



INSTRUKCJA

Blizzard



Prawa autorskie © 2008 Mutoh Europe N.V. - zastrzeżone.

Mutoh zastrzega sobie prawo do wszelkich zmian w poniższej instrukcji.

Zmiana w tym dokumencie może nastąpić tylko w przypadku pisemnej zgody właściciela praw autorskich.

23 czerwca 2008r.

Opublikowano: Mutoh Europe N.V., Archimedesstraat 13, B-8400 Oostende, BELGIA

Konserwacja wykonywana przez autoryzowany serwis

Rozdział opisuje żywotność części wymiennych i okresowość wymaganych przeglądów. Przestrzeganie podanego czasu zapewnia stabilność jakości druku plotera.

Periodyczna wymiana części

Okres potrzebny do wymiany części odpowiada poniższej tabeli. Przestrzeganie czasu wymiany części pozwoli na utrzymanie drukarki w prawidłowym stanie.

Nazwa części	Okres
Stacja serwisowa	Od 6 do 12 miesięcy
Wycieraczka	Co 6 miesięcy
Damper (filtr)	Co 6 miesięcy

Periodyczne przeglądy części

Wykonuj przeglądy następujących części zgodnie z poniższą tabelą. Jeśli to konieczne dokonaj czyszczenia lub wymiany części, które tego wymagają

Nazwa części	Okres przeglądu	Co należy sprawdzić
Prowadnica mediów L Powierzchnia przedniego stołu	Co 12 miesięcy	*Gromadzenie się kurzu *Ciała obce *Zabrudzenia
Regulacja i kontrola CR enkodera	Co 12 miesięcy	*Gromadzenie się kurzu *Ciała obce *Zabrudzenia
Czujnik CR enkodera	Co 12 miesięcy	*Ciała obce
Czujnik PF enkodera	Co 12 miesięcy	*Gromadzenie się kurzu *Ciała obce
Regulacja i kontrola PF enkodera	Co 12 miesięcy	*Gromadzenie się kurzu *Ciała obce *Zabrudzenia

W celu utrzymania urządzenia w należyтым stanie wymagane jest przeprowadzanie przeglądów okresowych po każdym 6 miesiącach od dnia instalacji sprzętu. Urządzenie winno być podłączone do zasilacza UPS.

SPIS TREŚCI

1 Instrukcje bezpieczeństwa.....	7
1.1 Przepisy.....	8
1.2 Gospodarowanie Lotnymi Związkami Organicznymi.....	9
1.3 Atramenty + Zlewki.....	9
1.4 Ostrzeżenia i uwagi.....	10
1.5 Ważne instrukcje bezpieczeństwa.....	10
1.6 Etykiety ostrzegawcze.....	12
1.7 Etykieta z numerem seryjnym	13
2 Opis maszyny	15
2.1 Ploter.....	16
2.2 Panel operacyjny.....	18
2.3 System grzałek.....	20
2.4 Otoczenie instalacyjne... ..	21
3 Podstawowa wiedza.....	25
3.1 Włączanie / Wyłączanie on/off	26
3.2 Zakładanie mediów.....	28
3.3 Kasety z atramentem.....	30
3.4 Wymiana noża odcinającego.....	32
3.5 Opróżnianie butli na zlewki.....	33
3.6 Praca z systemem chipowym SmartChip.....	34
3.7 Przenoszenie i transportowanie.....	38
3.8 LongStore (tylko dla ploterów z serii mildsolwentu).....	39
4 Okresowe utrzymanie, czyszczenie plotera Blizzard Mild Solvent.....	41
4.1 Wykonywane przez operatora plotera.....	42
4.2 Czyszczenie codzienne.....	43
4.3 Tygodniowe czyszczenie.....	45
4.4 Czyszczenie dwutygodniowe.....	47
4.5 Czyszczenie miesięczne.....	49
4.6 Czyszczenia.....	51
4.7 Czyszczenie przez autoryzowany serwis.....	54
5 Okresowe utrzymanie, czyszczenie plotera Blizzard Eco-Solvent	55
5.1 Wykonywane przez operatora plotera.....	56
5.2 Tygodniowa konserwacja.....	57
5.3 Dwutygodniowa konserwacja.....	60
5.4 Miesięczna konserwacja.....	61
5.5 Półroczna konserwacja.....	63
5.6 Czyszczenie.....	64
5.7 Wykonywane przez autoryzowany serwis.....	67

6 Przygotowanie przed drukiem.....	69
6.1 Używanie mediów.....	70
6.2 Wydruki testowe.....	73
6.3 Ustawienie odpowiedniego kroku wysuwu materiału(step)	77
6.4 Schemat drukowania.....	80
7 Menu drukarki.....	81
7.1 Jak poruszać się po menu	83
7.2 Panel w trybie gotowości.....	85
7.3 Panel sterowania podczas drukowania.....	90
7.4 Panel sterowania po zakończeniu drukowania.....	94
7.5 Przegląd menu(1/7-7/7)	96
7.6 Menu 1/7	97
7.7 Menu 2/7	107
7.8 Menu 3/7.....	116
7.9 Menu 4/7	119
7.10 Menu 5/7	125
7.11 Menu 6/7	127
7.12 Menu 7/7	129
8 Problemy i błędy	131
8.1 Wprowadzenie.....	132
8.2 Problemy i błędy plotera.....	132
8.3 Komunikaty błędów.....	137
8.4 Gdy wystąpi konflikt media-karetka.....	141
8.5 Awaryjna procedura zamknięcia stacji serwisowej	142

1 INSTRUKCJE BEZPIECZEŃSTWA

1.1 Przepisy.....	8
1.2 Gospodarowanie Lotnymi Związkami Organicznymi.....	9
1.3 Atramenty + Zlewki.....	9
1.4 Ostrzeżenia i uwagi.....	10
1.5 Ważne instrukcje bezpieczeństwa.....	10
1.6 Etykiety ostrzegawcze.....	12
1.7 Etykieta z numerem seryjnym	13

1.1 PRZEPISY

Oznaczenie CE jest obowiązkowym w Europie oznaczeniem dla grup produktów wskazujące zgodność z zasadami zdrowotnymi i bezpieczeństwa wymaganymi przez Europejskie dyrektywy.

Poprzez dołączenie znaku CE, producent, jego autoryzowany przedstawiciel lub osoba umieszczająca produkt na rynku, zaświadcza, że produkt posiada wszystkie zalecane wymogi, zgodne z dyrektywami EU.



Ten produkt był testowany i zatwierdzony przez Canadian Standards Association (CSA), co ma prowadzić do zapewnienia jakości i bezpieczeństwa.

Testowano go zgodnie z IEC60950.

Te standardowe próby chronią wszystkie aspekty bezpieczeństwa

- Mechaniczne, elektryczne
- Wybór komponentów
- Wybór materiałów
- Połączeń, kabli...
- Ochrona przeciwogniowa
- ...

To oznacza, że produkt jest bezpieczny dla użytkownika, serwisantów i personelu z produkcji



CSA International Certification nie jest jednostką prawną, ale gwarantuje jakość i bezpieczeństwo maszyny.

Twój produkt został zaprojektowany i wyprodukowany z wysokiej klasy komponentów, które mogą być poddawane recyklingowi.

Jeżeli do produktu dołączona jest poniższa etykieta oznacza to, iż produkt jest zabezpieczony przepisami przez European Directive 2002/96/EC –WEEE.



1.2 GOSPODAROWANIE LOTNYMI ZWIĄZKAMI ORGANICZNYMI

Kiedy w drukarkach firmy MUTOH używany jest solwentowy atrament, łatwo parują Lotne Związki Organiczne.

W celu ochrony zdrowia i środowiska, muszą być one zniszczone. To oznacza, że muszą być one kontrolowane i w całym lokalu muszą być przestrzegane zasady bezpieczeństwa.

Ilość uwalnianych Lotnych Związków organicznych zależy m. in od: wielkości pomieszczenia, swobodnej wentylacji, trybów druku, ilości ploterów w pomieszczeniu, ogrzewania, rodzaju mediów, suszarek, druku produkcyjnego...

Wymagane są urządzenia wentylujące, zapewniające tym samym bezpieczeństwo dla zdrowia i środowiska.







1.3 ATRAMENTY + ZLEWKI

Przed transportem atramentów / płynów czyszczących i zlewek proszę zapoznać się Danymi na temat bezpieczeństwa materiałów (MSDS) i etykietami. MSDS są okresowo aktualizowane i można je znaleźć na: www.mutoh.eu/Products/Downloads/extra/msds.

- Używaj tylko oryginalnych atramentów i płynów czyszczących, lekko wstrząśnij przed użyciem. Postępowanie w ten sposób zapewni właściwą jakość druku.
- Kiedy atrament jest przenoszony z zimnego do ciepłego miejsca, przed drukiem powinien on pozostać > 3 godziny w warunkach otoczenia drukowania
- Nie demontuj pojemnika z atramentem, w przeciwnym razie może on się dostać do oczu lub na skórę. Pojemnik po atramencie nie może być użyty ponownie.
- Kiedy uzupełniasz atrament, rób to przy użyciu oryginalnych atramentów Mutoh. Plotery Mutoh zostały zaprojektowane pod druk tym właśnie atramentem. W przypadku stosowania atramentów z innego źródła:
 - druk może być nieostry
 - mogą się pojawić problemy użytkowania – i klient wszelkie naprawy będzie musiał pokrywać z własnych środków, ponieważ to spowoduje utratę gwarancji na maszynę.
- Transport zlewek – patrz rozdział 13 MSDS-sheet
- Atramenty / Zlewki:
 - Włóż okulary i rękawice ochronne
 - Po przeniesieniu wyrzucić znieczyszczoną odzież
 - W przypadku zainhalowania - wyjdź na świeże powietrze
 - W przypadku kontaktu ze skórą – przemyj wodą i mydłem
 - W przypadku kontaktu z oczami – przemyj je przez 15 minut bieżącą wodą
 - W przypadku połknięcia – przepłukaj usta i wypij dużą ilość wody – nigdy nie wywołuj wymiotów.

1.4 OSTRZEŻENIA I UWAGI

Informacje dotyczące ostrzeżeń, zawarte w instrukcji, umieszczone na ploterze, są sklasyfikowane na trzy kategorie, w zależności od poziomu zagrożenia.

Ostrzeżenia	Znaczenie
 Important 	W przypadku zignorowania, prowadzi do niebezpiecznej sytuacji, która może spowodować poważny uraz lub śmierć.
 Caution 	W przypadku zignorowania, prowadzi do niebezpiecznej sytuacji, która może spowodować chorobę lub zniszczenie produktu lub jego części
 Notes 	Używane dla specjalnych ostrzeżeń i informacji, które muszą być zaakcentowane.

1.5 WAŻNE INSTRUKCJE BEZPIECZEŃSTWA

Ploter musi być zainstalowany zgodnie z instrukcjami zawartymi w Mutoh's Installation Guide (również w przypadku przeniesienia maszyny w inne miejsce)

- W celu uniknięcia pożaru lub wstrząsu elektrycznego zawsze używaj źródła mocy odpowiedniego w danym kraju.
 - używaj zawsze predefiniowanego kabla zasilającego i:
 - nie tnij kabla;
 - nie umieszczaj ciężkich rzeczy na kablu;
 - nie rozciągaj i nie zwijaj kabla;
 - nie przywiązuj kabla do urządzeń generujących ciepło;
 - nie trzymaj za kabel mokrymi dłońmi.
 - Zwracaj uwagę na etykiety ostrzegawcze.
 - W celu uniknięcia pożaru lub szoku elektrycznego, maszyna musi być podłączona do uziemionego źródła zasilania (upewnij się, że gniazdko nie jest niczym zanieczyszczone).
 - Nie używaj urządzenia przed jego całkowitym zmontowaniem.

⊖ Nie instaluj plotera w wymienionych poniżej miejscach:

- Na chwiejnej podstawie;
- W pochylonym miejscu.
- W miejscu, gdzie znajdują się urządzenia, powodujące wibracje.

⊖ Nie umieszczaj żadnych ciężkich rzeczy na ploterze. Ploter może zostać uszkodzony.

⊖ Przykrywaj ploter kocem lub obrusem, ale nie zasłaniaj otworu wentylacyjnego. W przeciwnym razie, kiedy otwór wentylacyjny zostanie zasłonięty, ciepło nagromadzone we wnętrzu plotera może spowodować pożar.

⊖ Nie instaluj plotera w miejscu zakurczonym i o dużej wilgotności.

⊖ Nie dotykaj stołu podczas druku – możesz się poparzyć

⊖ Nie używaj uszkodzonych kabli zasilających. Może to prowadzić do porażenia prądem lub pożaru.

⊖ Nie umieszczaj wtyczki zasilającej przy użyciu mokrych rąk. Może to prowadzić do porażenia prądem.

⊖ Nie podłączaj przewodu uziemienia w poniższych miejscach:

- Gdzie są rury gazowe. Może to spowodować pożar czy wybuch.
- Do przewodów uziemienia centrali telefonicznej czy piorunochronów.
- Gdzie są rury z wodą i krany. Plastikowe części rur mogą spowodować niewłaściwe działanie uziemienia.

⊖ Nie umieszczaj łatwopalnych materiałów na ploterze, może to powodować, przy wzroście temperatury, do pożaru.

⊖ Kiedy obce substancje czy ciecze, takie jak woda dostana się do wnętrza plotera, nie używaj maszyny. Może to prowadzić do porażenia prądem lub pożaru. Natychmiast wyłącz ploter, odłącz wtyczkę i skontaktuj się ze sprzedawcą Mutoh-a.

⊖ Przed czyszczeniem plotera upewnij się, że kabel zasilający jest odłączony. Nie używaj do tego rozpuszczalników, benzenu czy alkoholu lub innych aktywnych czynników.

⊖ Nie ciągnij, nie zaginaj przewodów na zlewki.

⊖ Przy odcinaniu mediów – uważaj na palce.

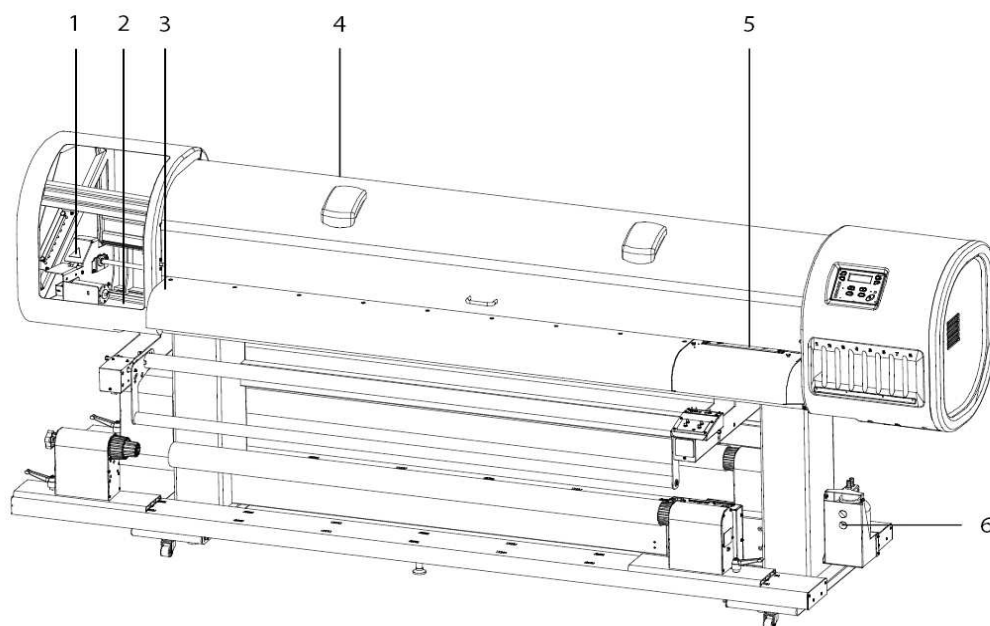
⊖ Podczas transportu – przewoź maszynę w pozycji horyzontalnej.






⊖ Nie przenoś w inne miejsce maszyny bez powiadomienia autoryzowanego przedstawiciela Mutoha.

Ⓢ Upewnij się, że używane są kable dołączone do plotera. W przypadku używania innych kabli, skutkiem może być porażenie prądem lub pożar.

Ⓢ Zużyta ciecz z drukarki jest zużytym atramentem i jest odpadem przemysłowym.

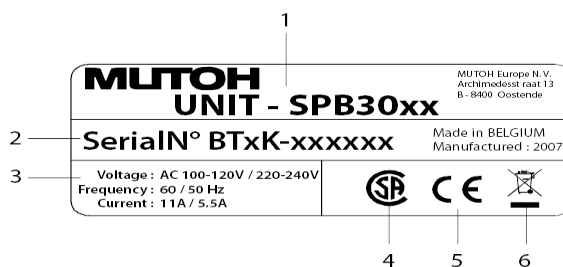
1.6 ETYKIETY OSTRZEGAWCZE



NUMER	OTOCZENIE	ETYKIETA	OPIS
1	STALOWY PASEK		TEN PASEK JEST BARDZO OSRTY, UWAŻAJ NA PALCE
2	-	 	JEŻELI PRACUJESZ W TEJ OKOLICY ZAWSZE UŻYWAJ OKULARÓW OCHRONNYCH I REKAWICZEK
3	PRZEDNI STÓŁ		MOŻE BYĆ ON NAGRZANY NAWET DO 70 °C, NIE POPARZ SOBIE DŁONI
4	TYLNE ROLKI DOCISKOWE		PRZY ZAKŁADANIU MEDIÓW, UWAŻAJ, ŻEBY NIE WŁOŻYC PALCÓW POMIĘDZY ROLKI DOCISKOWE

5	WYCIERACZKA		JEŻELI PRACUJESZ W TEJ OKOLICY ZAWSZE UŻYWAJ OKULARÓW OCHRONNYCH I REKAWICZEK
6	BUTLA NA ZLEWKI		JEŻELI PRACUJESZ W TEJ OKOLICY ZAWSZE UŻYWAJ OKULARÓW OCHRONNYCH I REKAWICZEK
			TEN PŁYM MOŻE BYĆ ZAGROŻENIEM ZDROWIA, ALE NIE JEST TOKSYCZNY

1.7 ETYKIETA Z NUMEREM SERYJNYM



NUMER	NAZWA	INFORMACJA
1	NAZWA MASZYNY	xx = 65 LUB 90 (ROZMIAR MASZYNY)
2	NUMER SERYJNY	x = 1 LUB 2 (1= 65" 2= 90")
3	SPECYFIKACJA ELEKTRYCZNA	65": 11A/5,5A I 90": 12A/6A
4	ZNAK CSA	-
5	ZNAK CE	-
6	ZNAK WEEE	-

2 OPIS MASZINY

2.1 Ploter.....	16
2.1.1 Przód.....	16
2.1.2 Tył.....	17
2.2 Panel operacyjny.....	18
2.3 System grzałek.....	20
2.4 Otoczenie instalacyjne... ..	21
2.4.1 Wymogi otoczenie instalacyjnego.....	21
2.4.2 Wymiary Mutoh Blizzard.....	22
2.4.2.1 Blizzard 65”	22
2.4.2.2 Blizzard 90”	22
2.4.3 Odpowiednia przestrzeń	23
2.4.3.1 Potrzebna wolna przestrzeń.	23
2.4.3.2 Odpowiednie otoczenie	23

2.1 PLOTER

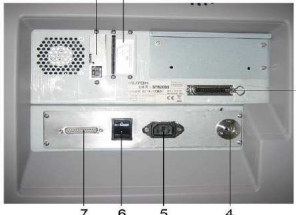
2.1.1 Przód



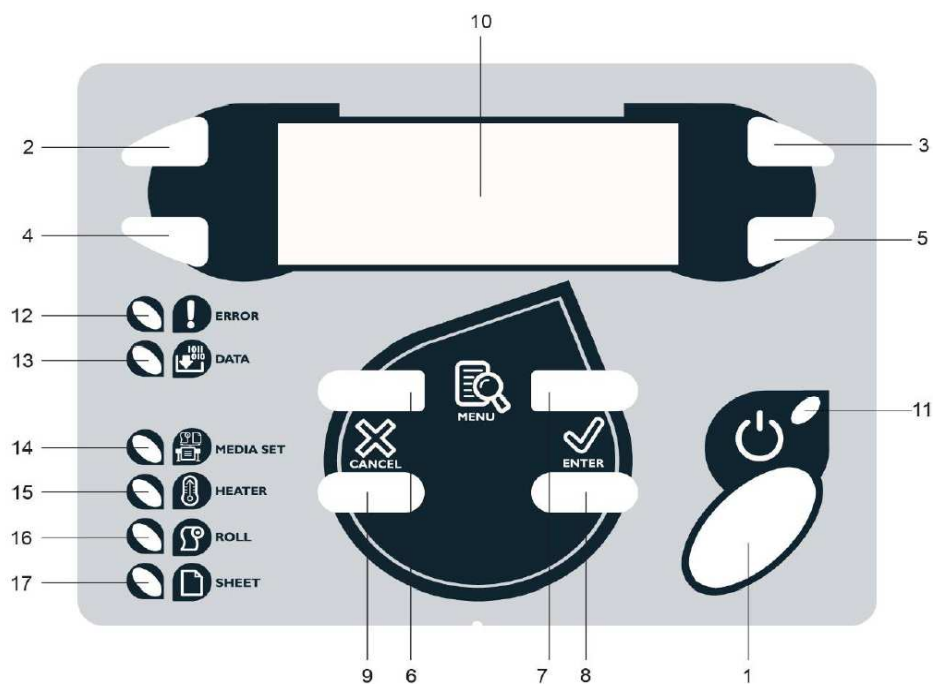
Numer	Nazwa	Funkcja
1	Lewa pokrywa	Chroniąca pokrywa
2	Stół	Używa się, do łatwego ustawiania mediów i kiedy drukujemy. Jest tam także wbudowana grzałka susząca media po wydruku.
3	Przednia pokrywa	To pokrywa chroni operatora przed częściami drukarki kiedy ta jest Włączona. Otwórz i/lub zamknij pokrywę tylko kiedy wykonujesz następujące operacje. <ul style="list-style-type: none"> • Ustawienie mediów i ich zmiana • Zmiana noża odcinającego • Czyszczenia ściereczek • Zacięcie się mediów
4	Karteczka	Osadzone są w niej głowice drukujące
5	Panel sterujący	Do operowania drukarką
6	Miejsce na kasety z atramentem, tzw. sloty	W slotach umieszcza się kasety z atramentem
7	Podstawa	Umieszczona na niej jest maszyna
8	Butla na zlewki	Pojemnik na zużyty atrament
9	Panel do kontroli nawijarki	Służy do kontrolowania systemu nawijającego
10	Rozwijarko/Nawijarka do 100kg	System rozwijający/nawijający media o udźwigu do 100kg



2.1.2 Tył











Numer	Nazwa	Funkcja
1	Miejsca podłączenia APS-ów	Służy do zamontowania systemu puryfikacji (Oczyszczenia) powietrza / wymaganej wentylacji. Mutoh posiada również taki system – zapytaj handlowca o cenę.
2	 <p>1 Podłączenie do sieci</p> <p>2 Miejsce odczytywania kart chipowych</p> <p>3 To jest wtyczka, do której podłączany jest kabel interfejsu.</p> <p>4 Gniazdo pedału</p> <p>5 Gniazdo kabla zasilającego</p> <p>6 Włącznik / wyłącznik lamp</p> <p>7 Gniazdo podłączenia opcjonalnego systemu BIS (stałe zasilanie)</p>	

2.2 PANEL OPERACYJNY



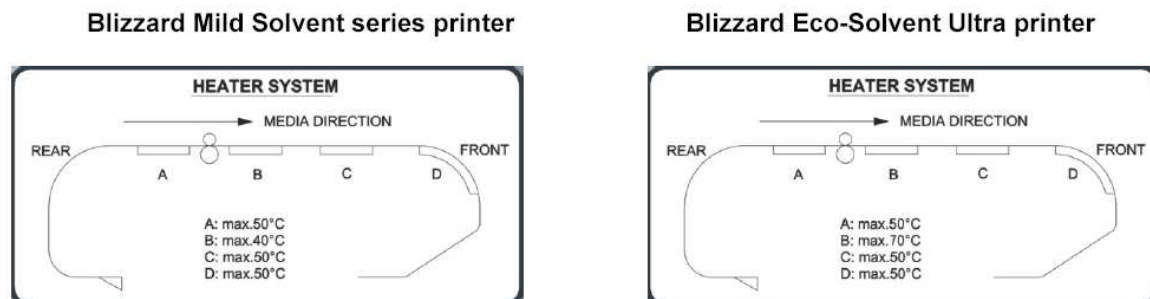
PRZYCISKI		GŁÓWNY WYŚWIETLACZ	SETUP MENU
NUMER	NAZWA		
1		WŁĄCZNIK/WYŁĄCZNIK PLOTERA	WŁĄCZA/WYŁĄCZA PLOTER
2	F1	WYKONUJE FUNKCJĘ WYZNACZONĄ DO F1	WYKONUJE FUNKCJĘ WYZNACZONĄ DO F1
3	F2	WYKONUJE FUNKCJĘ WYZNACZONĄ DO F2	WYKONUJE FUNKCJĘ WYZNACZONĄ DO F2
4	F3	WYKONUJE FUNKCJĘ WYZNACZONĄ DO F3	WYKONUJE FUNKCJĘ WYZNACZONĄ DO F3
5	F4	WYKONUJE FUNKCJĘ WYZNACZONĄ DO F4	WYKONUJE FUNKCJĘ WYZNACZONĄ DO F4
6		ZMIANA STATUSU WYŚWIETLANIA NA LCD	ZMIANY W MENU W KOLEJNOŚCI DO TYŁU
7		ZMIANA STATUSU WYŚWIETLANIA NA LCD	ZMIANY W MENU W KOLEJNOŚCI DO PRZODU
8	ENTER	-	DECYDUJE O NOWEJ WARTOŚCI PARAMETRU I JE ZATWIERDZA
9	CANCEL	-	DECYDUJE O NOWEJ WARTOŚCI PARAMETRU I JE ANULUJE

WYŚWIETLANE INFORMACJE I LAMPKI		KOLOR	STATUS	FUNKCJA
NUMER	NAZWA			
10		NIEBIESKI	-	MONITOR WYŚWIETLA STATUS OPERACYJNY I BŁĄD WIADOMOŚCI NA DRUKARCE
11		ZIELONY	ON	PLOTER WŁĄCZONY
			OFF	PLOTER WYŁĄCZONY
12		CZERWONY	MRUGANIE	POJAWIŁ SIĘ BŁĄD – JEGO WŁAŚCIWOŚCI BĘDĄ WYŚWIETLANE NA LCD
			OFF	ALBO NIE MA BŁĘDU ALBO NIE MA ZASILANIA
13		POMARAŃCZOWY	ON	DRUKARKA OTRZYMUJE DANE
			MRUGANIE	DRUKARKA PRZETWARZA DANE
			OFF	DRUKARKA OCZEKUJE NA DANE DO DRUKU
14		POMARAŃCZOWY	ON	ROLKI DOCISKOWE SĄ W UDOSTĘPNIONEJ POZYCJI, MEDIA NIE ZOSTAŁY ZAŁADOWANE
			OFF	ROLKI DOCISKOWE SĄ W ZABEZPIECZONEJ POZYCJI, MEDIA NIE ZOSTAŁY ZAŁADOWANE
15		POMARAŃCZOWY	ON	TEMPERATURA ELEMENTÓW GRZEJNYCH JEST WŁAŚCIWA. PRAWDZIWA TEMPERATURA JEST TAKA SAMA JAK WYMAGANA
			MRUGANIE	ELEMENTY GRZEJNE OGRZEWAJĄ SIĘ. PRAWDZIWA TEMPERATURA RÓŻNI SIĘ OD WYMAGANEJ
			OFF	ELEMENTY GRZEJNE WYŁĄCZONE
16		POMARAŃCZOWY	ON	WYBRANE MEDIA Z ROLI
			OFF	WYBRANE MEDIA Z ARKUSZA
17		POMARAŃCZOWY	ON	WYBRANE MEDIA Z ARKUSZA
			OFF	WYBRANE MEDIA Z ROLI

2.3 SYSTEM GRZAŁEK

Pod platformami druku umieszczone są pasma grzałek, który temperatury mogą być indywidualnie ustawiane

Proszę zwrócić uwagę poniżej na maksymalne temperatury osiągnięte przez grzałki.



Element grzejny	Temperatura	Funkcja
Pre-heater (grzałka A)	20 – 50°C	Otwiera pory w medium, w celu łatwego przyswojenia atramentu
Fixer (grzałka B)	20 – 40°C (Mild Solvent) 20 – 70°C (Eco-Solvent Ultra)	Zakłada optymalną fixację atramentu w medium
Post-Fixer (grzałka C)	20 – 50°C	Zakończy proces fixacji
Dyer (grzałka D)	20 – 50°C	Wysusza kompletnie wydruk

Notes

Jest możliwość dokupienia grzałek dosuszających na podczerwień i IR Heaters.

2.4 OTOCZENIE INSTALACYJNE

Bardzo ważnym elementem jest otoczenie instalacyjne, w celu osiągnięcia właściwej jakości druku.

2.4.1 Wymogi otoczenie instalacyjnego

Powierzchnia	65"	23,5 m ² lub większe
	90"	25,7 m ² lub większe

Udźwig podłogi: 2940Pa (300kg/m²) lub większy.

Elektryka		65"	90"
	napięcie	AC100-120V AC 220-240V	AC100-120V AC 220-240V
	częstotliwość	60/50Hz	60/50Hz
	pojemność	AC100V-120V : 11 A AC220V-240V : 5.5 A	AC100V-120V : 12 A AC220V-240V : 6 A

W celu ochrony plotera instalacja budynku powinna być wyposażona w dwubiegunowy automatyczny wyłącznik na 20A i uziemiony rozpraszacz prądu 300mA.

Warunki otoczenia	Rekomendowane warunki	Temperatura:23°C Wilgotność:55% bez kondensacji
	Warunki operacyjne dla atramentu eko i mild	Temperatura:23°C -do 30°C Wilgotność:40% do 65% bez kondensacji
	Stopień zmian	Temperatura:nie więcej niż 2°C na godzinę Wilgotność:nie więcej niż 5% na godzinę
	Warunki przechowywania i transportu	Temperatura:4°C -do 50°C Wilgotność:4% do 80% bez kondensacji

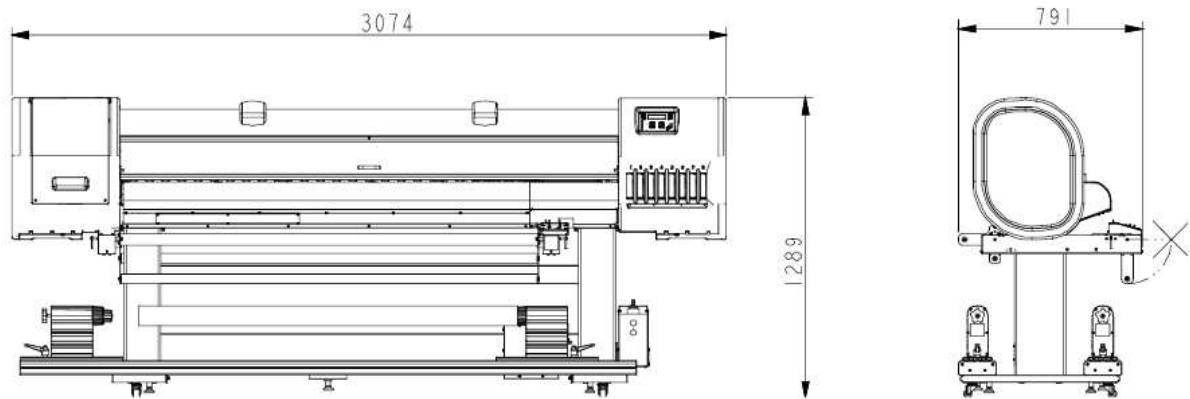
Notes

Unikaj poniższych warunków temperaturowych i wilgotnościowych:

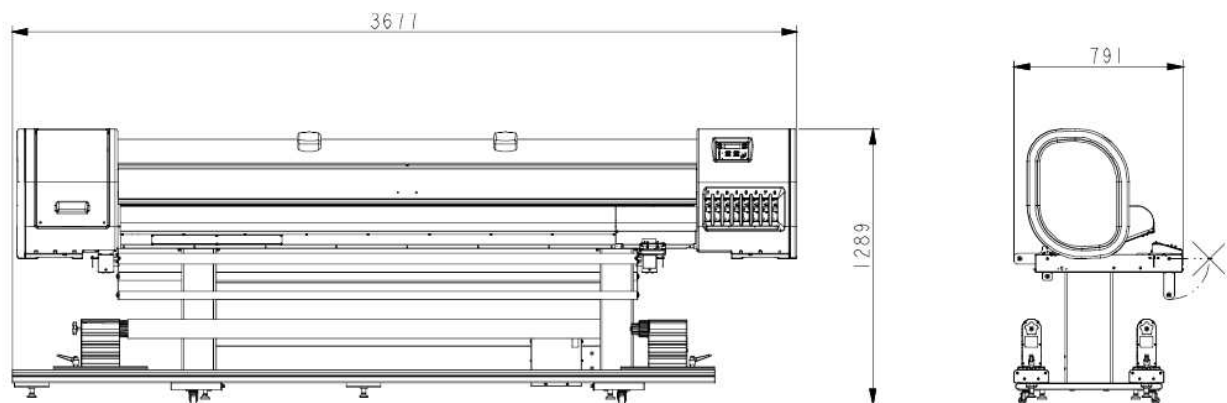
- miejsc narażonych na nagłe zmiany temperatur i wilgotności;
- miejsc szczególnie naświetlonych;
- miejsc, gdzie klimatyzacja dmucha bezpośrednio na ploter

2.4.2 Wymiary Mutoh Blizzard

2.4.2.1 Blizzard 65"

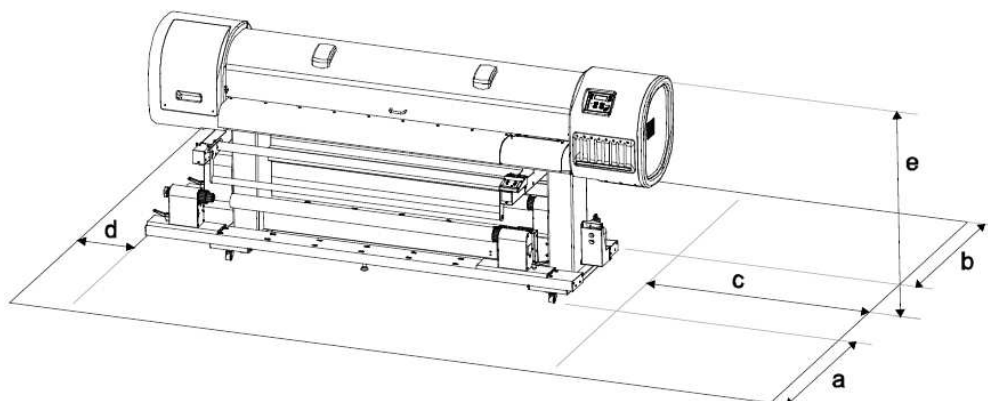


2.4.2.2 Blizzard 90"



2.4.3 Odpowiednia przestrzeń

2.4.3.1 Potrzebna wolna przestrzeń



a = 1,5 m
b = 1,5 m
c = 2,5 m
d = 0,6 m
e = 1,3 m

Odległość c i d jest zamienna.

