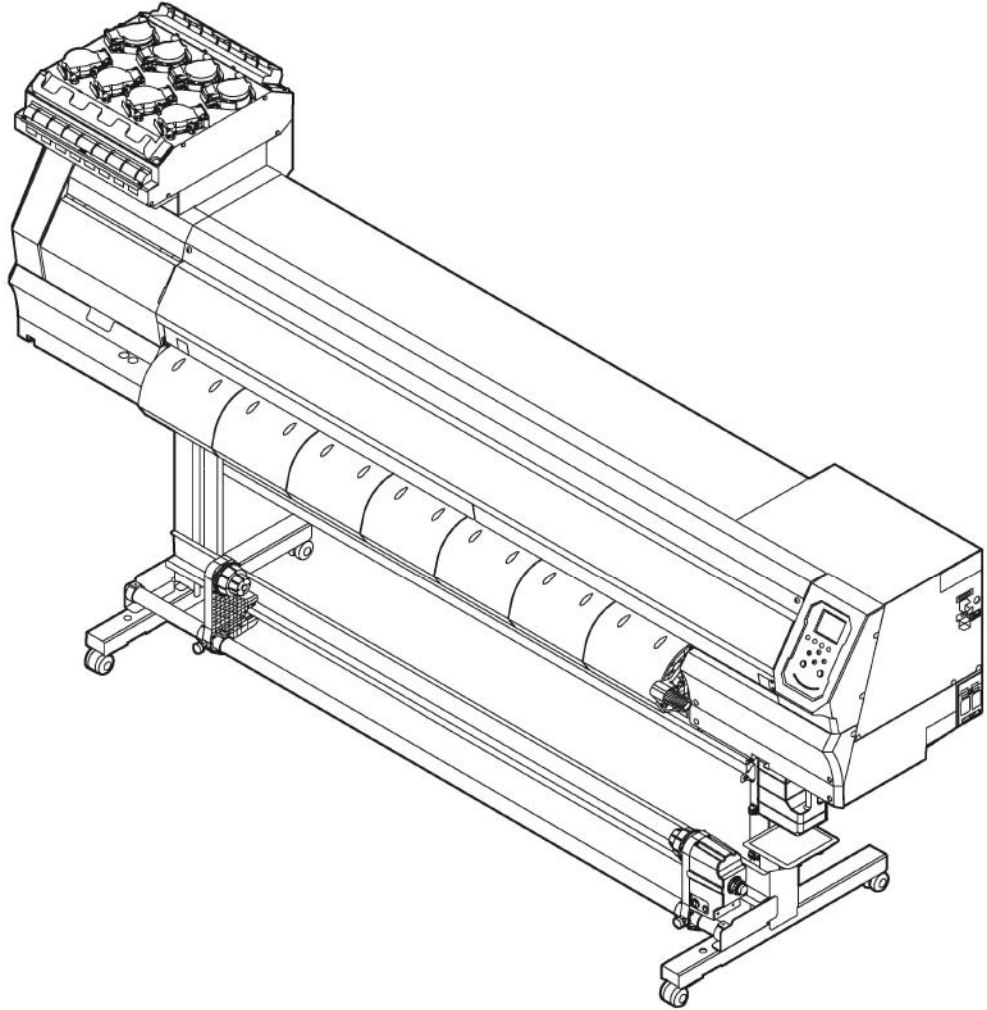


Kullanım Kılavuzu

UV INKJET BASKI MAKİNESİ

UJV100-160

Kullanım Kılavuzu



En güncel kılavuzu resmi web sitesinden de indirebilirsiniz.

MIMAKI ENGINEERING CO., LTD.

<https://mimaki.com/>

D203466-11
Orijinal talimatlar

İÇİNDEKİLER

Giriş	5
Güvenli kullanım için	7
Semboller	7
Kullanım Tedbirleri	8
Boya veya Makineyle Beraber Kullanılan Diğer Sıvılar	11
Boyanın Teknik Özellikleri	12
Ürünle ilgili sınırlandırmalar	12
Kurulum Tedbirleri	14
Kurulum Alanı	15
Bu Makinenin Yerini Değiştirirken	15
Emniyet Kilitleri	16
Uyarı Etiketleri	17

Bölüm 1 Bu Ürünü Kullanmadan Önce

1.1 Parçaların İsimleri ve Fonksiyonları	20
Ön	20
Arka ve Sağ Taraftan Görünüm	21
Carriage ünitesi	22
Baskı levhası	22
Kep istasyonu	22
Sıkıştırma Ruloları ve Besleme Ruloları	23
Medya Sensörü	23
Sarma Ünitesi	24
Güç Kaynağı Düğmesi	24
İşlem Paneli	26
1.2 Güç Kablosunun Bağlanması	30
Makinenin Çalıştırılması	30
Makinenin Kapatılması	31
1.3 Ürüne Bilgisayarın Bağlanması	33
USB 2.0 Arayüz Kablosunun Kullanılması	33
LAN Kablosunun Kullanılması	33
1.4 Sistem Yapılandırması	35
(USB Kablo Kullanıldığında) Sürücü Ayarı	35
RIP Yazılımının Yüklenmesi	36
Renk Profillerinin Alınması	36
RIP Yazılımının Kurulması	37
1.5 Boya Değiştirme Yöntemi	39
Boya Bitmek Üzere Mesajı Görüntülendiğinde	39
Boya Bitti Mesajı Görüntülendiğinde	39

Bölüm 2 Baskı

2.1 Baskı İşlemi	48
2.2 Baskı Kafası Yüksekliğinin Ayarlanması	51
2.3 Medyanın Yüklenmesi	53
Medya	53
Rulo Medyanın Yüklenmesi	53

2.4 Test Baskısı	59
Test Baskısında Yerleşimin Değiştirilmesi	59
Beyaz Boya Püskürtmesinin Kontrol Edilmesi	60
Baskı Hataları	60
2.5 Baskı Kafasının Temizlenmesi	61
2.6 Besleme Düzeltme	62
Besleme Düzeltme Prosedürü	62
2.7 Atış Konumunun Düzeltilmesi	64
Atış Konumunun Düzeltilmesi Prosedürü	64
2.8 RIP Verilerinin Basılması	65
RIP Verilerinin Hazırlanması	65
Başlangıç Noktasının Değiştirilmesi	67
Baskının Başlatılması	67
Baskının Durdurulması (Veri Temizleme)	68
2.9 Medyanın Kesilmesi	69

Bölüm 3 Ayarlar

3.1 Kurulum Menüsü	72
Kurulum Menüsü Listesi	72
3.2 Bakım Menüsü	75
Bakım Menüsü Listesi	75
3.3 Makine Kurulum Menüsü	79
Makine Kurulum Menüsü Listesi	79
3.4 Nozül Kontrol Menüsü	82
Nozül Kontrol Menüsü Listesi	82
3.5 Bilgi Menüsü	83
Bilgi Menüsü Listesi	83

Bölüm 4 Bakım

4.1 Bakım Tedbirleri	86
4.2 Günlük Bakım	87
Bakım Öğeleri ve Zamanlama	87
Bakım için Gerekli Araçlar	87
Wiper'in Temizlenmesi	88
Kepin Temizlenmesi	89
NCU'nun Temizlenmesi	90
Carriage Ünitesinin Altının Temizlenmesi	91
Baskı Kafasının Nozülünün Yıkınması	93
Ateşleme Kanalının Temizlenmesi	94
Medya Sensörünün Temizlenmesi	95
Otomatik Ayarlama Sensörünün (DAS) Temizlenmesi	96
Medya Tutucunun Temizlenmesi	96
Baskı Levhasının Temizlenmesi	97
(Dış) Kapağın Temizlenmesi	98
Makine Uzun Süre Kullanılmadığında	98
Beyaz Boya Bakımı	100

4.3 Sarf Malzeme Değişimi	104
Wiper Değişimi	104
Kep Değişimi	105
Kep Emici Değişimi	106
Atık Boya Haznesi Değişimi	108
Sıkıştırma Rulosu Değişimi	110
Medya Tutucu Değişimi	111
Medya Kesici Değişimi	112
LED Cam Değişimi	114

Bölüm 5 Sorun Giderme

5.1 Sorun Giderme	118
Makine alışmıyor	118
Baskı gerçekleşmiyor	118
Medya sıkışıyor veya medya kirleniyor	118
Görüntü hataları meydana geliyor	119
Boya sızıntısı meydana geliyor	120
Işık engelleme kapağı çıkıyor	120
5.2 Mesajlarla gösterilen sorunlar	121
Uyarı mesajları	121
Boya hataları (yerel kılavuz)	122
Boya ipi hizalama ekranında görüntülenen mesajlar	123
Hata mesajları	124
SİSTEMİN DURMASI	128

Bölüm 6 Ek

6.1 Teknik Özellikler	130
-----------------------------	-----

Giriş

UJV100-160 UV inkjet baskı makinesini satın aldığınız için teşekkür ederiz.

Bu kullanım kılavuzunu (bundan böyle "bu doküman" olarak anılacaktır) etraflıca okuyun ve ürünü güvenli ve doğru bir şekilde kullanmak için içeriğini anladığınızdan emin olun.

Lütfen bu dokümanda kullanılan çizimlerin fonksiyonları, prosedürleri ve işlemleri açıklama amacı taşıdığını unutmayın. Gerçek ürün, çizimlerden farklı olabilir.

Adobe, Adobe logosu, Acrobat, Illustrator, Photoshop ve PostScript, Amerika Birleşik Devletleri ve diğer ülkelerde Adobe Systems Incorporated şirketinin ticari markaları veya tescilli ticari markalarıdır.

Bu dokümanda bahsedilen diğer şirket ve ürün isimleri, Japonya ve diğer ülkelerde ilgili şirketlerin ticari markaları veya tescilli ticari markalarıdır.

RasterLink ve FineCut, Japonya ve diğer ülkelerde MIMAKI ENGINEERING CO., LTD. şirketinin ticari markaları veya tescilli ticari markalarıdır.

Bu dokümanın herhangi bir kısmının izinsiz çoğaltılması kesinlikle yasaktır.

©2020 MIMAKI ENGINEERING Co., Ltd.

• Sorumluluk Reddi

- Mimaki Engineering, UJV100-160 ürününün (bundan böyle "bu ürün" olarak anılacaktır) kusurlu olup olmadığına bakmaksızın, kullanımından doğrudan veya dolaylı olarak kaynaklanan zararlara ilişkin hiçbir sorumluluk kabul etmez. Mimaki Engineering, bu ürünün kullanımından kaynaklanan doğrudan veya dolaylı zararlara ilişkin tüm sorumlulukları reddeder.
- Mimaki Engineering, bu ürün kullanılırken oluşturulan malzemelere dayandırılabilir doğrudan veya dolaylı zararlara ilişkin tüm sorumlulukları reddeder.
- Bu ürünün Mimaki Engineering tarafından tavsiye edilenlerden başka cihazlarla birlikte kullanımı, yangınlara veya kazalara yol açabilir. Bu tür olaylar, ürün garantisi kapsamının dışındadır. Mimaki Engineering, bu tür olaylardan kaynaklanan doğrudan veya dolaylı zararlara ilişkin tüm sorumlulukları reddeder.
- Yalnızca orijinal Mimaki Engineering boyalarını ve bakım amaçlı temizleme solüsyonlarını kullanın. Diğer ürünlerin kullanımı, arızalara yol açabilir veya baskı kalitesini düşürebilir. Bu tür olaylar, garanti kapsamının dışındadır. Mimaki Engineering, bu tür olaylardan kaynaklanan doğrudan veya dolaylı zararlara ilişkin tüm sorumlulukları reddeder.
- Boya şişelerini izin verilmeyen boyalarla yeniden doldurmaya çalışmayın. Bu tedbiri dikkate almamak, garantiyi geçersiz kılar. Mimaki Engineering, bu tür olaylardan kaynaklanan doğrudan veya dolaylı zararlara ilişkin tüm sorumlulukları reddeder.
- Mimaki Engineering tarafından belirtilenlerden başka UV-LED ünitelerini veya UV güç kaynağı ünitelerini kullanmayın. Orijinal Mimaki Engineering cihazlarından başka cihazları kullanmak, arızaya, elektrik çarpmasına veya yangına neden olabilir. Bu tür olaylar, garanti kapsamının dışındadır. Mimaki Engineering, bu tür olaylardan kaynaklanan doğrudan veya dolaylı zararlara ilişkin tüm sorumlulukları reddeder.

• Televizyonlarla ve radyolarla girişim



- Bu ürün, çalışırken yüksek frekanslı elektromanyetik radyasyon yayar. Belirli koşullarda bu durum, televizyonlar veya radyolar ile girişime neden olabilir. Bu ürünün özel radyo veya televizyon ekipmanlarını etkilemeyeceğini garanti etmiyoruz.

Bu ürünün radyolar veya televizyonlar ile girişime neden olduğundan şüpheleniyorsanız bu ürünü kapatarak kontrol edin. Baskı makinesi kapalıyken girişim ortadan kalkıyorsa bu ürünün girişime neden olması muhtemeldir.

Aşağıdaki çözümlerden herhangi birini veya bu çözümlerin kombinasyonlarını deneyin:

- Girişimin meydana gelmediği bir konumu bulmak için televizyon veya radyo anteninin yönünü değiştirin.
- Televizyonu veya radyoyu bu üründen uzaklaştırın.
- Televizyonun veya radyonun fişini bu ürünün bağlı olduğu güç devresinden başka güç devresindeki prize takın.

• FCC (Federal İletişim Komisyonu) yönetmelikleri

Bu ürün, FCC yönetmelikleri, Bölüm 15 kapsamındaki A Sınıfı dijital cihazlar için geçerli sınırlamalara uygun olacak şekilde test edilip onaylanmıştır. Bu sınırlamalar, baskı makinesi ticari ortamlarda kullanılırken zararlı girişimlere karşı uygun korumayı sağlamak adına tasarlanmıştır.

Bu ürün, radyo frekansı enerjisi üretebilir, kullanabilir veya yayabilir ve kullanım kılavuzuna uygun olarak kurulmaması veya kullanılmaması durumunda radyo iletişimlerinde zararlı girişimlere neden olabilir.

Bu ürünü yerleşim bölgelerinde kullanmak, zararlı girişime neden olabilir. Bu durumda, söz konusu girişimi giderme sorumluluğu kullanıcıya aittir.












- Bu ürüne bağlanırken yalnızca Mimaki Engineering tarafından tavsiye edilen kabloları kullanın. Başka kabloları kullanmak, ürünün FCC yönetmelikleriyle öngörülen sınırlamaları aşmasına neden olabilir. FCC yönetmeliklerine uygun hareket edilmesini sağlamak için Mimaki Engineering tarafından tavsiye edilen kabloları kullanın.
-

Güvenli kullanım için

Semboller

Bu kılavuzdaki semboller, tedbirleri belirtip açıklar. Her sembolün anlamını tam olarak anladığınızdan ve makineyi güvenli ve doğru bir şekilde kullandığınızdan emin olun.

Açıklama		
 UYARI	Uyarı	Yanlış kullanıldığında veya talimatlar atlandığında ölüme veya ciddi yaralanmalara yol açabilecek potansiyel bir tehlikeyi belirtir.
 DİKKAT	Dikkat	Yanlış kullanıldığında veya talimatlar atlandığında hafif veya orta dereceli yaralanmalara yol açabilecek potansiyel bir tehlikeyi belirtir.
 BİLGİ	Bilgi	Yanlış kullanıldığında veya talimatlar atlandığında malın zarar görmesine yol açabilecek potansiyel bir tehlikeyi belirtir.
	Uyarı işareti	Dikkat edilmesini gerektiren bir unsuru belirtir. Uyarı ayrıntıları sembolün yanında açıklanmıştır.
	Zorunlu eylem işareti	Yerine getirilmesi zorunlu olan bir eylemi belirtir. Zorunlu eylemin ayrıntıları sembolün yanında açıklanmıştır.
	Yasak işareti	Yasaklanan bir eylemi belirtir. Yasaklanan eylemin ayrıntıları sembolün yanında açıklanmıştır.
 Önemli!	Önemli	Bu ürünün kullanımıyla ilgili önemli bilgileri belirtir.
	İpucu	Faydalı referans bilgileri belirtir.
	Referans bilgisi	Söz konusu bilginin bulunduğu ilgili sayfayı belirtir. İlgili sayfayı görüntülemek için metne tıklayın.

Kullanım Tedbirleri

• Anormal durumlarda

⚠ UYARI



- Duman veya olağandışı koku gibi anormal durumlarda, hemen ana güç kaynağını kapatın ve güç kablosunu prizden çekin. Bu koşullarda ürünü kullanmaya devam etmek, arızaya, elektrik çarpmasına veya yangına yol açabilir. Dumanın daha fazla yayılmadığını teyit ettikten sonra bulunduğunuz bölgedeki satıcıyla veya servis ofisimizle iletişime geçin. Ürünü asla kendi başınıza tamir etmeye çalışmayın. Aksi takdirde tehlikelidir.

⚠ DİKKAT



- Cildinize temas eden her türlü boyayı, bakım amaçlı yıkama sıvısını, atık boyayı veya üründe kullanılan başka bir sıvıyı hemen silerek çıkarın. Sabun kullanarak yıkayın. Bolca suyla durulayın. Sıvının yıkanarak çıkarılmaması ciltte iltihaplanmaya neden olabilir. Cildiniz tahriş olursa veya acırsa hemen tıbbi yardım alın.
- Boya, bakım amaçlı yıkama sıvısı, atık boya veya üründe kullanılan herhangi bir başka sıvı gözlerinize temas ederse hemen gözlerinizi bolca temiz suyla durulayın. En az 15 dakika durulayın. Kontak lens kullanıyorsanız ve bu lensler kolaylıkla çıkarılabiliyorsa gözlerinizi temizle suyla en az 15 dakika duruladıktan sonra bu lensleri çıkarın. Göz kapaklarınızın alt kısımlarını yıkadığınızdan emin olun. Sıvının yıkanarak çıkarılmaması körlüğe veya görme bozukluğuna yol açabilir. Gözleriniz tahriş olursa veya acırsa hemen tıbbi yardım alın.
- Boya, bakım amaçlı yıkama sıvısı, atık boya veya üründe kullanılan herhangi bir başka sıvı ağzınıza kaçarsa veya bunları yutarsanız hemen suyla gargara yapın. Kendinizi kasmaya zorlamayın. Hemen tıbbi yardım alın. Kendinize kasmaya zorlamak, sıvının hava yoluna kaçmasına neden olabilir.
- Fazla miktarda buhar soluduysanız iyi havalandırılmış bir alana geçin, üstünüzü sıcak tutun ve kolayca nefes almaya imkân veren bir duruşta dinlenin. Durum iyiye gitmezse hemen tıbbi yardım alın.

BİLGİ



- Boya kaçağı olduğunda, hemen ana güç kaynağını kapatın ve güç kablosunu prizden çekin. Bulduğunuz bölgedeki satıcıyla veya servis ofisimizle iletişime geçin.

• Güç kaynağına ilişkin tedbirler

⚠ UYARI



- Ürünle birlikte gelen güç kablosunu kullanın. Başka kabloları kullanmak, arızaya, elektrik çarpmasına veya yangına yol açabilir. Güç kablosunu diğer elektronik cihazlarda kullanmayın.
- Güç kablosunu prizden çekerken fişi her zaman sıkıca tutun. Güç kablosunun kendisini çekmek, kabloya zarar verebilir ve arızaya, elektrik çarpmasına veya yangına yol açabilir.
- Fişi üzerinde toz varken kullanmayın. Bu koşullarda fişi kullanmak, arızaya, elektrik çarpmasına veya yangına yol açabilir.
- Fişin bıçağına metal bir nesne kullanarak dokunmayın. Bu tedbiri dikkate almamak, makine arızasına, elektrik çarpmasına veya yangına yol açabilir.
- Kablo üzerinde değişiklik yapmaya çalışmayın. Kabloya zarar vermeyin. Güç kablosunun üzerine ağır cisim koymayın veya kabloyu çekmeyin veya ısıya maruz bırakmayın. Aksi takdirde yangına veya elektrik çarpmalarına yol açacak şekilde kabloya zarar verebilir.
- Uzatma kabloları veya çok prizli uzatma kabloları kullanmayın. Aksi takdirde makine arızasına, elektrik çarpmasına veya yangına yol açabilir.
- Güç kablosu hasarlı görünüyorsa veya tel göbek dışarı çıkmışsa veya göbek kopmuşsa bu güç kablosunu kullanmayın. Bu tedbiri dikkate almamak, makine arızasına, elektrik çarpmasına veya yangına yol açabilir.



- Fişi elleriniz ıslakken takıp çıkarmayın. Bu tedbiri dikkate almamak, elektrik çarpmasına yol açabilir.

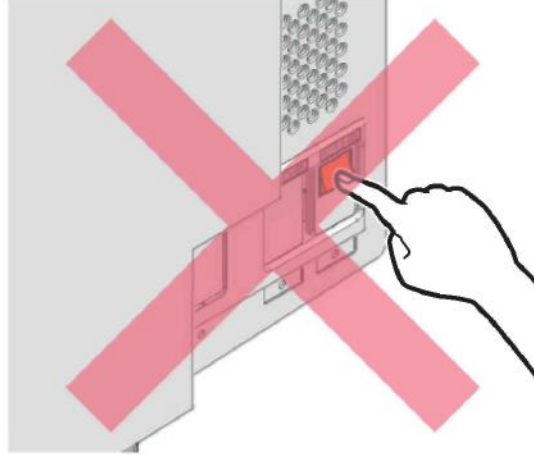


- Güç kablosunu topraklı prize takın. Bu tedbiri dikkate almamak, makine arızasına, elektrik çarpmasına veya yangına yol açabilir.
- Prizleri monte ederken elektrik çarpmasını önlemek için topraklama yapın. Tüm elektrik işleri, lisanslı bir elektrik teknisyeni tarafından yapılmalıdır.
- Topraklama yapın.

BİLGİ



- Ana güç kaynağını kapatmayın. Ana güç kaynağını kapatmak, (nozül tıkanma önleyici fonksiyon ile ateşleme kanalı temizleme fonksiyonu da dâhil) otomatik bakım fonksiyonunu devre dışı bırakabilir ve (nozül tıkanması ve çapraz ateşleme gibi) baskı hatalarına veya diğer hatalara yol açabilir.



- Bu ürünü, teknik özellikleri karşılayan bir güç kaynağıyla birlikte kullanın.
- Güç kablosunu ürünün yakınında bulunan bir prize taktığınızdan emin olun. Fiş bıçağını sıkıca takın.
- Güç kablosunu bağlarken prizin giriş gerilimini ve devre kesicinin kapasitesini kontrol edin. Ayrıca her kabloyu bağımsız bir devre kesicisi olan ayrı bir güç kaynağına bağlayın. Aynı kesiciye bağlı prizlere bağlanmak devre kesiciyi atırabilir.

• Hareketli parçalara ilişkin tedbirler

⚠ DİKKAT



- Yüz ve eller gibi vücudun bölümlerini ve çalışmayı engelleyebilecek giysileri (örn. dökümlü giysi ve aksesuarlar) makineden uzak tutun. Aksi takdirde yaralanmaya neden olabilir. Uzun saçlar arkadan bağlanmalıdır.

• Parçalara ayırmayın veya tamir etmeyin

⚠ UYARI



- Bu makineyi parçalarına ayırmaya veya tamir etmeye çalışmayın. Bu tedbiri dikkate almamak, arızaya, elektrik çarpmasına veya yangına yol açabilir.

• Kesiciyi kullanırken alınacak tedbirler

⚠ DİKKAT



- Kesici bıçağına dokunmayın. Bu tedbiri dikkate almamak, yaralanmaya yol açabilir.

• Ultraviyole (UV) ışını ve UV-LED ünitesine ilişkin tedbirler

⚠ UYARI



- UV-LED ünitesinin altına yanıcı malzemeler koymayın. Bu tedbiri dikkate almamak, yangına veya için için yanmaya yol açabilir.
- UV-LED ünitesinin üzerine kağıt veya bez ile kapatmayın. Bu tedbiri dikkate almamak, yangına veya için için yanmaya yol açabilir.



- UV-LED ünitesinin etrafından az miktarlarda ultraviyole ışını sızabilir. Cildinizi ve gözlerinizi ultraviyole ışınına maruz bırakmamak için tedbirler alın. Eldiven, uzun kollu giysi, yüz siperlikleri ve UV koruyucu gözlükler giyin.

(1) UV ışınına maruz kalmak, ciltte iltihaplanmaya yol açabilir. İltihaplanma olmasa bile UV ışınına uzun süreyle veya defalarca maruz kalmak, kronik sorunlara neden olabilir.

- Akut sorunlar: İltihaplanma
- Kronik sorunlar: Cilt kanseri, kırışıklık, leke

(2) Lamba açıkken lambaya doğrudan bakmak, göz ağrısına neden olabilir veya görme duyusuna zarar verebilir. Gözde ağrı olmasa bile UV ışınına uzun süreyle veya defalarca maruz kalmak, kronik sorunlara neden olabilir.

- Akut sorunlar: Ultraviyole keratit, konjonktivit, rahatsızlık, ağrı, sulanma
- Kronik sorunlar: Pterjium, katarakt

⚠ DİKKAT



- UV-LED ünitesi aşırı derecede ısınır. LED ünitesini kapatın ve bakım işlemine girişmeden önce soğumasını bekleyin.



- Cildinizi veya gözlerinizi UV-LED ünitesinden gelen ışına doğrudan veya dolaylı maruz bırakmayın. UV-LED ünitesi ultraviyole (UV) ışını yayar. Bu ışına maruz kalmak, ciltte veya gözlerde iltihaplanmaya yol açabilir.



- Yalnızca ürünle birlikte gelen UV koruyucu gözlükleri kullanın. Bu tedbiri dikkate almamak, göz ağrısına neden olabilir veya görme duyusuna zarar verebilir.

BİLGİ



- UV-LED ünitesini çizmeyin veya aşırı kuvvete maruz bırakmayın. Bu tedbiri dikkate almamak, arızaya yol açabilir.
- UV-LED ünitesinin alt tarafındaki cama çıplak elle dokunmayın. Bu tedbiri dikkate almamak, UV boya kürlenmesine zarar verebilir. Cam kirlenirse etanolle nemlendirilmiş, yumuşak ve temiz bir bez kullanarak silin. Temizleme işlemini yaparken etanolü kapaklara sıçratmamaya dikkat edin. Etanole temas edildiğinde, kapaklar zarar görebilir.

• Ürünü bertaraf etme

⚠ DİKKAT



- Lütfen bulunduğunuz bölgedeki satıcıyla veya servis acentesiyle iletişime geçin.
- Ürünü kendiniz bertaraf etmek istiyorsanız endüstriyel atık bertaraf işletmecisiyle iletişime geçin veya ürünü yerel kanun ve yönetmeliklere uygun olarak bertaraf edin.

Boya veya Makineyle Beraber Kullanılan Diğer Sıvılar

Boyaya ilişkin tedbirler Boya şişesinin üzerinde belirtilmiştir. Bu tedbirleri iyice okuyun ve içeriği anladığınızdan emin olun.

UYARI



- Doğal su sistemlerine veya evsel atık sulara sızıntıyı önlemek için önlem alın. Bazı bileşenler, sucul yaşam açısından zehirlidir.

DİKKAT



- Makineyi kullanmadan önce Malzeme Güvenliği Bilgi Formunu (SDS) okuduğunuzdan emin olun. <https://mimaki.com/supply/sds/>



- Boya, bakım amaçlı temizleme solüsyonu, atık boya veya bu makinede kullanılan diğer solüsyonları kullanırken koruyucu gözlük, eldiven ve maske giyin. Sızan boya, cilde yapışabilir veya gözünüze ya da ağızınıza kaçabilir.



- Boya şişesini güçlü darbelere veya sert sarsıntılara maruz bırakmayın. Boyayı yeniden doldurmaya çalışmayın. Sızan boya, cilde yapışabilir veya gözünüze ya da ağızınıza kaçabilir.



- Boya şişesini parçalarına ayırmayın. Sızan boya, cilde yapışabilir veya gözünüze ya da ağızınıza kaçabilir.



- Çocukların ulaşabileceği yerlerde saklamayın.



- Ürünü bertaraf ederken, endüstriyel atık bertaraf işletmecisiyle iletişime geçin veya ürünü yerel kanun ve yönetmeliklere uygun olarak bertaraf edin.

BİLGİ



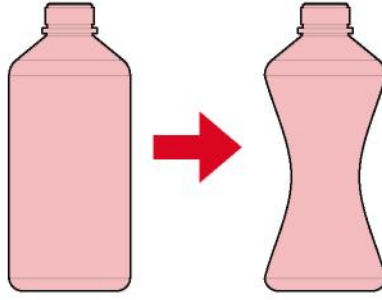
- Boyayı, bakım amaçlı temizleme solüsyonunu veya bu makinede kullanılan diğer sıvıları başka baskı makinelerinde kullanmayın. Bu tedbiri dikkate almamak, baskı makinesine zarar verebilir.
- Boya çipinin PCB temas alanına dokunmayın veya bu alanı kirletmeyin. Aksi takdirde, PCB zarar görebilir.



- Makineyi yüksekliği zeminden 1 m'yi geçmeyen bir yerde saklayın. Bu makineyi düşürüldüğünde, boya, yıkama sıvısı veya başka sıvılar sıçrayabilir.
- Ağız kapalı kaplar içerisinde saklayın.
- Serin ve karanlık bir yerde saklayın.
 - (1) Boyayı soğuk yerlerden sıcak yerlere taşırken kullanılacağı yerde en az üç saat bekletin. Erimiş boya kullanıldığında, boyadaki bozulma nedeniyle baskı kalitesinin düşeceğini dikkate alın. Boyayı donmayacağı bir ortamda saklayın.
 - (2) Boyayı kullanmadan önce açın ve mümkün olduğunca hızlı tüketin. Şişelerin ağız uzun süreyle açık bırakılırsa baskı kalitesi düşebilir.



- Cihaz, farklı tipte boya çipleriyle birlikte çalışmaz.
- Boya şişeleri, ürüne takıldıklarında bile girintili olabilir. Bu durum, fonksiyonu etkilemez.



Boyanın Teknik Özellikleri

Öge		Ayrıntılar
Tip		UV kürlenmeli boya (MIMAKI ürünü)
Renk		Camgöbeği (C) Magenta (M) Sarı (Y) Siyah (K) Beyaz (W) Şeffaf boya (CL)
Şekil		Şişe
Boya kapasitesi		1.000 ml
Son Kullanma Tarihi		Boya şişesinin üzerinde belirtildiği gibidir. Ancak, son kullanma tarihi dolmamış olsa bile şişe açıldıktan sonra üç aydır
Depolama sıcaklığı	Saklanırken	5°C - 30°C (ortalama günlük sıcaklık) Ancak, 30°C'de en fazla 1 ay saklanabilir. • Bu koşulların dışında saklanırsa boya kalitesi azalabilir.
	Nakledilirken	1°C - 60°C Ancak, 60°C'de en fazla 120 saat, 40°C'de en fazla 1 ay saklanabilir. • Mümkünse 0°C'nin altındaki ve 40°C'nin üzerindeki yerlerde saklamayın. • Bu koşulların dışında saklanırsa boya kalitesi azalabilir.

Ürünle ilgili sınırlandırmalar

Boyanın son kullanma tarihi, Boya şişesinin üzerinde belirtilmiştir. Son kullanma tarihi geçen boya, baskı hatalarına neden olabilir veya renk tonunu değiştirebilir. Boyanın son kullanma tarihi geçmiş olsa bile baskı yapılabilir. Yine de yeni bir boyayla değiştirmenizi veya mümkün olduğunca hızlı tüketmenizi öneririz.

Örnek: Son kullanma tarihi Nisan 2020

Mayıs: Yeni bir boyayla değiştirin veya mümkün olduğunca hızlı tüketin. Baskı yapılabilir.

Haziran: Yeni bir boyayla değiştirin veya mümkün olduğunca hızlı tüketin. Baskı yapılabilir.

Temmuz: Baskı yapılamaz.



- Göstergede mesaj görünür.
-

Kurulum Tedbirleri

⚠ UYARI



- Bu makineyi yanıcı maddelerin (örn. benzin, yanıcı sprey, alkol, tiner, cila, toz) bulunduğu ortamlara kurmayın. Bu makine patlamaya dayanıklı değildir. Ürün patlama riski taşır.



- Açık ateşlerin bulunduğu yerlere kurmayın. Boya tutuşabilir.
- Bu makinenin üzerine vazo, saksı, bardak, kozmetik ürünleri, içinde kimyasal veya su bulunan kap veya ufak metal cisimler koymayın. Makinenin içine sıvıların veya metal cisimlerin girmesi, arızalara, elektrik çarpmasına veya yangına yol açabilir.



- Bu makineyi nemli yerlere veya sıçrayan suya maruz kalabileceği yerlere kurmayın. Bu tedbiri dikkate almamak, makine arızasına, elektrik çarpmasına veya yangına yol açabilir.



- Bu makineyi çocuklardan uzak tutun.

⚠ DİKKAT



- Bu makinenin yeterince havalandırılmayan bir alana veya kapalı bir odaya kurulması durumunda, havalandırma sistemi temin edilmelidir.
- Aspiratör çıkışı monte ederken aşağıdaki hususlara dikkat edin:
 - (1) Aspiratör çıkışı, ilgili yerel ÇSG (çevre, sağlık ve güvenlik) kurallarına uygun olarak monte edilmelidir.
 - (2) Aspiratör çıkışında kapama valfi bulunuyorsa bu makine kullanılırken valf açık kalmalıdır.

BİLGİ



- Bu makineyi toz bulunan yerlere kurmayın. Bu makinenin içine toz kaçtığına, arıza veya baskı hataları (örn. nozül tıkanması, çapraz ateşleme) meydana gelebilir.
- Bu makineyi (örn. klimadan kaynaklı) hava akımına maruz kalan yerlere kurmayın. Bu tedbiri dikkate almamak, bu makinenin içine tozun kaçmasına neden olabilir.
- Bu makineyi dengesiz yerlere veya titreşime maruz kalan yerlere kurmayın. Bu tedbiri dikkate almamak, arızaya veya baskı hatalarına (örn. nozül tıkanması, çapraz ateşleme) yol açabilir.
- Bu makineyi doğrudan güneş ışığına maruz kalan yerlere kurmayın.
- Bu makineyi ani sıcaklık değişimlerine maruz kalan yerlere kurmayın. Bu tedbiri dikkate almamak, baskı hatalarına (örn. nozül tıkanması, çapraz ateşleme) yol açabilir.
- Bu makineyi büyük makinelerden kaynaklı aşırı gürültüye maruz kalan yerlere kurmayın.



- İzin verilen çalışma şartları: 20°C - 30°C (68°F - 86°F), %35 - %65 bağıl nem (yoğuşmasız)
- Garanti edilen hassasiyet sıcaklığı aralığı: 20°C - 25°C (68°F - 77°F)

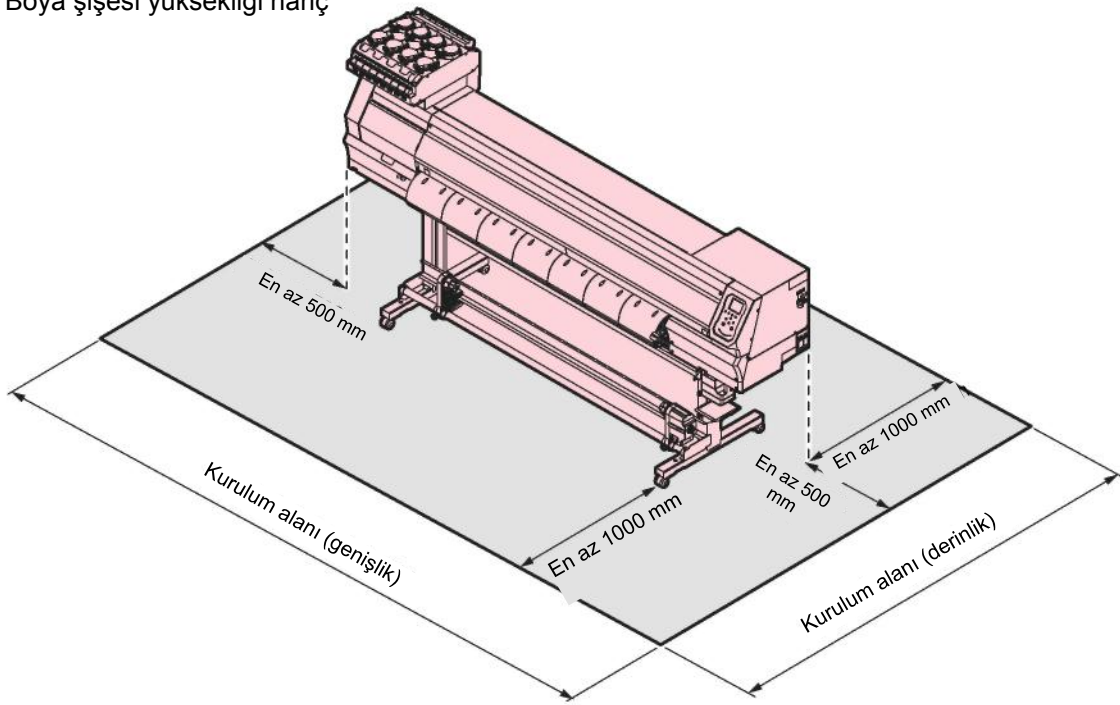
Kurulum Alanı

Boyanın ve medyanın güvenli ve doğru bir şekilde değiştirilmesini sağlamak için makinenin etrafında aşağıdaki alanı sağlayın:

Öge	UJV100-160
Genişlik* ¹	En az 3.775 mm (2.775 mm)
Derinlik* ¹	En az 2.700 mm (700 mm)
Yükseklik* ^{1*2}	(1.475 mm)
Ağırlık	167 kg

*1. Parantez içindeki rakamlar makinenin boyutlarını belirtir.

*2. Boya şişesi yüksekliği hariç



Bu Makinenin Yerini Değiştirirken

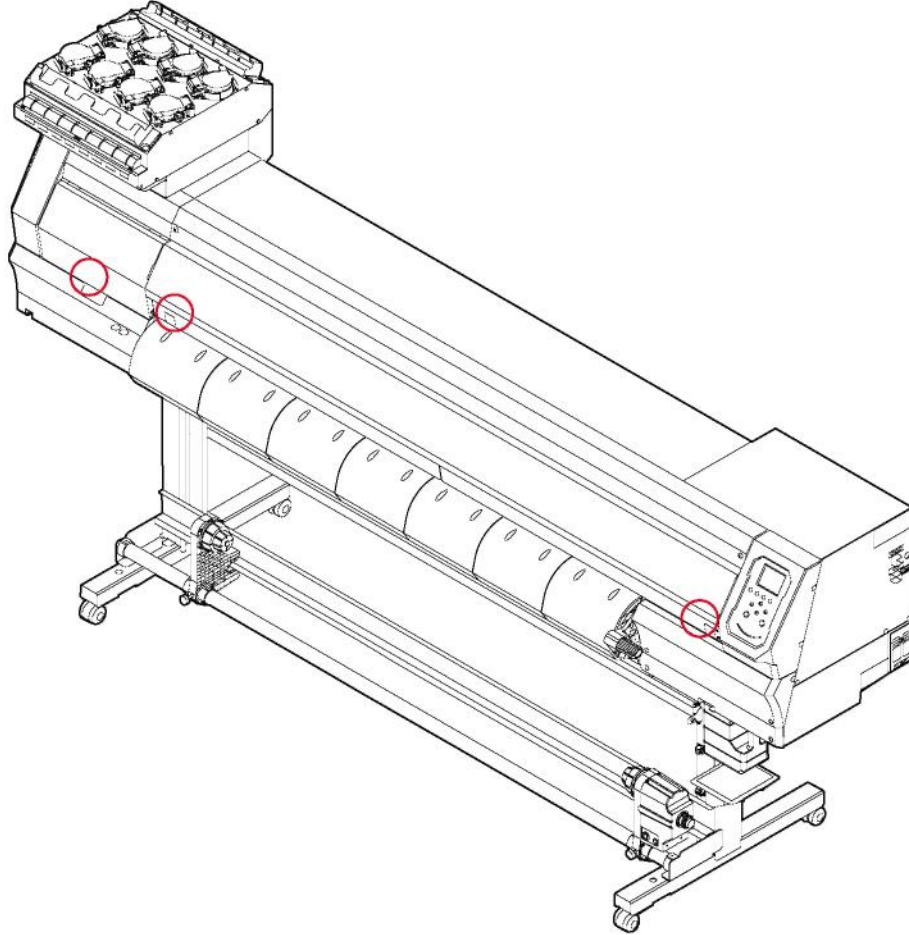
Bulduğunuz bölgedeki satıcıyla veya servis ofisimizle iletişime geçin. Yer değişimini kendi başınıza halletmeye çalışmak, makinenin arızalanmasına veya zarar görmesine neden olabilir.

Emniyet Kilitleri

Bu makine, kullanım sırasında emniyeti sağlamak üzere kilitlerle donatılmıştır.

Baskı devam ederken kapakları açtığınız takdirde, baskı işlemi iptal olur. Bu durumda RIP verilerini yeniden göndermeniz gerekir.

