ekranı görüntülenir.

7 ENTER tuşuna basın.

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

8 Değiştirilecek ayarları seçmek için ▲ ▼ tuşlarına ve ardından ENTER tuşuna basın.

- Ayrıntılı konfigürasyon prosedürü için lütfen kurulum menüsündeki referans sayfasına bakın.

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

1 Local (Lokal) modda (FUNC1) (MENÜ) → ENTER tuşuna basın.

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

- SETUP (KURULUM) MENÜSÜ görüntülenir.

3 Kurulum menüsünde her bir baskı niteliğini seçmek ve ayarlamak için ▲ ▼ tuşlarına basın.

- Ayrıntılı konfigürasyon prosedürü için lütfen kurulum menüsündeki referans sayfasına bakın.

4 Temporary (Geçici) baskı niteliğinin son sayfası görüntüleyin ve "SAVE SETTING" (AYARI KAYDET) komutunu seçip ENTER tuşuna basın.

- Kayıt konumu seçim ekranı görüntülenir.

5 Belirlenen konumu (SETUP 1 to 4) (1. ila 4. KURULUM) seçmek için ▲ ▼ tuşlarına ve ardından ENTER tuşuna basın.

- Kayıt doğrulama ekranı görüntülenir.

6

ENTER tuşuna basın.

- Temporary (Geçici) Ayarları 5. adımda seçilen konuma kaydedilir.

7

Ayarı sonlandırmak için birkaç kez

END/POWER tuşuna basın.

Kayıtlı içeriği sıfırlama

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

1

Local (Lokal) modda **FUNC1** (MENÜ)➔ **ENTER** tuşuna basın.

2

Sıfırlanacak "SETUP 1 to 4" (1. ila 4. KURULUM) baskı niteliğini seçmek için

▲ ▼ tuşlarına ve ardından **ENTER** tuşuna basın.

- SETUP (KURULUM) MENÜSÜ görüntülenir.

3

FUNC1 (<<) tuşuna basın.

4

"RESET SETTING" ▲ ▼ tuşlarına basın ve ardından **ENTER** tuşuna basın.

- Ayar sıfırlama doğrulama ekranı görüntülenir.

5

Ayarı sonlandırmak için birkaç kez

END/POWER tuşuna basın.

Medya Düzeltmesi Ayarı

Kullandığınız medya türüne karşılık gelecek şekilde medya besleme miktarını düzeltin.

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

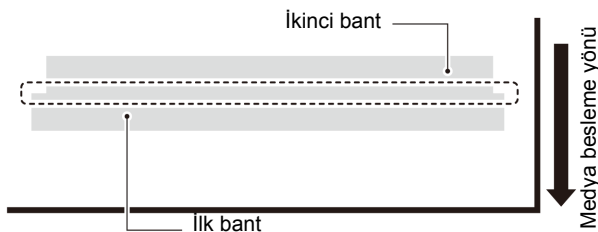
Önemli!

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

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



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



1

Medya yerleştirin. (☞ S.2-4)

2

Local (Lokal) modda **FUNC1** (MENÜ)➔ **ENTER** tuşuna basın.

3

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

- SETUP (KURULUM) MENÜSÜ görüntülenir.

4

"FEED COMP." (BESLEME DÜZELTMESİ) ayarını seçmek için ▲ ▼ tuşlarına ve daha sonra **ENTER** tuşuna basın.

5

Düzeltilme şablonunun baskısını almak için

ENTER tuşuna iki kez basın.

6

Düzeltilme şablonunu kontrol edin ve bir düzeltilme değeri girin.

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

7

ENTER tuşuna basın.

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

8

Ayarı sonlandırmak için birkaç kez

END/POWER tuşuna basın.

Baskı sırasında medya beslemesinin düzeltilmesi

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

1

Remote modunda **FUNC1** (DÜZELTME)➔ **ENTER** tuşuna basın.

2

Düzeltilmiş besleme hızı girmek için

▲ ▼ tuşlarına basın.

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

3

ENTER tuşuna iki kez basın.

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

Baskı niteliğine göre beslemenin düzeltilmesi

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

Besleme hızı gibi nitelikler, baskı moduna bağlı olarak değişir.

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

1 Medyayı ayarlayın. (☞ S.2-4)

2 Local (Lokal) modda (FUNC1) (MENÜ) → (ENTER) tuşuna basın.

3 1 ile 4 arası ayarları seçmek için (▲) (▼) tuşlarına basın ve ardından (ENTER) tuşuna basın.

- Ayar menüsü görüntülenir.

4 "Feed Comp." (Besleme Düzeltme) ayarını seçmek için (▲) (▼) tuşlarına basın ve ardından (ENTER) tuşuna basın.

5 ON / OFF (AÇIK / KAPALI) konumuna getirmek için "Print Start" "Baskıya Başlama" bekleme ekranında (FUNC1) (MENÜ) tuşuna basın.

- ON (AÇIK) olduğunda:
Her nitelik için düzeltme yapabilir ve düzeltme değerini girebilirsiniz.
Her düzeltme değeri baskı niteliklerine göre uygulanır.

(1) 360x360

(2) 540x360

(3) Yukarıdakiler (çözünürlük) haricindeki tüm baskı modları.

- OFF (KAPALI) olduğunda:
Tüm baskı modlarına bir düzeltme değeri (çözünürlük) uygulanır.



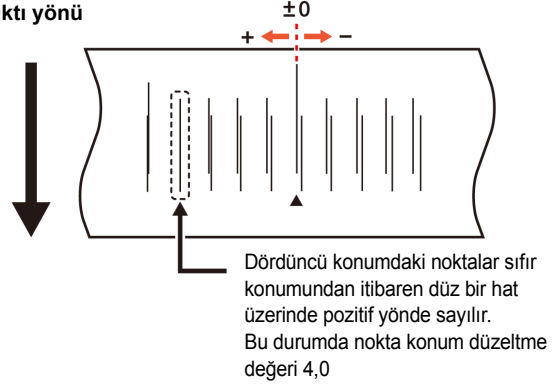
- Gelişmiş ayar "ON" (AÇIK) olarak ayarlandığında, kullanılan tüm baskı modlarında ayar (çözünürlük) yapın.

Noktaların Konumları Kaydığında...

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

Basılan Bir Şablonun Örneği

Çıktı yönü



1 Makineye bir medya yerleştirin. (☞ S.2-4)

- Şablon yazdırmak için en az 500 mm genişliğinde bir medya gereklidir.

2 Local (Lokal) modda (FUNC1) (MENÜ) → (ENTER) tuşuna basın.

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

- SETUP (KURULUM) MENÜSÜ görüntülenir.

4 "DROP.POS correct" (ATIŞ KONUMU DÜZELTME) ayarını seçmek için (▲) (▼) tuşlarına ve ardından (ENTER) tuşuna basın.

5 (ENTER) tuşuna basın.

- Şablon baskı işlemi başlatılır.
- Birden fazla test şablonunun baskısı alınır. (Baskısı alınan şablonlar, baskı sırasına göre 1. Şablon, 2. Şablon, 3. Şablon... olarak isimlendirilir.)

6 1. şablona düzeltme değeri girmek için (▲) (▼) tuşuna ve ardından (ENTER) tuşuna basın.

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

7 4. adımdaki gibi, 2. şablona ve diğer şablonlara bir düzeltme değeri girin ve ardından (ENTER) tuşuna basın.

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

HEATER (ISITICI) Ayarı

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

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

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

1 Local (Lokal) modda **[FUNC1] (MENÜ)** tuşuna basın.

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

• SETUP (KURULUM) MENÜSÜ görüntülenir.

3 "HEATER" (ISITICI) öğesini seçmek için **[▲] [▼]** tuşuna basın ve ardından **[ENTER]** tuşuna basın.

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

• Isıtıcı seçimi: **[▲] [▼]** tuşlarını kullanarak
• Sıcaklık ayarı: **[◀] [▶]** tuşlarını kullanarak

5 "OFFTIME" (KAPANMA SÜRESİ) seçeneğini seçmek için **[▲] [▼]** tuşlarına ve ardından **[ENTER]** tuşuna basın.

6 Baskı işlemi tamamlandıktan ısıtıcının ne kadar süre sonra OFF (KAPALI) olacağını belirlemek için **[▲] [▼]** tuşlarına ve ardından **[ENTER]** tuşuna basın.

7 Ayarı sonlandırmak için birkaç kez **[END/POWER]** tuşuna basın.



- Tüm ısıtıcıları kapatmak için 3. adımda **[FUNC3] (FONK3) (OFF) (KAPAT)** tuşuna basın. ya da tüm ısıtıcıların sıcaklığını 10°C yükseltmek için **[FUNC1] (FONK1)** tuşuna basın.
- 6. adımda OFF (KAPALI) durumuna ayarlanmış haldeyken bir tuşa basıldığında veya veri alındığında, otomatik olarak ayar sıcaklığına geri döner.

Logical Seek (Akıllı Tarama) Ayarı

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

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

UNI-DIRECTIONAL (TEK YÖNLÜ)



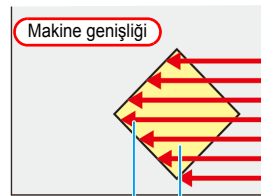
BI-DIRECTIONAL (ÇİFT YÖNLÜ)



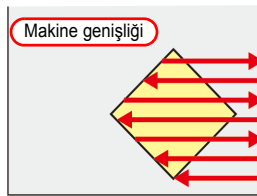
Kırmızı ok:
Baskı kafasının hareketi

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

UNI-DIRECTIONAL (TEK YÖNLÜ)



BI-DIRECTIONAL (ÇİFT YÖNLÜ)



Kırmızı ok:
Baskı kafasının hareketi

1 LOCAL (LOKAL) modda **[FUNC1] (MENÜ)** tuşuna basın.

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

• SETUP (KURULUM) MENÜSÜ görüntülenir.

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

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

• Ayar değeri: HOST (ANA BİLGİSAYAR) / ON (AÇIK) / OFF (KAPALI)

5 Ayarı sonlandırmak için birkaç kez **[END/POWER]** tuşuna basın.

Kuruma Süresi Ayarı

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

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

- Önemli!**
- RasterLink tarafından ayara öncelik verildiğinde, ayar değerini "Host" (Ana Bilgisayar) yapın.
 - Bu makinede "SCAN" (Tarama) ayarı, RasterLink
 - RasterLink tarafında baskı bitişini belirleyemezsiniz. Bu makineyi "Host" (Ana Makine) olarak ayarladığınızda, baskı işlemi "PRINT END = 0 sec." (BASKI BİTİŞİ = 0 dk.) olarak gerçekleştirilecektir.

1 LOCAL (LOKAL) modda **FUNC1** (MENÜ) tuşuna basın.

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

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

4 **ENTER** tuşuna basın.

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

• Kutulama için ve baskı tamamlandıktan sonra kuruma süresini ayarlayın. RIP yazılımınızda belirtilen kuruma süresini etkinleştirmek için "Host" (Ana Bilgisayar) seçeneğini seçin.

• **Tarama ayarı değeri:**
"Host" (Ana bilgisayar) veya 0,0 ila 9,9 sn.

• **Baskı bitiş ayarı değeri:**
"Host" (Ana bilgisayar) veya 0 ila 120 dk.

• **Öge seçimi:** **▲** **▼** tuşlarını kullanarak

• **Zaman ayarı:** **◀** **▶** tuşlarını kullanarak

6 Ayarı sonlandırmak için birkaç kez **END/POWER** tuşuna basın.

Sol ve Sağ Kenar Boşluklarının Ayarı

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

Standart kenar boşluğuna karşı öteleme değeri burada 15 mm

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

1 LOCAL (LOKAL) modda **FUNC1** (MENÜ) tuşuna basın.

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

3 **FUNC3** (<<) tuşuna basın.

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

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

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

6 Ayarı sonlandırmak için birkaç kez **END/POWER** tuşuna basın.



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

Vakum Fanı Ayarı

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

- 1 **LOCAL (LOKAL) modda** (FUNC1) (MENÜ) → (ENTER) tuşuna basın.
- 2 **"SETUP 1 to 4" (1. ila 4. KURULUM) baskı niteliğini seçmek için** (▲) (▼) tuşlarına ve ardından (ENTER) tuşuna basın.
 - SETUP (KURULUM) MENÜSÜ görüntülenir.
- 3 (FUNC3) (>>) tuşuna basın.
- 4 **"VACUUM FAN" (VAKUM FANI) ayarını seçmek için** (▲) (▼) tuşlarına ve ardından (ENTER) tuşuna basın.
- 5 (ENTER) tuşuna basın.
- 6 **Bir ayar değeri seçmek için** (▲) (▼) tuşlarına ve ardından (ENTER) tuşuna basın.
 - Ayar değeri: HOST (ANA BİLGİSAYAR) / WEAK (ZAYIF) / STANDARD (STANDART) / STRONG (GÜÇLÜ)
- 7 **Ayarı sonlandırmak için birkaç kez** (END/POWER) tuşuna basın.

Besleme Hızı Ayarı

Baskı sırasındaki medya besleme hızını değiştirir.

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

MAPS Ayarı

MAPS (Mimaki Gelişmiş Geçiş Sistemi) fonksiyonu, besleme çizgilerini daha az görünür hale getirmek için geçiş sınırını dağıtır. Bu fonksiyonla, MAPS'nin uygulama derecesi değiştirilebilir.

Önemli!

- İki farklı MAPS ayarı mevcuttur: "AUTO" (OTOMATİK) ve "MANUAL" (MANUEL) MAPS ayarları baskı niteliklerine uygun olmalarına göre kullanılır; bu yüzden normal şartlar altında "AUTO" (OTOMATİK) (varsayılan değer) seçeneğini seçin.



- MAPS ayarlarının değiştirilmesi renk tonunu değiştirebilir. Kullanmadan önce etkilerini kontrol edin.
- Baskısı alınacak görüntüye bağlı olarak MAPS etkin olmayabilir. Fonksiyonu önceden kontrol ettikten sonra kullanın.

Otomatik Temizleme Ayarı

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

Üç farklı otomatik temizleme ayarı mevcuttur:

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

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

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

1 LOCAL (LOKAL) modda **FUNC1** (MENÜ) tuşuna basın.

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

- SETUP (KURULUM) MENÜSÜ görüntülenir.

3 **FUNC3** (>>) tuşuna basın.

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

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

- Otomatik temizleme işlemi için "PAGE" (SAYFA), "LENGTH" (UZUNLUK) ve "TIME" (SÜRE) seçenekleri mevcuttur.

FILE (DOSYA): Belirli sayıda baskı tamamlandığında, makine otomatik olarak baskı kafası temizleme işlemini gerçekleştirir.

LENGTH (UZUNLUK): Belirlenen uzunluk aşıldığında, makine otomatik olarak baskı kafası temizleme işlemini gerçekleştirir.

TIME (SÜRE): Ayar süresi aşıldığında, makine otomatik olarak baskı kafası temizleme işlemini gerçekleştirir.

- Otomatik temizleme işlemini ayarlamazsanız, önce "OFF" (KAPALI) seçeneğini seçin ve 7. adıma ilerleyin.

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

- 3. adımda seçilen otomatik temizleme türüne bağlı olarak, ayar değeri değişiklik gösterir.

FILE (DOSYA) için: 1 ila 1000 dosya

LENGTH (UZUNLUK) için: 0,1 ila 100,0 m (0,1 m artışla)

TIME (SÜRE) için: 10 ila 120 dk. (10 dk. artışla)

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

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

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

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

- Ayar Değeri : ON/ OFF (AÇIK/KAPALI)

10 **ENTER** tuşuna basın.

11 Ayarı sonlandırmak için birkaç kez **END/POWER** tuşuna basın.

Önemli!

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

Silme Sıklığı Ayarı

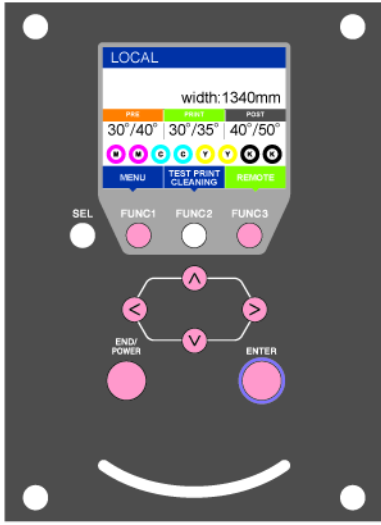
Ayar süresi aşıldığında, nozül yüzündeki boya damlacıklarını gidermek için nozül yüzü veya baskı kafası otomatik olarak temizlenir.

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

- 1 **LOCAL (LOKAL) modda** **FUNC1** (MENÜ) tuşuna basın.
- 2 **"SETUP 1 to 4" (1. ila 4. KURULUM) baskı niteliğini seçmek için** **▲** **▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** tuşuna basın.
 - SETUP (KURULUM) MENÜSÜ görüntülenir.
- 3 **FUNC1** (<<) tuşuna basın.
- 4 **"INTERNAL WIPING" (SİLME SIKLIĞI) ayarını seçmek için** **▲** **▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** tuşuna basın.
- 5 **Sıklığı ayarlamak için** **▲** **▼** tuşlarına basın.
 - Ayar değeri: 3 ila 255 dk., OFF (KAPALI)
 - [OFF] (KAPALI) ayarına ayarlandığında, periyodik silme işlemi yürütülmez.
- 6 **ENTER** tuşuna basın.
- 7 **Ayarı sonlandırmak için birkaç kez** **END/POWER** tuşuna basın.

MACHINE SETUP (MAKİNE KURULUMU) MENÜSÜ hakkında

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



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

◆ Bir bakışta MACHINE SETUP (MAKİNE KURULUMU) menüleri

	FUNC1 + V Two times		ENTER		FUNC3
	FUNC1		FUNC3		FUNC3
	FUNC1		FUNC3		FUNC3
	FUNC1		FUNC3		FUNC3
	FUNC1		FUNC3		FUNC3

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

MACHINE SETUP (MAKİNE KURULUMU) Menüsü tablosu

Fonksiyon adı		Ayar değeri	Varsayılan	Anlamı	
AUTO Power-off (Otomatik Güç Kapatma) (S. 3-14)		NONE (YOK)/ 10 ila 600 dk. arası	30 dk.	Belirlenmiş süre boyunca hiçbir işlem yapılmadığında güç kaynağı otomatik olarak "OFF" (KAPALI) duruma gelir.	
AUTO Power-on (Otomatik Güç Açma) (Plus serisi) (S. 3-14)	SETUP (KURULUM)	ON/OFF (AÇIK/KAPALI)	OFF (KAPALI)	Makine, haftanın ayarlanan gününde ve saatinde otomatik olarak başlar.	
	Time (Süre)	0:00 ~ 23:59 [1 minute unit] (0:00 ~ 23:59 [1 dakikalık birim])	0:00		
	Day (Gün)	Haftanın her bir günü. ON/OFF (AÇIK/KAPALI)	ON (All) (AÇIK (Tümü))		
TAKE-UP UNIT (SARMA ÜNİTESİ) (S. 3-15)	TAKE-UP UNIT (SARMA ÜNİTESİ)	ON/ OFF (AÇIK/KAPALI)	ON (AÇIK)	Sarma ünitesinin kullanılıp kullanılmadığını ayarlamak için kullanılır.	
	TENSION BAR (GERDİRME BARI)	ON/ OFF (AÇIK/KAPALI)	OFF (KAPALI)	Opsiyonel gerdirme barının kullanılıp kullanılmadığını ayarlamak için kullanılır.	
	TAKE-UP SW (SARMA DÜĞMESİ)	Continuance (Sürekli) / Temporary (Geçici)	Continuance (Sürekli)	Açma kapama düğmesine basıldığında sarma ünitesinin ne şekilde çalışacağını ayarlamak için kullanılır.	
Drying/Exhaust FAN (Kurutma/Egzoz FANI)		Opsiyonel kurutma/egzoz fanının ne zaman kullanılacağını ayarlamak için kullanılır. Ayrıntılı bilgi için kurutma/egzoz fanıyla birlikte gelen kullanım kılavuzuna başvurun.			
Top blower (Üst fan) (S. 3-15)	ON/ OFF (AÇIK/KAPALI)	ON (AÇIK)	Baskı alınırken üst fanın çalışıp çalışmayacağını ayarlamak için kullanılır.		
(ON) (AÇIK)	STRENGTH (GÜÇ)	AUTO (OTOMATİK)/WEAK (ZAYIF)/STANDARD (STANDART)	AUTO (OTOMATİK)	Baskı sırasında üst fanın gücünü ayarlamak için kullanılır.	
MEDIA REMAIN (KALAN MEDYA) (S. 3-16)		ON/ OFF (AÇIK/KAPALI)	OFF (KAPALI)	Kalan medya miktarını kontrol etmek için kullanılır.	
Media Detect Speed (Medya Algılama Hızı) (Plus serisi)		HIGH / NORMAL (YÜKSEK / NORMAL)	NORMAL	Medya algılama hızı ayarlanır.	
LANGUAGE (DİL) (S. 3-19)			İngilizce	Görüntülenen dil değiştirilir.	
TIME (SÜRE) (S. 3-19)		+ 4 sa. ila -20 sa.	Japonya saati	Saat farkı düzeltilir.	
UNIT (BİRİM) / TEMP. (SIC.) (S. 3-19)		°C (Santigrat)/°F (Fahrenheit)	°C	Sıcaklığın görüntüleneceği birim ayarlanır.	
UNIT (BİRİM) LENGTH (UZUNLUK) (S. 3-19)		mm/inç	mm	Uzunluk ve alanın görüntüleneceği birim ayarlanır.	
600ml cartridge (600ml *1) (Plus serisi) (S. 3-19)	case weight (kutu ağırlığı)		-	Eko kutuların ağırlığı ayarlanır.	
	cartridge weight (kartuş ağırlığı)		-	Kartuşların ağırlığı ayarlanır.	
KEY BUZZER (TUŞ SESİ) (S. 3-19)		ON/OFF (AÇIK/KAPALI)	ON (AÇIK)	Tuşa basıldığında bir ses çıkar.	
CONFIRM. FEED (BESLEME DOĞRULAMASI) (S. 3-20)		ON/ OFF (AÇIK/KAPALI)	ON (AÇIK)	Medya besleme işleminin, test baskısı gibi işlemlerin sonucunu kontrol etmek için gerçekleştirilip gerçekleştirilmeyeceği ayarlanır.	
SPACE FEED MODE (BOŞLUK BESLEME MODU) (S. 3-20)		INTERMITTENT (ARALIKLI) / CONTINUOUS (SÜREKLİ)	INTERMITTENT (ARALIKLI)	Görüntü verilerinde bulunan kenar boşluğunun besleme modunu değiştirir.	
NETWORK (AĞ) (S. 3-20)	Ağ ayarı.				
	Check IP Addr. (IP adresini kontrol et)	Bu makine tarafından kullanılan IP adresi görüntülenir.			
	Check MAC Addr. (MAC adresini kontrol et)	Bu makine tarafından kullanılan IP adresi görüntülenir.			
	DHCP	ON/ OFF (AÇIK/KAPALI)	-	ON (AÇIK) durumdayken DHCP sunucusu tarafından verilen IP adresi kullanılır.	
	AutoIP (Otomatik IP)	ON/ OFF (AÇIK/KAPALI)	-	ON (AÇIK) durumdayken, IP adresi AutoIP (Otomatik IP) protokolü tarafından belirlenir. Ancak DHCP ayarı ON (AÇIK) durumdayken DHCP önceliğe sahiptir.	
	IP Address (IP Adresi) *2	Bu makine tarafından kullanılan IP adresini belirlemek için kullanılır.			
	Default Gateway (Varsayılan Ağ Geçidi) *2	Bu makine tarafından kullanılan varsayılan ağ geçidi belirlenir.			
	DNS Address (DNS Adresi) *2	Bu makine tarafından kullanılan DNS sunucusunun adresi belirlenir.			
	SubNet Mask (Alt Ağ Maskesi) *2	Bu makine tarafından kullanılan alt ağ maskesinin basamak numarası ayarlanır.			
EVENT MAIL (OLAY POSTASI)	Mail Delivery (E-posta Gönderimi) (S. 3-21)	ON/ OFF (AÇIK/KAPALI)	OFF (KAPALI)	Belirlenen bir olay meydana geldiğinde e-posta gönderilip gönderilmeyeceğini belirler.	
	Select Event (Olay Seç) (S. 3-21)	Print Start Event (Baskı Başlangıcı Olayı)	ON/ OFF (AÇIK/KAPALI)	OFF (KAPALI)	Baskı başlarken e-posta gönderilip gönderilmeyeceğini belirler.
		Print End Event (Baskı Sonu Olayı)	ON/ OFF (AÇIK/KAPALI)	OFF (KAPALI)	Baskının sonunda e-posta gönderilip gönderilmeyeceğini belirler.
		Error Event (Hata Olayı)	ON/ OFF (AÇIK/KAPALI)	OFF (KAPALI)	Hata meydana geldiğinde e-posta gönderilip gönderilmeyeceğini belirler.
		Warning Event (Uyarı Olayı)	ON/ OFF (AÇIK/KAPALI)	OFF (KAPALI)	Uyarı meydana geldiğinde e-posta gönderilip gönderilmeyeceğini belirler.
		Other Event (Diğer Olay)	ON/ OFF (AÇIK/KAPALI)	OFF (KAPALI)	Yukarıdakilerden başka bir olay meydana geldiğinde e-posta gönderilip gönderilmeyeceğini belirler.
	Mail Address (E-posta Adresi) (S. 3-22)	Olay e-postasının gönderileceği e-posta adresini belirler.		-	Alfanümerik karakterler ve semboller (maksimum 96 karakter)
Message Subject (Mesaj Konusu) (S. 3-22)	Olay e-postasının konusunu yazmak için kullanılacak karakterleri belirler.		-	Alfanümerik karakterler ve semboller (maksimum 8 karakter)	

Fonksiyon adı	Ayar değeri	Varsayılan	Anlamı	
EVENT MAIL (OLAY POSTASI)	SMTP Address (SMTP Adresi)	-	SMTP sunucusunun adresini belirler.	
	SMTP Port No. (SMTP bağlantı noktası numarası)	-	SMTP bağlantı noktasının numarasını belirler.	
	SENDER ADDRESS (GÖNDEREN E-POSTA ADRESİ)	-	Gönderenin e-posta adresi olarak kullanılacak olan e-posta adresini belirler.	
	Authentication (Kimlik Doğrulama)	POP before SMTP (SMTP öncesi POP)	-	SMTP sunucusunun kimlik doğrulama yöntemini belirler (SMTP kimlik doğrulaması).
		SMTP Kimlik Doğrulama	-	
		OFF (KAPALI)	-	
	User Name (Kullanıcı Adı) *3	-	Kimlik doğrulama için kullanılacak olan kullanıcı adını belirler.	
	Pass Word (Parola) *3	-	Kimlik doğrulama için kullanılacak olan parolayı belirler.	
	POP3 Address (POP3 Adresi) *4	-	POP sunucusunun adresini belirler.	
	APOP *4	-	APOP ayarını ON/ OFF (AÇIK/KAPALI) olarak belirler.	
Transmit Test (Aktarım Testi) (Plus serisi S. 3-24)	Test e-postası gönderir.			
Auto Remote (Otomatik Remote) (Plus serisi S. 3-25)	ON/ OFF (AÇIK/KAPALI)	OFF (KAPALI)	Local (Lokal) modda veri alındığında, otomatik olarak remote moduna geçer ve baskının başlatılıp başlatılmayacağını belirler.	
RESET (SIFIRLAMA) (Plus serisi S. 3-25)		-	Tüm ayar değerleri varsayılan değerlere eşitlenir.	

