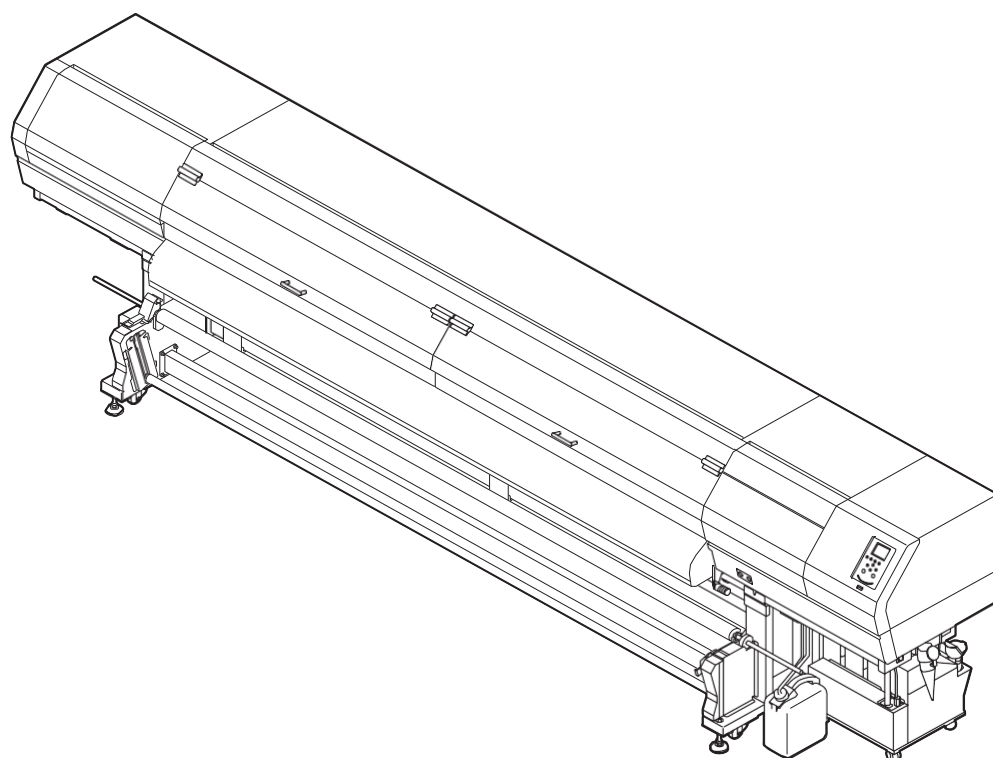


**ЦВЕТНОЙ СТРУЙНЫЙ ПЛОТТЕР**

**SWJ-320EA**

**РУКОВОДСТВО ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ**



**MIMAKI ENGINEERING CO., LTD.**

[URL: http://mimaki.com/](http://mimaki.com/)

D203278-11

Original instructions

**РУКОВОДСТВО ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ**

# Оглавление

ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЯ .....	v
ПРАВОВАЯ ОГОВОРКА ГАРАНТИИ .....	v
Запросы .....	v
Заявление ФКС (США) .....	v
Помехи телевидению и радиовещанию .....	v
Предисловие .....	v
Об использовании чернил .....	v
В этом руководстве .....	v
Безопасное использование.....	vi
Обозначения.....	vi
Датчики безопасности.....	ix
Наклейки безопасности.....	x
ЕС ДЕКЛАРАЦИЯ О СООТВЕТСТВИИ .....	xii

## Глава 1     Перед использованием

Об установке плоттера.....	1-2
Где установить плоттер .....	1-2
Окружающая среда .....	1-2
О фиксации машины .....	1-2
Перемещение плоттера .....	1-2
Конфигурация и функционал .....	1-3
Вид спереди.....	1-3
Вид сзади справа.....	1-4
Панель управления .....	1-5
Нагреватель.....	1-7
Датчик материала.....	1-7
Каретка.....	1-7
Парковка .....	1-8
Ведущий вал и ролики прижима .....	1-8
Подключение шнуров .....	1-8
Подключение шнура USB2.0.....	1-8
Подключение шнура LAN .....	1-9
Подключение шнура питания.....	1-10
Заполнение баков чернилами .....	1-10
Осторожное обращение с бутылками чернил.....	1-12
Материал.....	1-13
Допустимые размеры материала .....	1-13
Осторожное обращение с материалом.....	1-14

## Глава 2     Основные операции

Рабочий процесс.....	2-2
Включение/выключение питания.....	2-3
Включение питания .....	2-3
Выключение питания.....	2-3
Установка материала .....	2-4
Замечания по установке .....	2-4
Установка рулонного материала .....	2-4
Установка узкого рулона .....	2-8
Установка двух узких рулонов .....	2-12

Установка листового материала.....	2-15
Снятие материала с подмотки.....	2-15
Изменение ориджина.....	2-16
Подготовка нагревателей.....	2-17
Изменение настроек температуры нагревателей.....	2-17
Печать теста.....	2-17
Печать теста.....	2-18
Чистка головок.....	2-18
О чистке головок.....	2-18
Чистка головок в зависимости от результатов теста.....	2-18
Коррекция подачи материала.....	2-19
Настройка подачи материала.....	2-19
Корректировка позиции капель двунаправленной печати.....	2-20
Печать данных.....	2-21
Запуск печати.....	2-21
Остановка печати.....	2-21
Удаление полученных данных (Data Clear).....	2-21

### Глава 3      Расширенные функции

О меню SETUP.....	3-2
Таблица меню SETUP.....	3-3
Установка набора оптимальных параметров печати.....	3-4
Настройка подачи материала.....	3-5
Несовпадение позиций капель.....	3-6
Настройка нагревателей.....	3-6
Настройка Logical Seek.....	3-7
Настройка Overprint.....	3-7
Настройка Drying Time.....	3-7
Настройка отступов.....	3-8
Настройка Refresh.....	3-8
Настройка Vacuum Fan.....	3-8
Настройка Print Speed.....	3-9
Настройка MAPS4.....	3-9
Установка автоочистки.....	3-9
Настройка Interval Wiping.....	3-10
О меню MACHINE SETUP.....	3-11
Таблица меню MACHINE SETUP.....	3-12
Настройка AUTO Power-off.....	3-13
Настройка размотки.....	3-13
Настройка подмотки.....	3-13
Настройка показа остатка материала.....	3-14
Настройка времени.....	3-14
Настройка единиц измерения.....	3-14
Настройка KEY BUZZER.....	3-14
Настройка показа замера материала.....	3-15
Настройка CONFIRM. FEED.....	3-15
Настройка сети.....	3-15
Настройка почтового оповещения.....	3-16
Настройка Setting Lock.....	3-20
Инициализация настроек.....	3-20

О меню INFORMATION .....	3-21
Таблица меню INFORMATION .....	3-21
Отображение информации .....	3-22
Просмотр информации о плоттере .....	3-22
Настройка Language .....	3-23

## Глава 4 Обслуживание

Обслуживание.....	4-2
Предостережения по обслуживанию.....	4-2
О промывочной жидкости .....	4-2
Чистка внешних поверхностей.....	4-2
Чистка стола .....	4-2
Чистка нагревателей .....	4-3
Чистка датчика материала.....	4-3
Чистка прижимов материала .....	4-4
О меню MAINTENANCE .....	4-5
Кратко о меню MAINTENANCE .....	4-6
Обслуживание парковки.....	4-7
Чистка вайпера и кап.....	4-7
Промывка дренажных трубок.....	4-8
Если плоттер долго не используется (Custody Wash).....	4-9
Чистка областей вокруг головок .....	4-11
Если дюзы не восстанавливаются .....	4-12
Промывка дюз.....	4-12
Функция замены дюз .....	4-13
Функция автоматического обслуживания .....	4-15
Настройка интервалов рефреша.....	4-15
Настройка интервалов чисток.....	4-16
Чистка сливного бачка .....	4-16
Об уровне отработанных чернил.....	4-18
Настройка сливного бачка .....	4-19
Замена расходников.....	4-19
Замена вайпера.....	4-19
Замена фильтра вентилятора (Н вентилятора).....	4-20
Замена канистр чернил.....	4-21
Замена абсорберов кап .....	4-22

