

# ***INSTRUKCJA OBSŁUGI***

## ***Azon Tex Pro***



## Rozpakowanie

Twój Azon Tex Pro jest bardzo dużym sprzętem dostarczonym w solidnej skrzyni z usztywnieniem przeznaczonej do przechowywania podatnych na uszkodzenia towarów. Rozpakuj drukarkę z zachowaniem ostrożności. Zachowaj opakowanie.

Drukarka i skrzynia transportowa ważą łącznie blisko 165 kg. Ze względu na masę maszyny, zaleca się jej podnoszenie w dwie osoby. NIE wolno podnosić maszyny ze skrzyni w mniej niż dwie osoby.



## Akcesoria (Starter Kit)



USB kabel 1x



Chip Reseter 1x



kabel zasilający 1x



Oprogramowanie i instrukcje 1x



płyta do kalibracji 2x



stół do koszulki 1x



Kabel sieciowy 1x



cyfrowy wilgotnościomierz 1x



cyfrowa waga 1x



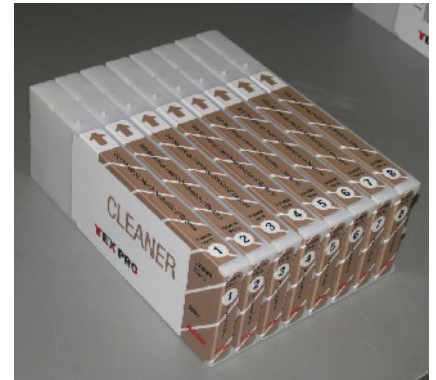
Wagner W510 - pistolet elek.



papier podkładowy 10x



komplet atramentów x 1



komplet płynów czyszczących x 1

płyn czyszczący / primer



płytko do testu dysz

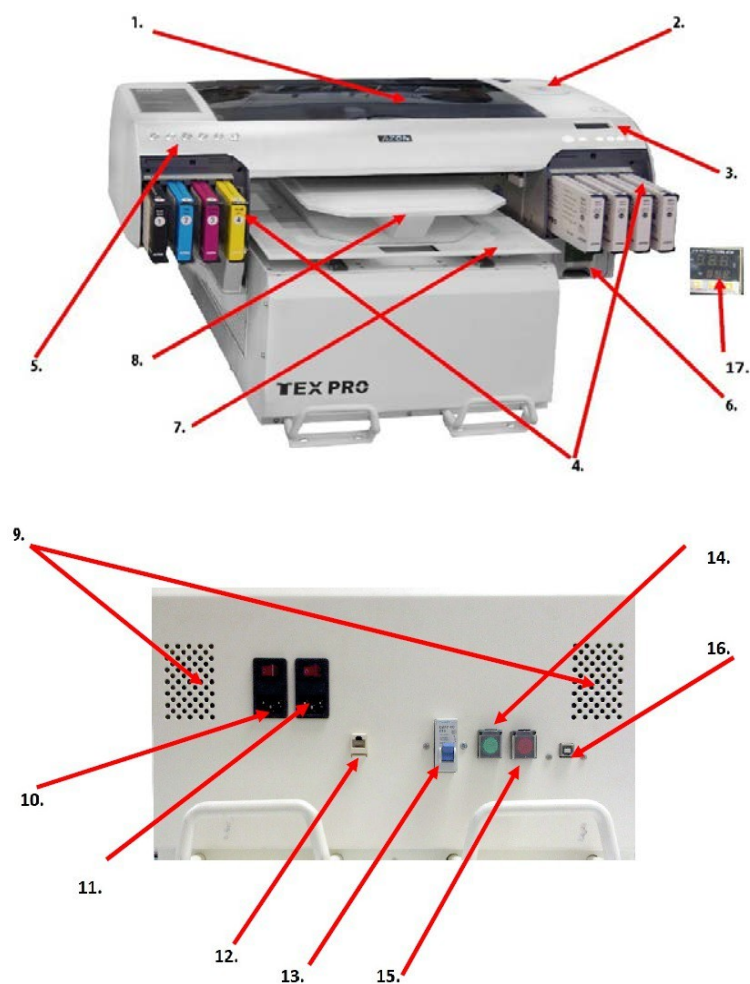


patyczki 10x



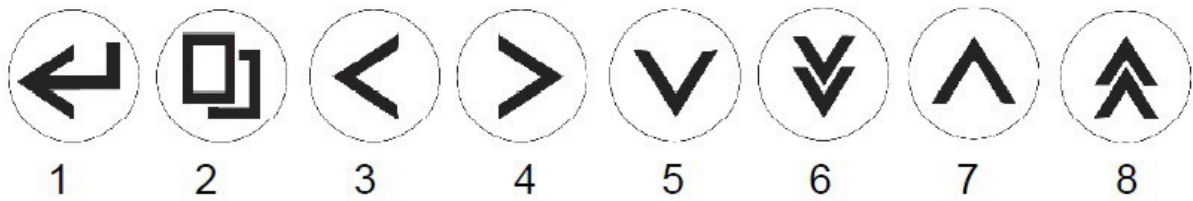
rurki / chipy 1x

## Budowa maszyny



1. Pokrywa górna
2. Otwór do czyszczenia i zalewania stacji serwisowej
3. Wyświetlacz LCD
4. Dźwignie (zaworki)
5. Panel sterowania
6. Pojemnik na zlewki
7. Płyta przesuwna
8. Stół pod koszulki
9. Wentylacja
10. Główny włącznik zasilania
11. Włącznik lamp (opcja)
12. Połączenie sieciowe
13. Bezpiecznik lamp (wersja z lampami)
14. Przycisk resetowania pomiaru wysokości
15. Wł./Wył. czujniki wysokości
16. Połączenie USB
17. Lampa IR (opcja)

## Przyciski na panelu sterowania



1. Online
2. Typ druku
3. Poruszanie stołem do przodu
4. Poruszanie stołem do tyłu
5. Opuszczanie
6. Szybkie opuszczanie
7. Podnoszenie
8. Szybkie podnoszenie

## Umieszczenie drukarki

Dla wygody operatora, zalecamy wysokość platformy nie większą niż 60 cm. Platforma musi być w stanie utrzymać cały ciężar drukarki (80 kg). Stół musi uwzględnić cały "ślad" maszyny na całej jego powierzchni. Żadna część Pro Azon Tex nie powinna wystawać poza platformę. Wyjmij drukarkę z pudełka ostrożnie i umieść ją na stole.

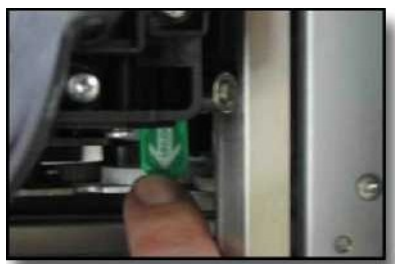


## Rozpakowanie drukarki

Należy oderwać wszystkie taśmy, folie.



usuń blokadę głowicy



poluzuj zieloną blokadę głowicy



## Podłącz urządzenie do zasilania

Włóż kabel zasilający do urządzenia, a następnie podłącz drugi koniec kabla do listwy zasilającej z ochroną przeciwprzepięciową. Unikaj podłączania wielu przedmiotów do tej samej listwy zasilającej. Nie trzeba nic podłączać do gniazda "Optional". Ten port służy do zasilania lamp podczerwieni, które są opcjonalne i nie są używane w Texpro.

Maszyna jest wyposażona w główny wyłącznik zasilania Main Power i dodatkowy wyłącznik Sub Power. Podczas korzystania z urządzenia, należy włączyć obydwa w następującej kolejności: najpierw główne zasilanie, a następnie dodatkowy wyłącznik.

1.



2.



Po uruchomieniu drukarki pojawi się napis: Non-Genuine na wyświetlaczu LCD

## Non-Genuine Message on Epson LCD Screen after inserting Bulk or Sealed Ink Cartridge

Epson LCD Screen Messages	Non-Genuine ▼	Press down arrow button
	Cartridge! May ▼	Press down arrow button
	Not Perform at ▼	Press down arrow button
	Optimum ▼	Press down arrow button
	Continue? ▼	Press down arrow button
	◀ Yes No ▶	Press left arrow button for Yes
	This May Void ▲▼	Press down arrow button
	Epson's ▲▼	Press down arrow button
	Warranty Do You ▲▼	Press down arrow button
	Accept This? ▲▼	Press down arrow button
	◀ ACPT. Decline ▶	Press left arrow button to Accept

After accepting the Epson LCD screen will go back to the ink levels menu. The ink cartridge that was reset with the non-genuine instructions will have a different icon then the other ink cartridges. The non-genuine ink cartridge will have an icon of an empty box.





## Przygotowanie i zaciągnięcie atramentem

Poczekaj, aż na wyświetlaczu LCD pojawi się komunikat "Ready".

1. Należy wykonać czyszczenie (Power Cleaning) przy pomocy wkładów czyszczących umieszczonych uprzednio w gniazdach w celu przygotowania systemu do druku atramentem tekstylnym.

Po każdym Power Cleaning należy zawsze opróżnić pojemnik na odpady.

Power Cleaning wykonywane jest z panelu wyświetlacza LCD

Kiedy drukarka jest w stanie gotowości (Ready) umieszczonym na wyświetlaczu LCD nad kasetą z białym tuszem naciśnij raz prawą strzałkę.