*1. Boya yuvasında 600 ml Plus serisi

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

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

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

AUTO Power-off (Otomatik Güç Kapatma) Ayarı

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

1 LOCAL (LOKAL) modda (FUNC1) (MENÜ) tuşlarına (iki kez) tuşuna basın.

• MACHINE SETUP (MAKİNE KURULUMU) menüsü görüntülenecektir.

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

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

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

4 Ayarı sonlandırmak için birkaç kez tuşuna basın.

AUTO Power-on (Otomatik Güç Açma) Ayarı

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

Makine, haftanın ayarlanan gününde ve saatinde otomatik olarak başlar.

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



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

1 LOCAL (LOKAL) modda (FUNC1) (MENÜ) tuşlarına (iki kez) tuşuna basın.

• MACHINE SETUP (MAKİNE KURULUMU) menüsü görüntülenecektir.

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

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

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

• Ayar değeri: ON/ OFF (AÇIK/KAPALI)
ON (AÇIK): Auto Power-on (Otomatik Güç Açma)
OFF (KAPALI): Auto Power-on (Otomatik Güç Açma)

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

6 Otomatik güç açma süresini ayarlamak için tuşlarına ve ardından tuşuna basın.

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

7 "Day" (Gün) seçimi yapmak için tuşlarına ve ardından tuşuna basın.

8 Ayarı değiştirmek üzere haftanın gününü seçmek için tuşlarına ve ardından tuşuna basın.

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

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

10 Ayarı sonlandırmak için birkaç kez **END/POWER** tuşuna basın.

Sarma Ünitesi Ayarı

Açma kapama düğmesine basıldığında sarma ünitesinin ne şekilde çalışacağını ayarlamak için kullanılır.

Ayrıca, opsiyonel gerdirme barı kurulu olduğunda, gerdirme barının kullanılıp kullanılmayacağını ayarlamak için kullanılır.

1 LOCAL (LOKAL) modda **FUNC1** (MENÜ) tuşuna iki kez basın. **ENTER** tuşuna basın.

- MACHINE SETUP (MAKİNE KURULUMU) menüsü görüntülenecektir.

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

3 **ENTER** tuşuna basın.

- "TAKE-UP UNIT" (SARMA ÜNİTESİ) seçilecektir.

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

- Ayar Değeri: ON/ OFF (AÇIK/KAPALI)

5 **▼** tuşuna ve ardından **ENTER** tuşuna basın.

- "TENSION BAR" (GERDİRME BARI) seçilecektir.

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

- Ayar Değeri: ON/ OFF (AÇIK/KAPALI)

7 **▼** tuşuna ve ardından **ENTER** tuşuna basın.

- "TAKE-UP SW" (SARMA DÜĞMESİ) seçilecektir.

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

- Ayar Değeri: Continuance (Sürekli) / Temporary (Geçici)

Continuance (Sürekli):

Her basıldığında sarma işlemini çalıştırıp durdurur. (Sarma ünitesi, tekrar sarma düğmesine basılana kadar durmayacaktır.)

Temporary (Geçici):

Sarma işlemi yalnızca düğme basılı tutulduğunda gerçekleştirilir. (Düğme serbest bırakıldığında, sarma işlemi durur.)

9 Ayarı sonlandırmak için birkaç kez **END/POWER** tuşuna basın.

Üst Fan Ayarı

Baskı alınırken üst fanın çalışıp çalışmayacağını ayarlamak için kullanılır.

1 LOCAL (LOKAL) modda **FUNC1** (MENÜ) tuşuna iki kez basın. **ENTER** tuşuna basın.

- MACHINE SETUP (MAKİNE KURULUMU) menüsü görüntülenecektir.

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

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

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

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

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

Önemli!

- Üst fanın, "AUTO" (OTOMATİK) ayarı seçilerek kullanılmasını öneririz. Kullandığınız boya türüne ve profile*1 bağlı olarak uygun bir güç seviyesi uygulanacaktır.

*1) RL6 kullanılırken

- Üst fanı, Sb54 boya setinde kullanırken boya kusması veya benzeri bir olay gerçekleşirse "WEAK" (ZAYIF) ayarını seçin.

"WEAK" (ZAYIF) ayarı seçildiğinde, boya kusması ortadan kaldırılabılır.

- Boya kokusu sizi rahatsız ediyorsa üst fan ayarını OFF (KAPALI) duruma getirin. Makinenin üst fan ayarı OFF (KAPALI) durumundayken, kurutma performansı düşecektir.

5 Ayarı sonlandırmak için birkaç kez **END/POWER** tuşuna basın.

Kalan Medya Miktarını Görüntüleme Ayarı

Ekranda kalan medya miktarının görüntülenip görüntülenmeyeceğini belirler.

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



- Baskı işlemi ve jog tuşları tarafından beslenen medya miktarı, kalan medya miktarına yansıtılır.
- Medyanın uzunluğu (kalan miktarın başlangıç değeri) rulo medya algılandığında girilir. (S.2-7)
- Ayar işlemi tamamlandıktan sonra medya algılama işlemi yapılmadıkça burada yapılan ayar etkin hale gelmez.

1

LOCAL (LOKAL) modda (FUNC1) (MENÜ)

→ (iki kez) →

(ENTER) tuşuna basın.

- MACHINE SETUP (MAKİNE KURULUMU) menüsü görüntülenecektir.

2

"MEDIA REMAIN" (KALAN MEDYA) ayarını

seçmek için (▲) (▼) tuşlarına ve ardından (ENTER) tuşuna basın.

3

ON/OFF (AÇIK/KAPALI) seçeneğini

seçmek için (▲) (▼) tuşlarına basın.

4

(ENTER) tuşuna basın.

5

Ayarı sonlandırmak için birkaç kez

(END/POWER) tuşuna basın.



- Kalan medyayı görüntüleme fonksiyonu "ON" (AÇIK) durumdaysa mevcut kalan medya miktarının ve tarih listesinin baskısı alınabilir. (S.2-8)

600 ml'lik kartuş kullanıldığında**600 ml'lik kartuşa ilişkin şart**

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

*1. 600 ml 'lik boya paketine takılıdır.

600 ml'lik boya paketinin takılması/ çıkarılması

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

600 ml'lik kartuşun kullanılmasına ilişkin tedbir

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



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

Eko kutunun ağırlığının kaydedilmesi

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



Aşağıdaki durumlarda eko kutunun ağırlığını kaydedin.

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

Önemli!

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

600 ml'lik kartuş ilk kez kullanıldığında

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

- 1** Eko kutunun ağırlığını ölçün.
 - Eko kutunun ağırlığını yalnızca önceden ölçün.
 - 600 ml'lik boya paketi eko kutunun içindeyse 600 ml'lik boya paketini çıkararak ölçüm yapın.
- 2** 600 ml'lik kartuşu boya istasyonuna yerleştirin.
 - 600 ml'lik boya paketi ile boya çipini eko kutuya takın ve eko kutuyu boya yuvasına yerleştirin.
 - Eko kutunun ağırlığına yönelik giriş ekranı görüntülenecektir.
- 3** Eko kutunun ağırlığını girmek için **▲** **▼** tuşlarına basın.
 - Ağırlığı girmek için **▲** **▼** tuşlarına basın.
- 4** **ENTER** tuşuna basın.
 - Birden fazla yuvaya 600 ml'lik kartuşları yerleştirmek için 2. ve 3. Adımdaki prosedürleri tekrarlayın.
 - Kayıt işlemi tamamen bittikten sonra cihaz ağırlık kayıt fonksiyonu başlatılmadan önceki duruma geri dönecektir.

Eko kutu ağırlığı değiştirildiğinde

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

- 1** LOCAL (LOKAL) modda **FUNC1** (MENÜ) **▲** **▼** (iki kez) **ENTER** tuşuna basın.
 - MACHINE SETUP (MAKİNE KURULUMU) menüsü görüntülenecektir.
- 2** **FUNC3** (>>) tuşuna basın.
- 3** "600ml Cartridge" (600 ml **▲** **▼**) tuşlarına ve ardından **ENTER** tuşuna basın.
 - 600 ml'lik kartuş yerleştirilmediğinde "600 ml Cartridge" (600 ml'lik Kartuş) ögesi görüntülenmez.
 - Eko kutunun ağırlığının önceden ölçülmesi ve 3. Adımdan itibaren prosedürlerin uygulanması önerilir.
- 4** **ENTER** tuşuna basın.
- 5** **▲** **▼** tuşuna basın ve ardından [Slot] (Yuva) ögesini seçmek için **FUNC3** (>>) tuşuna basın.
 - Seçilen yuva vurgulanır.
- 6** **ENTER** tuşuna basın.
- 7** Eko kutunun ağırlığını girmek için **▲** **▼** tuşlarına basın.
 - Ağırlığı girmek için **▲** **▼** tuşlarına basın.

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

- 9** Ayarı sonlandırmak için birkaç kez **END/POWER** tuşuna basın.

Kartuşun toplam ağırlığını kaydetme

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

- 1** LOCAL (LOKAL) modda **FUNC1** (MENÜ) **▲** **▼** (iki kez) **ENTER** tuşuna basın.
 - MACHINE SETUP (MAKİNE KURULUMU) menüsü görüntülenecektir.
- 2** **FUNC3** (>>) tuşuna basın.
- 3** "600ml Cartridge" (600 ml **▲** **▼**) tuşlarına ve ardından **ENTER** tuşuna basın.
 - 600 ml'lik kartuş yerleştirilmediğinde "600 ml Cartridge" (600 ml'lik Kartuş) ögesi görüntülenmez.
 - Eko kutunun ağırlığının önceden ölçülmesi ve 3. Adımdan itibaren prosedürlerin uygulanması önerilir.
- 4** **▲** tuşuna ve ardından tuşuna **ENTER** basın.
- 5** [Slot] ([Yuva]) ögesini seçmek için **▲** **▼** tuşlarına basın.
- 6** **ENTER** tuşuna basın.
- 7** Kartuşun ağırlığını girmek için **▲** **▼** tuşlarına basın.
 - Ağırlığı girmek için **▲** **▼** tuşlarına basın.
- 8** **ENTER** tuşuna basın.
 - Yuva seçim ekranı tekrar görüntülenir.
 - Başka bir yuvanın ağırlığını sürekli olarak kaydetmek isterseniz yuva seçiminde bulunmak için 4. Adımı tekrarlayın.
- 9** Ayarı sonlandırmak için birkaç kez **END/POWER** tuşuna basın.

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

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

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

Önemli!

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

● Boya Seviyesi Ayarı fonksiyonunu kullanma

1

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

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



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



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

Önemli!

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

2

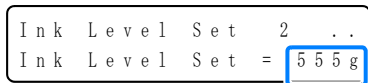
600 ml'lik kartuşu sıfırlayın.

3

◀ tuşuna basın.

4

600 ml'lik kartuşun ağırlığını girmek için ▲ ▼ tuşlarına basın.



- Ağırlığı girmek için [▲][▼] tuşlarına basın.

5

ENTER tuşuna iki kez basın.

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

(1) Hâlâ boya kalırsa

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

(2) Boya kalmamışsa

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

Önemli!

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

● 5. Adımda bir hata meydana geldiğinde

Bu fonksiyon, hesaplanan kalan boya miktarını 600 ml'lik kartuşun boya çipine kaydeder. 600 ml'lik kartuş çıkarıldığında veya bu makinenin kontağında ve boya çipinde bir sorun olduğunda, boya çipine kaydedilen veri kullanılamaz.

Bu durumda "ERROR 614 Preservation Fail" (HATA 614 Saklama Hatası) hata mesajı görüntülenecektir.

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

Bakım fonksiyonunu uygularken meydana gelen hata

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

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

LANGUAGE (DİL) Ayarı

Görüntülenen dili değiştirebilirsiniz.

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

Saat Ayarı

Ülkenizin saatini ayarlayabilirsiniz (saat farkı).

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



• - 20 ila +4 saat olarak ayarlanabilir.

Birim Ayarı (Sıcaklık/Uzunluk)

Makine tarafından kullanılacak olan birimler ayarlanır.

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

KEY BUZZER (TUŞ SESİ) Ayarı

Tuşa basarken çıkan ses kapatılabilir.

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



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

CONFIRM FEED (BESLEME DOĞRULAMASI) Ayarı

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

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

SPACE FEED MODE (BOŞLUK BESLEME MODU) Ayarı

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

- 1 **LOCAL (LOKAL) modda** **FUNC1 (MENÜ)** **↔** (iki kez) **↔** **ENTER** tuşuna basın.
 - MACHINE SETUP (MAKİNE KURULUMU) menüsü görüntülenecektir.
- 2 **FUNC1 (<<)** tuşuna basın.
- 3 **"SPACE FEED MODE" (BOŞLUK BESLEME MODU) ayarını seçmek için** **▲** **▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** tuşuna basın.
- 4 Bir ayar değeri seçmek için **▲** **▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** tuşuna basın.
 - INTERMITTENT (ARALIKLI) : Hat bölme ünitesine aralıklı olarak besleme işlemi yapılması
 - CONTINUOUS (SÜREKLİ) : Veri olmadığı durumda besleme yapılması
- 5 Ayarı sonlandırmak için birkaç kez **END/POWER** tuşuna basın.

Ağ ayarı

- 1 **LOCAL (LOKAL) modda** **FUNC1 (MENÜ)** **↔** (iki kez) **↔** **ENTER** tuşuna basın.
 - MACHINE SETUP (MAKİNE KURULUMU) menüsü görüntülenecektir.
- 2 **FUNC1 (<<)** tuşuna basın.
- 3 **"NETWORK" (AĞ) ayarını seçmek için** **▲** **▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** tuşuna basın.
- 4 **ENTER** tuşuna basın.
 - "CHECK IP ADDRESS" (IP ADRESİ KONTROLÜ) seçilecektir.
 - Bu makine tarafından kullanılan IP adresi görüntülenir.
 - Kontrolü tamamladığınızda, [ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basın.
- 5 **▼** tuşuna ve ardından **ENTER** tuşuna basın.
 - "CHECK MAC ADDRESS" (MAC ADRESİ KONTROLÜ) seçilecektir.
 - Bu makine tarafından kullanılan MAC adresi görüntülenir.
 - Kontrolü tamamladığınızda, [ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basın.
- 6 **▼** tuşuna ve ardından **ENTER** tuşuna basın.
 - "DHCP" seçilecektir.
- 7 Bir ayar değeri seçmek için **▲** **▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** tuşuna basın.
 - Ayar değeri: ON/ OFF (AÇIK/KAPALI)
 - ON (AÇIK) durumdayken DHCP sunucusu tarafından verilen IP adresi kullanılır.
- 8 **▼** tuşuna ve ardından **ENTER** tuşuna basın.
 - "AutoIP" (Otomatik IP) seçilecektir.
- 9 Bir ayar değeri seçmek için **▲** **▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** tuşuna basın.
 - Ayar değeri: ON/ OFF (AÇIK/KAPALI)
 - ON (AÇIK) durumdayken, IP adresi AutoIP (Otomatik IP) protokolü tarafından belirlenir. Ancak DHCP ayarı ON (AÇIK) durumdayken DHCP önceliğe sahiptir.
- 10 **▼** tuşuna ve ardından **ENTER** tuşuna basın.
 - "IP ADDRESS" (IP ADRESİ) seçilecektir.
- 11 Bir ayar değeri seçmek için **▲** **▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** tuşuna basın.
 - Ayar değeri: ON/ OFF (AÇIK/KAPALI)
 - DHCP ve AutoIP (Otomatik IP) ayarlarının her ikisi de OFF (KAPALI) ise IP adresini kendiniz atayabilirsiniz. Yukarıdakilerden farklı seçimler yapılması durumunda 14. adıma ilerleyin.



• Ağa bağlandıktan sonra, IP adresinin belirlenmesi biraz zaman alabilir. IP adresi belirlenmediyse "0.0.0.0" olarak görüntülenir.

12

FUNC3 tuşuna basın.

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

13

Ayarı seçmek için **▼** tuşuna birkaç kez ve ardından **ENTER** tuşuna basın.

14

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

15

Ayarı sonlandırmak için birkaç kez **END/POWER** tuşuna basın.

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

Olay e-postası fonksiyonu ayarı

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

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

Önemli!

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

Olay e-postası fonksiyonunu etkinleştirme

1

LOCAL (LOKAL) modda **FUNC1** (MENÜ) **▼** (iki kez) **ENTER** tuşuna basın.

- MACHINE SETUP (MAKİNE KURULUMU) menüsü görüntülenecektir.

2

FUNC1 (>>) tuşuna basın.

3

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

4

ENTER tuşuna basın.

- "MAIL DELIVERY" (E-POSTA GÖNDERİMİ) seçilecektir.

5

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

6

Ayarı sonlandırmak için birkaç kez **END/POWER** tuşuna basın.

Olay e-postası gönderimine ilişkin olayı belirleme

1

LOCAL (LOKAL) modda **FUNC1** (MENÜ) **▼** (iki kez) **ENTER** tuşuna basın.

- MACHINE SETUP (MAKİNE KURULUMU) menüsü görüntülenecektir.

2

FUNC1 (>>) tuşuna basın.

3

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

4

▼ tuşuna ve ardından **ENTER** tuşuna basın.

- "SELECT EVENT" (OLAY SEÇ) seçilecektir.

5

Etkinlik seçmek için **▲** **▼** tuşlarına ve **FUNC2** (✓) tuşuna basın.

- Olayı seçtikten sonra, [FUNC2] tuşuna basarak kutucuğu işaretleyin. Kutucuğu işaretlenen olay meydana geldiğinde bir e-posta gönderilecektir.
- Birden fazla olayı seçmek için, [▲][▼] tuşlarını kullanarak imleci istediğiniz olayların üzerine getirin ve [FUNC2] tuşuna basarak kutucukları işaretleyin.

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

6

Ayarı sonlandırmak için birkaç kez **END/POWER** tuşuna basın.

E-posta adresi ayarı

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

Konuyu belirleme




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

Sunucu ayarı



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



• Sunucunuza bağlı olarak, hesabı destekleyen bir e-posta adresini belirlemezseniz e-posta gönderme/alma fonksiyonunu kullanamayabilirsiniz.





12 Kimlik doğrulama yöntemini ayarlamak için   tuşlarına ve ardından tuşuna  basın.

- SMTP sunucusunun kimlik doğrulama yöntemini belirleyin.
- [OFF] (KAPALI) seçeneği seçildiğinde 20. adıma ilerleyin.

13  tuşuna ve ardından  tuşuna basın.






- "USER NAME" (KULLANICI ADI) seçilecektir.





14 User Name (Kullanıcı Adı) ayarlamak için     tuşlarına ve ardından  tuşuna basın.

- [][][][] tuşunu kullanarak kimlik doğrulama için kullanılacak kullanıcı adını belirleyin.
- 30 karakteri geçmeyecek şekilde alfanümerik karakterler ve semboller kullanarak belirleyin.

15  tuşuna ve ardından  tuşuna basın.

- "PASSWORD" (PAROLA) seçilecektir.

16 Parola ayarlamak için     tuşlarına ve ardından  tuşuna basın.

- [][][][] tuşunu kullanarak kimlik doğrulama için kullanılacak parolayı belirleyin.
- 15 karakteri geçmeyecek şekilde alfanümerik karakterler ve semboller kullanarak belirleyin.







- Parola ayar ekranında yalnızca mevcut girmekte olduğunuz değeri kontrol edebilirsiniz.

- 11. adımda [POP before SMTP] (SMTP öncesi POP) seçeneğini seçmişseniz 16 ila 19. adımları gerçekleştirin.

17  tuşuna ve ardından  tuşuna basın.



- "POP3 ADDRESS" (POP3 ADRESİ) seçilecektir.

18 POP3 adresi ayarlamak için     tuşlarına ve ardından  tuşuna basın.

- POP sunucusu ayarlamak için [][][][] tuşlarına basın.
- POP sunucusunun adını girin.

19  tuşuna ve ardından  tuşuna basın.

- "APOP" seçilecektir.

20 ON/OFF (AÇIK/KAPALI) olarak ayarlamak için   tuşlarına ve ardından  tuşuna basın.

21 Ayarı sonlandırmak için birkaç kez  tuşuna basın.

Test e-postası gönderme

- 1 **LOCAL (LOKAL) modda (FUNC1) (MENÜ)** → (iki kez) → **ENTER** tuşuna basın.
 - MACHINE SETUP (MAKİNE KURULUMU) menüsü görüntülenecektir.
- 2 **(FUNC1) (>>) tuşuna basın.**
- 3 **"EVENT MAIL" (OLAY E-POSTASI) ayarını seçmek için (▲) (▼) tuşlarına ve ardından (ENTER) tuşuna basın.**
- 4 **(FUNC3) (>>) → (ENTER) tuşuna basın.**
 - "TRANSMIT TEST" (AKTARIM TESTİ) seçilecektir.

Önemli!

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

5

ENTER tuşuna basın.