## Глава 5 Устранение проблем

Устранение проблем .....	5-2
Питание не включается.....	5-2
Принтер не печатает .....	5-2
Замятие/загрязнение материала.....	5-3
Низкое качество изображения .....	5-3
Засорение дюз.....	5-3
Предупреждение о канистрах.....	5-4
При протекании чернил.....	5-4
Ошибки, связанные с субтанками (Error 618 - 61b) .....	5-4
Проблемы дюз из-за смешивания чернил или завоздушивания .....	5-4
Вздыбливание материала при подаче .....	5-6



---

Предупреждения/сообщения об ошибках .....	5-7
Предупреждения.....	5-7
Сообщения об ошибках.....	5-11

## **Глава 6     Приложение**

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

# ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ

## ПРАВОВАЯ ОГОВОРКА ГАРАНТИИ

ЭТА ОГРАНИЧЕННАЯ ГАРАНТИЯ MIMAKI ДОЛЖНА БЫТЬ ЕДИНСТВЕННОЙ И ИСКЛЮЧИТЕЛЬНОЙ ГАРАНТИЕЙ И ВМЕСТО ВСЕХ ДРУГИХ ГАРАНТИЙ, ВЫРАЖЕННЫХ ИЛИ ПОДРАЗУМЕВАЕМЫХ, ВКЛЮЧАЯ, НО НЕ ОГРАНИЧЕВАЯСЬ ЛЮБОЙ ПОДРАЗУМЕВАЕМОЙ ГАРАНТИЕЙ ТОВАРНОЙ ПРИГОДНОСТИ, И MIMAKI, НИ ПРИНИМАЕТ, НИ УПОЛНОМОЧИВАЕТ ДИЛЕРА ПРИНИМАТЬ ДЛЯ ЭТОГО ЛЮБОЕ ДРУГОЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВО ИЛИ ОТВЕТСТВЕННОСТЬ ИЛИ ДЕЛАТЬ ЛЮБУЮ ДРУГУЮ ГАРАНТИЮ ИЛИ ДЕЛАТЬ ЛЮБУЮ ДРУГУЮ ГАРАНТИЮ В СВЯЗИ С ЛЮБЫМ ПРОДУКТОМ БЕЗ ПРЕДВАРИТЕЛЬНОГО ПИСЬМЕННОГО СОГЛАСИЯ MIMAKI.

НИ В КОЕМ СЛУЧАЕ MIMAKI НЕ БУДЕТ НЕСТИ ОТВЕТСТВЕННОСТЬ ЗА СПЕЦИАЛЬНЫЕ, НЕПРЕДВИДЕННЫЕ ИЛИ КОСВЕННЫЕ УБЫТКИ ИЛИ ЗА ПОТЕРЮ ПРИБЫЛИ ДИЛЕРА ИЛИ ПОКУПАТЕЛЕЙ ЛЮБОГО ПРОДУКТА.

## Требования

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

## Заявление ФКС (США)

Это оборудование было проверено и признано удовлетворяющим ограничениям класса А цифровых устройств, в соответствии с Частью 15 Правил ФКС. Эти ограничения разработаны, чтобы обеспечить разумную защиту против вредных воздействий, когда оборудование используется в коммерческих целях. Это оборудование производит, использует и может излучить энергию радиочастоты. И, если установлено и используется не в соответствии с данным руководством по эксплуатации, то может оказывать вредное воздействие на радиосвязь.

Работа этого оборудования в жилом районе, вероятно, вызовет вредное воздействие, в результате чего пользователь обязан устранить воздействие за свой счет.



- В случае, если для подключения используется нерекондованный MIMAKI провод, требования ФКС будут нарушены. Во избежание этого, для подключения используйте провод, рекомендованный MIMAKI.

## Помехи телевидению и радиовещанию

Оборудование, описанное в данном руководстве, при работе генерирует высокочастотное излучение. Оборудование может создавать помехи радио или телевидению, если неправильно установлено. Оборудование не гарантирует отсутствие помех специализированным теле и радио устройствам.

Взаимодействие с теле- и радиоустройствами может быть проверено путём включения/выключения оборудования.

В случае создания помех устройствам, для разрешения ситуации примите одну из следующих мер (или несколько одновременно):

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

# Предисловие

Поздравляем с приобретением струйного плоттера MimakI серии "SWJ-320EA" .

Сольвентный струйный плоттер серии "SWJ-320EA" обеспечивает высокую скорость и качество печати.

## Об использовании чернил

В данном плоттере используются сольвентные чернила CS100.

- 4-цвета : По одной канистре Cyan, Magenta, Yellow и Black.

## В этом руководстве

- В этом документе описывается использование и обслуживание "цветного струйного плоттера SWJ-320EA" (далее - плоттера)
- Внимательно изучите данное руководство перед началом работы с плоттером.
- Также, во время работы, настоятельно рекомендуется иметь данное руководство под рукой.
- Макет данного руководства тщательно сверстан для облегчения понимания. Однако, не стесняйтесь обращаться к региональному дилеру или в наш офис по возникающим вопросам.
- Содержание данного руководства может быть изменено без предварительного уведомления .
- Последнюю версию руководства можно скачать на нашем сайте.

Воспроизведение данного руководства запрещено. Все права защищены. Copyright © 2016 MIMAKI ENGINEERING Co., Ltd.



# Меры безопасности

## СИМВОЛЫ

Графические знаки используются в этом руководстве для безопасности работы и для предотвращения повреждения плоттера. Различные символы используются для различных предостережений. Графические знаки и их значения даются ниже. Следуйте указанным инструкциям при прочтении руководства.

## Примеры обозначений

Описание	
	Пренебрежение указаниями, обозначенными этим символом, могут повлечь серьезные травмы и даже смерть персонала. Очень внимательно изучите инструкции для правильного использования.
	Пренебрежение указаниями, обозначенными этим символом, могут повлечь серьезные травмы персонала или привести к поломке оборудования.
	Этот символ указывает, что данная информация крайне важна для правильного обращения с принтером. Для правильного обращения с принтером внимательно прочтите замечания.
	Этим символом обозначается полезная информация. Обратите на нее внимание для правильного обращения с плоттером.
	Обозначает ссылку на страницу с более подробным описанием.
	Треугольник "  " указывает, что эти инструкции должны восприниматься как предостережения (предупреждения либо указания на опасность). Символ, обозначающий предостережение (как в данном случае указание на опасное напряжение), указывается в треугольнике.
	Символ "  " обозначает недопустимое действие. Символ, обозначающий недопустимое действие (как в данном случае недопустимость разборки) указывается внутри либо рядом с кругом.
	Символ "  " указывает на действия, обязательные для точного исполнения. Знак, обозначающий обязательное для исполнения

## Предостережения по использованию

**ВНИМАНИЕ**

- Используйте плоттер в хорошо проветриваемом помещении.
- Избегайте повреждения либо обрыва силового провода. Помещение тяжелого предмета на силовую кабель, либо его растягивание или нагрев могут привести к возгоранию или поражению электрическим током.
- Не используйте плоттер в сыром помещении. Не проливайте воду на плоттер. Использование в таких условиях может привести к пожару или поломке плоттера.
- Параметры электросети должны соответствовать спецификации плоттера. Для питания плоттера используйте однофазный источник переменного тока 200-240 В не менее 29А. (Невозможно использовать плоттер в сети 100 В.)
- В случае непредвиденной ситуации (дым или странный запах из устройства) запрещено использование плоттера. В такой ситуации немедленно выключите плоттер и выдерните вилку питания из розетки. Убедившись, что плоттер больше не дымится или не выделяет странный запах, свяжитесь с региональным дистрибьютором для устранения неисправности. Не пытайтесь починить плоттер самостоятельно, т.к. это может быть опасно.
- Никогда не разбирайте и не переоборудуйте плоттер или бутылки чернил. Разборка или переоборудование может привести к выходу плоттера из строя.
- Следите за тем, чтобы пыль и грязь не налипали на нагреватели. Налипшая на нагреватели пыль и грязь может привести к пожару.
- При протекании чернил, отключите питание плоттера и свяжитесь с сервисной службой дилера.
- Включение плоттера разрешается только

**Утилизация плоттера**

- Для утилизации плоттера обратитесь в компанию по утилизации промышленных отходов.
- Руководствуйтесь нормами местного законодательства.