2.4.3.2 Odpowiednie otoczenie

Dla Blizzarda 65”:

$$\begin{aligned}
 \text{szerokość x głębokość} &= (0,6 \text{ m} + 3,074 \text{ m} + 2,5 \text{ m}) \times (1,5 \text{ m} + 0,791 \text{ m} + 1,5 \text{ m}) \\
 &= 6,174 \text{ m} \times 3,791 \text{ m} \\
 &= \mathbf{23,4 \text{ m}^2}
 \end{aligned}$$

Dla Blizzarda 90”:

$$\begin{aligned}
 \text{szerokość x głębokość} &= (0,6 \text{ m} + 3,677 \text{ m} + 2,5 \text{ m}) \times (1,5 \text{ m} + 0,791 \text{ m} + 1,5 \text{ m}) \\
 &= 6,777 \text{ m} \times 3,791 \text{ m} \\
 &= \mathbf{25,7 \text{ m}^2}
 \end{aligned}$$

3 PODSTAWOWA WIEDZA

3.1 Włączanie / Wyłączanie on/off	26
3.1.1 Włączanie ON.....	26
3.1.2 Wyłączanie OFF	27
3.2 Zakładanie mediów.....	28
3.2.1 Zakładanie mediów z roli.....	28
3.2.2 Zakładanie mediów arkuszowych.....	28
3.3 Kasety z atramentem.....	30
3.3.1 Zachowanie się kaset z atramentem	30
3.3.2 Rodzaje atramentów.....	31
3.3.3 Procedura zamiany atramentów	31
3.4 Wymiana noża odcinającego	32
3.4.1 Kiedy wymienić ostrze?	32
3.4.2 Procedura wymiany	32
3.5 Opróżnianie butli na zlewki.....	33
3.5.1 Kiedy opróżnić?	33
3.5.2 Procedura opróżniania butli na zlewki.....	33
3.6 Praca z systemem chipowym SmartChip	34
3.6.1 Wprowadzenie.....	34
3.6.2 Włączenie systemu SmartChip	35
3.6.3 Transfer chipów do plotera	35
3.6.3.1 Slot czytnika kart chipowych	35
3.6.3.2 Skanowanie szczelin na atrament	37
3.7 Przenoszenie i transportowanie.....	38
3.7.1 Przenoszenie plotera.	38
3.7.2 Transport plotera	38
3.8 LongStore (tylko dla ploterów z serii mildsolwentu).....	39
3.8.1 Procedura LongStore	39
3.8.2 Start plotera po LongStore	40

3.1 WŁĄCZANIE / WYŁĄCZANIE ON /OFF



Przed włączeniem plotera upewnij się, że został prawidłowo zainstalowany i podłączony pojemnik na zlewki.

3.1.1 Włączanie ON

Postępuj następująco:

Krok 1: Naciśnij [POWER] na panelu operacyjnym, powinna zapalić się zielona lampka



Krok 2: Ploter zaczyna się uruchamiać

Krok 3: ploter zada pytanie – czy chcesz przeczyścić wycieraczki. Jeżeli jest to pierwsze od kilku godzin uruchomienie, zaleca się przeczyszczenie przy użyciu Mutoh Solvent Cleaning



Krok 4: Po zakończeniu uruchamiania maszyna jest gotowa do pracy a na panelu pokazuje się poniższe okno



Notes

W przypadku, kiedy maszyny uruchomi się niepoprawnie – pojawi się odpowiedni komunikat.

Krok 5: Przed rozpoczęciem druku zainicjuj test dysz.

3.1.2 Wyłączanie OFF

Przy wyłączaniu plotera postępuj zgodnie z poniższą procedurą.

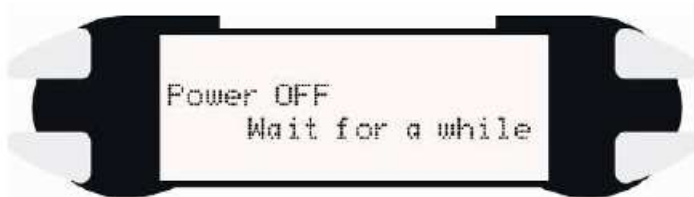
Notes

Proszę upewnić się, że przed wyłączeniem plotera zostały przeprowadzone niezbędne czynności – detale część 4.

Krok 1: Upewnij się, że żadna praca nie jest w trakcie druku i na panelu wyświetla się menu główne.

Krok 2: Naciśnij [POWER] na panelu operacyjnym.

Krok 3: [POWER OFF] będzie wyświetlało się przez kilka sekund.



Wszystkie lampki na panelu się wyłączają.

3.2 ZAKŁADANIE MEDIÓW

3.2.1 Zakładanie mediów z roli

Odnieś się do informacji o Nawijarce/rozwijarce 100w poniższej instrukcji.

3.2.2 Zakładanie mediów arkuszowych

Postępuj zgodnie z poniższymi krokami

Krok 1: Włącz drukarkę

Krok 2: Rozładuj media jeśli zachodzi taka potrzeba.

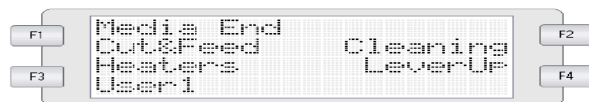
Krok 3: Upewnij się, że rolki dociskowe są podniesione przed włożeniem medium arkuszowego.

Krok 4: Kiedy nie zostały włożone media i :

...rolki dociskowe są uniesione – wyświetli się następujący komunikat:

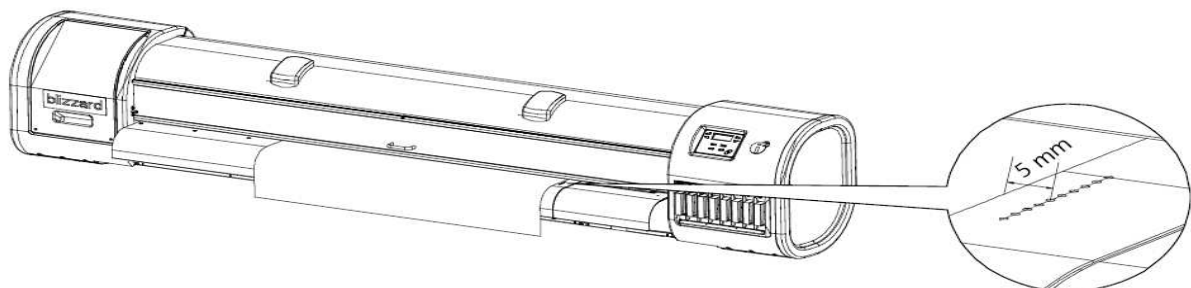


....rolki dociskowe są opuszczone – wyświetli się następujący komunikat:



Krok 5: Unieś pokrywę ochronną.

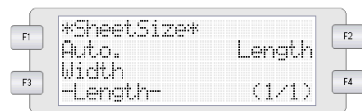
Krok 6: Załaduj medium arkuszowe po prawej stronie plotera. Maksymalna odległość między linią prowadzenia i medium to 5 cm.





Ploter	Min. szer. mediów	Max. szer. mediów	Szerokość druku
Mutoh Blizzard 65	A4 (210 mm – 8,27’’)	1651 mm (65.00’’)	1640 mm (64.56’’)
Mutoh Blizzard 90	A4 (210 mm – 8,27’’)	2240 mm (88.18’’)	2230 mm (87.79’)

Krok 7: Wykonaj pomiar wg poniższego Menu;

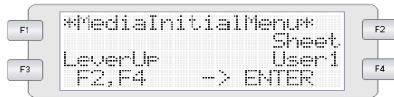
SetupMenu (1/7) ▶ MediaSet [F4] ▶ SheetSize



Przycisk	Wybór Menu	Opis
F1	Auto	Sekwencja pomiaru medium: ▶ REAR – RIGHT – LEFT – TOP tył-prawo-lewo-góra
F2	Lenght	Sekwencja pomiaru medium: ▶ RIGHT – LEFT – TOP prawo-lewo-góra  ułożenie medium
F3	Width	Sekwencja pomiaru medium: ▶ RIGHT – LEFT – TOP prawo-lewo-góra  ułożenie medium

Krok 8: Zamknij pokrywę ochronną

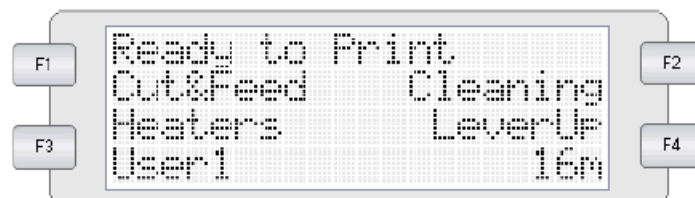
Krok 9: Rozpocznij Media Initialisation



Przycisk	Wybór Menu	Opis
F2	Sheet/Roll	Wybór rodzaju mediów
F3	Lever Up	Jeżeli jest potrzeba zwiększenie docisku rolek
F4	User 1-8	Wybór użytkownika
ENTER	Rozpoczęcie Media Initialisation	

Krok 10: Media zostaną zmierzone wg danych wprowadzonych powyżej

Krok 11: Jeżeli media zostały załadowane prawidłowo pojawi się poniższy komunikat:



3.3 KASETY Z ATRAMENTEM



Zanim użyjesz kaset z atramentem lub kaset z płynem czyszczącym, upewnij się, że przeczytałeś i zrozumiałeś karty charakterystyki dołączone do atramentów oraz płynów czyszczących.

3.3.1 Zachowanie się kaset z atramentem

Proszę przeczytać ten rozdział uważnie by dowiedzieć się jak postępować z kasetami do plotera Blizzard.

Kasety z atramentem zawierają 220ml lub 440ml, ilość atramentu w kasetach monitorowana jest przez inteligentny chip zainstalowany na kasecie. W trakcie druku może zostać wyświetlony następujący komunikat:

Ink Near End – komunikat



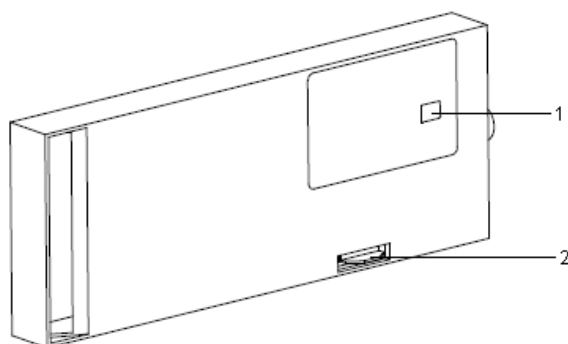
Komunikat taki zostanie wyświetlony w sytuacji kiedy w kasecie będzie tylko 6% atramentu. Numer w nawiasach kwadratowych [] to numer(y) kaset, w których kończy się atrament.

Możesz drukować do momentu wyświetlenia komunikatu [Ink End]. Bądź pewien, że masz kasety z atramentem na wymianę.

Ink End – komunikat



Ten komunikat informuje, że w kasecie nr 2 zabrakło atramentu. W jak najszybszy sposób postaraj się wymienić pustą kasetę na nową. Drukarka wstrzyma wszystkie procesy. Dalsza praca z urządzeniem będzie możliwa dopiero po wymianie kasety na nową.



3.3.2 Rodzaje atramentów

Ten ploter zaprojektowany jest tak aby mógł korzystać z kaset Muton Mild Solvent (Plus) lub Muton Eco Solvent Ultra.

Jeśli będziesz używał innych kaset z atramentem to:

3. Utracisz gwarancję na urządzenie
4. Ploter może nie osiągnąć oczekiwanej jakości druku
5. Uszkodzeniu mogą ulec głowice
6. Ploter może nie rozpoznać nieoryginalnych kaset z powodu nieoryginalnych chipów

3.3.3 Procedura zamiany atramentów

Krok 1: Wyjmij pustą/e kasety z atramentem, wyświetlony zostanie następujący komunikat:



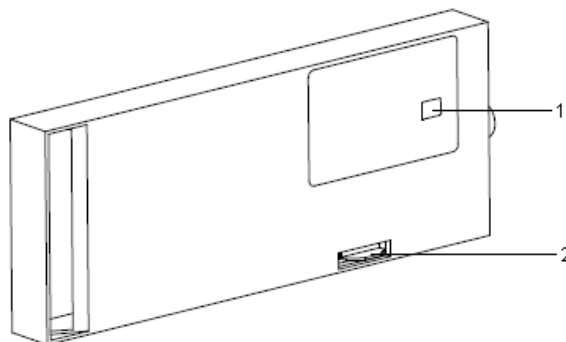
Krok 2: Umieść kasetę w szczelnym opakowaniu. Utylizuj kasety zgodnie z lokalnym prawem utylizacji niebezpiecznych odpadów.

Krok 3: Wyjmij nową kasetę z opakowania.

Krok 4: Umieść kasetę w odpowiednim slotcie. Sloty oznaczono jak na rysunku poniżej:



Bądź pewien, że odpowiednio włożyłeś kasetę do slotu.



Krok 5: Ploter będzie gotowy do druku.

3.4 WYMIANA NOŻA ODCINAJĄCEGO

Przeczytaj ten rozdział aby dowiedzieć się jak wymienić ostrze noża odcinającego wydruki.

3.4.1 Kiedy wymienić ostrze?

Wymianę ostrza odcinającego wykonuje się gdy:

- Miejsce cięcia jest poszarpane
- Medium nie zostało przecięte dokładnie

3.4.2 Procedura wymiany

Postępuj zgodnie z instrukcjami aby wymienić ostrze noża odcinającego

Krok 1: Jeśli ploter jest włączony, upewnij się, że:

- Druk lub inne operacje nie są wykonywane
- Panel sterowania jest w trybie gotowości druku
- Dioda Media Set na panelu sterowania jest nieaktywna.

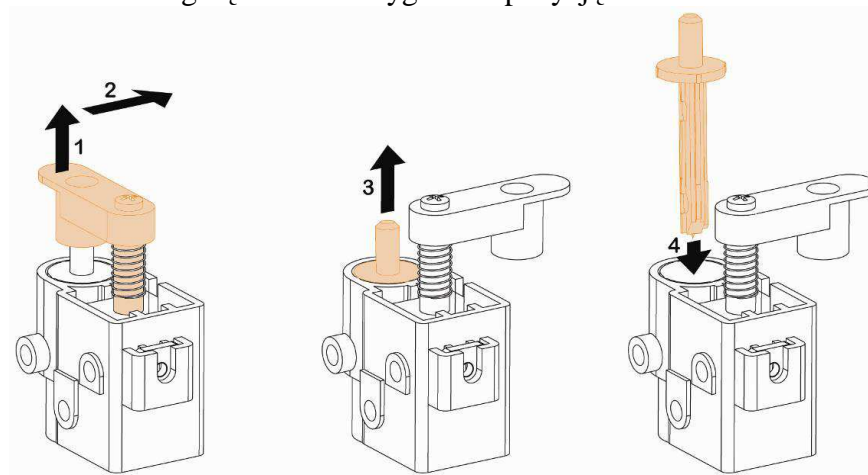
Krok 2: Wybierz H.Unlock w menu (Setup Menu 5/7) i odblokuj karetkę.

Krok 3: Podnieś przednią pokrywę.

Krok 4: Podnieś uchwyt noża do góry i przesun go w prawo.

Krok 5: Wymień ostrze wyciągając stare do góry i wkładając nowe ostrze w odwrotny sposób.

Krok 6: Przesun dźwignię ostrza w oryginalna pozycję.



Krok 7: Zamknij przednią pokrywę plotera.

Krok 8: Wciśnij klawisz Enter na panelu sterowania. Karetka zaparkuje na stacji serwisowej.

Krok 9: Wymiana ostrza została zakończona.

3.5 OPRÓŻNIANIE BUTLI NA ZLEWKI

3.5.1 Kiedy opróżnić?

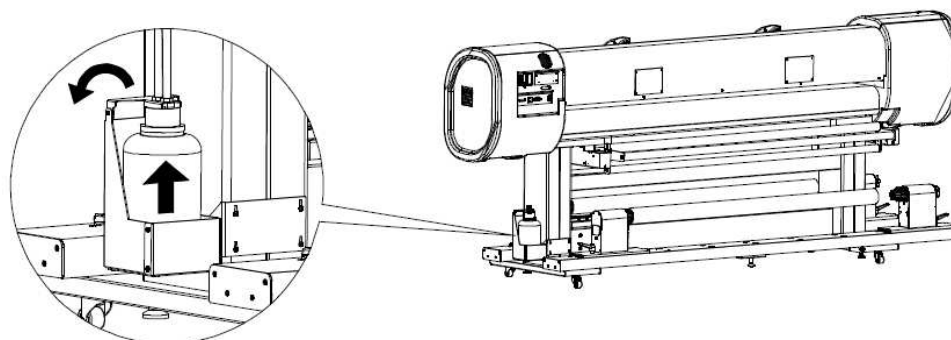
Opróżnij butelkę na zlewki kiedy zostanie wyświetlony następujący komunikat:



3.5.2 Procedura opróżniania butli na zlewki

Postępuj zgodnie z poniższymi instrukcjami jeśli chcesz opróżnić butlę na zlewki.

Krok 1: Podnieś wieko i wyjmij butlę ze zlewkami.



Krok 2: Kiedy wyjmiesz butlę ze zlewkami zostanie wyświetlony następujący komunikat:



Krok 3: Wylej zlewki. Utylizuj zlewki zgodnie z lokalnym prawem utylizacji niebezpiecznych odpadów.

Krok 4: Zamontuj butlę na zlewki w oryginalnej pozycji.

Krok 5: Zamknij wieko butli.

Krok 6: Wciśnij klawisz Enter na panelu sterowania potwierdzając opróżnienie butli.

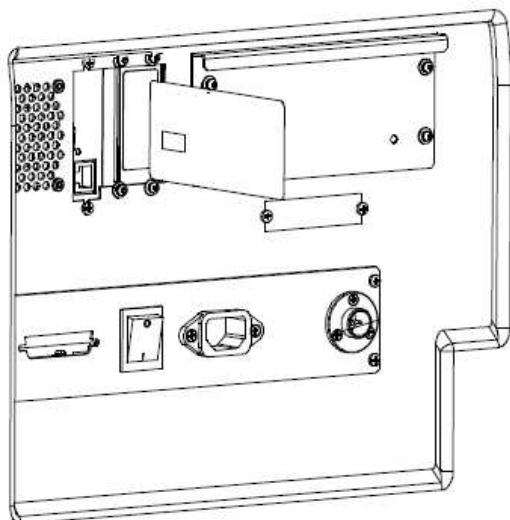
3.6 PRACA Z SYSTEMEM CHIPOWYM SMARTCHIP

3.6.1 Wprowadzenie

Na każdej kasecie z atramentem został umieszczony inteligentny chip kontrolujący zużycie atramentu w kasecie.

Kiedy ploter wyposażony jest w system podawania atramentu z litrów Mutoh's Bulk Ink System, chipy nie są umieszczane na kasetach do systemu. Przy zakupie atramentu w litrowych butelkach chipy o pojemności 1 litra dostarczane są osobno.

Z tyłu urządzenia umieszczono czytnik chipów wykorzystywany do transferu danych z chipa podczas druku z wykorzystaniem Mutoh's Bulk Ink System.



Przy pomocy tylnego slotu można:

- Sprawdzić zawartość chipa
- Zeskanować i przesłać zawartość chipa do drukarki

⚠ Important ⚠

Nie odklejaj chipów z kaset w celu włożenia ich do tylnego slotu. Zawartość chipów zostaje przeniesiona do plotera i ilość chipów litrowych powinna zgadzać się z ilością zakupionego atramentu w celu kontroli zużycia się go. W następnych rozdziałach znajdziesz więcej informacji.

3.6.2 Włączenie systemu SmartChip

Postępuj zgodnie z poniższymi instrukcjami jeśli chcesz włączyć system SmartChip:

Krok 1: Włącz ploter klawiszem On/Off.

Krok 2: Idź do InkManager \Rightarrow ChipMgr i wybierz „Printer” aby włączyć slot kart chipowych.



Parametr	Właściwości
Kaseta	Ploter wymaga czytania chipów umieszczonych na kasetach z atramentem.
Drukarka	Ploter wymaga czytania chipów dołączonych do atramentów litrowych, czytnik z tyłu plotera.

⚠ Notes ⚠

Ploter nie posiadający chipów na kasetach z atramentem nie będzie w stanie sprawdzić czy poprawnie załadowane są kasety do slotów. Z tego właśnie powodu w menu ChipStatus wyświetlany jest rodzaj konfiguracji koloru plotera, byś był pewny, że kasety zostały odpowiednio umieszczone w ploterze.

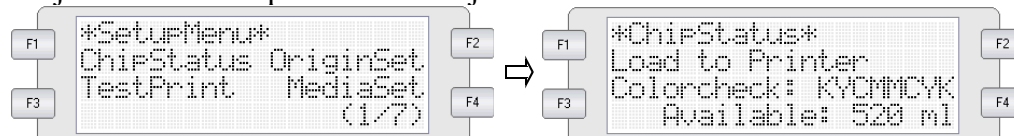


3.6.3 Transfer chipów do plotera

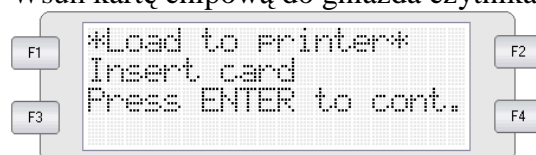
3.6.3.1 Slot czytnika kart chipowych

Postępuj zgodnie z poniższymi instrukcjami jeśli chcesz wykonać transfer z karty chipowej do plotera.

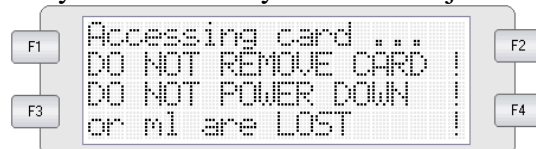
Krok 1: Wejść do menu ChipStatus i wciśnij klawisz F1



Krok 2: Wsuń kartę chipową do gniazda czytnika i wciśnij klawisz ENTER.



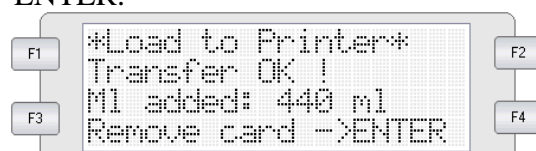
Krok 3: W tym momencie system zeskanuje kartę chipową.



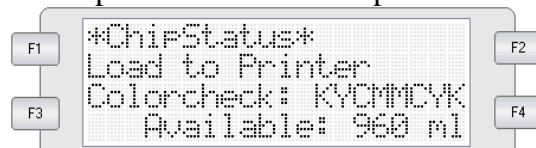
Krok 4: Zastosuj się do poleceń wyświetlanych na panelu sterowania.

Jeżeli...	Wówczas...
zostanie wykryty chip z płynu czyszczącego 	Wymij kartę chipową i wciśnij klawisz ENTER.
wykryta zostanie ważna karta chipowa 	Wciśnij klawisz ENTER by wykonać transfer karty do plotera. Wciśnij klawisz CANCEL by opuścić operację.
wykryta zostanie nieważna karta chipowa 	Wymij kartę chipową ze slotu. Zostaniesz zapytany czy wykonać skanowanie karty chipowej. Więcej informacji w następnym rozdziale. Wciśnij klawisz CANCEL by opuścić operację.
maksymalna pojemność to 40 000 ml 	Transfer zostanie anulowany automatycznie.

Krok 5: Usuń kartę chipową po tym jak zostanie wykonany transfer i wciśnij klawisz ENTER.

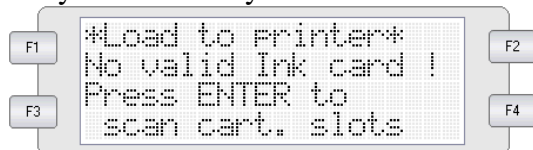


Krok 6: Ploter powróci do menu ChipStatus.



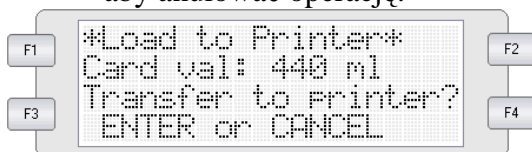
3.6.3.2 Skanowanie szczelin na atrament

Kiedy w slotcie nie ma karty lub karta chipowa jest nieważna to ploter zapyta czy zeskanować wszystkie szczeliny kaset z atramentem i przenieść ewentualne dane do plotera.

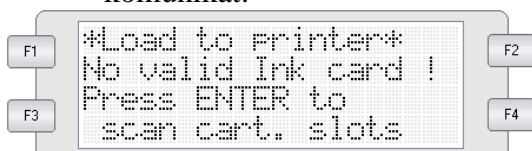


Krok 1: Wciśnij klawisz ENTER aby zeskanować wszystkie sloty na atrament.

Krok 2: Jeśli zostanie wykryta karta chipowa w slotcie, zostanie wyświetlony następujący komunikat. Wciśnij ENTER aby wykonać transfer lub CANCEL aby anulować operację.



Jeśli nie zostanie wykryta karta chipowa zostanie wyświetlony następujący komunikat:



Krok 3: System będzie analizować/skanować sloty tak długo, aż nie znajdzie karty chipowej.

3.7 PRZENOSZENIE I TRANSPORTOWANIE

3.7.1 Przenoszenie plotera

Postępuj zgodnie z poniższymi instrukcjami jeśli chcesz przemieścić ploter (w tym samym budynku).



Transportuj ploter poziomo. Nie transportuj plotera do góry nogami, gdyż grozi to wyciekami atramentów do wewnątrz plotera. Transportuj ploter w dwie lub więcej osoby.

(1) Zanim będziesz transportować ploter:

- Krok 1: Upewnij się, że ploter jest wyłączony.
- Krok 2: Upewnij się, że karetką zaparkowaną jest po prawej stronie plotera na stacji serwisowej.
- Krok 3: Odłącz kabel zasilający ploter, kabel od systemu podawania mediów oraz wszystkie inne kable od plotera.
- Krok 4: Wkręć cztery stopki poziomujące ploter.
- Krok 5: Wkręć pozostałe stopki znajdujące się na systemie podawania mediów.
- Krok 6: Możesz teraz bezpiecznie przetransportować ploter w nowe położenie.



Do plotera przymocowane zostały żółte uchwyty do transportowania na krótkich odległościach, np. w obrębie jednego pomieszczenia, budynku.

(2) Po przetransportowaniu plotera

Postępuj zgodnie z poniższymi instrukcjami aby przygotować ploter do ponownego uruchomienia.

- Krok 1: Upewnij się, że nowe miejsce jest odpowiednio przygotowane dla obsługi plotera.
- Krok 2: Podłącz kable zasilające ploter oraz wszystkie inne kable.
- Krok 3: Wykonaj test dysz aby upewnić się, że głowice plotera są gotowe do druku.
- Krok 4: Wykonaj ponowną kalibrację plotera.

3.7.2 Transport plotera

Kiedy zamierzasz transportować ploter, zapakuj go w oryginalne opakowanie (jeśli jest to możliwe). Zamontuj wszystkie fabrycznie przygotowane zabezpieczenia, tj. blokada głowicy, folia zabezpieczająca ...

Ploter powinien być w trybie Long Store.

3.8 LONGSTORE (TYLKO DLA PLOTERÓW Z SERII MILDSOLVENTU)

Kiedy zamierzasz transportować ploter lub pozostawić ploter na 5 dni lub więcej, wysoce zaleca się przestawienie urządzenia w tryb LONGSTORE, w ten prosty sposób napełniamy układ atramentu łagodnym płynem czyszczącym (rozpuszczalnikiem) i zabezpieczamy m.in. głowice.

Zapoznaj się z konfiguracją zestawu LONGSTORE:

Konfiguracja Mutoh MildSolvent KY-80230

Nr	Opis	Ilość
1	Mutoh Mild Solvent płyn	8
2	Mutoh Mild Solvent atrament	
	Black	2
	Cyan	2
	Magenta	2
	Yellow	2

Konfiguracja Mutoh MildSolvent Plus KY-81730

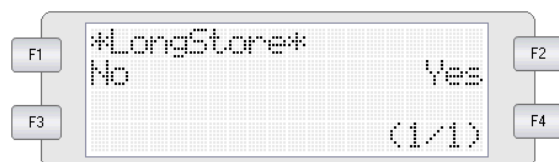
Nr	Opis	Ilość
1	Mutoh Mild Solvent płyn	8
2	Mutoh Mild Solvent Plus atrament	
	Black	2
	Cyan	2
	Magenta	2
	Yellow	2

3.8.1 Procedura LONGSTORE

Bądź pewien, że ...

- ... wykonałeś ręczne czyszczenie/zabezpieczenie plotera
- ... zwilżyłeś ssawki na stacji serwisowej
- zanim uruchomisz procedurę LONGSTORE

Idź do menu LONGSTORE (SetupMenu 5/7 ⇨ InkManager 2/2 ⇨ LongStore ⇨ F2)



Proces składa się z kilkukrotnego zaciągania płynu czyszczącego oraz powietrza w układ atramentowy plotera. Na panelu sterowania wyświetlany będzie postęp czasu w czwartej linii.

Komunikat	Czas
1. Proszę wyciągnij kasety	19 min
2. Proszę czekać, trwa zaciąganie powietrza	
3. Proszę włożyć nowe płyny czyszczące Mild Solvent	
4. Wyłącz ploter	

Notes

W trakcie LONGSTORE może dojść do opróżnienia kaset/y z płynem czyszczącym. Należy zatem wyjąć pustą kasetę i włożyć nową. Tylko ostatni cykl zostanie powtórzony mimo, że na wyświetlaczu wyświetlony zostanie znowu komunikat – 19 min.

3.8.2 Start plotera po LONGSTORE

- Krok 1: Włącz ploter
- Krok 2: Odblokuj karetkę (SetuMenu 6/7 ⇨ H.Unlock ⇨ Yes ⇨ F2).
- Krok 3: Zwilż ssawki stacji serwisowej płynem Mild Solventowym.
- Krok 4: Wyjmij z plotera kasety z płynem czyszczącym.
- Krok 5: Włóż kasety z atramentem Mild Solvent (plus) w odpowiednie sloty.
- Krok 6: Wykonaj procedurę InkLoad.
- Krok 7: Wykonaj test dysz i ewentualne automatyczne czyszczenie głowic.
- Krok 8: Gotowy do druku.

