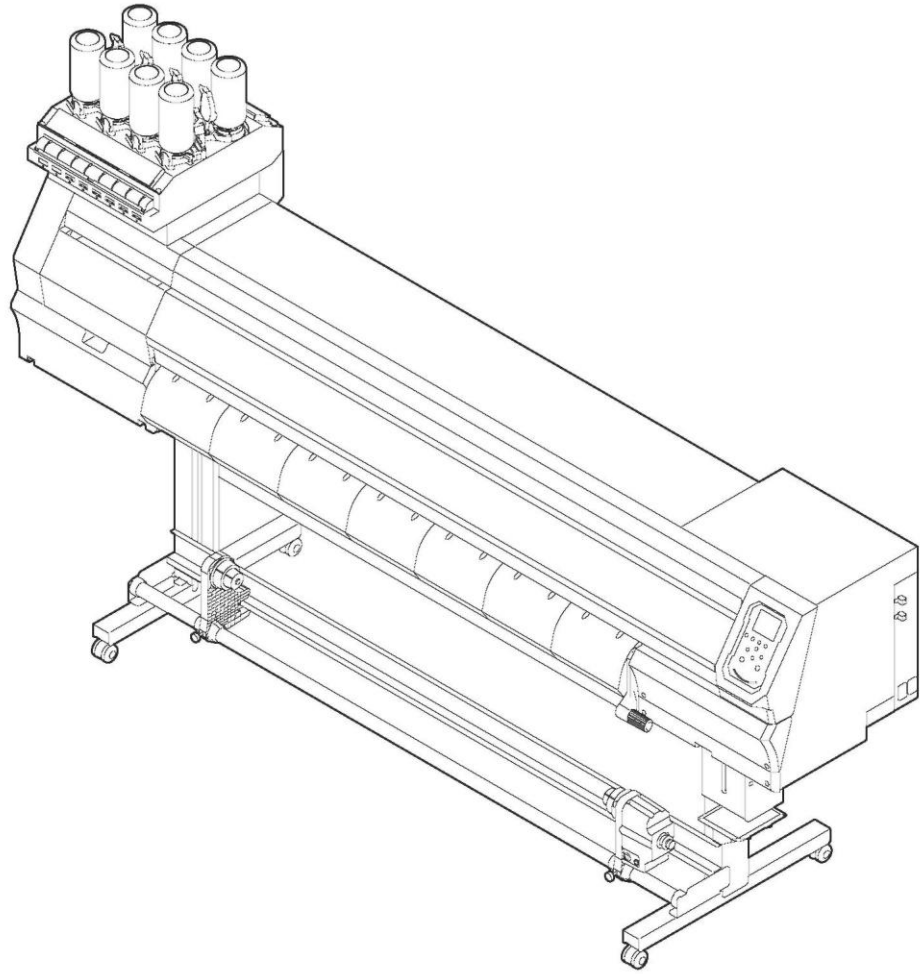


UV INKJET Bas-Kes Makinesi

***UCJV 300 Serisi***  
***UCJV 150 Serisi***

**KULLANIM KILAVUZU**



En güncel kılavuzu web sitemizden indirebilirsiniz.

**MIMAKI ENGINEERING CO., LTD.**

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

D203176-20

Orijinal talimatlar

# İçindekiler

DİKKAT .....	vi
DİKKAT .....	vi
Gereklilikler .....	vi
FCC Beyanı (ABD) .....	vi
Televizyonlarla ve radyolarla girişim .....	vi
Önsöz .....	vii
Bu Kullanım Kılavuzu hakkında .....	vii
Güvenlik Tedbirleri .....	vii
Semboller .....	vii
Emniyet kilidi .....	xi
Uyarı etiketleri .....	xii
CE UYGUNLUK BEYANI .....	xiv

## 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 .....	1-3
Makinenin Ön Tarafı .....	1-3
Makinenin Arka ve Sağ Yan Tarafı .....	1-4
Carriage .....	1-5
İşlem Paneli .....	1-6
Medya Sensörü .....	1-8
Carriage .....	1-8
Kesici Bıçağı ve Kesim Yuvası .....	1-8
Kep istasyonu .....	1-8
Sıkıştırma Ruloları ve Besleme Ruloları .....	1-8
Kabloların Bağlanması .....	1-9
USB 2.0 Arayüz Kablosunun Bağlanması .....	1-9
LAN Kablosunun Bağlanması .....	1-9
Güç Kablosunun Bağlanması .....	1-10
Boya Şişeleri .....	1-11
Makinede Kullanabileceğiniz Boya Türleri .....	1-11
Boya Şişelerinin Kullanımına İlişkin Tedbirler .....	1-11
Boya Şişelerinin Montajı .....	1-12
Medya .....	1-17
Bu Makinede Kullanılabilecek Medyanın Boyutu .....	1-17
Medyanın Kullanımına İlişkin Tedbirler .....	1-17
Menu (Menü) Modu .....	1-18

## Bölüm 2 Temel İşlemler

Baskı Prosedürü .....	2-2
Makinenin Çalıştırılması/Kapatılması .....	2-3
Makinenin Çalıştırılması .....	2-3
Makinenin Kapatılması .....	2-3

Medya Ayarı .....	2-4
Baskı Kafası Yüksekliğinin Ayarlanması .....	2-4
Medyaya Uyması İçin Sıkıştırma Rulolarının Konumlarını Ayarlama .....	2-5
Maksimum Baskı/Kesim Alanı .....	2-10
Medyanın Yerleştirilmesine İlişkin Tedbirler .....	2-10
Rulo Medyanın Yerleştirilmesi .....	2-11
Sıkıştırma Rulosu Basınç Ayarı .....	2-13
Sarma Aygıtı .....	2-14
Parça Medyanın Yerleştirilmesi .....	2-15
Baskı başlangıç noktasının değiştirilmesi .....	2-16
Test Baskısı .....	2-17
Test Baskısı .....	2-17
Normal test şablonuyla test baskısının alınması .....	2-18
Beyaz boyayı kontrol etmek için test şablonuyla test baskısının alınması .....	2-18
Baskı Kafasının Temizlenmesi .....	2-19
Baskı Kafasının Temizlenmesi Hakkında .....	2-19
Test baskısının sonuçlarına göre baskı kafasının temizlenmesi .....	2-19
Medya Düzeltmesi Ayarı .....	2-19
Medya Düzeltmesi Ayarı .....	2-19
Noktaların Konumları Kaydığında... ..	2-20
Verilerin Baskısının Alınması .....	2-20
Baskı İşleminin Başlatılması .....	2-20
Baskı işlemini iptal etme (Data Clear) (Verileri Sil) .....	2-21
Medyanın Kesilmesi .....	2-21
Kesim iş akışı .....	2-22
Araçların Montajı .....	2-23
Kesici Kullanıldığında .....	2-23
Tükenmez Kalem Takılması .....	2-24
Kesim Niteliklerinin Ayarlanması .....	2-26
Kesim Nitelikleri Hakkında .....	2-26
Araç Niteliğinin Seçilmesi .....	2-27
Kesim Niteliklerinin Ayarlanması .....	2-27
Test Kesimi .....	2-28
Kesim Verileri .....	2-29
Başlangıç Noktası Ayarı .....	2-29
Kesim İşleminin Başlatılması .....	2-29
Kesim İşleminin Durdurulması (Veri Temizleme) .....	2-29
Kesici Ünitesinin Geçici Olarak Kaldırılması .....	2-29
Medyanın Kesilmesi .....	2-30

### **Bölüm 3 Kurulum**

SETUP (KURULUM) Menüsü Hakkında .....	3-2
SETUP (KURULUM) Menüsü tablosu .....	3-3
Kullanım için İdeal Baskı Niteliklerinin Kaydedilmesi .....	3-4
Medya Düzeltmesi Ayarı .....	3-5
Noktaların Konumları Kaydığında .....	3-6
Logical Seek (Akıllı Tarama) Ayarı .....	3-6
Üst Baskı Ayarı .....	3-6
Kuruma Süresi Ayarı .....	3-7
Sol ve Sağ Kenar Boşluklarının Ayarlanması .....	3-7
Vakum Fanı Ayarı .....	3-7

Besleme Hızı Ayarı .....	3-7
MAPS Ayarı .....	3-8
Otomatik Temizleme Ayarı .....	3-8
Silme Sıklığı Ayarı .....	3-9
UV Mode (UV Modu) Ayarı .....	3-9
İyonizer Ayarı (Opsiyonel) .....	3-9
MACHINE SETUP (MAKİNE KURULUMU) Menüsü Hakkında .....	3-10
MACHINE SETUP (MAKİNE KURULUMU) MENÜLERİNİN tablosu .....	3-11
AUTO Power-off (OTOMATİK Kapanma) Ayarı .....	3-12
Sarma Ünitesinin Ayarı .....	3-12
Kalan Medya Miktarı Görüntüleme Ayarı .....	3-13
Medya Algılama Ayarı .....	3-13
DİL Ayarı .....	3-14
Zaman Ayarı .....	3-14
Birimin Ayarlanması (Sıcaklık/Uzunluk) .....	3-14
KEY BUZZER (TUŞ SESİ) Ayarı .....	3-14
CONFIRM FEED (BESLEME DOĞRULAMASI) Ayarı .....	3-15
SPACE FEED MODE (BOŞLUK BESLEME MODU) Ayarı .....	3-15
Ağın Ayarı .....	3-15
Olay E-Postası Fonksiyonu Ayarı .....	3-16
Ayarların Sıfırlanması .....	3-20
NOZZLE CHECK (NOZÜL KONTROLÜ) Menüsü Hakkında .....	3-21
INFORMATION MENU (BİLGİ MENÜSÜ) tablosu .....	3-21
Baskı Kontrolü Akışı .....	3-22
“Nozzle Missing”(Nozül Tıkalı) Bulgusu ve Hata Mevcudiyeti Halinde Baskı İşlemleri .....	3-22
Baskı Kontrolü Ayarı .....	3-23
NOZZLE RECOVERY (NOZÜL KURTARMA) Ayarı .....	3-23
Bulgu Niteliği Ayarı .....	3-23
INFORMATION MENU (BİLGİ MENÜSÜ) Hakkında .....	3-24
INFORMATION MENU (BİLGİ MENÜSÜ) tablosu .....	3-25
Bilgilerin Görüntülenmesi .....	3-25
Makinenin bilgilerini görüntüleme (YEREL kılavuz) .....	3-26

## Bölüm 4 Kesme Fonksiyonu

Verilerin Hizalama İşaretiyle Kesilmesi .....	4-2
Verilerin Hizalama İşaretiyle Kesilmesi İş Akışı .....	4-2
Hizalama işareti algılama moduna girilmesi .....	4-2
Verileri hizalama işaretiyle girerken alınması gereken tedbirler ...	4-2
Hizalama işaretlerini algılama ayarı .....	4-5
Kimlik Kesimi .....	4-6
CUTTING (KESİM) Menüsü Hakkında .....	4-11
CUTTING (KESİM) Menüsü tablosu .....	4-12
CUT MODE (KESİM MODU) Ayarı .....	4-13
Çoklu kesim işleminin gerçekleştirilmesi (Kopyalama fonksiyonu) ...	4-13
SETUP SUB MENU (KURULUM ALT MENÜSÜ) .....	4-14
Kesilmemiş alan bırakmadan medyanın kesilmesi (OVER CUT (AŞIRI KESİM) fonksiyonu) .....	4-15
Diğer SETUP SUB MENU (KURULUM ALT MENÜSÜ) .....	4-15
SETUP RESET (KURULUMU SIFIRLA) .....	4-16
Maintenance (Bakım) Fonksiyonu .....	4-17
İşaret Sensörünün Bakımı .....	4-17



Kesim Hatasının Nedenini Bulmak için SAMPLE CUT (ÖRNEK KESİM) İşleminin Gerçekleştirilmesi .....	4-19
Medyanın Belirli Uzunlukta Birden Çok Parçaya Kesilmesi .....	4-19
Verilerin Hizalama İşaretleri Olmadan Kesilmesi (PC ORIGIN OFFSET) (BAŞLANGIÇ NOKTASI ÖTELEME) .....	4-20
Ölçek Ayarının Yapılması .....	4-21

## Bölüm 5 Bakım

Bakım .....	5-2
Makine Uzun Süre Kullanılmadığında .....	5-2
Bakım Tedbirleri .....	5-2
Dış Yüzeylerin Temizlenmesi .....	5-2
Baskı Levhasının Temizlenmesi .....	5-2
Medya Sensörünün Temizlenmesi .....	5-3
Medya Presinin Temizlenmesi .....	5-3
MAINTENANCE (BAKIM) Menüsü Hakkında .....	5-4
MAINTENANCE (BAKIM) MENÜSÜ tablosu .....	5-5
Kep İstasyonunun Bakımının Yapılması .....	5-6
Wiper ve Kepin Temizlenmesi .....	5-6
NCU'yu temizleyin .....	5-7
Baskı Kafası Nozülünün Yıkınması .....	5-8
Boya boşaltma kanalının temizlenmesi .....	5-9
Makine Uzun Süre Kullanılmadığında .....	5-9
Boya Başlığının ve Etrafının Temizlenmesi .....	5-11
Nozül Kurtarma Fonksiyonu .....	5-12
Ayar değerinin sıfırlanması .....	5-13
Nozül kurtarmanın gerçekleştirilemeyeceği durumu kontrol edin .....	5-13
Boya Taşmasını Giderin .....	5-14
Otomatik Bakım Fonksiyonu .....	5-15
Yenileme Sıklığının Ayarlanması .....	5-15
Temizleme Sıklığının ve Türünün Ayarlanması .....	5-15
BOYA DOLDURMA .....	5-16
HAVA TAHLİYESİ .....	5-16
Sarf malzemelerinin değiştirilmesi .....	5-18
Wiper'ın değiştirilmesi .....	5-18
Atık Boya Haznesi Kontrol Mesajı Görüntülendiğinde .....	5-18
Atık boya haznesini yenisiyle değiştirin .....	5-19
Atık boya haznesi kontrol mesajı görüntülenmeden önce atık boya haznesinin değiştirilmesi .....	5-20
Kesici Bıçağının Değiştirilmesi .....	5-20
Kesici Bıçağının Değiştirilmesi ve Ayarlanması .....	5-21
Kesicinin değiştirilmesi .....	5-21
Kesici Bıçağının Ayarlanması .....	5-21
Kesicilerin, ürünle birlikte gelenin haricinde bir kesiciyle değiştirilmesi .....	5-21
Ürünle birlikte gelenin haricindeki kesicilerin bıçak kenarlarının ayarlanması .....	5-22

## Bölüm 6 Sorun Giderme

Sorun Giderme .....	6-2
Makine çalışmıyor .....	6-2
Makine baskı işlemine başlamıyor .....	6-2
Medya sıkıştı / Medya kirli .....	6-2
Görüntü kalitesi düşük .....	6-3
Nozül tıkanmış .....	6-3
Boya şişesinde bir hata meydana geldi .....	6-3
Boya sızıntısı meydana geldiğinde .....	6-3
Uyarı / Hata Mesajları .....	6-4
Uyarı mesajları .....	6-4
Hata mesajları .....	6-7

## Bölüm 7 Ek

Teknik Özellikler .....	7-2
Baskı Makinesi Kısmı Teknik Özellikleri .....	7-2
Kesici Kısmı Teknik Özellikleri .....	7-3
Genel Teknik Özellikler .....	7-4
Boyanın teknik özellikleri .....	7-6
Boya şişesi kurulum sırası .....	7-7
Sorgu formu .....	7-8

# DİKKAT

## DİKKAT

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

## Gereklilikler

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

## FCC Beyanı (ABD)

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

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

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

## Televizyonlarla ve radyolarla girişim

Bu Kullanım Kılavuzunda tanımlanan makine, çalışırken yüksek frekans üretir. Uygun olmayan koşullar altında kurulması veya devreye alınması durumunda makine; radyo ve televizyonlarla girişim yapabilir. Ürün, özel amaçlı radyo ve televizyonlara yönelik herhangi bir hasara ilişkin garanti sunmaz.

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

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

## Önsöz

MIMAKI "UCJV300S serisi/150 serisi" UV inkjet baskı makinesini satın aldığınız için tebrik ederiz. UCJV300 serisi/150serisi UV Inkjet Baskı Makinesi UV kürlenmeli boya (UV boyası) kullanır. Baskı makinenizden en yüksek verimi almak için bu Kullanım Kılavuzunu dikkatlice okuyun.

### Bu Kullanım Kılavuzu hakkında












- Bu Kullanım Kılavuzunda, "UCJV300 serisi/ 150 serisi UV inkjet baskı makinesi"nin (bundan sonra bu 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.
- Kullanım Kılavuzunu, makinenin çalıştırılmasından sorumlu kişiye teslim etmek üzere gerekli düzenlemeleri yapın.
- 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.

## Güvenlik Tedbirleri

### Semboller

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

### Sembol örnekleri

Anlamı	
	Bu sembole belirtilen talimatlara uyulmaması, personelin ciddi şekilde yaralanmasına hatta can kaybına yol açabilir. Bu noktaları dikkatle okuduğunuzdan ve uygun şekilde kullandığınızdan emin olun.
	Bu sembole belirtilen talimatlara uyulmaması, personelin yaralanmasına veya maddi hasarlara yol açabilir.
	Makinenin kullanımıyla ilgili önemli notlar bu sembole belirtilir. Makinenin doğru şekilde çalıştırılması için bu notları iyice anlayın.
	Makinenin kullanımıyla ilgili önemli notlar bu sembole belirtilir. Makinenin doğru şekilde çalıştırılması için bu notları iyice anlayın.
	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.
	"  " sembolü, belirtilen eyleme izin verilmediği anlamına gelmektedir. İzin verilmeyen eylemleri temsil eden işaretler (solda gösterilen işaret sökme işlemine izin verilmediğine ilişkin bir ifadedir) bir dairenin içinde veya etrafında gösterilir.
	"  " sembolü, gösterilen eylemin veya talimatların mutlak suretle gerçekleştirilmesi gerektiği anlamına gelmektedir. Belirli talimatları gösteren işaretler (solda gösterilen işaret kablunun duvardaki prizden çıkarılması gerektiğini gösteren bir ifadedir) bir daire içinde gösterilir.

## Kullanım Uyarısı

 UYARI

- Bu makineyle birlikte gelen güç kablosu seti sadece bu makineyle birlikte kullanılabilir, diğer elektrikli aygıtlarla kullanılamaz. Makineyle birlikte gelen güç kabloları dışında herhangi başka bir kablo kullanmayın. Bu talimatlara uyulmaması yangına veya elektrik çarpmasına yol açabilir.
- Bu makineyi nem seviyesinin yüksek olduğu veya makinenin ıslanabileceği ortamlarda kullanmayın. Böyle bir ortamda makinenin kullanılması yangına veya elektrik çarpmasına ya da makinenin arızalanmasına neden olabilir.
- Makineden duman veya garip bir kokunun çıktığı anormal durumlarda makinenin kullanılması, yangına veya elektrik çarpmasına neden olabilir. Böyle bir anormal durum karşısında, makineyi hemen kapatın ve kabloyu prizden çıkarın. Öncelikle makineden artık duman çıkmadığından emin olun ve onarımı için bayinizle veya bir MIMAKI satış ofisiyle iletişime geçin. Çok tehlikeli olduğundan asla makinenizi kendiniz onarmaya çalışmayın.
- Makinenin ana ünitesini ya da boya şişesini asla sökmeyin veya tadilat yapmayın. Sökme veya tadilat işlemi elektrik çarpmasına veya makinenin arızalanmasına neden olabilir.
- Uzatma kabloları kullanmayın. Yangına veya elektrik çarpmasına neden olabilir.
- Elektrik fişinin ucunu, metal parçası gibi yabancı nesnelere uzak tutun. Aksi takdirde, yangına veya elektrik çarpmasına neden olabilir.
- Tek bir sokete çok fazla uç takmayın. Yangına veya elektrik çarpmasına neden olabilir.
- Güç kablosu veya fişi hasarlıysa makineyi kullanmayın. Makinenin hasarlı güç kablosuyla kullanılması yangına veya elektrik çarpmasına neden olabilir. Kablonun değiştirilmesi için servis sorumlunuzla iletişime geçin.
- Elektrik fişini ıslak elle tutmayın. Elektrik çarpmasına neden olabilir.
- Elektrik fişini duvar prizinden fişten tutarak çıkarın ve asla kablodan çekmeyin. Kablodan çekmek kabloya zarar verebilir ve yangına veya elektrik çarpmasına neden olabilir.
- Rulo medyayı yerleştirirken, en az bir kişi ile yaptığınızdan emin olun.
- Boya sızıntısı durumunda lütfen makineyi ana güç düğmesinden kapatın, güç kablosunu prizden çekin ve servis merkezimize veya bayinize iletişime geçin.
- Makinenin içinde veya çevresinde yanıcı sprey veya solvent kullanmayın. Yangına veya elektrik çarpmasına neden olabilir.
- Bu makinenin yakınına veya üstüne, içinde su benzeri sıvı veya kimyasal bulunan vazo, çiçek saksısı, cam bardak gibi kaplar veya küçük metal nesnelere koymayın. Sıvı veya yabancı nesnelere makinenin içine kaçabilir ve yangına veya elektrik çarpmasına neden olabilir.
- Bu makineyi çocukların olmadığı ortamlarda kullanın.
- Bu makinede kullanılacak olan boya, BM No. 3082 ve BM Sınıf 9 kategorisine girmektedir. Boya yanıcı özelliğe sahip olduğundan makineyi kullanırken asla ateşle yaklaşmayın.



## Aşağıdakileri asla yapmayın

 UYARI

## Makineyi sökmeyin veya makinede tadilat yapmayın

- Makinenin ana ünitesini ya da boya şişelerini asla sökmeyin veya tadilat yapmayın. Sökme veya tadilat işlemi elektrik çarpmasına veya makinenin arızalanmasına neden olabilir.

## Güç kaynağı ve gerilimi



- Bu makineyi belirtilen güç özellikleriyle kullanın. Güç kablosunu topraklanmış bir prize taktığınızdan emin olun. Aksi takdirde, yangına veya elektrik çarpmasına neden olabilir.
- Işıklı LED UV'ye asla çıplak gözle bakmayın. Aksi takdirde gözlerinizde ağrıya veya görme bozukluklarına neden olabilir. Koruyucu gözlük taktığınızdan emin olun.
- Ultraviyole (UV) ışını cildinize doğrudan maruz bırakmayın. Aksi halde cilt tahrişine neden olabilir.
- Elektrik çarpmasını önlemek için, bakım yapmadan önce makineyi ana devre kesiciden OFF (KAPALI) konumuna alarak kapattığınızdan ve fişini prizden çektiğinizden emin olun. Bazı ünitelerde kondansatörlerin boşalması bir dakika sürebilir. Bu nedenle bakım işlemine makineyi ana devre kesiciden off (kapalı) konumuna alarak kapattıktan ve fişini prizden çektikten üç dakika sonra başlayın.
- Nadiren de olsa LED UV üniteleri zarar görebilir. LED UV ünitesinin nominal kullanım ömrü içinde veya öncesinde değiştirilmesini öneriyoruz.
- Ana devre kesici yalnızca bu makinenin çalışması hakkında yeterli bilgiye sahip personel tarafından ON (AÇIK) konumuna alınmalıdır.
- LED UV ünitesi ON (AÇIK) durumunda iken ve kapatıldıktan hemen sonra sıcaktır. Çıplak elle dokunmayın. Aksi takdirde yanıklara sebep olabilir.

## Bu makineyi nemli yerlerde kullanmayın



- 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.

## Boya şişelerinin kullanımı



- Bazı içerikler (UV kütleme başlatıcılar gibi), suda yaşayan canlılarda zehirli etki yapmaktadır. Herhangi bir kanalizasyona veya su sistemlerine sızıntıyı engelleyin.
- Boya şişeleri ve atık boya şişelerini çocukların erişemeyeceği bir yerde saklayın.
- Boyanın cildinize veya giysilerinize bulaşması durumunda derhal deterjanla veya suyla yıkayın. Gözünüze boya sıçarsa gözlerinizi derhal bol suyla yıkayın ve en kısa zamanda bir doktora başvurun.
- Atık boyayı makinenin kullanıldığı bölgedeki yerel yönetmeliklere uygun olarak bertaraf edin.

**UYARI****Bakıma ilişkin notlar**

• 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.



• 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 sıçrarsa gözlerinizi derhal 15 dakika boyunca bol ve temiz suyla iyice yıkayın. Ardından en kısa sürede bir doktora başvurun.

• Boyanın yanlılıkla içilmesi durumunda, içen kişiyi sakinleştirin ve derhal bir doktora başvurusunu sağlayın. Kusmuğu yutmasına izin vermeyin. Daha sonra, Malzeme Güvenliği Bilgi Formunda (SDS) yazılı acil durum numarasını arayın.

• 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.

**Periyodik olarak değiştirilecek parçalar**

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

**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.

**Sıkıştırma kolu**

• Baskı alırken kolu asla kaldırmayın. Kolun kaldırılması baskı alma işlemini iptal edecektir.

**Bakıma ilişkin notlar**

• Makinenin tozlu olmayan bir odada kullanılması önerilir.

• Baskı kafalarındaki toz, boyanın baskı sırasında aniden damlamasına neden olabilir. Böyle bir durumda, baskı kafalarının temizlendiğinden emin olun.

• Kep istasyonunu ve wiper'ı sık sık silin (tozu ve kağıt tozunu giderin).

**Boya şişelerinin kullanımı**

• Bu makinenin güvenlik değerlendirmesine göre firmamız tarafından önerilen boya kullanılmaktadır. Bu makineyi güvenli şekilde kullanabilmek için firmamız tarafından önerilen boyayı kullanın.

• Boya şişelerini asla yeniden boyayla doldurmayın. Yeniden doldurulan boya kartuşu sorun yaratabilir. Yeniden doldurulmuş boya kartuşlarının kullanımından kaynaklanan hiçbir hasarın MIMAKI tarafından üstlenilmediğini unutmayın.

• Boya şişesi soğuk bir ortamdan sıcak bir yere taşınırsa boyayı kullanmadan önce en az üç saat boyunca oda sıcaklığında bekletin.

**UYARI**

• Boya şişesini makineye takmadan hemen önce açın. Boya kartuşu, açılmasının ardından uzun süre açık bırakılırsa makine normal baskı performansını gösteremeyebilir.

• Boya şişelerinin serin ve doğrudan güneş almayan bir yerde saklandığından emin olun.

• Boya şişeleri ve atık boya şişelerini çocukların erişemeyeceği bir yerde saklayın.

• Boya şişesi açıldıktan sonra boyanın üç ay içerisinde tüketildiğinden emin olun. Kartuş haznesinin açılmasının üzerinden uzun süre geçtiyse baskı kalitesi düşebilir.

• Boya şişelerine vurmayın veya şiddetli bir şekilde çalkalamayın. Aksi takdirde boya sızıntısına sebep olabilir.

• Boya şişeleri ve atık boya haznesini 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.

**Medyanın kullanımı**

• Güvenilir, yüksek kaliteli baskılar elde etmek için MIMAKI tarafından tavsiye edilen medyaları kullanın.

• Medyadaki genleşme ve büzüşmelere dikkat edin. Medyayı paketinden çıkardıktan hemen sonra kullanmayın. Medya sıcaklık ve nemden etkilenebilir ve bu nedenle de genleşebilir ve büzüşebilir. Medya, paketinden çıkarıldıktan sonra en az 30 dakika kullanılacağı atmosferde bırakılmalıdır.

• Kıvrılmış medya kullanmayın.

Kıvrılmış medyanın kullanılması sadece medyanın sıkışmasına neden olmaz, aynı zamanda baskı kalitesini de etkiler.

Ciddi oranda kıvrılmışsa baskı işlemine başlamadan önce medya tabakasını düzleştirin. Normal boyutlu bir kaplamalı medya tabakası rulo yapılacak ve saklanacaksa kaplamalı taraf dışa bakmalıdır.

**Bu makinenin bertaraf edilmesi**

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



## Kullanım Tedbirleri

## ⚠ DİKKAT

## Güç kablosunun kullanımı

- Sabit polariteli bir prize takın.
- 1 ve 2 numaralı girişler için, aynı gerilime sahip prizlere takıldığından emin olun.
- 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 neden olabilir.
- Gösterilen gerilim şartını karşılayabilecek bir güç kaynağına bağlı olmadığı sürece makineyi kullanmayın.
- Güç kablolarını takmadan önce priz gerilimini ve devre kesicinin kapasitesini kontrol edin. Her bir güç kablosunu bağımsız devre kesiciye sahip farklı bir prize takın. Birden fazla güç kablosunu aynı devre kesiciyi paylaşan prizlere takarsanız, güç devre kesici tarafından kesilebilir.

## Güç kaynağı

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

## Ultraviyole (UV) ışığı

- LED UV ünitesi etrafında biraz ultraviyole ışını sızıntısı meydana gelir. Cildinizin ve gözlerinizin ultraviyole ışınlarına maruz kalması yanma ve deri kanserine neden olabilir. Zayıf ultraviyole ışınları bile yanmaya sebep olabilir, sürekli tekrarlanması kronik rahatsızlıklara sebep olabilir. Cildinizi ve gözlerinizi ultraviyole ışınına maruz bırakmayın.
- Ultraviyole ışınına maruz kalmanın bir sonucu olarak yabancı madde ile temas halinde gözlerde ağrı ve sulanma gibi akut bozukluklar ve katarakt gibi kronik rahatsızlıklar olmak üzere görme bozuklukları ortaya çıkabilir. Bu makineyi kullanırken, eldiven, uzun kollu kıyafetler, yüzünüzü kaplayan bir vizör ve makine ile birlikte gelen gölgelendirilmiş gözlüğü taktığınızdan emin olun.

## LED UV ünitesine ilişkin notlar

- LED UV ünitesinin altındaki camı kullanırken ürünle birlikte gelen eldivenleri taktığınızdan emin olun. Cama asla çıplak ellerinizle dokunmayın. Aksi takdirde UV boya küreme seviyesi önemli ölçüde düşebilir. Cam kirlenirse alkolle nemlendirilmiş temiz bir bezle silin. (Dış kapağı temizlemek için alkol kullanmayın, aksi takdirde boyası çıkabilir).
- LED UV'nin performansı ve kullanım ömrü, kullanılan UV ışınımı ve UV güç besleme ünitelerinden önemli ölçüde etkilenmektedir. Sadece Mimaki tarafından önerilen UV cihazlarını kullanın. Mimaki tavsiye edilenlerden başka UV cihazlarının kullanımı nedeniyle herhangi bir sorunun sorumluluğunu taşımaz.

## ⚠ DİKKAT

## Hareketli parçalara dikkat edin

- Besleme rulolarına dokunmayın. Aksi takdirde parmaklarınıza zarar verebilir veya tırnaklarınız kopabilir.
- Kesim (çizim) işlemi sırasında kafanızı ve ellerinizi hareketli parçalardan uzak tutun. Aksi takdirde, saçlarınız makineye sıkışabilir. Uygun giysiler giyin. (Bol giysiler giymeyin veya aksesuar takmayın). Saçlarınız uzunsa bağlayın.

## Kesicilere ilişkin dikkat edilmesi gereken hususlar

- Kesici bıçaklar çok keskindir. Dokunmayın.
- Kesici tutucusunu sallamayın veya çevirmeyin. Aksi takdirde kesici bıçak yerinden çıkabilir.

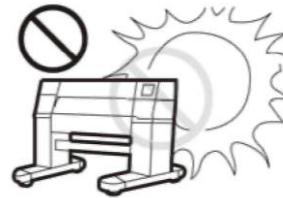
## Sıcak parçalar

- LED UV ünitesi çok sıcaktır. Bakım işlerine başlamadan önce, LED UV ünitesi kapatıldıktan sonra sıcaklık yeterince düşene kadar bekleyin.
- Sıcak parçalara dokunmanın kaçınılmaz olduğu durumlarda, ellerinizi korumak için ısı yalıtımlı eldiven giydiğinizden emin olun.

## Kurulum sırasında dikkat edilmesi gereken hususlar

## ⚠ DİKKAT

## Doğrudan güneş ışığına maruz kalan bir yer



## Eğimli bir yüzeyde



## Titreşen bir yer

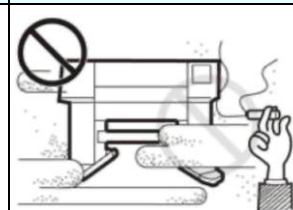


## Klimadan doğrudan hava akışına maruz kalan bir yer.



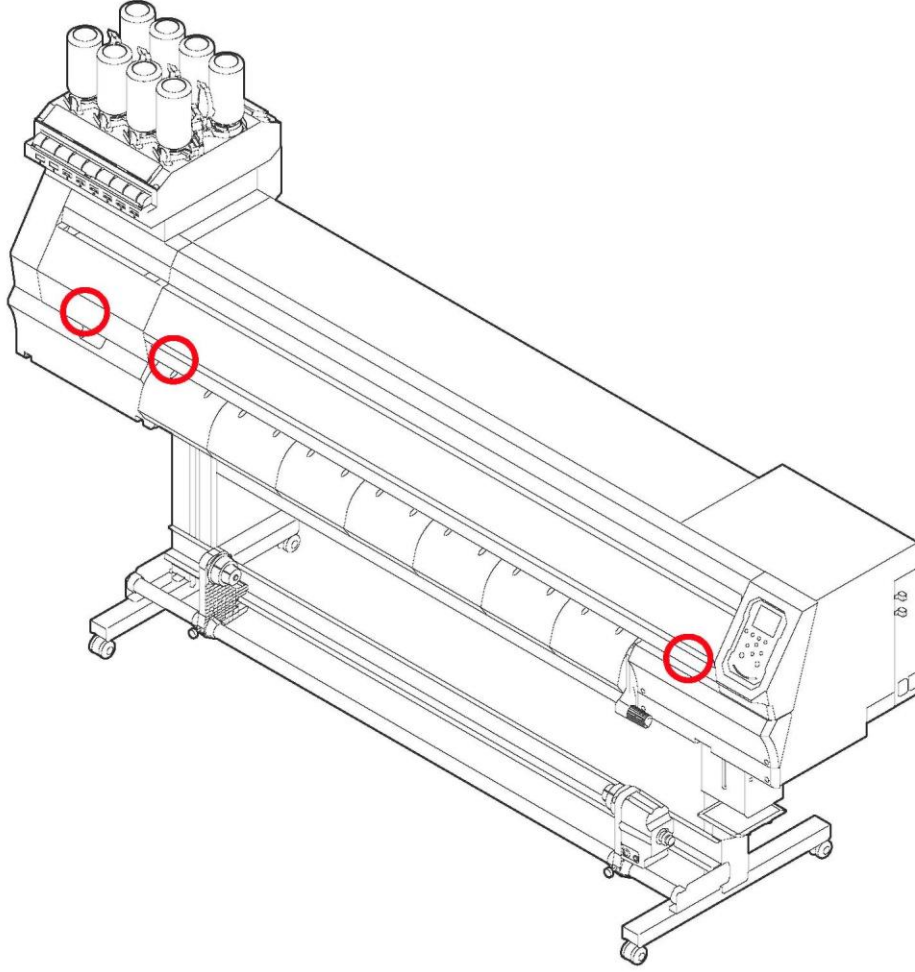
## Sıcaklığın veya nemin önemli ölçüde değiştiği bir yerde

- Makineyi aşağıdaki ortam koşullarında kullanın:
- Çalışma ortamı: 20 - 30°C arası (68-ila-86 °F) %35-ila-65 (Rh)



## Emniyet kilidi

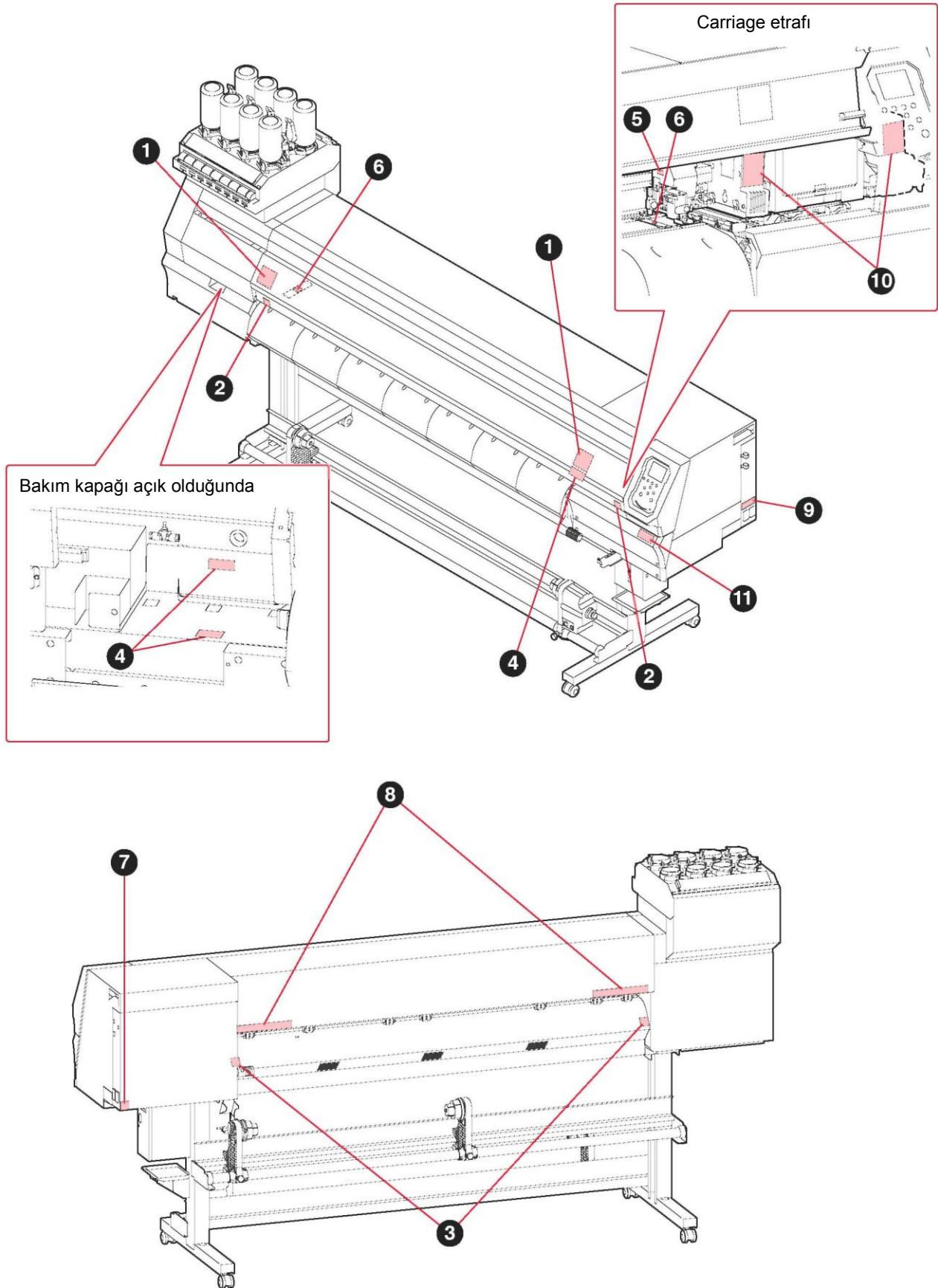
Güvenliğiniz için, bu makine baskı işlemi yaparken herhangi bir kapak açılırsa tüm işlemleri durduran kilitle donatılmıştır.  
(aşağıdaki şekilde kırmızı renkte daire içine alınmıştır)











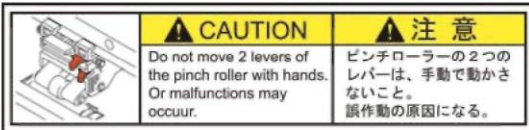




## Uyarı etiketleri

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



No.	Sipariş Numarası	Etiket
1	M910931	
2	M907833	
3	M903239	
4	M903330	
5	M903405	
6	M906144	
7	M907935	
8	M905811	
9	M906031	
10	M913419	
11	M905935	

## CE UYGUNLUK BEYANI

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

Ürün	UV Inkjet Bas-Kes Makinesi
Model No.	UCJV300-160/UCJV300-130/UCJV300-107/UCJV300-75 UCJV150-160/UCJV150-130/UCJV150-107/UCJV150-75
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
Direktifler	Makine Direktifi 2006/42/EC Düşük Voltaj Direktifi 2014/35/EU EMC Direktifi 2014/30/EU RoHS Direktifi 2011/65/EU

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	ENISO12100:2010, 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 parçanın adı ve kurulum işlemleri dahil olmak üzere bu makineyi kullanmadan önce bilmeniz gerekenleri içermektedir.

Makinenin Taşınması .....	1-2	Kabloların Bağlanması .....	1-9
Makinenin kurulacağı yer .....	1-2	USB 2.0 Arayüz Kablosunun Bağlanması .....	1-9
Çalışma Ortamı Sıcaklığı .....	1-2	LAN Kablosunun Bağlanması .....	1-9
Makinenin Taşınması .....	1-2	Güç Kablosunun Bağlanması .....	1-10
Parçaların İsimleri ve İşlevleri .....	1-3	Boya Şişeleri .....	1-11
Makinenin Ön Tarafı .....	1-3	Makinede Kullanabileceğiniz Boya Türleri .....	1-11
Makinenin Arka ve Sağ Yan Tarafı .....	1-4	Boya Şişelerinin Kullanımına İlişkin	
Carriage .....	1-5	Tedbirler .....	1-11
İşlem Paneli .....	1-6	Boya Şişelerinin Montajı .....	1-12
Medya Sensörü .....	1-8	Medya .....	1-17
Carriage .....	1-8	Bu Makinede Kullanılabilecek Medyanın	
Kesici Bıçağı ve Kesim Yuvası .....	1-8	Boyutu .....	1-17
Kep istasyonu .....	1-8	Medyanın Kullanımına İlişkin Tedbirler ...	1-17
Sıkıştırma Ruloları ve Besleme Ruloları ....	1-8	Menu (Menü) Modu .....	1-18

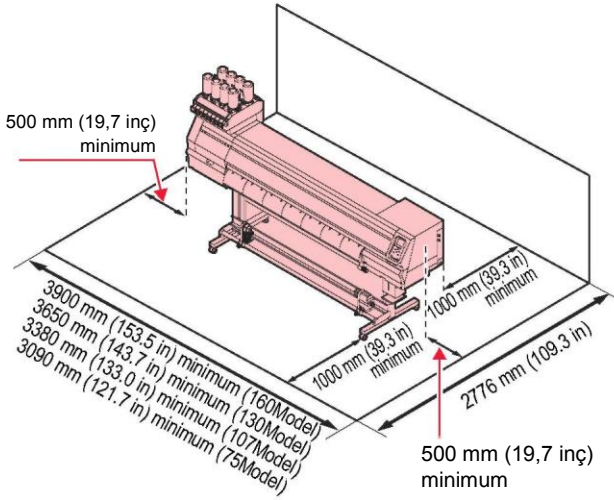
## Makinenin Taşınması

### 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
UCJV300-160	2900 mm (114,2 inç)	776 mm (30,6 inç)	1475 mm (5801 inç)	188 kg (414,5 lb)
UCJV300-130	2650 mm (104,3 inç)	776 mm (30,6 inç)	1475 mm (5801 inç)	177 kg (390,2 lb)
UCJV300-107	2380 mm (93,7 inç)	776 mm (30,6 inç)	1475 mm (5801 inç)	161 kg (354,9 lb)
UCJV300-75	2090 mm (82,3 inç)	776 mm (30,6 inç)	1475 mm (5801 inç)	144 kg (317,5 lb)
UCJV150-160	2900 mm (114,2 inç)	776 mm (30,6 inç)	1475 mm (5801 inç)	183 kg (410,1 lb)
UCJV150-130	2650 mm (104,3 inç)	776 mm (30,6 inç)	1475 mm (5801 inç)	172 kg (379,2 lb)
UCJV150-107	2380 mm (93,7 inç)	776 mm (30,6 inç)	1475 mm (5801 inç)	156 kg (343,9 lb)
UCJV150-75	2090 mm (82,3 inç)	776 mm (30,6 inç)	1475 mm (5801 inç)	139 kg (306,4 lb)



### Çalışma Ortamı Sıcaklığı

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

### Makinenin Taşınması

Basamağın olmadığı aynı kat içerisinde makineyi farklı bir yere taşıyacaksanız aşağıda açıklanan prosedürü izleyin.

Önemli!

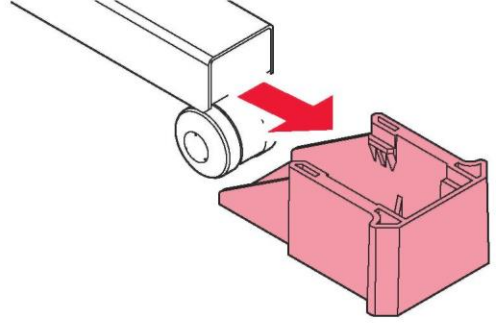
- Makineyi başka bir yere taşımak istiyorsanız, bayinizle veya servis ofisimiz ile iletişim kurun. Makineyi taşımamız makinenin arızalanmasına ya da hasar görmesine sebep olabilir. Taşıma işlemi için bayinizden veya servis merkezimizden talepte bulunun.



- Makineyi hareket ettirirken aşırı darbelerle maruz bırakmamaya dikkat edin.
- Bu makineyi taşıdıktan sonra, tekerlekleri kilitlediğinizden emin olun.

1

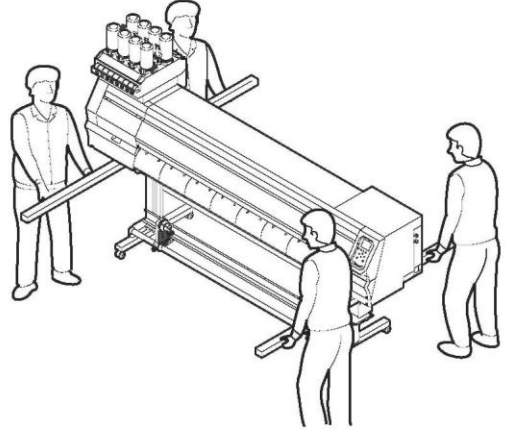
Tekerlek bloklarını çıkarın.



2

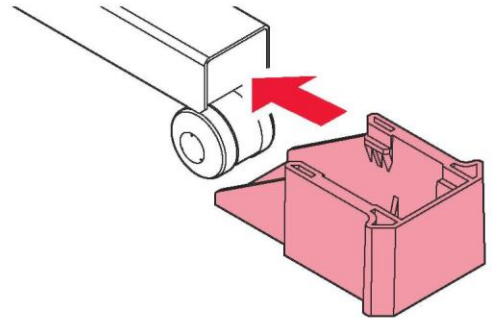
Bu makineyi şekilde gösterildiği gibi taşıyın.

- Bu makine en az 4 kişi tarafından taşınmalıdır. Bu çalışma, her ülkenin ve bölgenin yönetmeliklerine uygun olarak gerçekleştirilecektir.
- Bu makineyi hareket ettirmek için kapağı itmeyin, aksi halde kapak çatlayabilir.



3

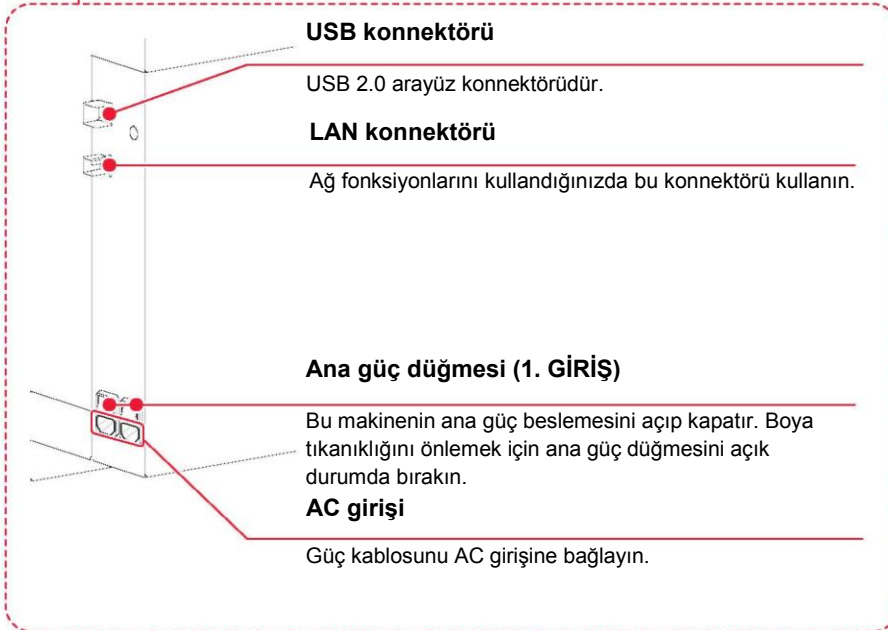
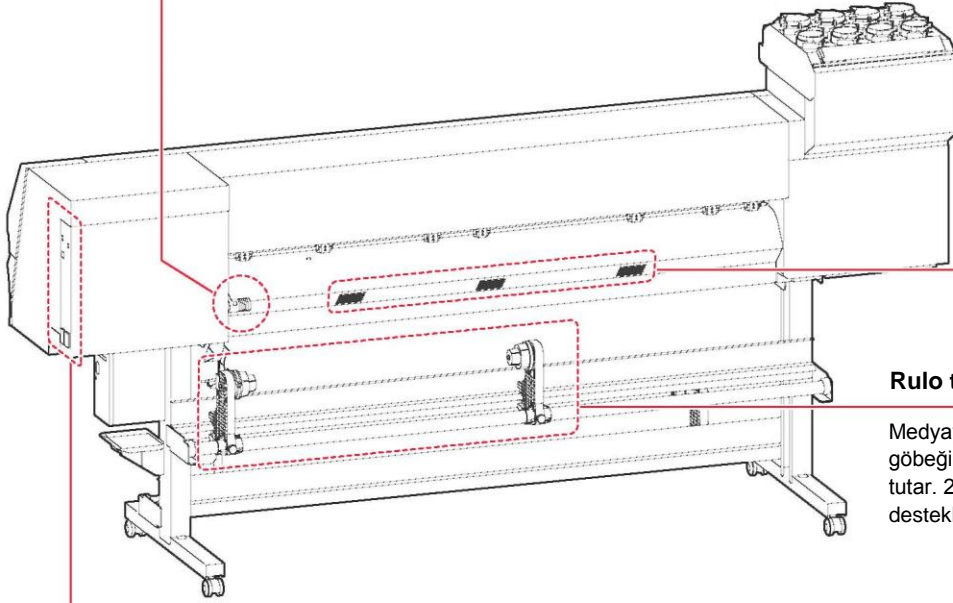
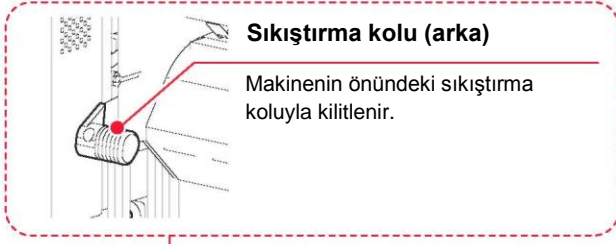
Tekerlekli bloklarını yerine yerleştirin.







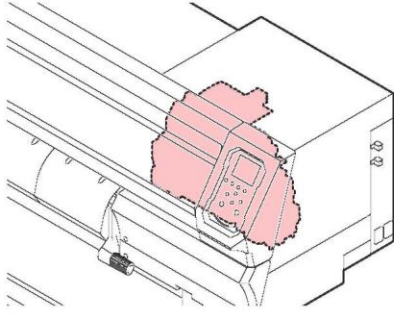
## Makinenin Arka ve Sağ Yan Tarafı



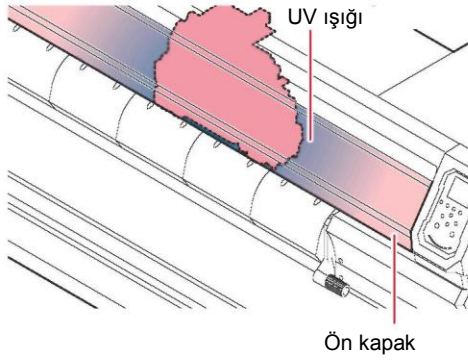


## Carriage

Carriage, baskı kafası ve baskı için LED-UV ünitesi ile donatılmıştır.



- Ön kapağı üstünde olsa bile LED-UV ünitesinden yayılan ışığa çıplak gözle bakmayın. Yayılan ışık, bazı baskı niteliğine bağlı olarak son derece parlak olabilir.
- Makineyle birlikte gelen UV koruyucu gözlükleri takmayı unutmayın.



## İşlem Paneli

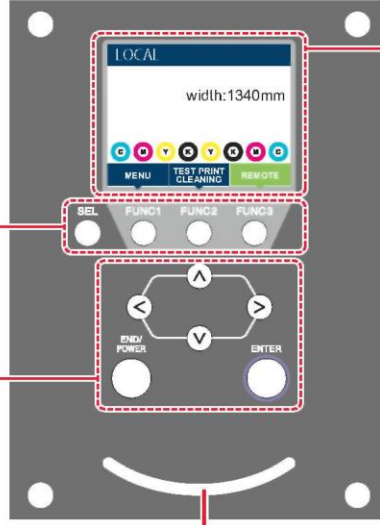
Makinenin baskı ayarlarını belirtmek üzere veya makineyi çalıştırmak için İşlem Panelini kullanın.

## SEL butonu

Her bir fonksiyon tuşuna ([FUNC1], [FUNC2] ve [FUNC3]) atanacak bir fonksiyon seçmek için bu düğmeye basın.

## [FUNC1] / [FUNC2] / [FUNC3] tuşları

Bir işlevi ayarlamak veya test baskısı gerçekleştirmek için bu tuşlardan birine basın. [SEL] (SEÇİM) tuşuna her basıldığında, seçilen fonksiyon tuşuna atanan işlevi değiştirebilirsiniz.



## Ekran

Ekran aşağıdaki bilgileri gösterir:

- Makinenin durumu
- Medya genişliği ayarı
- Boya Durumu<sup>1</sup>
- [FUNC1], [FUNC2] ve [FUNC3] tuşlarına atanan fonksiyonlar<sup>2</sup>

## JOG butonu

LOCAL (LOKAL) modundayken baskı kafası veya medyayı hareket ettirmek veya bir ayar seçmek için bu butonları kullanın.

## [END/POWER] (DURDURMA/GÜÇ) tuşu

Girilen ayarı iptal etmek veya ayar menüsünün önceki seviyesine geri dönmek için bu butonu kullanın. Makineyi çalıştırmak veya kapatmak için bu tuşu da kullanabilirsiniz. (Makineyi kapatmak için uzun süre basılı tutun.)

## Durum göstergesi lambası

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

Lamba durumu	Makine durumu
Off (KAPALI)	Makine LOCAL (LOKAL) moddadır, bu da gelen baskı verisi olmadığı ya da makinede hata meydana gelmediği anlamına gelir.
Sürekli açık mavi	Makine REMOTE (UZAKTAN) moddadır.
Yanıp sönen açık mavi	Makine şu anda verilerin baskısını alıyor. Makine bir test baskısı ya da diğer benzer bir işlem (makinenin kayıtlı desenleri baskı işlemi) gerçekleştiriyor.
Sürekli mavi	Makinede kalan baskı verileri var.
Yanıp sönen kırmızı	Bir hata meydana geldi.
Sürekli kırmızı	Hata (SYSTEM HALT) (SİSTEMİN DURMASI) meydana geldi.

## İpucu!

- [END/POWER] (DURDURMA/GÜÇ) tuşunu kullanarak makine çalıştırıldığında, [ENTER] (GİRİŞ) tuşu mavi renkte yanar ve makine kapatıldığında ise söner. Ana güç düğmesi (OPS.1-4) ON (AÇIK) durumda kalırsa, güç düğmesi OFF (KAPALI) durumda bile olsa boya tıkanıklığını engelleme fonksiyonu periyodik olarak çalıştırılır.

## \*1: Boyanın durumu





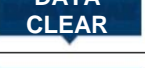








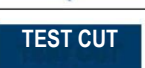

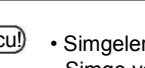
Ekran, boya şişelerinin durumunu gösteren simgeleri gösterir (kalan boya, hata, vb.).

Aşağıdaki tabloda her bir simge açıklanmaktadır:

Simge	Anlamı
	Boya şişesi simgeleri, boya besleme ünitesinde boya şişelerinin dizildiği sırayla dizilidir. Her boya şişesi simgesi için kalan boya dokuz seviyede gösterilir. Aşağıdaki simgeler kalan boya seviyesinin azalan sırasına göre dizilmiştir:
	Boya dolu
	Yaklaşık y 1/8 tüketilmiş durumda
	Yaklaşık y 1/4 tüketilmiş durumda
	Yaklaşık y 3/8 tüketilmiş durumda
	Yaklaşık y 1/2 tüketilmiş durumda
	Yaklaşık y 5/8 tüketilmiş durumda
	Yaklaşık y 3/4 tüketilmiş durumda
	Yaklaşık y 7/8 tüketilmiş durumda
	Bitmek üzere
	Bu simge boya bittiğinde ve bitmek üzereyken gösterilir. Boyanın bitmekte olduğunu unutmayın.
	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 boya şişesini en kısa sürede değiştirin. Son kullanma tarihinden iki ay sonra boya şişesi artık kullanılamaz hale gelir.

## \*2: [FUNC1], [FUNC2] ve [FUNC3] tuşlarına atanan fonksiyonlar

Aşağıdaki tablo sırasıyla [FUNC1], [FUNC2] ve [FUNC3] tuşlarına atanan fonksiyonları açıklamaktadır:

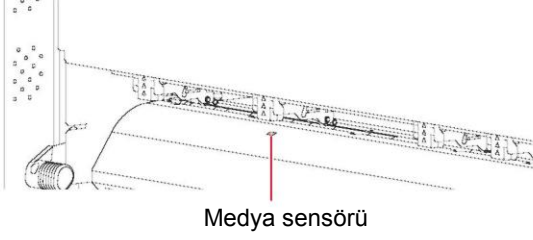
Simge	Anlamı
	Fonksiyonları ayarlamak için menüyü görüntüler.
	Ekranında test baskısı, temizleme gibi bakım fonksiyonları görüntülenir.
	LOCAL (LOKAL) modunu kapatır ve baskıya başlamak için REMOTE (UZAKTAN) moduna girer.
	FEED COMP. (BESLEME DÜZELTMESİ) DROP.POS correct (ATIŞ KONUMU DÜZELTME) vb. gibi düzeltme fonksiyonlarını görüntüler.
	Verileri temizler.
	REMOTE (UZAKTAN) modunda baskı işlemini askıya alır ve LOCAL (LOKAL) moduna girer.
	Medyayı keser.
	Ekranında birden fazla öğe görüntülenirken önceki sayfaya döner (örneğin, MENU (MENÜ) ekranında).
	Ekranında birden fazla öğe görüntülenirken bir sonraki sayfaya gider (örneğin, MENU (MENÜ) ekranında).
	Gösterilen bir mesajın onayı için kullanılır (örneğin, bir uyarı mesajı).
	Fonksiyonu kapatmak veya devre dışı bırakmak için kullanılır.
	Burada bazı ayarların veya işlevlerin atandığını gösterir. Verilen talimatları izleyerek atanmış ayarı veya fonksiyonu kullanın.
	Seçilen öğeler için belirtilen işlemi etkinleştirir veya devre dışı bırakır (birden fazla öğe seçildiğinde uygulanabilir örneğin, temizleme için birden fazla baskı kafası seçildiğinde).
	Kesim niteliklerini ayarlar.
	Test kesimi dahil olmak üzere kesim ile ilgili fonksiyonları onaylar ya da ayarlar.
	Sıkıştırma rulolarının basıncını ayarlayın.

**İpucu!**

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

### Medya Sensörü

Medya sensörü medyanın mevcudiyetini ve medya uzunluğunu algılar. Bu makinenin baskı levhası üzerinde bir medya sensörü bulunur (arka tarafta).



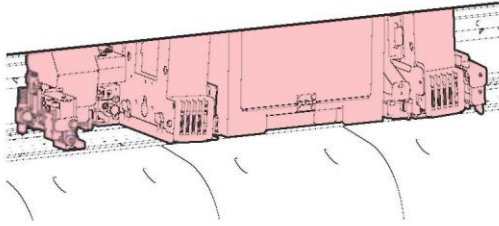
Medya sensörü

Önemli!

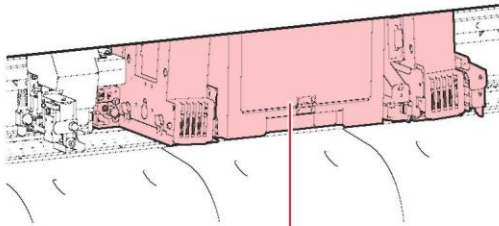
- Medya yerleştirirken, baskı levhasının arkasında bulunan medya sensörünün üzerine yerleştirdiğinizden emin olun. Sensör üzerine yerleştirilmezse medya algılanamaz.

### Carriage

Carriage üzerinde, baskı makinesi ünitesi ve kesici ünitesi bulunur.

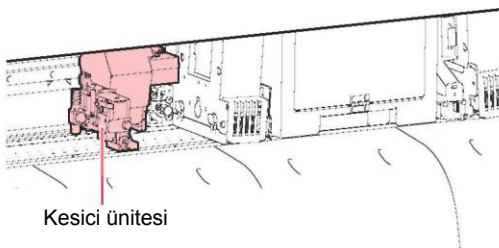


### Baskı makinesi ünitesi



Baskı makinesi ünitesi

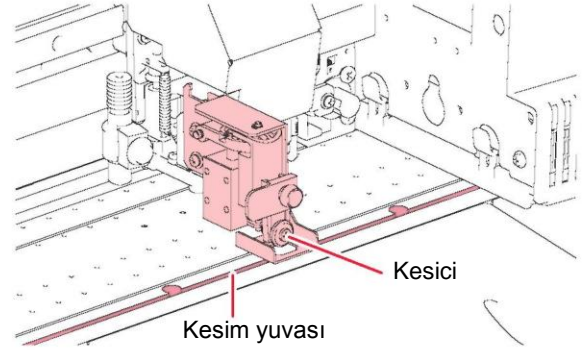
### Kesici ünitesi



Kesici ünitesi

### Kesici Bıçağı ve Kesim Yuvası

Kesici ünitesinde, medyayı kesmek için bir kesici bıçağı bulunur. Kesici, medya tabakasını baskı levhasındaki kesim yuvası boyunca keser.



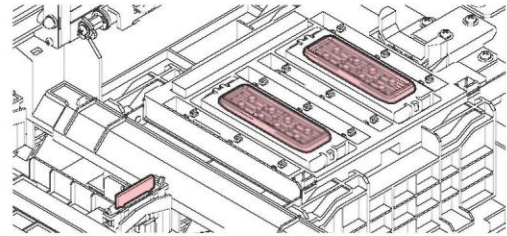
Kesici  
Kesim yuvası

### Kep İstasyonu

Kep istasyonunda boya kapakları, baskı kafasını temizleyen wiper gibi üniteler bulunur. Boya kapakları boya başlıklarındaki nozüllerin kurumasını önler. Wiper baskı kafasındaki nozülleri temizler. Wiper bir sarf malzemesidir. Wiper deforme olursa veya medya kirlenirse wiper'i yenisiyle değiştirin.



- Kep istasyonunun içini temizlerken makineyle birlikte gelen koruyucu güvenlik gözlüklerini takmayı unutmayın. Bu tedbir, boyanın gözlerinize gelmesini önlemek için gereklidir.

