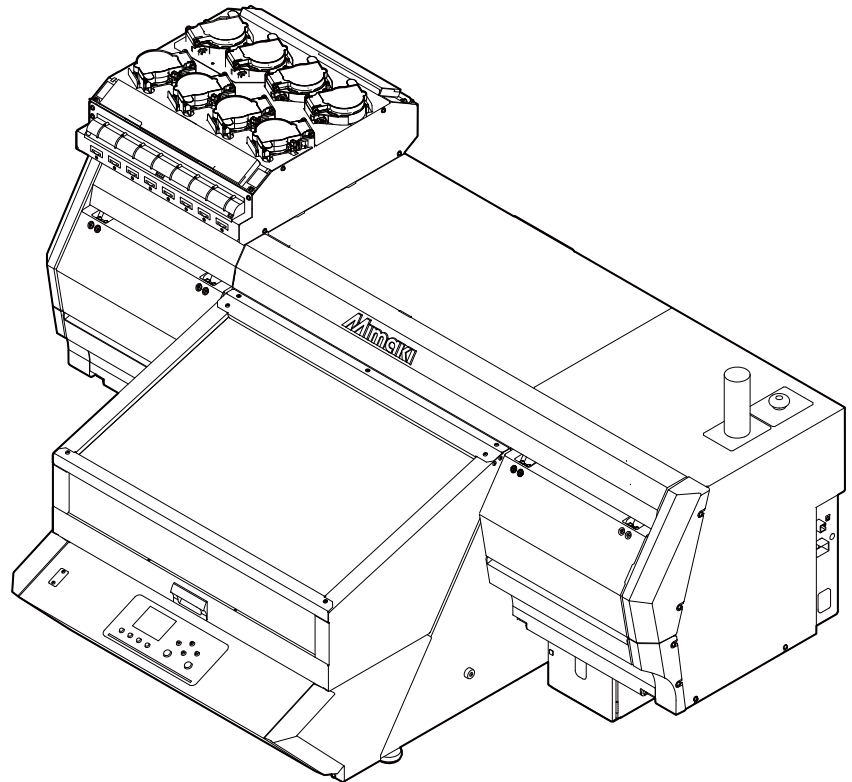


**KULLANIM KILAVUZU**

***UV INKJET BASKI MAKİNESİ***

***UJF-3042 MkII Serisi***

***UJF-6042 MkII Serisi***



**MIMAKI ENGINEERING CO., LTD.**

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

# İçindekiler

DİKKAT .....	v
GARANTİ REDDİ .....	v
Gereklilikler .....	v
FCC Beyanı (ABD).....	v
Televizyonlarla ve radyolarla girişim.....	v
CDRH YÖNETMELİĞİ .....	v
Önsöz .....	vi
Bu Kullanım Kılavuzu hakkında .....	vi
Güvenli bir şekilde çalıştırmak için .....	vi
Semboller .....	vi
Emniyet kilidi .....	xii
Uyarı etiketinin konumu.....	xiii
CE UYGUNLUK BEYANI .....	xv

## Bölüm 1 Kullanmaya Başlamadan Önce

Makinenin kurulumu .....	1-2
Makinenin kurulacağı yer .....	1-2
Makinenin taşınması .....	1-2
Yapılandırma ve Fonksiyon .....	1-3
Ön .....	1-3
Arka .....	1-4
Carriage .....	1-4
ACİL DURUM DÜĞMESİ .....	1-4
Gösterge ışığı ünitesi .....	1-5
İşlem Paneli.....	1-6
Tabla hakkında .....	1-8
Kademe konumu hakkında .....	1-8
Tablayı kullanma talimatları .....	1-10
Kabloların bağlanması.....	1-10
USB 2.0 arayüz kablosunun bağlanması .....	1-10
LAN kablosunun bağlanması .....	1-11
Güç kablosunun bağlanması.....	1-11
Boya şişesi hakkında.....	1-12
Kullanılabilecek boya türleri .....	1-12
Boya şişelerinin kullanımında dikkat edilmesi gerekenler .....	1-12
Boya şişelerinin yerleştirilmesi .....	1-13
Medya Hakkında .....	1-17
Kullanılabilecek medya boyutları.....	1-17
Medyanın kullanımına ilişkin tedbirler .....	1-17
Menü modu .....	1-18

## Bölüm 2 Temel İşlemler

İşlem akışı .....	2-2
Makinenin çalıştırılması/kapatılması .....	2-3
Makinenin çalıştırılması.....	2-3
Makinenin kapatılması .....	2-3

Medyanın yerleştirilmesi.....	2-4
Medyanın başka bir yöntemle yerleştirilmesi .....	2-6
Test baskısı .....	2-7
Beyaz boyayı kontrol etmek için test şablonuyla test baskısının alınması.....	2-8
Baskı Kafasının Temizlenmesi .....	2-8
Baskı kafasının temizlenmesi hakkında .....	2-8
Test baskısının sonuçlarına göre baskı kafasının temizlenmesi .....	2-8
Kaynak verilerinden bir görüntünün basılması .....	2-9
Baskı işleminin başlatılması .....	2-9
Baskı işleminin yarıda kesilmesi .....	2-9
Alınmakta veya alınmış olan baskı verilerinin kontrol edilmesi .....	2-10
[! WORK High] (ÇALIŞMA Yüksek) mesajı görüntülediğinde.....	2-10
Baskı sırasında kapağı açtığınızda .....	2-10

### Bölüm 3 Kurulum

Head Height (Baskı Kafası Yüksekliği) Menüsü Hakkında.....	3-2
Head Height (Baskı Kafası Yüksekliği) Menüsü tablosu .....	3-2
Medya Kalınlığının Ayarlanması.....	3-3
HEAD GAP (BASKI KAFASI BOŞLUĞU) Ayarı .....	3-3
Boşluk kontrolü.....	3-3
Tabla ara parçası.....	3-3
ORIGIN SETUP (BAŞLANGIÇ NOKTASI AYARI) Menüsü Hakkında .....	3-4
ORIGIN SETUP (BAŞLANGIÇ NOKTASI AYARI) Menüsü tablosu.....	3-4
X Ötelemesinin Ayarlanması (REM).....	3-5
Y Ötelemesinin Ayarlanması (REM).....	3-5
X Ötelemesinin Ayarlanması (LOC) .....	3-5
Y Ötelemesinin Ayarlanması (LOC) .....	3-5
Z Başlangıç Noktasının Ayarlanması .....	3-6
JOG Tuşlarını Kullanarak Başlangıç Noktasının Değiştirilmesi.....	3-6
SETUP (KURULUM) Menüsü Hakkında .....	3-8
SETUP (KURULUM) Menüsü tablosu.....	3-9
Medya Düzeltmesi Ayarı.....	3-10
LOGICAL SEEK (AKILLI TARAMA) Ayarı .....	3-10
INK LAYERS (BOYA KATMANLARI) Ayarı.....	3-11
REFRESH LEVEL (YENİLEME SEVİYESİ) Ayarı .....	3-11
UV MODE (UV MODU) Ayarı .....	3-11
WORK CHANGE (ÇALIŞMA DEĞİŞİKLİĞİ) Ayarı .....	3-11
FAN MODE (FAN MODU) Ayarı .....	3-12
AUTO CLEANING (OTOMATİK TEMİZLEME) Ayarı .....	3-12
PRINT FLUSHING LEVEL (BASKI PÜSKÜRTME SEVİYESİ) Ayarı .....	3-12
MAPS4 Ayarı.....	3-13
Yanlış Hizalama Düzeltme Ayarı .....	3-14
MACHINE SETUP (MAKİNE KURULUMU) Menüsü Hakkında ..	3-16
MACHINE SETUP (MAKİNE KURULUMU) Menüsü tablosu.....	3-17
AUTO Power-off (OTOMATİK Kapanma) Ayarı.....	3-18
Saatin Ayarlanması .....	3-18
Birim Ayarlanması (Uzunluk).....	3-18

KEY BUZZER (TUŞ SESİ) Ayarı .....	3-19
Ağın Ayarlanması .....	3-19
Olay E-Postası Fonksiyonu Ayarı .....	3-20
LANGUAGE (DİL) Ayarı .....	3-25
İyonizer Ayarı (Opsiyonel) .....	3-25
Bağlantı seçeneklerinin tanınması .....	3-25
Ayarların Sıfırlanması .....	3-25
NOZZLE CHECK (NOZÜL KONTROLÜ) Menüsü Hakkında .....	3-26
INFORMATION MENU (BİLGİ MENÜSÜ) tablosu .....	3-26
Baskı Kontrolü Akışı .....	3-27
“Nozzle Missing”(Nozül Tıkalı) Bulgusu ve Hata Mevcudiyeti Halinde Baskı İşlemleri .....	3-27
Baskı Kontrolünün Ayarlanması .....	3-28
NOZZLE RECOVERY (NOZÜL KURTARMA) Ayarı .....	3-28
Bulgu Niteliği Ayarı .....	3-28
INFORMATION (BİLGİ) Menüsü Hakkında .....	3-30
INFORMATION MENU (BİLGİ MENÜSÜ) tablosu .....	3-30
Bilgilerin Görüntülenmesi .....	3-31

## **Bölüm 4 Bakım**

Rutin bakım .....	4-2
Makine uzun süre kullanılmadığında .....	4-2
Temizleme sırasındaki tedbirler .....	4-2
Dış yüzeylerin temizlenmesi .....	4-2
Tablanın temizlenmesi .....	4-3
MAINTENANCE (BAKIM) Menüsü Hakkında .....	4-4
Bir bakışta MAINTENANCE (BAKIM) Menüsü .....	4-5
Kep İstasyonunun Bakımının Yapılması .....	4-6
Wiper ve Kepin Temizlenmesi .....	4-6
Buhar filtresinin temizlenmesi .....	4-7
Nozül Yıkaması .....	4-8
Boya Boşaltma Kanalının Yıkaması .....	4-9
Makine Uzun Süre Kullanılmadığında .....	4-10
Alt haznenin bakımı .....	4-11
Boya Başlığının ve Etrafının Temizlenmesi .....	4-12
Nozül Kurtarma Fonksiyonu .....	4-13
Ayar değerinin sıfırlanması .....	4-14
UV Lambası Kullanımının Kontrolü .....	4-14
Boya Taşması Sorununun Çözülmesi .....	4-14
Otomatik Bakım Fonksiyonu .....	4-15
Yenileme Sıklığının Ayarlanması .....	4-15
Temizleme Sıklığının ve Türünün Ayarlanması .....	4-15
Sarf malzemelerinin değiştirilmesi .....	4-16
Wiper / wiper emicisinin değiştirilmesi .....	4-16
Buhar filtresinin değiştirilmesi .....	4-17
Atık Boya Haznesi Kontrol Mesajı Görüntülendiğinde .....	4-17
Atık boya haznesi kontrol mesajı görüntülenmeden önce atık boya haznesinin değiştirilmesi .....	4-18

---

Antifiriz sıvısı ekleme.....	4-19
Antifiriz sıvısı ekleme .....	4-20

## **Bölüm 5 Sorun Giderme**

Sorun Giderme .....	5-2
Makine çalışmıyor .....	5-2
Makine baskı işlemine başlamıyor .....	5-2
Görüntü kalitesi düşük.....	5-2
Nozül tıkanmış .....	5-3
Boya şişesi uyarısı görüntüleniyor .....	5-3
Boya sızıntısı meydana geldiğinde .....	5-3
Uyarı / Hata Mesajları.....	5-4
Uyarı mesajları .....	5-4
Hata mesajları .....	5-6

## **Bölüm 6 Ek**

Teknik Özellikler .....	6-2
Makinenin teknik özellikleri.....	6-2
Boyanın teknik özellikleri.....	6-3
Boya şişelerinin sıralarının ayarlanması.....	6-4
Sorgu formu.....	6-5

## DİKKAT

### GARANTİ REDDİ

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

### Gereklilikler

- Bu Kullanım Kılavuzu, kolay anlaşılması amacıyla dik-katli bir şekilde hazırlanmıştır ancak herhangi bir soru-nuz olursa, bölgenizdeki bir bayiyle veya ofisimizle ilet-i-şime 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 kul-lanıldığı 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 kullanılma-ması durumunda radyo iletişimlerinde zararlı girişimlere neden olabilir.

Bu donanımın yerleşim bölgelerinde kullanılması du-rumunda zararlı girişimler oluşabilir ve bu durumda kulları-nın girişimleri kendi imkanlarıyla gidermesi gerekecektir.



- Bu makinenin bağlantısı için MIMAKI tara-fından önerilen kablonun kullanılmaması durumunda FCC kurallarında belirtilen sınırlar aşılabılır. Bunu önlemek için, bu makinenin bağlantısı gerçekleştirilirken MIMAKI tara-fından önerilen kablonun kullanılması son derece önemlidir.

### Televizyonlarla ve radyolarla girişim

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

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

- Radyo veya televizyonunuzun alıcı anteninin veya besle-yicisinin yönünü değiştirin.
- Alıcıyı üründen uzaklaştırın.
- Bu makinenin güç kablосunu televizyon veya radyonun bağlı olduğu güç devrelerinden yalıtılmış başka bir prize takın.

### CDRH YÖNETMELİĞİ

ABD Gıda ve İlaç Dairesi Aygıtlar ve Radyolojik Sağlık Merkezi lazer ürünlerine yönelik yönetmelikler yayınlar. "Bu ürün, 21 CFR bölüm I ve alt bölüm J ile uyumludur" ifadesi CDRH yönetmeliğiyle uyumlu olduğu anlamına gelir ve Amerika Birleşik Devletlerinde piyasaya sürülürken ürün üzerinde etiketle gösterilir. Bu model, CDRH yönet-meliği uyarınca Sınıf II lazer aygıtına eşdeğerdir.

Bu ürün 21 CFR bölüm I ve alt bölüm J ile uyumludur



- Bu kılavuzda belirtilenlerden farklı kontrollerin ya da ayarların kullanılması veya prosedürlerin uygulanması zararlı radyasyon maruziyetine neden olabilir.

## Önsöz

MIMAKI "UJF- 3042MkII/6042MkII" model UV inkjet baskı makinesini satın aldığınız için tebrik ederiz. UJF-3042MkII/6042MkII 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 Kılavuzu, UJF-3042MkII/6042MkII Model Renkli Inkjet Baskı Makinesinin (bundan böyle makine olarak anılacaktır) çalıştırılmasını ve bakımını açıklamaktadır.
- Makineyi devreye almadan önce lütfen bu Kullanım Kılavuzunu okuyun ve anladığınızdan emin olun. 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.
- Ayrıca en güncel Kullanım Kılavuzunu web sitemizden indirebilirsiniz.

Bu kılavuzun çoğaltılması kesinlikle yasaktır.  
Her Hakkı Saklıdır. Telif hakkı  
© 2016 MIMAKI ENGINEERING CO., LTD.

## Güvenli bir şekilde çalıştırmak için









### Semboller

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

Belirtilen işaretler, dikkat çekilen noktanın içeriğine bağlı olarak farklıdır.

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

### Sembol örnekleri

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

 **UYARI**


- Bu makinenin, kapalı veya havalandırmanın kötü olduğu bir ortamda kullanılması durumunda, uygun havalandırma sisteminin kurulu olduğundan emin olun.
- Egzoz çıkışı kurulurken dikkat edilmesi gereken hususlar.

Bu makinenin arızalanmasını önlemek için lütfen aşağıdaki uyarıları dikkate alın.

- (1) Egzoz çıkışının ağız bölgesi, kanal giriş bölgesinin yarısından daha geniş olmalıdır.
- (2) Egzoz çıkışı üzerine bir valf monte edilirse, makineyi kullanırken valfi açtığınızdan emin olun.



- Birlikte gelen güç kablosu seti sadece bu makineyle birlikte kullanılabilir. Bu güç kablosu seti diğer elektrikli aygıtlar ile kullanılamaz. Yangın veya elektrik çarpması tehlikesini önlemek için, makineyle birlikte gelen kablo dışında herhangi bir güç kablosu seti kullanmayın.



- Bu makinede kullanılacak olan boya, BM No. 3082 ve BM Sınıf 9 kategorisine girmektedir. Boya yanıcı özelliğe sahip olduğundan makineyi kullanırken asla ateşle yaklaşmayın.



- Baskı kafalarını temizlerken, ürünle birlikte gelen koruyucu gözlük ve eldivenleri taktığınızdan emin olun.



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



- Boyayı veya temizleme solüsyonunu yanlışlıkla yutan kişilerin kusmalarını ve derhal bir doktora başvurmalarını sağlayın. Kusmuşu yutmalarına izin vermeyin. Ardından sorguyla ilgili olarak SDS'ye başvurun.
- Çok fazla buhar soluduysanız ve kötü hissediyorsanız, derhal açık havaya çıkın; sakın olun ve kendinizi sıcak tutun. Ardından en kısa sürede bir doktora başvurun.
- Atık boyayı makinenin kullanıldığı bölgedeki yerel yönetmeliklere uygun olarak bertaraf edin.



- Bu makineyle birlikte gelen güç kablosu seti sadece bu makineyle birlikte kullanılabilir, diğer elektrikli aygıtlarla kullanılamaz. Makineyle birlikte gelen güç kabloları dışında herhangi başka bir kablo kullanmayın. Bu talimatlara uyulmaması yangına veya elektrik çarpmasına yol açabilir.
- Güç kablosuna hasar vermemeye, koparmaya ve bu kablonun üzerinde çalışmamaya özen gösterin. Güç kablosu, üzerine ağır bir malzeme yerleştirilirse veya ısıya maruz kalırsa ya da çekilirse kopabilir; böylece yangın veya elektrik çarpması meydana gelebilir.
- 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.

 **UYARI**


- Makineden duman veya garip bir kokunun çıktığı anormal durumlarda makinenin kullanılması, yangına veya elektrik çarpmasına neden olabilir. Böyle bir anormal durum karşısında, makineyi hemen kapatın ve kabloyu prizden çıkarın.
- Öncelikle makineden artık duman çıkmadığından emin olun ve ardından onarımı için bayinizle veya bir MIMAKI satış ofisiyle iletişime geçin.
- Çok tehlikeli olduğundan asla makinenizi kendiniz onarmaya çalışmayın.
- Makinenin ana ünitesini veya boya kartuşunu asla sökmeyin veya tadilat yapmayın. Sökme veya tadilat işlemi elektrik çarpmasına veya makinenin arızalanmasına neden olabilir.
- Medya Aktarım Yüzevi ısıtıcılarına herhangi bir toz ya da kirin bulaşmamasına dikkat edin. Isıtıcılara yapışan toz ve kir yangına 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.
- Yangın veya elektrik çarpmasını önlemek için, makineyi belirtilenin dışında bir gerilimle beslemeyin.
- Yangın veya elektrik çarpması tehlikesini önlemek için, makineyi belirtilenin dışında bir frekansta kullanmayın.
- Parmaklarınızı ve vücudunuzun diğer kısımlarını makinenin tehlike arz eden hareketli parçalarından uzak tutun.
- Makineye metal, su, sıvı veya benzer yabancı maddeler girerse derhal güç kaynağını kapatın, fişini prizden çektiğinizden emin olun ve servis merkeziyle iletişime geçin. Makinenin, bu sorun çözülmeden kullanılması yangına veya elektrik çarpmasına yol açabilir.
- Boya sızıntısı meydana gelirse, elektrik fişini prizden çekerek makinenin elektrik beslemesini kesin ve servis merkezimizle veya bayinizle iletişime geçin.



## Aşağıdakileri asla yapmayın



## UYARI

## Makineyi sökmeyin veya makinede tadilat yapmayın



- Bu makineyi ve boya şişesini asla sökmeyin veya tadilat yapmayın. Makinenin veya boya şişesinin sökülmesi veya tadilat yapılması, elektrik çarpmasına veya makinenin arızalanmasına neden olur.

## 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.



- Yanmakta olan LED UV ışığına asla çıplak gözle bakmayın, aksi takdirde gözünüz ağrıyabilir veya görme bozukluklarına neden olabilir. Korumacı gözlük taktığınızdan emin olun.



- Ultraviyole (UV) ışığının doğrudan cildinize gelmesine izin vermeyin, aksi takdirde cildinizi tahriş edebilir.



- 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 (KAPALI) konumuna alarak kapattıktan ve fişini prizden çektikten üç dakika sonra başlayın.

- LED UV hasar görmüşse, nominal kullanım ömrünün sonuna gelmiş ya da geçmişse LED UV değiştirilmelidir.



- Ana devre kesici yalnızca bu makinenin çalışması hakkında yeterli bilgiye sahip personel tarafından ON (AÇIK) konumuna alınmalıdır.

- Yanmaları önlemek amacıyla, lambaya yanar durumdayken veya kapandıktan hemen sonra çıplak elle dokunmayın.



- Bu aygıt Sınıf 1 lazer aygıtı olmakla birlikte, lazer sensörleri Sınıf 2 lazerlerle donatılmıştır. Gözlerinize veya görme yetinize zarar verebileceğinden, lazer ışığına asla doğrudan bakmayın.



## Bu makineyi nemli yerlerde kullanmayın



- Bu makineyi nemli ortamlarda kullanmaktan kaçının. Bu makineye su sıçratmayın. Yüksek nem veya su, yangına, elektrik çarpmasına veya makinenin arızalanmasına yol açar.



## UYARI

## Anormal bir olayın meydana gelmesi



- Makineden duman veya garip bir kokunun çıktığı anormal durumlarda makinenin kullanılması, yangına veya elektrik çarpmasına neden olabilir. Makineyi hemen ana güç düğmesinden kapatın ve fişini prizden çekin. Öncelikle makineden artık duman çıkmadığından emin olun ve onarım için bölgenizdeki bir bayiiyle iletişime geçin.
- Çok tehlikeli olduğundan asla makinenizi kendiniz onarmaya çalışmayın.

## Boya şişelerinin kullanılması



- Bazı içerikler (UV kütleme başlatıcılar gibi), suda yaşayan canlılarda zehirli etki yapmaktadır. Şebeke suyuna veya su içeren kanalizasyon sistemine karışmasını engelleyin.
- Boya şişeleri ve atık boya haznesini çocukların erişemeyeceği bir yerde saklayın.
- Boyanın cildinize veya giysilerinize bulaşması durumunda derhal deterjanla veya suyla yıkayın. Gözünüze boya sıçrarsa gözlerinizi derhal bol suyla yıkayın ve en kısa zamanda bir doktora başvurun.

## Güç kablosunun kullanımı



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

## LED UV'nin kullanımı










- LED UV'yi alev alma ihtimalinin bulunduğu bir ortamda (benzin, yanıcı gaz buharı, tiner, vernik, barut vb.) kullanmayın. Ayrıca, LED UV'nin yanına veya üzerine kağıt ya da kumaş koymayın; yangın veya elektrik çarpmasına neden olabilir.



## Antifiriz sıvısının kullanımı












- Özel antifiriz sıvısını kullanın; aksi takdirde soğutma aygıtı hasar görebilir.
- Antifiriz sıvısı veya antifiriz sıvısı içeren su karışımı cildinize veya giysinize bulaşırsa, derhal sabunla yıkayın. Gözünüze antifiriz sıvısı bulaşırsa, gözlerinizi derhal bol suyla yıkayın. Ardından en kısa sürede bir doktora başvurun.
- Antifiriz sıvısını kullanmadan önce Malzeme Güvenliği Bilgi Formunu (SDS) okuduğunuzdan emin olun.
- Antifiriz sıvısını yanlışlıkla yutmanız halinde kusmaya çalışın ve ardından mümkün olan en kısa zamanda bir doktora başvurun.
- Atık antifirizi veya kullanılmış antifiriz sıvısı içeren su karışımını aşağıda belirtildiği gibi bertaraf edin; Talaş veya eski bir beze emdirin ve ardından yakın. İçeriğini belirterek bir endüstriyel atık bertaraf yüklenicisine teslim edin.
- Statik elektrikle, kıvılcımla veya benzeri bir şekilde alev almasına engel olun.

 <b>UYARI</b>	
 	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Antifiriz sıvısını kullanırken koruyucu gözlük ve eldiven taktığınızdan emin olun.</li> </ul>
<b>Soğutma suyu</b>	
	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Bakım parçalarında su sızıntısı varsa, makineyi hemen ana güç düğmesinden kapatın ve fişi prizden çekin.</li> </ul>
<b>Bakıma ilişkin notlar</b>	
 	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Boya istasyonunu veya baskı kafalarını temizlerken, ürünle birlikte gelen koruyucu gözlük ve eldiveni taktığınızdan emin olun.</li> <li>• Makineyle birlikte gelen eldivenler tek kullanımlıktır. Tüm eldivenleri kullandığınızda piyasadaki eşdeğer eldivenlerden alın.</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Boyayı açık alevden uzak tutun. Boyayı kullanırken veya taşıırken odayı iyi havalandırın.</li> <li>• Gözünüze boya sıçrarsa, gözlerinizi derhal 15 dakika boyunca bol ve temiz suyla yıkayın. Boyanın suyla tamamen temizlendiğinden emin olun. Ardından en kısa sürede bir doktora başvurun.</li> <li>• Boyanın yanlışlıkla içilmesi durumunda kişiyi sakinleştirin ve derhal bir doktora başvurun. Kusmuğu yutmasına izin vermeyin.</li> <li>• Daha sonra, Malzeme Güvenliği Bilgi Formunda yazılı acil durum numarasını arayın.</li> <li>• Çok fazla buhar soluduysanız ve kötü hissediyorsanız, derhal açık havaya çıkın; sakın olun ve kendinizi sıcak tutun. Ardından en kısa sürede bir doktora başvurun.</li> <li>• Boya kartuşlarını çocukların erişemeyeceği bir yerde saklayın.</li> <li>• Boya cildinize yapışırsa, sabun veya özel deterjan kullanarak bol suyla yıkayın.</li> </ul>

## Kullanım tedbirleri

 <b>DİKKAT</b>	
<b>Uyarı etiketleri</b>	
	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Bu makinenin üzerine uyarı etiketleri yapıştırılmıştır. Etiketlerde belirtilen uyarıları tam olarak anladığınızdan emin olun. Herhangi bir uyarı etiketi okunamaz bir durumda veya yerinden çıktıysa, bayinizden veya ofisimizden yeni bir tane satın alın.</li> </ul>

 <b>DİKKAT</b>	
<b>Boya şişeleri</b>	
	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Boya şişesi soğuk bir ortamdan sıcak bir ortama alındığında, en az üç saat boyunca boyayı kullanmayın.</li> <li>• Boya şişesini takmadan hemen önce açın. Şişenin uzun süre boyunca açık bırakılması baskı sonuçlarında anormalliklere neden olur.</li> <li>• Boya şişelerinin serin ve doğrudan güneş almayan bir yerde saklandığından emin olun.</li> <li>• Boya şişesini açtıktan sonra hemen kullandığınızdan emin olun. Şişe açıldıktan sonra uzun bir süre kullanılması baskı kalitesini düşürür.</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Özel boya dışında boyaların kullanılması makinenin arızalanmasına neden olacaktır. Bu durumda makinenin onarımı sizin sorumluluğunuzdadır.</li> <li>• Boya şişesini asla yeniden boyayla doldurmayın.</li> <li>• Boya şişesine vurmeyin veya şiddetli bir şekilde çalkalamayın. Aksi takdirde şişeden boya sızabilir.</li> </ul>
<b>Toza karşı koruma</b>	
	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Makinenin tozlu olmayan bir odada kullanılması önerilir. Kötü bir ortamda kullanılacaksa Refresh (Yenileme) seviyesini 2 veya 3 olarak seçin.</li> <li>• Mesai bitiminde ön kapağı kapatmayı unutmayın. Baskı makinesinin üzerine bırakılan medya tozlanabilir.</li> <li>• Tozlanmaması için medyayı saklayın. Medya üzerindeki tozların silinmesi, statik elektrik nedeniyle tozların medyaya yapışmasına neden olur.</li> </ul>
<b>Temizleme solüsyonunun kullanımı</b>	
	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Temizleme solüsyonunun serin ve doğrudan güneş almayan bir yerde saklandığından emin olun.</li> <li>• Temizleme solüsyonunu çocukların ulaşamayacağı bir yerde saklayın.</li> </ul>
<b>Antifiriz sıvısı kullanımı</b>	
	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Antifiriz sıvısının serin ve doğrudan güneş almayan bir yerde saklandığından emin olun.</li> <li>• Antifiriz sıvısını çocukların ulaşamayacağı bir yerde saklayın.</li> </ul>
<b>Sıcak parçalar</b>	
 	<ul style="list-style-type: none"> <li>• LED UV aygıtı ve sıcak su oldukça yüksek sıcaklıktadır. Bakım yaparken, lamba söndükten sonra sıcaklık düşünceye kadar bekleyin.</li> <li>• Sıcak parçalara dokunmanın kaçınılmaz olduğu durumlarda ellerinizi korumak için ısı yalıtımlı eldiven giydiğinizden emin olun.</li> </ul>
<b>Güç kaynağı</b>	
	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Devre kesiciyi ON (AÇIK) konumda bırakın.</li> <li>• Makinenin sağ tarafındaki ana güç düğmesini kapatmayın.</li> </ul>

**⚠ DİKKAT****UV ışığı**

• LED UV ünitesinin etrafına zayıf bir UV ışığı yayılır. Cildinizin UV ışığına maruz kalması yanma ve/veya deri kanserine neden olabilir. Yanmaya neden olmayan zayıf UV ışığı bile tekrar maruz kalınması durumunda kronik rahatsızlıklara neden olabilir. Cildinizin ve gözlerinizin UV ışığına maruz kalmasını önleyin.



• UV ışığı, akut rahatsızlıklar, gözlerde ağrı, gözyaşı, kronik rahatsızlıklar ve katarakt gibi rahatsızlıklara neden olabilir.

Bu makineyi kullanırken, eldiven, uzun kollu giysi, ışık geçirmez maske ve ürünle birlikte gelen ışık geçirmez gözlük gibi ekipmanlarla vücudunuzu koruyun.

**LED UV'ye ilişkin notlar**

• LED UV ünitesinin altındaki camı kullanırken ürünle birlikte gelen eldivenleri taktığınızdan emin olun ve asla çıplak elle dokunmayın. Aksi takdirde UV boya kürlenme 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. Mimaki tarafından önerilenlerden başka UV aygıtlarını asla kullanmayın. Mimaki tarafından önerilmeyen UV aygıtlarının kullanılması sonucu meydana gelen sorunlardan dolayı hiçbir sorumluluk kabul etmemekteyiz.

**Temizleme**

• Makine uzun süre kullandıktan sonra, iletken ve yalıtım parçalarında yabancı maddeler ve toz birikebilir ve bu da elektrik kaçağına neden olabilir. Bu parçaları düzenli olarak temizleyin.

• Temizlerken basınçlı hava kullanmayın çünkü basınçlı hava yabancı maddeleri ve tozu dağıtarak iletken parçaların içine girmesine ve arızalara neden olabilir. Yabancı maddeleri ve tozları temizlemek için elektrikli süpürge kullanıldığından emin olun.

• Makineyi, ıslanabileceği veya elektrik kaçağının meydana gelme ihtimalinin bulunduğu yerlerde kullanmayın.

• Elektrik kaçağı elektrik çarpmasına veya yangına yol açabilir.

• Kazaları önlemek için makinenin düzenli olarak kontrol edildiğinden ve yedek parçaların değiştirildiğinden emin olun.

**Periyodik değişim parçaları**

• Bazı parçaların periyodik olarak değiştirilmesi gerekir. Bakım için bayinizle veya satıcınızla bağlantıya geçin.

**Seviyenin ayarlanması**

• Bu makineyi yatay bir halde tutunuz.

**⚠ DİKKAT****Ateş alması ve duman çıkması**

• LED UV ünitesi gibi sıcak parçalara kolay tutuşan maddelerle dokunulması makinenin ateş almasına ve/veya duman çıkmasına neden olabilir.

• Kolay tutuşan maddelerin LED UV ünitesinin altında birkaç dakika boyunca bırakılması bile makinenin ateş almasına ve/veya duman çıkmasına neden olabilir.


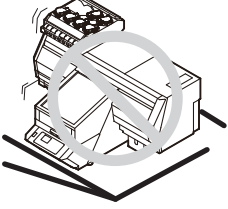


• Bu makine uzun bir süre kullanıldıktan sonra biriken yabancı maddeler veya toz, elektrik kaçağına veya yalıtım direncinin düşmesine ve buna bağlı olarak makinenin ateş almasına ve/veya duman çıkmasına neden olabilir. Bu makineyi periyodik olarak temizleyin ve yalıtım direnci düşen parçaları değiştirin.

• Bu makine uzun süre kullanıldıktan sonra, iletken parçalar üzerindeki vidalar ve diğer parçalar gevşeyebilir; bu da ateş almasına ve/veya duman çıkmasına neden olabilir. Vidaları periyodik olarak sıkın.

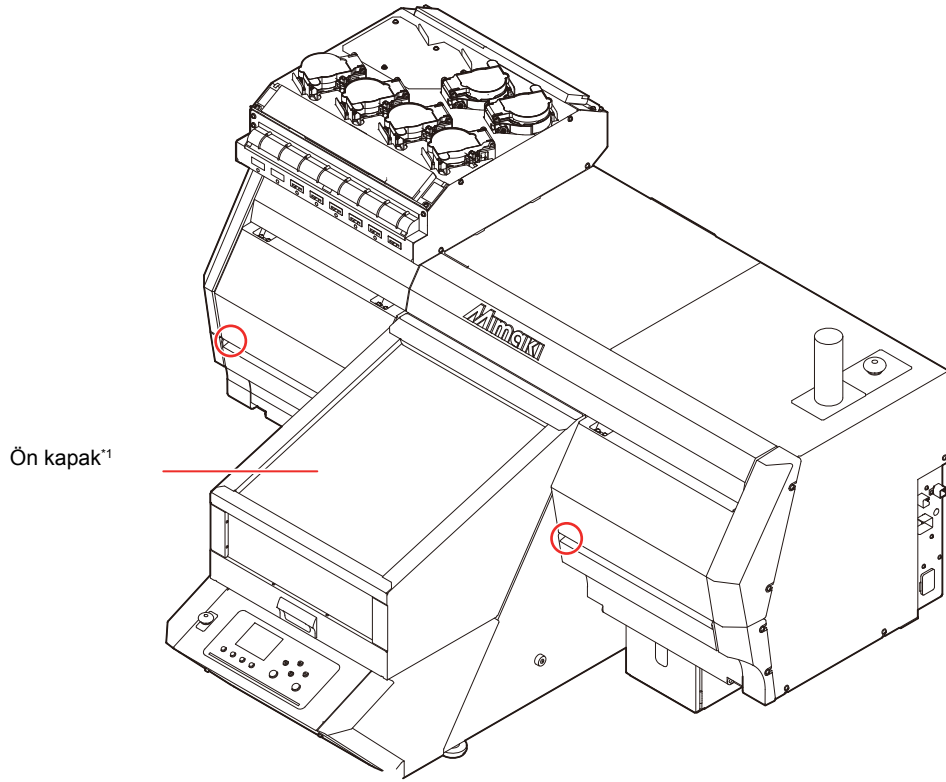
• Tuhaf koku, duman veya kıvılcım çıkması gibi anormallikler yaşanırsa makineyi kapatın ve derhal ofisimizi arayın.

## Kurulum sırasında dikkat edilmesi gereken hususlar

 <b>DİKKAT</b>	
<b>Doğrudan güneş ışığına maruz kalan bir yer</b>	<b>Eğimli bir yüzeyde</b>
	
<b>Titreşen bir yer</b>	<b>Klima veya benzeri bir kaynaktan doğrudan hava akışına maruz kalan bir yer.</b>
	
<b>Sıcaklığın veya nemin önemli ölçüde değiştiği bir yer</b>	<b>Ateş kullanılan bir yerde</b>
 • Makineyi aşağıdaki ortam koşullarında kullanın: • 20 - 30°C arası (68 - 86°F arası) %35 - 65 arası (bağıl nem)	

## Emniyet kilidi

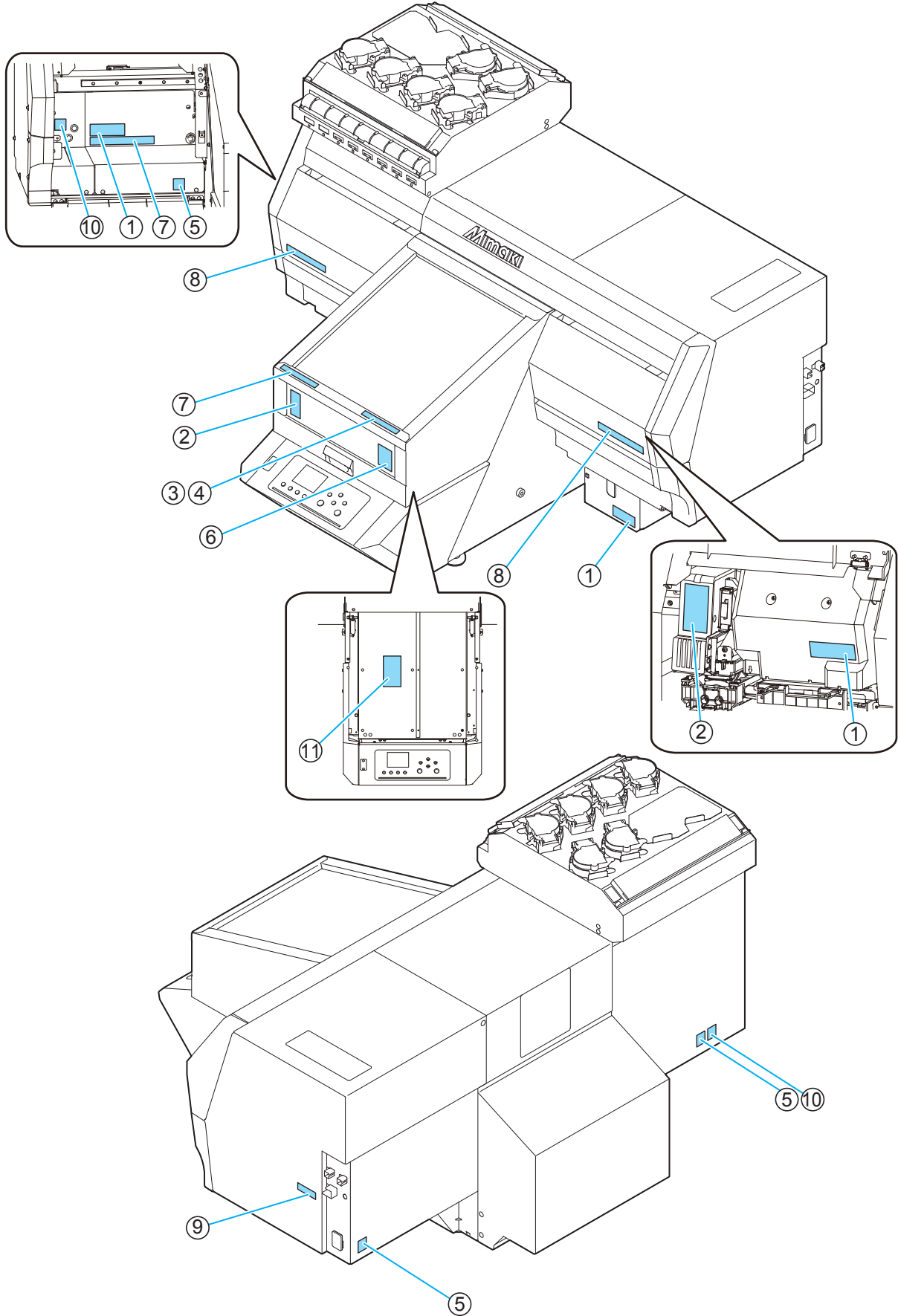
Makine, baskı alınması gibi işlemler sırasında kapağın açılması durumunda güvenliğinizi için makinenin çalışmasını durduran bir kilitle donatılmıştır.






