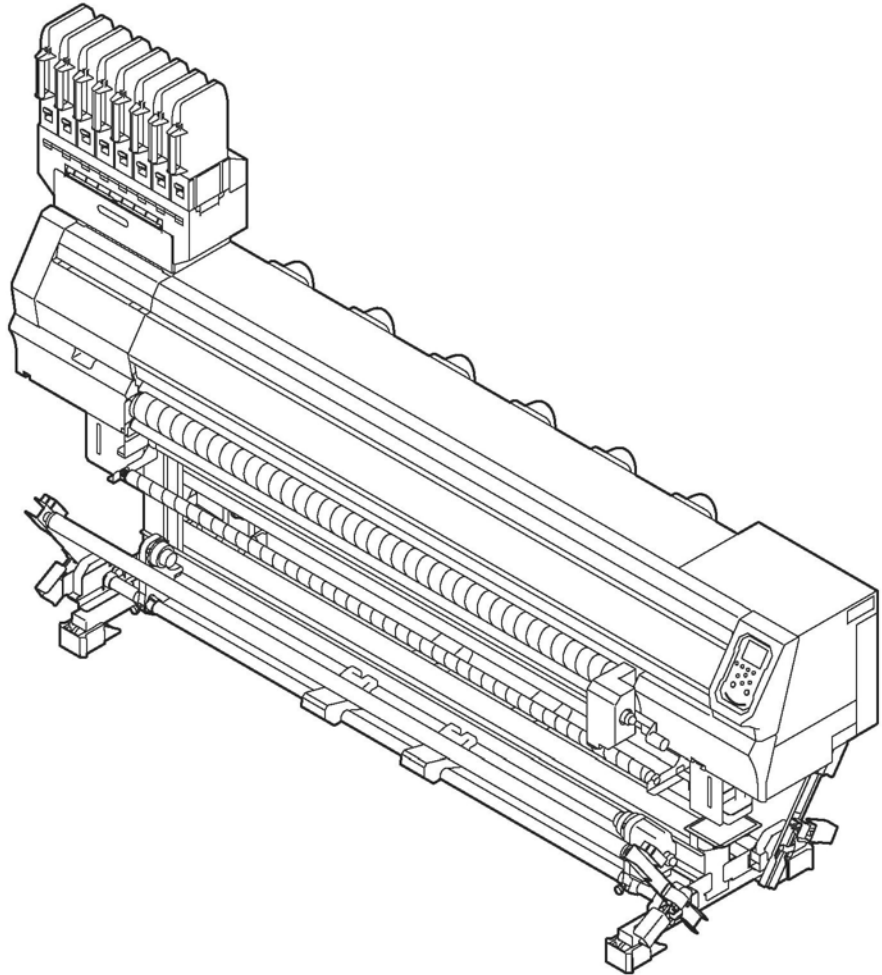


RENKLİ İNKJET BASKI MAKİNESİ

Tx300P-1800

KULLANIM KILAVUZU



En güncel kılavuzu web sitemizden indirebilirsiniz.

MIMAKI ENGINEERING CO., LTD.

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

İÇİNDEKİLER

DİKKAT	v
GARANTİ REDDİ	v
Gereklilikler	v
FCC Beyanı (ABD)	v
Televizyonlarla ve radyolarla girişim	v
Önsöz	v
Kullanılabilir boya hakkında	v
Bu Kullanım Kılavuzu hakkında	v
Güvenlik Tedbirleri	vi
Semboller	vi
Emniyet kilidi	ix
Uyarı etiketleri	x
CE UYGUNLUK BEYANI	xii

Bölüm 1 Kullanmaya Başlamadan Önce

Makinenin Taşınması	1-2
Makinenin kurulacağı yer	1-2
Çalışma Ortamı Sıcaklığı	1-2
Makinenin Taşınması	1-2
Parçaların İsimleri ve İşlevleri	1-4
Makinenin Ön Tarafı	1-4
Makinenin Arka ve Sağ Yan Tarafı	1-5
İşlem Paneli	1-6
Medya sensörü	1-8
Carriage	1-8
Kep istasyonu	1-8
Sıkıştırma ruloları ve Besleme ruloları	1-8
Kabloların Bağlanması	1-9
USB 2.0 Arayüz Kablosunun Bağlanması	1-9
LAN kablosunun bağlanması	1-9
Güç kablosunun bağlanması	1-10
Boyanın Ayarı	1-11
Boya paketlerinin kullanımında dikkat edilmesi gerekenler	1-14
Medya	1-14
Kullanılabilir medya boyutları	1-14
Medyaları kullanırken dikkat edilmesi gereken hususlar	1-14
Sınırlı medya	1-15
Menü modu	1-16

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
Besleme ve Sarma ünitesinin ayarı	2-4
Baskı Kafası Yüksekliğinin Ayarı	2-5
Ara parçanın kontrol edilmesi	2-6
Rulo medyayı ayarlamak için gerdirme barını kullanma	2-8

Gerdirme barını kullanmadan rulo medyanın ayarı	2-13
Besleme/Sarma aygıtı	2-16
Parça medyanın yerleştirilmesi	2-21
Baskı başlangıç noktasının değiştirilmesi	2-22
Test Baskısı	2-23
Test Baskısı	2-23
Medya beslemesini yerleştirin	2-24
Medya besleme düzeltmesinin akışı	2-24
Tork sınırlayıcının ayarı	2-25
Baskı Kafasının Temizlenmesi	2-25
Baskı kafasının temizlenmesi hakkında	2-25
Test baskısının sonuçlarına göre baskı kafasının temizlenmesi	2-25
Medya Düzeltmesi Ayarı	2-26
Medya Düzeltmesi Ayarı	2-26
Noktaların Konumları Kaydığında...	2-26
Verilerin Baskısının Alınması	2-27
Baskı İşleminin Başlatılması	2-27
Baskı İşleminin Durdurulması	2-27
Alınmış Verilerin Silinmesi (Veri Temizleme)	2-27
Baskıdan sonraki davranış tamamlandı	2-27

Bölüm 3 Kurulum

SETUP (KURULUM) Menüsü Hakkında	3-2
SETUP (KURULUM) Menüsü tablosu	3-3
Kullanım için ideal baskı niteliklerinin kaydedilmesi	3-4
Medya Düzeltmesi Ayarı	3-6
Noktaların Konumları Kaydığında...	3-7
Logical Seek (Akıllı Tarama) Ayarı	3-7
Üst Baskı Ayarı	3-8
Kuruma Süresi Ayarı	3-8
Sol ve Sağ Kenar Boşluklarının Ayarı	3-8
Besleme Hızı Ayarı	3-9
MAPS4 Ayarı	3-9
Otomatik Temizleme Ayarı	3-10
Silme Sıklığı Ayarı	3-11
Harici Isıtıcı Ayarı	3-11
MACHINE SETUP (MAKİNE KURULUMU) Menüsü Hakkında	3-12
MACHINE SETUP (MAKİNE KURULUMU) Menüsü tablosu	3-13
AUTO Power-off (OTOMATİK Kapanma) Ayarı	3-14
Üst Fanın Ayarı	3-14
Kalan Medya Miktarını Görüntüleme Ayarı	3-15
PG Damla Düzeltmesi Ayarı	3-15
Medya Algılama Ayarı	3-15
Kurutma Beslemesi Ayarı	3-16
LANGUAGE (DİL) Ayarı	3-16
Saatin Ayarı	3-16
Birim Ayarı (Sıcaklık/Uzunluk)	3-17
KEY BUZZER (TUŞ SESİ) Ayarı	3-17
GÖRÜNÜM BESLEME Ayarı	3-17
Basılı hatlar arasındaki boş alan miktarını ayarlama	3-17
SPACE FEED MODE (BOŞLUK BESLEME MODU) Ayarı	3-17
Ağ ayarı	3-18

Olay E-Postası Fonksiyonu Ayarı	3-18
Ayarların Sıfırlanması	3-22
NOZZLE CHECK (NOZÜL KONTROLÜ) Menüsü Hakkında	3-23
INFORMATION MENU (BİLGİ MENÜSÜ) tablosu	3-23
Baskı Kontrolü Akışı	3-24
“Nozzle Missing”(Nozül Tıkalı) Bulgusu ve Hata Mevcudiyeti Halinde Baskı İşlemleri.....	3-24
Baskı Kontrolünün Ayarı	3-25
NOZZLE RECOVERY (NOZÜL KURTARMA) Ayarı	3-25
Bulgu Niteliği Ayarı	3-25
INFORMATION MENU (BİLGİ MENÜSÜ) Hakkında	3-26
INFORMATION MENU (BİLGİ MENÜSÜ) tablosu	3-26
Bilgilerin Görüntülenmesi	3-27

Bölüm 4 Bakım

Bakım	4-2
Bakım Tedbirleri	4-2
Temizleme Solüsyonu Hakkında	4-2
Bez Tutucusunu Temizleme	4-2
Dış Yüzeylerin Temizlenmesi	4-2
Medya Sensörünün Temizlenmesi	4-3
Katlama çubuğunun temizlenmesi (sarma tarafı)	4-3
Gerdirme rulusunun temizlenmesi	4-3
Boya alıcı ara parçasının temizlenmesi	4-3
Baskı Levhasının Temizlenmesi	4-4
Besleme rulusunun temizlenmesi	4-4
MAINTENANCE (BAKIM) Menüsü Hakkında	4-6
Bir bakışta MAINTENANCE (BAKIM) Menüsü	4-7
Kep İstasyonunun Bakımının Yapılması	4-8
Wiper ve Kepin Temizlenmesi	4-8
Baskı Kafası Nozülünün Yıkınması	4-9
Boya Boşaltma Kanalının Yıkınması	4-11
Makine Uzun Süre Kullanılmadığında	4-12
Boya Başlığının ve Etrafının Temizlenmesi	4-14
Nozül Kurtarma Fonksiyonu	4-15
Ayar değerinin sıfırlanması	4-16
Nozül kurtarmanın gerçekleştirilemeyeceği durumu kontrol edin ..	4-16
Test baskısı sırasında nozül kurtarmayı etkinleştirme veya devre dışı bırakma	4-17
Otomatik Bakım Fonksiyonu	4-17
Yenileme Sıklığının Ayarı	4-17
Tüp Yıkama Sıklığının Ayarı	4-18
Temizleme Sıklığının ve Türünün Ayarı	4-18
Nozül temizleme işlemi askıya alma	4-18
Boya Doldurma	4-19

Sarf malzemelerinin değiştirilmesi	4-19
Wiper'in değiştirilmesi	4-19
Atık Boya Haznesi Kontrol Mesajı Görüntülendiğinde	4-20
Atık boya haznesini yenisiyle değiştirin	4-21

Bölüm 5 Sorun Giderme

Sorun Giderme	5-2
Makine alışmıyor	5-2
Makine baskı işlemine başlamıyor	5-2
Medya sıkıştı / Medya kirlı	5-2
Görüntü kalitesi düşük	5-3
Nozül tıkanmış	5-3
Boya ipi uyarısı görüntüleniyor	5-3
Boya Sızıntısı meydana geldiğinde	5-3
Uyarı / Hata Mesajları	5-4
Uyarı mesajları	5-4
Hata mesajları	5-7

Bölüm 6 Ek

Teknik Özellikler	6-2
Makinenin teknik özellikleri	6-2
Boyanın teknik özellikleri	6-3
Boya türüne göre boya sırasının belirlenmesi	6-5
Boya kartuşlarının sırasının belirlenmesi	6-5
Sorgu formu	6-6

DİKKAT

GARANTİ REDDİ

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

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

Gereklilikler

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

FCC Beyanı (ABD)

Bu donanım, FCC Kuralları Bölüm 15 uyarınca test edilmiş ve Sınıf A dijital aygıt sınırlamalarına uyumlu olduğu görülmüştür. Bu sınırlamalar, ekipmanın ticari ortamlarda kullanıldığı zamanlarda karşılaşılabilecek zararlı girişimlere karşı makul bir koruma sağlamak üzere tasarlanmıştır. Bu ekipman radyo frekansı enerjisi üretir, kullanır ve yayabilir ve kullanım kılavuzuna göre kurulmaması ve kullanılmaması durumunda radyo iletişimlerinde zararlı girişimlere neden olabilir. Bu ekipman, yerleşim bölgelerinde çalıştırıldığında zararlı girişime neden olabilir ve oluşan bu girişimin giderilme masrafları kullanıcıya aittir. Bu makinenin bağlantısı için MIMAKI tarafından önerilen kablunun kullanılmaması durumunda FCC kurallarında belirtilen sınırlar aşılabılır.

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

Televizyonlarla ve radyolarla girişim

Bu Kullanım Kılavuzunda tanımlanan ürün, çalışırken yüksek frekans üretir.

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

Ürünün radyonuz veya televizyonunuzla girişimi, ürün ana güç düğmesinin açılıp kapatılmasıyla kontrol edilecektir. Ürünün girişime neden olması durumunda, bu durumu aşağıdaki düzeltici tedbirlerden birini veya birkaçını bir arada uygulayarak ortadan kaldırmaya çalışın.

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

Önsöz



MIMAKI "Tx300P-1800" renkli inkjet baskı makinesini satın aldığınız için tebrik ederiz.

"Tx300P-1800", süblimasyon boya (4 renkli ve 6 renkli) ile 1,8 m genişliğinde medya üzerinde baskı alabilen bir renkli inkjet baskı makinesidir.

Kullanılabilir boya hakkında

Bu makine için su bazlı süblimasyon boya/ Dispers boya/ Tekstil Pigment boya/ Asit-boya/ Reaktif-boya kullanabilirsiniz.

Önemli!

- Kullanılabilir boyalar için bkz.  S.6-3 "Boyanın teknik özellikleri" ve  S.6-5 "Boya kartuşlarının sırasının belirlenmesi"

Bu Kullanım Kılavuzu hakkında

- Bu Kullanım Kılavuzunda, "Tx300P-1800 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 bayiye veya ofisimizle iletişime geçmekten çekinmeyin.
- Bu Kullanım Kılavuzunda yer alan açıklamalar iyileştirme amacıyla önceden haber verilmeksizin değiştirilebilir.
- Bu Kullanım Kılavuzu, tahribat, yangın veya yırtılma sonucu okunamaz hale gelirse ofisimizden Kullanım Kılavuzunun bir kopyasını satın alın.
- En güncel kılavuzu web sitemizden indirebilirsiniz.

Bu kılavuzun çoğaltılması kesinlikle yasaktır.

Her Hakkı Saklıdır. Telif hakkı

© 2016 MIMAKI ENGINEERING Co., Ltd.

Güvenlik Tedbirleri









Semboller

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


Belirtilen işaretler, dikkat çekilen noktanın içeriğine bağlı olarak farklıdır.



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

Örnekler


Açıklama	
	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.
	"Ø" sembolü, belirtilen eyleme izin verilmediği anlamına gelmektedir. İzin verilmeyen eylemleri temsil eden işaretler (solda gösterilen işaret sökme işlemine izin verilmediğine ilişkin bir ifadedir) bir dairenin içinde veya etrafında gösterilir.
	"●" sembolü, gösterilen eylemin veya talimatların mutlak suretle gerçekleştirilmesi gerektiği anlamına gelmektedir. Belirli talimatları gösteren işaretler (solda gösterilen işaret kablunun duvardaki prizden çıkarılması gerektiğini gösteren bir ifadedir) bir daire içinde gösterilir.

Kullanım Uyarısı

UYARI	
	<ul style="list-style-type: none"> Bu makineyle birlikte gelen güç kablosu seti sadece bu makineyle birlikte kullanılabilir, diğer elektrikli aygıtlarla kullanılamaz. Makineyle birlikte gelen güç kabloları dışında herhangi başka bir kablo kullanmayın. Bu talimatlara uyulmaması yangına veya elektrik çarpmasına yol açabilir. Güç kablosuna hasar vermeye, koparmaya ve bu kablona 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.

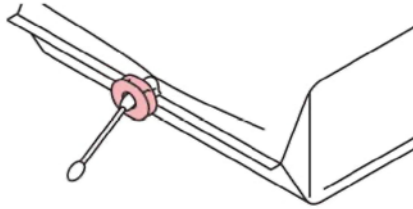
UYARI	
	<ul style="list-style-type: none"> Bu makineyi nem seviyesinin yüksek olduğu veya makinenin ıslanabileceği ortamlarda kullanmayın. Böyle bir ortamda makinenin kullanılması yangına veya elektrik çarpmasına ya da makinenin arızalanmasına neden olabilir. Makineden duman veya garip bir kokunun çıktığı anormal durumlarda makinenin kullanılması, yangına veya elektrik çarpmasına neden olabilir. Böyle bir anormal durum karşısında, makineyi hemen kapatın ve kabloyu prizden çıkarın. Öncelikle makineden artık duman çıkmadığından emin olun ve ardından onarımı için bayinizle veya bir MIMAKI satış ofisiyle iletişime geçin. Çok tehlikeli olduğundan asla makinenizi kendiniz onarmaya çalışmayın. Makinenin ana ünitesini veya boya kartuşunu asla sökmeyin veya tadilat yapmayın. Sökme veya tadilat işlemi elektrik çarpmasına veya makinenin arızalanmasına neden olabilir. Uzatma kabloları kullanmayın. Yangına veya elektrik çarpmasına neden olabilir. Elektrik fişinin ucunu, metal parçası gibi yabancı nesnelere uzak tutun. Aksi takdirde, yangına veya elektrik çarpmasına neden olabilir. Tek bir sokete çok fazla uç takmayın. Yangına veya elektrik çarpmasına neden olabilir. Güç kablosu veya fişi hasarlıysa makineyi kullanmayın. Makinenin hasarlı güç kablosuyla kullanılması yangına veya elektrik çarpmasına neden olabilir. Kablonun değiştirilmesi için servis sorumlunuzla iletişime geçin. Elektrik fişini ıslak elle tutmayın. Elektrik çarpmasına neden olabilir. Boya sızıntısı durumunda, lütfen ana güç kaynağını kapatın, elektrik kablosunu çıkarın ve yerel bayinizle, satış ofisimizle veya servis merkezimizle iletişime geçin. Elektrik fişini duvar prizinden fişten tutarak çıkarın ve asla kablodan çekmeyin. Kablodan çekmek kabloya zarar verebilir ve yangına veya elektrik çarpmasına neden olabilir.
	<p>Tehlikeli Hareketli Parçalar</p> <ul style="list-style-type: none"> Parmaklarınızı ve Diğer Uzuvarlarınızı Makineye Sokmayın Makinenin içine küçük metal parçası gibi yabancı bir madde veya su gibi bir sıvı girerse makineyi hemen kapatın, güç kablosunu prizden çekin ve servis sorumlunuzla iletişime geçin. Makinenin, uygun bakım veya onarımı yapılmadan kullanılmaya devam edilmesi yangına veya elektrik çarpmasına neden olabilir.

Kullanım Tedbirleri

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

**DİKKAT****Boya paketlerinin kullanımı**

- Boyayı açık alevden uzak tutun. Boyayı kullanırken veya taşıırken odayı iyi havalandırın.
- 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.
- Boyanın yanlışlıkla içilmesi durumunda, içen kişiyi sakınleştirin ve derhal bir doktora başvurmasını sağlayın. Kusmuşu 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; sakın olun ve kendinizi sıcak tutun. Ardından en kısa sürede bir doktora başvurun.
- Boya paketlerini çocukların ulaşamayacağı bir yerde saklayın.
- Boya cildinizle temas ederse boyayı çıkarmak için bol miktarda su ve sabun veya özel cilt deterjanı kullanın.
- Boya paketlerini çocuklardan uzakta sakladığınızdan emin olun.
- Boya paketini bitmeden yuvadan çıkardığınızda, boya paketinin konnektör kısmının içine bulaşan boyayı bir pamuk çubuk vb. ile silin. Konnektör kısmının içine bulaşan boya kurursa tekrar kullanıldığında boya sızıntısına neden olabilir.



- Eco kutusunu yuvadan çıkarırken güvenlik gözlüğü vb. taktığınızdan emin olun. Boya sıçrayabilir ve gözlerinize girebilir. Orta kartuşu mümkün olduğunca çıkarıp geri takmayın.

Bakıma ilişkin notlar

- Boya istasyonu veya baskı kafalarını temizlerken, ürünle birlikte gelen koruyucu gözlük ve eldiveni taktığınızdan emin olun
- Boya ve temizleme solüsyonunu kullanırken, havalandırmaya dikkat edin ve birlikte gelen koruyucu gözlükleri ve eldivenleri taktığınızdan emin olun.
- Boyayı ve temizleme solüsyonunu kullanmadan önce Malzeme Güvenliği Bilgi Formunu (SDS) okuduğunuzdan emin olun.
- Çok fazla buhar soluduysanız ve kötü hissediyorsanız derhal açık havaya çıkın; sakın olun ve kendinizi sıcak tutun. En kısa sürede bir doktora başvurun.
- Makineyle birlikte gelen eldivenler tek kullanımlıktır. Tüm eldivenleri kullandığınızda piyasadaki eşdeğer eldivenlerden alın.

**DİKKAT****Güç kablosunun kullanımı**

- Sabit polariteli bir prize takın.
- TAKILABİLİR EKİPMANLAR için, priz soketi ekipmanın yanına monte edilmeli ve kolayca erişilebilir olmalıdır.
- Güç kablolarını takmadan önce priz gerilimini ve devre kesicinin kapasitesini kontrol edin. Her bir güç kablosunu bağımsız devre kesiciye sahip farklı bir prize takın. Birden fazla güç kablosunu aynı devre kesiciyi paylaşan prize takarsanız güç devre kesici tarafından kesilebilir.
- Gösterilen gerilim şartını karşılayabilecek bir güç kaynağına bağlı olmadığı sürece makineyi kullanmayın.
- Kabloyu duvardaki prizden çıkarın ve yılda en az bir kez olmak üzere periyodik olarak elektrik fişinin tozunu alın. Aksi takdirde, yangına veya elektrik çarpmasına neden olabilir.

Bu makinenin kullanımına ilişkin notlar

- Ekipmanı iyi havalandırılan veya hava geçiren bir odada kullanın.
- Ekipmanı kullanmadan önce odayı iyice havalandırın.
- Ekipmanı nemli veya tozlu bir yerde kullanmayın. Aksi takdirde, yangın veya elektrik çarpmasına neden olabilir
- Ekipmanı sallanan bir masa veya eğik bir zemin gibi sağlam olmayan yerlere koymayın. Ekipman kayıp düşebilir veya yaralanmalara neden olabilir.
- Baskı medyasını değiştirirken parmaklarınızı sıkıştırmamaya veya yaralanmamaya dikkat edin.
- Boya yuvasını uzun süre boş bırakmayın. Boş bırakılması durumunda yuva kuruyabilir ve makinedeki boya katılaşabilir, sonrasında makine boya sağlayamaz hale gelir.
- Boya paketleri boya yuvasında ayarlanmamışsa baskı makinesinde boya paketlerinin ayarı için bir hata mesajı görüntülenir. Önceden kullanılan boya ile aynı renkli boya kartuşunu ayarlayın.
- Ekipmanın iç kısmının temizliği için servis merkezimizle iletişime geçin.
Ekipmanı, uzun süre temizlik yapmadan içi tozlu halde bırakmak yangına neden olabilir veya cihaza zarar verebilir. Ekipmanın iç kısmının temizlik maliyetleri için bayinizle veya servis merkezimizle iletişime geçin.
- Ekipmanı taşımak için, en yakın servis merkezimizle iletişime geçin.

DİKKAT EDİLMESİ GEREKEN HUSUSLAR ve NOTLAR

 **Uyarı**
Bu makinenin bertaraf edilmesi

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

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.

Periyodik olarak değiştirilecek parçalar

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

Medyanın kullanımı

- Güvenilir, yüksek kaliteli baskılar elde etmek için MIMAKI tarafından tavsiye edilen medyaları kullanın.
- 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 yapılacak ve saklanacaksa kaplamalı taraf dışa bakmalıdır.
- Medyayı uzun süre ısıtıcı ON (AÇIK) halde bırakmayın.

Boya paketlerinin kullanımı

- Bu makinenin güvenlik değerlendirmesine göre firmamız tarafından önerilen boya kullanılmaktadır. Bu makineyi güvenli şekilde kullanabilmek için firmamız tarafından önerilen boyayı kullanın.
- Boya paketini asla yeniden boyayla doldurmayın. Yeniden doldurulan boya paketi sorun yaratabilir. Yeniden doldurulmuş boya paketi kullanımından kaynaklanan hiçbir hasarın MIMAKI tarafından üstlenilmediğini unutmayın.
- Boya paketi soğuk bir ortamdan sıcak bir yere taşınırsa boyayı kullanmadan önce en az üç saat boyunca oda sıcaklığında bekletin.
- Makineye takmadan önce boya paketini açın. Boya kartuşu, açılmasının ardından uzun süre açık bırakılırsa makine normal baskı performansını gösteremeyebilir.
- Boya paketlerinin serin ve karanlık bir yerde saklandığından emin olun.
- Boya paketlerini ve atık boya şişesini çocukların ulaşamayacağı bir yerde saklayın.
- Boya paketi açıldıktan sonra boyanın üç ay içerisinde tüketildiğinden emin olun. Kartuş haznesinin açılmasının üzerinden uzun süre geçiyse baskı kalitesi düşebilir.
- Kartuşa vurmeyin veya kartuşu sertçe sallamayın; kartuş boya sızdırabilir.

 **Uyarı**

- Boya kartuşu, boya paketi ve atık boyayı uygun şekilde bertaraf edebilmek için satış veya servis sorumlunuzla iletişime geçin. Bertaraf işlemini kendiniz yaptığınızda, endüstriyel atık bertaraf şirketinin veya bulunduğunuz ülke veya bölgenin öngördüğü düzenlemelere göre hareket edin.

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 ve koruyucu gözlüğü taktığınızdan emin olun.
- Keş istasyonunu ve wiper'ı sık sık silin (tozu ve kağıt tozunu giderin).

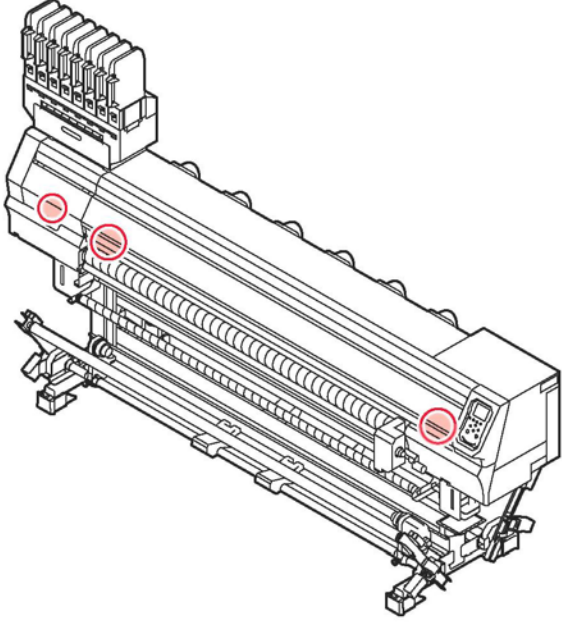
Kurulum sırasında dikkat edilmesi gereken hususlar

 **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 yer
	
<ul style="list-style-type: none"> Makineyi aşağıdaki ortam koşullarında kullanın: Çalışma ortamı: 20 - 30°C arası (68 - 86°F arası) %35 - 65 arası (bağıl nem) 	

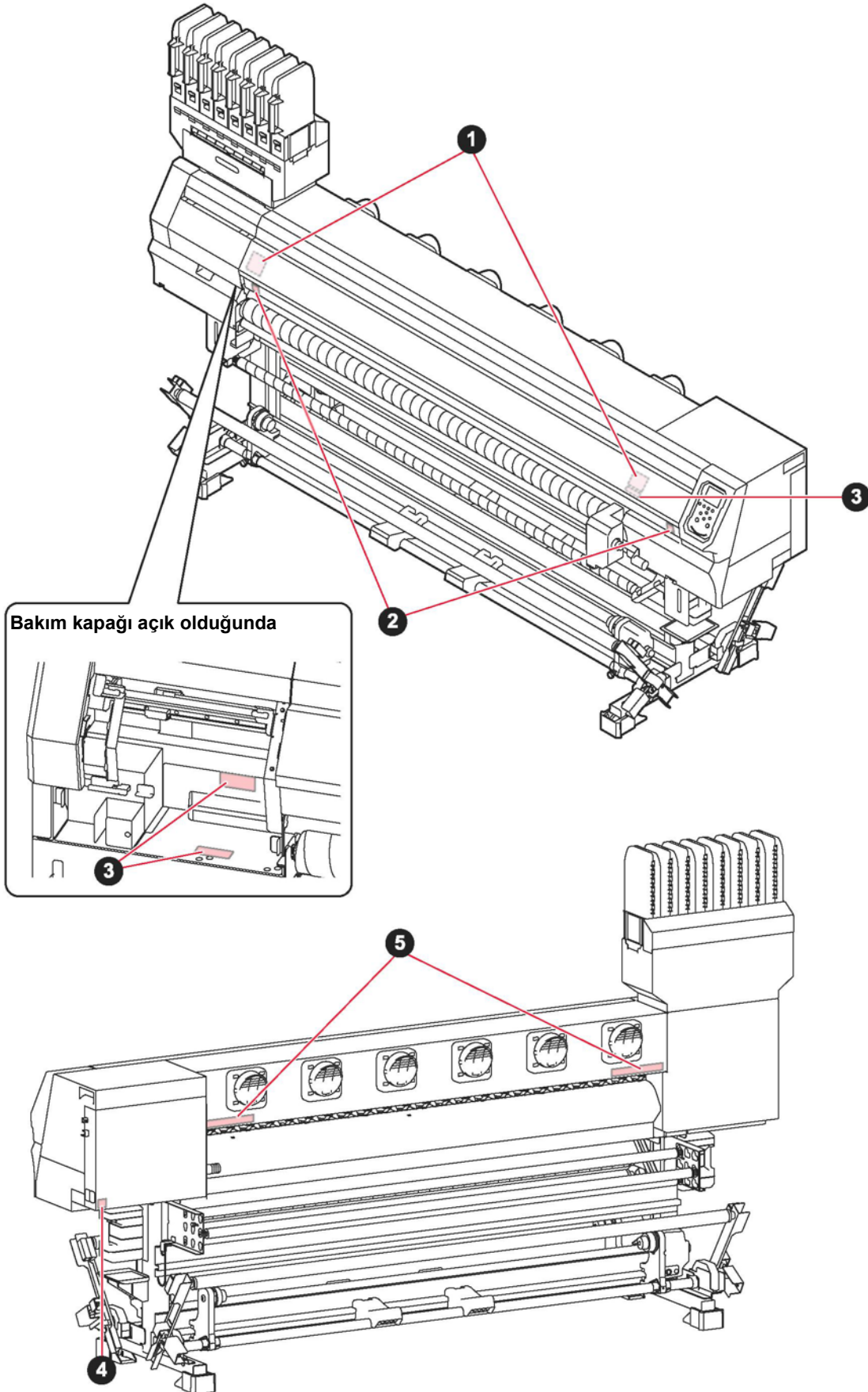
Emniyet kilidi






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



Uyarı etiketleri

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



No.	Sipariş Numarası	Etiket										
1	M910931	 <p>⚠ DİKKAT ⚠ ATTENTION</p> <p>KAPAK TEHLİKESİ Ciddi yaralanmalara yol açabilir. Kapağı açarken ve kapatırken sonuna kadar tutun.</p> <p>COUVERCLE-DANGER Peut entraîner de graves blessures. Lors de l'ouverture ou de la fermeture du couvercle, tenir le couvercle jusqu'à la fin.</p> <p>カバー急落下あり 指を挟まれると、ケガや骨折の恐れあり。 カバーの開閉は、最後まで手を添えて行ってください。</p> <p>M910931</p>										
2	M907833											
3	M903330											
4	M907935											
5	M905811	 <table border="1"> <thead> <tr> <th>⚠ 警告</th> <th>⚠ 警告</th> <th>⚠ UYARI</th> <th>⚠ WAARSCHUWING</th> <th>⚠ AVERTISSEMENT</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>手指和身体請勿靠近运转部位，以免造成危險</td> <td>危険な運動部 指や体を近づけないように</td> <td>TEHLİKELİ HAREKETLİ PARÇALAR Parmaklarınızı ve vücudunuzun diğer kısımlarını uzak tutun.</td> <td>GEFÄHRLICHE BEWEGLICHE TEILE Finger und andere Körperteile fernhalten.</td> <td>PIECES MOBILES DANGEREUSES Doigts et autres parties du corps sont hors de portée.</td> </tr> </tbody> </table>	⚠ 警告	⚠ 警告	⚠ UYARI	⚠ WAARSCHUWING	⚠ AVERTISSEMENT	手指和身体請勿靠近运转部位，以免造成危險	危険な運動部 指や体を近づけないように	TEHLİKELİ HAREKETLİ PARÇALAR Parmaklarınızı ve vücudunuzun diğer kısımlarını uzak tutun.	GEFÄHRLICHE BEWEGLICHE TEILE Finger und andere Körperteile fernhalten.	PIECES MOBILES DANGEREUSES Doigts et autres parties du corps sont hors de portée.
⚠ 警告	⚠ 警告	⚠ UYARI	⚠ WAARSCHUWING	⚠ AVERTISSEMENT								
手指和身体請勿靠近运转部位，以免造成危險	危険な運動部 指や体を近づけないように	TEHLİKELİ HAREKETLİ PARÇALAR Parmaklarınızı ve vücudunuzun diğer kısımlarını uzak tutun.	GEFÄHRLICHE BEWEGLICHE TEILE Finger und andere Körperteile fernhalten.	PIECES MOBILES DANGEREUSES Doigts et autres parties du corps sont hors de portée.								

CE UYGUNLUK BEYANI

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

Ürün	Renkli Inkjet Baskı Makinesi
Model No.	Tx300P-1800
Seri No. açıklaması	AABCDEEE AA: W3, B: 0-9, C: herhangi bir alfanümerik, D: herhangi bir harf, EEE: 001 - 999 arası bir sayı
Üretici	MIMAKI ENGINEERING CO., LTD. 2182-3, Shigeno-otsu, Tomi, Nagano, 389-0512, Japonya

Avrupa Birliği'ndeki Yetkili Derleyici

MIMAKI EUROPE B.V.
Stammerdijk 7E 1112 AA Diemen, Hollanda
Genel Müdür Koji Shimizu

Direktifler	Makine Direktifi	2006/42/AT
	Düşük Voltaj Direktifi	2014/35/AB
	EMC Direktifi	2014/30/AB
	RoHS Direktifi	2011/65/AB

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

Makine Direktifi / Düşük Voltaj Direktifi

EN IS012100:2010, EN60204-1:2006+A1, EN60950-1:2006+A11+A1+A12

EMC Direktifi EN55022:2010, EN61000-3-2:2006+A1+A2, EN61000-3-3:2008, EN55024:2010

RoHS Direktifi EN50581:2012

Bölüm 1

Kullanmaya Başlamadan Önce



Bu bölüm

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

Makinenin Taşınması	1-2	Kabloların Bağlanması	1-9
Makinenin kurulacağı yer	1-2	USB 2.0 Arayüz Kablosunun	
Çalışma Ortamı Sıcaklığı	1-2	Bağlanması	1-9
Makinenin Taşınması	1-2	LAN kablosunun bağlanması	1-9
Parçaların İsimleri ve İşlevleri	1-4	Güç kablosunun bağlanması	1-10
Makinenin Ön Tarafı	1-4	Boyanın Ayarı	1-11
Makinenin Arka ve Sağ Yan Tarafı	1-5	Boya paketlerinin kullanımında	
İşlem Paneli	1-6	dikkat edilmesi gerekenler	1-14
Medya sensörü	1-8	Medya	1-14
Carriage	1-8	Kullanılabilir medya boyutları	1-14
Kep istasyonu	1-8	Medyaları kullanırken dikkat	
Sıkıştırma ruloları ve Besleme ruloları	1-8	edilmesi gereken hususlar	1-14
		Sınırlı medya	1-15
		Menü modu	1-16

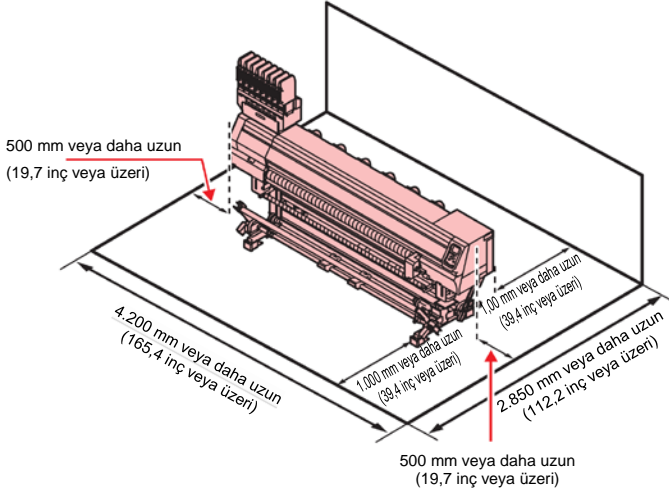
Makinenin Taşınması

Makinenin Kurulacağı Yer

Bu makineyi kurmadan önce yeterli alanın mevcut olduğundan emin olun.

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

Model	Genişlik	Derinlik	Height (Yükseklik)	Brüt ağırlık
Tx300P-1800	3.200 mm (126,0 inç)	965 mm (38,0 inç)	1.857 mm (73,1 inç)	255 kg (562,2 lb)



Çalışma Ortamı Sıcaklığı

Baskı kalitesinin güvenilir olabilmesi için bu makineyi 20 ila 30°C (68 ila 86°F) aralığında bir ortamda kullanın.

Makinenin Taşınması

Makineyi basamaksız düz bir zeminde taşırken aşağıdaki adımları izleyin.

Önemli!

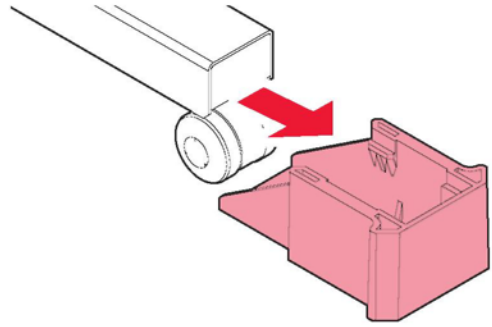
- Makine, basamaksız düz bir zemin haricinde bir yere taşınacaksa bayinizle veya servis merkezimizle iletişime geçin. Kendiniz taşırsanız makine arızalanabilir veya hasar görebilir. Taşıma işlemi için bayinizden veya servis merkezimizden talepte bulunun.



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

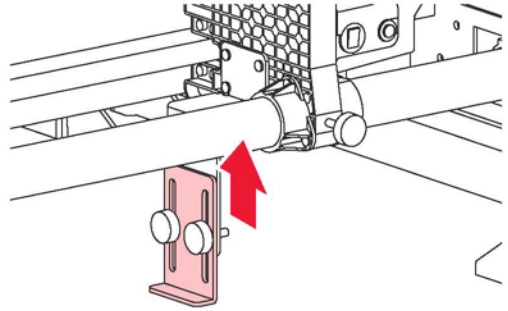
1

Tekerlek bloklarını çıkarın.



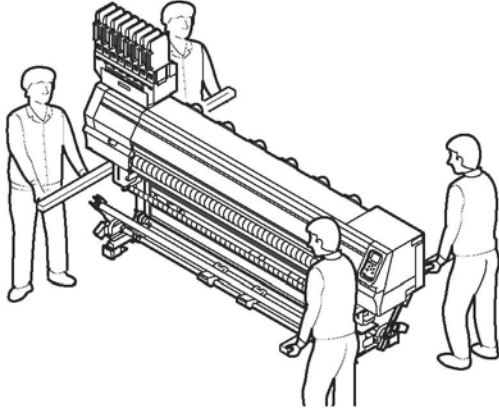
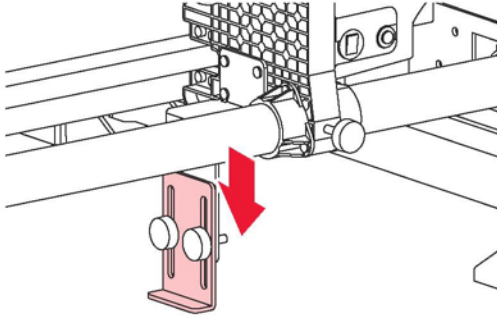
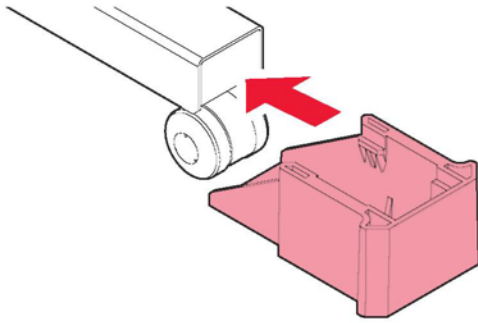
2

Sarma ve besleme ayaklarını kaldırın.



3**Bu makineyi şekilde gösterildiği gibi taşıyın.**

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

**4****Sarma ve besleme ayaklarını alçaltın.****5****Tekerlek bloklarını yeniden takın.****1**

Parçaların İsimleri ve İşlevleri

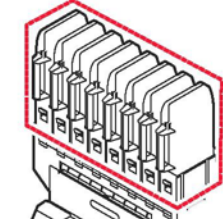
Makinenin Ön Tarafı

Bakım kapağı (üst)

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

Boya kartuşları

Her kartuşta belirli renkte boya mevcuttur.



Ön kapak

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

Gerdirme rulosu

Bu rulo medyayı besler.

Sıkıştırma kolu (ön)

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

Carriage

Baskı kafası ünitesini bir yandan diğer yana hareket ettirir.

İşlem paneli

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

Temizleme Solüsyonu Kartuş yuvası

Temizleme solüsyonu kartuşunu yerleştirin.

Rulo dayanakları

Rulo medya yüklenirken bunların üzerine yerleştirilir.

Sarma gerdirme barı

Rulo medyayı sarmak için gerilimi ayarlamayı destekler.

Sarma katlama çubuğu

Rulo medyayı sarmak için gerilimi dengelemeyi destekler.

Bez rulo

Boyanın toplama bezine kaçmasını önlemek için gerdirme rulosuna bulaşan boyayı tahliye eder.

Bakım kapağı (alt)

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

Atık boya haznesi

Atık boya bu haznede toplanır.

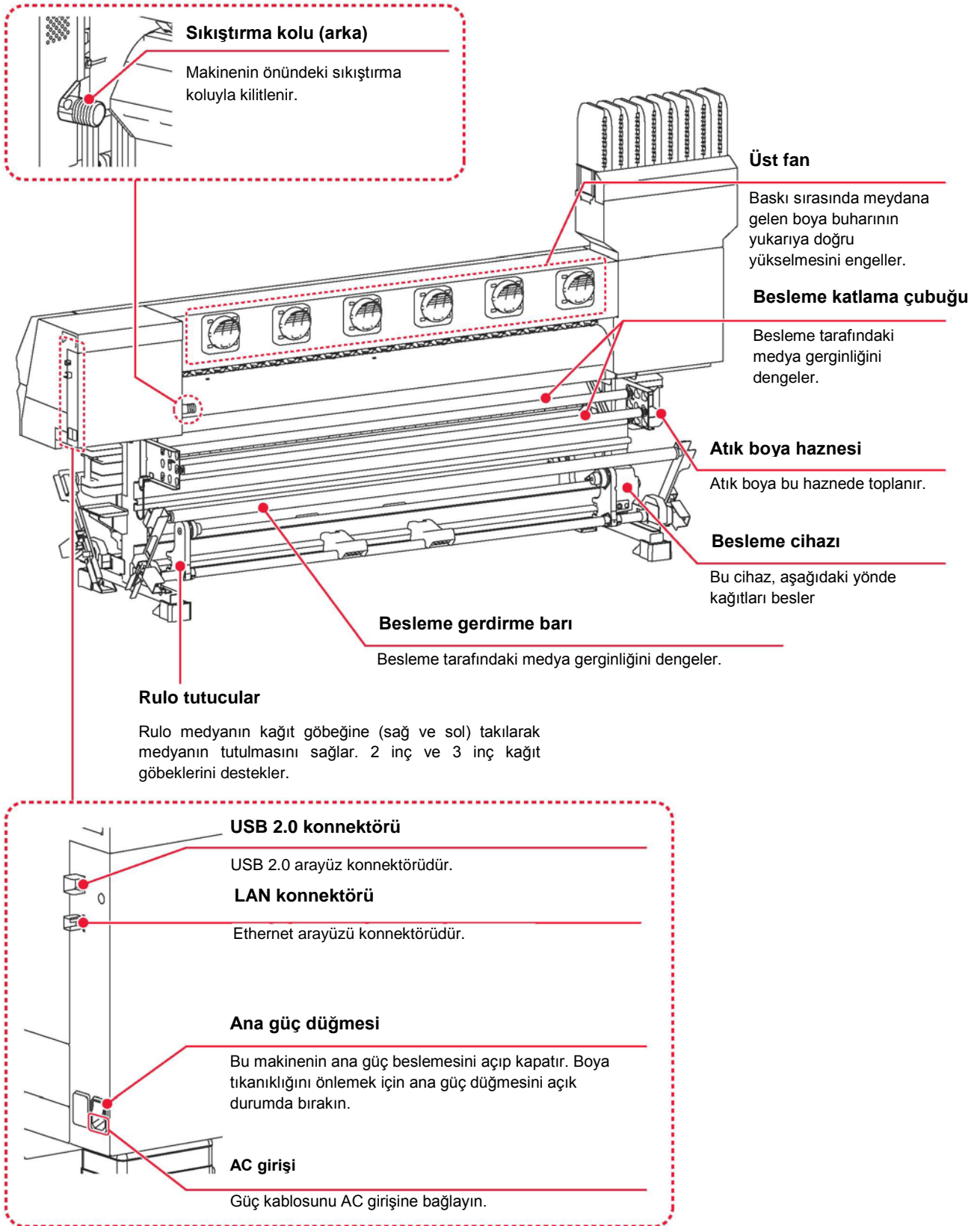
Stand

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

Sarma aygıtı

Basılan rulo medyayı otomatik olarak sarar.

Makinenin Arka ve Sağ Tarafı



İşlem Paneli

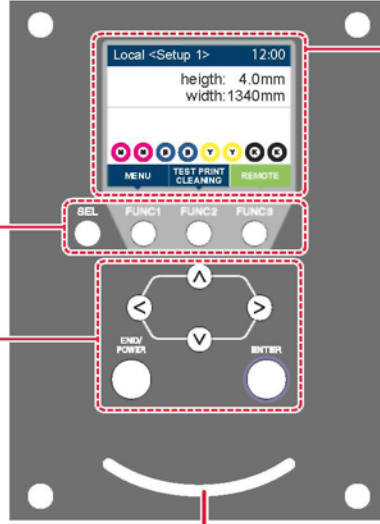
Makinenin baskı ayarlarını yapmak veya makineyi çalıştırmak için İşlem Panelini kullanın.

SEL (SEÇİM) tuşu

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

FUNC1 / FUNC2 / FUNC3 tuşları

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
- Boya Durumu¹
- [FUNC1] - [FUNC3] tuşlarına atanan fonksiyonlar²

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 (GİRİŞ) tuşu**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 yanan açık mavi	REMOTE moda geçildi.
Yanıp sönen açık mavi	Şu anda baskı yapılıyor.
Sürekli yanan mavi	Test baskısı sırasında: makinede kayıtlı bir şablonun baskısı alınıyor.
Yanıp sönen kırmızı	Makinede hala baskı verisi var.
Sürekli yanan kırmızı	Bir hata meydana geldi.
Sürekli yanan sarı	Hata (SYSTEM HALT) (SİSTEMİN DURMASI) meydana geldi.
Sürekli yanan sarı	Firmware güncelleniyor.