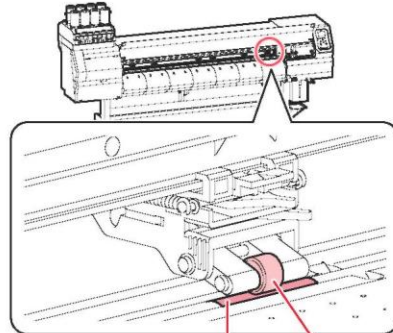


### Sıkıştırma Ruloları ve Besleme Ruloları

Sıkıştırma ruloları ve besleme ruloları medyaları yerinde tutar.

Önemli!

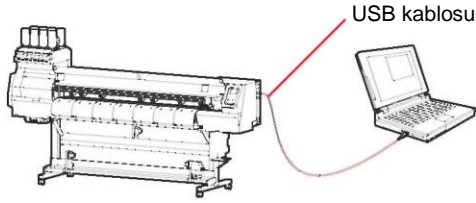
- Makine kullanılmadığında sıkıştırma rulolarını yukarı kaldırılmış şekilde tutun. Sıkıştırma rulolarını uzun süreliğine indirilmiş durumda bırakmak onları deforme edebilir ve medyayı sağlam tutmayabilir.



Besleme rulosu  
Sıkıştırma rulosu

## Kabloların Bağlanması

### USB 2.0 Arayüz Kablosunun Bağlanması



Bu makineyi bilgisayarınıza bağlamak için USB 2.0 arayüz kablosu kullanın.



- RIP sisteminiz USB 2.0 arayüzü ile uyumlu olmalıdır.
- Bilgisayarınızın USB 2,0 arayüzü yoksa, destek için yakınınızdaki RIP üreticisiyle ya da ofisimizle iletişime geçin.

### USB 2.0 arayüzüne ilişkin notlar

Önemli!

- RIP sisteminiz USB 2.0 ile uyumlu olmalıdır.

### ● Bilgisayarınıza birden fazla UCJV300Serisi/150Serisi makine bağlarken

Bilgisayarınıza birden fazla UCJV300Serisi/150Serisi makinesi bağlı olduğunda, bilgisayar bağlı makineleri doğru şekilde algılayamayabilir. Bilgisayarınızda birden fazla USB bağlantı noktası varsa, bilgisayarınızın daha sonra makineyi tanıyıp tanıyamadığını görebilmek için, bilgisayarınızın daha önce tanıyamadığı başka bir bağlantı noktasına bağlamayı deneyin. Bilgisayarınız hala makineyi tanıyamıyorsa piyasadaki USB 2.0 yineleyici kablo kullanın.

### ● USB high speed modunda çalışan çevre birimleri

USB high speed modunda (USB çubuğu, USB-HDD vb.) çalışan çevre birimli bir UCJV300Serisi/150Serisi makine kullanıyorsanız bilgisayarınız USB cihazlarını tanıyamaz. Ayrıca, UCJV300 serisini veya UCJV150 serisini harici USB sabit disk sürücüsüne bağlı olan bilgisayara bağlarken, UCJV300 serisine veya UCJV150 serisine veri çıkışı hızı azalabilir. Bu durum baskı kafasının baskı esnasında sağ veya sol kenarda durmasına sebep olabilir.

### ● USB çubuğunun çıkarılması

UCJV300Serisi/150Serisi makinenin bağlı olduğu bilgisayara bir USB çubuğu takılmışsa, "Safely Remove Hardware" ("Donanımı Güvenle Kaldır") seçeneğine tıklayın ardından USB çubuğunu çıkarmak için "Stop" ("Durdur") seçeneğini tıklayın.

Bu talimatlara uyulmaması [ERROR 10 COMMAND ERROR] (HATA 10 KOMUT HATASI) hatasına sebep olur.

### LAN Kablosunun Bağlanması

Bir LAN kablosu bağlarken aşağıdaki tedbirleri dikkate alın:

Önemli!

- LAN kablosunu yerine oturana kadar takın.
- Veri transferi sırasında LAN kablosunu çıkarmayın ve yeniden takmayın.

### Ağ üzerinden veri baskısının alınması

Bir ağ üzerinden veri baskısı alıyorsanız, aşağıda açıklanan bir ortamda bir ağ yapılandırmanız gerekir.

Uygun olmayan bir ortamda bir ağ yapılandırması gerçekleştirmezseniz, baskının zamanından önce durmasına sebep olabilir.

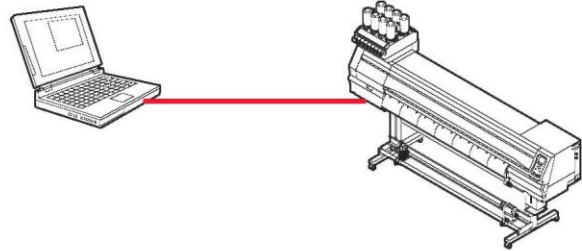
- Cat 6 veya daha yüksek kategorideki LAN kabloları kullanın.

- 1000 BASE-T desteği olan bilgisayar ve anahtarlarma cihazı kullanın.

Önemli!

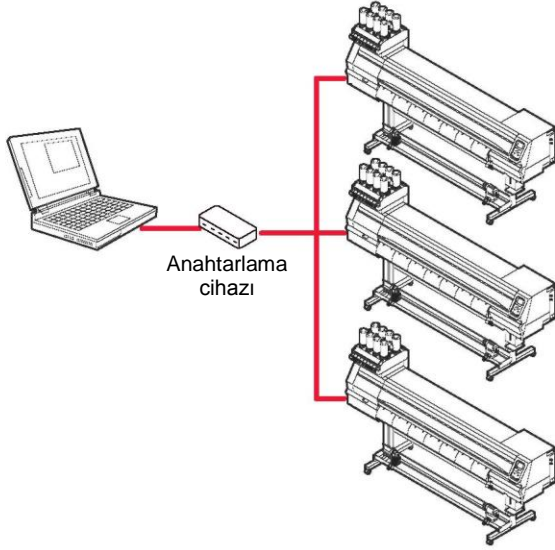
- Basılacak verinin gönderileceği bilgisayar ve baskı makinesi aynı ağı kullanmalıdır.
- Yönlendirici üzerinden bağlantı desteklenmez.

### ● Bilgisayarın doğrudan baskı makinesine bağlanması





## ● Anahtarlama cihazı üzerinden bilgisayara baskı makinelerini bağlama



Baskı makinesine bağlı olan bilgisayar veya cihaz 1000BASE-T dışındaki bir ağ kullanıyorsa, baskının gerçekleştirilmesi mümkün değildir.

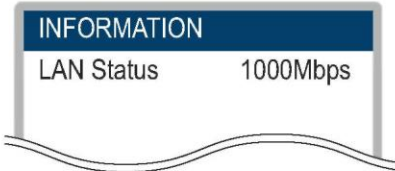
Bilgisayarı veya cihazı baskı makinesine bağladıktan sonra aşağıdakileri kontrol edin:

### (1) Baskı makinesinin ekranından bilgileri kontrol edin.

- Local (Lokal) ekranından veya medya algılama ekranından, bilgi ekranı görüntülene kadar [Enter] (Giriş) tuşuna birkaç kez basın.
- LAN durumu olarak "1000 Mbps" olarak gösterildiğini teyit edin.

Önemli!

- LAN durumunuzda [100Mbps], [10Mbps] veya [Bağlı Değil] görüntüleniyorsa, LAN üzerinden veri baskısı alamazsınız.
- LAN durumu olarak [100Mbps] veya [10Mbps] görüntüleniyorsa, olay mesajları kullanılabilir (Bölüm 3 Olay E-Postası Fonksiyonu Ayarı).



### (2) LAN konnektörünün yeşil lambasını kontrol edin.

- Ana ünite çalıştırıldığında, LAN konnektörü lambası aşağıdaki durumlardan birini gösterebilir:

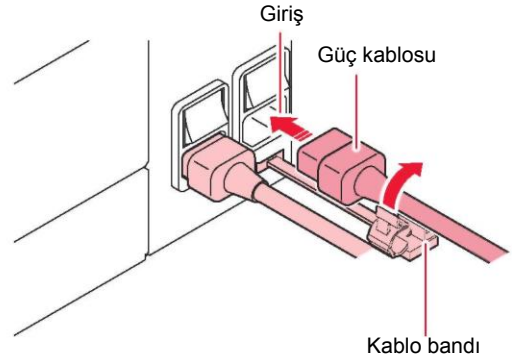
Renk	State (Durum)	State (Durum)
Yeşil	Sürekli	1000BASE-T ile bağlantı mevcut
	Off (KAPALI)	1000BASE-T dışındaki bir ağ üzerinden bağlantı
Sarı	Sürekli	Yukarı yönlü bağlantı
	Yanıp sönüyor	Veri alımı devam ediyor
	Off (KAPALI)	Aşağı yönlü bağlantı

Önemli!

- Yalnızca sarı lamba sürekli yandığında veya yanıp söndüğünde, ağınız 1000 Mbps'de çalışmamaktadır. Bilgisayarın, aygıtların ve kabloların teknik özelliklerini kontrol edin.

## Güç Kablosunun Bağlanması

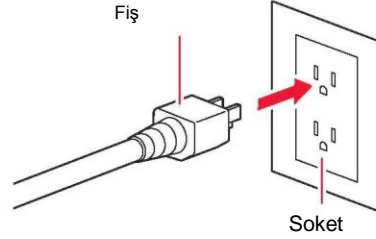
### 1 Güç kablosunu makinenin güç girişine takın.



### 2 Kablo bandıyla sabitleyin.

- Kabloyu bu makineye bağlı kablo bandıyla sabitleyin.

### 3 Makinenin fişini prize takın.



- Yalnızca makineyle birlikte gelen güç kablosunu kullanın.

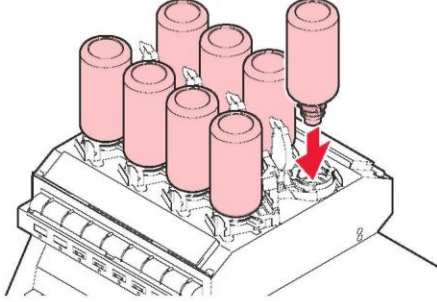
Önemli!

- Güç kablosunun makinenin yakınındaki bir prize takıldığından ve güç kablosunun kolayca çıkarılabildiğinden emin olun.
- Güç kablosunu topraklanmış bir prize takın. Bu talimata uyulmaması halinde elektrik çarpmasına veya yangına sebep olabilir.

## Boya Şişeleri

Kullanılacak her boya şişesini boya besleme ünitesine takın. Makinenin sol tarafındaki sekiz (veya UCJV150 Serisi kullanıyorsanız dört) boya şişelerini göreceksiniz.

### Makinede Kullanabileceğiniz Boya Türleri



Ink type (Boya tipi)	Renk
UV boya	Magenta
	Camgöbeği
	Sarı
	Siyah
	Beyaz (sadece UCJV300Serisi)
	Açık camgöbeği (sadece UCJV300Serisi)
	Açık magenta (sadece UCJV300Serisi)
Temizleme sıvısı şişesi *1	

\*1. Baskı kafasının temizlenmesinde kullanılır.

Renkler ekranda aşağıdaki gibidir:

Ekran	Renk	Ekran	Renk
M	Magenta	w	Beyaz
C	Camgöbeği	Lc	Açık camgöbeği
Y	Sarı	Lm	Açık magenta
K	Siyah		

### Boya şişelerinin montajına ilişkin notlar

Boya şişelerini monte ederken aşağıdaki tedbirlere dikkat edin:



- Boya yuvası numarasını kontrol edin ve doğru rengin boya şişesini boya besleme ünitesi içerisine yerleştirin.
- Her boya şişesini yuvanın içine tam oturacak şekilde takın. Boya şişelerini monte ederken veya çıkarırken aşırı güç kullanmayın.
- Boya besleme ünitesindeki yuvaya IC çipi eklemeyin.

### Boya Şişelerinin Kullanımına İlişkin Tedbirler



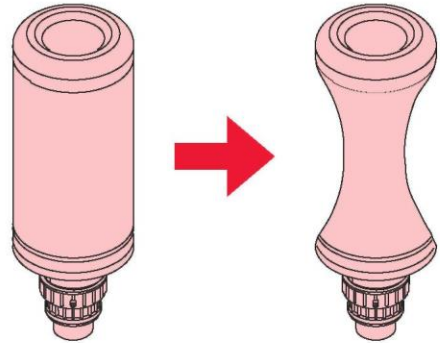
- Gözünüze boya sıçrarsa gözlerinizi derhal ve iyice 15 dakika boyunca göz kapaklarınızı açık bir şekilde bol ve temiz suyla yıkayın. Mümkün olan en kısa sürede tıbbi yardım alın.
- Bu makine için orijinal boya şişeleri kullanın. Bu makine orijinal boya şişelerini algılayarak çalışır. Sınırlı garantimiz, boya şişelerinin veya makinenin diğer bölümlerinin değiştirilmesinden kaynaklanan hasarı kapsamaz.
- Boya şişelerini zemin yüzeyinden en fazla 1m mesafede saklayın. Boya şişeleri zemin yüzeyinden 1m'den daha yüksek bir yerden yere düşerse, düşüş darbesiyle boya şişelerinin kepleri çıkabilir, bu da içindeki boyanın dökülmesine sebep olur.
- Boya şişeleri soğuk bir ortamdan sıcak bir yere taşınırsa boyayı kullanmadan önce en az üç saat boyunca oda sıcaklığında bekletin.
- Boya şişelerinin serin ve doğrudan güneş almayan bir yerde saklayın.
- Boya şişelerini çocukların ulaşamayacağı yerde saklayın.
- Boya, suda yaşayan organizmalar için toksik olan bir maddeyi içerir (fotopolimerizasyon başlatıcısıdır). Doğal su kaynaklarına ve kanalizasyon sistemine sızmasını önlemek için gerekli tüm önlemleri alın.
- Bir boya şişelerini kullanmadan önce Malzeme Güvenliği Bilgi Formunu (SDS) okuyun.
- Atık boya şişelerini bertaraf etmek için endüstriyel atık bertaraf şirketiyle iletişime geçin.



- Boya şişelerini sertçe çalkalamayın. Boya şişelerini sertçe çalkalamak boyanın dökülmesine sebep olabilir.
- Boya şişelerini asla yeniden boyayla doldurmayın. Aksi taktirde arızaya sebep olabilir. MIMAKI, yeniden doldurulmuş boya şişelerinin kullanılmasından kaynaklanan hasarların sorumluluğunu üstlenmeyecektir.
- IC çipinin baskılı devre kartıyla temas ettiği yere dokunmayın veya kirletmeyin. Aksi takdirde, basılmış devre kartı hasar görebilir.
- Sağ şekilde gösterildiği gibi boya şişeleri makineye yerleştirildiklerinde bile yamulabilir. Ancak bu makinenin performansını etkilemez.



Dikkat



# Boya Şişelerinin Montajı

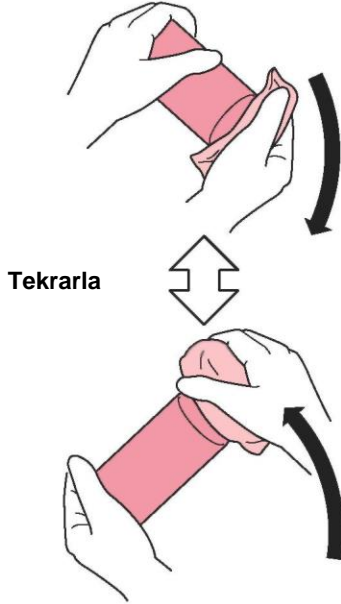
## 1 Bir boya şişesini çıkarın ve yavaşça en az 20 kez hafifçe sallayın.

- Eldivenleri takarken, boya şişesinin kepini bir kağıt havlu veya benzeri bir nesne ile sıkıca tutun ve boyanın şişenin içine akmasını sağlamak için şişeyi yavaşça en az 20 kez hafifçe çalkalayın.

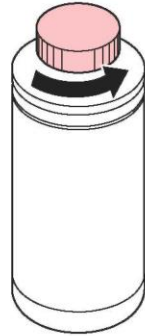
### İpucu!

- Kepin sıkıca kapatıldığını doğrulayın ve ardından şişeyi hafifçe sallayın.
- Şişeyi hafifçe salmayı unutmayın. Şişeyi sertçe çalkalamak boyanın dökülmesine sebep olabilir.
- Kalan boya miktarı düşük olduğunda, şişenin içindeki boyanın iyiye karıştırdığından emin olmak için, boya şişesi yukarı gelecek konuma gelene kadar tam oturacak şekilde sağa ve sola eğin.

Boya şişesinin kepini sıkıca bir kağıt havluyla tutun ve boya şişesini yavaşça sallayın.

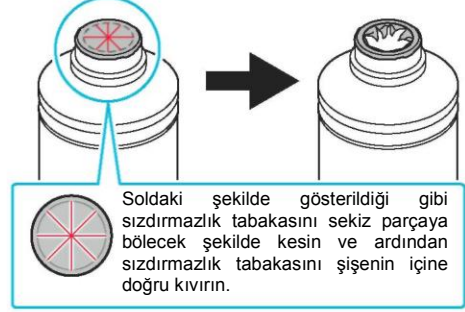


## 2 Boya şişesinden kepi çıkarın.



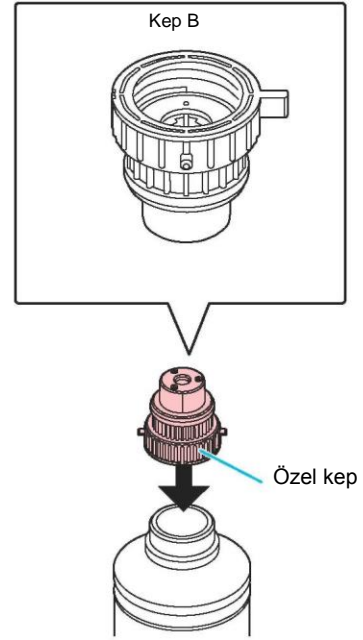
### Önemli!

- Kepi şişeden çıkardıktan sonra, şişenin ağzında sızdırmazlık tabakası olduğunu görürseniz, kesici kullanarak tabakayı açın. Aşağıdaki şekilde gösterildiği gibi sızdırmazlık tabakasını sekiz parçaya bölecek şekilde kesin ve ardından sızdırmazlık tabakasını şişenin içine doğru kıvrın.
- Sızdırmazlık tabakasının şişenin içine doğru iyice kıvrıldığından emin olun. Sızdırmazlık tabakasını iyice kıvrmazsanız, boya beslemesinde eksiklik meydana gelebilir.



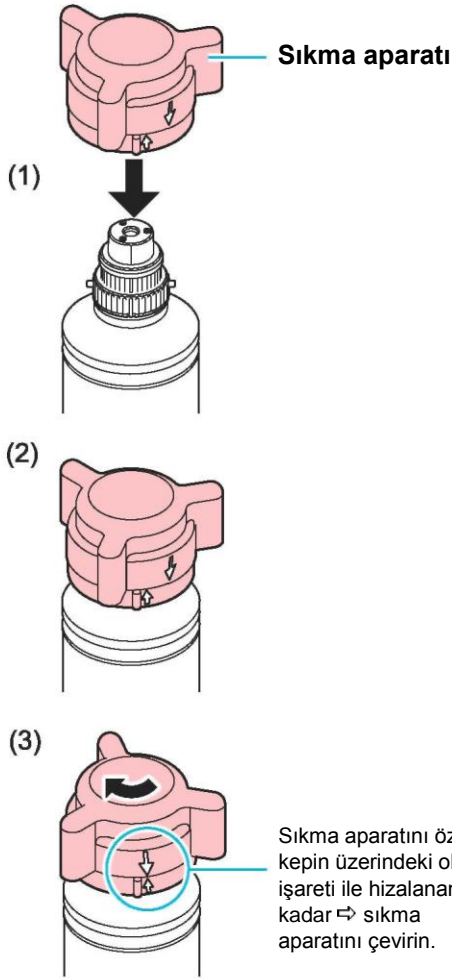
## 3 Özel kepi boya şişesine takın.

(1) Özel kepi şişeye takın.



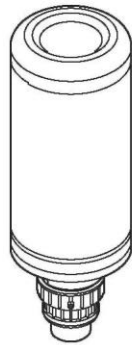


- (2) Sıkma aparatını kullanarak şişenin üstündeki özel kepi sıkıca sıkın.



- Sıkma aparatının üstündeki ok işaretini, özel kepin üzerindeki ok işareti ile hizalanana kadar sıkma aparatını çevirin.
- Özel kepi çok sıkı kapatmayın. Aksi halde hasar meydana gelebilir.

- (3) Boya sızıntısı olmadığından emin olmak için şişeyi ters çevirin.



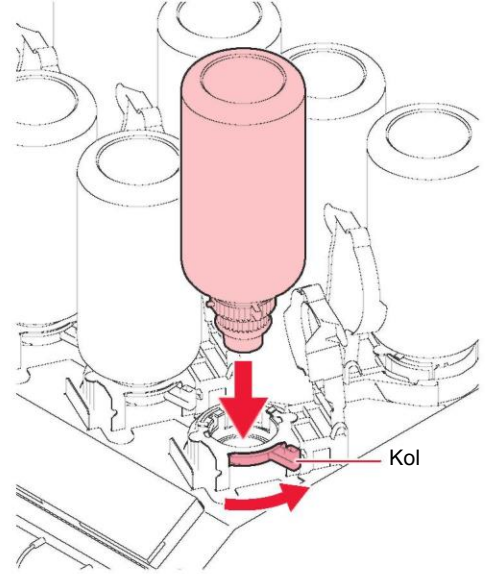
- Özel kep takılı boya şişelerini uzun süre ışığa maruz kalan bir yerde bırakmayın. Aksi takdirde içindeki boya katılaşabilir.

## 4 Boya şişesini hazneye takın.

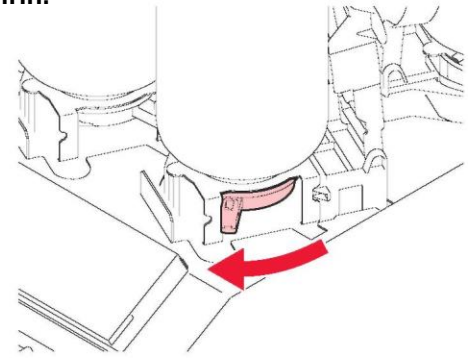
- Hazne üzerindeki kolu sağa doğru kaydırın ve ardından boya şişesini hazneye yerleştirin.

(İpucu!)

- Boya şişesini kesinlikle hazneye yerleştirdikten sonra çevirmeyin, aksi takdirde boya sızıntısına

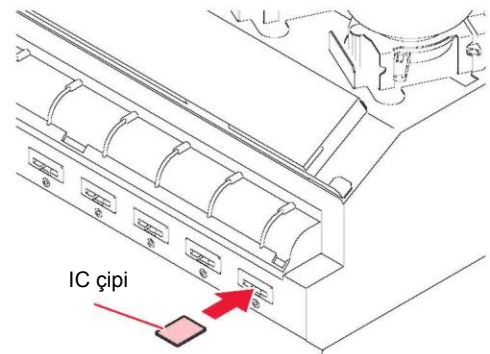


## 5 Haznenin üzerindeki kolu sağdan sola doğru kaydırın.



## 6 IC çipini yuvaya yerleştirin.

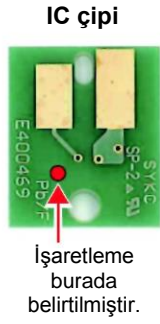
- Metal parça yukarı bakacak şekilde yuvaya IC çipini takın. IC çipinin yanlış bir şekilde yerleştirilmesi arızaya veya IC çipinin kırılmasına sebep olabilir.
- IC çipinin metal kısmına dokunmayın. Aksi takdirde statik elektrığe bağlı olarak IC çipine zarar verebilir ya da leke veya çizik nedeniyle okuma hatasına yol açabilir.
- Boya şişelerinin montajı ile ilgili detaylar için bkz. [Boya şişesi kurulum sırası] (S. 7-7).



Önemli!

**IC çipi**

- IC çipi, boyanın rengi, kalan seviyesi ve son kullanma tarihi hakkında bilgileri içerir. Boya şişesini monte ederken, boya şişesiyle birlikte gelen IC çipini boya kapağındaki IC çipi yuvasına takın.
- Yanlış IC çipinin yuvaya yerleştirilmesi (boya şişesi ile birlikte gelenin dışında başka bir IC çipi) düşük görüntü kalitesine ve başka sorunlara sebep olabilir.
- IC çipi, renk bilgisini sağlamak için ona uygulanan bir işarete sahiptir.



Boya rengi ve ona karşılık gelen işaretleme

Boya rengi	İşaretleme
Siyah	● (Bir siyah daire)
Camgöbeği	● (Bir mavi daire)
Magenta	● (Bir kırmızı daire)
Sarı	● (Bir sarı daire)
Beyaz	○ (Bir beyaz daire)
Açık camgöbeği	●● (İki mavi daire)
Açık magenta	●● (İki kırmızı daire)

**Boya şişelerinin değiştirilmesi**

Önemli!

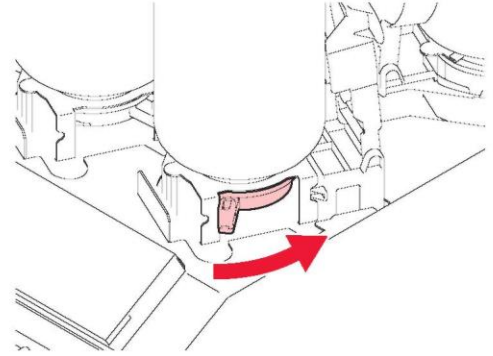
- Koruyucu gözlük takmayı unutmayın.

Ekranda [INK END] (BOYA BİTTİ) veya [INK NEAR END] (BOYA BİTMEK ÜZERE) görüntülediğinde, aşağıda

**● [INK END] ([BOYA BİTTİ]) mesajı görüntülediğinde****1****Haznedeki kolu tamamen sağa kaydırın.**

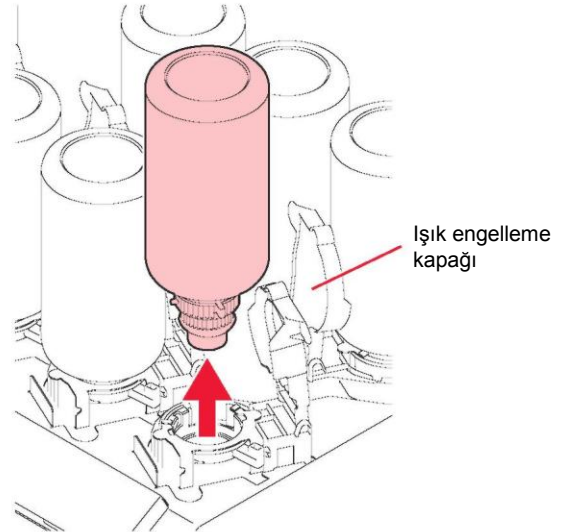
Önemli!

- Boya şişesini döndürmeyin. Aksi takdirde boya sızıntısına sebep olabilir.

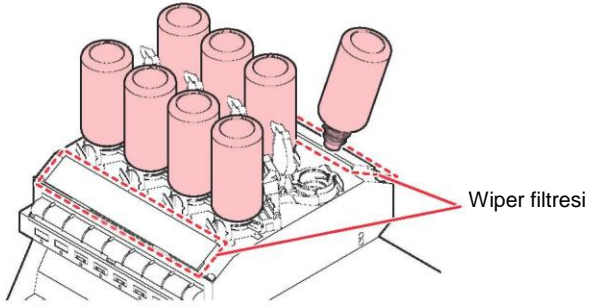
**2****Boya şişesini düz bir şekilde kaldırın.**

Önemli!

- Boya şişesini haznedeki koldan çıkardıktan sonra, ışık engelleme kapağının kapandığından emin olun. Kapak açık ise, onu elinizle kapatın. Işık engelleme kapağının açık bırakılması boyanın katılaşmasına sebep olabilir.
- Boyanın şişeden dökülmemesine dikkat edin.



### 3 Wiper filtresi ile boyayı silin.



### 4 Kepin üzerindeki boyayı temizleyin.

- Şişeyi kep yukarı bacak şekilde tutun ve kepin üzerindeki boyayı kağıt havlu veya benzeri bir nesne ile temizleyin.



### 5 Kullanılmış boya şişesinden kepi çıkarın.

- Kepi çıkarmakta güçlük çekiyorsanız, kepi çıkarmak için sıkma aparatını kullanın.

### 6 Yeni boya şişesini yerleştirmek için bkz. "Boya Şişelerinin Montajı" (S. 1-12)

Önemli

- Özel kep takılı boya şişelerini uzun süre ışığa maruz kalan bir yerde bırakmayın. Aksi takdirde içindeki boya katılaşabilir.

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

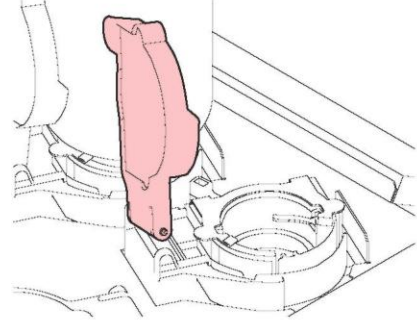
Kalan boya seviyesi düşüktür. Baskının devam etmesine rağmen makinenin boyası baskı sırasında bitebilir. Bu nedenle boya şişesini mümkün olan en kısa sürede değiştirmenizi tavsiye ederiz.

LOCAL (LOKAL) modundaki **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basarsanız, değiştirilmesi gereken şişe ile ilgili bilgilerini sağlayan yerel kılavuzu görüntüleyebilirsiniz. (S. 3-25) Değiştirilecek şişeyi boya şişesi lambasından da kontrol edebilirsiniz. (S. 1-16)

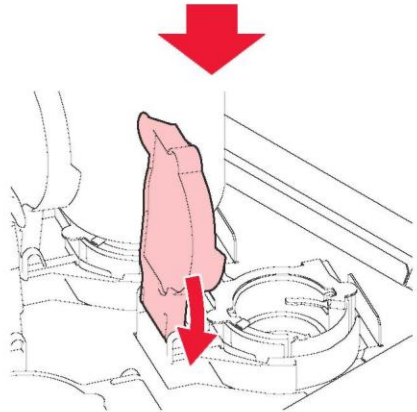
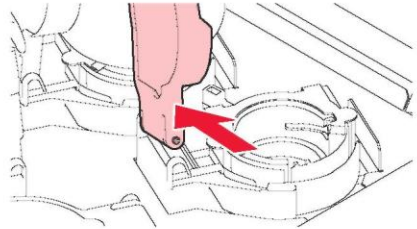
### Işık engelleme kapağı çıkarsa

Işık engelleme kapağı çıkarsa ışık haznenin iç kısmına vurur ve boyanın katılaşmasına neden olabilir. Işık engelleme kapağı çıkarsa hazneye aşağıdaki gibi takın:

### 1 Işık engelleme kapağındaki lug'lardan birini haznenin üzerindeki alıcı deliklerinden birine yerleştirin.



### 2 Lug'ı yerleştirdiğiniz alıcı deliğinin karşısındaki ışık engelleme kapağını basılı tutarken diğer lug'ı haznedeki diğer deliğe yerleştirin.



### Boyanın son kullanma tarihi

Boya şişesinin bir son kullanma tarihi vardır. Boya şişesini belirtilen son kullanma tarihinden iki ay sonrasına kadar kullanmaya devam edebilirsiniz, ancak son kullanma tarihinden itibaren üç ay geçince, boya şişesi kullanılamaz duruma gelir. Bir boya şişesi kullanılamaz hale geldiğinde uyarı mesajı görüntülenir. Bu mesaj görüntülendiğinde, uygun boya şişesini değiştirin.

Örnek: Nisan 2018, son kullanım tarihi olarak belirtilmişse: Mayıs: Kullanılabilir  
Haziran: Kullanılabilir (sürekli sarı LED)  
Temmuz: Kullanılamaz (kırmızı LED yanıp söner)

### Boya bitimi ve boya bitiminin yaklaşması

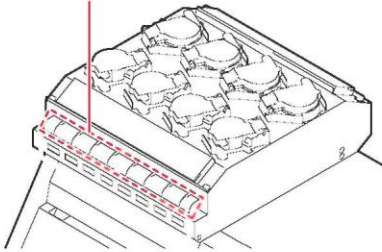
Boya bitmek üzereyken uyarı mesajı belirir(kalan boya seviyesi düşük olduğunda). Bu mesaj görüntülendiğinde, uygun boya şişesi ile en kısa sürede değiştirmenizi öneririz.

Boya bittiğinde bir uyarı mesajı görüntülenir (boya boş olduğunda). Bu mesaj görüntülendiğinde, uygun boya şişesini değiştirin.

### Boya şişesi lambaları

Boya şişelerinin üstünde bulunan lambalar, takılı boya şişelerinin durumunu gösterir.

Boya şişesi lambaları



Lamba durumu	Tanım
Sürekli mavi	Normal (boya veriliyor)
Off (KAPALI)	Normal
Sürekli sarı veya yanıp sönen sarı	Aşağıdaki hatalardan biri meydana geldi: <ul style="list-style-type: none"><li>• Ink near end (Boya bitmek üzere)</li><li>• Son kullanma tarihinin üstünden bir ay geçti</li></ul>
Yanıp sönen kırmızı	Son kullanma tarihinin üstünden iki ay geçti
Sürekli kırmızı	Aşağıdaki hatalardan biri meydana geldi: <ul style="list-style-type: none"><li>• Boya bitti</li><li>• IC çipi takılı değil</li><li>• Diğer boya hataları (S. 6-6)</li></ul>

## Media

Bu bölümde bu makineyle birlikte kullanılacak medya boyutu ve nasıl kullanılacağı açıklanmaktadır.

### Bu Makinede Kullanılacak Medyanın Boyutu

Model	UCJV300/150-160	UCJV300/150-130	UCJV300/150-107	UCJV300/150-75
Tavsiye edilen medya türü	Etiket (kağıt bazlı) / PVC tabaka (lamine edilmiş tabaka dahil, maksimum 0,25 mm kalınlığında)/ Yansıtıcı tabaka (yüksek parlaklığa sahip yansıtıcı tabaka hariç) / Isı aktaran kauçuk tabaka			
Maksimum genişlik	1620 mm (63,8 inç)	1371 mm (54,0 inç)	1100 mm (43,3 inç)	810 mm (31,9 inç)
Minimum genişlik	210 mm (8,3 inç)			
Maksimum baskı genişliği	1610 mm (63,4 inç) <sup>*1</sup>	1361 mm (53,6 inç) <sup>*1</sup>	1090 mm (42,9 inç) <sup>*1</sup>	800 mm (31,5 inç) <sup>*1</sup>
Rulo medya	Kalınlık	1,0 mm (0,04 inç) maksimum		
	Rulo dış çapı	Kağıt medya: $\Phi$ 250 mm (9,8 inç) maksimum Diğer medya: $\Phi$ 210 mm (8,3 inç) maksimum		
	Rulo ağırlığı	40 kg (88,2 lb) maksimum		
	Rulo iç çapı	2 veya 3 inç		
	Basılacak taraf	İç/dış		
	Rulo ucu işlemi	Rulonun ucu kolayca çıkabilmesi için zayıf bir yapışkan bantla veya zayıf bir yapıştırıcıyla göbeğe hafifçe sabitlenmiştir.		

\*1. MARGIN(RIGHT/LEFT) (KENAR BOŞLUĞU (SAĞ/SOL)) ayarı minimum (-10 mm) değerine ayarlanmıştır.

### Medyanın Kullanımına İlişkin Tedbirler

Medyayı kullanırken aşağıdaki tedbirlere dikkat edin:

Önemli!

- **Tavsiye edilen medyaları kullanın.**  
Güvenilir, yüksek kaliteli baskılar elde etmek için MIMAKI tarafından tavsiye edilen medyaları kullanın.
- **Meydanın uzayabileceğini veya kısalabileceğini unutmayın.**  
Medyayı paketinden çıkardıktan hemen sonra kullanmayın. Oda sıcaklığı ve nem nedeniyle medya uzayabilir veya kısalabilir. Medyayı paketinden çıkardıktan sonra, makineye yerleştirmeden önce en az 30 dakika boyunca medyanın kullanılacağı yere bırakın.
- **Kıvrılmış medya kullanmayın.**  
Kıvrılmış medya kullanmanız kağıt sıkışmasına sebep olabilir. Depolama için normal boyutlu kaplamalı medyaları yuvarlarken, kaplamalı tarafın dışarı doğru baktığından emin olun.
- **Medyanın kenarında toz birikebilir.**  
Kullandığınız ruloya bağlı olarak, paket içindeki toz, rulonun kenar yüzeyinde toplanabilir. Tozlu medya kullanılması, baskı kalitesinin düşmesine yol açabilen nozül tıkanıklığına veya boya damlamasına sebep olabilir. Makineye yerleştirmeden önce rulonun kenarlarındaki tozu almayı unutmayın.

## Menu (Menü) Modu

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

### NOT-READY (HAZIR DEĞİL) modu

Medyanın algılanmasından önce makine bu moddadır.

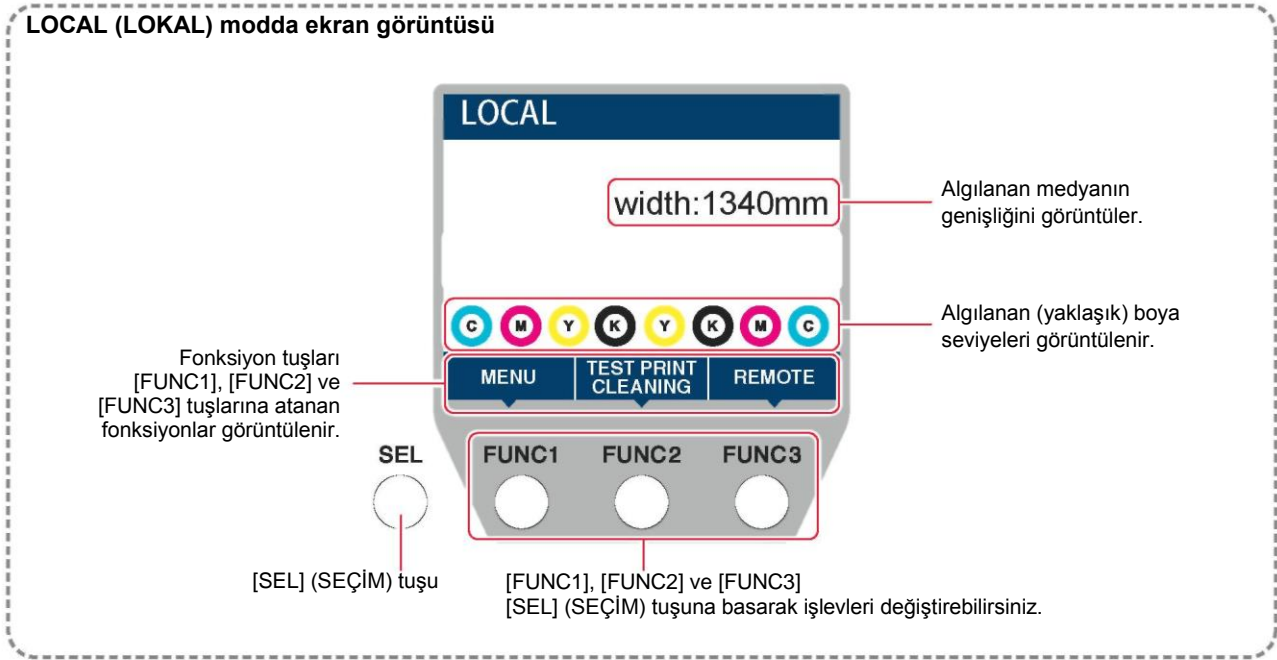
### LOCAL (LOKAL) modu

Bu modda makine baskıya hazırlanır.

Tüm tuşlar etkindir.

Makine bilgisayardan veri alsa da baskı işlemini gerçekleştirmez.

#### LOCAL (LOKAL) modda ekran görüntüsü



LOCAL (LOKAL) modu sırasında aşağıdaki işlemleri gerçekleştirebilirsiniz:

- Baskı başlangıç noktasını ve baskı genişliğini ayarlamak için JOG tuşlarına basın.
- [Enter] (Giriş) tuşuna basarak kalan boya düzeylerini, kartuş hata detaylarını, model adını, firmware sürümünü vb. kontrol edebilirsiniz.

### MENU (MENÜ) modu

LOCAL (LOKAL) modu sırasında [FUNC1] tuşuna basarsanız, MENU (MENÜ) modu etkinleştirilir. MENU (MENÜ) modunda iken çeşitli fonksiyonları ayarlayabilirsiniz.

### REMOTE (UZAKTAN) modu

Bu modda, makine alınan verilerin baskısını alır.



# Bölüm 2

## Temel İşlemler



### Bu bölüm

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

Baskı Prosedürü .....	2-2	Medya Düzeltmesi Ayarı .....	2-19
Makinenin Çalıştırılması/Kapatılması .....	2-3	Medya Düzeltmesi Ayarı .....	2-19
Makinenin Çalıştırılması .....	2-3	Noktaların Konumları Kaydığında... ..	2-20
Makinenin Kapatılması .....	2-3	Verilerin Baskısının Alınması .....	2-20
Medya Ayarı .....	2-4	Baskı İşleminin Başlatılması .....	2-20
Baskı Kafası Yüksekliğinin Ayarlanması .	2-4	Baskı işlemini iptal etme (Data Clear)	
Medyaya Uyması İçin Sıkıştırma		(Verileri Sil) .....	2-21
Rulolarının Konumlarını Ayarlama .....	2-5	Medyanın Kesilmesi .....	2-21
Maksimum Baskı/Kesim Alanı .....	2-10	Kesim iş akışı .....	2-22
Medyanın Yerleştirilmesine İlişkin		Araçların Montajı .....	2-23
Tedbirler .....	2-10	Kesici Kullanıldığında .....	2-23
Rulo Medyanın Yerleştirilmesi .....	2-11	Tükenmez Kalem Takılması .....	2-24
Sıkıştırma Rulosu Basınç Ayarı .....	2-13	Kesim Niteliklerinin Ayarlanması .....	2-26
Sarma Aygıtı .....	2-14	Kesim Nitelikleri Hakkında .....	2-26
Parça Medyanın Yerleştirilmesi .....	2-15	Araç Niteliğinin Seçilmesi .....	2-27
Baskı başlangıç noktasının değiştirilmesi	2-16	Kesim Niteliklerinin Ayarlanması .....	2-27
Test Baskısı .....	2-17	Test Kesimi .....	2-28
Test Baskısı .....	2-17	Kesim Verileri .....	2-29
Normal test şablonuyla test baskısının		Başlangıç Noktası Ayarı .....	2-29
alınması .....	2-18	Kesim İşleminin Başlatılması .....	2-29
Beyaz boyayı kontrol etmek için test		Kesim İşleminin Durdurulması (Veri	
şablonuyla test baskısının alınması .....	2-18	Temizleme).....	2-29
Baskı Kafasının Temizlenmesi .....	2-19	Kesici Ünitesinin Geçici Olarak	
Baskı Kafasının Temizlenmesi Hakkında	2-19	Kaldırılması .....	2-29
Test baskısının sonuçlarına göre baskı		Medyanın Kesilmesi .....	2-30
kafasının temizlenmesi .....	2-19		

## Baskı Prosedürü

**Makinenin Çalıştırılması/Kapatılması**

Bkz. “**Makinenin Çalıştırılması/Kapatılması**” (☞ S.2-3).

**Medya Ayarı**

Bkz. “**Medya Ayarı**” (☞ S .2-4).

**Test Baskısı**

Bkz. “**Test baskısı**” (☞ S.2-17).

**Baskı Kafasının Temizlenmesi**

Bkz. “**Baskı kafasının temizlenmesi**” (☞ S.2-19).

**Verilerin Baskısının Alınması**

Bkz. “**Verilerin Baskısının Alınması**” (☞ S.2-20).



# Makinenin Çalıştırılması/ Kapatılması

## Makinenin Çalıştırılması

Bu makine iki adet güç düğmesine sahiptir.

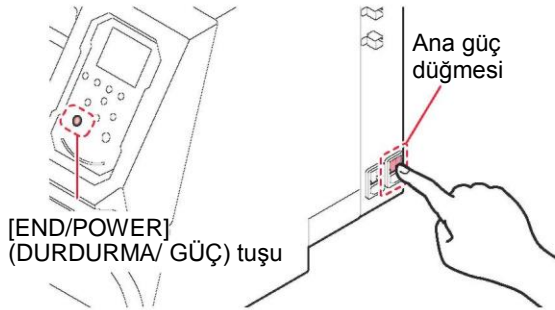
### Ana güç düğmesi

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

**[END/POWER] (DURDURMA/GÜÇ) tuşu:** Normal olarak, makineyi çalıştırmak veya kapatmak için bu tuş kullanılır. Ana güç düğmesi açık olduğu sürece, [END/POWER] (DURDURMA/GÜÇ) düğmesi kapalı olduğunda bile, boya çökmesini önleyen fonksiyonu etkinleştirmek için makine düzenli olarak ON (AÇIK)

### 1 Ana güç düğmesini On (Açık) durumuna getirin.

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



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

### 2 Makineyi çalıştırmak için [END/POWER] (DURDURMA/GÜÇ) tuşuna basın.

- Makine LOCAL (LOKAL) moda girer.

### 3 Makineye bağlı bilgisayarı çalıştırın.

#### Önemli!

- Makineyi çalıştırmadan önce ön kapağı ve bakım kapağını kapatın.
- Makinenin ana güç düğmesini uzun süreliğine kapalı bırakmak baskı kafası nozüllerinin tıkanmasına sebep olabilir.

## Makinenin Kapatılması

Baskı makinesini kullandıktan sonra, gücü kapatmak için [END/POWER] (DURDURMA/GÜÇ) tuşuna basın.

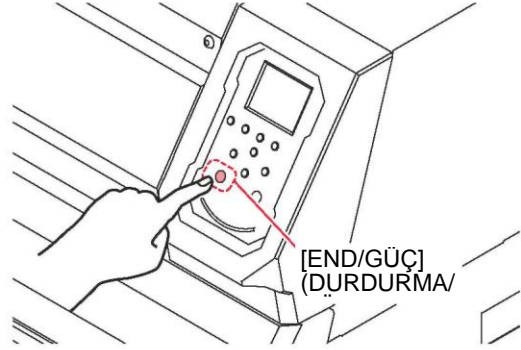
Makineyi kapatmadan önce aşağıdaki hususları onaylayın:

- Makinenin hala bilgisayardan veri alıp almadığı veya herhangi bir verinin henüz çıktıya dönüştürülüp dönüştürülmediği
- Baskı kafasının kep istasyonuna dönüp dönmediği
- Herhangi bir hata meydana geldiyse (S. 6-7 Hata mesajları)

### 1 Makineye bağlı bilgisayarı kapatın.

### 2 Gücü kapatmak için [END/POWER] (DURDURMA/GÜÇ) tuşunu basılı tutun.

- Makineyi yan tarafında bulunan ana güç düğmesinden KAPATMAYIN.
- Bu makineyi bir sonraki kullanımınızda, sadece [END/POWER] (DURDURMA/GÜÇ) düğmesine basın.



## Makine kapatılmasına ilişkin tedbirler

### ● Makinenin ana güç düğmesini Off (Kapalı) konuma getirmeyin.

Ana güç düğmesi açık olduğu sürece, boya çökmesini önleyen fonksiyonu etkinleştirmek için makine düzenli olarak ON (AÇIK) konumuna gelir. Ana güç düğmesi kapalı olduğunda, bu fonksiyon çalışmaz, bu da nozül tıkanmasına sebep olabilir.

### ● Ön kapağı ve bakım kapağını kapalı tutun.

Bu kapaklar açıkken, boya çökmesini önleyen fonksiyon çalışmaz.

### ● Baskı kafasının konumunu kontrol edin ve gücü kapatın.

Baskı kafası kep istasyonuna dönmeden makineyi kapatırsanız, boya başlığı kurur ve nozüllerin tıkanmasına sebep olur.

Böylelikle, eğer baskı kafası kep istasyonuna dönmeden gücü kapattıysanız, gücü tekrar açın, baskı kafasının kep istasyonuna geri döndüğünü onaylayın ve sonra gücü kapatın.

### ● Baskı alınırken veya kesim sırasında makineyi KAPATMAYIN.

Bunu yaparsanız baskı kafası kep istasyonuna dönmeyebilir.

### ● Gücü kapatmak için [END/POWER] (DURDURMA/GÜÇ) düğmesine basın ve ardından ana güç düğmesini kapatın.

Makineyi hareket ettirmek veya makinede meydana gelen bir hatayı çözmek için ana güç düğmesini kapatmanız gerekiyorsa, önce makinenin önündeki [END/POWER] (DURDURMA/GÜÇ) düğmesini basılı tutun, çalışma panelinde görüntülenen ekranın kapalı olduğunu onaylayın ve ardından ana güç düğmesini kapatın.

## Medya Ayarı

Bu makineyle rulo medyaları ve parça medyaları kullanabilirsiniz. Makine ile kullanabileceğiniz medya detayları için bkz. "「Bu Makinede Kullanılabilecek Medyanın Boyutu」" (S. 1-17).

**Önemli!**

- Rulo medyayı makineye yerleştirdiğinizde, medyayı ayağınıza ya da vücudun diğer kısımlarına düşürmemeye dikkat edin. Medya ağırdır ve bedensel yaralanmaya neden olabilir.
- Makineye rulo medyayı en az iki kişi yerleştirmelidir, rulo medyanın ağırlığından dolayı bir kişinin yerleştirmesi o kişinin sırtına zarar verebilir.
- Medyayı makineye yerleştirmeden önce baskı kafası yüksekliğini ayarlayın. Makinede medyanın ayarlanmasından önce baskı kafasının ayarlanması kağıt sıkışmasına, baskı kalitesinin düşmesine ya da baskı kafası hasarına neden olabilir.

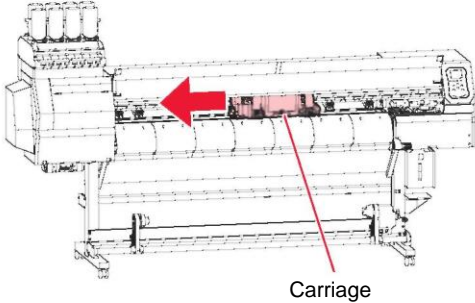
### Baskı Kafası Yüksekliğinin Ayarlanması

Baskı kafasının yüksekliğini kullandığınız medyanın kalınlığına göre ayarlayın.

- Baskı kafasının başlangıç yüksekliği aralığı, kullanım amacına göre farklı 3 düzeye ayarlanabilir.
- Baskı yüksekliği L aralığından (2 mm) H aralığına (3 mm) değişmektedir. Baskı yüksekliği, sevkiyat sırasında L aralığına (2 mm) ayarlanır.

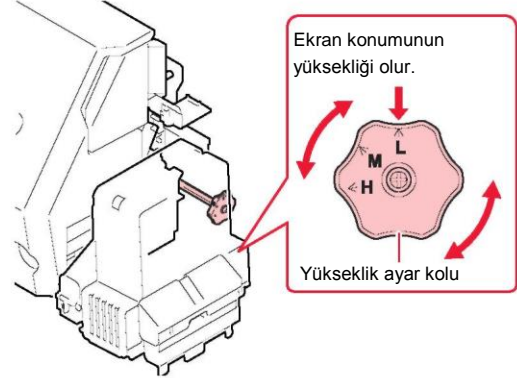
### 1 Carriage'ı baskı levhasına doğru hareket ettirin.

- Bakım fonksiyonlarından [ST.MAINTENANCE - CARRIAGE OUT] (STANDART BAKIM - CARRIAGE'İ DIŞARIYA AL) fonksiyonunu çalıştırın. (S.5-6, 1. ve 2.adım)

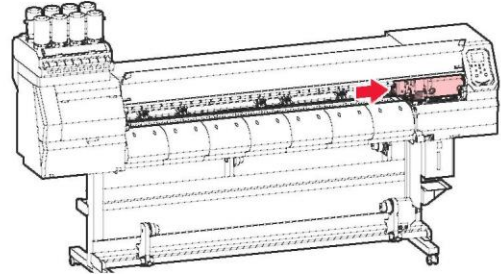


### 2 Yükseklik ayar kolunu medyaya göre ayarlayın.

- Kolun konumunun ayarlanması için "Ayar Kolu ve Aralığının Ayarlanması".
- Yükseklik ayar kolunu istediğiniz yükseklik göstergesi üstte olacak şekilde ayarladığınızdan emin olun. Kol ortada ise baskı hatası meydana gelir.



### 3 Carriage'ı istasyona geri getirin.



### Ayar kolu ve aralık

Aralık	Baskı kafası yüksekliği
L aralığı	2 mm (Varsayılan fabrika konumu)
M aralığı	2,5 mm
H aralığı	3 mm

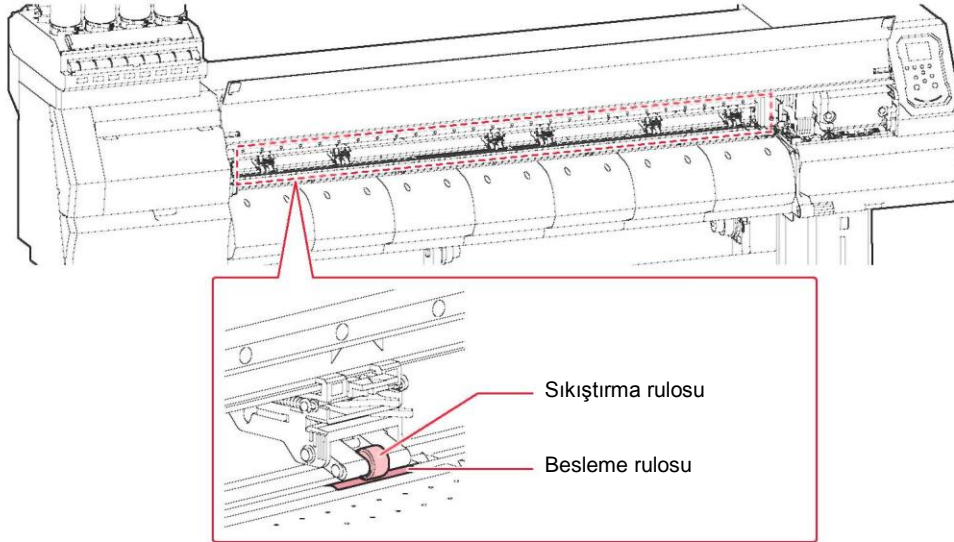
## Medyaya Uyması İçin Sıkıştırma Rulolarının Konumlarını Ayarlama

Yerleştirilecek olan medyanın genişliğine göre sıkıştırma rulolarının konumunu ayarlayın.

Bu makine, baskı veya kesim işlemi esnasında medya beslemesini sıkıştırma ruloları ve besleme ruloları yardımıyla gerçekleştirir. Sıkıştırma ruloları, besleme rulolarının yukarısına yerleştirilmelidir.



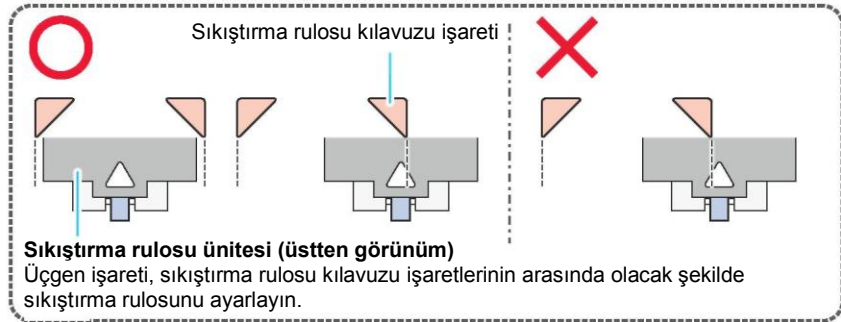
- Medyayı ayarlarken, medyanın dışında bulunan sıkıştırma rulolarının, onların altındaki besleme rulolarının üstünde durmadıklarından emin olun. "Sıkıştırma Rulosunun Ayarlanması" başlığının altında şekil X'te gösterildiği gibi, medyanın dışında yer alan sıkıştırma rulolarını normal konumlarından biraz yerinden çıkarın. Makineyi, sıkıştırma ruloları ve besleme ruloları arasında sıkıştırılmamış bir medyayla çalıştırmak sıkıştırma rulosunun aşınmasına neden olabilir.



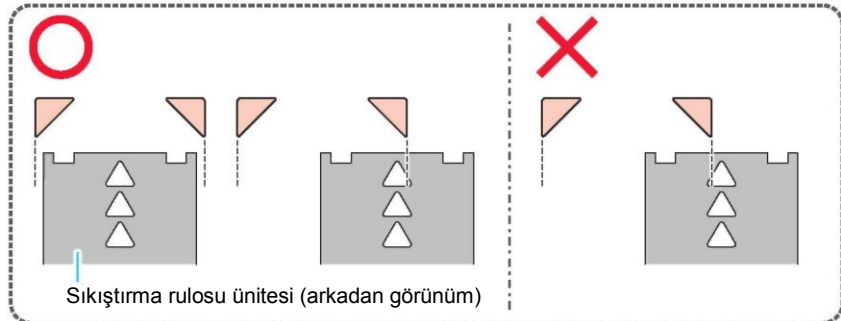
### Sıkıştırma rulosunun ayarlanması

Sıkıştırma rulosunun konumunu ayarlamak için sıkıştırma rulosu ünitesini hareket ettirin. Konumu ayarlamak için sıkıştırma rulosu kılavuz işaretini kullanın.

**Sıkıştırma rulosunun ön taraftan ayarlanması:**



**Sıkıştırma rulosunun arka taraftan ayarlanması:**

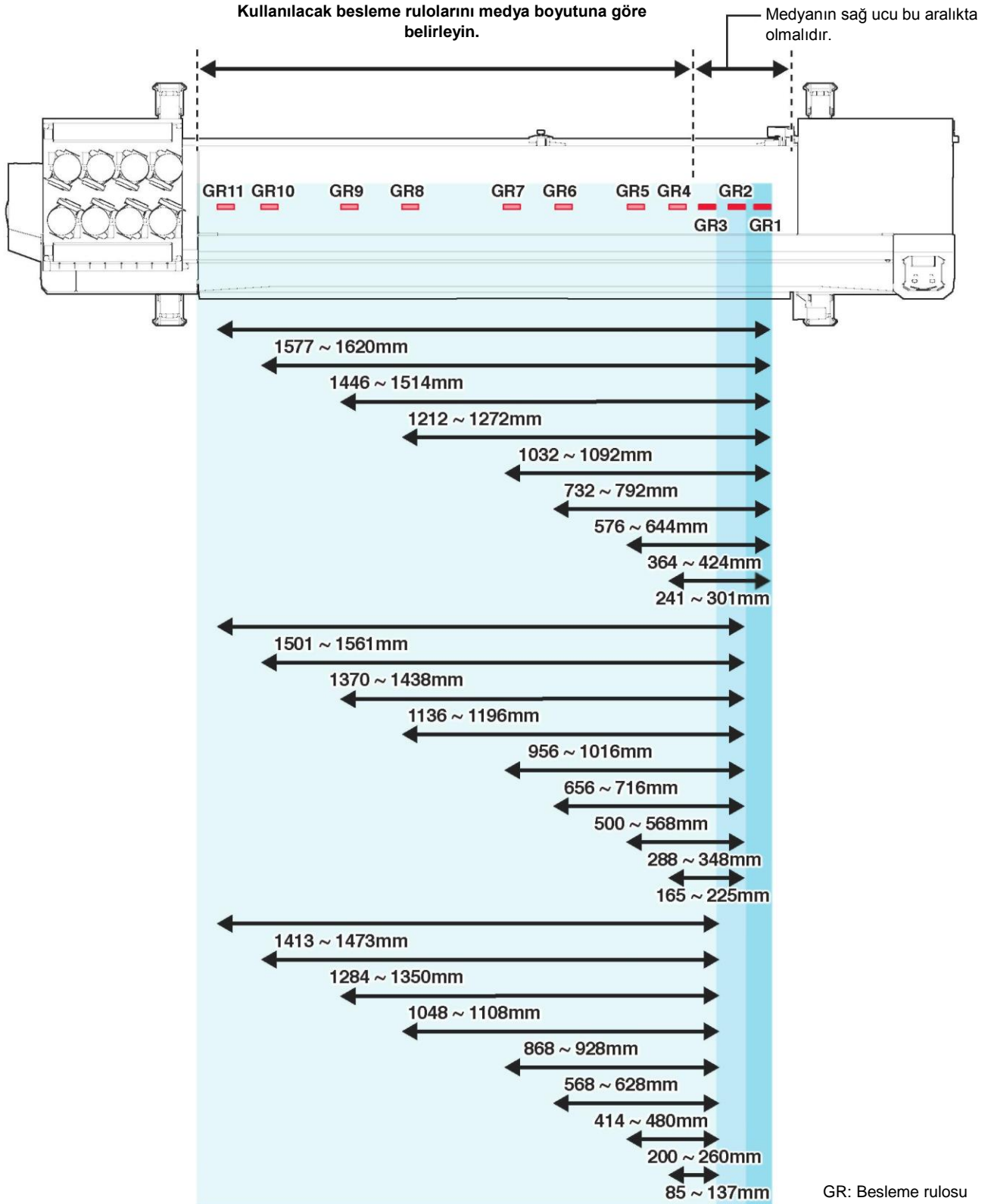


## Medya boyutu ve besleme ruloları (UCJV300/150-160)

Kullanılacak sıkıştırma ruloları medyanın boyutuna göre değişmektedir.

Önemli!

- Medyayı sorunsuz şekilde besleyebilmek için uygun besleme rulusunun konumlarını medyayı eşit aralıklarla tutacak şekilde seçin.
- Kullanılacak besleme rulolarına karar verildiğinde, S. 2-5 “Sıkıştırma Rulosunun Ayarlanması” bölümünde anlatıldığı şekilde sıkıştırma rulosu ünitesini ayarlayın.
- 2’den 7’ye kadar istediğiniz sayıda sıkıştırma rulosu ünitesi kullanabilirsiniz.
- Medyanın sol ve sağ uçlarındaki sıkıştırma ruloları, medya uçlarının 10 cm ve 2 cm içinde yerleştirilmelidirler. Medyanın uçlarından daha uzağa yerleştirilmişlerse, medyanın bir kısmı kesilmemiş şekilde kalır.

