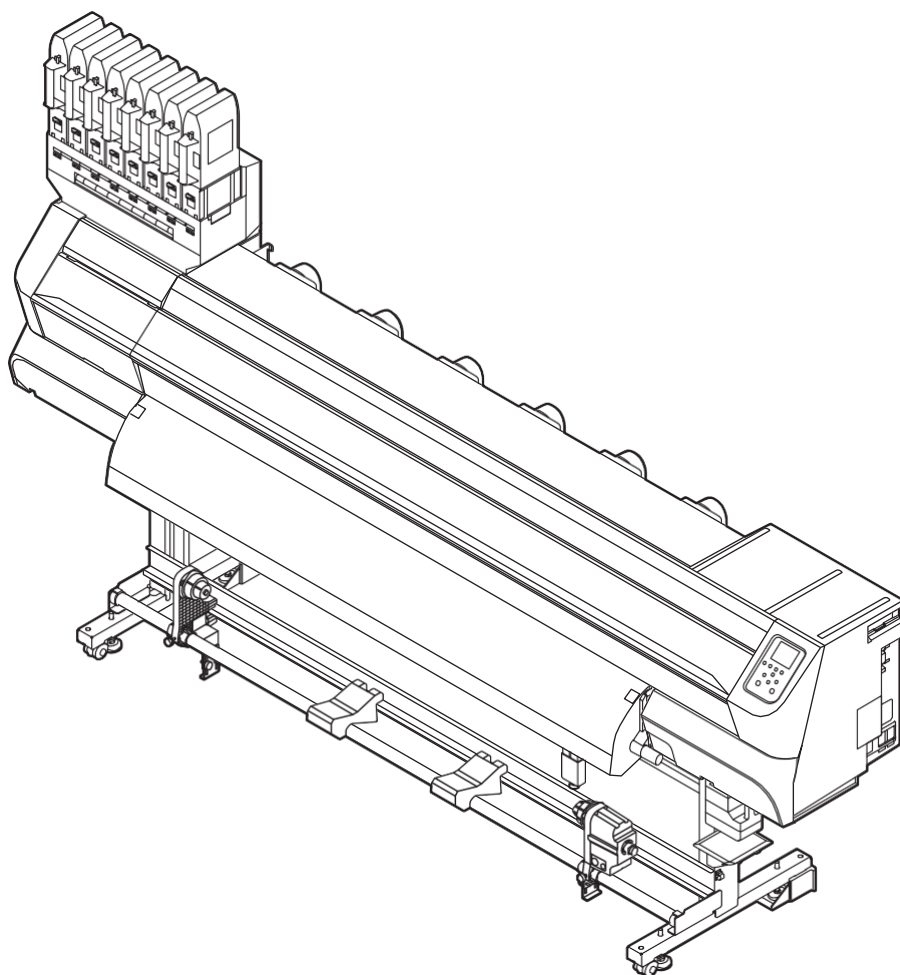




ЦВЕТНОЙ СТРУЙНЫЙ ПЛОТТЕР

TS55-1800

РУКОВОДСТВО ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ



Последнюю версию руководства можно скачать на нашем сайте.

**MIMAKI ENGINEERING CO.,
LTD.**

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

D203290-13

Original instructions

Оглавление

ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЯ	v
ПРАВОВАЯ ОГОВОРКА ГАРАНТИИ	v
Запросы	v
Заявление ФКС (США)	v
Помехи телевидению и радиовещанию	v
Предисловие	v
В этом документе	v
Безопасное использование.....	vi
Обозначения.....	vi
Датчики безопасности	x
Наклейки безопасности.....	xi

Глава 1 Перед использованием

Перемещение плоттера	1-2
Где установить плоттер	1-2
Окружающая среда	1-2
Перемещение плоттера	1-2
Конфигурация и функционал	1-4
Вид спереди.....	1-4
Вид сзади справа.....	1-5
Панель управления	1-6
Датчик материала.....	1-8
Каретка.....	1-8
Отрезной нож и отрезной паз	1-8
Парковка	1-8
Ведущий вал и ролики прижима	1-8
Подключение шнуров	1-9
Подключение шнура LAN	1-9
Подключение шнура USB2.0.....	1-10
Подключение шнура питания.....	1-11
Установка чернил	1-11
Осторожное обращение с чернилами	1-14
Материал.....	1-15
Допустимые размеры материала	1-15
Осторожное обращение с материалом.....	1-15
Режим меню	1-16

Глава 2 Основные операции

Рабочий процесс	2-2
Включение/выключение питания.....	2-3
Включение питания	2-3 2-3
Выключение питания.....	2-3

Установка материала	2-4
Настройка высоты головок.....	2-4
Установка рулонного материала	2-5
Подмотка.....	2-9
Изменение ориджина	2-9
Подготовка нагревателей	2-10
Изменение настроек температуры нагревателей.....	2-10
Печать теста.....	2-11
Печать теста	2-11
Чистка головок	2-12
О чистке головок.....	2-12
Чистка головок в зависимости от результатов теста.....	2-12
Настройка подачи материала	2-12
Настройка подачи материала	2-12
Несовпадение позиций капель	2-13
Печать данных	2-13
Запуск печати.....	2-13
Остановка печати	2-14
Удаление полученных данных (Data Clear).....	2-14
Обрезка к материала.....	2-14

Глава 3 Настройка

О меню SETUP.....	3-2
Таблица меню SETUP	3-3
Установка набора оптимальных параметров печати	3-4
Настройка подачи материала	3-4
Несовпадение позиций капель	3-5
Настройка HEATER	3-5
Установка Logical Seek.....	3-6
Настройка Overprint	3-6
Настройка Drying Time.....	3-6
Настройка отступов	3-7
Настройка Vacuum Fan.....	3-7
Настройка Feed Speed	3-7
Настройка MAPS4.....	3-8
Установка автоочистки	3-8
Настройка Interval Wiping	3-9
Настройка внешней сушки	3-9
Настройка Pre-feed	3-10
О меню MACHINE SETUP	3-11
Таблица меню MACHINE SETUP	3-12
Настройка AUTO Power-off.....	3-14
Настройка подмотки	3-14
Настройка Top Blower	3-14
Настройка показа остатка материала	3-14
Настройка замера материала	3-15
Настройка LANGUAGE	3-15
Настройка времени.....	3-15
Настройка единиц измерения	3-15
Настройка KEY BUZZER	3-16
Настройка VIEW FEED	3-16
Настройка SPACE FEED MODE.....	3-16

Настройка сети	3-16
Настройка почтового оповещения	3-17
Инициализация настроек	3-21
О меню NOZZLE CHECK	3-22
Таблица меню INFORMATION	3-22
Алгоритм проверки дюз	3-23
Печать при срабатывании "Nozzle Missing" и появлении ошибки	3-23
Настройка Printing Check	3-24
Настройка NOZZLE RECOVERY	3-24
Настройка Judgment Condition	3-24
О меню INFORMATION	3-25
Таблица меню INFORMATION	3-25
Отображение информации	3-26

Глава 4 Обслуживание

Обслуживание	4-2
Предостережения по обслуживанию	4-2
О промывочной жидкости	4-2
Чистка внешних поверхностей	4-2
Чистка стола	4-2
Чистка датчика материала	4-3
Чистка прижимов материала	4-3
О меню MAINTENANCE	4-4
Таблица меню MAINTENANCE	4-5
Обслуживание парковки	4-6
Чистка вайпера	4-6
Чистка кап	4-7
Чистка абсорбера кап	4-7
Чистка дюз	4-8
Промывка дренажных трубок	4-9
Если принтер долго не используется	4-10
Чистка областей вокруг головок	4-12
Функция замены дюз	4-13
Сброс настроек	4-14
Проверка невозможности включения функции Nozzle Recovery	4-15
Настройка включения NOZZLE RECOVERY во время TEST PRINT	4-15
Функция автообслуживания	4-16
Настройка интервалов рефреша	4-16
Настройка интервалов и типа чисток	4-16
Замена расходников	4-17
Замена вайпера	4-17
Замена очистителя	4-17
Замена кап	4-18
Замена абсорбера кап	4-19
Замена прижимов материала	4-20
Замена прижимных роликов	4-21
Замена фильтра каретки	4-23
Замена абсорберов на MBIS	4-24
Замена фильтров вентиляторов	4-24

При появлении сообщения о сливном бачке	4-25
Замена сливного бачка на новый	4-25
Замена лезвия ножа	4-26

Глава 5 Устранение проблем

Устранение проблем.....	5-2
Питание не включается.....	5-2
Принтер не печатает	5-2
Замытие/загрязнение материала	5-2
Температура нагревателя не достигает заданной	5-3
Низкое качество изображения	5-3
Засорение дюз	5-3
Предупреждение о чипах	5-3
При протекании чернил.....	5-4
Предупреждения/сообщения об ошибках	5-5
Предупреждения.....	5-5
Сообщения об ошибках.....	5-8

Глава 6 Приложение

Спецификация.....	6-2
Спецификация плоттера	6-2
Спецификация чернил	6-3
Порядок установки чернил	6-4
Порядок установки чернил.....	6-4
Лист запроса	6-5

ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ

ПРАВОВАЯ ОГОВОРКА ГАРАНТИИ

ЭТА ОГРАНИЧЕННАЯ ГАРАНТИЯ MIMAKI ДОЛЖНА БЫТЬ ЕДИНСТВЕННОЙ И ИСКЛЮЧИТЕЛЬНОЙ ГАРАНТИЕЙ И ВМЕСТО ВСЕХ ДРУГИХ ГАРАНТИЙ, ВЫРАЖЕННЫХ ИЛИ ПОДРАЗУМЕВАЕМЫХ, ВКЛЮЧАЯ, НО НЕ ОГРАНИЧЕВАЯСЬ ЛЮБОЙ ПОДРАЗУМЕВАЕМОЙ ГАРАНТИЕЙ ТОВАРНОЙ ПРИГОДНОСТИ, И MIMAKI, НИ ПРИНИМАЕТ, НИ УПОЛНОМОЧИВАЕТ ДИЛЕРА ПРИНИМАТЬ ДЛЯ ЭТОГО ЛЮБОЕ ДРУГОЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВО ИЛИ ОТВЕТСТВЕННОСТЬ ИЛИ ДЕЛАТЬ ЛЮБУЮ ДРУГУЮ ГАРАНТИЮ ИЛИ ДЕЛАТЬ ЛЮБУЮ ДРУГУЮ ГАРАНТИЮ В СВЯЗИ С ЛЮБЫМ ПРОДУКТОМ БЕЗ ПРЕДВАРИТЕЛЬНОГО ПИСЬМЕННОГО СОГЛАСИЯ MIMAKI. НИ В КОЕМ СЛУЧАЕ MIMAKI НЕ БУДЕТ НЕСТИ ОТВЕТСТВЕННОСТЬ ЗА СПЕЦИАЛЬНЫЕ, НЕПРЕДВИДЕННЫЕ ИЛИ КОСВЕННЫЕ УБЫТКИ ИЛИ ЗА ПОТЕРЮ ПРИБЫЛИ ДИЛЕРА ИЛИ ПОКУПАТЕЛЕЙ ЛЮБОГО ПРОДУКТА.

Требования

- Макет данного руководства тщательно сверстан для облегчения понимания. Однако, не стесняйтесь связаться с локальным дилером или нашим офисом по всем возникающим вопросам.
- Содержание данного руководства может быть изменено без предварительного уведомления.

Заявление ФКС (США)

Это оборудование было проверено и признано удовлетворяющим ограничениям класса А цифровых устройств, в соответствии с Частью 15 Правил ФКС. Эти ограничения разработаны, чтобы обеспечить разумную защиту против вредных воздействий, когда оборудование используется в коммерческих целях. Это оборудование производит, использует и может излучить энергию радиочастоты. И, если установлено и используется не в соответствии с данным руководством по эксплуатации, то может оказывать вредное воздействие на радиосвязь. Работа этого оборудования в жилом районе, вероятно, вызовет вредное воздействие, в результате чего пользователь обязан устранить воздействие за свой счет. В случае, когда для подключения устройства используется не рекомендованный MIMAKI кабель, накладываемые Правилами ФКС ограничения могут быть нарушены. Для предотвращения этого при подключении данного устройства используйте кабель, рекомендованный MIMAKI.

Помехи телевидению и радиовещанию

Данное оборудование при работе генерирует высокочастотное излучение. Оборудование может создавать помехи радио или телевидению, если неправильно установлено. Оборудование не гарантирует отсутствие помех специализированным теле- и радиоустройствам. Взаимодействие с теле- и радиоустройствами может быть проверено путём включения/выключения оборудования. В случае создания помех устройствам, для разрешения ситуации примите одну из следующих мер (или несколько одновременно):

- Измените положение антенны теле или радиоприёмника для нахождения положения, в котором помехи не создаются.
- Удалите как можно дальше оборудование и теле или радиоприёмник друг от друга.
- При подключении к электросети оборудования и теле или радиоприёмника используйте изолированные друг от друга розетки.

Предисловие

Поздравляем с приобретением струйного плоттера MimaKi серии "TS55-1800".

"TS55-1800" это цветной струйный плоттер для печати на материалах шириной до 1.8 м сублимационными чернилами (4 цвета, 6 цветов, 7 цветов и 8 цветов).

В этом документе

- В этом документе описывается использование и обслуживание "цветного струйного плоттера TS55-1800" (далее - плоттера)
- Внимательно изучите данное руководство перед началом работы с плоттером.
- Также, во время работы, настоятельно рекомендуется иметь данное руководство под рукой.
- Макет данного руководства тщательно сверстан для облегчения понимания. Однако, не стесняйтесь обращаться к региональному дилеру или в наш офис по возникающим вопросам.
- Содержание данного руководства может быть изменено без предварительного любое уведомления.
- При утере/порче данного документа, закажите другую копию у регионального дилера или в нашем офисе.
- Последнюю версию руководства можно скачать на нашем сайте.

Меры безопасности

СИМВОЛЫ

В данном документе для объяснения содержания используются символы. Символы различаются в зависимости от контекста.

Изучите значения символов для правильного использования плоттера.

Символ	Обозначение	Объяснение
	Осторожно	Пренебрежение данными инструкциями может привести к серьезным травмам или смерти персонала. Очень внимательно изучите инструкции для правильного использования.
	Внимание!	Пренебрежение данными инструкциями может привести к мелким или средним травмам.
	Замечание	Пренебрежение данными инструкциями может привести к повреждению или выходу из строя оборудования.
	Общее предупреждение	Указывает на ситуацию, требующую внимания. На значке отображается конкретная ситуация.
	Значок обязательного действия	Указывает на действие, необходимое к выполнению. На значке отображается конкретное действие.
	Общее предупреждение	Указывает на запрещенное действие. На значке отображается конкретное действие.
	Советы	Указывает справочную информацию.
	Справочная информация	Указывает страницу с подробной информацией. Нажмите для перехода на указанную страницу.

Предостережения по использованию



Внимание



- Провод электропитания, идущий в комплекте, не должен использоваться для подключения другого электрооборудования. Не используйте никакой провод питания, кроме идущего в комплекте. Пренебрежение данными инструкциями может привести к пожару или травме.
- Избегайте повреждения либо обрыва силового провода. Помещение тяжелого предмета на силовую кабель, либо его растягивание или нагрев могут привести к возгоранию или поражению электрическим током.
- Не используйте принтер в сыром или сильно влажном помещении. Указанные условия могут привести к возгоранию, поражению электрическим током или к поломке плоттера.
- В случае непредвиденной ситуации (дым или странный запах из устройства) запрещено использование плоттера. Немедленно выключите плоттер и выдерните вилку питания из розетки. Убедившись, что плоттер больше не дымится или не выделяет странный запах, свяжитесь с региональным дистрибьютором для устранения неисправности.
- Не пытайтесь починить принтер самостоятельно, т.к. это может быть опасно.
- Никогда не разбирайте и не переоборудуйте принтер или картриджи. Разборка или переоборудование может привести к выходу плоттера из строя.
- Следите за тем, чтобы пыль и грязь не налипала на нагреватели. Налипшая на нагреватели пыль и грязь может привести к пожару.
- Не используйте удлинительные провода. Это может вызвать возгорание или поражение электрическим током.
- Не допускайте повреждения провода питания острыми металлическими предметами. Это может вызвать возгорание или поражение электрическим током.
- Не подключайте много устройств в одну розетку. Это может вызвать возгорание или поражение электрическим током.
- Не используйте принтер если провод питания или розетка повреждены. Использование принтера с поврежденным проводом питания может вызвать возгорание или поражение электрическим током. Свяжитесь с Вашим дилером для приобретения нового шнура.



Внимание



- Держите пальцы и другие части тела подальше
- При попадании посторонних предметов (мелкие металлические предметы, жидкости и т.п.) в плоттер, выключите питание плоттера, достаньте шнур питания из розетки и свяжитесь с сервисом. Дальнейшее использование плоттера без обслуживания или починки небезопасно. Не используйте плоттер в помещении, в котором присутствуют дети.

Предостережения по использованию



Внимание!

Источник питания



- Держите принтер включенным.
- Не выключайте тумблер питания на правой стороне плоттера.

Обращение со шнуром питания



- Подключайте шнур в соответствующую розетку.
- Розетка, в которую подключается плоттер, должна находиться в легкодоступном месте рядом с плоттером.
- Периодически (ежегодно) доставайте вилку из розетки и очищайте вилку и розетку от пыли. Иначе, это может вызвать возгорание или поражение электрическим током.
- Используйте плоттер только в электрической сети с соответствующим напряжением.
- Перед подключением проверьте мощность розетки и защитного автомата линии электропитания. Подключайте каждый провод питания в розетку с отдельным автоматом. Подключение нескольких проводов к одной линии может привести к срабатыванию защитного автомата.

Нагреватель



- Не проливайте жидкости на поверхности плоттера. Это может привести к замыканию или пожару.
- Не трогайте поверхности нагревателей голыми руками. Это может привести к ожогам.

Замечания по обслуживанию



- При работе с чернилами или промывкой уделите особое внимание вентиляции и используйте защитные очки и перчатки.



- Уделите особое внимание вентиляции и используйте защитные очки и перчатки.
- Перчатки, идущие в комплекте, являются одноразовыми. После израсходования перчаток из комплекта, приобретите аналогичные.



- Не трогайте острие лезвия при замене лезвия ножа. Об острие можно порезаться.

! Внимание!

Замечания по обращению с плоттером



- Используйте плоттер в хорошо проветриваемом помещении.
- Хорошо проветрите помещение перед использованием плоттера.
- Не располагайте плоттер во влажном или пыльном помещении. Это может привести к пожару или поражению электротоком.
- Не располагайте плоттер на неровной или подвижной поверхности. Плоттер может упасть и нанести травмы.
- Плоттер оснащен ножом для обрезки материала. При замене, промотке или удалении замятого материала, старайтесь не касаться частей плоттера, явно не указанных в данном документе. Иначе, можно получить травмы.
- При смене материала старайтесь не прищемить пальцы.
- Не оставляйте слот для чернил надолго пустым. Это может привести к засыханию чернил и плохой подаче чернил после установки картриджа в этот слот.
- Если в слоты не установлены картриджи чернил, на дисплее отображается предупреждение. Установите картриджи соответствующих цветов в слоты.
- По поводу очистки внутренних частей посоветуйтесь с сервисным центром. Пыль внутри плоттера может привести к неисправности плоттера или пожару. По поводу очистки внутренних частей посоветуйтесь с сервисным центром.
- Для перемещения плоттера свяжитесь с сервисным центром.

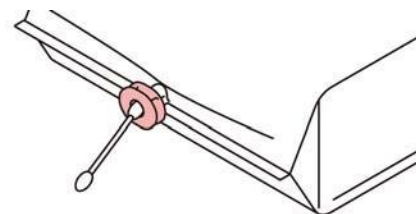


Внимание!

Обращение с пакетами чернил



- Держите чернила вдали от открытого огня. Также проветривайте помещение, в котором используются чернила.
- При попадании чернил в глаза, немедленно промойте их большим количеством чистой воды в течение минимум 15 минут. При этом, промойте глаза так, чтобы полностью смыть чернила. Как можно скорее проконсультируйтесь с врачом.
- Перед использованием чернил ознакомьтесь с сертификатом безопасности (MSDS).
- При случайном проглатывании кем-либо чернил, немедленно вызовите врача. Не позволяйте ему или ей глотать рвоту. Затем позвоните по номеру службы экстренной помощи, указанному в SDS.
- При недомогании вследствие вдыхания большого вдыхания большого количества паров, немедленно выйдите на свежий воздух. Как можно скорее проконсультируйтесь с врачом.
- Храните пакеты с чернилами в месте, недоступном детям.
- Налипшие на кожу чернила смойте большим количеством воды с мылом.
- При доставании непустого пакета с чернилами из слота, не забудьте протереть внутреннюю часть коннектора



- Вынимая картридж с чернилами из слота, используйте защитные очки. Чернила могут разбрызгаться и попасть в глаза. Доставая или вставляя промежуточный картридж, не давите слишком сильно.

Предостережения и замечания



Внимание

Утилизация плоттера

- По утилизации плоттера проконсультируйтесь с региональным дилером. Или обратитесь в соответствующую компанию.

Защита материалов от пыли

- Храните материалы в упаковке. Вытирание пыли с материала приводит к накоплению статического электричества.
- Уходя с работы по окончании рабочей смены, уберите материал с плоттера. Материал, оставленный в плоттере, может запылиться.

Периодическая замена деталей

- Некоторые детали плоттера требуют периодической замены сервисным инженером. Обратитесь к региональному дилеру для заключения контракта на постпродажное обслуживание.

**Осторожно****Обращение с материалами**

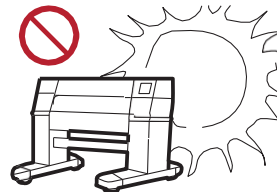
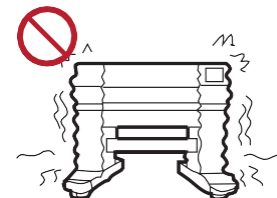
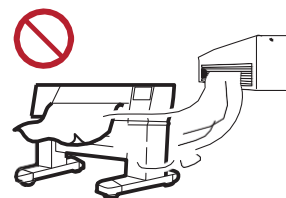
- Используйте материалы, рекомендованные компанией Mimaki.
- Установите температуру нагревателя в соответствии с материалом. (Модель со встроенным нагревателем)
Установите температуру постнагревателя в соответствии с типом используемого материала.
- Автонастройка температуры нагревателей производится выбором соответствующего профиля в РИПе. Про настройку РИПа читайте в руководстве по РИПу.
- Обратите внимание на усадку или растяжени материала.
Не используйте материал сразу после распаковки. Материал может растягиваться или усаживаться в зависимости от климата помещения. Выдержите материал после распаковки минимум 30 минут в помещении, где он будет использоваться.
- Не используйте скрученный материал.
Скрученный материал может цеплять каретку и снижать качество печати.
Перед печатью выравнивайте лист излишне скрученного материала. Храните материалы с покрытием скрученными (при необходимости) лицевой стороной наружу.

Обращение с пакетами чернил

- Правила безопасности требуют использования с данным плоттером только оригинальных чернил. Используйте только чернила, рекомендованные Mimaki
- Никогда не перезаправляйте пакет с чернилами. Это может вызвать проблемы. MIMAKI не несет ответственности за любые повреждения, связанные с перезаправлением пакетов чернил.
- При перемещении пакетов чернил из холодного в теплое помещение, дайте им отстояться при комнатной температуре не менее 3 часов.
- Открывайте пакет с чернилами непосредственно перед использованием. Оставление бутылки надолго открытой может привести к снижению качества печати.
- Храните пакеты чернил в прохладном темном месте.
- Храните пакеты с чернилами и сливной бачок в месте, недоступном детям.
- Старайтесь использовать вскрытый пакет чернил в течение трех месяцев. Чернила, у которых прошло много времени после вскрытия бутылки, снижают качество печати.
- Сильно не давите и не трясите пакет чернил во избежание протекания.
- Проконсультируйтесь с региональным дилером по поводу утилизации использованных пакетов. При самостоятельной утилизации чернил руководствуйтесь местным законодательством по утилизации промышленных отходов.
- Не оставляйте материал надолго на включенном нагревателе.

**Внимание****Замечания по обслуживанию**

- Крайне рекомендуется использовать плоттер в незапыленном помещении.
- Закрывайте переднюю крышку даже, если плоттер не печатает. Иначе, печатные головки могут запылиться.
- Пыль на головках может привести к появлению клякс чернил на материале при печати. В таком случае почистите головки.
- При чистке парковки или головок используйте идущие в комплекте защитные очки и перчатки.
- Периодически очищайте капы и вайпер от пыли и грязи.

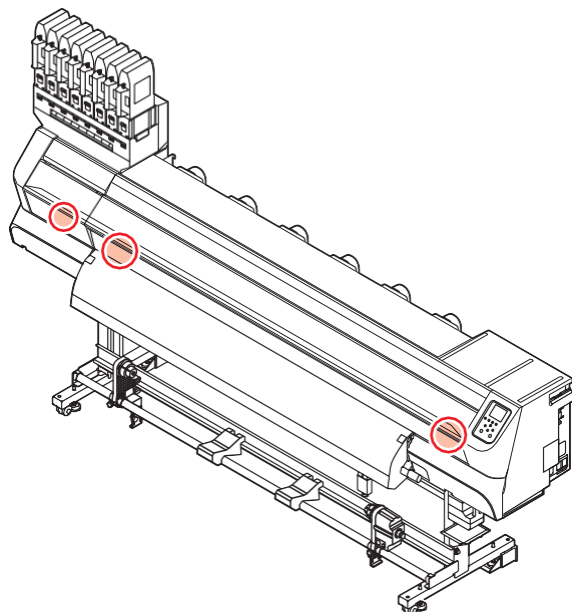
Замечания по установке**Внимание!****В месте воздействия прямых солнечных лучей****На наклонной поверхности****В месте вибрации****В месте прямого потока воздуха от****В месте с большим градиентом температуры**

- Используйте плоттер в следующих рабочих условиях:
- Рабочие условия:
20-30 °C (68-86 °F)
35-65 % (Rh)



Защитная блокировка

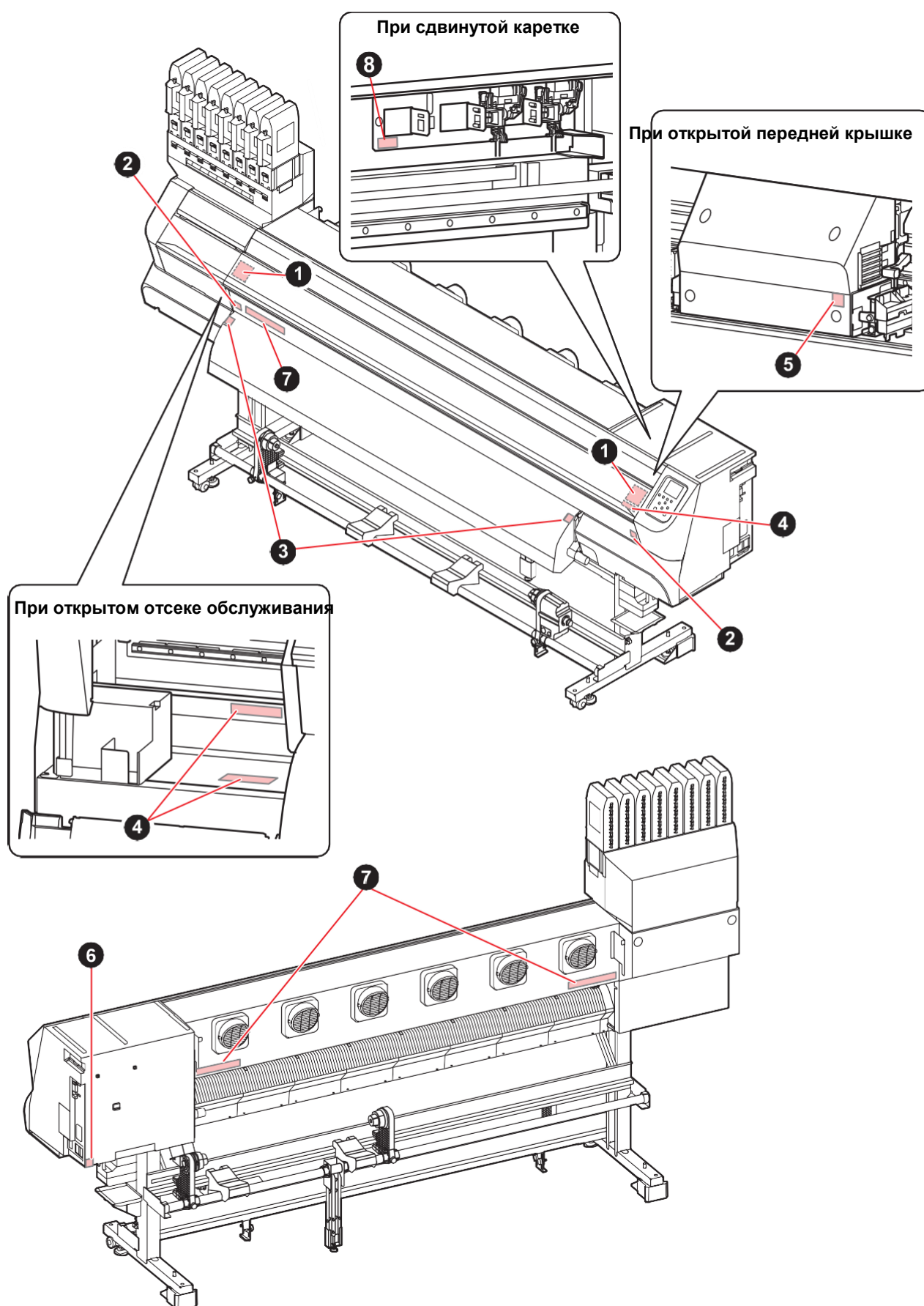
Для вашей безопасности в принтере установлены датчики для прерывания функционирования при открывании крышки (красные круги на рисунке ниже).



Предупреждающие наклейки

Наклейки безопасности размещены на плоттере. Убедитесь в понимании содержания этих наклеек.

Если наклейки пришли в негодность, закажите новый комплект у локального дистрибьютора или в нашем офисе.



No.	Артикул	Наклейка	Описание
1	M910931		Есть вероятность, что крышка внезапно упадет. При открывании и закрывании крышки будьте осторожны с ее краями.
2	M907833		Движущаяся часть каретки. Не приближайтесь слишком близко.
3	M903239		Горячая поверхность. Не трогайте нагреватель.
4	M903330		При работе с чернилами используйте защитные очки и перчатки.
5	M903405		Движущийся отрезной нож. Не приближайтесь слишком близко.
6	M907935		Опасное напряжение.
7	M905811		Движущаяся часть. Не приближайтесь слишком близко.
8	M906144		Горячая часть. Не трогайте детали.

Глава 1

Перед использованием



Эта глава

описывает вещи, которые необходимо знать до начала использования принтера. Например, наименование узлов принтера или процедура пуско-наладки.

Перемещение плоттера.....	1-2	Подключение шнуров.....	1-9
Где установить плоттер	1-2	Подключение шнура LAN	1-9
Окружающая среда	1-2	Подключение шнура USB2.0.....	1-10
Перемещение плоттера	1-2	Подключение шнура питания	1-11
Конфигурация и функционал.....	1-4	Установка чернил.....	1-11
Вид спереди	1-4	Замечания по обращению с чернилами .	1-14
Вид сзади справа.....	1-5	Материал.....	1-15
Панель управления	1-6	Допустимые размеры материала	1-15
Датчик материала.....	1-8	Осторожное обращение с материалом ..	1-15
Каретка	1-8	Режим меню	1-16
Отрезной нож и отрезной паз.....	1-8		
Парковка	1-8		
Ведущий вал и ролики прижима	1-8		

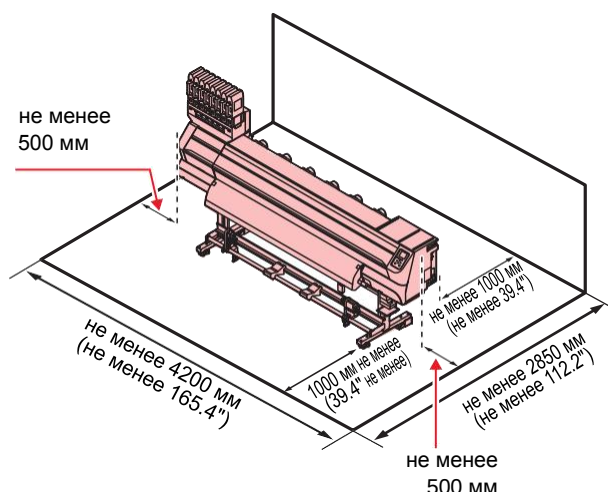
Перемещение плоттера

Где установить плоттер

Освободите достаточно места перед установкой плоттера.

Место установки требует пространство не только для самого плоттера, но и для работы с ним.

Модель	Ширина	Глубина	Высота	Вес брутто
TS55-1800	3240 мм	713 мм	1857 мм	202 кг



Окружающая среда

Используйте плоттер при температуре окружающей среды 20°C - 30°C.

Перемещение плоттера

Передвигайте плоттер по поверхности, не содержащей порогов и ступеней, в соответствии с нижеприведенной инструкцией.



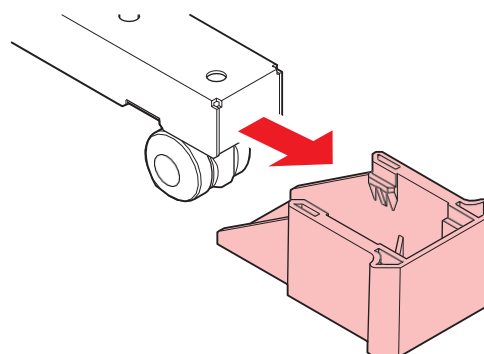
- При необходимости передвинуть плоттер по поверхности, содержащей пороги или ступени, свяжитесь с сервисным центром. Перемещая самостоятельно, Вы можете повредить плоттер. Обратитесь к дилеру или в наш офис для перемещения плоттера.



- При перемещении плоттера не прикладывайте к нему больших усилий.
- Не забудьте установить обратно упоры колес.

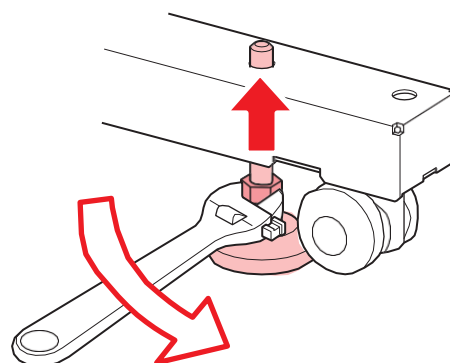
1

Уберите задние опоры.



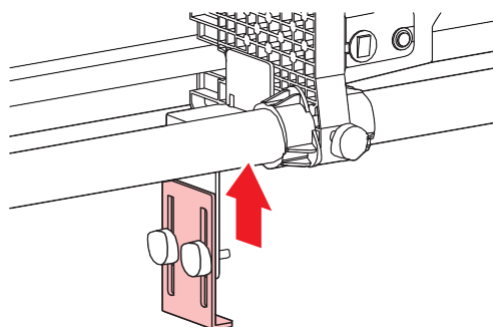
2

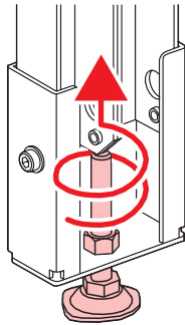
Поднимите передние опоры при помощи разводного ключа из комплекта.



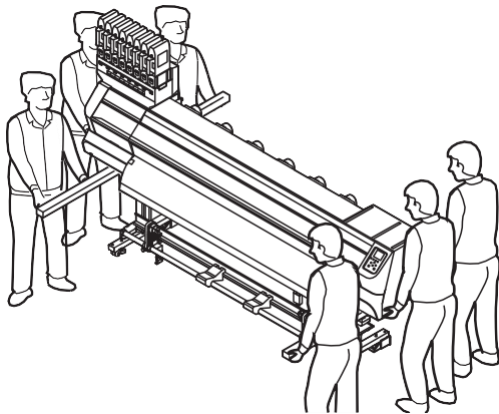
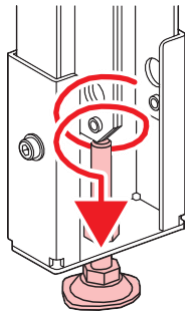
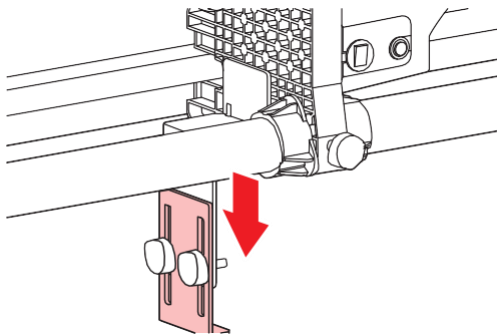
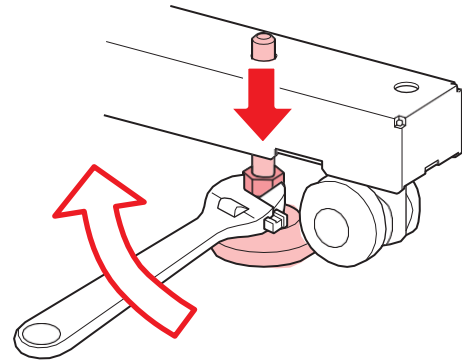
3

Поднимите опоры подмотки.

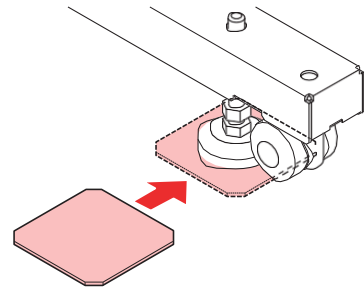
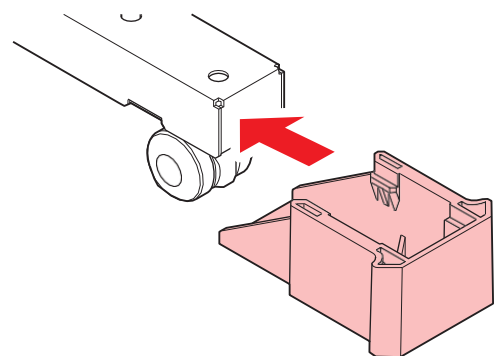


4 Поднимите опоры направляющих рулона.**5** Передвиньте плоттер, как показано ниже.

- Для безопасности работайте как минимум вдвоем.
- При перемещении не давите на крышку, т.к. это может деформировать ее.

**6** Опустите опоры направляющих рулона.**7** Опустите опоры подмотки.**8** Опустите передние опоры при помощи ключа из комплекта.

- Если материал пола мягкий (например, ковер), подложите под опоры прокладки.

**9** Установите упоры задних колес.

Конфигурация и функционал

Вид спереди

Крышка обслуживания (верхняя)

Откройте во время обслуживания.
Даже если питание выключено, держите крышки закрытыми.

Картриджи с чернилами

Каждый картридж содержит чернила своего цвета.

Передняя крышка

Откройте крышку для установки материала, устранения замятия материала или обслуживания парковки. Даже если питание выключено, держите крышки закрытыми.

Рычаг прижима (передний)

Поднимает/опускает ролики прижима материала.

Каретка

Двигает печатные головки из стороны в сторону.

Панель управления

Содержит кнопки управления плоттером и дисплей для отображения настроек и т.п.

Слот для картриджа с промывкой

Вставьте картридж с промывкой.

Сливной бачок

Для отработанных чернил.

Станина

На ней держится сам плоттер. Имеет колеса для передвижения плоттера.

Подмотка

Сматывает отпечатанный материал.