- Makine çalıştırıldığında işlem panelindeki güç düğmesi mavi renkte yanar ve makine kapatıldığında söner. Ana güç düğmesi ON (AÇIK) durumda kalırsa güç düğmesi OFF (KAPALI) durumda bile olsa boya tıkanıklığını engelleme fonksiyonu periyodik olarak çalıştırılır. (Otomatik bakım fonksiyonu) S.1- 5

***1: Boya Durumu**

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

Simge	İçindekiler
	Kalan boya miktarı 9 aşamada görüntülenir. Kalan miktar sağa doğru gittikçe azalır.
	boya dolu
	Yaklaşık 1/8'i tüketilmiş durumda.
	Yaklaşık 1/4'ü tüketilmiş durumda.
	Yaklaşık 3/8'i tüketilmiş durumda.
	Yaklaşık 1/2'si tüketilmiş durumda.
	Yaklaşık 5/8'i tüketilmiş durumda.
	Yaklaşık 3/4'ü tüketilmiş durumda.
	Yaklaşık 7/8'i tüketilmiş durumda.
	bitmek üzere
	Boya bittiğinde veya bitmek üzereyken gösterilir (yalnızca 4 renkli boya seti kullanıldığında).
	Boya bittiğinden dolayı veya boya hatası nedeniyle kartuşun kullanılamayacağını gösterir (kalan boya 0, kartuş takılı değil, vb.).
	Boyanın son kullanma tarihinin geldiğini veya son kullanma tarihinin üzerinden bir ay geçtiğini gösterir. Lütfen hızlı bir şekilde kullanın. Son kullanma tarihini iki ay geçen boya artık kullanılamaz.

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

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

Simge	İçindekiler
MENU	Fonksiyonları ayarlamak için menüyü görüntüler.
TEST PRINT CLEANING	Ekranda test baskısı, temizleme gibi bakım fonksiyonları görüntülenir.
REMOTE	LOCAL (LOKAL) moddan REMOTE moda geçiş yapar ve baskı işlemini başlatır.
ADJUST	FEED COMP. (BESLEME DÜZELTMESİ) DROP.POScorrect (ATIŞ KONUMU DÜZELTME) vb. gibi düzeltme fonksiyonlarını görüntüler.
DATA CLEAR	Veri silme işlemini gerçekleştirir.
LOCAL	REMOTE modda baskı işlemini askıya alır ve LOCAL (LOKAL) moda geçer.
>>	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.
OK	Uyarı mesajı görüntülediğinde doğrulamayı tamamlamak ve benzeri fonksiyonlar için kullanılır.
OFF	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.
MEDIA	Medyayı sıfırlar.

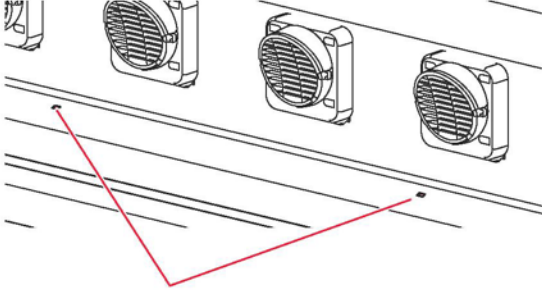


- Simgelerin rengi, baskı makinesinin durumuna göre değişir.
 Simge yeşil olduğunda : Baskı makinesi REMOTE moddadır.
 Simge koyu mavi olduğunda : Baskı makinesi, LOCAL (LOKAL) moddadır.
 Simge sarı olduğunda : Bir uyarı meydana gelmiştir.
 Simge kırmızı olduğunda : Bir hata meydana gelmiştir.

Medya sensörü

Medya sensörü medyanın mevcudiyetini ve medya uzunluğunu algılar.

Bu makinenin baskı levhasında iki medya sensörü vardır (arka tarafta).



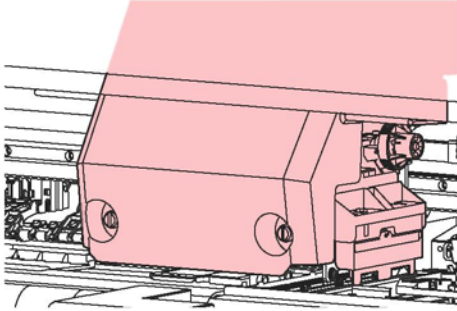
Medya sensörü

Önemli!

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

Carriage

Carriage, baskı için boya başlığı, medya genişliği ayarını manuel olarak düzenlemek için "LED işaretçisi" ile birlikte gelir (S.2-15). Baskı kafası yüksekliğini medya kalınlığına göre ayarlamak için de bir kol mevcuttur. (S.2-5)



Kep istasyonu

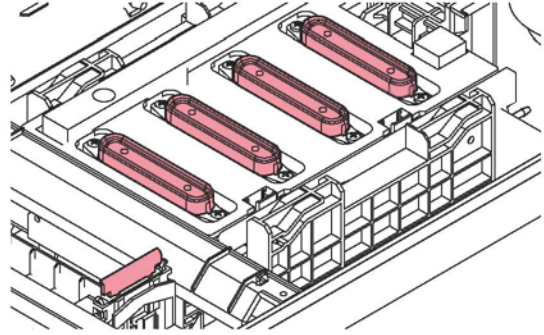
Kep istasyonunda boya kapakları, baskı kafasını temizleyen wiper gibi üniteler bulunur.

Boya kapakları boya başlıklarındaki nozüllerin kurumasını önler. Wiper baskı kafasındaki nozülleri temizler.

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



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

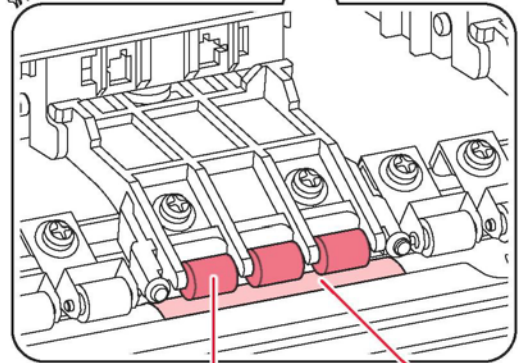
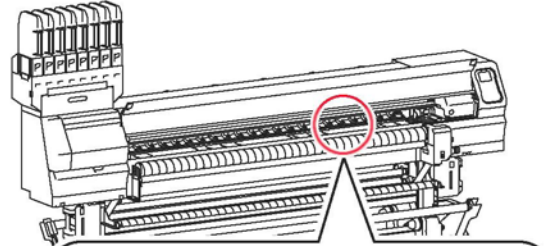


Sıkıştırma Ruloları ve Besleme Ruloları

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

Önemli!

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

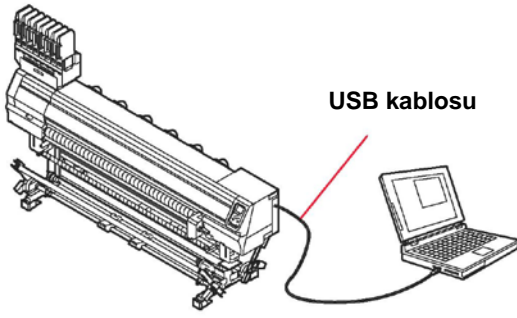


Sıkıştırma rulosu

Besleme rulosu

Kabloların Bağlanması

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.

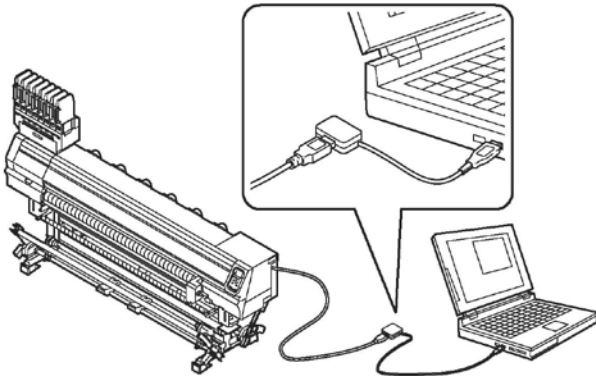
USB 2.0 arayüzüne ilişkin notlar

Önemli!

- RIP sisteminiz USB 2.0 ile uyumlu olmalıdır.

● Tek bir kişisel bilgisayara iki veya daha fazla Tx300P makinesi bağlandığında

Tek bir kişisel bilgisayara iki veya daha fazla Tx300P makinesi bağlandığında, kişisel bilgisayar tüm Tx300P makinelerini doğru bir şekilde tanıyamaz. Tanınmayan Tx300P makinesini eğer varsa başka bir USB bağlantı noktasına bağlayın, tanınıp tanınmadığını kontrol edin. Tx300P makinesi yeni bağlandığı USB bağlantı noktası tarafından tanınmıyorsa piyasadaki USB 2.0 tekrarlayıcı kabloları kullanın.



● USB high speed modunda çalışan çevre birimlerine ilişkin notlar

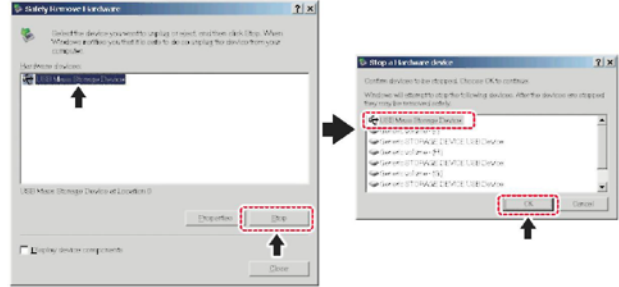
USB high speed modunda çalıştırılacak bir çevre birimi (USB bellek veya USB sabit disk), Tx300P makinesinin bağlı olduğu kişisel bilgisayara bağlanırsa USB aygıtı tanınmayabilir. Tx300P makinesi, harici bir sabit diskin USB üzerinden bağlı olduğu kişisel bilgisayara bağlanırsa Tx300P makinesinin veri çıkışı hızı düşebilir. Bu durum, baskı sırasında baskı kafası ünitesinin sağ veya sol uçta geçici olarak durmasına neden olabilir.

● USB belleğin çıkarılması

Bir USB bellek modülü bir Tx300P makinesinin bağlı olduğu kişisel bilgisayara bağlanırsa belleği öncelikle "Safely Remove Hardware" ("Donanımı Güvenle Kaldır") penceresindeki "Stop" ("Durdur") seçeneğine tıklayarak ve daha sonra verilen talimatları izleyerek kaldırın.

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

Baskı işlemi öncesinde, verileri sabit diske kopyalayın.



LAN kablosunun bağlanması

LAN kablosunu bağlarken aşağıdaki talimatları takip edin:

Önemli!

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

Ağ Üzerinden Baskı

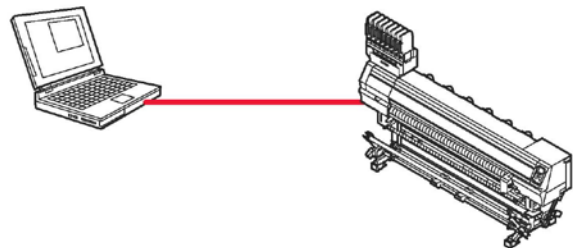
Ağ üzerinden baskı yapabilmek için, ağınıza aşağıdaki şekilde yapılandırmanız gerekir. Bunu uygunsuz bir ortama göre ayarlarsanız baskı işleminin durmasına neden olabilir.

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

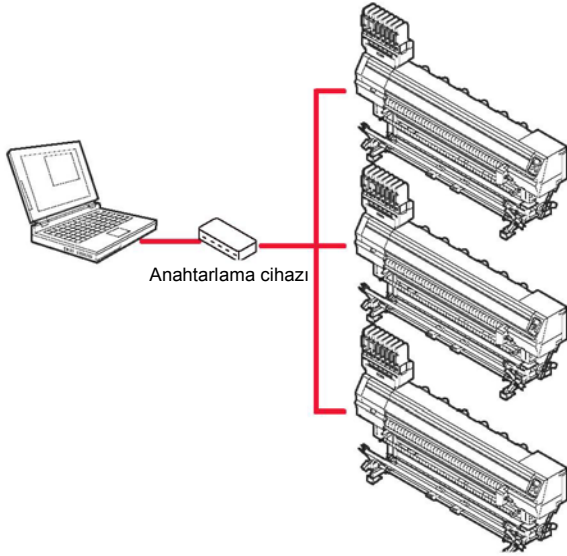
Önemli!

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

● Doğrudan baskı makinesine bağlanıyorsa



● Anahtarlama cihazı üzerinden bağlanıyorsa



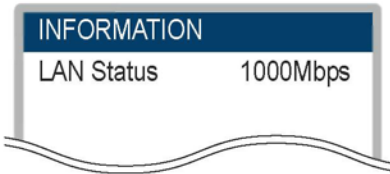
Bilgisayar veya baskı makinesine bağlı aygıt, Ethernet 1000 BASE-T protokolünü desteklemiyorsa baskı işlemi gerçekleştirilemez. Bağladıktan sonra, aşağıdakileri kontrol edin.

(1) Baskı makinesinin ekranını kontrol edin.

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

Önemli!

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



(2) LAN konnektörünün yeşil ışığının yandığını kontrol edin.

- Makineyi çalıştırdıktan sonra LAN konnektörü lambası aşağıdaki gibi yanar.

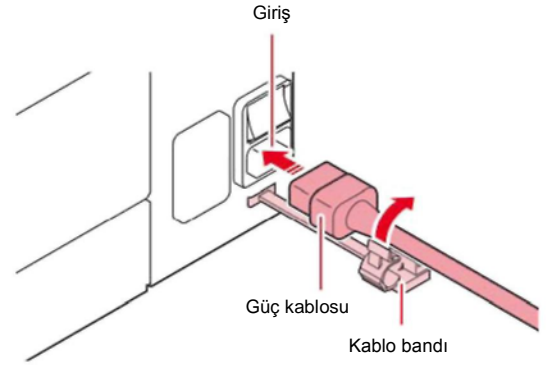
Renk	State (Durum)	Durum
Yeşil	Yanıyor	1000 BASE-T ile bağlantı mevcut
	OFF (KAPALI)	1000 BASE-T olmadan bağlantı mevcut
Sarı	Yanıyor	Yukarı yönlü bağlantı
	Yanıp sönüyor	Veri alınıyor
	OFF (KAPALI)	Aşağı yönlü bağlantı

Önemli!

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

Güç Kablosunun Bağlanması

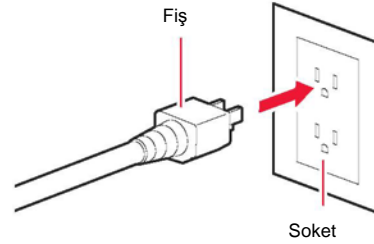
1 Güç kablosunu makinenin güç girişine takın.



2 Kablo bandıyla sabitleyin.

- Kabloyu bu makineye bağlı kablo bandıyla sabitleyin.

3 Makinenin fişini prize takın.



- Ürünle birlikte gelen güç kablosu dışındaki güç kablolarını kullanmayın.

Önemli!

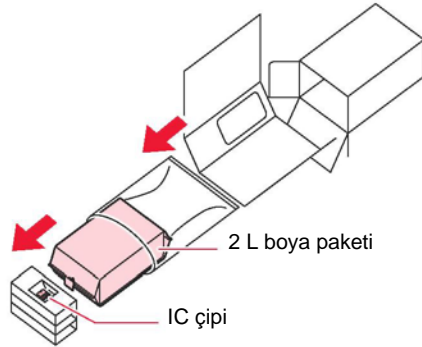
- Güç kablosunun makinenin yakınındaki bir prize takıldığından ve güç kablosunun kolayca çıkarılabildiğinden emin olun.
- Güç kablosunu topraklanmış bir prize takın. Aksi takdirde yangına veya elektrik çarpmasına neden olabilir.

Boyanın Ayarı

1

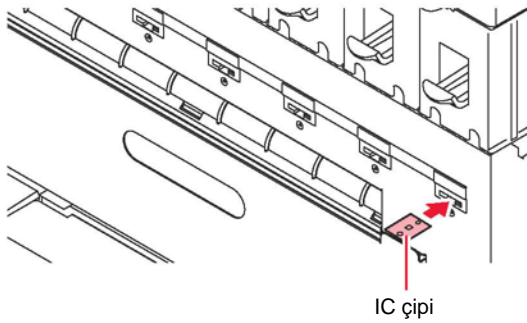
2 L boya paketini çıkarın.

- 2 L boya paketini ve boya çipini küçük karton kutudan çıkarın.



2

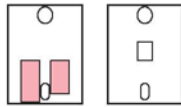
IC çipini takın.



Dikkat

- IC çipi yönüyle ilgili dikkatli olun. Yanlış yönde ayarlanmıŝsa boya düzgün beslenmez.

Çipi metale bakacak şekilde sola takın.
Takarken metal parçaya dokunmayın. (IC çipi statik elektrikten zarar görebilir.)

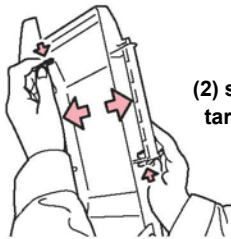


3

2 L boya paketini 2 L eco kutusuna yerleştirin.

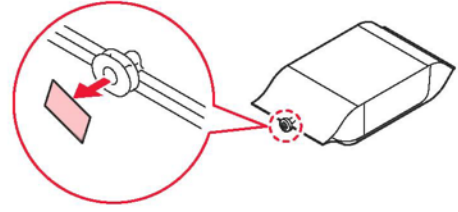
- (1) Sağ tarafa gösterildiği gibi 2 L eco kutusunu açın.

(1) Parmak kavramasına basarken.



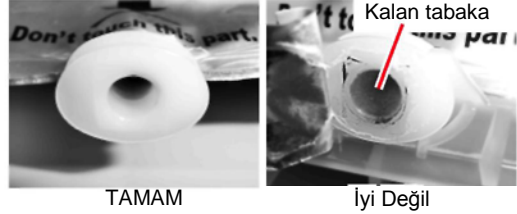
(2) sağ ve sol tarafa açın.

- (2) 2 L boya paketinin konnektöründeki tabakayı çıkarın.

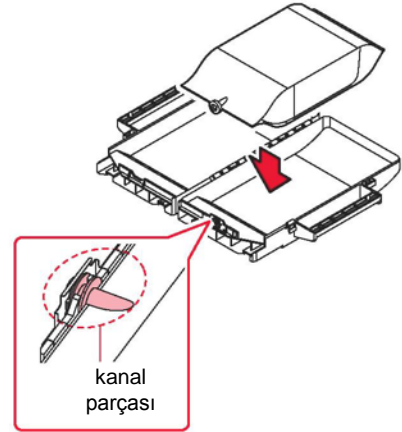


Dikkat

- IC çipi yönüyle ilgili dikkatli olun. Yanlış yönde ayarlanmıŝsa boya düzgün beslenmez.



- (3) 2 L boya paketini konnektöre aşağıya bakacak şekilde yerleştirin ve 2 L eco kutusunu kapatın.



Dikkat

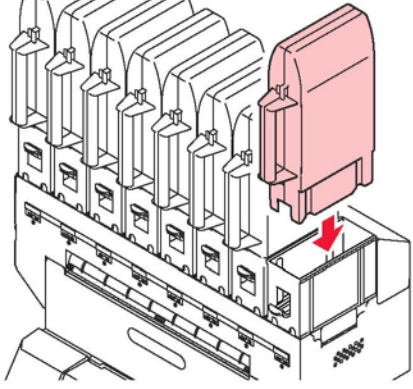
- 2 L boya paketini yerleştirirken 2 L eco kutusundaki etikete göre paketin şekli ayarlayın. şekli ayarlanmamışsa boyayı kullanamayabilirsiniz.
- 2 L eco kutusunu kapatmadan önce boya paketinin konnektörünün 2 L eco kutusunun kanal parçasına yerleştirilmiş olduğundan emin olun. Kanal üzerine yerleştirilmezse boyayı besleyemeyebilir.

1

4

2 L eco kutusunu tabana takın.

- Boya, 2 L eco kutusuna bağlanan baskı makinesine beslenir.
- 1 veya 2 dakika sonra bağlı baskı makinesi üzerindeki BOŞ lambası söner.



- 2 L eco kutusunu tamamen içeri itin. Aksi halde boyayı besleyemeyebilir.

2 L Boya Paketinin Değiştirilmesi

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



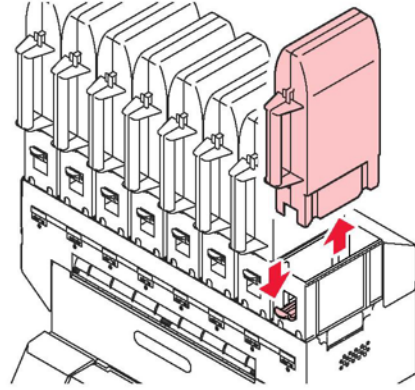
- 2 L boya paketini değiştirirken ürünle birlikte gelen koruyucu gözlüğü ve eldivenleri taktığınızdan emin olun. Boya sıçrayabilir ve yanlışlıkla gözlerinize girebilir.



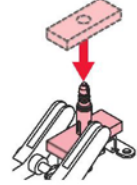
- Kullandıktan sonra yaklaşık 10 cc boya paket içinde kalsa da, kullanılan gerçek miktar iki litre olacak şekilde paket doldurulur.

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

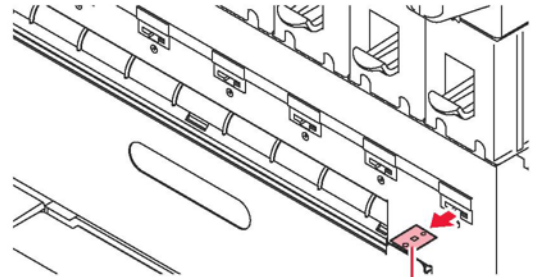
1

Tabandaki kolu aşağı itin ve 2 L eco kutusunu çıkarın.

- 2 L boya paketini değiştirirken tabanda leke kalmasını önlemek için erkek konnektör emiciyi (ekleniti) periyodik olarak değiştirin.
- 2 L boya paketinin her beş ila on kez değişiminde, emiciyi bir defa değiştirin.
- Emiciyi değiştirirken ürünle birlikte gelen koruyucu gözlüğü ve eldivenleri taktığınızdan emin olun.



2

IC çipini çıkarın.

IC çipi

3

2 L eco kutusunu açın ve ardından 2 L boya paketini değiştirin.

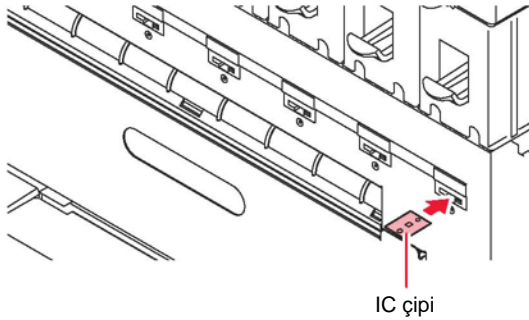
- Adım 2'de kullanılmış 2 L boya paketleri ile boya çipini çıkarılmış konumda tutun. (Yeni boya paketinin boya çipiyle karıştırılmamalı)

4

2 L boya paketi ile birlikte verilen boya çipini takın.



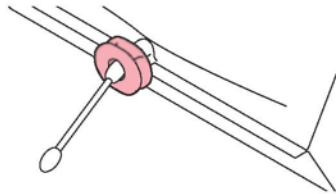
- IC çipinin metal kısmına dokunmamaya dikkat edin. Oluşturulan statik elektrik nedeniyle IC çipinin hasar görme riski vardır.



IC çipi



- Kullanılmış boya paketlerini bertaraf etmek için endüstriyel atık bertaraf şirketiyle iletişime geçin.
- Bir boya paketi bitmeden çıkarılırsa aşağıdaki prosedürleri takip edin. Aksi takdirde kalan boya miktarını doğru bir şekilde anlayamazsınız.
 - (1) Eco kutusundan bir boya paketini çıkarın.
 - (2) 2 L boya paketinin konnektör kısmının içine bulaşan boyayı bir pamuk çubuk vb. ile silin.



- (3) Boya çipini çıkarın ve boya paketiyle birlikte tutun.
- (4) Boya paketini tekrar kullanırsanız paketi ayarlayın ve pakete birlikte tutulan boya çipini takın.

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

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

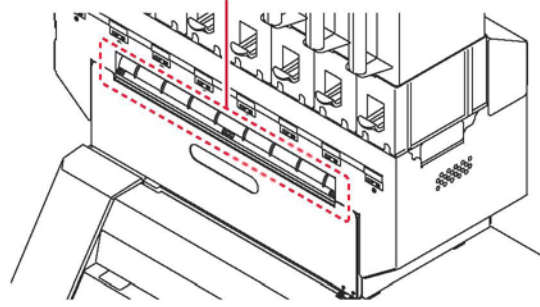
Önemli!

- Ekranda [INK NEAR END] ([BOYA BİTMEK ÜZERE]) görüntülendiğinde, otomatik temizleme işlemi çalışmaz. (☞ S.3-10)

Boya kartuşu lambaları için

Makinede takılı olan boya kartuşlarının durumu boya kartuşlarının altında bulunan lambalarla kontrol edilebilir.

Boya kartuşu lambaları



Lambanın Niteliği	Tanım
Mavi renkte yanıyor	Hata yok (boya veriliyor)
OFF (KAPALI)	Hata yok
Sarı renkte yanıyor veya yanıp sönüyor	Aşağıdaki hatalardan biri meydana gelmiştir. <ul style="list-style-type: none"> • Boya bitmek üzere • Boyanın son kullanma tarihi sona ermiş (bir ay)
Kırmızı renkte yanıp sönüyor	Boyanın son kullanma tarihi sona ermiş (iki ay)
Kırmızı renkte yanıyor	Aşağıdaki hatalardan biri meydana gelmiştir. <ul style="list-style-type: none"> • Boya bitti • IC çipi takılı değil • Diğer boya hataları (☞ S.5-6)

Boya son kullanma tarihi hakkında

Boya paketinin bir son kullanma tarihi vardır.

Bu son kullanma tarihi geçtiğinde, kılavuz mesajı olarak LOCAL (LOKAL) modda bir mesaj görüntülenir. (☞ S.5-4, ☞ S.5-6) Boya kartuşunu, üzerinde belirtilen son kullanma tarihinden itibaren iki ay daha kullanabilirsiniz, ancak son kullanma tarihinin üzerinden üç ay geçtikten sonra bu kartuşu artık kullanamazsınız.

Bilgilendirme amaçlı LED yanıp sönmeye başlayınca boya paketini değiştirin.

Örn: Son kullanma tarihi Nisan ise

- Mayıs : Kullanılabilir
- Haziran : Kullanılabilir (LED sarı renkte yanıyor)
- Temmuz : Kullanılamaz (LED kırmızı renkte yanıp sönüyor)

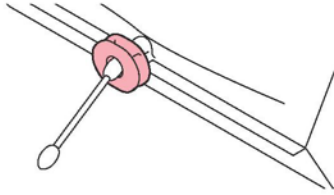
Adı Hakkında

Bu kılavuzda, 2 L boya paketi, 2 L eco kutusu ve boya çipi, toplu olarak "boya kartuşu" adı altında yer alır.

Boya paketlerinin kullanımında dikkat



- Bu makine için orijinal boya paketlerini kullanın. Bu makine orijinal boya paketlerini algılayarak çalışır. Değiştirilmiş boya paketleri veya benzeri paketlerden kaynaklanan sorunlar meydana gelmesi durumunda, makine garanti süresi içerisinde olsa bile garanti kapsamı dışında kalacaktır.
- Boya paketi soğuk bir ortamdan sıcak bir yere taşınırsa boyayı kullanmadan önce en az üç saat boyunca oda sıcaklığında bekletin.
- Boya paketi açıldıktan sonra boyanın üç ay içerisinde tüketildiğinden emin olun. Kartuş haznesinin açılmasının üzerinden uzun süre geçiyse baskı kalitesi düşebilir.
- Boya paketlerinin serin ve karanlık bir yerde saklandığından emin olun.
- Boya paketlerini ve atık boya haznesini çocukların erişemeyeceği bir yerde saklayın.
- Bir endüstriyel atık işleyiciden boş boya paketlerinin bertaraf edilmesini talep edin.
- Boya paketini bitmeden yuvadan çıkardığınızda, boya paketinin konektör kısmının içine bulaşan boyayı bir pamuk çubuk vb. ile silin. Konektör kısmının içine bulaşan boya kurursa tekrar kullanıldığında boya sızıntısına neden olabilir.



- Boya paketlerini sertçe çalkalamayın. Boya paketlerinde boya sızıntısına neden olabilir.
- Boya paketlerini asla boya ile doldurmayın. Bu sorunlara neden olabilir. MIMAKI, yeniden doldurulmuş boya paketlerinin kullanılmasından kaynaklanan hasarların sorumluluğunu üstlenmeyecektir.



- Boya paketlerini parçalarına ayırmayın.

Media

Kullanılabilir medya boyutları ve kullanıma ilişkin notlar aşağıdadır.

Kullanılabilir medya boyutları

Model	Tx300P-130	
Tavsiye edilen medya türü	Ön işleme tabi tutulmuş polyester malzeme	
Maksimum genişlik	1.920 mm (75,6 inç)	
Minimum genişlik	210 mm (8,3 inç)	
Maksimum baskı genişliği	1.920 mm (75,6 inç)	
Rulo medya	Kalınlık	1,0 mm veya daha ince (0,039 inç veya daha ince)
	Rulo dış çapı	Φ250 mm veya daha az (Φ9,8 inç veya daha az)
	Rulo ağırlığı	40 kg veya daha hafif (88,2 lb veya daha hafif)
	Rulo iç çapı	2 veya 3 inç
	Yandan baskılı	İç ve dış yüzlerden bağımsız
	Rulo ucu işlemi	Rulonun ucu kolayca çıkabilmesi için zayıf bir yapışkan bantla veya zayıf bir yapıştırıcıyla göbeğe hafifçe sabitlenmiştir.

Medyaları kullanırken dikkat edilmesi gereken hususlar

Medyaları kullanırken aşağıdaki hususlara dikkat edin.



- Aşağıdakilerin dışında bir medya kullanırken çizim sonucunu onaylamak ve daha sonra kullanılır veya kullanılamaz olduğunu belirlemek için test baskısı yaptığınızdan emin olun.
- Ön işleme tabi tutulmuş kumaş medya setini bırakmayın. Ön arıtma maddesi, besleme rulusunun paslanmasına neden olabilir.
- Güvenilir, yüksek kaliteli baskılar elde etmek için MIMAKI tarafından tavsiye edilen medyaları kullanın.
- Kullanılan bezi ayarlarken baskı kafası yüksekliğini ayarladığınızdan emin olun. Aksi takdirde bez ve veya baskı kafası zarar görebilir.
- Sağ ve sol kenarlardaki ve gergi çubuğundaki aşınmayı önleme işlemi bez kalınlığından daha kalınsa baskı kafası yüksekliğini ve bez tutucusunun lekesiz katman yüksekliğini, bezin sağ ve sol kenarlarının kalınlığına bağlı olarak ayarlayın.
- Kalın sağ ve sol kenarlı bez kullanılıyorsa sarma sırasında rulonun sağ ve sol kenarları yükseldiği için kolayca kayma meydana gelebilir. Sarma sırasında kayma meydana geldiyse kumaş bükülebilir ve baskı kafası nozulünün yüzeyine temas etme gibi sorunlara neden olabilir.
- Boya bulaşması veya esnek kumaş nedeniyle yüksek genleşme ve büzümeli kumaş kullanmayın. Böyle bir kumaş kullanılıyorsa nozulün yüzeyiyle temas veya yanlış hizalanmış baskıya neden olabilir.
- Kıvrımlı bir bez kullanırken kullanmadan önce kıvrımı kaldırdığınızdan emin olun. Sert kıvrımlar baskı kalitesini etkileyebilir veya baskı kafası nozulüne çarpabilir ve boyanın boşalması sorununa neden olabilir.
- Bezi bir çantada saklayın. Bez üzerinde biriken toz, atık kağıt ve flokları silmek, statik elektrik nedeniyle bezi olumsuz etkiler.
- Baskı için kolayca statik üretecek bez medya kullandığınızda ürünle birlikte gelen nötralizasyon bezini kullanın. Ek olarak, nemlendirici vb. kullanarak kullanım ortamının nemini artırın.

Önemli!

Sınırlı medya

Aşağıdaki medya ile çiziciden düzeltmek zordur.

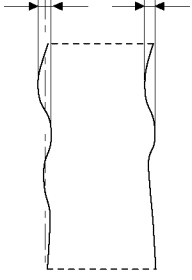
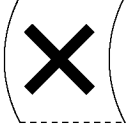
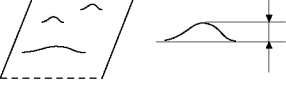
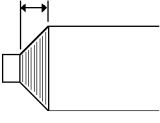

Aşağıdaki medyalarından herhangi birini kullanırken, kullanılabilir veya kullanılamaz olduğunu belirlemek için test baskısı yapın

- Yüksek esneklikli bez (Esnek malzemeler, dikey olarak genişletilebilir örgü vb.)
- Baskı ile ıslatılırken büyük ölçüde genişletilebilir hale gelen malzemeler.
- Büyük genişlik değişimlerine sahip malzemeler.
- Düz bir yüzeye yayıldığında parçalı gevşek kıvrımlar gösteren malzemeler veya tamamen kıvrımlı malzemeler.
- Rulo yapıldığında uçlarda geniş sarma değişimine sahip malzemeler.
- Gücü yetersiz ve besleme ünitesine bağlandığında bükülen kağıt göbekli rulo medya.

Önemli!

- Yukarıda açıklanandan farklı medya kullanırken bile opsiyonel test verileri ile baskı aldığınızdan emin olun. Baskı sonucunu kontrol ettikten sonra kullanılabilir veya kullanılamaz olduğuna karar verin.

Baskı almaya olanak tanıyan bez durumları

Öğeler	Durum	Notlar
Genişlik değişimi	± 5 mm/bir yan kenardan daha az	
Genişletildiğinde eğim	Tek yönlü eğime izin verilmiyor	
Düz bir yüzeyde genişletildiğinde gevşek yükseklik	2 mm veya daha az	
Rulo kenarının yer değişmesi	± 15 mm, Bez (500 mm ve daha az genişlikle) ± 2 mm'dir.	
Rulonun iç çapı	2 ila 3 inç	
Bez göbeğinin gücü	Ayarlandığında 5 mm veya daha az rulo bükülmesi.	
Bez göbeği ile fikseleme	Üç veya daha fazla noktalı veya zayıf yapışmalı bant ile sabitleyin.	
Rulo dış çapı	ϕ 250 mm veya daha az	
Rulo ağırlığı	40 kg veya daha hafif	
Baskı yüzü	Belirtilmedi	
Bez kırışıklığı	İzin verilmedi	

Menu (Menü) Modu

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

NOT-READY (HAZIR DEĞİL) modu

Bu, medyanın henüz algılanmadığı moddur.

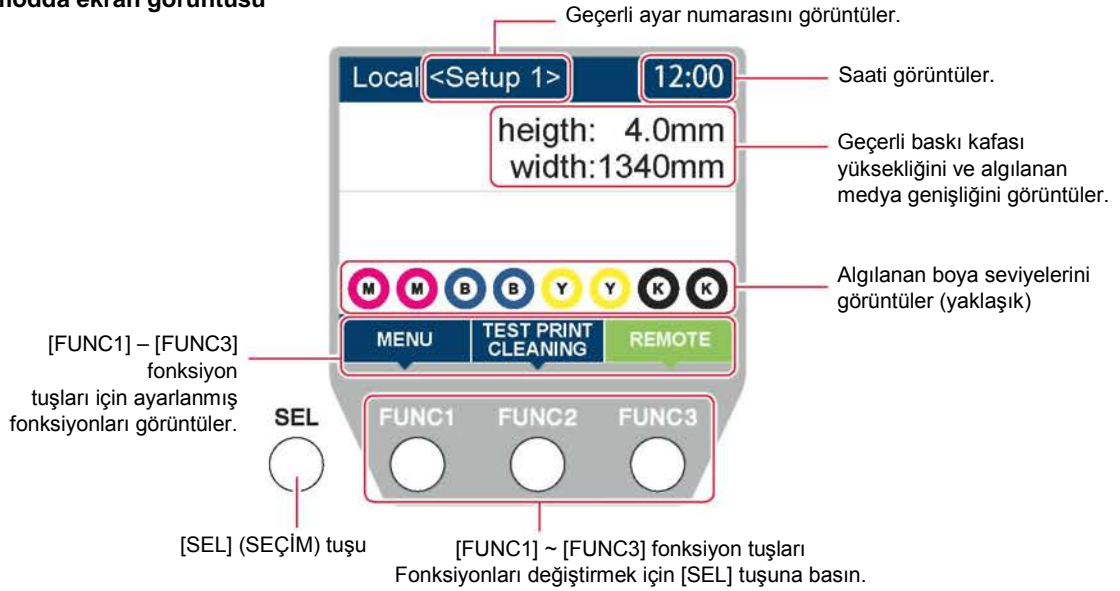
LOCAL (LOKAL) modu

Bu mod baskıya hazırlık durumu modudur.

Tüm tuşlar etkindir.

Makine bilgisayardan veri alabilir. Ancak baskı işlemini gerçekleştirmez.

Lokal modda ekran görüntüsü



Bu mod aşağıdaki işlemlerin gerçekleştirilmesine izin verir:

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

MENU (MENÜ) modu

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

REMOTE modu

Makine aldığı verilerin baskısını alır.

Bölüm 2

Temel İşlemler



Bu bölüm

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

İş akışı	2-2	Medya beslemesini yerleştirin	2-24
Makinenin çalıştırılması/kapatılması	2-3	Medya besleme düzeltmesinin akışı	2-24
Makinenin çalıştırılması	2-3	Tork sınırlayıcının ayarı	2-25
Makinenin kapatılması	2-3	Baskı Kafasının Temizlenmesi	2-25
Medyanın Yerleştirilmesi	2-4	Baskı kafasının temizlenmesi hakkında	2-25
Besleme ve Sarma ünitesinin ayarı	2-4	Test baskısının sonuçlarına göre baskı	
Baskı Kafası Yüksekliğinin Ayarı	2-5	kafasının temizlenmesi	2-25
Ara parçanın kontrol edilmesi	2-6	Medya Düzeltmesi Ayarı	2-26
Rulo medyayı ayarlamak için gerdirme		Medya Düzeltmesi Ayarı	2-26
barını kullanma.....	2-8	Noktaların Konumları Kaydığında... ..	2-26
Gerdirme barını kullanmadan rulo		Verilerin Baskısının Alınması	2-27
medyanın ayarı	2-13	Baskı İşleminin Başlatılması	2-27
Besleme/Sarma aygıtı	2-16	Baskı İşleminin Durdurulması	2-27
Parça medyanın yerleştirilmesi	2-21	Alınmış Verilerin Silinmesi	
Baskı başlangıç noktasının		(Veri Temizleme)	2-27
değiştirilmesi	2-22	Baskıdan sonraki davranış tamamlandı	2-27
Test Baskısı	2-23		
Test Baskısı	2-23		

İş Akışı

1

Makinenin çalıştırılması/
kapatılması

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

2

Medyanın Yerleştirilmesi

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

3

Test Baskısı

Bkz. "Test Baskısı" (☞ S.2-23).

4

Baskı Kafasının Temizlenmesi

Bkz. "Baskı Kafasının Temizlenmesi" (☞ S.2-25).

5

Verilerin Baskısının Alınması

Bkz. "Verilerin Baskısının Alınması" (☞ S.2-27).

Makinenin Çalıştırılması/Kapatılması

Makinenin Çalıştırılması

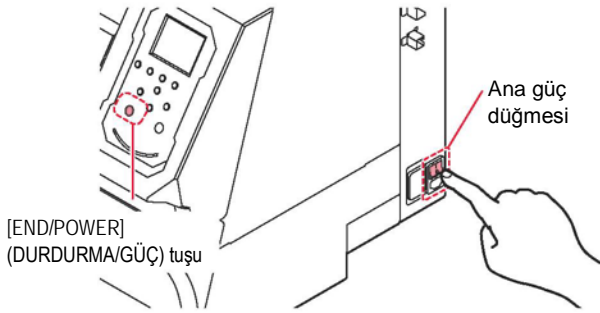
Bu makinede aşağıdaki iki güç düğmesi mevcuttur:

Ana güç düğmesi: Bu makinenin yan tarafına yerleştirilmiştir. Bu düğme her zaman açık tutulmalıdır.

[END/POWER] (DURDURMA/GÜÇ) tuşu: Normal olarak, makineyi çalıştırmak veya kapatmak için bu tuş kullanılır. Nozül tıkanmasını önleme fonksiyonu [END/POWER] (DURDURMA/GÜÇ) tuşu OFF (KAPALI) durumda olsa bile ana güç düğmesi ON (AÇIK) durumundayken çalışır haldedir.

1 Ana güç düğmesini ON (AÇIK) durumuna getirin.

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



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

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

- Makine LOCAL (LOKAL) moda girer.

3 Makinenin bağlı olduğu bilgisayarı çalıştırın.

Önemli!

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

Makinenin Kapatılması

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

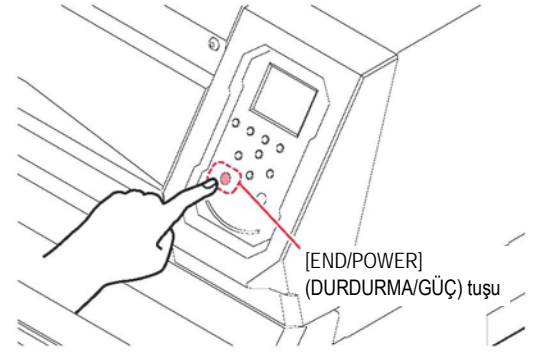
Makineyi kapatırken aşağıdaki hususları kontrol edin.

- Makinenin hala bilgisayardan veri alıp almadığı veya herhangi bir verinin henüz çıktıya dönüştürülüp dönüştürülmediği
- Baskı kafasının kep istasyonuna dönüp dönmediği
- Herhangi bir hatanın meydana gelip gelmediği (S.5-7 "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.

Kapak açılırsa püskürtme fonksiyonu gibi otomatik bakım fonksiyonları çalışmaz.

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

Baskı kafası kep istasyonuna dönmemişken makine kapatılırsa boya başlığı kurur ve bu da nozül tıkanmasına yol açabilir. Bu durumda, makineyi tekrar çalıştırın ve baskı kafasının kep istasyonuna geri dönüp dönmediğini kontrol edin ve daha sonra makineyi kapatın.

● Baskı işlemi sırasında makineyi kapatmayın.

Baskı kafası kep istasyonuna dönmeyebilir.

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

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

Medyanın Yerleştirilmesi

Bu makinede rulo medya ve parça medya kullanılabilir. Kullanılabilir medyalar için bkz. S.1-14 "Kullanılabilir medya boyutları".



- Medyayı yerleştirirken ayağınıza düşürmemeye dikkat edin. Yaralanmaya neden olabilir.
- Rulo medya yerleştirirken, iki veya daha fazla kişiyle çalışın. Aksi takdirde, rulo medyanın ağırlığı nedeniyle sırtınızı incitebilirsiniz.
- Medyayı kurmadan önce baskı kafası yüksekliğini ayarlayın. Kafa yüksekliği, medya yerleştirildikten sonra ayarlanırsa medyanın sıkışmasına neden olabilir, baskı kalitesi düşebilir veya baskı kafasında hasara neden olabilir.

Önemli!

- Bu makine ile sağ taraftaki veya merkezdeki medyayı ayarlayabilirsiniz. Medyayı ayarlarken, bu makinenin arkasındaki iki medya sensöründen birini kapsayacak şekilde ayarladığınızdan emin olun.
- Ortadaki medyayı ayarlarsanız sarma uzatma kablosunu kullanın.
- Baskı kafası yüksekliği kullanım amacına göre ayarlanabilir.

Besleme ve Sarma ünitesinin ayarı

"Besleme ve Sarma ünitesi" ayarları için aşağıdaki öğeleri ayarlayın:

- Besleme ünitesi ve sarma ünitesini kullanın/Besleme ünitesini veya sarma ünitesini kullanmayın.
- Gerdirme barını kullanın/kullanmayın.
- Besleme/sarma ünitesi için AÇIK/KAPALI düğmesi basılı iken işlem.

Bu makinede besleme/sarma ünitesinde gerdirme barının nasıl kullanılacağını seçerek, aşağıdaki dört yöntemden herhangi biri ile baskı alabilirsiniz.

Tension bar (Gerdirme barı)	Medyanın ayarı
Besleme ve sarma gerdirme barı	S.2-8'e bakarak medyayı ayarlayın.
Yalnızca besleme tarafında kullanın	S.2-8 "Rulo medyayı ayarlamak için gerdirme barını kullanma" kısmında kullanılmayan taraftaki gerdirme barı üzerindeki tüm işlemler hariç ayarları yapılandırın.
Yalnızca sarma tarafında kullanın	S.2-14'e bakarak medyayı ayarlayın.

1 LOCAL (LOKAL) modda **FUNC1** (FUNC1) (MENÜ) tuşuna (iki kez) **ENTER** (GİRİŞ) tuşlarına basın.
• MACHINE SETUP (MAKİNE KURULUMU) menüsü görüntülenecektir.

2 "FEEDING/TAKE- UP UNIT (Besleme/Sarma ünitesi)" öğesini seçmek için **▲▼** tuşlarına ve daha sonra **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

3 **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
• "BESLEME ÜNİTESİ" seçilecektir.

4 Bir ayar değeri seçmek için **▲▼** tuşlarına ve daha sonra **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
• Ayar değeri: ON/OFF (AÇIK/KAPALI)

5 **▼** tuşuna ve **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
• "BESLEME GERDİRME BARI" seçilecektir.

6 Bir ayar değeri seçmek için **▲▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
• Ayar Değeri: ON/OFF (AÇIK/KAPALI)

7 **▼** tuşuna basın ve **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
• "TAKE-UP UNIT" (SARMA ÜNİTESİ) seçilecektir.

8 Bir ayar değeri seçmek için **▲▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
• Ayar Değeri: ON/OFF (AÇIK/KAPALI)

9 **▼** tuşuna basın ve **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
• "SARMA GERDİRME BARI" seçilecektir.

10 Bir ayar değeri seçmek için **▲▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
• Ayar Değeri: ON/OFF (AÇIK/KAPALI)

11 **▼** tuşuna basın ve **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
• "Feeding/Take-up SW (Besleme/Sarma düğmesi)" seçilecektir.

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

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

Continuance (Sürekli):

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

Temporary (Geçici):

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

Önemli!

- Direkt bağlantı ünitesini kullanıyorsanız "CONTINUANCE (Sürekli)" ayarını seçseniz bile sarma işlemi "TEMPORARY (Geçici)" ayarı ile gerçekleştirilir.

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

Önemli!

- Medyayı ayarlamadan önce "FEEDING/TAKE-UP (Besleme/ Sarma)" kısmında besleme/sarma gerdirme barını ayarlayın. Medya genişliğini algıladıktan sonra denesiniz bile (S.2-12), besleme/sarma gerdirme barını ayarlayamazsınız.
- Medya genişliğini algıladıktan sonra Besleme/Sarma ünitesinin AÇIK/KAPALI ayarlarını değiştirebilirsiniz.

AÇIK moddan **KAPALI** moda geçerken

Besleme/sarma ünitesi çalışmıyor.

KAPALI moddan **AÇIK** moda geçerken

Tork sınırlayıcısı bağlanmışsa sadece gerdirme kullanmadan sarma işlemi yapılır.

Direkt bağlantı ünitesi bağlanmışsa sarma işlemi yapılmaz.

- Medyayı ayarlarken besleme/sarma yöntemini değiştirmek istiyorsanız yerleştirilen medyayı çıkarın ve 1. adımdan itibaren işlemleri tekrarlayın.

Baskı Kafası Yüksekliğinin Ayarı

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

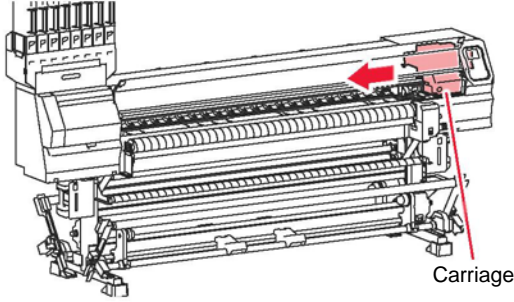
Carriage baskı veya bakım amacıyla yukarı hareket ederse baskı kafasının ön ayarını korumak için hareket eder.

Baskı kafasının üst limiti medya kalınlığına göre çeşitlilik gösterir.