4 OKRESOWE UTRZYMANIE CZYSZCZENIE PLOTERA BLIZZARD MILD SOLVENT

4.1 Wykonywane przez operatora	42
4.2 Czyszczenie/zabezpieczanie codzienne	43
4.3 Czyszczenie/zabezpieczanie tygodniowe	45
4.4 Czyszczenie/zabezpieczanie 2-tygodniowe	47
4.4.1 Wymiana spluwaczki	47
4.4.2 Czyszczenie przedniej pokrywy	48
4.5 Czyszczenie/zabezpieczanie miesięczne	49
4.5.1 Wymiana wycieraczek głowic	49
4.5.2 Wymiana elementu zapobiegającego chlapaniu za karetką	50
4.6 Czyszczenia	51
4.6.1 Czyszczenie zewnętrznej obudowy	51
4.6.2 Czyszczenie wnętrza plotera	51
4.6.3 Czyszczenie głowic	52
4.7 Czyszczenie przez autoryzowany serwis	54

4.1 WYKONYWANE PRZEZ OPERATORA PLOTERA

Ten rozdział opisuje okresowe czyszczenia plotera. Okresowe czyszczenia plotera zapewniają stałą wysoką jakość druku. W okresowych czyszczeniach niektóre części mogą zostać wyczyszczone, sprawdzone, wymienione.

Nr	Akcja	Częstotliwość
1	Czyszczenie wycieraczek	Przed i po pracy
2	Płukanie ssawek stacji serwisowej	Codziennie po pracy
3	Płukanie krawędzi ssawek	
4	Czyszczenie okolic ssawek	Co tydzień
5	Czyszczenie okolic głowicy	
6	Czyszczenie pokrywy przedniej	Co 2 tygodnie
7	Wymiana spluwaczki	
8	Wymiana wycieraczek	Raz w miesiącu
9	Wymiana gąbki za głowicą przy stacji serwisowej	

Notes

Całe czyszczenie musi odbywać się za pomocą oryginalnego płynu czyszczącego Mutoh Mild Solvent. Czasy czyszczeń podane są dla założenia, że ploter drukuje 8godz. dziennie, 5 dni w tygodniu i 44 tygodni w roku.

Dostępne zestawy czyszczące:

1. Kit czyszczący dostarczany wraz z nowym ploterem, na 6 miesięcy:

Nr	Opis	Ilość
1	Płyta z gąbka	6
2	Wycieraczki	24
3	Spluwaczki	12
4	Płyn czyszczący 250ml	3
5	Instrukcja obsługi	1
6	Zestaw rękawiczki, pipety, itp.	1

2. Zestaw rękawiczki, pipety, itp.

Nr	Opis	Ilość
1	Rękawiczki	300
2	Pipetki	60
3	Patyczki	150
4	Ściereczki	300

3. Rozpuszczalnik czyszczący w butlach



Bądź pewny, że masz rękawiczki ochronne i ochronne okulary podczas czyszczenia plotera.

4.2 CZYSZCZENIE CODZIENNE

Jeżeli test dysz nie wygląda poprawnie, wykonaj czyszczenie automatyczne aby uzyskać prawidłowy wydruk testu dysz. Do tego celu zaleca się wykonać normalne lub mocne automatyczne czyszczenie.

Na początku dnia wykonaj czyszczenie wycieraczek, dzięki temu wycieraczki będą bardziej elastyczne i będziesz miał pewność, że cząstki pozostałego starego atramentu zostały usunięte.

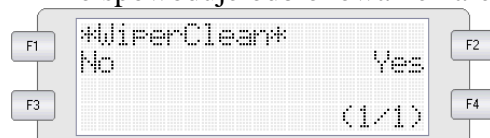
Czytaj dalej jak wyczyścić wycieraczki.

Pod koniec dnia usuń cząstki pozostałego atramentu z pozostałych części plotera, które pozostawione mogą stwardnieć i spowodować ewentualne uszkodzenie plotera.

Notes

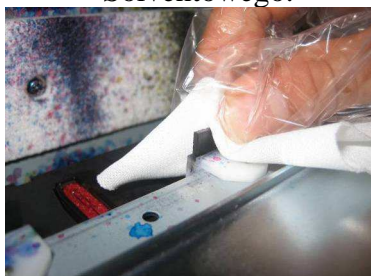
W zestawie znajdziesz wszystko co potrzebne do codziennej konserwacji plotera, wystarczający na 6 miesięcy użytkowania. W przypadku skończenia się kitu czyszczącego, zwróć się do autoryzowanego dostawcy części do plotera w celu zamówienia nowego zestawu czyszczącego.

Krok 1: Włącz ploter i wejdź do WiperClean-Menu w SetupMenu 6/7 i wciśnij F2
– To spowoduje odblokowanie karetki.



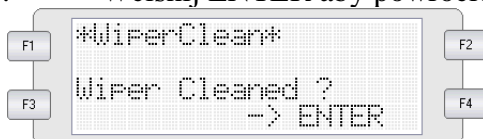
Krok 2: Otwórz przednią pokrywę.

Krok 3: Wyczyść wycieraczki przy użyciu ściereczek i płynu czyszczącego Mild Solventowego.



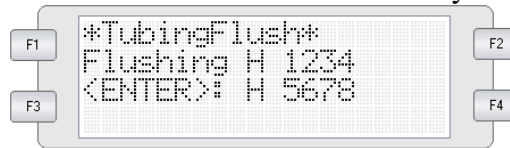
Krok 4: Zamknij przednią pokrywę.

Krok 5: Wciśnij ENTER aby powrócić karetką na stację serwisową.

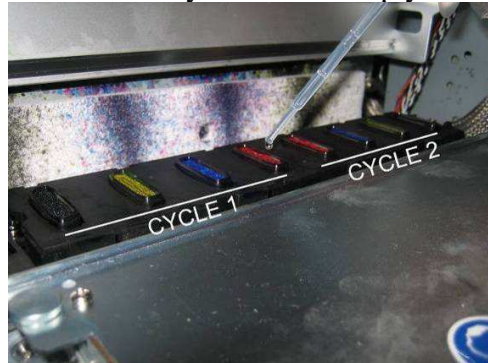


Krok 6: Wlej płyn czyszczący do ssawek stacji serwisowej.

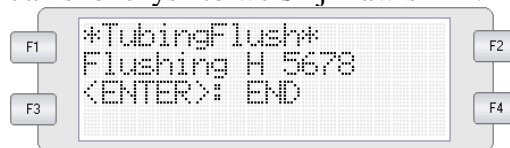
- Włącz TubingFlush w SetupMenu 6/7.
- Karetka zostanie odblokowana i wyświetlony zostanie komunikat:



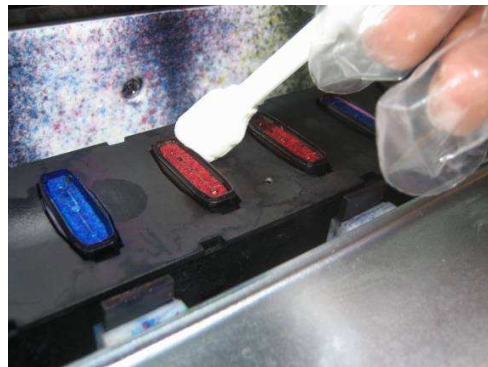
- Zaczekaj aż usłyszysz jak zaczną pracować pompy.
- Otwórz przednią pokrywę.
- Zalej płynem czyszczącym ssawki od 1 do 4 (cykl 1). Zachowaj ostrożność aby nie rozlewać płynu czyszczącego za ssawki.



- Jak skończysz to wciśnij klawisz ENTER i zalej ssawki od nr 5 do 8 (cykl 2).
- Jak skończysz to wciśnij klawisz ENTER aby zakończyć procedurę.



Krok 7: Wyczyść krawędzie ssawek i do tego celu koniecznie zastosuj płyn czyszczący.



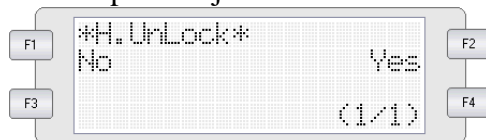
Krok 8: Zamknij przednia pokrywę.

Krok 9: Czyszczenie dzienne zostało zakończone.

4.3 TYGODNIOWE CZYSZCZENIE

Pod koniec roboczo tygodnia na stacji serwisowej i w okolicach głowic może zgromadzić się atrament, który może twardnieć i w rezultacie uszkodzić ploter ewentualnie wpływać niekorzystnie na jakość druku.

- Krok 1: Włącz ploter i idź do H.Unlock Menu 6/7 i wciśnij F2.
– To spowoduje odblokowanie karetki.



- Krok 2: Otwórz przednią pokrywę.

- Krok 3: Wyczyść okolice ssawek. Jeśli widzisz resztki atramentu, kurz lub inne zanieczyszczenia to usuń je natychmiast, gdyż w innym przypadku mogą niekorzystnie wpłynąć na jakość druku.



- Krok 4: Otwórz pokrywę z lewej strony plotera.



Krok 5: Przesuń karetkę na lewą stronę plotera.

Krok 6: Wyczyść okolice głowic przy pomocy pałeczek oraz płynu czyszczącego. Uważaj aby nie dotknąć pałeczkami powierzchni głowic, gdyż możesz uszkodzić, zatkać dysze głowicy.



Krok 7: Zamknij lewą oraz przednią pokrywę plotera.

Krok 8: Wciśnij klawisz ENTER kiedy skończysz. Karetkę sama powróci na stację serwisową.

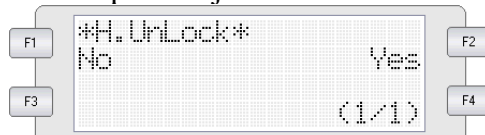


Krok 9: Teraz wykonaj codzienne czyszczenie jak opisano w poprzednim rozdziale.

4.4 CZYSZCZENIE DWUTYGODNIOWE

4.4.1 Wymiana spluwaczki

Krok 1: Włącz ploter i idź do H.Unlock Menu 6/7 i wciśnij F2.
– To spowoduje odblokowanie karetki.



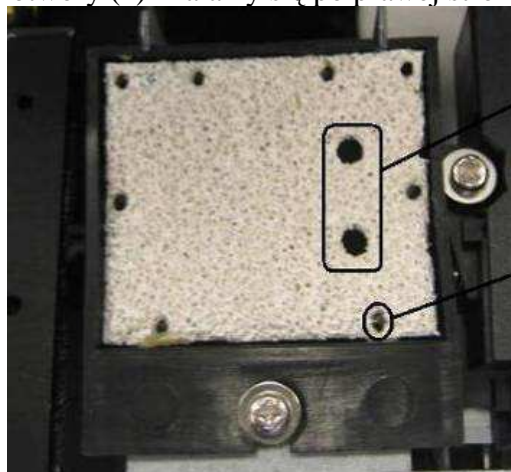
Krok 2: Przesuń ostrożnie karetkę w lewą stronę aby odsłonić spluwaczkę.

Krok 3: Otwórz przednią pokrywę plotera.

Krok 4: Wyjmij stary absorbent ze spluwaczki za pomocą pensety.



Krok 5: Zainstaluj nowy absorbent w pojemniku spluwaczki w taki sposób aby dwa otwory (1) znalazły się po prawej stronie.



Krok 6: Zamknij przednią pokrywę plotera. Wciśnij klawisz ENTER. Karetkę automatycznie powróci na stację serwisową.



4.4.2 Czyszczenie przedniej pokrywy

Jeśli chcesz widzieć wyraźnie wszystkie szczegóły druku, to bądź pewny, że masz czysty wizjer przedniej kłapy plotera. Czyść wizjer przynajmniej raz na dwa tygodnie.

Krok 1: Załóż rękawiczki w celu ochrony rąk.

Krok 2: Wyczyść zewnętrzną stronę wizjera kłapy delikatnym ręcznikiem lub ściereczką antystatyczną.



Notes

Nie wolno czyścić przedniego wizjera płynem czyszczącym, gdyż może zostać on uszkodzony.

Krok 3: Otwórz przednią pokrywę plotera.

Krok 4: Wyczyść wewnętrzną stronę wizjera kłapy delikatnym ręcznikiem lub ściereczką antystatyczną.



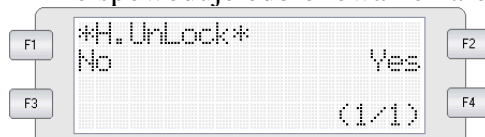
Notes

Nie wolno czyścić przedniego wizjera płynem czyszczącym, gdyż może zostać on uszkodzony.

4.5 CZYSZCZENIE MIESIĘCZNE

4.5.1 Wymiana wycieraczek głowic

Krok 1: Włącz ploter i idź do H.Unlock Menu 6/7 i wciśnij F2.
– To spowoduje odblokowanie karetki.



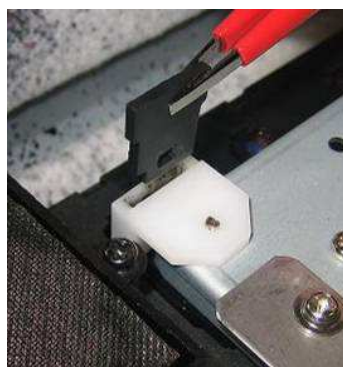
Krok 2: Otwórz przednią pokrywę plotera.

Krok 3: Wyjmij stare, zużyte wycieraczki za pomocą pensety.

Krok 4: Zanim zainstalujesz nowe wycieraczki wmyj gniazda wycieraczek płynem czyszczącym Mutoh Mild Solvent.



Krok 5: Włóż nowe wycieraczki w miejsce starych za pomocą pensety.



Bądź pewny, że wkładasz wycieraczki w odpowiedni sposób



To jest widok wycieraczki, kiedy stoisz frontem do plotera

Bądź pewny, że wycieraczka solidnie siedzi w mocowaniu



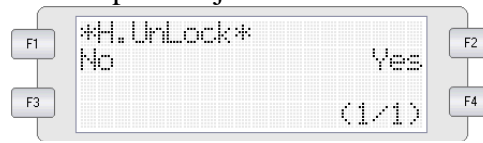
Krok 6: Zamknij przednią pokrywę. Wciśnij klawisz ENTER. Karetka automatycznie powróci na stację serwisową.

⚠ Notes ⚠

Unikaj kontaktu wycieraczek z rękami, gdyż możesz zostawić tłuszcz z rąk na powierzchni wycieraczek i tym sposobem wpłynąć negatywnie na intensywność czyszczenia. Zawsze w tym celu ubieraj rękawiczki i wykorzystuj pensetę do instalacji nowych wycieraczek. Ewentualne zabrudzenia wmyj ściereczkami nasączonymi płynem czyszczącym.

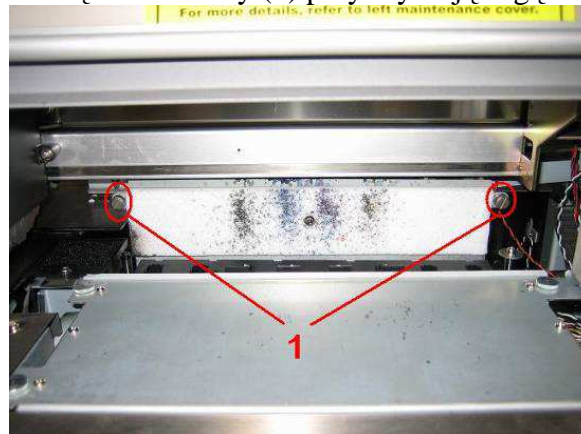
4.5.2 Wymiana elementu zapobiegającego chlapaniu za karetką

- Krok 1: Włącz ploter i idź do H.Unlock Menu 6/7 i wciśnij F2.
– To spowoduje odblokowanie karetki.

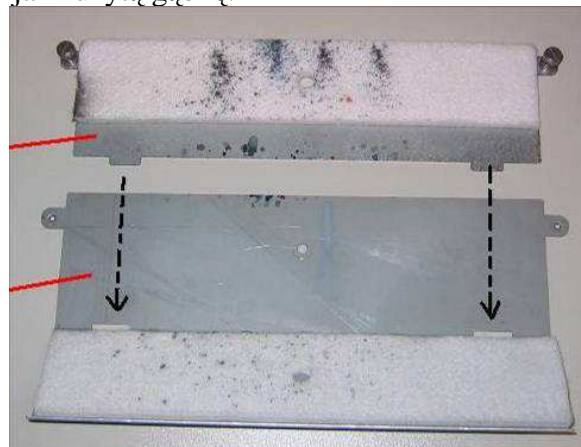


- Krok 2: Otwórz przednią pokrywę plotera.

- Krok 3: Odkręć dwie śruby (1) przytrzymujące gąbkę.



- Krok 4: Wymień starą gąbkę na nową i przykręć ją dwiema śrubami w ten sam sposób jak zużytą gąbkę.



- Krok 5: Zamknij przednią pokrywę plotera. Wciśnij klawisz ENTER. Karetka automatycznie powróci na stację serwisową.



4.6 CZYSZCZENIA

Musisz czyścić ploter okresowo aby ploter zawsze osiągał 100% jakość druku.

Important

- Nie wkładaj żadnych elementów metalowych lub łatwopalnych do plotera, otworów wentylacyjnych, itp. Możesz zostać porażony prądem lub możesz wzniecić pożar.
- Wyłącz ploter jeśli zostanie rozlany płyn czyszczący na ploter lub jakikolwiek inny płyn. Możesz zostać porażony prądem lub wzniecić pożar. Odłącz ploter od źródła zasilania i skontaktuj się ze swoim lokalnym dystrybutorem sprzętu Mutoh.

Important

- Odłącz ploter od źródła zasilania kiedy czyścisz obudowę plotera.
- Do czyszczenia plotera, obudowy i innych części plotera nie używaj alkoholu, benzyny i innych agresywnych środków/detergentów, gdyż możesz uszkodzić ploter.
- Nie używaj do czyszczenia wody, gdyż grozi to dostaniem się jej do środka urządzenia i zwarcia układów elektronicznych.

Postępuj zgodnie z poniższymi instrukcjami jeśli chcesz wyczyścić ploter.

6.6.1 Czyszczenie zewnętrznej obudowy

(1) Częstotliwość czyszczenia

Czyść raz w miesiącu.

(2) Procedura czyszczenia

Usuń zewnętrzne zabrudzenia i kurz miękką delikatną szmatką.

4.6.2 Czyszczenie wnętrza plotera

(1) Częstotliwość czyszczenia

Czyść raz w miesiącu.

(2) Procedura czyszczenia

Wykonaj następujące czynności.

Krok 1: Otwórz przednią pokrywę.

Krok 2: Użyj miękkiej szczoteczki aby usunąć zanieczyszczenia z rolek dociskowych.

Notes

Nie używaj powietrza pod ciśnieniem do czyszczenia wnętrza plotera. Możesz w ten sposób zanieczyścić układy elektroniczne plotera. Podczas konserwacji wnętrza plotera uważaj aby nie uszkodzić enkodera, cienkiej przezroczystej taśmy.

Krok 3: Użyj miękkiej szmatki i płynu czyszczącego do czyszczenia stołu grzejnego.

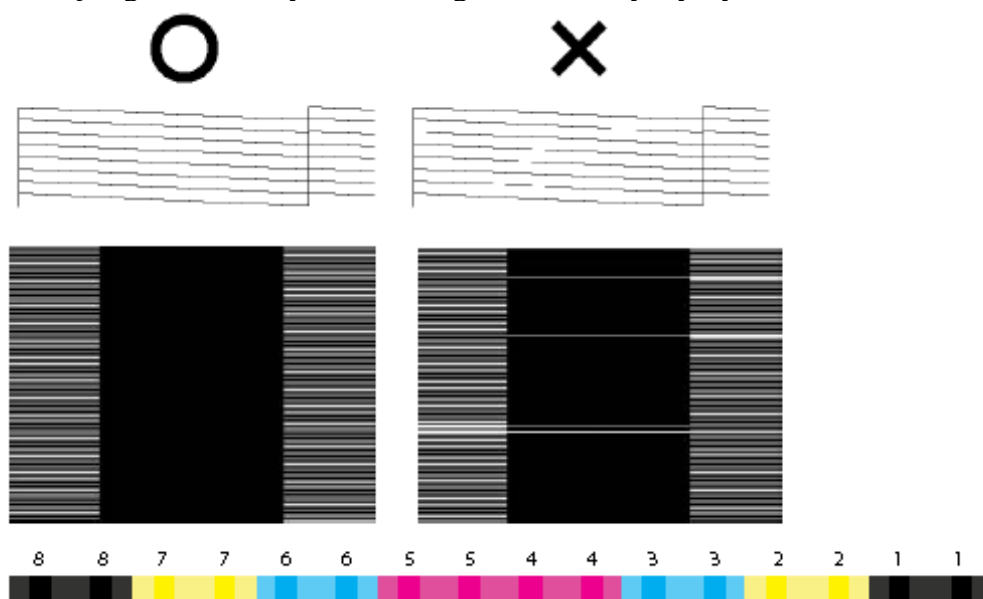
4.6.3 Czyszczenie głowic

Istnieje możliwość, że zostaną zabrudzone dysze głowic drukujących. Może się tak zdarzyć w trakcie druku lub jeszcze przed drukiem. Jeżeli zaistnieje takie zjawisko, to wykonaj czyszczenie głowicy. Masz możliwość wykonania czyszczenia delikatnego, normalnego lub mocnego, w zależności od stopnia zabrudzenia głowic.

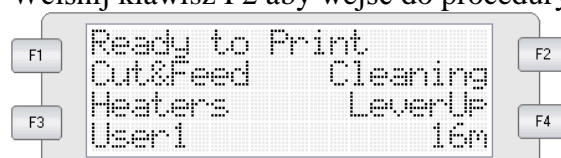
Postępuj zgodnie z poniższymi instrukcjami jeśli chcesz wyczyścić głowice plotera.

Krok 1: Idź do SetupMenu 1/7 ⇨ TestPrinting (F3) ⇨ NozzleCheck (F2).

Krok 2: Zanalizuj wydrukowany test i wykonaj czyszczenie. Nad testem wydrukowane zostaną nr głowic dla wyboru, które głowice należy wyczyścić.



Krok 3: Wciśnij klawisz F2 aby wejść do procedury czyszczenia.

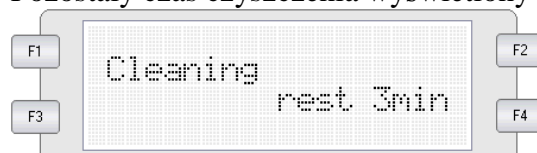


Krok 4: Wybierz którą sekcję głowic będziesz czyścić [F1]-klawisz oraz intensywność czyszczenia [F2]-klawisz.



Wybór	Wybór	Opis
F1	All	Czyszczenie wszystkich głowic (rekomendowane)
	Głowice 1-2	Czyszczenie tylko głowicy 1 i 2
	Głowice 3-4	Czyszczenie tylko głowicy 3 i 4
	Głowice 5-6	Czyszczenie tylko głowicy 5 i 6
	Głowice 7-8	Czyszczenie tylko głowicy 7 i 8
F2	Little	Wybór delikatnego czyszczenia
	Normal	Wybór normalnego czyszczenia
	Powerful	Wybór mocnego czyszczenia
ENTER		Start procedury czyszczenia

Krok 5: Pozostały czas czyszczenia wyświetlony zostanie na panelu.



Krok 6: Wykonaj ponownie test NozzleCheck po czyszczeniu.

Krok 7: Jeśli dalej test dysz jest niewzorowy, to wykonaj kolejne czyszczenie głowic, jeśli zaś test jest poprawny to ploter jest gotowy do druku.

⚠ Notes ⚠

Kiedy wielokrotnie zdarza się, że dysze ulegają „wypadaniu” to istnieje możliwość, że układ atramentu jest nieszczelny. Aby rozwiązać ten problem zwilż krawędzie ssawek na stacji serwisowej i wyczyść je dokładnie płynem czyszczącym.



4.7 CZYSZCZENIE PRZEZ AUTORYZOWANY SERWIS

Autoryzowany technik Twojego lokalnego dostawcy sprzętu powinien regularnie przeglądać Twój ploter (po 6 miesiącach oraz 12 miesiącach użytkowania sprzętu).

Bądź pewny, że przestrzegasz tych terminów.

Od tego zależy doskonała jakość druku Twojego plotera oraz wymaga tego gwarancja pod groźbą jej utraty.

Zapoznaj się z informacjami poniżej aby dowiedzieć się jakie czynności wykonuje autoryzowany technik.

Nr	Akcja	Częstotliwość
1	Wymiana filtrów głowic	Po każdym 6 miesiącach
2	Wymiana gniazda spluwaczki + rurki odprowadzającej	
3	Nałożyć smar na mechanizm podnoszenia karetki	
4	Nałożyć smar na bieżnię łożysk w kierunku Y	
5	Nałożyć smar na łożyska wałka prowadzącego media	
6	Nałożyć smar na elementy stacji serwisowej	
7	Wymienić pompy	
8	Wymienić tackę wycieraczek jeśli istnieje taka potrzeba	
9	Wymienić rurki doprowadzające atrament z pomp	Po każdym 12 miesiącach
10	Wymienić wycieraczki	
11	Wymienić stację serwisową jeśli istnieje taka potrzeba	

Notes

Całe czyszczenie w obszarze układu zasilania w atrament musi zostać wykonane przy użyciu oryginalnego płynu czyszczącego Mutoh Mild Solvent.

Czasy konserwacyjne zostały obliczone przy założeniach, że:

Ploter drukuje 8 godz. dziennie, 5 dni w tygodniu, 44 tygodnie w roku.

Jeżeli ploter drukuje częściej to czas przeglądów ulegnie zmianie.

Zestawy części wymiennych oraz ich oznaczenia:

Zestaw na 6-cio miesięczny cykl konserwacyjny KY-81700

Zestaw na 12-to miesięczny cykl konserwacyjny KY-81702

5 OKRESOWE UTRZYMANIE, CZYSZCZENIE PLOTERA BLIZZARD ECO SOLVENT

5.1 Wykonywane przez operatora	56
5.2 Czyszczenie/zabezpieczanie tygodniowe	57
5.3 Czyszczenie/zabezpieczanie 2-tygodniowe	60
5.3.1 Czyszczenie zewnętrznej obudowy	60
5.4 Czyszczenie/zabezpieczanie miesięczne	61
5.4.1 Wymiana spluwaczki	61
5.4.2 Wymiana wycieraczek	62
5.5 Czyszczenie co pół roku	63
5.5.1 Wymiana elementu zapobiegającego chlapaniu za karetką	63
5.6 Czyszczenia	64
5.6.1 Czyszczenie zewnętrznej obudowy	64
5.6.2 Czyszczenie wnętrza plotera	64
5.6.3 Czyszczenie głowic	65
5.7 Czyszczenie przez autoryzowany serwis	67

5.1 WYKONYWANE PRZEZ OPERATORA PLOTERA

Ten rozdział opisuje okresowe czyszczenia plotera. Okresowe czyszczenia plotera zapewniają stałą wysoką jakość druku. W okresowych czyszczeniach niektóre części mogą zostać wyczyszczone, sprawdzone, wymienione.

Nr	Akcja	Częstotliwość
1	Czyszczenie wycieraczek	Co tydzień
2	Płukanie ssawek stacji serwisowej	
3	Płukanie krawędzi ssawek	
4	Czyszczenie okolic ssawek	
5	Czyszczenie okolic głowicy	
6	Czyszczenie pokrywy przedniej	Co 2 tygodnie Raz w miesiącu
7	Wymiana spluwaczki	
8	Wymiana wycieraczek	
9	Wymiana gąbki za głowicą przy stacji serwisowej	Co 6 miesięcy

Notes

Całe czyszczenie musi odbywać się za pomocą oryginalnego płynu czyszczącego Mutoh Eco Solvent. Czasy czyszczeń podane są dla założenia, że ploter drukuje 8godz. dziennie, 5 dni w tygodniu i 44 tygodni w roku.

Dostępne zestawy czyszczące:

1. Kit czyszczący dostarczany wraz z nowym ploterem, na 6 miesięcy:

Nr	Opis	Ilość
1	Płyta z gąbka	1
2	Wycieraczki	24
3	Spluwaczki	6
4	Płyn czyszczący 250ml	2
5	Instrukcja obsługi	1
6	Zestaw rękawiczki, pipety, itp.	1

2. Zestaw rękawiczki, pipety, itp.

Nr	Opis	Ilość
1	Rękawiczki	100
2	Pipetki	20
3	Patyczki	50
4	Ściereczki	300

3. Rozpuszczalnik czyszczący w butlach Eco Solvent Ultra

UWAGA!

Podczas konserwacji używaj gogli i rękawic ochronnych.

5.2 TYGODNIOWA KONSERWACJA

Jeśli niektóre dysze są zatkane, bądź nie palą, używaj czyszczenia, dopóki wszystkie dysze nie będą drożne. Radzimy używać czyszczenia Normal lub Powerfull, aby odzyskać niepalące dysze.

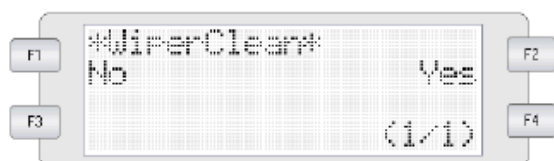
Na początku pracy pamiętaj, aby wyczyścić wycieraczki. To jest wymagane, aby usunąć wszelki możliwe drobinki zaschniętego atramentu z gumek zanim przejadą po głowicy. Zobacz poniżej jak czyścić wycieraczki.

Na koniec tygodnia, kiedy będziesz wyłączał drukarkę, atrament musi zostać również usunięty z innych części, aby nie zasechł. W inny przypadku niektóre części mogą się popsuć lub jakość druku może się pogorszyć.

⚠ Notes ⚠

W pudełku znajdziesz Good shape kit - zestaw do konserwacji periodycznej plotera. Normalnie powinien on starczyć na 6 m-cy. Jeśli zestaw się skończy, możesz zamówić nowy u swojego dealera. Kod produktu to KY-80305.

Krok 1: Włącz drukarkę i przejdź do „Wiperclean menu” w setup 6/7 i wciśnij F2. To spowoduje zwolnienie karetki drukującej.



Krok 2: Otwórz przednią klapkę.

Krok 3: Wyczyść wycieraczki ściereczką z zestawu. Użyj trochę odpowiedniego płynu czyszczącego, aby usunąć atrament.



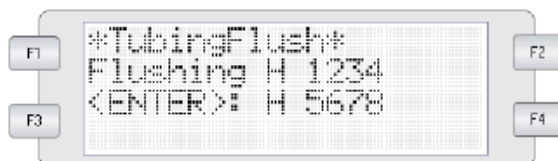
Krok 4: Zamknij przednią klapkę.

Krok 5: Wciśnij ENTER, aby karetką powróciła na swoje miejsce.

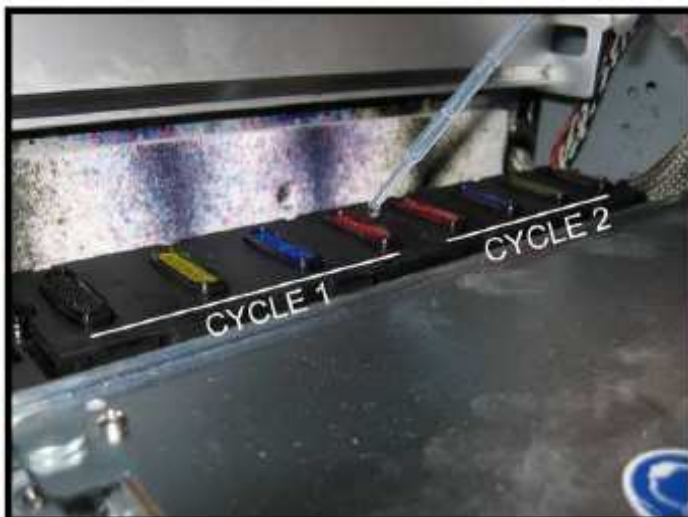


Krok 6: Płukanie ssawek płynem.

- Rozpocznij Tubingflush w menu 6/7.
- Uwolni się karetki i pokaże następująca wiadomość



- Zaczekaj, aż włączą się pompy.
- Otwórz przednią klapkę.
- Wstrzykuj płyn czyszczący na ssawki 1-4 (cykl 1) pipetą, dopóki ssawki nie zmieniają koloru. Uważaj, aby nie rozlać płynu dookoła ssawek.