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

```
Transmit Test
Failed: 12345 :ent
```

Hata kodu

6

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

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

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

Automatic remote (otomatik remote)

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

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

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

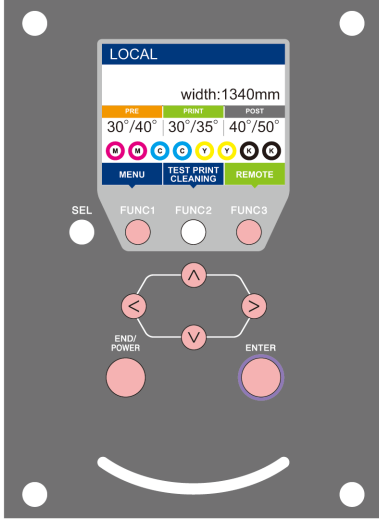
Ayarları Başlatma

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

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

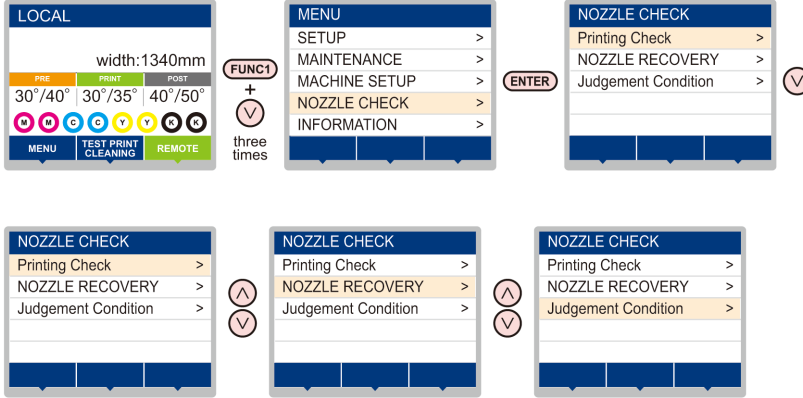
NOZZLE CHECK MENU (NOZÜL KONTROLÜ MENÜSÜ) Hakkında

Nozül tıkanmasını algılama fonksiyonuna ilişkin işlemleri ayarlayın.



- FUNC1** :INFORMATION (BİLGİ) menüsünü seçmek veya önceki ekrana geri dönmek için bu tuşa basın.
- FUNC3** :Bir sonraki ekrana geçmek için bu tuşa basın.
- ▲ ▼** :Bir ayar seçmek için bu tuşları kullanın.
- ENTER** :Ayarı onaylamak gibi işlemler için bu tuşa basın.

◆ Bir bakışta NCU MENÜLERİ



INFORMATION MENU (BİLGİ MENÜSÜ) tablosu

Fonksiyon adı	Ayar değeri	Varsayılan	Anlamı	
Printing Check (Baskı Kontrolü) (☞ S. 3-28)	ON/OFF (AÇIK/ KAPALI)	OFF (KAPALI)	Online baskıya başlarken nozül kontrolü yapmak istediğinizde bu seçeneği belirleyin.	
(ON) (AÇIK)	Check Interval (Kontrol Sıklığı)	LENGTH (UZUNLUK)	0,1 ila 50,0 m	
		FILE (DOSYA)	1	
	Action (Eylem)	CLEANING (TEMİZLEME)	OFF (KAPALI)/ SOFT (HAFİF)/ NORMAL (NORMAL)/HARD (SERT)	SOFT (HAFİF)
		RETRY COUNT (TEKRAR SAYISI)	0 ila 3	0
NOZZLE RECOVERY (NOZÜL KURTARMA) (☞ S. 3-28)	ON/OFF (AÇIK/ KAPALI)	OFF (KAPALI)	Otomatik nozül kurtarma işlemini yapmak istediğinizde bu seçeneği kullanın.	
Judgement Condition (Bulgu Niteliği) (☞ S. 3-28)	1 - 180 arası	1	Her renge göre gerçekleştirilecek "Nozzle Missing" (Nozül Tıkalı) bulgusu için kaç tane tıkalı nozül tespit edildiğini belirler. (1 nozül hattı başına maksimum 16) ^{*2}	

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

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

Baskı Kontrolü Akışı

Nozül kontrolü, baskı işlemi başlarken aşağıdaki akışa göre gerçekleştirilir.

Önemli!

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

1

Nozül kontrolü → Bulgu

Tıkalı nozülleri algılar.

2

Kurtarma işlemi →
Nozül kontrolü → Bulgu

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

3

Yeniden Deneme → Bulgu

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

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

4

Nozül Kurtarma → Bulgu

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

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

5

Nozül Tıkalı bulgusu

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

3

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

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

Baskı Kontrolü Ayarı

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

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

NOZZLE RECOVERY (NOZÜL KURTARMA) Ayarı

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

- 1** LOCAL (LOKAL) modda (FUNC1) (MENÜ) → (3 kez) → (ENTER) tuşuna basın.
 - NOZZLE CHECK (NOZÜL KONTROLÜ) MENÜSÜ görüntülenir.
- 2** (▼) tuşuna ve ardından (ENTER) tuşuna basın.
 - "NOZZLE RECOVERY" (NOZÜL KURTARMA) seçilecektir.
- 3** ON/OFF (AÇIK/KAPALI) ayarını seçmek için (▲) (▼) tuşlarına ve ardından (ENTER) tuşuna basın.
- 4** Ayarı sonlandırmak için birkaç kez (END/POWER) tuşuna basın.

Bulgu Niteliği Ayarı

Nozül tıkalı bulgusu için koşulları ayarlayın.

- 1** LOCAL (LOKAL) modda (FUNC1) (MENÜ) → (3 kez) → (ENTER) tuşuna basın.
 - NOZZLE CHECK (NOZÜL KONTROLÜ) MENÜSÜ görüntülenir.
- 2** (▼) tuşuna ve ardından (ENTER) tuşuna basın.
 - "Judgement Condition" (Bulgu Niteliği) seçilecektir.
- 3** Renk seçmek için (▲) (▼) tuşlarına ve ardından (ENTER) tuşuna basın.
 - Boyanın türü boya setine bağlı olarak değişir.
- 4** Bulgu için nozül sayısını belirlemek için (▲) (▼) tuşlarına ve ardından (ENTER) tuşuna basın.
- 5** Ayarı sonlandırmak için birkaç kez (END/POWER) tuşuna basın.

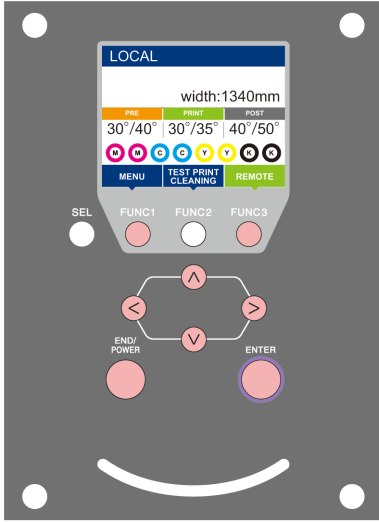


• Boyanın türü boya setine bağlı olarak değişir.

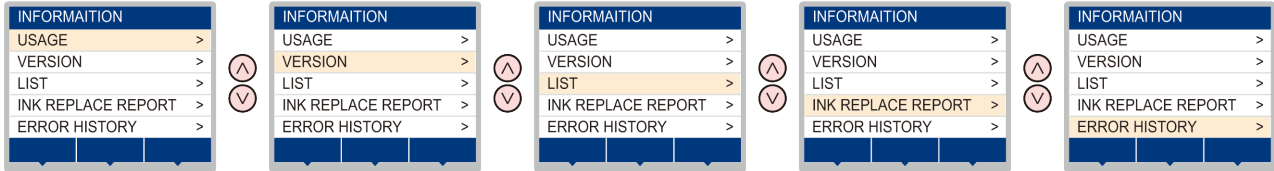
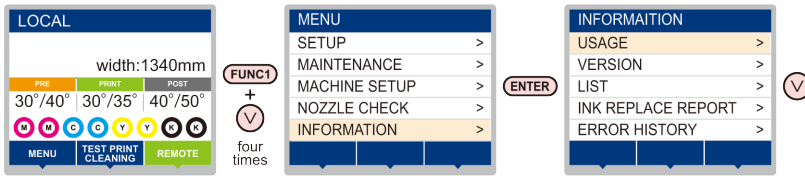
INFORMATION MENU (Bilgi Menüsü) Hakkında

Bu makinenin bilgileri doğrulanabilir.

Aşağıdaki öğeler makine bilgisi olarak doğrulanabilir.



- FUNC1** :INFORMATION (BİLGİ) menüsünü seçmek veya önceki ekrana geri dönmek için bu tuşa basın.
- FUNC3** :Bir sonraki ekrana geçmek için bu tuşa basın.
- ▲▼** :Bir ayar seçmek için bu tuşları kullanın.
- ENTER** :Ayarı onaylamak gibi işlemler için bu tuşa basın.



INFORMATION MENU (BİLGİ MENÜSÜ) tablosu

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

Bilgilerin Görüntülenmesi

1

LOCAL (LOKAL) modda [FUNC1] (MENÜ) → [▼] (4 kez) → [ENTER] tuşuna basın.

- INFORMATION MENU (BİLGİ MENÜSÜ) görüntülenecektir.

2

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

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

3

[ENTER] tuşuna basın.

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

4

Ayarı sonlandırmak için birkaç kez [END/POWER] tuşuna basın.



- Wiper kullanım sayısını sıfırlarken, [RESET?] (SIFIRLAMA?) görüntülediğinde [FUNC2] (FONK2) tuşuna basın. [ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basıldığında, silme sayısı sıfırlanır.
- USAGE (KULLANIM) modunda ekranda "WIPING information" (SİLME bilgileri), "WASTE TANK information" (ATIK HAZNESİ bilgileri) ve "Spout Rubber" (Spout Rubber) görüntülenirken, fonksiyon tuşuna basılarak kullanım sayıları sıfırlanabilir.

WIPING (SİLME) bilgilerini sıfırlarken : [FUNC2] (FONK2) tuşuna basın
WASTE TANK (ATIK HAZNE) bilgilerini sıfırlarken : [FUNC1] (FONK1) tuşuna basın
Spout Rubber bilgilerini sıfırlarken : [FUNC3] (FONK3) tuşuna basın



Bölüm 4

Bakım



Bu bölümde

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

Bakım	4-2	Nozül Kurtarma Fonksiyonu	4-14
Bakım Tedbirleri	4-2	Ayar değerinin sıfırlanması	4-15
Temizleme Solüsyonu Hakkında.....	4-2	TEST BASKISI Sırasında NOZÜL	
Dış Yüzeylerin Temizlenmesi	4-2	KURTARMA Fonksiyonunu Etkinleştirip	
Baskı Levhasının Temizlenmesi	4-2	Etkinleştirmemeyi Ayarlama	4-15
Medya Sensörünün Temizlenmesi	4-3	Otomatik Bakım Fonksiyonu	4-15
Medya Presinin Temizlenmesi	4-3	Yenileme Sıklığı Ayarı	4-15
Egzoz kutusu filtresinin ya da egzoz kutusunun		Pompa Tüpü ve Nozül Yıkaması Sıklıklarının	
değiştirilmesi	4-3	Ayarlanması.....	4-16
Blöf fanı filtresinin değiştirilmesi	4-4	Temizleme Sıklığının ve Türünün	
CP ped setinin değiştirilmesi	4-5	Ayarlanması.....	4-16
Sıkıştırma rulosunun temizlenmesi veya		Boya Doldurma	4-17
değiştirilmesi	4-5	Boya Bakımı	4-17
MAINTENANCE (BAKIM) Menüsü Hakkında	4-6	Boya Bakımı	
Bir bakışta MAINTENANCE (BAKIM)		(Beyaz ve turuncu boya hariç)	4-17
Menüsü	4-7	Beyaz Boya Bakımı	4-17
Bakım menüsünün dışındaki günlük bakım	4-7	Turuncu Boya Bakımı	4-18
Kep İstasyonunun Bakımının Yapılması	4-8	Sarf malzemelerinin değiştirilmesi	4-18
Wiper ve Kepin Temizlenmesi	4-8	Wiper'ın değiştirilmesi	4-18
Baskı Kafası Nozülünün Yıkaması	4-9	Atık Boya Haznesi Doğrulama Mesajı	
Boya Boşaltma Kanalının Yıkaması	4-10	Görüntülendiğinde	4-19
Makine Uzun Süre Kullanılmadığında		Atık boya haznesi doğrulama mesajı	
Time (Süre)	4-11	görüntülenmeden önce atık boya haznesinin	
Boya Başlığının ve Çevresinin		değiştirilmesi.....	4-20
Temizlenmesi.....	4-13	Kesici Bıçağının Değiştirilmesi	4-20

Bakım

Makinenin hassasiyetinin korunması ve uzun süre sorunsuz kullanılabilmesi için makinenin bakımını düzenli olarak veya gerektiğinde yapın.

Bakım Tedbirleri

Bu makineyi kullanırken aşağıdaki hususlara dikkat edin.



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

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

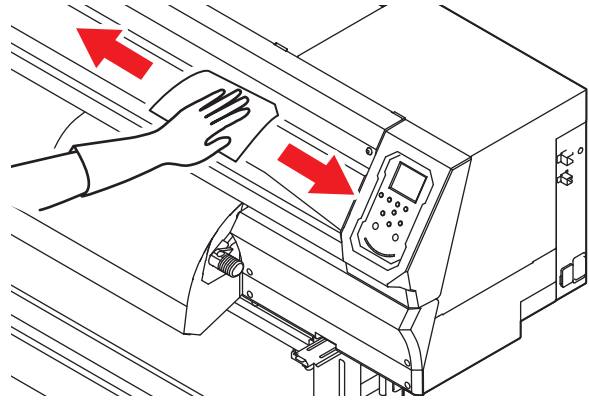
Temizleme Solüsyonu Hakkında

Kullanılan boyaya özel temizleme sıvısı kullanın.

Boya Türü	Uygun bakım yıkamaları
Solvent boya	Bakım yıkama sıvısı kiti (SPC-0369) [Üründen ayrı satılır]
Süblimasyon boya	Temizlik Sıvısı Şişe Kiti A29 (SPC-0137) [Üründen ayrı satılır]

Dış Yüzeylerin Temizlenmesi

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

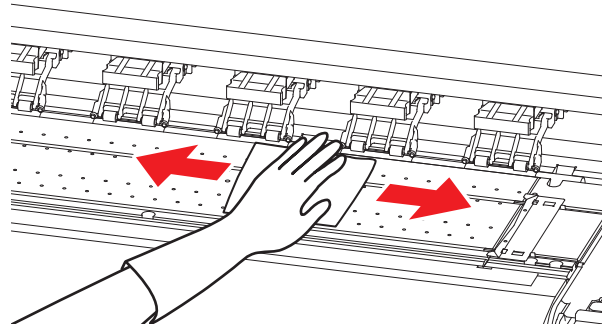


Baskı Levhasının Temizlenmesi



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

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



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



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



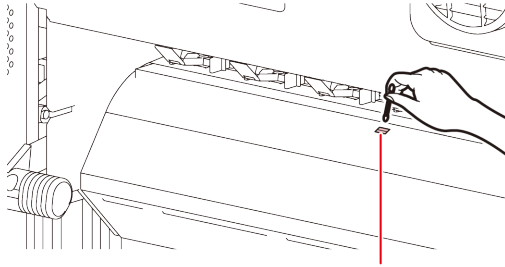
- Özellikle medya presini kaydıran oluk ile medyayı kesen oluk kolaylıkla toz toplar. Lütfen tozu dikkatlice giderin.

Medya Sensörünün Temizlenmesi

Medya sensörleri, arka tarafta baskı levhasında ve baskı kafasının alt yüzeyinde bulunur. Sensör toz veya benzeri maddelerle kaplandığında, medyanın yanlış algılanmasına neden olabilir. Sensörün yüzeyinde birikmiş toz ve kiri pamuklu çubuk kullanarak temizleyin.

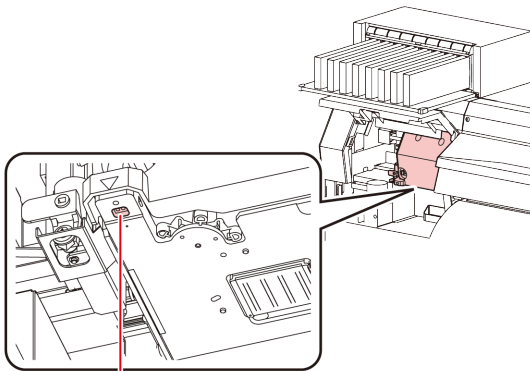
Baskı kafasının alt yüzeyinde bulunan sensörü temizlerken, carriage'ı S.4-13'teki "Boya Başlığının ve Çevresinin Temizlenmesi" bölümündeki 1. adımı gerçekleştirerek sol uca alın ve temizleyin.

Makinenin arka tarafı



Medya sensörü

Baskı kafasının alt yüzeyi



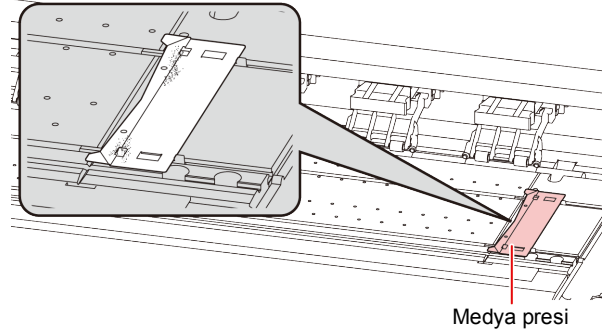
Medya sensörü



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

Medya Presinin Temizlenmesi

Medya presi tiftik, toz veya benzeri maddelerle kirlendiğinde, medya baskı sırasında normal şekilde beslenemez veya toz nozüllere yapışabilir ve bu durum anormal baskıların oluşmasına neden olabilir. Medya presini düzenli olarak temizleyin.



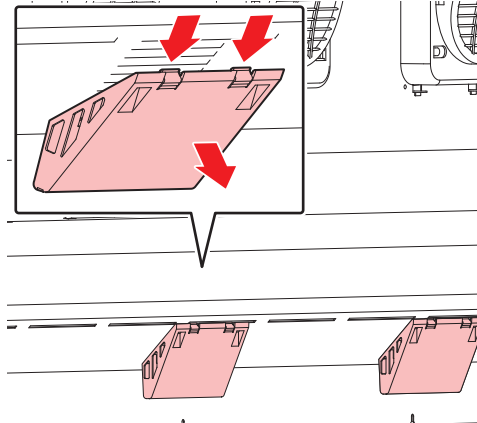
Medya presi

Egzoz kutusu filtresinin ya da egzoz kutusunun değiştirilmesi

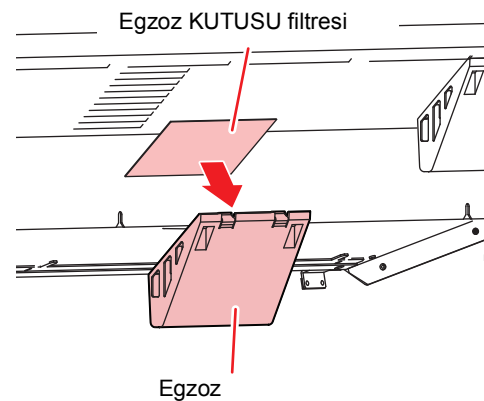
Boya ile kirlendiğinde egzoz KUTUSU filtresini (ürün numarası: SPA- 0249) veya egzoz KUTUSUNU (ürün numarası: SPA-0248) değiştirin.

1 Egzoz kutusundaki tırnakları (2 farklı konumda) sökün.

- Egzoz kutusunun arka tarafında da takılı tırnaklar mevcuttur.



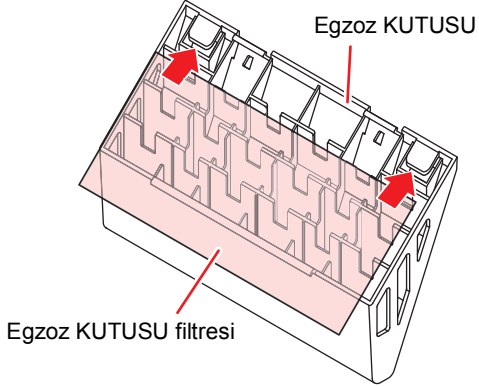
2 Egzoz kutusu ve egzoz kutusu filtresini sökün.



3 Egzoz kutusu filtresini veya egzoz kutusunu yenisiyle değiştirin.

4 Egzoz kutusu filtresini egzoz kutusuna takın.

- Egzoz kutusu filtresini egzoz kutusu tırnaklarına yerleştirin.



5 Egzoz kutusunu orijinal konumuna takın.

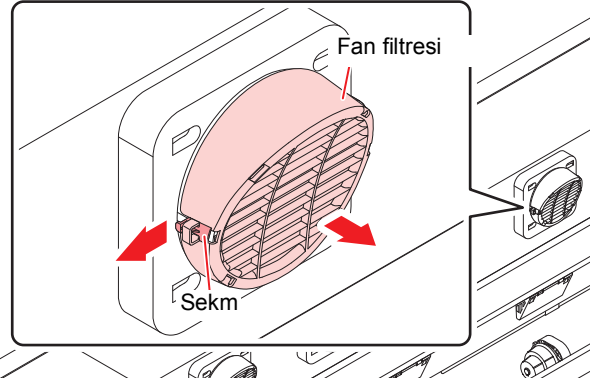
- Egzoz kutusu arka tırnaklarını makine gövdesine takın ve ardından kutuyu ön kısımdan itin.

Blöf fanı filtresinin değiştirilmesi

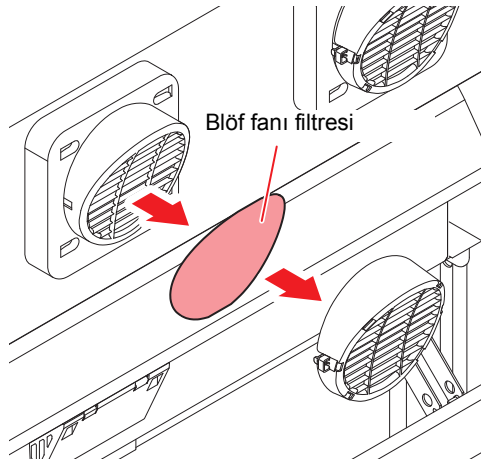
Blöf fanı filtresini (SPC-0774) kirli olduğunda değiştirin.

1 Fan filtresi kapağını çıkarın.

- Fan filtresi kapağındaki tırnağı dışarı doğru itin ve kapağı kendinize doğru dışarı çekin.

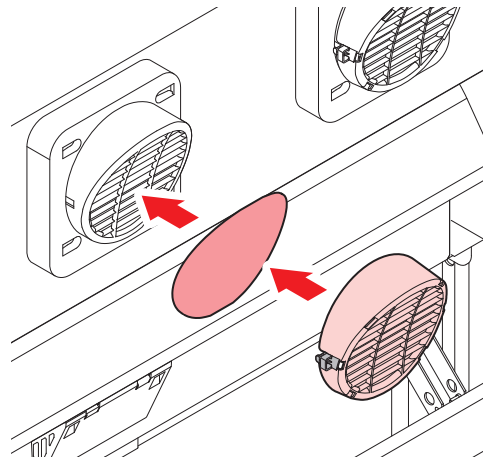


2 Blöf fanı filtresini sökün.



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

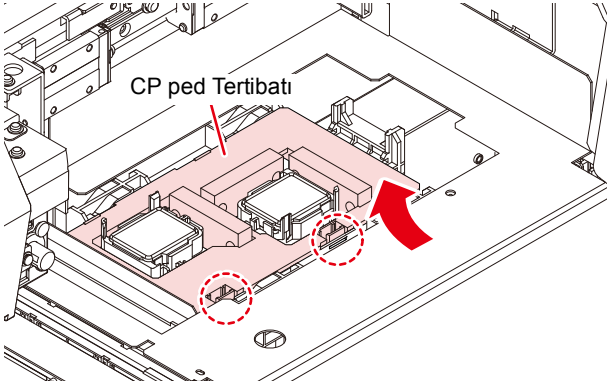
- Fan filtresi kapağını yerine tam oturacak şekilde sıkıca takın.