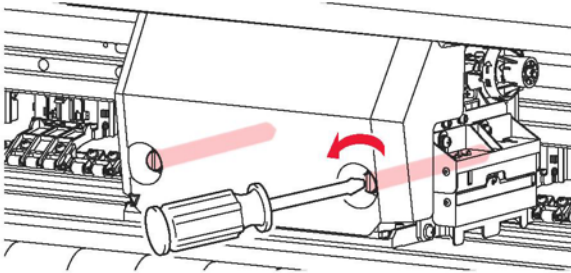
Kullanılabilir ayar değerleri: [2,0 mm ila 7,0 mm] (0,1 mm'lik kademeler halinde)

- 1** LOCAL (LOKAL) modda **FUNC1** (FUNC1) (MENÜ) tuşuna (iki kez) → **ENTER** (GİRİŞ) tuşlarına basın.
- MACHINE SETUP (MAKİNE KURULUMU) menüsü görüntülenecektir.

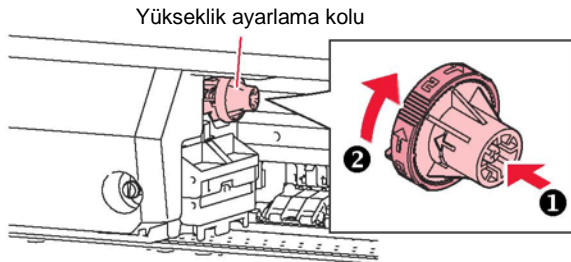
- 2** "HEAD HEIGHT" (BASKI KAFASI YÜKSEKLİĞİ) menüsünü seçmek için **▲▼** tuşlarına ve daha sonra **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
- Carriage'ı baskı levhasına doğru hareket ettirin.



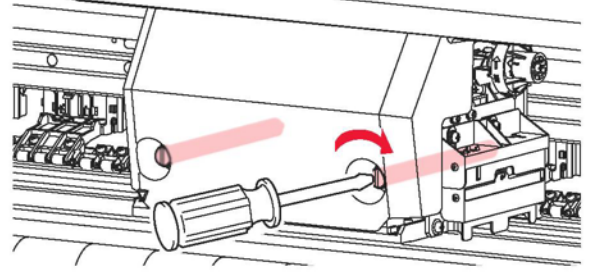
- 3** Ön taraftaki vidayı ayarlayarak yükseklik ayarını gevşetin ve **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
- Vidaları, standart bir tornavida ile her birini bir tur döndürerek gevşetin.



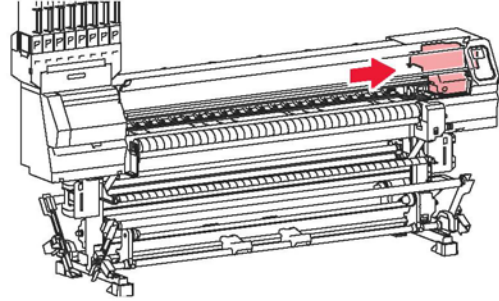
- 4** Yükseklik ayar kolunu medyaya göre ayarlayın.
- ①'ye basarken ②'yi döndür.
 - Ekranı bakın ve uygun bir değere ayarlayın.



- 5** Carriage'ı sabitleyin.
- Vidayı iyice sıkın.



- 6** **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
- Carriage otomatik olarak istasyona geri döner.



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

Ara parçanın kontrol edilmesi

Kullandığınız medya ve baskı yöntemine bağlı olarak ara parça tipini ayarlayın (ürünle birlikte gelen iki tip).

Tüm ara parçalar hakkında

Bu makinede iki ara parça mevcuttur:

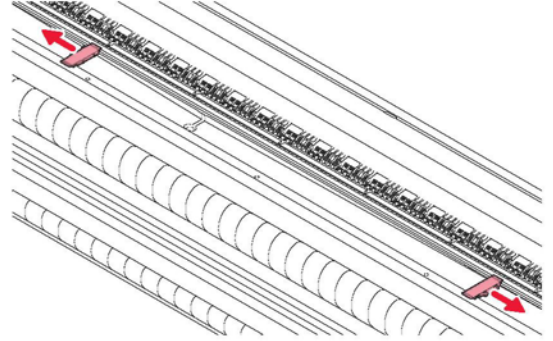
Boya alıcı ara parçası	Ara parçayı ayarlama

- **Bez üzerine baskı alınırken (üst baskı işlemi yapılmadığında)**
Boya alıcı ara parçası kullanın. (👉 S.2-6)
- **Bez üzerine baskı alınırken (üst baskı işlemi yapıldığında)**
Boya alıcı ara parçası kullanın. (👉 S.2-6)
- **Atış konumunu doğru yaptığınızda**
Ayarlama ara parçası kullanın. (👉 S.2-6)

Boya alıcı ara parçasını takma/çıkarma

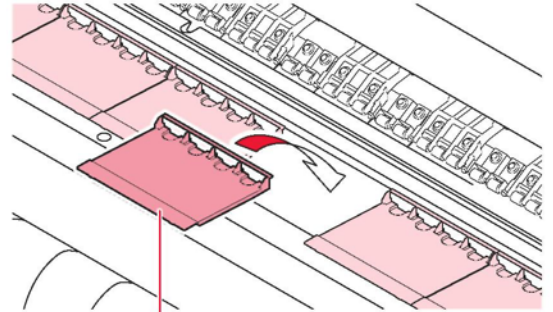
Baskı alırken medyada boya buharından kaynaklanan lekeyi önlemek için boya alma ara parçasını ayarladığınızdan emin olun.

1 Bez tutucusunu sola ve sağa hareket ettirin.



2 Boya alıcı ara parçasını takın.

- Boya alıcı ara parçasının boyutu W: 100 mm'dir. Baskısı alınacak görüntünün genişliğine bağlı olarak, boya alıcı ara parça sayısını ayarlayın.

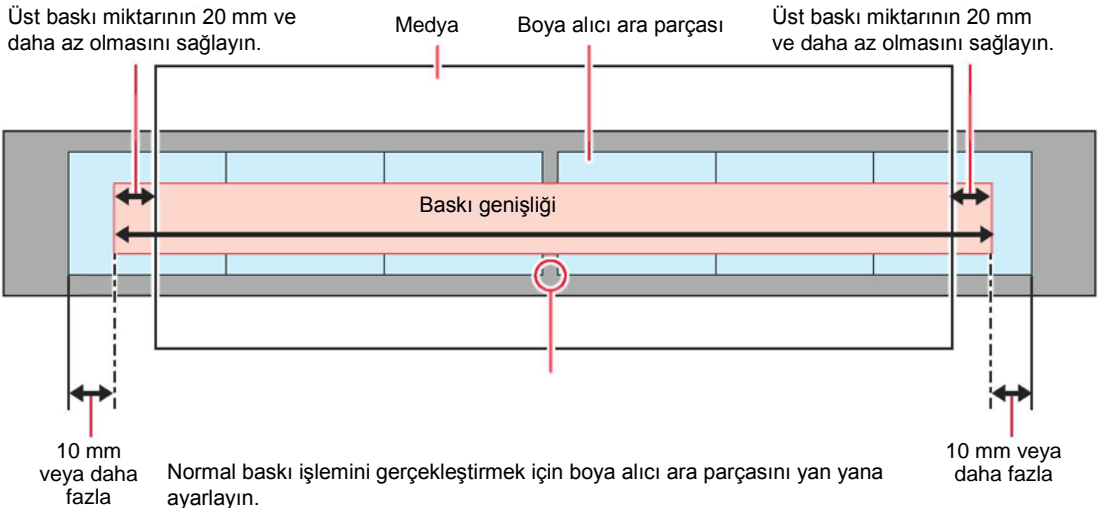


Boya alıcı ara parçası



Boya alıcı ara parçası / bez kenarı ara parçası takmak için bakınız

- Boya alıcı ara parçalarını, baskısı alınacak görüntünün genişliğinden daha geniş bir alanı kapsayabilecek şekilde dizin.
- Görüntünün sağ ve sol kenarlarından 10 mm ve daha fazla uzaklıkta ayrı olması için ara parça sayısını ayarlayın.
- Üst baskı yapmak için, medya genişliğinden daha geniş bir alanı kapsamaları için boya alıcı ara parçalarını ayarlayın.



Normal baskı işlemini gerçekleştirmek için boya alıcı ara parçasını yan yana ayarlayın.
(Başka çare yoksa ortada bir boşluk bırakın.)
Üst baskı yapmak için, aralarında boşluk kalmayacak şekilde boya alıcı ara parçasını ayarlayın.

Bez rulunun montajı

Gevşek bir bez üzerine baskı yaparken bezin arkasında kalan boya, gerdirme rulusuna takılabilir ve boya, kumaş medyasını lekeleyebilir.

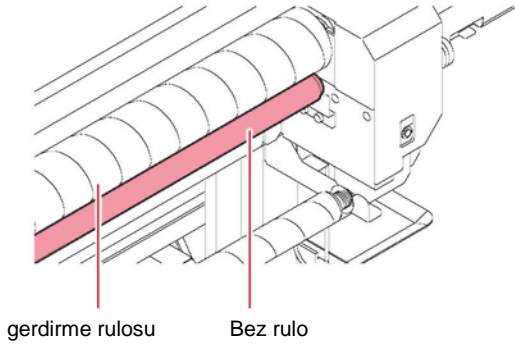
Bez rulo monte edildiğinde, rulunun gerdirme rulusuna takılan boyayı temizlemesi ile bez medyanın lekelenmesi önenebilir.

Önemli!

- Sevkiyat öncesinde bez rulunun etrafına bez sarılmaz. Aşağıdaki boyutta iyice emilmiş kumaş hazırlayın.
- Malzeme: Pamuk tabaka, pamuk çuha veya benzeri
- Boyut: 195 cm x 70 cm

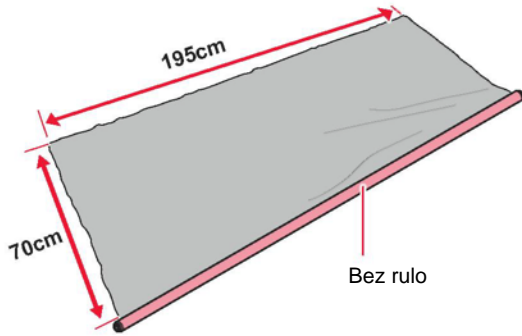
1 Bez ruloyu çıkarın.

- Bez rulo gerdirme rulusunun altında.

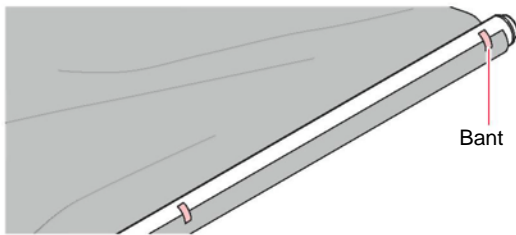


2 Bez rulunun çevresine bir bez sarın.

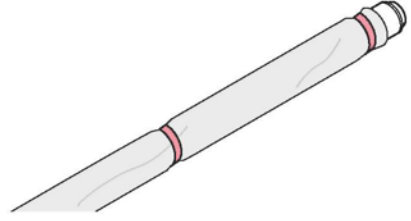
- Aşağıda gösterildiği gibi ruloyu kullanarak bir bez



- (1) Bezi ve ruloyu yapışkan bir bant ile sabitleyin.

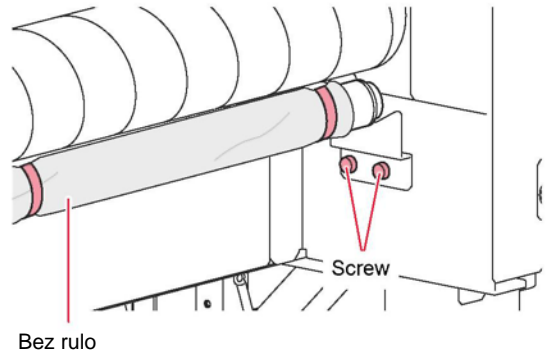


- (2) Bezi rulunun etrafına sarın ve yapışkan bir bant ile sabitleyin.



3 Bez ile sarılmış bez ruloyu monte edin.

- Bez ruloyu gerdirme rulusunun arkasındaki yuvaya monte edin.
 - Şaft tutucuyu bez rulunun her iki tarafındaki yuvaya takın.
- Bez rulunun her iki ucundaki yatak konumunu ayarlayın.
Bez rulunun gerdirme rulusuna temas etmesi için yatak vidasını gevşetin.



4 Gerdirme rulusunu manuel olarak çevirin ve kolayca döndüğünü kontrol edin.

- Gerdirme rulusu kolayca dönmüyorsa bez rulunun montaj konumunu kontrol edin.

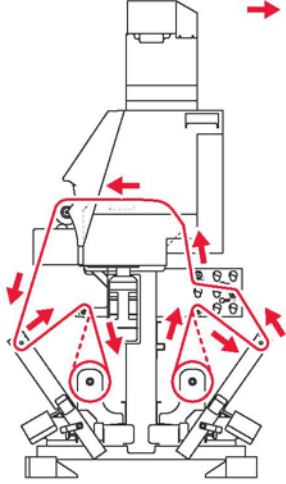
Rulo medyayı ayarlamak için gerginlik çubuğunu kullanma

Bez medyayı döndürme aşağıdaki şemada gösterilmektedir. Medyayı ayarlamadan önce, medyayı döndürmeyi anlarsanız medya ayarlamayı kolayca gerçekleştirebilirsiniz.

Önemli!

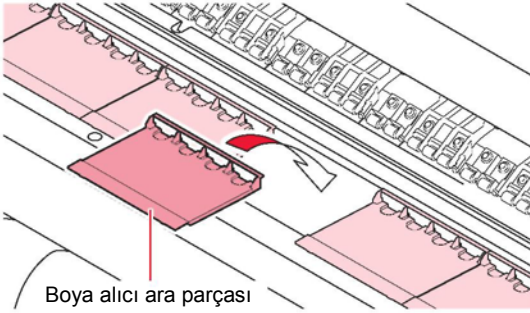
- Bez medyayı ayarlamadan önce, besleme rulosu etrafında leke olmadığından emin olun. Leke varsa temizleyin.
- Gerdirme barı kullanarak medyayı ayarlamadan önce direkt bağlantı ünitesinin besleme/sarma cihazına bağlı olup olmadığını kontrol edin. Tork sınırlayıcısı bağlı ise S.2-13'e bakarak direkt bağlantı ünitesiyle değiştirin.

→ Medya geçişi



1 Boya alıcı ara parçasını takın.

- Boya alıcı ara parçasını takın, bkz. S.2-6 "Boya alıcı ara parçasını takma/çıkarma".

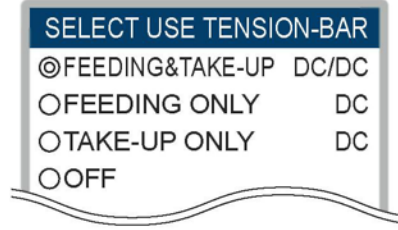


2 Ön kapağı kapatın ve sıkıştırma kolunun indirilmiş olduğunu kontrol edin

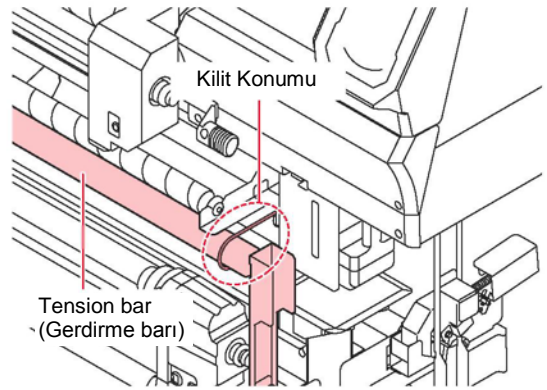
- "SELECT USE TENSION-BAR (Gerdirme barını kullanmayı seç)" ekranı görüntülenir.

3 Medya ayarlama yöntemine göre gerdirme barının nasıl kullanılacağını seçin.

- Bu durumda "FEEDING&TAKE (Besleme ve Sarma)" öğesini seçin. (DL= direkt bağlantı ünitesi, TL=tork sınırlayıcısı -= ünite KAPALI)
- "FEEDING&TAKE (Besleme ve Sarma)" öğesini seçmek için [▲] [▼] tuşlarına ve ardından [ENTER] (Giriş) tuşuna basın.

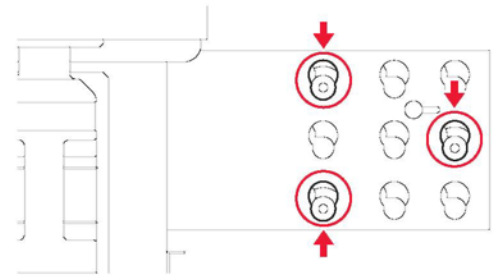


4 Besleme gerdirme barını ve sarma gerdirme barını kilitli pozisyonlarına sabitleyin.

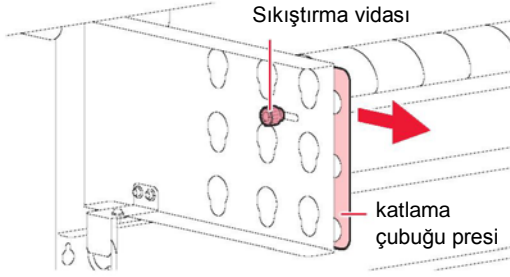


5 Ayarlanacak medyaya uygun olarak katlama çubuğunu takın.

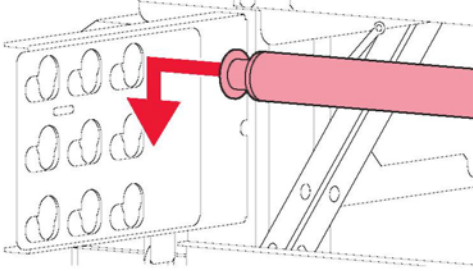
- Besleme tarafındaki gerginliği dengelemek için ayarlanacak medyaya uygun bir konumda katlama çubuğunu takın.
- Aşağıdaki şekildeki konum, tavsiye ettiğimiz eklenti konumudur. Bu konumda katlama çubuğu takılı olsa bile, medya gevşerse veya dikey kırışıklıklar varsa S.2-12'ye bakarak kullandığınız medyaya uyum sağlaması için gerginliği ayarlayın.



- (1) Katmana monteli katlama çubuğunun dış tarafındaki (sol ve sağ) sıkıştırma vidalarını gevşetin.
 - Katlama çubuğu presi serbestçe hareket edecek hale gelir.
- (2) Gevşeyen sıkıştırma vidalarını tutarken katlama çubuğunu kendinize doğru çekin.
 - Durdurucuya çarpana kadar çekin.



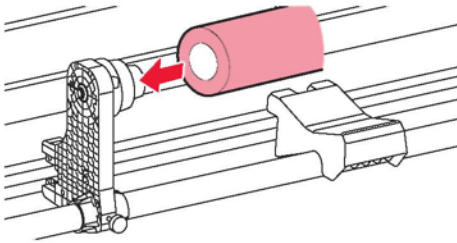
- (3) Katlama çubuğunu takın ve aşağıya doğru hareket ettirin.
 - Katlama çubuğunu şişkin tipli deliğin alt bölümüne monte edin.
 - Katlama çubuğunun monte edilmiş konumunu kontrol edin. Yanlış bir konuma yerleştirilmişse katlama çubuğu sabitlenemez.



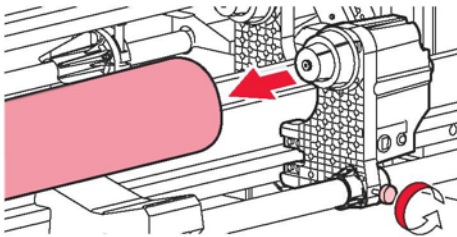
- (4) Katlama çubuğunu makineye doğru itin ve sabitleyin.
 - Sol ve sağ katlama çubuğu montaj kartları için de aynısını yapın.

6 Rulo medya göbeğinin sol ucunu sol rulo tutucusuna yerleştirin.

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

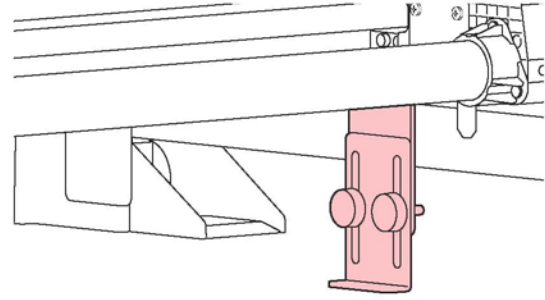


7 Sağ taraftaki besleme cihazının vidasını gevşetin ve ardından rulo medyanın göbeğini yerleştirin.

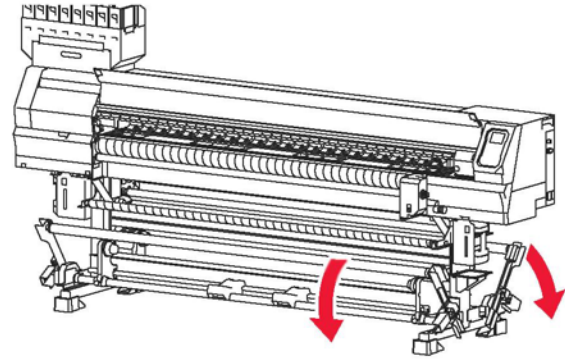


8 Zemindeki besleme ayaklarını sabitleyin.

- Şaft sabitleme cihazının, yerleştirilen medyanın ağırlığı yüzünden bükülmesini önlemek için besleme ayaklarını zemine sabitlediğinizden emin olun.

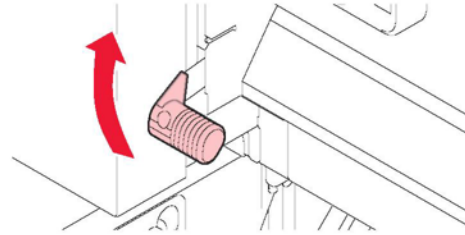


9 Alt besleme gerdirme barı ve sarma gerdirme barı.

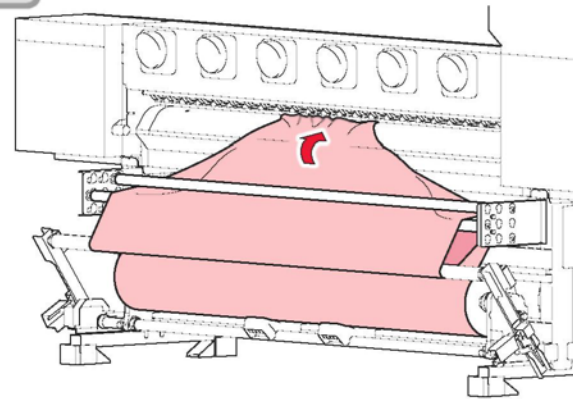


10 Makinenin arkasındaki sıkıştırma kolunu kaldırın.

- Sıkıştırma kolu indirilmiş halde tutulursa besleme cihazı kilitletir ve 11. adımda ve sonrasında medyayı dışarı çekemezsiniz.

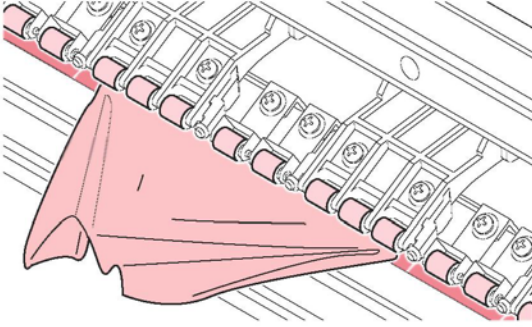


11 Rulo medyayı makineye yerleştirin.



- (1) Baskı levhası baskı kafasına ulaşacak şekilde medyayı dışarı çekin.

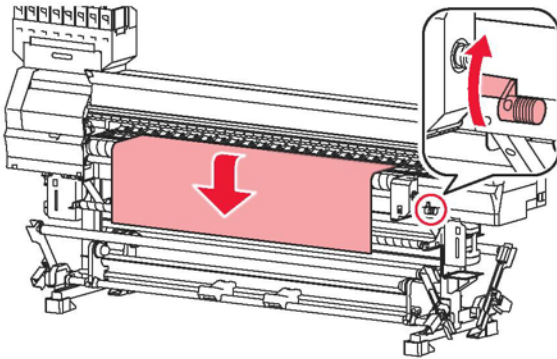
- (2) Medyaya doğru gerginliğin uygulanabilmesi için besleme gerdirmе barı ve katlama çubuğu kullanarak medyayı geçirin.
- (3) Medyayı baskı levhasıyla sıkıştırma ruloları arasına yerleştirin.
 - Medyayı makinenin ön kısmından tutabilecek duruma gelene kadar medyayı besleyin.



- (4) Makinenin arka tarafından sıkıştırma kolunu aşağı indirin.
 - Medya sabitlenecektir.

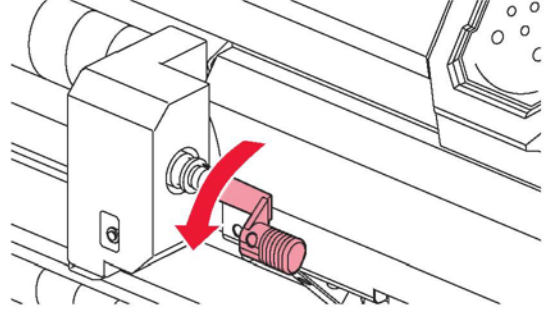
12 Ön kapağı açın ve rulo medyayı çıkarın.

- (1) Ön kapağı açın.
- (2) Makinenin ön tarafındaki sıkıştırma kolunu kaldırın.
 - Sıkıştırma kolunu kaldırmak için, medyanın besleme tarafına düşmesini önlemek için medyayı tutmanızı öneririz.
- (3) Rulo medyayı yavaşça dışarı çekin.
 - Medyayı çapraz olarak yukarıya doğru çekin. Medyayı yatay olarak dışarı çekerseniz medya besleme rulolarına temas edebilir ve çizilebilir.
 - Medyayı gerdirmе rulolarını kapsayacak hale gelene kadar çekin.



13 Medyadan ve alt sıkıştırma kolundan kırışıklıkları çıkarın.

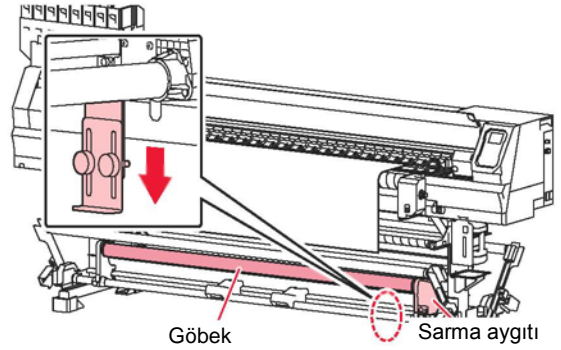
- Kırışıklıkları çıkarmak için medyanın birkaç alanını hafifçe çekin, medyanın bütün kenarlarının (ön ve arka) doğrusal olduğundan emin olun ve ardından sıkıştırma kolunu indirin.



14 Ön kapağı kapatın.

15 Sarma aygıtı üzerinde boş bir rulo medya göbeği ayarlayın ve ardından sarma ayaklarını zemine sabitleyin.

- Boş göbeği ayarlandıktan sonra sarma ayaklarını zemine sabitleyin.

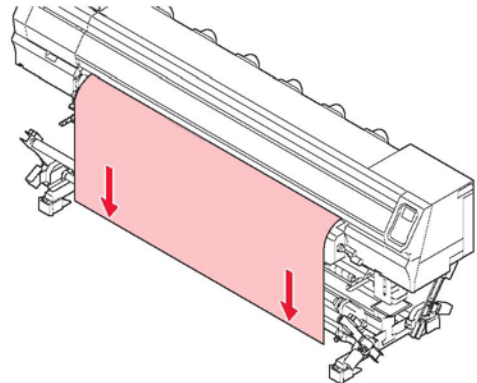


16 Medyanın besleme tarafında ayarlandığından emin olun ve **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

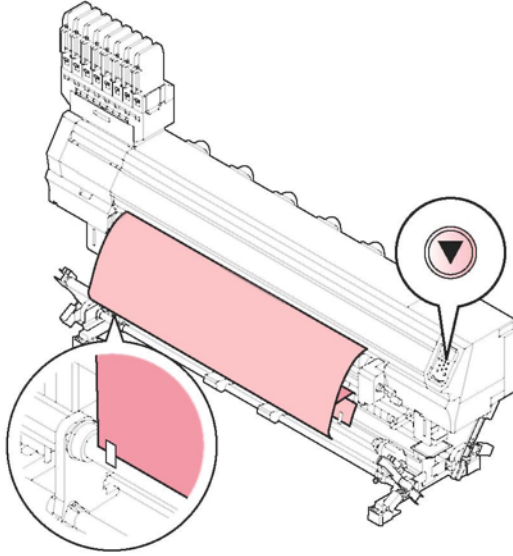
- Besleme gerdirmе barı çalışmaya başlar ve besleme tarafındaki medyayı algılayıp ayarlar.
- Makine medyayı algılayamazsa sıkıştırma kolunu kaldırın ve adım 9'dan itibaren işlemleri tekrarlayın.

17 Medyayı sarma aygıtına sabitleyin.

- (1) Medya zemine temas edene kadar medyayı beslemek için [▼] tuşuna basın.



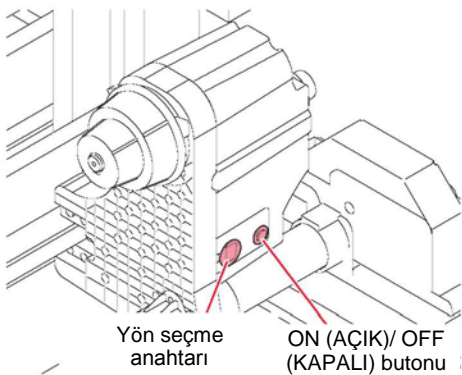
- (2) Medyayı gerdirme barı üzerinden katlama çubuğunun arkasından geçirin.
- (3) Medyanın orta kısmını yapışkan bantla sabitleyin.
- (4) Aynı şekilde medyanın sol ve sağ tarafını da sabitleyin.
 - Rulo medyayı sağa sola çekerek herhangi bir gevşeklik veya kırışma olmadığından emin olun ve bandı yapıştırın.



Önemli!

- Daha geniş bir medya ayarlarken medyanın beş veya daha fazla konumunu bant vb. ile sabitleyin. Ne kadar çok sabitleme konumu olursa medya gerginliği o kadar düzgün olur.
- Ayarlanan bezin konumu ve göbeğin konumu hizanın dışına çıktığında rulo tutucunun vidasını gevşetin ve göbeğin uygun konuma gelmesi için ayarlama yapın.
- Besleme tarafının rulosundan, bezin her iki ucunun besleme tarafındaki rulonun her iki ucu ile hizalı olduğuna bakın ve kontrol edin

18 Sarma aygıtının düğmeleri ile medyayı yaklaşık bir tur sarın.



- (1) Sol taraftaki yön seçme düğmesini kullanarak sarma yönünü ayarlayın, sağ taraftaki AÇIK/KAPALI düğmesini AÇIK konumuna getirin ve medyayı sarın.

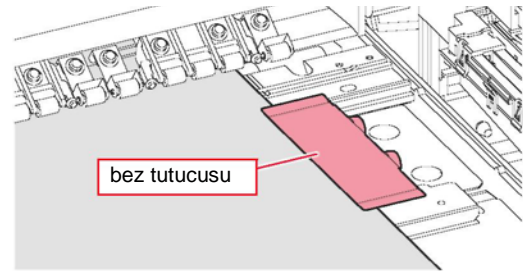
- (2) Medya sıkıca gerildiğinde durdurmak için sağdaki AÇIK/KAPALI düğmesini KAPALI konuma getirin.
 - Medyayı kağıt göbeği çevresinde bir kez veya daha fazla döndürün.
 - Önceden dışarı çekilen medya miktarı, medyanın kağıt etrafında bir kez veya daha fazla döndürülmesi için yeterli değilse medyayı beslemek için [▼] tuşuna tekrar basın ve sarma aygıtı kullanarak medyayı sarın.

Önemli!

- Medya miktarı, göbek çevresindeki medyayı alamayacak kadar az ise medyayı beslemek için [▼] tuşuna bastığınızdan emin olun sarma aygıtı ile medyayı sarın. Medyayı zorla sarmak arızaya neden olabilir.

19 Ön kapağı açın ve medyaları bez tutucusu ile hafifçe tutun.

- Medyayı katmandaki V kanalının sağ tarafına uzamayacak şekilde ayarlayın.
- Kalın medya kullanırken, bez tutucusunun yüksekliğini ayarlayın (S.2-12).



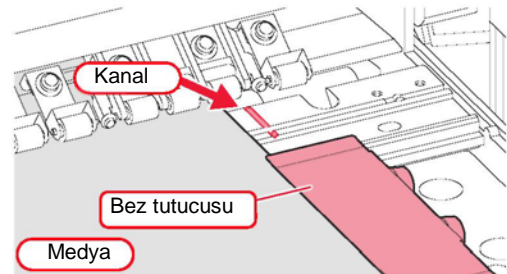
Önemli!

Bez tutucusunu kullandığınızdan emin olun. Kullanılması aşağıdaki durumlarda etkili olur.

- Kıvrım, kırışıklık veya tüylenme olan bezin kenarının kalkmasını önler.
- Baskı sırasında boya buharının arkaya



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



20

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

- Sarma gerdirmе barı çalışmaya başlar ve sarma tarafındaki medyayı algılayıp ayarlar.
- Sarma tarafındaki medyanın algılanması tamamlandığında algılama işlemi, medyanın sarma çapında gerçekleştirilmeye devam eder.
- Makine kurulumunun "MEDIA DETECT" (Medya Algılama) bölümünde sarma çapının algılama işlemi "MANUAL" (Manuel) ise (S.3-15) sarma çapının algılama işlemi otomatik olarak gerçekleştirilmez. Lütfen, (S.2-16) "Medya sarma çapı ayarı" kısmına bakın ve sarma çapını girin.
- Medya algılanamazsa 2. adımdan itibaren işlemleri tekrarlayın.

21

Sarma çapını algılama işlemi tamamlandığında **[ENTER]** (GİRİŞ) tuşuna basın.

- Medya genişliğini algılar.
- Makine kurulumunda [MEDIA DETECT] (MEDYA ALGILAMA) ayarı "MANUAL" (MANUEL) olarak belirlenmişse (S.3-15), medya genişliğinin girilmesi için S.2-15 "Medya genişliğinin manuel olarak ayarı" bölümüne bakın.
- Makine kurulumunda [MEDIA RESIDUAL] (KALAN MEDYA) ayarı "ON" (AÇIK) durumundaysa (S.3-15), medya genişliği algılandıktan sonra kalan medya miktarını girme ekranı görüntülenir. (S.2-14)

Onemli!

- Medyanın yerleştirilmesini tamamladığınızda, medya gerginliğinin uygun olup olmadığını kontrol etmek için herhangi bir veri baskısı alın. Basılan bir görüntüde beyaz veya siyah çizgiler görülmesi, ayarlanan medya için uygun gerginliğin uygulanmadığı anlamına gelir. Besleme /sarma gerdirmе barı için katlama çubuğunun konumunu veya ayarlama ağırlığını değiştirin ve uygun bir konum ayarlanıncaya kadar kontrol edin.

Üst baskı yaparken

Üst baskı yaparken aşağıdaki işlemleri gerçekleştirdikten sonra bez medyayı ayarlayın:

- **Makine kurulumunda "Medya Algılama Ayarı" özelliği için, algılama yöntemini (S.3-15) "MANUAL" (Manuel) olarak ayarlayın ve S.2-15 "Medya genişliğinin manuel olarak ayarı" kısmına bakarak medyayı ayarlayın.**

- **Boya alıcı ara parçasını ayarlayın. (S.2-6)**

Onemli!

- Üst baskı yaptığınızda, ayarladıktan sonra medya algılamada giriş ekranı görüntülenir. Bu aşamada, medya genişliği ayarını girin ve [ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basın.

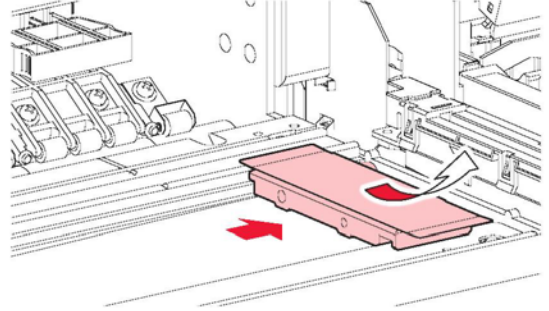
Bez tutucusunun ayarı

Paslanmaz çelik katmanın yüksekliğini bezin kalınlığı ile uyumlu şekilde ayarlayın.

1

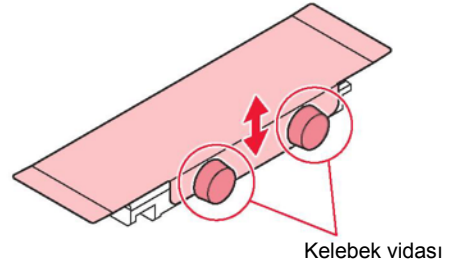
Bez tutucusunu çıkarın.

- Bez tutucusunu katmanın kenarına kaydırın ve çıkarın.



2

Düğme vidalarını gevşetin ve paslanmaz çelik katmanın yüksekliğini bezin kalınlığı ile uyumlu şekilde ayarlayın.



Onemli!

- Ağır bir beze baskı alındığında ve tutulduğunda baskı kafasının yüksekliğini bezin kalınlığına uygun olarak ayarlayın. Baskı kafasının yüksekliğinin düşük tutulması baskı kafasının kırılmasına neden olabilir.

Katlayıcı çubuğunun ayarı

Medya üzerinde uygun gerilim ile baskı yapmak için katlama çubuğunun monte konumunun ve çubuk sayısının ayarı gerekir.

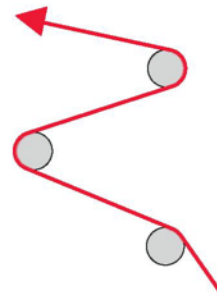
Onemli!

- Ağır bir beze baskı alındığında ve tutulduğunda baskı kafasının yüksekliğini bezin kalınlığına uygun olarak ayarlayın. Baskı kafasının yüksekliğinin düşük tutulması baskı kafasının kırılmasına neden olabilir.

- **Medya gerginliği düşükse**

Sarma açısını artırın.

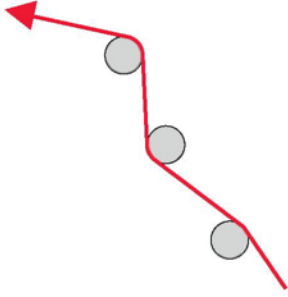
Medyaya uygulanan gerilim daha yüksek olur.



● Medya gerginliği yüksekse

Sarma açısını azaltın.

Medyaya uygulanan gerilim daha düşük olur.



Gerdirme barını kullanmadan rulo medyanın ayarı

Medyayı yerleştirirken, aşağıdaki hususları dikkatle okuyun.

Önemli!

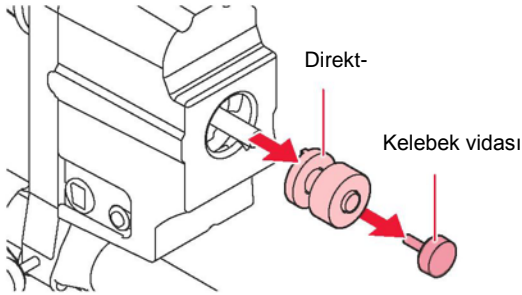
- Gerdirme barını kullanmadan rulo medyanın ayarlamak için besleme/sarma aygıtına bağlı direkt bağlantı ünitesini, ürünle birlikte gelen tork sınırlayıcısı ile değiştirin.
- Gerdirme barını kullanmadan sürekli baskı almak için medya uzunluğunu yaklaşık 10 m olarak sınırlandırın. 10 m'den daha fazla sürekli baskı almak istiyorsanız medyayı ayarlamak için gerdirme barını kullanın.

Direkt bağlantı ünitesinin değiştirilmesi

Medyayı gerdirme barı kullanmadan sarmak için direkt bağlantı ünitesini tork sınırlayıcısı ile değiştirmeniz gerekir.

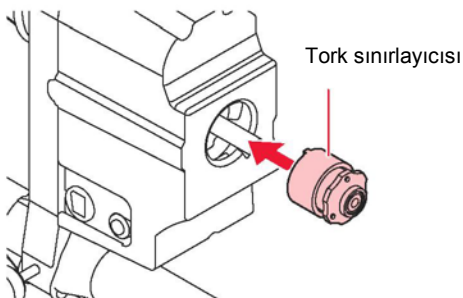
1 Direkt bağlantı ünitesini çıkarın.

- Kelebek vidasını söküp ve direkt bağlantı ünitesini çıkarın.



2 Tork sınırlayıcısını takın.

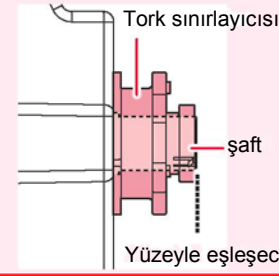
- (1) Tork sınırlayıcısının çıkıntıları, besleme/sarma aygıtının kanalıyla eşleşecek şekilde takın.



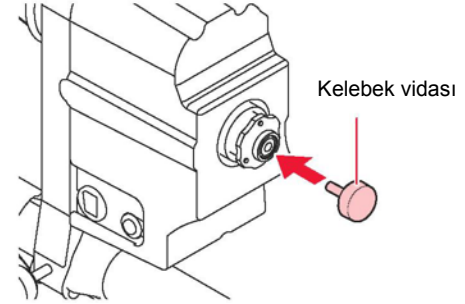
- (2) Şekilde gösterildiği gibi, besleme/sarma aygıtının şaft ucunun Tork sınırlayıcısının yüzeyi ile eşleşecek şekilde takın.

Önemli!

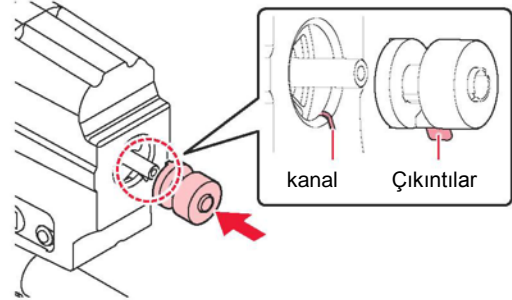
- Şekilde gösterildiği gibi, sarma aygıtının şaft ucunun tork sınırlayıcısının yüzeyi ile eşleşecek şekilde takın. Şaftın ucu ile tork sınırlayıcısının yüzeyi eşleşmiyorsa medyanın sarması iyi çalışmayacaktır.



- (3) Tork sınırlayıcısını sabitlemek için kelebek vidasını kullanın

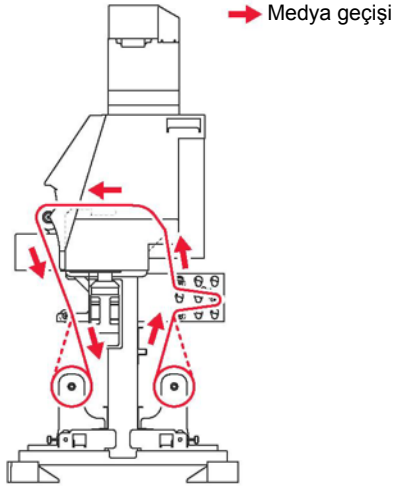


- Tork sınırlayıcısını direkt bağlantı ünitesi ile değiştirirken yukarıdaki bölüme bakın.
- Motor direkt bağlantı ünitesini bağlarken, motor direkt bağlantı ünitesinin çıkıntıları, besleme/sarma aygıtının kanalı ile eşleşecek şekilde takın.



Gerdirme barını kullanmadan rulo medyanın ayarı

Aşağıdaki şekilde, gerdirme barı kullanmadan bez medya ayarlanırken döndürme örneği gösterilmektedir. Medyayı ayarlamadan önce, medyayı döndürmeyi anlarsanız medya ayarlamayı kolayca gerçekleştirebilirsiniz.



Önemli!

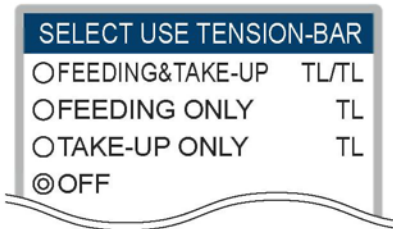
- Bez medyayı ayarlamadan önce, besleme rulosu etrafında leke olmadığından emin olun. Leke varsa temizleyin.
- Gerdirme barı kullanmadan rulo medyayı ayarlamak için katlama çubuğunu ve tork sınırlayıcısını kullanarak medya gerginliğini ayarlayın. (S.2-12, S.2-17)

1 Ön kapağı kapatın ve sıkıştırma kolunun indirilmiş olduğunu kontrol edin.

- "SELECT USE TENSION-BAR (Gerdirme barını kullanmayı seç)" ekranı görüntülenir.

2 Medya ayarlama yöntemine göre gerdirme barının nasıl kullanılacağını seçin.

- Bu durumda "OFF" (Kapalı) ögesini seçin. (DL= direkt bağlantı ünitesi, TL=tork sınırlayıcısı - - = ünite KAPALI)
- "OFF" (KAPALI) ayarını seçmek için [▲] [▼] tuşlarına ve ardından [ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basın.



Önemli!

- Makine kurulumunda (S.2-4) "SETTING FEEDING AND TAKE-UP UNIT" (Besleme ve sarma ünitesini ayarlama) kısmında hem "FEEDING TENSION BAR" (Besleme gerdirme barı) hem de "TAKE-UP TENSION BAR" (Sarma gerdirme barı) öğelerini seçerseniz "SELECT USE TENSION-BAR" (Gerdirme barını seç kullan) ekranı açılmaz. (Medya seçim ekranı açılır.)

3 Besleme tarafındaki medyayı ayarla.

- S.2-8 "Rulo medyayı ayarlamak için gerdirme barını kullanma" bölümünde anlatılan 4'ten 8'e kadar olan adımları uygulayın.

4 Medyayı sarma tarafına besleyin ve sarma aygıtında boş bir kağıt göbeği hazırlayın.

- S.2-8 "Rulo medyayı ayarlamak için gerdirme barını kullanma" bölümünde anlatılan 11'den 15'e kadar olan adımları uygulayın.

5 Medyayı kağıt göbeğine sabitleyin ve bez tutucusunu takın.

- S.2-8 "Rulo medyayı ayarlamak için gerdirme barını kullanma" bölümünde anlatılan 17'den 19'a kadar olan adımları uygulayın.

6 "ROLL" (Rulo) öğesini seçmek için [←] tuşuna basın.

- Medya genişliğini algılar.
- Makine kurulumunda [MEDIA DETECT] (MEDYA ALGILAMA) ayarı "MANUAL" (MANUEL) olarak belirlenmişse (S.3-15), medya genişliğinin girilmesi için S.2-15 "Medya genişliğinin manuel olarak ayarı" bölümüne bakın.
- Makine kurulumunda [MEDIA RESIDUAL] (KALAN MEDYA) ayarı "ON" (AÇIK) durumdaysa (S.3-15), medya genişliği algılandıktan sonra kalan medya miktarını girme ekranı görüntülenir. (S.2-14)

Kalan medya miktarının girilmesi

Makine kurulumunda [MEDIA RESIDUAL] (KALAN MEDYA) ayarı "ON" (AÇIK) durumdaysa (S.3-15), medya genişliği algılandıktan sonra kalan medya miktarını girme ekranı

1 Kalan medya miktarını girme ekranının görüntülenmesi.



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

3 [ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basın.

Kalan medya miktarı hakkında

[MEDIA RESIDUAL] (KALAN MEDYA) makine kurulumu "ON" (AÇIK) durumdaysa (S.3-15), günün tarihinin ve kalan medya miktarının baskısını alabilirsiniz.

1 Local (Lokal) modda tuşlarına basın.

- Başlangıç noktası ayar moduna girilir.

2 FUNC3 (FUNC3) tuşuna basın.

- Kalan medya bilgilerinin baskısını doğrulama ekranı görüntülenir.