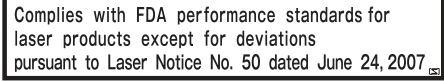







\*1: Ön kapak açıldığında carriage durur ancak kilit etkin hale gelmez.

## Uyarı etiketinin konumu

Bu makinenin üzerine uyarı etiketleri yapıştırılmıştır. Etiketlerde belirtilen uyarıları tamamen anladığınızdan emin olun. Uyarı okunamaz bir durumda veya yerinden çıktıysa, bayinizden veya ofisimizden yeni bir tane satın alın.



Sıra No.	Etiket	Sıra No.	Etiket
(1)M903330		(7)M913694	
(2)M913419		(8)M913425	
(3)M913563 (UJF-6042MkII)		(9)M913706	
(4)M913565 (UJF-3042MkII/ UJF-3042MkII EX)		(10)M903239	
(5)M907935		(11)M913610	
(6)M913423			

## CE UYGUNLUK BEYANI

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

Ürün UV Inkjet Baskı Makinesi  
Model No. UJF-3042MkII/UJF-6042MkII  
Seri No. açıklaması AABCDEEE  
AA: S4, B: 0-9, C: herhangi bir alfanümerik, D: herhangi bir harf, EEE: 001 - 999 arası bir sayı  
Üretici MIMAKI ENGINEERING CO.,LTD.  
2182-3, Shigeno-otsu, Tomi, Nagano, 389-0512, Japonya

Avrupa Birliği'ndeki Yetkili Derleyici  
MIMAKI EUROPE B.V.  
Stammerdijk 7E 1112 AA Diemen, Hollanda  
Genel Müdür Sakae Sagane

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

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

Makine Direktifi / Düşük Voltaj Direktifi EN ISO12100:2010, EN60204-1:2006+A1, EN60950-1:2006+A11+A1+A12  
EMC Direktifi EN55022:2010, EN61000-3-2:2006+A1+A2, EN61000-3-3:2008, EN55024:2010  
RoHS Direktifi EN50581:2012



# Bölüm 1

## Kullanmaya Başlamadan Önce



### Bu bölüm

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

Makinenin kurulumu .....	1-2	Kabloların bağlanması.....	1-10
Makinenin kurulacağı yer .....	1-2	USB 2.0 arayüz kablosunun bağlanması .	1-10
Makinenin taşınması .....	1-2	LAN kablosunun bağlanması .....	1-11
Yapılandırma ve Fonksiyon .....	1-3	Güç kablosunun bağlanması.....	1-11
Ön.....	1-3	Boya şişesi hakkında.....	1-12
Arka .....	1-4	Kullanılabilir boya türleri.....	1-12
Carriage.....	1-4	Boya şişelerinin kullanımında dikkat	
ACİL DURUM DÜĞMESİ .....	1-4	edilmesi gerekenler.....	1-12
Gösterge ışığı ünitesi .....	1-5	Boya şişelerinin yerleştirilmesi.....	1-13
İşlem Paneli.....	1-6	Medya Hakkında.....	1-17
Tabla hakkında .....	1-8	Kullanılabilir medya boyutları.....	1-17
Kademe konumu hakkında.....	1-8	Medyanın kullanımına ilişkin tedbirler .....	1-17
Tablayı kullanma talimatları .....	1-10	Menü modu.....	1-18

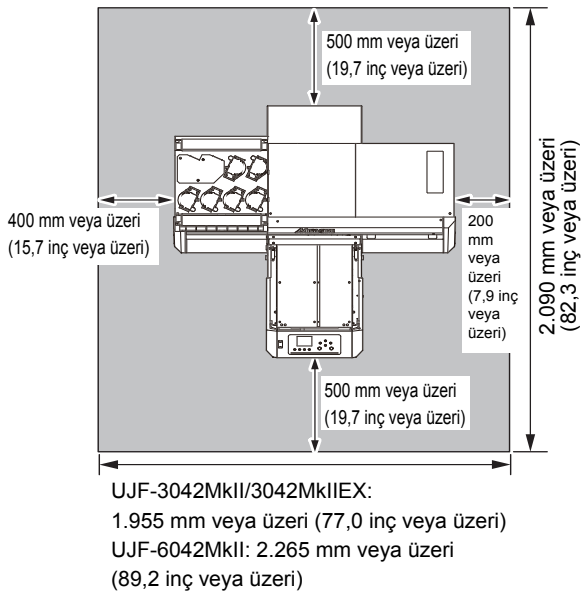
# Makinenin kurulumu

## Makinenin kurulacağı yer

Makineyi kurmadan önce kurulum için yeterli alanın sağlandığından emin olun.

Makinenin boyutlarını ve baskı işlemi için gerekli alanı göz önünde bulundurarak kurulum yerini belirleyin.

Model	UJF-3042MkII	UJF-3042MkII EX	UJF-6042MkII
Genişlik	1.355 mm (53,3 inç)		1.665mm (65.6 inç.)
Derinlik		1,290mm (50.8 inç.)	
Yükseklik * (şişeler dahil)		936 mm (36.9 inç.)	
kendi standı dahil		1,567 mm (61.7 inç.)	
Toplam Ağırlık	Yaklaşık 135 kg (297,6 lb)		Yaklaşık 150 kg (330,7 lb)
kendi standı dahil	Yaklaşık 170 kg (374,8 lb)		Yaklaşık 185 kg (407,9 lb)

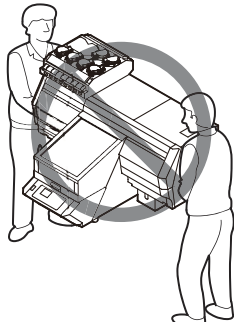


## Makinenin taşınması

Basamaksız düz bir zemindeyken makineyi aşağıdaki şekilde taşıyın.

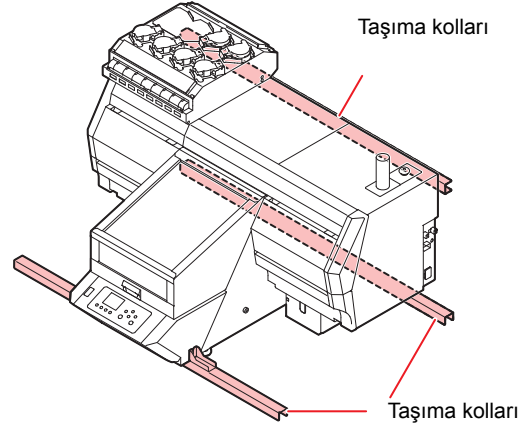


- Makineyi taşıırken, önemli bir darbe almamasına dikkat edin.
- Makineyi taşıırken mümkün olduğunca düz tutun. Yanı üzerinde taşımayın. Makinenin arızalanmasına neden olabilir.
- Makinenin kendi standında sabitleme amaçlı tesviye ayakları bulunmaktadır. Çalıştırmadan önce makine gövdesinin tesviye ayakları ile sabitlendiğinden emin olun. Tesviye ayakları ile sabitlenmemesi durumunda makine gövdesi çalışma esnasında hareket edebilir.



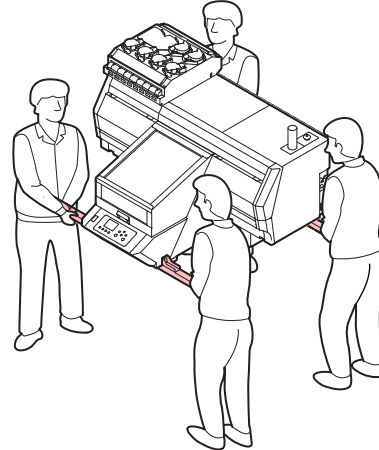
- Makineyi taşımadan önce, taşıma kollarını takın (iki yere).

Taşıma kollarını makineye takın ve vidalarını sıkarak sabitleyin.



- Güvenliğiniz için, 4'ten fazla kişiyle çalışıldığında emin olun.

Kapak zarar görebileceğinden makineyi hareket ettirmek için kapağından itmeyin. Makineyi, taşıma kollarından tutarak taşımaya özellikle dikkat edin.



**Boya besleme ünitesi**

Boya şişelerini buraya yerleştirin. (👉 S.1-12)

**Ön kapak**

Medya değiştirilirken veya yerleştirilirken bu kapak açılır ve kapatılır.\*1

**Bakım Kapağı**

Bakım sırasında kapağı açın.

**Carriage (👉 S. 1-4)**

Carriage baskı kafasıyla birlikte gelir.

**Güç butonu**

Ana gövdedeki güç düğmesi yerine bu tuşu kullanarak makineyi çalıştırıp kapatın. (👉 S.2-3)

**Atık boya haznesi**

Atık boyayı toplayan hazne.

**İşlem Paneli (S. 1-6)**

Makineyi ayarlamak için işlem tuşları ve işlem öğelerini görüntülemek için bir ekran mevcuttur.

**Tabla (👉 S. 2-4)**

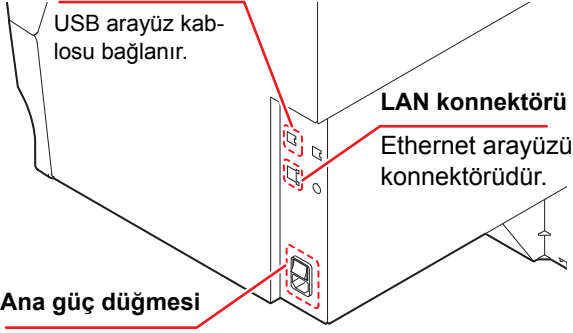
Medya bu parçanın üzerine yerleştirilir.

\*1: Ön kapak açıldığında carriage durur ancak kilit etkin hale gelmez.

## Arka

### USB soketi

USB arayüz kablosu bağlanır.



### LAN konektörü

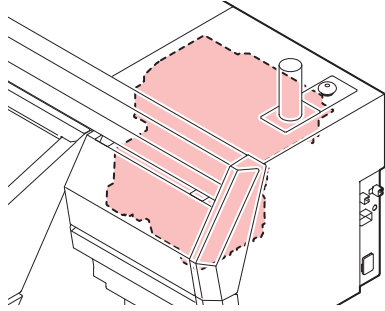
Ethernet arayüzü konektörüdür.

### Ana güç düğmesi

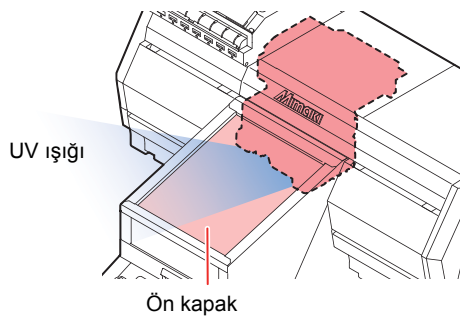
Makinenin güç beslemesini ON/OFF (AÇIK/KAPALI) konuma getirir.

## Carriage

Baskı için baskı kafası, LED UV aygıtı ve baskı kafası kapağındaki bir ışık göstergesi carriage'ın üzerine monte edilmiştir.

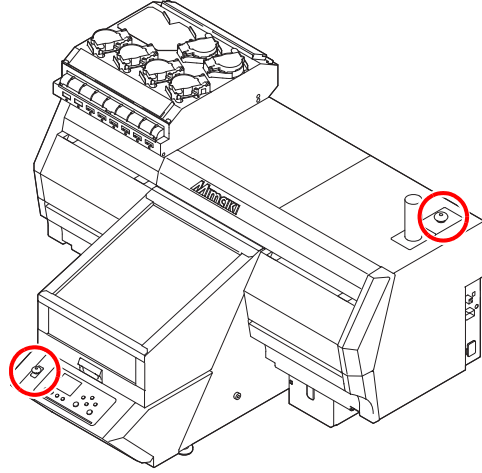


- Ön kapak üzerinden bile olsa, çıplak gözle LED UV ışığına doğrudan bakmayın. Bu ışık, baskı niteliğine bağlı olarak son derece parlak olabilir.
- Ürünle birlikte gelen ışık engelleyici gözlüğü takın.



## ACİL DURUM DÜĞMESİ

Bir adet ACİL DURUM düğmesi ünitenin ön tarafına, diğeri ise kapağın sağ arka tarafına yerleştirilmiştir. Makineyi güvenlik nedeniyle durdurmak istediğinizde bu düğmeye basın.



- 3042MkII üzerindeki acil durum düğmesi opsiyoneldir.
- Bu opsiyonu kullanmanız için, servis mühendislerimiz tarafından monte edilmesi gereklidir. Opsiyonel aksesuarların müşteri tarafından monte edilemeyeceğini lütfen unutmayın.

### Önemli!

**Acil durum düğmesine bastığınızda ve makine durduğunda, aşağıdaki prosedürlerin izlendiğinden emin olun:**

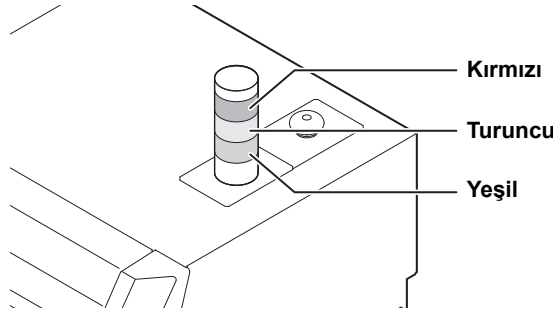
- (1) Arıza giderilmeden önce fişini prizden çekin.
- (2) Güvenliği kontrol ettikten sonra, acil durum düğmesini serbest bırakmak için yukarı doğru çekin (veya döndürün).
- (3) Prize takın.

## Gösterge ışığı ünitesi

Gösterge ışığı ünitesi üç farklı renkteki ışıkla makinenin durumunu gösterir.



- 3042MkII üzerindeki gösterge ışığı ünitesi opsiyoneldir.
- Bu opsiyonu kullanmanız için, servis mühendislerimiz tarafından monte edilmesi gereklidir. Opsiyonel aksesuarların müşteri tarafından monte edilemeyeceğini lütfen unutmayın.



Makinenin durumu	Lambanın durumu		
	Yeşil	Turuncu	Kırmızı
LOCAL (LOKAL)	-	-	-
REMOTE (UZAKTAN) (baskı)	Yanıp sönüyor	-	-
REMOTE (UZAKTAN) (baskı yok)	Yanıyor	-	-
Belirli bir uyarı / hata ** meydana geldi ve local (lokal) durum.	-	Yanıp sönüyor	-
Belirli bir uyarı / hata meydana geldi ve remote olarak (uzaktan) baskı alınıyor.	Yanıp sönüyor	Yanıp sönüyor	-
Belirli bir uyarı / hata meydana geldi ve remote olarak (uzaktan) baskı alınmıyor.	Yanıyor	Yanıp sönüyor	-
Sistemin çalışmamasına neden olan hatalar veya kapağın açık olması gibi hataların meydana gelmesi.	-	-	Yanıyor

\*1. Müşteri tarafından iş sırasında giderilebilecek bir uyarı veya hata. (Boya bitmek üzere, boya bitti, atık boya haznesi DOLU, wiper temizleme, kep temizleme ve taşıma bakımı gibi)



- Baskı makinesinin ana ünitesini ve opsiyonel göstergeyi asla sökmeyin veya bunlarda tadilat yapmayın. Bunların sökülmesi veya tadilat işlemi yapılması, elektrik çarpmasına veya bu aygıtın arızalanmasına neden olur.
- Makineden duman veya garip bir koku çıktığı anormal durumlarda makinenin kullanılması, yangına veya elektrik çarpmasına neden olabilir. Makineyi hemen ana güç düğmesinden kapatın ve fişini prizden çekin. Öncelikle makineden artık duman çıkmadığından emin olun ve onarım için bölgenizdeki bir bayiyle iletişime geçin.
- Çok tehlikeli olması nedeniyle asla makinenizi kendiniz onarmaya çalışmayın.

## İşlem Paneli

İşlem paneli, baskı yönteminin ve her bir işlemin ayarlanması için kullanılır.

### SEL (Seçim) tuşu

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

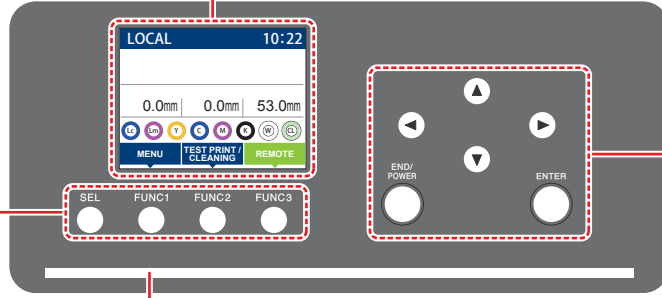
### FUNC1 / FUNC2 / FUNC3 tuşu

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

### Ekran

Aşağıdaki öğeleri görüntüler:

- Baskı makinesinin durumu
- Boyanın durumu
- [FUNC1] - [FUNC3] tuşlarına atanan fonksiyonlar



### Durum göstergesi lambası

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

Lambanın niteliği	Makinenin niteliği
OFF (KAPALI)	Hiçbir baskı verisi alınmadı ve herhangi bir hata meydana gelmedi.
Sürekli yanar açık mavi	Remote (Uzaktan) moduna geçildi.
Yanıp sönen açık mavi	Şu anda baskı yapılıyor. Test baskısı sırasında: makinede kayıtlı bir şablonun baskısı alınıyor.
Sürekli yanar mavi	Baskı verileri alındı. (LOCAL) (LOKAL)
Yanıp sönen kırmızı	Bir hata meydana geldi.
Sürekli yanar kırmızı	Hata (SYSTEM HALT) (SİSTEMİN DURMASI) meydana geldi.

### JOG tuşu

[LOCAL]'de ([LOKAL]) carriage'ı veya medyayı kaydırmak için bu tuşları kullanın. Ayrıca, baskı niteliğini seçmek için bu tuşları kullanın.

### END/POWER (DURDURMA/GÜÇ) tuşu

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

### ENTER (GİRİŞ) tuşu

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



- Makine çalıştırıldığında işlem panelinin altındaki [ENTER] (GİRİŞ) tuşu mavi renkte yanar ve makine kapatıldığında ise söner.
- Makineyi kapatsanız bile bakım süreci otomatik olarak başlar. (🔧 S. 4-15)
- Ana güç düğmesinden (🔌 S. 1-4) kapatmayın.















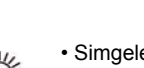
## \*1 : Boya Durumu

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

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

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

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

Simge	İçindekiler
	Fonksiyonları ayarlamak için menüyü görüntüler.
	Ekranda test baskısı, temizleme gibi bakım fonksiyonları görüntülenir.
	LOCAL'den (LOKAL) Remote'a (Uzaktan) değiştirir ve baskı işlemini başlatır.
	Veri silme işlemini gerçekleştirir.
	Remote (Uzaktan) baskı işlemini askıya alır ve LOCAL'e (LOKAL) geçer
	Tablayı indirir.
	Tablayı kaldırır.
	MENU (MENÜ) ekranında veya diğer ekranlarda birden fazla öge bulunduğunda, sonraki sayfaya geçer.
	MENU (MENÜ) ekranında veya diğer ekranlarda birden fazla öge bulunduğunda, önceki sayfaya geçer.
	Uyarı mesajı görüntülediğinde doğrulamayı tamamlamak ve benzeri fonksiyonlar için kullanılır.
	Örneğin; ısıtıcı ayarlarının OFF (KAPALI) konumuna getirilmesi gibi bir fonksiyonu OFF (KAPALI) konumuna getirmek veya iptal etmek için ve benzeri fonksiyonlar için kullanılır.
	Bazı ayarlar veya fonksiyonlar atanır. Her bir fonksiyonun açıklamasına göre çalıştırın.
	Örneğin temizlenecek olan baskı kafalarının seçilmesi gibi birden çok öge seçerken işaretleme/işaretini kaldırma arasında geçiş yapılmasını sağlar.
	Vakum fanını açar veya kapatır.
	Başlangıç noktasını ayarlar.

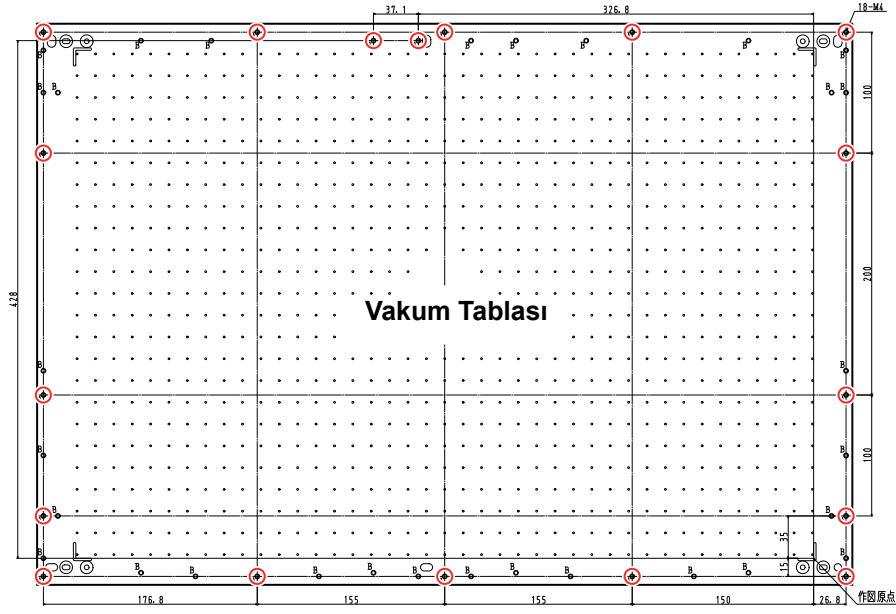


- Simgelerin rengi, baskı makinesinin durumuna göre değişir.  
 Simge yeşil olduğunda: Baskı makinesi, Remote (Uzaktan) moddadır.  
 Simge koyu mavi olduğunda: Baskı makinesi, LOCAL (LOKAL) moddadır.





## • UJF-6042MkII



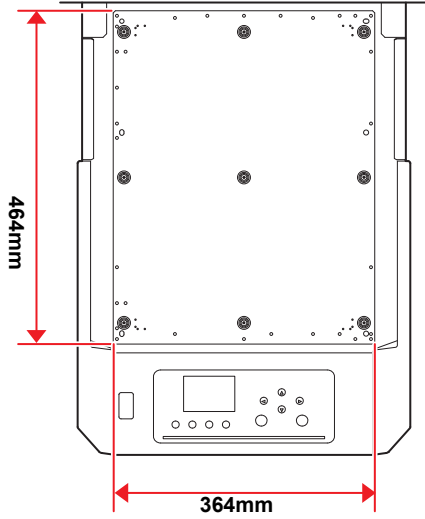
**Önemli!**

- Kademe deliği (○) aparatla birlikte kullanılabilir.
- Diğer deliklerin konumu önceden haber verilmeksizin değiştirilebilir
- Aparatın, tablanın kenarından dışarı taşmasına izin vermeyin.

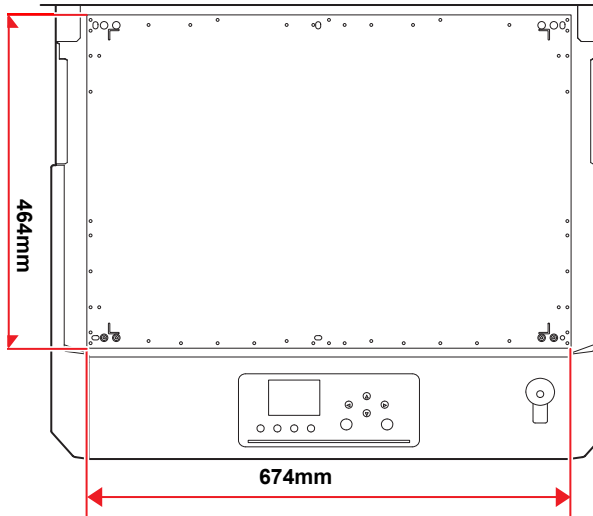
## Tablayı kullanma talimatları

Aparatları kullanılırken, genişliği UJF-3042MkII/ UJF-3042MkII EX için A3 boyutuna, UJF-6042MkII için A2 boyutuna (veya 674 mm) ve derinliği ise 464 mm veya daha az bir değere ayarlayın. Yukarıdaki boyutlar aşılsa tabla hareket edemeyebilir.

### • UJF-3042MkII/UJF-3042MkII EX



### • UJF-6042MkII



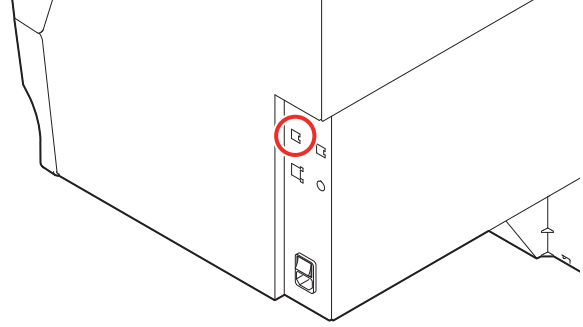
## Kabloların bağlanması

### USB 2.0 arayüz kablosunun bağlanması

USB 2.0 arayüz kablosuyla bu makineye bir bilgisayar bağlayın.



- USB 2.0 arayüz kablosunu hazırlayın. (USB 2.0 arayüz kablosu bu makineyle birlikte gelmez).
- RIP sisteminizin, USB2.0 arayüzünü desteklemesi gereklidir.
- USB 2.0 arayüzü bilgisayarınızda kurulu değilse, yakınınızdaki veya şubemizdeki bir RIP üreticisiyle bağlantıya geçin.



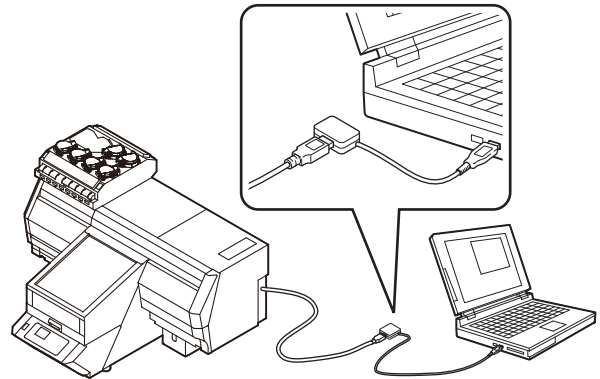
### USB 2.0 arayüzüne ilişkin notlar

**Önemli!** • RIP sisteminiz USB 2.0 ile uyumlu olmalıdır.

#### ● Tek bir kişisel bilgisayara iki veya daha fazla UJF-3042MkII/3042MkII EX/6042MkII makinesi bağlandığında

Tek bir kişisel bilgisayara iki veya daha fazla UJF-3042MkII/3042MkII EX/6042MkII makinesi bağlandığında, kişisel bilgisayar tüm UJF-3042MkII/3042MkIIEX/6042MkII makinelerini doğru bir şekilde tanıyamayabilir.

Tanınamayan UJF-3042MkII/3042MkII EX/6042MkII makinesini eğer varsa başka bir USB bağlantı noktasına bağlayın, tanınıp tanınmadığını kontrol edin. UJF-3042MkII/3042MkII EX/6042MkII makine yeni bağlandığı USB bağlantı noktası tarafından tanınmıyorsa, piyasadaki USB 2.0 tekrarlayıcı kabloları kullanın.

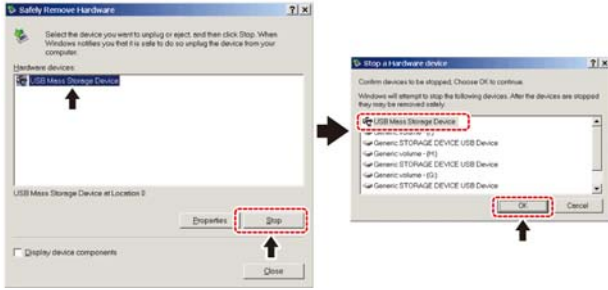


## ● USB high speed modunda çalışan çevre birimlerine ilişkin notlar

USB high speed modunda çalıştırılacak bir çevre birimi (USB bellek veya USB sabit disk), UJF-3042MkII/UJF-3042MkII EX/6042MkII makinesinin bağlı olduğu kişisel bilgisayara bağlanırsa, USB aygıtı tanınmayabilir. UJF-3042MkII/UJF-3042MkII EX/6042MkII makinesi, harici bir sabit diskin USB üzerinden bağlı olduğu kişisel bilgisayara bağlanırsa, UJF-3042MkII/UJF-3042MkII EX/6042MkII makinesinin veri çıkışı hızı düşebilir. Baskı sırasında baskı kafası ünitesinin geçici olarak sağ veya sol uçta durmasına neden olabilir.

## ● USB belleğin çıkarılması

Bir USB bellek modülü bir UJF-3042MkII/UJF-3042MkII EX/6042MkII makinesinin bağlı olduğu kişisel bilgisayara bağlanırsa, belleği öncelikle "Safely Remove Hardware" ("Donanımı Güvenle Kaldır") penceresindeki "Stop" ("Durdur") seçeneğine tıklayarak ve daha sonra verilen talimatları izleyerek kaldırın. Bir USB bellek modülünün takılı bırakılması [ERROR 10 COMMAND ERROR] ([HATA 10 KOMUT HATASI]) hatasına neden olabilir. Baskı işlemi öncesinde, verileri sabit diske kopyalayın.



## LAN kablosunun bağlanması

LAN kablosunu bağlarken aşağıdaki talimatları takip edin:

### Önemli!

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

## Ağ Üzerinden Baskı

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

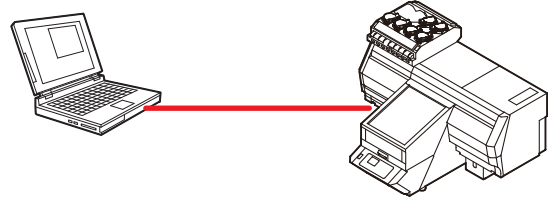
Bunu uygunsuz bir ortama göre ayarlarsanız, baskı işleminin durmasına neden olabilir.

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

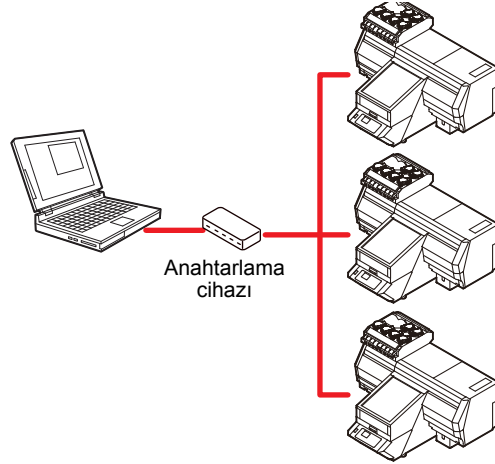
### Önemli!

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

## ● Doğrudan baskı makinesine bağlanıyorsa



## ● Anahtarlama cihazı üzerinden bağlanıyorsa



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

Bağladıktan sonra, aşağıdakileri kontrol edin.

### (1) Baskı makinesinin ekranını kontrol edin.

- Bilgileri lokal ekranda veya medya algılama ekranında görüntülemek için [Enter] (Giriş) tuşuna birkaç kez basın.

### (2) LAN konnektörünün yeşil ışığının yandığını kontrol edin.

- Makineyi çalıştırdıktan sonra LAN konnektörü lambası aşağıdaki gibi yanar.

Renk	Yanıyor mu?	Durum
Yeşil	ON (AÇIK)	1000 BASE-T ile bağlantı mevcut
	OFF (KAPALI)	1000 BASE-T olmadan bağlantı mevcut
Yellow	ON (AÇIK)	Yukarı yönlü bağlantı
	Yanıp sönüyor	Veri alınıyor
	OFF (KAPALI)	Aşağı yönlü bağlantı

### Önemli!

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

## Güç kablosunun bağlanması

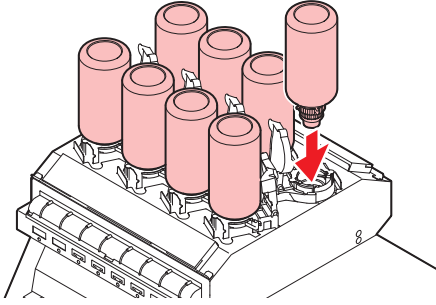


- Yalnızca birlikte gelen güç kablosunu kullanın.
- Güç kablosunu topraklanmış bir prize taktığınızdan emin olun, aksi takdirde yangına veya elektrik çarpmasına neden olabilir.
- Güç kablosuna hasar vermemeye, koparmamaya ve bu kablunun üzerinde çalışmamaya özen gösterin. Kablunun üzerine ağır bir malzeme yerleştirilirse veya ısıya maruz kalırsa ya da kablodan çekilirse güç kablosu kopabilir; böylece yangın veya elektrik çarpması meydana gelebilir.

## Boya şişesi hakkında

Makinenin sol tarafında 8 boya şişesi (3042 MkII için 6 boya şişesi) bulunmaktadır.

### Kullanılabilecek boya türleri



Boya Türü	Renk
UV Ink	Magenta
	Camgöbeği
	Sarı
	Siyah
	Beyaz
	Şeffaf
	Primer
	Açık camgöbeği (sadece 3042 MkII EX/6042 MkII modellerde)
	Açık magenta (sadece 3042 MkII EX/6042 MkII modellerde)
Temizleme şişesi *1	

\*1. Baskı kafası temizlenirken kullanılacak.

Her renk LCD ekranda aşağıdaki şekilde görüntülenir:

Ekran	Renk	Ekran	Renk	Ekran	Renk
M	Magenta	K	Siyah	P	Primer
C	Camgöbeği	W	Beyaz	Lc	Açık camgöbeği
Y	Sarı	CL	Şeffaf	Lm	Açık magenta

### Boya şişesini yerleştirirken alınması gereken tedbirler

Boya şişesini yerleştirirken, aşağıdakilere dikkat edin:

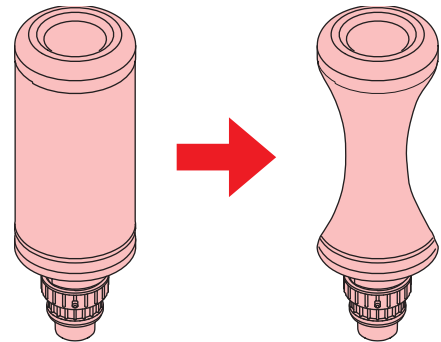


- Boya yuvası numarasını doğrulayın ve boya şişesini doğru rengin içine yerleştirin.
- Boya şişesini yuvaya tam oturacak şekilde yerleştirin. Bununla birlikte şişeyi sertçe yerleştirmeyin veya çekmeyin.
- İC çipini boya besleme ünitesi üzerindeki yuvasına yerleştirin.

### Boya şişelerinin kullanımında dikkat edilmesi gerekenler



- Gözünüze boya sıçarsa, gözlerinizi derhal 15 dakika boyunca bol ve temiz suyla yıkayın. Boyanın tamamen durulduğundan emin olun. Ardından en kısa sürede bir doktora başvurun.
- Bu makine için orijinal boya şişeleri kullanın. Bu makine orijinal boya şişelerini algılayarak çalışır. Değiştirilmiş boya şişeleri veya benzeri şişelerden kaynaklanan sorunlar meydana gelmesi durumunda, makine garanti süresi içerisinde olsa bile garanti kapsamı dışında kalacaktır.
- Boya şişesini yerden 1 metreden daha yüksek olmayan bir yerde saklayın. Boya şişesini yerden 1 metreden daha yüksek olan bir yerde saklarsanız, boya yere düşebilir ve yere boya saçılabilir.
- Boya şişesi soğuk bir ortamdan sıcak bir yere taşınırsa, boyayı kullanmadan önce en az üç saat boyunca oda sıcaklığında bekletin.
- Boya şişelerinin serin ve doğrudan güneş almayan bir yerde saklandığından emin olun.
- Boya şişeleri ve atık boya haznesini çocukların erişemeyeceği bir yerde saklayın.
- Bazı boya bileşenleri (foto-başlatıcılar gibi) suda yaşayan canlılarda zehirli etki yapmaktadır. Doğal su sistemine veya bina atık su sistemine dökülmesini önleyin.
- Bir boya şişesini kullanmadan önce Malzeme Güvenliği Bilgi Formunu (SDS) okuduğunuzdan emin olun.
- Bir endüstriyel atık işleyiciden boş boya şişelerinin bertaraf edilmesini talep edin.
- Boya şişelerini sertçe çalkalamayın. Boya şişelerinde boya sızıntısına neden olabilir.
- Boya şişelerini asla yeniden boyayla doldurmayın. Bu sorunlara neden olabilir. MIMAKI, yeniden doldurulmuş boya şişelerinin kullanılmasından kaynaklanan hasarların sorumluluğunu üstlenmeyecektir.
- İC çipinin kontaklarına dokunmayın veya bu noktaları kirletmeyin. Basılı devre kartlarının hasar görmesine neden olabilir.
- Makineye yerleştirilmiş bir boya şişesinin şekli, sağ taraftaki şekilde gösterildiği gibi çökebilir. Bu normal bir durumdur ve makinenin kullanımını veya çalışmasını etkilemez.



## Boya şişelerinin yerleştirilmesi

1

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

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



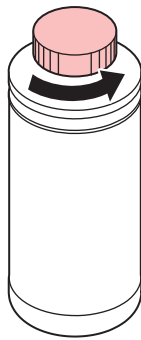
- Çalkalamadan önce kepin sıkıca kapatılmış olduğundan emin olun.
- Çok sert çalkalarsanız, boya sızıntısı meydana gelebilir. Bu nedenle, bu işlemi son derece dikkatle gerçekleştirin.
- Kalan boya miktarı az ise, şişedeki boyanın yeterince iyi çalkalanması mümkün değildir. Boya şişesini yere paralel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

**Kağıt havluyla sıkıca kapatın ve boyayı yavaşça çalkalayın**



2

**Boya şişesinin kepini çıkarın.**



Önemli!

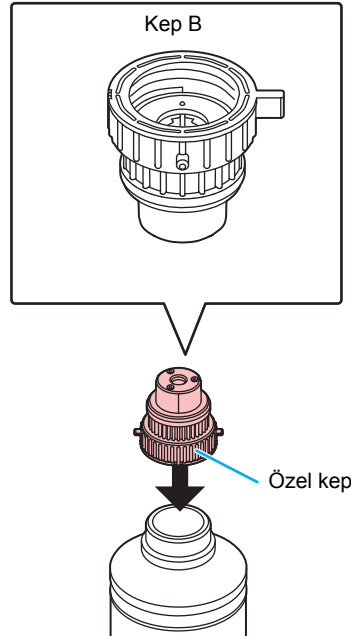
- Kep çıkarıldıktan sonra, şişenin ucunda bir sızdırmazlık folyosu mevcutsa, bir maket bıçağı kullanarak sızdırmazlık tabakasını açın. Sızdırmazlık tabakasını keserken, aşağıdaki şekilde gösterildiği gibi dört dilim (sekiz bölüm) şeklinde kesin ve tabakanın parçalarını şişenin içine doğru katlayın.
- Tabaka parçalarını tamamen şişenin içine iterek sabitleyin. Doğru şekilde katlanmazlarsa, boya besleme sorunu oluşabilir.