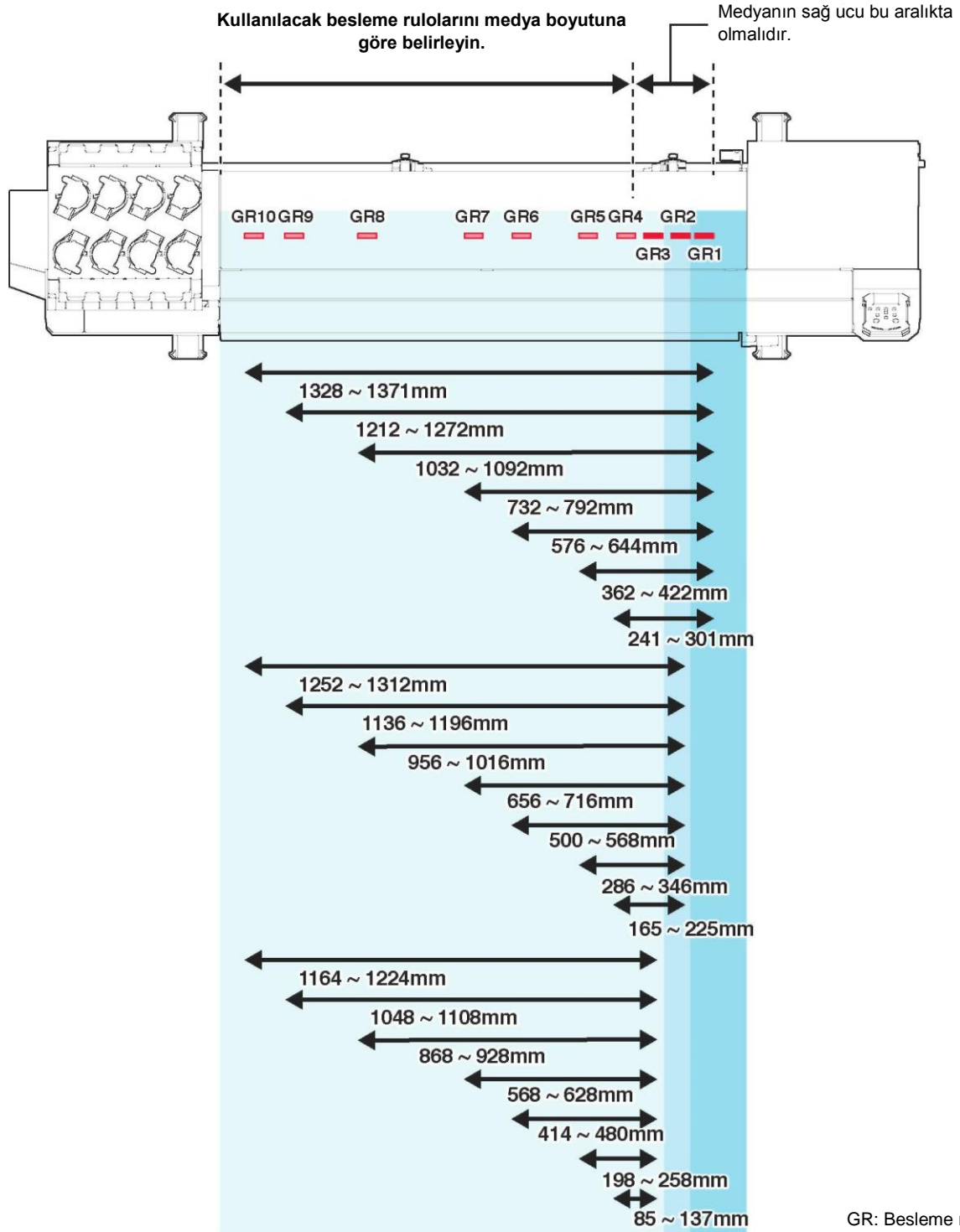


## Medya boyutu ve besleme ruloları (UCJV300/150-130)

Kullanılacak sıkıştırma ruloları medyanın boyutuna göre değişmektedir.

Önemli!

- Medyayı sorunsuz şekilde besleyebilmek için uygun besleme rulusunun konumlarını medyayı eşit aralıklarla tutacak şekilde seçin.
- Kullanılacak besleme rulolarına karar verildiğinde, S. 2-5 "Sıkıştırma Rulosunun Ayarlanması" bölümünde anlatıldığı şekilde sıkıştırma rulosu ünitesini ayarlayın.
- 2'den 6'ya kadar istediğiniz sayıda sıkıştırma rulosu ünitesi kullanabilirsiniz.
- Medyanın sol ve sağ uçlarındaki sıkıştırma ruloları, medya uçlarının 10 cm ve 2 cm içinde yerleştirilmelidir. Medyanın uçlarından daha uzağa yerleştirilmişlerse, medyanın bir kısmı kesilmemiş şekilde kalır.



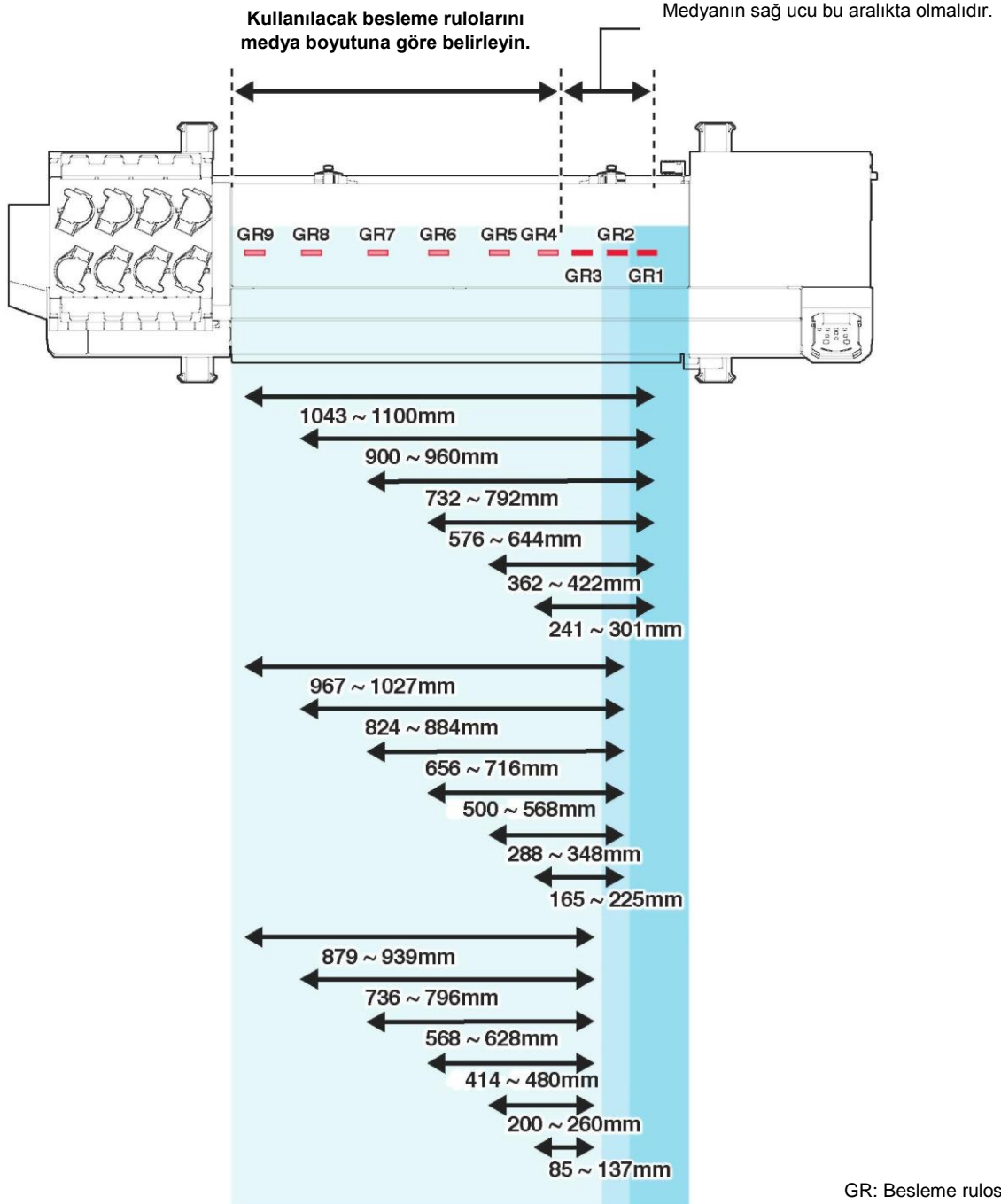


### Medya boyutu ve besleme ruloları (UCJV300/150-107)

Kullanılacak sıkıştırma ruloları medyanın boyutuna göre değişmektedir.

Önemli!

- Medyayı sorunsuz şekilde besleyebilmek için uygun besleme rulusunun konumlarını medyayı eşit aralıklarla tutacak şekilde seçin.
- Kullanılacak besleme rulolarına karar verildiğinde, S. 2-5 “Sıkıştırma Rulosunun Ayarlanması” bölümünde anlatıldığı şekilde sıkıştırma rulosu ünitesini ayarlayın.
- 2’den 5’e kadar istediğiniz sayıda sıkıştırma rulosu ünitesi kullanabilirsiniz.
- Medyanın sol ve sağ uçlarındaki sıkıştırma ruloları, medya uçlarının 10 cm ve 2 cm içinde yerleştirilmelidirler. Medyanın uçlarından daha uzağa yerleştirilmişlerse, medyanın bir kısmı kesilmemiş şekilde kalır.



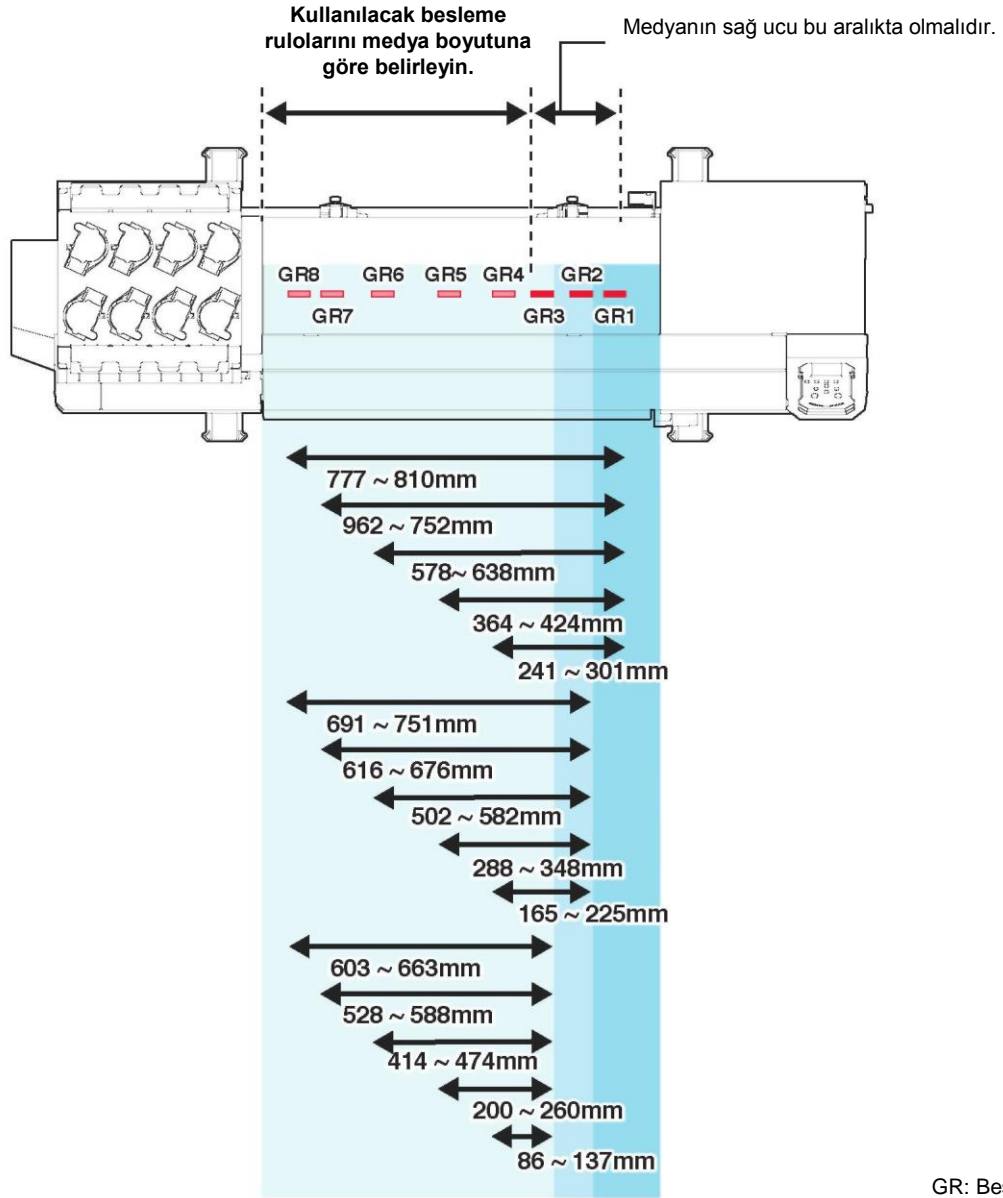


## Medya boyutu ve besleme ruloları (UCJV300/150-75)

Kullanılacak sıkıştırma ruloları medyanın boyutuna göre değişmektedir.

Önemli!

- Medyayı sorunsuz şekilde besleyebilmek için uygun besleme rulusunun konumlarını medyayı eşit aralıklarla tutacak şekilde seçin.
- Kullanılacak besleme rulolarına karar verildiğinde, S. 2-5 “Sıkıştırma Rulosunun Ayarlanması” bölümünde anlatıldığı şekilde sıkıştırma rulosu ünitesini ayarlayın.
- 2’den 4’e kadar istediğiniz sayıda sıkıştırma rulosu ünitesi kullanabilirsiniz.
- Medyanın sol ve sağ uçlarındaki sıkışma ruloları, medya uçlarının 10 cm ve 2 cm içinde yerleştirilmelidirler. Medyanın uçlarından daha uzağa yerleştirilmişlerse, medyanın bir kısmı kesilmemiş şekilde kalır.



### Maksimum Baskı/Kesim Alanı

Maksimum baskı alanı veya kesim alanı, medya genişliği konumuna (S. 2-6) ve başlangıç noktasına (S. 2-16) bağlı olarak değişiklik gösterir.

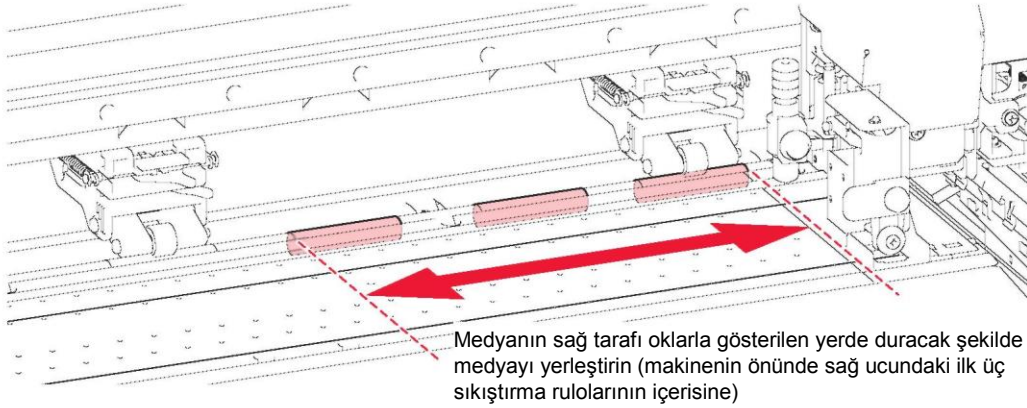
Geride kalan kısım baskı alınamayan/kesim yapılamayan ölü alanı ifade eder.

	UCJV300/150-160	UCJV300/150-130	UCJV300/150-107	UCJV300/150-75
Maksimum baskı ve kesim genişliği	1610 mm (63,4 inç)	1361 mm (53,6 inç)	1090 mm (41,7 inç)	800 mm (31,5 inç)

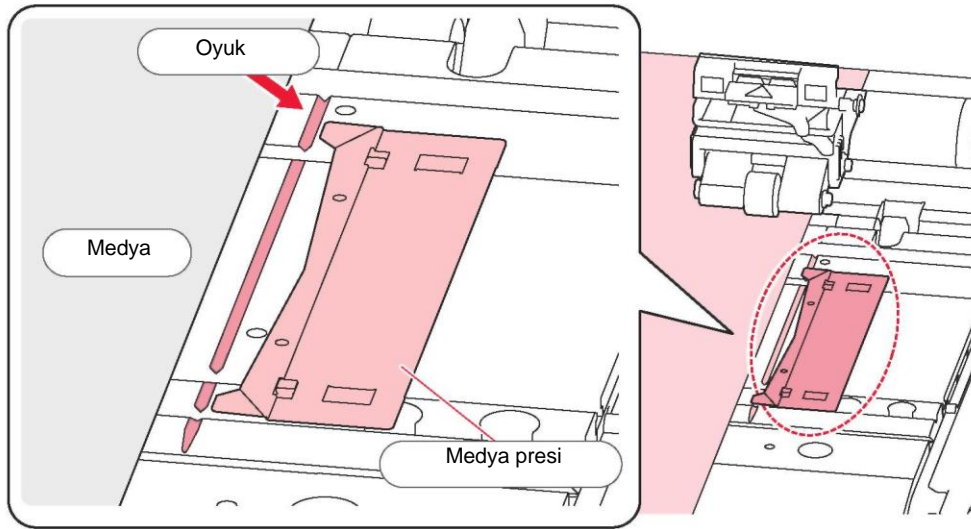
### Medyanın Yerleştirilmesine İlişkin Tedbirler

#### Medyanın Konumunun Ayarlanması

Medyayı, medyanın sağ ucunun aşağıdaki şekilde gösterilen alana yerleşmesini sağlayacak şekilde ayarlayın:



#### Medyanın ucu baskı levhası üzerindeki oyuğu aşmamalıdır.



## Rulo Medyanın Yerleştirilmesi

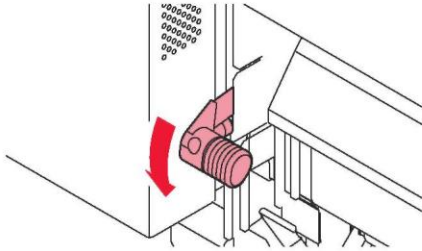
Makinenin arkasındaki rulo medya askısına rulo medyayı yerleştirin.



- Medyayı rulo medya askısına takarken, ayağınızın veya vücudunuzun başka bir kısmına düşürmemeye dikkat edin. Medya ağırdır ve bedensel yaralanmaya neden olabilir.

1

**Sıkıştırma kolunun indirilmiş olduğunu kontrol edin.**

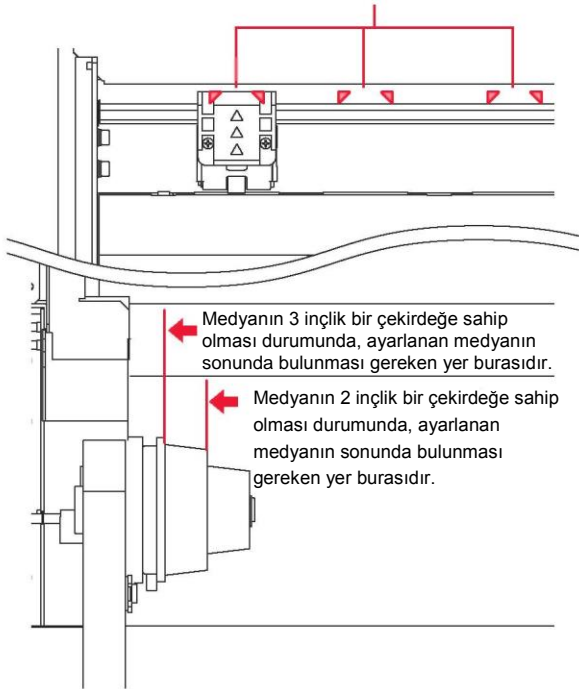


2

**Sol taraftaki rulo tutucuyu rulo ayarlama konumuna taşıyın.**

- Rulo tutucu sabitleme vidasını gevşetin ve hareket ettirin.
- Makinenize uygun bölüme bakarak (P.2-6) medyanın boyutunu ve konumunu kontrol edin.

Rulo tutucunun referans konumu sıkıştırma rulosu kılavuz işaretleri arasında olmalıdır.



Rulo tutucu tarafı (makinenin arkadan görünümü)

3

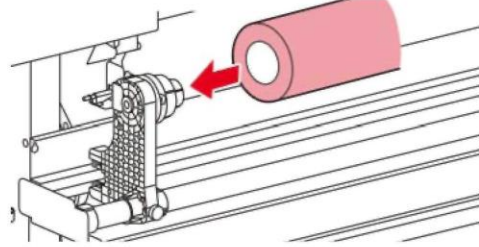
**Sol taraftaki rulo tutucu sabitleme vidasını sıkın.**

- 1. ve 2. adımları tekrar kontrol edin.

4

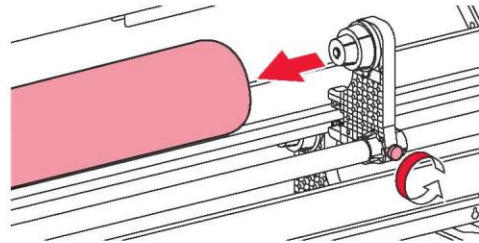
**Rulo medya göbeğini rulo tutucusunun sol tarafına itin.**

- Rulo medya sabit durana kadar rulo tutucunun içine ittirin.



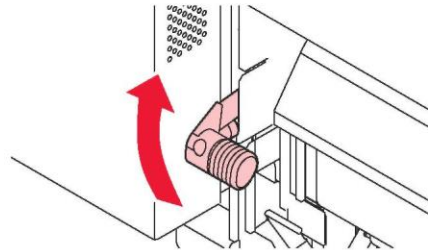
5

**Sağ taraftaki rulo tutucunun vidasını gevşetin ve rulo medyanın göbeğini rulo tutucuya yerleştirin.**



6

**Makinenin arkasında bulunan sıkıştırma kolunu yukarı çekin.**



7

**Rulo medyayı makineye yerleştirin.**

- Medyayı hafifçe eğin, böylece herhangi bir şeye takılmadan makineye düzgün bir şekilde takılabilir.

- (1) Medyayı baskı levhasının tam olarak ön ucuna kadar çekin.
- (2) Medyayı baskı levhasıyla sıkıştırma ruloları arasına yerleştirin.
  - Makinenin önünden elle tutulabilecek şekilde medyayı rulodan çekerek çıkarın.
- (3) Makinenin arkasında bulunan sıkıştırma kolunu yukarı çekin.
  - Bu, medyayı yerinde tutar.



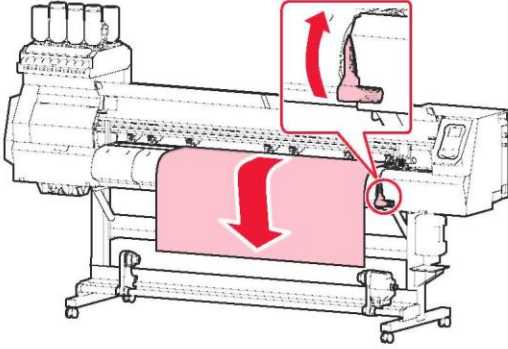
- Sıkıştırma rulosu ünitesini, medyanın eşit aralıklı sıkıştırma rulolarıyla yerinde tutulduğunu ayarlayın. Medyayı yerinde tutan sıkıştırma ruloları eşit derecede aralıklı değilse, 1. adımdan başlayın.
- Medyanın her iki ucunda en az 5 mm boş alan sağlayın.

2

8

**Rulo medyayı dışarı çekin.**

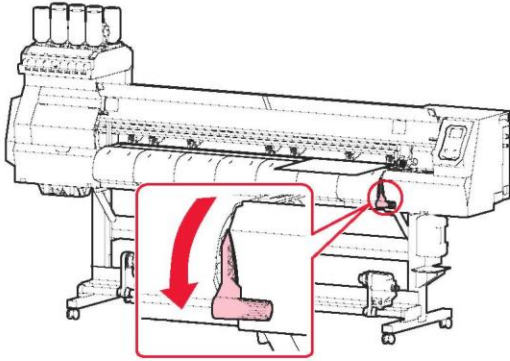
- (1) Ön kapağı açın.
- (2) Makinenin ön tarafındaki sıkıştırma kolunu yukarı kaldırın.
- (3) Hafif direnç hissedinceye kadar rulo medyayı yavaşça dışarı çekin.



9

**Rulo medyasının doğru şekilde çıkarılmış olduğunu onaylayın ve ardından sıkıştırma kolunu indirin.**

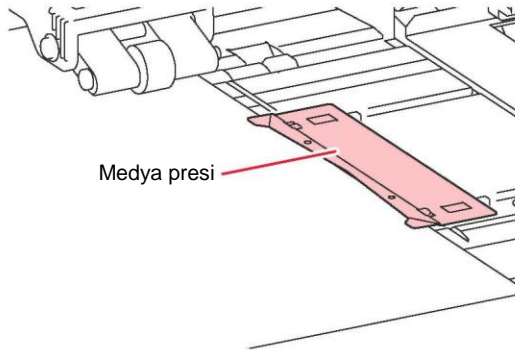
- Medyanın birkaç noktasından hafifçe çekin ve çekilen medyanın her noktada eşit olduğundan emin olduğunuzda sıkıştırma kolunu indirin.



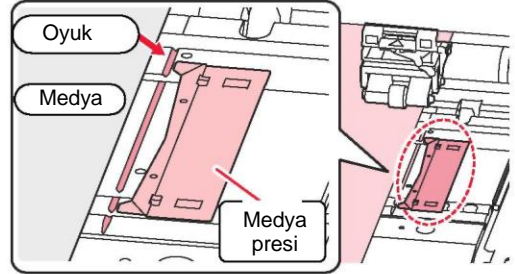
10

**Medyayı medya presiyle hafifçe tutun.**

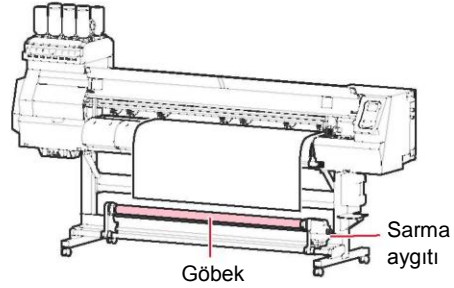
- Kalın medya kullanırken, baskı işlemine başlamadan önce medya presini çıkarın.
- Medyayı kesmek için medya presi kullanmamanız gerekmez.



- Medyayı takarken, medyanın sağ kenarının düz bir şekilde baskı levhası üzerindeki oyuğa göre sol tarafa yerleştirildiğinden emin olun. Medya kanalın sağ tarafına yerleştirilirse, dikine hareket ettirildiğinde yukarı kalkacak ve baskı kafasının zarar görmesine neden olacaktır.
- Medya sabit konumdan sağa hizalanmışsa, medya algıladıktan sonra "MEDIA SET POSITION R" (MEDYA AYAR KONUMU R) görüntülenir. Medyayı yeniden yerleştirin.



11

**Boş bir rulo medya göbeğini sarma aygıtına yerleştirin.**

12

**← tuşuna basın ve ardından "RULO" öğesini seçin.**

- Medya genişliği algılanır.
- [MEDIA DETECT] (MEDYA ALGILAMA) (makine ayarlarından biri), MANUEL olarak ayarlandığında. (S.3-13), medya genişliği otomatik olarak algılanmayacaktır. Medya genişliğini bkz. S.2-13 "Manuel medya genişliğinin ayarı" bölümüne bakarak girin.

13

**Medya genişliği algılama işlemi tamamlandığında, kullanılan sıkıştırma rulolarının sayısını girmek için ▲ ▼ tuşlarını kullanın.**

- Makine kurulumunda "MEDIA DETECT" (MEDYA ALGILAMA) ayarındaki sıkıştırma rulosu sayısı OFF (KAPALI) olarak belirlenmişse (S. 3-13), sıkıştırma rulosu sayısını girme ekranı gösterilmez. 16. adıma ilerleyin.

14

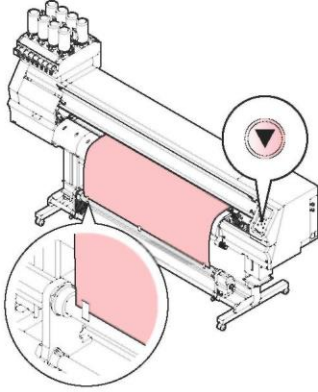
**ENTER (GİRİŞ) tuşuna basın.**

- [MEDIA RESIDUAL] (KALAN MEDYA) (makine ayarlarından biri), "AÇIK" olarak ayarlandığında (S. 3-13), [Enter] (Giriş) tuşuna basarak kalan medya giriş ekranını görüntüleyebilirsiniz. (S.2-13).



**15 Medyayı sarma aygıtına sabitleyin.**

- (1) [▼] tuşuna basarak, sarma aygıtının göbeğine erişene kadar medyayı besleyin.
- (2) Medyanın orta kısmını yapışkan bantla sabitleyin.
- (3) Aynı şekilde medyanın sol ve sağ tarafını da sabitleyin.
  - Rulo medyayı sağa sola çekerek herhangi bir gevşeklik veya kırışma olmadığından emin olun ve bandı yapıştırın.
- (4) [ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basın

**Sıkıştırma Rulosu Basınç Ayarı**

Medyayı yerine sabitledikten sonra, medyayı tutan sıkıştırma rulolarının basıncını ayarlayın.

Sıkıştırma ruloları için uygun olmayan basıncın ayarı, baskı veya kesme sırasında sadece medyanın bükülmesine değil, aynı zamanda sıkıştırma rulolarının medya üzerinde iz bırakmasına neden olabilir.

Ayar basıncı makinedeki medya ayarına uygun olmalıdır. Sıkıştırma rulolarının basınç ayarlarında aşağıdaki ayarlar belirlenebilir:

Öge	Ayar	Tanım
KULLANIM SAYISI	1-7	Kullanılan sıkıştırma rulolarının sayısını belirler. Bu sayı kullanılan modele göre değişiklik gösterir.
PRINT (BASKI)	LOW (DÜŞÜK)/ MID (ORTA)/	Baskı işlemi için sıkıştırma rulusunun basıncını belirler.
CUT (KESİM): ENDS (UÇLAR)	LOW (DÜŞÜK)/ MID (ORTA)/ HIGH(YÜKSEK)	Medya kesilirken kullanılan kenar sıkıştırma rulolarının (sol ve sağ kenarlar) basıncını belirler.
CUT (KESİM): INNER (İÇ)	OFF (KAPALI)/ LOW (DÜŞÜK)/ MID (ORTA)/ HIGH(YÜKSEK)	Medya kesilirken kullanılan kenar sıkıştırma ruloları haricindeki sıkıştırma rulolarının basıncını belirler.
CHANGE EXECUTION (İŞLEMİN DEĞİŞTİRİLMESİ)	PRINT (BASKI)/ CUT (KESİM)	Baskı ve kesim ayarları arasında geçiş yapılmasını sağlar.

**1** LOCAL (LOKAL) modda iki kez [SEL] (SEÇİM) tuşuna basın ve ardından [FUNC3] (PR) tuşuna basın

**2** Bir ayar ögesi seçmek için [▲][▼] tuşlarına basın ve ardından [ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basın.

**3** Bir ayar seçmek için [▲][▼] tuşlarına basın.

**4** [ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basın.

**5** Bitirmek için [END/POWER] (DURDURMA/GÜÇ) tuşuna basın.

**Kalan medya miktarının girilmesi**

Makine kurulumunda [MEDIA RESIDUAL] (KALAN MEDYA) ayarı "ON" (AÇIK) durumundaysa (S. 3-13), medya genişliği algılandıktan sonra kalan medya uzunluğu girme ekranı görüntülenir.

**1** Giriş medya uzunluğu ekranı görüntülenir.



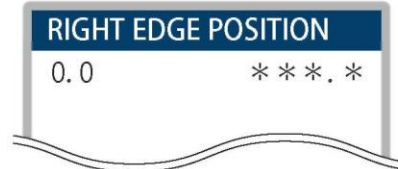
**2** Kalan medya miktarını girmek için [▲][▼] tuşlarına basın.

**3** [ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basın.

**Medya genişliğinin manuel olarak ayarı**

Makine kurulumunda [MEDIA DETECT] (MEDYA ALGILAMA) ayarı "MANUAL" (MANUEL) değerine ayarlandığında (S. 3-13), medya genişliğini aşağıdaki yöntemle belirleyin.

**1** Sağ kenar konum ekranı görüntülenir.



**2** Medyanın sağ kenar konumunu girmek için [▲][▼] tuşlarına basın.

**3** [ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basın.

- Medyanın sol kenar konumunu girme ekranı görüntülenir.



**4** Medyanın sol kenar konumunu girmek için [▲][▼] tuşlarına basın.

**5** [ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basın.

Önemli!

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

## Kalan medya miktarı hakkında

[MEDIA RESIDUAL] (KALAN MEDYA) bakım fonksiyonu "ON" (AÇIK) durumundaysa (S.3-13), günün tarihinin ve kalan medya miktarının baskısını alabilirsiniz.

1

**LOCAL (LOKAL) modda tuşlarına basın**

- Makine başlangıç noktası ayar moduna girer.

2

**FUNC3 tuşuna basın.**

- Kalan medya bilgilerinin baskısını doğrulama ekranı görüntülenir.

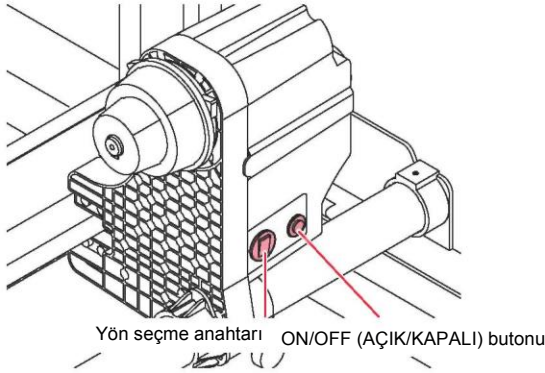
3

**ENTER (GİRİŞ) tuşuna basın.**

- Kalan medya bilgilerinin baskısı alınmaya başlanır.

## Sarma Aygıtı

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



Yön seçme anahtarı	YUKARI (AYNALAMAK)	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		Bu buton, sarma işlemini etkinleştirir veya devre dışı bırakır. (Bu butona basarsanız, sarma işlemi tekrar düğmesine basılana kadar işlem devam eder.) *1

\*1. Sarma işlemi sadece ON/OFF (AÇIK/KAPALI) butonu basılı iken gerçekleşecek şekilde ayar yapmak mümkündür. Ayrıntılar için, bkz. "Sarma aygıtının ayarı" (S.3-12).

## Tork sınırlayıcının ayarlanması

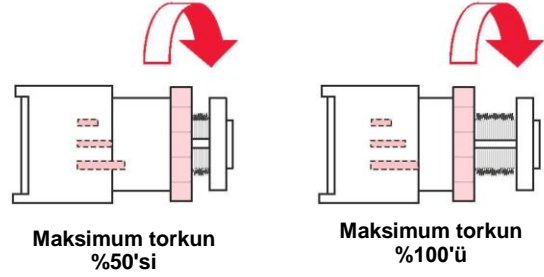
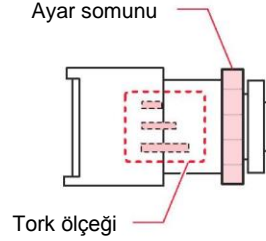
Sarma aygıtı, tork sınırlayıcıyla birlikte gelir. Sarma torku, tork sınırlayıcıyla ayarlanabilir. (Sevkiyat sırasında tork sınırlayıcı "medium" (orta) seçeneğine ayarlanmıştır.) Gerginlik değeri ince bir medyayı sarmak için aşırı yüksekse, sarma torkunu düşürün.

**Saat yönünde döndürüldüğünde:**

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

**Saat yönünün tersine döndürüldüğünde:**

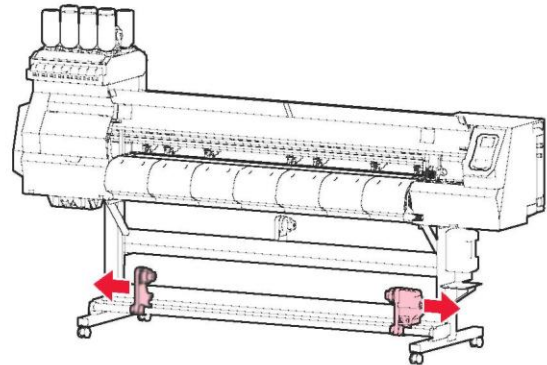
Tork düşer (Hafif medya için)



## Sarma Aygıtı Kullanılmadığında



- Sarma aygıtı kullanmadan 700 mm veya daha uzun bir medyaya baskı yapıldığında ya da böyle bir medya kesildiğinde, sarma aygıtını sağa ve sola çekin. Medyanın ön kısmı sarma aygıtına temas ettiğinde meydana gelen darbe nedeniyle baskı ve kesim kalitesi düşük olabilir.

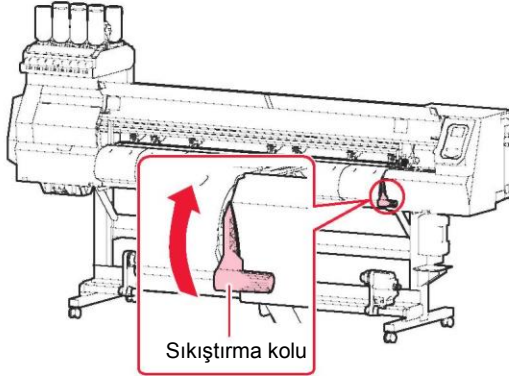




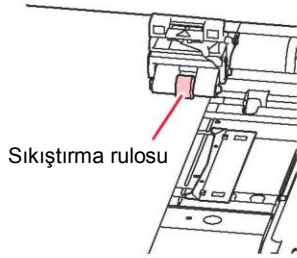
## Parça medyanın yerleştirilmesi

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

### 1 Sıkıştırma kolunu kaldırın.

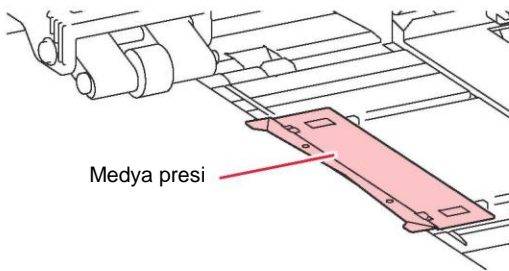


### 2 Parça medyayı baskı levhası ile sıkıştırma rulolarının arasına yerleştirin.



### 3 Baskı almak için medyayı medya presleriyle hafifçe tutun.

- Kalın medya kullanırken, baskı işlemine başlamadan önce medya presini çıkarın.
- Medyayı kesmek için medya presi kullanmanız gerekmez.

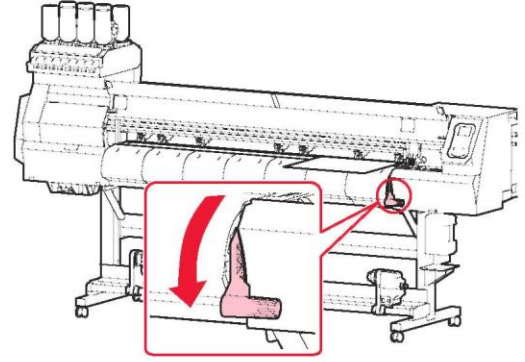


- Sıkıştırma rulosu ünitesini, medyanın eşit aralıklı sıkıştırma rulolarıyla yerinde tutulduğunu ayarlayın. Medyayı yerinde tutan sıkıştırma ruloları eşit derecede aralıklı değilse, 2. adımdan başlayın.
- Medyanın her iki ucunda en az 5 mm boş alan sağlayın.

4

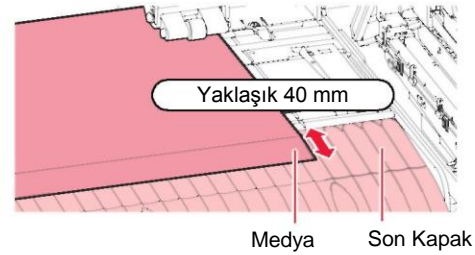
### Sıkıştırma kolunu aşağı itin.

- Medyayı düz bir şekilde yerleştirin.



Önemli!

- Medya, "son kapak" siyah parçasının üzerinde, siyah parçanın kenarından en az 40 mm aşağıda medya bulunmalıdır. Daha kısa olması durumunda, medya algılama işlemi gerçekleştirilemeyebilir.



5

**ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

6

**▶** tuşuna basın ve "PARÇA" öğesini seçin.

7

Medya algılama işlemi başlatılır.

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

İpucu!

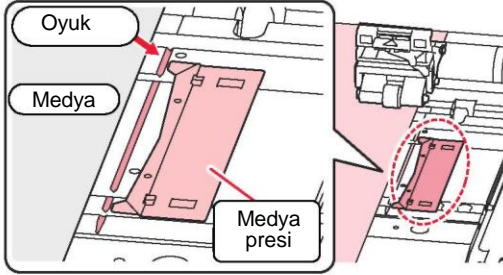
- Medyayı yerleştirdikten sonra, sıkıştırma rulosu basıncının ayarı için S. 2-13 "Sıkıştırma rulusunun basıncının ayarı" bölümüne bakın.

2

## Medya presinin kullanılmasına ilişkin notlar



- Medyayı takarken, medyanın sağ kenarının düz bir şekilde baskı levhası üzerindeki oyuğa göre sol tarafa yerleştirildiğinden emin olun. Medya kanalın sağ tarafına yerleştirilirse, dikine hareket ettirildiğinde yukarı kalkacak ve baskı kafasının zarar görmesine neden olacaktır.
- Medya sabit konumdan sağa hizalanmışsa, medya algıladıktan sonra "MEDIA SET POSITION R" (MEDYA AYAR KONUMU R) görüntülenir.

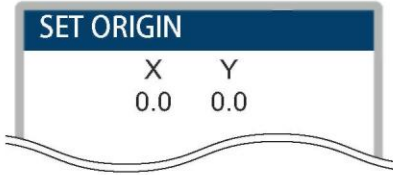


## Baskı başlangıç noktasının değiştirilmesi

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

### 1 LOCAL (LOKAL) modda tuşlarına basın.

- Başlangıç noktası ayar moduna girilir.



### 2 tuşlarına basarak, LED işaretçisinin ışık noktasını ayarlamak istediğiniz yeni baskı başlangıç noktasıyla hizalayın.

- Carriage ve medyayı taşımak ve yeni bir baskı başlangıç noktasını seçmek için kullanın.

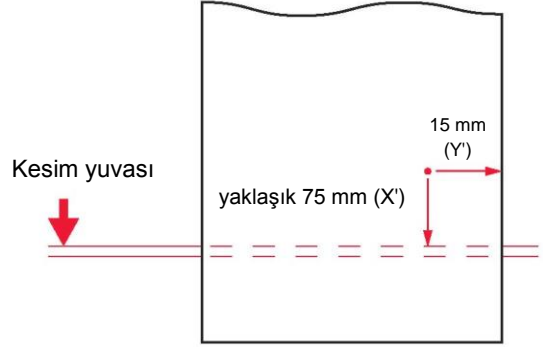
### 3 Başlangıç noktasını belirledikten sonra, (GİRİŞ) tuşuna basın.

- Baskı başlangıç noktası değiştirilir.

## Baskı başlangıç noktasının tipik ayar konumu

Derinlik yönündeki baskı başlangıç noktası (X'), baskı levhasındaki kesim kanalından yaklaşık 75 mm geride konumlandırılmıştır.

Tarama yönündeki baskı başlangıç yönü (Y') medyanın sağ ucundan 15 mm mesafede konumlandırılmıştır. Tarama yönündeki değer (Y'), FUNCTION (FONKSİYON) modunda [MARGIN] (KENAR BOŞLUĞU) ayarı kullanılarak değiştirilebilir (S.3-7). Bu işlem, Jog tuşu kullanılarak gerçekleştirilebilir.

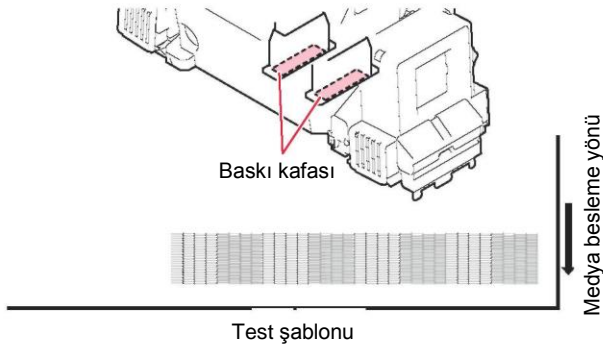


## Test Baskısı

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.

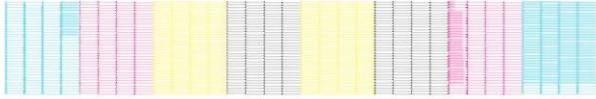


### Test şablonları hakkında

Bu makinede iki farklı test şablonu mevcuttur.

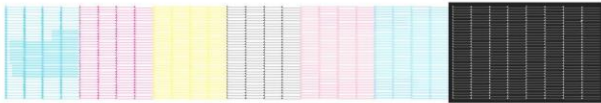
#### ● Normal test şablonu (beyaz boya haricinde boyalar kullanılırken)

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



#### ● Beyaz boyayı kontrol etmek için test şablonu

Beyaz medya kullandığınızda ve beyaz boya ateşleme durumunu kontrol etmek istediğinizde bu test şablonunun baskısını alın.



### Test baskısına ilişkin notlar

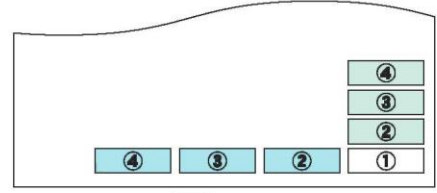
Önemli!

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

## Test Baskısı

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

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



Medya besleme yönü

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

### Test baskısı almadan önce kontrol edin.

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

## Normal test şablonuyla test baskısının alınması

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

- Test print (Test baskısı) menüsü görüntülenir.
- [▲][▼] tuşlarına basarak test şablonunun yönünü değiştirebilirsiniz. Burada ayarladığınız yön, baskı işlemini bir daha gerçekleştirdiğinizde de uygulanacaktır.
- Yön "SCAN DIR." (TARAMA YÖNÜ) ayarından "FEED DIR." (BESLEME YÖNÜ) ayarına değiştirildikten sonra test baskısı işlemi gerçekleştirilirken satır ilk test baskısının konumuna kadar beslenir ve sonra basılır.

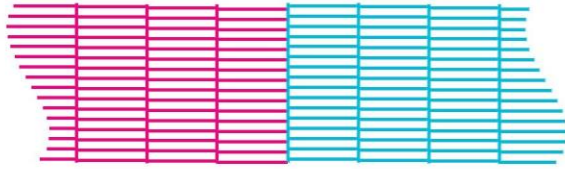
**2** **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

- Test baskısı başlar.

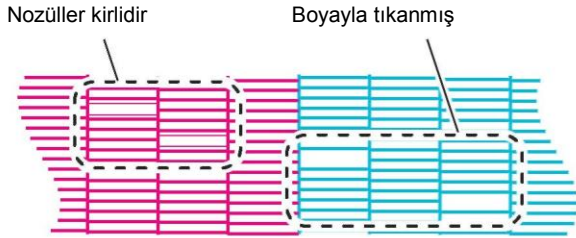
**3** Basılan test şablonunu kontrol edin.

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

Normal şablon



Anormal şablon



## Beyaz boyayı kontrol etmek için test şablonuyla test baskısının alınması

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

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

- Test print (Test baskısı) menüsü görüntülenir.

**2** **▲▼** basın ve "Spot Color Check" (Spot Renk Kontrolü) ayarını seçin.

**3** **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

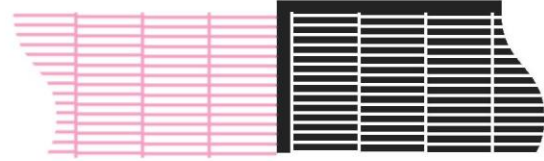
- Aşağıdaki sırayla bir test şablonu basın.

- (1) Şablonu, siyah bir alana basın.
- (2) Medyayı otomatik olarak geri alın ve test şablonunun bir baskısını alın.

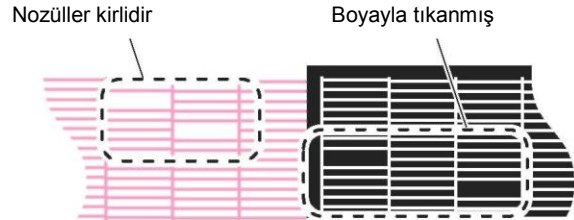
**4** Basılan test şablonunu kontrol edin.

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

Normal şablon



Anormal şablon



## Baskı Kafasının Temizlenmesi

### Baskı Kafasının Temizlenmesi Hakkında

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

**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 dört farklı şekilde temizlenebilir. Test sonucu için uygun bir tane kullanın.

- 1 **LOCAL (LOKAL) modda** **FUNC2** (TEST PRINT/CLEANING) (TEST BASKISI/TEMİZLEME) → **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
  - 2 Temizleme türünü seçmek için **▲ ▼** tuşlarına basın.
    - **NORMAL** Herhangi bir satır mevcut değilse
    - **SOFT (HAFİF)** Sadece baskı kafasının silinmesi gerektiğinde (hatlar büküldüğünde)
    - **HARD (GÜÇLÜ)**: Düşük baskı kalitesinin [NORMAL] (NORMAL) veya [SOFT] (HAFİF) temizleme işlemleriyle iyileştirilememesi halinde bu seçeneği seçin.
  - 3 **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
  - 4 Temizlenecek baskı kafasını seçmek için **▲ ▼** tuşlarına basın ve ardından **FUNC2** (✓) tuşuna basın.
    - Baskı kafasını seçtikten sonra [FUNC2] tuşuna basın ve kutucuğu işaretleyin. Kutucuğu işaretlenen baskı kafası temizlenecektir.
    - Hem baskı kafası 1, hem baskı kafası 2'yi temizlemek için her iki kutucuğu da işaretleyin.
  - 5 **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
  - 6 Yeniden bir test baskısı gerçekleştirin ve sonucu kontrol edin.
    - Baskı sonucu normal hale gelene kadar temizleme ve test baskısı alma işlemlerini tekrarlayın
- İpucu!** Görüntü kalitesi, baskı kafasının temizlenmesinden sonra iyileşmediğinde.
- Wiper ve boya kapağını temizleyin. (S.5-6)
  - Baskı kafası nozülünü yıkayın. (S.5-8)

## Medya Düzeltmesi Ayarı

Kullandığınız medya türüne karşılık gelecek şekilde medya besleme miktarını düzeltin.

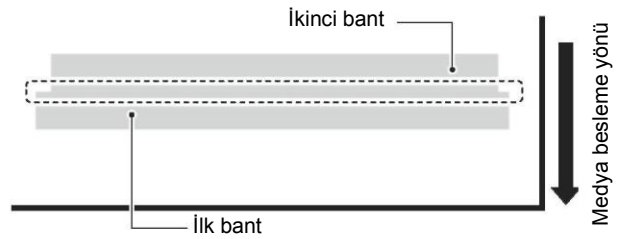
Düzeltilme değeri uygun değilse, baskısı alınan görüntüde şeritler oluşabilir ve baskı kalitesi düşebilir.

- 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 medya düzeltmesi işlemini gerçekleştirin.

### Medya Düzeltmesi Ayarı

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

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



- 1 Makineye medyayı yerleştirin. (S.2-4)
- 2 **LOCAL (LOKAL) modda** **SEL** (SEÇİM) tuşuna basın ve ardından **FUNC2** ADJUST (AYARLAMA) tuşuna basın.
  - Ayar menüsü görüntülenir.
- 3 Düzeltme şablonunun baskısını almak için **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna iki kez basın.
- 4 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.

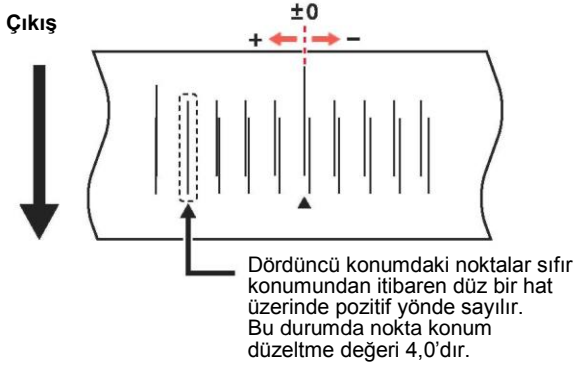


## Noktaların Konumları Kaydığında...

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 basın ve ardından **FUNC1** (ADJUST) tuşuna basın.

• Ayar menüsü görüntülenir.

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

• "DROP. POS correct" (KONUM düzeltme) seçilecektir.

- 3** **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

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

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

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

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

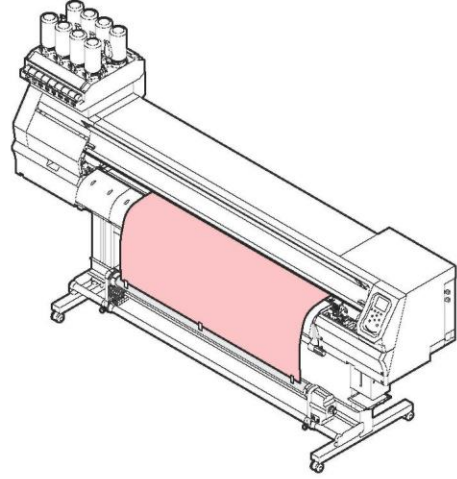
- 6** Ayarı sonlandırmak için **END/POWER** (DURDURMA/GÜÇ) tuşuna birkaç kez basın.

## 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.

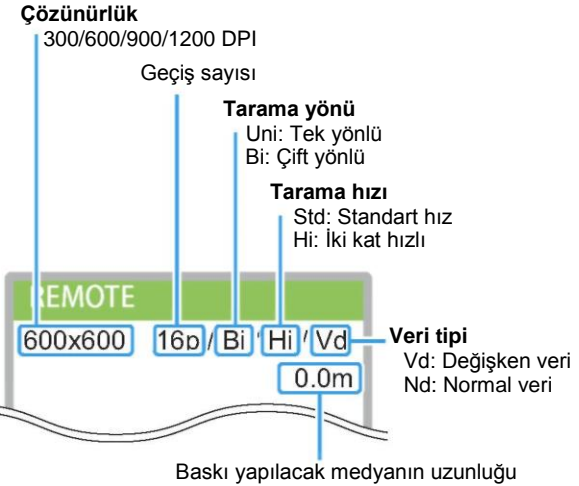
- 1** Makineye medyayı yerleştirin. (S.2-4)



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

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

- 3** Baskısı alınacak verilerin bilgisayardan aktarılması.  
• Veri aktarım yöntemi hakkında bilgi almak için RIP yazılımının kullanım kılavuzuna bakın.



- 4** Baskı işlemini başlatın.

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



## Baskıyı duraklat

Baskıyı duraklatırken aşağıdaki işlemleri gerçekleştirin.

### 1 Baskı sırasında **FUNC3** (LOCAL) (LOKAL) tuşuna basın.

- Yazdırma işlemini duraklat
- Bilgisayardan veri gönderimini durdurmak için bilgisayarın veri gönderme işlemini kesin.
- Baskıya devam etmek için [REMOTE] tuşuna basın.

### Baskı işlemini iptal etme (Data Clear) (Verileri Sil)

Alınan verileri basmayı iptal etmek istiyorsanız, DATA CLEAR (VERİLERİ SİL)'i seçin.

Önemli!

- Veri aktarımı sırasında data clear (verileri sil) gerçekleştirmeyin.
- Alınan veriler, veri temizlendikten sonra bile alıcı arabelleğinde saklanır.

### 1 LOCAL (LOKAL) modda **SEL** (SEÇİM) tuşuna basın, **FUNC3** (DATA CLEAR) (VERİLERİ SİL) tuşuna basın.

### 2 **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

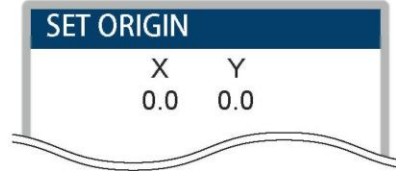
- Alınmış olan veriler silinir ve Local (Lokal) moda geri dönlür.

## Medyanın Kesilmesi

İşlem panelindeki tuşlar kullanılarak, medya herhangi bir konumdan kesilebilir.

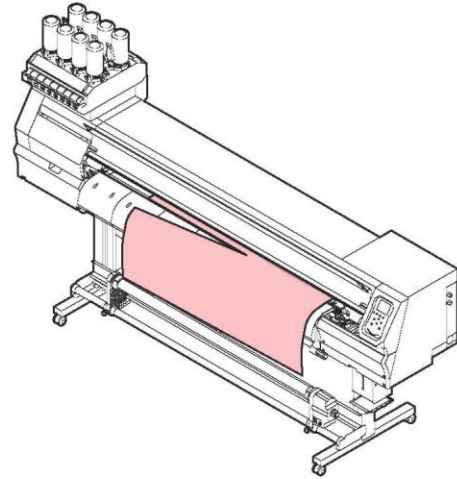
### 1 LOCAL (LOKAL) modda **▲ ▼ ◀ ▶** tuşlarına basın.

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



### 2 **FUNC2** **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

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



2

## Kesim iş akışı

Makinenin Çalıştırılması/Kapatılması

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

Medya Ayarı

Bkz. "Medya Ayarı" (☞ S .2-4).

Araçların Montajı

Bkz. "Araçların Montajı" (☞ S .2-23).

Kesim Niteliklerinin Ayarlanması

Bkz. "Kesim Nitelikleri Ayarı" (☞ S .2-26).

Test Kesimi

Bkz. "Test Kesimi" (☞ S .2-28).

Kesim Verileri

Bkz. "Kesim Verileri" (☞ S .2-29).

## Araçların Montajı

Bu makineyle aşağıdaki araçları kullanabilirsiniz:

### Kesici:

Bu araç, medya üzerine baskısı alınan görüntünün veya harflerin kesilmesini sağlar.

### Kalem (su bazlı tükenmez kalem):

Bu araç görüntülerin ve harflerin kesildiğinde nasıl görüneceklerini kontrol etmek için "test baskısı" gerçekleştirmek için kullanılır.

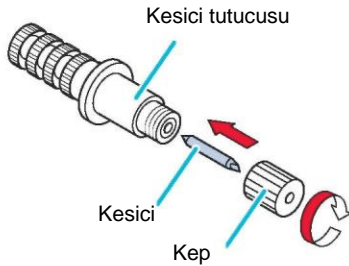
## Kesici Kullanıldığında



- Kesiciye parmaklarınızla dokunmayın. Keskin olan kesici uç size zarar verebilir.
- Kesici yerleştirildikten sonra aracı sallamayın. Aksi takdirde, bıçak kenarı dışarı fırlayabilir ve yaralanmalara neden olabilir.
- Kesiciyi çocukların ulaşamayacağı yerde saklayın. Kullanılmış kesici bıçağını yürürlükteki yönetmeliklere uygun olarak bertaraf edin.

## Kesicinin montajı

- 1 Uçtaki kepi çevirerek çıkarın ve bir cımbız ya da benzeri bir araç kullanarak kesiciyi yenisiyle değiştirin.



- 2 Kesicinin çıkıntı miktarını ayarlamak için ayar düğmesini çevirin.

- Kesici bıçağı çıkarmak için ayar düğmesini aşağıdaki şekilde okla gösterilen yönde çevirin. (Ayar düğmesini her dönüşle, kesici bıçağı 0.5 mm'dir.)



## Kesici bıçağının çıkıntısının ayarlanması

Kesici bıçağını, kesiciye ve kesilecek tabakanın tipine göre ayarlayın.

Kesici bıçağının ayarını yaptıktan sonra, kesim niteliğini ayarlayın ve kesim işleminin yapılıp yapılmadığını kontrol etmek için test kesimi yapın.

Üniteyle birlikte gelen kesicilerde bıçağın çıkıntı miktarı araç tutucusuna monte edilmiş kesiciyle ayarlanabilir.

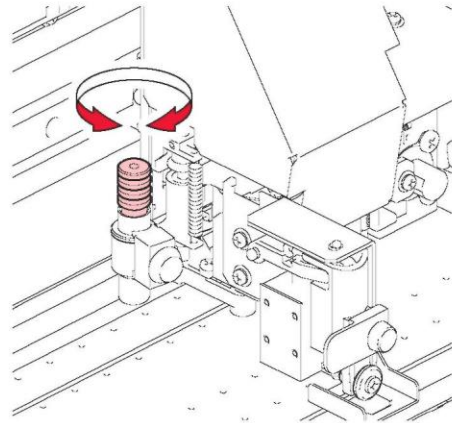
Önemli!

- Bıçağın aşırı çıkıntı yapmamasına dikkat edin. Aşırı çıkıntı yapmış bir bıçakla kullanılıyorsa kesici baz kağıdını kesebilir ve ana üniteye zarar verebilir.

1

## Kesici bıçağının çıkıntı miktarını ayarlamak için ayar düğmesini çevirin.

- Ayar düğmesini saat yönünde çevirerek kesici bıçağı çıkarabilirsiniz. (Ayar düğmesini her dönüşle, kesici bıçağı 0.5 mm'dir.)

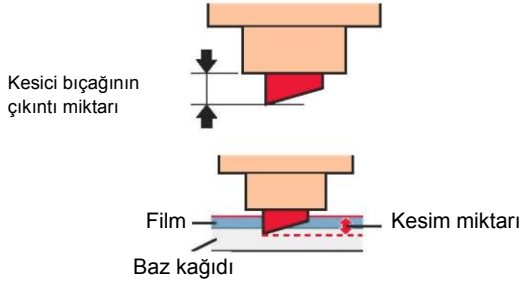


Önemli!

- Makineyle birlikte verilenin dışında bir kesici kullanıyorsanız, kesici bıçağın nasıl ayarlanacağı hakkında bilgi için bkz.S.5-22 "Tedarik edilen kesici dışındaki kesicilerin kenarlarının ayarlanması".

2

## Kesici bıçağının çıkıntı miktarı



$$\text{Kesim miktarı} = \frac{(\text{Film kalınlığı} + \text{Baz kağıdı kalınlığı})}{2}$$

- Ancak, Film baz kağıdından daha ince olduğunda

Referans için: kesici bıçağının çıkıntı miktarı = 0, 2 ila 0,5 mm arası  
(Bıçağı köreltiğinde değiştirin.)

Önemli!

- Kesici, tabaka üzerinde hafif bir kesim izi bırakacak şekilde kesici bıçağının basıncını ayarlayın.
- Tabaka kalınlığının film kalınlığından daha ince olduğu durumda, istenen kesim kalitesi sağlanamayabilir. Daha iyi sonuçlar elde edebilmek için kesici bıçağının çıkıntı miktarını değiştirin.

## Kesici tutucusunun montajı

Önemli!

- Kesici tutucusunu, carriage'ın araç tutucusuna takın. Kesici tutucusunu aletin tutucusuna tam olarak taktığınızdan emin olun.

1

**LOCAL (LOKAL) modda** **FUNC1 (MENÜ)** **FUNC3 (>>)** **ENTER (GİRİŞ)** tuşlarına basın.

- Cutting (kesim) menüsü görüntülenir..

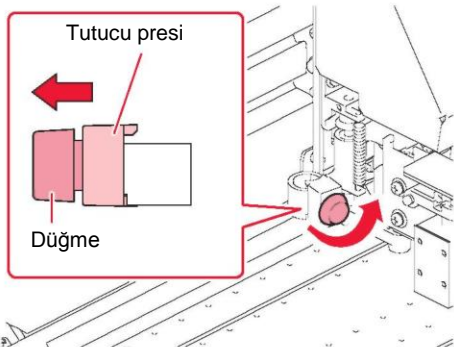
2

**“TOOL REPLACE” (ARAÇ DEĞİŞTİR)** ayarını seçmek için **▲ ▼** tuşlarına ve ardından **ENTER (GİRİŞ)** tuşuna basın.

- Kesici ünitesi makinenin sol ucuna gider.

3

**Tutucu presini gevşetmek için düğmeyi çevirin.**

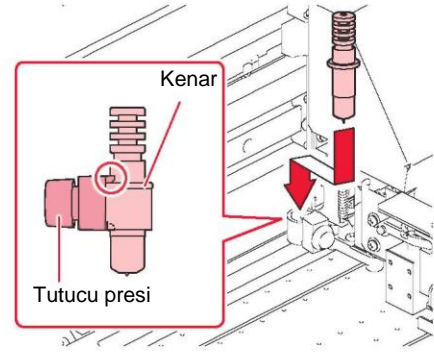


4

**Kesici tutucusunu araç tutucusuna yerleştirin.**

- Kesici tutucusunun kenarını araç tutucusuna doğru itin.

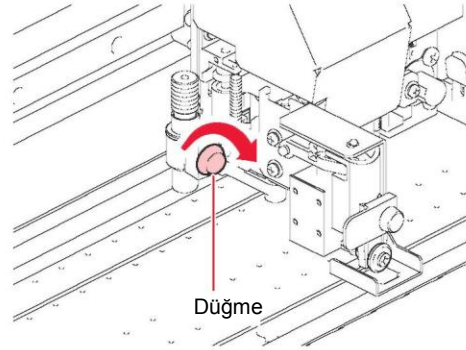
- Kesici tutucusunun kenarını tutucu presiyle sıkıştırın.