Naciśnij strzałkę w górę i przewijaj pozycje menu, aż do komendy "konserwacja". Naciśnij raz strzałkę w prawo. Naciśnij strzałkę w dół, aby przewijać pozycje menu, aż do komendy "Power Clean". Aby wykonać czyszczenie Power Cleaning, naciśnij raz strzałkę w prawo.

Potwierdź Power cleaning poprzez ponowne naciśnięcie strzałki w prawo.

Przerwanie czyszczenia – naciśnij strzałkę w lewo.

Wyświetlacz LCD poinformuje cię o statusie czyszczenia w procentach. Przy 10%, na wyświetlaczu pojawi się monit, aby przesunąć obie niebieskie dźwignie do góry.

Przy 20%, użytkownik zostanie poproszony, aby przesunąć obie niebieskie dźwignie w dół. Użytkownik zostanie poproszony o przesuwanie obydwu dźwigni przy 30%, 40% i 50%. Przy 50%, obie dźwignie będą znajdować się w pozycji w dół i użytkownik nie będzie musiał ich przesuwać ponownie podczas cyklu czyszczenia.

Po zakończeniu cyklu czyszczenia, na wyświetlaczu LCD pojawi się komunikat "Ready".



2. Przesuń obydwie dźwignie do góry i wyjmij kasety czyszczące. Przechowuj je w chłodnym, ciemnym pomieszczeniu do wykorzystania w przyszłości. Wkłady atramentowe są ponumerowane od 1 do 8. W kolejności od 1 do 8 umieść zamknięte pojemniki z tuszem w swojej Azon tex Pro i obniź obydwie niebieskie dźwignie, aby zabezpieczyć je na miejscu. Kolory CMYK zostaną umieszczone w gniazdach 1-4, kolor biały Azon Tex w gniazdach 5-8.

**Należy energicznie wstrząsać kasetę z białym tuszem przez 60 sekund przed instalacją.**

Podczas instalacji należy wykonać czyszczenie w celu zapewnienia prawidłowego przepływu atramentu przez rurki. Należy wykonać około dwóch czyszczeń Power Cleaning przed uruchomieniem drukarki. Wykonaj czyszczenie Power Cleaning.

### Informacje o wadze kartridże

Wagę brutto kaset z tuszem można zważyć przy pomocy wagi, która została dostarczona wraz z drukarką. Jeżeli waga brutto osiągnie wagę netto, kasetka jest pusta. Wymień kasetę na nową, gdy drukarka zapyta. Pusta kasetka: 220 g. Pełna kasetka: 390 g.



## Połączenie sieciowe

Upewnij się, że masz odpowiedni kabel do podłączenia drukarki. Aby podłączyć się do, potrzebujesz standardowego kabla sieciowego typu RJ-45 "straight-through". Aby połączyć się bezpośrednio z interfejsem sieciowym komputera, wymagany jest kabel z przeplotem RJ-45.

- Podłącz jeden koniec odpowiedniego kabla do portu Ethernet drukarki. Następnie podłącz drugi koniec do przełącznika sieciowego lub koncentratora lub portu Ethernetkomputera.
- Gdy drukarka jest podłączona do sieci, należy skonfigurować.

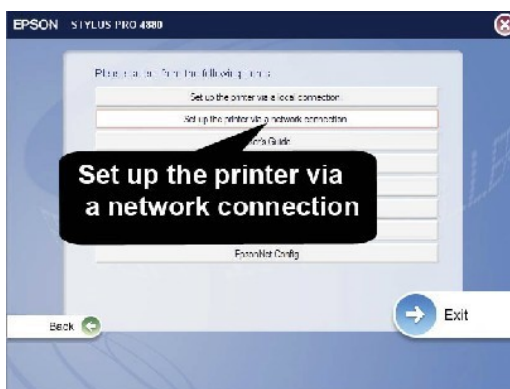
## Konfiguracja połączenia sieciowego

Aby drukarka Azon Tex Pro działała prawidłowo, należy zainstalować sterownik z dołączonego CD.

1. Uruchom EPSetup.exe z folderu TextPro Driver i zaznacz Epson Stylus Pro 4880.



2. Zaznacz Set up the printer via a network connection



3. Zaznacz swoją drukarkę i naciśnij NEXT - Pomiń drukowanie testowe



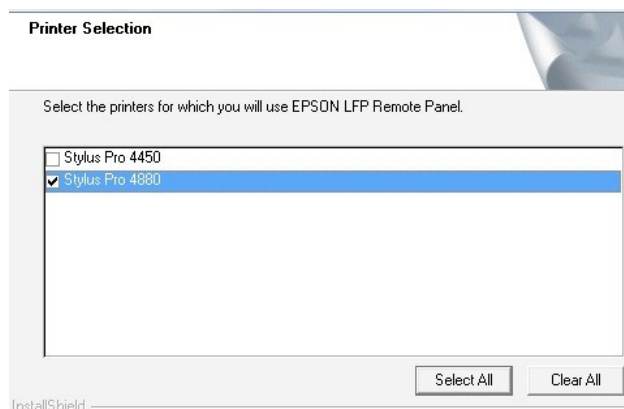
Teraz instalują się sterowniki. Wróć do menu głównego

4. Wybierz Epson LFP Remote Panel



LFP Remote Panel jest samodzielną aplikacją zarządzającą kilkoma funkcjami, np. testem dysz i czyszczeniem Power Cleaning bezpośrednio z komputera. Procedurę kalibracji wykonuje się także za pomocą Epson LFP Remote Panel.

5. Zaznacz Stylus Pro 4880



Zakończ instalację i naciśnij EXIT na oknie głównym. Wyłącz drukarkę, naciskając przycisk wyłącznika dodatkowego SUB POWER. Aby restartować naciśnij ponownie przycisk wyłącznika dodatkowego POWER SUB.

## Kalibracja głowicy drukującej

Dodatkowo do wymagań początkowych konfiguracji, może być konieczne przeprowadzenie wyrównania głowicy drukującej w innych przypadkach, takich jak:

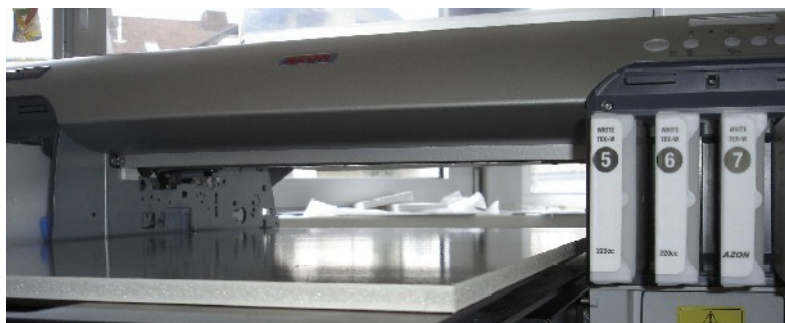
- Jeśli głowica drukująca styka się z jakimkolwiek obiektem - czy jest to ubranie lub stół
- Jeśli wydruki zawierają linie pionowe lub części niewłaściwego obrazka
- Jeśli widzisz pasy
- Należy pamiętać, że głowica drukująca nie powinna mieć kontaktu materiałami it, w przeciwnym wypadku może zostać trwale uszkodzona i wymaga wymiany.

Przeprowadzanie Head Alignment na Azon TexPro będzie trwało około 15-30 min. Przed rozpoczęciem tej procedury należy upewnić się, że zapoznaliśmy się ze wszystkimi wymaganymi czynnościami, jak również znamy czas niezbędny do zakończenia procesu. Kiedy proces się rozpocznie „Head Alignment” NIE MOŻELIWE jest wyjście z tej funkcji.

**UWAGA:** za wczesne wyjście z funkcji może spowodować poważne uszkodzenie głowicy drukującej lub innych problemów operacyjnych. Wstępna konfiguracja może wymagać 2-3 procedury wyrównania przed tym jak zostanie zakończona.

Podczas instalacji koniecznym jest ustawienie płytki kalibracyjnej do odpowiedniej wysokości. Ponadto, należy podnieść lub obniżyć płytkę kalibracyjną, aby ustalić optymalną wysokość. Następnie:

- Umieść płytkę do kalibracji, 6 cm od przodu oraz do prawej krawędzi stołu, przyklej ją taśmą.



- Naciśnij ↓ przycisk opuszczania. Pozwoli to na podniesie płytkę pod głowicę, czujnik poziomu wysokości zareaguje
- Naciśnij przycisk pamięci dwukrotnie
- Będzie kontynuacja podnoszenia stołu

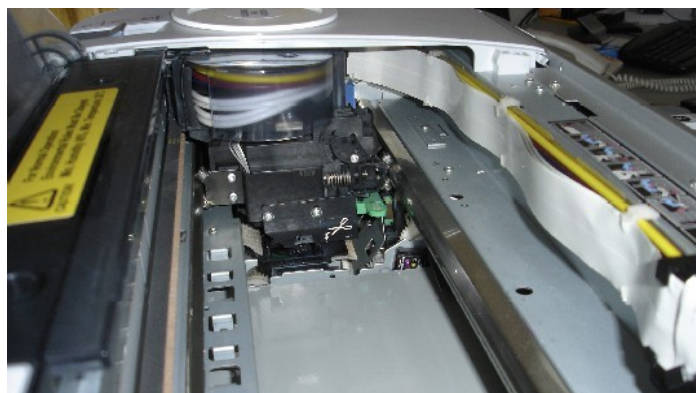
- Po kalibracji płyta osiągnie maksymalną wysokość, czujnik zareaguje. Naciśnij przycisk pamięci, aby zatrzymać ruch i utrzymać optymalną wysokość dla wyjścia.