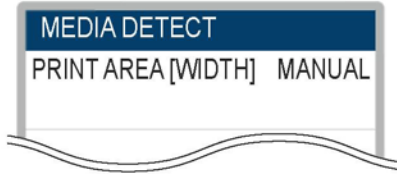
3 ENTER (GİRİŞ) tuşuna basın.

- Kalan medya bilgilerinin baskısı alınmaya başlanır.

Medya genişliğinin manuel olarak ayarı

Makine kurulumunda [MEDIA DETECT] (MEDYA ALGILAMA) ayarı "MANUAL" (MANUEL) değerine ayarlandığında (S.3-15), medya genişliğini aşağıdaki yöntemle belirleyin.

1 "MEDIA DETECT" (Medya Algılama) ekranını görüntüleyin.



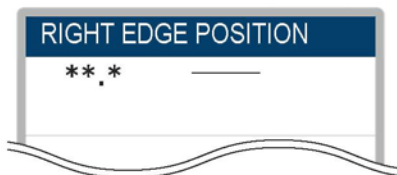
2 Baskı alanı ayar yöntemini seçin.

- Baskı alanını ayarlarken, jog tuşunu kullanarak medyanın sağ ve sol kenarını ayarlamak için "Manuel" seçeneğini veya medya genişliğini girdikten sonra medyanın sağ kenarını ayarlamak için "Medya genişliği girme modu" seçeneğini kullanın.
- "Manuel" seçildiğinde Adım 3'e geçin. "Medya genişliği girme modu" seçildiğinde ise aşağıdaki işlemleri yapın.

- [▲][▼] tuşlarına basın ve medya genişliğini girin.
- [ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basın ve 3. adımdan sonra uygulayın.

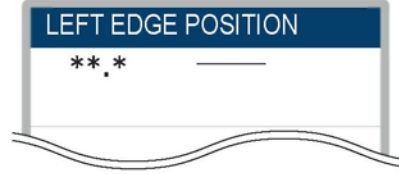
3 LED işaretçisinin bir ışık göstergesini medyanın sağ kenarı konumuna ayarlamak için tuşlarına basın.

- Carriage'ı hareket ettirmek için [◀][▶] tuşlarına basın ve dahili LED işaretçisini medyanın sağ kenarına hizalayın.



4 ENTER (GİRİŞ) tuşuna basın.

- Medyanın sol kenar konumunu girme ekranı görüntülenir.
- 2. adımda "Medya genişliği girme modu" seçildiğinde ekran görüntülenmeden bu ayar sona erer.



5 LED işaretçisinin bir ışık göstergesini medyanın sol kenarı konumuna ayarlamak için tuşlarına basın.

- 3. adımda olduğu gibi, LED işaretçisinin ışığını medyanın sol kenarına hizalayın.

6 ENTER (GİRİŞ) tuşuna basın.

Önemli!

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

Medya kalınlığının girilmesi

Makine kurulumunda [MEDIA DETECT] (Medya algılama) bölümünde kalınlık giriş ayarı "ON" (AÇIK) olarak seçilmişse (S.3-15) medya kalınlığını aşağıdaki gibi ayarlayın:

1 Medya kalınlığını girme ekranının görüntülenmesi.



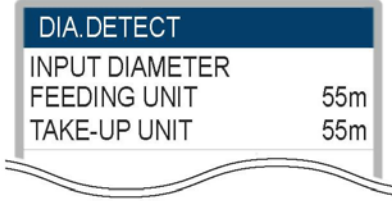
2 Medya kalınlığını girmek için tuşlarına basın.

3 ENTER (GİRİŞ) tuşuna basın.

Medya sarma çapı ayarı hakkında

Makine kurulumunun "MEDIA DETECT" (Medya Algılama) bölümünde sarma çapının algılama işlemi "MANUAL" (Manuel) ise (☞ S.3-15) sarma çapını aşağıdaki gibi ayarlayın.

1 Gerdirme barındaki rulo medyayı ayarlayın ve sarma çapı girme ekranını görüntüleyin.



2 Besleme ünitesinin sarma çapını girin.

- (1) "FEEDING UNIT" (Besleme birimi ünitesi) öğesini seçmek için [▲] [▼], ardından [ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basın.
- (2) Besleme ünitesinin medya dış çapını (çap) girmek için [▲] [▼] tuşlarına ve ardından [ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basın.

3 Sarma ünitesinin sarma çapını girin.

- (1) "TAKE-UP UNIT" (SARMA ÜNİTESİ) ayarını seçmek için [▲] [▼] tuşlarına ve ardından [GİRİŞ] tuşuna basın.
- (2) Sarma ünitesinin medya dış çapını (çap) girmek için [▲] [▼] tuşlarına ve ardından [ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basın.

4 **FUNC2** (**FUNC2**) (**TAMAM**) tuşuna basın.

Medyanın Yeniden Ayarı

Sıkıştırma kolunu kaldırmadan veya medya algılama işlemi yeniden gerçekleştirilmeden baskı alanının ayarını değiştirirseniz lütfen aşağıdaki işlemleri gerçekleştirin.

1 Lokal modda **SEL** (**SEÇİM**) tuşuna ve ardından **FUNC2** (**FUNC2**) (**MEDIA**) (**MEDYA**) tuşuna basın.

2 Medya sıfırlama yöntemini seçmek için **▲** veya **▼** tuşuna basın ve ardından **ENTER** (**GİRİŞ**) tuşuna basın

- Medya sıfırlama iki yöntem arasında seçilebilir.
 - Sadece Genişlik Sadece BASKI ALANI [GENİŞLİK] ayarlar.
 - Tümü Tüm medya sensörü bilgilerini sıfırlar. (Sıkıştırma kolunu kaldırırken aynı bilgileri sıfırlayın.)

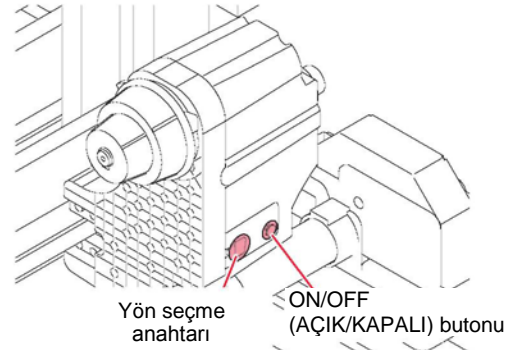


- Medya algılama, gerdirme barı kullanılarak gerçekleştirildiğinde, [yalnızca genişlik] seçildiğinde ve sıfırlandığında bile parça medya algılama işlemi gerçekleştirilemez. Parça medyayı algılamak istiyorsanız lütfen sıkıştırma kolunu kaldırın ve medyayı ayarlayın.

3 **ENTER** (**GİRİŞ**) tuşuna basın.

Besleme/Sarma aygıtı

Besleme/sarma aygıtı anahtarı ile medyanın veya diğerlerinin sarma yönünü seçin.



Besleme ünitesi	Yön seçme anahtarı	YUKARI (GERİ)	<ul style="list-style-type: none"> • Gerdirme barı kullanarak içeri bakan medyayı beslemek için. • Küçük sarma ünitesi kullanarak dışarı bakan medyaya gerilim uygulanması.
		AŞAĞI (İLERİ)	<ul style="list-style-type: none"> • Gerdirme barı kullanarak dışarı bakan medyayı sarmak için. • Küçük sarma ünitesi kullanarak içeri bakan medyaya gerilim uygulanması.
	ON/OFF (AÇIK/KAPALI) butonu	Sarma hareketini başlatır/durdurur. (Butona basıp besleme aygıtını çalıştırdığınızda, butona tekrar basana kadar medyayı sarmayı sürdürür. *1)	

*1. Besleme işlemi sadece ON/OFF (AÇIK/KAPALI) butonu basılı iken gerçekleşecek şekilde ayar yapmak mümkündür. Ayrıntılar için bkz. "Besleme ve Sarma ünitesinin ayarı" (☞ S.2-4) makine kurulumları. Besleme için AÇIK/KAPALI düğmesinin de makinenin arka kısmındaki sıkıştırma kolunun yanında bulunduğunu unutmayın. Medyayı ayarlarken kullanımı daha kolay olan düğmeyi kullanın.

Take-up Unit (Sarma Ünitesi)	Yön seçme anahtarı	YUKARI (GERİ)	Sarma aygıtı, medyayı baskı alınan yüzü içe bakacak şekilde sarar.
		AŞAĞI (İLERİ)	Sarma aygıtı, medyayı baskı alınan yüzü dışa bakacak şekilde sarar.
		Sarma hareketini başlatır/durdurur. (Butona basıp sarma aygıtını çalıştırdığınızda, butona tekrar basana kadar medyayı sarmayı sürdürür. *1)	

*1. Sarma işlemi sadece ON/OFF (AÇIK/KAPALI) butonu basılı iken gerçekleşecek şekilde ayar yapmak mümkündür. Ayrıntılar için bkz. "Besleme ve Sarma ünitesinin ayarı" (☞ S.2-4) makine kurulumları.

Tork sınırlayıcının ayarı

Besleme ve sarma aygıtı direkt bağlantı ünitesi ürünü satın aldığınızda da dahildir. Besleme/sarma gerdirme barını kullanmıyorsanız direkt bağlantı ünitesini tork sınırlayıcısı ile değiştirin. Besleme ve sarma torku, tork sınırlayıcısı ile ayarlanabilir.

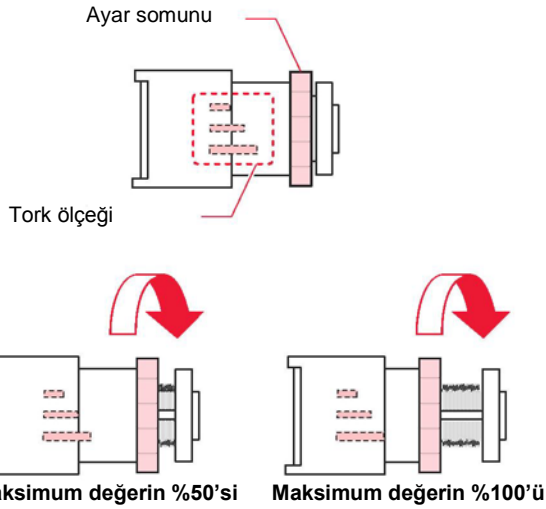
(Sevkiyat sırasında tork sınırlayıcı "Medium" (Orta) seçeneğine ayarlanmıştır.) Gerginlik değeri ince bir medya tabakasını sarmak için aşırı yüksekse sarma torkunu tork sınırlayıcıyla düşürün.

Saat yönünde döndürüldüğünde:

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

Saat yönünün tersine döndürüldüğünde:

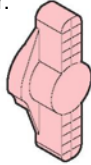
Tork düşer (Hafif medya için)



Önemli!

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

- Gerdirme barı kullanırken tork sınırlayıcısını maksimum torkun yaklaşık %75 ila 100'üne ayarlayın.
- Tork sınırlayıcısını ayarlarken verilen tork ayar kolunu kullanın.



- Baskı makinesindeki medyayı sarmak için aşağıdaki iki yöntem mevcuttur:
 - (1) Medyayı sarmak için sarma aygıtını kullanın
 - (2) Medyayı sarmak için gerdirme barını kullanın
 - Gerdirme barı hem besleme tarafında hem de sarma tarafında bulunur. Besleme gerdirme barı ve sarma gerdirme barı için ayrı olarak Kullan/Kullanma seçimi yapabilirsiniz. (S.2-4)

Besleme/sarma gerdirme barı ağırlığının ayarı

Farklı ip boyutlarının ve farklı kabartmalı yüzey baskılarının çeşitli medya türleri vardır. Ayrıca aynı medya ile birlikte bile, ön arıtma süreçlerindeki farklılıklar nedeniyle esneklik özellikleri farklılık gösterebilir. Böylesine geniş çeşitliliğe sahip medya için, uygun gerilimi kullanarak ilgili medya türünü basmak için, denge ağırlığını kullanarak besleme/sarma gerdirme barının ağırlığını ve katlama çubuğunun monte pozisyonunu ayarlamanız gerekir.

● Denge ağırlığı ve ağırlık ayarlama yayı hakkında

Denge ağırlığının ve ağırlık ayarlama yayının bağlantı konumuna bağlı olarak gerdirme barı ağırlığını ayarlayabilirsiniz. Sol ve sağ taraf için 12'ye kadar denge ağırlığı takabilirsiniz (Büyük: 2, Küçük: 10).

Olay			Karşı tedbirler
Ayarlamada medya ön yüzeyi	Baskı sırasında	Baskı sonucu	
Baskı yüzeyi daralır.	Tutarlı baskı gerçekleştirilebilir.	Medya üzerinde yüzey dalgalanması veya kırışıklık çok az bulunur.	Gerilim, medya için uygundur. Denge ağırlığının ayarı gerekmez.
Medya üzerinde yüzey dalgalanması oluşur ve baskı yüzeyi aşağı iner.	Baskı sırasında medya ters döner.	Baskı yüzeyi aşağı baskı işlemi uygun baskı kafası yüksekliğiyle yapılamaz. Bu nedenle baskı kalitesi bozulur.	Medya üzerinde uygulanan gerilim çok düşük. Gerdirme barını ağırlaştırın.
Medya çok fazla çekildiğinde, sıkıştırma ruloları vb. arasında yer yer kırışıklık oluşur.	Gerdirme barı bükülür ve medyada kırışıklık oluşur veya medya bükülür.	Medyada oluşan kırışıklık baskı kafasına çarpabilir ve medya sıkışmasına veya baskı kafasına hasar vermesine neden olabilir.	Medya üzerinde uygulanan gerilim çok yüksek. Gerdirme barını aydınlatın.

Önemli!

Denge ağırlığı hakkında

- Ürünü satın aldığınızda denge ağırlığı bu makine ile birlikte gelmez.
- Tek bir yere takılacak ağırlıklar için maksimum ağırlık 700 gr Medyanın gerginliğini kontrol edin ve uygun sayıda ağırlık takın.
- Takılacağı yer değiştirildiği için ürünü satın aldığınızda denge ağırlığı bu makine ile birlikte gelmez. Tek bir yere takılacak ağırlıklar için maksimum ağırlık 700 gr (büyük: 100 gr x 2 tabaka, küçük: 50 gr x 10 tabaka), gerdirme barının ağırlığını değiştirebilirsiniz.
- Üst tarafa veya alt tarafa aynı miktarda ağırlık takılmışsa bu miktarda ağırlık üst tarafa takıldığında denge ağırlığı daha ağır olur.
Denge ağırlığı toplamda dört noktaya takılır: besleme tarafında iki noktaya (sol ve sağ) ve sarma tarafında iki noktaya (sol ve sağ). Dört noktanın her birinin ağırlığının aynı olacağı şekilde ağırlıkları takın. Aynı değilse gerdirme barı bükülebilir ve baskı kalitesi kötüleşebilir.
- Kullanılmayan denge ağırlığını kaybetmemek için depolama kutusuna koyun.

Ağırlık ayarlama yayı hakkında

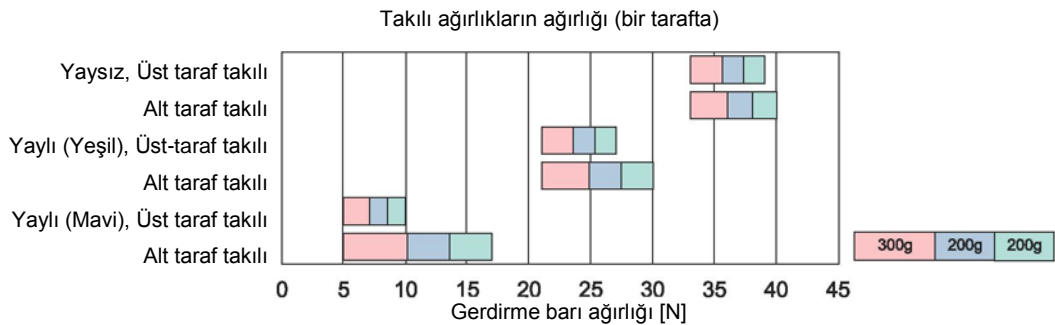
- Ürünü satın aldığınızda yeşil bir yay ürünle birlikte gelir. Yay türünü değiştirerek veya yayı sökerek gerdirme barının ağırlığını değiştirebilirsiniz.
- Ağırlık ayarlama yayı toplamda dört noktaya takılabilir: besleme tarafında iki noktaya (sol ve sağ) ve sarma tarafında iki noktaya (sol ve sağ). Ağırlık ayarlama yayına güç vermek için dört noktanın her birinde aynı değeri ayarlayın. Güç aynı değilse gerdirme barı bükülebilir ve baskı kalitesi kötüleşebilir.
- Ağırlık ayarlama yayını değiştirmek veya çıkarmak için eldiven giyin. Yayın bağlı olduğu shaft, makine yağı ile kaplanmıştır. Shaftı kaplayan makine yağını silmeyin.

Gerdirme barının ayarı

- (1) Ağırlık ayarlama yayını değiştirerek gerdirme barının ağırlığını ayarlayın.
- (2) Gerdirme barının ağırlığı çok düşük ise denge ağırlığı ekleyin. Gerdirme barı çok ağır ise bir ağırlığı çıkarın.
 - Ağırlığı artırmak için azar azar değiştirmenizi öneririz.
 - Kullanılmayan ağırlık ayarlama yayını kaybetmemek için depolama kutusuna koyun.



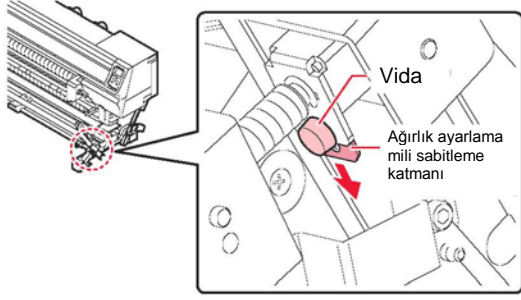
- Denge ağırlığı ile ağırlık ayarlama yayı arasındaki korelasyon şeması aşağıda gösterilmektedir. Referans olarak kullan.



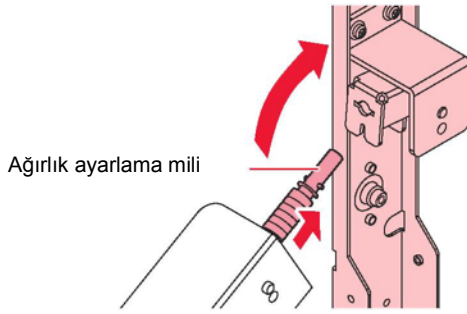
- S.2-24 "Medya beslemesini yerleştirin" bölümündeki korelasyon miktarını ayarladıktan sonra denge ağırlığı ve ağırlık ayarlama yayını takın.

Ağırlık ayarlama yayını takın

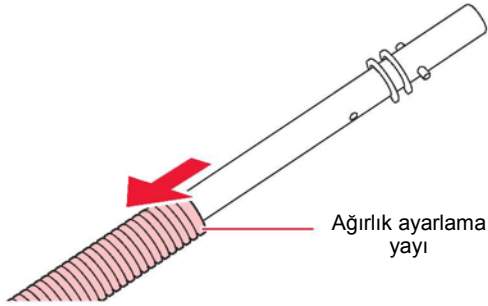
- 1** Ağırlık ayarlama mili sabitleme katmanını sökmek için vidaları gevşetin.



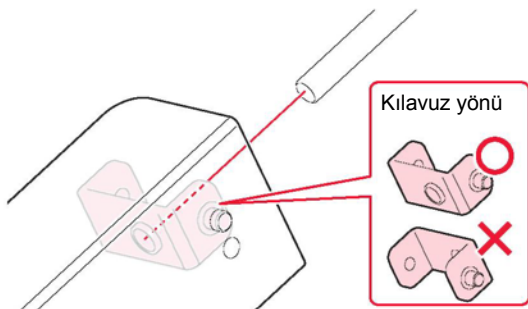
- 2** Ağırlık ayarlama milini çıkarın.
- Ağırlık ayarlama milindeki deliklerin yatay yönde olduğundan emin olun ve şaftı dışarı çekin.



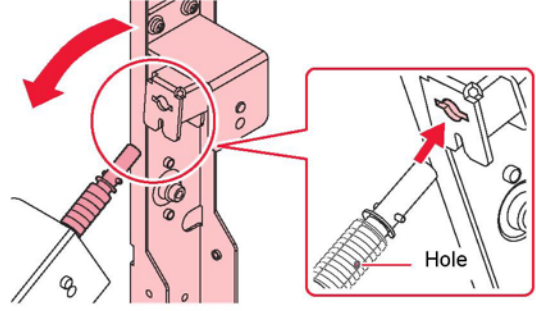
- 3** Takılı olan ağırlık ayarlama yayını çıkarın.
- Alternatif olarak, başka bir yay ile değiştirin.



- 4** Ağırlık ayarlama milini takın.
- Şaftı takarken ağırlık ayarlama milini takma kılavuzunun yönüne dikkat edin.



- 5** Ağırlık ayarlama milini üzerindeki deliklerle yatay olarak takın ve ağırlık ayarlama şaftı sabitleme katmanını gidebildiği yere kadar takın.

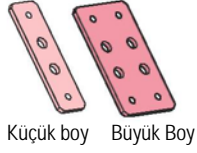


- 6** Vidaları sıkın.

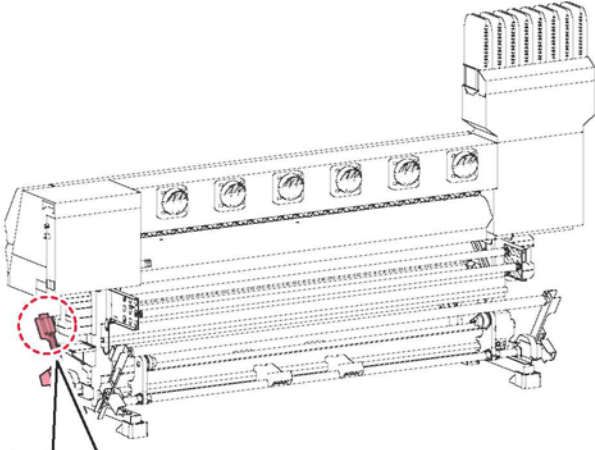
Gerdirme barının ağırlığının ayarı için denge ağırlığının takılması (1)



- Ürünle birlikte büyük/küçük iki tip denge ağırlığı (büyük (100 gr x 4 tabaka) / küçük (50 gr x 20 tabaka)) geldiyse aşağıdaki şekilde denge ağırlığı takın.
- Medyanın gerginliğini kontrol edin ve uygun sayıda ağırlık takın.

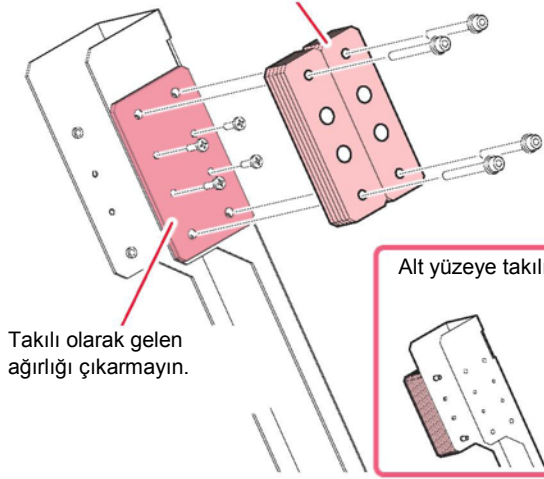


Medya türüne bağlı olarak uygun sayıda denge ağırlığı takın. 12'ye kadar denge ağırlığı takabilirsiniz (Büyük: 2, Küçük: 10), sağ ve sol için ayrı olarak.



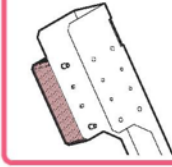
Denge ağırlığı

Gerdirme barının üst yüzeyine veya alt yüzeyine bir ağırlık takılabilir.



Takılı olarak gelen ağırlığı çıkarmayın.

Alt yüzeye takılı



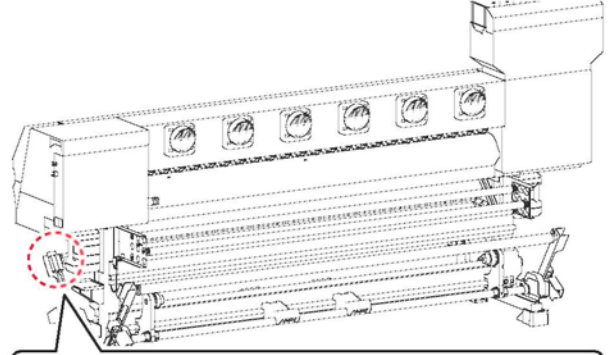
Gerdirme barının ağırlığının ayarı için denge ağırlığının takılması (2)



- Ürünle birlikte doğru ağırlığa sahip (50 gr x 28 tabaka) denge ağırlığı geldiyse aşağıdaki şekilde bir denge ağırlığı takın.
- Medyanın gerginliğini kontrol edin ve uygun sayıda ağırlık takın.

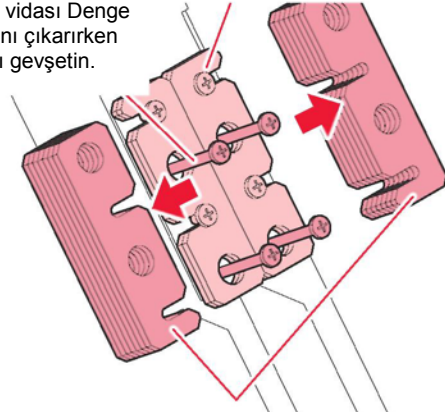


Medya türüne bağlı olarak uygun sayıda denge ağırlığı takın. Sağ ve sol taraf için 14'e kadar denge ağırlığı takabilirsiniz.



Takılı olarak gelen ağırlığı çıkarmayın. Ayrıca ağırlığı tutan vidaları sökmeyin.

Montaj vidası Denge ağırlığını çıkarırken vidaları gevşetin.



Denge ağırlığı



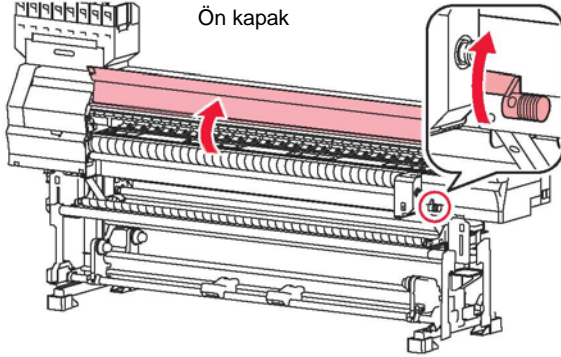
- Alt taraftaki denge ağırlığını takarken/çıkarırken, lütfen montaj vidalarını yeterince gevşetin. Vidalar yeterince gevşemezse denge ağırlığı, takılı gelen vidalar tarafından yakalanır ve çıkarılamaz.

Parça medyanın yerleştirilmesi

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

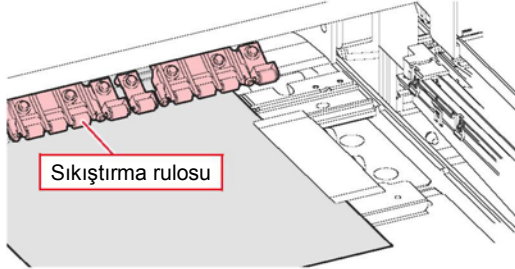
1 Makine kurulumunun "Besleme ve Sarma ünitesinin ayarı" kısmında **BESLEME ÜNİTESİ** ve **SARMA ÜNİTESİ** ayarlarını "OFF" (KAPALI) konumuna getirin. (S.2-4)

2 Ön kapağı açın ve sıkıştırma kolunu yükseltin.



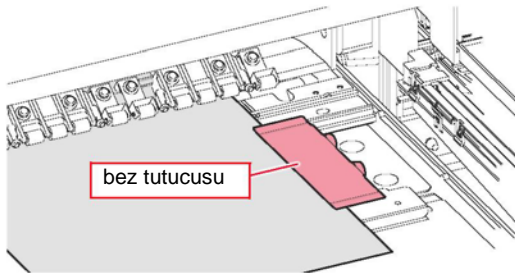
3 Baskı levhası ile sıkıştırma rulolarının arasında parça medya takın ve sıkıştırma kolunu aşağı çekin.

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



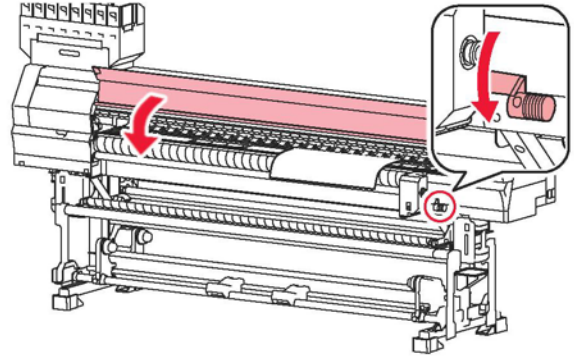
4 Medyayı bez tutucusu ile hafifçe tutun.

- Medyayı katmandaki V kanalının sağ tarafına uzamayacak şekilde ayarlayın.
- Kalın medya kullanırken, baskı işlemine başlamadan önce bez tutucusunu çıkarın. Bu durumda, "Medya Algılama Ayarı" makine kurulumunu "MANUAL" (Manuel) olarak ayarlayın (S.3-15) ve S.2-15 "Manuel medya genişlik ayarlama" bölümüne bakın ve medya genişliğini ayarlayın.



5 Ön kapağı kapatın.

- Medyayı düz bir şekilde yerleştirin.



Önemli!

- Parça medya için yalnızca ince bir tane kullanın. Parça medyayı kullanırken sarma aygıtı geçersiz hale gelir. Eğer ayarlanmış medya ince değilse baskı yüzeyi düz olmaz ve medya sıkışır.
- Medyayı, gerdirme rulusunu kapsayacak kadar uzun ayarlayın. Aksi takdirde, medya gerdirme rulusu ve bez rulo arasında yakalanabilir ve sıkışabilir.

6 "LEAF" (Parça) öğesini seçmek için  tuşuna basın.

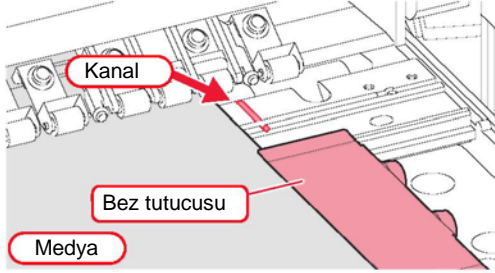
7 Medya algılama işlemi başlatılır.

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

Bez tutucusunun kullanılmasına ilişkin notlar



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



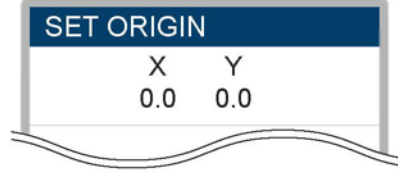
Baskı başlangıç noktasının değiştirilmesi

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

1

Local (Lokal) modda tuşlarına basın.

- Başlangıç noktası ayar moduna girilir.



2

LED işaretçisinin ışık noktasını değiştirme konumuna ayarlamak için

tuşlarına basın.

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

3

Başlangıç noktasını belirledikten sonra (GİRİŞ) tuşuna basın.

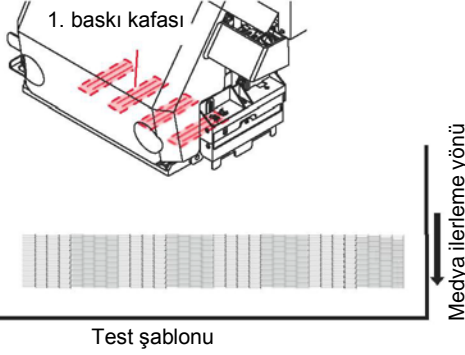
- Baskı başlangıç noktası değiştirilir.

Test Baskısı

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

Baskı kafası sırası ve test şablonu arasındaki ilişki

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



Test baskısına ilişkin notlar

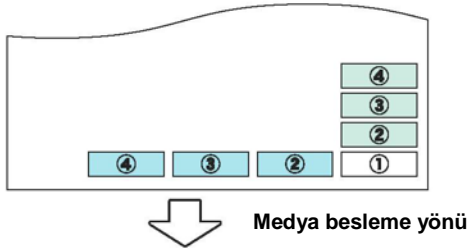
Önemli!

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

Test Baskısı

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

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



- 4 : Test şablonunun yönü "FEED DIR" (Besleme yönü) ise
- 4 : Test şablonunun yönü "SCAN DIR" (Tarama yönü) ise

Test baskısı almadan önce kontrol edin.

- Medya yerleştirildi mi? S. 2-4
- Başlangıç noktası ayarlandı mı?
- Baskı kafası boşluğu ayarlandı mı? S.2-5
- Nozül kurtarma için gerekli ayarlar yapılandırıldı mı? S.4-15

1 LOCAL (LOKAL) modda **FUNC2** (FUNC2) (TEST PRINT/TEMİZLEME) tuşuna ve daha sonra **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

2 Test şablon yönlendirmesini seçmek için tuşlarına basın (SCAN DIR./ FEED DIR.) (TARAMA YÖNÜ BESLEME YÖNÜ).

- 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.

3 **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

- NOZZLE RECOVERY (Nozül kurtarma) ayar ekranı görüntülenir.

Önemli!

- Bakım menüsü "Nozül Kurtarma" kısmında herhangi bir kurtarma nozülü kaydedilmemişse (S.4-15) veya test baskısı ayarı "ON" (AÇIK) konumuna getirilmemişse (S.4-17) test baskısı başlar. 6. adıma ilerleyin.

4 NOZÜL KURTARMA fonksiyonunu açmak/kapatmak için tuşlarına basın.

- Burada seçilen yön, bir sonraki baskıda da geçerli olacaktır.
- ON (AÇIK)** : Bakım menüsündeki nozül kurtarma tarafından kaydedilen diğer nozüllerin kurtardığı nozüllerin şablonlarını baskı alın.
- OFF (KAPALI)** : Nozül Kurtarma olmadan şablonun baskısını alın.

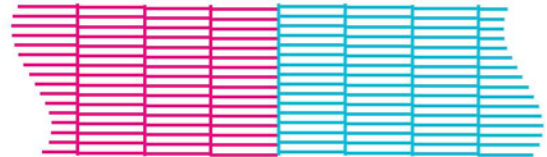
5 **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

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

6 Basılan test şablonunu kontrol edin.

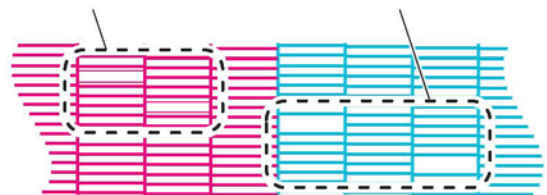
- Sonuç normalse işlemi sonlandırın.
- Sonuç normal değilse baskı kafası temizleme işlemini gerçekleştirin. (S.2-25)

Normal şablon



Anormal şablon

Nozüller kirlidir Boyayla tıkanmış



Medya beslemesini yerleştirin

Medyanın besleme hızını düzeltin.

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

Önemli!

- Medya türünü değiştirdiğinizde, şablonu kontrol edin ve duruma bağlı olarak ayarlama yapın.
- Sarma aygıtıyla baskı alınırken, önce medyayı yerleştirin ve ardından medya düzeltmesi işlemini gerçekleştirin.

Medya besleme düzeltmesinin akışı

Medya besleme düzeltmesini aşağıdaki gibi uygulayın:

1

Besleme düzeltme ayarının "0" olduğunu kontrol edin.

Bkz."Medya Düzeltmesi Ayarı" (S.2-26).

2

Gerginlikten torku ayarlayın

Bkz."Tork sınırlandırıcısının ayarı" (S.2-25).

3

Düzeltilme şablonunun baskısını alın.

Bkz."Medya Düzeltmesi Ayarı" (S.2-26).

4

Şablonu kontrol edin ve besleme/sarma gerdirme barının denge ağırlığını ayarlayın.

Bkz."Besleme/sarma geriliminin ayarı" (S.2-18).

5

Denge ağırlığı ayarı ile düzeltme yeterli değilse torku ayarlayın.

Bkz."Tork sınırlandırıcısının ayarı" (S.2-25).

6

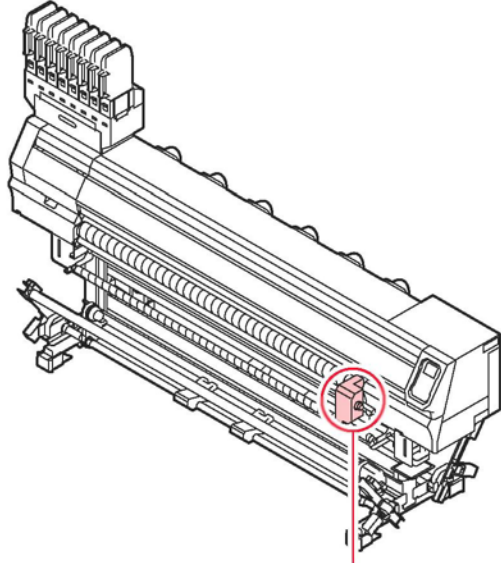
Ağırlık/tork ayarı ile düzeltme yeterli değilse besleme düzeltme ayarındaki düzeltme değerini girin.

Bkz."Medya Düzeltmesi Ayarı" (S.2-26).

Tork sınırlayıcının ayarı

Gerdirme rulusunda tork sınırlayıcısı vardır. Tork sınırlayıcısını ayarlayarak rulunun dönüş kuvvetini değiştirebilirsiniz. (Tork sınırlayıcısı fabrikada en güçlü değere ayarlanmıştır.)

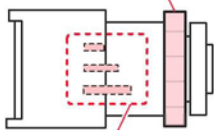
Denge ağırlığı ayarı ile medya besleme değerini ayarlayamazsanız tork sınırlayıcısını ayarlayın.



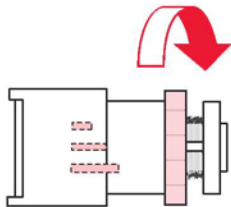
Tork sınırlayıcısı

- Saat yönünde döndürüldüğünde: Torku artırır (daha kalın bir medya)
- Saat yönünün tersine döndürüldüğünde: Tork düşer (Hafif medya için)

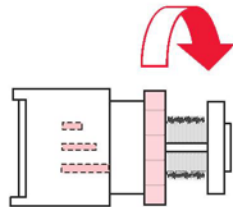
Ayar somunu



Tork ölççeği



Maksimum torkun %50'si



Maksimum torkun %100'ü

Önemli!

- **Tork sınırlayıcısı çok düşük bir değere ayarlandığında;**
Medya sıkı şekilde sarılamayabilir.
- **Tork sınırlayıcısı çok yüksek bir değere ayarlandığında;**
Medyaya bağlı olarak gevşeklik oluşabilir ve görüntü kalitesi üzerinde etkisi olabilir.
- **Medya sıkıca gerildiğinde, gerdirme rulusu ayarlanmadan çalışıyorsa ;**
Tork sınırlayıcısı çok yüksek bir değere ayarlanmıştır. Tork sınırlayıcısının seviyesini azaltın veya gerdirme barının ağırlığını artırın.

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:

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

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** (FUNC2) (TEST PRINT/TEMİZLEME) → **ENTER** (GİRİŞ) tuşlarına basın.**
• CLEANING (TEMİZLEME) menüsü görüntülenecektir.

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

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

- 3 **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.**

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

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



- Görüntü kalitesi, baskı kafasının temizlenmesinden sonra iyileşmediğinde.
- Wiper ve boya kapağını temizleyin. (S.4-8)
- Baskı kafası nozulünü yıkayın. (S.4-9)

Medya Düzeltmesi Ayarı

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

Önemli!

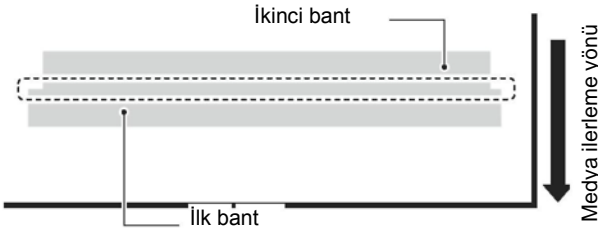
- Rulo medya kullanımı sırasında [MEDIA COMP.] (MEDYA DÜZELTMESİ) ayarının tamamlanmasından sonra, medya baskı başlangıç noktasına geri döner. Ardından makinenin arka tarafındaki rulo medya gevşer. Baskı işleminden önce, rulo medyadaki gevşekliği alın; rulo medyanın gevşek olması düşük görüntü kalitesine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

Medya Düzeltmesi Ayarı

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



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



1

Medya yerleştirin. (S.2-4)

2

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

- ADJUST (DÜZELTME) menüsü görüntülenir.

3

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

4

Düzeltilme şablonunu kontrol edin ve bir düzeltme değeri girin.

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

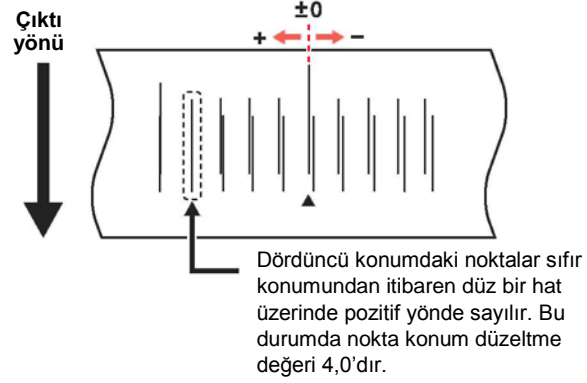
Noktaların Konumları Kaydığında...

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

Önemli!

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

Basılan Bir Şablonun Örneği



1

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

- ADJUST (DÜZELTME) menüsü görüntülenir.

2

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

- “DROP. POS correct” (ATIŞ KONUMU düzeltme) seçilecektir.

3

ENTER (GİRİŞ) tuşuna basın.

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

4

1. şablona düzeltme değeri girmek için **ENTER** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

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

5

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

6

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

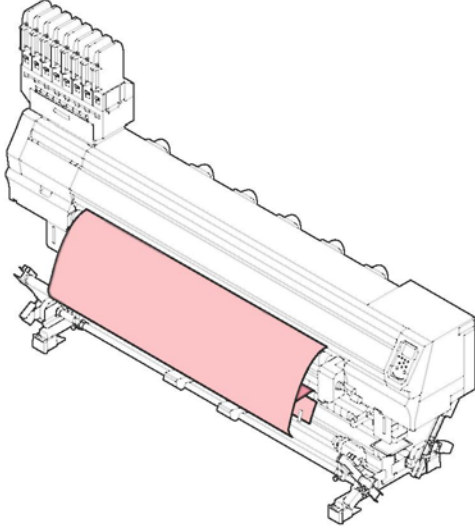
Verilerin Baskısının Alınması

Baskı İşleminin Başlatılması

Önemli!

- Rulo medya kullanırken, gevşememesi için baskı işleminden önce medyayı elle geri sarın. Rulo medya sıkıca sarılmadığında, görüntü kalitesinin düşmesine neden olabilir.

1 Medyanın Yerleştirilmesi (S.2-4)



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

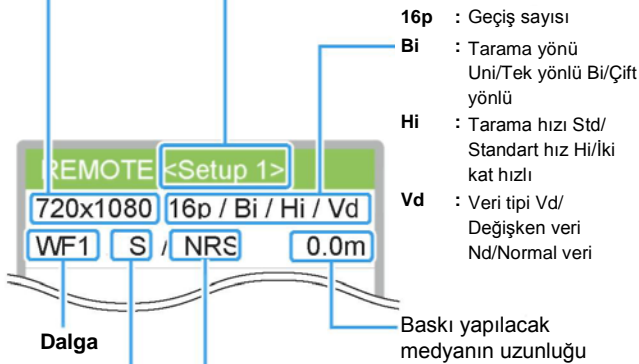
- Ekran REMOTE moduna geçer ve bilgisayardan veriler alınabilir.

3 Baskısı alınacak verilerin bilgisayardan aktarılması.

- Durum göstergesi lambası yanıp söner ve baskı nitelikleri görüntülenir.
- Veri aktarım yöntemi hakkında bilgi almak için çıktı yazılımının kullanım kılavuzuna bakın.

Çözünürlük: 360 /540 /720 /1080 DPI

Geçerli ayar numarası.



Nozül kurtarma işlem durumu.

- OFF (KAPALI) : Hizalama veya kurtarma olmadan baskı modu çalıştırılmaz.
- NRS : Çalışma sırasında (tüm nozüllerin kurtarılması mümkündür)
- NRS** : Çalışma sırasında (nozüllerin bir kısmının kurtarılması mümkün)

MAPS4 ayarı

- S: AUTO (OTOMATİK)
- M: MANUAL (MANUEL)

4 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 sırasında (FUNC3) (FUNC3) (LOKAL) tuşuna basın.

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

Alınmış Verilerin Silinmesi (Veri Temizleme)

Baskı işlemi durdurulmak istendiğinde alınmış verileri silin.

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

2 (ENTER) (GİRİŞ) tuşuna basın.

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

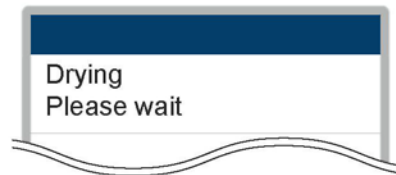
Baskıdan sonraki davranış tamamlandı

Kurutma Beslemesi

MACHINE SETUP (MAKİNE KURULUMU) bölümünde DRYING FEED" (KURUTMA BESLEMESİ) "KAPALI" haricinde bir konuma ayarlanırsa baskı yüzeyinin harici ısıtıcı tarafından kurutulması için besleme işlemi başlatır.

- Baskının arka kenarı ısıtıcıyı geçene kadar besleme işlemi uygulayın.
- [END] (DURDURMA) tuşuna bastığınızda işlem sonlandırılır.
- Makine sürekli olarak bir sonraki veriyi aldığı anda son veri alındıktan sonra çalışır.

Kurutma beslemesi sırasında ekran görüntüsü



Bölüm 3

Kurulum



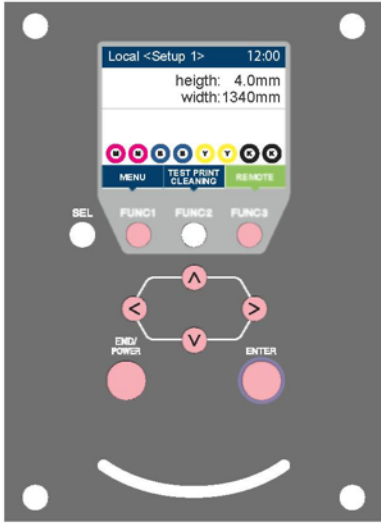
Bu bölüm

makinenin çeşitli ayarlarını açıklamaktadır.

SETUP (KURULUM) Menüsü Hakkında ..	3-2	Saatin Ayarı	3-16
SETUP (KURULUM) Menüsü tablosu .	3-3	Birimin Ayarı (Sıcaklık/Uzunluk)	3-17
Kullanım için ideal baskı niteliklerinin		KEY BUZZER (TUŞ SESİ) Ayarı	3-17
kaydedilmesi	3-4	GÖRÜNÜM BESLEME Ayarı	3-17
Medya Düzeltmesi Ayarı	3-6	Basılı hatlar arasındaki boş alan	
Noktaların Konumları Kaydığında... ..	3-7	miktarını ayarlama	3-17
Logical Seek (Akıllı Tarama) Ayarı	3-7	SPACE FEED MODE (BOŞLUK	
Üst Baskı Ayarı	3-8	BESLEME MODU) Ayarı	3-17
Kuruma Süresi Ayarı	3-8	Ağ ayarı	3-18
Sol ve Sağ Kenar Boşluklarının Ayarı ..	3-8	Olay E-Postası Fonksiyonu Ayarı	3-18
Besleme Hızı Ayarı	3-9	Ayarların Sıfırlanması	3-22
MAPS4 Ayarı	3-9	NOZZLE CHECK (NOZÜL KONTROLÜ)	
Otomatik Temizleme Ayarı	3-10	Menüsü Hakkında	3-23
Silme Sıklığı Ayarı	3-11	INFORMATION MENU (BİLGİ	
Harici Isıtıcı Ayarı	3-11	MENÜSÜ) tablosu	3-23
MACHINE SETUP (MAKİNE KURULUMU)		Baskı Kontrolü Akışı	3-24
Menüsü Hakkında	3-12	“Nozzle Missing”(Nozül Tıkalı)	
MACHINE SETUP (MAKİNE		Bulgusu ve Hata Mevcudiyeti Halinde	
KURULUMU) Menüsü tablosu	3-13	Baskı İşlemleri	3-24
AUTO Power-off (OTOMATİK		Baskı Kontrolünün Ayarı	3-25
Kapanma) Ayarı	3-14	NOZZLE RECOVERY (NOZÜL	
Üst Fanın Ayarı	3-14	KURTARMA) Ayarı	3-25
Kalan Medya Miktarını Görüntüleme		Bulgu Niteliği Ayarı	3-25
Ayarı	3-15	INFORMATION MENU (BİLGİ MENÜSÜ)	
PG Damla Düzeltmesi Ayarı	3-15	Hakkında	3-26
Medya Algılama Ayarı	3-15	INFORMATION MENU (BİLGİ	
Kurutma Beslemesi Ayarı	3-16	MENÜSÜ) tablosu	3-26
LANGUAGE (DİL) Ayarı	3-16	Bilgilerin Görüntülenmesi	3-27

SETUP (KURULUM) Menüsü Hakkında

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



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

FUNC3 : Bir sonraki ekrana geçmek için bu tuşa basın.

