

# INSTRUKCJA UŻYTKOWNIKA

# DrafStation RJ-901 RJ-900



1.OPIS PRODUKTU	3
1.1WŁAŚCIWOŚCI	3
1.2 OPIS CZĘŚCI I FUNKCJI	3
1.2.1 CZĘŚĆ PRZEDNIA	
1.2.2 CZĘSC TYLNA	4
1.2.3 PANEL STEROWANIA	5
1.3 TRYB PLOTERA	8
1.3.1 NORMALNY TRYB	8
1.3.2 MENU TRYB	8
1.3.3 ZMIENIANIE TRYBU PLOTERA	8
2. OBSŁUGIWANIE PLOTERA	9
2.1 WPKOWADZENIE.	9
2.2 UKUCHAMIANIE PLUTEKA	
2.3 INFORMACJE U UZ Y WANYCH MEDIACH	10
2.5.1 ODPOWIEDNIE MEDIA	10
2.5.2 ODSLAR DRUKOWANIA 2.4 ODSLUGIWANIE UNSTALOWANIE MEDIÓW	10 11
2.4 OBSLOOIWANIE I INSTALOWANIE MEDIÓW WROLCE	,11 11
2.4.1 INSTALOWANIE MEDIÓW W ROLCE	
2.4.2 EADOWANIE MEDIÓW W ARKUSZU	
2.4.5 EADOWANIE MEDIOW WARKOSZO	
2.4.4 OSTANIMANIE TH O MEDION	18
2.4.5 KIELDKOWINNE WIELKOSCI WIEJKOKO WSTOSONKO DO ENDINALGO 2.4.6 REGULACIA WYSOKOŚCI GŁOWICY	
2.5 TEST PLOTERA	20
2.5.1 RODZAJE I FUNKCJE TESTÓW PLOTERA	20
2.5.2 PRZYGOTOWANIE TESTU PLOTERA	20
2.5.3 SETUPPLOT	
2.5.4 NOZZLECHECK	
2.5.5. ADJUSTPLOT	
2.5.6 PALETTEPLOT	
2.5.7 MAINTENANCERECORDPLOT	
2.6 INSTALOWANIE KOSZA NA PAPIER	
2.7 MENU NA PANELU OPERACYJNYM	
2.7.1 WYBÓR JĘZYKA	
2.7.2 USTAWIENIA PROCEDUR MENU	25
2.7.3 POZYCJE MENU	
2.8 OBSŁUGA PANELU OPERACYJNEGO	
2.8.1 PODAWANIE MEDIÓW	
2.8.2 ZATRZYMANIE DRUKOWANIA	
2.8.3 UCINANIE MEDIOW	
2.8.4 WYBOR TRYBU DRUKOWANIA	
2 CODZIENNE UŻVTKOWANIE	20
2.1 WVMIANA 71/ŻVTVCH CZEŚCI	
3.1 W I WIANA ZUZI I I CH CZĘSCI	
3.1.2 WYMIANA MEDIÓW W ROLCE	
3.1.2 WYMIANA NOŻA	32
3 1 4 WYMIANA 7RIORNIKA NA 7UŻYTY ATRAMENT	34
3 2 CZYSZCZENIE PLOTERA	35
3.2.1 CZYSZCZENIE ZEWNETRZEJ OBUDOWY	35
3.2.2 CZYSZCZENIE PLOTERA W ŚRODKU	36
3.3 PRZEWOŻENIE I TRANSPORT	37
3.3.1 PRZEWOŻENIE PLOTERA	
3.3.2 TRANSPORT PLOTERA	
4.DODATEK	40
4.1 SPECYFIKACJA PRODUKTU	40
4.1.1 SPECYFIKACJA PLOTERA	
4.1.2 SPECYFIKACJA DRUKOWANIA	41
4.2 SPECYFIKACJA ŁĄCZA	
4.2.1 SPECYFIKACJA USB	
4.2.2 SPECYFIKACJA SIECI	
4.3 UHAKAK I EKYSIYKA PKZEGLĄDU SEKWISOWEGO	

# **1 OPIS PRODUKTU**

## 1.1 WŁAŚCIWOŚCI

W tym dziale wyjaśnione są najważniejsze właściwości plotera.

#### 1. Wysoka rozdzielczość drukowania

Ten ploter posiada głowicę piezo, dzięki której osiągane są wysokie prędkości i wysoka jakość wydruku. Maksymalna rozdzielczość wynosi 2880dpi, oraz osiągane są ostre linie, szczególnie istotne dla grafiki CAD.

#### 2. System atramentowy

Kartridże z atramentem i system atramentowy jest tak skonstruowany, aby podczas wymiany nie brudził rąk. Czarny atrament pigmentowy pozwala uzyskać linie o wysokiej jakości na różnym rodzaju mediów i wydruki są odporne na warunki pogodowe.

#### 3. Wydajność pracy

Ploter RJ 901 jest skonstruowany dla mediów w rolce a wymiana atramentów jest bardzo prosta.

#### 4. Wydajność operacyjna

Konfiguracja plotera jest bardzo prosta, dzięki ciekłokrystalicznemu wyświetlaczowi.

## 1.2 OPIS CZĘŚCI I FUNKCJI

W tym rozdziale są wyjaśnione nazwy i funkcje każdej części.

## 1.2.1 CZĘŚĆ PRZEDNIA



# **DrafStation**

Nr	Nazwa	Funkcja
1	Dźwignia do mediów	Zamocowanie i zwalnianie mediów.
2	Panel operacyjny	Ustawienie warunków operacji i różnych ustawień funkcji.
3	Przednia pokrywa	Dla ochrony użytkownika przed uruchomionym mechanizmem podczas operacji.
4	Zbiornik zużytej cieczy	Do zbierania zużytego atramentu.
5	Stojak	
6	Kosz na papier	Gromadzi wydruki
7	Obsadka na książkę	Do przechowywania dokumentacji plotera.

Dla RJ 901 opcjonalnie stojak, kosz na papier i obsadka na książkę.

# 1.2.2 CZĘŚĆ TYLNA



Nr	Nazwa	Funkcja
1	Gniazdo zasilania	Do połączenia kabla zasilania.
2	Gniazdo karty sieciowej	Do podłączenia kabla sieciowego.
3	Gniazdo USB	Do podłączenia kabla USB.
4	Uchwyt na rolkę	Do zainstalowania mediów na rolce
5	Otwór na media	Do zainstalowania mediów w rolce.
6	Otwór na kartridże z atramentem	Do zainstalowania kartridży z atramentem.

## **1.2.3 PANEL OPERACYJNY**

Ten rozdział wyjaśnia nazwy i funkcje każdego przycisku operacyjnego i symboli świateł.