Суппорты рулона

Суппорты для удержания материала при установке.

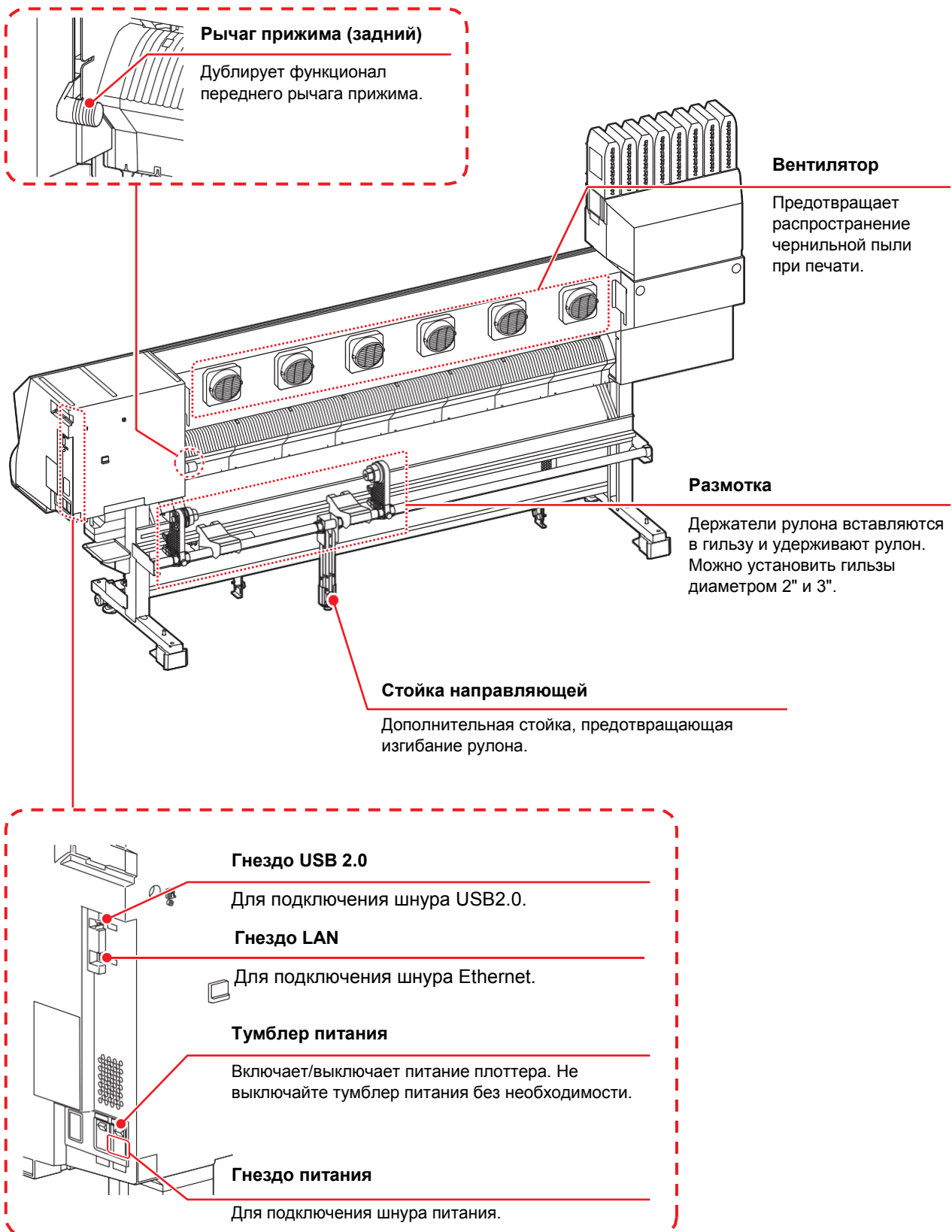
Нагреватель

Для сушки напечатанных чернил.

Крышка обслуживания (нижняя)

Откройте во время обслуживания.
Даже если питание выключено, держите крышки закрытыми.

Вид сзади и справа



Панель управления

Используйте панель для настройки и управления данным плоттером.

SEL

Изменяет назначение функционирования кнопок [FUNC1]–[FUNC3].

FUNC1 / FUNC2 / FUNC3

Используются для выполнения различных функций. Назначение кнопок меняется при каждом нажатии кнопки [SEL].

Диспл

Отображает следующие параметры:

- Состояние плоттера
- Ширина материала
- Температуры нагревателей (текущая/заданная)
- Статус чернил ^{*1}
- Функционал кнопки [FUNC1] - [FUNC3] ^{*2}

Джойстик

Используется для сдвига каретки или материала в локальном режиме. Также используются для выбора

END/POWER **кнопка**

Отменяет введенное значение или возвращает на предыдущий уровень меню. Также включает/выключает принтер. (Удерживайте нажатой для выключения.)

ENTER **кнопка**

Сохраняет введенное значение или переходит на следующий уровень меню.

Индикатор состояния

Отображает статус принтера (печать, ошибка и т.п.)

Состояние	Состояние плоттера
OFF	Плоттер находится в режиме LOCAL, нет данных для печати и нет ошибок.
Горит голубым	Включен режим REMOTE.
Мигает голубым	Идет печать. В режиме теста: печать шаблона из памяти принтера.
Горит синим	В плоттере есть данные для печати.
Моргает	Произошла ошибка.
Горит красным	Произошла ошибка. (SYSTEM HALT)
Горит желтым	Обновление прошивки.



- Кнопка питания горит синим когда питание плоттера включено и не горит когда питание плоттера выключено. Функции периодического обслуживания выполняются даже, если плоттер выключен кнопкой (но тумблер питания включен). (Функция AUTO MAINTENANCE) ^{См. P.1-5}

*1 : Статус чернил

Статус картриджа (остаток, ошибка и т.п.) отображается значками. Значки описываются ниже.

Значок	Описание
	Остаток чернил отображается одним из 9 значков. Остаток уменьшается по часовой стрелке. максимум Около 1/8 израсходовано Около 1/4 израсходовано Около 3/8 израсходовано Около 1/2 израсходовано Около 5/8 израсходовано Около 3/4 израсходовано Около 7/8 израсходовано минимум
	Отображается по окончании (только в 4-цветной схеме) или при низком уровне чернил.
	Указывает, что чернила закончились или произошла ошибка (картридж не вставлен и т.п.).
	Срок годности чернил закончился или после окончания срока годности прошел месяц. Используйте как можно быстрее. По прошествии 2 месяцев с даты окончания срока годности чернила невозможно использовать.

***2 : Функционал кнопок [FUNC1] - [FUNC3]**

Функционал кнопок [FUNC1] - [FUNC3] описывается ниже.

Значок	Описание
	Отображает меню настроек принтера.
	Отображает функции обслуживания (печать теста, чистка и т.п.)
	Переключение в режим REMOTE для печати.
	Включение процедур настройки (FEED COMP, DROP.POScorrect и т.п.).
	Установка температуры нагревателей.
	Сброс данных печати.
	Приостановка печати и переход в режим LOCAL.
	Обрезка материала.
	Переход на следующую страницу списка.
	Переход на предыдущую страницу списка.
	Подтверждение предупреждающих сообщений и т.п.
	Выключение или отмена параметров (например, выключение нагревателя).
	Присвоена настройка либо функция. Устанавливает настройку либо выполняет присвоенную функцию.
	Выбор/отмена элементов списка (например, выбор головок для чистки и т.п.)



- Цвет значков меняется в зависимости от статуса плоттера.

Зеленый значок:	Плоттер в режиме REMOTE.
Синий значок:	Плоттер в режиме LOCAL.
Желтый значок:	Предупреждение.
Красный значок:	Произошла ошибка.

Датчик материала

Датчик материала определяет наличие материала и измеряет его длину. У данного плоттера два датчика материала (на заднем тигеле).



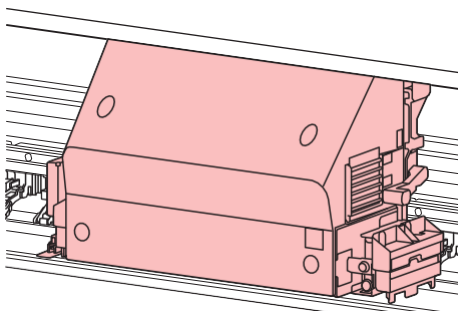
Датчик материала



- При установке материала убедитесь, что он закрывает датчик материала. Если датчик не закрыт, плоттер «не видит» установленный материал.

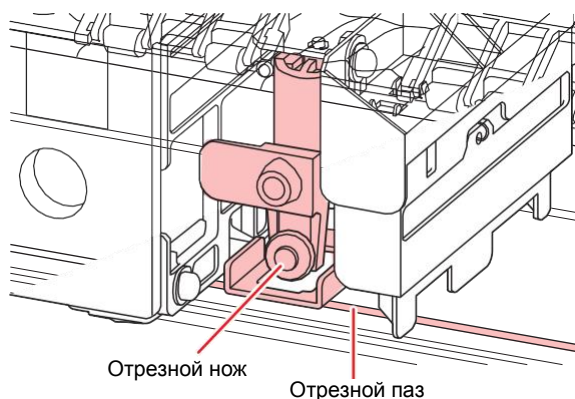
Каретка

В каретке находятся печатные головки, светодиодный указатель для установки ширины материала вручную (P.2-8), отрезной нож для обрезки материала и т.п. Также имеется рычаг для изменения высоты головок в зависимости от материала. (P.2-4)



Отрезной нож и отрезной паз

В каретке находится отрезной нож для обрезки материала. Обрезка материала производится вдоль специального паза на столе.



Отрезной нож

Отрезной паз

Парковка

Парковка состоит из кап, вайпера для очистки головок и т.п.

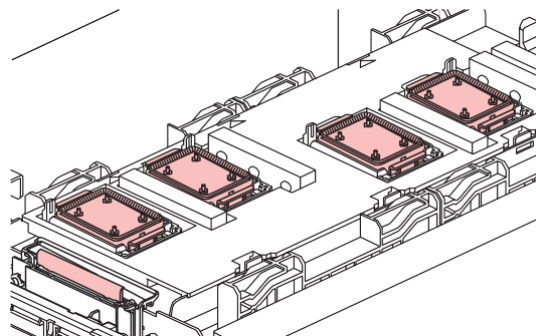
Капы защищают дюзы головок от засыхания.

Вайпер чистит дюзы головок.

Вайпер является расходным материалом. При его износе, замените его на новый.



- При обслуживании парковки для защиты глаз от чернил используйте защитные очки из комплекта. Иначе, возможно попадание чернил в глаза.

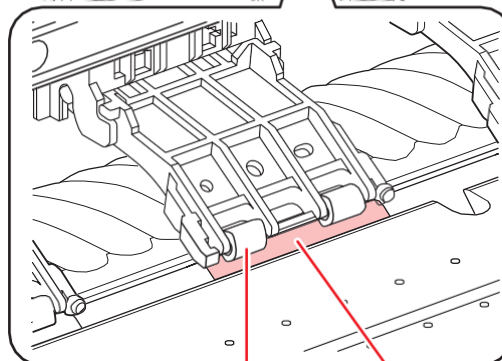
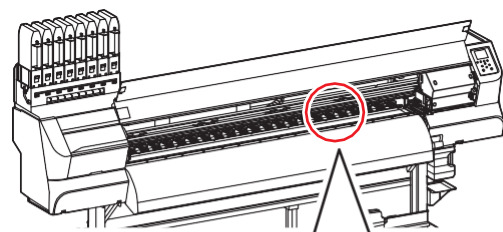


Ведущий вал и ролики прижима

Подача материала в плоттере происходит с помощью ведущего вала и прижимных роликов. Во время печати ведущий вал подает материал вперед.



- Держите прижимные ролики поднятыми во время простоя плоттера. Если оставить прижимные ролики надолго опущенными, это может привести к их деформации.

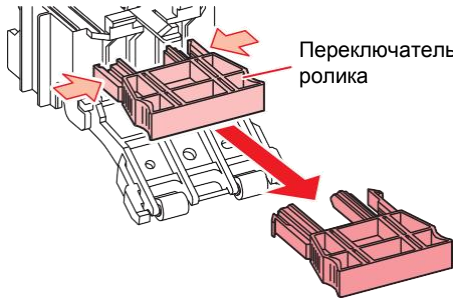


Прижимной ролик

Ведущий вал



- Установите переключатели роликов в нужное положение согласно ширине материала.
- Если переключатель нажат, ролик поднят. Если переключатель отжат, ролик опущен.



Подключение шнуров

Подключение шнура LAN.

При подключении шнура LAN следуйте указаниям:

- Вставьте шнур LAN в гнездо до щелчка.
- Не подключайте/отключайте никакие провода во время передачи данных.

Печать по сети

Для печати по сети требуется настроить сетевое окружение.

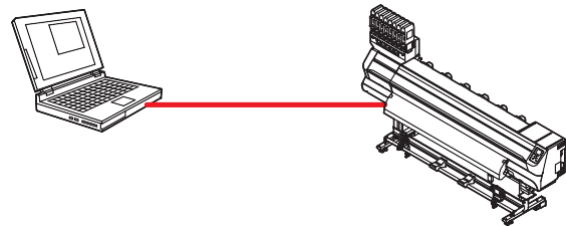
Если сетевое окружение сконфигурировано неправильно, печать может останавливаться.

- Надежно вставьте до щелчка.
- Не вставляйте и не доставайте провод во время передачи данных.
- Используйте провода LAN категории 6 и выше.
- Используйте компьютер и концентраторы, поддерживающие 1000BASE-T.

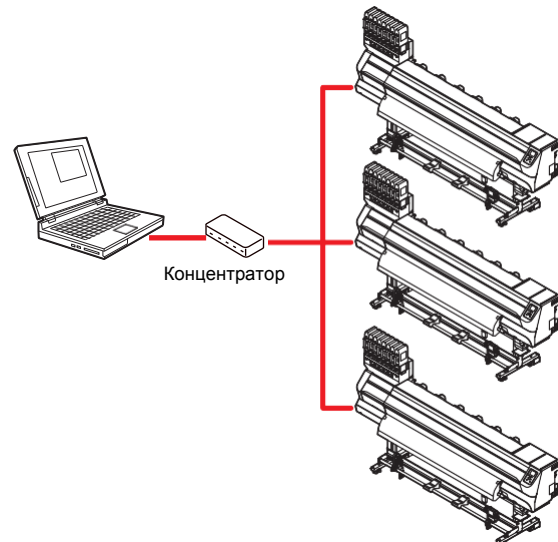


- Компьютер и плоттер должны находиться в одной подсети.
- Невозможно подключиться через роутер.

● Подключение напрямую к плоттеру



● Подключение через концентратор



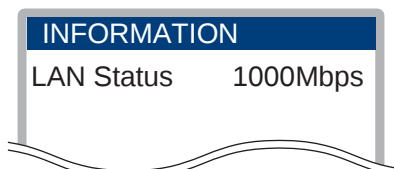
Устройство, подключенное к плоттеру, должно поддерживать протокол 1000BASE-T.
После подключения проверьте следующее.

(1) Проверьте дисплей плоттера.

- В локальном режиме несколько раз нажмите [Enter] для отображения экрана с информацией о плоттере.
- Убедитесь, что LAN работает в режиме "1000Mbps".



- Если статус LAN "100Mbps", "10Mbps", или "No connect", печать по сети невозможна.
- Если статус "100Mbps" или "10Mbps", возможно использование почтового оповещения (Глава 3 "Настройка почтового оповещения").

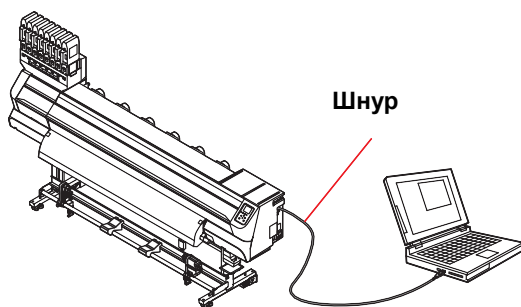
**(2) Проверьте зеленый индикатор на гнезде LAN.**

- После включения плоттера, индикаторы гнезда LAN показывают состояние.

Цвет	Состояние	Состояние
Зеленый	горит	Подключение к <1000BASE-T>
	OFF	Подключение без <1000BASE-T>
Желтый	горит	Связь установлена
	моргает	Получение данных
	OFF	Связь разорвана



- Если горит или моргает только желтый индикатор, режим 1000Mbps не работает. Проверьте оборудование и подключенные провода.

Подключение шнура USB2.0

Соедините компьютер и плоттер шнуром USB2.0.



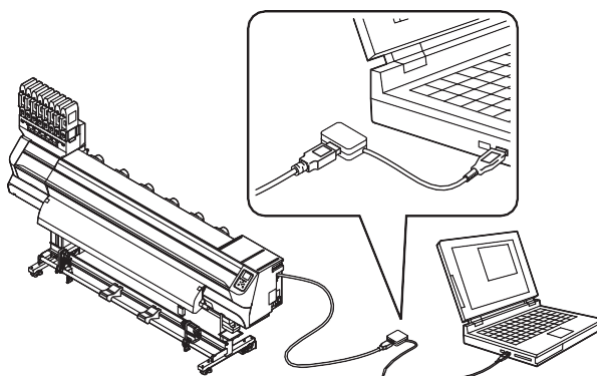
- РИП должен поддерживать USB 2.0.
- Свяжитесь с региональным дилером при отсутствии в компьютере интерфейса USB2.0.

Замечания по интерфейсу USB 2.0

- РИП должен поддерживать USB 2.0.

Подключение двух и более плоттеров TS55 к одному компьютеру

При подключении двух и более плоттеров TS55 к одному компьютеру, компьютер может не распознать все плоттеры TS55 нормально. Переподключите нераспознанный плоттер TS55 в другой доступный USB порт и посмотрите, распознается ли он. Если TS55 не распознается после переподключения, используйте шнур USB 2.0 с репитером.

**Замечания по периферийным устройствам в режиме USB high speed**

Если устройство (флешка или USB HDD) подключено к компьютеру в режиме USB high speed совместно с плоттером TS55, оно может не распознаться компьютером.

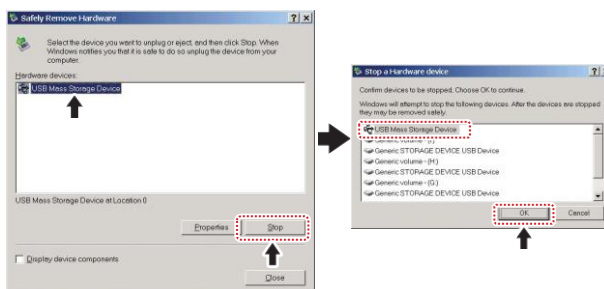
При одновременном подключении плоттера TS55 и внешнего USB HDD, скорость передачи данных на TS55 может упасть. Поэтому каретка может останавливаться на некоторое время после печати прохода.

Извлечение USB флешек

Если к компьютеру, к которому подключен плоттер TS55, подключена USB флешка, нажмите "Отключить" в окне "Безопасное извлечение устройства" и следуйте инструкциям для отключения флешки.

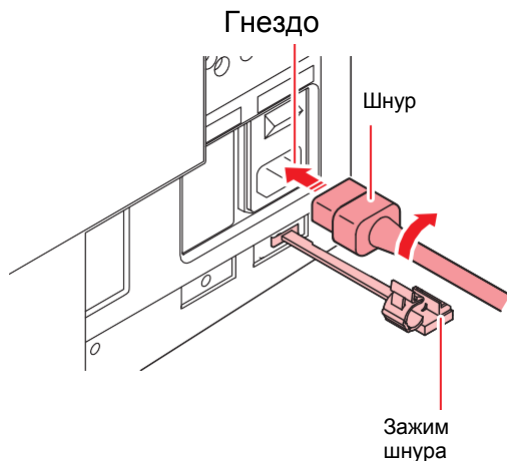
Подключенная USB флешка может быть причиной [ERROR 10 COMMAND ERROR].

Скопируйте данные на жесткий диск перед печатью.



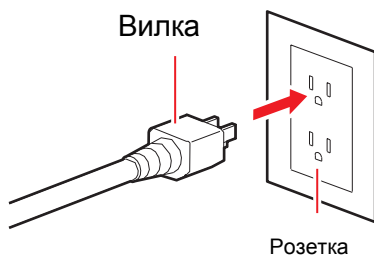
Подключение шнура питания

- 1** Подключите шнур питания в соответствующее гнездо.



- 2** Закрепите зажим шнура.
 - Зафиксируйте шнур зажимом на корпусе плоттера.

- 3** Вставьте вилку питания в розетку.



- Не используйте никакой провод питания, кроме идущего в комплекте.



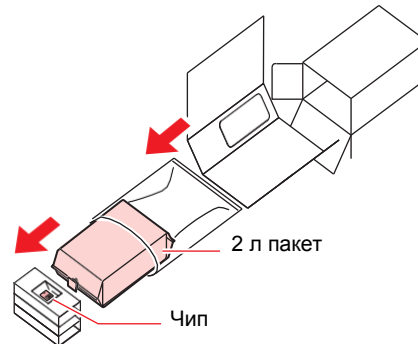
- Подключите шнур питания в розетку рядом с плоттером и убедитесь, что шнур легко достать при необходимости.
- Подключите шнур питания в заземленную розетку. Иначе, есть риск пожара или поражения электротоком.

Установка чернил

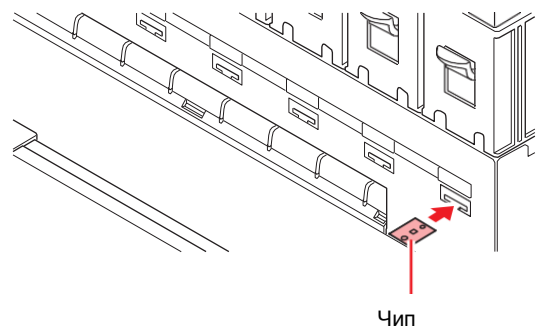
В плоттере используйте водные сублимационные чернила (Sb610).

- 1** Достаньте 2 л пакет.

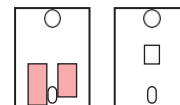
- Достаньте 2 л пакет чернил и чип из картонной коробки.



- 2** Вставьте чип.



Вставьте чип правильной стороной. При неправильной установке чипа чернила не будут подаваться. Вставьте чип контактами вверх. Вставляя чип, не трогайте контакты. (Можно повредить чип статическим электричеством.)



- 3** Достаньте 2 л пакет и аккуратно взболтайте не менее 20 раз.

- Одев перчатки, возьмитесь за сосок пакета бумажным полотенцем, сложенным в несколько раз, затем аккуратно потрясите пакет влево-вправо для перемешивания чернил.

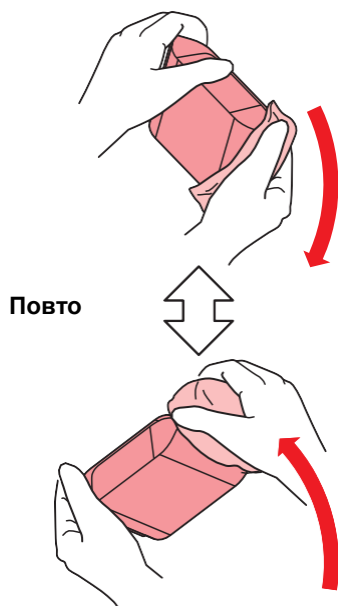


- Обязательно пользуйтесь перчатками.



- Не трясите пакет слишком сильно. Это может привести к протеканию чернил из бутылки.
- Если в пакете осталось мало чернил, аккуратно переворачивайте его полностью для лучшего перемешивания чернил.

Держите сосок пакета бумажной салфеткой, сложенной в несколько раз.



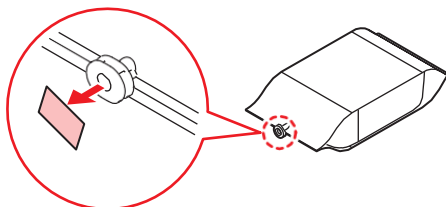
4 Вставьте 2 л пакет в картридж.

(1) Откройте картридж, как показано справа.

(1) Отожмите защелки,



(2) Снимите защитную пленку с соска пакета.



- Вставьте чип правильной стороной. При неправильной установке чипа чернила не будут подаваться.

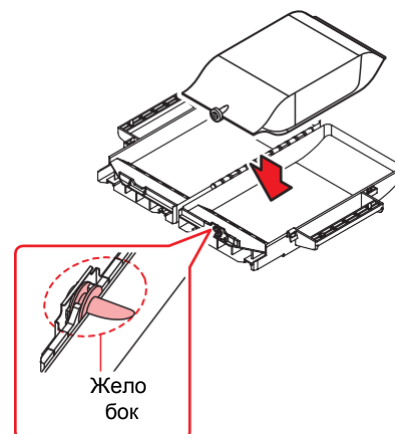


ОК



Плохо

(3) Вставьте 2 л пакет соском вниз и закройте картридж.

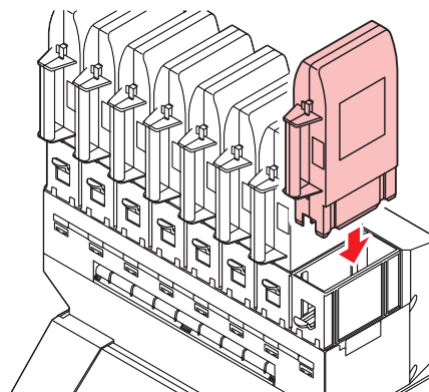


- При установке 2 л пакета, руководствуйтесь наклейкой на картридже. Иначе, могут быть проблемы с подачей чернил.
- Перед закрытием картриджа убедитесь, что сосок пакета вставлен в желобок на картридже. Иначе, могут быть проблемы с подачей чернил.

5

Установите картридж в слот.

- Чернила подаются в плоттер из вставленного картриджа.
- Через 1-2 минуты индикатор окончания чернил погаснет.



- Вставьте картридж в слот до упора. Иначе, могут быть проблемы с подачей чернил.

Замена пакета чернил

При отображении [INK END] или [INK NEAR END] выполните следующее.



- При замене пакета с чернилами используйте защитные очки и перчатки. Иначе, брызги чернил могут попасть в глаза.

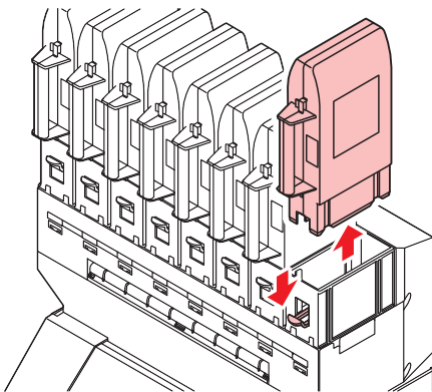


- Около 10 мл чернил остается в пакете после использования. Пакет заполнен так, что при этом использовано 2 л чернил.

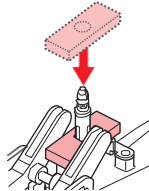
● Если отображается [INK END]

1

Нажмите рычаг слота вниз и достаньте картридж.

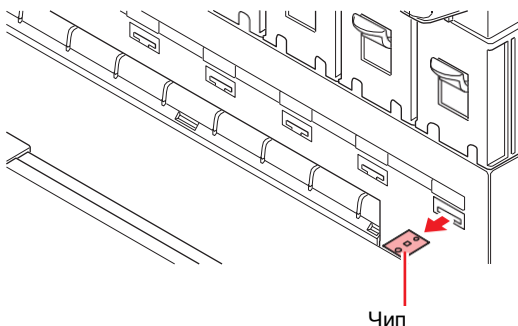


- При замене пакета чернил также периодически меняйте абсорбер на коннекторе во избежание загрязнения слота.
- Меняйте абсорбер при каждой 5-10й замене пакета чернил.
- При работе с чернилами используйте защитные очки и перчатки.



2

Достаньте чип.



3

Откройте картридж и замените пакет чернил.

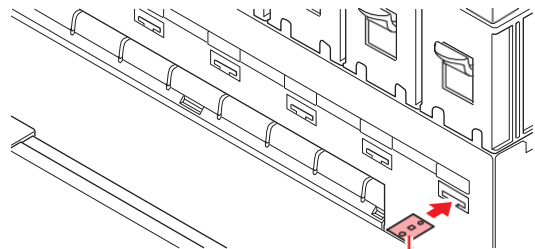
- Храните чип (который достали на шаге 2) с использованным пакетом.
(чтобы не перепутать с новым чипом)

4

Вставьте чип, идущий в комплекте с пакетом чернил.



- Не трогайте контакты чипа. Есть вероятность повреждения чипа статическим электричеством.

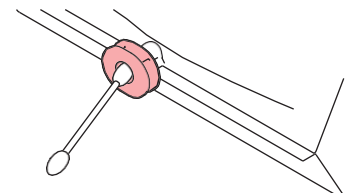


Чип



- Утилизируйте использованные пакеты согласно местному законодательству.
- Для снятия непустого пакета сделайте, как описано ниже. Иначе, сохранность пакета не гарантируется.

- (1) Достаньте пакет из картриджа.
- (2) Протрите чернила на соске пакета чистой палочкой.



- (3) Достаньте чип и храните вместе с пакетом чернил.
- (4) Для повторного использования установите пакет чернил и вставьте чип от него.

● Если отображается [INK NEAR END]

Осталось мало чернил. Рекомендуется скорее заменить пакет чернил, т.к. чернила могут закончиться во время печати.

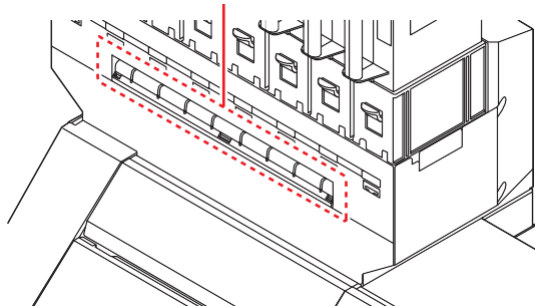


- Если отображается [INK NEAR END], авточистки не выполняются. (P.3-8)

Индикаторы чернил

Состояние картриджей чернил можно отслеживать по индикаторам, расположенным под картриджами.

Индикаторы чернил



Состояние индикатора	Описание
Горит синим	Нет ошибки (чернила подаются)
OFF	Нет ошибок
Горит или моргает желтым	Произошла следующая ошибка. - Ink near-end - Окончание срока годности (один месяц)
Моргает красным	Окончание срока годности (два месяца)
Горит красным	Произошла следующая ошибка. - Ink end - Не вставлен чип - Другие ошибки (P.5-7)

О сроке годности

Чернила имеют ограниченный срок годности. По окончании срока годности в режиме LOCAL на дисплее отображается соответствующее предупреждение. (P.5-5, P.5-7)

После окончания срока годности возможно использовать пакет в течение двух месяцев при условии, что он вставлен в плоттер до окончания срока годности. Если индикатор мигает, замените пакет чернил.

Прим.) Если срок годности апрель
май : Возможно
июнь : Возможно (горит желтым)
июль : Невозможно (мигает красным)

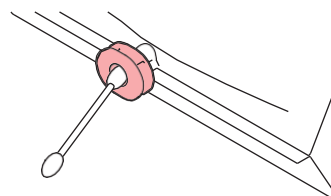
О терминологии

В этом руководстве 2 л пакет чернил, 2 л экокейс и чип вместе могут именоваться как собирательный образ "картридж".

Осторожное обращение с чернилами



- Используйте оригинальные пакеты чернил. Плоттер распознает оригинальные пакеты чернил. При использовании неоригинальных пакетов чернил вы лишаетесь гарантии даже в гарантийный период.
- При перемещении пакетов чернил из холодного в теплое помещение, дайте им отстояться при комнатной температуре не менее 3 часов.
- Старайтесь использовать вскрытый пакет чернил в течение трех месяцев. Чернила, у которых прошло много времени после вскрытия бутылки, снижают качество печати.
- Храните пакеты чернил в прохладном темном месте.
- Храните пакеты с чернилами и сливной бачок в месте, недоступном детям.
- Утилизируйте чернила как промышленные отходы.
- При доставании непустого пакета с чернилами из слота, не забудьте протереть внутреннюю часть коннектора от остатков чернил ватной палочкой. Иначе, засохшие чернила могут вызвать проблемы при повторном использовании.



- Сильно не трясите пакеты чернил. Это может привести к протеканию чернил из пакета.
- Никогда не переправляйте пакет с чернилами. Это может вызвать проблемы. MIMAKI не несет ответственности за любые повреждения, связанные с переправлением пакетов.



- Не разбирайте пакеты чернил.

Материал

Описание размеров и обращения с материалами.

Допустимые размеры материала

Модель		TS55-1800
Тип рекомендуемого материала		Сублимационная бумага
Максимальная ширина		1950 мм
Минимальная ширина		210 мм
Ширина печати		1940 мм
Рулонный	Толщина	не более 1.0 мм
	Внешний диаметр	бумага: не более Ф250 мм другие: не более Ф210 мм
	Вес рулона	не более 45 кг
	Внутренний диаметр	2 или 3 дюйма
	Сторона печати	Внешняя
	Край рулона	Аккуратно фиксируется на гильзе малярным или легкоъемным двухсторонним скотчем.

Замечания по обращению с материалом

При работе с материалами обратите внимание на следующее.



- **Используйте материалы, рекомендованные компанией Mimaki.**
Установите температуру нагревателя в соответствии с материалом.
- **Обратите внимание на усадку или растяжение материала.**
Не используйте материал сразу после распаковки. Под воздействием атмосферы помещения материал может растягиваться или усаживаться.
Оставьте материал «привыкнуть» к условиям в помещении, в котором он будет печататься, не менее, чем на 30 минут.



- **Обратите внимание на пыль на внешнем витке рулона.**
В упаковке некоторых рулонов может быть пыль, которая скапливается на поверхности рулона. При использовании такого рулона качество печати может быть неудовлетворительным. Установите рулон в плоттер после удаления пыли с поверхности.
- **Не используйте скрученный материал.**
Возможно замятие материала.
Храните материалы с покрытием скрученными (при необходимости) лицевой стороной наружу.

Режим меню

В этом плоттере 4 режима. Каждый режим описан ниже.

Режим NOT-READY

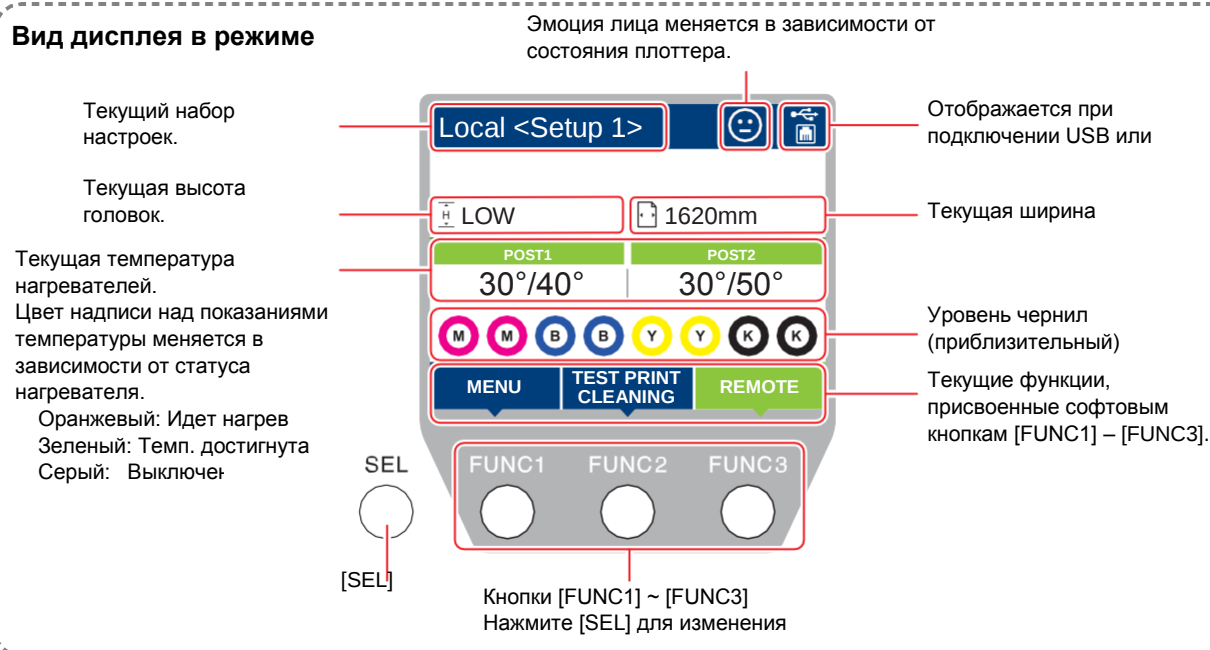
В этом режиме материал еще не замерен.

Режим LOCAL

Это режим для подготовки к печати. Все кнопки активны.

Также, возможно получение данных для печати с компьютера.

Вид дисплея в режиме



В этом режиме не работают следующие действия:

- Нажатия кнопок стрелок для установки ориджина.
- Нажатие [ENTER] для проверки остатка чернил, просмотра ошибок картриджей, названия модели, версии прошивки и т.д.

Режим меню

Для перехода в режим MENU, нажмите [FUNC1] находясь в режиме LOCAL. В этом режиме настраиваются функции.

Режим REMOTE

Плоттер печатает получаемые данные.

Глава 2

Основные операции



Эта глава

описывает процедуры работы с чернилами, подготовки материалов и печати.

Рабочий процесс.....	2-2	Чистка головок.....	2-12
Включение/выключение питания.....	2-3	О чистке головок.....	2-12
Включение питания.....	2-3	Чистка головок в зависимости от результата	
Выключение питания.....	2-3	печати теста.....	2-12
Установка материала.....	2-4	Настройка подачи материала.....	2-12
Настройка высоты головок.....	2-4	Настройка подачи материала.....	2-12
Установка рулонного материала.....	2-5	Несовпадение позиций капель.....	2-13
Подмотка.....	2-9	Печать данных.....	2-13
Изменение ориджина.....	2-9	Запуск печати.....	2-13
Подготовка нагревателей.....	2-10	Остановка печати.....	2-14
Изменение настроек температуры		Удаление полученных данных (Data Clear).....	2-14
нагревателей.....	2-10	Обрезка к материала.....	2-14
Печать теста.....	2-11		
Печать теста.....	2-11		

Рабочий процесс

1

Включение/выключение

Подробнее “Включение/выключение” (P.2-


2

Установка

Подробнее “Установка материала” (P.2-


3

Печать

Подробнее “Печать теста” (P.2-


4

Чистка

Подробнее “Чистка головок” (P.2-


5

Печать

Подробнее “Печать данных” (P.2-


Включение/выключение питания

Включение питания

В данном принтере два выключателя питания:

Тумблер питания :

Находится на боковой стороне плоттера. Никогда не выключайте его.

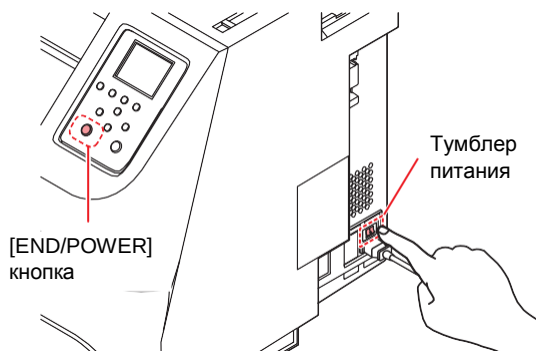
Кнопка [END/POWER] :

Обычно, включает/выключает плоттер.

Даже если плоттер выключен кнопкой [END/POWER], функции автоматического обслуживания выполняются пока тумблер питания включен.

1 Включите тумблер питания.

- Переведите тумблер питания сбоку плоттера в положение "I".