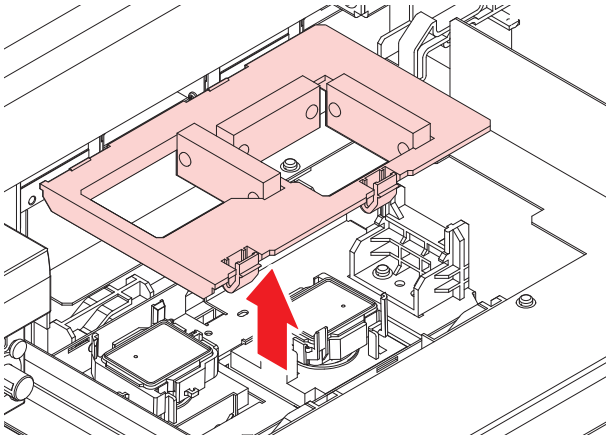
CP ped setinin değiştirilmesi

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

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

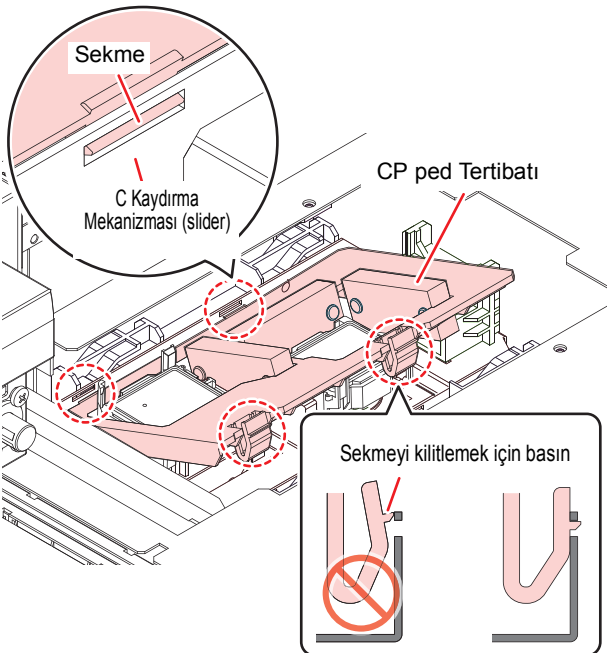


2 CP ped Tertibatını sökün.



3 Yeni bir CP ped Tertibatı takın.

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



Sıkıştırma rulusunun temizlenmesi veya değiştirilmesi

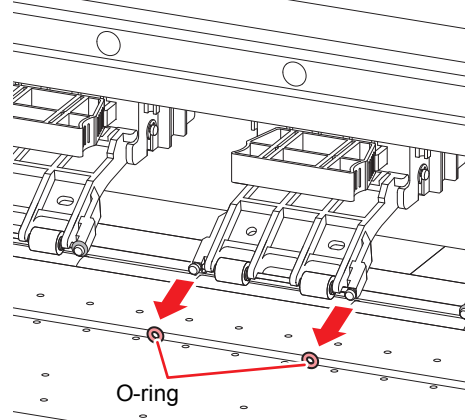
Kirlendiğinde sıkıştırma rulusunun (SPA-0247) temizlenmesi.

Ayrıca, sıkıştırma rulusunu aşındığında veya kirlendiğinde değiştirin.

1 Sıkıştırma rulusu yukarıya kalkmış durumdayken sıkıştırma kolunu kaldırın

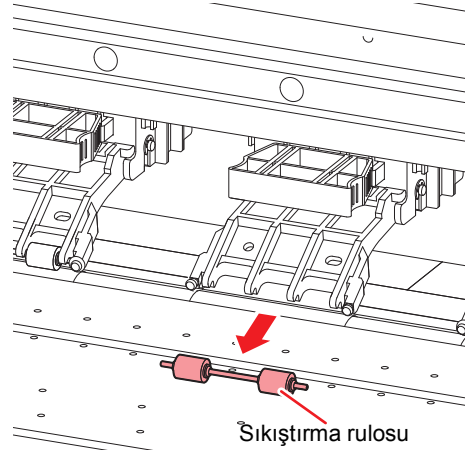
2 Sıkıştırma rulusunu tutan O-ringi sökün.

- Çok küçük olduklarından parçaların cihazın boşluklarına düşmemesine dikkat edin.



3 Sıkıştırma rulusunu sökün.

- Çok küçük olduklarından parçaların cihazın boşluklarına düşmemesine dikkat edin.



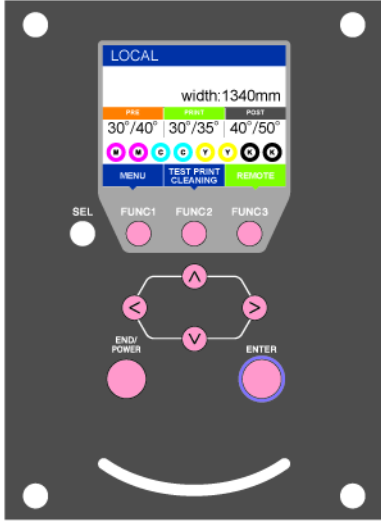
4 O-ringi ve sıkıştırma rulusunu temizleyin.

- Temizleme solüsyonuna batırılmış bir temizleme çubuğuyla O-ring'e ve sıkıştırma rulusuna yapışmış boyayı temizleyin. Bakım için temizleme solüsyonu kalmayana dek iyice silin.
- Yeni bir sıkıştırma rulusu takın ve temizleme işleminden sonra kir kalmış olsa bile O-ringi başlangıç noktasına takın.

MAINTENANCE (BAKIM) Menüsü Hakkında

Makinede bakım yapmak için çeşitli ayarların yapılmasını sağlar.

Aşağıdaki parametrelerin değerleri bakım ayarlarında belirlenebilir.



FUNC1 : MAINTENANCE (BAKIM) menüsünü seçmek için veya önceki ekrana dönmek için bu tuşa basın.

FUNC2 : Bakım fonksiyonunu kullanmak için bu tuşa basın.

FUNC3 : Bir sonraki ekrana geçmek için bu tuşa basın.

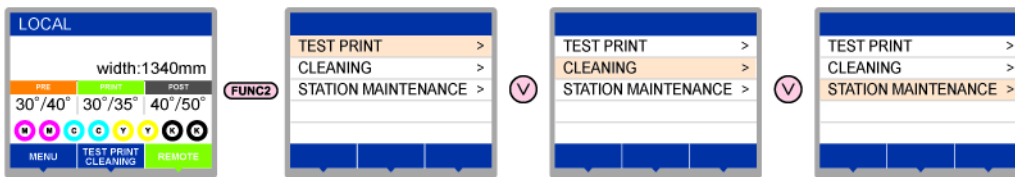
↑ **↓** : Bir ayar seçmek için bu tuşları kullanın.

ENTER : Ayarı onaylamak gibi işlemler için bu tuşa basın.

◆ Bir bakışta MAINTENANCE (BAKIM) Menüsü



◆ **FUNC2** tuşuna basıldığında ekran geçişi



Bir bakışta MAINTENANCE (BAKIM) Menüsü

Öge	Ayar değeri	Anlamı	
STATION MAINTENANCE (İSTASYON BAKIMI)	Carriage ve istasyon çevresinde bakım yapmak için kullanılır.		
	CARRIAGE OUT (CARRIAGE) (S. 4-8)	—	Kep çevresi, baskı kafası, wiper
	NOZZLE WASH (NOZÜL YIKAMASI) (S. 4-9)	1 ila 99 dk.	Nozül tıkanmasının veya eğilmesinin giderilmesi işlemi için nozül yüzeylerini bakım temizleme solüsyonuna batırır.
	DISWAY WASH (ATIK YOLU YIKAMASI) (S. 4-10)	—	Emme pompası tüplerinin yıkanması işlemini gerçekleştirir.
	CUSTODY WASH (BAKIM YIKAMASI) (S. 4-11)	1 ila 99 dk.	Makinenin uzun süre kullanılmaması planlanıyorsa yapılır. Makineyi iyi durumda tutmak için nozüller ve tüpler önceden yıkanır.
	WIPER EXCHANGE (WIPER DEĞİŞTİRME) (S. 4-18)		Wiper değiştirilirken kullanılır. Wiper
	MAINT.WASH (BAKIM YIKAMASI)		Boyanın temizleme hattında katılaşmasını önlemek için temizleme hattına temizleme solüsyonu doldurun.
NOZZLE RECOVERY (NOZÜL KURTARMA) (S. 4-14)	Nozül yıkaması veya benzeri çözümler nozül tıkanıklığını gidermediğinde, başka bir nozül kullanarak baskı almak için kullanılır.		
	PRINT (BASKI)		Tıkalı olan nozülü belirlemek için bir şablon baskısı alır.
	ENTRY (GİRİŞ)		"PRINT" (BASKI) tarafından belirlenen hatalı nozülü kaydeder.
	RESET (SIFIRLAMA)		Kayıtlı hatalı nozülleri sıfırlar.
AUTO MAINTENANCE (OTOMATİK BAKIM) (S. 4-15)	Çeşitli bakım fonksiyonlarının otomatik olarak yürütülmesini sağlamak için kullanılır. Her bir bakım fonksiyonunun yürütme sıklığını ayarlar.		
	REFRESH (YENİLEME)		Yenileme amaçlı aktivasyon sıklığını ayarlamak için kullanılır.
	PUMP TUBE & NOZZLE WASH (POMPA TÜPÜ VE NOZÜL YIKAMASI)	Ayar değeri kullanılan boyaya göre değişiklik gösterecektir.	Pompa tüpü ile baskı kafası nozülünü temizlemek için çalışma aralığını ayarladığı gibi baskı kafası nozülünü temizlemek için kalma süresini ayarlar.
	CLEANING (TEMİZLEME)		Baskı kafasının temizleme işleminin aktivasyon sıklığını ayarlamak için kullanılır.
	CLEANING TYPE (TEMİZLEME TÜRÜ)	NORMAL (NORMAL) / SOFT (HAFİF) / HARD (GÜÇLÜ)	Baskı kafası temizleme türünü ayarlamak için kullanılır.
WHITE MAINTENANCE (BEYAZ BOYA BAKIMI) (S. 4-17)	Beyaz boyanın bakım işlemini yürütür.		
(INK FILLING) BOYA DOLDURMA (S. 4-17)	Nozül tıkanmasını düzeltmek için boya verir.		
INK TANK EXCHANGE (BOYA HAZNESİ DEĞİŞİMİ) (S. 4-20)	Atık boya haznesi kullanım sayısını sıfırlar veya düzeltir.		

Bakım menüsünün dışındaki günlük bakım

Öge	Anlamı	
Boya Bakımı (S. 4-17)	Ink Maintenance (Boya Bakımı) (Beyaz ve turuncu boya hariç) (S. 4-17)	Boyanın bakım işlemini yürütür.
	Orange Ink Maintenance (Turuncu Boya Bakımı) (S. 4-18)	Turuncu boyanın bakım işlemini yürütür.
Sarf malzemeleri değiştirme (S. 4-18)	Replacing the wiper (Wiper) (S. 4-18)	Wiper değişimi
	Replacing and Adjusting the Cutter Blade (Kesici Bıçağını Değiştirme ve Ayarlama) (S. 4-20)	Kesici bıçağını değiştirip ayarlar.

Kep İstasyonunun Bakımının Yapılması

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

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

Boya kapağı ve wiper

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

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

Nozül tıkanıklığı, baskı kafası temizleme işlemine (S.2-13) rağmen giderilemezse temizleme sıvısı ile temizleme çubuğu kullanın.

Bakım için gerekli araçlar		
• Temizleme solüsyonu MS2/ES3/HS Kiti 200 (SPC-0369) veya Temizleme Solüsyonu Şişesi Kiti A29 (SPC-0137)		
• Temizleme çubuğu (SPC-0527)	• Eldiven	• Koruyucu gözlük



- Kep istasyonunun bakımını yaparken ürünle birlikte gelen koruyucu gözlük ve eldiven kullanın. Aksi takdirde gözlerinize boya sıçrayabilir.
- Carriage[FUNC1] tuşuna basın. (S. 4-8 1.-2. Adımlar)

Wiper ve Kepin Temizlenmesi

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

- Önemli!** • Son derece kirlili veya eğilmiş olduğu durumlarda, wiper'ı yenisiyle değiştirin. (S. 4-18)
- Wiper'ı temizlerken temizleme çubuğundaki tiftiğin wiper'da kalmamasına özen gösterin. Kalan tiftiğe görüntü kalitesinin düşmesine neden olabilir.

1 LOCAL (LOKAL) modda (FUNC1) (FONK1) (MENÜ) tuşlarına basın.

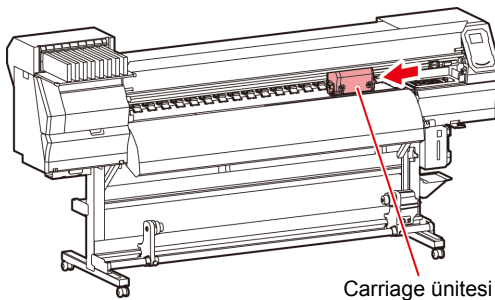
(ENTER) (GİRİŞ) tuşlarına basın.

- MAINTENANCE (BAKIM) MENÜSÜ görüntülenecektir.

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

- Carriage, baskı levhasına doğru hareket eder.

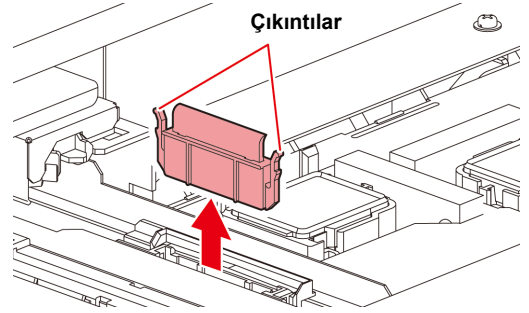
3 Ön kapağı açın.



Carriage ünitesi

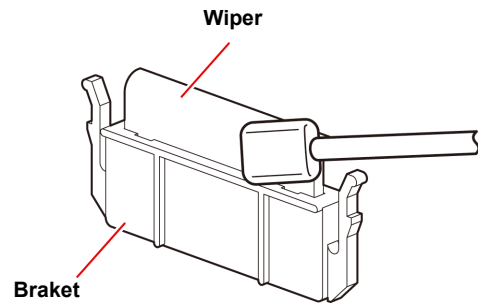
4 Wiper

- Her iki ucundaki çıkıntılardan tutarak wiper



5 Wiper ve braketi temizleyin.

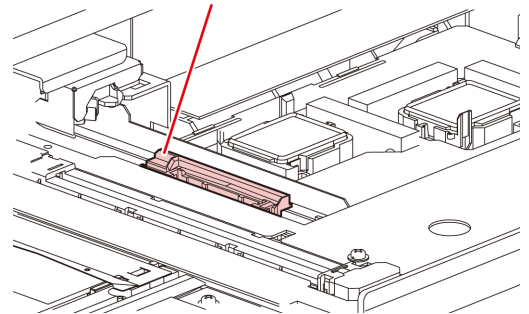
- Temizleme solüsyonuna batırılmış bir temizleme çubuğuyla wiper'a ve braket'e yapışmış boyayı temizleyin. Bakım için temizleme solüsyonu kalmayana dek iyice silin.



6 Wiper kaydırma mekanizmasını temizleyin.

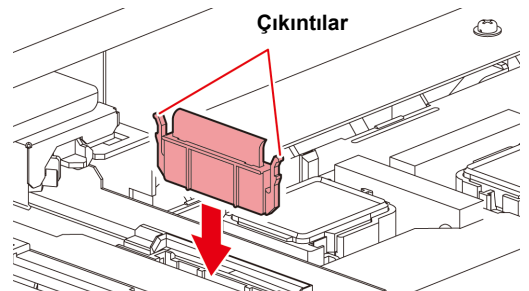
- Temizleme solüsyonuna batırılmış bir temizleme çubuğuyla wiper'a ve braket'e yapışmış boyayı temizleyin. Bakım için temizleme solüsyonu kalmayana dek iyice silin.

Wiper kaydırma mekanizması



7 Wiper

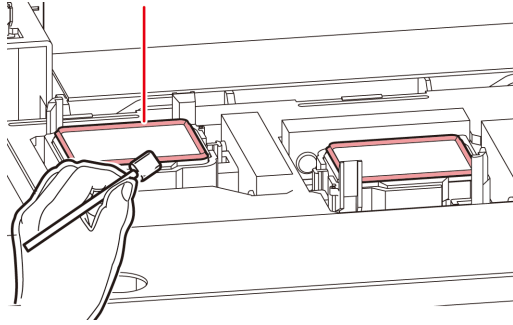
- Her iki ucundaki çıkıntılardan tutarak wiper'ı yerine yerleştirin.



8 Kep lastiğini temizleyin.

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

Kep lastiği

**9 Temizleme işleminden sonra (ENTER) (GİRİŞ) tuşuna basın.****10 Ön kapağı kapatın ve ardından (ENTER) tuşuna basın.**

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

Baskı Kafası Nozülünün Yıkınması**1 LOCAL (LOKAL) modda (FUNC1) (FONK1) (MENÜ) → (GİRİŞ) tuşlarına basın.**

- MAINTENANCE (BAKIM) MENÜSÜ görüntülenecektir.

2 (ENTER) (GİRİŞ) tuşuna basın.

- "STATION" (İSTASYON) seçilecektir.

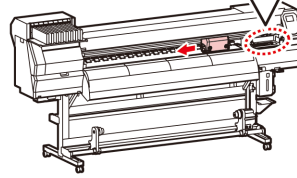
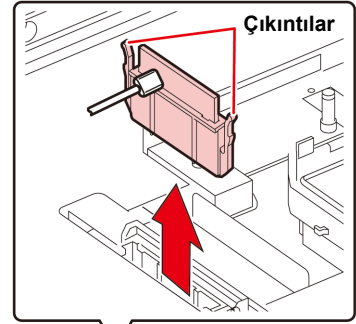
3 (GİRİŞ) tuşuna ve ardından (ENTER) (GİRİŞ) tuşuna basın.

- "NOZZLE WASH" (NOZÜL YIKAMASI) seçilecek ve carriage baskı levhasına doğru hareket edecektir.

4 Ön kapağı açın.**5 Wiper ve braketini temizleyin ve ardından (ENTER) (GİRİŞ) tuşuna basın.**

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

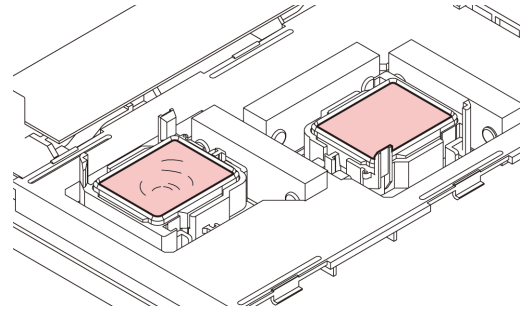
- Her iki ucundaki çıkıntılardan tutarak wiper'i orijinal konumuna yerleştirin.

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

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

7 Kepi, bakım amaçlı temizleme solüsyonuyla doldurun.

- Temizleme solüsyonu kartuşu kullanılabilir durumdaysa bakım solüsyonu otomatik olarak doldurulur. Yeterli bakım solüsyonu mevcut değilse, bakım solüsyonu eklemek için [FUNCTION] (FONKSİYON) tuşuna basın.

**8 Ön kapağı kapatın ve ardından (ENTER) (GİRİŞ) tuşuna basın.****9 Bakım yıkama sıvısının olduğu gibi bırakılacağı süreyi (GİRİŞ) tuşlarıyla seçin ve ardından (ENTER) (GİRİŞ) tuşuna basın.**

- Ayar değeri:** 1 ila 99 dakika (Birim: dakika)
- Kepin içerisine doldurulan bakım yıkama sıvısı emilir.
- Ayarlanan süre sona erene kadar ekranda "Please Wait" (Lütfen Bekleyin) mesajı görüntülenir.

Önemli!

- Nozül kurtarma işlemine (S. 4-14) ve birkaç kez gerçekleştirilen yıkama işlemine rağmen nozül tıkanıklığı giderilemiyorsa bölgenizdeki bayiyle veya servis merkezimizle iletişime geçin.

Boya Boşaltma Kanalı'nın Yıkaması

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

Önemli!

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

1 LOCAL (LOKAL) modda **FUNC1** (FONK1) (MENÜ) → [▼] →

ENTER (GİRİŞ) tuşlarına basın.

- MAINTENANCE (BAKIM) MENÜSÜ görüntülenecektir.

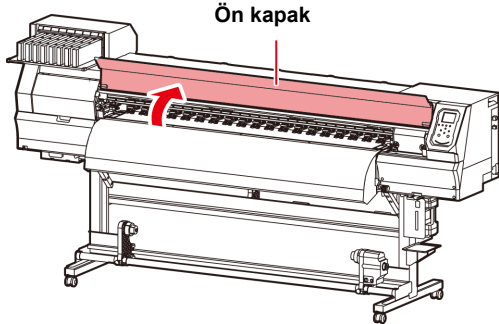
2 **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

- "STATION" (İSTASYON) seçilecektir.

3 [▼] tuşuna iki kez basın ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

- "DISWAY WASH" (ATIK YOLU YIKAMASI) seçilecek ve carriage baskı levhasına doğru hareket edecektir.
- Yıkama işlemi tamamlanana kadar kuru emme işlemi sürekli olarak tekrarlanır.

4 Ön kapağı açın.

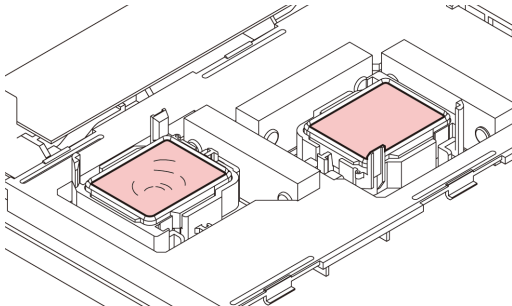


5 **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

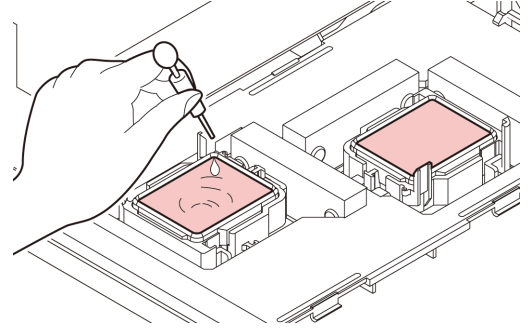
- Yıkama işlemi tamamlanana kadar kuru emme işlemi sürekli olarak tekrarlanır.

6 Kepi, bakım amaçlı temizleme solüsyonuyla doldurun.

- Temizleme solüsyonu kartuşu kullanılabilir durumdaysa bakım solüsyonu otomatik olarak doldurulur. Yeterli bakım solüsyonu mevcut değilse, bakım solüsyonu eklemek için [FUNCTION] (FONKSİYON) tuşuna basın.



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



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

Makine Uzun Süre Kullanılmadığında

Makine bir hafta veya daha fazla bir süre kullanılmayacaksa baskı kafası nozüllerini ve boya boşaltma kanalını temizlemek için temizleme fonksiyonunu kullanın. Bundan sonra makineyi denetim altında tutun.

Önemli!

- Makinenin ana güç düğmesini her zaman "ON" (AÇIK) durumunda tutun. Nozülün tıkanmasını önleyen fonksiyon nozül kafasını korumak için otomatik olarak çalışır.
- Ana güç düğmesi uzun bir süre OFF (KAPALI) konumda kalırsa baskı kafası nozülünde nozül tıkanması meydana gelebilir.

Öncelikle sağdaki öğeleri kontrol edin.

[NEAR END] (BOYA BİTMEK ÜZERE) veya [INK END] (BOYA BİTTİ) mesajı görüntüleniyor mu?

- Nozüller yıkılırken temizleme solüsyonu veya boya emilir. Bu esnada, "boya bitti" veya "boya bitmek üzere" durumları tespit edilirse, nozül yıkama işlemi başlayamaz.
- Kartuşu "boya bitti" veya "boya bitmek üzere" durumları algılanmadığı durumda değiştirin.



- Ekranda "Check waste ink" (Atık boyayı kontrol et) uyarı mesajı görüntülendiğinde, atık boya haznesini kontrol edin ve ardından duruma göre S. 4-19 Atık Boya Haznesi Doğrulama Mesajı Görüntülendiğinde" bölümüne bakarak çalıştırın.

1 LOCAL (LOKAL) modda (FUNC1) (FONK1) (MENÜ) tuşlarına basın.

ENTER (GİRİŞ) tuşlarına basın.

- MAINTENANCE (BAKIM) MENÜSÜ görüntülenecektir.

2 ENTER (GİRİŞ) tuşuna basın.

- "STATION" (İSTASYON) seçilecektir.

3 tuşuna 3 kez basın ve ardından ENTER (GİRİŞ) tuşuna basın.

- "CUSTODY WASH" (BAKIM YIKAMASI) seçilecek ve carriage baskı levhasına doğru hareket edecektir.

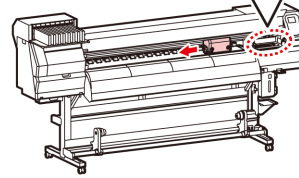
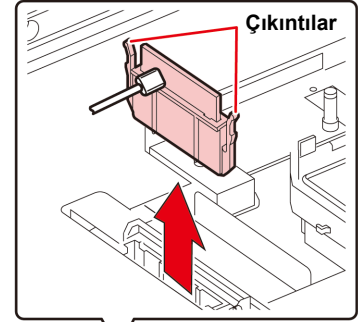
Önemli!

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

4

Wiper ve braketi temizleyin.

- (1) Ön kapağı açın ve her iki ucundaki çıkıntılardan tutarak wiper'ı çıkarın.
- (2) Temizleme solüsyonuna batırılmış bir temizleme çubuğuyla wiper ve braketi temizleyin. (SPC-0137 veya SPC-0369) Temizleme solüsyonunun kalıntılarını wiper ve braketten silin.
- (3) Her iki ucundaki çıkıntılardan tutarak wiper'ı orijinal konumuna yerleştirin.