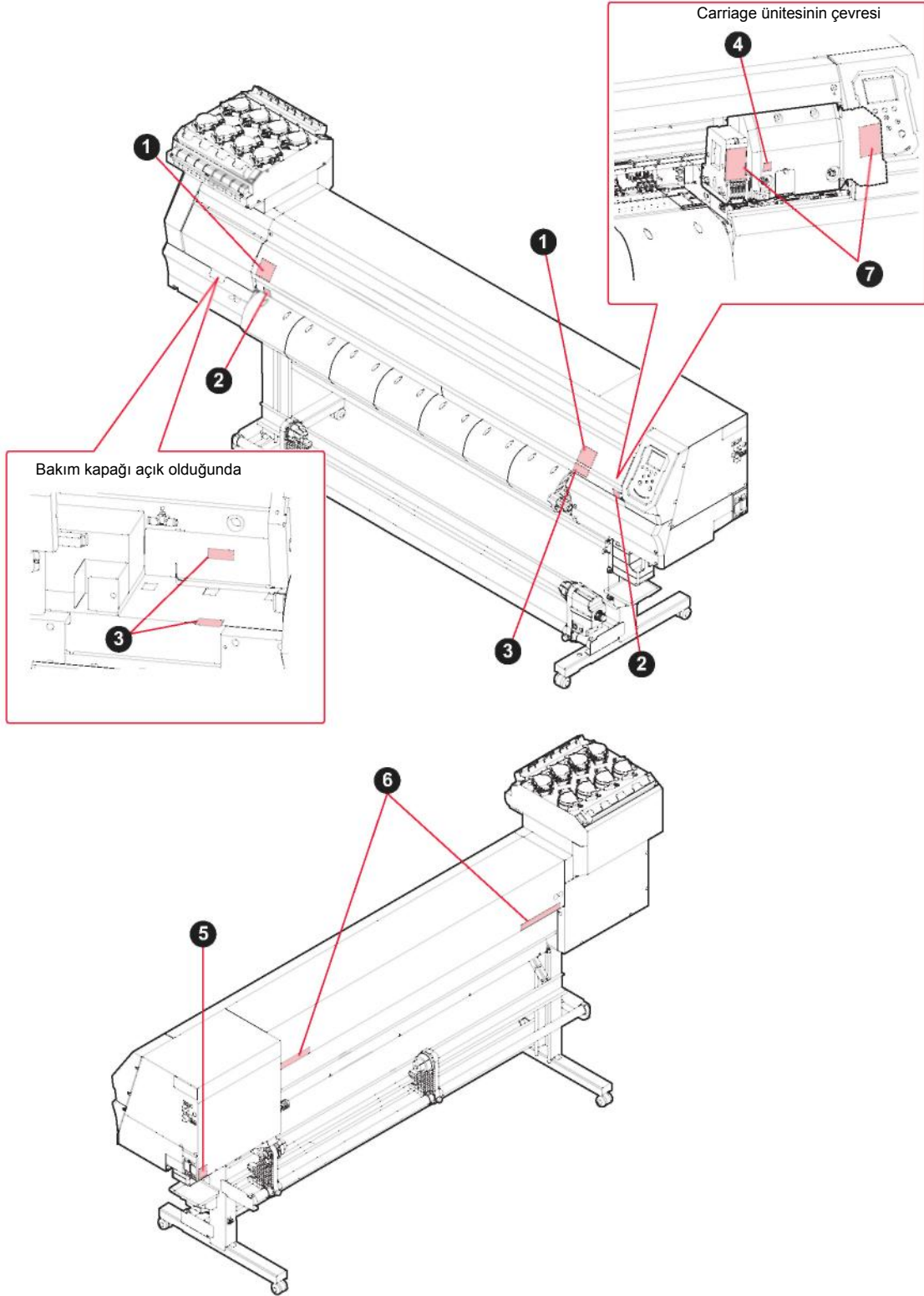
- Emniyet kilitlerinin konumları











Uyarı Etiketleri

Farklı uyarı etiketlerinde belirtilen ayrıntıları tam olarak anladığınızdan emin olun.

Uyarı etiketlerinden herhangi biri kirlenirse ve okunamaz hâle gelirse veya çıkarsa yeni uyarı etiketlerini talep etmek için bulunduğunuz bölgedeki satıcıyla veya servis ofisimizle iletişime geçin.



No.	Sıra kodu	Etiket	Ayrıntılar
1	M910931		Açılıp kapanan kapaklara dikkat edin. Elleriniz sıkışırsa yaralanabilirsiniz.
2	M907833		Tehlike arz eden hareketli parçaları belirtir.
3	M903330		Çalışırken koruyucu gözlük ve eldiven takın.
4	M903405		Kesiciye dikkat edin.
5	M907935		Gerilim altındaki tehlikeli parçaları belirtir.
6	M905811		Tehlike arz eden hareketli parçaları belirtir.
7	M913419		Ultraviyole ışınına dikkat edin.
8	M906144		Yüksek sıcaklığa sahip parçayı belirtir. (Bu isim levhası, isteğe bağlı olarak ürünle birlikte gelir.)

Bölüm 1 Bu Ürünü Kullanmadan Önce



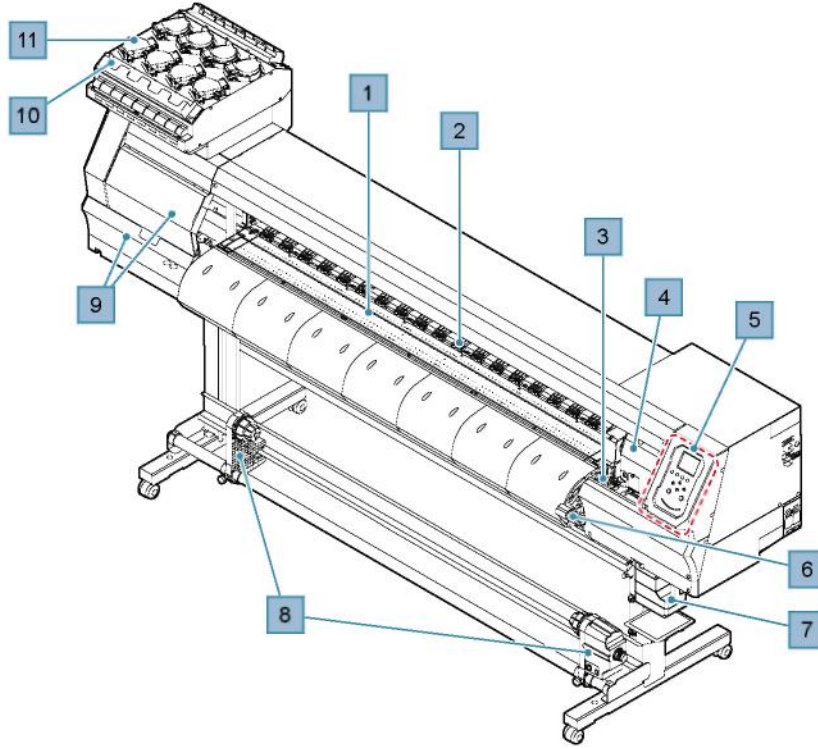
Bu bölümde

Bu bölümde, çeşitli parçalar açıklanmakta olup önemli bilgiler sunulmaktadır. Ürünü kullanmadan önce bu bölümü okuyun.

Parçaların İsimleri ve Fonksiyonları	20	Ürüne Bilgisayarın Bağlanması	33
Ön	20	USB 2.0 Arayüz Kablosunun Kullanılması	33
Arka ve Sağ Taraftan Görünüm	21	LAN Kablosunun Kullanılması	33
Carriage ünitesi	22	Sistem Yapılandırması	35
Baskı levhası	22	(USB Kablo Kullanıldığında) Sürücü Ayarı	35
Kep istasyonu	22	RIP Yazılımının Yüklenmesi	36
Sıkıştırma Ruloları ve Besleme Ruloları.....	23	Renk Profillerinin Alınması	36
Medya Sensörü	23	RIP Yazılımının Kurulması	37
Sarma Ünitesi	24	Boya Değişirme Yöntemi.....	39
Güç Kaynağı Düğmesi	24	Boya Bitmek Üzere Mesajı	
İşlem Paneli.....	26	Görüntülendiğinde	39
Güç Kablosunun Bağlanması.....	30		
Makinenin Çalıştırılması	30		
Makinenin Kapatılması	31		

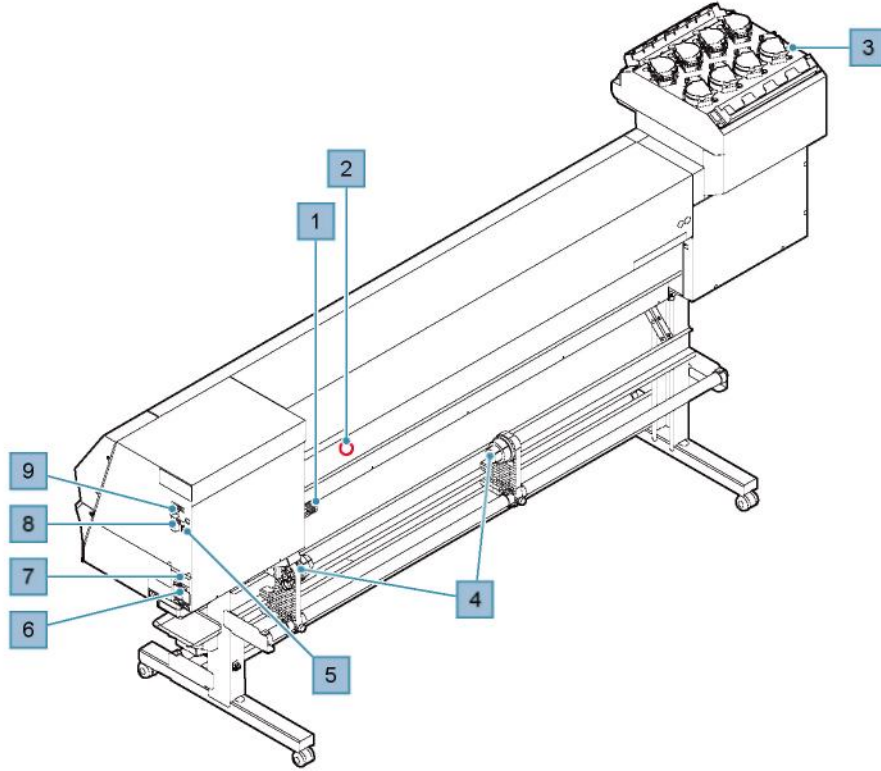
1.1 Parçaların İsimleri ve Fonksiyonları

Ön



No.	Ad	Açıklama
1	Baskı levhası	Baskı alanı. "Baskı Levhası" (S. 22)
2	Sıkıştırma ruloları ve Besleme ruloları	Sıkıştırma ruloları ve besleme ruloları, medyayı kavrayarak beslemek için kullanılır. "Sıkıştırma Ruloları ve Besleme Ruloları" (S. 23)
3	Kep istasyonu	Baskı kafası nozülünün niteliklerini izlemek için kepler, wiper'lar ve NCU'yu bünyesinde barındırır. "Kep istasyonu" (S. 22)
4	Carriage ünitesi	Baskı kafası, UV-LED lambası, sıkışma sensörü ve medya kesiciden oluşur. "Carriage Ünitesi" (S. 22)
5	İşlem paneli	İşlem tuşlarını bünyesinde barındırır ve gösterge niteliğinde çeşitli ayar ve diğer öğeleri görüntüler. "İşlem Paneli" (S. 26)
6	Sıkıştırma kolu (ön)	Sıkıştırma kolu aşağı indirildiğinde medyayı sabitler. Sıkıştırma kolu yukarı kaldırıldığında medyayı serbest bırakır.
7	Atık boya haznesi	Atık boya kabıdır. "Atık Boya Haznesi Değişimi" (S. 108)
8	Sarma Ünitesi	Baskıdan sonra rulo medyayı otomatik olarak sarar. "Sarma Ünitesi" (S. 24)
9	Bakım kapakları	Bakım yapmak için kapağı açın. Kapaklar açıkken baskı ve otomatik bakım yapılamaz.
10	Boya silme filtresi	Özel boya şişesi keplerinden boya damlacıklarını emmeye yarayan filtredir.
11	Boya besleme ünitesi	Boya şişesi, baskı kafasına boya göndermek için buraya takılır. "Boya Değişirme Yöntemi" (S. 39)

Arka ve Sağ Taraftan Görünüm

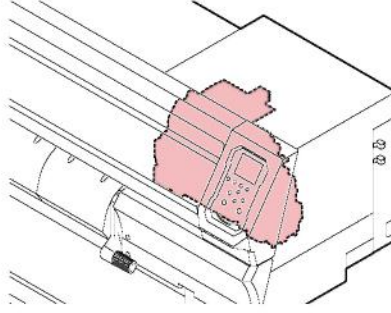


1

No.	Ad	Açıklama
1	Sıkıştırma kolu (arka)	Önden sıkıştırma koluna bağlıdır.
2	Medya sensörü	Medyanın mevcut olup olmadığını algılar. "Medya Sensörü" (S. 23)
3	Boya silme filtresi	Özel boya şişesi keplerinden boya damlacıklarını emmeye yarayan filtredir.
4	Besleme ünitesi	Baskı işleminden önce rulo medya tutar. 2 inçlik ve 3 inçlik kağıt rulolarıyla uyumludur.
5	Boya çipi yuvası	Boya şişesiyle birlikte verilen boya çipi, Boya şişesi bilgilerini kaydetmek için buraya takılır. Boya Çipini Takma
6	AC girişi	Ürünle birlikte gelen güç kablosunu bağlamak için kullanılır. "Güç Kablosunun Bağlanması" (S. 30)
7	Ana güç kaynağı düğmesi	Ürünün ana güç kaynağıdır. Baskı kafasına mal edilebilecek baskı hatalarını (örn. nozül tıkanması, çapraz ateşleme) önlemek için kullanılır. Ana güç kaynağını kapatmayın. "Makineyi Açma" (S. 30) "Güç Kablosunun Bağlanması" (S. 30)
8	LAN bağlantı noktası	Ağ fonksiyonundan yararlandığında kullanılır. "LAN Kablosunun Kullanılması" (S. 33)
9	USB bağlantı noktası	USB arayüz kablosuyla bilgisayara bağlanır. "USB 2.0 Arayüz Kablosunun Kullanılması" (S. 33)

Carriage Ünitesi

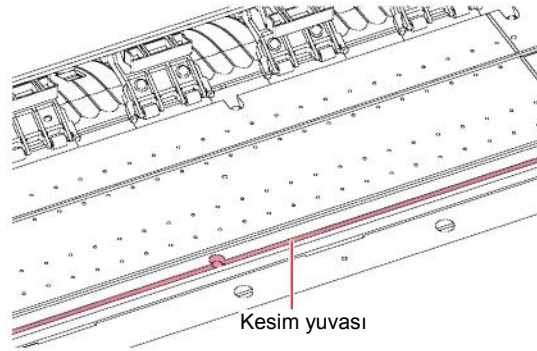
Carriage ünitesi, boyayı püskürtmeye yarayan baskı kafası, UV boyayı kürlmeye yarayan UV-LED lambası ile medya tıkanıldığında carriage ünitesini durdurmaya yarayan sıkışma sensörünü bünyesinde barındırır. Boya sağa sola hareket ederken püskürtüldükçe baskı işlemi gerçekleşir.



- Yalnızca ürünle birlikte gelen UV koruyucu gözlükleri kullanın. Bu tedbiri dikkate almamak, göz ağrısına neden olabilir veya görme duyusuna zarar verebilir.

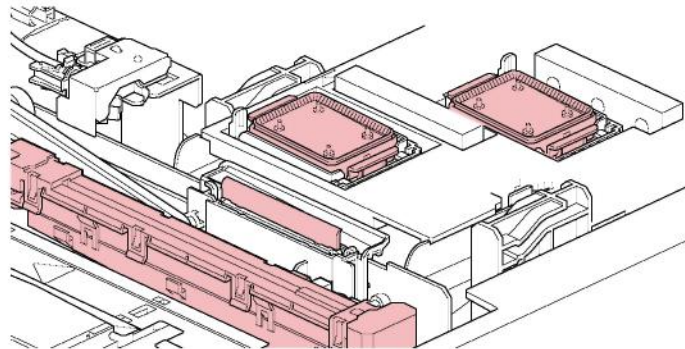
Baskı levhası

Baskı levhasında, medyayı vakum basıncı altında sabitlemek için kullanılan çok sayıda delik bulunur. Aynı zamanda medyayı kesmeye yarayan bir kesim yuvasına da sahiptir.



Kep istasyonu

Kep istasyonunda, baskı kafası nozülünün yüzeyini kuru tutmaya yarayan kepler, baskı kafası bakımı için gerekli wiper ve baskı kafası nozülünün niteliklerini izlemeye yarayan NCU bulunur.



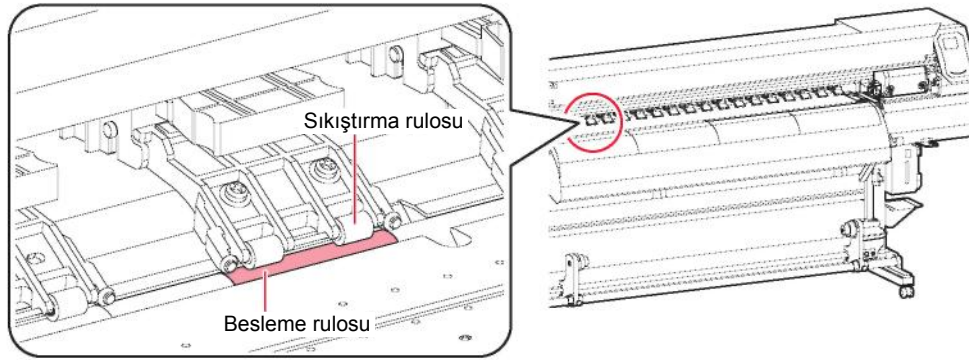
NCU (Nozül Kontrol Ünitesi), nozülün tıkalı olup olmadığını otomatik olarak kontrol eder. Farklı fonksiyonların ayarlanması, otomatik baskı kafası temizleme veya baskı işlemlerinin farklı nozüller kullanılarak yapılmasını sağlar.

☞ "Nozül Kontrol Menüsü" (S. 82)

☞ "Nozül kurtarma işlemini kaydetme" (S. 76)

Sıkıştırma Ruloları ve Besleme Ruloları

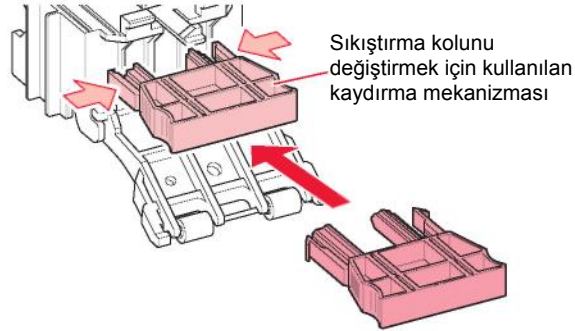
Sıkıştırma ruloları ve besleme ruloları, medyayı kavrayarak beslemek için kullanılır.



- Ürün kullanılmadığında sıkıştırma rulolarını besleme rulolarından ayırmak için sıkıştırma kolunu yukarı kaldırın. Sıkıştırma ruloları uzun süreyle aşağı indirilmiş konumda bırakılırsa deforme olur ve medyanın doğru bir şekilde beslenmesini engelleyebilir.

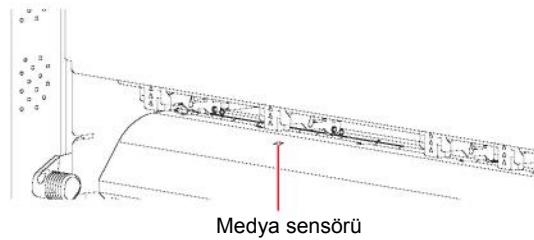


- Sıkıştırma kolunu değiştirmek için kullanılan kaydırma mekanizmalarını, medyanın sol ve sağ taraftaki uçlarından sıkıştırma rulolarına takın. Sıkıştırma ruloları, sıkıştırma kolunu değiştirmek için kullanılan kaydırma mekanizmaları takılarak yukarı kaldırılabilir. Bu, tutarlı bir



Medya Sensörü

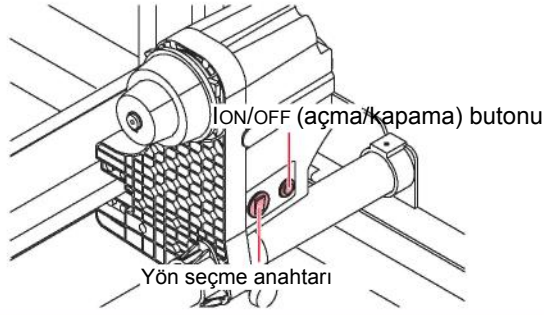
Medya sensörü medyanın mevcut/eksik olmasını algılar.



- Sensörün medya genişliğini algılaması için medya tarafından örtülmesi şarttır.

Sarma Ünitesi

Medyayı sarma yönünü değiştirmek için sarma ünitesinin üzerindeki anahtarı kullanın.



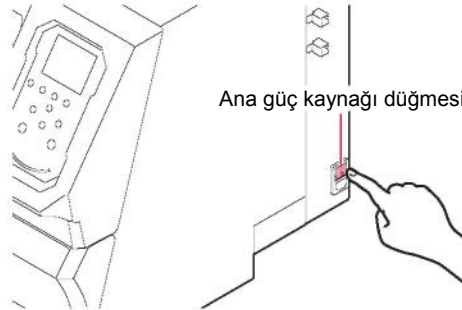
Ad	Açıklama	
Yön seçme anahtarı	Yukarı	Baskılı yüzeye sahip medyayı içeri sarmak için kullanılır.
	Aşağı	Baskılı yüzeye sahip medyayı dışarı sarmak için kullanılır.
ON/OFF (AÇMA/KAPAMA) butonu	Sarma ünitesini başlatmak/durdurmak için bu düğmeye basın. Sarma ünitesi sadece bu butona basılıyken çalışacak şekilde ayarda değişiklik yapılabilir. ☞ "Makine Kurulum Menüsü Listesi" (S. 79)	

Güç Kaynağı Düğmesi

Bu üründe iki güç kaynağı düğmesi vardır.

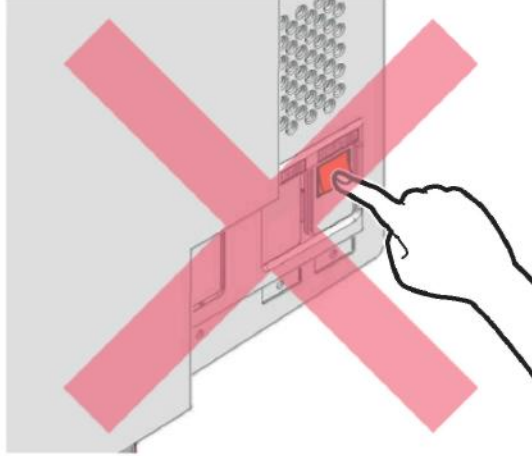
- Ana güç kaynağı düğmesi

Bu düğme, ürünün sağ tarafında bulunur. Normalde her zaman açık durumda kalmalıdır.



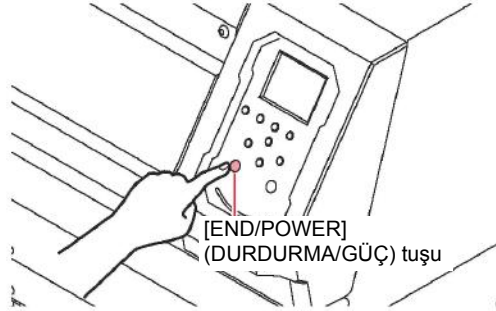


- Ana güç kaynağını kapatmayın. Ana güç kaynağını kapatmak, (nozül tıkanma önleyici fonksiyon ile ateşleme kanalı temizleme fonksiyonu da dâhil) otomatik bakım fonksiyonunu devre dışı bırakabilir ve (nozül tıkanması ve çapraz ateşleme gibi) baskı hatalarına veya diğer hatalara yol açabilir.



• [END/POWER] (DURDURMA/GÜÇ) tuşu

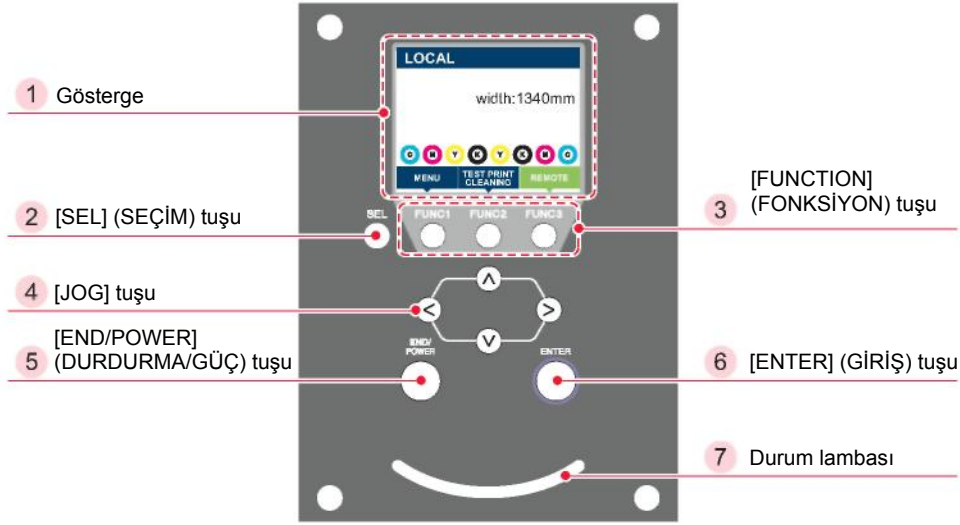
[END/POWER] (DURDURMA/GÜÇ) tuşu, normalde makineyi açıp kapatmak için kullanılan tuştur.



- Ön kapağı ve bakım kapağını kapatın. Kapaklardan birini açık bırakmak, (nozül tıkanma önleyici fonksiyon ile ateşleme kanalı temizleme fonksiyonu da dâhil) otomatik bakım fonksiyonunu devre dışı bırakabilir ve (nozül tıkanması ve çapraz ateşleme gibi) baskı hatalarına veya diğer sorunlara yol açabilir.

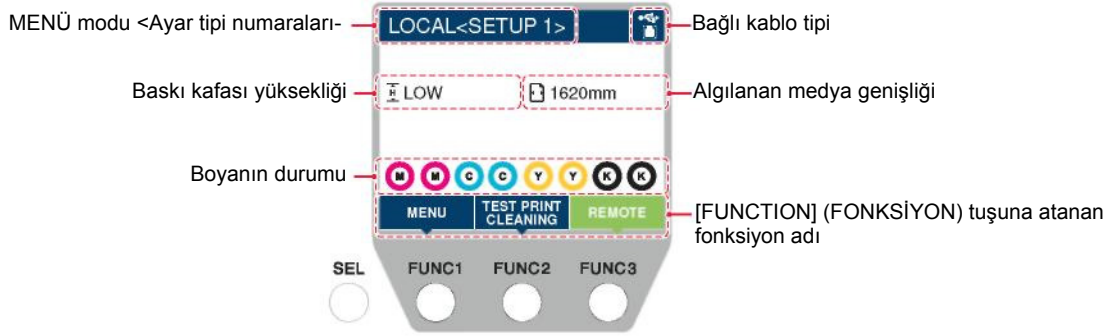
İşlem Paneli

Bu panel, ürünü kontrol etmek ve ayar yapıp bu ayarları değiştirmek için kullanılır.



No.	Ad	Açıklama																		
1	Gösterge	"Gösterge" (S. 27)																		
2	[SEL] (SEÇİM) tuşu	İlgili [FUNCTION] (FONKSİYON) tuşuna yönelik fonksiyonu seçer.																		
3	[FUNCTION] (FONKSİYON) tuşu	Test baskısı, baskı kafası temizleme ve ayarları düzenleme işlemlerinde kullanılır "[FUNCTION] (FONKSİYON) Tuşu" (S. 28)																		
4	[JOG] tuşu 	Carriage ünitesini hareket ettirmek, medyayı beslemek ve ayarları seçmek için kullanılır.																		
5	[END/POWER] (DURDURMA/GÜÇ) tuşu	Son girilen ayarı iptal etmek, önceki ayar menüsü seviyesine dönmek veya makineyi açıp kapatmak için kullanılır. <ul style="list-style-type: none"> Makine açık olduğunda mavi renkte yanar. "Makinenin Çalıştırılması" (S. 30) Makineyi kapatmak için tuşa basılı tutun. "Makinenin Kapatılması" (S. 31) 																		
6	[ENTER] (GİRİŞ) tuşu	Sonraki menü seviyesine geçmek ve ayarları onaylamak için kullanılır. Ürün bilgisini görüntülemek için de kullanılabilir. "Makine Bilgilerini Görüntüleme (Yerel Kılavuz)" (S. 28)																		
7	Durum lambası	Bu lamba, ürün durumunu belirtir. <table border="1"> <tr> <td>Kapalı</td> <td></td> <td>LOCAL (LOKAL) modu belirtir. Test baskısı, bakım ve ayarlar için kullanılır.</td> </tr> <tr> <td>Açık mavi</td> <td>Yanıyor</td> <td>REMOTE modunu belirtir. Ürün, baskı verilerini almak için bekleme konumundadır.</td> </tr> <tr> <td></td> <td>Yanıp sönüyor</td> <td>Baskının devam ettiğini belirtir. Bu lamba, örneğin, yerleşik şablonları basarken test baskını belirtmek için de yanıp söner.</td> </tr> <tr> <td>Mavi</td> <td>Yanıyor</td> <td>Basılacak verinin kaldığını belirtir. REMOTE moduna geçin ve baskıyı başlatın.</td> </tr> <tr> <td>Kırmızı</td> <td>Yanıp sönüyor</td> <td>Bir hatanın meydana geldiğini belirtir. Hata kodu listesine bakın ve uygun işlemi yapın. Hata mesajları</td> </tr> <tr> <td></td> <td>Yanıyor</td> <td>Bir hatanın (SİSTEM DURMASI) meydana geldiğini belirtir. Servis ofisimize iletişime geçin. "SİSTEMİN DURMASI" (S. 128)</td> </tr> </table>	Kapalı		LOCAL (LOKAL) modu belirtir. Test baskısı, bakım ve ayarlar için kullanılır.	Açık mavi	Yanıyor	REMOTE modunu belirtir. Ürün, baskı verilerini almak için bekleme konumundadır.		Yanıp sönüyor	Baskının devam ettiğini belirtir. Bu lamba, örneğin, yerleşik şablonları basarken test baskını belirtmek için de yanıp söner.	Mavi	Yanıyor	Basılacak verinin kaldığını belirtir. REMOTE moduna geçin ve baskıyı başlatın.	Kırmızı	Yanıp sönüyor	Bir hatanın meydana geldiğini belirtir. Hata kodu listesine bakın ve uygun işlemi yapın. Hata mesajları		Yanıyor	Bir hatanın (SİSTEM DURMASI) meydana geldiğini belirtir. Servis ofisimize iletişime geçin. "SİSTEMİN DURMASI" (S. 128)
Kapalı		LOCAL (LOKAL) modu belirtir. Test baskısı, bakım ve ayarlar için kullanılır.																		
Açık mavi	Yanıyor	REMOTE modunu belirtir. Ürün, baskı verilerini almak için bekleme konumundadır.																		
	Yanıp sönüyor	Baskının devam ettiğini belirtir. Bu lamba, örneğin, yerleşik şablonları basarken test baskını belirtmek için de yanıp söner.																		
Mavi	Yanıyor	Basılacak verinin kaldığını belirtir. REMOTE moduna geçin ve baskıyı başlatın.																		
Kırmızı	Yanıp sönüyor	Bir hatanın meydana geldiğini belirtir. Hata kodu listesine bakın ve uygun işlemi yapın. Hata mesajları																		
	Yanıyor	Bir hatanın (SİSTEM DURMASI) meydana geldiğini belirtir. Servis ofisimize iletişime geçin. "SİSTEMİN DURMASI" (S. 128)																		

Gösterge



Menü Modları

Dört menü modu mevcuttur.

Ad	Açıklama
LOCAL (LOKAL) modu	Test baskısı, bakım ve ayarlar için kullanılır.
REMOTE modu	Bilgisayardan alınan baskı verilerini basar.
MENU (MENÜ) modu	MENU (MENÜ) moduna geçmek için LOKAL mod ekranında [MENU] (MENÜ) tuşuna basın. Çeşitli fonksiyonları ayarlamak için kullanılır.
NOT-READY (HAZIR DEĞİL) modu	Medya algılanmadan önceki durumdur.

Boya Durumu

Kalan boya seviyeleri ve boya hataları gibi boya şişesinin durumu simgelerle belirtilir.

Simge	Açıklama
	9 aşamalı bir simge kullanarak kalan boya seviyelerini gösterir.
	Dolu, 1/8'i kullanılmış, 1/4'ü kullanılmış, 3/8'i kullanılmış, 1/2'si kullanılmış, 5/8'i kullanılmış, 3/4'ü kullanılmış, 7/8'i kullanılmış, Bitmek üzere
	Boya bitmek üzereyken görüntülenir. Çok az boya kalmıştır. Yeni boya temin edin.
	Boya bittiğinde veya boya hatası meydana geldiğinde görüntülenir. Baskı yapılamaz. "Boya hataları (yerel kılavuz)" (S. 122)
	Boyanın son kullanma tarihi geçtiğinde görüntülenir. Yeni bir boyayla değiştirin veya mümkün olduğunca hızlı tüketin. Baskı yapılabilir. "Ürünle ilgili sınırlandırmalar" (S. 12)

[FUNCTION] (FONKSİYON) Tuşu

Bu bölümde, [FUNCTION] (FONKSİYON) tuşuna atanan fonksiyonlar ile görevler açıklanmaktadır.

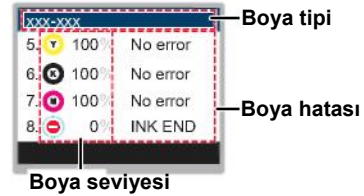
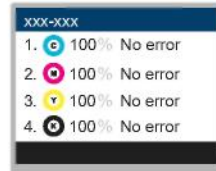
Simge	Açıklama
	Çeşitli menü ekranlarını görüntüler.
	Test baskısı ve temizleme gibi bakım fonksiyonlarını görüntüler.
	LOCAL (LOKAL) moddan REMOTE moduna geçiş yapmak için kullanılır.
	Besleme ayarı ve atış konumu ayarı gibi ayar fonksiyonlarını görüntüler.
	Alınan verileri temizler.
	REMOTE modundan LOCAL (LOKAL) moda geçiş yapmak için kullanılır.
	Medyayı kesmek için kullanılır.
	Önceki menü ekranına geçmek için kullanılır.
	Sonraki menü ekranına geçmek için kullanılır.
	Komutlara veya diğer mesajlara karşılık olarak doğrulama ekranını kapatmak için kullanılır.
	Fonksiyonları devre dışı bırakmak için kullanılır.
	Fonksiyonun atandığını belirtir. Ayarları ve fonksiyonları görüntüler.
	Birden fazla öğeyi etkinleştirmek veya devre dışı bırakmak için kullanılır.

Makine Bilgilerini Görüntüleme (Yerel Kılavuz)

Aşağıdaki bilgileri görüntülemek için LOCAL (LOKAL) mod ekranında [ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basın:

• Boya bilgisi

Boya tipini, kalan boya seviyelerini ve boya hatalarını görüntüler.



• Boya çipi kayıt bilgileri

Boya çipine kaydedilen bilgileri görüntüler.

Ink IC Chip Reg. info.	
Y	:2020/01/01
C	:2020/01/01
M	:---
K	:2020/01/01

• Uyarı bilgileri

Oluşturulan tüm uyarıları görüntüler.

WARNING EVENT	
!MEDIA UNDETECTED	

• Diğer bilgiler

Medya genişliği, baskı kafası yüksekliği, ürün seri numarası, firmware sürümü ve LAN bağlantı durumu gibi bilgileri görüntüler.

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

INFORMATION	
LAN Status	1000Mbyte

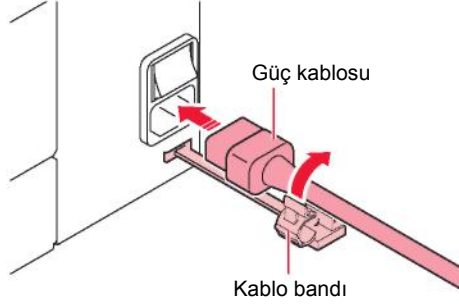
• Nozül kontrolü

Nozül kontrolünde tıkalı olduğu algılanan nozüllerin sayısını görüntüler.

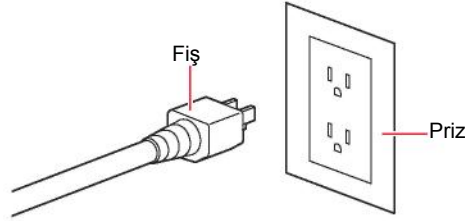
NOZZLE CHECK	
C	0
M	0
Y	0
K	0

1.2 Güç Kablosunun Bağlanması

- 1 Ana güç kaynağının kapalı olduğunu doğrulamak için kontrol gerçekleştirin.
- 2 Kablo kelepçesini makineye takın.
- 3 Güç kablosunu makinenin güç girişine takın.
- 4 Güç kablosunu kablo kelepçesine sabitleyin.
 - Güç kablosunu kelepçeden geçirin ve yerine oturup klik sesi çıkarıncaya kadar sıkıştırın.



- 5 Fişi prize takın.



- Fişi elleriniz ıslakken takıp çıkarmayın. Bu tedbiri dikkate almamak, elektrik çarpmasına yol açabilir.

Makineyi Çalıştırma



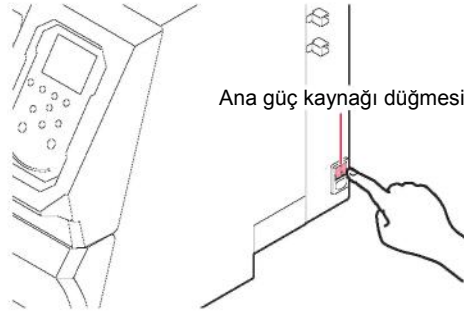
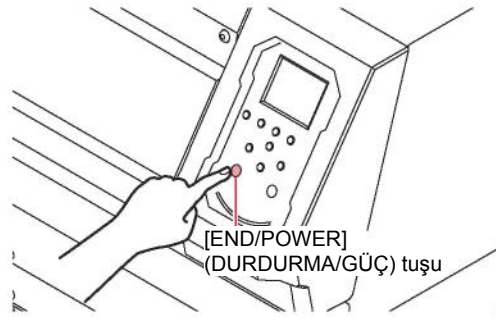
- Bu makinede kullanılan boya baskıdan önce ısıtılır. Boya ısıtılırken makine çalıştırılmaz.




- Ön kapağı ve bakım kapağını kapatın. Kapaklardan birini açık bırakmak, (nozül tıkanma önleyici fonksiyon ile ateşleme kanalı temizleme fonksiyonu da dâhil) otomatik bakım fonksiyonunu devre dışı bırakabilir ve (nozül tıkanması ve çapraz ateşleme gibi) baskı hatalarına veya diğer sorunlara yol açabilir.

1 Ana güç kaynağının açık olduğunu doğrulamak için kontrol gerçekleştirin.

- Ana güç kaynağı açık değilse düğmeyi "I" konumuna getirin.
- Ana güç kaynağı açıldıktan sonra gösterge panelinde firmware sürümü görünür ve ilk işlem gerçekleşir.

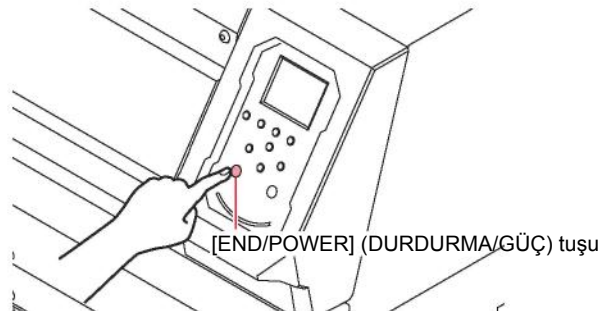
**2 Makineyi açmak için [END/POWER] (DURDURMA/GÜÇ) tuşuna basın.****3 Makinenin bağlı olduğu bilgisayarı çalıştırın.****Makineyi Kapatma**

• Makineyi kapatırken aşağıdakileri kontrol edin:

- (1) Ön kapak ve bakım kapağı kapalıdır. Kapaklardan biri açık olduğunda otomatik bakım fonksiyonu devre dışı kalır; bu, ürünün arızalanmasına neden olabilir.
- (2) Carriage ünitesi, kep istasyonuna dönmüştür. Dönmemişse baskı kafasının nozülü kuruyabilir ve bu baskı hatalarına (örn. nozül tıkanması, çapraz ateşleme) yol açar.
- (3) Hiçbir baskı verisi veya kesim verisi kalmamıştır.
- (4) Hiçbir sorun meydana gelmemiştir.  "Mesajlarla gösterilen sorunlar" (S. 121)

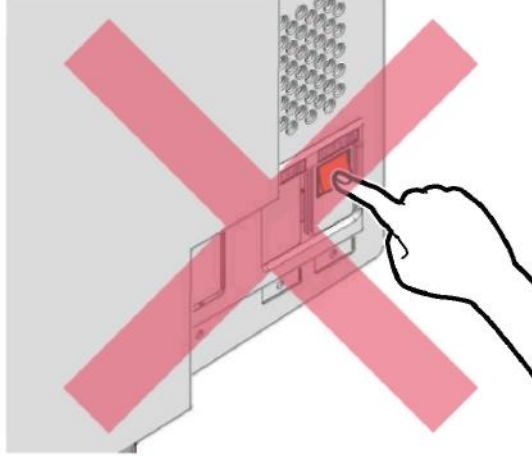
1 Makinenin bağlı olduğu bilgisayarı kapatın.**2 [END/POWER] (DURDURMA/GÜÇ) tuşuna basılı tutun.**

- Kapatma doğrulama ekranı görünür. Makineyi kapatmak için [ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basın.

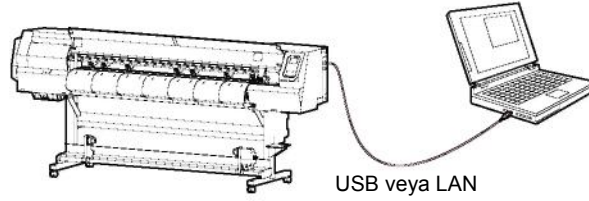




- Ana güç kaynağını kapatmayın. Ana güç kaynağını kapatmak, (nozül tıkanma önleyici fonksiyon ile ateşleme kanalı temizleme fonksiyonu da dâhil) otomatik bakım fonksiyonunu devre dışı bırakabilir ve (nozül tıkanması ve çapraz ateşleme gibi) baskı hatalarına veya diğer hatalara yol açabilir.



