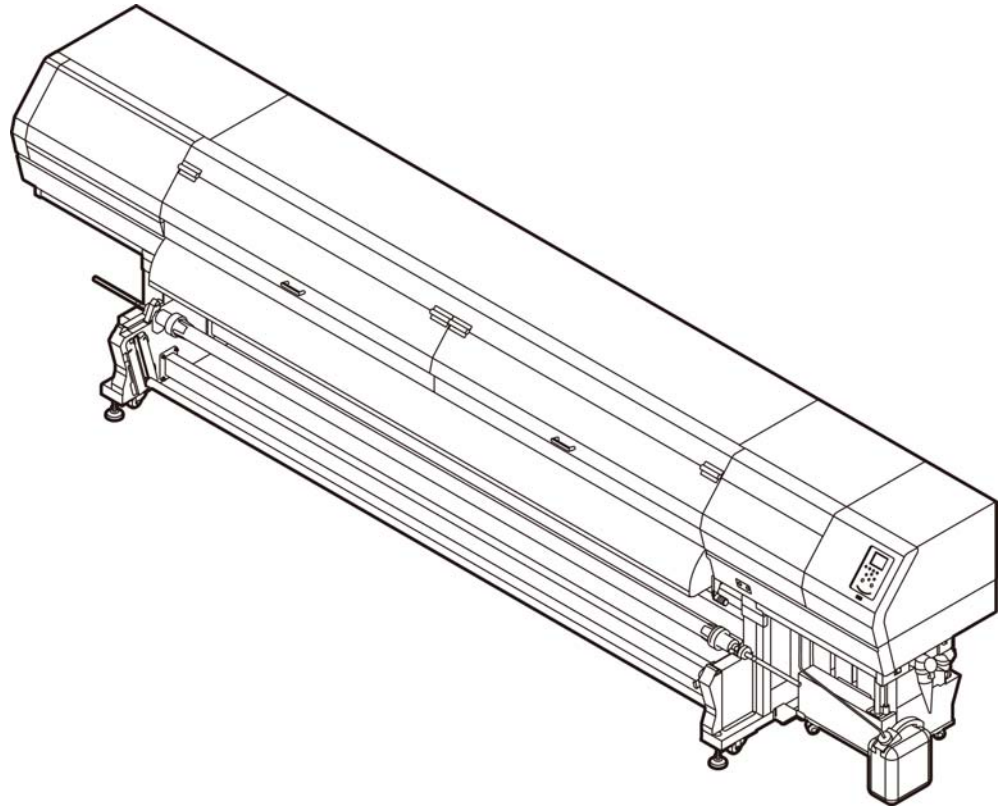


KULLANIM KILAVUZU

RENKLİ İNKJET BASKI MAKİNESİ

SIJ-320UV

KULLANIM KILAVUZU



MIMAKI ENGINEERING CO., LTD.
URL: <http://mimaki.com/>

İçindekiler

DİKKAT.....	v
GARANTİ REDDİ	v
Gereklilikler.....	v
Televizyonlarla ve radyolarla girişim.....	v
Önsöz.....	v
Kullanılabilir boya hakkında.....	v
Bu Kullanım Kılavuzu hakkında.....	v
Güvenlik Tedbirleri.....	vi
Semboller	vi
Uyarı etiketleri	xi

Bölüm 1 Kullanmaya Başlamadan Önce

Makinenin kurulması hakkında.....	1-2
Makinenin Kurulacağı Yer.....	1-2
Çalışma Ortamı Sıcaklığı	1-2
Makinenin sabitlenmesi hakkında	1-2
Makinenin Taşınması.....	1-2
Parçaların İsimleri ve İşlevleri.....	1-3
Makinenin Ön Tarafı	1-3
Makinenin Arka ve Sağ Yan Tarafı.....	1-4
İşlem Paneli.....	1-5
Ön Isıtıcı	1-7
Medya sensörü.....	1-7
Carriage.....	1-7
Kep istasyonu.....	1-8
Sıkıştırma ruloları ve Besleme ruloları	1-8
Kabloların Bağlanması	1-8
USB 2.0 Arayüz Kablosunun Bağlanması	1-8
Güç Kaynağı Kablosunun Bağlanması.....	1-9
Boyanın boya haznesine doldurulması ve şarj etme.....	1-10
Boya şişelerinin kullanımında dikkat edilmesi gerekenler	1-12
Medya.....	1-13
Kullanılabilir medya boyutları	1-13
Medyaları kullanırken dikkat edilmesi gereken hususlar	1-13

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
Medyanın yerleştirilmesine ilişkin notlar	2-4
Rulo medyanın yerleştirilmesi	2-5
Dar rulo medyanın yerleştirilmesi	2-9
İki dar rulo medyanın yerleştirilmesi (çift rulolar)	2-13
Parça medyanın yerleştirilmesi	2-16
Sarılmış medyanın çıkarılması	2-16

Baskı başlangıç noktasının değiştirilmesi.....	2-17
Isıtıcıların Hazırlanması.....	2-18
Isıtıcıların Sıcaklık Ayarlarının Değiştirilmesi.....	2-18
Test Baskısı.....	2-18
Test Baskısı.....	2-19
Baskı Kafasının Temizlenmesi.....	2-19
Baskı kafasının temizlenmesi hakkında.....	2-19
Test baskısının sonuçlarına göre baskı kafasının temizlenmesi.....	2-19
Medya Düzeltmesi Ayarı.....	2-20
Medya Düzeltmesi Ayarı.....	2-20
Çift yönlü baskı için boya atış konumunun düzeltilmesi.....	2-21
Verilerin Baskısının Alınması.....	2-22
Baskı İşleminin Başlatılması.....	2-22
Baskı İşleminin Durdurulması.....	2-22
Alınmış Verilerin Silinmesi (Veri Temizleme).....	2-22

Bölüm 3 Ek Fonksiyonlar

SETUP (KURULUM) Menüsü Hakkında.....	3-2
SETUP (KURULUM) Menüsü tablosu.....	3-3
Medya Düzeltmesi Ayarı.....	3-4
Noktaların Konumları Kaydığında.....	3-5
Isıtıcı Ayarı.....	3-5
Logical Seek (Akıllı Tarama) Ayarı.....	3-6
Üst Baskı Ayarı.....	3-6
Sol ve Sağ Kenar Boşluklarının Ayarlanması.....	3-7
UV Mode (UV Modu) Ayarı.....	3-7
Yenileme Ayarı.....	3-9
Vakum Fanı Ayarı.....	3-9
Baskı Hızı Ayarı.....	3-9
MAPS4 Ayarı.....	3-10
Otomatik Temizleme Ayarı.....	3-10
Silme Sıklığı Ayarı.....	3-11
Machine Setup (Makine Kurulumu) Menüsü Hakkında.....	3-12
Machine Setup (Makine Kurulumu) Menüsü tablosu.....	3-13
AUTO Power-off (OTOMATİK Kapanma) Ayarı.....	3-13
Besleme Ünitesinin Ayarlanması.....	3-13
Sarma Ünitesinin Ayarlanması.....	3-13
Kalan Medya Miktarını Görüntüleme Ayarı.....	3-14
Saatin Ayarlanması.....	3-14
Birimin Ayarlanması (Sıcaklık/Uzunluk).....	3-14
Key Buzzer (Tuş sesi) Ayarı.....	3-15
Medya Algılamasını Görüntüleme Ayarı.....	3-15
CONFIRM FEED (BESLEME DOĞRULAMASI) Ayarı.....	3-15
Ayarların Sıfırlanması.....	3-16
Nozzle Check (Nozül Kontrolü) Menüsü Hakkında.....	3-17
Nozzle Check (Nozül Kontrolü) Menüsü tablosu.....	3-17
Baskı Kontrolü Akışı.....	3-18

“Nozzle Missing”(Nozül Tıkalı) Bulgusu ve Hata Mevcudiyeti Halinde	
Baskı İşlemleri.....	3-18
Baskı Kontrolünün Ayarlanması	3-19
“Auto Nozzle Recovery” (Otomatik Nozül Kurtarma) Ayarı	3-19
Bulgu Niteliği Ayarı	3-19
Information (Bilgi) Menüsü Hakkında	3-20
Information (Bilgi) Menüsü tablosu.....	3-21
Bilgilerin Görüntülenmesi	3-21
Bu makinenin bilgilerinin görüntülenmesi	3-22
Language (Dil) Ayarı.....	3-22

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
Ön ısıtıcı kapağının ve son kapağın temizlenmesi	4-3
Medya Sensörünün Temizlenmesi	4-3
Medya Presinin Temizlenmesi	4-4
Maintenance (Bakım) Menüsü Hakkında	4-5
Bir bakışta Maintenance (Bakım) Menüsü	4-6
Kep İstasyonunun Bakımının Yapılması.....	4-7
Wiper ve Kepin Temizlenmesi	4-7
Boya Boşaltma Kanalının Yıkaması	4-9
Makine Uzun Süre Kullanılmadığında (Bakım Yıkaması)	4-10
Boya Başlığının ve Etrafının Temizlenmesi	4-12
Nozül tıkanıklığının giderilememesi durumunda	4-13
Baskı Kafası Nozülünün Yıkaması	4-13
Nozül Kurtarma Fonksiyonu	4-14
Otomatik Bakım Fonksiyonu	4-16
Yenileme seviyesinin ayarlanması.....	4-16
Temizleme seviyesinin ayarlanması	4-16
Atık boyanın bertaraf edilmesi.....	4-17
Kalan atık boyanın yönetimi	4-18
Atık boyanın ayarlanması	4-19
Sarf malzemelerinin değiştirilmesi.....	4-20
Wiper’in değiştirilmesi	4-20
Buhar Fan Filtresinin Değiştirilmesi (H fan filtresi)	4-21
Boya haznesinin değiştirilmesi	4-22
Kep emicinin değiştirilmesi	4-23
Antifirizli su karışımının yeniden doldurulması	4-24
Antifirizli su karışımının yeniden doldurulması	4-25

Bölüm 5 Sorun Giderme

Sorun Giderme	5-2
Makine çalışmıyor	5-2
Makine baskı işlemine başlamıyor	5-2
Medya sıkıştı / Medya kirli	5-3
Görüntü kalitesi düşük.....	5-3
Nozül tıkanmış.....	5-3
Boya haznesi uyarısı görüntüleniyor	5-4
Alt Hazneyle ilgili bir hata oluşursa (Hata 618 ila 61b).....	5-4
Boya renginin karışmasından veya havalandırmadan kaynaklı nozül tıkanıklığı durumunda	5-4
Besleme esnasında medya kabardığında	5-6
Uyarı / Hata Mesajları.....	5-7
Uyarı mesajları	5-7
Hata mesajları	5-12

Bölüm 6 Ek

Teknik Özellikler	6-2
Makinenin teknik özellikleri.....	6-2
Boyanın teknik özellikleri	6-3
Tedarik listesi.....	6-3
Boya haznelerinin sırasının ayarlanması	6-4
Sorgu formu.....	6-5

DİKKAT

GARANTİ REDDİ

MIMAKI'NİN BU SINIRLI GARANTİSİ, TEK VE YEGANE GARANTİDİR VE AÇIK VEYA DOLAYLI OLMAK ÜZERE TÜM DİĞER ZİMNİ TİCARİ ELVERİŞLİLİK VE UYGUNLUK GARANTİLERİ DAHİL ANCAK BUNLARLA SINIRLI OLMAMAK KAYDIYLA TÜM DİĞER GARANTİLERİN YERİNE GEÇER VE MIMAKI'NİN ÖNCEDEN YAZILI RIZASI OLMAKSIZIN HERHANGİ BİR YÜKÜMLÜLÜK YA DA SORUMLULUK ALMAYI VEYA DİĞER HERHANGİ BİR GARANTİ VERMEYİ VEYA HERHANGİ BİR ÜRÜNÜYLE BAĞLANTILI HERHANGİ BİR GARANTİ VERMEYİ KABUL ETMEZ VE SATICILARA BU YETKİYİ VERMEZ. MIMAKI HIÇBİR DURUMDA, HERHANGİ BİR ÜRÜNÜYLE İLGİLİ OLARAK ÖZEL, ARIZİ VEYA DOLAYLI ZARARLARDAN VEYA BAYİLERİN VEYA MÜŞTERİLERİN KARDAN KAYIPLARINDAN SORUMLU TUTULAMAZ.

Gereklilikler

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

Televizyonlarla ve radyolarla girişim

Bu Kullanım Kılavuzunda tanımlanan ürün, çalışırken yüksek frekans üretir.

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

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

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

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

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

Önsöz

MIMAKI "SIJ-320UV" renkli inkjet baskı makinesini satın aldığınız için tebrik ederiz.

"SIJ-320UV", UV boyayla baskı yapabilen ve yüksek hız ve görüntü kalitesi sunan bir renkli inkjet baskı makinesidir.

Kullanılabilir boya hakkında

Bu makinede kullanılması gereken boya Lus120 boyasıdır (dört renkli model).

- 4-renk versiyonu: Mavi, Magenta, Sarı ve Siyah. Her bir renkte 2 boya şişesi kullanılır.

Bu Kullanım Kılavuzu hakkında

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

Bu kılavuzun çoğaltılması kesinlikle yasaktır.
Her Hakkı Saklıdır. Telif Hakkı
© 2015 MIMAKI ENGINEERING Co., Ltd.












Güvenlik Tedbirleri

Semboller

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

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

Sembol örnekleri

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



- Makineyi kötü havalandırılmış bir odada veya kapalı bir odada kullanmayın.
- Güç kablosuna hasar vermemeye, koparmamaya ve bu kablunun üzerinde çalışmamaya özen gösterin. Güç kablosu, üzerine ağır bir malzeme yerleştirilirse veya ısıya maruz kalırsa ya da çekilirse kopabilir; böylece yangın veya elektrik çarpması meydana gelebilir.
- Makineyi nemli bir ortama kurmaktan kaçının. Bu makineye su sıçratmayın. Bu tür bir ortamda kullanılması, yangına, elektrik çarpmasına veya makinenin arızalanmasına yol açabilir.
- Makineyi, belirtilen güç kaynağı spesifikasyonlarına uygun şekilde kullanın. Bu makinenin güç kaynağı gerilimi tek fazlı 200 ila 240 Vac 15A ve daha azı olacaktır. (Bu makineyi 100V sistemde kullanamazsınız.)
- Makineden duman veya garip bir kokunun çıktığı anormal durumlarda makinenin kullanılması, yangına veya elektrik çarpmasına neden olabilir. Böyle bir anormal durum karşısında, makineyi hemen kapatın ve kabloyu prizden çıkarın. Öncelikle makineden artık duman çıkmadığından emin olun ve ardından onarımı için bayinizle veya bir MIMAKI satış ofisiyle iletişime geçin. Çok tehlikeli olduğundan asla makinenizi ve boya şişesini kendiniz onarmaya çalışmayın.
- Makinenin ana ünitesini ya da boya şişesini asla sökmeyin veya tadilat yapmayın. Sökme veya tadilat işlemi elektrik çarpmasına veya makinenin arızalanmasına neden olabilir.
- Baskı levhasına toz veya kirin yapışmamasına dikkat edin. Isıtıcılara yapışan toz ve kir yangına neden olabilir.
- Tehlikeli Hareketli Parçalar**
Parmaklarınızı ve Diğer Uzuvarlarınızı Makineye Sokmayın.
- Ana devre kesici yalnızca bu ünitenin çalışması hakkında yeterli bilgiye sahip personel tarafından ON (AÇIK) konumuna alınmalıdır.
- Yanmaları önlemek amacıyla, lambaya yanar durumdaki veya kapandıktan hemen sonra çıplak elle dokunmayın.



LED UV ünitesinin kullanımı



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

Bu makinenin bertaraf edilmesi



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

**UYARI****Antifiriz sıvısının kullanımı**

- Mimaki'nin özel antifiriz sıvısını kullanın; aksi takdirde LED UV soğutma aygıtı hasar görebilir.
- Antifiriz sıvısı veya antifiriz sıvısı içeren su karışımı cildinize veya giysinize bulaşırsa, derhal sabunla yıkayın. Antifiriz sıvısı veya antifiriz sıvısı içeren su karışımı gözlerinizle temas ederse, gözlerinizi derhal bol suyla yıkayın. Ardından en kısa sürede bir doktora başvurun. Yüksek sıcaklıktaki antifiriz sıvısının veya antifiriz sıvısı içeren su karışımının cildinize temas etmesi durumunda, cildinizi derhal sabunla yıkayın ve buzlu suyla soğutun. Ardından en kısa sürede bir doktora başvurun.
- Antifiriz sıvısını kullanmadan önce Malzeme Güvenliği Bilgi Formunu (MSDS) okuduğunuzdan emin olun.
- Antifiriz sıvısını veya antifiriz sıvısı içeren su karışımını yanlışlıkla yutmanız durumunda, kusmaya çalışın ve ardından mümkün olan en kısa zamanda bir doktora başvurun.
- Kullanılmayan antifiriz sıvısı veya antifiriz sıvısı içeren su karışımı aşağıda belirtilen şekilde bertaraf edilmelidir.
- Talaş veya eski bir beze emdirin ve ardından yıkın.
- İçeriğini belirterek bir endüstriyel atık bertaraf yüklenicisine teslim edin.
- Statik elektrik, kıvılcım ve benzeri şekilde alev almasına engel olun.
- Antifiriz sıvısını kullanırken koruyucu gözlük ve eldiven taktığınızdan emin olun.

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

- Bu üniteyle birlikte gelen güç kablosunu kullanın.
- Güç kablosuna hasar vermemeye, koparmaya ve bu kablonun üzerinde çalışmama özen gösterin. Güç kablosu üzerine ağır bir malzeme yerleştirilirse veya ısıya maruz kalırsa ya da çekilirse güç kablosu kopabilir; böylece yangın veya elektrik çarpması meydana gelebilir.
- Sabit polariteli bir prize takın.

Güç kaynağı

- Devre kesiciyi ON (AÇIK) konumda bırakın.
- Makinenin sağ tarafındaki ana güç düğmesini kapatmayın.

Isıtıcı

- Isıtıcının veya ateşlemenin arızalanmasına neden olabileceğinden ön ısıtıcının üzerine sıvı dökülmesine izin vermeyin.
- Ön ısıtıcı ısıtıcılarına çalışırken çıplak elle dokunmayın; aksi takdirde eliniz yanabilir.

Bakıma ilişkin notlar

- Boya haznesi ünitesini veya baskı kafalarını temizlerken, ürünle birlikte gelen eldiveni taktığınızdan emin olun.

**Boyanın kullanımı**

- Gözünüze boya sıçarsa, gözlerinizi derhal 15 dakika boyunca bol ve temiz suyla yıkayın. Boyanın suyla tamamen temizlendiğinden emin olun. Ardından en kısa sürede bir doktora başvurun.
- Boyanın yanlışlıkla içilmesi durumunda, içen kişiyi sakinleştirin ve derhal bir doktora başvurmalarını sağlayın. Kusmuğu yutmasına izin vermeyin. Daha sonra, Malzeme Güvenliği Bilgi Formunda yazılı acil durum numarasını arayın.
- Çok fazla buhar soluduysanız ve kötü hissediyorsanız, derhal açık havaya çıkın; sakin olun ve kendinizi sıcak tutun. Ardından en kısa sürede bir doktora başvurun.
- Boya içeriğinin bir kısmı (fotopolimerizasyon başlatıcısı), suda yaşayan organizmalarda zehirli etki yapmaktadır. Lütfen doğal su sistemlerine (nehir, vb.) ve evsel atık sularına (tuvalet, yol) sızıntıyı önleyin.

Topraklama

- Bu ünitenin, elektrik çarpmasına karşı topraklanması gerekmektedir.
- Topraklama işlemini gerçekleştirin.

Koruyucu cihazların giyilmesi

- Etrafa boya saçma ihtimali olduğundan emme nozülünü temizlerken koruyucu gözlük ve eldiven taktığınızdan emin olun; aksi takdirde boya ve yıkama sıvısı gözlerinize gelebilir ya da ellerinize bulaştığında ellerinizi tahriş edebilir.

Antifiriz sıvısının kullanımı

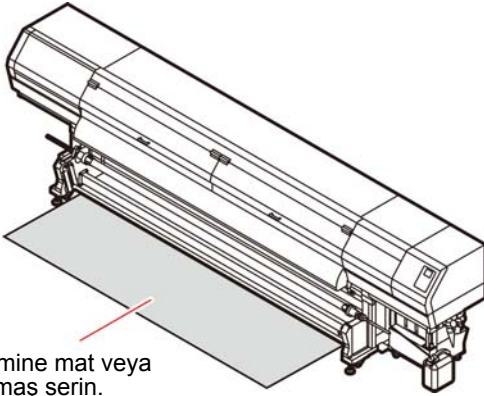
- Antifiriz sıvısının serin ve doğrudan güneş almayan bir yerde saklandığından emin olun.
- Antifiriz sıvısını çocukların ulaşamayacağı bir yerde saklayın.

⚠ DİKKAT

UV ışığı hakkında



- LED UV ünitesinden zayıf bir UV ışığı yayılır. Cildinizin UV ışığına maruz kalması yanma ve/veya deri kanserine neden olabilir. Zayıf UV ışığı yanmaya yol açmamasına rağmen sürekli maruz kalınması durumunda kronik hastalıklara neden olabilir. Cildinizin ve gözlerinizin UV ışığına maruz kalmasını önleyin.
- UV ışığı sızıntısından dolayı zeminin rengi solabilir; ışığı engellemek için lütfen baskı makinesi ünitesini mat benzeri bir altlık üzerinde kurun.



Zemine mat veya kumaş serin.



- Ultraviyole ışınları, akut rahatsızlıklara (gözlerde batma hissi, ağrı, gözlerde sulanma) ve kronik hastalıklara (katarakt vb.) sebep olabilir. Bu makineyi kullanırken eldiven, uzun kollu giysi, ışık geçirmez maske, ürünle birlikte gelen UV koruyucu gözlük kullanımı gibi koruyucu önlemler alınmalıdır.

Sıcak parçalar hakkında



- LED UV ünitesi çok sıcaktır. Bakım yaparken, lamba söndükten sonra sıcaklık düşüncüye kadar bekleyin.
- Ünitenin dışındaki bazı kısımların sıcaklığı oldukça yüksektir. Bu parçalarda, yüksek sıcaklığa dikkat edilmesi gerektiğini belirten bir etiket bulunmaktadır. Dikkat etiketinin bulunduğu parçalara ve yakınlarına temas etmeyin; aksi takdirde yanıklara sebep olabilir.
- Sıcak parçalara dokunmanın kaçınılmaz olduğu durumlarda, ellerinizi korumak için ısı yalıtımlı eldiven giydiğinizden emin olun.



LED UV ünitesine ilişkin notlar



- Işınım aygıtının alt kısmında bulunan LED UV ya da silika camıyla çalışırken ürünle birlikte gelen eldiveni taktığınızdan emin olun ve bunlara çıplak elle dokunmayın; aksi takdirde UV boya kürlenme seviyesi önemli ölçüde düşer. LED UV ya da silika camının kirlenmesi durumunda alkole nemlendirilmiş temiz bir bezle temizleyin. (Dış kapağı temizlemek için alkol kullanmayın; aksi takdirde boyası çıkabilir).



- LED UV'nin performansı ve kullanım ömrü, kullanılan UV ışınımı ve UV güç besleme ünitelerinden önemli ölçüde etkilenmektedir. Mimaki tarafından önerilenlerden başka UV aygıtlarını asla kullanmayın. Mimaki tarafından önerilmeyen UV aygıtlarının kullanılması sonucu meydana gelen sorunlardan dolayı hiçbir sorumluluk kabul etmemekteyiz.

⚠ DİKKAT

Temizleme hakkında



- Ünite uzun süre kullandıktan sonra, iletken ve yalıtım parçalarında yabancı maddeler ve toz birikebilir ve bu da elektrik kaçağına neden olabilir. Bu parçaları düzenli olarak temizleyin.
- Temizlerken basınçlı hava kullanmayın çünkü basınçlı hava yabancı maddeleri ve tozu dağıtarak iletken parçaların içine girmesine ve arızalara neden olabilir. Yabancı maddeleri ve tozları temizlemek için elektrikli süpürge kullanıldığından emin olun.
- Üniteyi, ıslanabileceği veya elektrik kaçağının meydana gelme ihtimalinin bulunduğu yerlerde kullanmayın.
- Elektrik kaçağı elektrik çarpmasına veya yangına yol açabilir.
- Kazaların meydana gelmesini önlemek için, periyodik incelemelerin yapıldığından ve zamanı gelen bileşenlerin değiştirildiğinden emin olun.

Ateş alması ve duman çıkması hakkında



- LED UV ünitesi gibi sıcak parçalara kolay tutuşan maddelerle dokunulması makinenin ateş almasına ve/veya duman çıkmasına neden olabilir. Kolay tutuşan maddelerin LED UV ünitesinin altında birkaç dakika boyunca bırakılması bile makinenin ateş almasına ve/veya duman çıkmasına neden olabilir.
- Ünite uzun süre kullandıktan sonra, dengeleyici veya diğer parçalarda toplanan yabancı maddeler veya toz, elektrik sızıntısına veya yalıtım direncinin düşmesine neden olabilir ve böylece parçaların ateş almasına ve/veya duman çıkmasına neden olabilir. Parçaları periyodik olarak temizleyin ve yalıtım direncini ölçün, yalıtım direnci düşen parçalar varsa onları değiştirin.
- Bu makine uzun süre kullandıktan sonra, iletken parçalar üzerindeki vidalar ve diğer parçalar gevşeyebilir; bu da ateş almasına ve/veya duman çıkmasına neden olabilir. Vidaları periyodik olarak sıkın.
- Bu ünite patlamaya dayanıklı tipte olmadığı için, tehlikeli maddelerin bulunduğu ortamlarda kullanmayın; aksi takdirde patlama olasılığı oluşabilir.
- Tuhaf koku, duman veya kıvılcım çıkması gibi üniteye anormallikler yaşanırsa makineyi kapatın ve derhal Mimaki'yi arayın.



DİKKAT EDİLMESİ GEREKEN HUSUSLAR ve NOTLAR

⚠ Uyarı

Boya şişelerinin kullanılması

- Orijinal SIJ-320UV boya kullanın. Özel tip dışında boya kullanımından kaynaklanan hasarın sorumluluğunun kullanıcıya ait olduğunu unutmayın.
- Makine, orijinal SIJ- 320UV boya dışındaki herhangi bir boya ile çalışmaz.
- Orijinal SIJ-320UV boyayı, makinelere zarar verebileceğinden dolayı, diğer baskı makinelerinde kullanmayın.
- Boya şişesini asla yeniden boyayla doldurmayın. Yeniden doldurulan boya şişesi sorun yaratabilir. Yeniden doldurulmuş boya şişelerinin kullanımından kaynaklanan hiçbir hasarın MIMAKI tarafından üstlenilmediğini unutmayın.
- Boya şişesi soğuk bir ortamdan sıcak bir yere taşınırsa, boyayı kullanmadan önce en az üç saat boyunca oda sıcaklığında bekletin.
- Boya şişesini kullanmadan hemen önce açın. Boya şişesi, açılmasının ardından uzun süre açık bırakılırsa, makine normal baskı performansını gösteremeyebilir.
- Boya şişelerinin serin ve doğrudan güneş almayan bir yerde saklandığından emin olun.
- Boya şişeleri ve atık boya haznesini çocukların erişemeyeceği bir yerde saklayın.
- Boya şişesi açıldıktan sonra boyanın üç ay içerisinde tüketildiğinden emin olun. Boya şişesinin açılmasının üzerinden uzun süre geçtiyse baskı kalitesi düşebilir.
- Boya şişesine vurmeyin veya boya şişesini sertçe sallamayın; şişe boyayı sızdırabilir.
- IC çipinin kontaklarına dokunmayın veya bu kontakları kirletmeyin; aksi halde baskı devre kartı zarar görebilir.
- Atık boya, endüstriyel atık kapsamında atık yağlara eşdeğerdir. Atık boyayı bertaraf etmek için endüstriyel atık bertaraf şirketiyle iletişime geçin.
- Doğal su sistemlerine (nehir, göl, vb.) ve evsel atık sularına (tuvalet, lavabo, yol, vb.) karışmasını engelleyin.

Ön kapak ve kol

- Baskı işlemi sırasında asla ön kapağı açmayın veya kolu yukarı kaldırmayın.

Medyanın kullanımı

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

Medyanın tozdan korunması

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

⚠ Uyarı

Bakıma ilişkin notlar

- Makinenin tozlu olmayan bir odada kullanılması önerilir.
- Makine baskı işlemi yapmadığında bile ön kapağı kapalı tutun. Kapak açık kaldığında, baskı kafası nozüllerinde toz birikebilir.
- Baskı kafalarındaki toz, boyanın baskı sırasında aniden damlamasına neden olabilir. Böyle bir durumda, baskı kafalarının temizlendiğinden emin olun.
- Boya istasyonunu veya baskı kafalarını temizlerken, ürünle birlikte gelen eldiveni taktığınızdan emin olun.
- Kep istasyonunu ve wiper'ı sık sık silin (tozu ve kağıt tozunu gidirin).

Periyodik olarak değiştirilecek parçalar

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

Bu makinenin bertaraf edilmesi

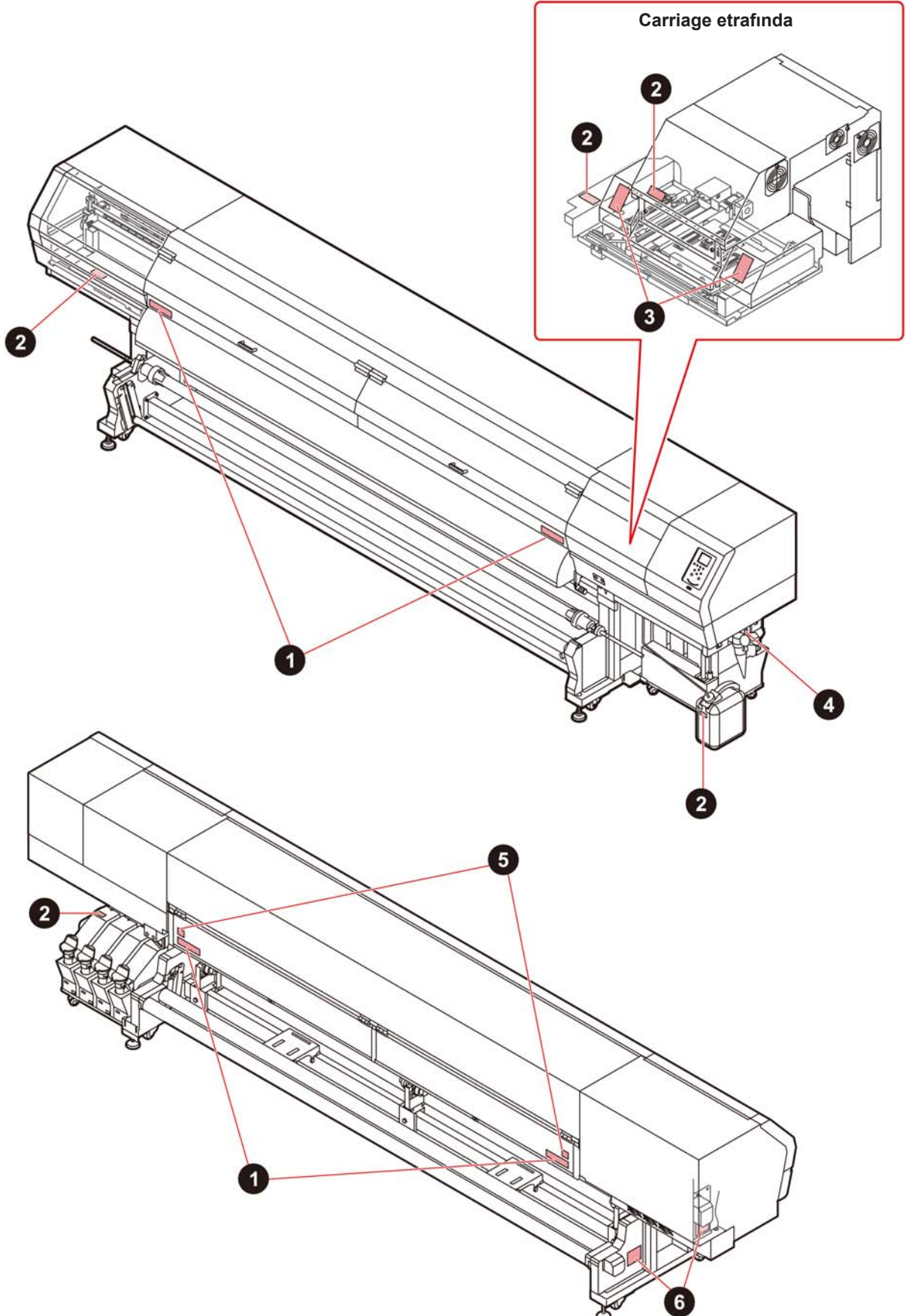
- Makinenin bertaraf işlemini endüstriyel atık bertaraf yüklenicisinin gerçekleştirmesini sağlayın.
- Bertaraf işlemini yerel yönetmeliklere uygun şekilde gerçekleştirin.







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 yerde
 Makineyi aşağıdaki ortam koşullarında kullanın: • Çalışma ortamı: • 20 - 30°C arası (68 - 86°F arası) • %35 - 65 arası (bağıl nem)	

Uyarı etiketleri

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



No.	Sipariş Numarası	Etiket
1	M905811	
2	M903330	
3	M905980	
4	M907935	
5	M903239	
6	M903404	

Bölüm 1

Kullanmaya Başlamadan Önce



Bu bölüm

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

Makinenin kurulması hakkında	1-2	Kabloların Bağlanması	1-8
Makinenin Kurulacağı Yer	1-2	USB 2.0 Arayüz Kablosunun Bağlanması ...	1-8
Çalışma Ortamı Sıcaklığı.....	1-2	Güç Kaynağı Kablosunun Bağlanması	1-9
Makinenin sabitlenmesi hakkında.....	1-2	Boyanın boya haznesine doldurulması	
Makinenin Taşınması	1-2	ve şarj etme	1-10
Parçaların İsimleri ve İşlevleri.....	1-3	Boya şişelerinin kullanımında dikkat	
Makinenin Ön Tarafı.....	1-3	edilmesi gerekenler	1-12
Makinenin Arka ve Sağ Yan Tarafı	1-4	Medya.....	1-13
İşlem Paneli	1-5	Kullanılabilir medya boyutları.....	1-13
Ön ısıtıcı	1-7	Medyaları kullanırken dikkat edilmesi	
Medya sensörü	1-7	gereken hususlar	1-13
Carriage.....	1-7		
Kep istasyonu	1-8		
Sıkıştırma ruloları ve Besleme ruloları.....	1-8		

Makinenin kurulması hakkında

Makinenin Kurulacağı Yer

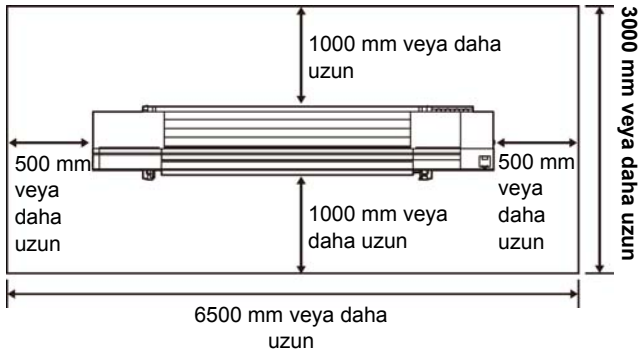
Bu makineyi kurmadan önce yeterli alanın mevcut olduğundan emin olun.

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

Model	Genişlik	Derinlik	Yükseklik	Brüt ağırlık
SIJ-320UV5	5410mm	995mm	1440mm	850 kg



- Makinenin kurulumunun yapılacağı yer pencereden girebilecek şekilde şiddetli güneş ışığına maruz kalan bir yerse, makinenin güneş ışığına maruz kalmasını engellemek için perde çekin.



Çalışma Ortamı Sıcaklığı

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

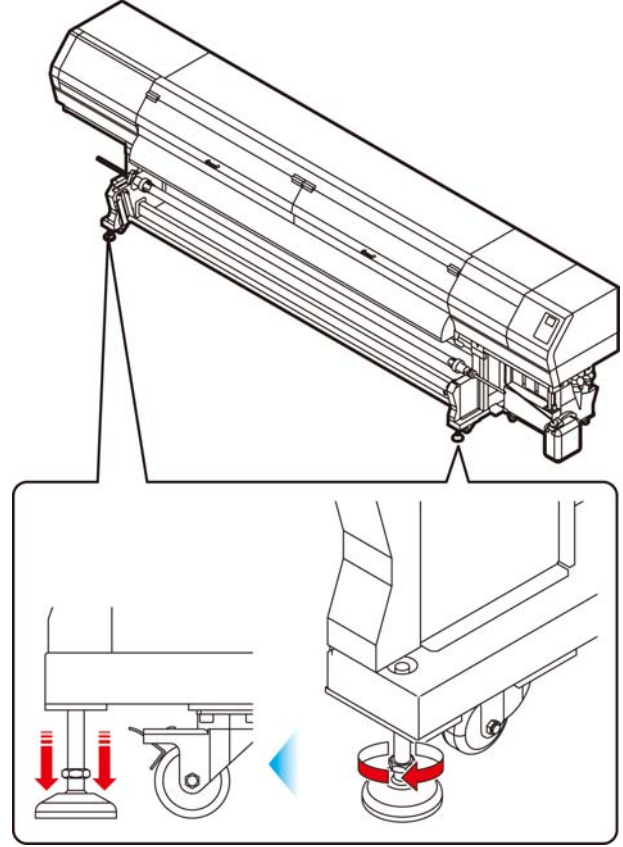
Ortam sıcaklığına bağlı olarak ısıtıcı sıcaklığı ayar değerine ulaşmayabilir.

Bu makine sıcak ortamlarda kullanıldığında, UV lambası yüksek sıcaklıklara ulaşabilir. Ardından makine, uyarı veya hata mesajı görüntüleyebilir ve baskı işlemi de dahil olmak üzere çalışmayı durdurabilir.

Makinenin sabitlenmesi hakkında

Bu makinede, sabitleme amaçlı tesviye ayakları bulunmaktadır.

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



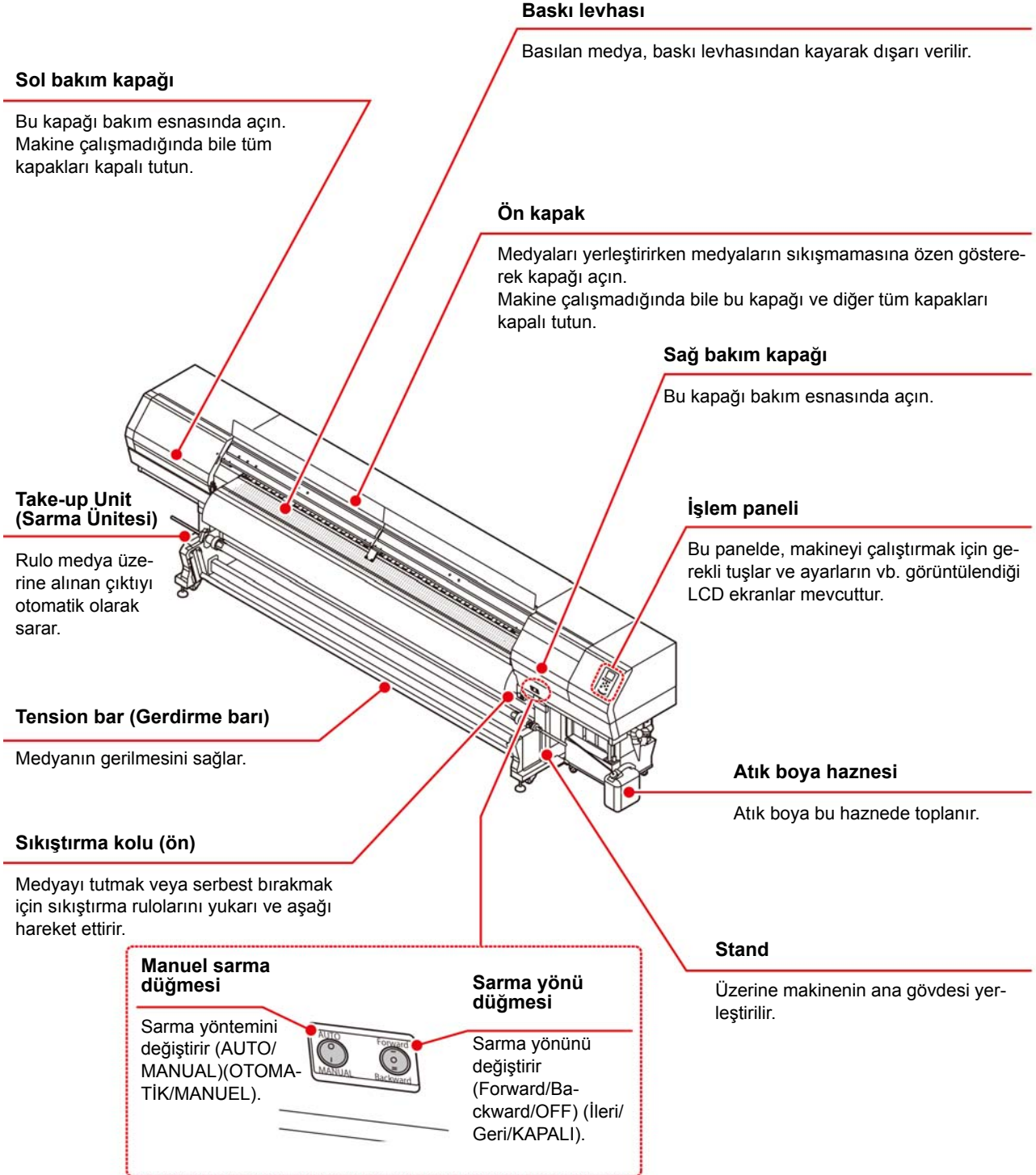
Makinenin Taşınması

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.

Parçaların İsimleri ve İşlevleri

Makinenin Ön Tarafı



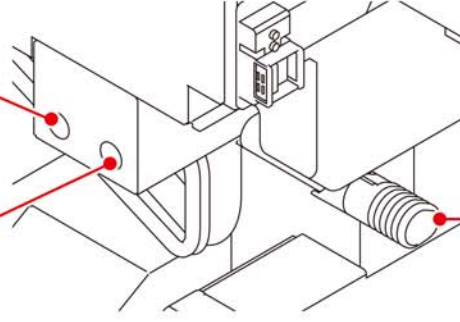
Makinenin Arka ve Sağ Yan Tarafı

Manuel Besleme Düğmesi

Besleme yöntemini değiştirir (AUTO/MANUAL)(OTOMATİK/MANUEL).

Besleme yönü düğmesi

Besleme yönünü değiştirir (Forward/Backward/OFF) (İleri/Geri/KAPALI).



Sıkıştırma kolu (arka)

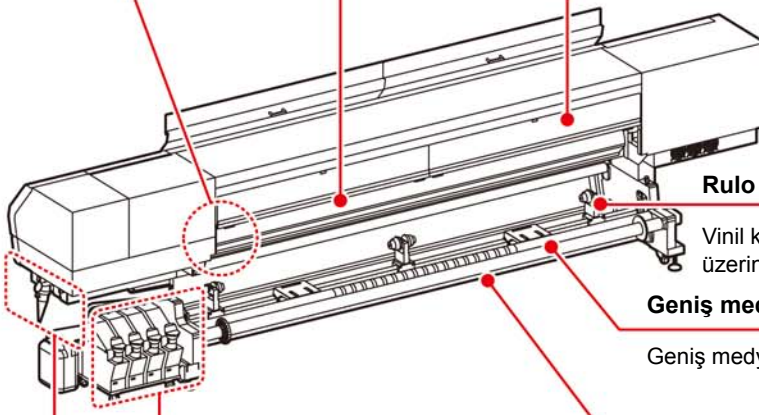
Makinenin önündeki sıkıştırma koluyla kilitletir.

Ön ısıtıcı

Baskı işleminden önce medyaları ısıtır. (Kapağın içinde bulunur)

Arka kapak

Medyaları yerleştirirken medyaların sıkışmamasına özen göstererek kapağı açın. Makine çalışmadığında bile bu kapağı ve diğer tüm kapakları kapalı tutun.



Rulo tutucular

Vinil klorür veya fotoğraf kağıdı medyası üzerine baskı alınırken kullanılır.

Geniş medya yerleştirme alanı (2 bar)

Geniş medya yerleştirin.

Tension bar (Gerdirme barı)

Medyanın gerilmesini sağlar.

Boya besleme ünitesi

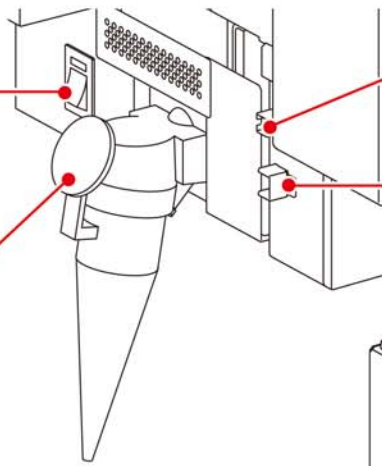
Boya haznesini yerleştirin.

Ana güç düğmesi

Bu makinenin ana güç beslemesini açıp kapatır. Boya tıkanıklığını önlemek için ana güç düğmesini açık durumda bırakın.

AC girişi

Güç kablosunu AC girişine bağlayın.



USB 2.0 konektörü

USB 2.0 arayüz konektörüdür.

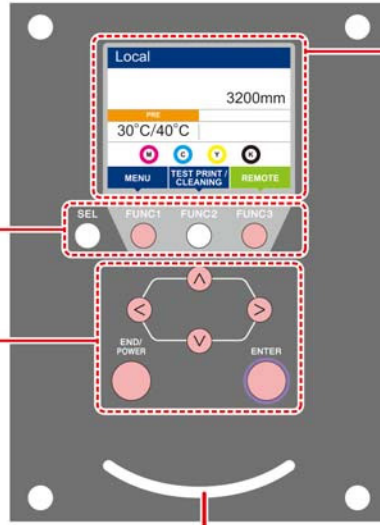
LAN konektörü

İşlem Paneli

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

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

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



Ekran

Aşağıdaki öğeleri görüntüler:

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

JOG tuşu

[LOCAL] (LOKAL) modda carriage'ı veya medyayı kaydırmak için bu tuşları kullanın. 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 (Giriş) tuşu

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

Durum göstergesi lambası

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

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



- Makine çalıştırıldığında işlem panelinin altındaki [ENTER] (GİRİŞ) tuşu mavi renkte yanar ve makine kapatıldığında ise 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
















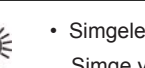
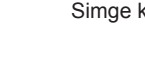
*1 : Boya Durumu

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

Simge	İçindekiler																		
	Yuvadaki boya kartuşu setinin sırasına göre kalan boya miktarını dokuz farklı seviyede görüntüler. Kalan miktar sağa doğru gittikçe azalır.																		
	<table border="1"> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>boya dolu</td> <td>Yaklaşık 1/8'i tüketilmiş durumda</td> <td>Yaklaşık 1/4'ü tüketilmiş durumda.</td> <td>Yaklaşık 3/8'ü tüketilmiş durumda.</td> <td>Yaklaşık 1/2'i tüketilmiş durumda.</td> <td>Yaklaşık 5/8'i tüketilmiş durumda.</td> <td>Yaklaşık 3/4'ü tüketilmiş durumda.</td> <td>Yaklaşık 7/8'i tüketilmiş durumda.</td> <td>bitmek üzere</td> </tr> </table>										boya dolu	Yaklaşık 1/8'i tüketilmiş durumda	Yaklaşık 1/4'ü tüketilmiş durumda.	Yaklaşık 3/8'ü tüketilmiş durumda.	Yaklaşık 1/2'i tüketilmiş durumda.	Yaklaşık 5/8'i tüketilmiş durumda.	Yaklaşık 3/4'ü tüketilmiş durumda.	Yaklaşık 7/8'i tüketilmiş durumda.	bitmek üzere
boya dolu	Yaklaşık 1/8'i tüketilmiş durumda	Yaklaşık 1/4'ü tüketilmiş durumda.	Yaklaşık 3/8'ü tüketilmiş durumda.	Yaklaşık 1/2'i tüketilmiş durumda.	Yaklaşık 5/8'i tüketilmiş durumda.	Yaklaşık 3/4'ü tüketilmiş durumda.	Yaklaşık 7/8'i tüketilmiş durumda.	bitmek üzere											
	Yuvadaki boya kartuşu setinin sırasına göre kalan boya miktarını dokuz farklı seviyede görüntüler. Kalan miktar sağa doğru gittikçe azalır.																		
	Boya bittiğinden veya boyaya ilişkin bir hatadan dolayı boyanın kullanılamayacağını gösterir.																		
	Boyanın son kullanma tarihinin geldiğini veya son kullanma tarihinin üzerinden bir ay geçtiğini gösterir. Lütfen hızlı bir şekilde kullanın. Son kullanma tarihini iki ay geçen boya artık kullanılamaz.																		

