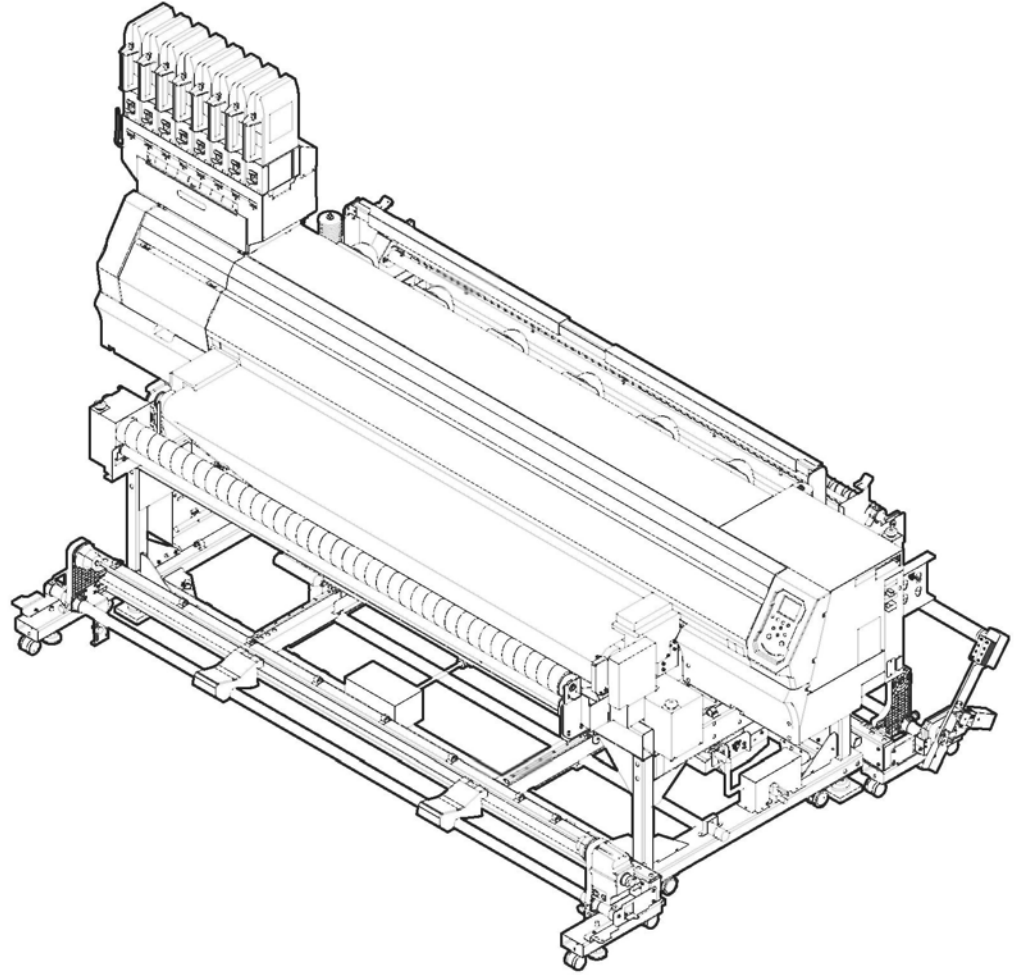


RENKLİ İNKJET BASKI MAKİNESİ

Tx300P-1800B

KULLANIM KILAVUZU



En güncel kılavuzu web sitemizden indirebilirsiniz.

MIMAKI ENGINEERING CO., LTD.

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

D203123-22

Orijinal talimatlar

KULLANIM KILAVUZU

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
Acil Durdurma Düğmeleri	ix
Uyarı etiketleri	x

Bölüm 1 Kullanmaya Başlamadan Önce

Makinenin Taşınması	1-2
Makinenin kurulacağı yer	1-2
Çalışma Ortamı Sıcaklığı	1-2
Makinenin Taşınması	1-2
Parçaların İsimleri ve İşlevleri	1-4
Makinenin Ön Tarafı	1-4
Makinenin Arka ve Sağ Yan Tarafı	1-5
İşlem Paneli	1-6
Carriage	1-8
Kep istasyonu	1-8
Kabloların Bağlanması	1-8
USB 2.0 Arayüz Kablosunun Bağlanması	1-8
LAN kablosunun bağlanması	1-9
Güç kablosunun bağlanması	1-10
Boyanın Ayarı	1-10
Boya paketlerinin kullanımında dikkat edilmesi gerekenler	1-13
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
Baskı Geniliği	2-6
Bez rulonun montajı	2-6
Rulo medyayı ayarlamak için gerdirme barını kullanma	2-7
Gerdirme barını kullanmadan rulo medyanın ayarı	2-12

Soyucu kullanarak medyayı ayarlama	2-14
Soyucu kullanmadan medya kurma	2-14
Besleme/sarma aygıtı	2-17
Baskı başlangıç noktasının değiştirilmesi	2-20
Basınç rulosu ağırlığı ayarlama	2-20
Soyma sensörü yerleştirme ayarı	2-21
Medya Sarkmasını Kavisli Bar ile Giderme	2-22
Yumuşatıcı ruloyu çıkarma ve çerçeveyi değiştirme	2-23
Test Baskısı	2-24
Test Baskısı	2-24
Medya beslemesini yerleştirin	2-26
Medya besleme düzeltmesinin akışı	2-26
Baskı Kafasının Temizlenmesi	2-27
Baskı kafasının temizlenmesi hakkında	2-27
Test baskısının sonuçlarına göre baskı kafasının temizlenmesi ..	2-27
Medya Düzeltmesi Ayarı	2-27
Medya Düzeltmesi Ayarı	2-27
Noktaların Konumları Kaydığında... ..	2-28
Verilerin Baskısının Alınması	2-28
Baskı İşleminin Başlatılması	2-28
Baskı İşleminin Durdurulması	2-29
Alınmış Verilerin Silinmesi (Veri Temizleme)	2-29
Baskıdan sonraki davranış tamamlandı	2-29
Medyanın atık miktarını azaltmak için	2-29

Bölüm 3 Kurulum

SETUP (KURULUM) Menüsü Hakkında	3-2
SETUP (KURULUM) Menüsü tablosu	3-3
Kullanım için ideal baskı niteliklerinin kaydedilmesi	3-4
Medya Düzeltmesi Ayarı	3-5
Noktaların Konumları Kaydığında... ..	3-6
Logical Seek (Akıllı Tarama) Ayarı	3-7
Üst Baskı Ayarı	3-7
Kuruma Süresi Ayarı	3-8
Besleme Hızı Ayarı	3-8
MAPS4 Ayarı	3-9
Otomatik Temizleme Ayarı	3-10
Silme Sıklığı Ayarı	3-11
Harici Isıtıcı Ayarı	3-11
Medya besleme Oranının (KAYIŞ DÜZELTME) Değiştirilmesi ile	
Görüntü Kalitesi İyileştirme Ayarı	3-11
Kayış Yıkama Ayarı	3-11
Bakım Bildirim Süresi Ayarı (SAYAÇ SINIRI)	3-12
MACHINE SETUP (MAKİNE KURULUMU) Menüsü Hakkında	3-13
MACHINE SETUP (MAKİNE KURULUMU) Menüsü tablosu	3-14
AUTO Power-off (OTOMATİK Kapanma) Ayarı	3-15
Üst Fanın Ayarı	3-15
Kalan Medya Miktarını Görüntüleme Ayarı	3-16
PG Damla Düzeltmesi Ayarı	3-16
Medya Algılama Ayarı	3-16
Kurutma Beslemesi Ayarı	3-17
LANGUAGE (DİL) Ayarı	3-17

Saatin Ayarı	3-17
Birimin Ayarı (Sıcaklık/Uzunluk)	3-18
KEY BUZZER (TUŞ SESİ) Ayarı	3-18
GÖRÜNÜM BESLEME Ayarı	3-18
SPACE FEED MODE (BOŞLUK BESLEME MODU) Ayarı	3-18
Ağ ayarı	3-19
Olay E-Postası Fonksiyonu Ayarı	3-19
Ayarların Sıfırlanması	3-23
NOZZLE CHECK (NOZÜL KONTROLÜ) Menüsü Hakkında	3-24
INFORMATION MENU (BİLGİ MENÜSÜ) tablosu	3-24
Baskı Kontrolü Akışı	3-25
“Nozzle Missing”(Nozül Tıkalı) Bulgusu ve Hata Mevcudiyeti Halinde Baskı İşlemleri	3-25
Baskı Kontrolünün Ayarı	3-26
NOZZLE RECOVERY (NOZÜL KURTARMA) Ayarı	3-26
Bulgu Niteliği Ayarı	3-26
INFORMATION MENU (BİLGİ MENÜSÜ) Hakkında	3-27
INFORMATION MENU (BİLGİ MENÜSÜ) tablosu	3-27
Bilgilerin Görüntülenmesi	3-28

Bölüm 4 Bakım

Bakım	4-2
Bakım Tedbirleri	4-2
Temizleme Solüsyonu Hakkında	4-2
Dış Yüzeylerin Temizlenmesi	4-2
Soyma rulosunun temizlenmesi	4-2
Kayış Düzeltme Ünitesinin Temizlenmesi	4-3
MAINTENANCE (BAKIM) Menüsü Hakkında	4-4
Bir bakışta MAINTENANCE (BAKIM) Menüsü	4-5
Kep İstasyonunun Bakımının Yapılması	4-6
Wiper ve Kepin Temizlenmesi	4-6
Baskı Kafası Nozülünün Yıkınması	4-7
Boya Boşaltma Kanalının Yıkınması	4-9
Makine Uzun Süre Kullanılmadığında	4-10
Boya Başlığının ve Etrafının Temizlenmesi	4-13
Nozül Kurtarma Fonksiyonu	4-14
Ayar değerinin sıfırlanması	4-15
Nozül kurtarmanın gerçekleştirilemeyeceği durumu kontrol edin ..	4-15
Test baskısı sırasında nozül kurtarmayı etkinleştirme veya devre dışı bırakma	4-16
Otomatik Bakım Fonksiyonu	4-16
Yenileme Sıklığının Ayarı	4-16
Tüp Yıkama Sıklığının Ayarı	4-17
Temizleme Sıklığının ve Türünün Ayarı	4-17
Nozül temizleme işlemi askıya alma	4-17
Boya Doldurma	4-18

Sarf malzemelerinin değiştirilmesi	4-18
Wiper'ın değiştirilmesi	4-18
Atık Boya Haznesi Kontrol Mesajı Görüntülendiğinde	4-19
Atık boya haznesini yenisiyle değiştirin	4-19
Suyun Değiştirilmesi	4-20
Yıkama Ünitesi Bakımı	4-21
Kayış Yıkama Ünitesi Temizleme	4-21
Emme Rulosu Temizleme	4-22
Yeniden Yapışkan Uygulama	4-24
Yapışkanı Soyma	4-24
Yapışkanı Uygulama	4-26
Yıkama Tepsisi ve Fırçasını Temizleme	4-29
Besleme Kayışını Temizleme	4-30
Soyma Sensörü Temizleme	4-31
Sayacı Yeniden Ayarlama	4-31

Bölüm 5 Sorun Giderme

Sorun Giderme	5-2
Makine alışmıyor	5-2
Makine baskı işlemine başlamıyor	5-2
Medya sıkıştı / Medya kirli	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	5-8

Bölüm 6 Ek

Teknik Özellikler	6-2
Makinenin teknik özellikleri	6-2
Boyanın teknik özellikleri	6-3
Boya türüne göre boya sırasının belirlenmesi	6-4
Boya kartuşlarının sırasının belirlenmesi	6-4
Sorgu formu	6-5

DİKKAT

GARANTİ REDDİ

MIMAKI'NİN BU SINIRLI GARANTİSİ, TEK VE YEGANE GARANTİDİR VE AÇIK VEYA DOLAYLI OLMAK ÜZERE TÜM DİĞER ZİMNİ TİCARİ ELVERİŞLİLİK VE UYGUNLUK GARANTİLERİ DAHİL ANCAK BUNLARLA SINIRLI OLMAMAK KAYDIYLA TÜM DİĞER GARANTİLERİN YERİNE GEÇER VE MIMAKI'NİN ÖNCEDEN YAZILI RIZASI 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 TUTULMAZ.

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 kablolu kullanılmaması durumunda FCC kurallarında belirtilen sınırlar aşılabılır.

Bunu önlemek için bu makinenin bağlantısı gerçekleştirilirken MIMAKI tarafından önerilen kablolu 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 kablusunu, televizyonun veya radyonun takılı olduğu elektrik devresinden izole edilmiş bir prize takın.

Önsöz

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

"Tx300P-1800B" süblimasyon boya (4 renkli, 6 renkli ve 8 renkli) ile 1,9 m genişliğinde medya üzerinde baskı alabilen bir renkli inkjet baskı makinesidir.

Kullanılabilir boya hakkında

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

Önemli!

- Kullanılabilir boyalar için bkz. S.6-3 "Boyanın teknik özellikleri" ve S.6-4 "Boya kartuşlarının sırasının belirlenmesi".

Bu Kullanım Kılavuzu hakkında

- Bu Kullanım Kılavuzunda, "Tx300P-1800B 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 önlenmesi 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 uyardır) 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.

UYARI	
	<ul style="list-style-type: none"> Güç kablosuna hasar vermemeye, koparmamaya ve bu kablonun 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.
	<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.
	<ul style="list-style-type: none"> 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. Boya sızıntısı durumunda, lütfen ana güç kaynağını kapatın, elektrik kablosunu çıkarın ve yerel bayinizle, satış ofisimizle veya servis merkezimizle iletişime geçin. Yapışkanı yeniden boyama esnasında ateş kesinlikle yasak olduğundan etraftaki cihazların (örneğin ısıtıcı) gücünü kapattığınızdan emin olun. Ayrıca, kesinlikle havalandırma işlemini gerçekleştirin.
	<ul style="list-style-type: none"> 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 sorumlularıyla iletişime geçin. Elektrik fişini ıslak elle tutmayın. Elektrik çarpmasına neden olabilir. Elektrik fişini duvar prizinden fişten tutarak çıkarın ve asla kablodan çekmeyin. Kablodan çekmek kabloya zarar verebilir ve yangına veya elektrik çarpmasına neden olabilir. Ekipmanı taşımak için, en yakın servis merkezimizle iletişime geçin.
	<h3>Tehlikeli Hareketli Parçalar</h3> <ul style="list-style-type: none"> Parmaklarınızı ve Diğer Uzunlarınızı 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 sorumlularıyla 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.

Güç kablosunun kullanımı

- Sabit polariteli bir prize takın.
- TAKILABİLİR EKİPMANLAR için, priz soketi ekipmanın yanına monte edilmeli ve kolayca erişilebilir olmalıdır.
- Kabloyu duvardaki prizden çıkarın ve yılda en az bir kez olmak üzere periyodik olarak elektrik fişinin tozunu alın.
- Aksi takdirde, yangına veya elektrik çarpmasına

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.
- Makineyle birlikte gelen eldivenler tek kullanımlıktır. Tüm eldivenleri kullandığınızda piyasadaki eşdeğer eldivenlerden alın.

Bu makinenin kullanımına ilişkin notlar

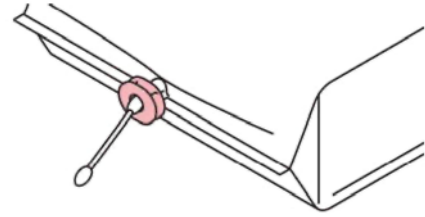
- Ekipmanı iyi havalandırılan veya hava geçiren bir odada kullanın.
 - Ekipmanı kullanmadan önce odayı iyice havalandırın.
 - Ekipmanı nemli veya tozlu bir yerde kullanmayın. Aksi takdirde, yangın veya elektrik çarpmasına neden olabilir.
 - Ekipmanı sallanan bir masa veya eğik bir zemin gibi sağlam olmayan yerlere koymayın. Ekipman kayıp düşebilir veya yaralanmalara neden olabilir.
 - Baskı medyasını değiştirirken parmaklarınızı sıkıştırmamaya veya yaralanmamaya dikkat edin.
 - Ekipmanın iç kısmının temizliği için servis merkezimize 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 merkezimize iletişime geçin.

Boya paketlerinin kullanımı

- Boyayı ve temizleme solüsyonunu kullanmadan önce Malzeme Güvenliği Bilgi Formunu (SDS) okuduğunuzdan emin olun.
- Boyayı açık alevden uzak tutun. Boyayı kullanırken veya taşıırken odayı iyi havalandırın.
- Gözünüze boya sıçarsa gözlerinizi derhal 15 dakika boyunca bol ve temiz suyla yıkayın. Boyanın suyla tamamen temizlendiğinden emin olun. Ardından en kısa sürede bir doktora başvurun.
- Boyanın yanlışlıkla içilmesi durumunda, içen kişiyi sakinleştirin ve derhal bir doktora başvurmasını sağlayın. Kusmuşu yutmasına izin vermeyin. Daha sonra, Malzeme Güvenliği Bilgi Formunda yazılı acil durum numarasını arayın.

⚠ DİKKAT

- Çok fazla buhar soluduysanız ve kötü hissediyorsanız derhal açık havaya çıkın; sakin olun ve kendinizi sıcak tutun. En kısa sürede bir doktora başvurun.
- 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 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.
- 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.

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 bırakılmışsa 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.

**Uyarı****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.
- 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 geçtiyse baskı kalitesi düşebilir.
- Kartuşa vurmayın veya kartuşu sertçe sallamayın; kartuş boya sızdırabilir.
- 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.
- Kayış yıkama sıvısını bertaraf ederken, endüstriyel atık bertaraf ediciye sorun veya her ülkenin yerel düzenlemeleri doğrultusunda kendiniz gerçekleştirin.

Bakıma ilişkin notlar

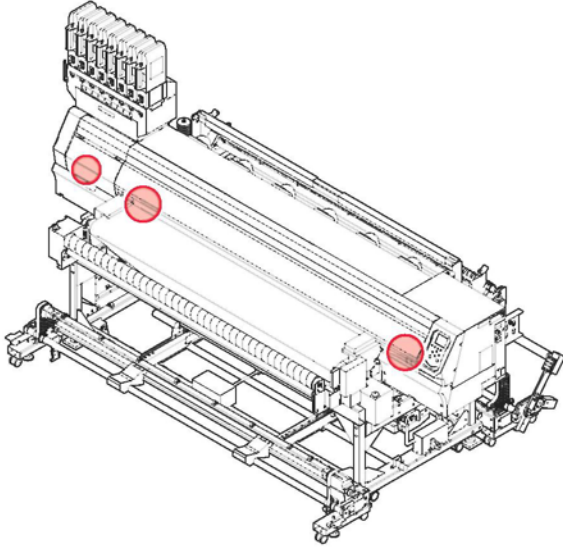
- Makinenin tozlu olmayan bir odada kullanılması önerilir.
- Makine baskı işlemi yapmadığında bile ön kapağı kapalı tutun. Kapak açık kaldığında, baskı kafası nozüllerinde toz birikebilir. Baskı kafalarındaki toz, boyanın baskı sırasında aniden damlamasına neden olabilir. Böyle bir durumda, baskı kafalarının temizlendiğinden emin olun.
- Boya istasyonunu veya baskı kafalarını temizlerken, ürünle birlikte gelen eldiveni ve koruyucu gözlüğü taktığınızdan emin olun.
- Kep 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 kaynaktan doğrudan hava akışına maruz kalan bir yer.
Sıcaklığın veya nemin önemli ölçüde değiştiği bir yer	Ateş kullanılan bir yerin çevresi
<ul style="list-style-type: none"> • Makineyi aşağıdaki ortam koşullarında kullanın: • Çalışma ortamı: 20 - 30°C arası (68 ila 86°F) %35 - 65 arası (bağıl nem) 	

Emniyet kilidi

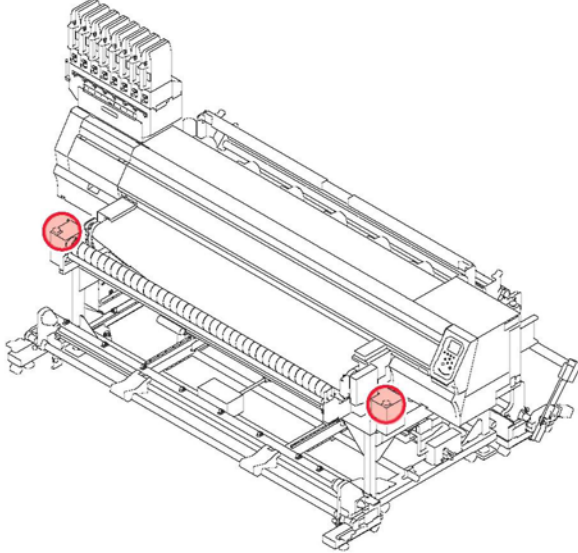
Makine, baskı alınması gibi işlemler sırasında kapağın açılması durumunda güvenliğin için makinenin çalışmasını durduran bir kilitle donatılmıştır (aşağıdaki şekildeki kırmızı daireli kısımlar).



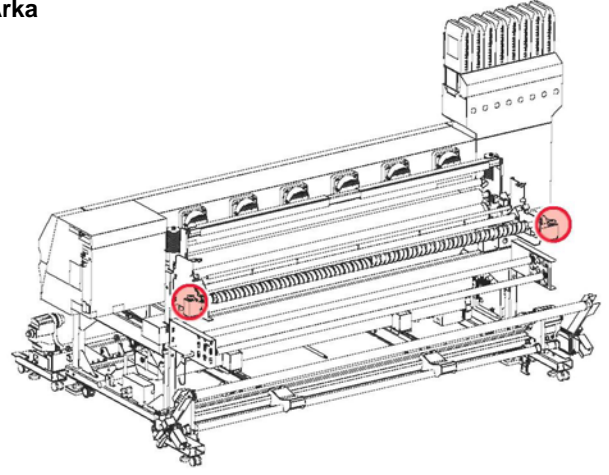
Acil Durdurma Düğmeleri

Güvenlik nedenlerinden ötürü acil durdurma gerektiğinde bu butona basın. Ön panelde iki, arka panelde iki acil durdurma düğmesi bulunur.

Ön

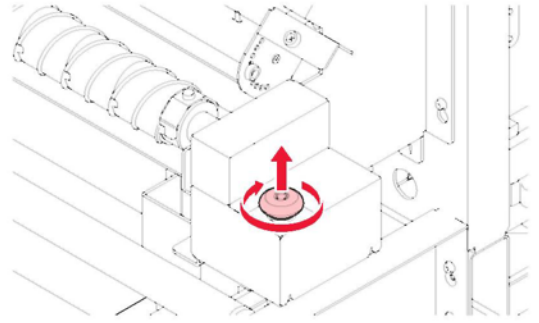


Arka



Önemli!

- Acil durdurma butonuna basılırsa aşağıdaki prosedürü gerçekleştirin.
 - (1) Fişi, prizden çıkarın ve sorunu giderin.
 - (2) Güvenlik sağlandığında acil durdurma butonunu devre dışı bırakın.

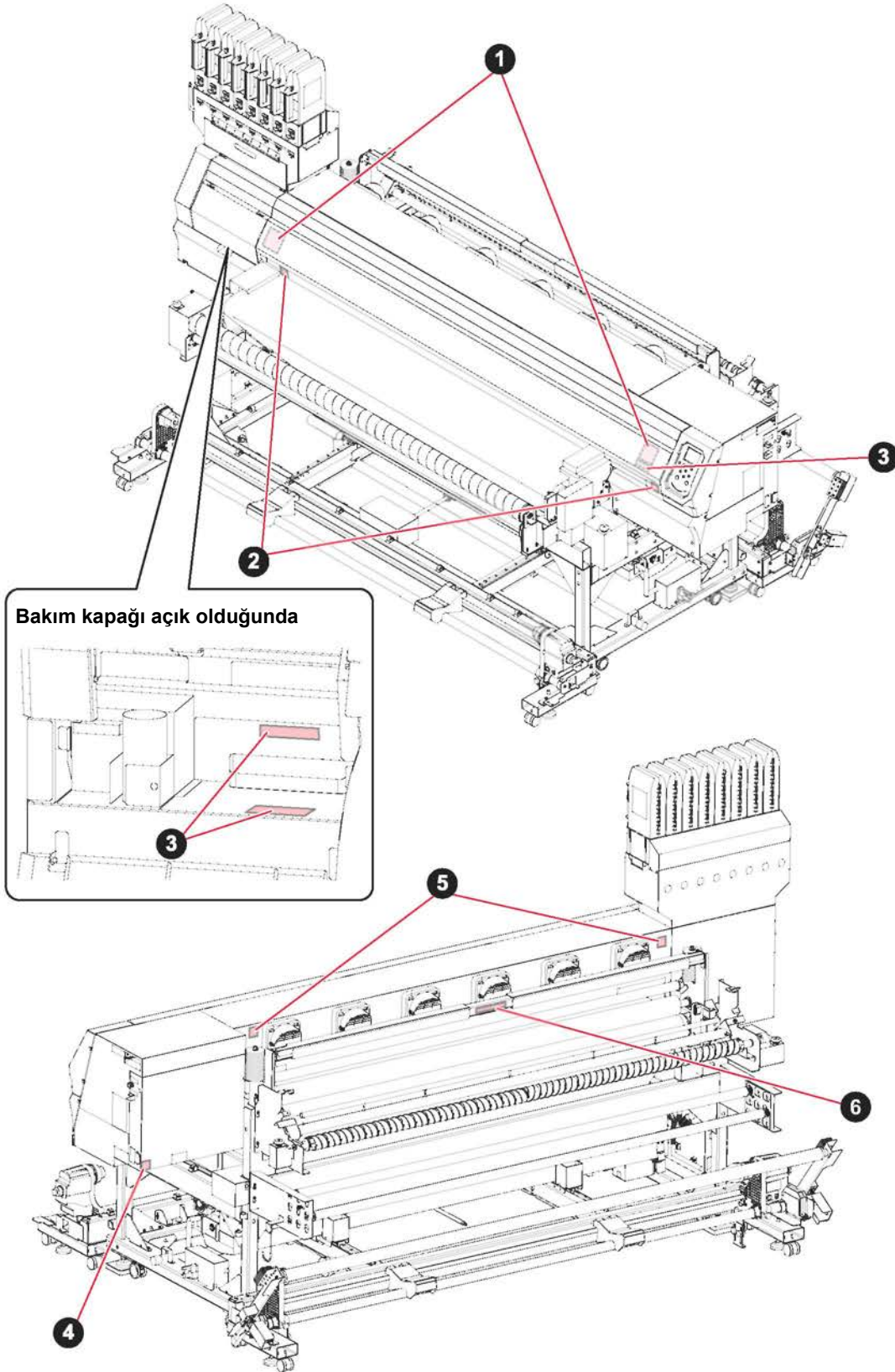








(3) Fişi, prize takın.

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	M913867	 <table border="1" data-bbox="719 1189 1082 1397"> <tr> <td>⚠ UYARI -TEHLİKELİ HAREKETLİ PARÇALAR- Parmaklarınıza ve vücudunuza diğer kısımları uzak tutun.</td> <td>⚠ 警告 危険な可動部 指や体を近づけないように</td> <td>⚠ 警告 手指和身体部物靠近送 轉部位，以免造成危險</td> </tr> <tr> <td>⚠ WAARSCHUWING GEFÄHRLICHE BEWEGLICHE TEILE Finger und andere Körperteile fernhalten.</td> <td>⚠ AVERTISSEMENT PIECES MOBILES DANGEREUSES Doigts et autres parties du corps sont hors de portée.</td> <td></td> </tr> </table>	⚠ UYARI -TEHLİKELİ HAREKETLİ PARÇALAR- Parmaklarınıza ve vücudunuza diğer kısımları uzak tutun.	⚠ 警告 危険な可動部 指や体を近づけないように	⚠ 警告 手指和身体部物靠近送 轉部位，以免造成危險	⚠ WAARSCHUWING GEFÄHRLICHE BEWEGLICHE TEILE Finger und andere Körperteile fernhalten.	⚠ AVERTISSEMENT PIECES MOBILES DANGEREUSES Doigts et autres parties du corps sont hors de portée.	
⚠ UYARI -TEHLİKELİ HAREKETLİ PARÇALAR- Parmaklarınıza ve vücudunuza diğer kısımları uzak tutun.	⚠ 警告 危険な可動部 指や体を近づけないように	⚠ 警告 手指和身体部物靠近送 轉部位，以免造成危險						
⚠ WAARSCHUWING GEFÄHRLICHE BEWEGLICHE TEILE Finger und andere Körperteile fernhalten.	⚠ AVERTISSEMENT PIECES MOBILES DANGEREUSES Doigts et autres parties du corps sont hors de portée.							
6	M913939	 <p>⚠ DİKKAT ⚠ ATTENTION 注意</p> <p>Kol, basınç rulusunun ağırlığı sebebiyle hızla yükseldiğinden iki elinizle işlem yapın.</p> <p>Veillez vous assurer de manipuler l'appareil à deux mains; le poids du rouleau de pression entraîne la poignée vers le haut à grande vitesse.</p> <p>加圧ローラの重量によりハンドルが勢いよく上がるため、必ず両手で操作すること。</p>						

CE UYGUNLUK BEYANI

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

Ürün	Renkli Inkjet Baskı Makinesi
Model No.	Tx300P-1800B
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 ISO12100:2010, 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	USB 2.0 Arayüz Kablosunun	
Makinenin kurulacağı yer	1-2	Bağlanması	1-8
Çalışma Ortamı Sıcaklığı	1-2	LAN kablosunun bağlanması	1-9
Makinenin Taşınması	1-2	Güç kablosunun bağlanması	1-10
Parçaların İsimleri ve İşlevleri	1-4	Boyanın Ayarı	1-10
Makinenin Ön Tarafı	1-4	Boya paketlerinin kullanımında dikkat	
Makinenin Arka ve Sağ Yan Tarafı	1-5	edilmesi gerekenler	1-13
İşlem Paneli	1-6	Medya	1-14
Carriage	1-8	Kullanılabilir medya boyutları	1-14
Kep istasyonu	1-8	Medyaları kullanırken dikkat edilmesi	
Kabloların Bağlanması	1-8	gereken hususlar	1-14
		Sınırlı medya	1-15
		Menü modu	1-16

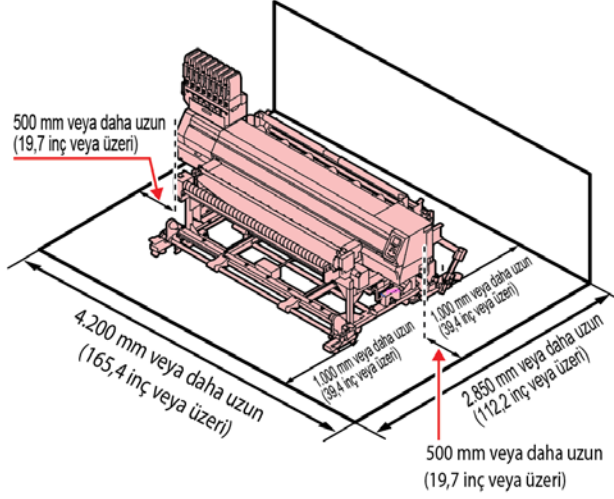
Makinenin Taşınması

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-1800B	3.183 mm (125,3 inç)	1.912 mm (75,3 inç)	1.844 mm (72,6 inç)	627 kg (1.382,3 lb)



Çalışma Ortamı Sıcaklığı

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

Makinenin Taşınması

Makineyi basamaksız düz bir zeminde taşırken aşağıdaki adımları izleyin.

Önemli!

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



- Bu makineyi taşırken, önemli bir darbe almamasına dikkat edin.
- Hareketin ardından ayar ayağını aşağıya indirin ve her bir ayarlamayı gerçekleştirin.

1

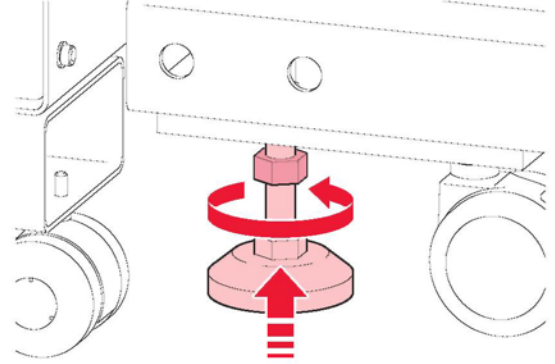
Sarma ünitesini baskı makinesinden sökün.

2

Besleme ünitesini baskı makinesinden sökün.

3

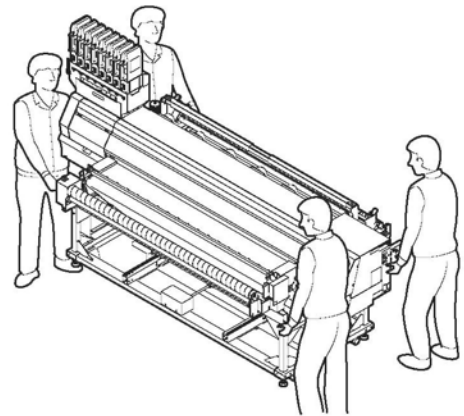
Ayar ayağını baskı makinesi üstünde kaldırın.



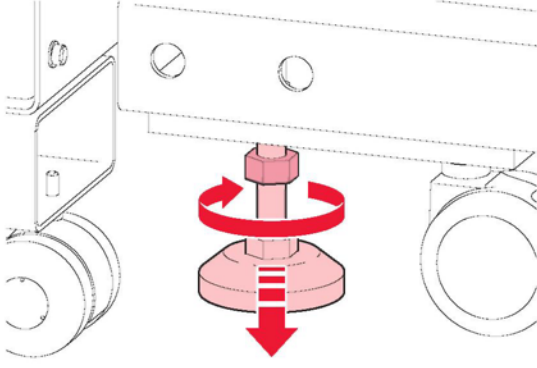
4

Bu makineyi şekilde gösterildiği gibi taşıyın.

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



- 5** Ayar ayağını baskı makinesi üstünde indirin.



- 6** Yatay seviyeyi ayarlayın.

- 7** Kıvrılmayı ayarlayın.

- 8** Sarma ünitesini baskı makinesine takın.

- 9** Besleme ünitesini baskı makinesine takın.

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 ve diğer tüm kapakları kapalı tutun.

Besleme kayışı

Bezi taşır.

Soyma rulosu

Besleme kayışından gelen bezi soyar.

Carriage

Baskı kafası ünitesini bir yandan diğer yana hareket ettirir.

İşlem paneli

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

Temizleme Solüsyonu Kartuş yuvası

Temizleme solüsyonu kartuşunu yerleştirin.

Atık boya haznesi

Atık boya bu haznede toplanır.

Su valfi

Besleme temizleme suyu için valf.

Stand

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

Rulo dayanakları

Medyanın yerleştiği dayanaklar.

Sarma aygıtı

Basılan rulo medyayı otomatik olarak sarar.

Bez rulosu

Boyanın medya bezine kaçmasını önlemek için soyma rulosuna bulaşan boyayı tahliye eder.

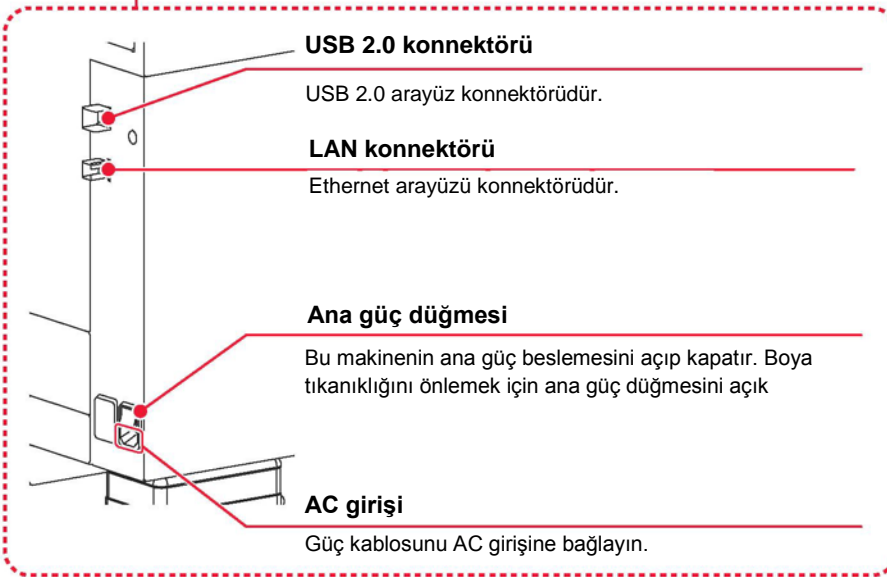
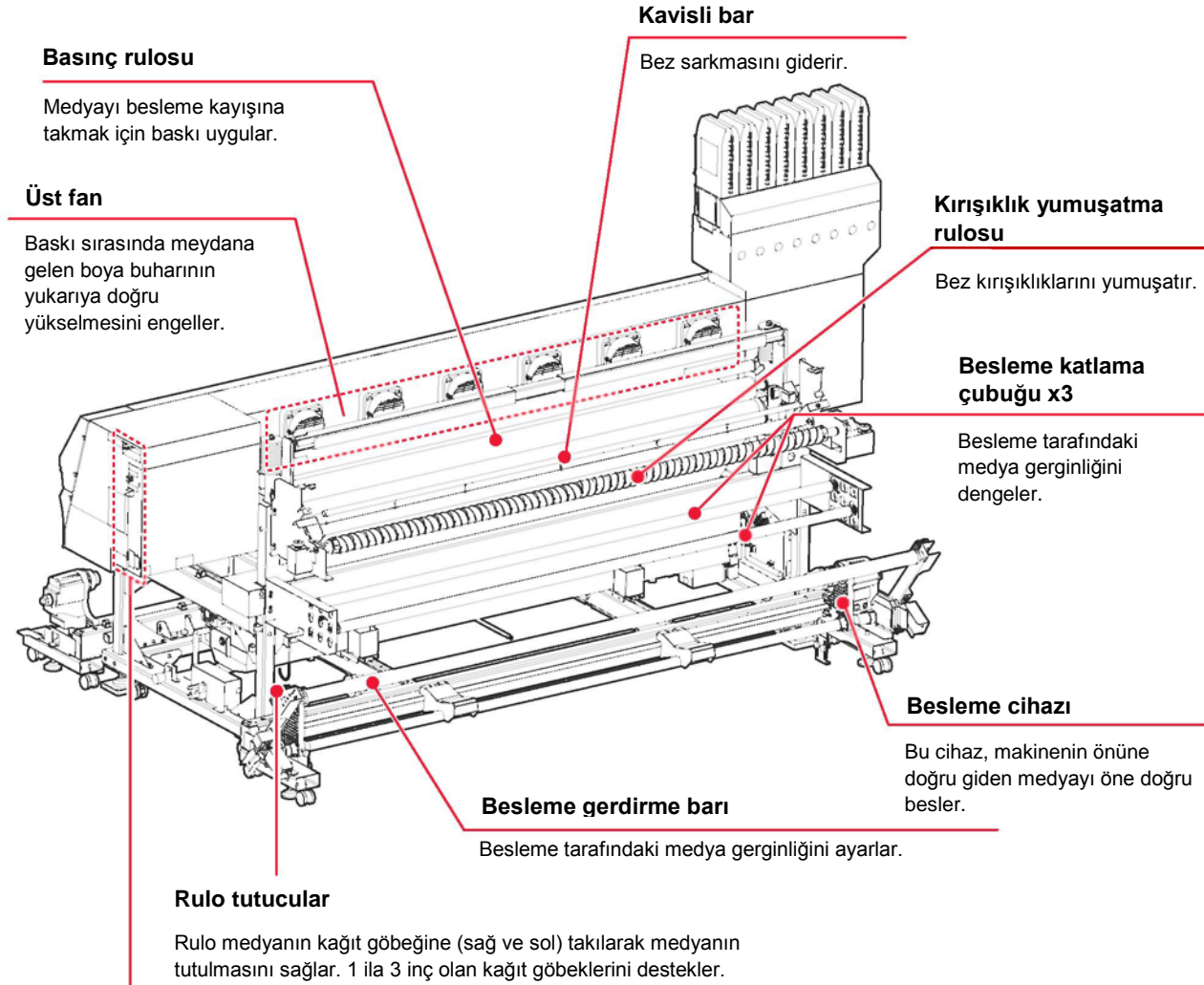
Kayış yıkama ünitesi

Besleme kayışını temizler.

Bakım kapağı (alt)

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

Makinenin Arka ve Sağ Yan Tarafı



İşlem Paneli

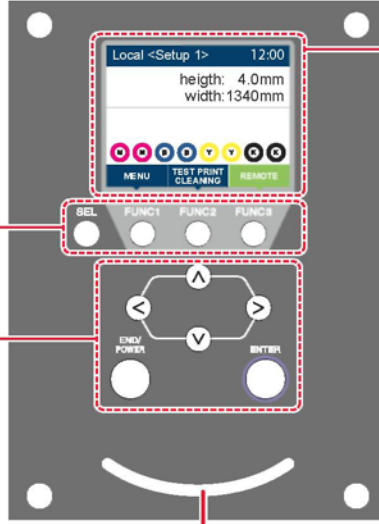
Makinenin baskı ayarlarını yapmak veya makineyi çalıştırmak için İşlem Panelini kullanın.

SEL (SEÇİM) tuşu

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

FUNC1 / FUNC2 / FUNC3 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

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

Durum göstergesi lambası

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

Lambanın Niteliği	Makinenin niteliği
OFF (KAPALI)	Makine LOCAL (LOKAL) modda; hiçbir baskı verisi alınmadı ve hiçbir hata meydana gelmedi.
Sürekli yanan açık mavi	REMOTE moda geçildi.
Yanıp sönen açık mavi	Şu anda baskı yapılıyor. Test baskısı sırasında: makinede kayıtlı bir şablonun baskısı alınıyor.
Sürekli yanan mavi	Makinede hala baskı verisi var.
Yanıp sönen kırmızı	Bir hata meydana geldi.
Sürekli yanan kırmızı	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. <table border="1" style="width: 100%; text-align: center;"> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>boya dolu</td> <td>Yaklaşık 1/8'i tüketilmiş durumda.</td> <td>Yaklaşık 1/4'ü tüketilmiş durumda.</td> <td>Yaklaşık 3/8'i tüketilmiş durumda.</td> <td>Yaklaşık 1/2'si tüketilmiş durumda.</td> <td>Yaklaşık 5/8'i tüketilmiş durumda.</td> <td>Yaklaşık 3/4'ü tüketilmiş durumda.</td> <td>Yaklaşık 7/8'i tüketilmiş durumda.</td> <td colspan="2">bitmek üzere</td> </tr> </table>											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 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] ile [FUNC3] tuşlarına atanan fonksiyonların içeriği aşağıda açıklanmıştır.