1.3 Ürüne Bilgisayarın Bağlanması



USB 2.0 Arayüz Kablosunun Kullanılması

Bu ürüne USB 2.0 arayüz kablosunu kullanarak bir bilgisayar bağlayın.



- Veri aktarılırken kabloyu prizden çekmeyin.



- USB 2.0 arayüzünü destekleyen RIP yazılımını kullanın.



- Bilgisayarınızda USB 2.0 bağlantı noktası yoksa bulunduğunuz bölgedeki satıcıyla veya servis ofisimizle iletişime geçin.

USB 2.0 Arayüzüyle İlgili Tedbirler

• Birden fazla UJV100-160 baskı makinesini bilgisayara bağlarken

UJV100-160 baskı makinesi doğru bir şekilde tanınmayabilir.

Bilgisayarda birden fazla USB bağlantı noktası varsa ürünün doğru bir şekilde tanınıp tanınmadığını kontrol etmek için farklı bir USB bağlantı noktasına bağlanmayı deneyin. Farklı bir USB bağlantı noktasına bağlanıldığında bile ürün hâlâ tanınmıyorsa piyasada bulunan USB 2.0 aktif tekrarlayıcı kablosunu kullanın.

• Yüksek hızlı USB modunda çalışan çevre aygıtları

Ürünün bağlı olduğu bilgisayara yüksek hızlı USB modunda çalışan çevre aygıtları (örn. USB bellek, USB HDD aygıtlar) bağlı olduğunda, USB çevre aygıtları tanınmayabilir. Harici USB sabit disk sürücüler veya benzer aygıtlar bağlı olduğunda, bu ürüne veri aktarımı hızları azalabilir. Bu, carriage ünitesinin baskı sırasında sol tarafta veya sağ tarafta geçici olarak durmasına neden olabilir.

• USB bellek aygıtlarını çıkarma

Ürünün bağlı olduğu bilgisayardan USB bellek aygıtlarını çıkarırken çıkarma işlemini gerçekleştirmeden önce "Safely removing hardware" (Donanımı güvenli kaldırma) öğesindeki "Stop" (Durdur) fonksiyonunu kullanın. Aksi takdirde [ERROR 10 command error] (HATA 10 komut hatası) meydana gelir.

LAN Kablosunun Kullanılması

Bu ürüne LAN kablosunu kullanarak bir bilgisayar bağlayın. LAN kablosunu klik sesi çıkararak yerine oturuncaya kadar bastırarak takın.

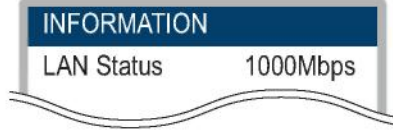


- Veri aktarılırken kabloyu prizden çekmeyin.

- LAN bağlantısını kontrol etme

1 Bu üründeki göstergeyi kontrol edin.

- **Kontrol amacıyla yerel kılavuz kullanılabilir.**
👉 "Makine Bilgilerini Görüntüleme (Yerel Kılavuz)" (S. 28)
- "100Mbps", "10Mbps" veya "No Connect" (Bağlantı Yok) ifadeleri görüntüleniyorsa baskı yapılamaz. Olay e-postası kullanılabilir.
👉 "Olay E-postası Fonksiyon Ayarları" (S. 79)



2 LAN konnektöründeki lambayı kontrol edin.

- Bu makine çalıştığında LAN konnektörü lambası yanar.

Renk	Durum	Tanım
Yeşil	Yanıyor	1000BASE-T ile bağlantı mevcut
	Kapalı	1000BASE-T dışındaki bir ağ üzerinden bağlandı • Sadece turuncu lamba yanıyor veya yanıp sönüyorsa 1.000 Mbps desteklenmemiştir. Bilgisayar, çevre aygıtları ve kablo ile ilgili teknik özellikleri kontrol edin.
Turuncu	Yanıyor	Bağlantı kuruldu (bağlı)
	Yanıp sönüyor	Veri alınıyor
	Kapalı	Bağlantı kesildi (bağlı değil)

Ağ Bağlantısına İlişkin Tedbirler

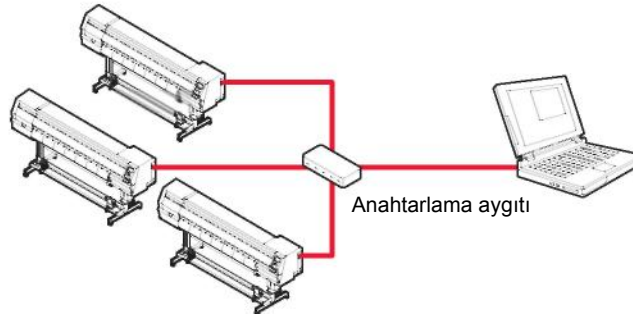
Ağın aşağıda belirtildiği gibi kurulduğundan emin olun: Ağ doğru bir şekilde kurulmazsa baskı yapılamaz.

- Cat 6 veya daha üst LAN kabloları kullanın.
- 1000BASE-T ile uyumlu bilgisayar veya anahtarlama aygıtı kullanın. Baskı için 1000BASE-T desteği gereklidir.
- Baskı verisini aktarmak için kullanılan bilgisayar, bu ürünle aynı ağda yer almalıdır. Bu ürün, yönlendirici üzerinden bağlanamaz.

• Ürüne doğrudan bağlanma

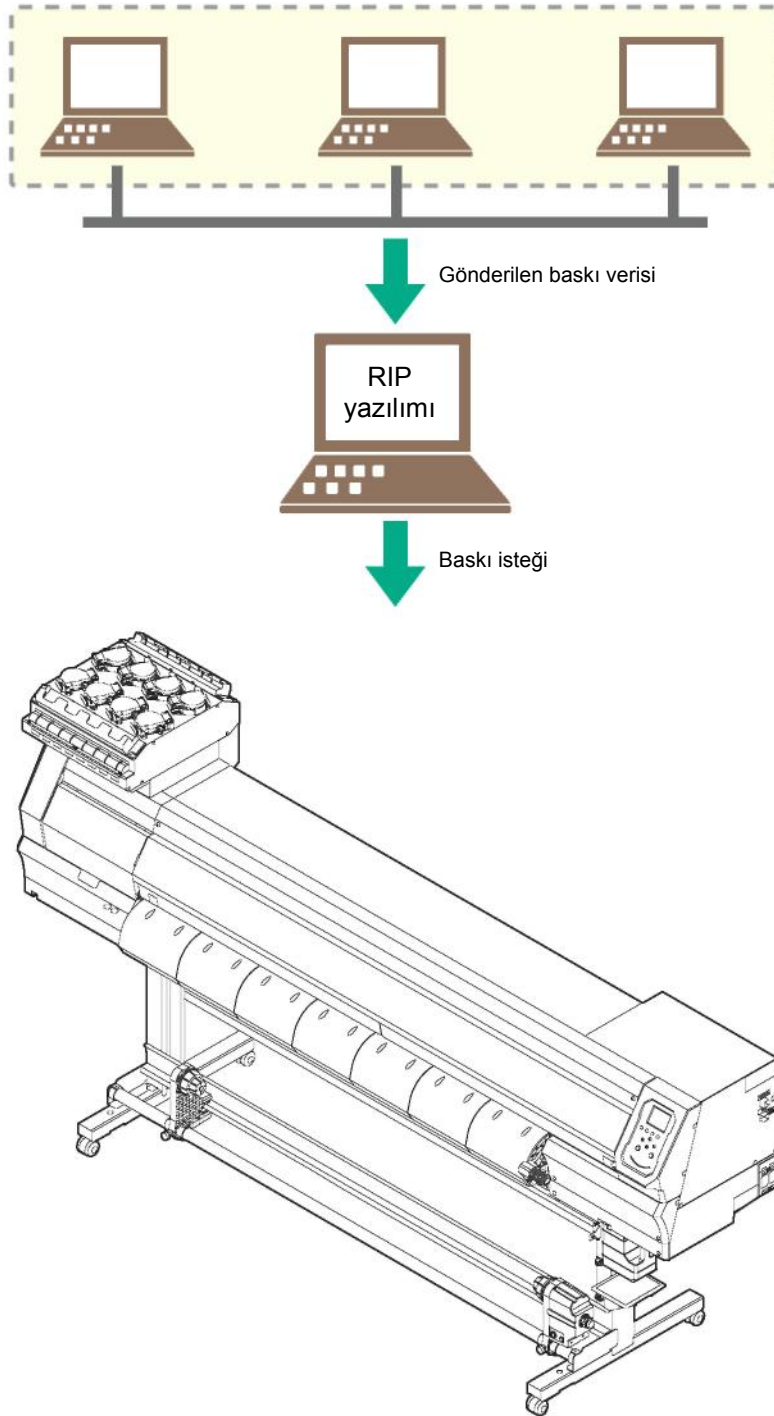


• Anahtarlama aygıtı üzerinden bağlanma



1.4 Sistem Yapılandırması

Illustrator veya Photoshop gibi uygulamalar kullanılarak yaratılan baskı verilerini istemek için RIP yazılımını kullanın.



(USB Kablo Kullanıldığında) Sürücü Ayarı

1 USB sürücüyü kurun.

- Ürünle birlikte verilen Sürücü yazılımında yer alan [mkcdmenu.exe] komutunu yürütün.
- Sürücü, aşağıdaki URL'den de indirilebilir:

<https://mimaki.com/download/inkjet.html>

[UJV100-160] > [Drivers/Utilities] (Sürücüler/Yardımcı Uygulamalar)



- Sürücü kurulum kılavuzu, yükleyicinin içinde sunulur.

RIP Yazılımının Yüklenmesi

Buradaki açıklama MIMAKI RIP yazılımı (RasterLink) için geçerlidir.

1 RasterLink yazılımını yükleyin.

- Aşağıdaki simge, yazılım yükledikten sonra bilgisayar masaüstünde görünür.



- Daha fazla bilgi için RasterLink kurulum kılavuzuna bakın.
<https://mimaki.com/download/software.html>



- Bu yazılım yükledikten sonra lisansı etkinleştirin. Aksi takdirde "Profile Update" (Profil Güncelleme) başlamaz.

Renk Profillerinin Alınması

Baskı kalitesi (örn. ton, boya kusması), medyaya ve boya setine bağlı olarak farklılık gösterir. Tutarlı bir baskı kalitesi sağlamak için medyaya ve boya setine uygun bir renk profili seçin.

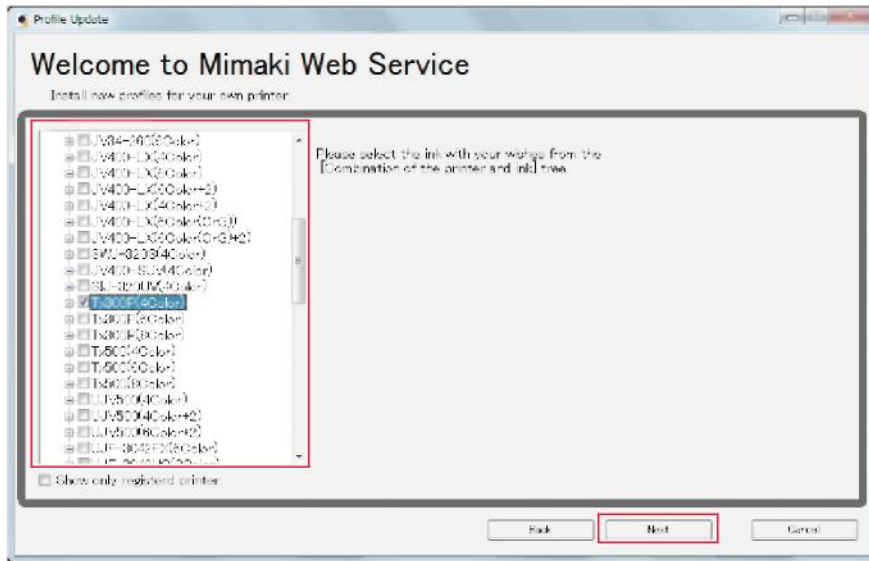
Buradaki açıklama MIMAKI RIP yazılımı (RasterLink) için geçerlidir.

1 "Profile Update" (Profil Güncelleme) fonksiyonunu başlatın.

- (1) Başlatma menüsünden [Mimaki RasterLink6Plus] > [Profile Update] (Profil Güncelleme) öğesini seçin.
- (2) [Next] (İleri) tuşuna tıklayın.

2 Kullanılan UJV100-160 baskı makinesini seçin.

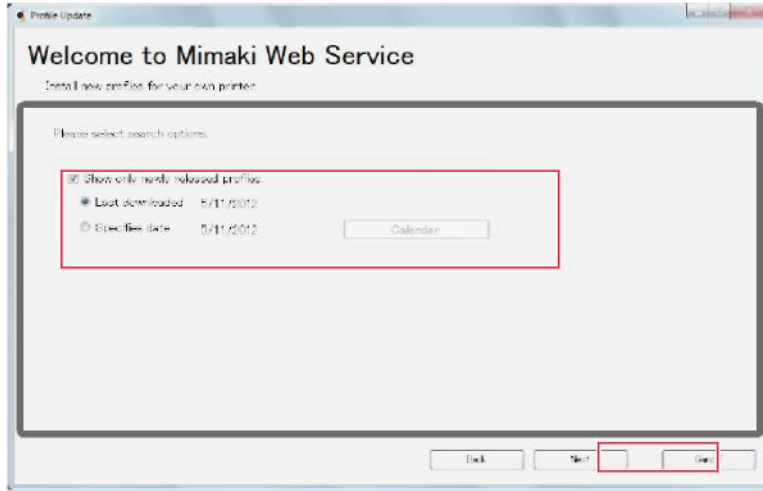
- Kullanılan boya seti ve boya tipi için onay kutusunu seçin, ardından [Next]



- [+] butonunu genişlettiğinizde boya tipini seçebilirsiniz.

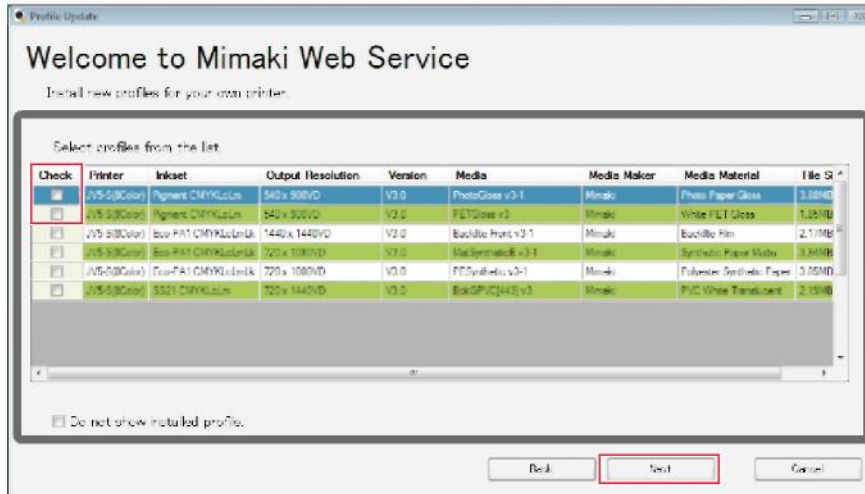
3 Arama parametrelerini girin.

- Ara parametrelerini girin, ardından [Next] (İleri) tuşuna tıklayın.
- Sistem, ilgili profili arar.



4 Renk profilini indirin.

- (1) Kullanılacak medyaya ve çözünürlüğe karşılık gelen renk profili için onay kutusunu seçin.



- (2) [Next] (İleri) tuşuna tıklayın.

- Buraya indirilen profil, RasterLink yazılımı bir sonraki sefer başlatıldığında kurulur.

5 [End] (Bitir) tuşuna tıklayın.

- "Profile Update" (Profil Güncelleme) kapanır.



- Daha fazla bilgi için RasterLink kurulum kılavuzuna bakın.
<https://mimaki.com/download/software.html>



- En güncel renk profilleri aşağıdaki URL'den de indirilebilir: İndirilen profiller, Profil Yöneticisi kullanılarak kurulabilir.
<https://mimaki.com/download/inkjet.html>

RIP Yazılımının Kurulması

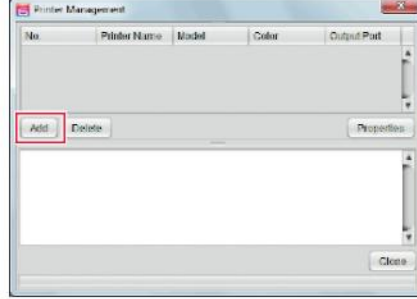
Buradaki açıklama MIMAKI RIP yazılımı (RasterLink) için geçerlidir.

1 RasterLink yazılımını başlatın.

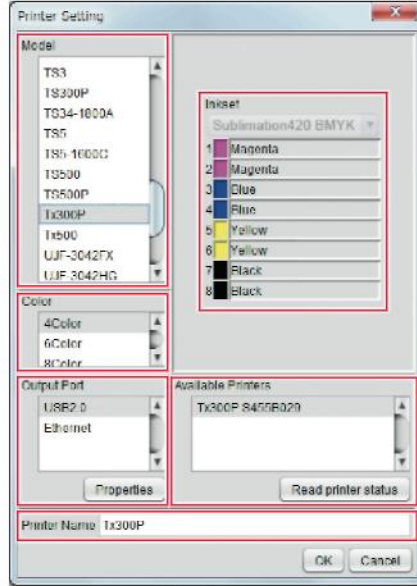
- [Printer Management] (Baskı Makinesi Yönetimi) ekranı belirir.
- Yeni bir model eklemek için RasterLink yazılımını başlatın, ardından [Environment] (Çevre) > [Printer Management] (Baskı Makinesi Yönetimi) öğesini seçin.

2 UJV100-160 baskı makinesini kaydedin.

(1) [Add] (Ekle) tuşuna tıklayın.



(2) UJV100-160 baskı makinesiyle ilgili özellikleri ayarlayın.



- Model: Modeli seçin.
 - Renk: Doldurulacak boya setini seçin.
 - Çıkış bağlantı noktası: Bağlı kabloyu seçin.
 - Kullanılabilir Baskı Makineleri: Bağlı UJV100-160 modelini seçin.
 - Baskı makinesi adı: Gerekli gibi bir ad girin.
- (3) [OK] (Tamam) tuşuna tıklayın.
- Doğrulama ekranı görünür.
- (4) [Yes] (Evet) tuşuna tıklayın.
- Baskı makinesi kaydı başlayacaktır.



- Daha fazla bilgi için RasterLink referans kılavuzuna bakın.
<https://mimaki.com/download/software.html>

1.5 Boya Değişirme Yöntemi

Boya Bitmek Üzere Mesajı Görüntülendiğinde

Boya seviyeleri düşüktür. Mümkün olan en kısa sürede yeni bir Boya şişesiyle değiştirmenizi öneririz. Baskıya hala devam edilse bile boya baskı sırasında tükenebilir.

Hangi Boya şişesinin değiştirilmesi gerektiğini kontrol etmek için LOCAL (LOKAL) mod ekranında [ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basın.

☞ "Makine Bilgilerini Görüntüleme (Yerel Kılavuz)" (S. 28)

Boya Bitti Mesajı Görüntülendiğinde

Boya bitmiştir. Yeni Boya şişesiyle değiştirin.

Aşağıda belirtilenleri iyice okuyun ve içeriğini anladığınızdan emin olun.

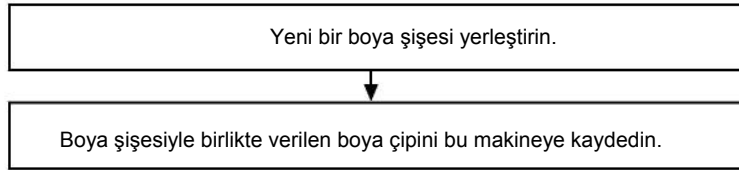
☞ "Boya veya Makineyle Beraber Kullanılan Diğer Sıvılar" (S. 11)



- Boya, bakım amaçlı temizleme solüsyonu, atık boya veya bu makinede kullanılan diğer solüsyonları kullanırken koruyucu gözlük, eldiven ve maske giyin. Sızan boya, cilde yapışabilir veya gözünüze ya da ağızınıza kaçabilir.



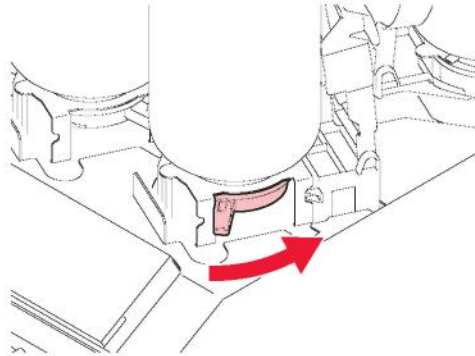
• Boya Değişirme İşlemi



* Yeni bir boya şişesi yerleştirin, hatayı (boya bitti veya boya bitmek üzere hatasını) temizleyin ve boya çipini kaydedin.

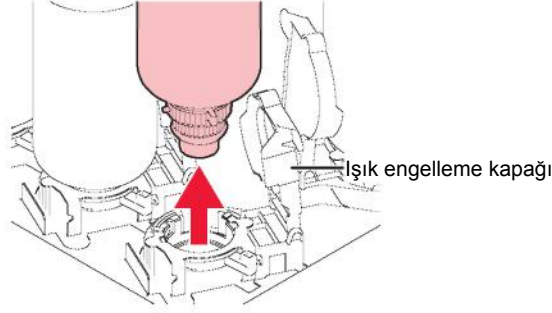
• Boya Şişelerini Çıkarma

- 1 Hazne kısmındaki kolu soldan sağa çevirin.



- Asla boya şişelerini çevirmeye çalışmayın. Aksi takdirde boya kaçağına neden olabilir.

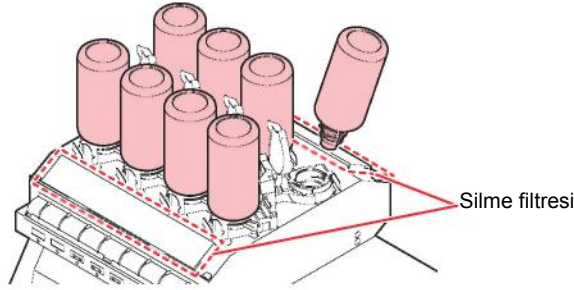
2 Boya şişelerini dikey olarak kaldırın.



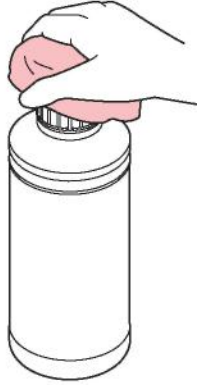
- Boya şişelerini çıkardıktan sonra, ışık önleyici kapağın kapalı olduğundan emin olun. Kapalı değilse ışık önleyici kapağı elinizle kapatın. Işık önleyici kapak açık kalırsa boya sertleşebilir ve bu da baskı makinesinin arızalanmasına yol açar.
- Şişelerden boyanın akmamasına dikkat edin.

3 Özel keplerin üzerindeki boya damlacıklarını emdirin.

- Boya damlacıklarını emdirmek ve damlamayı önlemek için silme filtresi kullanın.



4 Özel keplerin üzerindeki her türlü boyayı kağıt mendille silerek çıkarın.



5 Özel kepleri boya şişelerinden çıkarın.

- Özel kepler sıkıysa bunları sıkma aleti kullanarak çıkarın.

• Boya Şişelerini Hazırlama

1 Boya şişesini karton kutusundan çıkarın.

2 Boya şişesini en az 20 kez yavaşça sağa sola sallayın.

- Boya şişesinin kapağını sıkıca kapatın, ardından boyanın içeride hareket etmesini sağlamak için boya şişesinin kapağını kağıt havluyla tutarak şişeyi yavaşça soldan sağa sallayın.

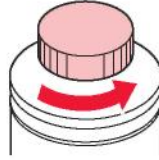


- İçinde yalnızca az miktarda boya olan bir şişeyi takarken boya şişesini dik çevirin ve belirli bir açıyla yavaşça sallayın.

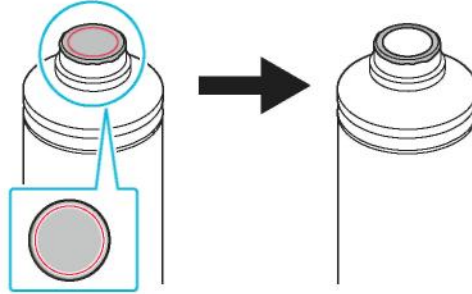


- Yavaşça sallayın. Şişe çok sert bir şekilde sallanırsa boya sızabilir veya boyaya karışan hava nozulün tıkanmasına neden olabilir.

3 Boya şişesinin kapağını çıkarın.

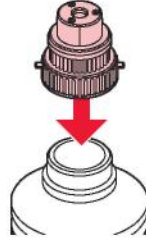


- Şişenin ağzında mühür varsa maket bıçağı kullanarak bunu kesip açın. Mührü şişenin içine düşürmemeye dikkat edin.

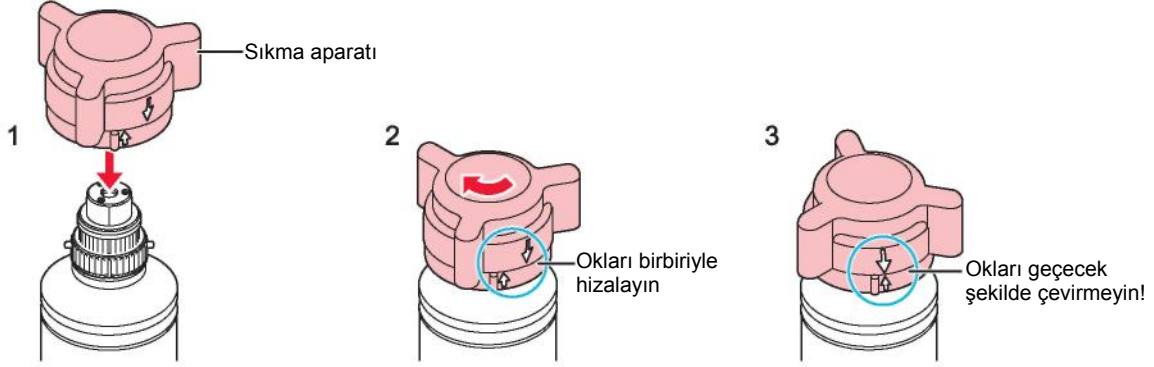


4 Özel kepi boya şişesine takın.

(1) Özel kepi şişeye takın.



(2) Özel kepi yerine iyice oturtmak için sıkma aparatı kullanın.



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

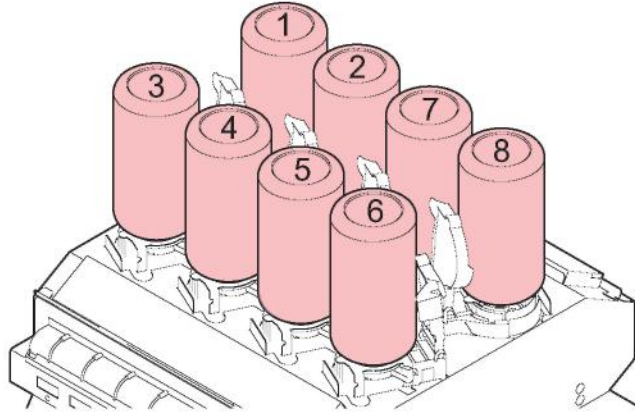


- Özel kepi çok fazla sıkmayın. Bu tedbiri dikkate almamak, hasara veya boşa çalışmaya neden olabilir. Boşa çalışma durumunda (1)'den itibaren adımları tekrar edin.
- Boya şişelerini özel kepler takılıken uzun süre bırakmayın. Aksi takdirde boyanın sertleşmesine neden olabilir.

• Boya şişelerini yerleştirme

- Boya şişesi Düzeni

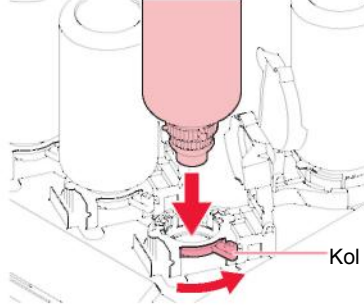
Ayarlanacak Boya şişesinin sırası, mevcut durumda kullandığınız boya setine bağlıdır. Boya yuvası numaralarını kontrol edin, ardından doğru renkteki Boya şişesini yerleştirin.



Boya seti	Boya yerleşimi							
	1	2	3	4	5	6	7	8
4 renkli	M	C	Y	K	M	C	Y	K
4 renkli, W	M	C	Y	K	-	-	W	W
4 renkli, W, CL	M	C	Y	K	CL	CL	W	W

1 Boya şişelerini hazneye yerleştirin.

- Hazne kısmındaki kolu soldan sağa çevirin, ardından boya şişesini yerleştirin.



2 Şişeyi sabitlemek için hazne kolunu sağdan sola çevirin.



- Asla boya şişelerini çevirmeye çalışmayın. Aksi takdirde boya kaçağına neden olabilir.



- Boya şişesi yerleştirildikten sonra boyayı mümkün olduğunca hızlı tüketin.

• Boya çipini kaydetme

Boya çipi kaydedilmedikçe baskı yapılamaz.



- Boya çipinin metal kısımlarına dokunmayın. Kir veya hasar, verilerin aktarılmasını engelleyebilir veya statik elektrikten dolayı boya çipine zarar verebilir.



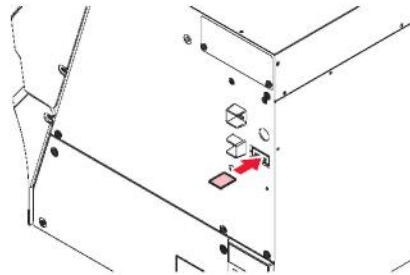
- Boya çipini, metal yüzeyi yukarı bakacak şekilde yerleştirin. Boya çipini yanlış takmak, arızaya neden olabilir veya çipe zarar verebilir.

1 LOCAL (LOKAL) moda geçin.

- Çip kaydı yalnızca LOCAL (LOKAL) modda yapılabilir.

2 Ürünün sağ tarafında bulunan boya çipi yuvasına yeni bir boya çipi takın.

- Boya çipi takıldığında kayıt ekranı görünür.



- Aynı renk iki Boya şişesini aynı anda değiştirirken kaydedilecek yuva numarasını seçin. Yanlış bir yuva numarasını kaydetmemeye dikkat edin.

3 OK (TAMAM) butonuna basın.

- Boya çipi bilgileri kaydedilecektir.



- Boya çipini atmayın. Boya kayıt bilgilerini boya çipine tekrar yazmak için gereklidir.
- Uyarı mesajı görünürse aşağıdakilere bakarak uygun eylemleri gerçekleştirin.






Mesaj	Neden	Düzeltilici eylem
Renk: Magenta Son Kullanma Tarihi: 01/01/2021 Caution (Dikkat): XX days until expiration (Son kullanma tarihine XX gün kaldı)	• Boyanın son kullanma tarihi yaklaşıyordur.	• Boyayı son kullanma tarihinden önce kullanın.
Registered IC chip (Boya çipi kayıtlı)	• Takılan boya çipi daha önce kaydedilmiştir.	• Yeni bir boya çipi ile değiştirin. Boya Çipini Takma
Unable to register (Kayıt yapılamıyor). The registration limit was exceeded. (Kayıt sınırı aşıldı).	• Her yuva için birden fazla çip kaydedilmiştir.	• Kayıt işleminden önce bir şişeye eş değer miktarı tüketin.
Unable to register (Kayıt yapılamıyor). XXXXXXXX (Error name) (Hata adı)	• Boya çipi, bir hata nedeniyle kaydedilememiştir.	• Doğru boya çipini takın. Boya Çipini Takma
Ink Expiration Over (Boyanın son kullanma tarihi geçmiş)	• Boyanın son kullanma tarihinin üzerinden iki ay geçmiş olup boya kullanılamıyordur.	• Yeni boyayla değiştirin. Baskı yapılamaz. "Boya Bitti Mesajı Görüntülediğinde" (S. 39)
Ink type (Boya tipi)	• Boya çipine farklı bir boya tipi kayıtlıdır.	• Doğru boya tipine yönelik boya çipi takın. Boya Çipini Takma
Ink Color (Boya Rengi)	• Boya çipine farklı bir boya tipi kayıtlıdır.	• Doğru boya rengine yönelik boya çipi takın. Boya Çipini Takma
WRONG INK IC (YANLIŞ BOYA ÇİPİ)	• Boya çipi bilgilerinde bir hata meydana gelmiştir.	1. Boya çipinin doğru bir şekilde takıldığını doğrulamak için kontrol gerçekleştirin. Boya Çipini Takma 2. Ana gücü kapatın ve yeniden açmadan önce biraz bekleyin. "Makinenin Kapatılması" (S. 31) 3. Yeni boyayla değiştirin. "Boya Bitti Mesajı Görüntülediğinde" (S. 39)
Replace Ink Bottle (Boya Şişesini Değiştir)	• Boya çipi, boya bitti veya boya bitmek üzere hatası meydana geldiğinde kaydedilmiştir.	• Yeni bir boya şişesi takın ve boya çipini kaydedin.

• Boya Çipleri

Her boya çipinde renk bilgilerini gösteren bir işaret bulunur.



İşaretin yeri

Boya Rengi	İşaretleme
Camgöbeği	 (Bir mavi daire)
Magenta	 (Bir kırmızı daire)
Sarı	 (Bir sarı daire)
Siyah	 (Bir siyah daire)
Beyaz	 (Bir beyaz daire)
Şeffaf	 (iki beyaz daire)

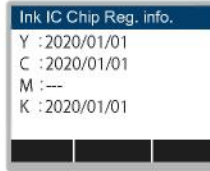


- Boya paketinde yer alan boya çipini takın. Boya çipi, boya rengi, kalan miktar ve son kullanma tarihi gibi bilgileri depolar. Yanlış bir boya çipi takıldığında baskı yapılamaz.

• Boya Çipi Kaydını Kontrol Etme

Boya çipi kayıt bilgilerini kontrol etmek için LOCAL (LOKAL) mod ekranında [ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basın. ["Makine Bilgilerini Görüntüleme \(Yerel Kılavuz\)" \(S. 28\)](#)

- Kayıtlı boyanın son kullanma tarihi ile toplam miktarı görüntülenir.
- Hiçbir boya çipi kayıtlı değilse veya hiç boya kalmadıysa "—" işareti görünür. "---" işareti görüldüğünde, yeni bir boya çipi kaydedilebilir.



• Boya kayıt bilgilerini boya çipine yeniden yazma

Boya şişesinde boya kalsa bile yeni bir boya şişesiyle değişim yapabilirsiniz. Koşulların boya şişesi değişimini kaçınılmaz kılması durumunda, bu makineye kayıtlı boya bilgilerini boya çipine yeniden yazın. Bunu yaptığınızda boya şişesi kullanılabilir hâle gelir.

1 Değiştirilecek şişedeki boya çipini takın.



- Boya şişesinin kayıtlı olduğu boya çipini kullanın. Diğer boya çipleri kullanılamaz.

2 [FUNC3] (FONK3) tuşuna basın.



- Yeniden yazılan boya şişesi bilgisi sıfırlanır ve "Ink IC is not registered" (Boya çipi kayıtlı değil) mesajı görünür.

Bölüm 2 Baskı



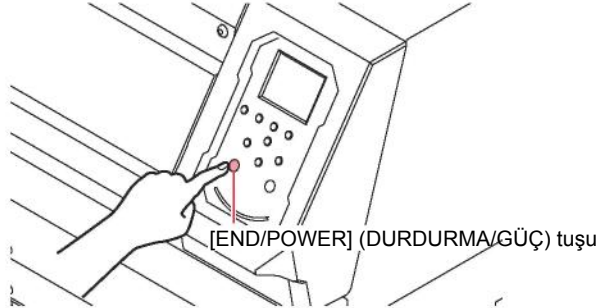
Bu bölümde
Baskı prosedürleri ile ayar yöntemleri açıklanmaktadır.

Baskı İşlemi.....	48	Besleme Düzeltme	62
Baskı Kafası Yüksekliğinin Ayarlanması	51	Besleme Düzeltme Prosedürü.....	62
Medyanın Yüklenmesi.....	53	Atış Konumunun Düzeltilmesi	64
Medya.....	53	Atış Konumunun Düzeltilmesi Prosedürü ..	64
Rulo Medyanın Yüklenmesi.....	53	RIP Verilerinin Basılması	65
Test Baskısı	59	RIP Verilerinin Hazırlanması	65
Test Baskısında Yerleşimin Değiştirilmesi	59	Başlangıç Noktasının Değiştirilmesi	67
Beyaz Boya Püskürtmesinin Kontrol		Baskının Başlatılması	67
Edilmesi.....	60	Baskının Durdurulması (Veri Temizleme)..	68
Baskı Hataları.....	60	Medyanın Kesilmesi	69
Baskı Kafasının Temizlenmesi.....	61		

2.1 Baskı İşlemi

1. Makineyi çalıştırın.

☞ "Makinenin Çalıştırılması" (S. 30)



2. RIP yazılımının olduğu bir bilgisayarı makineye bağlayın.

☞ "USB 2.0 Arayüz Kablosunun Kullanılması" (S. 33)

☞ "LAN Kablosunun Kullanılması" (S. 33)

3. RIP yazılımını kurun.

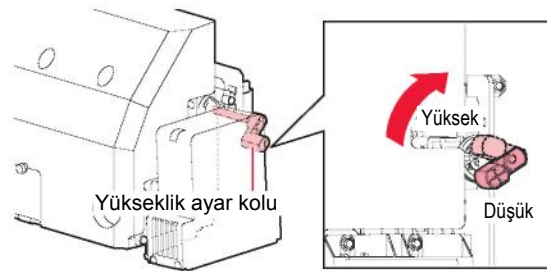
☞ "RIP Yazılımının Yüklmesi" (S. 36) (sadece ilk seferde gerekir)

☞ "Renk Profillerinin Alınması" (S. 36)

☞ "RIP Yazılımının Kurulması" (S. 37) (sadece ilk seferde gerekir)

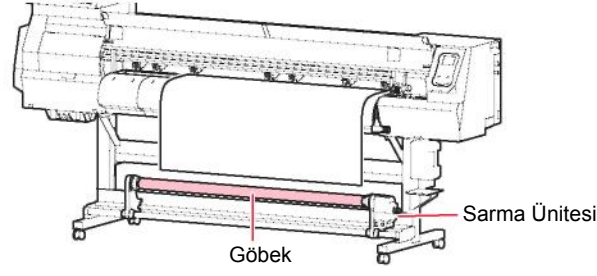
4. Baskı kafası yüksekliğini ayarlayın.

Yükseklik ayar kolunu medyaya göre ayarlayın. ☞ "Baskı Kafası Yüksekliğinin Ayarlanması" (S. 51)



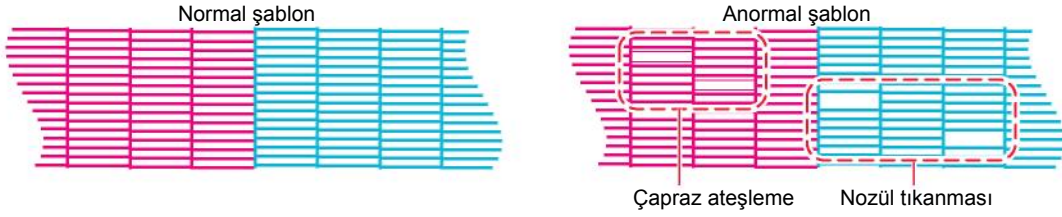
5. Medyayı yükleyin.

Bu makinede rulo medya kullanılabilir. 🛠️ "Medyanın Yüklenmesi" (S. 53)



6. Baskı kafası nozüllerinin durumunu kontrol edin.

🛠️ "Test Baskısı" (S. 59)

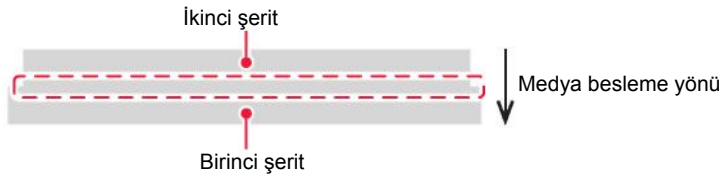


7. Arızalı nozülleri temizlemek için baskı kafasını temizleyin.

Baskı kafasını temizlemenin üç farklı yöntemi vardır. Test baskısı sonuçlarına göre baskı kafası temizleme yöntemini seçin. 🛠️ "Baskı Kafası Temizleme" (S. 61)

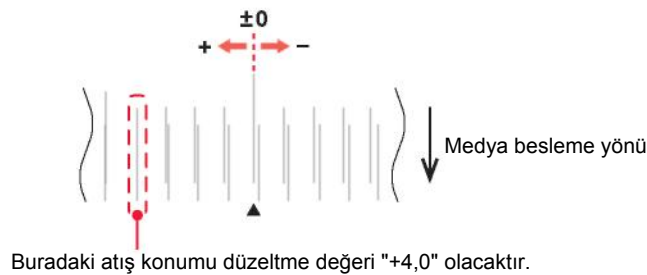
8. Medya besleme miktarını ayarlayın.

🛠️ "Besleme Düzeltme" (S. 62)



9. Çift yönlü baskı için atış konumunu ayarlayın.

🛠️ "Atış Konumunun Düzeltilmesi" (S. 64)

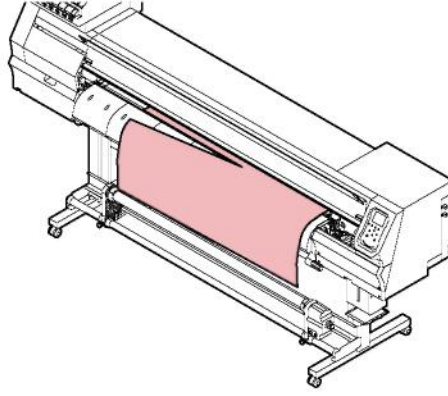


10. RIP verilerini basın.

 "RIP Verilerinin Basılması" (S. 65)

11. Medyayı kesin.

 "Medyanın Kesilmesi" (S. 69)



2.2 Baskı Kafası Yüksekliğinin Ayarlanması

Baskı kafası yüksekliğini medya kalınlığına göre ayarlayın.

