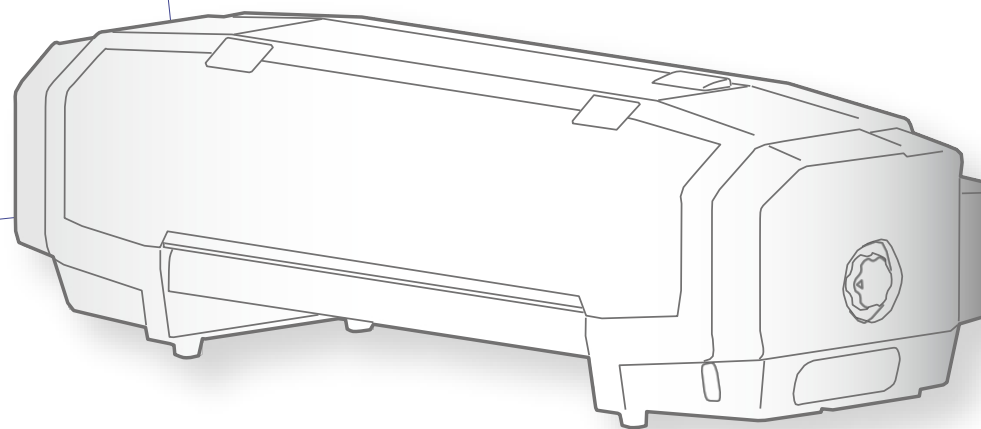


MUTOH

XPJ-C641SR-P

Instrukcja obsługi

Metody obsługi i konserwacji



XPJC641SRPE-A-05

Ważna informacja

Dla użytkowników w Europie



Oznakowanie CE jest obowiązkowym oznaczeniem europejskie dla niektórych grup produktów, które wskazuje zgodność z podstawowymi wymogami dotyczącymi zdrowia i bezpieczeństwa określonymi w dyrektywach europejskich. Umieszczając oznakowanie CE, producent, jego upoważniony przedstawiciel lub osoba wprowadzająca

produkt na rynek lub wprowadzająca go do użytku zapewnia, że produkt spełnia wszystkie zasadnicze wymagania wszystkich mających zastosowanie dyrektyw UE oraz że zastosowano odpowiednie procedury oceny zgodności.

Dla użytkowników w Stanach Zjednoczonych

Urządzenie to zostało przetestowane i uznane za zgodne z ograniczeniami dla urządzeń cyfrowych klasy A, zgodnie z częścią 15 przepisów FCC.

Ograniczenia te mają na celu zapewnienie odpowiedniej ochrony przed szkodliwymi zakłóceniami podczas użytkowania urządzenia w środowisku komercyjnym. Urządzenie to generuje, wykorzystuje i może emitować energię o częstotliwości radiowej, a jeśli nie zostanie zainstalowane i użytkowane zgodnie z instrukcją obsługi, może powodować szkodliwe zakłócenia w komunikacji radiowej.

Użytkowanie tego urządzenia w obszarze mieszkalnym może powodować szkodliwe zakłócenia, w którym to przypadku użytkownik będzie zobowiązany usunięcie zakłóceń na własny koszt.

UWAGA

Korzystanie z elementów sterujących lub regulacji lub wykonywanie czynności innych niż określone w niniejszej instrukcji może spowodować narażenie na promieniowanie.

Microsoft® i Windows® są zastrzeżonymi znakami towarowymi lub znakami towarowymi firmy Microsoft Corporation w Stanach Zjednoczonych i/lub innych krajach.

VerteLith™ jest znakiem towarowym firmy MUTOH INDUSTRIES LTD.

Nazwy firm i produktów pojawiające się w niniejszym przewodniku są zastrzeżonymi znakami towarowymi lub znakami towarowymi odpowiednich firm.

- Niedozwolone jest kopiowanie lub powielanie całości lub części treści niniejszego przewodnika bez zgody właściciela praw autorskich.
- Treść niniejszego przewodnika została opracowana z najwyższą starannością, jednak w przypadku stwierdzenia jakichkolwiek niejasności, błędów lub innych niezadowolających elementów prosimy o kontakt z firmą MUTOH lub sprzedawcą, od którego zakupiono produkt.
- Należy pamiętać, że firma MUTOH nie ponosi żadnej odpowiedzialności za awarie lub wypadki wynikające z obsługi lub eksploatacji drukarki niezgodnie z procedurami opisanymi w niniejszym przewodniku.

Bezpieczne użytkowanie	7
Środki ostrożności	8
Ryzyko porażenia prądem elektrycznym/zwarcia/pożaru	9
Instalacja	11
Obsługa	12
Atrament i odpady płynne	14
Etykiety ostrzegawcze	15
Etykiety z instrukcjami	16

Przed użyciem	18
Główne elementy drukarki / Funkcje	19
Widok z przodu	21
Widok z tyłu	22
Panel sterowania drukarki	22
Podłączanie do komputera	24
Konfiguracja systemowa tego produktu	26
Uruchamianie/otwieranie/zamknięcie MSM	27
Uruchamianie MSM	27
Wyświetlanie MSM	27
Wyświetlanie panelu zdalnego	28

Zmiana adresu IP	29
Wychodzenie z MSM	36
Uruchamianie programu Vertelith	37
Co można zrobić na tym urządzeniu	38
Obszar drukowania	39
Obsługiwane nośniki	40
Rozmiar nośnika	40
Środki ostrożności dotyczące obsługi nośników	41
Środki ostrożności dotyczące przechowywania nośników po użyciu	41
Środki ostrożności	42
Proszę regularnie używać tej drukarki	42
Należy obchodzić się z wkładem atramentowym ostrożnie	42
Proszę regularnie przeprowadzać konserwację	43
Niektóre części wymagają okresowej wymiany	43

Podstawowe operacje	44
Przebieg procesu drukowania	45
Włączanie/wyłączanie zasilania	46
Włączanie zasilania	46
Wyłączanie zasilania	47
Tryb uśpienia	48
Aby włączyć i wyłączyć tryb uśpienia	48
Ładowanie nośników do urządzenia	52
Ładowanie rolki nośnika do drukarki	52
Ładowanie pojedynczych arkuszy do urządzenia	57
Sprawdzanie i czyszczenie dysz	58
Sprawdź dyszę	58
Czyszczenie głowicy	62
Kalibracja drukarki	64
Kalibracja jakości druku („Dostosuj drukowanie”)	64
Regulacja podawania nośnika	72
Rozpoczęcie drukowania	79
Wstrzymanie/wznowienie zadania drukowania	85
Anulowanie zadania drukowania	86
Anulowanie drukowania z urządzenia	86
Anulowanie drukowania z komputera	86

Podaj/przewiń nośnik	88
Cięcie nośnika	90
Cięcie z panelu sterowania	90
Wycinanie z komputera	91
Wycinanie ręczne	92
Wycinanie automatyczne	93
Adapter do wkładów atramentowych o dużej pojemności	94
Podczas pierwszego użycia adaptera do opakowań atramentu o dużej pojemności	94
Wymień wtyczkę adaptera	94
Wyregulować wysokość głowicy	95
Informacje o wysokości głowicy	95
Ustawienia zaawansowane	97
Ustawianie automatycznego cięcia	97
Konfiguracja wentylatora próżniowego	100
Określ ustawienia grzałki	102
Ustawienie chłodzenia	104
Określ czas schnięcia atramentu	106
Długość rolki Menu zarządzania	108
Ustawienie punktu początkowego	110
Regulacja tylnego/bocznego czujnika	113
Koniec nośnika	116

Przebieg cięcia**117**

Przygotowanie cięcia	118
Przebieg przygotowań do cięcia.....	118
Zamontuj ostrze na uchwycie ostrza.....	119
Regulacja głębokości ostrza.....	121
Zainstaluj uchwyt ostrza w maszynie.....	123
Przeprowadź cięcie próbne.....	126
Wyregulować pozycję cięcia konturowego	134
Rodzaje cięcia	137
Tworzenie danych cięcia.....	139
Rodzaje znaków cięcia	140
Kolejność wykrywania znaków.....	141
Drukowanie i cięcie oddzielnie	142
Przebieg operacji	142
Krok 1. Drukuj.....	143
Krok 2. Cięcie.....	149
Wydrukuj i wytnij	151
Tylko wycinanie	153
Optymalizacja jakości cięcia	155
Ustaw warunki cięcia	155
Jakość cięcia krzywych	160
Regulacja skali cięcia	162

Konserwacja**167**

Informacje o konserwacji.....	168
Sprawdź i wymień atrament	170
Sprawdź poziom atramentu	170
Gdy atrament zbliża się do końca	171
Wymiana na nowy wkład atramentowy	172
Opróżnianie zbiornika na zużyty atrament.....	177
Czyszczenie poszczególnych części	180
Czyszczenie głowicy	180
Czyszczenie przez namaczanie	183
Czyszczenie poszczególnych części urządzenia	187
Przełączenie urządzenia w tryb konserwacji CR	188
Czyszczenie części wokół głowicy drukującej.....	190
Czyszczenie wycieraczki czyszczącej	193
Czyszczenie elementów wokół zespołu nasadki	195
Czyszczenie czujnika koloru	197
Czyszczenie uchwytu ostrza	199
Czyszczenie ostrza do wycinarki konturowej.....	201
Czyszczenie wnętrza maszyny	202
Wymiana części eksploatacyjnych	204
Wymiana wkładu pojemnika na płyn płuczący	205
Wymiana ostrza noża do cięcia arkuszy	208

Wymiana wtyczki adaptera do adaptera wkładu atramentowego o dużej pojemności .	210
Wymiana maty do cięcia	214
Wymiana ostrza do wycinarki konturowej	216
Wymiana uchwytu ostrza	217
Wymiana wycieraczki czyszczącej	218
Transport i długoterminowe przechowywanie	220
Transport maszyny	220
Wstępne napełnianie atramentem	226
W przypadku długotrwałego niekorzystania z urządzenia	231

W przypadku wystąpienia problemów **232**

Komunikaty i komunikaty o błędach	233
Kiedy pojawia się	233
Komunikaty o błędach i rozwiązania	237
Odzyskiwanie smartchipów	241
Rozwiązywanie problemów	242
Problemy związane z instalacją i początkową konfiguracją	242
Problemy z działaniem drukarki	244
Problemy związane z nośnikami	245
Problemy związane z drukowaniem	248
Problemy związane z cięciem	252
Zacięcie nośnika	255

Dodatek

257

Specyfikacje produktu	258
Akcesoria opcjonalne / Materiały eksploatacyjne	260
Historia zmian	261

Bezpieczne użytkowanie

Środki ostrożności

8



Przed użyciem

Podstawowe
operacje

Przebieg cięcia

Konserwacja

W przypadku
wystąpienia
problemów

Dodatek

Środki ostrożności

Środki ostrożności

Symbole bezpieczeństwa

W niniejszym dokumencie użyto następujących symboli w celu wskazania instrukcji, których należy przestrzegać, aby uniknąć ryzyka zagrożenia dla zdrowia ludzkiego lub uszkodzenia mienia.

Proszę zapoznać się z znaczeniem każdego symbolu i zapewnić prawidłowe użytkowanie produktu.

■ Poniższe klasyfikacje wskazują zagrożenia lub szkody, które mogą wynikać z nieprzestrzegania instrukcji lub nieprawidłowej obsługi.

	Ostrzeżenie	Nieprzestrzeganie instrukcji może spowodować poważne obrażenia lub śmierć.
	Ostrzeżenie	Nieprzestrzeganie instrukcji może spowodować niewielkie obrażenia lub uszkodzenie całości lub części produktu.

■ Poniższe symbole wskazują środki ostrożności, których należy przestrzegać.

	Czynność, której należy unikać.
	Ważna instrukcja, której należy przestrzegać.

■ Inne symbole

	Zawiera informacje, które wymagają szczególnej uwagi lub powinny być przestrzegane.
 Uwaga	Zawiera informacje uzupełniające lub referencyjne.
	Wskazuje link do sekcji referencyjnej.

Nazwy poszczególnych części oznaczonych symbolami ostrzegawczymi lub ostrzegawczymi można znaleźć w sekcji „[Główne elementy drukarki / funkcje](#)” na str. 19.

Przed użyciem

Podstawowe operacje

Przebieg cięcia

Konserwacja

W przypadku wystąpienia problemów

Dodatek

Środki ostrożności

Porażenie prądem elektrycznym/zwarcie/zagrożenie pożarowe



Ostrzeżenie

	Nie należy instalować tego produktu w miejscach o wysokiej wilgotności i zapyleniu. Może to spowodować porażenie prądem elektrycznym lub pożar.		Należy używać wyznaczonego gniazdka elektrycznego. Nie zastosowanie się do tego zalecenia może spowodować porażenie prądem elektrycznym lub pożar.
	Nie używaj uszkodzonego przewodu zasilającego. Może to spowodować porażenie prądem lub pożar.		Podłącz przewód zasilający do gniazdka ściennego. Nie używaj listew zasilających. Może to spowodować nagrzewanie się urządzenia, a w konsekwencji pożar.
	Nie podłączaj ani nie odłączaj wtyczki zasilania mokrymi rękami. Może to spowodować porażenie prądem elektrycznym.		Podłącz przewody zasilające do gniazdka ściennego z uziemieniem i upewnij się, że uziemienie jest podłączone. Jeśli uziemienie nie zostanie podłączone, może dojść do porażenia prądem elektrycznym lub pożaru.
	Nie podłączaj przewodu uziemiającego do następujących miejsc: • Rura gazowa Istnieje potencjalne ryzyko pożaru lub wybuchu. • Przewód uziemiający kabli telefonicznych lub piorunochronów W przypadku uderzenia pioruna może przepływać duży prąd. • Rura wodociągowa lub kran Jeśli do rury podłączona jest rura z tworzywa sztucznego, urządzenie może nie działać prawidłowo.		Należy podłączyć przewód uziemiający do uziemienia spełniającego następujące wymagania: • Zacisk uziemiający gniazdka elektrycznego. • Przewód uziemiający z płytą miedzianą, który jest zakopany na głębokości co najmniej 650 mm.
			Trzymaj atrament z dala od ognia lub źródeł ciepła i przechowuj w chłodnym, ciemnym miejscu.

Bezpieczne użytkowanie

Przed użyciem

Podstawowe operacje

Proces cięcia

Konserwacja

W przypadku wystąpienia problemów

Dodatek

Środki ostrożności

	Nie wkładaj ani nie upuszczaj metalowych lub łatwopalnych przedmiotów do drukarki przez otwory, takie jak otwory wentylacyjne. Może to spowodować porażenie prądem lub pożar.		Należy używać wyłącznie przewodów zasilających przeznaczonych do tego celu. - Nieprzestrzeganie tego zalecenia może spowodować porażenie prądem elektrycznym lub pożar. W sprawie odpowiedniego przewodu zasilającego prosimy skontaktować się z lokalnym dystrybutorem firmy MUTOH. - Przewód zasilający powinien być wyposażony w ochronny zacisk uziemiający i należy upewnić się, że jest prawidłowo podłączony. - Należy używać przewodów zasilających zgodnych z normami bezpieczeństwa, napięciem i kształtem wtyczek obowiązującymi w kraju użytkowania produktu.
	Nie należy zasłaniać otworów wentylacyjnych urządzenia materiałami lub innymi przedmiotami. W przypadku zakrycia wnętrza produktu nagrzewa się, co może spowodować pożar.		
	Nigdy nie otwieraj pokryw zabezpieczonych śrubami. Może to spowodować porażenie prądem elektrycznym lub uszkodzenie drukarki.		
	Upewnij się, że do produktu nie dostanie się wilgoć. Może to spowodować zwarcie elektryczne.		Postępuj zgodnie z instrukcjami zawartymi w niniejszym przewodniku, aby podłączyć przewód zasilający lub kable. Niezastosowanie się do tych instrukcji może spowodować pożar.
	Jeśli do wnętrza drukarki przypadkowo dostały się ciała obce lub płyny, nie należy jej używać. Może to spowodować porażenie prądem lub pożar. Natychmiast wyłącz drukarkę i odłącz wtyczkę zasilania z gniazdka. Następnie skontaktuj się z obsługą klienta MUTOH.		
	Podczas obsługi przewodu zasilającego należy przestrzegać poniższych środków ostrożności. - Nie modyfikuj przewodów zasilających. - Nie należy kłaść ciężkich przedmiotów na przewodach zasilających. - Nie należy zginać, skręcać ani ciągnąć przewodów zasilających. - Nie należy układać przewodów zasilających w pobliżu urządzeń grzewczych.		Podczas obsługi wtyczki zasilającej należy przestrzegać poniższych środków ostrożności. - Nie dopuszczaj do gromadzenia się kurzu lub ciał obcych wokół wtyczki zasilającej. - Wtyczkę zasilania należy mocno włożyć do gniazdka ściennego. Nieprawidłowe obchodzenie się z wtyczką może spowodować pożar.

Przed
użyciem

Podstawowe
operacje

Proces cięcia

Konserwacja

W przypadku
wystąpienia
problemów

Dodatek

Środki ostrożności

Instalacja



Ostrzeżenie

	Wybierz miejsce, które spełnia poniższe wymagania: • Podłoga musi być równa. • Należy unikać wibracji pochodzących z sąsiednich urządzeń. • Niska wilgotność i brak kurzu. • Mniejsze prawdopodobieństwo zmian temperatury i wilgotności. • Unikaj bezpośredniego nasłonecznienia. • Unikaj wody. • Unikaj bezpośredniego nawiewu powietrza na drukarkę. • Niski poziom fal elektromagnetycznych.	Zainstaluj produkt w miejscu, w którym można zapewnić wentylację. Zapewnij dobrą wentylację miejsca pracy. Zapach atramentu może mieć niekorzystny wpływ na zdrowie. W przypadku wystąpienia bólu głowy, zmęczenia lub zawrotów głowy należy przerwać pracę i natychmiast wyjść na świeże powietrze. Jeśli nudności nie ustępują, należy zasięgnąć porady lekarza.
		Urządzenie nie nadaje się do użytku w miejscach, w których mogą przebywać dzieci.
	Przed wyjęciem produktu z opakowania należy najpierw usunąć folię owiniętą wokół produktu. Nieprzestrzeganie tej zasady może spowodować poślizgnięcie się lub uszkodzenie produktu.	



Uwaga

	Do przenoszenia urządzenia potrzebne są co najmniej dwie osoby. Podczas przenoszenia należy trzymać produkt poziomie.	Nie przechylaj produktu. Atrament znajdujący się wewnątrz produktu może się rozlać. MUTOH nie można zagwarantować, że drukarka będzie działać prawidłowo.
--	---	---

Przed użyciem

Podstawowe operacje

Proces cięcia

Konserwacja

W przypadku wystąpienia problemów

Dodatek

Środkostrożności

Obsługa



Ostrzeżenie

	Nie należy siadać na produkcie ani kłaść na nim ciężkich przedmiotów. Nieprzestrzeganie tego zalecenia może spowodować obrażenia w wyniku upadku.
	Nie dotykaj ruchomych części. Może to spowodować obrażenia lub uszkodzenie produktu.
	Jeśli musisz przenieść produkt po napełnieniu tuszem, rób to powoli, żeby uniknąć uderzeń i ryzyka wycieku tuszu.

Uwaga



	Nie należy podejmować następujących działań podczas napełniania atramentem: • Wyłącz drukarkę. • Odłącz przewód zasilający. • Nie otwieraj przedniej pokrywy ani pokrywy konserwacyjnej. • Ustaw uchwyt mocujący nośnik w pozycji odblokowanej.		Podczas czyszczenia wycieraczki nie dotykaj jej ani nasadki głowicy drukującej gołymi rękami. Jeśli na ten element dostanie się tłuszcz z palców, czyszczenie głowicy nie będzie przebiegało prawidłowo.
	Nie używaj uchwyty mocującego nośnik podczas inicjalizacji drukarki lub drukowania. Głowica drukująca może kolidować z rolkami dociskowymi i spowodować uszkodzenie.		Nie dotykaj szczeliny podajnika nośnika, płyty dociskowej ani przewodnicy nośnika podczas pracy grzałki. Części te nagrzewają się i mogą spowodować oparzenia.
	Nie używaj do czyszczenia lotnych substancji chemicznych, takich jak rozcieńczalnik, benzyna lub alkohol. Spowoduje to uszkodzenie lakieru drukarki.		Nie dotykaj przewodnicy nośnika podczas drukowania. Przewodnica nośnika nagrzewa się i może spowodować oparzenia.

Bezpieczne użytkowanie

Przed użyciem

Podstawowe operacje

Przebieg cięcia

Konserwacja

W przypadku wystąpienia problemów

Dodatek

Środki ostrożności

	Nie należy naciskać zbyt mocno na zatrzask uchwytu noża ani nagle go zwalniać. Pod nożem znajduje się sprężyna, która może spowodować wyskoczenie noża z uchwytu.		Nie dotykaj krawędzi ostrza. Może to spowodować obrażenia.
	Podczas czyszczenia części wokół głowicy drukującej nie należy dotykać dysz głowicy drukującej. Może to spowodować uszkodzenie głowicy drukującej.		Bezpośrednio po wydrukowaniu przewodnica nośnika nagrzewa się. Należy poczekać, aż ostygnie na tyle, aby można było wykonać pracę.
	Przed przeniesieniem drukarki należy zawsze opróżnić zbiornik na zużyty atrament, nawet jeśli przenoszenie odbywa się na niewielką odległość. Niezastosowanie się do tego zalecenia może spowodować uszkodzenie produktu.		

Przed
użyciem

Podstawowe
czynności

Przebieg
pracy przy
cięciu

Konserwacja

W przypadku
wystąpienia
problemów

Dodatek

Środki ostrożności

Atrament i płyn



Ostrzeżenie

!	Przed pierwszym użyciem wkładów atramentowych należy zapoznać się z kartą charakterystyki substancji niebezpiecznej (SDS).
!	Kartridże z atramentem i zużyte płyny należy przechowywać w chłodnym, ciemnym miejscu, unikając bezpośredniego nasłonecznienia. Trzymaj z dala od - dzieci - ognia i źródeł ciepła
!	Podczas utylizacji atramentu, zużytych płynów zebranych z drukarki lub pojemników i ręczników papierowych z przywartym atramentem należy postępować zgodnie z instrukcjami wykonawców zajmujących się utylizacją odpadów przemysłowych, odpowiednimi przepisami prawa i lokalnymi regulacjami.



Ostrzeżenie

	Podczas obsługi wkładu atramentowego należy przestrzegać następujących środków ostrożności: - Nie rozmontowywać - Nie upuszczać ani nie uderzać Może to spowodować wyciek atramentu.		Należy używać oryginalnego atramentu MUTOH. Ta drukarka została zaprojektowana tak, aby zapewnić najlepszą wydajność przy użyciu oryginalnego atramentu MUTOH. Użycie atramentu nieoryginalnego może mieć wpływ na drukarkę oraz jakość wydruku. Nie jest to objęte gwarancją.
!	Należy używać atramentów przed upływem terminu przydatności do użycia. - Użycie przeterminowanego atramentu może spowodować uszkodzenie drukarki. - Po upływie terminu ważności należy wymienić na nowy, nawet jeśli w woreczku z atramentem pozostało jeszcze atrament. - Zużyty atrament należy utylizować jako odpad przemysłowy. Pusty wkład atramentowy należy umieścić w plastikowej torbie i utylizować zgodnie z lokalnymi przepisami.		
!	Podczas pracy z atramentem należy nosić rękawice ochronne, okulary i maski. Podczas pracy z wkładami atramentowymi należy unikać kontaktu atramentu ze skórą lub oczami. W przypadku kontaktu z oczami lub skórą należy natychmiast przepłukać je bieżącą wodą. Nieleczone może to spowodować przekrwienie oczu lub łagodne zapalenie. W przypadku wystąpienia jakichkolwiek nieprawidłowości należy natychmiast zasięgnąć porady lekarza.		

Przed
użyciem

Podstawowe
Obsługa

Przebieg
cięcia

Konserwacja

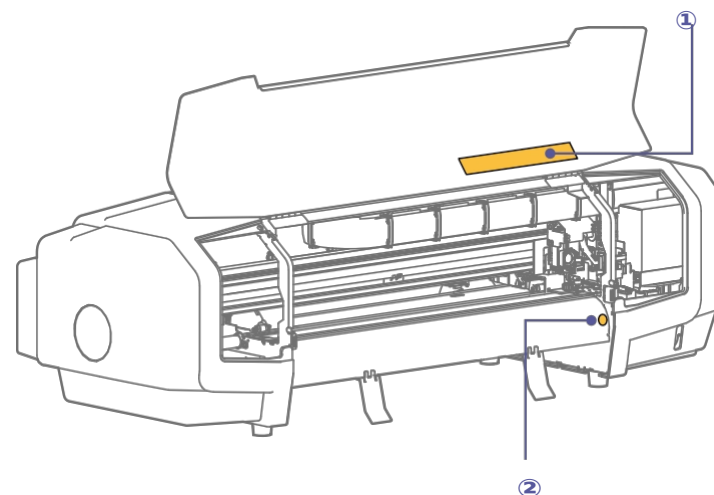
W przypadku wystąpienia
problemów

Dodatek

Środki ostrożności

Etykiety ostrzegawcze

Etykiety ostrzegawcze są umieszczone w niebezpiecznych obszarach produktu. Należy zapoznać się z instrukcjami na etykietach i postępować zgodnie z nimi. W przypadku odklejenia się lub zabrudzenia etykiet ostrzegawczych należy skontaktować się z lokalnym dystrybutorem MUTOH w celu ich wymiany.



Rodzaj etykiet	Nazwa / Znaczenie
①	 Etykieta ostrzegająca o niebezpieczeństwie skaleczenia przy użyciu noża Nie wkładaj palców w okolice noża. Ostrze tnące może spowodować obrażenia palców.
②	 Etykieta „Nie wkładać rąk” Kontakt z wózkiem może spowodować obrażenia.

Przed użyciem

Podstawowe czynności

Przebieg cięcia

Konserwacja

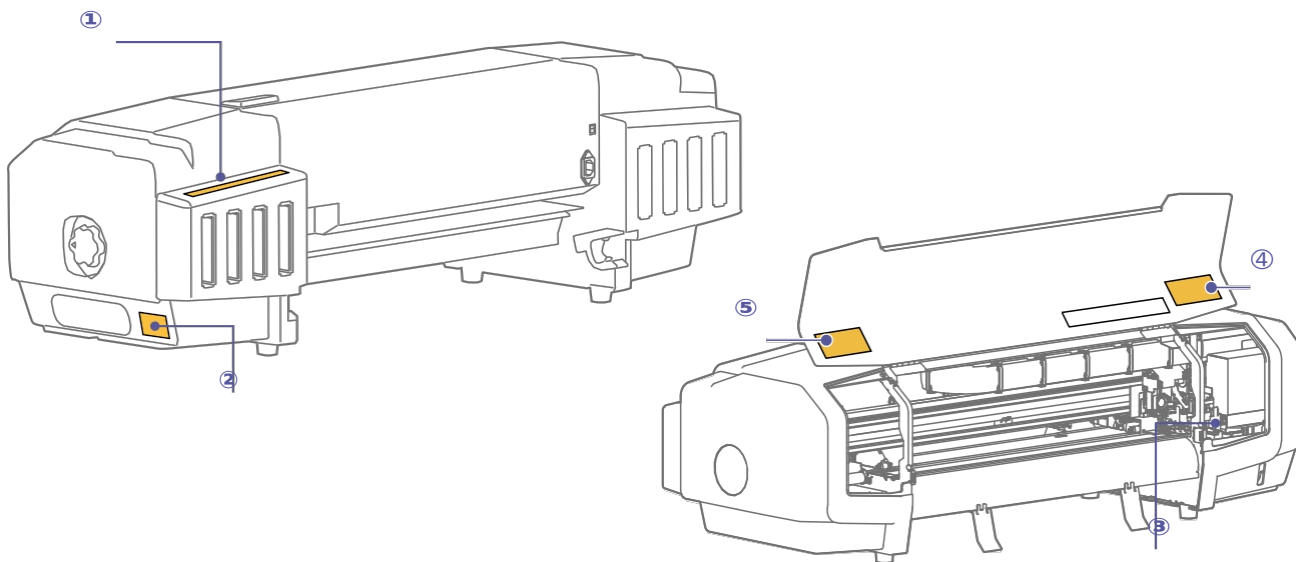
W przypadku problemów wystąpią

Dodatek

Środki ostrożności

Etykiety z instrukcjami

Etykiety z instrukcjami są umieszczone w miejscach, w których należy zwrócić szczególną uwagę podczas obsługi produktu. Treść każdej etykiety przedstawiono poniżej.



Rodzaj etykiet

Nazwa / Znaczenie

①

Etykieta koloru atramentu

- Włóż wkład atramentowy o odpowiednim kolorze zgodnie z tą etykietą.

②



Etykieta z instrukcją przenoszenia

③

◆When moving this product, always empty the waste ink tank .
If ink splashes inside the waste ink tank while being moved, it can cause damage.

◆本製品を移動するときは、廃液タンクを空にして下さい。
移動時に廃液タンク内でインクがはねると故障の原因となります。

Etykieta ORIGIN

- Etykieta wskazuje miejsce pochodzenia drukarki.

ORIGIN



W celu bezpiecznego użytkowania

Przed użyciem

Podstawowe operacje

Przebieg cięcia

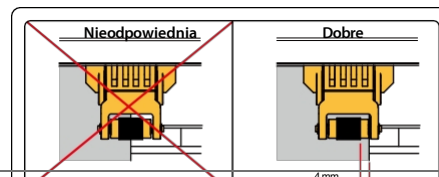
Konserwacja

W przypadku wystąpienia problemów

Dodatek

Środki ostrożności

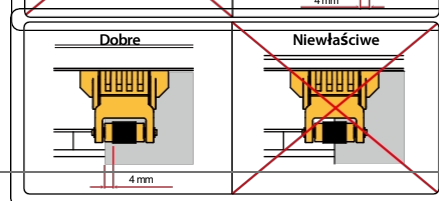
④



Etykieta pozycji mediów R (strona pochodzenia)

- Ustaw rolkę dociskową tak, aby odległość między krawędzią nośnika a krawędzią gumy rolki dociskowej wynosiła około 4 mm.

⑤



Etykieta pozycji nośnika L (naprzeciwko punktu początkowego)

- Ustaw rolkę dociskową tak, aby odległość między krawędzią nośnika a krawędzią gumy rolki dociskowej wynosiła około 4 mm.

Uwaga

Szczegółowe informacje na temat prawidłowego umieszczenia nośnika znajdują się w następujących sekcjach:

👉 „Ładowanie nośnika do urządzenia” str. 52

👉 Wkładanie arkusza „Prawidłowe ustawienie rolki dociskowej na nośniku”

Przed użyciem

Główne elementy drukarki / Funkcje 19

Podłączanie do komputera 24

Konfiguracja systemowa tego produktu 26

Uruchamianie/otwieranie/zamknięcie MSM 27

Uruchomienie VerteLith 37

Możliwości tego produktu 38

Obszar drukowania 39

Obsługiwane nośniki 40

Środki ostrożności 42

Przed
użyciem

Podstawowe
operacje

Przebieg
cięcia

Konserwacja

W przypadku
wystąpienia
problemów

Dodatek

Główne elementy drukarki / Funkcje

Podłączanie do komputera

Konfiguracja systemu tego
produktu

Uruchamianie/otwieranie/z
zamknięcie MSM

Uruchamianie programu VerteLith

Możliwości urządzenia

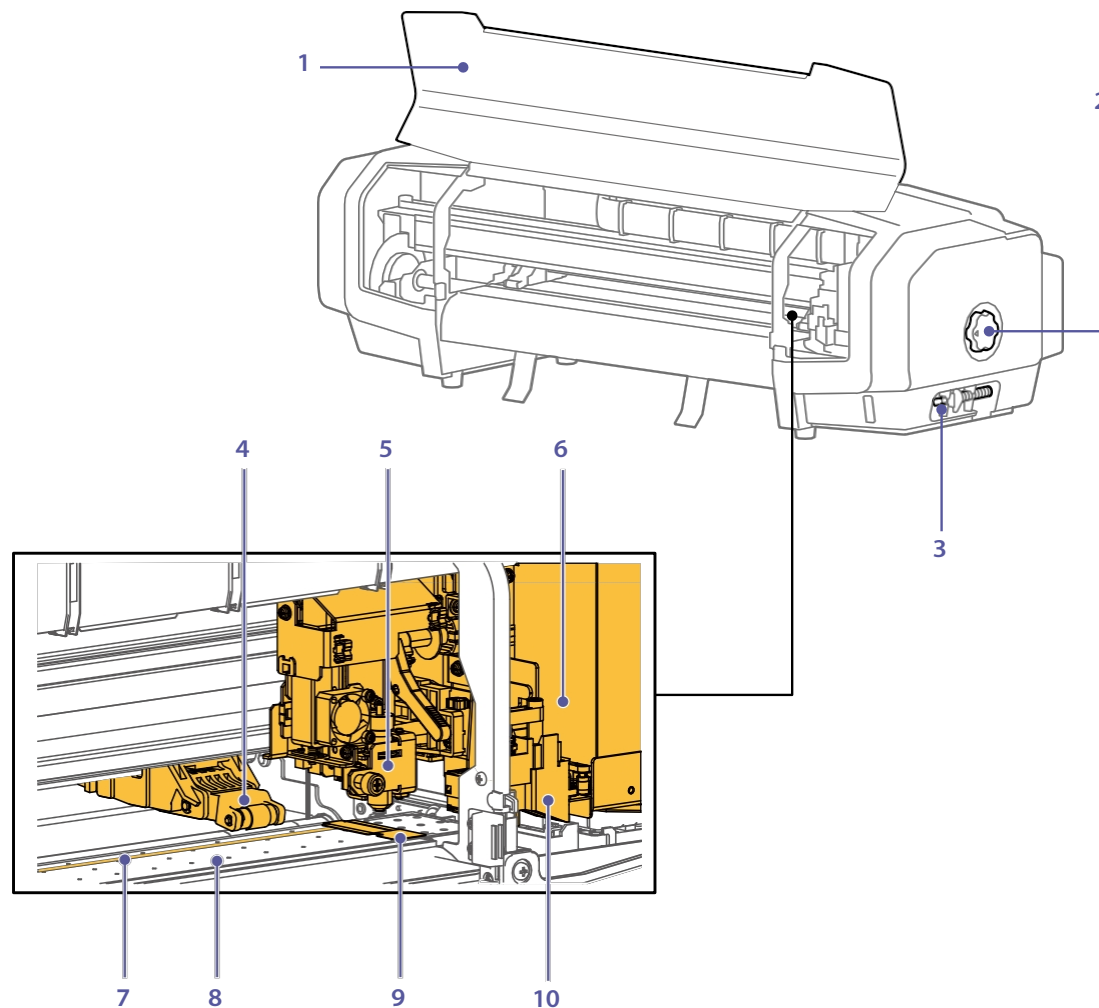
Obszar drukowania

Obsługiwane nośniki

Środki ostrożności

Główne elementy drukarki / Funkcje

Widok z przodu



Przed użyciem	Główne elementy drukarki / Funkcje
Podstawowe operacje	Podłączanie do komputera
Przebieg cięcia	Konfiguracja systemu tego produktu
Konserwacja	Uruchamianie/otwieranie/zamknięcie MSM
W przypadku wystąpienia problemów	Uruchamianie programu VerteLith
Dodatek	Możliwości urządzenia
	Obszar drukowania
	Obsługiwane nośniki
	Środki ostrożności

1	Przednia pokrywa	Otworzyć podczas ładowania nośnika lub wykonywania czynności konserwacyjnych.
2	Uchwyt do mocowania nośników	Podczas wkładania lub wyjmowania nośnika należy obrócić uchwyt.  Ważne! Należy pamiętać o wykonaniu następujących czynności: - Odblokuj uchwyt mocujący nośnik, gdy nie używasz urządzenia. Jeśli przez 30 minut nie zostanie wykonane żadne drukowanie lub cięcie lub urządzenie zostanie wyłączone, gdy uchwyt mocujący nośnik jest zablokowany, rozlegnie się sygnał dźwiękowy i zapali się dioda LED błędu. - Po odblokowaniu uchwyty mocującego nośnik należy wyjąć nośnik z urządzenia. Jeśli nośnik pozostanie w urządzeniu, karetki może zetknąć się z nim podczas automatycznego czyszczenia.
3	Rurka spustowa	Rurka do odprowadzania zużytego atramentu do pojemnika.
4	Rolka dociskowa	Przytrzymaj nośnik na płycie dociskowej za pomocą uchwyty mocującego nośnik.
5	Nóż konturowy	Wytnij wzdłuż wydrukowanej linii.
6	Wózek	Głowica drukująca i nóż są zamontowane na wózku.
7	Mata do cięcia	Chroń ostrze noża konturowego.
8	Płyta	Tutaj drukowane są nośniki. Wewnątrz znajduje się wentylator próżniowy i grzałka.
9	Uchwyt krawędzi	Umieść go na krawędzi nośnika, aby zapobiec zwijaniu się nośnika podczas drukowania.
10	Nożyce do arkuszy	Przycinaj rolki nośników na prosto.

Przed
użyciem

Podstawowe
operacje

Przebieg
cięcia

Konserwacja

W przypadku
wystąpienia
problemów

Dodatek

Główne elementy drukarki / Funkcje

Podłączanie do komputera

Konfiguracja systemu tego
produktu

Uruchamianie/otwieranie/z
zamknięcie MSM

Uruchamianie programu VerteLith

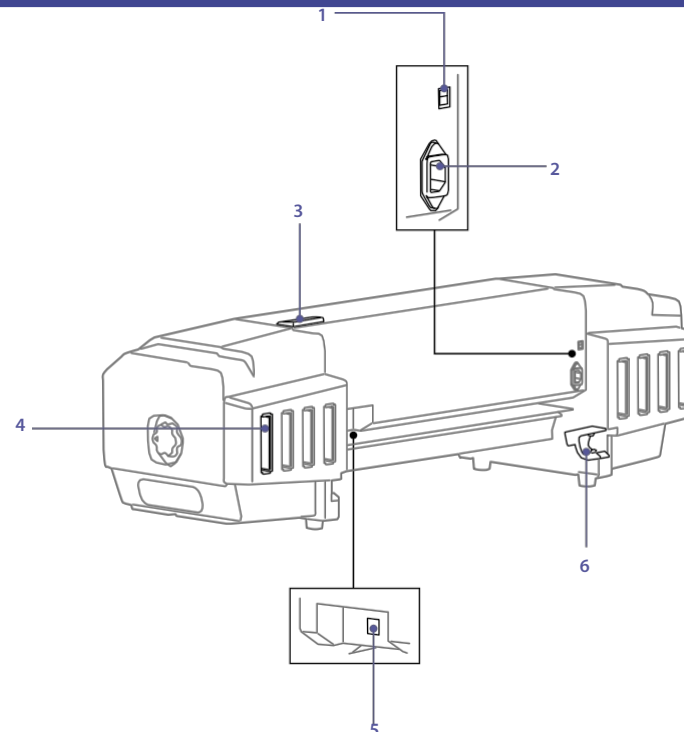
Możliwości urządzenia

Obszar drukowania

Obsługiwane nośniki

Środki ostrożności

Widok z tyłu



1 Przełącznik napięcia

Ustaw przełącznik napięcia w zależności od napięcia w kraju lub regionie, w którym urządzenie jest używane.

 Przewodnik po uruchomieniu „Przygotowania”

2 Złącze przewodu zasilającego

3 Panel sterowania drukarki

 „Panel sterowania drukarki” str. 22

4 Gniazda atramentu

Włóż wkład atramentowy lub wkład czyszczący do tych gniazd.

5 Złącze kabla sieciowego

Podłącz kabel Ethernet.

6 Uchwyt przewijarki

Przymocuj rolkę nośnika do przewijarki i załaduj ją do uchwytu.

Przed
użyciem

Podstawowe
operacje

Przebieg
cięcia

Konserwacja

W przypadku
wystąpienia
problemów

Dodatek

Główne elementy drukarki / Funkcje

Podłączanie do komputera

Konfiguracja systemu tego
produktu

Uruchamianie/otwieranie/z
amknięcie MSM

Uruchamianie programu VerteLith

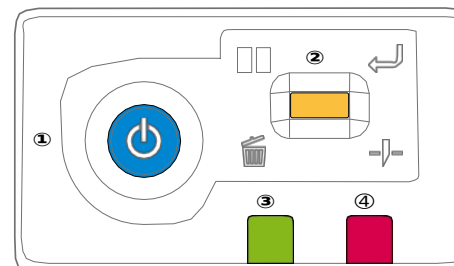
Możliwości urządzenia

Obszar drukowania

Obsługiwane nośniki

Środki ostrożności

Panel sterowania drukarki



Przycisk zasilania:

- Po włączeniu zasilania świeci się na niebiesko.

Uwaga

 Symbol oznacza tryb czuwania. Ta drukarka zużywa pewną ilość energii, chyba że odłączysz przewód zasilający. W tym dokumencie ten stan jest określany jako „wyłączenie” zasilania.



Przycisk operacyjny

Ma różne funkcje w zależności od stanu drukarki

Podczas drukowania lub wycinania konturów

- Krótkie naciśnięcie: Wstrzymanie/wznowienie drukowania
- Długie naciśnięcie: Anuluj (usuń dane)

Podczas gotowości do drukowania

- Długie naciśnięcie: Cięcie nośnika.
- Krótkie naciśnięcie dwukrotnie: wydruk wzoru sprawdzającego dysze.
- Krótkie naciśnięcie, a następnie długie naciśnięcie: Rozpoczęcie normalnego cyklu czyszczenia.

Podczas oczekiwania na potwierdzenie po połączeniu z MSM

- Krótkie naciśnięcie: Potwierdź

Podczas rozgrzewania

- Krótkie naciśnięcie: wymuszone rozpoczęcie drukowania * 1
- Długie naciśnięcie: Anuluj drukowanie (usuń dane)

Podczas chłodzenia

- Krótkie naciśnięcie: wymuszone rozpoczęcie cięcia konturu * 2
- Długie naciśnięcie: Anulowanie cięcia konturu (usunięcie danych)

Przed użyciem	Główne elementy drukarki / Funkcje
Podstawowe operacje	Podłączanie do komputera
Przebieg cięcia	Konfiguracja systemowa tego produktu
Konserwacja	Uruchamianie/otwieranie/z amknięcie MSM
W przypadku wystąpienia problemów	Uruchamianie programu VerteLith
Dodatek	Możliwości urządzenia
	Obszar drukowania
	Obsługiwane nośniki
	Środki ostrożności

Podczas podawania nośników

- Krótkie/długie naciśnięcie: zatrzymanie podawania nośnika

w przypadku wystąpienia błędu

- Krótkie naciśnięcie: zatrzymanie brzęczyka podczas podawania nośnika
- Krótkie/długie naciśnięcie: zatrzymanie podawania nośnika

w przypadku wystąpienia błędu

- Krótkie naciśnięcie: zatrzymanie brzęczyka

③



Dioda LED danych :

Zielone miganie oznacza, że urządzenie odbiera lub przetwarza dane.

④



Dioda LED błędu :

- Czerwone światło lub miganie oznacza wystąpienie błędu lub ostrzeżenia.

Ważne!

- ^{*1} Nie gwarantujemy jakości wydruku, jeśli drukowanie rozpocznie się podczas rozgrzewania grzałki.
- ^{*2} Jakość cięcia konturowego nie jest gwarantowana, jeśli rozpocznie się cięcie podczas stygnięcia grzałki.

Przed
użyciem

Podstawowe
operacje

Przebieg
cięcia

Konserwacja

W przypadku
wystąpienia
problemów

Dodatek

Główne elementy drukarki / Funkcje

Podłączanie do komputera

Konfiguracja systemu tego
produktu

Uruchamianie/otwieranie/z
amknięcie MSM

Uruchomienie VerteLith

Możliwości urządzenia

Obszar drukowania

Obsługiwane nośniki

Środki ostrożności

Podłączanie do komputera

Ważne!

Upewnij się, że Twój komputer spełnia następujące wymagania.

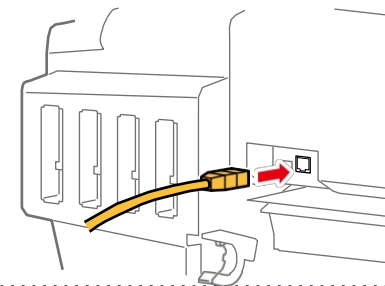
- System operacyjny: Windows 11, Windows 10
- Procesor: Intel (R) Core (TM) i5 lub lepszy
- Pamięć: minimum 16 GB
- Sieć: port sieciowy Ethernet

Uwaga

- Okres wsparcia systemu operacyjnego dla oprogramowania dostarczanego przez firmę MUTOH jest zgodny z polityką cyklu życia wsparcia firmy Microsoft.
- Proszę również sprawdzić wymagania systemowe oprogramowania RIP.

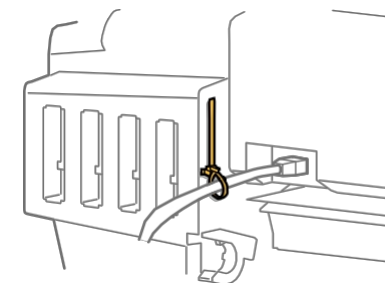
1

Podłącz kabel Ethernet do tego produktu.



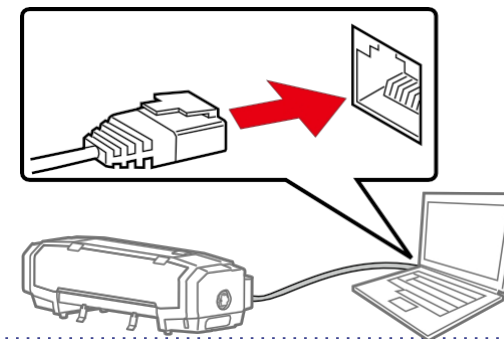
2

Zabezpiecz kabel Ethernet za pomocą opaski zaciskowej.



Przed użyciem	Główne elementy drukarki / Funkcje
Podstawowe operacje	Podłączanie do komputera
Przebieg cięcia	Konfiguracja systemu tego produktu
Konserwacja	Uruchamianie/otwieranie/z amknięcie MSM
W przypadku wystąpienia problemów	Uruchamianie VerteLith
Dodatek	Co można zrobić na tym urządzeniu
	Obszar drukowania
	Obsługiwane nośniki
	Środki ostrożności

3 Podłącz kabel Ethernet do komputera.



4 Użyj MSM, aby przypisać adres IP, maskę podsieci i bramę.



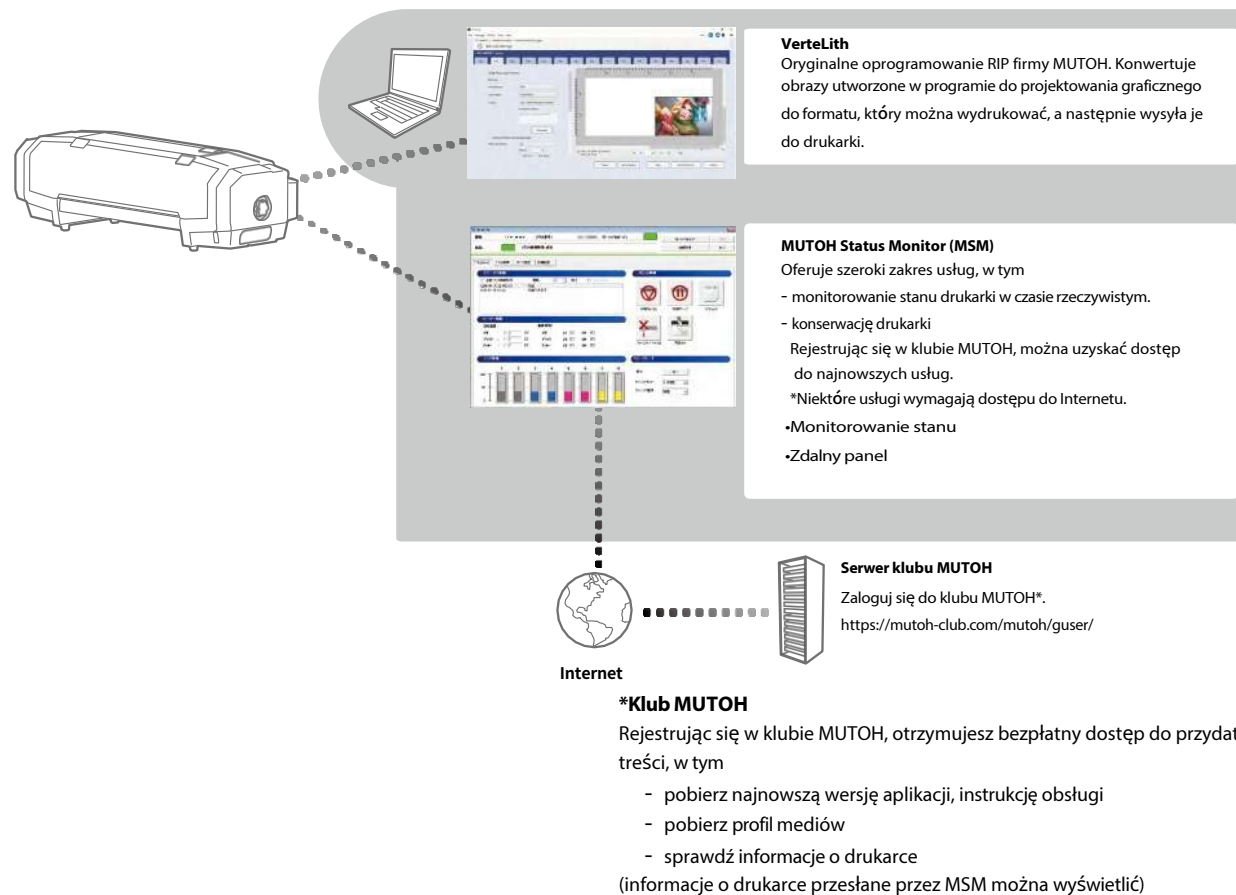
„Uruchamianie/otwieranie/zamknięcie MSM” str. 27

Uwaga

- Ilustracja przedstawia przykład połączenia peer-to-peer między drukarką a komputerem. Metoda połączenia różni się w zależności od środowiska.
- W przypadku korzystania z połączenia LAN upewnij się, że drukarka i komputer znajdują się w tej samej podsieci.

Przed użyciem	Główne elementy drukarki / Funkcje
Podstawowe operacje	Podłączanie do komputera
Przebieg cięcia	Konfiguracja systemu tego produktu
Konserwacja	Włączanie MSM
W przypadku wystąpienia problemów	Uruchamianie programu VerteLith
Dodatek	Możliwości urządzenia
	Obszar drukowania
	Obsługiwane nośniki
	Środki ostrożności

Konfiguracja systemu tego produktu



<Oprogramowanie do obsługi drukowania>

Aby w pełni wykorzystać możliwości tego produktu, należy używać MSM.

Najnowszą wersję MSM można pobrać z serwera MUTOH Club.

Przed
użyciem

Podstawowe
operacje

Proces cięcia

Konserwacja

W przypadku
wystąpienia
problemów

Dodatek

Główne elementy drukarki / Funkcje

Podłączanie do komputera

Konfiguracja systemu tego
produktu

Zamknięcie MSM

Co można zrobić na tym
urządzeniu

Obszar drukowania

Obsługiwane nośniki

Środki ostrożności

Uruchamianie/otwieranie/zamknięcie MSM

Uruchamianie MSM



Windows 11 / Windows 10

1. Kliknij dwukrotnie ikonę MSM na pulpicie.

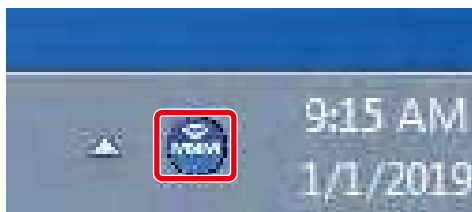
Uwaga

Uruchamianie z menu Start systemu Windows

- Windows 11 / Windows 10

W menu [Start] kliknij [Wszystkie programy] (lub [Wszystkie aplikacje]) — [MUTOH] — [MUTOH Status Monitor].

Wyświetlanie MSM



1. Kliknij dwukrotnie ikonę MSM na pasku zadań.

Przed
użyciem

Podstawowe
operacje

Przebieg
cięcia

Konserwacja

W przypadku
wystąpienia
problemów

Dodatek

Główne elementy drukarki / Funkcje

Podłączanie do komputera

Konfiguracja systemu tego
produktu

Kliknięcie MSM

Możliwości urządzenia

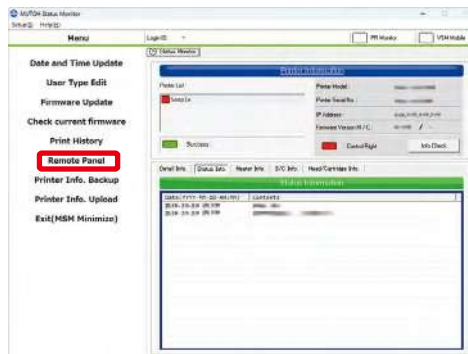
Obszar drukowania

Obsługiwane nośniki

Środki ostrożności

Wyświetlanie panelu zdalnego

Panel zdalny umożliwia wyświetlenie stanu drukarki lub zdalne sterowanie drukarką.



1. Kliknij [Panel zdalny].

- Otworzy się panel zdalny.

Przed
użyciem

Podstawowe
operacje

Przebieg
cięcia

Konserwacja

W przypadku
wystąpienia
problemów

Dodatek

Główne elementy drukarki / Funkcje

Podłączanie do komputera

Konfiguracja systemu tego
produktu

Kliknięcie MSM

Co można zrobić na tym
urządzeniu

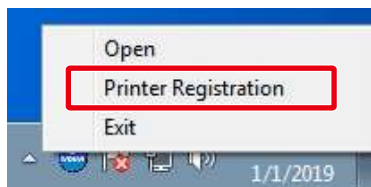
Obszar drukowania

Obsługiwane nośniki

Środki ostrożności

Zmiana adresu IP

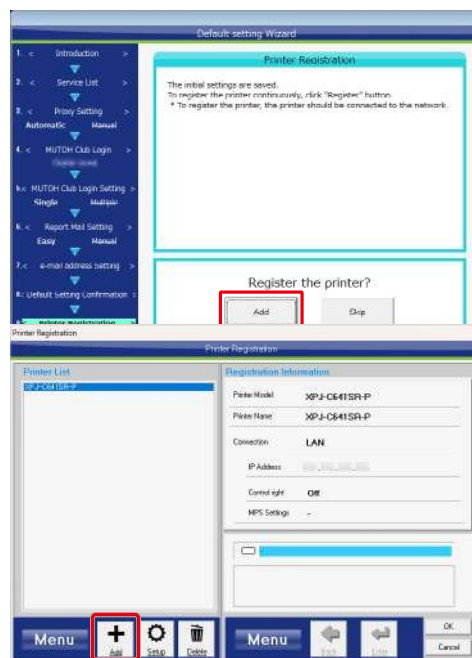
Po zarejestrowaniu drukarki można zmienić adres IP drukarki z poziomu MSM.



1. Uruchom MSM.

Kliknij prawym przyciskiem myszy ikonę MSM na pasku zadań i wybierz opcję [Rejestracja drukarki].

- Otworzy się strona [Rejestracja drukarki].



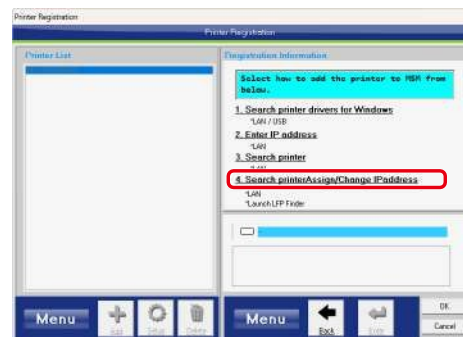
2. Kliknij [Dodaj].



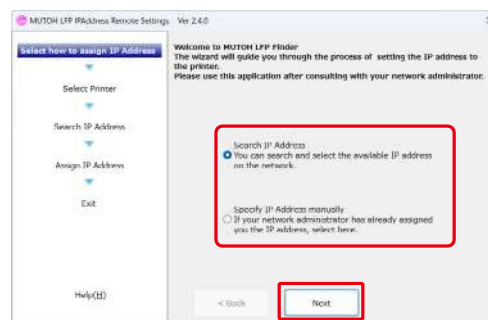
Przed kliknięciem przycisku włącz urządzenie i podłącz je do sieci w tym samym segmencie.

3. Kliknij [Dodaj].

Przed użyciem	Główne elementy drukarki / Funkcje
Podstawowe operacje	Podłączanie do komputera
Proces cięcia	Konfiguracja systemu tego produktu
Konserwacja	amknięcie NCM
W przypadku wystąpienia problemów	Możliwości urządzenia
Dodatek	Obszar drukowania
	Obsługiwane nośniki
	Środki ostrożności



4. Kliknij [Wyszukaj drukarkę Przypisz/zmień adres IP].



5. Pojawi się okno MUTOH LFP Finder. Wybierz metodę przypisania adresu IP i kliknij [Dalej].

➡ „W przypadku wybrania opcji „Wyszukaj adres IP”” str. 31

➡ „Po wybraniu opcji „Określ adres IP ręcznie”” str. 32

Przed
użyciem

Podstawowe
operacje

Przebieg
cięcia

Konserwacja

W przypadku
wystąpienia
problemów

Dodatek

Główne elementy drukarki / Funkcje

Podłączanie do komputera

Konfiguracja systemu tego
produktu

Wskazanie NCM

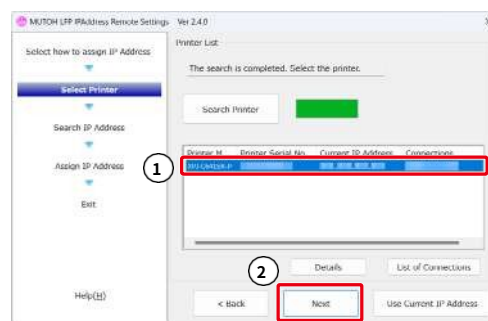
Co można zrobić na tym
urządzeniu

Obszar drukowania

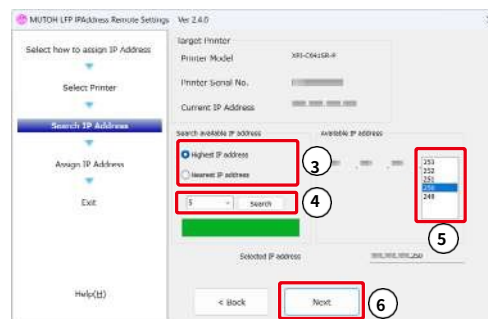
Obsługiwane nośniki

Środki ostrożności

Gdy wybrano opcję „Wyszukaj adres IP”

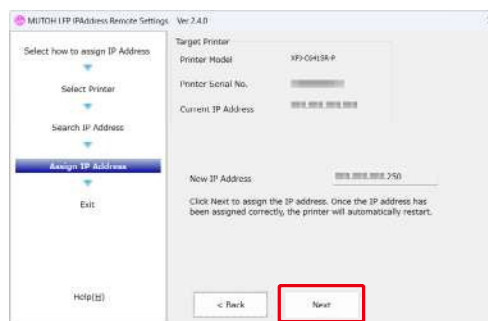


1. Wybierz urządzenie, którego adres IP chcesz zmienić (①), a następnie kliknij [Dalej] (②).



2. Znajdź nowy adres IP.

- Wybierz metodę wyszukiwania (③) .
- Kliknij [Wyszukaj] (④) .
- Wybierz adres IP z listy (⑤) i kliknij [Dalej] (⑥) .



3. Kliknij [Dalej].

- Poczekaj, aż adres IP zostanie zmieniony.

Przed
użyciem

Podstawowe
operacje

Przebieg
cięcia

Konserwacja

W przypadku
wystąpienia
problemów

Dodatek

Główne elementy drukarki / Funkcje

Podłączanie do komputera

Konfiguracja systemu tego
produktu

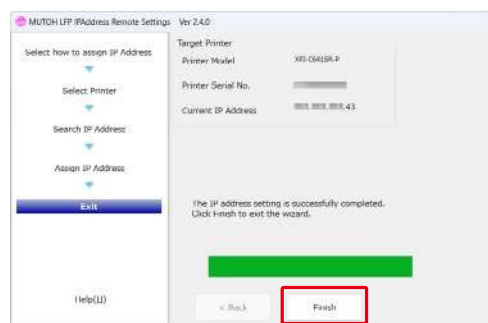
Wskazówki MSM

Możliwości urządzenia

Obszar drukowania

Obsługiwane nośniki

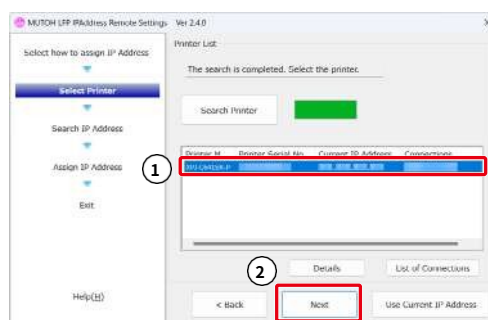
Środki ostrożności



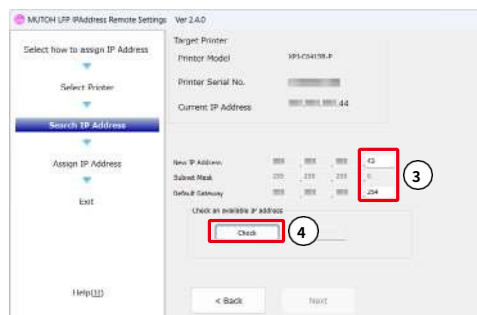
Gdy wybrano opcję „Określ adres IP ręcznie”

4. Adres IP został zmieniony. Kliknij [Zakończ], aby zamknąć program MUTOH LFP Finder.
5. Po zmianie adresu IP urządzenia należy również zmienić adres IP urządzenia określony w MSM. Przejdź do następnej sekcji.

„Zmiana adresu IP zarejestrowanego w MSM” str. 33



1. Wybierz urządzenie, którego adres IP chcesz zmienić (①), a następnie kliknij [Dalej] (②).



2. Wprowadź bezpośrednio nowy adres IP (③). Kliknij [Sprawdź] (④), aby sprawdzić, czy wprowadzony adres IP może zostać przypisany do urządzenia.

Przed
użyciem

Podstawowe
operacje

Przebieg
cięcia

Konserwacja

W przypadku
wystąpienia
problemów

Dodatek

Główne elementy drukarki / Funkcje

Podłączanie do komputera

Konfiguracja systemu tego
produktu

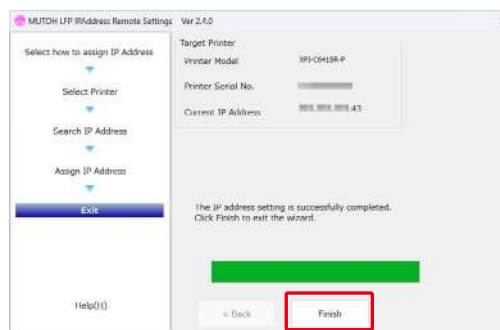
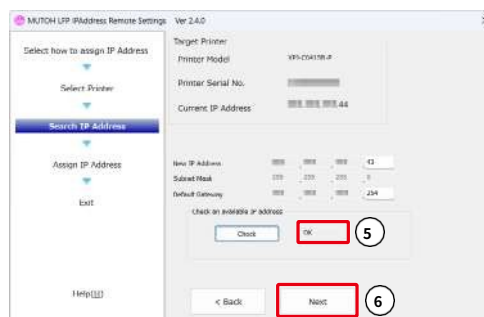
Zamknięcie MSM

Możliwości urządzenia

Obszar drukowania

Obsługiwane nośniki

Środki ostrożności



3. Jeśli pojawi się komunikat „OK”, można używać adresu IP (5) . Kliknij [Dalej] (6) .

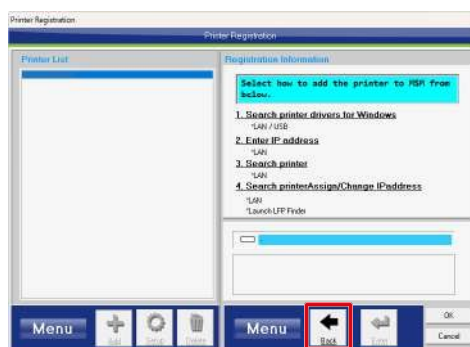
- Proszę poczekać, aż adres IP zostanie zmieniony.

4. Adres IP został zmieniony. Kliknij [Zakończ], aby zamknąć program MUTOH LFP Finder.

5. Po zmianie adresu IP urządzenia należy również zmienić adres IP urządzenia określony w MSM. Przejdź do następnej sekcji.