Niektóre przyciski operacyjne mają 2 różne funkcje, w zależności od trybu plotera:

Tryb	Funkcje przycisków
Normalny	Różne funkcje są przedstawione na panelu operacyjnym
Menu	Na panelu operacyjnym mogą być ustawione różne pozycje (np. adres itp.)

#### (1) Przyciski w trybie normalnym

Nr	Przycisk	Funkcja	
1	[Menu]	Do zmieniania trybu Menu	
	[Enter]		
2	[Cleaning]	Następuje czyszczenie głowicy, gdy jest przytrzymany przez 2 sekundy lub dłużej.	
3	[Cancel] [Cut]	Podczas drukowania: Drukowanie jest przerwane i zachowane dane są skasowane. Podczas odbioru/analizy: Dane, które zostały odebrane i analizowane zostaną skasowane i dane, które są odbierane z następnego pliku drukowania są zignorowane. Timer 	
4	[Back]	Ustawienie typu mediów	
5	[Next]	Ustawienie drukowania i koloru.	
[Backward feed] Cofa medium		Cofa medium	
0	[Setting value+]		
7	[Forward feed]	Wysuwa medium	
/	[Setting value-]		
8	[Power]	Włączanie i wyłączanie plotera ON/OFF.	

## (2) Przyciski w trybie Menu

Nr	Przycisk	Funkcja	
1	[Menu]	Zmienia tryb Menu na tryb normalny.	
[Enter]		Wybiera specyficzne menu lub podmenu. Wartości są rejestrowane	
2		i zapamiętywane.	
[Cleaning]			
3 [Cancel]		Powraca do wcześniejszej struktury menu. Nie zostaną zachowane	
		zmiany w ustawieniach.	
4	[Back]	Wraca do poprzedniego menu.	
5	[Next]	Idzie do następnego menu.	
6	[Backward feed]		
0	[Setting value+]	Wartości liczbowe są powiększone.	
7	7 [Forward feed]		
/	[Setting value-]	Wartości liczbowe są pomniejszone.	
8	[Power]	Włączanie i wyłączanie plotera ON/OFF.	

# (3) Symbole świateł

Nr	Światło	Kolor	Symbol	Opis
			Światło włączone	Włączone zasilanie
9 Power	zielony	Światło mrugające	Pojawił się błąd. Informacja	
			o błędzie na wyświetlaczu.	
			Światło wyłączone	Wyłączone zasilanie
			Światło właczone	Analiza o odebranych
			Swiatio wiączone	danych. Drukowanie.
10	Data	pomarańczowy	Światło mrugające	Odbierane są dane.
			Światło wyłaczone	Dane nie zostały
			Swiatio wyiączone	otrzymane/zanalizowane.
			Światło właczone	Ustawione na media
11	Roll media	zielony		w rolce
11		Zielony	Światło wyłaczone	Ustawione na media
			Swittero wyrączone	w arkuszu
			Światło właczone	Ustawione na media
12	Sheet media	neet media zielony Światło wyłaczone		w arkuszu
			Światło wyłaczone	Ustawione na media
				w rolce
10			Swiatło włączone	Tryb ustawiony na kolor
13	Color	zielony	Światło wyłaczone	Tryb ustawiony na Black &
			5.0	white
1.4	Black & white	· 1	Światło włączone	I ryb ustawiony na Black &
14	light	zielony c	<u>(</u>	
			Swiatło wyłączone	Tryb ustawiony na kolor
		. 1	Światło włączone	Drukarka ustawiona na
15	High grand			wysoka prędkość i wysoką
15 High speed	zielony		Jakosc Drykardza wstawiena na tryk	
			Światło wyłączone	Drukarka ustawiona na tryb
				Drukarka ustawiona na truk
			Światło włączone	Diukaika ustawiona na uyo
16 Normal	zielony		Drukarka ustawiona na	
	INOIIIIdi	zielony	Światło wyłączone	Diukaika ustawiolia lia
				iakość
				Wyćwietlana jest
17 Wyświetlacz LCD	Wyświetlacz LCD			informacia o błedach
			i statucie operacyjnym.	

# **1.3 TRYB PLOTERA**

W tym rozdziale wyjaśniony jest tryb plotera i sposób jego zmiany.

#### 1.3.1 NORMALNY TRYB

Ploter jest gotowy do drukowania.

- Zostały załadowane media i typ mediów został ustawiony.
- Różne funkcje drukowania są przedstawione na panelu operacyjnym.
- Pokazuje się komunikat "Ready to plot".

## **1.3.2 MENU TRYB**

W tym trybie mogą być wprowadzone różne ustawienia na panelu operacyjnym.

#### **1.3.3 ZMIENIANIE TRYBU PLOTERA**

#### (1) Zmieniane trybu normalnego na tryb Menu

Działanie : Przyciśnij przycisk [Menu] na panelu operacyjnym.

**Rezultat:** Wyświetlany jest tryb Menu, od teraz nazywany "Setting Menu display" Widoczna jest informacja: "Menu 1: TestPlot>".



#### (2) Zmienianie trybu Menu na tryb normalny

Działanie:Przyciśnij przycisk [Cancel] na panelu operacyjnym.Rezultat:Ploter powraca do trybu normalnego.



# **OBSŁUGIWANIE PLOTERA**

## **2.1 WPROWADZENIE**

Ten rozdział opisuje jak w całości przygotować ploter do druku.

## **1.4 URUCHAMIANIE PLOTERA**

# Punkt startowy: ZAINSTALOWANY DRAFSTATION $\downarrow$

Krok	Działanie	Odniesienie
1	Wybór mediów	Informacje o używanych mediach
2	Instalowanie i ładowanie mediów	Instalowanie mediów w rolce Ładowanie mediów w rolce Ładowanie mediów w arkuszu
3	Wybór typu mediów	Wybór typu mediów
4	Opcjonalnie: regulacja wysokości głowicy	Regulacja wysokości głowicy
5	Wybór opcji drukowania	Ustawienia drivera plotera Ustawienia menu na panelu operacyjnym
6	Opcjonalnie: test plotera, czyszczenie, dokonywanie nastawy, zmiana działań	Test plotera

## **1.5 INFORMACJE O UŻYWANYCH MEDIACH**

#### **1.5.1 ODPOWIEDNIE MEDIA**

Typ i jakość używanych mediów w dużej mierze zależy od rodzaju mediów. Różne media dedykowane nadają się do druku na tym ploterze:

- Kalka
- Kolorowa kalka
- Wymazywalna kalka
- Papier fotograficzny
- Papier powlekany
- Gładki papier
- Matowa folia

Do plotera należy używać tylko oryginalnych atramentów.