- Baskı kafası yüksekliği, gerekliliklere göre üç ayardan birine ayarlanabilir.

Aralık	Baskı kafası ile baskı levhası arasındaki boşluk
Düşük	2 mm (varsayılan ayar)
Yüksek	2,5 mm



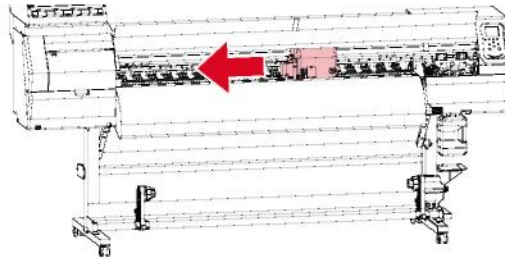
- Baskı kafası yüksekliği, normalde 2,0 mm'ye ayarlanmalıdır. Boşluğun 2,5 mm'yi geçmesi durumunda, boya damlacıkları medyaya ulaşmadan buharlaşabilir. Buharlaşan boya, baskı kafası nozülünün yüzeyine ve soğutma fanı filtresine yapışır. UV-LED ünitesinden baskı kafası yüzeyine yansıyan ışın miktarı da artar. Yansıyan ışın, nozül yüzeyine yapışan buharlaşmış boyayı küreleyebilir. Bu da viskoziteyi artırır, baskı kalitesini düşürür ve baskı kafasında hatalara yol açar.

- 1 LOKAL (LOKAL) mod ekranında, [MENU] (MENÜ) > [Maintenance] (Bakım) öğelerini seçin, ardından [ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basın.**

- Bakım menüsü görüntülenir.

- 2 [Station] (İstasyon) > [Carriage Out] (Carriage Ünitesini Dışarı Al) > [Move To Platen Right End] (Baskı Levhasını Sağ Uca Getir) öğelerini seçin, ardından [ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basın.**

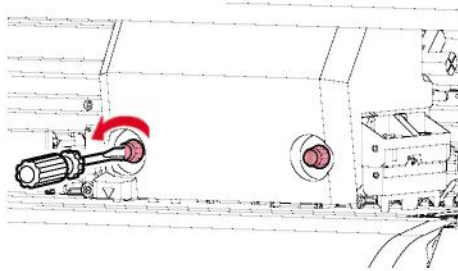
- Carriage ünitesi baskı levhası üzerine gelir.



- 3 Ön kapağı açın.**

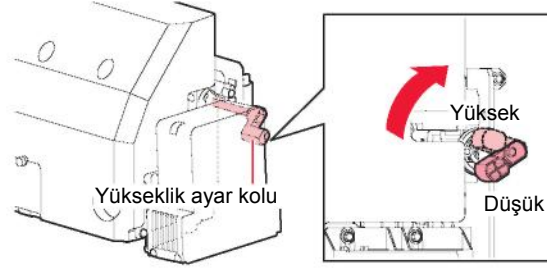
- 4 Carriage ünitesinin kapağındaki vidaları sökün.**

- Vidaları yaklaşık bir tur döndürerek sökmek için düz uçlu tornavida kullanın.

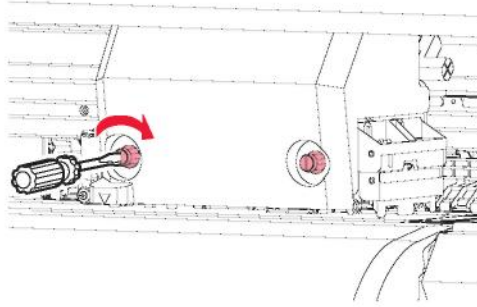


5 Yüksekliği ayarlamak için yükseklik ayar kolunu kullanın.

- Yükseklik ayar kolunu istediğiniz yükseklik üstte olacak şekilde ayarlayın. Kolun doğru konuma ayarlanmaması durumunda, medyanın sıkışması ve buğulanması gibi sorunlar meydana gelebilir ve bu da baskı kalitesinin düşmesine yol açar.



6 Carriage ünitesinin kapağındaki vidaları yeniden sıkın.



- Yükseklik ayar koluna dokunmayın.

7 Ayarlama tamamlandıktan sonra [ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basın.

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

2.3 Medyanın Yüklenmesi



- Medyayı yüklemeyen baskı kafası yüksekliğini ayarlayın. Medya yüklendikten sonra carriage ünitesini hareket ettirmek, medyanın sıkışmasına veya baskı kafasının zarar görmesine neden olabilir.

Medya

• Medya kullanımına ilişkin tedbirler



- Tutarlı ve yüksek kaliteli baskı sağlamak için Mimaki tarafından onaylı medya kullanın.

⚠ UYARI



- Rulo medyayı yüklemek için en az iki kişi görevlendirin. Bu, rulo medyanın ağırlığı nedeniyle sırtı sakatlama riskini azaltır.

BİLGİ



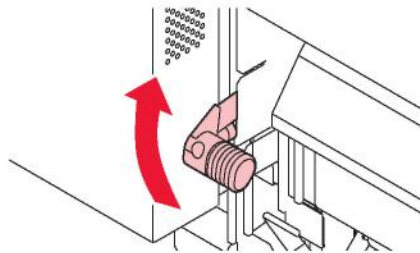
- Medyayı saklarken tozdan koruyun. Bu, baskı kalitesinin korunmasına yardımcı olur.
- Standart boyutta bir rulo medyayı saklarken kaplı yüzeyi dışarı gelecek şekilde saklayın.
- Medyanın üzerinde statik elektrik birikmesini önlemek için tedbirler alın (örn. iyonizerler, elektrik boşaltma çubukları, su buharı nemlendirme veya alkol bazlı anti-statik çözeltiler. İyonizerler, standart donanımlı modellere veya seçeneğin mevcut olduğu modellere takılabilir. * Deterjan içeren anti-statik çözeltiler kullanmayın.)



- Medyayı makinede yüklü bırakmayın. Bu, medyanın üzerinde tozun toplanmasına neden olabilir.
- Medyayı ambalajından çıkardıktan hemen sonra kullanmayın. Medya, saklandığı yerdeki ortam sıcaklığına ve nemine bağlı olarak genişleyebilir veya büzülebilir. Yüklemeden önce makinenin bulunduğu aynı odada en az 30 dakika bekletin.
- Kıvrılmış medya kullanmayın. Aksi takdirde medya sıkışabilir ve baskı kalitesi azalabilir.
- Tozu sildikten sonra medyayı kullanmayın. Silme işleminin yaratacağı statik elektrik baskı kalitesini bozabilir.
- Aynalama, cilalı paslanmaz çelik katman veya altın veya gümüş folyo medya kullanmayın. Medya yüzeyinden yansıyacak ışık, baskı kafasındaki boyanın sertleşmesine ve baskı kafasının zarar görmesine neden olabilir. Bu tür bir zarar, garanti kapsamının dışındadır.

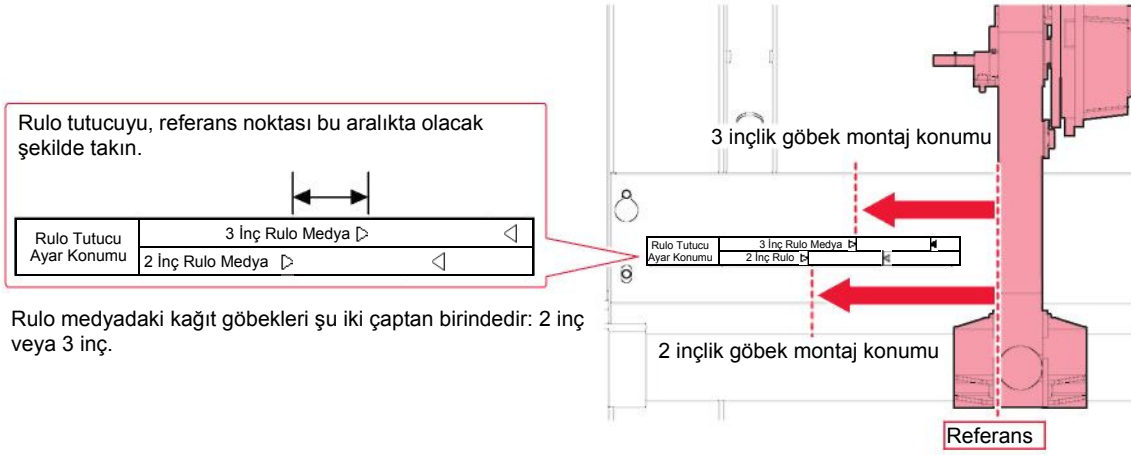
Rulo Medyanın Yüklenmesi

1 Sıkıştırma kolunu kaldırın.



2 Sol arka taraftaki rulo tutucuyu rulo ayarlama konumuna taşıyın.

- Hareket ettirmeden önce rulo tutucu tespit vidasını sökün.

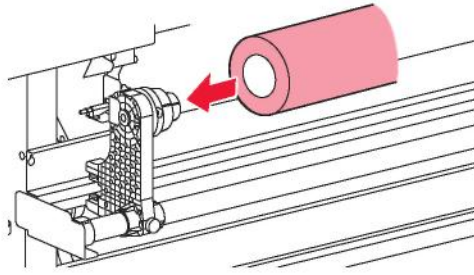


3 Sol arka rulo tutucu üzerindeki tespit vidasını sıkın.

4 Rulo medyayı rulo medya askısına yerleştirin.

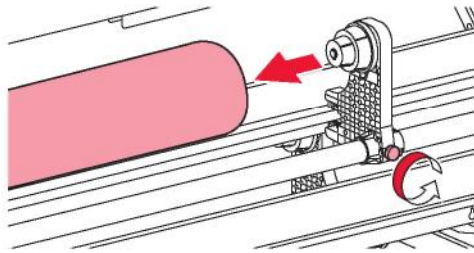
5 Rulo medyanın göbeğini sol arka rulo tutucuya takın.

- Göbek daha fazla hareket etmeyinceye kadar itin.



6 Sağ arka rulo tutucuyu göbeğe yerleştirin.

- Hareket ettirmeden önce rulo tutucu tespit vidasını sökün.



7 Sağ arka rulo tutucu üzerindeki tespit vidasını sıkın.

8 Medyayı yerleştirin.

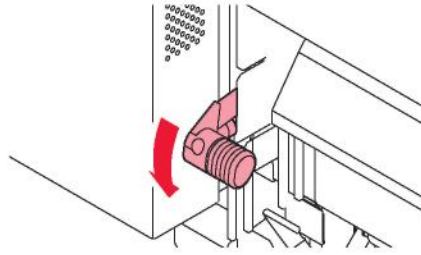
- Sıkıştırma rulosu ile besleme rulosu arasındaki boşluğa yerleştirin.



- Medyayı açıyla yerleştirmek, yakalanmadan veya yapışmadan düzgün bir yerleştirme yapılmasını sağlar.

9 Sıkıştırma kolunu indirin.

- Medyayı sıkıştırma rulosu ve besleme rulosuyla tutun.



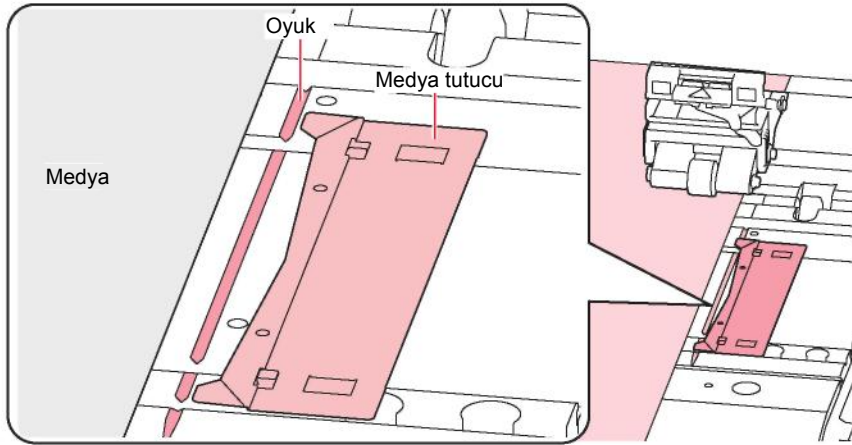
10 Makinenin ön tarafına geçerek ön kapağı açın.

11 Sıkıştırma kolunu yukarı kaldırın ve medyayı dışarı çekin.

- Medyanın arkaya düşmediğinden emin olun.

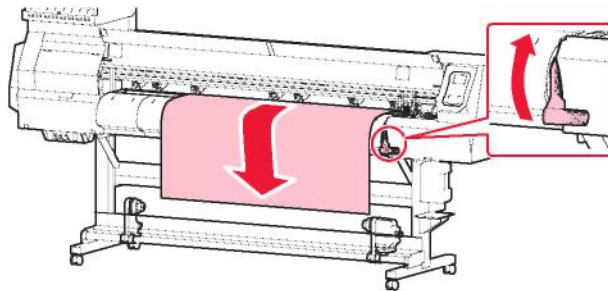


- Arka rulo tutucu konumunu, medya baskı levhasındaki sağ oyukun üzerini kapatmayacak şekilde ayarlayın. Açılı hareket, baskı kafasına zarar verebilir.



- Medyanın her iki kenarından 5 mm'yi geçen alanlar kenar boşluklarıdır.

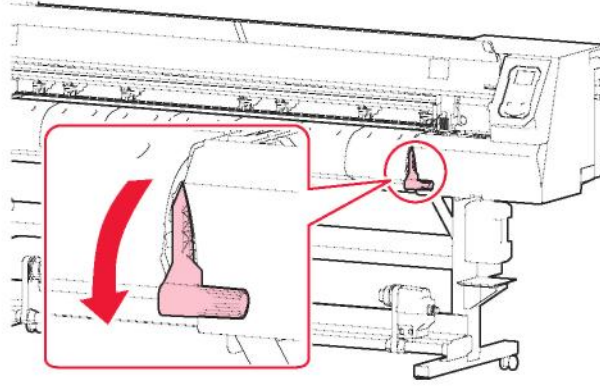
12 Medyayı hafifçe dışarı çekin ve hafifçe yerine oturarak kilitlendiği konumda durun.



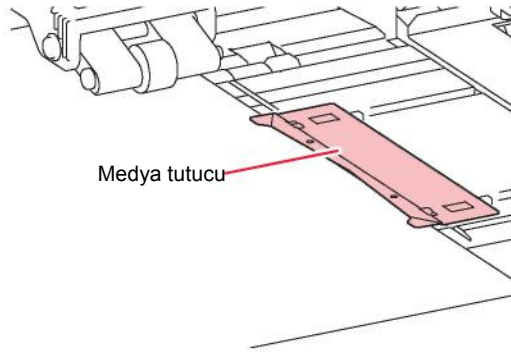
13 Medyanın ne kadar dışarı çekildiğini kontrol edin.

- Medyanın aynı miktarda dışarı çekildiğini doğrulamak için medyanın ön kenarını farklı noktalardan hafifçe çekin.

14 Sıkıştırma kolunu indirin.



15 Medyayı medya tutucuya sabitleyin.



- Kalın medya üzerine baskı yaparken medya tutucuyu kullanmayın.

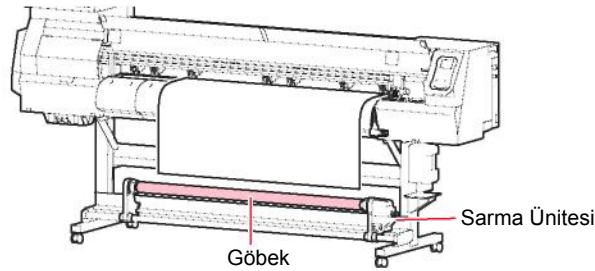
16 tuşuna basın, ardından "Rulo" öğesini seçin.

- Medya genişliği algılanmaya başlayacaktır.
- [Machine Setup] (Makine Kurulumu) > [Media Detect] (Medya Algılama) > [Detection Type] (Algılama Tipi) ayarı "MANUAL" (MANUEL) ise baskı alanı manuel olarak algılanmalıdır.
- [Machine Setup] (Makine Kurulumu) > [Media Detect] (Medya Algılama) > [Media Remain] (Medya Mevcut) ayarı "ON" (AÇIK) ise medya uzunluğu giriş ekranı görüntülenir.




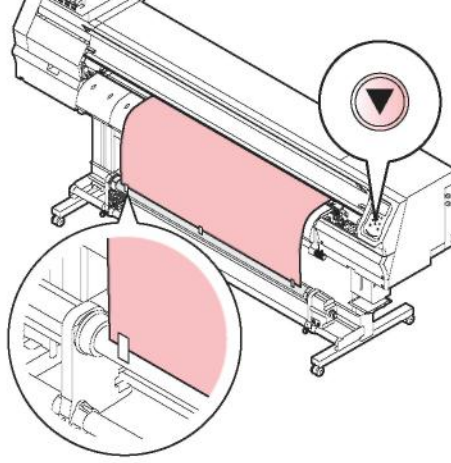
- Medya belirtilen konumun sağ tarafına çok uzak olduğunda, "Media Set Position R" (R Medya Ayar Konumu) ile ilgili bir bildirim görünür. Medyayı tekrar yükleyin.

17 Sarma ünitesine boş bir göbek yükleyin.

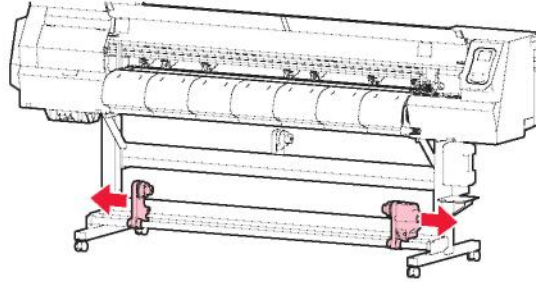


18 Medyayı sarma ünitesine sabitleyin.

- (1) Medyayı sarma ünitesindeki göbeğe ulaşıncaya kadar beslemek için  tuşuna basın.
- (2) Medyanın orta kısmını yapışkan bantla sabitleyin.
- (3) Medyayı sağ ve sol taraftan aynı şekilde sabitleyin.
 - Hem sol hem de sağ tarafta medyanın alt kenarını çekin ve alt kenarında sarkma ile kırışıklık olmadığını doğrulamak için kontrol edin, ardından bandı yapıştırın.

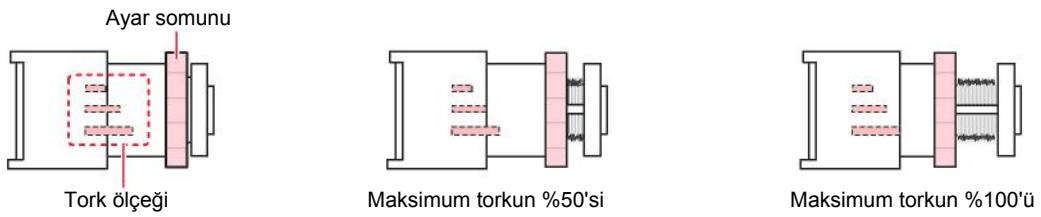


- Kullanılmıyorsa sarma ünitesini sola veya sağa alın. Medyanın ön kenarı, baskı sırasında sarma ünitesine çarparsa baskı kalitesi etkilenebilir.



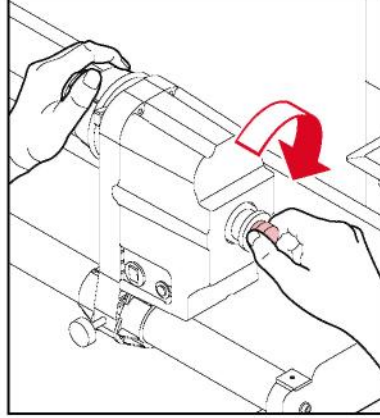
Tork Sınırlayıcıyı Ayarlama

Sarma ünitesi, tork sınırlayıcı ile donanımlıdır. Sarma gerilimini ayarlamak için tork sınırlayıcı ayar somununu çevirin. Tork sınırlayıcı, nakledildiğinde başlangıçta "Medium" (Orta) olarak ayarlanmıştır.



• **(Saat yönünde) gerilimi artırın.**

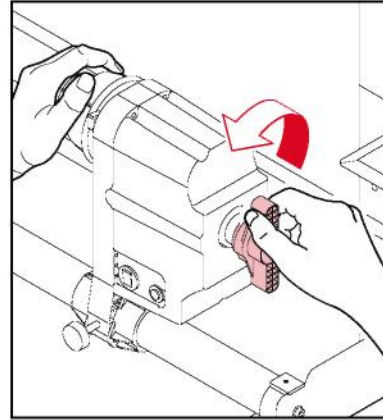
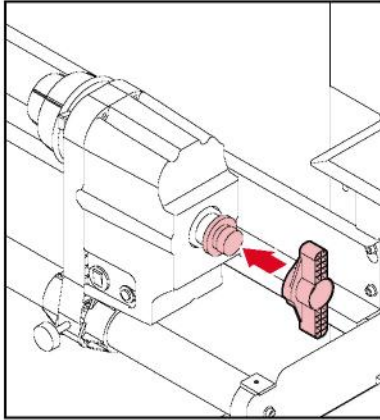
Branda gibi ağır veya kalın medya kullanılıyorsa gerilimi artırın. Ayarları manuel olarak yapın.



• Tork ayar kolunu kullanmayın. Tork ayar kolunu gereğinden fazla sıkmak, sarma ünitesine zarar verebilir.


• **(Saatin tersi yönünde) gerilimi azaltın.**

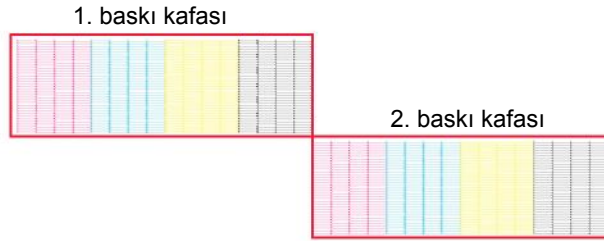
Hafif medya kullanırken gerilimi azaltın. Ürünle birlikte verilen "tork ayarlama kolunu" kullanın.



2.4 Test Baskısı

Boyanın doğru bir şekilde basıldığını doğrulamak için bir test şablonu basın.

Herhangi bir baskı hatası (örn. nozül tıkanması, çapraz ateşleme) gözlemliyorsanız baskı kafasını temizleyin.  "Baskı Kafasının Temizlenmesi" (S. 61)




Önceden şunları kontrol edin

- Baskı kafası ayarlandı mı?  "Baskı Kafası Yüksekliğinin Ayarlanması" (S. 51)
- Medya yüklü mü?  "Medyanın Yüklenmesi" (S. 53)



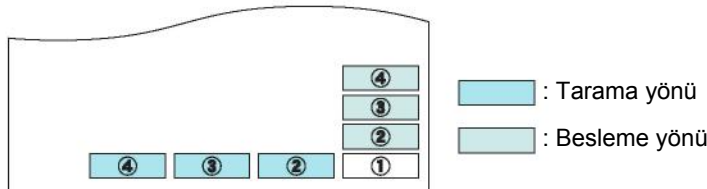
- En az 500 mm genişliğinde medya yükleyin. Genişliği 500 mm'den az olan bir medya kullanıldığında, şablonun tamamını basamazsınız.



- [Maintenance] (Bakım) > [Nozzle Recovery] (Nozül Kurtarma) > [Test Print] (Test Baskısı) öğelerini seçin, ardından nozül kurtarma ve test baskısı işlemlerini yapmak için "ON" (AÇIK) öğesini seçin. Nozül kurtarma işlemini yapmak için kayıt gereklidir.  "Nozül kurtarma işlemini kaydetme" (S. 76)
- Bu makinede kullanılan boya baskıdan önce ısıtılır. Boya ısıtılırken baskı yapılamaz.

Test Baskısında Yerleşimin Değiştirilmesi

Test baskısında yerleşimi değiştirebilirsiniz.



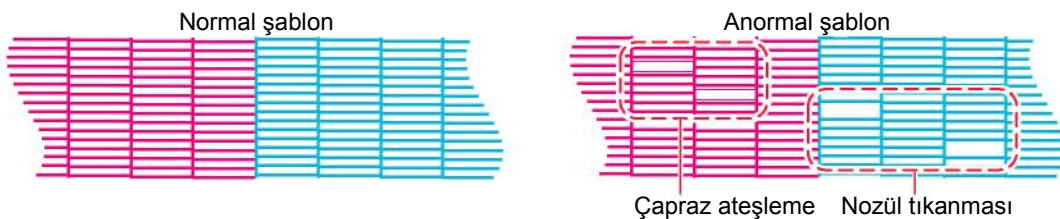
Tarama yönü	Yatay yönde defalarca baskı yapar.
Besleme yönü	Medyayı besler ve boyuna yönde defalarca baskı yapar.

1 LOCAL (LOKAL) modda, [TEST PRINT/CLEANING] > [Test Print] (TEST BASKISI/TEMİZLEME) > (Test Baskısı) öğelerini seçin, ardından [ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basın.

- Test Baskısı menüsü görüntülenecektir.

2 "Scan direction" (Tarama yönü) veya "Feed direction" (Besleme yönü) öğesini seçin, ardından [ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basın.

- Test baskısı başlayacaktır.



3 Baskı sonuçlarını kontrol edin.

Beyaz Boya Püskürtmesinin Kontrol Edilmesi

Beyaz boyayı kontrol etmek için aşağıda belirtilen iki yöntem mevcuttur:

- Şeffaf bir film üzerine baskı yapma
- Siyah boya kullanarak test şablonu için arka plan baskısı yapma

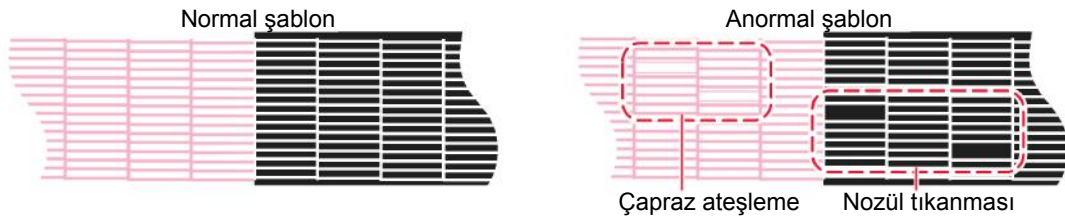
• Beyaz Boya Doğrulama Test Şablonu

1 LOCAL (LOKAL) modda, [TEST PRINT/CLEANING] > [Test Print] (TEST BASKISI/TEMİZLEME) > (Test Baskısı) öğelerini seçin, ardından [ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basın.

- Test Baskısı menüsü görüntülenecektir.

2 [SpotRenk Kontrolü] öğesini seçin, ardından [ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basın.

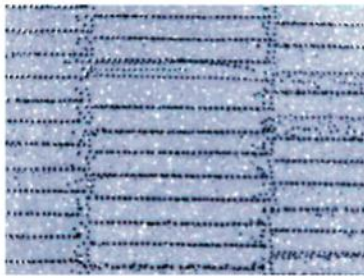
- Test baskısı başlayacaktır.
- Yerleşim yönü, "Tarama yönü"nde sabitlenir.



3 Baskı sonuçlarını kontrol edin.

Baskı Hataları

Aşağıda baskı hatalarının (örn. nozül tıkanması, çapraz ateşleme) tipik örnekleri gösterilmektedir. Böyle bir durumda baskının yapılmasını önlemek için baskıdan önce olduğu gibi boyanın doğru bir şekilde püskürtülüp püskürtülmediğini kontrol edin.



Çapraz ateşleme



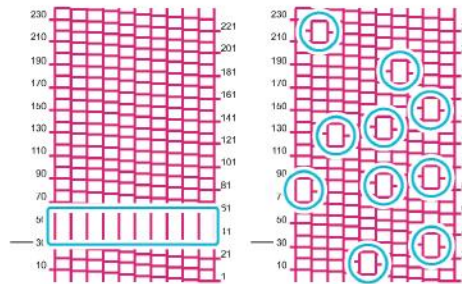
Nozül tıkanması



Boya damlaması



Buğu



Hava karışması

2.5 Baskı Kafasının Temizlenmesi

Aşağıda belirtilen baskı kafası temizleme yöntemleri mevcuttur: Test sonuçlarına göre yöntemi seçin.

Öge	Ayrıntılar
Soft (Hafif)	Baskıda bükülmüş bir hat görünüyorsa (çapraz ateşleme)
Normal	Baskıda tıkalı bir hat görünüyorsa (nozül tıkanması)
Hard (Güçlü)	Hafif ve normal temizleme yöntemleri baskı hatalarını (örn. nozül tıkanması, çapraz ateşleme) gideremezse



- Bu makinede kullanılan boya baskıdan önce ısıtılır. Boya ısıtılırken makine çalıştırılmaz.

- 1 LOCAL (LOKAL) mod ekranında, [TEST PRINT/CLEANING] > [Cleaning] (TEST BASKISI/TEMİZLEME) > (Temizleme) öğelerini seçin, ardından [ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basın.**
 - Temizleme menüsü görüntülenecektir.
- 2 Temizleme tipini seçin, ardından [ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basın.**
- 3 Temizlenecek Baskı Kafasını seçin ve [ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basın.**
 - Onay kutusunu işaretleyin. Onay kutusu işaretli baskı kafaları temizlenecektir.
- 4 Başka bir test baskısı çalışın ve baskı sonuçlarını kontrol edin.**
 - Baskı sonuçları normal görününceye kadar temizleme ve test baskısı işlemini tekrarlayın.





- Baskı kafasını temizleme işlemi baskı hatalarını (örn. nozül tıkanması, çapraz ateşleme) gideremiyorsa aşağıda belirtilenleri yapın.
 - ☞ "Wiper'ın Temizlenmesi" (S. 88)
 - ☞ "Kepin Temizlenmesi" (S. 89)
 - ☞ "Baskı Kafasının Nozülünün Yıkınması" (S. 93)

2.6 Besleme Düzeltme

Medyanın değiştirilmesi, medyanın ağırlığı ve kalınlığı ve sarma ünitesinin kullanılıp kullanılmadığı da dâhil farklı faktörler nedeniyle besleme miktarını etkileyebilir. Kullanılan medyaya göre atış konumunu düzeltin.

Besleme doğru bir şekilde düzeltilmezse görüntü hataları (örn. koyu veya açık çizgiler) meydana gelir.

Önceden şunları kontrol edin

- Medya yüklü mü?  "Medyanın Yüklenmesi" (S. 53)
- Rulo medyalarda rulo medyanın arkası sarkmadan duruyor mu?
- Sarma ünitesi kullanıldığında medya sarma ünitesinin göbeğine takılmış mı?  "Rulo Medyanın Yüklenmesi" (S. 53)



- Bu makinede kullanılan boya baskıdan önce ısıtılır. Boya ısıtılırken baskı yapılamaz.

Besleme Düzeltme Prosedürü

Bir ayarlama şablonu basın, ardından ayarlama değerini girin. Burada düzeltilen değer, ayarlar menüsünde de güncellenir.



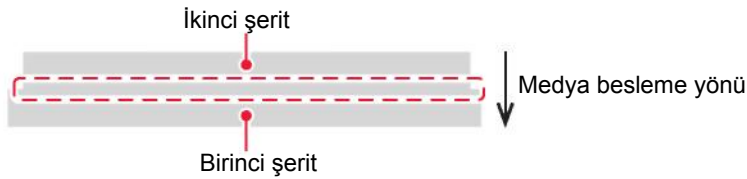
- Sarma ünitesi kullanıldığında, medyayı düzeltme işleminden önce sarma ünitesine yükleyin.

1 LOCAL (LOKAL) modu ekranında [ADJUST] (AYARLAMA) ögesini seçin.



2 [Feed Comp.] (Besleme Düzeltme) ayarını seçin, ardından [ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basın.

- Düzeltme şablonu baskısı başlayacaktır.



3 Baskı sonuçlarını kontrol edin.

- Düzeltme değeri giriş ekranı görünür.
- Şeritleri, aralarındaki bölüm eşit olarak renklenecek şekilde ayarlayın.

4 Düzeltme değerini girin, ardından [ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basın.

- Şeritler arasındaki aralığı artırmak için "+" tuşuna basın.
- Şeritler arasındaki aralığı azaltmak "-" tuşuna basın.
- Şeritleri yaklaşık 0,1 mm hareket ettirmek için düzeltme değerini "30" artırın.

5 [ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basın.

- Kontrol etmek için bir başka düzeltme şablonu basın.



- Ayarlama tamamlandığında, medya baskı başlangıç noktasına beslenecektir. Rulo medyanın arkasında sarkma meydana gelebilir. Her türlü sarkmayı önlemek için rulo medyayı elinizle tekrar sarın.

Baskı Sırasında Medya Beslemesini Düzeltme

Medya besleme miktarını REMOTE modundayken veya baskı yaparken de düzeltebilirsiniz.

1 REMOTE modunda veya baskı yaparken [ADJUST] (AYARLAMA) tuşuna basın.

2 Düzeltme değerini girin, ardından [ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basın.



- Düzeltme değeri: -9999 ila 9999
- Buraya girilen değer hemen güncellenir.

2.7 Atış Konumunun Düzeltilmesi

Medya ve baskı kafası yüksekliği değiştirildiğinde atış konumları da değişir. Kullanılan medyaya göre atış konumunu düzeltin.

Atış konumu doğru bir şekilde düzeltilmediğinde, görüntü hataları (örn. üst üste bindirilmiş hatlar veya bulanık görüntüler) ortaya çıkar.

Önceden şunları kontrol edin

- Baskı kafası ayarlandı mı?  "Baskı Kafası Yüksekliğinin Ayarlanması" (S. 51)
- Medya yüklü mü?  "Medyanın Yüklenmesi" (S. 53)



- En az 500 mm genişliğinde medya yükleyin. Genişliği 500 mm'den az olan bir medya kullanıldığında, şablonun tamamını basamazsınız.



- Bu makinede kullanılan boya baskıdan önce ısıtılır. Boya ısıtılırken baskı yapılamaz.

Atış Konumunun Düzeltilmesi Prosedürü

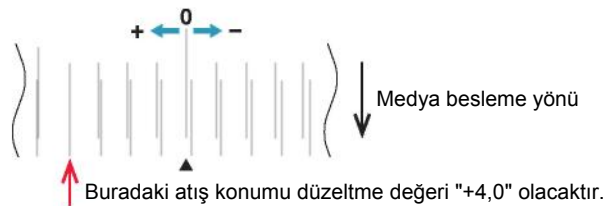
Bir ayarlama şablonu basın, ardından ayarlama değerini girin. Burada düzeltilen değer, ayarlar menüsünde de güncellenir.

- 1 LOCAL (LOKAL) modu ekranında [ADJUST] (AYARLAMA) ögesini seçin.**



- 2 [Drop. PosCorrect] (Atış Konumu Düzeltme) ögesini seçin, ardından [ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basın.**

- Makine, düzeltme şablonlarını basmaya başlar. (Birden çok şablon basılır.)




- 3 Baskı sonuçlarını kontrol edin.**

- Düzeltme değeri giriş ekranı görünür.
- İki üst ve alt hattın çakıştığı konumu girin.

- 4 Düzeltme değerini girin, ardından [ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basın.**

- Düzeltme değeri: -40 ila 40






- Düzeltme değeri -40 ila 40 aralığında olduğunda hatlar birbiriyle çakışmadığı takdirde, baskı kafası yüksekliği yanlış ayarlanmış olabilir. Baskı kafası yüksekliğini ayarlayın.  "Baskı Kafası Yüksekliğinin Ayarlanması" (S. 51)

- 5 Düzeltme değerini 2. ve sonraki şablonlarla aynı şekilde girin.**

2.8 RIP Verilerinin Basılması

Önceden şunları kontrol edin

- Baskı kafası ayarlandı mı?  "Baskı Kafası Yüksekliğinin Ayarlanması" (S. 51)
- Medya yüklü mü?  "Medyanın Yüklmesi" (S. 53)
- Rulo medyalarda rulo medyanın arkası sarkmadan duruyor mu?
- Sarma ünitesi kullanıldığında medya sarma ünitesinin göbeğine takılmış mı?  "Rulo Medyanın Yüklmesi" (S. 53)

RIP Verilerinin Hazırlanması

Buradaki açıklama MIMAKI RIP yazılımı (RasterLink) için geçerlidir.



- Baskıya uygun görüntü verilerini hazırlayın.

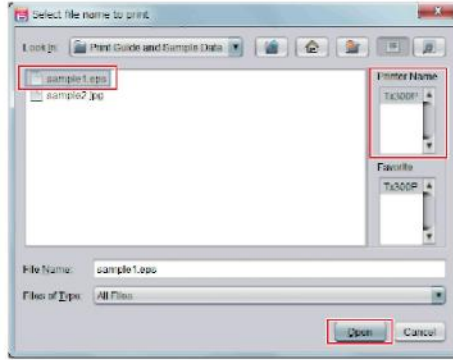
1 RasterLink yazılımını başlatın.

- Bilgisayar masaüstündeki simgeye tıklayın.



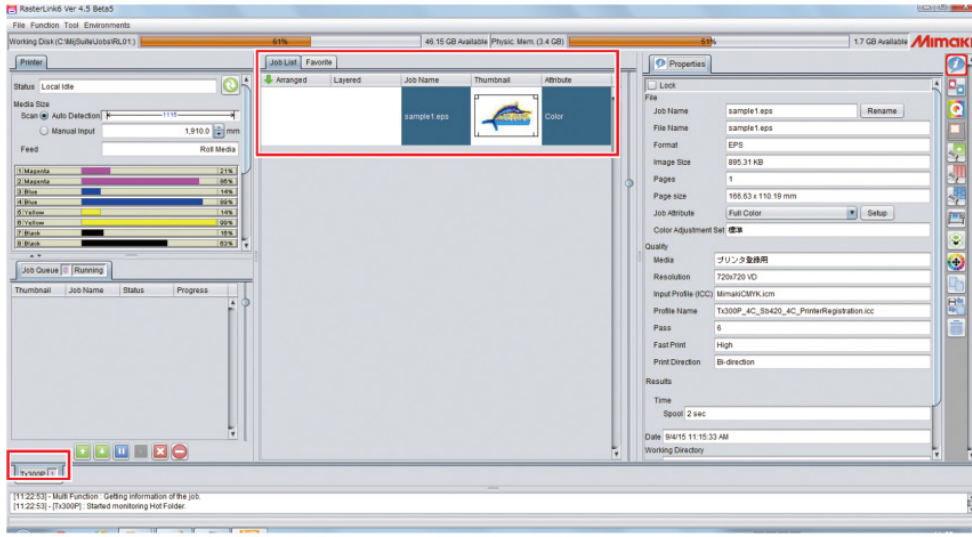
2 Basılacak görüntü verilerini seçin.

- (1) [File] > [Open] (Dosya > Aç) öğesini seçin.
- (2) İstenen görüntü verilerini seçin, ardından [Open] (Aç) öğesine tıklayın.
 - Birden çok baskı makinesi kayıtlıysa "Printer name" (Baskı makinesi adı) kısmında UJV100-160 baskı makinesini seçin.





3 İçeri aktarılan görüntü verilerini seçin.

- Görüntü, "Printer name" (Baskı makinesi adı) kısmında seçilen UJV100-160 baskı makinesi sekmesinde görüntülenir.




4 Ayarları kontrol edin ve gerektiği şekilde değiştirin.

- Ekranın sağ tarafında gösterilen fonksiyon simgelerine tıklayarak aşağıdaki ayarları belirleyin:
 -  (normal baskı): Büyütme/küçültme ve kopya sayısı gibi ayarları belirler.
 -  (baskı nitelikleri): Bu makineye yüklenen medya ve boya seti için bir renk profili seçer.




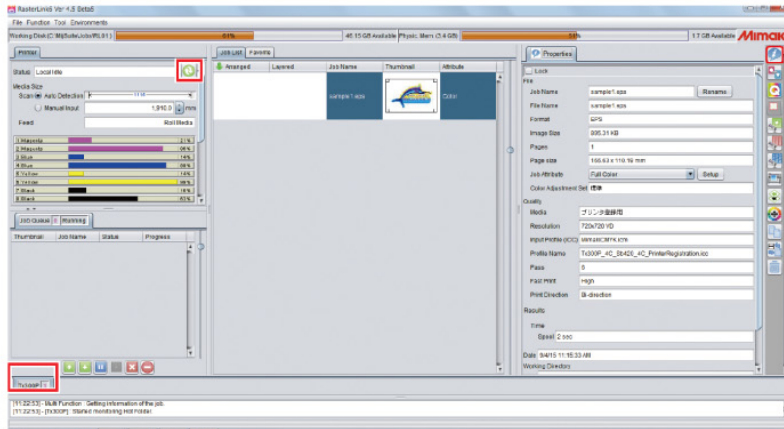
- Daha fazla bilgi için RasterLink referans kılavuzuna bakın.
<https://mimaki.com/download/software.html>

5 Görüntü verilerini basın.

- Ekranın sağ tarafındaki fonksiyon simgelerinden  (execute) (yürüt) komutunu seçin. "Immediate Print" (Anında Baskı) veya "RIP and Print" (RIP ve Baskı) ögesini seçin, ardından [Start] (Başlat) tuşuna tıklayın.



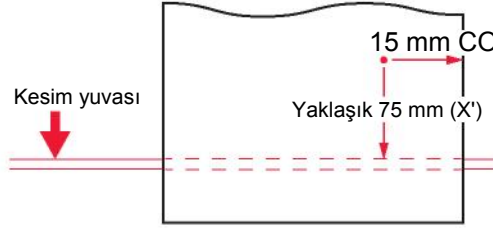
- Medya değiştirildikten sonra medya genişliği yeniden alınmalıdır.
 - Ana pencerede UJV100-160 baskı makinesi sekmesini seçin.
 - Baskı makinesi sekmesinde  (display latest printer status) (baskı makinesinin son durumunu görüntüle) ögesine tıklayın.