5

ENTER (GİRİŞ) tuşuna basın.

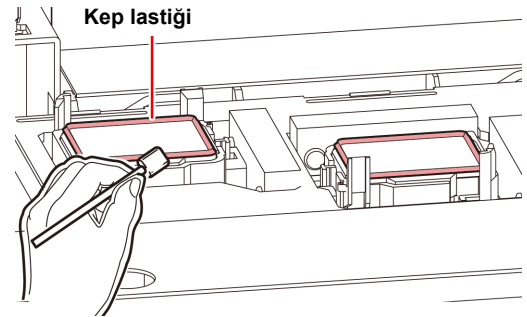
Önemli!

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

6

Kep lastiğini temizleyin.

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



7

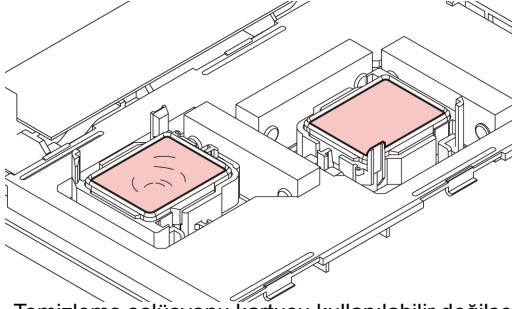
ENTER (GİRİŞ) tuşuna basın.**Önemli!**

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

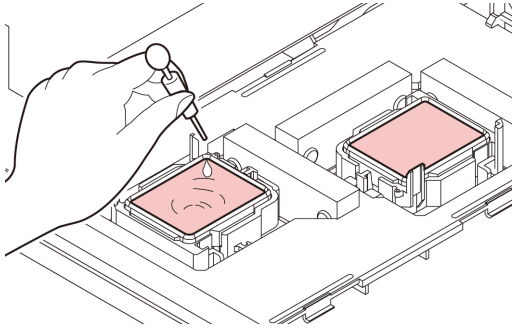
8

Kepi, bakım amaçlı temizleme solüsyonuyla doldurun.

- Temizleme solüsyonu kartuşu kullanılabilir durumdaysa bakım solüsyonu otomatik olarak doldurulur. Yeterli bakım solüsyonu mevcut değilse, bakım solüsyonu eklemek için [FUNCTION] (FONKSİYON) tuşuna basın.



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



9

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

10

Temizleme solüsyonunun olduğu gibi bırakılacağı süreyi **▲ **▼** tuşlarıyla seçin.**

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

11

ENTER (GİRİŞ) tuşuna basın.

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

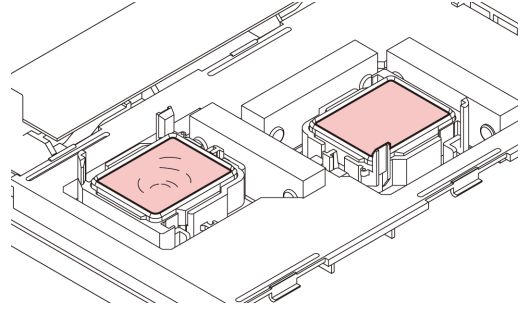
12

Ön kapağı açın.

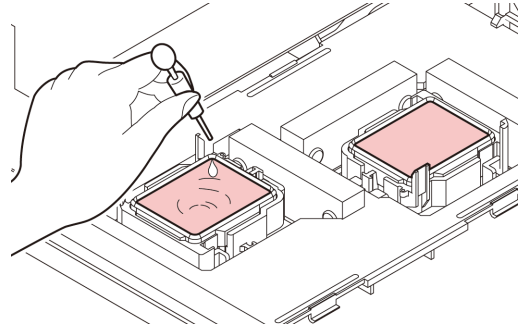
13

Kepi, bakım amaçlı temizleme solüsyonuyla doldurun.

- Temizleme solüsyonu kartuşu kullanılabilir durumdaysa bakım solüsyonu otomatik olarak doldurulur. Yeterli bakım solüsyonu mevcut değilse, bakım solüsyonu eklemek için [FUNCTION] (FONKSİYON) tuşuna basın.



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



14

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

- İlk kez çalıştırıldıktan sonra makine 2. adıma döner.

Boya Başlığının ve Çevresinin Temizlenmesi

Boya başlığı çok hassas bir mekanizmaya sahip olduğu için, temizleme işlemi sırasında son derece dikkatli olunmalıdır. Kaydırma mekanizmasının (slider) alt kısmına ve boya başlığının etrafına yapışmış jelatinimsi boyayı temizleme çubuğuyla temizleyin. Bunu yaparken baskı kafasının nozüllerini asla ovmayın.

Temizleme için gerekli araçlar

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



- Boya başlığının etrafını temizlerken ürünle birlikte gelen koruyucu gözlüğü ve eldiveni taktığınızdan emin olun. Aksi takdirde gözlerinize boya sıçrayabilir.
- Boya, organik solvent içerir. Cildinize veya gözünüze bulaştığında zaman geçirmeden bol suyla yıkayın.

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

- MAINTENANCE (BAKIM) MENÜSÜ görüntülenecektir.

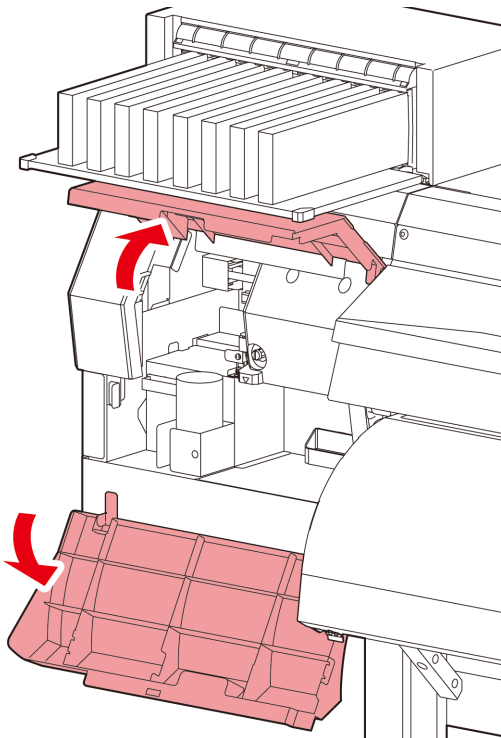
2 (ENTER) (GİRİŞ) tuşuna iki kez basın.

- "CARRIAGE OUT" (CARRIAGE

3 (GİRİŞ) tuşuna ve ardından (ENTER) (GİRİŞ) tuşuna basın.

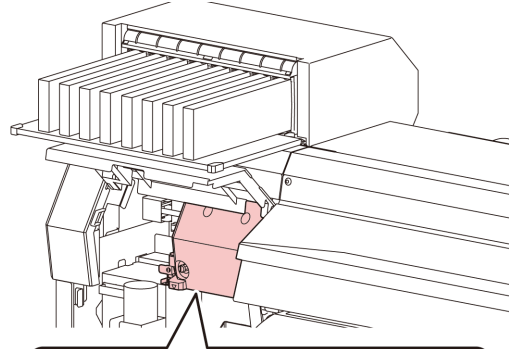
- "HEAD MAINTENANCE" (BASKI KAFASI BAKIMI) seçilecektir ve carriage, makinenin sol ucuna hareket edecektir.

4 Bakım kapağını açın.



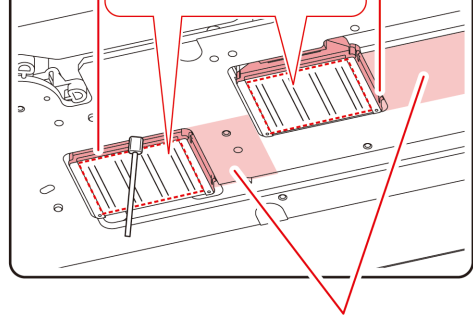
5 Baskı kafasının yüzeyinden veya diğer yüzeylerden boyayı silmek için bakım temizleme solüsyonuna batırılmış bir temizleme çubuğu kullanın.

- Nozülleri asla ovmayın.



Baskı kafasının yan yüzeyini (koyu gri ile gösterilmiştir) temizleme çubuğuyla temizleyin.

Nozül parçası (Asla dokunmayın.)



Temizleme çubuğuyla veya eski bir bezle temizleyin.

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

7 Bakım kapağını kapatın ve ardından (ENTER) (GİRİŞ) tuşuna basın.

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

Nozül Kurtarma Fonksiyonu

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

1 LOCAL (LOKAL) modda (FUNC1) (FONK1) (MENÜ) tuşuna basarak (ENTER) tuşuna basın.

- MAINTENANCE (BAKIM) MENÜSÜ görüntülenecektir.

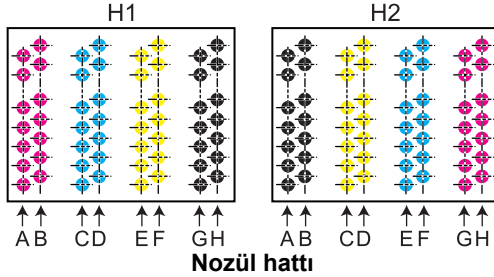
2 (V) tuşuna ve ardından (ENTER) (GİRİŞ) tuşuna basın.

- "NOZZLE RECOVERY" (NOZÜL KURTARMA) seçilecektir.

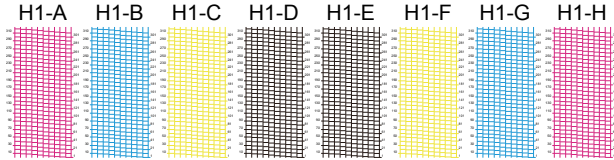
3 (ENTER) (GİRİŞ) tuşuna iki kez basın.

- Nozül şablonunun baskısı alınmaya başlayacaktır.
- "ENTRY" (GİRİŞ) seçeneğini ve ardından "Move to select of the Nozzle line (Step 4) without drawing a pattern" (Şablon çizmeden nozül satırını seçmek için (4. adım) hareket ettir) seçeneğini seçin.

Üstten görünüm

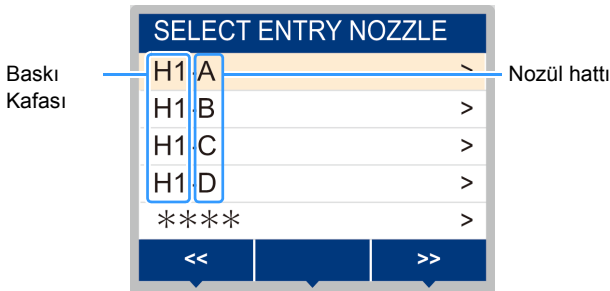


1. baskı kafasının nozül şablonu



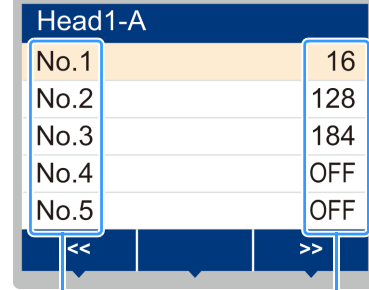
- Önemli!**
- 6 renkli boya setleri için, "H1-B" ve "H1-D" nozül şablonlarının baskısı alınmaz.
 - Parça medya kullanırken, A3 boyutundan daha büyük olan medyaları yatay yerleştirin. Dar bir medya yerleştirilirse yalnızca orta kısma baskı alınacaktır.

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



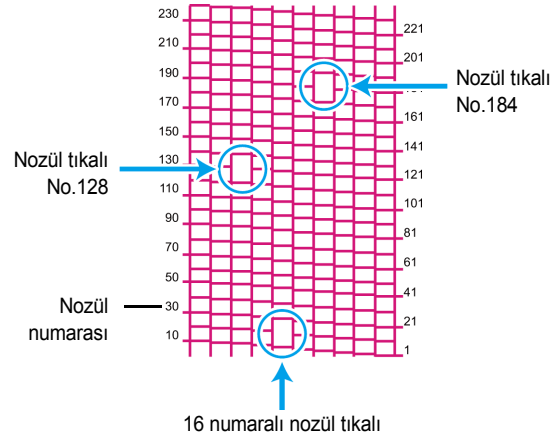
5 NOZZLE RECOVERY (NOZÜL KURTARMA) işlemine ihtiyaç duyan nozül numarasını kaydedin ve (ENTER) (GİRİŞ) tuşuna basın.

- (1) (▲)(▼) tuşlarına basarak 1 (GİRİŞ) tuşuna basın.
- (2) (▲)(▼) tuşlarına basarak nozül kurtarma işlemine ihtiyaç duyan nozül numarasını kaydedin ve ardından [ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basın.



Kurtarılabilecek nozülün numarası veya OFF (KAPALI) olma durumu
Kayıt numarası: 1 - 10 arası

Kurtarılabilecek nozül örneği



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

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

- Önemli!**
- 1 nozül hattı başına 10 adede kadar nozül kaydedilebilir.
 - Bu fonksiyonu kullansanız bile, çizim için gereken zaman değişmeyecektir.
 - Baskı en düşük hat üzerinde gerçekleştirildiğinde, nozül kurtarma gerçekleştirilmez. Ayrıca, niteliklere bağlı olarak, sadece 20 ila 120 nozülün her iki baskı kafası ucunda da (ön ve arka) etkinleştirildiği durumlar mevcuttur. Doğrulamak için test baskısı alın.
 - Beyaz baskı kullanıldığında, kontrol etmek için şeffaf bir film üzerine baskı alın



Ayar değerinin sıfırlanması

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

- MAINTENANCE (BAKIM) MENÜSÜ görüntülenecektir.

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

- "NOZZLE RECOVERY" (NOZÜL KURTARMA) seçilecektir.

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

- "RESET" (SIFIRLAMA) seçilecektir.

4 Sıfırlanmaya ihtiyaç duyan nozül hattını seçmek için **(UP)** **(DOWN)** ve **(FUNC1)** (FUNC1) (PAGE>) (SAYFA>) **(FUNC3)** (FUNC3) (<<) tuşlarına ve ardından **(ENTER)** (GİRİŞ) tuşuna basın.

- Sıfırlama doğrulama mesajı görüntülenecektir.

5 **(ENTER)** (GİRİŞ) tuşuna basın.

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

TEST BASKISI Sırasında NOZÜL KURTARMA Fonksiyonunun Etkinleştirilmesi

Aşağıdakiler "ON" (AÇIK) konuma getirilerek ve S. 4-14 **Nozül Kurtarma Fonksiyonu** aracılığıyla kurtarmak istediğiniz nozüllerin numaraları kaydedilerek, test baskısı (S.2-11) gerçekleştirilirken Nozül Kurtarma Fonksiyonu etkinleştirilmiş olur.

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

- MAINTENANCE (BAKIM) MENÜSÜ görüntülenecektir.

2 "NOZZLE RECOVERY" (NOZÜL KURTARMA) ayarını seçmek için **(UP)** **(DOWN)** tuşlarına ve ardından **(ENTER)** tuşuna basın.

3 "TEST PRINT" (TEST BASKISI) seçeneği için **(UP)** **(DOWN)** tuşlarına ve ardından **(ENTER)** (GİRİŞ) tuşuna basın.

4 ON/OFF (AÇIK/KAPALI) ayarını seçmek için **(UP)** **(DOWN)** tuşlarına ve ardından **(ENTER)** (GİRİŞ) tuşuna basın.

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



- Aşağıdaki veya daha üst firmware versiyonlarında kullanılabilir.
JV300 BS: Ver.2.80
JV300 Plus BS: Ver.1.10

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 gerçekleştirilerek boya tıkanması gibi sorunların önüne geçebilirsiniz (otomatik bakım fonksiyonu).

Aşağıdaki otomatik bakım fonksiyonları ayarlanabilir:

(Önemli!)

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

Fonksiyon adı	Açıklamalar
REFRESH (YENİLEME)	Her bir yenileme işlemi arasındaki sıklığı ayarlamak için kullanılır.
PUMP TUBE & NOZZLE WASH (POMPA TÜPÜ VE NOZÜL YIKAMASI)	Pompa tüpü ile baskı kafası nozülünü temizlemek için çalışma aralığını ayarladığı gibi baskı kafası nozülünü temizlemek için kalma süresini ayarlar. Kalma süresi ayarlandıktan sonra nozül yüzeyi temizleme solüsyonunun içine batırılır ve ardından yıkanır.
CLEANING (Interval) (TEMİZLEME (Sıklığı))	Her temizleme işlemi arasındaki sıklığı ayarlamak için kullanılır.
CLEANING (Type) (TEMİZLEME (Türü))	Temizleme türünü ayarlamak için kullanılır.

(Önemli!)

- "Check waste ink" (Atık boyayı kontrol et) mesajı görüntülendiğinde, otomatik bakım fonksiyonundaki işlem seti gerçekleştirilemez. Gerekirse S. 4-19 Atık boya haznesini yenisiyle değiştirme" (Atık boya haznesini yenisiyle değiştirme) işlemlerini gerçekleştirin.
- Makinenin ön tarafında bulunan güç düğmesi kapatıldığında, atık boya haznesini kontrol edin.

Yenileme Sıklığı Ayarı

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

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

- MAINTENANCE (BAKIM) MENÜSÜ görüntülenecektir.

2 "AUTO MAINTENANCE" (OTOMATİK BAKIM) ögesini seçmek için **(UP)** **(DOWN)** tuşlarına ve ardından **(ENTER)** (GİRİŞ) tuşuna basın.

3 "REFRESH" (YENİLEME) ögesini seçmek için **(UP)** **(DOWN)** tuşlarına ve ardından **(ENTER)** (ENTER) (GİRİŞ) tuşuna basın.

4 Yenileme sıklığını seçmek için **(UP)** **(DOWN)** tuşlarına ve ardından **(ENTER)** (GİRİŞ) tuşuna basın.

- Ayar değeri : Ayar değeri kullanılan boyaya göre değişiklik gösterecektir.

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

Pompa Tüpü ve Nozül Yıkaması Sıklıklarının Ayarlanması

Boyanın ateşleme hattında ve baskı kafası nozülünün yüzeyinde katılaşmasından dolayı boyanın tıkanmasını önlemek için ateşleme hattı ile baskı kafası nozülünün yüzeyini temizleme sıklığını ayarlayın. Baskı kafası nozülünü temizlerken kalma süresini de (nozül yüzeyinin kepe doldurulan temizleme solüsyonunun içine batırılma süresi) ayarlayın.

Önemli!

- Otomatik bakım fonksiyonunu kullanırken bakım amaçlı temizleme solüsyonunun ayarlı olduğundan emin olun. Bakım amaçlı temizleme solüsyonu ayarlı değilse pompa tüpü ve nozül yıkama işlemleri düzgün bir şekilde gerçekleştirilemez ve pompa tüpü ile baskı kafası nozül tıkanabilir.
- Nozül temizleme işleminin sonunda güçlü temizleme yapılır. (Boya tüketimi: tek seferde yaklaşık 33 ml) Bu nedenle temizleme (örn. boyanın eksik olması nedeniyle) temizleme işlemi yapılmadığında, nozül temizleme işlemi gerçekleştirilmeyip sadece pompa tüpü temizleme işlemi gerçekleştirilir. Lütfen dikkat edin.

- 1** Local (Lokal) modda **FUNC1** (FONK1) (MENÜ) tuşuna basın.
• MAINTENANCE (BAKIM) MENÜSÜ görüntülenecektir.
 - 2** "AUTO MAINTENANCE" (OTOMATİK BAKIM) ögesini seçmek için **▲ ▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
 - 3** "Pump Tube Wash" (Pompa Tüpü Yıkama) ayarını seçmek için **▲ ▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (ENTER) (GİRİŞ) tuşuna basın.
 - 4** "INTERNAL WIPING" (SİLME SIKLIĞI) ayarını seçmek için **▲ ▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
 - 5** Pompa tüpü ve nozül yıkama sıklığını ayarlamak için **▲ ▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
• Ayar değeri: 24 ila 48 saat (sa)
Varsayılan ayar, kullanılan boyanın türüne göre değişir.
 - 6** "LEAVING TIME" (KALMA SÜRESİ) ayarını seçmek için **▲ ▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
 - 7** Nozül yüzeyini temizleme solüsyonunun içine batırmak üzere kalma süresini ayarlamak için **▲ ▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
• Ayar değeri: OFF (KAPALI), 1 ila 99 dakika (1 dakikalık birim)
• Kalma süresi OFF (KAPALI) olarak ayarlanırsa nozül temizleme işlemi gerçekleştirilmez. Sadece pompa tüpü temizlenir.
- Önemli!**
- Varsayılan olarak kalma süresi "OFF" (KAPALI) olarak ayarlıdır. Bu nedenle nozül temizleme işlemi gerçekleştirilmez. Nozül temizleme işlemi gerçekleştirmek isterseniz kalma süresini ayarlayın. Önerilen değer 1 dakikadır.
- 8** Ayarı sonlandırmak için **END/POWER** (DURDURMA/GÜÇ) tuşuna birkaç kez basın.

Temizleme Sıklığının ve Türünün Ayarı

Bu fonksiyon, bakım temizleme solüsyonu tüketildiğinde pompa tüpü ve nozül yıkama fonksiyonu yerine gerçekleştirilen bir fonksiyondur.

Temizleme türü ve her bir temizleme işlemi arasındaki sıklık ayarlanır.

- 1** Local (lokal) modda **FUNC1** (MENÜ) tuşuna basın.
• MAINTENANCE (BAKIM) MENÜSÜ görüntülenecektir.
- 2** "AUTO MAINTENANCE" (OTOMATİK BAKIM) ögesini seçmek için **▲ ▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
- 3** "Interval" (Sıklık) veya "Type" (Tür) ayarını seçmek için **▲ ▼** tuşlarına birkaç kez basın ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
- 4** Bir ayar değeri seçmek için **▲ ▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
• Ayar değeri: Ayar değeri kullanılan boyaya göre değişiklik gösterecektir.
• Tür ayar değeri: SOFT (HAFIF)/ NORMAL (NORMAL)/ HARD (GÜÇLÜ)
- 5** Ayarı sonlandırmak için **END/POWER** (DURDURMA/GÜÇ) tuşuna birkaç kez basın.

600 ml'lik kartuş kullanıldığında

- [Ink Level] (Boya Seviyesi) görüntülendiğinde bile boya paketinin içinde baskı kafasını temizlemeye yetecek boya kalabilir.
[Ink Level] (Boya Seviyesi) görüldüğünde S.3-18 "[Ink Level low] (Boya Seviyesi Düşük) mesajı görüntülendiğinde" başlıklı bölüme bakın ve 600 ml
- Kalan boya baskı kafasını temizlemeye yeterli olmadığına
Kalan boya baskı kafasını temizlemeye yeterli olmadığına, 3. adımda "Error" (Hata) mesajı gösterilir. Yeni bir boya paketiyle değişim yapın ve ardından baskı kafasını temizleme işlemi tekrar gerçekleştirin.

Boya Doldurma

Nozül tıkanmasını düzeltmek için boya verir.

- 1 **LOCAL (LOKAL) modda** (FUNC1) (FUNC1) (MENÜ) → (▼) → (ENTER) (GİRİŞ) tuşlarına basın.
 - MAINTENANCE (BAKIM) MENÜSÜ görüntülenecektir.
- 2 **"FILL UP INK" (BOYA DOLDURMA) ayarını seçmek için** (▲) (▼) tuşlarına ve ardından (ENTER) (GİRİŞ) tuşuna basın.
- 3 **Doldurma türünü seçmek için** (▲) (▼) tuşlarına basın.
 - **Soft (Hafif):** Çok sayıda tıkalı nozülün veya eksik nozül grubunun olması gibi baskı başlığı temizleme işleminin gideremediği sorunlar için bu işlemi gerçekleştirin.
 - **Normal:** İlk boya doldurma esnasında eksik nozül grubu oluşursa bu işlemi gerçekleştirin.
 - **Hard (Güçlü):** Dampere yenileme gibi damperin boş olduğu durumlarda bu işlemi gerçekleştirin.
- 4 (ENTER) (GİRİŞ) tuşuna basın.
 - 4. adımda "Soft" (Hafif) ayarını seçtiğinizde, "Select Fill Up Color" (Dolgu Rengini Seçin) ekranı görüntülenir.
 - "Normal" (Normal) veya "Hard" (Güçlü) ayarını seçtiğinizde 6. adıma ilerleyin.
- 5 **Boya doldurma ayarını seçmek için** (▲) (▼) tuşlarına ve ardından (ENTER) (GİRİŞ) tuşuna basın.
- 6 (ENTER) (GİRİŞ) tuşuna basın.
 - Boya otomatik olarak doldurulur.
- 7 **Ayarı sonlandırmak için** (END/POWER) (DURDURMA/GÜÇ) tuşuna birkaç kez basın.