- После включения питания плоттер отображает версию прошивки на дисплее и начинает процедуру инициализации.

2 Включите питание, нажав [END/POWER].

- Плоттер переходит в LOCAL.

3 Включите питание компьютера.



- Включайте питание при закрытых передней и боковой крышках.
- Дюзы печатающих головок могут засориться если надолго выключить тумблер питания.

Выключение питания

По окончании работы с плоттером выключите его, нажав [END/POWER] на панели управления.

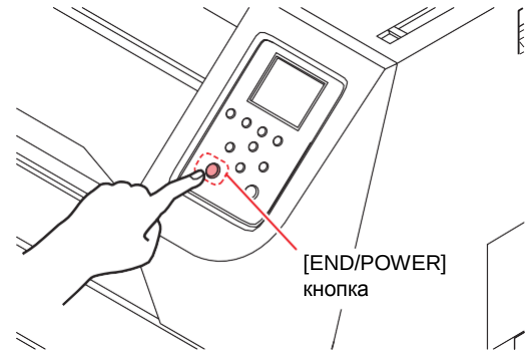
Перед выключением проверьте нижеследующее.

- Убедитесь, что плоттер не получает данные с компьютера и что у него нет полученных данных
- Убедитесь, что каретка запаркована
- Ошибки не отображаются (CP P.5-8 "Сообщения об ошибках")

1 Выключите питание компьютера.

2 Выключите питание долгим нажатием кнопки [END/POWER].

- Не выключайте тумблер питания на боковой стороне плоттера.
- Для повторного использования принтера нажмите [END/POWER].



Предостережения по выключению питания

● Не выключайте тумблер питания.

Если тумблер питания включен, плоттер периодически включается для выполнения процедуры рефреша.

Если тумблер питания выключен, периодические процедуры не выполняются, что может привести к засорению дюзов головок.

● Держите переднюю и боковую крышку закрытыми.

Если одна из крышек открыта, периодические процедуры обслуживания не выполняются.

● Перед выключением питания проверьте положение каретки.

Если выключение питания произошло в момент, когда каретка не запаркована, чернила в дюзах головок могут засохнуть.

В данном случае, включите питание плоттера, проверьте, что каретка запарковалась и после этого выключите питание.

● Не выключайте питание во время печати

Каретка может находиться не на парковке.

● Перед выключением тумблера питания, для начала выключите плоттер кнопкой [END/POWER].

Если необходимо выключить плоттер для перемещения или устранения неисправности, выключите плоттер долгим нажатием [END/POWER], убедитесь, что дисплей погас, и только после этого выключите тумблер питания.

Установка материала

В этом плоттере можно использовать рулонные материалы.

Подробнее о материалах в Р.1-15 “Допустимые размеры материалов”.



- Старайтесь не уронить материал себе на ноги при установке в плоттер. Это может привести к травмам.
- Рулонный материал устанавливайте как минимум вдвоем. Иначе, можно получить травмы спины из-за веса рулона.
- Перед установкой материала настройте высоту головок. Регулировка высоты головок после установки материала может привести к замятию материала или повреждению головок.



- Перед установкой материала настройте высоту головок. Регулировка высоты головок после установки материала может привести к замятию материала или повреждению головок.
- Материал можно выравнивать по правому краю или по центру. При установке материала следите, чтобы он закрыл хотя бы один из двух датчиков на заднем тигеле.
- При выравнивании по центру, используйте удлиненный шнур подмотки.
- Высоту головок можно настроить в зависимости от ситуации.

Настройка высоты головок

Настройте высоту головок в соответствии с толщиной материала.

- Можно устанавливать один из трех уровней высоты.
- После изменения высоты головок плоттер может выполнить автоматическую чистку головок.



Установите вайпер, соответствующий высоте головок.

- Low, Mid: Вайпер (PN:SPC-0843)
- High: Высокий вайпер (PN:SPC-0850)
- Установка несоответствующего вайпера приведет к смешиванию цветов или засорению головок.

1

Жмите **FUNC1**(MENU) в LOCAL.

2

Жмите **▲ ▼** для выбора “MAINTENANCE” и нажмите **ENTER**.

- Отобразится меню MAINTENANCE.

3

Жмите **▲ ▼** для выбора “STATION MAINT.” и нажмите **ENTER**.

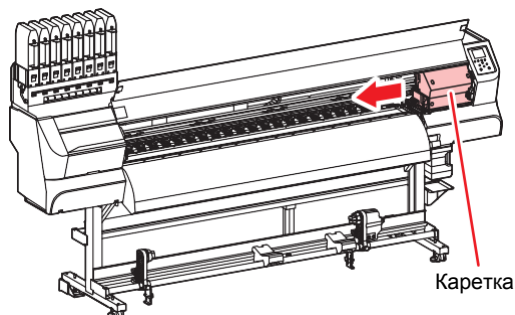
4

Жмите **▲ ▼** для выбора “CARRIAGE OUT” и нажмите **ENTER**.

- Каретка сдвинется на стол.

5

Откройте переднюю крышку.



6

Установите рычаг регулировки высоты в нужное положение.

- Установите рычаг в соответствии с таблицей ниже.

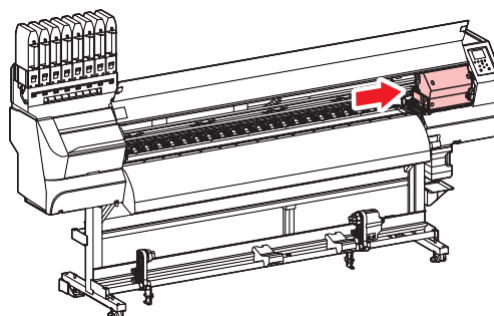


Позиция	Высота головок
Low	2.8 мм (заводская установка)
Mid	3.3 мм
Hi	3.8 мм

7

Нажмите **ENTER**.

- Каретка автоматически вернется на парковку.



8

Коррекция положения капель.

- При появлении сообщения о корректировке положения точек, выберите “Execute”. (Р.2-13)

9

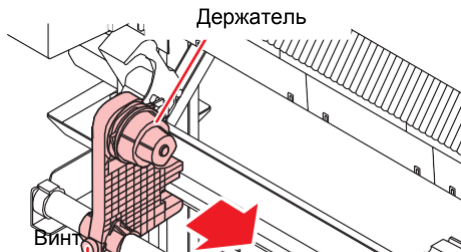
Нажмите **END/POWER** несколько раз для завершения установки.

Установка рулонного материала

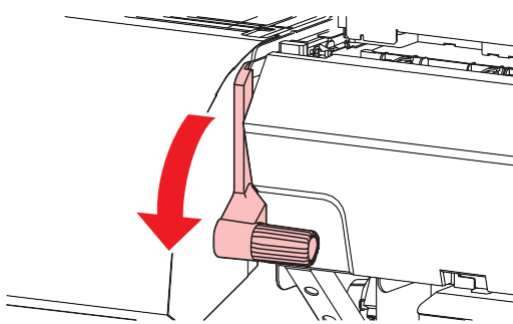
Установите материал на размотку, расположенную сзади плоттера.

- 1** Подвиньте держатель рулона, расположенный сзади плоттера, ближе к центру плоттера.

- Ослабьте винт и передвиньте держатель рулона.



- 2** Убедитесь, что рычаг прижима опущен.



- 3** Передвиньте держатель рулона в нужное место.

- Рулон можно ставить справа или в центре.

При установке материала справа

- Убедитесь, что стоппер рулона не попал между рычагом стоппера и плоттером.

Установите базу держателя в этом промежутке.

Установка держателя рулона	3" гильза	Материал	Материал
	2" гильза	Материал	Материал

- Материалы для печати могут быть на гильзах двух размеров: 2 дюйма и 3 дюйма.



Сторона размотки (задняя часть плоттера)

При установке материала по центру

- Передвиньте держатель так, чтобы рулон был по центру плоттера.

- 4** Затяните винт держателя.

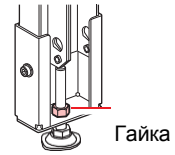
- Еще раз проверьте шаги 2 и 3.

- 5** Передвиньте стойку в соответствии с установкой рулона.

(1) После установки стойки, выкрутите опору.

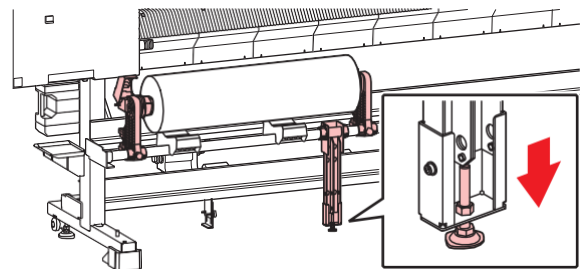
(2) Поверните гайку на опоре на один оборот.

- Убедитесь, что стойка надежно зафиксирована.



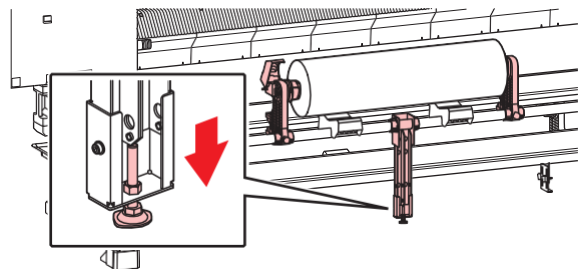
При установке материала справа

- Передвиньте стойку к левой стороне правого держателя рулона (если смотреть сзади плоттера).



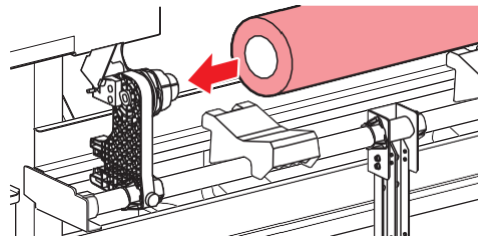
При установке материала по центру

- Установите стойку по середине держателей.

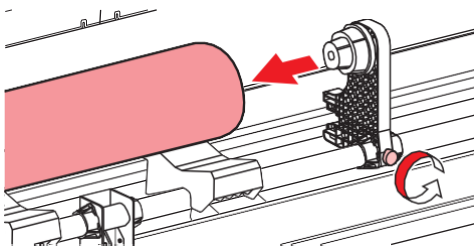


- 6** Оденьте левый край гильзы с материалом на левый

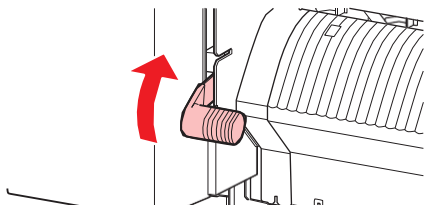
- Оденьте гильзу с материалом на держатель до упора.



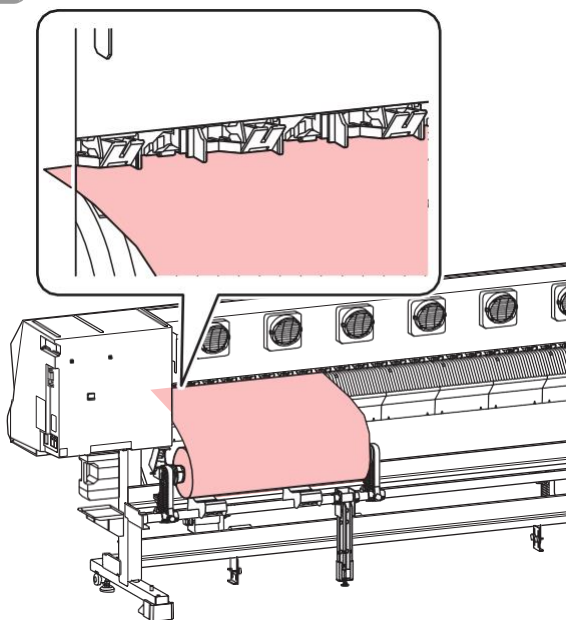
- 7** Ослабьте винт правого держателя материала и вставьте правый держатель в гильзу.



- 8** Поднимите задний рычаг прижима.



- 9** Заправьте материал в плоттер.

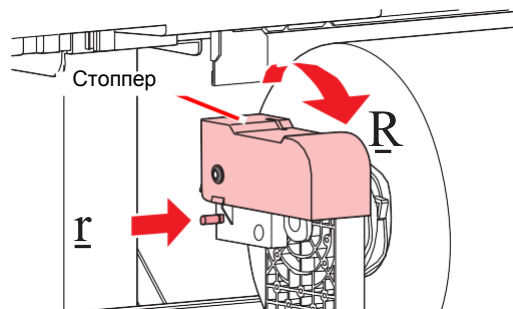


- Рулонный материал легко вставляется под углом.

- (1) Проталкивайте материал к переднему краю печатного стола.
- (2) Вставьте материал между прижимными роликами и столом.
 - Протолкните столько материала, чтобы за него можно было ухватиться спереди плоттера.



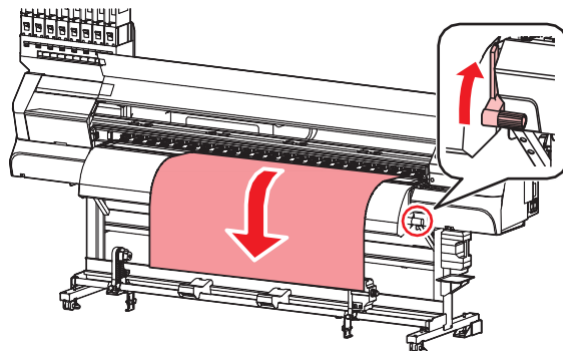
- При установке материала по центру, для предотвращения вращения рулона, опустите стоппер и вставьте блокировочный пин.



- (3) Опустите задний рычаг прижима материала.
 - Материал зафиксируется.

- 1** Вытяните материал.

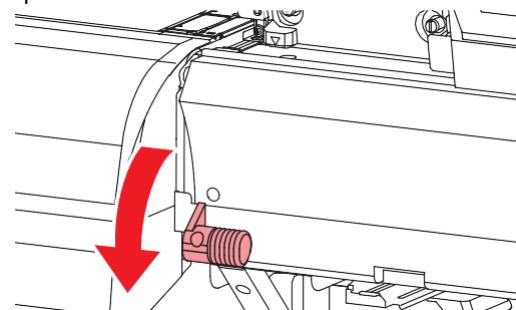
- (1) Откройте переднюю крышку.
- (2) Поднимите передний рычаг прижима.
- (3) Аккуратно потяните материал и прекратите тянуть, когда почувствуете упор.



- Если установить материал по центру, упор не сработает.

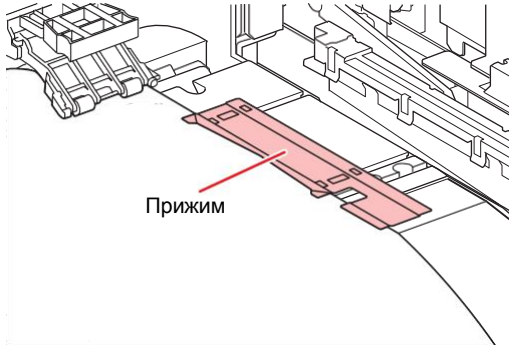
- 1** Выверните материал и опустите прижимной рычаг.

- Слегка потяните поочередно за края материала, чтобы убедиться, что материал вытянут ровно, и опустите прижимной рычаг.

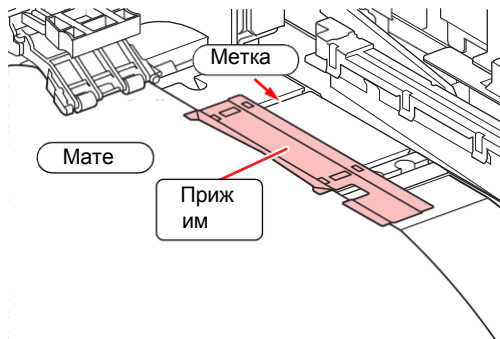


1**Аккуратно установите прижимы краев.**

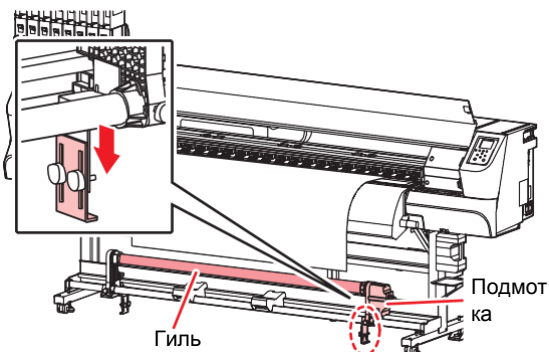
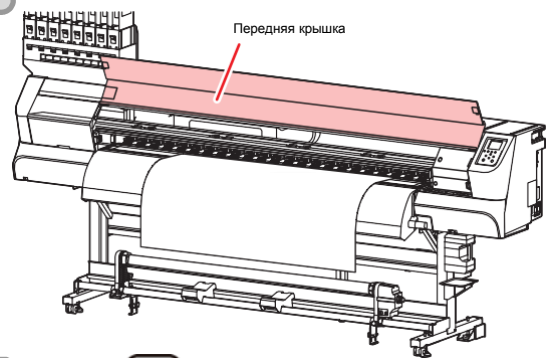
- Установите материал так, чтобы он не выступал правее самого правого ролика.
- При использовании толстого материала, не устанавливайте прижимы краев. В этом случае установите параметр "В этом случае установите параметр "Setting the Display of Media Detection" в "MANUAL" (☞ Р.3-15), и следуйте Р.2-8 "Установка ширины материала вручную" для установки ширины.



- При установке материала выровняйте правый край материала по метке на столе. Установка правого края материала правее метки приведет к перекоосу материала и повреждению головок.
- Определение ширины материала происходит по установленным прижимам краев материала. Обязательно установите прижимы.
- Если правый край материала расположен правее прорези, при замере материала будет ошибка "SET POSITION R". Переустановите материал.

**1****Установите пустую гильзу на подмотку.**

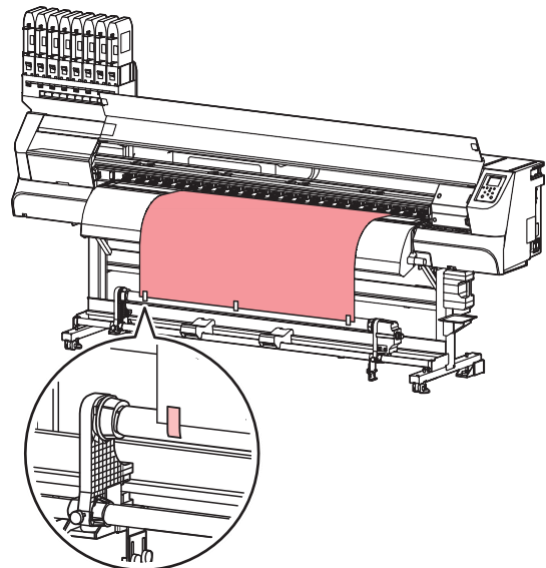
- После установки гильзы, опустите упоры подмотки.

**1****Закройте переднюю****1****Жмите для замера ширины материала.**

- Замер ширины материала.
- Если [MEDIA DETECT] в настройках установлен в "MANUAL" (☞ Р.3-15), прочтите Р.2-8 "Настройка ширины материала вручную" и введите ширину материала.
- Если [MEDIA RESIDUAL] в настройках установлен в "ON" (☞ Р.3-15), после определения ширины материала отображается экран ввода остатка материала. (☞ Р.2-8)

1**Закрепите материал на подмотке. (☞ Р.2-9)**

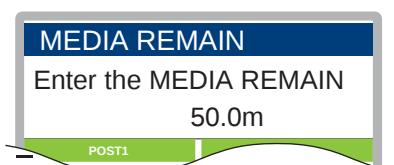
- (1) Проматывайте материал вперед до гильзы подмотки нажатием [].
- (2) Закрепите центр материала скотчем.
- (3) Таким же образом закрепите левый и правый край материала.
 - Слегка потяните край материала по диагонали, чтобы не было провисов или морщин, и закрепите скотчем.

**2**

Ввод остатка материала

Если [MEDIA REMAIN] в настройках установлен в "ON" (P.3-17), после замера ширины материала выводится экран ввода остатка длины материала.

1 Экран ввода остатка длины материала.



2 Жмите для ввода остатка материала.

3 Нажмите .

Печать остатка материала

Если [MEDIA RESIDUAL] в настройках плоттера "ON" (P.3-17), можно напечатать текущую дату и остаток материала.

1 В Local жмите .

• Плоттер войдет в режим установки ориджина.

2 Нажмите .

• Появится экран подтверждения печати остатка материала.

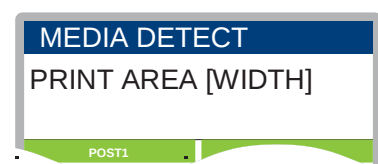
3 Нажмите .

• Начнется печать остатка.

Установка ширины материала вручную

Если [MEDIA DETECT] в настройках установлен в "MANUAL" (P.3-17), установите ширину материала, как описано ниже.

1 Отображение экрана "MEDIA DETECT".



2 Выбор способа задания ширины.

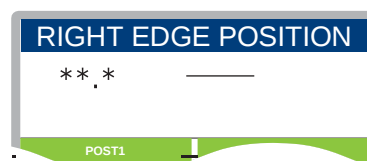
- При задании ширины вручную, выберите "Manual" для задания левого и правого края кнопками стрелок, или "Media width input mode" для задания правого края после ввода ширины.
- При выборе "Manual" перейдите к шагу 3. При выборе "Media width entering mode" продолжите выполнение.

(1) Жмите   и введите ширину материала.

(2) Нажмите  и продолжите после шага 3.

3 Жмите для установки LED указателя в правый край материала.

- Установите LED указатель на каретке в правый край материала.



4 Нажмите .

- Затем отображается экран ввода левого края материала.

При выборе "Media width entering mode" на шаге 2, настройка заканчивается без этого экрана.



5 Жмите для установки LED указателя в левый край материала.

- Также, как на шаге 3, установите LED указатель в левый край материала.

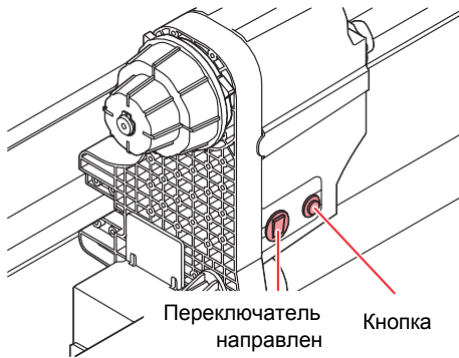
6 Нажмите .



- Не устанавливайте позиции за пределами материала, т.к. это приведет к печати или резке за пределами материала.

Подмотка

Переключателем на подмотке установите направление вращения подмотки материала.



Подмотка	Переключатель направления	ВВЕРХ (РЕВЕРС)	Материал сматывается лицевой стороной внутрь рулона.
		ВНИЗ (ПРЯМО)	Материал сматывается лицевой стороной наружу рулона.
	Кнопка ВКЛ/ВЫКЛ		Включение/отключение движения. (При нажатии кнопки, подмотка включается и подматывает материал до повторного нажатия этой кнопки.

*1. Настройки можно изменить так, чтобы подмотка материала прекращалась только по нажатию кнопки ON/OFF. Подробнее см. "Настройка подмотки" (P.3-14) в настройке плоттера.

Настройка регулятора момента

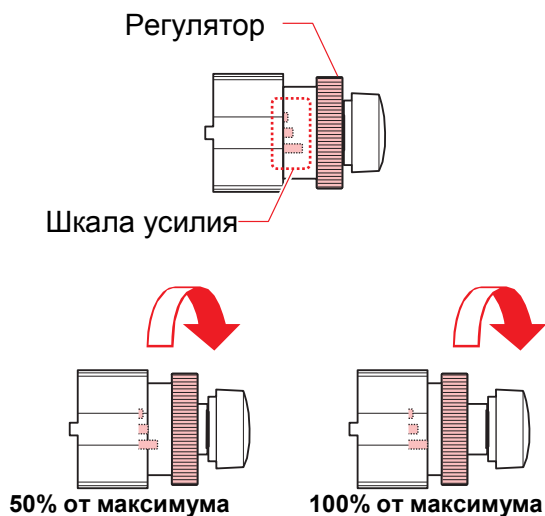
Подмотка оборудована регулятором момента. Регулятор момента настраивает усилие подмотки. (На заводе регулятор установлен в "Средний".) Если усилие подмотки слишком большое, ослабьте регулятор момента.

По часовой стрелке:

Увеличить усилие (для тяжелых и толстых материалов)

Против часовой стрелки:

Уменьшить усилие (для легких материалов)



- Если настройка усилия подмотки слабая, материал может не подматываться.
- Не подматывайте материал вручную.



- Если настройка усилия подмотки сильная; На материале может образоваться провис и качество печати ухудшится.

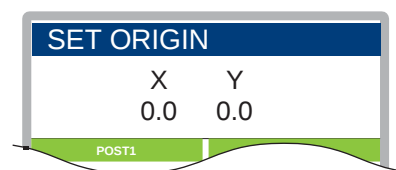
Изменение ориджина

Позицию ориджина можно изменить. Установите LED указатель в нужное место и подтвердите выбор.

1

В Local жмите

- Плоттер войдет в режим установки ориджина.



2

Жмите для установки светового указателя в нужную позицию.

- Двигайте каретку и материал кнопками джойстика [][][][].

3

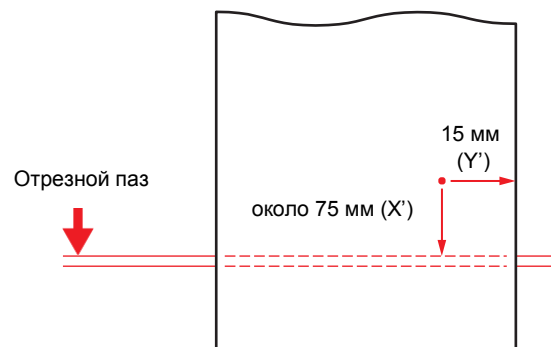
Выбрав позицию ориджина, нажмите .

- Позиция ориджина установлена.

Обычная позиция ориджина

Позиция ориджина по длине материала (X') расположена на расстоянии 75 мм назад от отрезного паза. Позиция ориджина по ширине материала (Y') расположена на расстоянии 15 мм от правого края материала. Значение по ширине (Y') можно изменить параметром [MARGIN] в режиме FUNCTION. (P.3-7)

Это можно изменить джойстиком.



Подготовка нагревателей

Изменение настроек температуры нагревателей

Изменить/сохранить настройки нагревателей можно в меню "Heater" в настройках плоттера. (Р.3-5)
Ниже описывается способ установки температуры нагревателей в настройках.

Установите температуру нагревателя в соответствии с используемым материалом.

По умолчанию температура должна быть установлена в "OFF".

Настройку нужной температуры нагревателей можно производить даже во время печати.

В зависимости от окружающей температуры, достижение заданной температуры может занять до 10 минут.



- Жмите [FUNC3] (OFF) на шаге 2 для выключения всех нагревателей.
Либо жмите [FUNC1] для повышения температуры POST1/ POST2 с шагом 10°C.

1 Нажмите **SEL**, затем нажмите **FUNC2** (Heater) в

- Отобразится экран настройки температуры нагревателей.

2 Жмите **▲▼◀▶** для настройки температуры

Выбор нагревателя: Кнопками [**◀**][**▶**]

Выбор температуры: Кнопками [**▲**][**▼**]

- Нагреватель начнет греться.

3 Нагрев нагревателя прекращается.

- При достижении заданной температуры, значок нагревателя становится зеленым.

4 Нажмите **ENTER** для остановки нагрева.

- Плоттер перейдет в режим LOCAL.



- Используйте плоттер при 20–30°C. При низкой температуре в помещении нагреватели могут не достигнуть заданной температуры.
- У TS55-1800 два нагревателя (POST 1 и POST 2) и опциональный внешний нагреватель. Нормальным считается допуск $\pm 3^{\circ}\text{C}$ от заданной температуры. Однако, нагрев соседних нагреватели может влиять друг на друга, поэтому рекомендуются следующие настройки.

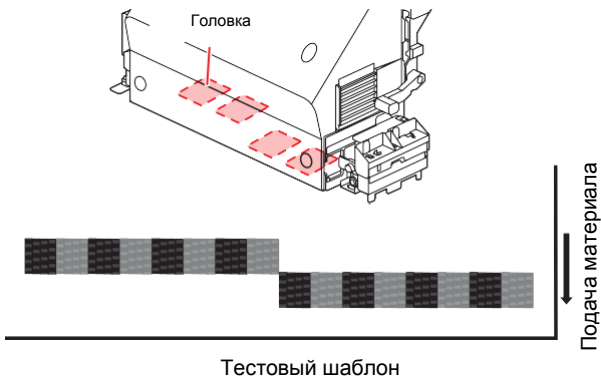
Нагре- ватель	Рекомендуемые настройки
POST1	Предварительный нагреватель. - Максимальная температура= 50°C (Однако, нельзя установить температуру больше POST2.) - Нагрев POST2 влияет на этот нагреватель, поэтому допускается печать при допуске более 3°C. * В зависимости от окружающей среды, показания на дисплее могут снижаться.
POST2	Нагреватель для сушки. - Максимальная температура= 60°C - При наличии опциональной сушки, ее нагрев может влиять на этот нагреватель, поэтому допускается печать при допуске более 3°C.

Печать теста

Распечатайте тестовый шаблон для проверки состояния дюз на предмет засорения, засыхания и т.п.

Соответствие шаблона каналам головок

Соответствие шаблона каналам головок описано ниже.



Замечания о тесте

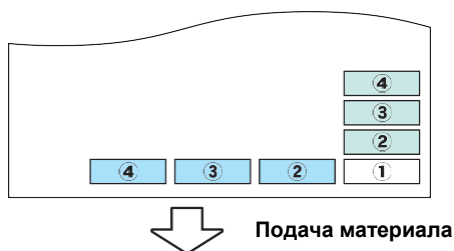


- Подмотайте рулон вручную так, чтобы он не провисал. Если рулонный материал провисает, качество печати может быть снижено.

Печать теста

Распечатайте тестовый шаблон для проверки состояния дюз на предмет засорения, засыхания и т.п.

Дополнительно возможно выбрать один из двух вариантов направления печати повторного теста. Выберите тот, который необходим.



- : Когда установлено "FEED DIR."
- : Когда установлено "SCAN DIR."

Проверьте перед печатью.

- Установку материала (P.2-4)
- Установку начала печати(ориджина)
- Настройку высоты головок (P.2-4)
- Установку необходимых настроек Nozzle Recovery (P.4-15)

1

Нажмите **FUNC2** (TEST PRINT/CLEANING), затем нажмите **ENTER** в режиме LOCAL.

- Отобразится экран выбора направления.

2

Жмите **▲** **▼** для выбора направления печати теста (SCAN DIR./ FEED DIR.).

- Выбранная ориентация повлияет на следующую печать теста.
- При изменении ориентации шаблона со "SCAN DIR." на "FEED DIR.", следующий тест напечатается с правого края материала с «новой строки».

3

Нажмите **ENTER**.

- Отобразится экран настройки NOZZLE RECOVERY.



- Если в меню обслуживания в "Nozzle Recovery" не прописаны дюзы (P.4-15), или при печати теста не выбрано "ON" (P.4-15), начнется печать теста. Перейдите к шагу 6.

4

Жмите **▲** **▼** для установки NOZZLE RECOVERY в ON/OFF.

- Выбранная ориентация повлияет на следующую печать теста.
- ON:** Печать теста дюз с включенной функцией Nozzle Recovery (если номера дюз прописаны в список в меню обслуживания).
- OFF:** Печать шаблона без Nozzle Recovery.

5

Нажмите **ENTER**.

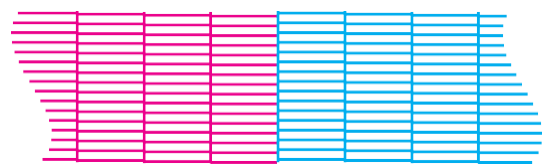
- Начнется печать теста.
- После завершения печати плоттер вернется в LOCAL.

6

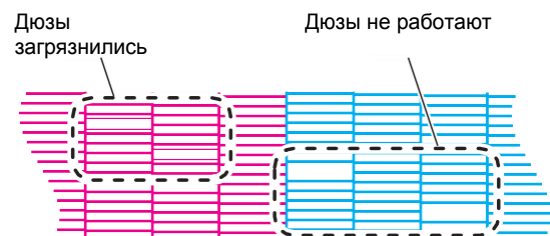
Проверьте отпечатанный шаблон.

- Если результат хороший, закончите операцию.
- Если результат плохой, выполните чистку головок. (P.2-12)

Хороший результат



Плохой результат



Дюзы
загрязнились

Дюзы не работают

Чистка головок

О чистке головок

Проверьте шаблон и выполните чистку в зависимости от результата.

Выберите один из трех типов:

- NORMAL** : При пропуске нескольких линий
- SOFT** : Когда требуется только протирка (линии кривые)
- HARD** : Если качество теста не может быть улучшено чистками NORMAL или SOFT

Чистка головок в зависимости от результатов теста

Чистка головок бывает трех типов. Выберите нужный по результатам теста.

- 1 Нажмите **FUNC2** (TEST PRINT/CLEANING) **ENTER** в режиме LOCAL.
• Отобразится меню CLEANING.

- 2 Жмите для выбора типа чистки.
• **NORMAL** : Выберите при отсутствии дюз.
• **SOFT** : Если достаточно вайпинга. (линии искривлены)
• **HARD** : Если качество теста не может быть улучшено чистками NORMAL или SOFT.

- 3 Нажмите **ENTER**.

- 4 Повторно напечатайте тест и проверьте результат.
• Повторите чистку и печать теста до получения удовлетворительного результата.



Если качество печати не улучшается после выполнения чистки головок, выполните следующее.

- Чистка вайпера (P.4-6)
- Чистка кап (P.4-7)
- Чистка дюз (P.4-8)
- Функция Nozzle Recovery (P.4-13)

Коррекция подачи материала

Скорректируйте подачу материала под используемый материал.

Если шаг подачи материала выставлен неправильно, это приведет к появлению белых или темных полос на отпечатке.



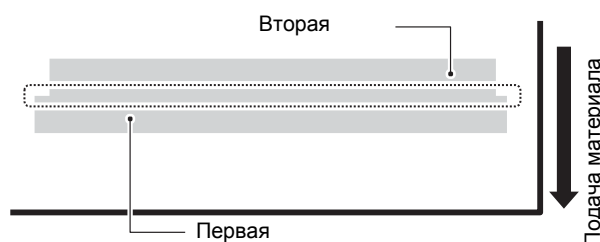
- По завершении [MEDIA COMP.] на рулонном материале, материал вернется в позицию ориджина. Материал сзади плоттера провиснет.
Перед печатью подтяните провисший материал вручную. Иначе, качество печати будет снижено.
- При использовании подмотки, установите материал, затем выполните коррекцию.

Коррекция подачи материала

Печать шаблона и корректировка значения шага подачи.



- На шаблоне печатаются две полосы.
- Скорректируйте значение так, чтобы на границе полос отпечаток был равномерным.



- 1 Установите материал.
• Установка рулонного материала (P.2-5)

- 2 Нажмите **SEL**, затем нажмите **FUNC2** (ADJUST) в режиме LOCAL.
• Отобразится меню ADJUST.

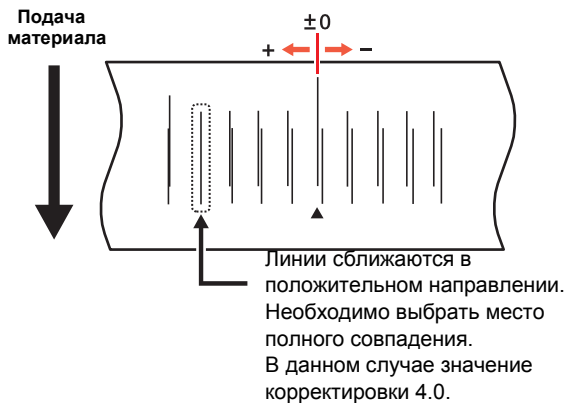
- 3 Нажмите **ENTER** дважды для печати шаблона корректировки

- 4 Посмотрите шаблон и введите значение корректировки.
• Отобразится экран ввода значения корректировки.
• **Скорректируйте значение в "+":**
Зазор между полосами увеличивается.
• **Скорректируйте значение в "-":**
Зазор между полосами уменьшается.
• При изменении параметра на "30", расстояние между полосами изменится на 0.1 мм.

Несовпадение позиций капель

Если условия печати (толщина материала, зазор каретки и т.п.) меняются, выполните данную процедуру для корректировки позиции падения капель при печати и улучшения отпечатка.

Пример шаблона печати



- 1** Нажмите **SEL**, затем нажмите **FUNC1** (ADJUST) в режиме LOCAL.
 - Отобразится меню ADJUST.
- 2** Жмите **▼**, затем нажмите **ENTER**.
 - Будет выбрано "DROP.POScorrect".
- 3** Нажмите **ENTER**.
 - Начнется печать шаблона корректировки позиций капель.
 - Напечатается несколько шаблонов. (Шаблоны пронумерованы Pattern 1, Pattern 2, Pattern 3... в порядке печати.)
- 4** Жмите **▲▼** для ввода значения Pattern 1, затем нажмите **ENTER**.
 - Диапазон значений: -40 - 40
 - Проверьте напечатанный шаблон. Значением корректировки будет место, в котором передняя линия и задняя линия полностью совпадают.
 - Если значение находится вне диапазона -40 - 40, настройте высоту печатных головок и выполните действия, начиная с шага 2.
- 5** Также, как и на шаге 4, введите значение для Pattern 2 и последующих, затем нажмите **ENTER** key.
- 6** Нажмите **END/POWER** несколько раз для завершения установки.

Печать данных

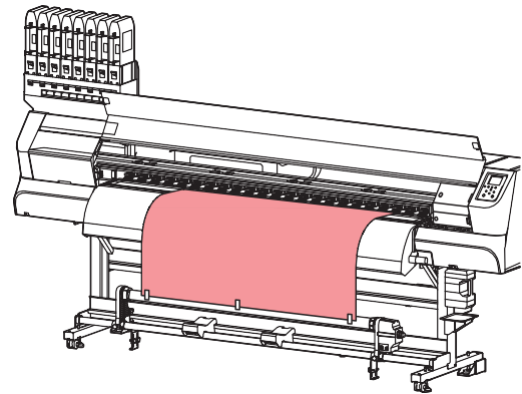
Запуск процедуры печати



- При использовании рулонного материала, подтяните его вручную перед печатью так, чтобы он не провисал. Провисающий материал может привести к ухудшению качества печати.

1

Установка материала (P.2-4)



2

Отправьте задание печати с компьютера.

- Индикатор статуса заморгает и отобразится режим печати.
- Про подготовку и отправку файлов на печать см. руководство по РИП'у.

Разрешение

Текущий набор настроек.

16p : Количество проходов
Bi : Направление
 Uni/Однонаправленная
 Bi/ Двухнаправленная
Hi : Скорость каретки
 Std/ Стандартная
 Hi/ Быстрая
Vd : Тип капель
 Vd/Переменные
 Nd/ Постоянные

Отпечатанная длина

Вэйвформ

Статус функции nozzle recovery.
 OFF: Функция отключена или неприменима.
 NRS: Во время работы(возможна замена всех дюз).
NRS : Во время работы (замена некоторых дюз невозможна)

настройка MAPS4
 S :AUTO (Стандарт)
 Q :AUTO (Качество)
 M :MANUAL

3

Начнется печать.

- Скорость печати может быть разной в зависимости от ширины материала и позиции ориджина даже, если печатается один и тот же макет. Также на скорость влияет разрешение печати.

2

Приостановка процедуры печати

Выполните следующие действия для приостановки печати.