Başlangıç Noktasının Değiştirilmesi

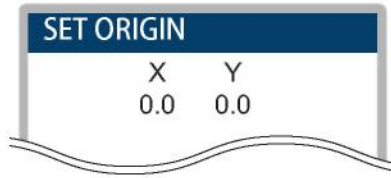
Baskının başlangıç noktası değiştirilebilir. Başlangıç noktasını ayarlamak için LED işaretçisi kullanın.

- Baskı başlangıç noktasının varsayılan değeri
 - Besleme (boylamasına, X') yönü: Baskı levhası kesim yuvasından yaklaşık 75 mm arkaya
 - Tarama (yanlamasına, Y') yönü: Medyanın sağ kenarından 15 mm



1 LOCAL (LOKAL) modda ▲▼◀▶ tuşuna basın.

- Başlangıç Noktası Ayarı ekranı görünür.



2 Başlangıç noktasını istenen konuma hareket ettirmek için ▲▼◀▶ tuşuna basın.

- Carriage ünitesi sağa sola hareket ederek medyayı besler.

3 [ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basın.

- Başlangıç noktası güncellenmiş olur.

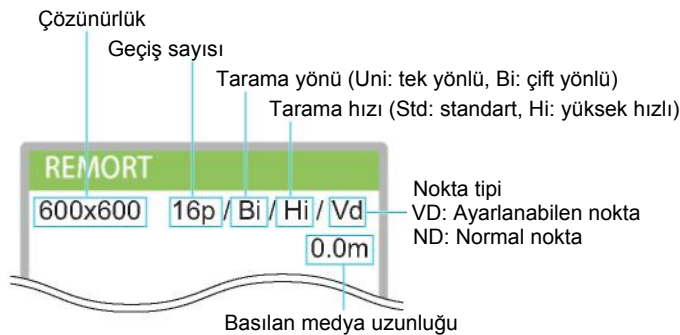
Baskının Başlatılması

1 Bilgisayardan RIP verilerini gönderin.

- 🖨️ "RIP Verilerinin Hazırlanması" (S. 65)

2 Baskı işlemini başlatın.

- RIP verileri alındıktan sonra baskı işlemi başlar.





- Baskı hızları, yüklenen medyanın genişliğine, baskı başlangıç noktasına ve çözünürlüğe bağlı olarak aynı görüntü verilerinde farklılık gösterebilir.
- Hatanın meydana gelmesi durumunda makine, baskı tamamlandıktan sonra LOCAL (LOKAL) moda geçer. Daha fazla baskı yapılamaz.
- Bu makinede kullanılan boya baskıdan önce ısıtılır. Boya ısıtılırken baskı yapılamaz.

Baskıyı Duraklatma

1 Baskı devam ederken [LOCAL] (LOKAL) mod tuşuna basın.

- Baskı duraklatılır.
- Bilgisayardan veri gönderiliyorsa bilgisayardaki veri aktarımı duraklatılır.

2 [REMOTE] modu tuşuna basın.

- Baskı kaldığı yerden devam eder.



- Baskı duraklatıldığında başka hiçbir fonksiyon kullanılamaz.

Baskının Durdurulması (Veri Temizleme)

1 LOCAL (LOKAL) mod ekranında [DATA CLEAR] (VERİ TEMİZLEME) ögesini seçin.



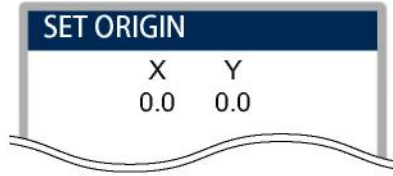
2 Alınan verileri temizlemek için [ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basın.

- Alıcı arabelleği temizlenir.

2.9 Medyanın Kesilmesi

1 LOCAL (LOKAL) modda ▲▼◀▶ tuşuna basın.

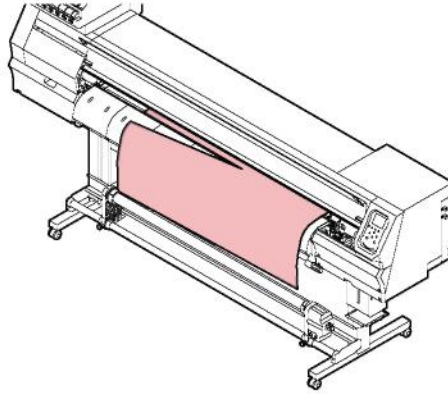
- Başlangıç Noktası Ayarı ekranı görünür.



2 Medyayı beslemek için gerekli kesme konumuna kadar ▲▼ tuşuna basın.

3 [CUT] (KESİM) ögesini seçin, ardından [ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basın.

- Medya kesilecektir.



Bölüm 3 Ayarlar



Bu bölümde

Çeşitli ayar prosedürleri açıklanmaktadır.

Kurulum Menüsü	72
Kurulum Menüsü Listesi	72
Bakım Menüsü	75
Bakım Menüsü Listesi	75
Makine Kurulum Menüsü	79
Makine Kurulum Menüsü Listesi	79

Nozül Kontrol Menüsü.....	82
Nozül Kontrol Menüsü Listesi	82
Bilgi Menüsü.....	83
Bilgi Menüsü Listesi.....	83

3.1 Kurulum Menüsü

Belirli medyalarda baskı nitelikleri (1 ile 4 arası ayarlar) önceden kaydedilebilir.

• Kurulum menüsü ekranı



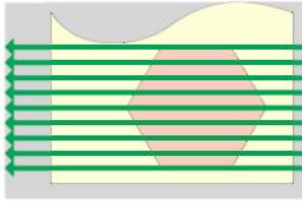
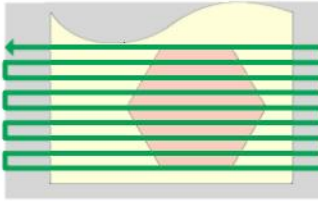


Kurulum Menüsü Listesi

Kullanıcı, makinedeki veya bilgisayardaki ayarlara öncelik vermeyi seçebilir. Ayrı menüler "HOST" (ANA BİLGİSAYAR) olarak ayarlandığında, bilgisayar ayarlarına öncelik verilmiş olur. Bu makineye yönelik ayarlara öncelik vermek için "HOST" (ANA BİLGİSAYAR) ayarından başka bir ayar seçin.



- RIP yazılımının nasıl belirleneceği hakkında daha fazla bilgi için RIP yazılımı kullanım kılavuzuna bakın.

Öge	Ayar		Ayrıntılar
	*1	*2	
Feed Comp. (Besleme Düzeltmesi)	-9999 ile 0 ile 9999 arası	-	Medya besleme miktarını düzeltir. • Şablonu basın ve düzeltme miktarını girin.
Drop. PosCorrect (Atış Konumu Düzeltme)	-40,0 ile 0 ile 40,0 arası	-	Çift yönlü baskı için atış konumunu düzeltir. • Şablonu basın ve düzeltme miktarını girin.
Auto Correct (Otomatik Ayarlama)	-	-	Sensör ile ayarlama şablonunu algılar ve atış konumunu otomatik olarak ayarlar.
Feed Comp. (Besleme Düzeltmesi)	-	-	• Medyanın yukarı kalkmadığını doğrulamak için kontrol gerçekleştirin. • Beyaz renkli temiz medyayı yükleyin.
Drop (Atış) PosCorrect (Konumu Düzeltme)	-	-	• Sentetik kağıt veya bez medya algılanamayabilir. • Şablon baskısı sırasında RIP verilerini bilgisayardan göndermeyin. • Otomatik düzeltme başarısız olursa konumu manuel olarak düzeltin. [MENU] (MENÜ) > [SETUP] (KURULUM) > [Feed Comp.] (Besleme Düzeltme) veya [Drop.PosCorrect] (Atış Konumu Düzeltme)
Logical Seek (Akıllı Tarama)	HOST/OFF/ ON (ANA BİLGİSAYAR/ KAPALI/ AÇIK)	OFF (KAPALI)	Carriage ünitesinin hareket aralığını ayarlar.

Öge	Ayar		Ayrıntılar
	*1	*2	
			<ul style="list-style-type: none"> OFF: (KAPALI:) Makine boyutunun alanı Tek yönlü baskı  <ul style="list-style-type: none"> Çift yönlü baskı  <p>Carriage ünitesinin hareketi</p> <ul style="list-style-type: none"> ON: (AÇIK:) Baskı verisi alanı <p>Tek yönlü baskı</p>  <ul style="list-style-type: none"> Çift yönlü baskı  <p>Baskı verisi</p> <p>Carriage ünitesinin hareketi</p>
OVER PRINT (ÜST BASKI)	HOST (ANA BİLGİSAYAR)/1 - 2 kez	1	Üst baskı sayısını ayarlar.
Margin/Left (Kenar Boşluğu/Sol)	HOST (ANA BİLGİSAYAR)/ -10 ila 85 mm	0 mm	Medyanın sol ve sağ standart kenar boşluklarından (15 mm) itibaren öteleme değerini ayarlar.
Margin/Right (Kenar Boşluğu/Sağ)			<ul style="list-style-type: none"> Medya tutucu kullanılacağı zaman sol ve sağ kenar boşlukları en az -5 mm'ye ayarlanmalıdır. Bu, medya tutucunun üstüne baskı yapılması riskini ortadan kaldırır. Mimaki RIP yazılımı (RasterLink), kullanıcıların kenar boşluklarını belirlemesine izin vermez. Makine "HOST" (ANA BİLGİSAYAR) olarak ayarlı olduğunda, öteleme değeri sol ve sağ kenar boşluklarında "0 mm" olacaktır.
Vacuum (Vakum)	HOST (ANA BİLGİSAYAR)/Zayıf/ Standart/ Güçlü	Güçlü	Medyanın basılı tutulduğu kuvveti ayarlar.
Feed Speed ^{*3} (Besleme Hızı)	HOST (ANA BİLGİSAYAR)/ %10 - 100 - 200	%100	Medya besleme hızını ayarlar.
Auto Cleaning (Otomatik Temizleme)	-	-	Önceden ayarlanmış sayıda dosya basıldıktan sonra otomatik baskı kafası temizleme işlemini yapmak için nitelikleri belirler.
SETUP (KURULUM)	File/Length/ Time/OFF (Dosya/Uzunluk / Süre/KAPALI)	-	Otomatik baskı kafası temizleme işlemini yapmak için nitelikleri belirler.
Interval (Sıklık)	-	-	Baskı kafasının otomatik temizlenme sıklığını belirler.
(File) (Dosya)	1 - 1.000	-	Dosya sayısının seçildiği aralığı ayarlar.
(Length) (Uzunluk)	0,1 - 100,0 m	-	Baskı uzunluğunun seçileceği aralığı belirler.
(Time) (Süre)	10 - 120 dk.	-	Baskı süresinin seçileceği aralığı belirler.
Type (Tip)	Normal/Hafif/ Güçlü	-	Baskı kafası temizleme tipini belirler.
Cleaning Check (Temizleme Kontrolü)	ON/OFF (AÇIK/KAPALI)	-	Otomatik baskı kafası temizleme işlemi bittikten sonra nozül kontrolünün yapıp yapılmayacağını belirler.
UV mode (UV modu)	ON/OFF/ NoPrint (AÇIK/KAPALI/ Baskı Yok)	ON (AÇIK)	UV-LED lambasının açılıp açılmayacağını veya kapatılıp kapatılmayacağını belirler.
			<ul style="list-style-type: none"> ON: (AÇIK:) UV-LED lambasını açar.

Öge	Ayar		Ayrıntılar
	*1	*2	
			<ul style="list-style-type: none"> • OFF: (KAPALI:) UV-LED lambasını kapatır. • No print: (Baskı yok:) Baskı yapmadan UV-LED lambasını açar. (Normal durumlarda kullanılmaz)
MAPS4	-	-	<p>MAPS: Mimaki Gelişmiş Pass Sistemi</p> <ul style="list-style-type: none"> • Bu fonksiyon, pass'ler arasındaki besleme çizgilerini daha az görünür kılmak için pass'ler arasındaki sınırları dağıtır. • MAPS üzerinde değişiklik yapmak, rengi değiştirebilir. Bu fonksiyon, belirli görüntü tiplerinde daha az etkin olabilir.
MAPS4	AUTO/ MANUAL/OFF (OTOMATİK/ MANUEL/ KAPALI)	-	Bu ayar, normalde "OTOMATİK" olarak ayarlı olmalıdır. "MANUEL" olarak ayarlı olduğunda, aşağıdaki öğeler görüntülenir:
Smoothing Level (Yumuşatma seviyesi)	% 0 - 100	-	<p>Yumuşatmayı artırmak, çizgileri daha az görünür kılar.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Beyaz boyayı kullanırken renkli boya (renkli) ve beyaz boya (spot) için ayrı ayarlar yapın.
Speed (Hız)	%50 - 100	-	Hızı azaltmak, çizgileri daha az görünür kılar. Bununla birlikte baskı yavaşlayacaktır.
Expansion (Genişletme)	ON/OFF (AÇIK/KAPALI)	-	"ON" (AÇIK) seçeneğini seçmek, çizgileri daha az görünür kılar. Ancak görünür grenleri artırır.
İyonizer ⁴ (İyonizer)	ON/OFF (AÇIK/KAPALI)	-	İyonizeri (isteğe bağlı) ayarlar. Daha fazla bilgi için İyonizer kullanım kılavuzuna bakın.
Setup Reset (Kurulumu Sıfırlama)	-	-	Ayrıntı ayarını başlatır.

*1. Varsayılan ayarlar, altı çizili olarak gösterilmiştir.

*2. RIP yazılımında (ana bilgisayarda) hiçbir ayar yapılmadığında veya bu makineye öncelik verildiğinde uygulanan ayarlar.

*3. %100 olarak veya daha yüksek bir değerde ayar yapmak, baskıyı bitirmek için gereken süreyi kısaltır ancak yetersiz kuruma süresinden dolayı baskı kalitesini etkileyebilir.

*4. İsteğe bağlı bir aygıt bağlandığında görüntülenir.

Ayar tipinin adını değiştirme

Ayar tipinin adını değiştirebilirsiniz. Ad, alfanümerik karakterler veya semboller içerebilir.

1 LOCAL (LOKAL) modda [MENU] (MENÜ) > [Setup] (Kurulum) öğelerini seçin, ardından [ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basın.

• Ayar tipleri görüntülenecektir.

2 1 ile 4 arası Ayarları seçin ve [FUNC2] (FONK2) tuşuna basın.

• Yeniden adlandırma ekranı görünecektir.

3 İstenen adı girin, ardından [ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basın.

• Ayar tipi yeniden adlandırılmış olur.

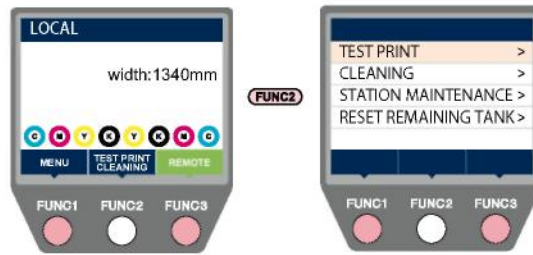
3.2 Bakım Menüsü

Bu menü, bakım işlemlerinde kullanılır. Nozül tıkanmasının yıkama ve nozül yıkaması işlemlerinden sonra bile devam ettiği durumlarda, kullanıcının nozül kurtarma işlemini yapmasını da sağlar.

• Bakım Menüsü Ekranı



• [TEST PRINT/CLEANING] (TEST BASKISI/TEMİZLEME) tuşuna basma



Bakım Menüsü Listesi

Öge	Ayar ^{*1}	Ayrıntılar
Station (İstasyon)	-	Bu fonksiyon, istasyonun ve baskı kafasının bakımının yapılabilmesi için carriage ünitesini hareket ettirir.
Carriage Out (Carriage'ı Dışarıya Al)	-	
Move To Platen Right End (Baskı Levhasını Sağa Hareket Ettir)		Kep, wiper ve NCU da dâhil istasyonunun çevresini temizler. "Wiper'ın Temizlenmesi" (S. 88) "Kepin Temizlenmesi" (S. 89) "NCU'nun Temizlenmesi" (S. 90)
Move To Maint. Space (Bakım Alanına Hareket Ettir)		Baskı kafasının çevresini temizler. "Carriage Ünitesinin Altının Temizlenmesi" (S. 91) "Medya Sensörünün Temizlenmesi" (S. 95)
Nozzle Wash (Nozül Yıkaması)		Baskı hatalarını (örn. nozül tıkanması, çapraz ateşleme) gidermek için baskı kafası nozülünün yüzeyini yıkama sıvısıyla yıkar. "Baskı Kafasının Nozülünün Yıkaması" (S. 93)
Pump tube cleaning (Pompa tüpünü temizleme)	-	(Kepin altındaki) emiş pompası tüpünü temizler. "Ateşleme Kanalının Temizlenmesi" (S. 94)
Custody Wash (Bakım Yıkaması)		Makine uzun sürelerle kullanılmayacaksa bu işlemi gerçekleştirin. Bu fonksiyon, makineyi optimum durumda tutmak için nozülleri ve tahliye kanallarını yıkar. "Makine Uzun Süre Kullanılmadığında" (S. 98)
Replace Wiper (Wiper'ı Değiştirme)		Wiper'ı değiştireceğiniz zaman bu fonksiyonu kullanın. Wiper değiştirildiğinde, wiper kullanım sayacı sıfırlanır. "Wiper Değişimi". 104)

Öge	Ayar ¹	Ayrıntılar
Nozzle Recovery (Nozül Kurtarma)	-	Nozül yıkaması gibi bakım işlemlerinin baskı hatalarını (örn. nozül tıkanması, çapraz ateşleme) giderememesi durumunda, başka nozüllerin kullanılmasını sağlar.
Print (Baskı)	-	Nozülün durumunu kontrol etmek ve nozülü kaydetmek için bir şablon basar. ☞ "Nozül kurtarma işlemini kaydetme" (S. 76)
Entry (Giriş)	-	Şablon basmadan nozülü kaydeder.
Reset (Sıfırlama)	-	Ayrıntı ayarını başlatır.
Check (Kontrol)	-	Kaydedilen nozül için nozül kurtarma fonksiyonunun başarılı olup olmadığını kontrol eder. ☞ "Nozül kurtarma fonksiyonunun doğru ayarlanıp ayarlanmadığını kontrol etme" (S. 77)
Test printing (Test baskısı)	ON/OFF (AÇIK/KAPALI)	Test baskısından önce nozül kurtarma işleminin yapıp yapılmayacağını belirler.
Auto Maint. (Otomatik Bakım)		Otomatik olarak yapılacak çeşitli bakım işlemlerini belirler. Bakım işlemlerinin sıklığını belirler. "Replace Wasteinktank" (Atık Boya Haznesini Değiştir) şeklindeki uyarı mesajı görüldüğünde, otomatik bakım fonksiyonu devre dışı kalır. ☞ "Atık Boya Haznesi Değişimi" (S. 108)
Refresh (Yenile)	0,5 - 4,0 saat	Yenileme sıklığını ayarlar. • Baskı kafası nozüllerinden az miktarda boya püskürtür. Bu, nozülün tıkanmasını önlemeye yardımcı olur.
Cleaning Interval (Temizleme Sıklığı)	1 - 12 saat	Baskı kafasının temizlenme sıklığını ayarlar. • Baskı kafasını temizler. Bu, nozülün tıkanmasını önlemeye yardımcı olur.
Cleaning Type (Temizleme Türü)	Normal/Hafif/Güçlü	Baskı kafası temizleme için temizleme tipini ayarlar.
Replace Wasteinktank (Atık Boya Haznesini Değiştir)	-	Atık boya haznesi kullanım sayısını sıfırlar veya düzeltir. ☞ "Atık Boya Haznesi Değişimi" (S. 108)

*1. Varsayılan ayarlar, altı çizili olarak gösterilmiştir.

Nozül kurtarma işlemini kaydetme

Nozül yıkaması gibi bakım işlemlerinin baskı hatalarını (örn. nozül tıkanması, çapraz ateşleme) giderememesi durumunda, başka nozüllerin kullanılmasını sağlar.



- Nozül kurtarma, sıra başına en fazla on nozül için belirlenebilir.
- Nozül kurtarma ayarlandığında bile baskı için gereken süre değişmez.



- En az 500 mm genişliğinde medya yükleyin. Genişliği 500 mm'den az olan bir medya kullanıldığında, şablonun tamamını basamazsınız.

1 Medyayı yükleyin.

2 LOCAL (LOKAL) modda, [MENU] (MENÜ) > [Maintenance] (Bakım) öğelerini seçin, ardından [ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basın.

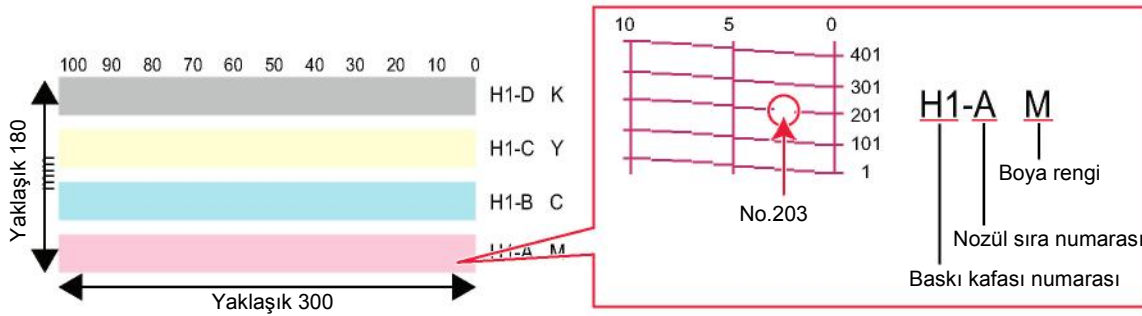
- Bakım menüsü görüntülenir.

3 [Nozül Kurtarma] > [Baskı] öğelerini seçin, ardından [ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basın.

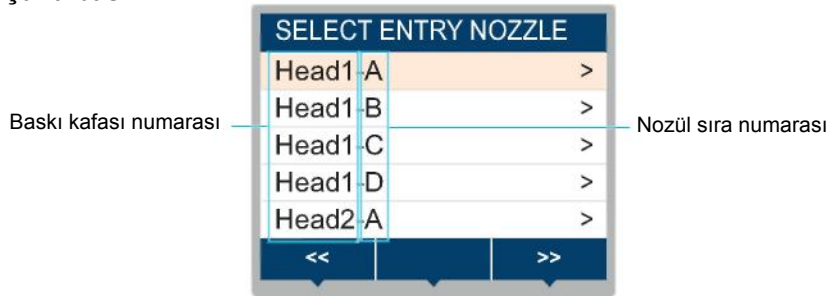
4 Nozül kurtarma işlemi için baskı kafasını seçin, ardından [ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basın.

5 "Print Start" (Baskı Başlatma) öğesini seçin, ardından [ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basın.

- Nozül kurtarma şablonunu basın.
- Baskı tamamlandıktan sonra Select Entry Nozzle (Nozül Girişi Seçme) ekranı görünür.



6 Nozül kurtarma işlemi için "baskı kafası numarası ve nozül sırası" nı seçin, ardından [ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basın.



7 Nozül kurtarma işlemi için "nozül numarasını" girin, ardından [ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basın.

- Nozül numarasını girmeden önce giriş numarasını seçin.
- Nozul kurtarma fonksiyonu ayarlanmış olur.



8 Giriş tamamlandıktan sonra [ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basın.



- [Maintenance] (Bakım) > [Nozzle Recovery] (Nozül Kurtarma) > [Test Print] (Test Baskısı) öğelerini seçin, ardından nozül kurtarma ve test baskısı işlemlerini yapmak için "ON" (AÇIK) öğesini seçin.
🔧 "Test Baskısı" (S. 59)

Nozül kurtarma fonksiyonunun doğru ayarlanıp ayarlanmadığını kontrol etme

1 Medyayı yükleyin.

2 LOCAL (LOKAL) modda, [MENU] (MENÜ) > [Maintenance] (Bakım) öğelerini seçin, ardından [ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basın.

- Bakım menüsü görüntülenir.

3 [Nozzle Recovery] > [Check] (Nozül Kurtarma) > (Kontrol) öğelerini seçin, ardından [ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basın.


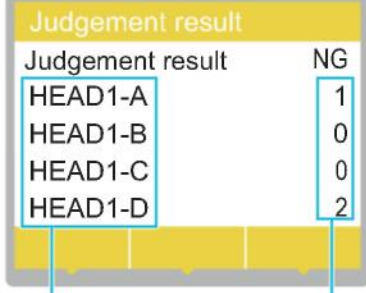
- Bulgu ekranı görüntülenecektir.

4 İstenen baskı niteliklerini girin.

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

5 [FUNC2] (FONK2) tuşuna basın.

- Bulgu sonucu görüntülenecektir.

OK (TAMAM)	Uygun değil
 <p>Judgement result Judgement result OK</p>	 <p>Judgement result Judgement result NG HEAD1-A 1 HEAD1-B 0 HEAD1-C 0 HEAD1-D 2</p> <p>Baskı kafası numarası - nozül sırası Kurtarılamayan nozül sayısı</p>

6 Giriş tamamlandıktan sonra [ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basın.

3.3 Makine Kurulum Menüsü

Bu menü, optimum makine performansını sağlamak üzere çeşitli işlemleri ayarlamak için kullanılır.

• Makine Kurulum Menüsü Ekranı



Makine Kurulum Menüsü Listesi

Olay E-postası Fonksiyon Ayarları

Bir olay (örn. baskı başlatma, baskı sonlandırma ve iptal etme) meydana geldiğinde, belirlenen e-posta adresine bir e-posta gönderilebilir.



- SSL (Güvenli Soket Katmanı) kodlaması desteklenmez.



- Olay e-postası fonksiyonunu kullanmak için LAN kablosunu bağlayın.
🔗 "Ağ Bağlantısına İlişkin Tedbirler" (S. 34)

Sorumluluk Reddi

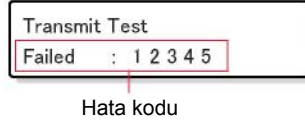
- E-posta bildirimleri vb. ile ilgili internet iletişim ücretleri müşterinin sorumluluğundadır.
- İnternet kurulumu veya ekipmanı ile ilgili sorun çıkarsa olay e-postaları iletilmeyebilir. Mimaki, e-postanın iletilmemesinden veya gecikmeli olarak iletilmesinden kaynaklanan zararlara ilişkin tüm sorumlulukları reddeder.

Test E-Postasını Gönderme

- 1** LOCAL (LOKAL) modda [MENU] (MENÜ) > [Setup] (Kurulum) öğelerini seçin, ardından [ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basın.
 - Makine Kurulum Menüsü görüntülenecektir.
- 2** [Event Mail] (Olay E-Postası) > [Transmit Test] (Gönderim Testi) öğelerini seçin, ardından [ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basın.

3 [ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basın.

- Gönderim sonuçları görüntülenir.
- Test e-postası gönderimi başarısız olduğunda bir hata kodu görüntülenir. Hata kodu listesine bakın ve uygun işlemi yapın.



- E-postalar, gönderilmiş olsalar bile illa teslim edilemeyebilir. İstenmeyen e-posta filtrelerinde e-postayı alan uç birimi kontrol edin.
- Sunucu ayarları veya diğer başlıklar hakkında daha fazla bilgi için ağ yöneticinizle veya hizmet sağlayıcınızla iletişime geçin.

4 Test tamamlandıktan sonra [ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basın.

• Hata Kodu Listesi

Hata kodu	Olası neden	Düzeltilici eylem
10	Network connection error (Ağ bağlantısı hatası)	<ul style="list-style-type: none"> • Bu makinenin bir ağa bağlı olduğunu doğrulamak için kontrol gerçekleştirin. • Bu makineye yönelik IP adresini kontrol edin. • Ağ kurulumunun bu makinenin DNS kullanmasına izin verip vermediğini kontrol edin.
20	No valid e-mail address (Geçerli bir e-posta adresi yok)	<ul style="list-style-type: none"> • Geçerli bir e-posta adresi girin.
11003 11004	No POP server was found or the DNS server could not be accessed (POP sunucusu bulunamamış veya DNS sunucusuna erişilememiştir).	<ul style="list-style-type: none"> • POP sunucusunun adresini kontrol edin. • Ağ kurulumunun bu makinenin DNS kullanmasına izin verip vermediğini kontrol edin.
11021	Unable to connect to POP server (POP sunucusuna bağlanılamıyor)	<ul style="list-style-type: none"> • POP sunucusu ayarlarını kontrol edin. • Güvenlik duvarı ayarlarını kontrol edin.
12010	An error was returned from the POP server (POP sunucusundan bir hata dönmüştür).	<ul style="list-style-type: none"> • POP sunucusu ayarlarını kontrol edin.
13000	POP authentication failed (POP kimlik doğrulama başarısız)	<ul style="list-style-type: none"> • Kullanıcı adını ve parolayı kontrol edin. • APOP ayarlarını kontrol edin. • Kimlik doğrulama yöntemini kontrol edin.
10013 10014	No SMTP server could be found or the DNS server could not be accessed (SMTP sunucusu bulunamamış veya DNS sunucusuna erişilememiştir).	<ul style="list-style-type: none"> • SMTP sunucusunun adresini kontrol edin. • Ağ kurulumunun bu makinenin DNS kullanmasına izin verip vermediğini kontrol edin.
10021	Unable to connect to SMTP server (SMTP sunucusuna bağlanılamıyor)	<ul style="list-style-type: none"> • SMTP sunucusu ayarlarını kontrol edin. • SMTP bağlantı noktası numarasını kontrol edin. • Güvenlik duvarı ayarlarını kontrol edin.
10*** 11*** 20*** 21***	An error was returned from the SMTP server or there was no response (SMTP sunucusundan bir hata dönmüştür veya yanıt gelmemiştir).	<ul style="list-style-type: none"> • SMTP sunucusu ayarlarını kontrol edin. • SSL iletişimi gerektiren bir sunucuyla iletişim kurulamaz. • Protokol filtresi ayarlarını kontrol edin.
12***	The sender email address is invalid (Göndericinin e-posta adresi geçersizdir).	<ul style="list-style-type: none"> • Sunucu hesabına karşılık olarak bir e-posta adresi belirleyin.
13***	The email recipient could be found or the email address is invalid (E-posta alıcısı bulunamamış veya e-posta adresi geçersizdir).	<ul style="list-style-type: none"> • E-posta adresini kontrol edin. • E-posta adresi yanlış bile olsa bu hata her zaman algılanamayabilir. • Sunucu hesabına karşılık olarak bir e-posta adresi belirleyin.
22000 22008	SMTP authentication error (SMTP kimlik doğrulama hatası)	<ul style="list-style-type: none"> • Kimlik doğrulama yöntemini kontrol edin.

Hata kodu	Olası neden	Düzeltilici eylem
23*** 24*** 25***	SMTP authentication failed (SMTP kimlik doğrulama başarısız olmuştur).	<ul style="list-style-type: none">Kullanıcı adını ve parolayı kontrol edin.

1. *** e-posta sunucusundan alınan hata kodudur.



- Hata devam ederse yeniden denemeden önce biraz bekleyin.

3.4 Nozül Kontrol Menüsü

Bu menü, baskı başlamadan önce nozüllerin tıkalı olup olmadığını kontrol etmek için kullanılır. Nozül tıkanması algılanırsa bakımın otomatik olarak yapıp yapılmayacağını ayarlar.

• Nozül Kontrolü Menüsü Ekranı



Nozül Kontrol Menüsü Listesi

Öge	*1 Ayar	Ayrıntılar
Printing Check (Baskı Kontrolü)	ON/OFF (AÇIK/KAPALI)	Baskı başlamadan önce nozül tıkanması algılama işlemini gerçekleştirir.
Check Interval (Kontrol Sıklığı)	-	Nozül tıkanması algılama süresini ayarlar.
Length (Uzunluk)	0,1 m - 30,0 m - 50,0 m	Ayarlanan uzunluğa ulaşıldıktan sonra ve sonraki baskı başlamadan önce nozül tıkanması algılama işlemini gerçekleştirir.
File (Dosya)	1 - 30 - 100 dosya	Ayarlanan her dosya sayısı için nozül tıkanması algılama işlemini gerçekleştirir.
Action (Eylem)	-	"Nozül tıkanması" algılandığında nozül kurtarma (nozül kontrolünün takip ettiği temizleme) işlemini gerçekleştirir.
Cleaning (Temizleme)	Soft (Hafif)/ Normal (Normal)/ Hard (Güçlü)	Temizleme tipini ayarlar.
Retry Count (Tekrar Sayısı)	0 - 3 kez	Belirlenen sayıda nozzle recovery (nozül kurtarma) (nozül kontrolünün takip ettiği temizleme) işlemini gerçekleştirir.
Auto Nozzle Recovery (Otomatik Nozül Kurtarma)	ON/OFF (AÇIK/KAPALI)	"Nozül tıkanması" algılandığında, nozül kurtarma işlemini otomatik olarak gerçekleştirir. Nozül kurtarma işlemini manuel olarak yapmak istiyorsanız aşağıya bakın. "Nozül kurtarma işlemini kaydetme" (S. 76)
Judgment Condition (Bulgu Niteliği) ²	1 ila 64 nozül	"Nozül tıkanması" algılanmadan önce tıkalı olarak algılanacak nozül sayısını ayarlar. Sıra başına en fazla 16 nozül ayarlanabilir. "Nozül tıkanması" sürekli baskı modunda algılanırsa sonraki baskı işlemi başlamaz.

*1. Varsayılan ayarlar, altı çizili olarak gösterilmiştir.

*2. Nozül kurtarma fonksiyonu, belirli baskı niteliklerinde kullanılamaz.

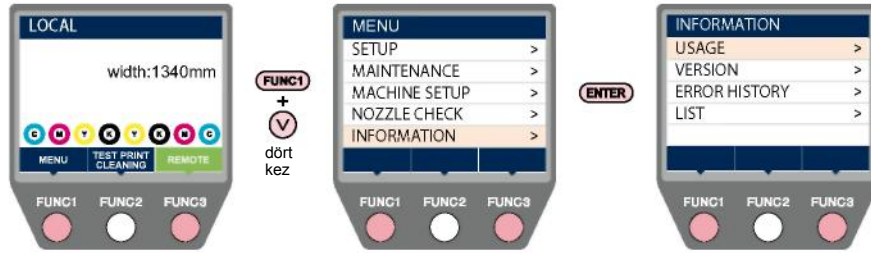


- Nozül kontrolü işlemi sırasında hata meydana gelirse sonraki baskı otomatik olarak durdurulur ve [Printing Check] (Baskı Kontrolü) ayarı "OFF" (KAPALI) olarak ayarlanır. Hatayı temizleyin, ardından [Printing Check] (Baskı Kontrolü) ayarını manuel olarak "ON" (AÇIK) olarak ayarlayın.

3.5 Bilgi Menüsü

Makine bilgilerini kontrol etmek için kullanılır.

• Bilgi Menüsü Ekranı



Bilgi Menüsü Listesi

Öğe		Ayrıntılar
Usage (Kullanım)	Wiping (Silme)	Silme sayısını görüntüler. • Bu sayıyı sıfırlamak için sayı görüntüleniyorken [FUNC2] (FONK2) tuşuna basın.
	Waste Ink Tank (Atık Boya Haznesi)	Atık boya haznesindeki atık boyanın yaklaşık seviyesini yüzde olarak görüntüler. • Atık boya seviyelerini sıfırlamak için seviye görüntüleniyorken [FUNC1] (FONK1) tuşuna basın.
	Print Length (Baskı Uzunluğu)	Basılan toplam uzunluğu görüntüler.
	Print Area (Baskı Alanı)	Basılan toplam alanı görüntüler.
	Use Time (Kullanım Süresi)	Makinenin açık kaldığı toplam süreyi görüntüler.
	UV Lamp (UV Lambası)	UV lambasının kullanıldığı toplam süreyi görüntüler.
Version (Sürüm)	Makine firmware sürümünü ve diğer sürümleri görüntüler.	
Error History (Hata Geçmişi)	Hata ve uyarı geçmişini görüntüler. • Kronolojik sırayla listelenirler. Gerçekleşme tarihi/saati ve hata/uyarı bilgileri arasında geçiş yapmak için tuşları kullanın.	
List (Liste)	Makine bilgilerini basmak için kullanılır.	

Bölüm 4 Bakım



Bu bölümde

Yıllar boyu süren hassas performans sağlamak için bu ürünü belirli aralıklarla veya kullanım sıklığına göre bakımdan geçirin.

Bu ürünün bakımını yapmadan önce bakım tedbirlerini iyice okuyun.

Bakım Tedbirleri.....	86	Sarf Malzeme Değişimi	104
Günlük Bakım	87	Wiper Değişimi.....	104
Bakım Öğeleri ve Zamanlama.....	87	Kep Değişimi	105
Bakım için Gerekli Araçlar	87	Kep Emici Değişimi.....	106
Wiper'in Temizlenmesi	88	Atık Boya Haznesi Değişimi.....	108
Kepin Temizlenmesi	89	Sıkıştırma Rulosu Değişimi	110
NCU'nun Temizlenmesi.....	90	Medya Tutucu Değişimi	111
Carriage Ünitesinin Altının Temizlenmesi	91	Medya Kesici Değişimi	112
Baskı Kafasının Nozülünün Yıkınması....	93	LED Cam Değişimi	114
Ateşleme Kanalının Temizlenmesi.....	94		
Medya Sensörünün Temizlenmesi	95		
Otomatik Ayarlama Sensörünün (DAS)			
Temizlenmesi	96		
Medya Tutucunun Temizlenmesi	96		
Baskı Levhasının Temizlenmesi.....	97		
(Dış) Kapağın Temizlenmesi	98		
Makine Uzun Süre Kullanılmadığında	98		
Beyaz Boya Bakımı	100		

4.1 Bakım Tedbirleri



- Bu ürün, belirli aralıklarla değiştirilmesi zorunlu olan bileşenler içerir. Bir bakım sözleşmesi yapmanızı öneririz.
- Kalite kusurlarını ve kazaları önlemek için bu ürünün bakımını yapın ve sarf malzemeleri değiştirin.

⚠ UYARI



- Belirli aralıklarla temizleme işlemi yapın. Bu ürün uzun sürelerle kullanıldığında elektrikli bileşenlerin üzerinde döküntü ve toz birikir. Akım kaçakları, arızaya, elektrik çarpmasına veya yangına yol açabilir.
- Hava üfleyerek temizleme işlemi yapmayın, yani hava fanları kullanmayın. Aksi takdirde elektrikli bileşenlerin içine havayla taşınan döküntü veya toz girerse arıza, elektrik çarpması veya ürünün konu olduğu yangın meydana gelebilir. Suyun içine batırıldıktan sonra suyu iyice sıkılmış yumuşak



- Ürünün içine sıvı kaçırmayın. Ürünün içine sıvı girmesi, arızaya, elektrik çarpmasına veya yangına neden olabilir.

⚠ DİKKAT



- Ağır kirlenmelerde, seyreltik deterjanın içine batırıldıktan sonra suyu iyice sıkılmış yumuşak bir bez kullanarak silin.



- Boya, bakım amaçlı temizleme solüsyonu, atık boya veya bu makinede kullanılan diğer solüsyonları kullanırken koruyucu gözlük, eldiven ve maske giyin. Sızan boya, cilde yapışabilir veya gözünüze ya da ağızınıza kaçabilir.



BİLGİ



- Baskı kafası nozülünün yüzeyine dokunmayın. Baskı kafası nozülünün yüzeyine su veya alkol temas ettirmeyin. Su veya alkol ile temas, arızaya veya baskı hatalarına (örn. nozül tıkanması, çapraz ateşleme) yol açabilir.
- Baskı kafasının veya carriage ünitesinin çevresini silmek için pamuklu çubuk kullanmayın. Pamuklu çubuklardan çıkan lifler, baskı kafası yüzeyine yapışabilir ve baskı hatalarına (örn. nozül tıkanması, çapraz ateşleme) yol açabilir.
- Kapakların üzerine boya veya yıkama sıvısı dökmemeye dikkat edin. Kapaklar, sıçrayan boyaya veya yıkama sıvısına maruz kaldığında zarar görebilir veya deforme olabilir.
- Benzen, tiner veya aşındırıcı içeren kimyasal ürünleri kullanmayın. Bu kimyasalların kullanımı, parçaların zarar görmesine veya deforme olmasına yol açabilir.
- Carriage ünitesini elinizle hareket ettirmeyin. Carriage ünitesini hareket ettirmek için menüdeki carriage ünitesini dışarıya alma fonksiyonunu kullanın.

4.2 Günlük Bakım

Bakım Öğeleri ve Zamanlama

Zamanlama	Öge
Haftalık • Çalışma haftasının sonunda	Wiper ve wiper braketini temizleyin. "Wiper'ın Temizlenmesi" (S. 88)
	Kep lastiğini temizleyin. "Kepin Temizlenmesi" (S. 89)
	NCU'yu temizleyin. "NCU'nun Temizlenmesi" (S. 90)
	UV-LED lambasının altını temizleyin. "Carriage Ünitesinin Altının Temizlenmesi" (S. 91)
	Carriage ünitesinin altını temizleyin. "Carriage Ünitesinin Altının Temizlenmesi" (S. 91)
	Medya sensörünü temizleyin. "Medya Sensörünün Temizlenmesi" (S. 95)
	DAS sensörünü temizleyin. "Otomatik Düzeltme Sensörünün (DAS) Temizlenmesi" (S. 96)
	Medya tutucuyu temizleyin. "Medya Tutucunun Temizlenmesi" (S. 96)
	Ateşleme kanalını temizleyin. "Ateşleme Kanalının Temizlenmesi" (S. 94)
	Baskı levhasını temizleyin. "Baskı Levhasının Temizlenmesi" (S. 97)
	(Dış) kapağı temizleyin. "(Dış) Kapağın Temizlenmesi" (S. 98)
	Atık boya haznesindeki atık boya seviyelerini kontrol edin.
Bir haftadan uzun süredir kullanılmadığında	Wiper ile kepi temizleyin ve ateşleme kanallarını yıkayın. Temizleme işleminden sonra ana güç kaynağını kapatmadan saklayın. "Makine Uzun Sürelerle Kullanılmadığında" (S. 98)
	Beyaz boya bakımını yapın. "Beyaz Boya Bakımı" (S. 100)
Mesaj görüldüğünde	Beyaz boya şişesini sallayın. "Beyaz boya şişesini sallama" (S. 101)

Bakım için Gerekli Araçlar

Yedek sarf malzemelerini sipariş etmek için bulunduğunuz bölgedeki satıcıyla veya servis ofisimizle iletişime geçin.