## Предостережения по использованию

**ПРЕДОС  
ТЕРЕЖЕ**

**Обращение со шнуром питания**

- Используйте шнур питания, идущий в комплекте.
- Избегайте повреждения либо обрыва силового провода. Помещение тяжелого предмета на силовую кабель, либо его растягивание или нагрев могут привести к возгоранию или поражению электрическим током.
- Подключайте шнур в соответствующий

**Источник питания**

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



## ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ

### Нагреватель



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

### Замечания по обслуживанию



- При очистке внешнего устройства подачи чернил используйте защитные перчатки.
- При работе с чернилами или промывкой уделите особое внимание вентиляции и используйте защитные очки и перчатки.
- Перчатки являются расходником. Приобретите новые в супермаркете, если потеряете комплектные.

### Заземление



- Во избежание поражения, данный плоттер требует заземления.
- Заземлите плоттер.

### Использование средств защиты



- При очистке чернильного тракта, чернила или чистящая жидкость могут разбрызгиваться и попасть на кожу или в глаза. Обязательно используйте защитные очки и перчатки.

### Обращение с чернилами / промывкой



- Перед использованием чернил ознакомьтесь с сертификатом безопасности (MSDS).
- При попадании чернил в глаза, немедленно промойте их большим количеством чистой воды в течение минимум 15 минут. При этом, промойте глаза так, чтобы полностью смыть чернила. Как можно скорее проконсультируйтесь с врачом.
- При случайном проглатывании кем-либо чернил, немедленно вызовите врача. Не позволяйте ему или ей глотать рвоту. Затем позвоните по номеру службы экстренной помощи, указанному в SDS.
- При недомогании вследствие вдыхания большого количества паров, немедленно выйдите на свежий воздух. Как можно скорее проконсультируйтесь с врачом.
- Компоненты чернил (фотоинициатор) токсичны для водной фауны. Не сливайте отходы в натуральные водохранилища (реки, озера и т.п.) и бытовую систему канализации

### О горячих частях



- Некоторые внешние части плоттера могут сильно нагреваться. В таких местах есть соответствующие наклейки. Не трогайте эти и прилегающие места во избежание ожогов.
- При неизбежности касания горячих частей, одевайте теплоизоляционные перчатки для защиты рук.

## Предостережения и замечания



## Осторожно

### Обращение с бутылками чернил

- Используйте оригинальные чернила для SWJ-320EA. Пользователь несет ответственность за все неполадки, которые могут быть вызваны использованием неоригинальных чернил.
- Плоттер работает только с оригинальными чернилами для SWJ-320EA.
- Не используйте чернила для SWJ-320EA на других плоттерах во избежание их повреждений.
- Никогда не перезаправляйте бутылки с чернилами. Это может вызвать проблемы. MIMAKI не несет ответственности за любые повреждения, связанные с перезаправлением бутылок чернил.
- При перемещении бутылок чернил из холодного в теплое помещение, дайте им отстояться при комнатной температуре не менее 3 часов.
- Открывайте бутылку с чернилами непосредственно перед использованием. Оставление бутылки надолго открытой может привести к снижению качества печати.
- Храните бутылки чернил в прохладном темном месте.
- Храните бутылки с чернилами и сливной бачок в месте, недоступном детям.
- Вскрытая бутылка должна быть использована в течение трех месяцев. Чернила, у которых прошло много времени после вскрытия бутылки, снижают качество печати.
- Не ударяйте и сильно не трясите бутылки с чернилами во избежание протекания.
- Не трогайте контакты чипа. Это может привести к загрязнению контактов или повреждению чипа.
- Утилизируйте чернила как промышленные отходы масла. Обратитесь в местную компанию, занимающуюся утилизацией.
- Не сливайте отходы в натуральные водохранилища (реки, озера и т.п.) и бытовую систему канализации.

### Передняя крышка и рычаг

- Не открывайте переднюю крышку и не поднимайте рычаг

### Защита материалов от пыли

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

### Замечания по обслуживанию

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






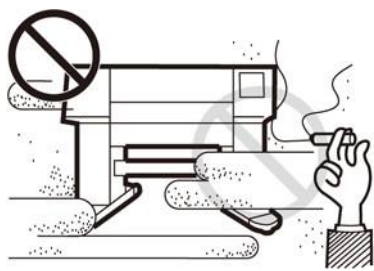

**Осторожно****Обращение с материалами**

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

**Утилизация плоттера**

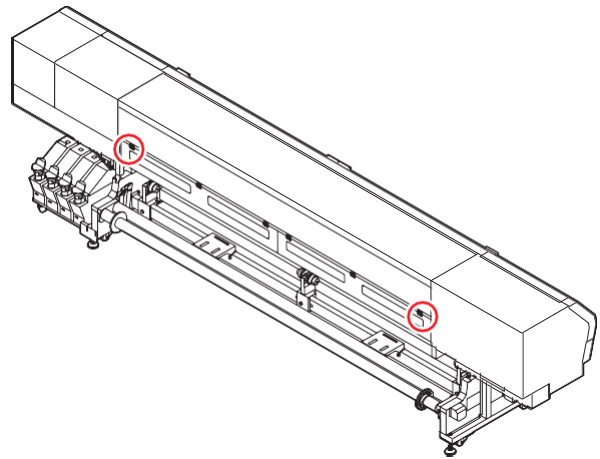
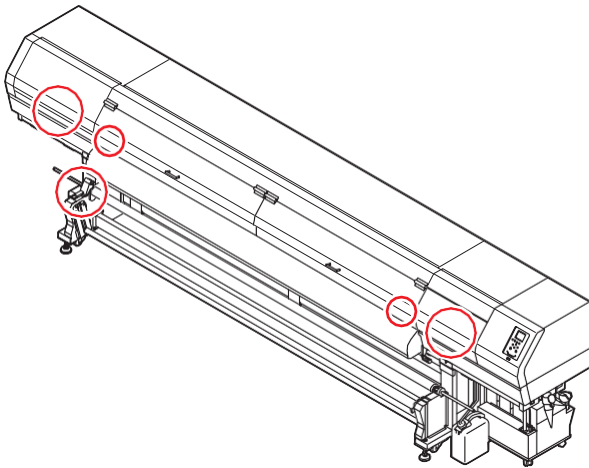
- Для утилизации плоттера обратитесь в компанию по утилизации промышленных отходов.
- Руководствуйтесь нормами местного законодательства.

## Замечания по установке

 <b>ПРЕДОСТЕ!</b>		
В месте воздействия прямых солнечных лучей	На наклонной поверхности	В месте вибрации
		
В месте прямого потока воздуха от кондиционера.	Вблизи открытого огня	В месте с большим градиентом температуры или влажности
		 <ul style="list-style-type: none"> <li>• Используйте плоттер в следующих рабочих условиях:</li> <li>• Рабочие условия: 20-30 °C (68-86 °F) 35-65 % (Rh)</li> </ul>