5

**Kesici tutucusunu sabitleyin.**

- Araç tutucusunun düğmesini saat yönünde çevirin ve iyice sabitleyin.



Önemli!

- Kesici tutucusunu iyice sabitleyin. Aksi takdirde, hassas ve yüksek kaliteli kesim elde edilemez.

6

**ENTER (GİRİŞ) tuşuna basın.**

## Tükenmez Kalemın Takılması

Önemli!

- Piyasadaki tükenmez kalemlerden kullanmak istediğinizde, 8 mm ila 9 mm arası çapa sahip bir kalem kullanmanız gerekmektedir. Görüntü kalitesi kaleme bağlı olarak değişebilir. (Tavsiye edilen tükenmez kalem: Pentel Co., Ltd. ürünü tükenmez kalem. Ürün numarası: K105-A, K105-GA)
- Aşağıda gösterildiği gibi tükenmez kalemlerle ilgili olarak, kalem adaptörü tarafından tutulduğunda kapağa temas etme eğilimindedir. (Kalem, kontrollü bir gövdeye veya bir çıkıntısı veya pürüzlü yüzeye sahip olan bir kalemdir.)



Kontrollü gövdesi olan bir kalem



Çıkıntılı veya pürüzlü bir yüzeye sahip olan bir kalem

1

**Kepi kalem adaptörüne yerleştirin.**

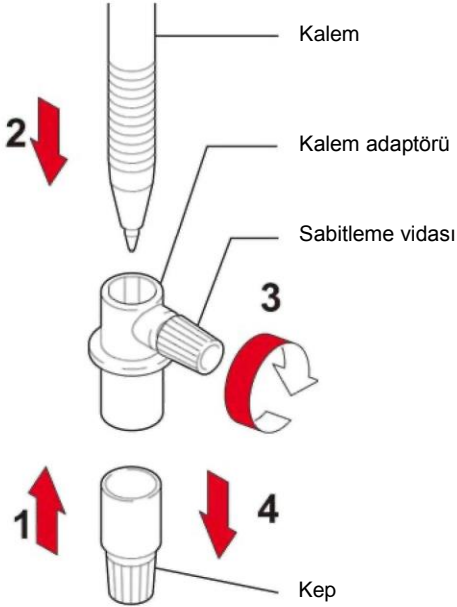
- Kalem yüksekliğini ayarlamak için kepi kullanın.

**2** Kalem kalem adaptörüne yerleştirin.

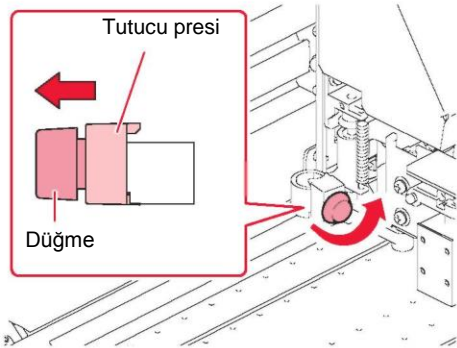
- Kalem kalem ucuna kadar içeri doğru itin.

**3** Kalem ucunu sabitleyin.

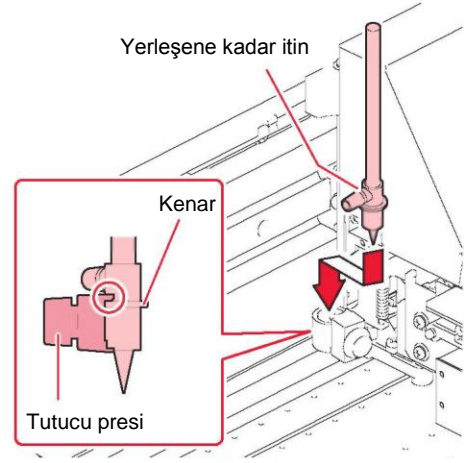
- Sabitleme vidasını saat yönünde sıkın.
- Kalem adaptörünün sabitleme vidasını aşırı sıkılmaya dikkat edin. Çok fazla sıkılırsa, tükenmez kalem çatlayabilir.

**4** Kepi çıkarın.**5** LOCAL (LOKAL) modda **FUNC1** (MENÜ) → **FUNC3** (>>) → **ENTER** (GİRİŞ) tuşlarına basın.**6** "TOOL REPLACE" (ARAÇ DEĞİŞTİR) ayarını seçmek için **▲** **▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

- Cutter (Kesici) ünitesi makinenin sol ucuna gider.

**7** Tutucu presini gevşetmek için düğmeyi çevirin.**8** Kalem bulunan kalem adaptörünü araç tutucusuna yerleştirin.

- Kalem adaptörünün kenarının araç tutucusuna oturduğundan emin olun.
- Adaptörü, sabitleme vidası çalışmayı engellemeyecek şekilde ayarlayın.
- Kalem adaptörünün kenarını tutucu presiyle sıkıştırın.

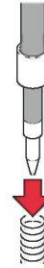
**9** Aracı sabitlemek için düğmeyi saat yönünde çevirin.

- Araç tutucusunun düğmesini saat yönünde çevirin

**İpucu!**

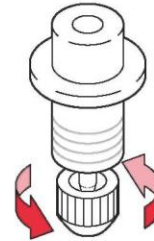
- Tükenmez kalem yerine, ürünle birlikte gelen kalem ucu takılabilir. Tükenmez kalem ucunu kalem adaptörüne takmak için aşağıdaki prosedürü izleyin ve ardından 6. adımda gösterildiği şekilde araç tutucuya yerleştirin.

(1) Kalem ucuna bir yay yerleştirin.



(2) Kepi yay üzerine bastırırken, kalem adaptörünü takın.

- Kapağı okla gösterilen yönde döndürün ve kalem adaptörüne takın.

**Önemli!**

- Tükenmez kalem (SPB-0726) değiştirirken, servis için bölgenizdeki bir bayiyle veya servis merkezimizle iletişime geçin

**10** **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

# Kesim Niteliklerinin Ayarlanması

Kullanılacak araç veya tabaka türüne bağlı olarak kesim hızı ve basıncı kaydedilebilir. (Kesim niteliği)

## Kesim Nitelikleri Hakkında

### Buradan ayarlanabilecek öğeler

Tool condition (Araç niteliği)	Kesim durumu No'yu seçebilirsiniz. (1 ila 7 arası) veya çizim niteliği (PEN) (KALEM).
Cut speed (Kesim hızı)	Kesim hızının ayarlanması.
Kesim basıncı	Kesim için gerekli basıncın (g) ayarı.
Offset (Öteleme) *1	Kesici tutucusunun merkezi ile kesici bıçağı arasındaki mesafenin ayarlanması.
Half cut *2	Half cut fonksiyonun etkinleştirilmesi (ON) (AÇIK) veya devre dışı bırakılması (OFF) (KAPALI).
Half cut press (Half cut presi)	Sol parçanın basıncının ayarlanması. (g)
H-leng (H uzunluğu)	Kesilmeden bırakılacak uzunluğun ayarlanması. (mm)
C-leng (C uzunluğu)	Kesilecek uzunluğun ayarlanması. (mm)

\*1. Araç niteliklerinde "PEN" (KALEM) seçildiğinde bu ayar yapılamaz.  
\*2. Half-cut ayarı ON (AÇIK) olarak belirlendiğinde, alt seviyedeki üç ayar kullanılabilir hale gelir.

## Kesim Niteliğinin Seçilmesi Hakkında

**1** "TOOL" (ARAÇ) görüntülemek için **SEL** tuşuna iki kez basın.



**2** Kesim niteliğini görüntülemek için **FUNC1** tuşuna basın.

- Half-cut ayarı ON (AÇIK) olarak belirlenmediği sürece, aşağıdaki ekranda gösterilen üç alt ayar görüntülenmez.

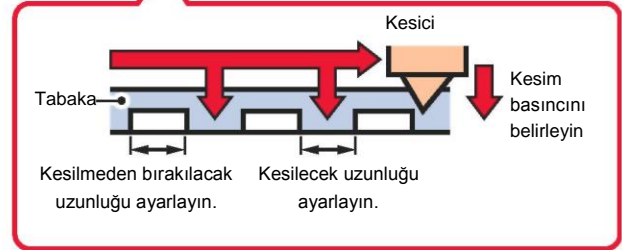
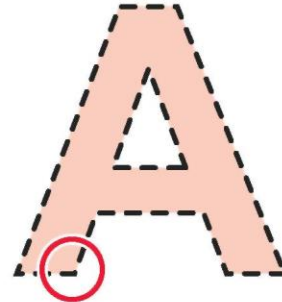
CUT CONDITION	
TOOL	CUT1
SPEED	30cm/s
PRESSURE	60g
OFFSET	0.30mm
HALF CUT	ON

FUNC3

CUT CONDITION	
HALF CUT PRESSURE	80g
H•LENG	2.0mm
C•LENG	20mm

## Half cut hakkında

Tüm tabakayı değil, sadece noktalı çizgilerden kesim yapılabilir. (Half cut)  
Half-cut ayarı ON (AÇIK) olarak belirlendiğinde, half cut fonksiyonu kullanılabilir.



Önemli!

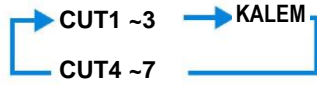
- Yukarıdaki şekil baskı görüntüsüdür. Kesim yüzeyinin şekli kesim niteliklerine bağlı olarak değişiklik gösterir.



## Araç Niteliğinin Seçilmesi

Kesim (çizim) işleminden önce, kullanılacak tabakaya ve araç tipine bağlı olarak araç niteliğini seçin.

- 1 "TOOL" (ARAÇ) görüntülemek için **SEL** (SEÇİM) tuşuna iki kez basın.
- 2 **FUNC1** (TOOL) (ARAÇ) tuşuna basın.
- 3 **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
- 4 Kullanılacak araç niteliğini seçmek için **▲** **▼** basın.
  - [**▲**][**▼**] tuşlarına her basıldığında, araç niteliği aşağıdaki gibi değiştirilir.



- 5 Cutting (Kesim). (🔗 S.2-29)

## Kesim Niteliklerinin Ayarlanması

Kesim veya kalemle çizim niteliğini ayarlayın.

**Kesim niteliğinin içeriğinin ayarlanması (CUT1 ila 7 arası):**

Kesim hızı (SPEED) (HIZ)/ kesim basıncı (PRESS) (PRES)/ OFFSET (ÖTELEME) değeri/ Half cut

**Çizim niteliğinin içeriğinin ayarlanması (PEN) (KALEM):**  
Çizim hızı (SPEED) (HIZ)/ kalem basıncı (PRESS) (PRES)

- 1 "TOOL" (ARAÇ) öğesini görüntülemek için **SEL** (SEÇİM) tuşuna iki kez basın.
- 2 **FUNC1** (TOOL) (ARAÇ) tuşuna basın.
- 3 **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basarak **▲** **▼** kullanılacak bir araç niteliği Seçin ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
- 4 İmleci kesim hızına getirmek için **▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
- 5 Kesim hızını ayarlamak için **▲** **▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
  - Kesim aracının veya çizim kaleminin hareket hızını belirleyin.
  - **Ayar değerleri:** 1 ila 10 cm/s arası (1 cm/s artışla)  
15 ila 30 cm/s arası (5 cm/s artışla)
- 6 İmleci kesim basıncına getirmek için **▼** tuşuna ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

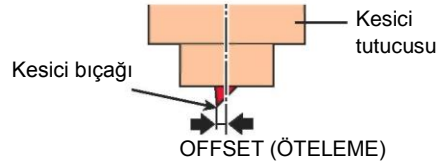
- 7 Kesim basıncını ayarlamak için **▲** **▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
  - Aracın, kesim veya çizim için tabakaya yaptığı basıncı ayarlayın.
  - **Ayar değerleri:** 10 ila 20 g arası (2 g artışla)  
25 ila 100 g arası (5 g artışla) 110 ila 450 g arası (10 g artışla)

- İpucu**
- Kesim (çizim) basınç ayarı tamamlandığında, OFFSET value (öteleme ayarı) ayarına geçin. Çizim niteliği (PEN) (KALEM) olarak ayarlandığında, OFFSET (ÖTELEME) ve half cut değeri ayarlanamaz: 16. adıma ilerleyin.
  - PEN (KALEM) seçildiğinde maksimum basınç 150 g'dır.

- 8 İmleci OFFSET (ÖTELEME) değerine getirmek için **▼** tuşuna ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

- 9 Öteleme değerini ayarlamak için **▲** **▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

- Kesim niteliği (CUT1 to 7) (CUT1 ila 7 arası) değerini ayarlarken, kesici tutucusunun merkeziyle bıçak ucu arasındaki mesafeyi belirleyin:
- **Ayar değerleri:** 250 (0,00 ila 2.50 mm) (0,05 mm artışla)



- 10 İmleci half cut değerine getirmek için **▼** tuşuna ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

- 11 ON/OFF (AÇIK/KAPALI) olarak ayarlamak için **▲** **▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

- Half cut işlemi gerçekleştirilirken, ON (AÇIK) seçeneğini seçin ve 11. adıma ilerleyin.
- Half cut işlemi gerçekleştirmediğiniz zaman, "OFF" (KAPALI) seçin ve 18. Adıma geçin.

- 12 İmleci sol tarafın (kesilmeyecek olan) basınç ayarına getirmek için **▼** tuşlarına ve ardından (GİRİŞ) tuşuna basın.



- 13 Basıncı ayarlamak için **▲** **▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.



- Half cut işlemi gerçekleştirilirken, kesilmeyecek olan sol tarafın basıncını ayarlayın.
- **Ayar değerleri:** 0 ila 300 g arası (5 g artışla)

- 14 İmleci kesilmeyecek olan kısmın uzunluk ayarına getirmek için **▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.


- 15 İmleci kesilmeyecek olan kısmın uzunluk ayarına getirmek için **▲** **▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

- Half cut işlemi gerçekleştirilirken, kesilmeden bırakılacak olan kısmın uzunluğu ayarlayın.
- **Ayar değerleri:** 0,1 ila 5 mm arası (0,1 mm artışla)


**16** İmleci kesilecek kısmın uzunluk ayarına getirmek için  tuşuna ve ardından  (GİRİŞ) tuşuna basın.

**17** Kesim uzunluğunu ayarlamak için   tuşlarına ve ardından  (GİRİŞ) tuşuna basın.

- Half cut işlemi gerçekleştirilirken, kesilecek kısmın uzunluğu ayarlayın.
- **Ayar değerleri:** 5 ila 150 mm arası (5 ila 20 mm arası: 1 mm adım, 20 ila 150 mm arası: 5 mm adım)

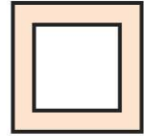
**18** Ayarlanan bilgileri kaydetmek için  (DURDURMA/GÜÇ) tuşuna basın.

- Local (Lokal) moda geri dönün.

 • Ayar değeri, makine kapatıldığında bile saklanır.

## Test Kesimi

Araç niteliklerini teyit etmek için test kesimi işlemi gerçekleştirin. Test kesimi sırasında makine iki kare keser.




 **Önemli!**


- Kesici bıçağı aşınmış ve körelmişse, PRESSURE (BASINÇ) değeri yükseltilecek geçici olarak iyileştirilebilir. **(Bunun yalnızca geçici bir ölçüm olduğunu unutmayın. Kesimin kaliteli olması için kesici bıçağı yenisiyle değiştirmenizi öneririz.)**

 **İpucu!**

**Araç nitelikleri uygun olduğunda, test kesim işleminin sonuçları aşağıdaki gibidir:**

- İki kare mükemmel şekilde kesilir.
- Baz medya kesilmemiş şekilde kalır.
- Karelerin hiçbir köşesi yuvarlatılmamıştır.
- Karelerin hiçbir köşesi kıvrılmamıştır.









**1** “TEST CUT” (TEST KESİMİ) seçeneğini görüntülemek için  (SEÇİM) tuşuna iki kez basın.

**2**  (TEST CUT) (TEST KESİMİ) tuşuna basın.

**3**  (GİRİŞ) tuşuna basın.

- Test kesimi gerçekleştirilir.

Kesim niteliklerinin ayarlarını test kesimi işlemi sonuçlarına göre değiştirin.

Kesim Niteliği	Neden	Çözüm
Bazı parçalar kesilmemiş.	Kesim hızı çok yüksek olduğundan kesim bıçağı medyanın üzerine kaldırılmıştır.	Hızı düşürün.  S.2-27) Araç tutucusunun düğmesini sıkın.  S.2-24)
Baz medya kesilmiş.	Çok yüksek basınç.	Basıncı düşürün.  S.2-27)
	Kesici bıçağının çıkıntısı çok büyük.	Kesici bıçağının çıkıntısını ayarlayın.  S.2-24)
Karenin köşelerinden herhangi biri yuvarlatılmış.	Uygunsuz OFFSET (ÖTELEME) değeri.	OFFSET (ÖTELEME) değerini kesici bıçağına uygun olacak şekilde ayarlayın.  S.2-27)
Karenin köşelerden biri yukarı doğru kıvrılmış.	Kesici bıçağının çıkıntısı çok büyük. Kesim basıncı yüksek. [COMPENSATION PRESSURE OFFSET value] [TELAFİ BASINCI ÖTELEME değeri] yüksek. Yukarıdakilerinin ikisinden fazlası bu kategoriye giriyor.	Kesici bıçağının çıkıntısını ayarlayın.  S.2-24)
		Kesim basıncını ayarlayın.  S.2-27)
		ADJ-PRS OFS (BASINÇ ÖTELEME DEĞERİNİ AYARLA) değerini ayarlayın.  S.4-15)

## Kesim Verileri

Araç, medya ve araç nitelikleri ayarları tamamlandıktan sonra kesim işlemi başlatılabilir.

### Başlangıç Noktası Ayarı

Başlangıç noktası, kesim verisinin referans noktasıdır. Kesim başlamadan önce başlangıç noktasını tekrardan ayarlayın.

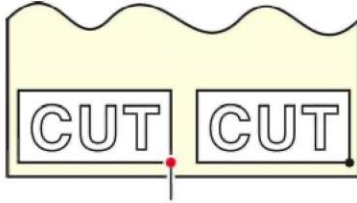
Önemli!

- Bir sonraki veriler kesilmeden önce başlangıç noktasını değiştirin; aksi takdirde kesim önceki verilere göre gerçekleştirilecektir.

1

**Carriage'ı yeni başlangıç noktasının ayarlanacağı noktaya hareket ettirin.**

- [▶]: Carriage'ı sağa hareket ettirir.
- [◀]: Carriage'ı sola hareket ettirir.
- [▲]: Medyayı makinenin arka tarafına doğru besler.
- [▼]: Medyayı makinenin ön tarafına doğru besler.



Yeni başlangıç noktası

2

**Başlangıç noktasını hizalamak için (ENTER) tuşuna basın.**

- Araç niteliği görüntülenir.

### Kesim İşleminin Başlatılması

1

**Başlangıç noktası ayarının tamamlanmasından sonra, (REMOTE) (UZAKTAN) tuşuna basın.**

- Ekran REMOTE (UZAKTAN) moduna geçer ve

2

**Kesilecek verilerin bilgisayardan aktarılması.**

- Alınan verileri kesme sırasında makine kalan verilerin miktarını görüntüler.

### Kesim işlemini durdurma

Kesim sırasında makineyi geçici olarak durdurmak için, [FUNC3] (REMOTE) (UZAKTAN) tuşuna bir kez basın. Tuşa basıldığında, makine kesim işlemine devam eder.

Önemli!

- Medya kesim işlemi sırasında medya makineden kayarsa, derhal makineyi kapatın; aksi takdirde ana ünite hasar görebilir.

İpucu!

- Makine duraklatıldığında, işlem içeren fonksiyonlar kullanılamaz. Bu durumda, verilerin kalan kısmı için kesim işlemini tamamlayın veya veri temizleme (S. 2-29) işlemini yürüterek makineyi durdurun.

### Kesim İşleminin Durdurulması (Veri Temizleme)

Alınan verilerle yürütülen kesim işlemi durdurulmak istendiğinde, verileri temizleyin.

İpucu!

- Verileri temizlerken, [FUNC3] (REMOTE) (UZAKTAN) tuşuna basılsa bile işlem yeniden başlamaz.
- Veriler temizlendikten sonra, remote (uzaktan) moduna geçilip başka veriler alındığında, yeni verilerle kesim işlemi yürütülecektir.

Önemli!

- Veri aktarımı sırasında veri temizleme işlemi gerçekleştirilmeyin.
- Veri temizleme işlemi gerçekleştirilmiş olsa bile, alınan veri arabelleğe kaydedilir.

1

**LOCAL (LOKAL) modda (SEL) (SEÇİM) tuşuna basın, (FUNC3) (DATA CLEAR) (VERİLERİ SİL) tuşuna basın.**

2

**(ENTER) (GİRİŞ) tuşuna basın.**

- Alıcı arabelleği temizlenir ve LOCAL (LOKAL) moda geri döndürülür.

### Kesici Ünitesinin Geçici Olarak Kaldırılması

Kalemle çizim ve kesim işlemi tamamlandığında, kesici ünitesi baskı levhasının üzerindedir.

Kesim (kalemle çizim) işleminin sonucunu kontrol etmek veya yeni bir medya yerleştirmek için, kesici ünitesini baskı levhasından geçici olarak kaldırmak amacıyla aşağıdaki adımları izleyin.

1

**“TEST CUT” (TEST KESİMİ) seçeneğini görüntülemek için (SEL) (SEÇİM) tuşuna basın.**

2

**(FUNC2) (TEST CUT) (TEST KESİMİ) tuşuna basın.**


3


**“CUTTER HEAD MOVE/RETRACT” (KESİCİ KAFASINI HAREKET ETTİR/GERİ ÇEK) ayarını seçmek için (▲) (▼) tuşlarına ve ardından (ENTER) (GİRİŞ) tuşuna basın.**

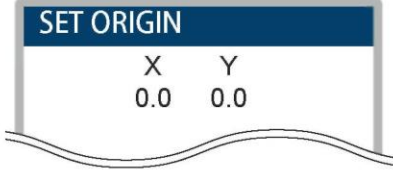
- Kesici ünitesi, baskı levhasından makinenin sol ucuna gider.
- Baskı ünitesine bir bağlantı ünitesinin bağlı olduğu durumda, hedefi kesici ünite olarak değiştirin ve başlangıç noktasına gidin. (Kesici ünitesinin hareket ettirilmesi)

## Medyanın Kesilmesi

İşlem panelindeki tuşlar kullanılarak, medya herhangi bir konumdan kesilebilir.

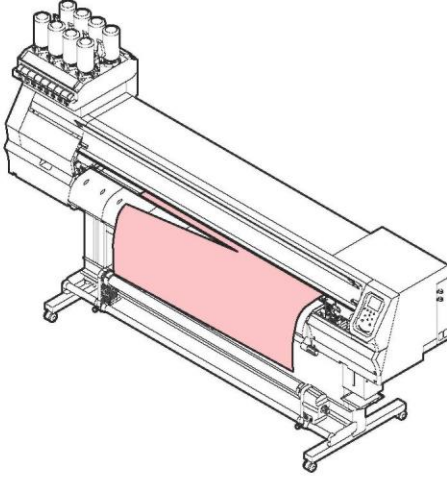
**1** LOCAL (LOKAL) modda     tuşlarına basın.

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



**2**   (GİRİŞ) tuşuna basın.

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



# Bölüm 3

## Kurulum



### Bu bölüm

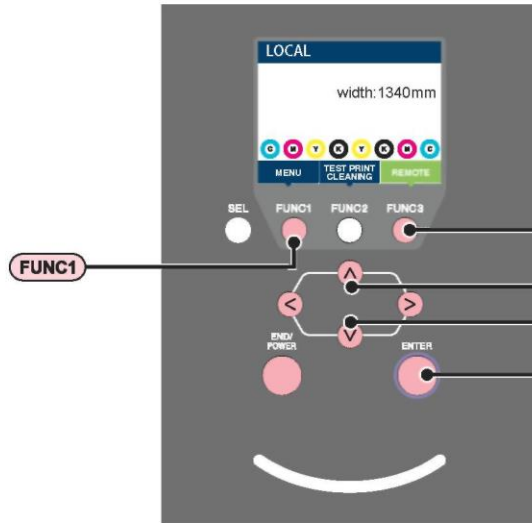
makinenin çeşitli ayarlarını içermektedir.

SETUP (KURULUM) Menüsü Hakkında .....	3-2	DİL Ayarı .....	3-14
SETUP (KURULUM) Menüsü tablosu .....	3-3	Zaman Ayarı .....	3-14
Kullanım için İdeal Baskı Niteliklerinin Kaydedilmesi .....	3-4	Birimin Ayarlanması (Sıcaklık/Uzunluk) .....	3-14
Medya Düzeltmesi Ayarı .....	3-5	KEY BUZZER (TUŞ SESİ) Ayarı .....	3-14
Noktaların Konumları Kaydığında... ..	3-6	CONFIRM (DOĞRULAMA) Ayarı. BESLEME .....	3-15
Logical Seek (Akıllı Tarama) Ayarı .....	3-6	SPACE FEED MODE (BOŞLUK BESLEME MODU) Ayarı .....	3-15
Üst Baskı Ayarı .....	3-6	Ağın Ayarı .....	3-15
Kuruma Süresi Ayarı .....	3-7	Olay E-Postası Fonksiyonu Ayarı .....	3-16
Sol ve Sağ Kenar Boşluklarının Ayarlanması .....	3-7	Ayarların Sıfırlanması .....	3-20
Vakum Fanı Ayarı .....	3-7	NOZZLE CHECK (NOZÜL KONTROLÜ)	
Besleme Hızı Ayarı .....	3-7	Menüsü Hakkında .....	3-21
MAPS Ayarı .....	3-8	INFORMATION MENU (BİLGİ MENÜSÜ) tablosu .....	3-21
Otomatik Temizleme Ayarı .....	3-8	Baskı Kontrolü Akışı .....	3-22
Silme Sıklığı Ayarı .....	3-9	“Nozzle Missing”(Nozül Tıkalı) Bulgusu ve Hata	
UV Mode (UV Modu) Ayarı .....	3-9	Mevcudiyeti Halinde Baskı İşlemleri .....	3-22
İyonizer Ayarı (Opsiyonel) .....	3-9	Baskı Kontrolü Ayarı .....	3-23
MACHINE SETUP (MAKİNE KURULUMU) Menüsü Hakkında .	3-10	NOZZLE RECOVERY (NOZÜL KURTARMA) Ayarı .....	3-23
MACHINE SETUP (MAKİNE KURULUMU) MENÜLERİNİN		Bulgu Niteliği Ayarı .....	3-23
tablosu .....	3-11	INFORMATION MENU (BİLGİ MENÜSÜ) Hakkında .....	3-24
AUTO Power-off (OTOMATİK Kapanma) Ayarı .....	3-12	INFORMATION MENU (BİLGİ MENÜSÜ) tablosu .....	3-25
Sarma Ünitesinin Ayarı .....	3-12	Bilgilerin Görüntülenmesi .....	3-25
Kalan Medya Miktarı Görüntüleme Ayarı .....	3-13	Makinenin bilgilerini görüntüleme (YEREL kılavuz) .....	3-26
Medya Algılama Ayarı .....	3-13		

## SETUP (KURULUM) Menüsü Hakkında

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

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





## 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.
- Makineyi RIP yazılımıyla belirlenen içeriklere göre çalıştırdığınızda, bu makine türünün kaydını yaparken her bir ayarı "Host" (Ana Bilgisayar) değerine ayarlayın. "Host" (Ana Bilgisayar) dışında bir değer belirlediğinizde makine, makine ayarlarına göre çalışacaktır.
- Ayarların RIP yazılımı üzerinden belirlenmesi yöntemine ilişkin olarak RIP yazılımının kullanım kılavuzuna bakın.

Fonksiyon adı	Ayar değeri *1	RIP'den herhangi bir talimat gelmediyse *2	Tanım	
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.	
ATIŞ. POS correct (KONUM 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.3-6)	HOST (ANA BİLGİSAYAR) / ON (AÇIK) / OFF (KAPALI)	OFF (KAPALI)	Baskı alınırken hareket edilebilecek tarama alanını ayarlar.	
OVER PRINT (ÜST BASKI) (S.3-6)	HOST (ANA BİLGİSAYAR) / 1 ile 9 arası	1 Time (Süre)	Boyanın baskı sayısını belirler.	
DRYING TIME (KURUMA SÜRESİ) (S.3-7)	SCAN (TARAMA)	HOST (ANA BİLGİSAYAR) / 0.0 ile 9.9 sn. arası	0 san.	Boyanın kuruması için beklenecek süreyi ayarlar.
	PRINT END (BASKI BİTİŞİ)	HOST (ANA BİLGİSAYAR) / 0 ile 120 dk. arası.	0 dk.	Baskı işlemi sonrası boyanın kuruma süresini ayarlar.
MARGIN/LEFT (KENAR BOŞLUĞU/SOL) (S.3-7)	HOST (ANA BİLGİSAYAR) / -10 ile 85 mm arası	0 mm	Medyanın sağ ve sol kenarları boyunca baskı yapılmayacak olan alanı ayarlar.	
MARGIN/RIGHT (KENAR BOŞLUĞU/SAĞ) (S.3-7)		0 mm		
VACUUM FAN (VAKUM FANI) (S.3-7)	HOST (ANA BİLGİSAYAR) / WEAK (ZAYIF) / STANDARD (STANDART) / STRONG (GÜÇLÜ)	STRONG (GÜÇLÜ)	Medyanın emme gücünü ayarlar.	
FEED SPEED *3 (BESLEME HIZI) (S.3-7)	HOST (ANA BİLGİSAYAR) / %10 ile %100 ile %200 arası	%100	Baskı sırasındaki medya besleme hızını değiştirir.	
AUTO CLEANING (OTOMATİK TEMİZLEME) (S.3-8)	OFF (KAPALI), FILE (DOSYA), LENGTH (UZUNLUK), TIME (SÜRE)		Baskı öncesi veya baskı sırasında, baskı kafasının temizlenmesi işleminin otomatik olarak gerçekleştirilmesini ayarlar.	
	FILE (DOSYA)	INTERVAL (SIKLIK)		1 ile 1000 arası
		TYPE (TİP)		NORMAL (NORMAL) / SOFT (HAFIF) / HARD (GÜÇLÜ)
	LENGTH (UZUNLUK)	INTERVAL (SIKLIK)		0,1 ile 100,0 m arası
		TYPE (TİP)		NORMAL (NORMAL) / SOFT (HAFIF) / HARD (GÜÇLÜ)
	TIME (SÜRE)	INTERVAL (SIKLIK)		10 ile 120 dk. arası
TYPE (TİP)		NORMAL (NORMAL) / SOFT (HAFIF) / HARD (GÜÇLÜ)		
Cleaning Check (Temizleme Kontrolü)	ON/OFF (AÇIK/KAPALI)		Otomatik temizleme işleminden sonra bir nozul kontrolü yapıp yapılmayacağını ayarlar.	
INTERVAL WIPING (SİLME SIKLIĞI) (C^ P.3-9)	3 ile 255 dakika, OFF (KAPALI)		Baskı sırasında gerçekleştirilen silme işlemini ayarlar.	
MAPS (S.3-8)	AUTO (OTOMATİK)		"MAPS" etkisini değiştirir.	
	MANUAL (MANUEL)	Smoothing level (Yumuşatma seviyesi)		%0 ile %100 arası:
UV Mode (UV Modu) (S.3-9)	ON (AÇIK) / OFF (KAPALI) / No printing (Baskı yok)	ON (AÇIK)	Baskı sırasında UV ışınımını belirler.	
İyonizer*4 (S.3-9)	ON/OFF (AÇIK/KAPALI)		İyonizer (opsiyonel) çalışmasını belirler.	
RESET SETTING (AYARI SIFIRLA) (S.3-5)	1 ile 4 arası yapılandırma ayarları ayrı ayrı resetlenebilir.			

\*1. Yukarıdaki altı çizilmiş değerler varsayılan ayarları temsil eder.

\*2. Bu ayar, RIP yazılımında (ana bilgisayar) herhangi bir ayar değeri belirlenmediğinde veya ayar değerini belirleme önceliği makineye verildiğinde, baskı işlemi için kullanılacak olan ayar değeridir.

\*3. Bu ayar "%100" veya daha yukarı bir değere ayarlandığında, baskı işlemi için gereken zaman kısalmaktadır. Ancak, yeterli kuruma süresi sağlanamayabilir ve bu durum görüntü kalitesini etkileyebilir.

\*4. Opsiyonel iyonizer bağlandığında görüntülenir.

## 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) arası önceden kaydedilmiş baskı nitelikleri seçilerek ideal baskı niteliği ayarlanabilir.

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

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

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

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

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

- 1** LOCAL (LOKAL) modda **FUNC1** (MENU) (MENÜ) **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
  - 2** "Temporary" (Geçici) baskı niteliğini seçmek için **▲▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
    - Ayar menüsü görüntülenir.
  - 3** **FUNC1** tuşuna basın.
  - 4** "RESET SETTING" (AYARI SIFIRLA) komutunu seçmek için **▲▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
  - 5** "COPY" (KOPYALAMA) ayarını seçmek için **▲▼** tuşlarına basın ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
    - Ayarların kopyalayan kaynağı seçebileceğiniz bir ekran görüntülenir.
  - 6** Kopyalanacak kaynağı (SETUP 1-4) (1. ila 4. KURULUM) seçmek için **▲▼** tuşlarına basın ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
    - Ekranında ayarları kaydetmek için doğrulama isteyen bir doğrulama ekranı görüntülenir.
  - 7** **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
    - 5. 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. ila 4. KURULUM) Baskı Niteliklerine Yansıtılması
- 1** LOCAL (LOKAL) modda **FUNC1** (MENU) (MENÜ) **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
  - 2** "Temporary" (Geçici) baskı niteliğini seçmek için **▲▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
    - Ayar menüsü görüntülenir.
  - 3** Kurulum menüsünde her bir baskı niteliğini seçmek için **▲▼** 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.
    - Ayarları kaydetmek istediğiniz konumu seçebileceğiniz bir ekran görüntülenir.

**5** Baskı niteliği konumunu (SETUP 1 to 4) (1. ila 4. KURULUM) seçmek için **▲▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

- Ekranda ayarları kaydetmek için doğrulama isteyen bir 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. ila 4. KURULUM) arası baskı niteliğinin içeriğini sıfırlayın.

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

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

**3** **FUNC1** tuşuna basın.

**4** “RESET SETTING” (AYARI SIFIRLA) komutunu seçmek için **▲▼** tuşlarına basın ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

- SETUP RESET (KURULUMU SIFIRLA) için kontrol ekranı görüntüledikten sonra, çalıştırma için [GİRİŞ] tuşuna basın.

**5** Çalıştırmak için **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

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

### Medya Düzeltmesi Ayarı

Kullandığınız medya türüne karşılık gelecek şekilde medya besleme miktarını düzeltin.

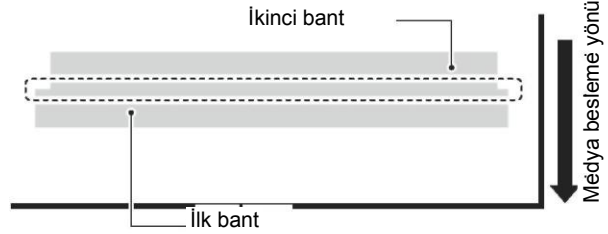
Düzeltilme değeri uygun değilse, baskısı alınan görüntüde şeritler oluşabilir ve baskı kalitesi düşebilir.

Önemli!

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

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

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



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

**2** LOCAL (LOKAL) modda **FUNC1** (MENU) (MENÜ) → **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

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

**4** “FEED COMP.” (BESLEME DÜZELTMESİ) ayarını seçmek için **▲▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

**5** Düzeltme şablonunun baskısını almak için **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna bir 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 düzeltmesi gerektiğinde düzeltme yapmak için 6. adımdaki işlemi gerçekleştirin.

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

### Baskı sırasında medya beslemesinin düzeltilmesi

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

**1** Remote (Uzaktan) modda **FUNC1** (ADJUST) (AYARLAMA) → **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

**2** **▲▼** tuşlarına basın ve ardından bir medya besleme hızı girin.

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

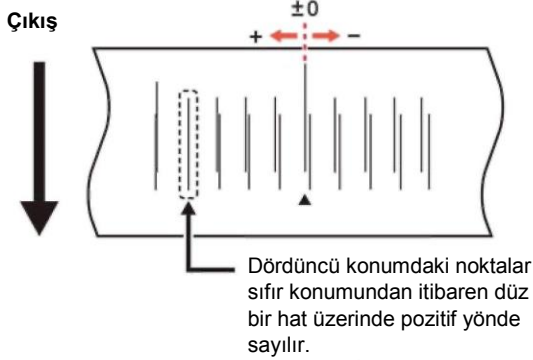
**3** **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna iki kez basın.

- Değiştirilen değer kaydedilir.

## 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

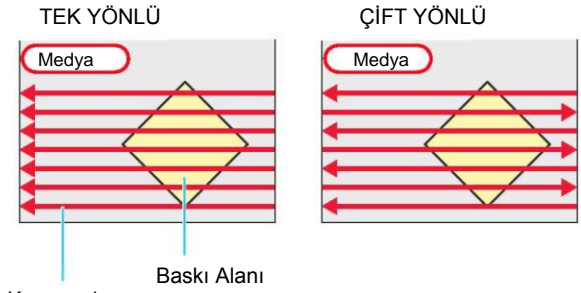


- 1 Makineye bir medya yerleştirin. (S.2-4)
  - Bir deseni yazdırmak için en az 500 mm genişliğe sahip ortam gereklidir.
- 2 LOCAL (LOKAL) modda (FUNC1) (MENU) (MENÜ) → (ENTER) (GİRİŞ) tuşuna basın.
- 3 “SETUP 1 to 4” (1. ila 4. KURULUM) baskı niteliğini seçmek için (▲) (▼) tuşlarına ve ardından (ENTER) (GİRİŞ) tuşuna basın.
  - Ayar menüsü görüntülenir.
- 4 “DROP. POScorrect” (ATIŞ KONUMU DÜZELTME) ayarını seçmek için (▲) (▼) tuşlarına ve ardından (ENTER) (GİRİŞ) tuşuna basın.
- 5 (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.)
- 6 1. şablona düzeltme değeri girmek için (▲) (▼) tuşuna ve ardından (ENTER) (GİRİŞ) tuşuna basın.
  - Düzeltilmiş besleme hızı: -40 ila 40 arasındır
  - Test şablonlarını kontrol edin. Dışarı yönlü besleme hattı ile dönüş besleme hattının düz hat oluşturduğu konum, düzeltme değeridir.
  - Düzeltme değeri -40 ila 40 arasında değilse, baskı kafalarının yüksekliğini ayarlayın ve 2. adımda ve sonrasında belirtilen işlemleri gerçekleştirin.
- 7 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

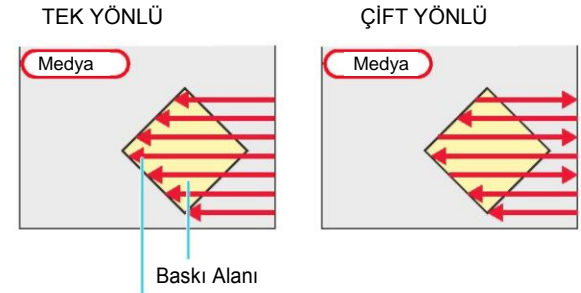
Baskı kafasının çalışması, aşağıdaki şekilde gösterildiği gibi LOGICAL SEEK (AKILLI TARAMA) ayarına bağlı olarak değişiklik gösterir.

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) (MENU) (MENÜ) → (ENTER) (GİRİŞ) tuşuna basın.
- 2 “SETUP 1 to 4” (1. ila 4. KURULUM) baskı niteliğini seçmek için (▲) (▼) tuşlarına ve ardından (ENTER) (GİRİŞ) tuşuna basın.
  - Ayar 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/ON/OFF (ANA BİLGİSAYAR/AÇIK/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) (MENU) (MENÜ) → (ENTER) (GİRİŞ) tuşuna basın.
- 2 “SETUP 1 to 4” (1. ila 4. KURULUM) baskı niteliğini seçmek için (▲) (▼) tuşlarına ve ardından (ENTER) (GİRİŞ) tuşuna basın.



**3** “Overprint” (Üst Baskı) seçeneğini seçmek için   tuşlarına ve ardından  (GİRİŞ) tuşuna basın.

**4** Overprint (Üst Baskı) sayısını ayarlamak için   tuşlarına ve ardından  (GİRİŞ) tuşuna basın.

• Ayar değeri: HOST (ANA BİLGİSAYAR) / 1 ila 9 mm arası



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




## Kuruma Süresi Ayarı

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

• **SCAN (TARAMA):** Her tarama için boya kuruma süresi ayarlanır. (Çift yönlü baskı işlemi sırasında, her dışarı doğru veya taramaya geri dönme hareketi için belirlenmiş süre boyunca makine durur.)



• **PRINT END (BASKI BİTİŞİ):** Baskı işlemi sonrası boya kuruma süresi ayarlanır.

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

**2** “SETUP 1 to 4” (1. ila 4. KURULUM) baskı niteliğini seçmek için   tuşlarına ve ardından  (GİRİŞ) tuşuna basın.

• Ayar menüsü görüntülenir.

**3** “DRYING TIME” (KURUMA SÜRESİ) ayarını seçmek için   tuşlarına ve ardından  (GİRİŞ) tuşuna basın.

**4** “Drying Time” (Kuruma Süresi) ayarını seçmek için     tuşlarına ve ardından  (GİRİŞ) tuşuna basın.


• Tarama için ve baskı tamamlandıktan sonra kuruma süresini ayarlayın.

• **Tarama ayarı değeri:** Host (Ana bilgisayar) veya 0.0 ila 9.9 sn. arası

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

• **Öge seçimi:** [][] tuşlarına basarak

• **Süre ayarı:** [][] tuşlarına basarak

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

## Sol ve Sağ Kenar Boşluklarının Ayarlanması



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




Önemli

• RIP yazılımı tarafından ayara öncelik verildiğinde, ayar değerini “Host” (Ana Bilgisayar) yapın.


• Kenar boşlukları, bağlı olan RIP yazılımından (RasterLink) belirlenemez. RasterLink kullanılırken, bu makine “Host” (Ana Bilgisayar) olarak ayarlandığında, baskı işlemi “Margins for right and left off set value= 0 mm” (Sağ ve sol öteleme değerine kenar boşlukları = 0 mm) durumunda gerçekleştirilecektir.




• Medya genişliği algılandığında kenar boşluğu ayarı yansıtılır.




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

**2** “SETUP 1 to 4” (1. ila 4. KURULUM) baskı niteliğini seçmek için   tuşlarına ve ardından  (GİRİŞ) tuşuna basın.


• Ayar menüsü görüntülenir.

**3**  (>>) tuşuna basın.

**4** “Margin/L” (Kenar boşluğu/Sol) veya “Margin/R” (Kenar boşluğu/Sağ) ayarını seçmek için   tuşlarına ve ardından  (GİRİŞ) tuşuna basın.

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

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

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








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

## Vakum Fanı Ayarı


Medyanın emme gücünü ayarlar.




Emilim gücünü medyaya uygun şekilde ayarlayarak, medyanın kabarmasıyla meydana gelebilecek baskı hataları önlenebilir.

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

**2** “SETUP 1 to 4” (1. ila 4. KURULUM) baskı niteliğini seçmek için   tuşlarına ve ardından  (GİRİŞ) tuşuna basın.


• Ayar menüsü görüntülenir.

**3**  (>>) tuşuna basın.

**4** “VACUUM FAN” (VAKUM FANI) ayarını seçmek için   tuşlarına ve ardından  (GİRİŞ) tuşuna basın.



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




• Ayar değeri: HOST (ANA BİLGİSAYAR) / WEAK (ZAYIF) / STANDARD (STANDART) / STRONG (GÜÇLÜ)

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


## Besleme Hızı Ayarı

Baskı sırasındaki medya besleme hızını değiştirir.




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


**2** “SETUP 1 to 4” (1. ila 4. KURULUM) baskı niteliğini seçmek için   tuşlarına ve ardından  (GİRİŞ) tuşuna basın.

• Ayar menüsü görüntülenir.

**3**  (>>) tuşuna basın.

**4** "FEED SPEED" (BESLEME HIZI) ayarını seçmek için   tuşlarına ve ardından  (GİRİŞ) tuşuna basın.

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

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

**Önemli!** • Basım niteliklerine bağlı olarak bazı ayarlar uygulanmayabilir (yani besleme hızı aynı kalabilir).

## MAPS Ayarı



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




Bu fonksiyonla, MAPS'nin uygulama derecesi değiştirilebilir.

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


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

## MAPS fonksiyonu Ayarı




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

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




• Kurulum menüsü görüntülenir.




**3**  (>>) tuşuna basın.

**4** "MAPS" öğesini seçmek için   tuşlarına ve ardından  (GİRİŞ) tuşuna basın.


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

• Ayar değeri: AUTO (OTOMATİK)/MANUAL (MANUEL)  
• "MANUAL" (MANUEL) ayarını seçerseniz 6. adıma atlayın ve başka birini seçerseniz 8. adıma atlayın.

**6** "Smoothing Level" (Yumuşatma seviyesi) ayar değerini seçmek için   tuşlarına ve ardından  (GİRİŞ) tuşuna basın.

**7** "Smoothing Level" (Yumuşatma seviyesi) ayar değerini değiştirmek için   tuşlarına basın ve ardından  (GİRİŞ) tuşuna basın

- Ayar Değeri: %0 ila %100 (%5'lik artışla)
- MAPS4 etkisi, ayar değerini artırdıkça artar. MAPS4 etkisi, ayar değerini azaltıkça azalır.
- Beyaz boya kullanırken, hem renkli boya hem de beyaz boya için Smoothing Level (Yumuşatma Seviyesi) ayarı yapın.

**8** Ayarı sonlandırmak için  (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:

- 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.
- OFF (KAPALI): Otomatik temizleme ayarlandıktan sonra AUTO CLEANING (OTOMATİK TEMİZLEME)


Otomatik nozül kontrolünü devre dışı bırakmak için bu değeri seçin. (Temizleme Kontrolü fonksiyonu)




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




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

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

• Ayar menüsü görüntülenir.

**3**  (>>) tuşuna basın.

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

**5**  (GİRİŞ) tuşuna basın ve otomatik temizleme türünü seçmek için   tuşlarına basın.

- Otomatik temizleme işlemi için "FILE" (DOSYA), "LENGTH" (UZUNLUK) ve "TIME" (SÜRE) seçenekleri mevcuttur.
- FILE (DOSYA): Belirli sayıda baskı tamamlandığında, makine otomatik olarak baskı kafası temizleme işlemini gerçekleştirir.
- LENGTH (UZUNLUK): Belirlenen uzunluk aşıldığında, makine otomatik olarak baskı kafası temizleme işlemini gerçekleştirir.
- TIME (SÜRE): Ayar süresi aşıldığında, makine otomatik olarak baskı kafası temizleme işlemini gerçekleştirir.
- OFF (KAPALI): Otomatik temizleme işlemini ayarlamazsanız, "OFF" (KAPALI) seçeneğini seçin ve 7. adıma ilerleyin.



**6** **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın ve ardından temizleme sıklığını ayarlamak için **▲▼** kullanın.

- 3. adımda seçilen otomatik temizleme türüne bağlı olarak, ayar değeri değişiklik gösterir.
- **FILE (DOSYA)** için: 1 ila 1000 dosya arası
- **LENGTH (UZUNLUK)** için: 0,1 ila 100,0 m (0,1 m artış)
- **TIME (SÜRE)** için: 10 ila 120 dk. (10 dk. artış)

**7** **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın ve bir temizleme tipi seçmek için **▲▼** tuşlarına basın.

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

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

**9** **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın ve ardından bir ayar seçmek için **▲▼** tuşuna basın.

- **Ayar değeri:** ON/OFF (AÇIK/KAPALI)

**10** **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

**11** 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** (MENU) (MENÜ) tuşuna basın.

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

- Ayar menüsü görüntülenir.

**3** **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 dk. arası, 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.

## UV Modu Ayarı

LED UV cihazının modunu 3 tipten seçebilirsiniz.

UV modunu ayarlayarak, örneğin, ısıya duyarlı bir medya kullanıyorsanız veya temizlerken test kesimi yapacaksanız, LED UV ışığını kapatabilirsiniz.

ON (AÇIK)	LED UV ışığını açar.
OFF (KAPALI)	Baskı sırasında LED UV ışığını kapatır.
Baskı yok	Baskı yapıldığında LED UV ışığını açar. Bu mod, örneğin yazdırma sırasında LED UV ışığını açmadıysanız ve daha sonra boyayı küremeye karar verdiğinizde kullanışlıdır. (Bu mod genellikle ayarlanmamıştır.)

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

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

- Ayar menüsü görüntülenir.

**3** UV MODE (UV MODU) ayarını seçmek için **▲▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

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

- **Kullanılabilir ayarlar:** ON (AÇIK)/OFF (KAPALI)/No Printing (Baskı yok)

**5** UV modunu ayarlamayı tamamladığınızda **END/POWER** (DURDURMA/GÜÇ) tuşuna birkaç kez basın.

## İyonizer Ayarı (opsiyonel)

İyonizeri bağlayın ve statik elektriği çıkarırken açın.



- Emniyet için lütfen bkz. "UCJV Serisi İyonizer Kullanım Kılavuzu"

Önemli!

- İyonizer bağlandığında görüntülenir.

**1** Local (lokal) modda **FUNC1** (MENU) (MENÜ) tuşuna basın.

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

- Ayar menüsü görüntülenir.

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

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

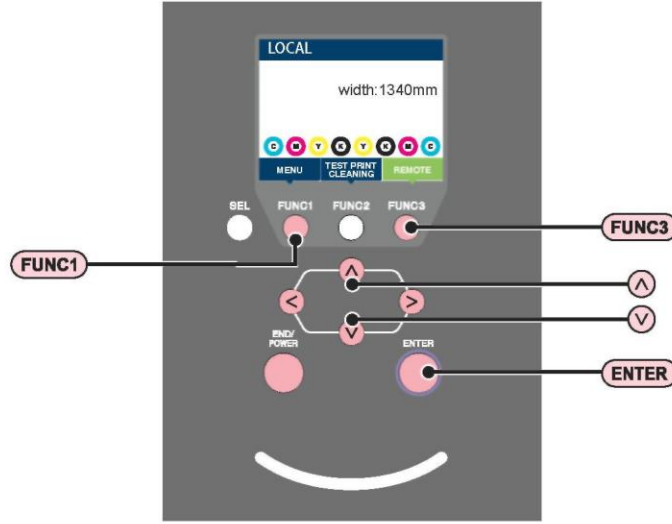
- **Ayar değeri:** ON/OFF (AÇIK/KAPALI)

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

# MACHINE SETUP (MAKİNE KURULUMU) Menüsü Hakkında

SETUP (KURULUM) Menüsü, bu makineyi rahatça kullanmanızı sağlayan çeşitli ayarları sağlar. Aşağıdaki parametreler makine ayarlarından belirlenebilir.

MACHINE SETUP (MAKİNE KURULUMU) menüsünü seçmek için veya önceki ekrana dönmek için bu tuşa basın.

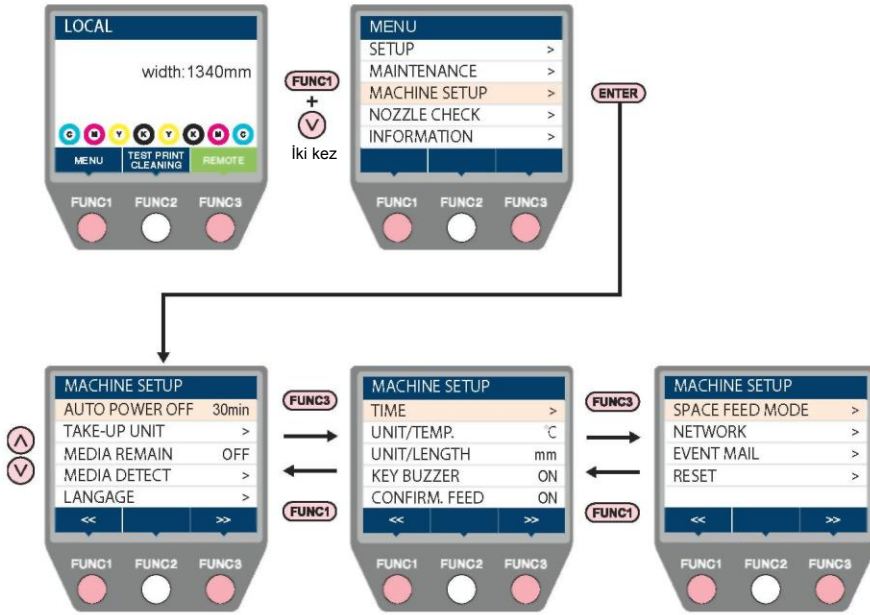


Bir sonraki ekrana geçmek için bu tuşa basın.

Bir ayar seçmek için bu tuşları kullanın.

Ayarı onaylamak gibi işlemler için bu tuşa basın.

## ◆ Bir bakışta MACHINE SETUP (MAKİNE KURULUMU) menüleri



## MACHINE SETUP (MAKİNE KURULUMU) MENÜLERİNİN tablosu

Fonksiyon adı	Ayar değeri	Varsayılan	Anlamı		
AUTO Power-off (OTOMATİK Kapanma) (☞ S.3-12)	NONE (YOK) / 10 ile 600 dk. arası	30 dk.	Belirlenmiş süre boyunca hiçbir işlem yapılmadığında güç kaynağı otomatik olarak "OFF" (KAPALI) duruma gelir.		
TAKE-UP UNIT (SARMA ÜNİTESİ) (☞ S.3-12)	TAKE-UP UNIT (SARMA ÜNİTESİ)	ON/OFF (AÇIK/KAPALI)	ON (AÇIK)	Sarma ünitesinin kullanılıp kullanılmadığını ayarlamak için kullanılır.	
	TAKE-UP SW (SARMA DÜGMESİ)	Continuance (Sürekli) / Temporary (Geçici)	Continuance (Sürekli)	Açma kapama düğmesine basıldığında sarma ünitesinin ne şekilde çalışacağını ayarlamak için kullanılır.	
MEDIA REMAIN (KALAN MEDYA) (☞ S.3-13)	ON/OFF (AÇIK/KAPALI)	OFF (KAPALI)	Kalan medya miktarını kontrol etmek için kullanılır.		
MEDIA DETECT (MEDYA ALGILAMA) (☞ S.3-13)	DETECTION TYPE (ALGILAMA TÜRÜ)	AUTO (OTOMATİK)/MANUAL (MANUEL)	AUTO (OTOMATİK)	Medya algılama yöntemi ayarlanır.	
	KULLANIM PR NUMARA QUERY	ON/OFF (AÇIK/KAPALI)	ON (AÇIK)	Medya algılama sırasında kullanılan sıkıştırma rulolarının sayısının girip girilmeyeceği ayarlanır.	
LANGUAGE (DİL) (☞ S.3-14)	English (İngilizce) /Japanese (Japonca) /Chinese (Çince) / Turkish (Türkçe)	English (İngilizce)	Görüntülenen dil değiştirilir.		
TIME (ZAMAN) (☞ S.3-14)	+4 h ila -20 saat arası	Japonya saati	Saat farkı düzeltilir.		
UNIT (BİRİM) / TEMP. (SIC.) (☞ S.3-14)	°C (Celsius)/°F (Fahrenheit)	°C	Sıcaklığın görüntüleneceği birim ayarlanır.		
UNIT (BİRİM) / LENGTH (UZUNLUK) (☞ S.3-14)	mm/inç	mm	Uzunluk ve alanın görüntüleneceği birim ayarlanır.		
KEY BUZZER (TUŞ SESİ) (☞ S.3-14)	ON/OFF (AÇIK/KAPALI)	ON (AÇIK)	Tuşa basıldığında bir ses çıkar.		
DOĞRULAMA. BESLEME (☞ S.3-15)	ON/OFF (AÇIK/KAPALI)	ON (AÇIK)	Medya besleme işleminin, test baskısı gibi işlemlerin sonucunu kontrol etmek için gerçekleştirilip gerçekleştirilmeyeceği ayarlanır.		
SPACE FEED MODE (BOŞLUK BESLEME MODU) (☞ S.3-15)	INTERMITTENT (ARALIKLI) / CONTINUOUS (SÜREKLİ)	INTERMITTENT (ARALIKLI)	Görüntü verilerinde bulunan kenar boşluğunun besleme modunu değiştirir.		
NETWORK (AĞ) (☞ S.3-15)	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	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*1 (IP Adresi)	Bu makine tarafından kullanılan IP adresini belirlemek için kullanılır.			
	Default Gateway *1 (Varsayılan Ağ Geçidi)	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.				
EVENT MAIL (OLAY E-POSTASI)	Mail Delivery (E-posta Gönderimi) (☞ S3-16)	ON/OFF (AÇIK/KAPALI)	OFF (KAPALI)	Belirlenen bir olay meydana geldiğinde e-posta gönderilip gönderilmeyeceğini belirler.	
	Select Event (Olay Seç) (☞ S3-16)	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.
		Çizim Başlatma Durumu	ON/OFF (AÇIK/KAPALI)	OFF (KAPALI)	Kesme işlemi başladığında e-posta gönderilmesini/gönderilmemesini seçer.
		Çizim Sonu Durumu	ON/OFF (AÇIK/KAPALI)	OFF (KAPALI)	Kesme işlemi bittiğinde e-posta gönderilmesini/gönderilmemesini seçer.
		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.3-17)	Olay e-postasının gönderileceği e-posta adresini belirler.		Afanümerik karakterler ve semboller (maksimum 96 karakter)		

Fonksiyon adı	Ayar değeri	Varsayılan	Anlamı	
EVENT MAIL (OLAY E-POSTASI)	Mesaj Konu (☎ S.3-17)	Olay e-postasının konusunu yazmak için kullanılacak karakterleri belirler.	Alfanümerik karakterler ve semboller (maksimum 8 karakter)	
	Server Setup (Sunucu Kurulumu) (☎ S.3-17)	SMTP Address (SMTP Adresi)	SMTP sunucusunun adresini belirler.	
		SMTP Port No. (SMTP bağlantı noktası numarası)	SMTP bağlantı noktası numarası belirleyin.	
		SENDER ADDRESS (GÖNDEREN E-POSTA ADRESİ)	Gönderenin e-posta adresi olarak kullanılacak olan e-posta adresini belirler.	
		Authentication (Kimlik Doğrulama)	OFF (KAPALI)	SMTP sunucusunun kimlik doğrulama yöntemini belirler (SMTP kimlik doğrulaması).
			POP before SMTP (SMTP öncesi POP)	
			SMTP Kimlik Doğrulama	
		User Name (Kullanıcı Adı) ^	Kimlik doğrulama için kullanılacak olan kullanıcı adını belirler.	
	Şifre ^	Kimlik doğrulama için kullanılacak olan parolayı belirler.		
	POP3 Address *3 (POP3 Adresi)	POP sunucusunun adresini belirler.		
APOP*3	APOP ayarını ON/ OFF (AÇIK/KAPALI) olarak belirler.			
Transmit Test (Aktarım Testi) (☎ S.3-19)	Test e-postası gönderir.			
RESET (SIFIRLAMA) (☎ S.3-20)			Tüm ayar değerleri varsayılan değerlere eşitlenir.	

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

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

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

### AUTO Power-off (OTOMATİK Kapanma) Ayarı

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

- 1 LOCAL (LOKAL) modda, **FUNC1** (MENU) (MENÜ) tuşuna (iki kez) **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın  
• MACHINE SETUP (MAKİNE KURULUMU) MENÜSÜ
- 2 "AUTO POWER OFF" (OTOMATİK KAPANMA) ayarını seçmek için **▲▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
- 3 Bir ayar seçmek için **▲▼** basın ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.  
• Set Value (Ayar Değeri): none (yok), 10 ile 600 dk. arası
- 4 Ayarı sonlandırmak için **END/POWER** (DURDURMA/GÜÇ) tuşuna birkaç kez basın.

### Sarma Ünitesinin Ayarı

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

- 1 LOCAL (LOKAL) modda, **FUNC1** (MENU) (MENÜ) tuşuna (iki kez) **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.  
• MACHINE SETUP (MAKİNE KURULUMU) MENÜSÜ görüntülenir.
- 2 "TAKE-UP UNIT" (SARMA ÜNİTESİ) ayarını seçmek için **▲▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
- 3 "TAKE-UP UNIT" (SARMA ÜNİTESİ) ayarını seçmek için **▲▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
- 4 Bir ayar seçmek için **▲▼** basın ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.  
• Ayar değeri: ON/OFF (AÇIK/KAPALI)
- 5 "TAKE-UP SW" (SARMA DÜĞMESİ) ayarını seçmek için **▲▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
- 6 Bir ayar seçmek için **▲▼** basın 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.)
- 7 Ayarı sonlandırmak için **END/POWER** (DURDURMA/GÜÇ) tuşuna birkaç kez basın.

## Kalan Medya Miktarı Görüntüleme Ayarı

Ekranda kalan medya miktarının görüntülenip görüntülenmeyeceğini belirler.

<b>Kalan medya miktarı ekranı "ON" (AÇIK) olarak ayarlandığında</b>	kalan medya miktarı REMOTE (UZAKTAN) modda görüntülenir. (Parça medyası kullanıyorsanız, baskı uzunluğu görüntülenir.)
<b>Kalan medya miktarı ekranı "OFF" (KAPALI) olarak ayarlandığında</b>	kalan medya miktarı REMOTE (UZAKTAN) modda görüntülenmez.

- [İpucu!]**
- Baskı işlemi ve jog tuşları tarafından beslenen medya miktarı, kalan medya miktarına yansıtılır.
  - Medyanın uzunluğu (kalan miktarın başlangıç değeri) rulo medya algılandığında girilir. (S.2-13).
  - Ayar işlemi tamamlandıktan sonra medya algılama işlemi yapılmadıkça burada yapılan ayar etkin hale gelmez.

- 1** LOCAL (LOKAL) modda, **FUNC1** (MENU) (MENÜ) tuşuna (iki kez) **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.  
• MACHINE SETUP (MAKİNE KURULUMU) MENÜSÜ görüntülenir.
- 2** "MEDIA REMAIN" (KALAN MEDYA) 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: ON/OFF (AÇIK/KAPALI)
- 4** **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
- 5** Ayarı sonlandırmak için **END/POWER** (DURDURMA/GÜÇ) tuşuna birkaç kez basın.

## Medya Algılama Ayarı

Medya algılama ayarlarında aşağıdaki iki ayarın değerini belirleyin.

<b>Medya Algılama Ayarı</b>	Medyayı yüklerken, medya genişliğinin otomatik olarak algılanıp algılanmayacağı (AUTO) (OTOMATİK) veya baskı (veya kesim) aralığının manuel olarak (MANUAL) (MANUEL) belirlenip belirlenmeyeceği ayarlanır.
<b>USE PR NUMBER QUERY (ÜRÜN NUMARASI SORGULAMASINI KULLAN)</b>	Medya algılama sırasında kullanılan sıkıştırma rulolarının sayısının girip girilmeyeceği ayarlanır.

- [İpucu!]**
- Siyah kesim tabakaları gibi sensör tarafından algılanamayan medya kullanırken, medya algılama ayarını "MANUAL" (MANUEL) olarak ayarlayın.