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

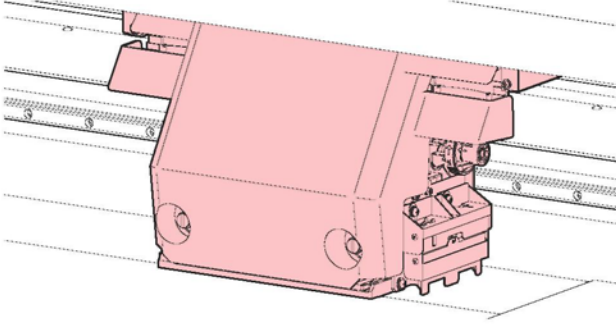


- Simgelerin rengi, baskı makinesinin durumuna göre değişir.
 Simge yeşil olduğunda : Baskı makinesi REMOTE moddadır.
 Simge koyu mavi olduğunda : Baskı makinesi, LOCAL (LOKAL) moddadır.
 Simge sarı olduğunda : Bir uyarı meydana gelmiştir.
 Simge kırmızı olduğunda : Bir hata meydana gelmiştir.

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)



Keş istasyonu

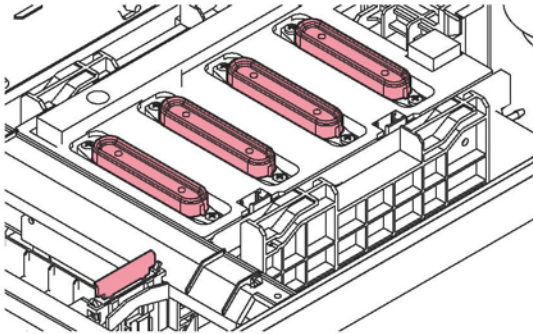
Keş istasyonunda boya kapakları, baskı kafasını temizleyen wiper gibi üniteler bulunur.

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.

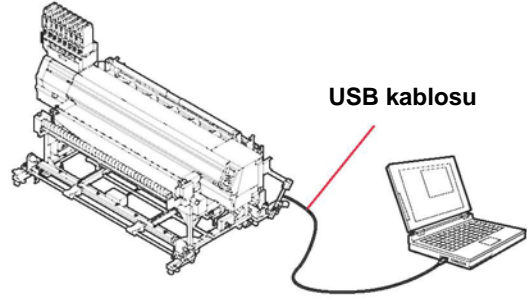


- Keş istasyonunda temizleme işlemi sırasında gözlerinize boya sıçramasını engellemek için ürünle birlikte gelen güvenlik gözlüğünü taktığınızdan emin olun. Aksi takdirde gözlerinize boya sıçrayabilir.



Kabloların Bağlanması

USB 2.0 Arayüz Kablosunun Bağlanması



Bu makineyi bilgisayara bağlamak için USB 2.0 arayüz kablosu kullanın.



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

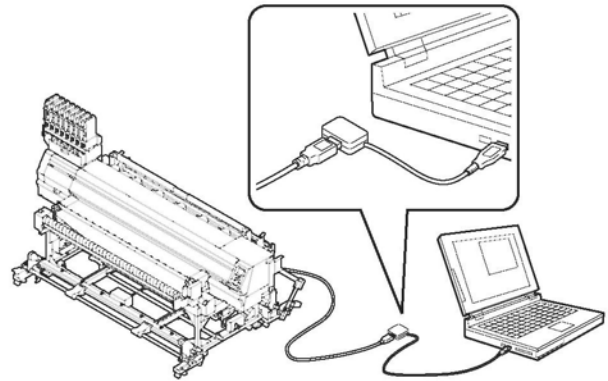
USB 2.0 arayüzüne ilişkin notlar



- RIP sisteminiz USB 2.0 ile uyumlu olmalıdır.

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

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



● USB high speed modunda çalışan çevre birimlerine ilişkin notlar

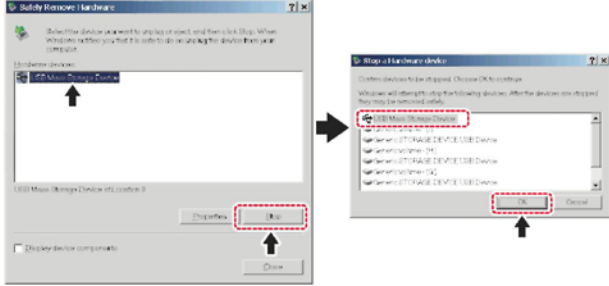
USB high speed modunda çalıştırılacak bir çevre birimi (USB bellek veya USB sabit disk), Tx300P-B makinesinin bağlı olduğu kişisel bilgisayara bağlanırsa USB aygıtı tanınmayabilir. Tx300P-B makinesi, harici bir sabit diskin USB üzerinden bağlı olduğu kişisel bilgisayara bağlanırsa Tx300P-B makinesinin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

● USB belleğin çıkarılması

Bir USB bellek modülü bir Tx300P-B makinesinin bağlı olduğu kişisel bilgisayara bağlanırsa belleği öncelikle "Safety 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

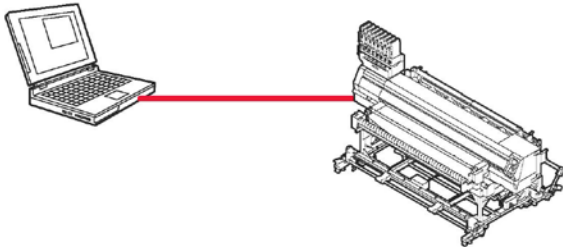
Ağ üzerinden baskı yapabilmek için, ağınıza aşağıdaki şekilde yapılandırmanız gerekir. Bunu uygunsuz bir ortama göre ayarlarsanız baskı işleminin durmasına neden olabilir.

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

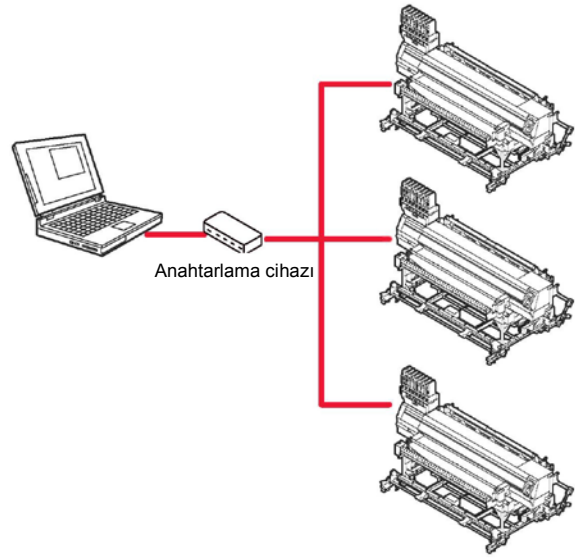
Önemli!

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

● Doğrudan baskı makinesine bağlanıyorsa



● Anahtarlama cihazı üzerinden bağlanıyorsa



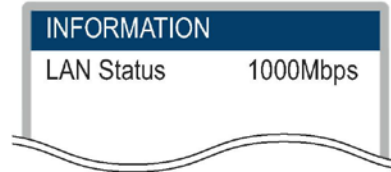
Bilgisayar veya baskı makinesine bağlı aygıt, Ethernet 1000 BASE-T protokolünü desteklemiyorsa baskı işlemi gerçekleştirilemez. Bağladıktan sonra, aşağıdakileri kontrol edin.

(1) Baskı makinesinin ekranını kontrol edin.

- Bilgileri local (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 konektörünün yeşil ışığının yandığını kontrol edin.

- Makineyi çalıştırdıktan sonra LAN konektörü lambası aşağıdaki gibi yanar.

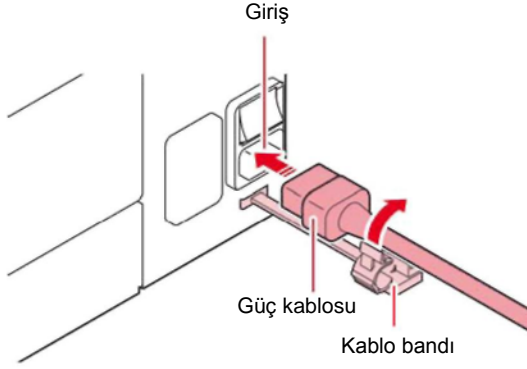
Renk	State (Durum)	Durum
Yeşil	Yanıyor	1000 BASE-T ile bağlantı mevcut
	OFF (KAPALI)	1000 BASE-T olmadan bağlantı mevcut
Sarı	Yanıyor	Yukarı yönlü bağlantı
	Yanıp sönüyor	Veri alınıyor
	OFF (KAPALI)	Aşağı yönlü bağlantı

Önemli!

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

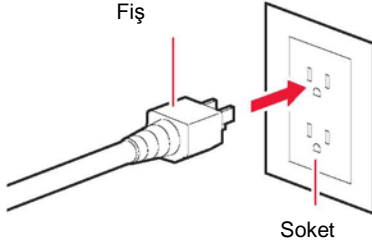
Güç Kablosunun Bağlanması

- 1** Güç kablosunu makinenin güç girişine takın.



- 2** Kablo bandıyla sabitleyin.
• Kabloyu bu makineye bağlı kablo bandıyla sabitleyin.

- 3** Makinenin fişini prize takın.



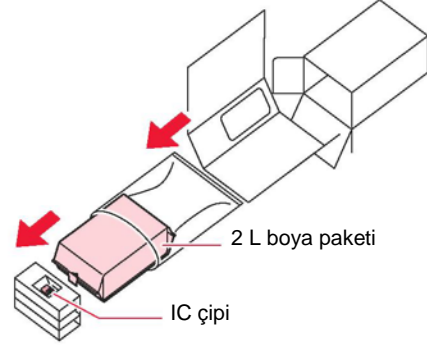
- Ürünle birlikte gelen güç kablosu dışındaki güç kablolarını kullanmayın.



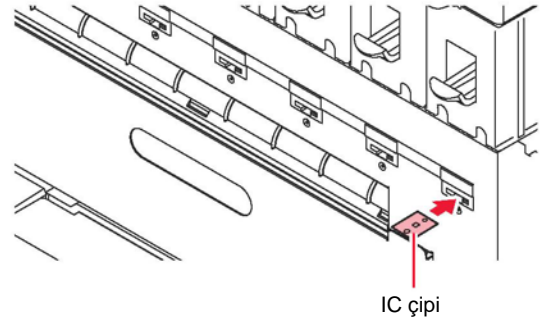
- Güç kablosunun makinenin yakınındaki bir prize takıldığından ve güç kablosunun kolayca çıkarılabildiğinden emin olun.
- Güç kablosunu topraklanmış bir prize takın. Aksi takdirde yangına veya elektrik çarpmasına neden olabilir.

Boyanın Ayarı

- 1** 2 L boya paketini çıkarın.
• 2 L boya paketini ve boya çipini küçük karton kutudan çıkarın.

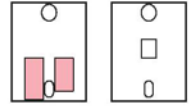


- 2** IC çipini takın.



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

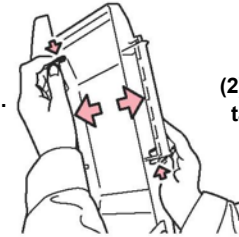
Çipi metale bakacak şekilde sola takın. Takarken metal parçaya dokunmayın. (IC çipi statik elektrik tarafından zarar görebilir.)



- 3** 2 L boya paketini 2 L eco kutusuna yerleştirin.

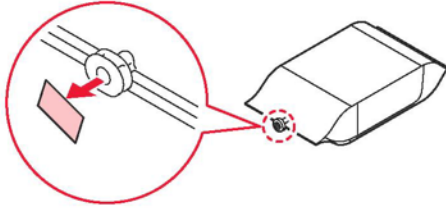
- (1) Sağ tarafta gösterildiği gibi 2 L eco kutusunu açın.

(1) Parmak kavramasına basarken.



(2) sağ ve sol tarafa açın.

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



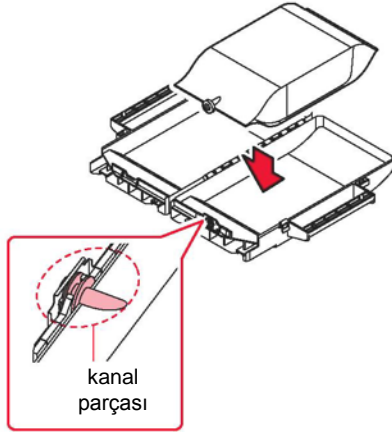
- IC çipi yönüyle ilgili dikkatli olun. Yanlış yönde ayarlanmışsa boya düzgün beslenmez.



TAMAM

İyi Değil

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

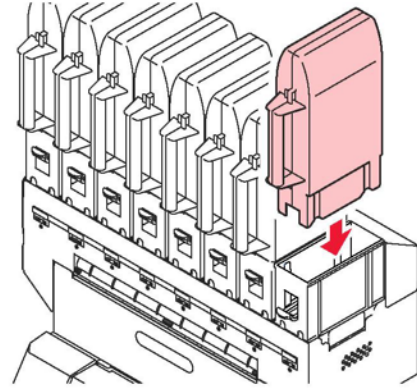


- 2 L boya paketini yerleştirirken 2 L eco kutusundaki etikete göre paketin şeklini ayarlayın. Şekli ayarlanmamışsa boyayı kullanamayabilirsiniz.
- 2 L eco kutusunu kapatmadan önce boya paketinin konnektörünün 2 L eco kutusunun kanal parçasına yerleştirilmiş olduğundan emin olun. Kanal üzerine yerleştirilmezse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

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.

1

2 L Boya Paketinin Değiştirilmesi

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



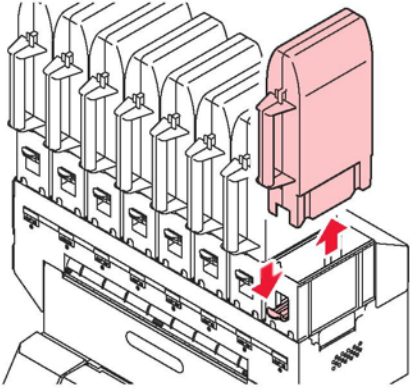
- 2 L boya paketini değiştirirken ürünle birlikte gelen koruyucu gözlüğü ve eldivenleri taktığınızdan emin olun. Boya sıçrayabilir ve yanlışlıkla gözlerinize girebilir.



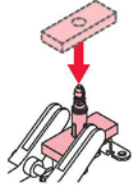
- Kullandıktan sonra yaklaşık 10 cc boya paket içinde kalsa da, kullanılan gerçek miktar iki litre olacak şekilde paket doldurulur.

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

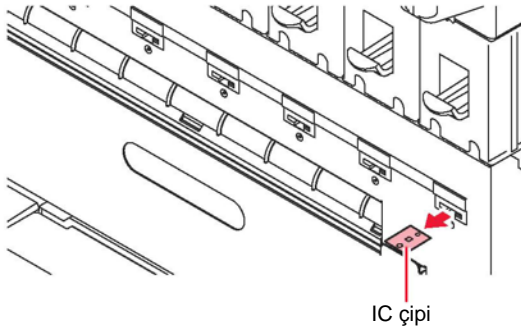
1 Tabandaki kolu aşağı itin ve 2 L eco kutusunu çıkarın.



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



2 IC çipini çıkarın.



3 2 L eco kutusunu açın ve ardından 2 L boya paketini değiştirin.

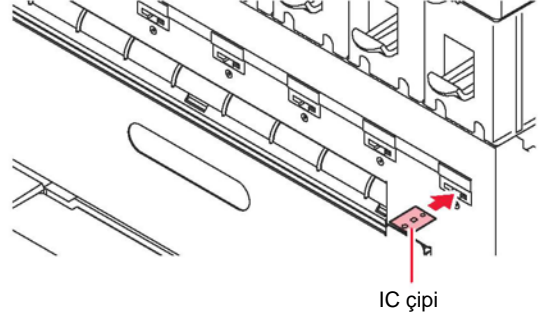
- Adım 2'de kullanılmış 2 L boya paketleri ile boya çipini çıkarılmış konumda tutun. (Yeni boya paketinin boya çipiyle karıştırılmamalı)

4

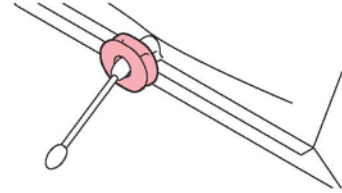
2 L boya paketi ile birlikte verilen boya çipini takın.



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



- 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 görüntülediğinde

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

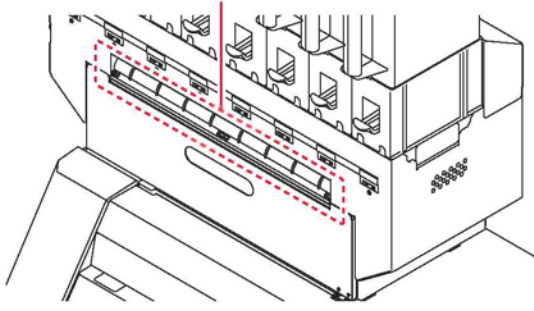
Önemli!

- Ekranda [INK NEAR END] ([BOYA BİTMEK ÜZERE]) görüntülediğinde, 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.5-7)

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.5-7)

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)

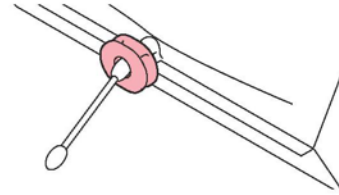
Adı Hakkında

Bu kılavuzda, 2 L boya paketi, 2L 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 ortandan 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 geçtiyse 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 konnektör kısmının içine bulaşan boyayı bir pamuk çubuk vb. ile silin. Konnektör 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-1800B	
Maksimum genişlik	1.900 mm (74,8 inç)	
Minimum genişlik	210 mm (8,3 inç)	
Maksimum baskı genişliği	1.880 mm (74,0 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 (88,2 lb) veya daha az (2 ila 3 inç rulolar) 34 kg (75,0 lb) veya daha az (1 ila 1,5 inç rulolar)
	Rulo iç çapı	1 ila 1,5 inç, 2 ila 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 kullanılabilir veya kullanılamaz olduğunu belirlemek için test baskısı yaptığınızdan emin olun.



- 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 bezden daha kalınsa baskı kafası 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 büzüşmeli kumaş kullanmayın. Böyle bir kumaş kullanılıyorsa nozulün yüzeyiyle temasa 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.

Sınırlı medya

Aşağıdaki medya ile çiziciden (plotter) düzeltme zordur.

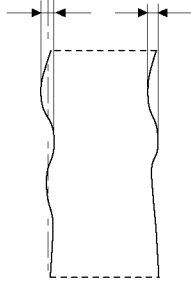
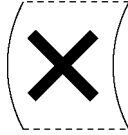
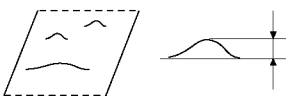
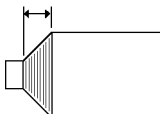
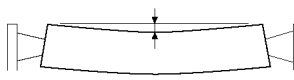
Aşağıdaki medyalardan herhangi birini kullanırken, kullanılabilir veya kullanılamaz olduğunu belirlemek için test baskısı yapın.

- 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 medyanın uçlarında 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 değiştirmesi	± 15 mm, Bez (500 mm ve daha az genişlikle) ± 2 mm'dir.	
Rulonun iç çapı	1 ila 1,5 inç, 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	$\Phi 250$ mm veya daha az	
Rulo ağırlığı	1 ila 1,5 inç, 34 kg veya daha az 2 ila 3 inç, 40 kg veya daha az	
Baskı yüzü	Belirtilmedi	
Bez kırıksıklığı	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.

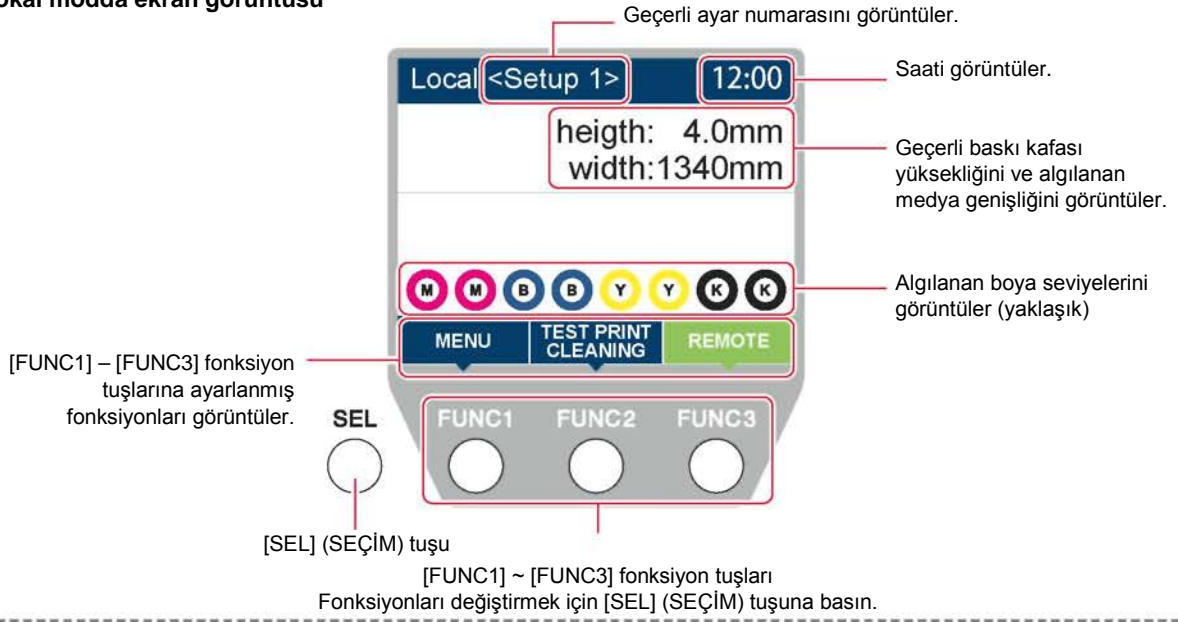
LOCAL (LOKAL) modu

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.

Bu modda her bir fonksiyon ayarlanabilir.

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	Yumuşatıcı ruloyu çıkarma ve çerçeveyi	
Makinenin çalıştırılması/kapatılması	2-3	değiştirme	2-23
Makinenin çalıştırılması	2-3	Test Baskısı	2-24
Makinenin kapatılması	2-3	Test Baskısı	2-24
Medyanın Yerleştirilmesi	2-4	Medya beslemesini yerleştirin	2-26
Besleme ve Sarma ünitesinin ayarı	2-4	Medya besleme düzeltmesinin akışı	2-26
Baskı Kafası Yüksekliğinin Ayarı	2-5	Baskı Kafasının Temizlenmesi	2-27
Baskı Geniliği	2-6	Baskı kafasının temizlenmesi hakkında	2-27
Bez rulonun montajı	2-6	Test baskısının sonuçlarına göre baskı	
Rulo medyayı ayarlamak için gerdirme barını		kafasının temizlenmesi	2-27
kullanma	2-7	Medya Düzeltmesi Ayarı	2-27
Gerdirme barını kullanmadan rulo medyanın		Medya Düzeltmesi Ayarı	2-27
ayarı	2-12	Noktaların Konumları Kaydığında... ..	2-28
Soyucu kullanarak medyayı ayarlama	2-14	Verilerin Baskısının Alınması	2-28
Soyucu kullanmadan medya kurma	2-14	Baskı İşleminin Başlatılması	2-28
Besleme/sarma aygıtı	2-17	Baskı İşleminin Durdurulması	2-29
Baskı başlangıç noktasının değiştirilmesi	2-20	Alınmış Verilerin Silinmesi (Veri Temizleme) ..	2-29
Basınç rulosu ağırlığı ayarlama	2-20	Baskıdan sonraki davranış tamamlandı	2-29
Soyma sensörü yerleştirme ayarı	2-21	Medyanın atık miktarını azaltmak için	2-29
Medya Sarkmasını Kavisli Bar ile Giderme ..	2-22		

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.2-24).

4 Baskı Kafasının
Temizlenmesi

Bkz. "Baskı Kafasının Temizlenmesi"
(☞ S.2-27).

5 Verilerin Baskısının Alınması

Bkz. "Verilerin Baskısının Alınması"
(☞ S.2-28).

Makinenin Çalıştırılması/ Kapatılması

Makinenin Çalıştırılması

Bu makinede aşağıdaki iki güç düğmesi mevcuttur:

Ana güç düğmesi:

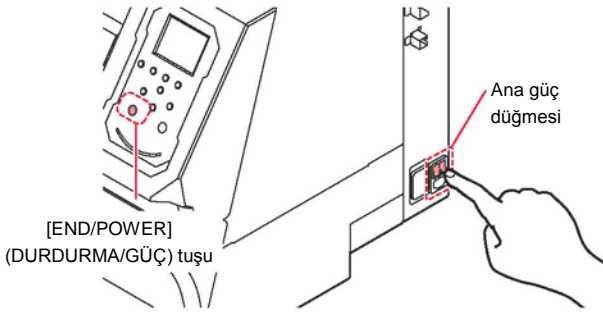
Bu makinenin yan tarafına yerleştirilmiştir. Bu düğme her zaman açık tutulmalıdır.

[END/POWER] (DURDURMA/GÜÇ) tuşu:

Normal olarak, makineyi çalıştırmak veya kapatmak için bu tuş kullanılır. Nozul 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) duruma 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 nozulünde nozul tıkanması meydana gelebilir.

Makinenin Kapatılması

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

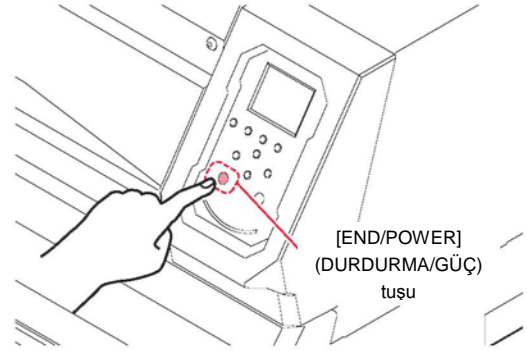
Makineyi kapatırken aşağıdaki hususları kontrol edin.

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

1 Makinenin bağlı olduğu bilgisayarı kapatın.

2 [END/POWER] (DURDURMA/GÜÇ) 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 nozul tıkanmasını önleme fonksiyonu (püskürtme fonksiyonu) çalıştırılır. Ana güç düğmesi OFF (KAPALI) konumunda olduğunda, püskürtme fonksiyonu gibi otomatik bakım fonksiyonları çalışmaz ve bu durum nozul tıkanmasına neden olabilir.

● Ön kapağı ve bakım kapağını kapalı tutun.

Kapak açılırsa püskürtme fonksiyonu gibi otomatik bakım fonksiyonları çalışmaz.

● Baskı makinesinin arkasındaki basınç rulosunu yükseltin.

Basınç rulosu indirilmiş seviyede kalırsa kayışa takılır, bu da arızalı taşımaya sebep olur.

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

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

● Baskı işlemi sırasında makineyi kapatmayın.

Baskı kafası kep istasyonuna dönemeyebilir.

● [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 medya 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.

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.
- Besleme gerdirme barını kullanın/kullanmayın.
- Soymayı kullanın ya da kullanmayın.
- Besleme/sarma ünitesi için AÇIK/KAPALI düğmesi basılı iken işlem.

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

Besleme gerdirme barı	Medyanın ayarı
Kullanın	S.2-7'ye bakarak medyayı ayarlayın.
Kullanmayın	S.2-13'e bakarak medyayı ayarlayın.

Ayrıca, soyma fonksiyonunu kullanma şeklini seçerek, aşağıdaki iki yöntemde baskı yapabilirsiniz.

Soyma	Medyanın ayarı
Kullanın	S.2-14'e bakarak medyayı ayarlayın.
Kullanmayın	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 ÜNİTESİ) öğesini seçmek için **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna ve daha sonra **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

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

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

- Ayar değeri: ON/OFF (AÇIK/KAPALI)
- [OFF] (KAPALI) seçeneğini seçerseniz 7. adıma atlayın.

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

- "FEEDING TENSION BAR" (BESLEME GERDİRME BARI) seçilecektir.

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

- Ayar değeri: ON/OFF (AÇIK/KAPALI)

7 **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna 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 **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna ve **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
• "SOYMA ÜNİTESİ" seçilecektir.

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

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

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

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

Continuance (Sürekli):

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

Temporary (Geçici):

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

Önemli! • Direkt bağlantı ünitesini kullanıyorsanız "CONTINUANCE" (Sürekli) ayarını seçerseniz bile sarma işlemi "TEMPORARY" (Geçici) ayarı ile gerçekleştirilir.

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

- Önemli!**
- Medyayı ayarlamadan önce besleme gerdirme barını, besleme/sarma ünitesinin üstüne kurun. Gerdirme barı, medya genişliği ayarlandıktan sonra kurulamaz.
 - 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 kayışın yukarısına hareket ederse baskı kafasının ön ayarını korumak için hareket eder. Baskı kafasının üst limiti medya kalınlığına göre çeşitlilik gösterir.

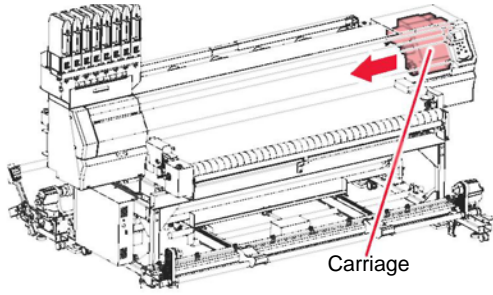
Kullanılabilir ayar değerleri: [2,0 mm ila 7,0 mm] (0,05 mm'lik kademeler halinde)

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

- MACHINE SETUP (MAKİNE KURULUMU) menüsü görüntülenecektir.

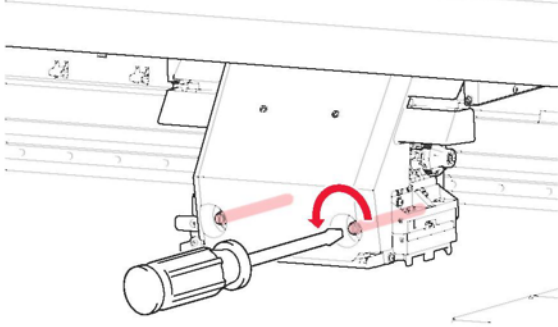
2 "HEAD HEIGHT" (BASKI KAFASI YÜKSEKLİĞİ) menüsünü seçmek için **▲** **▼** tuşlarına ve daha sonra **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

- Carriage'ı kayışa doğru hareket ettirin.



3 Ön taraftaki vidayı ayarlayarak yükseklik ayarını gevşetin ve **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

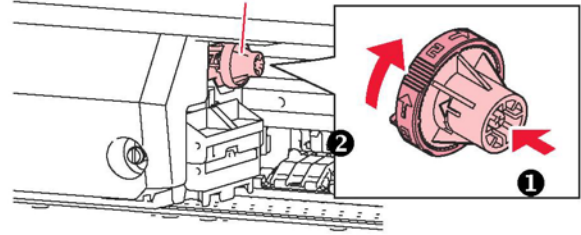
- Vidaları, standart bir tornavida ile her birini bir tur döndürerek gevşetin.



4 Yükseklik ayar kolunu medyaya göre ayarlayın.

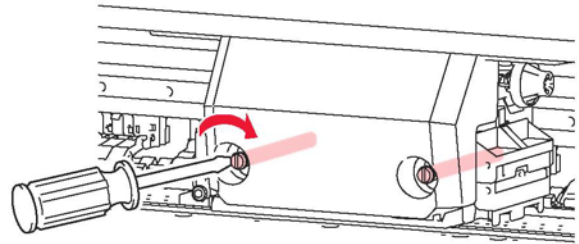
- ①'ye basarken ②'yi döndür.
- Ekranı bakın ve uygun bir değere ayarlayın.

Yükseklik ayarlama kolu



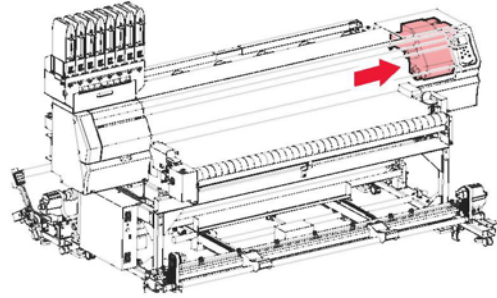
5 Carriage'ı sabitleyin.

- Vidayı iyice sıkın.



6 **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

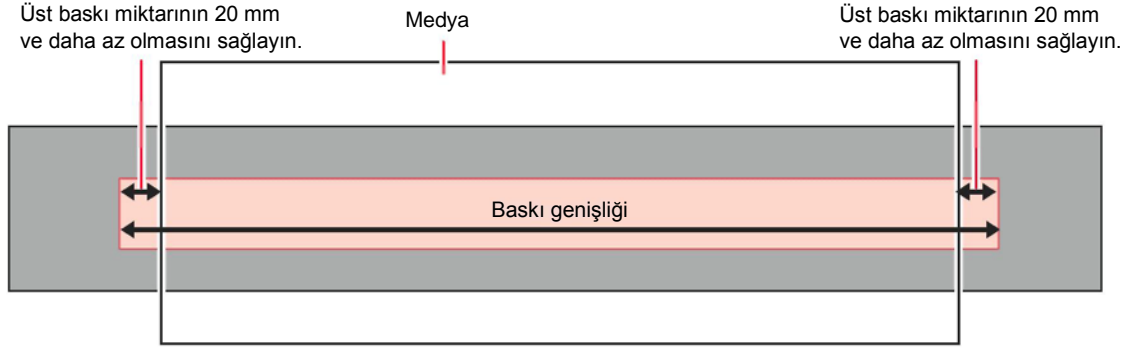
- Carriage otomatik olarak istasyona geri döner.



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

Baskı Genişliği

Baskı Genişliği: 1.880 mm
Üst Baskı: 1.900 mm



Bez rulunun montajı

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

Bez rulo monte edildiğinde, rulunun soyma rulosuna takılan boyayı temizlemesi ile bez medyanın lekelenmesi önlenir.

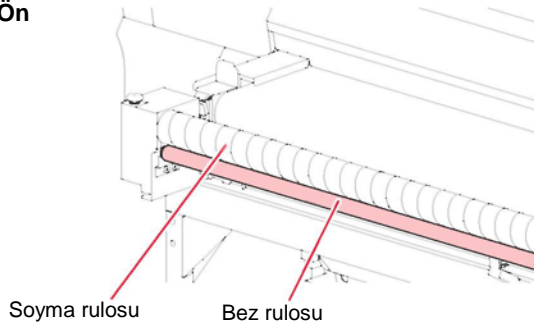
Önemli!

- 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

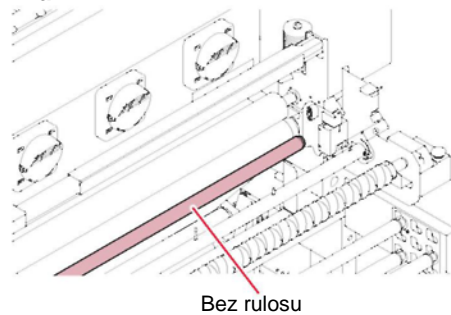
1 Bez ruluyu çıkarın.

- Bez ruloları, ünitenin ön tarafındaki soyma rulolarının altında ve ünitenin arkasındaki kayışın karşısında bulunur.

Ön



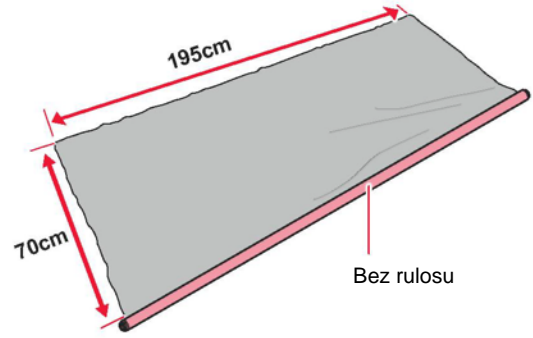
Arka



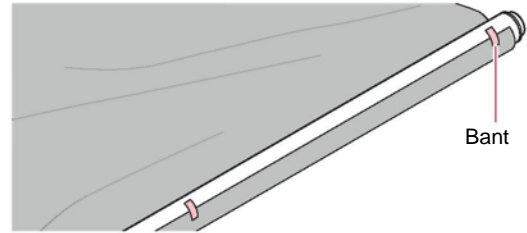
2

Bez rulunun çevresine bir bez sarın.

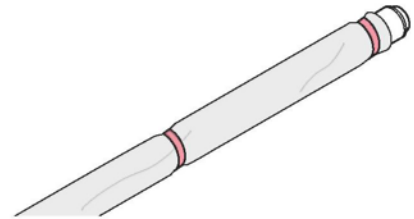
- Aşağıda gösterildiği gibi ruluyu kullanarak bir bez takın.



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



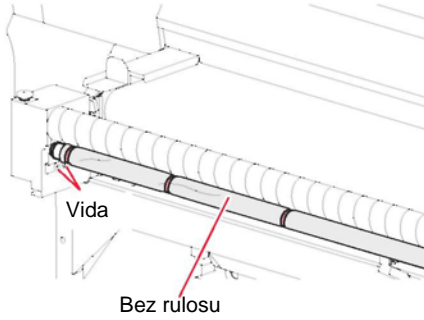
- (2) Bezi rulunun etrafına sarın ve yapışkan bir bant ile sabitleyin.



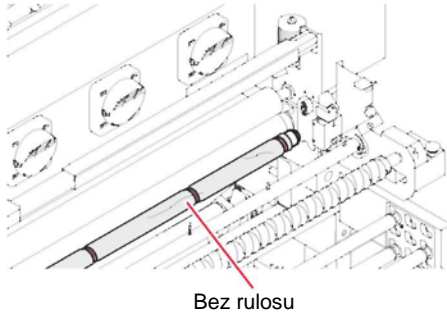
3 Bez ile sarılmış bez ruloyu monte edin.

- Bez rulosunu braketin altındaki yuvaya takın.
 - Şaft tutucuyu bez rulunun her iki tarafındaki yuvaya takın.
- Bez rulunun her iki ucundaki yatak konumunu ayarlayın.
Bez rulunun soyma rulosuna temas etmesi için yatak vidasını gevşetin.

Ön



Arka

**4 Soyma rulosunu manuel olarak çevirin ve kolayca döndüğünü kontrol edin.**

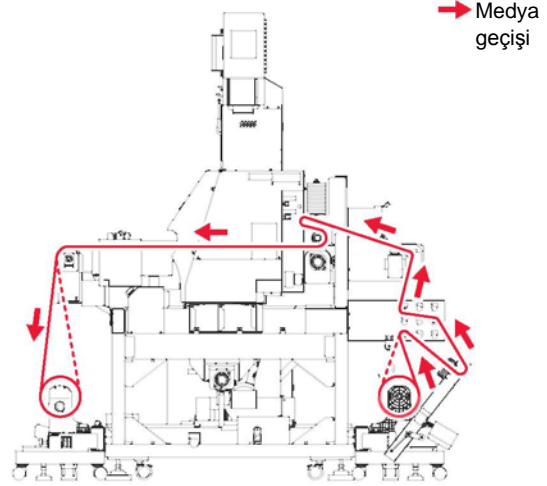
- Soyma rulosu kolayca dönmüyorsa bez rulunun montaj konumunu kontrol edin.

Rulo medyayı ayarlamak için gerdirme barını kullanma

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

Önemli!

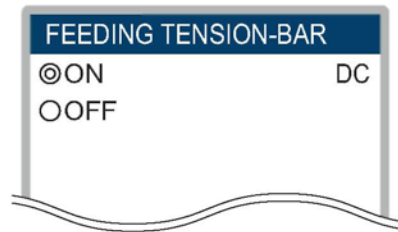
- Medya rotasına temas eden alanın kirli olmadığından emin olmak için kontrol edin.
- Gerdirme barı kullanarak medyayı ayarlamadan önce direkt bağlantı ünitesinin besleme cihazına bağlı olup olmadığını kontrol edin. Tork sınırlayıcısı bağlı ise S.2-12'ye bakarak direkt bağlantı ünitesiyle değiştirin.

**1 Ön kapağı kapatın ve ardından **FUNC2** (FUNC2) (MEDIA) (MEDYA) tuşuna basın.**

- "FEEDING TENSION-BAR" (BESLEME GERDİRME BARI) ekranı görüntülenir.

2 Medya ayarlama yöntemine göre gerdirme barının nasıl kullanılacağını seçin.

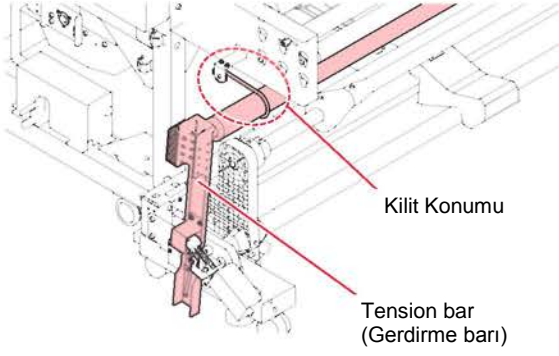
- Bu durumda "ON" (AÇIK) ögesini seçin.
(DC= direkt bağlantı ünitesi, TL= tork sınırlayıcısı - - =ünite KAPALI)
- "ON" (AÇIK) ayarını seçmek için [▲][▼] tuşlarına ve ardından (GİRİŞ) tuşuna basın.



Önemli!

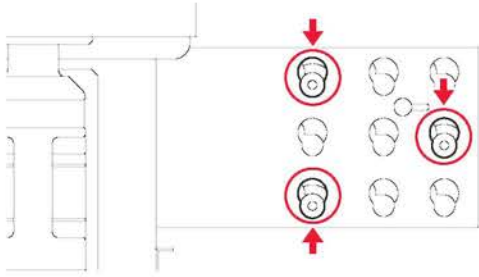
- "FEEDING UNIT" (BESLEME ÜNİTESİ) ön ayarı "OFF" (KAPALI) durumundayken bu sayfa gösterilmez.