▲ ▼ : Bir ayar seçmek için bu tuşları kullanın.

ENTER : Ayarı onaylamak gibi işlemler için bu tuşa basın.

◆ Bir bakışta SETUP (KURULUM) menüleri

Local <Setup 1> 12:00
height: 4.0mm
width:1340mm

FUNC1

MENU
SETUP >
MAINTENANCE >
MACHINE SETUP >
NOZZLE CHECK >
INFORMATION >

ENTER

SETUP
● SETUP 1 >
○ SETUP 2 >
○ SETUP 3 >
○ SETUP 4 >
○ Temporary >

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

SETUP 1 1/3
FEED COMP. >
DROP.POScorrect >
LOGICAL SEEK HOST >
Overprint HOST >
DRYING TIME >

FUNC1

SETUP 1 1/3
FEED COMP. >
DROP.POScorrect >
LOGICAL SEEK HOST >
Overprint HOST >
DRYING TIME >

FUNC3

SETUP 1 1/3
FEED COMP. >
DROP.POScorrect >
LOGICAL SEEK HOST >
Overprint HOST >
DRYING TIME >

▲ ▼

SETUP 1 2/3
MARGIN/LEFT HOST >
MARGIN/RIGHT HOST >
FEED SPEED HOST >
AUTO CLEANING >
INTERVAL WPING >

FUNC1

SETUP 1 2/3
MARGIN/LEFT HOST >
MARGIN/RIGHT HOST >
FEED SPEED HOST >
AUTO CLEANING >
INTERVAL WPING >

▲ ▼

SETUP 1 2/3
MARGIN/LEFT HOST >
MARGIN/RIGHT HOST >
FEED SPEED HOST >
AUTO CLEANING >
INTERVAL WPING >

▲ ▼

SETUP 1 2/3
MARGIN/LEFT HOST >
MARGIN/RIGHT HOST >
FEED SPEED HOST >
AUTO CLEANING >
INTERVAL WPING >

▲ ▼

SETUP 1 2/3
MARGIN/LEFT HOST >
MARGIN/RIGHT HOST >
FEED SPEED HOST >
AUTO CLEANING >
INTERVAL WPING >

FUNC3

SETUP 1 3/3
EXTERNAL HEATER OFF >
MAPS4 >
RESET SETTING >

▲ ▼

SETUP 1 3/3
INTERVAL WPING >
MAPS4 >
RESET SETTING >

▲ ▼

SETUP 1 3/3
INTERVAL WPING >
MAPS4 >
RESET SETTING >

FUNC1

FUNC3

SETUP (KURULUM) Menüsü tablosu

Önemli!

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

Fonksiyon adı	Ayar değeri	RIP'den herhangi bir talimat gelmediyse ¹	Açıklama	
FEED COMP. (BESLEME DÜZELTMESİ) (S.3-6)	-9999 ile 0 ile 9999 arası	-----	Medya besleme hızının düzeltilmesi amacıyla bir şablon baskısı almak ve bu hızı düzeltmek için kullanılır.	
DROP.POS Correct (Atış Konumu Düzeltme) (S.3-7)	-40,0 ile 0 ile 40,0 arası	-----	Nokta konumunu ayarlamak ve baskı işlemine dönmek için kullanılır.	
LOGICAL SEEK (AKILLI TARAMA) (S.3-7)	HOST/ON/OFF (ANA BİLGİSAYAR AÇIK / KAPALI)	OFF (KAPALI)	Baskı alınırken hareket edilebilecek tarama alanını ayarlar.	
Üst Baskı (S.3-8)	HOST (ANA BİLGİSAYAR) / 1 ile 9 arası	1	Boyanın uygulanacağı katman sayısını ayarlar.	
DRYING TIME (KURUMA SÜRESİ) (S.3-8)	SCAN (TARAMA)	HOST (ANA BİLGİSAYAR) / 0,0 ile 9,9 sn.	Boyanın kuruması için beklenecek süreyi ayarlar.	
	PRINT END (BASKI BİTİŞİ)	HOST (ANA BİLGİSAYAR) / 0 ile 120 dak.		0 dak.
MARGIN/LEFT (KENAR BOŞLUĞU/SOL) (S.3-8)	HOST (ANA BİLGİSAYAR) / -10 ile 85 mm	0 mm	Medyanın sağ ve sol kenarları boyunca baskı yapılmayacak olan alanı ayarlar.	
MARGIN/RIGHT (KENAR BOŞLUĞU/SAĞ) (S.3-8)		0 mm		
FEED SPEED (BESLEME HIZI) ² (S.3-9)	HOST (ANA BİLGİSAYAR) / %10 ile %200	%100	Baskı sırasındaki medya besleme hızını değiştirir.	
AUTO CLEANING (OTOMATİK TEMİZLEME) (S.3-10)	VARSAYILAN, DOSYA, UZUNLUK, SAAT		Baskı öncesi veya baskı sırasında, baskı kafasının temizlenmesi işleminin otomatik olarak gerçekleştirilmesini ayarlar.	
	VARSAYILAN	Değer, kullanılacak boya türüne ve çalışma ortamına göre değişir.		
	FILE (DOSYA) SIKLIK TİPİ	1 ile 1000 NORMAL (NORMAL) / SOFT (HAFIF) / HARD (GÜÇLÜ)		-----
	LENGTH (UZUNLUK) SIKLIK TİPİ	0,1 ile 100,0 m NORMAL (NORMAL) / SOFT (HAFIF) / HARD (GÜÇLÜ)		-----
	TIME (SÜRE) SIKLIK TİPİ	10 ile 480 dak. NORMAL (NORMAL) / SOFT (HAFIF) / HARD (GÜÇLÜ)		-----
	Cleaning Check (Temizleme Kontrolü)	ON/OFF (AÇIK/KAPALI)		-----
EXEC.TIMING	DOSYA/BASKI UCU	-----	"LENGTH" (Uzunluk) veya "TIME" (Saat) seçildiğinde gerçekleştirilen temizleme işlemi için zamanlamayı ayarlar.	
INTERVAL WIPING (SİLME SIKLIĞI) (S.3-11)	3 ile 255 dakika, OFF (KAPALI)	-----	Baskı işlemi tamamlandıktan sonra gerçekleştirilecek silme işlemini ayarlar.	
EXTERNAL HEATER (HARİCİ ISITICI) (S.3-11)	AÇIK/KAPALI	-----	Harici ısıtıcıyı AÇIK/KAPALI olarak ayarlamak için kullanılır	
MAPS4 (S.3-9)	AUTO (OTOMATİK)		Bu ayarla geçişler arasındaki şerit sayısı azaltılır.	
	MANUAL (MANUEL)	SPEED (HIZ) %50 ile %100 Smoothing Lv. (Yumuşatma Seviyesi) %0 ile %25 ile %100		
RESET SETTING (AYARI SIFIRLA) (S.3-5)	1 ile 4 yapılandırma ayarları ayrı ayrı resetlenebilir.			

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

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

Kullanım için İdeal Baskı Niteliklerinin Kaydedilmesi

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

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



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

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

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

[Temporary] (Geçici) baskı niteliği nasıl kullanılır?

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

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

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

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

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

"SETUP 1 to 4" (1. ila 4. KURULUM) baskı niteliklerinin içeriğinin bir kısmı değiştirilerek kullanılabilir. [Temporary] (Geçici) kayıt ekranından "copy" (kopyala) komutunu seçin ve kopyalanacak (SETUP 1 to 4) (1. ila 4. KURULUM) baskı niteliğini seçin.

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

● [Temporary] (Geçici) Baskı Niteliğindeki İçeriğin “SETUP 1 to 4” (1. İla 4. KURULUM) Baskı Niteliklerine Yansıtılması

- 1 LOCAL (Lokal) modda **FUNC1** (FUNC1) (MENÜ) → **ENTER** tuşlarına basın.
- 2 “Temporary” (Geçici) baskı niteliğini seçmek için **▲▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
 - SETUP (KURULUM) menüsü görüntülenir.
- 3 Kurulum menüsünde her bir baskı niteliğini seçmek ve ayarlamak için **▲▼** tuşlarına basın.
 - Ayrıntılı konfigürasyon prosedürü için lütfen kurulum menüsündeki referans sayfasına bakın.
- 4 Temporary (Geçici) baskı niteliğinin son sayfası görüntüleyin ve “SAVE SETTING” (AYARI KAYDET) komutunu seçip **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
 - Kayıt konumu seçim ekranı görüntülenir.
- 5 Baskı niteliği konumunu (SETUP 1 to 4) (1. İla 4. KURULUM) seçmek için **▲▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
 - Kayıt doğrulama ekranı görüntülenir.
- 6 **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
 - Temporary (Geçici) baskı niteliği 5. adımda seçilen konuma kaydedilir.
- 7 Ayarı sonlandırmak için **END/POWER** (DURDURMA/GÜÇ) tuşuna birkaç kez basın.

Kayıtlı içeriğin sıfırlanması

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

- 1 LOCAL (LOKAL) modda **FUNC1** (FUNC1) (MENÜ) → **ENTER** (GİRİŞ) tuşlarına basın.
- 2 Sıfırlanacak “SETUP 1 to 4” (1. İla 4. KURULUM) baskı niteliğini seçmek için **▲▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
 - SETUP (KURULUM) menüsü görüntülenir.
- 3 (FUNC1) (<<) **FUNC1** tuşuna basın.
- 4 “RESET SETTING” (AYARI SIFIRLA) komutunu seçmek için **▲▼** tuşlarına basın ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
 - Ayar sıfırlama doğrulama ekranı görüntülenir.
- 5 Ayarı sonlandırmak için **END/POWER** (DURDURMA/GÜÇ) tuşuna birkaç kez basın.

Medya Düzeltmesi Ayarı

Kullandığınız medya türüne karşılık gelecek şekilde medya besleme miktarını düzeltin.

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

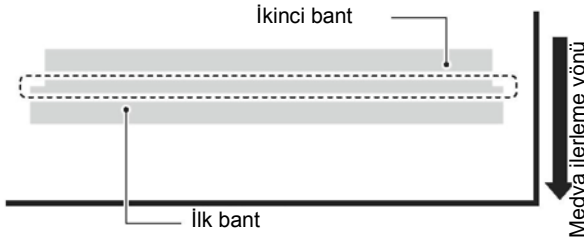
Önemli!

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

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] (FUNC1) (MENÜ) → [ENTER] (GİRİŞ) tuşlarına basın.

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

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

5 Düzeltme şablonunun baskısını almak için [ENTER] (GİRİŞ) 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 "30" birim değiştirdiğinizde sınırın genişliği yaklaşık 0,1 mm değişecektir.

7 [ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basın.

- Tekrar bir düzeltme şablonu baskısı alın ve kontrol edin.
- Medya düzeltmesi gerektiğinde düzeltme yapmak için 7. adımdaki işlemi gerçekleştirin.

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

Baskı sırasında medya beslemesinin düzeltilmesi

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

1 Remote modda [FUNC1] (FUNC1) (AYARLA) → [ENTER] (GİRİŞ) tuşlarına basın

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

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

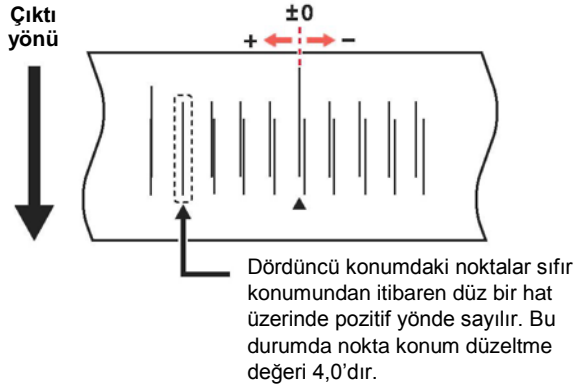
3 [ENTER] (GİRİŞ) tuşuna iki kez basın.

- Değiştirilen değer kaydedilir.
- [END] (DURDURMA) tuşu yerine [ENTER] (GİRİŞ) tuşuna bastığınızda buraya girilen değer geçici olarak geçerli olacaktır. (Medya algılama işlemini tekrar uyguladığınızda veya makineyi kapattığınızda düzeltme değeri temizlenir.)

Noktaların Konumları Kaydığında...

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

Basılan Bir Şablonun Örneği

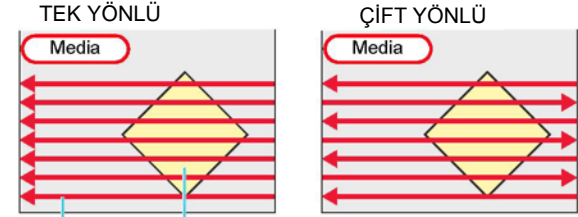


- 1 Makineye bir medya yerleştirin. (S.2-4)
 - Şablon yazdırmak için en az 500 mm genişliğinde bir medya gereklidir.
- 2 LOCAL (Lokal) modda **FUNC1** (**FUNC1**) (**MENÜ**) → **ENTER** (**GİRİŞ**) tuşlarına basın.
- 3 "SETUP 1 to 4" (1. ila 4. KURULUM) baskı niteliğini seçmek için **▲** **▼** tuşlarına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

Logical Seek (Akıllı Tarama) Ayarı

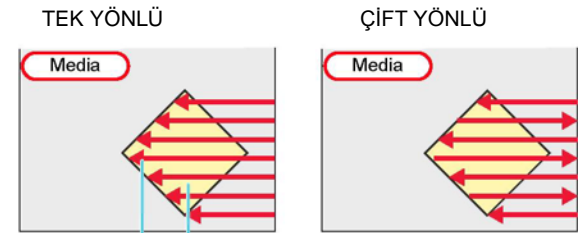
Baskı kafasının çalışması, aşağıdaki şekilde gösterildiği gibi LOGICAL SEEK (AKILLI TARAMA) ayarına bağlı olarak değişiklik gösterir.

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



Kırmızı ok:
Baskı kafasının hareketi

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



Kırmızı ok:
Baskı kafasının hareketi

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

Üst Baskı Ayarı

Boyanın uygulanacağı katman sayısını ayarlar.

- 1 LOCAL (LOKAL) modda **FUNC1** (FUNC1) (MENÜ) → **ENTER** (GİRİŞ) tuşlarına basın.
- 2 "SETUP 1 to 4" (1. ila 4. KURULUM) baskı niteliğini seçmek için **▲▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
 - SETUP (KURULUM) menüsü görüntülenir.
- 3 "Overprint" (Üst Baskı) seçeneğini seçmek için **▲▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
- 4 Overprint (Üst Baskı) sayısını ayarlamak için **▲▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
 - Ayar değeri: HOST (ANA BİLGİSAYAR) / 1 ila 9 mm
- 5 Ayarı sonlandırmak için **END/POWER** (DURDURMA/GÜÇ) tuşuna birkaç kez basın.

Kuruma Süresi Ayarı

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

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

Önemli!

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

- 1 LOCAL (LOKAL) modda **FUNC1** (FUNC1) (MENÜ) → **ENTER** (GİRİŞ) tuşlarına basın.
- 2 "SETUP 1 to 4" (1. ila 4. KURULUM) baskı niteliğini seçmek için **▲▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
- 3 (FUNC3) (>>) **FUNC3** tuşuna basın.
- 4 "DRYING TIME" (KURUMA SÜRESİ) ayarını seçmek için **▲▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
- 5 **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

6

"Drying Time" (Kuruma Süresi) ayarını

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

- Kutulama için ve baskı tamamlandıktan sonra kuruma süresini ayarlayın. RIP yazılımınızda belirtilen kuruma süresini etkinleştirmek için "Host" (Ana Bilgisayar) seçeneğini seçin.
- Tarama ayarı değeri: "Host" (Ana bilgisayar) veya 0,0 ila 9,9 sn.
- Baskı bitiş ayarı değeri: Ana bilgisayar veya 0 sn ila 120 dakika.
- Öge seçimi : **▲▼** tuşlarına basarak
- Süre ayarı : **▲▼** tuşlarına basarak

7

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

Sol ve Sağ Kenar Boşluklarının Ayarı

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

Standart kenar boşluğuna karşı öteleme değeri burada 20 mm'ye ayarlanır.

Önemli!

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

1

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

2

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

- SETUP (KURULUM) menüsü görüntülenir.

3

(FUNC3) (>>) **FUNC3** tuşuna basın.

4

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

5

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

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

6

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



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

Besleme Hızı Ayarı

Baskı sırasındaki medya besleme hızını değiştirir.

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

MAPS4 Ayarı

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

Önemli!



- MAPS4 iki ayar seçeneği sağlar: "AUTO" (OTOMATİK) ve "MANUAL" (MANUEL) Kullanımınıza göre "AUTO" (OTOMATİK) veya "MANUAL" (MANUEL) seçin.
- 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.

Sb420 boya 4 renkli boya seti / Sb421 boya 4 renkli boya seti

Çözünürlük	Geçiş	Tarama hızı
540x 360	2 geçişli	High speed (Yüksek hızlı)
720x 720	4 geçişli	
720x 1080	6 geçişli	
720x 1440	8 geçişli	

Rc400 boya 8 renkli boya seti

Çözünürlük	Geçiş	Tarama hızı
720 x 1080	12 geçişli	High speed (Yüksek hızlı)
720 x 1440	16 geçişli	

Ac400 boya 8 renkli boya seti

Çözünürlük	Geçiş	Tarama hızı
720 x 1440	16 geçişli	High speed (Yüksek hızlı)

Sb420 boya 6 renkli boya seti/Sb421 boya 6 renkli boya seti/Dd400 boya 8 renkli boya seti

Çözünürlük	Geçiş	Tarama hızı
540 x 360	4 geçişli	High speed (Yüksek hızlı)
720 x 720	8 geçişli	
720 x 1080	12 geçişli	
720 x 1440	16 geçişli	

Rc500 boya 8 renkli boya seti

Çözünürlük	Geçiş	Tarama hızı
720 x 1080	12 geçişli	High speed (Yüksek hızlı)



Sb420+TP420 boya setinde Sb420 4 + 4renk / Sb420+TP420 boya setinde Sb421 4 + 4renk

Çözünürlük	Geçiş	Tarama hızı
540x 360	4 geçişli	High speed (Yüksek hızlı)
720x 720	8 geçişli	
720x 1080	12 geçişli	
720x 1440	16 geçişli	

MAPS4 Fonksiyonunun Ayarı (OTOMATİK)

- 1 LOCAL (LOKAL) modda **FUNC1** (FUNC1) (MENÜ) tuşuna basın.
- 2 "SETUP 1 to 4" (1. ila 4. KURULUM) baskı niteliğini seçmek için **ENTER** (GİRİŞ) tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
 - SETUP (KURULUM) menüsü görüntülenir.
- 3 **FUNC3** (>>) **FUNC3** tuşuna basın.
- 4 "MAPS4" ayarını seçmek için **ENTER** (GİRİŞ) tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
- 5 "AUTO" (OTOMATİK) ayarını seçmek için **ENTER** (GİRİŞ) tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
 - Ayar için "MANUAL" (Manuel) öğesini seçmek için bkz. S.3-10 "MAPS4 Fonksiyonu Ayarı (MANUEL)".
- 6 Ayarı sonlandırmak için **END/POWER** (DURDURMA/GÜÇ) tuşuna birkaç kez basın.

MAPS4 Fonksiyonunun Ayarı (MANUEL)

- 1 LOCAL (LOKAL) modda **FUNC1** (FUNC1) (MENÜ) → **ENTER** (GİRİŞ) tuşlarına basın.
 - 2 "SETUP 1 to 4" (1. ila 4. KURULUM) baskı niteliğini seçmek için **▲▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
 - SETUP (KURULUM) menüsü görüntülenir.
 - 3 (FUNC3) (>>) **FUNC3** tuşuna basın.
 - 4 "MAPS4" ayarını seçmek için **▲▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
 - 5 "MANUAL" (MANUEL) ayarını seçmek için **▲▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
 - Ayar için "AUTO" (Otomatik) ögesini seçmek için bkz.  S.3-9 "MAPS4 Fonksiyonu Ayarı (OTOMATİK)".
 - 6 "SPEED" (HIZ) (%50 ila %100) ayarını seçmek için **▲▼** tuşlarına basın ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
 - Baskı için bir hız seçin. Referans olarak standart kalitede baskı kullanarak, baskı hızını azaltmak için eksi (-) yönüne ayarlayın ve baskı hızını artırmak için artı (+) yönüne ayarlayın.
- Önemli!** • Hız değiştirilirse NOZÜL KURTARMA.  S.3-25) etkili olmayabilir. Kullanmaya başlamadan önce kontrol edin.
- 7 "Smoothing Lv." (Yumuşatma Seviyesi) ayarını seçmek için **▲▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
 - 8 Smoothing Level (Yumuşatma Seviyesi) ayarını değiştirmek için **▲▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
 - Ayar Değeri: %0 ila %100 (%5'lik artışla)
 - Değer yükseldikçe MAPS4 etkisi daha güçlü hale gelir ve düşüldükçe zayıflar.
 - 9 Ayarı sonlandırmak için **END/POWER** 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. Dört farklı otomatik temizleme ayarı mevcuttur:

- VARSAYILAN : Temizleme operasyonu üniteleri ve sıklığı kullanılacak boya türüne veya çalışma ortamına bağlı olarak farklılık gösterir. Daha fazla bilgi için aşağıdaki tabloya bakın:
- PAGE (SAYFA) : Temizleme sıklığını yazdırılan dosya sayısına göre ayarlar.
- LENGTH (UZUNLUK) : Temizleme sıklığını basılan uzunluğa göre ayarlar.
- TIME (SÜRE) : Temizleme sıklığını baskı yapılan süreye göre ayarlar.

"DEFAULT" (Varsayılan) Modunda Temizleme Durumları

Temizleme durumları kullanılacak boya türüne ve aşağıdaki tabloda gösterildiği gibi çalışma ortamına bağlı olarak değişir.

Ink type (Boya tipi)	İşlem Üniteleri	Çalışma Ortamı			İşlem Zamanlama	Temizleme Türü
		30°C'ye kadar	30 ila 35°C	35°C veya daha yüksek		
Sb420	LENGTH (UZUNLUK)	—	30 m	10 m	PRINTING (BASKI)	Normal
Sb421	LENGTH (UZUNLUK)	—	30 m	10 m	PRINTING (BASKI)	Normal
Dd400	LENGTH (UZUNLUK)	—	—	30 m	PRINTING (BASKI)	Normal
TP400	TIME (SÜRE)	480 dak.	120 dak.	60 dak.	DOSYA SONU	Normal
Rc400	LENGTH (UZUNLUK)	—	50 m	30 m	PRINTING (BASKI)	Soft (Half)
Ac400	LENGTH (UZUNLUK)	—	50 m	30 m	PRINTING (BASKI)	Normal
Rc500	LENGTH (UZUNLUK)	—	50 m	30 m	PRINTING (BASKI)	Soft (Half)
Sb420+ TP400	TIME (SÜRE)	480 dak.	120 dak.	60 dak.	DOSYA SONU	Normal
Sb421+ TP400	TIME (SÜRE)	480 dak.	120 dak.	60 dak.	DOSYA SONU	Normal

- Önemli!**
- Tablodaki "-" işareti otomatik temizleme işleminin yapılmadığını gösterir.
 - "DEFAULT" (Varsayılan) dışında bir konfigürasyon seçerseniz bile, yukarıdaki tablodaki durumların belirttiği sıklık ayarları aşağıda temizleme işlemi otomatik olarak gerçekleştirilir.

Aşağıda listelenen fonksiyonlar da mevcuttur.

- **Temizleme Kontrolü fonksiyonu**
Otomatik temizleme işlemi tamamlandıktan sonra otomatik nozül kontrolü de yapılacak şekilde ayarlanabilir.
- **Temizleme İşlemi Zamanlama fonksiyonu seçme**
Temizleme işlemi zamanlaması, temizlik ünitesi olarak "UZUNLUK" veya "SÜRE" seçildiğinde ayarlanabilir.

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

- 1 LOCAL (LOKAL) modda **FUNC1** (FUNC1) (MENÜ) → **ENTER** (GİRİŞ) tuşlarına basın.
- 2 "SETUP 1 to 4" (1. ila 4. KURULUM) baskı niteliğini seçmek için **▲▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
 - SETUP (KURULUM) menüsü görüntülenir.
- 3 (FUNC3) (>>) **FUNC3** tuşuna basın.
- 4 "AUTO CLEANING" (OTOMATİK TEMİZLEME) ayarını seçmek için **▲▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

5

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

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

VARSAYILAN : Belirlenen sayıda temizleme zamanlayıcısına ulaşıldığında, makine otomatik olarak baskı kafası temizleme işlemini gerçekleştirir.

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

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

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

- "DEFAULT" (VARSAYILAN) seçeneğini seçtiyseniz 8. adıma geçin.

6

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

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

FILE (DOSYA) için : 1 ila 1000 dosya

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

TIME (SÜRE) için : 10 ila 480 dak (10 dakika artışla)

7

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

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

8

ENTER (GİRİŞ) tuşuna basın ve "Temizleme Kontrolü" öğesini seçmek için **▲▼** tuşlarına basın.

9

ENTER (GİRİŞ) tuşuna basın ve ayar değerini seçmek için **▲▼** tuşlarına basın.

- Ayar değeri:** ON/OFF (AÇIK/KAPALI)
- 5. adımda "FILE" (DOSYA) seçeneğini seçtiyseniz 12. adıma geçin.

10

ENTER (GİRİŞ) tuşuna basın ve "EXEC.TIMING" (Çalıştırma zamanlama) seçmek için **▲▼** tuşlarına basın.

11

ENTER (GİRİŞ) tuşuna basın ve ayar değerini seçmek için **▲▼** tuşlarına basın.

- Ayar değerleri için "DOSYA SONU" ve "BASKI" mevcuttur.

DOSYA SONU : 6. Adımdaki "Uzunluk" veya "SÜRE" altında yapılandırılmış temizleme sıklığından sonra dosyalar arasında temizleme işlemlerini gerçekleştirir.

PRINTING (BASKI) : 6. Adımdaki "Uzunluk" veya "SÜRE" altında yapılandırılmış temizleme sıklığından sonra baskıyı durdurur ve temizleme işlemlerini hemen gerçekleştirir.

12

ENTER (GİRİŞ) tuşuna basın.

13

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

Önemli!

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

Silme Sıklığı Ayarı

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

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

1

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

2

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

- SETUP (KURULUM) menüsü görüntülenir.

3

(FUNC1) (<<) FUNC1 tuşuna basın.

4

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

5

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

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

6

ENTER (GİRİŞ) tuşuna basın.

7

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

Harici Isıtıcıyı Ayarlama

Harici ısıtıcıyı AÇIK/KAPALI olarak ayarlamak için kullanılır.

1

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

2

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

- SETUP (KURULUM) menüsü görüntülenir.

3

(FUNC1) (<<) FUNC1 tuşuna basın.

4

"EXTERNAL HEATER" (Harici ısıtıcı) ayarını seçmek için **▲▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

5

Ayar değerini seçmek için **▲▼** tuşlarına basın.

- Ayar Değeri: ON/OFF (AÇIK/KAPALI)

6

ENTER (GİRİŞ) tuşuna basın.

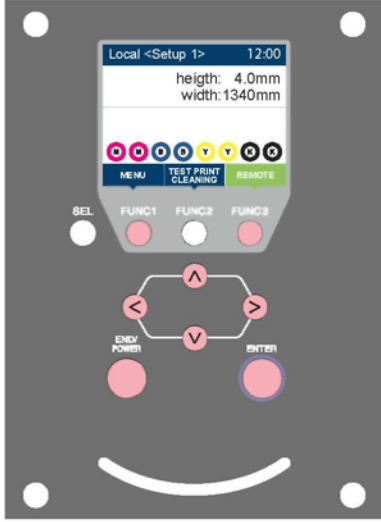
7

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

3

MACHINE SETUP (MAKİNE KURULUMU) Menüsü Hakkında

Genel ayarlar, bu makinenin kolay kullanımına yönelik fonksiyonlardır. Aşağıdaki parametreler makine kurulumlarında 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** : Ayarı onaylamak gibi işlemler için bu tuşa basın.

◆ Bir bakışta MACHINE SETUP (MAKİNE KURULUMU) menüleri

Local <Setup 1> 12:00 height: 4.0mm width:1340mm	MENU SETUP > MAINTENANCE > MACHINE SETUP > NOZZLE CHECK > INFORMATION >	MACHINE SETUP AUTO POWER OFF 30min FEEDING/TAKE-UP UNIT > Top blower > MEDIA REMAIN OFF HEAD HEIGHT >		
MACHINE SETUP 1/4 AUTO POWER OFF 30min FEEDING/TAKE-UP UNIT > Top blower > MEDIA REMAIN OFF HEAD HEIGHT >	MACHINE SETUP 1/4 AUTO POWER OFF 30min FEEDING/TAKE-UP UNIT > Top blower > MEDIA REMAIN OFF HEAD HEIGHT >	MACHINE SETUP 1/4 AUTO POWER OFF 30min FEEDING/TAKE-UP UNIT > Top blower > MEDIA REMAIN OFF HEAD HEIGHT >	MACHINE SETUP 1/4 AUTO POWER OFF 30min FEEDING/TAKE-UP UNIT > Top blower > MEDIA REMAIN OFF HEAD HEIGHT >	MACHINE SETUP 1/4 AUTO POWER OFF 30min FEEDING/TAKE-UP UNIT > Top blower > MEDIA REMAIN OFF HEAD HEIGHT >
MACHINE SETUP 2/4 PG DROP ADJUST > MEDIA DETECT > DRYING FEED > LANGUAGE > TIME >	MACHINE SETUP 2/4 PG DROP ADJUST > MEDIA DETECT > DRYING FEED > LANGUAGE > TIME >	MACHINE SETUP 2/4 PG DROP ADJUST > MEDIA DETECT > DRYING FEED > LANGUAGE > TIME >	MACHINE SETUP 2/4 PG DROP ADJUST > MEDIA DETECT > DRYING FEED > LANGUAGE > TIME >	MACHINE SETUP 2/4 PG DROP ADJUST > MEDIA DETECT > DRYING FEED > LANGUAGE > TIME >
MACHINE SETUP 3/4 UNIT/TEMP. °C UNIT/LENGTH mm KEY BUZZER ON VIEW FEED ON Space Btn PP. None	MACHINE SETUP 3/4 UNIT/TEMP. °C UNIT/LENGTH mm KEY BUZZER ON VIEW FEED ON Space Btn PP. None	MACHINE SETUP 3/4 UNIT/TEMP. °C UNIT/LENGTH mm KEY BUZZER ON VIEW FEED ON Space Btn PP. None	MACHINE SETUP 3/4 UNIT/TEMP. °C UNIT/LENGTH mm KEY BUZZER ON VIEW FEED ON Space Btn PP. None	MACHINE SETUP 3/4 UNIT/TEMP. °C UNIT/LENGTH mm KEY BUZZER ON VIEW FEED ON Space Btn PP. None
MACHINE SETUP 4/4 SPACE FEED MODE > NETWORK > EVENT MAIL > RESET >	MACHINE SETUP 4/4 SPACE FEED MODE > NETWORK > EVENT MAIL > RESET >	MACHINE SETUP 4/4 SPACE FEED MODE > NETWORK > EVENT MAIL > RESET >	MACHINE SETUP 4/4 SPACE FEED MODE > NETWORK > EVENT MAIL > RESET >	MACHINE SETUP 4/4 SPACE FEED MODE > NETWORK > EVENT MAIL > RESET >

MAKİNE KURULUMU MENÜSÜ tablosu

Fonksiyon adı	Ayar değeri	Varsayılan	Anlamı	
AUTO Power-off (OTOMATİK Kapanma) (☞ S.3-14)	NONE (YOK)/10 ila 600 dak.	30 dak.	Belirlenmiş süre boyunca hiçbir işlem yapılmadığında güç kaynağı otomatik olarak "OFF" (KAPALI) duruma gelir.	
BESLEME/SARMA ÜNİTESİ (☞ S.2-4)	FEEDING UNIT (BESLEME ÜNİTESİ)	ON/OFF (AÇIK/KAPALI)	ON (AÇIK)	Besleme ünitesinin kullanılıp kullanılmayacağını ayarlamak için kullanılır.
	FEEDING TENSION BAR (BESLEME GERDİRME BARI)	ON/OFF (AÇIK/KAPALI)	OFF (KAPALI)	Besleme Gerdirme barının kullanılıp kullanılmayacağını ayarlamak için kullanılır.
	TAKE-UP UNIT (SARMA ÜNİTESİ)	ON/ OFF (AÇIK/KAPALI)	ON (AÇIK)	Sarma ünitesinin kullanılıp kullanılmayacağını ayarlamak için kullanılır.
	TAKE-UP TENSION BAR (SARMA GERDİRME BARI)	ON/OFF (AÇIK/KAPALI)	OFF (KAPALI)	Sarma gerdirme barının kullanılıp kullanılmayacağını ayarlamak için kullanılır.
	FEEDING/ TAKE-UP SW (BESLEME/ SARMA DÜĞMESİ)	Continuance (Sürekli) / Temporary (Geçici)	Continuance (Sürekli)	Besleme/sarma aygıtı için AÇIK/KAPALI düğmesi basılı iken nasıl işlem yapılacağını ayarlamak için kullanılır.
Üst fan (☞ S.3-14)	ON (AÇIK)	AUTO/ STORONG/WEAK (OTOMATİK/ GÜÇLÜ/ ZAYIF)	AUTO (OTOMATİK)	Baskı alınırken üst fanın çalışıp çalışmayacağını ayarlamak için kullanılır.
	OFF (KAPALI)			
MEDIA REMAIN (KALAN MEDYA) (☞ S.3-15)	ON/OFF (AÇIK/KAPALI)	OFF (KAPALI)	Kalan medya miktarını kontrol etmek için kullanılır.	
HEAD HEIGHT (BASKI KAFASI YÜKSEKLİĞİ) (☞ S.2-5)	2,0 ila 7,0 mm		Baskı kafası yüksekliğini ayarlayın.	
PG DROP ADJUST (PG DAMLA DÜZELTME AYARI) (☞ S.3-15)			Çift yönlü baskı sırasında dış yönlü ve geri dönüş boyasının atış konumunu ayarlamak için kullanılır.	
MEDIA DETECT (MEDYA ALGILAMA) (☞ S.3-16)	DETECTION TYPE (ALGILAMA TÜRÜ)	AUTO (OTOMATİK)/MANUAL (MANUEL)	AUTO (OTOMATİK)	Medya algılama yöntemi ayarlanır.
	INPUT THICKNESS (GİRİŞ KALINLIĞI)	ON/OFF (AÇIK/KAPALI)	ON (AÇIK)	Medya algılama sırasında kullanılacak medyanın kalınlığının girilip girilmeyeceğini ayarlamak için kullanılır.
	DIA.DETECT (DIŞ ÇAP ALGILAMA)	AUTO (OTOMATİK)/MANUAL (MANUEL)	AUTO (OTOMATİK)	Sarma ünitesinin ve besleme ünitesinin medya dış çapının algılama yöntemini ayarlamak için kullanılır.
DRYING FEED (KURUTMA BESLEMESİ) (☞ S.3-16)	DRYING FEED (KURUTMA BESLEMESİ)	KAPALI/ 100 ila 1.000 mm	OFF (KAPALI)	Baskı tamamlandıktan sonra beslenecek medyanın uzunluğunu ayarlamak için kullanılır.
LANGUAGE (DİL) (☞ S.3-16)		English (İngilizce)	Görüntülenen dil değiştirilir.	
TIME (SÜRE) (☞ S.3-16)	+ 4 sa. ila -20 sa.	Japonya saati	Saat farkı düzeltilir.	
UNIT (BİRİM) / TEMP. (SIC.) (☞ S.3-17)	°C (Santigrat)/°F (Fahrenheit)	°C	Sıcaklığın görüntüleneceği birim ayarlanır.	
UNIT (BİRİM) / LENGTH (UZUNLUK) (☞ S.3-17)	mm/inç	mm	Uzunluk ve alanın görüntüleneceği birim ayarlanır.	
KEY BUZZER (TUŞ SESİ) (☞ S.3-17)	ON/OFF (AÇIK/KAPALI)	ON (AÇIK)	Tuşa basıldığında bir ses çıkar.	
VIEW FEED (GÖRÜNÜM BESLEME) (☞ S.3-17)	ON/OFF (AÇIK/KAPALI)	ON (AÇIK)	Medya besleme işleminin, test baskısı gibi işlemlerin sonucunu kontrol etmek için gerçekleştirilip gerçekleştirilmeyeceği ayarlanır.	
Sayfalar Arası Boşluk. (☞ S.3-17)	None (yok) / 10 ila 500 mm	None (yok)	Basılı hatlar arasındaki boş alan miktarını ayarlamak için kullanılır.	
SPACE FEED MODE (ALAN BESLEME MODU) (Bkz.3-17)	INTERMITTENT (ARALIKLI) / CONTINUOUS (SÜREKLİ)	INTERMITTENT (ARALIKLI)	Görüntü verilerinde bulunan kenar boşluğunun besleme modunu değiştirir.	
NETWORK (AĞ) (☞ S.3-18)	Set the network. (Ağ ayarlarını yap)			
	Check IP Addr. (IP adresini kontrol et)	Bu makine tarafından kullanılan IP adresi görüntülenir.		
	Check MAC Addr. (MAC adresini kontrol et)	Bu makine tarafından kullanılan IP adresi görüntülenir.		
	DHCP	ON/ OFF (AÇIK/KAPALI)	ON (AÇIK) durumdayken DHCP sunucusu tarafından verilen IP adresi kullanılır.	
	AutoIP (Otomatik IP)	ON/ OFF (AÇIK/KAPALI)	ON (AÇIK) durumdayken, IP adresi AutoIP (Otomatik IP) protokolü tarafından belirlenir. Ancak DHCP ayarı ON (AÇIK) durumdayken DHCP önceliğe sahiptir.	
	IP Address (IP Adresi) *1	Bu makine tarafından kullanılan IP adresini belirlemek için kullanılır.		
	Default Gateway (Varsayılan Ağ Geçidi) *1	Bu makine tarafından kullanılan varsayılan ağ geçidi belirlenir.		
	DNS Address (DNS Adresi) *1	Bu makine tarafından kullanılan DNS sunucusunun adresi belirlenir.		
SubNet Mask (Alt Ağ Maskesi) *1	Bu makine tarafından kullanılan alt ağ maskesinin basamak numarası ayarlanır.			

Fonksiyon adı	Ayar değeri	Varsayılan	Anlamı	
Mail Delivery (E-posta Gönderimi) (S.3-18)	ON/OFF (AÇIK/KAPALI)	OFF (KAPALI)	Belirlenen bir olay meydana geldiğinde e-posta gönderilip gönderilmeyeceğini belirler.	
Select Event (Olay Seç) (S.3-19)	Print Start Event (Baskı Başlangıcı Olayı)	ON/ OFF (AÇIK/KAPALI)	OFF (KAPALI)	Baskı başlarken e-posta gönderilip gönderilmeyeceğini belirler.
	Print End Event (Baskı Sonu Olayı)	ON/ OFF (AÇIK/KAPALI)	OFF (KAPALI)	Baskının sonunda e-posta gönderilip gönderilmeyeceğini belirler.
	Error Event (Hata Olayı)	ON/ OFF (AÇIK/KAPALI)	OFF (KAPALI)	Hata meydana geldiğinde e-posta gönderilip gönderilmeyeceğini belirler.
	Warning Event (Uyarı Olayı)	ON/ OFF (AÇIK/KAPALI)	OFF (KAPALI)	Uyarı meydana geldiğinde e-posta gönderilip gönderilmeyeceğini belirler.
	Other Event (Diğer Olay)	ON/ OFF (AÇIK/KAPALI)	OFF (KAPALI)	Yukarıdakilerden başka bir olay meydana geldiğinde e-posta gönderilip gönderilmeyeceğini belirler.
Mail Address (E-posta Adresi) (S.3-19)	Olay e-postasının gönderileceği e-posta adresini belirler.	Alfanümerik karakterler ve semboller (maksimum 96 karakter)		
Message Subject (Mesaj Konusu) (S.3-19)	Olay e-postasının konusunu yazmak için kullanılacak karakterleri belirler.	Alfanümerik karakterler ve semboller (maksimum 8 karakter)		
Server Setup (Sunucu Kurulumu) (S.3-20)	SMTP Address (SMTP Adresi)	SMTP sunucusunun adresini belirler.		
	SMTP Port No. (SMTP bağlantı noktası numarası)	SMTP bağlantı noktasının numarasını belirler.		
	SENDER ADDRESS (GÖNDEREN E-POSTA ADRESİ)	Gönderenin e-posta adresi olarak kullanılacak olan e-posta adresini belirler.		
	Authentication (Kimlik Doğrulama)	POP before SMTP (SMTP öncesi POP)	SMTP sunucusunun kimlik doğrulama yöntemini belirler (SMTP kimlik doğrulaması).	
		SMTP Kimlik Doğrulama		
		OFF (KAPALI)		
	User Name (Kullanıcı Adı) *2	Kimlik doğrulama için kullanılacak olan kullanıcı adını belirler.		
	Pass Word (Parola) *2	Kimlik doğrulama için kullanılacak olan parolayı belirler.		
	POP3 Address (POP3 Adresi) *3	POP sunucusunun adresini belirler.		
	APOP *3	APOP ayarını ON/ OFF (AÇIK/KAPALI) olarak belirler.		
Transmit Test (Aktarım Testi) (S.3-21)	Test e-postası gönderir.			
RESET (SIFIRLAMA) (S.3-22)			Tüm ayar değerleri varsayılan değerlere eşitlenir.	

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

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

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

AUTO Power-off (OTOMATİK Kapanma) Ayarı

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




- 1** LOCAL (LOKAL) modda **FUNC1** (FUNC1) (MENÜ) tuşuna (iki kez) **ENTER** (GİRİŞ) tuşlarına basın.
 - MACHINE SETUP (MAKİNE KURULUMU) menüsü görüntülenecektir.
- 2** "AUTO POWER OFF" (Otomatik Güç Kapalı) ayarını seçmek için **▲▼** tuşlarına ve **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
- 3** Bir ayar değeri seçmek için **▲▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
 - Set Value (Ayar Değeri): none (yok), 10 ila 600 dak.
- 4** Ayarı sonlandırmak için **END/POWER** (DURDURMA/GÜÇ) tuşuna birkaç kez basın.

Üst Fanın Ayarı


Baskı alınırken üst fanın çalışıp çalışmayacağını ayarlamak için kullanılır.

Üst fan ayarını "ON" (AÇIK) konumuna getirin, böylece fanın

- 1** LOCAL (LOKAL) modda **FUNC1** (FUNC1) (MENÜ) tuşuna (iki kez) **ENTER** (GİRİŞ) tuşlarına basın.
 - MACHINE SETUP (MAKİNE KURULUMU) menüsü görüntülenecektir.
- 2** "Top blower" (Üst fan) ayarını seçmek için **▲▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
- 3** "ON" (AÇIK) ayarını seçmek için **▲▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
 - (ON) (AÇIK) : Fanın hava şiddetini seçebilirsiniz.
 - (OFF) (KAPALI) : Baskı sırasında üst fan çalışmıyor. 6. adıma ilerleyin.
- 4** "STRENGTH" (GÜÇ) ayarını seçmek için **▲▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

5 Bir ayar değeri (AUTO/ STRONG/ WEAK) (OTOMATİK/ GÜÇLÜ/ ZAYIF) seçmek için   tuşlarına ve  (GİRİŞ) tuşuna basın.

- Ayar Değeri: ON/OFF (AÇIK/KAPALI)

6 Ayarı sonlandırmak için  (DURDURMA/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 modda görüntülenir. (Ancak, parça medya kullanıldığında baskı alınacak olan medyanın uzunluğu görüntülenir.)
Kalan medya miktarı ekranı "OFF" (KAPALI) olarak ayarlandığında	kalan medya miktarı Remote modda görüntülenmez.





- Baskı işlemi ve jog tuşları tarafından beslenen medya miktarı, kalan medya miktarına yansıtılır.
- Medyanın uzunluğu (kalan miktarın başlangıç değeri) rulo medya algılandığında girilir. (S.2-14)
- Ayar işlemi tamamlandıktan sonra medya algılama işlemi yapılmadıkça burada yapılan ayar etkin hale gelmez.


1 LOCAL kısmında  (FUNC1) (MENÜ)  (iki kez)  (GİRİŞ) tuşlarına basın.

- MACHINE SETUP (MAKİNE KURULUMU) menüsü görüntülenecektir.

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

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

4  (GİRİŞ) tuşuna basın.

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






- Kalan medyayı görüntüleme fonksiyonu "ON" (AÇIK) durumundaysa mevcut kalan medya miktarının ve tarih listesinin baskısı alınabilir. (S.2-15)


PG Damla Düzeltmesi Ayarı




Çift yönlü baskı sırasında dış yönlü ve geri dönüş boyasının atış konumunu ayarlamak için kullanılır.


PG Damla Düzeltmesi ayarı, baskı kafası yüksekliğinin aynı olmadığı iki noktada boya atış konumlarını ayarlar, böylece baskı kafası yüksekliği değişse bile boya atış konumları ayarlanarak yüksek kaliteli baskı yapılabilir.

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

- MACHINE SETUP (MAKİNE KURULUMU) menüsü görüntülenecektir.

2 (FUNC3) (>>)  tuşuna basın.

3 "PG DROP ADJUST" (PG DAMLA DÜZELTMESİ) ayarını seçmek için   tuşlarına ve ardından  (GİRİŞ) tuşuna basın.

4 Carriage yükseklik ayarlama vidasını gevşetin ve  (GİRİŞ) tuşuna basın.

- S.2-5 "Baskı Kafası Yüksekliğinin Ayarı" bölümüne bakarak ekranı gevşetin.


5 Baskı kafası yüksekliği 3 mm olarak ayarlandığında yükseklik ayarlama vidasını sıkın.

6  (GİRİŞ) tuşuna iki kez basın.

- 1 ile 5 arasında boya atış konumu ayarlama şablonları yazdırılır.

7 S.3-7 "Noktaların Konumları Kaydığında" bölümüne bakarak 1 ile 5 arasındaki şablonlardaki nokta konumlarını kontrol edin.

8 4'ten 7'ye kadar olan adımlara bakarak, baskı kafası yüksekliğini 4 mm'ye kadar değiştirin ve 1 ile 5 arasındaki şablonlardaki nokta konumlarını düzeltin.

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




Medya Algılama Ayarı

Medya algılama ayarlarında aşağıdaki iki ayarın değerini belirleyin.

Medya Algılama Ayarı	Medyayı kurarken, medya genişliğinin otomatik olarak algılanıp algılanmayacağı (AUTO) (OTOMATİK) veya baskı aralığının manuel olarak (MANUAL) (MANUEL) belirlenip belirlenmeyeceği ayarlanır.
Medya Kalınlığının Ayarı	Medya algılama sırasında medyanın kalınlığının girilip girilmeyeceği ayarlanır.
Sarma çapı algılama	Hem sarma ünitesinin hem de besleme ünitesinin medya dış çapı için otomatik algılama (AUTO) veya manuel ayarı (MANUAL) seçin.