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

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

Simge	İçindekiler
	Fonksiyonları ayarlamak için menüyü görüntüler.
	Ekranında test baskısı, temizleme gibi bakım fonksiyonları görüntülenir.
	LOCAL (LOKAL) moddan Remote (Uzaktan) moda geçiş yapar ve baskı işlemini başlatır.
	FEED COMP. (BESLEME DÜZELTMESİ) DROP.POScorrect (ATIŞ KONUMU DÜZELTME) vb. gibi düzeltme fonksiyonlarını görüntüler.
	Isıtıcı sıcaklığını ayarlar.
	Veri silme işlemini gerçekleştirir.
	Remote (Uzaktan) modda baskı işlemini askıya alır ve LOCAL (LOKAL) moda geçer.
	Atık boya miktarını ayarlamak ve sıfırlamak için kullanılır. Atık boya bertaraf edildikten sonra kullanın.
	MENU (MENÜ) ekranında veya diğer ekranlarda birden fazla öge bulunduğunda, sonraki sayfaya geçer.
	MENU (MENÜ) ekranında veya diğer ekranlarda birden fazla öge bulunduğunda, önceki 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 öge seçerken işaretleme/işaretini kaldırma arasında geçiş yapılmasını sağlar.
	Vakum fanı her zaman ON (AÇIK) durumdadır.
	Vakum fanı yalnızca baskı ve jog işlemi sırasında ON (AÇIK) olur.
	Baskı kafası yüksekliğini ayarlamak için kullanılır.



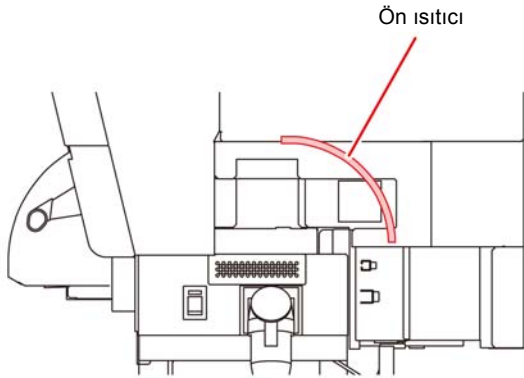
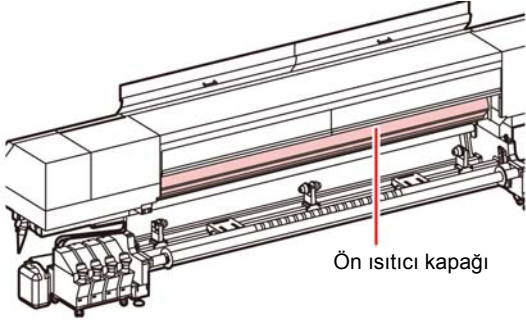
- Simgelerin rengi, baskı makinesinin durumuna göre değişir.
 Simge yeşil olduğunda: Baskı makinesi, Remote (Uzaktan) moddadır.
 Simge koyu mavi olduğunda: Baskı makinesi, LOCAL (LOKAL) moddadır.

Ön ısıtıcı

Baskı işleminden önce medyaları ısıtır.



- Ön ısıtıcı, ısıtma işlemini gerçekleştirirken makinenin arka tarafındaki ön ısıtıcı kapağı ısınır. Arka kapağı açmadan veya medyayı değiştirmeden önce ön ısıtıcının yeterince soğumasını bekleyin. Bunun yapılmaması yanıklara neden olabilir.
- Mevcut medyayı ince bir medya ile değiştirmeden önce ön ısıtıcının yeterince soğumasını bekleyin. Bu tür bir değişiklik ön ısıtıcı kapağı sıcakken yapılırsa; ince medya, baskı levhasına hızlı bir şekilde yapışabilir, buruşabilir veya kırılabilir.
- Medya dalgalı bir şekilde ilerliyorsa, medyayı beslemek için işlem panelindeki [▼] düğmesine basın.



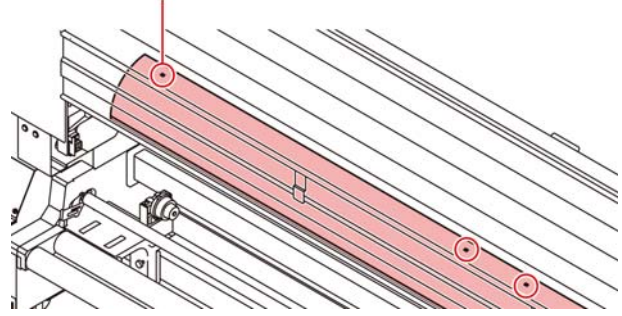
Medya sensörü

Medya sensörü medyanın mevcudiyetini algılar. Bu makinenin ön ısıtıcı kapağında üç medya sensörü bulunur (arka tarafta).

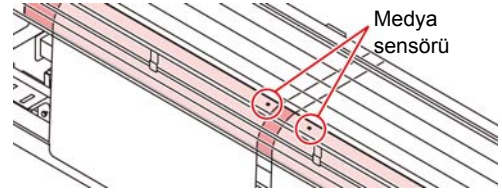
Önemli!

- Medya yerleştirirken, ön ısıtıcı kapağının arkasındaki bulunan medya sensörlerinden birinin üzerine yerleştirdiğinizden emin olun. Sensör üzerine yerleştirilmezse medya algılanamaz.

Medya sensörü

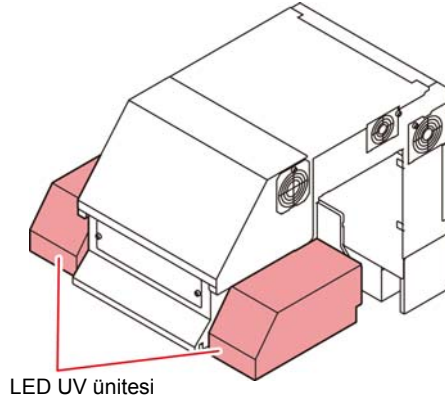


- Çift ruloları kullanırken, her medyayı ön ısıtıcı kapağının orta kısmına yakın olan iki sensörün her birinin üzerine gelecek şekilde yerleştirin. Aksi takdirde makine hasar görebilir.



Carriage

Carriage'da baskı işlemi için boya başlığı ve LED UV ünitesi bulunur.



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

Keç istasyonu



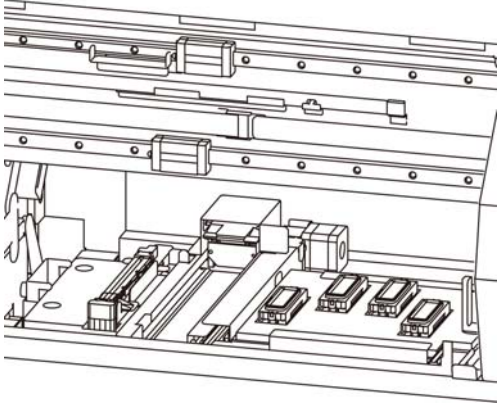
- Temizleme işlemi sırasında gözlerinize boya sıçramasını engellemek için ürünle birlikte gelen koruyucu gözlüğü taktığınızdan emin olun. Aksi takdirde gözlerinize boya sıçrayabilir.

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

Boya kapakları, baskı kafalarındaki nozüllerin kurumasını önler.

Wiper baskı kafasındaki nozülleri temizler.

Wiper sarf malzemesidir. Wiper deforme olursa veya medya kirlenirse, wiper'ı yenisiyle değiştirin. (S. 4-20)



Önemli!

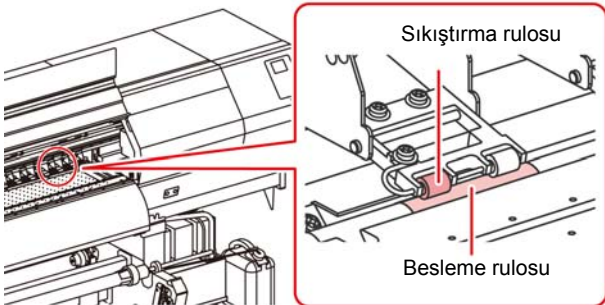
- Keç istasyonu güneş ışığına veya suni ışığa maruz kalırsa, keç istasyonu içindeki boya kürlenir ve görüntü kalitesinin düşmesine ve arızalara neden olur. Bu nedenle, bakım tamamlandıktan hemen sonra kapak kapatılmalıdır.

Sıkıştırma ruloları ve Besleme ruloları

Önemli!

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

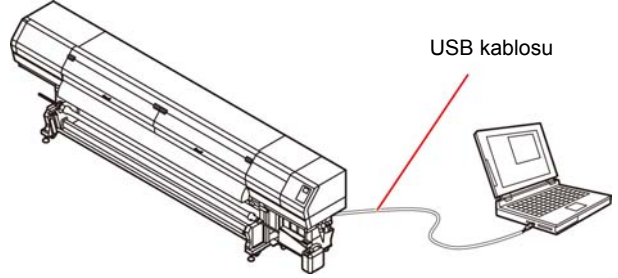
Bu makine, medyayı sıkıştırma ruloları ve besleme rulolarıyla tutar. Baskı işlemi sırasında, besleme ruloları medyayı ileriye doğru besler.



Kabloların Bağlanması

USB 2.0 Arayüz Kablosunun Bağlanması

Bu makineyi bilgisayara bağlamak için USB 2.0 arayüz kablosu kullanın.



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

USB 2.0 arayüzüne ilişkin notlar

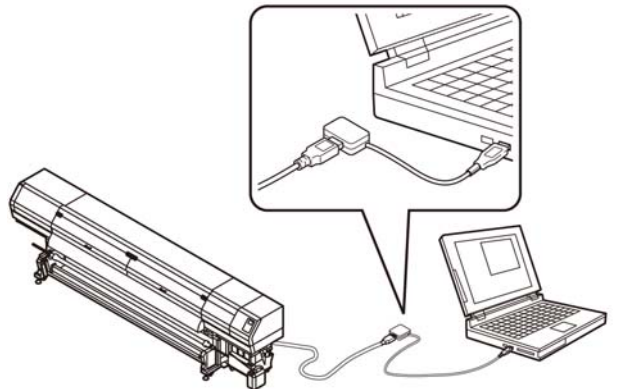
Önemli!

- RIP sisteminiz USB 2.0 ile uyumlu olmalıdır.

● Tek bir kişisel bilgisayara iki veya daha fazla SIJ-320UV makinesi bağlandığında

Tek bir kişisel bilgisayara iki veya daha fazla SIJ-320UV makinesi bağlandığında, kişisel bilgisayar tüm SIJ-320UV makinelerini doğru bir şekilde tanıyamayabilir.

Tanımayan SIJ-320UV makineyi, varsa başka bir USB bağlantı noktasına yeniden bağlayın ve tanınıp tanınmadığını kontrol edin. SIJ-320UV 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), SIJ-320UV makinesinin bağlı olduğu kişisel bilgisayara bağlanırsa, USB aygıtı tanınmayabilir.

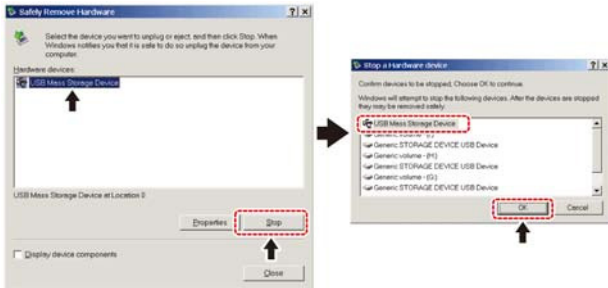
SIJ-320UV makinesi, harici bir sabit diskin USB üzerinden bağlı olduğu kişisel bilgisayara bağlanırsa SIJ-320UV makinesinin veri çıkışı hızı düşebilir. Baskı sırasında baskı kafası ünitesinin geçici olarak sağ veya sol uçta durmasına neden olabilir.

● USB belleğin çıkarılması

Bir USB bellek modülü bir SIJ-320UV makinesinin bağlı olduğu kişisel bilgisayara bağlanırsa, belleği öncelikle "Safely Remove Hardware" ("Donanımı Güvenle Kaldır") penceresindeki "Stop" ("Durdur") seçeneğine tıklayarak ve daha sonra verilen talimatları izleyerek kaldırın.

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

Baskı işlemi öncesinde, verileri sabit diske kopyalayın.



Güç Kaynağı Kablosunun Bağlanması

Baskı makinesinin kurulumunu kendi başınıza yapma yetkiniz yoktur. Kurulumu yapması için MIMAKI servis personelinin ve bir elektrikçiden yardım isteyin.



- Bu makinenin güç kaynağının teknik özellikleri aşağıda verilmiştir:
Tek fazlı 200 ila 240 Vac 15A (100 V sistem ile kullanılamaz)
- Baskı makinesinin ana gövde güç kaynağı için, aşağıda belirtilen elektrik işlerinin gerçekleştirilmesi gereklidir. Elektrik işlerini gerçekleştirmesi için bir elektrikçiden yardım isteyin.
- Devre kesici üzerine soket kurulumu
- Topraklama
- Baskı makinesinin yakınında bir duvar prizi olduğundan emin olun. Ayrıca, gerektiğinde güç kablosunun kolayca çıkarılabildiğinden emin olun.
- Elektrik çarpması tehlikesini önlemek için, bu konuda yetkili bir elektrikçi dışında başka bir kişinin elektrik işlerini yürütmesi yasaktır.
- Kabloları, yangına veya elektrik çarpmasına neden olabilecek şekilde, yanlış bağlamamaya dikkat edin.

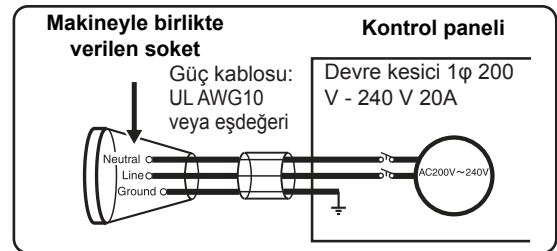
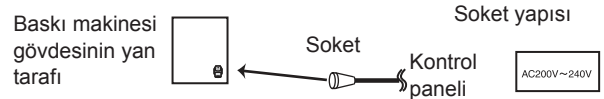


- Ürünle birlikte verilen kablo haricinde başka bir güç kablosu kullanılması halinde, kablonun aşağıdaki tiplerden birine eşdeğer olduğundan emin olun. Kabloyu aşağıda gösterildiği gibi bağlayın.
- VCT- 5,5 mm2x33 kablo damarı (600 V)
- UL-AWG 10x3C (600 V)

Bu baskı makinesi, güç kaynağı bağlantısı için IEC 60309 ile uyumlu Tip B fiş ve soket kullanır.

Bu baskı makinesinin güç kablosu fişiyle eşleşen bir soket yapısı gerektiğinde, makineyle birlikte verilen soketi kullanın ve kontrol paneliniz ile soket arasındaki yapıyı kurun.

Soket yapısı



Boyanın boya haznesine doldurulması ve şarj etme

Bu makinenin boya haznesine boya doldurun.



- Çalışmayı gerçekleştirmek için ürünle birlikte gelen gözlüğü ve eldiveni taktığınızdan emin olun. Boya gözlerinize sıçrayabilir.

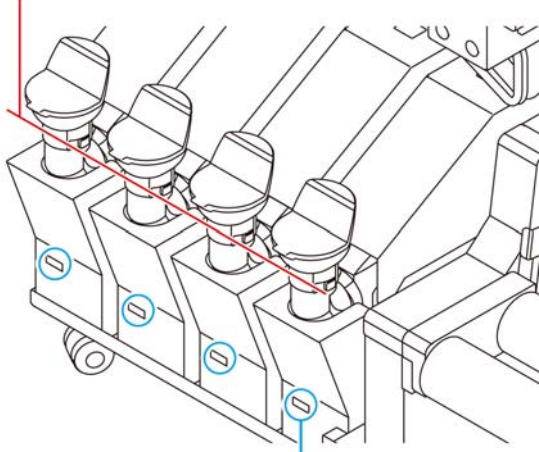
Boyayı eklemek için takribi standart

Boya haznesindeki mevcut boya miktarını, boya haznesinin alt kısmındaki boya miktarı göstergesi (takribi standart) ile kontrol edebilirsiniz.

Kalan boya miktarı göstergesi ve kalan boya miktarı aşağıda belirtilen şekilde kontrol edilebilir.

Buna ek olarak, bu makine [Ink Near END] (Boya Bitmek Üzere) veya [Ink End] (Boya Bitti) durumuna geldiğinde, ekranda bu uyarı mesajları görüntülenir.

Ağız hattı



Kalan boya miktarı göstergesi



- Boya eklenmeden önce dikkat edilmesi gereken notlar
- Boya eklemeyen önce aşağıdakileri kontrol edin. Aksi takdirde, boya besleme ünitesindeki tüm boyanın boşaltılmasını gerekebilir.
- Boyanın türü
- Boyanın rengi
- Boyanın son kullanma tarihi
Hem boya şişesinin içinde bulunan yeniden doldurulacak boyanın hem de makinedeki boya haznesinde bulunan boyanın son kullanma tarihlerini kontrol edin.
- Boya şişesinin son kullanma tarihi için etiketi kontrol edin.
- Makinenin boya haznesinde kalan boyanın son kullanma tarihi kontrol etmek için [ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basın. (S. 3-22)

Kalan boya miktarı göstergesinin durumu					
Boya miktarının durumu	Boya bitmek üzere / Boya bitti				Boya dolu
Ekleme durumu	Eklenmesi mümkündür.	Eklenmesi mümkündür.	Eklenmesi mümkündür.	Eklendi.	Eklendi.
Mevcut boya miktarı ¹	0 ila 400cc arası ²	400 ila 1800cc arası	1800 ila 2000cc arası	2000 ila 3400cc arası	3400 ila 3600cc arası ³
Sıvı seviyesi ile ağız arasındaki eklenecek mesafe	180 mm ve daha fazlası	Yaklaşık 135 mm ve daha fazlası	Yaklaşık 130 mm	Yaklaşık 75 mm ve daha fazlası	Yaklaşık 75 mm ve daha az

- *1. Kalan boya miktarı göstergesinin standardı yalnızca takribidir. Boya dolumu sırasında, boya eklemek için sıvı seviyesinin ağızdan kontrol edilmesi önerilir.
- *2. 400 cc, [INK NEAR END] (BOYA BİTMEK ÜZERE) ve 300 cc, [INK END] (BOYA BİTTİ) göstergesini verir.
- *3. Bu makinenin boya haznesine maksimum 3,6L (litre) boya ekleyebilirsiniz. Ancak boya, eklerken ağızdan damlayabilir. Kalan miktar göstergesi tamamen kırmızı olduğunda boya eklemeyin.

1

Boya çipini boya çipi yuvasına yerleştirin.

- Yeniden doldurmak için boya şişesiyle birlikte gelen boya çipini kullanın.
- Boya çipini, boya çipi kontakları yukarı bakacak şekilde yerleştirin.

Önemli!

- Boya çipi kontaklarını kirletmeyin ve bunlara zarar vermeyin. Kayıtlı bilgilerin doğru şekilde okunmasını engelleyebilir.

2

Boya çipi bilgisini doğrulayın ve **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

- Ekranda görüntülenen rengi, boya türünü, kapasiteyi doğrulayın. Bilgiler yanlışsa, [END/POWER] (DURDURMA/GÜÇ) tuşuna basın ve yeniden girin.
- "WRONG INK IC" (YANLIŞ BOYA ÇİPİ) gibi bir hata mesajı görüntülediğinde, boya çipini bir kez çıkarın ve yeniden takın.

Önemli!

- Boya çipi şarj edildikten sonra bu işlem artık geri alınamaz. Görüntülenen bilgileri doğruladıktan sonra [ENTER] (GİRİŞ) tuşuna bastığınızdan emin olun.

3

Şarj tamamlama ekranını onaylayın.

- Boya şarjı sorunsuz şekilde tamamlandığında, yeni boyanın son kullanım tarihi görüntülenir.
- Hata oluşması durumunda boya çipini yeniden takın.

Önemli!

- Şarj sırasında boya çipini çıkarmayın veya güç kaynağını kapatmayın. Aksi takdirde, ekipman veya boya çipi arızalanabilir.

4

Şarj tamamlandığında boya çipini çıkarın.

Önemli!

- Şarj tamamlandıktan sonra, boya çipinin çıkarıldığından ve atıldığından emin olun. Boya çiplerini yeniden kullanmayın.
- Ekranda "INVALID INK CHARGE" (GEÇERSİZ BOYA ŞARJI) hata mesajı görüntülenirse
- Aşağıdaki nedenlerden biri veya birkaçı sebebiyle şarj işlemi gerçekleştirilemedi:
 - (1) Boya çipi arızalı
 - (2) Bu makinede işlenen kalan boya miktarı "FULL" (DOLU) değerdedir.
 - (3) Son kullanma tarihi geçmiş boyanın şarj edilme-ye çalışılması

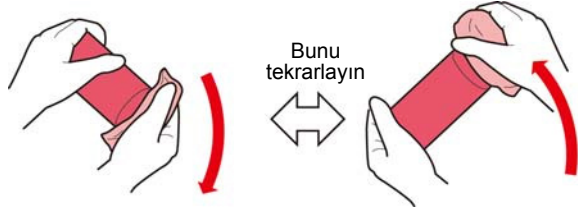
5

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

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



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

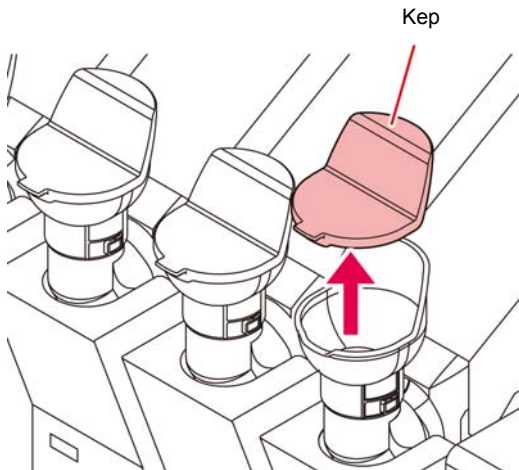


Kağıt havluyla sıkıca kapatın ve boyayı yavaşça çalkalayın

6

Boya haznesinin kepini çıkarın.

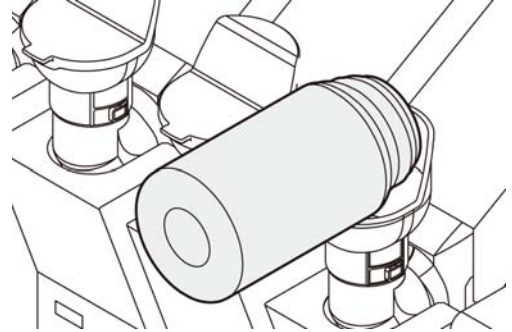
- Ellerinizin kirlenmesini önlemek için kepi öncelikle eski bir bezle kapatın ve ardından çıkarın.



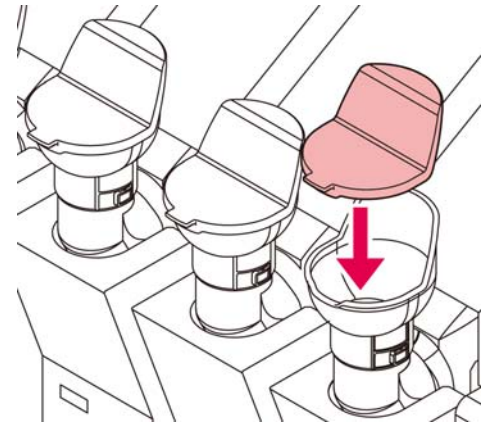
7

Kalan boya miktarı göstergesini kontrol ederek boya ekleyin.

- Alüminyum tabaka, boya tipine bağlı olarak, şişenin üst yüzeyine yapışır. Böyle bir durumda, bir kesici ile çıkarın.
- Boya haznesinin alt kısmındaki kalan boya miktarı göstergesini kontrol ederek boya ekleyin. Ayrıntılar için, bkz. S. 1-25 "Boya eklemek için takribi standart."



8

Boya haznesinin kepini sıkıca takın.

Önemli!

- Kepi sıkıca takın.
- UV boya, ultraviyole ile kürlenebilir. Kep, boya eklendikten sonra yerine sıkıca takılmazsa, hazne içerisindeki boya olumsuz etkilenebilir ve kullanılmaz hale gelebilir.

9

Boya haznesini hafifçe bastırın.

- Bu makinenin, yeniden doldurulmuş boya miktarını doğru şekilde algılayabilmesi için boya haznesini 5 mm kadar bastırın. Ardından boya haznesini yavaşça değiştirin.

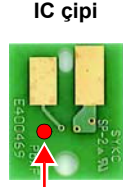


- Boya haznesini 10 mm veya daha fazla bastırmayın. Boya haznesini bastırdıktan sonra hazneyi yavaşça değiştirin. Boya haznesi aşırı derece döndürülürse, boya miktarı doğru algılanamaz.
- Boya haznesini sert bir şekilde bastırmayın. Hazneye zarar verebilir.
- 3L veya daha fazla boya içeren boya haznesini bastırmaya çalışmanıza rağmen yeterince aşağı inmeyebilir. Böyle bir durumda, hazneyi fazla zorlamayın.

IC Çipi Hakkında

- IC çipi boya rengi, kalan boya miktarı, son kullanma tarihi gibi bilgileri barındırır. Boyayı doldururken, boya şişesi ile birlikte gelen IC çipini, IC çip bağlantı noktasına yerleştirin.
- Boya şişesi ile eşleşmeyen bir IC çipi takıldığında boya kullanılamaz.
- Renk bilgilerini gösteren işaret, IC çipine yapıştırılmıştır.

Boya rengi	Gösterge işareti
Black	(bir siyah daire)
Camgöbeği	(bir mavi daire)
Magenta	(bir kırmızı daire)
Sarı	(bir sarı daire)



İşaret göstergesinin konumu

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

Az miktarda boya kalmıştır. Baskıya ara vermeden devam edebilirsiniz; fakat baskı sırasında boya bitebilir. En kısa sürede boya eklemeniz önerilir.

Local (Lokal) Kılavuzda yeniden doldurulması gereken boya haznesini kontrol etmek için Local (Lokal) modda [ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basın. (S. 3-21)

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

Boya bittiğinde (boya kalmadığında), makine baskı yapamaz. Boyayı yeniden doldurun.

Boya son kullanma tarihi hakkında

Bu makinedeki boyanın son kullanma tarihini aşağıdaki işlemleri yaparak kontrol edebilirsiniz:

- (1) Local (Lokal) modda, [Expiration] (Son Kullanma Tarihi) görüntülenene kadar [ENTER] (GİRİŞ) tuşuna birkaç kez basın.

Boyanın bir son kullanma tarihi vardır.

Boyayı, son kullanma tarihinden itibaren iki ay boyunca kullanabilirsiniz; fakat üzerinden üç ay geçen boyaları kullanamazsınız. Tarihi geçmiş boyayı en kısa zamanda tüketmeye çalışın.

Boyanın son kullanma tarihi dolduğunda ekranda bir uyarı mesajı görüntülenir.

Örn: Son kullanma tarihi Eylül 2015 ise

Ekim: Kullanılabilir

Kasım: Kullanılabilir

Aralık: **Kullanılamaz**

Önemli!

- Boya kullanılamaz hale geldiğinde, baskı ve/veya temizleme işlemleri ve IC çipi ile şarj etme işlemi (S. 1-10) devre dışı bırakılır. Böyle bir durumda, bu makinenin boya haznesinde kalan boyayı atın ve yeni boya doldurun. (S. 1-10)

Boya şişelerinin kullanımında dikkat edilmesi gerekenler



- Gözünüze boya sıçrarsa, gözlerinizi derhal 15 dakika boyunca bol ve temiz suyla yıkayın. Boyanın suyla tamamen temizlendiğinden emin olun. Ardından en kısa sürede bir doktora başvurun.
- Boya şişesi soğuk bir ortamdan sıcak bir yere taşınırsa, boyayı kullanmadan önce en az üç saat boyunca oda sıcaklığında bekletin.
- Boya şişelerinin serin ve doğrudan güneş almayan bir yerde saklandığından emin olun.
- Boya şişeleri ve atık boya haznesini çocukların erişemeyeceği bir yerde saklayın.
- Bir endüstriyel atık işleyiciden boş boya şişelerinin bertaraf edilmesini talep edin.
- Boya şişesi açıldıktan sonra boyanın üç ay içerisinde tüketildiğinden emin olun. Boya şişesinin açılmasının üzerinden uzun süre geçtiyse baskı kalitesi düşebilir.



- Boya şişelerini sertçe çalkalamayın. Boya şişelerinde boya sızıntısına neden olabilir.
- IC çipinin kontaklarına dokunmayın veya bu noktaları kirletmeyin. Basılı devre kartlarının hasar görmesine neden olabilir.

Medya

Kullanılabilir medya boyutları ve kullanıma ilişkin notlar aşağıdadır.

Kullanılabilir medya boyutları

Model	CJV150-75		
Tavsiye edilen medya türü ^{*1}	PVC film, branda		
Maksimum genişlik ^{*2}	3250 mm		
Minimum genişlik	210 mm		
Maksimum baskı genişliği	3200 mm		
	Besleme ünitesi kullanıldığında	Rulo tutucu kullanıldığında	
Rulo medya	Kalınlık	1 mm veya daha az (Medya taşınırken soruna yol açmamalıdır)	
	Rulo dış çapı	Φ300 mm veya az	Φ180 mm veya az
	Rulo ağırlığı ^{*3}	60 kg veya daha hafif	18 kg veya daha hafif
	Rulo iç çapı	3 veya 2 inç	
	Yandan baskılı	3 inç	2 veya 3 inç
	Rulo ucu işlemi	Rulonun ucu kolayca çıkabilmesi için zayıf bir yapışkan bantla veya zayıf bir yapıştırıcıyla göbeğe hafifçe sabitlenmiştir.	

- *1. Kullanılacak medyaya bağlı olarak yapışmayabilir veya medya doğru şekilde beslenemeyebilir. Kullanılacak medyayı mutlaka önceden deneyin ve kontrol edin.
- *2. Çift rulolar kullanıldığında kağıt göbeği de dahil maksimum genişlik 1524 mm (60 inç) olmalıdır.
- *3. Rulo medyanın sağ ve sol tarafını tutarken ve rulo üzerinde herhangi bir çapraz ateşleme olmadığında

Medyaları kullanırken dikkat edilmesi gereken hususlar

Medyaları kullanırken aşağıdaki hususlara dikkat edin.

Önemli!

- **Medyaları kullanırken eldiven takın.**
Medyaya çıplak elle dokunursanız, medya parmak iziniz veya parmağınızda bulunan yağ yüzünden kirlenebilir. Bu konuda dikkatli olun.
- **Medyayı uzun süre ısıtıcı ON (AÇIK) halde bırakmayın.**
Medyada dalgalanma oluşabilir ve bu durum medyanın sıkışmasına neden olabilir.
- **Güvenilir, yüksek kaliteli baskılar elde etmek için MIMAKI tarafından tavsiye edilen medyaları kullanın.**
Isıtıcı sıcaklığını medyanın özelliklerine göre ayarlayın.
- **Ön ısıtıcının sıcaklığını kullanılan medyanın türüne ve özelliklerine göre ayarlayın.**
Otomatik sıcaklık ayarı, özel RIP'deki profil ayarlanarak işlem panelinden gerçekleştirilebilir. RIP üzerinde ayar yapmak için RIP kullanım kılavuzunuza başvurun.
- **Medyadaki genleşme ve büzüşmelere dikkat edin.**
Medyayı paketinden çıkardıktan hemen sonra kullanmayın. Medya sıcaklık ve nemden etkilenebilir ve bu nedenle de genleşebilir ve büzüşebilir. Medya, paketinden çıkarıldıktan sonra en az 1 gün boyunca kullanılacağı ortamda bırakılmalıdır.
- **Kıvrılmış medya kullanmayın.**
Kağıt sıkışmasına neden olabilir. 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.

Bölüm 2

Temel İşlemler



Bu bölüm

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

İş akışı	2-2	Test Baskısı	2-18
Makinenin çalıştırılması/kapatılması.....	2-3	Test Baskısı	2-19
Makinenin çalıştırılması	2-3	Baskı Kafasının Temizlenmesi.....	2-19
Makinenin kapatılması	2-3	Baskı kafasının temizlenmesi hakkında	2-19
Medyanın Yerleştirilmesi.....	2-4	Test baskısının sonuçlarına göre baskı	
Baskı Kafası Yüksekliğinin Ayarlanması	2-4	kafasının temizlenmesi	2-19
Medyanın yerleştirilmesine ilişkin notlar	2-4	Medya Düzeltmesi Ayarı.....	2-20
Rulo medyanın yerleştirilmesi.....	2-5	Medya Düzeltmesi Ayarı	2-20
Dar rulo medyanın yerleştirilmesi	2-9	Çift yönlü baskı için boya atış	
İki dar rulo medyanın yerleştirilmesi		konumunun düzeltilmesi	2-21
(çift rulolar).....	2-13	Verilerin Baskısının Alınması	2-22
Parça medyanın yerleştirilmesi.....	2-16	Baskı İşleminin Başlatılması	2-22
Sarılmış medyanın çıkarılması	2-16	Baskı İşleminin Durdurulması	2-22
Baskı başlangıç noktasının değiştirilmesi ..	2-17	Alınmış Verilerin Silinmesi	
Isıtıcıların Hazırlanması.....	2-18	(Veri Temizleme).....	2-22
Isıtıcıların Sıcaklık Ayarlarının			
Değiştirilmesi	2-18		

İş akışı

**Makinenin çalıştırılması/
kapatılması**

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

Medyanın Yerleştirilmesi

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

Test Baskısı

Bkz. "Test Baskısı" (☞ S. 2-18).

Baskı Kafasının Temizlenmesi

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

Medya besleme miktarını düzeltin

Bkz. "Medya Düzeltmesi Ayarı" (☞ S. 2-20).

**Çift yönlü baskı için boya atış
konumunun düzeltilmesi**

Bkz. "Çift yönlü baskı için boya atış konu-
munun düzeltilmesi" (☞ S. 2-21).

Verilerin Baskısının Alınması

Bkz. "Verilerin Baskısının Alınması"
(☞ S. 2-22).

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:

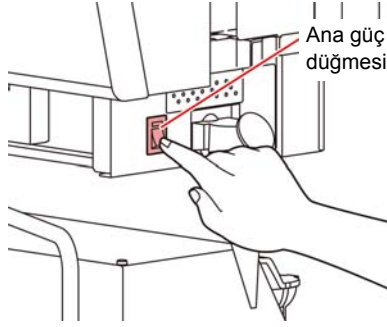
Normal olarak, makineyi çalıştırmak veya kapatmak için bu tuş kullanılır.

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

- Önemli!**
- Ön kapak ve bakım kapağı kapalıyken makineyi çalıştırın.

1 Ana güç düğmesini ON (AÇIK) duruma getirin.

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



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

- Makine LOCAL (LOKAL) moda girer.



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

3 Makine LOCAL (LOKAL) moda girer.

4 Makinenin bağlı olduğu bilgisayarı çalıştırın.



- Ana güç düğmesini daima ON (AÇIK) duruma getirin. OFF (KAPALI) konumunda bırakmanız durumunda baskı kafasında nozül tıkanıklığına neden olabilir. Bazı durumlarda kurtarma zor olabilir.

Makinenin kapatılması

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

Makineyi kapatırken aşağıdaki hususları kontrol edin.

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

1 Makinenin bağlı olduğu bilgisayarı kapatın.

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

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



Makine kapatılırken dikkat edilmesi gereken hususlar

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

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

• Ön kapağı ve bakım kapağını kapalı tutun.

Kapaklardan herhangi biri açılırsa, ultraviyole ışınları nedeniyle boya kürlenebilir.

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

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

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

• Baskı işlemi sırasında makineyi kapatmayın.

Baskı kafası kep istasyonuna dönemeyebilir.

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

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

Medyanın Yerleştirilmesi

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

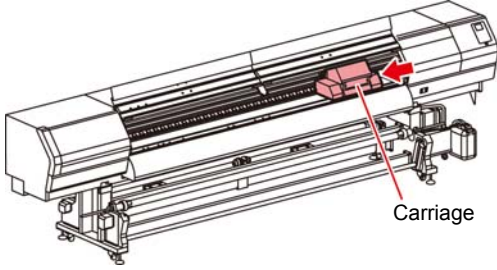
Baskı Kafası Yüksekliğinin Ayarlanması

Baskı kafasının yüksekliğini kullandığınız medyanın kalınlığına göre ayarlayın.

1

Carriage'ı baskı levhasına doğru hareket ettirin.

- (1) [FUC3]'teki (HEAD HEIGHT) (BASKI KAFASI YÜKSEKLİĞİ)'nin görüntülenmesi için Local (Lokal) modda [SEL] (SEÇİM) tuşuna iki kez basın.
- (2) [FUC3] (HEAD HEIGHT) (BASKI KAFASI YÜKSEKLİĞİ) tuşuna basın.
- (3) [ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basın.



Carriage

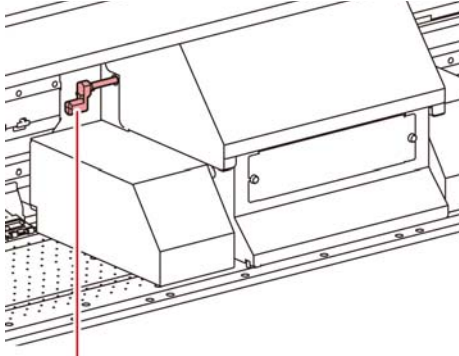
2

Yükseklik ayar kolunu medyaya göre ayarlayın.

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

Önemli!

- Baskı kafası kapalıyken yükseklik ayar kolunu ayarlamayın. Aksi takdirde, bu durum cihaza zarar verebilir.



Yükseklik ayar kolu

3

Carriage'ı istasyon konumuna geri getirin.

Ayar Kolu ve Aralığının Ayarlanması

Kolon konumu	Baskı levhası ile baskı kafası arasındaki mesafe	Tavsiye edilen medya
Vinil Standardı	1.7mm	0, 3 mm veya daha kısa (PVC film)
Afiş Standardı	1,9 mm	0, 5 mm veya daha kısa (Branda, FF)
Yüksek	2,6 mm	Dalgalı medya oluşması durumuna veya medyanın buruşmasına bağlı olarak kullanılır.
MAKS.	3.3mm	



- Baskı kafasında medyadan kaynaklı toz toplanma ihtimali olduğunda ya da medya, boya kalıntılarını sık sık kirleniyorsa lütfen kolu kaldırın.

Önemli!

Aşağıdaki durumlarda, S. 2-21'deki "Çift yönlü baskı için boya atış konumunun düzeltilmesi" bölümüne bakın.

- Kol konumunun değiştirilmiş olması
- Baskı kafası yüksekliğinin değiştirilmemesi ancak medya kalınlığının değiştirilmiş olması

Medyanın yerleştirilmesine ilişkin notlar

Medyayı yerleştirirken, aşağıdaki hususları dikkatle okuyun.



- 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.
- Sıkıştırma kolunu kaldırırken ve medyayı araçlarınızla (kesici, makas, vb.) keserken aşağıdaki öğeleri mutlaka kontrol edin:
 - (1) Makine ayarındaki "Take-Up" (Sarma) ayarını "OFF" (KAPALI) duruma getirin. (S. 3-13)
 - (2) Gerdirme barının en yüksek konumda olup olmadığını kontrol edin.

Önemli!

Aşağıdaki durumlarda medya doğru şekilde algılanmayabilir.

- Şeffaf bir medya yerleştirildiğinde / medya doğru şekilde güneş ışığına maruz kaldığında.
- Üzerine önceden baskı yapılmış medyaları kullanmayın. Aksi takdirde boya, sıkıştırma rulolarına bulaşabilir ve medya kirlenebilir veya algılanmayabilir.
- Baskı levhası üzerinden beslenecek ve ciddi oranda veya içe doğru kıvrılmış medyayı düzleştirin.
- Medya uzun süre boyunca makinenin üstünde bırakılmışsa; medya, ısıtıcıdan gelen ısı için düzensiz bir yüzey oluşturabilir. Bu tür düzensiz bir yüzey üzerine baskı yaparken, medya baskı kafasına sürtünebilir. Medyanın altında düzensiz bir yüzey bulunması halinde, düzensiz yüzey üzerine baskı yapılmasını engellemek için medyayı [q] tuşu ile besleyin ve yeni bir başlangıç noktası oluşturun. (S. 2-17)
- Medya yerleştirileceği zaman medyayı makinenin ortasına yerleştirin. Medya sağa veya sola yerleştirilmişse normal şekilde taşınmayabilir.

Rulo medyanın yerleştirilmesi

Önemli!

- Dar rulo medya, geniş medya yerleştirme alanına yerleştirildiğinde kayabilir ve besleme doğru şekilde gerçekleştirilemez. Dar rulo medya yerleştirmek için bkz. "Dar rulo medyanın yerleştirilmesi" (S. 2-9)



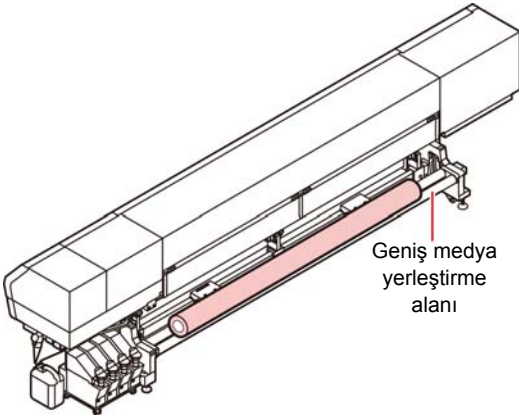
Sarma aygıtı kullanırken, medyayı baskı yüzü içeriye bakacak şekilde yerleştirmeniz önerilir.

- Bu makinede medya, baskı yüzü iç veya dış tarafa bakacak şekilde yerleştirilebilir. Medyanın, baskı yüzü iç tarafa bakacak şekilde yerleştirilmesi, medya sarılırken medya çapında ortaya çıkan değişikliklerin gerginlikte neden olduğu değişimleri azaltır, böylece tutarlı bir sarma işlemi gerçekleştirir.

1

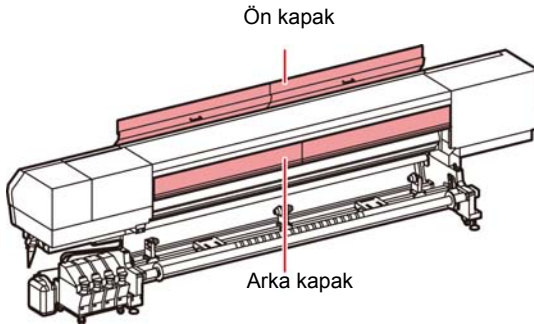
Rulo medyayı, ünitenin arkasındaki geniş medya yerleştirme alanına yerleştirin.

- Rulo medyayı, geniş medya yerleştirme alanının ortasına yerleştirin.



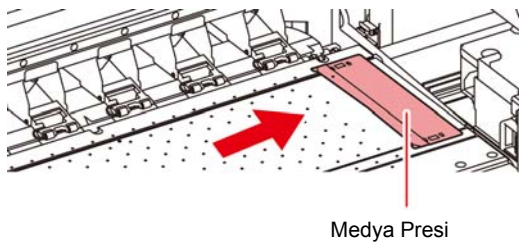
2

Ön ve arka kapakları açın.



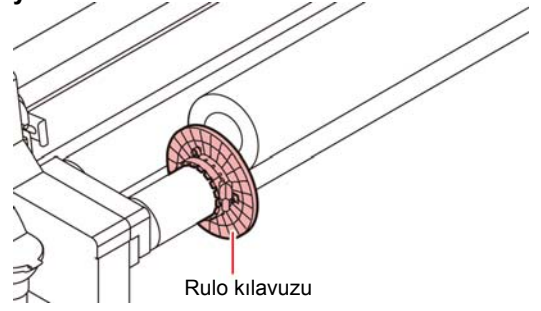
3

Medya presi dışarı doğru hareket ettirin.



4

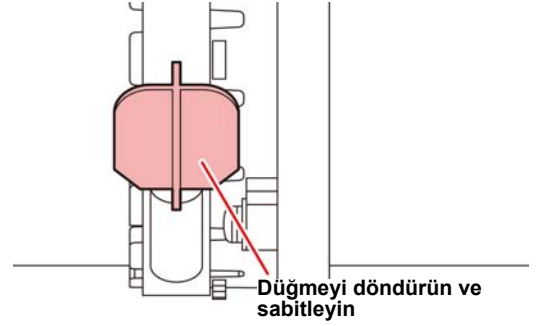
Sağ ve sol taraftan rulo kılavuzunu ayarlayın.



(1) Rulo kılavuzunu medyadan (kağıt göbeği) 1 mm uzağa taşıyın.



(2) Düğmeyi döndürün ve rulo kılavuzunu sabitleyin.



Dikkat

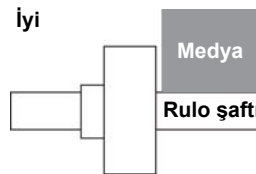
- Kağıt göbeği medyadan daha uzun ise, rulo kılavuzunu kağıt göbeğine göre ayarlayın. Bunun yapılmaması besleme arızasına neden olabilir.



(3) Rulo kılavuzunun, besleme rulosunun şaftına dikey olarak takıldığından emin olun.

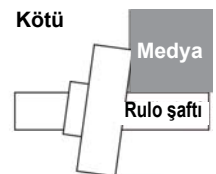
(4) Medyayı besleyin ve rulo kılavuzunun medya ya da kağıt göbeği üzerine baskı uygulayıp uygulamadığını kontrol edin.

İyi



Rulo kılavuzu

Kötü



Rulo kılavuzu



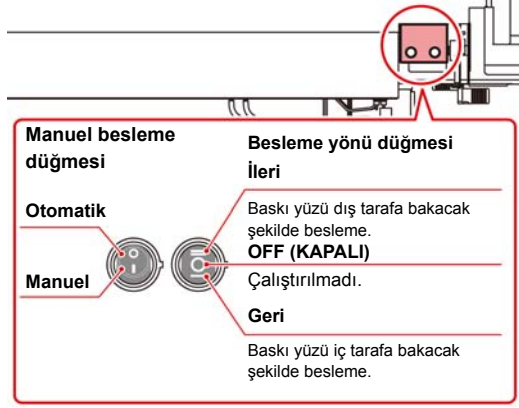
Dikkat

- Rulo kılavuzu, medyaya ya da kağıt göbeğine baskı uyguladığı halde baskı işlemi gerçekleştirerseniz, medya bitiş noktası yanlış algılanabilir.

2

5

Ünitenin arka tarafına besleme cihazını yerleştirin.



Baskı yüzü rulonun içindeyse,

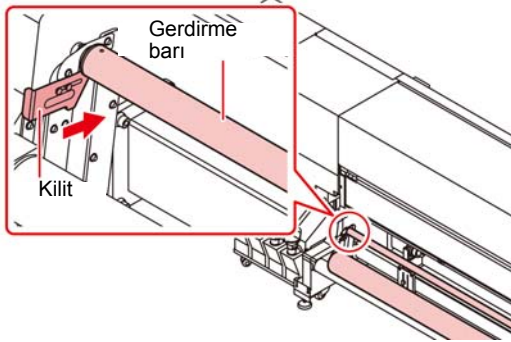
(1) Besleme yönü düğmesini "Forward" (İleri) konumuna (yukarı doğru) ayarlayın.

Baskı yüzü rulonun dışındaysa,

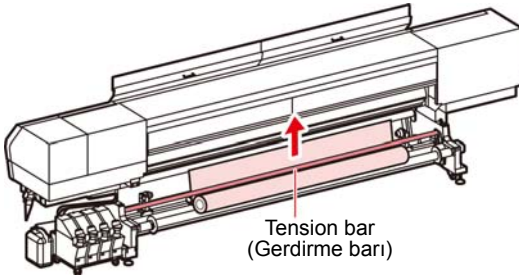
(1) Besleme yönü düğmesini "Backward" (Geri) konumuna (aşağı) ayarlayın.

6

Arka tarafta bulunan gerdirme barını en yüksek konuma getirin ve barı kilitleyin.

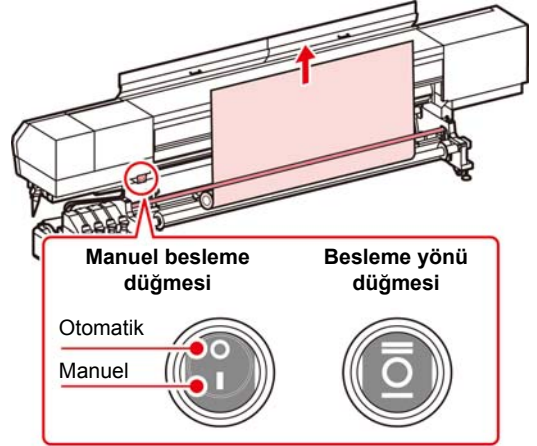
**7**

Medyayı gerdirme barının altından geçirin.

**8**

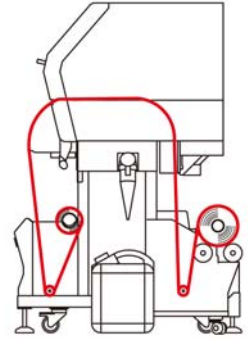
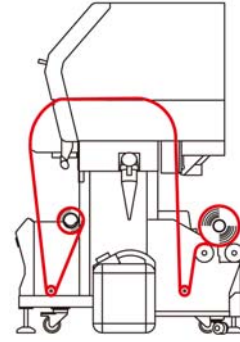
Manuel besleme düğmesini "Manual" (Manuel) konumuna getirin ve medyayı biraz daha çekin.

• Makinenin önünden elle tutulabilecek şekilde medyayı rulodan çekerek çıkarın.



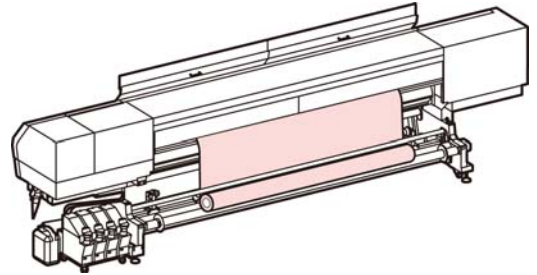
Kağıdı, baskı yüzü iç tarafa bakacak şekilde çevirin.