Dla własnego bezpieczeństwa, należy ręcznie sprawdzić wysokość płyty. Podnieś pokrywę drukarki, jeżeli nie jest jeszcze podniesiona. Zlokalizuj przycisk i naciśnij Carriage Release i ręcznie przesun Print Carriage do centrum płyty.

#### Carriage Release Button



- Użyj płyty dociskowej regulując wysokości strzałki na panelu sterowania, aby ustawić druk głowicy z prześwitem około 2 - 3 mm. Dla dwu-kierunkowego drukowania prześwit głowicy musi być 2 - 3 mm.
- Przesun karetkę – głowicę na stację serwisową
- Powrót do → przycisku CP. Płytkę kalibracyjną przesunie się do tyłu. Umieścić płytę tak, że wiodąca krawędź znajdowała się wewnątrz zespołu drukującego. Umieścić płytę kalibracyjną za pomocą → i ← przycisków na CP. Jedno naciśnięcie zainicjuje ruchu, natomiast podwójne stop.





## Wykonanie TESTU DYSZ

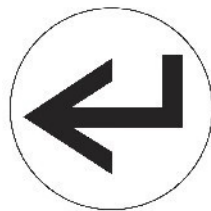
Musisz wydrukować Test Dysz, aby upewnić się, że głowica drukująca działa prawidłowo. Aby zainicjować Test Dysz:

1. Upewnij się, że jesteś w trybie OFFLINE
2. Na panelu wyświetlacza, naciśnij przycisk STRZAŁKA W PRAWO raz i na wyświetlaczu pojawi się "Ustawienia drukarki". Naciśnij strzałkę w dół jeden raz, aby zobaczyć "TestPrint".
3. Naciśnij przycisk strzałką w prawo raz, aby zobaczyć " Test Dysz ". Naciśnij STRZAŁKA W PRAWO która pojawi się na wyświetlaczu znowu i " Drukuj".
4. Aby wykonać Test Dysz, naciśnij raz przycisk STRZAŁKA W PRAWO

**Jeśli dysze nie drukują prawidłowo wykonaj czyszczenie głowicy. Odbywa się to poprzez przytrzymanie przycisku strzałki w prawo na 3 sekundy. Po zakończeniu czyszczenia głowicy, należy wykonać kolejny Test Dysz. Przed rozpoczęciem drukowania należy wykonać Test Dysz. Po ponownym uruchomieniu drukarki należy również wykonać Test Dysz wcześniejszego drukowania.**

Za pomocą płynu czyszczącego wyczyść płytkę testu dysz oraz płytkę kalibracyjną. Wykonaj wyrównywanie głowicy drukującej.

1. Upewnij się, że różnica między górną płytką kalibracyjną, a głowicą drukującą jest minimalna: za pomocą przycisków w górę i w dół, aby dostosować wysokość (z arkusza drukarskiego na płycie) Naciśnij przycisk Online, przesunij płytę do pozycji tylnej.
2. TexPro może wykonać tylko jeden "Dot Size" na raz. Trzeba będzie wymienić materiał w sumie trzy razy. Pojedyncza procedura wyrównania głowicy składa się z 3 "Dot Size".
3. Naciśnij przycisk "online" (Przycisk powinien zaświecić się na zielono)



**OFFLINE**



**ONLINE**

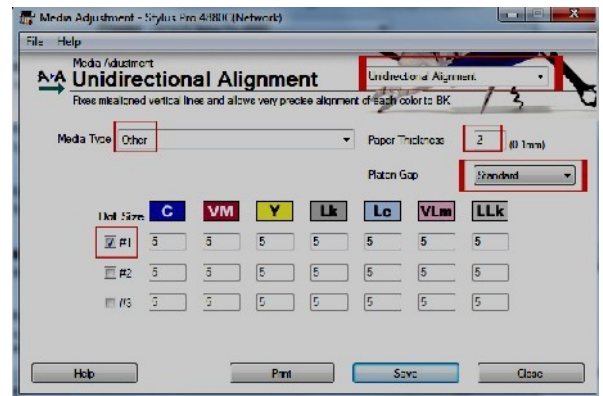
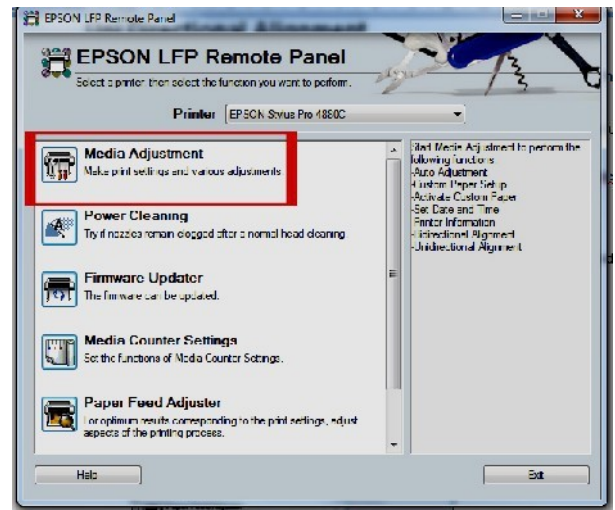
Istnieją 2 rodzaje wyrównania: jednokierunkowe i dwukierunkowe. Jednokierunkowy wyrówna głowicę drukującą w jedną stronę (do przodu), a dwukierunkowe wyrówna głowicę drukującą do przodu i do tyłu.



## Kalibracja jednokierunkowego druku



1. Otwórz LFP Remote Panel poprzez dwukrotne kliknięcie na ikonę Epson LFP na pulpicie. Jeśli nie występuje, pomocą menu Start wybierz Programy> Epson> Epson LFP Remote Panel.
2. W głównym oknie wybierz drukarkę z menu rozwijanego.
3. Następnie wybierz Regulacja mediów z listy ikon w oknie Remote Panel.



4. Na ekranie Dostosowania Mediów wybierz Unidirectional Alignment Icon.
5. Wybierz Dot Size w oknie wyrównania.

Przy jednokierunkowym wyrównaniu umieść na ekranie znacznik wyboru w pierwszym z trzech pól ONLY poniżej Dot Size. Będziesz musiał powtórzyć cały proces dwa razy, umieszczając znacznik wyboru w Dot Size 2 razy i Dot Size 3 razy. Wybierz Pozostałe Typy nośnika Naciśnij 2 dla grubości papieru. Wybierz STANDARD z menu rozwijanego Platen Gap.

**UWAGA:** BARDZO WAZNE, aby wybrać tylko JEDEN przycisk DOT SIZE dla wydruku. TextPRO nie posiada tyle płytek kalibracyjnych, aby wydrukować wszystkie rozmiary w jednym przebiegu. Jeśli nie odznaczy pozostałe dwa pola wyboru, drukarka wyda błąd.

Naciśnij przycisk Print na ekranie LFPRemote Panel Screen. Po zakończeniu drukowania, należy uważać, aby nie rozmazać tusz, która będzie mokra na krótką chwilę.

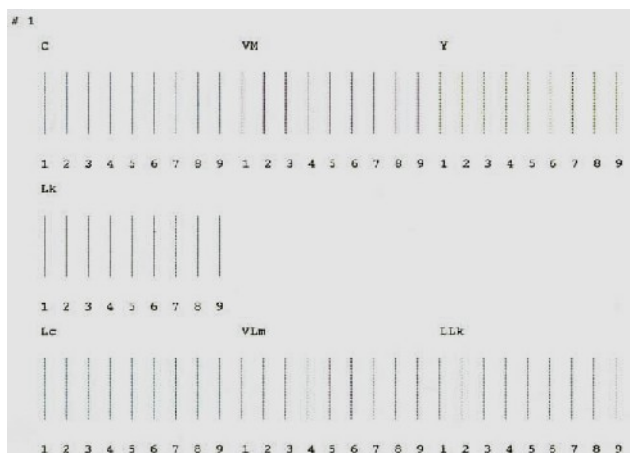
# Wprowadzanie wartości kalibracji

## DRUK JEDNOKIERUNKOWY

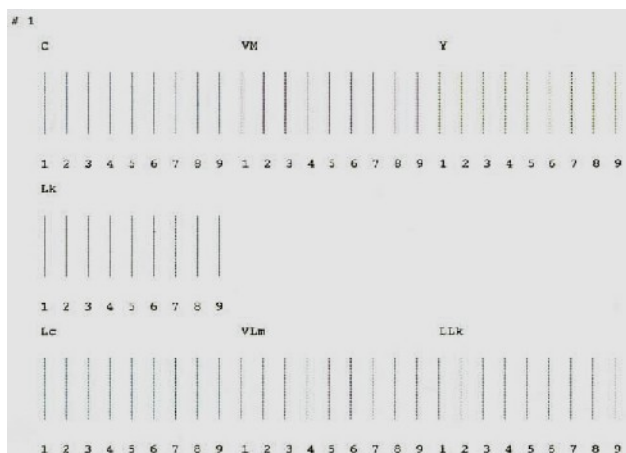
Jeżeli wypełniając jednokierunkową kalibrację, można zauważyć przerywane grupy linii oznaczone jako # 1, # 2 i # 3, reprezentujący Dot Size # dla twojego są przeglądu. Każdy kolor tuszu (C, M, Y, PK / MK, Lc, Lm, Lk, LLK) będzie mieć swój własny zestaw linii, ponumerowane 1-9. Lc, Lm, Lk i LLK reprezentują 4 białe pojemniki z tuszem. Kolory (C, M i Y) będą miały próbkę koloru ponumerowanych 1-9. W 4 białe wkłady będą miały białe próbki o numerach 1-9, oznaczone Lc, Lm i LLK.