- Üst baskı işlemi gerçekleştirilmek için medya algılama ayarlarını "MANUAL" (Manuel) olarak ayarlayın.

1 LOCAL kısmında  (FUNC1) (MENÜ)  (iki kez)  (GİRİŞ) tuşlarına basın.

- MACHINE SETUP (MAKİNE KURULUMU) menüsü görüntülenecektir.

- 2 (FUNC3) (>>) **FUNC3** tuşuna basın.
- 3 "MEDIA DETECT" (MEDYA ALGILAMA) ayarını seçmek için **▲▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
- 4 **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
• "DETECTION TYPE" (ALGILAMA TÜRÜ) seçilir.
- 5 "AUTO/ MANUAL" (OTOMATİK/ MANUEL) ayarını seçmek için **▲▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
- 6 "INPUT THICKNESS" (GİRİŞ KALINLIĞI) ayarını seçmek için **▲▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
- 7 ON/OFF (AÇIK/KAPALI) ayarını seçmek için **▲▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
- 8 "DIA.DETECT" (ÇAP ALGILAMA) ögesini seçmek için **▲▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
- 9 OTOMATİK/ MANUEL ayarını seçmek için **▲▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
- 10 Ayarı sonlandırmak için **END/POWER** (DURDURMA/GÜÇ) tuşuna birkaç kez basın.

Önemli!

- Baskının görüntü kalitesini geliştirmek için 7. adımda "AÇIK" seçmenizi öneririz.

Kurutma Beslemesi Ayarı

Baskıdan sonra, kurutma için medya besleme uzunluğunu medyanın sonuna eşit şekilde ayarlayın.



- Harici ısıtıcının konumuna göre, lütfen baskının arka ucunu ısıtıcı üzerinden geçecek şekilde ayarlayın.

- 1 LOCAL (LOKAL) modda **FUNC1** (FUNC1) (MENÜ) **▼** (iki kez) **▶** **ENTER** (GİRİŞ) tuşlarına basın.
• MACHINE SETUP (MAKİNE KURULUMU) menüsü görüntülenecektir.
- 2 (FUNC3) (>>) **FUNC3** tuşuna basın.
- 3 "DRYING FEED" (KURUTMA BESLEMESİ) ayarını seçmek için **▲▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
- 4 **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
• "DRYING FEED" (Kurutma beslemesi) seçilecektir.
- 5 Medyanın besleme uzunluğunu girmek için **▲▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
- 6 Ayarı sonlandırmak için **END/POWER** (DURDURMA/GÜÇ) tuşuna birkaç kez basın.

LANGUAGE (DİL) Ayarı

Görüntülenen dili değiştirebilirsiniz.

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

Saatin Ayarı

Ülkenizin saatini ayarlayabilirsiniz (saat farkı).

- 1 LOCAL (LOKAL) modda **FUNC1** (FUNC1) (MENÜ) **▼** (iki kez) **▶** **ENTER** (GİRİŞ) tuşlarına basın.
• MACHINE SETUP (MAKİNE KURULUMU) menüsü görüntülenecektir.
- 2 (FUNC3) (>>) **FUNC3** tuşuna basın.
- 3 "TIME" (SÜRE) ayarını seçmek için **▲▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
- 4 Süreyi girmek için **▲▼◀▶** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
• Yıl/Ay/Gün/Saat seçimi: [**◀**][**▶**] tuşlarıyla
• Yıl/Ay/Gün/Saat girişi: [**▲**][**▼**] tuşlarıyla
- 5 Ayarı sonlandırmak için **END/POWER** (DURDURMA/GÜÇ) tuşuna birkaç kez basın.
• -20 ila +4 saat ayarlanabilir.



- -20 ila +4 saat ayarlanabilir.

Birimin Ayarı (Sıcaklık/Uzunluk)

Makine tarafından kullanılacak olan birimler ayarlanır.

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

KEY BUZZER (TUŞ SESİ) Ayarı

Tuşa basarken çıkan ses kapatılabilir.

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



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

GÖRÜNÜM BESLEME Ayarı

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

- 1 LOCAL kısmında **FUNC1** (FUNC1) (MENÜ) ➔ (iki kez) ➔ **ENTER** (GİRİŞ) tuşlarına basın.
 - MACHINE SETUP (MAKİNE KURULUMU) menüsü görüntülenecektir.
- 2 **FUNC3** (FUNC3) (>>) tuşuna iki kez basın.
- 3 "VIEW FEED" (GÖRÜNÜM BESLEME) ayarını seçmek için **▲** **▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

- 4 Bir ayar değeri seçmek için **▲** **▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
 - Ayar değeri: ON/OFF (AÇIK/KAPALI)
- 5 Ayarı sonlandırmak için **END/POWER** (DURDURMA/GÜÇ) tuşuna birkaç kez basın.

Basılı hatlar arasındaki boş alan miktarını ayarlama

Basılı hatlar arasındaki boş alan miktarını ayarlamak için kullanılır.

- 1 Lokal modda **FUNC1** (FUNC1) (MENÜ) tuşlarına basın.
- 2 "Machine Setup" (Makine Kurulumu) ayarını seçmek için **▲** **▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
- 3 **FUNC3** (FUNC3) (>>) tuşuna iki kez basın.
- 4 "Space Btwn PP" (Sayfalar Arası Boşluk) ayarını seçmek için **▲** **▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
- 5 Boş alan miktarını ayarlamak için **▲** **▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
 - Ayar değeri: Yok / 10 ila 500 mm
- 6 Ayarı sonlandırmak için **END/POWER** (DURDURMA/GÜÇ) tuşuna birkaç kez basın.

Önemli!

- Basılı verilerde boş bir alan varsa bu fonksiyonun kullanılması "Veri boş alanı + bu fonksiyonu kullanarak ayarlanan boş alan miktarı"nın boş alan ile sonuçlanmasını sağlar.

SPACE FEED MODE (BOŞLUK BESLEME MODU) Ayarı

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

- 1 LOCAL (LOKAL) modda **FUNC1** (FUNC1) (MENÜ) ➔ (iki kez) ➔ **ENTER** (GİRİŞ) tuşlarına basın.
 - MACHINE SETUP (MAKİNE KURULUMU) menüsü görüntülenecektir.
- 2 **FUNC3** (FUNC3) (>>) tuşuna iki kez basın.
- 3 "SPACE FEED MODE" (BOŞLUK BESLEME MODU) ayarını seçmek için **▲** **▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
- 4 Bir ayar değeri seçmek için **▲** **▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
 - INTERMITTENT (ARALIKLI) : Hat bölme ünitesine aralıklı olarak besleme işlemi yapılması
 - CONTINUOUS (SÜREKLİ) : Veri olmadığı durumda besleme yapılması
- 5 Ayarı sonlandırmak için **END/POWER** (DURDURMA/GÜÇ) tuşuna birkaç kez basın.

Ağ Ayarı

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

- 1 LOCAL (LOKAL) modda **FUNC1** (FUNC1) (MENÜ) tuşuna (iki kez) **ENTER** (GİRİŞ) tuşlarına basın.
 - MACHINE SETUP (MAKİNE KURULUMU) menüsü görüntülenecektir.
- 2 **FUNC3** (FUNC3) (>>) tuşuna iki kez basın.
- 3 "AĞ" ayarını seçmek için **▲▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
- 4 **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
 - "CHECK IP ADDRESS" (IP ADRESİ KONTROLÜ) seçilecektir.
 - Bu makine tarafından kullanılan IP adresi görüntülenir.
 - Kontrolü tamamladığınızda, [ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basın.



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

- 5 **▼** tuşuna basın ve **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
 - "CHECK MAC ADDRESS" (MAC ADRESİ KONTROLÜ) seçilecektir.
 - Bu makine tarafından kullanılan MAC adresi görüntülenir.
 - Kontrolü tamamladığınızda, [ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basın.
- 6 **▼** tuşuna basın ve **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
 - "DHCP" seçilecektir.
- 7 Bir ayar değeri seçmek için **▲▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
 - Ayar değeri: ON/OFF (AÇIK/KAPALI)
 - ON (AÇIK) durumdayken DHCP sunucusu tarafından verilen IP adresi kullanılır.
- 8 **▼** tuşuna basın ve **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
 - "AutoIP" (Otomatik IP) seçilecektir.
- 9 Bir ayar değeri seçmek için **▲▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
 - Ayar değeri: ON/OFF (AÇIK/KAPALI)
 - ON (AÇIK) durumdayken, IP adresi AutoIP (Otomatik IP) protokolü tarafından belirlenir. Ancak DHCP ayarı ON (AÇIK) durumdayken DHCP önceliğe sahiptir.

- 10 **▼** tuşuna ve **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
 - "IP ADDRESS" (IP ADRESİ) seçilecektir.

- 11 Bir ayar değeri seçmek için **▲▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
 - Ayar değeri: ON/OFF (AÇIK/KAPALI)
 - DHCP ve AutoIP (Otomatik IP) ayarlarının her ikisi de OFF (KAPALI) ise IP adresini kendiniz atayabilirsiniz. Yukarıdakilerden farklı seçimler yapılması durumunda 14. adıma ilerleyin.

- 12 **FUNC3** (FUNC3) tuşuna basın.

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

- 13 Ayarı seçmek için **▼** tuşuna birkaç kez ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

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

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



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

Olay Postası Fonksiyonu Ayarı

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

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




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


Önemli!

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




Olay e-postası fonksiyonunun etkinleştirilmesi


- 1 LOCAL (LOKAL) modda **FUNC1** (FUNC1) (MENÜ) tuşuna (iki kez) **ENTER** (GİRİŞ) tuşlarına basın.
 - MACHINE SETUP (MAKİNE KURULUMU) menüsü görüntülenecektir.
- 2 **FUNC1** (<<) **FUNC1** tuşuna basın.
- 3 "EVENT MAIL" (OLAY E-POSTASI) ayarını seçmek için **▲▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
- 4 **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
 - "MAIL DELIVERY" (E-POSTA GÖNDERİMİ) seçilecektir.




5 "ON" (AÇIK) ayarını seçmek için   tuşlarına ve ardından  (GİRİŞ) tuşuna basın.



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




Olay e-postası gönderimine ilişkin olayın belirlenmesi

1 LOCAL (LOKAL) modda  (FUNC1) (MENÜ)  (iki kez)  (GİRİŞ) tuşlarına basın.
• MACHINE SETUP (MAKİNE KURULUMU) menüsü görüntülenecektir.


2 (FUNC1) (<<)  tuşuna basın.

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




4  tuşuna basın ve  (GİRİŞ) tuşuna basın.
• "SELECT EVENT" (OLAY SEÇ) seçilecektir.


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




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



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






E-posta adresinin ayarı


1 LOCAL (LOKAL) modda  (FUNC1) (MENÜ)  (iki kez)  (GİRİŞ) tuşlarına basın.
• MACHINE SETUP (MAKİNE KURULUMU) menüsü görüntülenecektir.

2 (FUNC1) (<<)  tuşuna basın.




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


4  tuşuna iki kez basın ve  (GİRİŞ) tuşuna basın.
• "MAIL ADRES" (E-POSTA ADRESİ) seçilecektir.




5 E-posta adresi ayarlamak için     tuşlarına ve ardından  (GİRİŞ) tuşuna basın.
• Olay e-postasının gönderileceği e-posta adresini belirler.
• 96 karakteri geçmeyecek şekilde alfanümerik karakterler ve semboller kullanarak belirleyin.



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






Konunun belirlenmesi


1 LOCAL (LOKAL) modda  (FUNC1) (MENÜ)  (iki kez)  (GİRİŞ) tuşlarına basın.
• MACHINE SETUP (MAKİNE KURULUMU) menüsü görüntülenecektir.

2 (FUNC1) (<<)  tuşuna basın.

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

4  tuşuna 3 kez basın ve  (GİRİŞ) tuşuna basın.
• "MESSAGE SUBJECT" (MESAJ KONUSU) seçilecektir.

5 Konu ayarlamak için     tuşlarına ve ardından  (GİRİŞ) tuşuna basın.
• Olay e-postasının konusunu yazmak için kullanılacak karakterleri belirler.
• 8 karakteri geçmeyecek şekilde alfanümerik karakterler ve semboller kullanarak belirleyin.

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

Sunucunun ayarı

- 1 LOCAL (LOKAL) modda **FUNC1** (MENÜ) tuşuna (iki kez) **ENTER** (GİRİŞ) tuşlarına basın.
 - MACHINE SETUP (MAKİNE KURULUMU) menüsü görüntülenecektir.
- 2 **FUNC1** (<<) tuşuna basın.
- 3 "EVENT MAIL" (OLAY E-POSTASI) ayarını seçmek için **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
- 4 **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna 4 kez basın ve **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
 - "SERVER SETUP" (SUNUCU KURULUMU) seçilecektir.
- 5 **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
 - "SMTP ADDRESS" (SMTP ADRESİ) seçilecektir.
- 6 SMTP adresi ayarlamak için **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
 - SMTP adresini ayarlamak için [**▲**][**▼**][**◀**][**▶**] tuşlarını kullanın.
 - SMTP adresini girin.
- 7 **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın ve **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
 - "SMTP PORT No." (SMTP BAĞLANTI NOKTASI Numarası) seçilecektir.
- 8 SMTP bağlantı noktası numarasını ayarlamak için **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
 - SMTP bağlantı noktasının numarasını belirleyin.
- 9 **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın ve **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
 - "SENDER ADDRESS" (GÖNDEREN E-POSTA ADRESİ) seçilecektir.
- 10 SENDER ADDRESS (GÖNDEREN E-POSTA ADRESİ) ayarlamak için **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
 - [**▲**][**▼**][**◀**][**▶**] tuşlarına basın ve gönderen e-posta adresi olarak kullanılacak e-posta adresini belirleyin.
 - 64 karakteri geçmeyecek şekilde alfanümerik karakterler ve semboller kullanarak belirleyin.

 • Sunucunuza bağlı olarak, hesabı destekleyen bir e-posta adresini belirlemezseniz e-posta gönderme/alma fonksiyonunu kullanamayabilirsiniz.
- 11 **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın ve **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
 - "AUTHENTICATION" (KİMLİK DOĞRULAMA) seçilecektir.
- 12 Kimlik doğrulama yöntemini ayarlamak için **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
 - SMTP sunucusunun kimlik doğrulama yöntemini belirleyin.
 - [OFF] (KAPALI) seçeneği seçildiğinde 20. adıma ilerleyin.
- 13 **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın ve **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
 - "USER NAME" (KULLANICI ADI) seçilecektir.
- 14 User Name (Kullanıcı Adı) ayarlamak için **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
 - [**▲**][**▼**][**◀**][**▶**] tuşlarını kullanarak kimlik doğrulama için kullanılacak kullanıcı adını belirleyin.
 - 30 karakteri geçmeyecek şekilde alfanümerik karakterler ve semboller kullanarak belirleyin.

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

- "PASSWORD" (PAROLA) seçilecektir.

16 Parola ayarlamak için **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

- [**▲**][**▼**][**◀**][**▶**] tuşlarını kullanarak kimlik doğrulama için kullanılacak parolayı belirleyin.
- 15 karakteri geçmeyecek şekilde alfanümerik karakterler ve semboller kullanarak belirleyin.



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

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

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

- "POP3 ADDRESS" (POP3 ADRESİ) seçilecektir.

18 POP3 adresi ayarlamak için **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

- POP sunucusu ayarlamak için [**▲**][**▼**][**◀**][**▶**] tuşlarına basın.
- POP sunucusunun adını girin.

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

- "APOP" seçilecektir.

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

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

Test e-postası gönderilmesi

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

5

ENTER (GİRİŞ) tuşuna basın.

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

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

Hata kodu

6

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

Onemli!

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

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

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

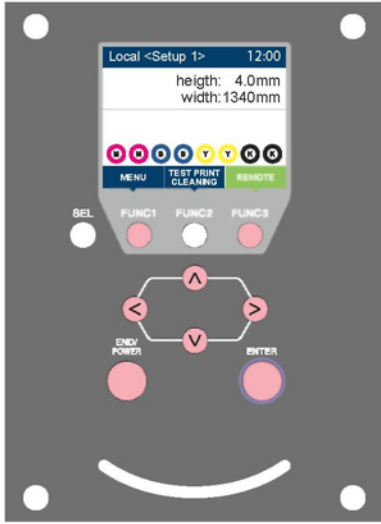
Ayarların Başlatılması

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

- 1** LOCAL kısmında **FUNC1** (FUNC1) (MENÜ) tuşuna (iki kez) → **ENTER** (GİRİŞ) tuşlarına basın.
- 2** (FUNC1) (<<) **FUNC1** tuşuna basın.
- 3** “RESET” (SIFIRLAMA) ayarını seçmek için **▲** **▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
- 4** **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
 - Önceden yapılandırılmış varsayılan ayarlar yüklenir.
- 5** Ayarı sonlandırmak için **END/POWER** (DURDURMA/GÜÇ) tuşuna birkaç kez basın.

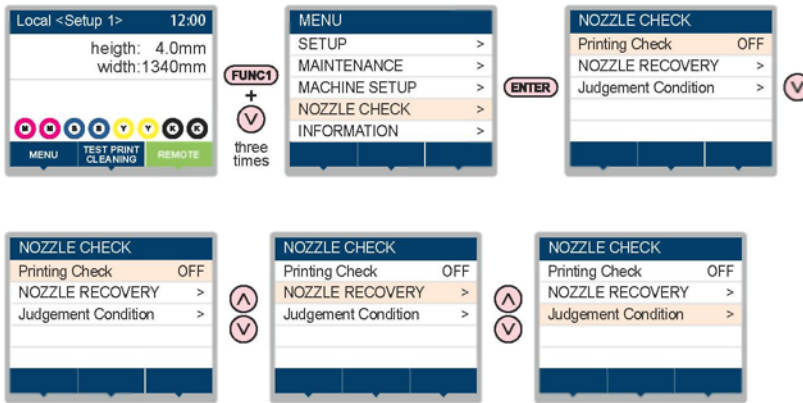
NOZZLE CHECK (NOZÜL KONTROLÜ MENÜSÜ) Hakkında

Nozül tıkanmasını algılama fonksiyonuna ilişkin işlemleri ayarlayın.



- FUNC1** : INFORMATION MENU (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** : Ayarı onaylamak gibi işlemler için bu tuşa basın.

◆ Bir bakışta NOZÜL KONTROLÜ MENÜLERİ



Information Menu (Bilgi Menüsü) tablosu

Fonksiyon adı	Ayar değeri	Varsayılan	Anlamı	
Printing Check (Baskı Kontrolü) (ON) (AÇIK)	ON/OFF (AÇIK/KAPALI)	OFF (KAPALI)	Online baskıya başlarken nozül kontrolü yapmak istediğinizde bu seçeneği seçin.	
Check Interval (Kontrol Sıklığı)	LENGTH (UZUNLUK)	0,1 ila 50,0 m	30,0 m	Her belirlenen uzunlukta nozül kontrolü gerçekleştirir.
Action (Eylem)	FILE (DOSYA)	1'den 100'e kadar	30 dosya	Ayarlanan her bir dosya sayısında nozül kontrolü gerçekleştirir. ¹
	CLEANING (TEMİZLEME)	OFF (KAPALI)/ SOFT (HAFİF)/ NORMAL (NORMAL)/ HARD (GÜÇLÜ)	SOFT (HAFİF)	Kurtarma çalışmaları sırasında gerçekleştirilen temizleme işleminin türünü ayarlar.
	RETRY COUNT (TEKRAR SAYISI)	0 ila 3	0	Belirlenen sayıda işlemi tekrarlar.
NOZZLE RECOVERY (NOZÜL KURTARMA)	ON/OFF (AÇIK/KAPALI)	OFF (KAPALI)	Otomatik nozül kurtarma işlemini yapmak istediğinizde bu seçeneği kullanın.	
Judgement Condition (Bulgu Niteliği)	1 - 200 arası	1	Her renge göre gerçekleştirilecek "Nozzle Missing" (Nozül Tıkalı) bulgusu için kaç tane tıkalı nozül tespit edildiğini belirler. (1 nozül hattı başına maksimum 16) ²	

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

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

Baskı Kontrolü Akışı

Nozül kontrolü, baskı işlemi başlarken aşağıdaki akışa göre gerçekleştirilir.

Önemli!

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

1 nozül kontrolü → Bulgu

Tıkalı nozülleri algılar.

2 Kurtarma işlemi → nozül kontrolü → Bulgu

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

3 Yeniden deneme → Bulgu

Kurtarma işleminden sonra "Judgement Condition" (Değerlendirme Durumu) 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 Ayarı

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

- 1 LOCAL (LOKAL) modda **FUNC1** (FUNC1) (MENÜ)  (3 kez)  **ENTER** (GİRİŞ) tuşlarına basın.
 - NOZZLE CHECK (NOZÜL KONTROLÜ) menüsü görüntülenir.
- 2 **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
 - "Printing Check" (Baskı Kontrolü) seçilir.
- 3 "ON" (AÇIK) ayarını seçmek için   tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
 - "Check Interval" (Kontrol Sıklığı) ayarı ekranı görüntülenir.
 - Nozül kontrolünün yapılmasını engellemek için OFF (KAPALI) seçeneğini seçin. 11. adıma ilerleyin.
- 4 **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
- 5 Bir ayar öğesi seçmek için   tuşlarına basın ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
 - Nozül kontrolü sıklığını "LENGTH" (UZUNLUK) veya "FILE" (DOSYA) olarak seçin.

LENGTH (UZUNLUK):	Nozül kontrolü, baskı alınan uzunluk ayarlanan uzunluğa ulaştığında gerçekleştirilir.
FILE (DOSYA)	: nozül kontrolü, baskısı alınan dosya sayısı belirlenen sayıya ulaştığında gerçekleştirilir.
- 6 Bir ayar değeri seçmek için   tuşlarına basın ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
 - Ayar değeri 5. adımda seçilen ayara göre değişiklik gösterecektir.






LENGTH (UZUNLUK):	0,1 ila 50,0 m
FILE (DOSYA)	: 1 ila 100 dosya
- 7 **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna iki kez basın.
 - "Action" (Eylem) ayar ekranı görüntülenir.
- 8 **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
 - "CLEANING TYPE" (TEMİZLEME TÜRÜ) seçilecektir.
- 9 Temizleme türünü seçmek için   tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

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

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

NOZZLE RECOVERY (NOZÜL KURTARMA) Ayarı

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

- 1 LOCAL (LOKAL) modda **FUNC1** (FUNC1) (MENÜ)  (3 kez)  **ENTER** (GİRİŞ) tuşlarına basın.
 - NOZZLE CHECK (NOZÜL KONTROLÜ) menüsü görüntülenir.
- 2  tuşuna basın ve **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
 - "NOZZLE RECOVERY" (NOZÜL KURTARMA) seçilecektir.
- 3 AÇIK/KAPALI seçeneğini seçmek için   tuşlarına ve **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
- 4 Ayarı sonlandırmak için **END/POWER** (DURDURMA/GÜÇ) tuşuna birkaç kez basın.

Bulgu Niteliği Ayarı

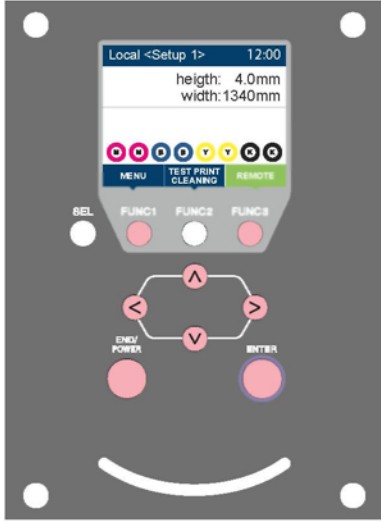
Nozül tıkalı bulgusu için koşulları ayarlayın.

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

Information Menu (Bilgi Menüsü) Hakkında

Bu makinenin bilgileri doğrulanabilir.

Aşağıdaki öğeler makine bilgisi olarak doğrulanabilir.



FUNC1 : INFORMATION (BİLGİ) menüsünü seçmek veya önceki ekrana geri dönmek için bu tuşa basın.

FUNC3 : Bir sonraki ekrana geçmek için bu tuşa basın.

▲ ▼ : Bir ayar seçmek için bu tuşları kullanın.

ENTER : Ayarı onaylamak gibi işlemler için bu tuşa basın.

◆ Bir bakışta BİLGİ MENÜLERİ



Information Menu (Bilgi Menüsü) tablosu

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

Bilgilerin Görüntülenmesi

1 LOCAL (LOKAL) modda **[FUNC1]** (FUNC1) (MENÜ) → **[DOWN]** (4 kez) → **[ENTER]** (GİRİŞ) tuşlarına basın.
 • INFORMATION (BİLGİ) menüsü görüntülenecektir.

2 Bilgi seçmek için **[UP]** **[DOWN]** tuşlarına basın.
 • Görüntülenecek bilgileri seçmek için "INFORMATION" (BİLGİ) menüsüne bakın.

3 **[ENTER]** (GİRİŞ) tuşuna basın.
 • 2. adımda [LIST] (LİSTE) seçeneği seçilmişse makinenin ayarlarının bir baskısı alınacaktır.

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



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

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

Bölüm 4

Maint Bakım



Bu bölüm

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






Bakım	4-2	Boya Başlığının ve	
Bakım Tedbirleri	4-2	Etrafının temizlenmesi	4-14
Temizleme Solüsyonu Hakkında	4-2	Nozül Kurtarma Fonksiyonu	4-15
Bez Tutucusunu Temizleme	4-2	Ayar değerinin sıfırlanması	4-16
Dış Yüzeylerin Temizlenmesi	4-2	Nozül kurtarmanın gerçekleştirilemeyeceği	
Medya Sensörünün Temizlenmesi	4-3	durumu kontrol edin	4-16
Katlama çubuğunun temizlenmesi		Test baskısı sırasında nozül kurtarmayı	
(şarma tarafı)	4-3	etkinleştirme veya devre dışı bırakma ..	4-17
Gerdirme rulosunun temizlenmesi	4-3	Otomatik Bakım Fonksiyonu	4-17
Boya alıcı ara parçasının temizlenmesi ..	4-3	Yenileme Sıklığının Ayarı	4-17
Baskı Levhasının Temizlenmesi	4-4	Tüp Yıkama Sıklığının Ayarı	4-18
Besleme rulosunun temizlenmesi	4-4	Temizleme Sıklığının ve Türünün Ayarı ..	4-18
MAINTENANCE (BAKIM) Menüsü		Nozül temizleme işlemi askıya alma ..	4-18
Hakkında	4-6	Boya Doldurma	4-19
Bir bakışta MAINTENANCE (BAKIM)		Sarf malzemelerinin değiştirilmesi	4-19
Menüsü	4-7	Wiper'ın değiştirilmesi	4-19
Kep İstasyonunun Bakımının Yapılması	4-8	Atık Boya Haznesi Doğrulama	
Wiper ve Kepin Temizlenmesi	4-8	Mesajı Görüntülendiğinde	4-20
Baskı Kafası Nozülünün Yıkınması	4-9	Atık boya haznesini yenisiyle değiştirin ..	4-21
Boya Boşaltma Kanalının Yıkınması	4-11		
Makine Uzun Süre Kullanılmadığında ...	4-12		

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.

	• Temizleme solüsyonu kullanırken, ürünle birlikte gelen koruyucu gözlüğü takın.
	• Makineyi asla sökmeyin. Bu makinenin sökülmesi elektrik çarpmasına veya makinenin hasar görmesine neden olabilir. Bakım işlemi öncesi, makineyi ana güç düğmesinden kapattığınızdan ve güç kablosunu çıkardığınızdan emin olun; aksi takdirde beklenmeyen bir kaza meydana gelebilir.
	• Makineye nem nüfuz etmesini engelleyin. Makinenin içindeki nem elektrik çarpmasına veya makinenin hasar görmesine neden olabilir.
	• Makinede uzun süre baskı yapılmaması durumunda boyanın tutarlı bir şekilde püskürtülmesini sağlamak için az miktarda boyanın düzenli olarak atılması (püskürtme işlemi) gerekir. • Makine uzun süre kullanılmayacaksa makineyi yalnızca ön taraftaki güç düğmesinden kapatın ve makinenin sağ tarafında bulunan ana güç düğmesini her zaman ON (AÇIK) (konumunda) konumunda bırakın ve güç kablosunu bağlı tutun.
	• Baskı kafalarının, wiper'ların, keplerin vb. nozüllerini su veya alkolle temizlemeyin. Aksi halde nozül tıkanmasına veya makinenin arızalanmasına neden olabilir. • Aşındırıcı madde içeren benzin, tiner veya kimyasal maddeler kullanmayın. Bu tür maddeler kapağın 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.

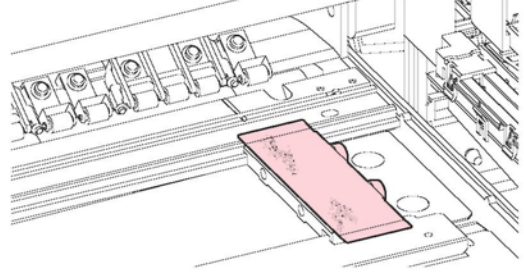
Temizleme Solüsyonu Hakkında

Kullanılan boyaya özel temizleme sıvısı kullanın.

Boya Türü	Uygun bakım yıkamaları
Süblimasyon boya :Sb420 Süblimasyon boya :Sb421 Dispers boya :Dd400 Asit boya :Ac400 Reaktif boya :Rc400 Reaktif boya :Rc500	Temizleme Sıvısı 03 BAKIM KİTİ (ML003-2-K1) [Ayrı satılır]
Tekstil pigment boya :TP400	C-ML012-Z-K1-1-KW
Hibrit boya : Sb420+TP400 Hibrit boya : Sb421+TP400	

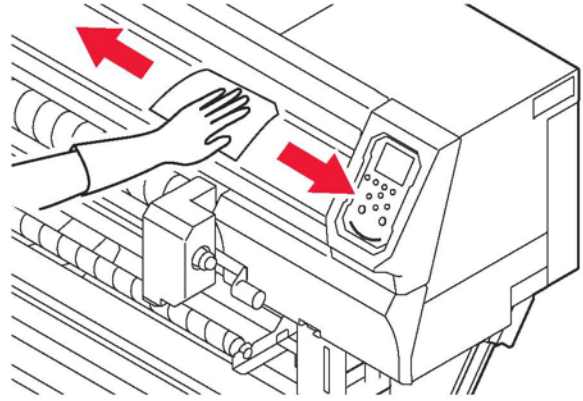
Bez Tutucusunu Temizleme

Bez tutucusu ara parçasına yapışan boya gibi kirleri temizlemek istediğinizde bez tutucusu ara parçasını çıkarabilirsiniz.



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.



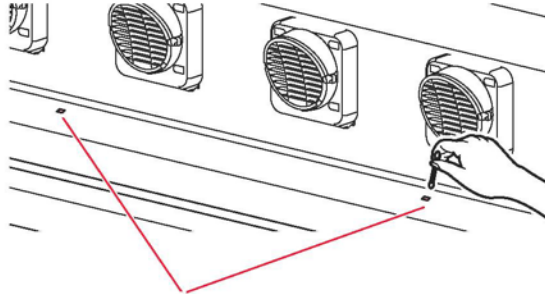
Medya Sensörünün Temizlenmesi

Medya sensörleri, arka tarafta baskı levhasında ve baskı kafasının alt yüzeyinde bulunur. Sensör toz veya benzeri maddelerle kaplandığında, medyanın yanlış algılanmasına neden olabilir.

Sensörün yüzeyinde birikmiş toz ve kiri pamuklu çubuk kullanarak temizleyin.

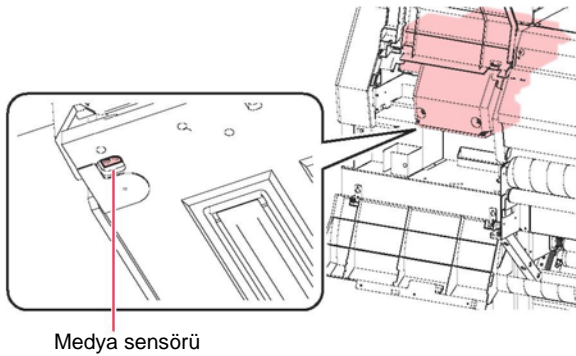
Baskı kafasını alt yüzeyinde bulunan sensörü temizlerken, carriage'ı Sayfa 4-14'deki "Boya Başlığının ve Etrafının Temizlenmesi" bölümündeki 1. adımı gerçekleştirerek sol uca alın ve temizleyin.

Makinenin arka tarafı



Medya sensörü

Baskı kafasının alt yüzeyi

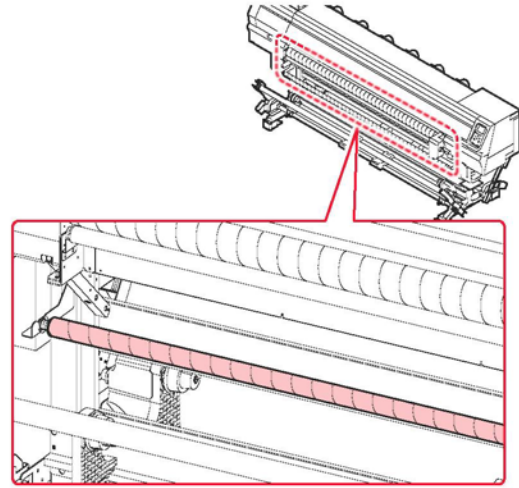


Medya sensörü

Katlama çubuğunun temizlenmesi (sarma tarafı)

Makinenin ön yüzünde bulunan ve medya sarmasında kullanılan katlama çubuğuna yapışan boya vb. lekeleri temizleyin.

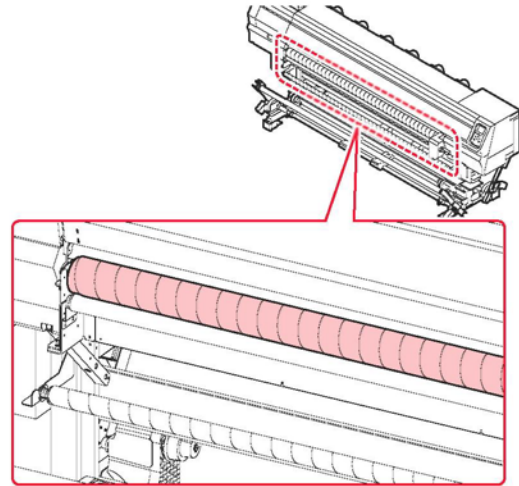
Yumuşak bir bezi su veya sulandırılmış hafif bir deterjanla nemlendirin, iyice sıkın ve silin.



Gerdirme rulusunun temizlenmesi

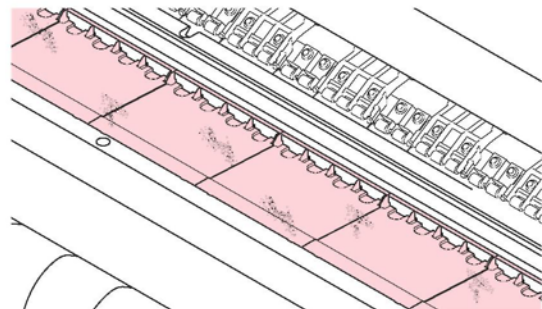
Makinenin ön tarafındaki gerdirme rulusuna yapışan boya gibi lekeleri temizleyin.

Yumuşak bir bezi su veya sulandırılmış hafif bir deterjanla nemlendirin, iyice sıkın ve silin.



Boya alıcı ara parçasının temizlenmesi

Medyayı değiştirirken veya benzer bir işlem sırasında boya alıcı ara parçasındaki boyayı çıkarmak istiyorsanız ara parçayı çıkarın ve temizleyin.

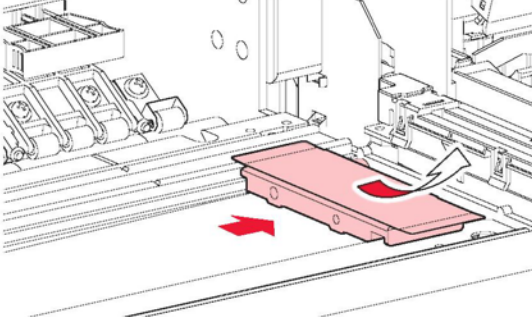


Baskı Levhasının Temizlenmesi

Açık örgütlü bir bez üzerinde baskı alırken boyanın bir bölümü bezden geçer ve baskı levhasına bulaşır. Boya lekesi hakkında endişeniz varsa bulaşan boyayı aşağıda belirtildiği gibi su ile temizleyin (yaklaşık olarak haftada bir kez).

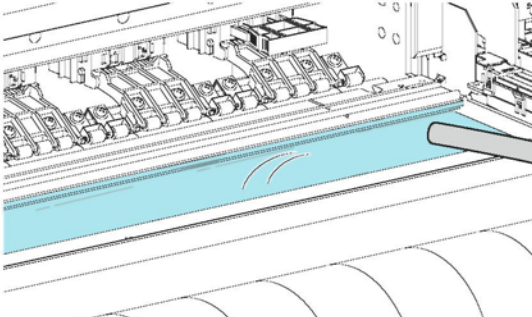
1 Bez tutucusunu çıkarın.

- Bez tutucusunu baskı levhasının kenarına kaydırın ve çıkarın.

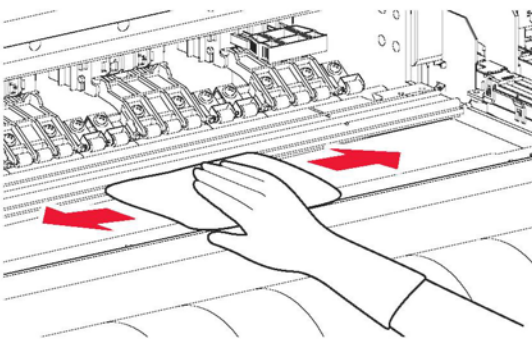


2 Baskı levhasını suyla temizleyin.

- Önemli!** Baskı levhasındaki su, sol taraftaki atık boya haznesine akar. Kirli suyun atık boya haznesinden dışarı taşmasını önlemeye dikkat edin.
- Büyük miktarda su göndermemeye dikkat edin. Suyun baskı levhasının içinden taşmasına neden olabilir.



3 Baskı levhasında kalan kirli suyu bir atık bez vb. ile silin.



4 Atık boya haznesini çıkarın.



- Atık boya, endüstriyel atık kapsamında atık yağlara eşdeğerdir. Atık boyayı bertaraf etmek için endüstriyel atık bertaraf şirketiyle iletişime geçin.

5 Bez tutucusunu çıkarın.

Besleme rulusunun temizlenmesi

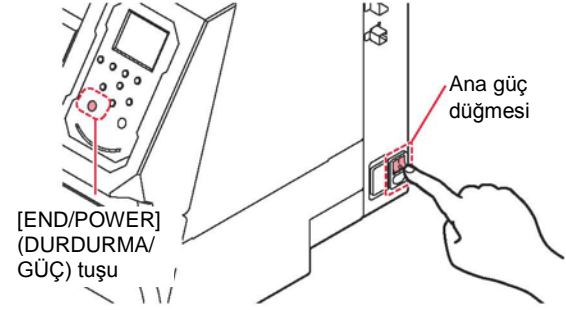
Besleme rulusuna bulaşan ön arıtma maddesini veya tiftiği reçine fırça ile düzenli olarak çıkarın.

Önemli!

- Besleme rulusunu düzenli olarak temizleyin.
- Bazı durumlarda ve medya ön arıtma maddesine bağlı olarak, besleme rulusunda pas oluşumuna görülebilir.
- Besleme rulusunda pas oluşması halinde, medyayı normal bir şekilde besleyememe sıkıntısı olabilir.

1 Güç düğmesini KAPALI konuma getirin.

- Güç düğmesini "0" tarafına eğin.



2 Ön kapağı açın ve sıkıştırma kolunu kaldırın.

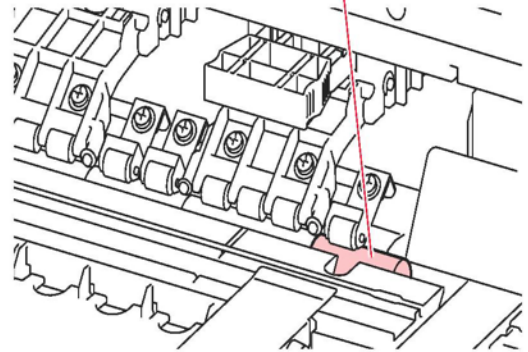
3 Lekeyi çıkarmak için besleme rulusunun yüzeyini fırçayla silin.

- Besleme rulusunun yüzeyini birkaç kez hafifçe silin.
- Sağ tarafını parmaklarınızla döndürürken besleme rulusunun çevresini fırçalayın.
- Fırçanın kirli kenarını kuru bir bezle silin.
- Kiri çıkarmakta zorlanırsanız fırçaya biraz su dökmeyi deneyin.

Önemli!

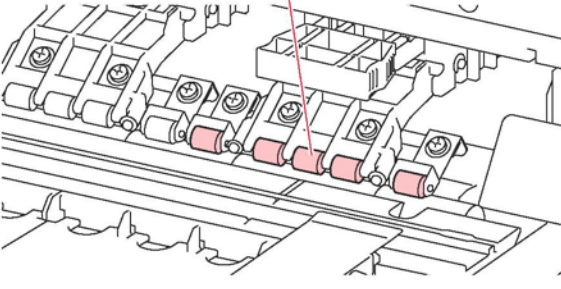
- Besleme rulusunu reçine fırça ile temizlediğinizden emin olun. Bir kumaş veya kağıt ile silerseniz tiftik, içbükey ve dışbükey parçalarına bulaşabilir. Ayrıca, sert metalden yapılmış bir fırça kullanırsanız besleme rulusunu çizebilir.
- Fırçalama sonrasında su kullanarak oluşabilecek nemi gidermek için gereksiz medyalardan bazılarını besleyin.

Besleme rulusunun sağ tarafı



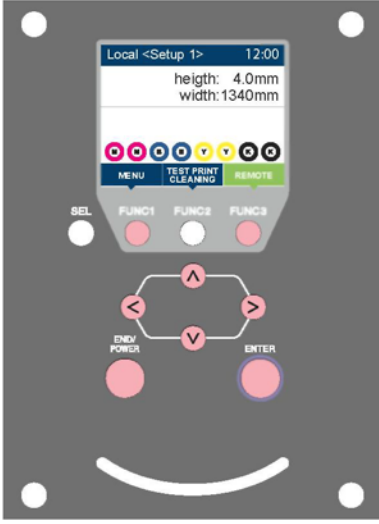
4**Sıkıştırma rulosu yüzeyindeki lekeyi çıkarın.**

- Boya lekesini çıkarmak için sıkıştırma rulosu yüzeyini bir bez vb. ile silin.

Boya lekesini çıkarın.**4**

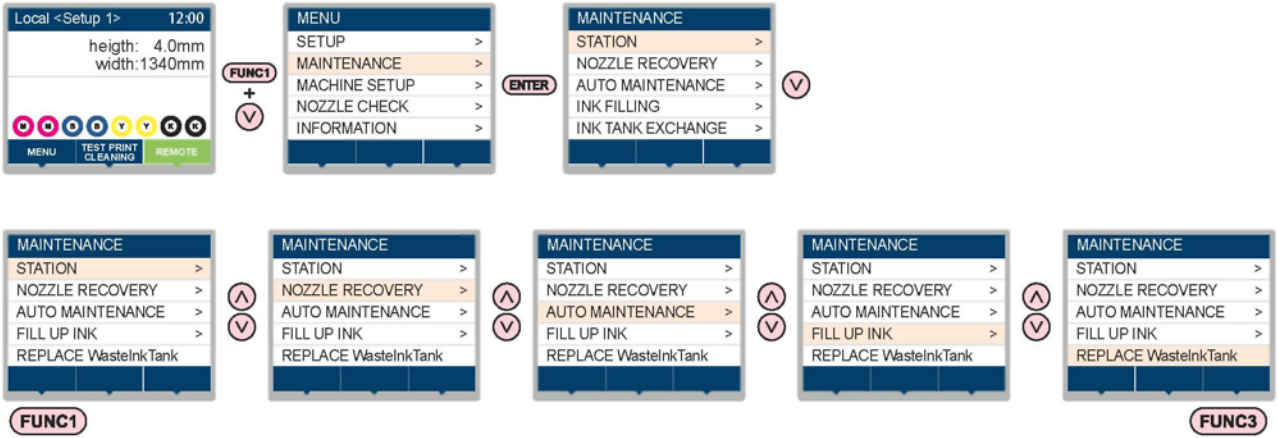
MAINTENANCE (BAKIM) Menüsü Hakkında

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

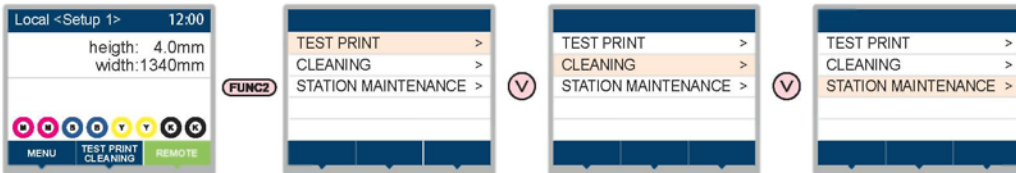


- FUNC1** : MAINTENANCE (BAKIM) menüsünü seçmek için veya önceki ekrana dönmek için bu tuşa basın.
- FUNC2** : Bakım fonksiyonunu kullanmak için bu tuşa basın.
- FUNC3** : Bir sonraki ekrana geçmek için bu tuşa basın.
- UP** / **DOWN** : Bir ayar seçmek için bu tuşları kullanın.
- ENTER** : Ayarı onaylamak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

◆ Bir bakışta MAINTENANCE (BAKIM) Menüsü



◆ **FUNC2** (FUNC2) tuşuna basıldığında ekran geçişi



Bir bakışta MAINTENANCE (BAKIM) Menüsü

Öge	Ayar değeri	Anlamı	
STATION MAINTENANCE (İSTASYON BAKIMI)	Carriage ve istasyon çevresinde bakım yapmak için kullanılır.		
	CARRIAGE OUT (CARRIAGE'İ DIŞARIYA AL) (S.4-8)	Kep çevresi, baskı kafası, wiper'lar gibi yerlerin temizlenmesi için carriage'ı dışarı hareket ettirir.	
	NOZZLE WASH (NOZÜL YIKAMASI) (S.4-9)	1 ila 99 dak.	Nozül tıkanmasının veya eğilmesinin giderilmesi işlemi için nozül yüzeylerini bakım temizleme solüsyonuna daldırır.
	DISWAY WASH (ATIK YOLU YIKAMASI) (S.4-11)		Emme pompası tüplerinin yıkanması işlemini gerçekleştirir.
	CUSTODY WASH (BAKIM YIKAMASI) (S.4-12)	1 ila 99 dak.	Makinenin uzun süre kullanılmaması planlanıyorsa yapılır. Makineyi iyi durumda tutmak için nozüller ve tüpler önceden yıkanır.
	WIPER EXCHANGE (WIPER DEĞİŞTİRME) (S.4-19)		Wiper değiştirilirken kullanılır. Wiper'in değiştirilmesi durumunda, bu aygıtta kayıtlı wiper kullanım sayısı sıfırlanır.
NOZZLE RECOVERY (NOZÜL KURTARMA) (S.4-15)	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.	
	RESET (SIFIRLAMA)	Kayıtlı hatalı nozülleri sıfırlar.	
	CHECK (KONTROL)	Kurtarılabildiği baskı niteliklerini denetler.	
	TEST BASKISI	ON/OFF (AÇIK/KAPALI)	Test baskısı sırasında nozül kurtarma fonksiyonunu etkinleştirir veya devre dışı bırakır.
AUTO MAINT. (OTOMATİK BAKIM) (S.4-17)	Çeşitli bakım fonksiyonlarının otomatik olarak yürütülmesini sağlamak için kullanılır. Her bir bakım fonksiyonunun yürütme sıklığını ayarlayın.		
	REFRESH (YENİLEME)	Yenileme amaçlı aktivasyon sıklığını ayarlamak için kullanılır.	
	PUMP TUBE CLEANING (POMPA TÜPÜ TEMİZLEME)	Bu ayar boya türünüze bağlı olarak farklılık gösterir.	Boya boşaltma kanalı temizleme sıklığını ayarlamak için kullanılır.
	CLEANING (TEMİZLEME)	INTERVAL (SIKLIK)	Baskı kafası temizleme sıklığını ayarlamak için kullanılır.
		TYPE (TİP)	NORMAL (NORMAL)/ HARD (SERT)*
FILL UP INK (BOYA DOLDURMA) (S.4-19)	Nozül tıkanmasını düzeltmek için boya verir.		
REPLACE (DEĞİŞTİR) Atık Boya Haznesi (S.4-21)	Atık boya haznesi kullanım sayısını sıfırlar veya düzeltir.		