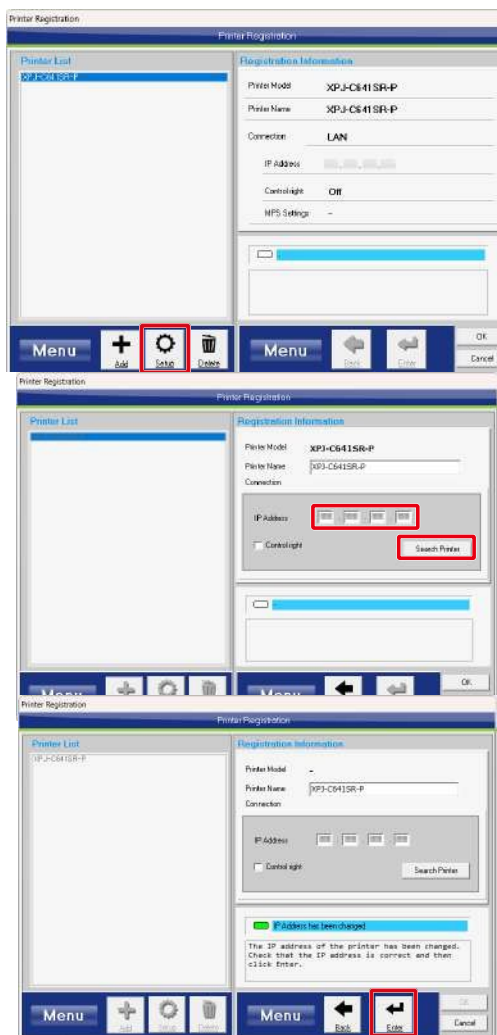
 „Zmiana adresu IP zarejestrowanego w MSM” str. 33

Zmiana adresu IP zarejestrowanego w MSM



1. Kliknij [Wstecz].

Przed użyciem	Główne elementy drukarki / Funkcje
Podstawowe operacje	Podłączanie do komputera
Przebieg cięcia	Konfiguracja systemu tego produktu
Konserwacja	Kliknięcie NCM
W przypadku wystąpienia problemów	Możliwości urządzenia
Dodatek	Obszar drukowania
	Obsługiwane nośniki
	Środki ostrożności

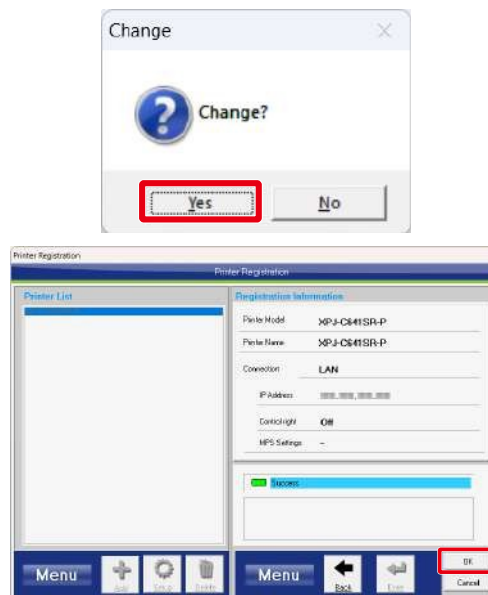


2. Kliknij [Konfiguracja].

3. Wyszukaj adres IP drukarki, którego adres IP został zmieniony.

4. Kliknij [Enter].

Przed użyciem	Główne elementy drukarki / Funkcje
Podstawowe operacje	Podłączanie do komputera
Przebieg cięcia	Konfiguracja systemu tego produktu
Konserwacja	amknięcie NCM
W przypadku wystąpienia problemów	Co można zrobić na tym urządzeniu
Dodatek	Obszar drukowania
	Obsługiwane nośniki
	Środki ostrożności

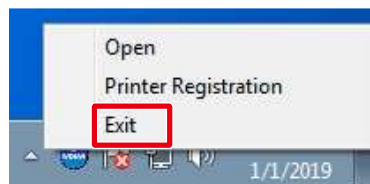


5. Pojawi się okno dialogowe z potwierdzeniem. Kliknij [Tak].

6. Zmiana adresu IP została zakończona. Kliknij [OK], aby zamknąć stronę.

Przed użyciem	Główne elementy drukarki / Funkcje
Podstawowe operacje	Podłączanie do komputera
Przebieg cięcia	Konfiguracja systemu tego produktu
	Zamknięcie MSM
Konserwacja	
W przypadku wystąpienia problemów	Możliwości urządzenia
	Obszar drukowania
Dodatek	Obsługiwane nośniki
	Środki ostrożności

Zamykanie MSM



Windows 11 / Windows 10

1. Kliknij prawym przyciskiem myszy ikonę MSM na pasku zadań i wybierz opcję [Zamknij].

Uwaga

Podczas korzystania z drukarki nie zamykaj programu MSM. Aby zamknąć okno MSM, kliknij [Ustawienia] - [Zamknij].

Przed
użyciem

Podstawowe
operacje

Przebieg
cięcia

Konserwacja

W przypadku
wystąpienia
problemów

Dodatek

Główne elementy drukarki / Funkcje

Podłączanie do komputera

Konfiguracja systemu tego
produktu

Uruchamianie/otwieranie/z
amknięcie MSM

Co można zrobić na tym

Obszar drukowania

Obsługiwane nośniki

Środki ostrożności

Uruchamianie programu VerteLith



Windows 11 / Windows 10

1. Kliknij dwukrotnie ikonę programu VerteLith na pulpicie.

Uwaga

Uruchamianie z menu Start systemu Windows

- Windows 11 / Windows 10

W menu [Start] kliknij [Wszystkie programy] (lub [Wszystkie aplikacje]) — [MUTOH] — [VerteLith].

Przed użyciem	Główne elementy drukarki / Funkcje
Podstawowe operacje	Podłączanie do komputera
Przebieg cięcia	Konfiguracja systemu tego produktu
Konserwacja	Uruchamianie/otwieranie/z amknięcie MSM
W przypadku wystąpienia problemów	Uruchamianie VerteLith
Dodatek	Konserwacja urządzenia
	Środki ostrożności

Możliwości urządzenia

Urządzenie to może drukować przy użyciu czterech następujących metod.

Tylko drukowanie	Drukowanie projektu.  „Przebieg drukowania” str. 45
Drukowanie i cięcie oddzielnie	Jest to przydatne, gdy po wydrukowaniu chcesz wyjąć nośnik, zalaminować go lub poddać innej obróbce, a następnie załadować ponownie w celu wycięcia. Znaczniki przycięcia służą do rejestracji podczas ponownego ładowania nośnika. Potrzebne będą dane wyjściowe do drukowania i cięcia.  „Drukowanie i cięcie oddzielnie” str. 142  Ważne! Zabezpiecz wystarczający margines u góry i u dołu nośnika.
Drukowanie i cięcie (w trybie ciągłym)	Wydrukuj projekt, a następnie wytnij go. Będziesz potrzebować danych wyjściowych do drukowania i cięcia.  „Drukuj i tnij” str. 151  Ważne! Cięcie należy wykonać po całkowitym wyschnięciu wydruku.
Tylko cięcie	Służy do wycinania naklejek. Do cięcia potrzebne będą dane wyjściowe.  „Tylko cięcie” str. 153

Przed
użyciem

Podstawowe
operacje

Przebieg
cięcia

Konserwacja

W przypadku
wystąpienia
problemów

Dodatek

Główne elementy drukarki / Funkcje

Podłączanie do komputera

Konfiguracja systemu tego
produktu

Uruchamianie/otwieranie/z
amknięcie MSM

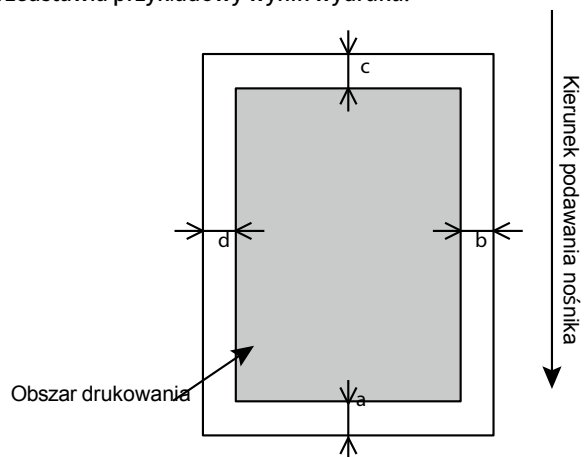
Uruchamianie programu VerteLith

Co można zrobić na tym
urządzeniu

Obsługiwane nośniki

Obszar drukowania

Urządzenie zawsze rozpoczyna drukowanie od pozycji początkowej (punktu rozpoczęcia drukowania). Poniższa ilustracja przedstawia przykładowy wynik wydruku.



$a=5\text{ mm}^{*1}$ $b=20\text{ mm}\sim 30\text{ mm}^{*3}$ $c=5\text{ mm}$
 $d=20\text{ mm}\sim 30\text{ mm}^{*3}$

^{*1} Urządzenie pozostawia 15 mm marginesu u góry po zainicjowaniu nośnika, ręcznym podaniu nośnika do tyłu lub zastosowaniu środka zapobiegającego przywieraniu.

^{*2} Urządzenie pozostawia 40 mm marginesu u góry, gdy opcja Media Initial jest ustawiona na Top lub po automatycznym cięciu.

^{*3} Margines można zmienić za pomocą panelu zdalnego sterowania.

Przed
użyciem

Podstawowe
operacje

Przebieg
cięcia

Konserwacja

W przypadku
wystąpienia
problemów

Dodatek

Główne elementy drukarki / Funkcje

Podłączanie do komputera

Konfiguracja systemu tego
produktu

Uruchamianie/otwieranie/z
amknięcie MSM

Uruchamianie programu VerteLith

Możliwości urządzenia

Obszar drukowania

Środki ostrożności

Obsługiwane nośniki

W tym produkcie można używać nośników spełniających poniższe wymagania.

Rozmiar nośnika

Szerokość ^{*1}

- 198 ~ 228 mm
- 283 ~ 313 mm
- 344 ~ 374 mm
- 394 ~ 424 mm
- 444 ~ 474 mm
- 494 ~ 524 mm
- 602 ~ 630²mm

^{*1} Wspólne dla arkuszy i rolek.

(²) Maksymalna szerokość (w przypadku nośników rolkowych szerokość papieru lub nośnika, w zależności od tego, która z tych wartości jest większa).

Maksymalna grubość	Tylko do drukowania	Wysokość głowicy „Niska”:	0,4 mm (Maksymalna grubość nośnika, który może przejść przez ścieżkę nośnika: 0,8 mm)
	Do cięcia		0,4 mm (w tym nośnik ^{*3} i materiał podkładowy) ^{*3} Grubość folii 0,22 mm
Średnica zewnętrzna nośnika w rolce			do 150 mm
Średnica rdzenia papierowego			2 cale lub 3 cale
Waga			do 9 kg

Ważne!

Domyślna wysokość głowicy jest ustawiona na „Niska”.

W ustawieniu „Niska” do drukarki można załadować nośniki o grubości do 0,4 mm.

Uwaga

Aby uzyskać informacje na temat zalecanych nośników, skontaktuj się z lokalnym dystrybutorem MUTOH.

Przed użyciem	Główne elementy drukarki / Funkcje
Podstawowe operacje	Podłączanie do komputera
Proces cięcia	Konfiguracja systemu tego produktu
Konserwacja	Uruchamianie/otwieranie/z zamknięcie MSM
W przypadku wystąpienia problemów	Uruchamianie programu VerteLith
Dodatek	Możliwości urządzenia
	Obszar drukowania
	Środki ostrożności

Środki ostrożności dotyczące obsługi nośników

Podczas obsługi nośników należy pamiętać o następujących kwestiach.

- Nośniki należy używać w odpowiednich warunkach. Odpowiednia temperatura i wilgotność do drukowania są następujące.

Zalecane warunki otoczenia podczas drukowania	Temperatura: od 22°C do 30°C
	Wilgotność: od 40% do 60%, bez kondensacji
Tempo zmian	Temperatura: w granicach 2°C na godzinę
	Wilgotność: w granicach 5% na godzinę

- Nie używaj nośników pogiętych, porysowanych, podartych ani zwiniętych.
- Rozmiar nośnika może się zmieniać w zależności od zmian wilgotności w środowisku drukowania. Przed użyciem nośnika należy pozostawić go w środowisku drukowania na 1 godzinę, aby dostosował się do warunków otoczenia. Drukowanie bez dostosowania nośnika do warunków otoczenia może spowodować zacięcie nośnika z powodu powstawania przerw lub fałd. Ma to również wpływ na jakość wydruku.
- Podczas korzystania z urządzenia w środowisku o niskiej wilgotności, wycięty materiał może się zakleszczyć i nie opadać. W takim przypadku należy otworzyć przednią pokrywę po wycięciu materiału i wyjąć go.
- Nie dotykaj strony zadrukowanej. Wilgoć i tłuszcz z rąk mogą wpłynąć na jakość wydruku.
- Nie pozostawiaj nośnika w drukarce przez dłuższy czas.
Niektóre nośniki mają zawinięte brzegi, co powoduje zacięcia i pogorszenie jakości wydruku. Należy unikać stosowania takich nośników, zwłaszcza zimną lub w suchych warunkach.
- Nie wyrzucaj oryginalnego opakowania i plastikowej torby na nośniki rolkowe. Będziesz ich używać do przechowywania nośników.

Środki ostrożności dotyczące przechowywania nośników po użyciu

Podczas przechowywania nośników rolkowych po użyciu należy przestrzegać poniższych środków ostrożności, aby uniknąć wad druku spowodowanych marszczeniem się nośnika.

- Po wyjęciu rolki nośnika z przewijarki należy ją ponownie nawinąć na rolkę i umieścić w oryginalnej plastikowej torbie. Następnie należy ją przechowywać w opakowaniu, w którym została dostarczona.
- Podczas przechowywania nośników należy unikać wysokich temperatur, wysokiej wilgotności i bezpośredniego nasłonecznienia.
- Nośnik należy przechowywać w suchym miejscu.

Przed użyciem	Główne elementy drukarki / Funkcje
Podstawowe operacje	Podłączanie do komputera
Przebieg cięcia	Konfiguracja systemu tego produktu
Konserwacja	Uruchamianie/otwieranie/z amknięcie MSM
W przypadku wystąpienia problemów	Uruchamianie VerteLith
Dodatek	Co można zrobić na tym urządzeniu
	Obszar drukowania
	Obsługiwane nośniki

Środki ostrożności

Proszę regularnie korzystać z tej drukarki

Mutoh zaleca korzystanie z tej drukarki co najmniej raz w tygodniu.

Jeśli drukarka nie jest używana przez dłuższy czas, głowica drukująca może ulec zatkaniu, co spowoduje uszkodzenie drukarki.

Należy obchodzić się z wkładem atramentowym ostrożnie

- Przed pierwszym użyciem wkładu atramentowego należy zapoznać się z kartą charakterystyki substancji niebezpiecznej (SDS).
- Nie należy rozmontowywać wkładu atramentowego.
W przypadku rozmontowania atrament może dostać się do oczu lub na skórę, powodując podrażnienia lub reakcje alergiczne.
- Podczas obchodzenia się z wkładami atramentowymi należy uważać, aby atrament nie dostał się do oczu lub na skórę.
W przypadku dostania się do oczu lub na skórę należy natychmiast przepłukać je wodą. Nielezione może to spowodować przekrwienie oczu lub łagodne zapalenie. Jeśli nieprawidłowości nie ustępują, należy natychmiast zgłosić się do lekarza.
- Nie upuszczaj wkładu atramentowego ani nie uderzaj go mocno. Atrament może wyciekać.
- Atrament należy zużyć przed upływem terminu ważności.
Przeterminowany atrament należy utylizować jako odpady przemysłowe, a puste wkłady atramentowe należy umieścić w plastikowych workach i utylizować zgodnie z lokalnymi przepisami i regulacjami miejskimi.
- Należy używać oryginalnego atramentu MUTOH.
Produkt ten został zaprojektowany tak, aby uzyskać najlepszą wydajność przy użyciu oryginalnych atramentów MUTOH. Użycie atramentów nieoryginalnych może mieć negatywny wpływ na sam produkt i jakość wydruku.

Przed użyciem	Główne elementy drukarki / Funkcje
Podstawowe operacje	Podłączanie do komputera
Proces cięcia	Konfiguracja systemu tego produktu
Konserwacja	Uruchamianie/otwieranie/z amknięcie MSM
W przypadku wystąpienia problemów	Uruchamianie programu VerteLith
Dodatek	Możliwości urządzenia
	Obszar drukowania
	Obsługiwane nośniki
	Środki ostrożności

Proszę regularnie przeprowadzać konserwację

Ten produkt wymaga regularnej konserwacji przez użytkownika.

- Przed drukowaniem należy przeprowadzić kontrolę dysz. Jeśli dysze są zatkane, należy przeprowadzić czyszczenie głowicy.
- Raz w tygodniu należy wyczyścić wycieraczkę czyszczącą i części wokół głowicy drukującej.
- Raz w miesiącu należy wyczyścić wnętrze urządzenia.

Niektóre części wymagają okresowej wymiany.

W tym produkcie następujące części muszą być wymieniane po długim okresie użytkowania.

- Części wymieniane przez użytkownika:
Podkładka skrzynki płuczącej, ostrze do noża arkuszowego, ostrze do noża konturowego, uchwyt ostrza, mata do cięcia, wycieraczka czyszcząca, wtyczka do adaptera pojemnego wkładu atramentowego
- Części wymagające wymiany przez personel serwisowy: Silniki, pompy, głowice drukujące

Podstawowe operacje

Przebieg drukowania	45
Włączanie/wyłączanie zasilania	46
Tryb uśpienia	48
Ładowanie nośnika do urządzenia	52
Sprawdzanie i czyszczenie dysz	58
Kalibracja drukarki	64
Rozpoczęcie drukowania	79
Wstrzymanie/wznowienie zadania drukowania	85
Anulowanie zadania drukowania	86
Podaj/przewiń nośnik	88
Cięcie nośnika	90
Adapter do wkładów atramentowych o dużej pojemności	94
Regulacja wysokości głowicy	95
Ustawienia zaawansowane	97

Przed użyciem	Przebieg drukowania
Podstawowe operacje	Włączanie/wyłączanie
Przebieg cięcia	Tryb uśpienia
Konserwacja	Ładowanie nośników do urządzenia
W przypadku wystąpienia problemów	Sprawdzanie i czyszczenie dysz
Dodatek	Kalibracja drukarki
	Rozpoczęcie drukowania w trybie „ ”
	Wstrzymanie/wznowienie zadania drukowania Anulowanie zadania drukowania
	Podawanie/przewijanie nośnika Cięcie nośnika
	Adapter do zestawu atramentowego o dużej pojemności
	Regulacja wysokości głowicy
	Ustawienia zaawansowane

Przebieg drukowania

Poniżej przedstawiono podstawowy przebieg operacji drukowania.

1. Włącz urządzenie.

 „Włączanie zasilania” str. 46

2. Załaduj nośnik do urządzenia.

 „Ładowanie nośnika do urządzenia” str. 52

3. Przeprowadź kontrolę dyszy (w razie potrzeby wyczyść ją).

 „Sprawdzanie i czyszczenie dysz” str. 58

4. Przeprowadź kalibrację jakości drukowania (w razie potrzeby).

 „Kalibracja drukarki” str. 64

5. Wydrukuj projekt.

- Przedstawimy procedurę drukowania przy użyciu oprogramowania MUTOH RIP „VerteLith”.

 „Rozpoczęcie drukowania” str. 79

6. Zakończ drukowanie.

Przed
użyciem

Podstawowe
operacje

Przebieg
cięcia

Konserwacja

W przypadku
wystąpienia
problemów

Dodatek

Przebieg drukowania

Włączanie/wyłączanie

Tryb uśpienia

Ładowanie nośników do
urządzenia

Sprawdzanie i czyszczenie dysz

Kalibracja drukarki

Rozpoczęcie drukowania w

trybie „ ”

Wstrzymanie/wznowienie zadania

drukowania Anulowanie zadania

drukowania

Podawanie/przewijanie

nośnika Cięcie nośnika

Adapter do zestawu atramentowego
o dużej pojemności

Regulacja wysokości głowicy

Ustawienia zaawansowane

Włączanie/wyłączanie zasilania

Włączanie zasilania

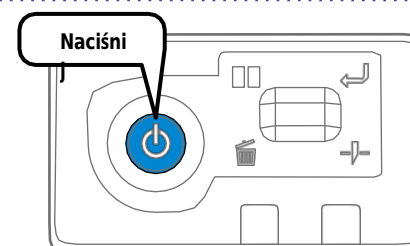
1

Zamknij przednią pokrywę.

2

Naciśnij przycisk zasilania na tym urządzeniu.

- Zapali się niebieska lampka na panelu.
- Rozpoczyna się inicjalizacja urządzenia.



Przed
użyciem

Podstawowe
operacje

Przebieg
cięcia

Konserwacja

W przypadku
wystąpienia
problemów

Dodatek

Przebieg drukowania

Włączanie/wyłączanie

Tryb uśpienia

Ładowanie nośnika do
urządzenia

Sprawdzanie i czyszczenie dysz

Kalibracja drukarki

Rozpoczęcie drukowania w

trybie „ ”

Wstrzymanie/wznowienie zadania

drukowania Anulowanie zadania

drukowania

Podawanie/przewijanie

nośnika Cięcie nośnika

Adapter do wkładów atramentowych
o dużej pojemności

Regulacja wysokości głowicy

Ustawienia zaawansowane

Wyłączanie zasilania

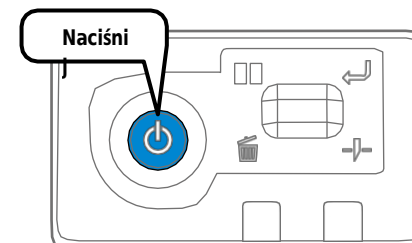
1

Sprawdź, czy drukowanie zostało zakończone.

2

Naciśnij przycisk zasilania na tym urządzeniu.

- Niebieska lampka na panelu gaśnie.
- Urządzenie zaczyna się wyłączać.

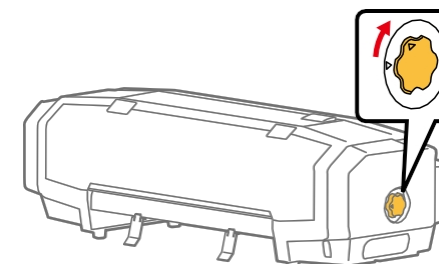


3

Obróć uchwyt mocujący nośnik, aby go odblokować.

 **Ważne!**

- Jeśli uchwyt mocujący nośnik pozostaje zablokowany, zapala się dioda LED błędu i nie można wyłączyć urządzenia. Należy odblokować uchwyt.
- Gdy urządzenie jest włączone, ale nie jest używane, należy odblokować uchwyt mocujący nośnik.



Przed użyciem	Przebieg drukowania
Podstawowe operacje	Włączanie/wyłączanie
Proces cięcia	Tryb uśpienia
Konserwacja	urządzenia
W przypadku wystąpienia problemów	Sprawdzanie i czyszczenie dysz
Dodatek	Kalibracja drukarki
	Rozpoczęcie drukowania w
	trybie „ ”
	Wstrzymanie/wznowienie zadania
	drukowania Anulowanie zadania
	drukowania
	Podawanie/przewijanie
	nośnika Cięcie nośnika
	Adapter do wkładów atramentowych
	o dużej pojemności
	Regulacja wysokości głowicy
	Ustawienia zaawansowane

Tryb uśpienia

W trybie uśpienia urządzenie automatycznie wykonuje następujące czynności:

- oszczędzanie energii
- zaplanowane automatyczne czyszczenie głowicy

Ważne!

Jeśli zamierzasz przełączyć urządzenie w tryb uśpienia na dłużej niż 7 dni, raz w tygodniu wykonaj następujące czynności:

- Sprawdź poziom atramentu w kartridżach. Gdy na panelu sterowania pojawi się komunikat [Niski poziom atramentu], wymień kartridże na nowe.
- Przeprowadź test dysz. Jeśli dysze są zatkane, przeprowadź czyszczenie głowicy.

Aby włączyć i wyłączyć tryb uśpienia

1. Przełączenie urządzenia w tryb uśpienia

1 Sprawdź, czy

- przednia pokrywa jest zamknięta.
- wkłady atramentowe mają wystarczającą ilość atramentu.
- zbiornik na zużyty atrament ma wystarczającą ilość miejsca.
- uchwyt mocujący nośnik jest odblokowany.

Ważne!

Jeśli zamierzasz pozostawić drukarkę w trybie uśpienia na dłuższy czas, opróżnij zbiornik na zużyty atrament.

2 Uruchom MSM i otwórz panel zdalnego sterowania.

„Wyświetlanie panelu zdalnego” str. 28

Przed
użyciem

Podstawowe
operacje

Przebieg
cięcia

Konserwacja

W przypadku
wystąpienia
problemów

Dodatek

Przebieg drukowania

Włączanie/wyłączanie

Tryb uśpienia

urządzenia

Sprawdzanie i czyszczenie dysz

Kalibracja drukarki

Rozpoczęcie drukowania w

trybie „ ”

Wstrzymanie/wznowienie zadania

drukowania Anulowanie zadania

drukowania

Podawanie/przewijanie

nośnika Cięcie nośnika

Adapter do zestawu atramentowego
o dużej pojemności

Regulacja wysokości głowicy

Ustawienia zaawansowane

3

W opcji Tryb uśpienia kliknij [Start].

- Pojawi się komunikat potwierdzający.



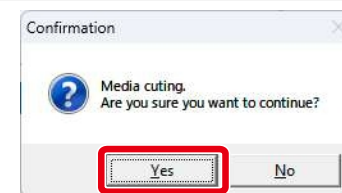
4

Kliknij [Tak].

- Urządzenie przechodzi w tryb uśpienia.

 **Uwaga**

W trybie uśpienia dioda LED danych miga.



 **Ważne!**

Jeśli uchwyt mocujący nośnik pozostaje zablokowany, dioda LED błędu zapala się i nie można przełączyć urządzenia w tryb uśpienia. Należy odblokować uchwyt.

Przed
użyciem

Podstawowe
operacje

Przebieg
cięcia

Konserwacja

W przypadku
wystąpienia
problemów

Dodatek

Przebieg drukowania

Włączanie/wyłączanie

Tryb uśpienia

urządzenia

Sprawdzanie i czyszczenie dysz

Kalibracja drukarki

Rozpoczęcie drukowania w

trybie „ ”

Wstrzymanie/wznowienie zadania

drukowania Anulowanie zadania

drukowania

Podawanie/przewijanie

nośnika Cięcie nośnika

Adapter do zestawu atramentowego
o dużej pojemności

Regulacja wysokości głowicy

Ustawienia zaawansowane

2 . Wybudzanie z trybu uśpienia

1

Aby wybudzić urządzenie z trybu uśpienia, kliknij [Stop] w opcji Tryb uśpienia.

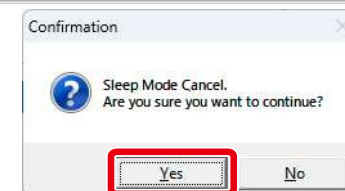
- Pojawi się komunikat potwierdzający.



2

Kliknij [Tak].

- Urządzenie zostanie wybudzone z trybu uśpienia.



Uwaga

W zależności od czasu, jaki upłynął, produkt może wykonać automatyczne czyszczenie głowicy lub ładowanie atramentu po wybudzeniu z trybu uśpienia. Wynika to z funkcji automatycznej konserwacji, a nie z ustawień trybu uśpienia.

Przed
użyciem

Podstawowe
operacje

Proces cięcia

Konserwacja

W przypadku
wystąpienia
problemów

Dodatek

Przebieg drukowania

Włączanie/wyłączanie

Tryb uśpienia

urządzenia

Sprawdzanie i czyszczenie dysz

Kalibracja drukarki

Rozpoczęcie drukowania w

trybie „ ”

Wstrzymanie/wznowienie zadania

drukowania Anulowanie zadania

drukowania

Podawanie/przewijanie

nośnika Cięcie nośnika

Adapter do wkładów atramentowych
o dużej pojemności

Regulacja wysokości głowicy

Ustawienia zaawansowane

3. Ustawianie timera automatycznego czyszczenia głowicy

Można ustawić timer automatycznego czyszczenia głowicy, które będzie wykonywane w trybie uśpienia.

1

Aby zmienić timer czyszczenia w trybie uśpienia, wybierz interwał czasu z opcji Timer czyszczenia w menu Tryb uśpienia.

2

Kliknij [Aktualizuj].

- Timer został ustawiony.



Uwaga

Tryb czyszczenia głowicy można zmienić w opcji Tryb czyszczenia w zakładce Ustawienia zaawansowane.

Przed
użyciem

Podstawowe
operacje

Przebieg
cięcia

Konserwacja

W przypadku
wystąpienia
problemów

Dodatek

Przebieg drukowania

Włączanie/wyłączanie

Tryb uśpienia

urządzenia

Kalibracja drukarki

Rozpoczęcie drukowania w

trybie „ ”

Wstrzymanie/wznowienie zadania

drukowania Anulowanie zadania

drukowania

Podawanie/przewijanie

nośnika Cięcie nośnika

Adapter do zestawu atramentowego
o dużej pojemności

Regulacja wysokości głowicy

Ustawienia zaawansowane

Ładowanie nośnika do urządzenia

Wykonaj następujące czynności.

Ładowanie nośnika rolkowego do drukarki

1. Ładowanie rolki nośnika na wrzeciono

Wymagane elementy:

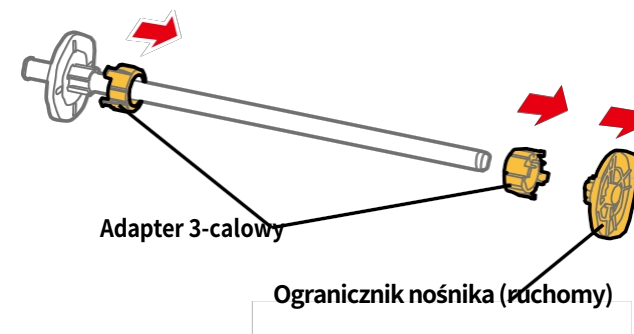
- Nośnik rolkowy: 1 szt.
- Przewijanie: x1

1

Zdejmij 3-calowe adaptery i ogranicznik nośnika (ruchomy) ze scrollera.

Uwaga

Jeśli używasz nośnika w rolce z 3-calowym rdzeniem papierowym, pozostaw adaptery 3-calowe zamontowane.



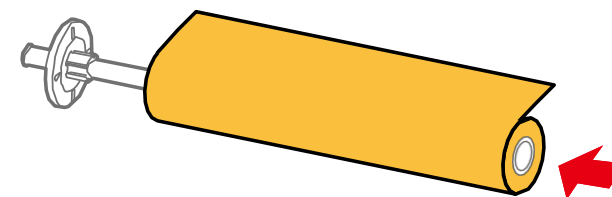
Przed użyciem	Przebieg drukowania
Podstawowe operacje	Włączanie/wyłączanie
	Tryb uśpienia
Przebieg cięcia	urządzenia
Konserwacja	
W przypadku wystąpienia problemów	Kalibracja drukarki
	Rozpoczęcie drukowania w
	trybie „ ”
	Wstrzymanie/wznowienie zadania
	drukowania Anulowanie zadania
	drukowania
	Podawanie/przewijanie
	nośnika Cięcie nośnika
	Adapter do zestawu atramentowego
	o dużej pojemności
	Regulacja wysokości głowicy
	Ustawienia zaawansowane

2

Załaduj rolkę nośnika do przewijarki.

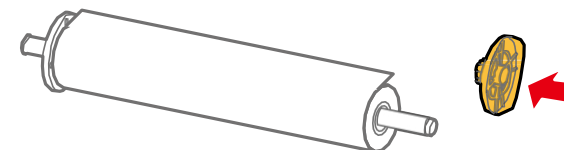


Załaduj rolkę nośnika tak, aby kierunek nawijania nośnika był zgodny z ilustracją.



3

Wciśnij mocno ogranicznik nośnika do rolki nośnika, aż nie będzie żadnej szczeliny między nośnikiem a ogranicznikiem.



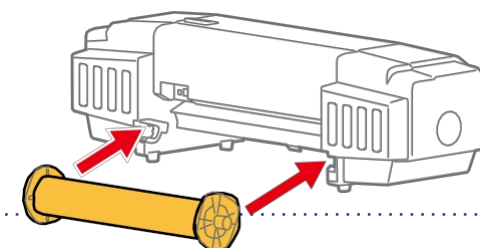
2. Umieszczenie rolki nośnika na uchwycie przewijarki

Umieść przewijarkę na uchwycie nośnika.



1

Umieść go tak, aby ogranicznik nośnika (ruchomy) znajdował się po prawej stronie, patrząc od tyłu urządzenia.



Przed
użyciem

Podstawowe
operacje

Przebieg
cięcia

Konserwacja

W przypadku
wystąpienia
problemów

Dodatek

Przebieg drukowania

Włączanie/wyłączanie

Tryb uśpienia

urządzenia

Kalibracja drukarki

Rozpoczęcie drukowania w

trybie „ ”

Wstrzymanie/wznowienie zadania

drukowania Anulowanie zadania

drukowania

Podawanie/przewijanie

nośnika Cięcie nośnika

Adapter do wkładów atramentowych
o dużej pojemności

Regulacja wysokości głowicy

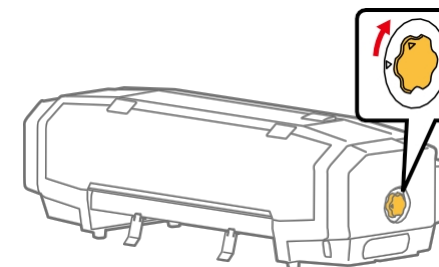
Ustawienia zaawansowane

3 . Ładowanie nośnika do urządzenia

1

Obróć uchwyt mocujący nośnik, aby go odblokować.

- Rolki dociskowe podnoszą się.

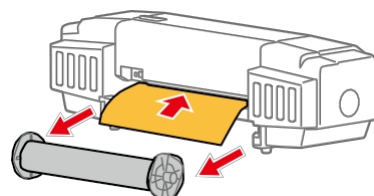
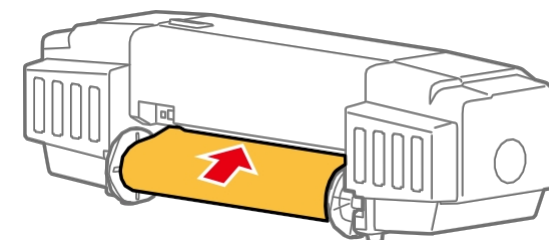


2

Włóż przednią krawędź rolki nośnika do szczeliny na nośnik.

Ważne!

Podczas ładowania pojedynczego arkusza należy najpierw wyjąć przewijarkę i rolkę nośnika z urządzenia, a następnie załadować arkusz.

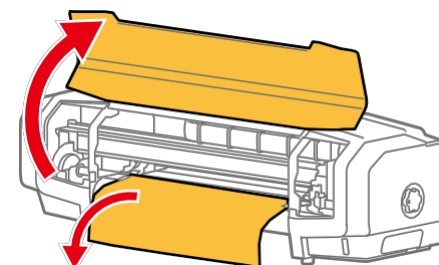


3

- Otwórz przednią pokrywę.
- Z przedniej strony urządzenia wyciągnij nośnik.

Uwaga

Usuń skręcenie nośnika.
W przypadku nośników rolkowych obróć pokrętkę, aby lekko nawinąć nośnik na rolkę.



Przed
użyciem

Podstawowe
operacje

Przebieg
cięcia

Konserwacja

W przypadku
wystąpienia
problemów

Dodatek

Przebieg drukowania

Włączanie/wyłączanie

Tryb uśpienia

urządzenia

Kalibracja drukarki

Rozpoczęcie drukowania w

trybie „ ”

Wstrzymanie/wznowienie zadania

drukowania Anulowanie zadania

drukowania

Podawanie/przewijanie

nośnika Cięcie nośnika

Adapter do wkładów atramentowych
o dużej pojemności

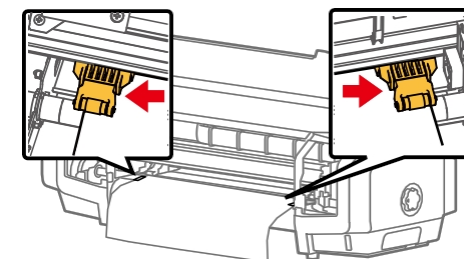
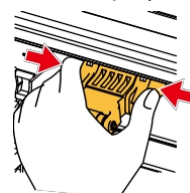
Regulacja wysokości głowicy

Ustawienia zaawansowane

4

Przesuń ramiona rolki dociskowej na oba końce nośnika.

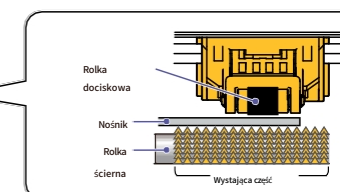
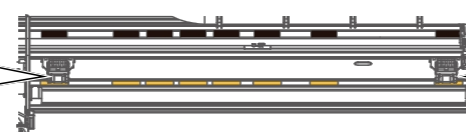
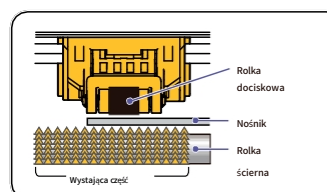
- Upewnij się, że ramiona rolki dociskowej są podniesione (w pozycji UP).
- Trzymaj podstawę ramienia i powoli je poruszaj. Jeśli ruch jest utrudniony, poruszaj ramieniem, trzymając drukarkę.



Ważne!

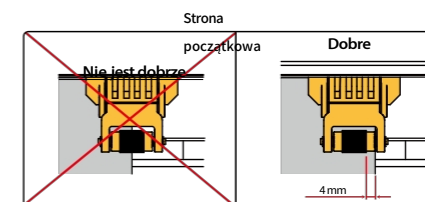
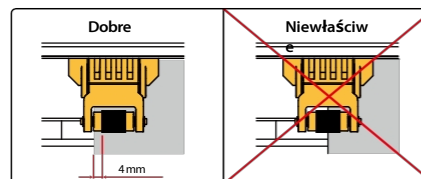
Proszę zapoznać się z poniższymi ważnymi uwagami dotyczącymi pozycji rolki dociskowej i nośnika. Nieprawidłowe ustawienie rolek dociskowych może spowodować ich uszkodzenie.

- Rolka dociskowa i nośnik znajdują się na wystającej części rolki szorstkiej.
(Czarne etykiety na szynie Y wskazują położenie wystającej części rolki dociskowej. Proszę użyć tego jako wskazówki podczas sprawdzania).



- Ustaw rolę dociskową tak, aby odległość między krawędzią nośnika a krawędzią gumy rolki dociskowej wynosiła około 4 mm. Jeśli odległość ta przekracza 4 mm, zapoznaj się z informacjami na następnej stronie i ustaw marginesy boczne.
- Upewnij się, że gumowa część rolki dociskowej nie wystaje poza nośnik. Rolki dociskowe mogą ulec uszkodzeniu, jeśli nośnik jest podawany, gdy rolki dociskowe stykają się z wystającą częścią rolki ziarna.

Po przeciwnej stronie od strony początkowej



Przed
użyciem

Podstawowe
operacje

Proces cięcia

Konserwacja

W przypadku
wystąpienia
problemów

Dodatek

Przebieg drukowania

Włączanie/wyłączanie

Tryb uśpienia

urządzenia

Kalibracja drukarki

Rozpoczęcie drukowania w

trybie „ ”

Wstrzymanie/wznowienie zadania

drukowania Anulowanie zadania

drukowania

Podawanie/przewijanie

nośnika Cięcie nośnika

Adapter do zestawu atramentowego
o dużej pojemności

Regulacja wysokości głowicy

Ustawienia zaawansowane

- Jeśli odległość między krawędzią nośnika a krawędzią gumy rolki dociskowej jest większa niż 4 mm, należy zmienić margines boczny. Poniższa ilustracja przedstawia przykład, w którym odległość wynosi 4 mm i 10 mm.

Ustawienia marginesu boczego	
• Jeśli krawędź gumy rolki dociskowej znajduje się w odległości 4 mm od krawędzi nośnika = marginesu boczego 20 mm (domyślny margines boczny) lub więcej	Strona przeciwna do strony początkowej
	Strona początkowa
• Jeśli krawędź gumy rolki dociskowej znajduje się 10 mm od krawędzi nośnika Margines boczny = 26 mm (domyślny margines boczny 20 mm + 6 mm) lub więcej	Strona przeciwna do strony początkowej
	Strona początkowa

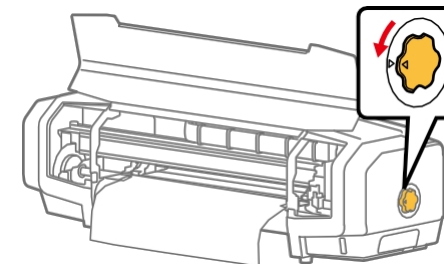


Można określić margines boczny w [Ustawienia nośnika] w MSM. Szczegółowe informacje można znaleźć w instrukcji obsługi MUTOH Status Monitor.

5

Obróć uchwyt mocujący nośnik, aby go zablokować.

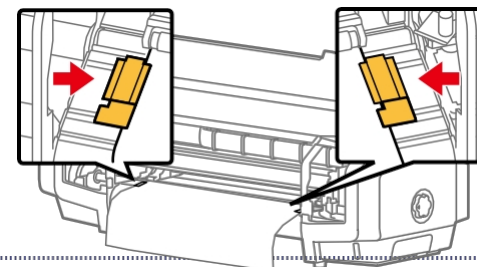
- Rolki dociskowe opadają.



6

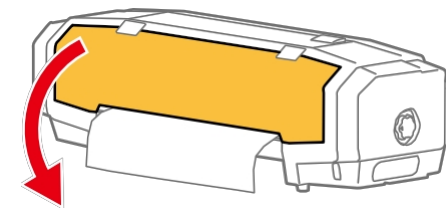
Umieść uchwyty krawędziowe na obu końcach nośnika.

- Wsuń je z obu stron i umieść na końcach nośnika.



Przed użyciem	Przebieg drukowania
Podstawowe operacje	Włączanie/wyłączanie
	Tryb uśpienia
Przebieg cięcia	urządzenia
Konserwacja	
W przypadku wystąpienia problemów	Kalibracja drukarki
	Rozpoczęcie drukowania w
	trybie „ ”
	Wstrzymanie/wznowienie zadania
	drukowania Anulowanie zadania
	drukowania
	Podawanie/przewijanie
	nośnika Cięcie nośnika
	Adapter do wkładów atramentowych
	o dużej pojemności
	Regulacja wysokości głowicy
	Ustawienia zaawansowane

7 Zamknij przednią pokrywę.



Ładowanie pojedynczego arkusza do urządzenia

Aby załadować arkusz cięty, postępuj zgodnie z procedurą opisaną w sekcji „Ładowanie nośnika do urządzenia”.

☞ „3. Ładowanie nośnika do urządzenia” str. 54

Aby załadować arkusz z znakami przycięcia, należy dostosować jego położenie.

☞ „Krok 2. Cięcie” str. 149

Ważne!

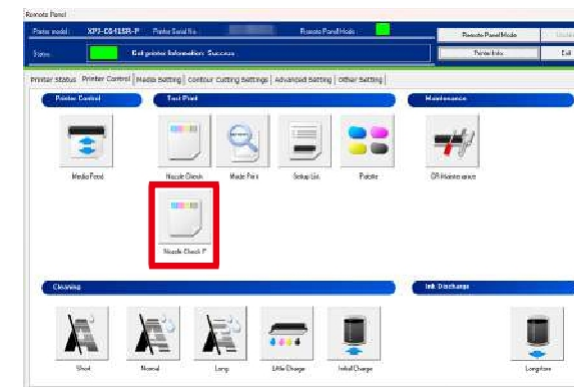
Informacje na temat wymaganego rozmiaru arkusza i marginesów dla obrazu z znakami przycięcia można znaleźć w poniższej sekcji.

☞ „Wymagany rozmiar nośnika do automatycznego wykrywania znaków przycięcia” str. 142

Przed użyciem	Przebieg drukowania
Podstawowe operacje	Włączanie/wyłączanie
	Tryb uśpienia
Przebieg cięcia	Ładowanie nośnika do urządzenia
Konserwacja	Kalibracja drukarki
W przypadku wystąpienia problemów	Rozpoczęcie drukowania w trybie „ ”
Dodatek	Wstrzymanie/wznowienie zadania drukowania Anulowanie zadania drukowania
	Podawanie/przewijanie nośnika Cięcie nośnika
	Adapter do wkładów atramentowych o dużej pojemności
	Regulacja wysokości głowicy
	Ustawienia zaawansowane

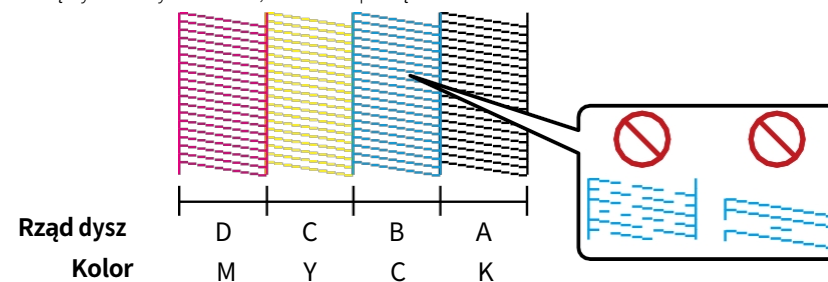
4 Kliknij [Sprawdź dysze F] w menu Test drukowania.

- Urządzenie rozpocznie drukowanie wzoru sprawdzającego dysze.



5 Sprawdź wydruk sprawdzający dysze.

- Jeśli zauważysz zatkanie dyszy (brakująca linia) lub cienkie linie na wydruku, przejdź do [sekcji „Czyszczenie głowicy” str. 62](#).
- Jeśli wszystkie linie są wyraźnie wydrukowane, możesz rozpocząć drukowanie.



Uwaga

Informacje o drukarce (data i godzina wydruku, numer seryjny, wersja oprogramowania sprzętowego) są wydrukowane obok wzoru.

Przed użyciem	Przebieg drukowania
Podstawowe operacje	Włączanie/wyłączanie
	Tryb uśpienia
Przebieg cięcia	Ładowanie nośnika do urządzenia
Konserwacja	
W przypadku wystąpienia problemów	Kalibracja drukarki
	Rozpoczęcie drukowania w trybie „ ”
Dodatek	Wstrzymanie/wznowienie zadania drukowania
	Anulowanie zadania drukowania
	Podawanie/przewijanie nośnika
	Cięcie nośnika
	Adapter do wkładów atramentowych o dużej pojemności
	Regulacja wysokości głowicy
	Ustawienia zaawansowane

Kroki sprawdzania dysz

1 Załaduj nośnik, aby wydrukować wzór sprawdzania dysz.

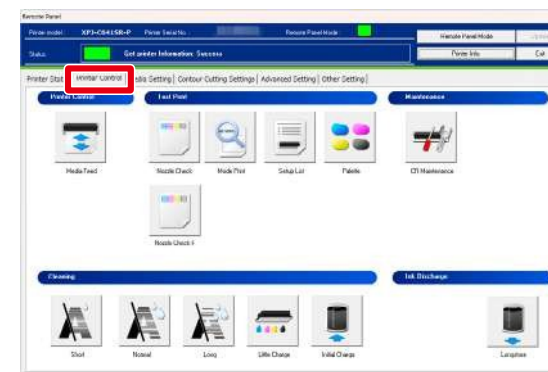
👉 „Ładowanie nośnika do urządzenia” str. 52

2 Uruchom MSM i otwórz panel zdalnego sterowania.

👉 „Uruchamianie/otwieranie/zamknięcie MSM” str. 27

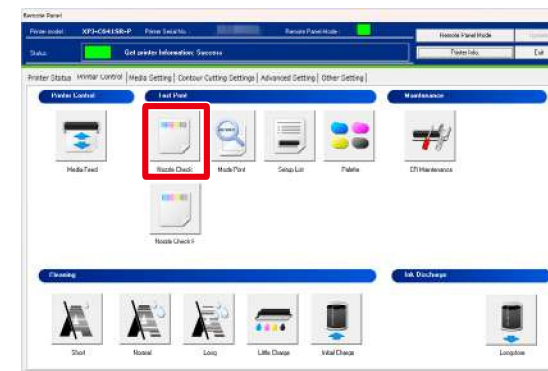
3 Kliknij kartę Sterowanie drukarką.

- Otworzy się strona zakładki Sterowanie drukarką.



4 Kliknij [Sprawdź dysze] w menu Test drukowania.

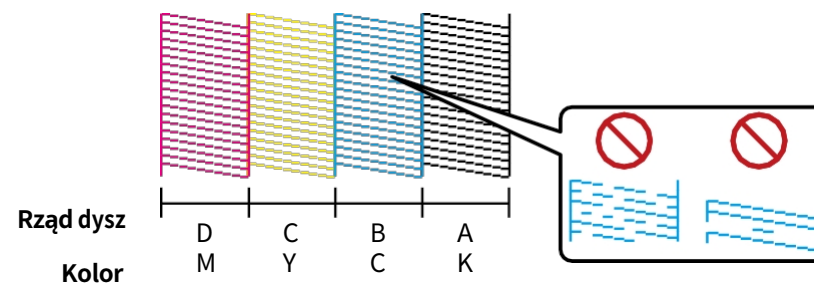
- Urządzenie rozpocznie drukowanie wzoru sprawdzającego dysze.



Przed użyciem	Przebieg drukowania
Podstawowe operacje	Włączanie/wyłączanie
	Tryb uśpienia
Proces cięcia	Ładowanie nośnika do urządzenia
Konserwacja	
W przypadku wystąpienia problemów	Kalibracja drukarki
	Rozpoczęcie drukowania w trybie „ ”
Dodatek	Wstrzymanie/wznowienie zadania drukowania
	Anulowanie zadania drukowania
	Podawanie/przewijanie nośnika
	Cięcie nośnika
	Adapter do wkładów atramentowych o dużej pojemności
	Regulacja wysokości głowicy
	Ustawienia zaawansowane

5 Sprawdź wydruk sprawdzający dysze.

- Jeśli na wydruku znajdują się brakujące lub cienkie linie, przejdź do sekcji „Czyszczenie głowicy” str. 62.
- Jeśli wszystkie linie są wyraźnie wydrukowane, można rozpocząć drukowanie.



Uwaga

- Powyższa ilustracja przedstawia przykładowy wzór przy ustawieniu opcji Nozzle Area Select (Wybór obszaru dysz) na „Nozzle ALL” (Wszystkie dysze).
- Użyj MSM, aby ustawić opcję wyboru obszaru dysz.
- Informacje o drukarce (data i godzina wydruku, numer seryjny, wersja oprogramowania sprzętowego, ustawienie wyboru obszaru dysz) są wydrukowane obok wzoru.

Ważne!

Jeśli po zakończeniu wstępnego ładowania atramentu uruchomisz wydruk sprawdzający dysze, może pojawić się następujący objaw.

- Linie są rozmyte
- Obraz jest częściowo niewydrukowany

W takich przypadkach należy wykonać czyszczenie „Little Charge” z menu [Printer Control] - [Cleaning] w MSM. Następnie wydrukuj i sprawdź wynik. Jeśli nie ma poprawy, pozostaw drukarkę na co najmniej godzinę, a następnie wykonaj czyszczenie głowicy lub czyszczenie „Little Charge”. Po zakończeniu wydrukuj ponownie obraz.

Jeśli problem nadal występuje, skontaktuj się z lokalnym sprzedawcą MUTOH.

Przed
użyciem

Podstawowe
operacje

Proces cięcia

Konserwacja

W przypadku
wystąpienia
problemów

Dodatek

Przebieg drukowania

Włączanie/wyłączanie

Tryb uśpienia

Ładowanie nośnika do
urządzenia

Kalibracja drukarki

Rozpoczęcie drukowania w

trybie „ ”

Wstrzymanie/wznowienie zadania

drukowania Anulowanie zadania

drukowania

Podawanie/przewijanie

nośnika Cięcie nośnika

Adapter do wkładów atramentowych
o dużej pojemności

Regulacja wysokości głowicy

Ustawienia zaawansowane

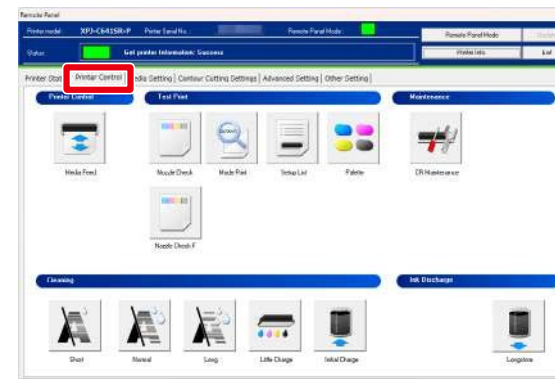
Czyszczenie głowicy

1 Uruchom MSM i otwórz panel zdalnego sterowania.

„Uruchamianie/otwieranie/zamykanie MSM” s t r . 27

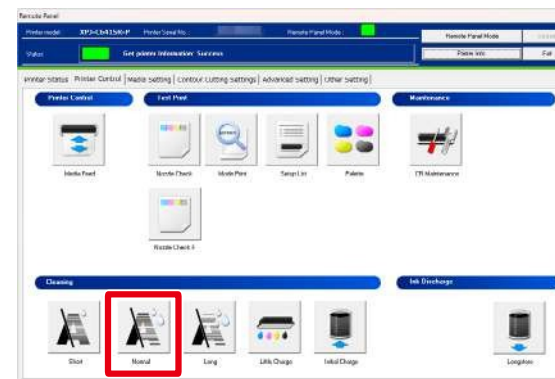
2 Kliknij kartę Sterowanie drukarką.

- Otworzy się strona zakładki Sterowanie drukarką.



3 W menu Czyszczenie kliknij [Normalne].

- Rozpocznie się czyszczenie głowicy.



Przed użyciem	Przebieg drukowania
Podstawowe operacje	Włączanie/wyłączanie
	Tryb uśpienia
Przebieg cięcia	Ładowanie nośników do urządzenia
Konserwacja	
W przypadku wystąpienia problemów	Kalibracja drukarki
	Rozpoczęcie drukowania w
Dodatek	trybie „ ”
	Wstrzymanie/wznowienie zadania
	drukowania Anulowanie zadania
	drukowania
	Podawanie/przewijanie
	nośnika Cięcie nośnika
	Adapter do zestawu atramentowego o dużej pojemności
	Regulacja wysokości głowicy
	Ustawienia zaawansowane

4 4. Wskazanie na ekranie uruchom drukowanie sprawdzające dysze.

„Przeprowadź kontrolę dysz” str. 58

- Jeśli dysze nadal są zatkane, powtórz normalne czyszczenie.
- Informacje na temat czyszczenia „krótkiego”, „długiego”, „niewielkiego” i „początkowego” można znaleźć w sekcji „Czyszczenie głowicy” na stronie 147.

Uwaga

Jeśli po próbie czyszczenia „Long” (Długie) lub „Little Charge” (Mały ładunek) dysze są zatkane, można wybrać dysze, które nie są zatkane, z menu Nozzle Area Select (Wybór obszaru dysz) w zakładce Advance Setting (Ustawienia zaawansowane) w MSM, aby kontynuować drukowanie.

Przed użyciem	Przebieg drukowania
Podstawowe operacje	Włączanie/wyłączanie
	Tryb uśpienia
Przebieg cięcia	Ładowanie nośników do urządzenia
Konserwacja	Sprawdzanie i czyszczenie dysz
	Kalibracja drukarki
W przypadku wystąpienia problemów	Rozpoczęcie drukowania w
Dodatek	Wstrzymanie/wznowienie zadania
	drukowania Anulowanie zadania
	drukowania
	Podawanie/przewijanie
	nośnika Cięcie nośnika
	Adapter do zestawu atramentowego
	o dużej pojemności
	Regulacja wysokości głowicy
	Ustawienia zaawansowane

Kalibracja drukarki

Przed pierwszym wydrukiem należy przeprowadzić kalibrację jakości druku.

Kalibracja jakości druku („Dostosuj drukowanie”)

Pamiętaj, aby przeprowadzić tę kalibrację, gdy

- używasz tego produktu po raz pierwszy
- zmieniasz rodzaj nośnika

W przypadkach innych niż wymienione powyżej kalibracja nie jest wymagana. Przejdź do [sekcji „Sprawdzanie i czyszczenie dysz” na str. 58](#).

Kalibracja ta dostosowuje położenie punktów w druku dwukierunkowym. Menu „Dostosuj druk” zawiera następujące opcje:

Auto	Czujnik koloru odczytuje wydruk wzorca regulacji, a drukarka przeprowadza automatyczną kalibrację.
Niestandardowe	Wydrukuj wzór regulacji i wprowadź numer wzoru, który wygląda na najlepiej dopasowany. To menu kalibruje położenie punktów dla wszystkich trybów drukowania. Jakość wydruku można zoptymalizować nawet jeśli tryb drukowania wybrany w oprogramowaniu RIP i drukarce jest inny.

Uwaga

Aby wydrukować wzór regulacyjny, wymagany jest obszar drukowania o długości ponad 550 mm. Jeśli jest on mniejszy niż 550 mm, kalibracja nie może zostać przeprowadzona.

- Wzór regulacyjny dla każdego trybu drukowania

tryb drukowania	wzór
Super jakość	Wzór F
Wysoka jakość	
Produkcja	
Wysoka prędkość	Wzór D

Przed
użyciem

Podstawowe
operacje

Proces cięcia

Konserwacja

W przypadku
wystąpienia
problemów

Dodatek

Przebieg drukowania

Włączanie/wyłączanie

Tryb uśpienia

Ładowanie nośnika do
urządzenia

Sprawdzanie i czyszczenie dysz

Kalibracja drukarki

Rozpoczęcie drukowania w

Wstrzymanie/wznowienie zadania

drukowania Anulowanie zadania

drukowania

Podawanie/przewijanie

nośnika Cięcie nośnika

Adapter do wkładów atramentowych
o dużej pojemności

Regulacja wysokości głowicy

Ustawienia zaawansowane

Kroki kalibracji jakości druku (regulacja druku)

Kalibracja automatyczna

1

Załaduj rolkę nośnika.

👉 „Ładowanie nośnika do urządzenia” str. 52

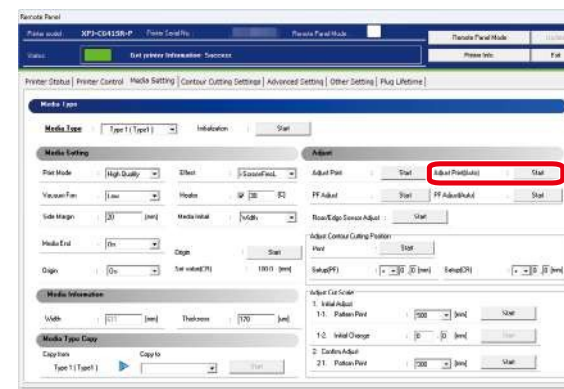
2

Uruchom MSM i otwórz panel zdalnego sterowania.

👉 „Uruchamianie/otwieranie/zamykanie MSM” str. 27

3

Przejdź do zakładki „Media Setting” (Ustawienia nośnika)> Dostosuj opcję „>” (Rozmiar papieru) Dostosuj opcję „Print (Auto)” (Drukowanie (Auto)



4

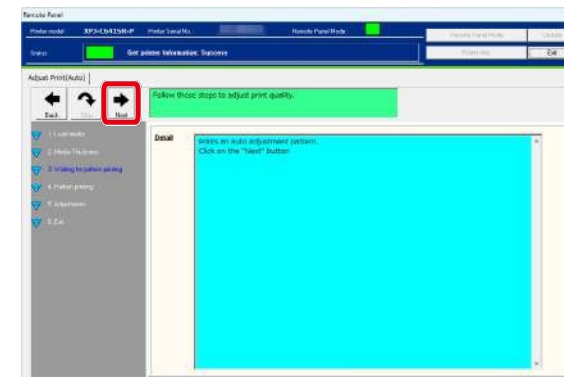
Wprowadź grubość nośnika.

- Wprowadź grubość załadowanego nośnika [μm].



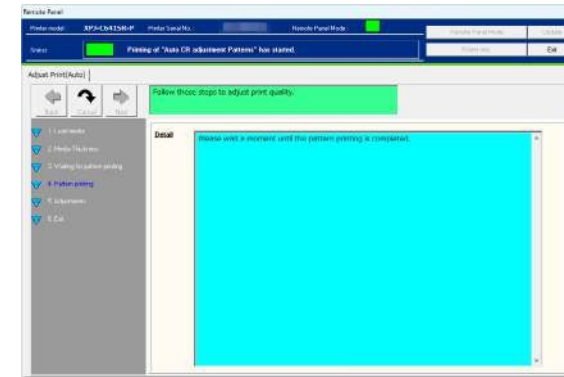
Przed użyciem	Przebieg drukowania
Podstawowe operacje	Włączanie/wyłączanie
	Tryb uśpienia
Przebieg cięcia	Ładowanie nośników do urządzenia
Konserwacja	Sprawdzanie i czyszczenie dysz
	Kalibracja drukarki
W przypadku wystąpienia problemów	Rozpoczęcie drukowania w
Dodatek	Wstrzymanie/wznowienie zadania
	drukowania Anulowanie zadania
	drukowania
	Podawanie/przewijanie
	nośnika Cięcie nośnika
	Adapter do zestawu atramentowego o dużej pojemności
	Regulacja wysokości głowicy
	Ustawienia zaawansowane

5 Kliknij [Dalej].



6 Urządzenie rozpocznie drukowanie wzoru.

- Czujnik koloru odczytuje wydrukowany wzór regulacyjny, a urządzenie przeprowadza automatyczną kalibrację.



Uwaga

- Jeśli kalibracja zakończy się niepowodzeniem w trakcie jej trwania, wartość regulacji dla wzorca, który został pomyślnie skalibrowany, zostanie zapisana w drukarce, ale wartość regulacji dla wzorca, którego kalibracja zakończyła się niepowodzeniem lub który nie został jeszcze skalibrowany, nie zostanie zapisana w drukarce.
- Jeśli wykonanie automatycznej kalibracji nie poprawi jakości wydruku (pojawiają się pasy lub ziarnistość), należy ponownie uruchomić kalibrację [Auto] lub wykonać kalibrację [Custom].

„Kalibracja niestandardowa” str. 67

- Nie można przeprowadzić automatycznej kalibracji, gdy wysokość głowicy jest ustawiona na „Wysoka”. Zmień ustawienie na „Niska”, a następnie uruchom kalibrację [Auto].

„Regulacja wysokości głowicy” str. 95



Przed
użyciem

Podstawowe
operacje

Przebieg
cięcia

Konserwacja

W przypadku
wystąpienia
problemów

Dodatek

Przebieg drukowania

Włączanie/wyłączanie

Tryb uśpienia

Ładowanie nośnika do
urządzenia

Sprawdzanie i czyszczenie dysz

Kalibracja drukarki

Rozpoczęcie drukowania w

Wstrzymanie/wznowienie zadania

drukowania Anulowanie zadania

drukowania

Podawanie/przewijanie

nośnika Cięcie nośnika

Adapter do wkładów atramentowych
o dużej pojemności

Regulacja wysokości głowicy

Ustawienia zaawansowane

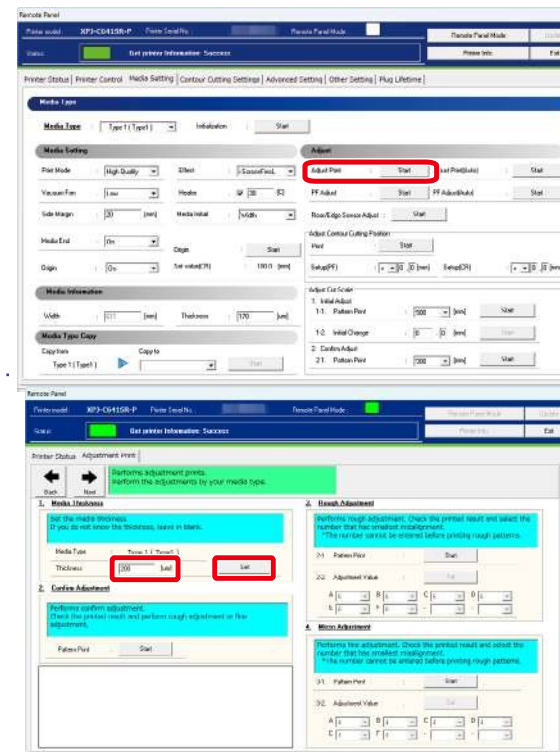
Dla kalibracji niestandardowej

1. Sprawdź jakość wydruku

- 1 Przejdź do zakładki „Media Setting” (Ustawienia nośnika)> Dostosuj „>” (Rozmiar papieru) Dostosuj „Print” (Drukowanie) i

- 2 W polu [1. Grubość nośnika] wprowadź grubość nośnika.

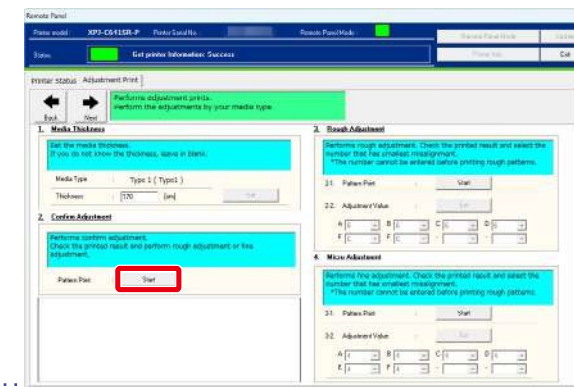
- Wprowadź grubość załadowanego nośnika ([μm]) i kliknij [Ustaw].



Przed użyciem	Przebieg drukowania
Podstawowe operacje	Włączanie/wyłączanie Tryb uśpienia
Przebieg cięcia	Ładowanie nośników do urządzenia
Konserwacja	Sprawdzanie i czyszczenie dysz
W przypadku wystąpienia problemów	Kalibracja drukarki Rozpoczęcie drukowania w
Dodatek	Wstrzymanie/wznowienie zadania drukowania Anulowanie zadania drukowania
	Podawanie/przewijanie nośnika Cięcie nośnika
	Adapter do zestawu atramentowego o dużej pojemności
	Regulacja wysokości głowicy Ustawienia zaawansowane

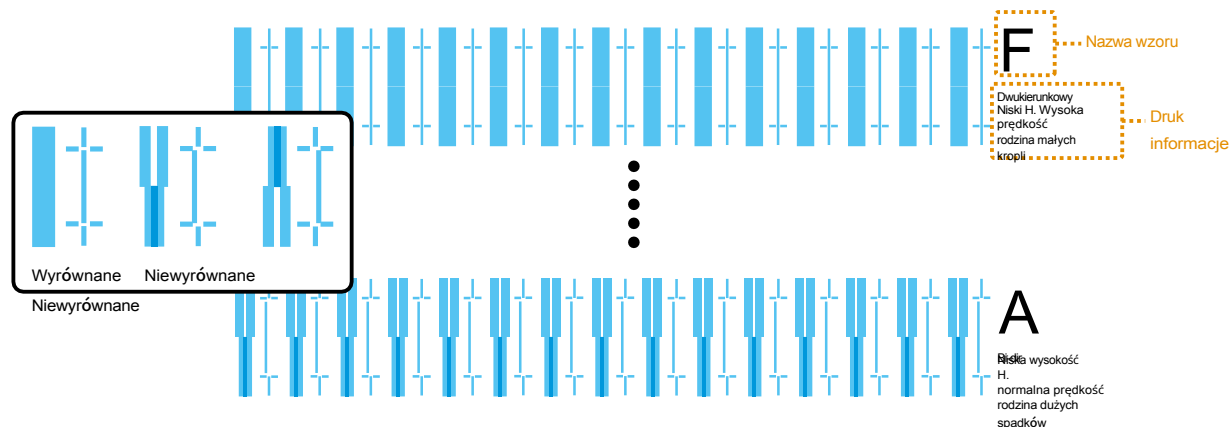
3 W polu [2. Potwierdź regulację] kliknij przycisk [Start].