#### **1.5.2 OBSZAR DRUKOWANIA**

Obszar drukowania przedstawia się następująco:

#### Media w rolce



#### Media w arkuszu



# 2.4 OBSŁUGIWANIE I INSTALOWANIE MEDIÓW

#### 2.4.1 INSTALOWANIE MEDIÓW W ROLCE

W celu zainstalowania mediów w rolce, postępuj zgodnie z poniższymi krokami:

Krok I: Usuń kołnierz z uchwytu

Krok II: Zainstaluj 3 calowy rdzeń



Krok III: Obsadź medium na systemie rolkowym, na rysunku poniżej wskazany jest właściwy kierunek



Krok IV: Przesuń medium w kierunku kołnierza



Krok V: Załóż na system rolkowy kołnierz



Krok VI: Załóż uchwyt do aparatu sytemu rolkowego plotera



## 2.4.2 ŁADOWANIE MEDIÓW W ROLCE

Przy ładowaniu mediów w rolce, postępuj zgodnie z poniższymi krokami:

Krok I: Włącz ploter.

Wynik: Ploter przeprowadza analizę Na panelu operacyjnym pokazuje się komunikat "Paper End"

Krok II: Naciśnij przycisk [Back] na panelu operacyjnym i wybierz [Roll]

Krok III: Naciśnij dźwignię przytrzymująca jak na rysunku poniżej



Wynik: Na panelu operacyjnym pokazuje się komunikat "Lever Up"

Krok IV: Wsuń medium pomiędzy rolki





Krok V: Otwórz przednią pokrywę i wysuń medium na ok. 0,5m

Krok VI: Upewnij się, że prawy róg medium nie przykrywa miejsca oznaczone nr 2



Krok VII: Nawiń Medium przy pomocy uchwytu oznaczonego nr 2



Krok VIII: Pociągnij za dźwignię, jak pokazuje rysunek



Krok IX: Zamknij przednią pokrywę



Na panelu operacyjnym pokazuje się informacja "Media setup menu"

#### 2.4.3 ŁADOWANIE MEDIÓW W ARKUSZU

Mogą być używane następujące rozmiary arkuszy:

RJ 901: Szerokość: A4 – A1 + 210X610mm Długość: Max. 1200 mm RJ 900: Szerokość: A4 – A0 + 210X1080mm Długość: Max. 1600 mm

Krok I: Włącz ploter.

Wynik: Ploter przeprowadza analizę Na panelu operacyjnym pokazuje się komunikat "Paper End"

Krok II: Naciśnij przycisk [Back] na panelu operacyjnym i wybierz [Sheet]

Krok III: Naciśnij dźwignię przytrzymująca jak na rysunku poniżej



Wynik: Na panelu operacyjnym pokazuje się komunikat "Lever Up"

Krok IV: Otwórz przednią pokrywę



Krok V: Włóż arkusz w szczelinę z przodu plotera



Krok VI: Ułóż prawa stronę arkusza wzdłuż linii bazowej



Krok VII: Pociągnij za dźwignię jak na rysunku



Krok VIII: Zamknij przednią pokrywę



Na panelu operacyjnym pokazuje się informacja "Media type"

#### 2.4.4 USTAWIANIE TYPU MEDIÓW

Kiedy medium jest załadowane do plotera, należy wybrać typ. Należy to wykonać po opuszczeniu dźwigni, jak na rysunku.



#### Procedura

Krok I: Zweryfikuj, czy drukarka została włączone a medium załadowane.

**Krok II**: Naciśnij przycisk [Setting value +] lub [Setting value -], w celu wyboru poprawnego rodzaju medium:

-User1, User2, User3, User4 -MonoTrack -Col.Track -Plain -Coat -Film -Photo Krok III: Naciśnij [Enter} w celu potwierdzenia

#### 2.4.5 KALIBROWANIE WIELKOŚCI WYDRUKU W STOSUNKU DO ZADANEGO

W zależności od grubości mediów (np. papieru), mogą wystąpić niezgodności rozmiaru wydruku z rozmiarem projektu.

Krok I: W [Menu] proszę wybrać [Media Set] i typ mediów np. Coat, Photo,...

Krok II: Po wyborze typu mediów wejdź w [Dist. Adj.]

**Krok III:** Na panelu operacyjnym pojawia się informacja [Data] i wielkość 1000,00, należy tu wpisać wielkość rysunku np.w mm, odczytaną z komputera, np. z programu AutoCad.

Krok IV: Naciśnij [Enter], po pojawieniu się na panelu operacyjnym komunikatu [Real] – wprowadź rzeczywisty (zmierzony w tych samych jednostkach np. mm) rozmiar wydruku.

Od tego momentu, ploter będzie korygował wszelkie niezgodności, dotyczące wielkości wydruku na danym medium.

## 2.4.6 REGULAČJA WYSOKOŚCI GŁOWICY

#### Procedura:

Krok I: Otwórz przednią pokrywę



Krok II: Zmień wysokość głowicy przy pomocy dźwigni (1)





## **2.5 TEST PLOTERA**

## 2.5.1 RODZAJE I FUNKCJE TESTÓW PLOTERA

Test plotera	Funkcja	W razie potrzeby należy wykonać
SetupPlot	Ustawienia plotera	Zmiana ustawień
NozzleCheck	Sprawdzanie dysz	Wyczyść dysze
AdjustPlot	Dostrojenie jakości drukowania	Dostrój jakość
PalettePlot	Przykładowy test druku	Tylko w języku HPG
MainenanceRecordPlot	Sprawdzanie przydatności ważnych części	Wymień części

## 2.5.2 PRZYGOTOWANIE TESTU PLOTERA

**Krok I**: Sprawdź czy ploter jest włączony, a medium w rolce lub w arkuszu (większy niż A3) jest załadowane

Krok II: Sprawdź czy ploter jest w trybie normalnym

Krok III: Naciśnij [Menu]

Wynik: Wyświetla się podmenu Na panelu operacyjnym pojawia się komunikat "\*Menu\*TestPlot>" Ploter jest w trybie Menu

Krok IV: Naciśnij [Enter]

Wynik: Na panelu pojawia się komunikat "TestPlot: SetupPlot" Wyświetla się podmenu TestPlot

**Krok V**: Naciśnij [Setting value +] lub [Setting value -] w celu wybrania pozycji, którą chcesz drukować: Podmenu:

SetupPlot
NozzleCheck
AdjustPlot
PalettePlot
MainenanceRecordPlot



## **2.5.3 SETUPPLOT**

Sprawdza aktualne ustawienia plotera.