Kağıdı, baskı yüzü dış tarafa bakacak şekilde çevirin.

**9**

Medyayı arkadan öne doğru kaydırın.

• Manuel besleme düğmesini "AUTO" (OTOMATİK) konumuna alın.



• Rulo medyayı baskı levhası ile sıkıştırma rulosu arasına yerleştirin ve ön tarafa kaydırın.
• Medyayı, makinenin ön kısmına doğru yeterli uzunluğa erişinceye kadar çekin.



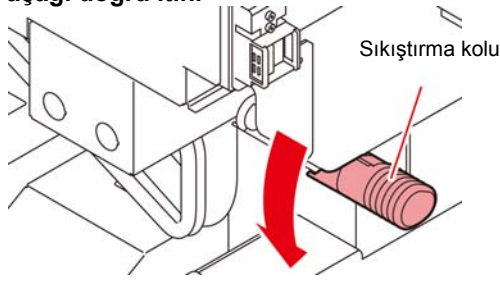
• Rulo medyayı çıplak elle yerleştirirseniz, medya besleme yolunun dar olması sebebiyle, elinizi yaralayabilirsiniz. Rulo medyayı yerleştirirken yaralanmayı önlemek için eldiven takın.

10

Arka kapağı kapatın.

11

Medyayı tutmak için sıkıştırma kolunu aşağı doğru itin.



Önemli!

• Sıkıştırma kolunu aşağı indirdiğinizde medya gerginliğinin sağ ve sol tarafta eşit olması için medyayı makinenin ön tarafından çekerek medya beslemesinin dengeli olmasını sağlayabilirsiniz.

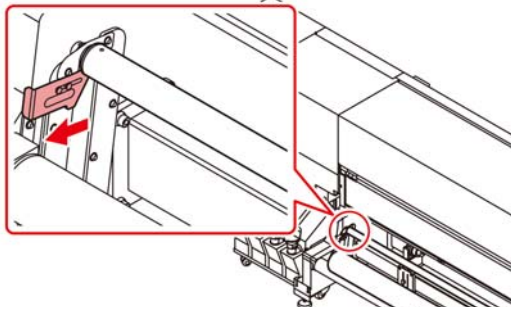
12

Manuel besleme düğmesini "Manual" (Manuel) konumuna ayarlayın ve medyayı 10 cm kadar besleyin.

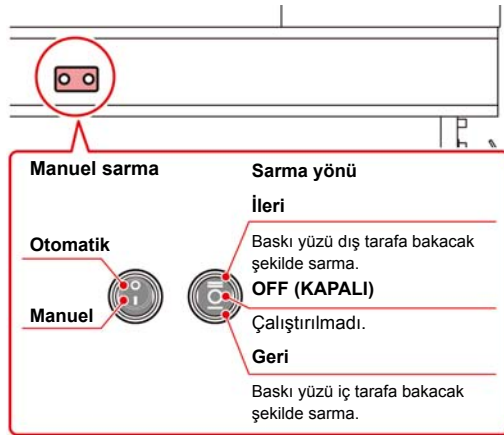
• Medyayı besledikten sonra, manuel besleme düğmesini "AUTO" (OTOMATİK) konumuna getirin.

13

Gerdirme barının kilidini açın.

**14**

Sarma aygıtını hazırlayın.

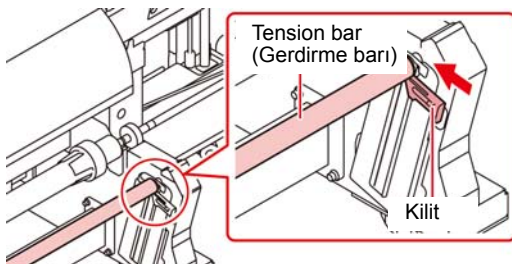


(1) Sarma yönü düğmesini "OFF" (KAPALI) konumuna getirin (Ortadaki)

(2) Manuel sarma düğmesini "AUTO" (OTOMATİK) konumuna ayarlayın (Alttaki)

15

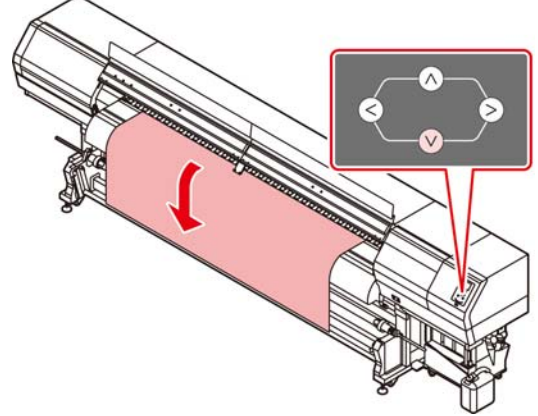
Ön tarafta bulunan gerdirme barını en yüksek konuma getirin ve barı kilitleyin.

**16**

Medyayı gerdirme barına doğru besleyin.

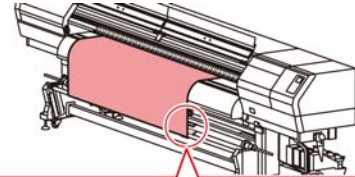
(1) [▼] tuşuna basarak, rulo tarafındaki gerdirme barı gözden kaybolana kadar medyayı besleyin.

- Medya ucunun, baskı levhası üzerindeki yuvala takılıp takılmadığını kontrol edin ve medyayı besleyin.

**17**

Medyayı rulo şaftına sabitleyin.

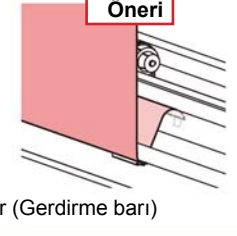
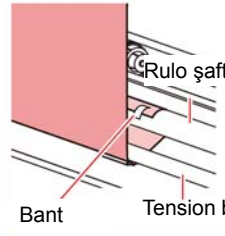
(1) Medyayı gerdirme barının ön tarafından döndürün ve medyayı rulo şaftının ortasına yapışkan bantla sabitleyin.



Baskı yüzü dış tarafa bakacak şekilde sarın.

Baskı yüzü iç tarafa bakacak şekilde sarın.

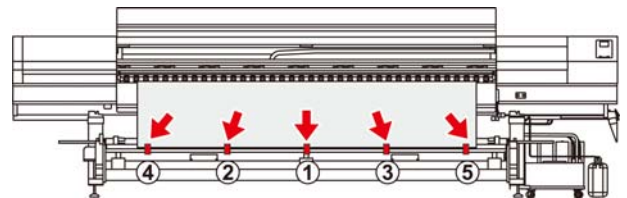
Öneri



(2) Aynı şekilde, medyanın sol ve sağ tarafını da sabitleyin.

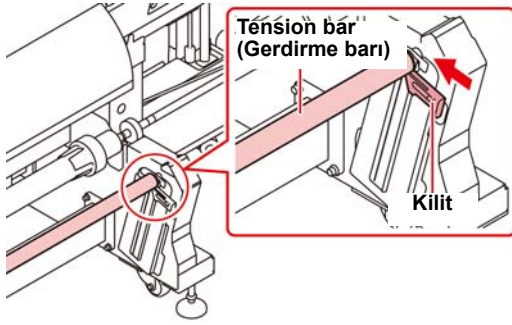
• Rulo medyayı sağa ve sola doğru eşit şekilde çekin, medyada gevşeklik veya dalga olup olmadığını kontrol edin ve bandı numara sırasına göre yapıştırın.

• Bandı yerleştirirken, sarma yönünü dikkate alın.

**2**

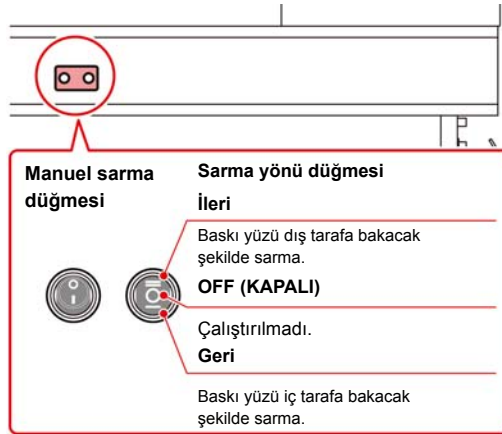
18

Medyayı yaklaşık 10 cm kadar beslemek için  düğmesine basın ve ardından gerdirme barının kilidini açın.

**19**

Medyayı sarın.

- (1) Sarma yöntemine göre sarma yönü düğmesini "Forward"/"Backward" (İleri/Geri) konumuna ayarlayın.
- (2) [▼] tuşuna basın ve medyayı sarmak için rulo şaftını 2-3 kere döndürün.
- (3) [ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basın.



- **Medyayı baskı yüzü iç tarafa bakacak şekilde sarmak için:** Sarma yönü düğmesini "Backward" (Geri) konumuna getirin.
- **Medyayı baskı yüzü dış tarafa bakacak şekilde sarmak için:** Sarma yönü düğmesini "Forward" (İleri) konumuna getirin.
- **Sarmayı durdurmak için:** Sarma yönü düğmesini nötr konumuna (KAPALI) getirin.

Önemli!

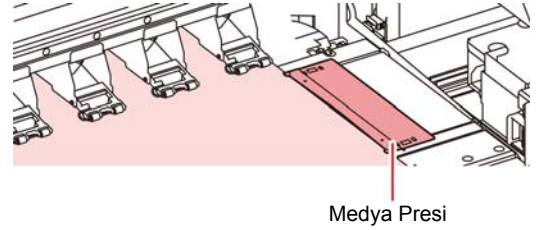
Sarma aygıtı kullanırken, medyayı baskı yüzü içeriye bakacak şekilde yerleştirmeniz önerilir.

- Bu makinede medya, baskı yüzü iç veya dış tarafa bakacak şekilde yerleştirilebilir. Medyanın, baskı yüzü iç tarafa bakacak şekilde yerleştirilmesi, medya sarılırken medya çapında ortaya çıkan değişikliklerin gerginlikte neden olduğu değişimleri azaltır, böylece tutarlı bir sarma işlemi gerçekleştirir.

20


Medyayı medya presiyle hafifçe tutun.

- Medyayı, sıkıştırma rulusunun sağ ucundan dışarı taşmayacak şekilde ayarlayın.
- Medya presini medyadan 3 mm uzağa konumlandırın.
- Kalın medya (0.6 ila 1.0 mm) kullanırken, baskı işlemine başlamadan önce medya presini çıkarın.

**21**

Ön kapağı kapatın.

22

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

- Makine kurulumundaki [Setting the Display of Media Detection] (Medya Algılamasını Görüntüleme Ayarı) "AUTO" (OTOMATİK) olarak ayarlıysa (S. 3-15), makine medya genişliğini otomatik olarak algılar.
- "MANUAL" (MANUEL) olarak ayarlıysa, S. 2-9 "Medya algılama yöntemi "MANUAL" (MANUEL) olduğunda medya genişliğinin algılanması" bölümüne bakın.
- Medya genişliği algılama işlemi tamamlandığında, akıllı tarama ekranına gidin.

23

Akıllı Tarama Ayarı.

- (1) Ayar değerini seçmek için [▲][▼] tuşlarına basın.
 - Ayar değeri: Media (Medya) / Data (Veri) / Quality (Kalite)
- (2) [ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basın.
- Makine kurulumunun [Media Remain] (Kalan Medya) ayarı "ON" (AÇIK) olduğunda (S. 3-14), kalan medya miktarını girmeniz istenir. (S. 2-9)

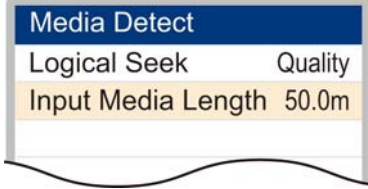
Önemli!

- Sarma aygıtını kullanmadığınızda, medya zemine erişene kadar medyayı besleyin ve ardından baskı işlemi gerçekleştirin. Medya zeminle temas halinde değilken baskı işlemi gerçekleştirirseniz, medya besleme miktarı baskı sırasında değişir ve düşük baskı kalitesine neden olur.

Kalan medya miktarının girilmesi hakkında

[Media remaining amount display] (Kalan medya miktarı ekranı) seçeneğini "ON" (AÇIK) olarak ayarladığınızda (S.3-14), Logical Seek (Akıllı Tarama) ayarını bitirdikten sonra kalan medya miktarını girmeniz istenir.

- 1 **Logical Seek (Akıllı Tarama) ayarı bittiğinde sizden "Input Media Length" (Medya Uzunluğunu Girin) komutu ile medya uzunluğunu girmeniz istenecektir.**



- Makine ayarlarından , "Media remaining amount display" (Kalan medya miktarı ekranı) seçeneğini "OFF" (KAPALI) olarak ayarladığınızda, bu ekran görüntülenmez. (S. 3-14)

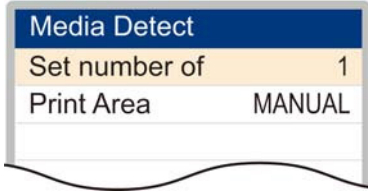
- 2 **Kalan medya miktarını girmek için** tuşlarına basın.

- 3 **ENTER (Giriş) tuşuna basın.**

Medya algılama yöntemi "MANUAL" (MANUEL) olduğunda medya genişliğinin algılanması

- 1 **Medya seçmek için** tuşlarına basın (rulo veya parça).

- Medya algılama ekranı açılır.



- 2 **Yerleştirilen medya sayısını girmek için** tuşlarına ve ardından **ENTER (Giriş) tuşuna** basın.

- 3 **Medyanın sağ uç konumunu girmek için** tuşlarına ve ardından **ENTER (Giriş) tuşuna** basın.

- 4 **Medyanın sol uç konumunu girmek için** **ENTER** tuşlarına ve ardından **ENTER (Giriş) tuşuna** basın.

- Medya algılama işlemi tamamlandığında, 21. adımda açıklandığı gibi "Rulo medyanın yerleştirilmesi" ekranı görüntülenir. 22. adımı ve sonraki adımları izleyin.

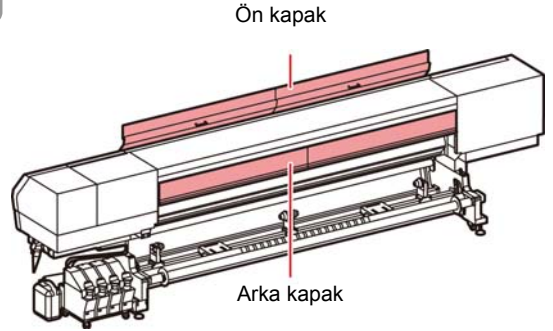
Dar rulo medyanın yerleştirilmesi

Dar rulo medya kullandığınızda (1,6 m'ye kadar) medyayı dar rulo tutucusuna yerleştirin.

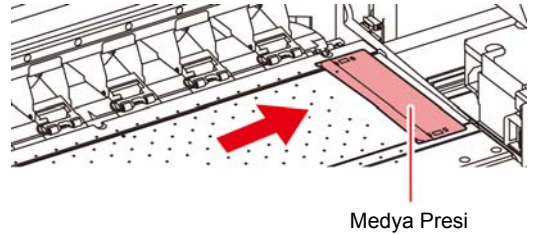
- **Önemli!** • Sarma tarafında, basılan yüzü "involved" (içe kıvrık) ayarına ayarlayın. ("Revoluted" (dışa kıvrık) ayarına ayarlamaz medya beslemesini olumsuz yönde etkileyebilir.)
- Medya yerleştirileceği zaman medyayı makinenin ortasına yerleştirin. Medya sağa veya sola yerleştirilmişse normal şekilde taşınmayabilir.

- 1 **Makine ayarının "Besleme Ünitesinin Ayarlanması" bölümündeki besleme ünitesi ayarını "OFF" (KAPALI) olarak ayarlayın.** (S. 3-13)

- 2 **Ön ve arka kapakları açın.**



- 3 **Medya presi dışarı doğru hareket ettirin.**

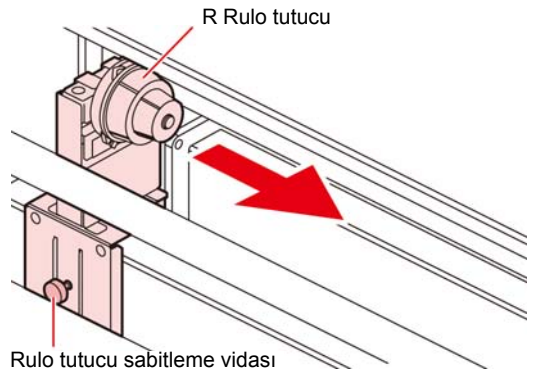


- 4 **Makinenin arkasındaki R rulo tutucusunu hareket ettirin.**

- Rulo tutucu sabitleme vidasını gevşetin ve rulo tutucusunu hareket ettirin.
- **Rulo tutucuyu, medyayı makinenin ortasına yerleştirmeye imkan sağlayacak şekilde uygun bir konuma getirin.**



- Rulo tutucu kılavuzu şaftında merkez konumunu gösteren bir işaret vardır. Ayarlarken bu işarete bakın.



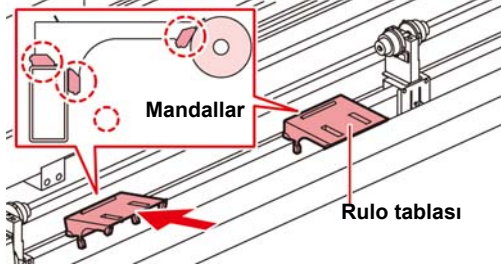
5

R rulo tutucu sabitleme vidasını sıkın.

6

Rulo tablalarını şekilde gösterildiği gibi ayarlayın ve medyayı geçici olarak tablaların üzerine koyun.

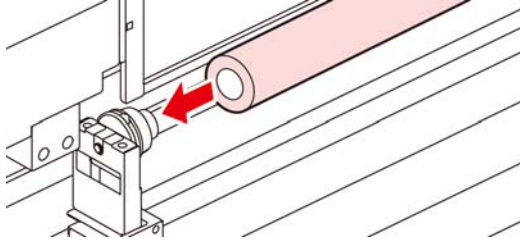
- Medyayı dengelemek için tablalar arasında uygun bir boşluk bırakın.



- Medyayı doğrudan rulo tutuculara yerleştirmek zor-
sa, geçici olarak rulo tablalarının üzerine yerleştirin
ve yerleştirme işlemini kolaylaştırmak için rulo tutu-
cuları ayarlayın.

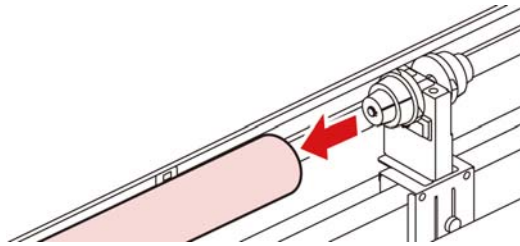
7

Kağıt göbeğini R rulo tutucusuna yerleştirin.

**8**

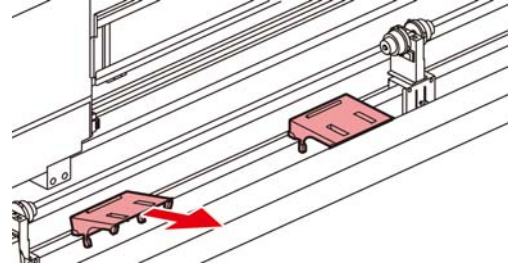
C rulo tutucu vidasını gevşetin ve ardından tutucuyu rulo medyanın göbeğine yerleştirin.

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

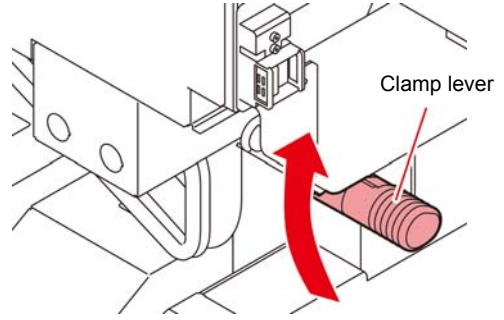
**9**

Rulo tablalarını çıkarın

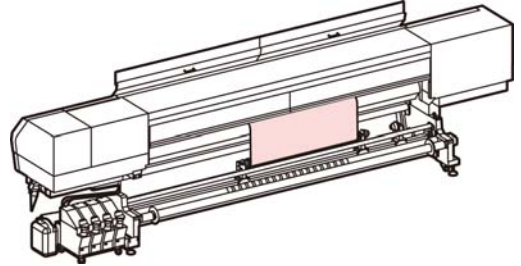
- Rulo tablasını çıkarmak için, yakın tarafını yukarı kaldırın ve tablayı şekilde gösterildiği gibi yukarı doğru dikine çekerek çıkarın.

**10**

Makinenin arka tarafındaki sıkıştırma kolunu kaldırın.

**11**

Rulo medyayı makineye yerleştirin.



- Medyayı, kolayca takılabilmesi ve küçük bir kısımdan tutturabilmek için ucundan tutturarak yerleştirin.

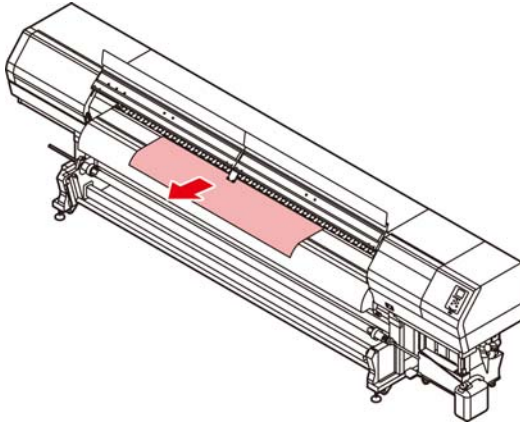
- (1) Medyayı, rulodan baskı levhasının kafasına doğru çekin.
- (2) Medyayı baskı levhasıyla sıkıştırma ruloları arasında yerleştirin.
 - Makinenin önünden elle tutulabilecek şekilde medyayı rulodan çekerek çıkarın.
- (3) Makinenin arka tarafındaki sıkıştırma kolunu aşağı itin.
 - Medya sabitlenir.

12

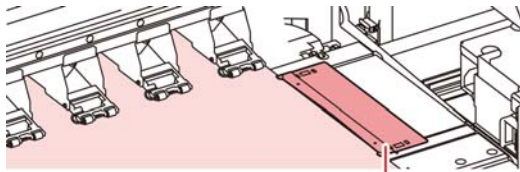
Arka kapağı kapatın.

13**Rulo medyayı dışarı çekin.**

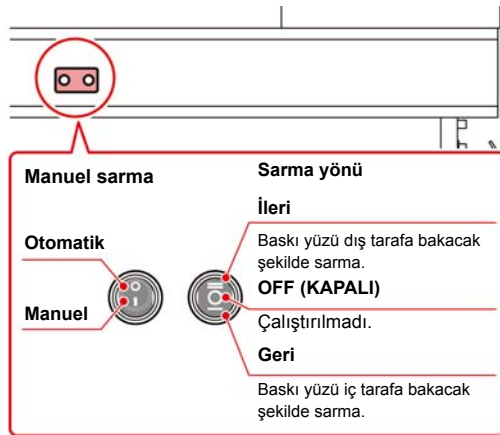
- (1) Makinenin ön tarafındaki sıkıştırma kolunu kaldırın.
- (2) Rulo medyayı yavaşça dışarı çekin.

**14****Makinenin ön tarafındaki sıkıştırma kolunu aşağı itin.****15****Medyayı medya presiyle hafifçe tutun.**

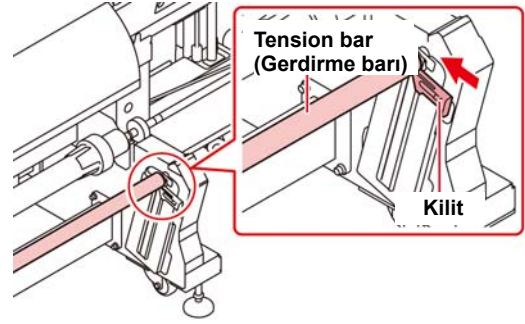
- Medyayı, sıkıştırma rulusunun sağ ucundan dışarı taşmayacak şekilde ayarlayın.
- Kalın medya kullanırken, baskı işlemine başlamadan önce medya presini çıkarın.



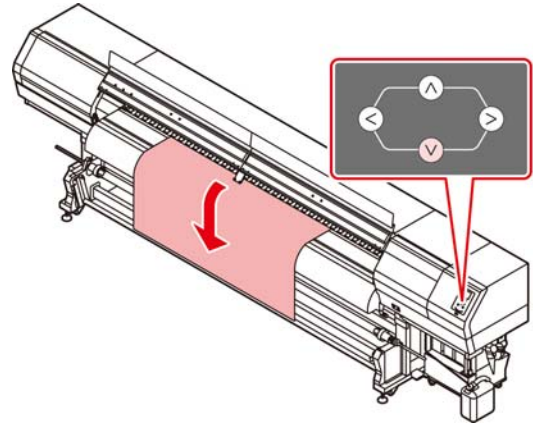
Medya Presi

16**Sarma aygıtını hazırlayın.**

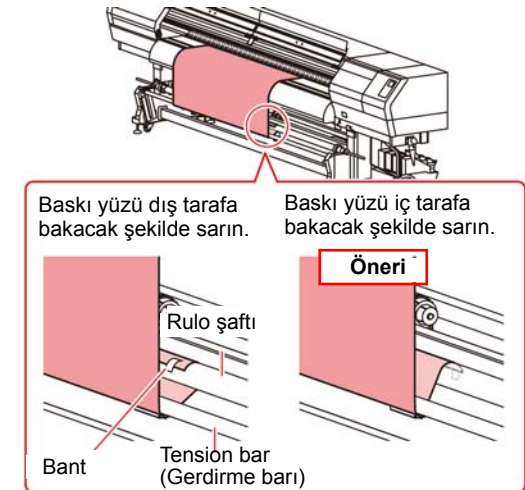
- (1) Sarma yönü düğmesini "OFF" (KAPALI) konumuna getirin (Ortadaki)
- (2) Manuel sarma düğmesini "AUTO" (OTOMATİK) konumuna ayarlayın (Alttaki)

17**Ön tarafta bulunan gerdirme barını en yüksek konuma getirin ve barı kilitleyin.****18****Medyayı gerdirme barına doğru besleyin.**

- (1) [▼] tuşuna basarak, rulo tarafındaki gerdirme barı gözden kaybolana kadar medyayı besleyin.
 - Medya ucunun, baskı levhası üzerindeki yuvaya takılıp takılmadığını kontrol edin ve medyayı besleyin.

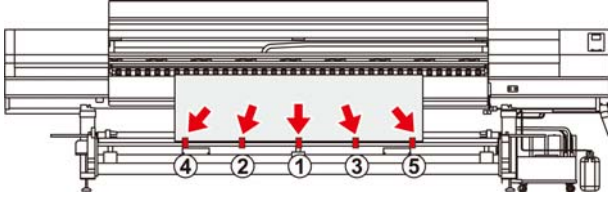
**19****Medyayı rulo şaftına sabitleyin.**


- (1) Medyayı gerdirme barının ön tarafından döndürün ve medyayı rulo şaftının ortasına yapışkan bantla sabitleyin.

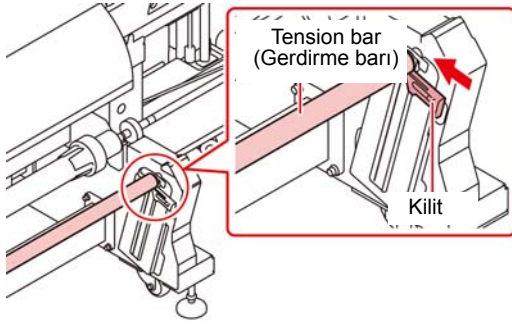
**2**

(2) Aynı şekilde, medyanın sol ve sağ tarafını da sabitleyin.


- Rulo medyayı sağa ve sola doğru eşit şekilde çekin, medyada gevşeklik veya dalga olup olmadığını kontrol edin ve bandı numara sırasına göre yapıştırın.
- Bandı yerleştirirken, sarma yönünü dikkate alın.

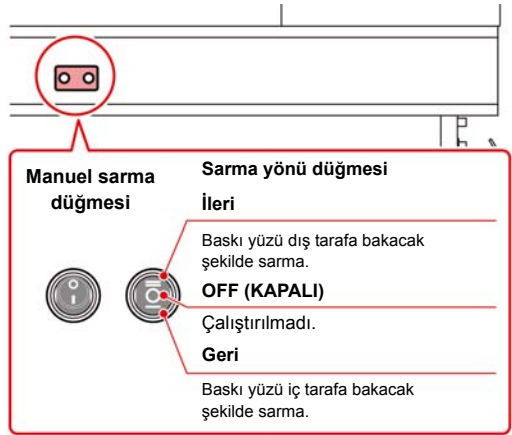


20 Medyayı yaklaşık 10 cm kadar beslemek için  düğmesine basın ve ardından gerdirme barının kilidini açın.



21 Medyayı sarın.

- (1) Sarma yöntemine göre sarma yönü düğmesini "Forward"/"Backward" (İleri/Geri) konumuna ayarlayın.
- (2)  tuşuna basın ve medyayı sarmak için rulo şaftını 2-3 kere döndürün.
- (3) [ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basın.

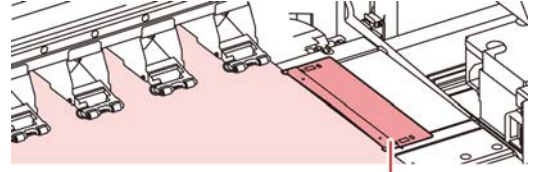


- Medyayı baskı yüzü iç tarafa bakacak şekilde sarmak için: Sarma yönü düğmesini "Backward" (Geri) konumuna getirin.
- Medyayı baskı yüzü dış tarafa bakacak şekilde sarmak için: Sarma yönü düğmesini "Forward" (İleri) konumuna getirin.
- Sarmayı durdurmak için: Sarma yönü düğmesini nötr konumuna (KAPALI) getirin.

22

Medyayı medya presiyle hafifçe tutun.

- Medyayı, sıkıştırma rulusunun sağ ucundan dışarı taşmayacak şekilde ayarlayın.
- Medya presini medyadan 3 mm uzağa konumlandırın.
- Kalın medya kullanırken, baskı işlemine başlamadan önce medya presini çıkarın.



Medya Presi

23

Ön kapağı kapatın.



24

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

- Makine kurulumundaki [Setting the Display of Media Detection] (Medya Algılamasını Görüntüleme Ayarı) "AUTO" (OTOMATİK) olarak ayarlıysa (S. 3-15), makine medya genişliğini otomatik olarak algılar.

25

Akıllı Tarama Ayarı.

- (1) Ayar değerini seçmek için   tuşlarına basın.
 - Ayar değeri: Media (Medya) / Data (Veri) / Quality (Kalite)
- (2) [ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basın.

- Makine kurulumunun [Media Remain] (Kalan Medya) ayarı "ON" (AÇIK) olduğunda (S. 3-14), kalan medya miktarını girmeniz istenir. (S. 2-9)

Önemli!

- Baskı işleminde önce, dar rulo tutucu üzerine yerleştirilmiş rulo medyayı gevşekliği gidermek için elle tekrar sarın. Medya gevşekse, medya besleme miktarı değişir ve görüntü kalitesinin düşük olmasına neden olur.
- Sarma aygıtını kullanmadığınızda, medya zemine erişene kadar medyayı besleyin ve ardından baskı işlemini gerçekleştirin. Medya zeminle temas halinde değilken baskı işlemini gerçekleştirirseniz, medya besleme miktarı baskı sırasında değişir ve düşük baskı kalitesine neden olur.
- Yüzeydeki dalgalanma veya kırışıklık baskı kalitesini etkileyebilir. Medyayı bantla sabitlerken, medyayı şekilde okla gösterilen yönde hizalayın.
- Medyayı bantla sabitlerken çok fazla çekerseniz, medya gerginliği eşit olmayabilir. Ayrıca, medya beslemesini olumsuz etkileyebilir.



İki dar rulo medyanın yerleştirilmesi (çift rulolar)

Önemli!

Çift ruloların üzerine baskı alırken aşağıdakilere dikkat edin.

- Medya genişliği 1524 mm veya daha kısa olan ve kağıt göbeği genişliği 1550 mm veya daha kısa olan medyaları kullanın.
 - Aynı ölçülere sahip iki medyayı aşağıda gösterildiği şekilde yerleştirin. Aksi takdirde, basılan görüntü kalitesi etkilenir.
- Medya türü, medya sınıfı, medya genişliği, yerleştirilecek medyanın çapı (kalan medya miktarı aynı) ve medyanın sarılma yönü

1

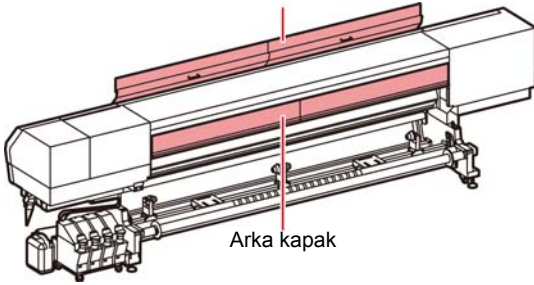
Makine Kurulumunun "Feeding Unit" (Besleme Ünitesi) ve "Take-up Unit" (Sarma Ünitesi) ayarlarını "OFF" (KAPALI) olarak ayarlayın.

- Bkz. S. 3-13 "Besleme Ünitesinin Ayarlanması" ve S. 3-13 "Sarma Ünitesinin Ayarlanması".

2

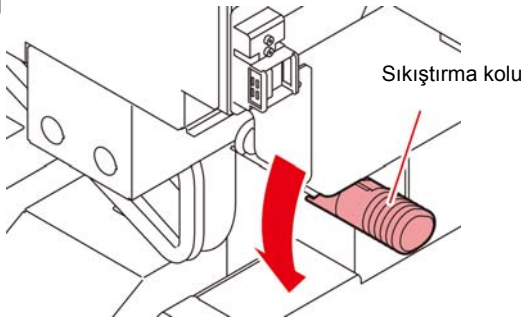
Ön ve arka kapakları açın.

Ön kapak



3

Sıkıştırma kolunu kaldırın.

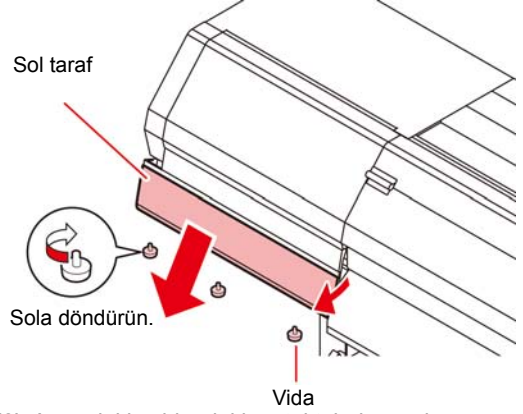


4

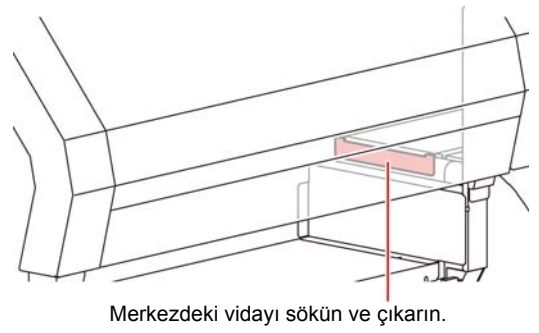
İki medyayı tutması için ürünle birlikte gelen medya presini takın.

(1) Sol bakım kapağını çıkarın.

- Sol bakım kapağının altındaki vidaları (üçünü de) sola döndürerek çıkarın.
- Sol bakım kapağını alt kısmından tutun ve kapağı alttan kendinize doğru çekerek çıkarın.
- Sol bakım kapağını çıkarmakta zorlanıyorsanız, ürünle birlikte gelen tornavidayı kullanın.

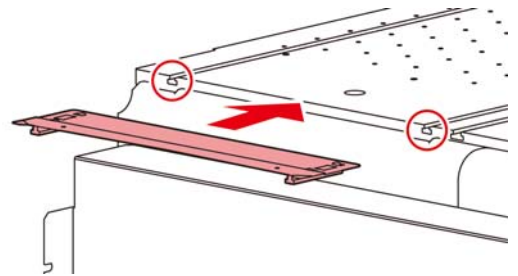


(2) Aşağıdaki şablondaki metal tabakayı çıkarın.



(3) Yedek parçalardaki medya presini takın.

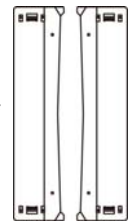
- Medya presinin çıkıntılı bağlantı noktasını, baskı levhası kanalına takın (aşağıdaki şekilde daire içine alınmış yerler).



- Medya presinin yönü vardır. Lütfen solu ve sağı düzgün şekilde takın.



Sol taraf



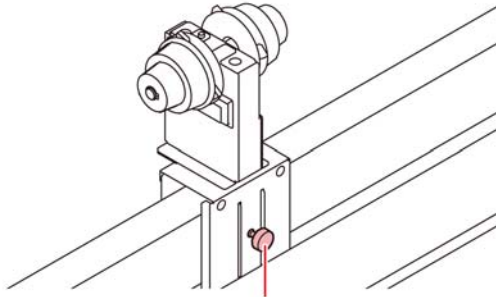
Sağ taraf

(4) adımda çıkarılan metal tabakayı orijinal konumuna getirin ve sol bakım kapağını takın.

5

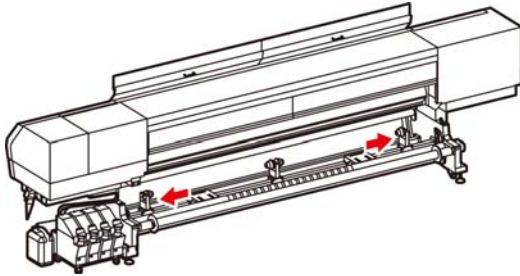
C rulo tutucusunu makinenin ortasına taşıyın ve R rulo tutucusunu sağ uca, L rulo tutucusunu ise sol uca taşıyın.

- Rulo tutucuları hareket ettirmek için aşağıdaki adımları izleyin.
- (1) Rulo tutucu sabitleme vidasını gevşetin.



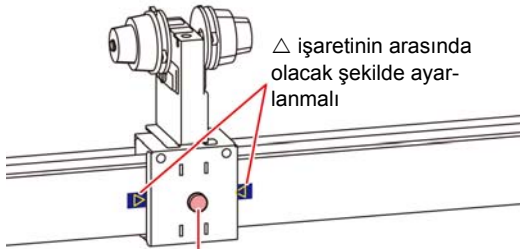
Rulo tutucu sabitleme vidası

- (2) R Rulo tutucusunu sağa, L rulo tutucusunu sola hareket ettirin.



- (3) C rulo tutucularını makinenin ortasına hareket ettirin ve C rulo tutucusunun sabitleme vidasını sıkın.

- C rulo tutucusunun ayarlanabilmesi için bu makinede merkez konumunu gösteren bir işaret vardır.
- C rulo tutucusunu uygun konumda sabitlemek için vidayı iyice sıkın.

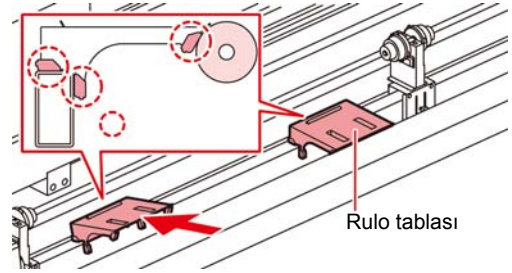


Rulo tutucu sabitleme vidası

6

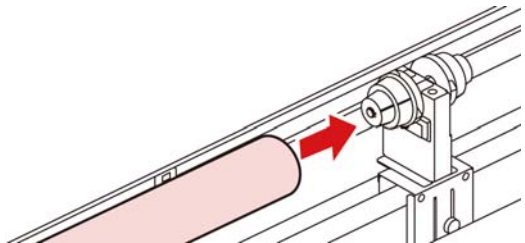
Medyayı rulo tutucuya yerleştirin.

- Medyaları teker teker yerleştirin.
- (1) Rulo tablalarını şekilde gösterildiği gibi ayarlayın ve medyayı geçici olarak tablaların üzerine yerleştirin.
- Medyayı dengelemek için tablalar arasında uygun bir boşluk bırakın.



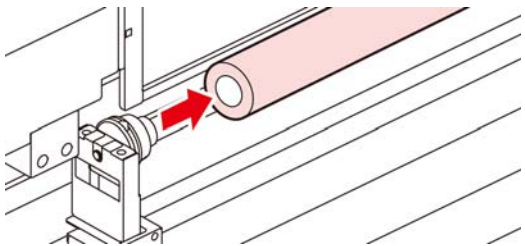
- (2) Medyanın kağıt göbeğini C rulo tutucusuna yerleştirin.

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



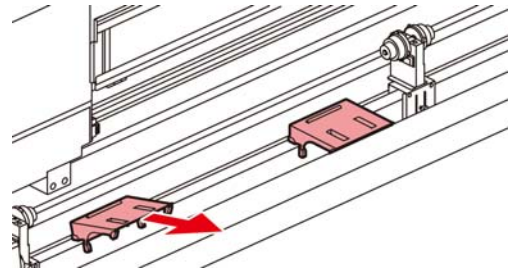
- (3) R rulo tutucusunu (veya L) kağıt göbeğine yerleştirin ve sabitleme vidasını sıkın.

- Rulo tutucunun, baskı işlemi sırasında hareket etmemesi için vidayı iyice sıkın.



- (4) Rulo tablalarını çıkarın ve diğer medyanın yerleştirilebilmesi için tablaları hareket ettirin.

- Rulo tablasını çıkarmak için, yakın tarafını yukarı kaldırın ve tablayı şekilde gösterildiği gibi yukarı doğru dikine çekerek çıkarın.

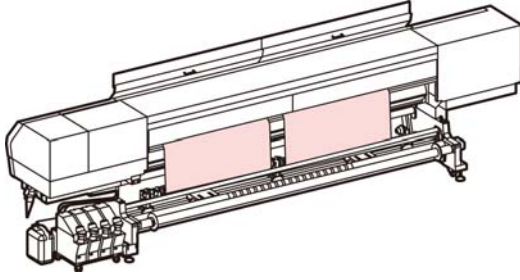


- (5) Diğer medyayı da 2. ve 3. adımlarda açıklandığı şekilde yerleştirin.

- (6) Rulo tablalarını çıkarın ve tablaları saklayın.

7

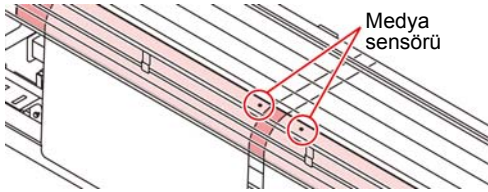
Makinenin arka tarafındaki sıkıştırma kolunu kaldırın ve rulo medyayı yerleştirin.



- 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) Sıkıştırma kolunu aşağı itin.
 - Medya sabitlenir.

**Dikkat**

- Medyayı yerleştirirken, ilgili medyayı ısıtıcı kapağının merkezine yakın olan iki medya sensörünün ayrı ayrı üzerine gelecek şekilde yerleştirdiğinizden emin olun. Tek bir medyanın, aynı anda iki sensörün üzerine yerleştirildiği ya da medyanın iki medya sensöründen hiçbirinin üzerine yerleştirilmediği durumlarda, medya genişliği doğru tespit edilemez ve bu durum makineye zarar verir.

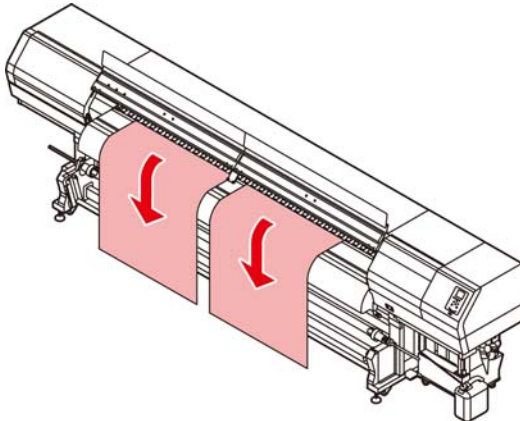
**8**

Arka kapağı kapatın.

9

Rulo medyayı dışarı çekin.

- (1) Makinenin ön tarafındaki sıkıştırma kolunu kaldırın.
- (2) Rulo medyayı yavaşça dışarı çekin.
 - Her iki medyayı da zemine ulaşıncaya kadar çekin.

**10**

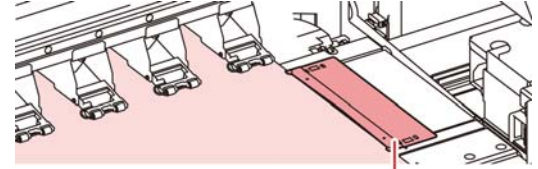
Sıkıştırma kolunu aşağı itin.

- Medyanın birkaç noktasını hafifçe çekerek rulo medyanın neredeyse eşit şekilde çekildiğini kontrol edin ve daha sonra sıkıştırma kolunu indirin.
- Medyaya uygulanan gerginliğin hem sol hem de sağ taraflarda eşit olup olmadığını kontrol edin.

11

Medyayı medya presiyle hafifçe tutun.

- Kalın medya kullanırken, baskı işlemine başlamadan önce medya presini çıkarın.



Medya Presi

**Dikkat**

- Medya algılandıktan sonra herhangi bir medyanın belirlenen konumun sağında veya solunda olduğu tespit edilirse, medyanın çok sağda veya solda olduğunu belirten bir mesaj görüntülenir. Medyayı yeniden yerleştirin.


12

Ön kapağı kapatın.

Önemli!

- Çift ruloların üzerine baskı alırken, sarma aygıtındaki iki medyayı da sabitlemeyin.
- Baskı işlemine başlamadan önce, medyada gevşeklik olup olmadığını kontrol edin. Gevşek rulo medyaları tekrar sarın.

13

“ROLL” (RULO) ayarını seçmek için  tuşuna basın.

- Makine kurulumundaki [Setting the Display of Media Detection] (Medya Algılamasını Görüntüleme Ayarı) “AUTO” (OTOMATİK) olarak ayarlıysa (🔧 S. 3-15), makine medya genişliğini otomatik olarak algılar.

14

Akıllı Tarama Ayarı.

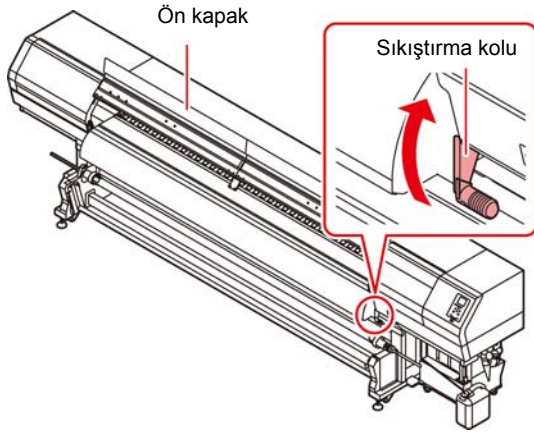
- (1) Ayar değerini seçmek için [▲][▼] tuşlarına basın.
 - Ayar değeri: Media (Medya) / Data (Veri) / Quality (Kalite)
 - (2) [ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basın.
- Makine kurulumunun [Media Remain] (Kalan Medya) ayarı “ON” (AÇIK) olduğunda (🔧 S. 3-14), kalan medya miktarını girmeniz istenir. (🔧 S. 2-9)

2

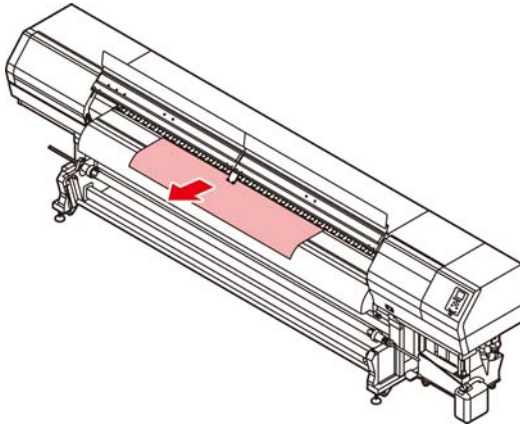
Parça medyanın yerleştirilmesi

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

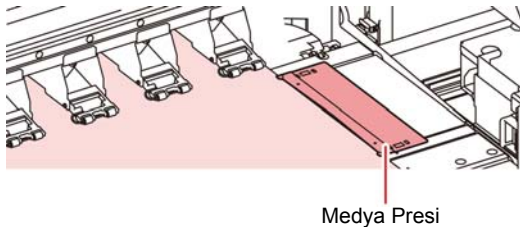
- 1 **Ön kapağı açın ve sıkıştırma kolunu kaldırın.**



- 2 **Parça medyayı baskı levhası ile sıkıştırma rulolarının arasına yerleştirin.**
 - Medyayı, sıkıştırma rulosunun sağ ucundan dışarı taşmayacak şekilde ayarlayın.

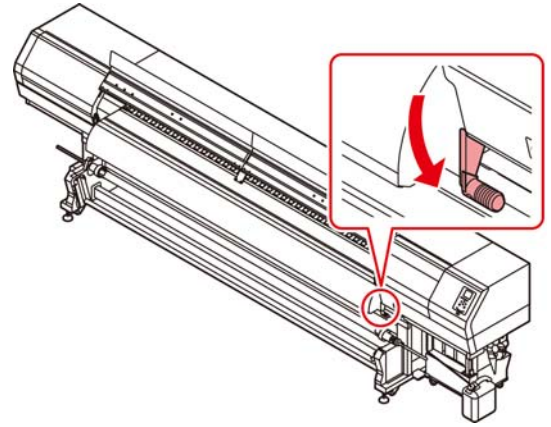


- 3 **Medyayı medya presiyle hafifçe tutun.**
 - Medyayı, sıkıştırma rulosunun sağ ucundan dışarı taşmayacak şekilde ayarlayın.
 - Kalın medya kullanırken, baskı işlemine başlamadan önce medya presini çıkarın.