3 Besleme gerdirme barını kilitli konumlarında sabitleyin.

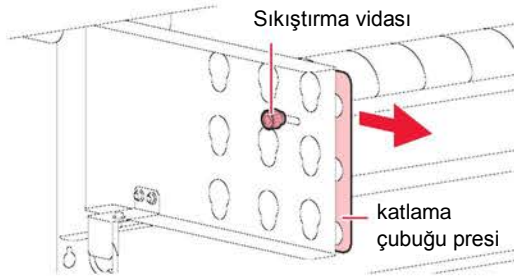


4 Ayarlanacak medyaya uygun olarak katlama çubuğunu takın.

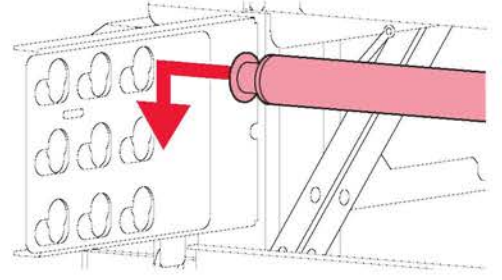
- Besleme tarafındaki gerginliği dengelemek için ayarlanacak medyaya uygun bir konumda katlama çubuğunu takın.
- Aşağıdaki şekildeki konum, tavsiye ettiğimiz eklenti konumudur. Bu konumda katlama çubuğu takılı olsa bile, medya gevşerse veya dikey kırışıklıklar varsa S.2-12'ye bakarak kullandığınız medyaya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



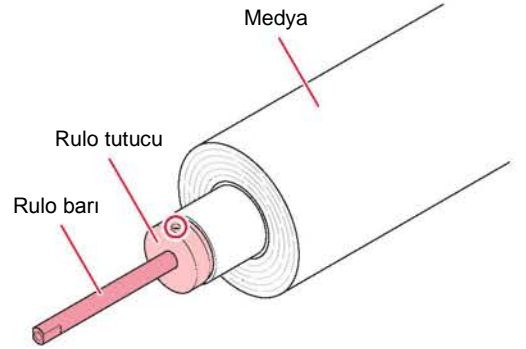
- (3) Katlama çubuğunu takın ve aşağıya doğru hareket ettirin.
 - Katlama çubuğunu şişkin tipli deliğin alt bölümüne monte edin.
 - Katlama çubuğunun monte edilmiş konumunu kontrol edin. Yanlış bir konuma yerleştirilmişse katlama çubuğu sabitlenemez.



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

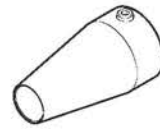
5 Rulo barını medyaya koyun.

- Rulo tutucuyu, kağıt borusuyla eşleşecek bir boyutta takmak için vidaları sıkın.

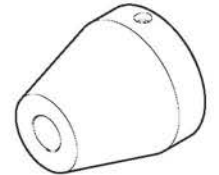


Önemli!

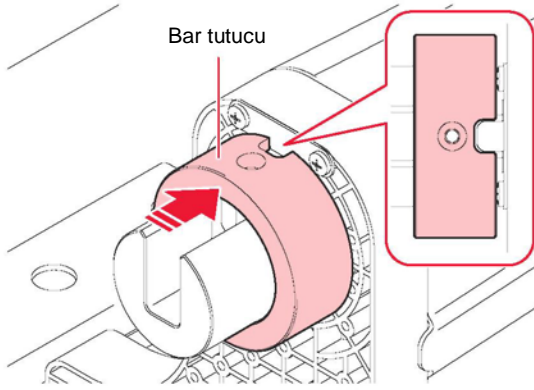
- Rulo tutucuyu tam olarak oturacak şekilde koyun. Doğru şekilde koymazsanız kağıt borusu çökebilir.
- 2 tür rulo tutucu vardır. Kullanılacak medya kağıt borusuna uygun olanı kullanın. (Aşağıdaki şekle bakın)



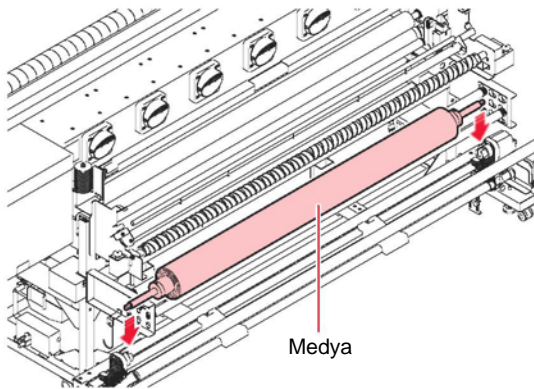
Rulo tutucu S
(1~1,5 inç için)



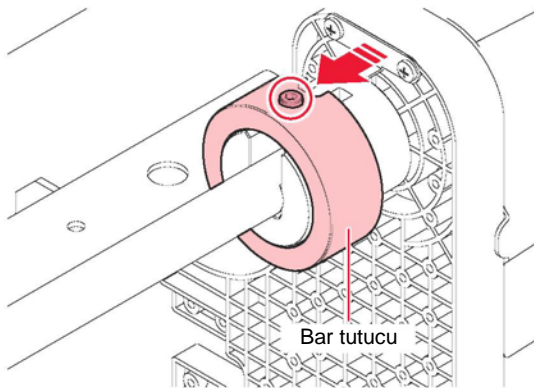
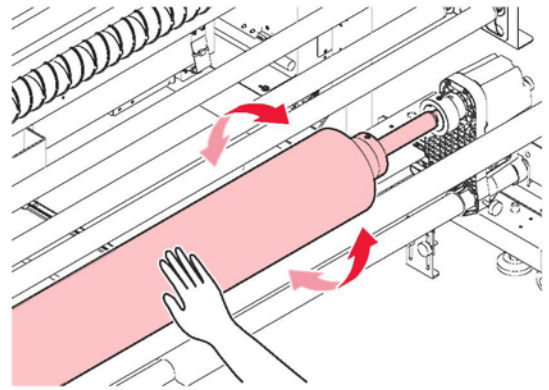
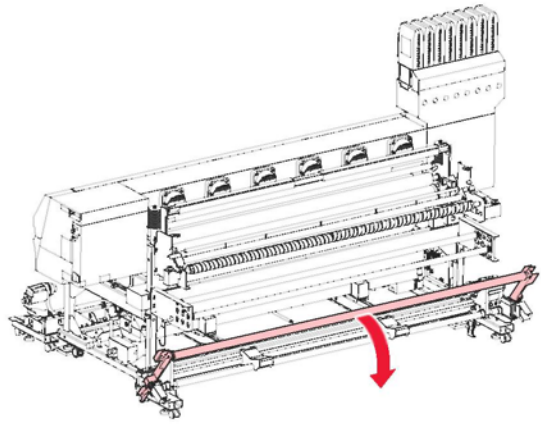
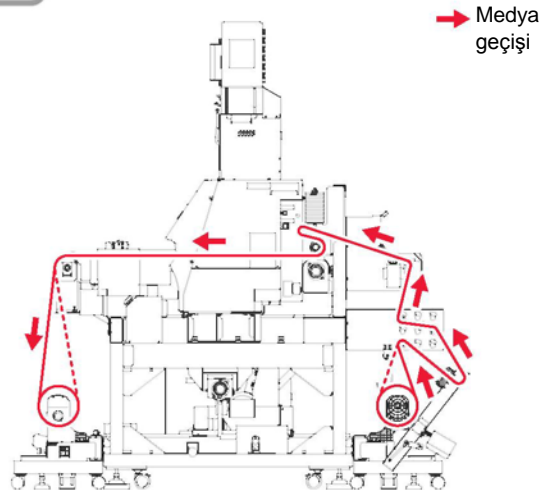
Rulo tutucu L
(2~3 inç için)

6 Bar tutucuyu kilit konumuna ayarlayın.**Önemli!**

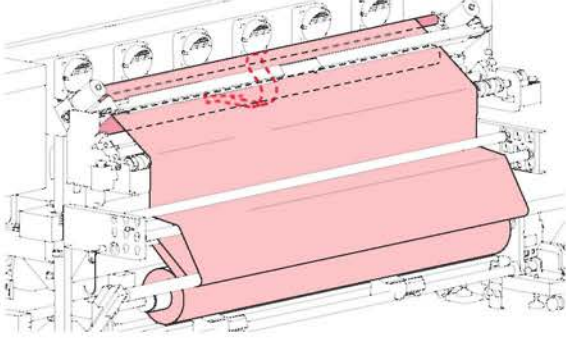
- Bar tutucuyu tam olarak oturacak şekilde koyun ve dönmediğini kontrol edin.

7 Medyayı bar tutucuya ayarlayın.**Önemli!**

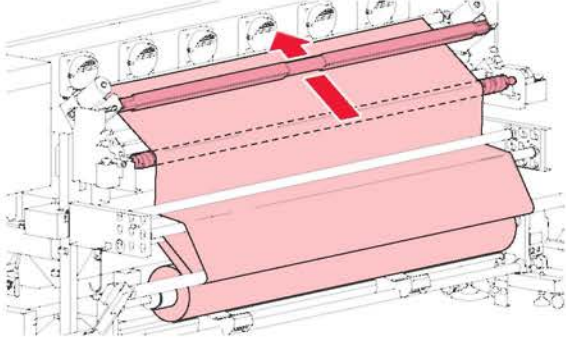
- Rulo medyasını ayarlarken, medyayı ayağınıza düşürmemeye dikkat edin. Ağır bir medya yaranmaya neden olabilir.
- Kayma önleyici tabakayı ayarlarken, 2 veya daha fazla kişi ile çalıştığınızdan emin olun. Aksi takdirde ağırlığı bileğinize zarar verebilir.

8 Bar tutucusunu kaydırırken, vidayı sıkın.**9** Medyayı elle döndürürken, döndürmenin sorun olmadan gerçekleşebileceğinden emin olun.**10** Besleme gerdirme barını indirin.**11** Makineye bir medya yerleştirin.**(1)** Medya yönünü göz önünde bulundurarak medyayı yerine yerleştirin.

- Uygun gerdirme seviyesinin medyaya uygulandığından emin olmak için gerdirme barını ve katlama barını kullanırken medyayı besleyin.



- Medyayı yumuşatıcı rulo ve kavisli barın üzerinden geçirin ve ardından basınç rulusunun kolunun altından geçirin.

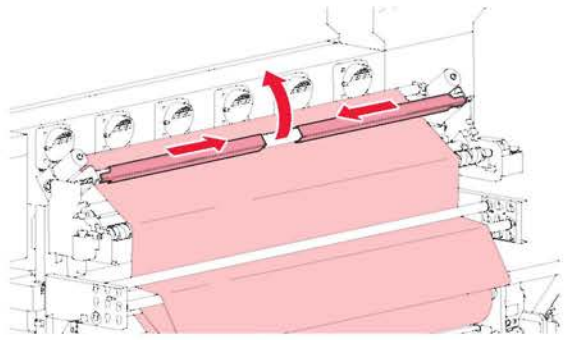


- (2) Kolun kilit kaydırma mekanizmasını (slider) (sola ve sağa) elinizle merkeze hareket ettirin ve basınç rulusunu yavaşça indirin.

- Medya desteklenecektir.



- Basınç rulusu ağır olduğundan lütfen dikkatli olun.



- Yumuşatıcı ruloyu kullanmadığınızda S.2-23'e bakın. Kavisli barı kullanmadığınızda S.2-22'ye bakın.

12

ENTER (GİRİŞ) tuşuna basın.

- Besleme gerdirme barını hareket ettirin ve medya, besleme tarafında algılandığında ayarlamalar gerçekleştirilecektir.
- Besleme tarafında medya algılanması tamamlandığında, hemen ardından medya çapı gerçekleştirilir.

13

Soyma fonksiyonunun AÇIK/KAPALI ayarını seçin.

- Makinenin "SARMA ÜNİTESİ" ayarı "OFF" (KAPALI) durumda ise bu ayar belirtilmez.
- AÇIK/KAPALI ayarını seçmek için [▲][▼] tuşlarına ve ardından [ENTER] [GİRİŞ] tuşuna basın.

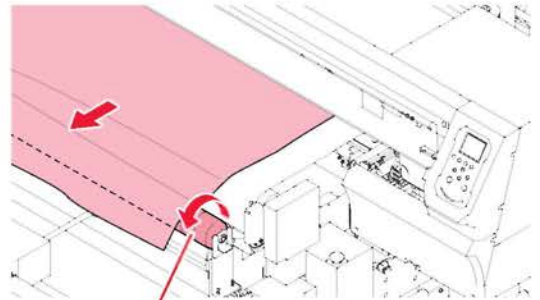


- S.2-14 "Soyucu kullanarak medyayı ayarlama"
- S.2-14 "Soyucu kullanmadan medya kurma"

14

"Medyayı sarma ünitesine yerleştirin" mesajı ekranda gösterilirse JOG tuşlarından (▼) birisine basın.

- Besleme kayışı hareket eder ve medya ünitenin önüne doğru beslenir.
- Medyayı beslemek için soyma rulusunu manuel olarak döndürün.



Soyma rulusu

15

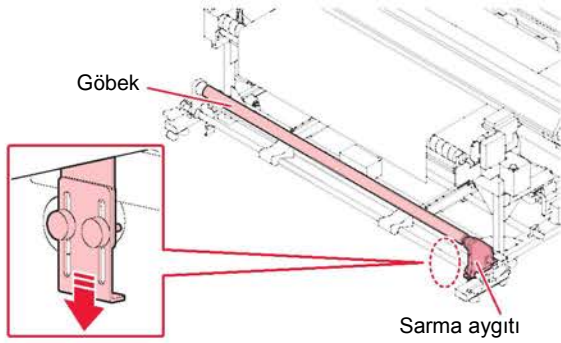
Sarma aygıtına vardığında JOG tuşunu kullanarak medyanın beslenmesini durdurun.

Önemli!

- JOG tuşları medyayı 300 mm'lik artışla geri besleyebilir ancak bu durumda kayış yıkama suyu ile medyanın buruşma, katlanma veya lekelenme vb. riski vardır. Bu yüzden mümkünse geri beslemeyi kullanmamak daha iyidir.
- Bu kaçınılmaz ise ve geri besleme çalıştırılmışsa besleme tarafında medya sarılırken sarma tarafındaki medyanın yeterince gevşemiş olduğundan emin olun ve ardından tuşları vb. çalıştırın ve medyanın durumuna dikkat edin.
- Geri besleme gerçekleştirilirse baskı makinesi arızaları, medya hasarı ve kalitesi düşen görüntüler için sorumluluk kabul etmediğimizi unutmayın.

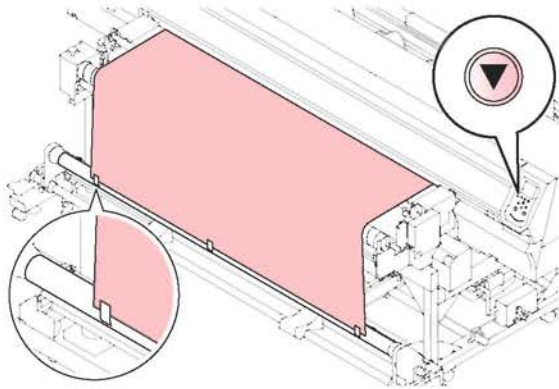
16 Sarma aygıtına boş kağıt göbeği yerleştirin ve zemindeki sarma ayaklarını zemindeki yerine sabitleyin.

- Kağıt göbeğini yerine yerleştirdikten sonra sarma ayaklarını zemine sabitleyin.



17 Medyayı sarma aygıtındaki yerine sabitleyin.

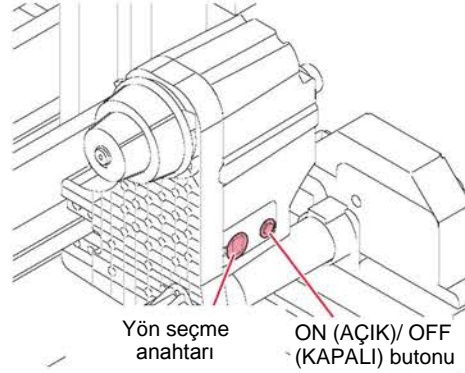
- (1) Medyanın merkez kısmını yapışkan bantla sabitleyin.
 - Gerekirse medyayı JOG tuşu ile besleyin.
- (2) Medyayı sol ve sağ taraftaki yerlerine aynı şekilde yerleştirin.
 - Rulo medyasını çekin, böylelikle sol ve sağ tarafta eşit olur. Sarkma ya da buruşma olmadığını kontrol edin ve ardından yapışkan bant ile yerine sabitleyin.



Önemli!

- Geniş medyayı ayarlarken bant ile medyayı beş yerden sabitleyin. Ne kadar fazla yerden sabitlenirse medya o kadar eşit hale gelir.
- Ayarlanan bez ve kağıt göbeğinin hizasız olması durumunda rulo tutucularının vidalarını gevşetin ve kağıt göbeğini doğru konuma gelene dek ayarlayın.
- Rulo, besleme tarafında görünür hale gelene dek gözlemlerinizle takip edin ve bezin sol ve sağ tarafının, besleme tarafındaki rulonun sol ve sağ tarafları ile hizalandığından emin olun.

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.

19 **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

Önemli!

- Medya yerine yerleştirildiğinde medya geriliminin uygulanabilir olduğunu onaylamak için rastgele bir veri basın. Basılan görüntüde beyaz ya da siyah çizgiler görülüyorsa ayarlanan medyanın gerilimi uygulanabilir değildir. Katlama çubuğu konumunu değiştirin ve besleme/sarma gerdirme barının ağırlığını ayarlayın, ardından doğru konumda olup olmadıklarını kontrol edin.

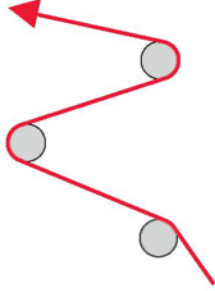
Katlayıcı çubuğunun ayarı

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

● Medya gerginliği düşüğe

Sarma açısını artırın.

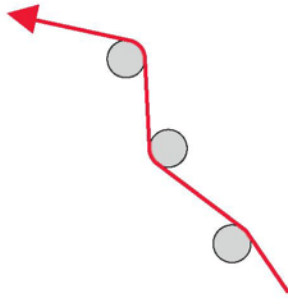
Medyaya uygulanan gerilim daha yüksek olur.



● Medya gerginliği yükseğe

Sarma açısını azaltın.

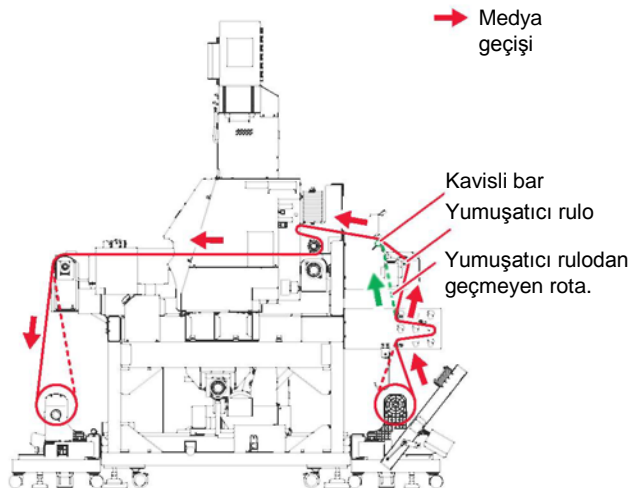
Medyaya uygulanan gerilim daha düşük olur.



Genişlemesi ve küçülmesi zor olan medya kullanırken



- Genişlemesi ve küçülmesi zor olan medyayı kullanırken, yumuşatıcı rulo kullanılmaması önerilir. Yumuşatıcı ruloyu çıkardıktan sonra medyayı ayarlayın. (S.2-23) Medyaya, yumuşatıcı rulodan geçmeyecek şekilde rota ayarlamak mümkündür.



Gerdime barını kullanmadan rulo medyanın ayarı

Medyayı yerleştirirken, aşağıdaki hususları dikkatle okuyun.

Önemli!

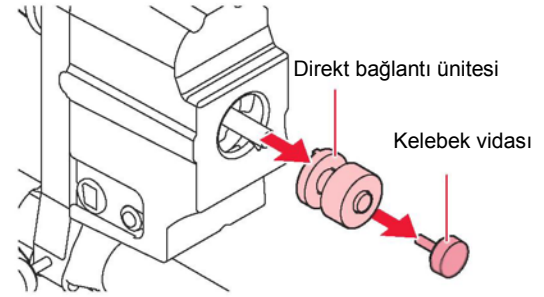
- Gerdime barını kullanmadan rulo medyanın ayarlamak için besleme aygıtına bağlı direkt bağlantı ünitesini, ürünle birlikte gelen tork sınırlayıcısı ile değiştirin.
- Gerdime barını kullanmadan sürekli baskı almak için medya uzunluğunu yaklaşık 10 m olarak sınırlandırın. 10 m'den daha fazla sürekli baskı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

Direkt bağlantı ünitesinin değiştirilmesi

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

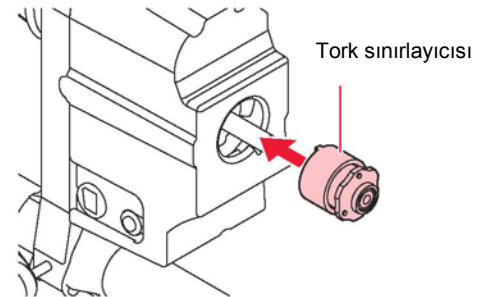
1 Direkt bağlantı ünitesini çıkarın.

- Kelebek vidasını söküp ve direkt bağlantı ünitesini çıkarın.



2 Tork sınırlayıcısını takın.

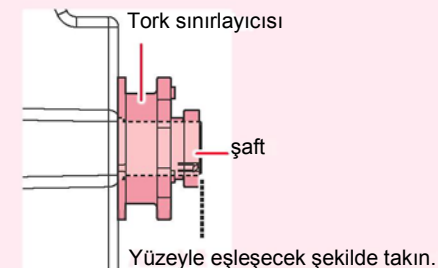
- (1) Tork sınırlayıcısının çıkıntıları, besleme/sarma aygıtının kanalıyla eşleşecek şekilde takın.



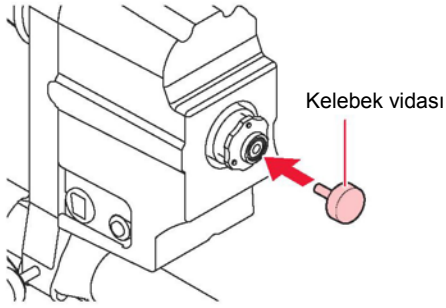
- (2) Şekilde gösterildiği gibi, besleme/sarma aygıtının şaft ucunun Tork sınırlayıcısının yüzeyi ile eşleşecek şekilde takın.

Önemli!

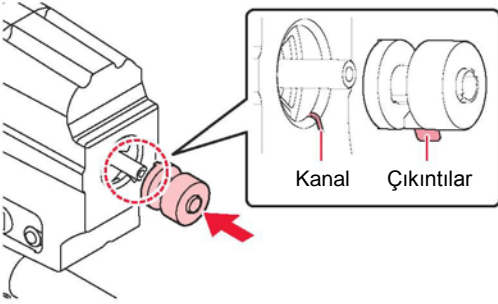
- Şekilde gösterildiği gibi, besleme/sarma aygıtının şaft ucunun Tork sınırlayıcısının yüzeyi ile eşleşecek şekilde takın. Şaftın ucu ile tork sınırlayıcısının yüzeyi eşleşmiyorsa medyanın sarması iyi çalışmayacaktır.



- (3) Tork sınırlayıcısını sabitlemek için kelebek vidasını kullanın

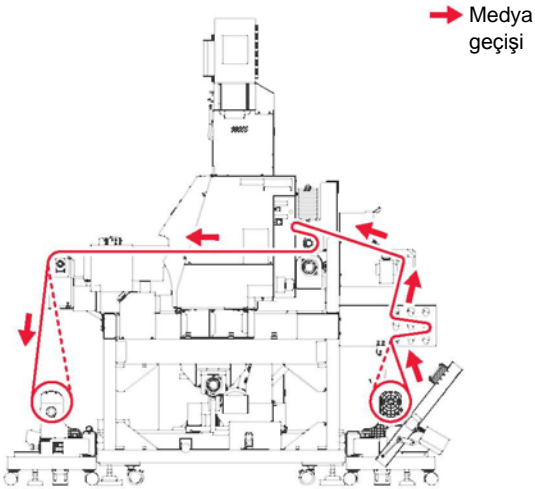


- Tork sınırlayıcısını direkt bağlantı ünitesi ile değiştirirken yukarıdaki bölüme bakın.
- Motor direkt bağlantı ünitesini bağlarken, motor direkt bağlantı ünitesinin çıkıntılarını besleme/sarma aygıtının kanalı ile eşleştirecek şekilde takın.



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!

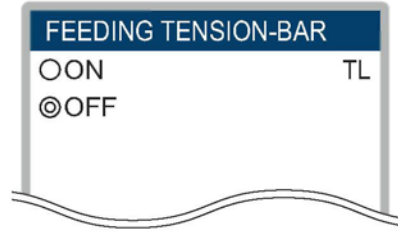
- Gerdirme barı kullanmadan rulo medyayı ayarlamak için katlama çubuğunu ve tork sınırlayıcısını kullanarak medya gerginliğini ayarlayın. (S.2-12, S.2-17)

1 Ön kapağı kapatın ve ardından **FUNC2** (MEDIA) (MEDYA) tuşuna basın.

- "FEEDING TENSION-BAR" (BESLEME GERDİRME BARI) ekranı görüntülenir.

2 Medya ayarlama yöntemine göre gerdirme barının nasıl kullanılacağını seçin.

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



Önemli!

- "FEEDING UNIT" (BESLEME ÜNİTESİ) ön ayarı "OFF" (KAPALI) durumundayken bu sayfa gösterilmez.

3 Besleme tarafındaki medyayı ayarla.

- S.2-7 "Rulo medyayı ayarlamak için gerdirme barını kullanma" bölümünde anlatılan 3'ten 9'a kadar olan adımları uygulayın.

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

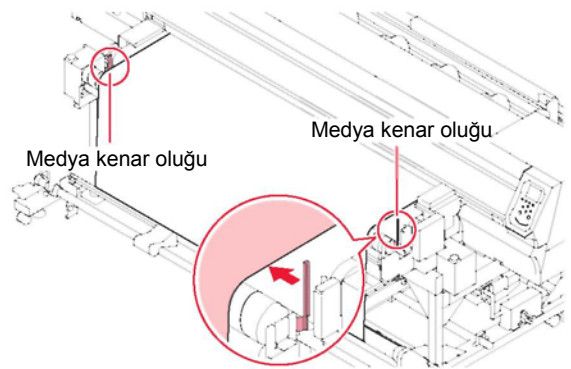
- S.2-7 "Rulo medyayı ayarlamak için gerdirme barını kullanma" bölümünde anlatılan 11'den 16'ya kadar olan adımları uygulayın.

5 Medyayı kağıt göbeğine sabitleyin.

- S.2-7 "Rulo medyayı ayarlamak için gerdirme barını kullanma" bölümünde anlatılan 17'den 19'a kadar olan adımları uygulayın.

Medya kenar oluşu ayarla

1 Medyayı yerleştirdikten sonra medya kenar oluklarını sağa/sola hareket ettirin ve medya kenarlarına doğru hafifçe ittirin.



- Kenarları 5-10 mm olacak şekilde medyayı ayarlayın.
- Medya kenar oluşunun ile el sıkıştırılan vidası fazla sıkıştırılırsa oluşun, kayışa değmemesine dikkat edin.

Soyucu kullanarak medyayı ayarlama

Önemli!

- Soyma fonksiyonu ile sarma ünitesi kullanıldığında lütfen sarma aygıtının direkt bağlantı ünitesi olduğunu onaylayın. Tork sınırlayıcı varsa direkt bağlantı ünitesi ile değiştirmek için aşağıdakilere bakın. (S.2-14 "Direkt bağlantı ünitesinin değiştirilmesi")
- Medya ayarlama işlemi esnasında soyma sensörü kapatılırsa bir hata görüntülenebilir veya sarma aygıtı çalışmaya başlayabilir.
- Besleme hatası, medyanın plastik izole banda yapışmasından kaynaklanıyor olabilir. Bu durumda plastik izole bandı çıkarıp kullanın.

Medyayı sarma ünitesine ayarlayın.

1

FUNC2 (FUNC2) (MEDIA) (MEDYA) tuşuna basın ve medyayı besleme ünitesine ayarlayın.

- Ayrıntılar için lütfen aşağıdaki bölüme bakın. S.2-7 "Rulo medyayı ayarlamak için gerdirmе barını kullanma" veya S.2-13 "Gerdirmе barını kullanmadan rulo medyanın ayarı"

2

Soyma fonksiyonunu AÇIK konuma getirin.

- Makinenin "SARMA ÜNİTESİ" ayarı "KAPALI" durumda ise bu ayar belirtilmez.
- "AÇIK" ayarını seçmek için [▲][▼] tuşlarına ve ardından [ENTER] [GİRİŞ] tuşuna basın.



3

Medyayı sarma aygıtındaki yerine sabitleyin.

- Detaylar için lütfen S.2-7'deki 12~17. adımlara bakın "Rulo medyayı ayarlamak için gerdirmе barını kullanma".

So ucu kullanmadan medya kurma

Önemli!

- Medya yapışması güçlü ise veya sarma tarafındaki kağıt göbeği medya ağırlığından ötürü yön değiştiriyorsa tork sınırlayıcı sarması mümkün olmayabilir. Bu nedenle, soyma fonksiyonunu kullanarak direkt bağlanan ünite ile sarılması tavsiye edilir.
- Soyma fonksiyonu yerine sarma ünitesi kullanıldığında, sarma aygıtına takılı olan direkt bağlantı ünitesini, tork sınırlayıcı ile değiştirin.
- Besleme hatası, medyanın plastik izole banda yapışmasından kaynaklanıyor olabilir. Bu durumda plastik izole bandı çıkarıp kullanın.

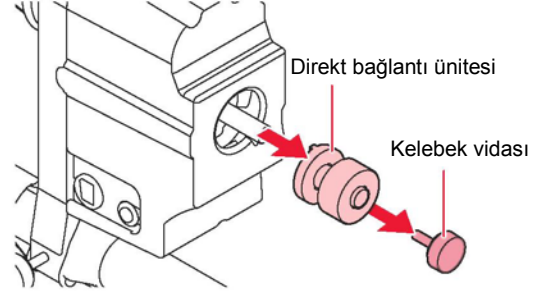
Direkt bağlantı ünitesinin değiştirilmesi

Soyma fonksiyonu kullanılmadan medya sarılırsa direkt bağlantı ünitesi yerine tork sınırlayıcı ile değiştirilmesi gereklidir.

1

Direkt bağlantı ünitesini çıkarın.

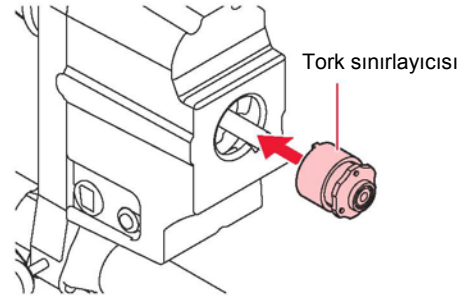
- Kelebek vidasını söküp ve direkt bağlantı ünitesini çıkarın.



2

Tork sınırlayıcısını takın.

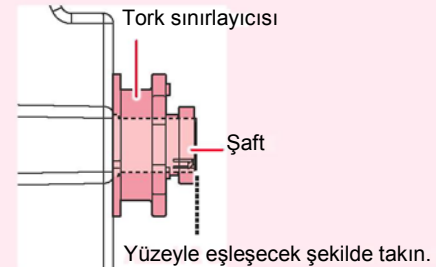
- (1) Tork sınırlayıcısının çıkıntıları, besleme/sarma aygıtının kanalıyla eşleşecek şekilde takın.



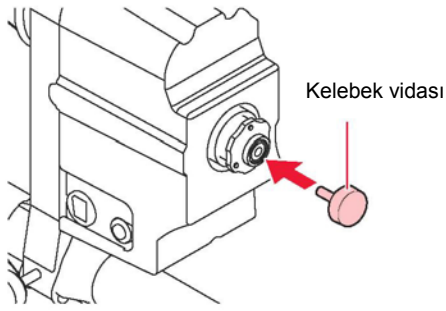
- (2) Şekilde gösterildiği gibi, besleme/sarma aygıtının şaft ucunun Tork sınırlayıcısının yüzeyi ile eşleşecek şekilde takın.

Önemli!

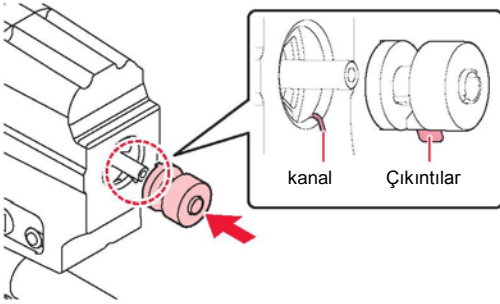
- Şekilde gösterildiği gibi, besleme/sarma aygıtının şaft ucunun Tork sınırlayıcısının yüzeyi ile eşleşecek şekilde takın. Şaftın ucu ile tork sınırlayıcısının yüzeyi eşleşmiyorsa medyanın sarması iyi çalışmayacaktır.



(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 çıkıntılarını besleme/sarma aygıtının kanalı ile eşleştirecek şekilde takın.



Medyayı sarma ünitesine ayarlayın.

1 **FUNC2** (FUNC2) (MEDIA) (MEDYA) tuşuna basın ve medyayı besleme ünitesine ayarlayın.

- Ayrıntılar için lütfen aşağıdaki bölüme bakın.
☞ S.2-7 "Rulo medyayı ayarlamak için gerdirmе barını kullanma" veya ☞ S.2-13 "Gerdirmе barını kullanmadan rulo medyanın ayarı"

2 Soyma fonksiyonunu KAPALI konuma getirin.

- Makinenin "SARMA ÜNİTESİ" ayarı "KAPALI" durumda ise bu ayar belirtilmez.
- "OFF" (KAPALI) ayarını seçmek için [▲][▼] tuşlarına ve ardından [ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basın.



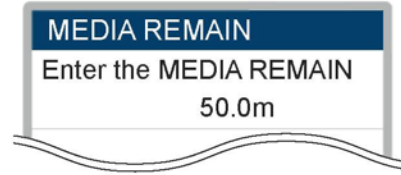
3 Medyayı sarma aygıtındaki yerine sabitleyin.

- Detaylar için lütfen S.2-7'deki 12-17. adımlara bakın "Rulo medyayı ayarlamak için gerdirmе barını kullanma".

Kalan medya miktarının girilmesi

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

1 Kalan medya miktarını girme ekranının görüntülenmesi.



2 Kalan medya miktarını girmek için ▲ ▼ tuşlarına basın.

3 **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

Kalan medya miktarı hakkında

[MEDIA RESIDUAL] (KALAN MEDYA) makine kurulumu "ON" (AÇIK) durumundaysa (☞ S.3-16), 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.

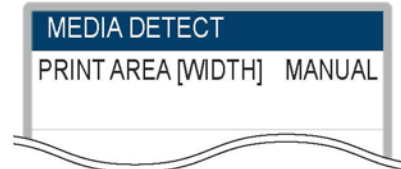
3 **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

- Kalan medya bilgilerinin baskısı alınmaya başlanır.

Medya genişliğinin ayarı

Medya genişliğini aşağıdaki yöntemle ayarlayın.

1 "MEDIA DETECT" (MEDYA ALGILAMA) ekranını görüntüleyin.







2 Baskı alanı ayar yöntemini seçin.

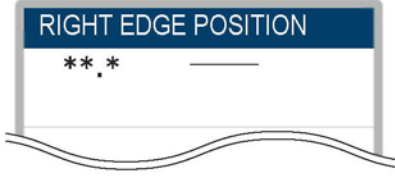
- Baskı alanını ayartarken, jog tuşunu kullanarak medyanın sağ ve sol kenarını ayarlamak için "Manuel" seçeneğini veya medya genişliğini girdikten sonra medyanın sağ kenarını ayarlamak için "Medya genişliği girme modu" seçeneğini kullanın.
- "Manuel" seçildiğinde Adım 3'e geçin. "Medya genişliği girme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

(1) [▲][▼] tuşlarına basın ve medya genişliğini girin.

(2) [ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basın ve 3. adımdan sonra uygulayın.

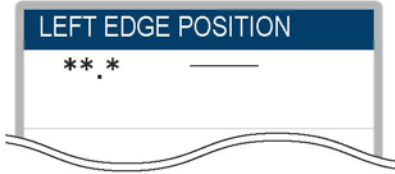
3 LED işaretçisinin bir ışık göstergesini medyanın sağ kenarı konumuna ayarlamak için   tuşlarına basın.



- 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.3-16) medya kalınlığını aşağıdaki gibi ayarlayın:

1 Medya kalınlığını girme ekranının görüntülenmesi.





2 Medya kalınlığını girmek için   tuşlarına basın.

3 [ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basın.

Medyanın Yeniden Ayarı

BASKI BÖLGESİ [GENİŞLİK] ayarı değiştirilmişse ya da medya değiştirilecekse medyayı sıfırlayın.

1 Lokal (lokal) modda [SEL] (SEÇİM) tuşuna basın ve ardından [FUNC2] (FUNC2) (MEDIA) (MEDYA) tuşuna basın.

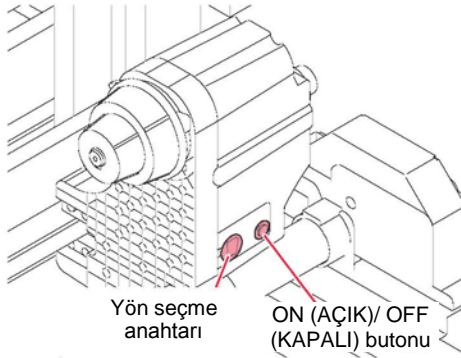
2 Medya sıfırlama yöntemini seçmek için  veya  tuşuna basın ve ardından [ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basın.

- Medya sıfırlama iki yöntem arasında seçilebilir.
 - Sadece Genişlik
 - Sadece BASKI ALANI [GENİŞLİK] ayarlar.
 - Tümü
 - Tüm medya sensörü bilgilerini sıfırlar.

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. 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.

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.
	ON/OFF (AÇIK/KAPALI) butonu	Sarma hareketini başlatır/durdurur. (Butona basıp sarma aygıtını çalıştırdığınızda, butona tekrar basana kadar medyayı sarmayı sürdürür. *)	

*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 de ürünü satın aldığınızda dahildir. Besleme gerdirme barını veya soyma fonksiyonunu kullanmıyorsanız direkt bağlantı ünitesini tork sınırlayıcı ile değiştirin. Besleme ve sarma torku, tork sınırlayıcısı ile ayarlanabilir.

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.

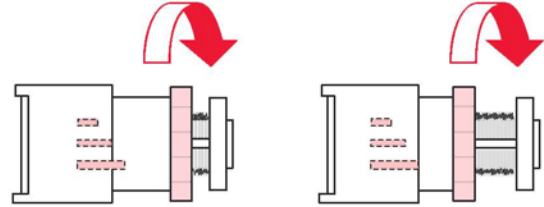
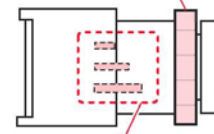
Saat yönünde döndürüldüğünde:

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

Saat yönünün tersine döndürüldüğünde:

Tork düşer (Hafif medya için)

Ayar somunu

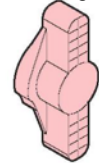


Maksimum değerin %50'si

Maksimum değerin %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.
- 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 soyma fonksiyonunu kullanın.

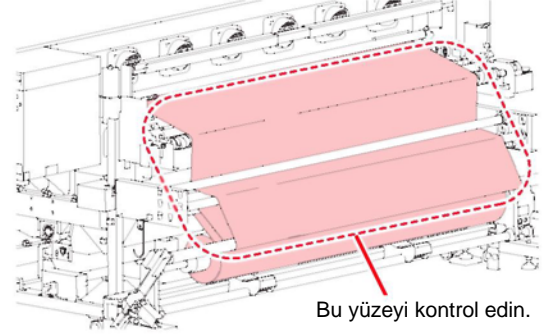
Gerdirme Barı Ağırlık Ayarı

Doğal malzemeler ve sentetik malzemeler gibi farklı malzemelerden yapılan medya ile örme ve dokuma gibi farklı üretim yöntemleriyle yapılan medya dahil olmak üzere çok sayıda farklı medya türü bulunmaktadır. Aynı malzeme ve yöntemlerle yapılmış olsalar bile gerilme ve çekme özellikleri, aynı zamanda gördükleri ön işleme göre değişir. Bu yüzden medya ile eşleşen bir gerilimle baskı yapmak için gerilimin ağırlığını ayarlamak gereklidir.

● Ağırlık Ayarı için Ölçme Çubuğu

Kullanılan medyaya uygun seviyede gerilim uygulandığından emin olmak için aşağıda listelenen durumlara bakın. Uygun olmayan bir gerilim uygulanıyorsa kullanımda olan denge ağırlığı sayılarını ayarlamak gereklidir.

Ağırlık	Medya Yüzeyi	Baskı Esnasında Nitelik
Yeterli Değil	Sınırlanmış bölgelerde sarkma meydana geliyor ve medya yüzeyi düz değil.	
Uygun	Yüzey korunur durumda.	
Çok Fazla	Medya yüzeyi kırışık.	Gerdirme barı kaldıramıyor veya kağıt göbeği kayıyor.



Onemli!

Denge ağırlığı hakkında

- Ürünü satın aldığınızda denge ağırlığı bu makineye takılı olmaz.
- 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

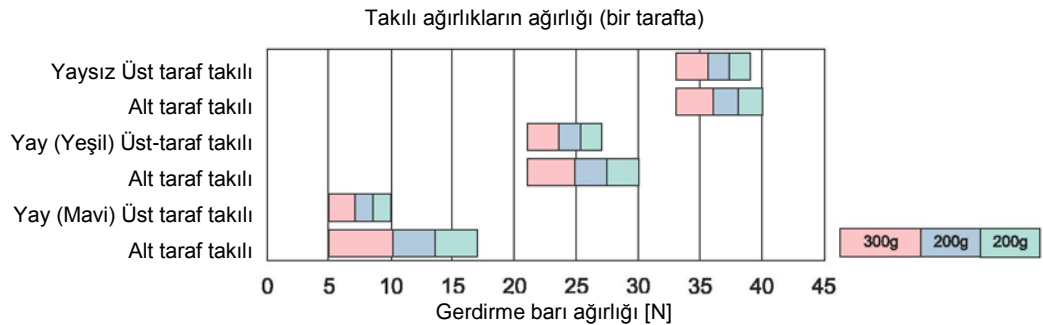
- Ürünü satın aldığınızda yeşil bir yay takılı olmaz. Yay türünü değiştirerek veya yayı sökerek gerdirme barının ağırlığını değiştirebilirsiniz.
- Ağırlık ayarlama yayı besleme tarafındaki iki noktadan (sağ ve sol) ayarlanabilir. Ağırlık ayarlama yayına güç vermek için iki noktanın her birinde aynı değeri 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 değiştirilerek 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.



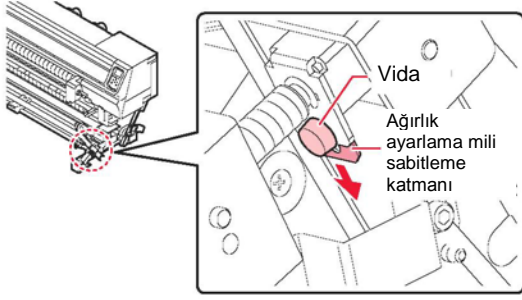
- Denge ağırlığı ile ağırlık ayarlama yayı arasındaki korelasyon şeması aşağıda gösterilmektedir. Referans olarak kullan.