## Защитная блокировка

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

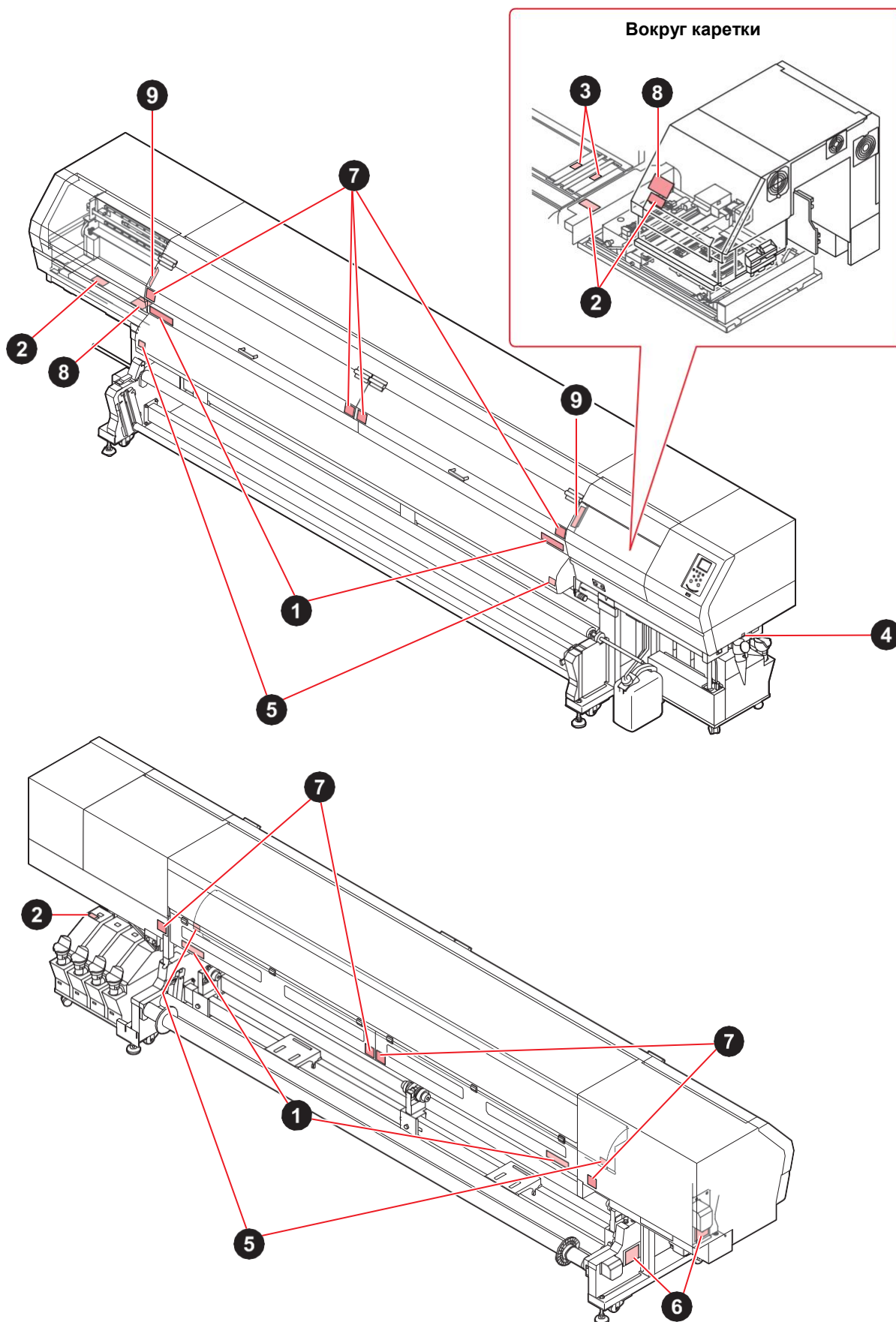













## Предупреждающие наклейки

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

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





No.	Артикул	Наклейка
1	M905811	
2	M903330	
3	M906144	
4	M907935	
5	M903239	
6	M903404	
7	M910931	
8	M912522	
9	M912523	

**ЕС ДЕКЛАРАЦИЯ О СООТВЕТСТВИИ**

Настоящим удостоверяется, что нижеуказанные изделия удовлетворяют требованиям безопасности, принятым в ЕС.

Изделие	Цветной струйный плоттер	
Модель	SWJ-320EA	
Шаблон серийного номера	AABCDEEE AA: M2, B: 0-9, C: буква или цифра, D: буква, EEE: 001-999	
Производитель	MIMAKI ENGINEERING CO.,LTD. 2182-3, Shigeno-otsu, Tomi, Nagano, 389-0512, JAPAN	
Авторизованный представитель в Сообществе	MIMAKI EUROPE B.V. Stammerdijk 7E 1112 AA Diemen, The Netherlands Managing Director Yuji Ikeda	
Директивы	Machinery Directive	2006/42/EC
	Low Voltage Directive	2014/35/EU
	EMC Directive	2014/30/EU
	RoHS Directive	2011/65/EU

Вышеуказанные изделия проверены на соответствие вышеуказанным директивам на основании следующих стандартов ЕС. The technical construction file (TCF) for this product is retained at the above Manufacturer's location.

Machinery Directive / Low Voltage Directive	ENISO12100:2010, EN60204-1:2006+A1:2009, EN60950-	
1:2006+A11:2009+A1:2010+A12:2011+A2:2013	EMC	
Directive	EN55032:2012, EN55024:2010	
RoHS Directive	EN50581:2012, EN61000-3-2:2014, EN61000-3-3:2013	



# Глава 1

## Перед использованием



### Эта глава

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

Об установке плоттера .....	1-2	Подключение шнуров.....	1-8
Где установить плоттер .....	1-2	Подключение шнура USB2.0.....	1-8
Окружающая среда .....	1-2	Подключение шнура LAN .....	1-9
О фиксации машины .....	1-2	Подключение шнура питания .....	1-10
Перемещение плоттера .....	1-2	Заливка баков и плоттера чернилами .....	1-10
Конфигурация и функционал.....	1-3	Осторожное обращение с бутылками чернил.....	1-12
Вид спереди .....	1-3	Материал.....	1-13
Вид сзади справа.....	1-4	Допустимые размеры материала.....	1-13
Панель управления .....	1-5	Осторожное обращение с материалом ..	1-14
Нагреватель .....	1-7		
Датчик материала.....	1-7		
Каретка .....	1-7		
Парковка .....	1-8		
Ведущий вал и ролики прижима .....	1-8		



## Об установке плоттера

### Где установить плоттер

Освободите достаточно места перед установкой плоттера.

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

Модель	Ширина	Глубина	Высота	Вес брутто
SWJ-320EA	5410мм (213.0")	995мм (39.2")	1440мм (56.7")	910 кг (2006.2lb)



- Если место установки плоттера подвержено прямому воздействию солнечных лучей из окна, завесьте окно тюлью или шторой.



### Окружающая среда

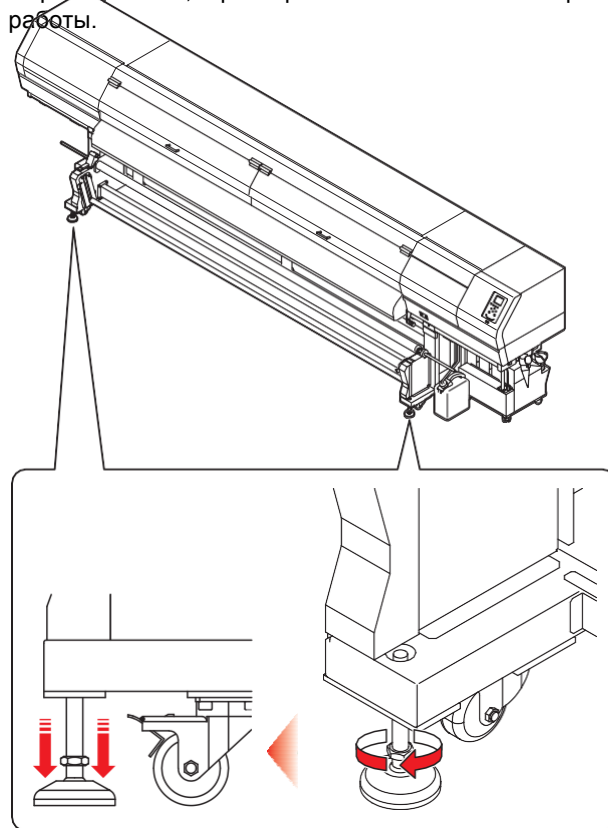
Используйте плоттер при температуре окружающей среды 20–30°C.

При низкой температуре в помещении, нагреватели могут не достигнуть заданной температуры.

### О фиксации машины

У плоттера имеются специальные опоры.

Перед включением принтера убедитесь, что опоры принтера зафиксированы. Если опоры не зафиксированы, принтер может качаться во время работы.



### Перемещение плоттера



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

# Конфигурация и функционал

## Вид спереди

### Левый отсек обслуживания

Откройте во время обслуживания. Даже если питание выключено, держите

### Стол

Материал при печати движется по столу.

### Передняя крышка

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

### Подмотка

Автоматически сматывает отпечатанный материал.

Откройте во время обслуживания парковки.