Panel Inf	ormation SerialNo. = ER1E000D01 Temp. 24°C
Roll/Sheet = Roll Mod	el = RJ-901C  Error!
Color = Color PRO	M = V 1.00 0:None [] 3:None []
Plot Mode = Normal NVR	AM = V 1.00 1:None [] 4:None []
Mem	ory Size = 128MB 2:None [ ] 5:None [ ]
Media Setup	Pan Sat
Media = User1 DistAdi	PenPrior = Panel PenTone = Invalid
Condition = Lines DataX = 1000.00	PenNo Width ColorNo Tone (End) (Join)
PItRespCRXPF= 360x360  Real X = 1000  00	0 0.25mm 0 % Round Round
Direction = BiDir CutSheetSize= Vertical	1 0.10mm 1 % Round Round
This Out C:100% M:100% Top Feed = 0mm	2 0.13mm 2 % Round Round
V-100% K-100% Mapage Poll = Invalid	3 0.18mm 3 % Round Round
InkDryTimer = 0sec Cut PollTop = 0mm	4 0.25mm 4 % Round Round
Stifface = Normal	5 0.35mm 5 % Round Round
Ball Cut = Off	6 0.50mm 6 % Round Round
	7 0.25mm 7 % Round Round
Command Setup	8 0.25mm 8 % Round Round
Command = MH-GL, GL/2 Merge = Last	9 0.25mm 9 % Round Round
Origin = Center Quality = ThinLine	10 0.25mm 10 % Round Round
Step = 0.025mm (CutSheetRotate = On)	11 0.25mm 11 % Round Round
Position = P1 (PositionOffsetX= 0mm)	12 0.25mm 12 % Round Round
Terminator = Special (PositionOffsetY= 0mm)	13 — 0.25mm 13 % Round Round
ImageReso. = 360dpi	14 — 0.25mm 14 % Round Round
OnlineTimer = 30sec	15 0.25mm 15 % Round Round
Layout Setup	Network
Layout = On (PageSize = Auto)	IP Address = 192. 168. 001. 253
LayoutMethod= Command Margin = Normal	Subnet Mask = 255, 255, 255, 000
CutLine = Off	Gateway = 192, 168, 001, 254
LayoutTimer = 120sec	BiDir Port = 10610
Function	Utility
Scale = 100.0% (Halftoning = Speed)	MenuMask = AlwaysOFF
Mirror = Off (CMY->BLACK = On)	ErrorDisplay = Off
Rotation = 0"	PowerOnCleaning= Off

## 2.5.4 NOZZLECHECK

Sprawdza czy głowice są zapchane i czy którejś nie brakuje.



-	•

	_		56
 _			
		<u> </u>	
	_		
 	_		
 		_	
 	_		
	_		
_			

## 2.5.5. ADJUSTPLOT

Ustawia głowicę drukarki.

Procedura:

Krok I: Włącz ploter

Krok II: Załaduj medium większe niż A3

Krok III: Patrz: Przygotowanie testu plotera

		А	I	i	g	g	n	m	е	n	t		1	В	i	_	D		
1)	1A   	18   	2 A   	28   	3 A   	зв   	4A   	4B   	I.	I.	1 <sub>1</sub>	1 1	I,	I.	1 <sub>1</sub>	1 <sub>1</sub>	I.	1 <sub>1</sub>	1 <sub>1</sub>
2)	1	1   	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4
4)	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1 T	1	1	1
5)	į.	i	i	ľ	i	i	j.	ż	ľ	i	į.	į.	ŕ	i	į	i	, I	i	į.
6) 7)	1 T	1	1 I	1	1 L	ı'	1		1	1 L		1 <sup>1</sup>	1 1	l I	1 T	1 <sup>1</sup>	1	ľ	1
	1÷	1.	1.	1.	1.	1.	1.	1.	1.	1.	Ι.	Γ.	Т.	Т.	1.	1.	1.	1.	1.

Krok IV: Sprawdź próbki druku i wybierz numer (tu 4) przy którym linie są najbardziej proste

**Krok V**: Naciśnij [Setting value +] lub [Setting value -] i na panelu operacyjnym wprowadź wybrany numer



Krok VI: Naciśnij [Enter] w celu zapamiętania wartości

## **2.5.6 PALETTEPLOT**

W celu porównania kolorów pióra CAD i kolorów drukowanych przy użyciu trybu HPGL

				M	UT	01	4	<i>co</i>	LC	A	P	L <i>0</i>	77	EA	7	<b>7</b> J	-9	00	1 8	5e)	rj	<i>es</i>	7
	8859R	- 14- 16P 55	in, Dive	) (o – æ	55)							P	AL	_ E	тт	E							
	PEN Phim	NUMBI	ER Color	Ber 201				3 2 m x	4			5. e. 205	7 1. m. m				10	11 11 11, an, an	12 Ba		3	14 6.11,12	15 R.m.m
	GRAY	LEVI	ELS	9 800. 800. 1	m 4.c.				in.m.	1		<b>11. 4. 200</b>	Lan an	ham		0 80 1		lib, an, an	lis un i	ar Ila.	<b>D</b>	<b>5</b>	й.н. н
Meno		in an e	Barris	Same 1	E.m.s	Same .	Marra 1	E'sm s	<b>E</b>	5 m	Kom ove	Era ra	E ere est	S. and M.	<b>N</b>	E. 1.4	274 × 000	Ma a sar	57.1.000	Carlos and	Basar		Ba a. 114
5. x s	Ha son o	Zh. est o	She roc o	She are a	Here o	Ha am o	The same a	tore o	<b>С</b> .	ten m	\$'m 100	ten m	1 me 200	E ML AN	E	() () () () () () () () () () () () () (	No 4 200	Ялени	Rea.200	20 × 20	Sin a ser	Stam	Be a ret
Mene	Ba se o	Si sere	Sia iras	Star orde of	97	See.	ik m. s	Em.	E'eee se	Kom ar	Rens. 17	2	Emin	2	Em.m.	£	12 c 200	Sec.m.	97. a. and	554 × 144	Sta 4 100		No. a m
Sex.r	Ba. 21. 2	361 JAN 1	56a, 120, 10	Na 102 0	11A. 1984. 1	17m, pm, p	St. into	2°114 3	E'me H	£'100.118	£110, 127	£7510 112	Ela m	Elin an	Eh.m	5°% 100	82° 11 700	11% a	155 x. m	181 o. mu	201 A. JAP	58k a. 175	Stá a m
12 × 1	558. ex o	ili en e	ill sea o	Life over a	SSR over a	ht <sup>er</sup> son o	Meren e	Rim o	Elec er	Electric C	127 an. 100	8700. 100	Ellen .or	2°54 100	Rin an	£1	12° c	ille and	Skam	SH o see	122 a. 100	iller G	Ж.» н С
			illen av	áth enn me		174 cm m								Steer or				the second	11. m.		255 MM 275		
	112	<b>1</b>			<b>1</b>			<b>1</b> 11		1	<b>6</b>				97%	111					152 con con	111	- 5% cm
<b>1</b>		<b>1</b>	<b>1</b>	<b>1</b> 5	Ellen at		Street and	55°	11 mm an	<b>1</b> 17 m m	57 mm - 117	52, 444 444	- 22 - 22 - 241	17 mm	<b>1</b>	55° an	<b>1</b> 100 - 100		<b>1</b> 11 <b>1</b> 1 <b>1</b> 11	<b>1</b> 00 <b>1</b> 00	100 Miles 117	11 a.m	