**UWAGA:** Można zauważyć, że istnieją dwie kolumny o identycznych grupach. Pierwszy z nich, kolumna z lewej strony, druga kolumna po prawej stronie. Zbadaj wydruk wzorów dla dwóch identycznych kolumn i wybierz wartość kolumny z najbardziej wyrównanymi liniami pionowymi.

Wprowadź wartość średnią dla grupy.

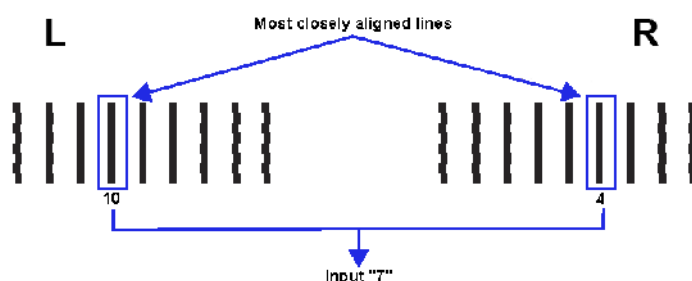
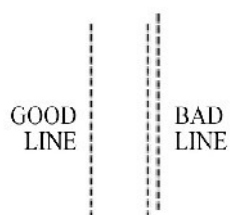


Lewa kolumna



Prawa kolumna

## Determine "Best" Lines: Uni-Directiona



Po każdej DOT SIZE kalibracji, wyciąść płytę kalibracji (nie usuwaj ją), a następnie naciśnij przycisk ONLINE na CP (spowoduje to powrót stołu a drukarka będzie gotowa do następnego wydruku).

# Kalibracja dwukierunkowego druku

Naciśnij przycisk Online (spowoduje to powrót stołu i drukarka będzie gotowa do następnego wydruku).

Naciśnij przycisk Menu na panelu sterowania - wyświetlone zostaną Ustawienia drukarki. Naciśnij ▲ lub ▼, aż zostanie wyświetlona Head Alignment, naciśnij Menu.

Naciśnij ▲ lub ▼, aż pojawi się wyrównanie, naciśnij Menu Naciśnij ▲ lub ▼,

aż zostanie wyświetlona RĘCZNE, naciśnij przycisk Menu. Naciśnij ▲ lub ▼,

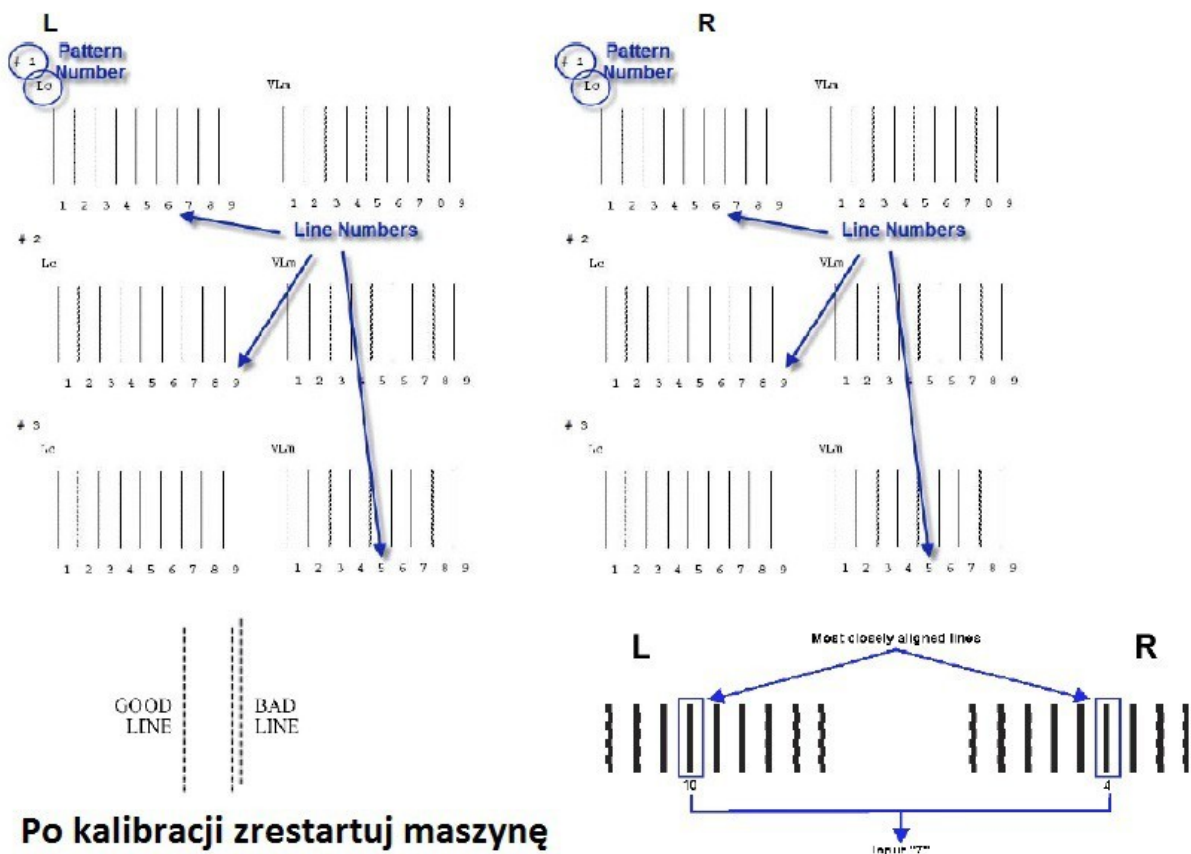
aż zostanie wyświetlony komunikat BI-D 2-COLOR, naciśnij przycisk Menu,

aby wydrukować wzór Head Alignment.

Po zakończeniu drukowania, numer wzoru oraz aktualny numer linii są wyświetlane na wyświetlaczu drukarki. Zbadaj linie na wydrukowanym wzorze i wybierz linię z najmniejszą szczeliną, a następnie naciśnij przycisk ▼ lub ▲, aby wyświetlić wybrany numer dla tej linii.

Naciśnij przycisk Menu, aby zapisać wybrany numer, pojawi się numer kolejnego wzoru. Powtórz powyższy krok dla każdego wzoru na wydruku.

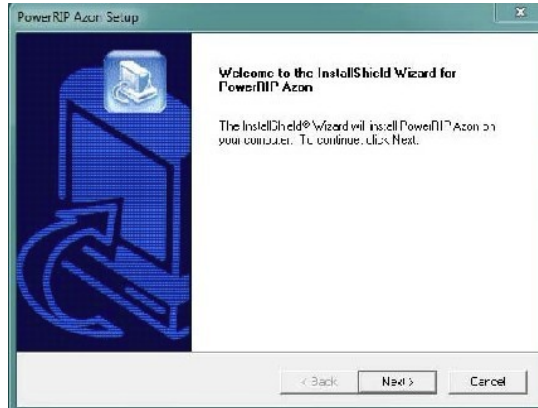
Naciśnij przycisk Pause, aby drukarka powróciła do stanu gotowości.



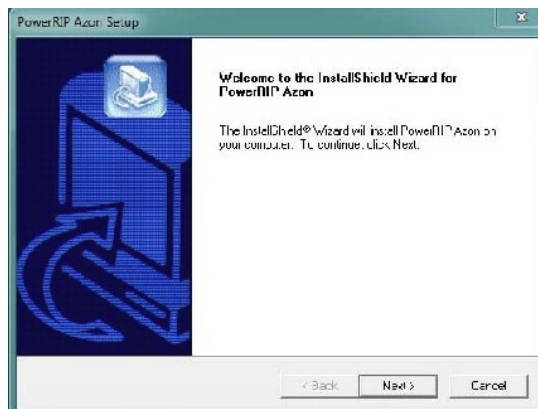
**Po kalibracji zrestartuj maszynę**

# Instalacja Azon Power RIP

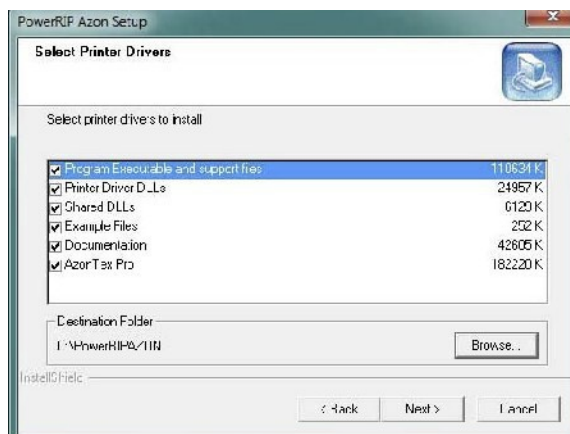
1. Włącz komputer. Jeśli jest już włączony, sprawdź na pasku zadań, aby upewnić się, że nie masz uruchomione aplikacje. Jeśli masz, zamknij je.
2. Włóż Azon TexPro zestaw CD do CD-ROM. Przejdź do folderu "Power" RIP Azon i uruchom program instalacyjny.