- 4 **Sıkıştırma kolunu aşağı itin ve ön kapağı kapatın.**

- Medyayı düz bir şekilde yerleştirin.



- 5 **ENTER (Giriş) tuşuna basın.**

- 6 **“LEAF” (PARÇA) seçeneğini seçmek için > tuşlarına basın.**

- Makine kurulumundaki [Setting the Display of Media Detection] (Medya Algılamasını Görüntüleme Ayarı) “AUTO” (OTOMATİK) olarak ayarlıysa (S. 3-15), makine medya genişliğini otomatik olarak algılar.

- 7 **Akıllı Tarama Ayarı.**

- (1) Ayar değerini seçmek için [▲][▼] tuşlarına basın.
 - Ayar değeri: Media (Medya) / Data (Veri) / Quality (Kalite)
- (2) [ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basın.
 - S. 2-9 Makine kurulumunun [Media Remain] (Kalan Medya) ayarı “ON” (AÇIK) olduğunda (S. 3-14), kalan medya miktarını girmeniz istenir. (S. 2-9)

Sarılmış medyanın çıkarılması

- 1 **Sarma gerdirme barının kilidini serbest bırakın ve gerdirme barını indirin.**

- 2 **Sarma şaftının sol tarafındaki kapağı açın ve sarma şaftını ileri doğru çekin.**

- 3 **Şaftı, beyaz plastik kelepçe bacağıın üst kısmındaki yuvaya takılacak şekilde çekin.**

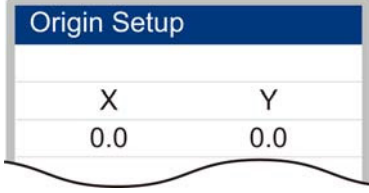
- 4 **Medyayı açmak için kenarlarından çekin.**

Baskı başlangıç noktasının değiştirilmesi

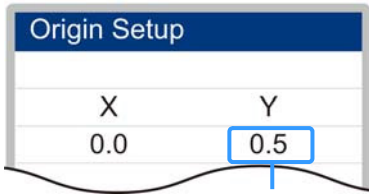
Baskı başlangıç noktasının konumu değiştirilebilir.

1 Local (Lokal) modda tuşlarına basın.

- Başlangıç noktası ayar moduna girilir.

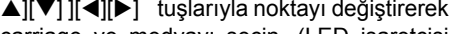


2 Başlangıç noktasını istediğiniz konuma ayarlamak için tuşlarına basın.



Başlangıç noktası (Uzunluk)

Başlangıç noktası (Genişlik)

-  tuşlarıyla noktayı değiştirerek carriage ve medyayı seçin. (LED işaretçisi konumu başlangıç noktasına döndürür.)

3 Başlangıç noktasını belirledikten sonra, (Giriş) tuşuna basın.

- Baskı başlangıç noktası değiştirilir.

Önemli!

- Rulo medya, dar rulo tutucusuna yerleştirildiğinde başlangıç noktasını değiştirin ve ardından medyayı elle tekrar sarın ve gevşeklik kalmayacak şekilde yerleştirin. Medya gevşekse, medya besleme miktarı değişir ve görüntü kalitesinin düşük olmasına neden olur.

Isıtıcıların Hazırlanması

Isıtıcıların Sıcaklık Ayarlarının Değiştirilmesi

Isıtıcı sıcaklığını ayarlayın.

Medyaya ve kullanılacak profile bağlı olarak, ısıtıcı sıcaklığını ayarlayın.

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



Burada ayarlanmış sıcaklık ayarını ve [Setup] (Kurulum) menüsünde [Heater] (Isıtıcı) bölümünden de değiştirebilirsiniz. (S. 3-5)

1

LOCAL (LOKAL) modda [SEL] (Seçim) tuşuna ve ardından [FUNC2] (Heater) (Isıtıcı) tuşlarına basın.

- Isıtıcı sıcaklığı ayar ekranı görüntülenir.

2

Isıtıcının sıcaklığını ayarlamak için [▲][▼] tuşlarına basın.

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 [ENTER] tuşuna basın.

- Ekran LOCAL (LOKAL) moda geri döner.



Isıtıcı sıcaklığı, kullanılan RIP kontrol edilebilir bir fonksiyona sahipse, RIP üzerinden de kontrol edilebilir. (Ayar prosedürleri için, kullanılan RIP'in kullanım kılavuzuna bakın.)

Önemli!

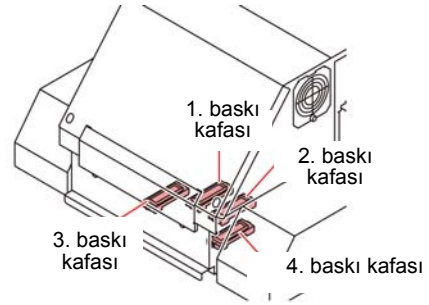
- Bu makineyi 20 ila 30°C arası sıcaklıkta kullanın. Ortamın sıcaklığı nedeniyle ayar sıcaklığına ulaşamayabilir.

Test Baskısı

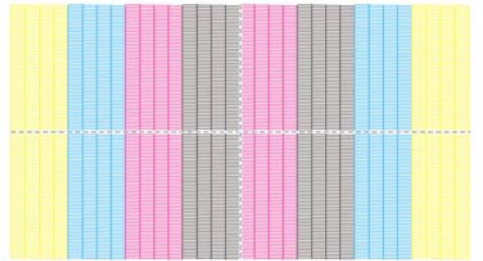
Nozül tıkanması (hafif boya teması veya nozül tıkalı durumu) gibi ateşleme kusurları olup olmadığını kontrol etmek için test şablonu baskısı alın.

Baskı kafası sırası ve test şablonu arasındaki ilişki

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



1. baskı kafasının şablonu 2. baskı kafasının şablonu



3. baskı kafasının şablonu 4. baskı kafasının şablonu

Test baskısına ilişkin notlar

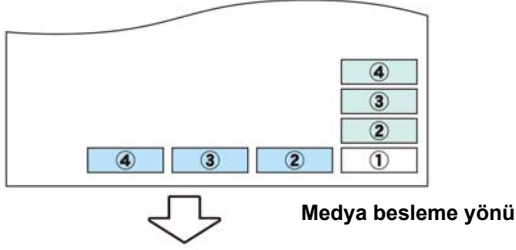
Önemli!

- Parça medya kullanırken, 210 mm'den uzun ve yatay olarak yerleştirilmiş medya kullanın. Dar bir medya yerleştirilirse, yalnızca orta kısma baskı alınacaktır.
- Medya, dar rulo tutucusuna yerleştirilerek kullanılıyorsa, gevşememesi için baskı almadan önce medyayı elle tekrar sarın. Rulo medya sıkıca sarılmadığında, görüntü kalitesinin düşmesine neden olabilir.
- Test baskısı alırken tüm kapakları kapattığınızdan emin olun (ön kapak / arka kapak).

Test Baskısı

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

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



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

Test baskısı almadan önce kontrol edin.

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

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

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

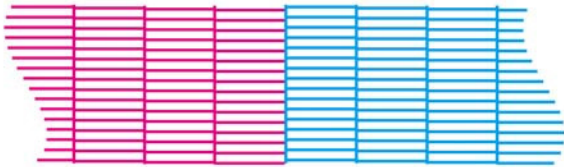
2 (ENTER) (Giriş) tuşuna basın.

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

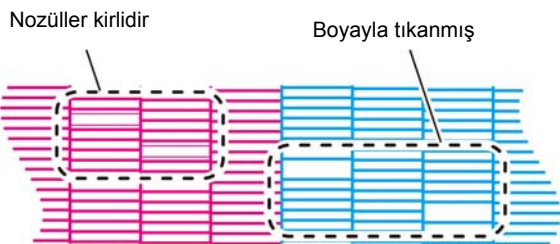
3 Basılan test şablonunu kontrol edin.

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

Normal şablon



Anormal şablon



Baskı Kafasının Temizlenmesi

Baskı kafasının temizlenmesi hakkında

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

Aşağıdaki üç davranış tipinden birini seçin:

SOFT (HAFİF): Satırlar eğik olduğunda, herhangi bir satır mevcut değilse

NORMAL (NORMAL): Herhangi bir satır mevcut değilse, renkler karışmışsa

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

Test baskısının sonuçlarına göre baskı kafasının temizlenmesi

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

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

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

- CLEANING (TEMİZLEME) menüsü görüntülenir.

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

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

4 (ENTER) (Giriş) tuşuna basın.

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

- Baskı kafasını seçtikten sonra [FUNC2] tuşuna basın ve kutucuğu işaretleyin. Kutucuğu işaretlenen baskı kafası temizlenecektir.
- Tüm baskı kafalarının temizlenebilmesi için tüm onay kutularını işaretleyin.
- Temizleme türü 3. adımda "Normal" (Normal) veya "Hard" (Güçlü) olarak ayarlanmışsa, baskı kafası seçimi devre dışıdır.

6 (ENTER) (Giriş) tuşuna basın.

7 Yeniden bir test baskısı gerçekleştirin ve sonucu kontrol edin.

- Çizim 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. 4-7)
- Baskı kafası nozülünü yıkayın. (🔧 S. 4-13)

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!

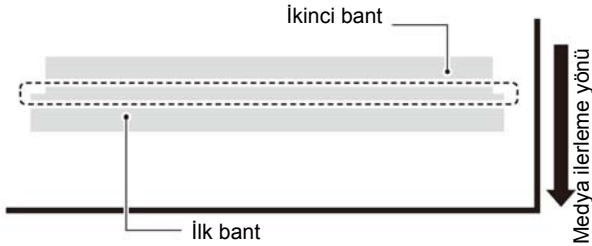
- Baskı almadan önce her seferinde besleme düzeltmesi yapın. Medya besleme miktarı, kalan rulo medya miktarına bağlı olarak değişebilir.
- Medya dar rulo tutucusuna yerleştirilerek kullanılıyorsa, medyayı elinizle tekrar sarın ve gevşeklik kalmayacak şekilde yerleştirin. Besleme miktarı doğru şekilde düzeltilemeyecektir.
- Rulo medya kullanımı sırasında [MEDIA COMP.] (MEDYA DÜZELTMESİ) ayarının tamamlanmasından sonra, medya baskı başlangıç noktasına geri döner. Rulo medya, dar rulo tutucusuna yerleştirdiğinde makinenin arka tarafında bulunan rulo mediasında gevşeklik meydana gelir. 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.
- Sarma aygıtı kullanılmadan baskı alınıyorsa, lütfen düzeltme işlemini medyayı zemine değecek kadar besledikten sonra gerçekleştirin. Beslenen miktar normal şekilde ayarlanmayabilir.

Medya Düzeltmesi Ayarı

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



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



1 Medya yerleştirin. (👉 S. 2-4)

2 LOCAL (Lokal) modda [SEL] (Seçim) tuşuna ve ardından [FUNC1] (ADJUST) (DÜZELTME) tuşuna basın.

- ADJUST (DÜZELTME) menüsü görüntülenir.

3 [ENTER] (Giriş) tuşuna basın.

4

Çözünürlük girmek için [▲] [▼] tuşuna basın.

- Medyanın tarama yönündeki (Y yönü) çözünürlüğünü girin.



- Genellikle baskısı alınan verilerle eşleşen bir çözünürlük girin. Bu makine, çözünürlüğüne bağlı olarak medya besleme yöntemini değiştirir. Gerçek baskı ile tutarsız bir çözünürlük girerseniz, uygun olmayan bir besleme miktarı ortaya çıkabilir.

5

Düzeltme şablonunun baskısını almak için [ENTER] (Giriş) tuşuna iki kez basın.

6

Düzeltme şablonunu kontrol edin ve bir düzeltme değeri girin.

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

7

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



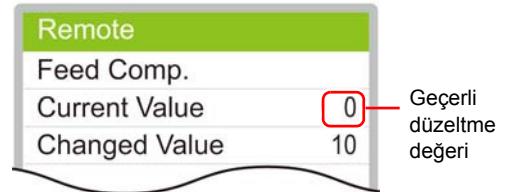
- Local modda [FUNCTION] tuşunu kullanarak, [FUNC2] (ADJUST) (DÜZELTME) tuşuna basmadan “FEED COMP.” (BESLEME DÜZELTMESİ) fonksiyonunu seçebilirsiniz. (👉 S.3-4)

Baskı sırasında medya beslemesinin düzeltilmesi

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

1

Remote (Uzaktan) modda [FUNC1] (ADJUST) (DÜZELTME) tuşuna basın.



2

Düzeltilmiş besleme hızı girmek için [▲] [▼] tuşlarına basın.

- Düzeltilmiş besleme hızı -255 ila 255 arasındadır
- Burada girilen değer, kısa sürede düzeltilmiş besleme hızı olarak yansıtılır.

3

[ENTER] (Giriş) tuşuna basın.

- Değiştirilen değer kaydedilir.
- [END/POWER] (DURDURMA/GÜÇ) tuşu yerine [ENTER] (Giriş) tuşuna bastığınızda buraya girilen değer geçersiz olacaktır.

4

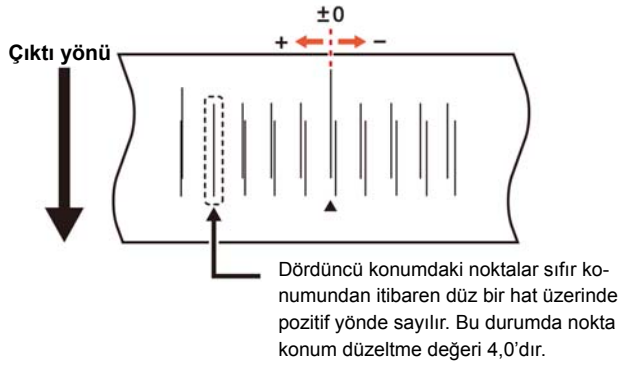
Ayarı sonlandırmak için [END/POWER] (DURDURMA/GÜÇ) tuşuna birkaç kez basın.

Çift yönlü baskı için boya atış konumunun düzeltilmesi

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, 210 mm'den uzun ve yatay olarak yerleştirilmiş medya kullanın. Dar bir medya yerleştirilirse, yalnızca orta kısma baskı alınacaktır.

Basılan Bir Şablonun Örneği



1 Makineye bir medya yerleştirin ve baskı başlangıç noktasını ayarlayın. (☞ S. 2-4)

2 LOCAL (Lokal) modda **SEL** (Seçim) tuşuna ve ardından **FUNC1** (ADJUST) (DÜZELTME) tuşuna basın.

- ADJUST (DÜZELTME) menüsü görüntülenir.

3 "DROP.POScorrect" (ATIŞ KONUMU DÜZELTME) ayarını seçmek için **▲** **▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.

4 Çözünürlüğü seçmek için **▲** **▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.

- Çözünürlük: 300 dpi / 600 dpi / 900 dpi
- Baskı çözünürlüklerini düzeltme işlemi gerçekleştirin (Y yönü).

5 **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.

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

6

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

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

7

6. adımdaki gibi, 2. şablona bir düzeltme değeri girin ve ardından **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.

8

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



- Local modda [FUNCTION] tuşunu kullanarak, [FUNC2] (ADJUST) (DÜZELTME) tuşuna basmadan "DROP.POScorrect" (ATIŞ KONUMU DÜZELTME) fonksiyonunu seçebilirsiniz. (☞ S. 3-5)

Verilerin Baskısının Alınması

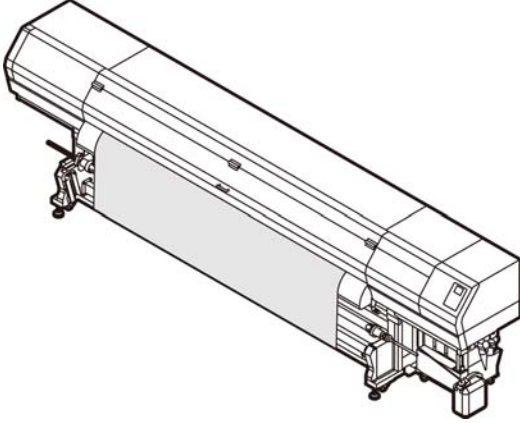
Baskı İşleminin Başlatılması

Önemli!

- Rulo medya kullanırken, gevşememesi için baskı işleminden önce medyayı elle geri sarın. Rulo medya sıkıca sarılmadığında, görüntü kalitesinin düşmesine neden olabilir.
- Aynı verinin baskısı alınırken çözünürlük, geçiş, tarama hızı ve baskı yönü gibi baskı niteliklerinin değişmesi durumunda renk de değişkenlik gösterebilir. Baskı almadan önce etkilerini kontrol edin.

1

Medyanın Yerleştirilmesi (S. 2-4)



2

Isıtıcı Sıcaklığının Kontrolü

3

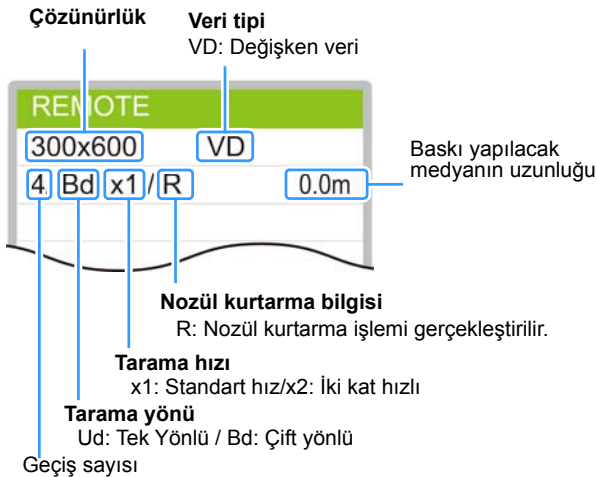
LOCAL (LOKAL) modda (FUNC3) (REMOTE) (UZAKTAN) tuşuna basın.

- Isıtıcı sıcaklığı ayar değerine ulaşmazsa, "TEMPERATURE CONTROL" (SICAKLIK KONTROLÜ) uyarısı görüntülenir. Sıcaklık, ayar değerine ulaşmamış olsa bile, [ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basarak REMOTE (UZAKTAN) moduna geçebilirsiniz.
- Ekran REMOTE (UZAKTAN) moduna geçer ve bilgisayardan veriler alınabilir.

4

Baskısı alınacak verilerin bilgisayardan aktarılması.

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



5

Baskı işlemini başlatma.

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

Baskı İşleminin Durdurulması

Bir baskı işlemi yarıda kesilmek istendiğinde aşağıdaki işlemi gerçekleştirin.

1

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

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

Alınmış Verilerin Silinmesi (Veri Temizleme)

Baskı işlemi durdurulmak istendiğinde alınmış verileri silin.

1

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

2

(ENTER) (Giriş) tuşuna basın.

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

Bölüm 3

Ek Fonksiyonlar



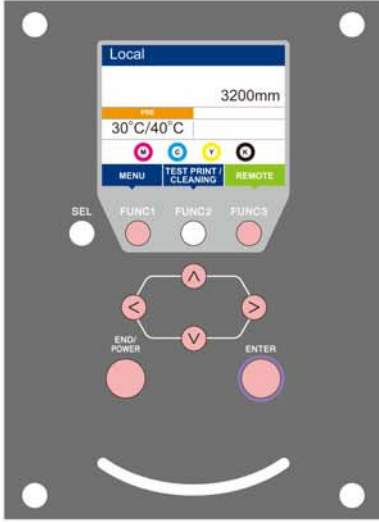
Bu bölüm

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

SETUP (KURULUM) Menüsü Hakkında	3-2	Saatin Ayarlanması	3-14
SETUP (KURULUM) Menüsü tablosu	3-3	Birimin Ayarlanması (Sıcaklık/Uzunluk)	3-14
Medya Düzeltmesi Ayarı	3-4	Key Buzzer (Tuş sesi) Ayarı	3-15
Noktaların Konumları Kaydığında	3-5	Medya Algılamasını Görüntüleme Ayarı	3-15
Isıtıcı Ayarı	3-5	CONFIRM FEED (BESLEME	
Logical Seek (Akıllı Tarama) Ayarı	3-6	DOĞRULAMASI) Ayarı	3-15
Üst Baskı Ayarı	3-6	Ayarların Sıfırlanması	3-16
Sol ve Sağ Kenar Boşluklarının		Nozzle Check (Nozül Kontrolü) Menüsü	
Ayarlanması	3-7	Hakkında	3-17
UV Mode (UV Modu) Ayarı	3-7	Nozzle Check (Nozül Kontrolü) Menüsü	
Yenileme Ayarı	3-9	tablosu	3-17
Vakum Fanı Ayarı	3-9	Baskı Kontrolü Akışı	3-18
Baskı Hızı Ayarı	3-9	“Nozzle Missing”(Nozül Tıkalı) Bulgusu ve	
MAPS4 Ayarı	3-10	Hata Mevcudiyeti Halinde Baskı	
Otomatik Temizleme Ayarı	3-10	İşlemleri	3-18
Silme Sıklığı Ayarı	3-11	Baskı Kontrolünün Ayarlanması	3-19
Machine Setup (Makine Kurulumu)		“Auto Nozzle Recovery” (Otomatik	
Menüsü Hakkında	3-12	Nozül Kurtarma) Ayarı	3-19
Machine Setup (Makine Kurulumu)		Bulgu Niteliği Ayarı	3-19
Menüsü tablosu	3-13	Information (Bilgi) Menüsü Hakkında	3-20
AUTO Power-off (OTOMATİK Kapanma)		Information (Bilgi) Menüsü tablosu	3-21
Ayarı	3-13	Bilgilerin Görüntülenmesi	3-21
Besleme Ünitesinin Ayarlanması	3-13	Bu makinenin bilgilerinin görüntülenmesi	3-22
Sarma Ünitesinin Ayarlanması	3-13	Language (Dil) Ayarı	3-22
Kalan Medya Miktarını Görüntüleme			
Ayarı	3-14		

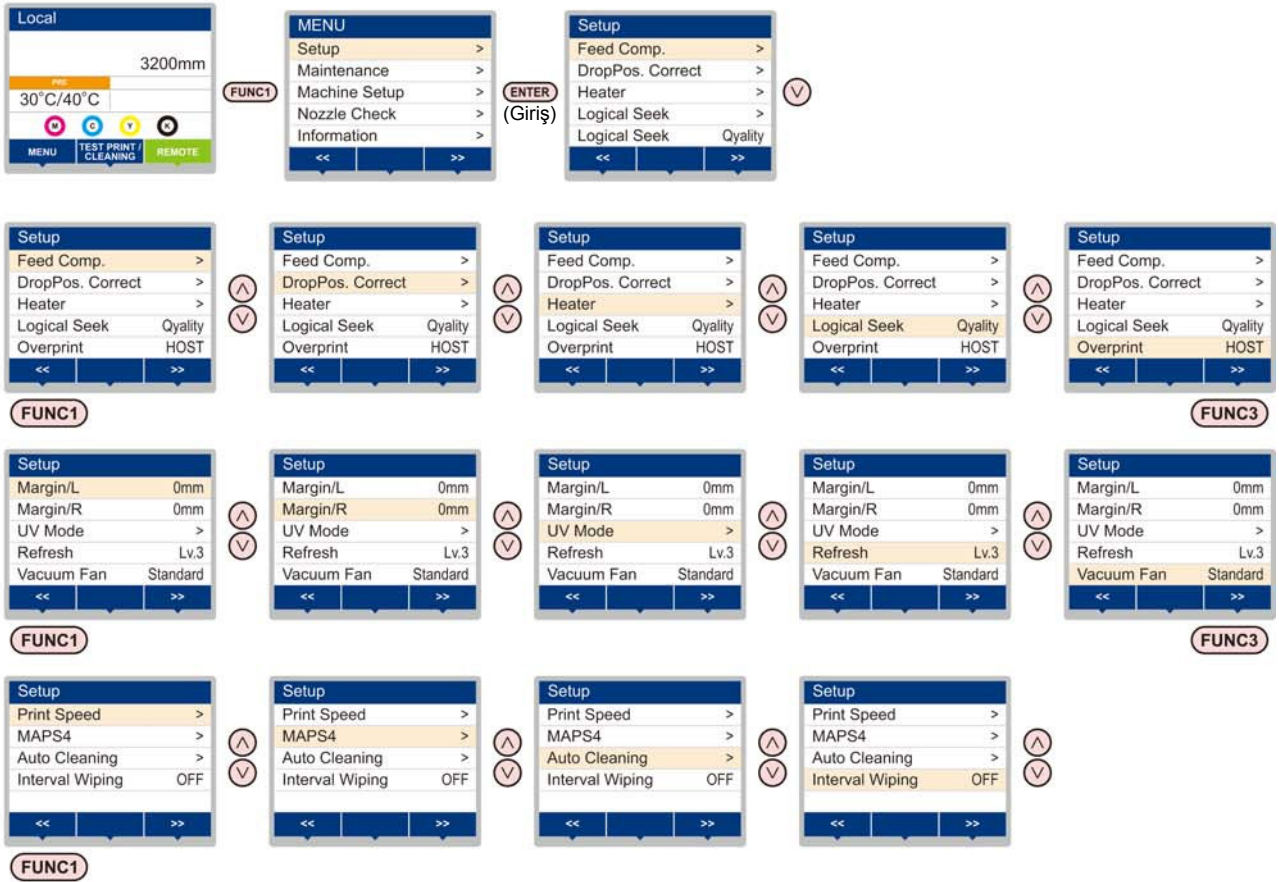
SETUP (KURULUM) Menüsü Hakkında

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



- (FUNC1)** : SETUP (KURULUM) menüsünü seçmek veya önceki ekrana geri dönmek için bu tuşa basın.
- (FUNC2)** : Fonksiyonu ayarlamak için bu tuşa basın.
- (FUNC3)** : Bir sonraki ekrana geçmek için bu tuşa basın.
- (↑)(↓)** : Bir ayar seçmek için bu tuşları kullanın.
- (ENTER)** (Giriş) : Ayarı onaylamak gibi işlemler için bu tuşa basın.

◆ Bir bakışta SETUP (KURULUM) menüleri



◆ (FUNC1) (ADJUST) (DÜZELTME) tuşuna basıldığında ekran geçişi

Düzeltilme fonksiyonları (Besleme Düzeltmesi / X-Mesafe Düzeltmesi / Atış Konumu Düzeltmesi) uygulandığında, Lokal moddan [MENU] (MENÜ) - [SETUP] (KURULUM) seçeneklerini seçmeden ADJUST (DÜZELTME) Menü kolaylıkla görüntülenir.

“ADJUST” (DÜZELTME) menüsünü görüntülemek için [SEL] (SEÇİM) tuşuna basın ve ardından [FUNC1] tuşuna basın.



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 Süresi) / Vacuum Fan (Vakum Fanı)
- 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 değer ^{*1}	RIP'den herhangi bir talimat gelmediyse ^{*2}	Açıklama
Feed Comp. (Besleme Düzeltmesi) (☞ S. 3-4)		-9999 ila 0 ila 9999 arası	_____	Medya besleme hızının düzeltilmesi amacıyla bir şablon baskısı almak ve bu hızı düzeltmek için kullanılır.
Drop Pos Correct (Atış Konumu Düzeltme) (☞ S. 3-5)		-40,0 ila 0 ila 40,0 arası	_____	Nokta konumunu ayarlamak ve baskı işlemine dönmek için kullanılır.
Isıtıcı (☞ S. 3-5)	PRE (ÖN)	OFF (KAPALI) / 20°C ila 60°C (OFF (KAPALI) / 68 ila 140°F)	_____	Ön ısıtıcı niteliklerini ayarlar.
	Boya Isıtıcısı	Bekleme moduna geçiş süresi	Yok, 0 ila 2 ila 60 dakika arası	Baskı kafası ısıtıcısı ve boya ısıtıcısı bekleme durumuna geçene kadar hareket süresini ayarlar.
LOGICAL SEEK (AKILLI TARAMA) (☞ S. 3-6)		Media (Medya) / Data (Veri) / Quality (Kalite)	_____	Baskı alınırken hareket edilebilecek tarama alanını ayarlar.
Üst Baskı (☞ S. 3-6)		Ana Bilgisayar / 1 ila 9 arası	1	Boyanın uygulanacağı katman sayısını ayarlar.
Kenar Boşluğu/Sol (☞ S. 3-7)		-10 ila 0 ila 85 mm arası	_____	Medyanın sağ ve sol kenarları boyunca baskı yapılması için alanı ayarlar.
Kenar Boşluğu/Sağ (☞ S. 3-7)			_____	
UV Mode (UV Modu) (☞ S. 3-7)	AUTO (OTOMATİK)	Ayarlama	-%50 ila 0 ila %50 arası	UV lambasının yoğunluğunu ayarlar.
	MANUAL (MANUEL)	Seviye	1 - 10 arası	UV lambası için ışık kontrol yöntemini ayarlar.
Refresh (Yenileme) (☞ S. 3-9)		Host (Ana bilgisayar) / Seviye 0 - Seviye 3	Seviye 3	Baskı sırasında gerçekleştirilecek olan yenilemeler arasındaki süreyi ayarlar.
Vacuum Fan (Vakum Fanı) (☞ S. 3-9)	HOST (Ana Bilgisayar) / OFF (KAPALI) / Weak (Zayıf) / Standard (Standart) / Strong (Güçlü)		Standard (Standart)	Medyanın emme gücünü ayarlar.
	Ana Bilgisayar Sürekli çalışmaWeak (Zayıf) Standard (Standart) Strong (Güçlü)	ON/OFF (AÇIK/KAPALI)	_____	
Print Speed (Baskı Hızı) (☞ S. 3-9)	Feed speed (Besleme hızı)	%10 ila %100 arası		Baskı sırasındaki medya besleme hızını değiştirir.
	Scan Speed (Tarama Hızı)	%70 ila %100 arası		Baskı sırasında carriage'ın hareket hızını değiştirir.
MAPS4 (☞ S.3-10)	AUTO (OTOMATİK)			Bu ayarla geçişler arasındaki şerit sayısı azaltılır.
	MANUAL (MANUEL)	Pattern (Şablon)	1 / 2 / 3	
Auto Cleaning (Otomatik Temizleme) (☞ 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 Type (Sıklık Tipi)	1 ila 1000 arası	_____	
	Length (Uzunluk) Interval Type (Sıklık Tipi)	0, 1 ila 20,0 ila 100,0 m arası	_____	
	Time (Süre) Interval Type (Sıklık Tipi)	10 ila 30 ila 120 dakika	_____	
Interval Wiping (Silme Sıklığı) (☞ S. 3-11)		3 ila 255 dakika, OFF (KAPALI)	_____	Baskı işlemi tamamlandıktan sonra gerçekleştirilecek silme işlemini ayarlar.

*1. Altı çizili olanlar varsayılan olarak ayarlanmıştır.

*2. 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.

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.

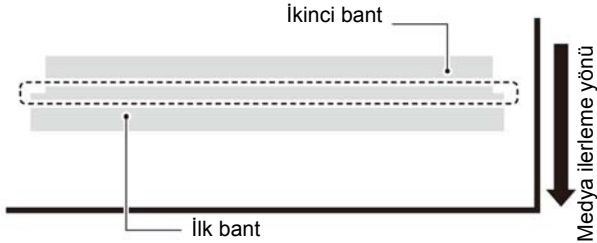
Önemli!

- Baskı almadan önce her seferinde besleme düzeltmesi yapın. Medya besleme miktarı, kalan rulo medya miktarına bağlı olarak değişebilir.
- Medya dar rulo tutucusuna yerleştirilerek kullanılıyorsa, medyayı elinizle tekrar sarın ve gevşeklik kalmayacak şekilde yerleştirin. Besleme miktarı doğru şekilde düzeltilemeyebilir.
- Rulo medya kullanımı sırasında [MEDIA COMP.] (MEDYA DÜZELTMESİ) ayarının tamamlanmasından sonra, medya baskı başlangıç noktasına geri döner. Medya, dar rulo tutucusuna yerleştirildiğinde makinenin arka tarafında bulunan rulo mediasında gevşeklik meydana gelir. 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.
- Sarma aygıtı kullanılmadan baskı alınıyorsa, düzeltme işlemini medyayı zemine degecek kadar besledikten sonra gerçekleştirin. Aksi takdirde, besleme miktarı doğru şekilde ayarlanmayabilir.

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 [FUNC1] → [ENTER] (MENU) (MENÜ) tuşuna ve ardından [ENTER] (Giriş) tuşuna basın.

- SETUP (KURULUM) menüsü görüntülenir.

3 "FEED COMP." (BESLEME DÜZELTMESİ) ayarını seçmek için [▲] [▼] tuşlarına ve ardından [ENTER] (Giriş) tuşuna basın.

4 Çözünürlük girmek için [▲] [▼] tuşuna basın.

- Medyanın tarama yönündeki (Y yönü) çözünürlüğünü girin.



- Genellikle baskısı alınan verilerle eşleşen bir çözünürlük girin. Bu makine, çözünürlüğüne bağlı olarak medya besleme yöntemini değiştirir. Gerçek baskı ile tutarsız bir çözünürlük girerseniz, uygun olmayan bir besleme miktarı ortaya çıkabilir.

5 Düzeltme şablonunun baskısını almak için [ENTER] (Giriş) tuşuna iki kez basın.

6 Düzeltme şablonunu kontrol edin ve bir düzeltme değeri girin.

- Düzeltilme değerinin girilebileceği bir ekran görüntülenir.
- "+" bir düzeltme değeri girildiğinde: İki bant arasındaki sınır genişler.
- "-" bir düzeltme değeri girildiğinde: İki bant arasındaki sınır daralır.
- Düzeltilme değerini "25" birim değiştirdiğinizde sınırın genişliği yaklaşık 0,1 mm değişecektir.

7 [ENTER] (Giriş) tuşuna basın.

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

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

Baskı sırasında medya beslemesinin düzeltilmesi

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

1 Remote (Uzaktan) modda [FUNC1] (ADJUST) (DÜZELTME) tuşuna ve ardından [ENTER] (Giriş) tuşuna basın.

2 Düzeltilmiş besleme hızı girmek için [▲] [▼] tuşlarına basın.

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

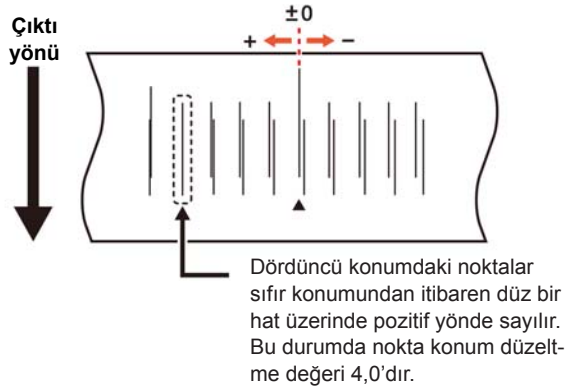
3 [ENTER] (Giriş) tuşuna iki kez basın.

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

Noktaların Konumları Kaydığında...

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

Basılan Bir Şablonun Örneği



- 1 Medya yerleştirin. (S. 2-4)**
 - Şablon yazdırmak için en az 500 mm genişliğinde bir medya gereklidir.
- 2 LOCAL (LOKAL) modda (FUNC1) (MENU) (MENÜ) tuşuna ve ardından (ENTER) (Giriş) tuşuna basın.**
 - SETUP (KURULUM) menüsü görüntülenir.
- 3 "DROP.POScorrect" (ATIŞ KONUMU DÜZELTME) ayarını seçmek için (▲) (▼) tuşlarına ve ardından (ENTER) (Giriş) tuşuna basın.**
- 4 Çözünürlüğü seçmek için (▲) (▼) tuşlarına ve ardından (ENTER) (Giriş) tuşuna basın.**
 - Çözünürlük: Y300dpi/Y600dpi/Y900dpi
 - Baskı çözünürlüklerini düzeltme işlemi gerçekleştirin (Y yönü).
- 5 (ENTER) (Giriş) tuşuna basın.**
 - Atış konumunun baskısının alınmasıyla düzeltilmiş şablon baskısı alınmaya başlayacaktır.
 - Birden fazla test şablonunun baskısı alınır. (Baskısı alınan şablonlar, baskı sırasına göre 1. Şablon, 2. Şablon olarak isimlendirilir.)
- 6 1. şablona düzeltme değeri girmek için (▲) (▼) tuşuna ve ardından (ENTER) (Giriş) tuşuna basın.**
 - Düzeltilmiş besleme hızı -40 ila 40 arasındadır
 - Test şablonlarını kontrol edin. Dışarı yönlü besleme hattı ile dönüş besleme hattının düz hat oluşturduğu konum, düzeltme değeridir.
 - Düzeltme değeri -40 ila 40 arasında değilse, baskı kafalarının yüksekliğini ayarlayın ve 2. adımda ve sonrasında belirtilen işlemleri gerçekleştirin.

- 7 6. adımdaki gibi, 2. şablona bir düzeltme değeri girin ve ardından (ENTER) (Giriş) tuşuna basın.**

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

Isıtıcı Ayarı

Bu makinenin arka tarafında bir ön ısıtıcı bulunur ve boya uygun sıcaklıkta tutmak için boya ısıtıcısı mevcuttur.

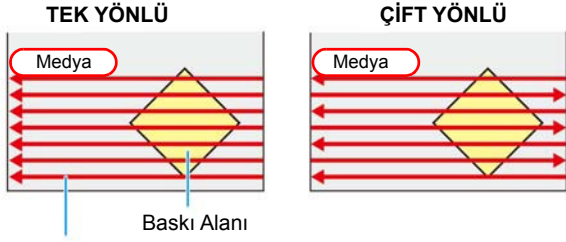
Isıtıcı Tipi	Fonksiyonu
Ön ısıtıcı	Hızlı sıcaklık değişimlerini önlemek için baskı öncesi medyanın ön ısıtılmasında kullanılır.
Boya ısıtıcısı	Baskı kafası ısıtıcısı ve boya ısıtıcısı bekleme durumuna geçene kadar geçiş süresini ayarlar.

- 1 LOCAL (LOKAL) modda (FUNC1) (MENU) (MENÜ) tuşuna ve ardından (ENTER) (Giriş) tuşuna basın.**
 - SETUP (KURULUM) menüsü görüntülenir.
- 2 "Heater" (Isıtıcı) seçeneğini seçmek için (▲) (▼) tuşlarına ve ardından (ENTER) (Giriş) tuşuna basın.**
- 3 "PRE" (ÖN) seçeneğini seçmek için (▲) (▼) tuşuna ve ardından (ENTER) (Giriş) tuşuna basın.**
- 4 Ön ısıtıcı sıcaklığını ayarlamak için (▲) (▼) tuşuna ve ardından (ENTER) (Giriş) tuşuna basın.**
 - Isıtıcı sıcaklığı: OFF (KAPALI) / 20 °C ila 60 °C
- 5 "Ink Heater" (Boya Isıtıcısı) seçeneğini seçmek için (▲) (▼) tuşuna ve ardından (ENTER) (Giriş) tuşuna basın.**
- 6 Bekleme moduna (▲) (▼) geçiş süresini ayarlamak için (ENTER) (Giriş) tuşuna basın.**
 - Ayar değeri: 0 ila 60 dakika arası / HİÇBİRİ
- 7 Uyarı sonlandırmak için (END/POWER) (DUR-DURMA/GÜÇ) tuşuna birkaç kez basın.**

Logical Seek (Akıllı Tarama) Ayarı

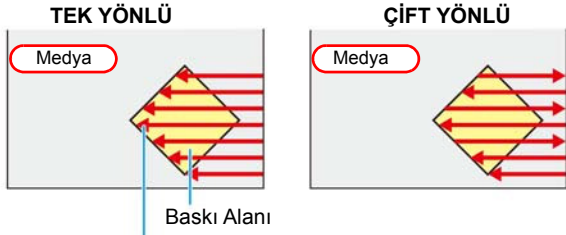
Baskı kafasının çalışması, aşağıdaki şekilde gösterildiği gibi LOGICAL SEEK (AKILLI TARAMA) ayarına bağlı olarak değişiklik gösterir.

LOGICAL SEEK (AKILLI TARAMA) "Media" (Medya) ayarındayken baskı kafalarının hareketi.



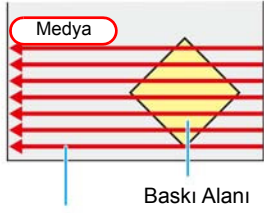
Kırmızı ok: Baskı kafasının hareketi

LOGICAL SEEK (AKILLI TARAMA) "Data" (Veri) ayarındayken baskı kafalarının hareketi



Kırmızı ok: Baskı kafasının hareketi

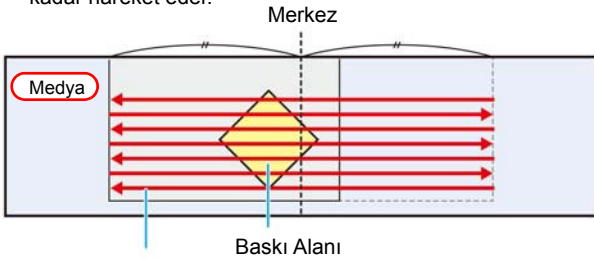
LOGICAL SEEK (AKILLI TARAMA) "Quality" (Kalite) ayarındayken baskı kafalarının hareketi



Kırmızı ok: Baskı kafasının hareketi

ÇİFT YÖNLÜ

Baskı kafası, baskı levhasının orta kısmından başlayarak, yerleştirilmiş medyanın uzun kenarının uzunluğunun iki katı kadar hareket eder.



Kırmızı ok: Baskı kafasının hareketi

Önemli!

LOGICAL SEEK (Akıllı Tarama) "Data" (Veri) veya "Media" (Medya) ayarındaysa, aşağıdaki durumlar meydana gelebilir. Böyle bir durumda LOGICAL SEEK (Akıllı Tarama) ayarını "Quality" (Kalite) olarak belirleyin.

- Medya besleme miktarının doğruluğu düşer.
- Medya bükülür
- Besleme miktarındaki değişiklik nedeniyle yanal çizgiler meydana gelir.

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

- SETUP (KURULUM) menüsü görüntülenir.

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

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

- Ayar değeri: Media (Medya) / Data (Veri) / Quality (Kalite)

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

Üst Baskı Ayarı

Boyanın uygulanacağı katman sayısını ayarlar.

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

- SETUP (KURULUM) menüsü görüntülenir.

2 **FUNC3** (>>) tuşuna basın.

3 "Overprint" (Üst Baskı) seçeneğini seçmek için **▲▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.

4 Overprint (Üst Baskı) sayısını ayarlamak için **▲▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.

- Ayar değeri: HOST (ANA BİLGİSAYAR) / 0 ila 9 mm arası

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

Sol ve Sağ Kenar Boşluklarının Ayarlanması

Medyanın sol ve sağ kenarları boyunca baskı yapılmayacak olan alanı ayarlar. Standart kenar boşluğuna karşı öteleme değeri burada 15 mm'ye ayarlanır.

- Önemli!**
- Kenar boşluğu ayarı yalnızca medya algılama yöntemi "AUTO" (OTOMATİK) olarak ayarlanmışsa etkinleşir.
 - Medya genişliği algılandığında kenar boşluğu ayarı yansıtılır.

- 1 LOCAL (LOKAL) modda **FUNC1** (MENU) (MENÜ) tuşuna ve ardından **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.**
 - SETUP (KURULUM) menüsü görüntülenir.
 - 2 **FUNC3** (>>) tuşuna basın.**
 - 3 "Margin/L" (Kenar boşluğu/Sol) veya "Margin/R" (Kenar boşluğu/Sağ) ayarını seçmek için **▲▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.**
 - 4 Bir ayar değeri seçmek için **▲▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.**
 - Ayar değeri: -10 ila 85 mm arası
 - 5 Ayarı sonlandırmak için **END/POWER** (DUR-DURMA/GÜÇ) tuşuna birkaç kez basın.**
- Dikkat!**
- Medya presi ile baskı alırken sağ ve sol kenar boşluklarının ayarlarına dikkat edin. Kenar boşluklarından herhangi biri negatif bir değere ayarlanmışsa baskı işlemi, medya presindeki bir konumdan başlatılabilir.

UV Mode (UV Modu) Ayarı

LED UV cihazındaki UV lambasının ışık miktarını ayarlayın.

- Dikkat!**
- UV modu ayarlarından herhangi biri değiştirilirse renk tonu değişebilir. Renk tonunun etkilenmediğinden emin olun.

Mod Ayarı

Aşağıda gösterildiği gibi iki tür mod ayarı mevcuttur.

Ayarlanacak öge	Açıklamalar
AUTO (OTOMATİK)	Her bir baskı modu için önerilen ışık miktarıyla baskı alır.
MANUAL (MANUEL)	AUTO (OTOMATİK) seçili durumdayken kürlleme seviyesi iyi değilse bunu seçin.

Normal durumlarda, "AUTO" (OTOMATİK) seçeneğini seçin.

Boya kürlleme seviyesi zayıf veya güçlü ise, "AUTO" (OTOMATİK) ayarlarında "Light Adjust" (Işık Ayarı) özelliğini kullanarak UV lambası yoğunluğunu ayarlayın. "AUTO" (OTOMATİK) ayarlarında "Light Adjust" (Işık Ayarı) kullanılarak bile ayar yapılamıyorsa, "MANUAL" (Manuel) seçeneğini seçin.

- "AUTO" (OTOMATİK) ayarlarındaki ışık miktarını ayarlamak için

- 1 LOCAL (LOKAL) modda **FUNC1** (MENU) (MENÜ) tuşuna ve ardından **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.**
 - SETUP (KURULUM) menüsü görüntülenir.
 - 2 **FUNC3** (>>) tuşuna basın.**
 - 3 "UV MODE" (UV MODU) ayarını seçmek için **▲▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.**
 - 4 **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.**
 - 5 "AUTO" (OTOMATİK) seçeneğini seçmek için **▲▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.**
 - 6 "Light Adjust" (Işık Ayarı) ayarını seçmek için **▲▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.**
 - 7 LED UV cihazının yoğunluğunun ayar değerini ayarlamak için **▲▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.**
 - Ayar değeri: %-50 ile %+50 arası
 - Bu değeri %0 olarak ayarlarsanız, makine her baskı modu için tavsiye edilen bir yoğunluk uygular.
 - Negatif değer belirlemek yoğunluğu düşürür; pozitif değer belirlemek ise yoğunluğu artırır.
 - 8 Ayarı sonlandırmak için **END/POWER** (DUR-DURMA/GÜÇ) tuşuna birkaç kez basın.**
- "AUTO" (OTOMATİK) ayarlarında ışık miktarını ayarlayamazsanız.
- 1 LOCAL (LOKAL) modda **FUNC1** (MENU) (MENÜ) tuşuna ve ardından **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.**
 - SETUP (KURULUM) menüsü görüntülenir.
 - 2 **FUNC3** (>>) tuşuna basın.**
 - 3 "UV MODE" (UV MODU) ayarını seçmek için **▲▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.**
 - 4 **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.**
 - 5 "MANUAL" (MANUEL) ayarını seçmek için **▲▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.**
 - 6 "PATTERN" (ŞABLON) seçeneğini seçmek için **▲▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.**
 - 7 UV lambası ışınım şablonunu seçmek için **▲▼** tuşlarına basın.**
 - Ayar değeri: Şablon A ila H arası
 - Baskı için önerilen tarama yönü her bir şablon için sabitlenir.

Şablonu, tarama yönüne göre değiştirin.

- Kütleme seviyesi şablona bağlı olarak değişir. Boya kütleme seviyesini yükseltmek istiyorsanız, şablonları kürlenme seviyesi en yüksek şablondan başlayarak birbiri ardına deneyin.
- Boya kütleme seviyesini düşürmek istiyorsanız, şablonları kürlenme seviyesi en düşük şablondan başlayarak birbiri ardına deneyin.

Şablon	Tarama yönü		Kütleme seviyesi
	Çift yönlü	Tek yönlü	
A	+	+	++
B	+	x	+
C	+	x	-
D	N/A	+	+
E	N/A	+	+
F	+	x	N/A
G	x	+	N/A
H	x	+	-

<Kütleme seviyesi>
Yüksek ++ > + > - > Yok Düşük

8

ENTER (Giriş) tuşuna basın.

9

“Light Level” (Işık Seviyesi) ayarını seçmek için **▲▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.

10

LED UV cihazının yoğunluk seviyesini ayarlamak için **▲▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.

- Ayar değeri: Seviye 1 ila 10 arası
 - Seviyenin düşmesi yoğunluğu azaltır. Seviyenin yükselmesi yoğunluğu artırır.
- Öncelikle, boya kütleme seviyesini kontrol etmek için Seviye 5'i kullanın ve kütleme seviyesini güçlendirmek için değeri yükseltin veya kütleme seviyesini düşürmek için seviyeyi düşürün.

11

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

● UV Modu Kurulum Prosedürü

Örnek: Çift yönlü baskıda kütleme seviyesini düşürmek için

- (1) “AUTO” (OTOMATİK) ayarlarında “Light Adjust” (Işık Ayarı) için negatif bir değer belirleyin.
- (2) “Light Adjust” (Işık Ayarı) için “%-50” değeri belirlenmiş olsa bile, boya kütleme seviyesi güçlüyse, “MANUAL” (MANUEL) seçeneğini seçin.
 - “Pattern” (Şablon) için F şablonunu seçin.
 - “Light Level” (Işık Seviyesi) için Seviye 5'i seçin.
- (3) Boya kütleme durumunu kontrol edin.
 - Kütleme seviyesi kuvvetli ise: Işık seviyesini azaltın.
 - Kütleme seviyesi düşükse: Işık seviyesini artırın.
- (4) “Light Level” (Işık Seviyesi) değerinin değiştirilmesi ile uygun miktarda ışık elde edilemiyorsa, şablonu değiştirin.
- (5) Uygun miktarda ışık sağlamak için şablonu ve ışık seviyesini ayarlarken (3) ve(4) no.'lu adımları tekrarlayın.