- Jak skończysz, wciśnij ENTER i wstrzykuj płyn na pozostałe ssawki 5-8 (cykl 2) dopóki nie zmieniają koloru.
- Jak skończysz, wciśnij klawisz ENTER aby skończyć procedurę.



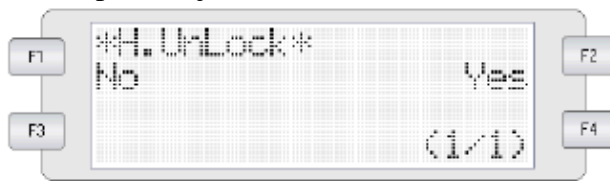
Krok 7: Wyczyść krawędzie ssawek patyczkiem do czyszczenia, a pozostałe elementy ściereczką. Jeśli potrzeba, użyj płynu czyszczącego.



Krok 8: Zamknij przednią klapkę.

Krok 9: Idź do menu „H.Unlock” i wciśnij F2.

- To spowoduje uwolnienie karetki.



Krok 10: Otwórz lewą klapkę konserwacyjną.



Krok 11: Przesuń karetkę ręką w stronę lewej klapki.

Krok 12: Wyczyść krawędzie głowic patyczkiem do czyszczenia zamoczonym w płynie czyszczącym. Upewnij się, że nie dotkniesz patyczkiem powierzchni głowicy – to może spowodować spadek jakości druku.



⚠ Notes ⚠

Przesuń sobie karetkę w prawo, aby ułatwić czyszczenie lewych głowic.

Krok 13: Zamknij przednią i lewą klapkę.

Krok 14: Po skończeniu wciśnij klawisz ENTER. Karetka sama wróci na swoją pozycję.



Krok 15: Teraz przeprowadź codzienną konserwację.

5.3 DWUTYGODNIOWA KONSERWACJA

5.3.1. Wyczyść przednią klapkę

Aby na pewno dobrze widzieć drukowane prace, najlepiej jest czyścić klapkę co dwa tygodnie.

Krok 1: Załóż parę rękawiczek.

Krok 2: Wyczyść klapkę z zewnętrznej strony suchym ręcznikiem lub ściereczką z zestawu.



⚠ Notes ⚠

Nie wolno czyścić klapki płynem czyszczącym – mógłby on pozostawiać smugi.

Krok 3: Otwórz przednią klapkę.

Krok 4: Wyczyść klapkę z wewnętrznej strony suchym ręcznikiem lub ściereczką z zestawu.



⚠ Notes ⚠

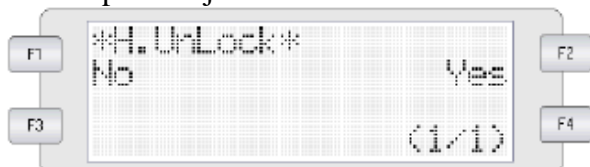
Nie wolno czyścić klapki płynem czyszczącym – mógłby on pozostawiać smugi.

5.4 MIESIĘCZNA KONSERWACJA

5.4.1. Wymiana gąbki w spluwaczce.

Krok 1: Włącz drukarkę, idź do menu „H.Unlock” i wciśnij F2.

- To spowoduje uwolnienie drukarki



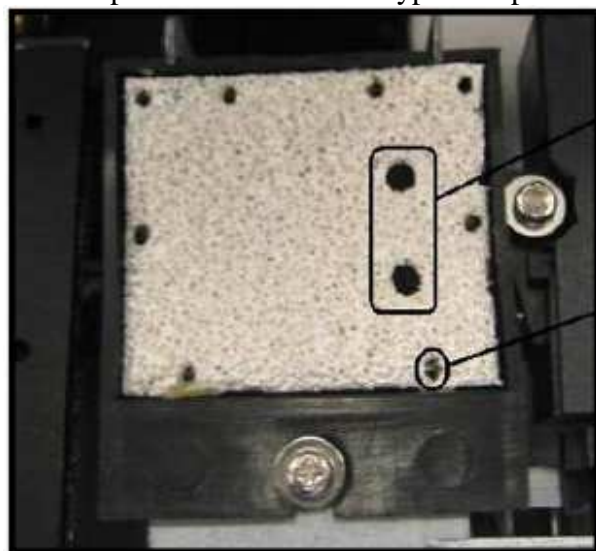
Krok 2: Karetka przesunie się do lewej strony i będzie czekać.

Krok 3: Otwórz przednią pokrywę.

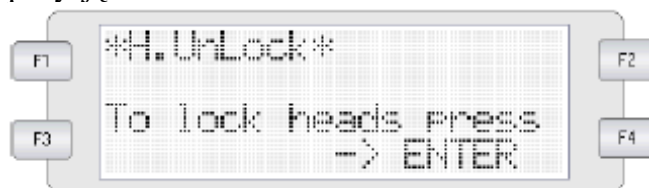
Krok 4: Usuń starą gąbkę pincetą.



Krok 5: Zainstaluj nową gąbkę w spluwaczce. Upewnij się, że dwie dziurki (1) są po prawej stronie spluwaczki i że dwie wypustki spluwaczki pasują do gąbki (2).



Krok 6: Zamknij przednią klapkę i wciśnij ENTER. Karetka wróci automatycznie na swoją pozycję.



5.4.2. Wymiana wycieraczek

Krok 1: Włącz drukarkę, idź do menu „H.Unlock” 6/7 i wciśnij F2.

- To spowoduje uwolnienie karetki.



Krok 2: Otwórz przednią klapkę.

Krok 3: Usuń pincetą stare wycieraczki.

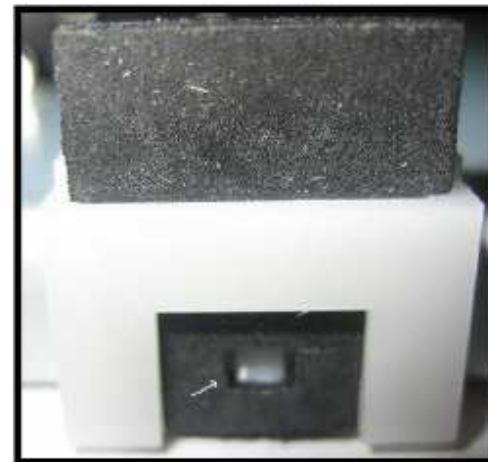
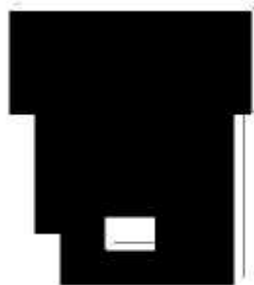
Krok 4: Zanim włożysz nowe wycieraczki, nawilż je płynem czyszczącym.



Krok 5: Włóż nowe wycieraczki pincetą.

Upewnij się, że wkładasz wycieraczkę

Upewnij się, że wycieraczka tak, jak pokazane niżej, kliknie po włożeniu.



Stojąc przodem do maszyny.

Krok 6: Zamknij klapkę i wciśnij ENTER. Karetka automatycznie wróci na swoją pozycję.

⚠ Notes ⚠

Nie dotykaj wycieraczek gołymi rękami, aby nie dopuścić do zabrudzenia wycieraczki, a co za tym idzie powierzchni głowicy. Użyj w tym celu pincety. Jeśli trzeba, wyczyść wycieraczki płynem czyszczącym.

5.5 PÓLROCZNA KONSERWACJA

5.5.1. Wymiana górnej gąbki z tyłu stacji serwisowej.

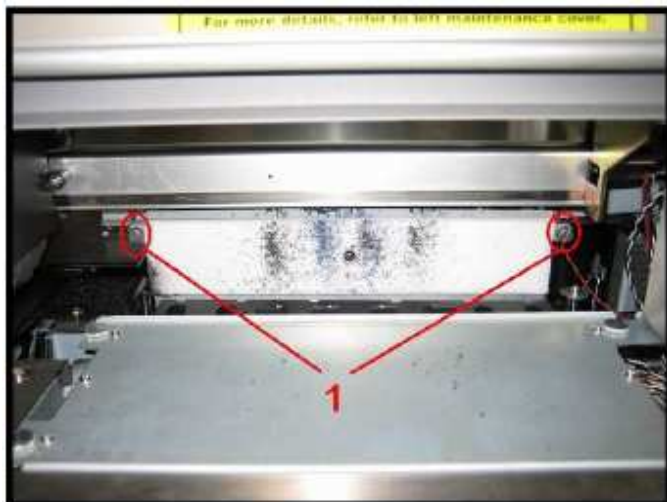
Krok 1: Włącz drukarkę, idź do menu „H.Unlock” 6/7 i wciśnij F2.

- To spowoduje uwolnienie karetki.

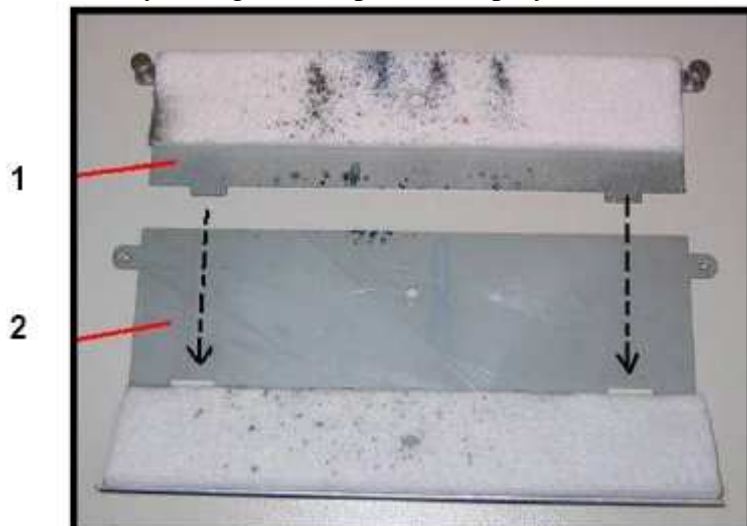


Krok 2: Otwórz przednią klapkę.

Krok 3: Odkręć dwie śruby (1) mocujące gąbkę.



Krok 4: Wymień gąbkę i z powrotem przykręć dwoma śrubami.



Krok 5: Zamknij przednią klapkę i wciśnij ENTER. Kartka automatycznie wróci na swoje miejsce.



5.6 CZYSZCZENIE

Musisz czyścić drukarkę regularnie, aby drukowała z najwyższą jakością.



Nie wkładaj ani nie wrzucaj metalowych i niepalnych przedmiotów w otwory, np. wentylacyjne. Mogłoby to spowodować porażenie prądem lub pożar.

Przestań używać drukarkę, jeśli do środka nalał się płyn. To może spowodować porażenie prądem lub pożar. Wyłącz jak najszybciej drukarkę, odłącz od prądu i skontaktuj się z lokalnym dealerm.



Wyłącz drukarkę i odłącz od prądu, zanim zaczniesz czyścić.

Nie używaj rozpuszczalnika, benzyny, alkoholu. Użycie ich mogłoby spowodować odejście farby z obudowy

Uważaj, aby nie rozlać wody do drukarki. To mogłoby spowodować spięcie.

Poniżej są instrukcje czyszczenia drukarki.

5.6.1. Czyszczenie obudowy zewnętrznej

(1) Częstotliwość czyszczenia

Raz w miesiącu.

(2) Procedura czyszczenia

Usuń kurz oraz smugi z obudowy zewnętrznej miękką ściereczką.

5.6.2. Czyszczenie drukarki wewnątrz

(1) Częstotliwość czyszczenia

Raz w miesiącu.

(2) Procedura czyszczenia

Idź wg poniższej procedury:

Krok 1: Otwórz przednią klapkę.

Krok 2: Użyj miękkiej ściereczki, aby delikatnie wyczyścić kurz na rolkach dociskowych.



Nie wdmuchuj kurzu do środka drukarki używając urządzenia pod ciśnieniem. Mogłoby to uszkodzić mechaniczne i elektryczne komponenty drukarki.

Uważaj, aby nie uszkodzić paska Enkodera.

Krok 3: Użyj ściereczki zwilżonej płynem czyszczącym (z butelki z zestawu dołączonego do drukarki), wyciśnij ją dobrze, usuń kurz i atrament spod listwy, nad którą porusza się karetk.

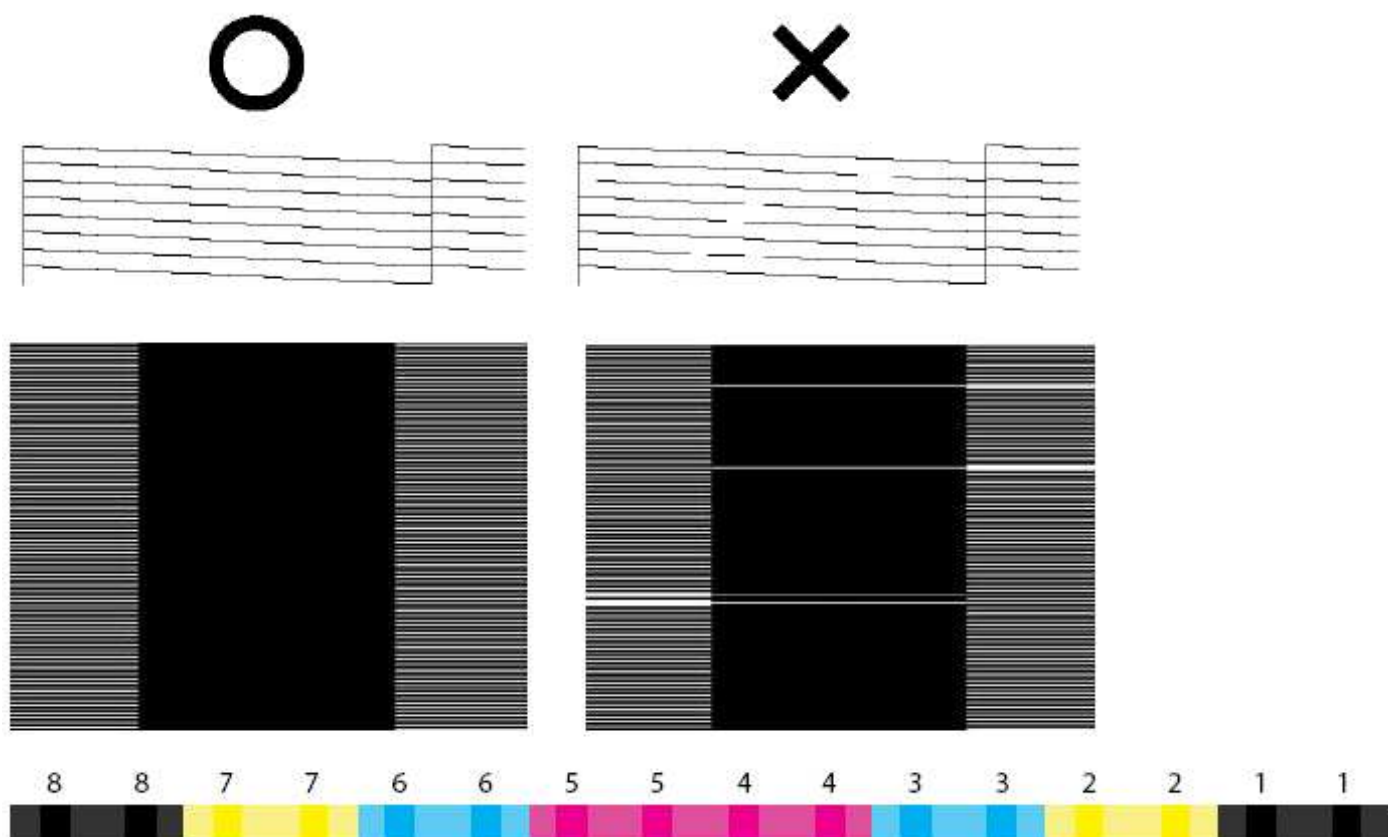
5.6.3. Czyszczenie głowicy

Może się zdarzyć, że kilka dysz wypadnie. To może się wydarzyć przed uruchomieniem wydruku, lub podczas drukowania. Jeśli się to stanie, wykonaj czyszczenie głowicy. W zależności od ilości brakujących dysz, wystarczy czyszczenie małe (little), normalne (normal) lub mocne (powerfull).

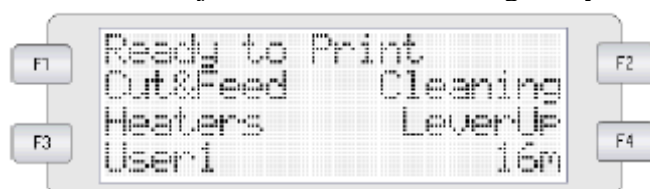
Trzymaj się poniższych procedur, aby wykonać test dysz oraz czyszczenie głowicy.

Krok 1: Idź do menu setup 1/7 > TestPrint (F3) > NozzleCheck (F2).

Krok 2: Przeanalizuj wydruk testowy I ewentualnie wykonaj adekwatne czyszczenia. Ponad wydrukiem wydrukowane są cyfry. Te cyfry odpowiadają numerom głowicy.



Krok 3: Wciśnij klawisz F2 na ekranie głównym, aby otworzyć menu czyszczenia.



Krok 4: Wybierz, które głowice mają zostać wyczyszczone klawiszem F1 i który rodzaj czyszczenia ma zostać przeprowadzony (F2). Potwierdź klawiszem ENTER.



MENU	WYBÓR MENU	OPIS
F1	ALL* (wszystkie)	Czyszczenie wszystkich głowic
	Head 1-2	Czyszczenie tylko głowic 1-2
	Head 3-4	Czyszczenie tylko głowic 3-4
	Head 5-6	Czyszczenie tylko głowic 5-6
	Head 7-8	Czyszczenie tylko głowic 7-8
F2	Little	Wykonanie małego czyszczenia
	Normal	Wykonanie normalnego czyszczenia
	Powerfull	Wykonanie mocnego czyszczenia
ENTER	Start procedury czyszczenia	

Krok 5: Wyświetlany jest czas niezbędny na przeprowadzenie czyszczenia.



Krok 6: Wykonaj następny test dysz po czyszczeniu.

Krok 7: Jeśli nadal brakuje dysz, zrób kolejne czyszczenie, jeśli nie, można drukować.

⚠ Notes ⚠

Jeśli stale brakuje jakichś dysz, po kilku czyszczeniach, możliwe jest, że jest gdzieś w układzie powietrze. Aby to rozwiązać, nawilż krawędzie ssawek, wyczyść wycieraczkę płynem czyszczącym, i wykonaj kolejne czyszczenie.



5.7 WYKONYWANE PRZEZ AUTORYZOWANY SERWIS

Autoryzowany technik powinien sprawdzić i wymienić niektóre komponenty drukarki regularnie (co 6 i 12 miesięcy).

Upewnij się, że masz zaplanowane takie przyjazdy regularnie.

Ważne jest, aby terminów takich przyjazdów pilnować regularnie, aby utrzymać wysoką jakość druku przez jak najdłuższy czas i aby utrzymać gwarancję.

W tabeli poniżej opisane jest, co i kiedy serwis powinien wykonać.

Numer	Czynność	Czas
1	Wymiana filtrów i kolektorów	Co 6 miesięcy
2	Wymiana spluwaczki – rurki odprowadzającej – połączenia L	
3	Smarowanie trybów karetki (jeśli konieczne)	
4	Smarowanie silnika Y	
5	Smarowanie prowadnicy karetki	
6	Smarowanie stacji serwisowej	
7	Wymiana pomp	Co 12 miesięcy
8	Wymiana rurek z pomp do pojemnika na zlewki	
9	Wymiana mocowania wycieraczek	
10	Wymiana stacji serwisowej	

Notes

Wszystkie czyszczenia wewnątrz drukarki muszą być dokonane płynem czyszczącym.

Powyższy cykl stosowany jest, gdy drukarka używana jest:

8 godzin / dzień, 5 dni / tydzień i 44 tygodnie / rok

Jeśli drukarka używana jest częściej, przegląd powinien być dokonywany częściej.

Dostępne zestawy dla autoryzowanego serwisu i ich numery:

- zestaw na 6 miesięcy KY-81701

- zestaw na 12 miesięcy KY-81702

6 PRZYGOTOWANIE PRZED DRUKIEM

6.1 Używanie mediów.....	70
6.1.1 Media	70
6.1.2 Uwagi związane z obsługą mediów.....	71
6.1.3 Środki ostrożności przy przechowywaniu mediów	71
6.1.4 Obszar zadruku	72
6.2 Wydruki testowe.....	73
6.3 Ustawienie odpowiedniego kroku wysuwu materiału (step).....	77
6.3.1 Podstawy odnośnie kroku	77
6.3.2 Jak określić i zmienić krok	78
6.3.3 Jak zmienić krok w locie	79
6.4 Schemat drukowania	80

6.1 UŻYWANIE MEDIÓW

Ten rozdział opisuje szczegóły mediów dostępnych do drukarki.

6.1.1 Media

Proszę się odnieść do strony Internetowej Mutoh'a (www.mutoh.eu lub www.mutoh.be) – tam znaleźć można listę kompatybilnych mediów.

Company	Products	Events	Faq	Press	Contact
	Cutters - Apparel				
	Outdoor Printers				
	Transfer / Textile				
	Print & Cut				
	CAD plotters				
	Additional Info	Peripherals			
	i ² technology	Media Range			
		Software			
		Windows Drivers			
		Manuals			
		Discontinued products			

Dla pełnego przeglądu oferowanych przez Mutoh'a mediów, gdzie znajdują się nie tylko oznaczenia produktów, typy mediów, krótki opis, szerokość i długość, ale także kompatybilność indywidualnych mediów z różnymi typami drukarek Mutoh, proszę iść do [http://www.mutoh.be/01/MyDocuments/Mutoh Media Range.xls](http://www.mutoh.be/01/MyDocuments/Mutoh%20Media%20Range.xls).

Dla dalszej specyfikacji mediów Mutoh i ich kompatybilności oraz producentów mediów proszę się odnieść do poniższych tematów:

- Oryginalne media Mutoh
- Kompatybilność mediów

Dla mediów, Mutoh ma złożone podejście. Na pierwszym miejscu, Mutoh jest w stałym kontakcie z wiodącymi producentami mediów, aby zdeterminować kompatybilność mediów oraz ewentualnie wnieść innowacje do produkowanych mediów tak, aby lepiej pasowały do specyfikacji drukarek Mutoh.

Po drugie, dla nowych użytkowników i użytkowników, którzy nie chcą tracić czasu na poszukiwanie mediów, testowanie ich, profilowanie Mutoh zapewnia własny zasób specjalnie zaprojektowanych mediów do drukarek Mutoh. Jako rezultat testów wewnętrznych w firmie Mutoh, są media wyłącznie do aplikacji zewnętrznych, wewnętrznych, długookresowych, pełno kolorowych itd.

Za darmo, Mutoh udostępnia profile ICC ustawione na drukarki i media Mutoh. Te darmowe profile dostępne są cały czas w zakładce z każdym produktem.

6.1.2 Uwagi związane z obsługą mediów

Kiedy pracujesz z mediami, zwracaj uwagę na następujące rzeczy:

- Używaj rekomendowanych mediów w odpowiednim środowisku. Stosuj się do odpowiednich zaleceń co do wilgotności oraz temperatur.

	Temperatura	Wilgotność
Rekomendowane środowisko	20-30°C	40-65%
Stopień zmian	Do 2°C/godzina	Do 5%/godzina

- Nie używaj uszkodzonych, zmiętych, krzywych, pofałdowanych mediów.
- Temperatura ma wpływ na rozmiar drukowanego materiału. Przed używaniem materiałów, wstaw je do pomieszczenia, gdzie drukujesz, aby nabrały temperatury pomieszczenia.
- Drukowanie zanim media osiągną zadaną temperaturę, może spowodować falowanie, wstawanie i klinowanie się materiału. To znacznie zmniejsza jakość druku.
- Media mają stronę, na której drukujemy, oraz taką, na której nie drukuje się. Jeśli drukujesz na stronie, na której się nie drukuje, może się pojawić smużenie, media mogą wstawać.
- Nie dotykaj mediów przed zadrukiem (strony, na której będziesz drukować). Wilgoć oraz ślady po palcach będą miały wpływ na wydruk.
- Nie zostawiaj drukarki na dłuższy czas z założonym materiałem. Media mogą się zacząć podwijać, skrzywić – to spowoduje obniżenie jakości druku. W szczególności zwracaj na to uwagę zimą, w czasie suchych okresów oraz przed samym wydrukiem.
- Nie wyrzucaj foliowego opakowania po materiale – przyda się do przechowywania materiału.

6.1.3 Środki ostrożności przy przechowywaniu mediów

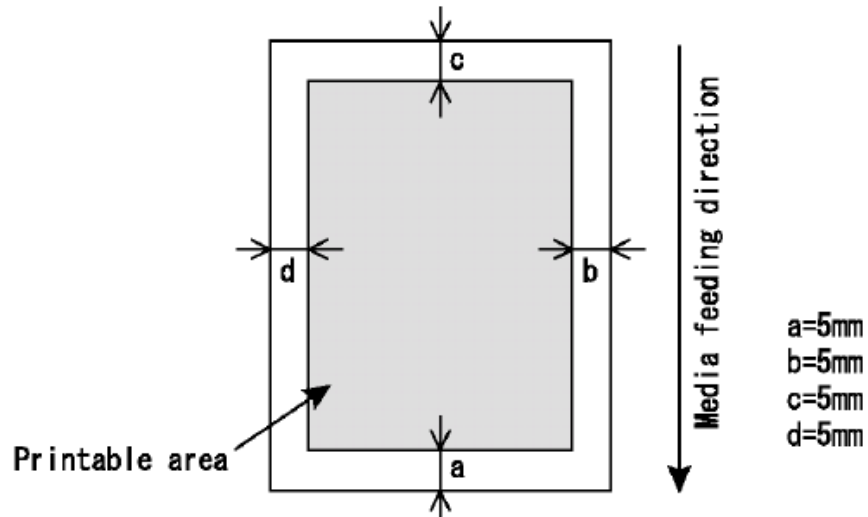
Podczas przechowywania mediów, zwracaj uwagę na:

- Nie przechowuj mediów w wysokich temperaturach, wysokiej wilgotności czy w miejscach bezpośrednio nasłonecznionych.
- Media w arkuszach przechowuj w pudełku, w którym były dostarczone.
- Nieużywane media w roli, powinny być usunięte spod rolek, zwinięte ciasno i przechowywane w oryginalnym pudełku.
- Nie pozwól, aby media miały kontakt z wodą.

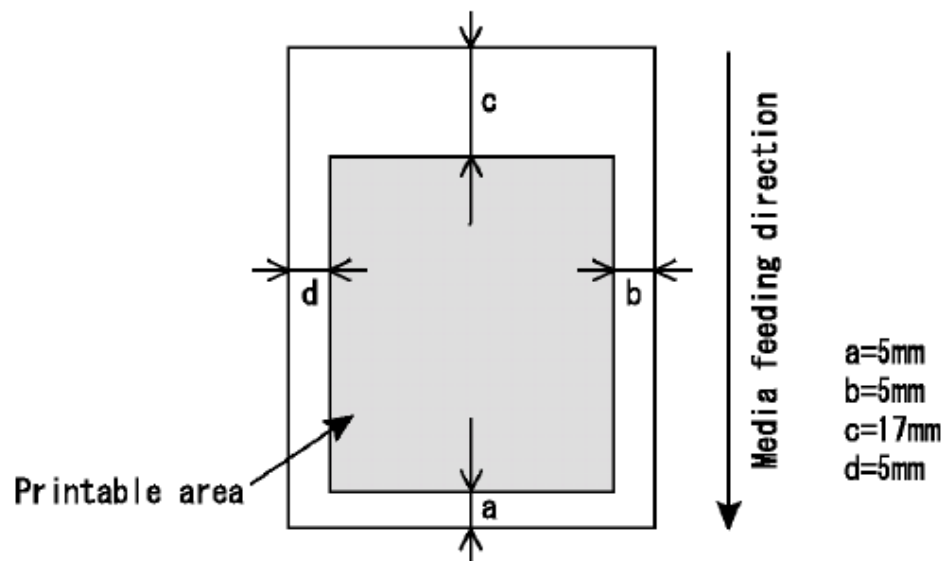
6.1.4 Obszar zadruku

Obszar zadruku pokazany jest poniżej.

(1) media z roli



(2) arkusz



6.2 WYDRUKI TESTOWE

Podążaj wg poniższej instrukcji, aby stwierdzić, czy Twoja drukarka jest sprawna:

Krok 1: Włącz drukarkę.

Krok 2: Załaduj media

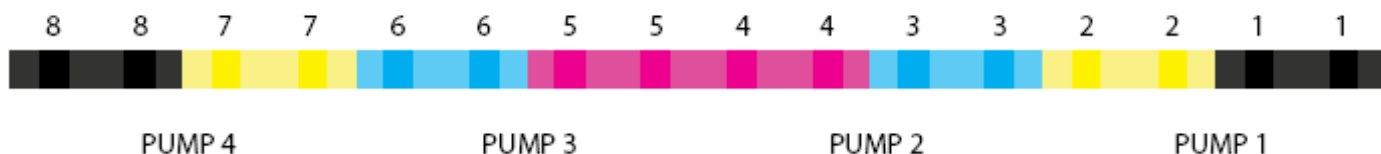
Krok 3: Upewnij się, że drukarka jest w trybie gotowości.

Krok 4: Idź do menu setup 1/7 > F3 – Test print



Krok 5: Wybierz, który wydruk testowy chcesz wydrukować.

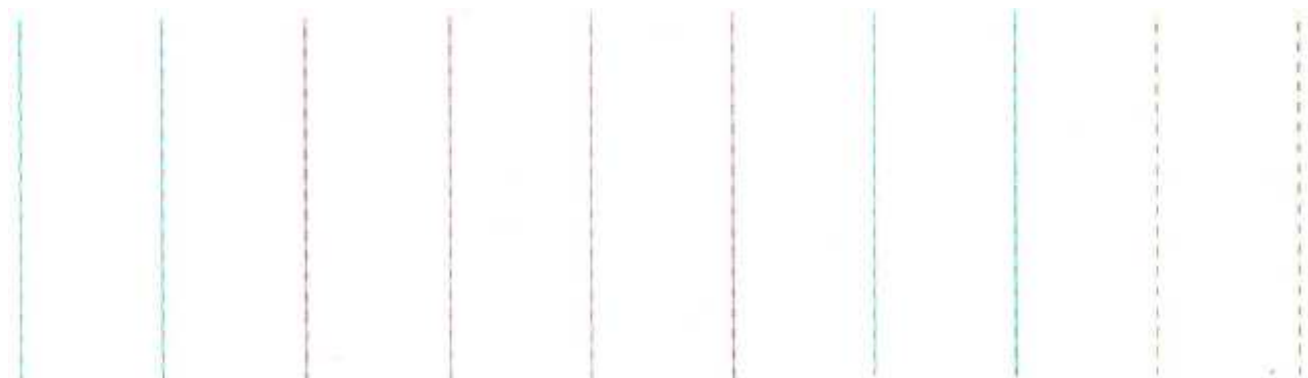
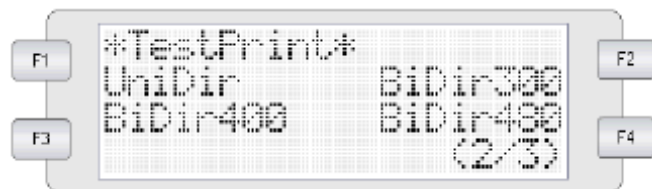
F1 – nozzle check (test dysz) – drukuje wydruk, na którym można stwierdzić, czy wszystkie dysze palą. W zależności od ilości dysz, które nie palą, wykonaj czyszczenie małe (little), normalne (normal) lub mocne (powerfull). Odnieś się do 4 rozdziału w sprawie szczegółów dot. czyszczenia głowicy.



F2 – distance check (krok wysuwu) – drukuje wzór, aby sprawdzić, czy ustawienie kroku wysuwu materiału jest odpowiednie. Jeśli nie, możesz łatwo to zmienić. Odnieś się do kolejnego rozdziału, aby dowiedzieć się więcej na ten temat.



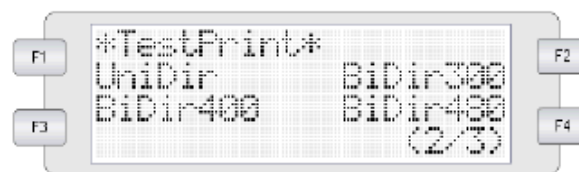
F1 – unidirectional (jeden kierunek) – drukuje test wydruku jednokierunkowego. Dwukolorowe linie powinny być w jednej linii. Jeśli nie, skontaktuj się z technikiem Mutoh, aby ponownie skalibrował dysze.



F2 – bidirectional 300 (dwa kierunki) – drukuje test wydruku dwukierunkowego przy 300 cps, dla wysokości głowicy 1, 2 i 3. Żaden blok nie powinien posiadać efektu schodów. W takim przypadku skontaktuj się z technikiem Mutoh, aby ponownie skalibrował dysze. Druk 720dpi.