3. W oknie dialogowym Konfiguracja Amazon Power RIP Image Set naciśnij przycisk Dalej

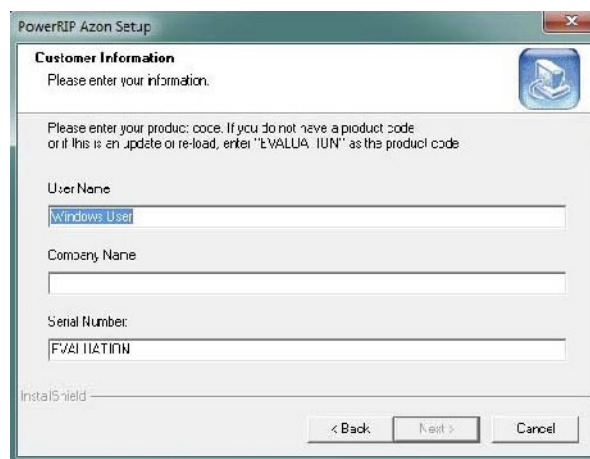


4. Wybierz sterowniki drukarki i komponentów i wybierz katalog instalacyjny.

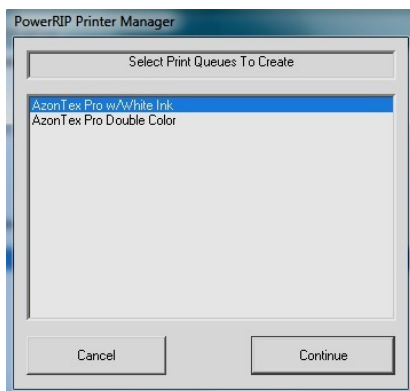


5. Zostaną wyświetlone w oknie dialogowe „Informacje o kliencie”. Wpisz nazwę użytkownika i nazwę firmy, jeśli nie jest automatycznie wyświetlana. Wpisz „KOD PRODUKTU” (znajduje się w tym samym folderze co instalacji oprogramowania - licence.txt) w sekcji Serial Number. Należy zauważyć, że jeśli chcesz zainstalować oprogramowanie jako demo, musisz wpisać „Serial Number” do okna dialogowego. Kliknij przycisk Dalej.

6. Wybierz FOLDER PROGRAMU, można wpisać nazwę nowego folderu lub wybierać istniejący folder, jeśli nie chcesz instalować programu.

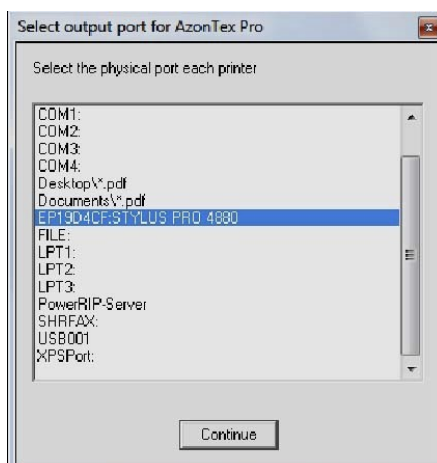


7. Wyświetli się okno dialogowe Printer Manager PowerRIP Server. Wybierz urządzenia wyjściowe, które chcesz zainstalować. Kliknij na wybraną pozycję w oknie dialogowym. Wybierany komponent powinien być podświetlony. Kliknij przycisk Kontynuuj.

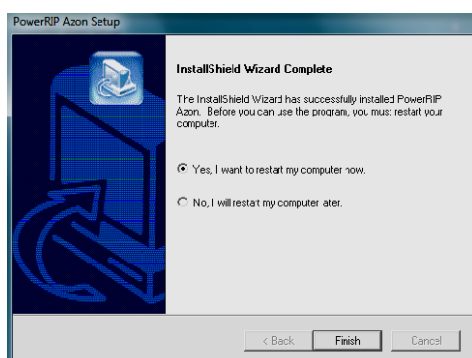


Otrzymasz również okno dialogowe z informacją, że Azon TexPro / White Ink i Azon TexPro Double Color zostały zainstalowane, jeśli wybierzesz w oknie dialogowym Print Manager. Kliknij przycisk OK.

8. W wyświetlonym oknie dialogowym wybierz OUTPUT PORT. Zaznacz Port fizyczny, który pokazuje drukarka jest podłączona.. Kliknij przycisk Kontynuuj.



9. Okno Setup Status będzie wyświetlać się aż miękkie wyroby nie zakończą instalacji. Po instalacji wyświetli się okno InstallShield Wizard Complete. Kliknij przycisk Zakończ i wykonaj restart.



# DRUK Z AZON TEX PRO

## TEST DYSZ

*Musisz wydrukować TEST DYSZ, aby upewnić się, że głowica drukująca działa prawidłowo. Można użyć papieru lub folii do tego testu, ale zalecamy wykorzystać arkusz testu dysz znajdujący w zestawie z drukarką. W przeciwnym razie trudno będzie zauważyć biały atrament na białym papierze.*

Aby zainicjować TEST DYSZ:

1. Umieść arkusz testu dysz uważając, aby dostosować go do głowicy drukującej prawym rogiem (umieścić z przodu drukarki) oraz pomiędzy czujnikami.

2. Ustaw płytę drukującą na odpowiednią wysokość dla wydajności. Naciśnij przycisk ↓ na panelu sterowania.

Płyta druku zatrzyma się na odpowiedniej wysokości dla wyjścia.

3. Pod czas kontroli CP, sprawdź czy jesteś w trybie offline.

4. Na panelu wyświetlacza, naciśnij przycisk STRZAŁKA W PRAWO raz

| i na wyświetlaczu pojawi się "Ustawienia drukarki". Naciśnij STRZAŁKA W DÓŁ jeden raz, aby zobaczyć "Test Print".

5. Naciśnij przycisk STRZAŁKA W PRAWO raz, aby zobaczyć "TEST DYSZ". Naciśnij STRZAŁKA W PRAWO znowu i "Drukuj".

Aby wykonać TEST DYSZ, naciśnij raz przycisk STRZAŁKA W PRAWO

*Jeśli TEST DYSZ nie drukuje prawidłowo wykonaj regularne czyszczenie głowicy. Odbywa się to poprzez przytrzymanie przycisku STRZAŁKA W PRAWO na 3 sekundy. Po zakończeniu czyszczenia głowicy, należy wykonać kolejny Test Dysz.*



## Pozycja stołu i regulacja wysokości

Jest to konieczne podczas instalacji - dostosowania stołu wydruku na odpowiedniej wysokości na wyjściu. Ponadto, należy podnieść lub obniżyć płytę, aby pomieścić różne przedmioty.

Dla wykonania:

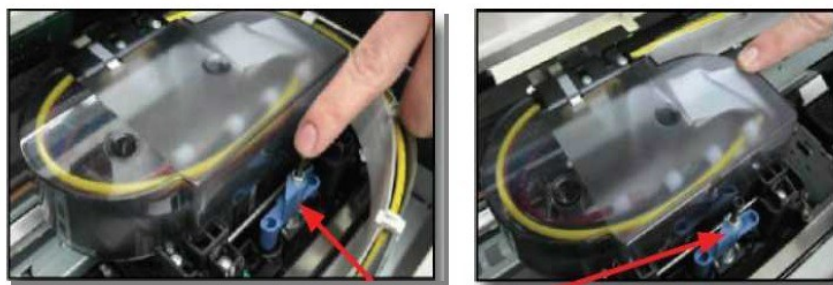
- Połóż stół na koszulki z magnetyczną powierzchnią na płycie podstawowej
- Wyrównaj stół z naklejką na podstawowej płycie.
- Połóż już przygotowaną koszulkę na stole z magnetyczną powierzchnią i wyrównaj stół ramą
- Umieść stół na koszulki między czujnikami



Naciśnij przycisk strzałki ↓ na panelu sterowania. Pozwoli to podnieść w górę stół. Czujnik automatycznie zatrzyma ruch stołu w odpowiedniej odległości od głowicy drukującej.

Aby dokonać wyboru zabezpieczeń wysokości stołu ręcznie podnieś pokrywę drukarki, jeśli jeszcze nie jest podniesiona.

Zlokalizuj przycisk Carriage Release, naciśnij i ręcznie przesun Print Carriage w centrum stołu na koszulki.



Carriage Release Button

- Użyj płyty dociskowej regulując wysokości strzałki na panelu sterowania, aby ustawić druk głowicy z prześwitem około 2 - 3 mm. Dla dwukierunkowego drukowania prześwit głowicy musi być 2 - 3 mm.
- Przesun Print Carriage z powrotem do stacji capping. Powróć do CP i umieść TexPro w trybie online.

## TRYB DRUKU

Azon TexPro ma możliwość drukowania w trybie automatycznym. W zależności od konfiguracji projektu wybierz:

**a) Jedna warstwa druku.** Możesz wybrać daną opcję, jeśli masz zamiar drukować na ubraniu, bez wykorzystania białego atramentu. Warto używać tej opcji w przypadku gdy masz zamiar drukowania na białej koszulce. Jedną warstwę druku można użyć również jeśli masz zamiar wydrukować tylko białym atramentem. Dla druku w trybie jednej warstwy wystarczy tylko nacisnąć przycisk online. Jeśli urządzenie jest w trybie online należy nacisnąć przycisk zielony.