1 Нажмите **FUNC3**(LOCAL) во время печати.

- Печать приостановится.
- Приостановка передачи данных с компьютера.
- Возобновить прерванную печать можно, нажав кнопку [REMOTE].

Удаление полученных данных (Data Clear)

Для остановки печати, удалите полученные данные.

1 Нажмите **SEL**, затем нажмите **FUNC3**(DATA CLEAR) в режиме LOCAL.

2 Нажмите **ENTER**.

- Полученные данные удаляются и плоттер возвращается в Local.

Обрезка материала

Используя кнопки панели управления, можно обрезать материал в любом месте.

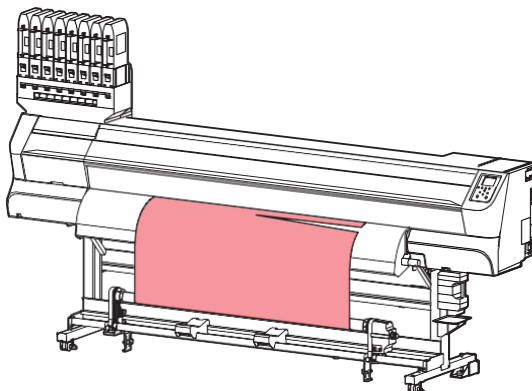
1 В Local жмите **▲ ▼ ◀ ▶**.

- Плоттер войдет в режим установки ориджина.
- Нажав [▼], промотайте материал до позиции обрезки.



2 Нажмите **FUNC2** **ENTER**.

- Материал
- После завершения обрезки материала плоттер вернется в режим LOCAL.



Глава 3

Настройка



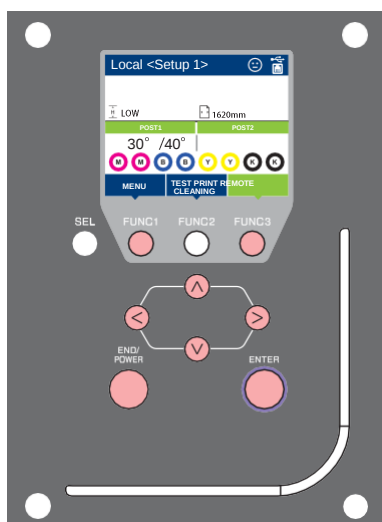
Эта глава

описывает различные настройки принтера.

О меню SETUP	3-2	Настройка показа остатка материала.....	3-14
Таблица меню SETUP	3-3	Настройка замера материала.....	3-15
Установка набора оптимальных параметров печати	3-4	Настройка LANGUAGE	3-15
Настройка подачи материала	3-4	Настройка времени.....	3-15
Несовпадение позиций капель.....	3-5	Настройка единиц измерения.....	3-15
Настройка HEATER	3-5	Настройка KEY BUZZER	3-16
Установка Logical Seek.....	3-6	Настройка VIEW FEED	3-16
Настройка Overprint.....	3-6	Настройка SPACE FEED MODE	3-16
Настройка Drying Time	3-6	Настройка сети.....	3-16
Настройка отступов	3-7	Настройка почтового оповещения.	3-17
Настройка Vacuum Fan	3-7	Инициализация настроек	3-21
Настройка Feed Speed	3-7	О меню NOZZLE CHECK	3-22
Настройка MAPS4.....	3-8	Таблица меню INFORMATION	3-22
Установка автоочистки.....	3-8	Алгоритм проверки дюз.....	3-23
Настройка Interval Wiping	3-9	Печать при срабатывании "Nozzle Missing" и появлении ошибки	3-23
Настройка внешней сушки.....	3-9	Настройка Printing Check.....	3-24
Настройка Pre-feed	3-10	Настройка NOZZLE RECOVERY.....	3-24
О меню MACHINE SETUP	3-11	Настройка Judgment Condition.....	3-24
Таблица меню MACHINE SETUP	3-12	О меню INFORMATION	3-25
Настройка AUTO Power-off	3-14	Таблица меню INFORMATION	3-25
Настройка подмотки	3-14	Отображение информации	3-26
Настройка Top Blower.....	3-14		

О меню SETUP

В меню SETUP вы можете настроить режимы печати для разных материалов.



- FUNC1** : Нажмите для выбора меню SETUP, или для перехода на предыдущий экран.
- FUNC3** : Нажмите для перехода к следующему экрану.
- UP** **DOWN** : Нажмите для выбора элемента.
- ENTER** : Нажмите для подтверждения выбора.

◆ Кратко о меню SETUP

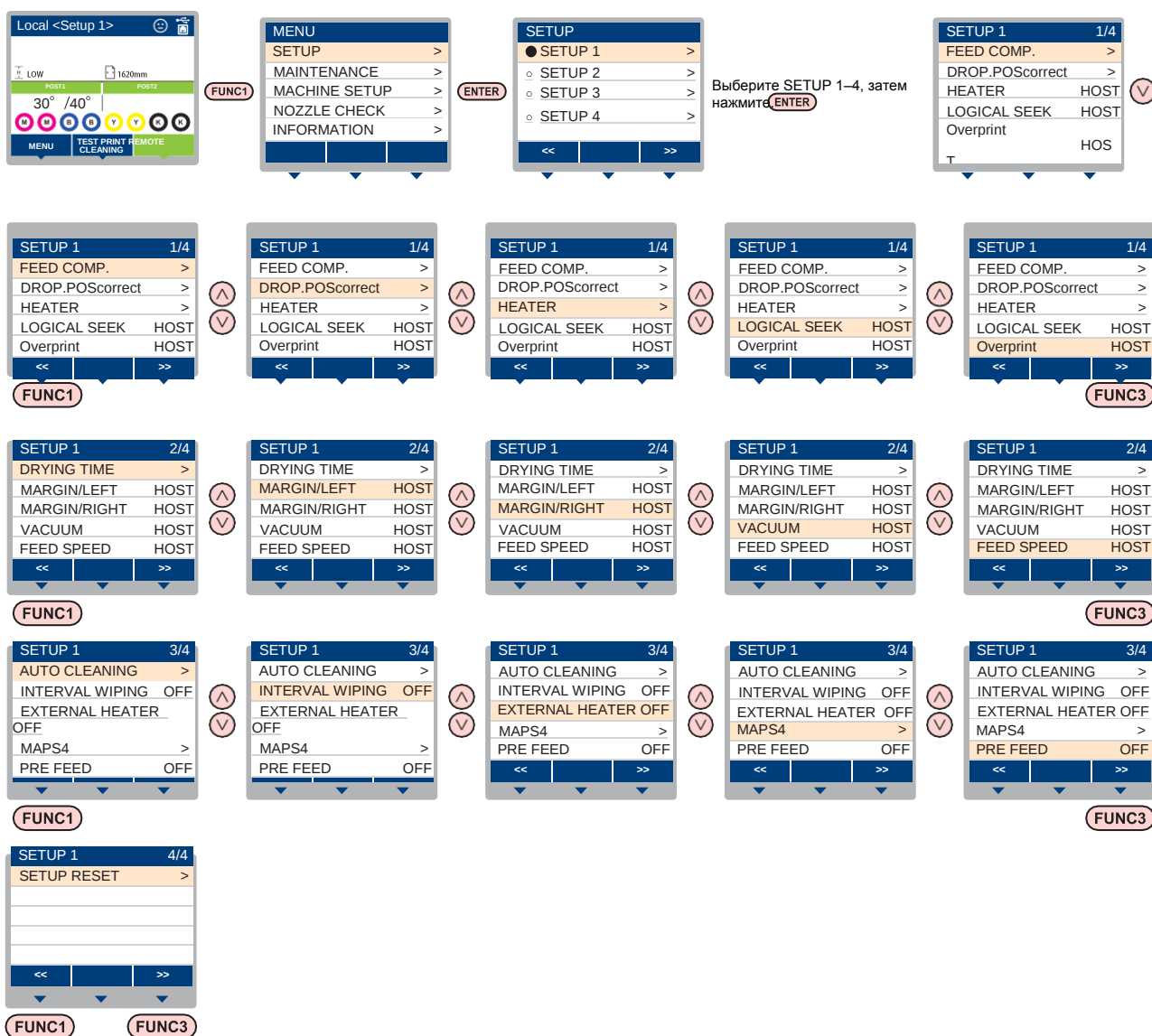


Таблица меню SETUP



- Для каждого параметра ниже возможно задавать значения с компьютера, с которого осуществляется печать.
- **Параметр** : LOGICAL SEEK/ Overprint/ DRYING TIME/ MARGIN (LEFT and RIGHT)/ VACUUM FAN/ FEED SPEED
- Для управления значениями параметров из РИПа, установите значение нужного параметра "Host" при настройке. Если введенное значение отличается от "Host", будет использоваться это значение.
- За информацией по настройке параметров РИПа обратитесь к руководству по РИПу.

Функция		Значени я	Если значение не задано в РИПе *1	Описа ние
FEED COMP. (P.3-4)		-9999 – 0 – 9999	_____	Используется для печати шаблона проверки подачи материала.
DROP.POScorrect (P.3-5)		-40,0 – 0 – 40,0	_____	Корректировка позиций капель во время печати.
HEATER (P.3-5)	POST1	20 - 50 °C (68 - 122°F)/OFF	_____	Температура нагревателя.
	POST2	20 - 60 °C (68 - 140°F)/OFF		
	OFF TIME	NONE/ 0 - 90 мин		Интервал отключения нагревателей по завершении печати.
LOGICAL SEEK (P.3-6)		HOST/ON / OFF	OFF	Устанавливает диапазон движения каретки при печати.
Overprint (P.3-6)		HOST/ 1 - 9	1	Устанавливает количество слоев печати.
DRYING TIME (P.3-6)	SCAN	HOST/0.0 – 9.9 сек	0 сек	Время ожидания высыхания чернил.
	PRINT END	HOST/ 0 – 120 мин	0 мин	
MARGIN/LEFT (P.3-7)		HOST/ -10 – 85 мм	0 мм	Поля с левого и правого края материала.
MARGIN/RIGHT (P.3-7)			0 мм	
VACUUM (P.3-7)		HOST/ WEAK/ STANDARD/ STRONG	STRONG	Установка силы вакуума.
FEED SPEED ² (P.3-7)		HOST/ 10 - 200%	100%	Скорость подачи материала при печати.
AUTO CLEANING (P.3-8)	OFF, FILE, LENGTH, TIME		_____	Включает/выключает автоматическую чистку головок перед или во время печати.
	FILE INTERV AL TYPE	1 - 1000	_____	
		NORMAL/ SOFT/ HARD		
	LENGTH INTERVAL TYPE	0.1 - 100.0 м	_____	
		NORMAL/ SOFT/ HARD	_____	
	TIME INTERV AL TYPE	10 – 120 мин	_____	
		NORMAL/ SOFT/ HARD	_____	
	Cleaning Check		ON/ OFF	_____
INTERVAL WIPING (P.3-9)		3 – 255 мин, OFF	_____	Устанавливает частоту вайпинга после завершения печати.
EXTERNAL HEATER (P.3-9)		ON/ OFF	_____	Включение/ выключение внешней сушки.
MAPS4 (P.3-8)	AUTO	MAPS MODE	STANDARD/ QUALITY	Функция, уменьшающая межпроходный бендинг.
	MANU AL	SPEED	50 - 100%	
		Smoothing Lv.	0 - 25 - 100%	
Pre-feed (P.3-10)		OFF/ 100 - 500 мм	_____	Длина прогона материала вперед-назад перед печатью для предотвращения прилипания и сморщивания.
RESET SETTING (P.3-4)		Сброс конфигурации избранных настроек 1-4.		

*1. Это значение будет использоваться во время печати если никакое значение не задано в РИПе, но на плоттере установлено значение параметра "Host".

*2. Если значение параметра больше "100%", время, необходимое для печати, сокращается. Однако, время сушки чернил сокращается, что может сказаться на качестве.

Установка набора оптимальных параметров печати

В данном плоттере возможно настроить четыре набора параметров SETUP 1–4 под разные материалы.

Например, для быстрого выбора настроек для часто используемых материалов. Для быстрого выбора настроек под материал достаточно выбрать один из наборов настроек SETUP 1–4.



- В плоттере можно настроить четыре избранных набора настроек "SETUP 1" – "SETUP 4".

Настройка параметров в SETUP 1 – 4

1 Жмите **FUNC1**(MENU) **ENTER** в LOCAL.

2 Жмите **▲▼** для выбора SETUP 1–4, и нажимите **ENTER**.

- Выбранный набор обозначен ● остальные – ○.
- Отобразится меню SETUP.

3 Жмите **▲▼** для выбора и настройки необходимого параметра.

- Подробную информацию по каждому параметру смотрите отдельно в данном руководстве.

Сброс набора настроек

Сброс значений параметров SETUP 1–4.

1 Жмите **FUNC1**(MENU) **ENTER** в LOCAL.

2 Жмите **▲▼** для выбора SETUP 1–4 для сброса и нажимите **ENTER**.

- Отобразится меню SETUP.

3 Жмите **FUNC1**(<<).

4 Жмите **▲▼** для выбора "RESET SETTING" и нажимите **ENTER**.

- Отобразится экран подтверждения сброса.

5 Нажмите **END/POWER** несколько раз для завершения установки.

Коррекция подачи материала

Скорректируйте подачу материала под используемый материал.

Если шаг подачи материала выставлен неправильно, это приведет к появлению белых или темных полос на отпечатке.

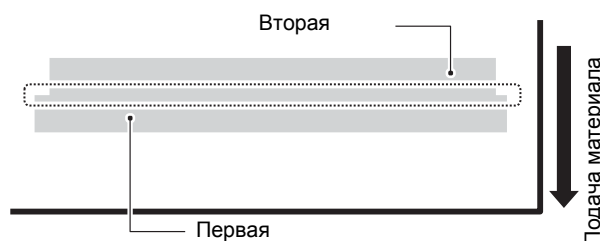


- По завершении [MEDIA COMP.] на рулонном материале, материал вернется в позицию ориджина. Материал сзади плоттера провиснет. Перед печатью подтяните провисший материал вручную. Иначе, качество печати будет снижено.
- При использовании подмотки, установите материал, затем выполните коррекцию.

Печать шаблона и корректировка значения шага подачи.



- На шаблоне печатаются две полосы.
- Скорректируйте значение так, чтобы на границе полос отпечаток был равномерным.



1 Установите материал. (P.2-4)

2 Жмите **FUNC1**(MENU) **ENTER** в LOCAL.

3 Жмите **▲▼** для выбора SETUP 1–4, и нажимите **ENTER**.

- Отобразится меню SETUP.

4 Жмите **▲▼** для выбора "FEED COMP" и нажимите **ENTER**.

5 Нажмите **ENTER** дважды для печати шаблона корректировки.

6 Посмотрите шаблон и введите значение корректировки.

- Отобразится экран ввода значения корректировки.
- **Скорректируйте значение в "+":** Зазор между полосами увеличивается.
- **Скорректируйте значение в "-":** Зазор между полосами уменьшается.
- При изменении параметра на "30", расстояние между полосами изменится на 0.1 мм.

7 Нажмите **ENTER**.

- Повторно распечатайте и проверьте шаблон.
- Если требуется повторная корректировка, повторите операции с Шага 7.

8 Нажмите **END/POWER** несколько раз для завершения установки.

Корректировка подачи во время

печати

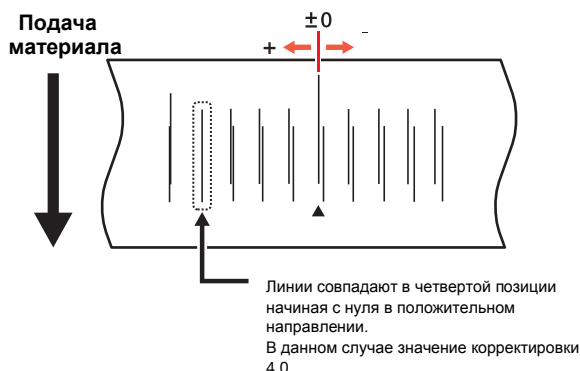
Подача материала может быть скорректирована и в режиме REMOTE и даже во время печати.

- 1** Жмите **FUNC1** (ADJUST) → **ENTER** в режиме Remote.
- 2** Жмите **▲▼** для ввода значения корректировки.
 - Значения корректировки: -9999 - 9999
 - Значение корректировки сразу применяется при печати.
- 3** Нажмите **ENTER** дважды.
 - Новое значение запоминается.
 - При нажатии кнопки [ENTER] вместо кнопки [END], введенное значение будет действовать временно. (При повторном замере материала или при выключении плоттера значение сбросится.)

Несовпадение позиций капель

Если условия печати (толщина материала, зазор каретки и т.п.) меняются, выполните данную процедуру для корректировки позиции падения капель при печати и улучшения отпечатка.

Пример шаблона печати



- 1** Установите материал в плоттер. (Р.2-4)
 - Для печати тестового шаблона требуется материал шириной не менее 500 мм.
- 2** Жмите **FUNC1** (MENU) → **ENTER** в LOCAL.
- 3** Жмите **▲▼** для выбора SETUP 1-4, и нажмите **ENTER**.
 - Отобразится меню SETUP.
- 4** Жмите **▲▼** для выбора "DROP.POS correct" и нажмите **ENTER**.
- 5** Нажмите **ENTER**.
 - Запуск печати шаблона.
 - Напечатается несколько шаблонов. (Шаблоны пронумерованы Pattern1, Pattern2, Pattern3... в порядке печати.)

- 6** Жмите **▲▼** для ввода значения Pattern 1, затем нажмите **ENTER**.

- Диапазон значений: -40 - 40
- Проверьте напечатанный шаблон. Значением корректировки будет место, в котором передняя линия и задняя линия полностью совпадают.
- Если в интервале -40.0 - 40.0 нет совпадающих линий, настройте высоту головок и повторите действия с шага 2.

- 7** Также, как и на шаге 4, введите значения для Pattern 2 и последующих, затем нажмите **ENTER**.

- 8** Нажмите **END/POWER** несколько раз для завершения установки.

Настройка HEATER

Плоттер имеет 2 нагревателя: Post-heater 1 и Post-heater 2.

Нагреватель	Функционал
POST1	Подогрев материала после печати.
POST2	Сушка чернил после печати.

В дополнение к температуре, здесь можно настроить время, через которое выключатся нагреватели по завершении печати.

- 1** Жмите **FUNC1** (MENU) → **ENTER** в LOCAL.
- 2** Жмите **▲▼** для выбора SETUP 1-4 и нажмите **ENTER**.
 - Отобразится меню SETUP.
- 3** Жмите **▲▼** для выбора "HEATER" и жмите **ENTER**.
- 4** Установите температуру нагревателей **▲▼**.
 - Выбор нагревателя: Выбор **▲▼**, затем нажмите **ENTER**
 - Выбор температуры: Выбор **▲▼**
 - Температуры нагревателей
POST 1: 20 ~ 50°C
POST 2: 20 ~ 60°C
- 5** Жмите **▲▼** для выбора "OFFTIME", затем нажмите **ENTER**.
- 6** Жмите **▲▼**, установите время выключения по завершении печати, и нажмите **ENTER**.
 - Значения: NONE/ 0 - 90 мин
- 7** Нажмите **END/POWER** несколько раз для завершения установки.

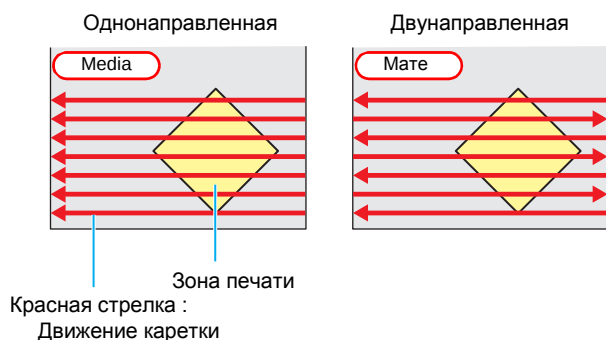


- В зависимости от окружающей среды, показания на дисплее для POST 1 могут снижаться.

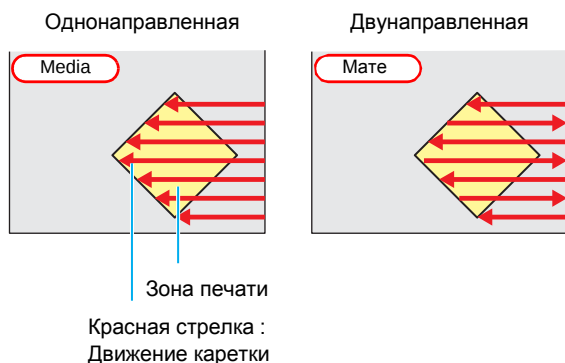
Настройка Logical Seek

Каретка при печати движется на разное расстояние, в зависимости от значения LOGICAL SEEK.

Движение каретки когда LOGICAL SEEK в OFF



Движение каретки когда LOGICAL SEEK в ON



1 Жмите **FUNC1**(MENU) **ENTER** в LOCAL.

2 Жмите **▲▼** для выбора **SETUP** 1–4, и нажмите **ENTER** .
• Отобразится меню **SETUP**.

3 Жмите **▲▼** для выбора "LOGICAL SEEK", и нажмите **ENTER** key.

4 Жмите **▲▼** для выбора значения, затем нажмите **ENTER** .
• Значения: HOST / ON / OFF

5 Нажмите **END/POWER** несколько раз для завершения установки.

Настройка Overprint

Устанавливает количество слоев печати.

1 Жмите **FUNC1**(MENU) **ENTER** в LOCAL.

2 Жмите **▲▼** для выбора **SETUP** 1–4, и нажмите **ENTER** .
• Отобразится меню **SETUP**.

3 Жмите **FUNC3**(>>).

4 Жмите **▲▼** для выбора "Overprint", затем нажмите **ENTER** .

5 Жмите **▲▼** для выбора числа слоев, затем нажмите **ENTER** .
• Значения: HOST / 1–9 раз

6 Нажмите **END/POWER** несколько раз для завершения установки.

Настройка Drying Time

При настройке времени сушки вводятся следующие значения.

- **SCAN** : Время сушки каждого прохода. (Во время двунаправленной печати каретка останавливается на введенное время после прямого и обратного прохода.)
- **PRINT END** : Время сушки чернил после завершения печати.



- Если вы хотите устанавливать значение параметра из РИПа, установите значение "Host".
- Значение "SCAN" в плоттере отображается как "Pause Time per Scan" в RasterLink.
- Значение "PRINT END" нельзя задавать из РИПа. Если в плоттере выбрать значение "Host", печать будет как при "PRINT END= 0 мин."

1 Жмите **FUNC1**(MENU) **ENTER** в LOCAL.

2 Жмите **▲▼** для выбора **SETUP** 1–4, и нажмите **ENTER** .
• Отобразится меню **SETUP**.

3 Жмите **FUNC3**(>>).

4 Жмите **▲▼** для выбора "DRYING TIME" и нажмите **ENTER** .

5 Нажмите **ENTER** .

6 Жмите     для ввода времени сушки, и нажмите .

- Настройка сушки между проходами и после печати завершена. Для настройки времени сушки из РИПа, выберите "Host".
- Значения **SCAN** :
Host / 0.0 – 9.9 сек.
- Значения **PRINT END**:
Host / 0 сек – 120 мин.
- Выбор параметра: кнопками .
- Ввод значения : кнопками .

7 Нажмите  несколько раз для завершения установки.

Настройка отступов

Непечатаемые поля с левого и правого края

материала.

Вводится значение офсета от полей по умолчанию (15 мм).



- Если вы хотите устанавливать значение параметра из РИПа, установите значение "Host".
- Невозможно устанавливать значения отступов из РИПа RasterLink. При использовании RasterLink, и установке значения параметра "Host", печать будет происходить как при установке значений отступов в 0 мм.
- Значения отступов применяются после замера материала.

1 Жмите  (MENU)  в LOCAL.

2 Жмите   для выбора SETUP 1–4, и нажмите .

- Отобразится меню SETUP.

3 Жмите  (>>).

4 Жмите   для выбора "Margin/L" или "Margin/R" и нажмите .

5 Жмите   для выбора значения и нажмите .

- Значения: HOST / -10 – 85 мм

6 Нажмите  несколько раз для завершения установки.



- Обратите внимание, что печать может идти по прижимам материала если значения отступов установлены менее 5 мм.

Настройка Vacuum Fan

Установка силы вакуума.

Установите уровень вакуума на печатном столе в соответствии с используемым материалом.

1 Жмите  (MENU)  в LOCAL.

2 Жмите   для выбора SETUP 1–4, и нажмите .

- Отобразится меню SETUP.

3 Жмите  (>>).

4 Жмите   для выбора "VACUUM FAN", и нажмите .

5 Жмите   для выбора значения, затем нажмите .

- Значения: HOST/WEAK /STANDARD/ STRONG

6 Нажмите  несколько раз для завершения установки.

Настройка Feed Speed

Скорость подачи материала при печати.

1 Жмите  (MENU)  в LOCAL.

2 Жмите   для выбора SETUP 1–4, и нажмите .

- Отобразится меню SETUP.

3 Жмите  (>>) дважды.

4 Жмите   для выбора "FEED SPEED" и нажмите .

5 Жмите   для выбора значения, затем нажмите .

- Значения: HOST/ 10 - 200%

6 Нажмите  несколько раз для завершения установки.



- Некоторые скорости могут не меняться в зависимости от настроек.
- Скорость подачи материала определяется этой настройкой и настройкой [Setting of Feed Quality].

Настройка MAPS4

Функция MAPS (Mimaki Advanced Pass System) используется для устранения межпроходных погрешностей печати.



- Изменение настроек MAPS4 может сказаться на цвете. Проведите тест перед печатью.
- В зависимости от картинки MAPS может быть неэффективен. Предварительно проверяйте эффект.

● **Условия, при которых MAPS не работает**
MAPS может не работать в режимах, указанных ниже. Также, MAPS может быть отключен в зависимости от изображения.

4 цвета

Разрешение	Проходы	Скор. каретки	Режим MAPS
480 x 600	1 pass	Normal speed	Standard
600 x 600	2 pass		

6 цветов, 7 цветов, 8 цветов

Разрешение	Проходы	Скор. каретки	Режим MAPS
480 x 300	1 pass	Normal speed	Standard
480 x 600	2 pass		
600 x 600	2 pass		

Автоматический режим MAPS4 (AUTO)

1 Жмите **FUNC1**(MENU) **ENTER** в LOCAL.

2 Жмите **▲▼** для выбора SETUP 1–4, и нажимите **ENTER**.

- Отобразится меню SETUP.

3 Жмите **FUNC3**(>>) дважды.

4 Жмите **▲▼** для выбора “MAPS4” и нажимите **ENTER**.

5 Жмите **▲▼** для выбора “AUTO” и нажимите **ENTER**.

- Значение функции “MANUAL” описывается в Р.3-8 “Ручная настройка MAPS4 (MANUAL)”.

6 Жмите **▲▼** для выбора “MAPS MODE” и нажимите **ENTER**.

7 Жмите **▲▼** для выбора значения (STANDARD/QUALITY), затем нажимите **ENTER**.

- STANDARD: Стандартный режим качества.
- QUALITY: Режим высокого качества.
Печать идет медленнее, чем в режиме “STANDARD”.

8 Нажмите **END/POWER** несколько раз для завершения установки.

Ручная настройка MAPS4 (MANUAL)

1 Жмите **FUNC1**(MENU) **ENTER** в LOCAL.

2 Жмите **▲▼** для выбора SETUP 1–4, и нажимите **ENTER**.

- Отобразится меню SETUP.

3 Жмите **FUNC3**(>>) дважды.

4 Жмите **▲▼** для выбора “MAPS4”, затем нажимите **ENTER**.

5 Жмите **▲▼** для выбора “MANUAL”, и нажимите **ENTER**.

- Значение “AUTO” описывается в Р.3-8 “Автоматический режим MAPS4 (AUTO)”.

6 Жмите **▲▼** для выбора “SPEED” (50 - 100%) и нажимите **ENTER**.

- Настройка скорости печати. Для уменьшения скорости печати, уменьшите значение параметра (-), для увеличения скорости печати, увеличьте значение параметра (+).



- При изменении скорости, NOZZLE RECOVERY (Р.3-24) может не работать. Проверьте перед использованием.

7 Жмите **▲▼** для выбора “Smoothing Lv.” и нажимите **ENTER**.

8 Жмите **▲▼** для изменения уровня сглаживания и нажимите **ENTER**.

- Значения: 0–100% (с шагом 5%)
- Эффект MAPS4 увеличивается при увеличении значения и уменьшается при уменьшении значения.

9 Нажмите **END/POWER** несколько раз для завершения установки.

Настройка Auto Cleaning

Возможно настроить автоматическую чистку головок после печати определенного количества заданий, определенной длины материала или по времени. Возможно выбрать одно из условий автоматической чистки:

- **PAGE** : Чистка после определенного количества заданий.
- **LENGTH** : Чистка после печати определенной длины.
- **TIME** : Чистка через определенные интервалы времени.

К тому же, можно включить авто проверку дюз после чистки. (функция Cleaning Check)

Качественная печать возможна только, если головки содержатся в чистоте.

1 Жмите **FUNC1**(MENU) **ENTER** в LOCAL.

2 Жмите **▲▼** для выбора **SETUP** 1–4, и нажимите **ENTER**.

- Отобразится меню SETUP.

3 Жмите **FUNC3**(>>) дважды.

4 Жмите **▲▼** для выбора “**AUTO CLEANING**”, затем нажимите **ENTER**.

5 Нажмите **ENTER** и нажимите **▲▼** для выбора типа авто чистки.

- Выберите значение “PAGE”, “LENGTH” или “TIME”.

FILE: Автоматическая чистка головок после печати определенного количества заданий печати.

LENGTH: Автоматическая чистка головок после печати определенной длины материала.

TIME: Автоматическая чистка головок через определенные интервалы времени.

- Если авто чистки не нужны, выберите “OFF” и перейдите к шагу 10.

6 Жмите **ENTER** и жмите **▲▼** для выбора интервала чисток.

- Возможные значения отличаются в зависимости от типа, выбранного на шаге 5.

Для **FILE:** 1 – 1000 файлов

Для **LENGTH:** 0.1 – 100.0 м (с шагом 0.1 м)

Для **TIME:** 10 – 120 мин (с шагом 10 мин)

7 Нажмите **ENTER** и нажимите типа **▲▼** для чистки.

- Значения: NORMAL/ SOFT/HARD

8 Нажмите **ENTER** и нажимите **▲▼** для выбора “**Cleaning Check**”.

9 Нажмите **ENTER** и нажимите **▲▼** для выбора значения.

- Значения: ON/ OFF

1 Нажмите **ENTER**.

1 Нажмите **END/POWER** несколько раз для завершения установки.



- В зависимости от состояния печатных головок, качество печати может не улучшиться даже при помощи данной функции. В этом случае свяжитесь с региональным сервисным центром.

Настройка Interval Wiping

По прошествии установленного интервала времени, поверхность головок протирается вайпером для очистки.

Если капли ложатся криво, пропадают во время печати или местами на материале появляются кляксы, сократите интервал вайпинга.

1 Жмите **FUNC1**(MENU) **ENTER** в LOCAL.

2 Жмите **▲▼** для выбора **SETUP** 1–4, и нажимите **ENTER**.

- Отобразится меню SETUP.

3 Жмите **FUNC3**(>>) дважды.

4 Жмите **▲▼** для выбора “**INTERVAL WIPING**” и нажимите **ENTER**.

5 Жмите **▲▼** для выбора интервала.

- Значения: 3 – 255 минут, OFF
- При значении [OFF] вайпинг не выполняется.

6 Нажмите **ENTER**.

7 Нажмите **END/POWER** несколько раз для завершения установки.

Настройка внешней сушки

Включение/ выключение внешней сушки.

1 Жмите **FUNC1**(MENU) **ENTER** в LOCAL.

2 Жмите **▲▼** для выбора **SETUP** 1–4, и нажимите **ENTER**.

- Отобразится меню SETUP.

3 Жмите **FUNC1**(<<).

4 Жмите **▲▼** для выбора “**EXTERNAL HEATER**” и нажимите **ENTER**.

5 Жмите **▲▼** для выбора значения.

- Значения: ON/OFF

6 Нажмите **ENTER**.

7 Нажмите **END/POWER** несколько раз для завершения установки.

Настройка Pre-feed

Прогон материала вперед-назад перед печатью дает следующие эффекты.

- Предотвращение прилипания материала к печатному столу и прижимным роликам.
- Снижение морщинистости материала на печатном столе.

1 Жмите **FUNC1** (MENU) ➡ **ENTER** в LOCAL.

2 Жмите **▲** **▼** для выбора SETUP 1–4 и нажмите **ENTER**.

- Отобразится меню SETUP.

3 Жмите **FUNC3** (>>) дважды.

4 Жмите **▲** **▼** для выбора “Pre-Feed” и нажмите **ENTER**.

5 Жмите **▲** **▼** для выбора длины прогона.

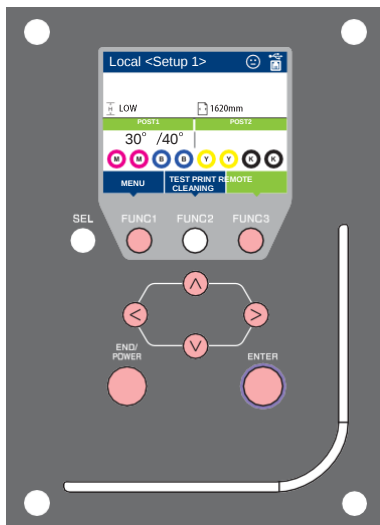
- Значения: OFF/ 100 - 500 мм
- При значении [OFF] прогон не выполняется.

6 Нажмите **ENTER**.

7 Нажмите **END/POWER** несколько раз для завершения

О меню MACHINE SETUP

Обычные настройки для удобства работы с принтером.
Возможно настроить следующие параметры.



FUNC1 : Нажмите для выбора меню MACHINE SETUP, или для перехода на предыдущий экран.

FUNC3 : Нажмите для перехода к следующему экрану.

▲ ▼ : Нажмите для выбора элемента.

ENTER : Нажмите для подтверждения выбора.

◆ Кратко о меню MACHINE SETUP

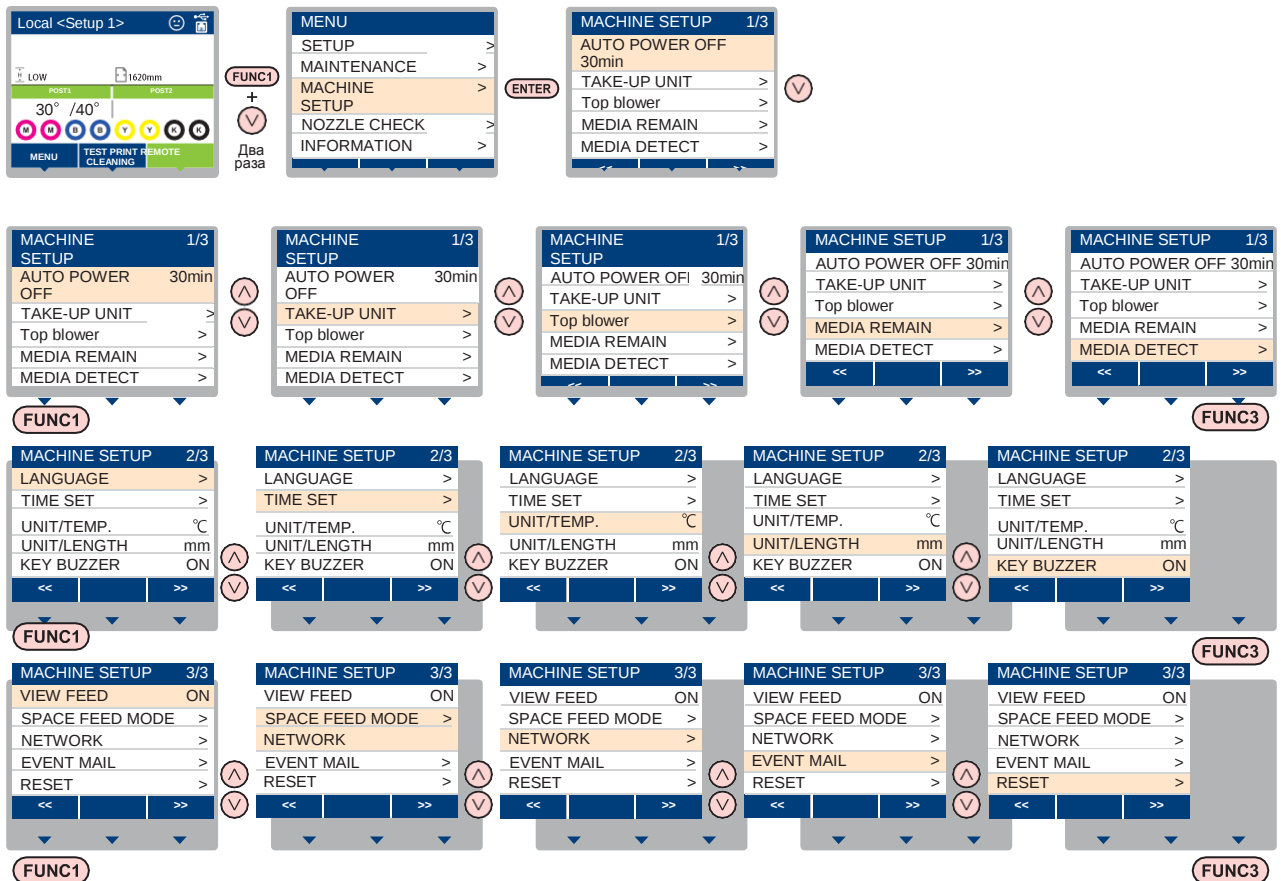


Таблица меню MACHINE SETUP

Функция		Значения	По умолч.	Описание
AUTO Power-off ( P.3-14)		NONE/ 10 ~ 600 мин	30min	Если не трогать принтер заданное время, он может автоматически выключаться.
TAKE-UP UNIT ( P.3-14)	TAKE-UP UNIT	ON/ OFF	ON	Включение/выключение использования подмотки.
	TAKE-UP TENSION BAR	ON/ OFF	OFF	Включение/выключение использования натяжного вала.
	TAKE-UP SW	Continuance/ Temporary	Continuance	Режим работы подмотки при нажатии на ней кнопки ON / OFF.
Top blower ( P.3-14)	ON	AUTO/ STORONG/ WEAK	AUTO	Включение верхнего обдува при печати.
	OFF			
MEDIA REMAIN ( P.3-14)		ON/ OFF	OFF	Отображение остатка материала на дисплее.
MEDIA DETECT ( P.3-15)	DETECTION SPEED	HIGH SPEED / STANDARD	AUTO	Скорость замера материала.
LANGUAGE ( P.3-15)		日本語/English/ 中文/Turkce	English	Изменение языка отображения.
TIME SET ( P.3-15)		+4 ч - -20 ч	Японское время	Настройка корректировки времени.
UNIT/ TEMP. ( P.3-15)		°C (Centigrade)/°F (Fahrenheit)	°C	Единица измерения температуры.
UNIT/ LENGTH ( P.3-15)		mm/inch	mm	Единица измерения расстояния.
KEY BUZZER ( P.3-16)		OFF / ON	ON	Настройка звука кнопок при нажатии.
VIEW FEED ( P.3-16)		ON / OFF	ON	Включение/выключение промотки материала для удобства просмотра теста дюз и т.п.
SPACE FEED MODE ( P.3-16)		INTERMITTENT / CONTINUOUS	INTERMITTENT	Способ промотки пустого места в макете при печати.
NETWORK ( P.3-16)	Сетевые настройки.			
	Check IP Addr.	Отображение текущего IP адреса принтера.		
	Check MAC Addr.	Отображение текущего IP адреса принтера.		
	DHCP	ON / OFF		Если ON, используется IP адрес, выданный DHCP сервером.
	AutoIP	ON / OFF		Если ON, используется IP адрес, определенный протоколом AutoIP. Однако, если DHCP в ON, DHCP имеет приоритет.
	IP Address *1	IP адрес, используемый данным плоттером.		
	Default Gateway *1	Шлюз, используемый данным плоттером.		
	DNS Address *1	DNS сервер, используемый данным плоттером.		
	SubNet Mask *1	Маска подсети, используемая данным плоттером.		