- Urządzenie rozpocznie drukowanie wzoru.



4 Sprawdź wyniki wzorów od A do F. Jeśli występuje jakiegokolwiek przesunięcie, przejdź do „2. Ogólna regulacja jakości druku” str. 69.

- W przykładzie przedstawionym na poniższej ilustracji wzór A jest nieprawidłowo wyrównany.



Kolor wzorów do zgrubnej regulacji i mikroregulacji jest taki sam jak ten.

Przed
użyciem

Podstawowe
operacje

Przebieg
cięcia

Konserwacja

W przypadku
wystąpienia
problemów

Dodatek

Przebieg drukowania

Włączanie/wyłączanie

Tryb uśpienia

Ładowanie nośnika do
urządzenia

Sprawdzanie i czyszczenie dysz

Kalibracja drukarki

Rozpoczęcie drukowania w

Wstrzymanie/wznowienie zadania

drukowania Anulowanie zadania

drukowania

Podawanie/przewijanie

nośnika Cięcie nośnika

Adapter do wkładów atramentowych
o dużej pojemności

Regulacja wysokości głowicy

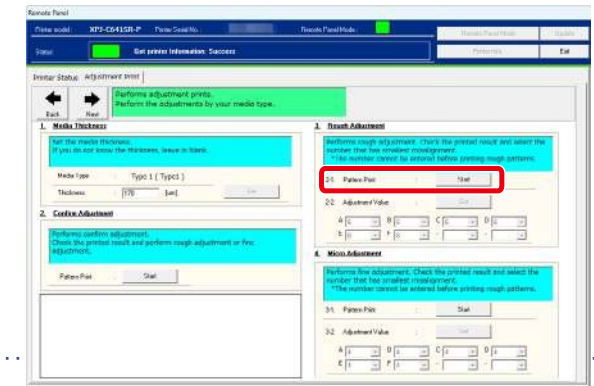
Ustawienia zaawansowane

2. Ogólna regulacja jakości druku

1

W [3. Wstępna regulacja] kliknij [Start] w [3-1 Drukowanie wzoru].

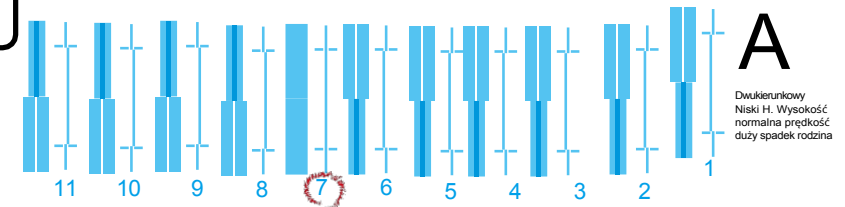
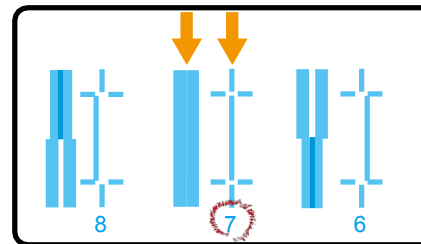
- Urządzenie rozpocznie drukowanie wzoru.



2

Znajdź i zaznacz numer pod wzorem, który ma najmniejsze przesunięcie w wzorze A.

- Te same wzory (od A do F) są drukowane po obu stronach i na środku nośnika.



Uwaga

Liczba o najmniejszym przesunięciu może być różna między krawędzią nośnika a jego środkiem, nawet jeśli ma tę samą nazwę wzoru. W takim przypadku należy poszukać liczby, która wydaje się mieć najmniejsze średnie przesunięcie.

Przed
użyciem

Podstawowe
operacje

Przebieg
cięcia

Konserwacja

W przypadku
wystąpienia
problemów

Dodatek

Przebieg drukowania

Włączanie/wyłączanie

Tryb uśpienia

Ładowanie nośników do
urządzenia

Sprawdzanie i czyszczenie dysz

Kalibracja drukarki

Rozpoczęcie drukowania w

Wstrzymanie/wznowienie zadania

drukowania Anulowanie zadania

drukowania

Podawanie/przewijanie

nośnika Cięcie nośnika

Adapter do zestawu atramentowego
o dużej pojemności

Regulacja wysokości głowicy

Ustawienia zaawansowane

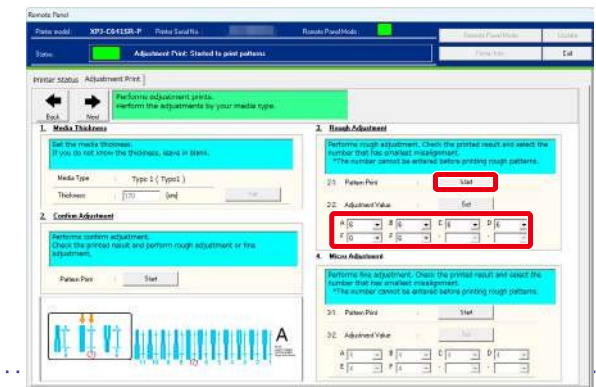
3

Oznacz numery wzorów od B do F w ten sam sposób.

4

W polu [3-2 Wartość regulacji] wprowadź numery zaznaczone dla wzorów od A do F, a następnie kliknij przycisk [Ustaw].

- Przejdź do „3. Mikroregulacja jakości druku” str. 70

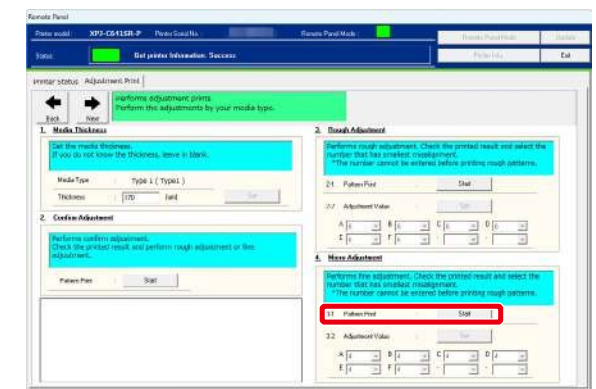


3. Mikroregulacja jakości druku

1

W [4. Mikroregulacja] kliknij [Start] w [4-1 Wzór Drukuj].

- Urządzenie drukuje wzory od A do F.



Przed
użyciem

Podstawowe
operacje

Przebieg
cięcia

Konserwacja

W przypadku
wystąpienia
problemów

Dodatek

Przebieg drukowania

Włączanie/wyłączanie

Tryb uśpienia

Ładowanie nośnika do
urządzenia

Sprawdzanie i czyszczenie dysz

Kalibracja drukarki

Rozpoczęcie drukowania w

Wstrzymanie/wznowienie zadania

drukowania Anulowanie zadania

drukowania

Podawanie/przewijanie

nośnika Cięcie nośnika

Adapter do wkładów atramentowych
o dużej pojemności

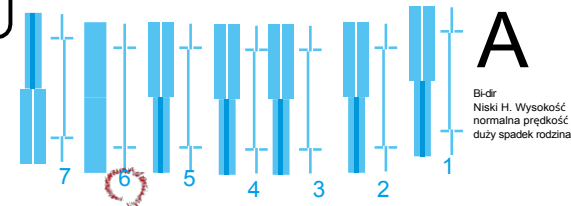
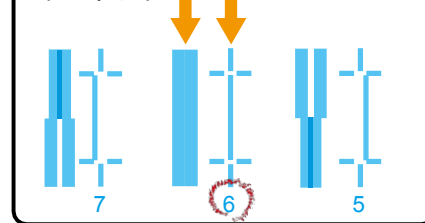
Regulacja wysokości głowicy

Ustawienia zaawansowane

2

Znajdź i zaznacz numer pod wzorem, który ma najmniejsze przesunięcie w każdym wzorze, tak jak w punkcie [3. Wstępna regulacja].

Wykonaj tę czynność dla wzorów od A do F.

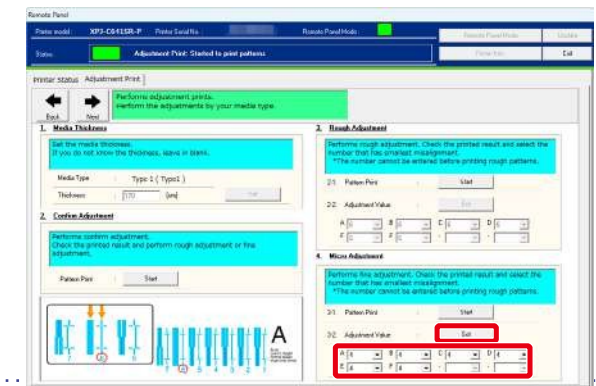


Bi-Dir
Niski H. Wysokość
normalna prędkość
duży spadek rodzina

3

W polu [4-2 Wartość regulacji] wprowadź numer zaznaczony dla wzorów od A do F, a następnie kliknij [Ustaw].

- Kalibracja jakości druku została zakończona.



Przed użyciem	Przebieg drukowania
Podstawowe operacje	Włączanie/wyłączanie
	Tryb uśpienia
Proces cięcia	Ładowanie nośnika do urządzenia
Konserwacja	Sprawdzanie i czyszczenie dysz
	Kalibracja drukarki
W przypadku wystąpienia problemów	Rozpoczęcie drukowania w
Dodatek	Wstrzymanie/wznowienie zadania
	drukowania Anulowanie zadania
	drukowania
	Podawanie/przewijanie
	nośnika Cięcie nośnika
	Adapter do wkładów atramentowych
	o dużej pojemności
	Regulacja wysokości głowicy
	Ustawienia zaawansowane

Regulacja podawania nośnika

Ta regulacja koryguje ilość podawanych nośników. Pamiętaj, aby wykonać tę regulację, gdy

- używasz tego produktu po raz pierwszy
- zmieniłeś rodzaj nośnika

Gdy na wydrukach pojawią się następujące objawy, należy przeprowadzić następującą regulację:

- Obrazy nakładają się na siebie.
- Na obrazie pojawiają się białe linie.

W pozostałych przypadkach nie ma potrzeby wykonywania tej regulacji. Przejdź do [sekcji „Sprawdzanie i czyszczenie dysz” na str. 58](#). Do wykonania tej regulacji potrzebna będzie linijka.

Kroki regulacji podawania nośnika

Uwaga

Aby wydrukować wzór regulacyjny, wymagany jest obszar drukowania o długości ponad 400 mm. Jeśli długość jest mniejsza niż 400 mm, kalibracja nie może zostać przeprowadzona.

1 Załaduj rolkę nośnika.
 „Ładowanie nośnika do urządzenia” str. 52

2 Uruchom MSM i otwórz panel zdalnego sterowania.
 „Uruchamianie/otwieranie/zamykanie MSM” str. 27

Przed
użyciem

Podstawowe
operacje

Przebieg
cięcia

Konserwacja

W przypadku
wystąpienia
problemów

Dodatek

Przebieg drukowania

Włączanie/wyłączanie

Tryb uśpienia

Ładowanie nośnika do
urządzenia

Sprawdzanie i czyszczenie dysz

Kalibracja drukarki

Rozpoczęcie drukowania w

Wstrzymanie/wznowienie zadania

drukowania Anulowanie zadania

drukowania

Podawanie/przewijanie

nośnika Cięcie nośnika

Adapter do wkładów atramentowych
o dużej pojemności

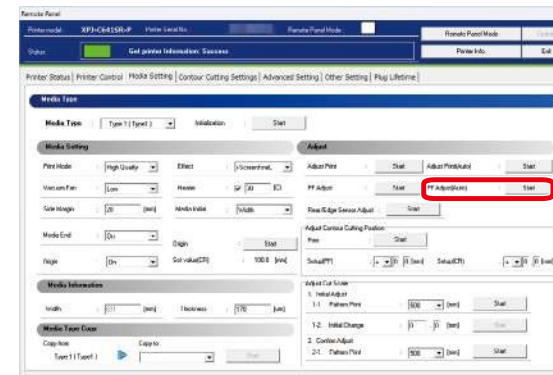
Regulacja wysokości głowicy

Ustawienia zaawansowane

3

Przejdź do zakładki „Media Setting” (Ustawienia nośnika)> Dostosuj „>” (Automatyczne dostosowanie głowicy) PF Dostosuj (Auto) i kliknij [Start].

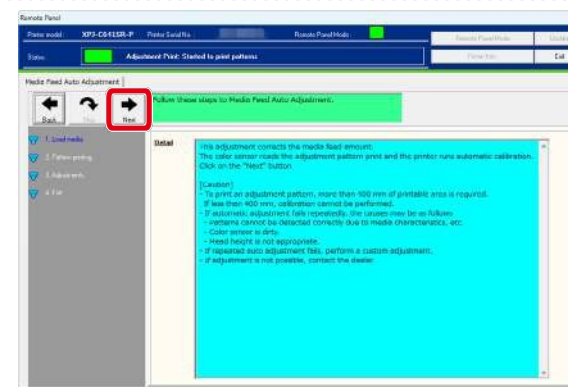
- Otworzy się strona „PF Adjust” (Regulacja PF).



4

Kliknij [Next].

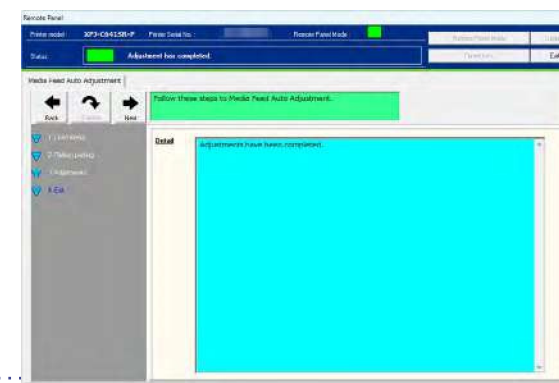
- Urządzenie automatycznie dostosuje podawanie nośnika.



5

Regulacja podawania nośnika została zakończona.

- Jeśli po automatycznej regulacji podawania nośnika nadal występują błędy drukowania, należy wykonać regulację podawania nośnika ręcznie, sprawdzając wyniki drukowania.
[„Ręczne dostosowanie podawania nośnika poprzez sprawdzenie wyników drukowania” str. 74](#)



Przed
użyciem

Podstawowe
operacje

Proces cięcia

Konserwacja

W przypadku
wystąpienia
problemów

Dodatek

Przebieg drukowania

Włączanie/wyłączanie

Tryb uśpienia

Ładowanie nośników do
urządzenia

Sprawdzanie i czyszczenie dysz

Kalibracja drukarki

Rozpoczęcie drukowania w

Wstrzymanie/wznowienie zadania

drukowania Anulowanie zadania

drukowania

Podawanie/przewijanie

nośnika Cięcie nośnika

Adapter do zestawu atramentowego
o dużej pojemności

Regulacja wysokości głowicy

Ustawienia zaawansowane

Ręczne dostosowanie podawania nośnika poprzez sprawdzenie wyników drukowania

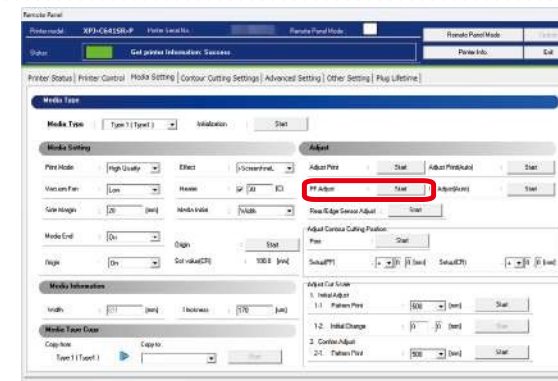
1. Drukowanie początkowe

- 1 Uruchom MSM i otwórz panel zdalnego sterowania.

„Uruchamianie/otwieranie/zamknięcie MSM” s t r . 27

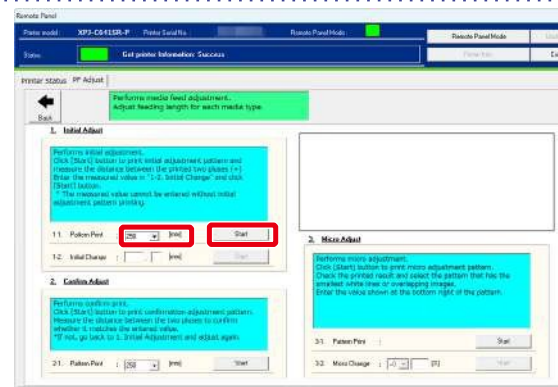
- 2 Przejdź do zakładki „Media Setting” (Ustawienia multimediów)> Adjust (Regulacja PF)> PF Adjust (Regulacja PF) i kliknij [Start].

- Otworzy się strona „PF Adjust”.



- 3 Przejdź do [1. Wstępna regulacja]> [1-1 Drukowanie wzoru], wprowadź długość podawania nośnika (mm) i kliknij [Start].

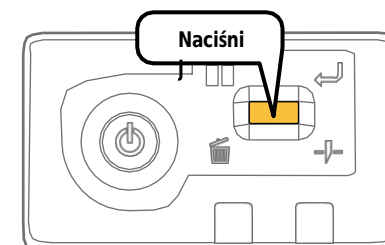
- Wprowadź długość, którą może zmierzyć linijka. Zwiększenie długości podawania poprawi dokładność podawania nośnika.
- regulacji.
- Urządzenie drukuje wzór.



Przed użyciem	Przebieg drukowania
Podstawowe operacje	Włączanie/wyłączanie
	Tryb uśpienia
Przebieg cięcia	Ładowanie nośników do urządzenia
Konserwacja	Sprawdzanie i czyszczenie dysz
	Kalibracja drukarki
W przypadku wystąpienia problemów	Rozpoczęcie drukowania w
Dodatek	Wstrzymanie/wznowienie zadania
	drukowania Anulowanie zadania
	drukowania
	Podawanie/przewijanie
	nośnika Cięcie nośnika
	Adapter do zestawu atramentowego o dużej pojemności
	Regulacja wysokości głowicy
	Ustawienia zaawansowane

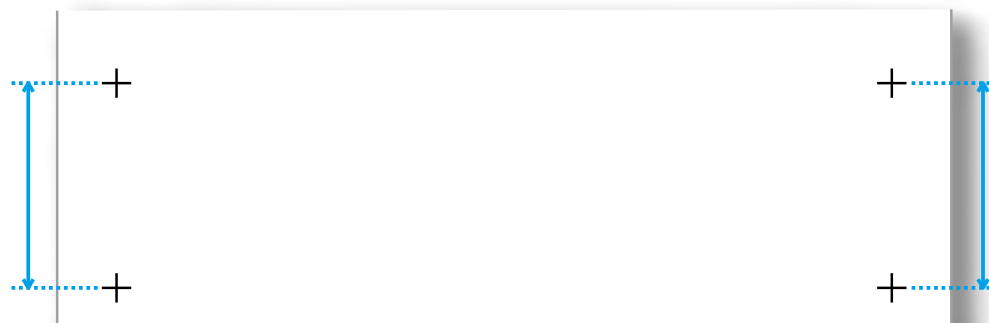
4 Cięcie nośnika.

- Naciśnij i przytrzymaj przycisk operacyjny na panelu sterowania przez ponad dwie sekundy.
- Wbudowany nóż do cięcia arkuszy przetnie nośnik.



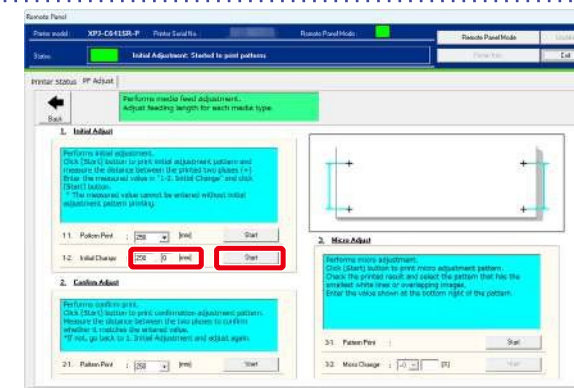
5 Użyj linijki, aby zmierzyć odległość między nadrukowanymi znakami „+”.

- Na poniższej ilustracji odległość, którą należy zmierzyć, zaznaczono niebieskimi kropkowymi liniami i strzałkami (linie i strzałki nie zostaną wydrukowane).



6 Wprowadź zmierzoną długość (mm) w polu 1-2. Wstępna zmiana i kliknij [Ustaw].

- Spowoduje to zapisanie wartości początkowej regulacji.
- Przejdź do „2. Potwierdź regulację” str. 76.



Przed
użyciem

Podstawowe
operacje

Przebieg
cięcia

Konserwacja

W przypadku
wystąpienia
problemów

Dodatek

Przebieg drukowania

Włączanie/wyłączanie

Tryb uśpienia

Ładowanie nośnika do
urządzenia

Sprawdzanie i czyszczenie dysz

Kalibracja drukarki

Rozpoczęcie drukowania w

Wstrzymanie/wznowienie zadania

drukowania Anulowanie zadania

drukowania

Podawanie/przewijanie

nośnika Cięcie nośnika

Adapter do wkładów atramentowych
o dużej pojemności

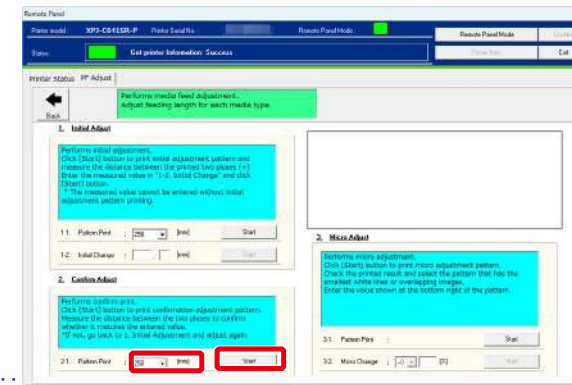
Regulacja wysokości głowicy

Ustawienia zaawansowane

2. Potwierdź regulację

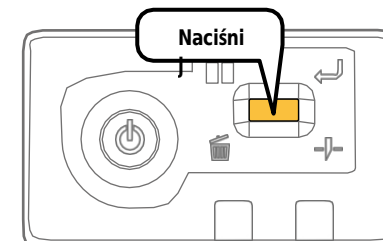
1 Przejdź do [2. Potwierdź regulację] > [2-1 Drukowanie wzoru], wprowadź długość podawania nośnika (mm) i kliknij [Start].

- Urządzenie drukuje wzór.



2 Wytnij nośnik.

- Naciśnij i przytrzymaj przycisk operacyjny na panelu sterowania przez ponad dwie sekundy.
- Wbudowany nóż do cięcia arkuszy tnije nośnik.



3 Użyj linijki, aby zmierzyć odległość między nadrukowanymi znakami „+”.

- Na poniższej ilustracji odległość, którą należy zmierzyć, jest zaznaczona niebieskimi kropkowanymi liniami i strzałkami (linie i strzałki nie zostaną wydrukowane).



Przed użyciem	Przebieg drukowania
Podstawowe operacje	Włączanie/wyłączanie
	Tryb uśpienia
Proces cięcia	Ładowanie nośników do urządzenia
	Sprawdzanie i czyszczenie dysz
Konserwacja	Kalibracja drukarki
W przypadku wystąpienia problemów	Rozpoczęcie drukowania w
Dodatek	Wstrzymanie/wznowienie zadania
	drukowania Anulowanie zadania
	drukowania
	Podawanie/przewijanie
	nośnika Cięcie nośnika
	Adapter do zestawu atramentowego o dużej pojemności
	Regulacja wysokości głowicy
	Ustawienia zaawansowane

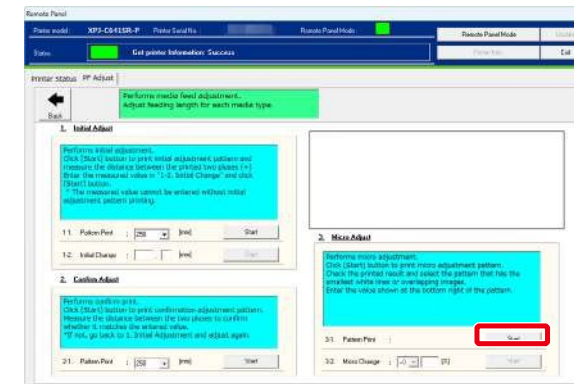
4 Sprawdź zmierzoną długość.

- Jeśli długość wprowadzona w kroku 1 i zmierzona odległość są zgodne: przejdź do „3. Mikroregulacja” str. 77.
- Jeśli wprowadzona długość i zmierzona odległość nie są zgodne: wróć do „1. Pierwszy wydruk” str. 74 i ponownie wykonaj regulację.

3. Mikroregulacja

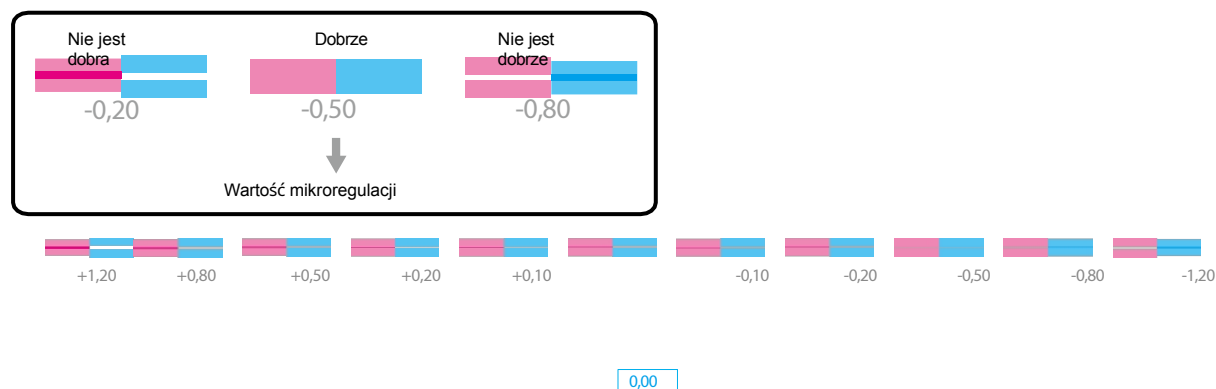
1 Przejdź do [3. Mikroregulacja]> [3-1 Drukowanie wzoru] i kliknij [Start].

- Urządzenie drukuje wzór.



2 Sprawdź wydrukowany wzór i znajdź wartość mikroregulacji.

- Znajdź wzór, który ma najmniej białych linii lub nakładających się elementów.
- Wartość zapisana pod wybranym wzorem będzie wartością mikroregulacji.



Przed
użyciem

Podstawowe
operacje

Przebieg
cięcia

Konserwacja

W przypadku
wystąpienia
problemów

Dodatek

Przebieg drukowania

Włączanie/wyłączanie

Tryb uśpienia

Ładowanie nośników do
urządzenia

Sprawdzanie i czyszczenie dysz

Kalibracja drukarki

Rozpoczęcie drukowania w

Wstrzymanie/wznowienie zadania

drukowania Anulowanie zadania

drukowania

Podawanie/przewijanie

nośnika Cięcie nośnika

Adapter do zestawu atramentowego
o dużej pojemności

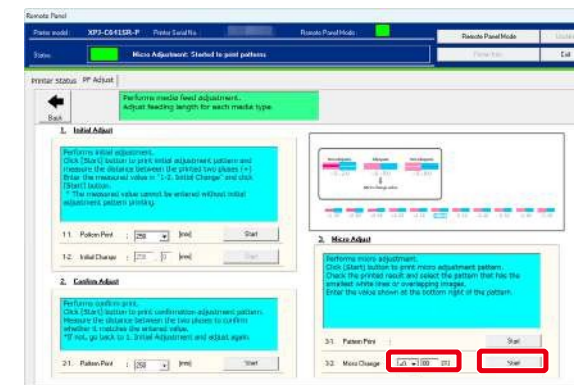
Regulacja wysokości głowicy

Ustawienia zaawansowane

3

W polu [3-2. Mikrozmiana] wprowadź wartość mikroregulacji
wybraną w kroku 2 i kliknij [Start].

- Spowoduje to zapisanie wartości mikroregulacji.
- Regulacja podawania nośnika została zakończona.



Uwaga

Po zapisaniu wartości mikroregulacji stanie się ona wartością odniesienia, która będzie drukowana w środku wzoru od następnego wydruku. Na przykład, jeśli wprowadzono wartość „-0,50” i wydrukowano wzór mikro regulacji, wartości wydrukowane w środkowej części wzoru zostaną zmienione z 0,00 na -0,50. Wartość wydrukowana po lewej stronie wyniesie +0,70, a wartość wydrukowana po prawej stronie wyniesie -1,70.

Przed użyciem	Przebieg drukowania
Podstawowe operacje	Włączanie/wyłączanie
	Tryb uśpienia
Przebieg cięcia	Ładowanie nośnika do urządzenia
Konserwacja	Sprawdzanie i czyszczenie dysz
	Kalibracja drukarki
W przypadku wystąpienia problemów	Rozpoczęcie drukowania w
Dodatek	Włączanie i wyłączenie
	drukowania Anulowanie zadania
	drukowania
	Podawanie/przewijanie
	nośnika Cięcie nośnika
	Adapter do wkładów atramentowych
	o dużej pojemności
	Regulacja wysokości głowicy
	Ustawienia zaawansowane

Rozpoczęcie drukowania

W tym miejscu wyjaśnimy podstawową procedurę drukowania przy użyciu programu VerteLith.

Szczegółowe informacje na temat konfiguracji programu VerteLith można znaleźć w sekcji „Konfiguracja wstępna programu VerteLith i urządzenia” w instrukcji uruchamiania XPJ-C641SR-P.

Ważne!

Nie umieszczaj żadnych przedmiotów w kierunku podawania nośnika. Przerwanie podawania nośnika wpłynie na jakość drukowania lub cięcia.

- 1 Przed drukowaniem wykonaj następujące czynności w podanej kolejności:
 - „Ładowanie nośnika do urządzenia” str. 52
 - „Sprawdzanie i czyszczenie dysz” str. 58
 - „Kalibracja drukarki” str. 64 (w razie potrzeby)

- 2 Uruchom program VerteLith. Wybierz „XPJ-C641SR-P” z listy drukarek ①.

- Pojawi się [XPJ-C641SR-P] ②.



Przebieg drukowania

Włączanie/wyłączanie

Tryb uśpienia

Ładowanie nośników do urządzenia

Sprawdzanie i czyszczenie dysz

Kalibracja drukarki

Rozpoczęcie drukowania w

[drukowania](#) [Anulowanie zadania](#)

drukowania

Podawanie/przewijanie

~~nośnika Cięcie nośnika~~

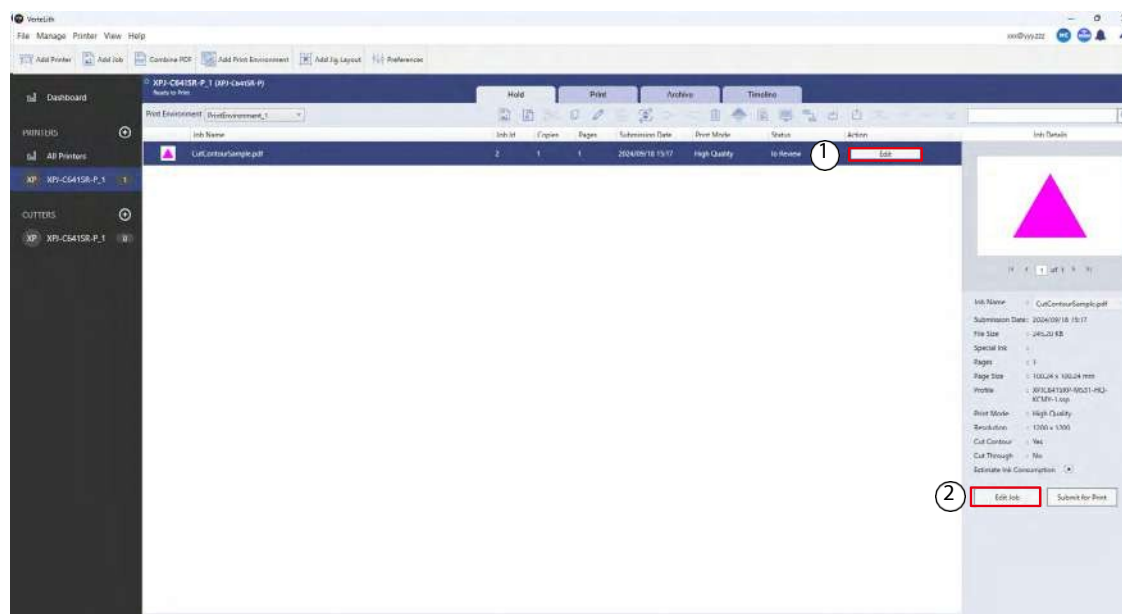
Adapter do zestawu atramentowego o dużej pojemności

Regulacja wysokości głowicy

Ustawienia zaawansowane

4

Wybierz zadanie drukowania i kliknij [Edytuj] (1) lub [Edytuj zadanie] (2)



Przed użyciem	Przebieg drukowania
Podstawowe operacje	Włączanie/wyłączanie
	Tryb uśpienia
Proces cięcia	Ładowanie nośników do urządzenia
Konserwacja	Sprawdzanie i czyszczenie dysz
	Kalibracja drukarki
W przypadku wystąpienia problemów	Rozpoczęcie drukowania w
Dodatek	
	Anulowanie zadania
	drukowania
	Podawanie/przewijanie
	nośnika Cięcie nośnika
	Adapter do zestawu atramentowego o dużej pojemności
	Regulacja wysokości głowicy
	Ustawienia zaawansowane

5 Pojawi się okno [Edytuj ustawienia zadania]. Kliknij kartę **Ogólne** (1) .

Wybierz metodę wydruku (2).

• **Tylko drukowanie**

Urządzenie drukuje wyłącznie projekty.

• **Drukowanie i cięcie**

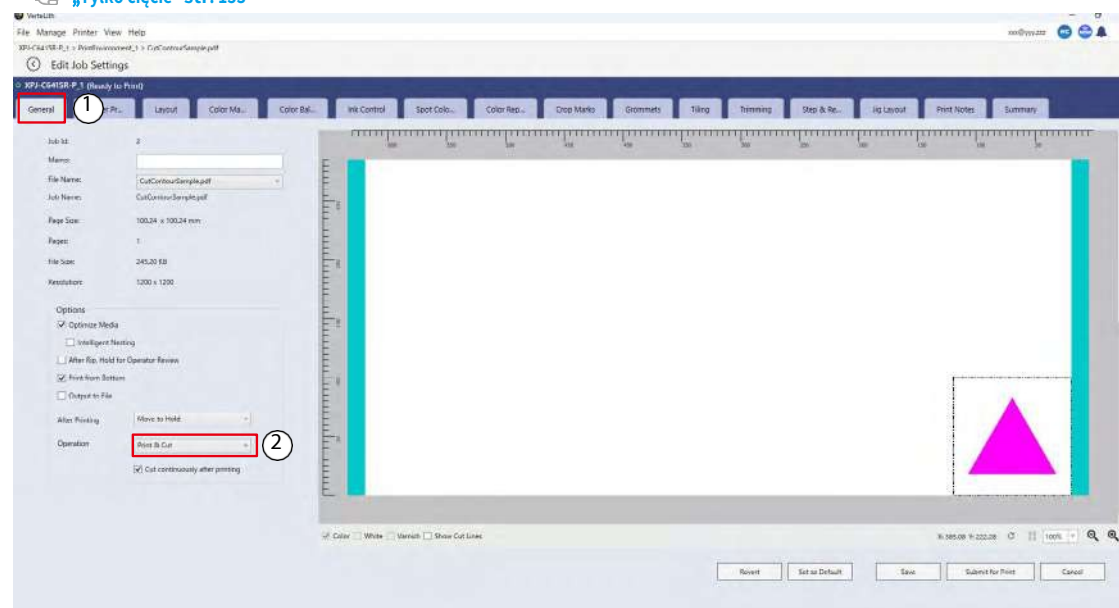
Urządzenie drukuje i wycina projekty, gdy zadanie zawiera dane dotyczące cięcia.

 „Drukowanie i wycinanie” str. 151

• **Tylko cięcie**

Maszyna wycina wzory tylko wtedy, gdy zadanie zawiera dane dotyczące cięcia.

 „Tylko cięcie” str. 153



Przed użyciem	Przebieg drukowania
Podstawowe operacje	Włączanie/wyłączanie
	Tryb uśpienia
Proces cięcia	Ładowanie nośnika do urządzenia
Konserwacja	Sprawdzanie i czyszczenie dysz
	Kalibracja drukarki
W przypadku wystąpienia problemów	Rozpoczęcie drukowania w
Dodatek	
	Anulowanie zadania
	drukowania
	Podawanie/przewijanie
	nośnika Cięcie nośnika
	Adapter do wkładów atramentowych o dużej pojemności
	Regulacja wysokości głowicy
	Ustawienia zaawansowane

6 Kliknij kartę Profil drukarki (①). Skonfiguruj

podstawowe ustawienia drukowania.

● Opcja grupy profili (②)

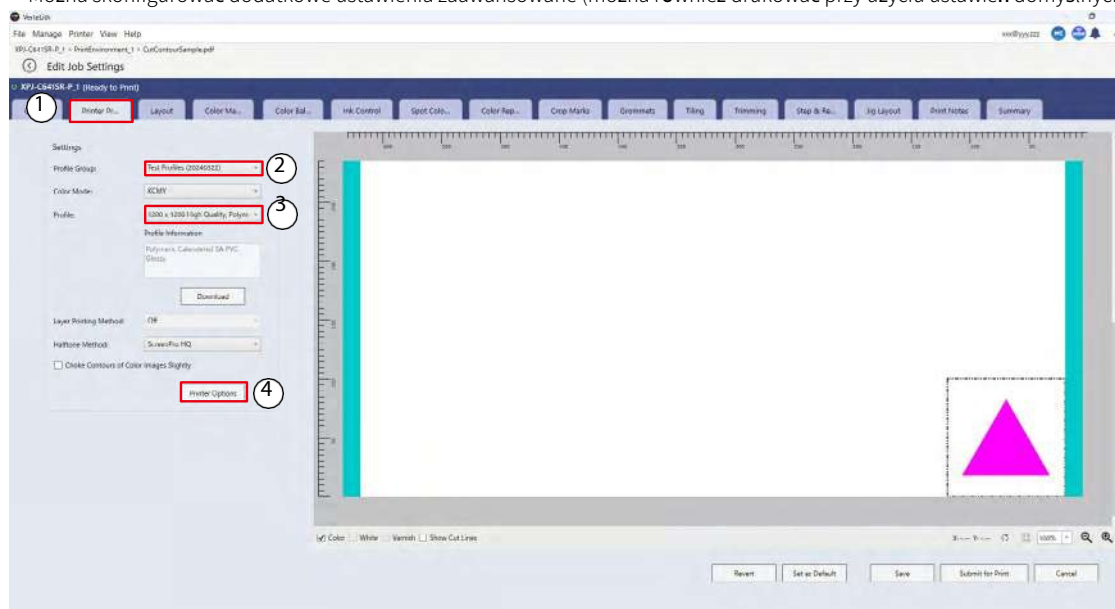
Wybierz odpowiednią grupę profili w zależności od używanego atramentu.

● Opcja profilu (③)

Wybierz odpowiedni profil w zależności od typu nośnika i trybu drukowania.

● Opcje drukarki (④)

Można skonfigurować dodatkowe ustawienia zaawansowane (można również drukować przy użyciu ustawień domyślnych).

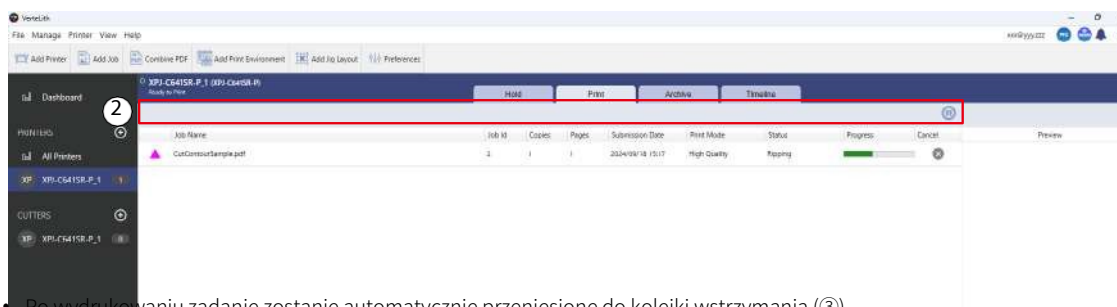


Przed użyciem	Przebieg drukowania
Podstawowe operacje	Włączanie/wyłączanie
	Tryb uśpienia
Przebieg cięcia	Ładowanie nośnika do urządzenia
Konserwacja	Sprawdzanie i czyszczenie dysz
	Kalibracja drukarki
W przypadku wystąpienia problemów	Rozpoczęcie drukowania w
Dodatek	
	Anulowanie zadania
	drukowania
	Podawanie/przewijanie
	nośnika Cięcie nośnika
	Adapter do zestawów
	atramentowych o dużej pojemności
	Regulacja wysokości głowicy
	Ustawienia zaawansowane

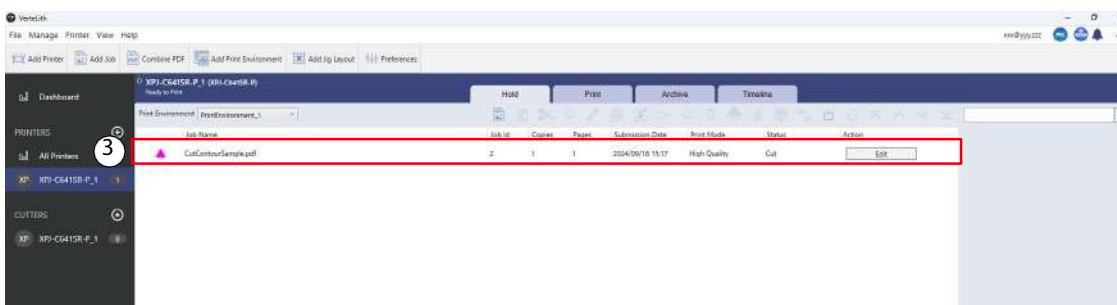
- 7 Po skonfigurowaniu ustawień drukowania kliknij [Prześlij do drukowania] (1), aby zadanie zostało przeniesione do kolejki drukowania. Drukowanie rozpocznie się po przetworzeniu RIP.



- Status przetwarzania zadania (Wysyłanie, Oczekiwanie na zgrywanie, Zgrywanie, Oczekiwanie na drukowanie) można wyświetlić (2).



- Po wydrukowaniu zadanie zostanie automatycznie przeniesione do kolejki wstrzymania (3).



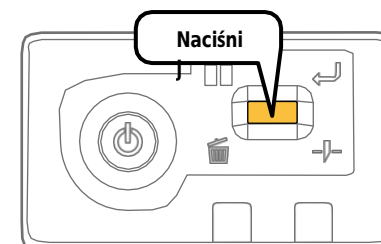
Przed użyciem	Przebieg drukowania
Podstawowe operacje	Włączanie/wyłączanie
	Tryb uśpienia
Przebieg cięcia	Ładowanie nośników do urządzenia
Konserwacja	Sprawdzanie i czyszczenie dysz
	Kalibracja drukarki
W przypadku wystąpienia problemów	Rozpoczęcie drukowania w trybie „ ”
Dodatek	drukowania Anulowanie zadania drukowania
	Podawanie/przewijanie nośnika Cięcie nośnika
	Adapter do zestawu atramentowego o dużej pojemności
	Regulacja wysokości głowicy
	Ustawienia zaawansowane

Wstrzymanie/wznowienie zadania drukowania

1

Krótkie naciśnięcie przycisku operacyjnego na panelu sterowania podczas drukowania.

- Drukowanie zostanie wstrzymane.
- Ponowne naciśnięcie przycisku operacyjnego spowoduje wznowienie zadania drukowania.



Uwaga

- Ta operacja nie powoduje usunięcia zadania drukowania wysłanego do urządzenia.
- Aby anulować drukowanie i usunąć zadanie, zapoznaj się z poniższą sekcją.

 „Anulowanie zadania drukowania” str. 86

Przed
użyciem

Podstawowe
operacje

Przebieg
cięcia

Konserwacja

W przypadku
wystąpienia
problemów

Dodatek

Przebieg drukowania

Włączanie/wyłączanie

Tryb uśpienia

Ładowanie nośnika do
urządzenia

Sprawdzanie i czyszczenie dysz

Kalibracja drukarki

Rozpoczęcie drukowania w

trybie „ ”

Wstrzymanie/wznowienie zadania

drukowania Anulowanie zadania

Przebieg cięcia

nośnika Cięcie nośnika

Adapter do wkładów atramentowych
o dużej pojemności

Regulacja wysokości głowicy

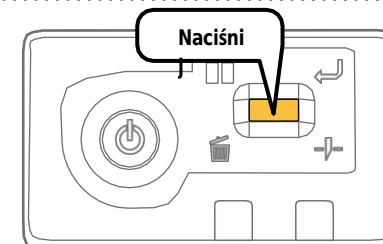
Ustawienia zaawansowane

Anulowanie zadania drukowania

Anulowanie drukowania z urządzenia

- 1 Naciśnij przycisk operacyjny na panelu sterowania i przytrzymaj go przez ponad dwie sekundy.

- Drukowanie zostanie anulowane (nie można go wznowić).
- Zadanie drukowania wysłane do urządzenia zostanie usunięte.



Anulowanie drukowania z komputera

- 1 Uruchom MSM podczas drukowania i otwórz panel zdalny.
 „Uruchamianie/otwieranie/zamknięcie MSM” s t r . 27

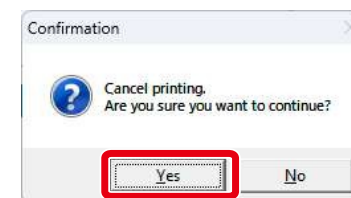
- 2 W menu sterowania drukarką kliknij [Anuluj drukowanie].
 - Pojawi się komunikat potwierdzający.



Przed użyciem	Przebieg drukowania
Podstawowe operacje	Włączanie/wyłączanie
	Tryb uśpienia
Przebieg cięcia	Ładowanie nośników do urządzenia
Konserwacja	Sprawdzanie i czyszczenie dysz
	Kalibracja drukarki
W przypadku wystąpienia problemów	Rozpoczęcie drukowania w trybie „ ”
Dodatek	Wstrzymanie/wznowienie zadania drukowania Anulowanie zadania
	nośnika Cięcie nośnika
	Adapter do zestawu atramentowego o dużej pojemności
	Regulacja wysokości głowicy
	Ustawienia zaawansowane

3 Kliknij [Tak].

- Spowoduje to anulowanie drukowania.



Przed
użyciem

Podstawowe
operacje

Przebieg
cięcia

Konserwacja

W przypadku
wystąpienia
problemów

Dodatek

Przebieg drukowania

Włączanie/wyłączanie

Tryb uśpienia

Ładowanie nośników do
urządzenia

Sprawdzanie i czyszczenie dysz

Kalibracja drukarki

Rozpoczęcie drukowania w

trybie „ ”

Wstrzymanie/wznowienie zadania

drukowania Anulowanie zadania

drukowania

nośnika. Cięcie nośnika

Adapter do zestawu atramentowego
o dużej pojemności

Regulacja wysokości głowicy

Ustawienia zaawansowane

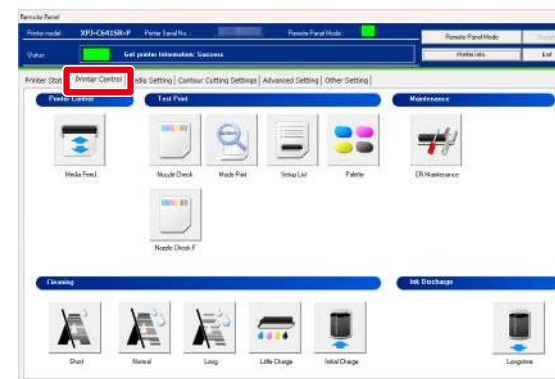
Podawanie/przewijanie nośnika

1 Uruchom MSM i otwórz panel zdalnego sterowania.

„Uruchamianie/otwieranie/zamknięcie MSM” s t r . 27

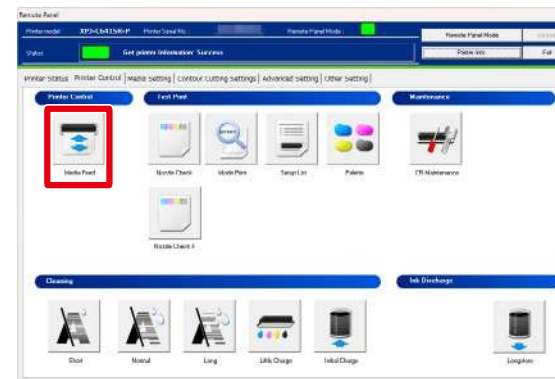
2 Kliknij kartę Sterowanie drukarką.

- Otworzy się strona zakładki Sterowanie drukarką.



3 W menu Sterowanie drukarką kliknij opcję [Podawanie nośnika].

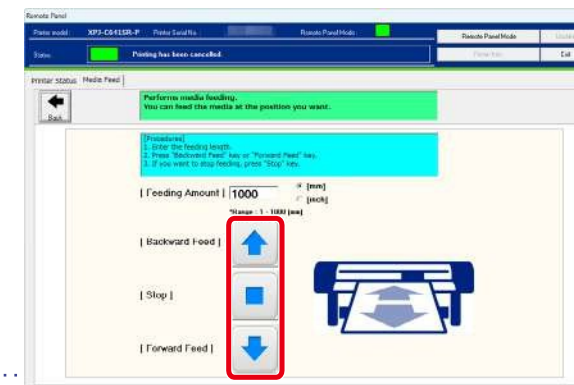
- Pojawi się strona Media Feed.



Przed użyciem	Przebieg drukowania
Podstawowe operacje	Włączanie/wyłączanie
	Tryb uśpienia
Proces cięcia	Ładowanie nośnika do urządzenia
Konserwacja	Sprawdzanie i czyszczenie dysz
	Kalibracja drukarki
W przypadku wystąpienia problemów	Rozpoczęcie drukowania w trybie „ ”
Dodatek	Wstrzymanie/wznowienie zadania drukowania
	Anulowanie zadania drukowania
	nośnika. Cięcie nośnika
	Adapter do wkładów atramentowych o dużej pojemności
	Regulacja wysokości głowicy
	Ustawienia zaawansowane

4 Kliknięcie przycisku [Podaj do tyłu] lub [Podaj do przodu] spowoduje podanie nośnika do tyłu lub do przodu.

- Kliknięcie przycisku [Stop] podczas tej operacji spowoduje zatrzymanie podawania nośnika.
- Można również nacisnąć przycisk operacyjny na panelu sterowania, aby zatrzymać podawanie nośnika.



Przed użyciem	Przebieg drukowania
Podstawowe operacje	Włączanie/wyłączanie
	Tryb uśpienia
Przebieg cięcia	Ładowanie nośnika do urządzenia
Konserwacja	Sprawdzanie i czyszczenie dysz
	Kalibracja drukarki
W przypadku wystąpienia problemów	Rozpoczęcie drukowania w trybie „ ”
Dodatek	Wstrzymanie/wznowienie zadania drukowania Anulowanie zadania drukowania
	Podawanie/przewijanie nośnika
	Adapter do wkładów atramentowych
	Regulacja wysokości głowicy
	Ustawienia zaawansowane

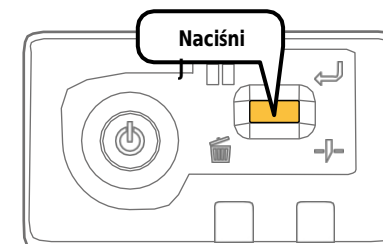
Cięcie nośnika

W tej sekcji wyjaśniono, jak odciąć arkusz od rolki nośnika.

W przypadku cięcia konturowego (wycinania wokół wzoru) zobacz sekcję „Zaawansowane operacje” w niniejszym dokumencie.

Wycinanie z panelu sterowania

- 1 Sprawdź, czy drukowanie zostało zakończone.
- 2 Naciśnij i przytrzymaj przycisk operacyjny na panelu sterowania.
 - Wbudowany nóż do cięcia arkuszy przetnie nośnik.



Przed
użyciem

Podstawowe
operacje

Proces cięcia

Konserwacja

W przypadku
wystąpienia
problemów

Dodatek

Przebieg drukowania

Włączanie/wyłączanie

Tryb uśpienia

Ładowanie nośnika do
urządzenia

Sprawdzanie i czyszczenie dysz

Kalibracja drukarki

Rozpoczęcie drukowania w

trybie „ ”

Wstrzymanie/wznowienie zadania

drukowania Anulowanie zadania

drukowania

Podawanie/przewijanie

nośnika

Adapter do zestawów

Regulacja wysokości głowicy

Ustawienia zaawansowane

Cięcie z komputera

1 Sprawdź, czy drukowanie zostało zakończone.

2 Uruchom MSM i otwórz panel zdalnego

sterowania.

„Uruchamianie/otwieranie/zamknięcie MSM” str. 27

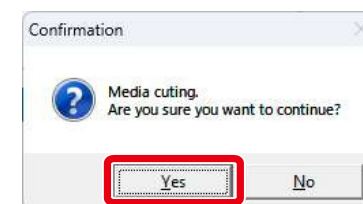
3 Kliknij kartę Status drukarki, a następnie kliknij opcję [Cięcie nośnika] w menu Sterowanie drukarką.

- Pojawi się komunikat potwierdzający.



4 Kliknij [Tak].

- Wbudowany nóż do cięcia arkuszy przetnie nośnik.



Przed
użyciem

Podstawowe
operacje

Przebieg
cięcia

Konserwacja

W przypadku
wystąpienia
problemów

Dodatek

Przebieg drukowania

Włączanie/wyłączanie

Tryb uśpienia

Ładowanie nośnika do
urządzenia

Sprawdzanie i czyszczenie dysz

Kalibracja drukarki

Rozpoczęcie drukowania w

trybie „ ”

Wstrzymanie/wznowienie zadania

drukowania Anulowanie zadania

drukowania

Podawanie/przewijanie

nośnika

Adapter do wkładów atramentowych

Regulacja wysokości głowicy

Ustawienia zaawansowane

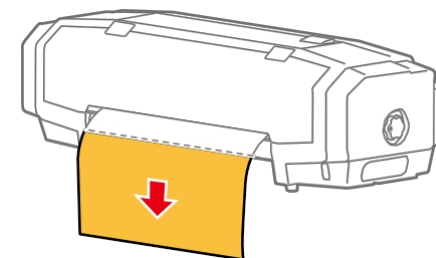
Ręczne cięcie

W przypadku nośników, których nie można przeciąć za pomocą wbudowanego noża do arkuszy, należy wykonać następujące czynności, aby przeciąć je ręcznie.

1 Sprawdź, czy drukowanie zostało zakończone.

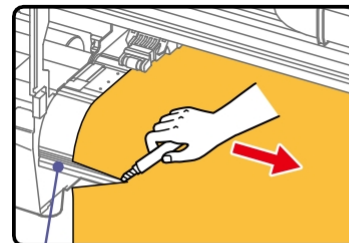
2 Przesuń nośnik do pozycji, w której można wyciąć wydrukowany wynik.

 „Podawanie/przewijanie nośnika” str. 88

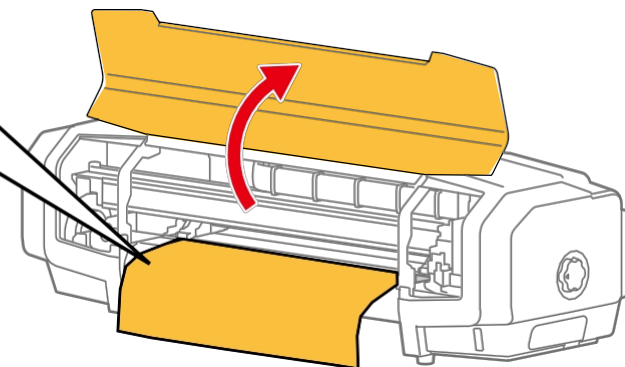


3 Otwórz przednią pokrywę i wytnij nośnik za pomocą osobistego noża.

- Wytnij wzdłuż rowka do cięcia nośnika.



Rowek do cięcia
nośnika



4 Zamknij przednią pokrywę.

Przed użyciem	Przebieg drukowania
Podstawowe operacje	Włączanie/wyłączanie
	Tryb uśpienia
Proces cięcia	Ładowanie nośnika do urządzenia
Konserwacja	Sprawdzanie i czyszczenie dysz
	Kalibracja drukarki
W przypadku wystąpienia problemów	Rozpoczęcie drukowania w trybie „ ”
Dodatek	Wstrzymanie/wznowienie zadania drukowania
	Anulowanie zadania drukowania
	Podawanie/przewijanie nośnika
	Adapter do wkładów atramentowych
	Regulacja wysokości głowicy
	Ustawienia zaawansowane

Automatyczne cięcie

Ten produkt posiada funkcję automatycznego cięcia nośnika po każdym wydruku.

 „Konfiguracja automatycznego cięcia” str. 97

Przed użyciem	Przebieg drukowania
Podstawowe operacje	Włączanie/wyłączanie
	Tryb uśpienia
Proces cięcia	Ładowanie nośnika do urządzenia
Konserwacja	Sprawdzanie i czyszczenie dysz
	Kalibracja drukarki
W przypadku wystąpienia problemów	Rozpoczęcie drukowania w trybie „ ”
Dodatek	Wstrzymanie/wznowienie zadania drukowania Anulowanie zadania drukowania
	Podawanie/przewijanie nośnika Cięcie nośnika
	Adapter do wkładów atramentowych
	Regulacja wysokości głowicy

Adapter do wkładów atramentowych o dużej pojemności

Aby dowiedzieć się, jak podłączyć worek z atramentem o pojemności 1000 ml do adaptera do opakowań atramentu o dużej pojemności, zapoznaj się z instrukcją obsługi adaptera do opakowań atramentu o dużej pojemności.

Podczas pierwszego użycia adaptera do opakowań atramentu o dużej pojemności

W poniższych przypadkach powietrze znajdujące się w adapterze do wkładów atramentowych o dużej pojemności może dostać się do przewodów atramentowych urządzenia, powodując zatykanie dysz.

- Podczas instalowania adaptera do wkładów atramentowych o dużej pojemności w urządzeniu już napełnionym atramentem.
- Gdy adapter zestawu atramentowego o dużej pojemności był już używany w urządzeniu i zamieniasz go na nowy adapter zestawu atramentowego o dużej pojemności w celu zainstalowania.

Aby tego uniknąć, należy wykonać wstępne napełnianie atramentem za pomocą panelu zdalnego na MSM. Procedura wstępnego napełniania atramentem została opisana w poniższej sekcji.

 „Wykonanie wstępnego napełniania atramentem” str. 226

Wymień wtyczkę adaptera

Wtyczkę adaptera do pojemników z atramentem o dużej pojemności należy wymienić po określonej liczbie wyjęć/zainstalowań adaptera do pojemników z atramentem o dużej pojemności.

Szczegółową procedurę opisano w poniższej sekcji.

 „Wymiana wtyczki adaptera do wkładu atramentowego o dużej pojemności” str. 210

Przed użyciem	Przebieg drukowania
Podstawowe operacje	Włączanie/wyłączanie Tryb uśpienia
Przebieg cięcia	Ładowanie nośników do urządzenia
Konserwacja	Sprawdzanie i czyszczenie dysz
W przypadku wystąpienia problemów	Kalibracja drukarki Rozpoczęcie drukowania w trybie „ ”
Dodatek	Wstrzymanie/wznowienie zadania drukowania Anulowanie zadania drukowania Podawanie/przewijanie nośnika Cięcie nośnika Adapter do zestawu atramentowego o dużej pojemności Regulacja wysokości głowicy Ustawienia zaawansowane

Regulacja wysokości głowicy

Informacje o wysokości głowicy

Zazwyczaj wysokość głowicy należy ustawić na „Niska”. Należy unikać używania urządzenia z ustawieniem „Wysoka”, chyba że przy ustawieniu „Niska” dochodzi do uderzenia głowicy. Im mniejsza odległość między nośnikiem a głowicą drukującą, tym lepsza spójność jakości wydruku.

Ważne!

W zależności od stanu rolki nośnika lub jego marszczenia spowodowanego ustawieniami drukarki może dojść do uderzenia głowicy, powodującego rozmazanie atramentu na nośniku. W takich przypadkach należy spróbować wykonać następujące czynności:

- Zmniejsz ustawienie temperatury grzałki

„Określ ustawienie grzałki” str. 102

- Po zmianie wysokości głowicy należy przeprowadzić kalibrację jakości druku.

„Kalibracja jakości druku („Dostosuj druk”)” str. 64

- Nie otwieraj przedniej pokrywy i nie zmieniaj wysokości głowicy podczas drukowania. Nie można zagwarantować jakości wydruku.

W poniższej tabeli przedstawiono zależność między wysokością głowicy a zalecaną grubością nośnika. Należy unikać stosowania większej wysokości głowicy, chyba że jest to absolutnie konieczne, ponieważ większa szczelina głowicy spowoduje przywieranie mgły atramentowej do dysz głowicy drukującej, nośnika lub wnętrza drukarki, co negatywnie wpłynie na jakość druku lub doprowadzi do uszkodzenia części drukarki.

Wysokość głowicy	Zalecana grubość nośnika	Maksymalna grubość nośnika, który może podawać drukarka może podawać	Opis
Niska	~ 0,3 mm	0,4 mm	Zwykle należy stosować tę wysokość głowicy.

(Maksymalna grubość materiału, który może przejść przez ścieżkę nośnika: 0,8 mm)

Przed użyciem	Przebieg drukowania
Podstawowe operacje	Włączanie/wyłączanie
	Tryb uśpienia
Przebieg cięcia	Ładowanie nośnika do urządzenia
Konserwacja	Sprawdzanie i czyszczenie dysz
	Kalibracja drukarki
W przypadku wystąpienia problemów	Rozpoczęcie drukowania w trybie „ ”
Dodatek	Wstrzymanie/wznowienie zadania drukowania Anulowanie zadania drukowania
	Podawanie/przewijanie nośnika Cięcie nośnika
	Adapter do wkładów atramentowych o dużej pojemności
	Regulacja wysokości głowicy
	Ustawienia zaawansowane

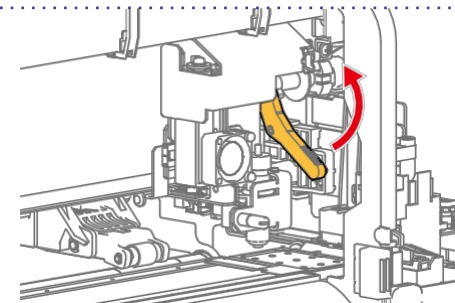
Zmiana wysokości głowicy

1

Otwórz przednią pokrywę.

2

Podnieś dźwignię regulacji wysokości głowicy i zmień wysokość głowicy drukującej.



3

Zamknij przednią pokrywę.

4

Przeprowadź kalibrację jakości druku.



„Kalibracja jakości wydruku („Dostosuj drukowanie”)” str. 64



Ważne!

Nie zmieniaj wysokości głowicy drukującej podczas drukowania.

Ustawienia zaawansowane

Ustawienia drukarki można zmieniać zgodnie z własnymi potrzebami.

Poniżej przedstawiamy niektóre z funkcji. Więcej informacji na temat obsługi MSM można znaleźć w instrukcji obsługi MSM.

Konfiguracja automatycznego cięcia

Można skonfigurować ustawienie automatycznego cięcia nośnika po zakończeniu drukowania. Należy odpowiednio dostosować to ustawienie w zależności od szerokości, grubości lub materiału nośnika.


Uwaga

Ta opcja może nie działać w przypadku niektórych rodzajów nośników. W takich przypadkach należy wykonać cięcie ręcznie.

Procedura

1 Uruchom MSM i otwórz panel zdalnego sterowania.

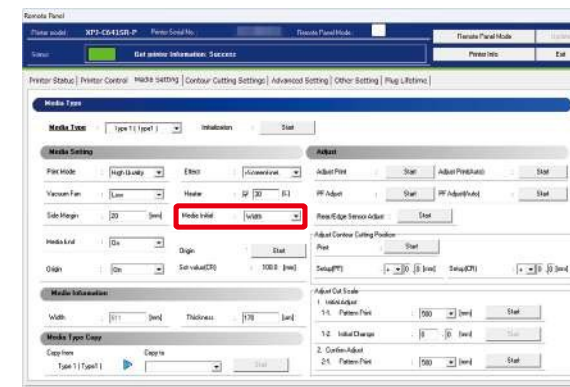


 „Uruchamianie/otwieranie/zamykanie MSM” s t r. 27

Przejdź do zakładki [Ustawienia nośnika]> Menu [Inicjalizacja nośnika]

i wybierz opcję inną niż

„Wyłączone”.



Przed
użyciem

Podstawowe
operacje

Przebieg
cięcia

Konserwacja

W przypadku
wystąpienia
problemów

Dodatek

Przebieg drukowania

Włączanie/wyłączanie

Tryb uśpienia

Ładowanie nośników do
urządzenia

Sprawdzanie i czyszczenie dysz

Kalibracja drukarki

Rozpoczęcie drukowania w

trybie „ ”

Wstrzymanie/wznowienie zadania

drukowania Anulowanie zadania

drukowania

Podawanie/przewijanie

nośnika Cięcie nośnika

Adapter do zestawu atramentowego
o dużej pojemności

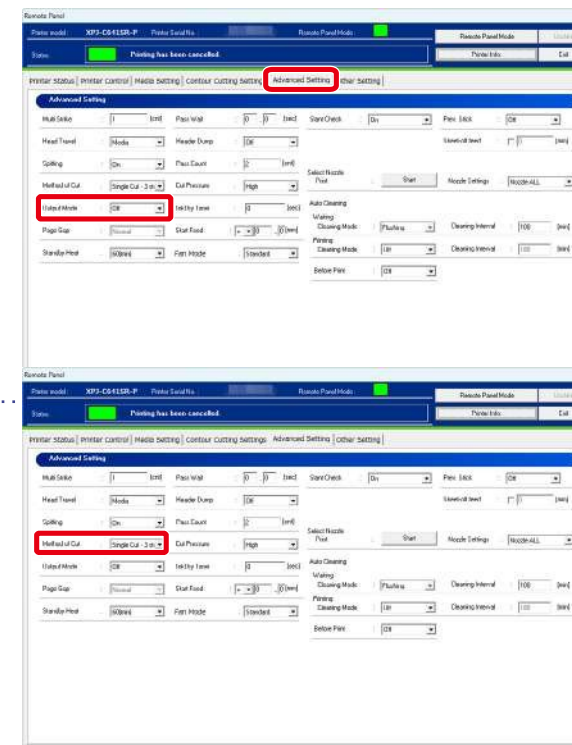
Regulacja wysokości głowicy

3

Przejdź do zakładki [Ustawienia zaawansowane] > menu [Tryb wyjściowy] i wybierz opcję [Automatyczne cięcie].