Yenileme Ayarı

Baskı sırasında gerçekleştirilecek olan yenilemeler arasındaki süreyi ayarlar.

- 1 **LOCAL (LOKAL) modda** **FUNC1 (MENU) (MENÜ)** tuşuna ve ardından **ENTER (Giriş)** tuşuna basın.
 - SETUP (KURULUM) menüsü görüntülenir.
- 2 **FUNC1 (<<)** tuşuna basın.
- 3 “Refresh” (Yenileme) ayarını seçmek için **▲ ▼** tuşlarına ve ardından **ENTER (Giriş)** tuşuna basın.
- 4 Bir ayar değeri seçmek için **▲ ▼** tuşlarına ve ardından **ENTER (Giriş)** tuşuna basın.
 - Ayar değeri: Host (Ana bilgisayar) / Seviye 0 ila 3
- 5 Ayarı sonlandırmak için **END/POWER (DUR-DURMA/GÜÇ)** tuşuna birkaç kez basın.

Vakum Fanı Ayarı

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

- 1 **LOCAL (LOKAL) modda** **FUNC1 (MENU) (MENÜ)** tuşuna ve ardından **ENTER (Giriş)** tuşuna basın.
 - SETUP (KURULUM) menüsü görüntülenir.
- 2 **FUNC1 (<<)** tuşuna basın.
- 3 “Vacuum Fan” (Vakum Fanı) ayarını seçmek için **▲ ▼** tuşlarına ve ardından **ENTER (Giriş)** tuşuna basın.
- 4 Bir ayar değeri seçmek için **▲ ▼** tuşlarına ve ardından **ENTER (Giriş)** tuşuna basın.
 - Ayar değeri: Host (Ana Bilgisayar) / Weak (Zayıf) / Standard (Standart) / Strong (Güçlü) / OFF (KAPALI)
- 5 4. adımda “OFF” (KAPALI) seçeneğinden başka bir seçenek seçerseniz, **▲ ▼** tuşlarına basın; vakum fanının sürekli çalışıp çalışmayacağını seçin ve **ENTER (Giriş)** tuşuna basın.
 - ON (AÇIK): Vakum fanı sürekli çalışır.
 - OFF (KAPALI): Vakum fanı yalnızca baskı sırasında veya jog operasyonu esnasında çalışır.
- 6 Ayarı sonlandırmak için **END/POWER (DUR-DURMA/GÜÇ)** tuşuna birkaç kez basın.

Baskı Hızı Ayarı

Baskı esnasındaki medya besleme hızını ve tarama hızını değiştirir.

- 1 **LOCAL (LOKAL) modda** **FUNC1 (MENU) (MENÜ)** tuşuna ve ardından **ENTER (Giriş)** tuşuna basın.
 - SETUP (KURULUM) menüsü görüntülenir.
- 2 **FUNC1 (<<)** tuşuna basın.
- 3 “Print Speed” (Baskı Hızı) ayarını seçmek için **▲ ▼** tuşlarına ve ardından **ENTER (Giriş)** tuşuna basın.
- 4 **▲ ▼** tuşuna basarak ayarı seçin ve ardından **ENTER (Giriş)** tuşuna basın.
 - Ayar değeri: Feed Speed (Besleme Hızı) / Scan Speed (Tarama Hızı)
- 5 Bir ayar değeri seçmek için **▲ ▼** tuşlarına ve ardından **ENTER (Giriş)** tuşuna basın.
 - “Feed Speed” (Besleme Hızı) değeri: %10 ila %100 arası
 - “Scan Speed” (Tarama Hızı) değeri: %70 ila %100 arası
- 6 Ayarı sonlandırmak için **END/POWER (DUR-DURMA/GÜÇ)** tuşuna birkaç kez basın.

MAPS4 Ayarı

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



- MAPS4 ayarlarının değiştirilmesi renk tonunu değiştirebilir. Kullanmadan önce etkilerini kontrol edin.
- Baskısı alınacak görüntüye bağlı olarak MAPS etkin olmayabilir. Fonksiyonu önceden kontrol ettikten sonra kullanın.

● MAPS fonksiyonunu devre dışı bırakan durumlar

MAPS fonksiyonu aşağıdaki koşullarda devre dışı bırakılabilir. Ek olarak, baskısı alınacak görüntüye bağlı olarak MAPS etkin olmayabilir.

Çözünürlük	Pass	Tarama hızı
300 x 600	2 pass	Normal hız

MAPS4 Fonksiyonunun Ayarlanması

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

- SETUP (KURULUM) menüsü görüntülenir.

2 **FUNC1** (<<) tuşuna basın.

3 “MAPS4” ayarını seçmek için **▲▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.

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

- Ayar değeri : AUTO (OTOMATİK) / MANUAL (MANUEL)
- “MANUAL” (MANUEL) seçeneğini seçtiyseniz, 5. adıma geçin. Aksi takdirde, 9. adıma geçin.

5 “Pattern” (Şablon) ayarını seçmek için **▲▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.

6 “Type” (Tip) ayarını seçmek için **▲▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.

- Ayar değeri : Şablon 1, Şablon 2 ve Şablon 3

Önemli! • MAPS4 efekti baskısı alınacak görüntüye bağlı olarak farklılık gösterir. Baskı şablonunu değiştirin ve fonksiyonu kontrol ettikten sonra kullanın.

7 “Smoothing Lv.” (Yumuşatma Seviyesi) ayarını seçmek için **▲▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.

8 Smoothing Level (Yumuşatma Seviyesi) ayarını değiştirmek için **▲▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.

- Ayar değeri : %5 ila %100 (%5'lik artışla)
- Değer yükseldikçe MAPS4 etkisi daha güçlü hale gelir ve düşüldükçe zayıflar.

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

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:

- **File (Dosya):** Temizleme sıklığını yazdırılan dosya sayısına göre ayarlar.
- **Length (Uzunluk):** Temizleme sıklığını basılan uzunluğa göre ayarlar.
- **Time (Süre):** Temizleme sıklığını baskı yapılan süreye göre ayarlar.

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

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

- SETUP (KURULUM) menüsü görüntülenir.

2 **FUNC1** (<<) tuşuna basın.

3 “AUTO CLEANING” (Otomatik Temizleme) ayarını seçmek için **▲▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.

4 Auto Cleaning (Otomatik Temizleme) türünü seçmek için **▲▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.

Otomatik temizleme işlemi için “File” (Dosya), “Length” (Uzunluk) ve “Time” (Süre) seçenekleri mevcuttur.

File (Dosya): Belirlenen sayıda dosya 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.

Önemli! • Otomatik temizleme gerçekleştirildiğinde zamanlamaya bağlı olarak renk tonu değişebilir. Renk tonunun etkilenmediğinden emin olun.

5 “Interval” (Sıklık) ayarını seçmek için **▲▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.

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

File (Dosya) için: 1 ila 1000 dosya arası

Length (Uzunluk) için: 0,1 ila 100,0 m arası (0,1 m artışla)

Time (Süre) için: 10 ila 100 dk (10 dakika artışla)

6 “Type” (Tip) ayarını seçmek için **▲▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.

- Ayar değeri: Normal (Normal) / Soft (Hafif) / Hard (Güçlü)

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

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

Silme Sıklığı Ayarı

Makine, belirlenen süre geçtiğinde yüzeydeki boya damlacıklarını gidermek için baskı kafasının nozül yüzeylerini otomatik olarak temizler.

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

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

- SETUP (KURULUM) menüsü görüntülenir.

2 **FUNC1** (<<) tuşuna basın.

3 “Internal Wiping” (Silme Sıklığı) ayarını seçmek için **▲** **▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.

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

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

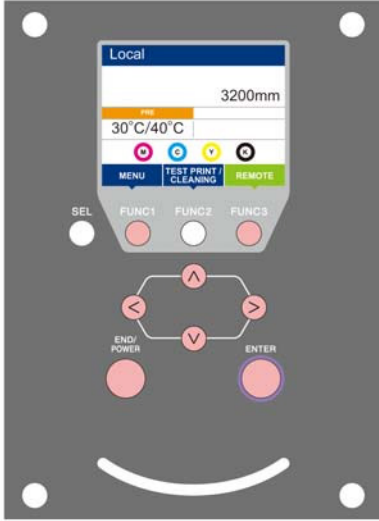
5 **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.

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

- Önemli!**
- Periyodik silme işlemi gerçekleştirildiğinde zamanlamaya bağlı olarak renk tonu değişebilir. Renk tonunun etkilenmediğinden emin olun.

Machine Setup (Makine 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.
- ▲▼** : Bir ayar seçmek için bu tuşları kullanın.
- ENTER** (Giriş) : Ayarı onaylamak gibi işlemler için bu tuşa basın.

◆ Bir bakışta MACHINE SETUP (MAKİNE KURULUMU) menüleri



Machine Setup (Makine Kurulumu) Menüsü tablosu

Fonksiyon adı	Ayar değeri	Varsayılan	Anlamı
AUTO Power-off (OTOMATİK Kapanma) (S. 3-13)	NONE (YOK)/ 10 ila 600 dak. arası	30 dak.	Belirlenmiş süre boyunca hiçbir işlem yapılmadığında güç kaynağı otomatik olarak "OFF" (KAPALI) duruma gelir.
Feeding Unit (Besleme Ünitesi) (S. 3-13)	ON/OFF (AÇIK/KAPALI)	ON (AÇIK)	Sarma ünitesinin ne şekilde çalışacağını "ON/OFF" (AÇIK/KAPALI) butonuna basarak ayarlayabilirsiniz.
Take-up Unit (Sarma Ünitesi) (S. 3-13)	ON/OFF (AÇIK/KAPALI)	ON (AÇIK)	Sarma aygıtının ne şekilde çalışacağını "ON/OFF" (AÇIK/KAPALI) butonuna basarak ayarlayabilirsiniz.
Media Remain (Kalan Medya) (S. 3-14)	ON/OFF (AÇIK/KAPALI)	OFF (KAPALI)	Kalan medya miktarını kontrol etmek için kullanılır.
TIME (ZAMAN) (S. 3-14)	+ 4 sa. ila -20 sa.		Saat farkı düzeltilir.
UNIT (BİRİM) / TEMP. (SIC.) (S. 3-14)	°C (Santigrat)/°F (Fahrenheit)	°C	Sıcaklığın görüntüleneceği birim ayarlanır.
UNIT (BİRİM) / LENGTH (UZUNLUK) (S. 3-14)	mm/inç	mm	Uzunluk ve alanın görüntüleneceği birim ayarlanır.
Key Buzzer (Tuş Sesi) (S. 3-15)	ON/OFF (AÇIK/KAPALI)	ON (AÇIK)	Tuşa basıldığında bir ses çıkar.
Media Detect (Medya Algılama) (S. 3-15)	AUTO (OTOMATİK)/MANUAL (MANUEL)	AUTO (OTOMATİK)	Medya algılama yöntemi ayarlanır.
CONFIRM. FEED (BESLEME DOĞRULAMASI) (S. 3-15)	ON/OFF (AÇIK/KAPALI)	ON (AÇIK)	Medya beslemesi işleminin, test baskısı gibi işlemlerin sonucunu kontrol etmek için gerçekleştirilip gerçekleştirilmeyeceği ayarlanır.
Reset (Sıfırlama) (S. 3-16)			Tüm ayar değerleri varsayılan değerlere eşitlenir.

AUTO Power-off (OTOMATİK Kapanma) Ayarı

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

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

2 "Machine Setup" (Makine Kurulumu) ayarını seçmek için (▲) (▼) tuşuna ve ardından (ENTER) (Giriş) tuşuna basın.

3 "AUTO POWER OFF" (Otomatik Güç Kapatma) ayarını seçmek için (▲) (▼) tuşlarına ve ardından (ENTER) (Giriş) tuşuna basın.

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

• Ayar Değeri: None (Yok), 10 ila 600 dak. arası

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

Önemli!

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

Besleme Ünitesinin Ayarlanması

Besleme ünitesinin kullanılıp kullanılmadığını ayarlamak için kullanılır.

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

2 "Machine Setup" (Makine Kurulumu) ayarını seçmek için (▲) (▼) tuşuna ve ardından (ENTER) (Giriş) tuşuna basın.

3 "Feeding Unit" (Besleme Ünitesi) ayarını seçmek için (▲) (▼) tuşlarına ve ardından (ENTER) (Giriş) tuşuna basın.

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

• Ayar değeri: ON/OFF (AÇIK/KAPALI)

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

Sarma Ünitesinin Ayarlanması

Sarma ünitesinin kullanılıp kullanılmadığını ayarlamak için kullanılır.

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

2 "Machine Setup" (Makine Kurulumu) ayarını seçmek için (▲) (▼) tuşuna ve ardından (ENTER) (Giriş) tuşuna basın.

3 "Take-up Unit" (Sarma Ünitesi) ayarını seçmek için (▲) (▼) tuşlarına ve ardından (ENTER) (Giriş) tuşuna basın.

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

• Ayar değeri: ON/OFF (AÇIK/KAPALI)

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

Kalan Medya Miktarını Görüntüleme Ayarı

Ekranda kalan medya miktarının görüntülenip görüntülenmeyeceğini belirler.

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

Önemli!

• Görüntülenen medya miktarı yaklaşık bir değerdir. Mevcut kalan miktardan farklı olabilir.



• Baskı işlemi ve jog tuşları tarafından beslenen medya miktarı, kalan medya miktarına yansıtılır.
• Medyanın uzunluğu (kalan miktarın başlangıç değeri) rulo medya algılandığında girilir. (S. 2-9)
• Ayar işlemi tamamlandıktan sonra medya algılama işlemi yapılmadıkça burada yapılan ayar etkin hale gelmez.

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

2 "Machine Setup" (Makine Kurulumu) ayarını seçmek için **▲▼** tuşuna ve ardından **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.

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

4 ON/OFF (AÇIK/KAPALI) seçeneğini seçmek için **▲▼** tuşlarına basın.

5 **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.

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

Saatin Ayarlanması

Ülkenizin saatini ayarlayabilirsiniz (saat farkı).

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

2 "Machine Setup" (Makine Kurulumu) ayarını seçmek için **▲▼** tuşuna ve ardından **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.

3 "TIME" (SAAT) ayarını seçmek için **▲▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.

4 Saati girmek için **▲▼◀▶** tuşlarına ve ardından **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.

- Yıl/Ay/Gün/Saat seçimi: [◀|▶] tuşlarıyla.
- Yıl/Ay/Gün/Saat girilmesi: [▲|▼] tuşlarıyla.

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



• Zaman farkı, -20 ila +4 saat aralığında ayarlanabilir.

Birimin Ayarlanması (Sıcaklık/Uzunluk)

Makine tarafından kullanılacak olan birimler ayarlanır.

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

2 "Machine Setup" (Makine Kurulumu) ayarını seçmek için **▲▼** tuşuna ve ardından **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.

3 **FUNC3** (>>) tuşuna basın.

4 "Unit/Temp." (Birim/Sıcaklık) veya "Unit/Length." (Birim/Uzunluk) ayarını seçmek için **▲▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.

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

- Sıcaklık ayar değeri : °C / °F
- Uzunluk ayar değeri : mm / inç

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

Key Buzzer (Tuş sesi) Ayarı

Tuşa basarken çıkan ses kapatılabilir.

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



• Bu ayar “OFF” (KAPALI) olarak ayarlanmış olsa bile, hata, uyarı ve/veya işin tamamlandığına dair sesli ikaz devre dışı bırakılmamıştır.

Medya Algılamasını Görüntüleme Ayarı

Medya algılama ayarlarında aşağıdaki iki ayarın değerini belirleyin.

Medya Algılama Ayarı

Medyayı yüklerken, medya genişliğinin otomatik olarak algılanıp algılanmayacağı (AUTO) (AUTOMATİK) veya baskı aralığının manuel olarak (MANUAL) (MANUEL) belirlenip belirlenmeyeceği ayarlanır.



- Sensör tarafından algılanamayan medya kullanırken medya algılama ayarını “MANUAL” (MANUEL) olarak ayarlayın.
- “MANUAL” (MANUEL) seçildiğinde, SETUP (KURULUM) menüsü üzerindeki “MARGIN RIGHT/LEFT” (KENAR BOŞLUĞU SAĞ/SOL) değerleri hiçbir etkiye sahip değildir. (S. 3-7)

- 1 **LOCAL (LOKAL) modda** **FUNC1 (MENU) (MENÜ)** tuşuna basın.
- 2 **“Machine Setup” (Makine Kurulumu) ayarını seçmek için** **▲▼** tuşuna ve ardından **ENTER (Giriş)** tuşuna basın.
- 3 **FUNC3 (>>)** tuşuna basın.
- 4 **“MEDIA DETECT” (MEDYA ALGILAMA) ayarını seçmek için** **▲▼** tuşlarına ve ardından **ENTER (Giriş)** tuşuna basın.
- 5 **AUTO (OTOMATİK)/MANUAL(MANÜEL) ayarını seçmek için** **▲▼** tuşlarına ve ardından **ENTER (Giriş)** tuşuna basın.
- 6 **Ayarı sonlandırmak için** **END/POWER (DUR-DURMA/GÜÇ)** tuşuna birkaç kez basın.

CONFIRM FEED (BESLEME DOĞRULAMASI) Ayarı

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

- 1 **LOCAL (LOKAL) modda** **FUNC1 (MENU) (MENÜ)** tuşuna basın.
- 2 **“Machine Setup” (Makine Kurulumu) ayarını seçmek için** **▲▼** tuşuna ve ardından **ENTER (Giriş)** tuşuna basın.
- 3 **FUNC3 (>>)** tuşuna basın.
- 4 **“CONFIRM FEED” (BESLEME DOĞRULAMASI) ayarını seçmek için** **▲▼** tuşlarına basın ve ardından **ENTER (Giriş)** tuşuna basın.
- 5 **Bir ayar değeri seçmek için** **▲▼** tuşlarına ve ardından **ENTER (Giriş)** tuşuna basın.
 - Ayar değeri: ON/OFF (AÇIK/KAPALI)
- 6 **Ayarı sonlandırmak için** **END/POWER (DUR-DURMA/GÜÇ)** tuşuna birkaç kez basın.

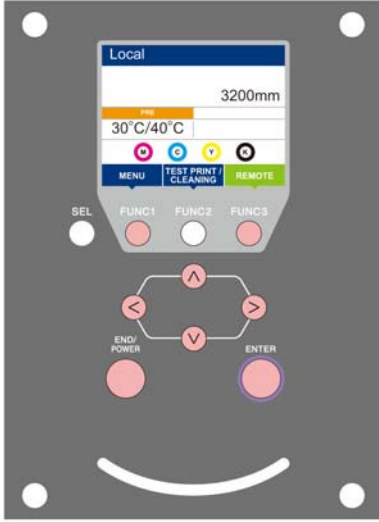
Ayarların Sıfırlanması

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

- 1** LOCAL (LOKAL) modda **FUNC1** (MENU) (MENÜ) tuşuna basın.
- 2** “Machine Setup” (Makine Kurulumu) ayarını seçmek için **▲▼** tuşuna ve ardından **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.
- 3** **FUNC1** (<<) tuşuna basın.
- 4** “RESET” (SIFIRLAMA) ayarını seçmek için **▲▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.
- 5** **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.
 - Önceden yapılandırılmış varsayılan ayarlar yüklenir.
- 6** Ayarı sonlandırmak için **END/POWER** (DURDURMA/GÜÇ) tuşuna birkaç kez basın.

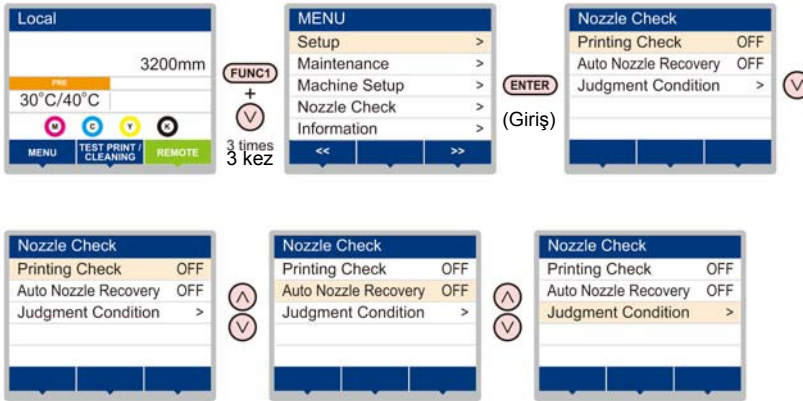
Nozzle Check (Nozül Kontrolü) Menüsü Hakkında

Nozül tıkanmasını algılama fonksiyonuna ilişkin işlemleri ayarlayın.



- FUNC1** : Nozzle Check (Nozül Kontrolü) menüsünü seçmek veya önceki ekrana dönmek için bu tuşa basın.
- FUNC3** : Bir sonraki ekrana geçmek için bu tuşa basın.
- ▲ ▼** : Bir ayar seçmek için bu tuşları kullanın.
- ENTER** (Giriş) : Ayarı onaylamak gibi işlemler için bu tuşa basın.

◆ Bir bakışta NCU MENÜLERİ



Nozzle Check (Nozül Kontrolü) Menüsü tablosu

Fonksiyon adı	Ayar değeri	Varsayılan	Anlamı	
Printing Check (Baskı Kontrolü) (S. 3-19)	ON/OFF (AÇIK/KAPALI)	OFF (KAPALI)	Online baskıya başlarken nozül kontrolü yapmak istediğinizde bu seçeneği seçin.	
(ON) (AÇIK)	Check Interval (Kontrol Sıklığı)	Length (Uzunluk) 0,1 ila 50,0 m arası	30,0 m	Her belirlenen uzunlukta nozül kontrolü gerçekleştirir.
		FILE (DOSYA) 1'den 100'e kadar	30 dosya	Ayarlanan her bir dosya sayısında nozül kontrolü gerçekleştirir. ^{*1}
	Continuation Print (Baskıya Devam Etme Durumu)	Stop (Durdur) / Continue (Devam et)	Stop (Durdur)	Baskı sırasında nozül tıkalı durumunun tespit edilmesi halinde, baskı işlemine devam edilip edilmeyeceği ayarlanır.
	Action (Eylem)	Cleaning (Temizleme) Soft (Hafif) / Normal (Normal) / Hard (Güçlü)	Soft (Hafif)	Kurtarma çalışmaları sırasında gerçekleştirilen temizleme işleminin türünü ayarlar.
		Retry Count (Tekrar Sayısı) 0 ila 3 arası	1	Belirlenen sayıda işlemi tekrarlar.
Auto Nozzle Recovery (Otomatik Nozül Kurtarma) (S. 3-19)	ON/OFF (AÇIK/KAPALI)	OFF (KAPALI)	Otomatik nozül kurtarma işlemini yapmak istediğinizde bu seçeneği kullanın. (1 nozül hattı başına maksimum 16) ^{*2}	
Judgement Condition (Bulgu Niteliği) (S. 3-19)	1 ila 64 arası	1	Her renge göre gerçekleştirilecek "Nozzle Missing" (Nozül Tıkalı) bulgusu için kaç tane tıkalı nozül tespit edildiğini belirler.	

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

*2. Baskı niteliklerine bağlı olarak, nozül kurtarma bazı durumlarda uygulanmaz. (S. 4-15)

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 Sayısı) ve Printing Check (Baskı Kontrolü) ayarlarını belirleyin.

1 nozül kontrolü → Bulgu

Tıkalı nozülleri algılar.

2 Kurtarma işlemi → nozül kontrolü → Bulgu

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

3 Tekrar → Bulgu

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

4 Baskı Kontrolü → Bulgu

Nozül kurtarma işlemi, nozül kontrolü ve kurtarma işlemi sonrası otomatik olarak yürütülür.
• Etkinleştirilecek "Printing Check" (Baskı Kontrolü) ayarını ON (AÇIK) olarak belirleyin.

5 Nozül Tıkalı bulgusu

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

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

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

Baskı Kontrolünün Ayarlanması

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

- 1 **LOCAL (LOKAL) modda** **(FUNC1) (MENU) (MENÜ) tuşuna** basın.
- 2 “Nozzle Check” (Nozül Kontrolü) ayarını seçmek için **(▲) (▼) tuşlarına ve ardından (ENTER) (Giriş) tuşuna** basın.
- 3 “Printing Check” (Baskı Kontrolü) ayarını seçmek için **(▲) (▼) tuşlarına ve ardından (ENTER) (Giriş) tuşuna** basın.
- 4 **ON (AÇIK) seçeneğini seçmek için (▲) (▼) tuşlarına basın ve ardından (ENTER) (Giriş) tuşuna iki kez** basın.
 - “Check Interval” (Kontrol Sıklığı) ayarı ekranı görüntülenir.
 - Nozül kontrolünün yapılmasını engellemek için OFF (KAPALI) seçeneğini seçin. 11. adıma ilerleyin.
- 5 “Setup” (Kurulum) ayarını seçmek için **(▲) (▼) tuşlarına ve ardından (ENTER) (Giriş) tuşuna** basın.
- 6 Bir ayar değeri seçmek için **(▲) (▼) tuşlarına ve ardından (ENTER) (Giriş) tuşuna** basın.
 - Nozül kontrolü sıklığını “LENGTH” (UZUNLUK) veya “FILE” (DOSYA) olarak seçin.
Length (Uzunluk): nozül kontrolü, baskı alınan uzunluk ayarlanan uzunluğa ulaştığında gerçekleştirilir.
FILE (DOSYA): nozül kontrolü, baskısı alınan dosya sayısı belirlenen sayıya ulaştığında gerçekleştirilir.
- 7 “Interval” (Sıklık) ögesini seçmek için **(▲) (▼) tuşlarına ve ardından (ENTER) (Giriş) tuşuna** basın.
- 8 Bir ayar değeri seçmek için **(▲) (▼) tuşlarına ve ardından (ENTER) (Giriş) tuşuna** basın.
 - Ayar değeri 5. adımda seçilen ayara göre değişiklik gösterecektir.
Length (Uzunluk): 0,1 ila 100 m
FILE (DOSYA): 0 ila 300 dosya
- 9 **(END/POWER) (DURDURMA/GÜÇ) tuşuna** basın.
- 10 “Continuation Print” (Baskıya Devam Etme Durumu) ögesini seçmek için **(▲) (▼) tuşlarına ve ardından (ENTER) (Giriş) tuşuna** basın.
- 11 Bir ayar değeri seçmek için **(▲) (▼) tuşlarına ve ardından (ENTER) (Giriş) tuşuna** basın.

Ayar değeri: Stop (Durdur) / Continue (Devam et)
- 12 Temizleme türünü seçmek için **(▲) (▼) tuşlarına ve ardından (ENTER) (Giriş) tuşuna** basın.

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

Ayar değeri: Soft (Hafif)/ Normal (Normal)/ Hard (Güçlü)
- 14 Tekrar sayısını belirlemek için **(▲) (▼) tuşlarına ve ardından (ENTER) (Giriş) tuşuna** basın.

Ayar değeri: 0 ila 3 arası
- 15 Ayarı sonlandırmak için **(END/POWER) (DURDURMA/GÜÇ) tuşuna birkaç kez** basın.

“Auto Nozzle Recovery” (Otomatik Nozül Kurtarma) Ayarı

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

- 1 **LOCAL (LOKAL) modda** **(FUNC1) (MENU) (MENÜ) tuşuna** basın.
- 2 “Nozzle Check” (Nozül Kontrolü) ayarını seçmek için **(▲) (▼) tuşlarına ve ardından (ENTER) (Giriş) tuşuna** basın.
- 3 “Auto Nozzle Recovery” (Otomatik Nozül Kurtarma) ögesini seçmek için **(▲) (▼) tuşlarına ve ardından (ENTER) (Giriş) tuşuna** basın.
- 4 **ON/OFF (AÇIK/KAPALI) seçeneğini seçmek için (▲) (▼) tuşlarına ve ardından (ENTER) (Giriş) tuşuna** basın.
- 5 Ayarı sonlandırmak için **(END/POWER) (DURDURMA/GÜÇ) tuşuna birkaç kez** basın.

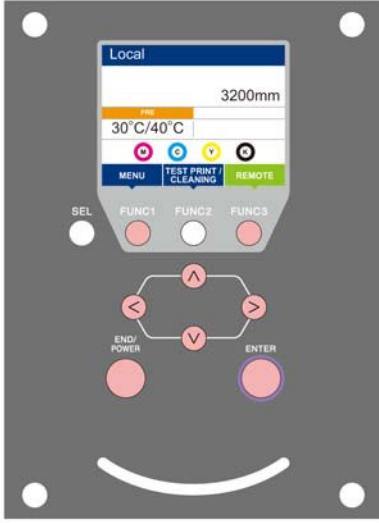
Bulgu Niteliği Ayarı

Nozül tıkalı bulgusu için koşulları ayarlayın.

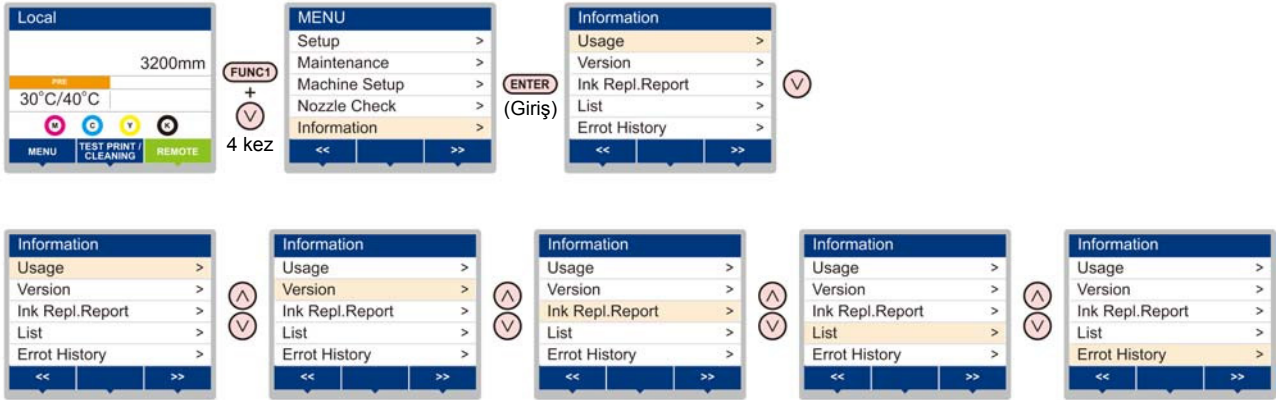
- 1 **LOCAL (LOKAL) modda** **(FUNC1) (MENU) (MENÜ) tuşuna** basın.
- 2 “Nozzle Check” (Nozül Kontrolü) ayarını seçmek için **(▲) (▼) tuşlarına ve ardından (ENTER) (Giriş) tuşuna** basın.
- 3 “Judgement Condition” (Bulgu Niteliği) ayarını seçmek için **(▲) (▼) tuşlarına ve ardından (ENTER) (Giriş) tuşuna** basın.
- 4 Rengi seçmek için **(▲) (▼) tuşlarına ve ardından (ENTER) (Giriş) tuşuna** basın.
- 5 Bulgu için nozül sayısını belirlemek için **(▲) (▼) tuşlarına ve ardından (ENTER) (Giriş) tuşuna** basın.
- 6 Ayarı sonlandırmak için **(END/POWER) (DURDURMA/GÜÇ) tuşuna birkaç kez** basın.

Information (Bilgi) Menüsü Hakkında

Bu makinenin bilgileri doğrulanabilir.
Aşağıdaki öğeler makine bilgisi olarak doğrulanabilir.



- FUNC1** : Information (Bilgi) 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** (Giriş) : Ayarı onaylamak gibi işlemler için bu tuşa basın.



Information (Bilgi) Menüsü tablosu

Öge		Tanım
USAGE (KULLANIM)	WIPING (SİLME)	Kaç adet silme işlemi gerçekleştirildiğini gösterir.
	PRINT Length (BASKI Uzunluğu)	Bugüne kadar alınan baskıların toplam uzunluğunu gösterir.
	PRINT AREA (BASKI ALANI)	Bugüne kadar alınan baskıların toplam alanını gösterir.
	USE TIME (KULLANIM SÜRESİ)	Bugüne kadar makinenin toplam kullanım süresini gösterir.
	UV LAMP (UV LAMBASI)	UV lambaların her birinin toplam yanış süresini gösterir.
VERSION (VERSİYON)		Bu makinenin versiyon bilgilerini gösterir.
Ink REPL. Report (Boya YENİLEME Raporu)		Bu makinenin boya geçmişini yazdırır.
List (Liste)		Bu makinenin ayarlarının baskısını almanızı sağlar.
ERROR HISTORY (HATA GEÇMİŞİ)		Bugüne kadar meydana gelen hataların ve uyarıların tarihlerini gösterir. [▲][▼] tuşlarına bastığınızda, gerçekleşme tarihi (yıl/ay/gün/saat/dakika) ve hata veya uyarının durumuna ilişkin bilgiler meydana gelme tarihine göre dönüşümlü olarak görüntülenir.

Bilgilerin Görüntülenmesi

- 1** LOCAL (LOKAL) modda [FUNC1] (MENU) (MENÜ) tuşuna basın.
- 2** "Information" (Bilgi) öğesini seçmek için [▲][▼] tuşlarına ve ardından [ENTER] (Giriş) tuşuna basın.
 - Information (Bilgi) menüsü görüntülenir.
- 3** Bilgi seçmek için [▲][▼] tuşuna basın.
 - Görüntülenecek bilgileri seçmek için "Information" (Bilgi) menüsüne bakın.
- 4** [ENTER] (Giriş) tuşuna basın.
 - 2. adımda [List] (Liste) seçeneği seçilmişse, makinenin ayarlarının bir baskısı alınacaktır.
- 5** Ayarı sonlandırmak için [END/POWER] (DUR-DURMA/GÜÇ) tuşuna birkaç kez basın.

Wiper kullanım sayısının sıfırlanması

- 1** Information (Bilgi) menüsünde "USAGE" (KULLANIM) bilgileri görüntülenir.
 - (1) Local (Lokal) modda [FUNC1] (MENU) tuşuna basın
 - (2) "Information" (Bilgi) öğesini seçmek için [▲][▼] tuşuna basın ve [ENTER] (GİRİŞ) tuşuna iki kez basın.
- 2** "WIPING" (SİLME) seçeneğini seçmek için [▲][▼] tuşlarına ve ardından [FUNC2] (✓) tuşuna basın.
 - Wiper'in kullanım sayısını temizlemek isteyip istemediğinizi soran bir doğrulama ekranı görüntülenir.
- 3** Sayacı silmek için [ENTER] (Giriş) tuşuna basın.
 - Wiper'in kullanım sayısı silinir.

UV Lambası Kullanım Süresinin Kontrolü

- 1** Information (Bilgi) menüsünde "USAGE" (KULLANIM) bilgileri görüntülenir.
 - (1) Local (Lokal) modda [FUNC1] (MENU) tuşuna basın
 - (2) "Information" (Bilgi) öğesini seçmek için [▲][▼] tuşuna basın ve [ENTER] (GİRİŞ) tuşuna iki kez basın.
- 2** "UV LAMBASI" öğesini seçmek için [▲][▼] tuşlarına ve ardından [ENTER] (Giriş) tuşuna basın.
 - Her bir UV lambasının kullanım süresi gösterilecektir.

Bu makinenin bilgilerinin görüntülenmesi

1 Local (Lokal) modda **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.

2 **ENTER** (Giriş) tuşuna basıldığında bilgi sıralı olarak görüntülenir.

• Aşağıda bulunan bilgiler gösterilir.

Boya bilgisi

LUS120			
1.	90%	No Error	
2.	80%	No Error	
3.	70%	No Error	
4.	82%	No Error	

Hata / Uyarı (Sadece gerçekleştiğinde)

Warning	
Media	Undetected

Makine bilgileri (Medya genişliği / Seri No. / Versiyon)

Media width	3200mm
Serial No.	'00000000
SIJ-320UV	V1.00

Nozül kurtarma işlemi (Sadece hizalama sırasında)

Nozzle Check	
M	0
C	0
Y	0
K	0

3 Local (Lokal) moda dönmek için **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.

Language (Dil) Ayarı

Görüntülenen dili değiştirebilirsiniz.

1 Local (Lokal) modda **FUNC1** (MENU) (MENÜ) → **FUNC1** (<<) → **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.

• Dil menüsü görüntülenir.

2 Dil ayarını seçmek için **▲** **▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.

•Değer Ayarı : 日本語 (Japonca) / English (İngilizce) / Español (İspanyolca) / Português (Portekizce) / 中文 (Çince)

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

Bölüm 4

Bakım



Bu bölüm

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

Bakım	4-2	Baskı Kafası Nozülünün Yıkama	4-13
Bakım Tedbirleri	4-2	Nozül Kurtarma Fonksiyonu	4-14
Temizleme Solüsyonu Hakkında	4-2	Otomatik Bakım Fonksiyonu.....	4-16
Dış Yüzeylerin Temizlenmesi.....	4-2	Yenileme seviyesinin ayarlanması.....	4-16
Baskı Levhasının Temizlenmesi	4-2	Temizleme seviyesinin ayarlanması	4-16
Ön ısıtıcı kapağının ve son kapağın temizlenmesi.....	4-3	Atık boyanın bertaraf edilmesi	4-17
Medya Sensörünün Temizlenmesi.....	4-3	Kalan atık boyanın yönetimi	4-18
Medya Presinin Temizlenmesi	4-4	Atık boyanın ayarlanması.....	4-19
Maintenance (Bakım) Menüsü Hakkında	4-5	Sarf malzemelerinin değiştirilmesi	4-20
Bir bakışta Maintenance (Bakım) Menüsü...4-6		Wiper'in değiştirilmesi.....	4-20
Kep İstasyonunun Bakımının Yapılması	4-7	Buhar Fan Filtresinin Değiştirilmesi	
Wiper ve Kepin Temizlenmesi.....	4-7	(H fan filtresi)	4-21
Boya Boşaltma Kanalının Yıkama	4-9	Boya haznesinin değiştirilmesi	4-22
Makine Uzun Süre Kullanılmadığında		Kep emicinin değiştirilmesi	4-23
(Bakım Yıkama).....	4-10	Antifirizli su karışımının yeniden	
Boya Başlığının ve Etrafının		doldurulması	4-24
Temizlenmesi.....	4-12	Antifirizli su karışımının yeniden	
Nozül tıkanıklığının giderilememesi		doldurulması	4-25
durumunda	4-13		

Bakım

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

Bakım Tedbirleri

Bu makineyi kullanırken aşağıdaki hususlara dikkat edin.

	<ul style="list-style-type: none"> • Temizleme solüsyonu kullanırken, ürünle birlikte gelen eldiveni ve koruyucu gözlüğü takın.
	<ul style="list-style-type: none"> • Makineyi asla sökmeyin. Bu makinenin sökülmesi elektrik çarpmasına veya makinenin hasar görmesine neden olabilir. Bakım işlemi öncesi, makineyi güç düğmesinden ve 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 yan tarafında bulunan ana güç düğmesini her zaman ON (AÇIK) (konumunda) konumunda bırakın ve güç kablosunu bağlı tutun. • Benzen, 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.

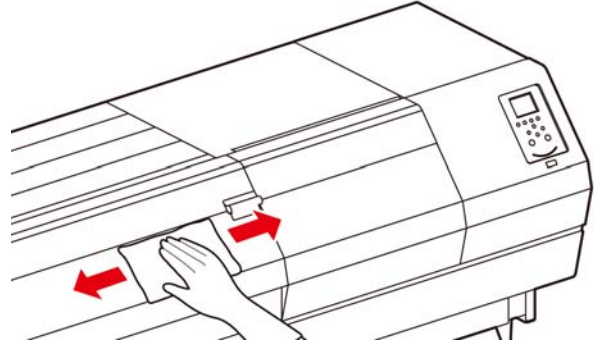
Temizleme Solüsyonu Hakkında

Kullanılan boyaya özel temizleme sıvısı kullanın.

Boya Türü	Uygun bakım yıkamaları
UV boya	Bakım amaçlı yıkama sıvısı (SPC-0568)

Dış Yüzeylerin Temizlenmesi

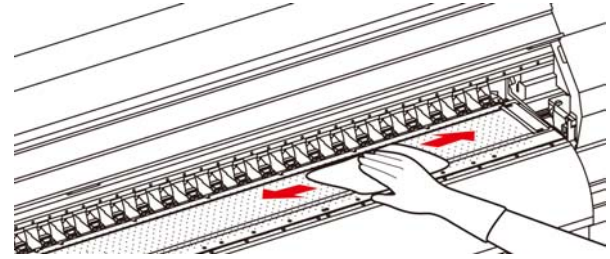
Makinenin dış yüzeyleri kirlendiğinde, yumuşak bir bezi su veya suyla seyreltilmiş bir deterjanla hafifçe nemlendirin, bezi sıkın ve yüzeyleri bu bezle temizleyin.



Baskı Levhasının Temizlenmesi

Baskı levhası tiftik, kağıt tozu gibi maddelerle kolayca kirlenebilir.

Belirgin lekeleri yumuşak bir saç fırçasıyla fırçalayın veya bir bez, kağıt havlu veya benzeri bir şeyle silin.



- Baskı levhası boyayla kirlenmişse, üzerinde az miktarda temizleme solüsyonu bulunan bir kağıt havluyla silin.

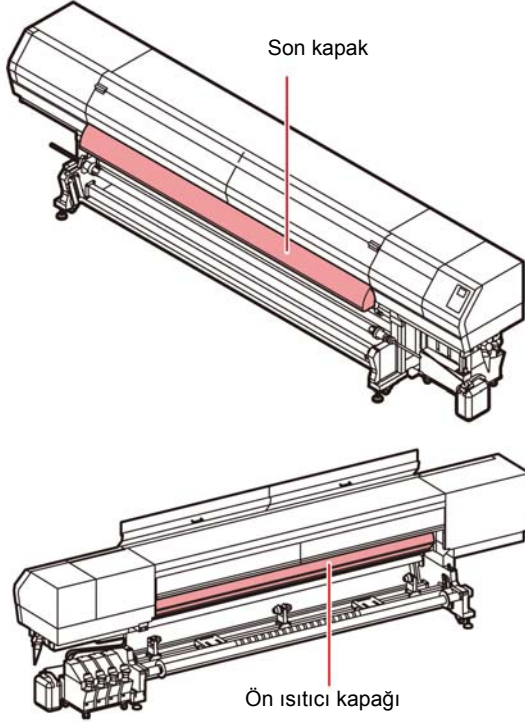
Önemli!

- Baskı levhasını temizlemeden önce, ön ısıtıcının yeterince soğuduğundan emin olun.
- Baskı levhasını temizlerken, levhaya aşırı güç uygulamayın veya sert bir bezle silmeyin. Aksi takdirde, baskı levhası zarar görebilir veya deforme olabilir, bu da baskı kalitesinin düşmesine neden olabilir. Deforme olmuş baskı levhası kullanılıyorsa medya kıvrılabilir ve baskı kafası hasar görebilir.

Ön ısıtıcı kapağının ve son kapağın temizlenmesi

Medyadan kaynaklanan toz vb. nedeniyle, ön ısıtıcı kapağı ve son kapak kolayca kirlenebilir. Kirlenmesi durumunda, suyla veya sulandırılmış deterjanla ıslatılmış ve sıkılmış yumuşak bir bezle silin.

- Önemli!** • Kapağı temizlemeden önce ön ısıtıcı sıcaklığının yeterince düşük olup olmadığını kontrol edin.



Medya Sensörünün Temizlenmesi

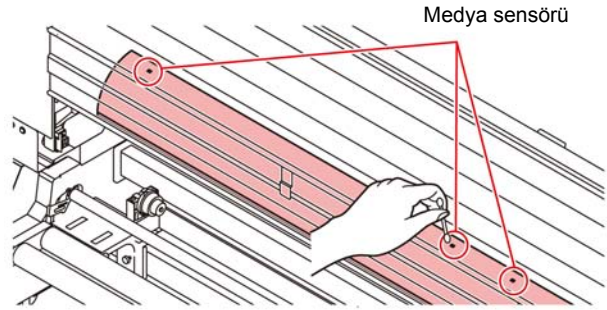
Medya sensörleri, arka tarafta bulunan baskı levhasının üzerinde (3 yer) ve baskı kafasının alt yüzeyinde (1 yer) bulunur. Sensör toz veya benzeri maddelerle kaplandığında, medyanın yanlış algılanmasına neden olabilir. Sensörün yüzeyinde birikmiş toz ve kiri pamuk çubuk kullanarak temizleyin.

Baskı kafasının alt yüzeyinde bulunan sensörü temizlerken, carriage'ı Sayfa 4-12'deki "Boya Başlığının ve Etrafının Temizlenmesi" bölümündeki 1. adımı gerçekleştirerek sol uca alın ve temizleyin.



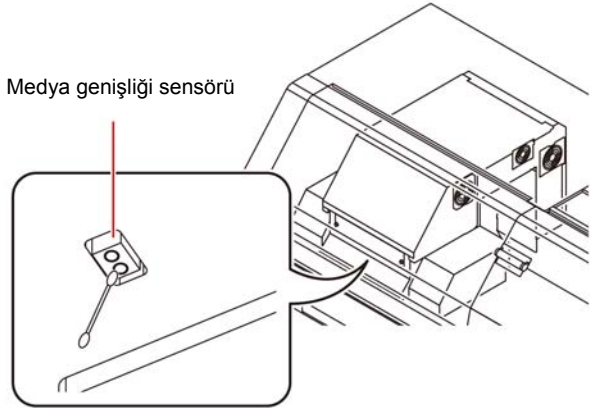
- Sensöre, pamuk çubukla baskı uygulamayın. Aksi takdirde sensör zarar görebilir.

Makinenin arka tarafı



Baskı kafasının alt yüzeyi

Medya genişliği sensörü



Medya Presinin Temizlenmesi

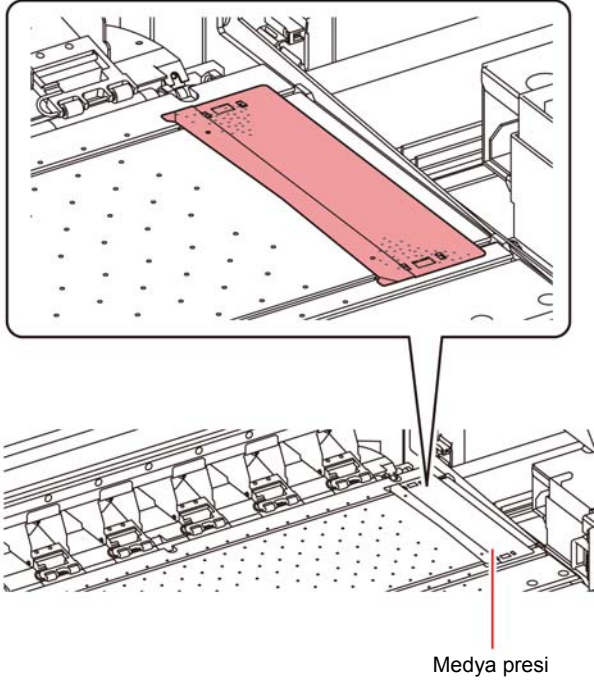
Medya presi tiftik, toz veya benzeri maddelerle kirlendiğinde, medya baskı sırasında normal şekilde beslenemez veya toz nozüllere yapışabilir ve bu durum anormal baskıların oluşmasına neden olabilir.

Medya presini düzenli olarak kuru bir bez veya kağıt havlu ile temizleyin.

Medya presinde boya varsa, yıkama sıvısına batırılmış bir temizleme çubuğuyla silin.

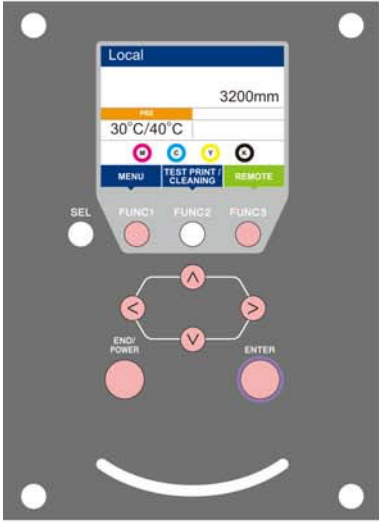
Önemli!

- Yıkama sıvısının, medya presinin üzerinde kalıntısı kalmayacak şekilde tamamen temizlendiğinden emin olun.