### Панель управлен

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

### Натяжной вал

Натягивает материал.

### Сливной бачок

Для отработанных чернил.

### Рычаг прижима (передний)

Поднимает/опускает ролики прижима материала.

### Стан

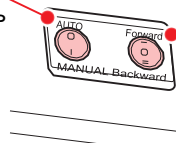
На ней держится сам плоттер.

### Режим подмотки

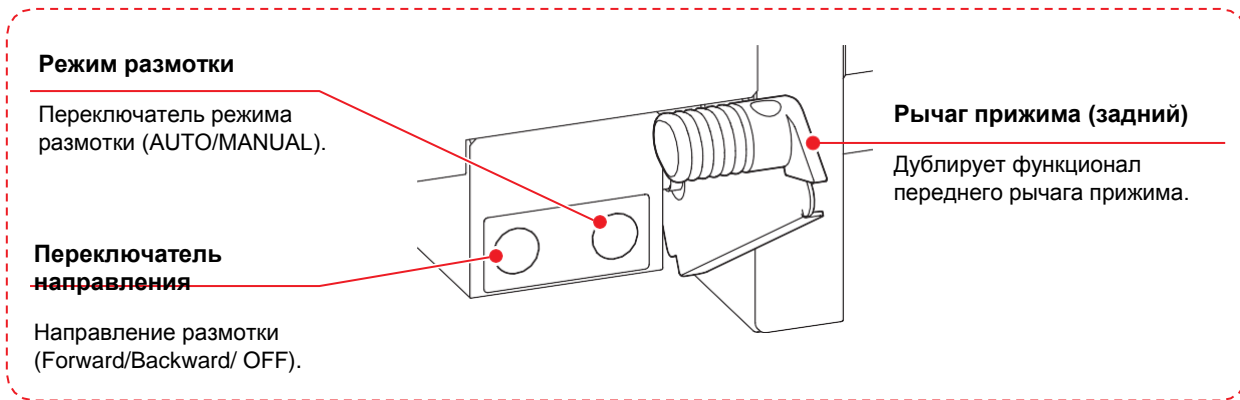
Переключатель режима подмотки

### Направление подмотки

Направление подмотки (Forward/Backward/OFF).



**Вид сзади и справа**



**Режим размотки**

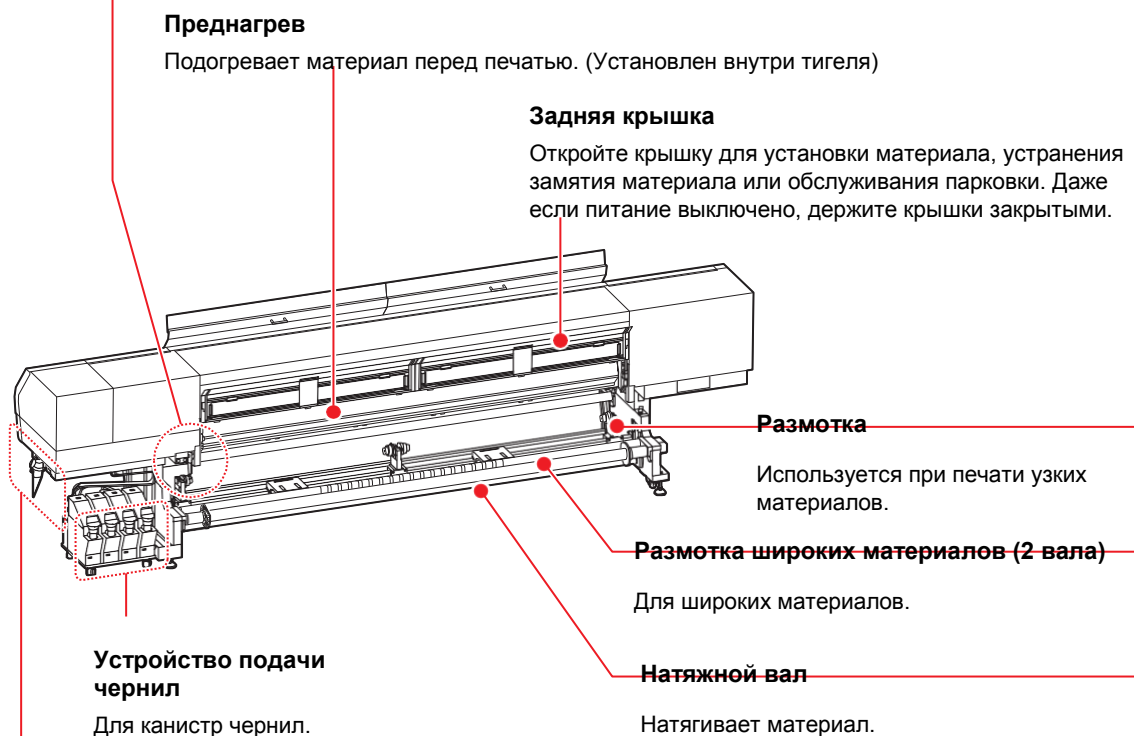
Переключатель режима размотки (AUTO/MANUAL).

**Переключатель направления**

Направление размотки (Forward/Backward/ OFF).

**Рычаг прижима (задний)**

Дублирует функционал переднего рычага прижима.



**Преднагрев**

Подогревает материал перед печатью. (Установлен внутри тигеля)

**Задняя крышка**

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

**Размотка**

Используется при печати узких материалов.

**Размотка широких материалов (2 вала)**

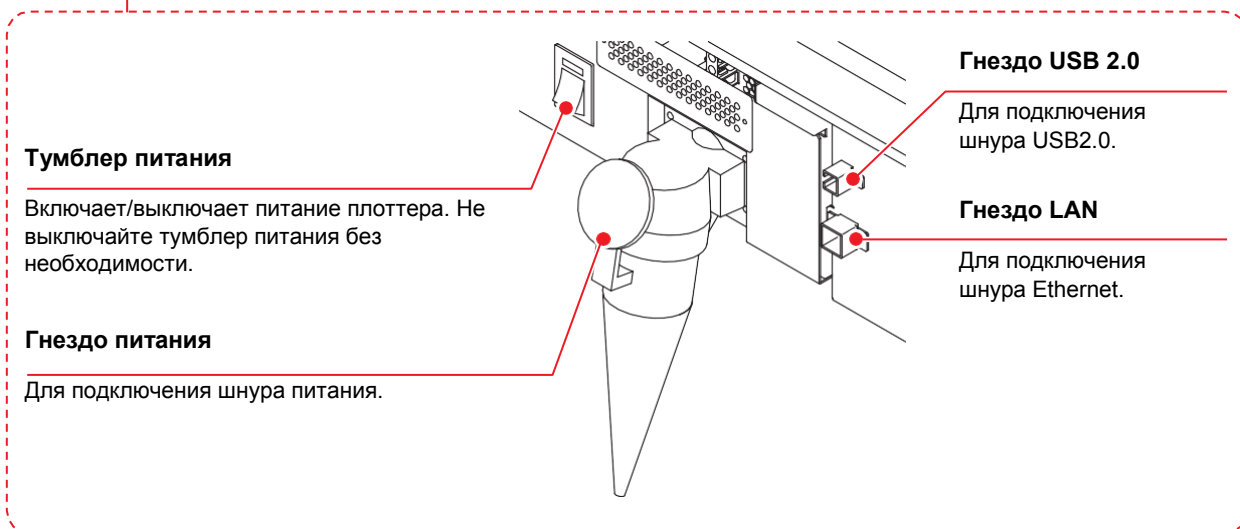
Для широких материалов.

**Натяжной вал**

Натягивает материал.

**Устройство подачи чернил**

Для канистр чернил.



**Тумблер питания**

Включает/выключает питание плоттера. Не выключайте тумблер питания без необходимости.

**Гнездо питания**

Для подключения шнура питания.

**Гнездо USB 2.0**

Для подключения шнура USB2.0.

**Гнездо LAN**

















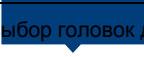
Для подключения шнура Ethernet.