4

W menu [Metoda cięcia] wybierz metodę cięcia.



Metoda cięcia ma następujące tryby:

Pojedyncze cięcie – 2 etapy: Cięcie wymagające mniej czynności niż „Pojedyncze cięcie – 3 etapy”. Ta opcja jest odpowiednia dla nośników o wąskiej szerokości.

Pojedyncze cięcie – 3 etapy: Normalna metoda cięcia.

Podwójne cięcie – 2 etapy: wybierz tę opcję, gdy „Pojedyncze cięcie – 2 etapy” nie pozwala na całkowite przecięcie nośnika. Ta opcja jest odpowiednia dla nośników o wąskiej szerokości.

Podwójne cięcie – 3 etapy: Wybierz tę opcję, gdy „Pojedyncze cięcie – 3 etapy” nie pozwala na całkowite przecięcie nośnika.

Przed
użyciem

Podstawowe
operacje

Przebieg
cięcia

Konserwacja

W przypadku
wystąpienia
problemów

Dodatek

Przebieg drukowania

Włączanie/wyłączanie

Tryb uśpienia

Ładowanie nośnika do
urządzenia

Sprawdzanie i czyszczenie dysz

Kalibracja drukarki

Rozpoczęcie drukowania w

trybie „ ”

Wstrzymanie/wznowienie zadania

drukowania Anulowanie zadania

drukowania

Podawanie/przewijanie

nośnika Cięcie nośnika

Adapter do wkładów atramentowych
o dużej pojemności

Regulacja wysokości głowicy

5

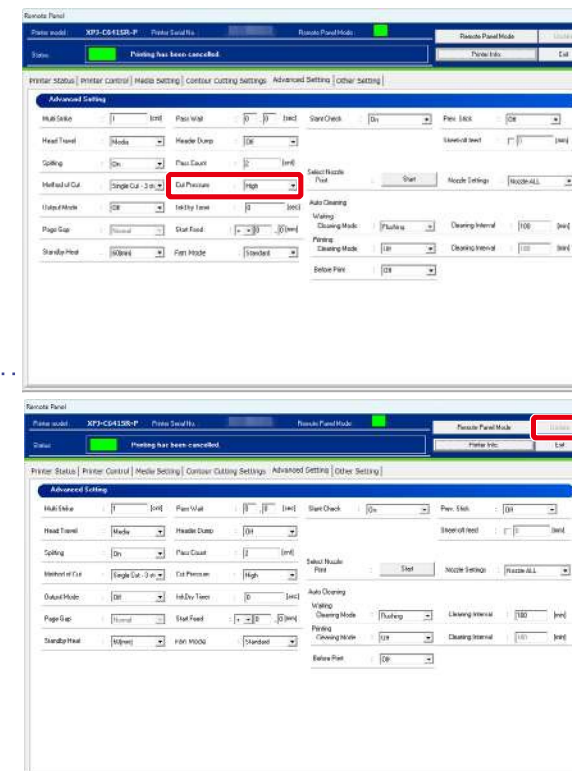
W menu [Cut Pressure] (Siła cięcia) wybierz siłę cięcia między [High] (Wysoka) a [Low] (Niska).

- W przypadku cienkich nośników należy użyć ustawienia [Niski].

6

Kliknij [Aktualizuj].

- Spowoduje to zapisanie zmiany w urządzeniu.



Przed
użyciem

Podstawowe
operacje

Przebieg
cięcia

Konserwacja

W przypadku
wystąpienia
problemów

Dodatek

Przebieg drukowania

Włączanie/wyłączanie

Tryb uśpienia

Ładowanie nośnika do
urządzenia

Sprawdzanie i czyszczenie dysz

Kalibracja drukarki

Rozpoczęcie drukowania w

trybie „ ”

Wstrzymanie/wznowienie zadania

drukowania Anulowanie zadania

drukowania

Podawanie/przewijanie

nośnika Cięcie nośnika

Adapter do wkładów atramentowych
o dużej pojemności

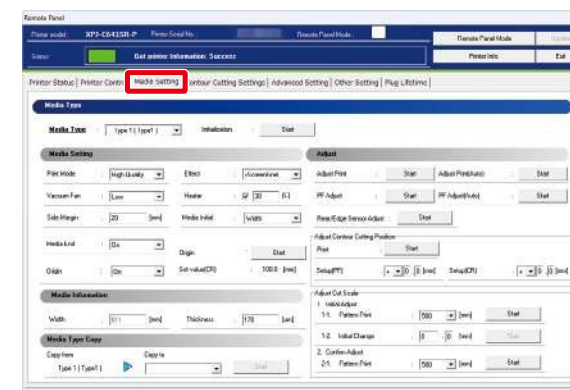
Regulacja wysokości głowicy

Konfiguracja wentylatora próżniowego

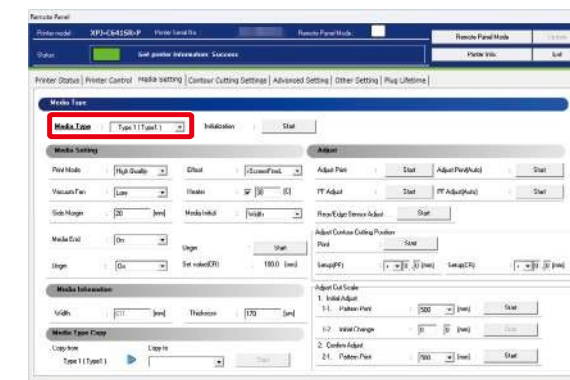
Podczas drukowania na cienkich lub miękkich nośnikach można zapobiec powstawaniu zagnieceń lub zacięć nośnika, zmniejszając moc wentylatora próżniowego.

Procedura

- 1 Uruchom MSM i otwórz panel zdalnego sterowania.
 „Uruchamianie/otwieranie/zamknięcie MSM” s tr. 27
- 2 Kliknij kartę [Ustawienia multimediów].
 - Pojawi się strona zakładki [Ustawienia multimediów].



- 3 Wybierz typ nośnika z menu [Typ nośnika].



Przed
użyciem

Podstawowe
operacje

Przebieg
cięcia

Konserwacja

W przypadku
wystąpienia
problemów

Dodatek

Przebieg drukowania

Włączanie/wyłączanie

Tryb uśpienia

Ładowanie nośnika do
urządzenia

Sprawdzanie i czyszczenie dysz

Kalibracja drukarki

Rozpoczęcie drukowania w

trybie „ ”

Wstrzymanie/wznowienie zadania

drukowania Anulowanie zadania

drukowania

Podawanie/przewijanie

nośnika Cięcie nośnika

Adapter do wkładów atramentowych
o dużej pojemności

Regulacja wysokości głowicy

4

W menu [Wentylator próżniowy] wybierz tryb.

- Opcja: Wyt./ Niski/ Średni/ Wysoki
- *Podkreślona opcja jest ustawieniem domyślnym.

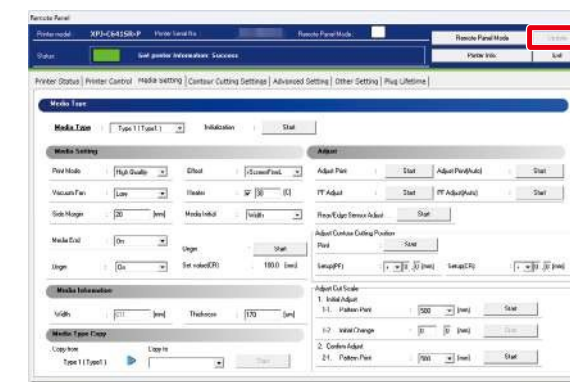
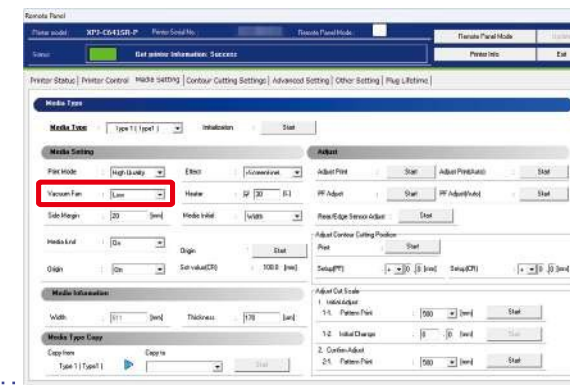
 **Uwaga**

Podczas drukowania pierwszeństwo mają ustawienia określone w danych drukowania.

5

Kliknij [Aktualizuj].

- Spowoduje to zapisanie zmiany w urządzeniu.



Przed
użyciem

Podstawowe
operacje

Przebieg
cięcia

Konserwacja

W przypadku
wystąpienia
problemów

Dodatek

Przebieg drukowania

Włączanie/wyłączanie

Tryb uśpienia

Ładowanie nośników do
urządzenia

Sprawdzanie i czyszczenie dysz

Kalibracja drukarki

Rozpoczęcie drukowania w

trybie „ ”

Wstrzymanie/wznowienie zadania

drukowania Anulowanie zadania

drukowania

Podawanie/przewijanie

nośnika Cięcie nośnika

Adapter do zestawu atramentowego
o dużej pojemności

Regulacja wysokości głowicy

3

Wybierz rodzaj nośnika z menu [Rodzaj nośnika].

4

W menu [Grzałka] określ temperaturę grzałki.

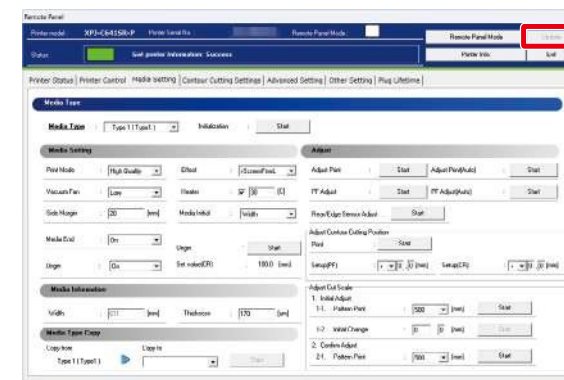
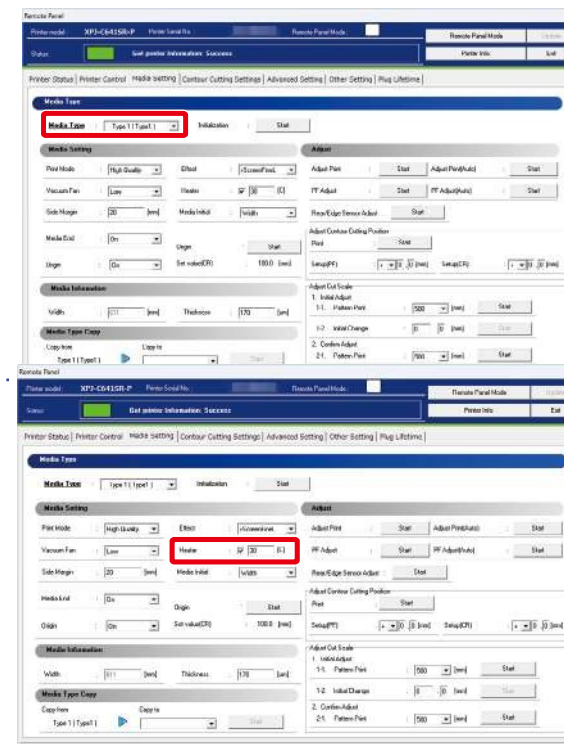
- Zakres ustawień: Wyt. / 30–45°C

*Podkreślona opcja jest ustawieniem domyślnym.

5

Kliknij [Aktualizuj].

- Spowoduje to zapisanie zmiany w urządzeniu.



Przed
użyciem

Podstawowe
operacje

Przebieg
cięcia

Konserwacja

W przypadku
wystąpienia
problemów

Dodatek

Przebieg drukowania

Włączanie/wyłączanie

Tryb uśpienia

Ładowanie nośnika do
urządzenia

Sprawdzanie i czyszczenie dysz

Kalibracja drukarki

Rozpoczęcie drukowania w

trybie „ ”

Wstrzymanie/wznowienie zadania

drukowania Anulowanie zadania

drukowania

Podawanie/przewijanie

nośnika Cięcie nośnika

Adapter do wkładów atramentowych
o dużej pojemności

Regulacja wysokości głowicy

Ustawienie chłodzenia

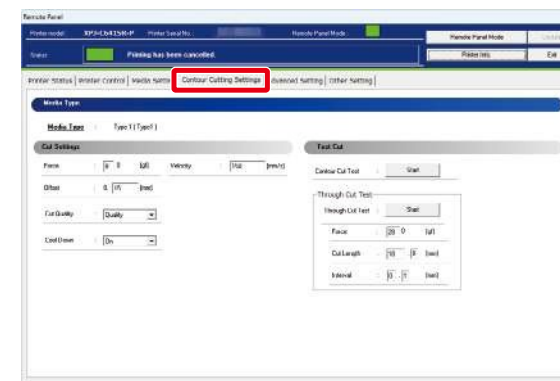
To menu pozwala schłodzić maszynę przez określony czas przed cięciem, aby uniknąć wpływu ciepła na proces cięcia.

Procedura

- 1 Uruchom MSM i otwórz panel zdalnego sterowania.

„Wyświetlanie panelu zdalnego” str. 28

- 2 Kliknij kartę [Ustawienia cięcia konturowego].

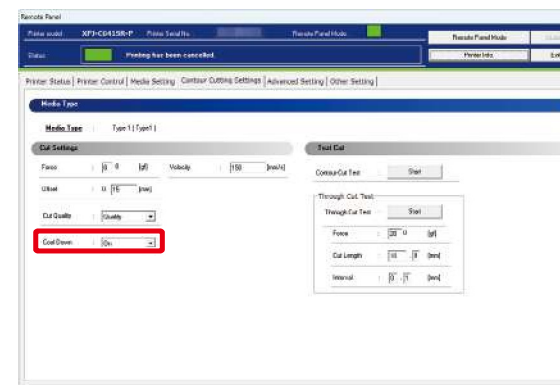


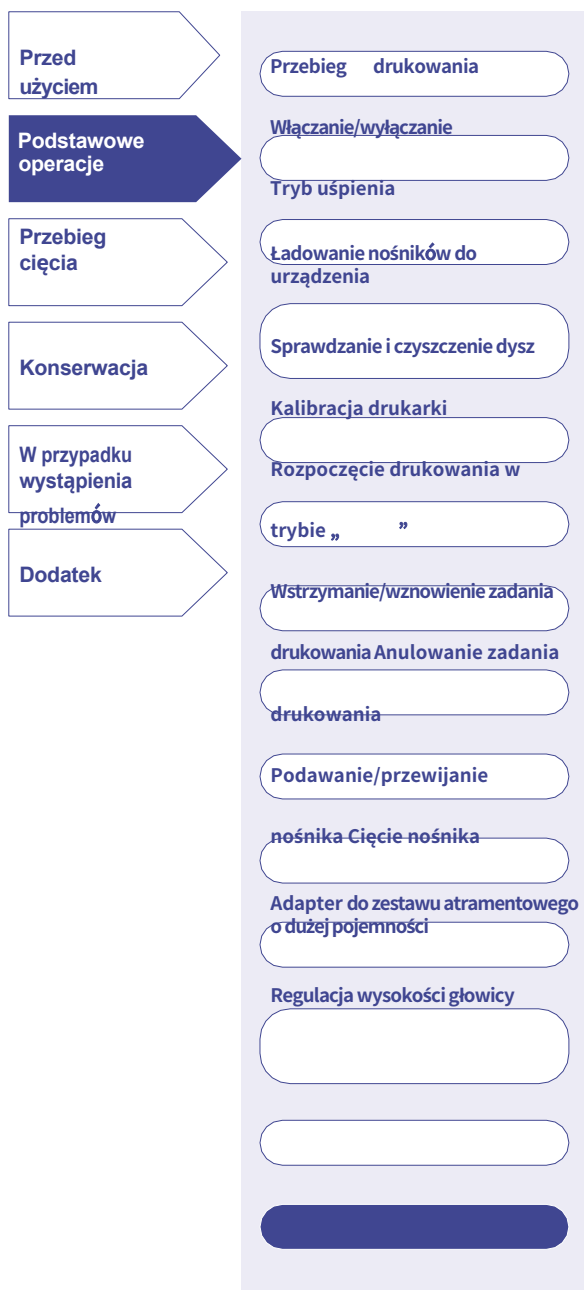
- 3 W menu [Chłodzenie] wybierz opcję [WŁ.].

- Opcja: WYŁ./WŁ.

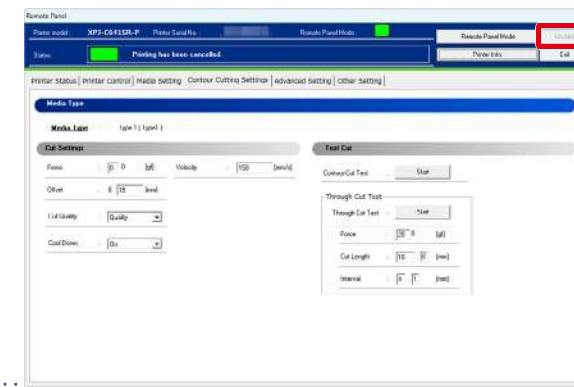
*Podkreślenie wskazuje ustawienie domyślne.

- **Włączone:** Po zakończeniu drukowania urządzenie czeka, aż temperatura płyty spadnie poniżej 35°C, zanim odczyta znaki przycięcia i rozpocznie cięcie. Jeśli temperatura płyty nie spadnie poniżej 35°C po 10 minutach, urządzenie przerwie chłodzenie i rozpocznie następną operację.
- **Wyłączone:** Po zakończeniu drukowania urządzenie rozpoczyna odczytywanie znaków przycięcia lub cięcie bez czasu oczekiwania.





- 4 Kliknij [Aktualizuj].
 - Spowoduje to zapisanie zmian w urządzeniu.



Przed
użyciem

Podstawowe
operacje

Przebieg
cięcia

Konserwacja

W przypadku
wystąpienia
problemów

Dodatek

Przebieg drukowania

Włączanie/wyłączanie

Tryb uśpienia

Ładowanie nośników do
urządzenia

Sprawdzanie i czyszczenie dysz

Kalibracja drukarki

Rozpoczęcie drukowania w

trybie „ ”

Wstrzymanie/wznowienie zadania

drukowania Anulowanie zadania

drukowania

Podawanie/przewijanie

nośnika Cięcie nośnika

Adapter do zestawu atramentowego
o dużej pojemności

Regulacja wysokości głowicy

Określanie czasu schnięcia atramentu

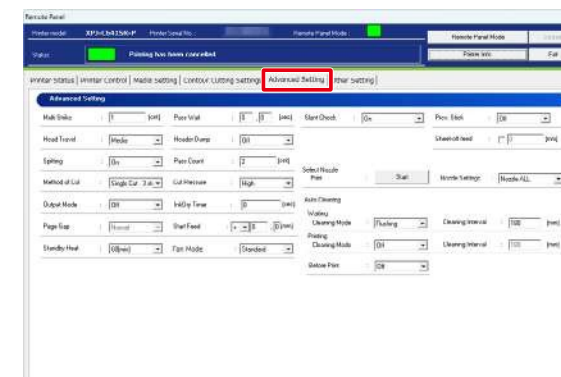
Określ czas schnięcia atramentu przed cięciem.

Procedura

1 Uruchom MSM i otwórz panel zdalnego sterowania.

„Uruchamianie/otwieranie/zamknięcie MSM” s t r. 27

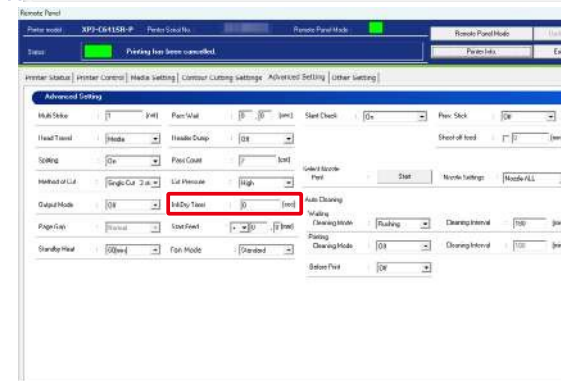
2 Kliknij kartę [Ustawienia zaawansowane].



3 W menu [Timer wysychania atramentu] wprowadź czas wysychania w sekundach.

- Zakres ustawień: od 0 do 3600 sekund (60 minut)

*Podkreślenie wskazuje ustawienie domyślne.



Przed użyciem	Przebieg drukowania
Podstawowe operacje	Włączanie/wyłączanie
	Tryb uśpienia
Przebieg cięcia	Ładowanie nośnika do urządzenia
Konserwacja	Sprawdzanie i czyszczenie dysz
	Kalibracja drukarki
W przypadku wystąpienia problemów	Rozpoczęcie drukowania w trybie „ ”
Dodatek	Wstrzymanie/wznowienie zadania drukowania Anulowanie zadania drukowania
	Podawanie/przewijanie nośnika Cięcie nośnika
	Adapter do wkładów atramentowych o dużej pojemności
	Regulacja wysokości głowicy

Długość rolki Menu zarządzania

To menu umożliwia sprawdzenie i zmianę informacji o pozostałej długości rolki nośnika załadowanej do drukarki.

Uwaga

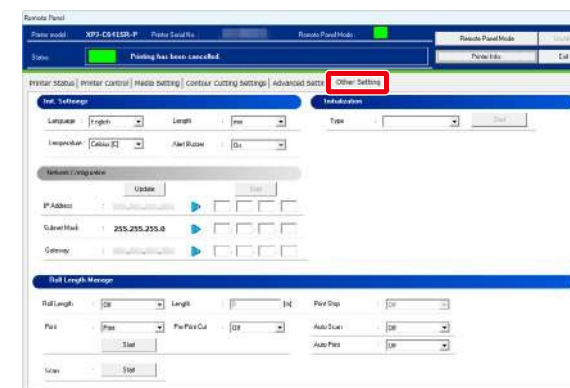
- To menu nie będzie wyświetlane, gdy menu „Media Initial” (Inicjalizacja nośnika) jest ustawione na [Off] (Wyl.) w MSM.
- To menu nie będzie wyświetlane, jeśli w drukarce nie ma załadowanego nośnika rolkowego.
- Funkcja „Drukuj” lub „Prosty druk” wymaga co najmniej 400 mm szerokości do zadruku. Przed drukowaniem upewnij się, że nośnik ma wystarczającą szerokość.
- Szerokość drukowania jest zwiększana lub zmniejszana o wartość zmian w ustawieniu punktu początkowego kierunku ruchu głowicy oraz marginesów bocznych (suma marginesów lewego i prawego) w odniesieniu do szerokości załadowanego nośnika.

Procedury

- 1 Uruchom MSM i otwórz panel zdalnego sterowania.

„Wyświetlanie panelu zdalnego” str. 28

- 2 Kliknij kartę Inne ustawienia.



Przed
użyciem

Podstawowe
operacje

Proces cięcia

Konserwacja

W przypadku
wystąpienia
problemów

Dodatek

Przebieg drukowania

Włączanie/wyłączanie

Tryb uśpienia

Ładowanie nośnika do
urządzenia

Sprawdzanie i czyszczenie dysz

Kalibracja drukarki

Rozpoczęcie drukowania w

trybie „ ”

Wstrzymanie/wznowienie zadania

drukowania Anulowanie zadania

drukowania

Podawanie/przewijanie

nośnika Cięcie nośnika

Adapter do wkładów atramentowych
o dużej pojemności

Regulacja wysokości głowicy

3

W menu Zarządzanie długością rolki określ następujące ustawienia.
Można zarządzać maksymalnie 3 rolkami nośnika.

1. [Długość rolki]: Wybierz rolkę nośnika.
 - Opcje: Wyłączone / Rolka 1 / Rolka 2 / Rolka 3
*Podkreślona opcja jest ustawieniem domyślnym.
2. [Długość]: Wprowadź długość ładowanego nośnika rolkowego (m).
 - Zakres ustawień: od 1 m do 30 m do 200 m
*Podkreślona opcja jest ustawieniem domyślnym.
3. [Zatrzymanie drukowania]: Wybierz, czy drukowanie ma zostać wstrzymane, gdy pozostała długość załadowanego nośnika rolkowego osiągnie 0 (m).
 - Opcje: Wyl. / Wł.
*Podkreślona opcja jest ustawieniem domyślnym.

Uwaga

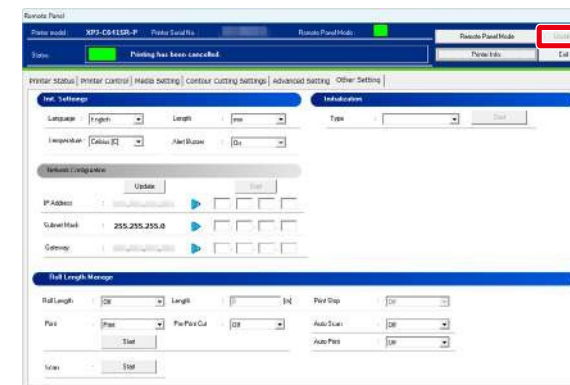
- Po wymianie rolki nośnika należy ponownie ustawić menu Długość rolki. Jeśli nie zostanie ono ustawione, pozostała długość rolki może nie być wyświetlana poprawnie.
- Menu [Zatrzymanie drukowania] jest aktywne tylko wtedy, gdy menu [Długość rolki] jest ustawione na wartość inną niż Wyl.



4

Kliknij [Aktualizuj].

- Spowoduje to zapisanie zmiany w urządzeniu.



Przed
użyciem

Podstawowe
operacje

Przebieg
cięcia

Konserwacja

W przypadku
wystąpienia
problemów

Dodatek

Przebieg drukowania

Włączanie/wyłączanie

Tryb uśpienia

Ładowanie nośnika do
urządzenia

Sprawdzanie i czyszczenie dysz

Kalibracja drukarki

Rozpoczęcie drukowania w

trybie „ ”

Wstrzymanie/wznowienie zadania

drukowania Anulowanie zadania

drukowania

Podawanie/przewijanie

nośnika Cięcie nośnika

Adapter do wkładów atramentowych
o dużej pojemności

Regulacja wysokości głowicy

Ustawienie punktu początkowego

Pozycję początkową drukowania i cięcia (pozycję początkową drukowania i cięcia) można zmienić.

Ważne!

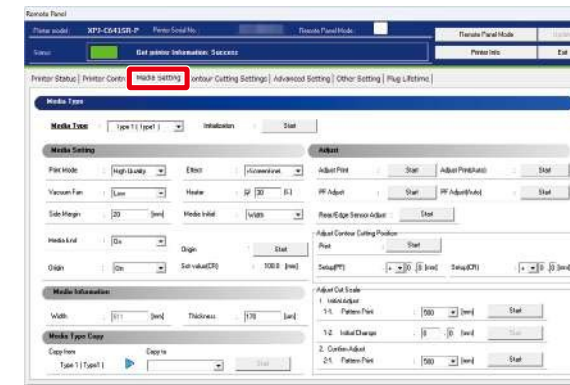
- Wartość ustawienia (CR) kierunku ruchu głowicy jest zapisywana w drukarce i stosowana do każdego wydruku.
- Wartość ustawienia (PF) kierunku podawania nośnika nie jest zapisywana w drukarce. Po zapisaniu zmiany i podaniu nośnika drukowanie lub cięcie rozpocznie się od tej pozycji.
- Ustawienie punktu początkowego może zmniejszyć ilość odpadów nośnika poprzez zmianę pozycji wyjściowej. Nie należy jednak używać tego menu w przypadku nośników, dla których nie można zagwarantować dokładności podawania.
- Szerokość drukowania jest zwiększana lub zmniejszana o wartość zmian w ustawieniu punktu początkowego kierunku ruchu głowicy oraz marginesów bocznych (suma marginesów lewego i prawego) w odniesieniu do szerokości załadowanego nośnika.

Procedura

- 1 Uruchom MSM i otwórz panel zdalnego sterowania.

„Wyświetlanie panelu zdalnego” str. 28

- 2 Kliknij kartę [Ustawienia multimediów].



Przed
użyciem

Podstawowe
operacje

Przebieg
cięcia

Konserwacja

W przypadku
wystąpienia
problemów

Dodatek

Przebieg drukowania

Włączanie/wyłączanie

Tryb uśpienia

Ładowanie nośnika do
urządzenia

Sprawdzanie i czyszczenie dysz

Kalibracja drukarki

Rozpoczęcie drukowania w

trybie „ ”

Wstrzymanie/wznowienie zadania

drukowania Anulowanie zadania

drukowania

Podawanie/przewijanie

nośnika Cięcie nośnika

Adapter do wkładów atramentowych
o dużej pojemności

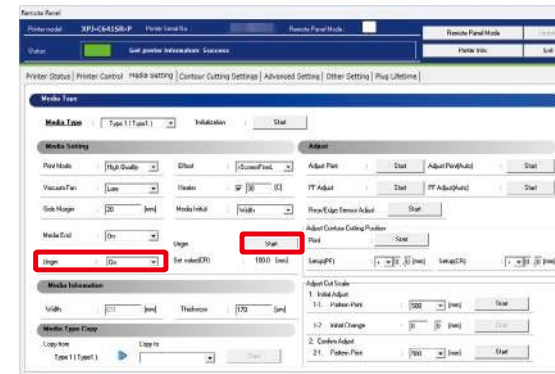
Regulacja wysokości głowicy

3

Wybierz opcję „Włącz” w menu [Pochodzenie], a następnie kliknij [Start].

- Opcja: Wył. / Wł.

*Podkreślona opcja jest ustawieniem domyślnym.

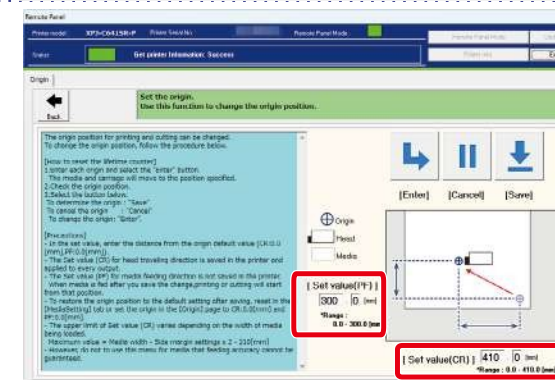


4

Pojawi się strona Origin. Wprowadź wartość pozycji punktu początkowego.

- Ustaw wartość (PF): Kierunek podawania nośnika
(Zakres ustawień: 0,0 [mm]~ 300,0 [mm])
- Wartość zadana (CR): Kierunek ruchu głowicy
(Zakres ustawień: 0,0 [mm]~ 380,0* [mm])

*Podkreślona wartość jest ustawieniem domyślnym.



Ważne!

*Górna granica wartości ustawionej (CR) różni się w zależności od szerokości załadowanego nośnika.

- Maksymalna wartość, jaką można ustawić dla wartości ustawionej (CR)= Szerokość nośnika - Ustawienia marginesu bocznego x 2 - 210 [mm] Na przykład:
Gdy szerokość nośnika wynosi 630 mm, a margines boczny jest ustawiony na 20 mm, maksymalna wartość, jaką można ustawić dla wartości ustawionej (CR)= 630 - 20 x 2 - 210= 380 [mm]

Przed
użyciem

Podstawowe
operacje

Przebieg
cięcia

Konserwacja

W przypadku
wystąpienia
problemów

Dodatek

Przebieg drukowania

Włączanie/wyłączanie

Tryb uśpienia

Ładowanie nośników do
urządzenia

Sprawdzanie i czyszczenie dysz

Kalibracja drukarki

Rozpoczęcie drukowania w

trybie „ ”

Wstrzymanie/wznowienie zadania

drukowania Anulowanie zadania

drukowania

Podawanie/przewijanie

nośnika Cięcie nośnika

Adapter do zestawu atramentowego
o dużej pojemności

Regulacja wysokości głowicy

5

Kliknij [Enter].

- Nośnik i karetką przesuną się do określonej pozycji.

6

Sprawdź pozycję początkową.

- Aby zmienić pozycję początkową, powtórz kroki od 4 do 6, aż do osiągnięcia pozycji docelowej.



Ważne!

W ustawionej wartości wprowadź odległość od wartości domyślnej punktu początkowego (CR: 0,0 [mm], PF: 0,0 [mm]).

7

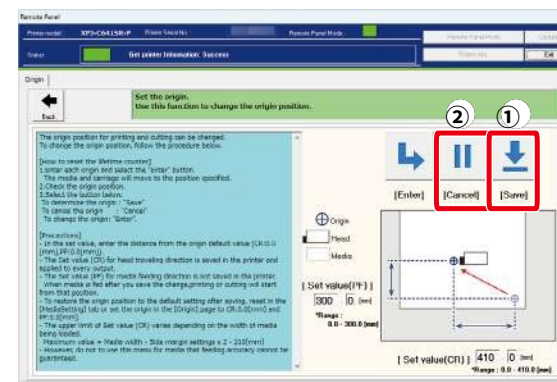
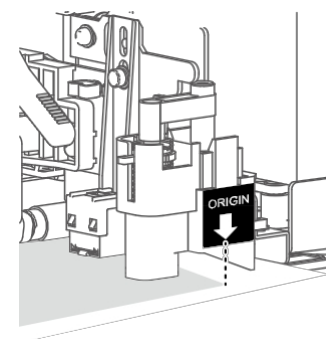
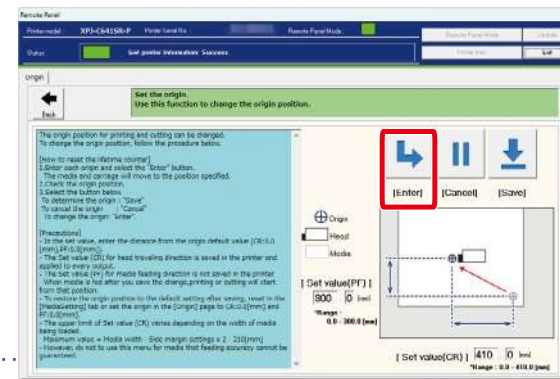
Kliknij [Zapisz] (1).

- Początek został zmieniony.
- Kliknięcie przycisku [Anuluj] (2) spowoduje powrót nośnika i karetki do pierwotnego położenia.



Uwaga

Aby przywrócić pozycję początkową do ustawień domyślnych (CR: 0,0 [mm], PF: 0,0 [mm]) po zapisaniu, zresetuj w zakładce [Ustawienia nośnika] lub ustaw pozycję początkową na stronie [Pozycja początkowa] na CR: 0,0 [mm] i PF: 0,0 [mm].



Przed
użyciem

Podstawowe
operacje

Przebieg
cięcia

Konserwacja

W przypadku
wystąpienia
problemów

Dodatek

Przebieg drukowania

Włączanie/wyłączanie

Tryb uśpienia

Ładowanie nośników do
urządzenia

Sprawdzanie i czyszczenie dysz

Kalibracja drukarki

Rozpoczęcie drukowania w

trybie „ ”

Wstrzymanie/wznowienie zadania

drukowania Anulowanie zadania

drukowania

Podawanie/przewijanie

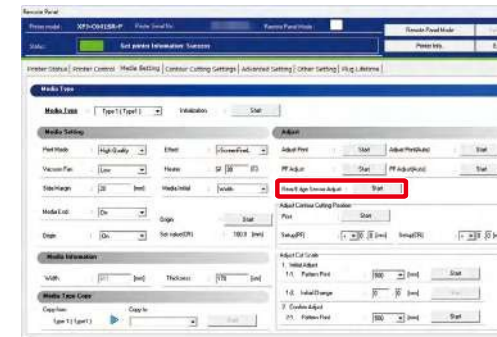
nośnika Cięcie nośnika

Adapter do zestawu atramentowego
o dużej pojemności

Regulacja wysokości głowicy

4

W menu [Regulacja czujnika tylnego/bocznego] kliknij [Dalej].



5

Kliknij [Dalej].

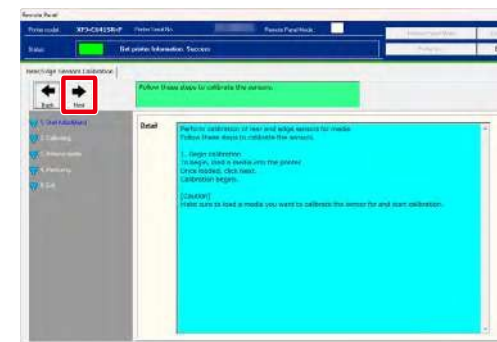
- Urządzenie rozpocznie regulację.

- W przypadku wystąpienia błędu podczas regulacji

Regulacja zostanie wstrzymana. Rozwiąż problem wyświetlony na ekranie, a następnie wznów regulację.

- W przypadku niepowodzenia regulacji

Przejdź do kroku 8.



6

Gdy pojawi się komunikat [Wyjmij nośnik], wyjmij nośnik.

7

Kliknij [Dalej].

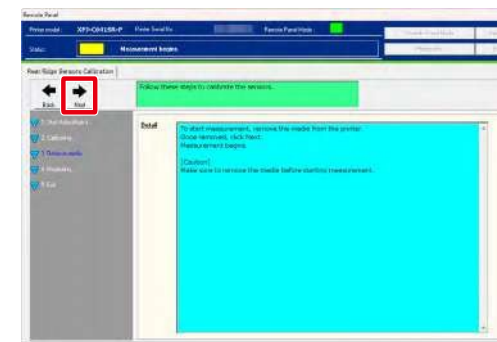
- Rozpocznie się pomiar.

- W przypadku wystąpienia błędu podczas pomiaru

Regulacja zostanie wstrzymana. Rozwiąż problem wyświetlony na ekranie, a następnie wznów regulację.

- W przypadku niepowodzenia pomiaru

Przejdź do kroku 8.



Przed użyciem	Przebieg drukowania
Podstawowe operacje	Włączanie/wyłączanie
	Tryb uśpienia
Przebieg cięcia	Ładowanie nośników do urządzenia
Konserwacja	Sprawdzanie i czyszczenie dysz
	Kalibracja drukarki
W przypadku wystąpienia problemów	Rozpoczęcie drukowania w
	trybie „ ”
Dodatek	Wstrzymanie/wznowienie zadania
	drukowania Anulowanie zadania
	drukowania
	Podawanie/przewijanie
	nośnika Cięcie nośnika
	Adapter do zestawu atramentowego
	o dużej pojemności
	Regulacja wysokości głowicy

8

Zakończ regulację tylnego czujnika krawędziowego.

- Kliknięcie przycisku [Dalej] spowoduje powrót do karty [Ustawienia nośnika].

**Uwaga**

Jeśli czujnik nadal nie wykrywa nośnika nawet po regulacji czujnika tylnej krawędzi, drukowanie można wykonać, wyłączając czujnik.

„Koniec nośnika” str. 116



Przed
użyciem

Podstawowe
operacje

Proces cięcia

Konserwacja

W przypadku
wystąpienia
problemów

Dodatek

Przebieg drukowania

Włączanie/wyłączanie

Tryb uśpienia

Ładowanie nośnika do
urządzenia

Sprawdzanie i czyszczenie dysz

Kalibracja drukarki

Rozpoczęcie drukowania w

trybie „ ”

Wstrzymanie/wznowienie zadania

drukowania Anulowanie zadania

drukowania

Podawanie/przewijanie

nośnika Cięcie nośnika

Adapter do pojemników z
atramentem o dużej pojemności

Regulacja wysokości głowicy

Koniec nośnika

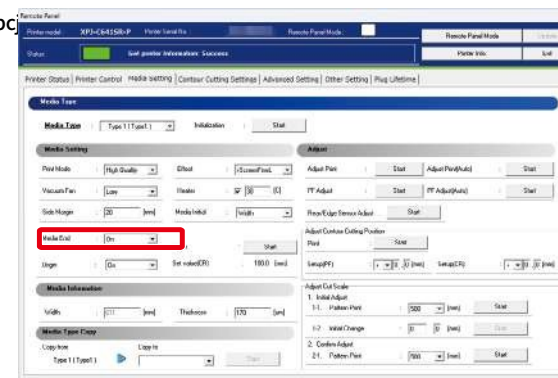
Jeśli wykrywanie nośnika nie powiedzie się nawet po regulacji czujnika, ustawienie menu [Koniec nośnika] na [Wył.] umożliwi drukowanie. Ponieważ czujnik jest jednak wyłączony, należy uważać, aby nie drukować poza nośnikiem, zwłaszcza podczas drukowania danych większych niż nośnik lub gdy nośnik nie jest załadowany do urządzenia.

Procedura

- 1 Uruchom MSM i otwórz panel zdalnego sterowania.

„Wyświetlanie panelu zdalnego” str. 28

Przejdź do 2 Wznowienia multimediów] > [Zakończenie odtwarzania multimediów] i wybierz opcję



Ważne!

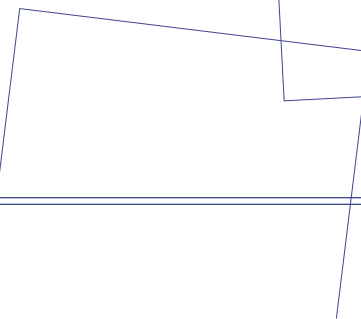
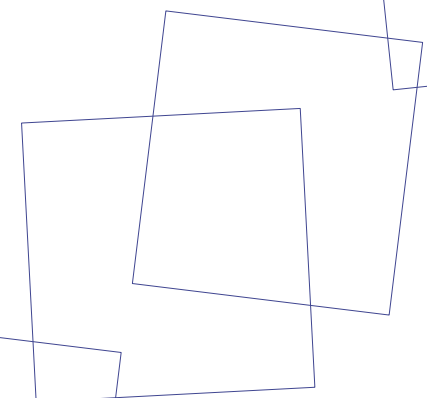
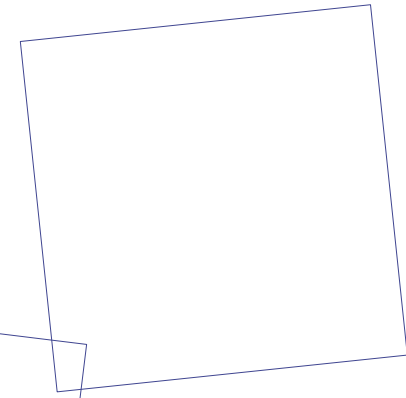
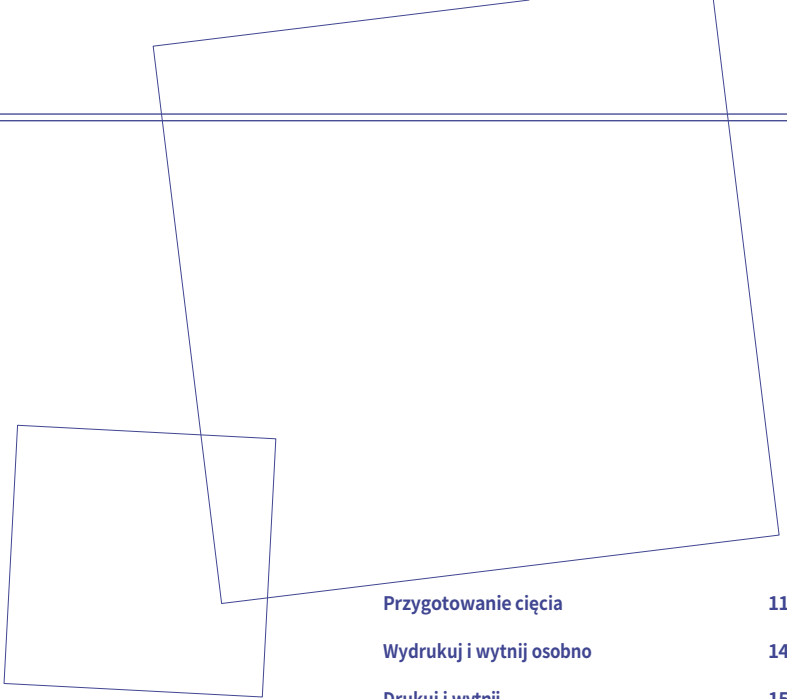
Jeśli chcesz zatrzymać drukowanie w zależności od pozostałej długości rolki, ustaw menu Zarządzanie długością rolki. Wprowadź pozostałą długość w menu [Długość], a następnie ustaw menu [Zatrzymanie drukowania] na [Wł.]. Długość należy wprowadzać w przyrostach co 1 metr, nie przekraczając rzeczywistej pozostałej długości. Na przykład, jeśli rzeczywista pozostała długość wynosi 2,8 metra, wprowadź 2 metry w menu [Długość].

„Menu Zarządzanie długością rolki” str. 108



Przebieg cięcia

Przygotowanie cięcia	118
Wydrukuj i wytnij osobno	142
Drukuj i wytnij	151
Tylko wycinaj	153
Optymalizacja jakości cięcia	155



Five horizontal, rounded rectangular bars stacked vertically, likely serving as a decorative element or a placeholder for a list.

Przed
użyciem

Podstawowe
operacje

Przebieg
cięcia

Konserwacja

W przypadku
wystąpienia
problemów

Dodatek

Przygotowanie cięcia

Drukowanie i cięcie oddzielnie

Drukowanie i cięcie

Tylko cięcie

Optymalizacja jakości cięcia

Przygotowanie cięcia

Przebieg przygotowania do cięcia

Poniżej przedstawiono przebieg przygotowania do cięcia.

1. Zamontuj ostrze do cięcia konturowego na uchwycie ostrza.

👉 „Zamontuj ostrze na uchwycie ostrza” str. 119

2. Wyreguluj głębokość ostrza.

👉 „Regulacja głębokości ostrza” str. 121

3. Zamontuj uchwyt ostrza w maszynie.

👉 „Zamontuj uchwyt ostrza w maszynie” str. 123

4. Przeprowadź cięcie próbne i dostosuj ustawienia w razie potrzeby.

👉 „Przeprowadź cięcie próbne” str. 126

👉 „Regulacja pozycji cięcia konturowego” str. 134

Przed
użyciem

Podstawowe
operacje

Przebieg
cięcia

Konserwacja

W przypadku
wystąpienia
problemów

Dodatek

Przygotowanie cięcia

Drukowanie i cięcie osobno

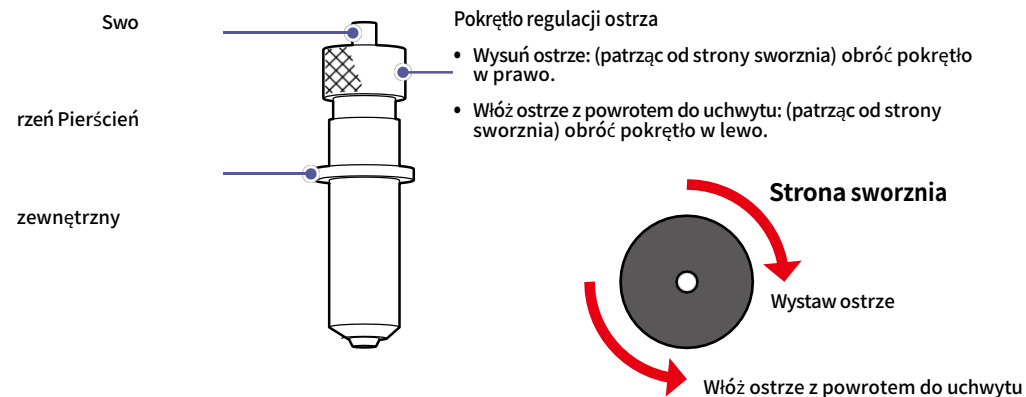
Drukowanie i cięcie

Tylko cięcie

Optymalizacja jakości cięcia

Zamontuj ostrze na uchwycie ostrza

Nazwy poszczególnych części uchwytu ostrza



Uwaga

Ostrze jest zamontowane w uchwycie ostrza w momencie wysyłki maszyny z fabryki.

Uwaga

Naciśnij sworzeń, aby wysunąć ostrze. Podczas naciskania trzymaj palec z dala od końcówki uchwytu.

Montaż ostrza

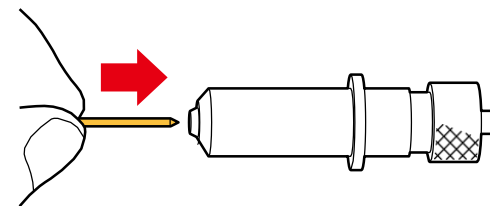
1

Włóż ostrze do uchwytu ostrza.

- Gdy ostrze zostanie włożone na ponad dwie trzecie długości, zostanie przymocowane siłą magnetyczną.

Ważne!

Za pomocą miękkiego przedmiotu, np. kartki papieru, delikatnie naciśnij końcówkę uchwytu ostrza i sprawdź, czy ostrze jest prawidłowo zamocowane.



Przed
użyciem

Podstawowe
operacje

Przebieg
cięcia

Konserwacja

W przypadku
wystąpienia
problemów

Dodatek

Przygotowanie cięcia

Drukowanie i cięcie oddzielnie

Drukowanie i cięcie

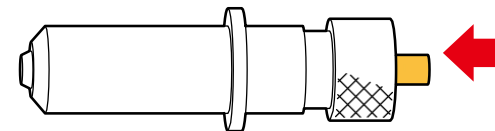
Tylko cięcie

Optymalizacja jakości cięcia

Wyjmowanie ostrza

1

Naciśnij sworzeń, aby wysunąć ostrze. Chwyc ostrze i wyciągnij je z uchwytu.



Przed
użyciem

Podstawowe
operacje

Przebieg
cięcia

Konserwacja

W przypadku
wystąpienia
problemów

Dodatek

Przygotowanie cięcia

Drukowanie i cięcie oddzielnie

Drukowanie i cięcie

Tylko cięcie

Optymalizacja jakości cięcia

Dostosuj głębokość ostrza

Docelowa głębokość ostrza

Jeden obrót pokrętki regulacyjnego: 0,5 mm

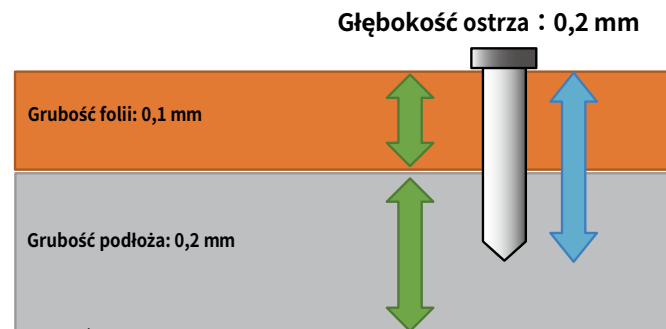
Głębokość ostrza = Grubość folii + Grubość materiału podkładowego / 2

Przykładowa głębokość ostrza

Gdy grubość nośnika wynosi 0,3 mm

(grubość folii: 0,1 mm, grubość materiału podkładowego: 0,2 mm):

Głębokość ostrza = 0,1 mm + (0,2 mm / 2) = 0,2 mm



Powyższe dane należy traktować jako wskazówki podczas dokonywania regulacji.

Uwaga

- Powyższe dane dotyczą regulacji przy cięciu konturowym. W przypadku cięcia przelotowego należy wyregulować głębokość ostrza tak, aby ostrze przecinało materiał podkładowy.

Głębokość ostrza do cięcia przelotowego = Grubość folii + grubość materiału podkładowego + 0,1 mm

- W przypadku danych cięcia zawierających zarówno kontur, jak i cięcie przelotowe, należy dostosować ostrze do głębokości cięcia przelotowego.



„Rodzaje cięcia” str. 137, „Tworzenie danych cięcia” str. 139

Przed
użyciem

Podstawowe
operacje

Przebieg
cięcia

Konserwacja

W przypadku
wystąpienia
problemów

Dodatek

Przygotowanie cięcia

Drukowanie i cięcie oddzielnie

Drukowanie i cięcie

Tylko cięcie

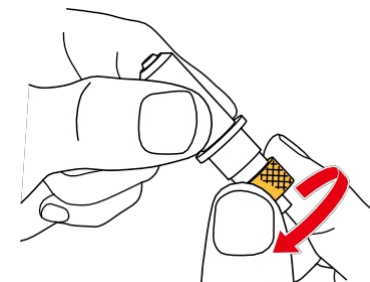
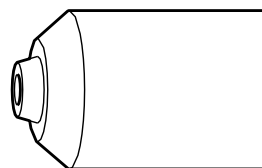
Optymalizacja jakości cięcia

Kroki regulacji

- 1 Obróć pokrętło regulacyjne w lewo, tak aby końcówka ostrza i końcówka uchwyty ostrza znalazły się w tej samej pozycji.

 **Ważne!**

Sprawdź, czy końcówka ostrza nie wystaje.



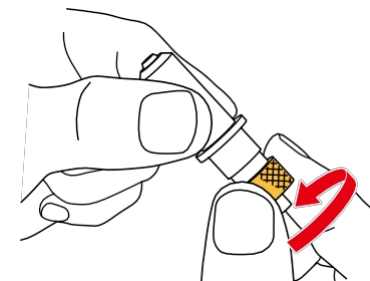
- 2 Oblicz głębokość ostrza, korzystając z wzoru na docelową głębokość ostrza (grubość folii+ na grubość materiału podkładowego)

 „Docelowa głębokość ostrza” str. 121

- 3 Obróć pokrętło regulacyjne w prawo, aby wysunąć ostrze i wyregulować głębokość cięcia.

 **Ważne!**

- Jedno obrócenie pokrętła regulacyjnego powoduje wysunięcie (lub schowanie) ostrza o 0,5 mm.
- Po wyregulowaniu należy upewnić się, że pokrętło regulacyjne nie zostanie obrócone. Spowoduje to zmianę głębokości ostrza.



Przed
użyciem

Podstawowe
operacje

Przebieg
cięcia

Konserwacja

W przypadku
wystąpienia
problemów

Dodatek

Przygotowanie cięcia

Drukowanie i cięcie oddzielnie

Drukowanie i cięcie

Tylko cięcie

Optymalizacja jakości cięcia

Zainstaluj uchwyt ostrza w maszynie

1

Otwórz przednią pokrywę.

2

Podnieś dźwignię regulacji głowicy, aby zmienić wysokość głowicy drukującej na „Wysoka”.

 **Ważne!**

Upewnij się, że ustawiono pozycję „Wysoka”. Głowica drukująca może zetknąć się z ramieniem rolki dociskowej i ulec uszkodzeniu.

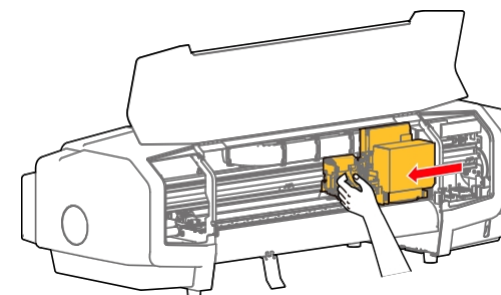
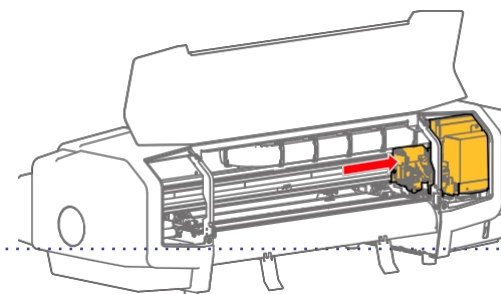
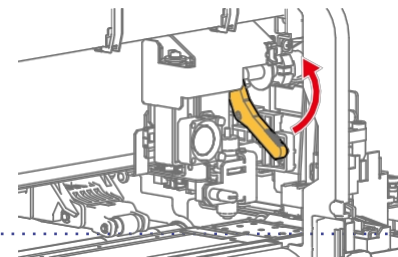
3

Naciśnij wózek, aby go odblokować.

4

 **Ważne!**

Przytrzymaj dźwignię regulacji głowicy drukującej, aby ją przesunąć.



Przed
użyciem

Podstawowe
operacje

Przebieg
cięcia

Konserwacja

W przypadku
wystąpienia
problemów

Dodatek

Przygotowanie do

wycinania Drukuj i wycinaj

osobno Drukuj i wycinaj

Tylko wycinanie

Optymalizacja jakości cięcia

5

Zamocuj uchwyt ostrza.

(Część montażowa uchwytu ostrza ma dwa rodzaje o różnych kształtach).

1. Poluzuj śrubę motylkową.
2. Otwórz płytkę mocującą uchwyt.

Ważne!

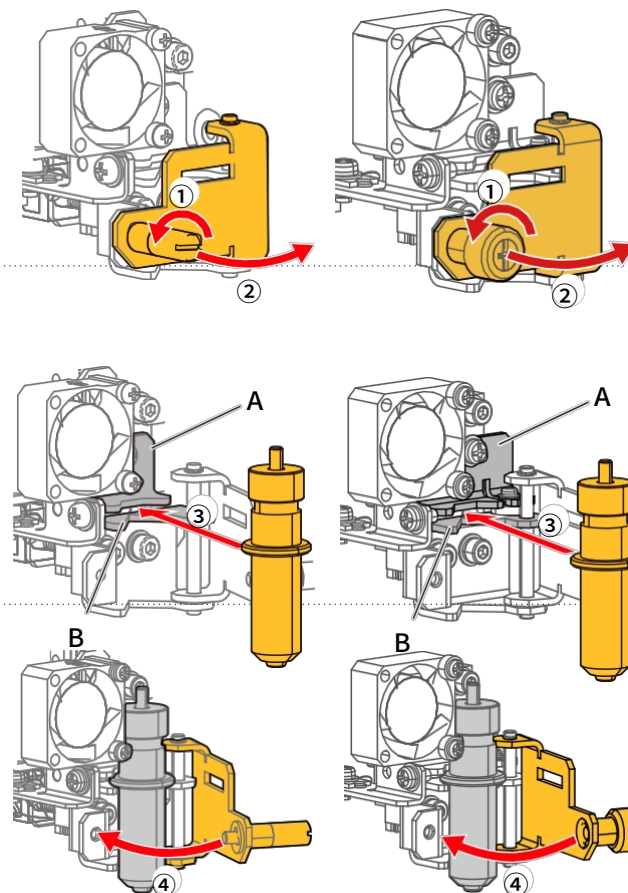
Nie należy wykręcać śruby skrzydełkowej z płyty mocującej uchwyt.

3. Zamontować zewnętrzny pierścień uchwytu ostrza w szczelinie między punktami A i B.

4. Zamknij płytkę mocującą uchwyt.

Typ 1

Typ 2



Przed
użyciem

Podstawowe
operacje

Przebieg
cięcia

Konserwacja

W przypadku
wystąpienia
problemów

Dodatek

Przygotowanie do cięcia

Drukuj i tnij osobno Drukuj i

tnij

Tylko wycinanie

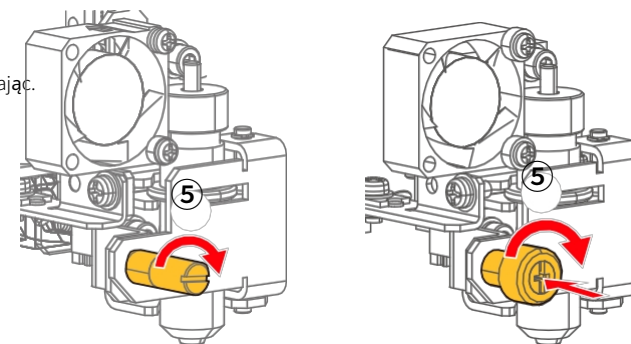
Optymalizacja jakości cięcia

5. Dokręć śrubę skrzydełkową.

- W przypadku typu 2 dokręć śrubę motylkową, jednocześnie ją dociskając.

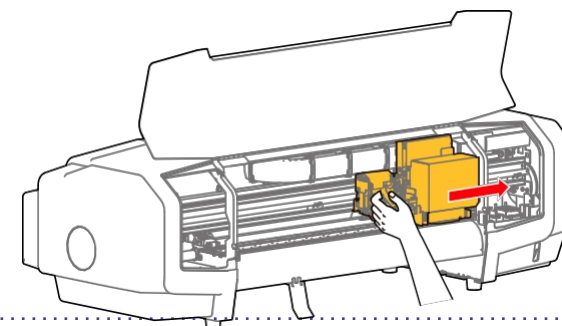
Ważne!

Włóż śrubę skrzydełkową prosto do otworu na śrubę i dokręć. Jeśli jest ona ustawiona pod kątem, śruba może nie zostać prawidłowo dokręcona, co spowoduje uszkodzenie frezu i innych części.



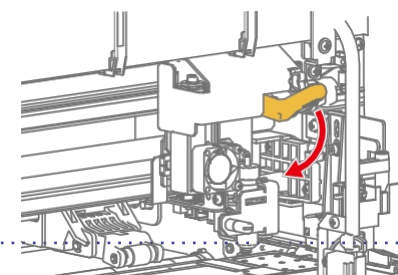
6

Przesuń wózek z powrotem na miejsce, aby go zablokować.



7

Opuść dźwignię, aby zmienić wysokość głowicy na „Niska”.



8

Zamknij przednią pokrywę.

Przed
użyciem

Podstawowe
operacje

Przebieg
cięcia

Konserwacja

W przypadku
wystąpienia
problemów

Dodatek

Przygotowanie cięcia

Drukowanie i cięcie oddzielnie

Drukowanie i cięcie

Tylko cięcie

Optymalizacja jakości cięcia

Przeprowadź cięcie próbne

Aby uzyskać dobre wyniki cięcia, przeprowadź cięcie próbne i dostosuj parametry cięcia. Dostosuj te ustawienia do używanych materiałów.

Kroki

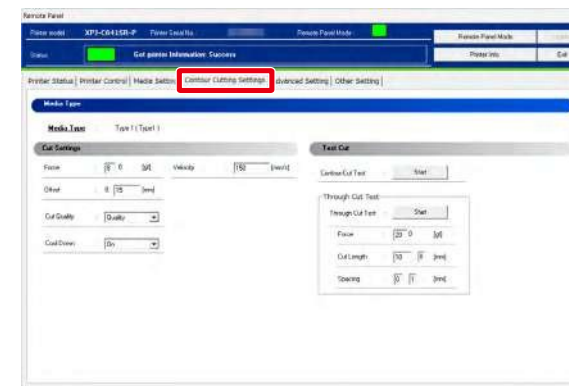
1 Załaduj nośnik, który ma być użyty do cięcia próbnego.

👉 „Ładowanie nośnika do urządzenia” str. 52

2 Uruchom MSM i otwórz panel zdalnego sterowania.

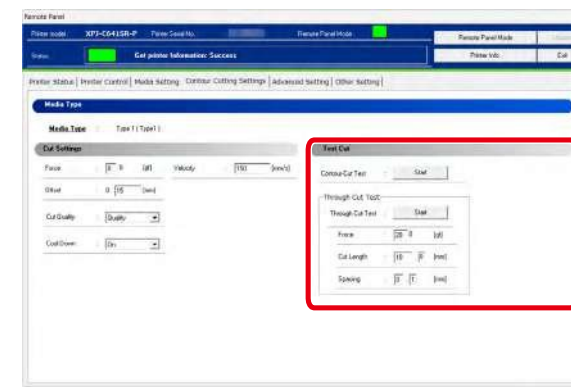
👉 „Uruchamianie/otwieranie/zamknięcie MSM” str. 27

3 Kliknij kartę [Ustawienia cięcia konturowego].





- 4
- Wybierz metodę cięcia z [Test Cut] i uruchom
- cięcie próbne.
- „Cięcie próbne do cięcia konturowego” str. 128
 - „Cięcie próbne do cięcia przelotowego” str. 131



Przed
użyciem

Podstawowe
operacje

Przebieg
cięcia

Konserwacja

W przypadku
wystąpienia
problemów

Dodatek

Przygotowanie cięcia

Drukowanie i cięcie oddzielnie

Drukowanie i cięcie

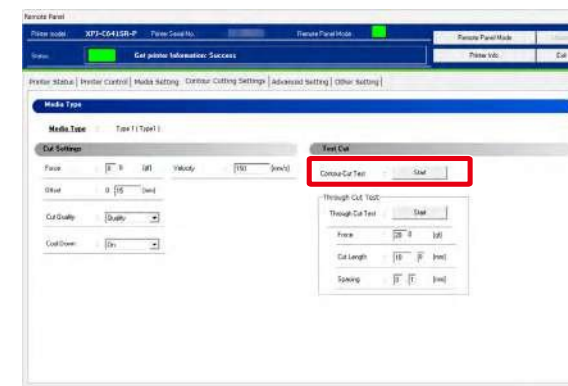
Tylko cięcie

Optymalizacja jakości cięcia

Cięcie próbne do cięcia konturowego

1 Kliknij [Start].

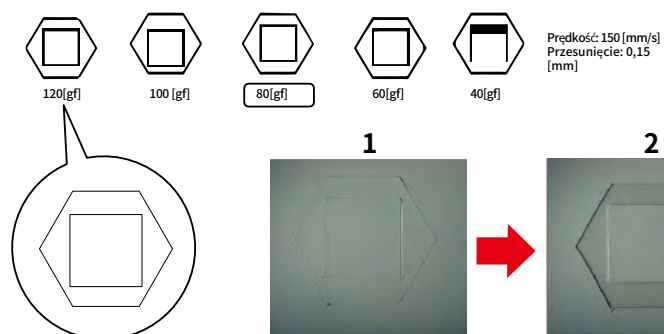
- Maszyna wycina wzór testowy.



2 Sprawdź wynik cięcia próbnego.

- Wyciętych zostanie łącznie 5 wzorów przy użyciu aktualnej siły cięcia (oznaczonej kwadratem) oraz siły cięcia $\pm$ ne j 40 gf i $\pm$ 20 gf. Sprawdź wszystkie 5 wzorów modelu testowego, aby dokonać kompleksowej oceny.