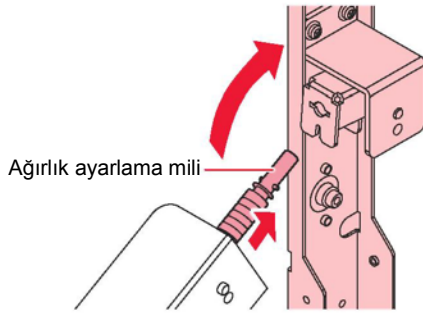
- S.2-26 "Medya beslemesini yerleştirin" bölümündeki korelasyon miktarını ayarladıktan sonra denge ağırlığı ve ağırlık ayarlama yayını takın.

Ağırlık ayarlama yayını takın

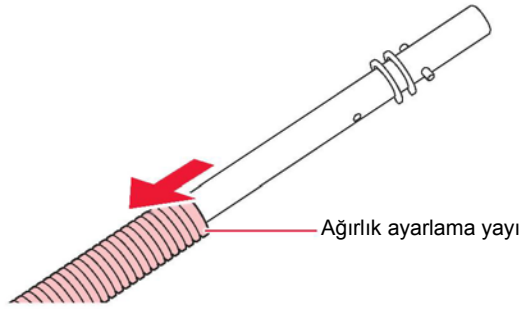
- 1** Ağırlık ayarlama mili sabitleme katmanını sökmek için vidaları gevşetin.



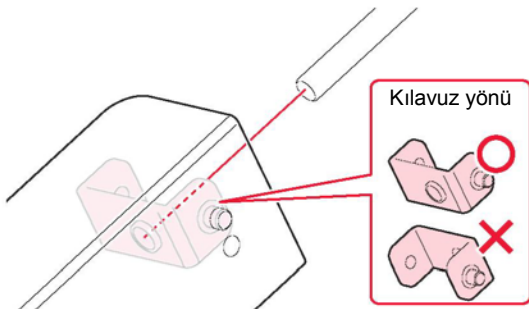
- 2** Ağırlık ayarlama milini çıkarın.
• Ağırlık ayarlama milindeki deliklerin yatay yönde olduğundan emin olun ve şaftı dışarı çekin.



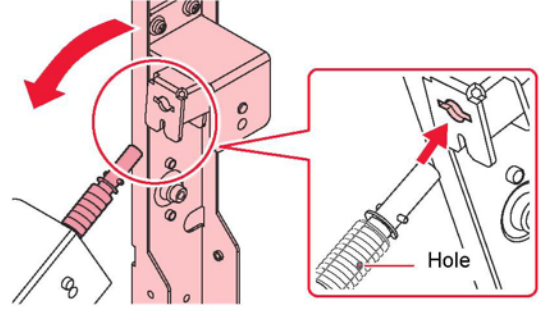
- 3** Takılı olan ağırlık ayarlama yayını çıkarın.
• Alternatif olarak, başka bir yay ile değiştirin.



- 4** Ağırlık ayarlama milini takın.
• Şaftı takarken ağırlık ayarlama milini takmak için kılavuz yönü hakkında dikkatli olun.



- 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

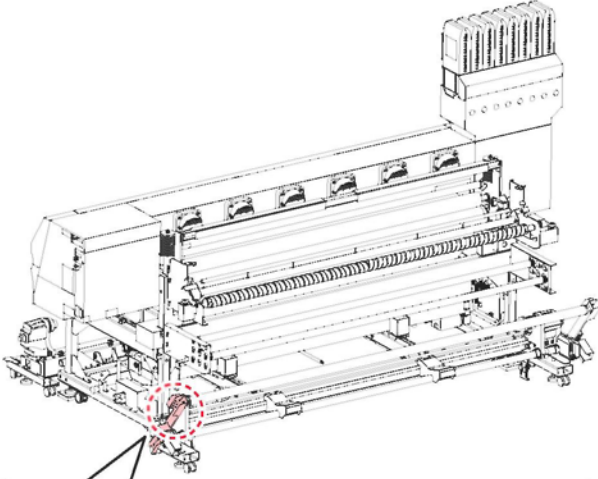


- Ürünle birlikte doğru ağırlığa sahip (50 gr x 28 tabaka) denge ağırlığı geldiye aşağıdaki şekilde bir denge ağırlığı takın.
- Medyanın gerginliğini kontrol edin ve uygun sayıda ağırlık takın.



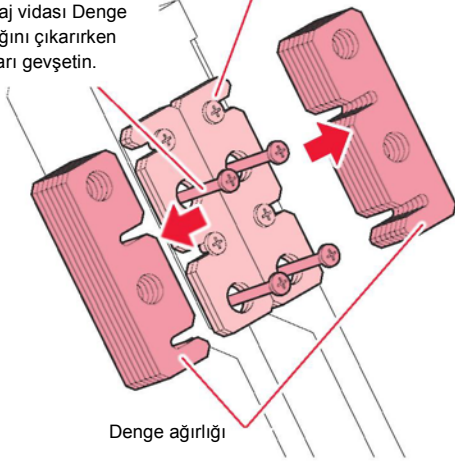
Medya türüne bağlı olarak uygun sayıda denge ağırlığı takın.

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.

Baskı başlangıç noktasının değiştirilmesi

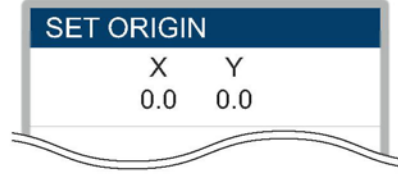
Baskı başlangıç noktasının konumu değiştirilebilir. LED işaretçisini değiştirilecek olan konuma iletin ve konumuna karar verin.

1

Local (Lokal) modda tuşlarına basın.



- Başlangıç noktası ayar moduna girilir.



2

LED işaretçisinin ışık noktasını değiştirme konumuna ayarlamak için tuşuna basın.

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

3

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

- Baskı başlangıç noktası değiştirilir.

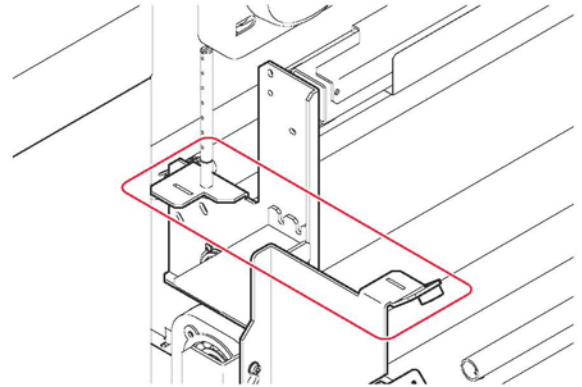
Basınç rulosu ağırlığı ayarlama

Medya güçlü bir şekilde sıkışmış ve medya soyulamıyor ya da kötü bir sıkışma ile medya yukarıya çıkıyorsa basınç rulosu ağırlığını ayarlayın.

● Medya sıkışması güçlü ise

Birlikte verilen yayı, soldaki şekildeki (sağ ve sol) kırmızı çerçeveye takın.

Basınç rulosu ayar yayı güçlü.	2 adet
Basınç rulosu ayar yayı zayıf.	2 adet



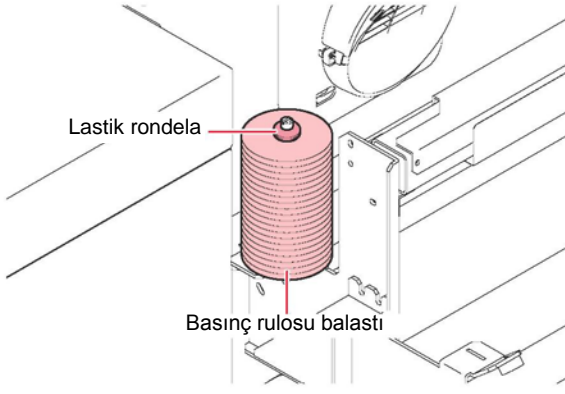
● Medya sıkışması zayıf ise

Birlikte verilen ağırlığı, soldaki şekildeki (sağ ve sol) kırmızı çerçeveye takın.

Basınç rulosu balastı	40 adet (her biri 20 adet)
-----------------------	----------------------------

Önemli!

- Ağırlığı taktıktan sonra birlikte verilen lastik rondelayı kesinlikle takın.

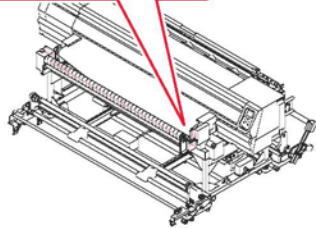
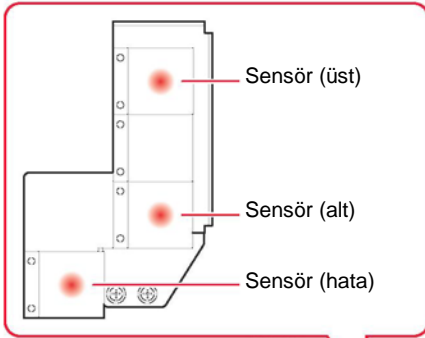


Soyma sensörü yerleştirme ayarı

Medya türüne ve yapışkanın durumuna bağlı olarak medya normal şekilde soyulmayabilir. Soyma sensörünün konumunu kontrol edin ve ayarlayın.

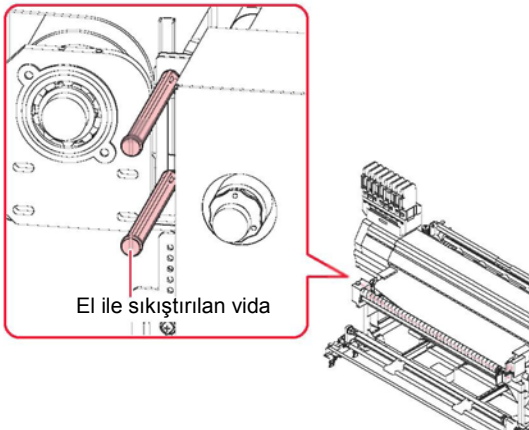
1 Soyma sensörünün konumunu kontrol edin.

- Aygıtın sağ tarafındaki yansıtıcının soyma sensöründen gelen ışığın konumunu kontrol edin.



2 Sensörün konumunu ayarlayın.

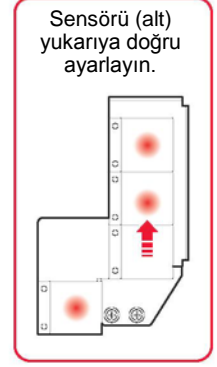
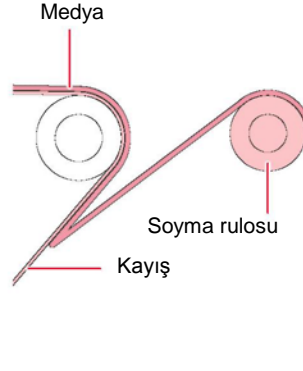
- Şekle bakarak, soyma sensörü kısmındaki iki sıkıştırma vidasını gevşetin ve sensör konumunu ayarlayın.



Sensörün takribi konumu

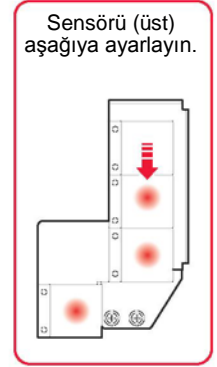
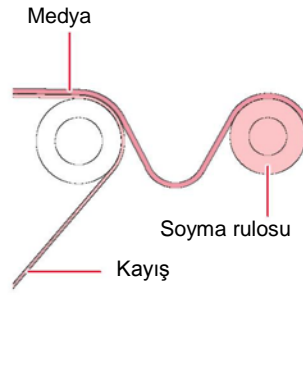
● Medya sıkışması güçlü ise

Sensör hatası tespit etmek mümkün olduğundan, sensörü (alt) yukarı yöne ayarlayın.



● Medya sıkışması zayıf ise (Sarma rulosunun çapı büyük olduğunda)

Sensörü (üst) aşağı yöne ayarlayın.



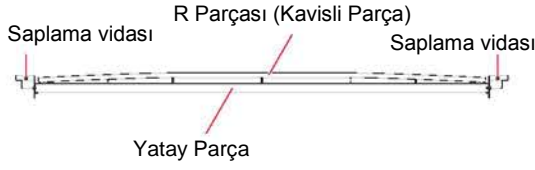
- İstikrarlı bir algılama yapmak için sensör ışıklarının her yansıtıcının kenarına 5 mm yakın vuracak şekilde sensör konumunu ayarlayın.

Medya Sarkmasını Kavisli Bar ile Giderme

Bezın sol ve sağ kenarlarındaki yapıştırılmış kısımlar kullanılan bezin merkezindeyken aşırı kısa bir medya kullanılıyorsa kavisli bar, sarkmayı bertaraf etmede başarılı olacak bir şekilde kullanılmalıdır (zemine yayıldığında merkezde aşırı sarkma yapan bez).



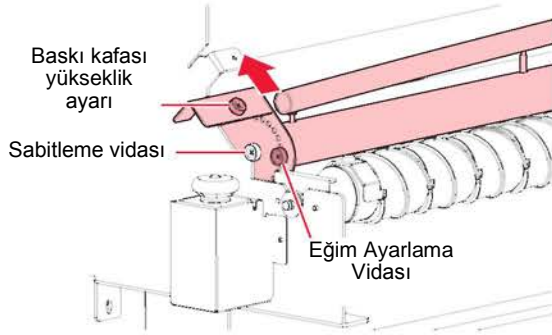
Kavisli Bar Açı Ayarı



- Kavisli barın konumunu (kavisli barın açısını) bezin durumuyla hizalayarak ayarlamak gereklidir.
- Bezın sol ve sağ taraflarında ufak bir sarkma ile bez yerleştirildiğinde ölçme çubuğu.
- Açığı, kavisli barın medya niteliği ile hizalı şekilde kullanılacağı şekilde değiştirin. Yatay Parça: Daima kullanılan R Parçası (Kavisli Parça) Merkezden sarkma yapan bezlerde kullanılır.

Önemli!

- Kavisli bar kullanılırken medyayı merkez standarda ayarlayın.



Baskı Kafası Yükseklik Ayarı: Medyanın merkezindeki sarkma bertaraf edilmediyse kavisli barı bir kademe yukarıya ayarlayın.

Eğim Ayarlama Vidası: Kavisli barın açısını, medyanın durumunun hizalamasına göre ayarlar.

1

Kavisli bar tarafındaki eğim ayar vidasını sökün ve kavisli barın açısını ayarlayın.

- (1) Eğim ayar vidasını çıkartın ve sabitleme vidasını gevşetin.
- (2) Kavisli barı döndürün ve gereken miktarı ayarlayın.
- (3) Eğim ayarlama vidası ve sabitleme vidası ile kavisli barı sabitleyin.

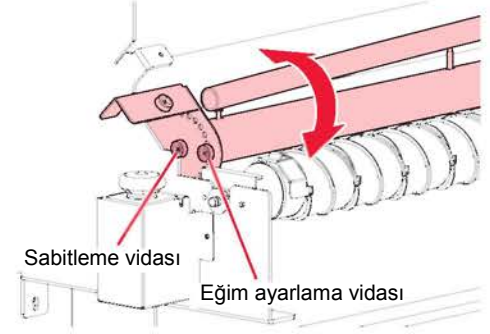
2

Medyanın merkezindeki sarkma bertaraf edilmediyse yükseklik ayarlama vidasını bir kademe yukarıya ayarlayın.

Kavisli barı kullanmadığınızda



- Kavisli bar kullanılırken, eğim ayarlama vidalarını çıkarın (sağ/sol) ve sabitleme vidalarını (sağ/sol) gevşetin. Daha sonra kavisli barı, kavisli kısım medyaya değmeyecek şekilde döndürün ve ardından vidaları sabitleyin.



Önemli!

- Kavisli barı kullanmasanız da takmadan devam etmeyin. Aksi takdirde, basınç rulosu indirildiğinde medya birbirine girebilir.

Yumuşatıcı ruloyu çıkarma ve çerçevesi değiştirme

Kırışıklık yumuşatma rulosu, bez basınç rulosu ile besleme kayışına takıldığında kırışıklıkları önler. Ayar için standart konum bezin merkezidir. Dar bezin bile besleme kayışının merkezine yerleştirildiğinden emin olun. Ancak, aşağıdaki durumlarda kırışıklık yumuşatma rulusunun spiral ruloyu değiştirerek bezin merkezini ayarlamak mümkündür.

- Baskı süresini azaltmak için bez sağ tarafa yerleştirildiğinde.
- Yapışkanın ömrünü uzatmak için normal kullanımda sol ve sağ taraflarda 800 m ya da daha az genişliği olan bir bez yerleştirilirken.



- Ellerinizi, giysilerinizi veya başka bir nesneyi kırışıklık yumuşatma rulosu çalışırken yakınına koymayın. Bunun dikkate alınmaması, bunların takılmasına ve yaralanmaya veya kemik kırılmalarına sebep olabilir.

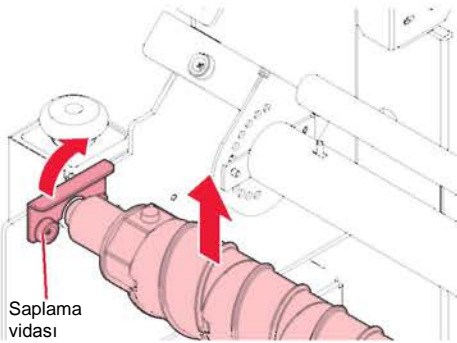


- Geniş medya kullanırken hizalanmamış bez veya aşınma, kırışıklık yumuşatma rulusunun iki tarafındaki kelebek vidalarına takılabilir. Bu şekilde medya keserken bezin kenarlarını kesin ve buna göre yerleştirin.

1

Baskı makinesinin arka yüzeyinin solunda bulunan kırışıklık yumuşatma rulusunun saplama vidasını çıkartın ve ardından kırışıklık yumuşatma rulusunu çıkartın.

- Kırışıklık yumuşatma rulusunu kaldırın ve çıkarmak için sola kaydırın.



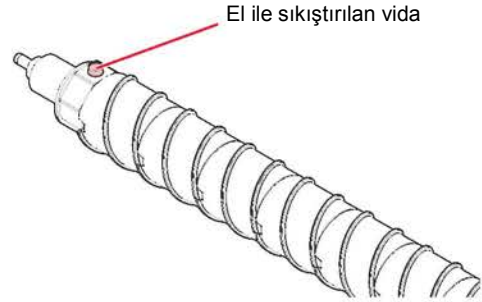
Saplama vidası



- Şaftı yükseltin ve çıkarın. Kırışıklık yumuşatma rulusu konumundan ayrılırsa baskı makinesi hasar görebilir.

2

Kırışıklık yumuşatma rulusunun sol ve sağ tarafındaki el ile sıkıştırılmalı vidaları gevşetin ve spiral rulonun parçalarını değiştirin.



El ile sıkıştırılan vida

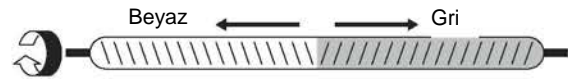
- Spiral rulonun parçalarını değiştirme hakkında daha fazla ayrıntı için bkz. [Spiral Rulonun Konumunu Değiştirme] (S.2-23).

3

Kırışıklık yumuşatma rulusunu orijinal konumuna döndürün.

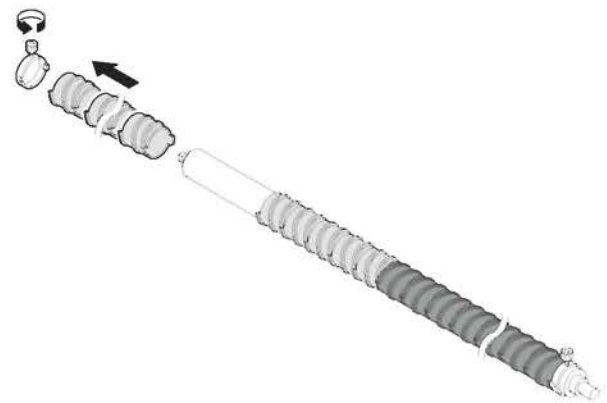
Spiral Rulonun Konumunu Değiştirme

Aşağıdaki resimde gösterildiği gibi spiral rulonun merkezi konumunu değiştirmek mümkündür. Kırışıklık yumuşatma spiral rulo, iki farklı döndürme yönü kullanılarak iki renge ayrılabilir.



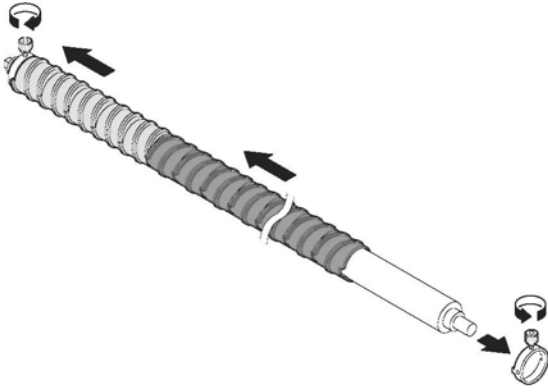
1

El ile sıkıştırılan vidaları çıkartın ve medyanın merkezi konumuna uygun olarak spiral rulonun sol tarafındaki birkaç parçayı çıkartın.

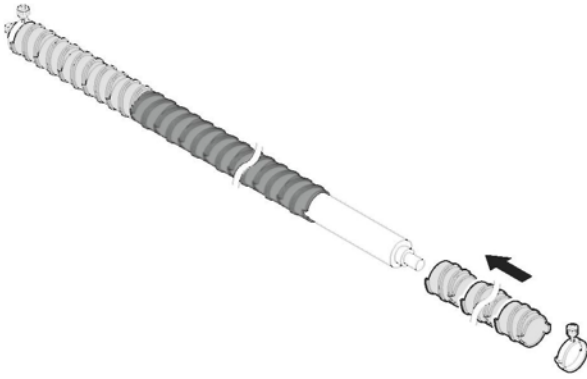


2

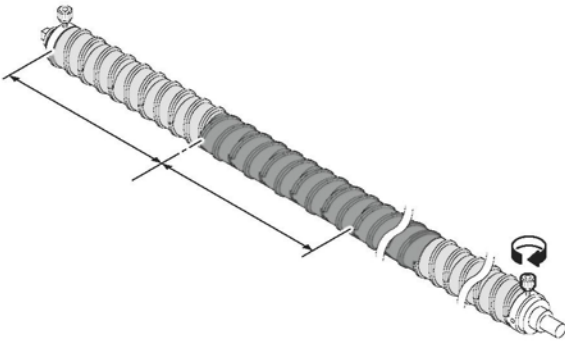
- 2** Spiral rulonun parçalarını sola doğru itin, el ile sıkıştırılan vida ile sabitleyin ve ardından sağdaki el ile sıkılan vidayı çıkartın.



- 3** 1. prosedürde sağ tarafta çıkarılan spiral rulonun parçalarını takın.



- 4** El ile sıkıştırılan vidayı sabitleyin.



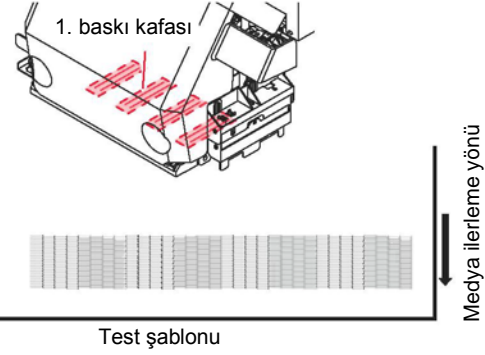
Yukarıdaki prosedür spiral rulonun merkez konumunu değiştirir.

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

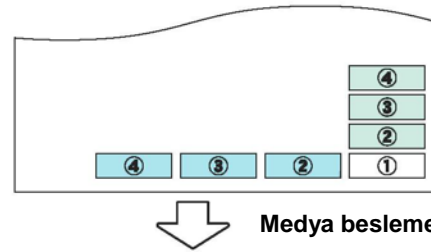
Önemli!

- 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.



- : Test şablonunun yönü "FEED DIR" (Besleme yönü) ise
- : 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 yapılandırılmadıysa bkz. 🛠 S.4-14

1

LOCAL (LOKAL) modda **FUNC2 (FUNC2) (TEST BASKISI/TEMİZLEME) tuşuna ve daha sonra**

ENTER (GİRİŞ) tuşuna basın.

- Test şablon yönlendirme ekranı görünecektir.

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 hat test baskısının konumuna kadar beslenir.

3

ENTER (GİRİŞ) tuşuna basın.

- NOZZLE RECOVERY (Nozül kurtarma) ayar ekranı görüntülenir.

Onemli!

- Bakım menüsü "Nozül Kurtarma" kısmında herhangi bir kurtarma nozülü kaydedilmemişse (☞ S.4-14) veya test baskısı ayarı "ON" (AÇIK) konumuna getirilmemişse (☞ S.4-16) 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 kaydettiği nozüllerin şablonlarını baskı alın.

OFF (KAPALI): Nozül Kurtarma olmadan şablonun baskısını alın.

5

ENTER (GİRİŞ) tuşuna basın.

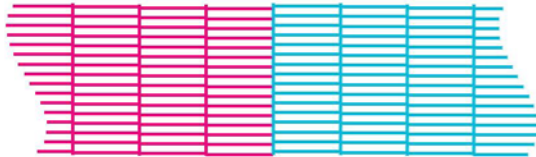
- Test baskısı başlar.
- Baskı işlemi tamamlandığında ekran LOCAL (LOKAL) moda geri döner.

6

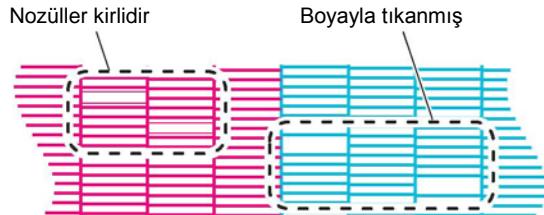
Basılan test şablonunu kontrol edin.

- Sonuç normale işlemi sonlandırın.
- Sonuç normal değilse baskı kafası temizleme işlemini gerçekleştirin. (☞ S.2-27)

Normal şablon



Anormal şablon



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.2-27).

2

Soyma rulosunu maksimum torka ayarlayın

Bkz. “Tork sınırlandırıcısının ayarı” (☞ S.2-17).

3

Düzeltilme şablonunun baskısını alın.

Bkz. “Medya Düzeltmesi Ayarı” (☞ S.2-27).

4

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

Bkz. “Gerdirme Barı Ağırlık Ayarı” (☞ S.2-18)

5

Denge ağırlığı ayarı ile düzeltme yeterli değilse torku ayarlayın.

Bkz. “Tork sınırlandırıcısının ayarı” (☞ S.2-17).

6

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

Bkz. “Medya Düzeltmesi Ayarı” (☞ S.2-27).

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 BASKISI/TEMİZLEME)** 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.4-6)
 - Baskı kafası nozülünü yıkayın. (S.4-7)



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!

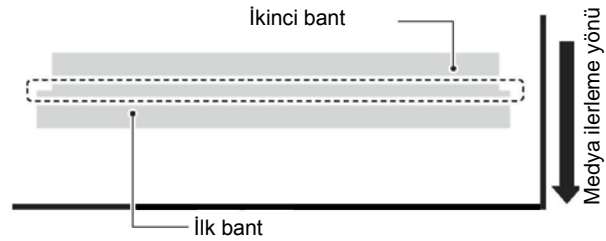
- Rulo medya kullanımı sırasında [MEDIA COMP.] (MEDYA DÜZELTMESİ) ayarının tamamlanmasından sonra, medya baskı başlangıç noktasına geri döner. Ardından makinenin arka tarafındaki rulo medya gevşer. Baskı işleminden önce, rulo medyadaki gevşekliği alın; rulo medyanın gevşek olması düşük görüntü kalitesine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

Medya Düzeltmesi Ayarı

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



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



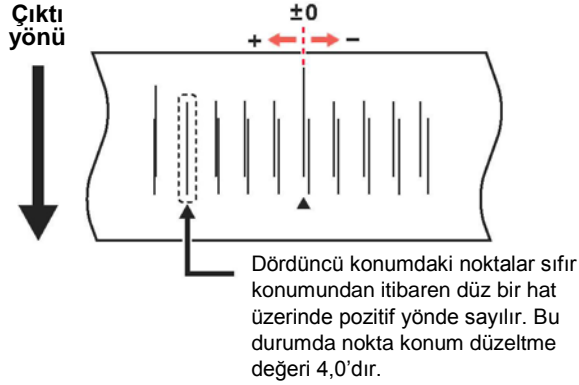
- 1 **Medya yerleştirin.** (S.2-4)
- 2 **LOCAL (LOKAL) modda (SEL) (SEÇİM) tuşuna ve ardından (FUNC2) (FUNC2) (DÜZELTME) tuşuna basın.**
 - ADJUST (DÜZELTME) menüsü görüntülenir.
- 3 **Düzeltilme şablonunun baskısını almak için (ENTER) (GİRİŞ) tuşuna iki kez basın.**
- 4 **Düzeltilme şablonunu kontrol edin ve bir düzeltilme değeri girin.**
 - Düzeltilme değerinin girilebileceği bir ekran görüntülenir.
 - **“+” bir düzeltilme değeri girildiğinde:** İki bant arasındaki sınır genişler.
 - **“-” bir düzeltilme 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 **FUNC1** (FUNC1) (DÜZELTME) tuşuna basın.

• ADJUST (DÜZELTME) menüsü görüntülenir.

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

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

- 3** **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

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

- 4** 1. şablona düzeltme değeri girmek için **▲** **▼** 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.
• Düzeltme 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.

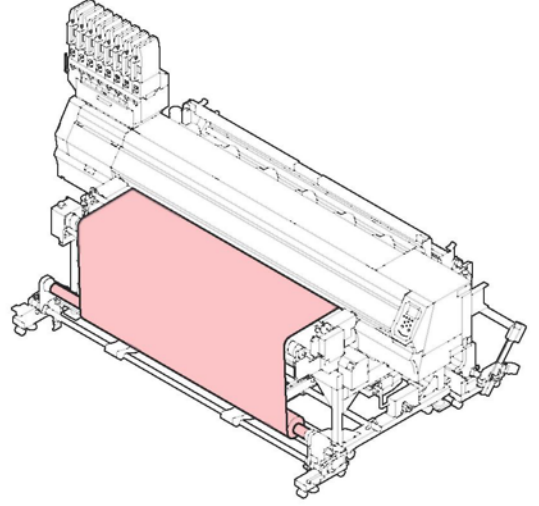
Verilerin Baskısının Alınması

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)



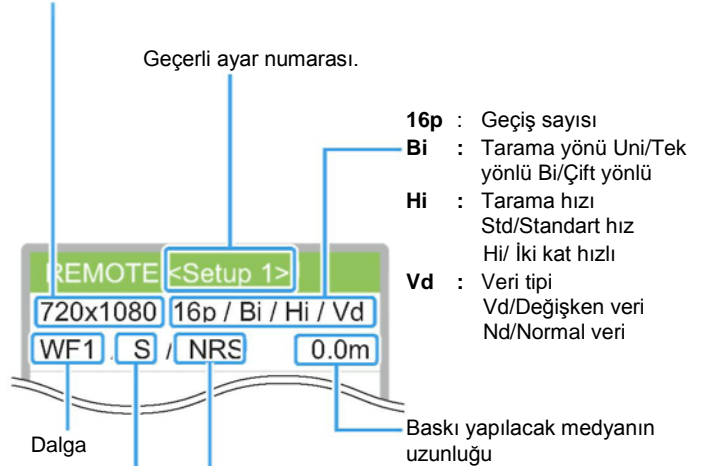
- 2** LOCAL (LOKAL) modda **FUNC3** (FUNC3) (REMOTE) tuşuna basın.

• 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



Nozül kurtarma işlem durumu.

OFF Hizalama veya kurtarma olmadan baskı modu çalıştırılmaz.

NRS: Çalışma sırasında (tüm nozüllerin kurtarılması)

NRS Çalışma sırasında (nozüllerin bir kısmının kurtarılması mümkün değildir)

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) (LOCAL) (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

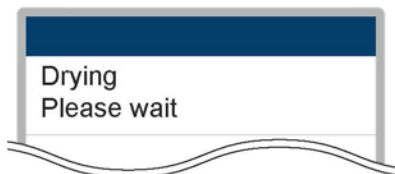
****ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.**

- 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**Medyanın atık miktarını azaltmak için**

Medyanın ön açısında baskı beklenen besleme/sarma aygıtı kullanılırken, aşağıdaki prosedür uygulanarak atık olmadan baskı yapmak mümkündür.

Medya ön açısı kenarının atığını azaltın

1

"FEEDING/TAKE-UP UNIT" (BESLEME/SARMA ÜNİTESİ) ayarının "TAKE-UP UNIT" (SARMA ÜNİTESİ) ögesinde makineyi "OFF" (KAPALI) konuma getirin.

- Ayrıntılar için lütfen bkz. S.2-4 "Besleme ve Sarma Ünitesinin Ayarı"

2

Baskı işlemini başlatma.

- Medya ön kenarının, sarma tarafındaki kağıt borusu etrafında sarıldığı konuma basın.

3

Baskıyı durdurmak için **FUNC3 (FUNC3) (LOCAL) (LOKAL) tuşuna basın.**

4

"FEEDING/TAKE-UP UNIT" (BESLEME/SARMA ÜNİTESİ) ayarının "TAKE-UP UNIT" (SARMA ÜNİTESİ) ögesinde makineyi "ON" (AÇIK) konuma getirin.

- Soyma fonksiyonunu kullanıyorsanız "PEELING" (SOYMA) ayarını "ON" (AÇIK) konuma getirin ve direkt bağlantı ünitesini takın.

5

Baskıyı yeniden başlatmak için **FUNC3 (FUNC3) (REMOTE) tuşuna basın.**

2

Bölüm 3

Kurulum



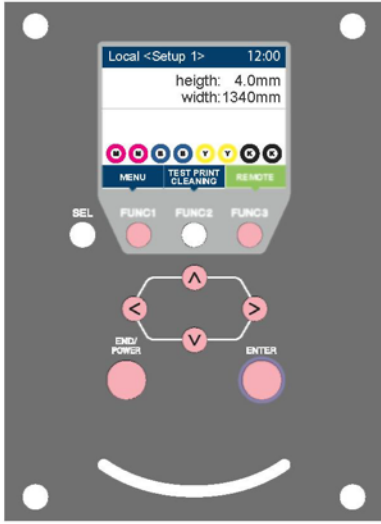
Bu bölüm

makinenin çeşitli ayarlarını açıklamaktadır.

SETUP (KURULUM) Menüsü Hakkında	3-2	Kalan Medya Miktarını Görüntüleme Ayarı ...	3-16
SETUP (KURULUM) Menüsü tablosu	3-3	PG Damla Düzeltmesi Ayarı	3-16
Kullanım için ideal baskı niteliklerinin		Medya Algılama Ayarı	3-16
kaydedilmesi	3-4	Kurutma Beslemesi Ayarı	3-17
Medya Düzeltmesi Ayarı	3-5	LANGUAGE (DİL) Ayarı	3-17
Noktaların Konumları Kaydığında...	3-6	Saatin Ayarı	3-17
Logical Seek (Akıllı Tarama) Ayarı	3-7	Birimin Ayarı (Sıcaklık/Uzunluk)	3-18
Üst Baskı Ayarı	3-7	KEY BUZZER (TUŞ SESİ) Ayarı	3-18
Kuruma Süresi Ayarı	3-8	GÖRÜNÜM BESLEME Ayarı	3-18
Besleme Hızı Ayarı	3-8	SPACE FEED MODE (BOŞLUK BESLEME	
MAPS4 Ayarı	3-9	MODU) Ayarı	3-18
Otomatik Temizleme Ayarı	3-10	Ağ ayarı	3-19
Silme Sıklığı Ayarı	3-11	Olay E-Postası Fonksiyonu Ayarı	3-19
Harici Isıtıcı Ayarı	3-11	Ayarların Sıfırlanması	3-23
Medya besleme Oranının (KAYIŞ DÜZELTME)		NOZZLE CHECK (NOZÜL KONTROLÜ)	
Değiştirilmesi ile Görüntü Kalitesi İyileştirme		Menüsü Hakkında	3-24
Ayarı	3-11	INFORMATION MENU (BİLGİ MENÜSÜ)	
Kayış Yıkama Ayarı	3-11	tablosu	3-24
Bakım Bildirim Süresi Ayarı		Baskı Kontrolü Akışı	3-25
(SAYAÇ SINIRI)	3-12	“Nozzle Missing” (Nozül Tıkalı) Durumunda Baskı	
MACHINE SETUP (MAKİNE KURULUMU)		İşlemleri Bulgu ve Hata Meydana Gelmesi ...	3-25
Menüsü Hakkında	3-13	Baskı Kontrolünün Ayarı	3-26
MACHINE SETUP (MAKİNE KURULUMU)		NOZZLE RECOVERY (NOZÜL KURTARMA)	
Menüsü tablosu	3-14	Ayarı	3-26
AUTO Power-off (OTOMATİK Kapanma)		Bulgu Niteliği Ayarı	3-26
Ayarı	3-15	INFORMATION MENU (BİLGİ MENÜSÜ)	
Üst Fanın Ayarı	3-15	Hakkında	3-27
		INFORMATION MENU (BİLGİ MENÜSÜ)	
		tablosu	3-27
		Bilgilerin Görüntülenmesi	3-28

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

	FUNC1		ENTER		<p>"SETUP 1 to 4" (1. ila 4. KURULUM) veya "Temporary" (Geçici) ayarını seçin ve ardından ENTER (GİRİŞ) tuşuna basın.</p>		V
	FUNC1		V		V		FUNC3
	FUNC1		V		V		FUNC3
	FUNC1		V		V		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 baskı)/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.3-5)	-9999 ile 0 ile 9999 arası		Medya besleme hızının düzeltilmesi amacıyla bir şablon baskısı almak ve bu hızı düzeltmek için kullanılır.
DROS.POScorrect (ATIŞ KONUMU DÜZELTME) (☞ S.3-6)	-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 (ANA BİLGİSAYAR)/ON (AÇIK) / OFF (KAPALI)	OFF (KAPALI)	Baskı alınırken hareket edilebilecek tarama alanını ayarlar.
Üst Baskı (☞ S.3-7)	HOST (ANA BİLGİSAYAR)/1 ile 9 arası	1	Boyanın uygulanacağı katman sayısını ayarlar.
DRYING TIME (KURUMA SÜRESİ) (☞ S.3-7)	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.	
FEED SPEED (BESLEME HIZI) (☞ S.3-8)	HOST/ (ANA BİLGİSAYAR) %10 ila %100	%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 INTERVAL (DOSYA SIKLIK)	1 ila 1000	
	TYPE (TİP)	NORMAL (NORMAL) / SOFT (HAFİF) / HARD (GÜÇLÜ)	
	LENGTH INTERVAL (UZUNLUK SIKLIK)	0,1 ila 100,0 m	
	TYPE (TİP)	NORMAL (NORMAL) / SOFT (HAFİF) / HARD (GÜÇLÜ)	
TIME (SÜRE)	INTERVAL (SÜRE SIKLIK)	10 ila 480 dak.	
	TYPE (TİP)	NORMAL (NORMAL) / SOFT (HAFİF) / HARD (GÜÇLÜ)	
Cleaning Check (Temizleme Kontrolü)	ON/ OFF (AÇIK/KAPALI)		Otomatik temizleme işleminden sonra nozül kontrolü işleminin çalıştırılıp çalıştırılmayacağını ayarlar.
EXEC.TIMING (ZAMANLAMA GERÇEKLEŞTİRME)	END OF FILE/PRINTING (DOSYA/BASKI UCU)		"LENGTH" (Uzunluk) veya "TIME" (Saat) seçildiğinde gerçekleştirilen temizleme işlemi için zamanlamayı ayarlar.
INTERVAL SİLMECEKİ (SİLME SIKLIĞI) (☞ S.3-11)	3 ila 255 dakika, OFF (KAPALI)		Baskı işlemi tamamlandıktan sonra gerçekleştirilecek silme işlemini ayarlar.
EXTERNAL HEATER (HARİCİ ISITICI) (☞ S.3-11)	ON/OFF (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 ila %100 Smoothing Lv. (Yumuşatma Seviyesi) %0 ila %25 ila %100	
BELT COMP.(KAYIŞ DÜZELTME) (☞ S.3-11)	ON/OFF (AÇIK/KAPALI)		Pürüzü azaltarak baskı kalitesini artırır.
BELT WASH (KAYIŞ YIKAMA) (☞ S.3-11)	BELT WASH (KAYIŞ YIKAMA)	ON/OFF (AÇIK/KAPALI)	Kayış yıkamasını otomatik olarak gerçekleştirme/gerçekleştirmemeyi ayarlayın.
	BELT FEED SPEED ² (KAYIŞ BESLEME HIZI)	NORMAL/LOW (NORMAL/DÜŞÜK)	Baskı veya doğrulama beslemesi harici jog işlemi ile besleme için besleme hızı ayarlayın.
COUNTER LIMIT (SAYAÇ LİMİTİ) (☞ S.3-12)	Yapışkan	KAPALI, 1 ila 30.000 m	Yapışkanı ve emme rulosunu değiştirme bildirim zamanı ayarlarını sıfırlar.
	Emme rulosu	KAPALI, 1 ila 30.000 m	
RESET SETTING (AYARI SIFIRLA) (☞ S. 3-5)	1 ila 4. yapılandırma ayarları ayrı ayrı resetlenebilir.		
KAYDET (☞ P.3-5)	Temporary (Geçici) baskı niteliğindeki içeriğin "SETUP 1 to 4" (1. ila 4. KURULUM) baskı niteliklerine izin verir.		

*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. Aşırı baskı yaparken ya da besleme kayışı bir sızıntıdan ötürü oldukça kirlenirse "LOW" (DÜŞÜK) olarak ayarlayın. "NORMAL" modda jog beslemesi gerçekleştirilmezse besleme kayışı yeterince yıkanmayabilir.

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"(KURULUM 1) ile "SETUP 4" (KURULUM 4).
- 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 "SETUP 1 to 4" (1. ila 4. KURULUM) baskı niteliklerine aktarılması için de kullanılabilir.

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

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

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

- 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 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) (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) (<<) tuşuna basın.
- 4 "RESET SETTING" (AYARI SIFIRLA) komutunu seçmek için (▲) (▼) tuşlarına 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. Düzeltme değeri uygun değilse baskısı alınan görüntüde şeritler oluşabilir ve baskı kalitesi düşebilir.