#### 2.5.7 MAINTENANCERECORDPLOT

Sprawdza stan ważnych części. Stan oceniany jest na podstawi gwiazdek, gdy są nie widoczne, oznacza to że część jest do wymiany.

## 2.6 INSTALOWANIE KOSZA NA PAPIER

Przeznaczony jest do przechowywania gotowych wydruków

Wyciągnąć podstawkę jak daleko się uda.



## 2.7 MENU NA PANELU OPERACYJNYM

## 2.7.1 WYBÓR JĘZYKA

Krok I: Włącz ploter, przytrzyma przycisk [Cancel]

Krok II: Możesz zwolnić przycisk po pojawieniu się menu języka

Krok III: Wybierz język przy pomocy klawiszy [forward feed] lub [backward feed]

Japanese	Italian
Dutch	German
Spanish	English

Krok IV: Dla zatwierdzenia wciśnij [Enter]

Ploter automatycznie przełączy się na tryb normalny.

## 2.7.2 USTAWIENIA PROCEDUR MENU

Krok I: Sprawdź, czy ploter jest w trybie normalnym

Krok II: Naciśnij [Menu] na panelu operacyjnym

Wynik: Ploter przejdzie do trybu Menu Pojawi się komunikat "\*Menu\*TestPlot>"

Krok III: Naciśnij [Back] lub [Next], w celu wyboru pozycji i zatwierdź [Enter]

Krok IV: W celu zatwierdzenia zmian ustawień, zatwierdź [Enter]

Krok V: Naciśnij [Menu] lub [Cancel] w celu wyjścia z ustawień

#### **2.7.3 POZYCJE MENU**

Pozycja	Opis	Informacje dodatkowe
TestPlot Menu	Dokonywanie testu plotera	SetupPlot, NozzleCheck, AdjustPlot, PalettePlot
MediaSet Menu	Ustawianie różnych opcji drukowania mediów	OPIS POZYCJI:   Media:   MonoTrac, Col.Trac, Plan, <coat>, Film, Photo, User1, User2,   User3, User4   W przypadku wyboru mediów niededykowanych, wybierz od User1   do User4   CutSheetSize:   Auto – długość i szerokość arkusza zostaną ustawione automatycznie   Vert – arkusz został załadowany pionowo   Hori – arkusz został załadowany poziomo   TopFeed:   &lt;0mm&gt; do 100mm – margines górny na początku drukowania.   ManageRoll:   <invalid> - nie dokonywana jest kontrola długości mediów w rolce   Roll1 – Roll4 – wybór długości ładowanych mediów w rolce. Można   dokonać wyboru w zakresie od 0 do 99m. Wyróżniamy 4 typy od   Roll1 do Roll2   Cut RollTop:   Określenie miejsca uciecia mediów od 0 do 500mm</invalid></coat>
PenSetup Menu	Ustawienia pióra	OPIS POZYCJI: PenPrior
		Panel - ustawienie na panelu danych dotyczących danych pióra (szerokość, kolor i odcień) <command/> - ustawienie poleceń drukowania dla pióra
		Penlone:

Г		
		Valid, <lnvalid> - pozwala wybrać odcień pióra</lnvalid>
		PenUWidth to PenISWigth:
		Wybiera szerokosc piora: (Pen0:0,25mm; Pen1:0,10mm;
		Pe2.0, 15111111, Pe115.0, 1611111, Pe114.0, 25111111, Pe115.0, 55111111, Pe115.0, 55111111, Pe115.0, 55111111, Pe115.0, 25111111, Pe115.0, 55111111, Pe115.0, 5511111, Pe115.0, 55111111, Pe115.0, 5511111, Pe115.0, 5511111, Pe115.0, 55111111, Pe115.0, 551111111, Pe115.0, 551111111, Pe115.0, 55111111, Pe115.0, 551111111111, Pe115.0, 551111111, Pe115.0, 55111111, Pe115.0, 551111111, Pe115.0, 55111111111, Pe115.0, 5511111111111111111111111111111111111
		Peno.0,30mm, Pen/ to Penis.0,23mm)
		Wybiers kolor niórs (Den0: 0: Den1: 1 Den15:15)
		Pont Tono to Pont Stone
		Wybiera odcień pióra (Pen0 do Pen15: 100%)
		All Windth:
		Wybiera ze wszystkich szerokości (0,10mm; 0,13mm; 0,18mm;
		0,25mm; 0,35mm; 0,50mm; 0,60mm; 0,70mm; 0,80mm; 0,90mm;
		1,00mm)
		All Color:
		Wybiera ze wszystkich kolorów (0;1; 2; 3; 4 do 255)
		All Tone:
		Wybiera ze wszystkich odcieni (0%; 10%; 20% do 100%)
		OPIS POZYCJI:
		<b>On, Off:</b>
		Lo wiączania i wyiączania tej lunkcji
		<pre>Command&gt; - rozmiar strony zostaje sprecyzowany</pre>
		MAX-MIN – ignoruje rozmiar strony
		Margin:
Layout Menu		<pre></pre>
	Ustawianie funkcji	obszaru do druku danego medium
	rozmieszczenia	Full - rozmiar drukowania jest zdeklarowany na podstawie ustawień
		mediów
		CutLine:
		On, <off> - do ustawienia, kiedy więcej niż jeden druk,</off>
		Ziokalizowany jest na jednej stronie
Layout Menu		Off 10s to <120s> to 800s - do ustawienia przerwy miedzy
		przychodzacymi danymi do drukowania a rozpoczeciem druku
		OPIS POZYCJI:
		Scale:
		Do wyboru współczynnika skali (25% do <100%>do 400%)
Function Menu	Ustawianie danych	Mirror:
Function Wienu	procesu drukowania	Off, X On, Y On, XY On - w celu ustawienia do druku lustrzanego
		odbicia obrazu
		Rotation:
		OPIS POZVCH.
		UPIS FULYCJI: IPaddrass:
		Wybiera adres IP plotera (000 000 000 000 do $<192$ 168 001 253> do
		255 255 255 225)
		SubnetMask:
	TT-4	W celu wyboru maski plotera (000.000.000.000 do
Network Menu	Ustawianie łącza	<255.255.255.000> do 255.255.225)
	SIECI	Gateway:
		Brama plotera ((000.000.000.000 do <192.168.001.254> do
		255.255.255.225)
		BiDirPort:
		Zmiana rodzaju komunikacji dwukierunkowej 1024 do <10610>
Lility Menu	Ustawianie	
	zaawansowanych	MenuMask:
	funkcji plotera	Normal> - wyświetlą się następujące pozycie: TestPlotMenu.