- 1** **FUNC1** (MENU) (MENÜ) tuşuna (iki kez) **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.  
• MACHINE SETUP (MAKİNE KURULUMU) MENÜSÜ görüntülenir.
- 2** "MEDIA DETECT" (MEDYA ALGILAMA) ayarını seçmek için **▲▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
- 3** AUTO (OTOMATİK)/MANUAL (MANUEL) ayarını seçmek için **▲▼** tuşlarına basın.
- 4** **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
- 5** "USE PRNUMBER QUERY" (ÜRÜN NUMARASI SORGULAMASINI KULLAN) seçeneğini seçmek için **▲▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
- 6** ON/OFF (AÇIK/KAPALI) seçeneğini seçmek için **▲▼** tuşlarına basın.
- 7** **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
- 8** Ayarı sonlandırmak için **END/POWER** (DURDURMA/GÜÇ) tuşuna birkaç kez basın.

- [Önemli!]**
- Ürünle birlikte gelen RIP yazılımını kullanırken (RasterLink)**
- 8. adımda sıkıştırma rulolarının sayısını "OFF" (KAPALI) olarak ayarlarsanız, sıkıştırma rulosu basıncı ve RasterLink'de belirlenen kullanım sayısı bazı durumlarda uyuşmayabilir. Sadece bu makinede sıkıştırma rulosu seti kullanılarak basınç (S. 2-13) uygularken "OFF" (KAPALI) olarak ayarlayın.



## DİL Ayarı

Görüntülenen dili değiştirebilirsiniz.

- 1 LOCAL (LOKAL) modda, **FUNC1** (MENÜ) (MENÜ) → **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın (iki kez) → **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın
- 2 “DİL” ayarını seçmek için **▲** **▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
- 3 Bir dil seçmek için **▲** **▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
- 4 Ayarı sonlandırmak için **END/POWER** (DURDURMA/GÜÇ) tuşuna birkaç kez basın.

## Zaman Ayarı

Ülkenizin saatini ayarlayabilirsiniz (saat farkı).

- 1 LOCAL (LOKAL) modda, **FUNC1** (MENÜ) → **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın (iki kez) → **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın
  - MACHINE SETUP (MAKİNE KURULUMU) MENÜSÜ görüntülenir.
- 2 **FUNC3** (>>) tuşuna basın.
- 3 “TIME” (SÜRE) ayarını seçmek için **▲** **▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
- 4 Süreyi girmek için **▲** **▼** **◀** **▶** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
  - Yıl/Ay/Gün/Saat seçimi: [**◀**][**▶**] tuşlarıyla
  - Yıl/Ay/Gün/Saat girişi: [**▲**][**▼**] tuşlarıyla
- 5 Ayarı sonlandırmak için **END/POWER** (DURDURMA/GÜÇ) tuşuna birkaç kez basın.

**İpucu!** • -20 ila +4 saat arası ayarlanabilir.

## Birimin Ayarlanması (Sıcaklık/Uzunluk)

Makine tarafından kullanılacak olan birimler ayarlanır.

- 1 LOCAL (LOKAL) modda, **FUNC1** (MENÜ) → **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın (iki kez) → **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
  - MACHINE SETUP (MAKİNE KURULUMU) MENÜSÜ görüntülenir.
- 2 **FUNC3** (>>) tuşuna basın.
- 3 “UNIT/TEMP.” (Birim/Sıcaklık) veya “UNIT/LENGTH” (Birim/Uzunluk) ayarını seçmek için **▲** **▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
- 4 Bir ayar seçmek için **▲** **▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
  - Sıcaklık ayarı: °C/°F
  - Uzunluk ayarı: mm / inç
- 5 Ayarı sonlandırmak için **END/POWER** (DURDURMA/GÜÇ) tuşuna birkaç kez basın.

**Önemli!**

• Kesme ile ilgili fonksiyonlar için bazı uzunluk bilgileri, burada belirttiğiniz ayara bakılmaksızın mm cinsinden her zaman gösterilir.

## KEY BUZZER (TUŞ SESİ) Ayarı

Tuşa basarken çıkan ses kapatılabilir.

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

**İpucu!**

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

**CONFIRM FEED (BESLEME DOĞRULAMASI) Ayarı**

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

- 1 LOCAL (LOKAL) modda, **FUNC1** (MENÜ) → **ENTER** (iki kez) **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
  - MACHINE SETUP (MAKİNE KURULUMU) MENÜSÜ görüntülenir.
- 2 **FUNC3** (>>) tuşuna bir kez basın.
- 3 “CONFIRM FEED” (BESLEME DOĞRULAMASI) ayarını seçmek için **ENTER** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
- 4 Bir ayar seçmek için **ENTER** 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” (SÜREKLİ) ayarını seçin; böylece baskı süresini kısaltabilirsiniz.

- 1 LOCAL (LOKAL) modda, **FUNC1** (MENÜ) → **ENTER** (iki kez) **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
  - MACHINE SETUP (MAKİNE KURULUMU) MENÜSÜ görüntülenir.
- 2 **FUNC3** (>>) tuşuna iki kez basın.
- 3 “SPACE FEED MODE” (BOŞLUK BESLEME MODU) ayarını seçmek için **ENTER** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
- 4 Bir ayar seçmek için **ENTER** 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.




**Ağın Ayarı**

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

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

**[pucu]** • Ağa bağlandıktan sonra, IP adresinin belirlenmesi biraz zaman alabilir. IP adresi belirlenmediyse “0.0.0.0” olarak görüntülenir.

- 5 “CHECK MAC ADDRESS” (MAC ADRESİ KONTROLÜ) ayarını seçmek için **ENTER** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
  - Bu makine tarafından kullanılan MAC adresi görüntülenir.
  - Kontrolü tamamladığınızda, [ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basın.
- 6 “DHCP” ayarını seçmek için **ENTER** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
- 7 Bir ayar seçmek için **ENTER** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
  - Ayar Değeri: ON/OFF (AÇIK/KAPALI)
  - ON (AÇIK) durumdayken DHCP sunucusu tarafından verilen IP adresi kullanılır.
- 8 “AutoIP” (Otomatik IP) ayarını seçmek için **ENTER** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
- 9 Bir ayar seçmek için **ENTER** 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 “IP ADDRESS” (IP ADRESİ) ayarını seçmek için **ENTER** tuşlarına ve daha sonra **ENTER** tuşuna basın.
  - DHCP ve AutoIP (Otomatik IP) ayarlarının her ikisi de OFF (KAPALI) ise, IP adresini kendiniz atayabilirsiniz. Yukarıdakilerden farklı seçimler yapılması durumunda 14. adıma ilerleyin.

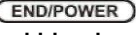
**11** IP adresini girmek için   tuşlarına ve ardından  (GİRİŞ) tuşuna basın.

**12**  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  (GİRİŞ) tuşuna basın.

**14** Bir ayar seçmek için   basın ve ardından  (GİRİŞ) tuşuna basın.

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

**İpucu!** • Ağ ayarının geçerli olması için güç kaynağını bir kez kapatıp açın.

## Olay E-Postası Fonksiyonu Ayarı




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


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




- Sorumluluk Reddi
- E-posta bildirimi 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

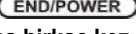
**1** LOCAL (LOKAL) modda,  (MENÜ)  (iki kez)  (GİRİŞ) tuşuna basın.

**2**  (>>) tuşuna iki kez basın.

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

**4** "MAIL DELIVERY" (E-POSTA GÖNDERİMİ) ayarını seçmek için   tuşlarına ve ardından  (GİRİŞ) tuşuna basın.


**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,  (MENÜ)  (iki kez)  (GİRİŞ) tuşuna basın.

- MACHINE SETUP (MAKİNE KURULUMU) MENÜSÜ görüntülenir.

**2**  (>>) tuşuna iki kez basın.


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

**4** "SELECT EVENT" (OLAY SEÇ) ayarını seçmek için   tuşlarına ve ardından  (GİRİŞ) tuşuna basın.

**5** Bir olay seçmek için   tuşlarına ve ON/OFF (AÇIK/KAPALI) seçeneğini seçmek için yeniden   tuşlarına basın.  (GİRİŞ) tuşuna basın.

- Ayar Değeri: ON/OFF (AÇIK/KAPALI)
- Olay ON (AÇIK) durumdayken e-posta gönderilir.
- [GİRİŞ] tuşuna basıldığında bir sonraki olay için SETUP (KURULUM) ekranı görüntülenir.

Olay adı	Tanım
PRINT START (BASKI BAŞLANGICI)	Baskı işlemi başladığında e-posta gönderilmesini/gönderilmemesini belirler.
PRINT END (BASKI BİTİŞİ)	Baskı işlemi bittiğinde e-posta gönderilmesini/gönderilmemesini belirler.
ERROR (HATA)	Bir hata meydana gelmesi nedeniyle baskı durduğunda e-posta gönderilmesini/gönderilmemesini belirler.
ÇİZİM BAŞLATMA	Kesme işlemi başladığında e-posta gönderilmesini/gönderilmemesini seçin.
ÇİZİM BİTİŞİ	Kesme işlemi bittiğinde e-posta gönderilmesini/gönderilmemesini seçin.
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 belirlenmesi

- 1 LOCAL (LOKAL) modda, **FUNC1** (MENÜ) → **ENTER** (iki kez) → **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
  - MACHINE SETUP (MAKİNE KURULUMU) MENÜSÜ görüntülenir.
- 2 **FUNC3** (>>) tuşuna iki kez basın.
- 3 “EVENT MAIL” (OLAY E-POSTASI) ayarını seçmek için **ENTER** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
- 4 “MAIL ADDRESS” (E-POSTA ADRESİ) ayarını seçmek için **ENTER** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
- 5 E-posta adresi ayarlamak için **ENTER** tuşlarına ve ardından **ENTER** (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 **END/POWER** (DURDURMA/GÜÇ) tuşuna birkaç kez basın.










































## Konunun belirlenmesi

- 1 LOCAL (LOKAL) modda, **FUNC1** (MENÜ) → **ENTER** (iki kez) → **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
  - MACHINE SETUP (MAKİNE KURULUMU) MENÜSÜ görüntülenir.
- 2 **FUNC3** (>>) tuşuna iki kez basın.
- 3 “EVENT MAIL” (OLAY E-POSTASI) ayarını seçmek için **ENTER** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
- 4 “MESSAGE SUBJECT” (MESAJ KONUSU) ayarını seçmek için **ENTER** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
- 5 Konu ayarlamak için **ENTER** tuşlarına ve ardından **ENTER** (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 **END/POWER** (DURDURMA/GÜÇ) tuşuna birkaç kez basın.

## Sunucunun ayarlanması

- 1 LOCAL (LOKAL) modda, **FUNC1** (MENÜ) → **ENTER** (iki kez) → **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
  - MACHINE SETUP (MAKİNE KURULUMU) MENÜSÜ görüntülenir.
- 2 **FUNC3** (>>) tuşuna iki kez basın.
- 3 “EVENT MAIL” (OLAY E-POSTASI) ayarını seçmek için **ENTER** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
- 4 “SERVER SETUP” (SUNUCU KURULUMU) ayarını seçmek için **ENTER** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
- 5 “SMTP ADDRESS” (SMTP ADRESİ) ayarını seçmek için **ENTER** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
- 6 SMTP adresi ayarlamak için **ENTER** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
  - SMTP adresi ayarlamak için [**▲**][**▼**][**◀**][**▶**] tuşuna basın.
  - SMTP adresini girin.
- 7 “SMTP PORT No.” (SMTP BAĞLANTI NOKTASI NUMARASI) ayarını seçmek için **ENTER** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
- 8 SMTP bağlantı noktası numarası ayarlamak için **ENTER** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
  - SMTP bağlantı noktası numarası belirleyin.
- 9 Gönderenin e-posta adresini seçmek için **ENTER** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
- 10 Gönderenin e-posta adresini ayarlamak için **ENTER** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
  - Gönderenin e-posta adresi olarak kullanılacak olan e-posta adresini belirlemek için [**▲**][**▼**][**◀**][**▶**] tuşuna basın.
  - 64 karakteri geçmeyecek şekilde alfanümerik karakterler ve semboller kullanarak belirleyin.
- İpucu! • Sunucunuza bağlı olarak, hesabı destekleyen bir e-posta adresini belirlemezseniz, e-posta gönderme/alma fonksiyonunu kullanamayabilirsiniz.
- 11 “AUTHENTICATION” (KİMLİK DOĞRULAMA) ayarını seçmek için **ENTER** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
- 12 Kimlik doğrulama ayarlamak için **ENTER** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
  - SMTP sunucusunun kimlik doğrulama yöntemini belirleyin.
  - [OFF] (KAPALI) seçeneği seçildiğinde 20. adıma ilerleyin.
- 13 “USER NAME” (KULLANICI ADI) ayarını seçmek için **ENTER** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.



- 14** Kullanıcı adını ayarlamak için     tuşlarına ve ardından  (GİRİŞ) tuşuna basın.
- Kimlik doğrulama için kullanılacak kullanıcı adını ayarlamak için [][][][] tuşlarına basın.
  - 30 karakteri geçmeyecek şekilde alfanümerik karakterler ve semboller kullanarak belirleyin.
- 15** "PASSWORD" (PAROLA) ayarını seçmek için   tuşlarına ve ardından  (GİRİŞ) tuşuna basın.
- 16** Parola ayarlamak için     tuşlarına ve ardından  (GİRİŞ) tuşuna basın.
- Kimlik doğrulama için kullanılacak parolayı ayarlamak için [][][][] tuşlarına basın.
  - 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 arası adımları gerçekleştirin.
- 17** "POP3 ADDRESS" (POP3 ADRESİ) ayarını seçmek için   tuşlarına ve ardından  (GİRİŞ) tuşuna basın.
- 18** POP3 adresi ayarlamak için     tuşlarına ve ardından  (GİRİŞ) tuşuna basın.
- POP sunucusu ayarlamak için [][][][] tuşlarına basın.
  - POP sunucusunun adını girin.
- 19** "APOP" ayarını seçmek için   tuşlarına ve ardından  (GİRİŞ) tuşuna basın.
- 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** (MENÜ) tuşuna (iki kez) **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
- 2 **FUNC3** (>>) tuşuna iki kez basın.
- 3 "EVENT MAIL" (OLAY E-POSTASI) ayarını seçmek için **▲** **▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
- 4 **FUNC3** (>>) **ENTER** (GİRİŞ) tuşlarına basın.
  - "TRANSMIT TEST" (AKTARIM TESTİ) seçilecektir.

5

**ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

- Aktarım sonucu görüntülenir.
- Bir test e-posta aktarımının arızalanması durumunda bir hata kodu görüntülenir. Sorunu çözmek için bir sonraki sayfaya bakın.

Transmit Test (Aktarım Testi)  
Başarısız: 12345

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 "Sending has been completed" (Gönderme işlemi tamamlandı) mesajı görüntülense bile bazı durumlarda e-posta iletilmeyebilir.
- 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	Olası neden	Çözüm
10	Network connection error (Ağ bağlantısı hatası)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Makinenin ağa bağlı olduğundan emin olun.</li> <li>• Makine IP adresinin doğru olup olmadığını kontrol edin.</li> <li>• Makinenin DNS mevcut olan bir ortamda olduğunu kontrol edin.</li> </ul>
20	No valid e-mail address. (Geçerli bir e-posta adresi yok)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Doğru e-posta adresini girin.</li> </ul>
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"> <li>• POP sunucusunun adresini kontrol edin.</li> <li>• Makinenin DNS mevcut olan bir ortamda olduğunu kontrol edin.</li> </ul>
11021	Cannot connect with the POP server. (POP sunucusuna bağlanılamıyor)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• POP sunucusunun ayarlarını kontrol edin.</li> <li>• Güvenlik duvarı ayarlarını kontrol edin.</li> </ul>
12010	An error returns from the POP server. (POP sunucusundan bir hata döndü)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• POP sunucusunun ayarlarını kontrol edin.</li> </ul>
13000	The POP authentication has failed. (POP kimlik doğrulaması başarısız oldu)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Kullanıcı adını ve parolayı kontrol edin.</li> <li>• APOP ayarlarını kontrol edin.</li> <li>• Kimlik doğrulama yöntemini doğrulayın.</li> </ul>
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"> <li>• SMTP sunucusunun adresini kontrol edin.</li> <li>• Makinenin DNS mevcut olan bir ortamda olduğunu kontrol edin.</li> </ul>
10021	Cannot connect with the SMTP server. (SMTP sunucusuna bağlanılamıyor)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• SMTP sunucusunun ayarlarını kontrol edin.</li> <li>• SMTP bağlantı noktası numarasını kontrol edin.</li> <li>• Güvenlik duvarı ayarlarını kontrol edin.</li> </ul>
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"> <li>• SMTP sunucusunun ayarlarını kontrol edin.</li> <li>• Zorunlu SSL iletişimi gerektiren bir sunucuyla iletişim kurulamıyor.</li> <li>• Protokol filtresi ayarlarını kontrol edin.</li> </ul>
12***	It is invalid sender address. (Gönderen e-posta adresi geçersiz)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Kullanıcı adı/parola ile girilen hesapla ilişkili e-posta adresinin SENDER ADDRESS (GÖNDEREN E-POSTA ADRESİ) olarak belirlenip belirlenmediğini kontrol edin.</li> </ul>
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"> <li>• E-posta adresini kontrol edin.</li> <li>• E-posta adresinde hata olsa bile, bazı durumlarda bu hata tespit edilemez.</li> <li>• Kullanıcı adı/parola ile girilen hesapla ilişkili e-posta adresinin SENDER ADDRESS (GÖNDEREN E-POSTA ADRESİ) olarak belirlenip belirlenmediğini kontrol edin.</li> </ul>
22000 22008	SMTP authentication error (SMTP kimlik doğrulama hatası)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Kimlik doğrulama yöntemini doğrulayın.</li> </ul>
23*** 24*** 25***	The SMTP authentication has failed. (SMTP kimlik doğrulaması başarısız oldu)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Kullanıcı adını ve parolayı kontrol edin.</li> </ul>

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

## Ayarların Sıfırlanması

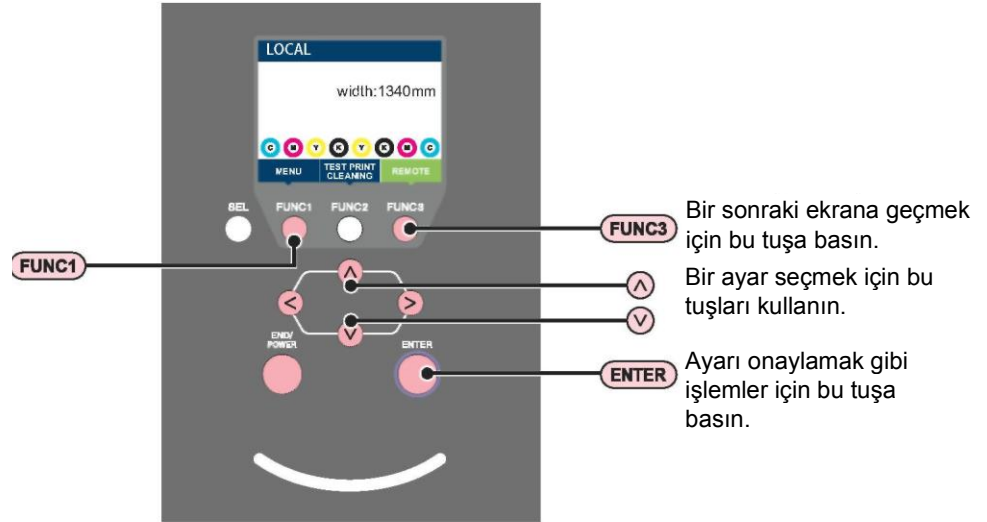
“SETUP” (KURULUM), “MAINTENANCE” (BAKIM) ve “MACHINE SETUP” (MAKİNE KURULUMU) ayarlarını orijinal durumuna geri alabilirsiniz.

- 1** LOCAL (LOKAL) modda, **FUNC1** (MENÜ) → **ENTER** (iki kez) → **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
  - MACHINE SETUP (MAKİNE KURULUMU) MENÜSÜ görüntülenir.
- 2** **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.

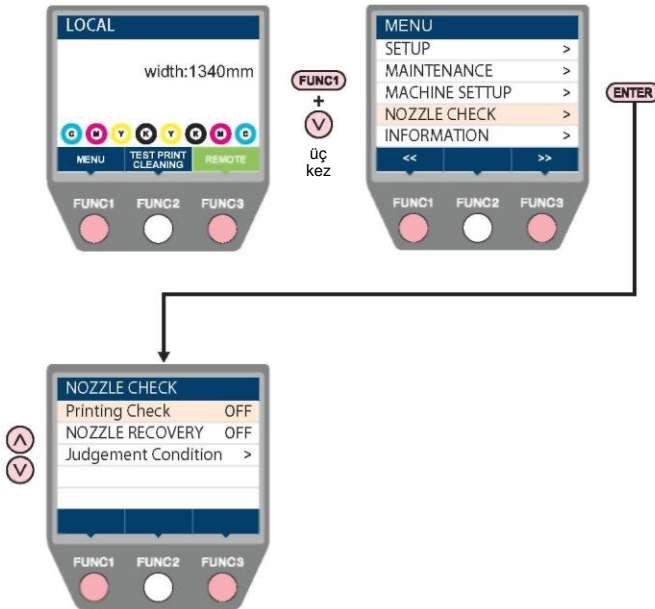
# NOZZLE CHECK (NOZÜL KONTROLÜ) Menüsü Hakkında

Nozül tıkanmasını algılama fonksiyonuna ilişkin işlemleri ayarlayın.

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



## ◆ Bir bakışta NCU MENÜLERİ



## INFORMATION MENU (BİLGİ MENÜSÜ) tablosu

Fonksiyon adı	Ayar değeri	Varsayılan	Tanım		
Printing Check (Baskı Kontrolü) (☞ S. 3-23)	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 (HAFİF)/ NORMAL (NORMAL)/ HARD (GÜÇLÜ)	SOFT (HAFİF)	Kurtarma çalışmaları sırasında gerçekleştirilen temizleme işleminin türünü ayarlar.
RETRY COUNT (TEKRAR SAYISI)		0 ila 3	0	Belirlenen sayıda işlemi tekrarlar.	
NOZZLE RECOVERY (NOZÜL KURTARMA) (☞ S. 3-23)	ON/OFF (AÇIK/KAPALI)	OFF (KAPALI)	Otomatik nozül kurtarma işlemini yapmak istediğinizde bu seçeneği kullanın.		
Bulgu Niteliği (☞ S. 3-23)	1 ila 64 arası	1	Her renge göre gerçekleştirilecek "Nozzle Missing" (Nozül Tıkalı) bulgusu için kaç tane tıkalı nozül tespit edildiğini belirler. (1 nozül hattı başına maksimum 16)		

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

**3**

Yeniden deneme → Bulgu

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

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

**4**

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 "Judgment Condition"dan (Bulgu Niteliği) daha fazla tıkalı nozül tespit edilirse, baskı işlemi imkansız sayılacak ve baskı işlemi duracaktır.

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

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

**Baskı Kontrolü Ayarı**

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

- 1 LOCAL (LOKAL) modda, **FUNC1** (MENÜ) → **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın. (üç kez) → **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
  - NOZÜL KONTROL MENÜSÜ görüntülenir.
- 2 “Printing Check” (Baskı Kontrolü) ayarını seçin ve daha sonra **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
- 3 ON (AÇIK) ayarını seçmek için **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
  - “Check Interval” (Kontrol Sıklığı) ayar ekranı görüntülenir.
  - Nozül kontrolünün yapılmasını engellemek için “OFF” (KAPALI) seçeneğini seçin. 11. adıma ilerleyin.
- 4 **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
- 5 Bir ayar öğesi seçmek için **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
  - Nozül kontrolü sıklığını “LENGTH” (UZUNLUK) veya “FILE” (DOSYA) olarak seçin.
  - LENGTH (UZUNLUK):** Nozül kontrolü, baskı alınan uzunluk ayarlanan uzunluğa ulaştığında gerçekleştirilir.
  - FILE (DOSYA):** Nozül kontrolü, baskısı alınan dosya sayısı belirlenen sayıya ulaştığında gerçekleştirilir.
- 6 Bir ayar seçmek için **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
  - Ayar değeri 5. adımda seçilen ayara göre değişiklik gösterecektir.
  - LENGTH (UZUNLUK):** 0,1 ila 30,0 m
  - FILE (DOSYA):** 1 ila 100 dosya
- 7 **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna iki kez basın.
  - “Action” (Eylem) ayar ekranı görüntülenir.
- 8 **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
  - “CLEANING TYPE” (TEMİZLEME TÜRÜ) seçilecektir.
- 9 Temizleme süresi ayarını seçmek için **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
  - Ayar değeri:** OFF (KAPALI)/ SOFT (HAFİF)/ NORMAL (NORMAL)/ HARD (GÜÇLÜ)
- 10 Tekrar sayısı ayarını seçmek için **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
  - Ayar değeri:** 0 ila 3 arası
- 11 “Printing Check” (Baskı Ayarı) ayarlamayı tamamladığınızda **END/POWER** (DURDURMA/GÜÇ) tuşuna birkaç kez basın.

**NOZZLE RECOVERY (NOZÜL KURTARMA) Ayarı**

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

- 1 LOCAL (LOKAL) modda, **FUNC1** (MENÜ) → **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın. (üç kez) → **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
  - NOZÜL KONTROL MENÜSÜ görüntülenir.
- 2 “NOZZLE RECOVERY” (NOZÜL KURTARMA) ayarını seçmek için **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
- 3 ON/OFF (AÇIK/KAPALI) ayarını seçmek için **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
- 4 “NOZZLE RECOVERY” (NOZÜL KURTARMA) işlemini ayarlamayı tamamladığınızda **END/POWER** (DURDURMA/GÜÇ) tuşuna birkaç kez basın.

**Bulgu Niteliği Ayarı**

Nozül tıkalı bulgusu için koşulları ayarlayın.

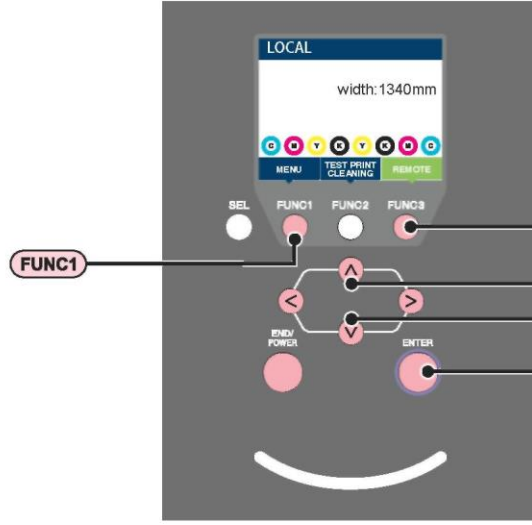
- 1 LOCAL (LOKAL) modda, **FUNC1** (MENÜ) → **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın. (üç kez) → **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
  - NOZÜL KONTROL MENÜSÜ görüntülenir.
- 2 “Judgment Condition” (Bulgu Niteliği) ayarını seçmek için **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
- 3 Renk seçmek için **ENTER** tuşuna basın.
  - Boyanın türü boya setine bağlı olarak değişir.
- 4 Bulgu için nozül sayısını belirlemek için **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
- 5 “Judgment Condition” (Bulgu Niteliği) işlemini ayarlamayı tamamladığınızda **END/POWER** (DURDURMA/GÜÇ) tuşuna birkaç kez basın.

## Information Menu (Bilgi Menüsü) Hakkında

Bu makinenin bilgileri doğrulanabilir.

Aşağıdaki öğeler makine bilgisi olarak doğrulanabilir.

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



**FUNC3**

Bir sonraki ekrana geçmek için bu tuşa basın.

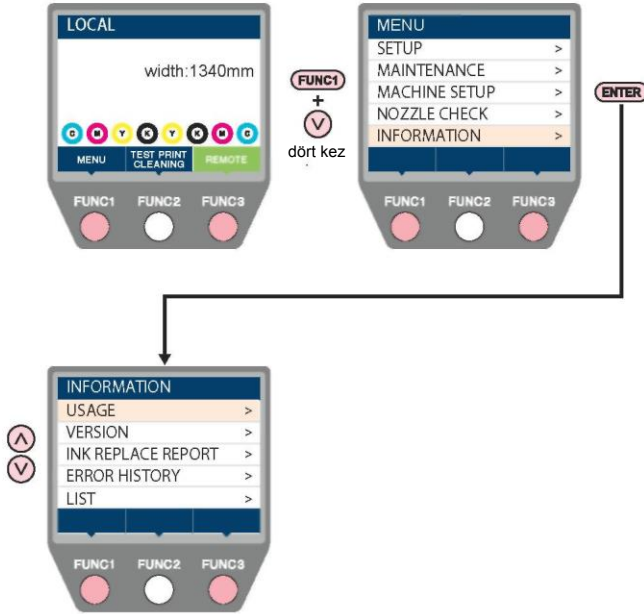
**▲**

Bir ayar seçmek için bu tuşları kullanın.

**▼**

**ENTER**

Ayarı onaylamak gibi işlemler için bu tuşa basın.





## Information Menu (Bilgi Menüsü) tablosu

Öge		Anlamı
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)	Bugüne kadar makinenin toplam kullanım süresini gösterir.
	UV LAMP (UV LAMBASI)	Bu, UV ışınının toplam kullanım süresini gösterir.
VERSION (VERSİYON)		Bu makinenin versiyon bilgilerini gösterir.
LIST (LİSTE)		Bu makinenin ayarlarının baskısını almanızı sağlar.
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.

## Bilgilerin Görüntülenmesi

- 1 LOCAL (LOKAL) modda, [FUNC1] → [▼] (MENÜ) (dört kez) → [ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basın.
  - Information (Bilgi) menüsü görüntülenir.
- 2 Göntülemek istediğiniz bilgileri 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 Bilgi görüntülemeyi tamamladığınızda [END/POWER] (DURDURMA/GÜÇ) tuşuna birkaç kez basın.

- [pucu]**
- Wiper kullanımını sıfırlamak için [FUNC2] tuşuna basın. [ENTER] (Giriş) tuşuna basıldığında, silme sayısı sıfırlanır.
  - USAGE (KULLANIM) modunda "WIPING information" (SİLME BİLGİLERİ) veya "WASTE TANK information" (ATIK HAZNESİ bilgileri) aşağıdaki gibi görüntülenirken, [FUNC1] ya da [FUNC2] tuşlarına basarak kullanım sayılarını sıfırlayabilirsiniz.  
[FUNC2]: "WIPING" (SİLME) için kullanım sayısını sıfırlar.  
[FUNC1]: "WASTE TANK" (ATIK HAZNESİ) için kullanım sayısını sıfırlar.

## Makinenin bilgilerini görüntüleme (YEREL kılavuz)

### 1 LOCAL (LOKAL) modda **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın

- Sonraki bilgiler [GİRİŞ] tuşuna her basıldığında görüntülenir.
- **BOYA BİLGİSİ**  
Boya tipini, kalan boya miktarını ve boya hatalarını görüntüler.

LUS170	
1. <b>C</b>	100% No error
2. <b>M</b>	100% No error
3. <b>Y</b>	100% No error
4. <b>K</b>	100% No error

LUS170	
1. <b>Y</b>	100% No error
2. <b>K</b>	100% No error
3. <b>M</b>	100% No error
4. <b>-</b>	0% INK END

- **UYARI BİLGİLERİ**  
Meydana gelen tüm uyarıları görüntüler.  
Herhangi bir uyarı oluştuğunda bu ekran

WARNING EVENT	
!MEDIA UNDETECTED	

- **OTHER EVENT INFORMATION (DİĞER OLAY BİLGİLERİ)**

Algılanan medya genişliğini, Baskı kafası yüksekliğini, Makine seri numarasını, firmware versiyonunu ve LAN bağlantısı durumunu görüntüler.

INFORMATION	
MEDIA WIDTH	1610mm
HEAD HEIGHT	LOW
SERIAL No.	xxxxxxx
UCJV300-160	V1.3.0
MRL-V	V1.30

INFORMATION	
LAN Status	1000Mbyte

- **NOZÜL KONTROLÜ**  
Nozül kontrolü tarafından algılanan her renk için arızalı nozüllerin sayısını görüntüler.

NOZZLE CHECK	
C	0
M	0
Y	0
K	0

- **2 LOCAL (LOKAL) moda dönmek için **ENTER** veya **END/POWER** (GÜÇ/DURDURMA) tuşuna birkaç kez basın**

# Bölüm 4

## Kesim Fonksiyonu



### Bu bölüm

kesim fonksiyonunu içermektedir.

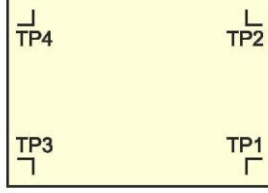
Verilerin Hizalama İşaretiyle Kesilmesi .....	4-2	Kesilmemiş alan bırakmadan medyanın kesilmesi (OVER CUT (AŞIRI KESİM) fonksiyonu) .....	4-15
Verilerin Hizalama İşaretiyle Kesilmesi İş Akışı .....	4-2	Diğer SETUP SUB MENU (KURULUM ALT MENÜSÜ) .....	4-15
Hizalama işareti algılama moduna girilmesi.....	4-2	SETUP RESET (KURULUMU SIFIRLA) .....	4-16
Verileri hizalama işaretiyle girerken alınması gereken tedbirler .....	4-2	Maintenance (Bakım) Fonksiyonu .....	4-17
Hizalama işaretlerini algılama ayarı .....	4-5	İşaret Sensörünün Bakımı .....	4-17
Kimlik Kesimi .....	4-6	Kesim Hatasının Nedenini Bulmak için SAMPLE CUT (ÖRNEK KESİM) İşleminin Gerçekleştirilmesi. ....	4-19
CUTTING (KESİM) Menüsü Hakkında .....	4-11	Medyanın Belirli Uzunlukta Birden Çok Parçaya Kesilmesi .....	4-19
CUTTING (KESİM) Menüsü tablosu .....	4-12	Verilerin Hizalama İşaretleri Olmadan Kesilmesi (PC ORIGIN OFFSET) (BAŞLANGIÇ NOKTASI ÖTELEME) .....	4-20
CUT MODE (KESİM MODU) Ayarı .....	4-13	Ölçek Ayarının Yapılması .....	4-21
Çoklu kesim işleminin gerçekleştirilmesi (Kopyalama fonksiyonu) .....	4-13		
SETUP SUB MENU (KURULUM ALT MENÜSÜ) .....	4-14		

## Verilerin Hizalama İşaretiyle Kesilmesi

Mühür oluşturmak istediğiniz çıktı görüntüsüne hizalama işaretleri ekleyin, makine bunları algılayarak kesim işlemini gerçekleştirir.

Üç farklı hizalama işareti mevcuttur:

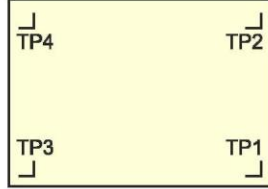
hizalama işareti: Tip 1



hizalama işareti: Tip 2



hizalama işareti:  
Sıfır kenar boşluğu



**İpucu!** • Sağ ve sol besleme rulolarının arasındaki çap farkından kaynaklı düzgün olmayan tabaka beslemesini düzeltmek için trapezyum düzeltmesi oluştururken TP4 kullanın. Trapezyum düzeltmesi yapılmayacaksa, TP4 ayarının yapılmasına gerek yoktur. Ancak bu durumda, kesim bozulması artacaktır.

### Verilerin Hizalama İşaretiyle Kesilmesi İş Akışı

Mühür oluşturmak istediğiniz görüntü üzerine hizalama işaretleri ekleyin ve tabaka üzerine baskısını alın.

Hizalama işaretlerini oluşturmak için bazı koşullar vardır. Bkz. S. 4-2 ila S. 4-4 arası.

Baskı alınacak tabakayı makineye yerleştirin.

Tabakayı yerleştirmek için bkz. S. 2-4..

Kesilecek görüntüyü bilgisayardan kesim için gönderin.

Başarılı bir şekilde kesilmemesi durumunda

- Hizalama işareti sensörünü kontrol edin.
- Işık Göstergesinin konumunu doğrulayın.

### Hizalama İşareti Algılama Moduna Girilmesi

**1** LOCAL (LOKAL) MODDA (TEST CUT) (TEST KESİMİ) tusuna basın. **FUNC2**

**2** "MARK DETECTION" (İŞARET ALGILAMA) seçmek için **▲ ▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

• Makine, hizalama işareti algılama moduna girer.

**İpucu!**

- Hizalama algılaması OFF (KAPALI) olarak ayarlandığında, makine hizalama işareti algılama moduna girmez. (S. 4-5)
- Çeşitli fonksiyonlar ayarlanırken, veri girişi iptal edilebilir ve makinenin önceki ayara geri dönmesi sağlanabilir.

### Verileri Hizalama İşaretiyle Girenken Alınması Gereken Tedbirler

Verilerin hizalama işaretleriyle hazırlanmasında bazı sınırlamalar vardır.

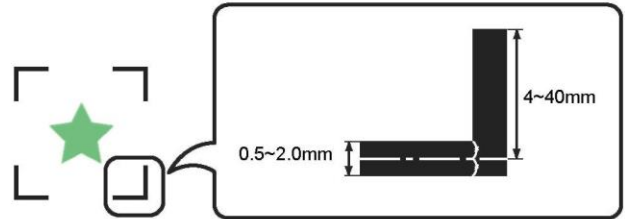
Bu fonksiyonun tam olarak kullanılabilmesi için, aşağıdaki talimatları dikkatlice okuyun ve verileri hizalama işaretleriyle hazırlayın.

**Önemli!**

- Burada açıklanan hizalama işareti, sayfa eğimi ile X ve Y eksenleri boyunca uzunlukları tespit etmek içindir. Kırpmaya için kullanılacak bir işaret değildir.

### Hizalama İşareti Boyutu

Ayrıca, hizalama işaretinin yanından veriye kadar olan uzunluk için "Hizalama işaretinin boyutu ve hizalama işaretleri arasındaki mesafe" (S. 4-4) bölümüne bakın. Hizalama işareti hat genişliğinin, hizalama işaretinin 1/10'luk uzunluğundan daha geniş olduğuna emin olun.

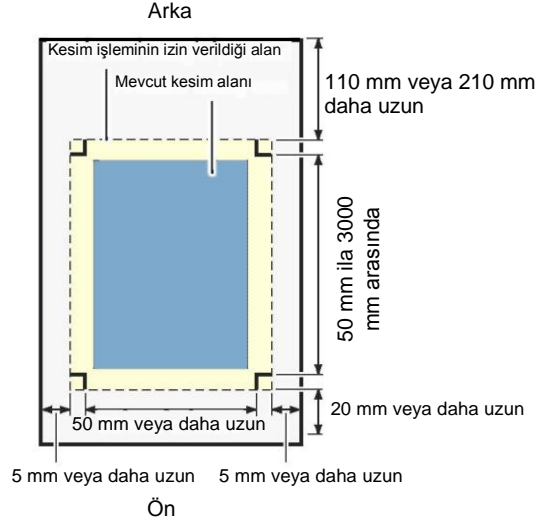


## Hizalama işaretlerinin ve tasarımlarının düzenlenebileceği alan

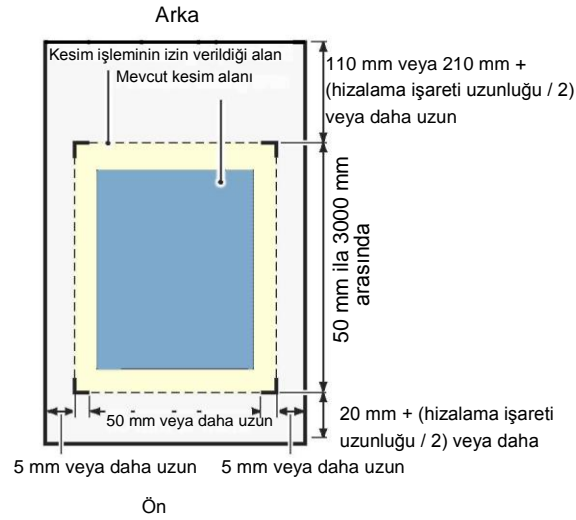
Hizalama işareti ve görüntü için yerleştirilebilir aralık aşağıdaki gibidir.

- Hizalama işaretinin başlangıç konumunu, medyanın ön ucundan 100 mm veya daha uzak olarak ayarlayın.
- Hizalama işaretinin bitiş konumunu, medyanın arka ucundan 110 mm veya daha uzak olarak ayarlayın.
- Veri RasterLink kullanılarak kopyalandığında, sayfanın arka kenarında 210 mm veya daha geniş bir alan bıraktığımızdan emin olun.

İşaret Şekli: Tip 1



İşaret Şekli: Tip 2



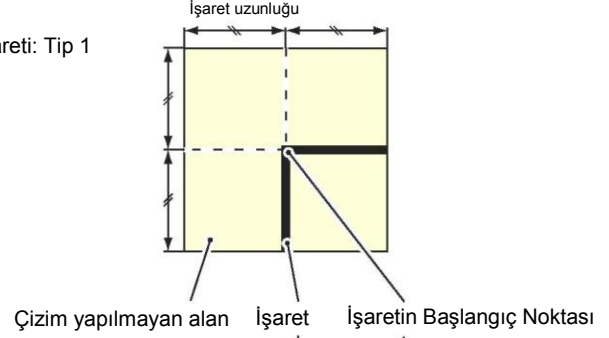
## Hizalama işaretleri etrafındaki çizim yapılmayan alan

Hizalama işaretinin etrafındaki alan (işaret başlangıç noktasından işaretin boyutuna kadar olan alan) çizim yapılmayan alandır. Bu alana hiçbir verinin baskısı yapılmamalı veya bu alanda leke olmamalıdır; aksi takdirde başlangıç noktası yanlış tespit edilebilir veya işaret okuma hatası meydana gelebilir.

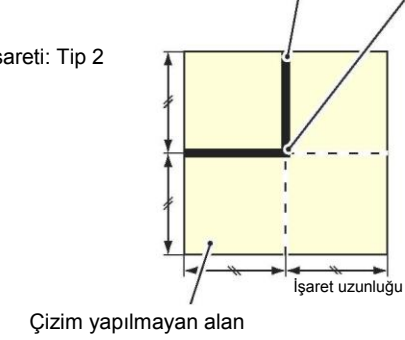
Önemli!

- İşaret başlangıç noktası yanlış algılanırsa, kesim işlemi yanlış alanda gerçekleştirilecektir.

hizalama işareti: Tip 1

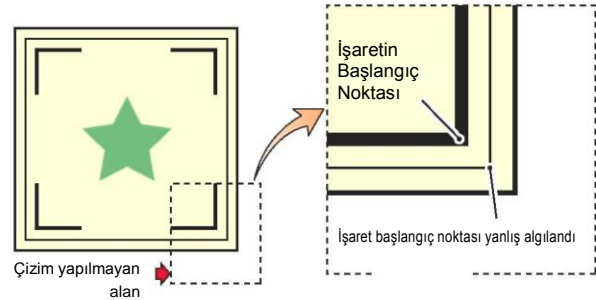


hizalama işareti: Tip 2



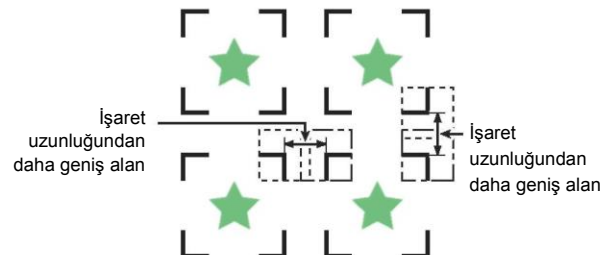
## Yanlış algılama örneği 1

Hizalama işaretleri dışında bir çizgi olduğunda



## Yanlış algılama örneği 2

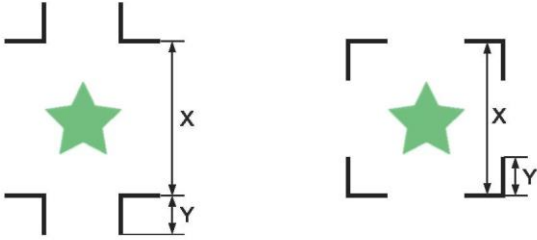
Hizalama işaretleri arasındaki mesafe (TP2 ve TP1 veya TP4 ve TP2) işaret uzunluğundan kısa olduğunda (Tip 2 için)





### Hizalama işaretleri arasındaki boyut ve mesafe

İşaretler arasındaki mesafe (X) için uygun hizalama işaretinin boyutu (Y) aşağıda gösterildiği gibidir. İşaret boyutu (Y) mesafeye (X) göre çok küçükse, işaretler doğru şekilde algılanamayabilir. Uygun boyutta hizalama işaretleri hazırladığınızdan emin olun.



X	200 maks.	500 maks.	1000 maks.	2000 maks.	2001 dk.
Y	5 ila 40 arası	8 ila 40 arası	15 ila 40 arası	25 ila 40 arası	35 ila 40 arası

Birimler (mm)

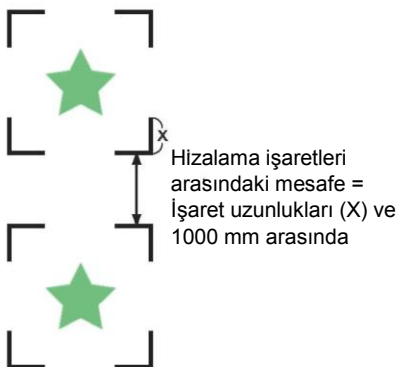
### Kopyalanan tasarımlar için hizalama işaretleri arasındaki mesafe

Hizalama işaretleri arasındaki mesafe, Tip 1 hizalama işaretleri için işaretin uzunluğunun iki katından daha kısa ve 1000 mm'den de uzun olmamalıdır. Hizalama işaretleri arasındaki mesafe, Tip 2 hizalama işaretleri için işaretin uzunluğundan daha kısa ve 1000 mm'den de uzun olmamalıdır.

hizalama işareti: Tip 1

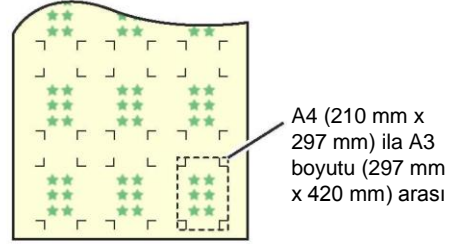


hizalama işareti: Tip 2



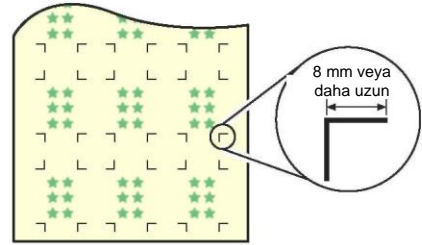
### Dört hizalama işareti setiyle tanımlanan alan için tavsiye edilen boyut

Dört hizalama işareti setiyle tanımlanan alanın boyutunun, A4 (210 mm x 297 mm) ile A3 boyutu (297 mm x 420 mm) aralığında olması tavsiye edilir.



### Hizalama işaretinin sürekli baskısı alındığında

Hizalama işaretinin sürekli baskısı alındığında, hizalama işaretinin bir tarafını 8 mm olarak ayarlayın. 8 mm veya daha kısa hizalama işaretleri sürekli olarak algılanırsa, makinede arıza meydana gelebilir.



### İşaret rengi

İşaretlerin beyaz arka plana üzerine siyah renkte baskısı alınmalıdır.

Arka plan beyaz veya işaretler siyah değilse, hizalama işareti doğru algılanmayacaktır.



### Bulanık işaretler

İşaret bulanıksa, yanlış bir işaret başlangıç noktası tespit edilebilir ve bu da kesim işleminde sapmaya neden olabilir.



## Baskı ve kesim ile ilgili notlar

Baskı ve kesim işlemlerinin bir arada gerçekleştirilmesi için bağlı yazılım ile kullanırken aşağıdakilere dikkat edin.

(1) Baskı ve kesim işlemlerini bu makineye bağlı bir uygulama yazılımıyla bir arada gerçekleştirirken (RasterLink/FineCut) aşağıdaki içerik seti yazılım tarafındaki talimatları izleyecektir. Bu makinedeki içerik setinin geçersiz olacağını unutmayın.

- İşaret uzunluğu
- İşaret şekli

(2) Baskı ve kesim işlemlerinin hizalama işaretleri olmadan bir arada yürütülmesi için sarma aygıtı kullanarak baskı ve kesim işlemlerini gerçekleştirebilirsiniz, fakat yanlış hizalanabilir.

- Yukarıdaki koşulların dışında, baskısı alınacak verilerin boyutuna bağlı olarak kesim çizgisinin yanlış hizalanma ihtimali vardır. Bu nedenle, baskı ve kesim işlemi bir arada yapılacaksa, işlemin hizalama işaretlerine sahip verilerle yapılması tavsiye edilir.



## Hizalama işaretlerini algılama ayarı

Verilerin hizalama işaretleriyle kesilmesi istendiğinde, aşağıdaki ayarların yapılması gereklidir.

**1** Lokal modda **[FUNC1]** (MENÜ) → **[FUNC3]** (>>) → **[ENTER]** tuşlarına ve ardından **(GİRİŞ)** tuşuna basın.

- Kesme menüsü görüntülenecektir.

**2** "MARK DETECTION" (İŞARET ALGILAMA) seçmek için **[▲]** **[▼]** tuşlarına ve ardından **[ENTER]** (GİRİŞ) tuşuna basın.

**3** Bir ayar ögesi seçmek için **[▲]** **[▼]** tuşlarına basın ve ardından **[ENTER]** (GİRİŞ) tuşuna basın.

- Hizalama işaretlerini algılama ayarı için bkz. (S. 4-5)

**4** "CUT MODE" (KESİM MODU) ayarını seçmek için **[▲]** **[▼]** tuşlarına basın ve ardından **[ENTER]** (GİRİŞ) tuşuna basın.

- Ayar değeri: Standard (Standart), High Speed, (Yüksek Hızlı), High Quality (Yüksek Kaliteli)

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

**[ipucu!]**

• LOCAL (LOKAL) modda **[FUNC1]** (MENÜ) (MENÜ) tuşuna basmadan hizalama işareti algılama işlemini gerçekleştirebilirsiniz.

- (1) LOCAL (LOKAL) modda "TEST CUT" (TEST KESİMİ) seçeneğini görüntülemek için **[SEL]** (SEÇİM) tuşuna iki kez basın.
- (2) **[FUNC2]** (TEST CUT) (TEST KESİMİ) tuşuna basın.
- (3) **[MARK DETECT]** (İŞARET ALGILAMA) seçeneğini seçmek için **[▲]** **[▼]** tuşlarına basın.
- (4) **[ENTER]** (GİRİŞ) tuşuna basın.
  - Bu işlemten sonra "Hizalama işaretlerinin algılama ayarı" bölümünün 3. aşamasına geçin.

## Hizalama işaretlerini algılama ayarı

Hizalama işareti algılama işlemi için aşağıdaki yedi ayar mevcuttur:

### (1) MARK DETECT (İŞARET ALGILAMA)

Ayar değeri	Tanım
ON/OFF (AÇIK/KAPALI)	ON (AÇIK) olarak ayarlanırsa hizalama işaretleri tespit edilebilir.

### (2) FORM (ŞEKİL)

Aşağıdaki hizalama işaretlerinden birini seçin.

**[ipucu!]**

- Sürekli kesim sırasında kesime ilişkin yazılımının kopyalama işlevini kullanın, sıfır kenar boşluğu hizalama işaretini seçin ve hizalama işaretleri arasında boşluk bırakmamış olun. Etkin bir şekilde kesim yapabilmek için hizalama işaretleri arasındaki kenar boşluğunu ortadan kaldırarak, "Sıfır Kenar Boşluğu" şekilli hizalama işaretinin kullanılması tavsiye ederiz.

Ayar değeri	Tanım
Tip 1	
Tip 2	
Sıfır kenar boşluğu	

### (3) BOYUT

Hizalama işaretinin bir tarafının uzunluğunu ayarlayın.  
Ayar değeri: 5~40 mm

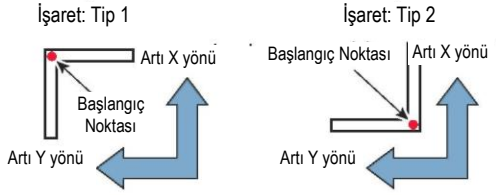
Birinin uzunluğu



**(4) OFFSET X (ÖTELEME X) / OFFSET Y (ÖTELEME Y)**

Genel olarak başlangıç noktası aşağıda gösterilen konuma ayarlanır.

Ancak, uygulamanıza ve kesim yapılacak işe bağlı olarak kesim konumu aynı yönde yanlış hizalanabilir. Bu durumda, başlangıç noktasının konumu düzeltililebilir.



Ayar değeri	Tanım
± 15.00 mm	Başlangıç noktasını X yönünde veya Y yönünde kaydırmak için bu ayarı kullanın.

**Önemli!**

- Başlangıç noktası mevcut kesim alanının dışındaysa, "ERROR C37 MARK ORG" (HATA C37 İŞARET BAŞ. N.) hatası görüntülenir. Bu durumda, hizalama işaretlerini medyanın merkezine yakın bir alan içerisine yazın.

**(5) DETECT END KEY START (ALGILAMA SONU ANAHTAR BAŞLANGICI)**

Ayar değeri	Tanım
ON/OFF (AÇIK/KAPALI)	Bu ayar ON (AÇIK) olarak ayarlanırsa, [END] (DURDURMA/GÜÇ) tuşuyla kesim işaretleri algılanabilir.

**Önemli!**

- ON (AÇIK) olarak ayarlandığında, kesici baskı kafası güç kapatıldığında hareket eder.

**(6) SENSOR LEVEL (SENSÖR SEVİYESİ)**

Ayar değeri	Tanım
1 ila 7 arası	Sayı değeri ne kadar büyük olursa, hizalama işaretinin hassasiyeti o kadar yüksek olacaktır. Hizalama işaretleri algılanmıyorsa hassasiyeti artırın. Hizalama işaretleri yanlışlıkla tespit edilirse hassasiyeti düşünün. Genel olarak, "4" ayar değeriyle kullanın.

**(7) MARK FILL UP (İŞARET DOLDURMA)**

Ayar değeri	Tanım
ON/OFF (AÇIK/KAPALI)	RIP yazılımının basılı hizalama işaretini algılaması için "Hizalama işaretinin etrafını doldur" fonksiyonunu kullanırken, ayarı "ON" (AÇIK) olarak ayarlayın. Hizalama işaretinin etrafında doldururken 10 mm veya daha uzun bir hizalama işareti boyutu kullanın.

**Kimlik Kesimi**

Kimlikte bulunan verileri otomatik olarak algılayarak kimlik bilgilerine göre kesebilecek bir fonksiyondur. Veri baskısından sonra kesim verilerinin yeniden çıkarılması gerekmez.

Ayrıntılar için, bkz. "Kimlik Kesim Kılavuzu"

**Baskı verisi**

Medyayı 90, 180 veya 270 derece döndürerek kestiğinizde, medyanın kenar boşluklarını döndürülen koşullarda aşağıdaki değerlere ayarlayın.

- Ön uç : 20 mm veya daha uzun
- Sol ve sağ uçlar : 15 mm veya daha uzun
- Arka uç : 110 mm veya daha uzun  
210 mm veya daha uzun (hizalama işaretinin bir kopyası<sup>1</sup> yapılmışsa)

\*1: Hizalama işareti kopyası RasterLink tarafından birden fazla yapılan veri.

**1**

**Medyayı ayarlayın.**

**2**

**Baskı başlangıç konumunun (başlangıç noktası) medya ön ucundan 110 mm veya uzakta ve medya sağ ucundan 15 mm veya daha uzakta ayarlanıp ayarlanmadığını kontrol edin.**

- Medya genişliğinin [tüm görüntü genişliği (hizalama işareti de dahil) + sağ 15 mm + sol 15 mm] eşit veya daha geniş olduğundan emin olun.
- Ön/sol/sağ kenar boşluklarından herhangi biri yetersizse medya ucu hizalama işareti ile karıştırılabilir, bu da hizalama işareti algılamasının daha erken başlatılmasına yol açabilir.

**(1)** Local (lokal) durumdaki jog tuşuna basın. LED işaretçisinin ışık noktasını, baskı başlangıç konumu medya ön ucundan 100 mm veya daha uzakta ve sağ ucundan 15 mm veya daha uzakta olacak şekilde taşıyın.

**(2)** [ENTER] [GİRİŞ] tuşuna basın.

- Baskının başlangıç konumu değiştirilir.

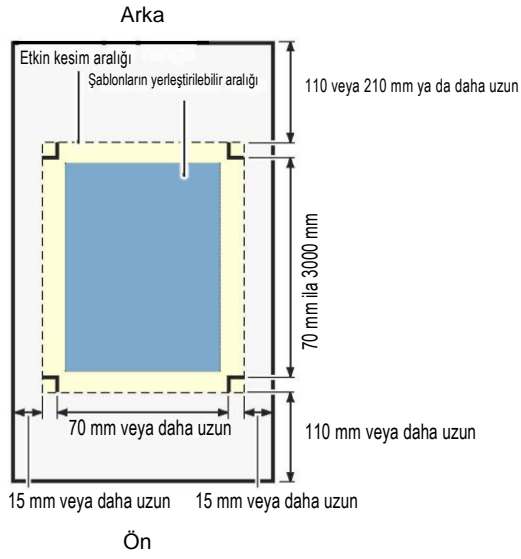
**3**

**Baskı bitiş konumunun medya arka ucundan 110 mm veya 210 mm (işaret kopyası yapılmışsa) uzakta olarak ayarlanıp ayarlanmadığını kontrol edin.**

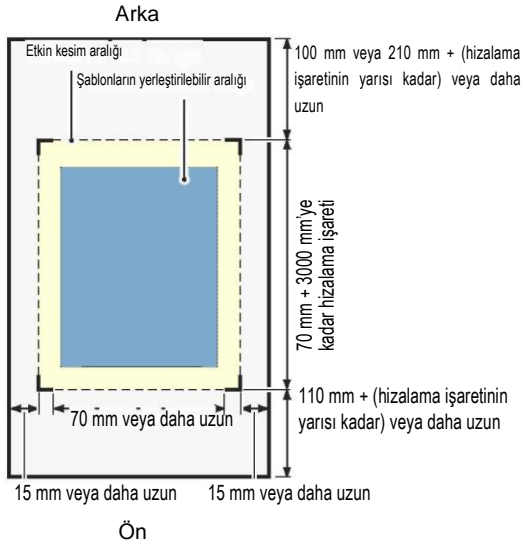
- Medya uzunluğunun [tüm görüntü uzunluğu (hizalama işareti de dahil) + 100 mm + 110 mm veya 210 mm (işaret kopyası yapılmışsa)] eşit veya daha uzun olduğundan emin olun.

[pucu]

**İşaret Şekli: Tip 1**  
**[(Dış hizalama işareti)]**



**İşaret Şekli: Tip 2**  
**[(İç hizalama işareti)]**



4

**Local (lokal) durumda (REMOTE) (REMOTE)**  
**(UZAKTAN) (FUNC3) tuşuna basın.**

• Bu, uzaktan duruma geçer.

5

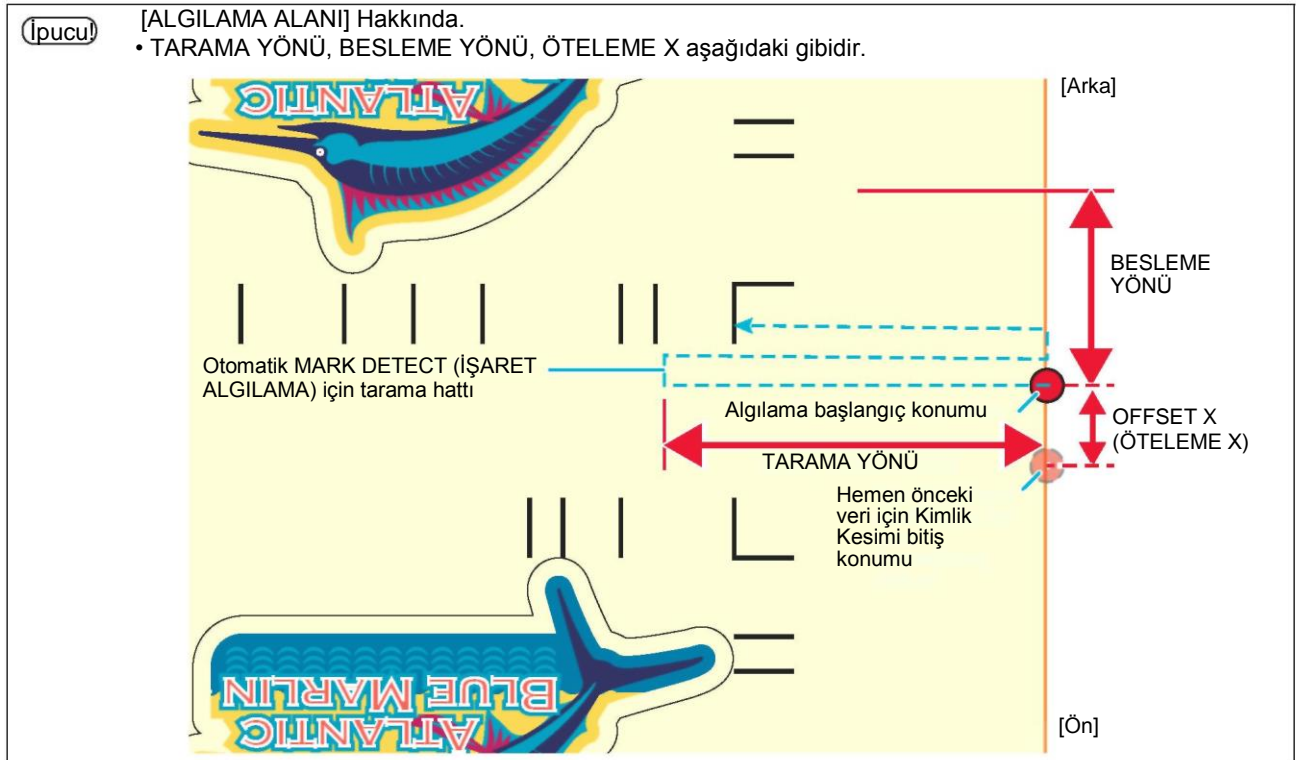
**Baskı verisi**

4

## Hizalama İşaretlerini Algılama Ayarı

- 1 Lokal modda **FUNC1** (MENÜ) → **FUNC3** (>>) tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın
- 2 "CUTTING" (KESİM) ayarını seçmek için **▲▼** tuşlarına basın ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın
- 3 "MARK DETECT" (İŞARET ALGILAMA) öğesini seçin ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
- 4 **FUNC3** tuşuna basın.
- 5 Aşağıdaki öğelerin ayarlarını yapmak için **▲▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın

Öge	Değer	Ayar değeri
ALGILAMA ALANI	-	Hizalama işareti çalışması için çeşitli ayarları yapılandırabilirsiniz.
SCAN DIR (TARAMA YÖNÜ)	VARSAYILAN, 0 cm, 5 cm ila cihaz genişliği	Tarama yönü için algılama genişliğini yapılandırın. Hizalama işareti, ayarlanan algılama genişliğinde çift yönlü tarama gerçekleştirildiğinde algılanır. <ul style="list-style-type: none"> <li>• VARSAYILAN: Hizalama işareti, ortam genişliğinin yarısında algılanır.</li> <li>• 0 cm: Hizalama işareti yalnızca besleme (medya besleme) yönünde algılanır.</li> <li>• 5 cm ila cihaz genişliği: Hizalama işareti ayarlanan genişlik ile algılanır.</li> </ul>
(FEED DIR.) (BESLEME YÖNÜ)	10 cm ila 50 cm	Besleme (medya besleme) yönünde algılama mesafesini ayarlayın.
OFFSET X (ÖTELEME X)	0 cm ila 100 cm	Kimlik Kesimi işleminden sonra Algılama başlangıç konumunu ayarlayın.