**b) Drukowanie dwuwarstwowe.** Tę opcję należy używać w każdej sytuacji, gdy masz zamiar wydrukować projekt przygotowany w białych i kolorowych farbach. Jak maszyna pracuje i jaka jest różnica między drukiem jedną warstwą a drukowaniem dwuwarstwową? Różnica polega na tym, że maszyna drukuje najpierw białym atramentem, obraca automatycznie stół i drukuje wzór kolorowym atramentem po białym gotowym projekcie. Gdy projekt jest gotowy projekt zostaje na zewnątrz, a maszyna czeka na nowy materiał. Jeśli wcześniej wykonał kilka egzemplarzy, koniecznie wprowadź nowy materiał, a następnie naciśnij przycisk Online. Maszyna będzie drukować ten sam wzór dopóki pętla zostaną zamknięte (liczba zaznaczonych egzemplarzy zostanie osiągnięta). Aby aktywować podwójną warstwę najpierw sprawdź, czy urządzenie jest w trybie offline, a następnie naciśnij przycisk wyboru jednowarstwowego trybu druku.



Kiedy przycisk zapali się niebieskim, wybierz i naciśnij przycisk Online. Stół powinien zapracować na pełnych obrotach i przycisk powinien zaświecić się zielono.



## Aktywacja programu RiP

- Uruchom Power RIP Azon:
- Komputer zapyta o kod - License code.



Enter Key

Enter the registration name and key below, exactly as given to you.

Hardware fingerprint: F04D-158E

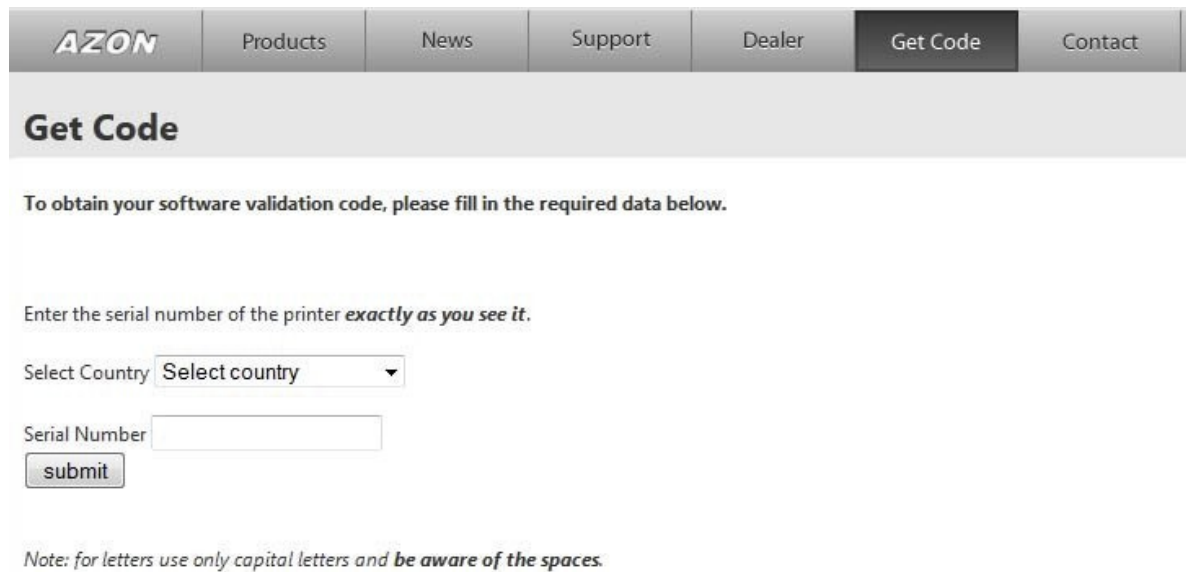
Name:

Key:

OK Cancel Buy Now!

- Wprowadź swoje dane i nr klucza zgodnie z:

[http://www.azonprinter.com/index.php?option=com\\_content&view=article&id=91&Itemid=53](http://www.azonprinter.com/index.php?option=com_content&view=article&id=91&Itemid=53)



**AZON** Products News Support Dealer **Get Code** Contact

### Get Code

To obtain your software validation code, please fill in the required data below.

Enter the serial number of the printer *exactly as you see it*.

Select Country

Serial Number

Note: for letters use only capital letters and **be aware of the spaces**.

*Azonprinter software validation form.*

- Wybierz Kraj

Wpisz numer seryjny dokładnie tak, jak jest napisane na naklejce z tyłu na maszynie

Po tym kliknij przycisk Prześlij

- Po oknie „Wybierz kraj” otworzy się okno GET CODE

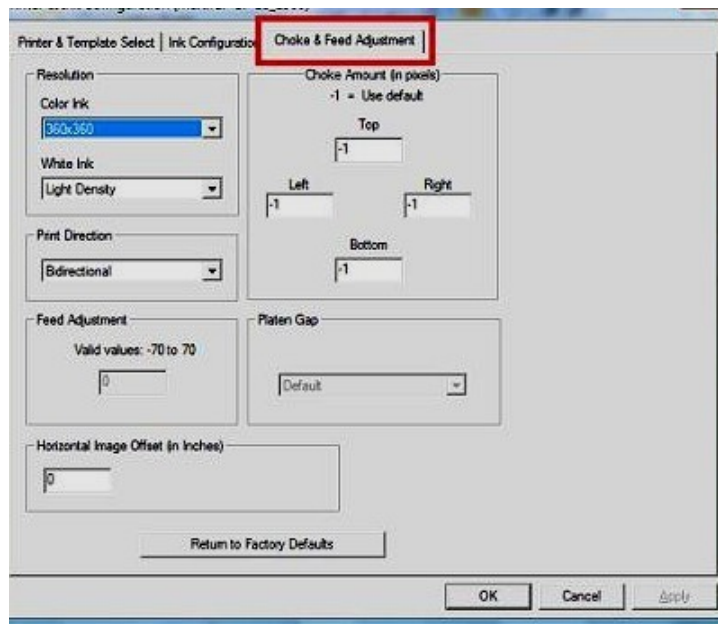
The screenshot shows the AZON website's 'Get Code' page. The navigation bar includes 'AZON', 'Products', 'News', 'Support', 'Dealer', 'Get Code', and 'Contact'. The main heading is 'Get Code'. Below it, a message reads: 'To obtain your software validation code, please fill in the required data below.' The form contains two input fields: 'Name' and 'Hardware key', with a 'submit' button. An 'Enter Key' dialog box is overlaid on the form. The dialog box has a title bar with 'Enter Key' and a close button. Inside, it says: 'Enter the registration name and key below, exactly as given to you.' Below this text is the text 'Hardware fingerprint: F04D-158E'. There are two input fields labeled 'Name:' and 'Key:'. At the bottom of the dialog box are three buttons: 'OK', 'Cancel', and 'Buy Now'. Red arrows originate from the 'Name' and 'Key' fields in the dialog box and point to the 'Name' and 'Hardware key' input fields on the web page. A red arrow also points from the 'Buy Now' button in the dialog box to the 'Buy Now' button in the screenshot below.

- at this point like shown below, you should have a window showing that you had successfully registered the software and your serial number should also be shown. The Serial number along with the name, you should write on the the Rip screen like shown on the above picture. If all is completed, you should have a message Saying the registration was successful and the rip Should run normally. For any issues send an email to [Validation@azonprinter.com](mailto:Validation@azonprinter.com)

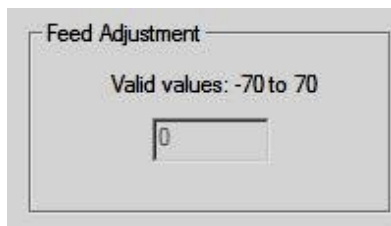
The screenshot shows the AZON website's 'Get Code' page after successful registration. The navigation bar is the same as in the previous screenshot. The main heading is 'Get Code'. Below it, a message reads: 'To obtain your software validation code, please fill in the required data below'. The main content area displays the message: 'Your product has been successfully registered! Serial number is: [blurred]'. A red arrow points from the 'Buy Now' button in the dialog box in the previous screenshot to the 'Buy Now' button in this screenshot.

## Ustawienie druku

1. Otwórz okno Azon Power Rip Interface. Kliknij menu Narzędzia i wybierz Opcje Printer & Ink Configuration.
2. Kliknij zakładkę Choke & Feed Adjustment.



3. Znajdź sekcję na tym oknie, która mówi o podawaniu FEED. Domyślna wartość w tym polu wynosi 0. Dzięki ustawieniu wartości tego pola, możemy regulować ilość białego atramentu. Aby sprawdzić pole dostosowania, należy wydrukować plik testowy zawarty w TexPro CD. Użyj koloru warstwy, typ warstwy Auto-Mask używając białego atramentu. Jeśli wartości biały / kolor nie jest taka sama, na górze i na dole, niezbędnie posunąć regulację. Zmieniając liczbę w polu na liczbę dodatnią (1 do 70), biały tusz będzie znajdował się niżej na płycie. Zmieniając liczbę w polu z liczby ujemnej (-1 do -70), biały tusz będzie wyżej na płycie. Trzeba będzie zgrać plik testowy i uruchomić wydruk po zmianie wartości w tej dziedzinie. Kluczem do ustawienia i regulacji Feed Adjustment jest dopasowana do górnej części grafika w tym samym położeniu osi Y na płycie dociskowej. Jednak to nie znaczy, że dwie warstwy idealnie muszą dostosowywać się.



*UWAGA: Ważne jest, aby postępować zgodnie z poniższymi instrukcjami w następujących krokach. Należy upewnić się, czy są zgodne dostosowania do górnej, a następnie do dolnej, a następnie do prawej i lewej strony. Dokonywanie korekty ustawienia wymaga przeprowadzenia testu po zmianie wartości w polu.*

4. W tych polach ustawiamy rozdzielczość dla druku koloru i druku białego atramentu oraz czy ma to być druk jednokierunkowy czy dwukierunkowy.