		MediaSet Menu, Layout Menu, Network Menu, Utility Menu,
		Consumption Menu
		OFF – wszystkie wymienione wyżej pozycje będą się wyświetlać do
		momentu wyłączenia plotera
		AlwaysOFF - wszystkie wymienione wyżej pozycje będą się zawsze
		wyświetlać
		ErrorDisplay:
		On, <off> - w celu wybrania metody wyświetlania, gdy pojawi się</off>
		niewielki błąd
		Initial:
		Yes, <no> - w celu powrotu do ustawień domyślnych</no>
		Data Dump:
		Start, End – czyści bufor plotera
		All – może być wykonywane tylko przez serwis
		CutterChange:
		Yes, <no> - do wykonania zmian dotyczących odcinania</no>
		On Clearing:
		On, <off> - w celu wybrania, czy czyszczenie ma być automatyczne,</off>
		czy tylko gdy ploter jest właczony
		OPIS POZYCJI:
		Remain Ink K, Remain Ink C, Remain Ink M, Remain Ink Y:
		Pokazuje ilość każdego z atramentów
Consumption	Wyświetla się	Remain Roll:
Monu	poziom atramentu	Pokazuje ilość pozostałego materiału
Iviciiu	i status noża	Remain Waste Tank:
		Pokazuje ilość zużytych zbiorników
		Remain Cutter Lif:
		Określa stan noża.

## 2.8 OBSŁUGA PANELU OPERACYJNEGO

## 2.8.1 PODAWANIE MEDIÓW

Krok I: Sprawdź czy ploter jest w trybie normalnym

Krok II: Sprawdź czy dźwignia docisku medium jest na dole

Krok III: Naciśnij [Forward feed] lub [Backward feed] na panelu operacyjnym



## 2.8.2 ZATRZYMANIE DRUKOWANIA

W celu zatrzymania drukowania, naciśnij przycisk [Cancel]



## 2.8.3 UCINANIE MEDIÓW

Kiedy ploter drukuje na mediach w roli, po zakończeniu drukowania, nastąpi automatyczne odcięcie wydruku.

Media w rolce mogą być odcinane, zgodnie z poniższą procedurą:

Krok I: Sprawdź czy ploter jest w trybie normalnym

Krok II: Sprawdź czy dźwignia docisku medium jest na dole

Krok III: Naciśnij przycisk [Cut]



## 2.8.4 WYBÓR TRYBU DRUKOWANIA

Tryb drukowania	Właściwości
High speed color	Do ustawienia prędkości drukowania koloru
High speed black & white	Do ustawienia prędkości drukowania
	black&white
Normal color	Wybór koloru priorytowego
Normal blach & white	Wybór koloru priorytowego
High-quality color	Wybór przy wysokiej jakości kolorowych
	wykresów
High-quality monochrome	Wybór przy wysokiej jakości czarno-białych
	wykresów

Krok I: Upewnij się, że ploter jest w trybie normalnym

Krok II: Naciśnij przycisk [Next]



# **3 CODZIENNE UŻYTKOWANIE**

## 3.1 WYMIANA ZUŻYTYCH CZĘŚCI

## 3.1.1 WYMIANA KARTRIDŻY Z ATRAMENTEM

(1) Czas wymiany

Na panelu operacyjnym pojawia się informacja "[KCMY]InkNearEnd" – przy bardzo niskim poziomie atramentu

Na panelu operacyjnym pojawia się informacja "[KCMY]InkEnd" – gdy kartridże sa puste

(2) Typy kartridży

Description	Part No.
Ink cartridge K (Black: 110 ml)	RJ9-INK BK
Ink cartridge C (Cyan: 110 ml)	RJ9-INK C
Ink cartridge M (Magenta: 110 ml)	RJ9-INK M
Ink cartridge Y (Yellow: 110 ml)	RJ9-INK Y

W celu wymiany kartridży, postępuj zgodnie z poniższymi krokami:

Krok I: Sprawdź czy ploter jest włączony

Krok II: Wyciągnij pusty kartridż (1) z otworu na kartridże (2)



Krok III: Rozpakuj nowy kartridż

Krok IV: Zainstaluj nowy kartridż

**Krok V**: Upewnij się, że ploter powrócił do trybu normalnego **3.1.2 WYMIANA MEDIÓW W ROLCE** 

Czas wymiany następuje, gdy na panelu operacyjnym pojawia się komunikat "End Of Roll", lub gdy chcemy zmienić typ mediów

Krok I: Upewnij się, że ploter jest włączony, jest w trybie normalnym i nie drukuje

Krok II: Odciągnij dźwignię do góry



Krok III: Zadrzyj obydwa końce uchwytu (2) i nawiń medium w rolce (1)



Krok IV: Ściągnij uchwyt, jak na ilustracji poniżej



Krok V: Ściągnij kołnierz



Krok VI: Ściągnij medium w rolce z uchwytu



## 3.1.3 WYMIANA NOŻA

(1) Czas wymiany

Na panelu operacyjnym pojawia się informacja "[Paper Cut Error]", oraz gdy zauważymy, że papier nie jest równo przycinany

(2) Typy

Description	Model No.
Substitute cutter blade	RJ3-CBS

Przy wymianie postępuj zgodnie z poniższymi krokami:

Krok I: Sprawdź, że ploter jest włączony

Krok II: Na panelu operacyjnym wciśnij przycisk [Menu]

Krok III: Wejdź w opcję "Cutter Change"

Krok IV: Wybierz "Cutter Change: YES" i wybierz [Enter] na panelu operacyjnym

Krok V: Podnieś przednia pokrywę



Wynik: Kartridże przesuwają się w celu wymiany noży Na panelu operacyjnym pojawia się pytanie "Cutter Changed?"