1. Sprawdź kształt kwadratu.
2. Usuń sześciokąt.
3. Usuń kwadrat.



Przed
użyciem

Podstawowe
operacje

Przebieg
cięcia

Konserwacja

W przypadku
wystąpienia
problemów

Dodatek

Przygotowanie cięcia

Drukowanie i cięcie oddzielnie

Drukowanie i cięcie

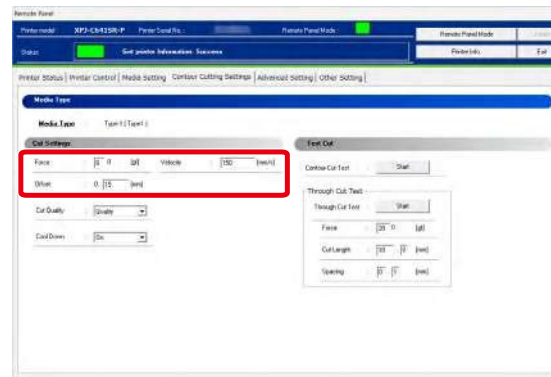
Tylko cięcie

Optymalizacja jakości cięcia

3

Zapoznaj się z poniższą tabelą i wprowadź odpowiednie wartości ustawień w MSM.

	Problemy	Jak skalibrować	
1. Sprawdź kształt kwadratu	Zaokrąglone rogi	Przesunięcie	GÓRA
	Narożniki z flagami		DOWN
	Odpryski na rogach		DOWN
2. Usuń sześciokąt	Sześciokąt jest usuwany w sposób czysty, a kwadrat pozostaje na materiale podkładowym.	Siła cięcia	Nie wymaga regulacji
	Sześciokąt nie jest usuwany częściowo.		UP
	Kwadrat również jest usuwany w całości.		
3. Usuń kwadrat	Na podłożu pojawia się słabo widoczna rysa.	Siła cięcia	Nie wymaga regulacji
	Na podłożu nie pojawia się ślad cięcia.		UP
	Na podłożu pojawia się głębokie ślady cięcia lub podkład został całkowicie przecięty.		DOWN



Przed
użyciem

Podstawowe
operacje

Przebieg
cięcia

Konserwacja

W przypadku
wystąpienia
problemów

Dodatek

Przygotowanie cięcia

Drukowanie i cięcie oddzielnie

Drukowanie i cięcie

Tylko cięcie

Optymalizacja jakości cięcia

4

Powtarzaj cięcie próbne i kalibrację, aż uzyskasz dobre wyniki.

Uwaga

Jeśli podczas cięcia rzeczywistego wzoru pojawia się zdzieranie, dostosuj głębokość ostrza i siłę cięcia.

 „Regulacja głębokości ostrza” str. 121

	Problem	Głębokość ostrza
1. Sprawdź kształt kwadratu	Odpryskiwanie na rogach	zmniejszyć
2. Usuń sześciokąt	Sześciokąt nie jest częściowo usunięty.	Zwiększyć
	Kwadrat jest również usuwany razem.	Zwiększenie
3. Usuń kwadrat	Na podkładzie nie pojawia się znak cięcia.	Zwiększenie
	Na podkładzie pojawia się głębokie ślady cięcia lub podkład został całkowicie przecięty.	zmniejszenie

Uwaga

Warunki cięcia można również zmienić w programie VerteLith.

 „Ustaw warunki cięcia” str. 155

Przed
użyciem

Podstawowe
operacje

Przebieg
cięcia

Konserwacja

W przypadku
wystąpienia
problemów

Dodatek

Przygotowanie cięcia

Drukowanie i cięcie oddzielnie

Drukowanie i cięcie

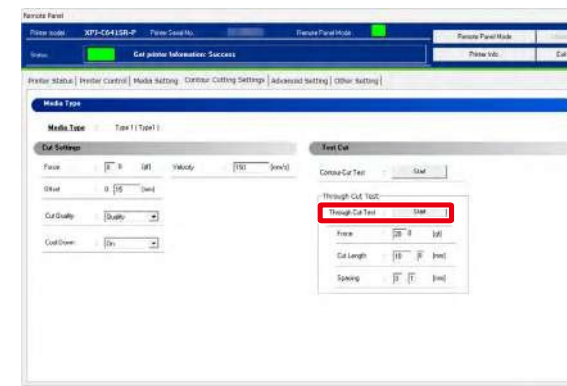
Tylko cięcie

Optymalizacja jakości cięcia

Cięcie próbne w celu wykonania cięcia przelotowego

1 Kliknij [Start].

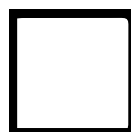
- Urządzenie wycina wzór testowy.



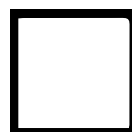
2 Sprawdź wynik cięcia próbnego.

- W sumie zostanie wyciętych 5 wzorów przy użyciu aktualnej siły cięcia (oznaczonej kwadratem) oraz siły cięcia ± 40 gf i ± 20 gf.
- Sprawdź wszystkie 5 wzorów, aby dokonać kompleksowej oceny.

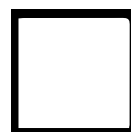
1. Sprawdź kształt kwadratu.
2. Wyjmij kwadrat z nośnika.



240 [gf]



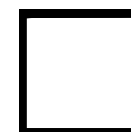
220 [gf]



200 [gf]



180 [gf]



160 [gf]

Długość: 0,5 [mm]

Odstęp: 0,2 [mm]

Przed
użyciem

Podstawowe
operacje

Proces cięcia

Konserwacja

W przypadku
wystąpienia
problemów

Dodatek

Przygotowanie cięcia

Drukowanie i cięcie oddzielnie

Drukowanie i cięcie

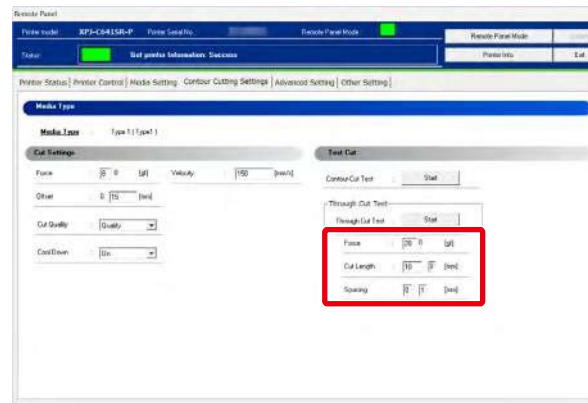
Tylko cięcie

Optymalizacja jakości cięcia

3

Zapoznaj się z poniższą tabelą i wprowadź odpowiednie wartości ustawień w MSM.

	Problemy	Jak skalibrować	
1. Sprawdź kształt kwadratu	Zaokrąglone rogi	Przesunięcie	GÓRA
	Narożniki z flagami		DOWN
	Odpryski na rogach		DOWN
2. Wyjmij kwadrat z nośnika	Nie można go wyjąć	Siła cięcia	DOWN
		Siła cięcia	W górę
		Długość cięcia	W górę
	Nie można częściowo usunąć materiału podkładowego	Odstęp	W DÓŁ
		Siła cięcia	UP
		Długość cięcia	UP
	Podczas cięcia z nośnika wypadł kwadrat.	Odstęp	DOWN
		Długość cięcia	W DÓŁ
		Odstęp	GÓRA



Przed
użyciem

Podstawowe
operacje

Przebieg
cięcia

Konserwacja

W przypadku
wystąpienia
problemów

Dodatek

Przygotowanie cięcia

Drukowanie i cięcie oddzielnie

Drukowanie i cięcie

Tylko cięcie

Optymalizacja jakości cięcia

4

Powtarzaj cięcie próbne i kalibrację, aż uzyskasz dobre wyniki.

Uwaga

Jeśli nie możesz wyciąć wzoru z nośnika podczas wycinania rzeczywistego wzoru, dostosuj głębokość ostrza.

 „Regulacja głębokości ostrza” str. 121

	Problem	Głębokość ostrza
Wyjmij kwadrat z nośnika	Nie można go wyciągnąć	Zwiększyć
	Nie można częściowo usunąć materiału podkładowego	Zmniejsz
	Podczas cięcia kwadrat został uwolniony z nośnika	

5

Określ optymalne ustawienia i wprowadź je w programie VerteLith.

 „Ustaw warunki cięcia” str. 155

Ważne!

W przypadku cięcia przelotowego ustawienia cięcia wprowadzone dla cięcia próbnego w MSM nie są zapisywane w programie VerteLith. Należy wprowadzić ustawienia w programie VerteLith.

Przed
użyciem

Podstawowe
operacje

Przebieg
cięcia

Konserwacja

W przypadku
wystąpienia
problemów

Dodatek

Przygotowanie cięcia

Drukowanie i cięcie oddzielnie

Drukowanie i cięcie

Tylko cięcie

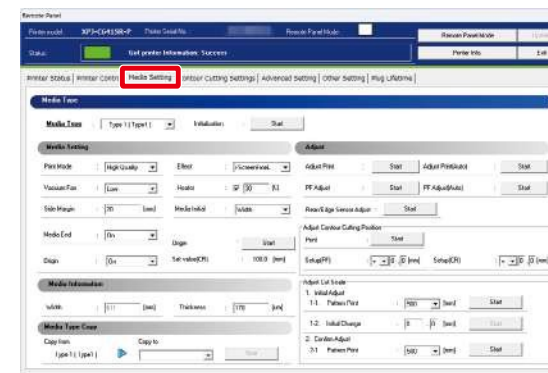
Optymalizacja jakości cięcia

Dostosuj pozycję cięcia konturu

Wyrównaj cięcie konturu z wydrukowanym obiektem. Dostosuj je do używanego nośnika.

Procedura

- 1 Załaduj nośnik.
 „Ładowanie nośnika do urządzenia” str. 52
- 2 Uruchom MSM i otwórz panel zdalnego sterowania.
 „Uruchamianie/otwieranie/zamknięcie MSM” str. 27
- 3 Kliknij kartę [Ustawienia multimediów].



Przed
użyciem

Podstawowe
operacje

Przebieg
cięcia

Konserwacja

W przypadku
wystąpienia
problemów

Dodatek

Przygotowanie cięcia

Drukowanie i cięcie oddzielnie

Drukowanie i cięcie

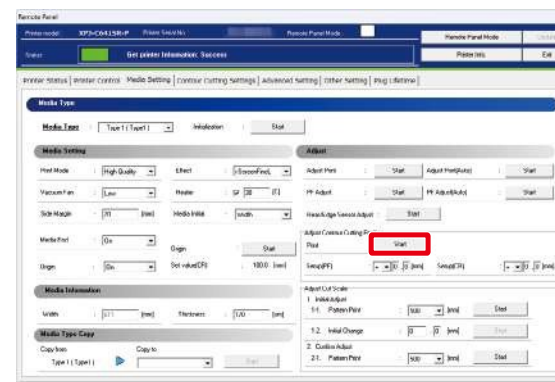
Tylko cięcie

Optymalizacja jakości cięcia

4

W oknie [Dostosuj]> [Dostosuj cięcie konturowe]> [Drukuj] kliknij [Start].

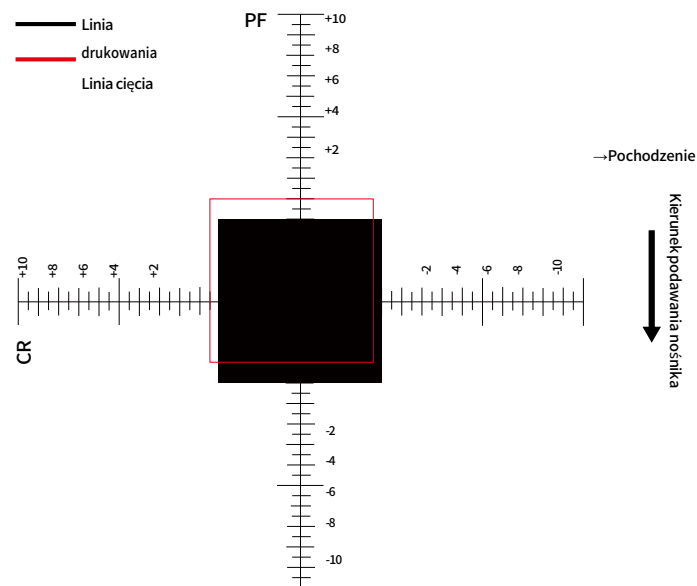
- Urządzenie rozpocznie drukowanie wzoru.



5

Sprawdź linię cięcia (czerwoną linię) na wzorze regulacyjnym.

- Oceń wzrokowo stopień przesunięcia między linią cięcia a linią wydruku. Jedna skala w wzorze regulacyjnym odpowiada 0,5 mm.
- W poniższym przykładzie czerwona linia jest przesunięta o +1,0 mm w kierunku PF (pionowym) i +0,5 mm w kierunku CR (poziomym).



Przed
użyciem

Podstawowe
operacje

Proces cięcia

Konserwacja

W przypadku
wystąpienia
problemów

Dodatek

Przygotowanie cięcia

Drukowanie i cięcie oddzielnie

Drukowanie i cięcie

Tylko cięcie

Optymalizacja jakości cięcia

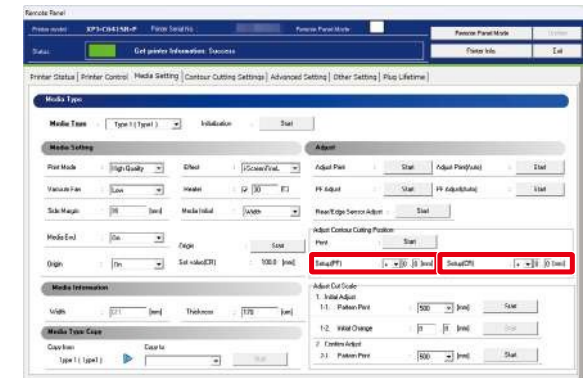
6

Wprowadź zmierzoną długość odpowiednio w wartości regulacji PF i wartości regulacji CR w MSM.

- W przykładzie z kroku 5 należy wprowadzić PF **+1,0** (mm) i CR **+0,5** (mm).
- Jeśli wartość regulacji została już wprowadzona, dodaj zmierzoną długość do aktualnie wprowadzonej wartości regulacji.

Na przykład:

gdy PF: +0,3, CR: 0,2 są już wprowadzone, dodaj powyższe PF: +1,0, CR: +0,5 do aktualnych wartości, tak aby wartość korekty PF wynosiła **+1,3** (+0,3 + (+1,0)), a wartość korekty CR wynosiła **+0,3** (-0,2 + (+0,5)).



Przed
użyciem

Podstawowe
operacje

Przebieg
cięcia

Konserwacja

W przypadku
wystąpienia
problemów

Dodatek

Przygotowanie cięcia

Drukowanie i cięcie oddzielnie

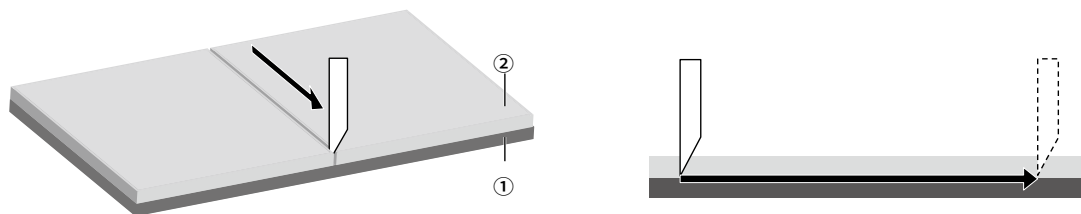
Drukowanie i cięcie

Tylko cięcie

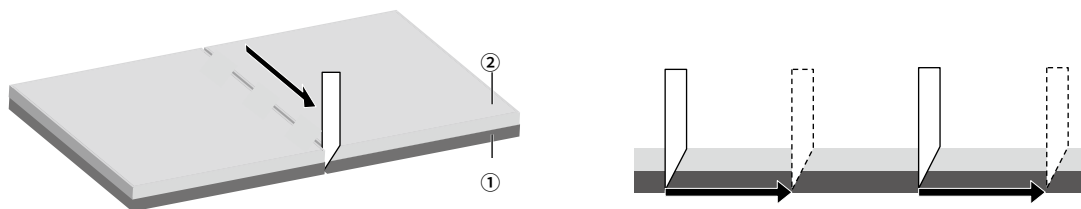
Optymalizacja jakości cięcia

Rodzaje cięcia

- Cięcie konturowe: Tnie tylko folię (②), a nie materiał podkładowy (①).



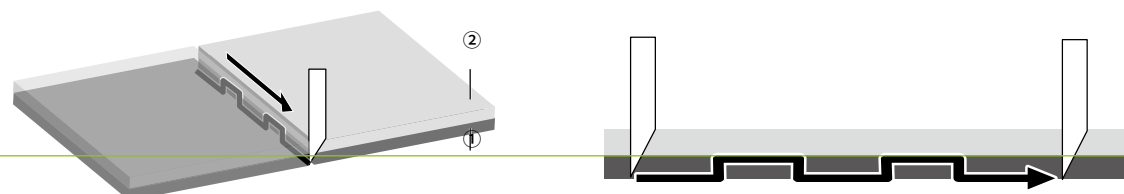
- Cięcie przelotowe: Perf przecina folię (②) i materiał podkładowy (①) tak, że niektóre części nie są całkowicie oddzielone od nośnika. Po cięciu można wyciągnąć każdy wzór wraz z podkładem.



Uwaga

Aby całkowicie przeciąć folię (②) w przypadku cięcia przelotowego, zaznacz pole wyboru [Siła półcięcia] w warunkach cięcia.

 „Warunki cięcia” str. 158



Przed
użyciem

Podstawowe
operacje

Przebieg
cięcia

Konserwacja

W przypadku
wystąpienia
problemów

Dodatek

Przygotowanie cięcia

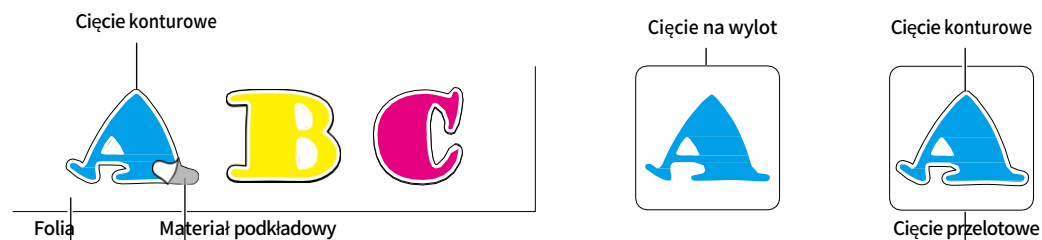
Drukowanie i cięcie oddzielnie

Drukowanie i cięcie

Tylko cięcie

Optymalizacja jakości cięcia

Przykład cięcia



Uwaga

- Ustaw warunki cięcia wymagane dla używanego nośnika lub wymaganego poziomu jakości.
[„Ustawianie warunków cięcia” str. 155](#)
- Podkładka do cięcia i krawędź ostrza zużywają się szybciej podczas cięcia przelotowego.

Przed
użyciem

Podstawowe
operacje

Przebieg
cięcia

Konserwacja

W przypadku
wystąpienia
problemów

Dodatek

Przygotowanie cięcia

Drukowanie i cięcie oddzielnie

Drukowanie i cięcie

Tylko cięcie

Optymalizacja jakości cięcia

Utwórz dane cięcia

W programie VerteLith należy ustawić kolor określony jako linia cięcia w danych.

Poniżej przedstawiono ustawienia kolorów, które należy utworzyć w programie Adobe Illustrator podczas tworzenia danych cięcia. Utwórz nową próbkę zgodnie z typem cięcia.

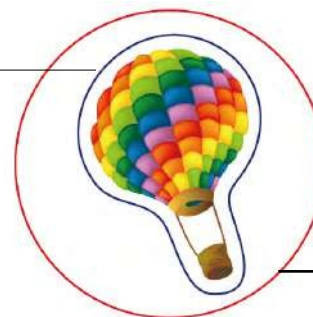
● Cięcie konturowe

Nowa próbka	
Nazwa	CutContour
Typ koloru	Kolor dodatkowy

● Cięcie przelotowe

Nowa próbka	
Nazwa	CutThrough
Typ koloru	Kolor dodatkowy

CutContour (cięcie konturowe)



Cięcie przelotowe (cięcie na wylot)

Uwaga

Można użyć nazwy pliku takiej jak „CutContour1” lub „CutThrough_A”.

Przed
użyciem

Podstawowe
operacje

Przebieg
cięcia

Konserwacja

W przypadku
wystąpienia
problemów

Dodatek

Przygotowanie cięcia

Drukowanie i cięcie oddzielnie

Drukowanie i cięcie

Tylko cięcie

Optymalizacja jakości cięcia

Rodzaje znaków przycięcia

Aby wyrównać linię cięcia z pozycją drukowania, należy dodać i wydrukować znaki przycięcia wokół grafiki. Podczas cięcia czujnik automatycznie wykrywa znaki przycięcia, aby wyrównać pozycję.

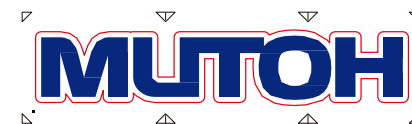
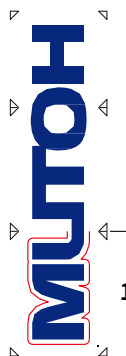
4-punktowe pozycjonowanie

Jest to używane do standardowego cięcia. 4-punktowe pozycjonowanie drukuje znaki przycięcia w czterech rogach danych drukowania. Znak w prawym przednim rogu jest znakiem początkowym (①).



Cięcie segmentowe

Użyj tej opcji, gdy wycinasz dane o długości powyżej 1 m. Opcja ta dzieli dane na wiele segmentów i drukuje znaki przycięcia w czterech rogach każdego segmentu. Opcja ta pozwala na dokładniejsze cięcie, ponieważ cięcie jest wykonywane po kolei, z korektą pozycji dla każdego segmentu.



Przed
użyciem

Podstawowe
operacje

Proces cięcia

Konserwacja

W przypadku
wystąpienia
problemów

Dodatek

Przygotowanie cięcia

Drukowanie i cięcie oddzielnie

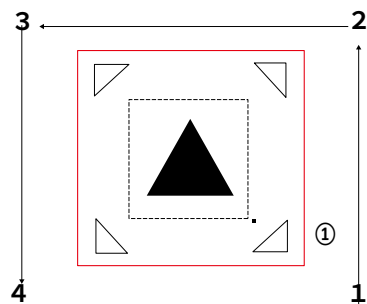
Drukowanie i cięcie

Tylko cięcie

Zoptymalizuj jakość cięcia

Kolejność wykrywania znaków

Urządzenie wykrywa znaki cięcia od prawego przedniego rogu w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara. Załaduj nośnik tak, aby znak cięcia początkowego (①) znajdował się z przodu po prawej stronie urządzenia (strona początkowa).



Przed
użyciem

Podstawowe
operacje

Przebieg
cięcia

Konserwacja

W przypadku
wystąpienia
problemów

Dodatek

Przygotowanie do cięcia

Drukuj i tnij osobno Drukuj i
tnij

Tylko wycinanie

Optymalizacja jakości cięcia

Drukuj i tnij osobno

Tę procedurę należy stosować, gdy chcesz usunąć nośnik po wydrukowaniu, laminować go lub poddać innej obróbce, a następnie ponownie załadować nośnik do cięcia. Podczas ponownego ładowania nośnika do wyrównania służą znaki przycięcia wydrukowane przez VerteLith.

Przebieg operacji

1. Wydrukuj projekt z znakami przycięcia.

👉 „Krok 1. Drukowanie” str. 143

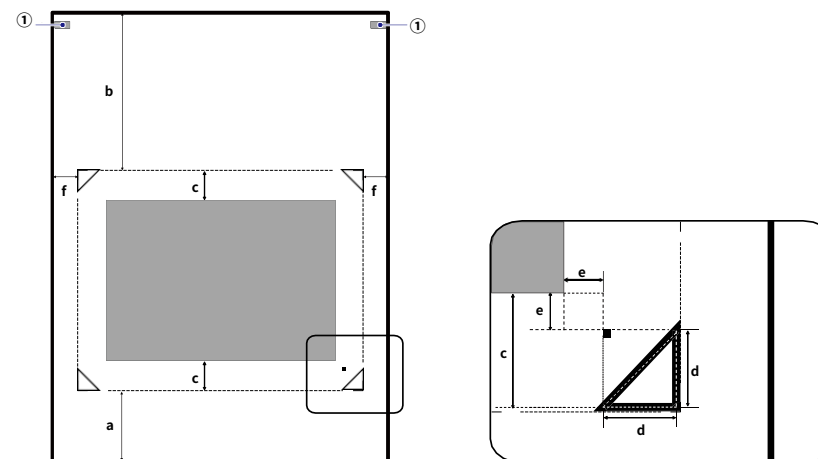
2. Ponownie załaduj nośnik i wykonaj cięcie. (z odczytem znaków przycięcia)

👉 „Krok 2. Cięcie” str. 149

Wymagany rozmiar nośnika do automatycznego wykrywania znaków przycięcia

①	Rolki dociskowe
a	co najmniej 40 mm
b	co najmniej 80 mm
c (d*+e)	od 15 mm do 55 mm lub więcej
d*	10 mm / 25 mm
e	co najmniej 5 mm
f	co najmniej 20 mm

*Istnieją dwa rodzaje znaków cięcia.



Przed
użyciem

Podstawowe
operacje

Przebieg
cięcia

Konserwacja

W przypadku
wystąpienia
problemów

Dodatek

Przygotowanie cięcia

Drukowanie i cięcie oddzielnie

Drukowanie i cięcie

Tylko cięcie

Optymalizacja jakości cięcia

Krok 1. Drukuj

Ważne!

Nie umieszczaj żadnych przeszkód w kierunku podawania nośnika. Jeśli kierunek podawania nośnika jest zablokowany, wpłynie to negatywnie na jakość drukowania i cięcia.

1 Załaduj nośnik.

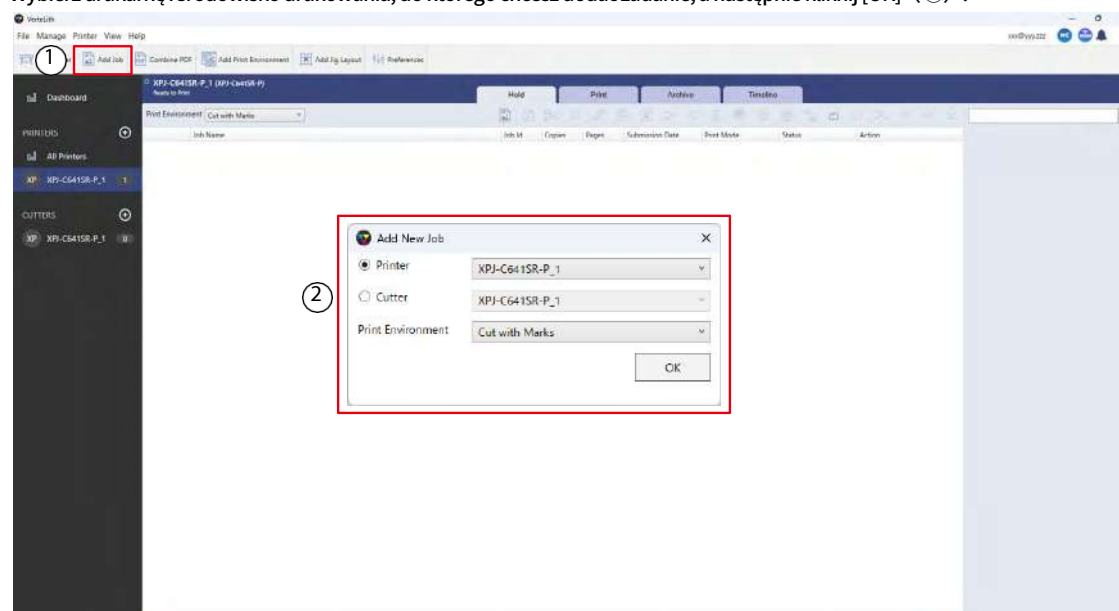
👉 „Ładowanie nośnika do urządzenia” str. 52

2 Uruchom program VerteLith.

👉 „Wprowadzenie VerteLith” str. 37

3 Kliknij [Dodaj zadanie] (①).

Wybierz drukarkę i środowisko drukowania, do którego chcesz dodać zadanie, a następnie kliknij [OK] (②).



Przed
użyciem

Podstawowe
operacje

Proces cięcia

Konserwacja

W przypadku
wystąpienia
problemów

Dodatek

Przygotowanie cięcia

Drukowanie i cięcie oddzielnie

Drukowanie i cięcie

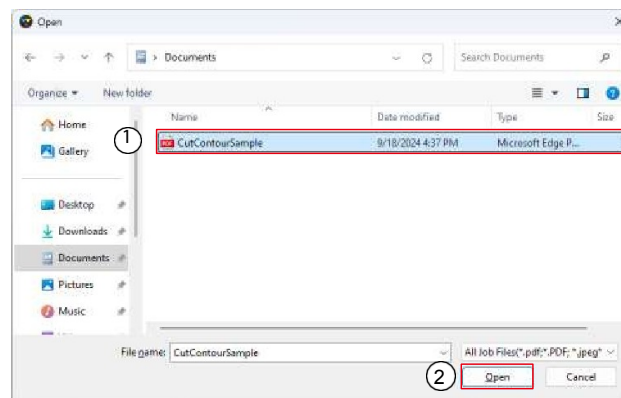
Tylko cięcie

Optymalizacja jakości cięcia

4

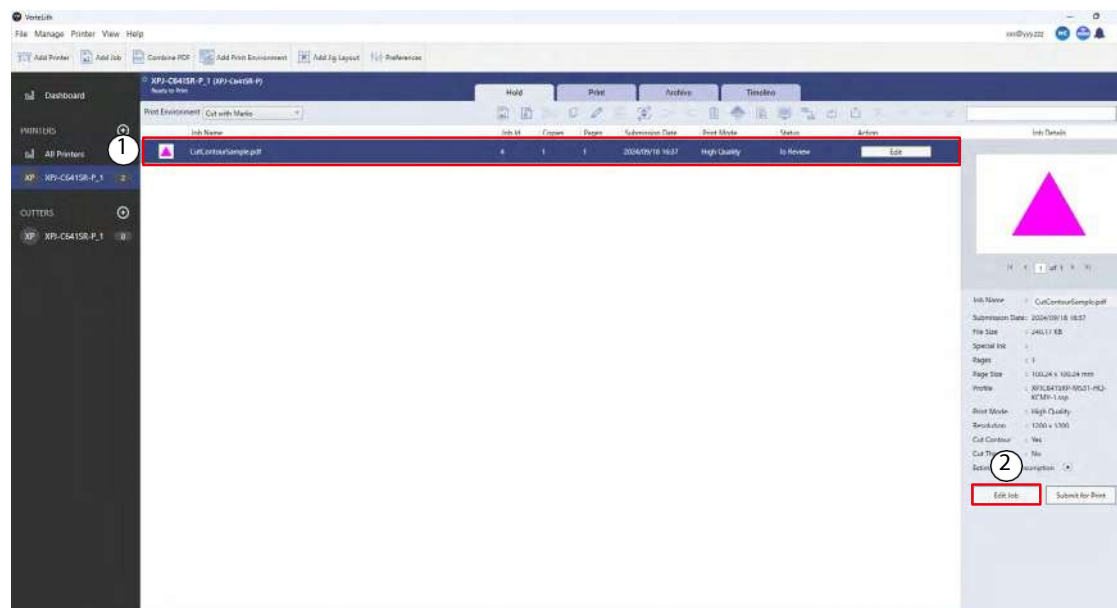
Wybierz dane zawierające linie cięcia (①) i kliknij [Otwórz] (②).

„Utwórz dane cięcia” str. 139



5

Wybierz dodane zadanie (①) i kliknij [Edytuj zadanie] (②).



Przed
użyciem

Podstawowe
operacje

Proces cięcia

Konserwacja

W przypadku
wystąpienia
problemów

Dodatek

Przygotowanie cięcia

Drukowanie i cięcie oddzielnie

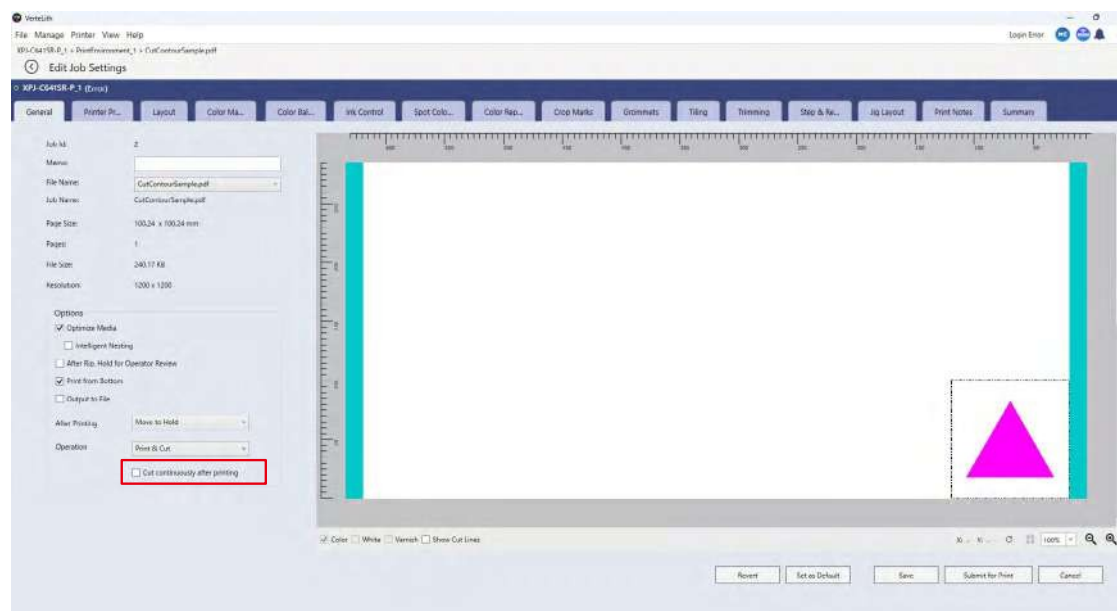
Drukowanie i cięcie

Tylko cięcie

Optymalizacja jakości cięcia

6

W zakładce Ogólne usuń zaznaczenie pola wyboru „Ciągłe cięcie po wydrukowaniu”.



Przed
użyciem

Podstawowe
operacje

Przebieg
cięcia

Konserwacja

W przypadku
wystąpienia
problemów

Dodatek

Przygotowanie cięcia

Drukowanie i cięcie oddzielnie

Drukowanie i cięcie

Tylko cięcie

Optymalizacja jakości cięcia

7

Ustaw znaczniki przycięcia.

- Kliknij kartę [Znaki cięcia] (①).
- Zaznacz pole wyboru „Włącz znaki cięcia” oraz pole wyboru „Znaki cięcia dla urządzeń tnących” (②).
- Wybierz znak z opcji Typ znaku (③).^{*1}
- Zaznacz pole wyboru „Przesuń po wydrukowaniu” i wprowadź wymagany margines (ponad 80 mm) (④).^{*2}
- Kliknij [Zapisz] (⑤).

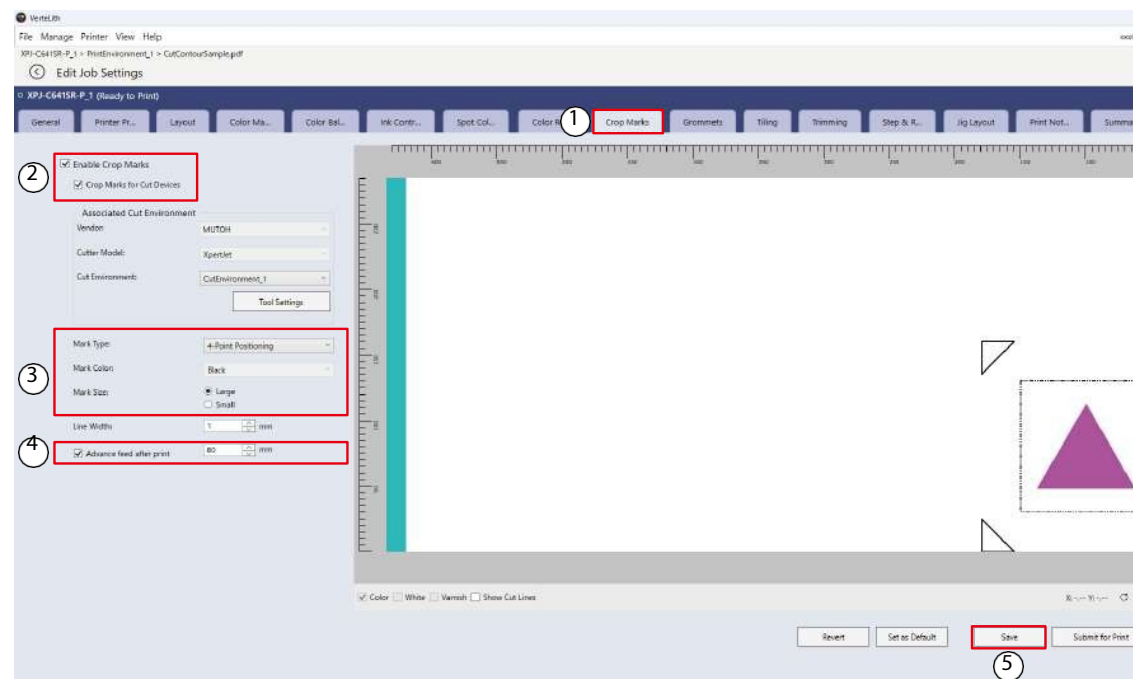
Uwaga

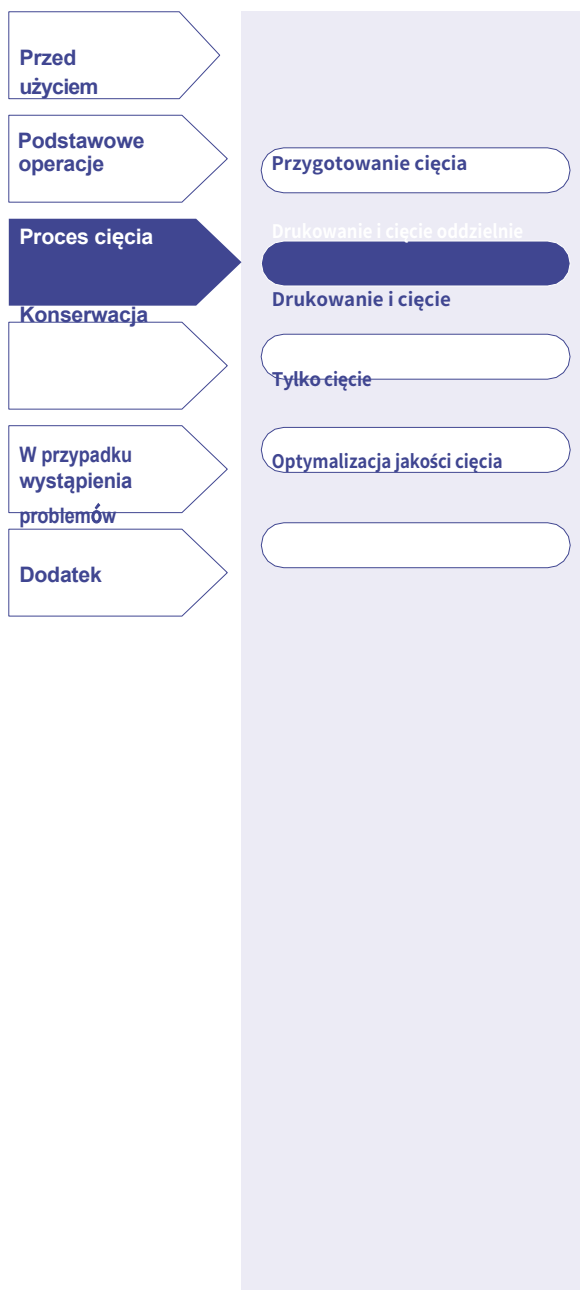
^{*1}W przypadku danych o długości przekraczającej 1 m wybór opcji „Cięcie segmentowe” poprawi dokładność cięcia.

 „Cięcie segmentowe” str. 140

Ważne!

^{*2} „Wymagany rozmiar nośnika do automatycznego wykrywania znaków cięcia” str. 142



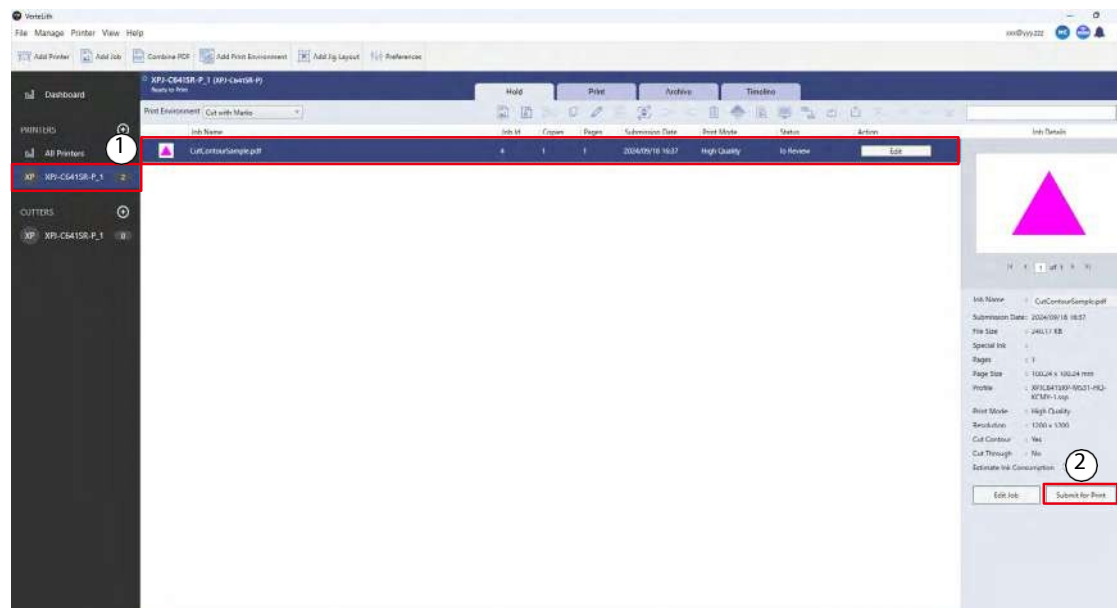


8 Wybierz zadanie dodane do drukarki (①) i kliknij [Wyslij do drukowania] (②).

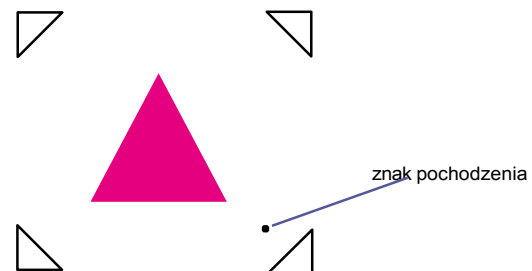
- Zadanie zostanie przeniesione do kolejki drukowania i rozpocznie się drukowanie.
- Po wydrukowaniu zadanie zostanie automatycznie przeniesione do kolejki wstrzymania.



Aby zmienić ustawienia drukowania, kliknij [Edytuj zadanie].



Przykład obrazu wydrukowanego z znakami przycięcia



Przed użyciem	
Podstawowe operacje	Przygotowanie cięcia
Przebieg cięcia	Drukowanie i cięcie oddzielnie Drukowanie i cięcie
Konserwacja	Tylko cięcie
W przypadku wystąpienia problemów	Optymalizacja jakości cięcia
Dodatek	

9

Odetnij arkusz z rolki nośnika.



„Odetnij nośnik” str. 90



Ważne!

Od dolnej krawędzi znaku cięcia wymagane jest co najmniej 80 mm pustej przestrzeni.



„Wymagany rozmiar nośnika do automatycznego wykrywania znaków cięcia” str. 142

Przed
użyciem

Podstawowe
operacje

Proces cięcia

Konserwacja

W przypadku
wystąpienia
problemów

Dodatek

Przygotowanie cięcia

Drukowanie i cięcie oddzielnie

Drukowanie i cięcie

Tylko cięcie

Optymalizacja jakości cięcia

Krok 2. Cięcie

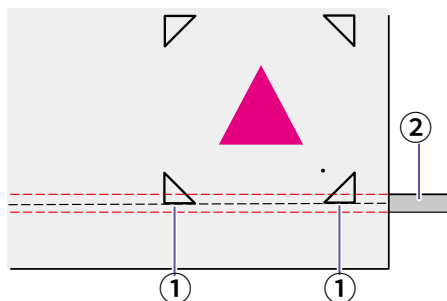
Ważne!

- W MSM skonfiguruj ustawienia Media Initial (Początek nośnika) i Heater (Podgrzewacz) w następujący sposób:
 - Media Initial: „Width” lub „Off”
 - Heater: „Off”
- W następujących przypadkach urządzenie nie może odczytać znaków przycięcia:
 - ① Znaki przycięcia wydrukowane na kolorowym nośniku.
 - ② Powierzchnia nośnika jest zabrudzona.
 - ③ Nośnik jest pomarszczony.

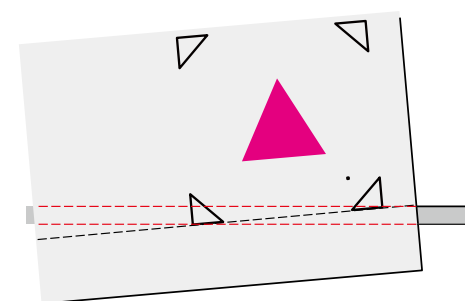
1 Włóż do urządzenia nośnik z nadrukowanymi znakami przycięcia.

- Nośnik należy załadować tak, aby znacznik przycięcia znajdował się z przodu po prawej stronie drukarki. Załaduj go tak, aby dolne krawędzie dwóch znaczników przycięcia na nośniku były wyrównane poziomo na macie do cięcia (②).
- Nośnik nie powinien być przekrzywiony o więcej niż pięć stopni.

Dobre



Nie



Przed
użyciem

Podstawowe
operacje

Przebieg
cięcia

Konserwacja

W przypadku
wystąpienia
problemów

Dodatek

Przygotowanie cięcia

Drukowanie i cięcie oddzielnie

Drukowanie i cięcie

Tylko cięcie

Optymalizacja jakości cięcia

2

Wybierz frez (①). Wybierz środowisko cięcia (②) i zadanie cięcia (③), a następnie kliknij [Prześlij do cięcia] (④).

- Czujnik odczytuje znaki przycięcia i rozpoczyna się cięcie.
- Po zakończeniu cięcia zadanie jest automatycznie przenoszone do kolejki oczekiwania środowiska drukowania.

Ważne!

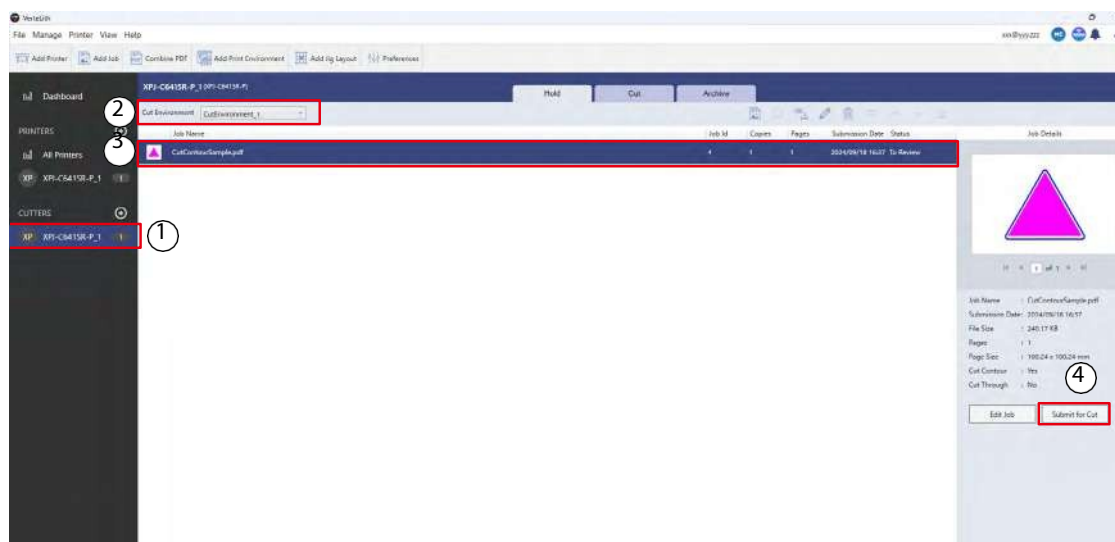
Jeśli urządzenie nie odczytało znaków cięcia, zapali się dioda LED błędu. Aby rozwiązać ten problem, wykonaj następujące czynności.

1. Sprawdź szczegóły błędu w sekcji [Informacje o stanie] w MSM.
„Sprawdź komunikat/błąd/ostrzeżenie” str. 233
2. Postępuj zgodnie z odpowiednią instrukcją w zależności od rodzaju błędu.
„Błąd odczytu znaku przycięcia (błąd zestawu nośników)” str. 239
„Błąd odczytu znaku przycięcia (błąd przekrzywienia nośnika)” str. 239
„Błąd odczytu znaku przycięcia (błąd odczytu znaku *)” str. 239

Uwaga

Aby zmienić warunki cięcia, kliknij [Edytuj zadanie].

„Ustawianie warunków cięcia” str. 155



Przed
użyciem

Podstawowe
operacje

Przebieg
cięcia

Konserwacja

W przypadku
wystąpienia
problemów

Dodatek

Przygotowanie cięcia

Drukowanie i cięcie oddzielnie

Drukowanie i cięcie

Przebieg cięcia

Optymalizacja jakości cięcia

Drukuj i tnij

Funkcja „Drukuj i tnij” wykonuje drukowanie, a następnie cięcie. Potrzebne będą dane wyjściowe zarówno do drukowania, jak i cięcia.

1 Ważne!

W przypadku metody drukowania i cięcia należy pamiętać o następujących kwestiach:

- Przed przystąpieniem do cięcia należy całkowicie wysuszyć wydruk. W MSM można określić odstęp czasu (na wyschnięcie atramentu). Odpowiedni czas schnięcia zależy od rodzaju nośnika.

👉 „Określ czas schnięcia atramentu” str. 106

- Pozostawienie nośnika w pobliżu grzejnika spowoduje pogorszenie jakości cięcia. Menu „Cool Down” (Chłodzenie) pozwala urządzeniu poczekać, aż grzejnik ostygnie przed rozpoczęciem cięcia.

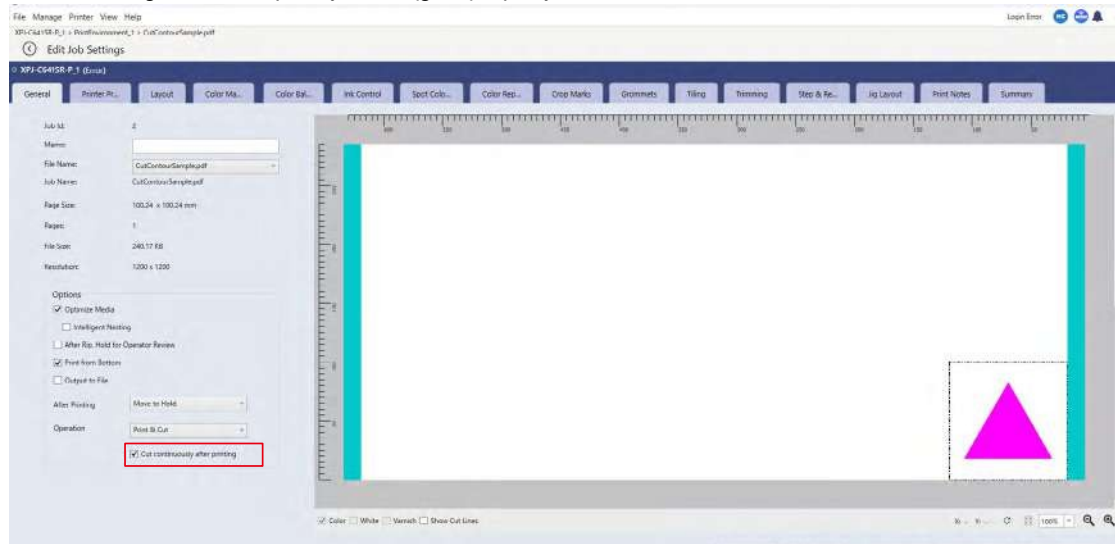
👉 „Ustawienie chłodzenia” str. 104

- Nie należy umieszczać żadnych przedmiotów w kierunku podawania nośnika. Przerwanie podawania nośnika wpłynie na jakość drukowania lub cięcia.

- Aby wydrukować zadanie, wykonaj krok 1 „Drukuj” w sekcji „Drukuj i tnij osobno”.

👉 „Krok 1. Drukuj” str. 143

- W zakładce [Ogólne] zaznacz pole wyboru „Ciągłe cięcie po wydrukowaniu”.



Przed użyciem

Podstawowe operacje

Przebieg cięcia

Konserwacja

W przypadku wystąpienia problemów

Dodatek

Przygotowanie do cięcia

Drukowanie i cięcie oddzielnie

Drukowanie i cięcie

Tylko cięcie

Optymalizacja jakości cięcia



W przypadku drukowania i cięcia cięcie można również wykonać bez znaków przycięcia.

2

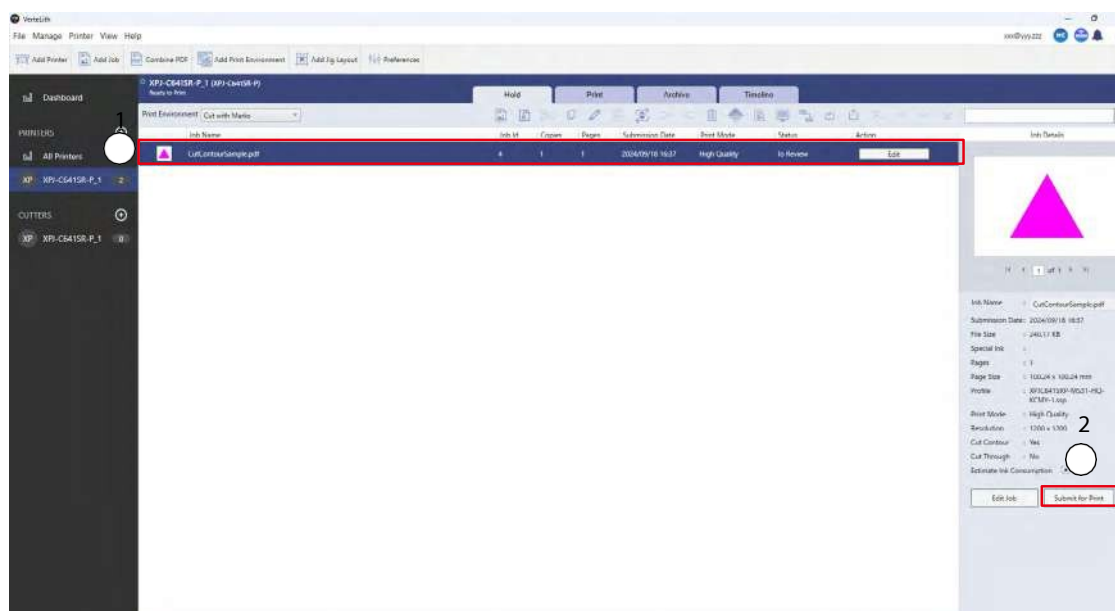
Wybierz dodane zadanie (①) i kliknij [Prześlij do druku] (②).

- Zadanie wysłane do urządzenia trafia do kolejki drukowania i rozpoczyna się drukowanie.
- Po wydrukowaniu zadanie trafia do kolejki cięcia.
- Po zakończeniu cięcia zadanie trafia do kolejki wstrzymania.



Aby zmienić warunki cięcia, kliknij [Edytuj zadanie].

„Ustawianie warunków cięcia” str. 155



Przed
użyciem

Podstawowe
operacje

Przebieg
cięcia

Konserwacja

W przypadku
wystąpienia
problemów

Dodatek

Przygotowanie cięcia

Drukowanie i cięcie oddzielnie

Drukowanie i cięcie

Tylko cięcie

Ważne!

- Ustaw grzałkę w pozycji [Wyt.].
- Nie umieszczaj żadnych przedmiotów w kierunku podawania nośnika. Przerwanie podawania nośnika wpłynie na jakość drukowania lub cięcia.

1

Załaduj nośnik.

👉 „Ładowanie nośnika do urządzenia” str. 52

2

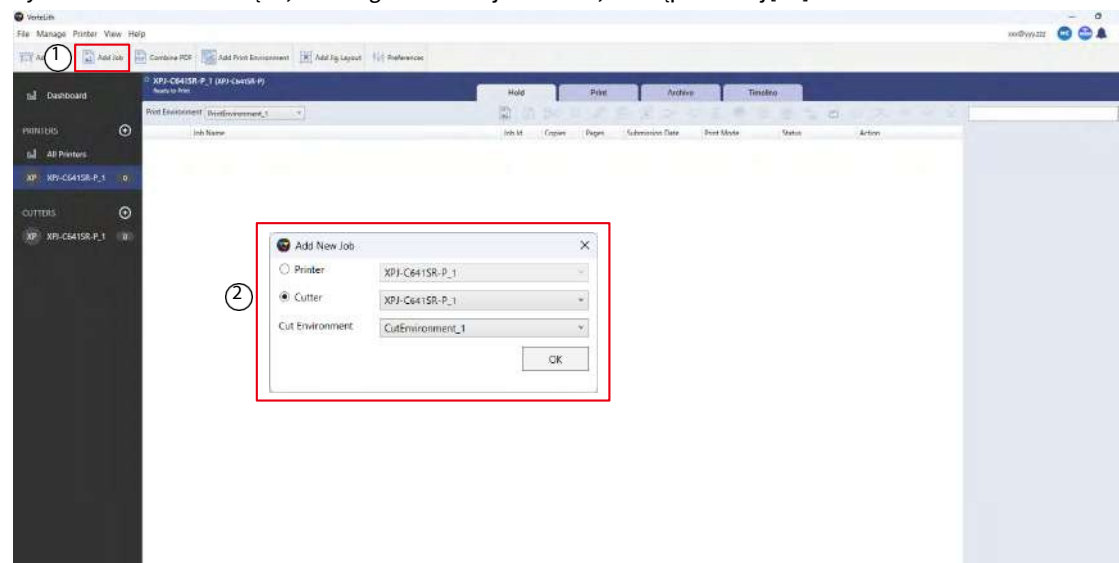
Uruchom program VerteLith.

👉 „Uruchamianie programu VerteLith” str. 37

3

Kliknij [Dodaj zadanie] (①) .

Wybierz frez i środowisko cięcia, do którego dodawane jest zadanie, a następnie kliknij [OK] (②) .



Przed
użyciem

Podstawowe
operacje

Proces cięcia

Konserwacja

W przypadku
wystąpienia
problemów

Dodatek

Przygotowanie cięcia

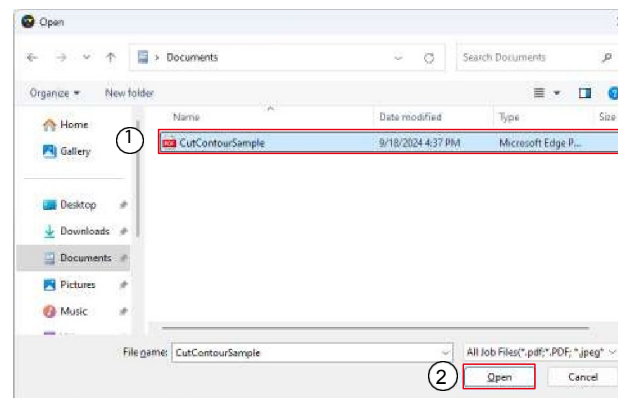
Drukowanie i cięcie oddzielnie

Drukowanie i cięcie

4

Wybierz dane zawierające linie cięcia (①) i kliknij [Otwórz] (②).

„Utwórz dane cięcia” str. 139



5

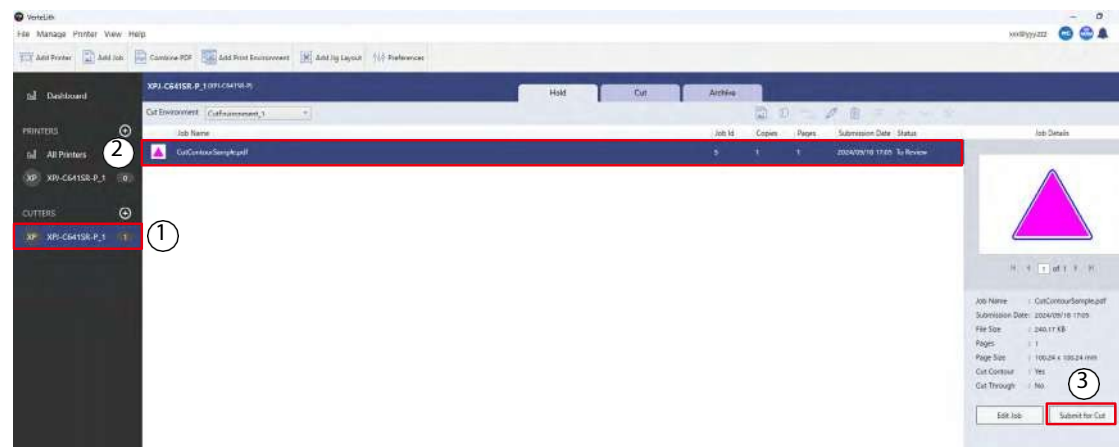
Wybierz nóż (①). Wybierz zadanie cięcia (②) i kliknij [Prześlij do cięcia] (③).

- Zadanie wysłane do urządzenia zostanie przeniesione do kolejki cięcia i rozpocznie się cięcie.
- Po zakończeniu cięcia zadanie automatycznie trafia do kolejki wstrzymania.



Uwaga

Aby zmienić ustawienia cięcia, kliknij [Edytuj zadanie].



Przed
użyciem

Podstawowe
operacje

Proces cięcia

Konserwacja

W przypadku
wystąpienia
problemów

Dodatek

Przygotowanie cięcia

Drukowanie i cięcie oddzielnie

Drukowanie i cięcie

Tylko cięcie

Optymalizacja jakości cięcia

Warunki cięcia można szczegółowo ustawić w zależności od używanego nośnika lub kształtu cięcia. Przed cięciem należy wykonać cięcie próbne i kilkakrotnie dostosować warunki cięcia, aby znaleźć optymalne ustawienia.

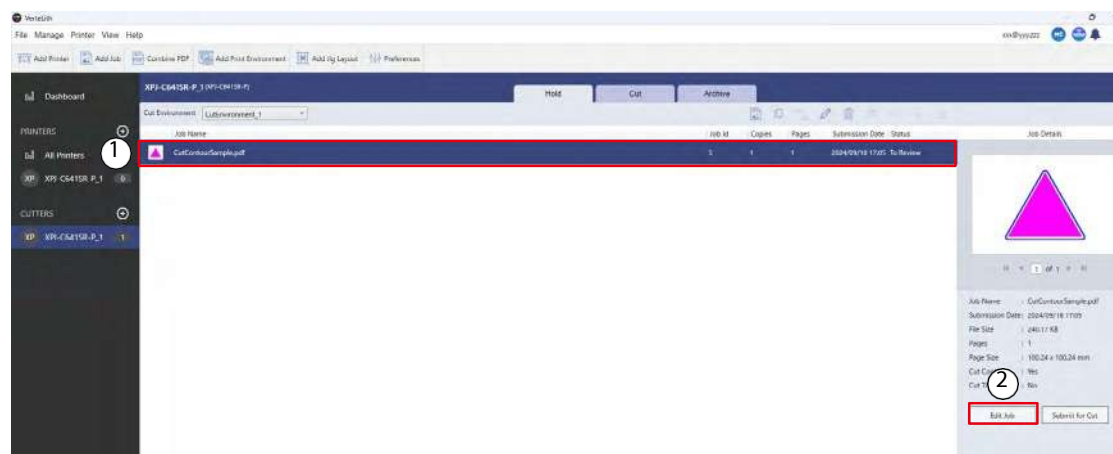
Ustaw warunki cięcia

Procedura

- 1 Przeprowadź cięcie próbne i sprawdź jego wynik.

👉 „Przeprowadź cięcie próbne” str. 126

- 2 Wybierz zadanie (①) i kliknij [Edytuj zadanie] (②).



Przed
użyciem

Podstawowe
operacje

Proces cięcia

Konserwacja

W przypadku
wystąpienia
problemów

Dodatek

Przygotowanie cięcia

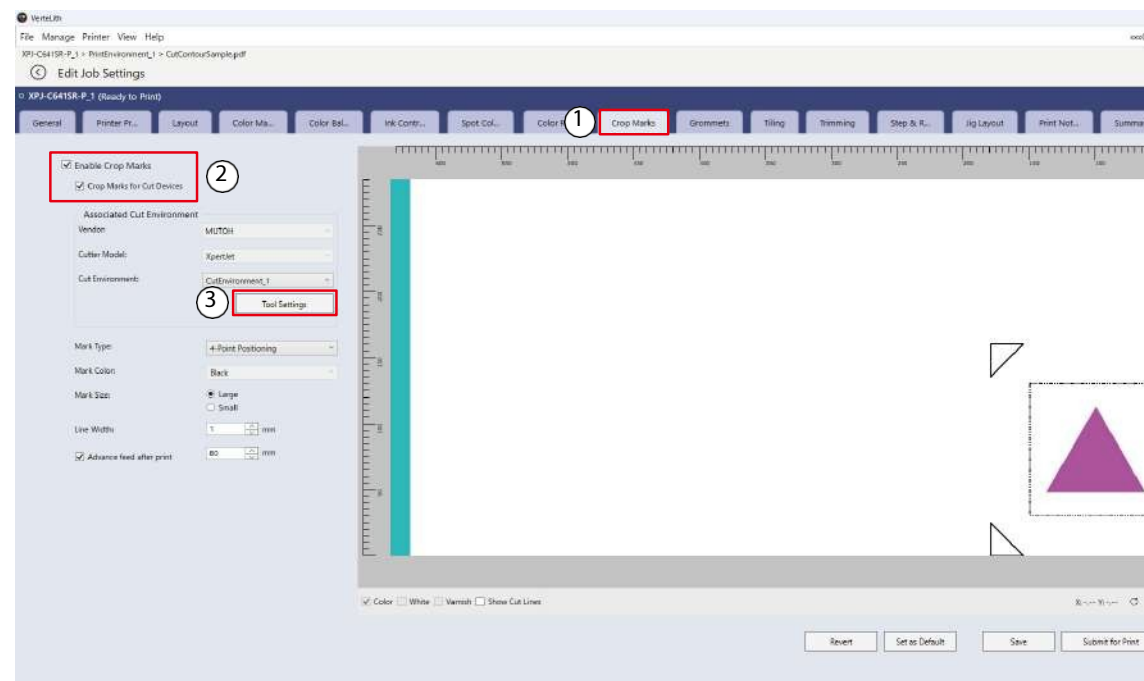
Drukowanie i cięcie oddzielnie

Drukowanie i cięcie

Tylko cięcie

3

- Kliknij zakładkę Znaczniki przycięcia (①).
- Zaznacz pola wyboru [Włącz znaki przycięcia] i [Znaki przycięcia dla urządzeń tnących] (②).
- Kliknij [Ustawienia narzędzi] (③).