Boya Bakımı

Boyayı belirli aralıklarla sallayın. Boyayı belirli aralıklarla sallamazsanız baskı kalitesi hızlıca bozulabilir. Sallama işleminin sıklığı boyanın tipine ve rengine bağlıdır. Lütfen tavsiye edilen boya kartuşumuzu kullanın.

Ink Maintenance (Boya Bakımı) (Beyaz ve turuncu boya hariç)

Boyayı belirli aralıklarla sallayın. (☞ S.1-10) Sallama işleminin (önerilen) sıklığı aşağıda belirtildiği gibidir.

Solvent boya (SS21/ES3): Ayda bir kez
Süblimasyon boya (Sb53/Sb54): Haftada bir kez

Beyaz Boya Bakımı

Beyaz boya diğer boyalardan daha kolay çöker. İki haftadan daha uzun süre baskı alınmazsa beyaz boya boya kartuşunda veya makinenin içinde çökebilir. Boya çökeldiğinde, nozül tıkanabilir ve normal şekilde baskı alınamayabilir.

Beyaz boyanın çökmesini önlemek ve beyaz boyayı iyi durumda tutmak için periyodik olarak bakım işlemlerinin gerçekleştirildiğinden emin olun.

- (1) Aşağıda belirtilen durumlarda boya kartuşunu çıkararak hafifçe sallayın. (☞ S.1-10)
 - Makine açıldıktan sonra 24 saat geçtiğinde.
 - Makine açıldıktan sonra, "SHAKE WHITE INK CARTRIDGES" (BEYAZ BOYA KARTUŞLARINI SALLAYIN) uyarı mesajı görüntülenir.
- (2) Haftada bir kez çalışmaya başlamadan önce aşağıdaki bakım işlemlerini gerçekleştirin.

- 1 **LOCAL (LOKAL) modda** (FUNC1) (FUNC1) (MENÜ) → (▼) → (ENTER) (GİRİŞ) tuşlarına basın.
 - MAINTENANCE (BAKIM) MENÜSÜ görüntülenecektir.
- 2 (FUNC1) (<<) tuşlarına ve ardından (ENTER) (GİRİŞ) tuşuna basın.
- 3 **"WHITE MAINT" (BEYAZ BAKIM) öğesini seçmek için** (▲) (▼) tuşlarına ve ardından (ENTER) (GİRİŞ) tuşuna basın.
- 4 (ENTER) (GİRİŞ) tuşuna basın.
 - Otomatik boşaltma ve doldurma işlemi gerçekleştirilir, ardından temizlik işlemi gerçekleştirilir.
- 5 **Ayarı sonlandırmak için** (END/POWER) (DURDURMA/GÜÇ) tuşuna birkaç kez basın.

Turuncu Boya Bakımı

Turuncu boya diğer boyalardan daha kolay çökelir. Çökelişmiş turuncu boyayla baskı yaparsanız baskı kalitesi hızlıca bozulur. Baskı kalitesinin bozulmasını önlemek için aşağıdaki bakım işlemini yapın.

- (1) Aşağıda belirtilen durumlarda boya kartuşunu çıkararak hafifçe sallayın. (S.1-10)
 - Haftada bir kez civarında
 - Son baskıdan sonra 24 saatte
- (2) Baskı makinesi bir haftadan uzun süre kullanılmıyacaksa lütfen turuncu kartuşu çıkararak hafifçe sallayın. Boya kartuşunu makineye yeniden takın ve [INK FILLING (Hard cleaning)] ((BOYA DOLDURMA (Güçlü temizleme) fonksiyonunu bir kez çalıştırın. Baskı sonucu düzelmezse [INK FILLING] (BOYA DOLDURMA) işlemini tekrar yapın. (S. 4-17)

Sarf malzemelerini değiştirme

Wiper

Wiper sarf malzemesidir. Ekranda "Replace a WIPER" (WIPER'İ Değiştir) uyarı mesajı görüntülediğinde, zaman geçirmeden wiper'ı kontrol etmek ve yenisiyle değiştirmek gereklidir.

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

Önemli!

- Wiper'ın değiştirilmesine ilişkin bir uyarı mesajı görüntülediğinde, wiper filminin üst kenarında herhangi bir hasar ve tüy olup olmadığını kontrol edin. Wiper filminin üst kenarında herhangi bir hasar yoksa wiper'ı değiştirmeden kullanmaya devam etmek mümkündür.
- Temizleme wiper'ı bir seçenektir. Lütfen bölgenizdeki bir satıcı veya servis ofisimizden bir tane satın alın.

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

- MAINTENANCE (BAKIM) MENÜSÜ görüntülenecektir.

2 **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

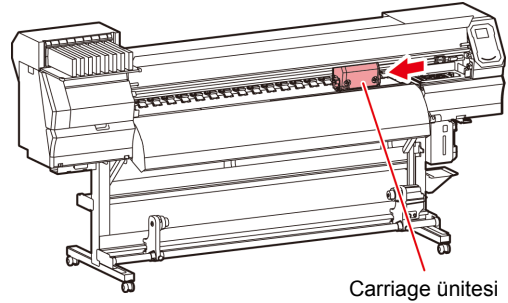
- "STATION" (İSTASYON) seçilecektir.

3 **ENTER** tuşuna 4 kez basın ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

- "WIPER EXCHANGE" (WIPER DEĞİŞTİRME) seçilecektir ve wiper kullanım sayısı sıfırlanacaktır.

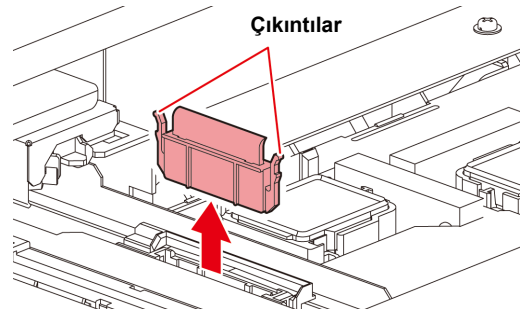
4 **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

- Carriage, baskı levhasına doğru hareket edecektir.



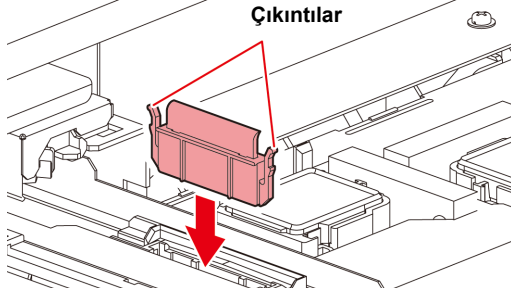
5 Wiper'ı çıkarın.

- Her iki ucundaki çıkıntılardan tutarak wiper'ı çıkarın.



6 Yeni bir wiper takın.

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



7 Ön kapağı kapatın ve ardından [ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basın.

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

Atık Boya Haznesi Doğrulama Mesajı Görüntülediğinde

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



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

LOCAL (LOKAL) Modda Doğrulama Mesajı

1 Ekranda "Check waste ink" (Atık boyayı kontrol et) mesajı görüntülenir.

2 Atık boya haznesinin durumunu kontrol edin

- Gerçek miktardan farklıysa [▲][▼] tuşlarına basarak düzeltin.
- (%80) olarak düzeltildiğinde, LOCAL (LOKAL) moda dönmek için [ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basın.
- Değiştirilip (bertaraf) sayaç sıfırladığında, "Replace the waste ink tank with another" (Atık boya haznesini yenisiyle değiştirme) prosedürünü yürütün. (S. 4-19)

Önemli!

- Atık boya haznesindeki atık boya seviyelerini sık sık kontrol edin. Atık boya atılmadan devamlılık arz eden ürün kullanımı, atık boyanın atık boya haznesinden taşmasına neden olabilir.

Atık boya haznesini yenisiyle değiştirme

1 Ekranda "Check waste ink" (Atık boyayı kontrol et) mesajı görüntülenir.

2 LOCAL (LOKAL) modda [FUNC1] (FUNC1) (MENÜ) → [▼] → [ENTER] (GİRİŞ) tuşlarına basın.

- MAINTENANCE (BAKIM) MENÜSÜ görüntülenecektir.

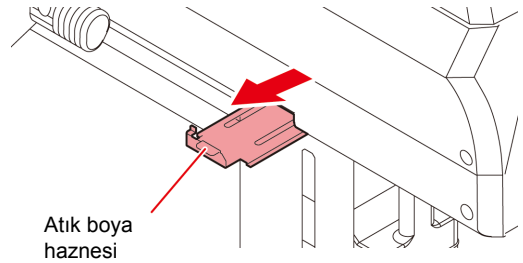
3 "INK TANK EXCHANGE" (BOYA HAZNESİ DEĞİŞİMİ) ayarını seçmek için [▲] [▼] tuşlarına ve ardından [ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basın.

4 Atık boya miktarının ayarı gerekiyorsa [ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basın.

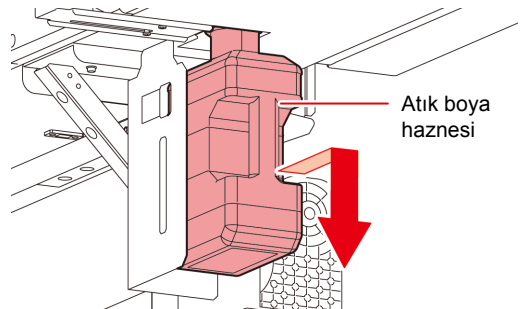
- Ekranda gösterilen atık boya miktarını karşılaştırın ve görsel olarak doğrulayın. Ekranda gösterilen değerde büyük bir sorun yoksa, [ENTER] (GİRİŞ) tuşu yerine [END] (DURDURMA/GÜÇ) tuşuna basın ve 6 adıma ilerleyin.

5 Seviyeyi ayarlamak için [▲] [▼] tuşlarına ve ardından [ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basın.

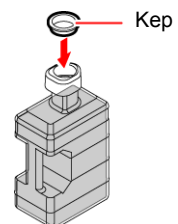
6 Atık boya haznesi durdurucusunu açmak için öne doğru çekin.



7 Çıkarılmak için atık boya haznesinin tutma kolunu tutarak öne doğru çekin.



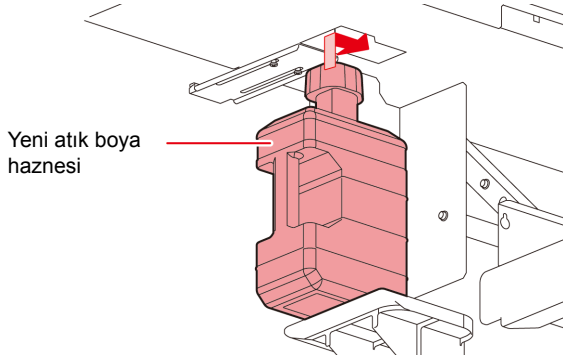
- Çıkarılan atık boya haznesine bir kep yerleştirin.



8

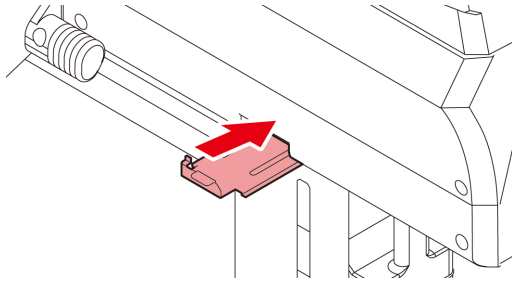
Atık boya haznesini değiştirin.

- (1) Yeni bir atık boya haznesi (SPC-0117) hazırlayın.
- (2) Atık boya haznesini haznenin kolundan tutarak yerleştirin.



- Atık boya, endüstriyel atık kapsamında atık yağlara eş değerdir. Atık boyayı bertaraf etmek için endüstriyel atık bertaraf şirketiyle iletişime geçin.

9

Atık boya haznesi durdurucusunu kapatın.

10

ENTER (GİRİŞ) tuşuna basın.

- Makine tarafından kontrol edilen boya ateşleme miktarı sıfırlanır ve mesaj iptal edilir.

Atık boya haznesi doğrulama mesajı görüntülenmeden önce atık boya haznesinin değiştirilmesi

Atık boya haznesi kontrol mesajı görüntülenmeden önce atık boya haznesi değiştirilirse (boya 2 litre hacmindeki haznenin %80'ine (1,6 litre) erişmeden) Information (Bilgi) menüsünden atık boya değerini %0'a ayarlayın.

1

Atık boya haznesini boşaltmak için "Atık boya haznesini yenisiyle değiştirme" (S. 4-19) başlıklı bölümde yer alan prosedürünün 6. ila 9. adımları gerçekleştirin.

2

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

- MAINTENANCE (BAKIM) MENÜSÜ görüntülenecektir.

3

tuşuna 4 kez basın ve ardından ENTER (GİRİŞ) tuşuna basın.

- "INK TANK EXCHANGE" (BOYA HAZNESİ DEĞİŞİMİ) seçilecektir.

4

Atık boya haznesi bilgisi görüntülenir.

5

Seviyeyi ayarlamak için tuşlarına ve ardından ENTER (GİRİŞ) tuşuna basın.

- Atık boya haznesinin içindeki miktarı sıfırlama ekranı görüntülenir.

6

ENTER (GİRİŞ) tuşuna basın.

- O ana kadar bu makinedeki atık boya haznesinde işlenen miktar sıfırlanır.

Kesici Bıçağının Değiştirilmesi

Kesici bıçak bir sarf malzemesidir. Kesici bıçak körlendiğinde yenisiyle değiştirin (SPA-0107).



- Kesici bıçağına dokunmayın, çok keskindir.
- Kesici bıçağı çocukların erişemeyeceği bir yerde saklayın. Ayrıca kullanılmış bıçakları bölgesel yasa ve yönetmeliklere göre bertaraf edin.



- Kesici bıçağı değiştirirken, bıçağın altına bir kağıt tabakasının yerleştirilmesi tavsiye edilir. Bu sayede, düşen kesici bıçağını almanız kolaylaşır.

1

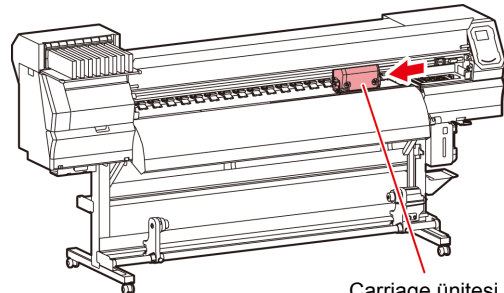
LOCAL (LOKAL) modda FUNC1 (FONK1) (MENÜ) tuşuna basın. ENTER (GİRİŞ) tuşlarına basın.

- MAINTENANCE (BAKIM) MENÜSÜ görüntülenecektir.

2

ENTER (GİRİŞ) tuşuna iki kez basın ve ön kapağı açın.

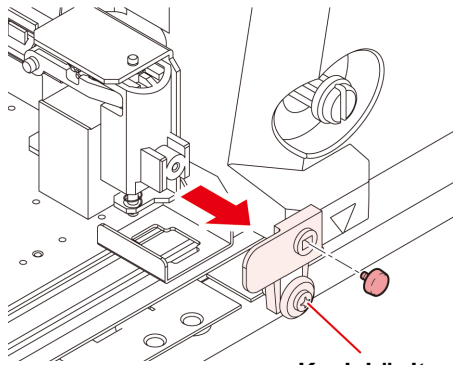
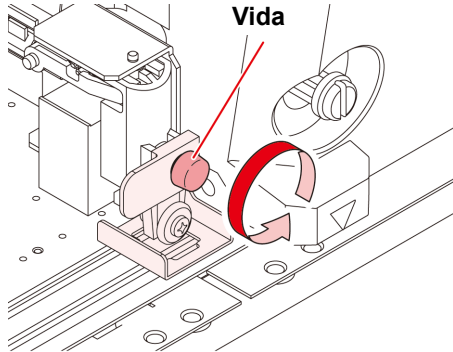
- Carriage, baskı levhasına doğru hareket eder.



Carriage ünitesi

3 Kesici ünitesini carriage tarafından değiştirin.

- (1) Kesici ünitesinin vidasını gevşetin.
- (2) Kesici ünitesini sökün.
- (3) Yeni bir kesici ünitesi takın.
- (4) Kesici ünitesinin vidasını, kesici ünitesini sabitlemek için sıkın.

**4 ÖN kapağı kapatın.****5 (GİRİŞ) tuşuna basın.**

Bölüm 5

Sorun Giderme



Bu bölümde

sorun yaşanabilecek durumlara karşı alınması gereken düzeltici tedbirler ve LCD ekranda görüntülenen hata numarasına ilişkin hatanın giderilmesi için gerekli prosedürler açıklanmaktadır.

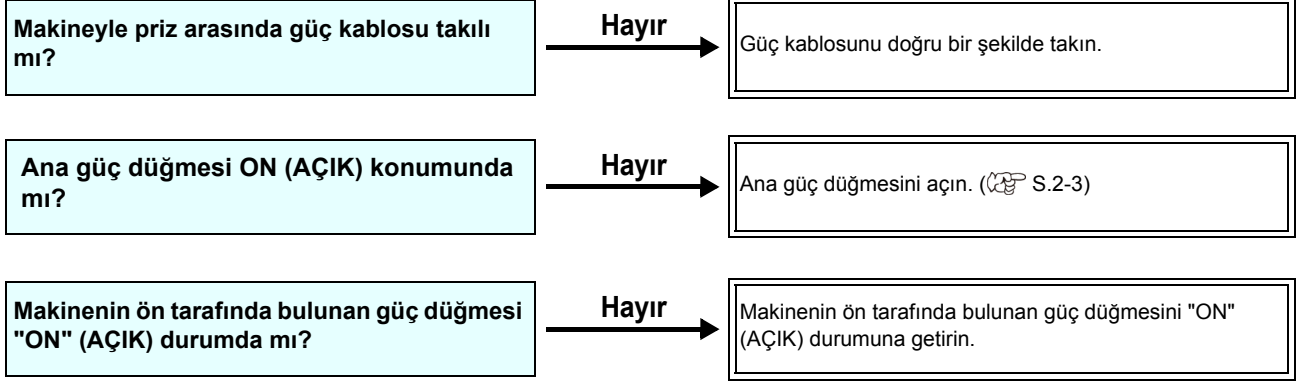
Sorun Giderme	5-2
Makine çalışmıyor.....	5-2
Makine baskı işlemine başlamıyor.....	5-2
Medya sıkıştı / medya kirli	5-2
Isıtıcının sıcaklığı ayar seviyesine yükselmiyor	5-3
Görüntü kalitesi düşük	5-3
Nozül tıkanmış	5-3
Boya kartuşu uyarısı görüntüleniyor	5-4
Boya sızıntısı meydana geldiğinde	5-4
Uyarı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

Sorun Giderme

Bir sorunu hata olarak değerlendirmeden önce, aşağıda açıklanan eylemleri gerçekleştirin. Sorun giderme işleminden sonra sorun hala çözülememişse yerel bayinizle, satış ofisimizle veya servis merkezimizle iletişime geçin.

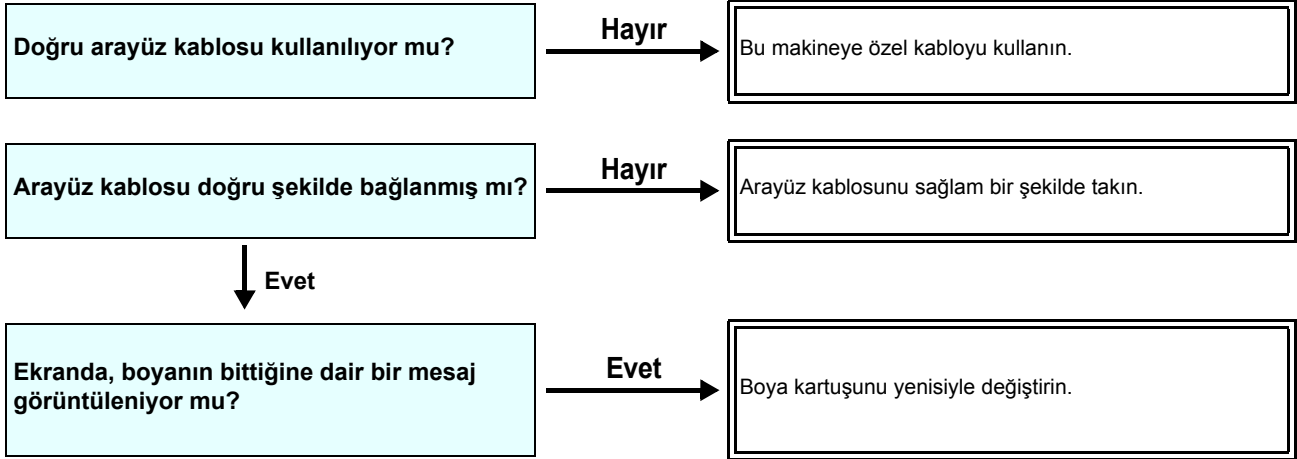
Makine çalışmıyor

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



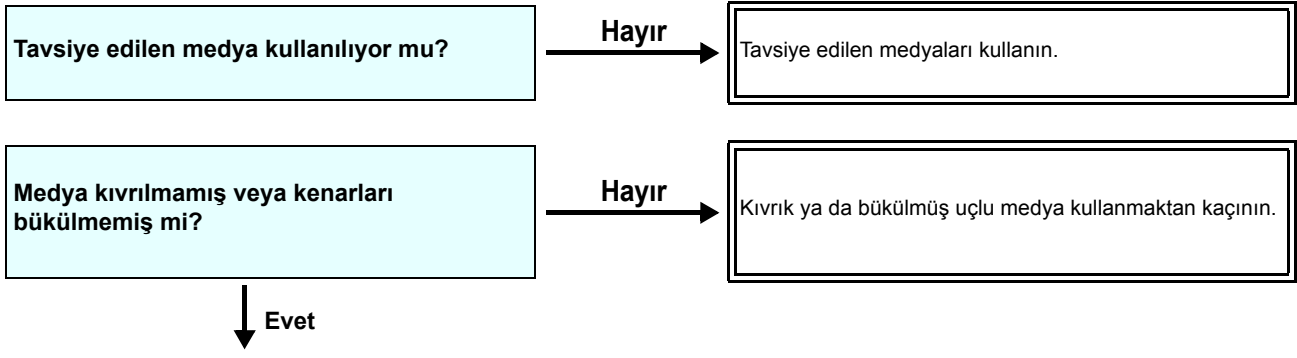
Makine baskı işlemine başlamıyor

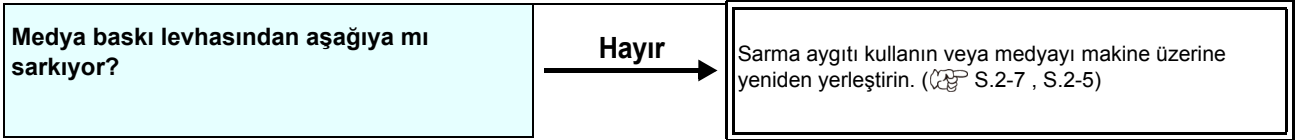
Bu durum, verilerin makineye doğru şekilde aktarılmadığı durumda gerçekleşir. Ayrıca baskı fonksiyonu doğru şekilde çalışmıyorsa veya medya doğru şekilde ayarlanmadığında da meydana gelebilir.



Medya sıkıştı / Medya kirlili

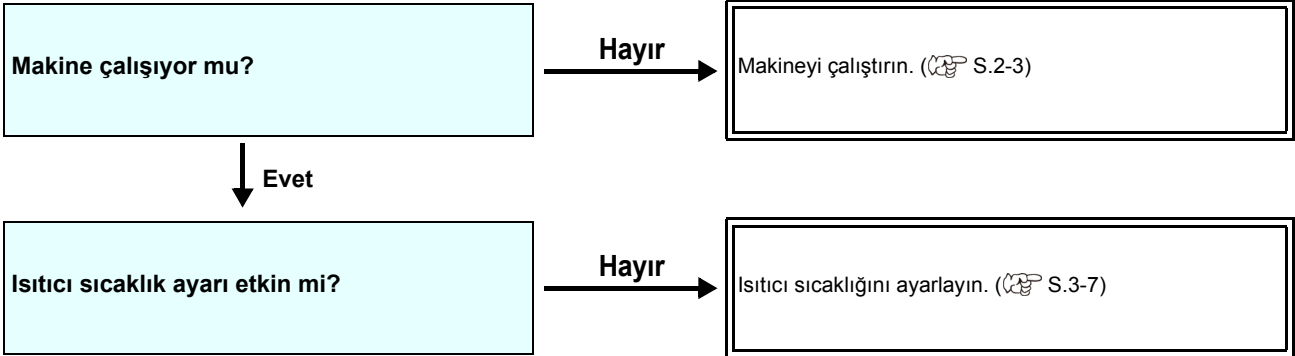
Medyanın sıkışmasının veya kirlenmesinin, uygun olmayan bir medyanın kullanımından veya medyanın uygun şekilde yerleştirilmemiş olmasından kaynaklandığı düşünülmektedir.