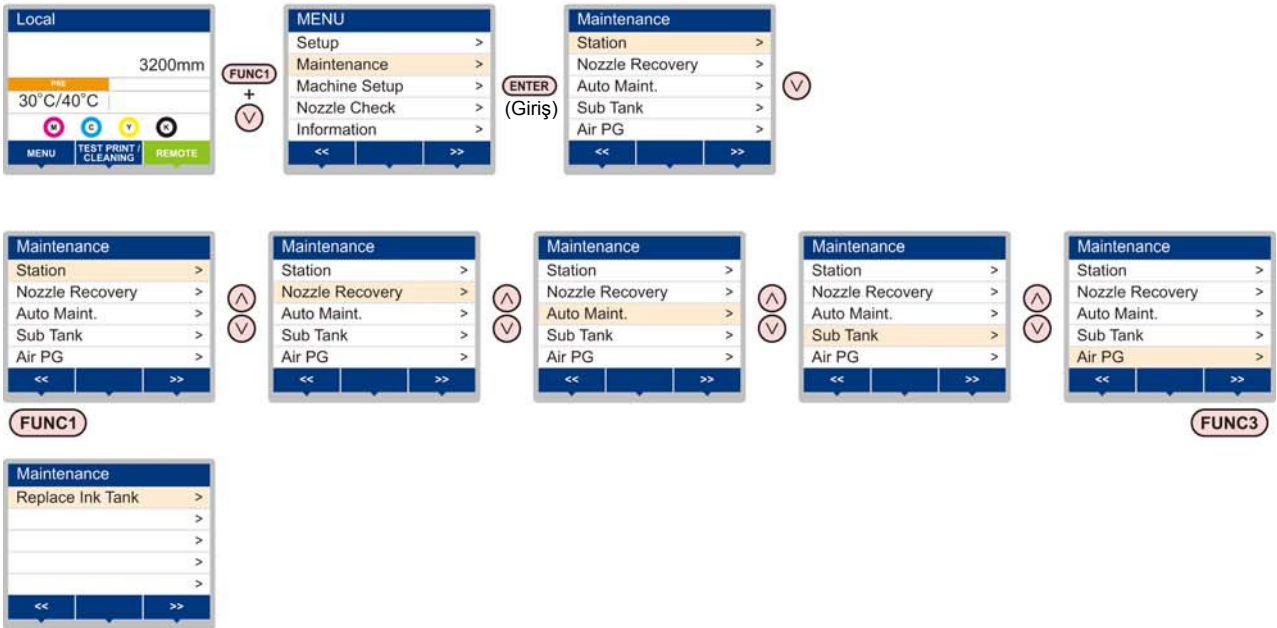
Maintenance (Bakım) Menüsü Hakkında

Makinede bakım yapmak için çeşitli ayarların yapılmasını sağlar.
Aşağıdaki parametrelerin değerleri bakım ayarlarında belirlenebilir.



- FUNC1** : Maintenance (Bakım) menüsünü seçmek 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** (Giriş) : Ayarı onaylamak gibi işlemler için bu tuşa basın.

◆ Bir bakışta Maintenance (Bakım) Menüsü



◆ “Station Maintenance” (İstasyon bakımı) işlemini gerçekleştirmek için **FUNC2** tuşuna basın.

STATION (İSTASYON) menüsü, Local (Lokal) modda [MENU] (MENÜ) > [Maintenance] (Bakım) öğesini seçmeden de görüntülenebilir.

“TEST PRINT/CLEANING” (TEST BASKISI/TEMİZLEME) öğesini görüntülemek için [SEL] (SEÇİM) tuşuna ve ardından [FUNC2] tuşuna basın.



Bir bakışta Maintenance (Bakım) Menüsü

Öge	Ayar değeri	Anlamı	
Station (İstasyon)	Carriage ve istasyon çevresinde bakım yapmak için kullanılır.		
	Carriage Out (Carriage'ı Dışarıya Al) (S. 4-7)	_____	Kep çevresi, baskı kafası, wiper'lar gibi yerlerin temizlenmesi için carriage'ı dışarı hareket ettirir.
	Nozzle Wash (Nozül Yıkaması) (S. 4-13)	1 ila 15 dakika	Nozül tıkanmasının veya eğilmesinin giderilmesi işlemi için nozül yüzeylerini bakım temizleme solüsyonuna daldırır.
	Pump Tube Wash (Pompa Tüpünün Yıkaması) (S. 4-9)	_____	Emme pompası tüplerinin yıkanması işlemini gerçekleştirir.
	Custody Wash (Bakım Yıkaması) (S. 4-10)	1 ila 15 dakika	Makinenin uzun süre kullanılmaması planlanıyorsa yapılır. Makineyi iyi durumda tutmak için nozüller ve tüpler önceden yıkanır.
	Replace Wiper (Wiper'ı Değiştir) (S. 4-20)	_____	Wiper değiştirilirken kullanılır. Wiper'ın değiştirilmesi durumunda, bu aygıtta kayıtlı wiper kullanım sayısı sıfırlanır.
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)	_____	Bir şablonu basmak ve tıkanmış nozülleri kontrol etmek ve/veya kaydetmek için kullanılır.
	ENTRY (GİRİŞ)	_____	"PRINT" (BASKI) tarafından belirlenen hatalı nozülü kaydeder.
	CLEAR (SİL)	_____	Kayıtlı hatalı nozülleri sıfırlar.
Auto Maint. (Otomatik Bakım) (S. 4-16)	Çeşitli bakım fonksiyonlarının otomatik olarak yürütülmesini sağlamak için kullanılır. Her bir bakım fonksiyonunun yürütme sıklığını ayarlayın.		
	Refresh (Yenile)	OFF (KAPALI)/ Seviye 1/Seviye 2/Seviye 3	Yenileme amaçlı aktivasyon sıklığını ayarlamak için kullanılır.
	Cleaning (Temizleme)	OFF (KAPALI)/ Seviye 1/Seviye 2/Seviye 3	Baskı kafasının temizleme işleminin aktivasyon sıklığını ayarlamak için kullanılır.
Sub Tank (Alt Hazne) (S. 5-4)		Boyanın şarj edilmesi ve boya hataları, nozül tıkanıklığı gibi sorunları çözmek için kullanılır.	
Air PG (Hava Tahliyesi) (S. 5-4)		Baskı kafası içinde ateşlemenin kötü olmasına yol açan tüm havayı tahliye eder.	
Replace Ink Tank (Boya Haznesinin Değiştirilmesi) (S. 4-22)		Boya haznesinin değiştirilmesi ve boya şarj bilgilerinin sıfırlanmasında kullanılır.	

Kep İstasyonunun Bakımının Yapılması

Kep istasyonunda bulunan boya kapağı, wiper gibi parçaların bakımının yapılması. (İstasyon bakımı)

Boya kapağı ve wiper'in fonksiyonları aşağıda verilmiştir.

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

Makine sıkça kullanıldığında, zaman içerisinde wiper ve boya kapağı, boya, toz vs. ile kirlenir. Nozül tıkanıklığı, baskı kafası temizleme işlemine rağmen giderilemezse (S. 2-19) bakım amaçlı yıkama sıvısı ve temizleme çubuğu kullanın.

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



Dikkat

- Kep istasyonunun bakımını yaparken ürünle birlikte gelen koruyucu gözlüğü ve eldiveni kullanın. Aksi takdirde gözlerinize boya sıçrayabilir.
- Carriage'ı, kep istasyonunun dışına elle almayın. Carriage'ın hareket ettirilmesi gerektiğinde, carriage'ı dışarıya al fonksiyonu için [FUNC2](TEST PRINT/CLEANING) (TEST BASKISI/TEMİZLEME) tuşuna basın. (S. 4-7, 1 ila 2. adımlar)
- Boya kapağının ve kep istasyonundaki wiper'in bakımlarının her gün yapıldığından emin olun. Kirli bırakırsanız, kirler nozül yüzeyine yapışabilir veya toz ve kurumuş boya nozülü aşındırabilir. Bu durum ateşleme kusurlarına neden olabilir.
- Çalışma sırasında, kep istasyonunun doğrudan güneş ışığına maruz kalmamasına özen gösterin. Ultraviyole ışınları UV boyanın kürlenmesine neden olur. Pencerelerdeki perdelerin kapatılması gibi önlemlerle güneş ışığını engelleyin.

Wiper ve Kepin Temizlenmesi

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

Önemli!

- Gün sonunda çalışma tamamlandığında, wiper'ları ve etrafındaki alanları temizleyin.
- Son derece kirli veya eğilmiş olduğu durumlarda, wiper'ı yenisiyle değiştirin. (S. 4-20)
- Wiper'ı temizlerken temizleme çubuğundaki tiftiğin wiper'da kalmamasına özen gösterin. Kalan tiftik görüntü kalitesinin düşmesine neden olabilir.

1

LOCAL (LOKAL) modda [FUNC2] (TEST PRINT/CLEANING) (TEST BASKISI/TEMİZLEME) tuşlarına ve ardından [ENTER] (Giriş) tuşuna basın.

2

"Station" (İstasyon) öğesini seçmek için [▲] [▼] tuşlarına ve [ENTER] (Giriş) tuşuna basın.

- Station (İstasyon) menüsü görüntülenir.

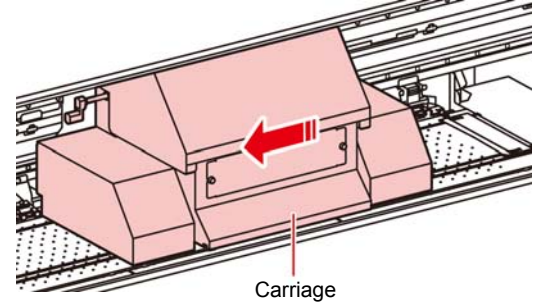
3

"CARRIAGE OUT" (CARRIAGE'İ DIŞARIYA AL) seçeneğini seçmek için [▲] [▼] tuşlarına ve ardından [ENTER] (Giriş) tuşuna basın.

4

"Station" (İstasyon) öğesini seçmek için [▲] [▼] tuşlarına ve [ENTER] (Giriş) tuşuna basın.

- Execution Check (İşletim Kontrolü) ekranında [ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basın ve taşıyıcıyı baskı levhası üzerine taşıyın.

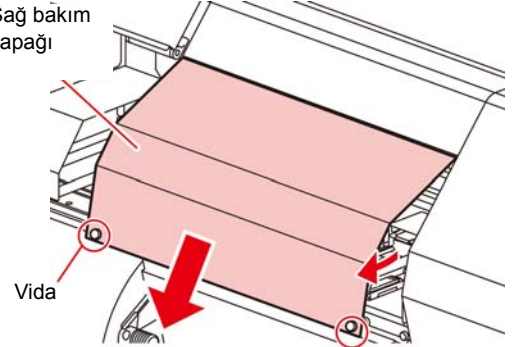


5

Sağ bakım kapağını açın.

- (1) Sağ bakım kapağının altındaki vidaları sola döndürün (iki yerde) ve çıkarın.
 - (2) Sağ bakım kapağını alt kısmından tutun ve öne doğru çekin.
 - (3) Sağ bakım kapağını aşağı doğru çekerek çıkarın.
- Sağ bakım kapağını çıkarmakta zorlanıyorsanız, ürünle birlikte verilen tornavidayı kullanın.

Sağ bakım kapağı

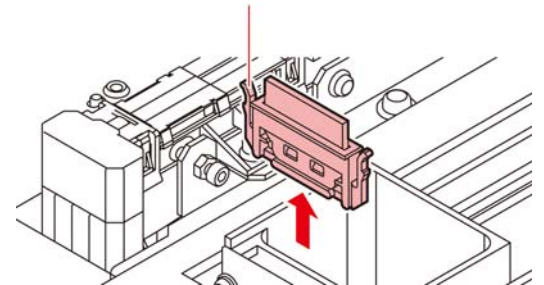


6

Wiper'ı çıkarın.

- Her iki ucundaki çıkıntılardan tutarak wiper'ı çıkarın.

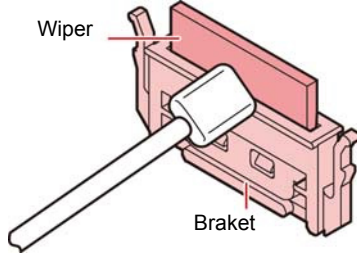
Çıkıntılar



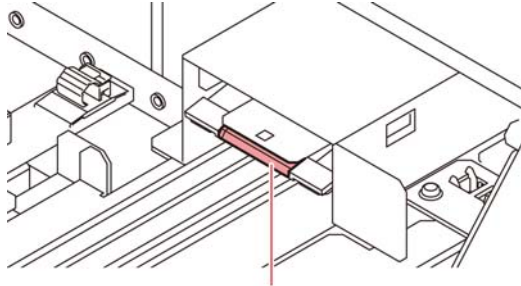
4

7**Wiper ve braketi temizleyin.**

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

**8****Wiper temizleyiciyi temizleyin.**

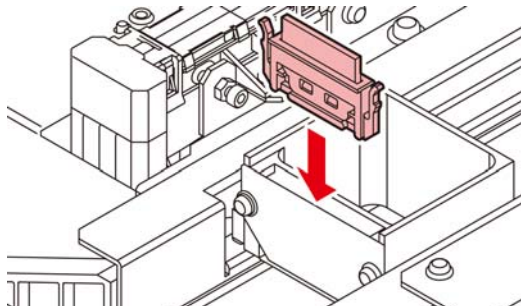
- Temizleme solüsyonuna batırılmış bir temizleme çubuğuyla wiper temizleyicisine yapışmış boyayı temizleyin. Temizleme solüsyonunun kalıntılarını wiper ve braketten silin.



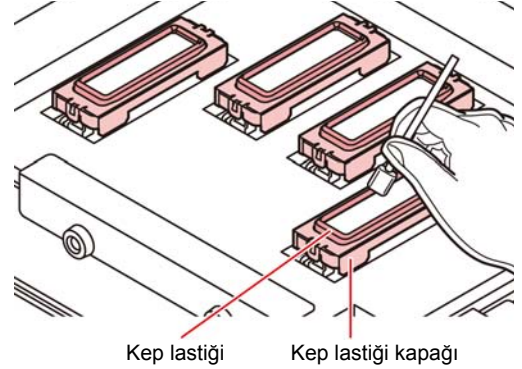
Wiper temizleyici

9**Wiper'ı orijinal konumuna getirin.**

- Her iki ucundan tutarak wiper'ı yerine takın.

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

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



Kep lastiği

Kep lastiği kapağı

11**Sağ bakım kapağını kapatın ve ardından [ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basın.**

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

İstasyonun [FUNC2] (TEST PRINT/CLEANING) (TEST BASKISI/TEMİZLEME) tuşları kullanılmadan seçilmesi

[FUNC2] (TEST PRINT/CLEANING)(TEST BASKISI/TEMİZLEME) tuşuna basmadan Local (Lokal) modda [FUNC1] (MENU) (MENÜ) tuşunu kullanarak Station (İstasyon) seçeneğini seçebilirsiniz.

- (1) Local (Lokal) modda [FUNC1] (MENU) (MENÜ) tuşuna basın.
 - (2) "Maintenance" (Bakım) ögesini seçmek için [▲][▼] tuşlarına ve ardından [ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basın.
 - (3) "Station" (İstasyon) ögesini seçmek için [▲][▼] tuşlarına ve ardından [ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basın.
- Station (İstasyon) menüsü görüntülenir. Ardından 3. adıma geçin.

Boya Boşaltma Kanalinin Yıkaması

Boyanın katılaşıp kanalı tıkamasını engellemek için boya boşaltma kanalını düzenli aralıklarla (her 2-3 ayda bir) yıkayın.

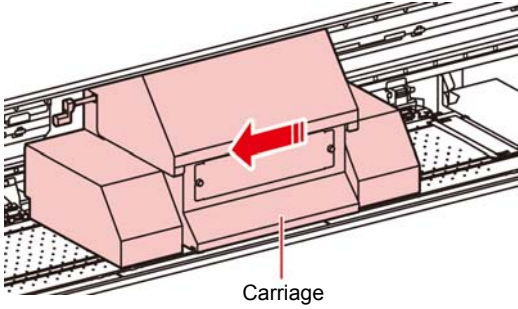
1 LOCAL (LOKAL) modda **FUNC2** (TEST PRINT/CLEANING) (TEST BASKISI/TEMİZLEME) tuşlarına ve ardından **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.

2 "Station" (İstasyon) öğesini seçmek için **▲▼** tuşlarına ve **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.

• Station (İstasyon) menüsü görüntülenir.

3 "Pump Tube Wash" (Pompa Tüpünün Yıkaması) öğesini seçmek için **▲▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.

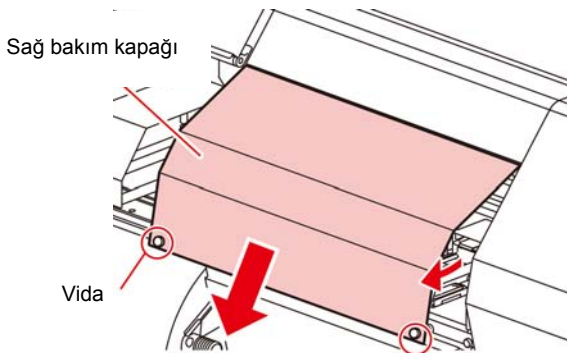
- Execution Check (İşletim Kontrolü) ekranında [ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basın ve taşıyıcıyı baskı levhası üzerine taşıyın.
- Yıkama işlemi tamamlanana kadar kuru emme işlemi sürekli olarak tekrarlanır.



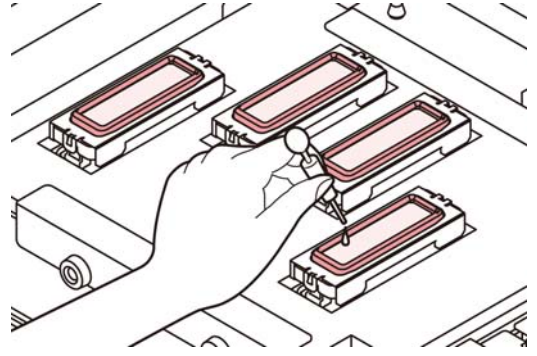
4 Sağ bakım kapağını açın.

- (1) Sağ bakım kapağının altındaki vidaları sola döndürün (iki yerde) ve çıkarın.
- (2) Sağ bakım kapağını alt kısmından tutun ve öne doğru çekin.
- (3) Sağ bakım kapağını aşağı doğru çekerek çıkarın.

- Sağ bakım kapağını çıkarmakta zorlanıyorsanız, ürünle birlikte verilen tornavidayı kullanın.



5 Temizleme solüsyonunu bir şırıngaya çekin ve her bir kepe yaklaşık üç şırınga solüsyon püskürtün.



6 Sağ bakım kapağını kapatın ve **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.

- Belirli bir süre boyunca kuru emme çalıştırdıktan sonra, ekran 2. adıma döner.

Makine Uzun Süre Kullanılmadığında (Bakım Yıkaması)

Makine en az bir hafta kullanılmayacaksa, baskı kafası nozüllerini ve boya boşaltma kanallarını temizlemek için temizleme fonksiyonunu kullanın. Ardından, makineyi denetim altında tutun.

Öncelikle sağdaki öğeleri kontrol edin.

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

- Nozüller yıkanırken temizleme solüsyonu veya boya emilir.
- Bu esnada, "boya bitti" veya "boya bitmek üzere" durumları tespit edilirse, nozül yıkama işlemi başlayamaz.
- Boyayı yeniden doldurun.

Önemli! • Bakım amaçlı özel yıkama sıvısı kullandığınızdan emin olun (SPC-0568).

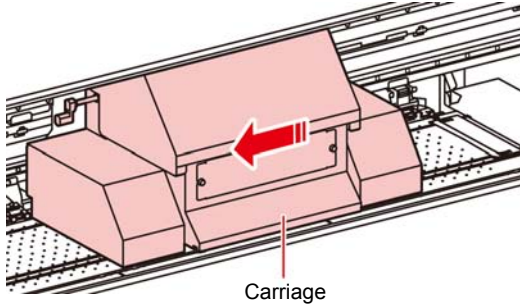
1 LOCAL (LOKAL) modda **FUNC2** (TEST PRINT/CLEANING) (TEST BASKISI/TEMİZLEME) tuşlarına ve ardından **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.

2 "Station" (İstasyon) öğesini seçmek için **▲** **▼** tuşlarına ve **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.

- Station (İstasyon) menüsü görüntülenir.

3 "Custody Wash" (Bakım Yıkaması) ayarını seçmek için **▲** **▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.

- Execution Check (İşletim Kontrolü) ekranında [ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basın ve taşıyıcıyı baskı levhası üzerine taşıyın.



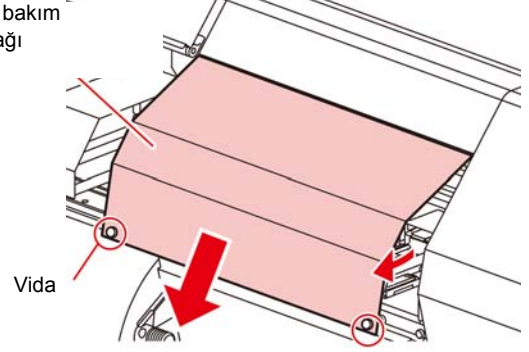
Önemli! • Wiper/ braket temizliği tamamlandıktan sonra, ekranda [Please clean the wiper] (Lütfen wiper'ı temizleyin) uyarısı görüntülenir. 5. adıma kadar olan işlemler tamamlandıktan sonra, [ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basın.

4 Sağ bakım kapağını açın.

- (1) Sağ bakım kapağının altındaki vidaları sola döndürün (iki yerde) ve çıkarın.
- (2) Sağ bakım kapağını alt kısmından tutun ve öne doğru çekin.
- (3) Sağ bakım kapağını aşağı doğru çekerek çıkarın.

- Sağ bakım kapağını çıkarmakta zorlanıyorsanız, ürünle birlikte verilen tornavidayı kullanın.

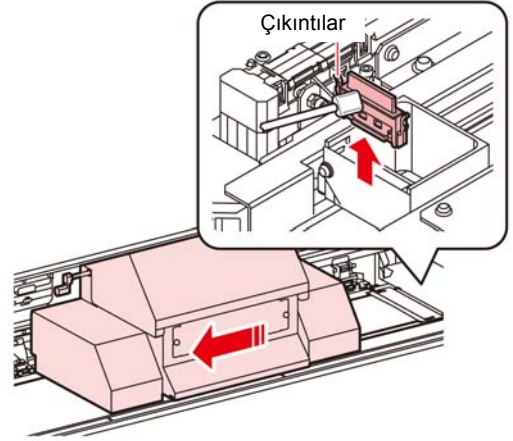
Sağ bakım kapağı



5

Wiper ve braket'i temizleyin ve ardından **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.

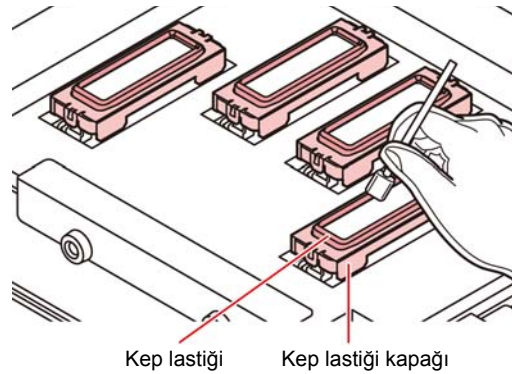
- (1) Sağ bakım kapağını açın ve her iki ucundaki çıkıntılardan tutarak wiper'ı çıkarın.
- (2) Wiper ve braket'i yıkama sıvısına batırılmış temizleme çubuğuyla temizleyin. (SPC-0568: Bakım amaçlı yıkama sıvısı)
 - Yıkama sıvısı kalmayana dek iyice silin.
- (3) Her iki ucundaki çıkıntılardan tutarak wiper'ı orijinal konumuna yerleştirin.



6

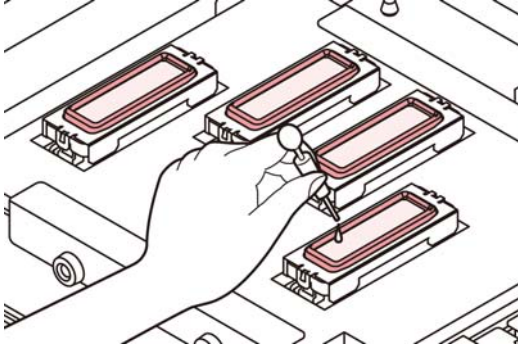
Kep lastiğini ve kep lastiği kapağını temizleyin ve **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.

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



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

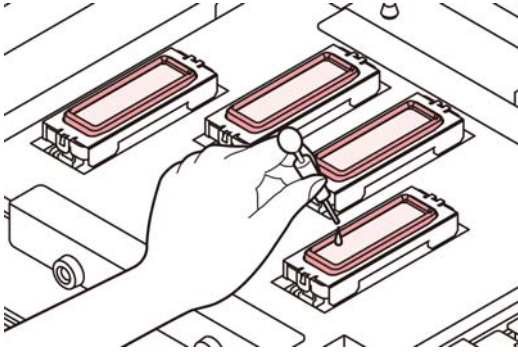
- Kepi, taşma seviyesine gelene kadar temizleme solüsyonuyla doldurun.

**Önemli!**

- Yıkama sıvısı dolduruluncaya kadar [Fill the liquid] (Sıvıyı doldurun) uyarısı ekranda görüntülenir.

8**Sağ bakım kapağını kapatın ve **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.**

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

9**Temizleme solüsyonunu bir şırıngaya çekin ve her bir kepe yaklaşık üç şırınga solüsyon püskürtün.****10****Sağ bakım kapağını kapatın ve **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.**

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

Boya Başlığının ve Etrafının Temizlenmesi

Boya başlığı çok hassas bir mekanizmaya sahip olduğu için, temizleme işlemi sırasında son derece dikkatli olunmalıdır.

Kaydırma mekanizmasının (slider) alt kısmına ve boya başlığının etrafına yapışmış jelatinimsi boyayı temizleme çubuğuyla temizleyin. Bunu yaparken baskı kafasının nozüllerini asla ovmayın.

Temizleme için gerekli araçlar

• Temizleme çubuğu (SPC-0527)	• Eldiven
• Koruyucu Gözlük	



Dikkat

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

1

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

2

“Station” (İstasyon) ögesini seçmek için (▲) (▼) tuşlarına ve (ENTER) (Giriş) tuşuna basın.

- Station (İstasyon) menüsü görüntülenir.

3

“CARRIAGE OUT” (CARRIAGE’İ DIŞARIYA AL) seçeneğini seçmek için (▲) (▼) tuşlarına ve ardından (ENTER) (Giriş) tuşuna basın.

4

“HEAD MAINTENANCE” (BASKI KAFASI BAKIMI) ayarını seçmek için (▲) (▼) tuşlarına ve ardından (ENTER) (Giriş) tuşuna basın.

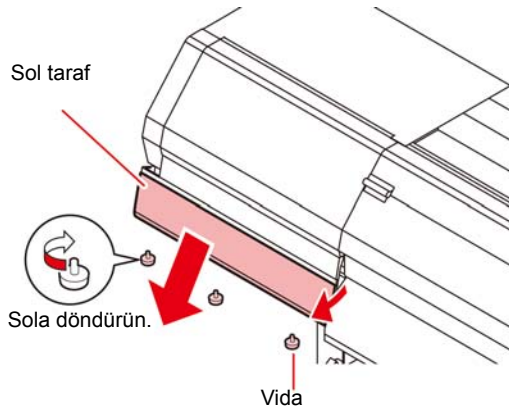
- Execution Check (İşletim Kontrolü) ekranında [ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basın ve taşıyıcıyı makinenin sol ucuna doğru taşıyın.

5

Sol bakım kapağını çıkarın.

- (1) Sol bakım kapağının altındaki vidaları sola döndürün (uç yerde) ve çıkarın.
- (2) Sol bakım kapağını alt kısmından tutun ve kapağı alttan kendinize doğru çekerek çıkarın.

- Sol bakım kapağını çıkarmakta zorlanıyorsanız, ürünle birlikte gelen tornavidayı kullanın.

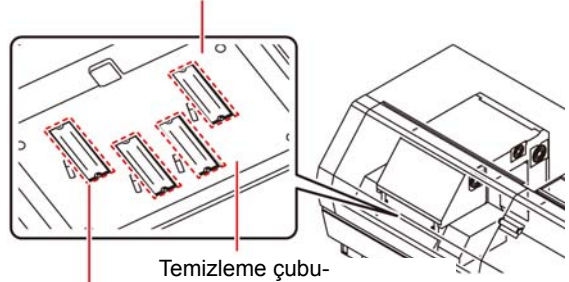


6

Baskı kafasının etrafına bulaşmış boyayı bir temizleme çubuğuyla silin.

- Nozülleri asla ovmayın.

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



Temizleme çubuğuyla veya eski bir bezle temizleyin.

Nozul parçası (Asla dokunmayın.)

7

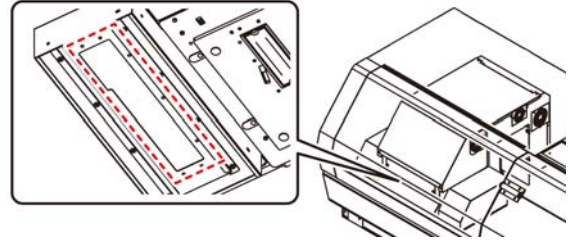
UV lambasının alt yüzeyini temizleyin.

- UV lambasının arka kısmına boya yapıştıysa, temizleme solüsyonunu temizleme çubuğuna uygulayın ve boyayı temizleyin. Temizleme solüsyonunun kalıntılarını wiper ve braketten silin.



Dikkat

- Temizlik sırasında, sert bir şekilde ovmayın. Aksi takdirde, UV lambaları zarar görebilir.



8

Temizleme işleminden sonra sol bakım kapağını kapatın ve ardından (ENTER) (Giriş) tuşuna basın.

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

Nozül tıkanıklığının giderilememesi durumunda

Nozül tıkanıklığı, baskı kafası temizleme işleminden (S. 2-19) sonra bile giderilemezse, aşağıdaki üç fonksiyonu gerçekleştirin:

Nozül Yıkaması	• Baskı kafası nozülünü yıkayın. (S. 4-13)
Nozül Kurtarma	• Nozül tıkanıklığı sorunu giderilemediğinde baskı işlemi için alternatif nozülleri kullanın. (S. 4-14)
Alt Hazne	• Baskı kafasını boyayla doldurun. (S. 5-4)

Baskı Kafası Nozülünün Yıkaması

Baskı kafalarındaki nozüllerin katılaşmış boyayla tıkanmalarını önlemek için nozüllerin temizlik işlemini gerçekleştirin.

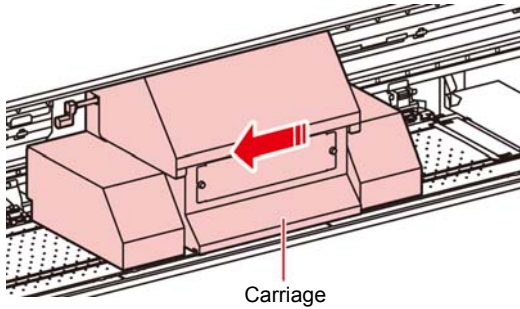
1 LOCAL (LOKAL) modda (FUNC2) (TEST PRINT/CLEANING) (TEST BASKISI/TE-MİZLEME) tuşlarına ve ardından (ENTER) (Giriş) tuşuna basın.

2 "Station" (İstasyon) öğesini seçmek için (▲) (▼) tuşlarına ve (ENTER) (Giriş) tuşuna basın.

• Station (İstasyon) menüsü görüntülenir.

3 "Nozzle Wash" (Nozül Yıkaması) ayarını seçmek için (▲) (▼) tuşlarına ve ardından (ENTER) (Giriş) tuşuna basın.

• Execution Check (İşletim Kontrolü) ekranında [ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basın ve taşıyıcıyı baskı levhası üzerine taşıyın.



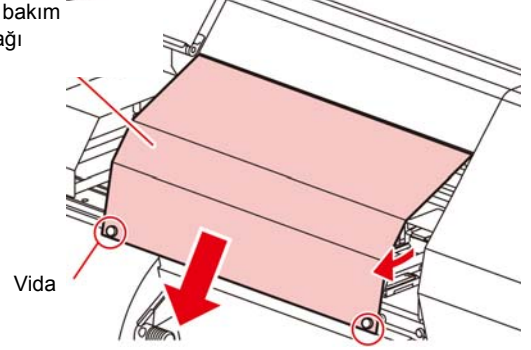
4

Sağ bakım kapağını açın.

- (1) Sağ bakım kapağının altındaki vidaları sola döndürün (üç yerde) ve çıkarın.
- (2) Sağ bakım kapağını alt kısmından tutun ve öne doğru çekin.
- (3) Sağ bakım kapağını aşağı doğru çekerek çıkarın.

• Sağ bakım kapağını çıkarmakta zorlanıyorsanız, ürünle birlikte verilen tornavidayı kullanın.

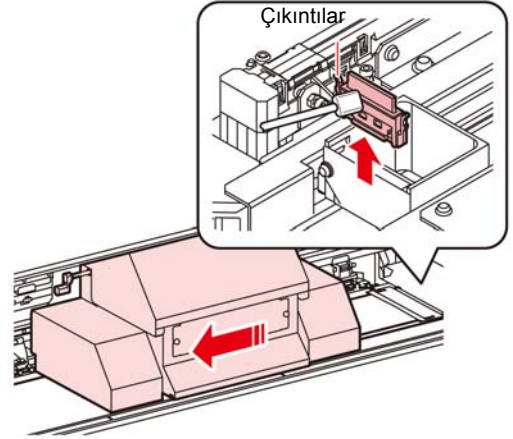
Sağ bakım kapağı



5

Wiper ve braket'i temizleyin ve ardından (ENTER) (Giriş) tuşuna basın.

- (1) Her iki ucundaki çıkıntılardan tutarak wiper'ı çıkarın.
- (2) Wiper ve braket'i yıkama sıvısına batırılmış temizleme çubuğuyla temizleyin. (SPC-0568: Bakım amaçlı yıkama sıvısı)
 - Yıkama sıvısı kalmayana dek iyice silin.
- (3) Her iki ucundaki çıkıntılardan tutarak wiper'ı orijinal konumuna yerleştirin.



6

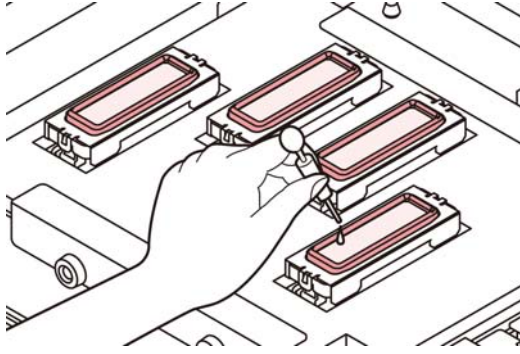
Kep lastiğini temizleyin ve ardından (ENTER) (Giriş) tuşuna basın.

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

7

Kepi, damlalık kullanarak bakım amaçlı temizleme solüsyonuyla doldurun.

- Kepi, 3. kep taşıma seviyesine gelene kadar temizleme solüsyonuyla doldurun.



8

Sağ bakım kapağını kapatın ve **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.

- Kep işlemini uygulayın ve 1 dakika bekleyin.
- Geri sayım ekranı görüntülenir.
- Bekleme süresi geçtiğinde, makine kepteki temizleme solüsyonunu emer ve temizleme işlemini gerçekleştirir. Ardından makine, 2. adımdaki ekrana döner.

Önemli!

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

Nozül Kurtarma Fonksiyonu

Nozül Kurtarma: Nozül tıkanması belirli noktalarda iyileştirilemediğinde, baskıda alternatif olarak diğer iyi nozüller kullanılabilir.

Nozül şablonunun baskısının alınması

Bir şablonu basmak ve tıkanmış nozülleri kontrol etmek ve/veya kaydetmek için kullanılır.

1

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

2

“Maintenance” (Bakım) öğesini seçmek için **▲ **▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.**

- Maintenance (Bakım) menüsü görüntülenir.

3

“NOZZLE RECOVERY” (NOZÜL KURTARMA) ayarını seçmek için **▲ **▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.**

4

****ENTER** (Giriş) tuşuna basın.**

5

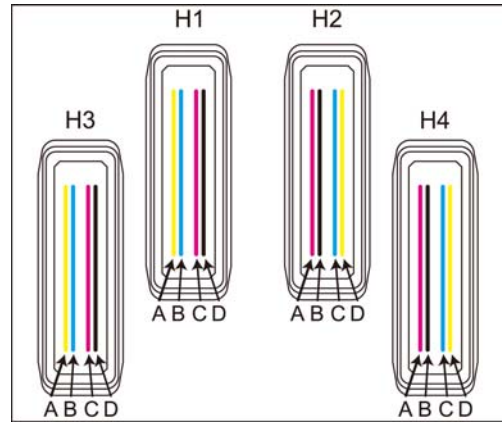
İstediğiniz baskı kafasını (H1-2/H3-4) seçmek için **▲ **▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.**

6

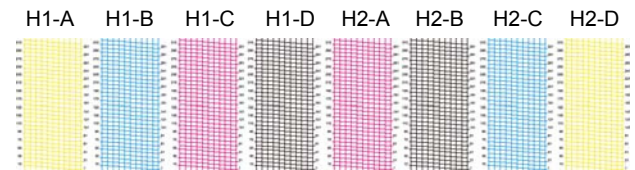
****ENTER** (Giriş) tuşuna iki kez basın.**

- Nozül şablonunun baskısı alınmaya başlayacaktır.
- “ENTRY” (GİRİŞ) seçeneğini ve daha sonra “Move to select of the Nozzle line (Step 5) without drawing a pattern” (Şablon çizmeden nozül satırını seçmek için (5. adım) hareket ettir) seçeneğini seçin.

Üstten görünüm



1. ve 2. baskı kafasının nozül şablonu



Önemli!

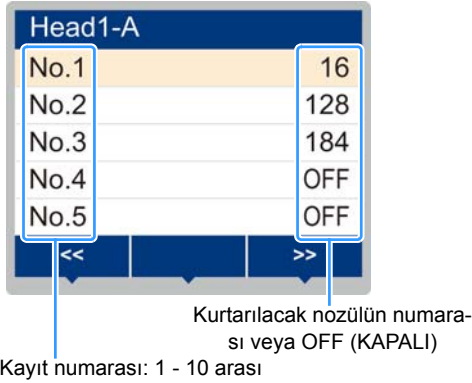
- 210 mm'den uzun ve yatay olarak yerleştirilmiş medya kullanın.
Dar bir medya yerleştirilirse, yalnızca orta kısma baskı alınacaktır.

- 7** ▲▼ tuşlarına basarak Nozzle Recovery (Nozül Kurtarma) işlemine ihtiyaç duyan Nozül hattını seçin ve ENTER (Giriş) tuşuna basın.

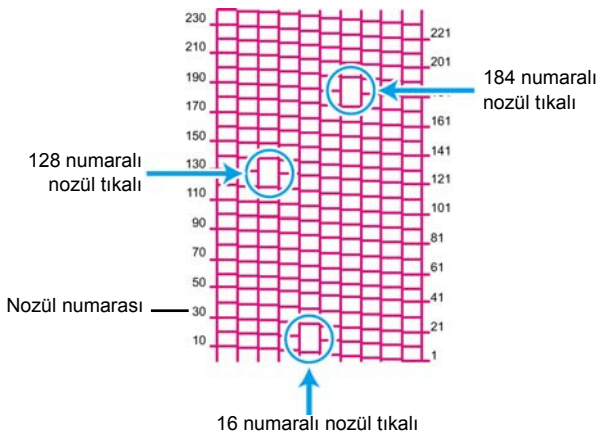


- 8** Nozzle Recovery (Nozül Kurtarma) işlemine ihtiyaç duyan nozül numarasını kaydedin ve ENTER (Giriş) tuşuna basın.

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



Kurtarılabacak nozül örneği



Kayıt numarası	Kurtarılabacak Nozül	Durum
1	16	Kurtarılabacak nozül
2	128	Kurtarılabacak nozül
3	184	Kurtarılabacak nozül
4	OFF (KAPALI)	Kayıt yok
5	OFF (KAPALI)	Kayıt yok

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

- Önemli!**
- 1 nozül hattı başına 10 adede kadar nozül kaydedilebilir.
 - Bu fonksiyonu kullandıktan sonra bile, çizim için gereken zaman değişmeyecektir.
 - Baskı işlemi aşağıdaki koşullarda gerçekleştirildiğinde nozül kurtarma işlemi gerçekleştirilmez:

Çözünürlük	Pass	Tarama hızı
300x600	2 pass	Normal

Nozül kurtarmanın gerçekleştirilemeyeceği baskı niteliğini kontrol edin

Kaydedilen nozüle bağlı olarak, "RECOVERY" (KURTARMA) işleminin gerçekleştirilmediği mod vardır. Kontrol fonksiyonuyla kurtarılamayan baskı niteliklerini kontrol edin.

- Önemli!**
- Çok sayıda kayıtlı nozül varsa, kontrol sonucunun görüntülenmesi zaman alır.

- 1** LOCAL (LOKAL) modda FUNC1 (MENU) (MENÜ) tuşuna basın.
- 2** "Maintenance" (Bakım) ögesini seçmek için ▲▼ tuşlarına ve ardından ENTER (Giriş) tuşuna basın.
 - Maintenance (Bakım) menüsü görüntülenir.
- 3** "NOZZLE RECOVERY" (NOZÜL KURTARMA) ayarını seçmek için ▲▼ tuşlarına ve ardından ENTER (Giriş) tuşuna basın.
- 4** "CHECK" (KONTROL) ögesini seçmek için ▲▼ düğmesine basın ve ardından ENTER (Giriş) tuşuna basın.
 - Nozül kurtarmanın geçersiz olduğu mod gösterilir.
 - Nozül kurtarmanın geçersiz olduğu hiçbir mod yoksa "NONE" (HIÇBİRİ) mesajı görüntülenir.
- 5** Ayarı sonlandırmak için END/POWER (DUR-DURMA/GÜÇ) tuşuna birkaç kez basın.

Ayar değerinin sıfırlanması

- 1 **LOCAL (LOKAL) modda** **(FUNC1) (MENU) (MENÜ) tuşuna basın.**
- 2 **“Maintenance” (Bakım) öğesini seçmek için** **(▲) (▼) tuşlarına ve ardından (ENTER) (Giriş) tuşuna basın.**
 - Maintenance (Bakım) menüsü görüntülenir.
- 3 **“NOZZLE RECOVERY” (NOZÜL KURTARMA) ayarını seçmek için** **(▲) (▼) tuşlarına ve ardından (ENTER) (Giriş) tuşuna basın.**
- 4 **“CLEAR” (TEMİZLE) öğesini seçmek için** **(▲) (▼) tuşlarına ve ardından (ENTER) (Giriş) tuşuna basın.**
- 5 **Temizlenmesi gereken nozül hattını seçmek için** **(▲) (▼) ve (FUNC1) (>>) (FUNC3) (<<) tuşlarına ve ardından (ENTER) (Giriş) tuşuna basın.**
 - Temizleme onay mesajı görüntülenir.
- 6 **(ENTER) (Giriş) tuşuna basın.**
- 7 **Ayarı sonlandırmak için** **(END/POWER) (DUR-DURMA/GÜÇ) tuşuna birkaç kez basın.**

Otomatik Bakım Fonksiyonu

Bu makineyi kolaylıkla kullanabilmek için, çeşitli bakım işlemlerini otomatik olarak gerçekleştirilecek şekilde ayarlayabilirsiniz. Burada, çeşitli otomatik bakım işlemlerinin gerçekleştirilme sıklığı ayarlanır.

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

Aşağıdaki otomatik bakım fonksiyonları ayarlanabilir:

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

Fonksiyon adı	Açıklamalar
Refresh (Yenile)	Yenileme seviyesini ayarlar.
Cleaning (Temizleme)	Baskı kafası temizleme seviyesini ayarlar.

- Önemli!** • Boya haznesi hatası meydana gelirse, Otomatik Bakım fonksiyonu ile belirlenmiş olan işlemler gerçekleştirilmez. Hatayı giderin. (🔧 S. 5-12)
- Otomatik bakım işlemleri yürütülürken, boya atık boya haznesinin içine akar. Her gün atık boya haznesindeki boya miktarını kontrol edin ve gerekiyorsa boyayı bertaraf edin. (🔧 S. 4-17)

Yenileme seviyesinin ayarlanması

Nozül tıkanmasını önlemek için, nozülden ateşlenecek boya miktarını ayarlayın.

- 1 **LOCAL (LOKAL) modda** **(FUNC1) (MENU) (MENÜ) tuşuna basın.**
- 2 **“Maintenance” (Bakım) öğesini seçmek için** **(▲) (▼) tuşlarına ve ardından (ENTER) (Giriş) tuşuna basın.**
 - Maintenance (Bakım) menüsü görüntülenir.
- 3 **“Auto Maint.” (Otomatik Bakım) ayarını seçmek için** **(▲) (▼) tuşlarına ve ardından (ENTER) (Giriş) tuşuna basın.**
- 4 **(ENTER) (Giriş) tuşuna basın.**
 - “Refresh” (Yenileme) seçilecektir.
- 5 **Yenileme seviyesini ayarlamak için** **(▲) (▼) tuşuna ve ardından (ENTER) (Giriş) tuşuna basın.**
 - Ayar değeri: OFF(KAPALI)/Seviye 1/Seviye 2/Seviye 3
- 6 **Ayarı sonlandırmak için** **(END/POWER) (DUR-DURMA/GÜÇ) tuşuna birkaç kez basın.**

Temizleme seviyesinin ayarlanması

Baskı kafası temizleme seviyesi ayarlanır.

- 1 **LOCAL (LOKAL) modda** **(FUNC1) (MENU) (MENÜ) tuşuna basın.**
- 2 **“Maintenance” (Bakım) öğesini seçmek için** **(▲) (▼) tuşlarına ve ardından (ENTER) (Giriş) tuşuna basın.**
 - Maintenance (Bakım) menüsü görüntülenir.
- 3 **“Auto Maint.” (Otomatik Bakım) ayarını seçmek için** **(▲) (▼) tuşlarına ve ardından (ENTER) (Giriş) tuşuna basın.**
- 4 **“Cleaning” (Temizleme) ayarını seçmek için** **(▲) (▼) tuşlarına ve ardından (ENTER) (Giriş) tuşuna basın.**
- 5 **Temizleme seviyesini seçmek için** **(▲) (▼) tuşuna ve ardından (ENTER) (Giriş) tuşuna basın.**
 - Ayar değeri: OFF(KAPALI)/Seviye 1/Seviye 2/Seviye 3
- 6 **Temizleme türünü seçmek için** **(▲) (▼) tuşlarına ve ardından (ENTER) (Giriş) tuşuna basın.**
 - Ayar değeri: Soft (Hafif)/ Normal (Normal)/ Hard (Güçlü)
- 7 **Ayarı sonlandırmak için** **(END/POWER) (DUR-DURMA/GÜÇ) tuşuna birkaç kez basın.**

Atık boyanın bertaraf edilmesi



Dikkat

- Atık boya haznesindeki atık boyayı her gün bertaraf edin. Uzun süre haznede bırakılırsa, atık boya haznesindeki boya kürlenebilir veya taşabilir.
- Atık boyayı bertaraf ederken ürünle birlikte gelen gözlüğü ve eldiveni taktığınızdan emin olun. Aksi takdirde gözlerinize boya sıçrayabilir.
- Cildinize veya gözünüze bulaştığında zaman geçirmeden bol suyla yıkayın.

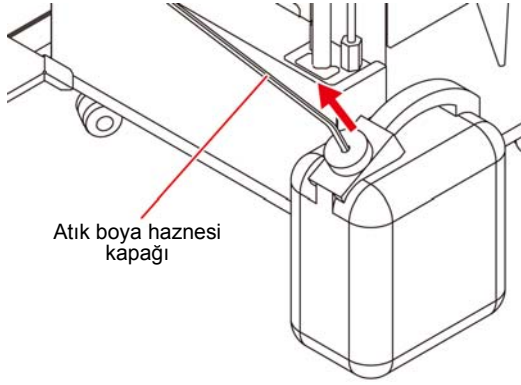
1

Atık boya haznesini çıkarın.

- Atık boya haznesine takılan tüpü çekin ve atık boya haznesini çıkarın.

Önemli!

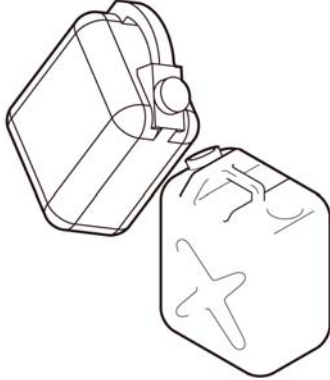
- Tüpü çekerken, tüpün ucundan boya damlayabilir. Çalışmaya başlamadan önce tüpü eski bir bezle silin ve ucunu kapatın.



2

Atık boyayı polietilen hazneye alın.

- Atık boya haznesinde toplanmış atık boyayı başka bir polietilen hazneye alın.



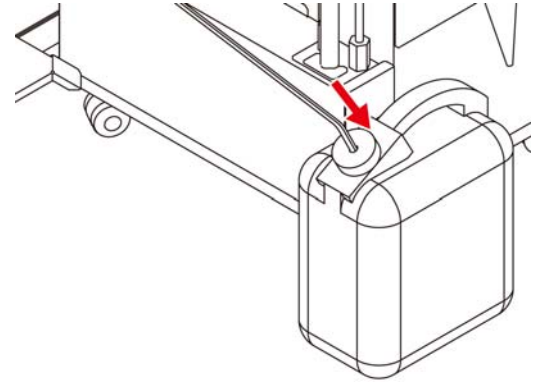
Dikkat

- Endüstriyel atık bertaraf yüklenicisinden polietilen hazneye aldığınız atık boyanın bertaraf edilmesini talep edin.
- Boya içeriğinin bir kısmı (fotopolimerizasyon başlatıcısı), suda yaşayan organizmalarda zehirli etki yapmaktadır. Lütfen doğal su sistemlerine (nehir, vb.) ve evsel atık sularına (tuvalet, yol) sızıntıyı önleyin.
- Atık boya içeren plastik kabı güneş görmeyen bir yerde saklayın. Aksi takdirde, atık boya kürlenebilir.

3

Boş atık boya haznesini orijinal konumuna geri takın.

- Çıkarılan tüpü yeniden takın.