4

Wybierz elementy, które chcesz zmienić, i wprowadź wartość.
 ➔ „Warunki cięcia” str. 158

- ① Kontur cięcia: Elementy ustawień dla cięcia konturowego
- ② Cięcie przelotowe: ustawienia dotyczące cięcia przelotowego

①

Tool Settings

Cut Contour

☒ Cut Force 80 gf
 ☒ Cut Acceleration 0.05 G
 ☒ Cut Speed 150 mm/s
 ☒ Blade Offset 0.15 mm
 ☒ Cut Quality Production

Cut Count 1

②

Cut Through

☒ Cut Force 200 gf
 ☒ Half-cut force 80 gf
 ☒ Cut Acceleration 0.05 G
 ☒ Cut Speed 150 mm/s
 ☒ Blade Offset 0.15 mm
 ☒ Cut Quality Production

Cut Count 1

Cutting length 10 mm

Spacing 0.1 mm

☒ Sort the cutting order from front

Save

Cancel

Wartości pokazane na tym obrazku są wartościami domyślnymi.

Przed użyciem

Podstawowe operacje

Przebieg cięcia

Konserwacja

W przypadku wystąpienia problemów

Dodatek

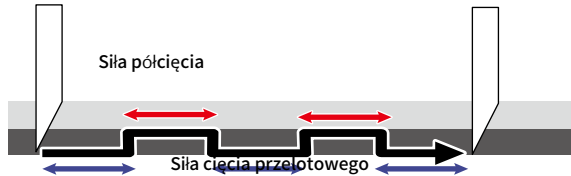
Przygotowanie cięcia

Drukowanie i cięcie oddzielnie

Drukowanie i cięcie

Tylko cięcie

● Warunki cięcia

Elementy ustawień	Zakres ustawień	Zawartość
Siła cięcia [gf]	30	Siła, z jaką ostrze naciska na materiał. • Cięcie konturowe: Zbyt duże ciśnienie spowoduje pozostawienie śladów uchwytu ostrza na materiale lub przecięcie materiału podkładowego. • Cięcie przelotowe: Zbyt duży nacisk skraca żywotność ostrza.
Siła półcięcia [gf]	30–300	Aby całkowicie przeciąć folię podczas cięcia przelotowego, zaznacz to pole. Wprowadź ciśnienie cięcia dla cięcia konturowego. Jeśli pole nie zostanie zaznaczone, zostanie wykonane normalne cięcie przelotowe.  Zbyt duże ciśnienie pozostawi ślady uchwytu ostrza na nośniku lub przetnie materiał podkładowy.
Przyspieszenie cięcia [G]	0,05–0,50	Przyspieszenie noża. Jeśli jest zbyt duże, linia cięcia jest niewyrównana lub krzywa. Im mniejsze przyspieszenie, tym większa dokładność.
Prędkość cięcia [mm/s]	20–150	Prędkość przesuwu noża podczas cięcia. Jeśli jest zbyt wysoka, linia cięcia jest nierówna lub krzywa. Niższa prędkość poprawia dokładność.
Przesunięcie ostrza [mm]	0-0,5	Odległość między środkiem uchwytu ostrza a końcówką ostrza. Jeśli ta opcja nie jest prawidłowo ustawiona, mogą wystąpić następujące problemy. - Odpryskiwanie na rogach -> nieprawidłowa wartość - Narożniki z flagami — zbyt duże - Zaokrąglone narożniki -> zbyt małe
Jakość cięcia	Jakość, produkcja, Wysoka prędkość	Warunki cięcia linii krzywych można wybrać spośród trzech trybów. Wybierz odpowiedni tryb w zależności od ostrości i ilości linii krzywych zawartych w danych cięcia lub wymaganej jakości cięcia.
Liczba cięć	1-9	Liczba razy, jaką ostrze tnie w tym samym miejscu. Zwiększenie liczby cięć może być skuteczne w zależności od grubości lub twardości materiału.
Długość cięcia [mm]	0,1–100	(tylko cięcie przelotowe) Długość obszaru, który ma zostać przecięty.
Odstęp [mm]	0,1–10,0	(Tylko cięcie wzdłużne) Długość nieciętego obszaru.
Sortuj kolejność cięcia od przodu		Zmień kolejność cięcia tak, aby cięcie było wykonywane od przodu w kolejności. Gdy pole wyboru jest odznaczone, cięcie jest wykonywane w kolejności określonej w narzędziu do projektowania, w którym utworzono dane cięcia.

Przed
użyciem

Podstawowe
operacje

Przebieg
cięcia

Konserwacja

W przypadku
wystąpienia
problemów

Dodatek

Przygotowanie cięcia

Drukowanie i cięcie oddzielnie

Drukowanie i cięcie

Tylko cięcie

Ważne!

- Im większa „prędkość cięcia” i „przyspieszenie cięcia”, tym gorsza jakość cięcia. Dostosuj te ustawienia zgodnie z wymaganym poziomem jakości cięcia.
- Nawet jeśli warunki cięcia są odpowiednio dostosowane, użycie nieodpowiednich materiałów może skrócić żywotność noża lub spowodować jego uszkodzenie.

„Rozmiar nośnika” str. 40

5

Kliknij [Zapisz].

Tool Settings

Cut Contour

- ☒ Cut Force: 80 gf
- ☒ Cut Acceleration: 0.05 G
- ☒ Cut Speed: 150 mm/s
- ☒ Blade Offset: 0.15 mm
- ☒ Cut Quality: Production
- Cut Count: 1

Cut Through

- ☒ Cut Force: 200 gf
- ☒ Half-cut force: 80 gf
- ☒ Cut Acceleration: 0.05 G
- ☒ Cut Speed: 150 mm/s
- ☒ Blade Offset: 0.15 mm
- ☒ Cut Quality: Production
- Cut Count: 1
- Cutting length: 10 mm
- Spacing: 0.1 mm

☒ Sort the cutting order from front

Save Cancel

Przed
użyciem

Podstawowe
operacje

Przebieg
cięcia

Konserwacja

W przypadku
wystąpienia
problemów

Dodatek

Przygotowanie cięcia

Drukowanie i cięcie oddzielnie

Drukowanie i cięcie

Tylko cięcie

Jakość cięcia krzywych

Warunki cięcia linii krzywych można wybrać spośród trzech poniższych trybów. Wybierz odpowiedni tryb w zależności od ostrości i ilości linii krzywych zawartych w danych cięcia lub wymaganego poziomu jakości.

Jakość	Wybierz tę opcję w przypadku danych cięcia zawierających wiele ostrych krzywych oraz gdy chcesz nadać priorytet jakości cięcia krzywych nad szybkością.
Produkcja	Wybierz tę opcję dla danych cięcia zawierających wiele łagodnych krzywizn oraz gdy chcesz zachować równowagę między jakością cięcia a prędkością.
Wysoka prędkość	Wybierz tę opcję dla danych cięcia składających się głównie z linii prostych lub gdy priorytetem jest prędkość cięcia.



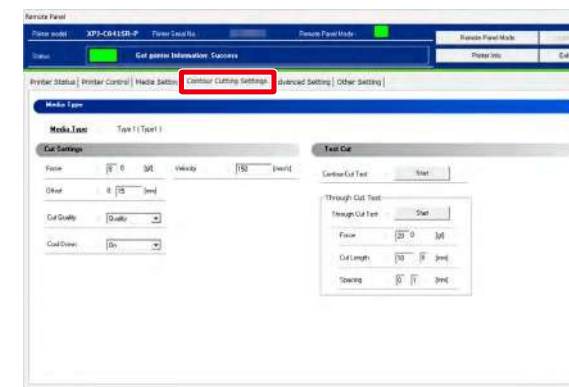
Ogólna prędkość cięcia może nie różnić się w zależności od ostrości lub liczby krzywych zawartych w danych cięcia.

Procedura

- 1 Uruchom MSM i otwórz panel zdalnego sterowania.

„Wyświetlanie panelu zdalnego” str. 28

- 2 Kliknij kartę [Ustawienia cięcia konturowego].



Przed
użyciem

Podstawowe
operacje

Przebieg
cięcia

Konserwacja

W przypadku
wystąpienia
problemów

Dodatek

Przygotowanie do cięcia

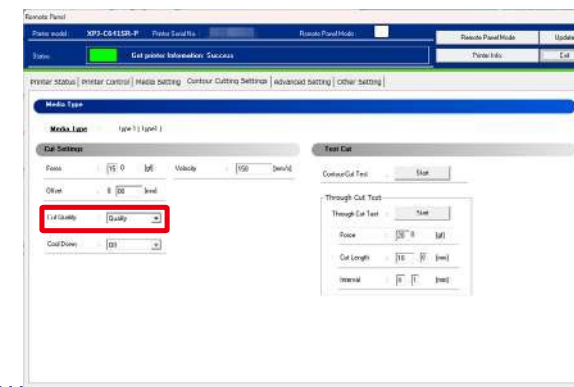
Drukuj i tnij osobno Drukuj i

tnij

Tylko wycinanie

3

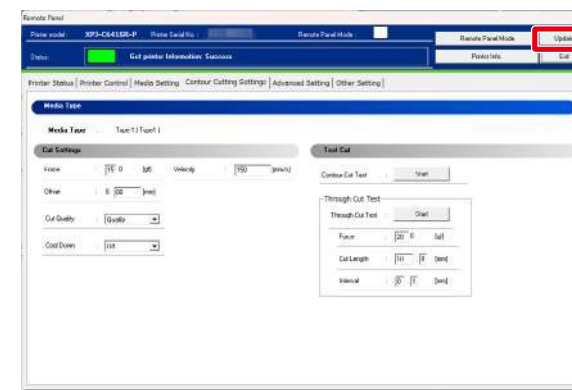
Wybierz tryb cięcia spośród opcji Jakość, Produkcja lub Wysoka prędkość w [Jakość cięcia].



4

Kliknij [Aktualizuj].

- Wprowadzona zmiana zostanie zapisana w urządzeniu.



Przed
użyciem

Podstawowe
operacje

Przebieg
cięcia

Konserwacja

W przypadku
wystąpienia
problemów

Dodatek

Przygotowanie cięcia

Drukowanie i cięcie oddzielnie

Drukowanie i cięcie

Tylko cięcie

Dostosowanie skali cięcia

Skalibruj odległość cięcia w kierunku ruchu karetki. Kalibrację tę należy wykonać, gdy pojawi się następujący objaw:

- Pozycja cięcia i pozycja druku nie pokrywają się po stronie przeciwnej do punktu początkowego.

Procedura

1. Regulacja początkowa

1

Załaduj nośnik do urządzenia.

„Ładowanie nośnika do urządzenia” str. 52

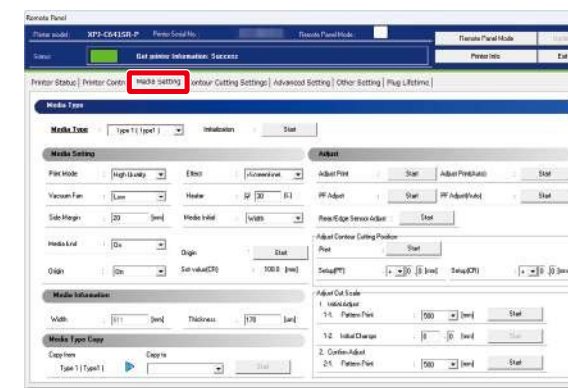
2

Uruchom MSM i otwórz panel zdalnego sterowania.

„Wyświetlanie panelu zdalnego” str. 28

3

Kliknij kartę Ustawienia multimediów.



Przed
użyciem

Podstawowe
operacje

Przebieg
cięcia

Konserwacja

W przypadku
wystąpienia
problemów

Dodatek

Przygotowanie cięcia

Drukowanie i cięcie oddzielnie

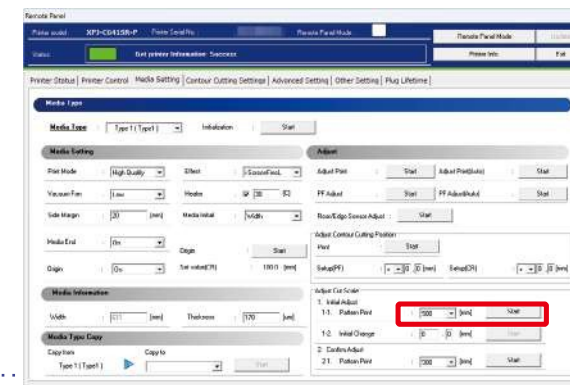
Drukowanie i cięcie

Tylko cięcie

4

Z [Dostosuj skalę cięcia]> [1. Dostosowanie początkowe]> [1-1. Drukowanie wzoru], wprowadź szerokość (mm) wzoru do wydrukowania i kliknij [Start].

- Rozpoczyna się drukowanie wzoru i cięcie o określonej szerokości.

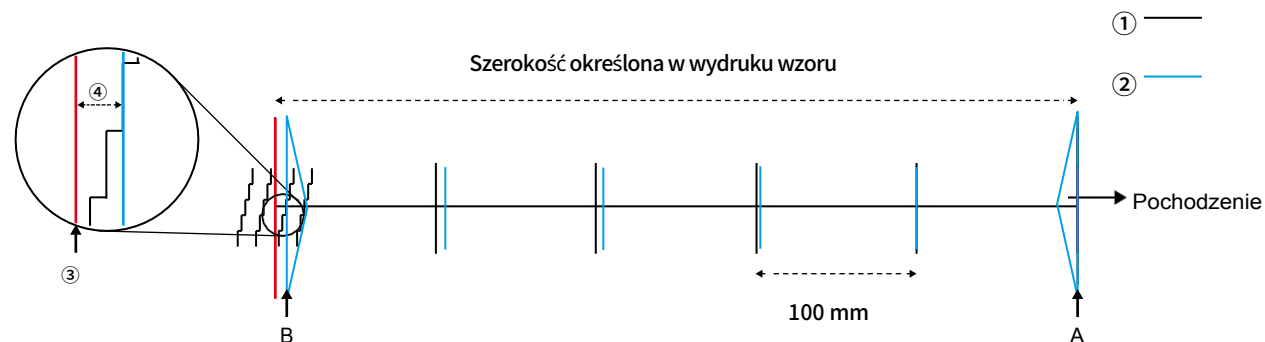


5

Korzystając z drukowanych po lewej stronie wzoru linii skalowych, zmierz odległość (④) między linią odniesienia (③) a linią cięcia (B). (Szerokość stopniowanej linii skali: jeden stopień = 0,1 mm)

- Linia drukowania: ①
- Linia cięcia: ②

(Na tej ilustracji linia odniesienia jest pokazana na czerwono, ale zostanie wydrukowana na czarno).



Ważne!

Jeśli linia wydruku i linia cięcia nie pokrywają się po stronie punktu początkowego (A), przejdź do [sekcji „Regulacja pozycji cięcia konturu” str. 134](#), aby dostosować pozycję cięcia konturu.

Przed
użyciem

Podstawowe
operacje

Przebieg
cięcia

Konserwacja

W przypadku
wystąpienia
problemów

Dodatek

Przygotowanie cięcia

Drukowanie i cięcie osobno

Drukowanie i cięcie

Tylko cięcie

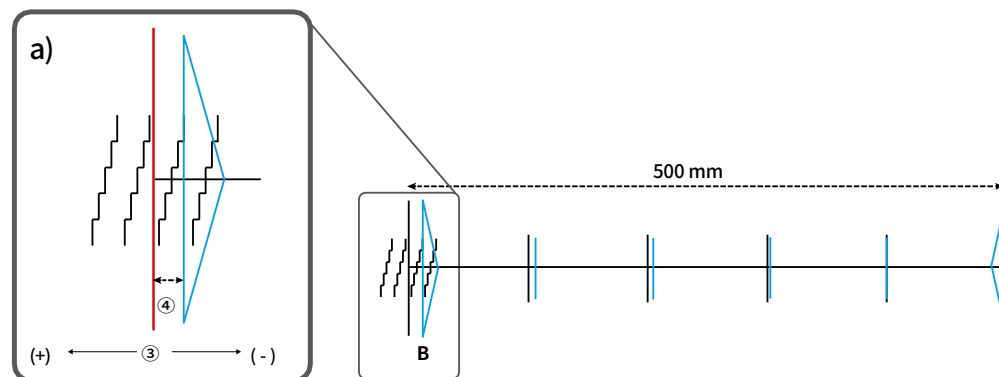
6

Wartość początkowej zmiany oblicza się jako [szerokość (mm) wzoru] + [odległość między linią odniesienia a linią cięcia (④ = liczba linii pionowych w liniach skali x 0,1 mm)].

Przykład a) Jeśli szerokość wzoru jest ustawiona na 500 mm, a linia cięcia była przesunięta względem linii odniesienia o pięć pionowych linii skali w kierunku punktu początkowego:

$$\textcircled{4} = 5 \times 0,1 \text{ mm} = -0,5 \text{ mm}$$

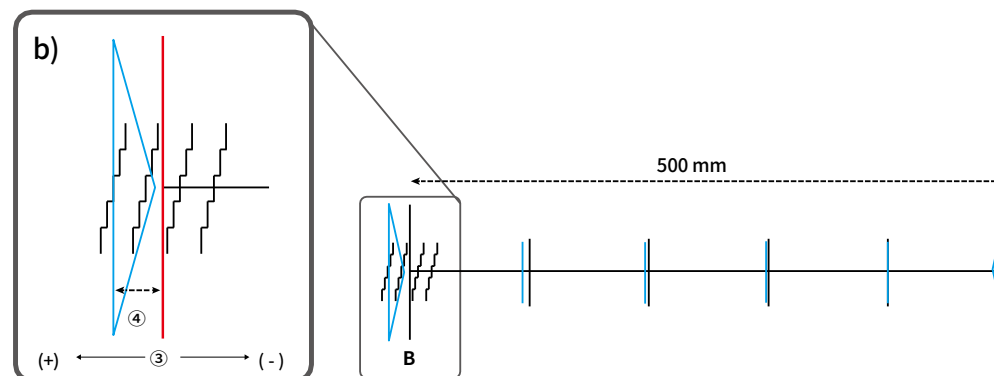
$$\text{Wartość początkowa zmiany} = 500 \text{ mm} - 0,5 \text{ mm} = 499,5 \text{ mm}$$



Przykład b) Jeśli szerokość wzoru jest ustawiona na 500 mm, a linia cięcia była odsunięta od linii odniesienia o osiem pionowych linii skali w kierunku przeciwnym do punktu początkowego:

$$\textcircled{4} = 8 \times 0,1 \text{ mm} = 0,8 \text{ mm}$$

$$\text{Wartość początkowa zmiany} = 500 \text{ mm} + 0,8 \text{ mm} = 500,8 \text{ mm}$$



Przed
użyciem

Podstawowe
operacje

Przebieg
cięcia

Konserwacja

W przypadku
wystąpienia
problemów

Dodatek

Przygotowanie cięcia

Drukowanie i cięcie oddzielnie

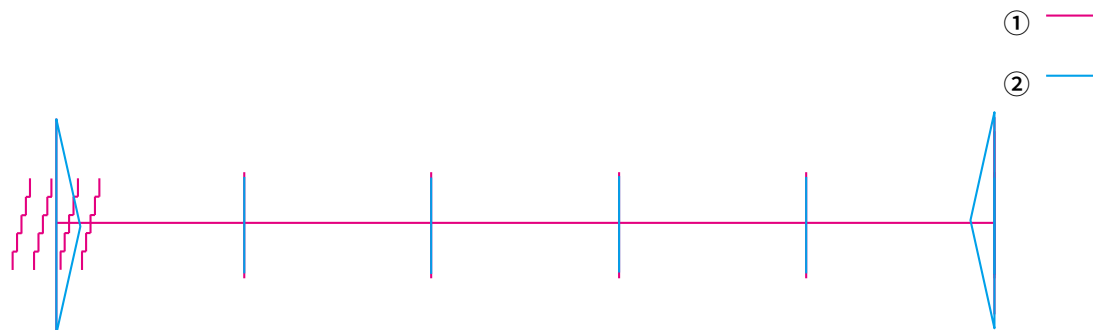
Drukowanie i cięcie

Tylko cięcie

2

Sprawdź wzór i upewnij się, że linia nadruku (①) i linia cięcia (②) są wyrównane.

- Linia nadruku: ① *
 - Linia cięcia: ②
- (*W przypadku wzoru Confirm Adjust wzór jest drukowany w kolorze magenta).

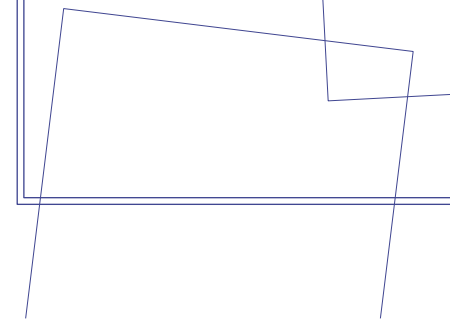
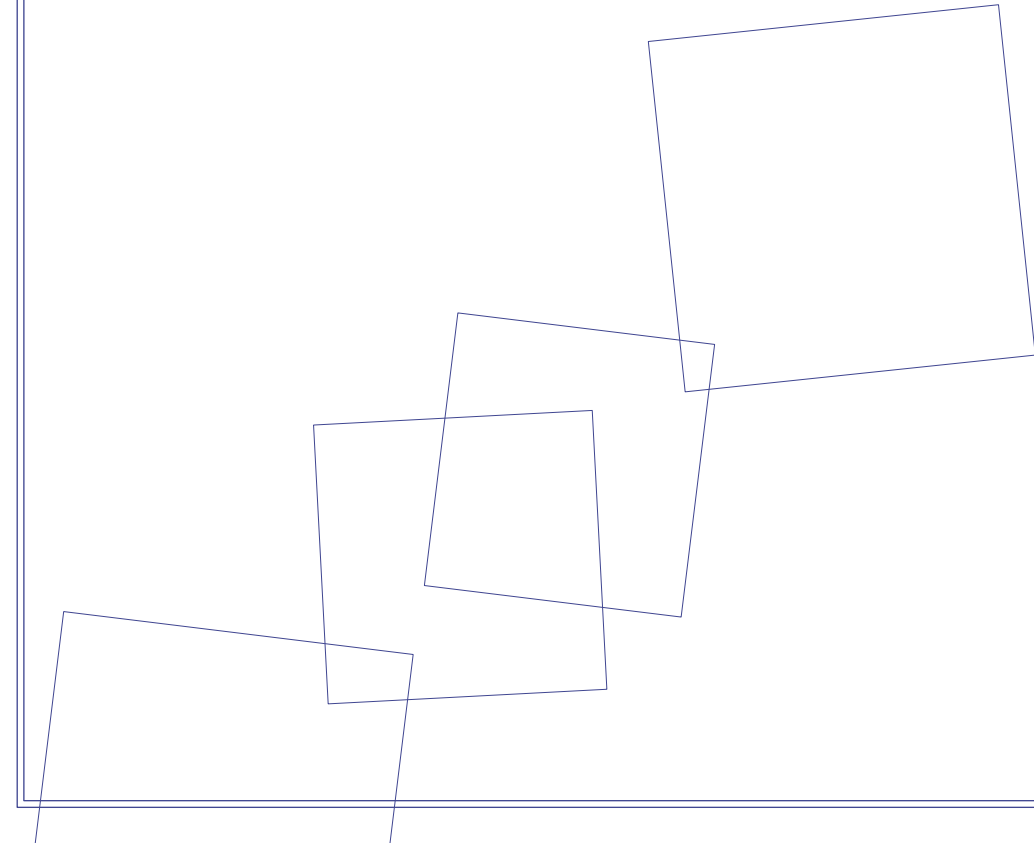
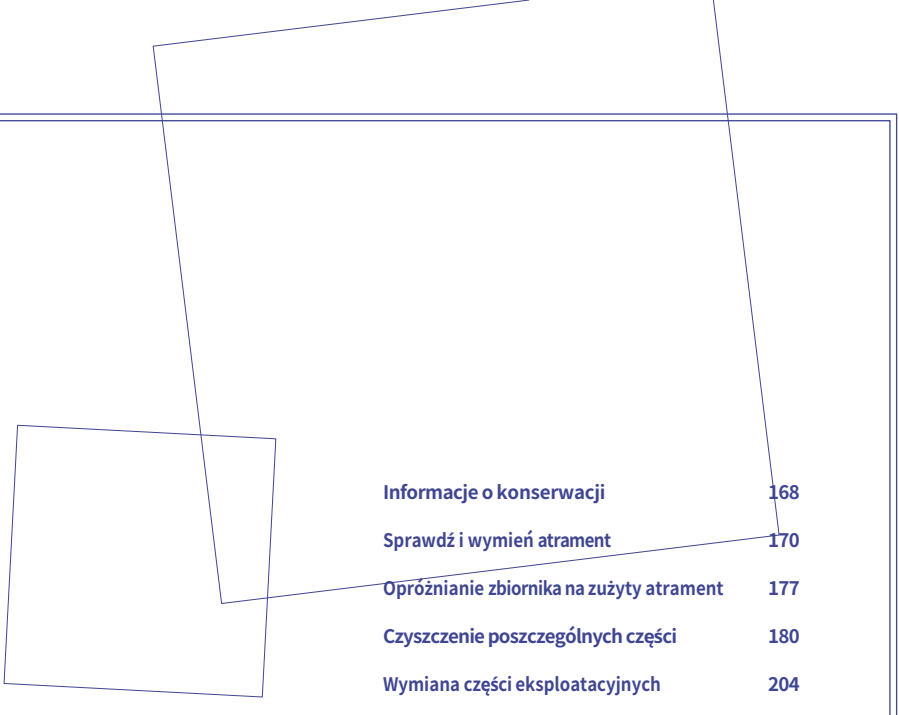


3

W przypadku niewłaściwego ustawienia należy przejść do punktu „1. Wstępna regulacja” na stronie 162, aby ponownie przeprowadzić kalibrację.

Konserwacja

Informacje o konserwacji	168
Sprawdź i wymień atrament	170
Opróżnianie zbiornika na zużyty atrament	177
Czyszczenie poszczególnych części	180
Wymiana części eksploatacyjnych	204
Transport i długotrwałe przechowywanie	220



Przed użyciem	
Podstawowe operacje	
Przebieg cięcia	
Konserwacja	Informacje o konserwacji
W przypadku wystąpienia problemów	Sprawdzanie i wymiana atramentu Opróżnianie zbiornika
Dodatek	na zużyty atrament Czyszczenie poszczególnych części
	Wymiana części eksploatacyjnych
	Transport i długotrwałe przechowywanie

Informacje dotyczące konserwacji

Aby zachować wydajność tego produktu, należy samodzielnie przeprowadzać konserwację. Rodzaje konserwacji przedstawiono poniżej.

Przed codzienną eksploatacją	„Kontrola i czyszczenie dyszy” str. 58
W razie potrzeby	„Wymiana na nowy wkład atramentowy” str. 172
	„Opróżnianie zbiornika na zużyty atrament” str. 177
	„Czyszczenie głowicy” str. 180
	„Czyszczenie przez namaczanie” str. 183
	„Czyszczenie części wokół zespołu nasadki” str. 195
	„Czyszczenie czujnika katoru” str. 197
	„Czyszczenie uchwytu ostrza” str. 199
	„Czyszczenie ostrza frezu konturowego” str. 201
	„Wymiana podkładki skrzynki splukującej” str. 205
	„Wymiana ostrza do noża arkusowego” str. 208
	„Wymiana wtyczki adaptera do adaptera wkładu atramentowego o dużej pojemności” str. 210
	„Wymiana maty tnącej” str. 214
	„Wymiana ostrza do wycinarki konturowej” str. 216
Raz w miesiącu	„Czyszczenie części wokół głowicy drukującej” str. 190
	„Czyszczenie wnętrza urządzenia” str. 202
W przypadku niekorzystania z urządzenia przez ponad tydzień	Raz w tygodniu „Czyszczenie głowicy” str. 180

Przed użyciem	
Podstawowe operacje	
Przebieg cięcia	
Konserwacja	Informacje o konserwacji Sprawdzanie i wymiana atramentu Opróżnianie zbiornika na zużyty atrament Czyszczenie poszczególnych części Wymiana części eksploatacyjnych Transport i długotrwałe przechowywanie
W przypadku wystąpienia problemów	
Dodatek	

Ważne!

W poniższych przypadkach skontaktuj się z lokalnym dystrybutorem MUTOH, aby wezwać serwisanta.

- Wystąpił powtarzający się błąd systemu.
- Wyświetlono komunikat informujący o przewidywanej żywotności różnych silników, pomp lub głowic drukujących.



„Komunikaty i komunikaty o błędach” str. 233

Przed
użyciem

Podstawowe
operacje

Przebieg
cięcia

Konserwacja

W przypadku
wystąpienia
problemów

Dodatek

Informacje o konserwacji

Sprawdzanie i wymiana

atramentu Opóźnianie zbiornika

na zużyty atrament Czyszczenie

poszczególnych części

Wymiana części
eksploatacyjnych

Transport i długotrwałe
przechowywanie

Sprawdź i wymień atrament

Sprawdź poziom atramentu

1

Uruchom MSM i otwórz panel zdalnego sterowania.



„Wyświetlanie panelu zdalnego” str. 28

2

Przejdź do zakładki „Stan drukarki” > Informacje o tuszu i sprawdź poziom tuszu.

- W miarę zużywania atramentu skala kolorów zmniejsza się.



Przed
użyciem

Podstawowe
operacje

Przebieg
cięcia

Konserwacja

W przypadku
wystąpienia
problemów

Dodatek

Informacje o konserwacji

Sprawdzanie i wymiana

atramentu Opróżnianie zbiornika

na zużyty atrament Czyszczenie

poszczególnych części

Wymiana części
eksploatacyjnych

Transport i długotrwałe
przechowywanie

Kiedy atrament zbliża się do wymiany

Gdy poziom atramentu jest niski, dioda LED błędu na panelu sterowania miga i rozlega się sygnał dźwiękowy.

Kroki

1

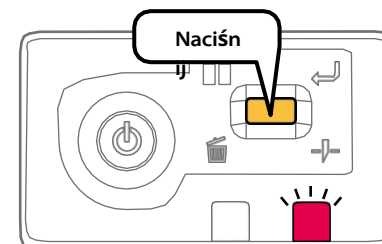
Naciśnij krótko przycisk operacyjny na panelu sterowania.

- Sygnał dźwiękowy ustanie.



Uwaga

W trybie uśpienia tryb ten pozostaje aktywny nawet po ustaniu sygnału dźwiękowego.



2

Uruchom MSM i otwórz panel zdalnego sterowania.



„Wyświetlanie panelu zdalnego” str. 28

3

Sprawdź, który wkład atramentowy wymaga wymiany.

- Sprawdź [Informacje o stanie]. Jeśli na przykład wyświetla się komunikat „Koniec atramentu: nr 2 4”, należy wymienić wkłady atramentowe w gniazdach 2 i 4.



4

Przygotuj zamienne wkłady atramentowe.

Przed
użyciem

Podstawowe
operacje

Przebieg
cięcia

Konserwacja

W przypadku
wystąpienia
problemów

Dodatek

Informacje o konserwacji

Sprawdzanie i wymiana

atramentu Opróżnianie zbiornika

na zużyty atrament Czyszczenie

poszczególnych części

Wymiana części
eksploatacyjnych

Transport i długotrwałe
przechowywanie

Wymiana na nowy wkład atramentowy

Gdy w kasie atramentowej skończy się atrament, dioda LED błędu miga, rozlega się sygnał dźwiękowy i drukowanie zostaje wstrzymane. Wymiana na nową kasę spowoduje wznowienie drukowania.



Ostrzeżenie.



Aby uniknąć ryzyka pożaru, trzymaj kasę z atramentem z dala od ognia i źródeł ciepła.



Ostrzeżenie



- Należy uważać, aby atrament nie dostał się do oczu lub na skórę. Należy nosić rękawice ochronne.
- W przypadku kontaktu z oczami lub skórą natychmiast przepłucz je wodą. Nieleczzone może to spowodować przekrwienie oczu lub łagodne zapalenie. Jeśli nieprawidłowości nie ustępują, natychmiast skonsultuj się z lekarzem.



Ważne!

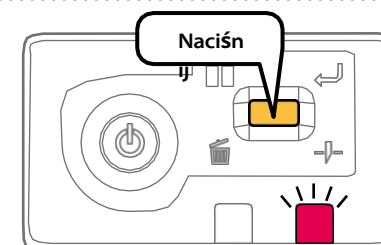
- Nie wymieniaj wkładu atramentowego, gdy drukarka jest wyłączona. Poziom atramentu nie może być prawidłowo wykryty.
- Przenosząc wkład atramentowy z zimnego miejsca do ciepłego, przed użyciem należy pozostawić go w temperaturze pokojowej na co najmniej 3 godziny.

Podczas korzystania z wkładów atramentowych

1

Naciśnij krótko przycisk operacyjny na panelu sterowania.

- Sygnał dźwiękowy ustanie.



Przed
użyciem

Podstawowe
operacje

Przebieg
cięcia

Konserwacja

W przypadku
wystąpienia
problemów

Dodatek

Informacje o konserwacji

Sprawdzanie i wymiana
atramentu Opróżnianie zbiornika

na zużyty atrament Czyszczenie

poszczególnych części

Wymiana części
eksploatacyjnych

Transport i długotrwałe
przechowywanie

2 Uruchom MSM i otwórz panel zdalnego sterowania.

„Wyświetlanie panelu zdalnego” str. 28

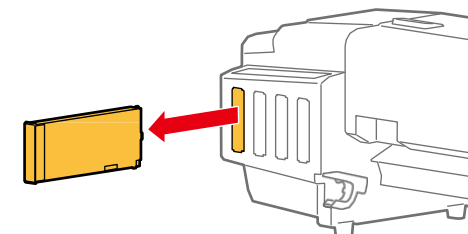
3 Sprawdź, który wkład atramentowy należy wymienić.

- Sprawdź [Informacje o stanie]. W tym przykładzie wyświetla się komunikat „Koniec atramentu: nr 1”, więc należy wymienić wkład atramentowy w gnieździe 1.



Wyjmij pusty wkład atramentowy.

4

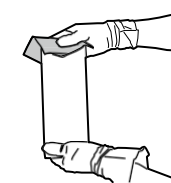


5 Przygotuj nowy wkład atramentowy i wykonaj poniższe czynności, aby wymieszać atrament.

1. Trzymaj wkład atramentowy otworem do przodu i odlicz trzy sekundy.
2. Odwróć go tak, aby wylot atramentu był skierowany w dół, i odlicz trzy sekundy.
3. Powtórz tę czynność trzy razy.

3 sek.

3 sek.



x3

Przed
użyciem

Podstawowe
operacje

Przebieg
cięcia

Konserwacja

W przypadku
wystąpienia
problemów

Dodatek

Informacje o konserwacji

Sprawdzanie i wymiana

atramentu Opróżnianie zbiornika

na zużyty atrament Czyszczenie

poszczególnych części

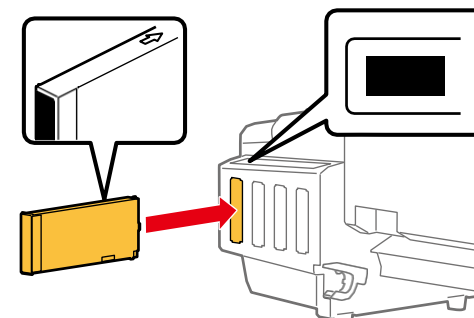
Wymiana części
eksploatacyjnych

Transport i długotrwałe
przechowywanie

6

Włóż nowy wkład atramentowy.

- Dopasuj kolor wkładu atramentowego do koloru etykiety przymocowanej do gniazda atramentowego.
- Strzałka powinna być skierowana do góry.
- Włóż go do końca.



Uwaga

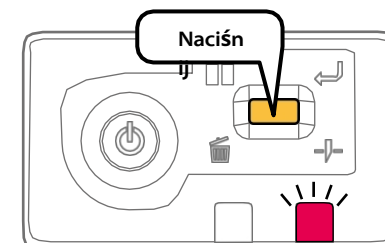
W trybie uśpienia tryb ten pozostaje aktywny nawet po ustaniu sygnału dźwiękowego.

W przypadku stosowania worków z atramentem z adapterami do opakowań o dużej pojemności

1

Nacisnąć krótko przycisk operacyjny na panelu sterowania.

- Sygnał dźwiękowy przestanie być emitowany.



2

Uruchom MSM i otwórz panel zdalnego sterowania.



„Wyświetlanie panelu zdalnego” str. 28

Przed
użyciem

Podstawowe
operacje

Przebieg
cięcia

Konserwacja

W przypadku
wystąpienia
problemów

Dodatek

Informacje o konserwacji

Sprawdzanie i wymiana

atramentu Opróżnianie zbiornika

na zużyty atrament Czyszczenie

poszczególnych części

Wymiana części
eksploatacyjnych

Transport i długotrwałe
przechowywanie

3

W sekcji [Informacje o tuszu] sprawdź worek z tuszem, który zamierzasz wymienić.

- Sprawdź również [Informacje o stanie]. W tym przykładzie wyświetla się komunikat : nr 1", więc należy wymienić worek z atramentem w gnieździe 1.

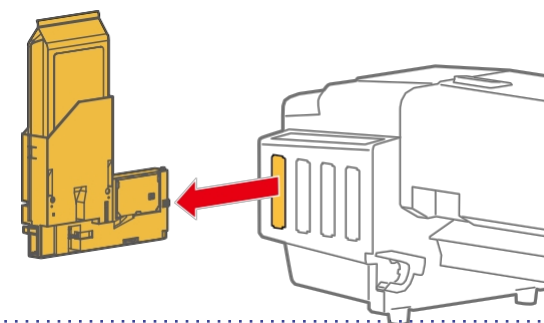


4

Zdejmij adapter pojemnika atramentowego o dużej pojemności z worka z atramentem, który zamierzasz wymienić.

Ważne !!

Nie wydymaj worka z atramentem bez wcześniejszego wyjęcia adaptera do opakowań atramentu o dużej pojemności z urządzenia. Informacje o poziomie atramentu zostaną nadpisane, a karta smartchip i worek z atramentem przestaną działać.



Wyjmij nowy worek z atramentem z opakowania.

5

Ważne!

Opakowanie worka z atramentem należy otworzyć bezpośrednio przed zamontowaniem go w adapterze do opakowań atramentu o dużej pojemności. Pozostawienie go otwartego przez dłuższy czas może uniemożliwić normalne drukowanie.

Przed
użyciem

Podstawowe
operacje

Przebieg
cięcia

Konserwacja

W przypadku
wystąpienia
problemów

Dodatek

Informacje o konserwacji

Sprawdzanie i wymiana
atramentu Opróżnianie zbiornika

na zużyty atrament Czyszczenie

poszczególnych części

Wymiana części
eksploatacyjnych

Transport i długotrwałe
przechowywanie

6

Włóż woreczek z atramentem i kartę smartchip do adaptera do opakowań atramentu o dużej pojemności.

 **Uwaga**

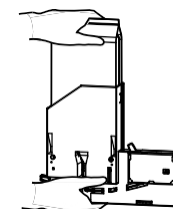
Procedurę wkładania i wyjmowania opisano w instrukcji obsługi dostarczonej wraz z adapterem do pakietu atramentowego o dużej pojemności.

7

Aby wymieszać atrament, wykonaj następujące czynności.

1. Trzymaj worek z atramentem z adapterem do opakowań atramentowych o dużej pojemności za górną i dolną część, tak aby worek nie został wyjęty. Skieruj wylot atramentu do góry i odlicz trzy sekundy.
2. Odwróć go tak, aby wylot atramentu był skierowany w dół i odlicz trzy sekundy.
3. Powtórz tę czynność trzy razy.

3 sekundy



3 sek.

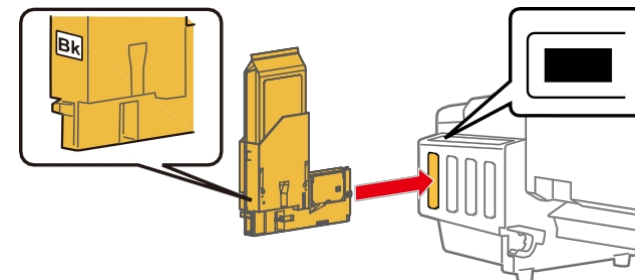


x3

8

Włóż adapter do wkładu atramentowego o dużej pojemności do gniazda.

- Dopasuj kolor adaptera do wkładu atramentowego o dużej pojemności do koloru etykiety przymocowanej do gniazda atramentowego.
- Włóż go do końca.



 **Uwaga**

W trybie uśpienia tryb ten pozostaje aktywny nawet po ustaniu sygnału dźwiękowego.

Przed
użyciem

Podstawowe
operacje

Przebieg
cięcia

Konserwacja

W przypadku
wystąpienia
problemów

Dodatek

Informacje o konserwacji

Sprawdzanie i wymiana

atramentu Opróżnianie zbiornika

na zużyty atrament

poszczególnych części

Wymiana części
eksploatacyjnych

Transport i długotrwałe
przechowywanie

Opróżnianie zbiornika na zużyty tusz

Po zużyciu określonej ilości atramentu w urządzeniu, dioda LED błędu na panelu sterowania zapala się i rozlega się sygnał dźwiękowy. Opróżnij zbiornik, wylewając zużyty atrament do pojemnika, np. butelki PET.



Uwaga



- Należy uważać, aby atrament nie dostał się do oczu lub na skórę. Należy nosić rękawice ochronne.
- W przypadku kontaktu z oczami lub skórą natychmiast przepłucz je wodą. Nieleczzone może to spowodować zaczerwienienie oczu lub łagodne zapalenie. Jeśli nieprawidłowości nie ustępują, natychmiast skonsultuj się z lekarzem.



Ważne!

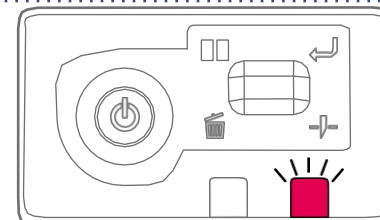
Podczas przenoszenia tego produktu należy opróżnić zbiornik na zużyty atrament, nawet jeśli odległość jest niewielka.

Jeśli podczas przenoszenia do zbiornika na zużyty atrament dostaną się krople atramentu, może to spowodować uszkodzenie produktu.

Kroki

1

Sprawdź, czy dioda LED błędu świeci się.



2

Uruchom MSM i otwórz panel zdalnego sterowania.



„Wyświetlanie panelu zdalnego” str. 28

Przed
użyciem

Podstawowe
operacje

Przebieg
cięcia

Konserwacja

W przypadku
wystąpienia
problemów

Dodatek

Informacje o konserwacji

Sprawdzanie i wymiana

atramentu

na zużyty atrament

poszczególnych części

Wymiana części
eksploatacyjnych

Transport i długotrwałe
przechowywanie

3

Sprawdź [Informacje o stanie] w zakładce Stan drukarki.

- Wyświetlany jest komunikat o zapewnieniu zbiornika odpadowego.



4

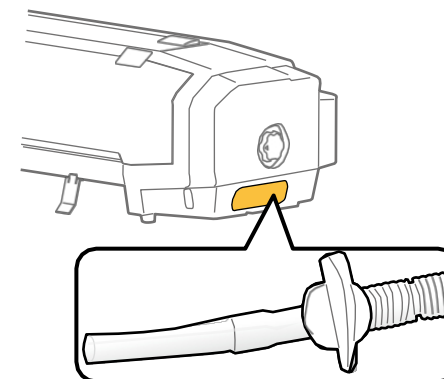
Przygotuj pojemnik, np. butelkę PET, do odprowadzania zużytego tuszu.

Ważne!

Pojemność zbiornika na zużyty atrament wynosi 1400 ml. Należy przygotować pojemnik o odpowiedniej pojemności.

5

Wyciągnij końcówkę rurki spustowej.



Przed
użyciem

Podstawowe
operacje

Przebieg
cięcia

Konserwacja

W przypadku
wystąpienia
problemów

Dodatek

Informacje o konserwacji

Sprawdzanie i wymiana

atramentu Opróżnianie zbiornika

na zużyty atrament

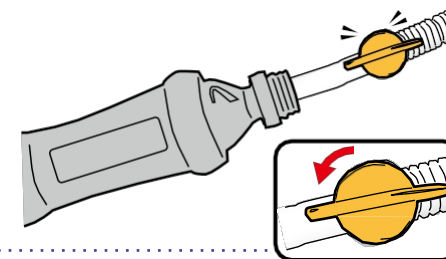
poszczególnych części

Wymiana części
eksploatacyjnych

Transport i długotrwale
przechowywanie

6

1. Włóż końcówkę rurki spustowej do pojemnika.
2. Obróć zawór zgodnie z ilustracją.
3. Opróżnij zużyty atrament do pojemnika.
4. Po opróżnieniu zbiornika należy ponownie zamknąć zawór.



Ostrzeżenie.



Płyny odpadowe zebrane z urządzenia są klasyfikowane jako odpady przemysłowe. Użytkownik jest zobowiązany do prawidłowego usuwania płynów odpadowych zgodnie z ustawą o usuwaniu odpadów i czystości publicznej oraz lokalnymi przepisami.

Utylizacja powinna zostać powierzona firmie zajmującej się utylizacją odpadów przemysłowych.

7

Kliknij [Resetuj zużyty atrament].

- Pojawi się komunikat potwierdzający.



8

Kliknij [Tak].

- Licznik zużytego atramentu zostanie zresetowany.



Przed
użyciem

Podstawowe
operacje

Przebieg
cięcia

Konserwacja

W przypadku
wystąpienia
problemów

Dodatek

Informacje o konserwacji

Sprawdzanie i wymiana

atramentu Opróżnianie zbiornika

na zużyty atrament

poszczególnych części

Wymiana części
eksploatacyjnych

Transport i długotrwałe
przechowywanie

Czyszczenie poszczególnych części

Czyszczenie głowicy

Jeśli na wydruku kontrolnym dysz brakuje linii, należy przeprowadzić czyszczenie głowicy.

Zużywa to trochę atramentu.

W tym produkcie dostępne są następujące tryby czyszczenia. Wybierz odpowiedni tryb w zależności od wyniku wydruku testowego dyszy.

Krótkie czyszczenie	Zużywa mniej atramentu niż czyszczenie „normalne”.
Normalne czyszczenie	Wybierz ten tryb, jeśli na wydruku testowym dysz brakuje kilku linii.
Długie czyszczenie	Zużywa więcej atramentu niż czyszczenie „normalne”. Wykonaj czyszczenie „długie”, jeśli zatykanie dysz utrzymuje się nawet po wykonaniu czyszczenia „normalnego”.
Małe obciążenie	Zapewnia lepsze czyszczenie, ale zużywa dużą ilość atramentu.
[Początkowy koszt]	Zapewnia lepsze czyszczenie niż [Mały ładunek], ale zużywa dość dużą ilość atramentu.

Ważne!

Podczas wykonywania „małego ładowania” należy przestrzegać poniższych wskazówek. Przerwanie czyszczenia może spowodować większe zużycie atramentu.

- Nie wyłączaj urządzenia.
- Nie odłączaj przewodu zasilającego.
- Nie otwieraj przedniej pokrywy.
- Nie wyjmuj wkładów atramentowych.
- Nie używaj wkładu atramentowego, w którym pozostało niewiele atramentu.

Przed
użyciem

Podstawowe
operacje

Przebieg
cięcia

Konserwacja

W przypadku
wystąpienia
problemów

Dodatek

Informacje o konserwacji

Sprawdzanie i wymiana
atramentu Opróżnianie zbiornika

na zużyty atrament

poszczególnych części

Wymiana części
eksploatacyjnych

Transport i długotrwałe
przechowywanie

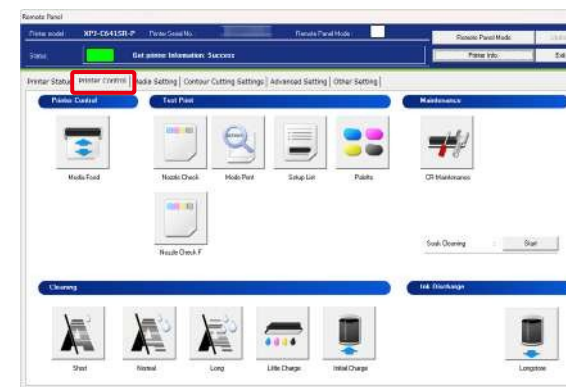
Kroki czyszczenia głowicy

1 Uruchom MSM i otwórz panel zdalnego sterowania.

„Wyświetlanie panelu zdalnego” str. 28

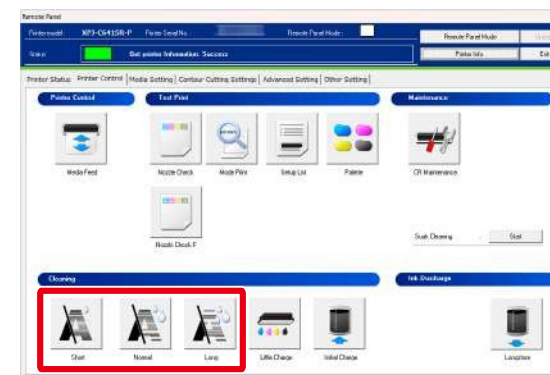
2 Kliknij kartę Sterowanie drukarką.

- Otworzy się strona zakładki Sterowanie drukarką.



3 Kliknij, aby wybrać tryb czyszczenia (krótki/normalny/długi) z menu Czyszczenie.

- Rozpocznie się cykl czyszczenia.



Przed użyciem	
Podstawowe operacje	
Przebieg cięcia	
Konserwacja	Informacje o konserwacji Sprawdzanie i wymiana atramentu Opróżnianie zbiornika na zużyty atrament poszczególnych części Wymiana części eksploatacyjnych Transport i długotrwałe przechowywanie
W przypadku wystąpienia problemów	
Dodatek	

4 Przeprowadź test drukowania dysz.

- Jeśli problem nadal występuje, powtórz czyszczenie i sprawdź dyszę.

 „Kroki czyszczenia głowicy” str. 181

Uwaga

Jeśli po kilku próbach czyszczenia „normalnego” nadal występują brakujące linie, spróbuj wykonać poniższe czynności:

1. Wykonaj czyszczenie „długie” (jeśli problem nadal występuje, przejdź do następnego kroku).
2. Wykonaj następujące czyszczenie (jeśli problem nadal występuje, przejdź do następnego kroku). „Czyszczenie części wokół głowicy drukującej” str. 190 „Czyszczenie wycieraczki czyszczącej” str. 193
3.  Przejdź do menu Konserwacja > menu Czyszczenie i wykonaj czyszczenie „Little Charge” (jeśli problem nadal występuje, przejdź do następnego kroku). „Czyszczenie głowicy” str. 180
4.  Jeśli dysze nadal są zatkane, można wybrać dysze, które nie są zatkane, aby kontynuować drukowanie z menu Wybór obszaru dysz w zakładce Ustawienia zaawansowane w MSM.

Przed
użyciem

Podstawowe
operacje

Przebieg
cięcia

Konserwacja

W przypadku
wystąpienia
problemów

Dodatek

Informacje o konserwacji

Sprawdzanie i wymiana

atramentu Opróżnianie zbiornika

na zużyty atrament

poszczególnych części

Wymiana części
eksploatacyjnych

Transport i długotrwałe
przechowywanie

Czyszczenie przez namaczanie

Zanurz głowicę drukującą w środku czyszczącym do konserwacji wlanym do nasadki głowicy, aby oczyścić zabrudzenia z powierzchni dyszy. Kiedy czyścić:

- raz w tygodniu (zalecane)
- po próbie czyszczenia nadal występuje zatykanie lub odchylenie dyszy.

Potrzebne elementy:

- Specjalny środek czyszczący
- Ręcznik papierowy (lub ściereczka z tkaniny poliamidowej)
- Plastikowy kubek*, zakraplacz*, rękawiczki polietylenowe*, okulary ochronne* (*dostępne w sprzedaży)



Uwaga



Należy uważać, aby atrament nie dostał się do oczu lub na skórę. Należy nosić rękawiczki ochronne.

W przypadku kontaktu z oczami lub skórą natychmiast przepłucz wodą. Nieleczzone może spowodować zaczerwienienie oczu lub łagodne zapalenie. Jeśli nieprawidłowości nie ustępują, natychmiast skonsultuj się z lekarzem.

1

Przygotuj się do czyszczenia.

- Załóż rękawiczki i okulary ochronne.
- Wlej odpowiednią ilość środka czyszczącego do plastikowego kubka.



2

Uruchom MSM i otwórz panel zdalnego sterowania.



„Wyświetlanie panelu zdalnego” str. 28

Przed
użyciem

Podstawowe
operacje

Przebieg
cięcia

Konserwacja

W przypadku
wystąpienia
problemów

Dodatek

Informacje o konserwacji

Sprawdzanie i wymiana
atramentu Opróżnianie zbiornika

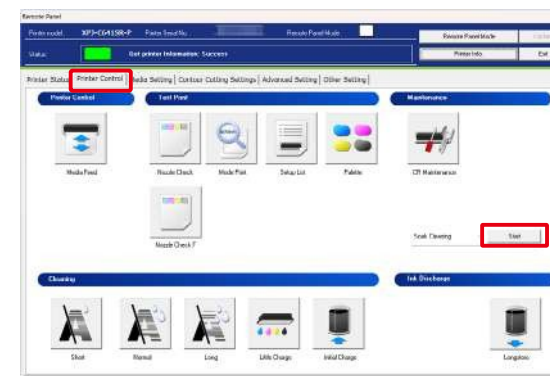
na zużyty atrament

poszczególnych części

Wymiana części
eksploatacyjnych

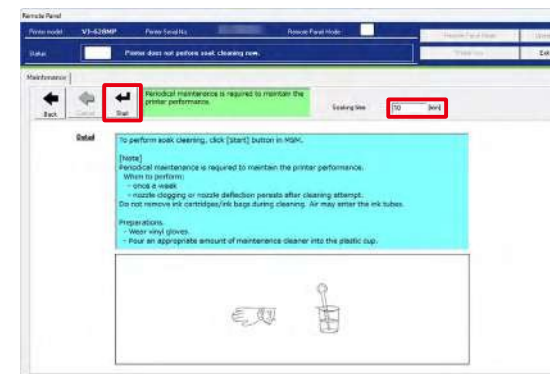
Transport i długotrwałe
przechowywanie

3 Kliknij [Czyszczenie namaczaniem] w zakładce Sterowanie drukarką.



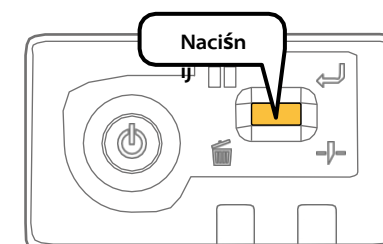
4 Ustaw czas namaczania i kliknij [Start].

- Zalecany czas namaczania wynosi 10 minut.



5 Naciśnij krótko przycisk obsługi na panelu sterowania.

- Wózek przesunie się do pozycji konserwacyjnej (po lewej stronie drukarki).



Przed
użyciem

Podstawowe
operacje

Proces cięcia

Konserwacja

W przypadku
wystąpienia
problemów

Dodatek

Informacje o konserwacji

Sprawdzanie i wymiana

atramentu Opróżnianie zbiornika

na zużyty atrament

poszczególnych części

Wymiana części
eksploatacyjnych

Transport i długotrwałe
przechowywanie

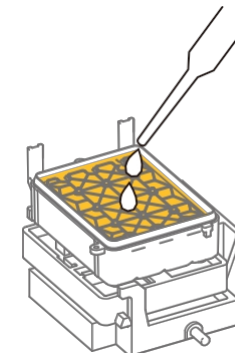
6

Otwórz przednią pokrywę.

7

Napełnij nasadkę głowicy środkiem czyszczącym do konserwacji.

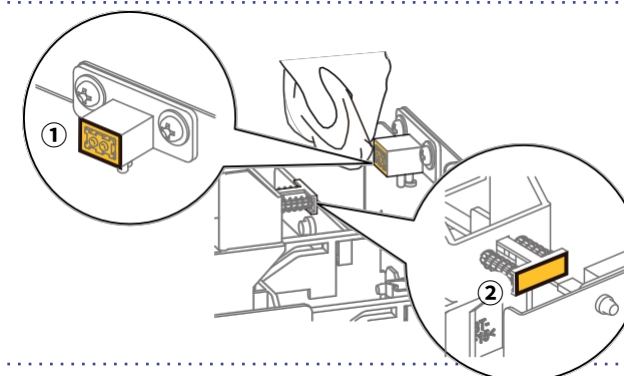
- Użyj zakraplacza, aby napełnić ją środkiem czyszczącym do konserwacji, aż środek prawie przeleje się przez nakrętkę.



8

Całkowicie wytrzyj atrament z powierzchni zaworu powietrznego (części ① i ②).

- Standardowy czas konserwacji dla kroków 7 i 8 wynosi 5 minut.



Zamknij przednią pokrywę.

9

Przed
użyciem

Podstawowe
operacje

Przebieg
cięcia

Konserwacja

W przypadku
wystąpienia
problemów

Dodatek

Informacje o konserwacji

Sprawdzanie i wymiana

atramentu Opróżnianie zbiornika

na zużyty atrament

poszczególnych części

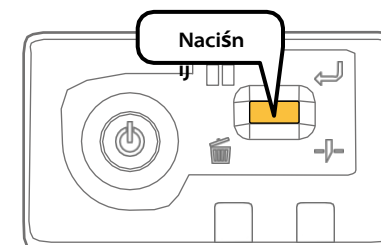
Wymiana części
eksploatacyjnych

Transport i długotrwałe
przechowywanie

10

Naciśnij krótko przycisk obsługi na panelu sterowania.

- Wózek wraca na miejsce, aby zamknąć głowicę drukującą.
- Rozpoczyna się odliczanie.



11

Gdy licznik osiągnie 0, automatycznie rozpocznie się czyszczenie.

 **Ważne!**

Nie wyjmuj wkładu atramentowego podczas czyszczenia. Do przewodu atramentowego może dostać się powietrze.

12

kończ czyszczenie przez namaczanie.

- Wytrzyj środek czyszczący z zakraplacza papierowym ręcznikiem.
- Wylej środek czyszczący do plastikowego kubka i wytrzyj kubek ręcznikiem papierowym.
- Mocno zamknij butelkę środka czyszczącego i przechowuj ją w bezpiecznym miejscu.

 **Ważne!**

- Zużyty ręcznik papierowy i środek czyszczący pozostały w plastikowym kubku są odpadami przemysłowymi. Należy je utylizować zgodnie z lokalnymi przepisami.
- Jeśli po kilku próbach czyszczenia przez namaczanie nadal występują problemy z drukowaniem, skontaktuj się z lokalnym sprzedawcą MUTOH.

Przed
użyciem

Podstawowe
operacje

Przebieg
cięcia

Konserwacja

W przypadku
wystąpienia
problemów

Dodatek

Informacje o konserwacji

Sprawdzanie i wymiana

atramentu Opróżnianie zbiornika

na zużyty atrament

poszczególnych części

Wymiana części
eksploatacyjnych

Transport i długotrwałe
przechowywanie

Czyszczenie poszczególnych części urządzenia

Aby produkt był zawsze w dobrym stanie, należy regularnie lub w razie potrzeby czyścić wszystkie części urządzenia. Podczas czyszczenia części oznaczonych gwiazdką (*) należy przełączyć urządzenie w tryb konserwacji CR.

„Przełącz urządzenie w tryb konserwacji CR” str. 188



Uwaga



- Należy uważać, aby atrament nie dostał się do oczu lub na skórę. Należy nosić rękawice ochronne.
- W przypadku dostania się tuszu do oczu lub na skórę należy natychmiast przepłukać je wodą. Nieleczona może to spowodować zaczerwienienie oczu lub łagodne zapalenie. Jeśli nieprawidłowości nie ustępują, należy natychmiast zgłosić się do lekarza.

Części wymagające czyszczenia	Kiedy należy czyścić
Części wokół głowicy drukującej*	- Linie są rozmyte lub obraz nie jest drukowany częściowo nawet po wyczyszczeniu głowicy - pojawiają się smugi atramentu. „Czyszczenie części wokół głowicy drukującej” str. 190
Czyszczenie wycieraczki*	Linie są rozmyte lub obraz jest częściowo niewydrukowany nawet po wykonaniu czyszczenia głowicy „Czyszczenie wycieraczki czyszczącej” str. 193
Części wokół zespołu głowicy*	Raz w tygodniu. „Czyszczenie części wokół zespołu nasadki” str. 195
Czujnik koloru*	- Wielokrotne niepowodzenia automatycznej kalibracji jakości druku - Wielokrotne niepowodzenia odczytu znaków przycięcia „Czyszczenie czujnika koloru” str. 197
Uchwyt ostrza	W uchwycie ostrza zgromadził się kurz lub małe kawałki nośnika. „Czyszczenie uchwytu ostrza” str. 199
Ostrze do frezu konturowego	Na linii cięcia pojawiają się zabrudzenia przypominające olej. „Czyszczenie ostrza do frezu konturowego” str. 201
Wnętrze maszyny	- Raz w miesiącu - Na urządzeniu widoczne są plamy z atramentu lub kurz. „Czyszczenie wnętrza urządzenia” str. 202

Przed
użyciem

Podstawowe
operacje

Przebieg
cięcia

Konserwacja

W przypadku
wystąpienia
problemów

Dodatek

Informacje o konserwacji

Sprawdzanie i wymiana

atramentu Opróżnianie zbiornika

na zużyty atrament

poszczególnych części

Wymiana części
eksploatacyjnych

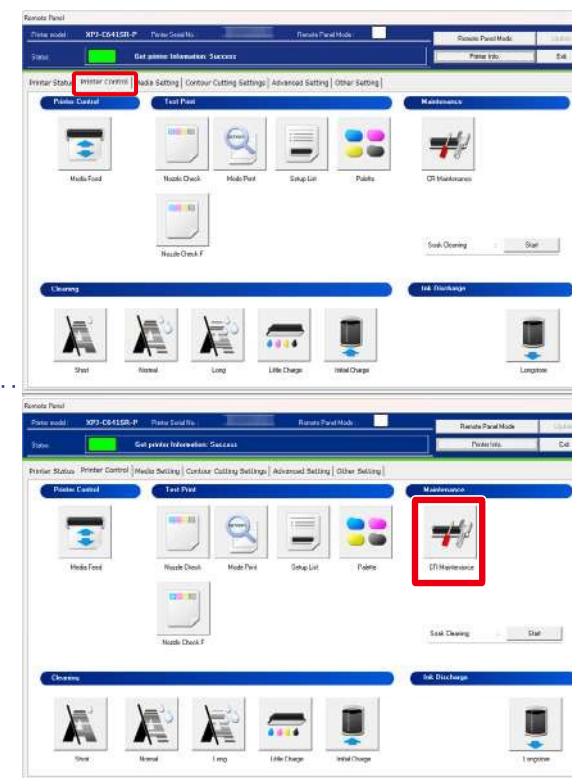
Transport i długotrwałe
przechowywanie

Przełączenie urządzenia w tryb konserwacji CR

- 1 Uruchom MSM i otwórz panel zdalnego sterowania.
 „Uruchamianie/otwieranie/zamknięcie MSM” s t r . 27

- 2 Kliknij kartę Sterowanie drukarką.
 - Otworzy się strona zakładki Sterowanie drukarką.

- 3 Kliknij opcję [Konserwacja CR] w menu Konserwacja.
 - Pojawi się strona Konserwacja CR.



Przed
użyciem

Podstawowe
operacje

Przebieg
cięcia

Konserwacja

W przypadku
wystąpienia
problemów

Dodatek

Informacje o konserwacji

Sprawdzanie i wymiana

atramentu Opróżnianie zbiornika

na zużyty atrament

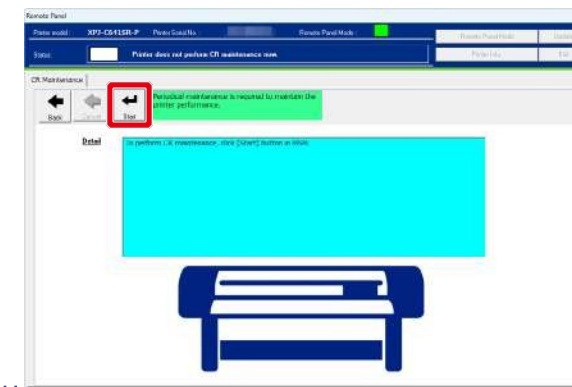
poszczególnych części

Wymiana części
eksploatacyjnych

Transport i długotrwałe
przechowywanie

4

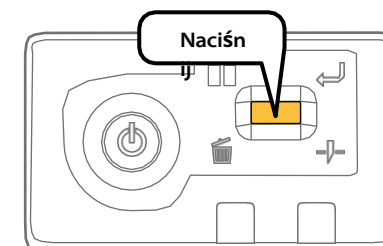
Kliknij [Start].



5

Naciśnij krótko przycisk operacyjny na panelu sterowania.

- Wózek przesuwa się do pozycji konserwacyjnej.