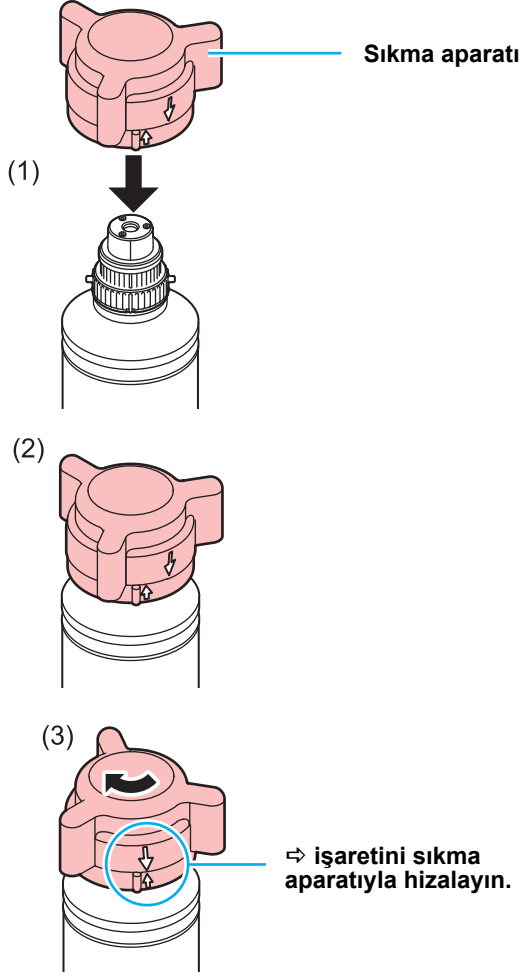
3

**Özel kepi boya şişesine takın.**

(1) Özel kepi şişeye göre ayarlayın.

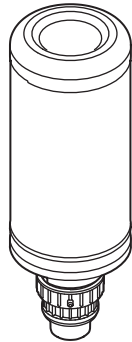


(2) Özel kepi, sıkma aparatını kullanarak sıkın.



- Sıkma aparatı üzerindeki oklar hizalanana kadar sıkın.
- Özel kepi çok sıkmayın

(3) Şişeyi ters çevirin ve boya sızıntısını olup olmadığını kontrol edin.



Önemli!

- Özel kepi takılı bir boya şişesini uzun süre ışığa maruz kalan bir yerde bırakmayın. Aksi takdirde, şişedeki boya kürlenebilir (sertleşebilir).

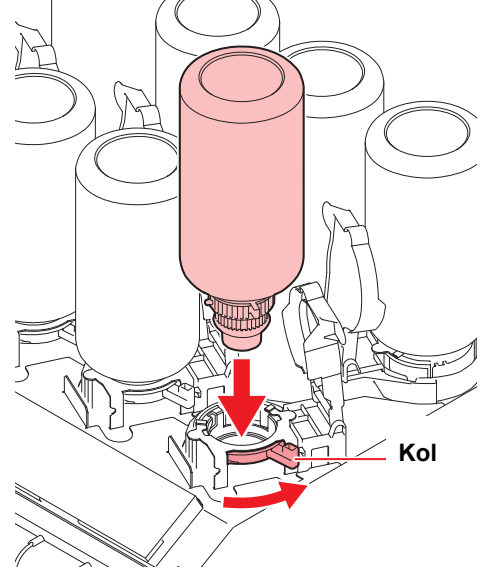
4

**Boya şişesini hazneye yerleştirin.**

- Hazne üzerindeki kolu tamamen sağa doğru hareket ettirirken boya şişesini yerleştirin.

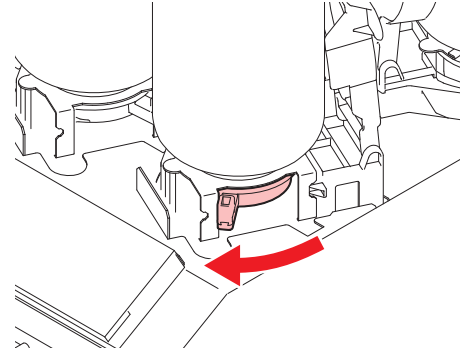


- Hazneye yerleştirildikten sonra boya şişesini kesinlikle döndürmeyin. Aksi takdirde boya sızıntısı meydana gelebilir.



5

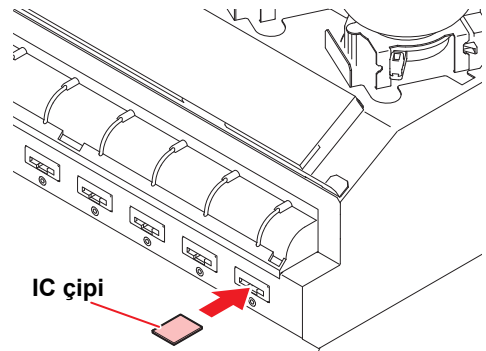
**Hazne üzerindeki kolu sağ taraftan tamamen sola doğru hareket ettirin.**



6

**IC çipini takın.**

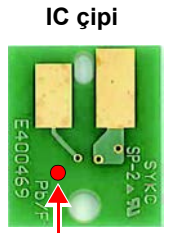
- IC çipini metali yukarı doğru gelecek şekilde yerleştirin. Yanlış tarafı takılırsa, IC çipinin çalışmamasına veya hasar görmesine neden olur.
- IC çipinin metal kısmına dokunmayın. IC çipini statik olarak etkileyerek arızalanmasına neden olabilir veya leke veya bozukluk nedeniyle okuma hatası verebilir.
- Boya şişelerinin yerleştirme sırası için. bkz S. 6-4.



Önemli!

**IC Çipi Hakkında**

- IC çipi boya rengi, kalan boya miktarı, son kullanma tarihi gibi bilgileri barındırır. Boya şişesini yerleştirirken, boya şişesiyle birlikte paketlenmiş IC çipini boya kapağında bulunan IC çipi yerleştirme bağlantı noktasına yerleştirin.
- Boya şişesinin çifti olmayan bir IC çipi yerleştirirseniz, görüntü kalitesinde düşme gibi kusurlar meydana gelebilir.
- Renk bilgilerini gösteren işaret, IC çipine yapıştırılmıştır.



İşaret göstergesinin konumu

**Boya rengi ve gösterge işareti**

Boya rengi	Gösterge işareti
Siyah	● (bir siyah daire)
Camgöbeği	● (bir mavi daire)
Magenta	● (bir kırmızı daire)
Sarı	● (bir sarı daire)
Beyaz	○ (bir beyaz daire)
Şeffaf	○○ (iki beyaz çember)
Primer	○○○ (üç beyaz daire)
Açık camgöbeği	●● (iki mavi daire)
Açık magenta	●● (iki kırmızı daire)

**Boya şişesini değiştirin**

Önemli!

- Koruyucu gözlük kullanıldığından emin olun.

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

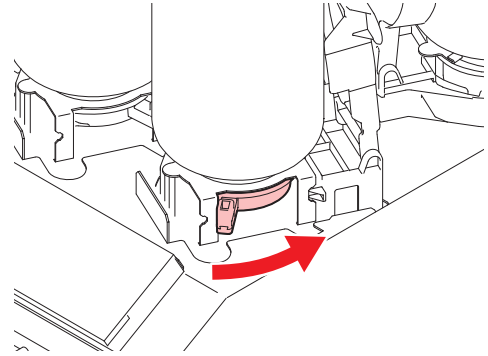
- [INK END] ([BOYA BİTTİ]) mesajı görüntülediğinde

1

**Haznedeki kolu sol taraftan tamamen sağa doğru hareket ettirin.**

Önemli!

- Hazneye yerleştirildikten sonra boya şişesini kesinlikle döndürmeyin. Aksi takdirde boya sızıntısı meydana gelebilir.

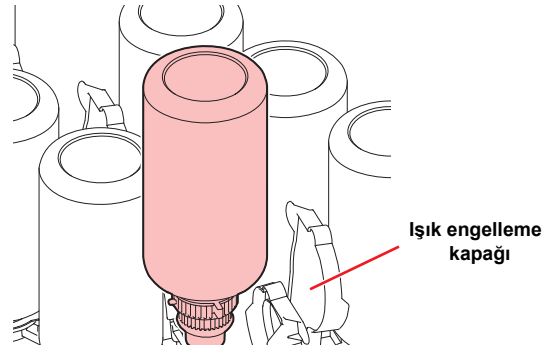


2

**Tamamen düz şekilde tutarken boya şişesini yukarı kaldırın**

Önemli!

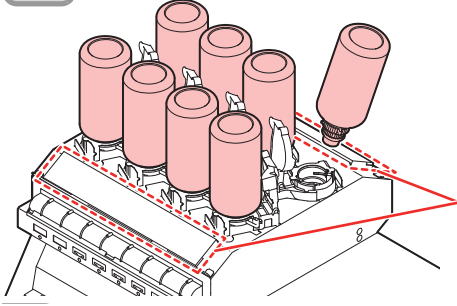
- Boya şişesini haznedeki çıkarırken, ışık engelleme kapağının kapandığından emin olun. Kep kapanmıyorsa elinizle kapatın. Işık engelleme kapağının açık bırakılması boyanın kürlenmesine neden olabilir.
- Şişeden boya sızmadığına emin olun.



1

3

Herhangi bir boya sızıntısını silmek için silme filtresini kullanın.



Silme filtresi

4

Kepe yapışmış boyayı temizleyin.

- (1) Şişeyi kepi yukarı gelecek şekilde tutun ve bir kağıt havlu veya benzeri bir bez kullanılarak kepe yapışmış boyayı temizleyin.



5

Kullanılmış boya şişesinden kepi çıkarın.

- Kep kolaylıkla çıkmıyorsa, çıkarmak için sıkıştırma aparatını kullanın.

6

Yeni boya şişesini yerleştirmek için S.1-13 "Boya şişelerinin yerleştirilmesi" başlığına bakın.

Önemli!

- Özel kep takılı bir boya şişesini uzun süre ışığa maruz kalan bir yerde bırakmayın. Aksi takdirde, şişedeki boya kürlenebilir.

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

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

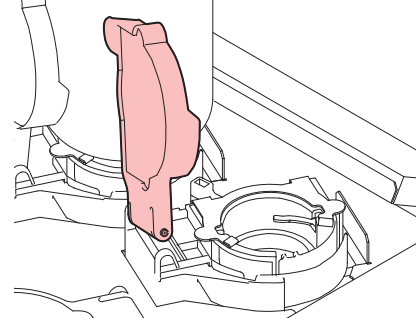
LOCAL (LOKAL) durumdayken **ENTER** (Giriş) tuşuna basıldığında, yerel kılavuzda değiştirilecek olan boya şişesini kontrol edebilirsiniz. (S. 3-31)

## Işık engelleme kapağı çıkarsa

Işık engelleme kapağı çıkarsa, ışık haznenin iç kısmına vurur ve boyanın kürlenmesine neden olabilir. Işık engelleme kapağı çıkarsa aşağıdaki yöntemi uygulayın.

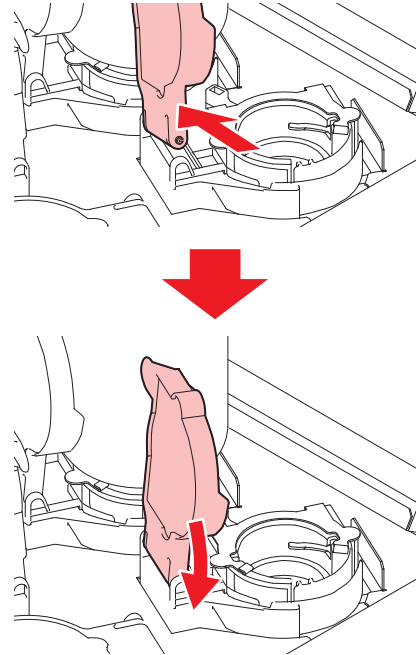
1

Işık engelleme kapağının çıkıntısını (bir taraftaki) hazne üzerindeki deliğe yerleştirin.



2

Adım 1'deki çıkıntının takıldığı delik tarafından bastırırken, diğer çıkıntıyı diğer tarafa yerleştirin.





## Boya son kullanma tarihi hakkında

Boya şişesinin bir son kullanma tarihi vardır. Boya şişesini belirtilen son kullanma tarihinden itibaren iki ay daha kullanabilirsiniz, ancak son kullanma tarihini üç ay geçtiğinde artık bu boyayı kullanamazsınız. Boya şişesi kullanılamaz hale geldiğinde bir uyarı mesajı görüntülenecektir. Şişeyi yenisiyle değiştirin.

Örn: Son kullanma tarihi Nisan 2016 ise

Mayıs: Kullanılabilir

Haziran: Kullanılabilir (LED sarı yanıyor)

Temmuz: Kullanılamaz (LED kırmızı yanıp söner)

## Boya bitti ve boya bitmek üzere ise

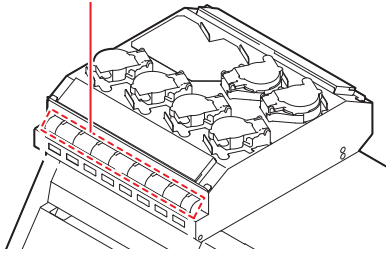
Boya şişesinde çok az miktarda boya kalınca, "INK NEAR END" ("BOYA BİTMEK ÜZERE") uyarı mesajı görüntülenir. Boya şişesinin en kısa zamanda yenisiyle değiştirilmesi önerilir.

Boya şişesinde hiç boya kalmadığında ise "INK END" ("BOYA BİTTİ") uyarı mesajı görüntülenir. Boya şişesini yenisiyle değiştirin.

## Boya şişesi lambaları için

Makinede bulunan boya şişelerinin niteliği, boya şişelerinin üzerinde bulunan lambalarla doğrulanabilir.

### Boya şişesi lambaları



Lambanın niteliği	Tanım
Mavi renkte yanıyor	Hata yok (boya veriliyor)
OFF (KAPALI)	Hata yok
Sarı renkte yanıyor veya yanıp sönüyor	Aşağıdaki hatalardan biri meydana gelmiştir. • Boya bitmek üzere • Boyanın son kullanma tarihi sona ermiş (bir ay)
Kırmızı renkte yanıp sönüyor	Boyanın geçerlilik süresi sona ermiş (iki ay)
Kırmızı renkte yanıyor	Aşağıdaki hatalardan biri meydana gelmiştir. • Boya bitti • IC çipi takılı değil • Diğer boya hataları (S. 5-6)

## Medya Hakkında

Burada kullanılacak medya boyutları ve medya kullanım yöntemleri açıklanmıştır.

### Kullanılabilir medya boyutları

	3042MKII/ 3042MKII EX	6042MKII
<b>Maksimum genişlik</b>	300 mm	610 mm
<b>Maksimum uzunluk</b>	420 mm	420 mm
<b>Maks. baskı genişliği</b>	300 mm	610 mm
<b>Maks. baskı uzunluğu</b>	420 mm	420 mm
<b>Kalınlık</b>	(1) + (2) = 153 mm veya daha kısa (6 inç) (1) Hareket edilebileceği alan 53 mm + (2) 50 mm ara parça x 2 seviye = 100 mm	
<b>Ağırlık</b>	5 kg veya daha hafif	8 kg veya daha hafif

### Medyanın kullanımına ilişkin tedbirler

Medyayı kullanırken aşağıdaki noktalara son derece dikkat edin



#### • Medyanın uzaması ve kısılması

Tabaka şeklindeki medyayı paket açıldıktan hemen sonra kullanmayın. Oda içerisindeki sıcaklık ve neme bağlı olarak medya uzanabilir veya kısılabilir. Medya, paket açıldıktan itibaren 30 dakikadan uzun bir süre, kullanılacak ortamın havasına maruz bırakılmamalıdır.

#### • Medyanın eğrilmesi

Tabaka şeklinde olan medyalarda, düz veya aşağı doğru eğrilen medyaları kullanın (baskı yapılacak olan yüzey yukarı bakacak şekilde yerleştirildiğinde yüzer merkez kısmı olanı.) Eğrilme niteliği olan medyayı, aşağıya doğru eğrilebilmesi için daha küçük bir platformda veya palette saklayın.

#### • Diğer tedbirler

**c** Kaplamalı kağıdın yüzeyine herhangi bir şey koymayın. Bazı kaplamalı kağıtların rengi değişebilir.

**d** Emilemeyen kıvrılmış medyalar veya tabla hareket ettirildiğinde hizası kayan medyalar kullanılamaz. Kullanmadan önce, medyayı yapışkan bantla veya benzeri bir şekilde sabitleyin.

**e** Eğrilebilen veya deforme olabilen medyayı kullanmayın.

## Menü modu

Bu makine üç farklı moda sahiptir. Her mod aşağıda açıklanmıştır.

### ● Local (Lokal)

Local (lokal) baskıya hazırlık yapma durumudur. Tüm tuşlar kullanılabilir.

Bilgisayardan veri almaya izin verilmekle birlikte baskı işlemi gerçekleştirilmez.

Local (lokal) modda aşağıdaki işlemler yapılabilir.

- (1) JOG tuşlarına basarak başlangıç noktasının ve tabla yüksekliğinin ayarlanması.
- (2) [FUNC2](TEST PRINT/CLEANING) (TEST BASKISI/TEMİZLİK) tuşuna basarak "test baskısı" işleminin yürütülmesi.
- (3) [FUNC2](TEST PRING/CLEANING) (TEST BASKISI/TEMİZLİK) tuşuna basarak "baskı kafasının temizlenmesi" işleminin yürütülmesi.
- (4) [FUNC1] (MENU) (MENÜ) tuşuna basarak her bir fonksiyonun ayarının yapılması.

### ● Menu (Menü) Modu

Fonksiyon modunu etkinleştirmek için Local (Lokal) modda [FUNC1] (MENU) (MENÜ) tuşuna basın.

Bu modda çeşitli ayarları yapılandırabilir veya bakım işlemini gerçekleştirebilirsiniz.

### ● Remote (Uzaktan)

Remote (Uzaktan) modu alınan verilerin baskısının yapıldığı moddur.

Local (Lokal) moda dönmek ve baskı işlemi geçici olarak durdurmak için baskı sırasında [FUNC3] (REMOTE) (UZAKTAN) tuşuna basın.

Local (Lokal) moddayken Remote (Uzaktan) moda geçmek için [FUNC3] (REMOTE) (UZAKTAN) tuşuna basın.

# Bölüm 2

## Temel İşlemler



### Bu bölüm

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

İşlem akışı .....	2-2	Test baskısının sonuçlarına göre	
Makinenin çalıştırılması/kapatılması.....	2-3	baskı kafasının temizlenmesi.....	2-8
Makinenin çalıştırılması.....	2-3	Kaynak verilerinden bir görüntünün	
Makinenin kapatılması.....	2-3	basılması .....	2-9
Medyanın yerleştirilmesi .....	2-4	Baskı işlemini başlatma .....	2-9
Medyanın başka bir yöntemle		Baskı işleminin yarıda kesilmesi .....	2-9
yerleştirilmesi .....	2-6	Alınmakta olan veya alınmış	
Test baskısı.....	2-7	baskı verilerinin kontrol edilmesi.....	2-10
Beyaz boyayı kontrol etmek için test		[! WORK High] (ÇALIŞMA Yüksek)	
şablonuyla test baskısının alınması.....	2-8	mesajı görüntülendiğinde.....	2-10
Baskı Kafasının Temizlenmesi.....	2-8	Baskı sırasında kapağı açtığınızda.....	2-10
Baskı kafasının temizlenmesi hakkında .	2-8		

## İşlem akışı

1

Makinenin çalıştırılması

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

2

Medyanın yerleştirilmesi

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

3

Test baskısı

Bkz. "Test baskısı" (☞ S.2-7)

4

Baskı kafasının temizlenmesi

Bkz. "Baskı kafasının temizlenmesi" (☞ S.2-8)

5

Kaynak verilerinden bir görüntünün basılması

Bkz. "Kaynak verilerden bir görüntünün basılması" (☞ S. 2-9)

6

Makinenin kapatılması

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

## Makinenin çalıştırılması/ kapatılması

### Makinenin çalıştırılması

Bu makinede aşağıdaki iki güç düğmesi mevcuttur:

#### Ana güç düğmesi:

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

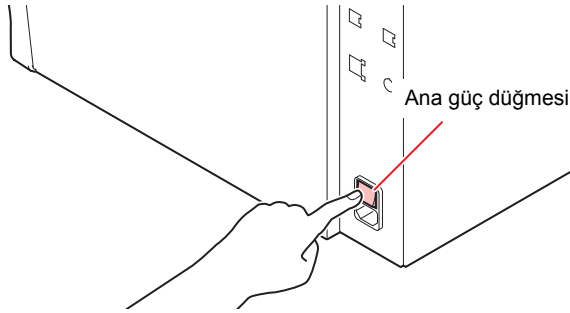
#### [END/POWER] (DURDURMA/GÜÇ) tuşu:

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

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

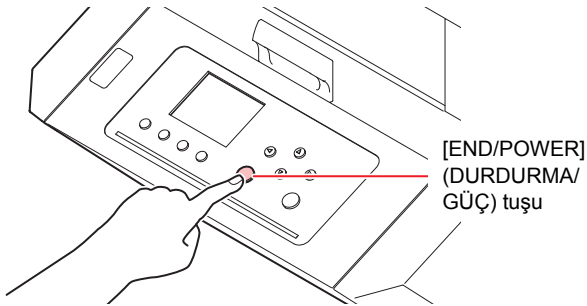
### 1 Ana güç düğmesini ON (AÇIK) durumuna getirin.

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



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

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



### 3 Makinenin bağlı olduğu bilgisayarı çalıştırın.

#### Önemli!

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

### Makinenin kapatılması

Makineyle işiniz bittiğinde, [END/POWER] (DURDURMA/GÜÇ) tuşuna basarak makineyi kapatın.

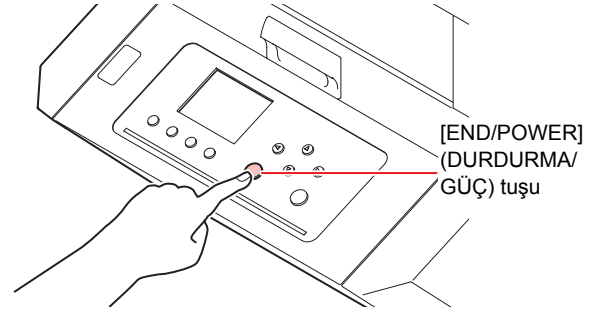
Makineyi kapatırken aşağıdaki hususları kontrol edin.

- Makinenin hala bilgisayardan veri alıp almadığı veya herhangi bir verinin henüz çıktıya dönüştürülüp dönüştürülmediği
- Baskı kafasının kep istasyonuna dönüp dönmediği
- Herhangi bir hatanın meydana gelip gelmediği (S.5-6 "Hata mesajları")

### 1 Makinenin bağlı olduğu bilgisayarı kapatın.

### 2 [END/POWER] (DURDURMA/GÜÇ) tuşunu uzun süre boyunca basılı tutarak gücü kapatın.

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



## Makine kapatılırken dikkat edilmesi gereken hususlar

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

Ana güç düğmesi ON (AÇIK) konumundayken, makine periyodik olarak çalışmaya başlar ve boya çökmesini önleme fonksiyonu çalıştırılır.

Ana güç düğmesi ON (KAPALI) konuma alındığında, boya çökmesini önleme fonksiyonu çalıştırılmaz ve bu da nozülün tıkanmasına neden olabilir.

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

Kapak açılırsa, boya çökmesini önleme fonksiyonu çalışmayacaktır.

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

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

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

### ● Baskı işlemi sırasında makineyi kapatmayın.

Baskı kafası kep istasyonuna dönemeyebilir.

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

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

## Medyanın yerleştirilmesi

### Önemli!

• Medyanın kenar kısımları sıcaklık nedeniyle kıvrılabilir. Medya ekini yapışkan bant gibi sabitleyiciler kullanarak sabitleyin.

### 1

#### Medya kalınlığının ayarlanması.

- (1) LOCAL (LOKAL) modda [FUNC1] (MENU) (MENÜ) → [▼] (1 kez) → [ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basın.
- (2) "MEDIA THICKNESS" (MEDYA KALINLIĞI) ayarını seçin ve [ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basın.
- (3) Medya kalınlığını ayarlamak için [▲][▼] tuşlarına ve daha sonra [ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basın.



• Aparat kullanırken aparat yüksekliğiyle birlikte medya kalınlığını girin.  
• Medyayı aşırı yük olmayacak şekilde yerleştirin.

## Tabla Yüksekliğinin Ayarlanması

Tabla yüksekliği değiştirildiğinde, Medya Kalınlığı da değiştirilir.

### 1

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

• HEAD HEIGHT (BASKI KAFASI YÜKSEKLİĞİ) menüsü görüntülenecektir.

### 2

"TABLE HEIGHT" (TABLA YÜKSEKLİĞİ) ayarını seçmek için [▲] [▼] tuşlarına ve daha sonra [ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basın.

### 3

Tabla yüksekliğini ayarlamak için [▲] [▼] tuşlarına ve daha sonra [ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basın.

Ayar değeri: 0,0 ila 153,0 mm



• Girilecek değer, tabla ara parçası sayısına göre değişir.

### 4

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

## Tabla Yüksekliğinin Değiştirilmesi

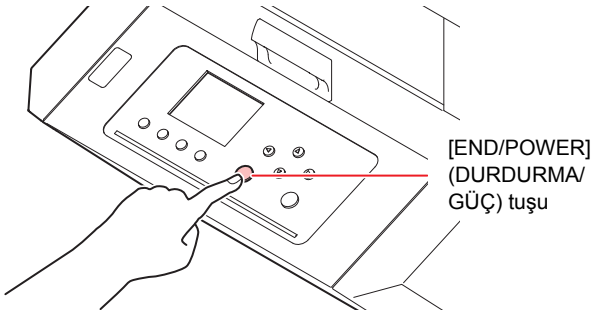
Medya kalınlığına bağlı olarak tablanın yüksekliğini değiştirin.

Çalışma yüksekliği	53 mm veya daha az	53 - 103 mm arası	103 - 153 mm arası
Tabla ara parçası	2 parça 100 mm	1 parça 50 mm	yok

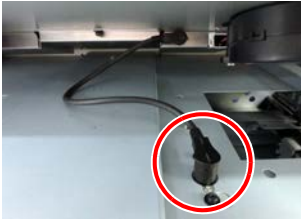
Tablayı destekleyen tabla ara parçalarını değiştirerek tablanın yüksekliğini değiştirebilirsiniz.

Ürün satın alındığında tabla ara parçası takılı değildir. Tablanın yükseklik ayarı "100 mm"dir. Bu bölümde tabla yüksekliğini "50 mm" olarak değiştirme yöntemi açıklanmaktadır.

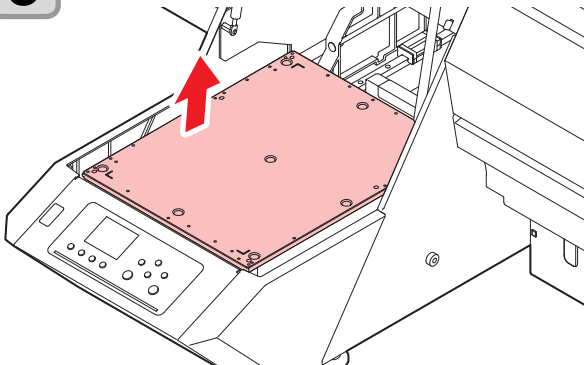
- 1** **END/POWER (DURDURMA/GÜÇ) tuşunu uzun süre boyunca basılı tutarak gücü kapatın.**



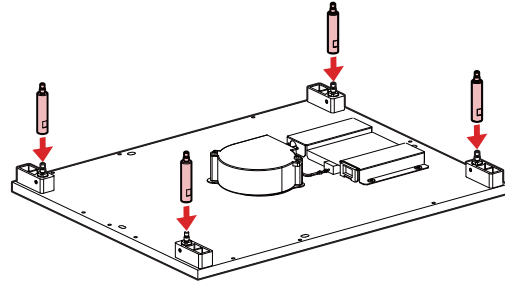
- 2** Tablanın altında yer alan emme fanı konnektörünü çıkarın. (UJF-3042MkII EX/ UJF-6042MkII veya emme tablası kullanırken)



- 3** Tablayı kaldırın ve çıkarın.



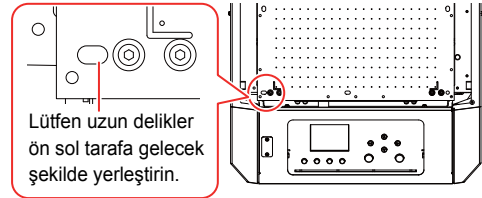
- 4** Tabla ara parçasını takın.



- 5** Monte edilmiş tablayı ana gövdeye yerleştirin.

- (1) Tablayı orijinal konumuna yerleştirin.  
(2) Vakum fanı konnektörünü takın. (yalnızca UJF-3042MkII EX/UJF-6042MkII)  
(3) Güç kaynağını çalıştırın.

**Önemli!** • Tablayı monte ederken tablanın yönüne dikkat edin.



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

- 7** HEAD HEIGHT (BASKI KAFASI YÜKSEKLİĞİ) menüsünü seçmek için **▲ ▼ tuşlarına** ve daha sonra **ENTER (Giriş) tuşuna** basın.

- 8** "TABLE SPACER" (TABLA ARA PARÇASI) ayarını seçmek için **▲ ▼ tuşlarına** ve daha sonra **ENTER (Giriş) tuşuna** basın.

- 9** Bir ayar değeri seçmek için **▲ ▼ tuşlarına** ve daha sonra **ENTER (Giriş) tuşuna** basın.

• Ayar Değeri: 0 mm / 50 mm / 100 mm

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

## Başlangıç noktasının değiştirilmesi

Varsayılan başlangıç noktası, [▲][▼][◀][▶] JOG tuşlarına basılarak değiştirilebilir.



- Başlangıç noktası ayrıca "ORIGIN SETUP" (BAŞLANGIÇ NOKTASI AYARI) menüsünden de değiştirilebilir. (S. 3-4)

### JOG tuşlarıyla değiştirme



Tabla

Varsayılan başlangıç noktası

JOG tuşlarıyla başlangıç noktası

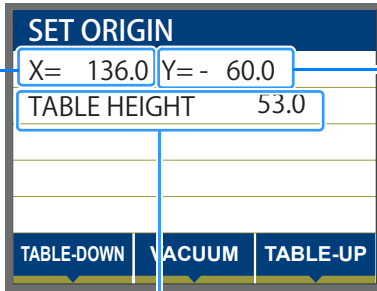
1

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

- Başlangıç noktası ayarlama modu başlar
- Tabla veya medya üzerine kırmızı bir ışık göstergesi işareti [●] yansıtılır.

2

### ▲ ▼ ◀ ▶ tuşlarına basarak ışık göstergesi işaretini hareket ettirin



Başlangıç Noktası (ileri ve geri)

Başlangıç Noktası (yükseklik)

Başlangıç Noktası (sağ ve sol)

- Yeni bir başlangıç noktası seçmek için ışık göstergesi işaretini istenen konuma doğru hareket ettirin.

3

### Baskı başlangıç noktası belirlendiğinde ENTER (Giriş) tuşuna basın.

- Başlangıç noktası değiştirilmiş olur.

Önemli!

- Aynı zamanda tabla yüksekliği de sabitlenir. Önceden [FUNC1] (aşağı) ve [FUNC3] (yukarı) tuşlarına basarak tablanın yüksekliğini ayarlayın.
- JOG tuşları kullanılarak yapılan başlangıç noktası ayarı gücün kesilmesiyle birlikte sıfırlanır.
- Ancak tabla yüksekliğine atanan değer güç kesildikten sonra bile korunur.

## Medyanın başka bir yöntemle yerleştirilmesi

Medyayı daha kolay ayarlamak için tablayı alçaltabilirsiniz.

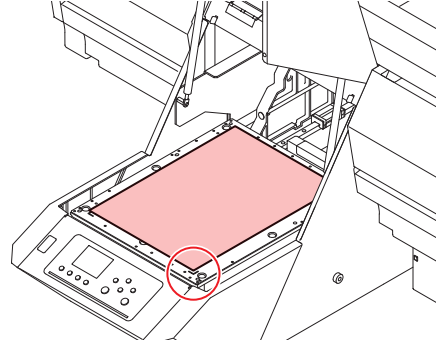
1

### LOCAL (LOKAL) modda FUNC1 (MENU) (MENÜ) → ENTER tuşlarına basın.

- "WORK SET" (ÇALIŞMA SETİ) ayarı görüntülenecektir.
- Tabla aşağı doğru hareket eder.

2

### Medyayı tablanın sağ köşesinde bulunan L şeklindeki işaret (baskı başlangıç noktası) boyunca yerleştirin.



- Baskı başlangıç noktasını değiştirmek için bir sonraki sayfaya bakın. (S. 2-6 "Başlangıç noktasının değiştirilmesi")
- Araçları kullanmak için, tablanın köşelerindeki girintilere (8,0 mm derinliğindeki) yerleştirin.

3

### ENTER (Giriş) tuşuna basın.

- Tabla, çizim için tabla yüksekliğine doğru yukarı hareket eder.

## Vakum fanının değiştirilmesi hakkında

Baskı sırasında vakum fonksiyonu medyanın sabitlenmesi için otomatik olarak başlar. (Yalnızca UJF-3042MkII EX/ UJF-6042MkII modellerde)



- Vakum fonksiyonunun çalışmasını ayarlayabilirsiniz. Ayrıntılar için, bkz. S. 3-12 "FAN MODE (FAN MODU) Ayarı".
- "FAN MODE" (FAN MODU) ayarını "Manual" (Manuel) değerine ayarladığımızda, [SEL] (SEÇİM) ve [FUNC1] (VACUUM) (VAKUM) tuşlarına basarak ON/OFF (AÇIK/KAPALI) arasında geçiş yapın.



## Test baskısı

Nozül tıkanması veya diğer baskı arızalarının (aşınma veya tıkanma gibi) olup olmadığını kontrol etmek için belirlenen yönde bir test baskısı gerçekleştirin.



- Beyaz veya şeffaf boya kullandığınızda, kontrol amacıyla şeffaf film üzerine baskı alın.

### Test baskısına başlamadan önce yapılacak kontroller

- Medya yerleştirildi mi? (S. 2-4)
- Başlangıç noktası ayarlandı mı? (S. 2-6)
- Tabla yüksekliği uygun mu? (S. 2-4)

# 1

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

- TEST PRINT (TEST BASKISI) menüsü görüntülenecektir.

# 2

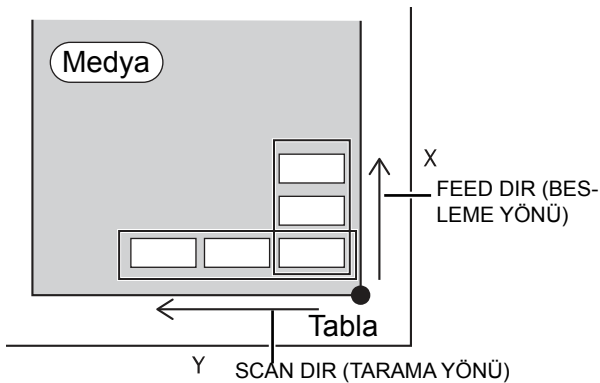
**Baskı yönünü seçmek için (▼) (▲) tuşlarına ve daha sonra (ENTER) (Giriş) tuşuna basın.**

- Nozül kurtarma ayarlanmadığında, test baskısı seçilen yönde başlatılır.
- SCAN DIR (TARAMA YÖNÜ): Medyanın tarama (enine) yönünde çizim gerçekleştirir.
- FEED DIR (BESLEME YÖNÜ): Medyanın besleme (boyuna) yönünde çizim gerçekleştirir.



- Nozül kurtarma ayarlandığına, ON/OFF (AÇIK/KAPALI) olarak ayarlamak için [▲][▼] tuşlarına ve daha sonra [ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basın.

ON (AÇIK) : Nozül kurtarma ON (AÇIK) olarak çizim gerçekleştirir.  
OFF (KAPALI): Nozül kurtarma OFF (KAPALI) olarak çizim gerçekleştirir.



- Baskı kafasının sıcaklığı önceden belirlenen bir değere ulaşmadıysa, bir mesaj görüntülenir. Bu durumlarda baskıya izin verilmez. Ekrandaki mesaj kaybolduğunda, baskı başlatılabilir.

# 3

**Baskı sonucunu kontrol edin.**

- Sonuç normalse, işlemi sonlandırın. (S. 2-9)
- Sonuç normal değilse, baskı kafasını temizleme işlemini gerçekleştirin. (S. 2-8)

	Normal şablon
	Anormal şablonlar
Nozül eksik	<p>Birçok satır mevcut değil.</p>
Nozül tıkalı	<p>Kimi satırlar kayıp dişlere benzer şekilde mevcut değil.</p>
Çapraz ateşleme	<p>Satırlar arasındaki mesafe daralmış veya çift satırlar meydana gelmiş.</p>

# 2

## 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 daha sonra **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.

- TEST PRINT (TEST BASKISI) menüsü görüntülenecektir.

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

**3** **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.

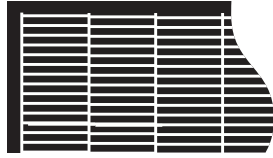
- Aşağıdaki sırayla bir test şablonu basın.

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

**4** Basılan test şablonunu kontrol edin.

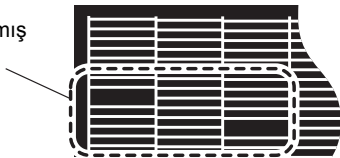
- Sonuç normalse, işlemi sonlandırın.
- Sonuç normal değilse, baskı kafasının temizlenmesi işlemini gerçekleştirin. (S.2-8)

Normal şablon



Anormal şablon

Boyayla tıkanmış



## Baskı Kafasının Temizlenmesi

### Baskı kafasının temizlenmesi hakkında

Bastırılan test şablonunu kontrol edin ve durumuna bağlı olarak temizleme işlemi gerçekleştirin. Aşağıdaki dört temizleme türünden birini seçin:

**NORMAL (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 işlemiyle iyileştirilemediğinde

**ULTRA (ULTRA):** Düşük görüntü kalitesi HARD (GÜÇLÜ) temizleme işlemiyle iyileştirilemediğinde  
 または色 味の変化が改善しない時

### Test baskısının sonuçlarına göre baskı kafasının temizlenmesi

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

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

- CLEANING (TEMİZLEME) menüsü görüntülenecektir.

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

**3** **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.

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

**6** Yeniden bir test baskısını gerçekleştirin ve sonucu kontrol edin.

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

**Görüntü kalitesi, baskı kafasının temizlenmesinden sonra iyileşmediğinde.**



- Wiper ve boya kapağını temizleyin. (S. 4-6)
- Baskı kafası nozülünü yıkayın. (S. 4-8)
- Nozül kurtarma işlemini gerçekleştirin. (S. 4-13)

# Kaynak verilerinden bir görüntünün basılması

## Baskı işleminin başlatılması



- Baskı kafasının sıcaklığı önceden belirlenen bir değere ulaşmadıysa, bir mesaj görüntülenir. Bu durumlarda baskıya izin verilmez. Ekrandaki mesaj kaybolduğunda, baskı başlatılabilir.



- Ekranında hatalar mevcut olsa bile veri aktarımına izin verilir. Baskı işlemi, ekrandaki mesajlar kaybolduktan sonra başlatılır.