Isıtıcının sıcaklığı ayar seviyesine yükselmiyor

Temel işlemleri kontrol edin.



Görüntü kalitesi düşük

Bu bölüm, görüntü kalitesi tatmin edici seviyede olmadığı durumlarda gerçekleştirilecek düzeltici eylemleri açıklamaktadır. Görüntü kalitesiyle ilgili sorunların giderilmesini sağlayın. Çözüm işe yaramıyorsa yerel bayinizle veya servis merkezimizle iletişime geçin.

Olay	Tedbirler
Beyaz çizgiler / bulanık / koyu şeritler (baskı kafalarının hareket ettiği yönde)	<ol style="list-style-type: none"> (1) Baskı kafasını temizleme işlemini gerçekleştirin. (☞ S.2-13) (2) İstasyonun iç kısmının bakımını yapın. (☞ S.4-8) (3) [FEED COMP.] (BESLEME DÜZELTMESİ) fonksiyonunu çalıştırın. (☞ S.3-5) (4) Medya presi gibi baskı kafalarının hareket ettiği yönde kağıt parçası ya da toz mevcutsa bunları alın.
Karakterler, medya besleme yönünde çift veya üç defa basılıyor	(1) [FEED COMP.] (BESLEME DÜZELTMESİ) fonksiyonunu çalıştırın. (☞ S.3-5)
Dış yönlü trip ve iç yönlü trip arasında baskı konumlarında tutarsızlık mevcut	(1) [DROP POSITION] (ATIŞ KONUMU) fonksiyonunu çalıştırın. (☞ S.3-6)
Baskı sırasında medya üzerinde boya damlaması	<ol style="list-style-type: none"> (1) Wiper temizleme işlemini gerçekleştirin. (☞ S.4-8) (2) Boya kapağını temizleme işlemini gerçekleştirin. (☞ S.4-8) (3) Baskı kafasının etrafını temizleyin. (☞ S.4-13) (4) Baskı kafasını temizleme işlemini gerçekleştirin [Normal]. (☞ S.2-13) (5) INTERVAL WIPING (SİLME SIKLIĞI) ayarını değiştirin. (☞ S.3-11)

Nozül tıkanmış

S.2-13'te belirtilen işlemlerle yürütülen baskı kafası temizleme işlemi sonrası nozül tıkanma sorunu çözülemediğinde, aşağıdaki işlemlerin gerçekleştirildiğinden emin olun.

- S.4-9'daki işlemleri yaparak baskı kafası nozülünü yıkama.
- S.4-13'teki işlemleri yaparak baskı kafası nozülünün yüzeyini yıkama.
- S.4-14'teki işlemleri yaparak nozülü kurtarma.

Boya kartuşu uyarısı görüntüleniyor

Boya kartuşu arızası algılandığında, kartuş LED'i kırmızı renkte yanar ve uyarı mesajı görüntülenir. Baskı, temizleme veya boya kullanan diğer hiçbir işlem gerçekleştirilmez. Bu durumda, söz konusu boya kartuşunu hemen değiştirin.

Önemli!

- Kartuş arızası görüntülendiğinde, boya kartuşunu uzun süre değiştirmeden takılı bırakmayın; aksi takdirde makine nozül tıkalı koruma fonksiyonunu kaybedecektir. Nozüller tıkalıysa makine MIMAKI tarafından onarılmalıdır.

Boya kartuşu arızasının tanımının açıklaması

Kartuş arızasının içeriği aşağıdaki işlemler ile doğrulanabilir.

1

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

2

ENTER (GİRİŞ) tuşuna basın.

Boya sızıntısı meydana geldiğinde

Boya sızıntısı meydana gelirse elektrik fişini prizden çekerek makinenin beslemesini kesin ve yerel bayinizle, satış ofisimizle veya servis merkezimizle iletişime geçin.

Uyarı / Hata Mesajları

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

Uyarı mesajları

İşlem gerçekleştirirken meydana gelen hatalar

Mesaj	Neden	Çözüm
INVALID OPERATION (GEÇERSİZ İŞLEM) MEDIA UNDETECT (MEDYA ALGILANMADI)	Herhangi bir medya algılanmadığı için işlem gerçekleştirilemez.	• İşlemi medya algılandıktan sonra yürütün.
INVALID OPERATION (GEÇERSİZ İŞLEM) :MOTOR POWER OFF (MOTOR GÜCÜ KAPALI)	Kapak açılması gibi işlemlerden sonra motor OFF (KAPALI) durumdadır.	• LOCAL (LOKAL) moda geri dönün ve başlangıç işlemlerini tamandıktan sonra işlemi yürütün.
INVALID OPERATION (GEÇERSİZ İŞLEM) INK ERROR (BOYA HATASI)	Bir boya hatası meydana geldi.	• Yeni bir boya kartuşu taktıktan sonra işlemi yürütün.
INVALID OPERATION (GEÇERSİZ İŞLEM) COVER OPEN (KAPAK AÇIK)	Ön kapak veya bakım kapağı açıktır.	• Kapağı kapattıktan sonra işlemi yürütün.
INVALID OPERATION (GEÇERSİZ İŞLEM) DATA REMAIN (VERİ MEVCUT)	Veriler alındı.	• Veri temizleme işlemi gerçekleştirdikten sonra işlemi yürütün. (S.2-15)

LOCAL (LOKAL) modda görüntülenen mesaj

Mesaj	Neden	Çözüm
Can't print/cartridge (Baskı alınamıyor/kartuş yok)	Boya beslemesini imkansız hale getiren (baskı alma ve temizleme gibi) birden fazla boya hatası (kullanılamaz boya) meydana geldi.	Yeni boya kartuşuyla değiştirin.
Check waste ink (Atık boyayı kontrol et)	Atık boya haznesi değeri önceden tanımlı değeri aştı.	Atık boya haznesindeki atık boya miktarını kontrol edin. Bakım ve atık boya haznesinin değiştirilmesi işlemlerini gerçekleştirin ve atık boya miktarını sıfırlayın.
Replace WIPER (WIPER)	Wiper'in kullanım sayısı önceden tanımlı sayıyı aştı.	Bakım, istasyon bakımı ve wiper değişimi işlemlerini gerçekleştirin ve wiper'ı değiştirin.
HEATER Temp. error (ISITICI sıcaklığı hatası) Kapalı	"ERROR 710 heater temp error" (HATA 710 Isıtıcı sıcaklığı hatası) meydana geldikten sonra güç zorla kapatılıp tekrar başlatıldığında görüntülenir.	Yeniden görüntülerken yerel bayinizle, satış ofisimizle veya servis merkezimizle iletişime geçin.
NO MEDIA (MEDYA YOK)	Herhangi bir medya yerleştirilmedi. Ya da sensör arızalı.	Medyayı ayarlayın. Medyayı ayarladıktan sonra hala aynı hata mesajı görüntüleniyorsa yerel bayinizle, satış ofisimizle veya servis merkezimizle iletişime geçin.
DATA REMAIN (VERİ MEVCUT)	LOCAL (LOKAL) modda baskı verileri alındı.	REMOTE moda geçin ve baskı alın. Veya verileri temizleyin ve baskı işlemini iptal edin.

Mesaj	Neden	Çözüm
MACHINE TEMP./H (MAKİNE SICAKLIĞI/Y) **°C	Baskı makinesinin kurulu olduğu ortamda sıcaklık aşırı yüksek olduğu için tutarlı bir baskı elde edilemez.	Ortam sıcaklığını belirtilen aralık içerisinde olacak şekilde ayarlayın (20°C ila 35°C).
MACHINE TEMP./L (MAKİNE SICAKLIĞI/D) **°C	Baskı makinesinin kurulu olduğu ortamda sıcaklık çok düşük olduğu için tutarlı bir baskı elde edilemez.	
Shake WHITE INK - cartridges (BEYAZ BOYA kartuşlarını sallayın)	Beyaz boya kartuşunun çökmesini önlemek için düzenli olarak görüntülenen bir uyarı mesajıdır.	Boya bileşenlerinin çökmesini engellemek için beyaz boya kartuşunu çalkalayın.
Wash liquid cartridge none (Yıkama sıvısı kartuşu mevcut değil)	Bakım yıkama sıvısı kartuşu yerleştirilmemiş. Wiper yıkama ile pompa tüpü ve nozül yıkama işlemleri gerçekleştirilemez. (Otomatik bakım işlemi)	Bakım yıkama sıvısı kartuşunu yerleştirin.
Wash liquid end (Yıkama sıvısı bitti)	Bakım yıkama sıvısı kalmamış. Wiper yıkama ile pompa tüpü ve nozül yıkama işlemleri gerçekleştirilemez. (Otomatik bakım işlemi)	Yeni bir yıkama sıvısı kartuşu yerleştirin.
NCU SENSOR LEVEL LOW (NCU SENSÖR SEVİYESİ DÜŞÜK)	NCU sensör hassasiyeti düşüyor.	NCU değişimi yapılması önerilir. Yerel bayinizle, satış ofisimizle veya servis merkezimizle iletişime geçin.
Nozül Tıkalı Baskı işlemi durduruldu	Nozül kontrolü, nozüllerin tıkalı olduğunu belirlediğinden baskı durduruldu.	Baskı kafası temizleme işlemi gerçekleştirin (☞ S.2-13) ve nozüllerin tıkanıklığını giderin (☞ S. 5-3)
NCU FLUSH POS (NCU YIKAMA KONUMU) Nozzle check OFF (Nozül kontrolü KAPALI)	Nozül kontrolü sırasında NCU'dan kaynaklanan bir hata nedeniyle baskı işlemi durduruldu ve nozül kontrolü fonksiyonu kapatıldı.	• "ERROR 655 / NCU FLUSH POS" (HATA 655 / NCU YIKAMA KONUMU) başlığında belirtilen ilgili adımları uygulayın.
NCU CENTER POS (NCU MERKEZ KONUMU) Nozzle check OFF (Nozül kontrolü KAPALI)		• "ERROR 654 / NCU CENTER POS" (HATA 654 / NCU MERKEZ KONUMU) başlığında belirtilen ilgili adımları uygulayın.
NCU SN ADJUST (NCU SENSÖR AYARI) Nozzle check OFF (Nozül kontrolü KAPALI)		• "ERROR 656 / NCU SN ADJUST" (HATA 656 / NCU SENSÖR AYARI) başlığında belirtilen ilgili adımları uygulayın.
NCU NZK CHK (NCU NOZÜL KONTROLÜ) (HW) Nozzle check OFF (Nozül kontrolü KAPALI)		• "ERROR 652 / NCU NZK CHK (HW)" (HATA 652 / NCU NZK CHK (HW)) başlığında belirtilen ilgili adımları uygulayın.
NCU NZK CHK (MARK) Nozzle check OFF (Nozül kontrolü KAPALI)		• "ERROR 653 / NCU NZK CHK (MARK)" (HATA 653 / NCU NZK CHK (MARK)) başlığında belirtilen ilgili adımları uygulayın.
NCU CONNECT (NCU BAĞLANTISI)		NCU ünitesi bağlı değil. Nozül kontrolü fonksiyonu kullanılamaz.
REPLACE NCU (NCU)	NCU sensörünün hassasiyeti, nozül tıkanıklığını doğru şekilde algılayabilmesi için çok düşük. Nozül kontrolü fonksiyonu kullanılamaz.	• NCU sensörünün değiştirilmesi gerekiyor. • Yerel bayinizle, satış ofisimizle veya servis merkezimizle iletişime geçin.
REPLACE NCU INK PAD (NCU BOYA PEDİNİ DEĞİŞTİR)	NCU boya pedi doldu.	• NCU boya pedinin değiştirilmesi gerekiyor. • Yerel bayinizle, satış ofisimizle veya servis merkezimizle iletişime geçin.
NCU ERROR (NCU HATASI) Nozzle check OFF (Nozül kontrolü KAPALI)	Nozül kontrolü sırasında NCU'dan kaynaklanan bir hata nedeniyle baskı işlemi durduruldu ve nozül kontrolü fonksiyonu kapatıldı.	• Yerel bayinizle, satış ofisimizle veya servis merkezimizle iletişime geçin.

Boya Hatası

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

Mesaj	Neden	Çözüm
YANLIŞ BOYA ÇİPİ	Boya kartuşunun boya çipi normal şekilde okunamıyor.	<ul style="list-style-type: none"> Uyarı veren boya kartuşunu bir kez yerinden çıkarıp tekrar yerine takın. Yeniden görüntülerken yerel bayinizle, satış ofisimizle veya servis merkezimizle iletişime geçin.
INK TYPE (BOYA TİPİ)	Boya kartuşundaki boya, sağlanan mevcut boya türünden farklıdır.	<ul style="list-style-type: none"> Uyarı veren kartuşun boya türünü kontrol edin.
INK COLOR (BOYA RENGİ)	Boya kartuşundaki boyanın rengi, sağlanan mevcut boyanın renginden farklıdır.	<ul style="list-style-type: none"> Uyarı veren kartuşun boya rengini kontrol edin.
WRONG CARTRIDGE (YANLIŞ KARTUŞ)	Boya kartuşunun boya çipi bilgilerinde bir hata meydana geldi.	<ul style="list-style-type: none"> Uyarı veren kartuşu kontrol edin. Nozul tıkanması olmadığından emin olun (Özellikle beyaz boya kullanıldığında).
NO CARTRIDGE (KARTUŞ YOK)	Yuvaya boya kartuşu takılmamış.	<ul style="list-style-type: none"> Uyarı veren yuvaya uygun bir kartuş takın.
INK END (BOYA BİTTİ)	Boya kartuşundaki boya tamamen kullanılmış.	<ul style="list-style-type: none"> Uyarı veren kartuşu yenisiyle değiştirin.
INK NEAR END (BOYA BİTMEK ÜZERE)	Boya kartuşu içinde çok az miktar boya kalmış.	<ul style="list-style-type: none"> Boya çok yakında tükenecektir. Dikkatli olun.
Son Kullanma Tarihi	Boyanın son kullanma tarihi geçmiştir.	<ul style="list-style-type: none"> Yeni bir boyayla değiştirin veya mümkün olduğunca hızlı tüketin. Baskı yapılabilir.
Expiration:1MONTH (Son Kullanma Tarihi: 1 AY)	Boyanın son kullanma tarihinin üzerinden bir ay geçmiştir.	<ul style="list-style-type: none"> Yeni bir boyayla değiştirin veya mümkün olduğunca hızlı tüketin. Baskı yapılabilir.
Expiration:2MONTH (Son Kullanma Tarihi: 2 AY)	Boyanın son kullanma tarihinin üzerinden iki ay geçmiştir.	<ul style="list-style-type: none"> Yeni boyayla değiştirin. Baskı alınamıyor.
ERROR 63c (HATA 63c) INK REMAIN ZERO (KALAN BOYA SIFIR)	Kalan boya 0 seviyesinde (Sadece boya bittiğinde / 4 renkli set mevcut olduğunda).	<ul style="list-style-type: none"> Boya kartuşunu yenisiyle değiştirin.
INK LVL LOW (BOYA SEVİYESİ DÜŞÜK)	600 ml'lik kartuş kullanılırken kalan boya 60 ml'nin altına düşmüştür.	<ul style="list-style-type: none"> 600 ml'lik kartuşu çıkararak tartın ve ardından yeniden takın.
INK LVL END (BOYA SEVİYESİ SONDA)	600 ml'lik kartuş kullanılırken kalan boya 25 ml'nin altına düşmüştür.	<ul style="list-style-type: none"> (🔍 S.3-18 "[Ink Level low] ([Boya Seviyesi Düşük) mesajı görüntülendiğinde")

Hata mesajları

Bir hata mesajı görüntülediğinde, hatayı aşağıdaki tabloya göre ortadan kaldırın. Yeniden görüntülerken yerel bayinizle, satış ofisimizle veya servis merkezimizle iletişime geçin.

Mesaj	Neden	Çözüm
ERROR 122 (HATA 122) CHECK:SDRAM (KONTROL:SDRAM)	SDRAM arızalı.	<ul style="list-style-type: none"> Makineyi ana güç düğmesinden kapatın ve bir süre sonra tekrar açın. Yeniden görüntülerken yerel bayinizle, satış ofisimizle veya servis merkezimizle iletişime geçin.
ERROR 128 (HATA 128) HDC FIFO OVER (BASKI KAFASI FIFO OVER)	Baskı kafası kontrol devresi kartı arızalıdır.	
ERROR 128 (HATA 128) HDC FIFO UNDER (BASKI KAFASI FIFO UNDER)		
ERROR 129 (HATA 129) BATTERY EXCHANGE (BATARYA DEĞİŞİMİ)	Yerleşik saatin pil ömrü sona ermiş.	<ul style="list-style-type: none"> Yerel bayinizle, satış ofisimizle veya servis merkezimizle iletişime geçin.
ERROR 130 (HATA 130) HD DATA SEQ (BASKI KAFASI VERİ SEK)	Baskı kafası veri aktarımı işlem sırasında hata meydana geldi.	<ul style="list-style-type: none"> Makineyi ana güç düğmesinden kapatın ve bir süre sonra tekrar açın. Yeniden görüntülerken yerel bayinizle, satış ofisimizle veya servis merkezimizle iletişime geçin.
ERROR 146 (HATA 146) E-LOG SEQ (E-GÜNLÜK SEK)	Olay günlüğünün işlem sırasında bir anormallik meydana geldi.	
ERROR 151 (HATA 151) Main (Ana) PCB V1R2	Ana kartın güç kaynağı sisteminde bir hata meydana geldi.	
ERROR 152 (HATA 152) Main (Ana) PCB V2R5		
ERROR 153 (HATA 153) Main (Ana) PCB V3R3		
ERROR 154 (HATA 154) Main (Ana) PCB V05		
ERROR 157 (HATA 157) Main (Ana) PCB VTT		
ERROR 16e (HATA 18e) Main (Ana) PCB V3R3B		
ERROR 15f (HATA 15f) HEAD DRIVE HOT (BASKI KAFASI SÜRÜCÜSÜ SICAK)	COM sürücüsünün sıcaklığı yükselmiş.	
ERROR 171 (HATA 171) NEW HEAD CONNECT (YENİ BASKI KAFASI TAKILDI)	Yeni baskı kafası algılandı.	
ERROR 186 (HATA 186) HDC OVERFLOW (HDC TAŞMA)	Baskı alınan dalga formunda bir hata tespit edildi.	
ERROR 186 (HATA 186) HDC UNDERFLOW (HDC DÜŞÜK AKIŞ)		
ERROR 187 (HATA 187) HDC SLEW RATE (HDC YETİŞME HIZI)		
ERROR 188 (HATA 188) HDC MEMORY (HDC BELLEĞİ)		
ERROR 18a (HATA 18a) Main (Ana) PCB V_CORE	Ana PCB'de bir hata meydana geldi.	

Mesaj	Neden	Çözüm
ERROR 18c (HATA 18c) Main (Ana) PCB V12	Ana PCB'de bir hata meydana geldi.	<ul style="list-style-type: none"> Makineyi ana güç düğmesinden kapatın ve bir süre sonra tekrar açın. Yeniden görüntülerken yerel bayinizle, satış ofisimizle veya servis merkezimizle iletişime geçin.
ERROR 190 (HATA 190) Ana PCB V42-1		
ERROR 192 (HATA 192) COMIO PCB V1R2	COM 16/32 IO PCB'de bir hata meydana geldi.	
ERROR 193 (HATA 193) COMIO PCB V2R5		
ERROR 194 (HATA 194) COMIO PCB V3R3		
ERROR 195 (HATA 195) COMIO PCB V24		
ERROR 1a0 (HATA 1a0) SLDR2H PCB V1R2	KAYDIRMA MEKANİZMASI 2H PCB'de bir hata meydana geldi.	
ERROR 1a6 (HATA 1a6) SLDR2H PCB V2R5		
ERROR 1a7 (HATA 1a7) SLDR2H PCB V3R3		
ERROR 1a8 (HATA 1a8) SLDR2H PCB V5		
ERROR 1a9 (HATA 1a9) SLDR2H PCB V42		
ERROR 1e6 (HATA 1E6) Size Shortage (Boyut Yetersizliği)	PRAM kart bağlantı hatası (bağlı olmadığı durumlar dâhil) veya arızası * Bu hata meydana geldiğinde online baskı yapılamaz. Makine, bakım fonksiyonu dâhil diğer fonksiyonlarda kullanılabilir.	<ul style="list-style-type: none"> Makineyi ana güç düğmesinden kapatın ve bir süre sonra tekrar açın. Yeniden görüntülerken yerel bayinizle, satış ofisimizle veya servis merkezimizle iletişime geçin.
ERROR 201 (HATA 201) COMMAND ERROR (KOMUT HATASI)	Makine baskı verisi olmayan bazı veriler aldı. Ya da baskı verileri aktarılırken bir hata meydana geldi.	<ul style="list-style-type: none"> Arayüz kablosunu sağlam bir şekilde takın. Teknik özelliklere uygun bir arayüz kablosu kullanın.
ERROR 202 (HATA 202) PARAMETER (PARAMETRE HATASI)	İletilen baskı verilerinde bir hata meydana geldi.	
ERROR 304 (HATA 304) USB INIT ERR (USB BAŞLATMA HATASI)	USB iletişimde bir hata meydana geldi.	<ul style="list-style-type: none"> Makineyi ana güç düğmesinden kapatın ve bir süre sonra tekrar açın. Yeniden görüntülerken yerel bayinizle, satış ofisimizle veya servis merkezimizle iletişime geçin.
ERROR 305 (HATA 305) USB TIME OUT (USB ZAMAN AŞIMI)		
ERROR 401 (HATA 401) MOTOR X	X motoruna aşırı yük uygulandı.	
ERROR 402 (HATA 402) MOTOR Y	Y motoruna aşırı yük uygulandı.	

Mesaj	Neden	Çözüm
ERROR 403 (HATA 403) X CURRENT (X AKIMI)	X motorunda aşırı akımı nedeniyle bir hata tespit edildi.	<ul style="list-style-type: none"> Makineyi ana güç düğmesinden kapatın ve bir süre sonra tekrar açın. Yeniden görüntülerken yerel bayinizle, satış ofisimizle veya servis merkezimizle iletişime geçin.
ERROR 404 (HATA 404) Y CURRENT (Y AKIMI)	Y motorunun aşırı akımı nedeniyle bir hata tespit edildi.	
ERROR 423 (HATA 423) TAKE-UP TENSION-BAR (SARMA GERDİRME BARI)	Opsiyonel gerdirme barında hata meydana geldi. <ul style="list-style-type: none"> Gerdirme barının başlangıç noktası bulunamadı. Gerdirme barının açısında herhangi bir değişiklik görülmedi. 	<ul style="list-style-type: none"> Medyanın ayar durumunu kontrol edin. Medyanın manuel anahtar yardımıyla sarılabildiğinden emin olun. Ayrıca, gerdirme barının yükseldiğinden emin olun. Yükselmeyorsa, AMF (OBF) kitine bağlı kullanım kılavuzuna başvurarak denge ağırlığını ayarlayın.
ERROR 425 (HATA 425) Take-UP WRONG (YANLIŞ Sarma)	Opsiyonel gerdirme barında bir sorun meydana geldi. <ul style="list-style-type: none"> Gerdirme barı kontrol konumu belirli bir süredir en düşük noktadan sapsmiş durumda. 	
ERROR 429 (HATA 429) Take-UP LimitDETECT (Sarma SINIRI ALGILANDI)	Gerdirme barının SINIR konumu algılandı. <ul style="list-style-type: none"> Gerdirme barı kontrol konumu belirli bir süredir en yüksek noktadan sapsmiş durumda. 	
ERROR 44f (HATA 44f) Take-UP Roll Sns Err (Sarma Rulo Sensör Hatası)	Rulo sensöründe anormallik <ul style="list-style-type: none"> Rulo sensörü doğru şekilde okunamıyor. 	<ul style="list-style-type: none"> Makinenin sarma ünitesi ve gerdirme barı ayarlarının ON (AÇIK) durumunda olduğunu doğrulayın. Medyanın ayar durumunu kontrol edin. Sarma ünitesinin manuel düğme kullanılarak çalıştığını doğrulayın.
ERROR 48a (HATA 48a) Sarma hatası algılandı	Sarma hatası algılandı <ul style="list-style-type: none"> Küçük sarma ünitesi medyayı doğru bir şekilde saramadığından baskı durduruldu. 	<ul style="list-style-type: none"> Medya ayarının durumunu kontrol edin. Medya sarılmamışsa ayarı düzgün bir şekilde sıfırlayın.
ERROR 505 (HATA 505) MEDIA JAM (MEDYA SIKIŞTI)	Medya sıkışması meydana geldi.	<ul style="list-style-type: none"> Medyayı çıkarın ve sıfırlayın. Plus serisini kullanırken: Medya sıkışması meydana gelir ve baskı durursa baskı kafası otomatik olarak istasyona döner. Sonrasında aşağıdaki mesaj görüntülenir. "Medya sıkışması meydana geldi. İşlem durduruldu. Medya sıkışması baskı kafasına zarar verir. Lütfen medyayı yeniden yerleştirin."
ERROR 509 (HATA 509) HDC POSCNT (BASKI KAFASI KONUM KONTROLÜ)	Kontrol konumunda bir hata meydana geldi.	<ul style="list-style-type: none"> Makineyi ana güç düğmesinden kapatın ve bir süre sonra tekrar açın. Yeniden görüntülerken yerel bayinizle, satış ofisimizle veya servis merkezimizle iletişime geçin.
ERROR 50a (HATA 50a) Y ORIGIN (Y BAŞLANGIÇ NOKTASI)	Y başlangıç noktası algılanamıyor.	
ERROR 50f (HATA 50f) L-SCALE BLACK (DOĞRUSAL ÖLÇEK SİYAH)	Anormal doğrusal ölçek.	
ERROR 529 (HATA 529) LEnc.Count HPC[]		
ERROR 52a (HATA 52a) LEnc.Count HDC[]		
ERROR 50c (HATA 50c) MEDIA WIDTH SENSOR (MEDYA GENİŞLİĞİ SENSÖRÜ)	Medya genişliği doğru şekilde okunamıyor.	<ul style="list-style-type: none"> Medya ayar konumunu kontrol edin. (S.2-4) Medya sensörünü temizleyin. (S.4-3) Makineyi ana güç düğmesinden kapatın ve bir süre sonra tekrar açın.