Przed
użyciem

Podstawowe
operacje

Proces cięcia

Konserwacja

W przypadku
wystąpienia
problemów

Dodatek

Informacje o konserwacji

Sprawdzanie i wymiana

atramentu Opróżnianie zbiornika

na zużyty atrament

poszczególnych części

Wymiana części
eksploatacyjnych

Transport i długotrwałe
przechowywanie

Czyszczenie części wokół głowicy drukującej

Kiedy czyścić:

- Raz w tygodniu
- Linie są rozmyte lub obraz jest częściowo niewydrukowany nawet po wyczyszczeniu głowicy

Potrzebne rzeczy:

- Pałeczka czyszcząca

Ważne!

Podczas czyszczenia należy postępować zgodnie z poniższymi instrukcjami:

- Użyj suchego patyczka czyszczącego. Użycie mokrego patyczka czyszczącego może spowodować uszkodzenie głowicy drukującej.
- Nie dotykaj końcówki patyczka czyszczącego. Jeśli na patyczku pozostaną ślady tłuszczu z palców, spowoduje to uszkodzenie głowicy drukującej.
- Nie używaj ponownie patyczków czyszczących. Spowoduje to przywieranie kurzu, co może prowadzić do nieprawidłowego działania.
- Standardowy czas konserwacji wynosi 5 minut. Jeśli zajmie to więcej czasu, głowica drukująca wyschnie, co spowoduje jej uszkodzenie.

Kroki czyszczenia

1

Przełącz urządzenie w tryb konserwacji CR.



„Przełącz urządzenie w tryb konserwacji CR” str. 188

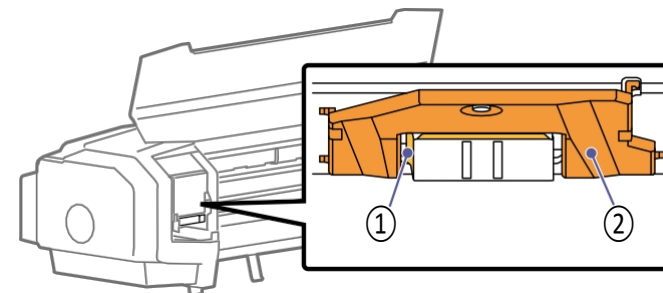
2

Otwórz przednią pokrywę.

3

Sprawdź dolną część karetki, aby sprawdzić, czy na następujących częściach nie zgromadził się kurz lub atrament:

- ① : Części wokół głowicy drukującej
- ② : Prowadnica głowicy



Przed
użyciem

Podstawowe
operacje

Przebieg
cięcia

Konserwacja

W przypadku
wystąpienia
problemów

Dodatek

Informacje o konserwacji

Sprawdzanie i wymiana

atramentu Opróżnianie zbiornika

na zużyty atrament

poszczególnych części

Wymiana części
eksploatacyjnych

Transport i długotrwałe
przechowywanie

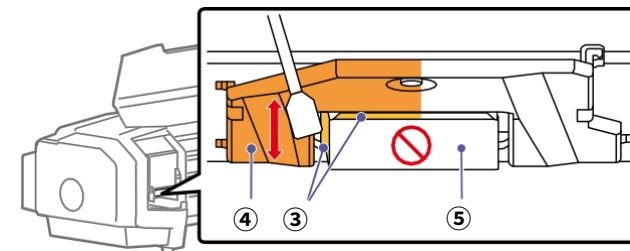
4

Jeśli nagromadził się kurz lub atrament, należy użyć pałeczki czyszczącej do wyczyszczenia następujących części:

- ③ : Lewa strona części wokół głowicy drukującej
- ④ : Lewa strona prowadnicy głowicy

Ważne!

- Nie dotykaj powierzchni głowicy drukującej (⑤) palcem ani pałeczką czyszczącą. Może to spowodować uszkodzenie głowicy drukującej.
- Nie dotykaj płyty dociskowej ani prowadnicy nośnika. Mogą być gorące.



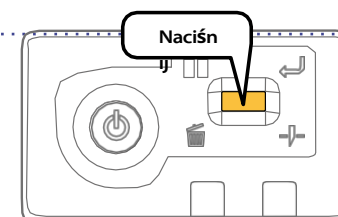
5

Zamknij przednią pokrywę.

6

Następnie wyczyść prawą stronę części wokół głowicy drukującej. Naciśnij krótko przycisk obsługi na panelu sterowania.

- Wewnątrz przedniej pokrywy wózek przesunie się do pozycji konserwacyjnej po stronie punktu początkowego.



7

Otwórz przednią pokrywę.

Przed
użyciem

Podstawowe
operacje

Przebieg
cięcia

Konserwacja

W przypadku
wystąpienia
problemów

Dodatek

Informacje o konserwacji

Sprawdzanie i wymiana

atramentu Opróżnianie zbiornika

na zużyty atrament

poszczególnych części

Wymiana części
eksploatacyjnych

Transport i długotrwałe
przechowywanie

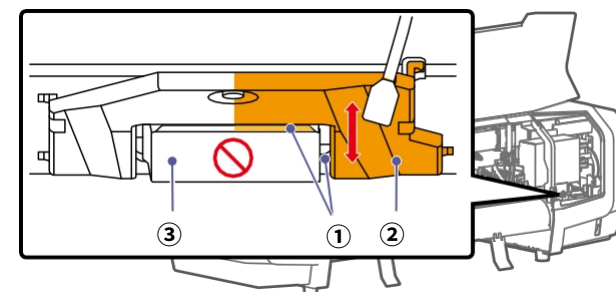
8

Za pomocą pałeczki czyszczącej wyczyść następujące części:

- ① : Prawa strona części wokół głowicy drukującej
- ② : Prawa strona prowadnicy głowicy

Ważne!

- Nie dotykaj powierzchni głowicy drukującej (③) palcem ani pałeczką czyszczącą. Spowoduje to uszkodzenie głowicy drukującej.
- Nie dotykaj płyty dociskowej ani prowadnicy nośnika. Mogą być gorące.



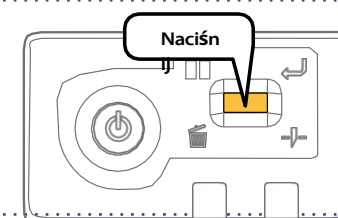
9

Zamknij przednią pokrywę.

10

Naciśnij krótko przycisk operacyjny na panelu sterowania.

- Wewnątrz przedniej pokrywy karetką powróci na swoje miejsce.



Przed
użyciem

Podstawowe
operacje

Proces cięcia

Konserwacja

W przypadku
wystąpienia
problemów

Dodatek

Informacje o konserwacji

Sprawdzanie i wymiana

atramentu Opróżnianie zbiornika

na zużyty atrament

poszczególnych części

Wymiana części
eksploatacyjnych

Transport i długotrwałe
przechowywanie

Czyszczenie wycieraczki czyszczącej

Kiedy czyścić :

- Raz w tygodniu
- linie są rozmyte lub obraz jest częściowo niewydrukowany nawet po wykonaniu czyszczenia głowicy

Potrzebne rzeczy:

- Pałeczka czyszcząca

Ważne!

Postępuj zgodnie z poniższymi instrukcjami:

- Nie dotykaj ręką wycieraczki czyszczącej i nasadki głowicy. Jeśli na częściach tych pozostaną ślady tłuszczu z palców, uniemożliwi to prawidłowe czyszczenie.
- Użyj suchego patyczka do czyszczenia. Użycie mokrego patyczka do czyszczenia może spowodować uszkodzenie głowicy drukującej.
- Nie używaj ponownie pałeczek czyszczących. Spowoduje to przywieranie kurzu, co doprowadzi do nieprawidłowego działania.
- Standardowy czas konserwacji wynosi 5 minut. Jeśli zajmie to więcej czasu, głowica drukująca wyschnie, co spowoduje jej uszkodzenie.

Kroki czyszczenia

1

Przełącz urządzenie w tryb konserwacji CR.



„Przełącz urządzenie w tryb konserwacji CR” str. 188

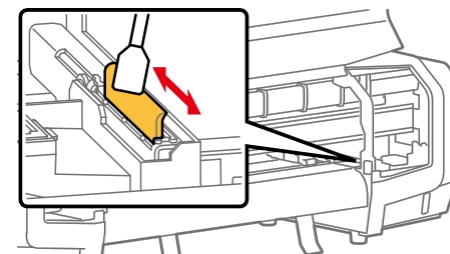
2

Otwórz przednią pokrywę.

3

Za pomocą pałeczki czyszczącej wytrzyj wycieraczkę czyszczącą.

- Wytrzyj lewą stronę wycieraczki ruchem w przód i w tył.



Przed
użyciem

Podstawowe
operacje

Przebieg
cięcia

Konserwacja

W przypadku
wystąpienia
problemów

Dodatek

Informacje o konserwacji

Sprawdzanie i wymiana

atramentu Opróżnianie zbiornika

na zużyty atrament

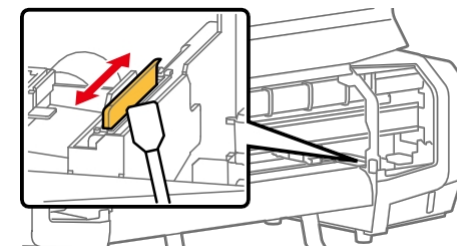
poszczególnych części

Wymiana części
eksploatacyjnych

Transport i długotrwałe
przechowywanie

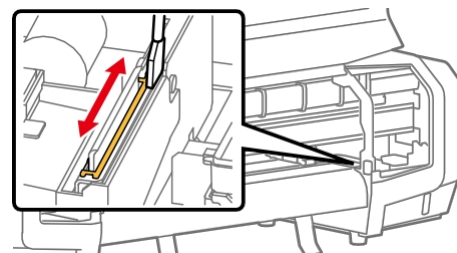
4

Przetrzyj prawą stronę wycieraczki ruchem w przód i w tył.



5

Wytrzyj podstawę prawej strony wycieraczki, wykonując ruchy w przód i w tył.

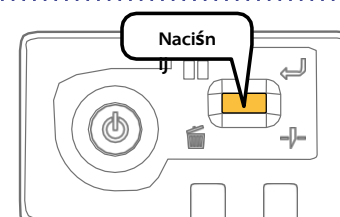


Zamknij przednią pokrywę.

6
7

Naciśnij krótko przycisk operacyjny na panelu sterowania.

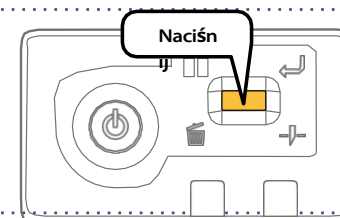
- Wewnątrz przedniej pokrywy wózek przesunie się do pozycji konserwacyjnej po stronie punktu początkowego.



8

Gdy karetką przesunie się do pozycji konserwacyjnej po stronie punktu początkowego, ponownie naciśnij krótko przycisk operacyjny.

- Wewnątrz przedniej pokrywy karetką powróci na swoje miejsce.



Przed
użyciem

Podstawowe
operacje

Przebieg
cięcia

Konserwacja

W przypadku
wystąpienia
problemów

Dodatek

Informacje o konserwacji

Sprawdzanie i wymiana

atramentu Opróżnianie zbiornika

na zużyty atrament

poszczególnych części

Wymiana części
eksploatacyjnych

Transport i długotrwałe
przechowywanie

Czyszczenie części wokół zespołu nasadki

Kiedy czyścić:

- Raz w tygodniu

Potrzebne narzędzia:

- Pałeczka czyszcząca

Ważne!

Podczas czyszczenia należy postępować zgodnie z poniższymi instrukcjami:

- Użyj suchego patyczka do czyszczenia. Użycie mokrego patyczka może spowodować uszkodzenie głowicy drukującej.
- Nie dotykaj końcówki pałeczki czyszczącej. Jeśli na pałeczce pozostaną ślady tłuszczu z palców, spowoduje to uszkodzenie głowicy drukującej.
- Nie używaj ponownie pałeczek czyszczących. Spowoduje to przywieranie kurzu, co doprowadzi do nieprawidłowego działania.
- Standardowy czas konserwacji wynosi 5 minut. Jeśli zajmie to więcej czasu, głowica drukująca wyschnie, co spowoduje jej uszkodzenie.

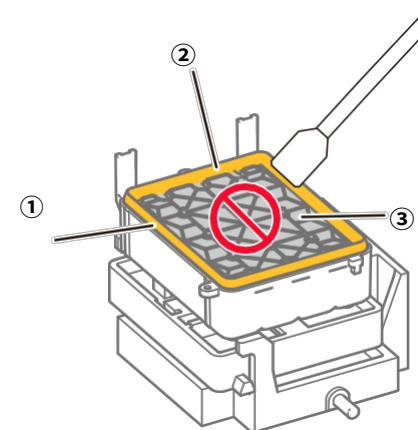
1 Przełącz urządzenie w tryb konserwacji CR.

 „Przełącz urządzenie w tryb konserwacji CR” str. 188

2 Otwórz przednią pokrywę.

3 Za pomocą patyczka czyszczącego wyczyść zewnętrzną krawędź (①) i wewnętrzną krawędź (②) nasadki, aby usunąć przylegający tusz i kurz.

- ① : zewnętrzna krawędź nasadki
- ② : wewnętrzna krawędź nasadki
- ③ : absorber (nie dotykać)



Przed
użyciem

Podstawowe
operacje

Przebieg
cięcia

Konserwacja

W przypadku
wystąpienia
problemów

Dodatek

Informacje o konserwacji

Sprawdzanie i wymiana

atramentu Opróżnianie zbiornika

na zużyty atrament

poszczególnych części

Wymiana części
eksploatacyjnych

Transport i długotrwałe
przechowywanie

4

Zamknij przednią pokrywę.

5

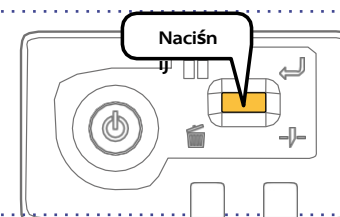
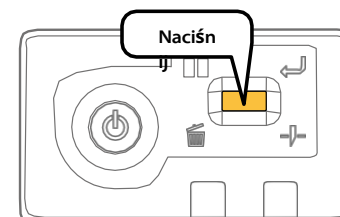
Naciśnij krótko przycisk operacyjny na panelu sterowania.

- Wewnątrz przedniej pokrywy karetką przesunie się do pozycji konserwacyjnej po stronie punktu początkowego.

6

Gdy karetką przesunie się do pozycji konserwacyjnej po stronie punktu początkowego, ponownie naciśnij krótko przycisk operacyjny.

- Wewnątrz przedniej pokrywy wózek powróci na swoje miejsce.



Uwaga

Zużyty sztyft czyszczący należy umieścić w plastikowej torbie i utylizować zgodnie z lokalnymi przepisami.

Przed
użyciem

Podstawowe
operacje

Przebieg
cięcia

Konserwacja

W przypadku
wystąpienia
problemów

Dodatek

Informacje o konserwacji

Sprawdzanie i wymiana

atramentu Opróżnianie zbiornika

na zużyty atrament

poszczególnych części

Wymiana części
eksploatacyjnych

Transport i długotrwałe
przechowywanie

Czyszczenie czujnika koloru

Kiedy należy czyścić:

- Wielokrotne niepowodzenia w automatycznej kalibracji jakości druku
- Wielokrotne niepowodzenia w odczytaniu znaków przycięcia

Potrzebne narzędzia:

- pałeczka czyszcząca
- etanol (ponad 50% etanolu)

Ważne!

Podczas czyszczenia postępuj zgodnie z poniższą instrukcją:

- Nie należy mocno dociskać szklanej powierzchni czujnika koloru za pomocą pałeczki czyszczącej. Spowoduje to uszkodzenie szkła.
- Nie używaj ponownie pałeczki czyszczącej. Może to spowodować przywieranie kurzu do czujnika, co doprowadzi do nieprawidłowego działania.
- Standardowy czas konserwacji wynosi około pięciu minut. Jeśli zajmie to więcej czasu, głowica drukująca wyschnie, co spowoduje jej uszkodzenie.

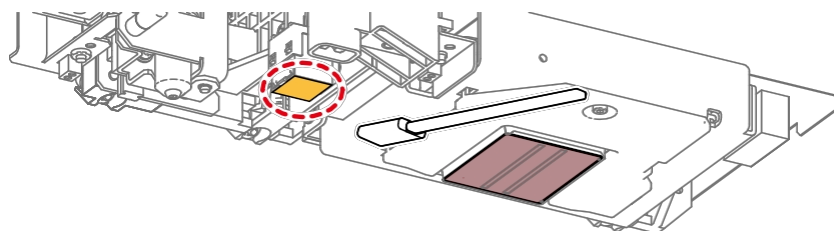
1 Przełącz urządzenie w tryb konserwacji CR.

👉 „Przełącz urządzenie w tryb konserwacji CR” str. 188

2 Otwórz przednią pokrywę.

3

Za pomocą patyczka czyszczącego zwilżonego niewielką ilością etanolu delikatnie wyczyść spód karetki, aby usunąć atrament lub kurz.



Wyczyść tę część (nie naciskaj mocno na szybę).

Nigdy nie dotykaj powierzchni głowicy drukującej.

Przed
użyciem

Podstawowe
operacje

Przebieg
cięcia

Konserwacja

W przypadku
wystąpienia
problemów

Dodatek

Informacje o konserwacji

Sprawdzanie i wymiana

atramentu Opróżnianie zbiornika

na zużyty atrament

poszczególnych części

Wymiana części
eksploatacyjnych

Transport i długotrwałe
przechowywanie

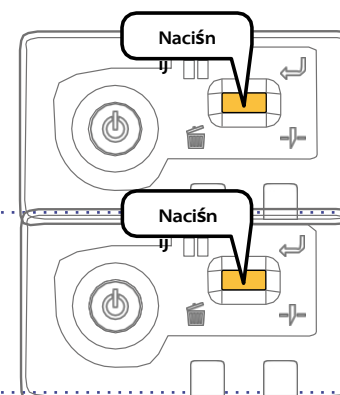
4 Zamknij przednią pokrywę.

5 Naciśnij krótko przycisk operacyjny na panelu sterowania.

- Wewnątrz przedniej pokrywy karetką przesunie się do pozycji konserwacyjnej po stronie punktu początkowego.

6 Gdy wózek przesunie się do pozycji konserwacyjnej po stronie punktu początkowego, ponownie naciśnij krótko przycisk obsługi.

- Wewnątrz przedniej pokrywy karetką powróci na swoje miejsce.



Ważne!

Jeśli problem nadal występuje, skontaktuj się z lokalnym dystrybutorem MUTOH.

Uwaga

Zużyty sztyft czyszczący należy umieścić w plastikowej torbie i utylizować zgodnie z lokalnymi przepisami.

Przed
użyciem

Podstawowe
operacje

Przebieg
cięcia

Konserwacja

W przypadku
wystąpienia
problemów

Dodatek

Informacje o konserwacji

Sprawdzanie i wymiana

atramentu Opróżnianie zbiornika

na zużyty atrament

poszczególnych części

Wymiana części
eksploatacyjnych

Transport i długotrwałe
przechowywanie

Czyszczenie uchwytu ostrza

Kiedy należy czyścić:

- W uchwycie ostrza gromadzi się kurz lub małe kawałki nośnika.

1

Aby wyjąć uchwyt ostrza, zapoznaj się z poniższą sekcją.



„Zainstalowanie uchwytu ostrza w urządzeniu” str. 123

2

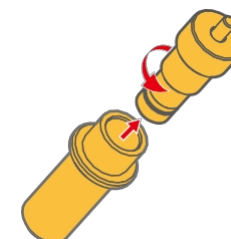
Zapoznaj się z instrukcją demontażu w poniższej sekcji i wyjmij ostrze noża.



„Demontaż ostrza” str. 120

3

Zdejmij górną część uchwytu ostrza.

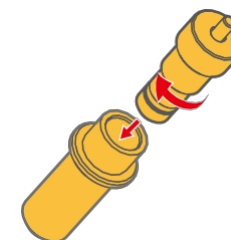


4

Użyj sprężonego powietrza lub podobnego narzędzia, aby usunąć kurz i drobne fragmenty nośnika, które zgromadziły się wewnątrz uchwytu ostrza.

5

Przymocuj górną część uchwytu ostrza.



Przed użyciem	
Podstawowe operacje	
Przebieg cięcia	
Konserwacja	Informacje o konserwacji Sprawdzanie i wymiana atramentu Opróżnianie zbiornika na zużyty atrament poszczególnych części Wymiana części eksploatacyjnych Transport i długotrwałe przechowywanie
W przypadku wystąpienia problemów	
Dodatek	

6 Zapoznaj się z instrukcją montażu w poniższej sekcji i zamocuj ostrze do uchwyty.

 „Montaż ostrza” str. 119



Po wyczyszczeniu uchwyty ostrza należy wyregulować głębokość ostrza.

 „Regulacja głębokości ostrza” str. 121

7 Przymocuj uchwyt ostrza do maszyny.

 „Zainstaluj uchwyt ostrza w maszynie” str. 123

Przed użyciem	
Podstawowe operacje	
Proces cięcia	
Konserwacja	Informacje o konserwacji Sprawdzanie i wymiana atramentu Opróżnianie zbiornika na zużyty atrament poszczególnych części Wymiana części eksploatacyjnych Transport i długotrwałe przechowywanie
W przypadku wystąpienia problemów	
Dodatek	

Czyszczenie ostrza noża konturowego

Kiedy należy czyścić:

- Na linii cięcia pojawiają się zabrudzenia, np. olej.

Potrzebne rzeczy:

- Ręcznik papierowy lub miękka ściereczka

1 Postępuj zgodnie z instrukcją zawartą w sekcji „Zainstaluj uchwyt ostrza w urządzeniu”, aby wyjąć uchwyt ostrza.

 „Zainstalowanie uchwyty ostrza w maszynie” str. 123

2 Aby wyjąć ostrze z uchwytu, postępuj zgodnie z instrukcjami zawartymi w sekcji „Zdejmowanie ostrza” w części „Montaż ostrza w uchwycie ostrza”.

 „Wyjmowanie ostrza” str. 120

3 Za pomocą ręcznika papierowego lub miękkiej ściereczki wyczyść ostrze, aby usunąć zabrudzenia.

4 Zamontuj ostrze na uchwycie ostrza.

 „Zamontuj ostrze na uchwycie ostrza” str. 119

 **Ważne!**

Po zakończeniu czyszczenia wyreguluj głębokość ostrza.

 „Regulacja głębokości ostrza” str. 121

5 Zamontuj uchwyt ostrza w maszynie.

 „Zainstaluj uchwyt ostrza w urządzeniu” str. 123

Przed użyciem	
Podstawowe operacje	
Proces cięcia	
Konserwacja	Informacje o konserwacji Sprawdzanie i wymiana atramentu Opróżnianie zbiornika na zużyty atrament poszczególnych części Wymiana części eksploatacyjnych Transport i długotrwałe przechowywanie
W przypadku wystąpienia problemów	
Dodatek	

Czyszczenie wnętrza urządzenia

Kiedy czyścić:

- Raz w miesiącu
- widzisz atrament lub kurz na urządzeniu

Potrzebne rzeczy:

- Miękka szczotka
- Ręcznik papierowy lub miękka ściereczka
- Etanol (ponad 50% etanolu)
- Rękawiczki polietylenowe (dostępne w sprzedaży)



Uwaga



- Przed przystąpieniem do czyszczenia należy wyłączyć urządzenie i odłączyć je od zasilania.
- Uważaj, aby atrament nie dostał się do oczu lub na skórę. Noś rękawiczki ochronne. W przypadku kontaktu z oczami lub skórą natychmiast przepłukać wodą. Nieleczzone może spowodować przekrwienie oczu lub łagodne zapalenie. Jeśli objawy nie ustępują, należy natychmiast skonsultować się z lekarzem.

1

Wyjmij rolkę nośnika.

2

Sprawdź, czy urządzenie jest wyłączone.

3

Otwórz przednią pokrywę.



Ważne!

Temperatura grzałki jest wysoka bezpośrednio po zakończeniu drukowania.

Jeśli płyta dociskowa lub prowadnica nośnika są gorące, dotknij ich i poczekaj, aż ostygną.

Przed
użyciem

Podstawowe
operacje

Przebieg
cięcia

Konserwacja

W przypadku
wystąpienia
problemów

Dodatek

Informacje o konserwacji

Sprawdzanie i wymiana

atramentu Opróżnianie zbiornika

na zużyty atrament

poszczególnych części

Wymiana części
eksploatacyjnych

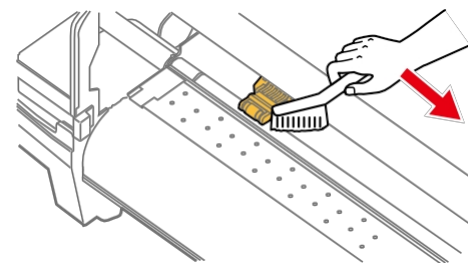
Transport i długotrwałe
przechowywanie

4

Użyj miękkiej szczotki, aby oczyścić ramiona rolki dociskowej z kurzu.

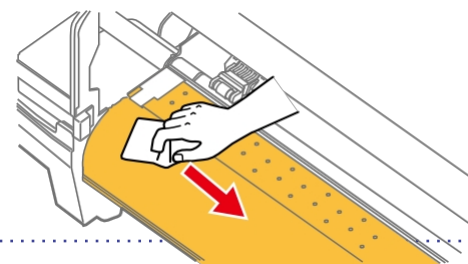
Ważne!

Nie używaj sprężonego powietrza do czyszczenia kurzu kurzu wewnątrz drukarki. Spowoduje to gromadzenie się kurzu na ruchomych częściach, co może prowadzić do uszkodzeń lub hałasu.



5

Za pomocą ręcznika papierowego lub miękkiej ściereczki zwilżonej niewielką ilością etanolu należy wyczyścić kurz z wałka dociskowego, przewodnicy nośnika i uchwytów krawędziowych.

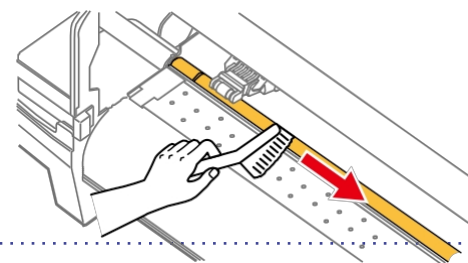


6

Do czyszczenia zabrudzeń z rolki dociskowej (srebrnej części) użyj miękkiej szczoteczki.

Ważne!

Aby zmienić czyszczoną powierzchnię, ręcznie obróć rolkę ziarna po lewej stronie przedniej pokrywy.



Zamknij przednią pokrywę.

7

Przed
użyciem

Podstawowe
operacje

Przebieg
cięcia

Konserwacja

W przypadku
wystąpienia
problemów

Dodatek

Informacje o konserwacji

Sprawdzanie i wymiana

atramentu Opróżnianie zbiornika

na zużyty atrament Czyszczenie

poszczególnych części

Wymiana części
eksploatacyjnych

Transport i długotrwałe
przechowywanie

Wymiana części eksploatacyjnych

Aby zachować stałą jakość drukowania, należy okresowo wymieniać następujące części.



Uwaga



- Uważaj, aby atrament nie dostał się do oczu lub na skórę. Noś rękawiczki ochronne.
- W przypadku kontaktu z oczami lub skórą natychmiast przepłucz je wodą. Nielezione może to spowodować przekrwienie oczu lub łagodne zapalenie. Jeśli nieprawidłowości nie ustępują, natychmiast skonsultuj się z lekarzem.

Części	Kiedy wymienić
Podkładkę skrzynki splukującej	Patrząc z boku, osady atramentu na podkładce splukującej są widoczne przez ramkę skrzynki splukującej. (Mniej więcej co dwa miesiące) * *Zależy to od częstotliwości użytkowania. Należy sprawdzać to okresowo.  „Wymiana podkładki skrzynki płukającej” str. 205
Nóż do cięcia arkuszy	• Gdy nóż nie tnje nośnika równo. • Gdy cięcie jest nierówne.  „Wymiana ostrza noża do arkuszy” str. 208
Wtyczka adaptera wkładu atramentowego o dużej pojemności	Zależy to od częstotliwości użytkowania. Należy sprawdzać go okresowo.  „Wymiana wtyczki adaptera na adapter do wkładów atramentowych o dużej pojemności” str. 210
Mata do cięcia	• Gdy zauważysz wiele widocznych śladów cięcia • Gdy cięcie jest nierówne  „Wymiana maty do cięcia” str. 214
Nóż konturowy	Gdy cięcie jest nierówne  „Wymiana ostrza noża konturowego” str. 216
Uchwyt ostrza	• Końcówka uchwytu ostrza jest zużyta, a cięcie jest nierównomierne. • Nawet po wyczyszczeniu uchwytu ostrza cięcie jest niestabilne z powodu gromadzenia się małych kawałków materiału.  „Wymiana uchwytu ostrza” str. 217
Wycieraczka czyszcząca	Raz na dwanaście miesięcy  „Wymiana wycieraczki czyszczącej” str. 218

Przed
użyciem

Podstawowe
operacje

Przebieg
cięcia

Konserwacja

W przypadku
wystąpienia
problemów

Dodatek

Informacje o konserwacji

Sprawdzanie i wymiana

atramentu Opróżnianie zbiornika

na zużyty atrament Czyszczenie

poszczególnych części

Wymiana części
eksploatacyjnych

Transport i długotrwałe
przechowywanie

Wymiana wkładu skrzynki płuczącej

Pojemnik spłukujący to element, który zbiera atrament wyciekający z głowicy drukującej. Należy regularnie wymieniać wkład pojemnika spłukującego. Niezastosowanie się do tej zasady może spowodować uszkodzenie głowicy drukującej.

Kiedy należy wymienić:

- Patrząc z boku, osady atramentu na wkładce płuczącej są widoczne przez ramkę skrzynki płuczącej. (Mniej więcej co dwa miesiące) *
- *Zależy to od częstotliwości użytkowania. Należy sprawdzać ją regularnie.

Potrzebne elementy:

- Wkładka skrzynki płuczącej
- Makulaturowy papier (papier, na którym atrament nie przecieka)
- Rękawiczki polietylenowe (dostępne w sklepach)

Kroki sprawdzania

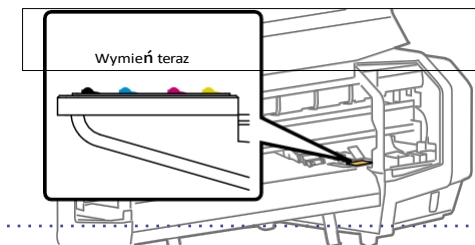
1

Otwórz przednią pokrywę.

2

Sprawdź podkładkę skrzynki spłukującej.

- (Patrząc z boku) jeśli osad atramentu na podkładce płuczącej jest widoczny przez ramę skrzynki płuczącej, należy ją wymienić.



Zamknij przednią pokrywę.

3

Kroki wymiany

1

Przełącz urządzenie w tryb konserwacji CR.



„Przełączenie urządzenia w tryb konserwacji CR” str. 188

Przed
użyciem

Podstawowe
operacje

Przebieg
cięcia

Konserwacja

W przypadku
wystąpienia
problemów

Dodatek

Informacje o konserwacji

Sprawdzanie i wymiana

atramentu Opróżnianie zbiornika

na zużyty atrament Czyszczenie

poszczególnych części

Wymiana części
eksploatacyjnych

Transport i długotrwałe
przechowywanie

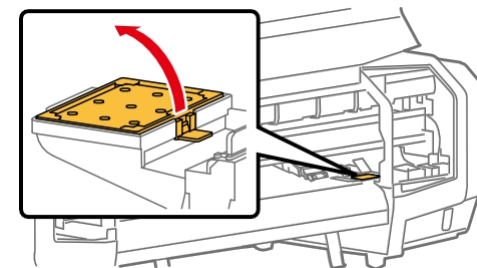
2 Otwórz przednią pokrywę.

3 Wyjmij wkładkę z pojemnika splotującego.

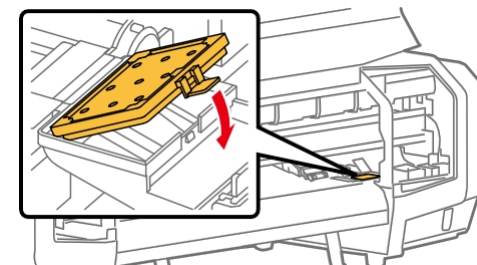
- Podnieś zaczep podkładki, aby ją odcepić.

Ważne!

Podczas wyjmowania podkładki z pojemnika na płyn należy uważać, aby nie poplać się atramentem.



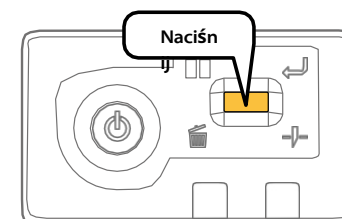
4 Przymocuj nową podkładkę do skrzynki splotującej.



5 Zamknij przednią pokrywę.

6 Naciśnij krótko przycisk operacyjny na panelu sterowania.

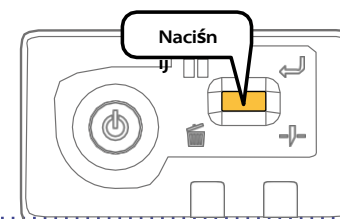
- Wewnątrz przedniej pokrywy karetkę przesunie się do pozycji konserwacyjnej po stronie punktu początkowego.



Przed użyciem	
Podstawowe operacje	
Przebieg cięcia	
Konserwacja	Informacje o konserwacji Sprawdzanie i wymiana atramentu Opróżnianie zbiornika na zużyty atrament Czyszczenie poszczególnych części Wymiana części eksploatacyjnych Transport i długotrwałe przechowywanie
W przypadku wystąpienia problemów	
Dodatek	

7 Po przesunięciu wózka do pozycji konserwacyjnej po stronie punktu początkowego należy ponownie krótko nacisnąć przycisk operacyjny.

- Wewnątrz przedniej pokrywy karetki powróci na swoje miejsce.



Przed
użyciem

Podstawowe
operacje

Przebieg
cięcia

Konserwacja

W przypadku
wystąpienia
problemów

Dodatek

Informacje o konserwacji

Sprawdzanie i wymiana

atramentu Opróżnianie zbiornika

na zużyty atrament Czyszczenie

poszczególnych części

Wymiana części
eksploatacyjnych

Transport i długotrwałe
przechowywanie

Wymiana ostrza noża do cięcia arkuszy

Kiedy należy wymienić:

- Gdy nożyk nie tnie czysto rolek nośnika.
- Gdy cięcie jest nierówne

Co jest potrzebne:

- Zapasowe ostrze noża



Uwaga



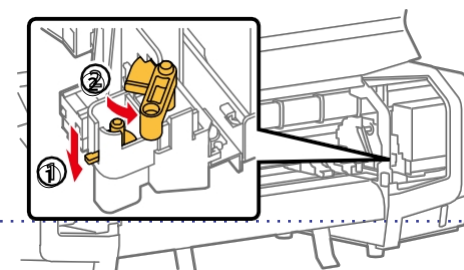
- Nie naciskaj zbyt mocno na zatrzask uchwytu noża ani nie zwalnij go gwałtownie. Pod nożem znajduje się sprężyna, dzięki której nóż może wyskoczyć z uchwytu.
- Nie dotykaj ostrza noża. Może to spowodować obrażenia.

1

Otwórz przednią pokrywę.

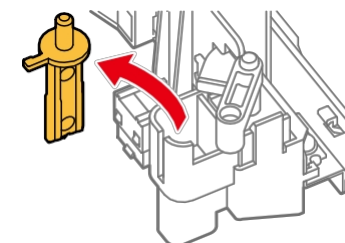
2

Delikatnie naciśnij zatrzask na uchwycie noża (①) i obróć nasadkę noża w kierunku pokazanym na ilustracji (②).



Wyjmij nóż.

3



Przed
użyciem

Podstawowe
operacje

Przebieg
cięcia

Konserwacja

W przypadku
wystąpienia
problemów

Dodatek

Informacje o konserwacji

Sprawdzanie i wymiana

atramentu Opróżnianie zbiornika

na zużyty atrament Czyszczenie

poszczególnych części

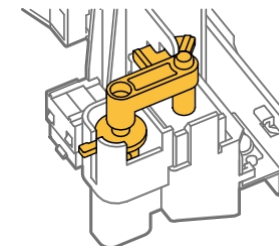
Wymiana części
eksploatacyjnych

Transport i długotrwałe
przechowywanie

4

Założ nowe ostrze.

- Umieść nasadkę noża z powrotem w pierwotnym położeniu.



5

Zamknij przednią pokrywę.

Przed
użyciem

Podstawowe
operacje

Przebieg
cięcia

Konserwacja

W przypadku
wystąpienia
problemów

Dodatek

Informacje o konserwacji

Sprawdzanie i wymiana

atramentu Opróżnianie zbiornika

na zużyty atrament Czyszczenie

poszczególnych części

Wymiana części
eksploatacyjnych

Transport i długotrwałe
przechowywanie

Wymiana wtyczki adaptera na adapter do wkładów atramentowych o dużej

Po pewnej liczbie wyjęć i włożenia adaptera należy wymienić wtyczkę adaptera do wkładu atramentowego o dużej pojemności.

Uwaga

Aby uzyskać szczegółowe instrukcje dotyczące adaptera do wkładów atramentowych o dużej pojemności, zapoznaj się z instrukcją obsługi adaptera do wkładów atramentowych o dużej pojemności.

1 . Sprawdzanie żywotności wtyczki adaptera

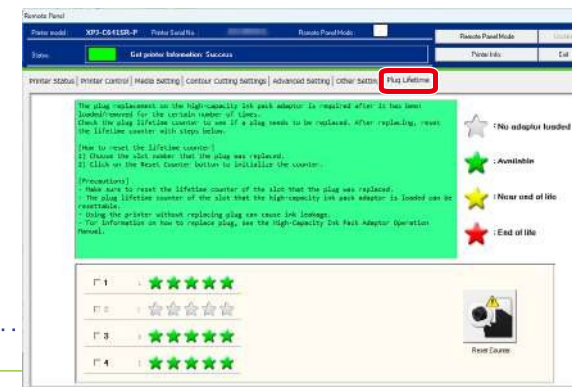
Żywotność wtyczki zmniejsza się wraz z wyjmowaniem i wkładaniem adaptera do wkładu atramentowego o dużej pojemności. Aby sprawdzić żywotność wtyczki, należy wykonać następujące czynności.

1 Uruchom MSM i otwórz panel zdalnego sterowania.

 „Wyświetlanie panelu zdalnego” str. 28

2 Kliknij zakładkę [Żywotność wtyczki].

- Żywotność świecy jest wskazywana przez liczbę zielonych gwiazdek. W przypadku nowej świecy pojawia się pięć gwiazdek.
- Liczba gwiazdek zmniejsza się stopniowo (jedna gwiazdka = 20%), gdy świeca zbliża się do końca okresu użytkowania.
- Żółta gwiazdka oznacza, że świeca osiągnęła koniec okresu użytkowania. Proszę przygotować świecę zamienną.
- Gdy pojawi się czerwona gwiazdka, należy wymienić świecę na nową.



Uwaga

Wkłady zamienne są dostarczane z adapterem do opakowań atramentu o dużej pojemności.

Przed
użyciem

Podstawowe
operacje

Przebieg
cięcia

Konserwacja

W przypadku
wystąpienia
problemów

Dodatek

Informacje o konserwacji

Sprawdzanie i wymiana

atramentu Opróżnianie zbiornika

na zużyty atrament Czyszczenie

poszczególnych części

Wymiana części
eksploatacyjnych

Transport i długotrwałe
przechowywanie

2. Wymiana na nową zatyczkę

Gdy wtyczka osiągnie koniec okresu użytkowania, dioda LED błędu na panelu sterowania zapala się, a komunikat pojawia się w informacjach o stanie w MSM.

Aby wymienić wtyczkę na nową, wykonaj następujące czynności.

Po wymianie i zresetowaniu licznika żywotności wtyczki dioda LED błędu zgaśnie.

1 Uruchom MSM i otwórz panel zdalnego sterowania.

👉 „Wyświetlanie panelu zdalnego” str. 28

2 Sprawdź informacje o stanie.

- Na przykład, gdy wyświetlany jest komunikat „Wymień wtyczkę nr 2 i 4”, należy wymienić wtyczkę adaptera pojemnego wkładu atramentowego włożonego w gniazda 2 i 4.



3 Aby wymienić wtyczkę na nową, zapoznaj się z instrukcją obsługi adaptera do pojemników z atramentem o dużej pojemności.

👉 Instrukcja obsługi adaptera o dużej pojemności „3.3 Wymiana wtyczki adaptera”

4 Zresetuj licznik żywotności wtyczki gniazda atramentu, w którym wymieniono wtyczkę.

👉 „3. Resetowanie licznika żywotności wtyczki” str. 212

Przed
użyciem

Podstawowe
operacje

Przebieg
cięcia

Konserwacja

W przypadku
wystąpienia
problemów

Dodatek

Informacje o konserwacji

Sprawdzanie i wymiana

atramentu Opróżnianie zbiornika

na zużyty atrament Czyszczenie

poszczególnych części

Wymiana części
eksploatacyjnych

Transport i długotrwałe
przechowywanie

3 . Resetowanie licznika żywotności wtyczki

Po wymianie wtyczki adaptera pakietu atramentowego o dużej pojemności wykonaj następujące czynności, aby zresetować licznik żywotności wtyczki.

- 1 Uruchom MSM i otwórz panel zdalnego sterowania.

„Wyświetlanie MSM” str. 27

- 2 W zakładce „Żywotność wtyczki” sprawdź numer gniazda atramentu, w którym wymieniono wtyczkę.



Kliknij przycisk [Resetuj licznik].

3

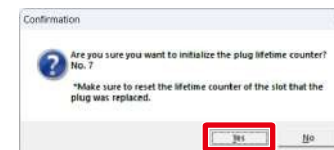


Przed użyciem	
Podstawowe operacje	
Przebieg cięcia	
Konserwacja	Informacje o konserwacji Sprawdzanie i wymiana atramentu Opróżnianie zbiornika na zużyty atrament Czyszczenie poszczególnych części Wymiana części eksploatacyjnych Transport i długotrwałe przechowywanie
W przypadku wystąpienia problemów	
Dodatek	

4

Kliknij [Tak].

- Licznik wybranego gniazda atramentu zostanie zresetowany.



Nigdy nie resetuj licznika żywotności wkładu, którego nie wymieniałeś. Spowoduje to wyciek atramentu.

Przed
użyciem

Podstawowe
operacje

Proces cięcia

Konserwacja

W przypadku
wystąpienia
problemów

Dodatek

Informacje o konserwacji

Sprawdzanie i wymiana

atramentu Opróżnianie zbiornika

na zużyty atrament Czyszczenie

poszczególnych części

Wymiana części
eksploatacyjnych

Transport i długotrwałe
przechowywanie

Wymiana maty do cięcia

Kiedy należy wymienić:

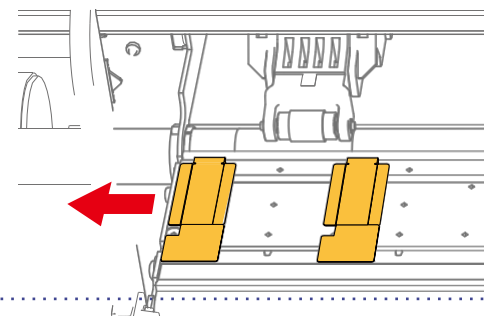
- Gdy zauważysz wiele widocznych śladów cięcia
- Gdy cięcie jest nierówne

Co jest potrzebne:

- Nowa mata do cięcia
- Etanol (ponad 50% etanolu)

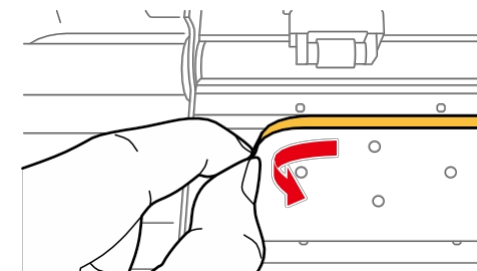
1 Otwórz przednią pokrywę.

2 Przesuń uchwyty krawędziowe w lewą stronę drukarki i zdejmij je z wałka.



Powoli odkleić matę do cięcia, aby ją wyjąć z

3 płyta
dociskowa.



Przed
użyciem

Podstawowe
operacje

Przebieg
cięcia

Konserwacja

W przypadku
wystąpienia
problemów

Dodatek

Informacje o konserwacji

Sprawdzanie i wymiana

atramentu Opróżnianie zbiornika

na zużyty atrament Czyszczenie

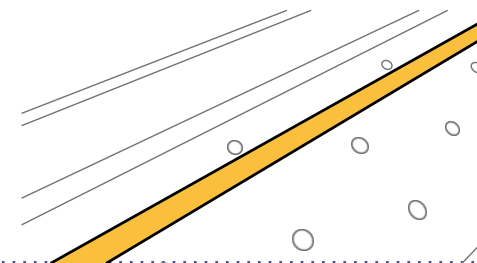
poszczególnych części

Wymiana części
eksploatacyjnych

Transport i długotrwałe
przechowywanie

4

Usuń pozostałości kleju z płyty dociskowej.



5

Użyj miękkiej ściereczki zwilżonej niewielką ilością etanolu, aby wytrzeć klej.

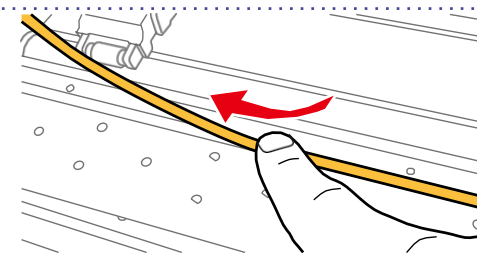
6

Po całkowitym wyschnięciu etanolu przymocuj nową matę do cięcia wzdłuż rowka.

- Naciskaj matę, aby usunąć pęcherzyki powietrza.

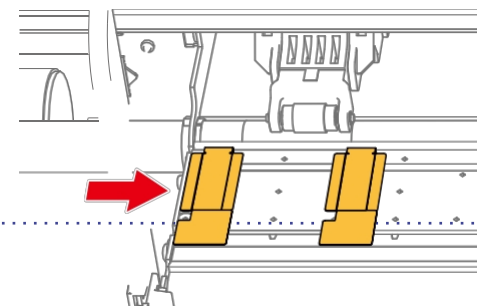
 **Ważne!**

Aby uniknąć wypaczenia maty do cięcia, przetrzyj ją suchą szmatką, dociskając ją. Powtórz tę czynność co najmniej 3 razy, zaczynając od strony początkowej.



Przymocuj uchwyty krawędziowe od lewej strony płyty dociskowej.

7



Zamknij przednią pokrywę.

8

Przed użyciem	
Podstawowe operacje	
Proces cięcia	
Konserwacja	Informacje o konserwacji Sprawdzanie i wymiana atramentu Opróżnianie zbiornika na zużyty atrament Czyszczenie poszczególnych części Wymiana części eksploatacyjnych Transport i długotrwałe przechowywanie
W przypadku wystąpienia problemów	
Dodatek	

Wymiana ostrza noża konturowego

Kiedy należy wymienić:

- Gdy cięcie jest nierównomierne

Co jest potrzebne:

- Ostrze zamienne do frezu konturowego

1 Postępuj zgodnie z poniższą procedurą i wyjmij uchwyt ostrza.

 „Zainstaluj uchwyt ostrza w urządzeniu” str. 123

2 Zapoznaj się z instrukcją demontażu w poniższej sekcji i wyjmij ostrze noża.

 „Demontaż ostrza” str. 120

3 Zapoznaj się z instrukcją montażu w poniższej sekcji, aby zamontować nowe ostrze.

 „Montaż ostrza” str. 119

4 Aby wyregulować głębokość ostrza, zapoznaj się z poniższą sekcją.

 „Regulacja głębokości ostrza” str. 121

5 Aby zamontować uchwyt ostrza, zapoznaj się z poniższą sekcją.

 „Zainstalowanie uchwyty ostrza w urządzeniu” str. 123

Przed użyciem	
Podstawowe operacje	
Przebieg cięcia	
Konserwacja	Informacje o konserwacji Sprawdzanie i wymiana atramentu Opróżnianie zbiornika na zużyty atrament Czyszczenie poszczególnych części Wymiana części eksploatacyjnych Transport i długotrwałe przechowywanie
W przypadku wystąpienia problemów	
Dodatek	

Wymiana uchwytu ostrza

Kiedy należy wymienić:

- Końcówka uchwytu ostrza jest zużyta, a cięcie jest nierównomierne.
- Nawet po wyczyszczeniu uchwytu ostrza cięcie jest niestabilne z powodu nagromadzenia się małych kawałków materiału.

Co jest potrzebne:

- Zapasowy uchwyt ostrza

1

Aby wyjąć uchwyt ostrza, zapoznaj się z poniższą sekcją.



„Zainstaluj uchwyt ostrza w urządzeniu” str. 123

2

Zapoznaj się z instrukcją montażu w poniższej sekcji i zamocuj ostrze w nowym uchwycie.



„Montaż ostrza” str. 119

3

Aby wyregulować głębokość ostrza, zapoznaj się z poniższą sekcją.



„Regulacja głębokości ostrza” str. 121

4

Zapoznaj się z poniższą sekcją i zamocuj uchwyt ostrza.



„Montaż uchwytu ostrza w urządzeniu” str. 123

Przed
użyciem

Podstawowe
operacje

Przebieg
cięcia

Konserwacja

W przypadku
wystąpienia
problemów

Dodatek

Informacje o konserwacji

Sprawdzanie i wymiana

atramentu Opróżnianie zbiornika

na zużyty atrament Czyszczenie

poszczególnych części

Wymiana części
eksploatacyjnych

Transport i długotrwałe
przechowywanie

Wymiana wycieraczki czyszczącej

Kiedy należy wymienić:

- Mniej więcej co 12 miesięcy

Co jest potrzebne:

- Zapasowa ściereczka czyszcząca
- Makulaturowy papier (papier, na którym atrament nie przecieka)
- Rękawiczki polietylenowe

Procedura wymiany

- 1 Przełącz urządzenie w tryb konserwacji CR.

 „Przełącz urządzenie w tryb konserwacji CR” str. 188

- 2 Otwórz przednią pokrywę.

- 3 Przykryj płytę dociskową makulaturą.

 **Ważne!**

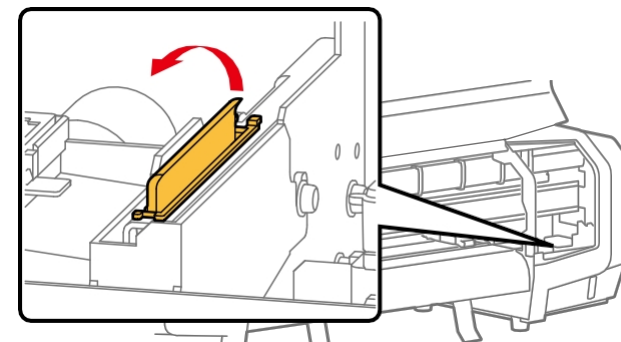
Z wycieraczki czyszczącej może kapać atrament. Zalecamy również przykrycie podłogi papierem.

- 4 Wyjmij wycieraczkę czyszczącą.

- Podnieś haczyk i wyjmij wycieraczkę czyszczącą.

 **Uwaga**

Zużytą wycieraczkę należy umieścić w plastikowej torbie i utylizować zgodnie z lokalnymi przepisami.



Przed
użyciem

Podstawowe
operacje

Przebieg
cięcia

Konserwacja

W przypadku
wystąpienia
problemów

Dodatek

Informacje o konserwacji

Sprawdzanie i wymiana

atramentu Opróżnianie zbiornika

na zużyty atrament Czyszczenie

poszczególnych części

Wymiana części
eksploatacyjnych

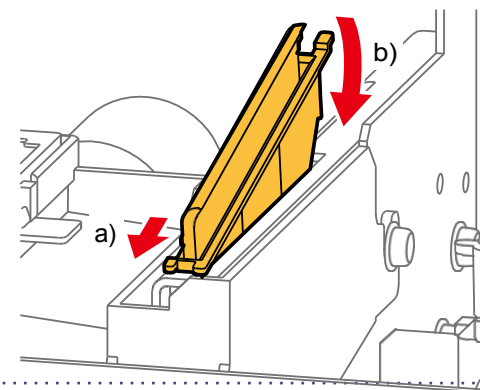
Transport i długotrwałe
przechowywanie

5 zamontować nową ściereczkę czyszczącą, wykonaj następujące czynności.

- a) Wsuń przednią część nowej wycieraczki czyszczącej do jej gniazda.
- b) Naciśnij haczyk wycieraczki, aż zaskoczy na swoje miejsce.

Ważne!

Nie dotykaj gumowej części wycieraczki czyszczącej gołymi rękami. Jeśli dostanie się na nią sebum, spowoduje to uszkodzenie głowicy drukującej.



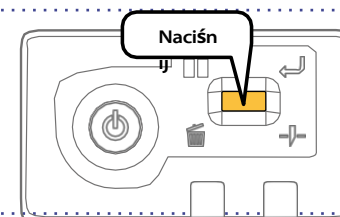
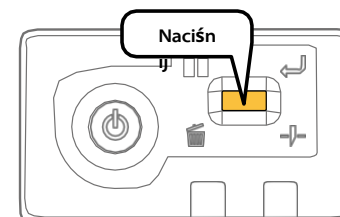
6 Zamknij przednią pokrywę.

7 Naciśnij krótko przycisk obsługi na panelu sterowania.

- Wewnątrz przedniej pokrywy karetką przesunie się do pozycji konserwacyjnej po stronie punktu początkowego.

8 Gdy wózek przesunie się do pozycji konserwacyjnej po stronie punktu początkowego, ponownie naciśnij krótko przycisk operacyjny.

- Wewnątrz przedniej pokrywy wózek powróci na swoje miejsce.



Przed
użyciem

Podstawowe
operacje

Przebieg
cięcia

Konserwacja

W przypadku
wystąpienia
problemów

Dodatek

Informacje o konserwacji

Sprawdzanie i wymiana
atramentu Opróżnianie zbiornika

na zużyty atrament Czyszczenie

poszczególnych części

Wymiana części
eksploatacyjnych

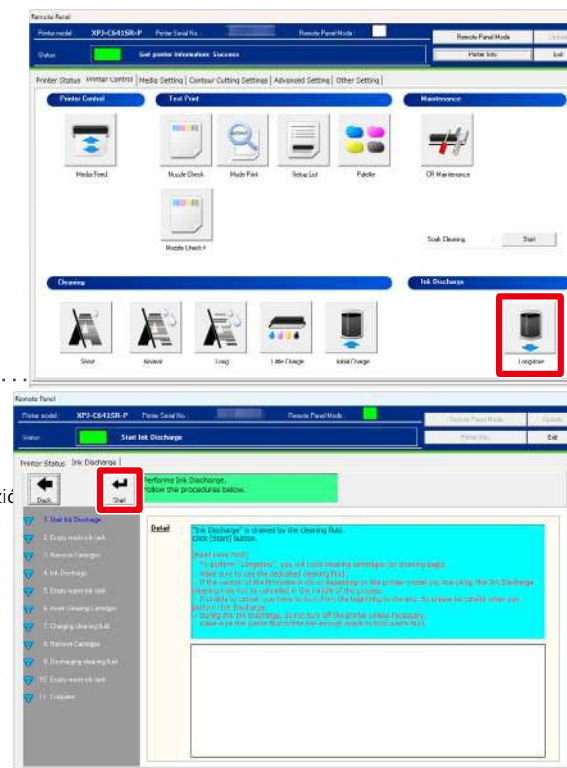
Transport i długotrwałe
przechowywanie

3 Kliknij [Longstore] w menu Ink Discharge (Wypływ atramentu).

- Urządzenie rozpocznie wypłukiwanie atramentu.

4 Kliknij [Start] na stronie zakładki Longstore.

- Postępuj zgodnie z instrukcjami wyświetlanymi na ekranie, aby przeprowadzić
- Po zakończeniu nie uruchamiaj ponownie urządzenia ani nie wykonuj wstępnego napełniania atramentem.

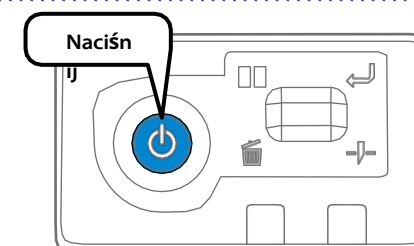


5 Opróżnij zbiornik na zużyty atrament.

👉 „Opróżnianie zbiornika na zużyty atrament” str. 177

6 Naciśnij przycisk zasilania, aby wyłączyć urządzenie.

- Niebieska lampka zgaśnie.
- Urządzenie zaczyna się wyłączać.



Przed
użyciem

Podstawowe
operacje

Przebieg
cięcia

Konserwacja

W przypadku
wystąpienia
problemów

Dodatek

Informacje o konserwacji

Sprawdzanie i wymiana

atramentu Opróżnianie zbiornika

na zużyty atrament Czyszczenie

poszczególnych części

Wymiana części
eksploatacyjnych

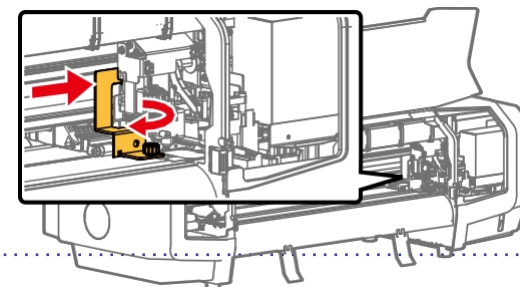
Transport i długotrwałe
przechowywanie

2. Ponowne pakowanie

1 Odłącz wszystkie kable, w tym przewód zasilający.

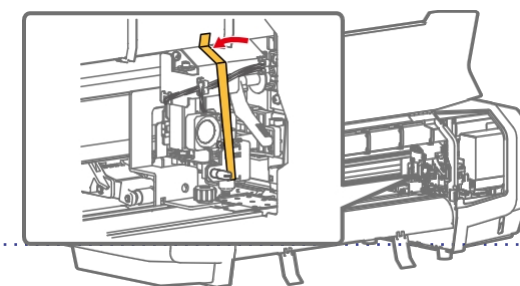
2 Otwórz przednią pokrywę.

3 Przymocuj wspornik transportowy za pomocą śruby.



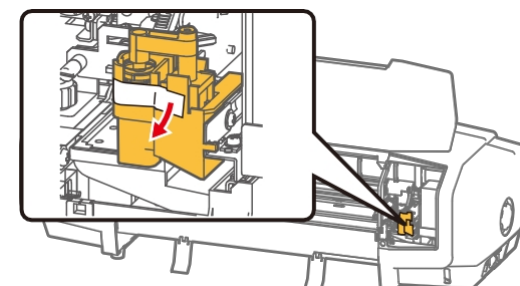
Przymocuj nóż konturowy taśmą.

4



Przymocuj nóż do cięcia arkuszy za pomocą taśmy.

5



Przed
użyciem

Podstawowe
operacje

Przebieg
cięcia

Konserwacja

W przypadku
wystąpienia
problemów

Dodatek

Informacje o konserwacji

Sprawdzanie i wymiana

atramentu Opróżnianie zbiornika

na zużyty atrament Czyszczenie

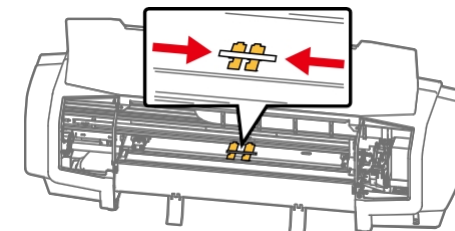
poszczególnych części

Wymiana części
eksploatacyjnych

Transport i długotrwałe
przechowywanie

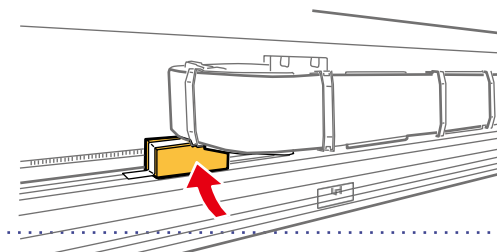
6

Przesuń uchwyty krawędziowe do środka płyty dociskowej i zabezpiecz taśmą.



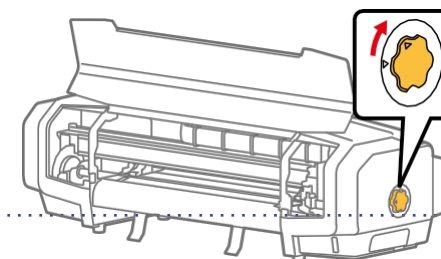
7

Założ stalową osłonę przenośnika i przymocuj ją taśmą.



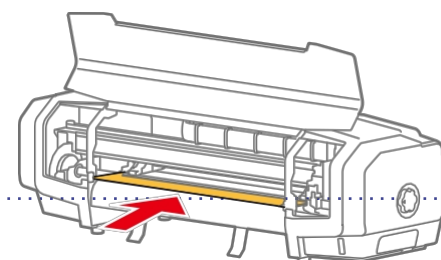
8

Obróć uchwyt mocujący nośnik, aby go odblokować.



9

Przymocuj arkusz ochronny rolki.



10

Zamknij przednią pokrywę.

Przed
użyciem

Podstawowe
operacje

Przebieg
cięcia

Konserwacja

W przypadku
wystąpienia
problemów

Dodatek

Informacje o konserwacji

Sprawdzanie i wymiana

atramentu Opróżnianie zbiornika

na zużyty atrament Czyszczenie

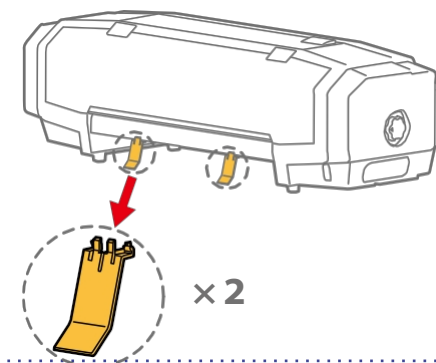
poszczególnych części

Wymiana części
eksploatacyjnych

Transport i długotrwałe
przechowywanie

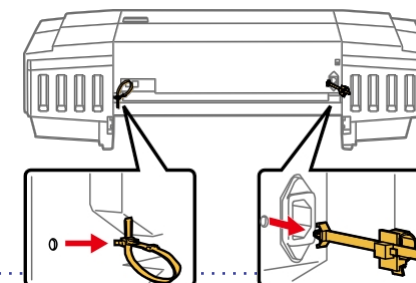
11

Wyjmij dwie prowadnice nośnika.



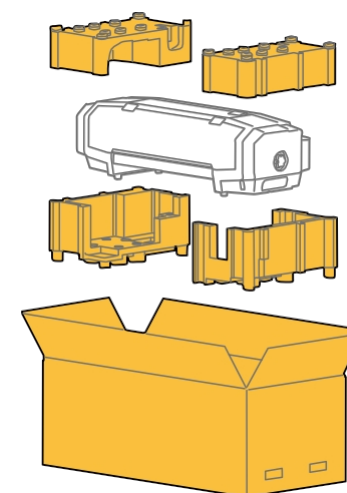
12

Zdejmij opaskę zaciskową i zacisk przewodu.



13

Przymocuj materiały amortyzujące i umieść produkt w opakowaniu.



Przed
użyciem

Podstawowe
operacje

Przebieg
cięcia

Konserwacja

W przypadku
wystąpienia
problemów

Dodatek

Informacje o konserwacji

Sprawdzanie i wymiana

atramentu Opróżnianie zbiornika

na zużyty atrament Czyszczenie

poszczególnych części

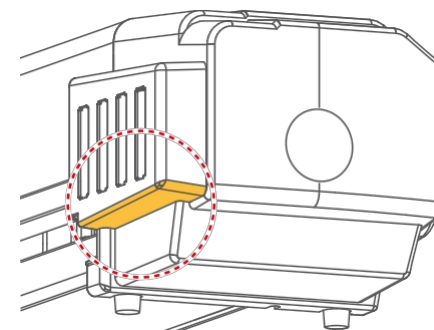
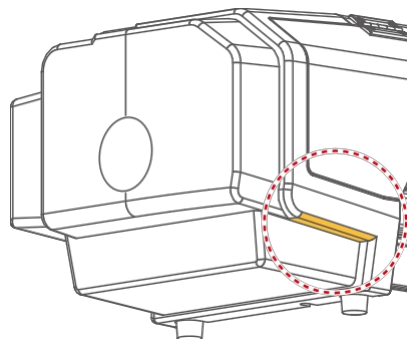
Wymiana części
eksploatacyjnych

Transport i długotrwałe
przechowywanie



Uwaga

Podczas przenoszenia produktu należy trzymać go za następujące części.



3 . Ponowna instalacja produktu

1 Postępuj zgodnie z instrukcjami zawartymi w przewodniku startowym, rozpakuj i zmontuj produkt.

- Wykonaj czynności opisane w sekcji „Przygotowania”.

2 Wykonaj wstępne napełnianie atramentem.

 „Wykonanie wstępnego napełniania atramentem” str. 226

Przed
użyciem

Podstawowe
operacje

Przebieg
cięcia

Konserwacja

W przypadku
wystąpienia
problemów

Dodatek

Informacje o konserwacji

Sprawdzanie i wymiana

atramentu Opróżnianie zbiornika

na zużyty atrament Czyszczenie

poszczególnych części

Wymiana części
eksploatacyjnych

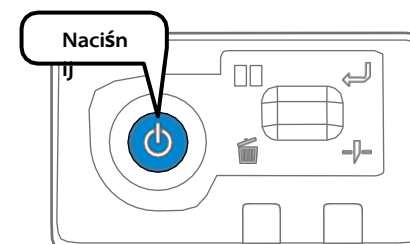
Transport i długotrwałe
przechowywanie

Wykonanie wstępnego napełniania atramentem

1

Naciśnij przycisk zasilania na tym urządzeniu.

- Zapali się niebieska lampka na panelu.
- Rozpocznie się inicjalizacja urządzenia.