Öge	Kod
F-200/LF-200 Yıkama Sıvısı Kiti	SPC-0569
F-200 / LF-200 Yıkama Sıvısı	SPC-0568
UJ Temizleme Çubuğu	SPC-0386
Baskı Kafası Çevresi için Temizleme Çubuğu	SPC-0527
Nozul Temizleme Çubuğu	SCP-0421
"S"6 eksenli temizleme çubuğu	A101438
Kağıt havlu (KIM HAVLU)	SPC-0499
KIM S-200 KAĞIT SİLECEĞİ	SPA-0207
Bakım bezi	SPC-0574
UV gözlük	SPC-0387
Koruyucu gözlük	

Öge	Kod
Eldiven	

Diğer sarf malzemeleri hakkında daha fazla bilgi için web sitemize bakın.
<https://mimaki.com/supply/inkjet.html>



- Çocukların ulaşabileceği yerlerde saklamayın.

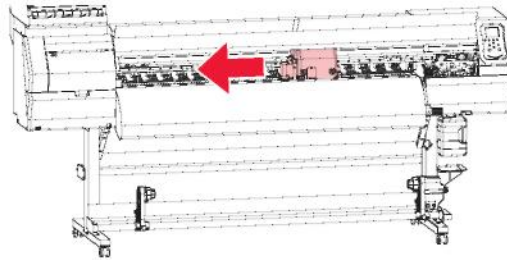
Wiper'ın Temizlenmesi

Wiper, baskı kafası nozülünün yüzeyine yapışan boyayı silerek çıkarır. Devamlılık arz eden kirli wiper kullanımı, kurumuş boyanın ve tozun yapışık olduğu wiper'in nozül yüzeyine sürtünmesine yol açabilir ve bu da baskı hatalarına (örn. nozül tıkanması, çapraz ateşleme) neden olur.



- Temizleme işlemini yaparken geride temizleme çubuğunun parçalarını bırakmamaya dikkat edin. Bu parçalar, baskı hatası (örn. nozül tıkanması, çapraz ateşleme) riskini artırır.

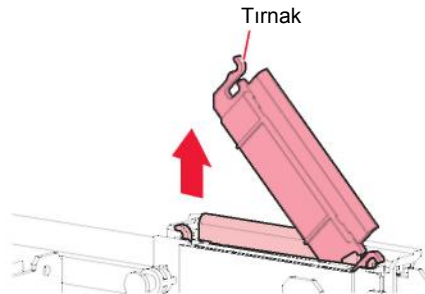
- 1 LOCAL (LOKAL) modda, [MENU] (MENÜ) > [Maintenance] (Bakım) öğelerini seçin, ardından [ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basın.**
 - Bakım menüsü görüntülenir.
- 2 [Station] (İstasyon) > [Carriage Out] (Carriage Ünitesini Dışarı Al) > [Move To Platen Right End] (Baskı Levhasını Sağ Uca Getir) öğelerini seçin, ardından [ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basın.**
 - Carriage ünitesi baskı levhası üzerine gelir.



- 3 Ön kapağı açın.**

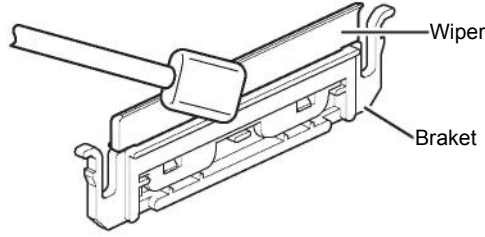
- 4 Wiper'ı dışarı çekin.**

- Wiper'ın arkasında bulunan tırnak tutun, ardından wiper'ı dışarı çekmek için öne eğin.



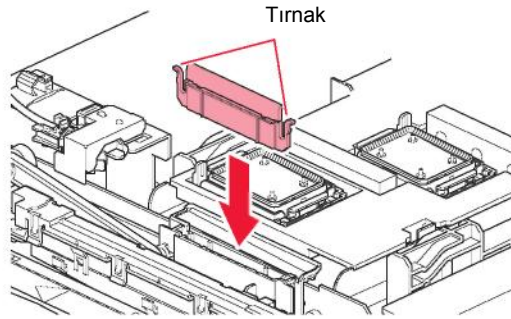
5 Wiper ve braketi temizleyin.

- Yıkama sıvısıyla nemlendirilmiş temizleme çubuğunu kullanarak wiper ve brakete yapışan tüm boyayı silerek çıkarın.
- Yıkama sıvısını silerek çıkarın. Hiç yıkama sıvısının kalmadığından emin olun.



- Kirli veya eğri wiper'ları yenileriyle değiştirin.
🔧 "Wiper Değişimi" (S. 104)

6 Wiper'ı yeniden orijinal konumuna takın.



- Emici malzeme kutusundaki emici malzemeyi çıkarmayın. Aksi takdirde boya kaçağına neden olabilir.

7 Temizleme tamamlandıktan sonra [ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basın.

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

Kepin Temizlenmesi

Kep, baskı kafası nozülünün yüzeyinin kurummasını önler. Devamlılık arz eden kirli kep kullanımı, boya sarmayı etkileyebilir ve baskı hatalarına (örn. nozül tıkanması, çapraz ateşleme) neden olabilir.

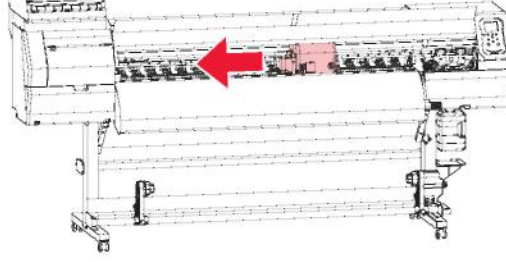


- Temizleme işlemini yaparken geride temizleme çubuğunun parçalarını bırakmamaya dikkat edin. Bu parçalar, baskı hatası (örn. nozül tıkanması, çapraz ateşleme) riskini artırır.

1 LOCAL (LOKAL) modda, [MENU] (MENÜ) > [Maintenance] (Bakım) öğelerini seçin, ardından [ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basın.

- Bakım menüsü görüntülenir.

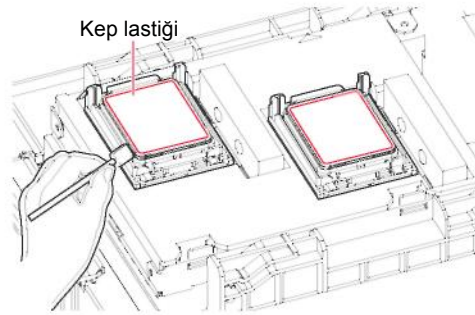
- 2** [Station] (İstasyon) > [Carriage Out] (Carriage Ünitesini Dışarı Al) > [Move To Platen Right End] (Baskı Levhasını Sağ Uca Getir) öğelerini seçin, ardından [ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basın.
- Carriage ünitesi baskı levhası üzerine gelir.



- 3** Ön kapağı açın.

- 4** Kep lastiğini temizleyin.

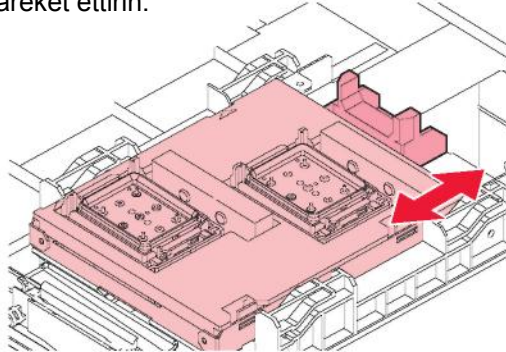
- Yıkama sıvısıyla nemlendirilmiş temizleme çubuğunu kullanarak kep lastiğine yapışan tüm boyayı silerek çıkarın.
- Yıkama sıvısını silerek çıkarın. Hiç yıkama sıvısının kalmadığından emin olun.



- 5** Temizleme tamamlandıktan sonra kep kaydırma mekanizmasının eğik olmadığını doğrulamak için kontrol gerçekleştirin.



- Kep kaydırma mekanizması eğikse eğikliğini gidermek için kaydırma mekanizması bloğunu sola veya sağa hareket ettirin.



- 6** Temizleme tamamlandıktan sonra [ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basın.

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

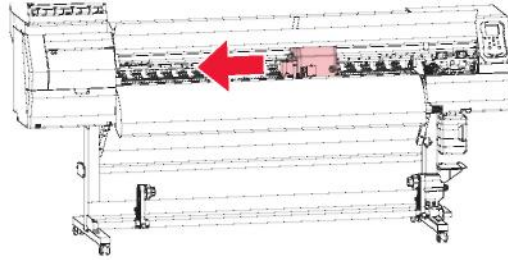
NCU'nun Temizlenmesi

NCU, baskı kafası nozüllerinden püskürtülen boya damlacıklarını izlemek için sensör kullanır. Devamlılık arz eden kirli NCU kullanımı, nozül kurtarma fonksiyonunun doğru bir şekilde çalışmasını engelleyebilir.



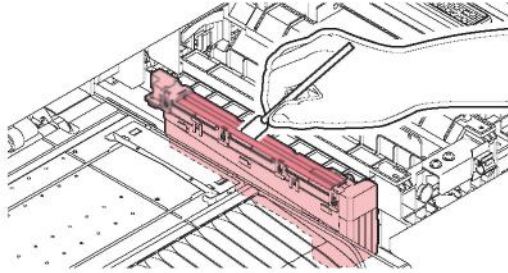
- Temizleme işlemini yaparken geride temizleme çubuğunun parçalarını bırakmamaya dikkat edin. Bu parçalar, baskı hatası (örn. nozül tıkanması, çapraz ateşleme) riskini artırır.

- 1 **LOCAL (LOKAL) modda, [MENU] (MENÜ) > [Maintenance] (Bakım) öğelerini seçin, ardından [ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basın.**
 - Bakım menüsü görüntülenir.
- 2 **[Station] (İstasyon) > [Carriage Out] (Carriage Ünitesini Dışarı Al) > [Move To Platen Right End] (Baskı Levhasını Sağ Uca Getir) öğelerini seçin, ardından [ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basın.**
 - Carriage ünitesi baskı levhası üzerine gelir.



- 3 **Ön kapağı açın.**
- 4 **NCU'ya yapışan tüm boyayı veya tozu silerek çıkarın.**

- Yıkama sıvısıyla nemlendirilmiş temizleme çubuğunu kullanarak NCU'ya yapışan tüm boyayı silerek çıkarın.
- Yıkama sıvısını silerek çıkarın. Hiç yıkama sıvısının kalmadığından emin olun.



- Temizleme çubuğunu, şekilde gösterilen çizgiye kadar sokun.



Bu çizgiye kadar sokun

- 5 **Temizleme tamamlandıktan sonra [ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basın.**
- 6 **Ön kapağı kapatın ve ardından [ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basın.**

Carriage Ünitesinin Altının Temizlenmesi

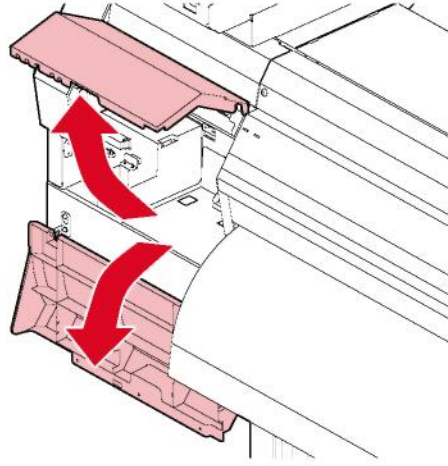
Carriage ünitesinin altı, wiper'in silerek çıkardığı boyayla kaplanır. Devamlılık arz eden altı kirli wiper kullanımı, kurumuş boyayı ve yapışmış tozu medyaya sürter ve bu da kirlenmiş baskılara yol açar.

Baskı kafası, son derece hassas bir mekanizma kullanır. Kullanırken çok dikkat edin.



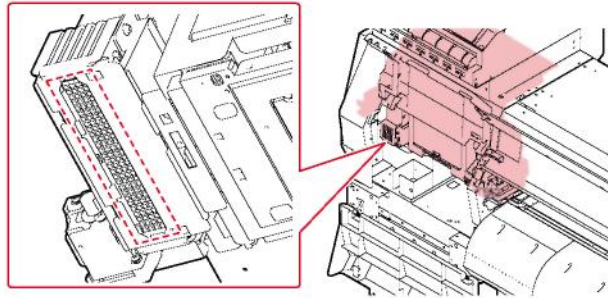
- Temizleme işlemini yaparken geride temizleme çubuğunun parçalarını bırakmamaya dikkat edin. Bu parçalar, baskı hatası (örn. nozül tıkanması, çapraz ateşleme) riskini artırır.

- 1** LOCAL (LOKAL) modda, [MENU] (MENÜ) > [Maintenance] (Bakım) öğelerini seçin, ardından [ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basın.
 - Bakım menüsü görüntülenir.
- 2** [Station] (İstasyon) > [Carriage Out] (Carriage Ünitesini Dışarı Al) > [Move To Maint. Space] (Bakım Alanına Getir) öğelerini seçin, ardından [ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basın.
 - Carriage ünitesi bakım alanına gelecektir.
- 3** Bakım kapaklarını açın.



4 UV-LED lambasının altını temizleyin.

- Yıkama sıvısıyla nemlendirilmiş temizleme çubuğunu kullanarak UV-LED lambasının altına yapışan tüm boyayı silerek çıkarın.
- Yıkama sıvısını silerek çıkarın. Hiç yıkama sıvısının kalmadığından emin olun.



5 Carriage ünitesinin altındaki baskı kafasının çevresini temizleyin.

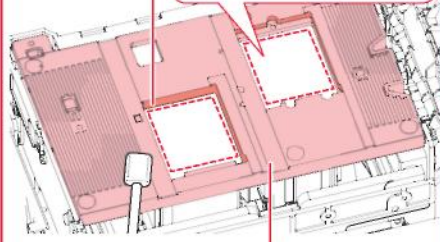
- Yıkama sıvısıyla nemlendirilmiş temizleme çubuğunu kullanarak carriage ünitesinin altına yapışan tüm boyayı silerek çıkarın.
- Yıkama sıvısını silerek çıkarın. Hiç yıkama sıvısının kalmadığından emin olun.



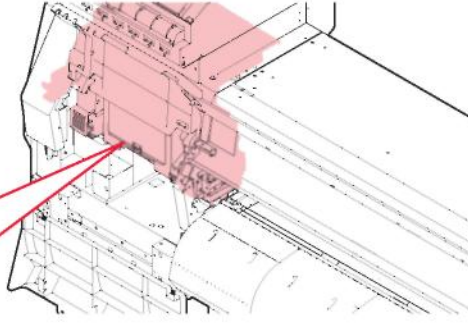
- Baskı kafası nozülünün yüzeyine asla dokunmayın.

Temizleme çubuğu kullanarak baskı kafasının yanlarını (koyu kırmızı alanı) temizleyin.

Nozül yüzeyine asla dokunmayın!



Temizleme çubuğu veya yumuşak bir bez kullanarak temizleyin.



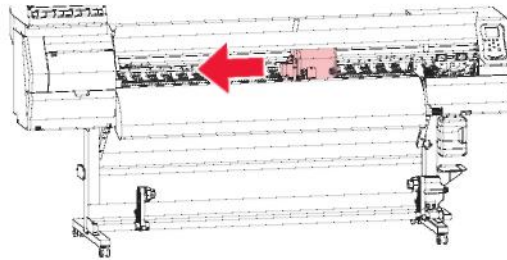
6 Temizleme tamamlandıktan sonra [ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basın.

7 Bakım kapaklarını kapatın ve ardından [ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basın.

Baskı Kafasının Nozülünün Yıkaması

Baskı hataları (örn. nozül tıkanması, çapraz ateşleme) baskı kafası temizlendikten (👉 "Baskı Kafasının Temizlenmesi" (S. 61)) sonra bile giderilemiyorsa baskı kafasına nozül yıkama işlemini uygulayın.

- 1** LOKAL (LOKAL) mod ekranında, [MENU] (MENÜ) > [Maintenance] (Bakım) öğelerini seçin, ardından [ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basın.
 - Bakım menüsü görüntülenir.
- 2** [Station] (İstasyon) > [Nozzle Wash] (Nozül Yıkaması) öğelerini seçin, ardından [ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basın.
 - Carriage ünitesi baskı levhası üzerine gelir.



3 Ön kapağı açın.

4 Wiper ve braketini temizleyin.
👉 "Wiper'in Temizlenmesi" (S. 88)

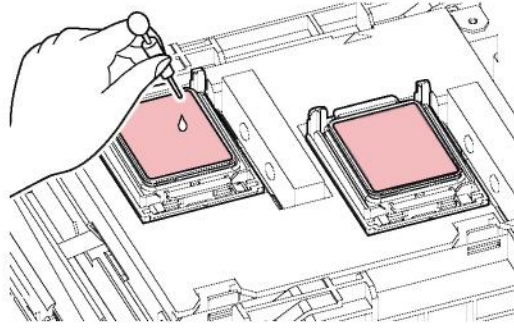
5 Temizleme tamamlandıktan sonra [ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basın.
• Göstergede "Kep Temizleme Tamamlandı (Next)[ENT] ((İleri)[GİRİŞ])" mesajı görünür.

6 Kep lastiğini temizleyin.
👉 "Kepin Temizlenmesi" (S. 89)

7 Temizleme tamamlandıktan sonra [ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basın.
• Göstergede ""Fill the Liquid. Exit Next [ENT]" (Sıvıyı doldurun. Çık İleri [GİRİŞ]) mesajı görünür.

8 Kepi yıkama sıvısıyla doldurun.

- Bir miktar yıkama sıvısını çekerek kep taşıncaya kadar doldurmak için şırınga kullanın.



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

- Baskı kafasının nozülü yıkanmaya başlanır. Geçen süre göstergede görüntülenir. Nozül yıkaması, yaklaşık bir dakika sürer.
- Baskı kafası nozül yıkaması sona erdikten sonra temizleme işlemi otomatik olarak yapılır.



- Baskı hataları (örn. nozül tıkanması, çapraz ateşleme) nozüller birkaç kez yıkandıktan sonra bile giderilemiyorsa bulunduğunuz bölgedeki satıcıyla veya servis ofisimizle iletişime geçin.

Ateşleme Kanalının Temizlenmesi

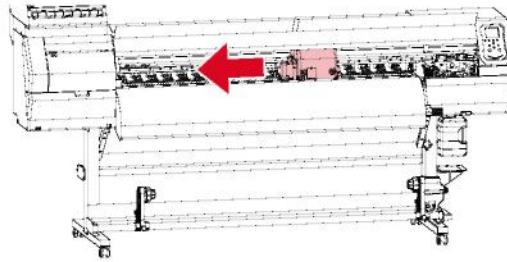
Kepin altındaki ateşleme kanalının tıkanmasını önlemek için ateşleme kanalını düzenli olarak temizleyin.

1 LOKAL (LOKAL) mod ekranında, [MENU] (MENÜ) > [Maintenance] (Bakım) öğelerini seçin, ardından [ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basın.

- Bakım menüsü görüntülenir.

2 [Station] (İstasyon) > [DISWAY WASH] (ATIKYOLU YIKAMASI) öğelerini seçin, ardından [ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basın.

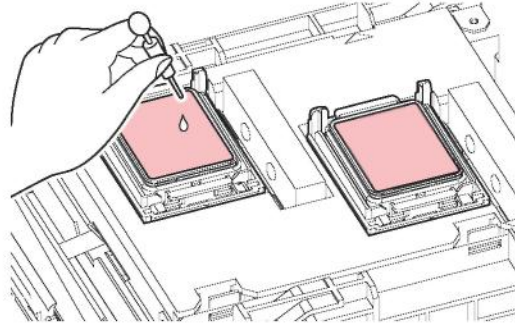
- Carriage ünitesi baskı levhası üzerine gelir.



3 Ön kapağı açın.

4 Keçi yıkama sıvısıyla doldurun.

- Bir miktar yıkama sıvısını çekerek keçi taşıncaya kadar doldurmak için şırınga kullanın.

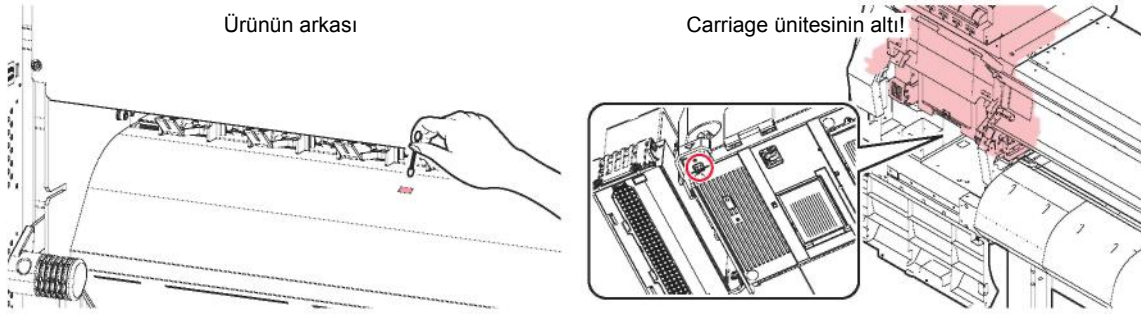


5 Ön kapağı kapatın ve ardından [ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basın.

- (Keçinin altındaki ateşleme kanalı olan) pompa tüpü yıkanmaya başlar.

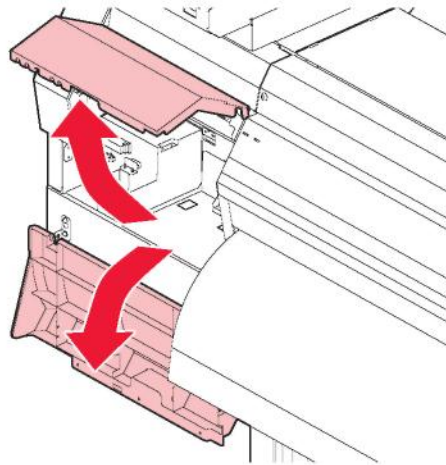
Medya Sensörünün Temizlenmesi

Medya sensörleri, arka kapağın üzerinde ve carriage ünitesinin altında bulunur. Sensörlerin üzerinde toz veya döküntü birikirse medya doğru algılanamaz. Pamuk temizleme çubukları veya yumuşak bir bez kullanarak tüm döküntüleri giderin.



• Carriage ünitesinin altındaki sensörü temizleme

- 1 LOCAL (LOKAL) modda, [MENU] (MENÜ) > [Maintenance] (Bakım) öğelerini seçin, ardından [ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basın.**
 - Bakım menüsü görüntülenir.
- 2 [Station] (İstasyon) > [Carriage Out] (Carriage Ünitesini Dışarı Al) > [Move To Maint. Space] (Bakım Alanına Getir) öğelerini seçin, ardından [ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basın.**
 - Carriage ünitesi bakım alanına gelecektir.
- 3 Bakım kapaklarını açın.**



4 Medya sensörünü temizleyin.

5 Bakım kapaklarını kapatın ve ardından [ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basın.

Otomatik Ayarlama Sensörünün (DAS) Temizlenmesi

DAS sensörü, carriage ünitesinin altında bulunur. Sensörün üzerinde toz veya döküntü birikirse otomatik ayarlama (nokta yerleşim konumunu otomatik olarak düzeltme) fonksiyonunda hata meydana gelebilir. Pamuk temizleme çubukları veya yumuşak bir bez kullanarak tüm döküntüleri giderin.

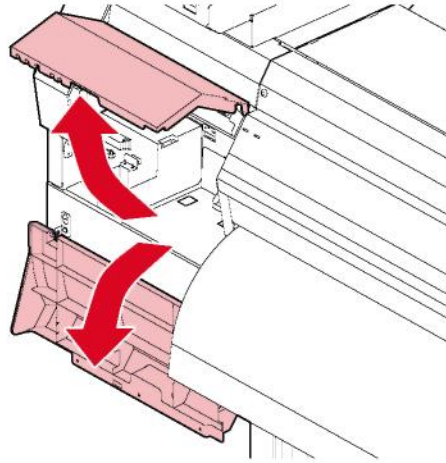
1 LOCAL (LOKAL) modda, [MENU] (MENÜ) > [Maintenance] (Bakım) öğelerini seçin, ardından [ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basın.

- Bakım menüsü görüntülenir.

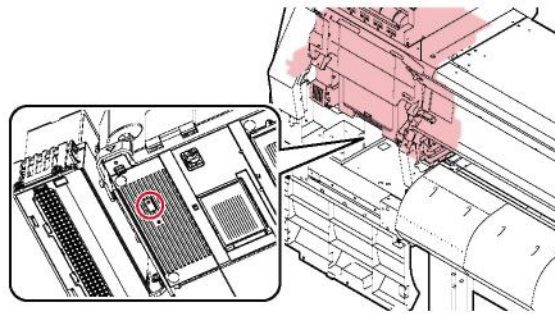
2 [Station] (İstasyon) > [Carriage Out] (Carriage Ünitesini Dışarı Al) > [Move To Maint. Space] (Bakım Alanına Getir) öğelerini seçin, ardından [ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basın.

- Carriage ünitesi bakım alanına gelecektir.

3 Bakım kapaklarını açın.



4 DAS sensörünü temizleyin.



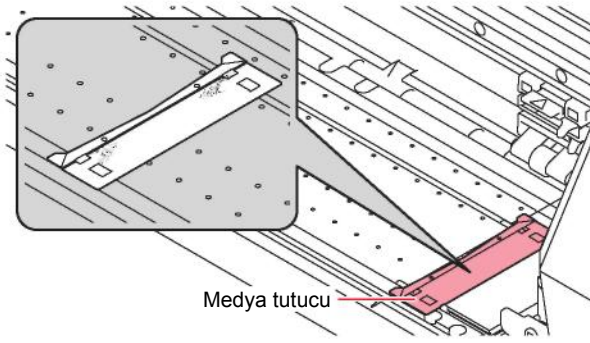
5 Bakım kapaklarını kapatın ve ardından [ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basın.

Medya Tutucunun Temizlenmesi



- Bakım yapmadan önce ana güç kaynağını kapatın ve güç kablosunu prizden çekin.

Devamlılık arz eden kirlı medya tutucu kullanımı, medyanın düzgün bir şekilde beslenmesini engeller. Ayrıca, kurumuş boyanın ve yapışmış tozun baskı kafası nozülüne sürtünmesine yol açarak baskı hatalarına (örn. nozül tıkanması, çapraz ateşleme) neden olur.



- Ürünün içine sıvı kaçırmayın. Ürünün içine sıvı girmesi, arızaya, elektrik çarpmasına veya yangına neden olabilir.



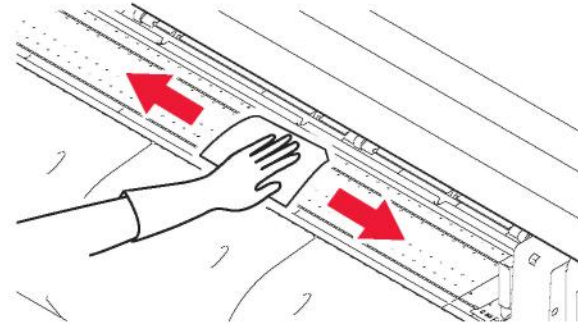
- Ağır kirlenmelerde, seyreltik deterjanın içine batırıldıktan suyu iyice sıkılmış yumuşak bir bez kullanarak silin.

Baskı Levhasının Temizlenmesi



- Bakım yapmadan önce ana güç kaynağını kapatın ve güç kablosunu prizden çekin.

Devamlılık arz eden kirlı baskı levhası kullanımı, medyanın düzgün bir şekilde beslenmesini engeller. Ayrıca, kurumuş boyanın ve yapışmış tozun baskı kafası nozülünün yüzeyine sürtünmesine yol açarak baskı hatalarına (örn. nozül tıkanması, çapraz ateşleme) neden olur.



- Ürünün içine sıvı kaçırmayın. Ürünün içine sıvı girmesi, arızaya, elektrik çarpmasına veya yangına neden olabilir.

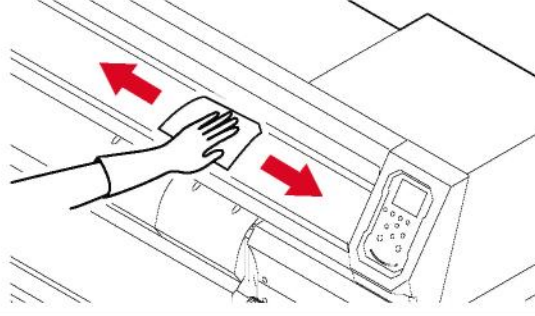


- Ağır kirlenmelerde, seyreltik deterjanın içine batırıldıktan suyu iyice sıkılmış yumuşak bir bez kullanarak silin.



- Medya tutucunun kaydığı ve medyanın kesildiği oluklar, toz birikimine karşı özellikle hassastır. Tüm döküntüleri dikkatlice giderin.

(Dış) Kapağın Temizlenmesi



- Ürünün içine sıvı kaçırmayın. Ürünün içine sıvı girmesi, arızaya, elektrik çarpmasına veya yangına neden olabilir.



- Ağır kirlenmelerde, seyreltik deterjanın içine batırıldıktan suyu iyice sıkılmış yumuşak bir bez kullanarak silin.

Makine Uzun Süre Kullanılmadığında

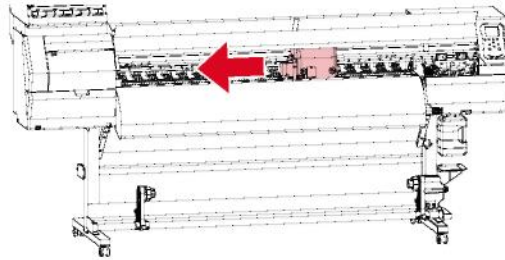
Ürün bir haftadır veya daha uzun süredir kullanılmıyorsa aşağıda belirtildiği gibi temizleme işlemi yapın:

Önceden şunları kontrol edin

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

- Yıkama işlemi sırasında yıkama sıvısı ve boya aspire edilir. Bu işlemde bir hata meydana geldiğinde yıkama yapılamaz. Yeni boyayla değiştirin.

- 1 LOKAL (LOKAL) mod ekranında, [MENU] (MENÜ) > [Maintenance] (Bakım) öğelerini seçin, ardından [ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basın.**
 - Bakım menüsü görüntülenir.
- 2 [Station] (İstasyon) > [Custody Wash] (Bakım Yıkaması) öğelerini seçin, ardından [ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basın.**
 - Carriage ünitesi baskı levhası üzerine gelir.



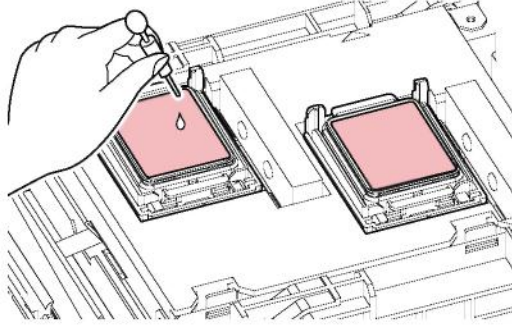
- 3 Ön kapağı açın.**
- 4 Wiper ve braketini temizleyin.**
 - ☞ "Wiper'in Temizlenmesi" (S. 88)
- 5 Temizleme tamamlandıktan sonra [ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basın.**
 - Göstergede "Kep Temizleme Tamamlandı (Next)[ENT] ((İleri)[GİRİŞ])" mesajı görünür.
- 6 Kep lastiğini temizleyin.**
 - ☞ "Kepin Temizlenmesi" (S. 89)

7 Temizleme tamamlandıktan sonra [ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basın.

- Göstergede ""Fill the Liquid. Exit Next [ENT]" (Sıvıyı doldurun. Çık İleri [GİRİŞ]) mesajı görünür.

8 Kepi yıkama sıvısıyla doldurun.

- Bir miktar yıkama sıvısını çekerek kep taşıncaya kadar doldurmak için şırınga kullanın.

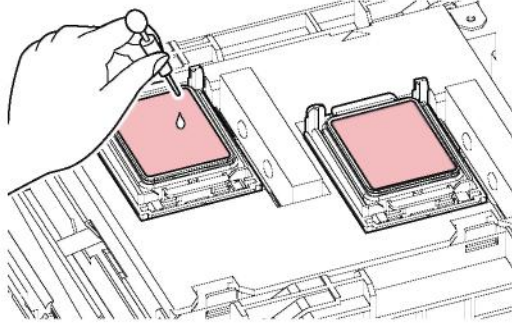


9 Ön kapağı kapatın ve ardından [ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basın.

- Baskı kafasının nozülü yıkanmaya başlanır. Geçen süre göstergede görüntülenir. Nozül yıkaması, yaklaşık bir dakika sürer.
- Baskı kafası nozül yıkaması sona erdikten sonra temizleme işlemi otomatik olarak yapılır.
- Baskı kafası nozül yıkaması tamamlandığında göstergede "Fill the Liquid. Exit Next [ENT] (Sıvıyı doldurun. Çık-İleri [GİRİŞ])" mesajı görünür.

10 Kepi yıkama sıvısıyla doldurun.

- Bir miktar yıkama sıvısını çekerek kep taşıncaya kadar doldurmak için şırınga kullanın.

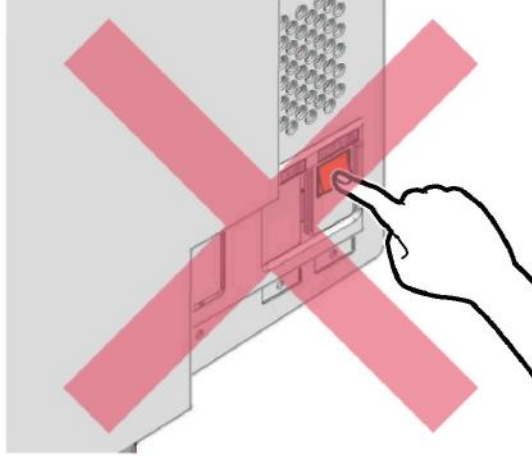


11 Ön kapağı kapatın ve ardından [ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basın.

- (Kepin altındaki ateşleme kanalı olan) pompa tüpü yıkanmaya başlar.



- Ana güç kaynağını kapatmayın. Ana güç kaynağını kapatmak, (nozül tıkanma önleyici fonksiyon ile ateşleme kanalı temizleme fonksiyonu da dâhil) otomatik bakım fonksiyonunu devre dışı bırakabilir ve (nozül tıkanması ve çapraz ateşleme gibi) baskı hatalarına veya diğer hatalara yol açabilir.



- Medyayı baskı levhasında yüklü bırakmayın. Bu, medya üzerinde düzey hataları veya hafif dalgalanmalar yaratabilir.



- Ürün kullanılmadığında sıkıştırma rulolarını besleme rulolarından ayırmak için sıkıştırma kolunu yukarı kaldırın. Sıkıştırma ruloları uzun süreyle aşağı indirilmiş konumda bırakılırsa deforme olur ve medyanın doğru bir şekilde beslenmesini engelleyebilir.



- Göstergede "Check Waste Ink Tank" (Atık Boya Haznesini Kontrol Et) mesajı görüldüğünde şunları yapın.
☞ "Atık Boya Haznesi Değişimi" (S. 108)

Beyaz Boya Bakımı

Beyaz boya, diğer boya renklerinden daha kolay çökelir. Boya çökelediğinde, boya yoğunluğu eşit olmayabilir.

Beyaz Boya Bakımı

Ürün bir haftadır veya daha uzun süredir kullanılmıyorsa aşağıda belirtildiği gibi bakım yapın:



- Ön kapağı kapattığınızdan emin olun. Boya karıştırma işlemi başlayacaktır.

1 Beyaz boya şişesini sallayın.

☞ "Beyaz boya şişesini sallama" (S. 101)

2 Ön kapağı kapatın.

3 LOKAL (LOKAL) mod ekranında, [MENU] (MENÜ) > [Maintenance] (Bakım) öğelerini seçin, ardından [ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basın.

- Bakım menüsü görüntülenir.

4 [White Maintenance] (Beyaz Boya Bakımı) öğesini seçin, ardından [ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basın.

5 Medyayı çıkarın, ardından [ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basın.

6 [ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basın.

- Boşaltma/doldurma/temizleme işlemi otomatik olarak başlayacaktır.
- Geçen süre görüntülenecektir.

Beyaz boya şişesini sallayın.

Bu ürün, beyaz boya şişesini karıştırdıktan sonra geçen süreyi sayar. Önceden ayarlanmış sayıya ulaşıldığında "Shake White Ink Bottle" (Beyaz Boya Şişesini Salla) mesajı görünür.

- Mesajın görüldüğü zamanlama
 - 24 saatte bir (veya makine açıldığında veya kapatıldığında)

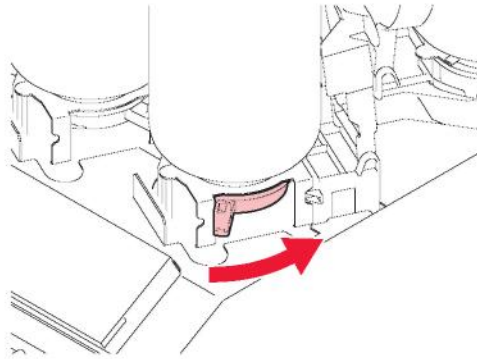


- Boya, bakım amaçlı temizleme solüsyonu, atık boya veya bu makinede kullanılan diğer solüsyonları kullanırken koruyucu gözlük, eldiven ve maske giyin. Sızan boya, cilde yapışabilir veya gözünüze ya da ağızınıza kaçabilir.



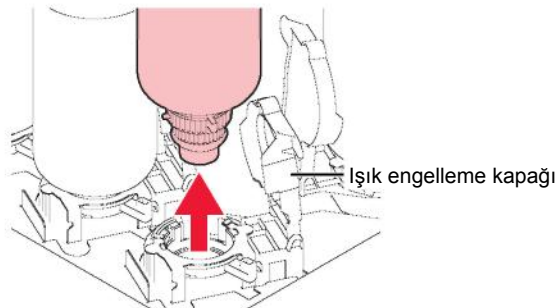
1 Göstergede "Shake White Ink Bottle" (Beyaz Boya Şişesini Salla) mesajı görünecektir.

2 Hazne kısmındaki kolu soldan sağa çevirin.



- Asla boya şişelerini çevirmeye çalışmayın. Aksi takdirde boya kaçağına neden olabilir.

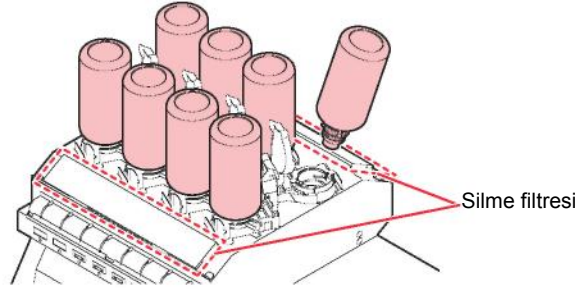
3 Boya şişelerini dikey olarak kaldırın.



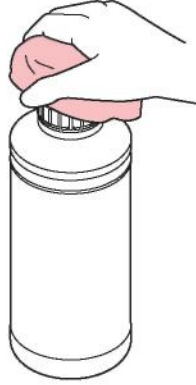
- Boya şişelerini çıkardıktan sonra, ışık önleyici kapağın kapalı olduğundan emin olun. Kapalı değilse ışık önleyici kapağı elinizle kapatın. Işık önleyici kapak açık kalırsa boya sertleşebilir ve bu da baskı makinesinin arızalanmasına yol açar.
- Şişelerden boyanın akmamasına dikkat edin.

4 Özel keplerin üzerindeki boya damlacıklarını emdirin.

- Boya damlacıklarını emdirmek ve damlamayı önlemek için silme filtresi kullanın.



5 Özel keplerin üzerindeki her türlü boyayı kağıt mendille silerek çıkarın.



6 Boya şişesini en az 20 kez yavaşça sağa sola sallayın.

- Özel kepi sıkıca kapatın, ardından boyanın içeride hareket etmesini sağlamak için özel kepi kağıt havluya tutarak şişeyi yavaşça soldan sağa sallayın.



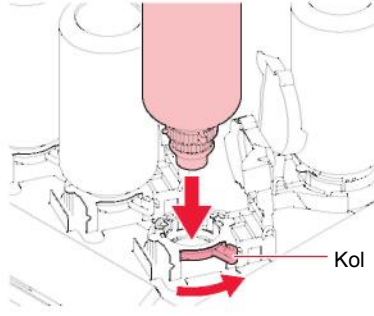
- Yavaşça sallayın. Şişe çok sert bir şekilde sallanırsa boya sızabilir veya boyaya karışan hava nozulün tıkanmasına neden olabilir.



- İçinde yalnızca az miktarda boya olan bir şişeyi takarken boya şişesini dik çevirin ve belirli bir açıyla yavaşça sallayın.

7 Boya şişelerini hazneye yerleştirin.

- Hazne kısmındaki kolu soldan sağa çevirin, ardından boya şişesini yerleştirin.

**8 Şişeyi sabitlemek için hazne kolunu sağdan sola çevirin.**

- Asla boya şişelerini çevirmeye çalışmayın. Aksi takdirde boya kaçağına neden olabilir.

9 Bakım tamamlandıktan sonra [ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basın.

- Geçen süre sıfırlanacaktır.

4.3 Sarf Malzeme Değişimi

Yedek sarf malzemelerini sipariş etmek için bulunduğunuz bölgedeki satıcıyla veya servis ofisimizle iletişime geçin.

Sarf malzemeleri hakkında daha fazla bilgi için web sitemize bakın.

<https://mimaki.com/supply/inkjet.html>



- Ürünü bertaraf ederken, endüstriyel atık bertaraf işletmecisiyle iletişime geçin veya ürünü yerel kanun ve yönetmeliklere uygun olarak bertaraf edin.