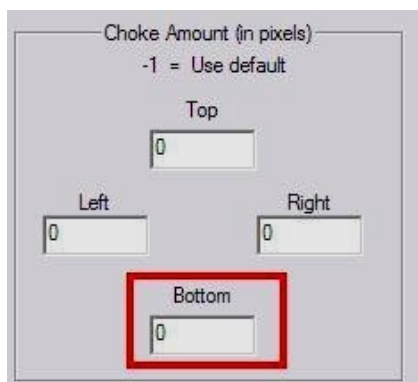


The image shows a dialog box with two sections. The top section is titled "Resolution" and contains two dropdown menus. The first is labeled "Color Ink" and is set to "720x720". The second is labeled "White Ink" and is set to "1440x1440". The bottom section is titled "Print Direction" and contains a dropdown menu set to "Unidirectional".

*UWAGA: Zalecamy zapisanie ustawień używane podczas pracy w przypadku uaktualnienia RIP do nowszej wersji.*

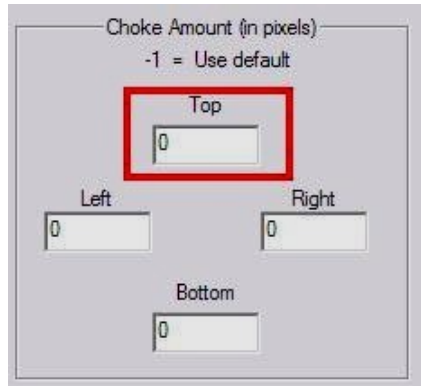
5. Następnie będziemy chcieli najpierw zmienić dolne ustawienie. Ponieważ jest to ostatnia rzecz, która jest drukowana, nie mamy zdolność do zmiany ilości pikseli, jak możemy to zrobić na górze i po bokach. Ustawienie domyślne dla dolnym polurówna się 0.

Zmiana tego pola na liczbę dodatnią (1 do 20), osłabia biały tusz oraz pikseli z dolnej części rysunku. Jeżeli NIE chcesz umieścić wartość poniżej -1 w tej dziedzinie, przeprowadź wydruk testowy i kontynuuj dopóki nie będzie można zobaczyć białą farbę w dolnej części twego projektu.

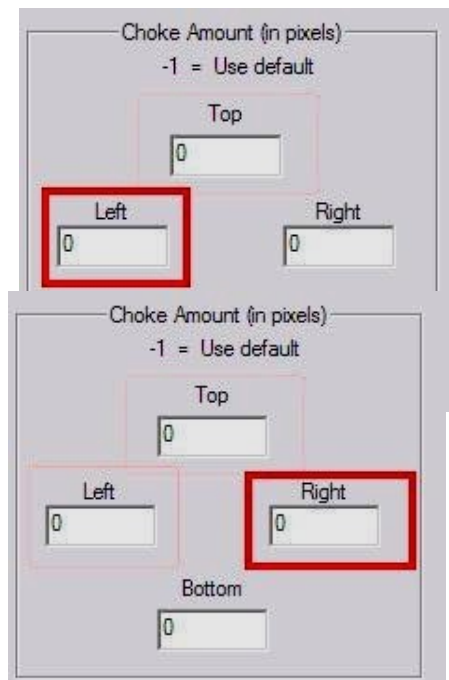


The image shows a dialog box titled "Choke Amount (in pixels)". Below the title, it says "-1 = Use default". There are four input fields: "Top" (value 0), "Left" (value 0), "Right" (value 0), and "Bottom" (value 0). The "Bottom" field is highlighted with a red rectangular border.

6. Następnie należy dokonać zmian w górnym ustawieniu. Ustawienie domyślne dla tego pola wynosi 0. Zmieniając wartość tego pola na liczbę dodatnią (1 do 20), osłabia się biała warstwa tuszu oraz liczba pikseli w tej dziedzinie. Jeżeli NIE chcesz umieścić wartość poniżej -1 w tej dziedzinie, przeprowadź wydruk testowy i kontynuuj dopóki nie będzie można zobaczyć białą farbę w górnej części konstrukcji.



7. Następnie należy dokonać zmian w lewej części ustawień. Ustawienie domyślne dla tego pola wynosi 0. Przy zmianie wartości tego pola na liczbę dodatnią (1 do 20), będzie osłabiona biała warstwa tuszu oraz liczba pikseli w tej dziedzinie. Jeżeli NIE chcesz umieścić wartości poniżej -1 w tej dziedzinie, przeprowadź wydruk testowy i kontynuuj dopóki nie będzie można zobaczyć białą farbę w lewej części twego projektu .



8. Następnie należy dokonać zmian w prawej części ustawień. Ustawienie domyślne dla tego pola wynosi 0. Przy zmianie wartości tego pola na liczbę dodatnią (1 do 20), będzie to osłabiona biała warstwa tuszu oraz liczba pikseli w tej dziedzinie. Jeżeli NIE chcesz umieścić wartości poniżej -1 w tej dziedzinie, przeprowadź wydruk testowy i kontynuuj dopóki nie będzie można zobaczyć białą farbę w prawej części twego projektu .

**PAMIĘTAJ!!!** Jeśli masz zamiar zmienić jedno z ustawień w kroku 4 (kolor, rozdzielczość atramentu, atramenty, atrament biały, gęstość lub kierunek druku), trzeba będzie zrobić cały ten proces od nowa. Proszę zapisać ustawienia gdy masz ustawioną drukarkę.



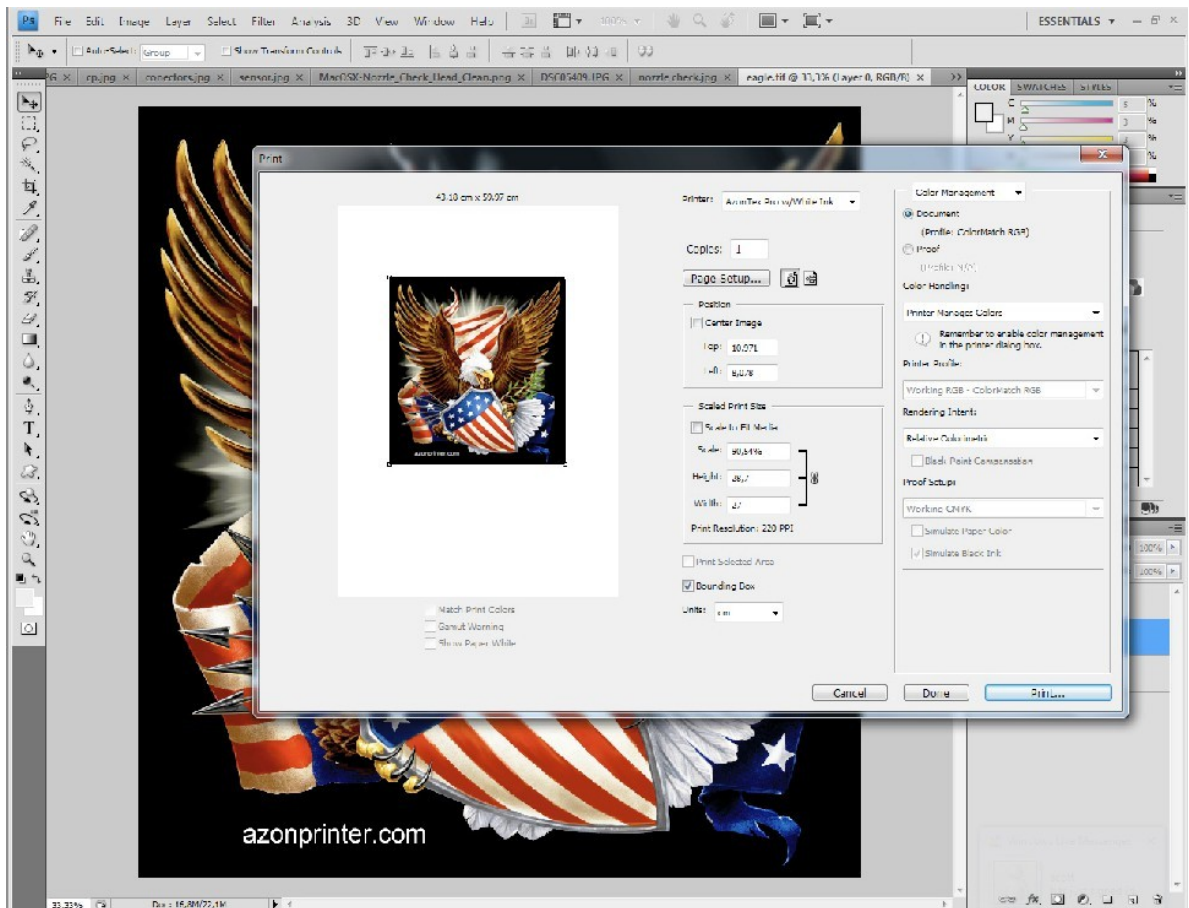
# Drukowanie z Azon TexPro

Można drukować bezpośrednio z Azon ODP z dowolnej aplikacji graficznych w systemie Windows (automatyczne wyprowadzanie Under bazy lub Zaznacz biały), można również drukować z poziomu Azon ODP. Dla pozostałych szczegółów druku otwórz podręcznik z instrukcją z instalacyjnego dysku DVD.

Ponadto, można znaleźć pełną ręczną wersję Rip która znajduje się w katalogu instalacyjnym RIP,

zazwyczaj C:\PowerRIP Azon\DOCS

Wybierz grafikę, którą chcesz wydrukować.