Krok VI: Delikatnie popchnij gałkę, przytrzymującą nóż, w kierunku wskazanym na ilustracji



Krok VII: Wyciągnij nóż



Krok VIII: Zainstaluj nowy nóż



Krok IX: Delikatnie pociągnij za gałkę, we wskazanym poniżej rysunku



Krok X: Opuść przednią pokrywę



Krok XI: Naciśnij [Enter] na panelu operacyjnym Wynik: Kartridże powrócą do pozycji wyjściowej

## 3.1.4 WYMIANA ZBIORNIKA NA ZUŻYTY ATRAMENT

(1) Czas wymiany

Na panelu operacyjnym pojawia się informacja "NearFullWasteTank" – informuje, że zbiornik jest prawie pełny, natomiast gdy pojawia się komunikat "FullWasteInkTank", oznacza, iż zbiornik jest pełny i należy go natychmiast wymienić

(2) Typy

Description	Model No.
Waste fluid tank	RJ9-HEB

Przy wymianie tego zbiornika, postępuj zgodnie z następującymi krokami:

Krok I: sprawdź czy ploter jest włączony

Krok II: Wyciągnij zbiornik



Wynik: Na panelu operacyjnym pojawi się komunikat "No Waste-Ink Tank"

Krok III: Zainstaluj nowy zbiornik



Krok IV: Sprawdź, czy na panelu operacyjnym pokazał się komunikat "Exchange Tank? No"

Krok V: Wybierz "Yes" i naciśnij [Enter]

# **3.2 CZYSZCZENIE PLOTERA**

## 3.2.1 CZYSZCZENIE ZEWNĘTRZEJ OBUDOWY

Do czyszczenia używaj miękkiej szmatki



## 3.2.2 CZYSZCZENIE PLOTERA W ŚRODKU

## DrafStation

Krok I: Otwórz przednią pokrywę



Krok II: Przy pomocy miękkiej szczotki usuń kurz i pył z rolek dociskowych



Krok III: Zetrzyj kurz po papierze i atramencie z miejsca oznaczonego nr 1, używając delikatnej szmatki, lekko zwilżonej



Krok IV: Zetrzyj kurz z kratki, oznaczonej nr 1, przy pomocy zwilżonej i wykręconej szmatki



## 3.2.3 CZYSZCZENIE GŁOWICY

Należy wyczyścić głowicę, kiedy zauważymy, że wydruki są nieostre, zamazane i niekompletne.

Aby wykonać czyszczenie, postępuj zgodnie z poniższymi krokami:

Krok I: Sprawdź czy panel operacyjny jest w trybie normalnym

Krok II: Sprawdź czy dźwignia docisku medium, jest usytuowana z przodu

Krok III: Przytrzymaj przycisk [Cleaning] przez przynajmniej 2 sekundy



Wynik: Na panelu operacyjnym : "Cleaning \*\* minutes"

Krok IV: Rozpoczyna się czyszczenie głowicy

## **3.3 PRZEWOŻENIE I TRANSPORT**

## 3.3.1 PRZEWOŻENIE PLOTERA

Krok I: Upewnij się, że ploter jest wyłączony

Krok II: Upewnij się, że głowica plotera znajduje się jak najbliżej prawej strony

Krok III: Dołącz materiał ochronny (metalowa wkładka) do głowicy (1) i przytwierdź go śrubami (2)



- Krok IV: Zaciągnij dźwignię
- Krok V: Odłącz wszystkie kable
- Krok VI: Zwolnij "hamulec", jak na rysunku poniżej

## **3.3.2 TRANSPORT PLOTERA**

- Krok I: Włącz ploter
- Krok II: Sprawdź czy ploter jest w trybie normalnym
- Krok III: Usuń kartridże z atramentem
- Krok IV: Wyłącz ploter Wynik: Na panelu operacyjnym pojawi się komunikat "Transport Mode" i ploter Rozpoczyna operację "odrzucania atramentu", która trwa około 2 minuty.
- Krok V: Upewnij się, że lampka mocy słabnie
- Krok VI: Zaciągnij dźwignię

Krok VII: Odłącz wszystkie kable

Krok VIII: Dołącz materiał ochronny (metalowa wkładka) do głowicy (1) i przytwierdź go śrubami (2)



Krok IX: Zdejmij ploter ze stojaka

Krok X: Przepakuj ploter

# **4 DODATEK**

## 4.1 SPECYFIKACJE PRODUKTU

# 4.1.1 SPECYFIKACJA PLOTERA

Poz	ycja	Specyfikacja		
Model		RJ 901	RJ 900	
Metoda druku		On - demand piezo		
System napędowy				
System ładowania mediów		Rolki dociskowe przy pom	ocy dźwignii	
Ładowanie/wyciąganie	Arkusz	Ładowanie i wyciąganie z	przodu	
mediów	Rolka	Ładowanie z tyłu/wyciąganie z przodu		
Zewnętrzne średnice	2"	Poniżej 100mm	Poniżej 150mm	
mediów na rolce	3"	Poniżej 100mm	Poniżej 150mm	
Maksymalna długość	Arkusz	1200mm	1600mm	
mediów	Rolka	50m	50m	
Maksymalna szerokość mec	liów	610mm	1080mm	
Maksymalna długość	Arkusz	1180mm	1580mm	
zadruku	Rolka	18m	18m	
Maksymalna szerokość zadu	ruku	604mm	1074mm	
Margines	Arkusz	Przód 3mm, tył 17mm,	lewa strona 3mm, prawa	
	Rolka	strona 3mm	· 1	
System cięcia mediów		Poziomy		
Ustawianie wysokości głow	icy	Standardowa / wysoka		
Zakres dokładności		$\pm$ 0,25mm lub $\pm$ 0,1%		
		Użyte medium: Matowa fo	lia 50m	
		Użyta temperatura: 20°C		
		Wilgotność: 60%		
		Tryb druku: Wysoka jakoś	ć	
CPU		64BitRISC CPU		
Pamięć		128MB	256MB	
Polecenia		MH-GL, MH-GL/2, MH-R	TL (RTL-PASS)	
Łącze		Sieć TCP/IP / USB		
Atrament	System podawania	System przewodowy z 4 ni	ezależnych kartridży	
	Kartridže	Black, Cyan, Magenta, 110ml±5ml	, Yellow, każdy kolor	
Warunki otoczenia	Warunki operacyjne	Temperatura: 10°C do 35°	Ç	
		Wilgotność: 20% do 80%	0	
	Okoliczności drukowania	Temperatura: 15°C do 28°C		
	W/- marchine and incention	Wilgotnosc: 40% do 60%	0	
	(A tramont nicebased approx)	Vilgotroáć: 50/ do 850/	C	
	Wormhi orchivalna	Wilgothose. $3\%$ do $83\%$	20	
	(A trament obsadzony)	Wilgotność: $20\%$ do $85\%$		
Moc Czestotliwość		$\frac{1}{2070} \frac{1}{100} 1$	108V do AC264V	
Moe	Częstotniwose	50Hz / 60 Hz+1Hz	198 V d0 AC204 V	
Zużycie mocy	Z drukowaniem	100W		
	Bez drukowania	Poniżej 35W		
Zewnętrzne parametry	Wysokość	352mm	893mm(ze stojakiem)	
	Szerokość	1186mm	1766	
	Głebokość	496mm		
Waga	Ploter	39,5kg	58,7kg	
	Stojak	15,0kg	18,8kg	