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

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

Значок	Описание
	Отображает меню настроек плоттера.
	Отображает функции обслуживания (печать теста, чистка и т.п.)
	Переключение в режим REMOTE для печати.
	Включение процедур настройки (Feed Comp, DROP.POScorrect и т.п.).
	Установка температуры нагревателей.
	Сброс данных печати. 
	Приостановка печати и переход в режим LOCAL.
	Настройка и сброс счетчика отработанных чернил. Обнулите после опорожнения сливного бачка.
	Переход на следующую страницу списка. 
	Переход на предыдущую страницу списка. 
	Подтверждение предупреждающих сообщений и т.п.
	Выключение или отмена параметров (например, выключение нагревателя).
	Присвоена настройка либо функция. Устанавливает настройку либо выполняет присвоенную функцию.
	Выбор/отмена элементов списка (например,  выбор головок для чистки и т.п.)
	Вакуум всегда включен.
	Вакуум включен при печати и прогоне материала.
	Настройка высоты головок.



- Цвет значков меняется в зависимости от статуса принтера.

Зеленый значок:  
Синий значок:

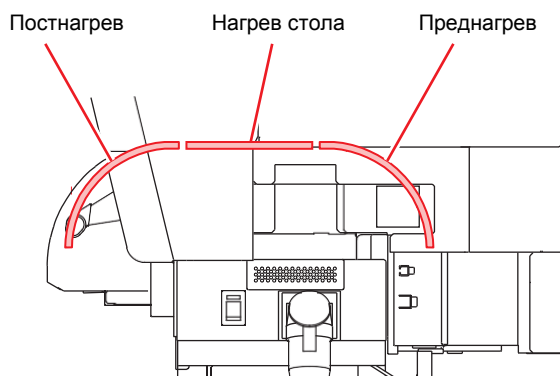
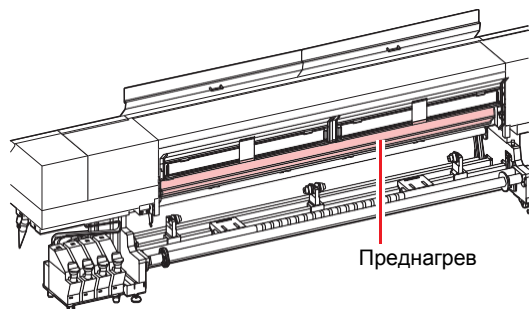
Плоттер в режиме REMOTE.  
Плоттер в режиме LOCAL.

## Нагреватель

Подогревает материал перед печатью.



- Во время работы предварительного нагревателя, задний тигель сильно нагревается. Перед открыванием задней крышки для смены материала, дайте нагревателю достаточно остыть. Иначе, можно получить ожоги.
- Перед сменой материала на более тонкий, дайте нагревателю достаточно остыть. Иначе, тонкий материал может прилипнуть к заднему тигелю или покоробиться во время установки.
- При провисании материала, нажмите [▼] на панели управления для подмотки материала.



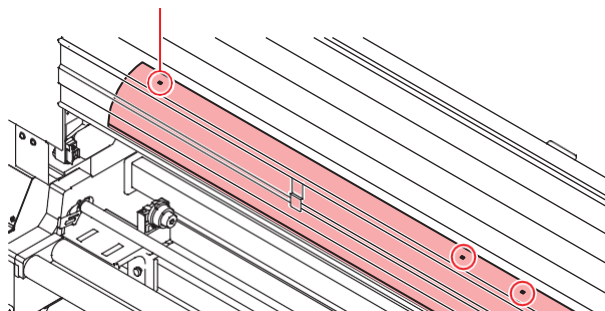
## Датчик материала

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

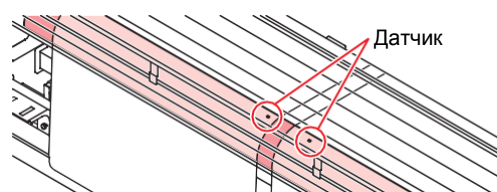


- При установке материала убедитесь, что он закрывает хотя бы один датчик материала. Если датчик не закрыт, плоттер «не видит» установленный материал.

### Датчик материала

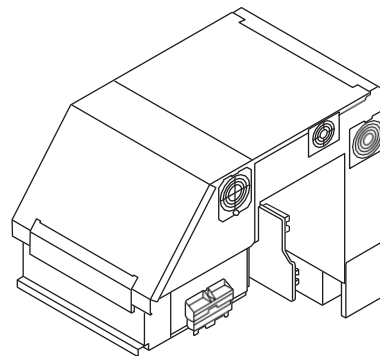


- При установке двух рулонов, установите их так, чтобы каждый из них закрывал один из датчиков материала на заднем тигеле. Иначе, можно повредить плоттер.



## Каретка

В каретке установлены печатные головки.



## Парковка



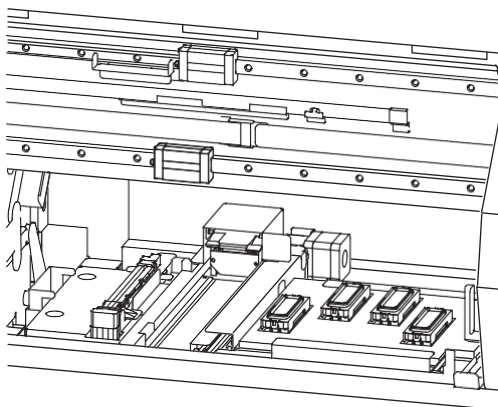
- При обслуживании парковки, для защиты глаз от чернил, используйте защитные очки из комплекта. Иначе, возможно попадание чернил в глаза.

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

Капы защищают дюзы головок от засыхания.

Вайпер чистит дюзы головок.

Вайпер является расходным материалом. При его износе или повреждении, замените его на новый. (Р.4-19)

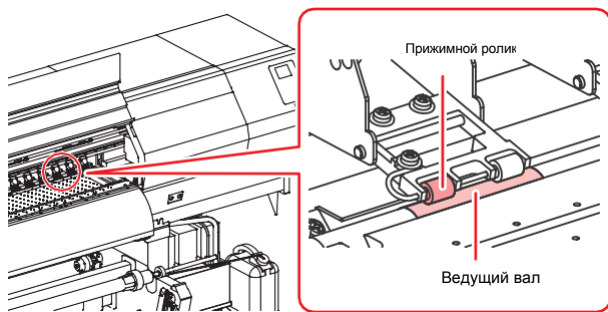


## Ведущий вал и ролики прижима



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

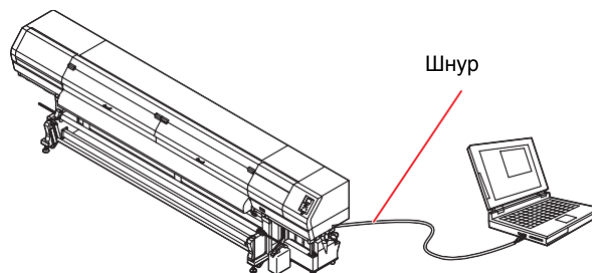
Подача материала в плоттере происходит с помощью ведущего вала и прижимных роликов. Во время печати ведущий вал подает материал вперед.



## Подключение шнуров

### Подключение шнура USB2.0

Соедините компьютер и плоттер шнуром USB2.0.



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

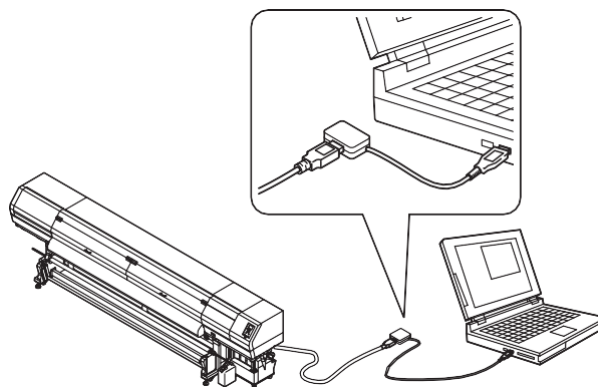
### Замечания по USB 2.0



- РИП должен поддерживать USB 2.0.

### ● Подключение двух и более плоттеров SWJ-320EA к одному компьютеру

При подключении двух и более плоттеров SWJ-320EA к одному компьютеру, компьютер может не распознать все плоттеры SWJ-320EA нормально. Переподключите нераспознанный плоттер SWJ-320EA в другой доступный USB порт и посмотрите, распознается ли он. Если SWJ-320EA не распознается после переподключения, используйте шнур USB 2.0 с репитером.