Mesaj	Neden	Çözüm
ERROR 516 (HATA 516) MEDIA SET POSITION R (MEDYA AYAR KONUMU R)	Medya uygun alanın dışına yerleştirilmiş.	• Medya ayar konumunu kontrol edin. (S.2-5)
ERROR 528 (HATA 528) PUMP MOTOR SENSOR (POMPA MOTORU SENSÖRÜ)	Pompa sensörü algılama hatası	• Makineyi ana güç düğmesinden kapatın ve bir süre sonra tekrar açın. Yeniden görüntülerken yerel bayinizle, satış ofisimizle veya servis merkezimizle iletişime geçin.
ERROR 602 (HATA 602) CARTRIDGE END (KARTUŞ BİTTİ)	Boya bitti (kullanılamaz, yalnızca 4 renkli boya setiyle temizleme işlemi sırasında kullanılabilir)	• Yeni boyayla değiştirin.
ERROR 608 (HATA 608) YANLIŞ BOYA ÇİPİ	Boya kartuşu boya çipi doğru şekilde okunamıyor.	• Kartuşun doğru takıldığından emin olun. • Kartuşu yeniden takın. • Makineyi ana güç düğmesinden kapatın ve bir süre sonra tekrar açın. Yeniden görüntülerken yerel bayinizle, satış ofisimizle veya servis merkezimizle iletişime geçin.
ERROR 612 (HATA 612) INK LVL LOW (BOYA SEVİYESİ DÜŞÜK)	600 ml'lik kartuş kullanılırken kalan boya 60 ml'nin altına düşmüştür.	• 600 ml'lik kartuşu çıkararak tartın ve ardından yeniden takın.
ERROR 613 (HATA 613) INK LVL END (BOYA SEVİYESİ SONDA)	600 ml'lik kartuş kullanılırken kalan boya 25 ml'nin altına düşmüştür.	• (S.3-18 "[Ink Level low] ([Boya Seviyesi Düşük]) mesajı görüntülediğinde")
ERROR 614 (HATA 614) Preservation Failure (Saklama Hatası)	600 ml'lik kartuştaki boya çipine yazma işlemi başarısız olduğunda girilen ağırlığı kullanın.	• Kartuşun doğru takıldığından emin olun. • Kartuşu yeniden takın. • Makineyi ana güç düğmesinden kapatın ve bir süre sonra tekrar açın. Yeniden görüntülerken yerel bayinizle, satış ofisimizle veya servis merkezimizle iletişime geçin.
ERROR 627 (HATA 627) RE-INSERT CARTRIDGE (KARTUŞU YENİDEN TAKIN)	Belirli bir süredir kartuş takılmayan bir yuva mevcut.	• Bir kartuş takın.
ERROR 628 (HATA 628) WRONG INK CARTRIDGE (YANLIŞ BOYA KARTUŞU)	Boya Kartuşu boya çipi bilgilerinde bir sorun meydana geldi. Kullanım sayısı önceden tanımlı değeri aştı.	• Herhangi bir nozül tıkanıklığı olmadığından emin olun (özellikle beyaz boya için).
ERROR 63c (HATA 63c) INK REMAIN ZERO (KALAN BOYA SIFIR)	Kartuşta kalan boya 0	• Yeni boyayla değiştirin.
ERROR 64C (HATA 64C) NCU ERROR (NCU HATASI)	Bazı problemler nedeniyle nozül kontrolü işlemi askıya alınmıştır.	• Makineyi ana güç düğmesinden kapatın ve bir süre sonra tekrar açın. Yeniden görüntülerken yerel bayinizle, satış ofisimizle veya servis merkezimizle iletişime geçin.
ERROR 650 (HATA 605) NCU CONECT	NCU ünitesi bağlı değil.	
ERROR 651 (HATA 651) REPLACE NCU (NCU)	NCU sensörünün hassasiyeti, nozül tıkanıklığını doğru şekilde algılayabilmesi için çok düşük. Nozül kontrolü fonksiyonu kullanılamaz.	
ERROR 652 (HATA 652) NCU NZK CHK (NCU NOZÜL KONTROLÜ) (HW)	Nozül tıkanması ve boya damlacığının yanlış hizalanması durumları sıkça meydana geldiğinden dolayı NCU, ateşlemeyi doğru şekilde algılayamıyor.	• Nozüllerin durumunu kontrol edin ve nozül tıkanması ve boya damlacığının yanlış hizalanması durumları sıkça yaşıyorsanız nozülleri kurtarmak için temizleme işlemi gerçekleştirin.
ERROR 653 (HATA 653) NCU NZK CHK (MARK)		
ERROR 654 (HATA 654) NCU CENTER POS (NCU MERKEZ KONUMU)	NCU ateşleme konumu ayarlanamadı.	
ERROR 655 (HATA 655) NCU FLUSH POS (NCU YIKAMA KONUMU)		

Mesaj	Neden	Çözüm
ERROR 656 (HATA 656) NCU SN ADJUST (NCU SENSÖR AYARI)	Sensör hassasiyeti ayarı başarısız oldu.	<ul style="list-style-type: none"> Nozüllerin durumunu kontrol edin ve nozül tıkanması ve boya damlacığının yanlış hizalanması durumları sıkça yaşanıyorsa nozülleri kurtarmak için temizleme işlemi gerçekleştirin. Nozülleri kurtarma işlemi gerçekleştirdikten sonra da aynı hata mesajı görüntüleniyorsa yerel bayinizle, satış ofisimizle veya servis merkezimizle iletişime geçin.
ERROR 657 (HATA 657) REPLACE NCU INK PAD (NCU BOYA PEDİNİ DEĞİŞTİR)	NCU boya pedi doldu.	<ul style="list-style-type: none"> Yerel bayinizle, satış ofisimizle veya servis merkezimizle iletişime geçin.
ERROR 658 (HATA 658) NCU SENSOR LV LOW (NCU SENSÖR HASSASİYETİ DÜŞÜK)	NCU sensör hassasiyeti düşüyor.	<ul style="list-style-type: none"> NCU değişimi yapılması önerilir. Yerel bayinizle, satış ofisimizle veya servis merkezimizle iletişime geçin.
ERROR 702 (HATA 702) THERMISTOR CONNECT (TERMİSTÖR BAĞLANTISI)	Bir ısıtıcının termistör bağlantısı arızalı.	<ul style="list-style-type: none"> Makineyi ana güç düğmesinden kapatın ve bir süre sonra tekrar açın. Yeniden görüntülerken yerel bayinizle, satış ofisimizle veya servis merkezimizle iletişime geçin.
ERROR 710 (HATA 710) HEATER TEMP ERROR (ISITICI SICAKLIĞI HATASI)	Isıtıcıda sıcaklık anormalliği algılandı. Bu hata meydana geldiğinde anormal sıcaklık değeri giderilemezse makinenin güç kaynağı zorla kapatılır.	<ul style="list-style-type: none"> Makineyi ana güç düğmesinden kapatın ve bir süre sonra tekrar açın. Yeniden görüntülerken yerel bayinizle, satış ofisimizle veya servis merkezimizle iletişime geçin.
ERROR 901 (HATA 901) INVALID OPERATION (GEÇERSİZ İŞLEM)	Belirli bir hata nedeniyle fonksiyon çalıştırılmıyor.	<ul style="list-style-type: none"> Local (lokal) moda geri dönün, hatanın durumunu kontrol edin ve karşı tedbirler alın.
ERROR 902 (HATA 902) DATA REMAIN (VERİ MEVCUT)	Henüz yazdırılmamış veriler mevcut.	<ul style="list-style-type: none"> Veri temizleme işlemi gerçekleştirin. (☞ s.2-15)
ERROR 90d (HATA 90d) NO HEAD SELECT (BASKI KAFASI SEÇİLMEDİ)	Takılı baskı kafalarında bir hata meydana geldi.	<ul style="list-style-type: none"> Makineyi ana güç düğmesinden kapatın ve bir süre sonra tekrar açın. Yeniden görüntülerken yerel bayinizle, satış ofisimizle veya servis merkezimizle iletişime geçin.
ERROR 90f (HATA 90f) PRINT AREA SHORT (BASKI ALANI KISA)	Baskı işlemi için gereken medya genişliği veya uzunluğu yeterli değil.	<ul style="list-style-type: none"> Yeterli genişliğe veya uzunluğa sahip başka bir medya yerleştirin. Başlangıç noktası değiştirildiğinden dolayı medya genişliğinin daralması durumunda etkin medya genişliğini artırmak için başlangıç noktasını sağa doğru kaydırın.
ERROR 04 (HATA 04) PARAM ROM	Ana PCB PROM'da bir hata meydana geldi.	<ul style="list-style-type: none"> Makineyi ana güç düğmesinden kapatın ve bir süre sonra tekrar açın. Yeniden görüntülerken yerel bayinizle, satış ofisimizle veya servis merkezimizle iletişime geçin.

SİSTEMİN DURMASI

Mesaj	Çözüm
SYSTEM HALT (SİSTEMİN DURMASI) (*) 000: MESSAGE (MESAJ)	<ul style="list-style-type: none"> Makineyi ana güç düğmesinden kapatın ve bir süre sonra tekrar açın. Yeniden görüntülerken yerel bayinizle, satış ofisimizle veya servis merkezimizle iletişime geçin. ("000" hata numarasıdır.)
SYSTEM HALT (SİSTEMİN DURMASI) (*) 406: WIPER ORG (WIPER BAŞ. N.)	<ul style="list-style-type: none"> Wiper'in etrafını temizleyin. Makineyi ana güç düğmesinden kapatın ve bir süre sonra tekrar açın. Yeniden görüntülerken yerel bayinizle, satış ofisimizle veya servis merkezimizle iletişime geçin.

Bölüm 6

Ek



Bu bölümde

bu makinenin teknik özellikleri ve fonksiyonları bulunmaktadır.

Teknik Özellikler	6-2
Makinenin teknik özellikleri	6-2
Boyanın teknik özellikleri	6-4
Boya kartuşlarının sırasının belirlenmesi	6-5
Sorgu formu	6-6

Teknik Özellikler

Öğe		JV300-130	JV300-160	JV300-130 Plus	JV300-160 Plus	
Baskı kafası	Tip	On-demand piezo baskı kafaları				
	Teknik Özellikler	2 adet çapraz dizimli				
Baskı modu (tarama x besleme)		360×360dpi/ 540×360dpi/ 540×720dpi/ 720×1080dpi/ 720×1440dpi/ 1440x1440dpi				
Kullanılabilir boyalar		Süblimasyon boya (Sb):6 renkli (Y,M,BI,K veya Dk,LBI,Lm) Solvent boya (SS):9 renkli (Y,M,C,K, Lc,Lm, Or, Lk, W) Solvent boya (ES):6 renkli (M, C, Y, K, Lm, Lc)				
Boya beslemesi		Tüpleri kullanarak boya kartuşlarından besleme. Boya kartuşu yenileme türü: 2 kartuş/renkli (4 renkli boya seti) üzerinde geçiş yapma anahtarı				
Boya kartuşu kapasitesi		Y,M,C,K, Lc,Lm, Or, Lk, BI, LBI, Dk: 440 ml W 220 ml		M, C, Y, K, Lm, Lc, Or, Lk : 440 mlkartuş 600 mlkartuş(SS21) 600 ml Eko kartuş W : 220 mlkartuş		
Kullanılabilir medya		Branda / FF(Esnek Yüzey) / Hava geçirmeyen PVC				
Maks. baskı genişliği		1361 mm (53,6 inç)	1610 mm (63,4 inç)	1361 mm (53,6 inç)	1610 mm (63,4 inç)	
Rulo Medya boyutu	Maksimum	1371 mm (54,0 inç)	1620 mm (63,8 inç)	1371 mm (54,0 inç)	1620 mm (63,8 inç)	
	Minimum	210 mm (8,3 inç)				
	Kalınlık	1,0 mm (0,04 inç) veya daha az				
	Baskı yüzeyi	Yanı dıŖa bakar Ŗekilde				
	Besleme	Rulo dıŖ çapı *1	Kağıt medya: Φ 250 mm (Φ 9,8 inç) veya daha az Diğer medyalar: Φ 210 mm (Φ 8,3 inç) veya daha az		Medya kenar kılavuzu kullanılmadığında: Kağıt medya: Φ 250 mm (Φ 9,8 inç) veya daha az Diğer medya: Φ 210 mm (Φ 8,3 inç) veya daha az Medya kenar kılavuzu kullanıldığında: Φ 200 mm(Φ 7,87 inç) veya daha az *4	
		Rulo ağırlığı *1, *2	40 kg (88,2 lb) veya daha az		45 kg (99,2 lb) veya daha az	
		Rulo iç çapı	2 veya 3 inç			
	Sarma	Rulo dıŖ çapı *1	Kağıt medya: Φ 250 mm (Φ 9,8 inç) veya daha az Diğer medyalar: Φ 210 mm (Φ 8,3 inç) veya daha az		Medya kenar kılavuzu kullanılmadığında: Kağıt medya: Φ 250 mm (Φ 9,8 inç) veya daha az Diğer medya: Φ 210 mm (Φ 8,3 inç) veya daha az Medya kenar kılavuzu kullanıldığında: Φ 200 mm(Φ 7,87 inç) veya daha az *4	
		Rulo ağırlığı *1, *2	40 kg (88,2lb) veya daha az		45 kg (99,2 lb) veya daha az	
		Rulo iç çapı	2 veya 3 inç			
Rulo ucu iŖlemi		Rulonun ucu kolayca çıkabilmesi için zayıf bir yapışkan bantla veya zayıf bir yapıştırıcıyla göbeğe hafifçe sabitlenmiŖtir.				
	Sarmayla ilgili hizalama hatası			~ Φ 120 mm(4,8 inç): \pm 1 mm (0,04 inç) ~ Φ 170 mm(6,7 inç): \pm 3 mm (0,12 inç) ~ Φ 200 mm(7,9 inç): \pm 5 mm (0,2 inç) (Medya kenar kılavuzu kullanıldığında)		
Parça medya boyutu	Maksimum	1371 mm (54,0 inç)	1620 mm (63,8 inç)	1371 mm (54,0 inç)	1620 mm (63,8 inç)	
	Minimum	210 mm (8,3 inç)				

Öğe		JV300-130	JV300-160	JV300-130 Plus	JV300-160 Plus
Kenar boşluğu	Parça medya	Sol uç ve sağ uç: 15 mm (0,6 inç) (Varsayılan) Ön:120 mm (4,7 inç) Arka: 150 mm (5,9 inç)			
	Rulo medya	Sol uç ve sağ uç: 15 mm (0,6 inç) (Varsayılan) Ön:120 mm (4,7 inç) Arka: 150 mm (5,9 inç)			
Baskı aralığının doğruluğu	Hassas doğruluk	Genişliğine göre belirtilen baskı aralığının ± 0.3 mm veya ± 0.3 'lük kısmı			
	Tekrarlanabilirlik	Genişliğine göre belirtilen baskı aralığının ± 0.2 mm veya ± 0.1 'lik kısmı			
Diklik		$\pm 0,5$ mm / 1000 mm ($\pm 0,02$ inç / 39,4 inç)			
Medyanın bükülmesi		5 mm veya daha az / 10 m (0,2 inç veya daha az / 32,8 fit)			
Baskı kafası yükseklik ayarı		Montaj sırasında manuel 3 aşamalı (2,0/2,5/3,0) + 1 mm (0,04 inç) veya 2 mm (0,08 inç) arasında seçim yapılır. Temel yükseklik artırılabilir.			
Medyanın kesilmesi		Baskı kafası tarafından Y ekseninde kesilmesi. Kesim hassasiyeti (adım): 0,5 mm (0,02 inç) veya daha az			
Medya teslimi		Standart aksesuar olarak sağlanan sarma aygıtı (içeri veya dışarı sarma arasında geçiş yapılabilir).			
Atık boya haznesi		Şişe tipi (2.000 ml)			
Arayüz	Baskı verisi aktarımı	USB 2.0		USB 2.0 , Ethernet 1000BASE-T	
	E-posta fonksiyonu	Ethernet 10 BASE-T / 100 BASE-TX / 1000BASE-T			
Komut		MRL- V			
Gürültü	bekleme modunda	58 dB			
	sürekli baskı modunda *3	65 dB			
	aralıklı baskı modunda	70 dB			
Standartlara uygunluk		VCCI-Sınıf A, FCC-Sınıf A, UL 60950, CE İşareti (EMC, Düşük Gerilim Direktifi, Makine Direktifi, RoHS Direktifi), CB Raporu, IEC 62368-1 ETL, EAC işareti, RoHS			
Güç		AC100 - 120V/ 220 - 240V $\pm 10\%$ x 2 50/60Hz ± 1 Hz			
Güç tüketimi		1440 W x 2 veya daha düşük (AC 100-120 V)			
Önerilen Ortam	Ortam sıcaklığı	20°C ila 30°C (68°F ila 86°F)			
	Nem	%35 ile %65 arası bağıl nem (yoğuşmasız)			
	Garanti edilen sıcaklık	20°C ila 25°C (68°F ila 77°F)			
	Sıcaklık değişimi	± 10 °C / saat veya daha düşük (± 50 °F / saat veya daha düşük)			
	Toz	Normal ofis seviyesine eş değer			
	En yüksek çalışma yüksekliği	2000 m (6561,7 fit)			
Ağırlık		170 kg (374,8 lb)	200 kg (440,9 lb)	170 kg (374,8 lb)	200 kg (440,9 lb)
Dış boyutlar	Genişlik	2525 mm (99,4 inç)	2775 mm (109,3 inç)	2525 mm (99,4 inç)	2775 mm (109,3 inç)
	Derinlik	700 mm (27,6 inç)		700 mm (27,6 inç)	
	Yükseklik	1392 mm (54,8 inç)		1392 mm (54,8 inç)	

*1. Medya sarıldıktan sonraki dış çap ve ağırlıktır.

*2. Her iki ucundan tutulduğunda rulonun sarması olmadan.

*3. Çalışma Koşulu: Tam yük Ölçüm Yöntemi: Makine Direktifi 2006/42/EC Madde 1.7.4.2

*4. 200 mm ile 120 mm çap aralığında kullanın. (Kenar kılavuzunun konumuna göre değişir)

Boyanın teknik özellikleri

Öge		Süblimasyon boya	Solvent boya
Besleme		Özel süblimasyon boya kartuşu	
Renk		Siyah boya kartuşu Mavi boya kartuşu Magenta boya kartuşu Sarı boya kartuşu Açık mavi boya kartuşu Açık magenta boya kartuşu Koyu siyah boya kartuşu	Siyah boya kartuşu Camgöbeği boya kartuşu Magenta boya kartuşu Sarı boya kartuşu Açık camgöbeği boya kartuşu Açık magenta boya kartuşu Açık siyah boya kartuşu Turuncu boya kartuşu Beyaz boya kartuşu
Boya kapasitesi		kartuş başına 440 ml	kartuş başına 220 ml / 440 ml 600 ml kartuş (SS21) *1 600 ml Eko kartuş *1
Raf ömrü		Bu süre boya kartuşunun üzerinde yazılıdır. Geçerli süre içerisinde olsa bile paket açıldıktan itibaren üç ay içinde.	
Depolama sıcaklığı	Depolama	10 ila 35°C (50 ila 95°F) (Ortalama günlük sıcaklık) Kabın hava geçirmez durumda tutulduğundan emin olun. Kabın kuru, iyi havalandırılan, serin ve doğrudan güneş almayan bir yerde saklandığından emin olun.	
	Taşıma	0 ila 40°C (32 ila 104°F) 0°C'den düşük ve 40°C'den yüksek sıcaklıkta taşınmadığından emin olun. (32°F'den düşük ve 104°F'den yüksek sıcaklıkta taşınmadığından emin olun.)	

*1. İlgili model: Plus serisi

Önemli!

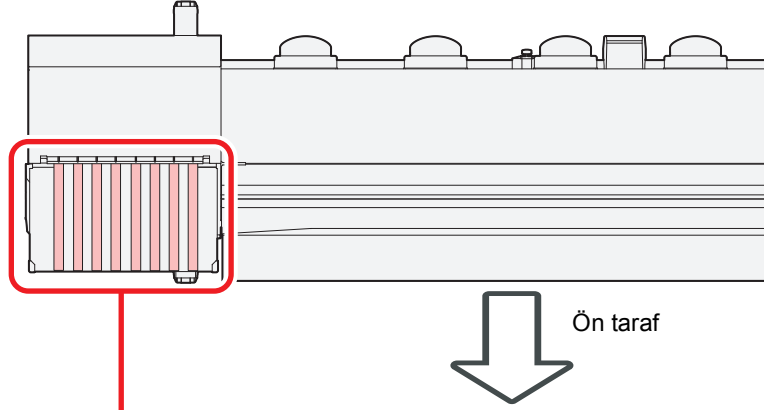
- Boya kartuşlarını sökmeyin ve yeniden boyayla doldurmayın.
- Boya soğuk bir yerde uzun bir süre tutulursa donabilir.
- Su bazlı boya kullanıldığında, boya donarsa kalitesi düşebilir ve kullanılmaz hale gelebilir. Boyayı donmayacağı bir ortamda saklayın.

Boya kartuşlarının sırasının belirlenmesi

Bu ayar değeri ve boya kartuşlarının sırası kullanılan boya türüne göre değişiklik gösterir.



- Boya kartuşlarını boya istasyonunun altında bulunan kartuş etiketine göre yerleştirin.



4 renkli model	Süblimasyon boya (Sb53)	M	M	Bl	Bl	Y	Y	K veya Dk	K veya Dk
	Süblimasyon boya (Sb54)	M	M	Bl	Bl	Y	Y	K	K
	Solvent boya (SS21/ ES3)	M	M	C	C	Y	Y	K	K
6 renkli model	Süblimasyon boya (Sb53)	M	M	Bl	Bl	Y	Lm	K veya Dk	LBl
	Süblimasyon boya (Sb54)	M	M	Bl	Bl	Y	Lm	K	LBl
	Solvent boya (ES3)	M	M	C	C	Y	Lm	K	Lc
6 + özel renkli model	Solvent boya (SS21/ ES3)	M	W	C	W	Y	Lm	K	Lc
	Solvent boya (SS21)	M	W	C	W	Y	Or	K	Lk
		M	Or	C	Lk	Y	Lm	K	Lc

Sorgu formu

Bu formu, makineye ilişkin sorunlar ve fonksiyonlardaki anormallikler 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.3-29)

JV300-130/160, JV300-130/160 Plus Kullanım Kılavuzu

Ağustos 2020

MIMAKI ENGINEERING CO.,LTD.

2182-3 Shigeno-otsu, Tomi-shi, Nagano 389-0512 JAPONYA

D202681-33-27082020



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

MM

FW : 4.00 (JV300)

2.00 (JV300 Plus)