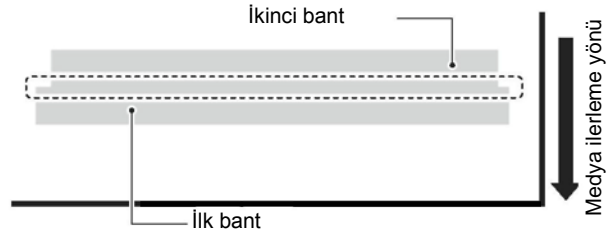
Önemli!

- 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.
- Sama aygıtıyla baskı alınırken, önce medyayı yerleştirin ve ardından medya düzeltmesi işlemini gerçekleştirin.

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



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



- 1 Medya yerleştirin. (☞ S.2-4)
- 2 LOCAL (LOKAL) modda (FUNC1) (FUNC1) (MENÜ) → (ENTER) (GİRİŞ) tuşlarına basın.
- 3 "SETUP 1 to 4" (1. İla 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.
 - Düzeltme değerinin girilebileceği bir ekran görüntülenir.
 - "+" bir düzeltme değeri girildiğinde: İki bant arasındaki sınır genişler.
 - "-" bir düzeltme değeri girildiğinde: İki bant arasındaki sınır daralır.
 - Düzeltme değerini "30" birim değiştirdiğinizde sınırın genişliği yaklaşık 0,1 mm değişecektir.

7

ENTER (GİRİŞ) tuşuna basın.

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

8

END/POWER (DURDURMA/GÜÇ) tuşuna birkaç kez basın.

Baskı sırasında medya beslemesinin düzeltilmesi

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

1

FUNC1 (FUNC1) (AYARLA) tuşuna basın.

2

▲ ▼ tuşlarına basın.

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

3

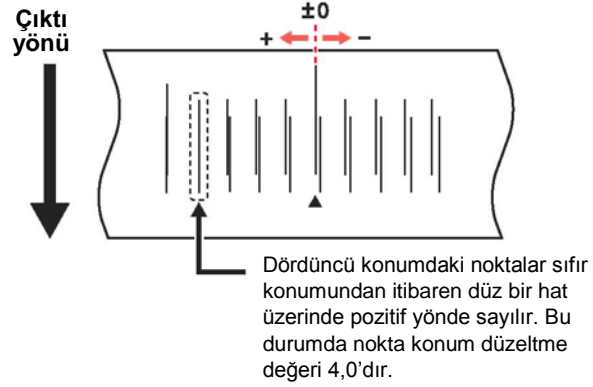
ENTER (GİRİŞ) tuşuna iki kez basın.

- Değiştirilen değer kaydedilir.
- [END] (DURDURMA) tuşu yerine [ENTER] (Giriş) tuşuna bastığınızda buraya girilen değer geçici olarak geçerli olacaktır. (Medya algılama işlemi 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) tuşuna 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

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.

- 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.
- 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.

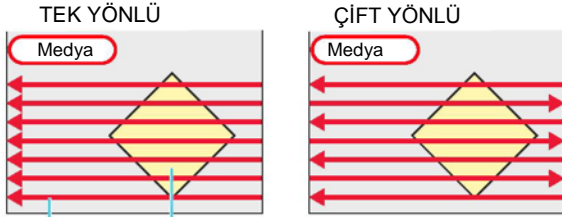
8

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

Logical Seek (Akıllı Tarama) Ayarı

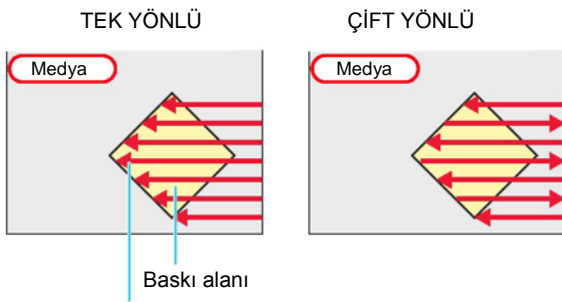
Baskı kafasının çalışması, aşağıdaki şekilde gösterildiği gibi LOGICAL SEEK (AKILLI TARAMA) ayarına bağlı olarak değişiklik gösterir.

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

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 avarlar 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.

- SETUP (KURULUM) menüsü görüntülenir.

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:** "Host" (Ana bilgisayar) veya 0 ila 120 dak.
- **Öge seçimi:** **▲▼** tuşlarına basarak
- **Süre ayarı:** **◀▶** tuşlarına basarak

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

Besleme Hızı Ayarı

Baskı sırasındaki medya besleme hızını değiştirir.

1 LOCAL (LOKAL) modda **FUNC1** (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 "FEED SPEED" (BESLEME HIZI) ayarını seçmek için **▲▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

5 **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

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

- Ayar değeri: HOST/ (ANA BİLGİSAYAR) %10 ila %100

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

Önemli!

- Baskı niteliğine bağlı olarak hızın değişmediği bir ayar değeri mevcuttur.

MAPS4 Ayarı

MAPS (Mimaki Gelişmiş Geçiş Sistemi) fonksiyonu, besleme çizgilerini daha az görünür hale getirmek için geçiş sınırları 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
540 x 360	2 geçişli	High speed (Yüksek hızlı)
720 x 720	4 geçişli	
720 x 1080	6 geçişli	
720 x 1440	8 geçişli	

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	

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)

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

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	

MAPS4 Fonksiyonunun Ayarı (OTOMATİK)

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

- Ayar için "MANUAL" (Manuel) öğesini seçmek için bkz. S.3-9 "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) öğesini 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.3-26) 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 düştükçe zayıflar.

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

Otomatik Temizleme Ayarı

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

- **DEFAULT (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” (VARSAYILAN) Modunda Temizleme Nitelikleri

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	Cleaning Type (Temizleme Türü)
		30°C'ye kadar	30 ila 35°C	35°C veya daha		
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 (Hafif)
Ac400	LENGTH (UZUNLUK)	—	50 m	30 m	PRINTING (BASKI)	Normal
Rc500	LENGTH (UZUNLUK)	—	50 m	30 m	PRINTING (BASKI)	Soft (Hafif)
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” (VARSAYILAN) ayarı seçerseniz temizleme tipi otomatik olarak “NORMAL” (NORMAL) ayarına gelir. “DEFAULT” (Varsayılan) dışında bir konfigürasyon seçerseniz bile, yukarıdaki tablodaki durumların belirttiği sıklık ayarları aşıldığında 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, “LENGTH” (UZUNLUK) veya “TIME” (SÜRE) temizleme ünitesi olarak 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 temizleme türü ayarını seçmek için **▲▼** tuşlarına basın.

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

8

ENTER (GİRİŞ) tuşuna basın ve “Cleaning Check” (Temizleme Kontrolü) öğesini seçmek için **▲▼** tuşlarına basın.

9

ENTER (GİRİŞ) tuşuna basın ve ayar değerini belirlemek 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 “END OF FILE” (DOSYA SONU) ve “PRINTING” (BASKI) mevcuttur.

DOSYA SONU : 6. Adımdaki “LENGTH” (UZUNLUK) veya “TIME” (SÜRE) altında yapılandırılmış temizleme sıklığından sonra dosyalar arasında temizleme işlemlerini gerçekleştirir.

PRINTING (BASKI) : 6. Adımdaki “LENGTH” (UZUNLUK) veya “TIME” (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 ofisimize veya bayimize iletişime geçin.

Silme Sıklığı Ayarı

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

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

- 1 LOCAL (LOKAL) modda **FUNC1** (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.
- 6 **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
- 7 Ayarı sonlandırmak için **END/POWER** (DURDURMA/GÜÇ) tuşuna birkaç kez basın.

Medya besleme Oranının (KAYIŞ DÜZELTME) Değiştirilmesi ile Görüntü Kalitesi İyileştirme Ayarı

BELT COMP. (KAYIŞ DÜZELTME) ayarının AÇIK konumda olması görüntü kalitesinin artmasını sağlar.

Baskı esnasında veya kayışın ek yerinin pürüzü önemliyse kayış düzeltme ayarını AÇIK olarak ayarlayın.

- Önemli!** • Kayış düzeltme ayarını değiştirdiğinizde besleme düzeltmeyi ayarlayın. (S.2-27)
- 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 "BELT COMP." (KAYIŞ DÜZELTMESİ) 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.

Kayış Yıkama Ayarı

Kayış yıkama özelliğini kullanmak, medyaya giden ve besleme kayışında görünen boya lekelerini silmeyi mümkün kılar.

- Önemli!** • Kayış yıkama fonksiyonu yalnızca besleme kayışı çalışırken etkinleşir.
- Besleme kayışı çalışır durumda değilken, kayış yıkama fonksiyonu AÇIK olarak ayarlansa da çalışmaz.

- 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 "BELT WASH." (KAYIŞ YIKAMA) ayarını seçmek için **▲** **▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
 - 5 Ayar değerini seçmek için **▲** **▼** tuşlarına basın.
 - Ayar Değeri: ON/OFF (AÇIK/KAPALI)
- Önemli!** • Emme rulusunun şekli bozulmuş olabileceğinden "OFF" (KAPALI) konuma ayarlarken önceden çıkardığınızdan emin olun. (S.4-22)

6

ENTER (GİRİŞ) tuşuna basın.

7

“BELT FEED SPEED” (KAYIŞ BESLEME HIZI) ayarını seçmek için **▲ ▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

- “KAYIŞ YIKAMA” ayarı “KAPALI” olduğunda, “KAYIŞ BESLEME HIZI” gösterilemez.

8

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

- Ayar değeri: NORMAL, LOW (NORMAL, DÜŞÜK)



- Aşırı baskı yaparken ya da besleme kayışı bir sızıntıdan ötürü oldukça kirlenirse “LOW” (DÜŞÜK) olarak ayarlayın. “NORMAL” modda jog beslemesi gerçekleştirirseniz besleme kayışı yeterince yıkanmayabilir.

9

Ayarı sonlandırmak için **END/POWER** (DURDURMA/GÜÇ) tuşuna birkaç kez basın.**Bakım Bildirim Süresi Ayarı (SAYAÇ SINIRI)**

Bakım bildirim süreleri (yapışkan değiştirme ve emme rulosu temizleme için) baskı uzunluğu baz alınarak ayarlanabilir (metre cinsinden).



- Bakım bildirim sürelerini ayarlamak, makine gerçekleştirilmesi gereken bakım öncesinde size bildirim gönderdiği için endişe etmeden işlemi gerçekleştirmenizi sağlar.
- Herhangi bir ayar yapılmazsa bakım bildirim yapılmaz.

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

“COUNTER LIMIT” (SAYAÇ LİMİTİ) ayarını seçmek için **▲ ▼** tuşlarına basın ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

5

ENTER (GİRİŞ) tuşuna basın ve **“Adhesive” (Yapışkan) veya “Absorb Roller” (Emme Rulosu) ayarını seçmek için** **▲ ▼** tuşlarına basın.

6

ENTER (GİRİŞ) tuşuna basın ve baskı uzunluğunu ayarlamak için **▲ ▼** tuşlarına **basın.**

- Yapışkan ayarları: KAPALI, 1 ila 30.000 m (10 m aralıklarla)
- Emme rulosu ayarları: KAPALI, 1 ila 30.000 m (10 m aralıklarla)



- Ünite girişi **FUNC2** (FUNC2) tuşuna her basıldığında 10 m → 100m → 1000 m → 10.000 m olarak değişir.

7

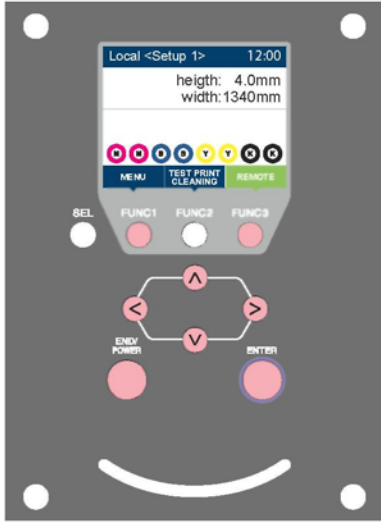
ENTER (GİRİŞ) tuşuna basın.

8

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

MACHINE SETUP (MAKİNE KURULUMU) Menüsü Hakkında

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

The screenshots illustrate the following menu structure:

- Page 1/4:** AUTO POWER OFF 30min, FEEDING/TAKE-UP UNIT >, Top blower >, MEDIA REMAIN OFF, HEAD HEIGHT >.
- Page 2/4:** PG DROP ADJUST >, MEDIA DETECT >, DRYING FEED >, LANGUAGE >, TIME >.
- Page 3/4:** UNIT/TEMP. °C, UNIT/LENGTH mm, KEY BUZZER ON, VIEW FEED ON, SPACE FEED MODE >.
- Page 4/4:** NETWORK >, EVENT MAIL >, RESET >.

Navigation is controlled by **FUNC1** (back), **FUNC3** (next), and arrow keys (up/down) to select and enter values.

MAKİNE KURULUMU MENÜSÜ tablosu

Fonksiyon adı		Ayar değeri	Varsayılan	Anlamı
AUTO Power-off (OTOMATİK Kapanma) (☞ S.3-15)		NONE (YOK)/10 ila 600 dak.	30 dak.	Belirlenmiş süre boyunca hiçbir işlem yapılmadığında güç kaynağı otomatik olarak "OFF" (KAPALI) duruma gelir.
FEEDING/ TAKE-UP UNIT (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.
	PEELING UNIT (SOYMA ÜNİTESİ)	ON/OFF (AÇIK/KAPALI)	OFF (KAPALI)	Soyma fonksiyonunun kullanılıp kullanılmayacağını ayarlar.
	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.3-15)	ON (AÇIK)	AUTO/ STRONG/WEAK (OTOMATİK/ GÜÇLÜ/ ZAYIF)	AUTO (OTOMATİK)	Baskı alınırken üst fanın çalışıp çalışmayacağını ayarlamak için kullanılır.
	OFF (KAPALI)			
MEDIA REMAIN (KALAN MEDYA) (☞ S.3-16)		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 ayarlamak için kullanılır.
PG DROP ADJUST (PG DAMLA DÜZELTMESİ AYARI) (☞ S.3-16)				Çift yönlü baskı sırasında dış yönlü ve geri dönüş boyasının atış konumunu ayarlamak için kullanılır.
MEDIA DETECT (MEDYA ALGILAMA) (☞ S. 3-16)	INPUT THICKNESS (GİRİŞ KALINLIĞI)	ON/OFF (AÇIK/KAPALI)	ON (AÇIK)	Medya algılama sırasında kullanılacak medyanın kalınlığının girilip girilmediğini ayarlamak için kullanılır.
DRYING FEED (KURUTMA BESLEMESİ) (☞ S.3-17)		KAPALI/100 ila 1000 mm	OFF (KAPALI)	Baskı tamamlandıktan sonra beslenecek medyanın uzunluğunu ayarlamak için kullanılır.
LANGUAGE (DİL) (☞ S.3-17)		English (İngilizce)	English (İngilizce)	Görüntülenen dil değiştirilir.
TIME (SÜRE) (☞ S.3-17)				Saat farkı düzeltilir.
UNIT (BİRİM) / TEMP. (SIC.) (☞ S.3-18)		°C (Santigrat)/°F (Fahrenheit)	°C	Sıcaklığın görüntüleneceği birim ayarlanır.
UNIT (BİRİM) LENGTH (UZUNLUK) (☞ S.3-18)		mm/inç	mm	Uzunluk ve alanın görüntüleneceği birim ayarlanır.
KEY BUZZER (TUŞ SESİ) (☞ S.3-18)		ON/OFF (AÇIK/KAPALI)	ON (AÇIK)	Tuşa basıldığında bir ses çıkar.
VIEW FEED (GÖRÜNÜM BESLEME) (☞ S.3-18)		ON/OFF (AÇIK/KAPALI)	ON (AÇIK)	Medya beslemesi işleminin, test baskısı gibi işlemlerin sonucunu kontrol etmek için gerçekleştirilip gerçekleştirilmeyeceği ayarlanır.
SPACE FEED MODE (BOŞLUK BESLEME MODU) (☞ S.3-18)		INTERMITTENT (ARALIKLI) / CONTINUOUS (SÜREKLİ)	INTERMITTENT (ARALIKLI)	Görüntü verilerinde bulunan kenar boşluğunun besleme modunu değiştirir.
NETWORK (AĞ) (☞ S.3-19)	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.3-19)	ON/OFF (AÇIK/KAPALI)	OFF (KAPALI)	Belirlenen bir olay meydana geldiğinde e-posta gönderilip gönderilmeyeceğini belirler.	
Select Event (Olay Seç) (S.3-20)	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.3-20)	Olay e-postasının gönderileceği e-posta adresini belirler.	Alfanümerik karakterler ve semboller (maksimum 96 karakter)		
Message Subject (Mesaj Konusu) (S.3-20)	Olay e-postasının konusunu yazmak için kullanılacak karakterleri belirler.	Alfanümerik karakterler ve semboller (maksimum 8 karakter)		
Server Setup (Sunucu Kurulumu) (S.3-21)	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) *2		POP sunucusunun adresini belirler.	
	APOP *3		APOP ayarını ON/ OFF (AÇIK/KAPALI) olarak belirler.	
Transmit Test (Aktarım Testi) (S.3-22)	Test e-postası gönderir.			
RESET (SIFIRLAMA) (S.3-23)			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.

LOCAL (LOKAL) modda (FUNC1) (FUNC1) (MENÜ)

1 → (iki kez) → ENTER (GİRİŞ) tuşlarına basın.

- MACHINE SETUP (MAKİNE KURULUMU) menüsü görüntülenecektir.

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

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

- 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 gücünü ayarlayabilirsiniz.

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




- MACHINE SETUP (MAKİNE KURULUMU) menüsü görüntülenecektir.

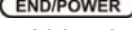
2 "Top blower" (Üst fan) ayarını seçmek için ▲ ▼ tuşlarına ve ardından ENTER (GİRİŞ) tuşuna basın.

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 basın 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.2-15)
- Ayar işlemi tamamlandıktan sonra medya algılama işlemi yapılmadıkça burada yapılan ayar etkin hale gelmez.

- 1** LOCAL (LOKAL) modda  (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.3-6 "Noktaların Konumları Kaydığında" bölümüne bakarak 1 ile 5 arasındaki şablonlardaki nokta konumlarını kontrol edin.
- 8** 4.'den 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 fonksiyonunu ayarlar.

Medya Kalınlığının Ayarı	Medya algılama sırasında medyanın kalınlığının girilip girilmeyeceği ayarlanır.
--------------------------	---

- 1** LOCAL (LOKAL) modda  (FUNC1) (MENÜ)  (iki kez)  (GİRİŞ) tuşlarına basın.
• MACHINE SETUP (MAKİNE KURULUMU) menüsü görüntülenecektir.
- 2**  (FUNC3) (>>) tuşuna basın.
- 3** "INPUT THICKNESS" (GİRİŞ KALINLIĞI) ayarını seçmek için   tuşlarına ve ardından  (GİRİŞ) tuşuna basın.
- 4** "ON/OFF" (AÇIK/KAPALI) ayarını seçmek için   tuşlarına ve ardından  (GİRİŞ) tuşuna basın.

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

Önemli!

- Baskı için görüntü kalitesini geliştirmek için 4. adımda "ON" (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) tuşuna (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 BESLEMESİ) 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 (LOKAL) modda **FUNC1** (FUNC1) (MENÜ) tuşuna (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 Language (Dil) ayarını 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) tuşuna (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:
[◀][▶] tuşları ile
- Yıl/Ay/Gün/Saat girilmesi:
[▲][▼] tuşları ile

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



- - 20 ila +4 saat olarak ayarlanabilir.

Birimin Ayarı (Sıcaklık/Uzunluk)

Makine tarafından kullanılacak olan birimler ayarlanır.

- 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 “UNIT/TEMP.” (BİRİM/SICAKLIK) veya “UNIT/LENGTH” (BİRİM/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 “KEEP BUZZER” (SESLİ İKAZI KORU) ayarını seçmek için **▲** **▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
- 4 Bir ayar değeri seçmek için **▲** **▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
 - Ayar değeri: ON/OFF (AÇIK/KAPALI)
- 5 Ayarı sonlandırmak için **END/POWER** (DURDURMA/GÜÇ) tuşuna birkaç kez basın.



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

GÖRÜNÜM BESLEME Ayarı

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

- 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 “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.

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” (sürekli) 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 "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.

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 "NETWORK" (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 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 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/bitışı 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 "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 kaybın sorumluluğunu Mimaki üstlenmemektedir.

Önemli!

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

Olay e-postası fonksiyonunun etkinleştirilmesi

1

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

- MACHINE SETUP (MAKİNE KURULUMU) menüsü görüntülenecektir.

2

FUNC1 (FUNC1) (<<) tuşuna basın.

3


"EVENT MAIL" (Olay E-postası) 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) tuşuna 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.

















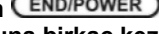
Sunucunun ayarı

- 1 LOCAL (LOKAL) modda (FUNC1) (MENÜ)  (iki kez)  (GİRİŞ) tuşlarına basın.
 - MACHINE SETUP (MAKİNE KURULUMU) menüsü görüntülenecektir.
- 2  (FUNC1) (<<) tuşuna basın.
- 3 “EVENT MAIL” (Olay E-postası) ayarını seçmek için   tuşlarına ve ardından  (GİRİŞ) tuşuna basın.
- 4  tuşuna 4 kez basın ve  (GİRİŞ) tuşuna basın.
 - “SERVER SETUP” (SUNUCU KURULUMU) seçilecektir.
- 5  (GİRİŞ) tuşuna basın.
 - “SMTP ADDRESS” (SMTP ADRESİ) seçilecektir.
- 6 SMTP adresi ayarlamak için     tuşlarına ve ardından  (GİRİŞ) tuşuna basın.
 - SMTP adresini ayarlamak için [][][][] jog tuşlarını kullanın.
 - SMTP adresini girin.
- 7  tuşuna ve  (GİRİŞ) tuşuna basın.
 - “SMTP PORT No.” (SMTP BAĞLANTI NOKTASI Numarası) seçilecektir.
- 8 SMTP bağlantı noktası numarasını ayarlamak için   tuşlarına ve  (GİRİŞ) tuşuna basın.
 - SMTP bağlantı noktasının numarasını belirler.
- 9  tuşuna ve  (GİRİŞ) tuşuna basın.
 - “SENDER ADDRESS” (GÖNDEREN E-POSTA ADRESİ) seçilecektir.
- 10 SENDER ADDRESS (GÖNDEREN E-POSTA ADRESİ) ayarlamak için     tuşlarına ve ardından  (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  tuşuna basın ve  (GİRİŞ) tuşuna basın.
 - “AUTHENTICATION” (KİMLİK DOĞRULAMA) seçilecektir.
- 12 Kimlik doğrulama yöntemini ayarlamak için   tuşlarına ve ardından  (GİRİŞ) tuşuna basın.
 - SMTP sunucusunun kimlik doğrulama yöntemini belirleyin.
 - [OFF] (KAPALI) seçeneği seçildiğinde 20. adıma ilerleyin.
- 13  tuşuna basın ve  (GİRİŞ) tuşuna basın.
 - “USER NAME” (KULLANICI ADI) seçilecektir.
- 14 User Name (Kullanıcı Adı) ayarlamak için     tuşlarına ve ardından  (GİRİŞ) tuşuna basın.
 - [][][][] tuşlarını kullanarak kimlik doğrulama için kullanılacak kullanıcı adını belirleyin.
 - 30 karakteri geçmeyecek şekilde alfanümerik karakterler ve semboller kullanarak belirleyin.

- 15  tuşuna basın ve  (GİRİŞ) tuşuna basın.
 - “PASSWORD” (PAROLA) seçilecektir.
- 16 Parola ayarlamak için     tuşlarına ve ardından  (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  tuşuna ve  (GİRİŞ) tuşuna basın.
 - “POP3 ADDRESS” (POP3 ADRESİ) seçilecektir.
- 18 POP3 adresi ayarlamak için     tuşlarına ve ardından  (GİRİŞ) tuşuna basın.
 - POP sunucusu ayarlamak için [][][][] tuşlarına basın.
 - POP sunucusunun adını girin.
- 19  tuşuna ve  (GİRİŞ) tuşuna basın.
 - “APOP” seçilecektir.
- 20 ON/OFF (AÇIK/KAPALI) olarak ayarlamak için   tuşlarına ve ardından  (GİRİŞ) tuşuna basın.
- 21 Ayarı sonlandırmak için  (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 **▲** **▼** 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.

Önemli!

- Test e-postası gönderme raporu, e-postanın bu makine tarafından sunucuya başarıyla gönderildiğine ilişkin bir rapordur. E-postanın adrese ulaştığını göstermez.
- E-postaların alındığı terminalde spam e-posta filtresi gibi filtreler mevcutsa "Gönderme işlemi tamamlandı" mesajı görüntülense bile bazı durumlarda e-posta iletilenmeyebilir.
- 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 sunucuyla iletişim kurulamıyor. • Protokol filtresi ayarlarını kontrol edin.
12***	It is invalid sender address. (Gönderen e-posta adresi geçersiz)	<ul style="list-style-type: none"> • Kullanıcı adı/parola ile girilen hesapla ilişkili e-posta adresinin SENDER ADDRESS (GÖNDEREN E-POSTA ADRESİ) olarak belirlenip belirlenmediğini kontrol edin.
13***	The e-mail address cannot be found. (E-posta adresi bulunamıyor) Or, it is invalid sender address. (Veya gönderen e-posta adresi geçersiz)	<ul style="list-style-type: none"> • E-posta adresini kontrol edin. • E-posta adresinde hata olsa bile, bazı durumlarda bu hata tespit edilemez. • Kullanıcı adı/parola ile girilen hesapla ilişkili e-posta adresinin SENDER ADDRESS (GÖNDEREN E-POSTA ADRESİ) olarak belirlenip belirlenmediğini kontrol edin.
22000 22008	SMTP authentication error (SMTP kimlik doğrulama hatası)	<ul style="list-style-type: none"> • Kimlik doğrulama yöntemini doğrulayın.
23*** 24*** 25***	The SMTP authentication has failed. (SMTP kimlik doğrulaması başarısız oldu)	<ul style="list-style-type: none"> • Kullanıcı adını ve parolayı kontrol edin.

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

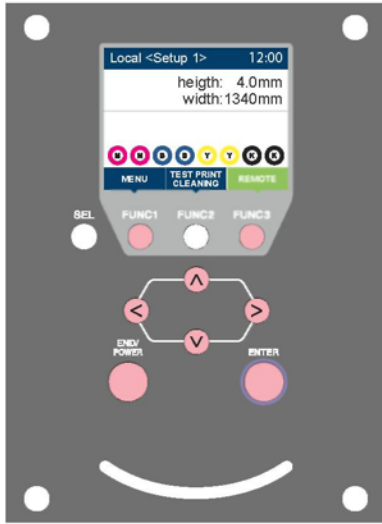
Ayarların Başlatılması

“SETUP” (KURULUM), “MAINTENANCE” (BAKIM) ve “MACHINE SETUP” (MAKİNE KURULUMU) ayarını sevkiyat öncesi duruma geri döndürebilirsiniz.

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

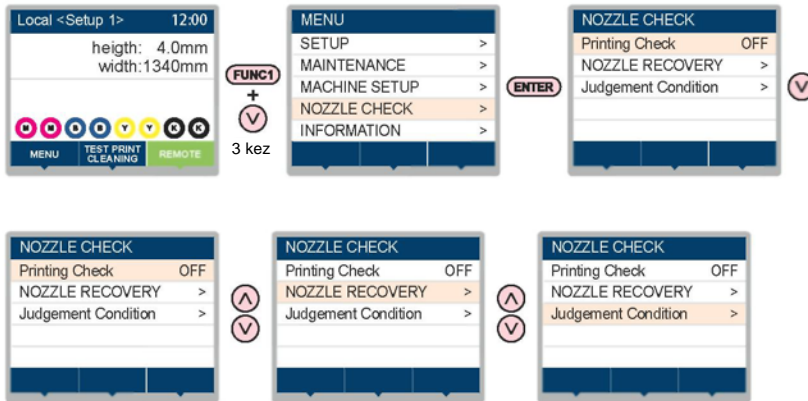
NOZZLE CHECK (NOZÜL KONTROLÜ MENÜSÜ) Hakkında

Nozül tıkanmasını algılama fonksiyonuna ilişkin işlemleri ayarlayın.



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

◆ Bir bakışta NOZÜL KONTROL MENÜLERİ



Information Menu (Bilgi Menüsü) tablosu

Fonksiyon adı		Ayar değeri	Varsayılan	Anlamı	
Printing Check (Baskı Kontrolü) (☞ S.3-25)		ON/OFF (AÇIK/KAPALI)	OFF (KAPALI)	Online baskıya başlarken nozül kontrolü yapmak istediğinizde bu seçeneği seçin.	
(ON) (AÇIK)	Check Interval (Kontrol Sıklığı)	LENGTH (UZUNLUK)	0,1 ila 50,0 m	30,0 m	Her belirlenen uzunlukta nozül kontrolü gerçekleştirir.
		FILE (DOSYA)	1'den 100'e kadar	30 dosya	Ayarlanan her bir dosya sayısında nozül kontrolü gerçekleştirir. *1
	Action (Eylem)	CLEANING (TEMİZLEME)	OFF (KAPALI)/ SOFT (HAFIF)/	SOFT (HAFIF)	Kurtarma çalışmaları sırasında gerçekleştirilen temizleme işleminin türünü ayarlar.
		RETRY COUNT	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) (☞ S.3-26)		1 ila 200	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.












3




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






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




Baskı Kontrolünün Ayarı

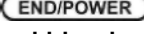
Online baskı başlarken nozül kontrolü yapmak istediğinizde ON (AÇIK) seçeneğini seçin.

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

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









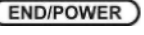
LENGTH (UZUNLUK)	: 0,1 ila 50,0 m
FILE (DOSYA)	: 1 ila 100 dosya
- 7  (GİRİŞ) tuşuna iki kez basın.
 - "Action" (Eylem) ayar ekranı görüntülenir.
- 8  (GİRİŞ) tuşuna basın.
 - "CLEANING TYPE" (TEMİZLEME TÜRÜ) seçilecektir.
- 9 Temizleme türünü seçmek için   tuşlarına ve ardından  (GİRİŞ) tuşuna basın.

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

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

NOZZLE RECOVERY (NOZÜL KURTARMA) Ayarı

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

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

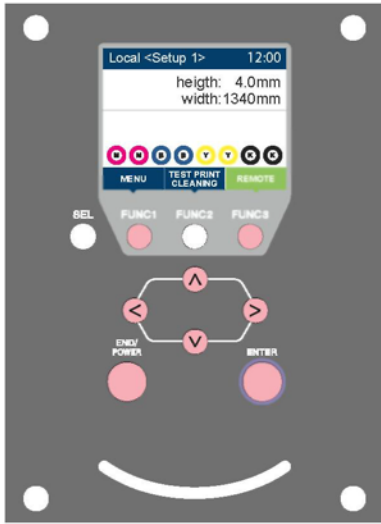
Bulgu Niteliği Ayarı

Nozül tıkalı bulgusu için koşulları ayarlayın.

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

Information Menu (Bilgi Menüsü) Hakkında

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



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

FUNC3 : Bir sonraki ekrana geçmek için bu tuşa basın.

▲▼ : Bir ayar seçmek için bu tuşları kullanın.

ENTER : Ayarı onaylamak gibi işlemler için bu tuşa basın.

◆ Bir bakışta BİLGİ MENÜLERİ



INFORMATION MENU (BİLGİ MENÜSÜ) tablosu

Öge	Tanım	
USAGE (KULLANIM)	WIPING (SİLME)	Kaç adet silme işlemi gerçekleştirildiğini gösterir.
	WASTE TANK (ATIK HAZNESİ)	Atık haznesinde ne kadar atık boya biriktiğini, hazne kapasitesinin yaklaşık yüzdesi olarak gösterir.
	PRINT LENGTH (BASKI UZUNLUĞU)	Bugüne kadar alınan baskıların toplam uzunluğunu gösterir.
	PRINT AREA (BASKI ALANI)	Bugüne kadar alınan baskıların toplam alanını gösterir.
	USE TIME (KULLANIM SÜRESİ)	Baskı makinesinin bugüne kadarki toplam kullanım süresini gösterir.
	Spout Rubber	Bu ekran, spout rubber'ın toplam kullanım süresini gösterir.
	Yapışkan	Yapışkanın kullanım uzunluğunu görüntüler.
	Emme rulosu	Emme rulosu kullanım uzunluğunu görüntüler.
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) → **[↓]** (4 kez) → **[ENTER]** (GİRİŞ) tuşlarına basın.
 • INFORMATION (BİLGİ) menüsü görüntülenecektir.

2 Bilgi seçmek için **[↑]** **[↓]** 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] (Giriş) tuşuna basıldığında, silme sayısı sıfırlanır.
- USAGE (KULLANIM) modunda ekranda "WIPING information" (SİLME bilgileri), "WASTE TANK information" (ATIK HAZNESİ bilgileri), "Spout Rubber" (Spout Rubber), "Adhesive" (Yapışkan), "Absorb Roller" (Emme Rulosu) 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
- Kullanım durumunda "Adhesive" (Yapışkan) ve "Absorb Roller" (Emme Rulosu) öğelerini sıfırlamak için "COUNTER RESET" (SAYAÇ SIFIRLAMA) gerçekleştirin (S.4-31)

Bölüm 4

Bakım



Bu bölüm

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






Bakım	4-2	Otomatik Bakım Fonksiyonu	4-16
Bakım Tedbirleri	4-2	Yenileme Sıklığının Ayarı	4-16
Temizleme Solüsyonu Hakkında	4-2	Tüp Yıkama Sıklığının Ayarı	4-17
Dış Yüzeylerin Temizlenmesi	4-2	Temizleme Sıklığının ve Türünün Ayarı..	4-17
Soyma rulosunun temizlenmesi	4-2	Nozül temizleme işlemini askıya alma ...	4-17
Kayış Düzeltme Ünitesinin Temizlenmesi ...	4-3	Boya Doldurma	4-18
MAINTENANCE (BAKIM) Menüsü Hakkında ..	4-4	Sarf malzemelerinin değiştirilmesi	4-18
Bir bakışta MAINTENANCE (BAKIM)		Wiper'ın değiştirilmesi	4-18
Menüsü	4-5	Atık Boya Haznesi Doğrulama	
Kep İstasyonunun Bakımının Yapılması	4-6	Mesajı Görüntülendiğinde	4-19
Wiper ve Kepin Temizlenmesi	4-6	Atık boya haznesini yenisiyle değiştirin ..	4-19
Baskı Kafası Nozülünün Yıkanması	4-7	Suyun Değiştirilmesi	4-20
Boya Boşaltma Kanalının Yıkanması	4-9	Yıkama Ünitesi Bakımı	4-21
Makine Uzun Süre Kullanılmadığında	4-10	Kayış Yıkama Ünitesi Temizleme	4-21
Boya Başlığının ve Etrafının Temizlenmesi ...	4-13	Emme Rulosu Temizleme	4-22
Nozül Kurtarma Fonksiyonu	4-14	Yeniden Yapışkan Uygulama	4-24
Ayar değerinin sıfırlanması	4-15	Yapışkanı Soyma	4-24
Nozül kurtarmanın gerçekleştirilemeyeceği		Yapışkanı Uygulama	4-26
durumu kontrol edin	4-15	Yıkama Tepsisi ve Fırçasını Temizleme	4-29
Test baskısı sırasında nozül kurtarmayı		Besleme Kayışını Temizleme	4-30
etkinleştirme veya devre dışı bırakma	4-16	Soyma Sensörü Temizleme	4-31
		Sayacı Yeniden Ayarlama	4-31

Bakım

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

Bakım Tedbirleri

Bu makineyi kullanırken aşağıdaki hususlara dikkat edin.

	<ul style="list-style-type: none"> • Temizleme solüsyonu kullanırken, ürünle birlikte gelen koruyucu gözlüğü takın.
	<ul style="list-style-type: none"> • Makineyi asla sökmeyin. Bu makinenin sökülmesi elektrik çarpmasına veya makinenin hasar görmesine neden olabilir. Bakım işlemi öncesi, makineyi ana güç düğmesinden kapattığınızdan ve güç kablosunu çıkardığınızdan emin olun; aksi takdirde beklenmeyen bir kaza meydana gelebilir.
	<ul style="list-style-type: none"> • Makineye nem nüfuz etmesini engelleyin. Makinenin içindeki nem elektrik çarpmasına veya makinenin hasar görmesine neden olabilir.
	<ul style="list-style-type: none"> • Makinede uzun süre baskı yapılmaması durumunda boyanın tutarlı bir şekilde püskürtülmesini sağlamak için az miktarda boyanın düzenli olarak atılması (püskürtme işlemi) gerekir. • Makine uzun süre kullanılmıyorsa makineyi yalnızca ön taraftaki güç düğmesinden kapatın ve makinenin sağ tarafında bulunan ana güç düğmesini her zaman ON (AÇIK) (I konumunda) konumunda bırakın ve güç kablosunu bağlı tutun.
	<ul style="list-style-type: none"> • 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.

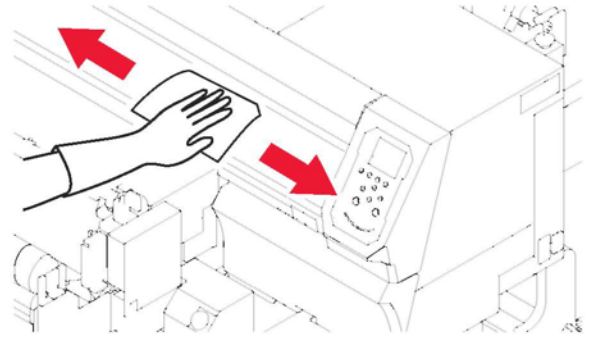
Temizleme Solüsyonu Hakkında

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 MAINTENANCE KIT (BAKIM KİTİ) (ML003-2-K1) [Ayrı satılır]
Tekstil için pigment boyası: TP400	C-MLO12-Z-K1-1-KW
Hibrit boya: Sb420 + Dd400 Hibrit boya: Sb421 + Dd400	

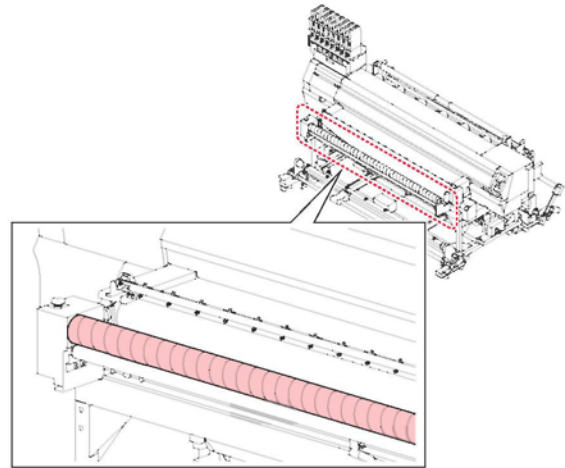
Dış Yüzeylerin Temizlenmesi

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



Soyma rulosunun temizlenmesi

Makinenin ön tarafındaki soyma rulosuna yapışan boya gibi lekeyi temizleyin. Yumuşak bir bezi su veya sulandırılmış hafif bir deterjanla nemlendirin, iyice sıkın ve silin.



Kayış Düzeltme Ünitesinin Temizlenmesi

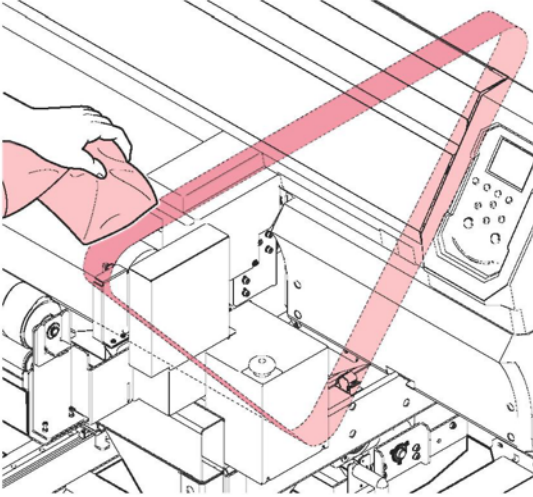
Besleme kayışı üzerine basılan bir yapışkan, kayış düzeltme ünitesinin kavrama lastiğine yapışabilir.

Kavrama lastiğinde bir yapışkan kalmışsa kayış düzeltme ünitesinin kaymasına ve baskı görüntü kalitesinin azalmasına neden olur.

Kayış düzeltme ünitesinin kavrama lastiğini ve besleme kayışının kenarından (sağ taraftaki tüm katlar) 20 mm genişliği düzenli olarak temizleyin. (haftada bir kez)

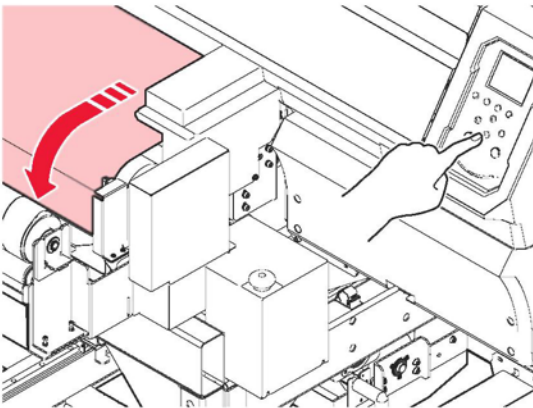
1 Besleme kayışının kenarını temizleyin.

- Alkole ıslatılmış atık bez ile besleme kayışının kenarından 20 mm genişlikte silin.



- Temizleme yaparken makineyi durdurduğunuzdan emin olun. (sarılmasını önlemek için)

2 Kayışı beslemek için tuşuna basın.



3 Tamamen temizlemek için adım 1 ve 2'yi tekrar edin.

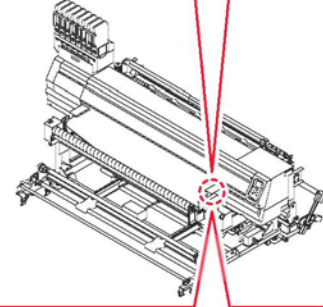
4 Kayış düzeltme ünitesinin kapağını çıkartın.



- Sarılmasını önlemek için çalışırken kapattığınızdan emin olun.

5 Kavrama lastiğini temizleyin.

- Alkole ıslatılmış pamuk çubuğu ile üstteki kavrama lastiğini ve besleme kayışının altını silin.



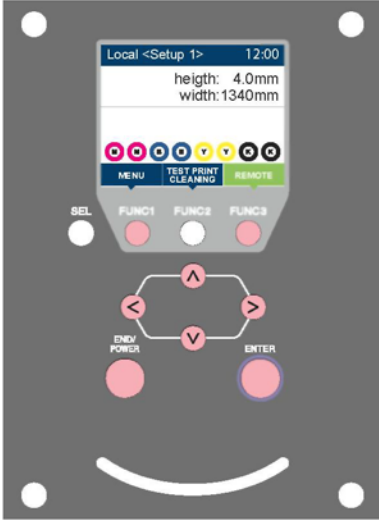
6 Kayış düzeltme ünitesinin kapağını takın.