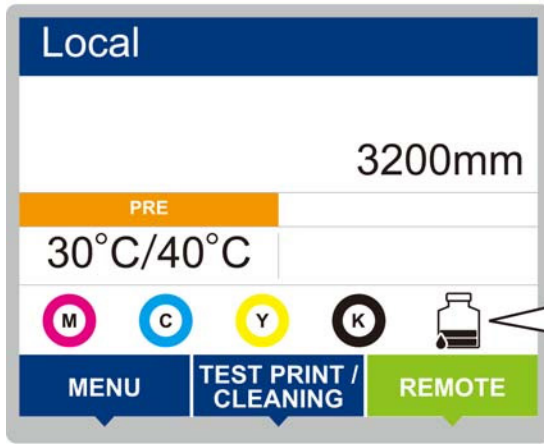
4

Atık boya sayacını sıfırlayın.

- (1) "WASTE INK" (ATIK BOYA) seçeneğinin görünülmesi için "SEL" (SEÇİM) tuşuna iki kere basın.
- (2) [FUNC2] (WASTE INK) (ATIK BOYA) tuşuna basın
- (3) [FUNC2] (RESET) (SIFIRLAMA) tuşuna basın
- (4) [ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basın

Kalan atık boyanın yönetimi

Atık boya haznesinde kalan miktar (bilgilendirme amaçlı) ekranda bilgi olarak verilir.



Atık boya miktarı	
	Atık boyanın %0-9'u haznede birikti
	Atık boyanın %10-29'u haznede birikti
	Atık boyanın %30-49'u haznede birikti
	%50-69 (DOLMAYA YAKIN) Atık boya haznesi neredeyse dolu. En kısa sürede bertaraf edilmesi önerilir.
	%70-(DOLU) Atık boya haznesi dolu. Atık boyayı hemen bertaraf edin.

Atık boya miktarına göre çalışma sınırlaması

Atık boya haznesinde toplanan atık boya miktarına göre, makinedeki bazı öğeler çalışmaz. Atık boyayı titiz bir şekilde bertaraf edin.

Hata Mesajı	Çalışma kısıtlaması	Çözüm
	Hayır	Aynı şekilde kullanılmaya devam edilebilir ancak atık boya haznesi hemen dolar. Atık boyayı en kısa süre içerisinde bertaraf edin. Atık boyayı bölgesel yasa ve yönetmeliklere göre bertaraf edin.
	Aşağıdaki işlemler etkinleştirilmeyecektir. <ul style="list-style-type: none">Boya kullanılan işlemlerBaskıRemote (Uzaktan) moda geçişBaskı işlemi sırasında meydana gelirse, baskı işlemi tamamlandıktan sonra local (lokal) moda geçilir.	Kullanım Kılavuzu Bölüm 4'teki "Atık boyanın bertaraf edilmesi" kısmına bakarak atık boya haznesini boşaltın. Ardından, lütfen atık boya haznesini sıfırlayın. Atık boyayı bölgesel yasa ve yönetmeliklere göre bertaraf edin.

Atık boyanın ayarlanması






Ekranda görüntülenen atık boya miktarı yalnızca “bilgilendirme amaçlıdır”. Gösterilen miktar, gerçekte toplanan miktardan farklı olabilir.

1 “WASTE INK” (ATIK BOYA) seçeneğinin görüntülenmesi için “SEL” (Seçim) tuşuna iki kere basın.

2 FUNC2 (WASTE INK) (ATIK BOYA) tuşuna basın.

3 Atık boya miktarını ayarlamak için ▲ ▼ tuşuna basın

- Gerçek atık boyaya miktarına uyacak şekilde ayarlayın.

	%0 olarak ayarla
	%10 olarak ayarla
	%30 olarak ayarla
	%50 olarak ayarla
	%70 olarak ayarla

4 ENTER (Giriş) tuşuna basın.

Sarf malzemelerinin değiştirilmesi

Wiper'in değiştirilmesi

Wiper sarf malzemesidir. Ekranda "Replace a WIPER" (WIPER'i Değiştir) uyarı mesajı görüntülendiğinde, zaman geçirmekten wiper'ı yenisiyle değiştirmeniz gereklidir. Ayrıca, wiper temizleyicisinin alt yüzeyine bulaşan boyaları da temizleyin.

nemli!

- Temizleme wiper'ı (SPA-0193) opsiyoneldir. Lütfen bölgenizdeki bir satıcıdan veya servis ofisimizden bir tane satın alın.

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

2 **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.

3 "Station" (İstasyon) oğesini seçmek için **▲** **▼** tuşlarına ve **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.

4 "Replace Wiper" (Wiper'ı değiştir) ayarını seçmek için **▲** **▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.

5 **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.

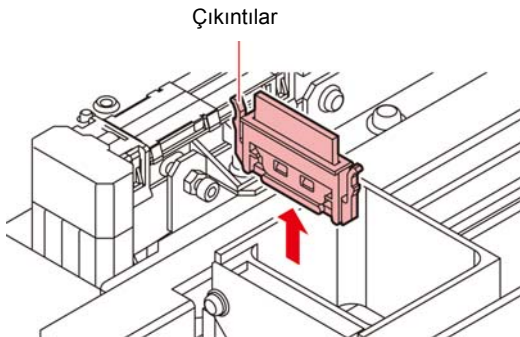
- Carriage, baskı levhasına doğru hareket eder.
- Wiper'in kullanım sayısı sıfırlanır.

nemli!

- Değiştirme işlemi tamamlandığında ekranda "COMPLETED" (TAMAMLANDI) mesajı görüntülenir. 3. adıma kadar olan işlemler tamamlandıktan ve sağ bakım kapağını kapattıktan sonra, [ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basın.

6 Sağ bakım kapağını açın ve ardından wiper'ı çıkarın.

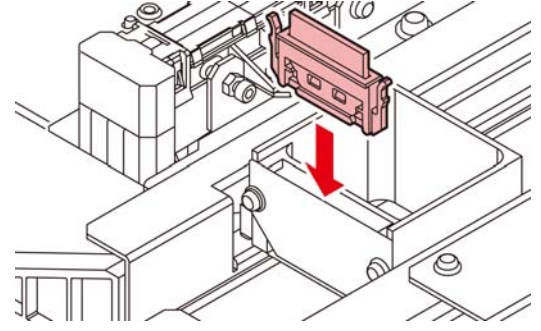
- Her iki ucundaki çıkıntılardan tutarak wiper'ı çıkarın.



7

Yeni bir wiper takın.

- Her iki ucundan tutarak yeni wiper'ı takın.
- Wiper'ların yönleri yoktur. Her iki tarafı da öne bakacak Şekilde yerleştirilebilirler.



8

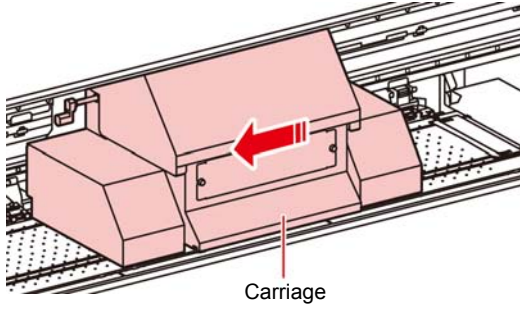
Sağ bakım kapağını kapatın ve **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.

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

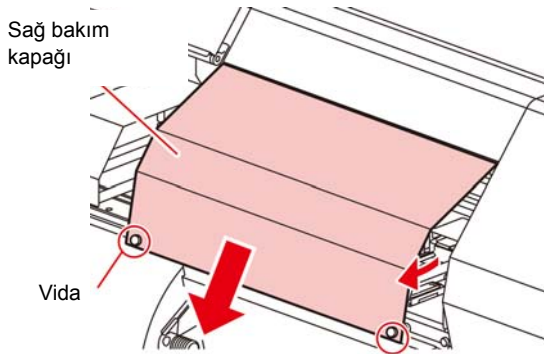
Buhar Fan Filtresinin Değiştirilmesi (H fan filtresi)

Ayda bir kez değiştirin.

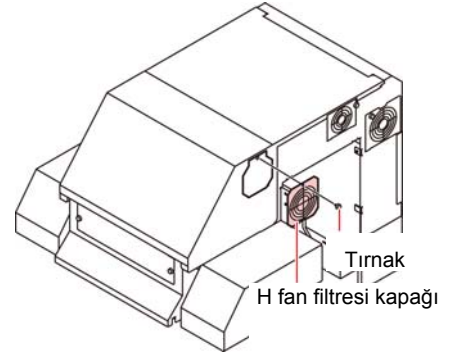
- 1** LOCAL (LOKAL) modda **FUNC2** (TEST PRINT/CLEANING) (TEST BASKISI/TE-MİZLEME) tuşlarına ve ardından **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.
- 2** "Station" (İstasyon) öğesini seçmek için **▲▼** tuşlarına ve **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.
 - Station (İstasyon) menüsü görüntülenir.
- 3** "CARRIAGE OUT" (CARRIAGE'I DIŞARI-YA AL) seçeneğini seçmek için **▲▼** tuşlarına basın ve ardından **ENTER** (Giriş) tuşuna iki kere basın.
 - Carriage, baskı levhasına doğru hareket eder.



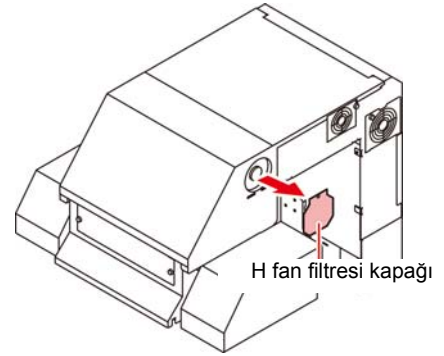
- 4** Sağ bakım kapağını açın.
 - (1) Sağ bakım kapağının altındaki vidaları sola döndürün (iki yerde) ve çıkarın.
 - (2) Sağ bakım kapağını alt kısmından tutun ve öne doğru çekin.
 - (3) Sağ bakım kapağını aşağı doğru çekerek çıkarın.
 - Sağ bakım kapağını çıkarmakta zorlanıyorsanız, ürünle birlikte verilen tornavidayı kullanın.



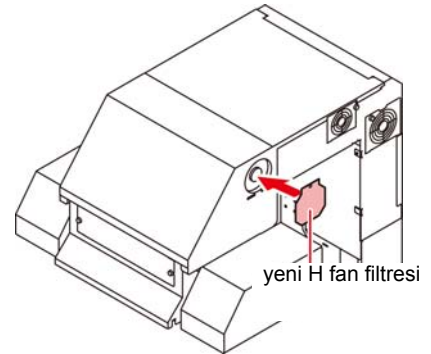
- 5** Carriage'ın sağ tarafındaki H fan filtresi kapağını çıkarın.
 - Kapağı çıkarmadan önce H fan filtresi kapağındaki vidayı sökün.



- 6** Kullanılan H fan filtresi kapağını çıkarın.
 - Wh



- 7** Yeni bir H fan filtresi takın (SPC-0766).
 - H fan filtresindeki deliği vida deliğiyle hizalayın.



- 8** H fan filtresi kapağını orijinal durumuna geri getirin.

- 9** Sağ bakım kapağını kapatın ve **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.

- Önemli!** • Baskı boyası, H fan filtresi tertibatına bağlıdır. Filtreyi değiştirirken, bir kağıt tabakası yerleştirerek çalışmanızı öneririz.

Boya haznesinin değiştirilmesi

Boya haznesindeki boyanın iyi kalitede kalmasını sağlamak için boya haznesini her yıl değiştirmeniz gereklidir. İlgili bir uyarı mesajı görüntülediğinde, haznenin aşağıdaki işlemleri takip ederek değiştirildiğinden emin olun:



- Çalışmaya başlamadan önce, ürünle birlikte gelen eldiveni ve koruyucu gözlüğü taktığınızdan emin olun. Boya gözlerinize sıçrayabilir.

1

LOCAL (LOKAL) modda (FUNC1) (MENU) (MENÜ) tuşuna basın.

2

“Maintenance” (Bakım) öğesini seçmek için (▲) (▼) tuşlarına ve ardından (ENTER) (Giriş) tuşuna basın.

3

“Replace Ink Tank” (Boya Haznesini Değiştir) öğesini seçmek için (▲) (▼) tuşlarına ve ardından (ENTER) (Giriş) tuşuna basın.

4

İstenilen boya haznesini seçmek için (▲) (▼) tuşlarına ve ardından (ENTER) (Giriş) tuşuna basın.

- Ekranda, boya haznesini değiştirme onayı ve değiştirilecek boya haznesindeki boyanın türü ve son kullanma tarihi (yıl ve ay) görüntülenir.

5

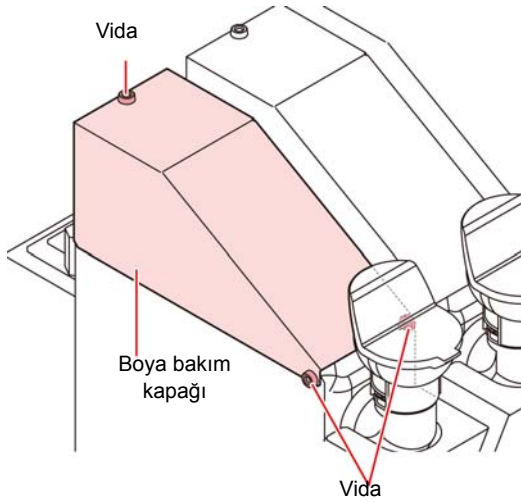
Doğrulama ekranında bir sorun yoksa, (ENTER) (Giriş) tuşuna basın.

- Böylece, makinedeki boya şarj bilgileri sıfırlanır.

6

4. adımda seçilen boya haznesi boya bakım kapağını sökün.

- Boya bakım kapağının her iki tarafındaki vidaları gevşetin, üst yüzeydeki vidayı sökün.



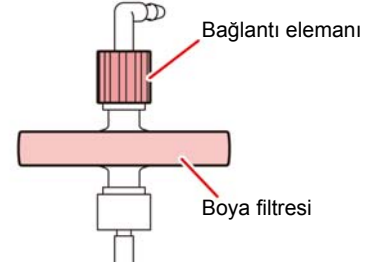
7

Boya haznesini değiştirin.

- Boya haznesini değiştirmeden önce çevrenin kirlenmesini önlemek için eski bir bezle örtün.

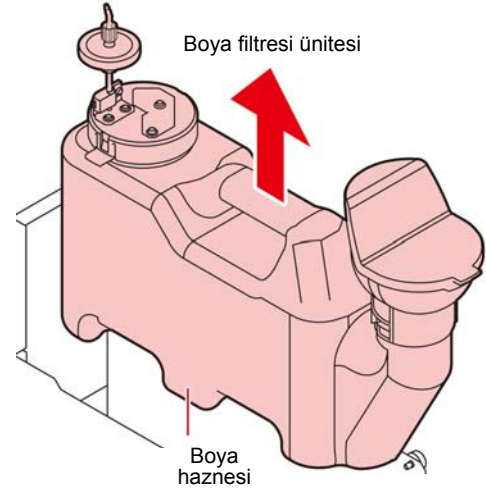
(1) Boya haznesine takılı boya filtresini sökün.

- Boya filtresi üzerindeki bağlantı elemanlarını gevşetin ve filtreyi çıkarın.



(2) Boya haznesini çıkarın.

- Hazneyi çıkarırken boya haznesinin fazlaca eğilmemesini sağlayın. Kepten boya sızmasına neden olabilir.



(3) Yeni bir boya haznesi hazırlayın ve boya filtresini takın.

- Boya filtresi üzerindeki bağlantı elemanlarını gevşetin.



- Bağlantı elemanlarını çok fazla sıkmayın. Aksi takdirde filtre hasar görebilir. Dikkatli olun.
- Çıkarılan boya haznesinde kalan boyayı yeni hazneye dökmeyin.
- Bir endüstriyel atık bertarafı şirketinden atık boyayı işlemesini isteyin.
- Tüp ve kapak birbirine temas ettiğinde, boya miktarı doğru algılanamayabilir. En üst kısım ile temas etmemesi için aşağıdaki şekilde gösterildiği gibi bağlantı elemanının yönüne dikkat edin.



8

S. 1-10 'daki “Boyanın boya haznesine doldurulması ve şarj etme” bölümüne bakın ve yeni boyayla doldurun.

Kep emicinin değiştirilmesi

Yılda bir kez veya emici yüzeyinin yaklaşık %50'si boya ile kaplandığında değiştirin.

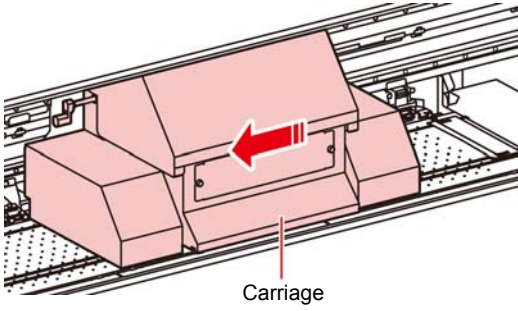
1 LOCAL (LOKAL) modda **FUNC2** (TEST PRINT/CLEANING) (TEST BASKISI/TE-MİZLEME) tuşlarına ve ardından **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.

2 "Station" (İstasyon) öğesini seçmek için **▲▼** tuşlarına ve **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.

- Station (İstasyon) menüsü görüntülenir.

3 "CARRIAGE OUT" (CARRIAGE'I DİŐARI-YA AL) seçeneğini seçmek için **▲▼** tuşlarına basın ve ardından **ENTER** (Giriş) tuşuna iki kere basın.

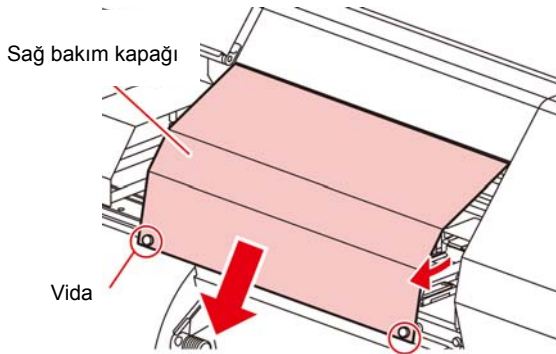
- Carriage, baskı levhasına doğru hareket eder.



4 Sağ bakım kapağını açın.

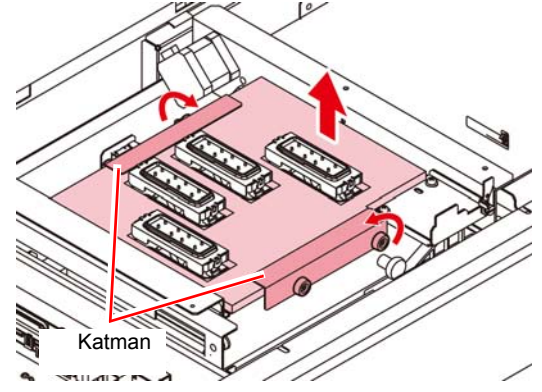
- (1) Sağ bakım kapağının altındaki vidaları sola döndürün (iki yerde) ve çıkarın.
- (2) Sağ bakım kapağını alt kısmından tutun ve öne doğru çekin.
- (3) Sağ bakım kapağını aşağı doğru çekerek çıkarın.

- Sağ bakım kapağını çıkarmakta zorlanıyorsanız, ürünle birlikte verilen tornavidayı kullanın.



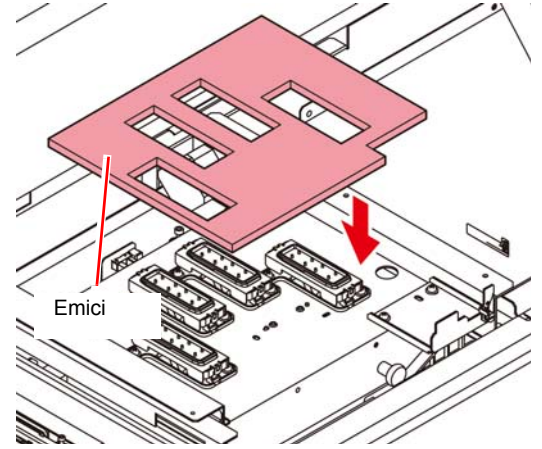
5

Emiciyi tutan katmanları (ön ve arka) sökün.



6

Yeni bir emici takın.



7

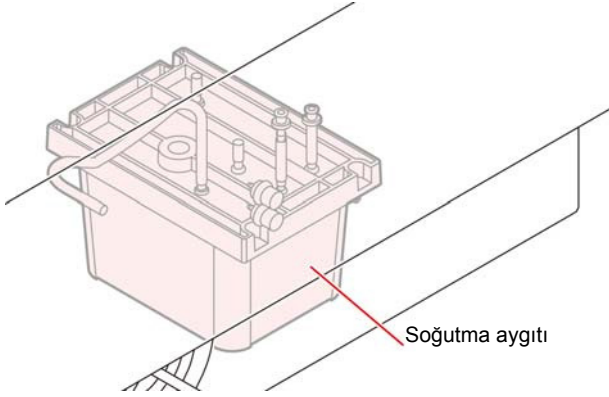
Vidaları baskı uygulayarak sıkın.

8

Sağ bakım kapağını kapatın ve **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.

Antifirizli su karışımının yeniden doldurulması

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



● Yeniden doldurmaya ilişkin notlar



Dikkat

- Soğutma suyu haznesine antifiriz sıvısı olmadan sadece su verildiğinde, su donarak UV ünitesine hasar verebilir.
- Soğutma suyu haznesine su olmadan sadece antifiriz sıvısı verildiğinde, makine düzgün çalışmayabilir ve hata meydana gelmesine neden olabilir.
- Soğutma suyu haznesindeki su sıkça azalıyorsa, bölgenizdeki bayiyle veya servis merkezimizle iletişime geçin.
- Antifirizli su karışımı bölgenizdeki yönetmelikler uyarınca bertaraf edilmelidir.



● Antifirizli suya ilişkin notlar



Dikkat

Karışım içerisinde kullanılacak olan içme suyunun aşağıdaki şartlardan en az birini karşıladığından emin olun:

- Kalsiyum içeriği:
1 mg/100 ml (10 mg/L) veya daha az
- Sertlik: 60 mg/L veya daha az
- Damıtılmış su (Saf su)
- Su ve antifiriz sıvısı bileşim oranı 2'ye (su) 1 (antifiriz sıvısı) olmalıdır.
Ya da özel antifiriz karışımımızı (SPC-0783) kullanın.
- Karışımı yaptıktan sonra bir hafta içinde kullanın. Yapılmasının üzerinden bir hafta veya daha fazla geçen karışımı bu makinede asla kullanmayın. Ayrıca, yeni yapılmış karışıma da eklemeyin.

● Antifiriz sıvısı kullanılırken alınacak tedbirler



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



- Mimaki'nin önerdiği antifiriz sıvısını (SPC- 0394) kullanın. Aksi takdirde, soğutma aygıtı bozulabilir. (Ürünle birlikte gelen antifiriz sıvısı: 2 adet 1.000 cc şişe)
- Antifiriz sıvısına dokunmayın. Antifiriz sıvısı cildinize veya kıyafetinize bulaşırsa, derhal sabun ve suyla yıkayın. Gözlerinize antifiriz sıvısı sıçrarsa, derhal gözlerinizi bol temiz suyla yıkayın. Ardından en kısa sürede bir doktora başvurun.
- Antifiriz sıvısını serin ve doğrudan güneş almayan bir yerde saklayın.
- Antifiriz sıvısını çocukların ulaşamayacağı bir yerde saklayın.
- Artık ihtiyaç duyulmayan antifiriz sıvısını bertaraf ederken, içeriğini belirterek bir endüstriyel atık bertaraf yüklenicisine teslim edin.
- Antifiriz sıvısını kullanmadan önce Malzeme Güvenliği Bilgi Formunu (MSDS) okuduğunuzdan emin olun.



- Soğutma suyu haznesindeki atık suyu koymak için kepli bir hazne hazırlayın.
- Soğutma suyu haznesindeki su seviyesi düşükse, ekranda "WATER LACK" (SU EKSİK) uyarı mesajı görüntülenir. Bu durumda, bir sonraki sayfada gösterilen şekilde antifiriz sıvısı ekleyin.

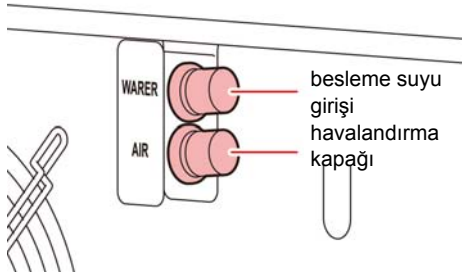
Antifirizli su karışımının yeniden doldurulması

Suyun az olması durumunda, antifirizli su karışımını yeniden doldurun. Kapasiteyi doldurmak için yaklaşık 200 cc'lik karışım gerekir.

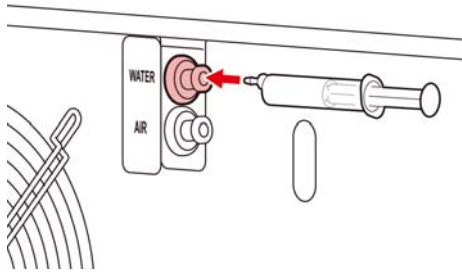
- 1 **Karışımı (antifiriz sıvısı: 1, su: 2) ürünle birlikte gelen kap içerisinde yapın ve ürünle birlikte gelen şırıngaya çekin.**



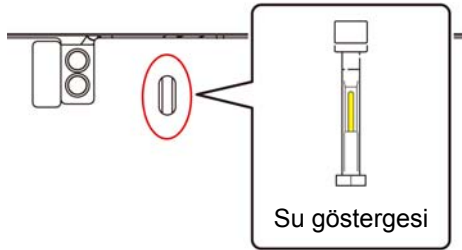
- 2 **Besleme suyu girişini ve havalandırma ağzını açın.**



- 3 **Antifirizli su karışımının yeniden doldurun.**



- Antifirizli su karışımını besleme suyu girişinden doldurun.
- Doldurma işlemini gerçekleştirirken makinenin arka kısmındaki su göstergesini kontrol edin. Su göstergesindeki kırmızı renk tamamen dolu olduğu anlamına gelir.



- Önemli!** • Çok fazla antifirizli su karışımı ilave ettiğiniz takdirde, soğutma suyu tankından sızabilir.

- 4 **Besleme suyu girişini ve hava tahliyesi kapağını kapatın.**

Bölüm 5

Sorun Giderme



Bu bölüm

sorun yaşanabilecek durumlara karşı alınması gereken düzeltici tedbirleri ve LCD ekranda görüntülenen hata numarasına ilişkin hatanın giderilmesi için gerekli prosedürleri açıklamaktadır.

Sorun Giderme	5-2
Makine çalışmıyor.....	5-2
Makine baskı işlemine başlamıyor.....	5-2
Medya sıkıştı / Medya kirli	5-3
Görüntü kalitesi düşük	5-3
Nozül tıkanmış	5-3
Boya haznesi uyarısı görüntüleniyor	5-4
Alt Hazneyle ilgili bir hata oluşursa (Hata 618 ila 61b).....	5-4

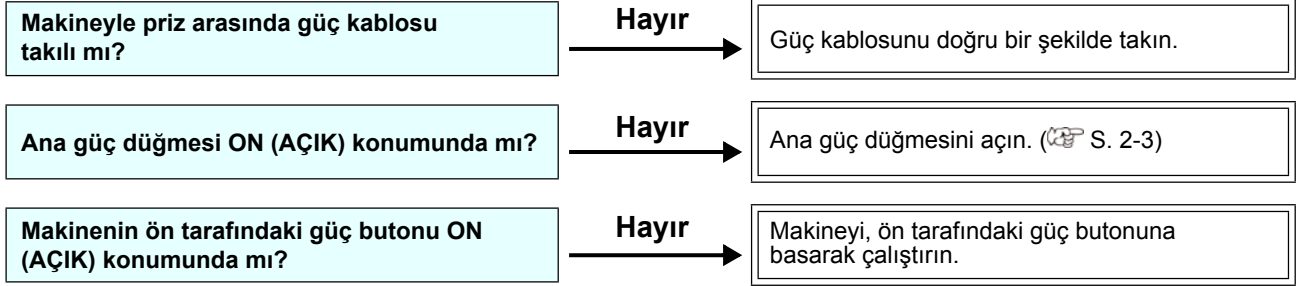
Boya renginin karışmasından veya havalandırmadan kaynaklı nozül tıkanıklığı durumunda	5-4
Besleme esnasında medya kabardığında ...	5-6
Uyarı / Hata Mesajları.....	5-7
Uyarı mesajları	5-7
Hata mesajları	5-12

Sorun Giderme

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

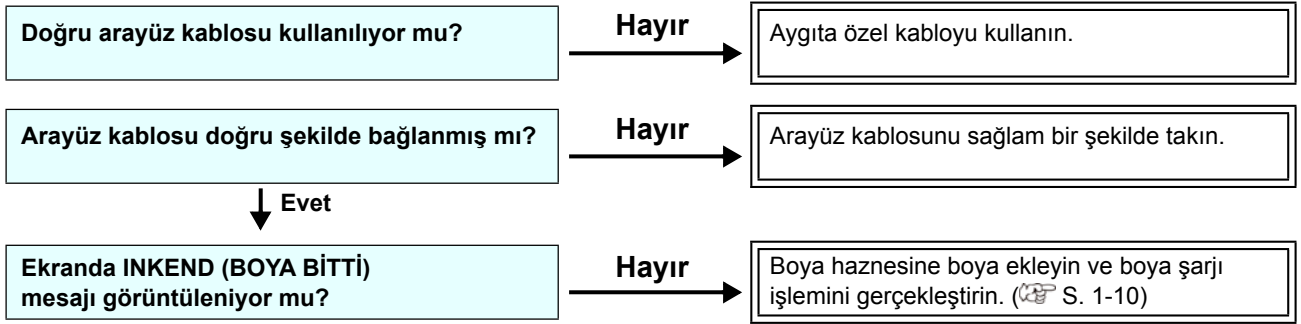
Makine çalışmıyor

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



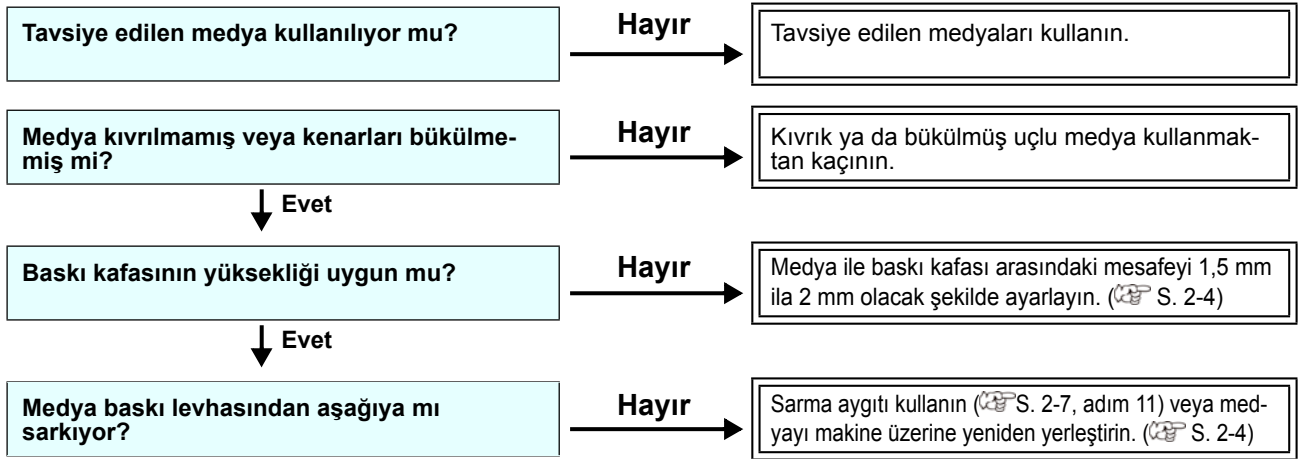
Makine baskı işlemine başlamıyor

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

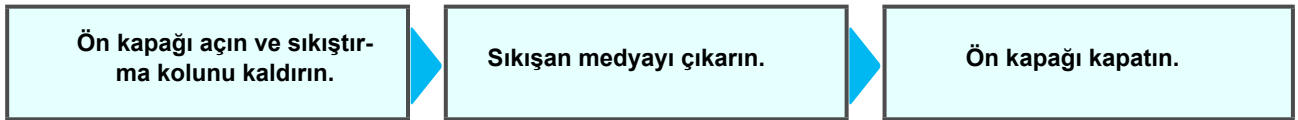


Medya sıkıştı / Medya kirli

Medyanın sıkışmasının veya kirlenmesinin, uygun olmayan bir medyanın kullanımından veya medyanın uygun şekilde yerleştirilmemiş olmasından kaynaklandığı düşünülmektedir.



● Medya sıkışırsa, aşağıdaki işlemleri gerçekleştirin:



Görüntü kalitesi düşük

Bu bölüm, görüntü kalitesi tatmin edici seviyede olmadığı durumlarda gerçekleştirilecek düzeltici eylemleri açıklamaktadır. Görüntü kalitesiyle ilgili sorunların giderilmesini sağlayın. Çözüm işe yaramazsa, bayinizle veya MIMAKI ofisiyle iletişime geçin.

Olay	Tedbirler
Beyaz çizgiler / bulanık / koyu şeritler (baskı kafalarının hareket ettiği yönde)	(1) Baskı kafasını temizleme işlemini gerçekleştirin. (☞ S. 2-19) (2) İstasyonun iç kısmının bakımını yapın. (☞ S. 4-7) (3) [MEDIA COMP.] (MEDYA DÜZELTMESİ) fonksiyonunu çalıştırın. (☞ S. 4-12) (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) [MEDIA COMP.] (MEDYA DÜZELTMESİ) fonksiyonunu çalıştırın. (☞ S. 2-20)
Dış yönlü trip ve iç yönlü trip arasında baskı konumlarında tutarsızlık mevcut	(1) [DROP POSITION] (ATIŞ KONUMU) fonksiyonunu çalıştırın. (☞ S. 2-21)
Baskı sırasında medya üzerinde boya damlaması	(1) Wiper temizleme işlemini gerçekleştirin. (☞ S. 4-7) (2) Boya kapağını temizleme işlemini gerçekleştirin. (☞ S. 4-7) (3) Baskı kafasının etrafını temizleyin. (☞ S. 4-12) (4) Baskı kafasını temizleme işlemini gerçekleştirin [Normal]. (☞ S. 2-19) (5) Silme sıklığını daha kısa bir süreye ayarlayın. (☞ S. 3-11)

Nozül tıkanmış

Sayfa 2-19'daki baskı kafası temizleme işleminden sonra bile nozül tıkalı sorunu çözülmemişse aşağıdakileri işlemleri gerçekleştirin.

- S. 5-4'teki işlemlerle alt haznenin bakımının yapılması
- S. 5-4'teki işlemlerle havalandırma işleminin gerçekleştirilmesi
- S. 4-13'teki işlemlerle baskı kafası nozülünün temizlenmesi
- S. 4-14'teki işlemlerle nozül kurtarma işleminin gerçekleştirilmesi

Boya haznesi uyarısı görüntüleniyor

Boya haznesi arızası belirlenmişse, bir uyarı mesajı görüntülenir.

Baskı, temizleme veya boya kullanan diğer hiçbir işlem gerçekleştirilmez.

Bir anormallik meydana gelirse aşağıdaki işlemleri gerçekleştirin:

- Boya haznesinde boya miktarını kontrol edin ve boya miktarı yeterli değilse boya ekleyin.

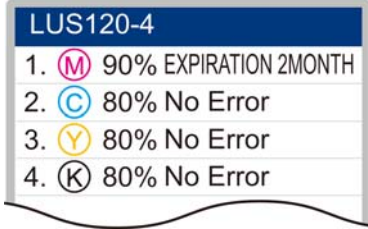
Önemli!

- Boya haznesi arızası görüntülendiğinde, boya şişesini uzun süre değiştirmeden bırakmayın; aksi takdirde makine nozül tıkanmasını engelleme fonksiyonunu kaybedecektir. Nozüller tıkalıysa, makine MIMAKI servis mühendisleri tarafından onarılmalıdır.

Boya şişesi arızasına ilişkin açıklamanın görüntülenmesi

Boya şişesi arızasının içeriği aşağıdaki işlemler ile doğrulanabilir.

- 1 **Local (Lokal) modda** **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.



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

618 ila 61b arası hatalar alt hazne ile ilgilidir.

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

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

- 2 **"Maintenance" (Bakım) öğesini seçmek için** **▲ ▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.

- Maintenance (Bakım) menüsü görüntülenir.

- 3 **"Sub Tank" (Alt Hazne) seçeneğini seçmek için** **▲ ▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.

- 4 **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.

- Alt haznedeki boyayı boşaltın ve büyük hazneye doldurun.
- Alt hazneye şarj tamamlandığında, hava tahliye seçimi ekranı açılır.

- 5 **Eylemi seçmek için** **▲ ▼** tuşuna ve ardından **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.

- Hava tahliyesi menüsüne gitmek için "Execute" (Çalıştır) öğesini seçin.
- Başlık temizleme işleminin gerçekleştirilmesi için "Completed" (Tamamlandı) seçeneğini seçin.

Boya renginin karışmasından veya havalandırmadan kaynaklı nozül tıkanıklığı durumunda

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

Önemli!

- Havalandırma sırasında nozülden boya damlayabilir. Havalandırma sırasında makinenin yanından ayrılmayın.

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

- 2 **"Maintenance" (Bakım) öğesini seçmek için** **▲ ▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.

- Maintenance (Bakım) menüsü görüntülenir.

- 3 **"Air PG" (Hava Tahliyesi) seçeneğini seçmek için** **▲ ▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.

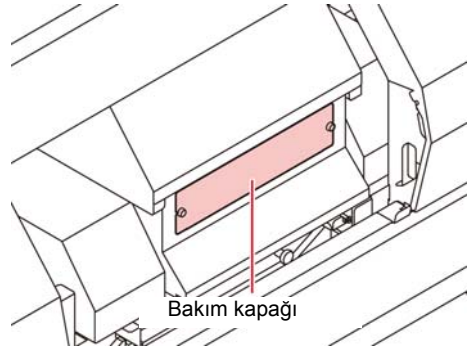
- İstasyon, boş emilim pozisyonuna doğru hareket eder.
- Boş emilim konumuna geldiğinde, ekranda "Open Cover" (Kapağı Açın) ifadesi görüntülenir.

Sağ alt bakım kapağını açın.

4

5

Carriage'ın önündeki bakım kapağını açın.

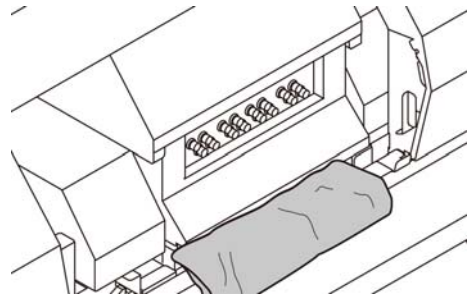


Önemli!

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

6

İstasyonun önündeki ray kısmını eski bir bez vb. ile örtün.





Önemli!

- İşe başlamadan önce ray kısmını mutlaka örtün. Ray kısmına boya dökülürse, boya sertleşir ve çalışma esnasında soruna neden olabilir.

7

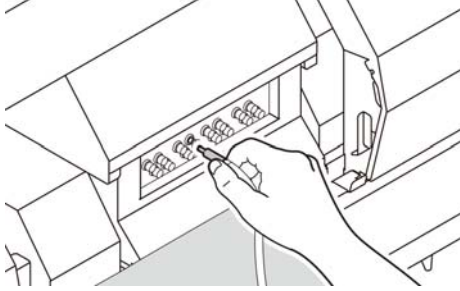
ENTER (Giriş) tuşuna basın.

- Seçilen öğenin öncesinde  hakkında bilgi verir. "Start" (Başlatma) işlemi öncesi  bağlı olduğunu doğruladıktan sonra [ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basın.

8

Başlatma doğrulama ekranında ENTER (Giriş) tuşuna basın. Mikropozitif basınç başlar.

9

Boya bağlantı noktasının kepini çıkarın ve hava tahliyesi aparatını ayarlayın.**Önemli!**

- Valfi açmakta zorluk yaşarsanız, ürünle birlikte gelen kargaburun penseyi kullanın.

10

Boya bağlantı noktasından boyayı boşaltın veya havayı tahliye edin.

- (1) [FUNC2] (✓) tuşuna basın.
 - Boya ve hava boşaltımı (pozitif basınç durumu) başlar.
 - Pozitif basınç durumunda, ekranda [PURGE] (TAHLİYE) görüntülenir.
- (2) Boşaltma tamamlandığında, boşaltma hızını (mikropozitif basınç durumu) azaltmak için [FUNC2] (✓) tuşuna basın.
 - [FUNC2] (✓) tuşuna her basıldığında, durum mikro pozitif basınç ve pozitif basınç arasında değişir.
 - Mikropozitif basınç durumunda, ekranda [----] görüntülenir.
 - Pozitif basınç durumunda 30 saniye kaldıktan sonra mikropozitif basıncı otomatik olarak gösterir.

11

"Please wait" (Lütfen bekleyin) uyarısı ekrandan gidene kadar bekleyin.

12

Aparatı ve kepi boy bağlantı noktasından sökün.

- Boyanın fışkırmasını önlemek için mikropozitif basınç durumunda aparat çıkarılmalıdır.
- Makine daha az boya içeren alt hazneye boya besler. Ekran değişene kadar bekleyin.
- İşe devam etmek için 10. ve 11. adımları izleyin.

13

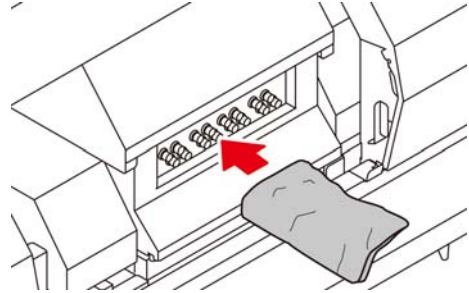
"RETRY" (TEKRAR DENE) veya "END" (BİTİR) seçeneklerini seçmek için   tuşlarına basın.

- Çalışmayı tamamlamak için "END" (BİTİR) seçeneğini seçin, A tuşuna basın ve 13. adıma geçin.
- Devam etmek için "RETRY" (TEKRAR DENE) seçeneğini seçin ve [ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basın ve 8 ila 11 arasındaki adımları izleyin.

14

Bağlantı noktasına bulaşan boyayı bir bezle silin ve ray kısmını örten bezi kaldırın.**Önemli!**

- Boya bağlantı noktasına bulaşan boyayı temizleyin. Aksi takdirde, çalışma esnasında soruna neden olabilir.




15

Carriage'ın önündeki bakım kapağını ve makinenin sağ alt bakım kapağını kapatın. Ardından ENTER (Giriş) tuşuna basın.

- Temizleme otomatik olarak başlar. Temizleme tamamlanana kadar bir süre bekleyin.

16

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

Besleme esnasında medya kabardığında

Besleme esnasında medyanın kabarması durumunu “buruşma” olarak adlandırıyoruz.
Medyada buruşma meydana geldiğinde aşağıdaki hususları kontrol edin:

Hususlar / Kontrol edilenler	Tedbirler
Medya durumunun kontrol edilmesi	(1) Medyanın düz şekilde yerleştirildiğinden emin olun ve gerekirse yeniden yerleştirin.
Isıtıcı sıcaklığının ayarlanması	(1) Ön ısıtıcıların sıcaklığını artırın.
Medya beslemesi	(1) Rulo medyalarda, medyayı yaklaşık 10 cm ila 1 metre uzunluğunda besleyin. (2) Parça medyalarda, [▲][▼] tuşlarına basın ve ilerleme/geri besleme yapın.
Isıtıcı, ısınma modundayken medyayı makine- de bırakmayın	(1) Medya buruşmuş haldeyken baskı işlemini başlatmayın; aksi takdirde medya sıkışması meydana gelebilir.
Baskı kafasının yükseltilmesi	(1) Kalın medyalarda, baskı almadan önce baskı kafası boşluğunu artırın.

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
ERROR 901 (HATA 901) INVALID OPERATION (GEÇERSİZ İŞLEM)	İşlem hatası	• LOCAL (LOKAL) moda geri dönün, hata durumunu kontrol edin ve hataya uygun çözümler uygulayın.
ERROR 902 DATA REMAIN (HATA 902 VERİ MEVCUT)	Henüz yazdırılmamış veriler mevcut.	• Veri temizleme işlemini gerçekleştirin. (☞ S. 2-22)
ERROR 90f (HATA 90f) PRINT AREA SHORT (BASKI ALANI KISA)	Medya, baskı alınabilecek kadar geniş veya uzun değil.	• Başlangıç noktası değiştirildiğinden dolayı medya genişliğinin daralması durumunda, etkin medya genişliğini artırmak için başlangıç noktasını sağa doğru kaydırın. • Medyayı yeterli genişlik ve uzunluğa sahip bir medyayla değiştirin.

Boya şarjı işlemini gerçekleştirirken meydana gelen hatalar

Mesaj	Neden	Çözüm
INK IC Expiration CHARGE ANYWAY? (Boya Çipi Son Kullanma Tarihi Geçmiş. YİNE DE ŞARJ EDİLSİN Mİ?)	Yerleştirilen IC çipinin son kullanma tarihi geçmiş.	• IC çipini, yeni bir boya şişesinin IC çipiyle değiştirin. • Boyayı kullanmaya devam etmek için [YES] (EVET) seçeneğini seçin.
IC Expiration:1MONTH CHARGE ANYWAY? (IC Son Kullanma Tarihi Geçmiş: 1 AY. YİNE DE ŞARJ EDİLSİN Mİ?)	Yerleştirilen IC çipinin son kullanma tarihi geçmiş (belirtilen son kullanma tarihinin üzerinden bir ay geçmiş).	
IC Expiration:2MONTH CANNOT CHARGE (IC Son Kullanma Tarihi Geçmiş: 2 AY. ŞARJ EDİLEMİYOR)	IC çipinin belirtilen son kullanma tarihi geçmiş (belirtilen son kullanma tarihinin üzerinden iki ay geçmiş).	• Son kullanma tarihi geçmemiş bir boya şişesinin IC çipini yerleştirin.
WRONG INK IC CANNOT CHARGE (YANLIŞ BOYA ÇİPİ. ŞARJ EDİLEMİYOR)	IC çipi normal şekilde okunamıyor.	• IC çipini çıkarın ve tekrar takın.
INK IC ALREADY USED CANNOT CHARGE (BOYA ÇİPİ ZATEN KULLANILMIŞ. ŞARJ EDİLEMİYOR)	Zaten şarj edilmiş bir IC çip takılmış.	• Yeni IC çipini takın.
INK TYPE CANNOT CHARGE (BOYA TİPİ ŞARJ EDİLEMİYOR)	Takılan IC çipindeki boya tipi, şişedeki boyadan farklıdır.	• IC çipinin ve boya şişesinin üzerindeki boya tipini kontrol edin.
INK COLOR CANNOT CHARGE (BOYA RENGİ ŞARJ EDİLEMİYOR)	Takılan IC çipindeki boya rengi şişedeki boyadan farklıdır.	• IC çipinin ve boya şişesinin üzerindeki boya rengini kontrol edin. • Boya şişesinin rengini kontrol edin.
Expiration CHARGE ANYWAY? (Son Kullanma Tarihi Geçmiş. YİNE DE ŞARJ EDİLSİN Mİ?)	Kullanımda olan boyanın son kullanma tarihi geçmiş.	• Haznedeki boyanın bertaraf işlemi için boya haznesi menüsünde bertaraf işlemi fonksiyonunu seçin ve ardından boyayı tekrar şarj edin. • Boyayı kullanmaya devam etmek için [YES] (EVET) seçeneğini seçin.
Expiration:1MONTH CHARGE ANYWAY? (Son Kullanma Tarihi Geçmiş: 1 AY. YİNE DE ŞARJ EDİLSİN Mİ?)	Kullanımda olan IC çipinin son kullanma tarihi geçmiş (belirtilen son kullanma tarihinin üzerinden bir ay geçmiş).	
Expiration:2MONTH CANNOT CHARGE (Son Kullanma Tarihi Geçmiş: 2 AY. ŞARJ EDİLEMİYOR)	Kullanımda olan IC çipinin son kullanma tarihi geçmiş (belirtilen son kullanma tarihinin üzerinden bir ay geçmiş).	• Boya şarj edilemiyor. • Haznedeki boyanın bertaraf işlemi için boya haznesi menüsünde bertaraf işlemi fonksiyonunu seçin ve ardından boyayı tekrar şarj edin.
INK LEVEL REMAINS CANNOT CHARGE (BOYA SEVİYESİ DOLU ŞARJ EDİLEMİYOR)	Boya seviyesi neredeyse dolu, dolayısıyla boya şarj edilemiyor.	• Boya şişesiyle birlikte verilen IC çipinin takılı olup olmadığını kontrol edin.
INK LEVEL REMAINS CHARGE ANYWAY? (BOYA SEVİYESİ DOLU. YİNE DE ŞARJ EDİLSİN Mİ?)	Şarj edilen boya miktarı belirli bir seviyenin üzerinde olduğunda boya şarj edilir.	• Boya şişesiyle birlikte verilen IC çipinin takılı olup olmadığını kontrol edin. • Boya şarjı işlemini gerçekleştirmek için [YES] (EVET) seçeneğini seçin.