Функция		Значения		По умолч.	Описание
EVENT MAIL	Mail Delivery (🔧 P.3-17)	ON / OFF		OFF	Посылать или не посылать почтовые сообщения о событиях.
	Select Event (🔧 P.3-17)	Print Start Event	ON / OFF	OFF	Посылать или не посылать почтовые сообщения о начале печати.
		Print End Event	ON / OFF	OFF	Посылать или не посылать почтовые сообщения об окончании печати.
		Plot Start Event	ON / OFF	OFF	Посылать или не посылать почтовые сообщения о начале черчения.
		Plot End Event	ON / OFF	OFF	Посылать или не посылать почтовые сообщения об окончании черчения
		Error Event	ON / OFF	OFF	Посылать или не посылать почтовые сообщения об ошибках.
		Warning Event	ON / OFF	OFF	Посылать или не посылать почтовые сообщения о предупреждениях.
		Other Event	ON / OFF	OFF	Посылать или не посылать почтовые сообщения о других событиях.
	Mail Address (🔧 P.3-18)	Адрес для отправки почтовых сообщений.		Буквенно-цифровые знаки и символы (не более 96)	
	Message Subject (🔧 P.3-18)	Сообщение, которое будет в письме в поле «тема».		Буквенно-цифровые знаки и символы (не более 8)	
	Server Setup (🔧 P.3-18)	SMTP Address		Адрес SMTP сервера.	
		SMTP Port No.		Номер порта SMTP.	
		SENDER ADDRESS		Адрес для отправки почтовых сообщений.	
		Authentication	POP before SMTP	Способ аутентификации SMTP сервера (SMTP аутентификация).	
			SMTP Authentication		
			OFF		
		User Name *2		Имя пользователя для аутентификации.	
Pass Word *2		Пароль для аутентификации.			
POP3 Address *3		Адрес POP сервера.			
APOP *3		Вкл/выкл APOP.			
Transmit Test (🔧 P.3-20)	Отправка тестового сообщения.				
RESET(🔧 P.3-21)				Установка всех значений по умолчанию.	

*1. Доступно, если DHCP и AutoIP установлены в [OFF]

*2. Доступно только, если «Auth.» не OFF.

*3. Доступно только, если «Auth.» POP before SMTP.

Настройка AUTO Power-off

Если не трогать принтер заданное время, он может автоматически выключаться.

- 1 Жмите **FUNC1 (MENU)** (дважды) и **ENTER** в LOCAL.
 - Отобразится меню MACHINE SETUP.
- 2 Жмите **▲▼** для выбора "AUTO POWER OFF" и нажmite **ENTER**.
- 3 Жмите **▲▼** для выбора значения, затем нажmite **ENTER**.
 - Значения: none, 10 – 600 мин
- 4 Нажмите **END/POWER** несколько раз для завершения установки.

Настройка подмотки

Для подмотки доступны следующие настройки:

- Использовать подмотку/ Не использовать подмотку.
- Действие при нажатии кнопки ON/OFF.

- 1 Жмите **FUNC1 (MENU)** (дважды) и **ENTER** в LOCAL.
 - Отобразится меню MACHINE SETUP.
- 2 Жмите **▲▼** для выбора "TAKE-UP UNIT" и жмите **ENTER**.
- 3 Нажмите **ENTER**.
 - Будет выбран "TAKE-UP UNIT".
- 4 Жмите **▲▼** для выбора значения, затем жмите **ENTER**.
 - Значения: ON/ OFF
- 5 Жмите **▼** и нажmite **ENTER**.
 - Будет выбран "TAKE-UP TENSION BAR".
- 6 Жмите **▲▼** для выбора значения, затем жмите **ENTER**.
 - Значения: ON/ OFF
- 7 Жмите **▼** и нажmite **ENTER**.
 - Будет выбран "TAKE-UP SW".
- 8 Жмите **▲▼** для выбора значения, жмите **ENTER** затем.
 - Значения : Continuance/ Temporary
 - Continuance :
Последовательное включение/выключение подмотки при нажатии на кнопку. (Подмотка работает до следующего нажатия на кнопку.)
 - Temporary:
Подмотка работает при удерживании кнопки нажатой. (При отпускании кнопки подмотка выключается.)



- Если у подмотки прямое подключение, при выборе "Continuance", оно автоматически изменится на "Temporary".

- 9 Нажмите **END/POWER** несколько раз для завершения установки.

Настройка Top Blower

Включение верхнего обдува при печати.

При значении параметра "ON", возможно настраивать силу обдува.

- 1 Жмите **FUNC1 (MENU)** (дважды) и **ENTER** в LOCAL.
 - Отобразится меню MACHINE SETUP.
- 2 Жмите **▲▼** для выбора "Top blower" и нажmite **ENTER**.
- 3 Жмите **▲▼** для выбора "ON" и нажmite **ENTER**.
 - ON: Возможно настроить силу обдува.
 - OFF: Верхний обдув не работает во время печати. Перейдите к шагу 6.
- 4 Жмите **▲▼** для выбора "STRENGTH" и нажmite **ENTER**.
- 5 Жмите **▲▼** для выбора значения (AUTO/ STRONG/ WEAK) и нажmite **ENTER**.
 - Значения: ON/ OFF
- 6 Нажмите **END/POWER** несколько раз для завершения установки.

Настройка показа остатка материала

Настройка отображения остатка материала на дисплее.

Если отображение остатка материала установлено в "ON"	остаток материала отображается в режиме Remote.
Если отображение остатка материала установлено в "OFF"	остаток материала не отображается в режиме Remote.



Учитывается как отпечатанный материал, так и материал, промотанный при помощи джойстика панели управления.

Длина материала (начальное значение остатка материала) вводится при замере рулонного материала. (P.2-8)

- Данная настройка вступает в силу только во время проведения очередного замера материала.

- 1 Жмите **FUNC1 (MENU)** (дважды) и **ENTER** в LOCAL.
 - Отобразится меню MACHINE SETUP.

- 2 Жмите   для выбора "MEDIA REMAIN" и нажимите .
- 3 Жмите   для выбора ON/OFF.
- 4 Нажмите .
- 5 Нажмите  несколько раз для завершения установки.



- При значении отображения остатка материала "ON", возможно напечатать остаток материала и текущую дату. (P.2-8)

Настройка Media Detection

Для замера материала настраиваются два параметра.

DETECTION SPEED

При установленном материале, скорость замера ширины.



- При использовании материала, не определяемого датчиком, установите режим замера "MANUAL".

Настройка DETECTION SPEED

- 1 Жмите    (дважды)  в LOCAL.
- Отобразится меню MACHINE SETUP.
- 2 Жмите  (>>).
- 3 Жмите   для выбора "MEDIA DETECT" и нажимите .
- 4 Жмите   для выбора "DETECTION SPEED" и нажимите .
- 5 Жмите   для выбора "HIGH SPEED / STANDARD" и нажимите .
- 6 Нажмите  несколько раз для завершения установки.

Настройка LANGUAGE

Возможно изменять язык отображения.

- 1 Жмите    (дважды)  в LOCAL.
- Отобразится меню MACHINE SETUP.
- 2 Жмите  (>>).
- 3 Жмите   для выбора "LANGUAGE" и нажимите .
- 4 Жмите   для выбора языка и нажимите .
- 5 Нажмите  несколько раз для завершения установки.

Настройка времени

Корректировка локального времени.

- 1 Жмите    (дважды)  в LOCAL.
- Отобразится меню MACHINE SETUP.
- 2 Жмите  (>>).
- 3 Жмите   для выбора "TIME" и нажимите .
- 4 Жмите   для ввода времени и нажимите .
- Выбор Year/Month/Day/Time: кнопками [][]
- Ввод Year/Month/Day/Time: кнопками [][]
- 5 Нажмите  несколько раз для завершения установки.



- Часы возможно изменить от -20 до +4.

Настройка единиц измерения

Единицы измерения, используемые в плоттере.

- 1 Жмите    (дважды)  в LOCAL.
- Отобразится меню MACHINE SETUP.
- 2 Жмите  (>>).
- 3 Жмите   для выбора "UNIT/TEMP." или "UNIT/LENGTH" и нажимите .

- 4** Жмите   для выбора значения, жмите  затем.

- Единицы температуры : °C / °F
- Единицы длины : mm / inch

- 5** Нажмите  несколько раз для завершения установки.

Настройка KEY BUZZER

Включение/выключение зуммера при нажатии на кнопки.

- 1** Жмите   (дважды)  в LOCAL.

- Отобразится меню MACHINE SETUP.

- 2** Жмите  дважды.

- 3** Жмите   для выбора “KEY BUZZER” и нажмите .

- 4** Жмите   для выбора значения и жмите .

- Значения: ON/ OFF

- 5** Нажмите  несколько раз для завершения установки.



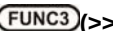
- Даже если ЛУН BUZZER установлен в “OFF”, звуки ошибок, предупреждений, завершения операций и т.п. не отключаются.

Настройка VIEW FEED

Включение/выключение промотки материала для удобства просмотра теста дюз и т.п.

- 1** Жмите   (дважды)  в LOCAL.

- Отобразится меню MACHINE SETUP.

- 2** Жмите  дважды.

- 3** Жмите   для выбора “VIEW FEED” и нажмите .

- 4** Жмите   для выбора значения, жмите .

- Возможные значения: ON/ OFF

- 5** Нажмите  несколько раз для завершения установки.

Настройка SPACE FEED MODE

Способ промотки пустого места в макете при печати (место в макете, не содержащее данных печати).

При наличии в макете больших пустых участков, значение “continuous” поможет сократить время печати.

- 1** Нажмите   (дважды)  в режиме LOCAL.

- Отобразится меню MACHINE SETUP.

- 2** Жмите  дважды.

- 3** Жмите   для выбора “SPACE FEED MODE” и нажмите .

- 4** Жмите   для выбора значения, и нажмите .

INTERMITTENT : Выполнение подачи материала пошагово, как и при печати

CONTINUOUS : Быстрый прогон пустого места

- 5** Нажмите  несколько раз для завершения установки.

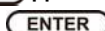
Сетевые настройки

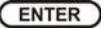
Для настройки сети можно также воспользоваться утилитой “Network Configurator” от компании Mimaki. Для загрузки Network Configurator, проверьте раздел “Driver / Utility” на странице загрузки Mimaki Engineering (<https://mimaki.com/download/>).

- 1** Жмите   (дважды)  в LOCAL.

- Отобразится меню MACHINE SETUP.

- 2** Жмите  дважды.

- 3** Жмите   для выбора “NETWORK” и нажмите .

- 4** Нажмите .

- Будет выбрано “CHECK IP ADDRESS”.
- Отображение текущего IP адреса плоттера.
- По окончании проверки нажмите [ENTER].



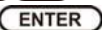
- После подключения к сети требуется время для определения IP адреса. Если IP адрес не определился, отобразится “0.0.0.0”.

- 5** Жмите  и нажмите .

- Будет выбрано “CHECK MAC ADDRESS”.
- Отображение текущего MAC адреса плоттера.
- По окончании проверки нажмите [ENTER].

- 6** Жмите  и нажмите .

- Будет выбрано “DHCP”.

7 Жмите   для выбора значения, жмите  затем.

- Возможные значения: ON/ OFF
- Если ON, используется IP адрес, выданный DHCP сервером.

8 Жмите  и нажмите .

- Будет выбрано "AutoIP".

9 Жмите   для выбора значения и нажмите .

- Значения : ON/ OFF
- Если ON, используется IP адрес, определенный протоколом AutoIP. Однако, если DHCP в ON, DHCP имеет приоритет.

1 Жмите  и нажмите .

- Будет выбрано "IP ADDRESS".

0 Жмите   для выбора значения, жмите .

- Значения: ON/ OFF
- Если DHCP и AutoIP выключены, можно назначить IP адрес. Иначе, перейдите к шагу 14.

1 Жмите .

- Отобразятся настройки DEFAULT GATEWAY, DNS ADDRESS и SUBNET MASK.
- Если DHCP и AutoIP выключены, настройте DEFAULT GATEWAY/ DNS ADDRESS/ SUBNET MASK. Иначе, перейдите к шагу 14.

1 Жмите  несколько раз для выбора параметра и нажмите .

1 Жмите   для выбора значения, затем нажмите .

1 Нажмите  несколько раз для завершения установки.



- Чтобы сетевые настройки вступили в силу, выключите и включите плоттер.

Настройка почтового оповещения

Настройка функции для отправки почтовых сообщений при начале/окончании печати или при возникновении ошибки.

Для настройки сети можно также воспользоваться утилитой "Network Configurator" от компании Mimaki. Для загрузки Network Configurator, см. раздел "Driver/Utility" на странице загрузки Mimaki Engineering (<https://mimaki.com/download/>).

- Отказ от ответственности
- Расходы по оплате услуг доступа в интернет несет конечный пользователь.
- Почтовые сообщения могут не доставляться из-за неполадок подключения к сети интернет или проблем с электропитанием. В данном случае компания Mimaki не несет никакой ответственности за потери/убытки связанные с этим.



- Для работы почтового оповещения требуется подключение LAN. Подготовьте шнур LAN и подключите его заранее.
- Несовместимо с SSL коммуникацией.

Включение почтового оповещения

1 Жмите  (MENU)   (дважды)  в LOCAL.

- Отобразится меню MACHINE SETUP.

2 Жмите  (<<).

3 Жмите   для выбора "EVENT MAIL" и нажмите .

4 Нажмите .

- Будет выбрано "MAIL DELIVERY".

5 Жмите   для выбора "ON" и нажмите .

6 Нажмите  несколько раз для завершения установки.

Настройка события для почтового оповещения

1 Жмите  (MENU)   (дважды)  в LOCAL.

- Отобразится меню MACHINE SETUP.

2 Жмите  (<<).

3 Жмите   для выбора "EVENT MAIL" и нажмите .

4 Жмите  и нажмите .

- Будет выбрано "SELECT EVENT".

5 Жмите для выбора события и нажм (✓).

- После выбора события, нажм , чтобы поставить галочку. При событиях, у которых стоят галочки, будет отправляться письмо.
- Для выбора нескольких событий, используйте   для перемещения к нужному событию, и установите галочку кнопкой .

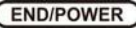
Событие	Описание
PRINT START	Посылать/не посылать сообщение при начале печати.
PRINT END	Посылать/не посылать сообщение при завершении печати.
PLOT START EVENT	Посылать/не посылать сообщение при начале черчения.
PLOT END EVENT	Посылать/не посылать сообщение при завершении черчения.
ERROR	Посылать/не посылать сообщение при ошибке во время печати.
WARNING	Посылать/не посылать сообщение при предупреждении во время печати.
etc.	Посылать или не посылать почтовые сообщения о других событиях.

6 Нажм несколько раз для завершения установки.

Настройка адреса e-mail

- 1 Жм  (MENU)   (дважды)  в LOCAL.
 - Отобразится меню MACHINE SETUP.
- 2 Жм  (<<).
- 3 Жм   для выбора "EVENT MAIL" и нажм .
- 4 Жм  дважды и нажм .
 - Будет выбрано "MAIL ADDRESS".
- 5 Жм     для ввода адреса и нажм .
 - Адрес для отправки почтовых сообщений.
 - Буквенно-цифровые знаки и символы (не более 96).
- 6 Нажм  несколько раз для завершения установки.

Введите тему

- 1 Жм  (MENU)   (дважды)  в LOCAL.
 - Отобразится меню MACHINE SETUP.
- 2 Жм  (<<).
- 3 Жм   для выбора "EVENT MAIL" и нажм .
- 4 Жм  3 раза и нажм .
 - Будет выбрано "MESSAGE SUBJECT".
- 5 Нажм     для ввода темы и нажм .
 - Сообщение, которое будет в письме в поле «тема».
 - Буквенно-цифровые знаки и символы (не более 8).
- 6 Нажм  несколько раз для завершения установки.

Настройка сервера

- 1 Жм  (MENU)   (дважды)  в LOCAL.
 - Отобразится меню MACHINE SETUP.
- 2 Жм  (<<).
- 3 Жм   для выбора "EVENT MAIL" и нажм .
- 4 Жм  4 раза и нажм .
 - Будет выбрано "SERVER SETUP".
- 5 Нажм .
 - Будет выбрано "SMTP ADDRESS".
- 6 Жм     для ввода SMTP адреса и нажм .
 - Кнопками джойстика     введите SMTP адрес.
 - Введите адрес SMTP.
- 7 Жм  и нажм .
 - Будет выбрано "SMTP PORT No.".
- 8 Жм    для выбора SMTP Port No. и жми.
 - Номер порта SMTP.
- 9 Жм  и нажм .
 - Будет выбрано "SENDER ADDRESS".

- 1 Жмите     для ввода SENDER ADDRESS и нажмите  .
 - Жмите [][][][] для ввода почтового адреса отправителя.
 - Буквенно-цифровые знаки и символы (не более 64).
 - В зависимости от сервера, если ввести неподдерживаемый e-mail адрес, отправка/доставка сообщений будет невозможна.
- 1 Жмите  и нажмите  .
 - Будет выбрано "AUTHENTICATION".
- 1 Жмите   для выбора аутентификации и нажмите  .
 - Выберите способ аутентификации SMTP сервера.
 - При выборе [OFF], перейдите к шагу 20.
- 1 Жмите  и нажмите  .
 - Будет выбрано "USER NAME".
- 1 Жмите     для ввода User Name и нажмите  .
 - Нажмите [][][][] для ввода имени пользователя для аутентификации.
 - Буквенно-цифровые знаки и символы (не более 30).
- 1 Жмите  и нажмите  .
 - Будет выбрано "PASSWORD".
- 1 Жмите     для ввода Pass Word и нажмите  .
 - Нажмите [][][][] для ввода пароля для аутентификации.
 - Буквенно-цифровые знаки и символы (не более 15).
 - В окне ввода пароля возможно видеть только текущее вводимое значение.
 - При выборе [POP before SMTP] на шаге 11, выполните шаги 16 - 19.
- 1 Жмите  и нажмите  .
 - Будет выбрано "POP3 ADDRESS".
- 1 Жмите     для ввода POP3 Address и нажмите  .
 - Нажмите [][][][] для ввода POP сервера.
 - Введите адрес сервера POP.
- 1 Жмите  и нажмите  .
 - Будет выбрано
- 2 Нажмите   для выбора ON/ OFF и нажмите  .
- 2 Нажмите  несколько раз для завершения

Отправка тестового сообщения

- 1** Жмите **FUNC1** (MENU) **↵** (дважды) **↵** **ENTER** в **LOCAL**.
 - Отобразится меню **MACHINE SETUP**.
- 2** Жмите **FUNC1** (**<<**).
- 3** Жмите **▲** **▼** для выбора **"EVENT MAIL"** и нажмем **ENTER**.
- 4** Жмите **FUNC3** (**>>**) **↵** **ENTER**.
 - Будет выбрано **"TRANSMIT TEST"**.

- 5** Нажмите **ENTER**.
 - Отобразится результат отправки.
 - При ошибке во время отправки, отобразится код ошибки.
 Решение проблемы см. на следующей странице.

TransmitTest
Failed:12345 :ent

Код ошибки

- 6** Нажмите **END/POWER** несколько раз для завершения установки.



- Результатом отправки сообщения является результат отправки сообщения на почтовый сервер. Это не означает получение сообщения получателем.
- Если у получателя настроен спам фильтр, даже при отображении "Sending has been completed" в некоторых случаях сообщение может быть не доставлено.
- При ошибке во время отправки, отобразится код ошибки.
- Если ошибка не исчезает, попробуйте позже.
- За настройками сервера и т.п. обратитесь к администратору.

Код ошибки	Возможная причина	Решение
10	Ошибка подключения к сети	• Проверьте соединение принтера с сетью. • Проверьте правильность IP адреса плоттера. • Проверьте, что в сетевом окружении присутствует DNS.
20	Недопустимый адрес e-mail.	• Введите корректный адрес e-mail.
11003 11004	Не удастся найти POP сервер. Или нет доступа к DNS.	• Проверьте адрес POP сервера. • Проверьте, что в сетевом окружении присутствует DNS.
11021	Не удастся соединиться с POP сервером..	• Проверьте настройки POP сервера. • Проверьте настройки файервола.
12010	POP сервер вернул ошибку.	• Проверьте настройки POP сервера.
13000	Ошибка аутентификации POP.	• Проверьте имя пользователя и пароль. • Проверьте настройки APOP. • Проверьте способ аутентификации.
10013 10014	Не удастся найти SMTP сервер. Или нет доступа к DNS.	• Проверьте адрес SMTP сервера. • Проверьте, что в сетевом окружении присутствует DNS.
10021	Не удастся соединиться с SMTP сервером..	• Проверьте настройки SMTP сервера. • Проверьте номер порта SMTP. • Проверьте настройки файервола.
10*** 11*** 20*** 21***	SMTP сервер вернул ошибку. Или ответ не получен.	• Проверьте настройки SMTP сервера. • Невозможно обратиться к серверу, который требует обязательное SSL соединение. • Проверьте настройки фильтра.
12***	Неправильный адрес отправителя.	• Проверьте, что для адреса отправителя введены существующие учетные данные (имя пользователя и пароль).
13***	E-mail адрес не найден. Или неправильный адрес отправителя.	• Проверьте адрес e-mail. • Даже при ошибке в адресе e-mail, эта ошибка иногда может не распознаваться. • Проверьте, что для адреса отправителя введены существующие учетные данные (имя пользователя и пароль).
22000 22008	Ошибка аутентификации SMTP	• Проверьте способ аутентификации.
23*** 24*** 25***	Ошибка аутентификации SMTP.	• Проверьте имя пользователя и пароль.

**** код ошибки, который вернул e-mail сервер.

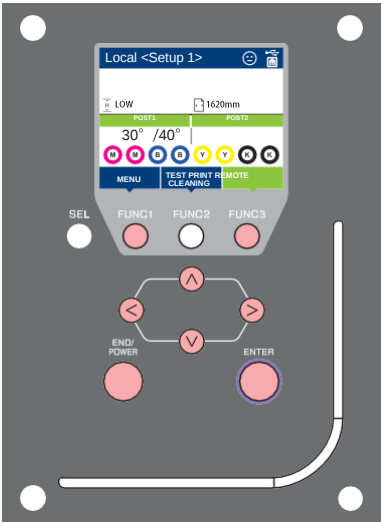
Сброс настроек

Возможно вернуть параметры “SETUP”, “MAINTENANCE” и “MACHINE SETUP” к заводским настройкам.

- 1 Жмите **FUNC1 (MENU)** (дважды) **ENTER** в LOCAL.
• Отобразится меню MACHINE SETUP.
- 2 Жмите **FUNC1 (<<)**.
- 3 Жмите **▲ ▼** д выбора “RESET” и .
е те **ENTER**
нажм
и
- 4 Нажмите **ENTER** .
• Инициализируются заводские настройки.
- 5 Нажмите **END/POWER** несколько раз для завершения

0 меню NOZZLE CHECK

Настройки параметров определения сбойных дюз.



- FUNC1** : Нажмите для выбора меню INFORMATION, или для перехода на предыдущий экран.
- FUNC3** : Нажмите для перехода к следующему экрану.
- ↑ ↓** : Нажмите для выбора элемента.
- ENTER** : Нажмите для подтверждения выбора.

◆ Кратко о меню NOZZLE CHECK

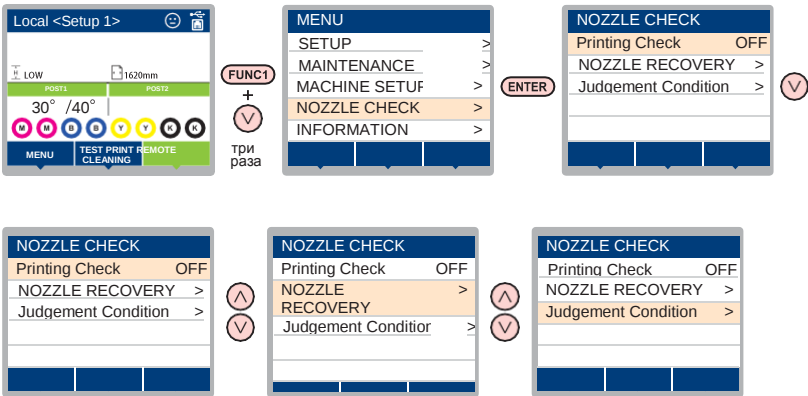


Таблица меню INFORMATION

Функция			Значения	По умолч.	Описание
Printing Check ( P.3-23)			ON/OFF	OFF	Настройка проверки состояния дюз перед печатью.
(ON)	Интервал проверки	LENGTH	0.1 – 50.0 м	30.0 м	Проверка дюз после нескольких файлов.
		FILE	1 - 100	30 файлов	Проверка дюз после нескольких файлов. *1
	Action	CLEANING	OFF/ SOFT/ NORMAL/ HARD	SOFT	Определяет тип чистки при восстановлении.
		RETRY COUNT	0 – 3	0	Повторяет операцию установленное число раз.
NOZZLE RECOVERY ( P.3-24)			ON/OFF	OFF	Настройка для включения автоматической замены дюз.
Judgment Condition ( P.3-24)			1 – 200	1	Устанавливает количество дюз для срабатывания условия “Nozzle Missing” для каждого цвета. (Максимально 16 на 1 канал)*2

^{*1}. После печати установленной длины, перед следующей печатью выполнится проверка дюз.
^{*2}. При определенных настройках режима печати замена дюз может не работать.

Порядок проверки печати

Проверка дюз перед печатью выполняется в следующем порядке.



- Установите "Printing Check" в ON для включения.
- Настройте RETRY COUNT и Printing Check когда функция включена.

1

nozzle check → условие

Определяет нерабочие

2

Recovery operation →
nozzle check → условие

Если не работает больше дюз, чем установлено в параметре "Judgement Condition", плоттер производит чистку и повторную проверку дюз.

3

Retry → условие

Если не работает больше дюз, чем установлено в параметре "Judgement Condition", после чистки плоттер производит повторную чистку.

- Выполняется, если значение "RETRY COUNT" не

4

Printing Check → условие

Функция замены дюз автоматически проверяет состояние дюз и включает их замену.

5

Nozzle Missing условие

Если найдено больше, чем A неработающих дюз, продолжение печати считается невозможным и печать прекращается.

3

Печать при срабатывании "Nozzle Missing" или появлении ошибки

- При срабатывании "Nozzle Missing" → печать останавливается.
- При ошибке во время проверки дюз устанавливается в → печать останавливается и "Printing Check" автоматически OFF. После устранения ошибки, повторно настройте "Printing Check".

Настройка Printing Check

Установите ON если хотите проверять состояние дюз перед печатью.

- 1** Жмите **FUNC1 (MENU)** (3 раза) → **ENTER** в LOCAL.
 - Отобразится меню NOZZLE CHECK.
- 2** Нажмите **ENTER**.
 - Будет выбрано "Printing Check".
- 3** Жмите **▲ ▼** для выбора ON и нажмите **ENTER**.
 - Отобразится экран настройки "Check Interval".
 - Выберите OFF для выключения проверки. Перейдите к шагу 11.
- 4** Нажмите **ENTER**.
- 5** Жмите **▲ ▼** для выбора параметра, и нажмите **ENTER**.
 - Выберите условие проверки "LENGTH" или "FILE".
 - LENGTH:** Проверка дюз выполняется после печати установленной длины материала.
 - FILE:** Проверка дюз выполняется после печати установленного количества файлов.
- 6** Жмите **▲ ▼** для выбора значения и нажмите **ENTER**.
 - Диапазон значений различается в зависимости от выбора на шаге 5.
 - LENGTH:** 0.1 – 50.0 м
 - FILE:** 1 – 100 файлов
- 7** Нажмите **ENTER** дважды.
 - Отобразится экран настройки "Action".
- 8** Нажмите **ENTER**.
 - Будет выбрано "CLEANING TYPE".
- 9** Жмите **▲ ▼** для выбора типа чисток и нажмите **ENTER**.
 - Значения: OFF/SOFT/ NORMAL/ HARD
- 1** Жмите **▲ ▼** для ввода повторов и жмите **ENTER**.
 - Значения: 0 – 3
- 1** Нажмите **END/POWER** несколько раз для завершения установки.

Настройка NOZZLE RECOVERY

Установите для автоматической замены дюз при обнаружении неработающих.

- 1** Жмите **FUNC1 (MENU)** (3 раза) → **ENTER** в LOCAL.
 - Отобразится меню NOZZLE CHECK.
- 2** Жмите **▼** и нажмите **ENTER**.
 - Будет выбрано "NOZZLE RECOVERY".
- 3** Жмите **▲ ▼** для выбора ON/OFF и жмите **ENTER**.
- 4** Нажмите **END/POWER** несколько раз для завершения установки.

Настройка Judgment Condition

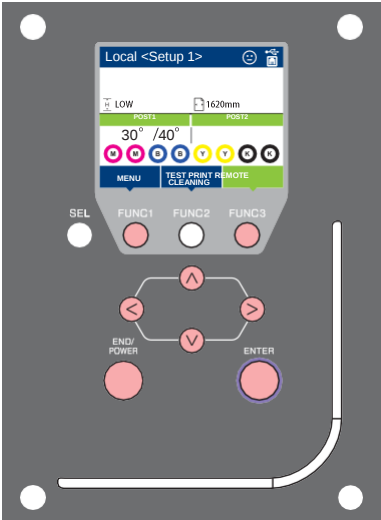
Настройка условий для проверки дюз.

- 1** Жмите **FUNC1 (MENU)** (3 раза) → **ENTER** в LOCAL.
 - Отобразится меню NOZZLE CHECK.
- 2** Жмите **▼** дважды и нажмите **ENTER**.
 - Будет выбрано "Judgment Condition".
- 3** Жмите **▲ ▼** для выбора цвета и нажмите **ENTER**.
 - Цвета изменяются в зависимости от конфигурации принтера.
- 4** Жмите **▲ ▼** для установки количества дюз, затем нажмите **ENTER**.
- 5** Нажмите **END/POWER** несколько раз для завершения установки.



0 меню INFORMATION

Просмотр информации о принтере.
Возможно просматривать следующие параметры.



- FUNC1** : Нажмите для выбора меню INFORMATION, или для перехода на предыдущий экран.
- FUNC3** : Нажмите для перехода к следующему экрану.
- ↑ ↓** : Нажмите для выбора элемента.
- ENTER** : Нажмите для подтверждения выбора.

◆ Кратко о меню INFORMATION

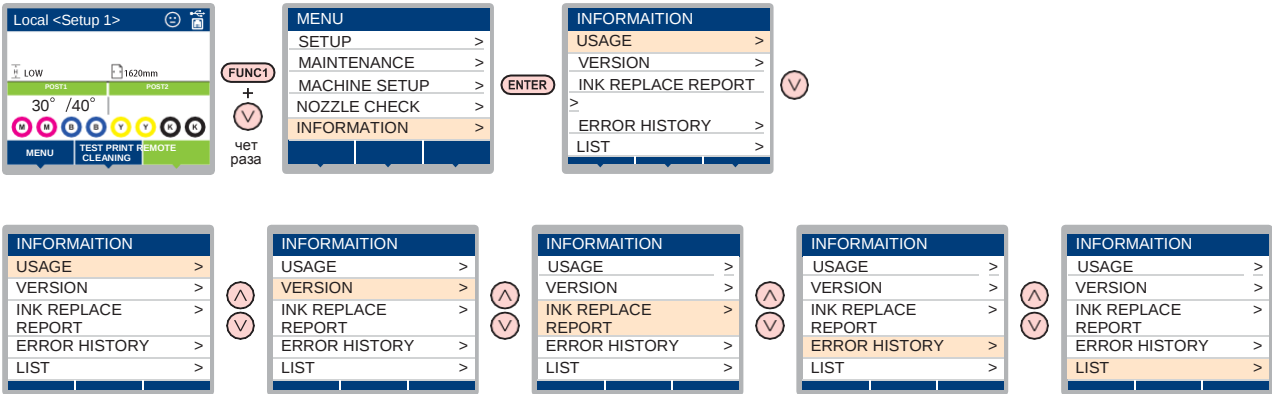


Таблица меню INFORMATION

Пар аме тр	Описание
USAGE	WIPING Отображает число протирок головки.
	WASTE TANK Отображает приблизительный уровень заполненности сливного бачка.
	PRINT LENGTH Отображает общую отпечатанную длину.
	PRINT AREA Отображает общую отпечатанную площадь.
	USE TIME Отображает общее время использования плоттера.
VERSION Отображает версию прошивки плоттера.	
Ink REPL. Отчет Печать отчета замены чернил.	
ERROR HISTORY Отображает историю ошибок и предупреждений. При нажатии [▲][▼], дата появления (год/месяц/день/часы/минуты) и ошибка/предупреждение отображаются в обратном порядке.	
LIST Позволяет распечатать настройки принтера.	

Отображение информации

- 1 Жмит **FUNC1** (**MENU**)  (4 раза)
→ **ENTER** в **LOCAL**.
• Отобразится меню **INFORMATION**.
- 2 Жмите   для выбора информации.
• Выберите информацию для отображения из "INFORMATION MENU".
- 3 Нажмите **ENTER**.
• При выборе [LIST] на шаге 2, распечатаются настройки принтера.
- 4 Нажмите **END/POWER** несколько раз для завершения установки.



- Для сброса счетчика протилок вайпера, нажмите [FUNC2] когда отображается [RESET?]. При нажатии [ENTER] счетчик срабатываний вайпера обнуляется.
 - Нажав функциональную кнопку в пунктах "WIPING information," "WASTE TANK information" и "Spout Rubber" в разделе USAGE, можно сбросить счетчики.
- Для сброса счетчика вайпера:**
Жмите [FUNC2]
- Для сброса счетчика сливного бачка:** Жмите [FUNC1]

Глава 4

Обслуживание



Эта глава

описывает настройки и порядок действий для выполнения процедур периодического обслуживания плоттера и картриджей чернил.

Обслуживание	4-2	Включение функции NOZZLE RECOVERY во время TEST PRINT	4-15
Предостережения по обслуживанию	4-2	Функция автообслуживания	4-16
О промывочной жидкости	4-2	Настройка интервалов рефреша	4-16
Чистка внешних поверхностей	4-2	Настройка интервалов и типа чисток	4-16
Чистка стола	4-2	Замена расходников	4-17
Чистка датчика материала	4-3	Замена вайпера	4-17
Чистка прижимов материала	4-3	Замена очистителя	4-17
О меню MAINTENANCE	4-4	Замена кап	4-18
Таблица меню MAINTENANCE	4-5	Замена абсорбера кап	4-19
Обслуживание парковки	4-6	Замена прижимов материала	4-20
Чистка вайпера	4-6	Замена прижимных роликов	4-21
Чистка кап	4-7	Замена фильтра каретки	4-23
Чистка абсорбера кап	4-7	Замена абсорберов на MBIS	4-24
Чистка дюз	4-8	Замена фильтров вентиляторов	4-24
Промывка дренажных трубок	4-9	При появлении сообщения о сливном бачке	4-25
Если плоттер не используется долгое время	4-10	Замена сливного бачка на новый	4-25
Чистка областей вокруг печатных головок	4-12	Замена лезвия ножа	4-26
Функция замены дюз	4-13		
Сброс настроек	4-14		
Проверка невозможности включения функции Nozzle Recovery	4-15		

Обслуживание

Периодически по необходимости проводите обслуживание плоттера для поддержания его в работоспособном состоянии.

Предостережения по обслуживанию

При проведении обслуживания, обратите внимание на нижеследующее.

 	При работе с промывочной жидкостью для обслуживания, используйте защитные очки и перчатки.
	Никогда не разбирайте плоттер. Разборка плоттера может привести к поломке или поражению электротоком. Перед обслуживанием, отключите питание плоттера и достаньте вилку из розетки. Иначе, может случиться неожиданный инцидент.
	Избегайте попадания жидкостей в плоттер. Попадание жидкостей может привести к поломке или поражению электротоком.
	- Если плоттер долго не печатает, для поддержания работоспособности ему требуется периодически прогонять через дюзы небольшое количество чернил (рефреш). - Если предполагается долго не использовать плоттер, выключите его кнопкой питания на панели управления, оставьте тумблер питания в положении ON (в положении), и не отключайте провод питания.
	- Не протирайте поверхности головок, вайпер, капы и т.п. водой или спиртом. Это приведет к неисправности плоттера. - Не используйте бензин, растворители и вещества, содержащие абразив. Это может повредить поверхность крышек. - Не смазывайте внутренние части плоттера. Это может вызвать проблемы. - Избегайте попадания чистящей жидкости, чернил и т.п. на крышки т.к. это может испортить или деформировать поверхность крышек.

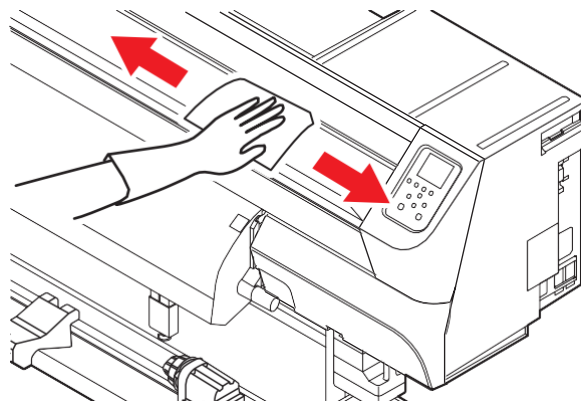
О промывочной жидкости

Используйте чистящую жидкость для используемых чернил.

Тип чернил	Подходящая чистящая жидкость
Сублимационные чернила:Sb610	Washing liquid 03 Maintenance kit (ML003-Z-K1) [продается отдельно]

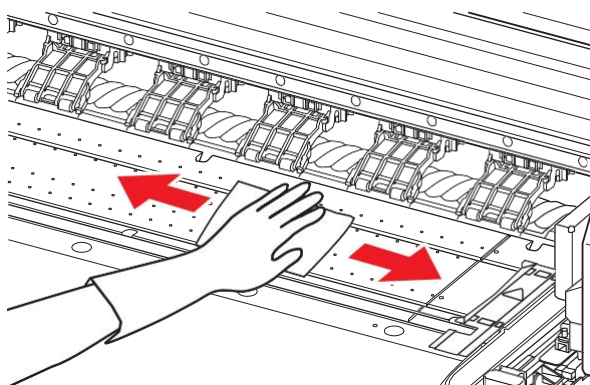
Чистка внешних поверхностей

При загрязнении внешних поверхностей плоттера смочите мягкую тряпку чистой водой или нейтральным моющим средством, отожмите и протрите поверхности.



Чистка стола

Печатный стол легко загрязняется ворсом и клочками бумаги при обрезке материала. Протрите загрязнения мягкой щеткой, сухой тряпкой или бумажным полотенцем.



- При загрязнении стола чернилами, протрите его тряпкой с небольшим количеством чистящей жидкости для обслуживания.
- При попадании чернил на край материала, обязательно вытрите их.
- При частом налипании чернил, установите уровень вакуума на столе "weak" или "standard".



- Перед очисткой печатного стола убедитесь, что он достаточно остыл.
- Т.к. чернила часто налипают в пазы держателей материала и паз для обрезки материала, тщательно очищайте их.