## ● Замечания по периферийным устройствам в режиме USB high speed

Устройство (флешка или USB HDD), работающее в режиме USB high speed, подключенное к компьютеру вместе с плоттером SWJ-320EA может не распознаваться компьютером.

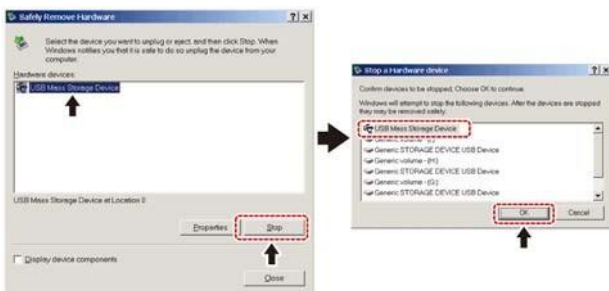
При одновременном подключении плоттера SWJ-320EA и внешнего USB HDD, скорость передачи данных на SWJ-320EA может упасть. Поэтому каретка может останавливаться на некоторое время после печати прохода.

## ● Извлечение USB флешек

Если к компьютеру, к которому подключен плоттер SWJ-320EA, подключена USB флешка, нажмите "Отключить" в окне "Безопасное извлечение устройства" и следуйте инструкциям для отключения флешки.

Подключенная USB флешка может быть причиной [ERROR 201 COMMAND ERROR].

Скопируйте данные на жесткий диск перед печатью.



## Подключение шнура LAN.

При подключении шнура LAN следуйте указаниям:

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

## Печать по сети

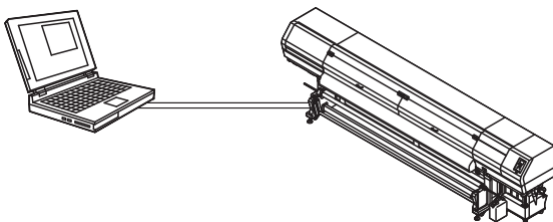
Для печати по сети требуется настроить сетевое окружение.

Если сетевое окружение сконфигурировано неправильно, печать может останавливаться.

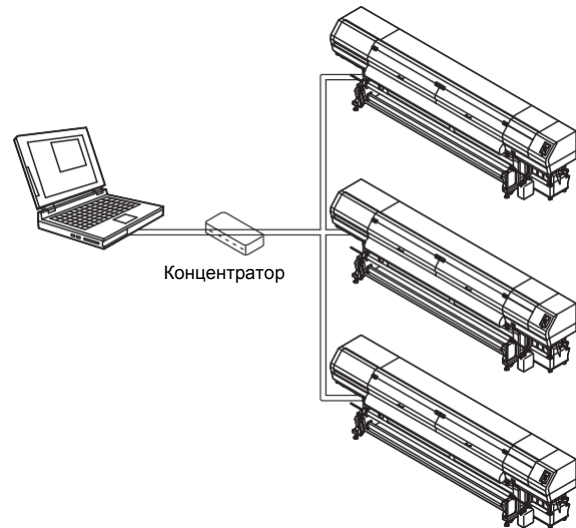
- Используйте провода LAN категории 6 и выше.
- Используйте компьютер и концентраторы, поддерживающие 1000BASE-T.

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

## ● Подключение напрямую к плоттеру



## ● Подключение через концентратор



Устройство, подключенное к плоттеру, должно поддерживать протокол 1000BASE-T.

После подключения проверьте следующее.

### (1) Проверьте дисплей плоттера.

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

**Important!**

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

### INFORMATION

LAN Status 1000Mbps

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

- После включения плоттера, индикаторы гнезда LAN показывают состояние.

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

**Important!**

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

## Подключение шнура питания

Не допускается самостоятельная установка плоттера. Для запуска плоттера вызовите сервисного инженера и электрика.



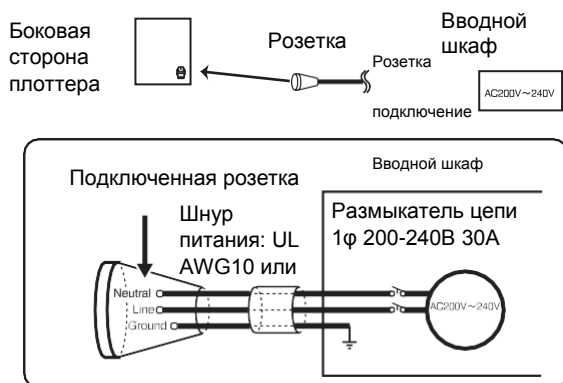
- Спецификация источника питания плоттера: Однофазный ~200-240 В не более 29А (невозможно подключение в сеть 100 В)
- Для подключения плоттера к источнику питания необходимо выполнить следующие действия. Вызовите сертифицированного электрика.
- Подключение розетки в вводной шкаф
- Подключение заземления
- Убедитесь, что розетка расположена рядом с плоттером. Шнур питания должен легко отключаться в случае необходимости.
- Во избежание повреждения электрическим током, работы по подключению должны выполняться сертифицированным электриком.
- Убедитесь в правильности подключения проводов.



- При подключении шнуром, отличным от идущего в комплекте, убедитесь что он соответствует нижеуказанным типам. Подключите шнур как показано ниже.
- VCT-5.5мм<sup>2</sup> x 33 жилы (600 В)
- UL-AWG10x3C (600 В)

Для подключения данного плоттера используется розетка и вилка Type B в соответствии с IEC 60309. При несоответствии розетки вводного шкафа вилке плоттера, установите во вводном шкафу розетку из комплекта плоттера.

### Подключение розетки



## Заливка канистр и плоттера чернилами

Заливка чернил в канистры.



- При работе с чернилами используйте защитные очки и перчатки из комплекта. Иначе, возможно попадание чернил в глаза.

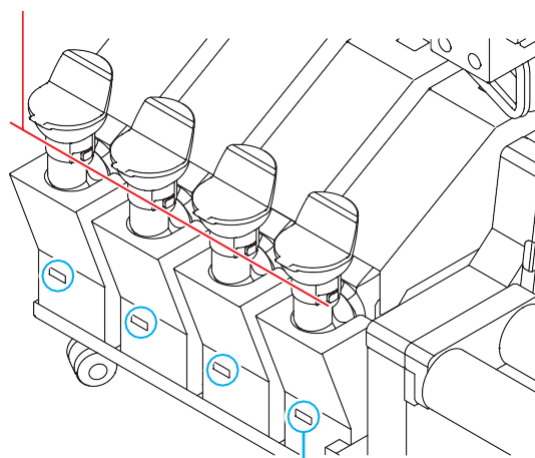
### Примерное правило доливания чернил

Возможно определить количество чернил, оставшихся в канистре (примерно) по индикатору, расположенному под канистрой.

Способ проверки остатка чернил по индикатору, расположенному под канистрой, описан ниже.

Дополнительно, статус чернил [Ink Near END] или [Ink End] отображается на дисплее плоттера.

Граница заливки чернил



Индикатор остатка чернил



- Замечания по доливке чернил
- Перед доливкой чернил, проверьте следующее. Пренебрежение данными указаниями может повлечь полный слив чернил.
- Тип чернил
- Цвет чернил
- Срок годности чернил  
Проверьте срок годности чернил, содержащихся в канистре, и чернил в новой бутылке.  
Срок годности смотрите на этикетке бутылки.  
Нажмите [ENTER] для проверки срока годности чернил, оставшихся в канистрах плоттера. (P.3-22)



Статус чернил индикатор остатка					
Количество чернил	Почти закончились/Закончились				Канистра полная
Возможность доливки	Доливка возможна.	Доливка возможна.	Доливка возможна.	Доливка завершена.	Доливка завершена.
Текущий уровень *1	Около 0 – 400мл *2	Около 400 – 1800мл	Около 1800 – 2000мл	Около 2000 – 3400мл	Около 3400 – 3600мл *3
Расстояние от верха чернил до горлышка	Более 180 мм	Более 135 мм	Около 130 мм	Более 75 мм	Не более 75 мм

\*1. Индикатор позволяет лишь грубо оценить уровень чернил. При заливке чернил, рекомендуется смотреть в горлышко канистры.