- Sarılmasını önlemek için çalışırken kapattığınızdan emin olun.

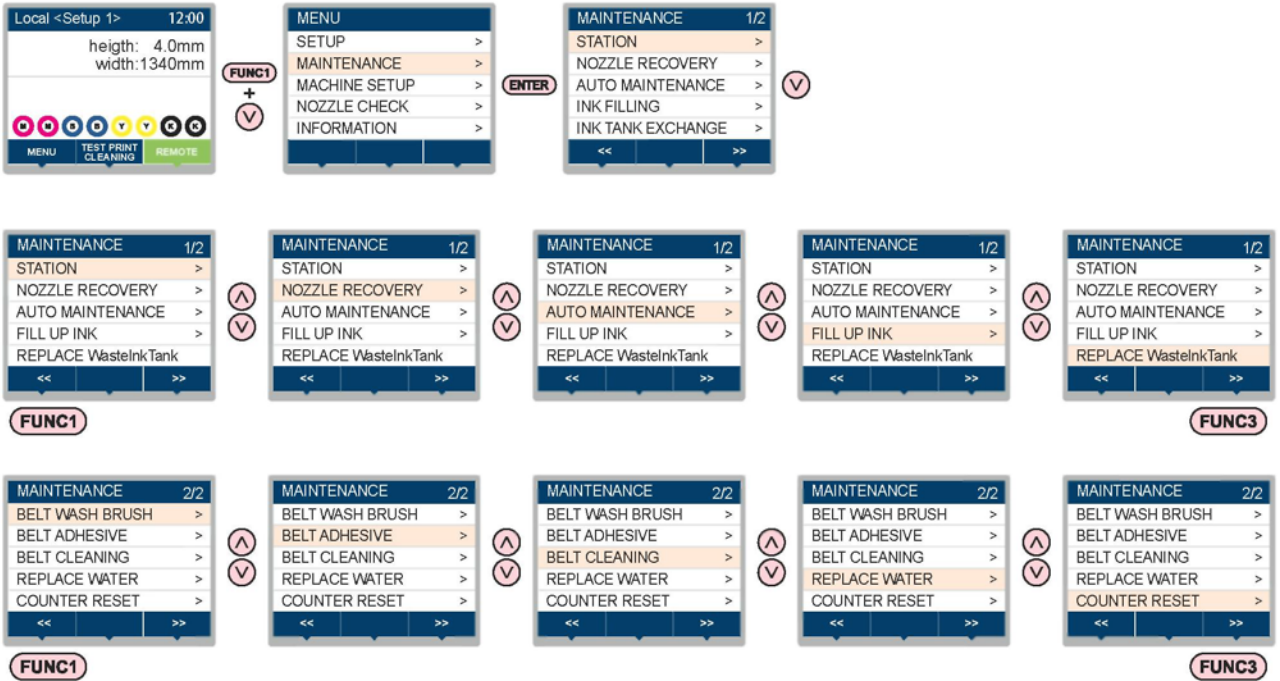
MAINTENANCE (BAKIM) Menüsü Hakkında

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

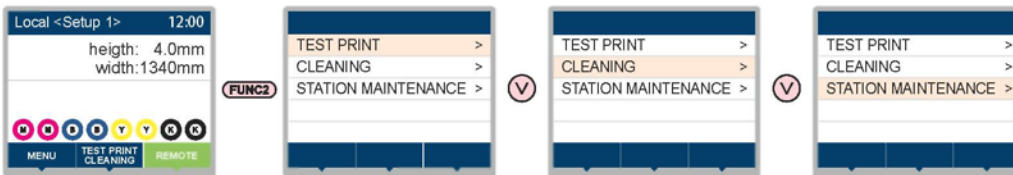


- FUNC1** : MAINTENANCE (BAKIM) menüsünü seçmek için veya önceki ekrana dönmek için bu tuşa basın.
- FUNC2** : Bakım fonksiyonunu kullanmak için bu tuşa basın.
- FUNC3** : Bir sonraki ekrana geçmek için bu tuşa basın.
- ▲ ▼** : Bir ayar seçmek için bu tuşları kullanın.
- ENTER** : Ayarı onaylamak gibi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

◆ Bir bakışta MAINTENANCE (BAKIM) Menüsü



◆ **FUNC2** (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.4-6)	Kep çevresi, baskı kafası, wiper'lar gibi yerlerin temizlenmesi için carriage'ı dışarı hareket ettirir.	
	NOZZLE WASH (NOZÜL YIKAMASI) (S.4-7)	1 ila 99 dak.	Nozul tıkanmasının veya eğilmesinin giderilmesi işlemi için nozul yüzeylerini bakım temizleme solüsyonuna daldırır.
	DISWAY WASH (ATIK YOLU YIKAMASI) (S.4-9)		Emme pompası tüplerinin yıkanması işlemini gerçekleştirir.
	CUSTODY WASH (BAKIM YIKAMASI) (S.4-10)	1 ila 99 dak.	Makinenin uzun süre kullanılmaması planlanıyorsa yapılır. Makineyi iyi durumda tutmak için nozüller ve tüpler önceden yıkanır.
	WIPER EXCHANGE (SİLECEK DEĞİŞTİRME) (S.4-18)		Wiper değiştirilirken kullanılır. Wiper'in değiştirilmesi durumunda, bu aygıtta kayıtlı wiper kullanım sayısı sıfırlanır.
NOZZLE RECOVERY (NOZÜL KURTARMA) (S.4-14)	Nozul yıkaması veya benzeri çözümler nozul tıkanıklığını gidermediğinde, başka bir nozul 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 nozulü kaydeder.	
	RESET (SIFIRLAMA)	Kayıtlı hatalı nozülleri sıfırlar.	
	CHECK (KONTROL)	Kurtarılabılır baskı niteliklerini denetler.	
	TEST BASKISI	ON/OFF (AÇIK/KAPALI)	Test baskısı sırasında nozul kurtarma fonksiyonu konfigürasyonunu etkinleştirir veya devre dışı bırakır.
AUTO MAINT. (OTOMATİK BAKIM) (S.4-16)	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 sıklığının aktivasyon sıklığı ayarı için kullanılır.
	CLEANING (TEMİZLEME)	INTERVAL (SIKLIK) TYPE (TİP)	Baskı kafası temizleme sıklığını ayarlamak için kullanılır. Baskı kafası temizleme için temizleme türünü seçin.
FILL UP INK (BOYA DOLDURMA) (S.4-18)	Nozul tıkanmasını düzeltmek için boya verir.		
REPLACE WastelnkTank (Atık Boya Haznesini DEĞİŞTİR) (S.4-19)	Atık boya haznesi kullanım sayısını sıfırlar veya düzeltir.		
BELT WASH UNIT (KAYIŞ YIKAMA ÜNİTESİ) (S.4-21)	Kayış yıkama ünitesini, bakım konumuna hareket ettirin ve yıkama kayışı ve tepsinin içini temizleyin.		
BELT ADHESIVE (KAYIŞ YAPIŞKANI) (S.4-24)	Yapışkanı soyma	Yapışkanı soyun.	
	Yapışkanı Uygulama	Yapışkanı uygulayın.	
BELT CLEANING (KAYIŞ TEMİZLEME) (S.4-30)	Besleme kayışını temizlemek için kullanılır.		
REPLACE WATER (WIPER'İ DEĞİŞTİRİN) (S.4-20)	DRAIN (TAHLİYE)	Yıkama ünitesinden suyu tahliye edin.	
	SUPPLY (BESLEME)	Yıkama ünitesine su beslemesi gerçekleştirir.	
	CLEANING WASH TRAY (YIKAMA TEPSİSİNİ TEMİZLEME)	Yıkama tepsisini ve yıkama fırçasını temizleyin.	
COUNTER RESET (S.4-31) (SAYAÇ SIFIRLAMA) (S.4-31)	Yapışkan	Sayaç ayarlarını başlatır.	
	Emme rulosu		

*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. Nozül tıkanıklığı, baskı kafası temizleme (S.2-27) işlemine rağmen giderilemezse temizleme sıvısı 03 BAKIM KİTİ ve temizleme çubuğu kullanın.

Bakım için gerekli araçlar

- | | | |
|---|-----------|-------------------|
| • Temizleme sıvısı 03 BAKIM KİTİ (ML003-Z-K1) | • Eldiven | • Koruyucu gözlük |
| • Temizleme çubuğu (SPC- 0527) | | |



- 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. 4-6, 1. ve 2. adım)

Wiper ve Kepin Temizlenmesi

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

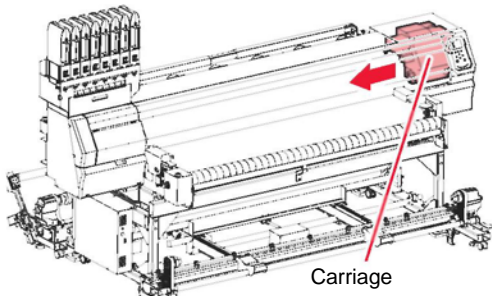
Önemli!

- Son derece kirli veya eğilmiş olduğu durumlarda, wiper'ı yenisiyle değiştirin. (S.4-18)
- 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) → **(GİRİŞ)** tuşlarına basın.
• MAINTENANCE (BAKIM) menüsü görüntülenir.

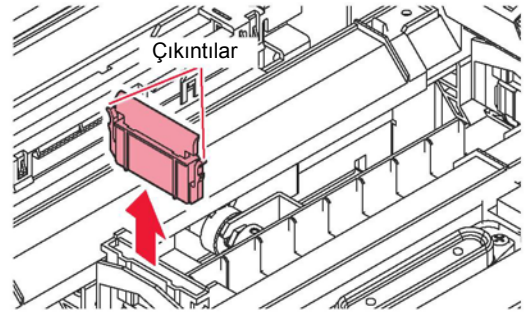
2 **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna iki kez basın.
• Carriage, kayışa doğru hareket eder.

3 Ön kapağı açın.



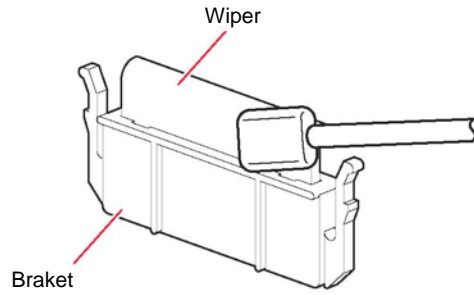
4 Wiper'ı çıkarın.

- Her iki ucundaki çıkıntılardan tutarak wiper'ı çıkarın.



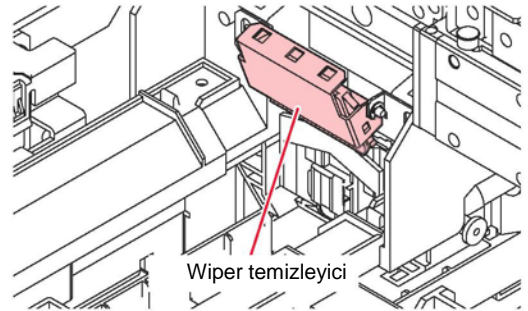
5 Wiper ve braketi temizleyin.

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

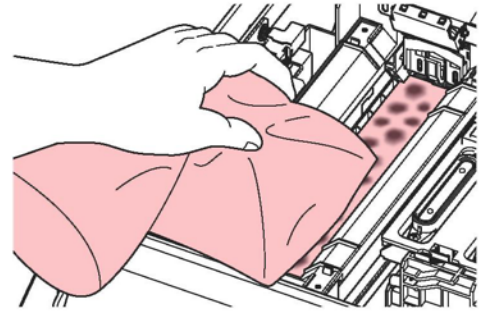


6 Wiper temizleyiciyi temizleyin.

- Temizleme solüsyonuna batırılmış bir temizleme çubuğuyla wiper temizleyicisine yapışmış boyayı temizleyin. Bakım için temizleme solüsyonu kalmayana dek iyice silin.

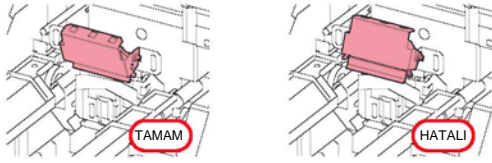


- Emici kutuda büyük miktarda boya varsa su emici kağıt vb. kullanarak silin.



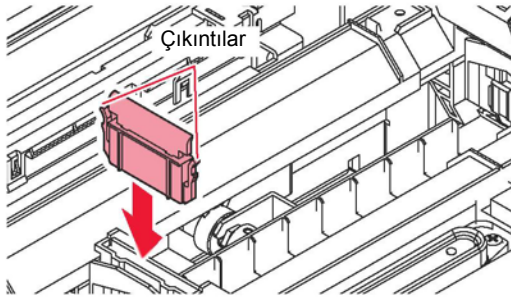


- Wiper temizleyiciyi braketten çıkarmayın.
- Yalnızca wiper temizleyici wiper'ının ön yüzeyini temizleyin. (Arka yüzeyi temizlemeniz gerekmez.)
- Emici kutudaki emici malzemeyi çıkarmayın.
- Wiper temizleyiciyi temizledikten sonra, temizleyicinin yukarı bakmadığından emin olun.



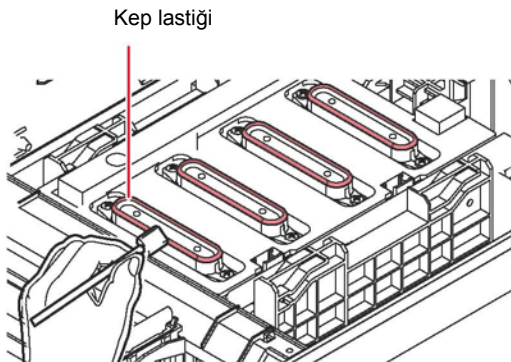
7 Wiper'ı orijinal konumuna getirin.

- 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 (slider) eğilmediğinden emin olmak için kontrol edin. Eğilmişse bu eğimi düzeltmek için kaydırma mekanizması (slider) bloğunu sola ve sağa çevirin.



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) modda **FUNC1** (FUNC1) (MENÜ) tuşlarına basın.

- MAINTENANCE (BAKIM) menüsü görüntülenir.

2 **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

- "STATION" (İSTASYON) seçilecektir.

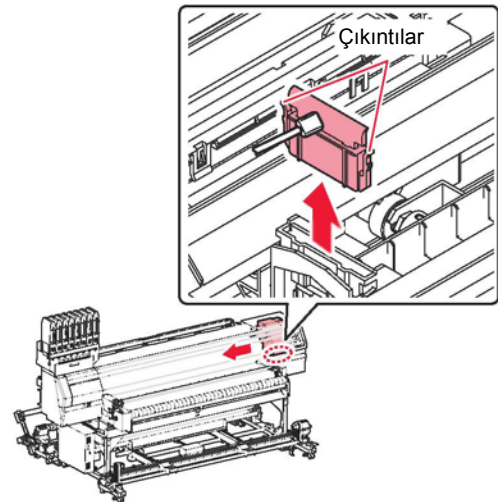
3 "NOZZLE WASH" (NOZÜL YIKAMASI) öğesini seçmek için **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

4 Baskı kafası yıkama ayarını seçmek için **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

5 Ekranda "WIPER CLEANING" (WIPER TEMİZLEME) mesajı belirdiğinde, ön kapağı açın.

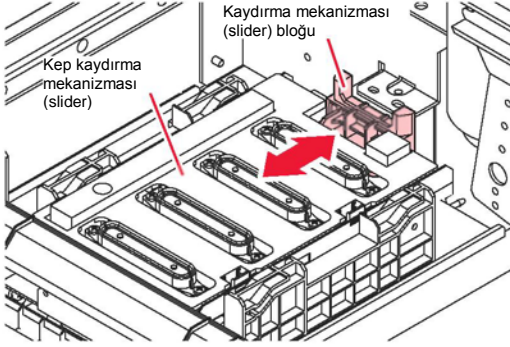
6 Wiper ve braketini temizleyin ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

- (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.



Önemli!

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



7

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

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

8

Kepleri, bakım amaçlı temizleme solüsyonuyla doldurun.

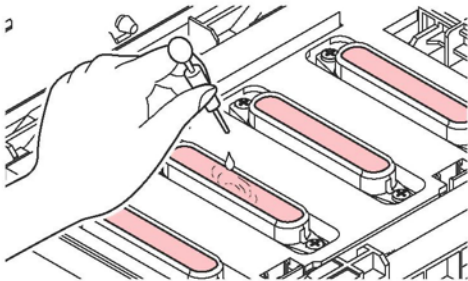
- Temizleme solüsyonu kartuşu kullanılabilir durumdaysa bakım solüsyonu otomatik olarak doldurulur.
- Kepleri, temizleme solüsyonuyla doldurulduğunda, ekranda temizleme solüsyonunu kontrol etmeniz istenecektir.

Önemli!

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

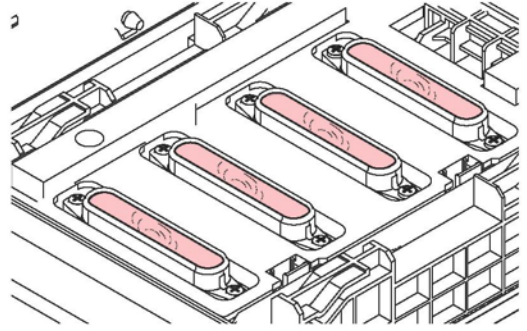


- Temizleme kartuşu geçerli değilse temizleme solüsyonu otomatik olarak keplerin doldurulmayacaktır. Ön kapağı açın ve bir damlalık kullanarak keplerdeki bakım temizleme solüsyonunu taşmadan hemen önce doldurun. Temizleme solüsyonu dolunca 9. Adım'dan başlayın.



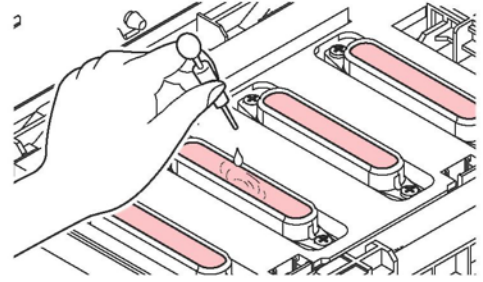
9

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



Önemli!

- Solüsyon, kepleri doldurmazsa bir damlalık kullanarak keplerdeki 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)
- Keplerin içerisine doldurulan bakım yıkama sıvısı emilir.
- Ayarlanan süre sona erene kadar ekranda "Please Wait" (Lütfen Bekleyin) mesajı görüntülenir.

Önemli!

- Nozül kurtarma (S.4-14) 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

Kepe, bakım amaçlı temizleme solüsyonuyla doldurun.

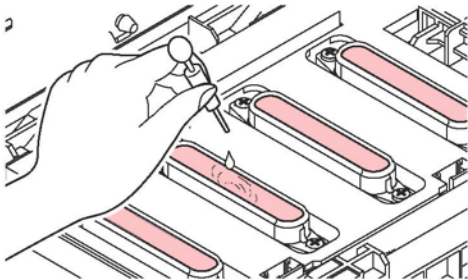
- Temizleme solüsyonu kartuşu kullanılabilir durumdaysa bakım solüsyonu otomatik olarak doldurulur.

Önemli!

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

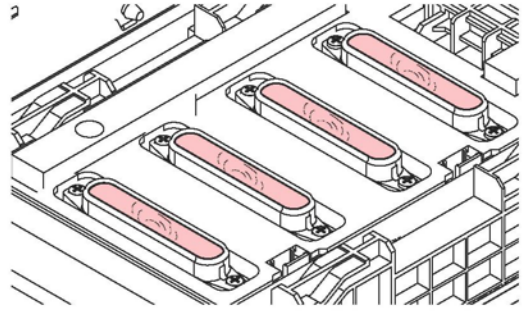


- Temizleme kartuşu geçerli değilse temizleme solüsyonu otomatik olarak kepe doldurulmayacaktır. Ön kapağı açın ve bir damlalık kullanarak kepteki bakım temizleme solüsyonunu taşmadan hemen önce doldurun. Temizleme solüsyonu dolunca 7. Adım'dan başlayın.



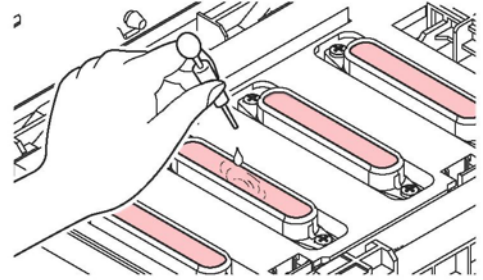
6

BITİR mesajı görüntülenirse ön kapağı açın ve kepe içindeki temizleme solüsyonu miktarını kontrol edin.



Önemli!

- Solüsyon, kepe 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

Bu makineyi iki gün boyunca kullanmadığınızda (hafta sonu vb.)

Makineyi iki gün boyunca kullanmadığınızda (hafta sonu vb.) aşağıdaki prosedürü takip edin.

1

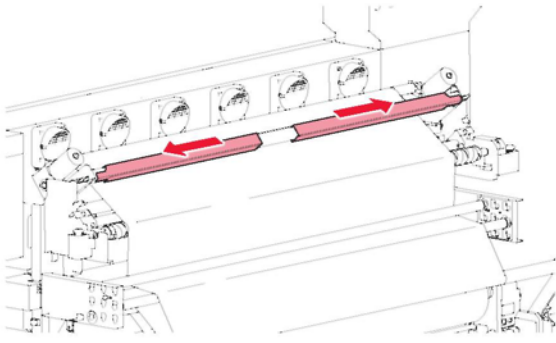
Her öğeye günlük bakımını yapın.

- Ayrıntılar için bkz. "Maintenance" (Bakım) (S.4-2).

2

Basınç rulusunun kaldırıldığını ve kilitlendiğini kontrol edin.

- Basınç rulusu, kaydırmalı kilitlemeden yararlanır. Lütfen kilitleme konumunu kontrol edin.
- Medya, ana üniteden sökülmeli.



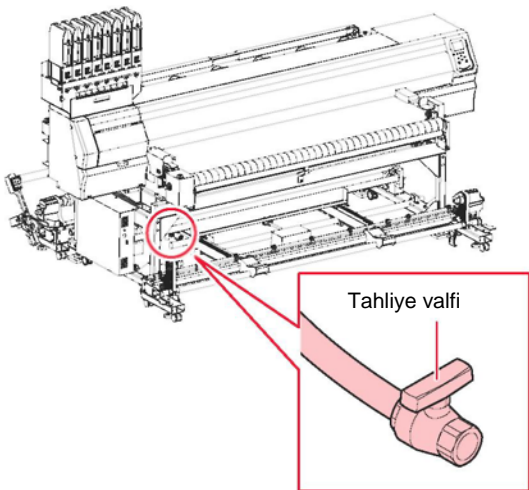
Önemli!

- Basınç rulusunu yukarı koyduğunuzdan emin olun. Basınç rulusu uzun süre boyunca aşağı konumda kalırsa basınç rulusu yapışkana yapışır ve yukarıya çıkamaz.

3

Tahliye valfini açın ve yıkama ünitesinden suyu boşaltın.

- Tahliye valfinin altına bir kova yerleştirin ve ardından valfi açın.



4

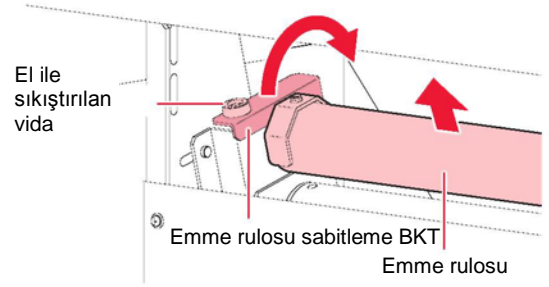
Kayış yıkamayı KAPALI konuma ayarlayın.

- Bkz. "Kayış Yıkama Ayarı" (S.3-11)

5

Emme rulusunu çıkarın.

- Sıkıştırma vidasını çıkarın ve BKT'yi sabitlemek için sağ ve sol emme rulusunu döndürün.



Önemli!

- Emme rulusunu çıkardığınızdan emin olun. Emme rulusu uzun süre basılı tutulursa biçim değişebilir.

Bu makineyi üç gün boyunca kullanmadığınızda (hafta sonu vb.)

Bu makineyi üç gün kullanmadığınızda aşağıdaki prosedürü takip edin.

1

"Bu makineyi iki gün boyunca kullanmadığınızda (hafta sonu vb.)" bölümündeki prosedürü takip edin.

2

Atık boya haznesini yenisiyle değiştirin

- Bkz. "Atık Boya Haznesi Doğrulama Mesajı Görüntülendiğinde" (S.4-19)

Bu makine 1 haftadan fazla kullanılmadığında.

Makine en az bir hafta kullanılmayacaksa 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 yıkılırken 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 4-19'teki "Atık Boya Haznesi Doğrulama Mesajı Görüntülendiğinde" bölümüne başvurun.

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

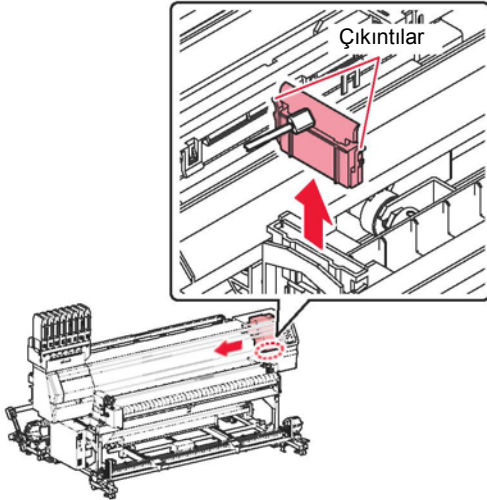
2 **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
• "STATION" (İSTASYON) seçilecektir.

3 "CUSTODY WASH" (BAKIM YIKAMASI) ayarını seçmek için **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

4 Ekranda "WIPER CLEANING" (WIPER TEMİZLEME) mesajı belirdiğinde, ön kapağı

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. Bakım için temizleme solüsyonu kalmayana dek iyice silin.
- (3) Her iki ucundaki çıkıntılardan tutarak wiper'ı orijinal konumuna yerleştirin.

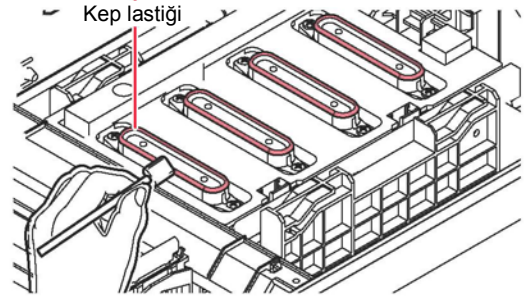


6 **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

- Önemli!**
- Wiper temizliği tamamlandığında, ekranda "COMPLETED" (TAMAMLANDI) 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 (slider) eğilmediğinden emin olmak için kontrol edin. Eğilmişse bu eğimi düzeltmek için kaydırma mekanizması (slider) bloğunu sola ve sağa çevirin.



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

9 Kepi, bakım amaçlı temizleme solüsyonuyla doldurun.

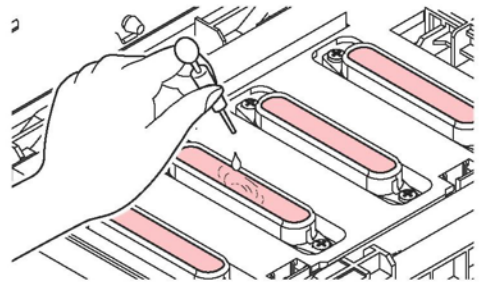
- Temizleme solüsyonu kartuşu kullanılabilir durumdaysa bakım solüsyonu otomatik olarak doldurulur.
- Kep, temizleme solüsyonuyla doldurulduğunda, ekranda temizleme solüsyonunu kontrol etmeniz istenecektir.

Önemli!

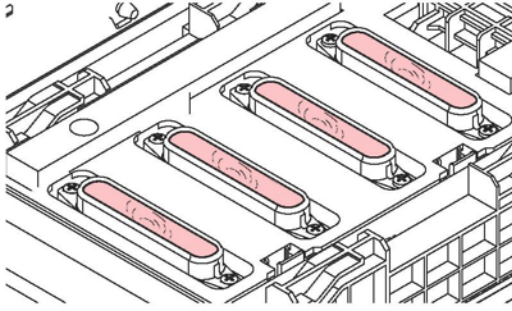
- Ön kapak kapalı değilse temizleme solüsyonu otomatik olarak doldurulmayacaktır. Ön kapak açık ise kapattığınızdan emin olun.



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

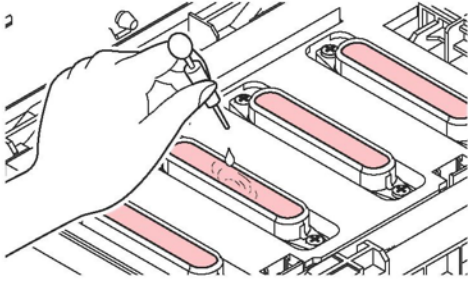


- 10** Bir mesaj görüntülenirse ön kapağı açın ve kep içindeki temizleme solüsyonu miktarını kontrol edin.



Önemli!

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



- 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.

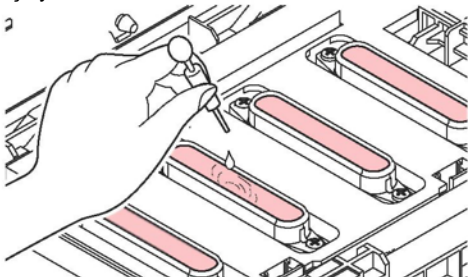
- Temizleme solüsyonu kartuşu kullanılabilir durumdaysa bakım solüsyonu otomatik olarak doldurulur.

Önemli!

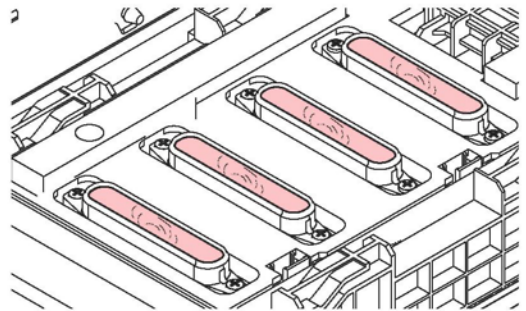
- Ön kapak kapalı değilse temizleme solüsyonu otomatik olarak doldurulmayacaktır. Ön kapak açık ise kapattığınızdan emin olun.



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

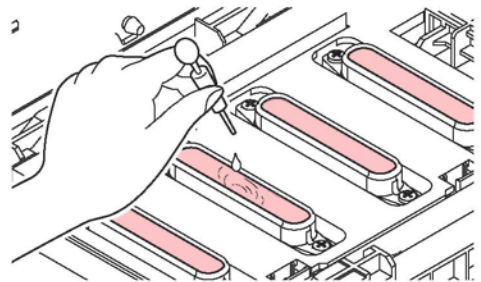


- 15** BİTİR mesajı görüntülenirse ön kapağı açın ve kep içindeki temizleme solüsyonu miktarını kontrol edin.



Önemli!

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



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

- İlk kez çalıştırıldıktan sonra makine 2. adıma döner.

Bu makine uzun süre kullanılmadıktan sonra kullanıldığında

Bu makineyi uzun süre kullanmadığınızda ve tekrar kullandığınızda lütfen aşağıdaki prosedürü takip edin.

- 1** Baskı kafası temizleme (sert) gerçekleştirin ve boya nozüllerini kontrol edin.

- Bkz. "Baskı Kafasının Temizlenmesi" (☞ S.2-27).

- 2** Nozüllerde tıkanma varsa nozül yıkaması gerçekleştirin.

- Bkz. "Baskı Kafası Nozülünün Yıkaması" (☞ S.4-7).

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

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

- MAINTENANCE (BAKIM) menüsü görüntülenir.

2

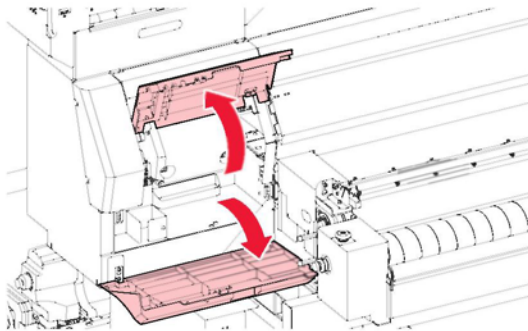
ENTER (GİRİŞ) tuşuna iki kez basın.
• "CARRIAGE OUT" (CARRIAGE'İ DIŞARIYA AL) seçilecektir.

3

"HEAD MAINTENANCE" (BASKI KAFASI BAKIMI) ögesini seçmek için tuşlarına ve ardından ENTER (GİRİŞ) tuşuna basın.
• Carriage makinenin sol ucuna doğru hareket edecektir.

4

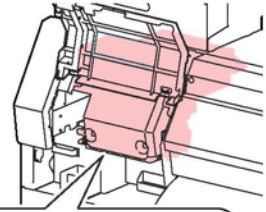
Bakım kapağını açın.



5

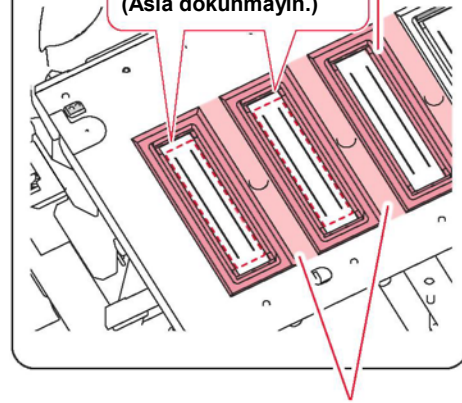
Baskı kafasının etrafına bulaşmış boyayı bir temizleme çubuğuyla silin.

- 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 basın.

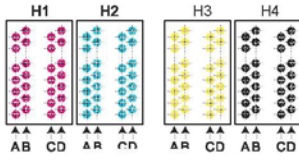
- MAINTENANCE (BAKIM) menüsü görüntülenir.

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

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

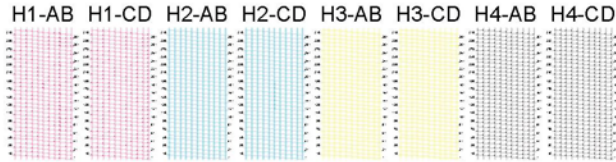
- Nozül şablonunun baskısı alınmaya başlayacaktır.
- "ENTRY" (GİRİŞ) seçeneğini ve daha sonra "Move to select of the Nozzle line (Step 4) without drawing a pattern" (Şablon çizmeden nozül satırını seçmek için (4. adım) hareket ettir) seçeneğini seçin

Üstten görünüm



Nozül hattı

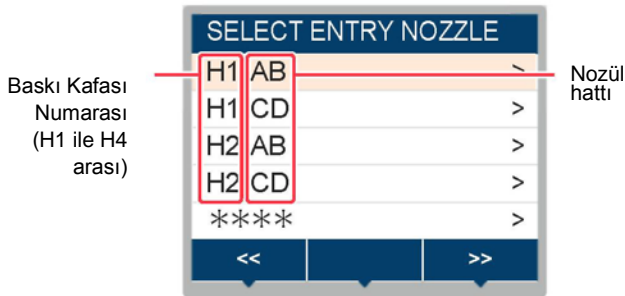
1. baskı kafasının nozül şablonu



Önemli!

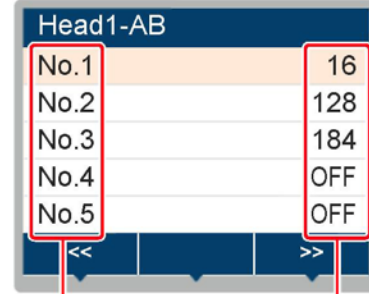
- Parça medya kullanırken, A3 boyutundan daha büyük olan medyaları yatay yerleştirin. Dar bir medya yerleştirilirse yalnızca orta kısma baskı alınacaktır.

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.

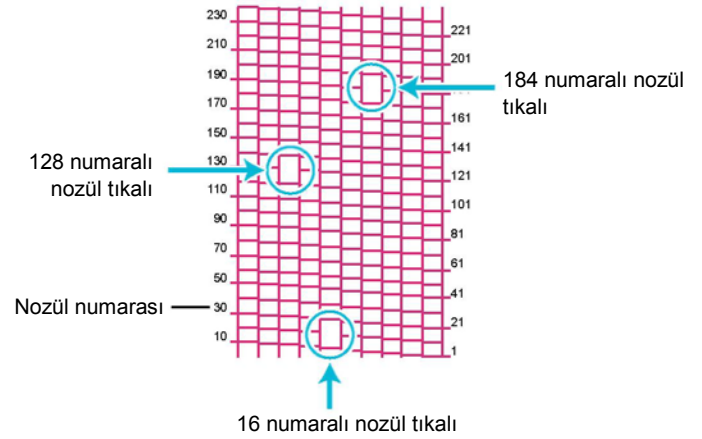
- (1) **▲▼** tuşlarına basarak 1'den 10'a kadar olan kayıt numarasını seçin ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
- (2) **▲▼** tuşlarına basarak nozül kurtarma işlemine ihtiyaç duyan nozül numarasını kaydedin ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.



Kurtarılacak nozülün numarası veya OFF (KAPALI)

Kayıt numarası: 1 - 10 arası

Kurtarılacak nozül örneği



Kayıt numarası	Kurtarılacak nozül numarası:	State (Durum)
1	16	Kurtarılacak nozül
2	128	Kurtarılacak nozül
3	184	Kurtarılacak 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) → **ENTER** (GİRİŞ) 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) → **ENTER** (GİRİŞ) 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 baskısı sırasında nozül kurtarma fonksiyonu etkinleştirmek için (S.2-24), aşağıdaki ayarları "ON" (AÇIK) konumuna getirin ve S.4-14'deki "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. Gerekliyse Sayfa 4-19'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 görüntülenecektir.
- 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 **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 görüntülenecektir.

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 kullanılırken "Yumuşak" da seçilebilir.

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

Nozül temizleme işlemini askıya alma

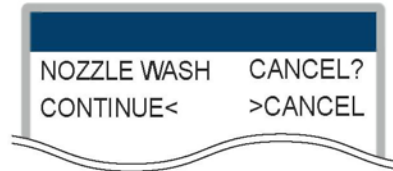
Nozül temizliği sırasında bir baskı ile çalışmak istediğinizde nozül temizliğini yarıda kesebilirsiniz.



- 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 kullanıldığında ve nozül temizliği durdurulduğunda, yumuşak temizleme başlatılır.

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

Sarf malzemelerinin değiştirilmesi

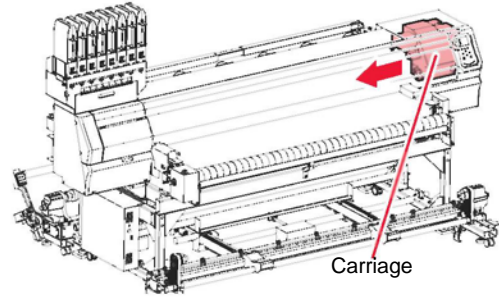
Wiper'ın değiştirilmesi

Wiper sarf malzemesidir. Ekranda "Replace a WIPER" (WIPER'i Değiştir) uyarı mesajı görüntülediğinde, zaman geçirmeden wiper'ı kontrol etmek ve yenisiyle değiştirmek gereklidir. Ayrıca, kaydırma mekanizmasının (slider) alt yüzeyine bulaşan boyaları da temizleyin.

Önemli!

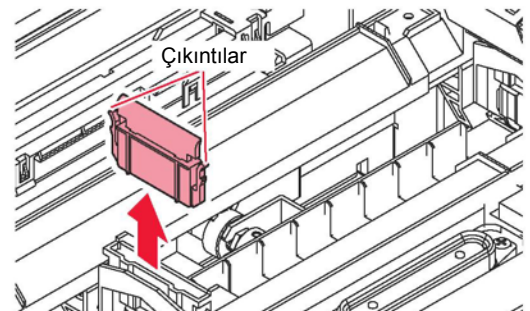
- Wiper'ın değiştirilmesine ilişkin bir uyarı mesajı görüntülediğinde, wiper filminin üst kenarında herhangi bir hasar ve tüy olup olmadığını kontrol edin. Wiper filminin üst kenarında herhangi bir hasar yoksa wiper'ı değiştirmeden kullanmaya devam etmek mümkündür.
- Temizleme wiper'ı opsiyoneldir. Bölgenizdeki 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 kayışına doğru hareket edecektir.



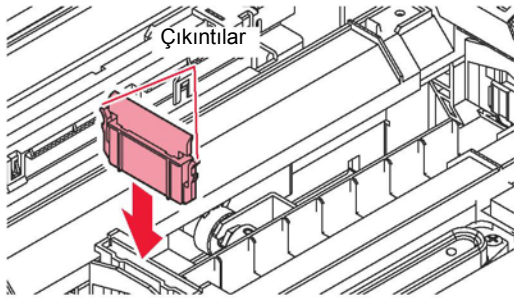
5 Wiper'ı çıkarın.

- 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 **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.**

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

Atık Boya Haznesi Kontrol Mesajı Görüntülendiğinde

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



- Mesaj, 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 Ekranda "Check waste ink" (Atık boyayı kontrol edin) uyarı 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.4-19) bölümünde açıklanan işlemleri gerçekleştirin.

3 LOCAL (LOKAL) modda **FUNC1 (FUNC1) (MENÜ) tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.**

- MAINTENANCE (BAKIM) menüsü görüntülenecektir.

4 "INK TANK EXCHANGE" (BOYA HAZNESİ DEĞİŞİMİ) ayarını seçmek için **ENTER (GİRİŞ) tuşuna ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.****5 Atık boya miktarının ayarı gerekiyorsa **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.****6 Seviyeyi ayarlamak için **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.****7 **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.****Atık boya haznesini yenisiyle değiştirin**

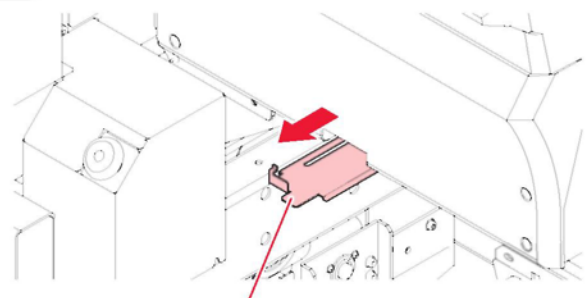
Atık boya haznesi dolduğunda atık boya haznesini değiştirmek için aşağıdaki prosedürü uygulayın ve atık boya haznesi bilgileri için %0'ı ayarlayın. Atık boya haznesi kontrol mesajı görüntülenmeden önce atık boya haznesi değiştirilirse (boya 2 litre hacmindeki haznenin %80'ine (1,6 litre) erişmeden) atık boya haznesini değiştirmek için aynı işlemleri gerçekleştirin.