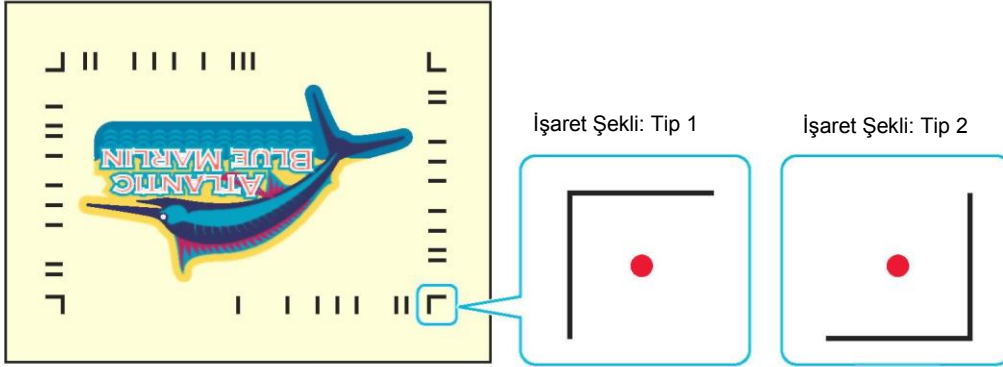
## Kimlik Kesimi

## 1 Basılan medyanın ayarlanması.

- Rulo medya: 「Rulo Medyanın Yerleştirilmesi」 (S. 2-11)
- Parça medya: 「Parça Medyanın Yerleştirilmesi」 (S. 2-15)

## 2 Hizalama işaretlerinin algılanması

- (1) LOCAL (LOKAL) modda **SEL** (SEL) (SEÇİM) tuşuna basın.
- (2) [MARK DETECTION] (İŞARET ALGILAMA) seçmek için [▲] [▼] tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
  - Bu, işaret algılama moduna geçer.
- (3) LED işaretçisinin ışık noktasını hizalama işaretinin ortasına taşımak için [▲] [▼] [◀] [▶] tuşlarına basın.



- (4) **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
  - Hizalama işareti algılandı.
  - Baskı makinesi, remote (uzaktan) moddadır.

## 3 Kesim verisi otomatik olarak alınır ve kesilir.

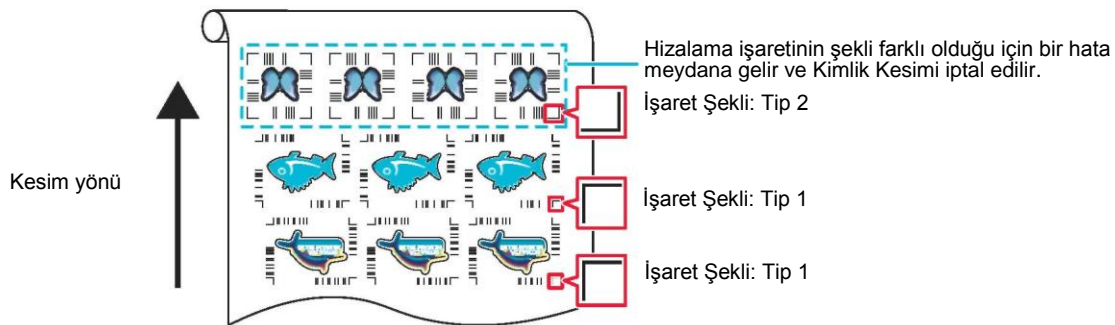
- Kimlik kesimi işleminden sonra, sonraki hizalama işareti otomatik olarak algılanacaktır.

[pucu!]

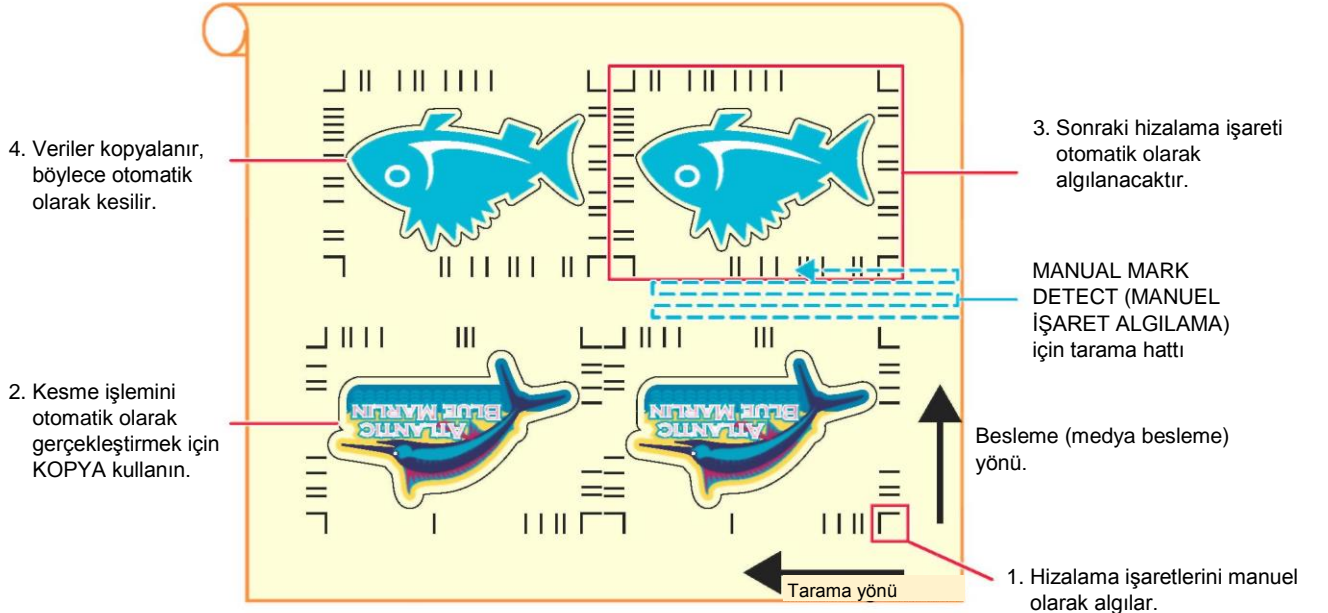
- İŞARET ALGILAMA alanını İşaret Algılama alan ayarlarından ayarlayabilirsiniz.

## 4 Birden fazla veri parçası varsa, tüm veri parçaları bitene kadar [Otomatik algılama -&gt; Kimlik Kesimi] tekrarlanır.

- Birden fazla hizalama işaretinin baskısını alıyor ve Kimlik Kesimi işlemini yürütüyorsanız, tüm hizalama işaretleri için aynı şekil ve boyutu ayarlayın. Hizalama işaretlerinden birinin şekli veya boyutu farklıysa Kimlik Kesimi iptal edilir.

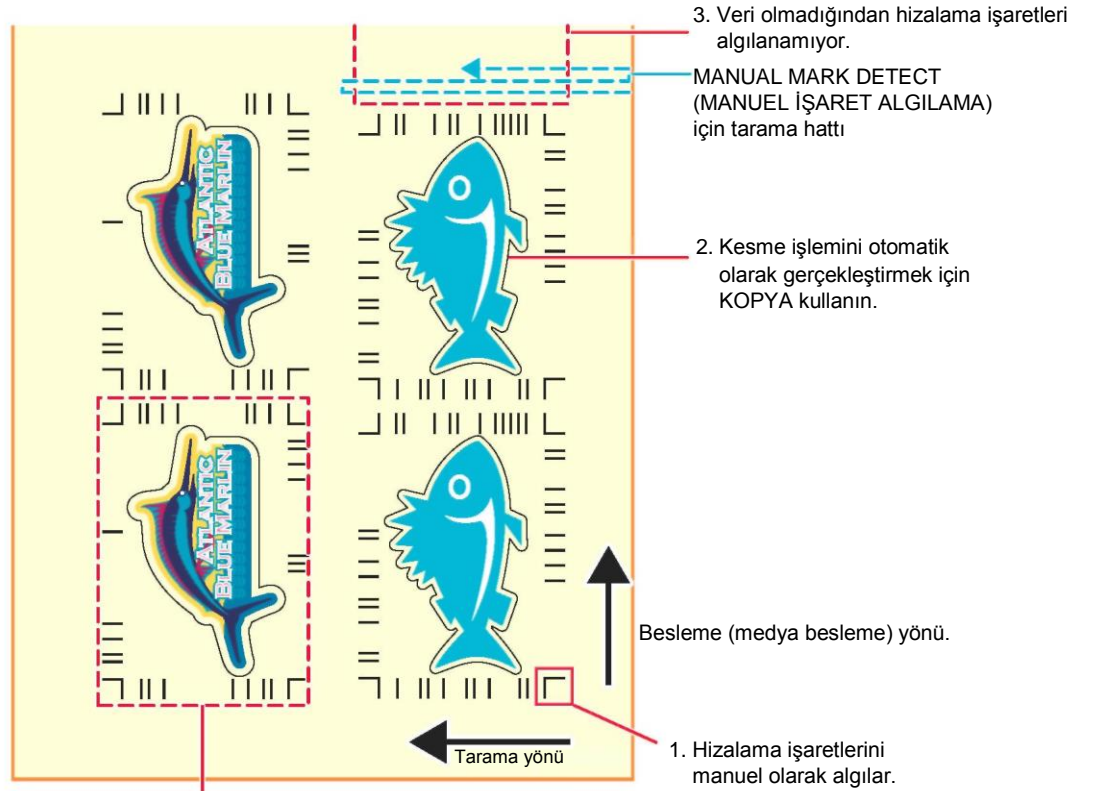


- Birden fazla veri tipi olduğunda, hizalama işaretinin otomatik algılama yönü BESLEME (medya besleme) yönü olarak ayarlanır.



**İpucu!**

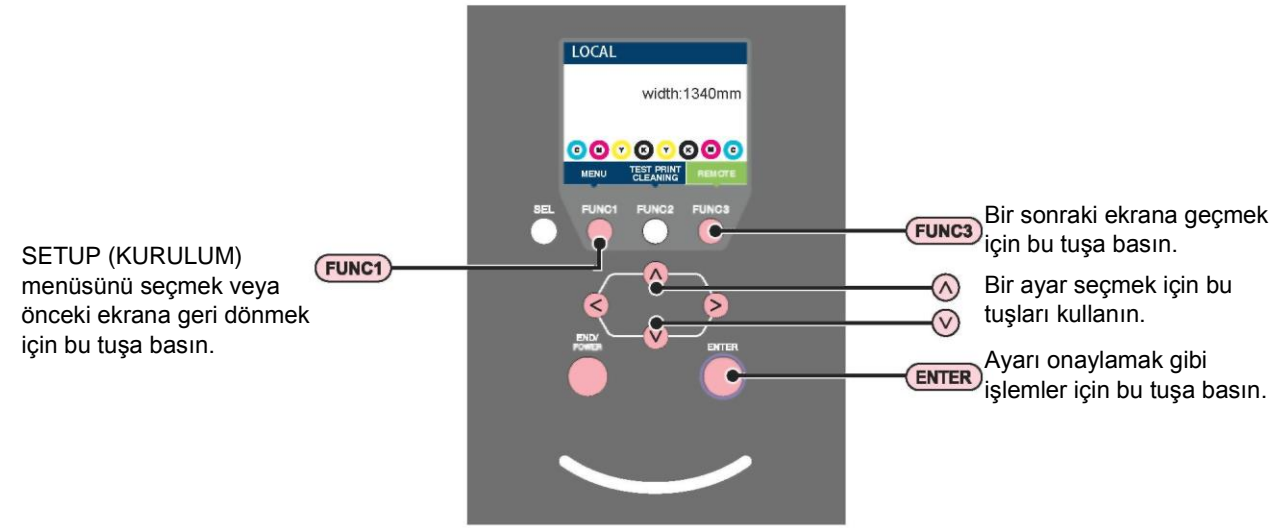
- Tarama yönünde hizalama işaretlerini otomatik olarak algılayamazsınız. Veri, tarama yönünde yerleştirildiğinde hizalama işaretlerini manuel olarak algılayın.



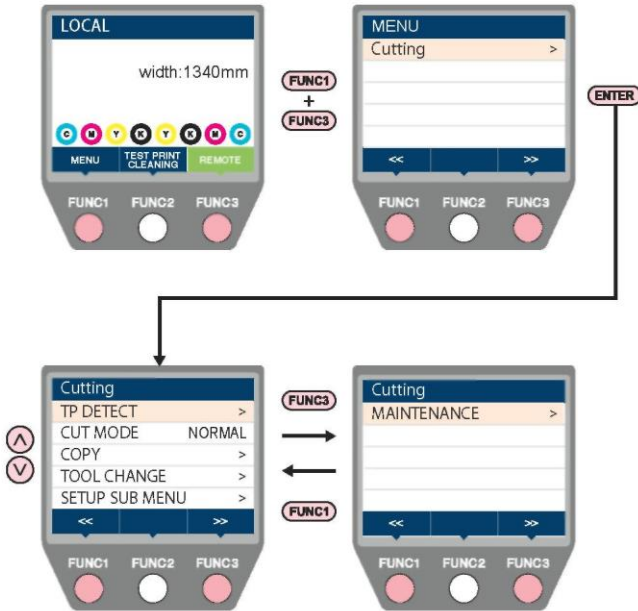
Hizalama işareti otomatik olarak algılanmaz. Hizalama işaretini manuel olarak algılayın.

## CUTTING (KESİM) Menüsü Hakkında

Kesim menüsünde, kesim fonksiyonlarına ilişkin çeşitli ayarları yapılandırabilirsiniz.

















### ◆ Bir bakışta CUTTING (KESİM) menüleri



## CUTTING (KESİM) Menüsü tablosu

Önemli!

- Makinenin bağlı olduğu bilgisayardaki RIP yazılımından baskı alırken, makinenin belirtilen değerlere göre çalışmasını sağlayacak her bir ayarın değerini aşağıda belirleyebilirsiniz.
- Makineyi RIP yazılımıyla belirlenen içeriklere göre çalıştırdığımızda, 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		Tanım
TP DETECT (TP ALGILAMA) (  S. 4-5)	MARK DETECT (İŞARET ALGILAMA)	Verilerin hizalama işaretleriyle kesilmesi istendiğinde bu ayarların yapılması gereklidir.
	FORM (ŞEKİL)	
	SIZE (BOYUT)	
	OFFSET X (ÖTELEME X)	
	OFFSET Y (ÖTELEME Y)	
	DETECT END KEY START (ALGILAMA SONU ANAHTAR BAŞLANGICI)	
	SENSOR LEVEL (SENSÖR SEVİYESİ)	
	İŞARET DOLDURMA	
	ALGILAMA ALANI	
CUT MODE (KESİM MODU) (  S. 4-13)		Kesim kalitesini ayarlar.
COPY (KOPYALAMA) (  S. 4-13)		Bu fonksiyon, alınan verilerle iki veya daha fazla tabaka kesilmesini sağlar.
Tool Change (Araç Değişikliği) (  S. 2-24, S. 2-24)		Araç değiştirirken bu fonksiyonu seçin.
SETUP SUB MENU (KURULUM ALT MENÜSÜ)	UP SPEED (ÇALIŞMA HIZI) (  S. 4-15)	Araç çalışırken, tabaka ve carriage hareketinin hızı ayarlanabilir. Hızın daha düşük bir değere ayarlanması, uzun tabaka beslemesi sırasında tabaka hizalama hatası meydana gelme ihtimalini düşürür.
	DUMMY CUT (MODEL KESİM) (  S. 4-15)	Kesim işlemine başlamadan önce model kesime imkan sağlamak amacıyla bıçak kenarı belirli bir yöne döndürülür.
	SHEET TYPE (TABAKA TÜRÜ) (  S. 4-15)	Kullanılan tabakaya göre tabaka türü ayarlanır.
	ADJ PRS OFFSET (ÖN ÖTELEMENİN AYARLANMASI) (  S. 4-15)	Kesimin başlangıç ve bitiş kısımları kesilmeden bırakıldığında değeri artırmak için kullanılır.
	OVER CUT (AŞIRI KESİM) (  S. 4-15)	Başlangıç ve bitiş noktasını örtüştürerek, medyada kesilmemiş alan kalmamasını sağlayabilirsiniz.
	RESET SETTING (AYARI SIFIRLA) (  S. 4-16)	Ayar değerleri sıfırlanarak başlangıçtaki duruma getirilir.
	Vacuum fan (Vakum fanı)	Vakum fanının gücünü kesime göre ayarlar. Lütfen, normal şartlarda "weak" (zayıf) ayarını kullanın.
MAINTENANCE (BAKIM)	MARK sensor (İŞARET sensörü) (  S. 4-17)	Bu ayar, hizalama işaret sensörünü ayarlamak için kullanılır.
	SAMPLE CUT (ÖRNEK KESİM) (  S. 4-19)	Normal verilerle kesim yapılamıyorsa ya da benzeri bir sorun varsa, kesim hatasını bulmak için bu makinedeki örneğin kesim işlemini gerçekleştirin.
	AUTO MEDIA CUT (OTOMATİK MEDYA KESİMİ) (  S. 4-19)	Medyanın belirli uzunlukta birden çok parçaya kesilmesi.
	SCALE ADJUST (ÖLÇEK AYARI) (  S. 4-21)	Hizalama işaretleri olmadan basım ve kesim işlemleri yapılırken, medyanın sol ve sağ kenarları arasında tarama yönünde hizalama hatası meydana gelirse düzeltme işlemi gerçekleştirilir.

## CUT MODE (KESİM MODU) Ayarı

Kesim kalitesini ayarlar.

Üç farklı kesim modu mevcuttur:

Ayar değeri	Tanım
Standard (Standart)	Normal kesim modudur.
High speed (Yüksek hızlı)	Kesimi kısa süre içinde gerçekleştirmek için kullanılır. (Ağır medyalar için uygun değildir.)
High quality (Yüksek kaliteli)	Kesim kalitesine öncelik vermek için kullanılan kesim modudur.

**İpucu!**

- Aşağıdaki durumlarda "High quality" (Yüksek kaliteli) ayarını seçin:
- Kesilecek olan karakterlerin boyutları 10 mm veya daha küçükse
- Birden çok keskin köşeye sahip resim şablonları veya karakterler kesilecekse
- Hassas kesim işlemi yürütülecekse ve bununla birlikte ana bilgisayardan gönderilen veriler çok karmaşık olursa, tamamlanmış şablonların kenarları pürüzlü olabilir. Böyle bir durumda, pürüzsüz bir kesim için "High speed" (Yüksek hızlı) seçeneğini tercih edin.

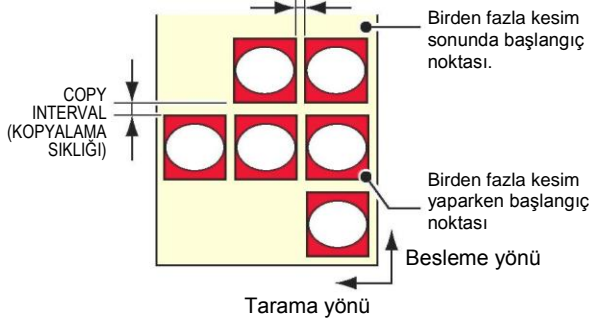
**Önemli!**

- "High quality" (Yüksek kaliteli) ayarı kullanıldığında, kesim hızı 20 cm/sn ile sınırlıdır.

- 1** Lokal modda **FUNC1** (MENÜ) → **FUNC3** (>>) → **ENTER** tuşlarına ve ardından **GİRİŞ** tuşuna basın.  
• Kesme menüsü görüntülenecektir.
- 2** "CUT MODE" (KESİM MODU) ayarını seçmek için **▲** **▼** tuşlarına basın ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
- 3** Bir ayar ögesi seçmek için **▲** **▼** tuşlarına basın ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.  
• Ayar değeri: Standard (Standart), High Speed, (Yüksek Hızlı), High Quality (Yüksek Kaliteli)
- 4** Ayarı sonlandırmak için **END/POWER** (DURDURMA/GÜÇ) tuşuna birkaç kez basın.

## Çoklu kesim işleminin gerçekleştirilmesi (Kopyalama fonksiyonu)

Bu fonksiyon, alınan verilerle iki veya daha fazla tabaka kesilmesini sağlar. (MAKS. 999 tabaka)



- Bu makinenin alıcı arabelleğine kaydedilen veri için birden fazla kağıt kesme işlemini gerçekleştirebilirsiniz.
- Alıcı arabelleği yalnızca bir veri kaydedebilir.
- Yeni bir veri alındığında, kaydedilen verilerin üzerine yazılır. (Daha önce alınan veriler belirtilerek çoklu kesim işlemi gerçekleştirilemez).

- 1** Lokal modda **FUNC1** (MENÜ) → **FUNC3** (>>) → **ENTER** tuşlarına ve ardından **GİRİŞ** tuşuna basın.  
• Kesme menüsü görüntülenecektir.
- 2** "COPY" (KOPYALAMA) ayarını seçmek için **▲** **▼** tuşlarına basın ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
- 3** Kesim sayısını (1 ile 999 arası) seçmek için **▲** **▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
- 4** Kesilecek şekillerin aralığını (0 ile 30 mm arası) seçmek için **▲** **▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

**Önemli!**

- Çoklu tabaka kesim işlemi Remote (Uzaktan) modda kesimden hemen sonra gerçekleştiriliyorsa, kesim (çizim) üst üste binecektir. Bu sorunu önlemek için, yeni bir başlangıç noktasını ayarlandığından emin olun.
- Makine çoklu kesim işlemini gerçekleştirirken, bilgisayardan gönderilen veriler yok sayılır.
- Bilgisayardan makineye iki veya daha fazla parça veri gönderildiği durumda, iki veri parçası arasında en az 5 saniyelik aralık bulunmalıdır. Bilgisayardan makineye 5 saniye içinde iki parça veri gönderilirse, iki veri parçası çoklu tabaka kesim işlemine tabi tutulur. Makine, verileri bölmeden belirli sayıda tabakayla bölünmüş kesim verileri için kesim işlemini gerçekleştirir. Herhangi bir hata görüntülenirse, bkz. "Hata mesajları" (S. 6-7).
- Kesim verileri içinde başlangıç noktası yenileme komutu varsa, kopyalama fonksiyonu gerçekleştirilemez. FineCut yazılımı kullanıldığında "Origin Renewal" (Başlangıç Noktası Yenileme) ayarının değeri "ON" (AÇIK) olarak belirlenmiştir. [No. COPIES] (KOPYA SAYISI) işlemi gerçekleştiriliyorsa bu kutucuktaki işareti kaldırın. (Bkz. FineCut KULLANIM KILAVUZU, Bölüm 5 "Çizim Sonrası Baskı Kafası Konumunun Ayarlanması")



## SETUP SUB MENU (KURULUM ALT MENÜSÜ)

SETUP SUB MENU (KURULUM ALT MENÜSÜ) kesim sırasında kullanılacak kullanışlı fonksiyonlar sunar.

Alt menülerde aşağıdaki fonksiyonlar mevcuttur.

Fonksiyon adı	Tanım
UP SPEED (ÇALIŞMA HIZI) (☞ S. 4-15)	Araç çalışırken, tabaka ve carriage hareketinin hızı ayarlanabilir. Hızın daha düşük bir değere ayarlanması, uzun tabaka beslemesi sırasında tabaka hizalama hatası meydana gelme ihtimalini düşürür.
DUMMY CUT (MODEL KESİM) (☞ S. 4-15)	Kesim işlemine başlamadan önce model kesime imkan sağlamak amacıyla bıçak kenarı belirli bir yöne döndürülür.
SHEET TYPE (TABAKA TÜRÜ) (☞ S. 4-15)	Yerleştirilen medyanın ağırlığına göre ayarlayın. "HEAVY" (AĞIR) olarak ayarlandığında, maksimum kesim hızı düşük bir değere ayarlanır.
ADJ PRS OFFSET (ÖN ÖTELEMENİN AYARLANMASI) (☞ S. 4-15)	Kesimin başlangıç ve bitiş kısımları kesilmeden bırakıldığında değeri artırmak için kullanılır.
OVER CUT (AŞIRI KESİM) (☞ S. 4-15)	Başlangıç ve bitiş noktasını örtüştürerek, medyada kesilmemiş alan kalmamasını sağlayabilirsiniz.
SETUP RESET (KURULUMU SIFIRLA) (☞ S. 4-16)	Ayar değerleri sıfırlanarak başlangıçtaki duruma getirilir.
Vacuum fan (Vakum fanı)	Vakum fanının gücünü kesime göre ayarlar. Lütfen, normal şartlarda "weak" (zayıf) ayarını kullanın.

## Kesilmemiş alan bırakmadan medyanın kesilmesi (OVER CUT (AŞIRI KESİM) fonksiyonu)

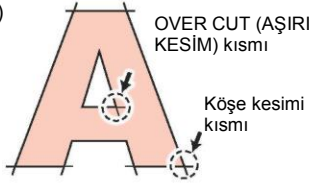
Başlangıç ve bitiş noktasını örtüştürerek, medyada kesilmemiş alan kalmamasını sağlayabilirsiniz.

OVER CUT (AŞIRI KESİM) fonksiyonunu (geçerli/geçersiz olma durumu) ve OVER CUT (AŞIRI KESİM) uzunluğunu belirleyin. OVER CUT (AŞIRI KESİM) uzunluğu ayarlanmışsa, kesim işlemi belirlenmiş uzunlukta öne doğru gerçekleştirilir ve araç en uca kadar hareket eder.

Ayrıca, başlangıç ve bitiş noktaları dışındaki köşelerin aşırı kesilmesini sağlamak için köşe kesim fonksiyonunu etkinleştirebilirsiniz.

Önemli!

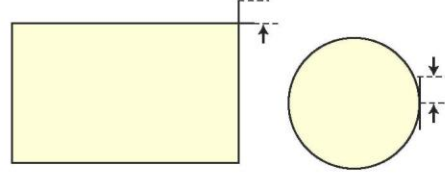
- Uygun OVER CUT (AŞIRI KESİM) ayarının yapılması, kolayca kıvrılabilecek bir medyanın başlangıç ve bitiş noktalarında kesilmemiş alanı azaltabilir. Bu ayar çok büyük değere ayarlanırsa, medya yırtılabilir.



OVER CUT (AŞIRI KESİM): OFF (KAPALI)



OVER CUT (AŞIRI KESİM): 1,0 mm



1

Lokal modda **FUNC1** (MENÜ) → **FUNC3** (>>) → **ENTER** tuşlarına ve ardından **(GİRİŞ)** tuşuna basın.  
• Kesme menüsü görüntülenecektir.

2

“SETUP SUB MENU” (KURULUM ALT MENÜSÜ) seçeneğini seçmek için **▲▼** tuşlarına ve **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

3

“OVER CUT” (AŞIRI KESİM) seçeneğini seçmek için **▲▼** tuşlarına ve **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

4

Bir ayar ögesi seçmek için **▲▼** tuşlarına basın ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.  
• Ayar değeri: OFF (KAPALI)/ 0,1 ila 1,0 m (0,1 mm artışla)  
• [ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basıldığında, “CORNER CUT” (KÖŞE KESİMİ) ayarı görüntülenir.

5

ON/OFF (AÇIK/KAPALI) ayarını seçmek için **▲▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

6

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

## Diğer SETUP SUB MENU (KURULUM ALT MENÜSÜ)

Diğer kullanışlı fonksiyonların nasıl ayarlanacağı aşağıda açıklanmıştır. Ayarları kullanım tipine göre değiştirin.

1

Lokal modda **FUNC1** (MENÜ) → **FUNC3** (>>) → **ENTER** tuşlarına ve ardından **(GİRİŞ)** tuşuna basın.  
• Kesme menüsü görüntülenecektir.

2

“SETUP SUB MENU” (KURULUM ALT MENÜSÜ) seçeneğini seçmek için **▲▼** tuşlarına ve **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

3

**▼** tuşuna birkaç kez basarak ayarlanacak fonksiyonu seçin.  
• Fonksiyon seçmek için bkz. “Ayarlar listesi”.

4

ve **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

5

Ayar değeri seçmek için **▲▼** tuşlarına basın.  
• Fonksiyon seçmek için bkz. “Ayarlar listesi”.

6

ve **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

7

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

Önemli!

- Ayar değerleri makine kapatılsa bile bellekte tutulur.

### Ayarlar Listesi

Makine satın alındığında ayarlar aşağıdaki gibidir:

Fonksiyon adı	Tanım	Ayar değeri <sup>1</sup>
UP SPEED (ÇALIŞMA HIZI) Ayarı	Araç çalışırken, tabaka ve carriage hareketinin hızı ayarlanabilir. Hızın daha düşük bir değere ayarlanması, uzun tabaka beslemesi sırasında tabaka hizalama hatası meydana gelme ihtimalini düşürür.	5,10,20,30, AUTO (OTOMATİK) (cm/sn)
DUMMY CUT (MODEL KESİM) (S. 4-16)	Model kesimin çalışması ayarlanır.	OFF (KAPALI) / ON (AÇIK)
SAYFA TİPİ <sup>2</sup>	Kullanılan tabakaya göre tabaka türü ayarlanır.	Standard (Standart) / Heavy (Ağır)
ADJ PRS OFFSET (ÖN ÖTELEMENİN AYARLANMASI) Ayarı (S. 4-16)	Kesimin başlangıç ve bitiş kısımları kesilmeden bıraktığında değeri artırmak için kullanılır.	0~3~7

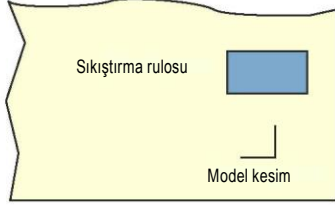
\*1. Altı çizili değerler satın alma sırasında ayarlanır.

\*2. Medya ayarı “Heavy” (Ağır) olarak ayarlandığında, kesim hızı 20 cm/sn ile sınırlanacaktır.

### Model Kesim Hakkında

Bu işlem, medya algılandıktan sonra veya sıkıştırma rulusunun önündeki kesici ünitesinin her iki ucunun yakınlıklarına yerleştirilmiş olan araç tipi değiştirilirken gerçekleştirilir.

Karakterlerin kesimi esnasında medyaya zarar vermek istemediğinizde, model kesim fonksiyonunu OFF (KAPALI) olarak ayarlayın.

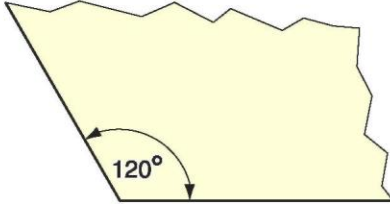


Önemli!

- Araç niteliği olarak "PEN" (KALEM) seçeneği seçildiğinde, model kesim ayarlanamaz.
- Model kesim fonksiyonu varsayılan olarak "ON" (AÇIK) değerine ayarlanmıştır. Model kesim fonksiyonu "OFF" (KAPALI) değerine ayarlandığında, kesim işlemi öncesi kesici bıçağının yönünü ayarlamak için test kesimi (S. 2-28) işlemini gerçekleştirin.

### Basınç Düzeltme Ötelemesi Hakkında (ADJ-PRS ÖTELEME)

Kesici bıçağı, medyaya dokunduğunda uygulanan basınç düşük olduğundan medyanın bazı kısımları kesilmeden bırakılır. Opsiyonel eksantrik bıçak kullanıldığında, bıçağın açısı 120 derece veya daha düşükse, medyanın kesilmesi gereken bazı bölümleri kesilmeden bırakılabilir.



Bu durum, medyanın kıvrılmaması için köşelerin otomatik olarak daha düşük basınç (yaklaşık 5g) uygulanarak kesilmesi nedeniyle meydana gelir. Bıçağın kenarının düşük kesim basıncı dolayısıyla hareket yönünde rahatça dönmemesi nedeniyle medyanın kesilmesi gereken bazı bölümleri kesilmeden bırakılabilir. Böyle bir durumda, köşeler kesilirken basıncı daha yüksek bir değere ayarlayın.

### SETUP RESET (KURULUMU SIFIRLA)

Ayar değerleri sıfırlanarak başlangıçtaki duruma getirilir.

- 1** Lokal modda **FUNC1** (MENÜ) → **FUNC3** (>>) → **ENTER** tuşlarına ve ardından **GİRİŞ** tuşuna basın.
  - Kesme menüsü görüntülenecektir.
- 2** "SETUP SUB MENU" (KURULUM ALT MENÜSÜ) seçeneğini seçmek için **▲** **▼** tuşlarına ve **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
- 3** **FUNC3** (>>) tuşlarına basın ve **▼** tuşuna iki kez basın.
  - **FUNC3** "SETUP RESET" (KURULUM SIFIRLAMA) seçilecektir.
- 4** **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
  - Önceden yapılandırılmış varsayılan ayarlar yüklenir.
- 5** Ayarı sonlandırmak için **END/POWER** (DURDURMA/GÜÇ) tuşuna birkaç kez basın.

## Maintenance (Bakım) Fonksiyonu

Bu bölüm, kesim işlemi normal şekilde gerçekleştirilemediğinde kesim hassasiyetini kontrol etmek ve ayarlamak için gerekli fonksiyonları sunmaktadır.

Fonksiyon adı	Tanım
MARK sensor (İŞARET sensörü) (☞ S. 4-17)	Bu ayar, hizalama işaret sensörünü ayarlamak için kullanılır.
SAMPLE CUT (ÖRNEK KESİM) (☞ vs.4-19)	Normal verilerle kesim yapılamıyorsa ya da benzeri bir sorun varsa, kesim hatasını bulmak için bu makinedeki örneğin kesim işlemini gerçekleştirin.
AUTO MEDIA CUT (OTOMATİK MEDYA KESİMİ)	Medyanın belirli uzunlukta birden çok parçaya kesilmesi.
PC ORIGIN OFFSET (BAŞLANGIÇ NOKTASI ÖTELEME) (☞ S. 4-20)	Baskı başlangıç noktası ile kesim başlangıç noktası arasındaki hizalama hatasını düzeltir.
SCALE ADJUST (ÖLÇEK AYARI) (☞ S. 4-20)	Hizalama işaretleri olmadan basım ve kesim işlemleri yapılırken, medyanın sol ve sağ kenarları arasında tarama yönünde hizalama hatası meydana gelirse düzeltme işlemi gerçekleştirilir.

### İşaret Sensörünün Bakımı

Kesim normal şekilde yapılmıyorsa, aşağıdaki öğeleri kontrol edin. Hizalama işareti sensörünün bakımı yapılırken, aşağıdaki öğelerin de bakımı yapılabilir.

Öge	Tanım
SENSOR CHECK (SENSÖR KONTROLÜ) (CFP. 4-17)	Hizalama işareti algılama sensörünün kontrolü.
POINTER OFFSET (GÖSTERGE ÖTELEME) (GŞ=>S. 4-18)	Kesici ünitesi herhangi bir hizalama işaretini doğru şekilde algılayamazsa, işaret sensörü ile ışık göstergesi arasındaki konumsal ilişkide hata meydana gelmesi riski mevcuttur. Bu durumda, ışık göstergesinin konumunu düzeltin.

### Hizalama işareti algılama sensörünün kontrolü

Hizalama işaretinin baskısının alındığı medyayı yerleştirin.

Önemli!

- Baskı kafasını ve tabakayı manuel olarak hareket ettirirseniz, doğru yanıt kontrolü gerçekleştirilemeyebilir. Aşağıdaki işlemler aracılığıyla gerçekleştirildiğinden emin olun.
- Daha önce baskısı alınmış hizalama işareti nitelikleri için "Verileri hizalama işaretiyle girerken alınması gereken tedbirler" (☞ S. 4-2) bölümüne bakın.
- Ayar değerleri makine kapatılsa bile bellekte tutulur.
- Hizalama işaretinin şekil ve uzunluğuna ilişkin burada yapılan ayarlar, "MARK DETECT" (İŞARET ALGILAMA) ayarlarına yansıtılır. (☞ S. 4-5)
- Burada seçilen algılama hızı, bu noktadan itibaren yürütülecek olan hizalama işareti algılama işlemlerinde kullanılacaktır.
- Bu işlem tarafından seçilen gösterge öteleme değeri, "SETUP RESET" (AYARLARI SIFIRLA) işlemiyle başlatılmaz.

**1** **FUNC1** (MENÜ) → **FUNC3** (>>) → **ENTER** (GİRİŞ) tuşlarına basın.

- Kesme menüsü görüntülenecektir.

**2** **FUNC3** (>>) tuşuna basın.

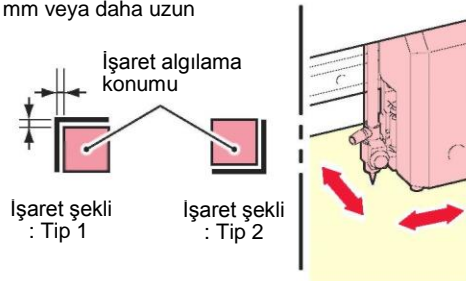
**3** "MAINTENANCE" (BAKIM) öğesini seçmek için **▲** **▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

**4** "MARK SENSOR" (İŞARET SENSÖRÜ) öğesini seçmek için **▲** **▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

**5** "SENSOR CHECK" (SENSÖR KONTROLÜ) öğesini seçmek için **▲** **▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

**6** LED işaretçisini, hizalama işareti algılama konumuna hareket ettirmek için **▲** **▼** **◀** **▶** tuşlarına basın

- Hizalama işaretinden 1 mm mesafede veya daha uzak bir noktada hizalama işareti algılama işlemi gerçekleştirin. 1 mm veya daha uzun

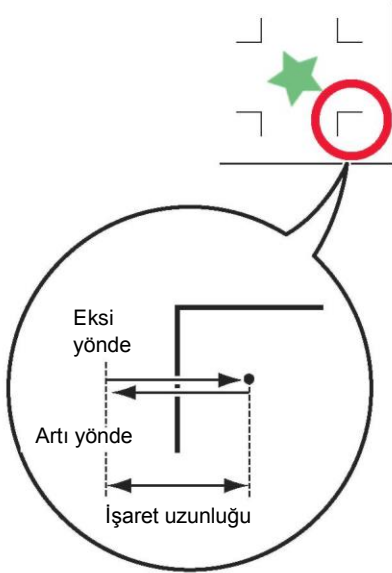


**7** Hizalama işaretinin uzunluğunu ve hizalama işareti algılama şeklini seçin.

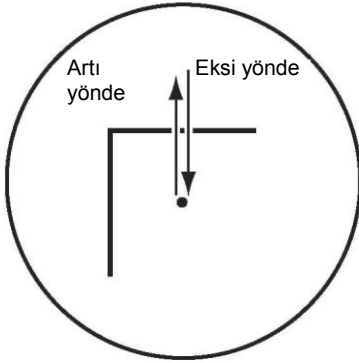
- [SIZE] (BOYUT) ve [FORM] (ŞEKİL) ayarları hakkında ayrıntılı bilgi için "Hizalama İşaretlerini Algılama Ayarı" bölümüne bakın. (☞ S. 4-5)

**8** Hizalama işareti algılama işlemini gerçekleştirmek için **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın. (☞ "Algılama İşlemi")

## ■ Algılama işlemi



Y yönünde tarama



X yönünde tarama

**1** Hattı algılamak için X yönünde (artı yönde) tarayın.

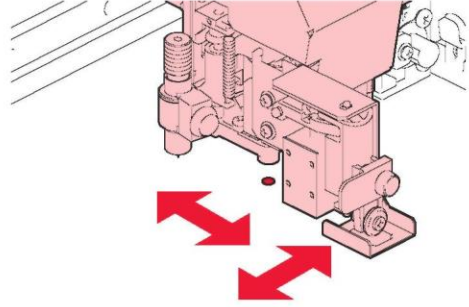
- Hat algılandığında sesli ikaz duyulur. Hat algılanamazsa, sesli ikaz verilmez.

**2** Hattı algılamak için X yönünde (eksi yönde) tarayın.**3** Hattı algılamak için Y yönünde (artı yönde) tarayın.**4** Hattı algılamak için Y yönünde (eksi yönde) tarayın.**5** 1 ila 4 arası adımları izleyin ve 4 kez sesli ikaz verildiğinden emin olun.

- Algılama işlemi başarıyla tamamlandığında, 4 kez sesli ikaz verilir.
- Ses çıkmazsa servis çağırmaq için servis merkezimize veya bayinizle iletişime geçin.

## Işık göstergesi konumunun düzeltilmesi

Makine herhangi bir hizalama işaretini doğru şekilde algılayamazsa, işaret sensörü ile ışık göstergesi arasındaki konumsal ilişkide hata meydana gelmesi riski mevcuttur. Bu durumda, ışık göstergesinin konumunu ayarlayın.

**1** Araç tutucusuna bir kalem takın**2** Kopyalama kağıdını yerleştirin.**3** Lokal modda **FUNC1** (MENÜ) → **FUNC3** (>>) → **ENTER** tuşlarına ve ardından **GİRİŞ** tuşuna basın.

- Kesme menüsü görüntülenecektir.

**4** **FUNC3** (>>) tuşuna basın.**5** "MAINTENANCE" (BAKIM) ögesini seçmek için **▲** **▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.**6** "MARK SENSOR" (İŞARET SENSÖRÜ) ögesini seçmek için **▲** **▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.**7** "POINTER OFS" (GÖSTERGE ÖTELEME) seçeneğini seçmek için **▼** tuşuna iki kez basın.**8** **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

- 10 mm x 10 mm ölçülerinde bir çapraz şablon kesilecektir.
- Işık göstergesi çalışmaya başlar ve çapraz şablonun merkezine gider.

**9** Işık göstergesinin konumunu, ışık göstergesi çapraz şablonun merkezine gelecek şekilde ayarlamak için **▲** **▼** **◀** **▶** tuşlarına iki kez basın.**10** **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

- Ekran LOCAL (LOKAL) moda geri döner.

Önemli!

- [POINTER OFS] (GÖSTERGE ÖTELEME) ayarına kaydedilen değer, "SETUP RESET" (AYARLARI SIFIRLA) işlemi yürütülse bile geri alınmaz (S. 4-16).



## Kesim Hatasının Nedenini Bulmak için SAMPLE CUT (ÖRNEK KESİM) İşleminin Gerçekleştirilmesi

Normal verilerle kesim yapılamıyorsa ya da benzeri bir sorun varsa, kesim hatasını bulmak için bu makinedeki örneğin kesim işlemini gerçekleştirin.

Sample "Cut" (Örnek kesim)

# Cut

Sample "Logo" (Örnek logo)

# MIMAKI

Önemli!

• SAMPLE CUT (ÖRNEK KESİM) işleminin gerçekleştirilmesi, alıcı arabelleğindeki verileri silecektir.

- 1 **Lokal modda** **FUNC1** (MENÜ) (>>) → **FUNC3** → **ENTER** tuşlarına ve ardından **(GİRİŞ)** tuşuna basın.  
• Kesme menüsü görüntülenecektir.
- 2 **FUNC3** (>>) tuşuna basın.
- 3 "MAINTENANCE" (BAKIM) öğesini seçmek için **▲▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
- 4 "SAMPLE CUT" (ÖRNEK KESİM) öğesini seçmek için **▲▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
- 5 Kesilecek örnek verileri (SAMPLE DATA) seçmek için **▲▼** tuşlarına basın.  
• İki tür örnek mevcuttur: "Cut" (Kesim) ve "Logo" (Logo). "Cut" (Kesim) seçeneğini seçerseniz, 8. adıma ilerleyin.
- 6 **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
- 7 Logoyu kesmek için, **▲▼** tuşlarını kullanarak ölçek faktörünü seçin.  
• Ölçek faktörü: %1 ila %999 arası
- 8 Kesim işlemini başlatmak için **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

### SAMPLE CUT (ÖRNEK KESİM) sonucu

Örnek veriler başarıyla kesiliyor ancak diğer veriler kesilemiyor.

⇒ Ana bilgisayar arızalıdır.

Diğer veriler gibi örnek veri de başarılı bir şekilde kesilemiyor.

⇒ Baskı makinesi arızalıdır.

(Başlangıç/bitiş hatlarını kesmeden bırakırken)

⇒ Kesici bıçağın yaptığı basıncı artırmak için [ADJ-PRS OFS] (BASINÇ ÖTELEME DEĞERİNİ AYARLA) ayar değerini artırın.

☞ S.4-15

## Medyanın Belirli Uzunlukta Birden Çok Parçaya Kesilmesi

Medya, belirli bir uzunlukta birden çok parçaya kesilebilir. (Otomatik medya kesim fonksiyonu)

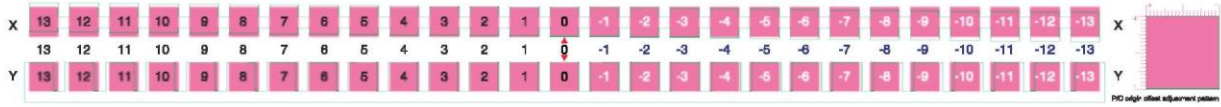
Fonksiyon adı	Tanım
Kesim sıklığı	Medyanın kesim sıklığının ayarlanması.
Ön uç ayar kesimi	Otomatik medya kesim işlemi başlamadan önce, medyanın ön uç kenarlarının kesim uzunluğunun ayarlanması. Medyanın ön ucunu bir açıyla kestiğinizde veya kesim yüzeyi pürüzlü olduğunda, medyaların ön uç kısmını kesebilirsiniz.
Medyanın kesim sayısı	Medya kesim sayısının (tabaka) ayarlanması.

- 1 **Lokal modda** **FUNC1** (MENÜ) → **FUNC3** (>>) → **ENTER** tuşlarına ve ardından **(GİRİŞ)** tuşuna basın.  
• Kesme menüsü görüntülenecektir.
- 2 **FUNC3** (>>) tuşuna basın.
- 3 "MAINTENANCE" (BAKIM) öğesini seçmek için **▲▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
- 4 "AUTO MEDIA CUT" (OTOMATİK MEDYA KESİMİ) öğesini seçmek için **▲▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
- 5 Kesim aralığı seçmek için **▲▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.  
• Ayar değeri: 10 ila 10.000 mm arası
- 6 Ön uç ayar kesimine uzunluk seçmek için **▲▼** tuşlarına ardından ve **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.  
• Ayar değeri: 0 ila 500 mm
- 7 Medyanın kaç kez kesileceğini seçmek için (medya kesildiğinde meydana gelecek olan parça sayısı) **▲▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.  
• Ayar değeri: 1 ila 9.999 arası  
• Burada belirlenen değer kadar kesim işlemi gerçekleştirilecektir.  
• [END/ POWER] (DURDURMA/GÜÇ) tuşuna basarak kesim işlemi durdurulabilir.
- 8 Ayarı sonlandırmak için **END/POWER** (DURDURMA/GÜÇ) tuşuna birkaç kez basın.



## Hizalama işaretleri ile Print & Cut (Baskı ve Kesim) işlemi için

- 1 Makineyi "REMOTE" (UZAKTAN) moduna alın.
- 2 RasterLink yazılımı kullanılarak baskısı alınacak işin baskı niteliklerini (profil, kesim nitelikleri ) ayarlayın.
- 3 RasterLink yazılımının [Cut edit] (Kesim düzenleme) sekmesinde [Print & Cut origin adjust] (Baskı ve Kesim başlangıç noktası ayarı) tuşuna basın.
- 4 "Hizalama işareti ekle" ögesini seçin.
  - Ayarlama şablonunun baskısını almak için [OK] (TAMAM) tuşuna basın.
- 5 Şablonun baskısı alındıktan sonra, **FUNC1** (ADJUST) (DÜZELTME) tuşuna ve "TP OFFSET" (TP ÖTELEME) tuşuna basın.
  - Medya beslendiğinde, şablonun kesilen kısmını çıkarın ve ayar değerlerini kontrol edin (Geçerli şablonda hizalama işaretleri mevcuttur.)



X büyütülmüş



Üst ve alt arasında en az hizalama hatası

olan konumun değerini girin

Buradaki örnekte en az hizalama hatası -4 değerindedir, bu nedenle "-0.40" değerini girin.

Y büyütülmüş



Sağ ve sol arasında en az hizalama hatası

olan konumun değerini girin

Buradaki örnekte en az hizalama hatası 2 değerindedir, bu nedenle "0.20" değerini girin.

- 6 Ayarlama değerlerini girin
  - [ENTER] [GİRİŞ] tuşuna basıldığında medya geri döner ve işlem tamamlanır.

## Ölçek Ayarının Yapılması

Hizalama işaretleri olmadan basım ve kesim işlemleri yapılırken, medyanın sol ve sağ kenarları arasında tarama yönünde hizalama hatası meydana gelirse düzeltme işlemi gerçekleştirilir.

Ölçek ayarı gerçekleştirildiğinde, ayar otomatik olarak yapılır.

- 1 Medya yerleştirin (S. 2-4)
  - Hizalama işaretinin baskısının alınacağı tabakayı yerleştirin.
- 2 **FUNC1** (MENÜ) → **FUNC3** (>>) → **ENTER** (GİRİŞ) tuşlarına basın.
  - Kesim menüsü görüntülenir.
- 3 **FUNC3** («) tuşuna basın.
- 4 "MAINTENANCE" (BAKIM) ögesini seçmek için **▲▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
- 5 "SCALE ADJUST" (ÖLÇEK AYARI) ögesini seçmek **▲▼** için tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
- 6 Doğrulama ekranında **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
  - Bir düzeltme şablonunun baskısı alınır ve düzeltme gerçekleştirilir.
- 7 Ayarı sonlandırmak için **END/POWER** (DURDURMA/GÜÇ) tuşuna birkaç kez basın



# Bölüm 5

## Bakım



### Bu bölüm

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

Bakım .....	5-2	Otomatik Bakım Fonksiyonu .....	5-15
Makine Uzun Süre Kullanılmadığında .....	5-2	Yenileme Sıklığının Ayarlanması .....	5-15
Bakım Tedbirleri .....	5-2	Temizleme Sıklığının ve Türünün	
Dış Yüzeylerin Temizlenmesi .....	5-2	Ayarlanması .....	5-15
Baskı Levhasının Temizlenmesi .....	5-2	BOYA DOLDURMA .....	5-16
Medya Sensörünün Temizlenmesi .....	5-3	HAVA TAHLİYESİ .....	5-16
Medya Presinin Temizlenmesi .....	5-3	Sarf malzemelerinin değiştirilmesi .....	5-18
MAINTENANCE (BAKIM) Menüsü Hakkında	5-4	Wiper'ın değiştirilmesi .....	5-18
MAINTENANCE (BAKIM) MENÜSÜ		Atık Boya Haznesi Kontrol Mesajı	
tablosu .....	5-5	Görüntülendiğinde .....	5-18
Kep İstasyonunun Bakımının Yapılması .....	5-6	Atık boya haznesini yenisiyle değiştirin .	5-19
Wiper ve Kepin Temizlenmesi .....	5-6	Atık boya haznesi kontrol mesajı	
NCU'yu temizleyin .....	5-7	görüntülenmeden önce atık boya	
Baskı Kafası Nozülünün Yıkınması .....	5-8	haznesinin değiştirilmesi .....	5-20
Boya boşaltma kanalının temizlenmesi ...	5-9	Kesici Bıçağının Değiştirilmesi .....	5-20
Makine Uzun Süre Kullanılmadığında .....	5-9	Kesici Bıçağının Değiştirilmesi ve	
Boya Başlığının ve Etrafının Temizlenmesi.	5-11	Ayarlanması .....	5-21
Nozül Kurtarma Fonksiyonu .....	5-12	Kesicinin değiştirilmesi .....	5-21
Ayar değerinin sıfırlanması .....	5-13	Kesici Bıçağının Ayarlanması .....	5-21
Nozül kurtarmanın gerçekleştirilemeyeceği		Kesicilerin, ürünle birlikte gelenin	
durumu kontrol edin .....	5-13	haricinde bir kesiciyle değiştirilmesi .....	5-21
Boya Taşmasını Giderin .....	5-14	Ürünle birlikte gelenin haricindeki kesicilerin	
		bıçak kenarlarının ayarlanması .....	5-22



## Bakım

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

### Makine Uzun Süre Kullanılmadığında

Bir hafta veya daha uzun bir süre kullanılmayacaksa, boya boşaltma kanalını temizleyin (\*S. 5-9). Ardından makineyi depoya yerleştirin.



- Ana güç kaynağını daima "ON" (AÇIK) konumda tutun.
- Yerleştirilmiş tüm medyaları kaldırın.

### Bakım Tedbirleri

Bu makineyi kullanırken aşağıdaki hususlara dikkat edin.

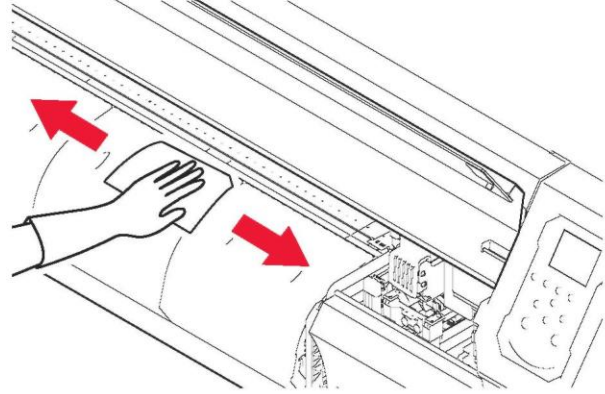


- Su veya alkol, UV kürlenmeli boyayla (UV boya) karıştırıldığında çökme meydana gelebilir. Su ve alkolü nozüllerden ve baskı kafalarından uzak tutun.

	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Bu makine UV kürlenmeli boya (UV boya) kullanır. Boya ve temizleme solüsyonunu kullanırken, havalandırmaya dikkat edin ve birlikte gelen koruyucu gözlükleri ve eldivenleri taktığınızdan emin olun.</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Bu 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.</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Makineye nem nüfuz etmesini engelleyin. Makinenin içindeki nem elektrik çarpmasına veya makinenin hasar görmesine neden olabilir.</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Makinede uzun süre baskı yapılmaması durumunda boyanın tutarlı bir şekilde püskürtülmesini sağlamak için az miktarda boyanın düzenli olarak atılması (püskürtme işlemi) gerekir.</li> <li>• Makine uzun süre kullanılmayacaksa, 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.</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Baskı kafalarının, wiper'ların, keplerin vb. nozüllerini su veya alkolle temizlemeyin. Aksi halde nozül tıkanmasına veya makinenin arızalanmasına neden olabilir.</li> <li>• Aşındırıcı madde içeren benzin, tiner veya kimyasal maddeler kullanmayın. Bu tür maddeler kapağın yüzeyini bozabilir veya deforme edebilir.</li> <li>• Makinenin içindeki hiçbir parçaya yağlama yağı gibi maddeler uygulamayın. Bunun yapılması baskı arızalarına neden olabilir.</li> <li>• Kapağın yüzeyinin bozulmasına veya deforme olmasına neden olabileceğinden, temizleme solüsyonu ve boya gibi maddelerin kapağa bulaşmamasına dikkat edin.</li> </ul>

### Dış Yüzeylerin Temizlenmesi

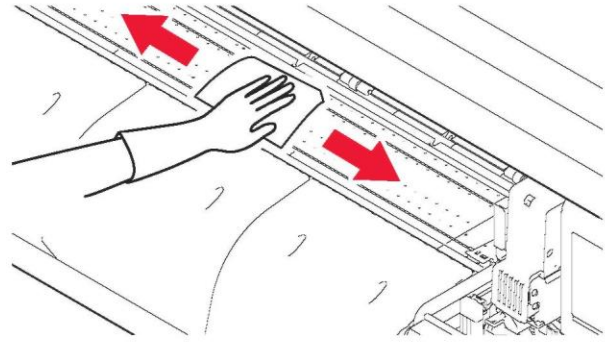
Makinenin dış yüzeyleri kirlendiğinde, yumuşak bir bezi su veya suyla seyreltilmiş bir deterjanla hafifçe nemlendirin, bezi sıkın ve yüzeyleri bu bezle temizleyin.



### Baskı Levhasının Temizlenmesi

Baskı levhası, medya kesilirken tiftik, kağıt tozu veya benzeri şeylerle kolayca kirlenebilir.

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



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



- Medyayı tutan yuvalarda ve medyanın kesildiği kesim çizgisinde kolayca toz veya kir toplandığından, bu parçaların dikkatlice temizlendiğinden emin olun.

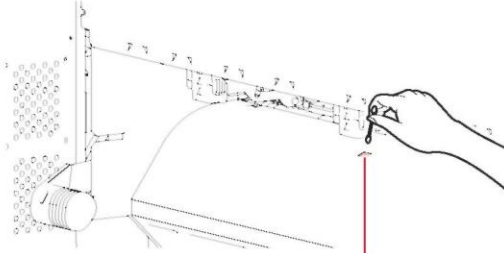
## Medya Sensörünün Temizlenmesi

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

Sensörün yüzeyinde birikmiş toz ve kiri pamuklu çubuk kullanarak temizleyin.

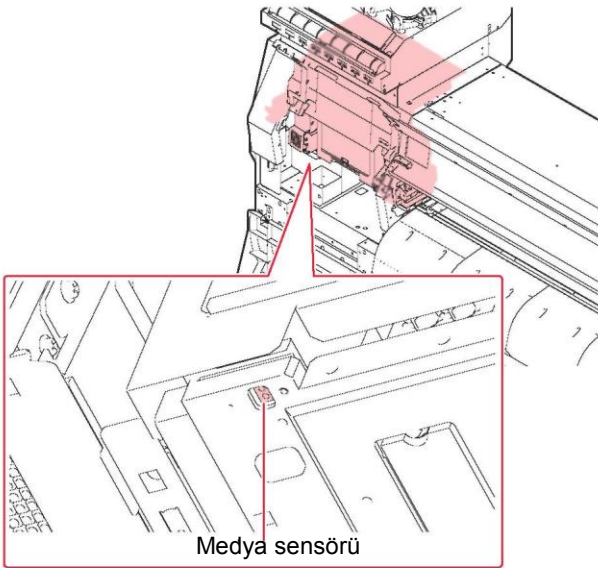
Baskı kafasının alt yüzeyinde bulunan sensörü temizlerken, carriage'ı Sayfa 5-11'deki "Boya Başlığının ve Etrafının Temizlenmesi" bölümündeki 1. adımı gerçekleştirerek sol uca alın ve temizleyin.

### Makinenin arka tarafı



Medya sensörü

### Baskı kafasının alt yüzeyi

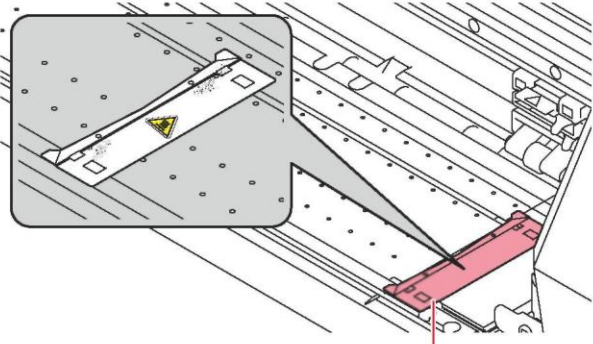


Medya sensörü

## Medya Presinin Temizlenmesi

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

Medya presini düzenli olarak temizleyin.



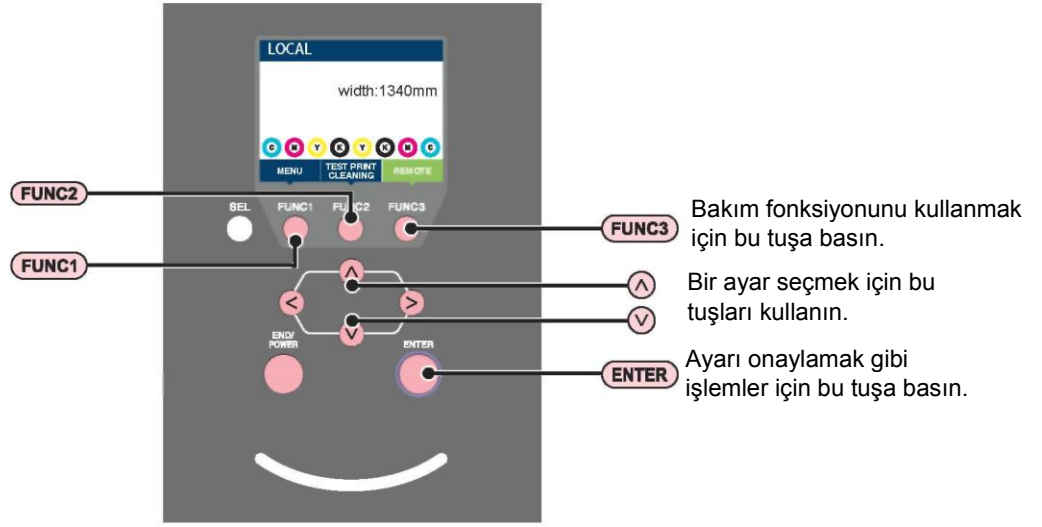
Medya Presi

## MAINTENANCE (BAKIM) Menüsü Hakkında

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

Bakım fonksiyonunu kullanmak için bu tuşa basın.

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



### ◆ Bir bakışta MAINTENANCE (BAKIM) Menüsü



### ◆ (FUNC2) tuşuna basıldığında ekran geçişi



## MAINTENANCE (BAKIM) MENÜSÜ tablosu

Öge	Ayar değeri	Anlamı
STATION MAINTENANCE (İSTASYON BAKIMI)	Carriage ve istasyon çevresinde bakım yapmak için kullanılır.	
	CARRIAGE OUT CARRIAGE'I DIŞARIYA AL) (S. 5-6)	Kep çevresi, baskı kafası, wiper'lar gibi yerlerin temizlenmesi için carriage'ı dışarı hareket ettirir.
	NOZZLE WASH (NOZÜL YIKAMASI) (S. 5-8)	1 dk.'ya sabitlenmiş Nozül tıkanmasının veya eğilmesinin giderilmesi işlemi için nozül yüzeylerini bakım temizleme solüsyonuna daldırır.
	DISWAY WASH (ATIK YOLU YIKAMASI) (S. 5-9)	Emme pompası tüplerinin yıkanması işlemini gerçekleştirir.
	CUSTODY WASH (BAKIM YIKAMASI) (S. 5-9)	1 dk.'ya sabitlenmiş Makinenin uzun süre kullanılmaması planlanıyorsa yapılır. Makineyi iyi durumda tutmak için nozüller ve tüpler önceden yıkanır.
	Replace WIPER (WIPER'I değiştir) (S. 5-18)	Wiper değiştirilirken kullanılır. Wiper'in değiştirilmesi durumunda, bu aygıtta kayıtlı wiper kullanım sayısı sıfırlanır.
NOZZLE RECOVERY (NOZÜL KURTARMA) (S. 5-15)	Nozül yıkaması veya benzeri çözümler nozül tıkanıklığını gidermediğinde, başka bir nozül kullanarak baskı almak için kullanılır.	
	PRINT (BASKI)	Tıkalı olan nozülü belirlemek için bir şablon baskısı alır.
	ENTRY (GİRİŞ)	"PRINT" (BASKI) tarafından belirlenen hatalı nozülü kaydeder.
	RESET (SIFIRLAMA)	Kayıtlı hatalı nozülleri sıfırlar.
AUTO MAINTENANCE (OTOMATİK BAKIM) (S. 5-15)	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.
	CLEANING (Interval) (TEMİZLEME (Sıklık))	Ayar değeri kullanılan boyaya göre değişiklik gösterecektir. Baskı kafasının temizleme işleminin aktivasyon sıklığını ayarlamak için kullanılır.
	CLEANING TYPE (TEMİZLEME (TÜRÜ))	NORMAL (NORMAL) / SOFT (HAFIF) / HARD (GÜÇLÜ) Baskı kafası temizleme türünü ayarlamak için kullanılır.
BOYA DOLDURMA (S. 5-16)	Nozül tıkanmasını düzeltmek için boya verir.	
INK TANK EXCHANGE (BOYA HAZNESİ DEĞİŞİMİ) (P5-20)	Atık boya haznesi kullanım sayısını sıfırlar veya düzeltir.	
OVER FLOW (TAŞMA): MAINTENANCE (BAKIM) (S. 5-14)	Boya taşması sorununu çözmek için alt hazne içindeki aşırı boyanın boşaltılması amacıyla kullanılır.	
HAVA TAHLİYESİ (P 5-16)	Bağlantı noktası dışındaki baskı kafasında bulunan havanın ve boyanın tahliyesi için, renklerin karışması ve nozül tıkanıklığı problemlerini çözmek için.	