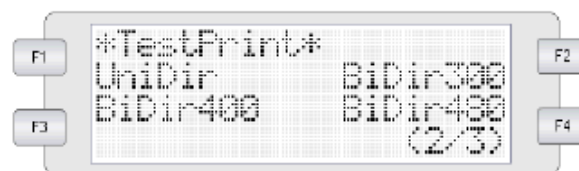


F3 – bidirectional 400 (dwa kierunki) – drukuje test wydruku dwukierunkowego przy 400 cps, dla wysokości głowicy 1, 2 i 3. Żaden blok nie powinien posiadać efektu schodów. W takim przypadku skontaktuj się z technikiem Mutoh, aby ponownie skalibrował dysze. Druk 540dpi.



Rys. jak wyżej

F4 – bidirectional 480 (dwa kierunki) – drukuje test wydruku dwukierunkowego przy 480 cps, dla wysokości głowicy 1, 2 i 3. Żaden blok nie powinien posiadać efektu schodów. W takim przypadku skontaktuj się z technikiem Mutoh, aby ponownie skalibrował dysze. Druk 360dpi.



Rys. jak wyżej

F1 – colour palette (paleta kolorów) – drukuje paletę kolorów, aby porównać wydrukowane kolory z tymi, które są na widoczne na monitorze. Paleta drukuje się w ustawieniach, które aktualnie ustawione są w drukarce (Printmode settings). Zaleca się drukować paletę w 360x360dpi.



6.3 USTAWIENIE ODPOWIEDNIEGO KROKU WYSUWU MATERIAŁU (STEP)

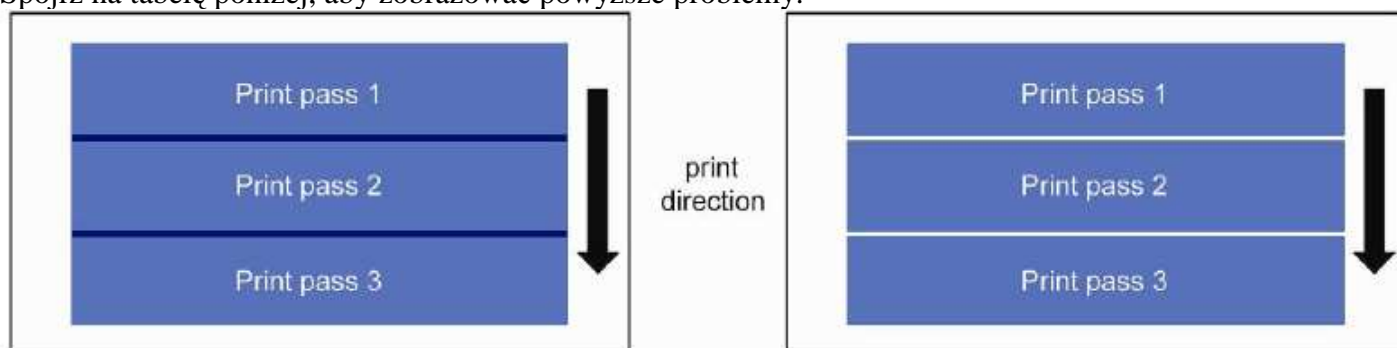
Utrzymanie optymalnej jakości druku na drukarce wielkoformatowej nie zdeterminowane nie tylko poprzez środowisko, w którym pracujemy, profile, RIPa, atramenty i media, na których pracujemy. Jednym z kluczowych czynników do drukowania w wysokiej jakości jest odpowiednie ustawienie kroku przesuwu materiału (distance adjustment), zwanego dalej krokiem.

6.3.1 Podstawy odnośnie kroku

Każdy wydruk drukowany jest w kilku pasach. Po każdym pasie, media wysuwane są o jakąś wartość milimetrów. Jeśli krok jest źle ustawiony, pasy będą się na siebie nakładać, bądź będą między nimi występować białe kreski.

Dlatego pojawia się funkcja kroku, który można regulować w menu.

Spójrz na tabelę poniżej, aby zobrazować powyższe problemy.



Wysuw materiału jest zbyt mały-
zbyt duży
– pasy się na siebie nakładają

Wysuw materiału jest
- pomiędzy pasami są
białe kreski.

⚠ Notes ⚠

Zaleca się zacząć wydruk przy ustawieniu wysuwu materiału 100,00% i dopiero potem zacząć przestawiać. Raz ustawiony krok, nie zmienia się, dopóki sami go nie przestawimy.



- Ustawienie kroku dotyczy tylko konkretnej drukarki, na której pracujemy.
- Producenci mediów nie zmieniają specyfikacji, szczególnie podkładu.
- W użyciu jest ciężki system nawoju.

Proszę się odnieść do następnego rozdziału, aby dowiedzieć się jak i gdzie zmienić krok.

6.3.2 Jak określić i zmienić krok

Krok 1: Włącz drukarkę.

Krok 2: Załaduj media, na których chcesz drukować.

⚠ Notes ⚠

Upewnij się, że przymocowałeś media do zwijarki zanim zaczniesz ustawiać krok wysuwu. Inaczej się ustawia krok dla wydruków z roli na rolę, a inaczej dla wydruków z roli na arkusz.

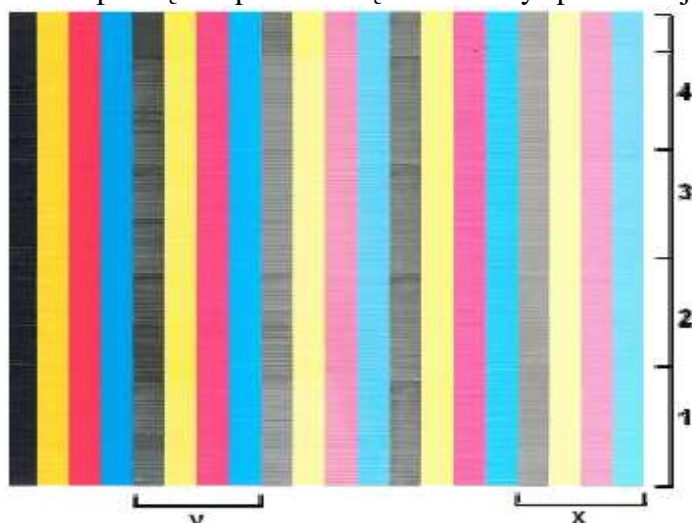
Krok 3: Wykonaj test dysz, aby upewnić się, że wszystkie dysze palą. Jeśli nie, zrób odpowiednie czyszczenia.

Krok 4: Ustaw krok na 100,00%.

Krok 5: Wydrukuj wydruk testowy. (setup menu1/7 > Testprint F3 > Dist. check F2)



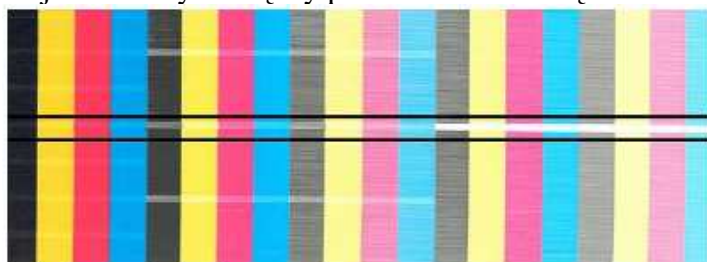
Krok 6: Aby ocenić wydruk, powinieneś szukać miejsc, gdzie pasy (1-4) na siebie zachodzą, lub gdzie są białe kreski. Kierunek zmian (czy zwiększyć wysuw, czy zmniejszyć) najłatwiej ocenić patrząc na paski w rzędzie X. Aby sprawdzić jakość, rzędy Y powinny być normalne.



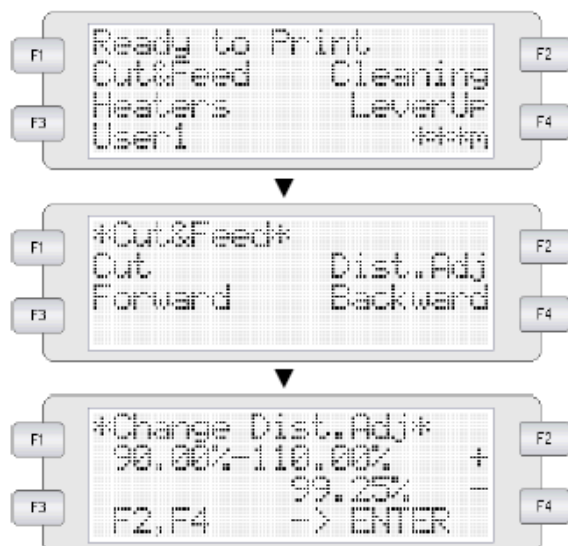
Krok 7: Krok jest za mały – pasy się na siebie nakładają.



Krok jest za duży – między pasami widoczne są białe kreski.



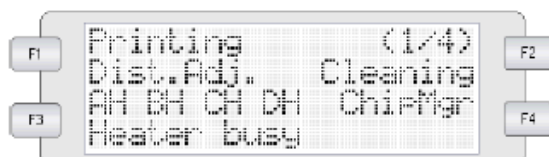
Krok 8: Zmień krok, jeśli to konieczne.



Krok 9: Drukuj testy, dopóki nie będzie białych kresek, ani pasy nie będą na siebie zachodzić.

6.3.3 Jak zmienić krok w locie

Krok 1: Wciśnij F1 podczas drukowania.



Krok 2: Wciśnij F2 lub F4, aby zmienić krok.

6.4 SCHEMAT DRUKOWANIA

Poniższa tabela prezentuje kolejność kroków, jakie powinny być wykonane, aby zrobić wydruk. To krótkie podsumowanie tego, co powinno zostać zrobione.



* - Jest wysoce zalecane, aby używać profili, które Mutoh przygotował na swojej stronie. W profilach tych, zawartych jest dużo informacji.

Najważniejsze, to:

Związane z zarządzaniem kolorem
mediami

- * Ograniczenia tuszu mediów
- * Linearyzacja mediów
- * Limity tuszu głowicy
- * Profile ICC

Trybem druku

- * Rozdzielczość
- * Liczba pasów
- * Druk jedno-dwukierunkowy
- * Fala znak/szybkość/wył.

Związane z

- * Ustawienia
- * Grubość
- * Wysokość

Nazwa pliku każdego profilu jest stworzona w ten sam sposób, na przykład:

4h_mutoh_oneinall_540x720_2p_bi_i2_[2x4]

Liczba grzałek_autor_media_rozdzielczość_liczba pasów__jeden-dwa kierunki_fala_konf. kolorów

7 MENU DRUKARKI

7.1 Jak poruszać się po menu.....	83
7.1.1 Ekran główny.....	83
7.1.2 Ekran menu.....	83
7.1.3 Przechodzenie pomiędzy ekranami.....	84
7.1.3.1 Z ekranu głównego do ekranu menu.....	84
7.1.3.2 Z ekranu menu do ekranu głównego.....	84
7.2. Panel w trybie gotowości.....	85
7.2.1 F1 – Wysuw, odcinanie mediów, regulacja kroku.....	85
7.2.2 F2 – Czyszczenie głowic.....	86
7.2.3 F3 – Kontrola grzałek.....	87
7.2.3.1 – Zmiana temperatury grzałki A.....	87
7.2.3.2 – Zmiana temperatury grzałki B.....	88
7.2.3.3 – Zmiana temperatury grzałki C.....	88
7.2.3.4 – Zmiana temperatury grzałki D.....	88
7.2.3.5 – Włączanie/wyłączanie grzałek.....	88
7.2.4 F4 – Menu rolek dociskowych.....	89
7.2.5 ENTER – sprawdzenie trybu druku.....	89
7.3 Menu podczas drukowania.....	90
7.3.1 Kiedy grzałki są niegotowe.....	90
7.3.2 Kiedy grzałki są gotowe.....	90
7.3.2.1 Regulacja kroku w locie.....	90
7.3.2.2 F2 – Czyszczenie.....	91
7.3.2.3 F3 – ustawianie grzałek.....	91
7.3.2.4 Ładowanie chipów w trakcie druku.....	92
7.3.2.5 Menu góra i dół.....	93
7.4 Menu po drukowaniu.....	94
7.4.1 Automatyczne odcinanie mediów nożem.....	94
7.4.2 Manualne odcinanie mediów.....	95
7.5 Przegląd menu (1/7-7/7).....	96
7.6 Menu 1/7.....	97
7.6.1 Status atramentu/chipów.....	97
7.6.2 Menu punktu 0,0.....	98
7.6.3 Menu wydruków testowych.....	99
7.6.4 Menu ustawienia mediów.....	99
7.6.4.1 Menu mediów.....	100
7.6.4.1.1 Menu użytkownika.....	100
7.6.4.1.2 Menu czasu schnięcia atramentu.....	101
7.6.4.1.3 Menu wysokości głowicy.....	101
7.6.4.1.4 Menu giętkości.....	102
7.6.4.1.5 Menu grubości.....	102
7.6.4.1.6 Menu grzałki A.....	102
7.6.4.1.7 Menu grzałki B.....	103
7.6.4.1.8 Menu grzałki C.....	103
7.6.4.1.9 Menu grzałki D.....	103
7.6.4.1.10 Menu statusu grzałek.....	104
7.6.4.1.11 Menu kroku wysuwu.....	104
7.6.4.1.12 Zmiana menu.....	104
7.6.4.2 Menu rozmiaru arkusza.....	105
7.6.4.3 Menu górnego wysuwu.....	105
7.6.4.4 Menu odcinania mediów.....	106

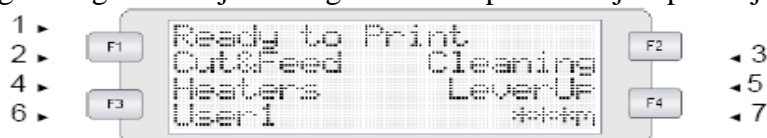
7.7 Menu 2/7.....	107
7.7.1 Menu trybu wydruku 1-8.....	107
7.7.1.1 Menu rozdzielczości.....	108
7.7.1.1.1 Menu pasów.....	108
7.7.1.2 Menu kierunku.....	109
7.7.1.3 Menu ustawień głowicy.....	109
7.7.1.4 Menu powtarzania.....	109
7.7.1.4.1 Menu kopii.....	110
7.7.1.4.2 Menu odstępu czasu.....	110
7.7.1.5 Menu prędkości głowicy.....	110
7.7.1.6 Menu fali.....	111
7.7.1.7 Doradzanie trybów drukowania.....	112
7.7.1.8 Menu szerokości skanowania.....	113
7.7.2 Menu poleceń.....	113
7.7.2.1 Menu czasu.....	114
7.7.3 Menu layout.....	114
7.7.3.1 Menu łączenia.....	114
7.7.3.2 Menu pozycji cięcia.....	115
7.7.4 Menu funkcji.....	115
7.7.4.1 Menu CMY>K.....	115
7.8 Menu 3/7.....	116
7.8.1 Menu ustawienia roli.....	116
7.8.1.1 Menu roli.....	116
7.8.2 Menu Centronics.....	117
7.8.3 Menu sieci.....	117
7.8.3.1 Menu adresu IP.....	117
7.8.3.2 Menu maski podsieci.....	118
7.8.3.3 Menu bramy.....	118
7.9 Menu 4/7.....	119
7.9.1 Menu właściwości.....	119
7.9.1.1 Menu wyświetlania błędów.....	120
7.9.1.2 Menu detekcji mediów.....	120
7.9.1.3 Menu szerokości mediów.....	121
7.9.1.4 Menu druk + wycieranie.....	121
7.9.1.5 Menu automatycznego wysuwu.....	122
7.9.1.6 Menu automatycznego czyszczenia.....	122
7.9.1.7 Menu czasu czyszczenia.....	122
7.9.1.8 Menu sprawdzenia prowadzenia mediów.....	123
7.9.2 Menu inicjalizacji.....	124
7.10 Menu 5/7.....	125
7.10.1 Menu danych.....	125
7.10.2 Menu menadżera atramentów.....	125
7.10.2.1 Menu ładowania atramentów.....	126
7.10.2.2 Menu czasu uśpienia.....	126
7.10.2.3 Menu dostarczania atramentów.....	126
7.10.2.4 Menu chipów.....	126
7.11 Menu 6/7.....	127
7.11.1 Menu uwalniania głowicy.....	127
7.11.2 Menu czyszczenia wycieraczek.....	127
7.11.3 Menu wymiany pojemnika na zlewki.....	127
7.11.4 Menu płukania ssawek i rurek.....	128
7.12 Menu 7/7.....	129
7.12.1 Sprawdzenie wersji.....	129
7.12.2 Powierzchnia.....	129

7.1 JAK PORUSZAC SIĘ PO MENU

Poniżej znajdują się informacje, jak poruszać się, wybierać oraz wychodzić z menu.

7.1.1 Ekran główny

Po włączeniu drukarki (jeśli nie będzie żadnych błędów) drukarka przejdzie do menu głównego. Funkcja każdego klawisza pokazana jest poniżej.



Numer	Pozycja	Opis
1	1. linia	Wyświetla obecny status drukarki. W zależności od statusu, może być wyświetlane w 2 do 4 linijek.
2	2. linia lewo	Funkcja przypisana do klawisza F1.
3	2. linia prawo	Funkcja przypisana do klawisza F2.
4	3. linia lewo	Funkcja przypisana do klawisza F3.
5	3. linia prawo	Funkcja przypisana do klawisza F4.
6	4. linia lewo	Wyświetla obecny status ustawień mediowych.
7	4. linia prawo	Wyświetla ilość, która mniej więcej pozostała na używanej roli (w metrach). Jednakże, wyświetla się jedynie wtedy, gdy ustawione jest Roll1, 2 lub 3 w ustawieniach menu roli.

7.1.2 Menu ekran

W menu można zmieniać ustawienia drukarki.

Zawartość wyświetlana na monitorze LCD jest następująca:



Numer	Pozycja	Opis
1	1. linia	Wyświetla obecny status drukarki. W zależności od statusu, może być wyświetlane w 2 do 4 linijek.
2	2. linia lewo	Funkcja przypisana do klawisza F1.
3	2. linia prawo	Funkcja przypisana do klawisza F2.
4	3. linia lewo	Funkcja przypisana do klawisza F3.
5	3. linia prawo	Funkcja przypisana do klawisza F4.
6	4. linia	Wyświetla dostępne funkcje dla klawiszy F1 do F4. Wyświetla numery podstron menu, jeśli takie są dostępne.

7.1.3 Przechodzenie pomiędzy ekranami

Aby zmienić status drukarki, wykonaj poniższe czynności:

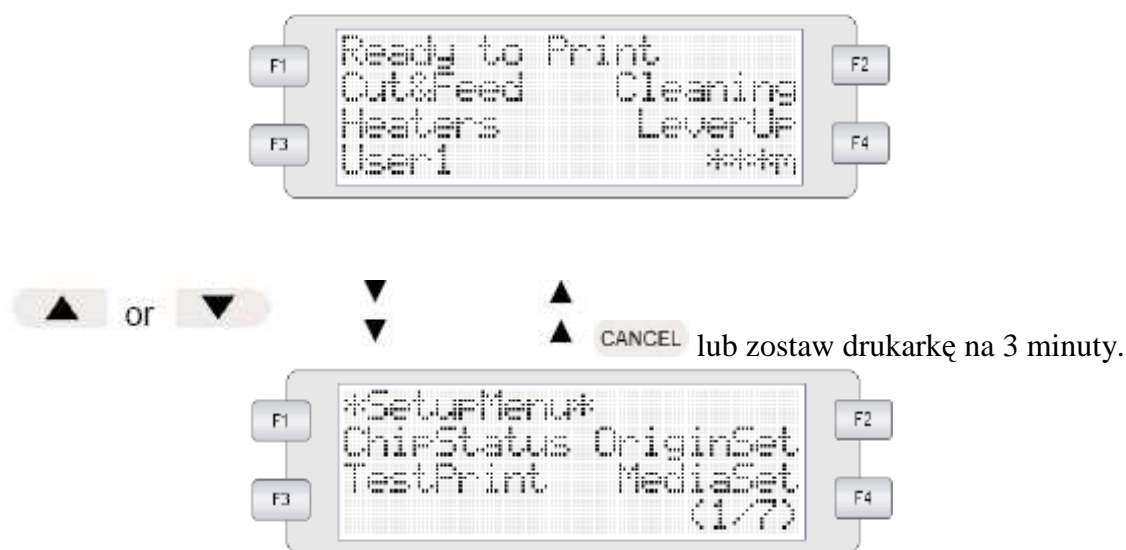
7.1.3.1 Z ekranu głównego do ekranu menu

Wciśnij  lub  na panelu sterującym, aby przejść do menu ustawień.

7.1.3.2 Z ekranu menu do ekranu głównego

Aby przejść pomiędzy z menu do ekranu głównego, wykonaj poniższe czynności:

- Wciśnij CANCEL na panelu sterowania.
- Zostaw drukarkę na 3 minuty, jeśli jesteś w menu.



7.2 PANEL W TRYBIE GOTOWOŚCI

Ta sekcja opisuje funkcje w panelu sterowania, jeśli drukarka jest w normalnym trybie.

⚠ Notes ⚠

Dla informacji o nazwie i funkcji poszczególnych klawiszy, odnieś się do rozdziału panel sterowania.

7.2.1 F1 – Wysuw, odcinanie mediów, regulacja kroku

Jeśli chcesz wysunąć media do przodu lub cofnąć, wykonaj poniższe czynności:

Krok 1: Upewnij się, że drukarka jest w trybie gotowości i że nie drukuje.



Krok 2: Wciśnij klawisz F1 na panelu, aby przejść do menu suwania (Cut&Feed)



Krok 3: Wciśnij klawisz F3 lub F4 na panelu > drukarka zrobi, co następuje:

Menu	Klawisz	Parametr	Opis
Cut&Feed	F1	Cięcie (CUT)	Cięcie mediów
	F2	Krok wysuwu (Dist. Adj)	Ustawienie kroku
	F3	W przód (Forward)	Wysuwa media do przodu
	F4	W tył (Backward)	Cofa media

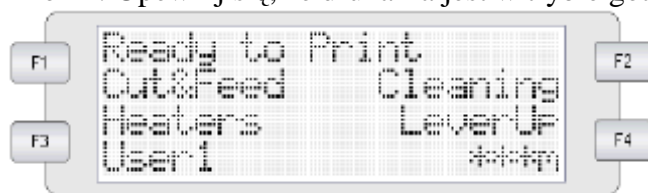
⚠ Notes ⚠

Jeśli jest ustawione „Take-up roll” lub Rollfeed w menu wykrywania materiału, drukarka materiału nie cofnie nawet po naciśnięciu F4.

7.2.2 F2 – Czyszczenie głowic

Jeśli kilka dysz nie pali, powinno się wykonać czyszczenie. W zależności od ilości niepalących dysz, małe, normalne lub mocne czyszczenie powinno być wykonane. Można czyścić głowice 1-2, 3-4 lub wszystkie.

Krok 1: Upewnij się, że drukarka jest w trybie gotowości i nie drukuje



Krok 2: Wciśnij klawisz F2 na panelu sterowania, aby przejść do menu czyszczenia.

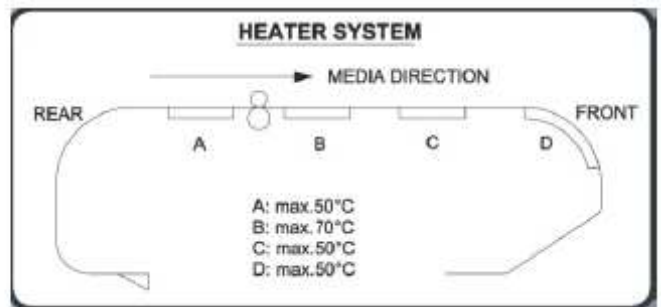
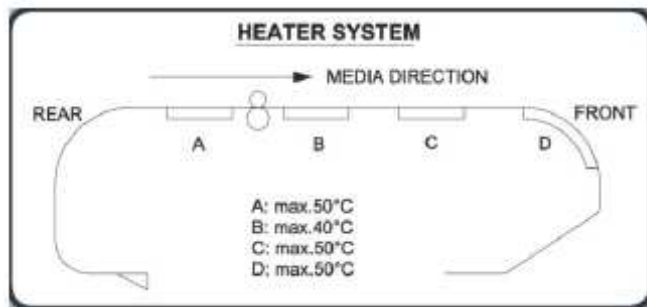


Krok 3: Wciśnij klawisz F1 lub F2 na panelu, a drukarka wykona następujące czynności:

Menu	Klawisz	Parametr	Opis
Czyszczenie (Cleaning)	F1	Wszystkie (ALL)	Czyści wszystkie głowice
		Głowica 1-2	Czyści tylko głowice 1-2
		Głowica 3-4	Czyści tylko głowice 3-4
		Głowica 5-6	Czyści tylko głowice 5-6
		Głowica 7-8	Czyści tylko głowice 7-8
	F2	Małe (Little)	Małe czyszczenie
		Normalne (Normal)	Normalne czyszczenie
		Mocne (Powerfull)	Mocne czyszczenie
	ENTER	Rozpoczęcie czyszczenia	

Krok 4: Wciśnij klawisz ENTER aby rozpocząć pożądane czyszczenie.

7.2.3 F3 – Kontrola grzałek



Jeśli chcesz zmienić bądź sprawdzić grzałki, wykonaj poniższe czynności:

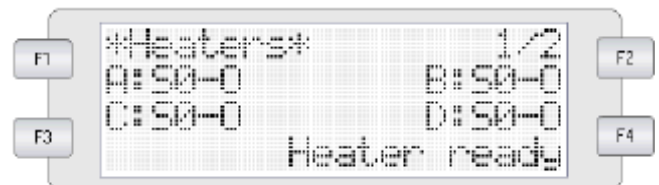
Krok 1: Upewnij się, że drukarka jest w trybie gotowości i nie drukuje



Krok 2: Wciśnij klawisz F3 na panelu, aby przejść do menu grzałek.

Mogą się wyświetlić następujące komunikaty:

- Heater standy (stan gotowości)
- Heater warmin up (podgrzewanie)
- Heater ready (gotowe)



- A > grzałka wstępna (heater)
- B > grzałka pod głowicą (fixer)
- C > grzałka susząca (post fixer)
- D > grzałka utrwalająca (dryer)
- S > zadana temperatura
- R > rzeczywista temperatura



7.2.3.1 – Zmiana temperatury grzałki A

Aby zmienić temperaturę grzałki, wciśnij F1 na panelu. Na wyświetlaczu pojawi się:



Wciśnij F2 aby zwiększyć temperaturę.

Wciśnij F4 aby zmniejszyć temperaturę.

Wciśnij ENTER aby potwierdzić zadaną temperaturę.

Wciśnij CANCEL aby wyjść z menu nic nie zmieniając.

7.2.3.2 – Zmiana temperatury grzałki B

Aby zmienić temperaturę grzałki, wciśnij F2 na panelu. Na wyświetlaczu pojawi się:



- Wciśnij F2 aby zwiększyć temperaturę.
- Wciśnij F4 aby zmniejszyć temperaturę.
- Wciśnij ENTER aby potwierdzić zadaną temperaturę.
- Wciśnij CANCEL aby wyjść z menu nic nie zmieniając.

7.2.3.3 – Zmiana temperatury grzałki C

Aby zmienić temperaturę grzałki, wciśnij F3 na panelu. Na wyświetlaczu pojawi się:



- Wciśnij F2 aby zwiększyć temperaturę.
- Wciśnij F4 aby zmniejszyć temperaturę.
- Wciśnij ENTER aby potwierdzić zadaną temperaturę.
- Wciśnij CANCEL aby wyjść z menu nic nie zmieniając.

7.2.3.4 – Zmiana temperatury grzałki D

Aby zmienić temperaturę grzałki, wciśnij F4 na panelu. Na wyświetlaczu pojawi się:



- Wciśnij F2 aby zwiększyć temperaturę.
- Wciśnij F4 aby zmniejszyć temperaturę.
- Wciśnij ENTER aby potwierdzić zadaną temperaturę.
- Wciśnij CANCEL aby wyjść z menu nic nie zmieniając.

7.2.3.5 – Włączanie/wyłączanie grzałek

W drugim menu, wciśnij klawisz F1, aby de/aktywować grzałki.

W przypadku, gdy grzałki są aktywne, na wyświetlaczu pojawi się SET OFF. Wciskając klawisz F1 można wyłączyć grzałki. Na wyświetlaczu pojawi się SET ON.

W przypadku, gdy grzałki są nieaktywne, na wyświetlaczu pojawi się SET ON. Wciskając klawisz F1 można wyłączyć grzałki. Na wyświetlaczu pojawi się SET OFF.

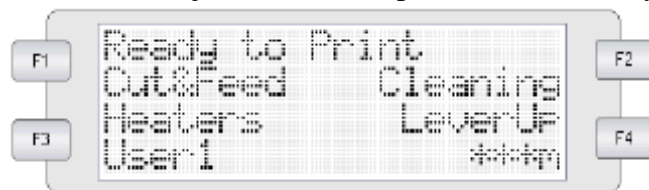
Zauważ, że po skończeniu drukowania (jeśli żadna kolejna praca nie jest wysyłana) grzałki będą trzymać temperaturę przez około 15 minut. Po upływie 15 minut grzałki się wyłączą.

Grzałki również automatycznie się wyłączą, jeśli drukarka jest bezczynna przez 30 minut.

7.2.4 F4 – Menu rolek dociskowych

Jeśli chcesz kontrolować ruch wałków dociskowych w górę i w dół, wykonaj poniższe czynności:

Krok 1: Wciśnij klawisz F4 na panelu, drukarka wykona, co następuje:



Status drukarki	Operacja po naciśnięci F4
Rolki dociskowe obniżone. Dioda MEDIA SET nie świeci.	Rolki podnoszą się. Dioda MEDIA SET zaświeca się.
Rolki dociskowe podniesione. Dioda MEDIA SET świeci na pomarańczowy kolor	Rolki są obniżane. Dioda MEDIA SET gaśnie.

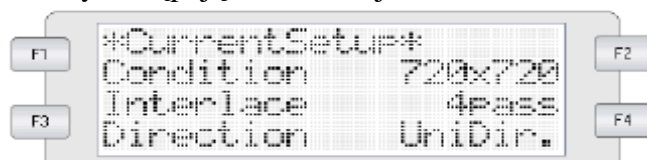
⚠ Notes ⚠

Ruch wałków dociskowych można również kontrolować pedałem podłączonym do plotera, zamiast naciskać klawisze na panelu sterowania.

7.2.5 ENTER – sprawdzenie trybu druku

Użyj poniższej procedury, aby sprawdzić aktualne ustawienia drukarki.

Krok 1: Wciśnij klawisz ENTER na panelu sterowania. Na wyświetlaczu pojawi się na 3 sekundy następująca informacja:



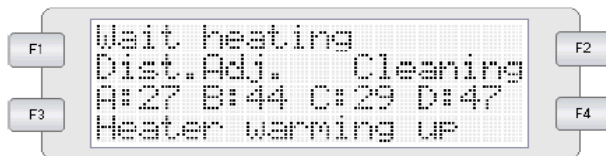
Numer	Pozycja	Opis
1	Rozdzielczość	Wyświetla się ustawiona rozdzielczość.
2	Liczba pasów	Wyświetla się liczba pasów.
3	Kierunek	Wyświetla się sposób drukowania.

Krok 2: Jak skończy się wyświetlanie trybu druku, panel powróci to ekranu głównego.

7.3 PANEL STEROWANIA W TRAKCIE DRUKOWANIA

W trakcie wysyłania pliku do druku będą wyświetlane następujące informacje.

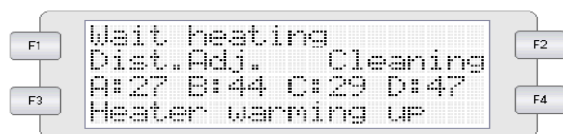
7.3.1 Kiedy grzałki są niegotowe



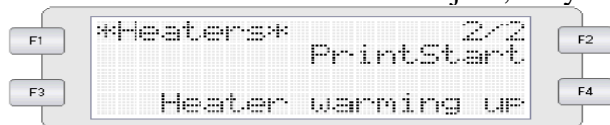
Dopóki grzałki nie osiągną docelowej temperatury będzie wyświetlany następujący komunikat:

Drukarka nie rozpocznie drukowania dopóki grzałki nie będą gotowe.
Możliwe jest rozpoczęcie drukowania w trakcie nagrzewania grzałek.

Krok 1: Naciśnij F3



Krok 2: Idź do zakładki 2/2 i naciśnij F2, żeby rozpocząć drukowanie natychmiast.