### 1 Medyayı ayarlayın. (☞ S. 2-4)

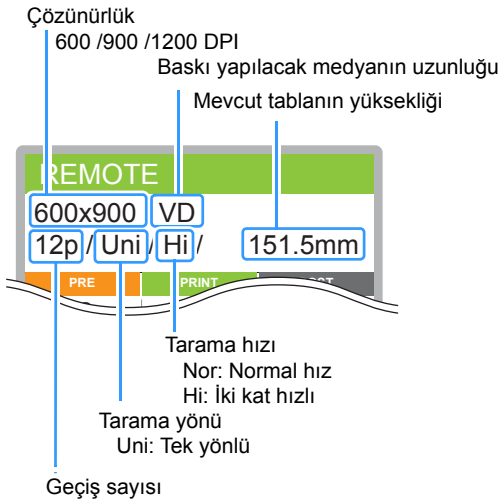
- FAN (FAN) modu ayarını (☞ S. 3-12) "Manuel" (Manuel) değerine ayarladığınızda, kullanıma bağlı olarak [SEL] (SEÇİM) ve [FUNC1] (VACUUM) (VAKUM) tuşlarına basın ve medyayı vakumlayın.

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

- Makine remote (uzaktan) moduna geç ve bilgisayardan veri alınabilir.
- Tabla yüksekliği (vakum tablası ve tabla ara parçası dahil) görüntülenir.

### 3 Bilgisayardan alınacak verileri aktarın.

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



### 4 Baskı işlemini başlatma.

- Baskı başlangıç noktası, baskı tamamlandıktan sonra değiştirilemez.

1

### Baskı tamamlandıktan sonra medyanın çıkarılması.

- Vakumu ON (AÇIK) konumuna getirdiyse, OFF (KAPALI) konumuna almak için [FUNC1] (VACUUM) (VAKUM) tuşuna basın. (Yalnızca UJF-3042MkII EX/UJF-6042MkII modellerde)



- Çekmek için vakum tablasının vakum fonksiyonunu kullandığınızda, baskı tamamlandığında vakumu OFF (KAPALI) konumuna alın.

### (2) Medyayı çıkarın.

Önemli!

- Baskı sırasında LED UV tarafından ısıtılan medya kabarmabilir ve bu durum baskının yarıda kesilmesine neden olabilir. Bu durumda, yeni medya yerleştirin ve baskı işlemini yeniden başlatın.

## Baskı işleminin yarıda kesilmesi

Baskı işlemini yarıda kesmek için baskı işlemini durdurun ve makineden alınan verileri silin.

1

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

- Baskı işlemi durur.
- Bilgisayardan veri aktarıyorsa, bilgisayar bu aktarım işlemini durdurur.



- Baskıyı yeniden başlatmak için [FUNC3] (REMOTE) (UZAKTAN) tuşuna basın.

2

### Bir kez (SEL) (SEÇİM) tuşuna basın.

- Ekranın alt satırında "DATA CLEAR" (VERİ TEMİZLEME) mesajı görüntülenir.

3

### (FUNC3) (DATACLEAR) (VERİ TEMİZLEME) tuşuna basın.

4

### (ENTER) (Giriş) tuşuna basın.

- Alınan veriler silinir ve makine local (lokal) moda geri döner. Tabla tahliye konumuna hareket eder.

2

## Alınmakta veya alınmış olan baskı verilerinin kontrol edilmesi

Baskı yarıda kesildiyse veya baskı verileri local (lokal) modda alındıysa, ekranda "DATA REMAIN" (VERİ MEVCUT) uyarı mesajı görüntülenir.

Bu noktada, remote (uzaktan) moduna geçmek için [FUNC3] (REMOTE) (UZAKTAN) tuşuna basarsanız, baskı başlatılır veya yeniden başlatılır.

## [! WORK High] (ÇALIŞMA Yüksek) mesajı görüntülendiğinde

Ekranda "! WORK High" (ÇALIŞMA Yüksek) uyarı mesajı görüntülendiğinde ve baskı sırasında işlem durursa, aşağıdaki adımları izleyerek baskı işlemini yeniden başlatın:

### Önemli!

- Baskı sırasında sensör her zaman medya yüksekliliğini izler. Boşluk kontrolü fonksiyonu (S. 3-3) "OFF" (KAPALI) değerine ayarlandığında, sensör medyayı algılasa baskı işlemi otomatik olarak yarıda kesilir ve ekranda "! WORK High" (ÇALIŞMA Yüksek) uyarı mesajı görüntülenir.

# 1

**ENTER (Giriş) tuşuna basın.**

- Ekran LOCAL (LOKAL) moduna geri döner.

# 2

**Medya ayar durumunu kontrol edin ve [FUNC3] (REMOTE) (UZAKTAN) tuşuna basın.**

- Makine baskı işlemini yeniden başlatır.
- Baskı işlemini yeniden başlatmak istemiyorsanız, S. 2-9 "Baskı işleminin yarıda kesilmesi" bölümüne başvurun ve baskı işlemini yarıda kesin.

## Baskı sırasında kapağı açtığınızda

Baskı sırasında kapağı açarsanız, ekranda "Reset a switch" (Bir anahtarı sıfırla) uyarı mesajı görüntülenir.

# 1

**Kapağı kapatın ve baskı işlemini askıya almak için [ENTER] (Giriş) tuşuna basın.**

- Makine başlatılır.



- Baskı işlemi gerçekleştirilmediğinde kapak açılırsa, ekranda "Close the cover" (Kapağı kapat) mesajı görüntülenir. Bu durumda [ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basın

# Bölüm 3

## Kurulum



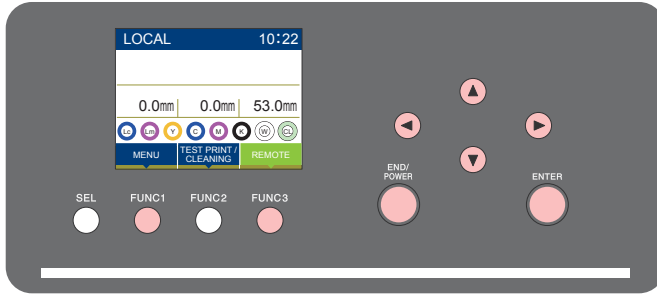
### Bu bölüm

makinenin çeşitli ayarlarını açıklamaktadır.

Head Height (Baskı Kafası Yüksekliği) Menüsü Hakkında .....	3-2
Head Height (Baskı Kafası Yüksekliği) Menüsü tablosu.....	3-2
Medya Kalınlığının Ayarlanması .....	3-3
HEAD GAP (BASKI KAFASI BOŞLUĞU) Ayarı.....	3-3
Boşluk kontrolü .....	3-3
Tabla ara parçası .....	3-3
ORIGIN SETUP (BAŞLANGIÇ NOKTASI AYARI) Menüsü Hakkında.....	3-4
ORIGIN SETUP (BAŞLANGIÇ NOKTASI AYARI) Menüsü tablosu .....	3-4
X Ötelemesinin Ayarlanması (REM).....	3-5
Y Ötelemesinin Ayarlanması (REM).....	3-5
X Ötelemesinin Ayarlanması (LOC) .....	3-5
Y Ötelemesinin Ayarlanması (LOC) .....	3-5
Z Başlangıç Noktasının Ayarlanması .....	3-6
JOG Tuşlarını Kullanarak Başlangıç Noktasının Değiştirilmesi .....	3-6
SETUP (KURULUM) Menüsü Hakkında .....	3-8
SETUP (KURULUM) Menüsü tablosu.....	3-9
Medya Düzeltmesi Ayarı .....	3-10
LOGICAL SEEK (AKILLI TARAMA) Ayarı .....	3-10
(INK LAYERS) BOYA KATMANLARI Ayarı.....	3-11
REFRESH LEVEL (YENİLEME SEVİYESİ) Ayarı .....	3-11
UV MODE (UV MODU) Ayarı.....	3-11
WORK CHANGE (ÇALIŞMA DEĞİŞİKLİĞİ) Ayarı .....	3-11
FAN MODE (FAN MODU) Ayarı.....	3-12
AUTO CLEANING (OTOMATİK TEMİZLEME) Ayarı .....	3-12
PRINT FLUSHING LEVEL (BASKI PÜSKÜRTME SEVİYESİ) Ayarı.....	3-12
MAPS4 Ayarı.....	3-13
Yanlış Hizalama Düzeltme Ayarı .....	3-14
MACHINE SETUP (MAKİNE KURULUMU) Menüsü Hakkında.....	3-16
MACHINE SETUP (MAKİNE KURULUMU) Menüsü tablosu .....	3-17
AUTO Power-off (OTOMATİK Kapanma) Ayarı .....	3-18
Saatın Ayarlanması .....	3-18
Birimin Ayarlanması (Uzunluk).....	3-18
KEY BUZZER (TUŞ SESİ) Ayarı.....	3-19
Ağın Ayarlanması .....	3-19
Olay e-postası fonksiyonu ayarı.....	3-20
LANGUAGE (DİL) Ayarı .....	3-25
İyonizer Ayarı (Opsiyonel).....	3-25
Bağlantı seçeneklerinin tanınması .....	3-25
Ayarların Sıfırlanması.....	3-25
NOZZLE CHECK (NOZÜL KONTROLÜ) Menüsü Hakkında .....	3-26
INFORMATION MENU (BİLGİ MENÜSÜ) tablosu.....	3-26
Baskı Kontrolü Akışı.....	3-27
“Nozzle Missing”(Nozül Tıkalı) Bulgusu ve Hata Mevcudiyeti Halinde Baskı İşlemleri.....	3-27
Baskı Kontrolünün Ayarlanması .....	3-28
NOZZLE RECOVERY (NOZÜL KURTARMA) Ayarı.....	3-28
Bulgu Niteliği Ayarı .....	3-28
INFORMATION (BİLGİ) Menüsü Hakkında .....	3-30
INFORMATION MENU (BİLGİ MENÜSÜ) tablosu.....	3-30
Bilgilerin Görüntülenmesi .....	3-31

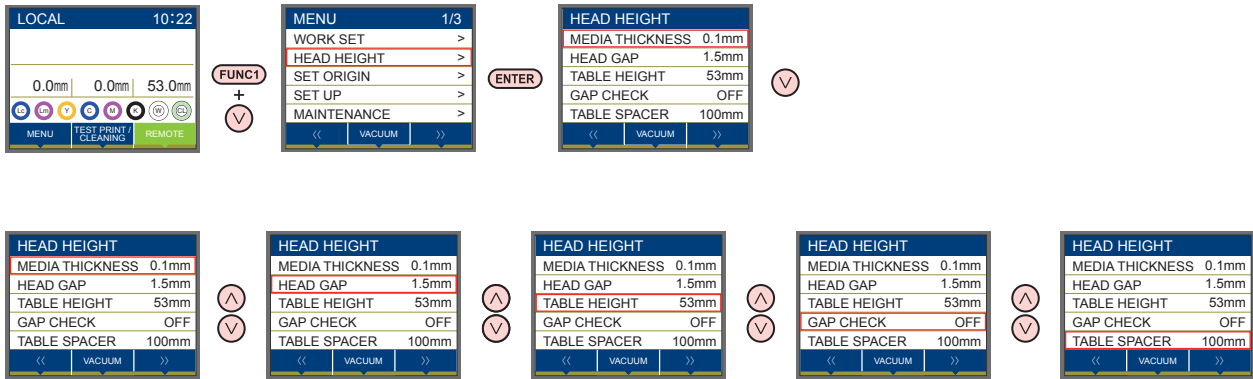
# Head Height (Baskı Kafası Yüksekliği) Menüsü Hakkında

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



- FUNC1** : HEAD HEIGHT (BASKI KAFASI YÜKSEKLİĞİ) menüsünü seçmek için veya bir önceki ekrana dönmek için bu tuşa basın.
- FUNC3** : Bir sonraki ekrana geçmek için bu tuşa basın.
- ▲ ▼** : Bir ayar seçmek için bu tuşları kullanın.
- ENTER** : Bir ayarı onaylamak gibi işlemler için bu tuşa basın.

## ◆ Bir bakışta SETUP (KURULUM) menüleri



## Head Height (Baskı Kafası Yüksekliği) Menüsü tablosu

Fonksiyon adı	Ayar değeri	Varsayılan	Açıklama
MEDIA THICKNESS (MEDYA KALINLIĞI) (🔧 S. 3-3)	0,0 ila 53,0 mm	0,0 mm	Medyaların kalınlığının ayarlanması.
HEAD GAP (BASKI KAFASI BOŞLUĞU) (🔧 S. 3-3)	1,5 ila 5,0 mm	1,5 mm	Baskı kafasının boşluğunun ayarlanması.
TABLE HEIGHT (TABLA YÜKSEKLİĞİ) (🔧 S. 2-4)	0,0 ila 53,0 mm	53,0 mm	Tabla yüksekliğinin ayarlanması.
GAP CHECK (BOŞLUK KONTROLÜ) (🔧 S. 3-3)	ON/OFF (AÇIK/KAPALI)	ON (AÇIK)	Baskı sırasında engel tespit edildiğinde bir işlemin seçilmesi.
TABLE SPACER (TABLA ARA PARÇASI) (🔧 S. 3-3)	0, 50, 100 mm	100 mm	Kullanılan tabla ara parçasının uzunluğunun ayarlanması.

## Medya Kalınlığının Ayarlanması

Medya kalınlığı değiştirilirse Tabla Yüksekliği de değiştirilir.

- 1 **LOCAL (LOKAL) modda** **FUNC1 (MENU) (MENÜ)** → **ENTER** tuşlarına basın.
  - HEAD HEIGHT (BASKI KAFASI YÜKSEKLİĞİ) menüsü görüntülenecektir.
- 2 **“MEDIA THICKNESS” (MEDYA KALINLIĞI) ayarını seçmek için** **ENTER** tuşlarına ve daha sonra **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.
- 3 **Medya kalınlığını ayarlamak için** **ENTER** tuşlarına ve daha sonra **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.
  - Ayar değeri: 0,0 ila 53 mm
- 4 **Ayarı sonlandırmak için birkaç kez** **END/POWER** (DURDURMA/GÜÇ) tuşuna basın.

## HEAD GAP (BASKI KAFASI BOŞLUĞU) Ayarı

Baskı kafası boşluğu değiştirilirse, Tabla Yüksekliği de değiştirilir.

- 1 **LOCAL (LOKAL) modda** **FUNC1 (MENU) (MENÜ)** → **ENTER** tuşlarına basın.
  - HEAD HEIGHT (BASKI KAFASI YÜKSEKLİĞİ) menüsü görüntülenecektir.
- 2 **“HEAD GAP” (BASKI KAFASI BOŞLUĞU) ayarını seçmek için** **ENTER** tuşlarına ve daha sonra **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.
- 3 **Tabla ara parçasını ayarlamak için** **ENTER** tuşlarına ve daha sonra **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.
  - Ayar değeri : 1,5 ila 5,0 mm
- 4 **Ayarı sonlandırmak için birkaç kez** **END/POWER** (DURDURMA/GÜÇ) tuşuna basın.

## Boşluk kontrolü

Baskı sırasında engel tespit edildiğinde bu işlemi seçin.

- 1 **LOCAL (LOKAL) modda** **FUNC1 (MENU) (MENÜ)** → **ENTER** tuşlarına basın.
  - HEAD HEIGHT (BASKI KAFASI YÜKSEKLİĞİ) menüsü görüntülenecektir.
- 2 **“GAP CHECK” (BOŞLUK KONTROLÜ) ayarını seçmek için** **ENTER** tuşlarına ve daha sonra **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.

- 3 **Modu seçmek için** **ENTER** tuşlarına ve daha sonra **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.

- Ayar değeri: ON (AÇIK), OFF (KAPALI)
- ON (AÇIK) ayarı seçildiğinde: Davranışı seçebilirsiniz. Aşağıdaki üç davranış tipinden birini seçin:

**AUTO (OTOMATİK)** : Çizim öncesi, çalışma yüksekliği belirlenen tabla yüksekliğiyle (medya kalınlığı) karşılaştırılır. Çizime başlamadan önce ve çizim sırasında, çalışma sensörü korumalıysa (shielded) yüksekliğini değiştirmek amacıyla sensör korumasız (unshielded) olana kadar tabla alçaltılır. Tabla tamamen aşağıya indirildiğinde çalışma sensörü korumalıysa (shielded) [WORK High] (ÇALIŞMA Yüksek) mesajı görüntülenir ve işlem durdurulur.

**MANUAL (MANUEL)** : İşin yüksekliğini manuel olarak ayarlayabilirsiniz. (Boşluk Ayarı) Baskı öncesinde ve baskı sırasında, çalışma yüksekliği kontrol edilmez.



- Çalışma yüksekliğini, işe ve baskı kafasına çarpma olasılığı olduğundan öncelikle gözle kontrol edin.

**STOP (DUR)** : Çizim öncesi çalışma yüksekliği belirlenen tabla yüksekliğiyle (medya kalınlığı) karşılaştırılır ve çalışma sensörü korumalıysa (shielded), [WORK High] (ÇALIŞMA Yüksek) mesajı görüntülenir ve işlem durur.

- OFF (KAPALI) ayarı seçildiğinde: Çalışma yüksekliği kontrol edilmeden baskı işlemi gerçekleştirilir.



- Çalışma yüksekliğini, işe ve baskı kafasına çarpma olasılığı olduğundan öncelikle gözle kontrol edin.

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

Önemli!

- Boşluk kontrolü işlevi, engelleri algılayarak baskı kafasının çarpmasını tamamen önleme amaçlı bir fonksiyon değildir. Ayrıca, algılama hassasiyetini işin şekli ve kullanılan malzemeye göre düşürmek mümkündür. GAP CHECK (BOŞLUK KONTROLÜ) “ON” (AÇIK) olarak ayarlanmış olsa bile, çizimden önce çalışma yüksekliğinin görsel olarak kontrol edildiğinden emin olun.

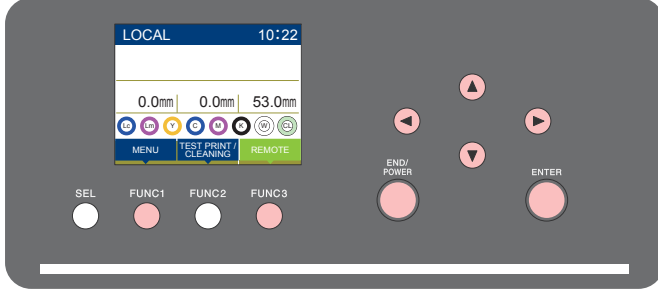
## Tabla ara parçası

Kullanılan tabla ara parçasının uzunluğunun ayarlanması.

- 1 **LOCAL (LOKAL) modda** **FUNC1 (MENU) (MENÜ)** → **ENTER** tuşlarına basın.
  - HEAD HEIGHT (BASKI KAFASI YÜKSEKLİĞİ) menüsü görüntülenecektir.
- 2 **“Table spacer” (Tabla ara parçası) ayarını seçmek için** **ENTER** tuşlarına ve daha sonra **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.
- 3 **Tabla ara parçasını seçmek için** **ENTER** tuşlarına ve daha sonra **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.
  - Ayar değeri: 0 mm, 50 mm, 100 mm
- 4 **Ayarı sonlandırmak için birkaç kez** **END/POWER** (DURDURMA/GÜÇ) tuşuna basın.

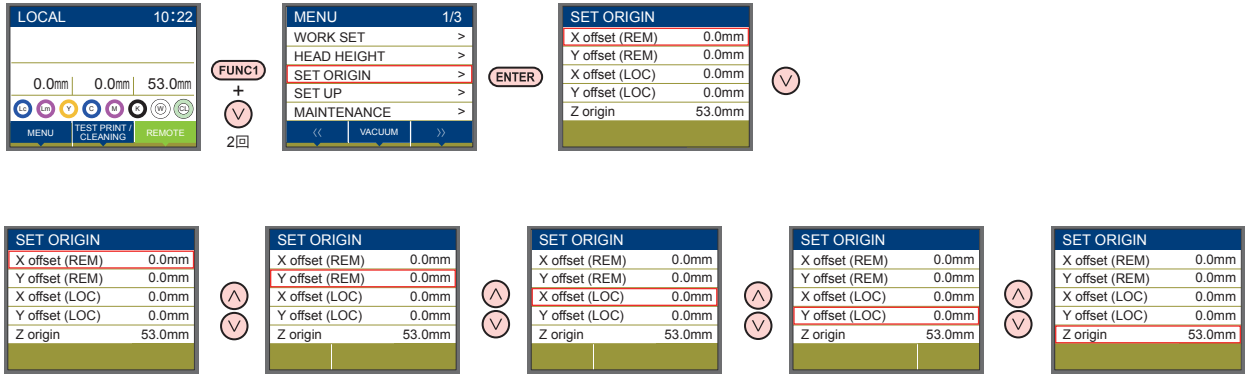
# ORIGIN SETUP (BAŞLANGIÇ NOKTASI AYARI) Menüsü Hakkında

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



- FUNC1** : ORIGIN SETUP (BAŞLANGIÇ NOKTASI AYARI) menüsünü seçmek için veya bir önceki ekrana dönmek için bu tuşa basın.
- FUNC3** : Bir sonraki ekrana geçmek için bu tuşa basın.
- ▲ ▼** : Bir ayar seçmek için bu tuşları kullanın.
- ENTER** : Bir ayarı onaylamak gibi işlemler için bu tuşa basın.

## ◆ Bir bakışta SETUP (KURULUM) menüleri



## ORIGIN SETUP (BAŞLANGIÇ NOKTASI AYARI) Menüsü tablosu

Fonksiyon adı	Ayar değeri	Açıklama
X ötelemesi (REM) (👉 S. 3-5)	0,0 mm ila 420,0 mm	Online baskının X ekseninin başlangıç noktasını belirleyin. (öteleme değeri)
Y ötelemesi (REM) (👉 S. 3-5)	0,0 mm ila 300,0 mm (3042MkII/3042MkII EX) 0,0 mm - 610,0 mm (6042MkII/)	Online baskının Y ekseninin başlangıç noktasını belirleyin. (öteleme değeri)
X offset (LOC) (👉 P.3-5)	0,0 mm ila 420,0 mm	Test baskısı gibi bir yerleşik şablonun X ekseninin başlangıç noktasını belirleyin. (öteleme değeri)
Y ötelemesi (LOC) (👉 S. 3-5)	0,0 mm ila 300,0 mm (3042MkII/3042MkII EX) 0,0 mm ila 610,0 mm (6042MkII)	Test baskısı gibi bir yerleşik şablonun Y ekseninin başlangıç noktasını belirleyin. (öteleme değeri)
Z başlangıç noktası ( S. 3-6)	0,0 mm ila 53,0 mm	Z başlangıç noktasının ayarlanması (tabla yük-sekliği).



**X Ötelemesinin Ayarlanması (REM)**

Online baskının X başlangıç noktasını hassasiyetle ayarlamak için aşağıdaki adımları izleyin.

- 1 LOCAL (LOKAL) modda **FUNC1** (MENU) (MENÜ) tuşuna basın.
- 2 “SET ORIGIN” (BAŞLANGIÇ NOKTASI AYARLA) ayarını seçmek için **▲▼** tuşlarına ve daha sonra **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.
- 3 “X offset (REM)” (X ötelemesi (REM)) ayarını seçmek için **▲▼** tuşlarına ve daha sonra **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.
- 4 X eksenini başlangıç noktasını ayarlamak için **▲▼** tuşlarına ve daha sonra **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.
  - Parantez içindeki değer, başlangıç noktası ile maksimum etkin alan arasındaki mesafeyi gösterir.
- 5 Ayarı sonlandırmak için birkaç kez **END/POWER** (DURDURMA/GÜÇ) tuşuna basın.

**Y Ötelemesinin Ayarlanması (REM)**

Online baskının Y başlangıç noktasını hassasiyetle ayarlamak için aşağıdaki adımları izleyin.

- 1 LOCAL (LOKAL) modda **FUNC1** (MENU) (MENÜ) tuşuna basın.
- 2 “SET ORIGIN” (BAŞLANGIÇ NOKTASI AYARLA) ayarını seçmek için **▲▼** tuşlarına ve daha sonra **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.
- 3 “Y offset (REM)” (Y ötelemesi (REM)) ayarını seçmek için **▲▼** tuşlarına ve daha sonra **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.
- 4 Y eksenini başlangıç noktasını ayarlamak için **▲▼** tuşlarına ve daha sonra **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.
  - Parantez içindeki değer, başlangıç noktası ile maksimum etkin alan arasındaki mesafeyi gösterir.
- 5 Ayarı sonlandırmak için birkaç kez **END/POWER** (DURDURMA/GÜÇ) tuşuna basın.

**X Ötelemesinin Ayarlanması (LOC)**

Test baskısı gibi yerleşik şablonun X başlangıç noktasını hassasiyetle ayarlamak için aşağıdaki adımları izleyin.

- 1 LOCAL (LOKAL) modda **FUNC1** (MENU) (MENÜ) tuşuna basın.
- 2 “SET ORIGIN” (BAŞLANGIÇ NOKTASI AYARLA) ayarını seçmek için **▲▼** tuşlarına ve daha sonra **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.
- 3 “X offset (LOC)” (X ötelemesi (LOC)) ayarını seçmek için **▲▼** tuşlarına ve daha sonra **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.
- 4 X eksenini başlangıç noktasını ayarlamak için **▲▼** tuşlarına ve daha sonra **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.
  - Parantez içindeki değer, başlangıç noktası ile maksimum etkin alan arasındaki mesafeyi gösterir.
- 5 Ayarı sonlandırmak için birkaç kez **END/POWER** (DURDURMA/GÜÇ) tuşuna basın.

**Y Ötelemesinin Ayarlanması (LOC)**

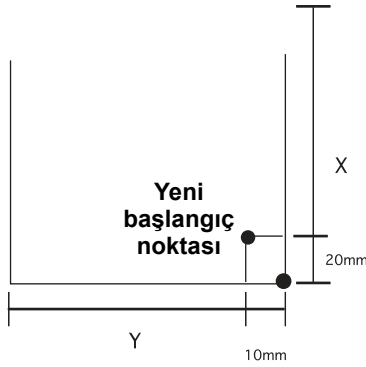
Test baskısı gibi bir yerleşik şablonun Y başlangıç noktasını hassasiyetle ayarlamak için aşağıdaki adımları izleyin.

- 1 LOCAL (LOKAL) modda **FUNC1** (MENU) (MENÜ) tuşuna basın.
- 2 “SET ORIGIN” (BAŞLANGIÇ NOKTASI AYARLA) ayarını seçmek için **▲▼** tuşlarına ve daha sonra **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.
- 3 “Y offset (LOC)” (Y ötelemesi (LOC)) ayarını seçmek için **▲▼** tuşlarına ve daha sonra **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.
- 4 Y eksenini başlangıç noktasını ayarlamak için **▲▼** tuşlarına ve daha sonra **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.
  - Parantez içindeki değer, başlangıç noktası ile maksimum etkin alan arasındaki mesafeyi gösterir.
- 5 Ayarı sonlandırmak için birkaç kez **END/POWER** (DURDURMA/GÜÇ) tuşuna basın.

## Z Başlangıç Noktasının Ayarlanması

- 1 LOCAL (LOKAL) modda **FUNC1** (MENU) (MENU) tuşuna basın.
- 2 "SET ORIGIN" (BAŞLANGIÇ NOKTASI AYARLA) ayarını seçmek için **▲▼** tuşlarına ve daha sonra **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.
- 3 "Z origin" (Z başlangıç noktası) ayarını seçmek için **▲▼** tuşlarına ve daha sonra **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.
- 4 Z eksenini başlangıç noktasını ayarlamak için **▲▼** tuşlarına ve daha sonra **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.
- 5 Ayarı sonlandırmak için birkaç kez **END/POWER** (DURDURMA/GÜÇ) tuşuna basın.

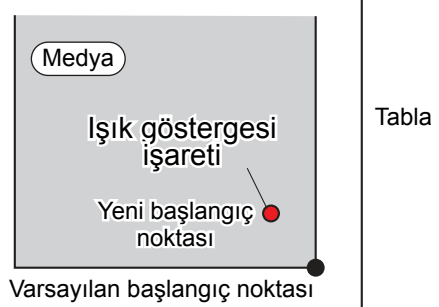
FUNCTION (FONKSİYON) menüsündeki "ORIGIN" (BAŞLANGIÇ NOKTASI) ile değiştirme



## JOG Tuşlarını Kullanarak Başlangıç Noktasının Değiştirilmesi

Başlangıç noktası JOG tuşları kullanılarak da değiştirilebilir.

JOG tuşlarıyla değiştirme



JOG tuşlarıyla başlangıç noktası

- 1 Local (lokal) moddayken **▲▼◀▶** tuşuna basın.
  - Başlangıç noktası ayarlama modu başlar
  - Kırmızı bir ışık göstergesi işareti [●] tabla veya medya üzerine yansıtılır.
- 2 Işık göstergesi işaretini hareket ettirmek için **▲▼◀▶** tuşlarına basın
  - Yeni bir başlangıç noktası seçmek için ışık göstergesi işaretini istenen konuma doğru hareket ettirin.
- 3 Baskı başlangıç noktasını ayarlamak için **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.
  - Başlangıç noktası değiştirilmiş olur.

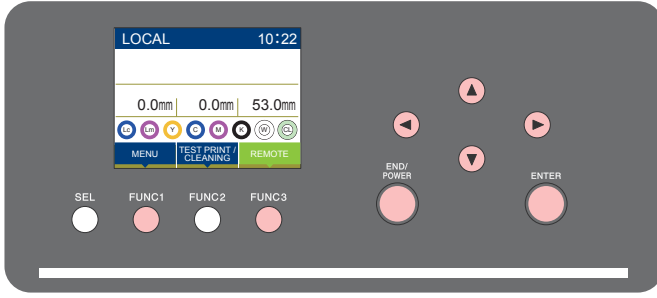
### Önemli!

- Aynı zamanda tabla yüksekliği de sabittir. Öncelikle [TABLE-UP](TABLA YUKARI) ve [TABLE-DOWN] (TABLA AŞAĞI) tuşlarına basarak tabla yüksekliğini belirleyin.
- JOG tuşları kullanılarak yapılan başlangıç noktası ayarı gücün kesilmesiyle birlikte sıfırlanır.
- Ancak tabla yüksekliğine atanan değer güç kesildikten sonra bile korunur.



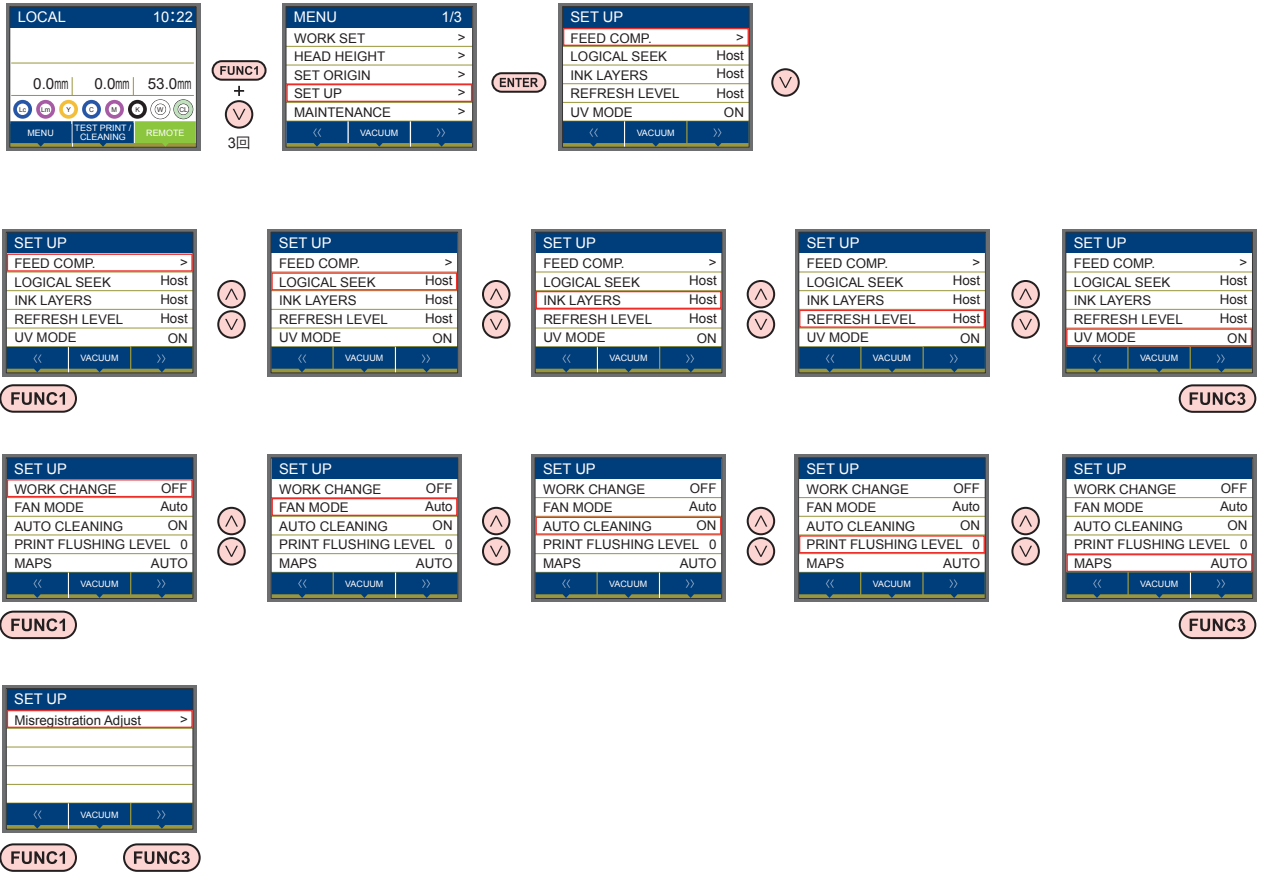
# SETUP (KURULUM) Menüsü Hakkında

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



- FUNC1** : SETUP (KURULUM) menüsünü seçmek veya önceki ekrana geri dönmek için bu tuşa basın.
- FUNC3** : Bir sonraki ekrana geçmek için bu tuşa basın.
- ▲ ▼** : Bir ayar seçmek için bu tuşları kullanın.
- ENTER** : Bir 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.
- Değeri belirlenecek ayar:** FEED COMP. (BESLEME DÜZELTMESİ)/INK LAYER (BOYA KATMANI)/Logical Seek (Akıllı Tarama)/REFRESH (YENİLEME)
- Makineyi RIP yazılımıyla belirlenen içeriklere göre çalıştırırken, bu makine türünün kaydını yaparken her bir ayarı "Host" (Ana Bilgisayar) değerine ayarlayın. "Host" (Ana Bilgisayar) dışında bir değer belirlediğinizde makine, makine ayarlarına göre çalışacaktır.
- Ayarların RIP yazılımı üzerinden belirlenmesi yöntemine ilişkin olarak RIP yazılımının kullanım kılavuzuna bakın.

Fonksiyon adı	Ayar değer *1	Başlangıç değeri	Açıklama
FEED COMP. (BESLEME DÜZELTMESİ) (S. 3-10)	-9999 ~ 0 ~ 9999	0	Medya besleme hızının düzeltilmesi amacıyla bir şablon baskısı almak ve bu hızı düzeltmek için kullanılır.
LOGICAL SEEK (AKILLI TARAMA) (S. 3-10)	HOST (ANA BİLGİSAYAR) / ON (AÇIK) / OFF (KAPALI)	HOST (ANA BİLGİSAYAR)	Baskı alınırken hareket edilebilecek tarama alanını ayarlar.
INK LAYERS (BOYA KATMANLARI) (S. 3-11)	HOST (ANA BİLGİSAYAR) / 1 - 9	HOST (ANA BİLGİSAYAR)	Boyanın uygulanacağı katman sayısını ayarlar.
REFRESH LEVEL (YENİLEME SEVİYESİ) (S. 3-11)	ANA BİLGİSAYAR / 10 - 3	HOST (ANA BİLGİSAYAR)	Baskı sırasında gerçekleştirilecek olan yenilemeler arasındaki süreyi ayarlar.
UV MODE (UV MODU) (S. 3-11)	ON (AÇIK) / OFF (KAPALI) / NO PRINT (BASKI YOK)	ON (AÇIK)	Baskı sırasındaki UV ışınımını ayarlar.
WORK CHANGE (İŞ DEĞİŞİKLİĞİ) (S. 3-11)	ON (AÇIK) / OFF (KAPALI)	OFF (KAPALI)	Online çizim sonrası, local (lokal) moda mı döneceğini yoksa remote (uzaktan) moda mı kalacağını ayarlar.
FAN MODE (FAN MODU) (S. 3-12)	AUTOMATIC (OTOMATİK)/MANUAL (MANUEL)	AUTO (OTOMATİK)	Vakum fonksiyonunu ayarlar.
AUTO CLEANING (OTOMATİK TEMİZLEME) (S. 3-12)	ON (AÇIK) / OFF (KAPALI)	ON (AÇIK)	Baskı kafasının baskıdan önce temizlenmesi işleminin otomatik olarak gerçekleştirilmesini ayarlar.
PRINT FLUSHING LEVEL (BASKI PÜSKÜRTME SEVİYESİ) (S. 3-12)	0 ~ 3	0	Baskı öncesi püskürtme miktarını ayarlar.
MAPS4 (P.3-13)	MANUAL (MANUEL) / AUTO (OTOMATİK)	AUTO (OTOMATİK)	Bu ayarla geçişler arasındaki şerit sayısı azaltılır.
Misregistration adjust (Yanlış hizalama düzeltmesi) (S. 3-14)	Feed Direction (Besleme Yönü)	-8 ~ 0 ~ 8	Bu ayarla renkli/spot renkli versiyon baskısı alınırken meydana gelen yanlış ayar düzeltilir.
	Feed Direction (Besleme Yönü)		
	Reverse Print (Ters Baskı)	-2.00 ~ 0.00 ~ 2.00mm	

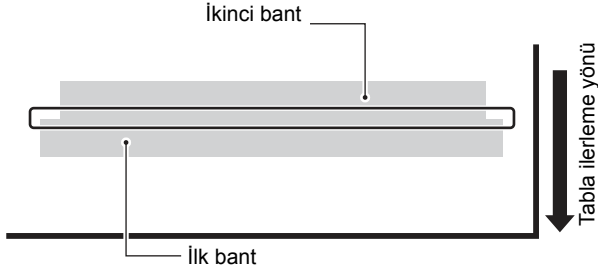
\*1. . Ürün satın alındığında altı çizili değere ayarlanmıştır.

## Medya Düzeltmesi Ayarı

Medyayı düzeltebilmek için bir şablon baskısı alınır ve besleme hızı ayarlanır.



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



**1** Bir medya yerleştirin. (👉 S. 2-4)

**2** Local (Lokal) modda **FUNC1** (MENU) (MENÜ) tuşuna basın.

**3** "Setting" (Ayarlar) ayarını seçmek için **▲** **▼** tuşlarına ve daha sonra **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.

- Ayar menüsü görüntülenir.

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

**5** Düzeltme şablonunun baskısını almak için **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.

**6** Düzeltme şablonunu kontrol edin ve bir düzeltme değeri girin.

- Düzeltme değerinin girilebileceği bir ekran görüntülenecektir.
- "+" bir düzeltme değeri girildiğinde: İki bant arasındaki sınır genişler.
- "-" bir düzeltme değeri girildiğinde: İki bant arasındaki sınır daralır.
- Düzeltme değerini "1" birim değiştirdiğinizde sınırın genişliği yaklaşık 0,83µm değişecektir.

**7** **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.

- Tekrar bir düzeltme şablonu baskısı alın ve kontrol edin.
- Medya düzeltmesi gerektiğinde düzeltme yapmak için 5. adımdaki işlemi gerçekleştirin.