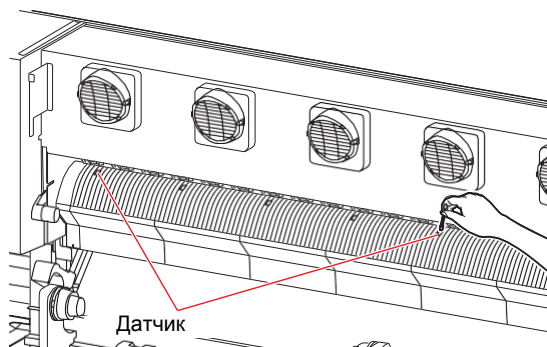
Чистка датчика материала

Датчики материала расположены на предварительной печке и нижней стороне каретки. Загрязнение датчика может привести к ошибке определения материала.

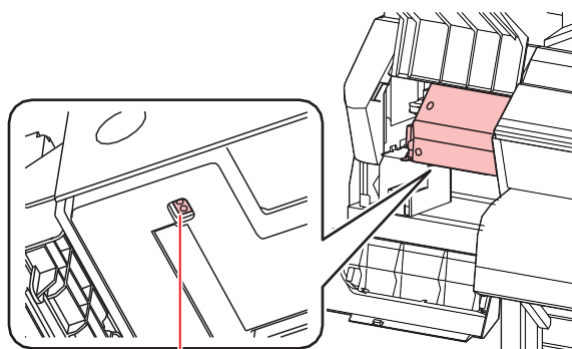
Периодически очищайте пыль и грязь с датчиков при помощи ватной палочки.

Для очистки датчика на нижней стороне каретки, сдвиньте каретку в зону обслуживания как описано на шаге 1 в Р.4-12 "Чистка областей вокруг печатных головок", и очистите его.

Задняя сторона плоттера



Нижняя сторона каретки

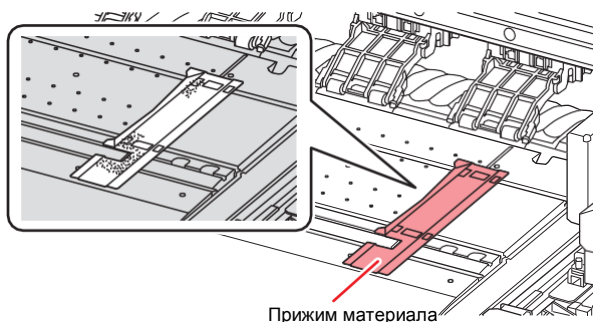


- Не трогайте отрезной нож около датчика материала. Об острый конец можно порезаться.

Чистка прижимов материала

При загрязнении прижимов материала ворсом, пылью и т.п. материал при печати может подаваться неправильно или дюзы головок могут загрязняться.

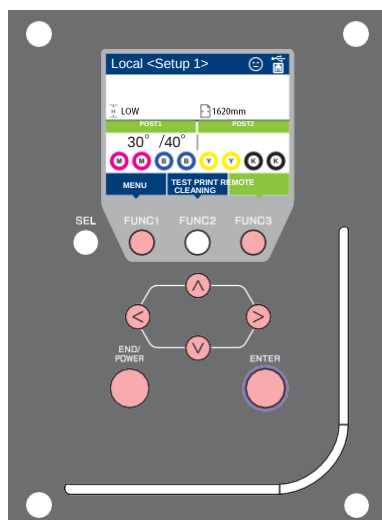
Периодически очищайте прижимы.



- При попадании чернил на край материала, обязательно вытрите их.
- При частом налипании чернил, установите уровень вакуума на столе "weak" или "standard".

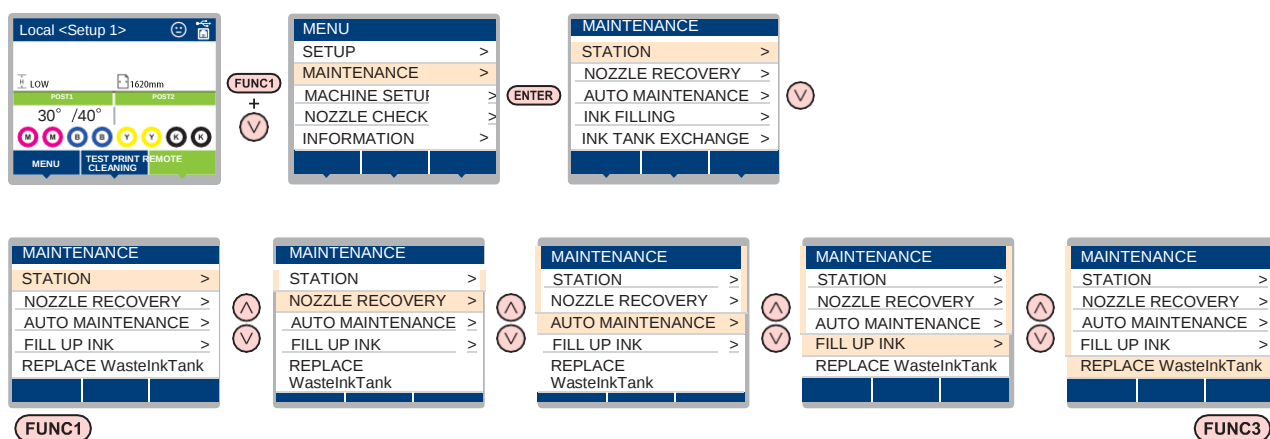
О меню MAINTENANCE

Ниже описываются различные процедуры обслуживания плоттера. Возможно настроить следующие параметры.



- FUNC1** : Нажмите для выбора меню MACHINE SETUP, или для перехода на предыдущий экран.
- FUNC2** : Нажмите для обслуживания плоттера.
- FUNC3** : Нажмите для перехода к следующему экрану.
- UP** **DOWN** : Нажмите для выбора элемента.
- ENTER** : Нажмите для подтверждения выбора.

◆ Кратко о меню MAINTENANCE



◆ Изменение дисплея при нажатии FUNC2

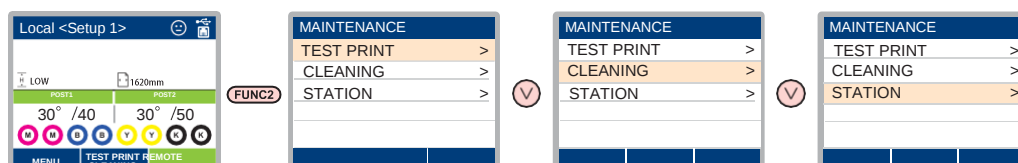


Таблица меню MAINTENANCE

Параметр		Значение	Описание
STATION	Для обслуживания каретки и парковочной станции.		
	CARRIAGE OUT ( P.4-6)		Сдвигает каретку для обслуживания зоны вокруг кап, головок, вайпера и т.п.
	NOZZLE WASH ( P.4-8)	1 - 99 мин	Замачивает поверхности головок в промывочной жидкости для отмачивания загрязнений и очистки дюз.
	PUMP TUBE CLEANING ( P.4-9)		Промывка сливных трубок кап.
	CUSTODY WASH ( P.4-10)	1 - 99 мин	Выполняется перед периодом долгого простоя принтера. Промывает дюзы и чернильные трубки для поддержания работоспособности плоттера.
	REPLACE WIPER ( P.4-17)		Замена вайпера на новый. При замене вайпера счетчик протирок головок сбрасывается в 0.
NOZZLE RECOVERY ( P.4-13)	Функция подмены неработающих дюз работающими в случае, если чистки головок не восстанавливают все дюзы.		
	PRINT		Печать шаблона проверки состояния дюз.
	ENTRY		Регистрация неработающих дюз.
	RESET		Сброс неработающих дюз.
	CHECK		Проверка возможности подмены сбойной дюзы.
	TEST PRINT	ON/OFF	Включение/выключение Nozzle Recovery во время печати TEST PRINT.
AUTO MAINT. ( P.4-16)	Автоматическое выполнение функций обслуживания. Настройка интервалов автоматического обслуживания.		
	REFRESH	Диапазон значений зависит от типа чернил.	Настройка интервалов рефреша.
	CLEANING INTERVAL		Настройка интервалов чистки головок.
	TYPE	SOFT/NORMAL/HARD	Настройка типа чистки головок.
REPLACE WasteInkTank ( P.4-25)	Сбрасывает или корректирует уровень сливного бачка.		

Обслуживание парковки

Обслуживание кап, вайпера и других деталей парковки. (STATION MAINTENANCE)



- Периодически очищайте вайпер, т.к. он протирает головки.

Капы и вайпер работают как описано ниже.

- **Вайпер** : Протирает поверхности головок.
- **Капа** : Предотвращает засыхание дюзов в головках.

По мере работы принтера вайпер и капы все больше загрязняются пылью, чернилами и т.п.

Если нерабочие дюзы не удастся восстановить чисткой (P.2-12), используйте промывочную жидкость 03 и чистящую палочку.

Инструменты для обслуживания

- | |
|---|
| • Washing liquid 03 Maintenance kit (UJF- ML003-Z-K1) |
| • Чистящая палочка (PN:SPC-0527) |
| • Перчатки |
| • Защитные очки |



- При обслуживании парковки используйте защитные очки и перчатки из комплекта. Иначе, возможно попадание чернил в глаза.



- Не сдвигайте каретку с парковки вручную. Если хотите сдвинуть каретку с парковки, нажмите [FUNC1] для выполнения процедуры. (P.4-6 шаги 1 – 2)

Чистка вайпера

Для поддержания плоттера в работоспособном состоянии, рекомендуется периодически (довольно часто) производить чистку вайпера и кап.



- Замените вайпер на новый, если он загрязнен или деформирован. (P.4-17)
- При появлении сообщения о замене или если дюзы не восстанавливаются чисткой, замените вайпер на новый.
- При очистке вайпера избегайте попадания ворса с палочки на вайпер. Оставшийся ворс может ухудшить качество отпечатков.

1

Жмите **[FUNC1] (MENU)** в LOCAL.

2

Жмите **[▲] [▼]** для выбора “MAINTENANCE” и нажмите **[ENTER]**.

- Отобразится меню MAINTENANCE.

3

Жмите **[▲] [▼]** для выбора “STATION MAINT.” и нажмите **[ENTER]**.

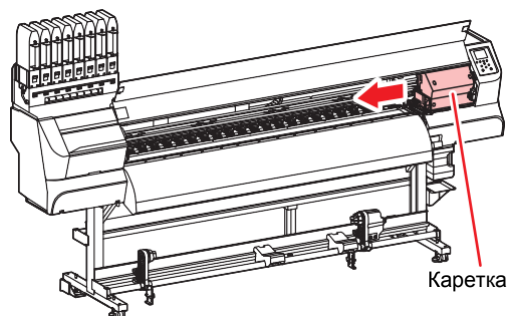
4

Жмите **[▲] [▼]** для выбора “CARRIAGE OUT” и нажмите **[ENTER]**.

- Каретка сдвинется на стол.

5

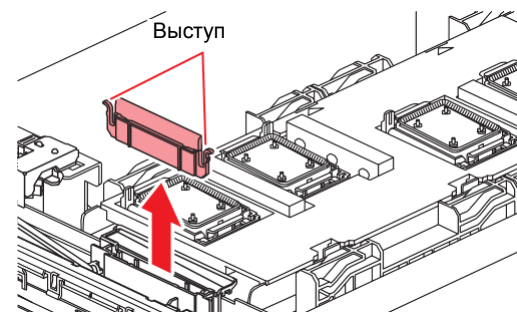
Откройте переднюю крышку.



6

Снимите вайпер.

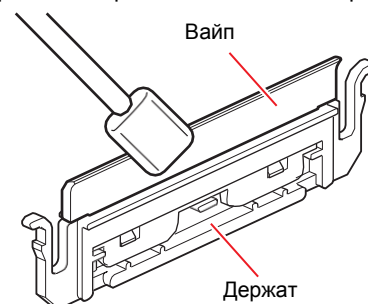
- Достаньте вайпер за выступы по краям держателя.



7

Очистите вайпер и держатель.

- Очистите вайпер и держатель от чернил и грязи чистящей палочкой, смоченной в промывочной жидкости. Вытрите вайпер и капы от остатков промывки.

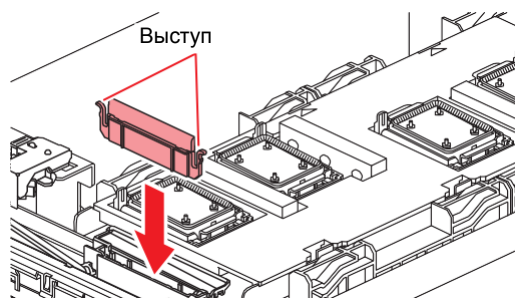


8 Установите вайпер на место.

- Вставьте вайпер за выступы по краям держателя.



- Вставьте вайпер до упора. Плохо вставленный вайпер может повредить печатные головки.

**9 Нажмите **ENTER** после очистки.****1 Закройте переднюю крышку и нажмите **ENTER**.**

- После инициализации плоттер вернется на шаг 1.

Чистка кап

Для поддержания плоттера в работоспособном состоянии, рекомендуется периодически (довольно часто) производить чистку вайпера и кап.



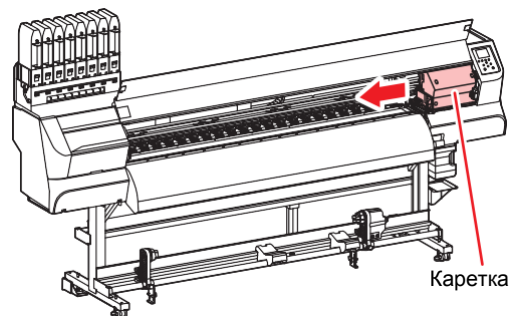
- Замените капю на новую, если она загрязнена. (P.4-18)
- При очистке вайпера избегайте попадания ворса с палочки на вайпер. Оставшийся ворс может ухудшить качество отпечатков.

1 Жмите **FUNC1(MENU) в LOCAL.****2 Жмите **▲** **▼** для выбора "MAINTENANCE" и нажмите **ENTER**.**

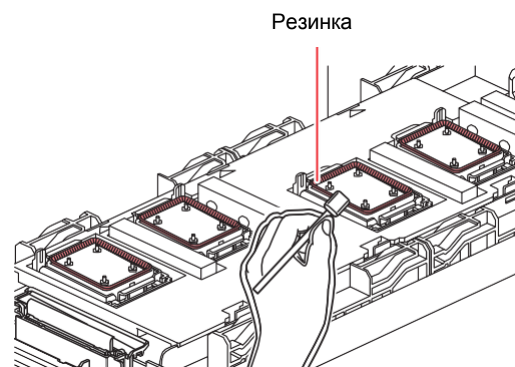
- Отобразится меню MAINTENANCE.

3 Жмите **▲ **▼** для выбора "STATION MAINT." и нажмите **ENTER**.****4 Жмите **▲** **▼** для выбора "CARRIAGE OUT" и нажмите **ENTER**.**

- Каретка сдвинется на стол.

5 Откройте переднюю крышку.**6 Очистите резинку капли.**

- Очистите слайдер вайпера от чернил и грязи чистящей палочкой, смоченной в промывочной жидкости.
- Вытрите вайпер от остатков промывки.

**7 Нажмите **ENTER** после очистки.****8 Закройте переднюю крышку и нажмите **ENTER**.**

- После инициализации плоттер вернется на шаг 1.

Чистка абсорбера кап

Для поддержания плоттера в работоспособном состоянии, рекомендуется периодически (довольно часто) производить чистку вайпера и кап.



- Если абсорбер сильно загрязнился, замените его на новый. (P.4-19)

1 Жмите **FUNC1(MENU) в LOCAL.****2 Жмите **▲** **▼** для выбора "MAINTENANCE" и нажмите **ENTER**.**

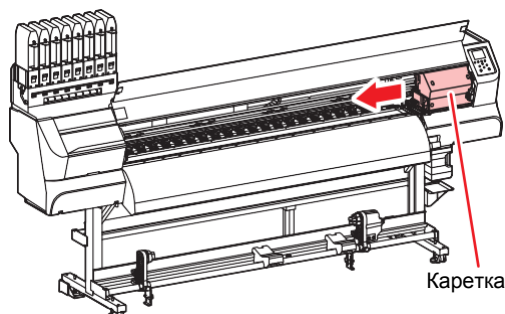
- Отобразится меню MAINTENANCE.

3 Жмите **▲ **▼** для выбора "STATION MAINT." и нажмите **ENTER**.**

4 Жмите для выбора “CARRIAGE OUT” и нажимте .

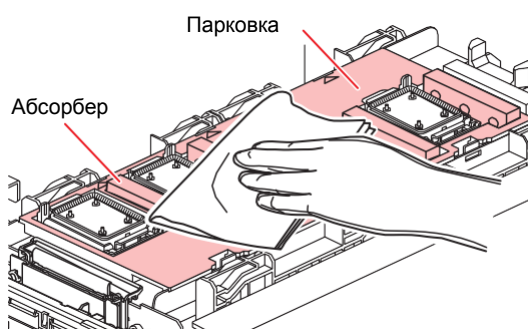
- Каретка сдвинется на стол.

5 Откройте переднюю крышку.



6 Очистьте абсорберы кап.

- Очистьте чернила с абсорберов кап бумажным полотенцем.
- Рулон можно ставить справа или в центре.



7 Нажмите после очистки.

8 Закройте переднюю крышку и нажимте .

- После инициализации плоттер вернется на шаг 1.

Чистка дюз

1 Жмите (MENU) в LOCAL.

2 Жмите для выбора “MAINTENANCE” и нажимте .

- Отобразится меню MAINTENANCE.

3 Жмите для выбора “STATION MAINT.” и нажимте .

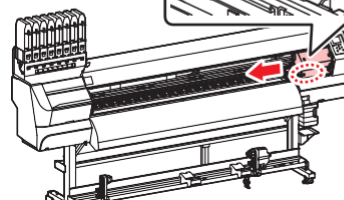
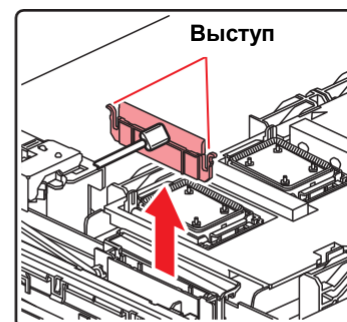
4 Жмите для выбора “NOZZLE WASH” и нажимте .

5 Жмите для выбора головок для замачивания и нажимте .

6 При появлении на дисплее “WIPER CLEANING”, откройте переднюю крышку и правую крышку обслуживания.

7 Очистите вайпер и нажимте .

- 1 Откройте правую крышку обслуживания и достаньте вайпер за выступы по краям держателя.
- 2 Очистите чистящей палочкой, смоченной в промывочной жидкости.
 - Вытрите вайпер и капли от остатков промывки.
- 3 Вставьте вайпер на место, держа его за выступы держателя.



8 После того, как очистите резинки кап, закройте переднюю крышку и нажимте .

- Очистите слайдер вайпера от чернил и грязи чистящей палочкой, смоченной в промывочной жидкости.
- Вытрите вайпер от остатков промывки.
- В это время сливные трубки очищаются автоматически.

9 Заполните капю промывочной жидкостью.

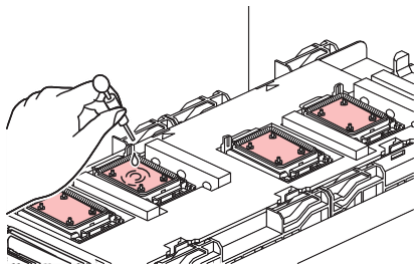
- При наличии промывочного картриджа, капя автоматически заполняется промывкой.
- После заполнения капю промывкой, на дисплее отображается экран подтверждения.



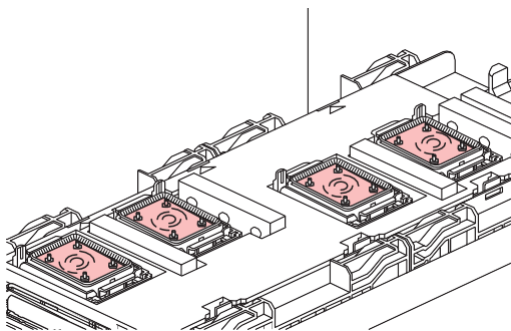
- Если передняя крышка открыта, капя автоматически не заполнится промывкой. Если передняя крышка открыта, закройте ее.



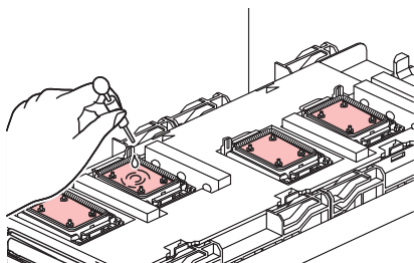
- При отсутствии промывочного картриджа, капля автоматически не заполняется промывкой. Откройте переднюю крышку и заполните каплю промывочной жидкостью из пипетки. После заполнения капли промывкой, перейдите на шаг 10.



- 1** При появлении сообщения, откройте переднюю крышку и проверьте уровень промывки в капле.



- Если капля наполнена промывкой не полностью, долейте в каплю промывочной жидкости "с горкой" при помощи пипетки.



- 1** Закройте переднюю крышку и нажмите **ENTER**.

- 1** Жмите **▲ ▼** для установки времени замачивания головки и нажмите **ENTER**.

- Значения: 1 – 99 минут (с шагом 1 минута)
- Промывка, залитая в каплю, сливается.
- До окончания выбранного интервала на дисплее отображается "Please Wait".



- Если неработающие дюзы не восстанавливаются даже при помощи NOZZLE RECOVERY (P.4-13) или несколькими такими промывками, обратитесь в сервисный центр регионального дилера.

Промывка дренажных трубок

Для предотвращения коагуляции чернил в дренажных трубках, периодически производите промывку дренажных трубок.



- Перед промывкой дренажных трубок убедитесь, что промывочный картридж установлен. При отсутствии промывочного картриджа, необходимо заливать промывку вручную.

- 1** Жмите **FUNC1 (MENU)** в **LOCAL**.

- 2** Жмите **▲ ▼** для выбора "MAINTENANCE" и нажмите **ENTER**.

- Отобразится меню MAINTENANCE.

- 3** Жмите **▲ ▼** для выбора "STATION MAINT." и нажмите **ENTER**.

- 4** Жмите **▲ ▼** для выбора "DISWAY WASH" и нажмите **ENTER**.

- 5** Жмите **▲ ▼** для выбора нужной головки и затем нажмите **ENTER**.

- 6** Заполните каплю промывочной жидкостью.

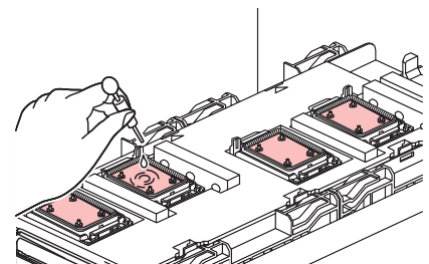
- При наличии промывочного картриджа, капля автоматически заполняется промывкой.



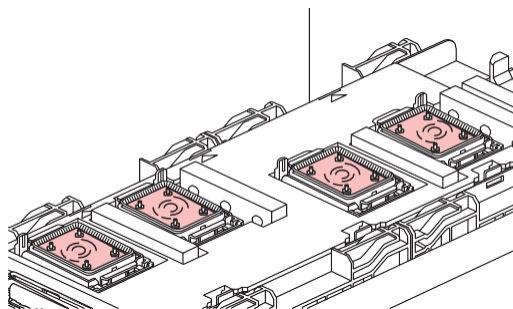
- Если передняя крышка открыта, капля автоматически не заполнится промывкой. Если передняя крышка открыта, закройте ее.



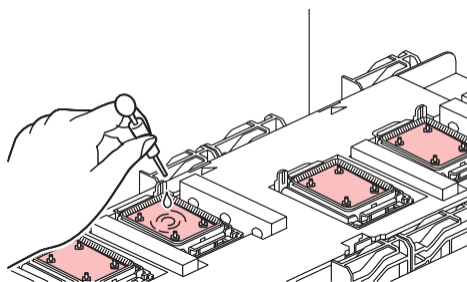
- При отсутствии промывочного картриджа, капля автоматически не заполняется промывкой. Откройте переднюю крышку и заполните каплю промывочной жидкостью из пипетки. После заполнения капли промывкой, перейдите на шаг 7.



- 7** При появлении сообщения “Operations complete”, откройте переднюю крышку и проверьте уровень промывки в капе.



- Если капка наполнена промывкой не полностью, долейте промывочной жидкости “с горкой” при помощи пипетки.



- 8** Закройте переднюю крышку и нажмите **ENTER**.

Если плоттер долго не используется

Если предстоит простой принтера в течение недели или больше, выполните процедуру промывки дюз и сливных трубок. Затем отправьте плоттер на хранение.



- Никогда не выключайте основной тумблер питания. Функция предотвращения засорения дюз головок выполнится автоматически.
- Дюзы печатающих головок могут засориться если надолго выключить тумблер питания.

Предварительно проверьте следующее.

[NEAR END] или [INK END] отображается?

- После промывки дюз капка опорожнена.
- Если на дисплее отображается [INK END] или [NEAR END], процедура промывки дюз не запустится.
- В этом случае замените нужные бутылки чернил.



- При отображении сообщения “Check waste ink”, проверьте уровень сливного бачка и опорожните его согласно Р.4-25 “При появлении сообщения о замене сливного бачка” при необходимости.

- 1** Жмите **FUNC1** (MENU) в LOCAL.

- 2** Жмите **▲ ▼** для выбора “MAINTENANCE” и нажмите **ENTER**.

- Отобразится меню MAINTENANCE.

- 3** Жмите **▲ ▼** для выбора “STATION MAINT.” и нажмите **ENTER**.

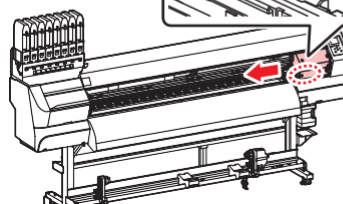
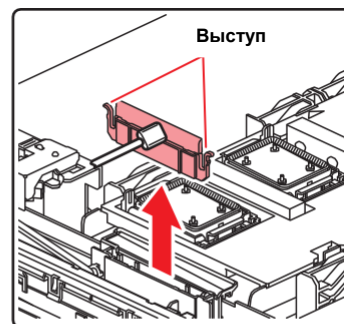
- 4** Жмите **▲ ▼** для выбора “CUSTODY WASH” и нажмите **ENTER**.

- Каретка сдвинется на стол.

- 5** При появлении на дисплее “WIPER CLEANING”, откройте переднюю крышку.

- 6** Почистите вайпер.

- (1) Откройте переднюю крышку и достаньте вайпер за выступы по краям держателя.
- (2) Очистите чистящей палочкой, смоченной в промывочной жидкости. Вытрите вайпер и капли от остатков промывки.
- (3) Вставьте вайпер на место, держа его за выступы держателя.



- 7** Нажмите **ENTER**.

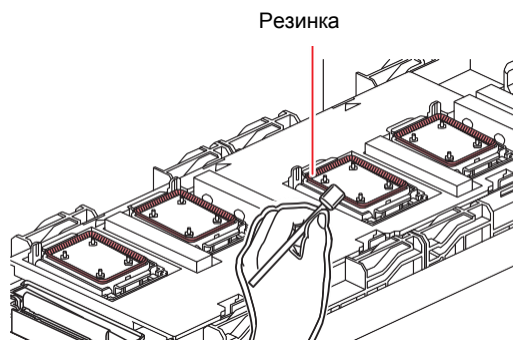


- До окончания процедуры, [COMPLETED (NEXT): ENT] отображается на дисплее. После выполнения действий до шага 5, нажмите [ENTER]. Если нажать [ENTER] до окончания чистки, принтер перейдет к следующей процедуре.

8

Очистите резинку капли.

- Очистите слайдер вайпера от чернил и грязи чистящей палочкой, смоченной в промывочной жидкости.
- Вытрите вайпер и капли от остатков промывки.
- В это время сливные трубки очищаются автоматически.



9

Закройте переднюю крышку и нажмите ENTER.

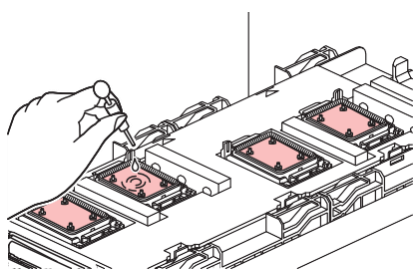
- При наличии промывочного картриджа, капля автоматически заполняется промывкой.
- После заполнения капли промывкой, на дисплее отображается экран подтверждения.



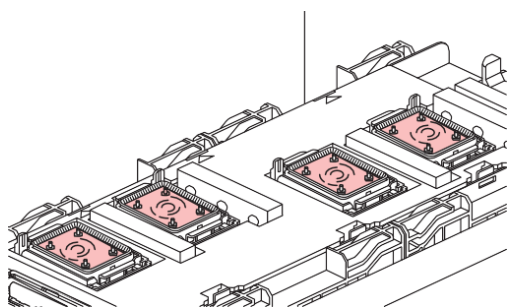
- Если передняя крышка открыта, капля автоматически не заполнится промывкой. Если передняя крышка открыта, закройте ее.



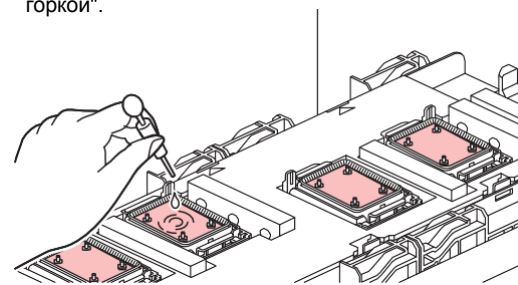
- При отсутствии промывочного картриджа, капля автоматически не заполняется промывкой. Откройте переднюю крышку и заполните каплю промывочной жидкостью из пипетки. После заполнения капли промывкой, перейдите на шаг 11.



1

При появлении сообщения, откройте переднюю крышку и проверьте уровень промывки в капле.

- Если капля наполнена промывкой не полностью, долейте пипеткой промывочной жидкости "с горкой".



1

Закройте переднюю крышку и нажмите ENTER.

1

Жмите ▲ ▼ для установки времени замачивания головки.

- Значения: 1 – 99 минут (с шагом 1 минута)

1

Нажмите ENTER.

- Дюзы замачиваются.
- После окончания процедуры замачивания каретка сдвинется в положение обслуживания.

1

Заполните каплю промывочной жидкостью.

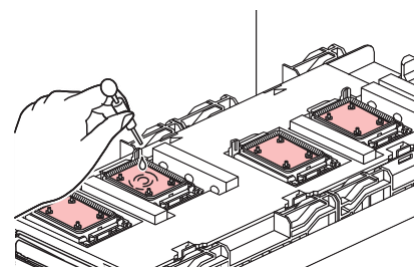
- При наличии промывочного картриджа, капля автоматически заполняется промывкой.



- Если передняя крышка открыта, капля автоматически не заполнится промывкой. Если передняя крышка открыта, закройте ее.

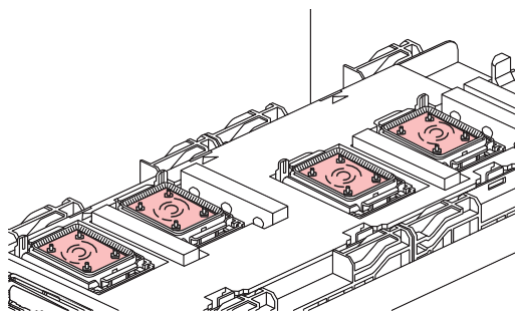


- При отсутствии промывочного картриджа, капля автоматически не заполняется промывкой. Откройте переднюю крышку и долейте в каплю промывочной жидкости "с горкой" при помощи пипетки. После заполнения капли промывкой, перейдите на шаг 16.

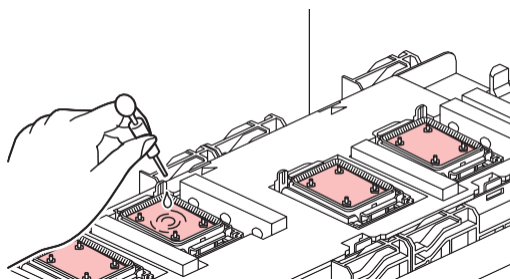


4

- 1** При появлении сообщения “Operations complete”, откройте переднюю крышку и проверьте уровень промывки в капе.



- Если капля наполнена промывкой не полностью, долейте промывочной жидкости “с горкой” при помощи пипетки.



- 1** Закройте переднюю крышку и нажмите **ENTER**.

- После инициализации плоттер вернется на шаг 2.

Чистка областей вокруг головок

Т.к. печатная головка - это высокоточный механизм, ее обслуживание требует особой осторожности. При помощи чистящей палочки очистьте области каретки вокруг головок от налипших чернил и грязи. При этом не касайтесь поверхностей самих головок.

Инструменты для обслуживания

- | | |
|----------------------------------|------------|
| • Чистящая палочка (PN:SPC-0527) | • Перчатки |
| • Защитные очки | |



- При чистке областей вокруг головок, обязательно используйте защитные очки и перчатки из комплекта. Иначе, возможно попадание чернил в глаза.
- Чернила содержат органические растворители. При попадании чернил на кожу или в глаза, промойте их большим количеством воды.

- 1** Жмите **FUNC1** (MENU) в LOCAL.

- 2** Жмите **▲** **▼** для выбора “MAINTENANCE” и нажмите **ENTER**.

- Отобразится меню MAINTENANCE.

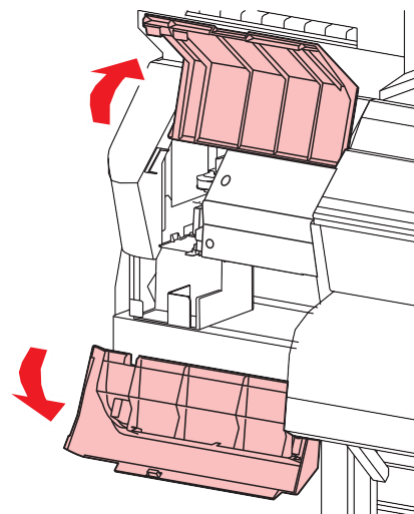
- 3** Жмите **▲** **▼** для выбора “STATION MAINT.” и нажмите **ENTER**.

- 4** Жмите **▲** **▼** для выбора “CARRIAGE OUT” и нажмите **ENTER**.

- Каретка сдвинется на стол.

- 5** Жмите **▲** **▼** для выбора “Move to Maintenance Space” и нажмите **ENTER**.

- 6** Откройте отсек обслуживания.



7 Очистьте вокруг головок чистящей палочкой.

- Никогда не трите дюзы.



8 Нажмите **ENTER** после очистки.

9 Закройте отсек обслуживания и нажмите **ENTER**.

- После инициализации плоттер вернется в режим LOCAL.

Функция Nozzle Recovery

Если дюзы не удастся восстановить обычными методами, вместо них могут печатать рабочие дюзы.

1 Проверьте состояние дюз, напечатав тест.

- Печать теста (Р.2-10)
- Соответствие каналов на тесте показано ниже. В одной головке 8 каналов, обозначенных буквами А – Н.



2 Жмите **FUNC1** (MENU) в LOCAL.

3 Жмите **▲** **▼** для выбора "MAINTENANCE" и нажмите **ENTER**.

- Отобразится меню MAINTENANCE.

4 Жмите **▲** **▼** для выбора "NOZZLE RECOVERY" и нажмите **ENTER**.

5 Жмите **▲** **▼** для выбора "PRINT" и нажмите **ENTER**.

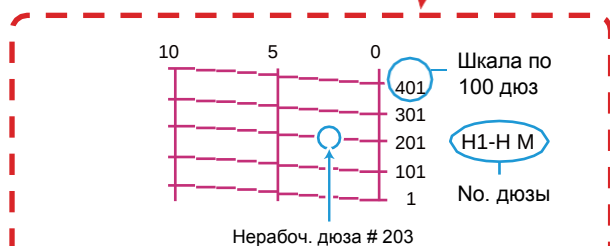
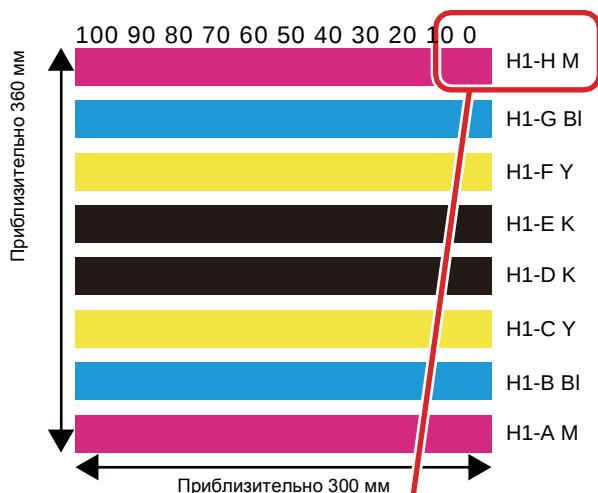
6 Жмите **▲** **▼** для выбора "HEAD1" или "HEAD2" и нажмите **ENTER**.

7 Жмите **▲** **▼** для выбора "PRINT START" и нажмите **ENTER**.

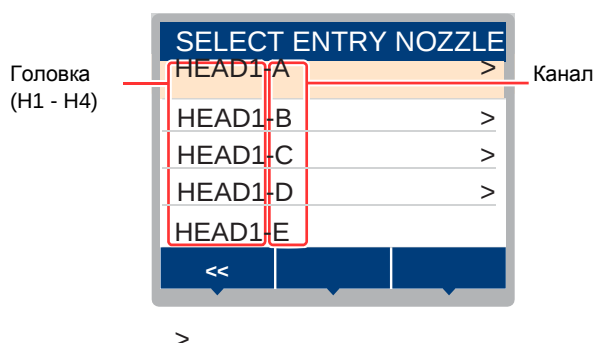
- Печатаются все шаблоны каналов А – Н выбранных головок.

8 Определите номера неработающих дюз.

- Определите номера неработающих дюз по правой и верхней шкале.
- При выборе "Register", перейдите к вводу номеров без печати теста (шаг 9).

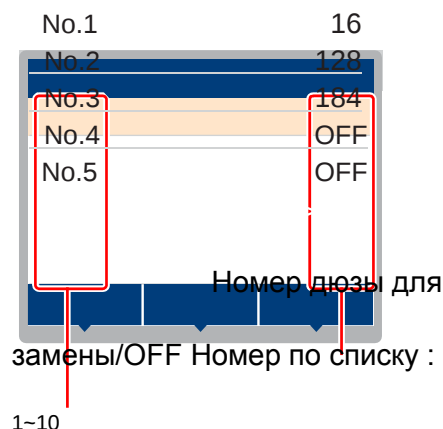


9 Жмите **▲▼** для выбора номера канала для NOZZLE RECOVERY, затем нажмите **ENTER**.



1 Пропишите номера дюз для замены в NOZZLE RECOVERY и нажмите **ENTER**.

- (1) Жмите **▲▼** для выбора номера позиции 1 – 10, затем нажмите **ENTER**.
- (2) Жмите **▲▼** для выбора номера дюзы, требующей замены, затем нажмите **ENTER**.



1 Жмите **END/POWER** несколько раз для завершения установки.



- До 10 дюз в каждом канале может быть заменено.
- Даже при использовании данной функции, время печати не изменится.
- Функция замены дюз не работает в минимальном количестве проходов.

Сброс значений

1 Жмите **FUNC1** (MENU) в LOCAL.

2 Жмите **▲▼** для выбора "MAINTENANCE" и нажмите **ENTER**.

- Отобразится меню MAINTENANCE.

3 Жмите **▲▼** для выбора "NOZZLE RECOVERY" и нажмите **ENTER**.