2

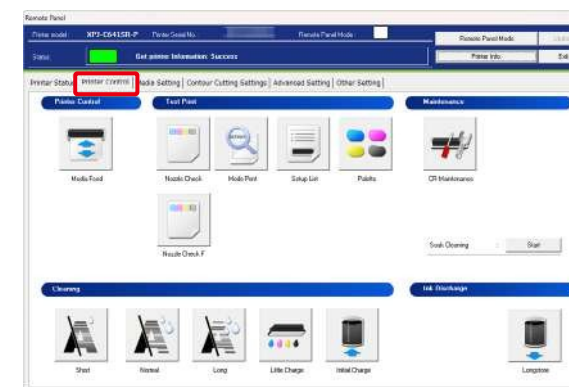
Uruchom MSM i otwórz panel zdalnego sterowania.

👉 „Wyświetlanie panelu zdalnego” str. 28

3

Kliknij kartę Sterowanie drukarką.

- Otworzy się strona zakładki Sterowanie drukarką.



Przed
użyciem

Podstawowe
operacje

Proces cięcia

Konserwacja

W przypadku
wystąpienia
problemów

Dodatek

Informacje o konserwacji

Sprawdzanie i wymiana

atramentu Opróżnianie zbiornika

na zużyty atrament Czyszczenie

poszczególnych części

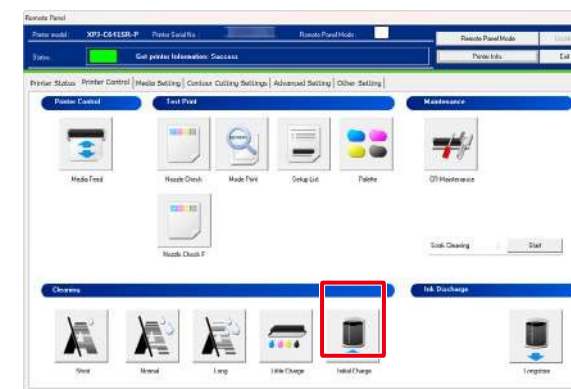
Wymiana części
eksploatacyjnych

Transport i długotrwałe
przechowywanie

4

Kliknij [Ładowanie początkowe] w menu konserwacji.

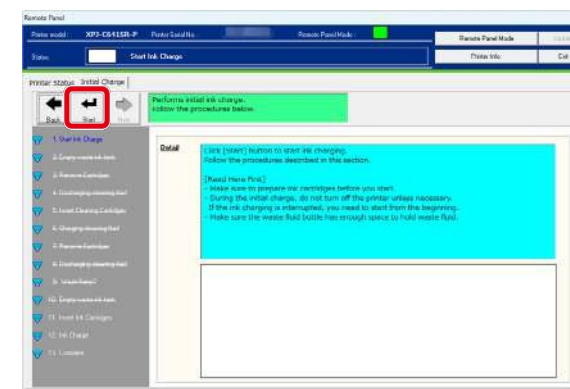
- Pojawi się strona Ładowanie początkowe.



5

Opróżnij zbiornik na zużyty atrament i kliknij [Start].

„Opróżnianie zbiornika na zużyty atrament” str. 177



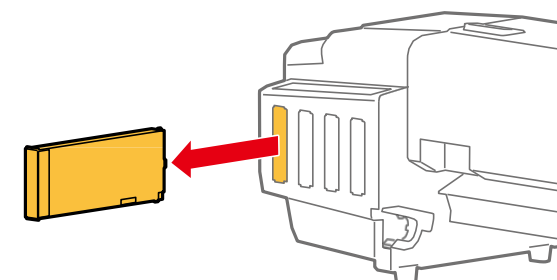
6

- Jeśli w gniazdach na atrament zainstalowane są wkłady atramentowe, należy je wszystkie wyjąć.

- Urządzenie rozpocznie wstępne napełnianie atramentem.

„W przypadku korzystania z wkładów atramentowych” str. 228

„W przypadku korzystania z worków z atramentem z adapterami do opakowań atramentu o dużej pojemności” str. 229



Przed
użyciem

Podstawowe
operacje

Przebieg
cięcia

Konserwacja

W przypadku
wystąpienia
problemów

Dodatek

Informacje o konserwacji

Sprawdzanie i wymiana

atramentu Opróżnianie zbiornika

na zużyty atrament Czyszczenie

poszczególnych części

Wymiana części
eksploatacyjnych

Transport i długotrwałe
przechowywanie

W przypadku korzystania z wkładów atramentowych

1 Przygotuj nowe wkłady atramentowe i wykonaj poniższe czynności, aby wymieszać atrament.

1. Trzymaj wkład atramentowy otworem do góry i odlicz trzy sekundy.
2. Odwróć go tak, aby wylot atramentu był skierowany w dół i odlicz trzy sekundy.
3. Powtórz tę czynność trzy razy.

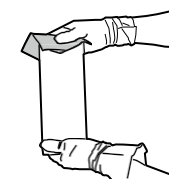


Ważne!

Upewnij się, że używasz nowych wkładów atramentowych. Jeśli zużyty wkład atramentowy nie ma wystarczającej ilości atramentu, wyczerpie się on podczas początkowego ładowania atramentem i zużyje więcej atramentu.

3 sek.

3 sek.



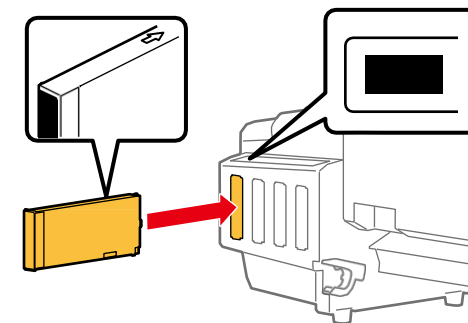
2 Włóż wkłady z atramentem.

- Dopasuj kolor wkładu atramentowego do koloru etykiety przymocowanej do gniazda atramentowego.
- Strzałka powinna być skierowana do góry.
- Włóż go do końca.



Uwaga

Po włożeniu wszystkich wkładów atramentowych urządzenie rozpocznie napełnianie atramentem.



Przed
użyciem

Podstawowe
operacje

Przebieg
cięcia

Konserwacja

W przypadku
wystąpienia
problemów

Dodatek

Informacje o konserwacji

Sprawdzanie i wymiana
atramentu Opróżnianie zbiornika

na zużyty atrament Czyszczenie

poszczególnych części

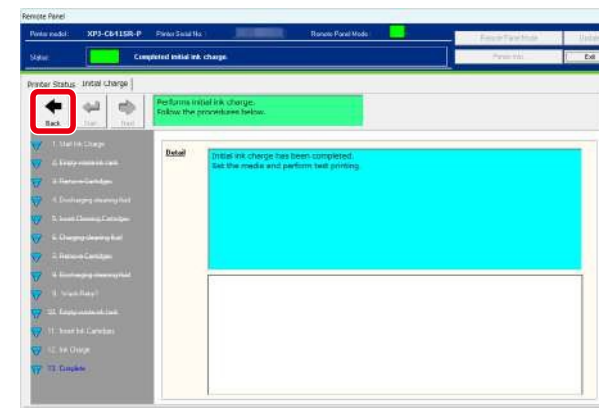
Wymiana części
eksploatacyjnych

Transport i długotrwałe
przechowywanie

3

W kroku [Zakończ] kliknij [Wstecz].

- Spowoduje to zakończenie procesu napełniania atramentem.



W przypadku stosowania worków z atramentem z adapterami do opakowań o dużej pojemności

1

Wyjmij nowy worek z atramentem z opakowania.

Ważne!

- Należy używać nowych worków z atramentem. Jeśli zużyty worek z atramentem nie zawiera wystarczającej ilości atramentu, atrament wyczerpie się podczas wstępnego napełniania atramentem i zużyje się więcej atramentu.
- Opakowanie worka z atramentem należy otworzyć bezpośrednio przed zamontowaniem go do adaptera do opakowań atramentowych o dużej pojemności. Pozostawienie opakowania otwartego przez dłuższy czas może uniemożliwić normalne drukowanie.

2

Włóż worek z atramentem i kartę smartchip do adaptera opakowania atramentowego o dużej pojemności.

Uwaga

Procedura wkładania i wyjmowania została opisana w instrukcji obsługi dostarczonej wraz z adapterem do wkładów atramentowych o dużej pojemności.

Przed
użyciem

Podstawowe
operacje

Przebieg
cięcia

Konserwacja

W przypadku
wystąpienia
problemów

Dodatek

Informacje o konserwacji

Sprawdzanie i wymiana

atramentu Opróżnianie zbiornika

na zużyty atrament Czyszczenie

poszczególnych części

Wymiana części
eksploatacyjnych

Transport i długotrwałe
przechowywanie

3

Aby wymieszać atrament, wykonaj następujące czynności.

1. Trzymaj worek z atramentem z adapterem do opakowań atramentowych o dużej pojemności za górną i dolną część, tak aby worek nie został wyjęty. Skieruj wylot atramentu do góry i odlicz trzy sekundy.
2. Odwróć go tak, aby wylot atramentu był skierowany w dół, i odlicz trzy sekundy.
3. Powtórz tę czynność trzy razy.

3 sek.



3 sek.



x3

4

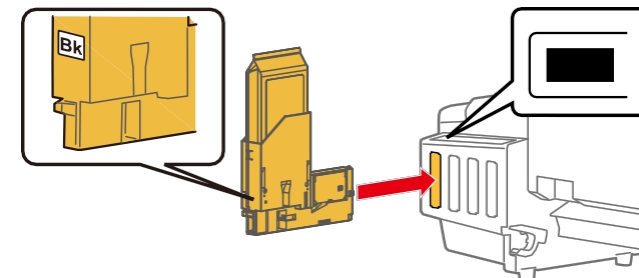
Włóż adaptery do pojemników z atramentem o dużej pojemności do każdego gniazda.

- Dopasuj kolor adaptera do wkładu atramentowego o dużej pojemności do koloru etykiety przymocowanej do gniazda atramentowego.
- Włóż go do końca.



Ważne !!

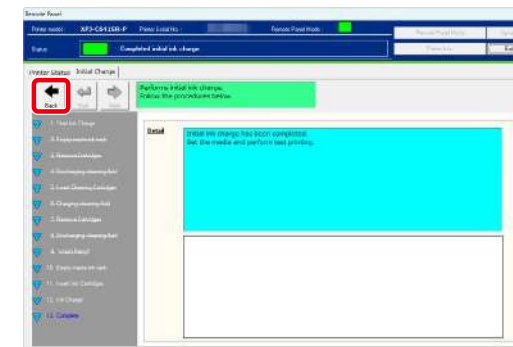
Nie wkładaj adaptera do pojemników z atramentem o dużej pojemności do gniazda bez zainstalowanego worka z atramentem. Informacje o poziomie atramentu zostaną nadpisane, a karta smartchip i worek z atramentem nie będą już dostępne.



5

W kroku [Zakończ] kliknij [Wstecz].

- Spowoduje to zakończenie procesu napełniania atramentem.



Przed użyciem	
Podstawowe operacje	
Przebieg cięcia	
Konserwacja	Informacje o konserwacji Sprawdzanie i wymiana atramentu Opróżnianie zbiornika na zużyty atrament Czyszczenie poszczególnych części Wymiana części eksploatacyjnych Transport i długotrwałe przechowywanie
W przypadku wystąpienia problemów	
Dodatek	

W przypadku długotrwałego niekorzystania z urządzenia

1

- Jeśli nie używasz produktu przez dłuższy czas, wypłucz atrament z urządzenia i opróżnij zbiornik na zużyty atrament.
 „Transport urządzenia” str. 220 > „1. Wypłukiwanie atramentu z drukarki i opróżnianie zbiornika na zużyty atrament” str. 220
- Odblokuj uchwyt mocujący nośnik i podnieś rolki dociskowe.

2

- Przed ponownym użyciem produktu należy wykonać wstępne ładowanie atramentu.
 „Wykonanie wstępnego ładowania atramentu” str. 226

W przypadku wystąpienia problemów

Komunikaty i komunikaty o błędach	233
Rozwiązywanie problemów	242

Przed użyciem

Podstawowe
operacje

Przebieg
cięcia

Konserwacja

W przypadku
wystąpienia

Dodatek

Komunikaty i komunikaty o błędach

Rozwiązywanie problemów

Komunikaty i komunikaty o błędach

Kiedy pojawia się

Sprawdź komunikat/ błąd/ ostrzeżenie

Aby sprawdzić komunikaty wyświetlane podczas normalnej pracy drukarki lub komunikaty o błędach/ostrzeżeniach pojawiające się w przypadku wystąpienia problemu, należy użyć MSM.

1

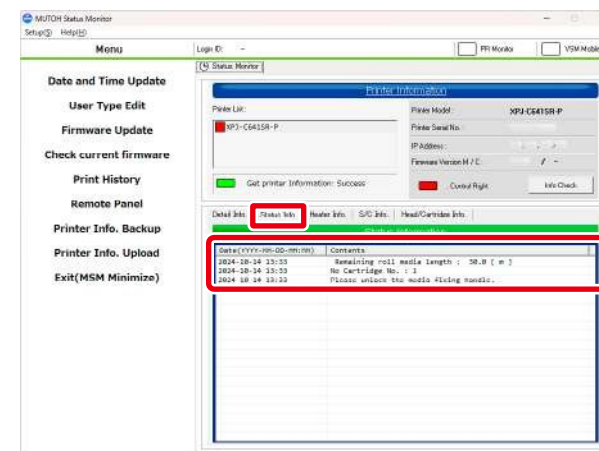
Uruchom MSM.

 [„Uruchamianie/otwieranie/zamknięcie programu MSM” str. 27](#)

2

Sprawdź [Informacje o stanie].

- Wyświetla się treść komunikatu/błędu/ostrzeżenia.
- Jeśli wyświetlą się sposoby rozwiązania problemu, postępuj zgodnie z instrukcjami.



Uwaga

- Po otwarciu panelu zdalnego można to sprawdzić w sekcji [Stan drukarki] – [Informacje o stanie].
- W przypadku wystąpienia błędu operacja może zostać wstrzymana. Zostanie ona wznowiona po usunięciu przyczyny błędu.

Przed użyciem

Podstawowe operacje

Przebieg cięcia

Konserwacja

W przypadku wystąpienia

Dodatek

Komunikaty i komunikaty o błędach

Rozwiązywanie problemów

Komunikat wyświetlony na panelu sterowania

Zapaliła się dioda LED błędu na panelu sterowania.

- 1 Sprawdź treść komunikatu na MSM i podejmij odpowiednie działania.

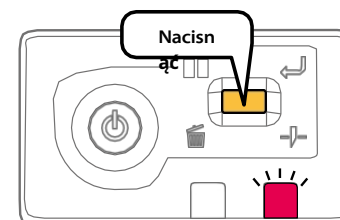
 „Sprawdź wiadomość/błąd/ostrzeżenie” str. 233

Na panelu sterowania pojawił się komunikat o błędzie

Dioda LED błędu na panelu sterowania zapala się i rozlega się sygnał dźwiękowy. (W przypadku ostrzeżenia dioda miga).

- 1 Jeśli sygnał dźwiękowy nadal się pojawia, naciśnij krótko przycisk operacyjny na panelu sterowania.

- Sygnał dźwiękowy zostanie wyłączony.



- 2 Sprawdź treść błędu/ostrzeżenia na MSM i zajmij się nim.

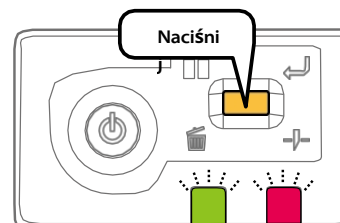
 „Sprawdź komunikat/błąd/ostrzeżenie” str. 233

W trybie awaryjnym

W przypadku wystąpienia błędu systemowego dioda LED danych i dioda LED błędu na panelu sterowania migają jednocześnie, a sygnał dźwiękowy rozbrzmiewa w regularnych odstępach czasu.

- 1 Naciśnij krótko przycisk operacyjny na panelu sterowania.

- Sygnał dźwiękowy ustanie.



Przed użyciem

Podstawowe operacje

Przebieg cięcia

Konserwacja

W przypadku wystąpienia

Dodatek

Komunikaty i komunikaty o błędach

Rozwiązywanie problemów

2

Użyj MSM, aby sprawdzić treść błędu systemowego.

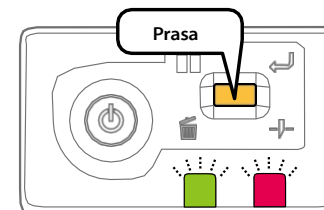
👉 „Sprawdź treść błędu w trybie awaryjnym” str. 236

- Jeśli udało się sprawdzić treść błędu, przejdź do punktu [5].
- Jeśli nie możesz wyświetlić monitora stanu, przejdź do [3].

3

Jeśli nie możesz wyświetlić monitora stanu, naciśnij ponownie przycisk operacyjny na panelu sterowania.

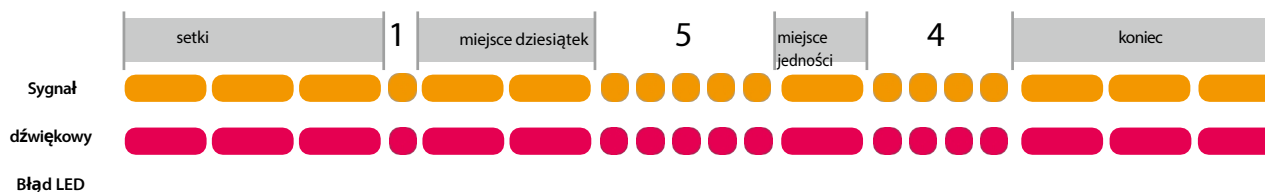
- Dioda LED miga, a brzęczyk wydaje sygnały dźwiękowe w regularnych odstępach czasu. Ten wzór wskazuje kod błędu.



4

Policz, ile razy zadźwięczy krótki sygnał dźwiękowy (lub krótko zamiga dioda LED).

- Kod błędu składa się z trzech cyfr.
- Długi sygnał dźwiękowy wskazuje cyfrę kodu błędu, a krótki sygnał dźwiękowy po długim sygnał dźwiękowym wskazuje kod błędu.
- Na przykład, gdy pojawia się kod błędu 154, sygnał dźwiękowy brzmi następująco:
- Długi sygnał dźwiękowy: 3 razy, krótki sygnał dźwiękowy: 1 raz, długi sygnał dźwiękowy: 2 razy, krótki sygnał dźwiękowy: 5 razy, długi sygnał dźwiękowy: 1 raz, krótki sygnał dźwiękowy: 4 razy, długi sygnał dźwiękowy: 3 razy



Uwaga

- Wzór nie jest powtarzany. Aby sprawdzić to ponownie, naciśnij krótko przycisk operacyjny na panelu sterowania.
- Jeśli kod błędu dla cyfry wynosi „0”, rozlega się tylko długi sygnał dźwiękowy, po którym następuje przerwa, a następnie długi sygnał dźwiękowy wskazujący kolejną cyfrę. Dioda LED błędu również miga tylko długo i przechodzi do następnego długiego mignięcia bez krótkiego mignięcia.

Przed użyciem

Podstawowe operacje

Przebieg cięcia

Konserwacja

W przypadku wystąpienia

Dodatek

Komunikaty i komunikaty o błędach

Rozwiązywanie problemów

5 Sprawdź poniższe punkty:

- Otwórz przednią pokrywę i sprawdź, czy nośnik nie jest zacięty. Jeśli tak, usuń go.
- Jeśli wymieniałeś jakieś części, sprawdź, czy są one prawidłowo zamontowane.

6 Wyłącz urządzenie i odczekaj ponad 10 sekund.

Następnie włącz urządzenie. Jeśli ten sam błąd wystąpi ponownie, skontaktuj się z lokalnym sprzedawcą MUTOH.

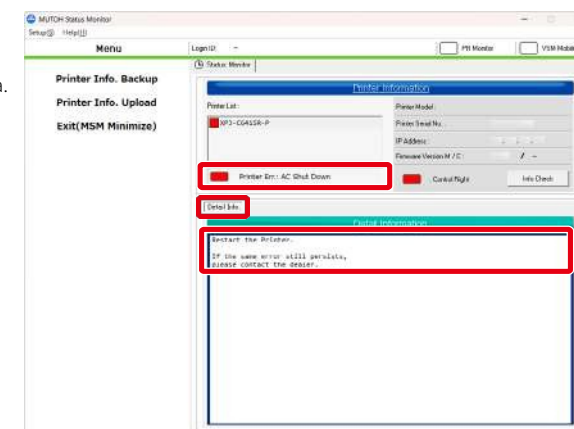
Sprawdź treść błędu w trybie awaryjnym

1 Uruchom MSM.

„Uruchamianie/otwieranie/zamknięcie MSM” str. 27

2 Sprawdź [Informacje o drukarce] i [Szczegółowe informacje].

- Wyświetlane są informacje o błędzie systemowym i sposobie jego usunięcia.



Przed użyciem

Podstawowe operacje

Proces cięcia

Konserwacja

W przypadku wystąpienia

Dodatek

Komunikaty i komunikaty o błędach

Rozwiązywanie problemów

Komunikaty o błędach i rozwiązania

W tej sekcji opisano komunikaty o błędach i sposoby ich rozwiązywania. W przypadku wystąpienia błędu w produkcie na MSM pojawi się komunikat o błędzie. W zależności od błędu urządzenie może przestać działać.

Wyświetlacz	Opis
Otwarta okładka	Przednia okładka jest otwarta. Zamknij.
Podnieś dźwignię	Uchwyt mocujący nośnik jest odblokowany. Zablokuj uchwyt.
Koniec atramentu nr ****	Atrament się skończył. (Urządzenie przestanie działać). Wymień na nowy wkład atramentowy.  „Wymiana na nowy wkład atramentowy” str. 172
Błąd karty S/C nr ****	Nie można rozpoznać karty chipowej. Włóż kartę chipową prawidłowo.
Brak wkładu nr ****	Kaseta z atramentem nie jest załadowana. (Urządzenie zatrzyma pracę) Włóż wkład atramentowy.
Pełny zbiornik odpadowego atramentu	Zbiornik na zużyty atrament jest pełny. (Urządzenie zatrzyma pracę) Natychmiast opróżnij zbiornik do pojemnika. Po opróżnieniu zbiornika zresetuj licznik zużytego atramentu do zera w MSM. „Opróżnianie zbiornika odpadowego atramentu” str. 177
Rozmiar kasety nie jest obsługiwany. Nr ****	Zainstalowano nieobsługiwany wkład.  Użyj wkładu obsługiwanej przez ten produkt.
Sprawdź, czy wkład atramentowy jest prawidłowo zainstalowany. Nie.****	• Podczas korzystania z wkładów atramentowych Nie można poprawnie rozpoznać wkładu atramentowego. Włóż ponownie wkład atramentowy. Jeśli błąd nadal występuje, skontaktuj się z lokalnym sprzedawcą MUTOH. • Podczas korzystania z adapterów do zestawów atramentowych o dużej pojemności Wymieniłeś kartę z chipem na nową, ale prawdopodobnie zapomniałeś wymienić woreczek z atramentem. Wymień zarówno kartę z chipem, jak i woreczek z atramentem w zestawie.

Przed użyciem

Podstawowe operacje

Przebieg cięcia

Konserwacja

W przypadku wystąpienia

Dodatek

Komunikaty i komunikaty o błędach

Rozwiązywanie problemów

Sprawdź, czy zainstalowano właściwy kolor. Nie. ****

Wkład atramentowy został włożony do niewłaściwego gniazda.

Włóż go do właściwego gniazda.

Błąd rozpoznawania karty S/C nr ****

 „Odzyskiwanie chipów” str. 241

Sprawdzenie położenia rolki dociskowej (prawa strona): Krawędź nośnika
Sprawdzenie położenia rolki dociskowej (lewa strona): Krawędź nośnika

Rolka dociskowa nie jest prawidłowo ustawiona.

- Ustaw rolkę dociskową prawidłowo na nośniku.

 „3. Ładowanie nośnika do urządzenia” str. 54

Sprawdzenie położenia rolki dociskowej (prawa strona): Występ rolki dociskowej
Sprawdzenie położenia rolki dociskowej (lewa strona): Występ rolki dociskowej

Rolka dociskowa nie jest prawidłowo ustawiona.

- Dostosuj położenie tak, aby rolki dociskowe i nośnik znajdowały się na wystającej części rolki ziarna.

 „3. Ładowanie nośnika do urządzenia” str. 54

- Nie można prawidłowo ustawić rolek dociskowych, jeśli rozmiar załadowanego nośnika nie jest obsługiwany przez tę drukarkę. Sprawdź rozmiar nośnika.

 „Obsługiwane nośniki” str. 40

Błąd położenia rolki dociskowej (prawa strona) Błąd położenia rolki dociskowej (lewa strona)

Pozycja rolki dociskowej jest nieprawidłowa. (Urządzenie zatrzyma pracę)

- Upewnij się, że gumowa część rolki dociskowej nie wystaje poza nośnik. Rolki dociskowe mogą ulec uszkodzeniu, jeśli nośnik jest podawany, gdy rolki dociskowe stykają się z wystającą częścią rolki zasypowej.

 „3. Ładowanie nośnika do urządzenia” str. 54

Błąd rozpoznawania nośnika

Nie udało się wykryć nośnika. (Urządzenie zatrzyma pracę) Włóż ponownie nośnik.

Błąd pochylenia nośnika

Nośnik jest przekrzywiony. (Urządzenie zatrzyma pracę) Włóż ponownie nośnik.

Koniec rolki nośnika

W urządzeniu skończyły się nośniki. (Urządzenie zatrzyma pracę) Załaduj nową rolkę nośnika.

 „Ładowanie nośnika do urządzenia” str. 52

Przed użyciem

Podstawowe operacje

Przebieg cięcia

Konserwacja

W przypadku wystąpienia

Dodatek

Komunikaty i komunikaty o błędach

Rozwiązywanie problemów

Koniec nośnika rolkowego (zatrzymanie drukowania)

W urządzeniu skończył się materiał. (Urządzenie zatrzyma pracę)
Załaduj nową rolę nośnika.

 „Ładowanie nośnika do urządzenia” str. 52

Błąd odczytu znaków przycięcia (błąd ustawienia nośnika)

Urządzenie może nie być w stanie odczytać znaczników przycięcia, jeśli nie są one prawidłowo ustawione. Ustaw nośnik tak, aby dolne krawędzie dwóch znaczników przycięcia na przedniej stronie były ustawione poziomo na macie do cięcia.

 „Krok 2. Cięcie” str. 149

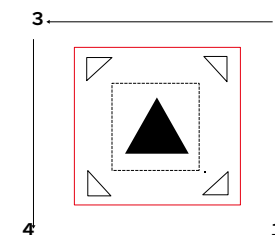
Błąd odczytu znaków przycięcia (błąd przekrzywienia nośnika)

Urządzenie może nie być w stanie prawidłowo odczytać znaczników przycięcia, jeśli są one przekrzywione o więcej niż pięć stopni. Ustaw nośnik prawidłowo.

 „Krok 2. Cięcie” str. 149

Błąd odczytu znaków przycięcia (błąd odczytu znaku *).

Sprawdź, czy znaki, których odczyt nie powiódł się, nie są zabrudzone lub niewyraźne. Numer znaku (*) odpowiada kolejności wykrywania znaków przycięcia.



 „Kolejność wykrywania znaków” str. 141

Brak nośnika

Gotowy do drukowania. (Brak nośnika)

Rozładowany

Urządzenie nie jest napełnione atramentem. Wykonaj wstępne napełnianie atramentem, aby napełnić urządzenie atramentem.

Żywotność [silnik CR]

Silnik CR zbliża się do końca okresu eksploatacji. (Urządzenie będzie nadal działać).
Prosimy o kontakt z lokalnym dystrybutorem MUTOH lub działem obsługi klienta MUTOH.

Przed użyciem

Podstawowe operacje

Proces cięcia

Konserwacja

W przypadku wystąpienia

Dodatek

Komunikaty i komunikaty o błędach

Rozwiązywanie problemów

Żywotność [silnik PF]

Silnik PF zbliża się do końca okresu eksploatacji. (Urządzenie będzie nadal działać)
Skontaktuj się z lokalnym dystrybutorem MUTOH lub działem obsługi klienta MUTOH.

Żywotność [pompa]

Silnik pompy zbliża się do końca okresu eksploatacji. (Urządzenie będzie nadal działać).
Prosimy o kontakt z lokalnym dystrybutorem MUTOH lub działem obsługi klienta MUTOH.

Zmień nr Plg.****

Adapter wkładu atramentowego o dużej pojemności został użyty określoną liczbę razy. Wymień na nową wtyczkę.

Cięcie konturowe nie jest możliwe, ponieważ urządzenie odbiorcze jest włączone.

Podczas cięcia konturowego należy wyjąć nośnik z urządzenia odbiorczego i ustawić tryb wyjściowy na inny niż „Odbieranie”.

Odblokuj uchwyt mocujący nośnik, a następnie wyjmij nośnik

Odblokuj uchwyt mocujący nośnik. Jeśli nośnik jest załadowany w urządzeniu, wyjmij je.
Uchwyt powinien pozostawać odblokowany, gdy urządzenie nie jest używane.

 „Uchwyt mocujący nośnik” str. 20

Przed użyciem

Podstawowe
operacje
Przebieg
cięcia

Konserwacja

W przypadku
wystąpienia

Dodatek

Komunikaty i komunikaty o błędach

Rozwiązywanie problemów

Odzyskiwanie chipów Smartchip

Gdy na MSM pojawi się następujący komunikat, może to oznaczać, że w karcie z chipem wystąpił błąd, np. uszkodzenie chipa. Sprawdź, czy włożona została właściwa karta z chipem, i przeprowadź odzyskiwanie chipa. Umożliwi to kontynuowanie drukowania.

Aby przeprowadzić odzyskiwanie chipu, wykonaj jedną z poniższych czynności zgodnie z wyświetlonym komunikatem.

Wyświetlacz	Opis
S/C Recog. E No.: ****	Być może została zainstalowana karta z chipem, która wymaga odzyskania danych. Wyjmij kartę z chipem i włóż ją ponownie. Jeśli drukarka nadal nie może jej odczytać, włóż nową kartę z chipem. • Jeśli po ponownym włożeniu karty smartchip pojawi się komunikat [[**] Sprawdź kolor OK -&gt;Enter], postępuj zgodnie z komunikatem [[**] Sprawdź kolor OK -&gt;Enter], aby kontynuować.
Sprawdź numer koloru: ****	Być może została zainstalowana karta smartchip wymagająca przywrócenia funkcji smartchip. Sprawdź, czy kolor atramentu włożonej karty smartchip jest prawidłowy. • W przypadku włożenia karty o niewłaściwym kolorze, włóż prawidłową kartę z chipem. • Jeśli kolor jest prawidłowy, naciśnij klawisz [Enter]. Drukarka przeprowadzi odzyskiwanie chipów i będzie kontynuować drukowanie. • Można również wykonać odzyskiwanie smartchipów z opcji [Wyczyść stan drukarki] w MSM.  Monitor stanu MUTOH INSTRUKCJA OBSŁUGI

Uwaga

Podczas odzyskiwania smartchipu numer odzyskiwanego wkładu atramentowego jest podświetlony na żółto w informacjach S/C na MSM.

Przed użyciem

Podstawowe
operacje

Przebieg
cięcia

Konserwacja

W przypadku
wystąpienia

Dodatek

Komunikat i rozwiązywanie

problemów

Rozwiązywanie problemów

W tej sekcji opisano problemy z urządzeniem, które nie powodują wyświetlenia komunikatu o błędzie, oraz możliwe przyczyny i rozwiązania.

Uwaga

- Informacje o stanie drukarki i błędach można sprawdzić w sekcji Informacje o stanie w MSM. Jeśli drukarka nie działa prawidłowo, najpierw sprawdź te informacje o stanie.
 - Upewnij się, że używasz najnowszej wersji MSM.
Aby sprawdzić najnowszą dostępną wersję, przejdź do menu Pomoc> Wersja> Sprawdź dostępność aktualizacji w MSM. Jeśli na komputerze zainstalowana jest stara wersja, pobierz najnowszą wersję z MUTOH Club.
- Przewodnik startowy „Pobieranie oprogramowania”.

Problemy związane z instalacją i początkową konfiguracją

Objawy	Możliwe przyczyny i rozwiązania
Nie można wykonać wstępnego napełniania atramentem	Sprawdź, czy przednia pokrywa jest zamknięta.
	Zablokuj uchwyt mocujący nośnik.
	Upewnij się, że wkłady atramentowe są całkowicie wsunięte.  „Wymiana na nowy wkład atramentowy” str. 172
Atrament nie wypływa po napełnieniu atramentem	Sprawdź, czy wkład atramentowy nie jest zbyt zimny. • Odlóż wkład atramentowy na co najmniej trzy godziny w temperaturze pokojowej i kilkakrotnie wyczyść głowicę.  „Czyszczenie głowicy” str. 180
	Czy podczas ładowania atramentu wyłączyłeś zasilanie? • Jeśli tak, włącz zasilanie i ponownie wykonaj wstępne ładowanie atramentu.

Przed użyciem

Podstawowe
operacje

Przebieg
cięcia

Konserwacja

W przypadku
wystąpienia

Dodatek

Rozwiązywanie

problemów

Objawy	Możliwe przyczyny i rozwiązania
Zatykanie dyszy występuje po pierwszym napełnieniu atramentem	Czy przeprowadzono czyszczenie głowicy? - Wykonaj czyszczenie głowicy, a następnie sprawdź wydruk.  „Czyszczenie głowicy” str. 180 - Jeśli nawet po wykonaniu czyszczenia wydruk nie ulegnie poprawie, odczekaj co najmniej godzinę. Następnie ponownie wykonaj czyszczenie lub „Little Charge” i sprawdź wydruk. - Jeśli problem nadal występuje, skontaktuj się z lokalnym sprzedawcą Mutoh.
MSM lub RIP nie mają dostępu do drukarki	Sprawdź, czy kabel Ethernet jest prawidłowo podłączony do portu Ethernet.
	Sprawdź, czy ustawienia sieciowe są skonfigurowane poprawnie.
	Sprawdź, czy ustawienia sieciowe drukarki są zgodne z ustawieniami komputera.  „Podłączanie do komputera” str. 24, „Zmiana adresu IP” str. 29

Przed użyciem

Podstawowe operacje

Przebieg cięcia

Konserwacja

W przypadku wystąpienia

Dodatek

Konfiguracja i rozwiązywanie

problemów

Problemy z działaniem drukarki

Objawy	Możliwe przyczyny i rozwiązania
Drukarka nie działa po włączeniu zasilania lub nawet po załadowaniu nośnika	Sprawdź, czy przewód zasilający jest podłączony do gniazdka ściennego.
	Czy zasilacz sieciowy zapewnia określone napięcie? • Podłącz kabel do innego gniazdka.
	Sprawdź, czy przednia pokrywa jest zamknięta.
	Zablokuj uchwyt mocujący nośnik.
	Sprawdź, czy nośnik jest prawidłowo załadowany do drukarki.  „Ładowanie nośnika do urządzenia” str. 52
	Sprawdź, czy wkłady atramentowe są prawidłowo umieszczone w gniazdach.
Nie można wyłączyć urządzenia	Czy drukarka jest używana w zalecanych warunkach środowiskowych? • Upewnij się, że drukarka jest używana w zakresie zgodnym ze specyfikacją.  Przewodnik po uruchomieniu „Sprawdź przed instalacją”.
	Czy na MSM wyświetla się komunikat o błędzie? • Sprawdź, czy komunikat o błędzie jest wyświetlany w informacjach o stanie na MSM.  „Sprawdź komunikat/błąd/ostrzeżenie” str. 233
	Odblokuj uchwyt mocujący nośnik.
Nie można wyłączyć urządzenia	Czy na MSM wyświetla się jakiś komunikat o błędzie? • Sprawdź, czy komunikat o błędzie jest wyświetlany w informacjach o stanie na MSM.  „Sprawdź komunikat/błąd/ostrzeżenie” str. 233

Przed użyciem

Podstawowe operacje

Przebieg cięcia

Konserwacja

W przypadku wystąpienia

Dodatek

Koniec nośnika

Wzrost problemów

Rozwiązanie

Objawy	Możliwe przyczyny i sposoby rozwiązania
Drukarka nie wykrywa prawidłowo nośnika podczas inicjalizacji nośnika.	Sprawdź, czy nośnik jest prawidłowo załadowany do drukarki.  „Ładowanie nośnika do urządzenia” str. 52
	Sprawdź, czy nośnik nie jest przekrzywiony.  „Ładowanie nośnika do urządzenia” str. 52
	Czy drukarka jest używana w zalecanych warunkach środowiskowych? Należy używać drukarki w zakresie zgodnym ze specyfikacją.  Przewodnik po uruchomieniu „Sprawdź przed instalacją”.
	Czy załadowano nośnik, na którym wcześniej drukowano? Użyj nowego nośnika.
	W zależności od właściwości nośnika (np. współczynnik odbicia, czarny kolor nośnika) czujnik wykrywający nośnik może nie być w stanie wykryć nośnika. Spróbuj wykonać następujące czynności: - Wyreguluj czujnik.  „Regulacja czujnika tylnego/krawędziowego” str. 113 Jeśli regulacja nie powiedzie się lub problem nadal występuje, przejdź do następnego kroku. - Ustaw menu [Koniec nośnika] na [Wył.].  „Koniec nośnika” str. 116

Uwaga

Jeśli nośnik jest zacięty lub podarty, usuń go zgodnie z [instrukcją „Zacięcie nośnika” str. 255](#).

Objawy	Możliwe przyczyny i rozwiązania
Podczas drukowania nośnik jest przekrzywiony	Sprawdź, czy nośnik jest prawidłowo załadowany do urządzenia.  „Ładowanie nośnika do urządzenia” str. 52

Przed użyciem

Podstawowe
operacje

Przebieg
cięcia

Konserwacja

W przypadku
wystąpienia

Dodatek

Rozwiązywanie

problemów

Objawy	Możliwe przyczyny i rozwiązania
Nie można wykryć znaków cięcia	Czy znaki przycięcia są prawidłowo ustawione? Ustaw nośnik tak, aby dolne krawędzie dwóch znaków przycięcia na przedniej stronie były poziome na macie do cięcia.  „Krok 2. Cięcie” s t r . 149
	Sprawdź, czy nośnik nie jest przekrzywiony. Urządzenie może nie odczytać prawidłowo znaczników cięcia, jeśli są one przekrzywione o więcej niż pięć stopni. Ustaw nośnik prawidłowo.  „Krok 2. Cięcie” str. 149
	Czy znaki przycięcia są czytelne? - Istnieją warunki, w których czujnik koloru nie jest w stanie wykryć znaku. Sprawdź poniższą sekcję.  „Krok 2. Cięcie” s t r . 149 - Sprawdź, czy znaki, których nie udało się odczytać, nie są zabrudzone lub niewyraźne. Numer znaku (*) odpowiada kolejności wykrywania znaków przycięcia.  „Kolejność wykrywania znaków” str. 141
	Czy czujnik koloru jest czysty? Wyczyść czujnik koloru.  „Czyszczenie czujnika koloru” str. 197

Przed użyciem

Podstawowe operacje

Przebieg cięcia

Konserwacja

W przypadku wystąpienia

Dodatek

Konfiguracja i rozwiązywanie

problemów

Problemy związane z drukowaniem

Objawy	Możliwe przyczyny i rozwiązania
Urządzenie nie drukuje po wysłaniu danych	Sprawdź, czy kabel Ethernet jest prawidłowo podłączony do portu Ethernet.  „Podłączanie do komputera” str. 24
	Czy na MSM wyświetla się jakiś komunikat o błędzie? • Sprawdź, czy w informacjach o stanie wyświetlany jest komunikat o błędzie.
Podczas drukowania karetki zatrzymuje się po jednej ze stron urządzenia	Czy komputer spełnia następujące wymagania? • System operacyjny: Windows 11, Windows 10 • Procesor: Intel (R) Core (TM) i5 lub lepszy • Pamięć: nie mniej niż 16 GB • Sieć: Użyj portu sieciowego obsługującego Ethernet  Uwaga • Okres wsparcia systemu operacyjnego dla oprogramowania MUTOH jest zgodny z polityką cyklu życia wsparcia firmy Microsoft. • W przypadku korzystania z oprogramowania RIP należy również zapoznać się z wymaganiami systemowymi tego oprogramowania.
Na wydrukach pojawiają się smugi lub brakujące obszary	Czy na nośniku występują zawinięcia lub wypaczenia? • Umieść uchwyty krawędziowe na obu krawędziach nośnika. • Sprawdź, czy wybrano odpowiednie ustawienie wentylatora próżniowego.  „Ładowanie nośnika do urządzenia” str. 52, „Konfiguracja wentylatora próżniowego” str. 100
	Czy nośnik zawiera wilgoć lub ma zagięcia lub zmarszczki? • Jeśli tak, należy je wymienić na nowe.
	Czy wokół głowicy drukującej znajduje się brud? • Jeśli tak, wyczyść części wokół głowicy drukującej.  „Czyszczenie części wokół głowicy drukującej” str. 190
Pozycja drukowania jest nieprawidłowa (niektóre obszary nie są drukowane).	Sprawdź, czy nośnik został prawidłowo załadowany do urządzenia.  „Ładowanie nośnika do urządzenia” str. 52

Przed użyciem

Podstawowe operacje

Przebieg cięcia

Konserwacja

W przypadku wystąpienia

Dodatek

Rozwiązywanie

problemów

Objawy	Możliwe przyczyny i rozwiązania
Wydrukowana linia jest rozmyta	Czy wydrukowano na stronie przeznaczonej do drukowania? Sprawdź stronę drukowania nośnika i załaduj go prawidłowo.
	Czy przeprowadzono regulację jakości drukowania? Wykonaj regulację jakości druku.  „Kalibracja jakości druku („Dostosuj drukowanie”)” str. 64
	Czy przeprowadzono regulację podawania nośnika? Wykonaj regulację podawania nośnika.  „Regulacja podawania nośnika” s t r . 72
Na wydrukach pojawiają się białe lub czarne linie	Sprawdź, czy nośnik został prawidłowo załadowany do urządzenia.  „Ładowanie nośnika do urządzenia” s t r . 52
	Czy nośnik zawiera wilgoć lub ma zagięcia lub zmarszczki? Jeśli tak, wymień go na nowy nośnik.
	Czy dysze są w dobrym stanie? - Przeprowadź kontrolę dysz. - Jeśli dysze są zatkane, należy wyczyścić głowicę.  „Sprawdzanie i czyszczenie dysz” str. 58
	Czy przeprowadzono regulację jakości druku? Przeprowadź regulację jakości druku.  „Kalibracja jakości wydruku („Dostosuj drukowanie”)” str. 64
	Czy przeprowadzono regulację podawania nośnika? Wykonaj regulację podawania nośnika.  „Regulacja podawania nośnika” s t r . 72

Przed użyciem

Podstawowe
operacje

Przebieg
cięcia

Konserwacja

W przypadku
wystąpienia

Dodatek

Konfiguracja i rozwiązywanie

problemów

Objawy	Możliwe przyczyny i sposoby rozwiązania
Wydrukowane linie nie są wyrównane/są podwójne, wydruk jest słabo widoczny.	Czy dysze są w dobrym stanie? - Przeprowadź kontrolę dysz. - Jeśli dysza się zatka, należy wyczyścić głowicę.  „Sprawdzanie i czyszczenie dysz” str. 58
	Czy przeprowadzono regulację jakości druku? Wykonaj regulację jakości wydruku.  „Kalibracja jakości wydruku („Dostosuj drukowanie”)” str. 64
	Czy przeprowadzono regulację podawania nośnika? Wykonaj regulację podawania nośnika.  „Regulacja podawania nośnika” str. 72
	Czy atrament nie przekroczył daty ważności? Użyj atramentu, który nie przekroczył daty ważności.
Kolory wydruku są niedokładne	Czy dysze są w dobrym stanie? - Przeprowadź kontrolę dysz. - Jeśli dysze są zatkane, przeprowadź czyszczenie głowicy.  „Kontrola i czyszczenie dyszy” str. 58
	Jeśli używasz adapterów do opakowań atramentu o dużej pojemności, czy zainstalowałeś worki z atramentem i karty z inteligentnym chipem w prawidłowej kombinacji? - Sprawdź, czy kombinacja jest prawidłowa. - Jeśli jest nieprawidłowa, przeprowadź czyszczenie „Longstore”, a następnie wstępne napełnianie atramentem.
	Czy atrament nie przekroczył daty ważności? Użyj atramentu, który nie przekroczył daty ważności.
Wydruk nie schnie łatwo	Czy używasz grzałki? Sprawdź ustawienia grzałki.  „Określ ustawienia grzałki” str. 102

Uwaga

- Wydruki o wysokim pokryciu atramentem mogą schnąć dłużej.
- W zależności od używanego nośnika atrament może nie wysychać łatwo.

Przed użyciem

Podstawowe operacje

Przebieg cięcia

Konserwacja

W przypadku wystąpienia

Dodatek

Rozwiązywanie

problemów

Objawy	Możliwe przyczyny i sposoby usuwania
Zatykanie dyszy utrzymuje się nawet po czyszczeniu głowicy.	Czy wycieraczka czyszcząca jest zabrudzona? Jeśli tak, wyczyść wycieraczkę czyszczącą i części wokół głowicy drukującej. „Czyszczenie wycieraczki czyszczącej” str. 193, „Czyszczenie części wokół głowicy drukującej” str. 190
	Czy wybrano odpowiedni tryb czyszczenia? „Czyszczenie głowicy” str. 180 - Tryb czyszczenia: Jeśli zatykanie dysz utrzymuje się po dwu- lub trzykrotnym wykonaniu czyszczenia w trybie „Normalnym” lub „Długim”, należy wykonać czyszczenie w trybie „Małego ładunku”. - Wybierz dyszę: Jeśli opcja „Little Charge” nie przywróci działania dysz, przejdź do menu Select Nozzle (Wybierz dyszę) i wybierz dysze, które działają prawidłowo.
	Monitor stanu MUTOH INSTRUKCJA OBSŁUGI
	Czy nadszedł czas wymiany wycieraczki czyszczącej lub podkładki do skrzynki płuczącej? Sprawdź stan wycieraczki czyszczącej i podkładki skrzynki płuczącej i wymień je w razie potrzeby. „Wymiana podkładki skrzynki płuczącej” str. 205, „Wymiana wycieraczki czyszczącej” str. 218

Przed użyciem

Podstawowe operacje

Przebieg cięcia

Konserwacja

W przypadku wystąpienia

Dodatek

Konfiguracja i rozwiązywanie

problemów

Problemy związane z cięciem

Objawy	Możliwe przyczyny i rozwiązania
Nie można wykonać cięcia	Sprawdź, czy ostrze tnące jest zamocowane w uchwycie ostrza.  „Zamontuj ostrze w uchwycie ostrza” str. 119
	Czy krawędź ostrza wystaje z uchwytu ostrza? Wyreguluj głębokość ostrza.  „Regulacja głębokości ostrza” str. 121
	Czy siła cięcia jest odpowiednio ustawiona? Jeśli siła cięcia jest zbyt mała, nie można wykonać prawidłowego cięcia. Należy wyregulować siłę cięcia.  „Przeprowadź cięcie próbne” str. 126
Cięcie nie jest równomierne	Czy cięcie zostało wykonane bezpośrednio po wydrukowaniu? Cięcie może być nierównomierne, jeśli wydruk nie jest całkowicie wyschnięty lub nośnik jest gorący. Określ następujące ustawienia.  „Ustawienie chłodzenia” str. 104
	Czy prawidłowo zamontowano uchwyt ostrza w urządzeniu? Sprawdź, czy uchwyt ostrza jest prawidłowo zamocowany w szczelinie.  „Zainstaluj uchwyt ostrza w urządzeniu” str. 123
	Czy zmieniłeś rodzaj nośnika? Jeśli tak, dostosuj głębokość ostrza.  „Regulacja głębokości ostrza” str. 121
	Czy głębokość ostrza jest prawidłowo ustawiona? Dostosuj głębokość ostrza.  „Regulacja głębokości ostrza” str. 121
	Czy siła cięcia jest prawidłowo ustawiona? Przeprowadź cięcie próbne i dostosuj siłę cięcia.  „Przeprowadź cięcie próbne” str. 126
	Czy prędkość cięcia jest ustawiona prawidłowo? W zależności od rodzaju nośnika cięcie z małą prędkością może być bardziej stabilne. Wypróbuj inne ustawienie prędkości cięcia.  „Przeprowadź cięcie próbne” str.

Przed użyciem

Podstawowe operacje

Przebieg cięcia

Konserwacja

W przypadku wystąpienia

Dodatek

Rozwiązywanie

problemów

Objawy	Możliwe przyczyny i rozwiązania
(Ciąg dalszy z poprzedniej strony) Cięcie nie jest równomierne	Czy przesunięcie jest ustawione prawidłowo? Wyreguluj przesunięcie.  „Przeprowadź cięcie próbne” str. 126
	Czy używasz zużytego lub uszkodzonego ostrza? Jeśli jest zużyte, zwiększenie siły cięcia o około 50 gf w stosunku do pierwotnego ustawienia może poprawić stabilność cięcia. Jeśli widoczne są uszkodzenia krawędzi ostrza, należy je wymienić na nowe.  „Regulacja głębokości ostrza” str. 121, „Przeprowadzenie cięcia próbnego” str. 126, „Wymiana ostrza frezu konturowego” str. 216
	Czy w uchwycie ostrza zgromadziły się małe kawałki materiału? Wyczyść uchwyt ostrza. Jeśli zaraz po wyczyszczeniu nadal gromadzi się duża ilość małych kawałków materiału, wymień ostrze na nowe.  „Czyszczenie uchwytu ostrza” str. 199, „Wymiana uchwytu ostrza” str. 217
	Czy powierzchnia maty do cięcia jest zużyta lub uszkodzona? Wymień matę do cięcia na nową.  „Wymiana maty do cięcia” str. 214
Dokonano regulacji, ale cięcie stopniowo staje się niestabilne.	Czy używasz zużytego lub uszkodzonego ostrza? Jeśli jest zużyte, zwiększenie siły cięcia o około 50 gf w stosunku do pierwotnego ustawienia może poprawić stabilność cięcia. Jeśli widoczne jest uszkodzenie krawędzi ostrza, wymień je na nowe.  „Regulacja głębokości ostrza” str. 121, „Przeprowadzenie cięcia próbnego” str. 126, „Wymiana ostrza noża konturowego” str. 216
	Czy w uchwycie ostrza zgromadziły się małe kawałki materiału? Wyczyść uchwyt ostrza. Jeśli zaraz po czyszczeniu pojawi się dużo małych kawałków nośnika, wymień ostrze na nowe.  „Czyszczenie uchwytu ostrza” str. 199, „Wymiana uchwytu ostrza” str. 217

Przed użyciem

Podstawowe operacje

Przebieg cięcia

Konserwacja

W przypadku wystąpienia

Dodatek

Identyfikacja i rozwiązywanie

problemów

Objawy	Możliwe przyczyny i rozwiązania
Nieprawidłowa pozycja cięcia	Sprawdź, czy nośnik nie jest przekrzywiony. Aby drukować i ciąć oddzielnie, urządzenie może nie być w stanie odczytać znaków przycięcia, jeśli są one przekrzywione o więcej niż 5 stopni. Załaduj nośnik prawidłowo.  „Krok 2. Cięcie” str. 149
	Czy na znakach cięcia znajdują się zabrudzenia? Aby wydrukować i wyciąć osobno, urządzenie może nie być w stanie odczytać znaków przycięcia, jeśli są one zabrudzone.  „Krok 2. Cięcie” str. 149
	Czy używasz kolorowych nośników? Aby drukować i wycinać osobno, urządzenie może nie być w stanie odczytać znaków przycięcia, jeśli kolor nośnika nie jest biały.  „Krok 2. Cięcie” str. 149
	Czy nośnik jest umieszczony nad wystającą częścią rolki dociskowej? Sprawdź położenie rolek dociskowych i wystających części rolek ziarna.  „3. Ładowanie nośnika do urządzenia” str. 54
	Czy pozycja cięcia konturowego jest prawidłowo ustawiona? Wyreguluj pozycję cięcia konturu.  „Regulacja pozycji cięcia konturu” str. 134
	Czy na dolnej powierzchni czujnika koloru znajduje się brud? Wyczyść czujnik koloru.  „Czyszczenie czujnika koloru” str. 197
	Czy długość wydruku jest zbyt duża? Jeśli jest zbyt długi, pozycja cięcia może być łatwo niewłaściwie ustawiona. W przypadku danych o długości przekraczającej 1 m wybór opcji „Cięcie segmentowe” poprawi dokładność cięcia.  „Cięcie segmentowe” str. 140
Głębokie ślady cięcia na macie do cięcia	Zmniejsz głębokość ostrza.  „Regulacja głębokości ostrza” str. 121

Przed użyciem

Podstawowe
operacje

Przebieg
cięcia

Konserwacja

W przypadku
wystąpienia

Dodatek

Konfiguracja i rozwiązywanie

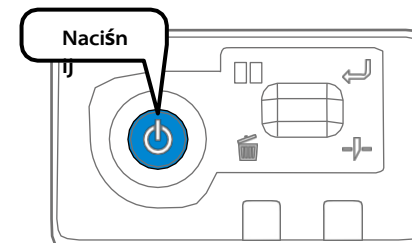
problemów

Zablokowany nośnik

1

Naciśnij przycisk zasilania na tym urządzeniu.

- Niebieska lampka na panelu gaśnie.
- Urządzenie rozpoczyna wyłączanie.

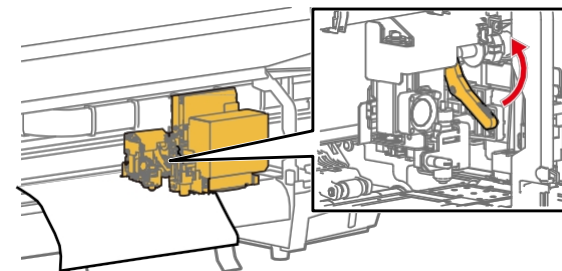


2

Otwórz przednią pokrywę.

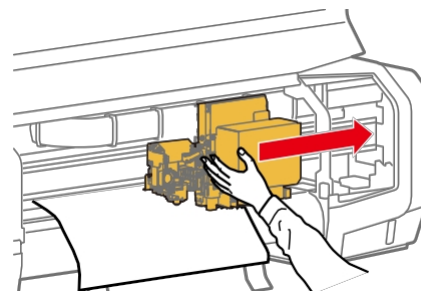
3

Podnieś dźwignię regulacji wysokości głowicy i zmień wysokość głowicy drukującej.



Przesuń wózek na nośniku w prawo.

4



Przed użyciem

Podstawowe
operacje

Przebieg
cięcia

Konserwacja

W przypadku
wystąpienia

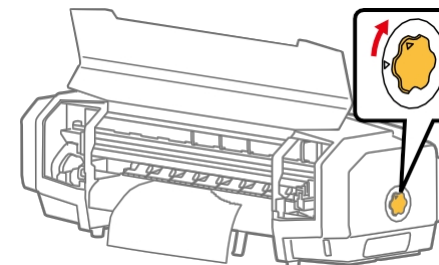
Dodatek

Konserwacja

Rozwiązywanie
problemów

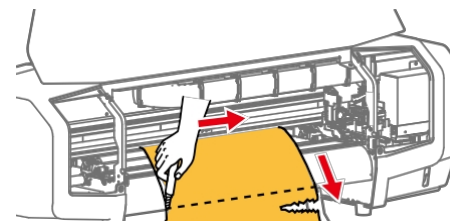
5

Obróć uchwyt mocujący nośnik, aby go odblokować.



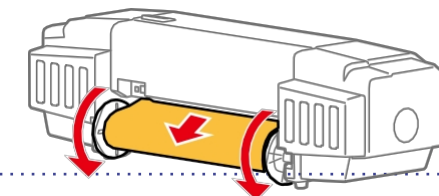
6

Wyciągnij nośnik i wytnij rozdarty obszar za pomocą noża.



7

Trzymaj oba końce przewijarki i nawin nośnik z powrotem na rolkę.



8

Jeśli wewnątrz urządzenia pozostały resztki papieru lub kawałki papieru, usuń je.

Dodatek

Specyfikacje tego produktu	258
Aksesoria opcjonalne / Materiały eksploatacyjne	260
Historia zmian	261

Przed użyciem

Podstawowe operacje

Przebieg cięcia

Konserwacja

W przypadku wystąpienia problemów

Dodatek

Specyfikacja tego produktu

Akcesoria opcjonalne /
Materiały eksploatacyjne

Historia zmian

Specyfikacja tego produktu

Nazwa		Opis
Nazwa modelu		XPJ-C641SR-P
Metoda drukowania		Metoda piezoelektryczna na żądanie
Metoda napędu		Sterownik serwomechanizmu/silnika prądu stałego
Metoda podawania nośnika		Proste podawanie nośnika, nośnik rolkowy: ładowanie od tyłu urządzenia i wyjmowanie od przodu. Tylko nośniki nawijane stroną zadrukowaną na zewnątrz
System dociskania nośnika		System dociskania rolką dociskową za pomocą uchwytu mocującego nośnik
Rozmiar nośnika	Średnica zewnętrzna rolki	do 150 mm Średnica
	rdzenia papierowego	2 cale lub 3 cale
	Waga	do 9 kg Szerokość*1
		• od 198 do 228
		mm
		• 283 do 313 mm
		• 344 do 374 mm
		• 394 do 424 mm
		• 444 do 474 mm
		• 494 do 524 mm
		• 602 do 630*2 mm
		*1 Dotyczy zarówno papieru w arkuszach, jak i w rolkach.
		*2 Maksymalna szerokość (w przypadku nośników rolkowych szerokość papieru lub nośnika, w zależności od tego, która z tych wartości jest większa).
		Maksymalna grubość
		Wysokość głowicy „Niska”: do 0,4 mm (Maksymalna grubość nośnika, który może przejść przez ścieżkę nośnika: 0,8 mm)
Maksymalna szerokość drukowania		590 mm
Metoda cięcia nośnika		Cięcie automatyczne lub ręczne
Grzałka		Wbudowany z tyłu przewodnicy nośnika, wyłączony / 30°C do 45°C
Regulacja wysokości głowicy		Dwie opcje: niska i wysoka
Procesor		64-bitowy procesor RISC
Pamięć		256 MB

Przed użyciem

Podstawowe
operacje

Proces cięcia

Konserwacja

W przypadku
wystąpienia
problemów

Dodatek

Specyfikacja tego produktu

Akcesoria opcjonalne /
Materiały eksploatacyjne

Historia zmian

Nazwa		Opis
Interfejs		Ethernet (10BASE-T / 100BAST-TX)
Atrament	Kolor	4 kolory (czarny, cyjan, magenta, żółty)
	Typ	Wkład 220 ml/worek z atramentem 1000 ml (czarny, cyjan, magenta, żółty)
Zbiornik na zużyty atrament		Do drukarki dołączony jest zbiornik o pojemności 1400 ml. W razie potrzeby opróżnij zbiornik.
Warunki środowiskowe	Działanie drukarki	Temperatura: od 20 do 32°C
	Środowisko	Wilgotność: od 40 do 60% (bez kondensacji)
	Zakres gwarantowanej dokładności drukowania	Temperatura: od 22 do 30°C
		Wilgotność: od 40 do 60% (bez kondensacji)
	Współczynnik zmian	Temperatura: w granicach 2°C na godzinę
		Wilgotność: poniżej 5% na godzinę (bez kondensacji)
Warunki przechowywania	•Bez atramentu: w ciągu 6 miesięcy	
	Temperatura: od -20°C do 60°C, wilgotność: od 20% do 80%, bez kondensacji	
	• Z atramentem: w ciągu 1 tygodnia*	
	*32°C lub więcej, w ciągu 4 dni	
Specyfikacje zasilania	Temperatura: od -10°C do 40°C, wilgotność: od 20% do 80% (bez kondensacji)	
	Napięcie	AC 100 V do 120 V ± 10% lub 200 V do 240 V ± 10%.
	Częstotliwość	50 Hz / 60 Hz ± 1 Hz
	Prąd	6,5 A lub więcej
	Przełącznik napięcia	Ręczne przełączanie między 115 V/230 V za pomocą przełącznika (ustawienie fabryczne to 230 V)
Pobór mocy	Wyłączenie zasilania	100 V AC do 120 V AC, 1 W lub mniej 200 V AC do 240 V AC, 1,1 W lub mniej
Pobór prądu	Działanie	215 W (szczytowo 800 W lub mniej)
	100 V do 120 V	6,5 A lub mniej
	200 V do 240 V	3,5 A lub mniej
Wymiary	Wysokość	366 mm (z zamontowaną podstawką: 1166 mm)
	Szerokość	1190 mm
	Głębokość	438 mm (z zainstalowaną podstawką: 590 mm)
Masa	Jednostka główna	34 kg
	Podstawa	8,7 kg (VJ628-STD), 10,2 kg (IJ-STDx-01)

Przed użyciem

Podstawowe
operacje

Przebieg
cięcia

Konserwacja

W przypadku
wystąpienia
problemów

Dodatek

Specyfikacje tego produktu

Aksesoria opcjonalne /
Materiały eksploatacyjne

Opcjonalne akcesoria / Materiały eksploatacyjne

Aby uzyskać informacje na temat opcjonalnych akcesoriów i materiałów eksploatacyjnych, skontaktuj się z lokalnym dystrybutorem MUTOH.

Przed użyciem

Podstawowe
operacje

Przebieg
cięcia

Konserwacja

W przypadku
wystąpienia
problemów

Dodatek

Specyfikacje tego produktu

Akcesoria opcjonalne /
Materiały eksploatacyjne

Historia zmian

Data	Wersja	Instrukcja	Obsługiwane oprogramowanie układowe
2024.10	00	XPJC641SRPE-A-00	V 1.00
2025.1	01	XPJC641SRPE-A-01	V 1.03
2025.2	02	XPJC641SRPE-A-02	V 1.04
2025.4	03	XPJC641SRPE-A-03	V 1.05
2025.6	04	XPJC641SRPE-A-04	V 1.05
2025.7	05	XPJC641SRPE-A-05	V 1.06 lub nowsza

Czyszczenie, Konserwacja, Wymiana części eksploatacyjnych. Wymagania ogólne.

Niezależnie od informacji i zaleceń zawartych w powyższej instrukcji należy czyścić dane części (jeśli urządzenie je posiada) nie rzadziej, niż w podanej poniżej częstotliwości.

Ponadto należy codziennie przeprowadzać kontrolę zabrudzenia poszczególnych części i przeprowadzać ich czyszczenie jeśli ulegną zabrudzeniu.

Czyszczenie należy wykonywać specjalnymi płynami.

Niezależnie od zaleceń powyższej instrukcji dotyczących częstotliwości czyszczenia lub wymiany poszczególnych elementów urządzenia, należy pamiętać, że druk na różnych podłożach oraz w różnych warunkach pracy może powodować potrzebę częstszego przeprowadzania czyszczenia, konserwacji lub wymiany części eksploatacyjnych. Należy zwracać szczególną uwagę na ogólny stan panujący w pomieszczeniu (temperatura i wilgotność) oraz jakość materiałów używanych w pracy z urządzeniem.

Nazwa części*	Częstotliwość czyszczenia	Uwagi
Głowica	Codziennie, po każdym dniu pracy	bez dotykania lustra głowicy podczas czyszczenia, specjalnym narzędziem
Wycieraczka	Codziennie, po każdym dniu pracy	specjalnym narzędziem
Uszczelka gumowa i kołnierz (ramka) wokół głowicy	Codziennie, po każdym dniu pracy	specjalnym narzędziem
Materiał, wkład absorpcyjny (gąbka, ciasteczko) - w stacji serwisowej (spluwacze, płucze)	Codziennie, po każdym dniu pracy	
Opróżnić zbiornik na zużyty atrament	Raz w tygodniu	lub częściej - opróżnić gdy jest pełny
Nóż odcinający (odcinacz)-	Raz w tygodniu	sprawdzić stan techniczny
Rolki dociskowe	Raz w tygodniu	czyszczenie środkiem bez silikonu
Rurki odprowadzające atrament	Raz w tygodniu	wizualnie i manualnie czy nie są zatkane
Urządzenie wewnątrz wraz z obudową	Raz w tygodniu	
Encoder	Raz w miesiącu	TYLKO ALKOHOL IZOPROPYLOWY LUB IPA, NA WYŁĄCZONYM PLOTERZE.
Czujniki optyczne	Raz w miesiącu	NA SUCHO LUB ZA POMOCĄ IPA. NA WYŁĄCZONYM PLOTERZE.
Lampa UV	Raz w miesiącu	specjalnym narzędziem
Pas transmisyjny	Raz w miesiącu	specjalnym płynem

Niektóre części wymagają okresowej wymiany.

Niezależnie od informacji i zaleceń zawartych w powyższej instrukcji należy wymieniać części eksploatacyjne (jeśli urządzenie je posiada) nie rzadziej niż w podanej poniżej częstotliwości.

Uwaga. Wymianę niektórych części winien przeprowadzić autoryzowany serwis (sprawdź kartę gwarancyjną lub instrukcję obsługi).

Nazwa części*	Częstotliwość wymiany	Wymienia
Materiał, wkład absorpcyjny (gąbka) ciasteczko w stacji serwisowej (spluwacze)	Co miesiąc	Użytkownik
Wycieraczka	Co 3 miesiące	Użytkownik lub Autoryzowany serwis gdy wycieraczka jest niewymienna.
Filtry (dampery)	Co 6 miesięcy - wcześniej w razie potrzeby	Autoryzowany serwis
Stacja serwisowa	Co 6 miesięcy – wcześniej w razie potrzeby	Autoryzowany serwis
Nóż odcinający (odcinacz)	Co 1 rok lub po stępieniu	Użytkownik
Pompy	Co 1 rok lub po zużyciu	Autoryzowany serwis
Lampa UV	Co 1 do 2 lat lub po zakończeniu czasu pracy	Autoryzowany serwis
Głowica	Co 1 do 2 lat lub po zakończeniu czasu pracy	Autoryzowany serwis

Każde urządzenie winno wykonywać nie mniej niż 10m² wydruków dziennie. Jeśli urządzenie nie jest komercyjnie używane, należy zalać głowicę, stację serwisową, rurki oraz filtry płynem czyszczącym.

Przeglądy urządzenia należy wykonywać w autoryzowanym serwisie nie rzadziej niż co 6 miesięcy.

**wyłącznie w przypadku, gdy występuje w urządzeniu*

Uwaga:

Przy wysokich prędkościach druku lub przy niektórych plikach może występować paskowanie.