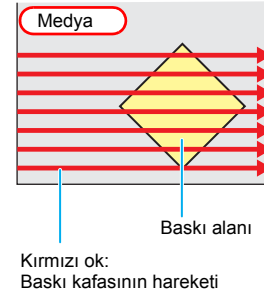
**8** Ayarı sonlandırmak için **END/POWER** (DURDURMA/GÜÇ) tuşuna birkaç kez basın.

## LOGICAL SEEK (AKILLI TARAMA) Ayarı

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

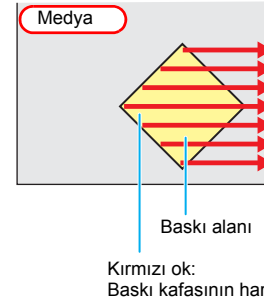
LOGICAL SEEK (AKILLI TARAMA) OFF (KAPALI) durumdayken baskı kafalarının hareketi

TEK YÖNLÜ



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

TEK YÖNLÜ



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

**2** "Setting" (Ayarlar) seçeneğini seçmek için **▲** **▼** tuşlarına ve daha sonra **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.

- Ayar menüsü görüntülenir.

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

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

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

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

## (INK LAYERS) BOYA KATMANLARI Ayarı

Boya katmanı sayısını belirleyin.

- 1 Local (Lokal) modda **FUNC1** (MENU) (MENÜ) tuşuna basın.
- 2 “Setting” (Ayar) seçeneğini seçmek için **▲ ▼** tuşlarına ve daha sonra **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.  
• Ayar menüsü görüntülenir.
- 3 Bir ayar değeri seçmek için **▲ ▼** tuşlarına ve daha sonra **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.  
• Ayar değeri: 1 ila 9 kez
- 4 Ayarı sonlandırmak için birkaç kez **END/POWER** (DURDURMA/GÜÇ) tuşuna basın.

## REFRESH LEVEL (YENİLEME SEVİYESİ) Ayarı

Tozlu bir ortamdayken baskı kafasının tıkanmasını engellemek için yenileme seviyesini belirleyin.

Yenileme seviyesi ne kadar yüksek olursa yenileme süresi o kadar sık olacaktır.

- 1 Local (Lokal) modda **FUNC1** (MENU) (MENÜ) tuşuna basın.
- 2 “Setting” (Ayar) seçeneğini seçmek için **▲ ▼** tuşlarına ve daha sonra **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.  
• Ayar menüsü görüntülenir.
- 3 “REFRESH” (YENİLEME) ayarını seçmek için **▲ ▼** tuşlarına ve daha sonra **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.
- 4 Bir ayar değeri seçmek için **▲ ▼** tuşlarına ve daha sonra **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.  
• Ayar değeri: ANA BİLGİSAYAR / 0 ile 3 arası seviye
- 5 Ayarı sonlandırmak için birkaç kez **END/POWER** (DURDURMA/GÜÇ) tuşuna basın.

## UV MODE (UV MODU) Ayarı

LED UV modu 3 aşamada ayarlanabilir. Bu ayar, ısıya dayanıksız bir medya kullanıldığında veya LED UV'nin yanmasının istenmediği bir test çizimi gerçekleştirildiğinde kullanılır.

ON (AÇIK)	LED UV yanar.
OFF (KAPALI)	LED UV yanmaz.
NO PRINT (BASKI YOK)	Çizim gerçekleştirilmez ve sadece LED UV yanar. LED UV yanmadan çizim gerçekleştirilen ve ardından kütleme yapmak istendiğinde kullanılır.

- 1 Local (Lokal) modda **FUNC1** (MENU) (MENÜ) tuşuna basın.
- 2 “Setting” (Ayar) seçeneğini seçmek için **▲ ▼** tuşlarına ve daha sonra **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.  
• Ayar menüsü görüntülenir.
- 3 “UV MODE” (UV MODU) ayarını seçmek için **▲ ▼** tuşlarına ve daha sonra **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.
- 4 Bir ayar değeri seçmek için **▲ ▼** tuşlarına ve daha sonra **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.  
• Ayar değeri: ON (AÇIK)/OFF (KAPALI)/NO PRINT (BASKI YOK)
- 5 Ayarı sonlandırmak için birkaç kez **END/POWER** (DURDURMA/GÜÇ) tuşuna basın.

## WORK CHANGE (ÇALIŞMA DEĞİŞİKLİĞİ) Ayarı

Online çizim sonrası, LOCAL (LOKAL) moda mı dönüleceğini yoksa REMOTE (UZAKTAN) modda mı kalınacağını ayarlar.

- 1 Local (Lokal) modda **FUNC1** (MENU) (MENÜ) tuşuna basın.
- 2 “Setting” (Ayar) seçeneğini seçmek için **▲ ▼** tuşlarına ve daha sonra **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.  
• Ayar menüsü görüntülenir.
- 3 **FUNC3** (>>) tuşuna basın.
- 4 “WORK CHANGE” (ÇALIŞMA DEĞİŞİKLİĞİ) ayarını seçmek için **▲ ▼** tuşlarına ve daha sonra **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.
- 5 Bir ayar değeri seçmek için **▲ ▼** tuşlarına ve daha sonra **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.  
• Ayar değeri: ON/ OFF (AÇIK/KAPALI)
- 6 Ayarı sonlandırmak için birkaç kez **END/POWER** (DURDURMA/GÜÇ) tuşuna basın.

**FAN MODE (FAN MODU) Ayarı**

Tablaya yerleştirilen medyayı sabitlemek üzere gerçekleştirilen vakum fonksiyonunun otomatik mi yoksa manuel mi çalıştırılacağı buradan ayarlanır.

Varsayılan fabrika ayarı "AUTOMATIC" (OTOMATİK) ayarıdır.

- 1 Local (Lokal) modda **FUNC1** (MENU) (MENÜ) tuşuna basın.
- 2 "Setting" (Ayar) seçeneğini seçmek için **▲ ▼** tuşlarına ve daha sonra **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.
  - Ayar menüsü görüntülenir.
- 3 "FAN MODE" (FAN MODU) ayarını seçmek için **▲ ▼** tuşlarına ve daha sonra **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.
- 4 Bir ayar değeri seçmek için **▲ ▼** tuşlarına ve daha sonra **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.
  - Ayar değeri: AUTOMATIC (OTOMATİK)/MANUAL (MANUEL)
- 5 Ayarı sonlandırmak için birkaç kez **END/POWER** (DURDURMA/GÜÇ) tuşuna basın.
  - Çizimden önce otomatik baskı kafası temizleme işleminin, aşağıdaki aralıklarda gerçekleştirilip gerçekleştirilmeyeceği ayarlanır.

**AUTO CLEANING (OTOMATİK TEMİZLEME) Ayarı**

Çizimden önce otomatik baskı kafası temizleme işleminin, aşağıdaki aralıklarda gerçekleştirilip gerçekleştirilmeyeceği ayarlanır.

- 1 Local (Lokal) modda **FUNC1** (MENU) (MENÜ) tuşuna basın.
- 2 "Setting" (Ayar) seçeneğini seçmek için **▲ ▼** tuşlarına ve daha sonra **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.
  - Ayar menüsü görüntülenir.
- 3 **FUNC3** (>>) tuşuna basın.
- 4 "AUTO CLEANING" (OTOMATİK TEMİZLEME) ayarını seçmek için **▲ ▼** tuşlarına ve daha sonra **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.
- 5 Bir ayar değeri seçmek için **▲ ▼** tuşlarına ve daha sonra **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.
  - Ayar değeri: ON/ OFF (AÇIK/KAPALI)
- 6 Ayarı sonlandırmak için birkaç kez **END/POWER** (DURDURMA/GÜÇ) tuşuna basın.

**PRINT FLUSHING LEVEL (BASKI PÜSKÜRTME SEVİYESİ) Ayarı**

Şeffaf bir akrilik aparat kullanırken, dağınık ışıktan dolayı nozüllerdeki boya kalınlaştığından, elde edilen baskının üzerine boya sıçrayabilir.

Böyle bir durumda, boyanın sıçramasını önlemek için baskıdan önce püskürtme seviyesinin artırılması gerekir.

- 1 Local (Lokal) modda **FUNC1** (MENU) (MENÜ) tuşuna basın.
  - 2 "Setting" (Ayar) seçeneğini seçmek için **▲ ▼** tuşlarına ve daha sonra **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.
    - Ayar menüsü görüntülenir.
  - 3 **FUNC1** (<<) tuşuna basın.
  - 4 "PRINT FLUSHING" (BASKI PÜSKÜRTME) ayarını seçmek için **▲ ▼** tuşlarına ve daha sonra **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.
  - 5 Bir ayar değeri seçmek için **▲ ▼** tuşlarına ve daha sonra **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.
    - Ayar değeri: 0 ile 3 arası seviye
- Önemli!**
- Baskı makinesini dağınık ışığa maruz bir ortamda kullanıyorsanız 2. seviyeyi seçin. 2. seviye temizleme işlemiyle aynı püskürtme miktarını kullanır. Aynı hata devam ediyorsa, ayarı 3. seviyeye çıkarın. 2. seviyede baskı sorunsuz bir şekilde alınabiliyorsa ve tüketilen boya miktarı önemliyse, ayarı 1. seviyeye indirin.
  - Her bir seviyede tüketilen boya miktarları aşağıda verilmiştir.
    - 0. seviye: 0,003 cc
    - 1. seviye: 0,007 cc
    - 2. seviye: 0,015 cc
    - 3. seviye: 0,024 cc
- 6 Ayarı sonlandırmak için birkaç kez **END/POWER** (DURDURMA/GÜÇ) tuşuna basın.



## MAPS4 Ayarı

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

- 1 **Local (Lokal) modda** **FUNC1** (MENU) (MENÜ) tuşuna basın.
- 2 **“Setting” (Ayar) seçeneğini seçmek için** **▲ ▼** tuşlarına ve daha sonra **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.  
• Ayar menüsü görüntülenir.
- 3 **FUNC1 (<<)** tuşuna basın.
- 4 **“MAPS4” ayarını seçmek için** **▲ ▼** tuşlarına ve daha sonra **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.
- 5 **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.  
• Ayar değeri: Auto (Otomatik)/Manual (Manuel)  
• 6. adımda MANUAL (MANUEL) ayarını seçerseniz 8. adıma atlayın.
- 6 **▲ ▼** tuşlarını kullanarak **“Smoothing Level” (Yumuşatma Seviyesi) ayarını seçin** ve daha sonra **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.
- 7 **Smoothing Level (Yumuşatma Seviyesi) ayarını değiştirmek için** **▲ ▼** tuşlarına ve daha sonra **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.  
• Ayar değeri: %0 - 100 (%5'lik kademeler halinde)  
• Değer yükseldikçe MAPS etkisi daha güçlü hale gelir ve düştükçe zayıflar.
- 8 **Ayarı sonlandırmak için birkaç kez** **END/POWER** (DURDURMA/GÜÇ) tuşuna basın.

**Yanlış Hizalama Düzeltme Ayarı**

Bu ayarla renkli/spot renkli versiyon baskı alınırken meydana gelen yanlış hizalama düzeltilir.

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

**2** "Setting" (Ayar) seçeneğini seçmek için **(▲)** **(▼)** tuşlarına ve daha sonra **(ENTER)** (Giriş) tuşuna basın.

• Ayar menüsü görüntülenir.

**3** **(FUNC1)** (<<) tuşuna basın.

**4** "Misregistration adjust" (Yanlış hizalama düzeltmesi) ayarını seçmek için **(▲)** **(▼)** tuşlarına ve daha sonra **(ENTER)** (Giriş) tuşuna basın.

**5** **(▲)** **(▼)** tuşlarını kullanarak "feed direction" (besleme yönü), "scan direction" (tarama yönü) veya "reverse print" (ters baskı) ayarlarından birini seçin.

**Feed direction (Besleme yönü):** besleme yönündeki yanlış hizalamayı düzeltir

**Scan direction (Tarama yönü):** tarama yönündeki yanlış hizalamayı düzeltir

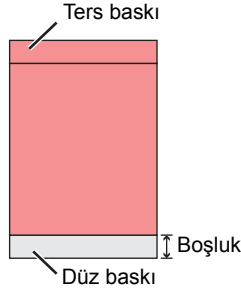
**Reverse print (Ters baskı):** düz baskıda (renkliden spot renkliye) ve ters baskıda (spot renkliden renkliye) besleme yönündeki yanlış hizalamayı düzeltir

**6** **(ENTER)** (Giriş) tuşuna basın.

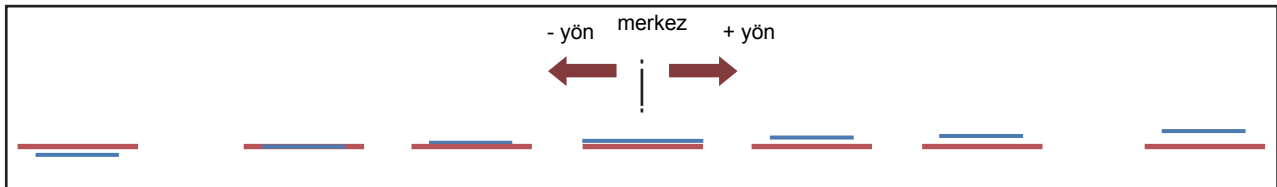
- 5. adımda besleme yönü veya tarama yönü ayarlarını seçerseniz 7. adıma atlayın.
- 5. adımda ters baskı ayarını seçerseniz, düz baskı ve ters baskının besleme yönünün sapma miktarını 0,01 mm'lik birimler halinde girin. (Aşağıdaki şekle bakınız).

Ters baskının sonucu

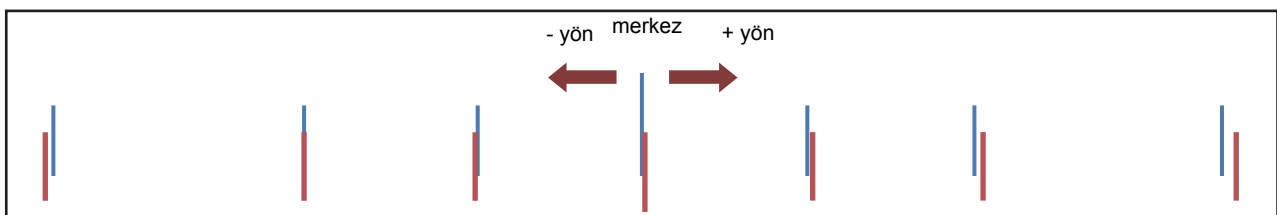
- düz baskıdan yüksekse > "minus" (eksi) değer girin.
- düz baskıdan düşükse > "plus" (artı) değer girin.

**Ayarlama şablonu**

Besleme yönü



Tarama yönü



**7** Çözünürlüğü ayarlamak için **(▲)** **(▼)** tuşlarına ve daha sonra **(ENTER)** (Giriş) tuşuna basın.

Besleme yönü: 600dpi/900dpi/1200dpi

Tarama yönü : 600dpi/1200dpi

**8** "Print" (Baskı) veya "Set Adjust" (Düzeltilmeyi Ayarla) ayarını seçmek için **(▲)** **(▼)** tuşlarını ve daha sonra **(ENTER)** (Giriş) tuşuna basın.

**print (baskı):** ayarlama şablonunun baskısını alır.

\* Yatay şekilde bir A4 veya Y yönünde daha uzun olan şeffaf bir medya kullanın.

**Set Adjust (Düzeltilmeyi Ayarla):** 7. adıma geri dönün

**9** Ayarlama şablonunun baskısını al.

- Merkezi şablonun düz satırı (düzeltme değeri 0'dır) hem besleme yönü hem de tarama yönünde diğerlerinden biraz daha uzundur.

**10** Ayarlama şablonunu kontrol edin (aşağıdaki şekle bakın) ve düzeltme değerini girin.

• Düzeltme değeri giriş ekranı görüntülenir.

• Ayarlama şablonunda düzeltmek için iki satırın kesiştiği noktadaki sayıyı seçin ve düzeltme değerini girin.

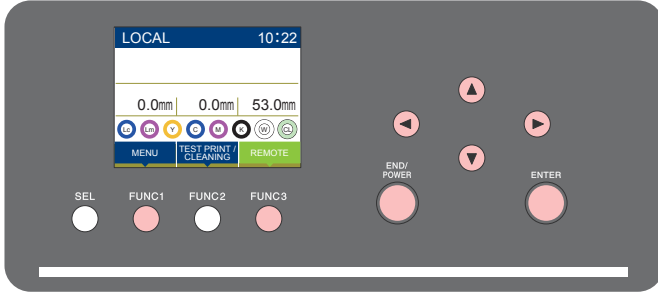
Aşağıdaki şekilde, en iyi desen için değer "-2" olduğundan, düzeltme değerine "-2" girin.

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



# MACHINE SETUP (MAKİNE KURULUMU) Menüsü Hakkında

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



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

## ◆ Bir bakışta SETUP (KURULUM) menüleri



## MACHINE SETUP (MAKİNE KURULUMU) Menüsü tablosu

Fonksiyon adı	Ayar değeri	Varsayılan	Anlamı		
AUTO Power-off (OTOMATİK Kapanma)	OFF (KAPALI)/ 10 - 600 dak. arası	30 dak.	Belirtilen süre için herhangi bir işlem girilmediyse, sistem otomatik olarak kapatılır.		
SAAT (👉 S. 3-18)	+ 4 sa. ila -20 sa.	Japonya saati	Saat farkı düzeltilir.		
mm/inç (👉 S. 3-18)	mm/inç	mm	Uzunluk birimi ayarlanır.		
KEY BUZZER (TUŞ SESİ) (👉 S. 3-19)	OFF (KAPALI) / ON (AÇIK)	ON (AÇIK)	Tuşa basıldığında bir ses çıkar.		
NETWORK (AĞ) (👉 S. 3-19)	Set the network. (Ağ ayarlarını yap)				
	Check IP Addr. (IP adresini kontrol et)	Bu makine tarafından kullanılan IP adresi görüntülenir.			
	Check MAC Addr. (MAC adresini kontrol et)	Bu makine tarafından kullanılan IP adresi görüntülenir.			
	DHCP	ON (AÇIK) / OFF (KAPALI)	OFF (KAPALI)	ON (AÇIK) durumdayken DHCP sunucusu tarafından verilen IP adresi kullanılır.	
	AutoIP (Otomatik IP)	ON (AÇIK) / OFF (KAPALI)	OFF (KAPALI)	ON (AÇIK) durumdayken, IP adresi AutoIP (Otomatik IP) protokolü tarafından belirlenir. Ancak DHCP ayarı ON (AÇIK) durumdayken DHCP önceliğe sahiptir.	
EVENT MAIL (OLAY E-POSTASI)	Mail Delivery (E-posta Gönderimi) (👉 S. 3-20)	ON / O ON (AÇIK) / OFF (KAPALI) FF	OFF (KAPALI)	Belirlenen bir olay meydana geldiğinde e-posta gönderilip gönderilmeyeceğini belirler.	
	Select Event (Olay Seç) (👉 S. 3-21)	Print Start Event (Baskı Başlangıç Olayı)	ON (AÇIK) / OFF (KAPALI)	OFF (KAPALI)	Baskı başlarken e-posta gönderilip gönderilmeyeceğini belirler.
		Print End Event (Baskı Sonu Olayı)	ON (AÇIK) / OFF (KAPALI)	OFF (KAPALI)	Baskının sonunda e-posta gönderilip gönderilmeyeceğini belirler.
		Error Event (Hata Olayı)	ON (AÇIK) / OFF (KAPALI)	OFF (KAPALI)	Hata meydana geldiğinde e-posta gönderilip gönderilmeyeceğini belirler.
		Warning Event (Uyarı Olayı)	ON (AÇIK) / OFF (KAPALI)	OFF (KAPALI)	Uyarı meydana geldiğinde e-posta gönderilip gönderilmeyeceğini belirler.
		Other Event (Diğer Olay)	ON (AÇIK) / OFF (KAPALI)	OFF (KAPALI)	Yukarıdakilerden başka bir olay meydana geldiğinde e-posta gönderilip gönderilmeyeceğini belirler.
	Mail Address (E-posta Adresi) (👉 S. 3-21)	Olay e-postasının gönderileceği e-posta adresini belirler.	Alfanümerik karakterler ve semboller (maksimum 96 karakter)		
	Message Subject (Mesaj Konusu) (👉 S. 3-21)	Olay e-postasının konusunu yazmak için kullanılacak karakterleri belirler.	Alfanümerik karakterler ve semboller (maksimum 8 karakter)		
	Server Setup (Sunucu Kurulumu) (👉 S. 3-22)	SMTP Address (SMTP Adresi)		SMTP sunucusunun adresini belirler.	
		SMTP Port No. (SMTP bağlantı noktası numarası)		SMTP bağlantı noktasının numarasını belirler.	
SENDER ADDRESS (GÖNDEREN E-POSTA ADRESİ)		Gönderenin e-posta adresi olarak kullanılacak olan e-posta adresini belirler.			
Authentication (Kimlik Doğrulama)		POP before SMTP (SMTP öncesi POP)	SMTP sunucusunun kimlik doğrulama yöntemini belirler (SMTP kimlik doğrulaması).		
		SMTP Authentication (Kimlik Doğrulama)			
		OFF (KAPALI)			
User Name (Kullanıcı Adı) *1		Kimlik doğrulama için kullanılacak olan kullanıcı adını belirler.			
Pass Word (Parola) *2		Kimlik doğrulama için kullanılacak olan şifreyi belirler.			
POP3 Address (POP3 Adresi) *2		POP sunucusunun adresini belirler.			
APOP *3		APOP ayarını ON (AÇIK)/OFF (KAPALI) olarak belirler.			
Transmit Test (Aktarım Testi) (👉 S. 3-23)	Test e-postası gönderir.				
LANGUAGE (DİL) (👉 S. 3-25)	English / □□□	English	Görüntülenen dil değiştirilir.		
İyonizer (İyonizer)	ON (AÇIK) / OFF (KAPALI)	OFF (KAPALI)	İyonizerin çalışmasını belirler (opsiyonel).		
SET OPTION JIG (SEÇENEK APARATINI AYARLA)	Seçenek aparatlarını algılar.				
SETUP RESET (KURULUMU SIFIRLA) (👉 S. 3-25)	Tüm ayar değerleri varsayılan değerlere eşitlenir.				

\*1. Yalnızca Auth. (Kimlik Doğrulama) OFF (KAPALI) durumda değilken ayarlanabilir

\*2. Yalnızca Auth. (Kimlik Doğrulama) POP before SMTP (SMTP öncesi POP) durumdayken ayarlanabilir

\*3. Yalnızca seçenek etkinleştirildiğinde görüntülenir.

## AUTO Power-off (OTOMATİK Kapanma) Ayarı

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

- 1 LOCAL (LOKAL) modda **FUNC1** (MENU) (MENÜ) tuşuna basın.
- 2 "Machine Setup" (Makine Kurulumu) ayarını seçmek için **▲▼** tuşlarına ve **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.
- 3 "AUTO POWER OFF" (OTOMATİK GÜÇ KAPATMA) ayarını seçmek için **▲▼** tuşlarına ve **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.
- 4 Bir ayar değeri seçmek için **▲▼** tuşlarına ve daha sonra **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.  
• Ayar değeri: KAPALI / 10 - 600 dak arası
- 5 Ayarı sonlandırmak için **END/POWER** (DURDURMA/GÜÇ) tuşuna birkaç kez basın.

### Önemli!

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

## Saatin Ayarlanması

Ülkenizin saatini ayarlayabilirsiniz (saat farkı).

- 1 LOCAL (LOKAL) modda **FUNC1** (MENU) (MENÜ) → **FUNC3** (>>) → **ENTER** tuşlarına basın.  
• MACHINE SETUP (MAKİNE KURULUMU) menüsü görüntülenecektir.
- 2 "TIME" (SAAT) ayarını seçmek için **▲▼** tuşlarına ve daha sonra **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.
- 3 Saati girmek için **▲▼◀▶** tuşlarına ve daha sonra **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.  
• Saat/Dakika/Saniye/Zaman seçimi: [**◀**][**▶**] tuşlarıyla yapılır.  
• Saat/Dakika/Saniye/Zaman girişi: [**▲**][**▼**] tuşlarıyla yapılır.
- 4 Ayarı sonlandırmak için birkaç kez **END/POWER** (DURDURMA/GÜÇ) tuşuna basın.



- Makine tarafından kullanılacak olan birimler ayarlanır.

## Birimin Ayarlanması (Uzunluk)

Makine tarafından kullanılacak olan birimler ayarlanır.

- 1 LOCAL (LOKAL) modda **FUNC1** (MENU) (MENÜ) → **FUNC3** (>>) → **ENTER** tuşlarına basın.  
• MACHINE SETUP (MAKİNE KURULUMU) menüsü görüntülenecektir.
- 2 Bir ayar değeri seçmek için **▲▼** tuşlarına ve daha sonra **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.  
• Uzunluk ayar değeri: mm / inç
- 3 Ayarı sonlandırmak için **END/POWER** (DURDURMA/GÜÇ) tuşuna birkaç kez basın.

**KEY BUZZER (TUŞ SESİ) Ayarı**

Tuşa basarken çıkan ses kapatılabilir.

- 1** LOCAL (LOKAL) modda **FUNC1** (MENU) (MENÜ) → **FUNC3** (>>) → **ENTER** tuşlarına basın.  
• MACHINE SETUP (MAKİNE KURULUMU) menüsü görüntülenecektir.
- 2** “KEY BUZZER” (TUŞ SESİ) ayarını seçmek için **▲▼** tuşlarına ve **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.
- 3** Bir ayar değeri seçmek için **▲▼** tuşlarına ve daha sonra **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.  
• Ayar değeri: ON/ OFF (AÇIK/KAPALI)
- 4** Ayarı sonlandırmak için birkaç kez **END/POWER** (DURDURMA/GÜÇ) tuşuna basın.




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

**Ağın Ayarlanması**

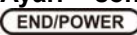
Ayrıca, Mimaki ürününün ağ ayarlarını yapmanızı sağlayan bir araç olan “Network Configurator” (Ağ Yapılandırıcısı) ile de ağ yapılandırılabilir. “Network Configurator” (Ağ Yapılandırıcısı) aracını indirmek için, Mimaki Engineering’in sitesinde bulunan (<http://mimaki.com/download/>) indirme sayfasındaki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

- 1** LOCAL (LOKAL) modda **FUNC1** (MENU) (MENÜ) → **FUNC3** (>>) → **ENTER** tuşlarına basın.  
• MACHINE SETUP (MAKİNE KURULUMU) menüsü görüntülenecektir.
- 2** “NETWORK” (AĞ) ayarını seçmek için **▲▼** tuşlarına ve daha sonra **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.
- 3** “CHECK IP ADDRESS” (IP ADRESİ KONTROLÜ) ayarını seçmek için **▲▼** tuşlarına ve daha sonra **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.  
• Bu makine tarafından kullanılan IP adresi görüntülenir.  
• Kontrolü tamamladığınızda, [ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basın.  
• Ağa bağlandıktan sonra, IP adresinin belirlenmesi biraz zaman alabilir. IP adresi belirlenmediyse “0.0.0.0” olarak görüntülenir.
- 4** “CHECK MAC ADDRESS” (MAC ADRESİ KONTROLÜ) ayarını seçmek için **▲▼** tuşlarına ve daha sonra **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.  
• Bu makine tarafından kullanılan MAC adresi görüntülenir.  
• Kontrolü tamamladığınızda, [ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basın.
- 5** “DHCP” ayarını seçmek için **▲▼** tuşlarına ve daha sonra **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.
- 6** Bir ayar değeri seçmek için **▲▼** tuşlarına ve daha sonra **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.  
• Ayar değeri: ON/ OFF (AÇIK/KAPALI)  
• ON (AÇIK) durumdayken DHCP sunucusu tarafından verilen IP adresi kullanılır.
- 7** “AutoIP” (Otomatik IP) ayarını seçmek için **▲▼** tuşlarına ve daha sonra **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.
- 8** Bir ayar değeri seçmek için **▲▼** tuşlarına ve daha sonra **ENTER** (Giriş) 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.
- 9** “IP ADDRESS” (IP ADRESİ) ayarını seçmek için **▲▼** tuşlarına ve daha sonra **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.

1

Bir ayar değeri seçmek için   tuşlarına ve daha sonra  (Giriş) tuşuna basın.

2

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



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

## Olay E-Postası Fonksiyonu Ayarı

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

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

- Sorumluluk Reddi
- E-posta bildirimleri gibi internet iletişimine ilişkin iletişim ücretlerinden müşteri sorumludur.
- Olay e-postası fonksiyonu ile gerçekleştirilen bildirimler internet ortamı, aygıt/güç kaynağı arızası gibi nedenler dolayısıyla gönderilmeyebilir. Teslimin gerçekleşmemesinden ya da gecikmelerden doğan hiçbir hasar veya kayıpların 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  (>>)  (MENU) (MENÜ) tuşlarına basın.

- MACHINE SETUP (MAKİNE KURULUMU) menüsü görüntülenecektir.

2

"EVENT MAIL" (OLAY E-POSTASI) ayarını seçmek için   tuşlarına ve daha sonra  (Giriş) tuşuna basın.

3

"MAIL DELIVERY" (E-POSTA GÖNDERİMİ) ayarını seçmek için   ögesine basın  tuşuna basın.

4

"ON" (AÇIK) ayarını seçmek için   tuşlarına ve daha sonra  (Giriş) tuşuna basın.

5

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



## Olay e-postası gönderimine ilişkin olayı belirleyin

- 1 LOCAL (LOKAL) konumundayken **FUNC1** (MENU (MENÜ)) → **FUNC3** (>>) → **ENTER** tuşuna basın.
  - MACHINE SETUP (MAKİNE KURULUMU) menüsü görüntülenecektir.
- 2 “EVENT MAIL” (OLAY E-POSTASI) ayarını seçmek için **▲▼** tuşlarına ve daha sonra **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.
- 3 “SELECT EVENT” (OLAY SEÇ) ayarını seçmek için **▲▼** tuşlarına ve daha sonra **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.
- 4 Olayı “ON” (AÇIK) veya “OFF” (KAPALI) ayarını seçmek için **▲▼** tuşlarına ve daha sonra **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.
  - Aşağıdaki tabloda gösterilen sıraya göre, olayın ON (AÇIK)/ OFF (KAPALI) durumunu belirleyin. ON (AÇIK)/ OFF (KAPALI) ayarından sonra lütfen [ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basarak bir sonraki olay ayarına ilerleyin.
  - Önceki ayara dönmek istenirse [END / POWER] (DURDURMA/GÜÇ) tuşuna basın.

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

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

## E-posta adresinin ayarlanması

- 1 LOCAL (LOKAL) konumundayken **FUNC1** (MENU (MENÜ)) → **FUNC3** (>>) → **ENTER** tuşuna basın.
  - MACHINE SETUP (MAKİNE KURULUMU) menüsü görüntülenecektir.
- 2 “EVENT MAIL” (OLAY E-POSTASI) ayarını seçmek için **▲▼** tuşlarına ve daha sonra **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.
- 3 “MAIL ADDRESS” (E-POSTA ADRESİ) ayarını seçmek için **▲▼** tuşlarına ve daha sonra **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.
- 4 E-posta adresini ayarlamak için **▲▼◀▶** tuşlarına ve daha sonra **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.
  - Olay e-postasını göndereceğiniz e-posta adresini belirleyin.
  - 96 karakteri geçmeyecek şekilde alfanümerik karakterler ve semboller kullanarak belirleyin.
- 5 Ayarı sonlandırmak için birkaç kez **END/POWER** (DURDURMA/GÜÇ) tuşuna basın.

## Konunun belirlenmesi

- 1 LOCAL (LOKAL) konumundayken **FUNC1** (MENU (MENÜ)) → **FUNC3** (>>) → **ENTER** tuşuna basın.
  - MACHINE SETUP (MAKİNE KURULUMU) menüsü görüntülenecektir.
- 2 “EVENT MAIL” (OLAY E-POSTASI) ayarını seçmek için **▲▼** tuşlarına ve daha sonra **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.
- 3 “MESSAGE SUBJECT” (MESAJ KONUSU) ayarını seçmek için **▲▼** tuşlarına ve daha sonra **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.
- 4 Konuyu belirlemek için **▲▼** tuşlarına ve daha sonra **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.
  - Olay e-postasının konusunu yazmak için kullanılacak karakterleri belirleyin.
  - 8 karakteri geçmeyecek şekilde alfanümerik karakterler ve semboller kullanarak belirleyin.
- 5 Ayarı sonlandırmak için birkaç kez **END/POWER** (DURDURMA/GÜÇ) tuşuna basın.

## Sunucunun ayarlanması

- 1 **LOCAL (LOKAL) konumundayken** (FUNC1 (MENU (MENÜ))) → (FUNC3 (>>)) → (ENTER) tuşuna basın.
  - MACHINE SETUP (MAKİNE KURULUMU) menüsü görüntülenecektir.
- 2 **“EVENT MAIL” (OLAY E-POSTASI) ayarını seçmek için** (▲) (▼) tuşlarına ve daha sonra (ENTER) (Giriş) tuşuna basın.
- 3 **“SERVER SETUP” (SUNUCU KURULUMU) ayarını seçmek için** (▲) (▼) tuşlarına ve daha sonra (ENTER) (Giriş) tuşuna basın.
- 4 **“SMTP ADDRESS” (SMTP ADRESİ) ayarını seçmek için** (▲) (▼) tuşlarına ve daha sonra (ENTER) (Giriş) tuşuna basın.
- 5 **SMTP Adresini ayarlamak için** (▲) (▼) (◀) (▶) tuşlarına ve daha sonra (ENTER) (Giriş) tuşuna basın.
  - SMTP adresini ayarlamak için [▲][▼][◀][▶] jog tuşuna basın.
  - SMTP adresini girin.
  - 40 karakteri geçmeyecek şekilde alfanümerik karakterler ve semboller kullanarak belirleyin.
- 6 **“SMTP PORT No.” (SMTP BAĞLANTI NOKTASI NUMARASI) ayarını seçmek için** (▲) (▼) tuşlarına ve daha sonra (ENTER) (Giriş) tuşuna basın.
- 7 **“SMTP PORT No.” (SMTP BAĞLANTI NOKTASI NUMARASI) ayarını seçmek için** (▲) (▼) tuşlarına ve daha sonra (ENTER) (Giriş) tuşuna basın.
  - SMTP bağlantı noktası numarasını belirleyin.
- 8 **“SENDER ADDRESS” (GÖNDEREN E-POSTA ADRESİ) ayarını seçmek için** (▲) (▼) tuşlarına ve daha sonra (ENTER) (Giriş) tuşuna basın.
- 9 **SENDER ADDRESS (GÖNDEREN E-POSTA ADRESİ) ayarını seçmek için** (▲) (▼) (◀) (▶) tuşlarına ve (ENTER) (Giriş) tuşuna basın.
  - [▲][▼][◀][▶] tuşlarını kullanarak gönderen e-posta adresi olarak kullanılacak e-posta adresini belirleyin.
  - 64 karakteri geçmeyecek şekilde alfanümerik karakterler ve semboller kullanarak belirleyin.
  - Sunucunuza bağlı olarak, hesabı destekleyen bir e-posta adresini belirlemezseniz, e-posta gönderme/alma fonksiyonunu kullanamayabilirsiniz.
- 10 **“AUTHENTICATION” (KİMLİK DOĞRULAMA) ayarını seçmek için** (▲) (▼) tuşlarına ve (ENTER) (Giriş) tuşuna basın.
- 11 **Kimlik doğrulama yöntemini belirlemek için** (▲) (▼) tuşlarına ve daha sonra (ENTER) (Giriş) tuşuna basın.
  - SMTP sunucusunun kimlik doğrulama yöntemini belirleyin.
  - [OFF] (KAPALI) seçeneğini seçerseniz 20. adıma atlayın.

- 12 **“USER NAME” (KULLANICI ADI) ayarını seçmek için** (▲) (▼) tuşlarına ve daha sonra (ENTER) (Giriş) tuşuna basın.
- 13 **Kullanıcı adını belirlemek için** (▲) (▼) (◀) (▶) tuşlarına ve daha sonra (ENTER) (Giriş) tuşuna basın.
  - [▲][▼][◀][▶] tuşlarını kullanarak kimlik doğrulama için kullanılacak kullanıcı adını belirleyin.
  - 30 karakteri geçmeyecek şekilde alfanümerik karakterler ve semboller kullanarak belirleyin.
- 14 **“PASSWORD” (ŞİFRE) ayarını seçmek için** (▲) (▼) tuşlarına ve daha sonra (ENTER) (Giriş) tuşuna basın.
- 15 **Şifreyi belirlemek için** (▲) (▼) (◀) (▶) tuşlarına ve daha sonra (ENTER) (Giriş) tuşuna basın.
  - [▲][▼][◀][▶] tuşlarını kullanarak kimlik doğrulama için kullanılacak şifreyi belirleyin.
  - 15 karakteri geçmeyecek şekilde alfanümerik karakterler ve semboller kullanarak belirleyin.
  - Şifre ayarlama ekranında yalnızca mevcut girmekte olduğunuz değeri kontrol edebilirsiniz.
  - 9. adımda [SMTP öncesi POP] seçmişseniz 14 ila 17 arası adımları gerçekleştirin.
- 16 **“POP3 ADDRESS” (POP3 ADRESİ) ayarını seçmek için** (▲) (▼) tuşlarına ve daha sonra (ENTER) (Giriş) tuşuna basın.
- 17 **POP3 adresini ayarlamak için** (▲) (▼) (◀) (▶) tuşlarına ve daha sonra (ENTER) (Giriş) tuşuna basın.
  - POP sunucusunu ayarlamak için [▲][▼][◀][▶] tuşlarına basın.
  - POP sunucusunun adını girin.
  - 40 karakteri geçmeyecek şekilde alfanümerik karakterler ve semboller kullanarak belirleyin.
- 18 **“APOP” ayarını seçmek için** (▲) (▼) tuşlarına ve daha sonra (ENTER) (Giriş) tuşuna basın.
- 19 **ON (AÇIK)/ OFF (KAPALI) olarak ayarlamak için** (▲) (▼) tuşlarına ve daha sonra (ENTER) (Giriş) tuşuna basın.
- 20 **Ayarı sonlandırmak için birkaç kez** (END/POWER) (DURDURMA/GÜÇ) tuşuna basın.

## Test e-postası gönderilmesi

**1** LOCAL (LOKAL) modda **FUNC1** (MENU) (MENÜ) → **FUNC3** (>>) → **ENTER** tuşlarına basın.

- MACHINE SETUP (MAKİNE KURULUMU) menüsü görüntülenecektir.

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

**3** → **FUNC3** (>>) → **ENTER** (GİRİŞ) tuşlarına basın.

- Ekranda "TRANSMIT TEST EXECUTE" (TEST UYGULAMASI GÖNDER) mesajı görüntülenecektir.

**4** **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.

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

```
TRANSMIT TEST
FAILED_12345 <ent>
```

Hata kodu

**5** Ayarı sonlandırmak için birkaç kez **END/POWER** (DURDURMA/GÜÇ) tuşuna 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	Tahmini 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. 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. 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 şifreyi 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 sunucuya 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 şifreyi kontrol edin.</li> </ul>

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

**LANGUAGE (DİL) Ayarı**

Görüntülenen dili değiştirebilirsiniz.