# Kep İstasyonunun Bakımının Yapılması

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

Önemli

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

Boya kapağı ve wiper'in fonksiyonları aşağıda verilmiştir.

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

Makine sıkça kullanıldığında, zaman içerisinde wiper ve boya kapağı, boya, toz vs. ile kirlenir. Nozül tıkanıklığı, baskı kafası temizleme işlemine rağmen giderilemezse (S. 2-19), bakım sıvısı F-200 / LF-200 ve temizleme çubuğu kullanın.

## Bakım için gerekli araçlar

- F-200 / LF-200 bakım sıvısı (SPC-0569)
- Nozül çubuğu (SPC-0421)
- Eldiven
- Koruyucu gözlük



Uyarı

- Işıklı LED UV'ye asla çıplak gözle bakmayın. Aksi takdirde gözlerinizde ağrıya veya görme bozukluklarına neden olabilir. Koruyucu gözlük taktığınızdan emin olun.
- Ultraviyole (UV) ışını cildinize doğrudan maruz bırakmayın. Aksi halde cilt tahrişine neden olabilir.



Dikkat

- Kep istasyonunun bakımını yaparken ürünle birlikte gelen koruyucu gözlüğü ve eldiveni kullanın. Aksi takdirde boya sızıntısına sebep olabilir.
- Carriage'ı, kep istasyonunun dışına elle almayın. Carriage'ın hareket ettirilmesi gerektiğinde, carriage'ı dışarıya al fonksiyonu için [FUNK1] tuşuna basın. (S. 5-6, 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 kirlı veya eğilmiş olduğu durumlarda, wiper'ı yenisiyle değiştirin. (S. 5-18)
- Wiper'ı temizlerken temizleme çubuğundaki tiftiğin wiper'da kalmamasına özen gösterin. Kalan tiftik görüntü kalitesinin düşmesine neden olabilir.

1

➔ [FUNC1] (MENÜ) tuşuna basın ve LOCAL (LOKAL) modda [ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basın.

- Bakım menüsü görüntülenir.

2

“Station Maintenance” (İstasyon Bakımı) öğesini seçmek için [▲] [▼] tuşuna ve ardından [ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basın

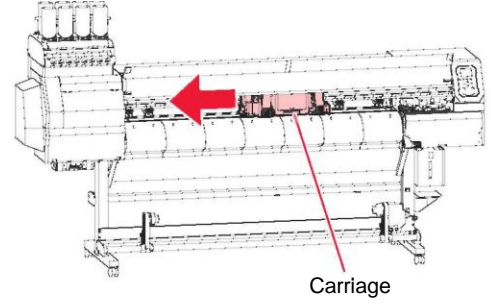
3

“Carriage'ı Dışarıya Al” öğesini seçmek için [▲] [▼] tuşlarına ve ardından [ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basın

4

[STATION MAINT.] (İSTASYON BAKIMI) tuşuna basın ve ardından [ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basın

- Carriage baskı levhası üzerinde hareket eder.



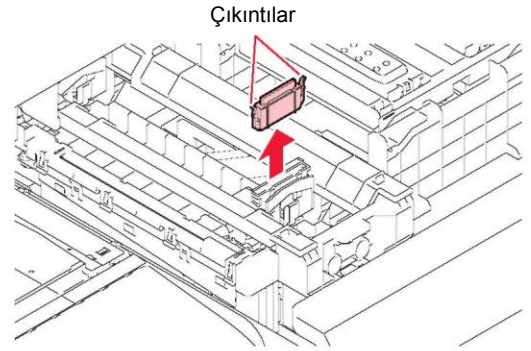
5

Ön kapağı açın.

6

Wiper'ı çıkarın.

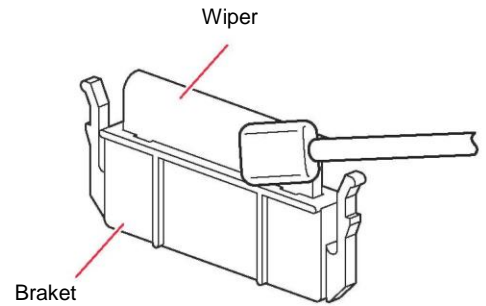
- Her iki ucundaki çıkıntılardan tutarak wiper'ı çıkarın.



7

Wiper ve braketi temizleyin.

- Temizleme solüsyonuna batırılmış bir temizleme çubuğuyla wiper'a ve braketten silin.

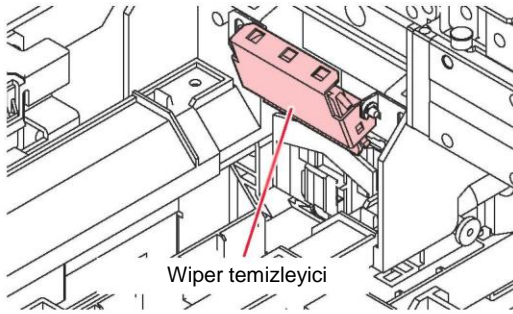




8

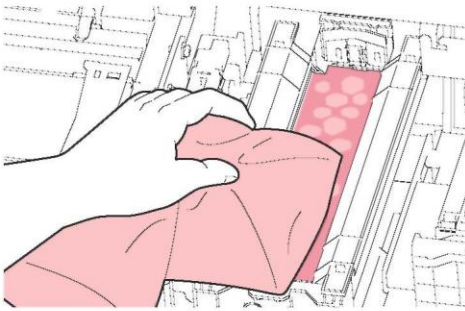
**Wiper temizleyiciyi temizleyin.**

- Temizleme solüsyonuna batırılmış bir temizleme çubuğuyla wiper temizleyicisine yapışmış boyayı temizleyin.

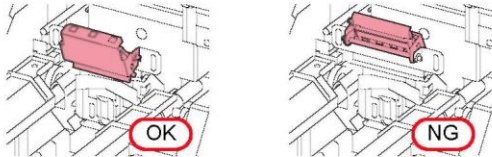


İpucu!

- Emilim kutusunda büyük miktarda boya birikir. Lütfen haftada bir kez su emici kağıt vb. ile absorbe edin.



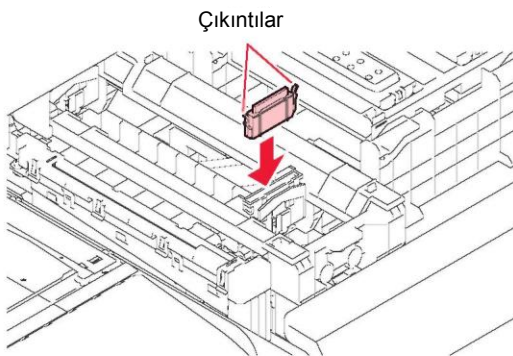
- Wiper temizleyiciyi braketten çıkarmayın.
- Sadece wiper temizleyici üzerindeki wiperin yüzeyini temizleyin. (Arka tarafı temizlemek gerekli değildir.)
- Boya pedini boya pedi kutusundan çıkarmayın.
- Wiper temizleyiciyi temizledikten sonra, temizleyicinin yukarı bakmadığından emin olun.



9

**Wiper'ı orijinal konumuna getirin.**

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



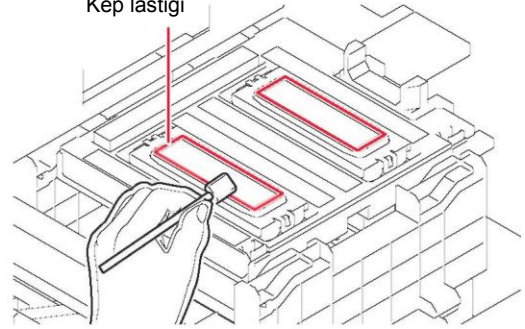
10

**Kep lastiğini temizleyin.**

- Yıkama sıvısına batırılmış temizleme çubuğuyla kep lastiğine yapışmış boyayı temizleyin.

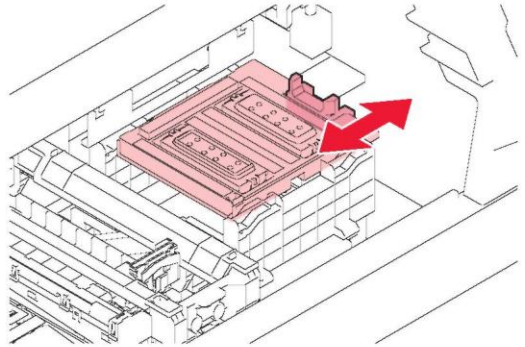
- Bakım solüsyonunun kalıntılarını kep lastiğinden silin.

Kep lastiği



Önemli!

- Kep lastiğini temizledikten sonra kep kaydırma mekanizmasının yanlış hizalanmadığından emin olun. Eğer kep kaydırma mekanizması yanlış hizalanmışsa, hizalamayı doğru ayarlamak için kaydırma mekanizması bloğunu sola ve/veya sağa çevirin.



11

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

12

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

- İlk kez çalıştırıldıktan sonra makine 1. adıma döner.

**NCU'yu temizleyin**

Boya ve toz NCU'ya yapışır.

Boya veya toz yapışırsa, normal çalışma mümkün olmayabilir.

1

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

- Bakım menüsü görüntülenir.

2

"Station Maintenance" (İstasyon Bakımı) öğesini seçmek için **ENTER** tuşuna ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

3

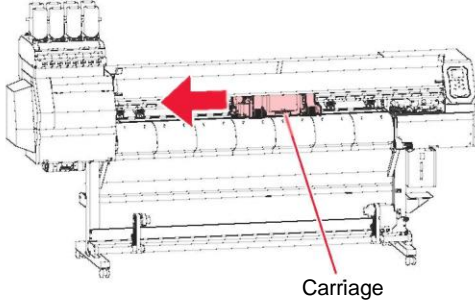
"Carriage'ı Dışarıya Al" öğesini seçmek için **ENTER** tuşuna ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

5



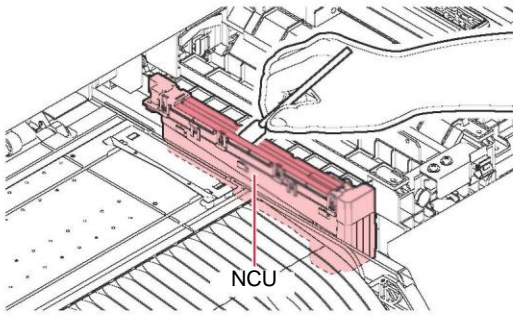
- 4** "Station Maintenance" (İstasyon Bakımı) öğesini seçmek için   tuşuna ve ardından  (GİRİŞ) tuşuna basın.


• Carriage baskı levhası üzerinde hareket eder.




- 5** Ön kapağı açın.

- 6** Bakım temizleme solüsyonunu temizleme çubuğuna (SPC - 0421) ekleyin ve NCU'ya ürünle birlikte gelen boya ve tozu silin.






- 7** Temizleme işleminden sonra  (GİRİŞ) tuşuna basın.




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




• İlk kez çalıştırdıktan sonra makine 1. adıma döner.

## Baskı Kafası Nozülünün Yıkaması

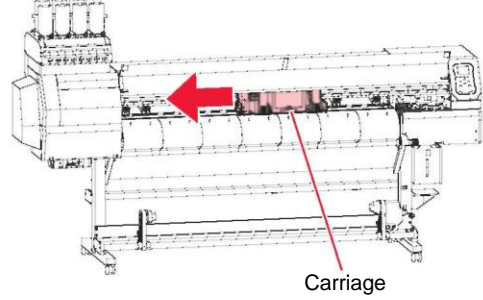
- 1**  (MENÜ)  tuşuna basın ve  (GİRİŞ) tuşuna basın.


• MAINTENANCE (BAKIM) menüsü görüntülenecektir.

- 2** "Station" (İstasyon) öğesini seçmek için   tuşuna ve ardından  (GİRİŞ) tuşuna basın.

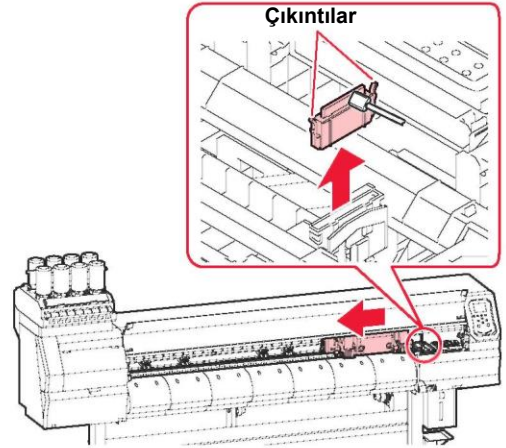
- 3** "Nozzle Wash" (Nozül Yıkaması) öğesini seçmek için   tuşuna ve ardından  (GİRİŞ) tuşuna basın.


• Carriage, baskı levhasına doğru hareket eder.



- 4** Wiper ve braket'i temizleyin ve ardından  (GİRİŞ) tuşuna basın.

- (1) Ön kapağı açın ve her iki ucundaki çıkıntılardan tutarak wiper'i çıkarın.
- (2) Temizleme solüsyonuna batırılmış bir temizleme çubuğuyla wiper ve braket'i temizleyin. Bakım solüsyonunun kalıntılarını kep lastiğinden silin.
- (3) Her iki ucundaki çıkıntılardan tutarak wiper'i orijinal konumuna yerleştirin.

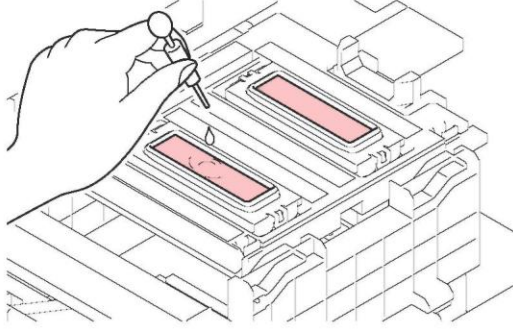


- 5** Kep lastiğini temizleyin ve ardından  (GİRİŞ) tuşuna basın.

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

## 6 Kepi, bakım amaçlı temizleme solüsyonuyla doldurun.

- Temizleme solüsyonunu bir damlalığa boşaltın ve kepi bununla doldurun. Keki taşacak kadar temizleme solüsyonuyla doldurun.



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

## 8 **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

- Kepin içerisine doldurulan yıkama sıvısı emilir.
- Ayarlanan süre sona erene kadar ekranda "Please Wait" (Lütfen Bekleyin) mesajı görüntülenir.
- NOZZLE WASH (NOZÜL YIKAMASI) yaklaşık bir dakika sürer.

Önemli!

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

## Boya boşaltma kanalının temizlenmesi

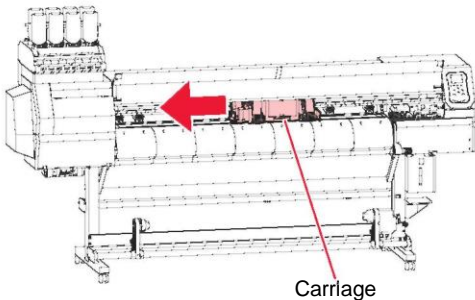
Boya boşaltma kanalındaki boyanın katılaşmasından dolayı oluşabilecek tıkanmayı engellemek için, boya boşaltma kanalını düzenli olarak temizleyin (haftada bir kez).

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

- MAINTENANCE (BAKIM) menüsü görüntülenecektir.

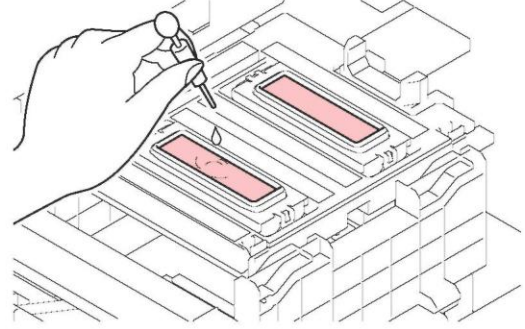
## 2 "Station" (İstasyon) öğesini seçmek için **ENTER** tuşuna ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

## 3 "DISWAY WASH" (ATIK YOLU YIKAMASI) ayarını seçmek için **ENTER** tuşuna ve **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.



## 4 Kepi, bakım amaçlı temizleme solüsyonuyla doldurun.

- Temizleme solüsyonunu bir damlalığa boşaltın ve kepi bununla doldurun. Keki taşacak kadar temizleme solüsyonuyla doldurun.



## 5 **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

- Bakım temizleme solüsyonunun emme işlemini gerçekleştirin ve ateşleme hattını temizleyin.

## Makine Uzun Süre Kullanılmadığında

Makine en az bir hafta kullanılmıyacaksa, baskı kafası nozüllerini ve boya boşaltma kanallarını temizlemek için temizleme fonksiyonunu kullanın. Ardından makineyi depolama alanına yerleştirin.

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 biterse, yeni boya şişesiyle değiştirin.

İpucu!


- Ekranda "Check waste ink" (Atık boyayı kontrol edin) ifadesi görüntülendiğinde, atık boya haznesini kontrol edin ve ardından duruma göre Sayfa 5-18'teki "Atık Boya Haznesi Kontrol Mesajı Görüntülendiğinde" bölümüne başvurun.

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

- MAINTENANCE (BAKIM) menüsü görüntülenecektir.

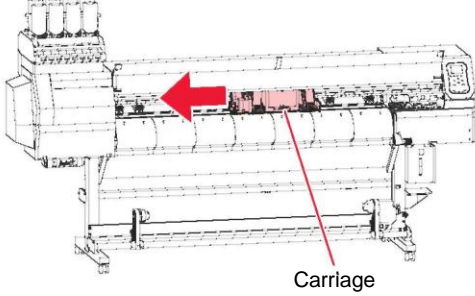
## 2 "Station" (İstasyon) öğesini seçmek için **ENTER** tuşuna ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

3

**"STORAGE WASH" (SAKLAMA YIKAMASI)**ayarını seçmek için   basın ve (GİRİŞ) tuşuna basın.

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

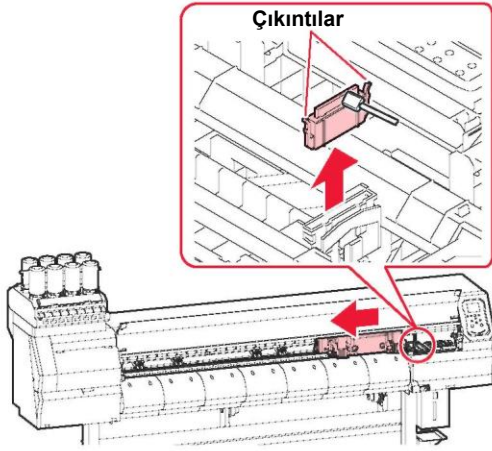
Önemli!



4

**Wiper ve braketi temizleyin.**

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



5

ve  (GİRİŞ) tuşuna basın.

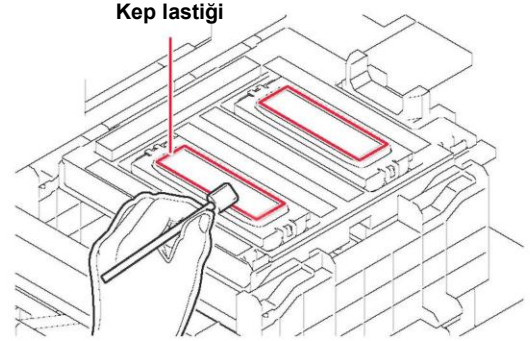
Önemli!

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


6

**Kep lastiğini temizleyin.**

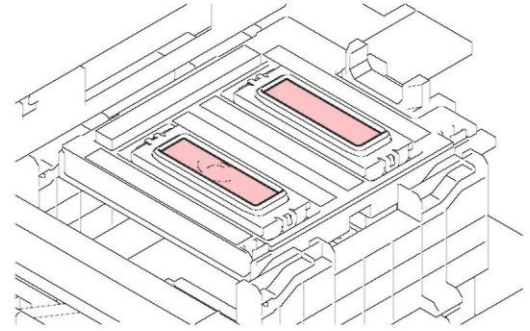
- Yıkama sıvısına batırılmış temizleme çubuğuyla kep lastiğine yapışmış boyayı temizleyin.
- Bakım solüsyonunun kalıntılarını kep lastiğinden silin.
- Bu esnada, boşaltma kanalı otomatik olarak temizlenir.



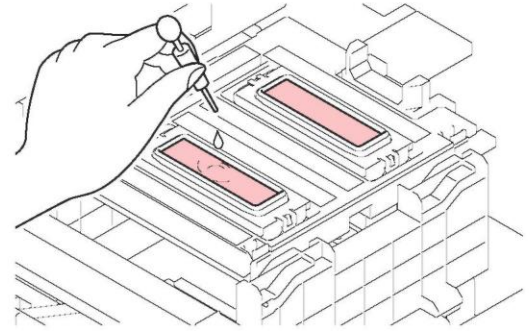
7

 (GİRİŞ) tuşuna basın.

8

**Kepi, bakım amaçlı temizleme solüsyonuyla doldurun.**

- Bakım solüsyonunu bir damlalığa boşaltın ve kepi bununla doldurun. Kepi taşacak kadar bakım solüsyonuyla doldurun.



Önemli!

- Yıkama sıvısı dolduğunda ekranda [COMPLETED (NEXT):ENT] ([TAMAMLANDI (İLERİ): GİRİŞ]) mesajı görüntülenir. 8. adıma kadar olan işlemler tamamlandıktan ve ön kapak kapatıldıktan sonra, [ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basın.

9

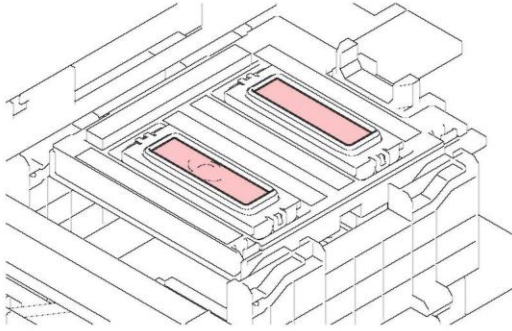
**(GİRİŞ)  tuşuna basın.**

- Nozüller yıkanır.
- Nozüller tamamen yıkandığında, temizleme işlemi otomatik olarak gerçekleşir ve baskı kafası bakım konumuna geçer.

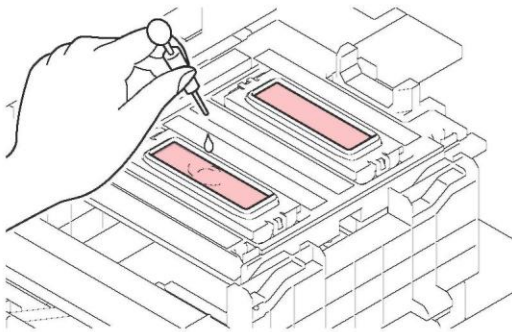


**10** Ön kapağı açın.

**11** Kepi, bakım amaçlı temizleme solüsyonuyla doldurun.



• Bakım solüsyonunu bir damlalığa boşaltın ve kepi bununla doldurun. Keki taşacak kadar bakım solüsyonuyla doldurun.



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

• İlk kez çalıştırdıktan sonra makine 2. adıma döner.

## Boya Başlığının ve Etrafının Temizlenmesi

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

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

### Temizleme için gerekli araçlar

- |                    |           |
|--------------------|-----------|
| • Temizleme çubuğu | • Eldiven |
| • Koruyucu gözlük  |           |



- Boya başlığının etrafını temizlerken ürünle birlikte gelen koruyucu gözlüğü ve eldiveni taktığınızdan emin olun. Aksi takdirde gözlerinize boya sıçrayabilir.
- Gözünüze boya sıçarsa gözlerinizi derhal 15 dakika boyunca bol ve temiz suyla iyice yıkayın. Ardından en kısa sürede bir doktora başvurun.
- Boya cildinizle temas ederse, boyayı çıkarmak için bol miktarda su ve sabun veya özel cilt deterjanı kullanın.

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

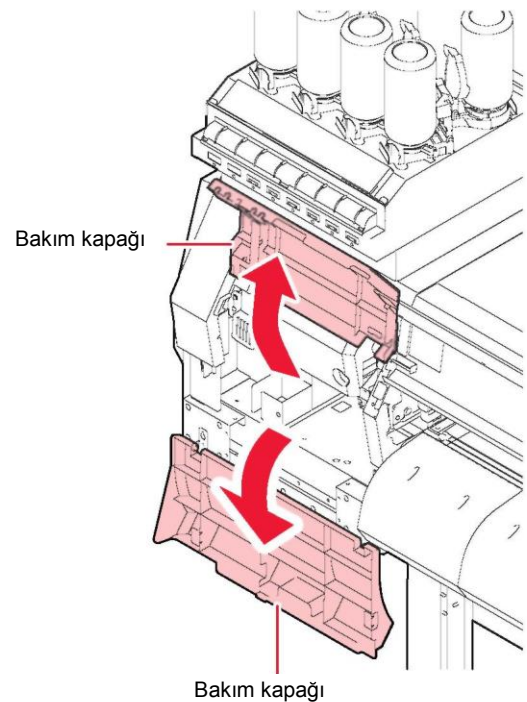
• MAINTENANCE (BAKIM) menüsü görüntülenecektir.

**2** “CARRIAGE OUT” (CARRIAGE’I DIŞARIYA AL) ayarını seçmek için **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna iki kez basın.

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

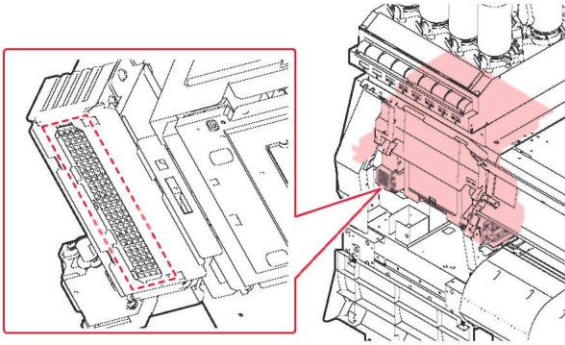
• Carriage makinenin sol ucuna doğru hareket edecektir.

**4** Bakım kapağını açın.



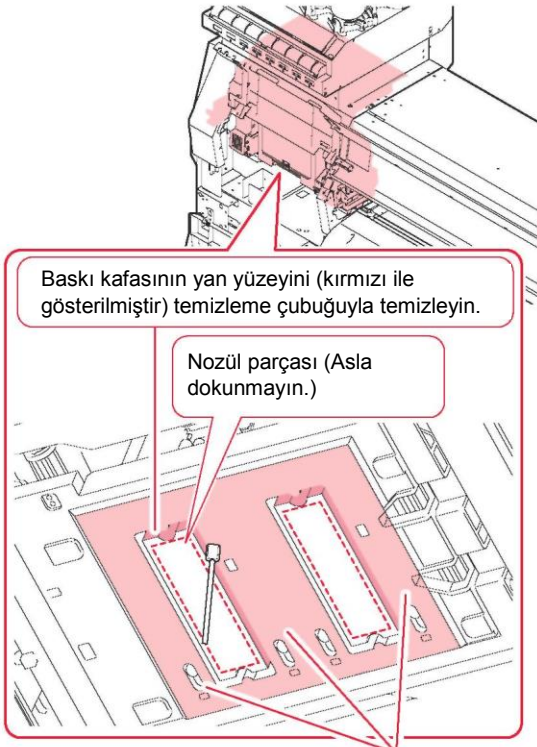
## 5 UV lambasının alt yüzeyini temizleyin.

- Yıkama sıvısına batırılmış temizleme çubuğuyla UV lambasının altına yapışmış boyayı temizleyin. Bakım solüsyonunun kalıntılarını kep lastiğinden silin.



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

- Nozülleri asla ovmayın.



Temizleme çubuğuyla veya eski bir bezle temizleyin..

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

## 8 Temizlemeyi sonlandırmak için **END/POWER** (DURDURMA/GÜÇ) tuşuna birkaç kez basın

# Nozül Kurtarma Fonksiyonu

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

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

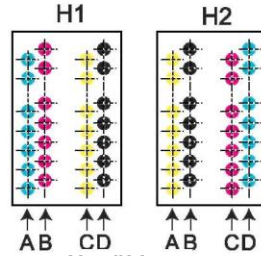
- MAINTENANCE (BAKIM) menüsü görüntülenecektir.

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

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

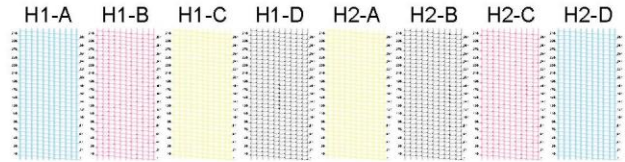
- Nozül şablonunun baskısı alınmaya başlayacaktır.
- "ENTRY" (GİRİŞ) seçeneğini ve daha sonra "Move to select of the Nozzle line (Step 4) without drawing a pattern" (Şablon çizmeden nozül satırını seçmek için (4. adım) hareket ettir) seçeneğini seçin

Üstten görünüm



Nozül hattı

Nozül şablonu



Önemli!

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

### 4 **UP** / **DOWN** 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.

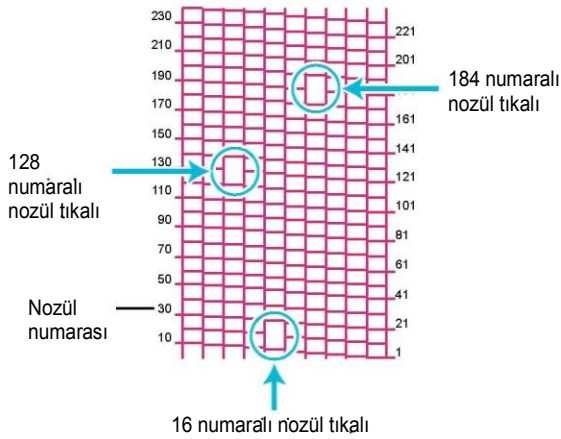
- (1) [**▲**][**▼**] tuşlarına basarak 1'den 10'a kadar olan kayıt numarasını seçin ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
- (2) [**▲**][**▼**] tuşlarına basarak nozül kurtarma işlemine ihtiyaç duyan nozül numarasını kaydedin ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

Head1-A	
No.1	16
No.2	128
No.3	184
No.4	OFF
No.5	OFF

Kurtarılabacak nozülün numarası veya OFF (KAPALI)

Kayıt numarası: 1~10 :

Kurtarılabacak nozül örneği



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

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

**Önemli!**

- 1 nozül hattı başına 10 adede kadar nozül kaydedilebilir.
- Bu fonksiyonu kullansanız bile, çizim için gereken zaman değişmeyecektir.

**İpucu!**

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

## Ayar değerinin sıfırlanması

- 1 **FUNC1** (MENU) → **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın ve **ENTER** tuşuna basın.  
• MAINTENANCE (BAKIM) menüsü görüntülenecektir.
- 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 Sıfırlanması gereken nozül hattını seçmek için **▲** **▼** ve **FUNC1** (<<) **FUNC3** (>>) tuşuna basın ve ardından **ENTER** tuşuna basın.  
• Sıfırlama doğrulama mesajı görüntülenecektir.
- 5 ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
- 6 Ayarı sonlandırmak için birkaç kez **END/POWER** (DURDURMA/GÜÇ) tuşuna basın.

## Nozül kurtarmanın gerçekleştirilemeyeceği durumu kontrol edin

- 1 **LOCAL** (LOKAL) modda **FUNC1** (MENU) → **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.  
• MAINTENANCE (BAKIM) menüsü görüntülenecektir.
- 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	600 x 600
PASS	8
Scan Speed	NORMAL
Multi-layer print	
OVER PRINT	1

## 4 Bulgu niteliğinin her bir öğesini şu anki durumunuza adapte edin.

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

5

**FUNC2** (FUNC2) tuşuna basın.

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

Nozül kurtarması mümkünse



Nozül kurtarması mümkün değilse

Judgement result	
Judgement result	NG
HEAD1-A	1
HEAD1-B	0
HEAD1-C	0
HEAD1-D	2
Judgement result	
HEAD2-A	1
HEAD2-B	0
HEAD2-C	0
HEAD2-D	0

Baskı kafası no. ve nozül hattı

Kurtarılamamış nozül sayısı.

6

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

## Boya Taşmasını Giderin

1

LOCAL (Lokal)'de **FUNC1** (MENÜ) tuşuna basın.

2

"MAINTENANCE" (BAKIM) öğesini seçmek için **▲** **▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

- MAINTENANCE (BAKIM) menüsü görüntülenecektir.

3

**FUNC1** (<<) tuşuna basın.

4

"OVER MAINTENANCE" (OVER BAKIM) öğesini seçmek için **▲** **▼** tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

5

Baskı kafası seçmek için **▲** **▼** tuşuna basın.

6

**ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

7

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

Önemli!

- Bu işlem tamamlandıktan sonra sorun giderilmezse, aynı işlemi tekrarlayın. İşlemi üç kez gerçekleştirdikten sonra sorun giderilmezse, servis merkezimize veya bayinizle iletişime geçin.

## Otomatik Bakım Fonksiyonu

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

Burada, çeşitli otomatik bakım işlemlerinin gerçekleştirilme sıklığı ayarlanır.

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

Aşağıdaki otomatik bakım fonksiyonları ayarlanabilir:

Önemli!

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

Fonksiyon adı	Açıklamalar
REFRESH (YENİLEME)	Her bir yenileme işlemi arasındaki sıklığı ayarlamak için kullanılır.
CLEANING (Interval) (TEMİZLEME (Sıklık))	Her temizleme işlemi arasındaki sıklığı ayarlamak için kullanılır.
CLEANING TYPE (TEMİZLEME (TÜRÜ))	Temizleme türünü ayarlamak için kullanılır.

Önemli!

- “Check waste ink”(Atık boyayı kontrol edin) mesajı görüntülediğinde, otomatik bakım fonksiyonundaki işlem şeti gerçekleştirilemez. Gerekli ise s.5-19'daki işlemleri 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 ayarlanmasıdır.

1

**FUNC1 (MENÜ)** → **ENTER (GİRİŞ)** tuşuna basın ve **ENTER (GİRİŞ)** tuşuna basın.

- MAINTENANCE (BAKIM) menüsü görüntülenecektir.

2

“AUTO MAINTENANCE” (OTOMATİK BAKIM) ögesini seçmek için **ENTER** tuşlarına ve ardından **ENTER (GİRİŞ)** tuşuna basın.

3

“REFRESH” (YENİLEME) ögesini seçmek için **ENTER** tuşlarına ve ardından **ENTER (GİRİŞ)** tuşuna basın.

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.

### Temizleme Sıklığının ve Türünün Ayarlanması

Temizleme türü ve her bir temizleme işlemi arasındaki sıklık ayarlanır.

1

**FUNC1 (MENÜ)** → **ENTER (GİRİŞ)** tuşuna basın ve **ENTER (GİRİŞ)** tuşuna basın.

- MAINTENANCE (BAKIM) menüsü görüntülenecektir.

2

“AUTO MAINTENANCE” (OTOMATİK BAKIM) ögesini seçmek için **ENTER** tuşlarına ve ardından **ENTER (GİRİŞ)** tuşuna basın.

3

“Interval” (Sıklık) veya “Type” (Tür) ayarını seçmek için **ENTER** tuşuna birkaç kez basın ve ardından **ENTER (GİRİŞ)** tuşuna basın.

4

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

- Ayar değeri:** Ayar değeri kullanılan boyaya göre değişiklik gösterecektir.
- Tür ayar değeri:** SOFT (HAFIF)/ NORMAL (NORMAL)/ HARD (GÜÇLÜ)

5

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

# BOYA DOLDURMA

Nozül tıkanmasını düzeltmek için boya verir.

- 1 **FUNC1 (MENÜ)** → **ENTER (GİRİŞ)** tuşuna basın ve **ENTER (GİRİŞ)** tuşuna basın.
  - MAINTENANCE (BAKIM) menüsü görüntülenecektir.
- 2 **"FILL UP INK" (BOYA DOLDURMA)** ayarını seçmek için **ENTER (GİRİŞ)** tuşlarına ve ardından **ENTER (GİRİŞ)** tuşuna basın.
- 3 Baskı kafası doldurma ayarını seçmek için **ENTER (GİRİŞ)** tuşlarına ve ardından **ENTER (GİRİŞ)** tuşuna basın.
- 4 **ENTER (GİRİŞ)** tuşuna basın.
  - Boya otomatik olarak doldurulur.
- 5 Ayarı sonlandırmak için **END/POWER (DURDURMA/GÜÇ)** tuşuna birkaç kez basın.

## HAVA TAHLİYESİ

Bağlantı noktası dışındaki baskı kafasında bulunan havanın ve boyanın tahliyesi. Boya renkleri baskı kafası içinde karışırsa veya hava nozülün tıkanmasına sebep olursa, bu fonksiyonu kullanın.

### Temizleme için gerekli araçlar

- |               |           |
|---------------|-----------|
| • Eldiven     | • Eldiven |
| • Kağıt havlu |           |



- Boya başlığının etrafını temizlerken ürünle birlikte gelen koruyucu gözlüğü ve eldiveni taktığınızdan emin olun. Aksi takdirde gözlerinize boya sıçrayabilir.
- Gözünüze boya sıçarsa gözlerinizi derhal 15 dakika boyunca bol ve temiz suyla iyice yıkayın. Ardından en kısa sürede bir doktora başvurun.
- Boya cildinizle temas ederse, boyayı çıkarmak için bol miktarda su ve sabun veya özel cilt deterjanı kullanın.

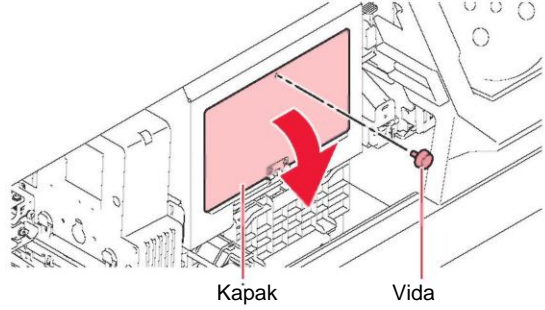
- 1 **LOCAL (LOKAL) modda** **FUNC1 (MENÜ)** → **ENTER (GİRİŞ)** tuşuna ve ardından **ENTER (GİRİŞ)** tuşuna basın.
  - MAINTENANCE (BAKIM) menüsü görüntülenecektir.
- 2 **"AIR PURGE" (HAVA TAHLİYESİ)** ögesini seçmek için **ENTER (GİRİŞ)** tuşuna basın ve ardından **ENTER (GİRİŞ)** tuşuna basın.
- 3 Hava tahliyesi yapılacak baskı kafasını seçmek için **ENTER (GİRİŞ)** tuşuna basın ve ardından **FUNC2** ile tik atın.
  - Tik atılan baskı kafası hava tahliyesi gerçekleştirilecek hedef baskı kafasıdır. Aşağıdaki tablodan, hava tahliyesi gerçekleştirilecek renkli (bağlantı noktası) baskı kafasını seçin. (UCJV150 Serisi için Baskı Kafası 1)
  - UCJV300 Serisi için, Baskı Kafası 1 Ve Baskı Kafası 2 aynı anda seçilebilir. Boya seti 4 renk olduğunda Baskı Kafası 1 ve Baskı kafası 2'yi seçin.

Boya seti	1. baskı kafası				2. baskı kafası			
4 renk	C	M	Y	K	Y	K	M	C
6 renk+W	C	M	Y	K	Lm	Lc	W	W

- 4 **Seçimi silecek üstüne taşımak için** **ENTER (GİRİŞ)** tuşuna basın.

- 5 **Ön kapağı açın.**

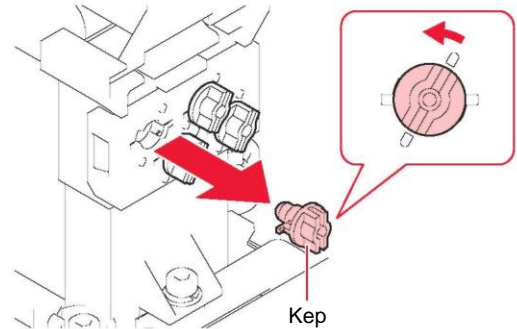
- 6 **Carriage önündeki kapağı açın.**
  - Vidaları çıkarın ve kapağı yavaşça indirin.



- 7 **Hedef bağlantı noktasının kepini çıkarın.**
  - Bağlantı noktasının yerleşimi aşağıda gösterildiği gibidir.

	1. baskı kafası	2. baskı kafası
UCJV300 Serisi 4 renk : CMYK YKMC		
UCJV300 Serisi 6 renk + W CMYK LmLcWW		
UCJV150 Series 4 renk : CMYK		

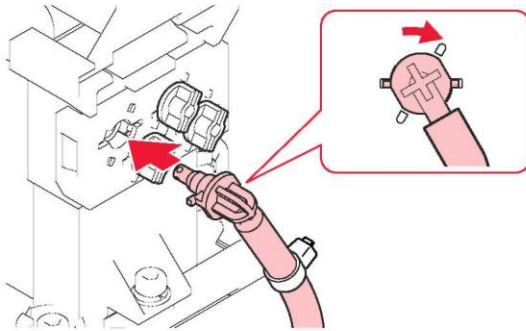
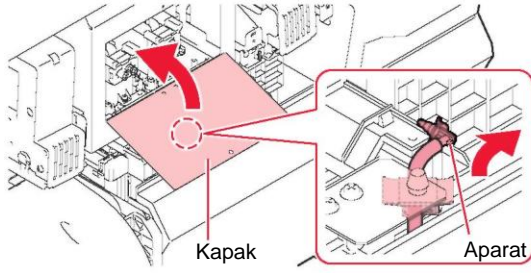
- Kapağı saat yönünün tersine 30° çevirin ve ardından çıkarın.
- Çıkarılan kapak boyalı. Etrafa bulaştırmamak için geçici süreliğine kağıt havlu vb. kullanın.
- Her bir baskı kafası için hava tahliyesi işlemi gerçekleştirilir.
- Baskı Kafası 1'in hava tahliyesini gerçekleştirirken Baskı kafası 2'nin kepini çıkarmayın.



- (İpucu!)** • Kapak çıkarılsa bile, boya iç mekanizmadan taşmaz.

**8 Aparatı bağlantı noktasına bağlayın.**

- Carriage'ın önündeki kapağı kaldırın ve aparatı çekin.
- Kapakta olduğu gibi, aparatın ucunu bağlantı noktasına itin ve saat yönünde 30° çevirin.

**9 Hava tahliyesini başlatmak için **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.****10 Boyanın boşaltılıp boşaltılmadığından emin olmak için aparatın transparan tüpünün içini kontrol edin.**

- Boşalmış boya miktarı sabit olana dek ve hava karışımı olana dek boşalttığınızdan emin olun. Boşaltmayı onayladıktan sonra aparatı çıkarın ve tamamlamak için **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.
- 30 saniye geçtikten sonra, boya boşalması otomatik olarak durur. Eğer boya düzgün bir biçimde atılmazsa, lütfen "yeniden deneyin".
- Boyayı boşaltırken, boyayı güçlü bir şekilde boşaltmak için 3 saniye boyunca **FUNC2** tuşuna basın.



- Boyanın içine girebilmesi için tüpü kaldırın. Boya tüpte kalırsa, kürlenebilir.
- Aparat tek bir bağlantı noktasına bağlıyken tekrar deneme işlemi sürekli olarak uygulanırsa, hava baskı kafasına karışabilir bu da nozul tıkanmasına yol açabilir. Boya normal olarak boşaltılırsa hava tahliyesini sonlandırın.

**11 Çalışan baskı kafasında başka hedef bağlantı noktaları varsa, boyayı sürekli olarak boşaltın.**

- Aparatları bağlayın ve boyayı boşaltın.
- Çalışan baskı kafasının tüm hedef bağlantı noktalarını tahliye ettikten sonra, "Finish" (Bitir) ögesini seçin.

**12 "Remove the air purge jig" (Hava tahliyesi aparatını çıkarın) ekranında aparatı çıkarın, carriage'nin kapağını ve ön kapağı kapatın.****13 Carriage'ı kep konumuna gitmek için **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.**

- Yalnızca bir kafa seçilirse, temizleme otomatik olarak gerçekleştirilir ve sonlanır.
- Birden fazla baskı kafası seçilirse, Baskı Kafası 2 otomatik olarak wiper konumuna getirilir. Hedef bağlantı noktasını Baskı Kafası 1'deki gibi tahliye edin.



# Sarf malzemelerinin değiştirilmesi

## Wiper'ın değiştirilmesi

Wiper (parça numarası: SPA-0271) sarf malzemesidir. Ekranda "Replace a WIPER" (WIPER'İ Değiştir) uyarı mesajı görüntülediğinde, wiper'ı kontrol etmek ve yenisiyle değiştirmek gereklidir. Ayrıca, kaydırma mekanizmasının (slider) alt yüzeyine bulaşan boyaları da temizleyin.

Önemli!

- Temizleme wiper'ı ayrı olarak satılır. Bölgenizdeki bir satıcı veya servis ofisimizden bir tane satın alın.

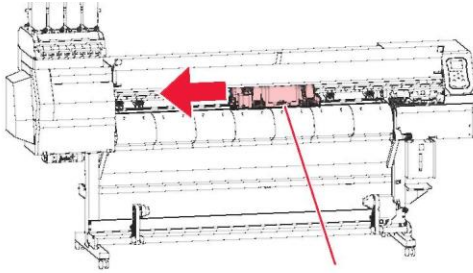
**1** **FUNC1** (MENÜ) → **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın ve **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

- MAINTENANCE (BAKIM) menüsü görüntülenecektir.

**2** "Station" (İstasyon) öğesini seçmek için **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

**3** "WIPER EXCHANGE" (WIPER DEĞİŞTİRME) ayarını seçmek için **ENTER** (GİRİŞ) tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

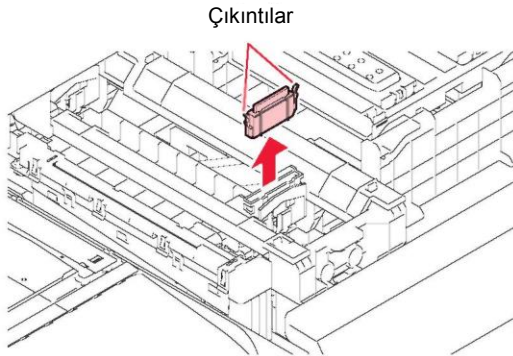
- Wiper'in kullanım sayısı sıfırlanır.
- Carriage, baskı levhasına doğru hareket eder.



Carriage

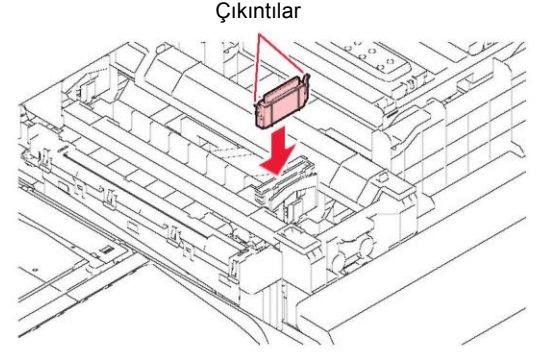
**4** Wiper'ı çıkarın.

- Her iki ucundaki çıkıntılardan tutarak wiper'ı çıkarın.



**5** Yeni bir wiper takın.

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



**6** **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

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

## Atık Boya Haznesi Kontrol Mesajı Görüntülediğinde

Baskı kafası temizlemesi için kullanılan boya bu makinenin sağ alt tarafındaki atık boya tankında toplanır. Bu makine, boşaltılan toplam boya hacminin kaydını tutar ve belirli bir hacim oluştuğunda bir onay mesajı görüntüler. **(Bu mesaj görüntülediğinde, atık boya deposunun değiştirilmesini dikkate alın.)**

İpucu!

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

## LOCAL (LOKAL) Modda Kontrol Mesajı

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

**2** Atık boya haznesinin durumunu kontrol edin.

- Gerçek hacim doğru görüntülenmiyorsa, Adım 3'teki işlemleri gerçekleştirin.
- Gerçek hacim doğru görüntülenmiyorsa, atık boya haznesini değiştirin.
- Atık boya haznesini değiştirdiğinizde (bertaraf) "Replace the waste ink tank with another" (Atık boya haznesinin yenisiyle değiştirilmesi) prosedürünü yürütün. (S. 5-19)

**3** **FUNC1** (FUNC1) → **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın ve **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

- MAINTENANCE (BAKIM) menüsü görüntülenecektir.

**4** "INK TANK EXCHANGE" (BOYA HAZNESİ DEĞİŞİMİ) ayarını seçmek için **ENTER** (GİRİŞ) tuşlarına ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

**5** Atık boya miktarının ayarlanması gerekiyorsa, seviyeyi ayarlamak için **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

## Atık boya haznesini yenisiyle değiştirin

Atık boya haznesi doluyorsa, atık boya haznesini yenisiyle değiştirmek için aşağıdaki prosedürü uygulayın ve atık boya haznesi bilgilerini bakım menüsünde %0'a ayarlayın. 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** (MENÜ) → **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın ve

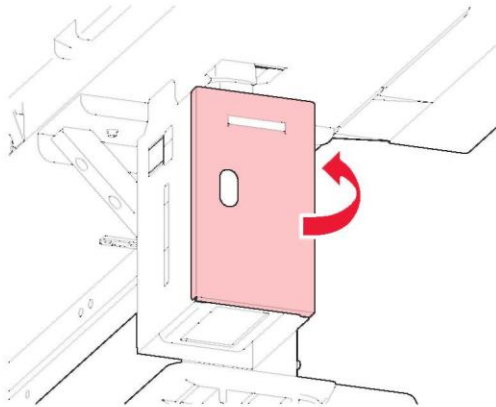
• MAINTENANCE (BAKIM) menüsü görüntülenecektir.

**2** "INK TANK EXCHANGE" (BOYA HAZNESİ DEĞİŞİMİ) ayarını seçmek için **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

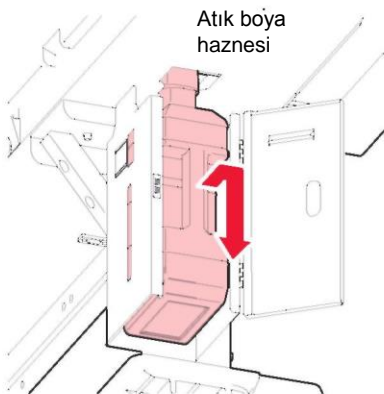
**3** Seviyeyi ayarlamak için **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna ve ardından **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

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

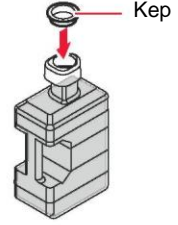
**4** Atık boya haznesinin kapağını açın.



**5** Çıkarmak için atık boya haznesinin tutma kolunu tutarak öne doğru çekin.



**İpucu!** • Çıkarılan atık boya haznesine bir kep yerleştirin.



**6** Atık boya haznesini değiştirin.

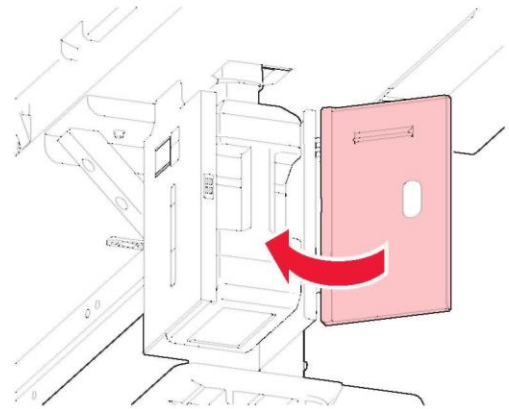
(1) Yeni bir atık boya haznesi (SPC-0117) hazırlayın.

(2) Atık boya haznesini haznenin kolundan tutarak yerleştirin.



**İpucu!** • Atık boya, endüstriyel atık kapsamında atık yağlara eşdeğerdir. Atık boyayı bertaraf etmek için endüstriyel atık bertaraf şirketiyle iletişime geçin.

**7** Atık boya haznesinin kapağını kapatın.



**8** **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

• Makine tarafından hesaplanan miktar sıfırlanır ve mesaj iptal edilir.

### Atık boya haznesi kontrol mesajı görüntülenmeden önce atık boya haznesinin değiştirilmesi

Atık boya haznesi kontrol mesajı görüntülenmeden önce atık boya haznesi değiştirilirse (boya 2,0 litre hacmindeki haznenin %80'ine (1,6 litre) erişmeden) önceki bölümdeki aynı işlemleri gerçekleştirin.

- 1 **Atık boya haznesini boşaltmak için Sayfa 5-19'daki "Replace the waste ink tank with another" (Atık boya haznesinin yenisiyle değiştirilmesi) prosedürünün 3 ila 8 arası adımlarını gerçekleştirin.**

### Kesici Bıçağının Değiştirilmesi

Medya kesici bıçağı bir sarf malzemesidir. Kesici bıçağı körelendiğinde yenisiyle değiştirin (SPA-0107).



- Bıçak keskindir. Herhangi birine veya kendinize zarar vermemeye dikkat edin.
- Kesici bıçağını çocukların erişemeyeceği bir yerde saklayın. Ayrıca kullanılmış bıçakları bölgesel yasa ve yönetmeliklere göre bertaraf edin.

(İpucu)

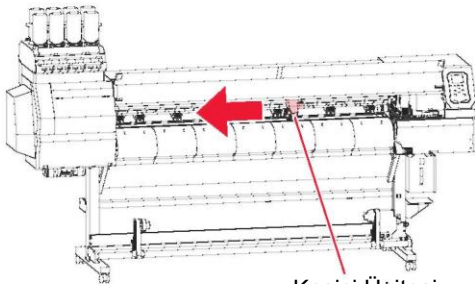
- Kesici bıçağı değiştirirken, bıçağın altına bir kağıt tabakasının yerleştirilmesi tavsiye edilir. Bu sayede, düşen kesici bıçağını almanız kolaylaşır.

- 1 **FUNC1 (MENÜ) → FUNC3 → tuşuna basın ve ENTER (GİRİŞ) tuşuna basın.**

- Kesim menüsü görüntülenir.

- 2 **"TOOL CHANGE" (ARAÇ DEĞİŞİKLİĞİ) ayarını seçmek için ▲ ▼ tuşlarına ve ardından ENTER (GİRİŞ) tuşuna basın.**

- Kesici ünitesini hareket eder.



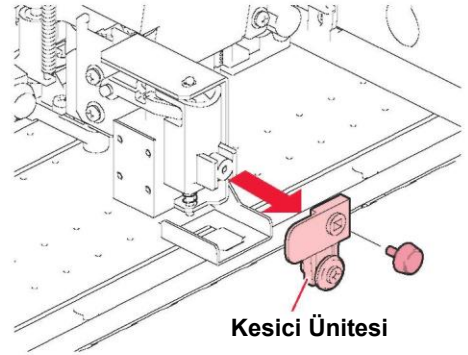
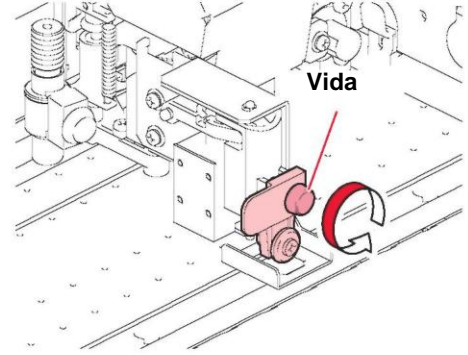
Kesici Ünitesi

3

### Kesici ünitesini carriage tarafından değiştirin.

- Şimdi kesici ünitesi manuel olarak hareket ettirilebilir. Kesici ünitesini kolay erişim sağlayabileceğiniz konuma getirin ve bıçağın kenarını değiştirin.

- (1) Kesici ünitesinin vidasını gevşetin.
- (2) Kesici ünitesini sökün.
- (3) Yeni bir kesici ünitesi takın.
- (4) Kesici ünitesinin vidasını, kesici ünitesini sabitlemek için sıkın.



4

### Değiştirme işlemi tamamlandığında ENTER (GİRİŞ) tuşuna basın.

5

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

## Kesici Bıçağının Değiştirilmesi ve Ayarlanması



- Kesiciye parmaklarınızla dokunmayın. Keskin olan kesici uç size zarar verebilir.
- Kesici yerleştirildikten sonra aracı sallamayın. Aksi takdirde, bıçak kenarı dışarı fırlayabilir ve yaralanmalara neden olabilir.
- Kesiciyi çocukların ulaşamayacağı yerde saklayın. Kullanılmış kesici bıçağını yürürlükteki yönetmeliklere uygun olarak bertaraf edin.

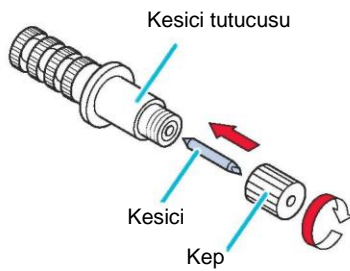
### Kesicinin Değiştirilmesi

Kesici sarf malzemesidir. Kesicinin ucu bözülmuş veya körelmişse yenisiyle değiştirin. (Yedek parça numarası: SPA-0030)

Yeni kesici (PVC tabakaları için düşük basınçlı bıçak seti: Model SPB-0030) bayinizden veya MIMAKI satış ofisinden temin edilebilir.

Ürün adı	Ürün Numarası	Özellikler	Notlar
Vinil tabaka için merkez dışı bıçak	SPB-0001	Üç bıçak	
Küçük harfler için merkez dışı bıçak	SPB-0003	Üç bıçak	
Kauçuk tabaka için merkez dışı bıçak	SPB-0005	Üç bıçak	
Yansıtıcı tabaka için merkez dışı bıçak	SPB-0006	İki bıçak	
Floresan tabaka için merkez dışı bıçak	SPB-0007	Üç bıçak	
Kesicinin, ürünle birlikte gelenin haricinde bir kesiciyle değiştirilmesi	SPB-0030	Üç bıçak	tek olarak tedarik edilir
Kalın kauçuk tabaka için merkez dışı bıçak	SPB-0084	Üç bıçak	

#### 1 Kenardaki kepi döndürerek çıkarın.



#### 2 Kesiciyi, cımbız veya benzeri bir şey kullanarak yenisiyle değiştirin.

### Kesici Bıçağının Ayarlanması

Kesici bıçağının ayarını yaptıktan sonra, kesim niteliğini ayarlayın ve kesim işleminin yapılıp yapılmadığını kontrol etmek için test kesimi yapın.

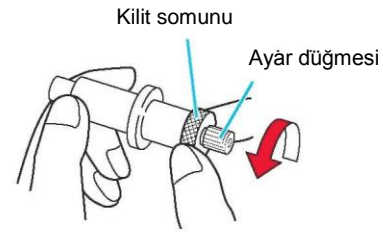
#### 1 Kesicinin çıkıntı miktarını ayarlamak için ayar düğmesini çevirin.

- Kesici bıçağını uzatmak için düğmeyi ok yönünde çevirin.  
(devir başına 0,5 mm)



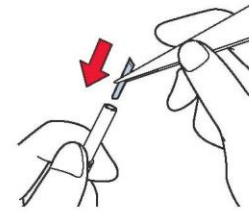
### Kesicilerin, ürünle birlikte gelenin haricinde bir kesiciyle değiştirilmesi

#### 1 Kilit somununu gevşetin ve ayar düğmesini tutucudan çıkarın.



#### 2 Kesici ayar koluna takın.

- Cımbız kullanarak kesiciyi ayar düğmesine takın.

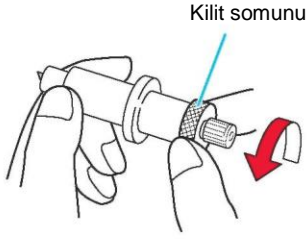


#### 3 Kilit somununu sıkın.

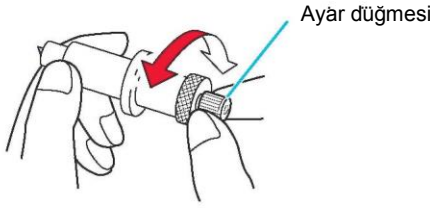


**Ürünle birlikte gelenin haricindeki kesicilerin bıçak kenarlarının ayarlanması**

**1** Kilit somununu gevşetin.



**2** Kesici bıçağının çıkıntı miktarını ayarlamak için ayar düğmesini çevirin.



**3** Ayar düğmesinin dönmemesi için kilit somununu sıkın.



**İpucu)**

• Bıçak ayarlayıcı (Ürün No.: OPT-S1005) bıçağın çıkan miktarının kolayca ayarlanabilmesine yardımcı olur.



# Bölüm 6

## Sorun Giderme



### Bu bölüm

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

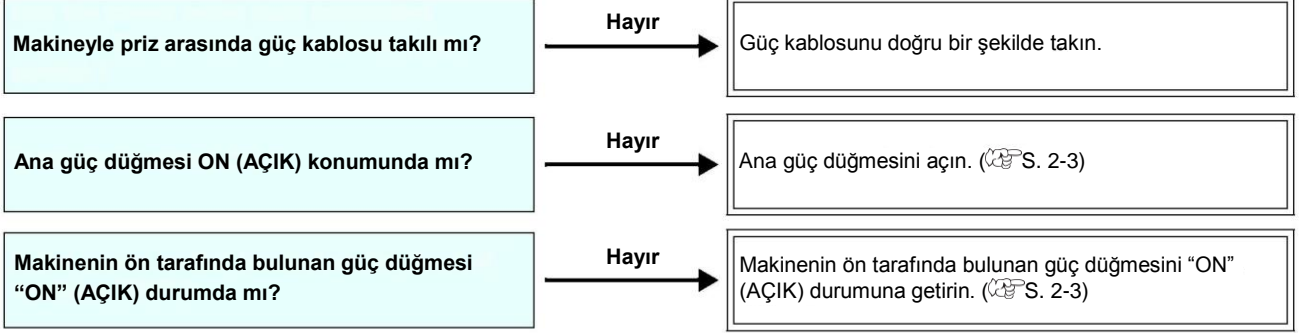
Sorun Giderme .....	6-2
Makine çalışmıyor .....	6-2
Makine baskı işlemine başlamıyor .....	6-2
Medya sıkıştı / Medya kirli .....	6-2
Görüntü kalitesi düşük .....	6-3
Nozül tıkanmış .....	6-3
Boya şişesinde bir hata meydana geldi .....	6-3
Boya sızıntısı meydana geldiğinde .....	6-3
Uyarı / Hata Mesajları .....	6-4
Uyarı mesajları .....	6-4
Hata mesajları .....	6-7

## Sorun Giderme

Sorun mu var? Bir sorunu hata olarak değerlendirmeden önce, aşağıda açıklanan eylemleri gerçekleştirin. Sorun giderme işleminden sonra sorun hala çözülmemişse bayinizle veya servis merkezimizle iletişime geçin.