4 Жмите **▲▼** для выбора "RESET" и нажмите **ENTER**.

5 Жмите **▲▼** и **FUNC1** (PAGE>) **FUNC3** (<<) для выбора номера канала для сброса, затем нажмите **ENTER**.

- Появится экран подтверждения сброса.

6 Нажмите **ENTER**.

7 Жмите **END/POWER** несколько раз для завершения установки.

Проверка невозможности включения функции Nozzle Recovery

- 1 Жмите **FUNC1** (MENU) в LOCAL.
- 2 Жмите **▲** **▼** для выбора "MAINTENANCE" и нажмите **ENTER**.
 - Отобразится меню MAINTENANCE.
- 3 Жмите **▲** **▼** для выбора "NOZZLE RECOVERY" и нажмите **ENTER**.
- 4 Жмите **▲** **▼** для выбора "CHECK" и нажмите **ENTER**.
 - Отобразится экран выбора условия.

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

- 5 Введите в каждое поле параметры режима печати.
 - (1) Жмите **▲** **▼** для выбора параметра, затем нажмите **ENTER**.
 - (2) Жмите **▲** **▼** для выбора значения, затем нажмите **ENTER**.
 - (3) Повторите шаги (1) и (2) для всех параметров.
- 6 Нажмите **FUNC2**.
 - Начало проверки возможности замены дюз в указанном режиме печати.
 - По окончании проверки на дисплее отобразится результат возможности.

Если замена дюз возможна

Judgement result	
Judgement result	OK

Если замена дюз невозможна

Judgement result	
Judgement result	NG
HEAD1-A	1
HEAD1-B	0
HEAD1-C	0
HEAD1-D	2
HEAD1-E	1
HEAD1-F	0
HEAD1-G	0
HEAD1-H	0
HEAD2-A	0

Номера головок и каналов Количество дюз, которые невозможно заменить.

- 7 Жмите **END/POWER** несколько раз для завершения установки.

Включение функции NOZZLE RECOVERY во время TEST PRINT

Включив данную функцию и прописав неработающие дюзы в список для восстановления согласно P.4-13 "Функция **Nozzle Recovery**", функция Nozzle Recovery будет работать во время печати теста дюз (P.2-11).

- 1 Жмите **FUNC1** (MENU) в LOCAL.
- 2 Жмите **▲** **▼** для выбора "MAINTENANCE" и нажмите **ENTER**.
 - Отобразится меню MAINTENANCE.
- 3 Жмите **▲** **▼** для выбора "NOZZLE RECOVERY" и нажмите **ENTER**.
- 4 Жмите **▲** **▼** для выбора "TEST PRINT" и нажмите **ENTER**.
- 5 Жмите **▲** **▼** для выбора ON/OFF и нажмите **ENTER**.
- 6 Жмите **END/POWER** несколько раз для завершения установки.

Функция автообслуживания

Для поддержания работоспособности плоттера можно настроить автоматические функции обслуживания. В этом разделе описываются процедуры настройки функций автоматического обслуживания. Возможно избежать некоторых проблем, таких как засыхание дюзов, настроив автоматическое обслуживание. (Функция автообслуживания) Следующие функции доступны для автоматического выполнения:



- После выполнения определенной процедуры обслуживания вручную, по прошествии заданного интервала времени, эта процедура обслуживания будет выполнена автоматически.

Функция	Описание
REFRESH	Интервал выполнения рефреша.
CLEANING INTERVAL	Интервал выполнения чистки.
TYPE	Тип чисток.



- При отображении предупреждения "Check waste ink", процедуры автоматического обслуживания не выполняются. Выполните действия из Р.4-25 при необходимости.
- Перед выключением плоттера проверьте заполненность сливного бачка.

Настройка интервалов рефреша

Устанавливается интервал выполнения прогона через дюзы небольшого количества чернил (рефреша).

1

Жмите **FUNC1** (MENU) в LOCAL.

2

Жмите **▲ ▼** для выбора "MAINTENANCE" и нажмите **ENTER**.

- Отобразится меню MAINTENANCE.

3

Жмите **▲ ▼** для выбора "AUTO MAINT." и нажмите **ENTER**.

4

Жмите **▲ ▼** для выбора "REFRESH" и нажмите **ENTER**.

5

Жмите **▲ ▼** для выбора интервала рефреша и нажмите **ENTER**.

- Значения: Диапазон значений зависит от типа чернил.

6

Жмите **END/POWER** несколько раз для завершения установки.

Настройка интервалов и типа чисток

Настройка интервалов автоматических чисток и их типа.

1

Жмите **FUNC1** (MENU) в LOCAL.

2

Жмите **▲ ▼** для выбора "MAINTENANCE" и нажмите **ENTER**.

- Отобразится меню MAINTENANCE.

3

Жмите **▲ ▼** для выбора "CLEANING INTERVAL" или "TYPE" и нажмите **ENTER**.

4

Жмите **▲ ▼** для выбора значения, затем нажмите **ENTER**.

- Значения:
Диапазон значений зависит от типа чернил.
- Выбор типа:
NORMAL/ HARD

5

Жмите **END/POWER** несколько раз для завершения установки.

Замена расходников

Замена вайпера

При появлении на дисплее предупреждения “REPLACE WIPER”, необходимо заменить вайпер на новый как можно скорее.



Установите вайпер, соответствующий высоте головок.

- Low, Mid: Вайпер (PN:SPC-0843)
- High: Высокий вайпер (PN:SPC-0850)
- Установка несоответствующего вайпера приведет к смешиванию цветов или кляксам чернил при печати.



- Если после чистки с дюзами все в порядке, можно использовать как есть. Но если он болтается или царапает, замените его.
- Вайпер является расходником. Вы можете приобрести его у регионального дилера.

1

Жмите **FUNC1** (MENU) в LOCAL.

2

Жмите **▲ ▼** для выбора “MAINTENANCE” и нажмите **ENTER**.
• Отобразится меню MAINTENANCE.

3

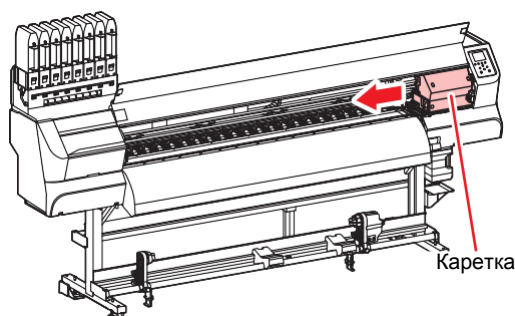
Жмите **▲ ▼** для выбора “STATION MAINT.” и нажмите **ENTER**.

4

Жмите **▲ ▼** для выбора “REPLACE WIPER” и нажмите **ENTER**.

5

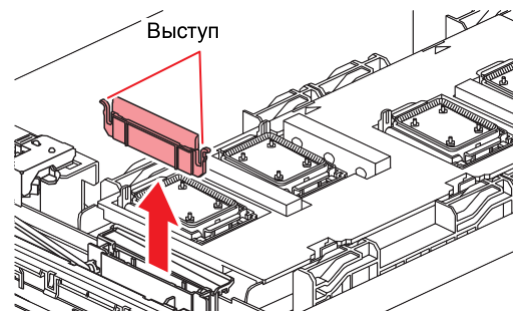
Жмите **▲ ▼** для выбора “CARRIAGE OUT” и нажмите **ENTER**.
• Каретка сдвинется на стол.



6

Снимите вайпер.

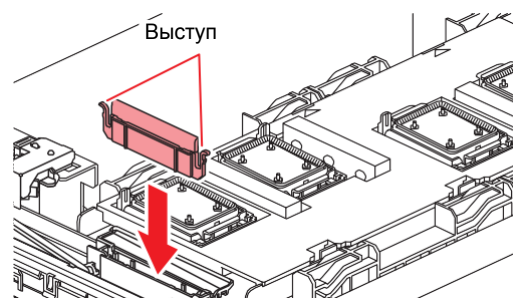
- Достаньте вайпер за выступы по краям держателя.



7

Вставьте новый вайпер.

- Вставьте вайпер до упора, держа его за выступы по краям держателя.



8

Закройте переднюю крышку и нажмите **ENTER**.

- После инициализации плоттер вернется в режим LOCAL.

Замена очистителя вайпера

Очиститель вайпера (PN:SPA-0243) является расходником. Заменяйте его раз в год.



- Очиститель является расходником. Вы можете приобрести его у регионального дилера.

1

Жмите **FUNC1** (MENU) в LOCAL.

2

Жмите **▲ ▼** для выбора “MAINTENANCE” и нажмите **ENTER**.

- Отобразится меню MAINTENANCE.

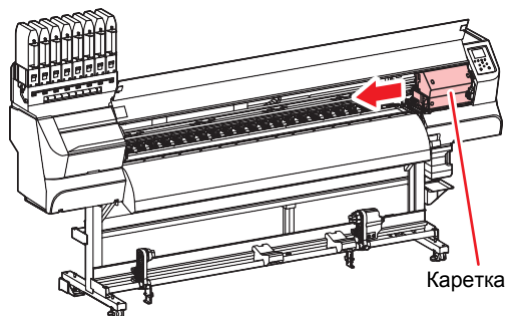
3

Жмите **▲ ▼** для выбора “STATION MAINT.” и нажмите **ENTER**.

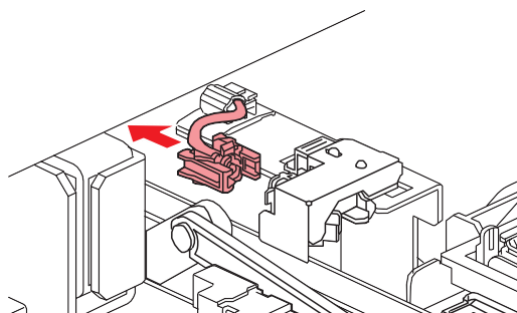
4

Жмите **▲ ▼** для выбора “CARRIAGE OUT” и нажмите **ENTER**.

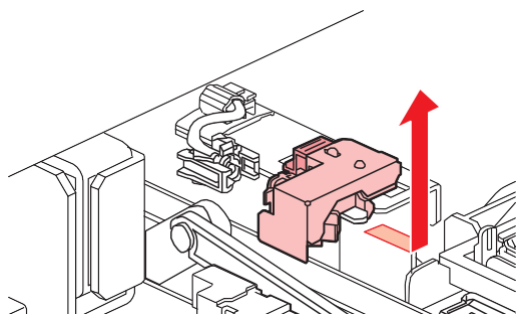
- Каретка сдвинется на стол.

5 Откройте переднюю крышку.**6** Снимите фитинг.

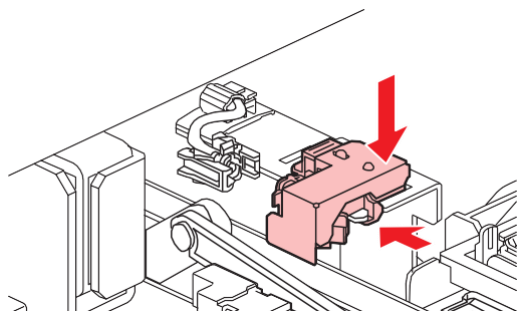
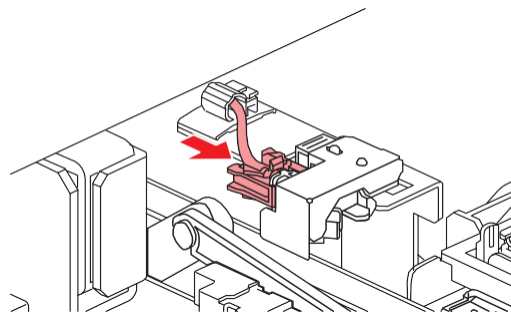
- Достаньте фитинг за выступы по краям держателя.

**7** Достаньте очиститель.

- Потяните его вперед чтобы достать.

**8** Вставьте новый очиститель.

- Вставьте очиститель до упора.

**9** Закрепите фитинг.**1** По окончании замены нажмите **ENTER**.**1** Закройте переднюю крышку и нажмите **ENTER**.

- После инициализации плоттер вернется на шаг 1.

Замена капы

Капа (PN:SPC-0842) является расходником. Если капа сильно загрязнилась, поцарапана или с головок падают кляксы (даже после чистки), замените капу на новую.



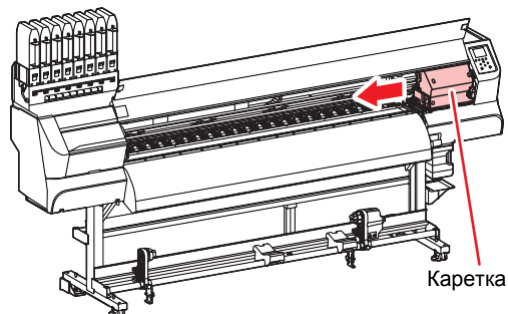
- Капа является расходником. Вы можете приобрести ее у регионального дилера.

1 Жмите **FUNC1** (MENU) в LOCAL.**2** Жмите **▲** **▼** для выбора "MAINTENANCE" и нажмите **ENTER**.

- Отобразится меню MAINTENANCE.

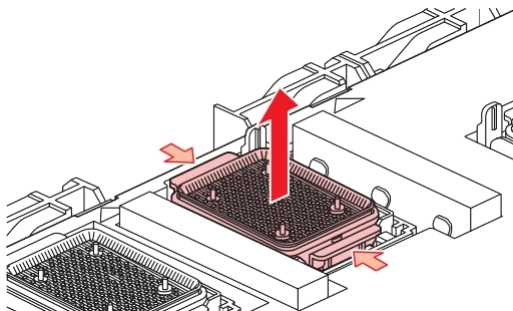
3 Жмите **▲** **▼** для выбора "STATION MAINT." и нажмите **ENTER**.**4** Жмите **▲** **▼** для выбора "CARRIAGE OUT" и нажмите **ENTER**.

- Каретка сдвинется на стол.

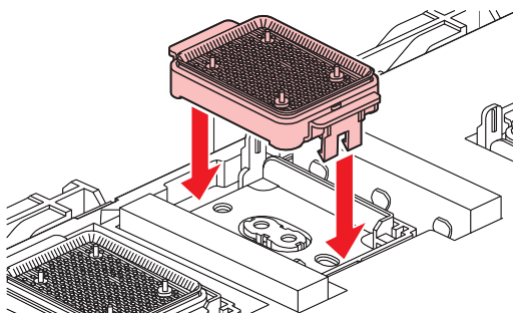
5 Откройте переднюю крышку.

6 Снимите капю.

- Нажмите на выступы и потяните вверх.

**7 Вставьте новую капю.**

- Установите прорезью вперед и вставьте до щелчка.

**8 По окончании замены нажмите **ENTER**.****9 Закройте переднюю крышку и жмите **ENTER**.**

- После инициализации плоттер вернется на шаг 1.

Замена абсорбера кап

Абсорбер (PN:SPC-0845) является расходником. Если абсорбер стал жестким от чернил, замените его.



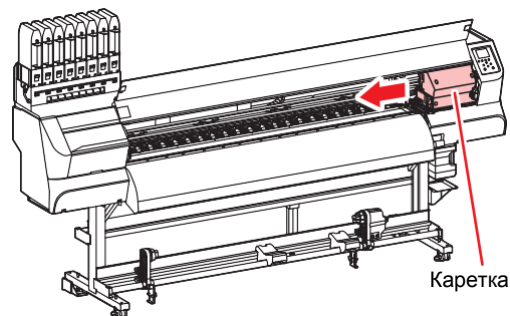
- Абсорбер является расходником. Вы можете приобрести его у регионального дилера.

1 Жмите **FUNC1 (MENU) в LOCAL.****2 Жмите **▲** **▼** для выбора "MAINTENANCE" и нажмите **ENTER**.**

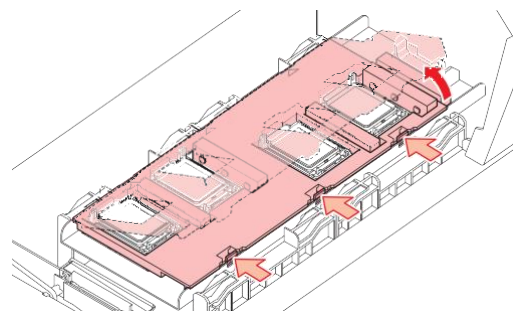
- Отобразится меню MAINTENANCE.

3 Жмите **▲ **▼** для выбора "STATION MAINT." и нажмите **ENTER**.****4 Жмите **▲** **▼** для выбора "CARRIAGE OUT" и нажмите **ENTER**.**

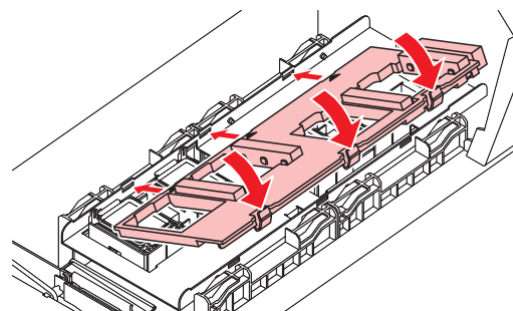
- Каретка сдвинется на стол.

5 Откройте переднюю крышку.**6 Снимите абсорбер.**

- Отожмите защелки (3 штуки) и снимите крышку.

**7 Вставьте новый абсорбер.**

- Совместите выступы с пазами и установите крышку.

**8 По окончании замены нажмите **ENTER**.****9 Закройте переднюю крышку и нажмите **ENTER**.**

- После инициализации плоттер вернется на шаг 1.

Замена прижимов материала

Если прижим материала (PN:SPC-0789) деформировался и цепляет за головку, замените его на новый.



- Прижим материала является расходником. Вы можете приобрести его у регионального дилера.
- Не потеряйте направляющие прижима, когда снимете их с прижима.



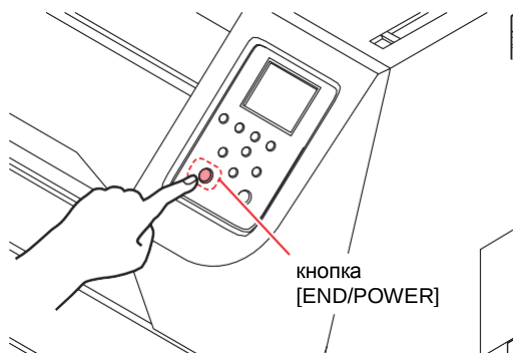
- Если необходимо выключить плоттер для перемещения или устранения неисправности, выключите плоттер долгим нажатием [END/POWER] на панели управления, убедитесь, что дисплей погас, и только после этого выключите тумблер питания.

1

Выключите питание компьютера.

2

Выключите питание долгим нажатием [END/POWER].



3

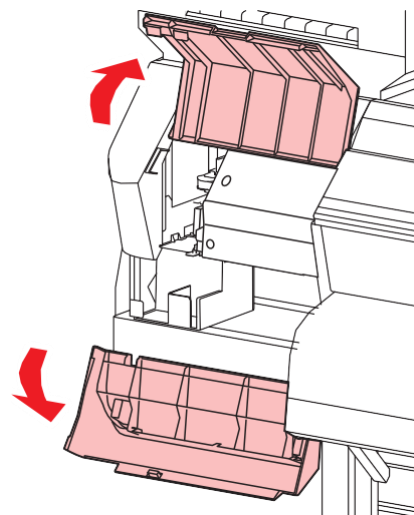
Выключите тумблер питания.

- Переведите тумблер питания сбоку в положение "О".



4

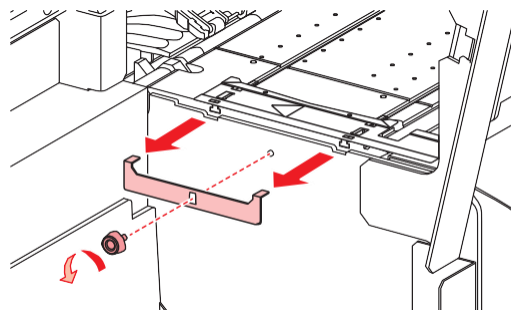
Откройте отсек обслуживания.



5

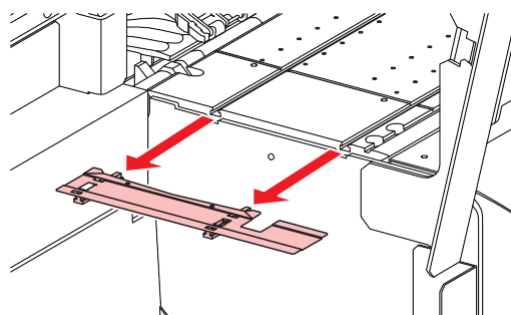
Снимите стоппер прижимов.

- Открутите винт сбоку и снимите.



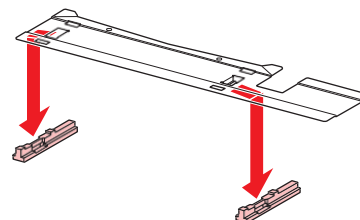
6

Снимите прижим материала.



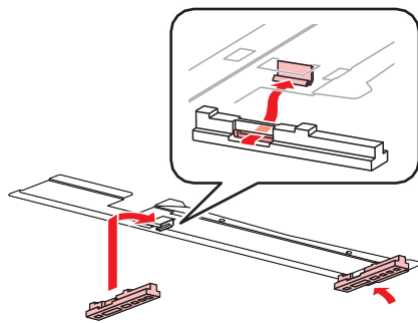
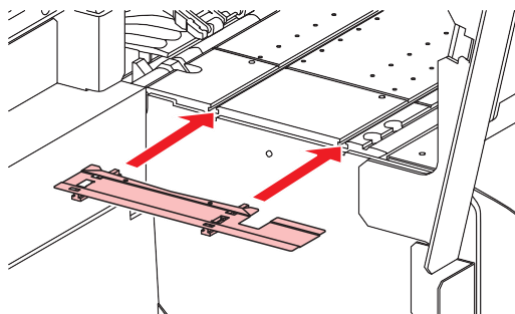
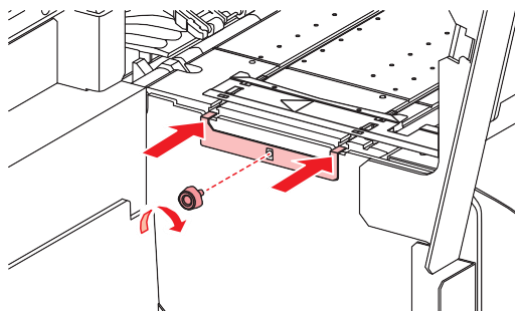
7

Снимите направляющие.

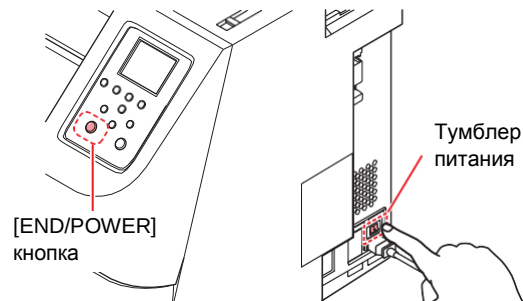


8**Установите направляющие на новый прижим.**

- Вставьте выступы направляющей в отверстия прижима.

**9****Вставьте прижим материала.****1****Установите стоппер прижимов.****1****Закройте отсек обслуживания.****1****Включите тумблер питания.**

- (1) Переведите тумблер питания сбоку плоттера в положение "I".
 - При включении плоттера отображается версия прошивки и производится инициализация.
- (2) Нажмите [END / POWER] для включения питания.

**Замена прижимных роликов**

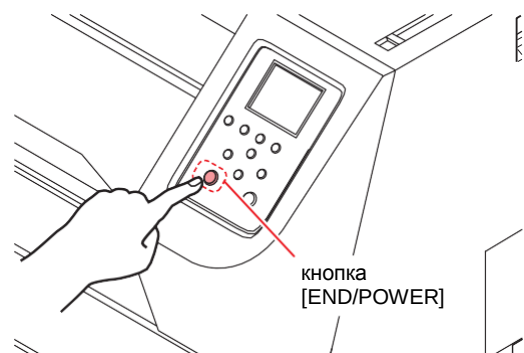
Замените прижимной ролик (PN:SPA-0247) если он износился.



- Прижимной ролик является расходником. Вы можете приобрести его у регионального дилера.
- Т.к. детали очень мелкие, старайтесь не уронить их внутрь корпуса плоттера.

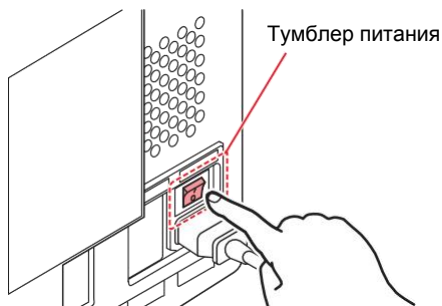
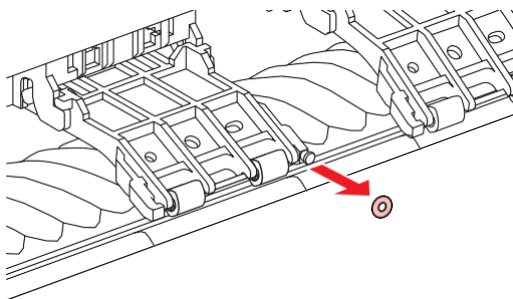
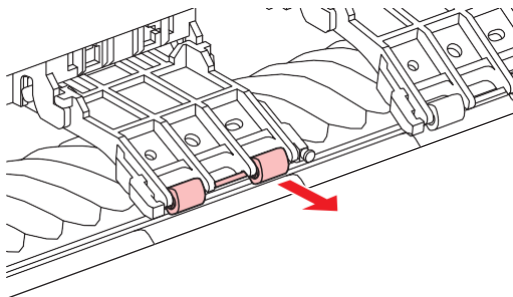
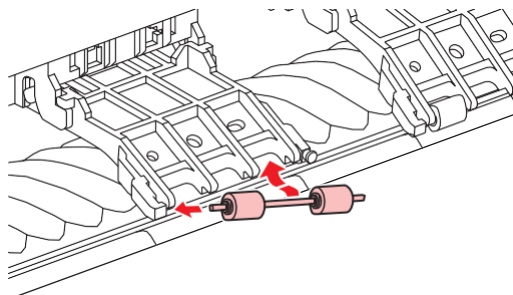
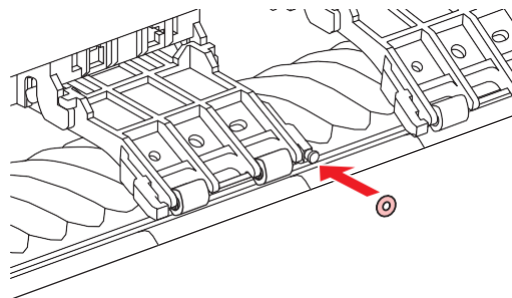


- Если необходимо выключить плоттер для перемещения или устранения неисправности, выключите плоттер долгим нажатием [END/POWER] на панели управления, убедитесь, что дисплей погас, и только после этого выключите тумблер питания.

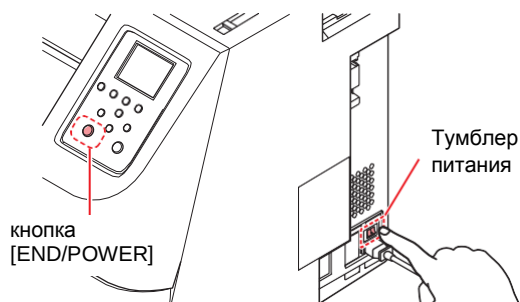
1**Выключите питание компьютера.****2****Выключите питание долгим нажатием****[END/POWER]****4**

3 Выключите тумблер питания.

- Переведите тумблер питания сбоку в положение "O".

**4 Откройте переднюю крышку.****5 Поднимите рычаг прижима материала.****6 Снимите резиновое колечко.****7 Снимите прижимной ролик.****8 Вставьте новый ролик.****9 Оденьте колечко.****1 Закройте переднюю крышку.****1 Включите тумблер питания.**

- (1) Переведите тумблер питания сбоку плоттера в положение "I".
 - При включении плоттера отображается версия прошивки и производится инициализация.
- (2) Нажмите [END / POWER] для включения питания.



Замена фильтра каретки

Замените фильтр каретки (PN:SPC-0844) если он износился.



- Фильтр каретки является расходником. Вы можете приобрести его у регионального дилера.



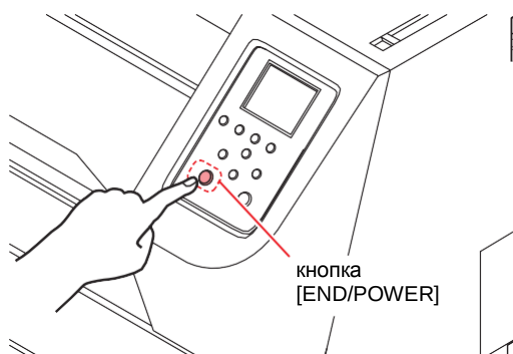
- Если необходимо выключить плоттер для перемещения или устранения неисправности, выключите плоттер долгим нажатием [END/POWER] на панели управления, убедитесь, что дисплей погас, и только после этого выключите тумблер питания.

1

Выключите питание компьютера.

2

Выключите питание долгим нажатием кнопки [END/POWER].



3

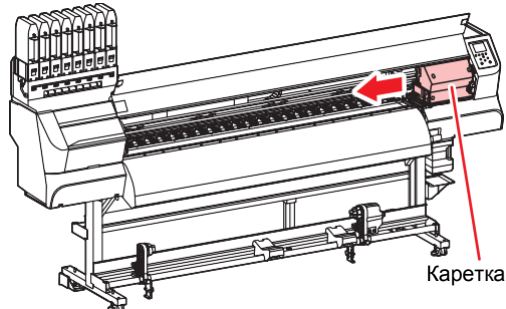
Выключите тумблер питания.

- Переведите тумблер питания сбоку в положение "О".



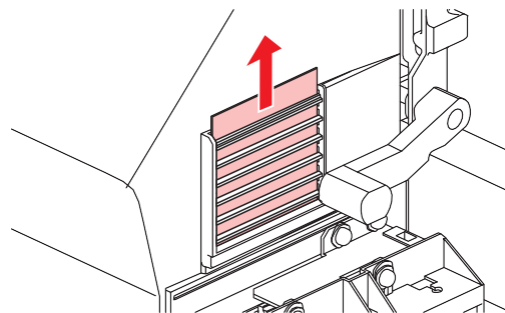
4

Откройте переднюю крышку.



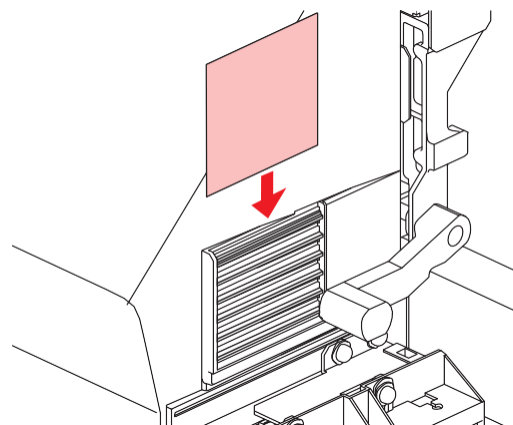
5

Достаньте фильтр каретки.



6

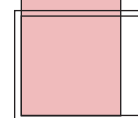
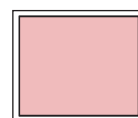
Вставьте новый фильтр.



- Вставьте новый фильтр правильной стороной.

ОК

НГ



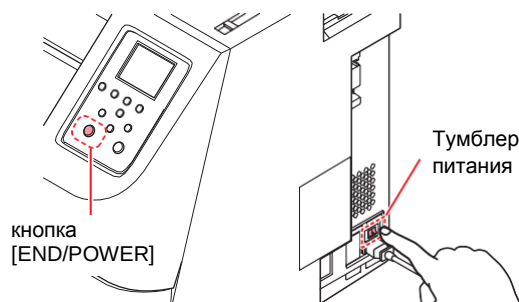
7

Закройте переднюю крышку.

8

Включите тумблер питания.

- (1) Переведите тумблер питания сбоку плоттера в положение "I".
 - При включении плоттера отображается версия прошивки и производится инициализация.
- (2) Нажмите [END / POWER] для включения питания.



4

Замена абсорберов на СНПЧ

При замене пакетов чернил, для предотвращения загрязнения слота рекомендуется периодически (через 5–10 замен) менять абсорберы.



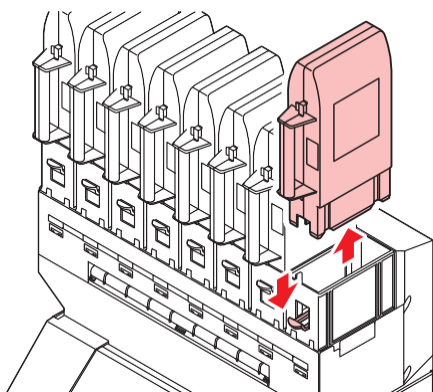
- При замене абсорберов обязательно используйте защитные очки и перчатки из комплекта.



- Если абсорберы закончились, закажите новые в сервисном центре регионального дилера. (PN:SPA-0625)

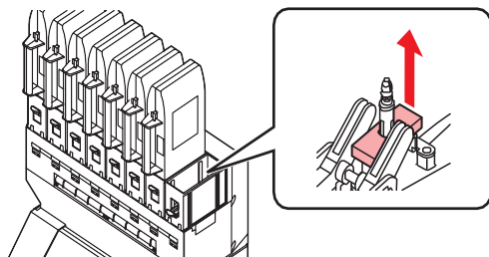
1

Нажмите рычаг слота вниз и достаньте картридж.



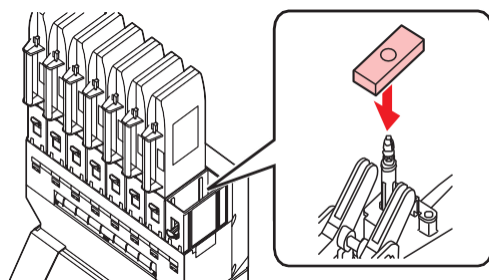
2

Снимите абсорбер коннектора.



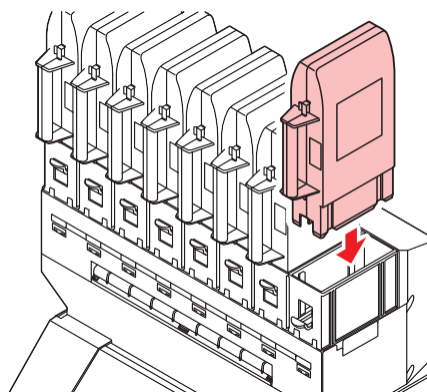
3

Вставьте новый абсорбер коннектора.



4

Вставьте картридж.



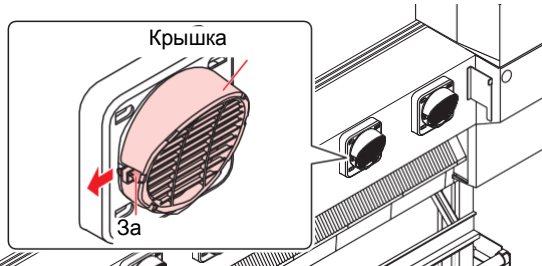
Замена фильтров вентиляторов

Замените фильтр вентилятора (PN:SPC-0774) если он загрязнился.

1

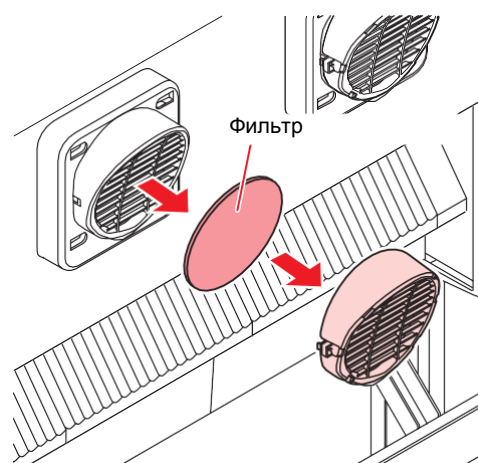
Снимите крышку фильтра.

- Разожмите защелки в стороны и потяните крышку на себя.



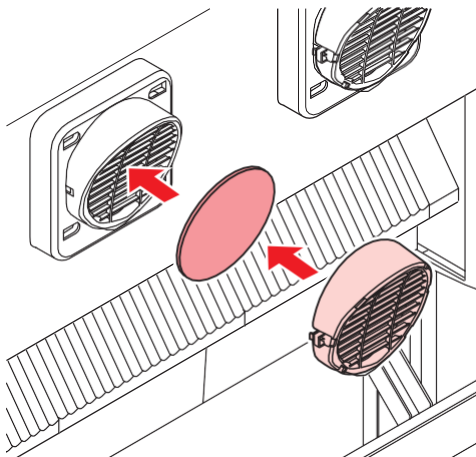
2

Снимите фильтр вентилятора.



3 Вставьте новый фильтр и оденьте крышку на место.

- Вставьте крышку фильтра вентилятора до щелчка.



При появлении сообщения о сливном бачке

Отработанные при чистках чернила собираются в сливном бачке в правой части плоттера. Плоттер подсчитывает общее количество отработанных чернил и выдает предупреждение при достижении определенного уровня. (При появлении данного сообщения, опорожните или замените сливной бачок.)



- Предупреждение появляется на уровне 80% (1.6л) из 2л бачка.

Подтверждение в режиме LOCAL

1 На дисплее отображается предупреждение "Check waste ink".

2 Проверьте сливной бачок.

- Если отображается неверное значение реального уровня, выполните шаг 3.
- Если значение реального уровня верное, опорожните бачок.
Для замены (опорожнения) сливного бачка выполните процедуру "Замена сливного бачка на новый". (См. Р.4-25)

3 В LOCAL нажмите **FUNC1** (MENU) → **ENTER**.

- Отобразится меню MAINTENANCE.

4 Жмите **▲** **▼** для выбора "REPLACE WasteInkTank" и нажмите **ENTER**.

5 Для корректировки уровня отходов в бачке нажмите **ENTER**.

6 Жмите **▲** **▼** для настройки уровня и жмите **ENTER**.

7 Нажмите **ENTER**.

Замените сливной бачок на новый.

При заполнении сливного бачка, используйте нижеописанную процедуру для его опорожнения и сброса уровня в меню информации в 0%. При опорожнении сливного бачка до появления сообщения о замене (до того, как 2л бачок заполнится на 80% (1.6л), используйте ту же процедуру для его опорожнения.

1 Жмите **FUNC1** (MENU) в LOCAL.

2 Жмите **▲** **▼** для выбора "MAINTENANCE" и нажмите **ENTER**.

- Отобразится меню MAINTENANCE.

3 Жмите **▲** **▼** для выбора "REPLACE WasteInkTank" и нажмите **ENTER**.

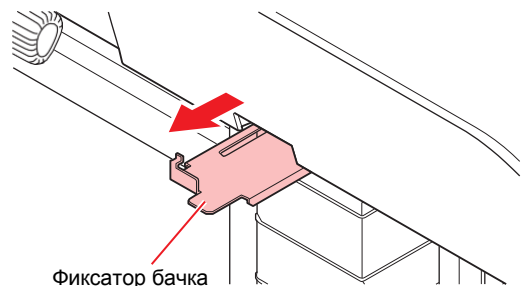
- Отображается информация о бачке.

4 Жмите **▲** **▼** для настройки уровня и нажмите **ENTER**.