- 1 LOCAL (LOKAL) modda **FUNC1** (MENU) (MENÜ) → **FUNC3** tuşlarına basın.
- 2 “MAKİNE KURULUMU” ayarını seçmek için **▲▼** tuşlarına ve daha sonra **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.
  - MACHINE SETUP (MAKİNE KURULUMU) menüsü görüntülenecektir.
- 3 “LANGUAGE” (DİL) ayarını seçmek için **FUNC1** tuşlarına ve daha sonra **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.
- 4 Dili seçmek için **▲▼** tuşlarına ve daha sonra **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.
  - Ayar Değeri 日本語 / English
- 5 Ayarı sonlandırmak için birkaç kez **END/POWER** (DURDURMA/GÜÇ) tuşuna basın.

**İyonizer Ayarı (Opsiyonel)**

Opsiyonel iyonizer bağlandığında, statik elektriğin giderilmesi için ON (AÇIK) seçeneğini seçin. Güvenlik talimatları ve tedbirler için UJF-3042MkII/6042MkII için “İyonizer Kullanıcı Kılavuzuna” başvurun.

**Önemli!** • Yalnızca iyonizer seçeneği etkinleştirildiğinde görüntülenir.

- 1 LOCAL (LOKAL) modda **FUNC1** (MENU) (MENÜ) → **FUNC3** tuşlarına basın.
- 2 “MAKİNE KURULUMU” ayarını seçmek için **▲▼** tuşlarına ve daha sonra **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.
  - MACHINE SETUP (MAKİNE KURULUMU) menüsü görüntülenecektir.
- 3 “İyonizer” (İyonizer) ayarını seçmek için **▲▼** tuşlarına ve daha sonra **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.
  - “İyonizer” (İyonizer) ayarı seçilir.
- 4 Ayar değeri seçmek için **▲▼** tuşlarına ve daha sonra **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.
  - “ON” (AÇIK) seçeneğini seçtiğinizde, aygıt baskıya başlamadan önce baskı verilerine uygun olarak tüm baskı yüzeylerinden statik elektriğin giderilmesi için tablayı hareket ettirecektir.
- 5 Ayarı sonlandırmak için birkaç kez **END/POWER** (DURDURMA/GÜÇ) tuşuna basın.

**Bağlantı seçeneklerinin tanınması**

“Kebab” seçeneğini kurarken seçeneğin tanınması.

- 1 LOCAL (LOKAL) modda **FUNC1** (MENU) (MENÜ) → **FUNC3** tuşlarına basın.
- 2 “MAKİNE KURULUMU” ayarını seçmek için **▲▼** tuşlarına ve daha sonra **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.
  - MACHINE SETUP (MAKİNE KURULUMU) menüsü görüntülenecektir.
- 3 “SET OPTION JIG” (OPSİYON APARATINI AYARLA) ayarını seçmek için **▲▼** tuşlarına ve daha sonra **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.
- 4 Kebab MkII seçeneğini bağlayın ve **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.
  - Tanınan seçenekleri gösterir.
- 5 Ayarı sonlandırmak için birkaç kez **END/POWER** (DURDURMA/GÜÇ) tuşuna basın.

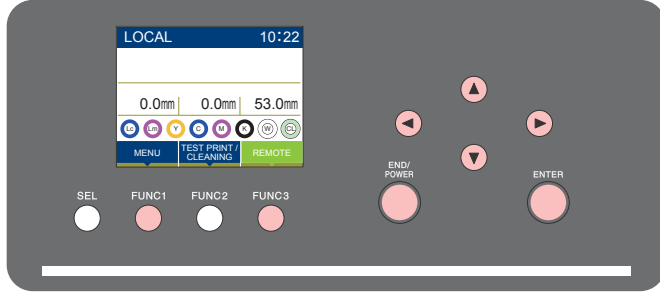
**Ayarların Sıfırlanması**

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

- 1 LOCAL (LOKAL) modda **FUNC1** (MENU) (MENÜ) → **FUNC3** tuşlarına basın.
- 2 “MAKİNE KURULUMU” ayarını seçmek için **▲▼** tuşlarına ve daha sonra **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.
  - MACHINE SETUP (MAKİNE KURULUMU) menüsü görüntülenecektir.
- 3 “SETUP RESET” (KURULUMU SIFIRLA) ayarını seçmek için **▲▼** tuşlarına ve daha sonra **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.
- 4 **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.
  - Önceden yapılandırılmış varsayılan ayarlar yüklenir.
- 5 Ayarı sonlandırmak için birkaç kez **END/POWER** (DURDURMA/GÜÇ) tuşuna basın.

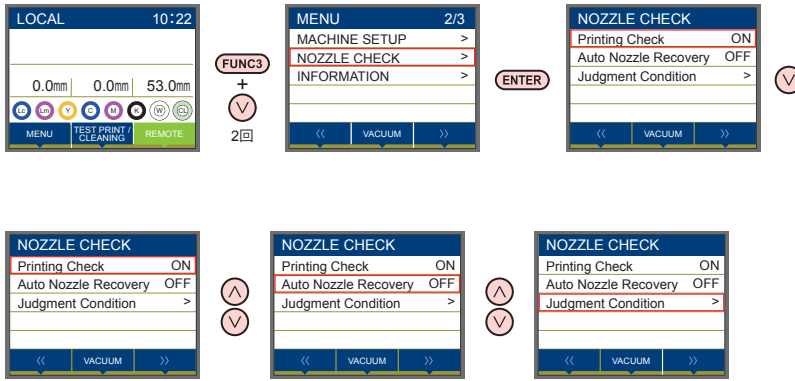
# NOZZLE CHECK (NOZÜL KONTROLÜ) Menüsü Hak-kında

Nozül tıkanmasını algılama fonksiyonuna ilişkin işlemleri ayarlayın. UJF-3042MkII, yalnızca opsiyonel NCU (Nozül Kontrol Ünitesi) takılı olduğunda görüntülenir.



- FUNC1** : NOZZLE CHECK (NOZÜL KONTROLÜ) menüsünü seçmek veya önceki ekrana dönmek için bu tuşa basın.
- FUNC3** : Bir sonraki ekrana geçmek için bu tuşa basın.
- ▲ ▼** : Bir ayar seçmek için bu tuşları kullanın.
- ENTER** : Bir ayarı onaylamak gibi işlemler için bu tuşa basın.

## ◆ Bir bakışta NCU MENÜLERİ



## BİLGİ MENÜSÜ tablosu

Fonksiyon adı		Ayar değeri	Varsayılan	Anlamı	
(ON) (AÇIK)	Baskı Kontrolü (S. 3-27)	ON (AÇIK)/OFF (KAPALI)	ON (AÇIK)	Online baskıya başlarken nozül kontrolü yapmak istediğinizde bu seçeneği seçin.	
	Check Interval (Kontrol Sıklığı)	SET UP (AYAR) Interval (Sıklık)	Job (İş) 1'den 100'e kadar	Job (İş) 30 dosya	Her bir dosya için nozül kontrolü gerçekleştirir. Ayarlanan her bir dosya sayısında nozül kontrolü gerçekleştirir. *1
	Action (Eylem)	CLEANING (TEMİZLEME) RETRY COUNT (TEKRAR SAYISI)	OFF (KAPALI)/SOFT (HAFİF)/NORMAL (NORMAL)/HARD (GÜÇLÜ) 0 ile 3 arası	SOFT (HAFİF) 1	Kurtarma çalışmaları sırasında gerçekleştirilen temizleme işleminin türünü ayarlar. Belirlenen sayıda işlemi tekrarlar.
	NOZZLE RECOVERY (NOZÜL KURTARMA) (S. 3-28)	ON (AÇIK)/OFF (KAPALI)	OFF (KAPALI)	Otomatik nozül kurtarma işlemini yapmak istediğinizde bu seçeneği kullanın.	
Judgement Condition (Bulgu Nite-liği) (S. 3-28)	1'den 100'e kadar	1	Her renge göre gerçekleştirilecek "Nozzle Missing" (Nozül Tıkalı) bulgusu için kaç tane tıkalı nozül tespit edildiğini belirler. (1 nozül hattı başına maksimum 10) <sup>2</sup>		

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

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

## Baskı Kontrolü Akışı

Nozül kontrolü, baskı işlemi başlarken aşağıdaki akışa göre gerçekleştirilir.

**Önemli!**

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

# 1

Nozül kontrolü → Bulgu

Tıkalı nozülleri algılar.

# 2

Kurtarma işlemi → Nozül kontrolü → Bulgu

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

# 3

Tekrar → Bulgu

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

# 4

Baskı Kontrolü → Bulgu

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

- Etkinleştirilecek "Printing Check" (Baskı Kontrolü) ayarını ON (AÇIK) olarak belirleyin.

# 5

Nozül Tıkalı bulgusu

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

# 3

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

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

## Baskı Kontrolünün Ayarlanması

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

- 1 Local (Lokal) modda **FUNC1** (MENU) (MENÜ) tuşuna basın.
- 2 “Nozzle Check” (Nozül Kontrolü) ayarını seçmek için **▲▼** tuşlarına ve daha sonra **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.
  - Nozül kontrol menüsü görüntülenir.
- 3 “Printing Check” (Baskı Kontrolü) ayarını seçmek için **▲▼** tuşlarına ve daha sonra **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.
- 4 ON (AÇIK) seçeneğini seçmek için **▲▼** tuşlarına ve daha sonra **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.
  - “Check Interval” (Kontrol Sıklığı) ayar ekranı görüntülenir.
  - Nozül kontrolünün yapılmasını engellemek için OFF (KAPALI) seçeneğini seçin. 12. adıma atlayın.
- 5 **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.
- 6 Ögeyi ayarlamak için **▲▼** tuşlarına ve daha sonra **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.
 

İş: Belirlenen sayıda baskı işinin ardından nozül kontrolü gerçekleştirilir.
- 7 Ayar değeri seçmek için **▲▼** tuşlarına ve daha sonra **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.
 

AYAR: 0 - 100 arası iş
- 8 **▼→** **ENTER** **▼** **ENTER** (Giriş) tuşlarına basın.
  - “Action” (Eylem) ayar ekranı görüntülenir.
- 9 **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.
  - “CLEANING” (TEMİZLEME) seçeneği seçilir.
- 10 Temizleme türünü seçmek için **▲▼** tuşlarına ve daha sonra **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.
 

Ayar değeri: SOFT (HAFİF)/ NORMAL (NORMAL)/ HARD (GÜÇLÜ)
- 11 Tekrar sayısını belirlemek için **▲▼** tuşlarına ve daha sonra **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.
 

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

## NOZZLE RECOVERY (NOZÜL KURTARMA) Ayarı

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

- 1 Local (Lokal) modda **FUNC1** (MENU) (MENÜ) tuşuna basın.
- 2 “Nozzle Check” (Nozül Kontrolü) ayarını seçmek için **▲▼** tuşlarına ve daha sonra **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.
  - Nozül kontrol menüsü görüntülenir.
- 3 “NOZZLE RECOVERY” (NOZÜL KURTARMA) ayarını seçmek için **▲▼** tuşlarına ve daha sonra **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.
- 4 ON (AÇIK)/OFF (KAPALI) seçeneklerini seçmek için **▲▼** tuşlarına ve daha sonra **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.
- 5 Ayarı sonlandırmak için birkaç kez **END/POWER** (DURDURMA/GÜÇ) tuşuna basın.

Otomatik nozül kurtarma için kaydedilmiş olan nozüllerin sayısı kılavuzla kontrol edilebilir.

## Bulgu Niteliği Ayarı

Nozül tıkalı bulgusu için koşulları ayarlayın.

- 1 Local (Lokal) modda **FUNC1** (MENU) (MENÜ) tuşuna basın.
- 2 “Nozzle Check” (Nozül Kontrolü) ayarını seçmek için **▲▼** tuşlarına ve daha sonra **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.
  - Nozül kontrol menüsü görüntülenir.
- 3 “Judgement Condition” (Bulgu Niteliği) ayarını seçmek için **▲▼** tuşlarına ve daha sonra **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.
- 4 Renk seçmek için **▲▼** tuşlarına ve daha sonra **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.
  - Renk türü boya setine göre değişiklik gösterir.
- 5 Bulgu için nozül sayısını belirlemek için **▲▼** tuşlarına ve daha sonra **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.
- 6 Ayarı sonlandırmak için birkaç kez **END/POWER** (DURDURMA/GÜÇ) tuşuna basın.

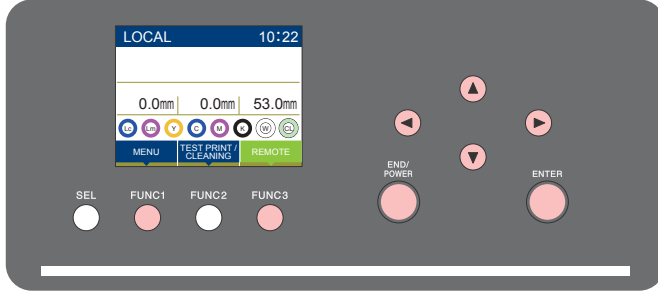




# INFORMATION (BİLGİ) Menüsü Hakkında

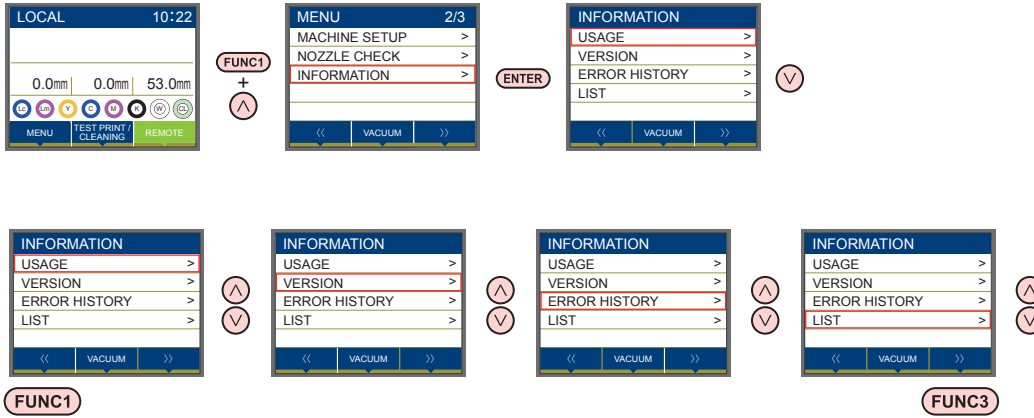
Bu makinenin bilgileri doğrulanabilir.

Aşağıdaki öğeler makine bilgisi olarak doğrulanabilir.



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

## ◆ Bir bakışta SETUP (KURULUM) menüleri



## INFORMATION MENU (BİLGİ MENÜSÜ) tablosu

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

## Bilgilerin Görüntülenmesi

- 1** Local (Lokal) modda **FUNC1** (MENU) (MENÜ) **FUNC3** tuşuna basın.
  - INFORMATION (BİLGİ) menüsü görüntülenecektir.
- 2** “INFORMATION” (BİLGİ) ayarını seçmek için **▲** **▼** tuşlarına ve daha sonra **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.
  - Bilgi menüsü görüntülenir.
- 3** Görüntülemek istediğiniz bilgileri seçmek için **▲** **▼** tuşlarına basın.
  - “Bilgi menüsü listesine” bakın ve görüntülenecek bilgileri seçin.
- 4** **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.
  - 3. adımda [LIST] (LİSTE) seçeneği seçilmişse, makinenin ayarlarının bir baskısı alınacaktır.
- 5** Ayarı sonlandırmak için birkaç kez **END/POWER** (DURDURMA/GÜÇ) tuşuna basın.



# Bölüm 4

## Bakım



### Bu bölüm

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

Rutin bakım .....	4-2	Nozül Kurtarma Fonksiyonu.....	4-13
Makine uzun süre kullanılmadığında .....	4-2	Ayar değerinin sıfırlanması.....	4-14
Temizleme sırasındaki tedbirler .....	4-2	UV Lambası Kullanımının Kontrolü .....	4-14
Dış yüzeylerin temizlenmesi .....	4-2	Boya Taşması Sorununun Çözümü .....	4-14
Tablanın temizlenmesi.....	4-3	Otomatik Bakım Fonksiyonu .....	4-15
MAINTENANCE (BAKIM) Menüsü Hakkında .	4-4	Yenileme Sıklığının Ayarlanması .....	4-15
Bir bakışta MAINTENANCE (BAKIM)		Temizleme Sıklığının ve Türünün	
Menüsü.....	4-5	Ayarlanması .....	4-15
Kep İstasyonunun Bakımının Yapılması.....	4-6	Sarf malzemelerinin değiştirilmesi.....	4-16
Wiper ve Kepin Temizlenmesi .....	4-6	Wiper / wiper emicisinin değiştirilmesi .....	4-16
Buhar filtresinin temizlenmesi.....	4-7	Buhar filtresinin değiştirilmesi.....	4-17
Nozül Yıkaması .....	4-8	Atık Boya Haznesi Kontrol Mesajı	
Boya Boşaltma Kanalının Yıkaması .....	4-9	Görüntülendiğinde .....	4-17
Makine Uzun Bir Süre		Atık boya haznesi kontrol mesajı	
Kullanılmadığında .....	4-10	görüntülenmeden önce atık boya	
Alt haznenin bakımı.....	4-11	haznesinin değiştirilmesi. ....	4-18
Boya Başlığının ve Etrafının		Antifiriz sıvısı ekleme .....	4-19
Temizlenmesi .....	4-12	Antifiriz sıvısı ekleme.....	4-20

## Rutin bakım

Makineyi hassasiyetini kaybetmeden uzun seneler kullanabilmeniz için, makinenin rutin bakımlarının çalışma sıklığına göre veya periyodik olarak gerçekleştirildiğinden emin olun.

### Makine uzun süre kullanılmadığında

Bir hafta veya daha uzun bir süre kullanılmayacaksa, boya boşaltma kanalı için temizleme fonksiyonunu kullanın (S. 4-9). Ardından, makineyi denetim altında tutun.



- Makinenin ana güç düğmesini her zaman "ON" (AÇIK) durumunda tutun.
- Yerleştirilmiş olan medyayı kaldırın.

### Temizleme sırasındaki tedbirler

Önemli!

- Su veya alkol, UV kürlenmeli boyayla (UV boya) karıştığında çökelme meydana gelir. Sadece nozüllerin değil baskı kafasının da su veya alkolle temas etmediğinden emin olun.

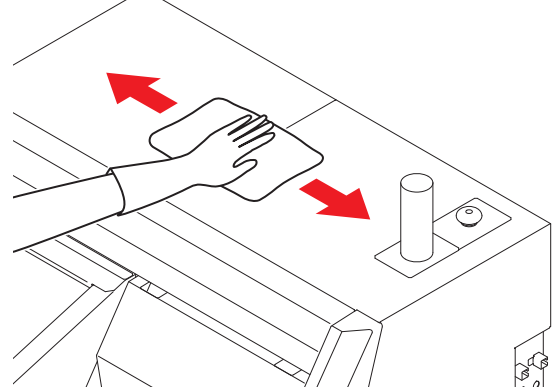


- Makineyi asla sökmeyin. Makinenin sökülmesi elektrik çarpmasına veya makinenin hasar görmesine neden olabilir.
- Makineye nem nüfuz etmesini önleyin. Makinenin içindeki nem, elektrik çarpmasına veya makinenin hasar görmesine neden olabilir.
- Bakım işlerine başlamadan önce ana güç düğmesini kapattığınızdan ve güç kablosunu çıkardığınızdan emin olun; aksi takdirde beklenmeyen bir kaza meydana gelebilir.
- Aşındırıcı madde içeren benzin, tiner veya kimyasal maddeler kullanmayın. Bu tür maddeler kapakların yüzeyini bozabilir veya deforme edebilir.
- Bu makinenin içine yağlama yağı veya benzeri yağlar uygulamayın. Bu tür maddeler makine mekanizmasının bozulmasına yol açabilir.
- Su veya alkol, UV kürlenmeli boyayla (UV boya) karıştığında çökelme meydana gelir. Sadece nozüllerin değil baskı kafasının da su veya alkolle temas etmediğinden emin olun.
- Bu makine UV kürlenmeli boya (UV boya) kullanır. Günlük bakım yaparken, ürünle birlikte gelen koruyucu gözlüğü mutlaka kullanın.



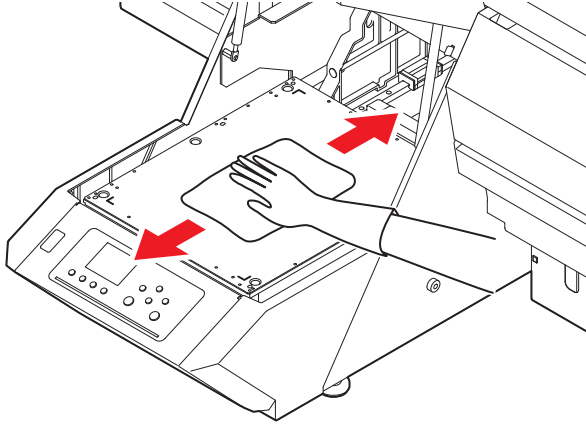
### Dış yüzeylerin temizlenmesi

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



## Tablanın temizlenmesi

Tabla, medya kesildikten sonra 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.



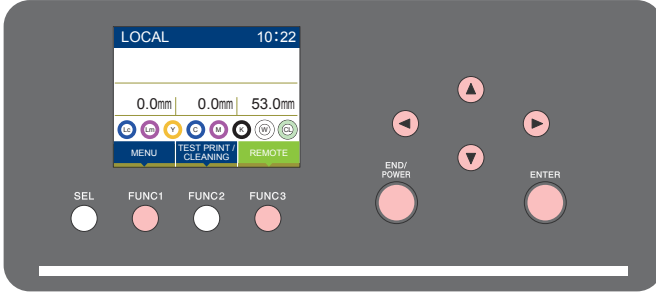
### Önemli!

- Tablanın gövdesindeki yuvayı, sabitleme araçlarını veya benzeri şeyleri tutan vida deliklerini temizlediğinizden emin olun, çünkü buralarda toz ve kir birikebilir.
- Boyayla kirlenmişse az miktarda temizleme solüsyonu bulunan bir kağıt havluyla silin.



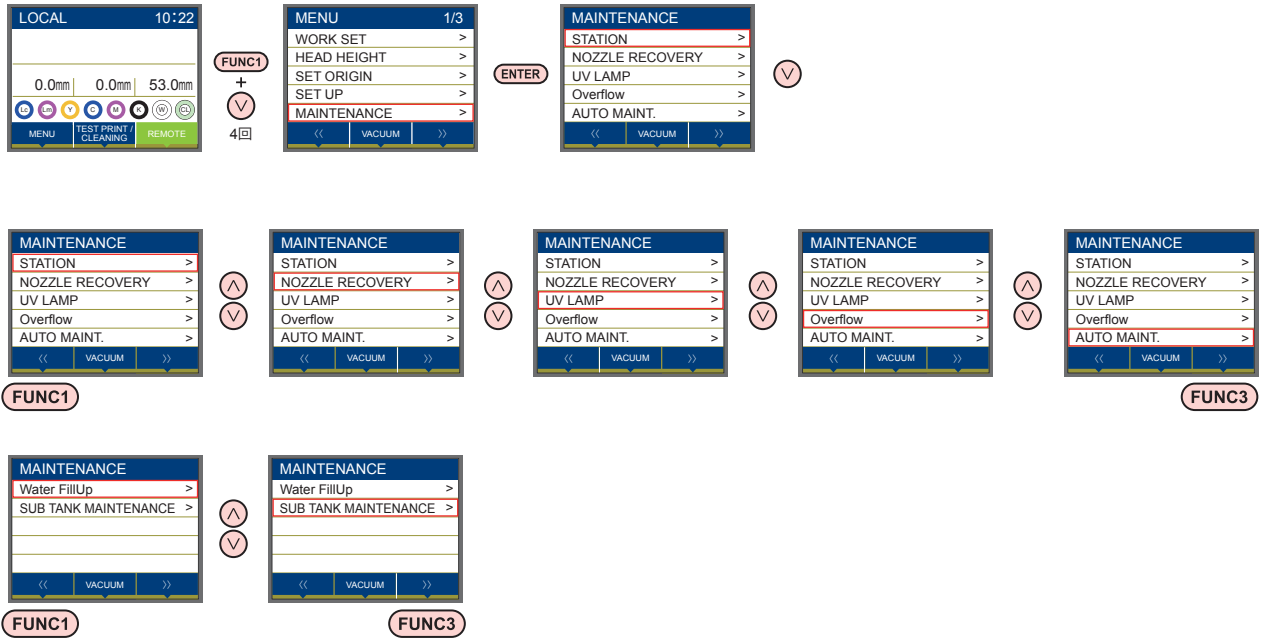
# MAINTENANCE (BAKIM) Menüsü Hakkında

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



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

## ◆ Bir bakışta MAINTENANCE (BAKIM) Menüsü





## Bir bakışta MAINTENANCE (BAKIM) Menüsü

Öge	Ayar değeri	Anlamı	
STATION MAINTENANCE (İSTASYON BAKIMI)	Carriage ve istasyon çevresinde bakım yapmak için kullanılır.		
	CARRIAGE OUT (CARRIAGE'İ DIŞARIYAL) (S. 4-6)	Kep çevresi, baskı kafası, wiper'lar gibi yerlerin temizlenmesi için carriage'ı dışarı hareket ettirir.	
	REPLACE Waste-InkTank (Atık Boya Haznesini DEĞİŞTİR) (S. 4-9)	Atık boya haznesi kullanım sayısını sıfırlar veya düzeltir.	
	DISWAY WASH (ATIK YOLU YIKAMASI) (S. 4-9)	Boya boşaltma kanalını yıkayın	
	Replace WIPER/ WIPER Absorber (WIPER/ WIPER Emiciyi Değiştir) (S. 4-16)	Wiper ve wiper emici değiştirilirken kullanılır. Wiper'in değiştirilmesi durumunda, bu aygıtta kayıtlı wiper kullanım sayısı sıfırlanır.	
	NOZZLE WASH (NOZÜL YIKAMASI) (S. 4-8)	1 - 99 dak.	Nozül tıkanmasının veya eğilmesinin giderilmesi işlemi için nozül yüzeylerini bakım temizleme solüsyonuna daldırır.
	CUSTODY WASH (BAKIM YIKAMASI) (S. 4-10)	1 - 99 dak.	Makinenin uzun süre kullanılmaması planlanıyorsa yapılır. Makineyi iyi durumda tutmak için nozüller ve tüpler önceden yıkanır.
NOZZLE RECOVERY (NOZÜL KURTARMA) (S. 4-13)	Nozül kurtarma işlemi başarısız olduğunda baskı esnasında başka bir nozül kullanmak amacıyla gerçekleştirilir.		
	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.	
UV LAMP (UV LAMBASI) (S. 4-14)	UV USED TIME (UV KULLANIM SÜRESİ)	UV lambaların her birinin toplam yanış süresini gösterir.	
Overflow (Taşma) (S. 4-14)	Boya taşması sorununu çözmek için alt hazne içindeki aşırı boyanın boşaltılması amacıyla kullanılır.		
Automatic Maintenance (Otomatik Bakım) (S. 4-15)	Çeşitli bakım fonksiyonlarının otomatik olarak yürütülmesini sağlamak için kullanılır. Her bir bakım fonksiyonunun yürütme sıklığını ayarlayın.		
	REFRESH (YENİLEME)	OFF (KAPALI)	Yenileme amaçlı aktivasyon sıklığını ayarlamak için kullanılır.
	CLEANNING INTV (TEMİZLEME SIKLIĞI)	12 sa	Baskı kafası temizleme sıklığını ayarlamak için kullanılır.
Water FillUp (Su Doldurma) (S. 4-19)	Sıcak su beslemesi için kullanılır.		
SUB TANK MAINTENANCE (ALT HAZNENİN BAKIMI) (S. 4-11)	Normal (Normal)	Bu işlem, çok sayıda tıkalı nozül kurtarılmadığında gerçekleştirilir.	
	Hard (Güçlü)		

# 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.

Tıkalı nozül, baskı kafası temizliği gerçekleştirildikten sonra bile düzeltilemiyorsa (S. 2-8) bir f-200 / lf-200 Yıkama Sıvısı kiti ve temizleme çubuğu kullanın.

Bakım için gerekli araçlar		
• F-200/LF-200 Yıkama Sıvısı (SPC-0568)		
• UJ Temizleme çubuğu (SPC-0386)	• Eldiven	• Koruyucu Gözlük



**Dikkat**

- Kep istasyonunun bakımını yaparken ürünle birlikte gelen koruyucu gözlüğü ve eldiveni kullanın. Aksi takdirde gözlerinizi-ze boya sıçrayabilir.
- Carriage'ı kep istasyonundan elle dışarı almayın. Carriage'in hareket ettirilmesi gerektiğinde, taşıyıcıyı dışarı al fonksiyonunu çalıştırmak için [FUNC1] tuşuna basın. (S. 4-6, 1. ve 2. adım)

## Wiper ve Kepin Temizlenmesi

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

- Önemli!**
- Wiper'ı temizlemenize rağmen eksik nozül veya boya damlaması sorunları çözülmemişse, wiper'ı değiştirmeyi deneyin.
  - Wiper aşırı kirlenmişse veya çizikler ya da hasarlar varsa, wiper'ı değiştirin (SPA 0271). (S. 4-16)

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

**2** "MAINTENANCE" (BAKIM) ayarını seçmek için **[▲] [▼]** tuşlarına ve daha sonra **[ENTER] (Giriş)** tuşuna basın.

- MAINTENANCE (BAKIM) menüsü görüntülenecektir.

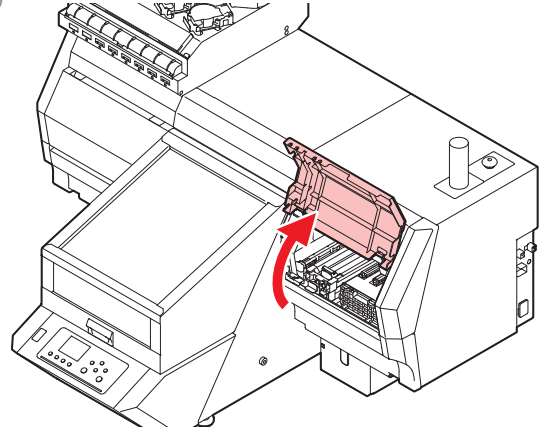
**3** **[ENTER]** tuşlarına basın.

- "STATION" (İSTASYON) seçilecektir.

**4** **[ENTER] (Giriş)** tuşuna basın.

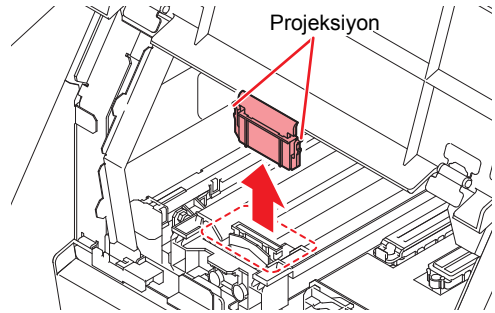
- "CARRIGE OUT" (CARRIAGE'İ DIŞARIYA AL) seçildiğinde carriage hareket edecektir

**5** Sağ bakım kapağını açın.



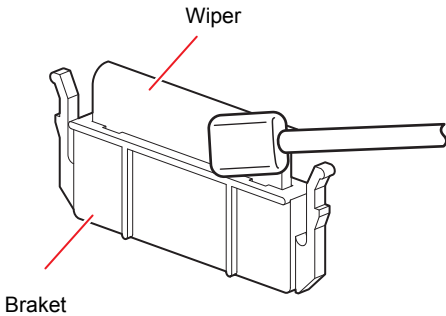
**6** Wiper'ı çıkarın.

- Her iki ucundaki çıkıntılardan tutarak wiper'ı çıkarın.



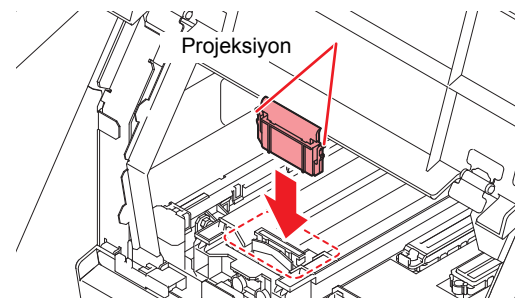
**7** Wiper ve braketini temizleyin.

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



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

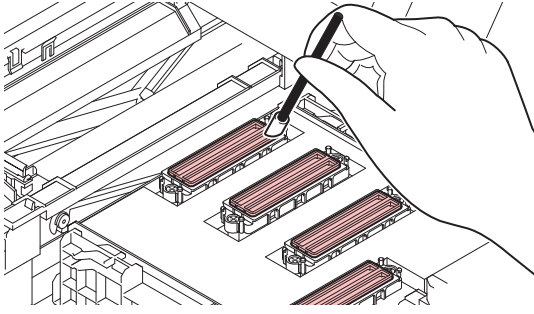
- Her iki ucundaki çıkıntılardan tutarak wiper'ı yerine yerleştirin.



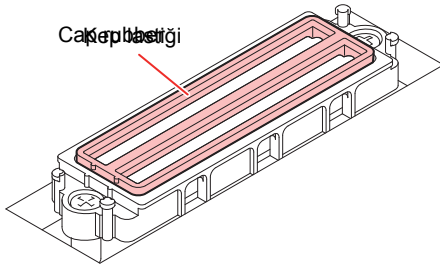
9

**Kep lastiğini temizleyin.**

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

**Önemli!**

- Boya ve temizleme solüsyonunun kalıntılarını kep lastiğinin çevresinden silin. Boya kalıntısı, nozulün tıkanmasına veya renklerin karışmasına neden olabilir.



10

**Temizleme işlemi sonrasında **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.**

11

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

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

**Buhar filtresinin temizlenmesi**

1

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

2

**“MAINTENANCE” (BAKIM) ayarını seçmek için **▲** **▼** tuşlarına ve daha sonra **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.**

- MAINTENANCE (BAKIM) menüsü görüntülenecektir.

3

****ENTER** tuşlarına basın.**

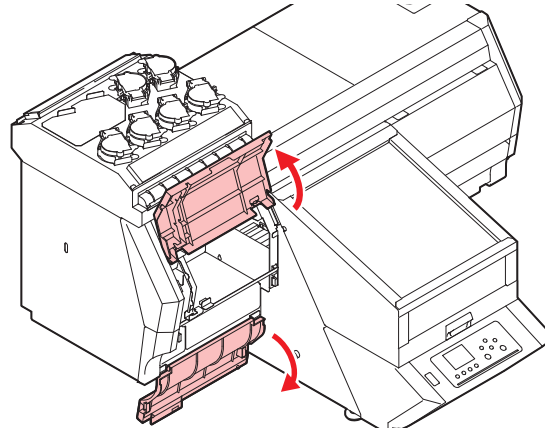
- “STATION” (İSTASYON) seçilecektir.

4

****ENTER** (Giriş) tuşuna basın.**

- “CARRIGE OUT” (CARRIAGE’I DIŞARIYA AL) seçildiğinde carriage hareket edecektir.

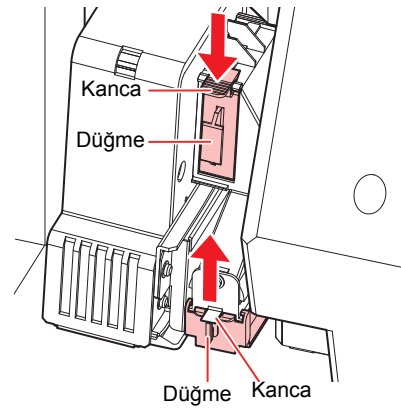
5

**Sol bakım kapağını açın.**

6

**Buhar filtresini sökün.**

- Buhar filtreleri iki farklı yerde bulunur.
- Buhar filtresini sökmek için kancayı okla gösterilen yöne doğru iterken düğmeyi öne doğru çekin.



7

**Filtreyi temizleyin.**

- Filtreyi çıkarın ve kağıt havlu veya benzeri bir bezle tutarak lekeyi temizleyin.
- Filtre kutusuna bulaşmış lekeleri silin.

**Önemli!**

- Örneğin sıvı boya gibi bir leke filtreye iyice nüfuz etmişse filtreyi değiştirin (SPC-0819). (S. 4-17)



8

**Buhar filtresini orijinal konumuna getirin.**

9

**Bakım kapağını kapatın ve **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.**

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

4

## Nozül Yıkaması

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

**2** "MAINTENANCE" (BAKIM) ayarını seçmek için **▲▼** tuşlarına ve daha sonra **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.

- MAINTENANCE (BAKIM) menüsü görüntülenecektir.

**3** **ENTER** tuşlarına basın.

- "STATION" (İSTASYON) seçilecektir.

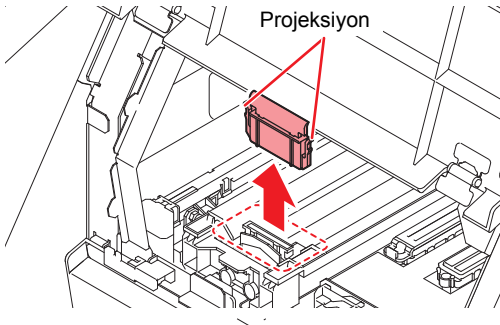
**4** **▼** tuşuna ve daha sonra **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.

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

**5** Bakım kapağını açın.

**6** Wiper ve braketi temizleyin ve **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.

- (1) Sağ bakım kapağını açın ve her iki ucundaki çıkıntılardan tutarak wiper'ı çıkarın.
- (2) Wiper ve braketi yıkama sıvısına batırılmış temizleme çubuğuyla temizleyin.
  - Yıkama sıvısının kalıntılarını wiper ve braketten silin.
- (3) Her iki ucundaki çıkıntılardan tutarak wiper'ı orijinal konumuna yerleştirin.



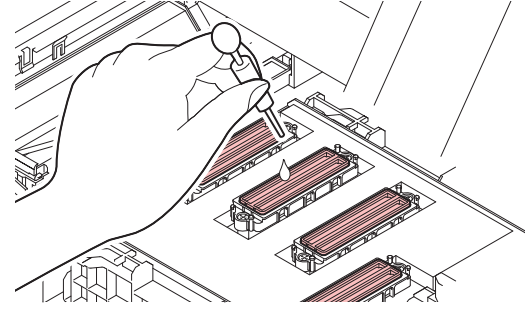
**7** Kep lastiğini temizleyin ve **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.

- Yıkama sıvısına batırılmış temizleme çubuğuyla kep lastiğine yapışmış boyayı temizleyin.
- Yıkama sıvısının kalıntılarını wiper ve braketten silin.
- Bu noktada boşaltma kanalı otomatik olarak temizlenir.

**8**

**Kepi temizleme solüsyonuyla doldurun.**

- Bir damlalığa bakım solüsyonu çekin ve kepi doldurun. Kepi taşacak kadar bakım solüsyonuyla doldurun.



**9**

**Bakım kapağını kapatın ve **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.**

**10**

**Yıkama sıvısının olduğu gibi bırakılacağı süreyi **▲▼** tuşlarıyla seçin ve daha sonra **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.**

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

**Önemli!**

- Nozül kurtarma (👉 S. 4-13) işlemine ve birkaç kez gerçekleştirilen yıkama işlemine rağmen nozül tıkanıklığı giderilemiyorsa bölgenizdeki bayiyle veya servis merkezimizle iletişime geçin.

## Boya Boşaltma Kanalının Yıkaması

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

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

**2** "MAINTENANCE" (BAKIM) ayarını seçmek için **▲** **▼** tuşlarına ve daha sonra **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.

- MAINTENANCE (BAKIM) menüsü görüntülenecektir.