*1. Reaktif boya Rc 400 veya Rc 500 kullanılırken "Yumuşak" da seçilebilir.

Kep Bakımı Station (İstasyon)

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

Önemli!

- Nozülleri normal durumda tutmak için sık sık wiper temizleme işlemi gerçekleştirin.

Boya kapağı ve wiper'ın fonksiyonları aşağıda verilmiştir.

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

Makine sıkça kullanıldığında, zaman içerisinde wiper ve boya kapağı, boya, toz vs. ile kirlenir. Nozul tıkanıklığı, baskı kafası temizleme (S.2-25) işlemine rağmen giderilemezse temizleme sıvısı 03 BAKIM KİTİ ve temizleme çubuğu kullanın.

Bakım için gerekli araçlar	
• Temizleme sıvısı 03 BAKIM KİTİ (ML003-Z-K1)	
• 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 [FUNK1] tuşuna basın. (S.4-8 1.-2. Adımlar)

Wiper ve Kepin Temizlenmesi

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

Önemli!

- Son derece kirli veya eğilmiş olduğu durumlarda, wiper'ı yenisiyle değiştirin. (S.4-19)
- Wiper'ı temizlerken temizleme çubuğundaki tiftiğin wiper'da kalmamasına özen gösterin. Kalan tiftik görüntü kalitesinin düşmesine neden olabilir.

1

LOCAL (Lokal) modda **FUNC1** (FUNC1) (MENÜ)

➔ **ENTER** (GİRİŞ) tuşlarına basın.

- MAINTENANCE (BAKIM) menüsü görüntülenir.

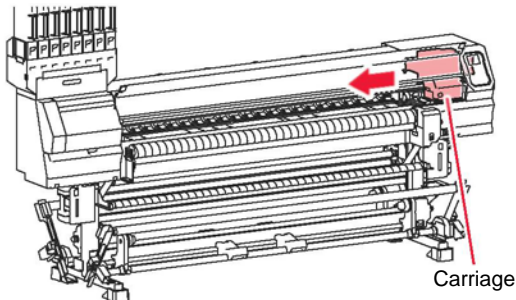
2

ENTER (GİRİŞ) tuşuna iki kez basın.

- Carriage, baskı levhasına doğru hareket eder.

3

Ön kapağı açın.

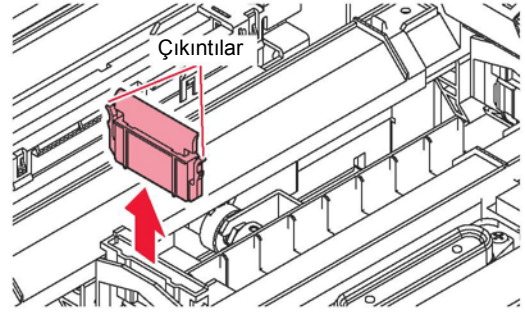


Carriage

4

Wiper'ı çıkarın.

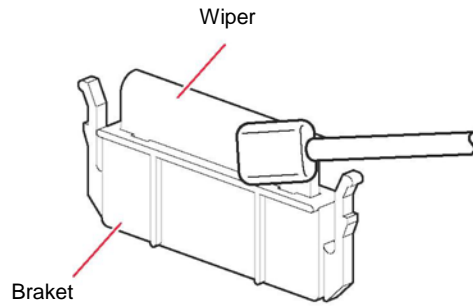
- Her iki ucundaki çıkıntılardan tutarak wiper'ı çıkarın.



5

Wiper ve braketini temizleyin.

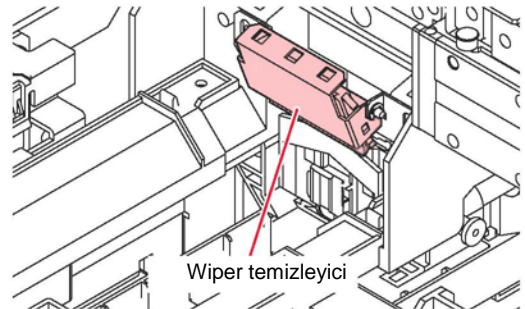
- Temizleme solüsyonuna batırılmış bir temizleme çubuğuyla wiper'a ve braketeye yapışmış boyayı temizleyin. Temizleme solüsyonunun kalıntılarını wiper ve braketten silin.



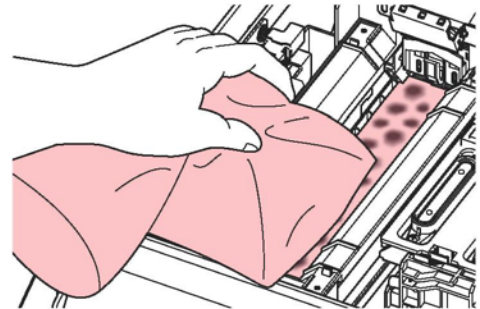
6

Wiper temizleyiciyi temizleyin.

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

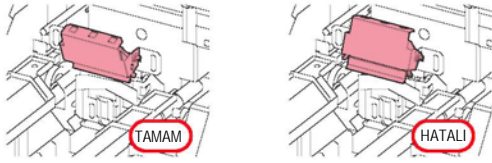


- Emici kutuda büyük miktarda boya varsa su emici kağıt vb. kullanarak silin.





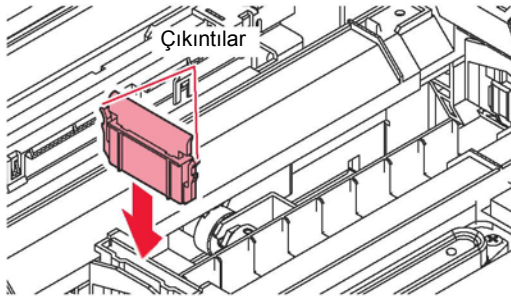
- Wiper temizleyiciyi braketten çıkarmayın.
- Yalnızca wiper temizleyici wiper'ının ön yüzeyini temizleyin. (Arka yüzeyi temizlemeniz gerekmez.)
- Emici kutudaki emici malzemeyi çıkarmayın.
- Wiper temizleyiciyi temizledikten sonra, temizleyicinin yukarı bakmadığından emin olun.



7

Wiper'ı orijinal konumuna getirin.

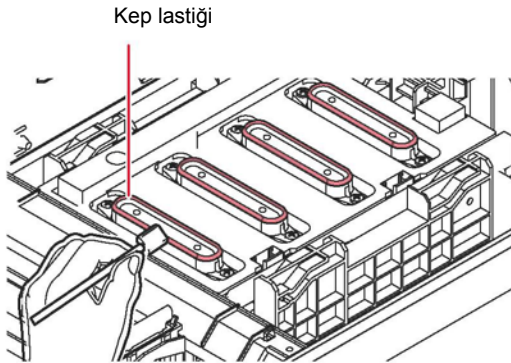
- Her iki ucundaki çıkıntılardan tutarak wiper'ı yerine yerleştirin.



8

Kep lastiğini temizleyin.

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



Önemli!

- Kep lastiğini temizledikten sonra kep kaydırma mekanizmasının eğilmediğinden emin olmak için kontrol edin. Eğilmişse bu eğimi düzeltmek için kaydırma mekanizması bloğunu sola ve sağa



9

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

10

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

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

Baskı Kafası Nozulünün Yıkaması

1

LOCAL (Lokal) moda **FUNC1** (FUNC1) (MENÜ) tuşlarına basın.

- MAINTENANCE (BAKIM) menüsü görüntülenir.

2

ENTER (GİRİŞ) tuşuna basın.

- "STATION" (İSTASYON) seçilecektir.

3

"Nozzle Wash" (Nozul Yıkaması) öğesini seçmek için **ENTER** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

4

Baskı kafası yıkama ayarını seçmek için **ENTER** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

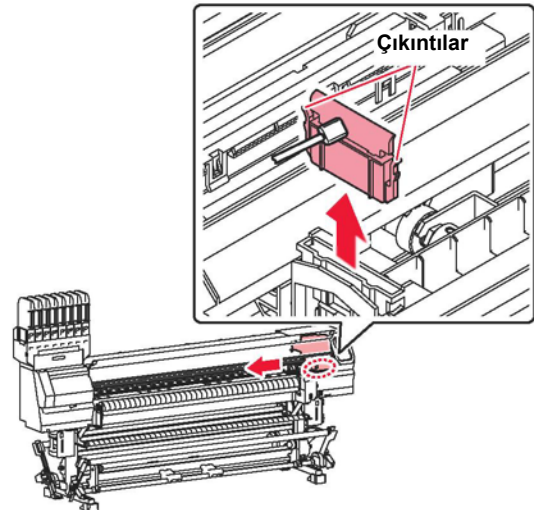
5

Ekranda "WIPER CLEANING" (Wiper Temizleme) mesajı belirdiğinde, ön kapağı açın.

6

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

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



4

Önemli!

- Wiper'i temizledikten sonra kep kaydırma mekanizmasının eğilmediğinden emin olmak için kontrol edin. Eğilmişse bu eğimi düzeltmek için kaydırma mekanizması bloğunu sola ve sağa çevirin.



7

Kep lastiğinin temizliği tamamlandığında ön kapağı kapatın ve **ENTER (GİRİŞ) tuşuna basın.**

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

8

Kepi, bakım amaçlı temizleme solüsyonuyla doldurun.

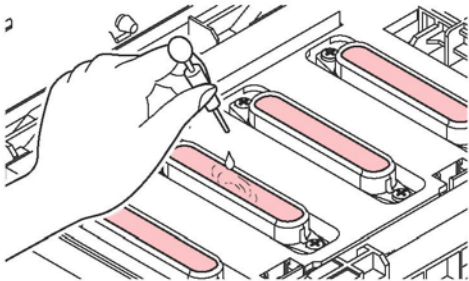
- Temizleme solüsyonu kartuşu kullanılabilir durumdaysa bakım solüsyonu otomatik olarak doldurulur.
- Kep, temizleme solüsyonuyla doldurulduğunda, ekranda temizleme solüsyonunu kontrol etmeniz istenecektir.

Önemli!

- Ön kapak kapalı değilse temizleme solüsyonu otomatik olarak doldurulmayacaktır. Ön kapak açık ise kapattığınızdan emin olun.

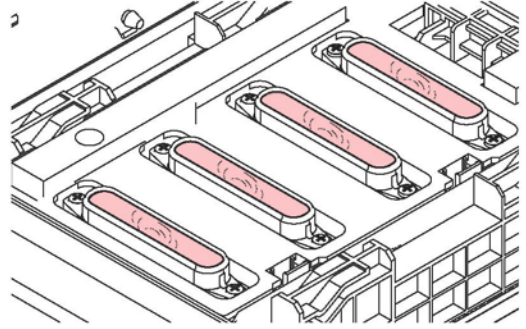


- Temizleme kartuşu geçerli değilse temizleme solüsyonu otomatik olarak kapağa doldurulmayacaktır. Ön kapağı açın ve bir damlalık kullanarak kepteki bakım temizleme solüsyonunu taşmadan hemen önce doldurun. Temizleme solüsyonu dolunca 9. Adım'dan başlayın.



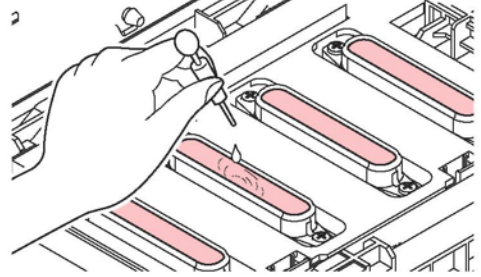
9

Bir mesaj görüntülenirse ön kapağı açın ve kep içindeki temizleme solüsyonu miktarını kontrol edin.



Önemli!

- Solüsyon, kepi doldurmazsa bir damlalık kullanarak kepteki bakım temizleme solüsyonunu taşmadan hemen önce doldurun.



10

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

11

Bakım yıkama sıvısının olduğu gibi bırakılacağı süreyi **▲ **▼** tuşlarıyla seçin ve daha sonra **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.**

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

Önemli!

- Nozül kurtarma (S.4-15) işlemine ve birkaç kez gerçekleştirilen yıkama işlemine rağmen nozül tıkanıklığı giderilemiyorsa bölgenizdeki bayiyle veya servis merkezimizle iletişime geçin.

Boya Boşaltma Kanalının Yıkaması

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

Önemli!

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

1

LOCAL (Lokal) modda **FUNC1** (FUNC1) (MENÜ)

➔ **ENTER** (GİRİŞ) tuşlarına basın.

- MAINTENANCE (BAKIM) menüsü görüntülenir.

2

ENTER (GİRİŞ) tuşuna basın.

- "STATION" (İSTASYON) seçilecektir.

3

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

4

Baskı kafası yıkama ayarını seçmek için **▲** **▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

5

Kepi, bakım amaçlı temizleme solüsyonuyla doldurun.

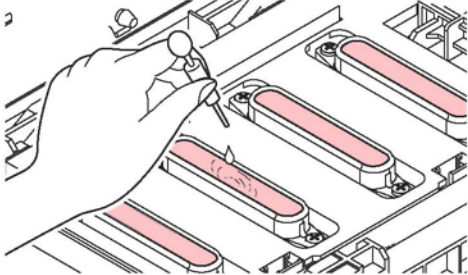
- Temizleme solüsyonu kartuşu kullanılabilir durumda ise bakım solüsyonu otomatik olarak doldurulur.

Önemli!

- Ön kapak kapalı değilse temizleme solüsyonu otomatik olarak doldurulmayacaktır. Ön kapak açık ise kapattığınızdan emin olun.

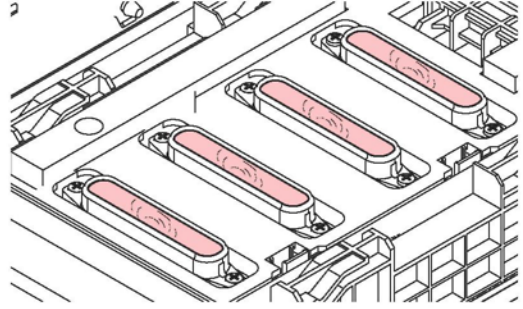


- Temizleme kartuşu geçerli değilse temizleme solüsyonu otomatik olarak kapağa doldurulmayacaktır. Ön kapağı açın ve bir damlalık kullanarak kepteki bakım temizleme solüsyonunu taşmadan hemen önce doldurun. Temizleme solüsyonu dolunca 7. Adım'dan başlayın.



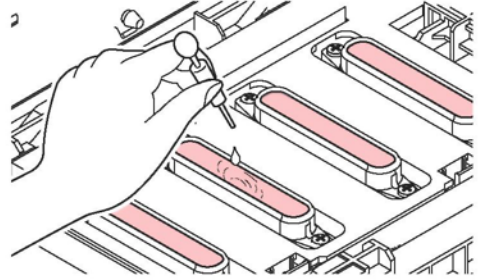
6

END (BİTİR) mesajı görüntülenirse ön kapağı açın ve kepi içindeki temizleme solüsyonu miktarını kontrol edin.



Önemli!

- Solüsyon, kepi doldurmazsa bir damlalık kullanarak kepteki bakım temizleme solüsyonunu taşmadan hemen önce doldurun.



7

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

Makine Uzun Süre Kullanılmadığında

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

Önemli!

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

Öncelikle sağdaki öğeleri kontrol edin.

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

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



- Ekranda "Check waste ink" (Atık boyayı kontrol edin) ifadesi görüntülendiğinde, atık boya haznesini kontrol edin ve ardından duruma göre Sayfa 4-20'deki "Atık Boya Haznesi Kontrol Mesajı Görüntülendiğinde" bölümüne başvurun.

1

LOCAL (Lokal) modda **FUNC1** (FUNC1) (MENÜ)

➔ **ENTER** (GİRİŞ) tuşlarına basın.

- MAINTENANCE (BAKIM) menüsü görüntülenir.

2

ENTER tuşuna basın.

- "STATION" (İSTASYON) seçilecektir.

3

"CUSTODY WASH" (BAKIM YIKAMASI) ayarını seçmek için **▲** **▼** tuşlarına ve ardından

ENTER (GİRİŞ) tuşuna basın.

4

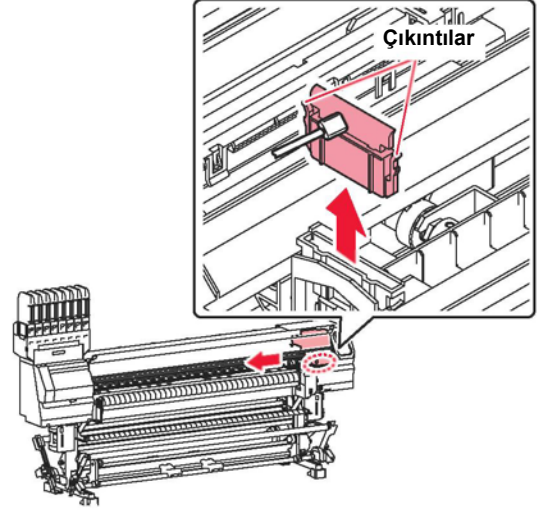
Ekranda "WIPER CLEANING" (Wiper Temizleme) mesajı belirdiğinde, ön kapağı açın.

5

Wiper ve braketini temizleyin.

- (1) Ön kapağı açın ve her iki ucundaki çıkıntılardan tutarak wiper'ı çıkarın.
- (2) Temizleme solüsyonuna batırılmış bir temizleme çubuğuyla wiper ve braketini temizleyin. Temizleme solüsyonunun kalıntılarını wiper ve braketten silin.

- (3) Her iki ucundaki çıkıntılardan tutarak wiper'ı orijinal konumuna yerleştirin.



6

ENTER (GİRİŞ) tuşuna basın.

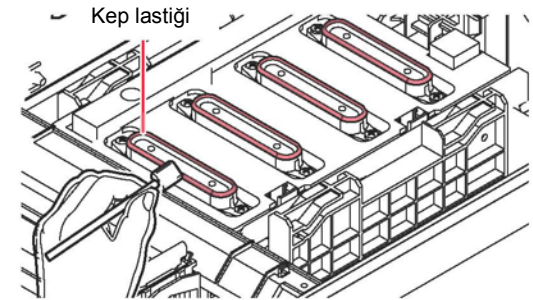
Önemli!

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

7

Kep lastiğini temizleyin.

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



Önemli!

- Kep lastiğini temizledikten sonra kep kaydırma mekanizmasının eğilmediğinden emin olmak için kontrol edin. Eğilmişse bu eğimi düzeltmek için kaydırma mekanizması bloğunu sola ve sağa çevirin.



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

9 Kepi, bakım amaçlı temizleme solüsyonuyla doldurun.

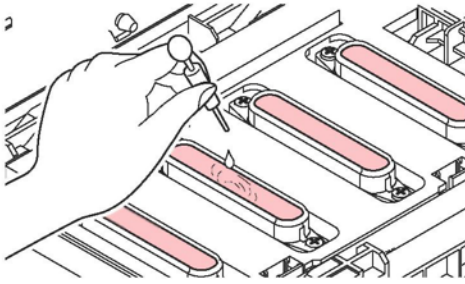
- Temizleme solüsyonu kartuşu kullanılabilir durumdaysa bakım solüsyonu otomatik olarak doldurulur.
- Kep, temizleme solüsyonuyla doldurulduğunda, ekranda temizleme solüsyonunu kontrol etmeniz istenecektir.

Önemli!

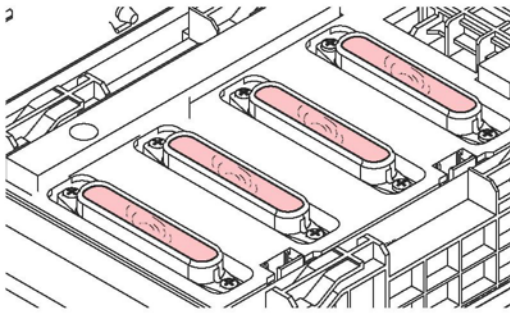
- Ön kapak kapalı değilse temizleme solüsyonu otomatik olarak doldurulmayacaktır. Ön kapak açık ise kapattığınızdan emin olun.



- Temizleme kartuşu geçerli değilse temizleme solüsyonu otomatik olarak kapağa doldurulmayacaktır. Ön kapağı açın ve bir damlalık kullanarak kepteki bakım temizleme solüsyonunu taşmadan hemen önce doldurun. Temizleme solüsyonu dolunca 11. Adım'dan

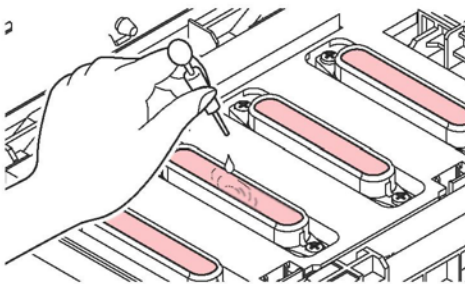


10 Bir mesaj görüntülenirse ön kapağı açın ve kepi içindeki temizleme solüsyonu miktarını kontrol edin.



Önemli!

- Solüsyon, kepi doldurmazsa bir damlalık kullanarak kepteki bakım temizleme solüsyonunu taşmadan hemen önce doldurun.



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

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

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

13 **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

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

14 Kepi, bakım amaçlı temizleme solüsyonuyla doldurun.

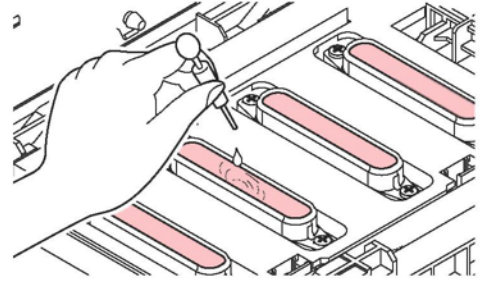
- Temizleme solüsyonu kartuşu kullanılabilir durumdaysa bakım solüsyonu otomatik olarak doldurulur.

Önemli!

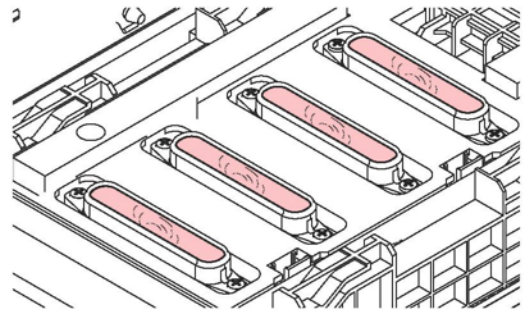
- Ön kapak kapalı değilse temizleme solüsyonu otomatik olarak doldurulmayacaktır. Ön kapak açık ise kapattığınızdan emin olun.



- Temizleme kartuşu geçerli değilse temizleme solüsyonu otomatik olarak kapağa doldurulmayacaktır. Ön kapağı açın ve bir damlalık kullanarak kepteki bakım temizleme solüsyonunu taşmadan hemen önce doldurun. Temizleme solüsyonu dolunca 16. Adım'dan başlayın.

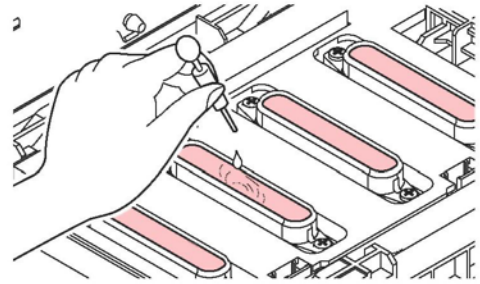


15 END (BİTİR) mesajı görüntülenirse ön kapağı açın ve kepi içindeki temizleme solüsyonu miktarını kontrol edin.



Önemli!

- Solüsyon, kepi doldurmazsa bir damlalık kullanarak kepteki bakım temizleme solüsyonunu taşmadan hemen önce doldurun.



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

- İlk kez çalıştırıldıktan sonra makine 2. adıma döner.

Boya Başlığının ve Etrafının Temizlenmesi

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

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

Temizleme için gerekli araçlar

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



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

1 LOCAL (LOKAL) moda **FUNC1** (FUNC1) (MENÜ) tuşlarına basın.

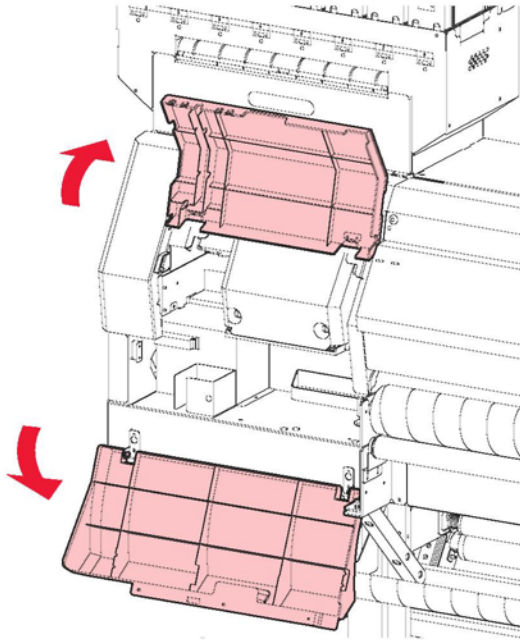
- MAINTENANCE (BAKIM) menüsü görüntülenir.

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

- "CARRIAGE OUT" (CARRIAGE'I DIŞARIYA AL) seçilecektir.

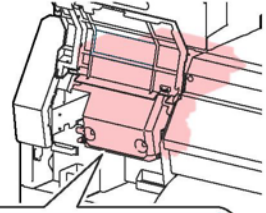
3 HEAD MAINTENANCE (BASKI KAFASI BAKIMI) öğesini seçmek için **ENTER** (GİRİŞ) tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

4 Bakım kapağını açın.



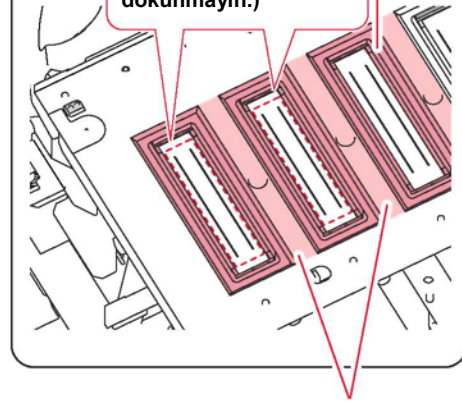
5 Baskı kafasının etrafına bulaşmış boyayı bir temizleme çubuğuyla silin.

- Nozülleri asla ovmayın.



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

Nozül parçası (Asla dokunmayın.)



Temizleme çubuğuyla veya eski bir bezle temizleyin.

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

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

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

Nozül Kurtarma Fonksiyonu

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

1 LOCAL (Lokal) modda **FUNC1** (FUNC1) (MENÜ) tuşlarına basarak **ENTER** (GİRİŞ) tuşlarına basın.

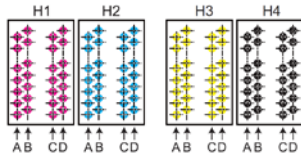
- MAINTENANCE (BAKIM) menüsü görüntülenir.

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

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

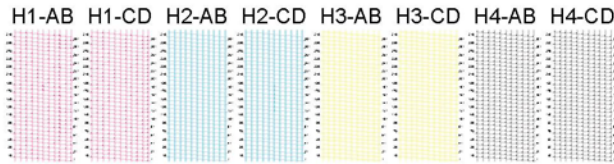
- Nozül şablonunun baskısı alınmaya başlayacaktır.
- "ENTRY" (GİRİŞ) seçeneğini ve daha sonra "Move to select of the Nozzle line (Step 4) without drawing a pattern" (Şablon çizmeden nozül satırını seçmek için (4. adım) hareket ettir) seçeneğini seçin

Üstten görünüm



Nozül hattı

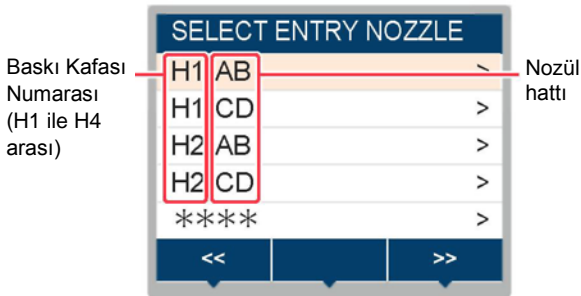
1. baskı kafasının nozül şablonu



Önemli!

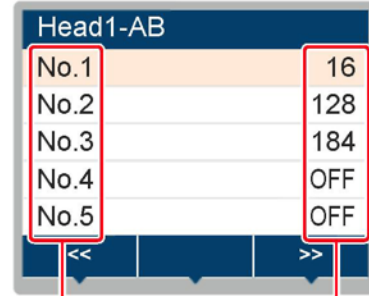
- Parça medya kullanırken, A3 boyutundan daha büyük olan medyaları yatay yerleştirin. Dar bir medya yerleştirilirse yalnızca orta kısma baskı alınacaktır.

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



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

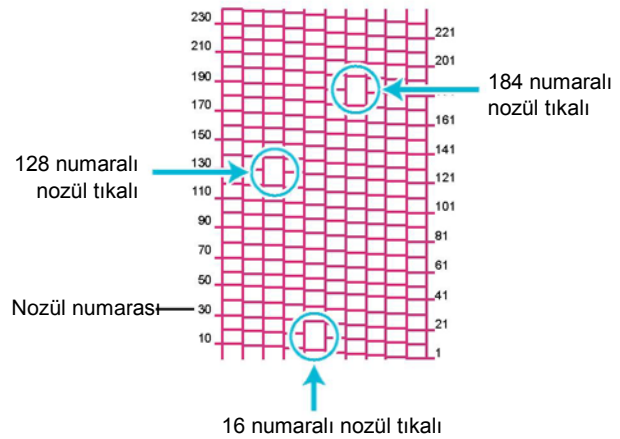
- (1) **▲▼** tuşlarına basarak 1'den 10'a kadar olan kayıt numarasını seçin ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
- (2) **▲▼** tuşlarına basarak nozül kurtarma işlemine ihtiyaç duyan nozül numarasını kaydedin ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.



Kurtarılabacak nozülün numarası veya OFF (KAPALI)

Kayıt numarası: 1 - 10 arası

Kurtarılabacak nozül örneği



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

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

Önemli!

- 1 nozül hattı başına 10 adede kadar nozül kaydedilebilir.
- Bu fonksiyonu kullansanız bile, çizim için gereken zaman değişmeyecektir.
- Baskı en düşük hat üzerinden gerçekleştirildiğinde, nozül kurtarma gerçekleştirilmez.

Ayar değerinin sıfırlanması

- 1 LOCAL (Lokal) modda **FUNC1** (FUNC1) (MENÜ) tuşlarına basın.
 - MAINTENANCE (BAKIM) menüsü görüntülenir.
- 2 "NOZZLE RECOVERY" (NOZÜL KURTARMA) ayarını seçmek için tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
- 3 "RESET" (SIFIRLAMA) ayarını seçmek için tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
- 4 Sıfırlanmaya ihtiyaç duyan nozül hattını seçmek için ve **FUNC1** (FUNC1) (PAGE>) (SAYFA>) **FUNC3** (FUNC3) (<<) tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
 - Sıfırlama doğrulama mesajı görüntülenecektir.
- 5 **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
- 6 Ayarı sonlandırmak için **END/POWER** (DURDURMA/GÜÇ) tuşuna birkaç kez basın.

Nozül kurtarmanın gerçekleştirilemeyeceği durumu kontrol edin

- 1 LOCAL (LOKAL) modda **FUNC1** (FUNC1) (MENÜ) tuşlarına basın.
 - MAINTENANCE (BAKIM) menüsü görüntülenir.
- 2 "NOZZLE RECOVERY" (NOZÜL KURTARMA) ayarını seçmek için tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
- 3 "CHECK" (KONTROL) ayarını seçmek için tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
 - Judgement Condition (Bulgu Niteliği) giriş ekranı görüntülenecektir.

Judgement Condition	
Resolution	720 x 720
PASS	8
Scan Speed	NORMAL
MAPS 4	>
OVER PRINT	1



- Hibrit fonksiyonlu iki tür boya kullanırken lütfen kontrol edilecek boya türünü seçin.

Judgement Condition	
Select ink type	
: Sb420	

4 Bulgu niteliğinin her bir ögesini şu anki durumunuza adapte edin.

- (1) Bir ayar ögesi seçmek için [**▲**][**▼**] tuşlarına basın ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
- (2) Bir ayar değeri seçmek için [**▲**][**▼**] tuşlarına basın ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
- (3) (1) ve (2) adımları tekrarlayın ve tüm öğeleri ayarlayın.

5 **FUNC2** (FUNC2) tuşuna basın.

- Nozül kurtarmasının ayarlanan baskı niteliğinde gerçekleştirildiğini kontrol edin.
- Kontrol tamamlandığında, bulgu sonucu ekranda görüntülenir.

Nozül kurtarması mümkünse

Judgement result	
Judgement result	OK

Nozül kurtarması mümkün değilse

Judgement result	
Judgement result	NG
HEAD1-AB	1
HEAD1-CD	0
HEAD2-AB	0
HEAD2-CD	2
Judgement result	
HEAD3-AB	1
HEAD3-CD	0
HEAD4-AB	0
HEAD4-CD	0

Baskı kafası no. ve nozül hattı Kurtarılamamış nozül sayısı.

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

Test baskısı sırasında nozül kurtarmayı etkinleştirme veya devre dışı bırakma

Test baskı sırasında nozül kurtarma fonksiyonu etkinleştirmek için (S.2-23), aşağıdaki ayarları "ON" (AÇIK) konumuna getirin ve S.4-15'teki "Nozül Kurtarma Fonksiyonu"nda kurtarılabilecek nozül sayısını kaydedin.

- 1 **LOCAL (Lokal) modda** **FUNC1 (FUNC1) (MENÜ)** tuşlarına basın.
• MAINTENANCE (BAKIM) menüsü görüntülenir.
- 2 "NOZZLE RECOVERY" (NOZÜL KURTARMA) ayarını seçmek için tuşlarına ve ardından **ENTER (GİRİŞ)** tuşuna basın.
- 3 "TEST PRINT" (TEST BASKISI) seçeneğini seçmek için tuşlarına ve ardından **ENTER (GİRİŞ)** tuşuna basın.
- 4 ON/OFF (AÇIK/KAPALI) ayarını seçmek için tuşlarına ve ardından **ENTER (GİRİŞ)** tuşuna basın.
- 5 Sonlandırmak için **END/POWER (DURDURMA/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.
- Automatic Maintenance (Otomatik Bakım) fonksiyonu kullanılıyorsa bakım yıkama sıvısının doldurulduğundan emin olun. Bakım yıkama sıvısı mevcut değilse tüp yıkama işlemi düzenli olarak gerçekleştirilemez ve kanal tıkanabilir.

Fonksiyon adı	Açıklamalar
REFRESH (YENİLEME)	Her bir yenileme işlemi arasındaki sıklığı ayarlamak için kullanılır.
PUMP TUBE CLEANING (POMPA TÜPÜ TEMİZLEME)	Tüp yıkama işleminin için aktivasyon sıklığını ayarlamak için kullanılır.
CLEANING (Interval) (TEMİZLEME (Sıklık))	Her temizleme işlemi arasındaki sıklığı ayarlamak için kullanılır.
CLEANING (Type) (TEMİZLEME (Tür))	Temizleme türünü ayarlamak için kullanılır.
NOZZLE WASH (NOZÜL YIKAMASI)	Eylem ayarı değiştirilemez.

Önemli!

- "Check waste ink" (Atık boyayı kontrol edin) mesajı görüntülediğinde, otomatik bakım fonksiyonundaki işlem seti gerçekleştirilemez. Gerekirse S.4-21'deki "Replace the waste ink tank with another" (Atık boya haznesinin yenisiyle değiştirilmesi) işlemlerini gerçekleştirin.
- Makinenin ön tarafında bulunan güç düğmesi kapatıldığında, atık boya haznesini kontrol edin.

Yenileme Sıklığının Ayarlanması

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

- 1 **LOCAL (LOKAL) modda** **FUNC1 (FUNC1) (MENÜ)** tuşlarına basın.
• MAINTENANCE (BAKIM) menüsü görüntülenir.
- 2 "AUTO MAINTENANCE" (OTOMATİK BAKIM) öğesini seçmek için tuşlarına ve ardından **ENTER (GİRİŞ)** tuşuna basın.
- 3 **ENTER (GİRİŞ)** tuşuna basın.
• "REFRESH" (YENİLEME) seçilecektir.
- 4 Yenileme sıklığını seçmek için tuşlarına ve ardından **ENTER (GİRİŞ)** tuşuna basın.
• Ayar değeri : Ayar değeri kullanılan boyaya göre değişiklik gösterecektir.
- 5 Ayarı sonlandırmak için **END/POWER (DURDURMA/GÜÇ)** tuşuna birkaç kez basın.

Tüp Yıkama Sıklığının Ayarı

Boya tüplerinin içindeki boyanın katılaşması nedeniyle oluşan boya tıkanıklığını önlemek amacıyla boya tüplerini yıkama işleminin hangi sıklıkta gerçekleştirileceğini ayarlamak için kullanılır.

Önemli!

- Automatic Maintenance (Otomatik Bakım) fonksiyonu kullanılarak tüp yıkama işlemi gerçekleştirmek için bakım yıkama sıvısının konulmuş olması gereklidir. Bakım yıkama sıvısı mevcut değilse tüp yıkama işlemi düzenli olarak gerçekleştirilemez ve kanal tıkanabilir.

- 1** LOCAL (Lokal) modda **FUNC1** (FUNC1) (MENÜ) tuşlarına basın.
• MAINTENANCE (BAKIM) menüsü görüntülenir.
- 2** "AUTO MAINTENANCE" (OTOMATİK BAKIM) öğesini seçmek için tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
- 3** tuşuna ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
• PUMP TUBE CLEANING (POMPA TÜPÜ TEMİZLEME) seçeneği seçilir.
- 4** Tüp yıkama sıklığını seçmek için tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
• **Ayar değeri** : Ayar değeri kullanılan boyaya göre değişiklik gösterecektir.
- 5** Ayarı sonlandırmak için **END/POWER** (DURDURMA/GÜÇ) tuşuna birkaç kez basın.

Temizleme Sıklığının ve Türünün Ayarlanması

Temizleme türü ve her bir temizleme işlemi arasındaki sıklık ayarlanır.

- 1** LOCAL (Lokal) modda **FUNC1** (FUNC1) (MENÜ) tuşlarına basın.
• MAINTENANCE (BAKIM) menüsü görüntülenir.
- 2** "AUTO MAINTENANCE" (OTOMATİK BAKIM) öğesini seçmek için tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
- 3** "Interval" (Sıklık) veya "Type" (Tür) ayarını seçmek için tuşuna birkaç kez basın ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
- 4** Bir ayar değeri seçmek için tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
• **Ayar değeri** : Ayar değeri kullanılan boyaya göre değişiklik gösterecektir.
• **Tür ayar değeri** : NORMAL (NORMAL)/ HARD (SERT)
• Reaktif boya Rc 400 Veya Rc 500 kullanıldığında ve nozül temizliği durdurulduğunda, yumuşak temizleme başlatılır.

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

Nozül temizleme işlemini askıya alma

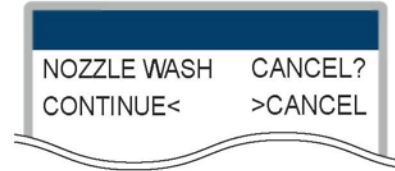
Nozül temizliği sırasında bir baskı ile çalışmak istediğinizde nozül temizliği yarıda kesebilirsiniz.



- Nozül temizliği kesintiye uğrarsa yapılandırılmış temizleme süresini beklemeden baskı kafası temizleme işlemini çalıştırın.

- 1** Nozül temizleme sırasında **END/POWER** (DURDURMA/GÜÇ) tuşuna basın.

- Nozül temizlemeyi durdurma seçim ekranını görüntüleme.



- 2** "CANCEL" (İPTAL) seçeneğini seçmek için tuşuna basın.



- Nozül temizliğine devam etmek istiyorsanız lütfen [◀] (DEVAM) seçeneğini seçin.
- Reaktif boya Rc 400 veya Rc 500 kullanılırken "Yumuşak" da seçilebilir.

Boya Doldurma

Nozül tıkanmasını düzeltmek için boya verir.

- 1 LOCAL (Lokal) modda **FUNC1** (FUNC1) (MENÜ) tuşuna basın.
 - MAINTENANCE (BAKIM) menüsü görüntülenir.
- 2 "FILL UP INK" (BOYA DOLDURMA) ayarını seçmek için **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
 - MAINTENANCE (BAKIM) menüsü görüntülenir.
- 3 Baskı kafası doldurma ayarını seçmek için **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
 - Boya otomatik olarak doldurulur.
- 4 **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
 - Boya otomatik olarak doldurulur.
- 5 Ayarı sonlandırmak için **END/POWER** (DURDURMA/GÜÇ) tuşuna birkaç kez basın.

Sarf malzemelerinin değiştirilmesi

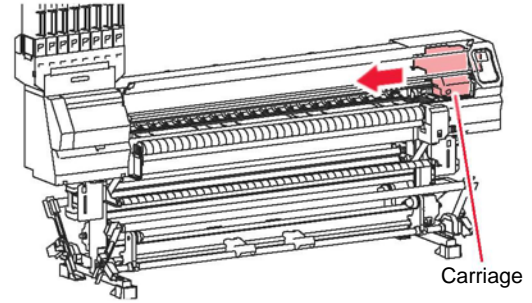
Wiper'ın değiştirilmesi

Wiper sarf malzemesidir. Ekranda "Replace a WIPER" (WIPER'İ Değiştir) uyarı mesajı görüntülediğinde, zaman geçirmeden wiper'ı kontrol etmek ve yenisiyle değiştirmek gereklidir. Ayrıca, kaydırma mekanizmasının (slider) alt yüzeyine bulaşan boya da temizleyin.

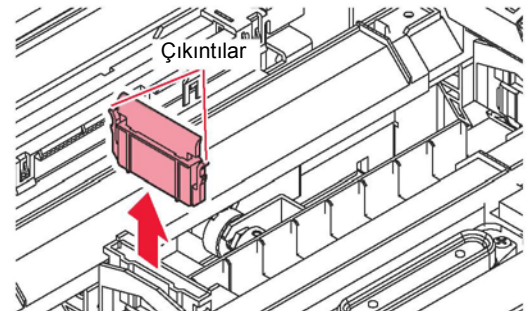
Önemli!

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

- 1 LOCAL (Lokal) modda **FUNC1** (FUNC1) (MENÜ) tuşuna basın.
 - MAINTENANCE (BAKIM) menüsü görüntülenir.
- 2 **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
 - "STATION" (İSTASYON) seçilecektir.
- 3 "WIPER EXCHANGE" (WIPER DEĞİŞTİRME) ayarını seçmek için **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
- 4 **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
 - Carriage, baskı levhasına doğru hareket edecektir.



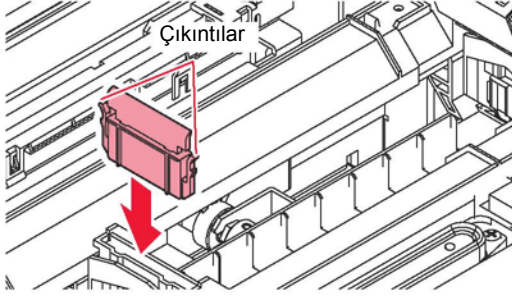
- 5 Wiper'ı çıkarın.
 - Her iki ucundaki çıkıntılardan tutarak wiper'ı çıkarın.



6

Yeni bir wiper takın.

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



7

Ön kapağı kapatın ve ardından (GİRİŞ) tuşuna basın.

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

Atık Boya Haznesi Kontrol Mesajı Görüntüldüğünde

Baskı kafasının temizlenmesi gibi işlemler sırasında kullanılan boya makinenin sağ alt tarafındaki atık boya haznesinde toplanır. Makine burada boşaltılan boya miktarını hesaplar. Belirli bir miktara eriştiğinde makine bir doğrulama mesajı görüntüler. (Bu mesaj görüntüldüğünde, atık boya deposunun değiştirilmesini dikkate alın.)



- Mesaj, boyanın makinenin sağ alt tarafındaki 2 litre hacmindeki haznenin %80'ine (1,6 litre) ulaştığında, görüntülenir.

Onemli!

- Sol taraftaki atık boya haznesi, boya gibi maddelerin boşaltma sayısını kümülatif olarak saymıyor. Haznedeki kirli su seviyesi %80 veya üstüne çıksa bile mesaj görüntülenmiyor. Soldaki haznede sık sık kirli su seviyesini kontrol edin ve kirli su toplanmış ise bertaraf edin.

LOCAL (LOKAL) Modda Kontrol Mesajı

1

Ekranada "Check waste ink" (Atık boyayı kontrol edin) mesajı görüntülenir.

2

Atık boya haznesinin durumunu kontrol edin

- Ateşleme miktarının gösterilen ve gerçek seviyeleri arasındaki fark için, 3. adımda ve sonrasında belirtilen işlemleri gerçekleştirin.
- Gösterilen ve gerçek seviyeler arasında bir fark yoksa ve atık boya haznesini değiştiriyorsanız (bertaraf ediyorsanız) "Atık boya haznesini yenisiyle değiştirin" (S.4-21) bölümünde açıklanan işlemleri gerçekleştirin.

3

LOCAL (Lokal) modda **FUNC1** (FUNC1) (MENÜ) tuşuna basın.

- MAINTENANCE (BAKIM) menüsü görüntülenir.

4

"REPLACE WasteInkTank" (ATIK BOYA HAZNESİNİ DEĞİŞTİR) öğesini seçmek için **▲▼** tuşlarına ve **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

5

Atık boya miktarının ayarı gerekiyorsa **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

6

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

7

ENTER (GİRİŞ) tuşuna basın.

Atık boya haznesini yenisiyle değiştirin

Atık boya haznesi dolduğunda atık boya haznesini değiştirmek için aşağıdaki prosedürü uygulayın ve atık boya haznesi bilgileri için %0'ı ayarlayın. Atık boya haznesi kontrol mesajı görüntülenmeden önce atık boya haznesi değiştirilirse (boya 2 litre hacmindeki haznenin %80'ine (1,6 litre) erişmeden) atık boya haznesini değiştirmek için aynı işlemleri gerçekleştirin.

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

- MAINTENANCE (BAKIM) menüsü görüntülenir.

2 "REPLACE WasteInkTank" (ATIK BOYA HAZNESİNİ DEĞİŞTİR) öğesini seçmek için **ENTER** tuşlarına ve **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

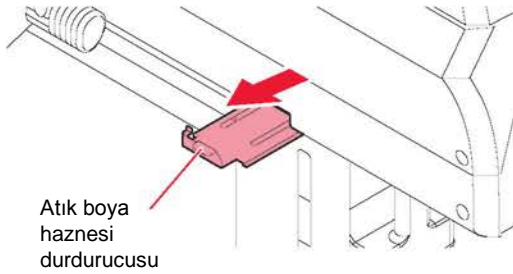
- Atık boya haznesi bilgisi görüntülenir.

3 Seviyeyi ayarlamak için **ENTER** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

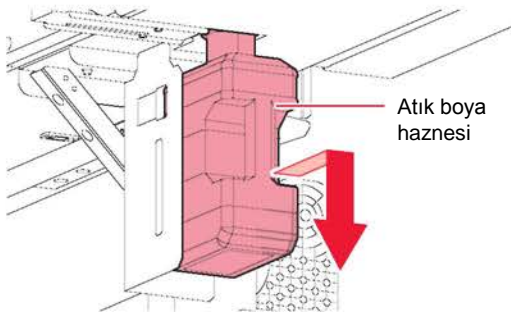
4 **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

- O ana kadar bu makinedeki atık boya haznesinde işlenen miktar sıfırlanır.