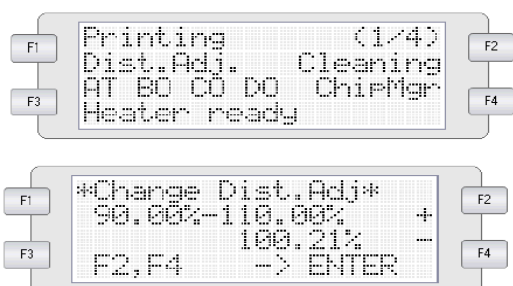


7.3.2 Kiedy grzałki są gotowe

Gdy grzałki będą gotowe drukarka rozpocznie pracę.

7.3.2.1 Regulacja Kroku w locie

Gdy w trakcie drukowania pojawią się białe linie należy dokonać korekty nakładania



(+) Podnieść wartość w przypadku nakładania

(-) Obniżyć wartości w przypadku pojawienia się białej linii między pasami.

7.3.2.2 [F2] - Czyszczenie

Istnieje możliwość, że w trakcie druku „wypadnie” kilka dysz. Jeśli taki symptom pojawi się należy przeprowadzić czyszczenie dysz. W zależności od ilości brakujących dysz można przeprowadzić następujące rodzaje czyszczenia głowic Little, normal, powerful, Można wybrać, które głowice będą czyszczone w zakresie 1-2, 3-4 lub wszystkie naraz.



Narzędzia	Nazwa	Parametry	Opis
Czyszczenie	F1	Całość	czyszczenie wszystkich głowic
		Głowice 1-2	czyszczenie głowic 1i 2
		Głowice 3-4	czyszczenie głowic 3 i 4
		Głowice 5-6	czyszczenie głowic 5 i 6
		Głowice 7-8	czyszczenie głowic 7i 8
	F2	Małe	wykona małe czyszczenie
		Normalne	wykona normalne czyszczenie
		Mocne	wykona mocne czyszczenie
	ENTER	Rozpocznij cykl czyszczenia	

7.3.2.3 [F3] –Ustawianie grzałek

W trakcie drukowania można zmienić wartości grzałek Np., gdy zauważymy podnoszenie mediów

Proszę wykonać następujące kroki w celu dostosowania temperatury grzałek

Krok 1: Naciśnij[F3]



Krok 2: Na ekranie zostanie wyświetlony komunikat



Krok 3: Można zmienić wartość jednej lub kilku grzałek lub wyłączyć je

⚠ Notes ⚠

Więcej informacji na temat ustawienia grzałek można znaleźć w dziale „kontrola elementów grzejnych”

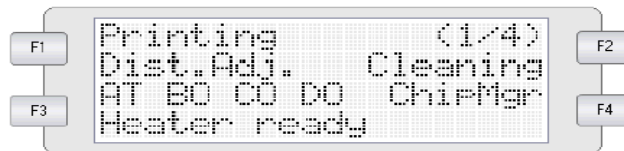
7.3.2.4 [F4] Ładowanie chipów w trakcie druku

Jest możliwe doładowywanie chipów w trakcie druku

Istnieją dwa możliwe sposoby:

- System zarządzania SmartChip nie jest pusty i drukarka nadal drukuje

Naciśnij F4 żeby załadować chipy

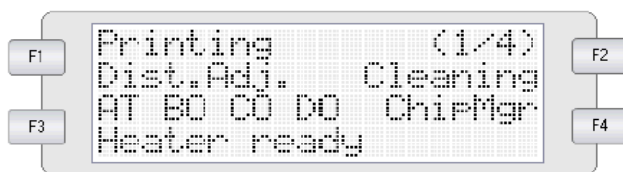


System zarządzania SmartChip jest pusty, drukarka zatrzymała się, ale nie porzuciła zadania. Po załadowaniu nowego chipa drukarka wznowi pracę.

Pojawi się następujący komunikat:



Naciśnij F4 żeby załadować chipy



Notes

Należy pamiętać, że grzałki wyłączą się po 15 minutach od zaprzestania drukowania. Potem trzeba będzie skonfigurować ustawienia temperatur ręcznie przed ponownym przystąpieniem do drukowania. Drukarka zachowa się tak samo, gdy zabraknie atramentu w kasetach.

7.3.2.5 Menu ▼ i ▲

W trakcie drukowania dostępne są dodatkowe informacje na temat bieżącej pracy. Użyj strzałki W GÓRĘ lub W DOŁ do przeglądania menu.

1)zakładka 1/4

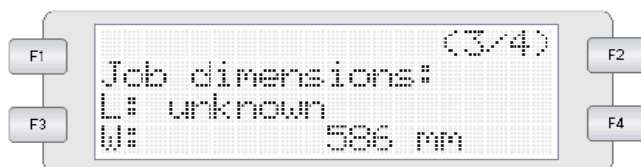
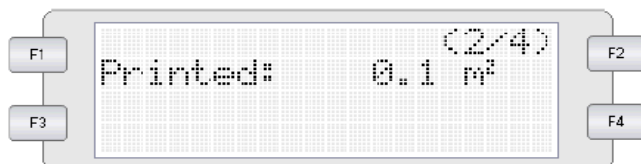
Standardowe okno wyświetlane podczas drukowania. W tym miejscu można przerwać pracę drukarki!



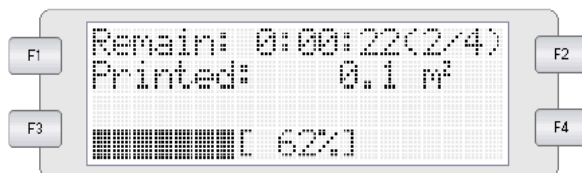
2)zakładka 2/4 i 3/4

Możliwe są dwie sytuacje:

- Informacja o długości pracy nie jest wyświetlana. Drukarka nie wie, jaki jest postęp i pozostały czas wydruku. Wyświetlany jest obszar pacy już wydrukowanej.



- W zależności od poprawności podanych informacji drukarka oblicza postęp i pozostały czas



4)zakładka 4/4

Wyświetlanie parametrów druku dostarczonych z RIP'a.



7.4 MENU PO DRUKOWANIU

Operacje wykonywane po zakończeniu drukowania opisano poniżej:

7.4.1 Automatyczne odcinanie mediów nożem

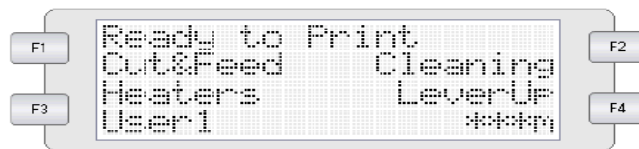
Media będą odcinane automatycznie, gdy AutoCut jest aktywny a MediaDetection jest w trybie Normal lub OFF. Gdy wybrano TakeUpRoll lub RollFeed automatyczne odcinanie nie działa.

Gdy na wyświetlaczu znajduje się główne okno można odciąć media po spełnieniu określonych warunków:

- kiedy rolka została ustawiona
- gdy w menu cięcia ustawiona jest pozycja OFF
- jeżeli w menu wykrywania podłoża ustawiono "Take Up Roll"
- Gdy ustawiono druk na pojedynczej kartce

Poniższe kroki obrazują jak wykonać cięcie.

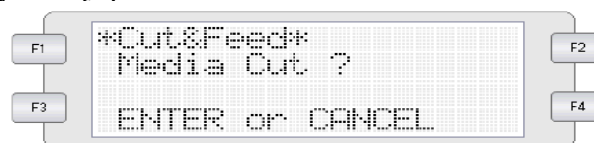
Krok 1: Naciśnij [F1] żeby przejść do zakładki „cut and feed”.



Krok 2: Ustaw podłoże do żądanej pozycji używając klawiszy [F3] (do przodu) i [F4] (do tyłu).



Krok 3: naciśnij [F1] żeby odciąć podłoże.



- ▶ naciśnij [ENTER] żeby odciąć lub [CANCEL] żeby odwołać proces.

⚠ Notes ⚠

Jeśli krawędź nowej rolki nie jest prosta należ ją wyrównać. Ostrze tnące zużywa się, należy je wymieniać w regularnych odstępach czasu. Procedurę szczegółowo opisano w dziale „wymiana noża odcinającego”

7.4.2 Manualne odcinanie mediów

W tym podrozdziale opisano procedurę odcinania ręcznego. Gry w menu cięcia ustawiono pozycję „Manual” można podłoże odciąć ręcznie. Odetnij podłoże stosując następującą procedurę:

Krok 1: Ustaw podłoże na żadaną pozycję używając klawiszy [F3] i [F4].



Krok 2: Odetnij podłoże (patrz rys. poniżej)

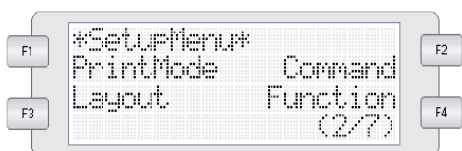


7.5 PRZEGLĄD MENU (1/7-7/7)

Ten podrozdział wyjaśnia, jakiego rodzaju ustawień można dokonać za pośrednictwem interfejsu drukarki. Poniżej znajduje się wyjaśnienie wszystkich zakładek menu.



F1	Ink/ChipStatus	System zarządzania drukarką
F2	OriginSet	Ustawianie początkowej pozycji druku
F3	TestPrint	Wykonywanie wydruków testowych
F4	MediaSet	Ustawianie podłoża



F1	PrintMode	Ustawianie trybu druku
F2	Command	
F3	Layout	Sprawdzanie ustawień sprzętu
F4	Function	Sprawdzanie ustawień funkcji



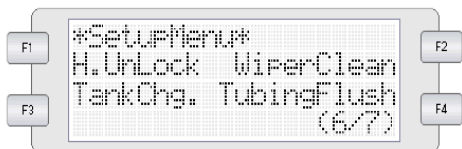
F1	RollSetup	Ustawianie rolki
F2	Centro.	Ustawianie trybu komunikacji
F3	Network	Ustawienia sieciowe



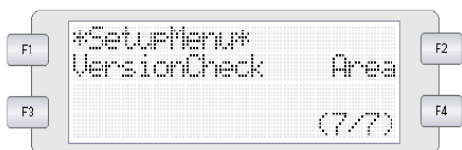
F1	Utility	Zaawansowane ustawienia urządzenia
F3	Initial	Powrót do ustawień fabrycznych



F1	DataDump	Tylko dla serwisu Mutoh
F2	InkManager	Parametry druku



F1	H.Unlock	Odblokowanie głowicy
F2	WiperClean	Czyszczenie wycieraczek
F3	TankChg.	Opróżnianie pojemnika na zlewki
F4	TubingFlush	Czyszczenie ukł. atr. poniżej ssawek



F1	VersionCheck	Sprawdzanie wersji zainstalowanego oprogramowania
F2	Area	Sprawdzanie ilości wydrukowanych m ²

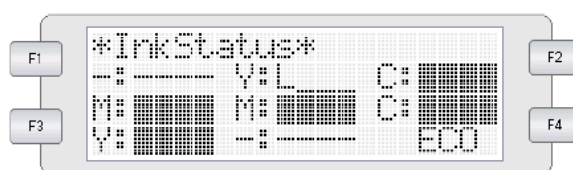
7.6 MENU 1/7



7.6.1 Status atramentów / chipów

W zależności od ustawionego trybu (cassette or printer mode) menu będzie wyświetlane jako Ink status lub ChipStatus.

InkStatus menu podawane są wszystkie informacje dotyczące 8 kaset w gniazdach (slots)



Narzędzie konfiguracji	Parametry	Opis										
InkStatus	Stan atramentu w kasetach	<p>Wyświetlanie</p> <ul style="list-style-type: none"> ▶ Linia 2: kasecja z atr gniazdo 1-3 ▶ Linia 3: kasecja z atr gniazdo 4 - 6 ▶ Linia 4: kasecja z atr gniazdo 7 - 8 <p>Symbol: (Parametr 1: Parametr 2)</p> <p>Param. 1 Kolor atramentu: K = Black, C = Cyan, M = Magenta, Y = Yellow W = płyn czyszczący</p> <p>Param. 2 Poziom atramentu:</p> <table style="margin-left: 20px;"> <tr> <td></td> <td>100%-80%</td> </tr> <tr> <td></td> <td>80%-60%</td> </tr> <tr> <td></td> <td>60%-40%</td> </tr> <tr> <td></td> <td>40%-20%</td> </tr> <tr> <td></td> <td>20%-0%</td> </tr> </table> <p> Zły rodzaj atramentu Brak kasety Zły kolor Brak chipa na kasecie</p> <p>Tryb: wskazany w prawym dolnym rogu MS (Mild Solvent) MS+ (Mild Solvent plus) ECO (Eco-Solvent Ultra)</p>		100%-80%		80%-60%		60%-40%		40%-20%		20%-0%
	100%-80%											
	80%-60%											
	60%-40%											
	40%-20%											
	20%-0%											
	-	[CANCEL] powrót do poprzedniego menu.										

⚠ Notes ⚠

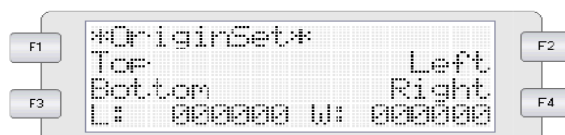
Wyświetlanie Inkstatus menu. Należy używać tylko atramentów oryginalnych w przeciwnym wypadku polecenie nie będzie wyświetlane właściwie.

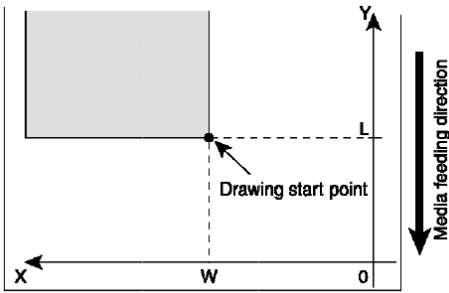
W „ChipStatus” menu możliwe jest ładowanie kolejnych chipów. Szczegółów proszę szukać w rozdziale „Praca z Systemem zarządzania drukarką Mutoh”



7.6.2 Menu punktu 0,0

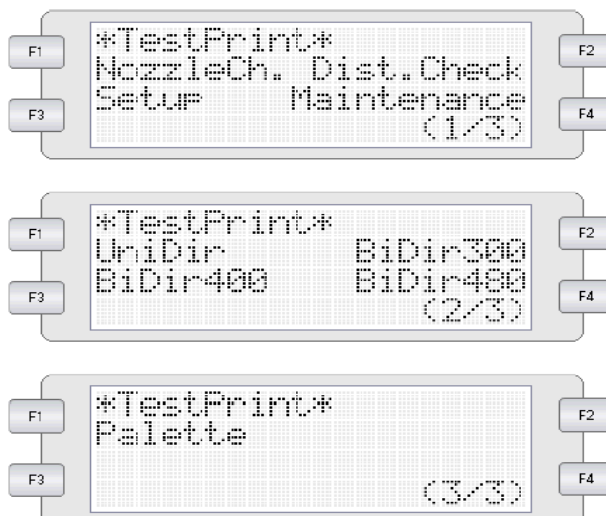
Ustawianie pozycji początku drukowania (origin)



Narzędzie konfiguracji	Parametry	Opis
Ustawienie początku	<ul style="list-style-type: none"> • L: wartość ustawienia mediów • W: wartość ruchu głowicy (mm) 	<p>Zmiana położenia głowicy względem mediów możliwa jest przy użyciu następujących przycisków</p> <ul style="list-style-type: none"> • [F1] przesuwanie mediów do przodu • [F2] przesuwanie głowicy w lewo. • [F3] przesuwanie mediów do tyłu. • [F4] przesuwanie głowicy w prawo. • [ENTER] po określeniu wartości konfiguracji powrót do poprzedniego menu. 
	-	[CANCEL] powrót do poprzedniego menu.

7.6.3 Menu wydruków testowych

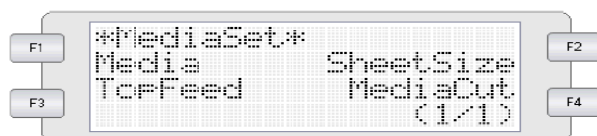
Wykonaj kilka wydruków testowych.



Narzędzie konfiguracji	Parametry	Opis
TestPrint (1/3)	Test dysz Dist adj test Setup (maintenance)konserwacja	Sprawdzanie wzorca dysz Drukowanie wzorca regulacji odległości Drukowanie ustawień Drukowanie listy utrzymania
TestPrint (2/3)	UniDir BiDir300 BiDir400 BiDir480	Drukuj jednokierunkowy wzór korekty drukuj dwukierunkowy wzornik testu 300 cps drukuj dwukierunkowy wzornik testu t 400 cps drukuj dwukierunkowy wzornik testu 480 cps
TestPrint (3/3)	Paleta*	Drukuj paletę kolorów
TestPrint (1/3-3/3)	-	[CANCEL] powrót do poprzedniego menu.

7.6.4 Menu ustawienia mediów

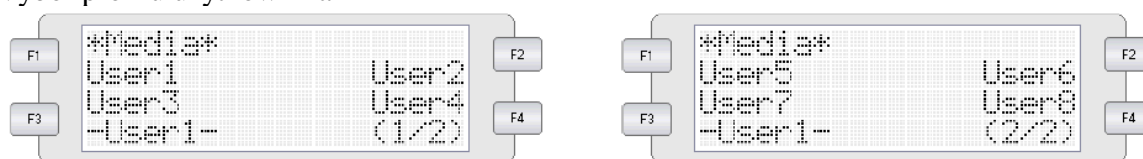
Szczegóły ustawienia mediów



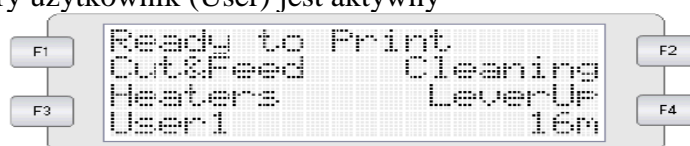
Narzędzie konfiguracji	Parametry	Opis
MediaSet	Type	Ustawienia typu mediów do testów
	Sheet size	Metoda wykrywania rozmiaru nośnika, gdy media arkusz został załadowany
	Top feed	Ustawia liczbę mediów, która zostanie włączona, gdy rozpoczyna się drukowanie.
	Media cutting	Tutaj ustala się sposób odcinania mediów po zakończeniu drukowania.
	-	[CANCEL] powrót do głównego menu.

7.6.4.1 Menu mediów

Wybór profilu użytkownika



Narzędzie konfiguracji	Parametry	Opis
Media (1/2)	User 1 User 2 User* 3 User 4	Wybierz profil użytkownika i dostosuj go w razie potrzeby. Ustawienia te zostaną wykorzystane podczas drukowania. W lewym dolnym rogu głównego ekranu można zobaczyć, który użytkownik (User) jest aktywny
Media (2/2)	User, 5 User 6 User 7 User 8	
Media (1/2-2/2)	-	[CANCEL] powrót do poprzedniego menu.



7.6.4.1.1 Menu użytkownika

Dodaj różne ustawienia zdefiniowane przez użytkownika mediów..

⚠ Notes ⚠

Gdy w użyciu jest inne niż zalecane podłoże (User media) mogą pojawić się następujące problemy

- Niewłaściwe wykrywanie podłoża
- podłoże może być założone ukośnie, podarte, pogniecione
- podłoże może być przytrzaśnięte, zablokowane etc.
- Zmniejszenie jakości druku ze względu na rozmycie, utracony lub rozmazany atrament
- złe wykrywanie podłoża

Problemy spowodowane wykorzystaniem innych mediów niż zalecane powodują utratę gwarancji.

WIĘCEJ INFORMACJI udziela lokalny przedstawiciel dystrybutora



Narzędzie konfiguracji	Parametry	Opcje
User media 1-8 (1/3)	InkDrytime HeadHeight (wysokość głowicy) Stiffness (sztywność) Thickness (grubość)	„Aby umożliwić wystarczające wyschnięcie podłoża po wydruku możliwe jest ustawienie czasu pomiędzy zakończeniem drukowania a rozpoczęciem nowego. Ustawianie odległości (head height) pomiędzy głowicą a podłożem Umożliwia ustawienie sztywności podłoża*. Umożliwia ustawienie grubości podłoża.
User media 1-8 (2/3)	Heater (grzałka) Postfixer Fixer Drier Fixer (dosuszacz)	Umożliwia ustawienie temperatury grzałek Ustawianie temperatury suszenia wstępnego Ustawianie temperatury właściwego. Ustawianie temperatury suszenia końcowego
User media 1-8 (3/3)	HStatus Dist.Adj	Sprawdzanie temperatury poszczególnych grzałek. Regulacja odległości mediów.
Type (1/3-3/)	-	[CANCEL] powrót do poprzedniego menu

7.6.4.1.2 Menu czasu schnięcia atramentu

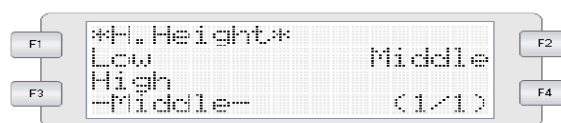
Ustawianie czasu potrzebnego pomiędzy zakończeniem jednego wydruku a rozpoczęciem następnego, w celu dosuszenia wydruku



Narzędzie	Parametry	Opis
InkDryTime	0 sec - 60 min Default (domyślnie: 30 sec)	Zmiana InkDryTime przy użyciu następujących przycisków. • [F2]: zwiększenie wartości • [F4]: zmniejszenie wartości • [ENTER] zatwierdzanie zmian • [CANCEL] rezygnacja ze zmian

7.6.4.1.3 Menu wysokości głowicy

Ustaw odległość (na wysokości głowy) pomiędzy głowicą drukującą i podłożem. Wysokości głowy można zmienić na trzech poziomach w zależności od grubości mediów..



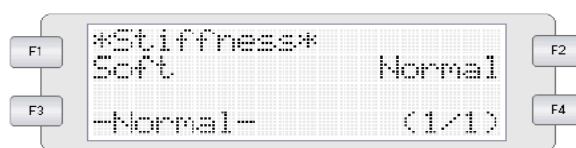
Narzędzie konfiguracji	Parametry	Opis
HeadHeight	Low (nisko)	Gdy w użyciu jest podłoże o grubości *0 μm to 300 μm
	Middle (średnio)	Gdy w użyciu jest podłoże o grubości 300 μ* to 700 μ*
	High (wysoko)	Gdy w użyciu jest podłoże o grubości 700 μm to 1000 μ*
	-	(1 μm = 0,001 mm)

⚠ Notes ⚠

- USTAWIAJ WYSOKOŚĆ GŁOWICY ODPOWIEDNĄ DO GRUBOŚCI PODŁOŻA
- JEŚLI GŁOWICA JEST USTAWIONA W POZYCJI „WYSOKO” A UŻYTE PODŁOŻE JEST STOSUNKOWO CIENKIE, UZYSKANIE DOBREJ JAKOŚCI WYDRUKU BĘDZIE NIEMOŻLIWE.
- W SYTUACJI ODWROTNEJ MOŻE DOJŚĆ DO USZKODZENIA PODŁOŻA LUB GŁOWICY DRUKUJĄCEJ.

7.6.4.1.4 Menu giętkości

Ustawienia sztywności podłoża



Narzędzie konfiguracji	Parametry	Opis
Stiff	Normal	Ustawienia normalnej grubości podłoża
	Soft	Ustawienie zbyt miękkiego podłoża może doprowadzić do zacięcia
	-	Po ustawieniu powrót do poprzedniego menu

7.6.4.1.5 Menu grubości

Ustawianie grubości podłoża.



Narzędzie	Parametry	Opis
Thickness	50µm - 1500µm Default (domyślnie) 100µm	Zmień grubość podłoża <ul style="list-style-type: none"> • [F2] zwiększenie wartości • [F4] zmniejszenie wartości. • [ENTER] zatwierdzanie zmian • [CANCEL] rezygnacja ze zmian

⚠ Notes ⚠

Dwukierunkową jakość druku można uzyskać tylko wtedy, gdy poprawnie ustawiono grubość podłoża

7.6.4.1.6 Menu grzałki A

Ustawianie temperatury grzałek



Narzędzie	Parametry	Opis
Heater	OFF - 50°C	Zmień temperaturę grzałek <ul style="list-style-type: none"> • [F2] zwiększenie wartości • [F4] zmniejszenie wartości. • [ENTER] zatwierdzanie zmian • [CANCEL] rezygnacja ze zmian

- GRZAŁKA JEST USTAWIONA DOMYŚLNIE NA 50°C

7.6.4.1.7 Menu grzałki B

Ustawianie temperatury wstępnego suszenia.



Narzędzie	Parametry	Opis
Fixer	OFF - 40°C (Mild Solvent series) OFF - 7°C (Eco-Solvent Ultra)	Zmień temperaturę grzałek <ul style="list-style-type: none"> • [F2] zwiększenie wartości • [F4] zmniejszenie wartości. • [ENTER] zatwierdzanie zmian • [CANCEL] rezygnacja ze zmian

7.6.4.1.8 Menu grzałki C

Ustawianie temperatury właściwego suszenia.



Narzędzie	Parametry	Opis
PostFixer	OFF - 50°C	Zmień temperaturę grzałek <ul style="list-style-type: none"> • [F2] zwiększenie wartości • [F4] zmniejszenie wartości. • [ENTER] zatwierdzanie zmian • [CANCEL] rezygnacja ze zmian

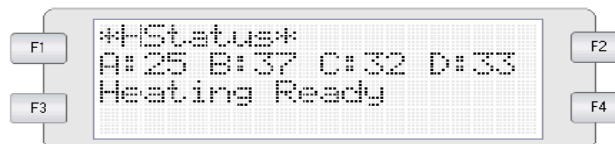
7.6.4.1.9 Menu grzałki D

Ustawianie temperatur dosuszenia



Narzędzie	Parametry	Opis
Drier	OFF - 50°C	Zmień temperaturę grzałek <ul style="list-style-type: none"> • [F2] zwiększenie wartości • [F4] zmniejszenie wartości. • [ENTER] zatwierdzanie zmian • [CANCEL] rezygnacja ze zmian

7.6.4.1.10 Menu statusu grzałek Sprawdzanie temperatur grzałek.



A = grzałka otwierająca
B = suszenie wstępne
C = suszenie właściwe
D = dosuszanie

Naciśnij[CANCEL],, żeby powrócić do poprzedniego menu

7.6.4.1.11 Menu kroku wysuwu

Ustawienia różnych wartości odległości

⚠ Notes ⚠

Szczegóły DistAdj znajdują się w rozdziale „regulacja odległości”



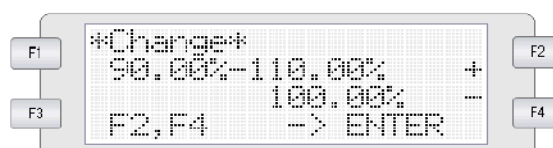
Narzędzia konfiguracji

Parametry

opis

Narzędzia konfiguracji	Parametry	opis
DistAdj	Print1	Wydrukuj wzór regulacji odległości. Oceń i dokonaj zmian kroku, jeśli to konieczne
	Change (zmiana)	Korekta regulacji wartości odległości.
	-	[CANCEL] powrót do poprzedniego menu

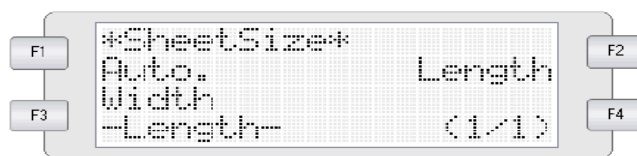
7.6.4.1.12 Zmiana menu Zmiana wartości odległości.





Narzędzie	Parametry	Opis
Change	90.00% - 110.00% Default (domyślnie): 100%	Zmień wartość odległości <ul style="list-style-type: none"> • [F2] zwiększenie wartości • [F4] zmniejszenie wartości. • [ENTER] zatwierdzanie zmian • [CANCEL] rezygnacja ze zmian

7.6.4.2 Menu rozmiaru arkusza

Ustawianie metody wykrywania rozmiaru nośnika po załadowaniu arkusza

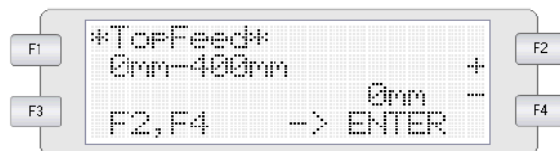


Narzędzie konfiguracji	Parametry	Opis
SheetSize	Auto	Sekwencje pomiaru nośnika ► REAR - RIGHT - LEFT - TOP
REAR- tył RIGHT- prawo LEFT- lewo TOP- góra	Lenght (długość)	Sekwencje pomiaru nośnika ► RIGHT - LEFT - TOP
		Standardowa orientacja nośnika. 
	Width (szerokość)	Sekwencje pomiaru nośnika ► RIGHT - LEFT - TOP
		Standardowa orientacja nośnika. 
	-	Po zakończeniu ustawiania powrót do poprzedniego menu

7.6.4.3 Menu górnego wysuwu

Ustawianie liczby mediów, które zostanie włączone, gdy rozpoczyna się drukowanie.

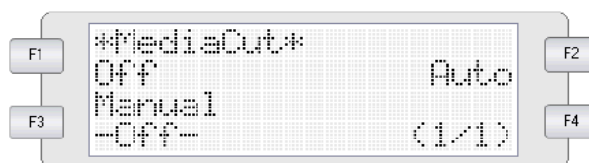
Używanie tego ustawienia podczas korzystania z nośnika na roli.



Narzędzie	Parametry	Opis
TopFeed	0mm - 400mm	Ustawianie nośnika na początek drukowania Zmień wartość odległości używając następujących funkcji: <ul style="list-style-type: none"> • [F2] zwiększenie wartości • [F4] zmniejszenie wartości. • [ENTER] zatwierdzanie zmian • [CANCEL] rezygnacja ze zmian

7.6.4.4 Menu odcinania mediów

Ustawianie sposobu odcinania po zakończeniu drukowania.

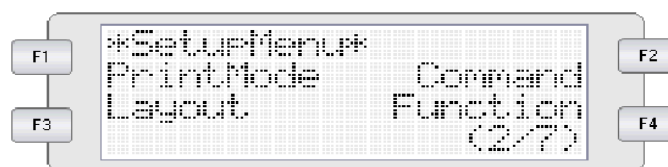


Narzędzie konfiguracji	Parametry	Opis
Odcinanie	Off	Wyłączone.
	Auto	Po zakończeniu drukowania wysyłany jest komunikat i następuje automatyczne odcięcie nośnika
	Manual	Wysuń nośnik do miejsca odcięcia i użyj noża odcinającego
	-	Jeśli zaznaczono "Auto" nastąpi przejście do menu cięcia. •, Jeśli wybrano "Manual" lub „Off” nastąpi powrót do poprzedniego menu.

⚠ Notes ⚠

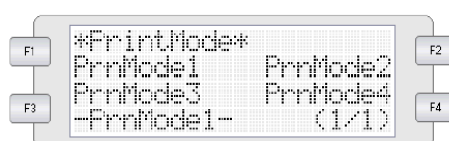
- W sytuacjach, przedstawionych poniżej, Ustawienia cięcia są zawsze zmienione na "OFF", niezależnie od innych ustawień.
Gdy "TAKE-UP SYSTEM" OR "ROLL-UP/ROLL OFF SYSTEM" są ustawione zgodnie z zasadami wykrywania nośnika podczas używania nośników przedstawionych poniżej odcinanie ustaw na, Manual, ponieważ ustawienie auto może spowodować pojawienie się błędów
- Tkanina: Np. płótno nie zostanie obcięte prawidłowo*.