**3** **ENTER** tuşlarına basın.

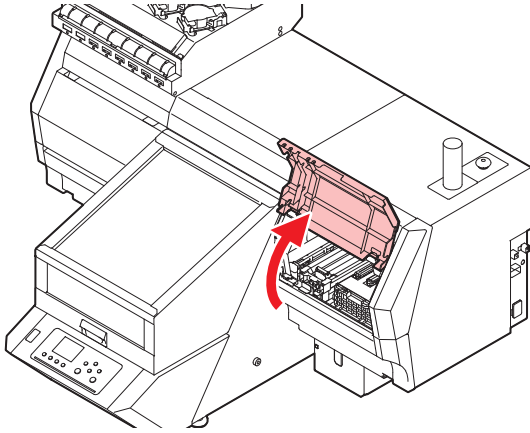
- "STATION" (İSTASYON) seçilecektir.

**4** **▼** tuşuna iki kez ve daha sonra **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.

- "DISWAY WASH" (ATIK YOLU YIKAMASI) seçilecek ve carriage baskı levhasına doğru hareket edecektir.

- Kuru emme yıkama işlemi tamamlanana kadar yinelenir.

**5** Sağ bakım kapağını açın.

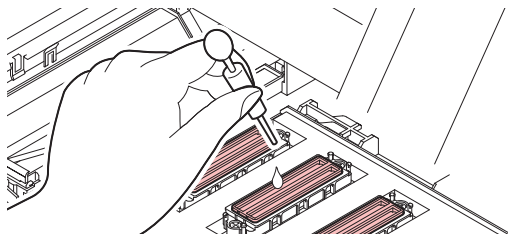


**6** **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.

- Kuru emme yıkama işlemi tamamlanana kadar yinelenir.

**7** Kepi temizleme solüsyonuyla doldurun.

- Bir damlalığa bakım solüsyonu çekin ve kepi doldurun. Kepi taşacak kadar bakım solüsyonuyla doldurun.



**8**

Bakım kapağını kapatın ve **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.

## Makine Uzun Süre Kullanılmadığında

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

### Önemli!

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

### Öncelikle sağdaki birimleri kontrol edin.

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

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



- Ekranda "Check waste ink" (Atık boyayı kontrol edin) ifadesi görüntülenir, bu durumda atık boya haznesini kontrol edin ve ardından duruma göre S. 4-17'deki "Atık Boya Haznesi Kontrol Mesajı Görüntülendiğinde" başlığına başvurun.

# 1

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

# 2

**"MAINTENANCE" (BAKIM) ayarını seçmek için [▲] [▼] tuşlarına ve daha sonra [ENTER] (Giriş) tuşuna basın.**

- MAINTENANCE (BAKIM) menüsü görüntülenecektir.

# 3

**[ENTER] tuşlarına basın.**

- "STATION" (İSTASYON) seçilecektir.

# 4

**3 kez [▼] tuşuna ve daha sonra [ENTER] (Giriş) tuşuna basın.**

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

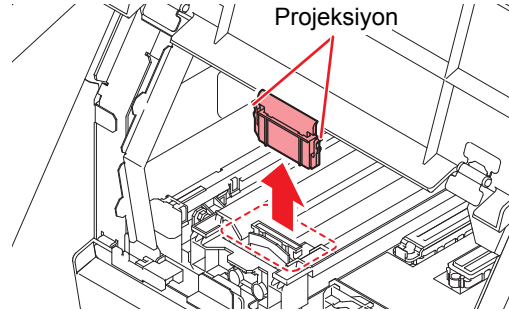
### Önemli!

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

# 5

**Wiper ve braketin temizlenmesi.**

- Bakım kapağını açın ve her iki ucundaki çıkıntılardan tutarak wiper'ı çıkarın.
- Temizleme solüsyonuna batırılmış bir temizleme çubuğuyla wiper ve braketini temizleyin.
  - Temizleme solüsyonunun kalıntılarını wiper ve braketten silin.
- Her iki ucundaki çıkıntılardan tutarak wiper'ı orijinal konumuna yerleştirin.



# 6

**[ENTER] (Giriş) tuşuna basın.**

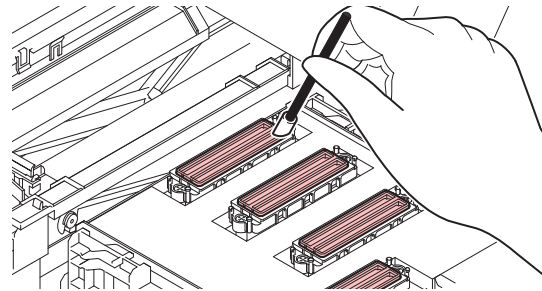
### Önemli!

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

# 7

**Kep lastiğini temizleyin.**

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



# 8

**[ENTER] (Giriş) tuşuna basın.**

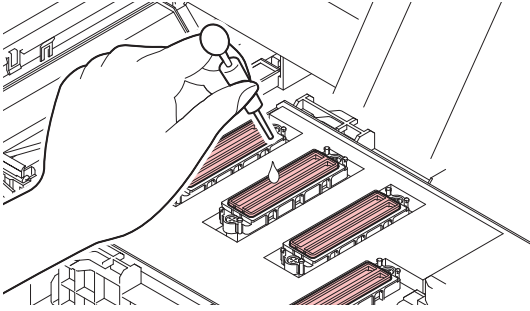
### Önemli!

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

9

**Kepi temizleme solüsyonuyla doldurun.**

- Bir damlalığa bakım solüsyonu çekin ve kepi doldurun. Kepi taşacak kadar bakım solüsyonuyla doldurun.



10

**Bakım kapağını kapatın ve **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.**

11

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

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

12

****ENTER** (Giriş) tuşuna basın.**

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

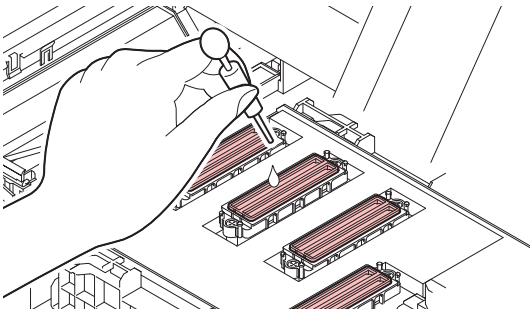
13

**Bakım kapağını açın.**

14

**Kepi temizleme solüsyonuyla doldurun.**

- Bir damlalığa bakım solüsyonu çekin ve kepi doldurun. Kepi taşacak kadar bakım solüsyonuyla doldurun.



15

**Bakım kapağını kapatın ve **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.**

- İlk kez çalıştırdıktan sonra makine 2. adıma döner.

**Alt haznenin bakımı**

Bu işlem, çok sayıda tıkalı nozül kurtarılmadığında veya temizleme işleminden hemen sonra bir nozül tıkanığında gerçekleştirilir.

1

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

2

**“MAINTENANCE” (BAKIM) ayarını seçmek için **▲** **▼** tuşlarına ve daha sonra **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.**

- MAINTENANCE (BAKIM) menüsü görüntülenecektir.

3

**“SUB TANK MAINTENANCE” (ALT HAZNENİN BAKIMI) ayarını seçmek için **▲** **▼** tuşlarına ve daha sonra **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.**

- “SUB TANK MAINTENANCE” (ALT HAZNENİN BAKIMI) seçilir.

4

**Modu seçmek için **▲** **▼** tuşlarına ve daha sonra **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.**

- Normal (Normal): Boyanın yarısını alt hazneye boşaltın, daha sonra yeni boyayla değiştirin.
- Hard (Güçlü): Boyanın tamamını alt hazneye boşaltın. Yeni boyayla değiştirin.

5

**“Head” (Baskı kafası) ayarını seçmek için **▲** **▼** tuşlarına ve daha sonra **FUNC2** (✓) (Giriş) tuşuna basın.**

- “Head” (Baskı kafası) seçildikten sonra kutucuğu işaretleyin.  
Alt hazne bakımı işlemi yalnızca işaretlenmiş hazneler için gerçekleştirilecektir.

6

****ENTER** (Giriş) tuşuna basın.**

- “SUB TANK MAINTENANCE” (ALT HAZNENİN BAKIMI) işlemini yürütür.

## 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

• UJ Temizleme çubuğu (SPC-0386)	• Eldiven
• Koruyucu Gözlük	• Yıkama Sıvısı



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

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

**2** "MAINTENANCE" (BAKIM) ayarını seçmek için **▲** **▼** tuşlarına ve daha sonra **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.

- MAINTENANCE (BAKIM) menüsü görüntülenecektir.

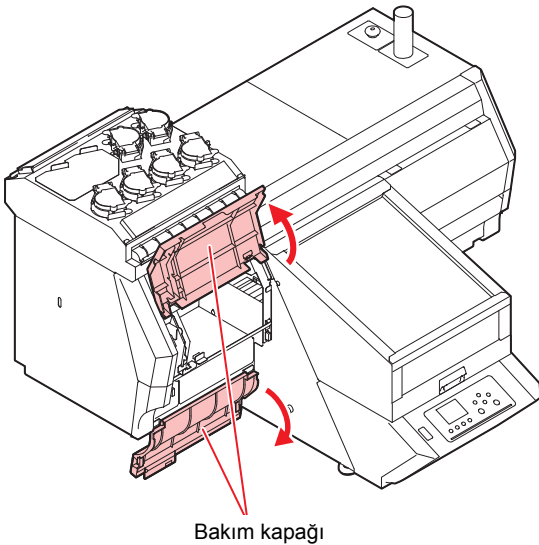
**3** **ENTER** tuşlarına basın.

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

**4** **▼** tuşuna ve daha sonra **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.

- Carriage makinenin sol ucuna doğru hareket edecektir.

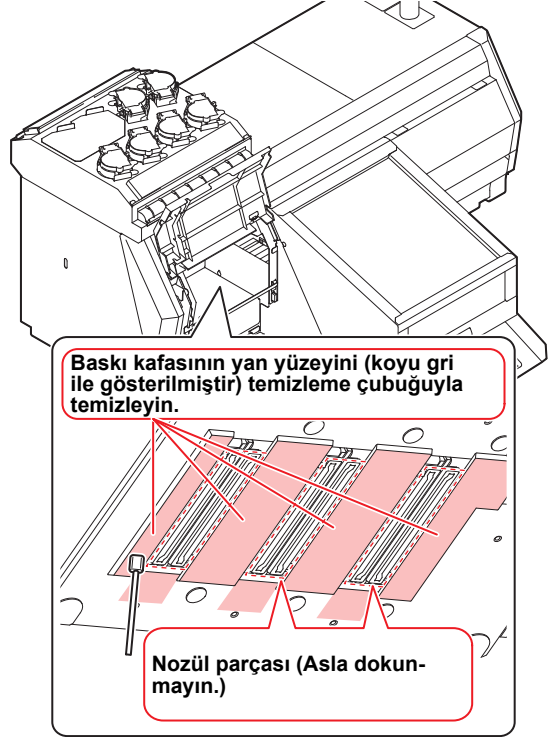
**5** Bakım kapağını açın.



**6**

Baskı kafasının etrafına bulaşmış boyayı bir temizleme çubuğuyla silin.

- Baskı kafasının etrafına bulaşmış boyayı bakım solüsyonuna batırılmış bir temizleme çubuğuyla silin.
- Nozülleri asla ovmayın.



**7**

Temizleme işlemi sonrasında **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.

**8**

Bakım kapağını kapatın ve **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.

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



# Nozül Kurtarma Fonksiyonu

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

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

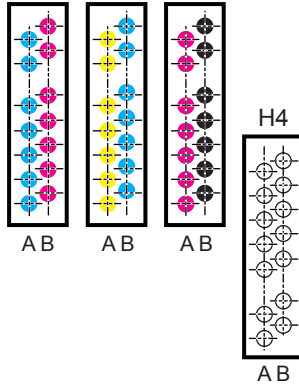
**2** "MAINTENANCE" (BAKIM) ayarını seçmek için **▲▼** tuşlarına ve daha sonra **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.

• MAINTENANCE (BAKIM) menüsü görüntülenecektir.

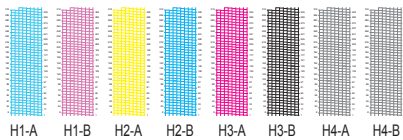
**3** "RECOVERY" (KURTARMA) ayarını seçmek için **▲▼** tuşlarına ve daha sonra **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.

**4** "PRINT" (BASKI) seçeneğini seçmek için **▲▼** tuşlarına ve daha sonra **ENTER** (Giriş) tuşuna iki kere 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



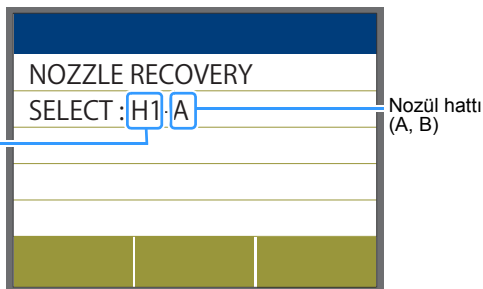
Nozül şablonu



H1-A H1-B H2-A H2-B H3-A H3-B H4-A H4-B

**5** "Entry" (Giriş) ayarını seçmek için **▲▼** tuşlarına ve daha sonra **ENTER** (Giriş) tuşuna iki kez basın.

**6** NOZZLE RECOVERY (NOZÜL KURTARMA) işlemine ihtiyaç duyan nozül hattını seçin ve **▲▼** (Giriş) tuşuna basın.



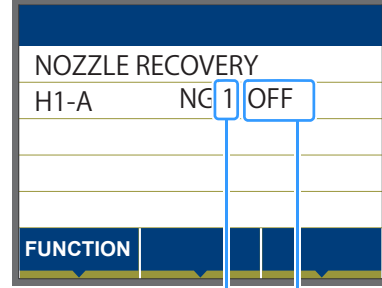
Baskı Kafası Numarası (H1 - H6)

Nozül hattı (A, B)

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

(1) **▲▼** tuşlarına basarak 1'den 10'a kadar olan kayıt numarasını seçin ve **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.

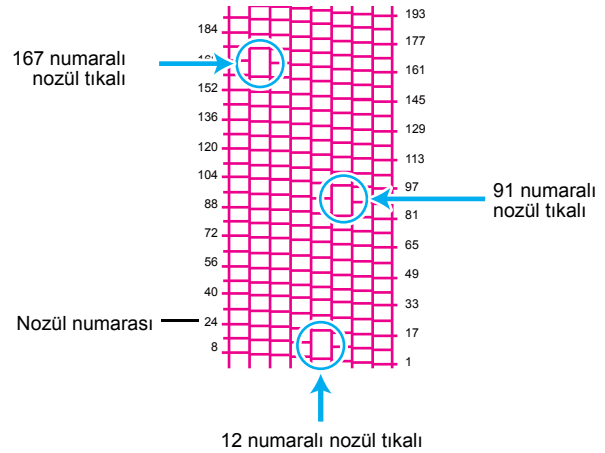
(2) **▲▼** tuşlarına basarak nozül kurtarma işlemine ihtiyaç duyan nozül numarasını kaydedin ve **ENTER** (GİRİŞ) tuşuna basın.



Kayıt numarası: 1 - 10 arası

Kurtarılabacak nozül numarası: 1 - 318 arası, OFF (KAPALI)

Kurtarılabacak nozül örneği



167 numaralı nozül tıkalı

91 numaralı nozül tıkalı

Nozül numarası

12 numaralı nozül tıkalı

Kayıt numarası	Kurtarılabacak nozül numarası:	Durum
1	12	Kurtarılabacak nozül
2	91	Kurtarılabacak nozül
3	167	Kurtarılabacak nozül
4	OFF (KAPALI)	Kayıt yok
5	OFF (KAPALI)	Kayıt yok

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

Önemli!

- 1 nozül hattı başına 10 adede kadar nozül kaydedilebilir.
- Bu fonksiyonu kullansanız bile, çizim için gereken zaman değişmeyecektir.
- Baskı en düşük hat üzerinden gerçekleştirildiğinde, nozül kurtarma gerçekleştirilmez. Doğrulamak için test baskısı alın.
- Özel boya bilinmiyorsa, kontrol etmek için şeffaf film üzerine baskı alın.



## Ayar değerinin sıfırlanması

- 1 LOCAL (LOKAL) modda **FUNC1** (MENU) (MENÜ) tuşuna basın.
- 2 “MAINTENANCE” (BAKIM) ayarını seçmek için **▲▼** tuşlarına ve daha sonra **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.
  - MAINTENANCE (BAKIM) menüsü görüntülenecektir.
- 3 “NOZZLE RECOVERY” (NOZÜL KURTARMA) ayarını seçmek için **▲▼** tuşlarına ve daha sonra **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.
- 4 “Reset” (Sıfırla) ayarını seçmek için **▲▼** tuşlarına ve daha sonra **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.
- 5 Sıfırlanmaya ihtiyaç duyan nozül hattını seçmek için **▲▼** ve **FUNC1** (>>) **FUNC3** (<<) tuşlarına ve daha sonra **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.
  - Sıfırlama doğrulama mesajı görüntülenecektir.
- 6 Ayarı sonlandırmak için birkaç kez **END/POWER** (DURDURMA/GÜÇ) tuşuna basın.

## UV Lambası Kullanımının Kontrolü

### UV Lambası Kullanım Süresinin Kontrolü

- 1 LOCAL (LOKAL) modda **FUNC1** (MENU) (MENÜ) tuşuna basın.
- 2 “MAINTENANCE” (BAKIM) ayarını seçmek için **▲▼** tuşlarına ve daha sonra **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.
  - MAINTENANCE (BAKIM) menüsü görüntülenecektir.
- 3 “UV USED TIME” (UV KULLANIM SÜRESİ) seçeneğini seçin ve **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.
  - Kullanım süresi her bir UV lambası için gösterilecektir.
- 4 Ayarı sonlandırmak için birkaç kez **END/POWER** (DURDURMA/GÜÇ) tuşuna basın.

## Boya Taşması Sorununun Çözülmesi

- 1 LOCAL (LOKAL) modda **FUNC1** (MENU) (MENÜ) tuşuna basın.
- 2 “MAINTENANCE” (BAKIM) ayarını seçmek için **▲▼** tuşlarına ve daha sonra **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.
  - MAINTENANCE (BAKIM) menüsü görüntülenecektir.
- 3 **FUNC1** (<<) tuşuna basın
- 4 “Overflow” (Taşma) ayarını seçmek için **▲▼** tuşlarına ve daha sonra **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.
- 5 Baskı kafasını seçmek için **▲▼** tuşlarına basın.
- 6 **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.
- 7 Ayarı sonlandırmak için birkaç kez **END/POWER** (DURDURMA/GÜÇ) tuşuna basın.

### Önemli!

- Bu işlemi bir kez yaptıktan sonra sorun çözülmezse işlemi tekrarlayın. Bu işlem üç kez gerçekleştirildikten sonra bile sorun hala çözülmemişse, bölgenizdeki bayiyle veya servis merkezimizle 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 (Yenile)	Yenileme sıklığını ayarlar.
Cleaning (Temizleme)	Baskı kafasının temizlenme sıklığını ayarlar.

## Önemli!

- Boya haznesi hatası meydana gelirse, Otomatik Bakım fonksiyonu ile belirlenmiş olan işlemler gerçekleştirilmez. Atık boya haznesini değiştirin. (🔧 S. 4-7)
- Otomatik bakım işlemleri yürütülürken, boya atık boya haznesinin içine akar. Her gün atık boya haznesindeki boya miktarını kontrol edin ve gerekiyorsa boyayı bertaraf edin. (🔧 S. 4-7)

## Yenileme Sıklığının Ayarlanması

Yenileme sıklığı ayarlanır. Yenileme, nozülün tıkanmasını önlemek için bir miktar boyanın ateşlenmesi işlemidir.

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

**2** "MAINTENANCE" (BAKIM) ayarını seçmek için **▲▼** tuşlarına ve daha sonra **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.

- MAINTENANCE (BAKIM) menüsü görüntülenecektir.

**3** "Auto Maint." (Otomatik Bakım) ayarını seçmek için **▲▼** tuşlarına ve daha sonra **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.

**4** **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.

- "Refresh" (Yenile) seçilecektir.

**5** Yenileme sıklığını ayarlamak için **▲▼** tuşlarına ve daha sonra **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.

- Ayar değeri: OFF (KAPALI) / 1 - 24 saat

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

## Temizleme Sıklığının ve Türünün Ayarlanması

Temizleme türü ve her bir temizleme işlemi arasındaki sıklık ayarlanır.

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

**2** "MAINTENANCE" (BAKIM) ayarını seçmek için **▲▼** tuşlarına ve daha sonra **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.

- MAINTENANCE (BAKIM) menüsü görüntülenecektir.

**3** "Auto Maint." (Otomatik Bakım) ayarını seçmek için **▲▼** tuşlarına ve daha sonra **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.

**4** "Cleaning" (Temizleme) ayarını seçmek için **▲▼** tuşlarına ve daha sonra **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.

**5** Temizleme sıklığını seçmek için **▲▼** tuşlarına ve daha sonra **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.

- Ayar değeri: OFF (KAPALI) / 1 - 168 saat

**6** Temizleme türünü seçmek için **▲▼** tuşlarına ve daha sonra **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.

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

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

# Sarf malzemelerinin değiştirilmesi

## Wiper / wiper emicisinin değiştirilmesi

Wiper (SPA-0271) ve wiper emici (SPC- 0830) sarf malzemeleridir. Ekranda "IREPLACE WIPER/ABSORBER" (WIPER/EMİCİYİ DEĞİŞTİR) uyarı mesajı görüntülediğinde, zaman geçirmeden wiper ve wiper emiciyi kontrol edin ve yenisiyle değiştirin.

Ayrıca, kaydırma mekanizmasının (slider) alt yüzeyine buşan boyları da temizleyin.

### Önemli!

- Wiper'in değiştirilmesine ilişkin bir uyarı mesajı görüntülediğinde, wiper filminin üst kenarında herhangi bir hasar ve tüy olup olmadığını kontrol edin. Wiper filminin üst kenarında herhangi bir hasar yoksa, wiper'ı değiştirmeden kullanmaya devam etmek mümkündür. Ayrıca, wiper emici üzerinde boya birikmemişse wiper olduğu gibi kullanılabilir.
- Temizleme wiper'ı opsiyoneldir. Lütfen bölgenizdeki bir satıcı veya servis ofisimizden bir tane satın alın.

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

**2** "MAINTENANCE" (BAKIM) ayarını seçmek için **▲** **▼** tuşlarına ve daha sonra **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.

- MAINTENANCE (BAKIM) menüsü görüntülenecektir.

**3** **ENTER** tuşlarına basın.

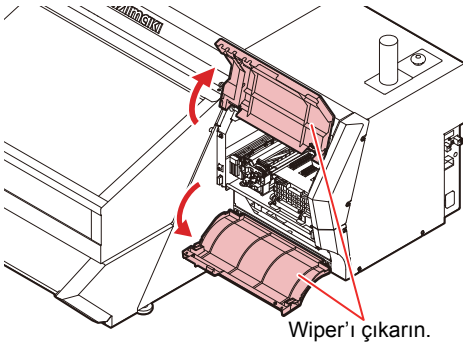
- "STATION" (İSTASYON) seçilecektir.

**4** "Replace WIPER" (WIPER'İ DEĞİŞTİR) ayarını seçmek için **▲** **▼** tuşlarına ve daha sonra **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.

**5** **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.

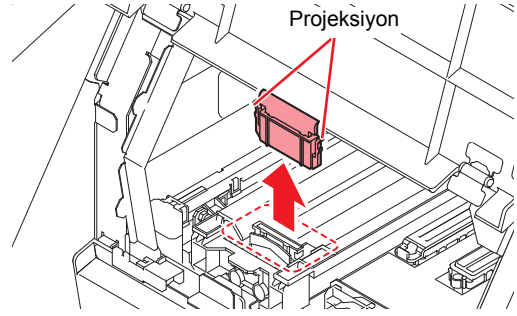
- Carriage sola hareket eder. Ayrıca wiper da ön tarafa doğru gelir.

**6** Sağ bakım kapağını açın.



**7** Wiper'ı çıkarın.

- Her iki ucundaki çıkıntılardan tutarak wiper'ı çıkarın.

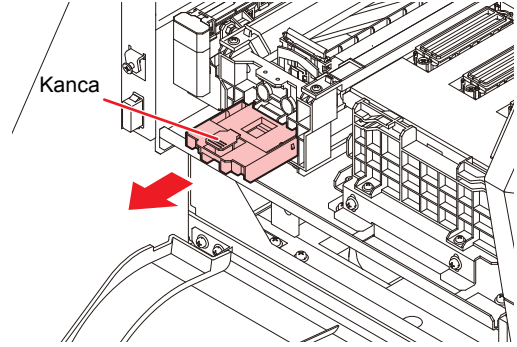


**8** Yeni bir wiper (SPA 0271) takın.

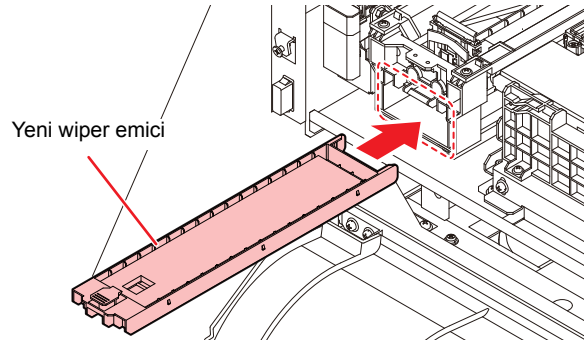
- Her iki ucundaki çıkıntılardan tutarak wiper'ı yerine yerleştirin.

**9** Wiper emiciyi çıkarın.

- Emiciyi çıkarmak için kancayı aşağı doğru itin ve emiciyi çekip çıkarın.



**10** Yeni wiper emiciyi (SPC-0830) takın.



**11** Bakım kapağını kapatın ve **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.

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

## Buhar filtresinin değiştirilmesi

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

**2** "MAINTENANCE" (BAKIM) ayarını seçmek için **▲** **▼** tuşlarına ve daha sonra **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.

- MAINTENANCE (BAKIM) menüsü görüntülenecektir.

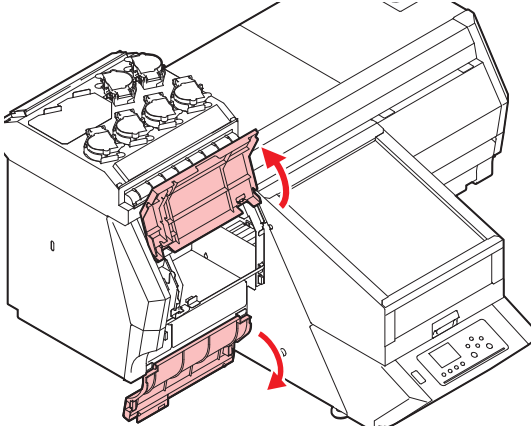
**3** **ENTER** tuşlarına basın.

- "STATION" (İSTASYON) seçilecektir.

**4** **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.

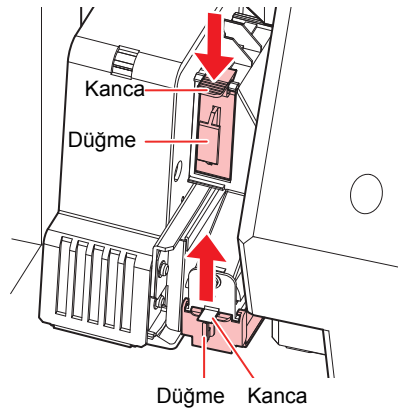
- "CARRIGE OUT" (CARRIAGE'I DIŞARIYAAL) seçildiğinde carriage hareket edecektir.

**5** Sol bakım kapağını açın.



**6** Buhar filtresini sökün.

- Buhar filtreleri iki farklı yerde bulunur.
- Buhar filtresini sökmek için kancayı okla gösterilen yöne doğru iterken düğmeyi öne doğru çekin.



**7** Yeni bir filtreyle değiştirin (SPC-0819).

**8** Buhar filtresini yerleştirin.

**9** Bakım kapağını kapatın ve **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.

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

## Atık Boya Haznesi Kontrol Mesajı Görüntülendiğinde

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



- Mesaj, boya 1,6 litre hacmindeki haznenin %80'ine (1,3 litre) ulaştığında görüntülenir.

## LOCAL (LOKAL) Modda Kontrol Mesajı

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

**2** Sayfa 4-18'deki "Replace the waste ink tank with another" (Atık boya haznesini yenisiyle değiştirin) bölümünde anlatılan şekilde atık boya haznesini boşaltın.

- Gerçek miktardan farklıysa, **▲****▼** tuşlarına basarak düzeltin.

## Atık boya haznesini yenisiyle değiştirin

**1** Ekranda “Check waste ink” (Atık boyayı kontrol edin) mesajı görüntülenir.

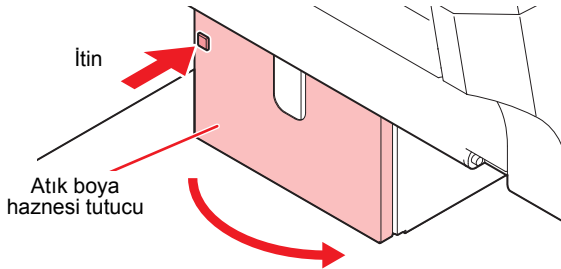
**2** Local (Lokal) modda **FUNC1** (MENU) (MENÜ) tuşuna basın.

**3** “MAINTENANCE” (BAKIM) menüsünü seçmek için **▲** **▼** tuşlarına ve daha sonra **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.  
• “MAINTENANCE” (BAKIM) menüsü görüntülenir.

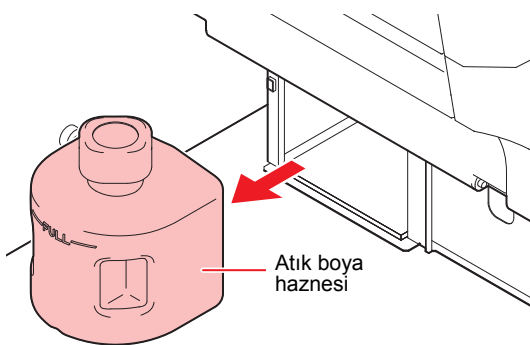
**4** **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.  
• “STATION” (İSTASYON) seçilecektir.

**5** Üç kez **▼** tuşuna ve daha sonra **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.  
• “WASTE TANK” (ATIK HAZNESİ) seçilecektir.

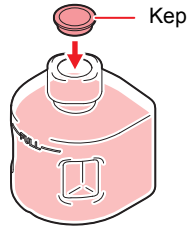
**6** Atık boya haznesini çıkarın.  
(1) Atık boya haznesi kutusundaki çıkıntıya basın.  
• Miknatis serbest bırakılır ve kapak açılır.



(2) Atık boya haznesini tutun ve çıkarmak için hazneyi çekin.



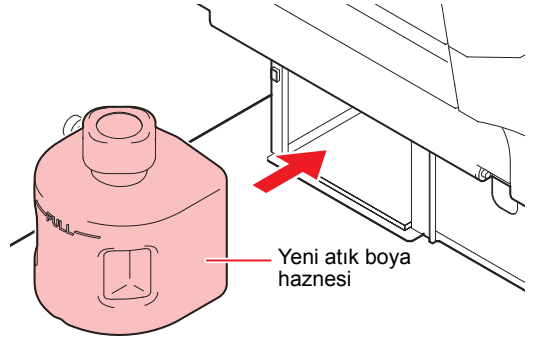
• Çıkarılan atık boya haznesine bir kep yerleştirin.



**7**

Atık boya haznesini değiştirin.

- (1) Yeni bir atık boya haznesi hazırlayın (SPA-0173).
- (2) Atık boya haznesini haznenin kolundan tutarak yerleştirin.



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

**8**

**ENTER** (Giriş) tuşuna basın.

- Makine tarafından hesaplanan miktar sıfırlanır ve mesaj iptal edilir.

### Atık boya haznesi kontrol mesajı görüntülenmeden önce atık boya haznesinin değiştirilmesi

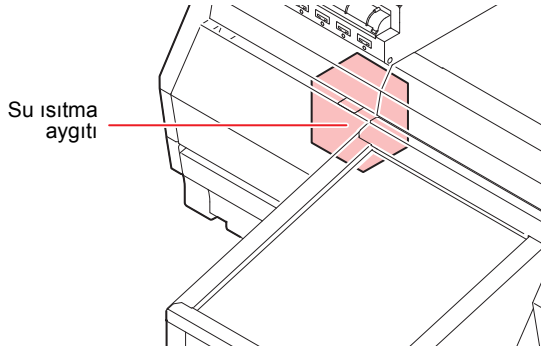
Atık boya haznesi kontrol mesajı görüntülenmeden önce atık boya haznesini değiştirmek için (atık boya miktarı, haznenin hacmi olan 1,6 litrenin %80'ine (1,3 litre) ulaşmadan önce) önceki bölümde belirtilen prosedürü kullanın.

**1**

Atık boya haznesini boşaltmak için **☞** Sayfa 4-18'deki “Replace the waste ink tank with another”(Atık boya haznesini yenisiyle değiştirin) prosedürünün 2 ila 7. adımlarını gerçekleştirin.

## Antifiriz sıvısı ekleme

Baskı kafasındaki sıcak su sirkülasyon haznesini, antifiriz karışımıyla doldurun.



### ● Yeniden doldurmaya ilişkin notlar



- Su, soğutma suyu haznesine antifiriz sıvısı olmadan verildiğinde su ısıtıcısı veya baskı kafası donma nedeniyle hasar görebilir.
- Antifiriz sıvısı, soğutma suyu haznesine su olmadan verildiğinde makine düzgün çalışmayabilir ve bir hata meydana gelmesine neden olabilir.
- Soğutma suyu haznesindeki su sıkça azalıyor, bölgenizdeki bayiyle veya servis merkezimizle iletişime geçin.
- Antifiriz sıvısıyla atık su karışımı bölgenizdeki yönetmelikler uyarınca bertaraf edilmelidir.



### ● Antifiriz karışımına ilişkin notlar



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

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

### ● Antifiriz sıvısı kullanılırken alınacak tedbirler



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



- Mimaki'nin önerdiği antifiriz sıvısını (SPC- 0394) kullanın. Aksi takdirde, soğutma aygıtı bozulabilir. (Ürünle birlikte gelen antifiriz sıvısı: 2 adet 1.000 cc şişe)
- Antifiriz sıvısına dokunmayın. Antifiriz sıvısı cildinize veya kıyafetinize bulaşırsa, derhal sabun ve suyla yıkayın. Gözlerinize antifiriz sıvısı sıçrarsa, derhal gözlerinizi bol temiz suyla yıkayın. Ardından en kısa sürede bir doktora başvurun.
- Antifiriz sıvısını serin ve doğrudan güneş almayan bir yerde saklayın.
- Antifiriz sıvısını çocukların ulaşamayacağı bir yerde saklayın.
- Artık ihtiyaç duyulmayan antifiriz sıvısını bertaraf ederken, içeriğini belirterek bir endüstriyel atık bertaraf yüklenicisine teslim edin.
- Antifiriz sıvısını kullanmadan önce Malzeme Güvenliği Bilgi Formunu (SDS) okuduğunuzdan emin olun.
- Soğutma suyu haznesindeki atık suyu koymak için kepli bir hazne hazırlayın.
- Soğutma suyu haznesindeki su seviyesi düşükse, ekranda "WATER LACK" (SU EKSİK) uyarı mesajı görüntülenir. Bu durumda, bir sonraki sayfada gösterilen şekilde antifiriz sıvısı ekleyin.



## Antifiriz sıvısı ekleme

Su eksikliğinden kaynaklanan bir hata meydana gelirse, antifiriz sıvısı ekleyin.

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

**2** "MAINTENANCE" (BAKIM) ayarını seçmek için **▲▼** tuşlarına ve daha sonra **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.

- MAINTENANCE (BAKIM) menüsü görüntülenecektir.

**3** "Water FillUp" (Su Doldurma) seçeneğini seçmek için **▲▼** tuşlarına ve daha sonra **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.

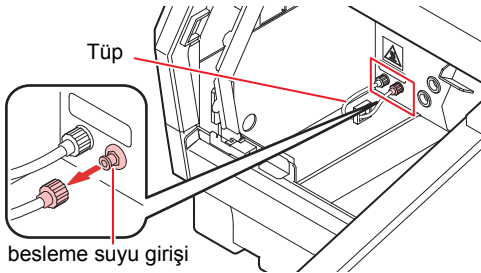
**4** **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.

- Su akışı durur.

**5** Sol bakım kapağını açın.

**6** Besleme suyu girişine bağlı tüpün sağ ucunu sökün.

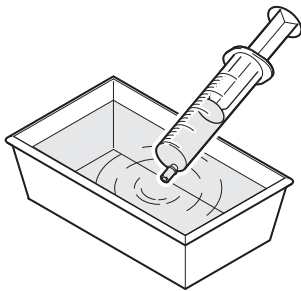
- "IN" (GİRİŞ) etiketiyle belirtilmiştir.



**Önemli!**

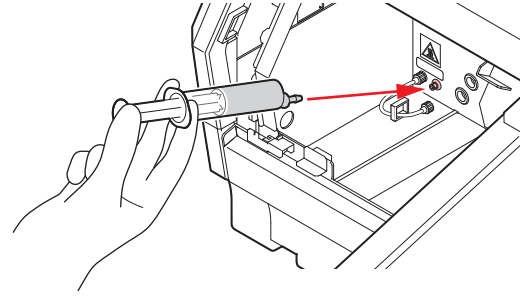
- Akan antifiriz sıvısı sıcak olduğundan tüpü tutarken son derece dikkatli olun.
- Su akışının 2. adımda durduğundan emin olun.

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



**8**

Antifiriz karışımını doldurun.

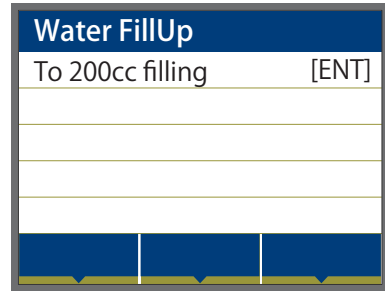


- Antifiriz karışımını besleme suyu girişine doldurun.
- Sesli ikaz duyulana kadar suyu yavaşça enjekte edin.

**9**

Sesli ikaz verildiğinde, doldurmaya son verin ve **ENTER** (Giriş) tuşuna basın.

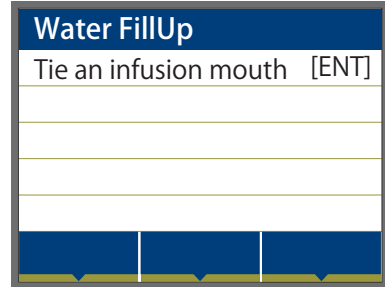
- "To 200cc filling" (200cc doldurma) mesajı görüntülenir.



**10**

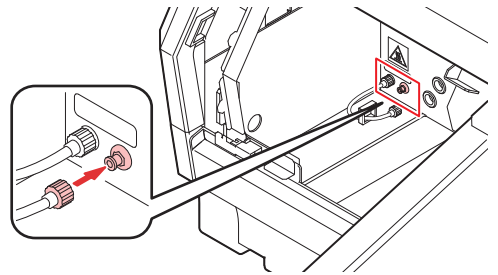
200 cc sıvı ekleyin.

- "Tie an infusion mouth" (Bir infüzyon ağzı bağlayın) mesajı görüntülenecektir.



**11**

Tüpü besleme suyu girişine bağlayın.



**12**

**ENTER** (Giriş) tuşuna basın.



- Tüpü besleme suyu girişine bağlamadan önce [Enter] (Giriş) tuşuna basarsanız, karışım taşacaktır.