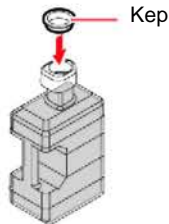
5 Atık boya haznesi durdurucusunu açmak için öne doğru çekin.



6 Çıkarmak için atık boya haznesinin tutma kolunu tutarak öne doğru çekin.

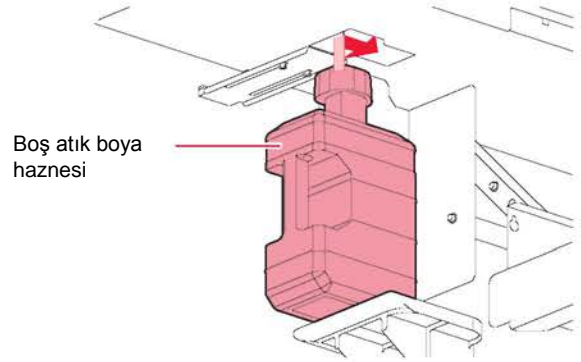


- Çıkarılan atık boya haznesine bir kep yerleştirin.



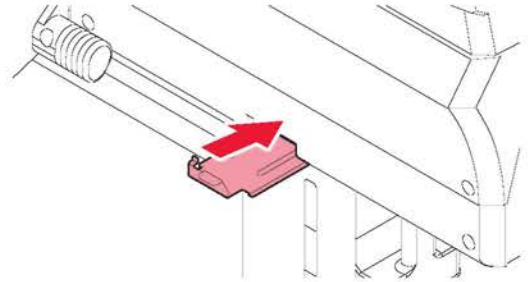
7 Atık boya haznesini değiştirin.

- (1) Yeni bir atık boya haznesi hazırlayın (SPC-0117) veya mevcut atık boya haznesinden atık boyayı atın.
- (2) Atık boya haznesini haznenin kolundan tutarak yerleştirin.



- Atık boya, endüstriyel atık kapsamında atık yağlara eşdeğerdir. Atık boyayı bertaraf etmek için endüstriyel atık bertaraf şirketiyle iletişime geçin.

8 Atık boya haznesi durdurucusunu kapatın.



9 **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

- Makine tarafından kontrol edilen boya ateşleme miktarı sıfırlanır ve mesaj iptal edilir.

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	5-2
Görüntü kalitesi düşük	5-3
Nozül tıkanmış	5-3
Boya çipi uyarısı görüntüleniyor	5-3
Boya Sızıntısı meydana geldiğinde	5-3
Uyarı / Hata Mesajları	5-4
Uyarı mesajları	5-4
Hata mesajları	5-7

Sorun Giderme

Bir sorunu hata olarak değerlendirmeden önce, aşağıda açıklanan eylemleri gerçekleştirin.

Sorun giderme işleminden sonra sorun hala çözülmemişse 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.

Makineyle priz arasında güç kablosu takılı mı?	Hayır	Güç kablosunu doğru bir şekilde takın.
Ana güç düğmesi ON (AÇIK) konumunda mı?	Hayır	Ana güç düğmesini açın. (☞ S.2-3)
Makinenin ön tarafında bulunan güç düğmesi "ON" (AÇIK) durumda mı?	Hayır	Makinenin ön tarafında bulunan güç düğmesini "ON" (AÇIK) durumuna getirin.

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.

Doğru arayüz kablosu kullanılıyor mu?	Hayır	Aygıta özel kabloyu kullanın.
Arayüz kablosu doğru şekilde bağlanmış mı?	Hayır	Arayüz kablosunu sağlam bir şekilde takın.
↓ Evet		
Ekranda, boyanın bittiğine dair bir mesaj görüntüleniyor mu?	Evet	Boya paketini yenisiyle değiştirin.

Medya sıkıştı / medya kirli

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

Tavsiye edilen medya kullanılıyor mu?	Hayır	Tavsiye edilen medyaları kullanın.
Medya kıvrılmamış veya kenarları bükülmemiş mi?	Hayır	Kıvrık ya da bükülmüş uçlu medya kullanmaktan kaçınin.
↓ Evet		
Medya baskı levhasından aşağıya mı sarkıyor?	Hayır	Sarma aygıtı kullanın veya medyayı makine üzerine yerleştirin. (☞ S.2-8, S.2-4)

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.2-25) (2) İstasyonun iç kısmının bakımını yapın. (S.4-8) (3) [FEED COMP.] (BESLEME DÜZELTMESİ) fonksiyonunu çalıştırın. (S.3-6) (4) Medya presi gibi baskı kafalarının hareket ettiği yönde kağıt parçası ya da toz mevcutsa bunları alın.
Karakterler, medya besleme yönünde çift veya üç defa basılıyor	(1) [FEED COMP.] (BESLEME DÜZELTMESİ) fonksiyonunu çalıştırın. (S.3-6)
Dış yönlü trip ve iç yönlü trip arasında baskı konumlarında tutarsızlık mevcut	(1) [DROP POSITION] (ATIŞ KONUMU) fonksiyonunu çalıştırın. (S.3-7)
Baskı sırasında medya üzerinde boya damlaması	(1) Wiper temizleme işlemini gerçekleştirin. (S.4-8) (2) Boya kapağını temizleme işlemini gerçekleştirin. (S.4-8) (3) Baskı kafasının etrafını temizleyin. (S.4-14) (4) Baskı kafasını temizleme işlemini gerçekleştirin [Normal]. (S.2-25) (5) INTERVAL WIPING (SİLME SIKLIĞI) ayarını değiştirin. (S.3-11)

Nozül tıkanmış

S.2-25'te belirtilen işlemlerle yürütülen baskı kafası temizleme işlemi sonrası nozül tıkanma sorunu çözülmediğinde, aşağıdaki işlemlerin gerçekleştirildiğinden emin olun.

- **S.4-9'daki işlemlerle baskı kafası nozülünü temizleme işlemi gerçekleştirin.**
- **S.4-14'te belirtilen işlemlerle baskı kafası nozülü yüzeyi temizleme işlemi gerçekleştirin.**
- **S.4-15'teki işlemlerle nozül kurtarma işleminin gerçekleştirilmesi**

Boya çipi uyarısı görüntüleniyor

Boya çipi arızası algılandığında, kartuş LED'i kırmızı renkte yanar ve uyarı mesajı görüntülenir. Baskı, temizleme veya boya kullanan diğer hiçbir işlem gerçekleştirilmez. Bu durumda, söz konusu boya paketini hemen değiştirin.

Önemli!

- Kartuş arızası görüntülendiğinde, boya paketini uzun süre değiştirmeden takılı bırakmayın; aksi takdirde makine nozül tıkalı koruma fonksiyonunu kaybedecektir. Nozüller tıkalıysa makine MIMAKI servis mühendisleri tarafından onarılmalıdır.

Boya çipi arızasına ilişkin açıklamanın görüntülenmesi

İC arızasının içeriği aşağıdaki işlemler ile doğrulanabilir.

1 LOCAL (LOKAL) modda **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

2 **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

Boya sızıntısı meydana geldiğinde

Boya sızıntısı durumunda, lütfen ana güç kaynağını kapatın, elektrik kablosunu çıkarın ve yerel bayinizle, satış ofisimizle veya servis merkezimizle iletişime geçin.

Uyarı / Hata Mesajları

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

Uyarı mesajları

İşlem gerçekleştirirken meydana gelen hatalar

Mesaj	Neden	Çözüm
INVAILD OPERATION :MEDIA UNDETECT	Herhangi bir medya algılanmadığı için işlem gerçekleştirilemez.	• İşlemi medya algılandıktan sonra yürütün.
INVAILD OPERATION :MOTOR POWER OFF	Kapak açılması gibi işlemlerden sonra motor OFF (KAPALI) durumdadır.	• LOCAL (LOKAL) moda geri dönün ve başlangıç işlemlerini tamandıktan sonra işlemi yürütün.
INVAILD OPERATION INK ERROR	Bir boya hatası meydana geldi.	• Yeni bir boya paketi taktıktan sonra işlemi yürütün.
INVAILD OPERATION COVER OPEN	Ön kapak veya bakım kapağı açıktır.	• Kapağı kapattıktan sonra işlemi yürütün.
INVAILD OPERATION DATA REMAIN	Veriler alındı.	• Veri temizleme işlemi gerçekleştirdikten sonra işlemi yürütün. (S.2-27)
Please check Motor direct-connect unit	Direkt bağlantı ünitesi ve tork sınırlayıcısının takılma şekli, besleme/sarma gerdirme barı ayarları ile eşleşmiyor.	• Gerdirme barını kullanmak için direkt bağlantı ünitesini takın. Aksi takdirde, tork sınırlayıcısını takın (S.2-13).

LOCAL (LOKAL) modda görüntülenen mesaj

Mesaj	Neden	Çözüm
Can't print/cartridge	Boya beslemesini imkansız hale getiren (baskı alma ve temizleme gibi) birden fazla boya hatası (kullanılamaz boya) meydana geldi.	Yeni bir boya paketi ile değiştirin.
Check waste ink	Atık boya haznesi değeri önceden tanımlı değeri aştı.	Atık boya haznesindeki atık boya miktarını kontrol edin. Bakım ve atık boya haznesinin değiştirilmesi işlemlerini gerçekleştirin ve atık boya miktarını sıfırlayın.
Replace WIPER	Wiper'in kullanım sayısı önceden tanımlı sayıyı aştı.	Bakım, istasyon bakımı ve wiper değişimi işlemlerini gerçekleştirin ve wiper'ı değiştirin.
NO MEDIA	Herhangi bir medya yerleştirilmedi. Ya da sensör arızalı.	Medyayı ayarlayın. Medyayı ayarladıktan sonra hala aynı hata mesajı görüntüleniyorsa yerel bayinizle, satış ofisimizle veya servis merkezimizle iletişime geçin.
DATA REMAIN	LOCAL (LOKAL) modda baskı verileri alındı.	REMOTE moda geçin ve baskı alın. Veya verileri temizleyin ve baskı işlemini iptal edin.
MACHINE TEMP./H **°C	Baskı makinesinin kurulu olduğu ortamda sıcaklık aşırı yüksek olduğu için tutarlı bir baskı elde edilemez.	Ortam sıcaklığını belirtilen aralık içerisinde olacak şekilde ayarlayın (20°C ila 35°C).
MACHINE TEMP./L **°C	Baskı makinesinin kurulu olduğu ortamda sıcaklık çok düşük olduğu için tutarlı bir baskı elde edilemez.	

Mesaj	Neden	Çözüm
Wash liqid cartridge none	Bakım yıkama sıvısı kartuşu yerleştirilmemiş. Wiper yıkama ve pompa tüpü yıkama işlemleri gerçekleştirilemez. (Otomatik bakım işlemi)	Bakım yıkama sıvısı kartuşunu yerleştirin.
Wash liqid end	Bakım yıkama sıvısı kalmamış. Wiper yıkama ve pompa tüpü yıkama işlemleri gerçekleştirilemez. (Otomatik bakım işlemi)	Yeni bir yıkama sıvısı kartuşu yerleştirin.
NCU SENSOR LEVEL LOW	NCU sensör hassasiyeti düşüyor.	NCU değişimi yapılması önerilir. Yerel bayinizle, satış ofisimizle veya servis merkezimizle iletişime geçin.
NCU Sens Adj Err H	Sensörün hassasiyeti ayarlanamaz.	
NCU Sens Adj Err L		
Nozzle Missing Print Stopped	Nozül kontrolü, nozüllerin tıkalı olduğunu belirlediğinden baskı durduruldu.	Baskı kafası temizleme işlemi gerçekleştirin (S.2-25) ve nozüllerin tıkanıklığını giderin (S.5-3).
NCU FLUSH POS Nozzle check OFF	Nozül kontrolü sırasında NCU'dan kaynaklanan bir hata nedeniyle baskı işlemi durduruldu ve nozül kontrolü fonksiyonu kapatıldı.	• "ERROR 655 / NCU FLUSH POS" (HATA 655 / NCU YIKAMA KONUMU) başlığında belirtilen ilgili adımları uygulayın.
NCU CENTER POS Nozzle check OFF		• "ERROR 654 / NCU CENTER POS" (HATA 654 / NCU MERKEZ KONUMU) başlığında belirtilen ilgili adımları uygulayın.
NCU SN ADJUST Nozzle check OFF		• "ERROR 656 / NCU SN ADJUST" (HATA 656 / NCU SENSÖR AYARI) başlığında belirtilen ilgili adımları uygulayın.
NCU NZK CHK (HW) Nozzle check OFF		• "ERROR 652 / NCU NZK CHK (HW)" (HATA 652 / NCU NZK CHK (HW)) başlığında belirtilen ilgili adımları uygulayın.
NCU NZK CHK (MARK) Nozzle check OFF		• "ERROR 653 / NCU NZK CHK (MARK)" (HATA 653 / NCU NZK CHK (MARK)) başlığında belirtilen ilgili adımları uygulayın.
NCU CONNECT	NCU ünitesi bağlı değil. Nozül kontrolü fonksiyonu kullanılamaz.	• Makineyi ana güç düğmesinden kapatın ve bir süre sonra tekrar açın. Aynı hata mesajı görüntüleniyorsa yerel bayinizle, satış ofisimizle veya servis merkezimizle iletişime geçin.
REPLACE NCU	NCU sensörünün hassasiyeti, nozül tıkanıklığını doğru şekilde algılayabilmesi için çok düşük. Nozül kontrolü fonksiyonu kullanılamaz.	• NCU sensörünün değiştirilmesi gerekiyor. • Yerel bayinizle, satış ofisimizle veya servis merkezimizle iletişime geçin.
REPLACE NCU INK PAD	NCU boya pedi doldu.	• NCU boya pedinin değiştirilmesi gerekir. • Yerel bayinizle, satış ofisimizle veya servis merkezimizle iletişime geçin.
NCU ERROR Nozzle check OFF	Nozül kontrolü sırasında NCU'dan kaynaklanan bir hata nedeniyle baskı işlemi durduruldu ve nozül kontrolü fonksiyonu kapatıldı.	• Yerel bayinizle, satış ofisimizle veya servis merkezimizle iletişime geçin.
ADJUST HEAD HEIGHT	Makinede kaydedilen baskı kafası yükseklik ayarı ile mevcut baskı kafası yüksekliği eşleşmiyor.	• Baskı kafası yüksekliğini ayarlayın. (S.2-5)

1 Yerel bayinizle, satış ofisimizle veya servis merkezimizle iletişime geçin.

Boya hatası

Boya hatası, yerel kılavuzda da görüntülenir. (🔍 S.3-27)

Mesaj	Neden	Çözüm
WRONG INK IC	Boya paketinin boya çipi normal şekilde okunamıyor.	<ul style="list-style-type: none"> Uyarı veren boya çipini bir kez yerinden çıkarıp tekrar yerine takın. Aynı uyarı mesajı hala görüntüleniyorsa servis için bayinizle iletişime geçin.
INK TYPE	Boya paketindeki boya, sağlanan mevcut boya türünden farklıdır.	<ul style="list-style-type: none"> Uyarı veren kartuşun boya türünü kontrol edin.
INK COLOR	Boya paketindeki boya, sağlanan mevcut boya renginden farklıdır.	<ul style="list-style-type: none"> Uyarı veren kartuşun boya rengini kontrol edin.
WRONG CARTRIDGE	Boya paketi IC çip bilgilerinde bir hata meydana geldi.	<ul style="list-style-type: none"> Uyarı veren kartuşu kontrol edin. Herhangi bir nozül tıkanıklığı olmadığından emin olun (özellikle beyaz boya için).
NO CARTRIDGE	Yuvaya IC çipi takılmamış.	<ul style="list-style-type: none"> Uyarı veren yuvaya uygun bir boya çipi takın.
INK END	Boya paketindeki boya tamamen kullanılmış.	<ul style="list-style-type: none"> Uyarı veren boya paketini yenisiyle değiştirin.
INK NEAR END	Boya paketi içinde çok az miktar boya kalmış.	<ul style="list-style-type: none"> Boya çok yakında tükenecektir. Dikkatli olun.
Expiration	Boya paketindeki boya neredeyse tamamen kullanılmış.	<ul style="list-style-type: none"> Uyarı veren kartuşu yenisiyle değiştirin. Ancak, bir sonraki aya kadar kullanılabilir.
Expiration:1MONTH	Bir boya paketinin belirtilen son kullanma tarihi geçmiş.	<ul style="list-style-type: none"> Son kullanma tarihi geçmiş durumda. Ancak, bir sonraki ayın sonuna kadar kullanılabilir.
Expiration:2MONTH	Bir boya paketinin son kullanma tarihi geçmiş (belirtilen son kullanma tarihinin üzerinden bir ay geçmiş).	<ul style="list-style-type: none"> Son kullanma tarihinin üzerinden bir ay geçmiş.
ERROR 63c INK REMAIN ZERO	Boya paketinin belirtilen son kullanma tarihi geçmiş (belirtilen son kullanma tarihinin üzerinden iki ay geçmiş).	<ul style="list-style-type: none"> Boya paketini yenisiyle değiştirin.

Hata mesajları

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

Mesaj	Neden	Çözüm
ERROR 108 HD THERMIS[1234]	Baskı kafası sıcaklık kontrolü arızalı.	<ul style="list-style-type: none"> Makineyi ana güç düğmesinden kapatın ve bir süre sonra tekrar açın. Yeniden görüntülerken yerel bayinizle, satış ofisimizle veya servis merkezimizle iletişime geçin.
ERROR 108 HD CONNECT[1234]	Baskı kafası bağlantısında bir anormallik meydana geldi.	
ERROR 122 CHECK:SDRAM	SDRAM arızalı.	
ERROR 128 HDC FIFO OVER	Baskı kafası kontrol devresi kartı arızalıdır.	
ERROR 128 HDC FIFO UNDER		
ERROR 129 BATTERY EXCHANGE	Yerleşik saatin pil ömrü sona ermiş.	<ul style="list-style-type: none"> Servis çağırarak için bayinizle iletişime geçin.
ERROR 12a HDC SPEED	Baskı alınan dalga formunda bir hata tespit edildi.	<ul style="list-style-type: none"> Makineyi ana güç düğmesinden kapatın ve bir süre sonra tekrar açın. Yeniden görüntülerken yerel bayinizle, satış ofisimizle veya servis merkezimizle iletişime geçin.
ERROR 130 HD DATA SEQ		
ERROR 146 E-LOG SEQ	Olay günlüğünün işlem sırasında bir anormallik meydana geldi.	
ERROR 151 Main PCB V1R2	Ana kartın güç kaynağı sisteminde bir hata meydana geldi.	
ERROR 152 Main PCB V2R5		
ERROR 153 Main PCB V3R3		
ERROR 154 Main PCB V05		
ERROR 157 Main PCB VTT		
ERROR 16e Main PCB V3R3B		
ERROR 15f HEAD DRIVE HOT	Ana PCB'de bir hata meydana geldi.	
ERROR 171 NEW HEAD CONNECT		
ERROR 18a Main PCB V_CORE		
ERROR 18c Main PCB V12	Ana PCB'de bir hata meydana geldi.	

Mesaj	Neden	Çözüm
ERROR 18e FLS NOT COMP	Baskı alınan dalga formunda bir hata tespit edildi.	<ul style="list-style-type: none"> Makineyi ana güç düğmesinden kapatın ve bir süre sonra tekrar açın. Yeniden görüntülerken yerel bayinizle, satış ofisimizle veya servis merkezimizle iletişime geçin.
ERROR 18f OFFSET START		
ERROR 18f OFFSET END	Baskı alınan dalga formunda bir hata tespit edildi.	
ERROR 1d9 Main PCB V48-1	Ana PCB'de bir hata meydana geldi.	
ERROR 1ce SLIDER PCB V24	Kaydırma mekanizması (slider) PCB'nin güç kaynağında bir hata meydana geldi.	
ERROR 1cf SLIDER PCB V1R8		
ERROR 1de SLIDER PCB V1R2		
ERROR 1df SLIDER PCB V2R5		
ERROR 1e0 SLIDER PCB V3R3		
ERROR 1e1 SLIDER PCB V5		
ERROR 1e2 SLIDER PCB V48	İlk İstasyon IV PCB'nin güç kaynağında bir hata meydana geldi.	
ERROR 1db Station4 PCB V48		
ERROR 1dc Station4 PCB V24		
ERROR 1dd Station4 PCB V24-A	İkinci İstasyon IV PCB'nin güç kaynağında bir hata meydana geldi.	
ERROR 1db Station4-2 PCB V48		
ERROR 1dc Station4-2 PCB V24		
ERROR 1dd Station4-2 PCB V24-A	Bellek boyutu yetersiz.	
ERROR 1e6 PRAM SIZE SHORTAGE		
ERROR 201 COMMAND ERROR	Makine baskı verisi olmayan bazı veriler aldı. Ya da baskı verileri aktarılırken bir hata meydana geldi.	<ul style="list-style-type: none"> Arayüz kablosunu sağlam bir şekilde takın. Teknik özelliklere uygun bir arayüz kablosu kullanın.
ERROR 202 PARAMETER ERROR	İletilen baskı verilerinde bir hata meydana geldi.	

Mesaj	Neden	Çözüm
ERROR 206 PRINTING MODE	Alınan baskı verilerinin baskı nitelikleri ile baskı alınamadı.	<ul style="list-style-type: none"> RIP yazılımındaki baskı verilerinin çıkış niteliklerini kontrol edin. Profili kontrol edin. Yeniden görüntülerken servis çağırmak için bayinizle iletişime geçin.
ERROR 304 USB INIT ERR	USB iletişimde bir hata meydana geldi.	
ERROR 305 USB TIME OUT		
ERROR 307 MCFD File IF Error	Baskı niteliği verilerine ulaşırken bir hata meydana geldi.	
ERROR 401 MOTOR X	X motoruna aşırı yük uygulandı.	<ul style="list-style-type: none"> Makineyi ana güç düğmesinden kapatın ve bir süre sonra tekrar açın. Yeniden görüntülerken servis çağırmak için bayinizle iletişime geçin.
ERROR 402 MOTOR Y	Y motoruna aşırı yük uygulandı.	
ERROR 403 X CURRENT	X motorunda aşırı akımı nedeniyle bir hata tespit edildi.	
ERROR 404 Y CURRENT	Y motorunun aşırı akımı nedeniyle bir hata tespit edildi.	
ERROR 423 TAKE-UP TENSION-BAR	Sarma gerdime barında hata. <ul style="list-style-type: none"> Gerdime barının başlangıç noktası bulunamadı. Gerilim barının açısında herhangi bir değişiklik görülmedi. 	<ul style="list-style-type: none"> Medyanın ayar durumunu kontrol edin. Medyanın manuel anahtar yardımıyla sarılabildiğinden emin olun. Ayrıca, gerdime barının yükseldiğinden emin olun. Eğer yükselmiyorsa denge ağırlığını ayarlayın. (S.2-20, S.2-20)
ERROR 425 Take-UP WRONG	Sarma gerdime barında bir sorun meydana geldi. <ul style="list-style-type: none"> Gerdime barı kontrol konumu belirli bir süredir en düşük noktadan sapsmiş durumda. 	
ERROR 429 Take-UP LimitDETECT	Sarma gerdime barının sınır konumu algılandı. <ul style="list-style-type: none"> Gerdime barı kontrol konumu belirli bir süredir en yüksek noktadan sapsmiş durumda. 	
ERROR 44f Take-UP Roll Sns Err	Rulo sensöründe anormallik <ul style="list-style-type: none"> Rulo sensörü doğru şekilde okunamıyor. 	<ul style="list-style-type: none"> Makine kurulumunun sarma ünitesi ve sarma gerdime barı ayarlarının ON (AÇIK) durumunda olduğunu doğrulayın. (S.2-4) Medyanın ayar durumunu kontrol edin. Sarma ünitesinin manuel düğme kullanılarak çalıştığını doğrulayın.
ERROR 424 FEEDING TENSION-BAR	Besleme gerdime barında hata meydana geldi. <ul style="list-style-type: none"> Gerdime barının başlangıç noktası bulunamadı. Gerilim barının açısında herhangi bir değişiklik görülmedi. 	<ul style="list-style-type: none"> Medyanın ayar durumunu kontrol edin. Medyanın manuel anahtar yardımıyla sarılabildiğinden emin olun. Ayrıca, gerdime barının yükseldiğinden emin olun. Eğer yükselmiyorsa denge ağırlığını ayarlayın.
ERROR 426 FEEDING WRONG	Besleme gerdime barında bir sorun meydana geldi. <ul style="list-style-type: none"> Gerdime barı kontrol konumu belirli bir süredir en düşük noktadan sapsmiş durumda. 	
ERROR 42a Feeding LimitDETECT	Gerdime barının SINIR konumu algılandı. <ul style="list-style-type: none"> Gerdime barı kontrol konumu belirli bir süredir en yüksek noktadan sapsmiş durumda. 	

Mesaj	Neden	Çözüm
ERROR 450 Feeding Roll Sns Err	Besleme sensörü hatası. • Besleme sensörü doğru okunamadı.	<ul style="list-style-type: none"> Makine kurulumunda besleme ünitesinin ve germe çubuğunun "ON" (AÇIK) olarak ayarlandığından emin olun (S.2-4). Medyanın nasıl ayarlandığını kontrol edin. Besleme cihazının çalıştırabileceği Manuel SW ile kontrol edin.
ERROR 505 MEDIA JAM	Medya sıkışması meydana geldi.	<ul style="list-style-type: none"> Medyayı çıkarın ve sıfırlayın.
ERROR 509 HDC POSCNT	Kontrol konumunda bir hata meydana geldi.	<ul style="list-style-type: none"> Makineyi ana güç düğmesinden kapatın ve bir süre sonra tekrar açın. Yeniden görüntülerken yerel bayinizle, satış ofisimizle veya servis merkezimizle iletişime geçin.
ERROR 50a Y ORIGIN	Y başlangıç noktası algılanamıyor.	
ERROR 50f L-SCALE BLACK	Anormal doğrusal ölçek.	
ERROR 52c MEDIA WIDTH SENSOR	Medya genişliği doğru şekilde okunamıyor.	<ul style="list-style-type: none"> Medya ayar konumunu kontrol edin. (S.2-4) Medya sensörünü temizleyin. (S.4-3) Makineyi ana güç düğmesinden kapatın ve bir süre sonra tekrar açın.
ERROR 516 MEDIA SET POSITION R	Medya uygun alanın dışına yerleştirilmiş.	<ul style="list-style-type: none"> Medya ayar konumunu kontrol edin. (S.2-8)
ERROR 528 PUMP MOTOR SENSOR	Pompa sensörü algılama hatası	<ul style="list-style-type: none"> Makineyi ana güç düğmesinden kapatın ve bir süre sonra tekrar açın. Aynı hata mesajı görüntüleniyorsa yerel bayinizle, satış ofisimizle veya servis merkezimizle iletişime geçin.
ERROR 52f CARRIAGE ORG	Carriage kontrol başlangıç noktası ayarlanmıyor.	<ul style="list-style-type: none"> Yerel bayinizle, satış ofisimizle veya servis merkezimizle iletişime geçin.
ERROR 530 STATION ORG	İstasyon kontrol başlangıç noktası ayarlanmıyor.	
ERROR 536 STATION LOCK	İstasyon işleminde bir hata tespit edildi.	<ul style="list-style-type: none"> Makineyi ana güç düğmesinden kapatın ve bir süre sonra tekrar açın. Aynı hata mesajı görüntüleniyorsa yerel bayinizle, satış ofisimizle veya servis merkezimizle iletişime geçin.
ERROR 537 MAINT.WASH SHUTTER	Temizleme çözümü kepenk işleminde bir hata tespit edildi.	
ERROR 602 CARTRIDGE END	Boya bitti (kullanılmaz, yalnızca 4 renkli boya setiyle temizleme işlemi sırasında kullanılabilir)	<ul style="list-style-type: none"> Yeni boyayla değiştirin.
ERROR 608 WRONG INK IC	Boya paketinde boya çipi doğru şekilde okunamıyor.	<ul style="list-style-type: none"> Boya çipinin doğru takıldığından emin olun. Boya çipini yeniden takın. Makineyi ana güç düğmesinden kapatın ve bir süre sonra tekrar açın. Aynı hata mesajı görüntüleniyorsa yerel bayinizle, satış ofisimizle veya servis merkezimizle iletişime geçin.
ERROR 627 RE-INSERT CARTRIDGE	Belirli bir süredir boya çipi takılmayan bir yuva mevcut.	<ul style="list-style-type: none"> Boya çipini ayarlayın.
ERROR 628 WRONG INK CARTRIDGE	Boya paketi IC çip bilgilerinde bir sorun meydana geldi. Kullanım sayısı önceden tanımlı değeri aştı.	<ul style="list-style-type: none"> Herhangi bir nozül tıkanıklığı olmadığından emin olun.
ERROR 63c INK REMAIN ZERO	Kartuşta kalan boya 0'dır (boya bitti/ sadece 4 renkli boya seti kullanıldığında)	<ul style="list-style-type: none"> Yeni boyayla değiştirin.

Mesaj	Neden	Çözüm
ERROR 64c NCU ERROR	Bazı problemler nedeniyle nozül kontrolü işlemi askıya alınmıştır.	<ul style="list-style-type: none"> Makineyi ana güç düğmesinden kapatın ve bir süre sonra tekrar açın. Aynı hata mesajı görüntüleniyorsa yerel bayinizle, satış ofisimizle veya servis merkezimizle iletişime geçin.
ERROR 650 NCU CONECT	NCU ünitesi bağlı değil.	
ERROR 651 REPLACE NCU	NCU sensörünün hassasiyeti, nozül tıkanıklığını doğru şekilde algılayabilmesi için çok düşük. Nozül kontrolü fonksiyonu kullanılamaz.	<ul style="list-style-type: none"> NCU'nun değiştirilmesi gerekiyor. Yerel bayinizle, satış ofisimizle veya servis merkezimizle iletişime geçin.
ERROR 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"> Nozüllerin durumunu kontrol edin ve nozül tıkanması ve boya damlacığının yanlış hizalanması durumları sıkça yaşıyorsanız nozülleri kurtarmak için temizleme işlemi gerçekleştirin.
ERROR 653 NCU NZK CHK (MARK)		
ERROR 654 NCU CENTER POS		
ERROR 655 NCU FLUSH POS	NCU ateşleme konumu ayarlanamadı.	
ERROR 656 NCU SN ADJUST	Sensör hassasiyeti ayarı başarısız oldu.	<ul style="list-style-type: none"> Nozüllerin durumunu kontrol edin ve nozül tıkanması ve boya damlacığının yanlış hizalanması durumları sıkça yaşıyorsanız nozülleri kurtarmak için temizleme işlemi gerçekleştirin. Nozülleri kurtarma işlemi gerçekleştirdikten sonra da aynı hata mesajı görüntüleniyorsa yerel bayinizle, satış ofisimizle veya servis merkezimizle iletişime geçin.
ERROR 657 REPLACE NCU INK PAD	NCU boya pedi doldu.	<ul style="list-style-type: none"> Yerel bayinizle, satış ofisimizle veya servis merkezimizle iletişime geçin.
ERROR 658 NCU SENSOR LV LOW	NCU sensörünün hassasiyet seviyesi düşük.	<ul style="list-style-type: none"> NCU değişimi yapılması önerilir. Yerel bayinizle, satış ofisimizle veya servis merkezimizle iletişime geçin.
ERROR 65b NCU Sens Adj Err H	Sensörün hassasiyeti ayarlanamaz.	
ERROR 65c NCU Sens Adj Err L		
ERROR 901 INVALID OPERATION	Belirli bir hata nedeniyle fonksiyon çalıştırılmıyor.	<ul style="list-style-type: none"> Local (lokal) moda geri dönün, hatanın durumunu kontrol edin ve karşı tedbirler alın.
ERROR 902 DATA REMAIN	Henüz yazdırılmamış veriler mevcut.	<ul style="list-style-type: none"> Veri temizleme işlemini gerçekleştirin. (☞ S.2-27)
ERROR 90d NO HEAD SELECT	Takılı baskı kafalarında bir hata meydana geldi.	<ul style="list-style-type: none"> Makineyi ana güç düğmesinden kapatın ve bir süre sonra tekrar açın. Yeniden görüntülerken yerel bayinizle, satış ofisimizle veya servis merkezimizle iletişime geçin.
ERROR 90f PRINT AREA SHORT	Baskı işlemi için gereken medya genişliği veya uzunluğu yeterli değil.	<ul style="list-style-type: none"> Yeterli genişliğe veya uzunluğa sahip başka bir medya yerleştirin. Başlangıç noktası değiştirildiğinden dolayı medya genişliğinin daralması durumunda etkin medya genişliğini artırmak için başlangıç noktasını sağa doğru kaydırın.
ERROR 91a ADJUST HEAD HEIGHT	Makinede kaydedilen baskı kafası yükseklik ayarı ile mevcut baskı kafası yüksekliği eşleşmiyor.	<ul style="list-style-type: none"> Baskı kafası yüksekliğini ayarlayın. (☞ S.2-5)

Mesaj	Neden	Çözüm
ERROR 04 PARAM ROM	Ana PCB PROM'da bir hata meydana geldi.	<ul style="list-style-type: none"> Makineyi ana güç düğmesinden kapatın ve bir süre sonra tekrar açın. Yeniden görüntülerken yerel bayinizle, satış ofisimizle veya servis merkezimizle iletişime geçin.
ERROR d01 HCB POWER [1234]	HCB PCB'nin güç kaynağında bir hata meydana geldi.	
ERROR d02 HCB COMMON [1234]	HCB PCB'de bir hata tespit edildi.	
ERROR d03 HCB HARD [1234]		
ERROR d04 HCB CMD [1234]	HCP PCB iletişiminde bir hata tespit edildi.	
ERROR d05 HCB WFM [1234]	Baskı alınan dalga formunda bir hata tespit edildi.	
ERROR d06 HCB VUP [1234]	HCB PCB güncellemesinde bir hata tespit edildi.	
ERROR d07 HCB FAN [1234]	HCB kartı fanında bir hata meydana geldi.	
ERROR d08 HCB UKNWN [1234]	HCB kartından bilinmeyen bir hata algılandı.	
ERROR d09 HD MEMORY [1234]	Baskı kafası yerleşik bellekten bir anormallik algılandı.	
ERROR d0a HCB BUSY [1234]	HCB kartı ve kaydırma mekanizması P kartı arasındaki iletişimde bir hata oluştu.	

SYSTEM HALT (SİSTEMİN DURMASI)

Mesaj	Çözüm
SYSTEM HALT (*) 000 : MESSAGE	<ul style="list-style-type: none"> Makineyi ana güç düğmesinden kapatın ve bir süre sonra tekrar açın. Yeniden görüntülerken hata numarasını kontrol edin ve servis çağırarak için bayinizle iletişime geçin. ("000" hata numarasıdır.)
SYSTEM HALT (*) 406 : WIPER ORG	<ul style="list-style-type: none"> Wiper'ın etrafını temizleyin. Makineyi ana güç düğmesinden kapatın ve bir süre sonra tekrar açın. Yeniden görüntülerken yerel bayinizle, satış ofisimizle veya servis merkezimizle iletişime geçin.

Bölüm 6

Appendix Ek



Bu bölüm

bu makinenin teknik özelliklerini ve fonksiyonlarını içermektedir.

Teknik Özellikler	6-2
Makinenin teknik özellikleri	6-2
Boyanın teknik özellikleri	6-3
Boya türüne göre boya sırasının belirlenmesi	6-5
Boya kartuşlarının sırasının belirlenmesi	6-5
Sorgu formu	6-6

Teknik Özellikler

Makinenin teknik özellikleri

Öge		Tx300P-1800
Baskı kafası	Yöntem	İstendiğinde damlatan piezoelektrik baskı kafaları
	Teknik Özellikler	4 Baskı Kafası Hizada
Baskı modu (tarama x besleme)		540x360dpi/ 540x540dpi/ 540x720dpi/ 720x720dpi/ 720x1080dpi/ 720x1440dpi * ¹
Kullanılabilir boyalar		Süblimasyon boya : Sb420, Süblimasyon boya : Sb421, Tekstil pigment boya : TP400, Dispers boya :Dd400, Asit-boya : Ac400, Reaktif boya : Rc400, Rc500
Boya beslemesi		Tüpleri kullanarak boya paketlerinden besleme. Boya paketi değiştirme türü : 2 paket/rengli (4 renkli boya seti/ 6 renkli boya seti) üzerinde geçiş yapma anahtarları ile besleme: M, Bl)
Boya paketi kapasitesi	4 renkli	Y, M, Bl, K (Sb420): Her renk için 2 L-boya paketi x 2
		Y, M, Bl, K (Sb421): Her renk için 2 L-boya paketi x 2
		Y, M, C, K (TP400): Her renk için 2 L-boya paketi x 2
	6 renkli	Y, K, LBl, Lm: Her renk için 2 L-boya paketi x 1 M,Bl: Her renk için 2 L-boya paketi x 2
		M, R, Bl, C, Y, Lk: Her renk için 2 L-boya paketi x 2 K: 2 L-boya paketi x 2
	8 renkli	M, R, C, Gr, Y, K, V, P (Dd400): Her renk için 2 L-boya paketi x 1
		M, R, Bl, C, Y, Or, K, Lk (Ac400): Her renk için 2 L-boya paketi x 1
		M, R, Bl, C, Y, Or, K, Lk (Rc400): Her renk için 2 L-boya paketi x 1
		M, R, Bl, C, Y, Or, K, Lk (Rc500): Her renk için 2 L-boya paketi x 1
	4 + 4 renkli	Y, M, Bl, K (Sb420): Her renk Y için 2 L-boya paketi x 2, Y, M, C, K (TP400): Her renk için 2 L-boya paketi x 2
Y, M, Bl, K (Sb421): Her renk Y için 2 L-boya paketi x 2, Y, M, C, K (TP400): Her renk için 2 L-boya paketi x 2		
Kullanılabilir medya		Polyester, pamuk, ipek vb. (Genleşme ve büzüşme medyası hariç.)
Maks. baskı genişliği		1.920 mm (75,6 inç)
Rulo Medya boyutu	Maksimum	1.920 mm (75,6 inç)
	Minimum	210 mm (8,3 inç)
	Kalınlık	1,0 mm veya daha ince (0,039 inç veya daha ince)
	Rulo dış çapı ²	Φ250 mm veya daha az (Φ9,8 inç veya daha az)
	Rulo ağırlığı ¹ , ³	40 kg veya daha hafif (88.2 lb veya daha hafif)
	Rulo iç çapı	2 veya 3 inç
	Baskı yüzeyi	İç ve dış yüzlerden bağımsız
	Rulo ucu işlemi	Rulonun ucu kolayca çıkabilmesi için zayıf bir yapışkan bantla veya zayıf bir yapıştırıcıyla göbeğe hafifçe sabitlenmiştir.
Parça medya boyutu	Maksimum	1.920 mm (75,6 inç)
	Minimum	210 mm (8,3 inç)
Kenar boşluğu	Parça medya	Sol uç ve sağ uç: 20 mm (Varsayılan) Ön: 120 mm Arka: 150 mm (Sol uç ve sağ uç: 0,8 inç (Varsayılan) Ön: 4,7 inç Arka: 5,9 inç)
	Rulo medya	Sol uç ve sağ uç: 20 mm (Varsayılan) Ön: 120 mm Arka: 150 mm (Sol uç ve sağ uç: 0,8 inç (Varsayılan) Ön: 4,7 inç Arka: 5,9 inç)
Mesafe hassasiyeti	Mutlak hassasiyet	Belirtilen değerlerin hangisi büyükse: ± 0,3 mm veya belirtilen değer ± %0,3'ü (Belirtilen değerlerin hangisi büyükse: ± 0,01 inç veya belirtilen değer ± %0,3'ü)
	Tekrarlanabilirlik	Belirtilen değerlerin hangisi büyükse: ± 0,2 mm veya belirtilen değer ± %0,1'i (Belirtilen değerlerin hangisi büyükse: ± 0,008 inç veya belirtilen değer ± %0,1'i)
Diklik		± 0,5 mm / 1,000 mm (± 0,02 inç / 39,4 inç)
Medyanın bükülmesi		5 mm veya daha az / 10 m (0,2 inç veya daha az / 32,8 fit)

Öge		Tx300P-1800
Baskı kafası yükseklik ayarı		2 mm ila 7 mm, manuel olarak serbestçe ayarlanabilir (0,08 inç - 0,28 inç, manuel olarak serbestçe ayarlanabilir)
Medya teslimi		Standart aksesuar olarak sağlanan sarma aygıtı (içeri veya dışarı sarma arasında geçiş yapılabilir).
Atık boya haznesi		Şişe tipi: 2.000 cc (2 litre) x2
Arayüz	Baskı verileri aktarım işlevi	USB 2.0, Ethernet 1000BASE-T
	Posta fonksiyonu	Ethernet 10 BASE-T / 100 BASE-TX / 1000BASE-T
Komut		MRL- V
Gürültü	bekleme modunda	58 dB'den az (A) (FAST-A, Ön ve Arka ve Sol ve Sağ 1 m (39,4 inç))
	sürekli baskı sırasında ⁴	65 dB'den az (A)
	kesintili baskı modunda	70 dB'den az (A)
Güvenlik Standardı		VCCI-Sınıf A, FCC-Sınıf A, UL 60950, CE İşareti (EMC, Düşük Gerilim Direktifi, Makine Direktifi, RoHS Direktifi), CB Raporu, RoHS
Güç		AC100 - 120V/ 200 - 240V 12A/8A 50/60Hz
Güç tüketimi		1.440 W(AC100 - 120 V), 1.920W (AC 200 - 240 V)
Önerilen Ortam	Ortam sıcaklığı	20°C ila 30°C (68°F ila 86°F)
	Nem	%35 ile %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 düşük (± 50°F/saat veya daha düşük)
	Toz	Normal ofis seviyesine eşdeğer
	En yüksek çalışma yüksekliği	2.000 m (6.561,7 ft)
Ağırlık		255 kg (562,2 lb)
Dış boyutlar	Genişlik	3.197 mm (125,9 inç)
	Derinlik	965 mm (38,0 inç)
	Yükseklik	1.857 mm (73,1 inç)

*1. Kullanılabilir baskı modları kullanılacak boya türüne göre farklılık gösterir.

*2. Medya sarıldıktan sonraki dış çap ve ağırlıktır.

*3. Her iki ucundan tutulduğunda rulonun sarması olmadan.

*4. Çalışma Koşulu: Tam yük Ölçüm Yöntemi: Makine Direktifi 2006/42/EC Madde 1.7.4.2'ye göre

Boyanın teknik özellikleri

Öge	Süblimasyon boya	Süblimasyon boya	Tekstil Pigment	Dispers boya	Asit boya	Reaktif boya	Reaktif boya
	boya Sb420	boya Sb421	boya TP400	Dd400	Ac400	Rc400	Rc500
Besleme	2 litre boya paketi						
Renk	Siyah (K) Mavi (Bl) Magenta (M) Sarı (Y) Açık mavi (LBl) Açık magenta (Lm)		Siyah (K) Camgöbeği (C) Magenta (M) Sarı (Y) Kırmızı (R) Mavi (Bl) Açık siyah (Lk)	Siyah (K) Camgöbeği (C) Magenta (M) Sarı (Y) Kırmızı (R) Gri (Gr) Mor (V) Pembe (P)		Siyah (K) Camgöbeği (C) Mavi (Bl) Magenta (M) Sarı (Y) Turuncu (Or) Kırmızı (R) Açık siyah (Lk)	
Boya kapasitesi	2 litre						
Raf ömrü	Bu süre boya paketinin üzerinde yazılıdır. Geçerli süre içerisinde olsa bile paket açıldıktan itibaren üç ay içinde.						

Öge		Süblimasyon boya Sb420	Süblimasyon boya Sb421	Tekstil Pigment boya TP400	Dispers boya Dd400	Asit boya Ac400	Reaktif boya Rc400	Reaktif boya Rc500
Depolama sıcaklığı	Depolama	Ortalama günlük sıcaklık 10 ila 35°C (50 ila 95°F) Kabın hava geçirmez durumda tutulduğundan emin olun. Kabın kuru, iyi havalandırılan, serin ve doğrudan güneş almayan bir yerde saklandığından emin olun.						
	Taşıma	0 ila 40°C (32 ila 104°F) -0°C'den (32°F) düşük ve 40°C'den (104°F) yüksek sıcaklıkta saklanmadığından emin olun.						

Önemli!

- Boya paketlerini ve 2 L eco kutusunu sökmeyin ve yeniden boyayla doldurmayın.
- Boya soğuk bir yerde uzun bir süre tutulursa donabilir.
- Su bazlı boya kullanıldığında, boya donarsa kalitesi düşebilir ve kullanılmaz hale gelebilir. Boyayı donmayacağı bir ortamda saklayın.

Boya türüne göre boya sırasının belirlenmesi

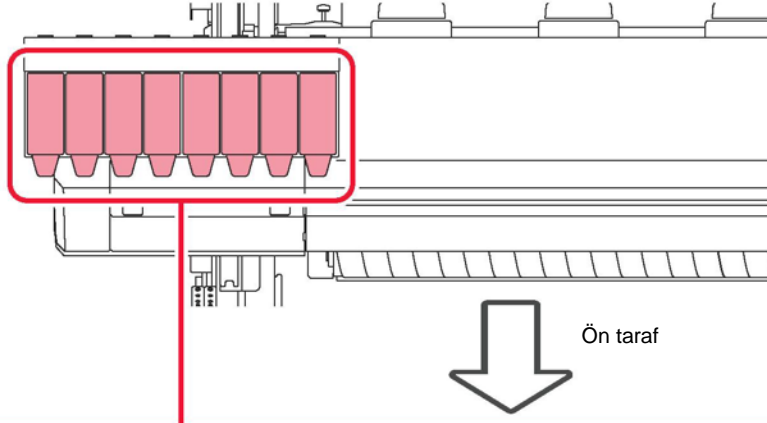
Bu ayar değeri ve boya kartuşlarının sırası kullanılan boya türüne göre değişiklik gösterir.

Boya kartuşlarının sırasının belirlenmesi

Boya istasyonundaki boya kartuş setinin sıraları kullanılan boya türüne göre değişiklik gösterir.



- Boya kartuşlarını boya istasyonunun altında bulunan kartuş etiketine göre yerleştirin.



4 renkli model	Süblimasyon boya: Sb420	M	M	Bl	Bl	Y	Y	K	K
	Süblimasyon boya: Sb421	M	M	Bl	Bl	Y	Y	K	K
	Tekstil Pigment boya: TP400	M	M	C	C	Y	Y	K	K
6 renkli model	Süblimasyon boya: Sb420	M	M	Bl	Bl	Y	K	LBl	Lm
	Süblimasyon boya: Sb421	M	M	Bl	Bl	Y	K	LBl	Lm
7 renkli model	Tekstil Pigment boya: TP400	M	R	Bl	C	Y	Lk	K	K
8 renkli model	Dispers boya: Dd400	M	R	C	Gr	Y	K	V	P
	Asit boya: Ac400	M	R	Bl	C	Y	Or	K	Lk
	Reaktif-boya: Rc400	M	R	Bl	C	Y	Or	K	Lk
	Reaktif-boya: Rc500	M	R	Bl	C	Y	Or	K	Lk
4 + 4 renkli model	Süblimasyon boya: Sb420 Tekstil Pigment boya: TP400	Sb420				TP400			
		M	Bl	Y	K	M	C	Y	K
	Süblimasyon boya: Sb421 Tekstil Pigment boya: TP400	Sb421				TP400			
		M	Bl	Y	K	M	C	Y	K

Sorgu formu

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

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

*1. "Uygun kullanım" bölümündeki "Makine Bilgilerinin Kontrolü" kısmına bakın ve ardından gerekli bilgileri doldurun. (S.3-26)

Tx300P-1800 alışma Kılavuzu

şubat 2018

MIMAKI ENGINEERING CO.,LTD.

2182-3 Shigeno-otsu, Tomi-shi, Nagano 389-0512 JAPONYA

D202937-22-28022018



© MIMAKI ENGINEERING CO., LTD.2015

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

MK
FW : 3,30