LOCAL (LOKAL) modda görüntülenen mesaj

Mesaj	Neden	Çözüm
INK ERROR (BOYA HATASI)	Bir boya hatası meydana geldi.	• Belirtilen renge karşılık gelen besleme hattı için boya şişesini kontrol edin.
INK OVERFLOW: MÇYK (BOYA TAŞMASI: MÇYK)	Hava haznesine boya girdi.	• Bakım menüsündeki "SUBTANK" (ALT HAZNE) işlemini gerçekleştirin. (S. 5-4)
TANKlevelH :MÇYK (HAZNE SEVİYESİ:MÇYK)	Belirli miktarda boya tüketilmesine rağmen alt hazne sensörü Yüksek değeri değişmiyor.	Bu işlemi gerçekleştirdiğiniz halde, aynı mesaj görüntüleniyorsa, bölgenizdeki bir bayiyle, ofisimizle veya çağrı merkezimizle iletişime geçin.
SUPPLY INK :MÇYK (BOYA BESLEMESİ :MÇYK)	Alt hazneye boya verilemiyor.	• Bakım menüsündeki "SUBTANK" (ALT HAZNE) işlemini gerçekleştirin. (S. 5-4) Ayrıca boya şişesinde kalan boya miktarını da kontrol edin. (S. 1-10) Bu işlemi gerçekleştirdiğiniz halde, aynı mesaj görüntüleniyorsa, bölgenizdeki bir bayiyle, ofisimizle veya çağrı merkezimizle iletişime geçin.
REPLACE INKTANK :MÇYK (BOYA HAZNESİNİ DEĞİŞTİRİN:MÇYK)	Ekranda gösterilen rengin boya haznesini değiştirin. (Boya haznesinin kullanım başlangıcından itibaren belirli bir süre geçmiş).	• Bakım menüsündeki "Replace Ink Tank" (Boya Haznesinin Değiştirilmesi) (S. 4-22) işlemini gerçekleştirin. • Boya şarjı bilgisi de sıfırlanır. Boya haznesini değiştirdikten sonra, yeni IC çipini şarj edin ve yeniden boya doldurun. (S. 1-10)
INKTKN SENS: MÇYK (BOYA HAZNESİ SENSÖRÜ: MÇYK)	Boya haznesi sensöründe bir anormallik tespit edildi.	• Boya besleme ünitesinin makineye bağlı olduğundan emin olun. • Boya haznesinde ağırlık veya yük olup olmadığını kontrol edin. • Bakım menüsündeki "Tank Calibration" (Hazne Kalibrasyonu) işlemini uygulayın ve denge düzeltmesi işlemini gerçekleştirin. • Aynı hata mesajı tekrar görüntülenirse bölgenizdeki bir bayiyle, ofisimizle veya çağrı merkezimizle iletişime geçin.
Calibration :MÇYK (Kalibrasyon: MÇYK)	Hazne kalibrasyonu gerçekleştirilmedi.	• Bakım menüsündeki "Tank Calibration" (Hazne Kalibrasyonu) işlemini gerçekleştirin.
UV LAMP TEMP. HIGH (UV LAMBASI SICAKLIĞI YÜKSEK)	UV ünitesi sıcaklığı yüksek.	• Sıcaklık düşüp mesaj kaybolana kadar bir süre bekleyin. Bu işlemi gerçekleştirdiğiniz halde, aynı mesaj görüntüleniyorsa, bölgenizdeki bir bayiyle, ofisimizle veya çağrı merkezimizle iletişime geçin.
Replace UV LAMP (UV LAMBASINI DEĞİŞTİRİN)	UV lambasını değiştirin.	• UV kürlenmesi yeterli değilse, bölgenizdeki bir bayiyle, ofisimizle veya çağrı merkezimizle iletişime geçin.
REFILL WATER (SU DOLDURUN)	Soğutma suyu haznesindeki su miktarı düşük.	• Antifirizli su karışımını yenileyin. (S. 4-25)
WATER LACK (SU EKSİK)	Soğutma suyu haznesindeki su seviyesi düşeli yedi günden fazla oldu.	• Antifirizli su karışımını yenileyin. (S. 4-25) Bu uyarı görüntülenirken baskı alamazsınız.
Take-UP CoverOPEN (Sarma Aygıtı Kapağı AÇIK)	Medya sarma aygıtı kapağının açık olduğunu tespit edildi.	• Sarma aygıtının kapağını kapatın.

Mesaj	Neden	Çözüm
Take-UP WRONG (YANLIŞ Sarma)	Medya sarma aygıtında bir anormallik meydana geldi.	<ul style="list-style-type: none"> Sarma aygıtı kullanılmadığında medya ayarının ROLL (RULO) olarak ayarlandığından emin olun. Sarma yönü düğmesinin ve manuel sarma düğmesinin doğru şekilde ayarlanıp ayarlanmadığını kontrol edin. (S. 2-6, S. 2-7) Medyanın, sarma makinesine doğru şekilde yerleştirildiğinden emin olun. Medya sarma aygıtı kağıt göbeğinin üzerinde herhangi bir yük olmadan çalıştığından emin olun. Manuel anahtarı ON (AÇIK) OFF (KAPALI) konumuna getirerek gerdime barını doğru konuma yükseltin. Jog işleminde medyayı, hata meydana geldiğinde kullanılan yönünün tersine besleyin.
Take-UP Limit DETECT (Sarma sınırı ALGILANDI)	Medya sarma aygıtının kontrol sınırı sensörü algılandı.	<ul style="list-style-type: none"> Medyanın jog işleminde doğru şekilde beslenip beslenmediğini kontrol edin. Sarma kısmında bulunan gerdime barının konumunu alçaltın. Bu işlemi gerçekleştirdiğiniz halde, aynı mesaj görüntüleniyorsa, bölgenizdeki bir bayiyle, ofisimizle veya çağrı merkezimizle iletişime geçin.
TAKE-UP ENC WRONG (SARMA ENKODERİ YANLIŞ)	Sarma enkoderinde bir anormallik meydana geldi.	<ul style="list-style-type: none"> Makineyi ana güç düğmesinden kapatın ve bir süre sonra tekrar açın. Bu işlemi gerçekleştirdiğiniz halde, aynı mesaj görüntüleniyorsa, bölgenizdeki bir bayiyle, ofisimizle veya çağrı merkezimizle iletişime geçin.
Take-UP Connect (Sarma Bağlantısı)	Sarma ünitesinin hedefi yanlış.	
Take-UP Fuse Err (Sarma Sigortasında Hata)	Sarma sigortası atmış.	
TAKE-UP TENSION-BAR (SARMA GERDİRME BARI)	Baskı işleminin başlangıcında medyayı yerleştirirken sarma gerdime barında oluşan anormallik tespit edin.	<ul style="list-style-type: none"> Medyanın yerleştirilme durumunu kontrol edin ve sorunu giderin. Sarma yönü düğmesinin doğru şekilde ayarlandığından emin olun.
Take-UP Voltage (Sarma Voltajı)	Sarma motorunun gerilim değeri anormaldir.	<ul style="list-style-type: none"> Makineyi ana güç düğmesinden kapatın ve bir süre sonra tekrar açın. Bu işlemi gerçekleştirdiğiniz halde, aynı mesaj görüntüleniyorsa, bölgenizdeki bir bayiyle, ofisimizle veya çağrı merkezimizle iletişime geçin.
Feeding Cover OPEN (Besleme Kapağı AÇIK)	Medya besleme cihazının kapağının açık olduğu tespit edildi.	<ul style="list-style-type: none"> Besleme ünitesinin kapağını kontrol edin. Kapağı kapattığınız halde, aynı mesaj görüntüleniyorsa, bölgenizdeki bayiyle, ofisimizle veya çağrı merkezimizle iletişime geçin.
Feeding WRONG (Besleme YANLIŞ)	Medya besleme aygıtında bir anormallik meydana geldi.	<ul style="list-style-type: none"> Besleme aygıtı kullanılmadığında medya ayarının ROLL (RULO) olarak ayarlandığından emin olun. Sarma yön düğmesinin ve manuel besleme düğmesinin doğru şekilde ayarlandığından emin olun. Medyanın, medya besleme makinesine doğru şekilde yerleştirildiğinden emin olun. Medya besleme kağıt göbeğinin üzerinde herhangi bir yük olmadan çalıştığından emin olun. Manuel anahtarı ON (AÇIK) OFF (KAPALI) konumuna getirerek gerdime barını doğru konuma yükseltin. Jog işleminde medyayı, hata meydana geldiğinde kullanılan yönünün tersine besleyin.
Feeding Limit DETECT (Besleme Sınırı ALGILANDI)	Medya besleme makinesinin kontrol sınırı sensörü algılandı.	<ul style="list-style-type: none"> Medyanın jog işleminde doğru şekilde beslenip beslenmediğini kontrol edin. Besleme kısmında bulunan gerdime barının konumunu alçaltın. Bu işlemi gerçekleştirdiğiniz halde, aynı mesaj görüntüleniyorsa, bölgenizdeki bir bayiyle, ofisimizle veya çağrı merkezimizle iletişime geçin.

Mesaj	Neden	Çözüm
FEEDING ENC WRONG (BESLEME ENKODERİ YANLIŞ)	Besleme enkoderinde bir anormallik meydana geldi.	<ul style="list-style-type: none"> Makineyi ana güç düğmesinden kapatın ve bir süre sonra tekrar açın. Bu işlemi gerçekleştirdiğiniz halde, aynı mesaj görüntüleniyorsa, bölgenizdeki bir bayiyle, ofisimizle veya çağrı merkezimizle iletişime geçin.
Feeding Connect (Besleme Bağlantısı)	Besleme ünitesinin hedefi yanlış.	
Feeding Fuse Err (Besleme Sigortası Hatası)	Besleme sigortası kesilmiş.	
FEEDING TENSION BAR (BESLEME GERDIRME BARI)	Baskı işleminin başlangıcında medyayı yerleştirirken besleme gerdirme barında oluşan anormalliği tespit edin.	<ul style="list-style-type: none"> Medyanın yerleştirilme durumunu kontrol edin ve sorunu giderin. Besleme yönü düğmesinin doğru şekilde ayarlandığından emin olun.
Feeding Voltage (Besleme Voltajı)	Besleme motorunun voltaj değeri anormaldir.	<ul style="list-style-type: none"> Makineyi ana güç düğmesinden kapatın ve bir süre sonra tekrar açın. Bu işlemi gerçekleştirdiğiniz halde, aynı mesaj görüntüleniyorsa, bölgenizdeki bir bayiyle, ofisimizle veya çağrı merkezimizle iletişime geçin.
NCU SENSOR LEVEL LOW (NCU SENSÖR SEVİYESİ DÜŞÜK)	NCU sensör hassasiyeti düşüyor.	<ul style="list-style-type: none"> NCU değişimi yapılması önerilir. Bölgenizdeki bir bayiyle, ofisimizle veya çağrı merkezimizle iletişime geçin.
Nozzle Missing Print Stopped (Nozül tıkalı Baskı işlemi durduruldu)	Nozül kontrolü, nozüllerin tıkalı olduğunu belirlediğinden baskı durduruldu.	<ul style="list-style-type: none"> Nozül niteliğini kontrol edin. Çapraz ateşlemenin ve/veya nozül tıkanıklığının fazla olması durumunda, etkilenen nozülleri temizleyin ve yenileyin. (S. 2-19) Bu işlemi gerçekleştirdiğiniz halde, aynı mesaj görüntüleniyorsa, bölgenizdeki bir bayiyle, ofisimizle veya çağrı merkezimizle iletişime geçin.
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.	
NCU CENTER POS (NCU MERKEZ KONUMU) Nozzle check OFF (Nozül kontrolü KAPALI)		
NCU SN ADJUST (NCU SENSÖR AYARI) Nozzle check OFF (Nozül kontrolü KAPALI)		
NCU NZK CHK (HW) Nozzle check OFF (Nozül kontrolü KAPALI)		
NCU NZK CHK (MARK) Nozzle check OFF (Nozül kontrolü KAPALI)		
NCU CONNECT (NCU BAĞLANTISI)		NCU ünitesi bağlı değil. Nozül kontrolü fonksiyonu kullanılamaz.
REPLACE NCU (NCU'YU DEĞİŞTİR)	NCU sensörünün hassasiyeti, nozül tıkanıklığını doğru şekilde algılayabilmesi için çok düşük. Nozül kontrolü fonksiyonu kullanılamaz.	<ul style="list-style-type: none"> NCU sensörünün değiştirilmesi gerekiyor. Servis çağırarak için servis merkezimizle veya bayinizle iletişime geçin.
REPLACE NCU INK PAD (NCU BOYA PEDİNİ DEĞİŞTİR)	NCU boya pedi doldu.	<ul style="list-style-type: none"> NCU boya pedinin değiştirilmesi gerekir. Bölgenizdeki bir bayiyle, ofisimizle veya çağrı 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.	<ul style="list-style-type: none"> Nozül niteliğini kontrol edin. Çapraz ateşlemenin ve/veya nozül tıkanıklığının fazla olması durumunda, etkilenen nozülleri temizleyin ve yenileyin. (S. 2-19) Bu işlemi gerçekleştirdiğiniz halde, aynı mesaj görüntüleniyorsa, bölgenizdeki bir bayiyle, ofisimizle veya çağrı merkezimizle iletişime geçin.
REPLACE WIPER (WIPER'İ DEĞİŞTİR)	Kep istasyonundaki wiper'ı değiştirme zamanı (Silme fonksiyonunun kullanıma sayısı belirli bir değere ulaşmıştır.)	<ul style="list-style-type: none"> [Station] (İstasyon) menüsünden, [Replace Wiper] (Wiper'ı Değiştir) işlemi gerçekleştirin ve wiper'ı değiştirin. (S. 4-20)
DATA REMAIN (VERİ MEVCUT)	Veriler alındı.	<ul style="list-style-type: none"> Veri temizleme işlemini gerçekleştirin. (S. 2-22) Veri temizleme işleminin gerçekleştirilmesinden sonra hata mesajı görüntülenmeye devam ediyorsa yeniden başlatın.

Mesaj	Neden	Çözüm
MACHINE TEMP./H (MAKİNE SICAKLIĞI/Y) *** C	Makine sıcaktır.	<ul style="list-style-type: none"> Oda sıcaklığını belirtilen aralığa düşürmek için soğutma ekipmanını kullanın. Makine soğuyana kadar bekleyin. <p>Bu işlemi gerçekleştirdiğiniz halde, aynı mesaj görüntüleniyorsa, bölgenizdeki bir bayiyle, ofisimizle veya çağrı merkezimizle iletişime geçin.</p>
MACHINE TEMP./L (MAKİNE SICAKLIĞI/D) *** C	Makine soğuktur.	<ul style="list-style-type: none"> Oda sıcaklığını belirtilen aralığa yükseltmek için ısıtma sistemini kullanın. Makine ısınana kadar bekleyin. <p>Bu işlemi gerçekleştirdiğiniz halde, aynı mesaj görüntüleniyorsa, bölgenizdeki bir bayiyle, ofisimizle veya çağrı merkezimizle iletişime geçin.</p>
Cover Open (Kapak Açık)	Kapağın açık olduğu tespit edildi.	<ul style="list-style-type: none"> Kapağı (ön kapak, sağ bakım kapağı, sol bakım kapağı) kontrol edin, açıksa kapağı kapatın ve [ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basın. <p>Sorun giderilemiyorsa, bölgenizdeki bayiyle, ofisimizle veya çağrı merkezimizle iletişime geçin.</p>

Hata mesajları

Bir hata mesajı görüntülediğinde, hatayı aşağıdaki tabloya göre ortadan kaldırın.

Aynı hata mesajı tekrar görüntülenirse, bayinizle iletişime geçin veya servis için bir MIMAKI ofisini arayın.

Mesaj	Neden	Çözüm	
ERROR 04 PARAM ROM (HATA 04 PARAM ROM)	PCB arızalıdır.		
ERROR 108 (HATA 108) HD CONNECT (BASKI KAFASI BAĞLANTISI) [1234]	Anormal baskı kafası bağlantısı		
ERROR 108 (HATA 108) HD THERMIS (BASKI KAFASI SICAKLIĞI) [1234]	Anormal baskı kafası sıcaklığı		
ERROR 108 (HATA 108) HD MEM EMP [1234]	Baskı kafası bozulmuş.	<ul style="list-style-type: none"> Makinenin güç butonunu kapatın ve bir süre sonra tekrar açın. Aynı hata mesajı hala görüntüleniyorsa, servis için bayinizle iletişime geçin. 	
ERROR 108 HD TYPE (HATA 108 HD TİPİ) [1234]			
ERROR 128 HDC FIFO OVER (HATA 128 BASKI KAFASI FIFO OVER)	Kontrol devresi kartı arızalıdır.		
ERROR 128 (HATA 128) HDC FIFO UNDER (BASKI KAFASI FIFO UNDER)			
ERROR 128 BATTERY EXCHANGE (HATA 128 BATARYA DEĞİŞİMİ)	Yerleşik saatin pil ömrü sona ermiş.		<ul style="list-style-type: none"> Servis çağırmak için bayinizle iletişime geçin.
ERROR 12a (HATA 12a) HDC SPEED [12] (HC HIZI [12])	Ateşleme kontrolü hatası		<ul style="list-style-type: none"> Makinenin güç butonunu kapatın ve bir süre sonra tekrar açın. Aynı hata mesajı hala görüntüleniyorsa, servis için bayinizle iletişime geçin.
ERROR 12a HEAD ROM WR (HATA 12a BASKI KAFASI ROM WR)	Baskı kafası kontrolü hatası		
ERROR 12e (HATA 12e) HeadFaild /HDC[**]	Baskı kafası bozulmuş.		
ERROR 130 HD DATA SEQ (HATA 130 BASKI KAFASI VERİ SEK)	Kontrol devresi kartı arızalıdır.		
ERROR 148 E-LOG SEQ (HATA 148 E-GÜNLÜK SEK)			
ERROR 151 Main PCB V1R2 (HATA 151 Ana PCB V1R2)	Ana güç üzerinde bir hata meydana geldi.		
ERROR 152 Main PCB V2R5 (HATA 152 Ana PCB V2R5)			
ERROR 153 Main PCB V3R3 (HATA 153 Ana PCB V3R3)			
ERROR 154 Main PCB V05 (HATA 154 Ana PCB V05)			
ERROR 155 Main PCB V36-1 (HATA 155 Ana PCB V 36-1)			
ERROR 157 Main PCB VTT (HATA 157 Ana PCB VTT)			
ERROR 158 Main PCB V36-2 (HATA 158 Ana PCB V 36-2)			
ERROR 15f (HATA 15f) HEAD DRIVE HOT (BASKI KAFASI SÜRÜCÜSÜ SICAK)	Kontrol devresi kartı sıcaklığında bir anormallik algılandı.		
ERROR 16e Main PCB V3R3B (HATA 16e Ana PCB V3R3B)	Ana güç üzerinde bir hata meydana geldi.		
ERROR 171 (HATA 171) NEW HEAD CONNECT (YENİ BASKI KAFASI TAKILDI)	Yeni bir baskı kafası bağlantısı algılandı.		

Mesaj	Neden	Çözüm
ERROR 186 (HATA 186) HDC OVERFLOW [12] (HDC TAŞ- MA [12])	Ateşleme kontrolü hatası	
ERROR 186 (HATA 186) HDC UNDERFLOW [12] (HAC DÜŞÜK AKIŞ [12])		
ERROR 187 (HATA 187) HDC SLEW RATE [12] (HDC YE- TİŞME HIZI [12])		
ERROR 188 (HATA 188) HDC MEMORY [12] (HC BELLEK [12])		
ERROR 18a (HATA 18a) Main PCB V_CORE (Ana PCB V_CORE)	Ana güç üzerinde bir hata meydana geldi.	<ul style="list-style-type: none"> Makinenin güç butonunu kapatın ve bir süre sonra tekrar açın. Aynı hata mesajı hala görüntüleniyorsa, servis için bayinizle iletişime geçin.
ERROR 18b Main PCB V1R5B (HATA 18b Ana PCB V1R5B)		
ERROR 18c Main PCB V12 (HATA 18c Ana PCB V12)		
ERROR 18e (HATA 18e) FLS NOT COMP [12]	Ateşleme kontrolü hatası	
ERROR 18f OFFSET START [12] (HATA 18f ÖTELEME BAŞLANGICI [12])		
ERROR 18f OFFSET END [12] (HATA 18f ÖTELEME BİTİŞİ [12])		
ERROR 19d HDC V36 [12] (HATA 19d HDC V36 [12])	Ateşleme gerilim değerinin anormal olduğu saptandı.	
ERROR 19f (HATA 19f) LED CONNCT ERR** (LED BAĞ- LANTI HATASI **)	UV-LED kartı bağlanmamış	
ERROR 201 COMMAND (201 HATA KOMUTU)	Bilgisayar ve baskı makinesi arasında anormal iletişim	<ul style="list-style-type: none"> USB kablo bağlantısını kontrol edin. Standartlara uygun bir USB kablosu kullanın.
ERROR 202 PARAMETER (HATA 202 PARAMETRE)		
ERROR 203 Ment Command (HATA 203 Bağlantı Komutu)		
ERROR 206 PRINTING MODE (HATA 206 BASKI MODU)		<ul style="list-style-type: none"> USB kablo bağlantısını kontrol edin. Standartlara uygun bir USB kablosu kullanın. Çıkış niteliklerini kontrol edin.
ERROR 304 USB INIT ERR (HATA 304 USB BAŞLATMA HATASI)	USB cihazı hatası.	<ul style="list-style-type: none"> Makinenin güç butonunu kapatın ve bir süre sonra tekrar açın. Aynı hata mesajı hala görüntüleniyorsa, servis için bayinizle iletişime geçin.
ERROR 305 USB TIME OUT (HATA 305 USB ZAMAN AŞIMI)		
ERROR 306 USB GET DESC (HATA 306 USB ALMA HATASI)		
ERROR 401 MOTOR X (HATA 401 MOTOR X)	X motoruna aşırı yük uygulandı.	
ERROR 402 MOTOR Y (HATA 402 MOTOR Y)	Y motoruna aşırı yük uygulandı.	
ERROR 403 X CURRENT (HATA 403 X AKIMI)	X motorunda aşırı akımı nedeniyle bir hata tespit edildi.	
ERROR 404 Y CURRENT (HATA 404 Y AKIMI)	Y motorunun aşırı akımı nedeniyle bir hata tespit edildi.	
ERROR 41b (HATA 41b) ** MEDYA YOK **	Hiçbir medya doğru şekilde yüklenmediğinden sıkıştırma kolu aşağı doğru hareket etmiştir.	<ul style="list-style-type: none"> Medyayı, medya sensörünün menziliinde olacak şekilde yükleyin.
ERROR 423 (HATA 423) TAKE-UP TENSION-BAR (SARMA GERDİRME BARI)	Medya yerleştirme kontrolü, baskı işlemine başlarken sarma gerdirme barında anormallik tespit etti.	<ul style="list-style-type: none"> Medya yerleştirme niteliğini kontrol edin ve sorunu giderin.
ERROR 424 (HATA 424) FEEDING TENSION BAR (BESLE- ME GERDİRME-BARI)	Medya yerleştirme kontrolü, baskı işlemine başlarken besleme gerdirme barında anormallik tespit etti.	

Mesaj	Neden	Çözüm
ERROR 425 Take-UP WRONG (HATA 425 SARMA İŞLEMİ YANLIŞ)	Sarma ünitesinin sarma durumunda bir hata meydana geldi.	<ul style="list-style-type: none"> Sarma aygıtı kullanılmadığında medya ayarının ROLL (RULO) olarak ayarlandığından emin olun. Sarma yönü düğmesinin ve manuel sarma düğmesinin doğru şekilde ayarlanıp ayarlanmadığını kontrol edin. Medyanın sarma ünitesine alınıp alınmadığını kontrol edin. Medya sarma aygıtı kağıt göbeğinin üzerinde herhangi bir yük olmadan çalıştığından emin olun. Manuel anahtarı ON (AÇIK) OFF (KAPALI) konumuna getirerek gerdirme barını doğru konuma yükseltin. Jog işleminde medyayı, hata meydana geldiğinde kullanılan yönünün tersine besleyin.
ERROR 426 (HATA 901) Feeding WRONG (Besleme YANLIŞ)	Besleme ünitesinin sarma durumunda bir hata meydana geldi.	<ul style="list-style-type: none"> Besleme aygıtı kullanılmadığında medya ayarının ROLL (RULO) olarak ayarlandığından emin olun. Sarma yön düğmesinin ve manuel besleme düğmesinin doğru şekilde ayarlandığından emin olun. Medyanın besleme ünitesine alınıp alınmadığını kontrol edin. Medya besleme kağıt göbeğinin üzerinde herhangi bir yük olmadan çalıştığından emin olun. Manuel anahtarı ON (AÇIK) OFF (KAPALI) konumuna getirerek gerdirme barını doğru konuma yükseltin. Jog işleminde medyayı, hata meydana geldiğinde kullanılan yönünün tersine besleyin.
ERROR 427 (HATA 427) Sarma Kapağı AÇIK	Medya sarma aygıtı kapağının açık olduğunu tespit edildi.	<ul style="list-style-type: none"> Sarma aygıtının kapağını kapatın.
ERROR 428 (HATA 428) Feeding Cover OPEN (Besleme Kapağı AÇIK)	Medya besleme cihazının kapağının açık olduğu tespit edildi.	<ul style="list-style-type: none"> Besleme aygıtının kapağını kapatın.
ERROR 429 (HATA 429) Take-UP Limit DETECT (Sarma sınırı ALGILANDI)	Sarma sınırı tespit edildi.	<ul style="list-style-type: none"> Medyanın jog işleminde doğru şekilde beslenip beslenmediğini kontrol edin. Manuel düğmeyi kullanarak sarma kısmındaki gerdirme barının konumunu alçaltın.
ERROR 42a (HATA 42a) Feeding Limit DETECT (Besleme Sınırı ALGILANDI)	Besleme sınırı tespit edildi.	<ul style="list-style-type: none"> Medyanın jog işleminde doğru şekilde beslenip beslenmediğini kontrol edin. Manuel düğmeyi kullanarak besleme kısmındaki gerdirme barının konumunu alçaltın.

Mesaj	Neden	Çözüm
ERROR 432 (HATA 432) Take-UP Connect (Sarma Bağlantısı)	Sarma aygıtı bağlantı hedefi hatası	
ERROR 433 (HATA 433) Feeding Connect (Besleme Bağlantısı)	Besleme aygıtı bağlantı hedefi hatası	
ERROR 436 (HATA 436) Take-UP Fuse Err (Sarma Sigortasında Hata)	Sarma sigortası atmış	
ERROR 437 (HATA 437) Feeding Fuse Err (Besleme Sigortası Hatası)	Besleme sigortası atmış	
ERROR 442 (HATA 442) Take-UP Voltage (Sarma Voltajı)	Sarma ünitesinin voltaj değeri anormaldir	
ERROR 443 (HATA 443) Feeding Voltage (Besleme Voltajı)	Sarma ünitesinin voltaj değeri anormaldir	<ul style="list-style-type: none"> Makinenin güç butonunu kapatın ve bir süre sonra tekrar açın. Aynı hata mesajı hala görüntüleniyorsa, servis için bayinizle iletişime geçin.
ERROR 44d STATION POS ERROR (HATA 44d İSTASYON KONUMU HATASI)	Anormal istasyon konumu	
ERROR 44e (HATA 44e) UV UNIT FAN ERROR (UV ÜNİTESİ FAN HATASI)	UV ünitesi fanı çalışmıyor.	
ERROR 46b (HATA 46b) TAKE-UP ENC WRONG (SARMA ENKODERİ YANLIŞ)	Sarma enkoderinde bir hata meydana geldi.	
ERROR 46c (HATA 46c) FEEDING ENC WRONG (BESLEME ENKODERİ YANLIŞ)	Besleme enkoderinde bir hata meydana geldi.	
ERROR 50a Y ORIGIN (HATA 50a Y BAŞLANGIÇ NKTS)	Y başlangıç noktası algılanamıyor.	
ERROR 50c (HATA 50c) MEDIA WIDTH SENSOR (MEDYA GENİŞLİĞİ SENSÖRÜ)	Medya genişliği doğru algılanamadı.	<ul style="list-style-type: none"> Medya ayar konumunu kontrol edin. Medya sensörünü temizleyin. (S. 4-3)
ERROR 50f (HATA 50f) L-SCALE BLACK (DOĞRUSAL ÖLÇEK SİYAH)	Anormal doğrusal ölçek.	<ul style="list-style-type: none"> Makinenin güç butonunu kapatın ve bir süre sonra tekrar açın. Aynı hata mesajı hala görüntüleniyorsa, servis için bayinizle iletişime geçin.
ERROR 516 (HATA 516) MEDIA SET POSITION R (MEDYA AYAR KONUMU R)	Medya uygun alanın dışına yerleştirilmiş.	<ul style="list-style-type: none"> Medya ayar konumunu kontrol edin.
ERROR 516 (HATA 516) MEDIA SET POSITION L (MEDYA AYAR KONUMU L)		
ERROR 531 INKTKN SENS: MCKY (HATA 531 BOYA HAZNESİ SENSÖRÜ: MCKY)	Ağırlık dengesi anormal.	<ul style="list-style-type: none"> Boya besleme ünitesinin makineye bağlı olduğundan emin olun. Boya haznesinde ağırlık veya yük olup olmadığını kontrol edin. Bakım menüsündeki "Tank Calibration" (Hazne Kalibrasyonu) işlemini uygulayın ve denge düzeltmesi işlemini gerçekleştirin. Aynı hata mesajı tekrar görüntülenirse bölgenizdeki bir bayiyle, ofisimizle veya çağrı merkezimizle iletişime geçin.
ERROR 538 (HATA 538) CHECK MEDIA SET POS. (MEDYA AYAR KONUMUNU KONTROL EDİN)	Medya doğru konumda yerleştirilmemiş.	<ul style="list-style-type: none"> Medya ayar konumunu kontrol edin.
ERROR 607 CAP CLEANING (HATA 607 KEP TEMİZLEME)	Kepin temizlenmesi gerekiyor	<ul style="list-style-type: none"> İstasyon bakımını gerçekleştirin ve kepi temizleyin.
ERROR 618 (HATA 618) TANKlevelH (HAZNEseviyesiY): 1234	Belirli miktarda boya tüketilmesine rağmen alt hazne sensörü Yüksek değeri değişmiyor.	<ul style="list-style-type: none"> Bakım menüsündeki "SUBTANK" (ALT HAZNE) işlemini gerçekleştirin. (S. 5-4)
ERROR 61a InkOverFlow (HATA 61a Boya Taşma Hatası) :1234	Hava haznesine boya girdi.	Bu işlemi gerçekleştirdiğiniz halde hata mesajı görüntüleniyorsa servis çağırarak için bölgenizdeki bayiyle iletişime geçin.

Mesaj	Neden	Çözüm
ERROR 61b SUPPLY INK ((HATA 61b BOYA BESLEMESİ) : 1234	Alt hazneye boya verilemiyor.	<ul style="list-style-type: none"> Bakım menüsündeki "SUBTANK" (ALT HAZNE) işlemini gerçekleştirin. (S. 5-4) Ayrıca boya şişesinde boya kaldığından emin olun. (S. 1-10) Bu işlemi gerçekleştirdiğiniz halde hata mesajı görüntüleniyorsa servis çağırarak için bölgenizdeki bayiyle iletişime geçin.
ERROR 64b Nozzle Missing (HATA 64b Nozül Tıkalı)	Otomatik nozül kontrolü, nozülleri "İyi değil" olarak değerlendirdi.	<ul style="list-style-type: none"> Nozül niteliğini kontrol edin. Çapraz ateşlemenin ve/veya nozül tıkanıklığının fazla olması durumunda, etkilenen nozülleri temizleyin ve yenileyin. (S. 2-19) Aynı hata mesajı görüntüleniyorsa, servis işlemleri için servis merkezimizle veya bayinizle iletişime geçin.
ERROR 64C NCU ERROR (HATA 64C NCU HATASI)	Baskı durduruldu çünkü nozül kontrolü sırasında bir hata oluştu.	<ul style="list-style-type: none"> Makinenin güç butonunu kapatın ve bir süre sonra tekrar açın. Aynı hata mesajı görüntüleniyorsa, servis işlemleri için servis merkezimizle veya bayinizle iletişime geçin.
ERROR 650 NCU CONNECT (HATA 650 NCU BAĞLANTISI)	NCU ünitesi bağlı değil.	
ERROR 651 REPLACE NCU (HATA 651 NCU'YU DEĞİŞTİR)	NCU sensörünün hassasiyeti, nozül tıkanıklığını doğru şekilde algılayabilmesi için çok düşük. Nozül kontrolü fonksiyonu kullanılamaz.	
ERROR 652 (HATA 652) NCU NZK CHK (HW)	Nozül tıkanması ve boya damlacığının yanlış hizalanması durumları sıkça meydana geldiğinden dolayı NCU, ateşlemeyi doğru şekilde algılayamıyor.	<ul style="list-style-type: none"> Nozül niteliğini kontrol edin. Çapraz ateşlemenin ve/veya nozül tıkanıklığının fazla olması durumunda, etkilenen nozülleri temizleyin ve yenileyin. (S. 2-19) Aynı hata mesajı görüntüleniyorsa, servis işlemleri için servis merkezimizle veya bayinizle iletişime geçin.
ERROR 653 (HATA 653) NCU NZK CHK (MARK)		
ERROR 654 (HATA 654) NCU CENTER POS (NCU MERKEZ KONUMU)	NCU ateşleme konumu ayarlanamadı.	
ERROR 655 NCU FLUSH POS (HATA 655 NCU YIKAMA KONUMU)		
ERROR 656 NCU SN ADJST (HATA 656 NCU SENSÖR AYARI)	Sensör hassasiyeti ayarı başarısız oldu.	
ERROR 657 (HATA 657) REPLACE NCU INK PAD (NCU BOYA PEDİNİ DEĞİŞTİR)	NCU boya pedi doldu.	<ul style="list-style-type: none"> Servis çağırarak için servis merkezimizle veya bayinizle 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. Servis çağırarak için servis merkezimizle veya bayinizle iletişime geçin.
ERROR 702 THERMISTOR (HATA 702 TERMİSTÖR)	Bir ısıtıcının termistör sensörü arızalıdır.	<ul style="list-style-type: none"> Makinenin güç butonunu kapatın ve bir süre sonra tekrar açın. Aynı hata mesajı görüntüleniyorsa, servis işlemleri için servis merkezimizle veya bayinizle iletişime geçin.
ERROR 703 (HATA 703) IPRE HEATER BRK (ÖN ISITICI ARIZASI)	Ön ısıtıcı bağlantısı kesildi.	
ERROR 705 WATER LACK (HATA 705 SU EKSİKLİĞİ)	Soğutma suyu haznesindeki su az.	<ul style="list-style-type: none"> "Antifrizli su karışımının yeniden doldurulması" bölümüne bakarak soğutma suyunu yeniden doldurun. (S. 4-25)
ERROR 706 (HATA 706) UV LAMP TEMP. HIGH (UV LAMBASI SICAKLIĞI YÜKSEK)	LED lambasının sıcaklığı yüksek.	<ul style="list-style-type: none"> Baskı işlemini durdurun ve sıcaklık yeterince düşene kadar bekleyin.
ERROR 707 (HATA 707) IHD HEATER BREAK (HD ISITICI ARIZASI)	Baskı kafası ısıtıcısı bağlantısı kesildi.	<ul style="list-style-type: none"> Makinenin güç butonunu kapatın ve bir süre sonra tekrar açın. Aynı hata mesajı görüntüleniyorsa servis merkezimizle veya bayinizle iletişime geçin.
ERROR 710 (HATA 710) HEATER TEMP ERROR (ISITICI SICAKLIĞI HATASI)	Isıtıcı sıcaklığının anormal olduğu tespit edildi. Bu hatanın meydana gelmesinden sonra sorun çözülmezse, makineye giden güç kesilir.	
ERROR 714 (HATA 714) INK HEATER ERR (BOYA ISITICISI İLET. HATASI)	Boya ısıtıcısı kartında bir iletişim hatası oluştu.	
ERROR 715 (HATA 715) InkHeater Thr:1234 (Boya Isıtıcısı Termistörü:1234)	Boya ısıtıcısının termistörü arızalıdır.	

Mesaj	Neden	Çözüm
ERROR 716 (HATA 716) InkHeater Tmp:1234 (Boya Isıtıcı Sıcaklığı:1234)	Boya ısıtıcısı çok sıcaktır.	<ul style="list-style-type: none"> Ana gücü kapatın ve yeniden açmadan önce bir saat veya daha fazla bekleyin. Hata görüntüledikten sonra kontrol imkansız hale gelirse, aşağıdaki mesaj görüntülenir. <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;"> I NK HEATER CONTROL CANCEL <> START (BOYA ISITICI KONTROLÜ İPTAL ET <> BAŞLAT) </div> <p>[▶] tuşuna basın ve boya ısıtıcı kontrolünü başlatın. Aynı hata mesajı görüntüleniyorsa, servis işlemleri için servis merkezimizle veya bayinizle iletişime geçin.</p>
ERROR 717 (HATA 717) InkHeater Brk:1234 (Boya Isıtıcı Arızası: 1234)	Boya ısıtıcısı bağlantısı kesildi.	<ul style="list-style-type: none"> Makinenin güç butonunu kapatın ve bir süre sonra tekrar açın. Aynı hata mesajı görüntüleniyorsa, servis işlemleri için servis merkezimizle veya bayinizle iletişime geçin.
ERROR 718 (HATA 718) InkHeaterPCB Thr:1234 (Boya Isıtıcı PCB Termistörü: 1234)	Boya ısıtıcısı röle kartı üzerindeki termistör arızalıdır.	
ERROR 719 (HATA 719) InkHeaterPCB Fuse :1234 (Boya Isıtıcı PCB Sigortası: 1234)	Boya ısıtıcısı röle panosundaki sigorta atmış.	
ERROR 71a (HATA 71a) UV-DRV Fuse :0**0** (UV-SRC Sigorta: 0 **0 **)	UV-SRC kartındaki sigorta atmış.	

SYSTEM HALT (SİSTEMİN DURMASI)

Mesaj	Çözüm
SİSTEM HALT (SİSTEMİN DURMASI) (*) 000: MESAJ	Makineyi ana güç düğmesinden kapatın ve bir süre sonra tekrar açın. Aynı hata mesajı görüntüleniyorsa servis merkezimizle veya bayinizle iletişime geçin. ("000" hata numarasıdır)

Bölüm 6

Ek



Bu bölüm

bu makinenin teknik özelliklerini ve fonksiyonlarını içermektedir.

Teknik Özellikler.....	6-2
Makinenin teknik özellikleri	6-2
Boyanın teknik özellikleri	6-3
Tedarik listesi	6-3

Boya haznelerinin sırasının ayarlanması.....	6-4
Sorgu formu	6-5

Teknik Özellikler

Makinenin teknik özellikleri

Öge		Teknik Özellikler
Baskı kafası	Yöntem	İstendiğinde damlatan piezoelektrik baskı kafaları
	Teknik Özellikler	4 baskı kafası: 2 sıra çift katmanla kademelendirilmiş diziliş
Çizim modu (tarama x besleme)	Tek katmanlı	300x600: Çift yönlü/Tek yönlü 2 ¹ /4/ 6/ 8 pass (yalnızca normal mod) 300x900: Çift yönlü/Tek yönlü 6/ 8/ 12/ 16 pass (yalnızca normal mod) 600x900:Çift yönlü/ Tek yönlü 12/ 16/ 24 pass 900x1200 ² : Çift yönlü/Tek yönlü 16/ 22/ 32 pass
	İki katmanlı	600x600: Çift yönlü/Tek yönlü 6/ 8/ 12/ 16 pass 600x900: Çift yönlü/Tek yönlü 12/ 16/ 24 pass
Kullanılabilir boyalar		LUS-120 boya (M, C, Y, K)
Boya beslemesi		3L x 4 adet boya şişesi
Boya haznesi kapasitesi		Her renk için 3L x 1 şişe
Medya türü		PVC film / branda/ FF
Maks. baskı genişliği		3200 mm
Rulo Medya boyutu	Maksimum	3250 mm (çift rulolar yerleştirildiğinde her biri 1524 mm'dir. Rulo tutucular kullanıldığında 1620 mm'dir.)
	Minimum	210 mm
	Kalınlık	1 mm veya daha az
	Rulo dış çapı	Sarma ünitesi ve besleme ünitesi kullanıldığında: Ø250 mm veya az
	Rulo ağırlığı ³	Besleme ünitesi kullanıldığında: 100 kg veya daha hafif Rulo tutucu kullanıldığında: 18 kg veya daha hafif
	Rulo iç çapı	Sarma ünitesi ve besleme ünitesi kullanıldığında: 3 inç Rulo tutucu kullanıldığında: 2 veya 3 inç
	Baskı yüzeyi	İç ve dış kısımdan bağımsız olarak
	Rulo ucu işlemi	Rulonun ucu kolayca çıkabilmesi için zayıf bir yapışkan bantla veya zayıf bir yapıştırıcıyla göbeğe hafifçe sabitlenmiştir.
Parça medya boyutu	Maksimum	3250 mm
	Minimum	210 mm
Kenar boşluğu	Parça medya	Sol uç ve sağ uç: 15 mm (Varsayılan) Ön: 1400 mm Arka: 1300 mm
	Rulo medya	Sol uç ve sağ uç: 15 mm (Varsayılan) Ön: 1600 mm Arka: 1300 mm
Mesafe hassasiyeti	Tekrarlanabilirlik	± 1,5 mm değerinden büyük herhangi bir değer veya belirtilen ± %0,3'ü ^{4,5,6}
Diklik		± 0,5 mm / 1000 mm
Medyanın bükülmesi		5 mm veya daha az / 10 m değişken
Baskı kafası yükseklik ayarı		1,7, 1,9, 2,6, 3,3 mm
Medya teslimi		Standart bir aksesuar olarak sağlanan sarma aygıtı (içeri veya dışarı sarma arasında geçiş yapılabilir ⁷).
Atık boya haznesi		Hazne türü (10 litrelik)
Arayüz		USB 2.0
Komut		MRL V
Gürültü *8	bekleme modunda	58 dB'den az (FAST-A, Ön & Arka & Sol & Sağ 1 m)
	sürekli baskı modunda	65 dB'den az
	kesintili baskı modunda	70 dB'den az
Güç		AC 200-240 ± %10, 50/60Hz ± 1 Hz, 15A veya daha az
Güç tüketimi		3,6KW veya daha az
Önerilen Ortam	Ortam sıcaklığı	20°C ila 30°C (68°F ila 86°F)
	Nem	%35 ila %65 arası bağıl nem (yoğunlaşmasız)
	Garanti edilen sıcaklık	20°C ila 25°C (68°F ila 77°F)
	Sıcaklık değişimi	±10 °C/saat veya daha az
	Toz	0,15 mg/m3 (normal ofis seviyesine eşdeğer)
	En yüksek çalışma yüksekliği	2000 m

Öge		Teknik Özellikler
Ağırlık	Baskı makinesi ana ünitesi	850 kg
Dış boyutlar	Baskı makinesi ana ünitesi	5410 mm (G) x 995 mm (D) x 1440 mm (Y)

*1. Yalnızca branda medya kullanıldığında.

*2. Yalnızca PVC medya kullanıldığında.

*3. Her iki ucundan tutulduğunda rulonun sarması olmadan.

*4. Medyanın genişlemesi ve/veya büzülmesi dahil değildir.

*5. Yerleştirilmiş olan medyadaki ilk kıvrılma hariç tutulmuştur.

*6. Yalnızca aşağıdaki şartların yerine getirilmesi durumunda:

Medya makinenin merkezine yerleştirilir.

Logical Seek (Akıllı Tarama), Quality (Kalite) seçeneğine ayarlanır.

Rulo tutucular kullanıldığında, baskı işlemi çapraz ateşleme olmadan başlar.

Sarma aygıtı kullanılır.

Tek bir rulo medya kullanılır (çift rulolar hariç).

*7. Medya sarma yönü için "involved" (içe kıvrık) ayarı önerilir.

*8. 65.1dB(A), Çalışma Koşulu: Tam yük Ölçüm Yöntemi: Makine Direktifi 2006/42/EC Madde 1.7.4.2'ye göre

Boyanın teknik özellikleri

Öge		Teknik Özellikler
Besleme		1L Boya şişesi
Renk		Siyah boya Mavi boya Magenta boya Sarı boya
Boya kapasitesi		1 litre
Raf ömrü		Bu süre boya şişesinin üzerinde yazılıdır. Geçerli süre içerisinde olsa bile paket açıldıktan itibaren üç ay içinde.
Depolama sıcaklığı	Depolama	5 ila 30°C
	Taşıma	1°C ila 60°C (60°C'de yalnızca 120 saat boyunca depolanabilir ve 40°C'de ise bir ay boyunca saklanabilir.)

Önemli!

- Boya şişesini parçalarına ayırmayın.
- Boya soğuk bir yerde uzun bir süre tutulursa donabilir.
- Donması durumunda boyayı kullanmadan önce en az üç saat oda sıcaklığında (25°C) çözülmeye bırakın. Ancak donmuş boya kullanıldığında, boya değişmiş olduğundan baskı kalitesi düşer. Boyayı donmayacağı bir ortamda saklayın.

Ürün numarası

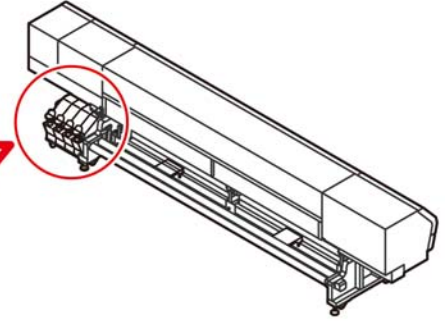
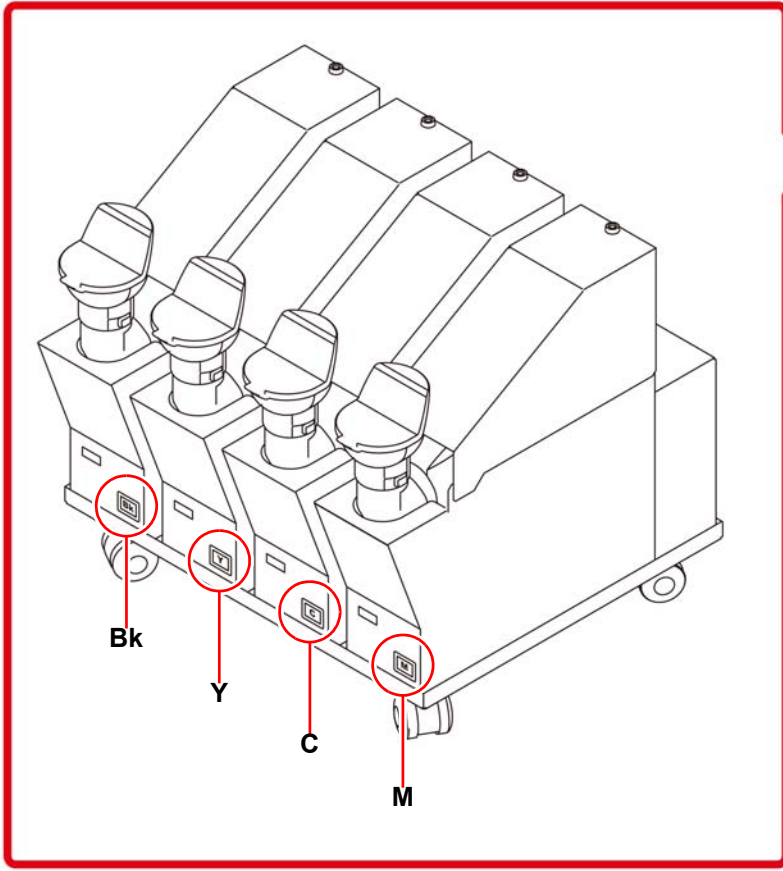
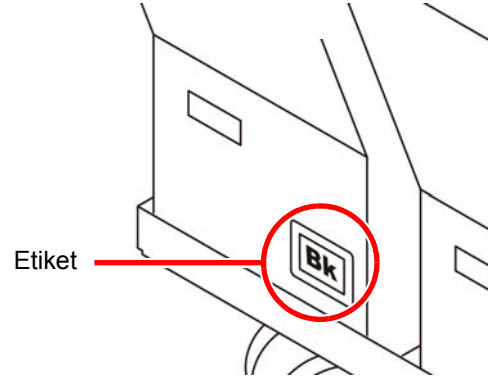
Ürün numarası	Ad
I-Lus12-K-BA-I-KW	UV boya LUS-120 Siyah boya (1litre)
I-Lus12-K-BA-I-KW	UV boya LUS-120 Mavi boya (1litre)
I-Lus12-M-BA-I-KW	UV boya LUS-120 Magenta boya (1litre)
I-Lus12-Y-BA-I-KW	UV boya LUS-120 Sarı boya (1litre)
SPC-0766	H fan filtresi
SPC-0527	Baskı kafasının etrafının temizlenmesi için 50 adet temizleme çubuğu
SPC-0568	Bakım amaçlı yıkama sıvısı
SPA-0193	Wiper kiti
SPA-0263	Kep boya emici kiti
SPA-0266	3L boya şişesi
SPC-0569	F-200/LF-200 TEMİZLEME KİTİ
SPC-0769	Hava tahliye aparatı için yedek tüp

Boya haznelerinin sırasının ayarlanması

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



- Boyayı etikete uygun şekilde doldurun.
Boyayı, etikette belirtilenden farklı bir renkle doldurmayın.



Sorgu formu

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

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

*1. "Information (Bilgi) Menüsü Hakkında" bölümündeki "Makine Bilgilerinin Kontrolü" kısmına bakın ve ardından gerekli bilgileri doldurun. (S.3-20)

SIJ-320UV Kullanım Kılavuzu

Ağustos, 2016

MIMAKI ENGINEERING CO.,LTD.

2182-3 Shigeno-otsu, Tomi-shi, Nagano 389-0512 JAPONYA

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

D202809-13-31082016



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