## 4.1.2 SPECYFIKACJA DRUKOWNIA

## (1) Kalka

Pozycja	Kolor wysoka prędkość	Black&White wysoka prędkość	Kolor normalny	Black&White normalny	Wysoka jakość koloru	Wysoka jakość Black&White
Warunek	-	Linie	-	Linie	-	Linie
Wykres(dpi)	-	HS360	-	360	-	720
Kierunek	-	BiDir	-	BiDir	-	UniDir
(czarny)	-	100%	-	100%	-	70%
Czas wysychania atramentu	-	30 sek	-	30 sek	-	60 sek
Sztywność	-	Miękki	-	Miękki	-	Miękki

## (2) Kalka kolorowa

Pozycja	Kolor wysoka prędkość	Black&White wysoka prędkość	Kolor normalny	Black&White normalny	Wysoka jakość koloru	Wysoka jakość Black&White
Warunek	Linie	Linie	Linie	Linie	Linie	Linie
Wykres(dpi)	360	360	720	720	1440	1440
Kierunek	BiDir	BiDir	BiDir	BiDir	BiDir	BiDir
(czarny)	100%	100%	70%	70%	60%	60%
(kolor)	70%	-	40%	-	40%	-
Czas wysychania atramentu	60 sek	10 sek	120 sek	90 sek	60 sek	60 sek
Sztywność	Normalny	Normalny	Normalny	Normalny	Normalny	Normalny

## (3) Papier gładki

Pozycja	Kolor wysoka prędkość	Black&White wysoka prędkość	Kolor normalny	Black&White normalny	Wysoka jakość koloru	Wysoka jakość Black&White
Warunek	Linie	Linie	Linie	Linie	Linie	Linie
Wykres(dpi)	HS360	HS360	360	360	720	720
Kierunek	BiDir	BiDir	BiDir	BiDir	UniDir	UniDir
(czarny)	100%	100%	100%	100%	70%	70%
(kolor)	100%	-	60%	-	40%	-
Czas wysychania atramentu	60 sek	60 sek	60 sek	60 sek	30 sek	30 sek
Sztywność	Normalny	Normalny	Normalny	Normalny	Normalny	Normalny

## (4)Folia

Pozycja	Kolor wysoka prędkość	Black&White wysoka prędkość	Kolor normalny	Black&White normalny	Wysoka jakość koloru	Wysoka jakość Black&White
Warunek	Linie	Linie	Linie	Linie	Linie	Linie
Wykres(dpi)	360	720	720	1440	1440	1440
Kierunek	BiDir	BiDir	BiDir	BiDir	BiDir	BiDir
(czarny)	100%	100%	100%	40%	100%	100%
(kolor)	100%	-	50%	-	40%	-
Czas wysychania atramentu	60 sek	60 sek	60 sek	90 sek	90 sek	90 sek
Sztywność	Normalny	Normalny	Normalny	Normalny	Normalny	Normalny

(5) Papier	powlekany					
Pozycja	Kolor wysoka prędkość	Black&White wysoka prędkość	Kolor normalny	Black&White normalny	Wysoka jakość koloru	Wysoka jakość Black&White
Warunek	Linie	Linie	Linie	Linie	Linie	Linie
Wykres(dpi)	360	360	720	720	1440	1440
Kierunek	BiDir	BiDir	BiDir	BiDir	BiDir	BiDir
(czarny)	100%	100%	70%	70%	90%	90%
(kolor)	100%	-	60%	-	60%	-
Czas wysychania atramentu	60 sek	60 sek	60 sek	60 sek	60 sek	60 sek
Sztywność	Normalny	Normalny	Normalny	Normalny	Normalny	Normalny

#### (6) Papier fotograficzny

Pozycja	Kolor wysoka prędkość	Black&White wysoka prędkość	Kolor normalny	Black&White normalny	Wysoka jakość koloru	Wysoka jakość Black&White
Warunek	Foto	Linie	Foto	Linie	Foto	Linie
Wykres(dpi)	720	720	1440	1440	2880	2880
Kierunek	BiDir	BiDir	BiDir	BiDir	BiDir	BiDir
(czarny)	85%	85%	75%	75%	90%	90%
(kolor)	55%	-	60%	-	50%	-
Czas wysychania atramentu	60 sek	60 sek	60 sek	60 sek	60 sek	60 sek
Sztywność	Normalny	Normalny	Normalny	Normalny	Normalny	Normalny

# 4.2 SPECYFIKACJE ŁĄCZA

#### 4.2.1 SPECYFIKACJA USB

Pozycja	Specyfikacja
Specyfikacja	
Format danych	NRZI
	480 Mbps
Połączenie	USB seria B
Długość kabla	3m

Nr pin	Nazwa sygnału	Wejście / wyjście	Funkcja
1	VCC	-	Moc kabla
2	-Data	BiDir	Dane
3	+Data	BiDir	Dane
4	Ground	-	

#### 4.2.2 SPECYFIKACJA SIECI

Pozycja	Specyfikacja
Typ sieci	Ethernet IEEE802.3
Sieć I/F	10BASE-T/100BASE-TX Automatyczny typ transferu MDI/MDI-X Automatyczny transfer
Właściwy protokół	TPC/IP

## 4.3 CHARAKTERYSTYKA PRZEGLĄDU SERWISOWEGO

4.3.1 Terminy oraz części eksploatacyjne wymieniane podczas przeglądu serwisowego płatnego:

CZĘŚĆ	<b>OKRES WYMIANY</b>
Filtr atramentu	6 miesięcy
Wkład odbiorczy atr.	6 miesięcy
Wycieraczka	6-12 miesięcy
Stacja serwisowa	6-12 miesięcy

Uwaga – użytkownik winien dokonywać przeglądu urządzenia w autoryzowanym serwisie nie rzadziej niż raz na 6 miesięcy. Urządzenie winno być podłączone do zasilacza UPS.