Upewnij się, że obraz ma prawidłowy rozmiar i umieszczeniu go na "Stronę", która ma taki sam rozmiar jak obszar zadruku.

Wybierz odpowiedni tryb drukowania. Istnieje wiele różnych trybów drukowania dostępnych w Azon ODP.

Projekty są różne i każdy ma inne potrzeby. Ze szczegółowym spisem dostępnych trybów drukowania i ich zalecanego użycia można zapoznać się zgodnie z instrukcją obsługi użytkownika Azon Moc RIP.

Wyślij polecenie drukowania z aplikacji graficznej lub Azon ODP.

## **Kilka słów na temat rozdzielczości, prędkości i jakości druku**

Rozdzielczość którą wybierzesz zadecyduje o jakości wydruku oraz o szybkości drukowania. Jeśli używany jest niższy tryb rozdzielczości wydruku, można osiągnąć znacznie większą szybkość druku, ale nie możemy uzyskać jakości potrzebnej do zdjęć fotograficznych. Przy niższej rozdzielczości zastosowuje się mniejsza liczba kropek tuszu na cal (dpi), co przyczynia że głowica drukująca porusza się znacznie szybciej.

W przypadku korzystania z wyższych trybów rozdzielczości druku, można zauważyć spadek szybkości druku, ale również poprawę jakości obrazu. Wyższa DPI poprawia jakość drukowania zwiększając gęstość kropek na cal.

Dlatego zalecamy niższą rozdzielczość dla obrazów animowanych, ale wyższą rozdzielczości dla obrazów typu zdjęć.

## **Gdy zadanie jest zakończone**

Po tym jak Azon Tex Pro zakończył druk, stół wraca do pozycji wejściowej. W tej chwili jest to bezpieczne: możesz pociągnąć stół i zdjąć ubranie. Załaduj następny materiał i wznów drukowanie.

## **Przygotowanie Primera**

Wstępna obróbka ubioru jest bardzo istotna! Drukowanie po białej tkaninie nie wymaga wstępnej obróbki jednak drukowania na kolorowych i czarnych tkaninach wymaga użycia białego atramentu. Obróbka wstępna ma na celu dostarczenie odpowiedniej powłoki na drukowanych farbach. Przed przystąpieniem do wstępnej obróbki tkanina musi zostać wygrzana w prasie by ją wyprostować (pozbyć się zagnieceń). Następnie wstępną obróbkę wykonuje się odpowiednim pistoletem natryskowym (zalecamy Wagner W550). Jedna dokładna warstwa zastosowana do danego obszaru tkaniny wystarczy, (pamiętaj, aby dokładnie wyczyścić pistolet kiedy skończysz go używać). Użyj również rolki moher. Zastosuj rolkę w jednym kierunku i tylko raz. Pomaga to lepszemu stosowaniu powłoki. Opuść materiał na 30 sekund w pras ciepła z wysokim ciśnieniem pomiędzy 180- 150 ° C z folią zabezpieczającą teflonową lub papierem do pieczenia. Trzeba również docisnąć tkaninę żeby mieć dobrą powierzchnię drukowania. Upewnij się, że tkanina jest całkowicie sucha przed wydrukowaniem.

*Uwaga!!! Niektóre ubrania mogą spalić się lub pożółknąć przy wysokich temperaturach takich jak 180 ° C. Warto obniżyć temperaturę w takich przypadkach.*

## Utwardzenie

Dobra zdolność odzieży do prania zależy od prawidłowego wygrzania, a także od jakości odzieży i prawidłowego funkcjonowania urządzeń. Naturalnie, pożądany efekt końcowy jest taki, że tusze reagują prawidłowo pod czas obróbki wstępnej, aby wytworzyć doskonały druk. Zapytaj swojego dostawcę, czy mają koszule silikonowe lub zmiękczacze wstawki. Te środki chemiczne mogą ograniczyć zdolność do prania, ponieważ atrament nie może reagować prawidłowo na te włókna. Zaleca się wykonywanie testów przed rozpoczęciem produkcji.

*Uwaga: poddana wstępnej obróbce tkanina nie może dotykać głowicy drukarki, jeżeli dotknie może zablokować dysze drukujące. W codziennej eksploatacji drukarki, należy przestrzegać odpowiednich procedur w zakresie załadunku materiałów.*

### Utrwalanie atramentu dla ciemnych tekstyliów: Czas / Temperatura

Ciemna tkanina dla druku powinna być wygrzana, przez co najmniej 2,5 min przy 180 °C lub 3,5 min przy 150 °C dla materiału odpornego na ciepło.

### Utrwalanie atramentu dla białych i kolorowych tekstyliów: Czas / Temperatura

Białe i pastelowe kolorowe powinny być wygrzane, przez co najmniej 2,5min przy 180 °C lub 3,5 min przy 150 °C.

## Zabezpieczanie maszyny

Klient musi wykonać konserwację, aby maszyna działała niezawodnie. Najwięcej problemów technicznych pojawia się w maszynach, których utrzymuje się w nieprawidłowy sposób. Podczas druku na odzieży drukarka wykorzystuje dużo więcej atramentu niż w przypadku drukowania na papierze. Może to spowodować, że nadmiar tuszu wyleje się na inne części maszyny. Również atramenty na ubraniach mogą wyschnąć o wiele szybciej niż atramenty na papierze, ze względu na ich różną strukturę chemiczną.

Podczas drukowania białym atramentem na ciemnej odzieży, materiał w obróbce wstępnej jest kleisty. Jeśli cokolwiek jest rozpylane w pobliżu urządzenia, wówczas te substancje mogą dostać się do wnętrza maszyny. Biały atrament i wstępna obróbka stwarzają twardy materiał, który bardzo trudno usunąć. Może to spowodować wiele problemów z głowicą drukującą. Drukarki atramentowe nie powinny przebywać w gorących, suchych i brudnych pomieszczeniach.

Brak przeprowadzenia konserwacji może przyczynić się do pogorszenia jakości drukowania lub nawet uszkodzenia niektórych części maszyny. Prosimy o wykonanie obsługi technicznej zgodnie z okresami podanymi w opisie. Następujące kroki pozwolą zwiększyć wydajność i utrzymać niskie koszty obsługi. Maszyna jest kosztowną inwestycją i aby uzyskać jak najwięcej z niej, należy poświęcić czas na naukę. Prosimy zapoznać się z prostymi krokami, które pomogą utrzymać drukarkę w stanie niezawodnym i wydajnym.

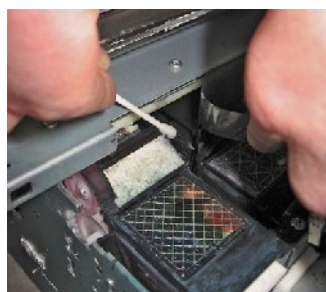
# Podstawy konserwacji

Te czynności muszą być wykonywane każdego dnia

1. Otwórz górną pokrywę
2. Przesuń głowicę naciskając niebieski przycisk przy głowicy



3. Oczyszczyć wycieraczkę za pomocą pałeczek higienicznych oraz płynu czyszczącego



4. Wyczyścić krawędzie stacji serwisowej



5. Wlej niewielką ilość płynu na wkład obok stacji



6. Wypełnij płynem wkład stacji serwisowej



7. Przesuń głowicę drukującą ręcznie do stacji serwisowej



8. Wykonaj krótkie czyszczenie przyciskając przycisk Menu 3 sec

9. Kiedy czyszczenie zostanie zakończone, otwórz ponownie górną pokrywę

10. Ponownie przesuń głowicę naciskając niebieski przycisk obok głowicy



11. Wypełnij płynem wkład stacji serwisowej



12. Umieść głowicę na stacji serwisowej



13. Zaciągnij zaworki do góry



## Po 3 dniach czyszczenia

1. Wykonaj codzienną konserwację, jak opisano

2. Wyciągnij i opróżnij pojemnik na zlewki



3. Zresetuj chipa pojemnika na zlewki



4. Mieszaj biały atrament w kasetach

5. Wydrukuj białe pole A4 żeby upewnić się że kolor biały jest dobry



## **Drukowanie po postoju**

1. Mieszaj biały atrament w kasetach
2. Wykonaj mocne czyszczenie PWR Cleaning, jeżeli nie pomoże wykonaj raz jeszcze

## **Czyszczenie po dłuższym postoju**

Jest to konieczne w celu usunięcia farb podczas długiego czasu bezczynności: Usunąć farby z systemu i wypłukać głowicę destylowaną wodą lub roztworem płuczącym.

1. Wyłącz drukarkę, odłącz kabel zasilania i kabel danych.
2. Podnieś obie dźwignie do góry. Odkręć rurki od filtrów.
3. Wlej płyn do kaset, wcześniej je wypłucz. Połącz strzykawkę z pierwszej rury tuszu z lewej strony do głowicy drukującej i wyciągnij płyn czyszczący, zrób tak z każdym slotem. Należy czyścić rurki aż będą przejrzyste.
4. Wymień 8 filtrów na nowe. Podłącz rurki z powrotem do filtrów
5. Włóż 8 kaset czyszczących w maszynę i wykonać 2 potężne czyszczenie
6. Opróżnianie pojemnik na zlewki.
7. Zresetuj CHIP

## **Włączenie drukarki po dłuższym postoju**

1. Włóż 8 kaset z atramentem
2. Włącz maszynę i zrób PWR Cleaning (mocne czyszczenie)
3. Jeżeli będzie taka potrzeba ponów czyszczenie
4. Wydrukuj TEST DYSZ.