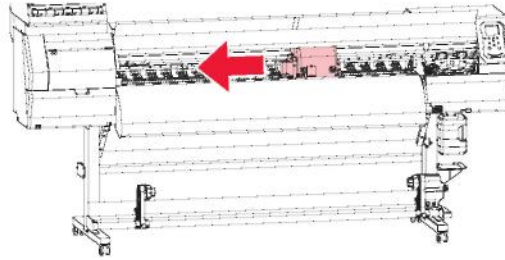


- Çocukların ulaşabileceği yerlerde saklamayın.

Wiper Değişimi

Bu ürün, silme çevrimlerinin sayısını tutar. Önceden ayarlanmış sayıya ulaşıldığında "Wiper'ı Değiştir" mesajı görünür. Kirli veya eğri wiper'ları yenileriyle değiştirin.

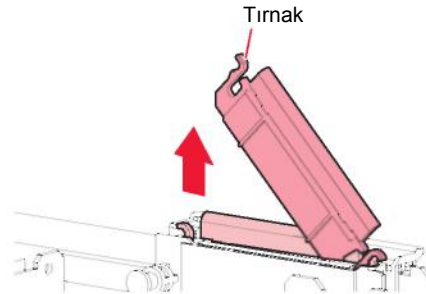
- 1 Göstergede "Replace Wiper" (Wiper'ı Değiştir) mesajı görünür.**
- 2 LOCAL (LOKAL) modda, [MENU] (MENÜ) > [Maintenance] (Bakım) öğelerini seçin, ardından [ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basın.**
 - Bakım menüsü görüntülenir.
- 3 [Station] (İstasyon) > [Replace Wiper] (Wiper'ı Değiştir) öğelerini seçin, ardından [ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basın.**
 - Carriage baskı levhası üzerinde hareket eder.



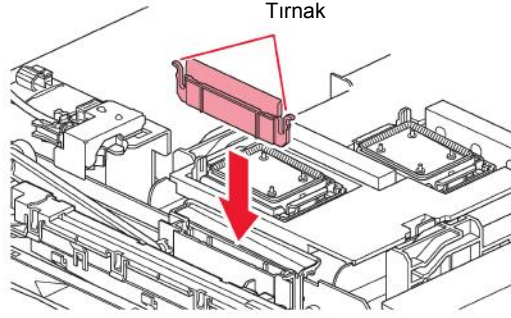
- 4 Ön kapağı açın.**

- 5 Wiper'ı dışarı çekin.**

- Wiper'ın arkasında bulunan tırnakı tutun, ardından wiper'ı dışarı çekmek için öne eğin.



6 Yeni bir wiper takın.



7 Değişirme işlemi tamamlandıktan sonra [ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basın.

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

- Wiper kullanım sayısı sıfırlanacaktır.

Kep Değişimi

Baskı hataları (örn. nozül tıkanması, çapraz ateşleme) temizleme işleminden sonra bile giderilmeden duruyorsa yeni bir keple değişim yapın.



- Kepin kenarında herhangi bir çizik veya başka bir hasar gözlemlerseniz kepi değiştirdiğinizden emin olun.

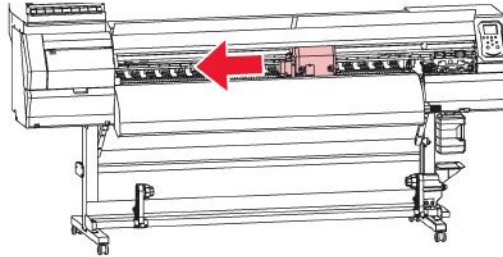


1 LOKAL (LOKAL) mod ekranında, [MENU] (MENÜ) > [Maintenance] (Bakım) öğelerini seçin, ardından [ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basın.

- Bakım menüsü görüntülenir.

2 [Station] (İstasyon) > [Carriage Out] (Carriage Ünitesini Dışarı Al) > [Move To Platen Right End] (Baskı Levhasını Sağ Uca Getir) öğelerini seçin, ardından [ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basın.

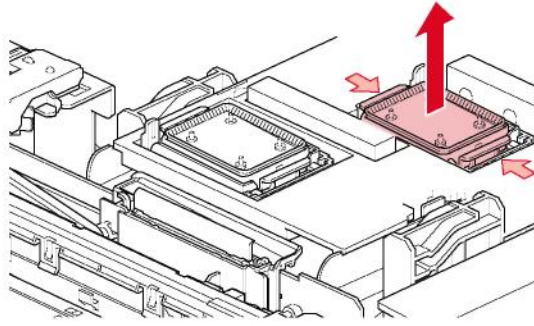
- Carriage ünitesi baskı levhası üzerine gelir.



3 Ön kapağı açın.

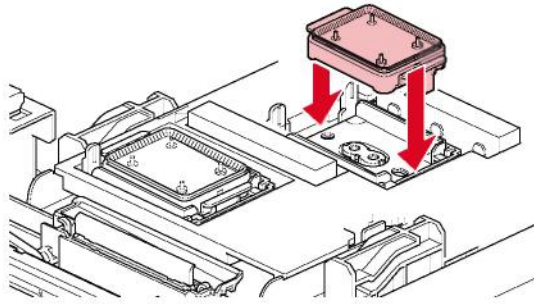
4 Kepi çıkarın.

- Kepin her iki tarafındaki tırnakları sıkın ve kepi çekip çıkarın.



5 Yeni kepi takın.

- Öndeki yuvayla hizalayarak klik sesi çıkarıncaya kadar ittirin.



6 Değişirme işlemi tamamlandıktan sonra [ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basın.

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

Kep Emici Değişimi

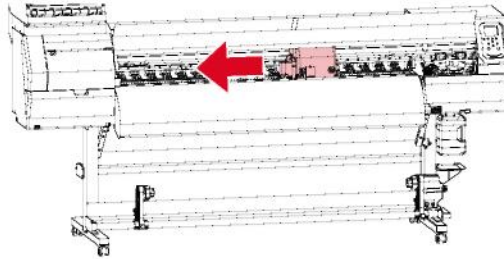
Kep emici çok kirlenirse veya medyanın üzerine boya damlarsa yeni bir kep emiciyle değişim yapın.

1 LOKAL (LOKAL) mod ekranında, [MENU] (MENÜ) > [Maintenance] (Bakım) öğelerini seçin, ardından [ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basın.

- Bakım menüsü görüntülenir.

2 [Station] (İstasyon) > [Carriage Out] (Carriage Ünitesini Dışarı Al) > [Move To Platen Right End] (Baskı Levhasını Sağ Uca Getir) öğelerini seçin, ardından [ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basın.

- Carriage ünitesi baskı levhası üzerine gelir.

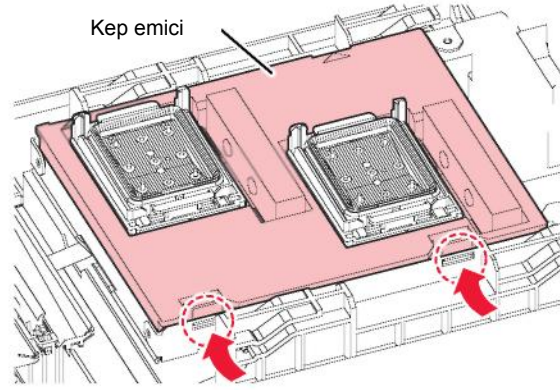


3 Makineyi kapatın.

4 Ön kapağı açın.

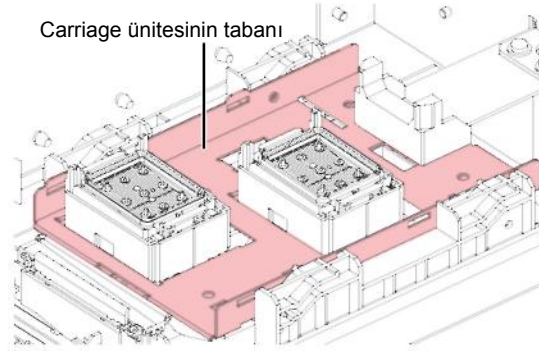
5 Kep emiciyi değiştirin.

- Kep emiciyi çıkarmak için öndeki iki tırnağı yukarı itin.



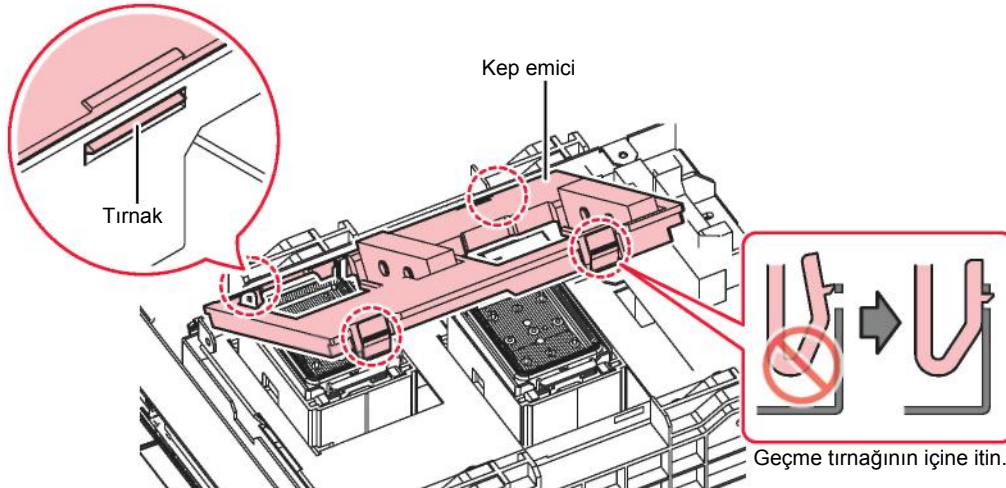
- Kep emiciyi çıkarırken boya damlatmayın.

6 Carriage ünitesinin tabanını temizleyin.



7 Yeni kep emiciyi takın.

- Kep emicinin üzerindeki tırnakları C şeklindeki kaydırma mekanizmasının arkasındaki olukların içine itin ve öndeki tırnakları klipsleyin.



8 Değişirme işlemi tamamlandıktan sonra ön kapağı kapatın, ardından makineyi açın.

- Carriage ünitesinin istasyona döndüğünü doğrulamak için kontrol gerçekleştirin.

Atık Boya Haznesi Değişimi



Baskı kafasını temizleme işlemi ile diğer işlemler sırasında kullanılan boya, ürünün sağ alt tarafındaki atık boya haznesinde toplanır.

Bu ürün, atık boya seviyesini takip eder. Önceden ayarlanmış seviyeye ulaşıldığında "Check Waste Ink Tank" (Atık Boya Haznesini Kontrol Et) mesajı görünür. Atık boya haznesini değiştirmek için bunu kılavuz olarak kullanın.



- 2 litrelik bir hazne için önceden ayarlanmış seviye %80'dir (1,6 litre).
- Atık boya atılmadan devamlılık arz eden ürün kullanımı, atık boyanın atık boya haznesinden taşmasına neden olabilir. Atık boya haznesindeki boya seviyelerini yaklaşık haftada bir görsel olarak kontrol edin.

"Check Waste Ink Tank" (Atık Boya Haznesini Kontrol Et) mesajı görüldüğünde

- 1 Göstergede "Check Waste Ink Tank" (Atık boyayı kontrol et) mesajı görünür.**
- 2 Atık boya haznesindeki atık boya seviyelerini kontrol edin.**
 - Gerçek seviyelerle herhangi bir farklılık fark ederseniz sonraki adıma geçin.
 - Farklılık bulunmuyorsa  [\[Atık boya haznesini değiştirme\] \(S. 108\)](#) başlıklı bölüme bakarak atık boya haznesini değiştirin (atın).
- 3 LOCAL (LOKAL) modda, [MENU] (MENÜ) > [Maintenance] (Bakım) öğelerini seçin, ardından [ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basın.**
 - Bakım menüsü görüntülenir.
- 4 [Replace Wasteinktank] (Atık Boya Haznesini Değiştir) öğesini seçin, ardından [ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basın.**
 - Göstergede "Replace Wasteinktank Level: %80 (1,6L)" (Atık Boya Haznesini Değiştir Seviye: %80 (1,6L)) mesajı görünecektir.
- 5 Seviyeyi ayarlamak için  tuşuna basın.**
- 6 Ayarlama tamamlandıktan sonra [ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basın.**

Atık boya haznesini değiştirin.

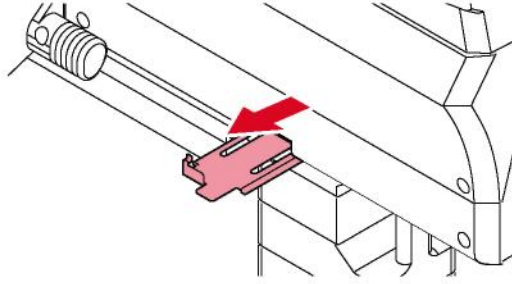


- Boya, bakım amaçlı temizleme solüsyonu, atık boya veya bu makinede kullanılan diğer solüsyonları kullanırken koruyucu gözlük, eldiven ve maske giyin. Sızan boya, cilde yapışabilir veya gözünüze ya da ağızınıza kaçabilir.

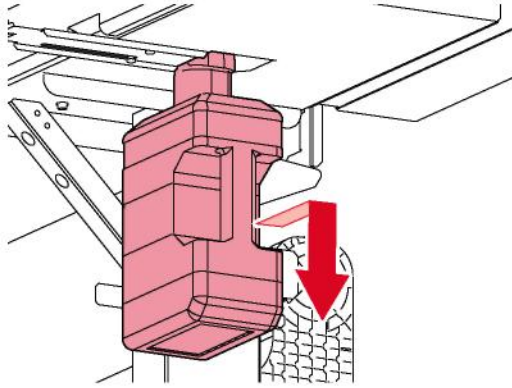


- 1 LOCAL (LOKAL) modda, [MENU] (MENÜ) > [Maintenance] (Bakım) öğelerini seçin, ardından [ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basın.**
 - Bakım menüsü görüntülenir.
- 2 [Replace Wasteinktank] (Atık Boya Haznesini Değiştir) öğesini seçin, ardından [ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basın.**
 - Göstergede "Replace Wasteinktank Level: %80 (1,6L)" (Atık Boya Haznesini Değiştir Seviye: %80 (1,6L)) mesajı görünecektir.

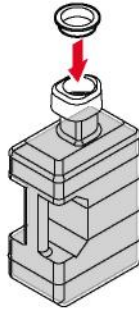
3 Atık boya haznesi durdurucusunu ileri çekin.



4 Atık boya haznesindeki kolu tutun ve dışarı kaydırın.

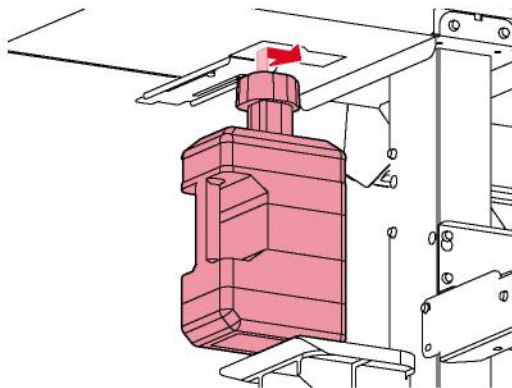


5 Kepi çıkarılan atık boya haznesine takın ve atık boyanın sızmasını önlemek için bant kullanın.

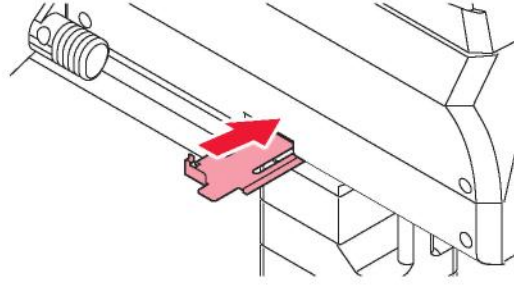


- Ürünü bertaraf ederken, endüstriyel atık bertaraf işletmecisiyle iletişime geçin veya ürünü yerel kanun ve yönetmeliklere uygun olarak bertaraf edin.

6 Yeni atık boya haznesini takın.



7 Atık boya haznesi durdurucusunu kapatın.



8 [ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basın.

- Atık boya seviyesi sıfırlanır.

Sıkıştırma Rulosu Değişimi

Yıpranmış veya kirli sıkıştırma rulolarını yenileriyle değiştirin.



- Sıkıştırma ruloları küçüktür. Ürünün içine düşürmemeye dikkat edin.

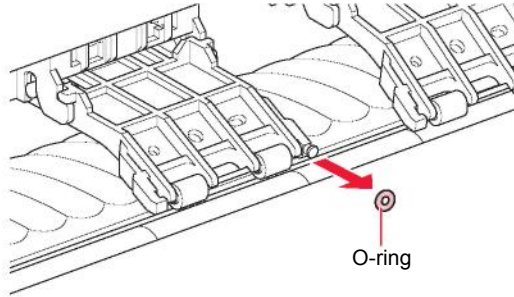


- Medya tutucuyu değiştirmeden önce ana güç kaynağını kapatın ve güç kablosunu prizden çekin.

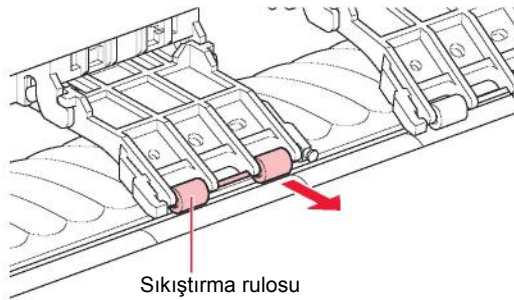
1 Ön kapağı açın.

2 Sıkıştırma kolunu kaldırın.

3 Sıkıştırma rulolarını tutan O-ringi sökün.



4 Sıkıştırma rulolarını sökün.



5 Yeni sıkıştırma rulolarını takın ve O-ring kullanarak sabitleyin.

6 Ön kapağı kapatın.

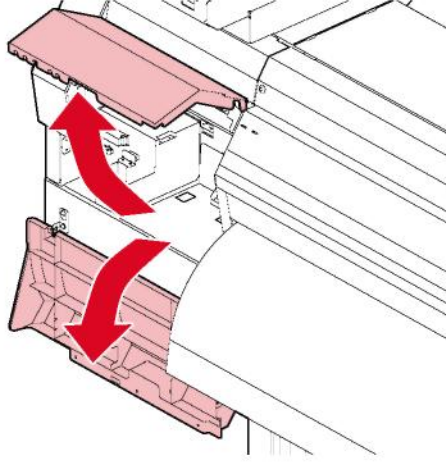
Medya Tutucu Değişimi

Medya tutucu deforme olursa ve carriage ünitesine veya baskı kafasına temas ederse bu medya tutucuyu yenisiyle değiştirin.

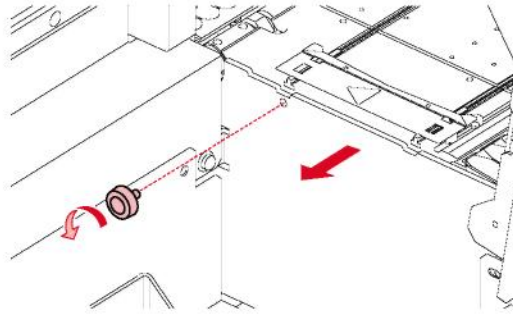


- Medya tutucuyu değiştirmeden önce ana güç kaynağını kapatın ve güç kablosunu prizden çekin.

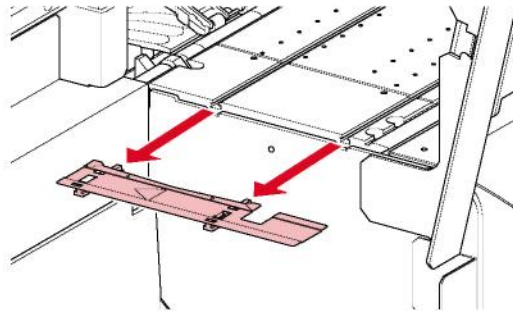
1 Bakım kapaklarını açın.



2 Yandaki vidayı sökün.

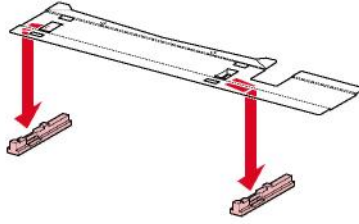


3 Medya tutucuyu çıkarın.



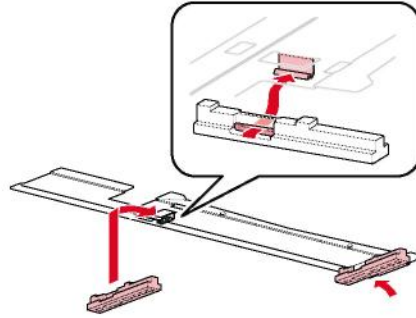
4 Kaydırma mekanizmalarını medya tutucudan çıkarın.

- Kaydırma mekanizmalarını yanlış yerleştirmemeye dikkat edin.

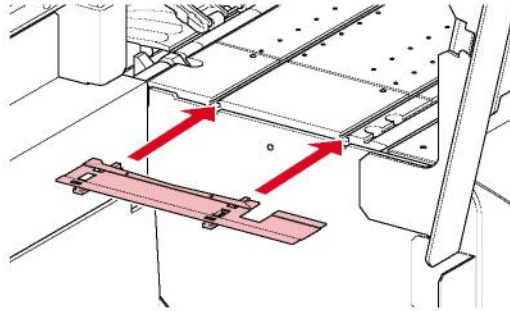


5 Kaydırma mekanizmalarını yeni medya tutucuya takın.

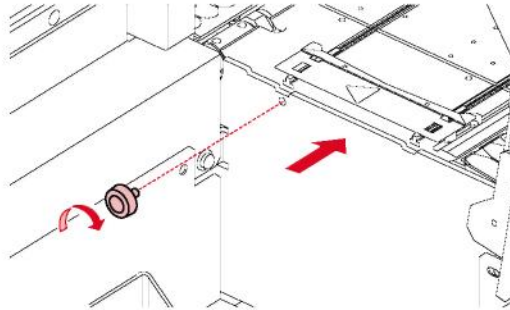
- Kaydırma mekanizmalarındaki delikleri medya tutucunun üzerindeki tırnaklara



6 Yeni medya tutucuyu baskı levhasına takın.



7 Vidayı sıkın.



8 Bakım kapaklarını kapatın.

Medya Kesici Değişimi

Bıçaklar ufalanmış veya körelmişse kesicileri değiştirin.

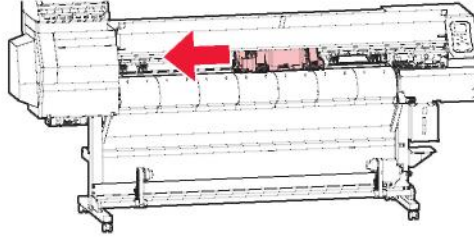


• Kesici bıçağına dokunmayın. Bu tedbiri dikkate almamak, yaralanmaya yol açabilir.



• Çocukların ulaşabileceği yerlerde saklamayın.

- 1 **LOCAL (LOKAL) modda, [MENU] (MENÜ) > [Maintenance] (Bakım) öğelerini seçin, ardından [ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basın.**
 - Bakım menüsü görüntülenir.
- 2 **[Station] (İstasyon) > [Carriage Out] (Carriage Ünitesini Dışarı Al) > [Move To Platen Right End] (Baskı Levhasını Sağ Uca Getir) öğelerini seçin, ardından [ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basın.**
 - Carriage ünitesi baskı levhası üzerine gelir.

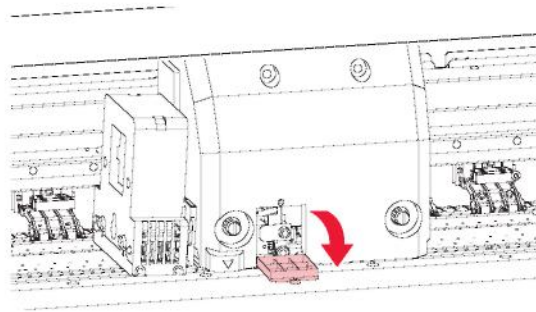


- 3 **Ön kapağı açın.**



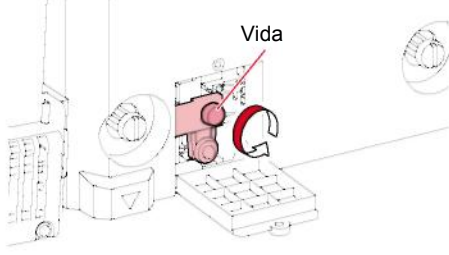
• Carriage ünitesi manuel olarak hareket ettirilebilir. Carriage ünitesini, kesiciyi değiştirmek için kolay erişim sağlayacak bir konuma yavaşça hareket ettirin.

- 4 **Carriage ünitesinin kapağını açın.**

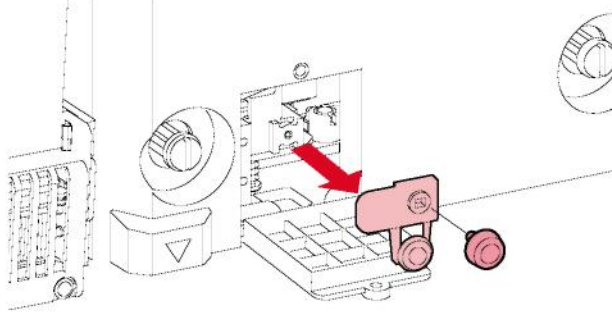


5 Medya tutucuyu değiştirin.

(1) Kesici vidasını sökün.



(2) Kesiciyi sökün.



(3) Yeni kesiciyi takın.

(4) Kesiciyi sıkıştırmak için vidayı sıkın.

6 Carriage ünitesinin kapağını kapatın.

7 Değişirme işlemi tamamlandıktan sonra [ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basın.

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



- Ürünü bertaraf ederken, endüstriyel atık bertaraf işletmecisiyle iletişime geçin veya ürünü yerel kanun ve yönetmeliklere uygun olarak bertaraf edin.

LED Cam Değişimi

Boya sertleşirse ve mevcut LED cam kirlenirse yeni bir LED camla değişim yapın.

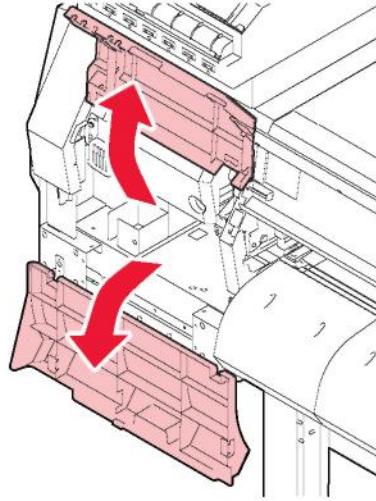
1 LOCAL (LOKAL) modda, [MENU] (MENÜ) > [Maintenance] (Bakım) öğelerini seçin, ardından [ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basın.

- Bakım menüsü görüntülenir.

2 [Station] (İstasyon) > [Carriage Out] (Carriage Ünitesini Dışarı Al) > [Move To Maint. Space] (Bakım Alanına Getir) öğelerini seçin, ardından [ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basın.

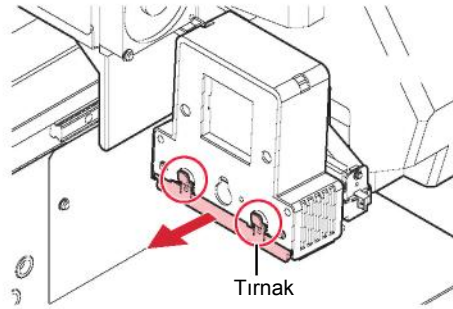
- Carriage ünitesi bakım alanına gelecektir.

3 Bakım kapağını açın.



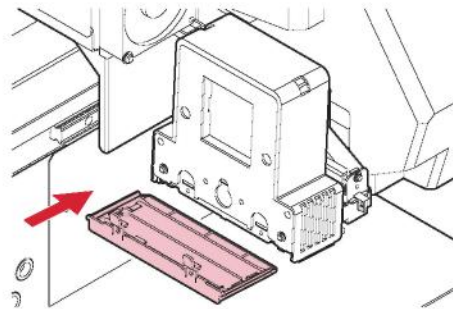
4 LED camı çıkarın.

- Tırnağın klipsini açın ve çıkarmak için yana kaydırın.
- Tırnağın klipsini açarken gereğinden fazla kuvvet uygulamamaya dikkat edin. Bu tedbiri dikkate almamak, tırnağın kopmasına neden olabilir.



5 Yeni LED camı takın.

- Klik sesi çıkararak yerine oturana kadar takın. Tırnağın geçtiğini kontrol edin.



6 Değişirme işlemi tamamlandıktan sonra [ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basın.

7 Bakım kapaklarını kapatın ve ardından [ENTER] (GİRİŞ) tuşuna basın.

Bölüm 5 Sorun Giderme



Bu bölümde

Sorun gidermeye ve göstergedeki mesajları halletmeye yönelik prosedürler açıklanmaktadır.

Sorun Giderme	118	Mesajlarla gösterilen sorunlar	121
Makine çalışmıyor.....	118	Uyarı mesajları.....	121
Baskı gerçekleşmiyor	118	Boya hataları (yerel kılavuz).....	122
Medya sıkışıyor veya medya kirleniyor....	118	Boya çipi hizalama ekranında görüntülenen	
Görüntü hataları meydana geliyor	119	mesajlar	123
Boya sızıntısı meydana geliyor	120	Hata mesajları	124
Işık engelleme kapağı çıkıyor	120	SİSTEMİN DURMASI	128




5.1 Sorun Giderme

Sorun giderme hakkında daha fazla bilgi için bu bölüme bakın. Bu ürün hakkındaki sıkça sorulan sorular (SSS'ler) ve müşteri destek videoları için aşağıdaki URL'ye bakın.





<https://mimaki.com/support/>

Önerilen düzeltici eylem sorunu gidermezse bulunduğunuz bölgedeki satıcıyla veya servis ofisimizle iletişime geçin.




Makine çalışmıyor.

Kontrol edilecekler	Düzeltilici eylem
Makine prize güç kablosuyla bağlı mı?	Fişi prize sıkıca takın.  " Güç Kablosunun Bağlanması " (S. 30)
Ürünle birlikte gelen güç kablosunu kullanıyor musunuz?	Ürünle birlikte gelen güç kablosunu kullanın.
Ana güç kaynağı açık mı?	Ana güç kaynağını açın.  " Makinenin Çalıştırılması " (S. 30)
İşlem panelindeki [END/POWER] (DURDURMA/GÜÇ) tuşu açık mı?	Makineyi çalıştırın.  " Makinenin Çalıştırılması " (S. 30)

Baskı gerçekleşmiyor.



















Kontrol edilecekler	Düzeltilici eylem
USB 2.0 arayüz kablosu bağlı mı?	Kabloyu USB 2.0 bağlantı noktasına sıkıca takın.  " USB 2.0 Arayüz Kablosunun Kullanılması " (S. 33)
LAN kablosu bağlı mı?	Kabloyu LAN bağlantı noktasına sıkıca takın.  " LAN Kablosunun Kullanılması " (S. 33)
Mimaki tarafından onaylı LAN kablosu kullanıyor musunuz?	LAN kablosunun tipini kontrol edin.  " Ağ Bağlantısına İlişkin Tedbirler " (S. 34)
İşlem panelindeki durum lambası yanıyor mu yoksa yanıp sönüyor mu?	Bir hata meydana gelmiştir. Göstergedeki mesajı kontrol edin.  " İşlem Paneli " (S. 26)

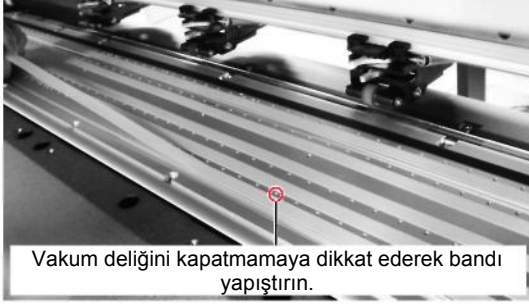
Medya sıkışıyor veya medya kirleniyor.

Kontrol edilecekler	Düzeltilici eylem
Tavsiye edilen medyaları kullanıyor musunuz?	Tavsiye edilen medyaları kullandığınızdan emin olun. https://mimaki.com/supply/inkjet.html
Kıvrılmış medya kullanıyor musunuz?	Kıvrılmış medya veya uçları katlanmış medya kullanmayın.  " Medyanın Yüklenmesi " (S. 53)
Medya bükülmüş mü?	Medyayı ayarlamak veya yeniden yüklemek için sarma ünitesini kullanın.  " Medyanın Yüklenmesi " (S. 53)
Medyanın üzerinde hafif dalgalanmalar/düzey hataları veya yukarı kalkma durumu var mı?	Rulo medya kullanıyorsanız ilk beslemede medyanın pürüzsüz kısmını kullanın.  " Medyanın Yüklenmesi " (S. 53)

Kontrol edilecekler	Düzeltilici eylem
	<p>Bu sorunu, ürünle birlikte verilen ® NITOFLON bandı baskı levhasına yapıştırarak da giderebilirsiniz.</p>  <p>Vakum deliğini kapatmamaya dikkat ederek bandı yapıştırın.</p> <p>Daha fazla bilgi için medyanın baskı levhası üzerinde taşınmasına ilişkin açıklamalara bakın. https://mimaki.com/download/inkjet.html</p>

Görüntü hataları meydana geliyor.

Belirti	Düzeltilici eylem
Beyaz çizgiler, bulanıklık ve koyu çizgiler meydana gelir. (Carriage ünitesi tarama yönü)	<ol style="list-style-type: none"> 1. Baskı kafasının üstünden geçtiği bölgelere (örn. medya tutucular) yapışmış tüm kağıt artıklarını veya diğer döküntüleri çıkarın.  "Medya Tutucunun Temizlenmesi" (S. 96)  "Baskı Levhasının Temizlenmesi" (S. 97) 2.  "Baskı Kafasının Temizlenmesi" (S. 61) bölümünde açıklanan prosedürü uygulayın. 3.  "Besleme Düzeltme" (S. 62) bölümünde açıklanan prosedürü uygulayın. 4.  "Wiper'in Temizlenmesi" (S. 88) bölümünde açıklanan prosedürü uygulayın. 5.  "Kepin Temizlenmesi" (S. 89) bölümünde açıklanan prosedürü uygulayın. 6.  "Carriage Ünitesinin Altının Temizlenmesi" (S. 91) bölümünde açıklanan prosedürü uygulayın.
Metin, medya besleme yönünde iki veya üç kez basılmış.	<ol style="list-style-type: none"> 1.  "Besleme Düzeltme" (S. 62) bölümünde açıklanan prosedürü uygulayın.
Öteleme, çift yönlü baskıda gerçekleşir.	<ol style="list-style-type: none"> 1.  "Atış Konumunun Düzeltilmesi" (S. 64) bölümünde açıklanan prosedürü uygulayın.
Boya damlacıkları baskı sırasında damlar.	<ol style="list-style-type: none"> 1.  "Wiper'in Temizlenmesi" (S. 88) bölümünde açıklanan prosedürü uygulayın. 2.  "Kepin Temizlenmesi" (S. 89) bölümünde açıklanan prosedürü uygulayın. 3. Baskı kafasının çevresini temizleyin.  "Carriage Ünitesinin Altının Temizlenmesi" (S. 91) 4.  "Baskı Kafasının Temizlenmesi" (S. 61) bölümünde açıklanan prosedürü uygulayın. 5.  "Bakım Menüsü" (S. 75)
Tıkalı nozülleri temizleyin.	<ol style="list-style-type: none"> 1.  "Baskı Kafasının Temizlenmesi" (S. 61) bölümünde açıklanan prosedürü uygulayın. 2.  "Baskı Kafasının Nozülünün Yıkınması" (S. 93) bölümünde açıklanan prosedürü uygulayın. 3. [MENU] (MENÜ) > [Maintenance] (Bakım) > [INK FILL] (BOYA DOLDURMA) adımlarını uygulayın. 4.  "Wiper Değişimi" (S. 104) bölümünde açıklanan prosedürü uygulayın. 5.  "Nozül kurtarma işlemini kaydetme" (S. 76) bölümünde açıklanan prosedürü uygulayın.

Belirti	Düzeltilici eylem
Dikey olarak dengesiz renk	<p>Bu sorunu, ürünle birlikte verilen NITOFLO[®] bandı baskı levhasına yapıştırarak da giderebilirsiniz.</p>  <p>Vakum deliğini kapatmamaya dikkat ederek bandı yapıştırın.</p> <p>Daha fazla bilgi için medyanın baskı levhası üzerinde taşınmasına ilişkin açıklamalara bakın. https://mimaki.com/download/inkjet.html</p>

Boya sızıntısı meydana geliyor.

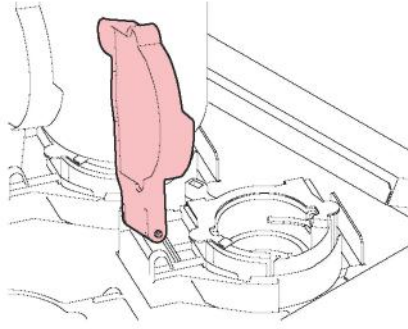


- Boya kaçağı olduğunda, hemen ana güç kaynağını kapatın ve güç kablosunu prizden çekin. Bulduğunuz bölgedeki satıcıyla veya servis ofisimizle iletişime geçin.

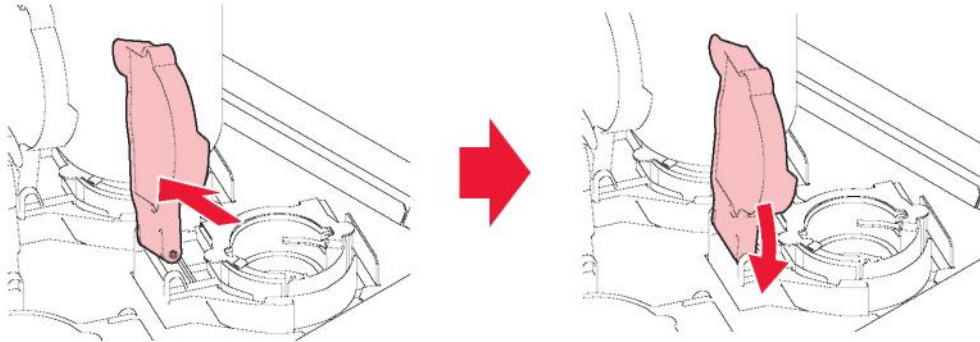
Işık engelleme kapağı çıkıyor.

Işık engelleme kapağı gevşerse haznenin içindeki boya ışığa maruz kalabilir ve sertleşmeye başlayabilir. Işık engelleme kapağı gevşerse aşağıda belirtildiği gibi yeniden takın:


- Işık engelleme kapağının bir yanındaki tırnağı hazne üzerindeki ilgili deliğe takın.



- Tırnağı 1. Adımda birinci deliğe doğru iterken diğer yandaki tırnağı takın.




5.2 Mesajlarla gösterilen sorunlar

Bir sorun meydana geldiğinde, sesli ikaz duyulur ve göstergede bir mesaj görünür. Kontrol yaparken yerel kılavuzu da kullanabilirsiniz.  "[Makine Bilgilerini Görüntüleme \(Yerel Kılavuz\)](#)" (S. 28)


Mesaj doğrultusunda uygun önlemleri alın. Önerilen düzeltici eylemi uyguladıktan sonra bile mesaj görüntüleniyorsa bulunduğunuz bölgedeki satıcıyla veya servis ofisimizle iletişime geçin.