1 **FUNC1 (FUNC1) (MENÜ) tuşuna ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.**

- MAINTENANCE (BAKIM) menüsü görüntülenir.

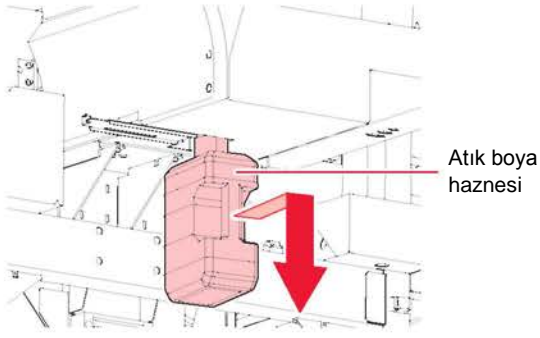
2 "REPLACE WasteInkTank" (Boya Haznesini Değiştir) öğesini seçmek için **ENTER (GİRİŞ) tuşuna ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.****3 Seviyeyi ayarlamak için **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.****4 **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.**

- O ana kadar bu makinedeki atık boya haznesinde işlenen miktar sıfırlanır.

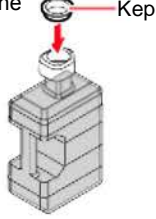
5 Atık boya haznesi durdurucusunu açmak için öne doğru çekin.

Atık boya haznesi durdurucusu

6 Çıkarılmak için atık boya haznesinin tutma kolunu tutarak öne doğru çekin.



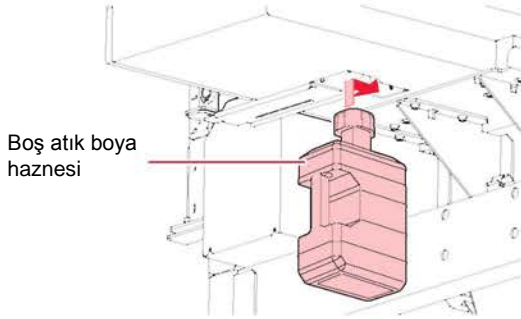
- Çıkarılan atık boya haznesine bir kep yerleştirin.



7

Atık boya haznesini değiştirin.

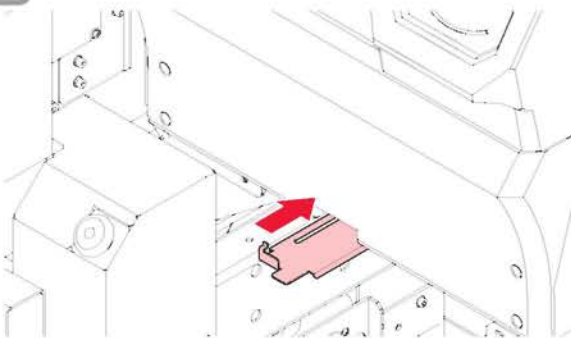
- (1) Yeni bir atık boya haznesi hazırlayın (SPC-0117) veya mevcut atık boya haznesinden atık boyayı atın.
- (2) Atık boya haznesini haznenin kolundan tutarak yerleştirin.



- 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.

Suyun Değiştirilmesi

Kayış yıkaması gerçekleştirilmiş ancak besleme kayışı hala kirliyse suyu değiştirin. Sürekli kullanıyorsanız yıkama suyunu değiştirin.

1

- LOCAL (LOKAL) modda **FUNC1** (FUNC1) (MENÜ) tuşuna basın.
- MAINTENANCE (BAKIM) menüsü görüntülenir.

2

- “REPLACE WATER” (SUYU DEĞİŞTİR) ayarını seçmek için **▲ ▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
- Su değiştirme ayar ekranı görüntülenir.

3

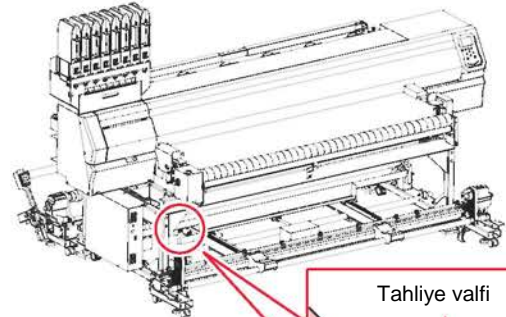
- “DRAIN” (TAHLİYE) ayarını seçmek için **▲ ▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

4

- ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
- “Yıkama ünitesi hareket ediyor. Lütfen kısa bir süre bekleyin” mesajı görüntülenir.

5

- “Su tahliye edilecek. Lütfen tahliye valfini açın.” mesajı görüntülediğinde, tahliye valfinin altına bir kova koyun ve valfi açın.



Tahliye valfi

6

- ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
- Su tahliyesi başlar ve “Su tahliye ediliyor. Lütfen kısa bir süre bekleyin” mesajı görüntülenecektir.

7

- “Tahliye tamamlandı. Lütfen tahliye valfini kapatın.” mesajı görüntülediğinde tahliye valfini kapatın.

8

- ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
- “Su beslemesi ister misiniz?” mesajı görüntülenir.

9

- ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
- “Su besleme işlemi gerçekleştirilecektir. Lütfen tahliye valfini kapatın.” mesajı görüntülenir.

10 Tahliye valfini kapatın ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

11 “Su beslemesi işlemi gerçekleştirilecektir” mesajı gösterildiğinde **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

- Su beslemesi başlar ve “Su beslemesi gerçekleştiriliyor. Lütfen kısa bir süre bekleyin” mesajı görüntülenecektir.



- Su besleme miktarı çok fazla veya az olduğunda, su besleme valfinden oynama yaparak ayarlayın.

12 “Su beslemesi işlemi tamamlandı” mesajı gösterildiğinde **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

13 **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

- “Yıkama ünitesi bekleme konumuna geri dönüyor. Lütfen kısa bir süre bekleyin” mesajı görüntülenir.
- Yıkama ünitesi bekleme konumuna döndüğünde, su değiştirme ayar ekranı görüntülenecektir.

Yıkama Ünitesi Bakımı

Kayış Yıkama Ünitesi Temizleme

Kayış yıkama ünitesini bakım konumuna getirin ve yıkama fırçasını ve tepsinin içini temizleyin.

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

- MAINTENANCE (BAKIM) menüsü görüntülenir.

2 “BELT WASH UNIT” (KAYIŞ YIKAMA ÜNİTESİ) ayarını seçmek için **ENTER** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

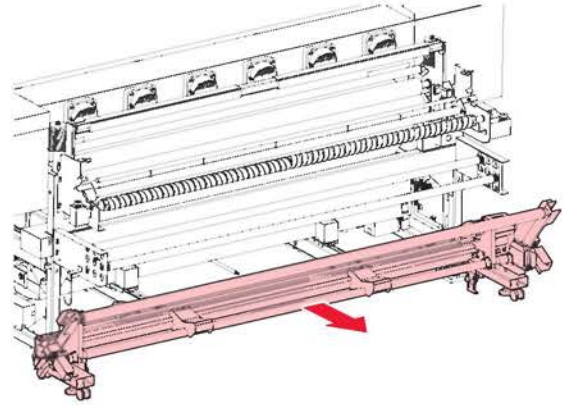
- Yıkama ünitesi bakım başlatma sayfası görüntülenecektir.

3 **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

- Besleme gerdirme barı kullanılarak medya ayarlanırken gerdirme barı aşağı düşer.

4 Besleme ünitesini çıkarın.

- Medya yerleştirildiğinde çıkartın.
- Besleme ünitesini makineden çıkarın ve hareket ettirin.



5 **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

- Yıkama ünitesi hareket talimatları görüntülenir.

6 **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

- Yıkama ünitesi, makinenin arkasına doğru hareket eder.

7 Yıkama ünitesini temizleyin.



- Suyu yıkama tepsinde yönlendirmek istediğinizde **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın. Su besleme valfi, yıkama tepsinde su beslemek için açılır.
- Suyu kapatmak istediğinizde, **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna bir kez daha basın. Su besleme valfi kapalı.

Önemli!

- Su besleme valfinden su beslemesi sağlamadan önce boşaltma hortumunun tıkanmadığını onaylayın. Boşaltma hortumu tıkalıyken su beslemesi yapılırsa suyun yıkama tepsisinden aşırı akmasına sebep olabilir.

8

Temizleme tamamlandığında, (END/POWER) tuşuna basın.

- Temizleme tamamlandı doğrulama ekranı görüntülenir.

9

(ENTER) (GİRİŞ) tuşuna basın.

- Hareket ünitesi hareket doğrulama ekranı görüntülenir.

10

(ENTER) (GİRİŞ) tuşuna basın.

- Yıkama ünitesi orijinal konumuna geri hareket edecektir.

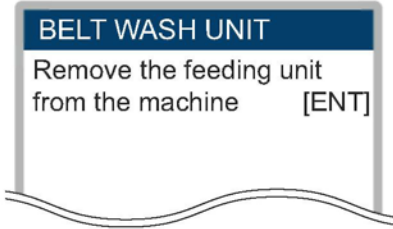
11

Besleme ünitesini takın.

- Çıkarılan besleme ünitesini yeniden takın.

Önemli!

- Ekran görüntülendiğinde lütfen besleme ünitesini taktığınızdan emin olun.



12

(ENTER) (GİRİŞ) tuşuna basın.

- Bakım tamamlandı ekranı görüntülenecektir.

13

(ENTER) (GİRİŞ) tuşuna basın.

Emme Rulosu Temizleme

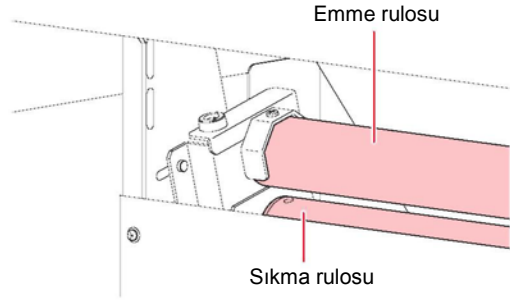
Kayış yıkama fonksiyonu kullanıldığında su emilim rulosunda kir birikir. Çizim kalitesini yüksek seviyede tutmak için su emilim rulosunu temizleyin.



- Makine, emme rulosunun ne zaman temizlenmesi gerektiğini size bildirmedikinden emme rulosu temizleme bildirim zamanını ayarlamak, emme rulosunun ne zaman temizlenmesi gerektiğini düşünmeden işinizi gerçekleştirmenizi sağlar.
- Bkz. S.3-12“Bakım Bildirim Süresi Ayarı (SAYAÇ SINIRI)”



- Temizleme öncesi zemine atık kağıt vs. yerleştirin, böylece su zemini kirletmez.
- Temizlemeden önce lütfen lastik eldiven takın.



1

(FUNC1) (FUNC1) (MENÜ) tuşuna basın. LOCAL (LOKAL) moda (ENTER) (GİRİŞ) tuşlarına basın.

- MAINTENANCE (BAKIM) menüsü görüntülenir.

2

“Belt washing unit” (Kayış yıkama ünitesi) ayarını seçmek için tuşlarına ve ardından (ENTER) (GİRİŞ) tuşuna basın.

- Kayış yıkama ünitesi başlatma ekranı görüntülenecektir.

3

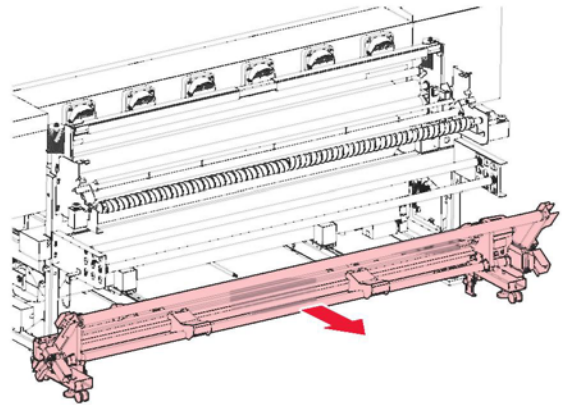
(ENTER) (GİRİŞ) tuşuna basın.

- Besleme gerdirme barı kullanılıyorsa ve medya yerleştirilmişse besleme gerdirme barı indirilir.

4

Besleme ünitesini çıkarın.

- Medya yerleştirilmişse lütfen medyayı çıkarın.
- Besleme ünitesini makineden çıkarın ve yoldan çekin.



5

(ENTER) (GİRİŞ) tuşuna basın.

- Yıkama ünitesi hareket talimatları görüntülenir.

6

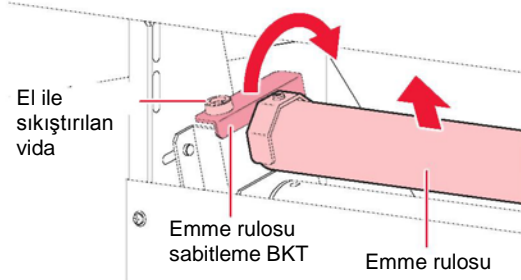
ENTER (GİRİŞ) tuşuna basın.

- Yıkama ünitesi, makinenin arkasına doğru hareket eder.

7

El ile sıkıştırılan vidayı çıkarın ve BKT'yi sabitlemek için sağ ve sol emme rulosunu döndürün.

- Emme rulosu, makinenin içinde arkaya doğru olan tarafta bulunur.



8

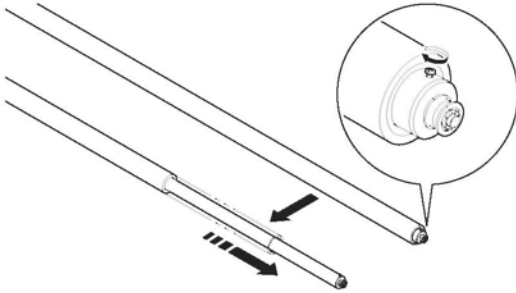
Emme rulosunu makineden çıkarın.

- Emme rulosunu çıkarma işlemini en az iki kişi gerçekleştirmelidir.

9

Emme rulusunda su varsa boşaltın.

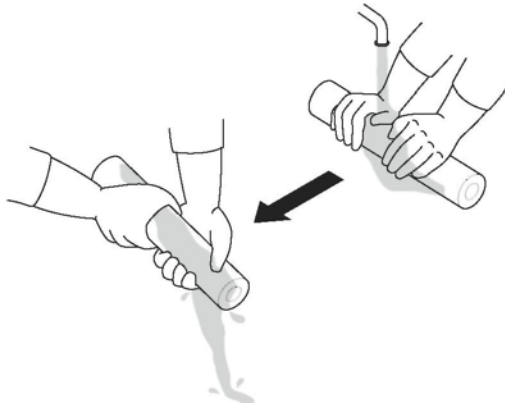
- (1) Bir tornavida ile iki uçtaki vidaları çıkartın ve çerçeveleri teker teker çıkararak temizleyin.



- (2) Rulodaki kirliliği musluk suyu vb. ile yıkayın.

Onemli!

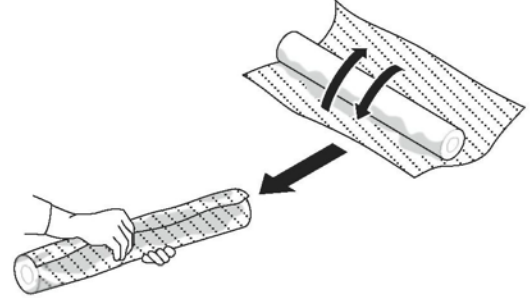
- Süngeri çevirmeyin.



- (3) Kirler yıkandıktan sonra, sünger kısmının etrafına sarmak ve suyu ortadan kaldırmak için atık bez (Bemcot vb.) veya benzer temizleme aleti kullanın.

Onemli!

- Süngeri çevirmeyin.



- (4) Yeterince kuruduktan sonra, bu kısmı tekrar takın.

10

Emme rulosunu yeniden takın.

- Sayacı sıfırlayın, görüntülenen bir uyarı mesajıdır. "Resetting the Counter" (Sayacı Yeniden Ayarlama) (👉 P.4-31)

Onemli!

- Boşluk oluşmasını önlemek için emme rulosunu merkeze hareket ettirin ve sabitleyin.

11

Temizleme tamamlandığında, END (DURDUR) tuşuna basın.

- Temizleme tamamlandı doğrulama ekranı görüntülenir.

12

ENTER (GİRİŞ) tuşuna basın.

- Hareket ünitesi hareket doğrulama ekranı görüntülenir.

13

ENTER (GİRİŞ) tuşuna basın.

- Yıkama ünitesi orijinal konumuna geri hareket edecektir.

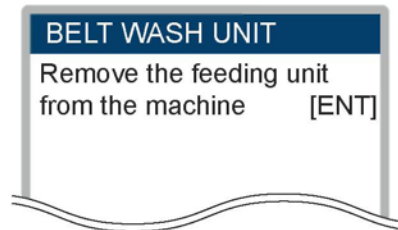
14

Besleme ünitesini takın.

- Çıkarılan besleme ünitesini yeniden takın.

Onemli!

- Ekran görüntülediğinde lütfen besleme ünitesini taktığınızdan emin olun.



15

ENTER (GİRİŞ) tuşuna basın.

- Bakım tamamlandı ekranı görüntülenecektir.

16

ENTER (GİRİŞ) tuşuna basın.

Yeniden Yapışkan Uygulama

Bez yapışması zayıfladığında yapışkanı yeniden uygulamak gereklidir.

Fabrikadan sevk edilmeden önce bir kat yapışkan uygulansa da yapışma boyası, tiftik ve toz vb. sebeplerden ötürü yapışkan gücü azalırsa yeniden yapışkan uygulamak gereklidir.



- Yapışkanın yeniden uygulanması gerektiğinde bez ön kapaktan çıktığında sarkıyorsa yapışkan değiştirilmelidir. "Kayış Yapışkanı Yapışkanı Yeniden Uygulayın" mesajı görüntülediğinde lütfen hemen yapışkanı uygulayın.



- Orijinal Mimaki yapışkan, solvent tipi bir yapışkandır. Bu nedenle, yapışkanı yeniden uygulamadan önce organik solventlerin bulunduğu ortamda takılmak için tasarlanan koruyucu maske, koruyucu gözlük ve eldivenleri giydiğinizden emin olun.
- Havalandırması yetersiz ya da hava geçirmeyen odalarda yapışkanı uygulamadan önce havalandırma ekipmanını kurduğunuzdan emin olun.
- Yapışkanı kullanırken lütfen Organik Solvent Zehirlenmesinden Korunma Talimatnamesini okuyun. Buna ek olarak, yapışkanın yeniden uygulanması işlemi organik solvent işlem amirliği için eğitim alan veya onlar tarafından seçilmiş bir kişi tarafından gerçekleştirilmelidir.
- Yapışkan, makine kullanılmadan önce bez sarkmasının veya bez besleme kayışına sıkıştığına gerçekleşen gevşemenin (basınç rulosu kesiminden geçerken) sebebi değildir. Bu bez kullanılamaz.

Yapışkanı Soyma

Aşağıdaki öğeler, yapışkanı soymak için gereklidir.

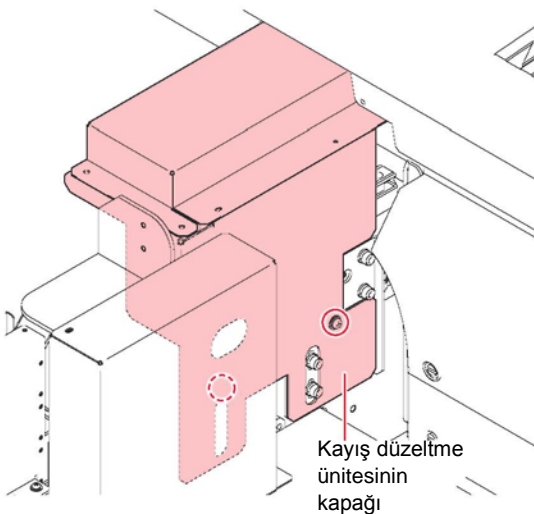
- Kullanılacak öğeler
Sıyırıcı, eldivenler
- Hazırlanacak öğeler
Atık bez
Gaz yağı veya dizel yağ (yaklaşık 500 cc)
Etanol (yaklaşık 200 cc)
Tepsi şekilli metal katman veya yağ geçirmez reçine katmanı.



- Küçük kaplara gaz yağı (dizel yağ) ve etanol dökmek yararlı olur.

1

Kayış düzeltme ünitesinin kapağını çıkartın.



2

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

- MAINTENANCE (BAKIM) menüsü görüntülenir.

3

"BELT ADHESIVE" (KAYIŞ YAPIŞKANI) ayarını seçmek için **ENTER (GİRİŞ) tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.**

- Kayış yapışkanı doğrulama ekranı görüntülenir.

4

"Peel off adhesive" (Yapışkanı soy) ayarını seçmek için **ENTER (GİRİŞ) tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.**

5

"Remove Medya" (Medyayı Çıkar) mesajı görüntülediğinde, besleme kayışında bez olmadığını onaylayın ve **ENTER (GİRİŞ) tuşuna basın.**

6

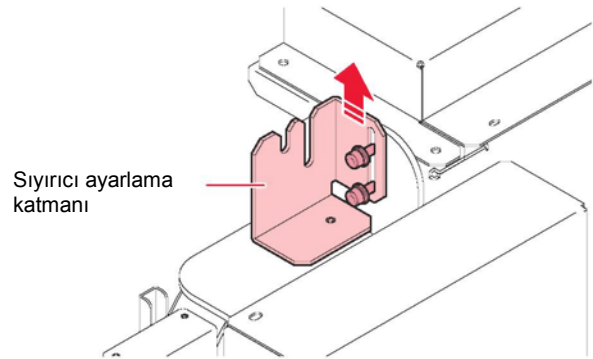
"Basınç Rulosunu Yükselt" mesajı görüntülediğinde arka basınç rulosunu yükseltin ve ardından **ENTER (GİRİŞ) tuşuna basın.**

7

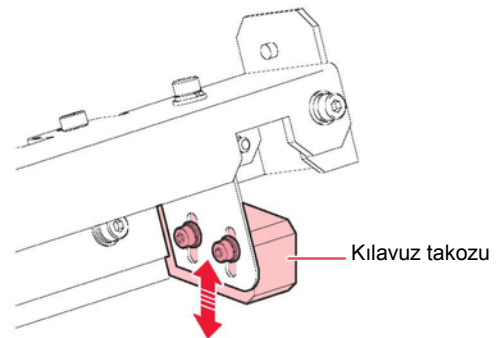
"Sıyırıcıyı yerleştir" mesajı görüntülediğinde, sıyırıcıyı makinenin ön kısmına yerleştirin.

- Kayış ile arasında boşluk olacak şekilde sıyırıcıyı ayarlayın.

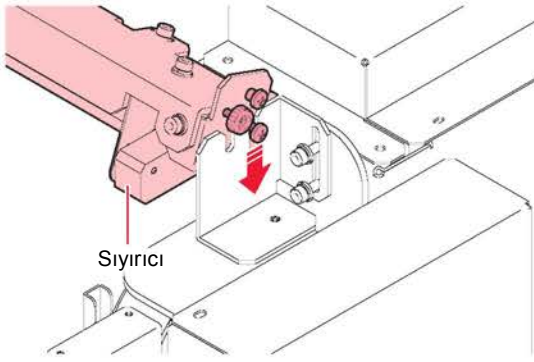
- (1) Sıyırıcı ayarlama katmanlarını (hem sağ, hem sol taraftaki) gevşetin ve üst tarafa hareket ettirin ve ardından geçici olarak sabitleyin.



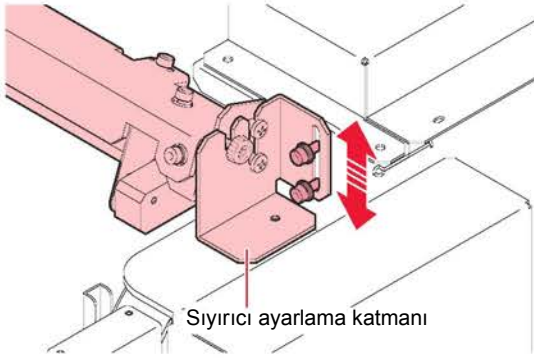
- (2) Sıyırıcının kılavuz takozlarını (hem sağ hem sol) gevşetin, böylece kendi ağırlığıyla aşağı yukarı hareket edebilir.



(3) Sıyırıcıyı takın ve bir vida ile sabitleyin.



(4) Sıyırıcı ayarlama katmanının yüksekliğini, sıyırıcı bıçağın besleme kayışına vurduğu konumun yakınına ayarlayın.



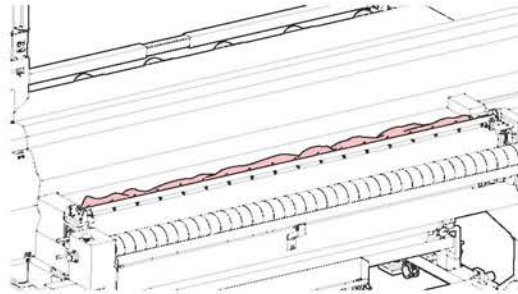
8 Besleme hızını ayarlamak için tuşlarına basın ve **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

• Ayar Değeri: 5 ila 60 mm/s



• 20 mm/s besleme hızı tavsiye edilir.

9 Gaz yağı ile iyice ıslatılmış bezi, besleme kayışının üzerine, sıyırıcının iç tarafı boyunca yerleştirin.



10 **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

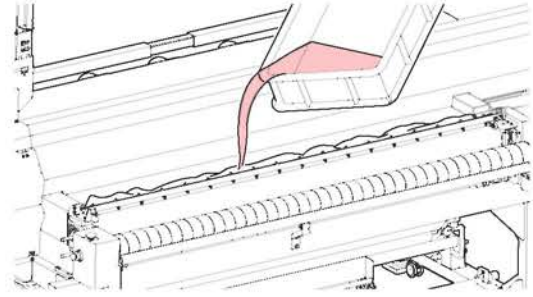
• Besleme kayışı hareket eder.



• Besleme kayışının çalışmasını geçici olarak durdurmak için **FUNC2** (FUNC2) (DURAKLAT) tuşuna basın.
• İsterseniz besleme hızını **FUNC1** (FUNC1) (SPEED UP) (HIZLANDIR) **FUNC3** (FUNC3) (SPEED DOWN) (YAVAŞLAT) tuşuna basarak değiştirin.

11 Gaz yağı veya dizel yağını bezin arka tarafına dökün.

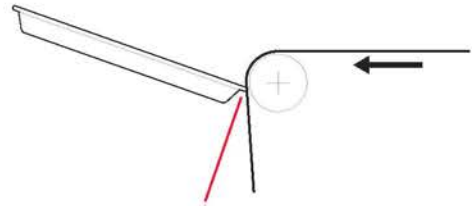
• Lütfen gaz yağı veya dizel yağının, kayışın yüzeyindeki yapışkana yeterince emilmesine izin verin.



Önemli!

- Yapışkanı soyma esnasında çok fazla gaz yağı (dizel yağı) dökülürse sıyırıcının besleme kayışına hareketi esnasında iki uçtan da sızabilir ve su alıcıya girebilir.
- Gaz yağı (dizel yağı) su ile karışırsa kayış yıkaması ile baskı yapılırken yapışkanın güç kaybetmesine neden olur.
- Gaz yağı (dizel yağı) su ile karışırsa yeniden uygulandıktan sonra yapışkanın gücünü hızla kaybetmesi mümkündür.
- Yapışkanı soyup yeniden uyguladıktan sonra, gaz yağının (dizel yağı) su ile karışıp karışmadığından emin olmak için su tepsisini kontrol edin.
- Gaz yağının (dizel yağı) su ile karıştığını görürseniz bakım menüsünden "REPLACE WATER → CLEANING WASH TRAY" (SUYU DEĞİŞTİR/YIKAMA TEPSİSİNİ TEMİZLEME) öğesini seçerek, yıkama tepsisini ve yıkama fırçasını temizleyin ve besleme kayışını yıkayın. (S.4-30) Su haznesine az miktarda nötr deterjan ekleyin ve besleme kayışını çalıştırın. Daha sonra, haznedeki suyu yeni suyla değiştirin.

12 Gaz yağından (dizel yağı) ötürü jel kıvamına gelen yapışkanı, besleme kayışı dışının üstündeki katmanın kenarına basarak çıkartın.



Konik kenar kullanmayın
(Bu, kayışın hasar almasını önlemek için yapılır)

13 Kayış yüzeyinden olabildiğince fazla gaz yağı (dizel yağı) silmek için atık bez kullanın.

14 Etanol ile ıslatılmış atık bez kullanarak kayış yüzeyinde kalan yağı temizleyin.

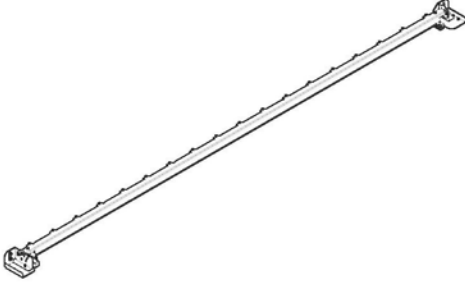
15 Besleme kayışının çalışmasını durdurmak için **[END]** (DURDURMA) → **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

16 "Yapışkan Sayacını Sıfırla?" mesajı görüntülendiğinde **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

• Bu, yapışkan sayacını sıfırlayacaktır.

17

Sıyırıcıyı çıkarın ve herhangi bir yapışkan, kir veya başka kirli maddeyi gaz yağı (dizel yağı) ve atık bez kullanarak temizleyin.



Yapışkanı Uygulama

Aşağıdaki öğeler, yapışkanı uygulamak için gereklidir.

- Kullanılacak öğeler
 - Sıyırıcı, eldivenler
 - 2 mm genişliğinde vinil bant
 - Yapışkan (Polixresin SX 1 L) (ayrı satılır)



- Orijinal Mimaki yapışkan, solvent tipi bir yapışkandır. Bu nedenle, yapışkanı yeniden uygulamadan önce organik solventlerin bulunduğu ortamda takılmak için tasarlanan koruyucu maske, koruyucu gözlük ve eldivenleri giydiğinizden emin olun.
- Havalandırması yetersiz ya da hava geçirmeyen odalarda yapışkanı uygulamadan önce havalandırma ekipmanını kurduğunuza emin olun.
- Yapışkanı kullanırken lütfen Organik Solvent Zehirlenmesinden Korunma Talimatnamesini okuyun. Buna ek olarak, yapışkanın yeniden uygulanması işlemi organik solvent işlem amirliği için eğitim alan veya onlar tarafından seçilmiş bir kişi tarafından gerçekleştirilmelidir.
- Yapışkanı yeniden boyama esnasında ateş kesinlikle yasak olduğundan etraftaki cihazların (örneğin ısıtıcı) gücünü kapattığınızdan emin olun. Ayrıca, kesinlikle havalandırma işlemini gerçekleştirin.



- Ticari yapışkan kullanırken, bu makinenin kayışının malzemesiyle solvent bileşeninin uyumluluğunu kontrol ettiğinizden emin olun. Bu durumda satıcınız veya en yakın Mimaki satış ofisinizle iletişime geçin.
- Yapışkanın, ön panelin sağındaki ve φ 6 deliği etrafındaki kayış düzeltme ünitesinin temas alanına yapışmamasına dikkat edin. Yapışkan, aygıtın normal çalışmasını bozabilir.



- Besleme hatasına neden olabileceğinden yapışkanın yığın katını mümkün olduğunca önleyin.
- Yapışkanın değişim süresinin takribi göstergesi iki haftadır (bu, kullanım durumuna ve medya türüne göre değişir).

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

→ **ENTER** (GİRİŞ) tuşlarına basın.

- MAINTENANCE (BAKIM) menüsü görüntülenir.

2 "BELT ADHESIVE" (KAYIŞ YAPIŞKANI) ayarını seçmek için **▲** **▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

- Kayış yapışkanı doğrulama ekranı görüntülenir.

3 "Applying Adhesive" (Yapışkanı Uygulama) ayarını seçmek için **▲** **▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

4 "Remove Medya" (Medyayı Çıkar) mesajı görüntülendiğinde, besleme kayışında bez olmadığını onaylayın ve **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

5 "Basınç Rulosunu Yükselt" mesajı görüntülendiğinde arka basınç rulosunu yükseltin ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

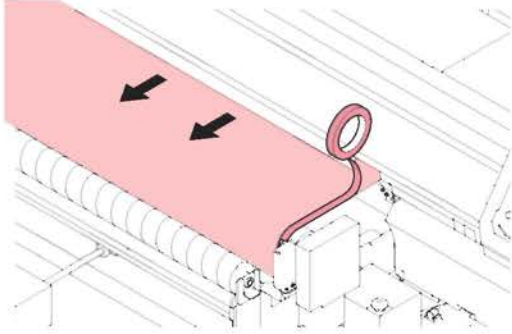
6 Besleme kayışının iki tarafına da vinil bant yerleştirin.



- Besleme kayışının sol ve sağ tarafına vinil bant yerleştirmek gereklidir.
- İki tarafın da bantlanması için gerekirse iki kişi kullanın.

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

- Besleme kayışı hareket eder ve 1 tur sonrasında durur. Besleme kayışını durdurmak için **FUNC2** (PAUSE) (DURAKLAT) tuşuna basın.
- İsterseniz besleme hızını **[SPEED UP]** [HIZLANDIR] **[SPEED DOWN]** (YAVAŞLAT) tuşuna basarak değiştirin.



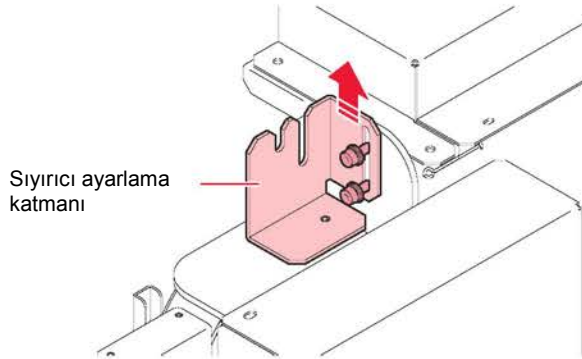
8 **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

- Bir bant yapıştırması başarısız olduğunda **[END]** (DURDURMA) öğesini seçin. Daha sonra tekrardan 7. adımı gerçekleştirin.

9 “Sıyırıcıyı yerleştir” mesajı görüntülediğinde, sıyırıcıyı makinenin ön kısmına yerleştirin.

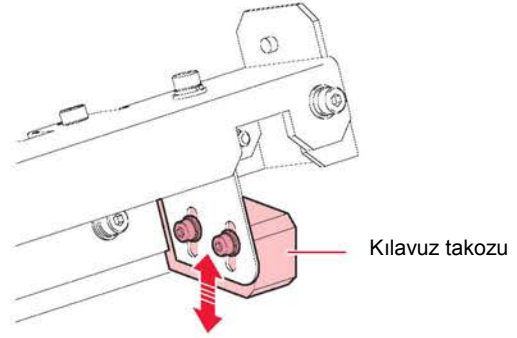
- Kayış ile arasında boşluk olacak şekilde sıyırıcıyı ayarlayın.

- (1) Sıyırıcı ayarlama katmanlarını (hem sağ, hem sol taraftaki) gevşetin ve üst tarafa hareket ettirin ve ardından geçici olarak sabitleyin.



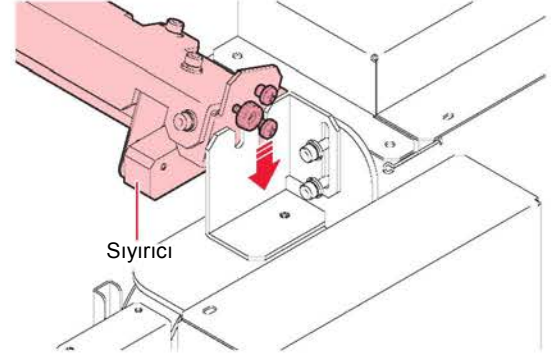
Sıyırıcı ayarlama katmanı

- (2) Sıyırıcının kılavuz takozlarını (hem sağ hem sol) gevşetin, böylece kendi ağırlığıyla aşağı yukarı hareket edebilir.



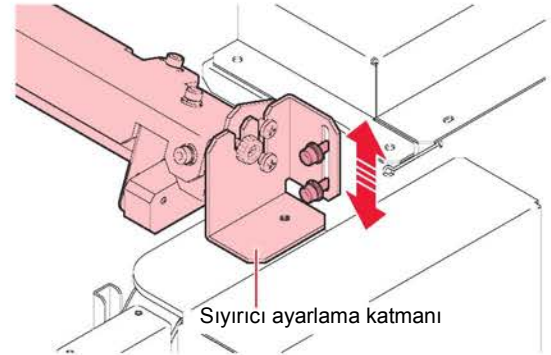
Kılavuz takozu

- (3) Sıyırıcıyı takın ve bir vida ile sabitleyin.



Sıyırıcı

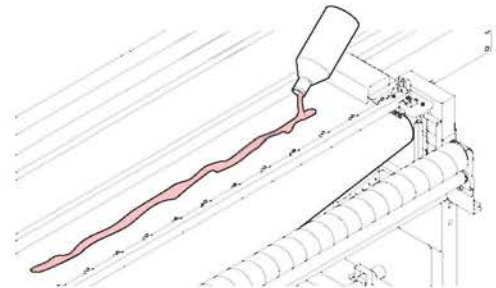
- (4) Sıyırıcı ayarlama katmanının yüksekliğini, sıyırıcı bıçağın besleme kayışına vurduğu konumun yakınına ayarlayın.



Sıyırıcı ayarlama katmanı

- 10 Besleme hızını ayarlamak için **▲ ▼** tuşlarına basın ve **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

- 11 Sıyırıcının arka tarafına eşit şekilde yapışkan (150 ila 200 cc) dökün.

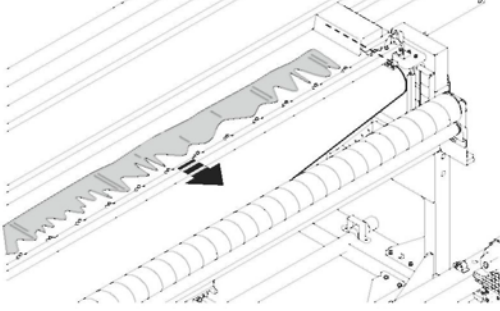


- 12 **FUNC2** (FUNC2) (START) (BAŞLATMA) tuşuna basın.

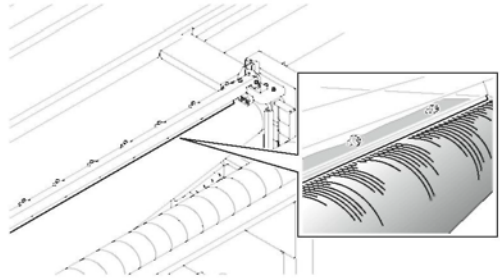
- Besleme kayışı hareket eder.



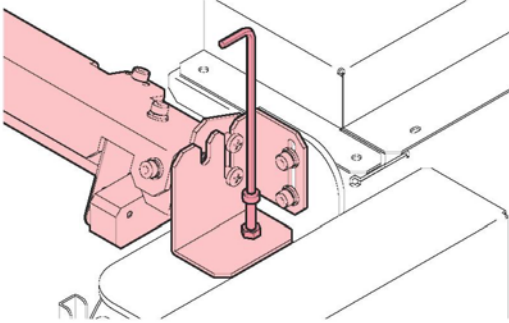
- Yapışkan kalın ise kayış hızını artırın.
- İsterseniz besleme hızını **FUNC1** (FUNC1) (SPEED UP) (HIZLANDIR) **FUNC3** (FUNC3) (SPEED DOWN) (YAVAŞLAT) tuşuna basarak değiştirin.
- Besleme kayışını askıya almak için **FUNC2** (FUNC2) (PAUSE) (DURAKLAT) tuşuna basın. Yeniden başlatacağınız zaman, **FUNC2** (FUNC2) (START) (BAŞLATMA) tuşuna basın.



- Az miktarda yapışkan kalan sıyrıcı lastik kısmı bölgelerine yapışkan ekleyin.
- Bu işlemi yaparken, tüm kayış yüzeyine yapışkan uyguladığınızdan emin olun.
- Lütfen tüm yapışkanı kullanın.



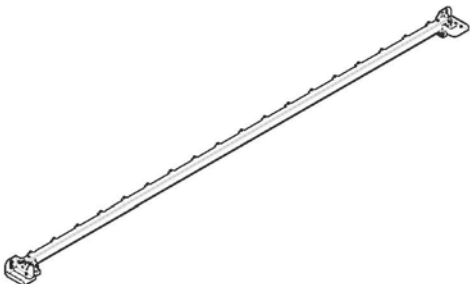
- Yapışkan azalmıyorsa sıyrıcıyı yavaş yavaş yukarıya hareket ettirin ve kalın maddeyi boyayın.



- Sıyrıcıyı bir kez yukarıya hareket ettirdiğinizde, yapışkanın sertleşmemesi için aşağıya indirmeyin.

13

Sıyrıcıyı çıkarın ve herhangi bir yapışkan, kir veya başka kirlı maddeyi gaz yağı (dizel yağı) ve atık bez kullanarak temizleyin.

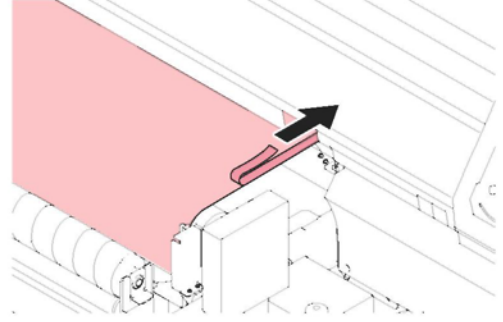


14

Besleme kayışının iki tarafındaki bantları çıkarın.



- Bandı çıkarırken makinenin arkasına doğru çekin. Bu, yapışkanın banttan kolayca soyulmasını sağlar.



15

Kuruma süresini ayarlarken **ENTER (GİRİŞ) tuşuna basın.**



- Kuruma süresi ayarlandığında, süre belirtildikten sonra besleme kayışı otomatik olarak durur.
- Yapışkan sayacı sıfırlandı.

16

“Drying Time” (Kuruma Süresi) (saat) ayarını seçmek için **▲▼ tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.**

17

“Drying Time” (Kuruma Süresi) (dakika) ayarını seçmek için **▲▼ tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.**

- Kuruma süresi zamanlayıcı başlayacaktır.
- Kurutma işlemini durdurmak için **END/POWER** (DURDUR/GÜÇ) tuşuna basın.