7.7 MENU 2/7

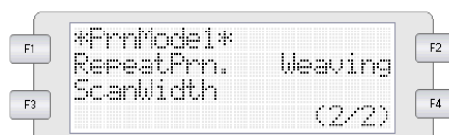
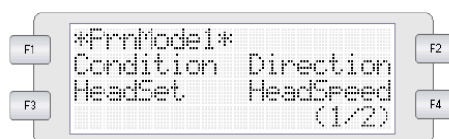


7.7.1 Menu trybu wydruku 1-8

Wykonywanie różnych ustawień dla trybu drukowania.. cztery ustawienia trybu drukowania dla każdej wartości konfiguracji trybu PrnMode1- PrnMode4



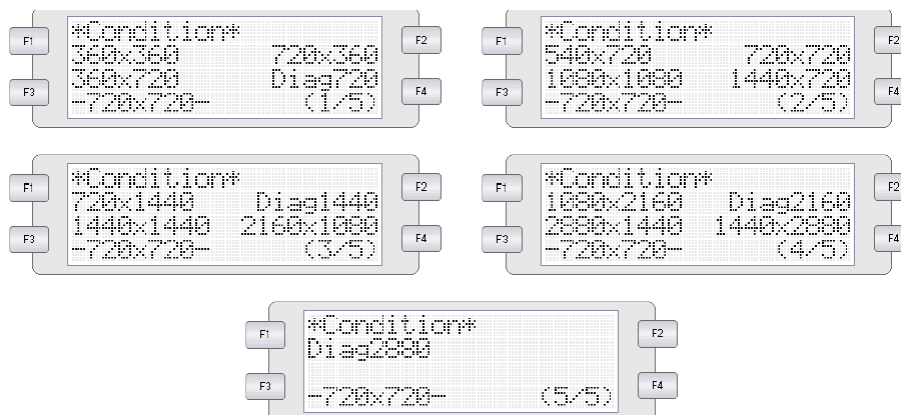
Select dedicated PrintMode



Narzędzie konfiguracji	Parametry	Opis
Printing mode 1-4 (1/2) (tryb druku)	Condition Direction (kierunek) HeadSet RepeatPrn. (powtórzenie)	Ustawienia jakości druku. Ustawianie kierunku ruchu głowicy drukującej Ustawianie, które głowicę będą użyte do drukowania Ustawienia powtórzenia drukowania
Printing mode 1-4 (2/2)	HeadSpeed (prędkość głow.) Weaving (przeplatanie) ScanWidth (szer. skanow.)	Ustawienia prędkości głowicy drukującej Ustawienia, który wzór przeplatania powinien zostać użyty Określanie ruchu karetki
Printing mode 1-4	-	[CANCEL] powrót do poprzedniego menu

7.7.1.1 Menu rozdzielczości

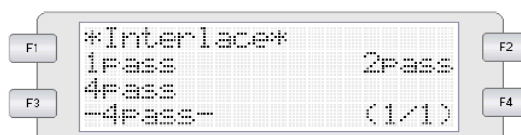
Wybierz jakość druku (rozdzielczość) z uwzględnieniem danych do drukowania i prędkości druku.



Narzędzie konfiguracji	Parametry	Opis
Condition (1/5)	360 × 360 dpi 720 × 360 dpi 360 × 720 dpi Diagonal 720 dpi	Wyświetlanie zmian konfiguracja przeplatania
Condition (2/5)	540 x 720 dpi 720 × 720 dpi 1080 × 1080 dpi 1440 × 720 dpi	
Condition (3/5)	720 × 1440 dpi Diagonal 1440 dpi 1440 × 1440 dpi 2160 × 1080 dpi	
Condition (4/5)	1080 × 2160 dpi Diagonal 2160 dpi 2880 × 1440 dpi 1440 × 2880 dpi	
Condition (5/5)	Diagonal 2880 dpi	
Condition (1/5 - 5/5)	-	[CANCEL] powrót do poprzedniego menu

7.7.1.1.1 Menu pasów

Ustawianie metody nakładania (przeplatania).



Narzędzie konfiguracji	Parametry	Opis
Sposób przeplatania	1 pass	Nakładanie nie występuje.
	1 pass Few	Tylko przerwy między liniami są zastępowane
	2 pass	Nakładanie odbywa się dwa razy na jedną linię.
	4 pass	Nakładanie odbywa się cztery razy na jedną linię.
	.	[CANCEL] powrót do poprzedniego menu.

7.7.1.2 Menu kierunku

Ustawianie kierunku ruchu głowicy drukującej



Narzędzie konfiguracji	Parametry	Opis
Kierunek	UniDir (jednokierunkowo)	Druk jednokierunkowy
	BiDir (dwukierunkowo)	Druk dwukierunkowy
	-	[CANCEL] powrót do poprzedniego menu.

7.7.1.3 Menu ustawień głowicy

Wybieranie głowic drukujących, które powinny zostać użyte.



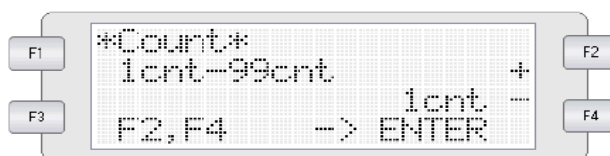
Narzędzie	Parametry	Opis
HeadSet	Fast (szybko)	Ta opcja menu pozwala korzystać z następujących trybów FAST 720 ► 720x72 dpi FAST 540 ► 540x720 dpi
	1234-set	Wybrany tryb drukowania wykorzystuje tylko pierwsze 4 głowice
	5678-set	Wybrany tryb drukowania wykorzystuje pozostałe 4 głowice
	FAST HD	Ta opcja menu pozwala korzystać z następujących trybów FAST. FAST 360 ► 360x360 dpi
	-	[CANCEL] powrót do poprzedniego menu.

7.7.1.4 Menu powtarzania
Ustawienia powtarzania drukowania

Narzędzie	Parametry	Opis
RepeatPrint	COUNT obliczenie	Ustawienia liczby powtórzeń na jedną linię
	Interwał time (przedział czasu)	Ustawianie przedziału czasu na powtórzenie
	-	[CANCEL] powrót do poprzedniego menu

7.7.1.4.1 Menu kopii

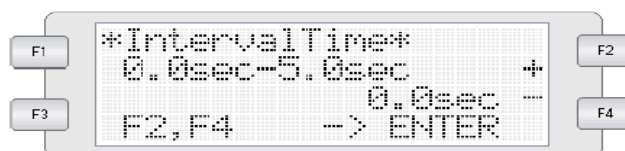
Ustawianie liczby powtórzeń wydruku



Narzędzie konfiguracji	Parametry	Opis
Times	1 cnt - 99 cnt (Count)	Zmianę ilości powtórzeń można wykonać używając następujących funkcji: <ul style="list-style-type: none"> • [F2] zwiększenie wartości • [F4] zmniejszenie wartości. • [ENTER] zatwierdzanie zmian • [CANCEL] rezygnacja ze zmian

7.7.1.4.2 Menu odstępu czasu

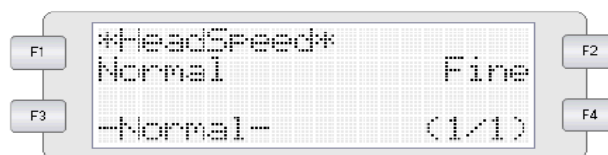
Ustawienia interwału dla powtórzeń wydruków.



Narzędzie konfiguracji	Parametry	Opis
Interwał (powtórzenie)	0.0 Sec - 5.0 sec	Zmianę interwału czasowego można wykonać używając następujących funkcji <ul style="list-style-type: none"> • [F2] zwiększenie wartości • [F4] zmniejszenie wartości. • [ENTER] zatwierdzanie zmian • [CANCEL] rezygnacja ze zmian

7.7.1.5 Menu prędkości głowicy

Ustawianie szybkości głowicy. Dostępne tylko w trybie 720 dpi.



Narzędzie konfiguracji	Parametry	Opis
HeadSpeed	Normal	Drukowanie w normalnej prędkości (300 cps)
	Fine (wolniejsza prędkość)	Drukowanie w niższej prędkości (240 cps)
	-	[CANCEL] powrót do poprzedniego menu.

7.7.1.6 Menu fali

Dzięki rewolucyjnej technologii i Mutoh ², możliwe jest uzyskanie nienaganej najwyższej jakości druku nawet najtrudniejszych prac
Niemniej jednak możliwe jest uzyskanie prędkości 81 m²/h dla mniej ważnych prac



Stosowanie wyższych trybów prędkości musi być oceniane indywidualnie.

Również dzięki I ², drastycznie zmniejszono, jeśli nie wyeliminowano występowanie irytujących artefaktów drukowania, jak pokazano poniżej.



⚠ Notes ⚠

Proszę odnieść się do IN-BOX, DOCUMENT żeby dowiedzieć się więcej NOWE TECHNOLOGIE I ².
”Jak uzyskać niezrównanej jakości drukowanie z TECHNOLOGIĄ MUTOH I ²”

Narzędzie konfiguracji	Parametry	Opis
Weaving (1/2) (Przeplatanie) Weaving (2/2)	Sign / Quality Picture / Speed Stitch Off	Proszę odnieść się do wyjaśnień, poniżej aby wiedzieć, który tryb przeplatania jest najkorzystniejszy. Wskazane jest używanie trybów i ² SIGN/QUALITY lub PICTURE/SPEED.
Weaving (1/2 - 2/2)	-	[CANCEL] powrót do poprzedniego menu

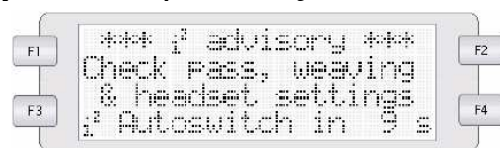
SIGN/QUALITY- ZNAK/JAKOŚĆ
PICTURE/SPEED- OBRAZ/PRĘDKOŚĆ
STITCH-ZSZYCIE

7.7.1.7 Doradzanie trybów drukowania

Inteligentne parametry przeplatania zostały ustalone dla konkretnej grupy trybów druku. Jeśli wybrane zostaną inne tryby zawierające przeplatanie, drukarka automatycznie przełączy się na właściwy tryb..

W takim przypadku ostrzeżenie pojawi się na panelu drukarki 10 sekund przed rozpoczęciem drukowania

Po naciśnięciu klawisza natychmiast rozpocznie się drukowanie.



Poniżej zamieszczono tabelę z obsługiwanyimi trybami przeplatania

V = supported (wspieranie)

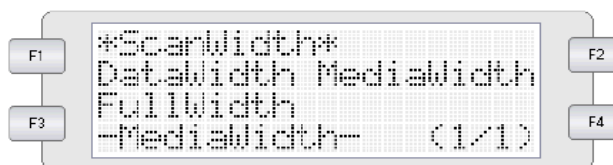
X = Powyższy komunikat zostanie wyświetlony. Wybrane połączenie trybu druku nie jest zalecane

S = automatyczne przełączanie do innego odpowiedniego trybu i²

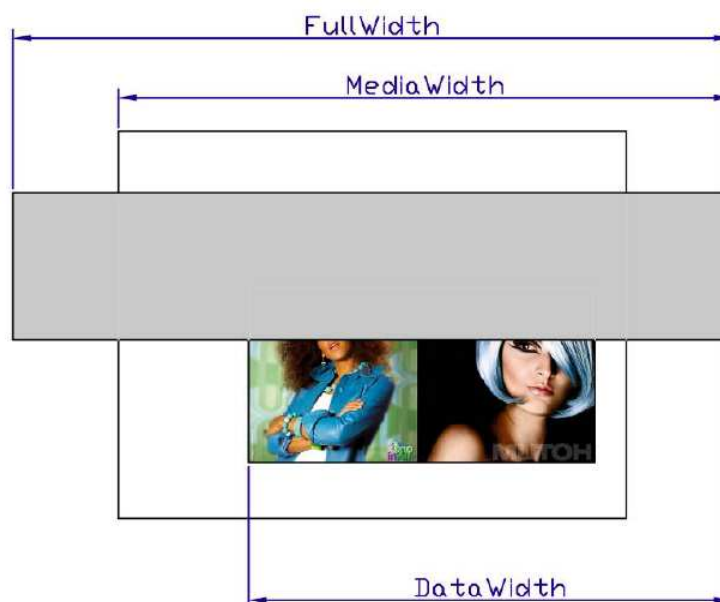
Resolution	HeadSet	Passes	OFF	Stitching	Picture	Sign
360x360	HeadSet 1234 or HeadSet 5678	1 pass 2 pass 4 pass	V V V	S > OFF-1p S > OFF-2p S > OFF-4p	V V V	V V V
	Fast	1 pass 2 pass 4 pass	X X X	V S > PICT-2p S > SIGN-2p	S > PICT-2p V S > SIGN-2p	S > SIGN-2p V S > SIGN-2p
	FastHD	1 pass 2 pass 4 pass	S > FAST S > FAST S > FAST	S > FAST S > FAST S > FAST	S > PICT-4p S > PICT-4p V	S > PICT-4p S > PICT-4p V
720x360	HeadSet 1234 or HeadSet 5678	2 pass 4 pass	V V	S > OFF-2p S > OFF-4p	V V	V V
720x720	HeadSet 1234 or HeadSet 5678	2 pass 4 pass	V V	V S > OFF-4p	V V	V V
	Fast	2 pass 4 pass	X X	S > OFF S > OFF-4p	V V	V V
540x720	HeadSet 1234 or HeadSet 5678	2 pass 4 pass	V V	V S > OFF-4p	V V	V V
	Fast	2 pass 4 pass	X X	S > OFF-2p S > OFF-4p	V V	V V

7.7.1.8 Menu szerokości skanowania

Jest możliwe określenie ruchu karetki wzdłuż media - obszar wydruku. Będzie to miało bezpośredni wpływ na czas suszenia! Poniżej można znaleźć więcej informacji.

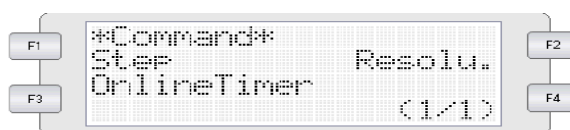


Narzędzie konfiguracji	Parametry	Opis	Czas suszenia
ScanWidth	DataWidth	Karetki przesuwają się tylko na obszarze druku	Krótki
	MediaWidth	Karetki przesuwają się nad nośnikiem	W zależności od szer. nośnika
	FullWid	Karetki przesuwają się całą szerokością drukarki	Długi



7.7.2 Menu poleceń

Wykonywanie ustawień różnych poleceń drukarki.



Narzędzie konfiguracji	Parametry	Opis
Ustawienia poleceń	Kro	Nie dotyczy
	Rozdzielczość	Nie dotyczy
	Licznik online	Ustawienia w czasie pomiędzy zakończeniem otrzymywania danych a zakończeniem drukowania
	-	[CANCEL] powrót do poprzedniego menu.

7.7.2.1 Menu czasu

Podczas wysyłania danych do drukarki możliwe jest, że transmisja zostanie przerwana. Drukarka będzie czekać w zależności od ustawień zegara w trybie online czy transfer danych został zakończony. Drukarka wydrukuje odebrane dane. Zaleca się wyłączenie tej funkcji [OFF], wtedy drukarka zaczeka na resztę danych przed rozpoczęciem drukowania.



Narzędzie konfiguracji	Parametry	Opis
OnlineTimer	OFF - 800 sec	Zmiana czasu online za pomocą następujących funkcji <ul style="list-style-type: none"> • [F2] zwiększenie wartości • [F4] zmniejszenie wartości. • [ENTER] zatwierdzanie zmian • [CANCEL] rezygnacja ze zmian

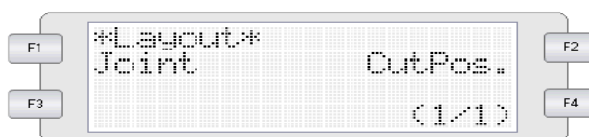
7.7.3 Menu layout

Tworzenie różnych ustawień funkcji.

⚠ Notes ⚠

W

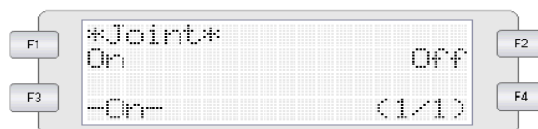
- Funkcja określa automatycznie rozmiar danych przesyłanych z komputera, i określa wysokość rolki potrzebną, żeby zapobiec marnowaniu nośnika.



Narzędzie konfiguracji	Parametry	Opis
Layout	Joint (łączenie)	Ustawienia zszywania druku.
	CutPos	Ustawienia cięcia po zakończeniu drukowania.
	-	[CANCEL] powrót do poprzedniego menu.

7.7.3.1 Menu łączenia

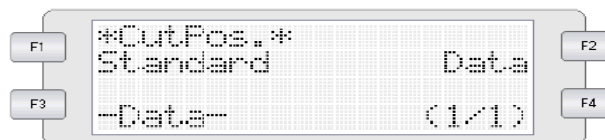
Ustawienia łączenia druku



Narzędzie konfiguracji	Parametry	Opis
Joint (łączenie)	Off	Nie wykonuje druku zszyciem
	On	Wykonuje druk zszyciem
	-	[CANCEL] powrót do poprzedniego menu.

7.7.3.2 Menu pozycji cięcia

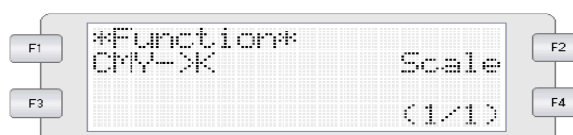
Ustawienia pozycji cięcia po zakończeniu drukowania.



Narzędzie konfiguracji	Parametry	Opis
Cutting position	Standard	Wycinanie mediów, aby pasowały do szerokości nośnika.
	Data (dane)	Wycinanie mediów w zależności od wielkości zadruku.
	-	[CANCEL] powrót do poprzedniego menu.

7.7.4 Menu funkcji

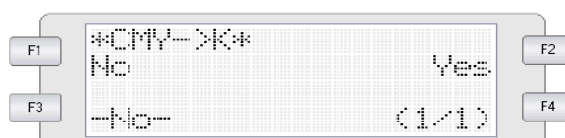
Wykonywanie różnych ustawień drukowania danych



Narzędzie konfiguracji	Parametry	Opis
Ustawienia procedur	CMY ► K	Ustawienia metody drukowania koloru czarnego
	-	[CANCEL] powrót do poprzedniego menu

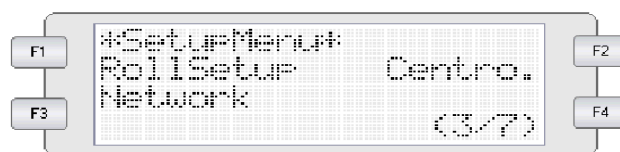
7.7.4.1 Menu CMY ► K

Możliwe jest zastąpienie wartości CMY (CyanMagentaYellow) na K (Black) ale nie jest to zalecane.



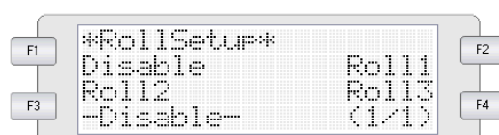
Narzędzie	Parametr	Opis
C ► MY K	No	Jeśli MH-GL, GL2 są ustawione w menu Ustawienia poleceń, należy użyć CMY (mieszanka kolorów). •, Jeśli RTL-PASS jest ustawione, użyj obu CMY (mieszane kolory) i K (czarny)
	Yes	Zawsze używaj K (Black)
	-	[CANCEL] powrót do poprzedniego menu.

7.8 MENU 3/7



7.8.1 Menu ustawienia roli

Ustawienia mediów na roli.



Narzędzie konfiguracji	Parametry	Opis
Roll setup	Disable (nieaktywne)	Używane, gdy konfiguracja ustawienia mediów nie są aktywne
	Roll media 1 Roll media 2 Roll media 3	Dla każdej wartości konfiguracji mediów „Roll media 1- Roll media 3” można ustawić
	-	[CANCEL] powrót do poprzedniego menu.

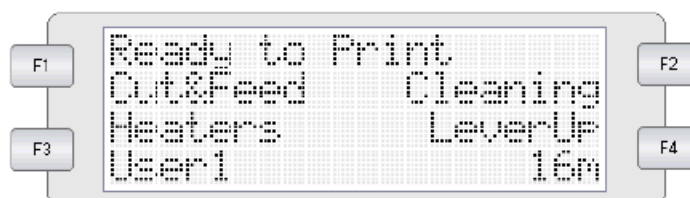
7.8.1.1 Menu roli

Ustawienia długości rolki.



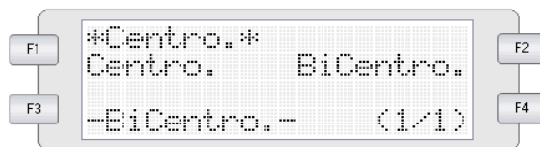
Narzędzie konfiguracji	Parametry	Opis
Roll media 1-4	1 m -99 m Default: 30 m (domyślnie)	Ustawianie długości mediów przy użyciu następujących funkcji <ul style="list-style-type: none"> • [F2] zwiększenie wartości • [F4] zmniejszenie wartości. • [ENTER] zatwierdzanie zmian • [CANCEL] powrót do poprzedniego menu

Przy ustalaniu długości rolki pozostałe informacje (xxxm) zostaną wyświetlone w prawym dolnym rogu głównego wyświetlacza.



7.8.2 Menu Centronics

Ustawienia trybu komunikacji z interfejsem Centronics



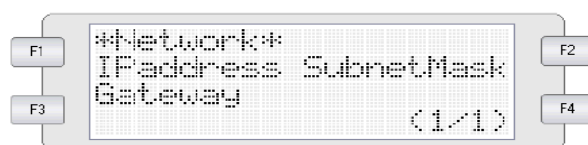
Narzędzie konfiguracji	Parametry	Opis
Centronics	Centronics	Ustawienia trybu komunikacji Centronics
	BiCentro	Ustawienie komunikacji dwukierunkowej.
	-	Powrót do poprzedniego menu.

7.8.3 Menu sieci

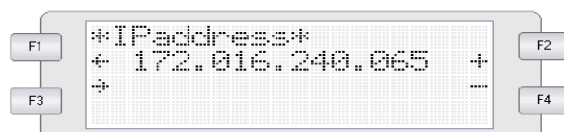
⚠ Notes ⚠

Ustawienia interfejsu sieciowego

- Ustawienia sieciowe są wyświetlane, jeśli karta sieciowa została zainstalowana w urządzeniu.
- Należy skontaktować się z administratorem sieci przed wprowadzaniem jakichkolwiek zmian



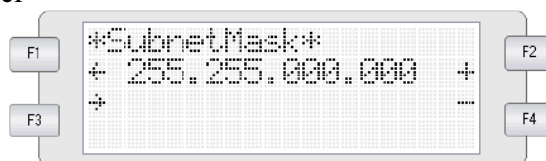
Narzędzie konfiguracji	Parametry	Opis
Sieć (1/1)	IP address Subnet mask Gateway -	Ustawienia adresu ip Ustawienia maski podsieci. Ustawienia adresu ip do bramy. [CANCEL] powrót™ do poprzedniego menu.

7.8.3.1. Menu adres IP
Ustawienia adresu IP

Narzędzie konfiguracji	Parametry	Opis
IP address	000.000.000.000 - 223.255.255.254	Używanie poniższych funkcji do zmiany adresu ip <ul style="list-style-type: none"> • [F1] Przesuwanie o jedną cyfrę w lewo. • [F2] zwiększanie wartości • [F3] przesuwanie w prawo • [F4] zmniejszanie wartości • [ENTER] zatwierdzanie ustawień. • [CANCEL] pominięcie ustawień

7.8.3.2 Menu maski podsieci

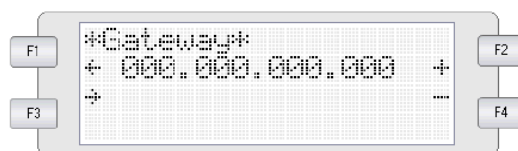
Ustawianie maski podsieci



Narzędzie konfiguracji	Parametry	Opis
Subnet mask	000.000.000.000 - 255.255.255.255 Default: 255.255.255.000	Używanie poniższych funkcji do zmiany wartości maski podsieci <ul style="list-style-type: none"> • [F1] Przesuwanie o jedną cyfrę w lewo. • [F2] zwiększanie wartości • [F3] przesuwanie w prawo • [F4] zmniejszanie wartości • [ENTER] zatwierdzanie ustawień. • [CANCEL] pominięcie ustawień.

7.8.3.3 Menu bramy

Ustawianie bramy domyślnej.



Narzędzie konfiguracji	Para	Opis
Gateway	000.000.000. 000 - 255.255.25 5.255	Używanie poniższych funkcji do zmiany adresu ip <ul style="list-style-type: none"> • [F1] Przesuwanie o jedną cyfrę w lewo. • [F2] zwiększanie wartości • [F3] przesuwanie w prawo • [F4] zmniejszanie wartości • [ENTER] zatwierdzanie ustawień. • [CANCEL] powrót do poprzedniego menu

7.9 Menu 4/7



7.9.1 Menu właściwości

Procedury pozwalające na zmianę ustawień funkcji plotera.



Narzędzia	Parametry	Opis
Utility (1/3)	ErrorDisplay	Tryb pracy wyświetlacza w przypadku wystąpienia błędu
	MediaDetection	Tryb pomiaru medium.
	MediaWidth	Manualne informacja o szerokości medium w przypadku błędu pomiaru automatycznego.
	Print and wipe (*)	Czyszczenie głowic w trakcie druku celem usunięcia kropeł atramentu z czoła głowicy drukującej.
Utility (2/3)	SmartTop	Pominięcie w trakcie druku obszaru medium niepodgrzanego przez grzałkę wstępną.
	AutoCleaning	Automatyczne czyszczenie głowic plotera
	CapCycle	Ustalenie czasu cyklu TubingFlush
	SlantCheck	Ustawienia opcji SlantCheck
Utility (3/3)	RemPanel	Zezwolenie zdalnego panela sterującego(opcja dostępna w przyszłości)
Utility (1/3 – 3/3)	-	[CANCEL] key: wyjście na wyższy poziom menu.

7.9.1.1 Menu wyświetlania błędów

Sposób zachowania wyświetlacza w przypadku wystąpienia błędu



Narzędzia	Parametry	Opis
Error Display	OFF	Wyłączone komunikaty błędów.
	ON	Włączone komunikaty błędów
	-	Wyjście menu poziom wyżej.

7.9.1.2 Menu detekcji mediów

Sposób pomiaru medium w trybie inicjalizacji.

Narzędzia	Parametry	Opis
MediaDetection	Normal	Automatyczny tryb pomiaru medium
	OFF	Pomiar medium wyłączony
	TakeUpRoll	Tryb pomiaru z włączonym systemem nawoju. Medium z prawej strony plotera.
	RollFeed	Tryb pomiaru z włączonym systemem nawoju. Medium na środku plotera
	-	[CANCEL] key: Wyjście menu poziom wyżej.

7.9.1.3 Menu szerokości mediów

Jeśli szerokość medium nie może być zmierzona automatycznie podczas inicjalizacji w tym miejscu możesz ustalić szerokość medium manualnie. Dostępny jest następujący zakres szerokości:

210 mm-1651 mm dla plotera 65" lub 210-2240 dla plotera 90"



Narzędzia	Parametry	Opis
MediaWidth	65" model 210mm - 1651mm 90" model 210mm - 2240 mm Default: 841 mm	Aby zmienić wartości użyj poniższych przycisków: <ul style="list-style-type: none"> • [F2] : zwiększenie wartości. • [F4] : zmniejszenie wartości. • [ENTER] potwierdzenie wprowadzonej wartości. • [CANCEL] kasowanie wprowadzonej wartości

7.9.1.4 Menu druk+wycieranie

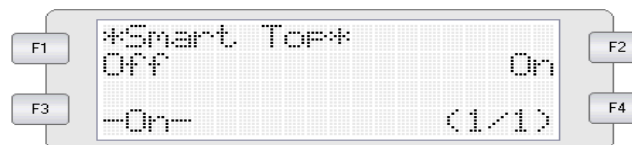
Uwaga funkcja druku i czyszczenia nie jest zalecana w przypadku druku tuszem MildSoventowym. Jeśli używasz tej funkcji zwróć szczególną uwagę na czystość wycieraczek plotera. Praca z zanieczyszczonymi wycieraczkami może doprowadzić do trwałego uszkodzenia głowic drukujących.



Narzędzia	Parametry	Opis
Smart Top	Off	Funkcja wyłączona.
	High	Czyszczenie po 10 przebiegach karetki.
	Middle	Czyszczenie po 16 przebiegach karetki.
	Low	Czyszczenie po 22 przebiegach karetki.
	-	[CANCEL] wyjście menu poziom wyżej.

7.9.1.5 Menu automatycznego wysuwu

Użycie tej funkcji spowoduje wysunięcie 5cm materiału przed drukiem. Funkcja dostępna jest tylko jeśli aktywna jest grzałka B.



Narzędzia	Parametry	Opis
Smart Top	Off	Funkcja nieaktywna
	On	Aktywny wysów medium 5 cm przed drukiem
	-	[CANCEL] wyjście menu poziom wyżej.

7.9.1.6 Menu automatycznego czyszczenia

W przypadku prawidłowej pracy plotera użycie tej funkcji nie jest zalecane. Należy jej użyć jeśli następują częste braki dysz drukujących. Jeśli korzystasz z tej funkcji zwróć szczególną uwagę na czystość wycieraczek dopilnuj prawidłowej obsługi dziennej i tygodniowej.



Narzędzia	Parametry	Opis
Auto Clean	Waiting	Przeprowadzi czyszczenie little, normal, powerful gdy plotter nie pracuje co 0,5; 1; 2; 3; 4; 5; 6; 9; 12; 18 or 24 godziny.
	Printing	Przeprowadzi czyszczenie little, normal, powerful co 30, 60, 90, 120, 180 minut druku plotera.
	Before Printing	Przeprowadzi czyszczenie little, normal, powerful przed każdym wydrukiem.
	-	[CANCEL] wyjście menu poziom wyżej.

7.9.1.7 Menu czasu czyszczenia

Przeprowadzi opcje czyszczenia przewodów odpływowych atramentu TubingFlush co 1 do 24 h.

⚠NOTES⚠

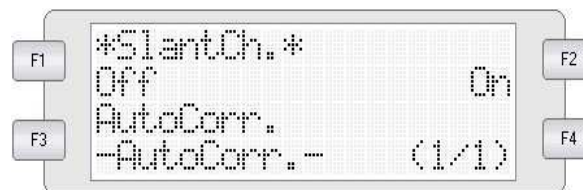
Procedura działa automatycznie co 10 minut przy przestoju plotera zawsze przy wyłączeniu urządzenia.



Narzędzia	Parametry	Opis
Cap Cycle	OFF	Procedura nieaktywna
	1 - 24 hours	Procedura wykonywana co 1 – 24 godzin
	-	[CANCEL] wyjście menu poziom wyżej.

7.9.1.8 Menu sprawdzania prowadzenia mediów

Pozwala na załączenie lub wyłączenie opcji SlantCheck. Ploter sprawdzi położenie medium po wydrukowaniu pracy przekraczającej 1m.



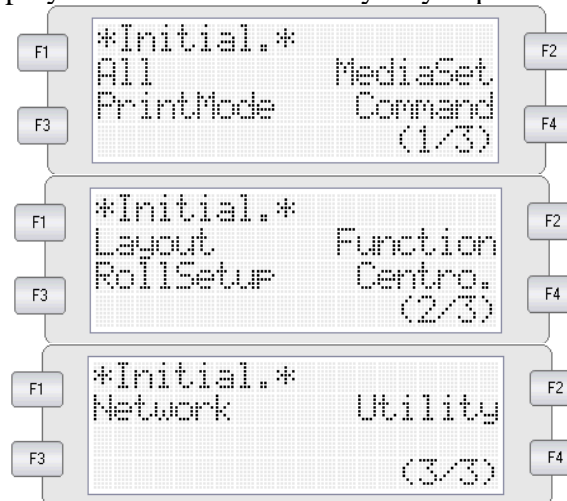
Narzędzia	Parametry	Opis
SlantCheck	Off	SlantCheck wyłączony
	On	Opcja SlantCheck załączona
	Autocorrect	Automatyczna korekta ułożenia medium aktywna.
	-	[CANCEL] wyjście menu poziom wyżej.

7.9.1.9 RemPanel

Funkcja zezwala na użycie zdalnego panela sterującego. Uwaga funkcja dostępna w przyszłości. Aktualnie powinna pozostać ustawiona na OFF!!

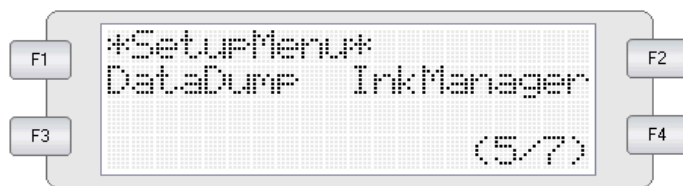
7.9.2 Menu inicjalizacji

Funkcje pozwalające na przywrócenie ustawień fabrycznych plotera.



Narzędzia	Parametry	Opis
Initialize (1/3)	All	Przywraca wszystkie ustawienia fabryczne
	MediaSet	Przywraca ustawienia fabryczne Media Set
	PrintMode	Przywraca ustawienia fabryczne Print Mode.
	Command	Przywraca ustawienia fabryczne Command.
Initialize (2/3)	Layout	Przywraca ustawienia fabryczne Layout.
	Function	Przywraca ustawienia fabryczne Function.
	Roll Setup	Przywraca ustawienia fabryczne Roll Setup
	Centro	Przywraca ustawienia fabryczne Centronics
Initialize (3/3)	Network	Przywraca ustawienia fabryczne Network
	Utility	Przywraca ustawienia fabryczne Utility
Initialize (1/3-3/3)	-	[CANCEL] wyjście menu poziom wyżej.

7.10 MENU 5/7



7.10.1 Menu danych

Tryb serwisowy nie używaj w normalnym trybie pracy.