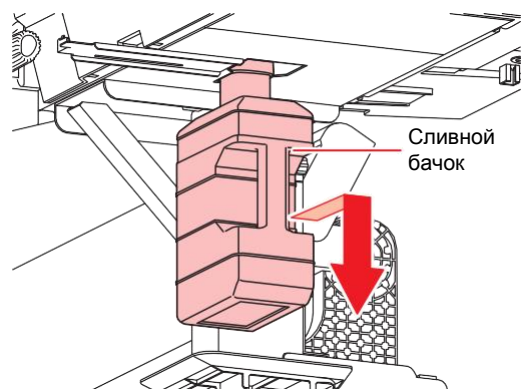
5 Нажмите **ENTER**.

- Количество чернил, учитываемое в плоттере, сбросится.

6 Потяните фиксатор бачка вперед.

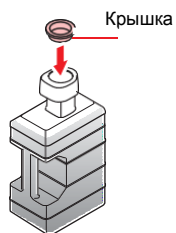


7 Вытяните его вперед, удерживая за ручку сливного бачка.





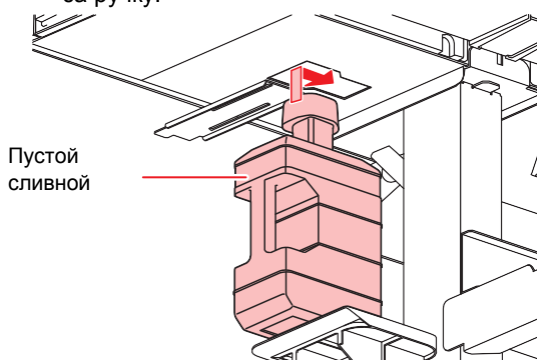
- Оденьте крышку на снятый бачок.



8

Замените сливной бачок.

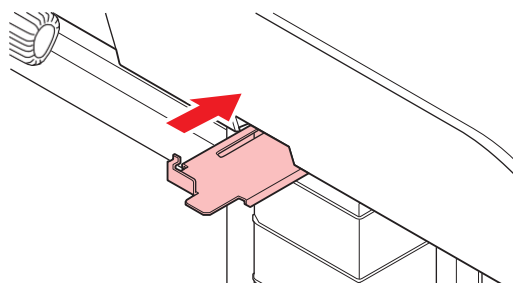
- (1) Подготовьте новый сливной бачок (PN:SPA- 0246) или слейте отходы чернил из используемого.
- (2) Вставьте сливной бачок, держа его за ручку.



- Обратитесь в местную компанию, занимающуюся утилизацией.

9

Задвиньте фиксатор сливного бачка.



1

Нажмите **ENTER**.

- Счетчик уровня чернил в плоттере сбрасывается и предупреждение пропадает.

Замена отрезного ножа

Отрезной нож это расходник. Если отрезной нож затупился, замените его на новый (PN: SPA-0107).



- Лезвие острое. Старайтесь никого не травмировать.
- Храните лезвия ножей в месте, недоступном детям. Утилизируйте ножи в соответствии с местным законодательством.



- Замену лезвия ножа рекомендуется производить подложив под него лист бумаги. Это поможет поднять упавшее лезвие.

1

Жмите **FUNC1**(MENU) в LOCAL.

2

Жмите **▲** **▼** для выбора "MAINTENANCE" и нажмите **ENTER**.

- Отобразится меню MAINTENANCE.

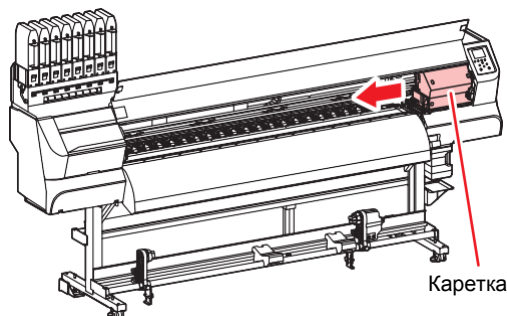
3

Жмите **▲** **▼** для выбора "MAINTENANCE" и нажмите **ENTER**.

4

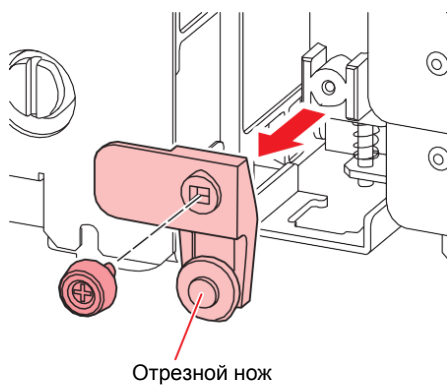
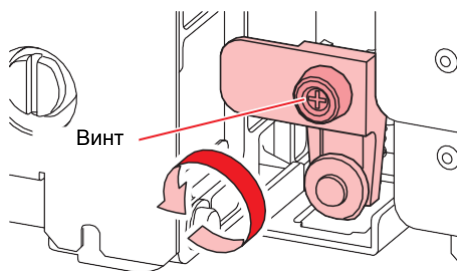
Жмите **▲** **▼** для выбора "CARRIAGE OUT" и нажмите **ENTER**.

- Каретка сдвинется на стол.



5 Замените отрезной нож на каретке.

- (1) Открутите фиксирующий винт.
- (2) Снимите отрезной нож.
- (3) Установите новый нож.
- (4) Зафиксируйте вставленный нож винтом.

**6** Закройте переднюю крышку.**7** Нажмите **ENTER** .

Глава 5

Устранение проблем



Эта глава

описывает меры, которые необходимо принять в случае возникновения неполадок в работе принтера.

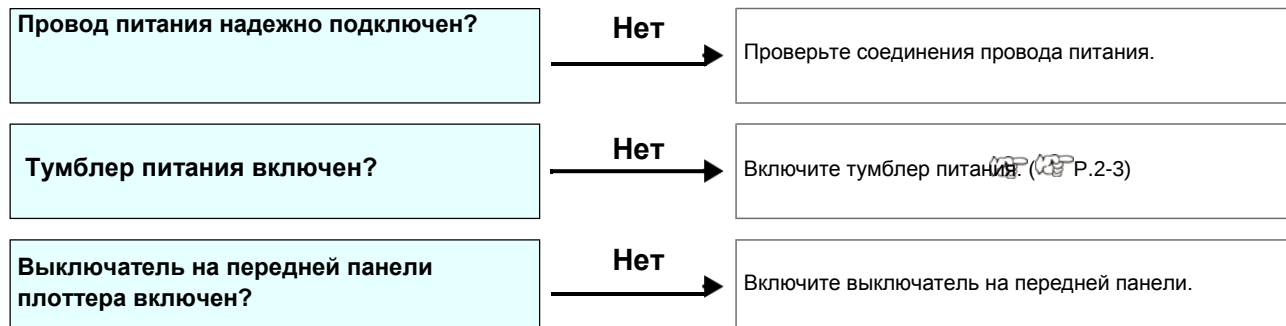
Устранение проблем	5-2
Питание не включается	5-2
Принтер не печатает	5-2
Замятие/загрязнение материала	5-2
Температура нагревателя не достигает заданной	5-3
Низкое качество изображения	5-3
Засорение дюзов	5-3
Предупреждение о чипах	5-3
При протекании чернил	5-4
Предупреждения/сообщения об ошибках	5-5
Предупреждения	5-5
Сообщения об ошибках	5-8

Диагностика

Выполните нижеописанные действия перед тем, как расценить неполадку как поломку.
Если неполадка не устраняется, обратитесь к региональному дилеру или в офис MIMAKI.

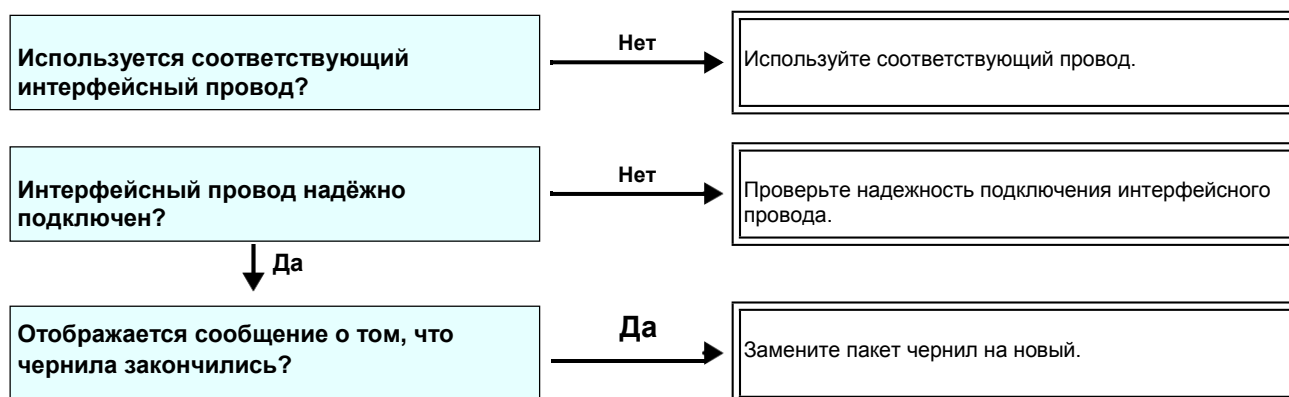
Питание не включается

В большинстве случаев это происходит из-за проблем с подключением сетевого провода. Проверьте подключение сетевого провода к плоттеру.



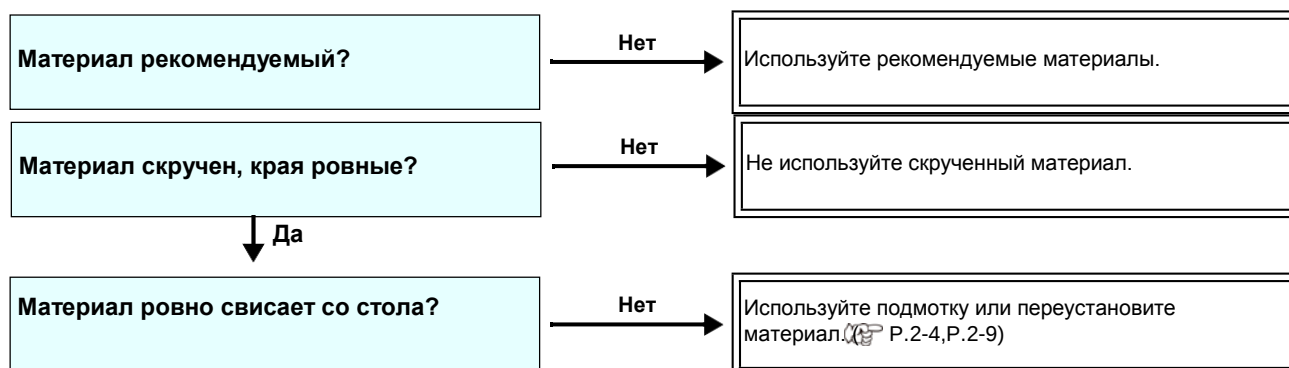
Плоттер не печатает

Это происходит если данные с компьютера на плоттер не передаются правильно.
Также это может происходить из-за неправильной установки материала.



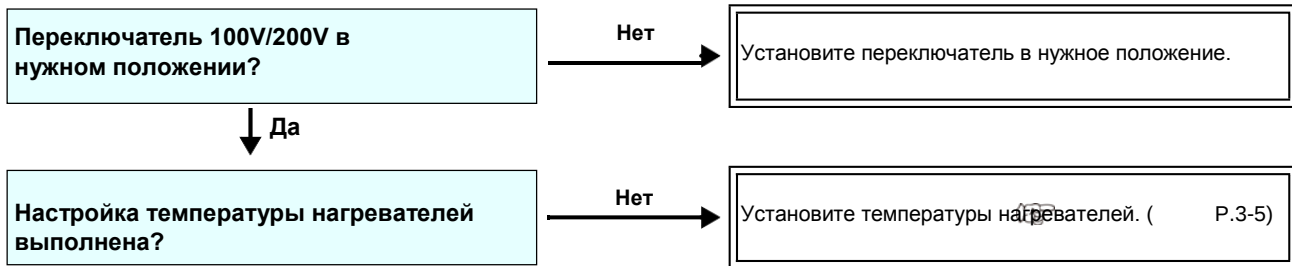
Замятие/загрязнение материала

Замятие или загрязнение материала происходит, как правило, при использовании неподходящего материала.



Температура нагревателя не достигает заданной

Проверьте функционирование.



Низкое качество изображения

Этот раздел описывает действия, которые необходимо предпринять при низком качестве отпечатков. Примите меры для улучшения качества печати. Если неполадка не устраняется, обратитесь к региональному дилеру или в офис MIMAKI.

Симптом	Решение
Белые полосы / размытость / темные полосы (по движению каретки)	(1) Выполните чистку головок. (P.2-12) (2) Выполните обслуживание парковки. (P.4-6) (3) Выполните настройку [FEED COMP.]. (P.3-4) (4) При наличии ворса или загрязнений в зоне печати (на прижимах материала) очистьте их.
Двоение или троеение изображения в направлении движения материала	(1) Выполните настройку [FEED COMP.]. (P.3-4)
Несовмещение печати прямого и обратного прохода	(1) Выполните процедуру [DROP POSITION]. (P.3-5)
На отпечатке видны кляксы чернил	(1) Выполните чистку вайпера. (P.4-6) (2) Выполните чистку кап. (P.4-6) (3) Почистьте вокруг головок. (P.4-12) (4) Выполните чистку головок [NORMAL]. (P.2-12) (5) Настройте INTERVAL WIPING. (P.3-9)

Засорение дюз

Нажмите [END / POWER] для включения питания. Если состояние дюз не улучшается выполнением чистки, как описано в P.2-12, проверьте следующее.

- Промойте дюзы, как описано в P.4-8.
- Промойте поверхность дюз, как описано в P.4-12.
- Замените вайпер P.4-17.
- Замените дюзы, как описано в P.4-15.

Предупреждение о чипах

При проблеме с чипом загорается красный индикатор картриджа и появляется сообщение. Печать, чистка и другие операции, расходующие чернила, недоступны. В таком случае немедленно замените пакет чернил.



- При появлении сообщения о проблемах с чернилами, замените пакет как можно скорее; иначе, функции автоматического обслуживания могут не выполняться. Если дюзы не работают, вызовите сервисного инженера Mimaki.

Отображение описания проблемы с чипом

Описание проблемы с чипом можно посмотреть следующим образом.

- 1 Нажмите **ENTER** в LOCAL.
- 2 Нажмите **ENTER**.

При протекании чернил

При протекании чернил, отключите питание плоттера и свяжитесь с сервисной службой регионального дилера.

Предупреждения/сообщения об ошибках

При возникновении проблемы, принтер издает звуковой сигнал и на дисплее отображается сообщение. Примите меры по устранению неисправности.

Предупреждающие сообщения

Ошибки во время работы

Сообщение	Причина	Решение
INVAILD OPERATION :MEDIA UNDETECT	Операция не может быть выполнена, т.к. материал не замерен.	• Выполните после замера материала.
INVAILD OPERATION :MOTOR POWER OFF	Моторы отключились из-за отрышки и т.п.	• Вернитесь в LOCAL и повторите операцию после инициализации плоттера.
INVAILD OPERATION INK ERROR	Ошибка с чернилами.	• Повторите операцию после замены пакета чернил.
INVAILD OPERATION COVER OPEN	Открыта передняя крышка или отсек обслуживания.	• Повторите операцию после закрытия крышек.
INVAILD OPERATION DATA REMAIN	Получены данные.	• Повторите операцию после сброса данных. (P.2-14)

Сообщения в режиме LOCAL

Сообщение	Причина	Решение
Can't print/cartridge	Произошла проблема с чернилами, мешающая подаче чернил (печать и чистка невозможны).	• Замените пакет чернил.
Check waste ink	Сливной бачок заполнился до определенного уровня.	• Проверьте состояние сливного бачка. • Опорожните или замените сливной бачок и сбросьте счетчик отработанных чернил.
Replace WIPER	Счетчик протирок вайпера достиг определенного значения.	• Замените вайпер на новый и/или сбросьте счетчик протирок.
HEATER Temp. error Powered off	Отображается после включения, если до этого плоттер принудительно выключен из-за "ERROR 710 heater temp error".	• Если ошибка повторится, свяжитесь с сервисным центром регионального дилера.
NO MEDIA	Материал не установлен. Или проблема с датчиком.	• Установите материал. Если после установки материала проблема повторится, свяжитесь с сервисным центром регионального дилера.
DATA REMAIN	Данные печати получены в режиме LOCAL.	• Переключитесь в REMOTE и выполните печать. Или сбросьте данные и прервите печать.
MACHINE TEMP./H **°C	Нормальная печать невозможна, т.к. окружающая температура в помещении слишком высокая.	• Установите температуру в соответствии с требованиями спецификации (20°C – 35°C).
MACHINE TEMP./L **°C	Нормальная печать невозможна, т.к. окружающая температура в помещении слишком низкая.	

Сообщение	Причина	Решение
Wash liquid cartridge none	Не установлен промывочный картридж. Промывка вайпера и сливных трубок невозможна. (операция автообслуживания)	Установите промывочный картридж.
Wash liquid end	В картридже закончилась промывочная жидкость. Промывка вайпера и сливных трубок невозможна. (операция автообслуживания)	Замените промывочный картридж на новый.
NCU SENSOR LEVEL LOW	Низкая чувствительность датчика NCU.	- Рекомендуется замена NCU. - Свяжитесь с сервисным центром регионального дилера.
NCU Sens Adj Err H	Невозможно настроить чувствительность датчика.	
NCU Sens Adj Err L		
Nozzle Missing Print Stopped	Функция проверки дюз обнаружила нерабочие дюзы. Печать остановлена.	Выполните чистку головок (👉Р.2-12) и попытайтесь восстановить дюзы (👉Р.5-3).
NCU FLUSH POS Nozzle check OFF	Из-за ошибки NCU во время проверки дюз печать была приостановлена и функция проверки дюз была отключена.	Примите меры, как в описании ошибки "ERROR 655 / NCU FLUSH POS".
NCU CENTER POS Nozzle check OFF		Примите меры, как в описании ошибки "ERROR 654 / NCU CENTER POS".
NCU SN ADJUST Nozzle check OFF		Примите меры, как в описании ошибки "ERROR 656 / NCU SN ADJUST".
NCU NZK CHK (HW) Nozzle check OFF		Примите меры, как в описании ошибки "ERROR 652 / NCU NZK CHK (HW)".
NCU NZK CHK (MARK) Nozzle check OFF		Примите меры, как в описании ошибки "ERROR 653 /NCU NZK CHK (MARK)".
NCU CONNECT	Устройство NCU не подключено. Функция проверки дюз недоступна.	Выключите плоттер и включите через несколько секунд. Если ошибка повторится, свяжитесь с сервисным центром регионального дилера.
REPLACE NCU	Чувствительность датчика NCU слишком низкая для правильной проверки дюз. Функция проверки дюз недоступна.	- Необходимо заменить NCU. - Свяжитесь с сервисным центром регионального дилера.
REPLACE NCU INK PAD	Абсорбер NCU переполнен.	- Замените абсорбер NCU. - Свяжитесь с сервисным центром регионального дилера.
NCU ERROR Nozzle check OFF	Из-за ошибки NCU во время проверки дюз печать была приостановлена и функция проверки дюз была отключена.	Свяжитесь с сервисным центром регионального дилера.
ADJUST HEAD HEIGHT	Настройка высоты головок, сохраненная в плоттере, не совпадает с фактической.	Настройте высоту головок. (👉Р.2-4)

Ошибки чернил

Ошибки чернил фиксируются в информации. (P.3-26)

Сообщение	Причина	Решение
WRONG INK IC	Чип не читается.	- Достаньте чип, генерирующий ошибку, и вставьте его повторно. - Если ошибка повторится, свяжитесь с сервисным центром регионального дилера.
INK TYPE	Установлен пакет с чернилами несоответствующего типа.	Проверьте тип чернил в установленном пакете.
INK COLOR	Установлен пакет с чернилами несоответствующего цвета.	Проверьте цвет чернил в установленном пакете.
WRONG CARTRIDGE	Ошибка информации установленного чернильного чипа.	- Проверьте соответствующий картридж. - Проверьте работоспособность дюз (особенно белых чернил).
NO CARTRIDGE	Чернильный чип не установлен в слот.	Установите чернильный чип в соответствующий слот.
INK END	Чернила в пакете полностью закончились.	Замените соответствующий пакет чернил на новый.
INK NEAR END	В пакете осталось совсем немного чернил.	Чернила скоро закончатся. Будьте внимательны.
Expiration	Закончился срок годности чернил.	- Замените соответствующий пакет чернил на новый. - Однако, возможно использовать чернила еще 2 месяца.
Expiration:1MONTH	Закончился срок годности чернил.	- Срок годности чернил закончился месяц назад. - Однако, можно использовать до конца следующего месяца.
Expiration:2MONTH	Закончился срок годности чернил (два месяца прошло после даты окончания срока годности).	Прошло два месяца с даты окончания срока годности.
ERROR 63c INK REMAIN ZERO	Чернила полностью закончились.	Замените пакет чернил на новый.

Сообщения об ошибках

При возникновении сообщения об ошибке, предпримите действия, описанные ниже. Если ошибка повторится, свяжитесь с сервисным центром регионального дилера.

Сообщение	Причина	Решение
ERROR 108 HD THERMIS[1234]	Проблема датчика температуры головки.	• Выключите плоттер и включите через несколько секунд. Если ошибка повторится, свяжитесь с сервисным центром регионального дилера.
ERROR 108 HD CONNECT[1234]	Проблема с подключением печатной головки.	
ERROR 122 CHECK:SDRAM	SDRAM повреждена.	
ERROR 128 HDC FIFO OVER	Повреждение платы управления головкой.	
ERROR 128 HDC FIFO UNDER		
ERROR 129 BATTERY EXCHANGE	Требуется замена батарейки материнской платы.	• Свяжитесь с сервисным центром регионального дилера.
ERROR 12a HDC SPEED	Обнаружена проблема генерации вэйвформ.	• Выключите плоттер и включите через несколько секунд. Если ошибка повторится, свяжитесь с сервисным центром регионального дилера.
ERROR 130 HD DATA SEQ		
ERROR 146 E-LOG SEQ	Ошибка последовательности записей log-файла.	
ERROR 151 Main PCB V1R2	Ошибка питания материнской платы.	
ERROR 152 Main PCB V2R5		
ERROR 153 Main PCB V3R3		
ERROR 154 Main PCB V05		
ERROR 157 Main PCB VTT		
ERROR 16e Main PCB V3R3B		
ERROR 15f HEAD DRIVE HOT		
ERROR 171 NEW HEAD CONNECT		
ERROR 18a Main PCB V_CORE	Ошибка материнской платы.	
ERROR 18c Main PCB V12	Ошибка материнской платы.	

Сообщение	Причина	Решение
ERROR 18e FLS NOT COMP	Обнаружена проблема генерации вэйвформ.	Выключите плоттер и включите через несколько секунд. Если ошибка повторится, свяжитесь с сервисным центром регионального дилера.
ERROR 18f OFFSET START		
ERROR 18f OFFSET END	Обнаружена проблема генерации вэйвформ.	
ERROR 1d9 Main PCB V48-1	Ошибка материнской платы.	
ERROR b1b BaseIO PCB Vpow-s	Проблема питания Base IO PCB.	
ERROR b1c BaseIO PCB V24		
ERROR b1d BaseIO PCB V24-A		
ERROR b21 SLIDER1 PCB V3R3	Ошибка питания платы слайдера M.	
ERROR b22 SLIDER1 PCB V2R5		
ERROR b23 SLIDER1 PCB V1R8		
ERROR b24 SLIDER1 PCB V1R2		
ERROR b21 SLIDER2 PCB V3R3		
ERROR b22 SLIDER2 PCB V2R5		
ERROR b23 SLIDER2 PCB V1R8		
ERROR b24 SLIDER2 PCB V1R2		
ERROR 201 COMMAND ERROR	Получены данные, не в формате для печати. Или ошибка отправки данных на печать.	- Проверьте надежность подключения интерфейсного шнура. - Используйте рекомендуемый шнур USB.
ERROR 202 PARAMETER ERROR	Ошибка отправки данных на печать.	
ERROR 206 PRINTING MODE	Невозможно напечатать в полученном режиме печати.	- Проверьте режим печати, установленный в РИПе. - Проверьте профиль. - Если ошибка повторится, свяжитесь с сер- висным центром регионального дилера.

Сообщение	Причина	Решение
ERROR 304 USB INIT ERR	Ошибка при передаче данных по USB.	- Выключите плоттер и включите через несколько секунд. - Если ошибка повторится, свяжитесь с сервисным центром регионального дилера.
ERROR 305 USB TIME OUT		
ERROR 307 MCFD File IF Error	Ошибка доступа к данным режима печати.	
ERROR 401 MOTOR X	Чрезмерная нагрузка на X мотор.	
ERROR 402 MOTOR Y	Чрезмерная нагрузка на Y мотор.	
ERROR 403 X CURRENT	Слишком большой ток X мотора.	
ERROR 404 Y CURRENT	Слишком большой ток Y мотора.	
ERROR 44f Take-UP Roll Sns Err	Ошибка датчика подмотки Датчик подмотки не читается.	- Убедитесь, что устройство подмотки подключено и установлены настройки натяжного вала. (🔧 P.3-14) - Проверьте установку материала. - Проверьте работоспособность подмотки в ручном режиме.
ERROR 505 MEDIA JAM	Замятие материала.	Устраните замятие и сбросьте ошибку.
ERROR 509 HDC POSCNT	Ошибка контроля положения.	- Выключите плоттер и включите через несколько секунд. - Если ошибка повторится, свяжитесь с сервисным центром регионального дилера.
ERROR 50a Y ORIGIN	Ошибка определения Y ориджина.	
ERROR 50f L-SCALE BLACK	Проблема линейного энкодера.	
ERROR 50c MEDIA WIDTH SENSOR	Ошибка замера ширины материала.	- Проверьте установку материала. (🔧 P.2-4) - Почистьте датчик материала. (🔧 P.4-3) - Выключите плоттер и включите через несколько секунд.
ERROR 516 MEDIA SET POSITION R	Материал установлен вне допустимой зоны.	Проверьте установку материала. (🔧 P.2-5)
ERROR 528 PUMP MOTOR SENSOR	Ошибка датчика помпы.	- Выключите плоттер и включите через несколько секунд. - Если ошибка повторится, свяжитесь с сервисным центром регионального дилера.
ERROR 52f CARRIAGE ORG	Не установлен ориджин каретки.	Свяжитесь с сервисным центром регионального дилера.
ERROR 530 STATION ORG	Не установлен ориджин парковки.	
ERROR 536 STATION LOCK	Ошибка функционирования парковки.	- Выключите плоттер и включите через несколько секунд. - Если ошибка повторится, свяжитесь с сервисным центром регионального дилера.
ERROR 537 MAINT.WASH SHUTTER	Ошибка функционирования промывочного картриджа.	

Сообщение	Причина	Решение
ERROR 602 CARTRIDGE END	Кончились чернила (невозможно использовать, чистка возможна только в режиме 4 цвета)	Замените чернила на новые.
ERROR 608 WRONG INK IC	Чип не читается.	- Проверьте правильность установки чипа. - Вставьте чип повторно. - Выключите плоттер и включите через несколько секунд. Если ошибка повторится, свяжитесь с сервисным центром регионального дилера.
ERROR 627 RE-INSERT CARTRIDGE	В какой-то из слотов вставлен картридж, но не вставлен чернильный чип.	Вставьте чип.
ERROR 628 WRONG INK CARTRIDGE	Проблема с информацией на чернильном чипе. Счетчик использования достиг установленного значения.	Проверьте работоспособность дюз.
ERROR 63c INK REMAIN ZERO	В картридже не осталось чернил (только для 4-цветной конфигурации))	Замените чернила на новые.
ERROR 64C NCU ERROR	Ошибка функционирования устройства проверки дюз.	Выключите плоттер и включите через несколько секунд. Если ошибка повторится, свяжитесь с сервисным центром регионального дилера.
ERROR 650 NCU CONECT	Устройство NCU не подключено.	
ERROR 651 REPLACE NCU	Чувствительность датчика NCU слишком низкая для правильной проверки дюз. Функция проверки дюз недоступна.	Необходимо заменить NCU. Свяжитесь с сервисным центром регионального дилера.
ERROR 652 NCU NZK CHK (HW)	NCU не может корректно распознать капли, т.к. не работает слишком много дюз или они плюются криво	Проверьте состояние дюз. При обнаружении большого числа неработающих дюз, выполните чистку головок.
ERROR 653 NCU NZK CHK (MARK)		
ERROR 654 NCU CENTER POS	Ошибка настройки положения проверки NCU.	
ERROR 655 NCU FLUSH POS		
ERROR 656 NCU SN ADJST	Ошибка настройки чувствительности датчика.	- Проверьте состояние дюз. При обнаружении большого числа неработающих дюз, выполните чистку головок. - Если после успешной прочистки дюз проблема повторится, свяжитесь с сервисным центром регионального дилера.
ERROR 657 REPLACE NCU INK PAD	Абсорбер NCU переполнен.	Свяжитесь с сервисным центром регионального дилера.
ERROR 658 NCU SENSOR LV LOW	Низкая чувствительность датчика NCU.	Рекомендуется замена NCU. Свяжитесь с сервисным центром регионального дилера.
ERROR 65b NCU Sens Adj Err H	Невозможно настроить чувствительность датчика.	
ERROR 65c NCU Sens Adj Err L		

Сообщение	Причина	Решение
ERROR 702 THERMISTOR CONNECT	Проблема с подключением термистора нагревателя.	- Выключите плоттер и включите через несколько секунд. - Если ошибка повторится, свяжитесь с сервисным центром регионального дилера.
ERROR 710 HEATER TEMP ERROR	Аномальное значение температуры нагревателя. При возникновении этой ошибки, если значение температуры не нормализуется, питание плоттера принудительно выключается.	
ERROR 901 INVALID OPERATION	Из-за определенной ошибки, функция не может быть выполнена.	Перейдите в режим Local, проверьте статус ошибки и примите меры.
ERROR 902 DATA REMAIN	В памяти плоттера остались данные для печати.	Выполните сброс данных. (🔧 P.2-14)
ERROR 90d NO HEAD SELECT	Ошибка с печатной головкой.	- Выключите плоттер и включите через несколько секунд. - Если ошибка повторится, свяжитесь с сервисным центром регионального дилера.
ERROR 90f PRINT AREA SHORT	Недостаточная для печати ширина или длина материала.	- Замените материал на другой, достаточной ширины. - Если ширина материала недостаточна из-за установки положения ориджина, переустановите ориджин.
ERROR 91a ADJUST HEAD HEIGHT	Настройка высоты головок, сохраненная в плоттере, не совпадает с фактической.	Настройте высоту головок. (🔧 P.2-4)
ERROR 04 PARAM ROM	Ошибка FROM материнской платы.	- Выключите плоттер и включите через несколько секунд. - Если ошибка повторится, свяжитесь с сервисным центром регионального дилера.
ERROR d09 HD MEMORY [1234]	Ошибка микросхемы памяти печатной головки.	

SYSTEM HALT

Сообщение	Решение
SYSTEM HALT (*) 000 : MESSAGE	- Выключите плоттер и включите через несколько секунд. - Если ошибка повторится, проверьте код и свяжитесь с сервисным центром регионального дилера. ("000" - код ошибки)
SYSTEM HALT (*) 406 : WIPER ORG	- Почистьте вайпер. - Выключите плоттер и включите через несколько секунд. - Если ошибка повторится, проверьте код и свяжитесь с сервисным центром регионального дилера.

Глава 6

Приложение



Эта глава

содержит спецификацию и диаграмму функционирования принтера.

Спецификация	6-2
Спецификация плоттера.....	6-2
Спецификация чернил	6-3
Порядок установки чернил	6-4
Порядок установки чернил	6-4
Лист запроса	6-5

Спецификация

Спецификация принтера

Параметр		TS55-1800
Печатающая головка	Тип	Пьезоэлектрическая
	Спецификация	4 головки
Режимы печати (scan x feed)		480×600dpi/ 600×600dpi/ 600×1200dpi/ 1200×1200dpi
Используемые чернила		9 цветов (Y, M, B, K, LBI, Lm, Lk, FP, FY)
Подача чернил		Подача по трубкам из пакетов. Замена пакетов чернил: Переключение между пакетами - 2 пакета на цвет (4 цвета/6 цветов: M, B 7 цветов: M)
Емкость пакетов чернил	4 цвета	Y, M, B, K: 2 л пакет x 2 на каждый цвет
	6 цветов	Y, K, LBI, Lm: 2 л пакет x 1 на каждый цвет M, B: 2 л пакет x 2 на каждый цвет
	7 цветов	Y, K, B, LBI, Lm, Lk: 2 л пакет x 1 на каждый цвет M: 2 л пакет x 2
	8 цветов	Y, M, B, K, LBI, Lm, FP, FY: 2 л пакет x 1 на каждый цвет Y, M, K, B, LBI, FP, FY, Lk: 2 л пакет x 1 на каждый цвет
Материалы		Термотрансферная бумага
Ширина зоны печати		1940 мм
Рулонный материал	Максимум	1950 мм
	Минимум	210 мм
	Толщина	не более 1.0 мм
	Внешний диаметр *1	Бумага: не более Ф250 мм Другие материалы: не более Ф210 мм
	Вес рулона *1,*2	не более 45 кг
	Внутренний диаметр	2 или 3 дюйма
	Сторона печати	Внешняя
	Край рулона	Аккуратно фиксируется на гильзе малярным или легкоъемным двухсторонним скотчем.
Поля	Рулонный материал	Отступы слева и справа: 15 мм (по умолч.) Спереди: 120 мм Сзади: 150 мм(Отступы слева и справа: 0.6 in (Default) Спереди: 4.7 in Сзади: 5.9 in)
Погрешность расстояния	Абсолютная погрешность	± 0.3 мм или ± 0.3 % (наибольшее из значений)
	Воспроизводимость	± 0.3 мм или ± 0.3 % (наибольшее из значений)
Перпендикулярность		± 0.5 мм / 1000мм (± 0.02" / 39.4")
Перекос материала		не более 5 мм / 10 м
Высота головок		Low (2.8 мм) / Mid (3.3 мм) / High (3.8 мм)
Обрезка материала		Обрезка по оси Y ножом на каретке. Точность резки (шаги): не более 0.5 мм
Подмотка материала		Подмотка поставляется в комплекте (возможно переключение направления вращения).
Сливной бачок		Бутылка: 2000 cc (2 литра)
Интерфейс	Передача данных печати	USB 2.0 Hi-speed, Ethernet 1000BASE-T
	Почтовые оповещения	Ethernet 10 BASE-T / 100 BASE-TX / 1000BASE-T
Команды		MRL- V
Шум	в простое	Менее 58 дБ (A) (FAST-A, Front & Rear & Left & Right 1 m (39.4 in))
	во время непрерывной печати *3	Менее 65 дБ (A)
	прерывистая печать	Менее 70 дБ (A)

Параметр		TS55-1800
Стандарты безопасности		VCCI-Class A, FCC-Class A, UL 60950, CE Marking (EMC, Low Voltage Directive, Machinery Directive, RoHS Directive), CB Report, RoHS, ENERGY STAR, RCM, EAC
Питание		~100–120 В/ 200–240 В 12 А/8 А 50/60Гц
Потребляемая мощность		Менее 1440 Вт (~100–120 В), менее 1920 Вт (~200–240 В)
Рабочие условия	Температура	20 °C - 30°C (68 °F - 86 °F)
	Влажность	35 to 65% Rh (без конденсата)
	Рекомендуемые условия	20 °C - 25 °C (68 °F - 77 °F)
	Градиент температуры	не более ±10°C/ч (не более ±50°F/ч)
	Пыль	Эквивалент офисных помещений
	Максимальная рабочая высота	2000 м над уровнем моря
Вес		202 кг
Габариты	Ширина	3240 мм
	Глубина	713 мм
	Высота	1857 мм

*1. Это внешний диаметр и вес на подмотке.

*2. Без деформации рулона при удерживании за края.

*3. Рабочие условия: Измерение полной нагрузки: Согласно пп 1.7.4.2 Machinery Directive 2006/42/EC

Спецификация чернил

Параметр		Сублимационные чернила	
Подача		2 л пакет	
Цвет		Black ink pack (B) Blue ink pack (BI) Magenta ink pack (M) Yellow ink pack (Y) Light blue ink pack (LBI) Light magenta ink pack (Lm)	Light black ink pack (Lk) Fluorescent yellow ink pack (FY) Fluorescent pink ink pack (FP)
Объем чернил		2 литра	
Срок хранения		Указан на пакете чернил. В течение трех месяцев после вскрытия упаковки.	
Температура хранения	Хранение	Средняя дневная температура: 10–35°C Храните бутылки плотно закрытыми. Храните бутылки в сухом, прохладном, темном месте.	
	Транспортировка	0 - 40 °C (32 - 104 °F) Избегайте температур ниже -0 °C и выше 40 °C.	

- Не разбирайте и не переправляйте картриджи с чернилами.
- Чернила могут замерзнуть при долгом хранении в холодном помещении.
- Если заморозить чернила на водной основе, они становятся непригодными для использования. Храните чернила так, чтобы они не замерзли.

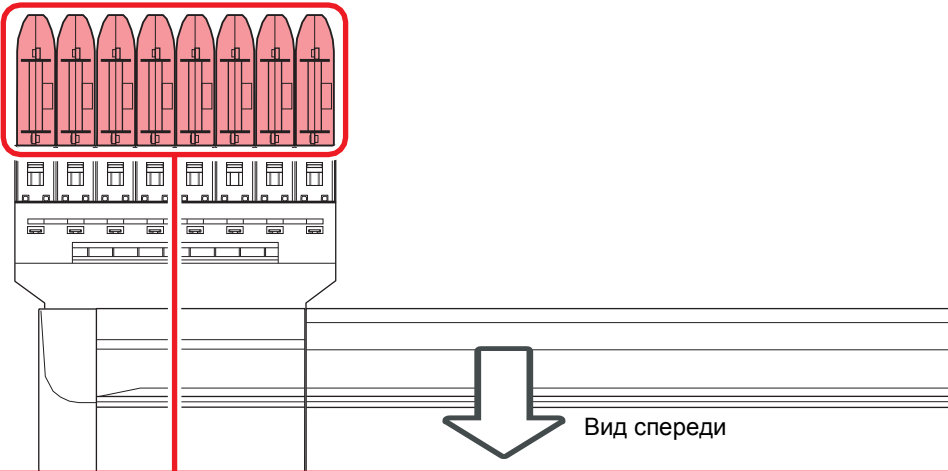
Последовательность установки чернил

Последовательность установки чернил изменяется в зависимости от цветовой конфигурации.

Порядок установки чернил

Последовательность установки чернил зависит от цветовой конфигурации.

- 
- Установите картриджи согласно наклейкам на СНПЧ.



4-цветная	Сублимационные	M	M	Bl	Bl	Y	Y	K	K
6-цветная	Сублимационные	M	M	Bl	Bl	Y	Lm	K	Lbl
7-цветная	Сублимационные	M	M	Bl	Lk	Y	Lm	K	Lbl
8-цветная	Сублимационные	M	FP	Bl	FY	Y	Lm	K	Lbl
		M	FP	Bl	Lk	Y	FY	K	Lbl

Лист запроса

Используйте следующую форму в случае неполадок с функционированием принтера.
Заполните нижеследующую форму и отправьте по факсу в наш офис.

Организация	
Ответственный	
Телефон	
Модель плоттера	
ОС	
Информация о плоттере *1	
Сообщение об ошибке	
Комментарии	

*1. Обратитесь к "Просмотр информации о плоттере" из "Обычное использование" перед заполнением. ( Р.3-25)

TS55-1800 Operation Manual

Октябрь 2018

MIMAKI ENGINEERING CO.,LTD.

2182-3, Shigeno-otsu, Tomi, Nagano, 389-0512, JAPAN

D203290-13-26102018