### Makine çalışmıyor

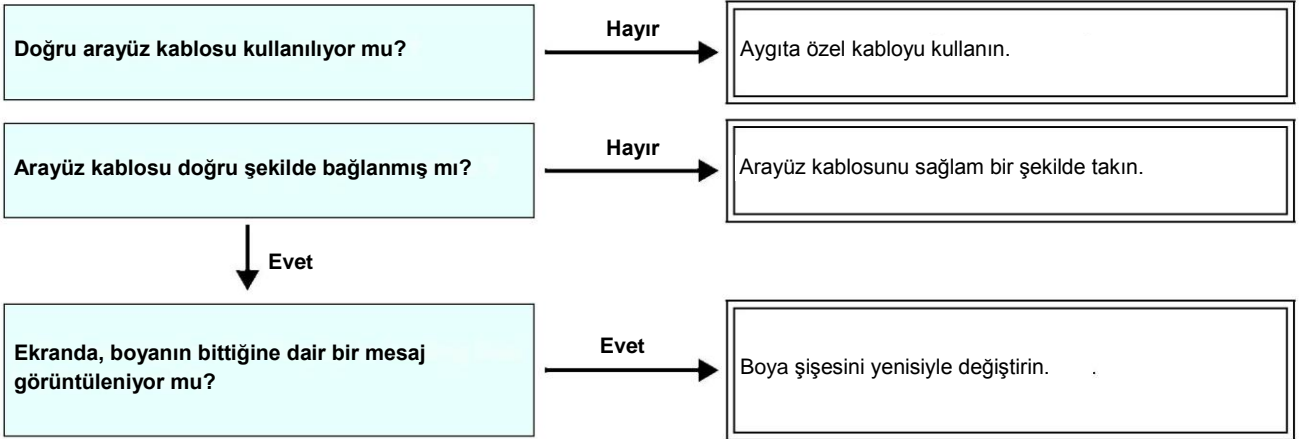
Genellikle, güç kablosunun makineye veya bilgisayara yanlış takılması nedeniyle böyle bir durum meydana gelir. Güç kablosunun doğru bağlanıp bağlanmadığını kontrol edin.



### Makine baskı işlemine başlamıyor

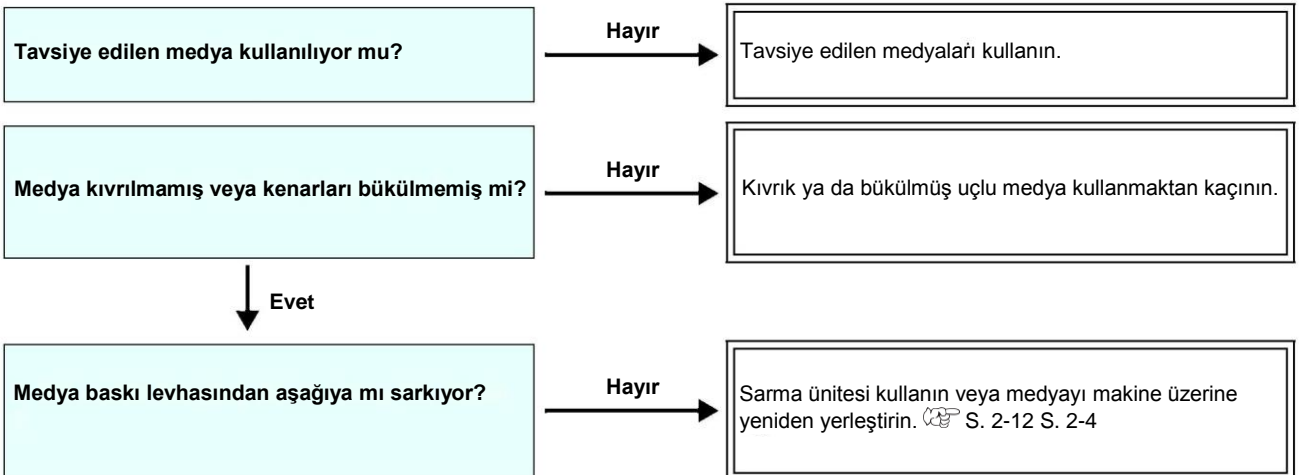
Bu durum, verilerin makineye doğru şekilde aktarılmadığı durumda gerçekleşir.

Ayrıca baskı fonksiyonu doğru şekilde çalışmıyorsa veya medya doğru şekilde ayarlanmadığında da meydana gelebilir.








### Medya sıkıştı / Medya kirli

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



## Görüntü kalitesi düşük

Bu bölümü, görüntü kalitesi tatmin edici seviyede olmadığı durumlarda gerçekleştirilecek düzeltici eylemleri açıklamaktadır. Görüntü kalitesiyle ilgili sorunların giderilmesini sağlayın. Çözüm işe yaramıyorsa, bayinizle veya servis merkezimizle iletişime geçin.

Olay	Tedbirler
<b>Beyaz hatlar / bulanık / koyu çizgiler (Baskı kafalarının hareket yönünde)</b>	<ol style="list-style-type: none"> <li>(1) Baskı kafasını temizleme işlemini gerçekleştirin. C3P P.2-19</li> <li>(2) İstasyonun iç kısmının bakımını yapın. C3P P.5-6</li> <li>(3) [FEED COMP.] (BESLEME DÜZELTMESİ) fonksiyonunu çalıştırın. C3P S. 3-7</li> <li>(4) Medya presi gibi baskı kafalarının hareket ettiği yönde kağıt parçası ya da toz mevcutsa, bunları alın.</li> </ol>
<b>Karakterler, medya besleme yönünde çift veya üç defa basılıyor</b>	<ol style="list-style-type: none"> <li>(1) [FEED COMP.] (BESLEME DÜZELTMESİ) fonksiyonunu çalıştırın. C3f S. 3-5</li> </ol>
<b>Çift yönlü baskıda baskı pozisyonlarındaki uyumsuzluk.</b>	<ol style="list-style-type: none"> <li>(1) [DROP POSITION] (ATIŞ KONUMU) fonksiyonunu çalıştırın. C3P S. 3-6</li> </ol>
<b>Baskı sırasında medya üzerinde boya damlaması</b>	<ol style="list-style-type: none"> <li>(1) Wiper'ı temizleyin.  S. 5-6</li> <li>(2) Boya kapağını temizleyin.  S. 5-6</li> <li>(3) Baskı kafasının etrafını temizleyin.  S.5-11</li> <li>(4) Baskı kafasını temizleme işlemini gerçekleştirin [Normal].  S. 2-19</li> <li>(5) INTERVAL WIPING (SİLME SIKLIĞI) ayarını değiştirin.  P. 3-9</li> </ol>

## Nozül tıkanmış

Sayfa 2-19'de belirtilen işlemlerle yürütülen baskı kafası temizleme işlemi sonrası nozül tıkanma sorunu çözülmediğinde, aşağıdaki işlemlerin gerçekleştirildiğinden emin olun.

- S. 5-8'teki işlemlerle baskı kafası nozülünün temizlenmesi
- FILL UP INK (BOYA DOLDURMA) işlemini gerçekleştirmek için S.5-16'deki adımları uygulayın.
- AIR PURGE (HAVA TAHLİYESİ) işlemini gerçekleştirmek için S.5-16'deki adımları uygulayın.
- S. 5-12'teki işlemlerle nozül kurtarma işleminin gerçekleştirilmesi

## Boya şişesinde bir hata meydana geldi

Boya şişesi arızalanırsa, uyarı mesajı görüntülenir.

Baskı, temizleme veya boya kullanan diğer hiçbir işlem gerçekleştirilmez.

Anormallik meydana geldiğinde aşağıdaki işlemleri yapın.

Boya şişesindeki boya miktarını kontrol edin ve boya hacmi düşükse yenileyin.

Önemli!

- Lütfen boya şişesi hatası görüntülenirken uzun süre boyunca bırakmayın. Nozül tıkanması önlenmesi fonksiyonu çalışmaz. Nozüller tıkalıysa makine MIMAKI servis mühendisleri tarafından onarılmalıdır.

## Boya sızıntısı meydana geldiğinde

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

## Uyarı / Hata Mesajları

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

### Uyarı mesajları

#### İşlem gerçekleştirirken meydana gelen hatalar

Mesaj	Neden	Tedbirler
INVALID OPERATION MEDIA UNDETECT (GEÇERSİZ İŞLEM MEDYA ALGILANMADI)	Herhangi bir medya algılanmadığı için işlem gerçekleştirilemez.	• İşlemi medya algılandıktan sonra yürütün.
INVALID OPERATION: MOTOR POWER OFF (GEÇERSİZ İŞLEM: MOTOR ÇALIŞMIYOR)	Kapak açılması gibi işlemlerden sonra motor OFF (KAPALI) durumdadır.	• LOCAL (LOKAL) moda geri dönün ve başlangıç işlemlerini tamamlandıktan sonra işlemi yürütün.
INVALID OPERATION INK ERROR (GEÇERSİZ İŞLEM BOYA HATASI)	Bir boya hatası meydana geldi.	• Yeni bir boya şişesi taktıktan sonra işlemi yürütün.
INVALID OPERATION COVER OPEN (GEÇERSİZ İŞLEM KAPAK AÇIK)	Ön kapak veya bakım kapağı açıktır.	• Kapağı kapattıktan sonra işlemi yürütün.
INVALID OPERATION DATA REMAIN (GEÇERSİZ İŞLEM VERİSİ MEVCUT)	Veriler alındı.	• Veri temizleme işlemi gerçekleştirdikten sonra işlemi yürütün.

#### LOCAL (LOKAL) modda görüntülenen mesaj

Mesaj	Neden	Tedbirler
Check waste ink (Atık boyayı kontrol et)	Atık boya haznesi değeri önceden tanımlı değeri aştı.	• Atık boya haznesindeki atık boya miktarını kontrol edin. • Bakım ve atık boya haznesinin değiştirilmesi işlemlerini gerçekleştirin ve atık boya miktarını sıfırlayın.
Replace WIPER (WIPER'i değiştir)	Wiper'in kullanım sayısı önceden tanımlı sayıyı aştı.	• Bakım, istasyon bakımı ve wiper değişimi işlemlerini gerçekleştirin ve wiper'i değiştirin.
NO MEDIA (MEDYA YOK)	Herhangi bir medya yerleştirilmedi. Ya da sensör arızalı.	• Medyayı ayarlayın. Medyayı yerleştirdikten sonra aynı hata mesajı görüntüleniyorsa, servis için servis merkezimizle veya bayinizle iletişime geçin.
DATA REMAIN (VERİ MEVCUT)	LOCAL (LOKAL) modda baskı verileri alındı.	• REMOTE (UZAKTAN) moda geçin ve baskı alın. Veya verileri temizleyin ve baskı işlemini iptal edin.
MACHINE TEMP./H (MAKİNE SICAKLIĞI/Y) *** C	Makinenin kurulu olduğu ortamda sıcaklık aşırı yüksek. Tutarlı bir baskı gerçekleştirilemez.	• Ortam sıcaklığını belirtilen aralık içerisinde olacak şekilde ayarlayın (20°C ila 35°C arası).
MACHINE TEMP./L (MAKİNE SICAKLIĞI/D) *** C	Makinenin kurulu olduğu ortamda sıcaklık aşırı düşük. Tutarlı bir baskı gerçekleştirilemez.	
NCU CONNECT (NCU BAĞLANTISI)	NCU ünitesi bağlı değil. Nozül kontrolü fonksiyonu kullanılamaz.	• Makineyi ana güç düğmesinden kapatın, bir süre bekleyin ve tekrar çalıştırın. Aynı hata mesajı görüntüleniyorsa servis merkezimizle veya bayinizle iletişime geçin.

Mesaj	Neden	Tedbirler
REPLACE NCU (NCU'YU DEĞİŞTİR)		<ul style="list-style-type: none"> <li>NCU sensörünün değiştirilmesi gerekiyor.</li> <li>Servis çağırmak için servis merkezimizle veya bayinizle iletişime geçin.</li> </ul>
NCU NZK CHK (HW) Nozul kontrolü OFF (KAPALI)	NCU sensörünün hassasiyeti, nozül tıkanıklığını doğru şekilde algılayabilmesi için çok düşük. Nozül kontrolü fonksiyonu kullanılamaz.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Nozüllerin durumunu kontrol edin ve nozül tıkanması ve boya damlacığının yanlış hizalanması durumları sıkça yaşıyorsa nozülleri kurtarmak için temizleme işlemi gerçekleştirin.</li> </ul>
NCU NZK CHK (MARK) Nozul kontrolü OFF (KAPALI)		
NCU CENTER POS (NCU MERKEZ KONUMU) Nozzle check OFF (Nozül kontrolü KAPALI)		
NCU FLUSH POS (NCU YIKAMA KONUMU) Nozzle check OFF (Nozül kontrolü KAPALI)		
NCU SN ADJUST (NCU SENSÖR AYARI) Nozzle check OFF (Nozül kontrolü KAPALI)	Nozül kontrolü sırasında NCU'dan kaynaklanan bir hata nedeniyle baskı işlemi durduruldu ve nozül kontrolü fonksiyonu kapatıldı.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Nozüllerin durumunu kontrol edin ve nozül tıkanması ve boya damlacığının yanlış hizalanması durumları sıkça yaşıyorsa nozülleri kurtarmak için temizleme işlemi gerçekleştirin.</li> <li>Nozülleri kurtarma işlemi gerçekleştirdikten sonra da aynı hata mesajı görüntüleniyorsa, servis için servis merkezimizle veya bayinizle iletişime geçin.</li> </ul>
REPLACE NCU INK PAD (NCU BOYA PEDİNİ DEĞİŞTİR)	NCU boya pedi doldu.	<ul style="list-style-type: none"> <li>NCU boya pedinin değiştirilmesi gerekir. Servis çağırmak için servis merkezimizle veya bayinizle iletişime geçin.</li> </ul>
NCU SENSOR LEVEL LOW (NCU SENSÖR SEVİYESİ DÜŞÜK)	NCU sensör hassasiyeti düşüyor.	<ul style="list-style-type: none"> <li>NCU değişimi yapılması önerilir. Servis çağırmak için servis merkezimizle veya bayinizle iletişime geçin.</li> </ul>
NCU Sens Adj Err H	Sensörün hassasiyeti ayarlanamıyor.	
NCU Sens Adj Err L	Sensörün hassasiyeti ayarlanamıyor.	
Nozzle Missing Print Stopped (Nozül tıkalı Baskı işlemi durduruldu)	Nozül kontrolü, nozüllerin tıkalı olduğunu belirlediğinden baskı durduruldu.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Baskı kafası temizleme işlemi gerçekleştirin (S. 2-19) ve nozüllerin tıkanıklığını giderin (S. 3-21).</li> </ul>
NCU ERROR OFF (NCU HATASI KAPALI) Nozzle check OFF (Nozül kontrolü KAPALI)	Nozül kontrolü sırasında NCU'dan kaynaklanan bir hata nedeniyle baskı işlemi durduruldu ve nozül kontrolü fonksiyonu kapatıldı.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Servis çağırmak için servis merkezimizle veya bayinizle iletişime geçin.</li> </ul>



## Boya hatası

Boya hatası, yerel kılavuzda da görüntülenir. (S. 3-25)

Mesaj	Neden	Tedbirler
WRONG INK IC (YANLIŞ BOYA ÇİPİ)	<ul style="list-style-type: none"> <li>Boya kartuşu IC çipi doğru şekilde okunamıyor.</li> <li>Boya IC çip bilgilerinde bir hata meydana geldi.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Herhangi bir nozül tıkanıklığı olmadığından emin olun (özellikle beyaz boya için).</li> <li>Kartuşun doğru takıldığından emin olun.</li> <li>Kartuşu yeniden takın.</li> <li>Makineyi ana güç düğmesinden kapatın, bir süre bekleyin ve tekrar çalıştırın. Aynı hata mesajı görüntüleniyorsa servis merkezimizle veya bayinizle iletişime geçin.</li> </ul>
INK TYPE (BOYA TİPİ)	Yüklü boya çipinin boya tipi yüklenecek boya tipinden farklı.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Doğru boya tipindeki boya çipini ayarlayın.</li> </ul>
INK COLOR (BOYA RENGİ)	Yüklü boya çipinin boya rengi yüklenecek boya renginden farklı.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Doğru renkteki boya çipini ayarlayın.</li> </ul>
NON INK IC (BOYA ÇİPİ YOK)	Boya çipi yok (boya şişesi yüklenemedi)	<ul style="list-style-type: none"> <li>Boya çipini ayarlayın.</li> <li>Boya çipinin doğru takıldığından emin olun.</li> <li>Ana güç OFF'u çevirin, bir süre sonra bekleyin ve bekleyin Tekrar ON (AÇIK) konuma getirin. Aynı hata mesajı görüntüleniyorsa servis merkezimizle veya bayinizle iletişime geçin.</li> </ul>
Boya bitti	Boya bitti (Boya yok).	<ul style="list-style-type: none"> <li>Boyayı yenisiyle değiştirin.</li> </ul>
Boya bitmek üzere	Ink near end (Boya bitmek üzere (Az miktarda boya kalmış).	<ul style="list-style-type: none"> <li>Boya çok yakında tükenecektir. Bkz.</li> </ul>
Expiration (Son Kullanma Tarihi)	Bir boya kartuşunun belirtilen son kullanma tarihi geçmiş. (Kullanılabilir)	<ul style="list-style-type: none"> <li>Boyanın son kullanma tarihine dikkat edin, en yakın zamanda kullanın. Sonraki aya kadar kullanılabilir.</li> </ul>
EXPIRATION (SON KULLANMA TARİHİ): 1AY	Boya kartuşunun belirtilen son kullanma tarihi geçmiş (belirtilen son kullanma tarihinin üzerinden bir ay geçmiş/kullanılabilir).	<ul style="list-style-type: none"> <li>Boyanın son kullanma tarihine dikkat edin, en yakın zamanda kullanın. Sonraki aya kadar kullanılabilir.</li> </ul>
EXPIRATION (SON KULLANMA TARİHİ): 2AY	Boya kartuşunun belirtilen son kullanma tarihi geçmiş (belirtilen son kullanma tarihinin üzerinden iki ay geçmiş/kullanılabilir).	<ul style="list-style-type: none"> <li>Boyayı yenisiyle değiştirin.</li> </ul>

## Hata mesajları

Bir hata mesajı görüntülediğinde, hatayı aşağıdaki tabloya göre ortadan kaldırın. Aynı hata mesajı tekrar görüntülenirse, servis merkezimizle veya bayinizle iletişime geçin.

Mesaj	Neden	Tedbirler
ERROR 108 (HATA 108) HD THERMIS [1234] (BASKI KAFASI SICAKLIĞI [1234])	Baskı kafası sıcaklık kontrolünde bir hata meydana geldi.	
ERROR 108 (HATA 108) HD CONNECT [1234] (BASKI KAFASI BAĞLANTISI [1234])	Baskı kafası bağlantı hatası	
ERROR 108 (HATA 108) ERROR 108 (HATA 108)	Baskı kafası hatası	
ERROR 108 (HATA 108) HD TYPE [1234]	Baskı kafası hatası	
ERROR 122 (HATA 122) CHECK (KONTROL): SDRAM	Ana PCB'de bir hata meydana geldi.	
ERROR 128 (HATA 128) HDC FIFO OVER (BASKI KAFASI FIFO OVER)	Baskı kafası kontrolünde bir hata meydana geldi.	
ERROR 128 (HATA 128) HDC FIFO UNDER (BASKI KAFASI FIFO UNDER)	Baskı kafası kontrolünde bir hata meydana geldi.	
ERROR 129 (HATA 129) BATTERY EXCHANGE (BATARYA DEĞİŞİMİ)	Ana PCB'nin pil ömrünün sonuna geldiği belirlendi.	
ERROR 12a HDC SPEED (HATA 12a BASKI KAFASI HIZI)	Baskı kafası kontrolünde bir hata meydana geldi.	
ERROR 130 (HATA 130) HD DATA SEQ (BASKI KAFASI VERİ SEK)	Baskı kafası kontrolünde bir hata meydana geldi.	• Makineyi ana güç düğmesinden kapatın ve bir süre sonra tekrar açın. Aynı hata mesajı görüntüleniyorsa servis merkezimizle veya bayinizle iletişime geçin.
ERROR 148 (HATA 148) E-LOG SEQ (E-GÜNLÜK SEK)	Kontrol günlüğünde bir hata meydana geldi.	
ERROR 151 (HATA 151) Main PCB V1R2		
ERROR 152 (HATA 152) Main PCB V2R5 (Ana PCB V2R5)		
ERROR 153 (HATA 153) Main PCB V3R3 (Ana PCB V3R3)	Ana PCB'nin güç kaynağı sisteminde bir hata meydana geldi.	
ERROR 154 (HATA 154) Main PCB V05 (Ana PCB V05)		
ERROR 155 (HATA 155) Main PCB V36-1		
ERROR 157 (HATA 157) Main PCB VTT (Ana PCB VTT)		
ERROR 158 (HATA 158) Ana PCB V 36-2	Ana PCB'nin güç kaynağında bir hata meydana geldi.	
ERROR 16e (HATA 18e) Main PCB V3R3B (Ana PCB V3R3B)		

Mesaj	Neden	Tedbirler
ERROR 18a (HATA 18a) Main PCB V_CORE (Ana PCB V_CORE)	Ana PCB'nin güç kaynağında bir hata meydana geldi.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Makineyi ana güç düğmesinden kapatın ve bir süre sonra tekrar açın.</li> <li>Aynı hata mesajı görüntüleniyorsa servis merkezimize veya bayinizle iletişime geçin.</li> </ul>
ERROR 18c (HATA 18c) Main PCB V12 (Ana PCB V12)		
ERROR 15f (HATA 15f) HEAD DRIVE HOT (BASKI KAFASI SÜRÜCÜSÜ SICAK)	COM sürücüsünün sıcaklığı yükselmiş.	
ERROR 171 (HATA 171) NEW HEAD CONNECT (YENİ BASKI KAFASI TAKILDI)	Yeni baskı kafası algılandı.	
ERROR 18a (HATA 18a) Main PCB V_CORE (Ana PCB V_CORE)	Ana PCB'nin güç kaynağında bir hata meydana geldi.	
ERROR 18b (HATA 18b) Main PCB V1R5B (Ana PCB V1R5B)		
ERROR 18c (HATA 18c) Main PCB V12 (Ana PCB V12)		
ERROR 18e (HATA 18e) FLS NOT COMP (FLS TAMAMLANMADI)	Baskı kafası kontrolünde bir hata meydana geldi.	
ERROR 18f (HATA 18f) OFFSET START (ÖTELEME BAŞLATMA)		
ERROR 18f (HATA 18f) OFFSET END (ÖTELEME DURDURMA)		
ERROR 19f (HATA 19f) LED connection error (Led bağlantısı hatası)	UVLED PCB bağlı değil.	
ERROR 1dc (HATA 1dc) Station4 PCB V24 (İstasyon4 PCB V24)	İstasyon 4 PCB'sinin güç kaynağında bir anormallik meydana geldi.	
ERROR 1dd (HATA 1dd) Station4 PCB V24-A (İstasyon4 PCB V24-A)		
ERROR 1e6 (HATA 1E6) PRAM SIZE SHORTAGE (PRAM BOYUT EKŞİKLİĞİ)	Bellek boyutu yetersiz.	
ERROR 201 (HATA 201) COMMAND ERROR (KOMUT HATASI)	Makine baskı verisi olmayan bazı veriler aldı. Ya da baskı verileri aktarılırken bir hata meydana geldi.	
ERROR 202 (HATA 202) PARAMETER (PARAMETRE HATASI)	İletilen baskı verilerinde bir hata meydana geldi.	
ERROR 206 (HATA 206) PRINTING MODE (BASKI MODU)	Makine, baskı alınamayacak nitelikte veri aldı.	<ul style="list-style-type: none"> <li>RIP yazılımının baskı veri çıkış niteliklerini kontrol edin.</li> <li>Profili kontrol edin.</li> </ul> <p>Aynı hata mesajı görüntüleniyorsa servis merkezimize veya bayinizle iletişime geçin.</p>
ERROR 304 (HATA 304) USB INIT ERR (USB BAŞLATMA HATASI)	USB iletişiminde bir hata meydana geldi.	<ul style="list-style-type: none"> <li>USB kablo bağlantısını kontrol edin.</li> <li>USB kablosunu tekrar bağlayın.</li> <li>Gücü tekrar açın ve verileri aktarın.</li> <li>Teknik özelliklere uygun bir arayüz kablosu kullanın.</li> </ul>
ERROR 305 (HATA 305) USB TIME OUT (USB ZAMAN AŞIMI)		

Mesaj	Neden	Tedbirler
ERROR 307 (HATA 307) MCFD Dosya IF Hatası	Baskı niteliği verilerine ulaşırken bir hata meydana geldi.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Makineyi ana güç düğmesinden kapatın, bir süre bekleyin ve tekrar çalıştırın.</li> <li>Aynı hata mesajı görüntüleniyorsa servis merkezimizle veya bayinizle iletişime geçin.</li> </ul>
ERROR 401 (HATA 401) MOTOR X	X motoruna aşırı yük uygulandı.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Medyanın doğru ayarlandığından emin olun. (Sorunsuz besleme?)</li> <li>Kapağı açın ve carriage'nin hareket yönünde herhangi bir engel olup olmadığını kontrol edin.</li> <li>Makineyi ana güç düğmesinden kapatın, bir süre bekleyin ve tekrar çalıştırın.</li> <li>Aynı hata mesajı görüntüleniyorsa servis merkezimizle veya bayinizle iletişime geçin.</li> </ul>
ERROR 403 (HATA 403) X CURRENT (X AKIMI)	X motorunda aşırı akımı nedeniyle bir hata tespit edildi.	
ERROR 402 (HATA 402) MOTOR Y	Y motoruna aşırı yük uygulandı.	
ERROR 404 (HATA 404) Y CURRENT (Y AKIMI)	Y motorunun aşırı akımı nedeniyle bir hata tespit edildi.	
ERROR 44e (HATA 44e) UV UNIT FAN ERROR (UV ÜNİTESİ FAN HATASI)	UV ünitesi fanı çalışmıyor	<ul style="list-style-type: none"> <li>Makineyi ana güç düğmesinden kapatın, bir süre bekleyin ve tekrar çalıştırın.</li> <li>Aynı hata mesajı görüntüleniyorsa servis merkezimizle veya bayinizle iletişime geçin.</li> </ul>
ERROR 44 (HATA 44) Take-UP Roll Sns Err (Sarma Rulo Sensör Hatası)	Sarma ünitesinin rulo sensöründe hata. Rulo sensörü doğru şekilde okunamıyor.	<p>[Makine ayarı] -&gt; [besleme/ sarma ünitesi] -&gt; [sarma ünitesi] 'ın "ON" (AÇIK) olduğundan emin olun. .</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Medyanın ayar durumunu kontrol edin.</li> <li>Sarma ünitesinin manuel düğme kullanılarak çalıştığını doğrulayın.</li> </ul>
ERROR 45a (HATA 45a) P-HEAD TAKE OFF Err (BASKI KAFASI HAREKETİ HATASI)	Baskı kafası yerinden ayrılamıyor.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Makineyi ana güç düğmesinden kapatın, bir süre bekleyin ve tekrar çalıştırın.</li> <li>Aynı hata mesajı görüntüleniyorsa servis merkezimizle veya bayinizle iletişime geçin.</li> </ul>
ERROR 45b (HATA 45b) C-HEAD CONNECT Err (KESİCİ KAFASI BAĞLANTI HATASI)	Baskı kafasına bağlanılamadı.	
ERROR 45c (HATA 45c) C-HEAD TAKE OFF Err (KESİCİ KAFASI HAREKETİ HATASI)	Kesici kafası yerinden ayrılamıyor.	
ERROR 45d (HATA 45d) P-HEAD CONNECT Err (BASKI KAFASI BAĞLANTI HATASI)	Kesici kafasına bağlanılamadı.	
ERROR 45e (HATA 45e) CHECK PR/GR POSITION (SIKIŞTIRMA/BESLEME RULOSU KONUMU)	Uygun sız sıkıştırma rulosu pozisyonu.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Sıkıştırma rulosunu besleme rulosuna konumlandırın.</li> <li>Aynı hata mesajı tekrar görüntülenirse, servis merkezimizle veya bayinizle iletişime geçin.</li> </ul>
ERROR 509 (HATA 509) HDC POSCNT (HDC POSCNT)	Kontrol konumunda bir hata meydana geldi.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Makineyi ana güç düğmesinden kapatın, bir süre bekleyin ve tekrar çalıştırın.</li> <li>Aynı hata mesajı görüntüleniyorsa servis merkezimizle veya bayinizle iletişime geçin.</li> </ul>
ERROR 50a (HATA 50a) Y ORIGIN (Y BAŞLANGIÇ NOKTASI)	Y eksenini algılama sırasında bir hata meydana geldi (başlatma işlemi).	
ERROR 50f (HATA 50f) L-SCALE BLACK (DOĞRUSAL ÖLÇEK SİYAH)	Doğrusal ölçekte bir hata meydana geldi.	
ERROR 50c (HATA 50c) MEDIA WIDTH SENSOR (MEDYA GENİŞLİĞİ SENSÖRÜ)	Medya genişliği doğru şekilde okunamıyor.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Medya ayar konumunu kontrol edin.</li> <li>Medya sensörünü temizleyin.</li> <li>Ana güç OFF'u çevirin, bir süre sonra bekleyin ve bekleyin</li> <li>Tekrar ON (AÇIK) konuma getirin.</li> </ul>
ERROR 516 (HATA 516) MEDIA SET POSITION R (MEDYA AYAR KONUMU R)	Medya uygun alanın dışına yerleştirilmiş.	
ERROR 504 (HATA 504) SIKIŞTIRMA KOLU YUKARI	Sıkıştırma kolunu kaldırın.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Sıkıştırma kolunun indirilmiş olduğunu kontrol edin. Aynı hata mesajı görüntüleniyorsa servis merkezimizle veya bayinizle iletişime geçin.</li> </ul>

Mesaj	Neden	Tedbirler
ERROR 505 (HATA 505) MEDIA JAM (MEDYA SIKIŞTI)	MEDIA JAM SENSOR (MEDYA SIKIŞMA SENSÖRÜ) tepki verdi.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Medyayı çıkarın ve sıfırlayın.</li> <li>• Kapağı açın ve carriage'nin hareket yönünde herhangi bir engel olup olmadığını kontrol edin.</li> </ul>
ERROR 519 (HATA 519) NEGATIVE P. SENSOR (NEGATİF BASINÇ SENSÖRÜ)	Negatif basınç sensörünün otomatik olarak tanınması başarısız oldu.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Makineyi ana güç düğmesinden kapatın, bir süre bekleyin ve tekrar çalıştırın.</li> <li>• Aynı hata mesajı görüntüleniyorsa servis merkezimizle veya bayinizle iletişime geçin.</li> </ul>
ERROR 525 (HATA 525) WRONG IONIZER (YANLIŞ İYONİZER)	İyonizerin dahili devresi arızalı ya da anormal bir ateşleme meydana gelmiş.	
ERROR 526 (HATA 526) IONIZER ION LEVEL (İYONİZER İYON SEVİYESİ)	Elektrot iğnesinin kirlenmesine ve aşınmasına bağlı olarak iyon üretimi miktarı azalır.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• İyonizer talimat kılavuzuna bakarak elektrot iğnesini temizleyin.</li> <li>• Semptomlar iyiye gitmezse, statik elektrot iğnesini değiştirin.</li> </ul>
ERROR 527 (HATA 527) IONIZER CONDITION (İYONİZER NİTELİĞİ)	İyonlar çevreleyen metal tarafından absorbe edildiğinde, statik ortadan kaldırma özelliği, kurulum ortamının (sıcaklık, nem, çevresindeki metaller vb.) istikrarsızlığından etkilenir.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• İyonizör yakınında iletken veya başka bir statik giderici olmadığından emin olun.</li> <li>• Yakınlarındaki iletkenlerden ve statik gidericilerden uzak durun.</li> </ul>
ERROR 528 (HATA 528) PUMP MOTOR SENSOR (POMPA MOTORU SENSÖRÜ)	Pompa sensörü algılama hatası	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Makineyi ana güç düğmesinden kapatın, bir süre bekleyin ve tekrar çalıştırın.</li> <li>• Aynı hata mesajı görüntüleniyorsa servis merkezimizle veya bayinizle iletişime geçin.</li> </ul>
ERROR 549 (HATA 549) LEnc. Count DIO	DIO PCB'ye giden doğrusal ölçek kablo bağlantısı kesildi.	
ERROR 608 (HATA 608) WRONG INK IC (YANLIŞ BOYA ÇİPİ)	Boya şişesi IC çipi doğru şekilde okunamıyor.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Şişenin doğru takıldığından emin olun.</li> <li>• Şişeyi yeniden takın.</li> <li>• Makineyi ana güç düğmesinden kapatın, bir süre bekleyin ve tekrar çalıştırın. Aynı hata mesajı görüntüleniyorsa servis merkezimizle veya bayinizle iletişime geçin.</li> </ul>
ERROR 61A (HATA 61A) Ink Over flow (Boya Taşması)	Alt tankın şamandıra sensörü sınır algıladı.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• "Bakım" ve "Taşma bakımı" işlemlerini yürütün.</li> <li>• Aynı hata mesajı görüntüleniyorsa servis merkezimizle veya bayinizle iletişime geçin.</li> </ul>
ERROR 61B (HATA 61B) BOYA BESLEMESİ	Alt tanka boya sağlanamadı	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Makineyi ana güç düğmesinden kapatın, bir süre bekleyin ve tekrar çalıştırın.</li> <li>• Aynı hata mesajı görüntüleniyorsa servis merkezimizle veya bayinizle iletişime geçin.</li> </ul>
ERROR 61D (HATA 61D) NEGATIVE P.NotEnough (YETERSİZ NEGATİF BASINÇ)	Negatif basıncın uygun aralıkta korunması imkansız. (artı taraf)	
ERROR 61E (HATA 61E) NEGATIVE P.OVER (AŞIRI NEGATİF BASINÇ)	Negatif basıncın uygun aralıkta korunması imkansız. (eksi taraf)	
ERROR 620 (HATA 620) POSITIVE P.NotEnough (YETERSİZ POZİTİF BASINÇ)	Pozitif basıncın uygun aralıkta korunması imkansız. (artı taraf)	
ERROR 621 (HATA 621) POSITIVE P.OVER (AŞIRI POZİTİF BASINÇ)	Pozitif basıncın uygun aralıkta korunması imkansız. (artı taraf)	
ERROR 650 (HATA 605) NCU CONECT	NCU ünitesi bağlı değil. Nozül kontrolü fonksiyonu kullanılamaz.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• NCU sensörünün değiştirilmesi gerekiyor. Servis çağırmak için servis merkezimizle veya bayinizle iletişime geçin.</li> </ul>
ERROR 651 (HATA 651) REPLACE NCU (NCU'YU DEĞİŞTİR)	NCU sensörünün hassasiyeti, nozül tıkanıklığını doğru şekilde algılayabilmesi için çok düşük. Nozül kontrolü fonksiyonu kullanılamaz.	



Mesaj	Neden	Tedbirler
ERROR 652 (HATA 652) NCU NZK CHK (HW)	Nozül tıkanması ve boya damlacığının yanlış hizalanması durumları sıkça meydana geldiğinden dolayı NCU, ateşlemeyi doğru şekilde algılayamıyor.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Nozüllerin durumunu kontrol edin ve nozül tıkanması ve boya damlacığının yanlış hizalanması durumları sıkça yaşıyorsa nozülleri kurtarmak için temizleme işlemi gerçekleştirin.</li> </ul>
ERROR 653 (HATA 653) NCU NZK CHK (MARK)		
ERROR 654 (HATA 654) NCU CENTER POS (NCU MERKEZ KONUMU)		
ERROR 655 (HATA 655) NCU FLUSH POS (NCU YIKAMA KONUMU)		
ERROR 656 (HATA 656) NCU SN ADJUST (NCU SENSÖR AYARI)	Sensör hassasiyeti ayarı başarısız oldu.	<ul style="list-style-type: none"> <li>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, servis için servis merkezimizle veya bayinizle iletişime geçin.</li> </ul>
ERROR 658 (HATA 658) NCU SENSOR LV LOW (NCU SENSÖR HASSASİYETİ DÜŞÜK)	NCU sensör hassasiyeti düşüyor.	
ERROR 65b (HATA 65b) NCU Sens Adj Err H	Sensörün hassasiyeti ayarlanamıyor.	<ul style="list-style-type: none"> <li>NCU değişimi yapılması önerilir. Servis çağırmak için servis merkezimizle veya bayinizle iletişime geçin.</li> </ul>
ERROR 65c (HATA 65c) NCU Sens Adj Err L		
ERROR 71a (HATA 71a) UV-DRV PCB sigortası	UV-DRV PCB sigortası attı.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Makineyi ana güç düğmesinden kapatın, bir süre bekleyin ve tekrar çalıştırın. Aynı hata mesajı görüntüleniyorsa servis merkezimizle veya bayinizle iletişime geçin.</li> </ul>
ERROR 901 (HATA 901) INVALID OPERATION (GEÇERSİZ İŞLEM)	Belirli bir hata nedeniyle fonksiyon çalıştırılmıyor.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Kapağı kapattıktan sonra işlemi yürütün.</li> <li>İşlemi medya algılandıktan sonra yürütün.</li> <li>Boya hatasını çözdükten sonra uygulayın.</li> </ul>
ERROR 902 (HATA 902) DATA REMAIN (VERİ MEVCUT)	Yazdırma verisi alınırken yürütülemeyecek bir işlem gerçekleştirildi.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Verileri temizlendikten sonra uygulayın.</li> </ul>
ERROR 90d (HATA 90d) NO HEAD SELECT (BASKI KAFASI SEÇİLMEDİ)	Takılı baskı kafalarında bir hata meydana geldi.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Makineyi ana güç düğmesinden kapatın, bir süre bekleyin ve tekrar çalıştırın. Aynı hata mesajı görüntüleniyorsa servis merkezimizle veya bayinizle iletişime geçin.</li> </ul>
ERROR 90f (HATA 90f) PRINT AREA SHORT (BASKI ALANI KISA)	Yerleşik şablon baskısında yetersiz baskı alanı.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Yeterli genişliğe veya uzunluğa sahip başka bir medya yerleştirin.</li> <li>Başlangıç noktası değiştirildiğinden dolayı medya genişliğinin daralması durumunda etkin medya genişliğini artırmak için başlangıç noktasını sağa doğru kaydırın.</li> </ul>
ERROR 04 (HATA 04) PARAM ROM	Ana PCB'de bir hata meydana geldi.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Makineyi ana güç düğmesinden kapatın, bir süre bekleyin ve tekrar çalıştırın. Aynı hata mesajı görüntüleniyorsa servis merkezimizle veya bayinizle iletişime geçin.</li> </ul>

Mesaj	Neden	Tedbirler
ERROR C10 (HATA C10) COMMAND (KOMUT)	Komut tarihinden farklı bir kod alındı.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Verileri temizleyin ve verileri tekrar aktarın.</li> <li>• Gücü tekrar açın ve verileri aktarın.</li> <li>• USB kablo bağlantısını kontrol edin.</li> <li>• Teknik özelliklere uygun bir arayüz kablosu kullanın.</li> </ul>
ERROR C11 (HATA C11) PARAMETER (PARAMETRE)	Parametre aralığı dışındaki parametreler alındı.	
ERROR C12 (HATA C12) CİHAZ	Geçersiz aygıt kontrol komutu alındı.	
ERROR C31 (HATA C31) VERİ YOK	Kopyalama işlemi gerçekleştirildi, ancak veri alıcı arabelleğine kaydedilmedi.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Aynı verileri kullanarak kopyalama işlemi tekrar gerçekleştirin.</li> </ul>
ERROR C32 (HATA C32) DATAtooBIG (VERİ ÇOK BÜYÜK)	Alınan veriler çoklu kağıt kesimi için çok büyük.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Lütfen veri boyutunu değiştirin.</li> </ul>
ERROR C33 (HATA C33) TABAKA BOYUTU	Tabakanın besleme yönü çok kısa.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Daha uzun bir tabaka kullanın.</li> </ul>
ERROR C36 (HATA C36) MARKdetect	Hizalama işaretleri algılanamadı	<ol style="list-style-type: none"> <li>(1) Hizalama işaretlerinin uygun şekilde yerleştirildiğinden emin olun. (S. 4-2)</li> <li>(2) Medyanın kıvrılmış olmadığından emin olun.</li> <li>(3) Hizalama işaretlerinin algılanma konumunun doğru olduğundan emin olun.</li> <li>(4) Siyah hizalama işaretlerinin beyaz bir arka plana yazdırılmış olduğundan emin olun.</li> <li>(5) Hizalama işaretleri arasında basılı görüntüler veya lekeler olmadığından ve toz kalıntısı bulunmadığından emin olun.</li> <li>(6) Hizalama işaretleri algılama konumunun doğru olduğundan emin olun.</li> <li>(7) Hizalama işaretleri yukarıdaki sorunlar giderildikten sonra yine de algılanmıyorsa, servis için servis merkezimizle veya bayinizle iletişime geçin.</li> <li>(8) Hizalama işaretleri etrafındaki alan renkliyse, hizalama işareti algılama ayarlarının "MARK FILL UP" (İŞARET DOLDURMA) ayarını "ON" (AÇIK) durumuna getirin.</li> </ol>
ERROR C37 (HATA C37) ORG İŞARETİ	Hizalama işareti algılama sonucu, başlangıç konumunun baskı aralığının dışında olduğunu belirler.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Hizalama işaretlerini tabaka içerisine yerleştirin.</li> </ul>
ERROR C60 (HATA C60) PenEnkoder (Kalem Kodlayıcı)	Kalem yüksekliği algılanamadı.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Makineyi ana güç düğmesinden kapatın, bir süre bekleyin ve tekrar çalıştırın.</li> <li>Aynı hata mesajı görüntüleniyorsa servis merkezimizle veya bayinizle iletişime geçin.</li> </ul>
ERROR C61 (HATA C61) Pen Stroke (Kalem Vuruşu)	Kalem yüksekliği yanlış.	<ol style="list-style-type: none"> <li>(1) Kalem hattı lastiğinin tamamen aşınmadığından, yerinden çıkmadığından veya deforme olmadığından emin olun.</li> <li>(2) Kalem hattı lastiğine hiçbir şeyin yapışmadığından emin olun.</li> <li>(3) Kalem kalem tutucusuna koyduktan sonra, doğru konuma takıldığından emin olun.</li> <li>(4) Yukarıdaki işlemleri gerçekleştirdikten sonra hata hala görüntüleniyorsa, servis için servis merkezimizle veya bayinizle iletişime geçin.</li> </ol>

Mesaj	Neden	Tedbirler
ERROR B0A (HATA B0A) CTC PCB Vpow	CTC PCB'de güç besleme voltaj hatası.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Makineyi ana güç düğmesinden kapatın, bir süre bekleyin ve tekrar çalıştırın. Aynı hata mesajı görüntüleniyorsa servis merkezimizle veya bayinizle iletişime geçin.</li> </ul>
ERROR B0B (HATA B0B) CTC PCB V24		
ERROR B0C (HATA B0C) CTC PCB V5R0		
ERROR B0D (HATA B0D) CTC PCB V3R3		
ERROR B0E (HATA B0E) CTC PCB V2R5		
ERROR B0F (HATA B0F) DIO PCB Uvpow	UV-DRV PCB'de güç besleme voltaj hatası.	
ERROR B19 (HATA B19) Station4 PCB V36 (Istasyon4 PCB V36)	STATION IV PCB'nin güç kaynağında bir hata meydana geldi.	

### SYSTEM HALT (SİSTEMİN DURMASI)

Mesaj	Tedbirler
SYSTEM HALT (SİSTEMİN DURMASI) (*) 000: MESSAGE (MESAJ)	<ul style="list-style-type: none"> <li>Makineyi ana güç düğmesinden kapatın ve bir süre sonra tekrar açın. Aynı hata mesajı tekrar görüntüleniyorsa, hata numarasını kontrol edin ve servis çağırarak için servis ofisimizle veya bayinizle iletişime geçin. ("000" hata numarasıdır.)</li> </ul>
SYSTEM HALT (SİSTEMİN DURMASI) (*) 406: WIPER ORG (WIPER BAŞ. N.)	<ul style="list-style-type: none"> <li>Wiper'in etrafını temizleyin.</li> <li>Makineyi ana güç düğmesinden kapatın ve bir süre sonra tekrar açın. Aynı hata mesajı tekrar görüntüleniyorsa, hata numarasını kontrol edin ve servis çağırarak için servis ofisimizle veya bayinizle iletişime geçin.</li> </ul>



# Bölüm 7

## Appendix Ek



### Bu bölüm

bu makinenin teknik özelliklerini ve fonksiyonlarını içermektedir.

Teknik Özellikler .....	7-2
Baskı Makinesi Kısmı Teknik Özellikleri .....	7-2
Kesici Kısmı Teknik Özellikleri .....	7-3
Genel Teknik Özellikler .....	7-4
Boyanın teknik özellikleri .....	7-6
Boya şişesi kurulum sırası .....	7-7
Sorgu formu .....	7-8



# Teknik Özellikler

## Baskı Makinesi Kısmı Teknik Özellikleri

### UCJV300 Serisi

Öge		UCJV300-160	UCJV300-130	UCJV300-107	UCJV300-75
Baskı kafası	Yöntem	İstendiğinde damlatan piezoelektrik baskı kafaları			
	Teknik Özellikler	2 baskı kafası, 8 nozul: 4c/6c WW (aynı doğrultuda)			
Baskı modu (tarama x besleme)		300x600dpi / 300x900dpi / 600x600dpi / 600x1200dpi / 1200x1200dpi			
Çizim çözünürlüğü		x-dpi: 600, 900, 1200 y-dpi: 300, 600, 1200			
Kullanılabilir boyalar		UV kürlenmeli boya (Hakiki Mimaki Boyası) C, M, Y, K, Lc, Lm, W			
Boya beslemesi		Şişelerden tedarik edilen (UV kürlenmeli boya)			
Boya kapasitesi		1 L (her renk için 1 şişe)			
Kullanılabilir medya		Etiket (kağıt bazlı) / PVC tabaka (lamine edilmiş tabakalar dahil; kalınlığı 0,25 mm'den fazla olmayacak) / Floresan Tabaka / Yansıtıcı Tabaka			
Kenar boşluğu	Parça medya	Sol uç ve sağ uç: 15 mm (Varsayılan)/Min. 5 mm Ön: 120 mm Arka: 150 mm (Sol uç ve sağ uç: 0.6 (Varsayılan) / Min. 02. Ön: 4, 7 Arka: 5,9 inç)			
	Rulo medya	Sol uç ve sağ uç: 15 mm (Varsayılan)/Min. 5 mm Ön: 120 mm Arka: 150 mm (Sol uç ve sağ uç: 0.6 (Varsayılan) / Min. 02. Ön: 4, 7 Arka: 5,9 inç)			
Baskı kafası yükseklik ayarı		Manuel 3-aşama (2.0/2.5/3.0)			
Atık boya haznesi		Şişe tipi (2,000 cc)			
Komut		MRL- V			
UV ünitesi		İki havalandırılmış LED UV ışınım ünitesi ((slider)kaydırma mekanizmasına takılı)			

### UCJV150 Serisi

Öge		UCJV150-160	UCJV150-130	UCJV150-107	UCJV150-75
Baskı kafası	Yöntem	İstendiğinde damlatan piezoelektrik baskı kafaları			
	Teknik Özellikler	1 baskı kafası, 4 nozul: 4 C			
Baskı modu (tarama x besleme)		300x600dpi / 300x900dpi / 600x600dpi / 600x1200dpi / 1200x1200dpi			
Çizim çözünürlüğü		x-dpi: 600, 900, 1200 y-dpi: 300, 600, 1200			
Kullanılabilir boyalar		UV kürlenmeli boya (Hakiki Mimaki Boyası) C, M, Y, K			
Boya beslemesi		Şişelerden tedarik edilen (UV kürlenmeli boya)			
Boya kapasitesi		1 L (her renk için 1 şişe)			
Kullanılabilir medya		Etiket (kağıt bazlı) / PVC tabaka (lamine edilmiş tabakalar dahil; kalınlığı 0,25 mm'den fazla olmayacak) / Floresan Tabaka / Yansıtıcı Tabaka			
Kenar boşluğu	Parça medya	Sol uç ve sağ uç: 15 mm (Varsayılan)/Min. 5 mm Ön: 120 mm Arka: 150 mm (Sol uç ve sağ uç: 0.6 (Varsayılan) / Min. 02. Ön: 4, 7 Arka: 5,9 inç)			
	Rulo medya	Sol uç ve sağ uç: 15 mm (Varsayılan)/Min. 5 mm Ön: 120 mm Arka: 150 mm (Sol uç ve sağ uç: 0.6 (Varsayılan) / Min. 02. Ön: 4, 7 Arka: 5,9 inç)			
Baskı kafası yükseklik ayarı		Manuel 3-aşama (2.0/2.5/3.0)			
Atık boya haznesi		Şişe tipi (2,000 cc)			
Komut		MRL- V			
UV ünitesi		İki havalandırılmış LED UV ışınım ünitesi ((slider)kaydırma mekanizmasına takılı)			

## Kesici Kısım Teknik Özellikleri

Öge		Teknik Özellikler
Maksimum hız *1		30 cm/s (45° yönde 42 cm/sn) (118.1 inç /sn ( 45° yönde 165.4 inç/sn))
Maksimum hızlanma		0,5G
Kesim basıncı		10 ila 450g (0,02 ila 1,01 b)
Kesicinin medyaya tepki verdiği sayı		10 defa/san
Kullanılabilir araçlar		Eksantrik kesici/ su bazlı tükenmez kalem/ yağ bazlı tükenmez kalem/ el yazısı için tükenmez kalem (piyasada mevcuttur) *2
Kullanılabilir medya		Polivinil klorür tabakası (0,25 mm veya laminat ile daha ince) / floresan tabaka *3 *4 Yansıtıcı tabaka**4 (yüksek yoğunluklu yansıtıcı tabakalar hariç) / Etiket kartı (kağıt bazlı)/Isı aktarımı lastik tabaka (Polivinil klorür tabakası (0,25 mm veya laminat ile daha ince) / floresan tabaka/yansıtıcı tabaka **4 (yüksek yoğunluklu yansıtıcı tabakalar hariç)/ Etiket kartı (kağıt bazlı)/Isı aktarımı lastik tabaka
Kenar boşluğu	Parça medya	Sol ve sağ: 15 mm (0.6inç) (varsayılan değer), Minimum: 5 mm (0.2inç), Ön: 135 mm (5, 3), Arka: 150 mm (5.9inç)
	Rulo medya	Sol ve sağ: 15 mm (0.6inç) (varsayılan değer), Minimum: 5 mm (0.2inç), Ön: 135 mm (5, 3), Arka: 150 mm (5.9inç)
Tekrarlama hassasiyeti *5		±0,2 mm veya daha az (sıcaklık nedeniyle genişleme ve büzülme hariç)
Alıcı arabelleği boyutu		256 MB
Komut		MGL-II c2
Program adımı		25 µm/adım

- \*1. Kullanılan medyanın boyutuna bağlı olarak maksimum hız sınırlandırılabilir. Ayrıca, kesici kısmı hem hız hem de hızlanma maksimum seviyede çalışmaz.
- \*2. Sıkıştırılan kısımda çıkıntı veya konik bölüm bulunmayan 8 ila 9 Φ arasında çapa sahip bir kalem kullanın. Ayrıca, kalem türüne bağlı olarak kalem ucu da değiştiğinden, maksimum görüntü kalitesinin iyi olacağı konusunda garanti verilemez.
- \*3. Bu, spesifikasyonlarımızla uyumludur. Bu, spesifikasyonlarımızla uyumludur.
- \*4. Floresan tabakalara (SPB-0007) özel veya yansıtıcı tabakalara (SPB-0006) özel bir bıçak ayrıldığında kullanılır. Floresan tabakalara (SPB-0007) özel veya yansıtıcı tabakalara (SPB-0006) özel bir bıçak ayrıldığında kullanılır.
- \*5. Tekrarlama hassasiyeti için bu sayfanın alt kısmına bakınız.

## Genel Teknik Özellikler

## UCJV300 Serisi

Öge		UCJV300-160	UCJV300-130	UCJV300-107	UCJV300-75
Maksimum baskı/ kesim genişliği		1610 mm (63,4 inç)	1361 mm (53,6 inç)	1090 mm (42,9 inç)	800 mm (31,5 inç)
Rulo Medya boyutu	Maksimum	1620 mm (63,8 inç)	1371 mm (54,0 inç)	1100 mm (43,3 inç)	810 mm (31,9 inç)
	Minimum	210 mm (8,3 inç)			
	Kalınlık	1,0 mm veya daha ince (00,4 inç veya daha ince)			
	Rulo dış çapı *1	Kağıt medya: Çapı $\Phi$ 250 mm veya daha ince ( $\Phi$ 9,8 inç veya daha ince) Diğer medya: Çapı $\Phi$ 210 mm veya daha ince ( $\Phi$ 8,3 inç veya daha ince)			
	Rulo ağırlığı *1,*2	40 kg veya daha hafif (88.2 lb veya daha hafif)			
	Rulo iç çapı	2 veya 3 inç			
	Baskı yüzeyi	İç/dış			
Rulo ucu işlemi	Rulonun ucu kolayca çıkabilmesi için zayıf bir yapışkan bantla veya zayıf bir yapıştırıcıyla göbeğe hafifçe sabitlenmiştir.				
Parça medya boyutu	Maksimum	1620 mm (63,8 inç)	1371 mm (54,0 inç)	1100 mm (43,3 inç)	810 mm (31,9 inç)
	Minimum	210 mm (8,3 inç)			
Mesafe hassasiyeti	Mutlak hassasiyet	$\pm 0,3$ mm değerinden büyük herhangi bir değer veya belirtilenin $\pm 0,3$ 'ü ( $\pm 0,01$ inç değerinden büyük herhangi bir değer veya belirtilenin $\pm 0,3$ 'ü)			
	Tekrarlanabilirlik	$\pm 0,2$ mm değerinden büyük herhangi bir değer veya belirtilenin $\pm 0,1$ 'i (Belirtilen değerlerin hangisi büyükse: $\pm 0,08$ inç veya belirtilen değer $\pm 0,1$ 'i)			
Diklik		$\pm 0,5$ mm / 1000 mm ( $\pm 0,02$ inç / 39,4 inç)			
Medya teslimi		Standart bir aksesuar olarak sağlanan sarma aygıtı (içeri veya dışarı sarma arasında geçiş yapılabilir).			
Arayüz	Baskı verisi aktarım fonksiyonu	USB 2.0, Ethernet 1000 BASE-T			
	E-posta fonksiyonu	Ethernet 10 BASE-T / 100BASE-TX / 1000BA			
Gürültü	Bekleme modunda	55 dB'den az (A) (FAST-A, Ön & Arka & Sol & Sağ 1 m)			
	Sürekli baskı modunda	65 dB'den az (A)			
	Kesintili baskı modunda	70 dB'den az (A)			
Güvenlik Standardı		VCCI-Sınıf A, FCC-Sınıf A, UL 60950-1 uyumlu ETL, CE İşareti (EMC, Düşük Gerilim Direktifi, Makine Direktifi, RoHS Direktifi), CB Raporu, RoHS, EnergyStar			
Güç		Tek fazlı AC100 - 120V / 200 - 240V $\pm 10\%$ x2 50/60Hz $\pm 1$ Hz			
Güç tüketimi		1920W@AC200V system / 1440W@AC100V system x2			
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 ile 25°C arası (68°F ile 86°F arası)			
	Sıcaklık değişimi	$\pm 10$ °C/saat veya daha düşük ( $\pm 50$ °F/saat veya daha düşük)			
	Toz	Normal ofis seviyesine eşdeğer			
	En yüksek çalışma yüksekliği	2000 m (6561,7 ft)			
Ağırlık		188 kg (414.5 lb)	177 kg (390.2 lb)	161 kg (354, 9 lb)	144 kg (317,5 lb)
Dış boyutlar	Genişlik	2900 mm (114.2 inç)	2650 mm (104,3 inç)	2380 mm (93,7 inç)	2090 mm (82,3 inç)
	Derinlik	776 mm (30, 6 inç)			
	Yükseklik	1475 mm (58, 1 inç) (mürekkep şişesi yüksekliği hariç)			

\*1. Medya sarıldıktan sonraki dış çap ve ağırlıktır.

\*2. Her iki uçundan tutulduğunda rulonun sarması olmadan.

## UCJV150 Serisi

Öge		UCJV150-160	UCJV150-130	UCJV150-107	UCJV150-75
Maksimum baskı/ kesim genişliği		1610 mm (63,4 inç)	1361 mm (53,6 inç)	1090 mm (42,9 inç)	800 mm (31,5 inç)
Rulo Medya boyutu	Maksimum	1620 mm (63,8 inç)	1371 mm (54,0 inç)	1100 mm (43,3 inç)	810 mm (31,9 inç)
	Minimum	210 mm (8,3 inç)			
	Kalınlık	1,0 mm veya daha ince (00,4 inç veya daha ince)			
	Rulo dış çapı *1	Kağıt medya: Çapı $\Phi$ 250 mm veya daha ince ( $\Phi$ 9,8 inç veya daha ince) Diğer medya: Çapı $\Phi$ 210 mm veya daha ince ( $\Phi$ 8.3 inç veya daha ince)			
	Rulo ağırlığı *1,*2	40 kg veya daha hafif (88.2 lb veya daha hafif)			
	Rulo iç çapı	2 veya 3 inç			
	Baskı yüzeyi	İç/dış			
	Rulo ucu işlemi	Rulonun ucu kolayca çıkabilmesi için zayıf bir yapışkan bantla veya zayıf bir yapıştırıcıyla göbeğe hafifçe sabitlenmiştir.			
Parça medya boyutu	Maksimum	1620 mm (63,8 inç)	1371 mm (54,0 inç)	1100 mm (43,3 inç)	810 mm (31,9 inç)
	Minimum	210 mm (8,3 inç)			
Mesafe hassasiyeti	Mutlak hassasiyet	$\pm 0,3$ mm değerinden büyük herhangi bir değer veya belirtilenin $\pm \%0,3$ 'ü ( $\pm 0,01$ inç değerinden büyük herhangi bir değer veya belirtilenin $\pm \%0,3$ 'ü)			
	Tekrarlanabilirlik	$\pm 0,2$ mm değerinden büyük herhangi bir değer veya belirtilenin $\pm \%0,1$ 'i (Belirtilen değerlerin hangisi büyükse: $\pm 0,08$ inç veya belirtilen değer $\pm \%0,1$ 'i)			
Diklik		$\pm 0,5$ mm / 1000 mm ( $\pm 0,02$ inç / 39,4 inç)			
Medya teslimi		Standart bir aksesuar olarak sağlanan sarma aygıtı (içeri veya dışarı sarma arasında geçiş yapılabilir).			
Arayüz	Baskı verisi aktarım fonksiyonu	USB 2.0, Ethernet 1000 BASE-T			
	E-posta fonksiyonu	Ethernet 10 BASE-T / 100BASE-TX / 1000BA			
Gürültü	Bekleme modunda	55 dB'den az (A) (FAST-A, Ön & Arka & Sol & Sağ 1 m)			
	Sürekli baskı modunda	65 dB'den az (A)			
	Kesintili baskı modunda	70 dB'den az (A)			
Güvenlik Standardı		VCCI-Sınıf A, FCC-Sınıf A, UL 60950-1 uyumlu ETL, CE İşareti (EMC, Düşük Gerilim Direktifi, Makine Direktifi, RoHS Direktifi), CB Raporu, RoHS, EnergyStar			
Güç		Tek-fazlı AC100 - 120V / 200 - 240V $\pm 10$ x2 50/60Hz $\pm 1$ Hz			
Güç tüketimi		1920W@AC200V system / 1440W@AC100V system x2			
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 ile 25°C arası (68°F ile 86°F arası)			
	Sıcaklık değişimi	$\pm 10$ °C/saat veya daha düşük ( $\pm 50$ °F/saat veya daha düşük)			
	Toz	Normal ofis seviyesine eşdeğer			
	En yüksek çalışma yüksekliği	2000 m (6561,7 ft)			
Ağırlık		183 kg (403,4 lb)	172 kg (37, 2 lb)	156 kg (343,9 lb)	139 kg (306, 4 lb)
Dış boyutlar	Genişlik	2900 mm (114,2 inç)	2650 mm (104,3 inç)	2380 mm (93,7 inç)	2090 mm (82,3 inç)
	Derinlik	776 mm (30, 6 inç)			
	Yükseklik	1475 mm (58, 1 inç) (mürekkep şişesi yüksekliği hariç)			

\*1. Medya sarıldıktan sonraki dış çap ve ağırlıktır.

\*2. Her iki ucundan tutulduğunda rulonun sapsması olmadan.

## Boyanın teknik özellikleri

Öğe		UV boya
Besleme		1L Boya şişesi
Renk		Siyah boya Camgöbeği boya Magenta boya Sarı boya Açık camgöbeği boya Açık magenta boya Beyaz boya
Boya kapasitesi		1 L
Raf ömrü		Bu süre boya şişesinin üzerinde yazılıdır. Geçerli süre içerisinde olsa bile paket açıldıktan itibaren üç ay içinde.
Depolama sıcaklığı	Depolama	5 ila 30°C arası (30°C'de 1 aya kadar ) • Kabin hava geçirmez durumda tutulduğundan emin olun. • Kabin kuru, iyi havalandırılan, serin ve doğrudan güneş almayan bir yerde saklandığından emin olun.
	Taşıma	1 ila 60°C (60°C 'de 120 saate kadar, 40°C'de 1 aya kadar) • 0°C'den düşük ve 40°C'den yüksek sıcaklıkta taşınmadığından emin olun. (32°F'den düşük ve 104°F'den yüksek sıcaklıkta taşınmadığından emin olun.)

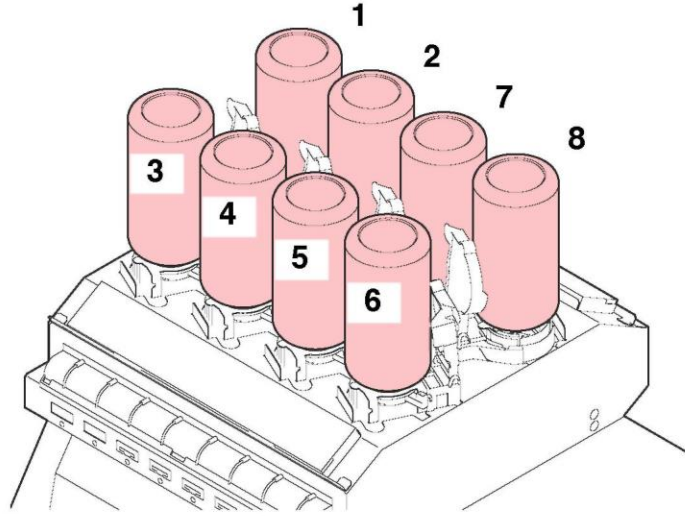
### Önemli

- Boya şişelerini sökmeyin ve yeniden boyayla doldurmayın.
- Boya soğuk bir yerde uzun bir süre tutulursa donabilir.  
Boya donarsa, kullanmadan önce oda sıcaklığında (25°C) en az 3 saat eritin.  
Donmuş olan boyanın özelliklerinin değişir, bu boya kalitesinin bozulmasına neden olur. Boyayı donmayacağı bir ortamda saklayın.



## Boya şişesi kurulum sırası

**İpucu!** • Boya şişelerinin kurulum sırası kullandığınız boya setine göre değişir.




Model	Boya seti	Kurulum Konumu							
		1	2	3	4	5	6	7	8
UCJV150 Serisi	4 C	-	-	C	M	Y	K	-	-
UCJV300 Serisi	4 C	C	M	Y	K	Y	K	M	c
	6C + W	C	M	Y	K	Lm	Lc	W	w

## Sorgu formu

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

<b>Şirket adı</b>	
<b>Sorumlu kişi</b>	
<b>Telefon numarası</b>	
<b>Makine modeli</b>	
<b>İşletim sistemi</b>	
<b>Makine bilgileri *1</b>	
<b>Hata mesajı</b>	
<b>Sorgu içeriği</b>	

\*1. "Uygun kullanım" bölümündeki "Bilginin görüntülenmesi" kısmına bakın ve ardından gerekli bilgileri doldurun. (  S. 3-25)

## **UCJV300Serisi/150 Serisi Kullanım Kılavuzu**

---

---

Mart, 2018

**MIMAKI ENGINEERING CO.,LTD.**

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

---

---

D203176-20-09032018



**En güncel kılavuzu web sitemizden indirebilirsiniz.**

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

© MIMAKI ENGINEERING CO., LTD.2017

MK  
FW : 1,50