Uyarı mesajları

Mesaj	Neden	Düzeltilici eylem
MOTOR POWER OFF (MOTOR GÜCÜ KAPALI)	<ul style="list-style-type: none"> Motor, örneğin kapağın açılması gibi bazı başlatma eylemleri nedeniyle duruyordur. 	<ul style="list-style-type: none"> Başlatma işlemi tamamlanıncaya kadar bekleyin.
Replace NCU Ink Pad (NCU Boya Pedini Değiştir)	<ul style="list-style-type: none"> Boya emicinin değiştirilmesi gereklidir. 	<ul style="list-style-type: none"> NCU boya emicisi değiştirilmelidir. Yerel bayinizle, satış ofisimizle veya servis merkezimizle iletişime geçin.
Replace NCU (NCU'yu değiştir)	<ul style="list-style-type: none"> Nozül tıkanması değerlendirilirken bir sorun algılanmıştır. 	<ul style="list-style-type: none"> NCU değiştirilmelidir. Yerel bayinizle, satış ofisimizle veya servis merkezimizle iletişime geçin.
NCU Sensor Lv Low (NCU Sensör Hassasiyeti Düşük)	<ul style="list-style-type: none"> Sensörün hassasiyeti bozulmuştur. 	<ul style="list-style-type: none"> NCU'yu temizleyin.  ""NCU'nun Temizlenmesi" (S. 90)
NCU Sens Adj Err H (NCU Sens Ayar Hatası H)	<ul style="list-style-type: none"> Sensör hassasiyeti ayarı başarısız olmuştur. 	<ul style="list-style-type: none"> Hata temizlenmezse NCU'yu değiştirin. Yerel bayinizle, satış ofisimizle veya servis merkezimizle iletişime geçin.
NCU Sens Adj Err L (NCU Sens Ayar Hatası L)		
NCU CONNECT (NCU BAĞLANTISI)	<ul style="list-style-type: none"> NCU bağlantısında bir sorun algılanmıştır. 	<ul style="list-style-type: none"> Makineyi kapatıp bir süre sonra tekrar açın.  ""Makinenin Kapatılması" (S. 31)
Ink IC is not registered (Boya çipi kayıtlı değil)	<ul style="list-style-type: none"> Boya çipi kayıtlı değildir. Kayıtlı kalan boya seviyesi boyanın bittiğini gösteriyordur. 	<ul style="list-style-type: none"> Yeni boyayla değiştirin.  ""Boya Bitti Mesajı Görüntülendiğinde" (S. 39)
Ink End M (Boya Bitti Mesajı)	<ul style="list-style-type: none"> Boya bitmiştir. 	<ul style="list-style-type: none"> Yeni boyayla değiştirin.  ""Boya Bitti Mesajı Görüntülendiğinde" (S. 39)
Ink Near End M (Boya Bitmek Üzere Mesajı)	<ul style="list-style-type: none"> Boya seviyeleri düşüktür. 	<ul style="list-style-type: none"> Boya kısa süre içerisinde bitecektir. Yeni boyayı hazır edin.
Ink Error (Boya hatası)	<ul style="list-style-type: none"> Bir boya hatası meydana geldi. 	<ul style="list-style-type: none"> Boya hatası ayrıntılarını kontrol edin.  ""Boya hataları (yerel kılavuz)" (S. 122)
COVER OPEN (KAPAK AÇIK)	<ul style="list-style-type: none"> Kapak açık. 	<ul style="list-style-type: none"> Kapağı kapatın.
Lower the clamp lever (Sıkıştırma kolunu indir)	<ul style="list-style-type: none"> Sıkıştırma kolu yukarı kalkmıştır. 	<ul style="list-style-type: none"> Sıkıştırma kolunu indirin.  ""Ön" (S. 20)
Data Remain (Veri Mevcut)	<ul style="list-style-type: none"> Baskı (RIP) verisi alınmıştır. 	<ul style="list-style-type: none"> REMOTE moduna geçin ve baskıya başlayın veya verileri temizleyerek baskıyı iptal edin.
Temporary Suspension (Geçici Askıya Alma)	<ul style="list-style-type: none"> Baskı duraklatılmıştır. 	<ul style="list-style-type: none"> REMOTE moduna geçin ve baskıya kaldığı yerden devam edin veya verileri temizleyerek baskıyı iptal edin.
NO MEDIA (MEDYA YOK)	<ul style="list-style-type: none"> Medya yüklenmemiştir veya sensörler arızalıdır. 	<ul style="list-style-type: none"> Medyayı yükleyin.  ""Medyanın Yüklenmesi" (S. 53) Medya sensörünü temizleyin.  ""Medya Sensörünün Temizlenmesi" (S. 95)
Please load media (Lütfen medyayı yükleyin).	<ul style="list-style-type: none"> Medya yüklenmemiştir veya sensörler arızalıdır. 	<ul style="list-style-type: none"> Medyayı yükleyin.  ""Medyanın Yüklenmesi" (S. 53)
No media detected (Medya algılanamadı)	<ul style="list-style-type: none"> Medya genişliği algılanmamıştır. 	<ul style="list-style-type: none"> Medya genişliğini algılayın.  ""Medyanın Yüklenmesi" (S. 53)

Mesaj	Neden	Düzeltilici eylem
Replace Wiper (Wiper'ı Değiştir)	<ul style="list-style-type: none"> Silme sayısı, önceden ayarlanmış değeri geçmiştir. 	<ul style="list-style-type: none"> Wiper'ı değiştirin, ardından sayıyı sıfırlayın.  "Wiper Değişimi" (S. 104)
Wiper Move Failure (Wiper Hareket Hatası)	<ul style="list-style-type: none"> Wiper düzgün çalışmıyor. 	<ol style="list-style-type: none"> Wiper ve wiper'in çevresini temizleyin.  "Wiper'in Temizlenmesi" (S. 88) Makineyi kapatıp bir süre sonra tekrar açın.  "Makinenin Kapatılması" (S. 31)
Replace Wasteinktank (Atık Boya Haznesini Değiştir)	<ul style="list-style-type: none"> Atık boya haznesi sayısı önceden ayarlanmış değeri (%90) geçmiştir. 	<p>Kapaklar açıkken otomatik bakım yapılamaz. Aşağıdaki adımları uygulayın:</p> <ol style="list-style-type: none"> Atık boya haznesindeki atık boya seviyelerini kontrol edin.  "Atık Boya Haznesini Kontrol Et" mesajı görüldüğünde" (S. 108) Atık boya haznesini değiştirin, ardından atık boya seviyesini sıfırlayın.  "Atık boya haznesini değiştirme" (S. 108)
Check Waste Ink Tank (Atık Boyayı Kontrol Et)	<ul style="list-style-type: none"> Atık boya haznesi sayısı önceden ayarlanmış değeri (%80) geçmiştir. 	<ol style="list-style-type: none"> Atık boya haznesindeki atık boya seviyelerini kontrol edin.  "Atık Boya Haznesini Kontrol Et" mesajı görüldüğünde" (S. 108) Atık boya haznesini değiştirin, ardından atık boya seviyesini sıfırlayın.  "Atık boya haznesini değiştirme" (S. 108)
High ambient temp. (Yüksek ortam sıcaklığı) ** °C	<ul style="list-style-type: none"> Ortam sıcaklıkları çok yüksektir. 	<ul style="list-style-type: none"> Ortam sıcaklıklarını belirtilen aralıktaki sıcaklıklara ayarlayın. Ortam koşulları belirtilen aralıkta olmadığı sürece en uygun baskı kalitesi elde edilemeyebilir.  "Teknik Özellikler" (S. 130)
Low ambient temp. (Düşük ortam sıcaklığı) ** °C	<ul style="list-style-type: none"> Ortam sıcaklıkları çok düşüktür. 	
Auto-correction failed (Otomatik ayarlama başarısız)	<ul style="list-style-type: none"> Beyaz medya kullanılmıyor. Medya kirli. Medya yukarı kalkıyor. Sensörün çevresi kirli. 	<ul style="list-style-type: none"> Beyaz renkli temiz medyayı yükleyin. Medyayı yukarı kalkmayacak şekilde yükleyin. Sensörün çevresini temizleyin.  "Otomatik Ayarlama Sensörünün (DAS) Temizlenmesi" (S. 96) Otomatik ayarlama tekrar tekrar başarısız olursa konumu manuel olarak düzeltin. [MENU] (MENÜ) > [SETUP] (KURULUM) > [Feed Comp.] (Besleme Düzeltme) veya [Drop.PosCorrect] (Atış Konumu Düzeltme)
Shake the white ink bottle (Beyaz boya şişesini salla)	<ul style="list-style-type: none"> Beyaz boya, diğer boya renklerinden daha kolay çökeler. Mesaj 24 saatte bir görüntülenir. 	<ul style="list-style-type: none"> Boya şişesini çıkararak sallayın.  "Beyaz boya şişesini sallama" (S. 101)
Printing not possible/ink IC (Baskı yapılamıyor/boya çipi)	<ul style="list-style-type: none"> Kullanılamaz bir boya çipi kullanılmıştır. 	<ul style="list-style-type: none"> Yeni boya ve yeni boya çipi ile değiştirin.

Boya hataları (yerel kılavuz)












Mesaj	Neden	Düzeltilici eylem
Ink end (Boya bitti)	<ul style="list-style-type: none"> Boya bitmiştir. 	<ul style="list-style-type: none"> Yeni boyayla değiştirin.  "Boya Bitti Mesajı Görüntülediğinde" (S. 39)
INK NEAR END (BOYA BİTMEK ÜZERE)	<ul style="list-style-type: none"> Boya seviyeleri düşüktür. 	<ul style="list-style-type: none"> Boya kısa süre içerisinde bitecektir. Yeni boyayı hazır edin.
Wrong Ink IC (Yanlış Boya Çipi)	<ul style="list-style-type: none"> Boya çipi bilgilerinde bir hata meydana gelmiştir. 	<ol style="list-style-type: none"> Boya çipinin doğru bir şekilde takıldığını doğrulamak için kontrol gerçekleştirin. Boya Çipini Takma













Mesaj	Neden	Düzeltilici eylem
		2. Makineyi ana güç düğmesinden kapatın ve bir süre sonra tekrar açın. "Makinenin Kapatılması" (S. 31) 3. Yeni boyayla değiştirin. "Boya Bitti Mesajı Görüntülediğinde" (S. 39)
Ink Color (Boya Rengi)	• Boya çipine farklı bir boya rengi kayıtlıdır.	• Doğru boya rengine yönelik boya çipi takın. Boya Çipini Takma
Ink Type (Boya Tipi)	• Boya çipine farklı bir boya tipi kayıtlıdır.	• Doğru boya tipine yönelik boya çipi takın. Boya Çipini Takma
Expiration (Son Kullanma Tarihi)	• Boyanın son kullanma tarihi geçmiştir.	• Yeni bir boyayla değiştirin veya mümkün olduğunca hızlı tüketin. Baskı yapılabilir. "Boya Bitti Mesajı Görüntülediğinde" (S. 39)
Expiration:1MONTH (Son Kullanma Tarihi: 1 AY)	• Boyanın son kullanma tarihinin üzerinden bir ay geçmiş olup boya kullanılamamaktadır.	• Yeni bir boyayla değiştirin veya mümkün olduğunca hızlı tüketin. Baskı yapılabilir. "Boya Bitti Mesajı Görüntülediğinde" (S. 39)
Expiration:2MONTH (Son Kullanma Tarihi: 2 AY)	• Boyanın son kullanma tarihinin üzerinden iki ay geçmiş olup boya kullanılamamaktadır.	• Yeni boyayla değiştirin. Baskı yapılamaz. "Boya Bitti Mesajı Görüntülediğinde" (S. 39)














Boya çipi hizalama ekranında görüntülenen mesajlar

Mesaj	Neden	Düzeltilici eylem
Renk: Magenta Son Kullanma Tarihi: 01/01/2021 Caution (Dikkat): XX days until expiration (Son kullanma tarihine XX gün kaldı)	• Boyanın son kullanma tarihi yaklaşıyor.	• Boyayı son kullanma tarihinden önce kullanın.
Registered IC chip (Boya çipi kayıtlı)	• Takılan boya çipi daha önce kaydedilmiştir.	• Yeni bir boya çipi ile değiştirin. Boya Çipini Takma
Unable to register (Kayıt yapılamıyor). The registration limit was exceeded. (Kayıt sınırı aşıldı).	• Her yuva için birden fazla çip kaydedilmiştir.	• Kayıt işleminden önce bir şişeye eş değer miktarı tüketin.
Unable to register (Kayıt yapılamıyor). XXXXXXXX (Error name) (Hata adı)	• Boya çipi, bir hata nedeniyle kaydedilememiştir.	• Doğru boya çipini takın. Boya Çipini Takma
Ink Expiration Over (Boyanın son kullanma tarihi geçmiş)	• Boyanın son kullanma tarihinin üzerinden iki ay geçmiş olup boya kullanılamamaktadır.	• Yeni boyayla değiştirin. Baskı yapılamaz. "Boya Bitti Mesajı Görüntülediğinde" (S. 39)
Ink type (Boya tipi)	• Boya çipine farklı bir boya tipi kayıtlıdır.	• Doğru boya tipine yönelik boya çipi takın. Boya Çipini Takma
Ink Color (Boya Rengi)	• Boya çipine farklı bir boya tipi kayıtlıdır.	• Doğru boya rengine yönelik boya çipi takın. Boya Çipini Takma
WRONG INK IC (YANLIŞ BOYA ÇİPİ)	• Boya çipi bilgilerinde bir hata meydana gelmiştir.	1. Boya çipinin doğru bir şekilde takıldığını doğrulamak için kontrol gerçekleştirin. Boya Çipini Takma 2. Ana gücü kapatın ve yeniden açmadan önce biraz bekleyin. "Makinenin Kapatılması" (S. 31) 3. Yeni boyayla değiştirin. "Boya Bitti Mesajı Görüntülediğinde" (S. 39)
Replace Ink Bottle (Boya Şişesini Değiştir)	• Boya çipi, boya bitti veya boya bitmek üzere hatası meydana geldiğinde kaydedilmiştir.	• Yeni bir boya şişesi takın ve boya çipini kaydedin.



Hata mesajları

Hata numarası	Mesaj	Neden	Düzeltilici eylem
04	PARAM ROM	• Ana PCB'de bir sorun algılanmıştır.	• Makineyi ana güç düğmesinden kapatın ve bir süre sonra tekrar açın.  "Makinenin Kapatılması" (S. 31)
108	HD THERMIS (BASKI KAFASI SICAKLIĞI) [1234]	• Baskı kafası sıcaklık kontrolünde bir sorun algılanmıştır.	• Makineyi ana güç düğmesinden kapatın ve bir süre sonra tekrar açın.  "Makinenin Kapatılması" (S. 31)
108	HD CONNECT [1234] (BASKI KAFASI BAĞLANTISI [1234])	• Baskı kafası bağlantısında bir sorun algılanmıştır.	
122	CHECK:SDRAM (KONTROL:SDRAM)	• SDRAM'de bir sorun algılanmıştır.	• Makineyi ana güç düğmesinden kapatın ve bir süre sonra tekrar açın.  "Makinenin Kapatılması" (S. 31)
128	HDC FIFO OVER (BASKI KAFASI FIFO OVER)	• Baskı kafası kontrol PCB'sinde bir sorun algılanmıştır.	
128	HDC FIFO UNDER (BASKI KAFASI FIFO UNDER)		
129	Battery Exchange (Batarya Değişimi)	• Dâhili saat bataryası tükenmiş olup değiştirilmelidir.	• Yerel bayinizle, satış ofisimizle veya servis merkezimizle iletişime geçin.
12a	HDC SPEED (HDC HIZI)	• Baskı kafası kontrolünde bir sorun algılanmıştır.	• Makineyi ana güç düğmesinden kapatın ve bir süre sonra tekrar açın.  "Makinenin Kapatılması" (S. 31)
130	HD DATA SEQ (BASKI KAFASI VERİ SEK)		
148	E-LOG SEQ (E-GÜNLÜK SEK)	• Günlük kontrolünde bir sorun algılanmıştır.	• Makineyi ana güç düğmesinden kapatın ve bir süre sonra tekrar açın.  "Makinenin Kapatılması" (S. 31)
151	Main (Ana) PCB V1R2	• Ana PCB güç kaynağı devresinde bir sorun algılanmıştır.	• Makineyi ana güç düğmesinden kapatın ve bir süre sonra tekrar açın.  "Makineyi Kapatma" (S. 31)
152	Main (Ana) PCB V2R5		
153	Main (Ana) PCB V3R3		
154	Main (Ana) PCB V05		
157	Main (Ana) PCB VTT		
158	Main (Ana) PCB V 36-2		
15f	HEAD DRIVE HOT (BASKI KAFASI SÜRÜCÜSÜ SICAK)	• COM sürücüsü aşırı ısınmıştır.	• Makineyi ana güç düğmesinden kapatın ve bir süre sonra tekrar açın.  "Makinenin Kapatılması" (S. 31)
16e	Main (Ana) PCB V3R3B	• Ana PCB güç kaynağı devresinde bir sorun algılanmıştır.	
171	NEW HEAD CONNECT (YENİ BASKI KAFASI TAKILDI)	• Yeni bir baskı kafası bağlantısı algılanmıştır.	
18a	Main (Ana) PCB V_CORE	• Ana PCB güç kaynağında bir sorun algılanmıştır.	• Makineyi ana güç düğmesinden kapatın ve bir süre sonra tekrar açın.  "Makinenin Kapatılması" (S. 31)
18b	Main (Ana) PCB V1R5B		
18c	Main (Ana) PCB V12		
18e	FLS NOT COMP (FLS TAMAMLANMADI)	• Baskı kafası kontrolünde bir sorun algılanmıştır.	• Makineyi kapatıp bir süre sonra tekrar açın.  "Makinenin Kapatılması" (S. 31)
18f	OFFSET START (ÖTELEME BAŞLATMA)		
18f	OFFSET END (ÖTELEME DURDURMA)		
19f	LED CONNECT (LED BAĞLANTISI)	• UV-LED PCB'si algılanamadı.	• Makineyi ana güç düğmesinden kapatın ve bir süre sonra tekrar açın.  "Makinenin Kapatılması" (S. 31)
1d9	Main (Ana) PCB V48-1	• Ana PCB güç kaynağında bir sorun algılanmıştır.	• Makineyi ana güç düğmesinden kapatın ve bir süre sonra tekrar açın.  "Makinenin Kapatılması" (S. 31)



Hata numarası	Mesaj	Neden	Düzeltilici eylem
1e6	PRAM Size Shortage (PRAM Boyut Eksikliği)	• Insufficient memory (Yetersiz bellek)	• Makineyi ana güç düğmesinden kapatın ve bir süre sonra tekrar açın.  "Makinenin Kapatılması" (S. 31)
201	Command Error (Komut Hatası)	• Baskı (RIP) verisinden başka bir veri alınmıştır veya alınan baskı (RIP) verisinde bir sorun algılanmıştır.	1. Veriyi temizleyerek yeniden gönderin. 2. USB kablo bağlantısını kontrol edin. CP5 "USB 2.0 Arayüz Kablosunun Kullanılması" (S. 33)
202	Parameter Error (Parametre Hatası)	• Alınan baskı (RIP) verisinde bir sorun algılanmıştır.	3. Uyumlu bir USB kablosu kullanın.  "USB 2.0 Arayüzüyle İlgili Tedbirler" (S. 33) 4. Makineyi ana güç düğmesinden kapatın ve bir süre sonra tekrar açın.  "Makinenin Kapatılması" (S. 31)
206	Printing Mode (Baskı Modu)	• Baskı (RIP) verisi, baskıyı engelleyen baskı parametreleriyle birlikte alınmıştır.	• RIP yazılımını kullanarak çıktı parametrelerini ve profili değiştirin.
304	USBINITERR (USB BAŞLANGIÇ HATASI)	• USB kablo bağlantısında bir sorun algılanmıştır.	1. USB kablo bağlantısını kontrol edin.  "USB 2.0 Arayüz Kablosunun Kullanılması" (S. 33)
305	USB TIME OUT (USB ZAMAN AŞIMI)		2. Uyumlu bir USB kablosu kullanın.  "USB 2.0 Arayüzüyle İlgili Tedbirler" (S. 33) 3. Makineyi ana güç düğmesinden kapatın ve bir süre sonra tekrar açın.  "Makinenin Kapatılması" (S. 31)
307	MCFD File IF Error (MCFD Dosya IF Hatası)	• Baskı parametresi verilerine erişilirken bir sorun algılanmıştır.	• Makineyi ana güç düğmesinden kapatın ve bir süre sonra tekrar açın.  "Makinenin Kapatılması" (S. 31)
401	Motor X (X Motoru)	• X motoru aşırı yüklenmiştir.	1. Medyanın düzgün yüklendiğini doğrulamak için kontrol gerçekleştirin.  "Medyanın Yüklmesi" (S. 53) 2. Ön kapağı açın ve carriage ünitesinin hareket etmesini önleyebilecek her şeyi kontrol edin. 3. Makineyi ana güç düğmesinden kapatın ve bir süre sonra tekrar açın.  "Makinenin Kapatılması" (S. 31)
402	Motor Y (Y Motoru)	• Y motoru aşırı yüklenmiştir.	
403	X Current (X Akımı)	• X motorunda aşırı akım algılanmıştır.	
404	Y Current (Y Akımı)	• Y motorunda aşırı akım algılanmıştır.	
44e	UV Unit Fan Error (UV Ünitesi Fan Hatası)	• UV-LED ünitesinin fanında bir sorun algılanmıştır.	• Makineyi kapatıp bir süre sonra tekrar açın.  "Makinenin Kapatılması" (S. 31)
44f	Take-up Roll Sns Err (Sarma Rulo Sensör Hatası)	• Sarma ünitesinin sensör milinde bir sorun algılanmıştır.	1. [Machine Setup] (Makine Kurulumu) > [Feeding/Take-up] (Besleme/Sarma) > [Take-up Unit] (Sarma Ünitesi) ayarının "ON" (AÇIK) olduğunu doğrulamak için kontrol gerçekleştirin. 2. Medyanın düzgün yüklendiğini doğrulamak için kontrol gerçekleştirin. C3P "Rulo Medyanın Yüklmesi" (S. 53) 3. Sarma ünitesi düğmesinin düzgün çalıştığını doğrulamak için kontrol gerçekleştirin.  "Sarma Ünitesi" (S. 24)
48a	Detect winding failure (Sarma hatası algılandı)	• Sarma ünitesi medyayı saramıyordur.	• Medyanın düzgün yüklendiğini doğrulamak için kontrol gerçekleştirin. C5P "Medyanın Yüklmesi" (S. 53)
504	CLAMP UP (SIKIŞTIRMA KOLU YUKARI)	• Sıkıştırma kolu yukarı kalkmıştır.	• Sıkıştırma kolunu indirin.
505	Media Jam (Medya Sıkıştı)	• Medya sıkışma sensörü harekete geçirilmiştir.	1. Carriage ünitesine temas eden medyayı çıkarın ve tekrar yeni bir medya yükleyin.  "Medyanın Yüklmesi" (S. 53)

Hata numarası	Mesaj	Neden	Düzeltilici eylem
			2. Ön kapağı açın ve carriage ünitesinin hareket etmesini önleyebilecek her şeyi kontrol edin.
509	HDC POSCNT (BASKI KAFASI KONUM KONTROLÜ)	• Konum kontrolünde bir sorun algılanmıştır.	• Makineyi ana güç düğmesinden kapatın ve bir süre sonra tekrar açın.  "Makinenin Kapatılması" (S. 31)
50a	Y Org Detect Error (Y B.Noktası Algılama Hatası)	• Y başlangıç noktasının algılanmasında (başlatmada) bir sorun yaşanmıştır.	
50c	Media Width Sensor (Medya Genişlik Sensörü)	• Medya genişliği algılamada bir sorun algılanmıştır.	1. Medya yükleme konumunu kontrol edin.  "Medyanın Yüklenmesi" (S. 53) 2. Medya genişliği sensörünü temizleyin.  "Medya Sensörünün Temizlenmesi" (S. 95)
50f	L-SCALE BLACK (DOĞRUSAL ÖLÇEK SİYAH)	• Doğrusal ölçekte bir sorun algılanmıştır.	• Makineyi ana güç düğmesinden kapatın ve bir süre sonra tekrar açın.  "Makinenin Kapatılması" (S. 31)
516	Media Set Position R (Medya Ayar Konumu R)	• Medya, geçerli konum aralığının dışında yüklenmiştir.	1. Medya yükleme konumunu kontrol edin.  "Medyanın Yüklenmesi" (S. 53) 2. Medya genişliği sensörünü temizleyin.  "Medya Sensörünün Temizlenmesi" (S. 95)
525	Wrong Ionizer (Yanlış İyonizer)	• İyonizerin dâhili devresi arızalıdır veya anormal bir ateşleme meydana gelmiştir.	• Makineyi ana güç düğmesinden kapatın ve bir süre sonra tekrar açın.  "Makinenin Kapatılması" (S. 31)
526	Ionizer Ion Level (İyonizer İyon Seviyesi)	• Oluşturulan iyonların miktarı, elektrot iğnesinin kirlenerek aşınmasıyla azalmıştır.	• İyonizerle ilgili talimat kılavuzuna bakın ve elektrotları temizleyin.
527	Ionizer Condition (İyonizer Niteliği)	• Ortam koşulları, iyonların yakındaki metaller tarafından absorbe edilmesine yol açarak boşaltma kapasitesini etkiliyor olabilir.	• İyonizerin yakınındaki tüm iletkenleri veya boşaltma aygıtlarını ortadan kaldırın.
528	Pump Motor Sensor (Pompa Motoru Sensörü)	• Pompa motorunda bir sorun algılanmıştır.	• Makineyi ana güç düğmesinden kapatın ve bir süre sonra tekrar açın.  "Makinenin Kapatılması" (S. 31)
52f	Carriage Org (Carriage Ünitesi B. Noktası)	• Carriage ünitesi kontrol başlangıç noktası ayarlanmamıştır.	• Makineyi ana güç düğmesinden kapatın ve bir süre sonra tekrar açın.  "Makinenin Kapatılması" (S. 31)
530	Station Org (İstasyon B. Noktası)	• İstasyon kontrol başlangıç noktası ayarlanmamıştır.	
536	Station Lock (İstasyon Kilidi)	• İstasyonda bir sorun algılanmıştır.	• Makineyi ana güç düğmesinden kapatın ve bir süre sonra tekrar açın.  "Makinenin Kapatılması" (S. 31)
549	LEnc. Count DIO	• DIOPCB ile doğrusal ölçekli bağlantıda bir sorun algılanmıştır.	• Makineyi ana güç düğmesinden kapatın ve bir süre sonra tekrar açın.  "Makinenin Kapatılması" (S. 31)
608	Wrong Ink IC (Yanlış Boya Çipi)	• Boya çipi bilgilerinde bir hata meydana gelmiştir.	1. Boya çipinin doğru bir şekilde takıldığını doğrulamak için kontrol gerçekleştirin. 2. Makineyi ana güç düğmesinden kapatın ve bir süre sonra tekrar açın.  "Makinenin Kapatılması" (S. 31) 3. Yeni boyayla değiştirin.
64C	NCU Error (NCU Hatası)	• Fonksiyon bir hatadan dolayı devre dışı kalmıştır.	• Makineyi ana güç düğmesinden kapatın ve bir süre sonra tekrar açın.  "Makinenin Kapatılması" (S. 31)
650	NCU CONNECT (NCU BAĞLANTISI)	• NCU bağlantısında bir sorun algılanmıştır.	

Hata numarası	Mesaj	Neden	Düzeltilici eylem
651	Replace NCU (NCU'yu değiştir)	• Nozül tıkanması değerlendirilirken bir sorun algılanmıştır.	• NCU değiştirilmelidir. Yerel bayinizle, satış ofisimizle veya servis merkezimizle iletişime geçin.
652	NCU NZK CHK (NCU NOZÜL KONTROLÜ) (HW)	• Nozül tıkanması değerlendirilirken bir sorun algılanmıştır.	• NCU'yu temizleyin. 🖱️ "NCU'nun Temizlenmesi" (S. 90)
653	NCU NZK CHK (Mark) (NCU NOZÜL KONTROLÜ (İşaret))		
654	NCU CENTER POS (NCU MERKEZ KONUMU)		
655	NCU FLUSH POS (NCU YIKAMA KONUMU)		
656	NCU SN ADJST (NCU SENSÖR AYARI)	• Sensör hassasiyeti ayarı başarısız olmuştur.	
657	Replace NCU Ink Pad (NCU Boya Pedini Değiştir)	• NCU boya emicisi dolmuştur.	• NCU boya emicisi değiştirilmelidir. Yerel bayinizle, satış ofisimizle veya servis merkezimizle iletişime geçin.
658	NCU Sensor Lv Low (NCU Sensör Hassasiyeti Düşük)	• Sensörün hassasiyeti bozulmuştur.	• NCU'yu temizleyin. 🖱️ "NCU'nun Temizlenmesi" (S. 90) • Hata temizlenmezse NCU'yu değiştirin. Bulduğunuz bölgedeki distribütör, satış ofisimiz veya servis merkezimiz ile iletişime geçin.
65b	NCU Sens Adj Err H (NCU Sens Ayar Hatası H)	• Sensör hassasiyeti ayarı başarısız olmuştur.	
65c	NCU Sens Adj Err L (NCU Sens Ayar Hatası L)		
702	Thermistor Connect (Termistör Bağlantısı)	• Termistör bağlantısında bir sorun algılanmıştır.	• Makineyi ana güç düğmesinden kapatın ve bir süre sonra tekrar açın. 🖱️ "Makinenin Kapatılması" (S. 31)
710	Heater Temp Error (Isıtıcı Sıcaklığı Hatası)	• Isıtıcı bağlantısında bir sorun algılanmıştır.	• Bu hata otomatik olarak giderilir. Giderilmezse Makineyi ana güç düğmesinden kapatın ve bir süre sonra tekrar açın. 🖱️ "Makinenin Kapatılması" (S. 31)
715	InkHeaterThr (Boya Isıtıcısı Termistörü)	• Boya ısıtıcısının termistöründe bir sorun algılanmıştır.	• Makineyi ana güç düğmesinden kapatın ve bir süre sonra tekrar açın. 🖱️ "Makinenin Kapatılması" (S. 31)
716	InkHeaterTmp (Boya Isıtıcısı Sıcaklığı)		
717	InkHeater Brk (Boya Isıtıcısı Arızası)		
71a	UV-DRV Fuse (UV-DRV Sigortası)	• UV-DRV PCB sigortası atmıştır.	
901	INVALID OPERATE (GEÇERSİZ İŞLEM)	• Fonksiyon bir hatadan dolayı devre dışı kalmıştır.	• Hata ayrıntılarını kontrol edin.
902	Data Remain (Veri Mevcut)	• Baskı (RIP) verisi alınmıştır.	• REMOTE moduna geçin ve baskıya başlayın veya verileri temizleyerek baskıyı iptal edin.
90d	No Head Select (Baskı Kafası Seçilmedi)	• Baskı kafası bir sorun algılanmıştır.	• Makineyi ana güç düğmesinden kapatın ve bir süre sonra tekrar açın. 🖱️ "Makinenin Kapatılması" (S. 31)
90f	Print Area Short (Baskı Alanı Kısa)	• Medya baskı için çok küçüktür.	• Daha geniş veya daha uzun bir medyayla değiştirin. • Basılabilir alan, başlangıç noktasındaki kaymadan dolayı azalırsa basılabilir alanın boyutunu artırmak için başlangıç noktasını taşıyın.
91a	Adjust Head Height (Baskı Kafası Yüksekliğini Ayarla)	• Kayıtlı baskı kafası yüksekliği gerçek ürünün yüksekliğinden farklıdır.	• Baskı kafası yüksekliğini ayarlayın. 🖱️ "Baskı Kafası Yüksekliğini Ayarlama" (S. 51)
bOf	DIO PCB Uvpow (DIO PCB Uvpow)	• UV-DRV PCB güç kaynağı geriliminde bir sorun algılanmıştır.	• Makineyi ana güç düğmesinden kapatın ve bir süre sonra tekrar açın. 🖱️ "Makinenin Kapatılması" (S. 31)
bib	BaselO PCB Vpow-s (Baz G/Ç PCB V güç kaynağı)	• Baz G/Ç PCB güç kaynağında bir sorun algılanmıştır.	• Makineyi ana güç düğmesinden kapatın ve bir süre sonra tekrar açın. 🖱️ "Makinenin Kapatılması" (S. 31)
b1c	BaselO PCB V24 (Baz G/Ç PCB V24)		

Hata numarası	Mesaj	Neden	Düzeltilici eylem
bid	Basel O PCB V24-A (Baz G/Ç PCB V24-A)		
b21	SLIDER1 (KAYDIRMA MEKANİZMASI1) PCB V3R3	<ul style="list-style-type: none"> Kaydırma mekanizmasının PCB güç kaynağında bir sorun algılanmıştır. 	<ul style="list-style-type: none"> Makineyi ana güç düğmesinden kapatın ve bir süre sonra tekrar açın.  "Makinenin Kapatılması" (S. 31)
b22	SLIDER1 (KAYDIRMA MEKANİZMASI1) PCB V2R5		
b23	SLIDER1 (KAYDIRMA MEKANİZMASI1) PCB V1R8		
b24	SLIDER1 (KAYDIRMA MEKANİZMASI1) PCB V1R2		
d09	HD MEMORY (BASKI KAFASI BELLEĞİ) [1234]	<ul style="list-style-type: none"> Baskı kafasının belleğinde bir sorun algılanmıştır. 	<ul style="list-style-type: none"> Makineyi ana güç düğmesinden kapatın ve bir süre sonra tekrar açın.  "Makinenin Kapatılması" (S. 31)

SİSTEMİN DURMASI

Hata numarası	Mesaj	Düzeltilici eylem
000	Message (Mesaj)	<ul style="list-style-type: none"> Makineyi ana güç düğmesinden kapatın ve bir süre sonra tekrar açın.  "Makinenin Kapatılması" (S. 31)
406	WIPER ORG (WIPER BAŞ. N.)	<ol style="list-style-type: none"> Wiper ve wiper'in çevresini temizleyin. C3P "Wiper'in Temizlenmesi" (S. 88) Makineyi ana güç düğmesinden kapatın ve bir süre sonra tekrar açın.  "Makinenin Kapatılması" (S. 31)

Bölüm 6 Ek



Bu bölümde
Ürünün teknik özellikleri açıklanmaktadır.

6.1 Teknik Özellikler

Öge		Ayrıntılar
Baskı kafası	Tip	On-demand piezo baskı kafaları
	Teknik Özellikler	420 nozüllü iki adet çapraz dizimli baskı kafası *4'er sıra
	Çözünürlük	Y: 360 dpi, 720 dpi, 1.200 dpi X: 900 dpi, 1.200 dpi
Boya seti	4 renkli	C, M, Y, K
	4 renkli, W	C, M, Y, K, W
	4 renkli, W, CL	C, M, Y, K, W, CL
Medya	Tip	Etiket kağıdı (kağıt bazı), PVC tabaka (laminasyon tabakası dâhil, kalınlığı 0,25 mm'yi geçmeyen), floresan tabaka, yansıtıcı tabaka (yüksek parlaklığa sahip yansıtıcı tabaka hariç)
	Maksimum baskı genişliği ^{*1}	1.610 mm
	Maksimum genişlik	1.620 mm
	Minimum genişlik	210 mm
	Kalınlık	Maks. 1,0 mm
	Rulo dış çapı ^{*2}	Maks. 250 mm (kağıt medya), maks. 210 mm (diğer medyalar)
	Rulo ağırlığı ^{*2*3}	Maks. 45 kg
	Göbek iç çapı ^{*4}	2 inç veya 3 inç
	Baskı yüzü	Dış/iç
	Rulo ucu	Bantlanmış veya göbeğe gevşek bir şekilde yapıştırılmış
Baskı kenar boşlukları	Sol/sağ	15,0 mm (varsayılan), minimum: Sol/sağ 5 mm
	Üst uç	120 mm
	Alt uç	150 mm
Baskı aralığının doğruluğu ^{*5}	Hassas doğruluk	Genişliğine göre belirtilen baskı aralığının $\pm 0,3$ mm veya $\pm 0,3$ 'lük kısmı
	Tekrarlanabilirlik	Genişliğine göre belirtilen baskı aralığının $\pm 0,2$ mm veya $\pm 0,1$ 'lük kısmı
Diklik		$\pm 0,5$ mm/1.000 mm
Medyanın bükülmesi		En fazla 5 mm/10 m
Baskı boşluğu		Manuel, iki ayar (2,0 - 2,5 mm)
Medya kesme		Kesme hassasiyeti (kademe): En fazla 0,5 mm
Başlangıç noktası hizalama		Görsel olarak
Boya beslemesi		Boya şişesi
Yıkama sıvısını besleme		Yok
Atık boya haznesi		Şişe tipi (2.000 ml)
Sarma üniteleri		Seçilebilir içe/dışa sarma
Medya ısıtıcı		Yok
NCU (Nozül tıkanma algılaması)		Ürünle birlikte gelir
UV ünitesi		Hava soğutmalı LED UV emitörü x2
Görüntü arabelleği		SD-RAM: 1 GB

Öge		Ayrıntılar
Arayüz	Veri aktarım fonksiyonu	Yüksek hızlı USB 2.0, Ethernet 1,000BASE-T
	Eposta fonksiyonu	Ethernet 10BASE-T/100BASE-TX/1000BASE-T
Komutlar		MRL- V
Diller		İngilizce, Japonca, Çince
Gürültü seviyeleri	Beklemede	En fazla 58 dB (FAST-A, her tarafta 1 m)
	Sürekli çalışma	En fazla 65 dB
	Süreksiz çalışma	En fazla 75 dB
Standartlara uygunluk		VCCI A Sınıfı, FCC A Sınıfı, IEC 62368-1 ETL uyumluluğu, CE işareti (EMC Direktifi, Düşük Gerilim Direktifi, Makine Direktifi), CB onaylı, RoHS, REACH, EnergyStar, EAC işareti, RCM işareti
Güç kaynağı teknik özellikleri		Tek fazlı 100 - 120 V AC \pm %10 /12 A, tek fazlı 200 - 240 V AC \pm %10 /8 A, 50/60 Hz \pm 1 Hz
Güç tüketimi	Normal baskı	Maks. 500 W
	Uyku	Maks. 4,5 W
Kurulum ortamı ^{*7}	İzin verilen ortam sıcaklığı	20 - 30 °C
	Bağıl nem	% 35 - 65 bağıl nem (yoğuşmasız)
	Hassasiyetin garanti edildiği sıcaklık aralığı	20 - 25°C
	Sıcaklık gradyanı	En fazla \pm 10 °C/sa
	Toz	0,15 mg/m ³ (tipik ofis)
	Maksimum çalışma yüksekliği	2.000 m
Harici boyutlar	Genişlik ^{*8}	2.775 mm (xxxx mm)
	Derinlik ^{*8}	700 mm (xxx mm)
	Yükseklik ^{*8*9}	1.475 mm (xxxx mm)
Ağırlık ^{*8}		167 kg (214 kg)

1. Kurulum menüsü kenar boşlukları her iki tarafta da minimum (5 mm)'ye ayarlıdır
2. Medya sarıldıktan sonraki dış çap ve ağırlık
3. Ağırlıktan dolayı sarkma olmadan
4. Yüksek hızlı baskıda yalnızca 3 inç
5. Medya boyutundaki farklılık ve ilk yüklemdeki dalgalanmalar hariç
6. Seçenekler hariç
7. Boya baskı tutarlığı, bu aralığın dışındaki niteliklerde azalır.
8. Parantez içindeki rakamlar ambalaj boyutlarını belirtir.
9. Boya şişesi yüksekliği hariç

İndeks

Simgeler	
[END/POWER] (DURDURMA/GÜÇ) tuşu	25,26,31
[ENTER] (GİRİŞ) tuşu	26
[FUNCTION] (FONKSİYON) tuşu	26,28
[JOG] tuşu	26
[SEL] (SEÇİM) tuşu	26
A	
AC girişi	21
Akıllı Tarama	72
Alıcı arabelleği	68
Ana güç kaynağı düğmesi	21, 24, 31
Anahtarlama aygıtı	34
Ateşleme kanalı	87, 94
Atık boya haznesi	20, 83, 87
Atış Konumu Düzeltme	28, 49, 64, 72
Auto Nozzle Recovery (Otomatik Nozül Kurtarma)	82
B	
Bakım Alanına Hareket Ettir	75
Bakım kapakları	20
Bakım menüsü	75
Baskı başlangıç noktası	67
Baskı kafası yüksekliği	51
Baskı kafasının Temizlenmesi	26, 61
Baskı levhası	20,22,87,97
Besleme Düzeltme	28, 49, 62, 72
Besleme Hızı	73
Besleme ruloları	20, 23
Besleme ünitesi	21
Beyaz boya	60
Bilgi menüsü	83
Boya besleme ünitesi	20
Boya çipi	43, 44, 123
Boya çipi yuvası	21
Boya hatası	27
Boya seviyesi	27
Boya silme filtresi	20, 21
Boya son kullanma tarihi	12
Boya şişesi	40
Boyanın durumu	27
Bulgu Niteliği	82
C	
Carriage Out (Carriage'ı Dışarıya Al)	75
Carriage ünitesi	20, 22, 87, 91
Carriage ünitesinin hareketi	26

Cleaning Check (Temizleme Kontrolü)	73
Custody Wash (Bakım Yıkaması)	75, 98
D	
DAS	72, 87, 96
Durum lambası	26
E	
Emniyet kilitleleri	16
Error History (Hata Geçmişi)	83
F	
FCC yönetmelikleri.....	6
Fiş	30
G	
Giriş	30
Girişim	5
Gösterge	26, 27
Güç kablosu	30
Güç kaynağı düğmesi	24
H	
Hata	26
I – İ	
Ink near-end (Boya bitmek üzere)	39
İptal etme	26
İşlem paneli	20, 26
İyonizer	74
K	
Kenar boşluğu	73
Kep	87, 89
Kep emici	106
Kep istasyonu	20, 22
Kesim yuvası	22
Kullanım	83
Kurulum Alanı	15
Kurulum kılavuzu	36, 37
Kurulum menüsü	72
L	
LAN bağlantı noktası	21

LAN kablosu	33
List (Liste)	83
LOCAL (LOKAL) modu	26,27
M	
Makine kurulum menüsü	79
MAPS	74
Medya	53
Medya askısı	54
Medya beslemesi	26
Medya sensörleri	95
Medya sensörü	21, 23, 87
Medya tutucu	87, 97
MENU (MENÜ) modu	27
Menü modları	27
Move To Platen Right End (Baskı Levhasını Sağa Hareket Ettir)	75
N	
NCU	22,87,90
NOT-READY (HAZIR DEĞİL) modu	27
Nozül kontrol menüsü	82
Nozül yıkaması	93
Nozzle Recovery (Nozül Kurtarma)	76
Nozzle Wash (Nozül Yıkaması)	75
O	
Olay E-postası	79
Otomatik Bakım	76
Otomatik Ayarlama	72, 122
Otomatik ayarlama	96
Otomatik Temizleme	73
P	
Print Area (Baskı Alanı)	83
Print Length (Baskı Uzunluğu)	83
Printing Check (Baskı Kontrolü)	82
Priz	30
Pump tube cleaning (Pompa tüpünü temizleme)	75
R	
RasterLink	36, 37, 38, 65, 66, 73
Referans rehberi	38, 66

REMOTE modu	26,27
Renk profili	36
Replace Wasteinktank (Atık Boya Haznesini Değiştir)	76
Replace Wiper (Wiper'ı Değiştir)	75, 104
Rulo medya	54
Rulo tutucu	54

S

Sarma Ünitesi	20, 24
Semboller	7
SENSÖR SEVİYESİ	121, 127
Sıkıştırma kolu	20, 21
Sıkıştırma ruloları	20, 23, 110
SİSTEMİN DURMASI	26
Sorumluluk Reddi	5
Station (İstasyon)	75

T

Test printing (Test baskısı)	26, 59
Tork sınırlayıcısı	57

U - Ü

USB 2.0 arayüz kablosu	33
USB bağlantı noktası	21
USB sürücü	35
Use Time (Kullanım Süresi)	83
UV Lambası	83
UV modu	73
UV-LED lambası	87,92
Uyarı Etiketleri	17
ÜST BASKI	73

V

Vakum	73
Version (Sürüm)	83

W

Wiper	87,88, 104
Wiping (Silme)	83

Y

Yerel kılavuz	28
Yumuşatma seviyesi	74
Yükseklik ayar kolu	52

NOT



Kullanım Kılavuzu

Mayıs, 2020

MIMAKI ENGINEERING CO.,LTD.
2182-3 Shigeno-otsu, Tomi-shi, Nagano 389-0512 JAPONYA

D203466-11-20052020



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