# Bölüm 5

## Sorun Giderme



### Bu bölüm

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

Sorun Giderme .....	5-2
Makine çalışmıyor .....	5-2
Makine baskı işlemine başlamıyor .....	5-2
Görüntü kalitesi düşük .....	5-2
Nozül tıkanmış .....	5-3
Boya şişesi uyarısı görüntüleniyor .....	5-3
Boya sızıntısı meydana geldiğinde .....	5-3

Uyarı / Hata Mesajları .....	5-4
Uyarı mesajları .....	5-4
Hata mesajları .....	5-6

## Sorun Giderme

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

### Makine çalışmıyor

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

Makineyle priz arasında güç kablosu takılı mı?	Hayır	Güç kablosunu doğru bir şekilde takın.
Ana güç düğmesi ON (AÇIK) konumunda mı?	Hayır	Ana güç düğmesini açın. (👉 S. 2-3)
Makinenin ön tarafındaki güç butonu ON (AÇIK) konumunda mı?	Hayır	Makineyi, ön tarafındaki güç butonuna basarak çalıştırın. (👉 S. 2-3)

### Makine baskı işlemine başlamıyor

Bu durum, verilerin makineye doğru şekilde aktarılmadığı durumda gerçekleşir. Baskı fonksiyonu doğru şekilde çalışmadığında veya medya doğru şekilde ayarlanmadığında da meydana gelebilir.

Doğru arayüz kablosu kullanılıyor mu?	Hayır	Aygıtta özel kabloyu kullanın.
Arayüz kablosu doğru şekilde bağlanmış mı?	Hayır	Arayüz kablosunu sağlam bir şekilde takın.
↓ Evet		
Ekranda INKEND (BOYA BİTTİ) mesajı görüntüleniyor mu?	Hayır	Boya şişesini yenisiyle değiştirin.

### Görüntü kalitesi düşük

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

Olay	Tedbirler
Beyaz çizgiler / bulanık / koyu şeritler (baskı kafalarının hareket ettiği yönde)	(1) Baskı kafasını temizleme işlemini gerçekleştirin. (👉 S. 2-8) (2) İstasyonun iç kısmının bakımını yapın. (👉 S. 4-6) (3) [FEED COMP.] (BESLEME DÜZELTMESİ) fonksiyonunu çalıştırın. (👉 S. 3-10) (4) Baskı kafası nozülü temizleme işlemini gerçekleştirin. (👉 S. 4-8)
Karakterler, medya besleme yönünde çift veya üç defa basılıyor	(1) [FEED COMP.] (BESLEME DÜZELTMESİ) fonksiyonunu çalıştırın. (👉 S. 3-10)
Baskı sırasında medya üzerinde boya damla-ması	(1) Wiper temizleme işlemini gerçekleştirin. (👉 S. 4-6) (2) Boya kapağını temizleme işlemini gerçekleştirin. (👉 S. 4-6) (3) Baskı kafasının etrafını temizleyin. (👉 S. 4-12) (4) Baskı kafasını temizleme işlemini gerçekleştirin [Normal]. (👉 S. 2-8) (5) Silme sıklığını daha kısa bir süreye ayarlayın. (👉 S. 3-12) (6) Taşma bakımını gerçekleştirin. (👉 S. 4-14)

### Nozül tıkanmış

Sayfa 2-8'deki baskı kafası temizleme işleminden sonra bile nozül tıkalı sorunu çözümlenmemişse aşağıdakileri işlemleri gerçekleştirin.

- **Sayfa 4- 8'de belirtilen işlemlerle baskı kafası nozülü temizleme işlemi gerçekleştirin.**
- **Sayfa 4- 13'te belirtilen işlemlerle nozül kurtarma işlemi gerçekleştirin.**

### Boya şişesi uyarısı görüntüleniyor

Bir boya şişesi arızası belirlenmişse, bir uyarı mesajı görüntülenir.

Baskı, temizleme veya boya kullanan diğer hiç işlem gerçekleştirilmez.

Bir anormallik meydana gelirse aşağıdaki işlemleri gerçekleştirin:

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

#### Önemli!

- Boya şişesi arızası görüntülendiğinde, boya şişesini uzun süre değiştirmeden bırakmayın; aksi takdirde makine nozül tıkanmasını engelleme fonksiyonunu kaybedecektir.

Nozüller tıkalıysa, makine MIMAKI servis mühendisleri tarafından onarılmalıdır.

### Boya sızıntısı meydana geldiğinde

Boya sızıntısı meydana gelirse, elektrik fişini prizden çekerek makinenin elektrik beslemesini kesin 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	Çözüm
INVAILD OPERATION :MOTOR POWER OFF (GEÇERSİZ İŞLEM: MOTOR ÇALIŞMIYOR)	Motor çalışmıyor. (Örneğin, kapak açıldıktan sonra)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• LOCAL (LOKAL) moda geri dönün, başlatma işleminin tamamlandığından emin olun ve ardından fonksiyonu çalıştırın.</li> </ul>
INVAILD OPERATION INK ERROR (GEÇERSİZ İŞLEM BOYA HATASI)	Bir boya hatası meydana geldi.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• IC çipini yenisiyle değiştirin ve ardından fonksiyonu çalıştırın.</li> </ul>
INVAILD OPERATION COVER OPEN (GEÇERSİZ İŞLEM KAPAK AÇIK)	Kapak açık.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Kapağı kapatın ve ardından fonksiyonu çalıştırın.</li> </ul>
INVAILD OPERATION DATA RE-MAIN (GEÇERSİZ İŞLEM VERİSİ MEVCUT)	Veri alındı.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Verileri temizleyin ve ardından fonksiyonu çalıştırın.</li> </ul>

### Boya Hataları

Mesaj	Neden	Çözüm
WRONG INK IC (YANLIŞ BOYA ÇİPİ)	IC çipi normal olarak okunamıyor.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• IC çipinin doğru takılıp takılmadığını kontrol edin.</li> <li>• IC çipini yerine doğru şekilde tekrar takın.</li> <li>• Makinenin güç butonunu kapatın ve bir süre sonra tekrar açın. Aynı hata mesajı görüntüleniyorsa servis merkezimizle veya bayinizle iletişime geçin.</li> </ul>
INK TYPE (BOYA TİPİ)	Takılı boya kartuşunun ve IC çipinin tipleri farklı.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• IC çipine uygun, doğru boya tipini takın.</li> </ul>
INK COLOR (BOYA RENGİ)	Yanlış renkte IC çipi takılmış.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Doğru renkte IC çipi takın.</li> </ul>
NO INK IC (BOYA ÇİPİ YOK)	IC çipi yok (IC çipi takılı değil.)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Bir IC çipi takın.</li> <li>• IC çipinin doğru takılıp takılmadığını kontrol edin.</li> <li>• Makinenin güç butonunu kapatın ve bir süre sonra tekrar açın. Aynı hata mesajı görüntüleniyorsa servis merkezimizle veya bayinizle iletişime geçin.</li> </ul>
INK END (BOYA BİTTİ)	"INK END" (boya şişesinde boya kalmadı)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Boya şişesini değiştirin.</li> </ul>
INK NEAR END (BOYA BİTMEK ÜZERE)	"INK NEAR END" (boya şişesinde çok az miktarda boya kaldı)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Boya kısa süre içerisinde bitecektir. Dikkatli olun.</li> </ul>
Expiration (Son Kullanma Tarihi)	Boya şişesinin son kullanma tarihi geçmiş. (Mevcut)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Boyanın son kullanma tarihi yakın. Dikkatli olun ve boyayı olabildiğince çabuk kullanın. Bir sonraki ayın sonuna kadar kullanılabilir.</li> </ul>
Expiration:1MONTH (Son Kullanma Tarihi: 1 AY)	Bir boya şişesinin son kullanma tarihi geçmiş. (Son kullanma tarihinden sonra bir ay geçti. / Kullanılabilir)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Boyanın son kullanma tarihi yakın. Dikkatli olun ve boyayı olabildiğince çabuk kullanın. Bir sonraki aya kadar kullanılabilir.</li> </ul>
Expiration:2MONTH (Son Kullanma Tarihi: 2 AY)	Boya şişesinin son kullanma tarihi geçmiş. (Son kullanma tarihinin üzerinden iki ay geçti. / Artık kullanılamaz)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Boya şişesini değiştirin.</li> </ul>

## LOCAL (LOKAL) modda görüntülenen mesaj

Mesaj	Neden	Çözüm
Check waste ink (Atık boyayı kontrol et)	Atık boya haznesi için belirlenen değer aşıldı.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Atık boya haznesindeki atık boya miktarını kontrol edin.</li> <li>Bakım ve atık boya haznesi değişimi işlemlerini gerçekleştirin ve atık boya miktarını sıfırlayın.</li> </ul>
Replace WIPER (WIPER'i değiştir)	Wiper'in çalışma sayısı belirlenen değeri aştı.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Bakım, istasyon bakımı ve wiper değişimi işlemlerini gerçekleştirin ve wiper'i değiştirin.</li> </ul>
DATA REMAIN (VERİ MEVCUT)	LOCAL (LOKAL) modda baskı verileri alındı.	<ul style="list-style-type: none"> <li>REMOTE (UZAKTAN) moda geçin ve baskı işlemini yürütün.</li> <li>Veya verileri temizleyin ve baskı işlemini durdurun.</li> </ul>
NCU CONNECT (NCU BAĞLANTISI)	NCU ünitesi bağlı değil. Nozül kontrolü fonksiyonu kullanılamaz.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Makinenin güç butonunu kapatın ve bir süre sonra tekrar açın.</li> <li>Aynı hata mesajı görüntüleniyorsa servis merkezimizle veya bayinizle iletişime geçin.</li> </ul>
REPLACE NCU (NCU DEĞİŞTİRME)	NCU sensörünün hassasiyeti, nozül tıkanıklığını doğru şekilde algılayabilmesi için çok düşük. Nozül kontrolü fonksiyonu kullanılamaz.	<ul style="list-style-type: none"> <li>NCU sensörünün değiştirilmesi gerekiyor.</li> <li>Servis çağırarak için servis merkezimizle veya bayinizle iletişime geçin.</li> </ul>
NCU NZK CHK (HW) Nozzle check OFF (Nozül kontrolü KAPALI)		<ul style="list-style-type: none"> <li>Nozül niteliğini kontrol edin. Çapraz ateşlemenin ve/veya nozül tıkanıklığının fazla olması durumunda, etkilenen nozülleri temizleyin ve yenileyin.</li> </ul>
NCU NZK CHK (MARK) Nozzle check OFF (Nozül kontrolü KAPALI)		
NCU CENTER POS Nozzle check OFF (Nozül kontrolü KAPALI)		
NCU FLUSH POS 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>Nozül niteliğini kontrol edin. Çapraz ateşlemenin ve/veya nozül tıkanıklığının fazla olması durumunda, etkilenen nozülleri temizleyin ve yenileyin.</li> </ul>
NCU SN ADJUST Nozzle check OFF (Nozül kontrolü KAPALI)		<ul style="list-style-type: none"> <li>Nozül niteliğini kontrol edin. Çapraz ateşlemenin ve/veya nozül tıkanıklığının fazla olması durumunda, etkilenen nozülleri temizleyin ve yenileyin.</li> <li>Aynı hata mesajı görüntüleniyorsa servis merkezimizle veya bayinizle iletişime geçin.</li> </ul>
REPLACE NCU INK PAD (NCU BOYA PEDİNİ DEĞİŞTİRİN)	NCU boya pedi doldu.	<ul style="list-style-type: none"> <li>NCU boya pedinin değiştirilmesi gerekir.</li> <li>Servis çağırarak 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.</li> <li>Servis çağırarak için servis merkezimizle veya bayinizle iletişime geçin.</li> </ul>
NCU Sens Adj Err H	Sensör hassasiyeti ayarlanamıyor.	
NCU Sens Adj Err L		
Nozül Tıkalı/Baskı işlemi durduruldu	Nozül kontrolü tarafından belirlenen nozül tıkanıklığı nedeniyle baskı işlemi durduruldu.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Baskı kafası temizleme işlemi gerçekleştirin (S. 2-8) ve nozül tıkanıklığını gidermek için önlem alın (S. 4-8).</li> </ul>
NCU ERROR (NCU HATASI) Nozzle check OFF (Nozül kontrolü KAPALI)	Nozül kontrolü sırasında NCU'dan kaynaklanan bir hata nedeniyle baskı işlemi durduruldu ve nozül kontrolü fonksiyonu kapatıldı.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Servis çağırarak için servis merkezimizle veya bayinizle iletişime geçin.</li> </ul>
!Can't PRINT/HEAD ERROR (İBAS-KI ALINAMIYOR / BASKI KAFASI HATASI)	Baskı kafası bozuk.	

## Hata mesajları

Bir hata mesajı görüntülediğinde, hatayı aşağıdaki tabloya göre ortadan kaldırın.

Aynı hata mesajı tekrar görüntülenirse, bayinizle iletişime geçin veya servis için bir MIMAKI ofisini arayın.

Mesaj	Neden	Çözüm
ERROR 108 (HATA 108) HD CONNECT (BASKI KAFASI BAĞLANTISI) [1234]	Anormal baskı kafası bağlantısı.	
ERROR 108 (HATA 108) HD THERMIS (BASKI KAFASI SI-CAKLIĞI) [1234]	Anormal baskı kafası sıcaklığı.	
ERROR 122 CHECK :SDRAM (HA- TA 122 KONTROL :SDRAM)	Ana PCB arızalı.	
ERROR 128 HDC FIFO OVER (HATA 128 BASKI KAFASI FIFO OVER)	Bir baskı kafası kontrol hatası meydana geldi.	
ERROR 128 (HATA 128) HDC FIFO UNDER (BASKI KAFASI FIFO UNDER)		
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)	Bir baskı kafası kontrol hatası meydana geldi.	
ERROR 130 HD DATA SEQ (HATA 130 BASKI KAFASI VERİ SEK)		
ERROR 148 E-LOG SEQ (HATA 148 E-GÜNLÜK SEK)	Kontrol günlüğünde bir hata meydana geldi.	
ERROR 151 Main PCB V1R2 (HATA 151 Ana PCB V1R2)	Ana PCB'nin güç kaynağı sisteminde bir hata meydana geldi.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Makinenin güç butonunu kapatın ve bir süre sonra tekrar açın.</li> <li>Aynı hata mesajı görüntüleniyorsa servis merkezimizle veya bayinizle iletişime geçin.</li> </ul>
ERROR 152 Main PCB V2R5 (HATA 152 Ana PCB V2R5)		
ERROR 153 Main PCB V3R3 (HATA 153 Ana PCB V3R3)		
ERROR 154 Main PCB V05 (HATA 154 Ana PCB V05)		
ERROR 157 Main PCB VTT (HATA 157 Ana PCB VTT)		
ERROR 16e Main PCB V3R3B (HATA 16e Ana PCB V3R3B)		
ERROR 18a (HATA 18a) Main PCB V_CORE (Ana PCB V_CORE)		
ERROR 18c Main PCB V12 (HATA 18c Ana PCB V12)		
ERROR 1ce SLIDER PCB V24 (HA- TA 1ce KAYDIRMA MEKANİZMASI PCB V24)		
ERROR 1cf SLIDER PCB V1R8 (HATA 1cf KAYDIRMA MEKA- NİZ-MASI PCB V1R8)		
ERROR 1d9 Main PCB V48-1 (HA- TA 1d9 Ana PCB V 48-1)	Ana PCB'nin güç sisteminde bir hata meydana geldi.	
ERROR 1db (HATA 1db) Station4 PCB V48 (İstasyon4 PCB V48)	IV istasyon PCB'sinin güç kaynağında bir hata meydana geldi.	
ERROR 1dc (HATA 1dc) Station4 PCB V24 (İstasyon4 PCB V24)		
ERROR 1dd (HATA 1dd) Station4 PCB V24-A (İstasyon4 PCB V24-A)		

Mesaj	Neden	Çözüm
ERROR 1de SLIDER PCB V1R2 (HATA 1de KAYDIRMA MEKANİZMASI PCB V1R2)	Kaydırma mekanizması (slider) T PCB'nin güç kaynağında bir hata meydana geldi.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Makinenin güç butonunu kapatın ve bir süre sonra tekrar açın.</li> <li>Aynı hata mesajı görüntüleniyorsa servis merkezimizle veya bayinizle iletişime geçin.</li> </ul>
ERROR 1e0 SLIDER PCB V3R3 (HATA 1e0 KAYDIRMA MEKANİZMASI PCB V3R3)		
ERROR 1e2 SLIDER PCB V48 (HATA 1e2 KAYDIRMA MEKANİZMASI PCB V48)		
ERROR 1e6 (HATA 1E6) PRAM SIZE SHORTAGE (PRAM BOYUT EKSİKLİĞİ)	Bellek boyutu eksikliği.	
ERROR 201 COMMAND ERROR (HATA 201 KOMUT HATASI)	Alınan veriler baskı verileri değil. Veya gönderilen baskı verilerinde bir hata meydana geldi.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Verileri temizleyin ve verileri tekrar gönderin.</li> <li>Gücü kapatıp tekrar açın ve verileri tekrar gönderin.</li> <li>USB kablo bağlantısını kontrol edin.</li> <li>Standartlara uygun bir USB kablosu kullanın.</li> </ul>
ERROR 202 PARAMETER (HATA 202 PARAMETRE HATASI)	Gönderilen baskı verilerinde bir hata meydana geldi.	<ul style="list-style-type: none"> <li>RIP yazılımının baskı veri çıkış niteliklerini kontrol edin.</li> <li>Profili kontrol edin.</li> <li>Aynı hata mesajı görüntüleniyorsa servis merkezimizle veya bayinizle iletişime geçin.</li> </ul>
ERROR 206 PRINTING MODE (HATA 206 BASKI MODU)	Baskı alınamayacak niteliklere sahip baskı verileri alındı.	<ul style="list-style-type: none"> <li>USB kablo bağlantısını kontrol edin.</li> <li>USB kablosunu tekrar bağlayın.</li> <li>Gücü kapatıp tekrar açın ve verileri tekrar gönderin.</li> <li>Standartlara uygun bir USB kablosu kullanın.</li> </ul>
ERROR 304 USB INIT ERR (HATA 304 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 kapatıp tekrar açın ve verileri tekrar gönderin.</li> <li>Standartlara uygun bir USB kablosu kullanın.</li> </ul>
ERROR 305 USB TIME OUT (HATA 305 USB ZAMAN AŞIMI)		
ERROR 401 MOTOR X (HATA 401 MOTOR X)	X motoruna aşırı yük uygulandı.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Medyanın doğru şekilde ayarlanıp ayarlanmadığını (beslemenin doğru şekilde yapıp yapılmadığını) kontrol edin.</li> <li>Kapağı açın ve carriage'in işlevini engelleyen herhangi bir sorun olup olmadığını kontrol edin.</li> <li>Makinenin güç butonunu kapatın ve bir süre sonra tekrar açın.</li> <li>Aynı hata mesajı görüntüleniyorsa, servis işlemleri için servis merkezimizle veya bayinizle iletişime geçin.</li> </ul>
ERROR 402 MOTOR Y (HATA 402 MOTOR Y)	Y motoruna aşırı yük uygulandı.	
ERROR 403 X CURRENT (HATA 403 X AKIMI)	X motorunda aşırı akımı nedeniyle bir hata tespit edildi.	
ERROR 404 Y CURRENT (HATA 404 Y AKIMI)	Y motorunun aşırı akımı nedeniyle bir hata tespit edildi.	
ERROR 50a Y ORIGIN (HATA 50a Y EKSENİ)	Y eksenini algılama sırasında bir hata meydana geldi (başlatma işlemi).	<ul style="list-style-type: none"> <li>Makinenin güç butonunu kapatın ve bir süre sonra tekrar açın.</li> <li>Aynı hata mesajı görüntüleniyorsa, servis işlemleri için servis merkezimizle veya bayinizle iletişime geçin.</li> </ul>
ERROR 50f (HATA 50f) L-SCALE BLACK (DOĞRUSAL ÖLÇEK SİYAH)	Anormal doğrusal ölçek.	
ERROR 525 WRONG IONIZER (HATA 525 YANLIŞ İYONİZER)	Dahili devre arızalı ya da anormal bir ateşleme meydana gelmiş.	
ERROR 526 IONIZER ION LEVEL (HATA 526 İYONİZER İYON SEVİYESİ)	Elektrot sondasında leke mevcudiyeti veya sondanın aşınması nedeniyle iyon üretimi düşmüştür. Bunu elektrot sondasına bir bakım işlemi gerçekleştirme zamanının geldiğinin bir işareti olarak görün.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Lütfen iyonizer kılavuzuna danışarak elektrot sondasını temizleyin.</li> <li>Durum iyileştirilemiyorsa, ilgili elektrot sondasını değiştirin.</li> </ul>
ERROR 527 (HATA 527) IONIZER CONDITION (İYONİZER NİTELİĞİ)	İyon, etrafındaki metal tarafından emildiğinde, kurulum ortamının istikrarsızlığı (sıcaklık, nem, çevresel metaller gibi) statik elektriğin giderilmesini etkiler.	<ul style="list-style-type: none"> <li>İyonizerin yakınında iletken veya başka bir statik giderici bulunmadığından emin olun.</li> <li>Varsa, bu tür iletkeni veya diğer statik gidericiyi iyonizerden uzak tutun.</li> </ul>
ERROR 528 (HATA 528) PUMP MOTOR SENSOR (POMPA MOTORU SENSÖRÜ)	Pompa sensörü algılama hatası	<ul style="list-style-type: none"> <li>Makinenin güç butonunu kapatın ve bir süre sonra tekrar açın.</li> <li>Aynı hata mesajı görüntüleniyorsa servis merkezimizle veya bayinizle iletişime geçin.</li> </ul>

Mesaj	Neden	Çözüm
ERROR 602 (HATA 602) INK BOTTLE END (BOYA ŞİŞESİ BITTİ)	“INK END” (BOYA BİTTİ) (Kullanımı yasak, Sadece, 4 renkli boya setiyle temizleme yapılırken kullanılabilir.)	<ul style="list-style-type: none"> <li>Boya şişesini değiştirin.</li> <li>Bu durumda lütfen boya çipini şişeyle birlikte gelen boya çipiyle değiştirin.</li> </ul>
ERROR 608 WRONG INK IC (HATA 608 YANLIŞ BOYA ÇİPİ)	IC çipi doğru şekilde okunamıyor.	<ul style="list-style-type: none"> <li>IC çipinin doğru takılıp takılmadığını kontrol edin.</li> <li>IC çipini yerine doğru şekilde tekrar takın.</li> <li>Makinenin güç butonunu kapatın ve bir süre sonra tekrar açın.</li> <li>Aynı hata mesajı görüntüleniyorsa servis merkezimizle veya bayinizle iletişime geçin.</li> </ul>
ERROR 61A (HATA 61A) InkOverFlow (Boya Taşma Hatası) : cmYCMKWW	Alt hazne şamandıra sensörü “Sınır” değerini 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 : cmYCMKWW	Alt hazneye boya beslemesi başarısız oldu.	
ERROR 61D (HATA 61D) NEGATIVE P.NotEnough (YETER- SİZ NEGATİF BASINÇ)	Uygun seviyede negatif basınç sağlanamıyor. (Pozitif tarafta)	
ERROR 61E NEGATIVE P.OVER (HATA 61E AŞIRI NEGATİF BA- SINÇ)	Uygun seviyede negatif basınç sağlanamıyor. (Negatif tarafta)	<ul style="list-style-type: none"> <li>Makinenin güç butonunu kapatın ve bir süre sonra tekrar açın.</li> <li>Aynı hata mesajı görüntüleniyorsa servis merkezimizle veya bayinizle iletişime geçin.</li> </ul>
ERROR 620 (HATA 620) POSITIVE P.NotEnough (YE- TER-SİZ POZİTİF BASINÇ)	Uygun seviyede pozitif basınç sağlanamıyor. (Negatif tarafta)	
ERROR 621 POSITIVE P.OVER (HATA 621 AŞIRI POZİTİF BASINÇ)	Uygun seviyede pozitif basınç sağlanamıyor. (Pozitif tarafta)	
ERROR 650 NCU CONECT (HATA 650 NCU BAĞLANTISI)	NCU ünitesi bağlı değil. Nozül kontrolü fonksiyonu kullanılamaz.	
ERROR 651 REPLACE NCU (HATA 651 NCU'YU DEĞİŞTİR)	NCU sensörünün hassasiyeti, nozül tıkanıklığını doğru şekilde algılayabilmesi için çok düşük. Nozül kontrolü fonksiyonu kullanılamaz.	<ul style="list-style-type: none"> <li>NCU sensörünün değiştirilmesi gerekiyor.</li> <li>Servis çağırarak için servis merkezimizle veya bayinizle iletişime geçin.</li> </ul>
ERROR 652 (HATA 652) NCU NZK CHK (HW)	Sıkça görülen nozül tıkanması ve/veya çapraz ateşleme nedeniyle NCU ateşlemeyi uygun şekilde algılayamıyor.	
ERROR 653 (HATA 653) NCU NZK CHK (MARK)	NCU'nun ateşleme şablonları analiz edilir ve şablon kriterlerine uymayan anormal ateşleme belirlenir.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Nozül niteliğini kontrol edin. Çapraz ateşlemenin ve/veya nozül tıkanıklığının fazla olması durumunda, etkilenen nozülleri temizleyin ve yenileyin.</li> </ul>
ERROR 654 (HATA 654) NCU CENTER POS		
ERROR 655 (HATA 655) NCU FLUSH POS	NCU merkez konumu algılama işlemi başarısız oldu.	
ERROR 656 NCU SN ADJST (HATA 656 NCU SENSÖR AYARI)	Sensör hassasiyeti ayarı başarısız oldu.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Nozül niteliğini kontrol edin. Çapraz ateşlemenin ve/veya nozül tıkanıklığının fazla olması durumunda, etkilenen nozül-leri temizleyin ve yenileyin.</li> <li>Aynı hata mesajı görüntüleniyorsa servis merkezimizle veya bayinizle iletişime geçin.</li> </ul>
ERROR 657 (HATA 657) REPLACE NCU INK PAD (NCU BOYA PEDİNİ DEĞİŞTİRİN)	NCU boya pedi doldu.	<ul style="list-style-type: none"> <li>NCU boya pedinin değiştirilmesi gerekir.</li> <li>Servis çağırarak için servis merkezimizle veya bayinizle iletişime geçin.</li> </ul>



Mesaj	Neden	Çözüm
ERROR 658 (HATA 658) NCU SENSOR LV LOW (NCU SEN-SÖR HASSASİYETİ DÜŞÜK)	NCU sensör hassasiyeti düşüyor.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• NCU değişimi yapılması önerilir.</li> <li>• Servis çağırarak için servis merkezimizle veya bayinizle iletişime geçin.</li> </ul>
ERROR 65b (HATA 65b) NCU Sens Adj Err H	Sensör hassasiyeti ayarlanamıyor.	
ERROR 65c (HATA 65c) NCU Sens Adj Err L		
ERROR 71F (HATA 71F) HD TERM MK (BASKI KAFASI TERMİSTÖRÜ ARIZASI)	Baskı kafası termistörünün sıcaklığı doğru şekilde okunamıyor.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Makinenin güç butonunu kapatın ve bir süre sonra tekrar açın.</li> <li>• Aynı hata mesajı görüntüleniyorsa servis merkezimizle veya bayinizle iletişime geçin.</li> </ul>
ERROR 722 (HATA 722) WATER TANK ROUTE1 (SU HAZ- NESİ ROTA 1)	Sıcak su pompası arızalı veya sıcak su sızıntısı mevcut.	
ERROR 723 (HATA 723) WATER TANK ROUTE2 (SU HAZ- NESİ ROTA 2)		
ERROR 726 (HATA 726) WATER HEATER TEMP L (SU ISITICI SICAKLIĞI D)	Su ısıtıcısı arızalı.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Aygıtın yan tarafındaki güç düğmesinin doğru konumda olduğundan emin olun.</li> <li>• Makinenin güç butonunu kapatın ve bir süre sonra tekrar açın.</li> <li>• Aynı hata mesajı görüntüleniyorsa servis merkezimizle veya bayinizle iletişime geçin.</li> </ul>
ERROR 728 (HATA 728) HEATER THERM BRK (ISITICI TERMİSTÖRÜ ARIZASI)	Su ısıtıcısının termistörü arızalandı.	
ERROR 729 (HATA 729) HEATER HIGH TEMP (ISITICIDA AŞIRI SICAKLIK)	Isıtıcı sıcaklığı yüksek sıcaklık eşliğini aştı.	
ERROR 72B (HATA 72B) WATER HEATER LACK (SU ISITICI EKSİĞİ)	Sıcak su haznesinde su eksik.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Lütfen [MAINTENANCE] (BAKIM) - Water FillUp (Su Doldurma) işlemini gerçekleştirin.</li> </ul>
ERROR 72C WATER PUMP (HATA 72C SU POMPASI)	Sıcak su pompası arızalı veya sıcak su sızıntısı mevcut.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Makinenin güç butonunu kapatın ve bir süre sonra tekrar açın.</li> <li>• Aynı hata mesajı görüntüleniyorsa servis merkezimizle veya bayinizle iletişime geçin.</li> </ul>
ERROR 901 (HATA 901) INVALID OPERATION (GEÇERSİZ İŞLEM)	Herhangi bir hata nedeniyle fonksiyon çalıştırılmıyor.	
ERROR 902 DATA REMAIN (HATA 902 VERİ MEVCUT)	Yürütülecek işlem alınan baskı verileriyle gerçekleştirilemiyor.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• İşlemi yürütmeden önce verileri silinmesi işlemini gerçekleştirin.</li> </ul>
ERROR 90d (HATA 90d) NO HEAD SELECT (BASKI KAFASI SEÇİLMEDİ)	Baskı kafasının takılması sırasında bir hata meydana geldi.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Makinenin güç butonunu kapatın ve bir süre sonra tekrar açın.</li> <li>• Aynı hata mesajı görüntüleniyorsa servis merkezimizle veya bayinizle iletişime geçin.</li> </ul>
ERROR 04 PARAM ROM (HATA 04 PARAM ROM)	Ana PCB'de bir hata meydana geldi.	

## SİSTEMİN DURMASI

Mesaj	Çözüm
SİSTEM HALT (SİSTEMİN DURMASI) (*) 000: MESAJ	Makineyi ana güç düğmesinden kapatın ve bir süre sonra tekrar açın. Hata numarasını kontrol edin ve servis çağırarak için bayinizle iletişime geçin. ("000" hata numarasıdır.)



# Bölüm 6

## Ek



### Bu bölüm

bu makinenin teknik özelliklerini ve fonksiyonlarını içermektedir.

Teknik Özellikler.....	6-2	Boya şişelerinin sıralarının ayarlanması.....	6-4
Makinenin teknik özellikleri .....	6-2	Sorgu formu .....	6-5
Boyanın teknik özellikleri .....	6-3		

# Teknik Özellikler

## Makinenin teknik özellikleri

Öge		UJF-3042MkII	UJF-3042MkII EX	UJF-6042MkII
Baskı kafası	Yöntem	İstendiğinde damlatan piezoelektrik baskı kafaları		
	Spesifikasyon	3 baskı kafası, 2 kademeli	4 baskı kafası, 2 kademeli	
Çözünürlük		x-dpi: 600, 900, 1200 y-dpi: 600, 1200		
Çizim modu	600 x 600	8, 10 pass		
	600 x 900	12, 16 pass		
	1200 x 1200	12, 16 pass		
Kullanılabilir boyalar		Özel UV kürlenmeli boya (Orijinal boya) LH-100, LUS120, LUS150, PR-200 Bk, C, M, Y, W, Pr (yalnızca PR-200), CL, Lc, Lm (Lc ve Lm yalnızca UJF-3042MkII EX/UJF-6042MkII modellerinde mevcuttur)		
Boya beslemesi		6 şişe	8 şişe	
Kullanılabilir medya	Boyut	300 x 420 mm (11,8 x 16,5 inç)		610 x 420 mm (24,0 x 16,5 inç)
	Kalınlık	153 mm (6,0 inç)		
	Ağırlık	5 kg veya daha hafif (11, 0 lb veya daha hafif)		8 kg veya daha hafif (17, 6 lb veya daha hafif)
Maks. baskı alanı		300 x 420 mm (11,8 x 16,5 inç)		610 x 420 mm (24,0 x 16,5 inç)
Mesafe hassasiyeti	Mutlak hassasiyet	$\pm 0,3$ mm ( $\pm 0,01$ inç) değerinden büyük herhangi bir değer veya belirtilenin $\pm \%0,3$ 'ü		
	Tekrarlanabilirlik	$\pm 0,2$ mm ( $\pm 0,008$ inç) değerinden büyük herhangi bir değer veya belirtilenin $\pm \%0,1$ 'i		
Diklik		$\pm 0,3$ mm / 400mm ( $\pm 0,01$ inç / 15,7 inç)		
Baskı boşluğu ayarı		Tuşlu tabla yukarı/aşağı mekanizması		
Baskı kafası çarpışma önleme aygıtı		Engel sensörü sayesinde baskı kafası çarpışma önlemesi		
UV ünitesi		Hava soğutmalı LED UV aygıtı x 1 (baskı kafası kaydırma mekanizmasıyla (slider) donatılmıştır)		
Atık boya haznesi		Şişe tipi (1600 cc)		
Arayüz		USB 2.0 (Ethernet 10 BASE/ 100 BASE/ 1000 BASE E-posta fonksiyonu, çizim için yalnızca "1000 BASE" bağlantısı uygundur.)		
Komut		MRL- V		
Gürültü	bekleme modunda	55 dB'den az (A) (FAST-A, Ön & Arka & Sol & Sağ 1 m)		
	sürekli baskı modunda	70 dB'den az (A)		
Güvenlik Standardı		VCCI-Sınıf A, FCC-Sınıf A, UL 60950-1, CE İşareti (EMC, Düşük Gerilim Direktifi, Makine Direktifi, RoHS Direktifi), CB Raporu, RoHS, Reach, EnergyStar, IEC60825-1		
Güç		Tek fazlı AC100 - 240 V $\pm \%10$ , 50/60 Hz $\pm 1$ Hz		
Güç tüketimi		1000 W veya daha az		
Önerilen Ortam	Ortam sıcaklığı	20°C ila 35°C ( 68°F ila 86°F )		
	Nem	%35 ila %65 arası bağıl nem (yoğunlaşmasız)		
	Garanti edilen sıcaklık	20°C ila 25°C (68°F ila 77°F)		
	Sıcaklık değişimi	$\pm 10^\circ\text{C}$ /saat veya daha az ( $\pm 50^\circ\text{F}$ /saat veya daha az)		
	Toz	Normal ofis seviyesine eşdeğer		
	En yüksek çalışma yüksekliği	2000 m (78,7 inç)		
Ağırlık*1		135 kg (170 kg) (297,6 lb (374,8 lb))	150 kg (185 kg) (330,7 lb (407,9 lb))	
Dış boyutlar	Genişlik	1355 mm ( 53,3 inç )		1665 mm ( 65,6 inç )
	Derinlik	1290 mm ( 50,8 inç )		
	Yükseklik	856 mm ( 33,7 inç ) (Kendi standı ve şişeler hariç.)		

\*1. Değerlere kendi standı da dahildir.

## Boya özellikleri

Öge		Teknik Özellikler
Besleme		1L Boya şişesi / 250 ml Boya
Renk		Siyah boya Camgöbeği boya Magenta boya Sarı boya Beyaz boya Şeffaf boya Primer boya (PR-200) Açık camgöbeği boya (yalnızca UJF-3042 MkII EX/UJF-6042MkII) Açık magenta boya (yalnızca UJF-3042 MkII EX/UJF-6042MkII)
Boya kapasitesi		1 L / 250 ml
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 ( 41 ila 86°F ) (Bir ay boyunca 30°C (86°F) sıcaklıkta depolanabilir.) • 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 ( 33,8 ila 140°F ) (60°C'de (140°F) yalnızca 120 saat boyunca depolanabilir ve 40°C'de (104°F) ise bir ay boyunca saklanabilir.) • -0°C'den (32°F) düşük ve 40°C'den (104°F) yüksek sıcaklıkta saklanmadığından emin olun.

### Önemli!

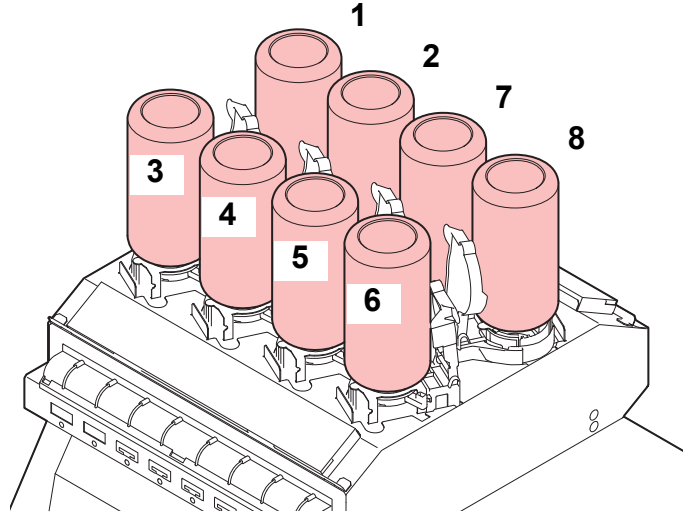
- Boya şişelerini sökmeyin ve yeniden boyayla doldurmayın.
- Boya soğuk bir yerde uzun bir süre tutulursa donabilir.

Donması durumunda boyayı kullanmadan önce en az üç saat oda sıcaklığında (25°C / 77°F) çözülmeye bırakın. Ancak donmuş boya kullanıldığında, boya değişmiş olduğundan baskı kalitesi düşer. Boyayı donmayacağı bir ortamda saklayın.

# Boya şişelerinin sıralarının ayarlanması



- Boya şişelerinin sırası kullanılan boya setine göre farklılık gösterir.



- UJF-3042MkII EXUJF-6042MkII

Boya seti	Boya dizilişi							
	1	2	3	4	5	6	7	8
6 Renkli + Beyaz + Beyaz	LC	LM	Y	C	M	K	W	W
6 Renkli + Beyaz + Primer	LC	LM	Y	C	M	K	W	Pr
6 Renkli + Beyaz + Şeffaf	LC	LM	Y	C	M	K	W	CL
6 Renkli + Şeffaf + Primer	LC	LM	Y	C	M	K	CL	Pr
4 Renkli + Primer + Şeffaf + Beyaz + Beyaz	Pr	CL	Y	C	M	K	W	W

- UJF-3042MkII

Boya seti	Boya dizilişi							
	1	2	3	4	5	6	7	8
4 Renkli + Beyaz + Beyaz	-	-	Y	C	M	K	W	W
4 Renkli + Beyaz + Primer	-	-	Y	C	M	K	W	Pr
4 Renkli + Beyaz + Şeffaf	-	-	Y	C	M	K	W	CL
4 Renkli + Şeffaf + Primer	-	-	Y	C	M	K	CL	Pr

# Sorgu formu

Bu formu, makineye ilişkin sorunlar ve fonksiyonlardaki anormallikler için kullanın. Aşağıdaki gerekli noktaları doldurun ve ardından 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 "Makine Bilgilerinin Kontrolü" kısmına bakın ve ardından gerekli bilgileri doldurun. (S.3-31)





## **UJF-3042MkII Serisi/UJF-6042MkII Serisi Kullanım Kılavuzu**

---

Nisan 2017

**MIMAKI ENGINEERING CO.,LTD.**

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

D203043-13-20042017



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