Narzędzia	Parametry	Destription
Data Dump	Start/End	⚠Notes⚠ UWAGA FUNKCJA UŻYWANA PRZEZ PERSONEL SERWISOWY – NIE UŻYWAĆ W NORMALNYM TRYBIE PRACY PLOTERA
	All	
	-	<ul style="list-style-type: none"> • [CANCEL] key: • Wyjście z trybu Data Dump. • wyjście menu poziom wyżej.

7.10.2 Menu managera atramentów

Zawiera wszystkie funkcje związane z

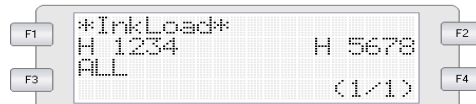


Narzędzia	Parametry	Opis
InkManager (1/1)	Ink Load	Ładowanie atramentu
	LongStore (*)	Długie przechowywanie plotera.
	InkSupply	Wybór rodzaju zasilania kasety lub BIS
	ChipMgr	ChipMgr kasety lub czytnik plotera
	-	[CANCEL] wyjście menu poziom wyżej.

(*) Funkcja dostępna jedynie przy pracy z atramentami Mutoh Mild Solvent.

7.10.2.1 Menu ładowania atramentów

Start i stop procedury ładowania atramentu

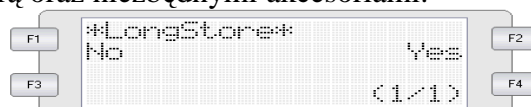


Narzędzia	Parametry	Opis
Ink Load	H 1234	Ładowanie atramentu dla głowic 1, 2, 3 and 4
	H 5678	Ładowanie atramentu dla głowic 5, 6, 7 and 8
	All	Ładowanie głowic dla wszystkich głowic
	-	[CANCEL] wyjście menu poziom wyżej.

7.10.2.2 Menu czasu uśpienia

Funkcja dostępna jedynie dla ploterów Mild

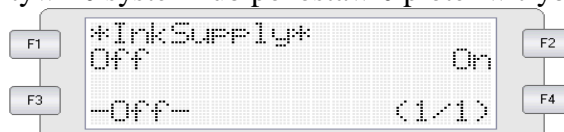
Zapoznaj się z rozdziałem dotyczącym długiego przechowywania plotera celem zapoznania się z prawidłową procedurą oraz niezbędnymi akcesoriami.



Narzędzia	Parametry	Opis
Long Store	No	Nie wykonuj procedury
	Yes	Rozpocznij procedurę
	-	[CANCEL] wyjście menu poziom wyżej.

7.10.2.3 Menu dostarczania atramentów

W tym menu możesz uaktywnić system lub pozostawić ploter w trybie kaset atramentowych



Narzędzia	Parametry	Opis
Ink Manager (1/1)	ON	Użyj Mutoh Bulk Ink System
	OFF	Użyj kaset atramentowych
Initialize (1/1)	-	• [CANCEL] wyjście menu poziom wyżej.

7.10.2.4 Menu chipów

W trakcie druku ploter pomniejsza ilość atramentu zapisaną w systemie SmartChip kaset atramentowych. Istnieje możliwość zapisania tych informacji w systemie plotera. Zapoznaj się z rozdziałem “Working with Mutoh’s SmartChip management system”.



Narzędzia	Parametry	Opis
ChipMgr	Cassette	Użyj systemu smart chips kaset atramentowych
	Printer	Użyj systemu smart chip plotera. Zalecane przy pracy z systemem Spitfire Bulk Ink System.
	-	• [CANCEL] wyjście menu poziom wyżej.

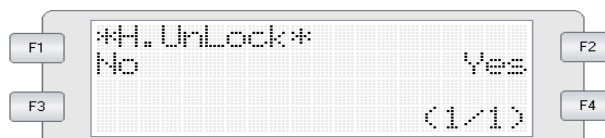
7.11 MENU 6/7



7.11.1 Menu uwalniania głowicy

Służy do odblokowania karetki celem:

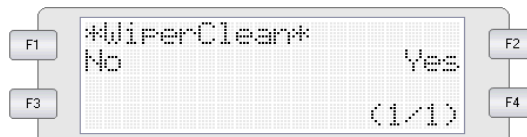
- ▶ Wymiany ostrza tnącego
- ▶ Obsługi technicznej karetki



Narzędzia	Parametry	Opis
H. Unlock	No	Odblokuj karetkę
	Yes	Zablokuj karetkę
	-	[CANCEL] wyjście menu poziom wyżej.

7.11.2 Menu czyszczenia wycieraczek

Użyj tego menu gdy wycieraczki wymagają czyszczenia. Karetkę zostanie odblokowana oraz odsunięta od stacji serwisowej, tacka wycieraczek wysunie się dla łatwiejszego dostępu.

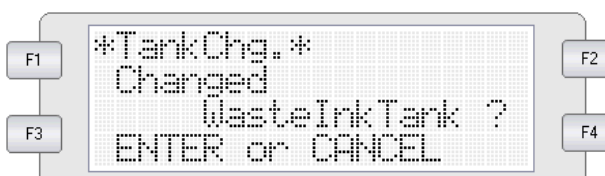


Narzędzia	Parametry	Opis
Wiper clean	No	Nie wykonuj procedury czyszczenia wycieraczek
	Yes	Wykonaj procedurę czyszczenia wycieraczek
	-	[CANCEL] wyjście menu poziom wyżej.

7.11.3 Menu wymiany pojemnika na zlewki

Użyj tego menu celem opróżnienia lub wymiany zbiornika na zlewki..

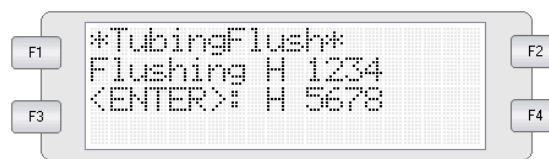
Wciśnij [ENTER]-key aby potwierdzić opróżnienie/wymianę zbiornika na zlewki.



7.11.4 Menu płukania ssawek i rurek

Przeprowadź poniższe procedury celem czyszczenia odpływowych przewodów atramentowych.

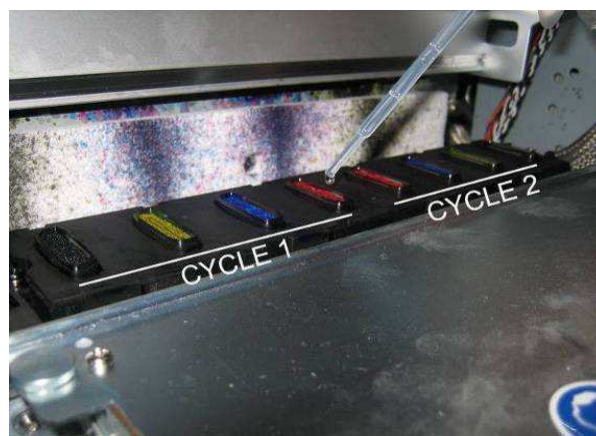
Krok 1 : Karetka zostanie odblokowana I zobaczysz poniższy komunikat:



Krok 2 : Poczekać aż pompy atramentowe rozpoczną pracę.

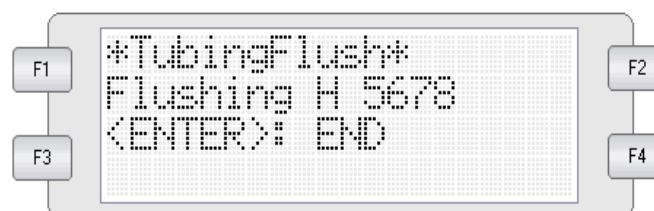
Krok 3 : Otwórz pokrywę przednią.

Krok 4 : Za pomocą pipety zakropl płynem czyszczącym ssawki 1-4 (Cykl 1) do momentu aż przestaną zmieniać kolor.



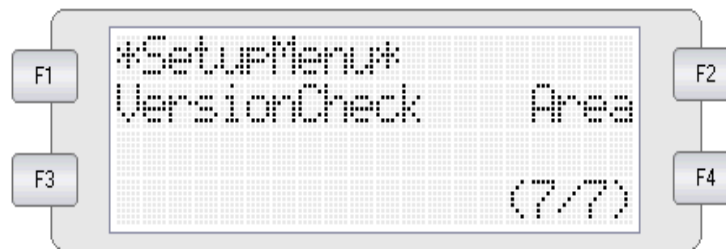
Krok 5: Gdy skończysz wciśnij ENTER aby rozpocząć procedurę dla ssawek 5-8 (Cykl 2)

Krok 6: Gdy skończysz wciśnij ENTER aby zakończyć procedurę END TubingFlush



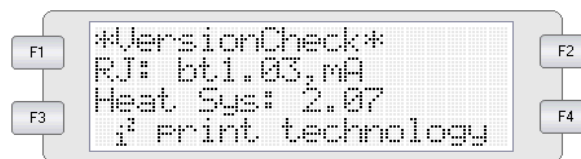
Krok 7: Zamknij pokrywę przednią

7.12 SETUPMENU 7/7



7.12.1 Sprawdzanie wersji

Sprawdza i wyświetla wersję oprogramowania wewnętrznego plotera.



Narzędzia	Parametry	Opis
Version Check	-	[CANCEL] wyjście menu poziom wyżej.

7.12.2 Powierzchnia

Sprawdza i wyświetla łączny obszar zadrukowany przez ploter.

Narzędzia	Parametry	Opis
Area	-	[CANCEL] wyjście menu poziom wyżej.

8 PROBLEMY I BŁĘDY

8.1 Wprowadzenie.....	132
8.2 Problemy i błędy plotera	132
8.3 Komunikaty błędów.....	137
8.3.1 Status komunikatów	137
8.3.2 Typ komunikatów błędów i procedury.....	138
8.3.3 Błędy danych i procedury	139
8.3.4 Błędy Command i procedury	139
8.3.5 Błędy wymagające restart plotera	140
8.4 Gdy wystąpi konflikt media-karetka.....	141
8.4.1 Jak usunąć zablokowane media (arkusz media).....	141
8.4.2 Jak usunąć zablokowane media (roll media)	141
8.5 Awaryjna procedura zamknięcia stacji serwisowej	142

8.1 WPROWADZENIE

Ten rozdział zawiera informacje o mogących wystąpić błędach i sposobie postępowania. Jeśli błąd nie jest opisany sprawdź w rozdziale "Error messages" lub skontaktuj się z dealerem lokalnym.

8.2 PROBLEMY I BŁĘDY

Ta część przedstawia problem i błędy nie powodujące wyświetlenia komunikatu oraz sposób postępowania.

(1) Ploter nie pracuje po załączeniu przyciskiem POWER ON.

Nr	Prawdopodobna przyczyna	Rozwiązanie
1	Nie podłączyłeś kabla zasilającego.	Podłącz kabel zasilający
2	Napięcie zasilania niezgodne ze specyfikacją.	Użyj odpowiedniego plotera.
3	Pokrywa przednia jest otwarta	Zamknij pokrywę przednią.
4	Pokrywa lewa jest otwarta.	Zamknij pokrywę lewą.

(2) Ploter nie pracuje gdy załadowane są media.

Nr	Prawdopodobna przyczyna	Rozwiązanie
1	Pokrywa przednia jest otwarta.	Zamknij pokrywę przednią.
2	Pokrywa lewa jest otwarta.	Zamknij pokrywę lewą.
3	Rolki dociskowe są podniesione	Opuść rolki dociskowe
4	Jeśli źle załóżysz media ploter wyświetli komunikat "Media Slant"	załaduj prawidłowo media.
5	Jedna lub więcej kaset jest niezainstalowana.	Zainstaluj kasety atramentowe
6	Używasz nierekomendowanych mediów. Czujnik nie może ich prawidłowo wykryć.	Użyj rekomendowanych mediów
7	Używasz plotera w bezpośrednim świetle słonecznym lub w środowisku niezgodnym ze specyfikacją.	Używaj plotera w prawidłowym środowisku zgodnym ze specyfikacją.

(3) Ploter nie pracuje prawidłowo przed przesłaniem danych z komputera.

Nr	Prawdopodobna przyczyna	Rozwiązanie
1	Nie podłączyłeś kabla sieciowego danych.	Podłącz kabel.
2	Jedna lub więcej kaset jest niezainstalowana.	Zainstaluj kasety.
3	Kaseta atramentowa jest pusta	Wymień kasety atramentową

(4) Ploter nie pracuje prawidłowo po przesłaniu danych z komputera.

Nr	Prawdopodobna przyczyna	Rozwiązanie
1	Typ plotera nieprawidłowo ustawiony w komputerze	Ustaw prawidłowo
2	Połączenie sieciowe typ danych nieprawidłowo ustawione w ploterze lub komputerze.	

(5) Wydruk jest nieostry zanikają dysze drukujące

Nr	Przyczyna	Działanie
1	The media is damped.	Zmień media
2	You used folded, creased or curled media.	Zmień media
3	Check the media for curling or lift off.	Użyj rekomendowanych materiałów Zmień ustawienia w media setting menu. <ul style="list-style-type: none"> • Media • HeadHeight • Stiff

(6) Pozycjonowanie wydruku jest nieprawidłowe

Nr	przyczyna	Działanie
1	Nieprawidłowo załadowane media.	Załaduj media prawidłowo
2	Użyłeś opcji origin Lub starting position.	Wyłącz opcje lub ustaw je prawidłowo

(7) Występuje konflikt media-kartka

Nr	Przyczyna	Działanie
1	Używasz nierekomendowanych mediów.	Użyj rekomendowanych mediów.
2	Używasz plotera w środowisku niezgodnym ze specyfikacją.	Używaj plotera w środowisku zgodnym ze specyfikacją
3	Używasz starych mediów	Wymień na nowe media
4	You used folded, creased, or curled media.	Wymień na nowe media
5	Check the media for curling or lift off.	Używaj rekomendowanych mediów. Ustaw parametry w menu media setting menu. <ul style="list-style-type: none"> • Media • HeadHeight • Stiff

(8) Media rolowane nie są prawidłowo odcinane.

Nr	Przyczyna	Działanie
1	Ostrze tnące jest tępe.	Wymień ostrze
2	Występują ładunki elektrostatyczne.	Usuń je
3	Media nie nadają się do odcinania automatycznego.	Odcinaj ręcznie

(9) Nie możesz rozpocząć załadunku atramentu.

Nr	Przyczyna	Działanie
1	Pokrywa przednia jest otwarta	Zamknij pokrywę
2	Kasety są nieprawidłowo załadowane	Załaduj prawidłowo wszystkie kasety

(10) Atrament nie jest pobierany w trakcie procedury załadunku

Nr	Przyczyna	Działanie
1	Kasety są zbyt zimne lub zamrożone.	Doprowadź temperaturę do normalnej I wykonaj kilkukrotne czyszczenie.
2	Wyłączyłeś ploter w trakcie procedury załadunku atramentu	Włącz plotter dokończ procedurę.
3	Ploter pracuje prawidłowo tylko po załadunku atramentu.	Przeprowadź czyszczenie I sprawdź ponownie.
4	Pompy lub przewody atramentowe są zablokowane.	Odblokuj je.
5	Wystąpiła nieszczelność	Znajdź ją i usuń.

(11) Płoter nie wykrywa mediów lub występuje błąd w czasie załadunku.**⚠NOTES⚠**

Aby usunąć zablokowane media zapoznaj się z rozdziałem "WHEN MEDIA JAMS OCCUR".

Nr	Przyczyna	Działanie
1	Używasz nierekomendowanych mediów.	Użyj rekomendowanych mediów
2	Umieszczenie medium jest nieprawidłowe	Załaduj media prawidłowo.
3	Foreign material, such a piece of media, is attached to the pressure rollers.	Wyczyść rolki dociskowe
4	Używasz plotera w bezpośrednim świetle słonecznym lub środowisko pracy jest niezgodne z e specyfikacją.	Używaj plotera w środowisku zgodnym ze specyfikacją.
5	Załadowałeś media w arkuszu do plotera.	W menu SheetSize ustaw rozmiar arkusza.
6	You used folded, creased, or curled media.	Wymień media na nowe.
7	Check the media for curling or lift off.	Używaj rekomendowane media.Ustaw parametry w menu Media Setting <ul style="list-style-type: none"> • Media • HeadHeight • Stiff

(12) Błąd występuje podczas inicjalizacji medium.**⚠NOTES⚠Usun zablokowane lub uszkodzone media**

Nr	Opis błędu	Działanie
1	Używasz nierekomendowane media	Użyj rekomendowane media
2	Pozycja medium jest nieprawidłowa	Prawidłowo załaduj media
3	Nieprawidłowo ładujesz media do plotera.	Załaduj media prawidłowo.
4	Obcy materiał dotyka rolek dociskowych	Wyczyść rolki dociskowe
5	Używasz plotera w pobliżu klimatyzatora lub środowisko pracy jest niezgodne ze specyfikacją	Używaj plotera w środowisku zgodnym ze specyfikacją.
6	Ładujesz media w arkuszu	Ustaw rozmiar arkusza w menu SheetSize
7	Używasz uszkodzonych mediów	Wymień media

(13) Przejrzyste media lub inne cienkie media nie są wykrywane.

Nr	Opis błędu	Działanie
1	Używasz nierekomendowane medium	Używaj rekomendowane media.
2	Używasz plotera w bezpośrednim świetle słonecznym lub środowisko pracy jest niezgodne z e specyfikacją.	Używaj plotera w środowisku zgodnym ze specyfikacją.
3	Detekcja medium jest wyłączona	Włącz detekcje medium

(14) Rozmiar medium jest nieprawidłowy po inicjalizacji.

Nr	Przyczyna	Działanie
1	Używasz nierekomendowane media.	Używaj rekomendowane media.
2	Ładujesz media nieprawidłowo	Załaduj media prawidłowo.
3	Używasz plotera w pobliżu klimatyzatora lub środowisko pracy jest niezgodne ze specyfikacją	Używaj plotera w środowisku zgodnym ze specyfikacją.
4	Używasz ponownie zadrukowane media	Użyj nowe niezadrukowane media
5	Detekcja medium jest wyłączona	Włącz detekcje medium.

(15) Media is crooked while printing.

Nr	Opis błędu	Działanie
1	Używasz nierekomendowane media.	Użyj rekomendowane media
2	Umieszczenie załadowanego medium jest nieprawidłowo	Załaduj media prawidłowo

(16) Komputer nie wykrywa plotera przy połączeniu poprzez złącze Centronics.

Nr	Opis błędu	Działanie
1	Nie podłączyłeś kabla złącze Centronics prawidłowo.	Podłącz kabel prawidłowo.
2	Gdy dane z komputera są wysyłane kontrolka DATA LED na panelu sterującym nie świeci się.	Kontrolka LED uległa uszkodzeniu.
3	Ustawienia Centronics w ploterze różnią się od ustawień w komputerze.	Ustaw jednakowe parametry w komputerze i ploterze.
4	Typ komend wg bieżących ustawień jest niezgodny z typem komputera lub sterownika.	Ustaw typ na ploterze lub środowisko pracy na komputerze i sterownika.

(17) Drukowane linie są nie ostre.

Nr	Opis błędu	Działanie
1	Zbyt niska temperaturę grzałki B	Zwiększ temperaturę grzałki B
2	Używasz nierekomendowanych mediów	Używaj rekomendowane media
3	Używasz zbyt cienkich mediów (grubość)	Używaj rekomendowanych mediów.
4	Używasz łączonych mediów.	Użyj rekomendowanych mediów
5	Drukujesz na stronie nie przeznaczonej do druku.	Załaduj media prawidłowo.
6	Spróbowałeś wyczyścić głowice ??	<ul style="list-style-type: none"> • Przeprowadź czyszczenie głowic. • Przeprowadź czyszczenie strong • Wyczyść powierzchnię głowic • Przeprowadź procedure LongSave

(18) Białe lub ciemne artefakty (linie) na wydruku.

Nr	Opis błędu	Działanie
1	Używasz nierekomendowanego medium	Użyj rekomendowanego medium
2	Wysuw medium (mediafeed) jest nieprawidłowy	Zmień distance adjustment

(19) Linie zanikają

Nr	Opis błędu	Działanie
1	Używasz nierekomendowanego medium	Użyj rekomendowanego medium.
2	Czy próbowałeś minor adjustments dla jakości?	Spróbuj minor adjustments
3	Niektóre dysze zanikają	Przeprowadź czyszczenie głowic
4	Termin przydatności kaset atramentowych upłynął.	Wymień kasety atramentowe.

(20) Podnoszenie się medium w pobliżu grzałek

Nr	Opis błędu	Działanie
1	Używasz nierekomendowanego medium	Użyj rekomendowanego medium.
2	Źle ustawiasz grzałki, temperatury.	Obniż temperaturę lub wyłącz grzałki.

(21) Problem przesuwu medium.

Nr	Opis błędu	Działanie
1	Media blokują się gdy Media jam occurred due to a need for Top feed.	Insert a minimum Top Feed

8.3 KOMUNIKATY BŁĘDÓW

Ten rozdział zawiera informacje o komunikatach wyświetlanych na panelu sterującym gdy ploter pracuje prawidłowo jak i w przypadku wystąpienia błędu oraz możliwe rozwiązania problem.

8.3.1 Komunikaty stanu plotera.

Poniżej przedstawiono komunikaty stanu gdy ploter pracuje prawidłowo.

(1) Wyświetlenie stanu operacji.

Status aktualnej operacji wyświetla się w pierwszej linii panela sterującego.



Nr	Opis błędu	Działanie
1	Ready to print	Oczekuje na kolejne operacje. (Media załadowane.)
2	Media End	Plotter oczekuje na kolejne operacje. (media nie załadowane)
3	Receiving	Ploter odbiera dane z komputera
4	Converting	Ploter przetwarza dane.
5	Printing	Ploter drukuje.
6	Warning Waste Ink Tank	Wymień opróżnij zbiornik na zlewki.
7	Warning Ink Tube Life	Skontaktuj się z dealerem lub centrum serwisowym.

8.3.2 Komunikaty błędów i działanie

Poniżej przedstawiono komunikaty błędów wyświetlane oraz sposób działania.

Poniższe komunikaty błędów wyświetlą się gdy wystąpi błąd w czasie pracy plotera.

Jeśli pojawi się komunikat błędu ploter wstrzyma pracę w tym momencie musisz rozpoznać problem usunąć go i zrestartować ploter.

(1) Komunikaty błędów związane z wysuwem medium.

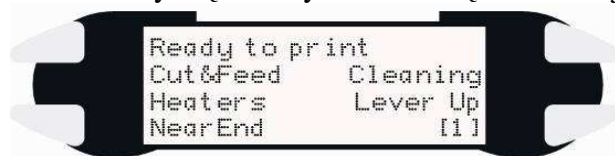
Komunikat tego błędu wyświetlany jest w pierwszej linii wyświetlacza.



Nr	Komunikat	Opis	Działanie
1	Undefined media	Ploter błędnie wykrył media. (The printer stops.)	Przeładuj media
2	Media Slant	Media przemieszczają się pod kątem względem plotera. (The printer stops.)	Przeładuj media.
3	End Of Roll	Koniec rolki medium (The printer stops.)	Załaduj nową rolkę
4	Cover Open	Pokrywa przednia jest otwarta. (The printer stops.)	Zamknij pokrywę.
5	Please Set Media	Rolki dociskowe są podniesione	Ustaw media i opuść rolki dociskowe.

(2) Komunikaty błędów związane z ostrzeżeniem końca atramentu

Komunikaty błędów wyświetlane są w czwartej linii wyświetlacza.



Nr	Komunikat	Opis	Działania
1	Near End [*]	Zbliża się koniec atramentu. Ploter kontynuuje pracę	Przygotuj nową kasetę.

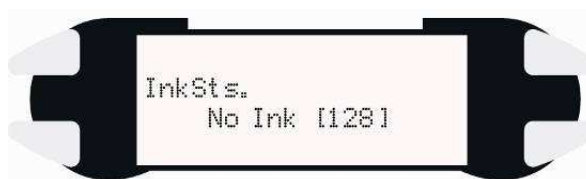
⚠NOTES⚠

[*] oznaczony jest kolor kasety według poniższego sposobu:

- 1-8 : Numer slotu kasety od lewej do prawej strony
- ALL : Wszystkie kasety

(3) Pozostałe komunikaty błędów.

Poniższe komunikaty błędów wyświetlane na panelu sterującym.



Nr	Komunikat	Opis	Działanie
1	Ink End [*]	Koniec atramentu. (The printer stops.)	Wymień kasetę
2	Ink Status No Filled [*]	Nie przeprowadzono procedury ładowania atramentu.	Przeprowadź procedure ładowania atramentu.
3	Not original ink	Nie używasz atramentów rekomendowanych.	Załaduj rekomendowane kasety
4	Memory Status NoMemory DIMM 64 MB	Zbyt mała pamięć w chwili przetwarzania danych.	Rozważ zwiększenie obszaru pamięci.

⚠NOTES⚠

[*] oznaczony jest kolor kasety według poniższego sposobu:

- 1-8 : Numer slotu kasety od lewej do prawej strony
- ALL : Wszystkie kasety

8.3.3 Błędy danych i procedury

Poniżej przedstawiono błędy danych oraz możliwe rozwiązania.

Błędy danych wyświetlane mogą być zarówno na ploterze jak i komputerze.

Jeśli pojawi się błąd danych poniższy komunikat zostanie wyświetlony a ploter wstrzyma pracę.

Rozpoznaj problem usuń błąd i zrestartuj plotter.



No	Komunikat	Opis	Działanie
1	Online status I** Error []	Pojawił się błąd w momencie odbioru danych.	Sprawdź komunikację pomiędzy komputerem i ploterem.

⚠NOTES⚠

*** IN ERROR MESSAGES ARE CODE NUMBERS INDICATING WHAT KIND OF ERROR OCCURRED.

8.3.4 Komunikaty błędów Command i procedury

Poniżej przedstawiono komunikaty błędów i możliwe sposoby rozwiązania problem.

Błędy tego typu pojawiają się w momencie przetwarzania komend odbieranych danych z komputera.

Jeśli wystąpi taki błąd ploter zatrzyma się. Rozpoznaj problem usuń błąd I zrestartuj ploter.



Nr	Komunikat	Opis	Działanie
1	Command status MH** Error []	Błędna komenda przesłana w danych z komputera.	Sprawdź ustawienia.

8.3.5 Błędy wymagające restart plotera

Błędy wymagające restartu wyświetlane są w przypadku poważnych błędów w trakcie pracy plotera.

- Wystąpi błąd obwodów elektrycznych (np płyta główna, motor lub sensor)
- Wystąpi błąd oprogramowania wewnętrznego.

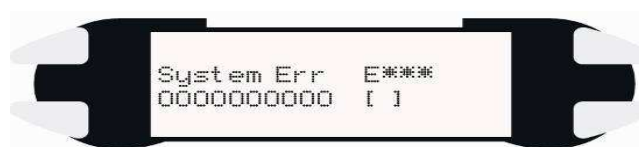
Jeśli wystąpi błąd wymagający restartu ploter wstrzyma pracę I zachowa się jak poniżej:

- (1) Zasilanie elementów sterujących wyłączy się automatycznie.
- (2) Wszystkie kontrolki zapalą się pojawi się ciągły sygnał dźwiękowy.
- (3) Komunikaty błędów zostaną wyświetlone na panelu sterującym.

Wciśnij dowolny przycisk aby wyłączyć sygnał dźwiękowy.

Jeśli wystąpi błąd wymagający restartu rozpoznaj problem restartuj ploter I usuń błąd.

Jeśli błąd pojawi się ponownie skontaktuj się z lokalnym dealerem. Podaj kod błędu.



Nr	Komunikat	Opis	Działanie
1	E System error*** OOOOOOOOOO OO []	Wystąpił błąd nierozpoznany.	1. Sprawdź czy fragment medium lub kurz nie dostał się do systemu napędu, usuń go. 2. Wymień elementy sprawdź czy są prawidłowo zainstalowane. 3. Wyłącz ploter I po 10 sekundach włącz go ponownie.

8.4 GDY MEDIA SIĘ ZABLOKUJĄ

Jeśli załadowane media się zablokują w ploterze postępuj zgodnie z poniższymi instrukcjami aby usunąć media.

8.4.1 Jak usunąć fragment zablokowanego medium (sheet media)

Krok 1 : Naciśnij [F4] aby podnieść rolki dociskowe.

Krok 2 : Kontrolka MEDIA SET zaświeci się

NOTES

Aby podnieść rolki dociskowe możesz użyć przełącznika nożnego lub przycisku z panela sterującego.

Krok 3 : Jeśli fragment medium pozostaje w ploterze otwórz pokrywę przednią i usuń je.

Caution

Uważaj aby nie przycisnąć palców przy otwieraniu i zamykaniu pokrywy przedniej.

Krok 4 : Jeśli błąd wymaga restartu wyłącz plotter i włącz go ponownie.

8.4.2 Jak usunąć fragment medium (roll media)

Aby usunąć fragmenty medium zapoznaj się z rozdziałem o mediach z roli.

8.5 AWARYJNA PROCEDURA ZAMKNIĘCIA STACJI SERWISOWEJ

Poniższa procedura jest polecana dla ploterów Mild Solwentowych, zabezpiecza przed zaschnięciem głowic w przypadku uszkodzenia plotera.

Potrzeba użycia tej procedury może wystąpić w poniższych sytuacjach

- Zablokowanie maszyny w wyniku blokady medium
- Awaria sieci elektrycznej brak zasilania.
- Uszkodzenie plotera

Ważne w sytuacji gdy:

- Gdy karetką pozostanie poza stacją serwisową
- Gdy stacja serwisowa pozostanie w dolnym położeniu.

Jeśli to możliwe zrestartuj maszynę. Ploter wówczas automatycznie przeprowadzi inicjalizację przemieści karetkę do stacji serwisowej i zabezpieczy głowice.

W wielu sytuacjach niezbędne jest wsparcie techniczne lub interwencja technika aby rozpoznać problem. W takich sytuacjach bardzo ważne jest zabezpieczenie głowic na okres wyłączenia maszyny.

Jeśli nie dokonamy tego głowice mogą całkowicie zaschnąć co spowoduje potrzebę ich wymiany.

Aby uniknąć takiej sytuacji poniżej jest prosta procedura:

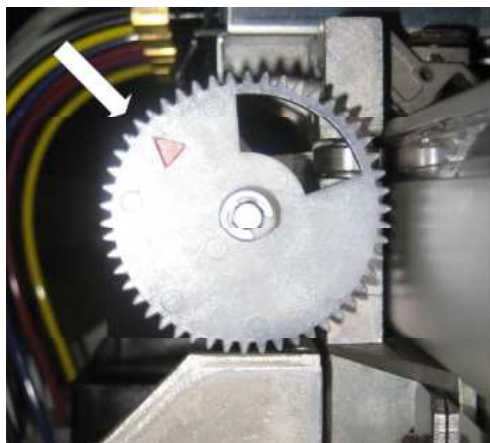
Krok 1 : Nigdy nie pozostawiaj plotera w sytuacji jak poniżej na dłuższy czas kilka godzin lub dni taka sytuacja doprowadzi do całkowitego zniszczenia głowic drukujących !!!!.



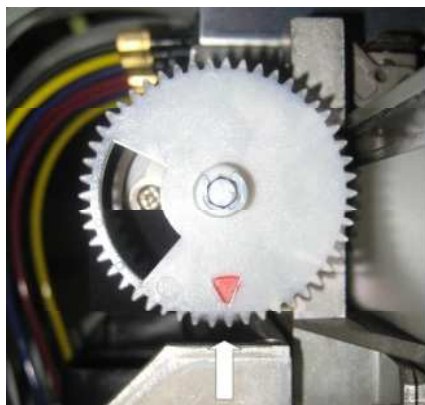
Krok 2 : Zdemontuj tackę wycieraczek odkręcając cztery wskazane śrubki.



Krok 3 : Przenieść karetkę w stronę stacji serwisowej. Uwaga, aby uniknąć kolizji podnieść karetkę przekraczając wskazaną zębatkę. Uniknij kolizji z rolkami dociskowymi.



Krok 4 : Gdy karetkę znajdzie się w stacji serwisowej obniż ją przekraczając wskazaną zębatkę. Znacznik musi pojawić się w dolnym położeniu.



Krok 5 : Przenieść karetkę w skrajne prawe położenie. Zwróć uwagę czy nie blokuje się zębatka.

Krok 6 : Aby zabezpieczyć głowice kręć małą zębatką przeciwnie do ruchu wskazówek zegara. Stacja serwisowa przemieści się do góry. Kontynuuj do oporu.



Krok 7 : Sprawdź czy karetkę została prawidłowo zabezpieczona. Spróbuj poruszyć karetkę. Jeśli jest prawidłowo zabezpieczona nie będzie to możliwe. W tym momencie twoja maszyna jest prawidłowo zabezpieczona do przyjazdu technika.