18

Besleme kayışı çalışmasını durdurmak için besleme kayışına uygulanan yapışkan kurduktan sonra **[END] [DURDURMA] **ENTER** (GİRİŞ) tuşlarına basın.**

19

“Yapışkan Sayacını Sıfırla?” mesajı görüntülendiğinde **ENTER (GİRİŞ) tuşuna basın.**

- Yapışkan sayacı sıfırlandı.

Önemli!

- Yapışkan kurduktan sonra yapışma çok güçlü olduğunda, kayış yüzeyini ıslak bir bezle silin ve yapışkanı intibak ettirin. Aksi halde, bu şekilde kullanıldığında, bez yerinden çıkmayabilir.

Yıkama Tepsisi ve Fırçasını Temizleme

Gaz yağı (hafif yağ) yapışkanların değiştirilmesi sonucu su ile karıştığında, yıkama tepsisini ve yıkama fırçasını sentetik bir deterjan ile temizleyin. Temizleme işlemi sonrasında, yıkama tepsisinin suyunu yenileyin.

- Kullanılacak malzeme
Sentetik deterjan



- Boya başlığının etrafını temizlerken ürünle birlikte gelen koruyucu gözlüğü ve eldiveni taktığınızdan emin olun.

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

- MAINTENANCE (BAKIM) menüsü görüntülenir.

2 "REPLACE WATER" (SUYU DEĞİŞTİR) ayarını seçmek için **▲ ▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın

- Su değiştirme ayar ekranı görüntülenir.

3 "CLEANING WASH TRAY" (YIKAMA TEPSİSİ TEMİZLEME) ayarını seçmek için **▲ ▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna

ENTER (GİRİŞ) tuşuna basın.

- Yıkama ünitesi, makinenin arkasına doğru hareket eder.

5 "CLEANING WASH TRAY Start to rotate the brush" (YIKAMA TEPSİSİ TEMİZLEME Fırçayı döndürmek için başla) ekranda gösterildiğinde, yıkama tepsisine sentetik deterjan koyun ve **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

- Yıkama fırçası dönüyor ve sentetik deterjanı karıştırıyor.



- Yıkama fırçası otomatik olarak döner. Eliniz veya giysilerinizin yakalanmamasına dikkat edin.

6 Yıkama tepsisi ve fırçayı temizleyin.

- Yıkama fırçasını durdurmak istediğinizde **FUNC2** (FUNC2) (DURAKLAT) tuşuna basın.
- Yıkama fırçasının dönmelerini yeniden başlatmak istediğinizde **FUNC2** (FUNC2) (BAŞLAT) tuşuna basın.



- Suyu yıkama tepsisine yönlendirmek istediğinizde **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın. Su besleme valfi açılır ve yıkama tepsisine su beslemesi gerçekleştirilir.
- Suyu kapatmak istediğinizde, **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna bir kez daha basın. Su besleme valfi kapalı.

7 Temizleme işleminden sonra **END/POWER** (DURDUR/GÜÇ) tuşuna basın.

- Temizleme tamamlandı doğrulama ekranı görüntülenir.

8 **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

- "SU TAHLİYESİNE devam et?" mesajı görüntülenir.

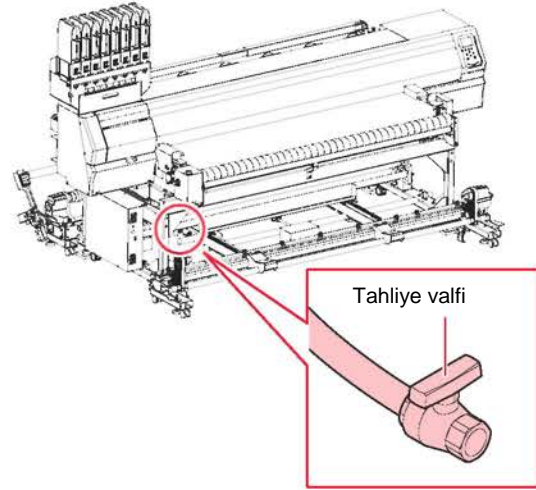
9 **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın ve "DRAIN WATER" (TAHLİYE SUYU) ögesini seçin.

- Yıkama suyunun tahliyesi için menüye geçin.



- Sentetik deterjan kullanımı gerekmediğinde ve yıkama suyu kurutulacağı zaman, **[END]** (DURDURMA) tuşuna basarak yıkama tepsisi temizlemesini bitirin.

10 "Su tahliye edilecek. Lütfen tahliye valfini açın." mesajı görüntülediğinde, tahliye valfinin altına bir kova koyun ve valfi açın.



11 **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

- Su tahliyesi başlar ve "Su tahliye ediliyor. Lütfen kısa bir süre bekleyin" mesajı görüntülenecektir.

12 "Tahliye tamamlandı. Lütfen tahliye valfini kapatın." mesajı görüntülediğinde tahliye valfini kapatın.

13 **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

- "Su beslemesi ister misiniz?" mesajı görüntülenir.

14 **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

- "Su besleme işlemi gerçekleştirilecektir. Lütfen tahliye valfini kapatın." mesajı görüntülenir.

15 Tahliye valfini kapatın ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

16 "Su beslemesi işlemi gerçekleştirilecektir" mesajı gösterildiğinde **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

- Su beslemesi başlar ve "Su beslemesi gerçekleştiriliyor. Lütfen kısa bir süre bekleyin" mesajı görüntülenecektir.



- Su besleme miktarı çok fazla veya az olduğunda, su besleme valfinden oynama yaparak ayarlayın.

17 “Su beslemesi işlemi tamamlandı” mesajı gösterildiğinde **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

18 **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

- “Yıkama ünitesi bekleme konumuna geri dönüyor. Lütfen kısa bir süre bekleyin” mesajı görüntülenir.
- Yıkama ünitesi bekleme konumuna döndüğünde, su değiştirme ayar ekranı görüntülenecektir.

Besleme Kayışını Temizleme

Besleme kayışını temizlemek için aşağıdaki adımlar gerçekleştirilir.

Önemli!

- Besleme kayışını temizlemeden önce besleme kayışının üzerinde bez olmadığından emin olun.

1

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

- MAINTENANCE (BAKIM) menüsü görüntülenir.

2

“BELT CLEANING” (KAYIŞ TEMİZLEME) ayarını seçmek için **▲ ▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

- Kayış temizleme ayar ekranı görüntülenir.

3

“Remove Medya” (Medyayı Çıkar) mesajı görüntülendiğinde, besleme kayışında bez olmadığını onaylayın ve **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

4

“Basınç Rulosunu Yükselt” mesajı görüntülendiğinde arka ruloyu yükseltin ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

5

Temizleme sayısını belirlemek için tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna iki kez basın.

- Ayar Değeri: 1 ila 99 kez
- Kayış temizleme başladı. Her kayış dönmesi bir temizleme olarak sayılır ve her bir dönme hareketi tamamlandığında güncellenir.



- Temizleme işlemi durdurmak için [END] (DURDURMA) tuşuna basın ve ardından [ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basın.

6

“TAMAMLANDI” mesajı gösterildiğinde **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

- Bakım menüsü görüntülenir.

Soyma Sensörü Temizleme

Kirden ötürü soyma sensörünün yanlış çalışmasını önlemek için soyma sensörünü düzenli olarak temizleyin (yaklaşık haftada bir kez).

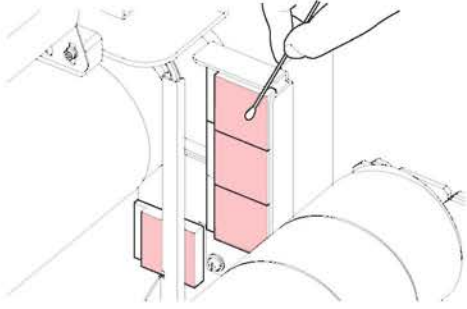
Önemli!

- Soyma sensörü, baskı sırasında oluşan ve bez kurduğunda çıkan buhar sebebiyle oluşan boya buharından ötürü kirli olabilir.

Ayrıca, aşağıdaki durumlarda temizleme işlemini gerçekleştirin.

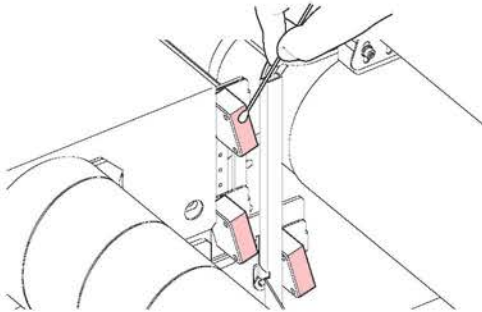
- Bez soyulmadan alarm çalıyor.
- Bez, kayışa çıkmadan alarm çalması gerçekleşiyor.

- 1** Yansıtıcıyı temizlemek için temizleme solüsyonu ile ıslatılmış pamuk çubuk kullanın.



- 2** 1. Adımda temizlenen yansıtıcıyı kuru pamuk çubuk ile temizleyin.

- 3** Soyma sensörlerinin (üç) ışık yayan yüzeyini, temizleme solüsyonu ile ıslatılmış pamuk çubuk ile temizleyin.



- 4** 3. Adımda temizlenen lensleri kuru pamuk çubuk ile temizleyin.

Sayacı Sıfırlama

Yapışkan sayacını ve emme rulo sayacını başlatmak için aşağıdaki adımlar izlenir.

- 1** LOCAL (LOKAL) moda **FUNC1** (FUNC1) (MENÜ) → **ENTER** (GİRİŞ) tuşlarına basın.
 - MAINTENANCE (BAKIM) menüsü görüntülenir.
- 2** "COUNTER RESET" (SAYAÇ SIFIRLAMA) ayarını seçmek için **ENTER** tuşlarına basın ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
 - Sayaç sıfırlama ayar ekranı görüntülenir.
- 3** "Adhesive" (Yapışkan) veya "Absorb Roller" (Emme Rulosu) seçmek için **ENTER** tuşlarına ve **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
 - Sayaç sıfırlanır ve bakım menüsü görüntülenir.

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.

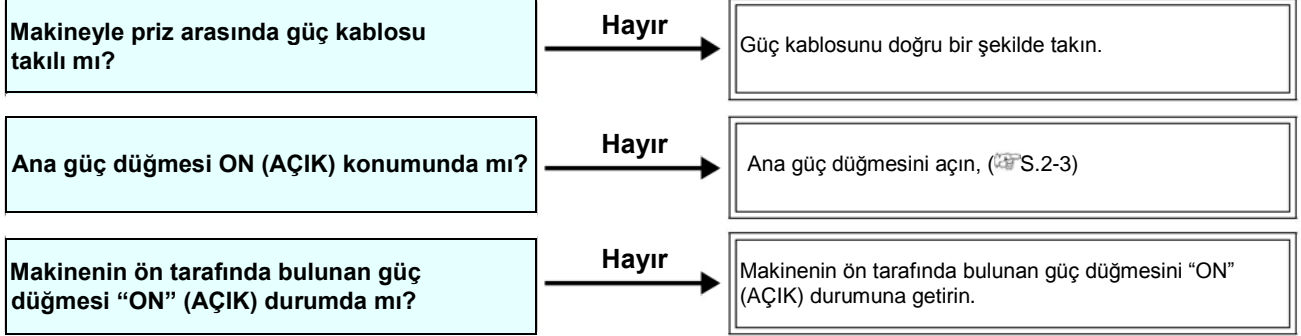
Sorun Giderme	5-2
Makine çalışmıyor	5-2
Makine baskı işlemine başlamıyor	5-2
Medya sıkıştı / Medya kirli	5-2
Görüntü kalitesi düşük	5-3
Nozül tıkanmış	5-3
Boya çipi uyarısı görüntüleniyor	5-3
Boya sızıntısı meydana geldiğinde	5-3
Uyarı / Hata Mesajları	5-4
Uyarı mesajları	5-4
Hata mesajları	5-8

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.

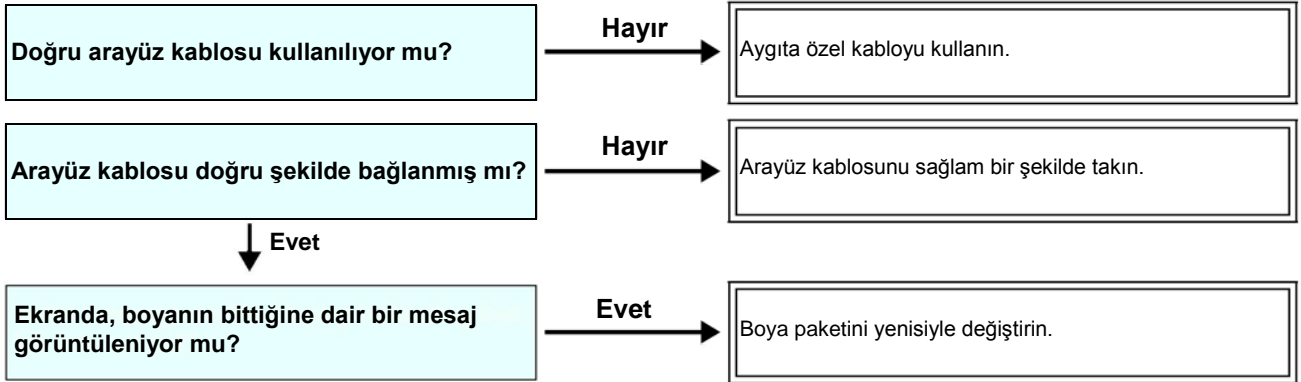
Makine çalışmıyor

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



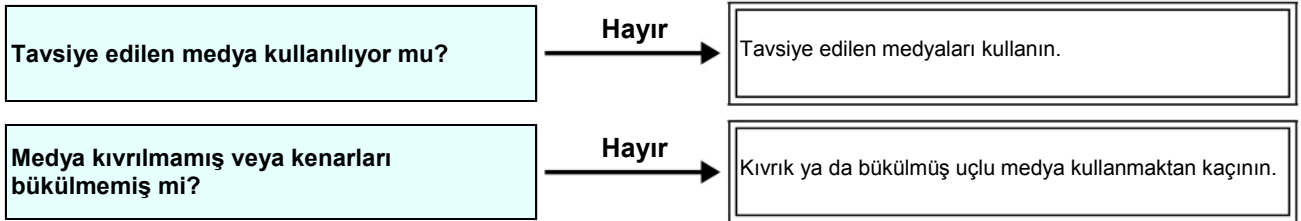
Makine baskı işlemine başlamıyor

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



Medya sıkıştı / medya kirli

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



Görüntü kalitesi düşük

Bu bölüm, görüntü kalitesi tatmin edici seviyede olmadığı durumlarda gerçekleştirilecek düzeltici eylemleri açıklamaktadır. Görüntü kalitesiyle ilgili sorunların giderilmesini sağlayın. Bu çözüm ile sorun çözülmezse bayinizle veya MIMAKI ofisiyle iletişime geçin. MIMAKI.

Olay	Tedbirler
Beyaz çizgiler / bulanık / koyu şeritler (baskı kafalarının hareket ettiği yönde)	<ol style="list-style-type: none"> (1) Baskı kafasını temizleme işlemini gerçekleştirin. (S.2-27) (2) İstasyonun iç kısmının bakımını yapın. (S.4-6) (3) [FEED COMP.] (BESLEME DÜZELTMESİ) fonksiyonunu çalıştırın. (S.3-5) (4) Medya presi gibi baskı kafalarının hareket ettiği yönde kağıt parçası ya da toz mevcutsa bunları alın.
Karakterler, medya besleme yönünde çift veya üç defa basılıyor	<ol style="list-style-type: none"> (1) [FEED COMP.] (BESLEME DÜZELTMESİ) fonksiyonunu çalıştırın. (S.3-5)
Dış yönlü trip ve iç yönlü trip arasında baskı konumlarında tutarsızlık mevcut	<ol style="list-style-type: none"> (1) [DROP POSITION] (ATIŞ KONUMU) fonksiyonunu çalıştırın. (S.3-6)
Baskı sırasında medya üzerinde boya damlaması	<ol style="list-style-type: none"> (1) Wiper temizleme işlemini gerçekleştirin. (S.4-6) (2) Boya kapağını temizleme işlemini gerçekleştirin. (S.4-6) (3) Baskı kafasının etrafını temizleyin. (S.4-13) (4) Baskı kafasını temizleme işlemini gerçekleştirin [Normal]. (S.2-27) (5) INTERVAL WIPING (SİLME SIKLIĞI) ayarını değiştirin. (S.3-11)

Nozül tıkanmış

Sayfa 2-27'da belirtilen işlemlerle yürütülen baskı kafası temizleme işlemi sonrası nozül tıkanma sorunu çözülmediğinde, aşağıdaki işlemlerin gerçekleştirildiğinden emin olun.

- Sayfa 4-7'teki işlemlerle baskı kafası nozülünün temizlenmesi
- Sayfa 4-13'da belirtilen işlemlerle baskı kafası nozülü yüzeyi temizleme işlemi gerçekleştirin.
- Sayfa 4-14'de belirtilen işlemlerle nozül kurtarma işlemi gerçekleştirin.

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 görüntüldüğünde, 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

IC 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 tamamladıktan 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.2-29)
INVAILD OPERATION EMERGENCY SWITCH	Acil durdurma düğmesine basıldı.	• Normal fonksiyona dönmek için acil durdurma düğmesine basmayı bırakın.
INVAILD OPERATION WASH UNIT ORG.	Kayış yıkama ünitesinin başlangıç konumu tespit edilemedi.	• Makineyi ana güç düğmesinden kapatın ve bir süre sonra tekrar açın. Yeniden görüntülerken yerel bayinizle, satış ofisimizle veya servis merkezimizle iletişime geçin.

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 sayısı aştı.	Bakım, istasyon bakımı ve wiper değişimi işlemlerini gerçekleştirin ve wiper'ı değiştirin.
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 liquid cartridge none	Bakım yıkama sıvısı kartuşu yerleştirilmemiş. Wiper yıkama ve pompa tüpü yıkama işlemleri gerçekleştirilemez. (Otomatik bakım işlemi)	Bakım yıkama sıvısı kartuşunu yerleştirin.
Wash liquid 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.2-27) 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.	• Nozüllerin durumunu kontrol edin ve nozül tıkanması ve boya damlacığının yanlış hizalanması durumları sıkça yaşıyorsa nozülleri kurtarmak için temizleme işlemi gerçekleştirin.
NCU SN ADJUST Nozzle check OFF		• Nozüllerin durumunu kontrol edin ve nozül tıkanması ve boya damlacığının yanlış hizalanması durumları sıkça yaşıyorsa 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.
NCU CENTER POS Nozzle check OFF	NCU sensörünün hassasiyeti, nozül tıkanıklığını doğru şekilde algılayabilmesi için çok düşük. Nozül kontrolü fonksiyonu kullanılamaz.	• Nozüllerin durumunu kontrol edin ve nozül tıkanması ve boya damlacığının yanlış hizalanması durumları sıkça yaşıyorsa nozülleri kurtarmak için temizleme işlemi gerçekleştirin.
NCU NZK CHK (HW) Nozzle check OFF		
NCU NZK CHK (MARK) Nozzle check OFF		
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 ayarlamak için kullanılır. (S.2-5)

Mesaj	Neden	Çözüm
Replace the spout rubber - of ECO-CARTRIDGES	Eko kutunun (MBIS) spout rubber'ının değiştirilme zamanı gelmiştir.	<ul style="list-style-type: none"> Eko kutudan boya sızabilir. Spout rubber'ı değiştirin.
Please check Motor direct-connect unit	Direkt bağlantı ünitesi/tork sınırlayıcının kurulumu, besleme/sarma gerdirme barının ayarları ile ilişkili olarak hatalı.	<ul style="list-style-type: none"> Gerdirme barını kullanmak için direkt bağlantı ünitesini takın. Gerdirme barını kullanmıyorsanız tork sınırlayıcıyı takın.
Close cover	Kapak açık.	<ul style="list-style-type: none"> Kapağı kapattıktan sonra işlemi yürütün.
Release a switch	Acil durdurma düğmesine basıldı.	<ul style="list-style-type: none"> Normal fonksiyona dönmek için acil durdurma düğmesine basmayı bırakın.
Check The Absorb Roller	Emme rulosu su besleme miktarını kontrol edin.	<ul style="list-style-type: none"> Emme rulosunu temizleyin. (S.4-22) Temizleme işlemi tamamlandıktan sonra, bakım sayacını ve emme rulosu sayacını sıfırlayın.
Belt Adhesive 200m To Go	Yapışkan kısa süre içinde değiştirilmelidir.	<ul style="list-style-type: none"> Yeni yapışkanı yeniden uygulayın. (S.4-26) Yeni yapışkan uygulandıktan sonra, bakım sayacını ve yapışkan sayacını sıfırlayın.
Reapply Belt Adhesive	Yapışkanı değiştirme zamanı gelmiştir.	
Lower the Pressure Roller	Baskı işlemi başladığında basınç rulosu yükselir.	
Raise the Pressure Roller	Güç kapatıldığında ve kayış temizleme esnasında basınç rulosu yükselir.	
PEEL UNIT ERROR Check and reset the media to correct position	Soyma sensörü hatası gerçekleşti.	<ul style="list-style-type: none"> Medya makinede sıkışmışsa manuel olarak çıkarın. Soyulan medyayı sarmak için, sarma motor düğmesini kullanın.
Please supply water	Yıkama ünitesindeki yıkama suyu, baskı işlemi esnasında yetersiz olduğundan baskı işlemi durdu.	<ul style="list-style-type: none"> Yıkama ünitesi su beslemesi.
Replace water in the wash unit	Yıkama suyunun son değişiminin ardından bir hafta geçti.	<ul style="list-style-type: none"> Yıkama ünitesindeki yıkama suyunu boşaltın ve besleyin.

Boya hatası

Boya hatası, yerel kılavuzda da görüntülenir, (S.3-28)

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 hata mesajı görüntülenirse servis merkezimiz veya bayinizi arayın.
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"> MBIS veya BS boyası kullanıldığında: IC çipini değiştirin. (Boya paketleri değiştirilirken çipi de değiştirdiğinizden emin olun.) Herhangi bir boya tipi kullanıldığında: Herhangi bir nozul tıkanıklığı olmadığından emin olun (özellikle beyaz boya kullanıldığında).
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 miktarda 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.

Hata mesajları

Bir hata mesajı görüntülendiğinde, 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.	
ERROR 108 HD CONNECT1234]	Baskı kafası bağlantısında bir anormallik meydana geldi.	
ERROR 122 CHECK:SDRAM	SDRAM arızalı.	
ERROR 128 HDC FIFO OVER	Baskı kafası kontrol devresi kartı arızalıdır.	<ul style="list-style-type: none"> Makineyi ana güç düğmesinden kapatın ve bir süre sonra tekrar açın. Yeniden görüntülerken yerel bayinizle, satış ofisimizle veya servis merkezimizle iletişime geçin.
ERROR 128 HDC FIFO UNDER		
ERROR 129 BATTERY EXCHANGE	Yerleşik saatin pil ömrü sona ermiş.	
ERROR 12a HDC SPEED	Baskı alınan dalga formunda bir hata tespit edildi.	
ERROR 130 HD DATA SEQ		
ERROR 148 E-LOG SEQ	Kontrol günlüğü arızalı.	
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 18a Main PCB V_CORE		
ERROR 18c Main PCB V12		
ERROR 15f HEAD DRIVE HOT		
ERROR 171 NEW HEAD CONNECT		Yeni bir baskı kafası bağlantısı algılandı.

Mesaj	Neden	Çözüm	
ERROR 18e FLS NOT COMP			
ERROR 18f OFFSET START	Baskı alınan dalga formunda bir hata tespit edildi.		
ERROR 18f OFFSET END			
ERROR 1ce SLIDER PCB V24		Kaydırma mekanizması (slider) PCB'nin güç kaynağında bir hata meydana geldi.	
ERROR 1cf SLIDER PCB V1R8			
ERROR 1d9 Main PCB V48-1	Ana PCB'de bir hata meydana geldi.		
ERROR 1db Station4 PCB V48	İlk İstasyon IV PCB'nin güç kaynağında bir hata meydana geldi.		
ERROR 1dc Station4 PCB V24			
ERROR 1dd Station4 PCB V24-A			
ERROR 1db Station4-2 PCB V48	İkinci İstasyon IV PCB'nin güç kaynağında 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 1dc Station4-2 PCB V24			
ERROR 1dd Station4-2 PCB V24-A			
ERROR 1db Station4-3 PCB V48	Üçüncü İstasyon IV PCB'nin güç kaynağında bir hata meydana geldi.		
ERROR 1dc Station4-3 PCB V24			
ERROR 1dd Station4-3 PCB V24-A			
ERROR 1de SLIDER PCB V1R2	Kaydırma mekanizması (slider) PCB'nin güç kaynağında bir hata meydana geldi.		
ERROR 1df SLIDER PCB V2R5			
ERROR 1e0 SLIDER PCB V3R3			
ERROR 1e1 SLIDER PCB V5			
ERROR 1e2 SLIDER PCB V48			
ERROR 1e6 PRAM SIZE SHORTAGE	Bellek boyutu yetersiz.		

Mesaj	Neden	Çözüm
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"> Verileri temizleyin ve ardından verileri tekrar yollayın. Gücü kapatın ve tekrar açın, ardından verileri yollayın. Arayüz kablosunu sağlam bir şekilde takın. Teknik özelliklere uygun bir arayüz kablosu kullanın.
ERROR 202 PARAMETER ERROR	İletilen baskı verilerinde bir hata meydana geldi.	
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 iletişiminde bir hata meydana geldi.	<ul style="list-style-type: none"> Gücü kapatın ve tekrar açın, ardından verileri yollayın. Arayüz kablosunun doğru bir şekilde takıldığından emin olun. Endüstriyel standartlara uygun bir arayüz kablosu kullanın.
ERROR 305 USB TIME OUT		
ERROR 307 MCFD File IF Error	Baskı niteliği verilerine ulaşırken 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 401 MOTOR X	X motoruna aşırı yük uygulandı.	<ul style="list-style-type: none"> Medyanın yükleme durumunu kontrol edin (Hata olmadan beslenebildiğinden emin olun) Kapağı açın, ardından carriage hareketini engelleyen bir şey olup olmadığını kontrol edin. Makineyi ana güç düğmesinden kapatın ve bir süre sonra tekrar açın. Yeniden görüntülerken yerel bayinizle, satış ofisimizle veya servis merkezimizle iletişime geçin.
ERROR 403 X CURRENT	X motorunda aşırı akımı nedeniyle bir hata tespit edildi.	<ul style="list-style-type: none"> Makineyi ana güç düğmesinden kapatın ve bir süre sonra tekrar açın. Yeniden görüntülerken yerel bayinizle, satış ofisimizle veya servis merkezimizle iletişime geçin.
ERROR 402 MOTOR Y	Y motoruna aşırı yük uygulandı.	
ERROR 404 Y CURRENT	Y motorunun aşırı akımı nedeniyle bir hata tespit edildi.	
ERROR 424 FEEDING TENSION-BAR	Sarma gerdime barında hata. <ul style="list-style-type: none"> Gerdime barının başlangıç noktası bulunamadı. Gerdime 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. Yükselmiyorsa denge ağırlığını ayarlayın. (S.2-18)
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 sapmış durumda. 	<ul style="list-style-type: none"> Medyanın ayar durumunu kontrol edin. Medyanın manuel anahtar yardımıyla sarılabildiğinden emin olun. Ayrıca, gerdime barının yükseldiğinden emin olun. Yükselmiyorsa denge ağırlığını ayarlayın. (S.2-18)
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 sapmış durumda. 	<ul style="list-style-type: none"> Medyanın ayar durumunu kontrol edin. Medyanın manuel anahtar yardımıyla sarılabildiğinden emin olun. Ayrıca, gerdime barının yükseldiğinden emin olun. Yükselmiyorsa denge ağırlığını ayarlayın. (S.2-18)

Mesaj	Neden	Çözüm
ERROR 44f Take-UP Roll Sns Err	Rulo sensöründe anormallik • Rulo sensörü doğru şekilde okunmıyor.	<ul style="list-style-type: none"> Makine kurulumunun sarma ünitesi ve sarma gerdirmе barı ayarlarının ON (AÇIK) durumunda olduğunu doğrulayın. (Bkz. S.2-4) Medyanın ayar durumunu kontrol edin. Sarma ünitesinin manuel düğme kullanılarak çalıştığını doğrulayın.
ERROR 450 Feeding Roll Sns Err	Besleme sensörü hatası. • Besleme sensörü doğru okunmadı.	<ul style="list-style-type: none"> Makine kurulumunda besleme ünitesinin "ON" (AÇIK) olarak ayarlandığından emin olun. Medyanın nasıl ayarlandığını kontrol edin. Besleme cihazının çalıştırılabileceği Manuel SW ile kontrol edin.
ERROR 459 GRIPORG UNDETECTED	Düzeltilme ünitesindeki kavrama bölümünün başlangıç noktası tespit edilemiyor.	<ul style="list-style-type: none"> [Settings] (Ayarlar) -[Belt Correction] (Kayış Düzeltme) öğesinin açık olduğunu kontrol edin. Ana güç kaynağını kapatın, bir süre bekleyin ve ardından tekrar çalıştırın. Mesaj tekrar görüntülenirse satış ofisi veya servis merkezi ile iletişime geçin.
ERROR 472 DISPLACEMENT SNS ORG.	Düzeltilme ünitesindeki yer değiştirme sensörünün başlangıç noktası tespit edilemiyor.	
ERROR 473 GRIP SLIP	Besleme esnasında, düzeltilme ünitesinin kavrama bölümü başlangıç noktası açık değil. Veya bir yer değiştirme sensörü tepki vermiyor.	<ul style="list-style-type: none"> Besleme kayışının sağ kenarına yapışan yapışkanı temizleyin. Düzeltilme ünitesinin kavrama lastiğine yapışan yapışkanı temizleyin. (Bkz. S.4-3 "Kayış Düzeltme Ünitesinin Temizlenmesi") Sıklıkla gerçekleştiğinde, servis merkezimizi veya bayimizi arayın.
ERROR 475 BELT COMP. ERROR	Düzeltilme ünitesindeki yer değiştirme sensörü değeri yanlış.	
ERROR 46d WASH BRUSH ORG.	Temizleme ünitesinin başlangıç noktası tespit edilemiyor.	<ul style="list-style-type: none"> Ana güç kaynağını kapatın, bir süre bekleyin ve ardından tekrar çalıştırın. Mesaj tekrar görüntülenirse yerel bayinizle, satış ofisimizle veya servis merkezimizle iletişime geçin.
ERROR 46f PEEL SENSOR	Soyma sensörü algılaması başarısız (gevşeklik sensörü).	<ul style="list-style-type: none"> Medyayı manuel olarak sarın ve medyanın soyma sensöründe olmadığına emin olun. Tekrar sarma motorunun döndürme düğmesinin doğru yönde olduğunu kontrol edin. Mesaj tekrar görüntülenirse yerel bayinizle, satış ofisimizle veya servis merkezimizle iletişime geçin.
ERROR 470 PEEL UNIT WARN	Soyma ünitesi işlemi esnasında hata (Sensör sürekli AÇIK/KAPALI tespit edildi).	<ul style="list-style-type: none"> Medyanın sol ve sağda eşit derecede soyulduğundan emin olun. Tekrar sarma motorunun döndürme düğmesinin doğru yönde olduğunu kontrol edin. Medyayı manuel olarak soyun ve ardından sarma düğmesini kullanarak sarın.
ERROR 471 CAN'T PEEL MEDIA	Soyma sensörü EM algılama (en alt sensör)	<ul style="list-style-type: none"> Medyanın, temizleme ünitesi etrafında sarılmadığını kontrol edin. Tekrar sarma motorunun döndürme düğmesinin doğru yönde olduğunu kontrol edin. Medyayı manuel olarak soyun ve ardından sarma düğmesini kullanarak sarın.
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 algılama (işlem başlatma) arızalı.	
ERROR 50f L-SCALE BLACK	Anormal doğrusal ölçek.	
ERROR 505 MEDIA JAM	Medya sıkışması meydana geldi.	<ul style="list-style-type: none"> Medyayı çıkarın ve sıfırlayın. Kapağı açın, ardından carriage hareketini engelleyen bir şey olup olmadığını kontrol edin.

Mesaj	Neden	Çözüm
ERROR 528 PUMP MOTOR SENSOR	Pompa sensörü algılama hatası	
ERROR 52f CARRIAGE ORG	Carriage kontrol başlangıç noktası ayarlanmıyor.	<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 530 STATION ORG	İstasyon kontrol başlangıç noktası ayarlanmıyor.	
ERROR 536 STATION LOCK	İstasyon işleminde bir hata tespit edildi.	
ERROR 537 MAINT.WASH SHUTTER	Temizleme solüsyonu kepenk işleminde bir hata tespit edildi.	
ERROR 53e WASH LIQ. OVERFLOW	Kayış temizleme tepsisindeki su dolu.	<ul style="list-style-type: none"> Giren temizleme suyunun miktarını ayarlayın. Temizleme suyu çıkışının tıkalı olmadığını kontrol edin.
ERROR 53f CHECK WASH LIQ.	Kayış temizleme tepsisinde yeterli su yok.	<ul style="list-style-type: none"> Kayış temizleme tepsisine su ekleyin.
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 kartuşa 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	Ayarlı kartuş yok. (Belirli bir süre için ayarlanmamış)	<ul style="list-style-type: none"> Kartuşu ayarlayın. Kartuşun doğru takıldığını kontrol edin.
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"> MBIS/BS boya kullanırken IC çipini değiştirin. (Paketin yanı sıra çipi de değiştirdiğinizden emin olun.) Genel Nozüllerin tıkalı olmadığını kontrol edin. (Özellikle beyaz boya nozülü.)
ERROR 650 NCU CONECT	NCU ünitesi bağlı değil.	<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 651 REPLACE NCU	NCU sensörünün hassasiyeti, nozül tıkanıklığını doğru şekilde algılayabilmesi için çok düşük. Nozül kontrolü fonksiyonu kullanılmaz.	<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.	

Mesaj	Neden	Çözüm
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 yaşıyorsa 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"> NCU boya emiciyi değiştirin. 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"> İşlemi gerçekleştirmeden önce kapağı kapatın. İşlemi gerçekleştirmeden önce medyanın algılandığından emin olun. İşlemi gerçekleştirmeden önce boya hatasını temizleyin.
ERROR 902 DATA REMAIN	Henüz yazdırılmamış veriler mevcut.	<ul style="list-style-type: none"> İşlemi gerçekleştirmeden önce veriyi temizleyin.
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 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 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 ayarlamak için kullanılır. (S.2-5)
ERROR D01 HCB POWER [1234]	HCB PCB'nin güç kaynağında 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 D02 HCB COMMON [1234]		
ERROR D03 HCB HARD [1234]		
ERROR D04 HCB CMD [1234]	HCP PCB iletişiminde bir hata tespit edildi.	
ERROR D05 HCB WFM [1234]	Basılan çıktı dalga formu arızalı.	
ERROR D06 HCB VUP [1234]	HCB PCB güncellemesinde bir hata tespit edildi.	

Mesaj	Neden	Çözüm
ERROR D07 HCB FAN [1234]	HCB kartı fanında 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 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 (slider) 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 yerel bayinizle, satış ofisimizle veya servis merkezimizle 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



Bu bölüm

bu makinenin teknik özelliklerini ve fonksiyonlarını içermektedir.

Teknik Özellikler	6-2
Makinenin teknik özellikleri	6-2
Boyanın teknik özellikleri	6-3
Boya türüne göre boya sırasının belirlenmesi	6-4
Boya kartuşlarının sırasının belirlenmesi	6-4
Sorgu formu	6-5

Teknik Özellikler

Makinenin teknik özellikleri

Öge		Tx300P-1800B
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 için pigment boyası: TP400, Dispers boya: Dd400, Asit boya: Ac400, Reaktif boya: Rc400, Rc500
Boya beslemesi		Tüpleri kullanarak boya paketlerinden besleme. Boya paketi değiştirme türü: 2 paket/renkli üzerinde geçiş yapma anahtarı ile besleme (4 renkli boya seti/6 renkli boya seti: M, Bl)
Boya paketi kapasitesi	4 renkli	Y, M, Bl, K (Sb420): Her renk için 2 L-boya paketi 2 L boya paketi x 2
		Y, M, Bl, K (Sb421): Her renk için 2 L-boya paketi 2 L boya paketi x 2
		Y, M, C, K (TP400): Her renk için 2 L-boya paketi 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
	7 renkli	M, R, Bl, C, Y, Lk: Her renk için 2 L boya paketi x 1
		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 2 L boya paketi x 2, Y, M, C, K (TP400): Her renk için 2 L-boya paketi 2 L boya paketi x 2	
	Y, M, Bl, K (Sb421): Her renk Y için 2 L boya paketi 2 L boya paketi x 2, Y, M, C, K (TP400): Her renk için 2 L-boya paketi 2 L boya paketi x 2	
Kullanılabilir medya		Polyester, pamuk, ipek vb.
Maks. baskı genişliği		1.880 mm (74,0 inç)
Rulo Medya boyutu	Maksimum	1.900 mm (74,8 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 (88,2 lb) veya daha az (2 ila 3 inç rulolar için) 34 kg (75,0 lb) veya daha az (1 ila 1,5 inç rulolar için)
	Rulo iç çapı	1 ila 1,5 inç, 2 ila 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	1.900 mm (74,8 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: 0,79 inç (Varsayılan) Ön: 4,72 inç Arka: 5,91 inç)
	Rulo medya	Sol uç ve sağ uç: 20 mm (Varsayılan) Ön: 140 mm Arka: 170 mm (Sol uç ve sağ uç: 0,79 inç (Varsayılan) Ön: 5,51 inç Arka: 6,69 inç)
Mesafe hassasiyeti	Mutlak hassasiyet	± 0,3 mm değerinden büyük herhangi bir değer veya belirtilenin ± %0,3'i (± 0,012 inç değerinden büyük herhangi bir değer veya belirtilenin ± %0,3'i)
	Tekrarlanabilirlik	± 0,2 mm değerinden büyük herhangi bir değer veya belirtilenin ± %0,1'i (± 0,008 inç değerinden büyük herhangi bir değer veya belirtilenin ± %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)
Baskı kafası yükseklik ayarı		2 mm ila 7 mm, manuel olarak serbestçe ayarlanabilir (0,079 inç ila 0,28 inç, manuel olarak serbestçe ayarlanabilir)
Medya teslimi		Standart bir aksesuar olarak sağlanan sarma aygıtı (içeri veya dışarı sarma arasında geçiş yapılabilir).

Öge		Tx300P-1800B
Atık boya haznesi		Şişe tipi (2,000 cc)
Arayüz	Baskı verileri aktarım fonksiyonu	USB 2.0, Ethernet 1000BASE-T
	Posta fonksiyonu	Ethernet 10 BASE-T / 100 BASE-TX / 1000BASE-T
Komut		MRL- IV
Gürültü	bekleme modunda	58 dB'den az (A) (FAST-A, Ön & Arka & Sol & 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		Makine: AC100 - 120V/200 - 240V 12A/8A 50/60Hz
Güç tüketimi		Makine: 1440 W(AC100 - 120 V), 1920 W (AC200 - 240 V)
Önerilen Ortam	Ortam sıcaklığı	20 °C ile 30°C arası (68°F ile 86°F arası)
	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		627 kg (1.382,3 lb)
Dış boyutlar	Genişlik	3.183 mm (125,32 inç)
	Derinlik	1.912 mm (75,28 inç)
	Yükseklik	1.844 mm (72,6 inç)

*1. Kullanılabilir baskı modları kullanılacak boya türüne göre farklılık gösterir.

*2. Medya sarıdıktan 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 Sb420	Süblimasyon boya Sb421	Tekstil için pigment boyası TP400	Dispers boya Dd400	Asit boya Ac400	Reaktif boya Rc400	Reaktif boya 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 (B) 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.						
Depolama sıcaklığı	Depolama	Ortalama günlük sıcaklık 10 ila 35°C (50 ila 95°F) Kabin hava geçirmez durumda tutulduğundan emin olun. Kabin kuru, iyi havalandırılan, serin ve doğrudan güneş almayan bir yerde saklandığından emin olun.					
	Taşıma	0 ila 40°C (32 ila 104°F) -0°C'den (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

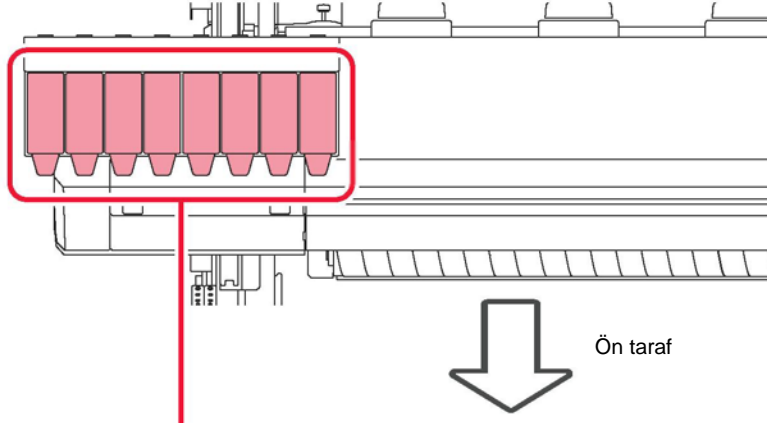
Bu ayar değeri ve boya kartuşlarının sırası kullanılan boya türüne göre değişiklik gösterir.

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	BI	BI	Y	Y	K	K
	Süblimasyon boya: Sb421	M	M	BI	BI	Y	Y	K	K
	Tekstil için pigment boyası: TP400	M	M	C	C	Y	Y	K	K
6 renkli model	Süblimasyon boya: Sb420	M	M	BI	BI	Y	K	LBI	Lm
	Süblimasyon boya: Sb421	M	M	BI	BI	Y	K	LBI	Lm
7 renkli model	Tekstil için pigment boyası: TP400	M	R	BI	C	Y	Lk	K	K
8 renkli model	Dispers boya: Dd400	M	R	C	Gr	Y	K	V	P
	Asit boya: Ac400	M	R	BI	C	Y	Or	K	Lk
	Reaktif-boya: Rc400	M	R	BI	C	Y	Or	K	Lk
	Reaktif-boya: Rc500	M	R	BI	C	Y	Or	K	Lk
4 + 4 renkli model	Süblimasyon boya: Sb420 Tekstil için pigment boyası: TP400	Sb420				TP400			
		M	BI	Y	K	M	C	Y	K
	Süblimasyon boya: Sb421 Tekstil için pigment boyası: TP400	Sb421				TP400			
		M	BI	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.3-27)

Tx300P-1800B Kullanım Kılavuzu

Şubat, 2018

MIMAKI ENGINEERING CO.,LTD.

2182-3 Shigeno-otsu, Tomi-shi, Nagano 389-0512 JAPONYA

D203123-22-28022018



© MIMAKI ENGINEERING CO., LTD.2016

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

MK
FW : 3.30