\*2. Менее 400 мл считается [INK NEAR END], менее 300 мл считается [INK END].

\*3. В одну канистру максимально можно залить 3.6 л чернил. Однако, чернила могут выливаться из горлышка. Если индикатор уровня стал полностью красным, не доливайте чернила.

## 1 Вставьте чип в нужный разъем.

- Используйте чип, идущий в комплекте с бутылкой.
- Вставьте чип контактами вверх.

**Important!** • Не трогайте контакты чипа. Это может привести к тому, что чип не прочитается.

## 2 Проверьте информацию чипа и нажмите **ENTER**.

- Проверьте цвет, тип и количество, отображаемые на дисплее. Если неверно, нажмите [END/POWER] и введите.
- При отображении ошибки “WRONG INK IC”, достаньте чип и переустановите.

**Important!** • Считанный чип нельзя использовать повторно. Нажимайте [ENTER] только после проверки информации.

## 3 Проверьте завершение считывания.

- После успешного считывания, отображается новый срок годности чернил.
- При ошибке, переустановите чип.

**Important!** • Не доставайте чип и не выключайте питание плоттера во время считывания чипа. Это может испортить плоттер или чип.

## 4 После заливки чернил, достаньте чип.

**Important!**

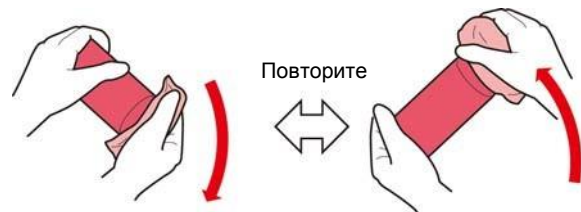
- После завершения считывания, достаньте чип и выбросьте. Не используйте чип повторно.
- Если на дисплее отображается ошибка “INVALID INK CHARGE”,
- считывание чипа не произошло по одной из следующих причин:
  - (1) Дефектный чип
  - (2) Уровень чернил в канистре плоттера – “FULL”.
  - (3) Попытка считать чип с истекшим сроком годности

## 5 Достаньте бутылку чернил и осторожно взболтайте ее не менее 20 раз.

- Для предотвращения протекания чернил во время взбалтывания, используйте перчатки и закройте крышку банки сложенным бумажным полотенцем. Затем аккуратно взболтайте не менее 20 раз.



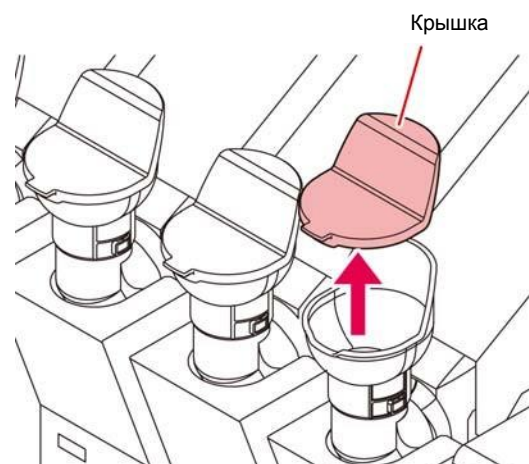
- Перед взбалтыванием убедитесь, что крышка плотно закрыта.
- Слишком сильное взбалтывание может привести к протеканию. Поэтому, делайте это аккуратно.
- Если в бутылке мало чернил, они хуже взбалтываются. Переверните бутылку вертикально.



Накройте бумажным полотенцем и медленно взболтайте

## 6 Снимите крышку с канистры.

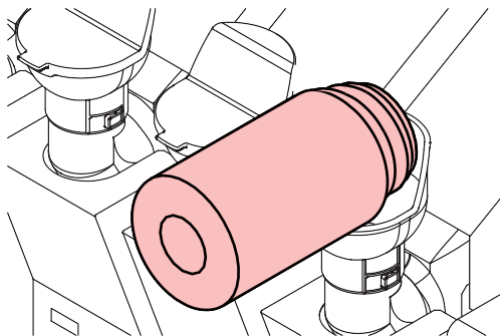
- Накройте крышку бумажным полотенцем, чтобы не испачкаться, затем снимите ее.



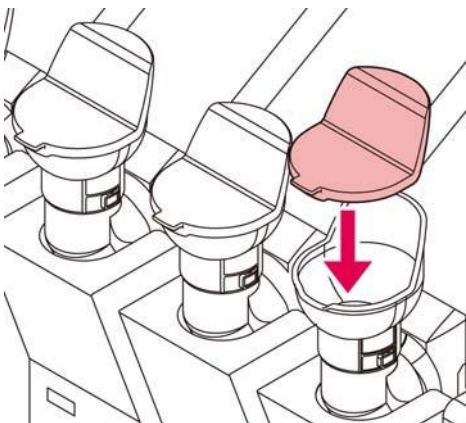
7

**Долейте чернила, проверяя индикатор чернил.**

- В зависимости от типа чернил, на горлышке может быть защитная пленка. Удалите ее ножом.
- Долейте чернила, проверяя индикатор чернил. Подробнее см. Р.1-10 “Примерное правило доливания чернил”.



8

**Плотно оденьте крышку.**

Important!

- Плотно оденьте крышку.

9

**Слегка надавите на канистру.**

- Слегка надавите на канистру (чтобы она опустилась на 5 мм), чтобы плоттер корректно распознал долившее чернила. Затем медленно отпустите канистру.



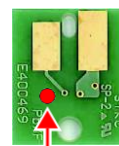
- Не давите на канистру более 10 мм. После надавливания на канистру, отпустите ее медленно. Если резко отпустить канистру, долившее количество чернил может не распознаться.
- Не давите на канистру слишком сильно. Можно повредить канистру.
- Если в канистре больше 3 л чернил, она может не опускаться достаточно при надавливании на нее. В этом случае, не давите на канистру слишком сильно.

**О чипах**

- Чип содержит информацию о цвете, количестве чернил, срок годности и т.п. При заливке чернил, не забудьте также установить чип, идущий в комплекте с бутылкой.
- Если вставить несоответствующий чип, чернила нельзя будет использовать.
- На чипе есть цветовая метка цвета чернил.

Цвет чернил	Маркировка
Black	● (черная точка)
Сюан	● (синяя точка)
Magenta	● (красная точка)
Yellow	● (желтая точка)

Чип



Место маркировки

**Если отображается [INK NEAR END]**

Осталось мало чернил. Можно печатать, но чернила могут закончиться во время печати. Рекомендуется долить чернила как можно скорее.

Нажмите [ENTER] в режиме Local для проверки канистры, требующей доливания чернил. (☞ Р.3-22)

**Если отображается [INK END]**

При окончании чернил (уровень чернил стал "ноль"), плоттер не может печатать. Залейте чернила.

**О сроке годности**

Возможно проверить срок годности чернил в плоттере следующим образом:

- (1) В режиме Local нажмите [ENTER] несколько раз до появления [Expiration].

Чернила имеют ограниченный срок годности. Возможно использовать чернила в течение двух месяцев после окончания срока годности. Старайтесь использовать чернила быстрее. Плоттер предупредит об окончании срока годности.

Прим.) Срок годности сентябрь 2018

октябрь : Возможно

ноябрь : Возможно

декабрь : **Невозможно**

Important!

- Если чернила невозможно использовать, печать, чистка и доливание чернил в канистру (☞ Р.1-10) недоступны.

В таком случае, выполните следующее.

- (1) Слейте остаток чернил из канистры.
- (2) Подробнее “Замена канистр чернил” шаг 5 в Р.4-21 и сбросьте информацию о заливке.
- (3) Нажмите [END/ POWER] несколько раз для возврата в режим Local.
- (4) Залейте новые чернила. Заливка чернил. (☞ Р.1-10)



## Замечания по обращению с чернилами



- При попадании чернил в глаза, немедленно промойте их чистой проточной водой в течение 15 минут. Также промойте внутреннюю сторону век. Как можно скорее проконсультируйтесь с врачом.
- При перемещении бутылок чернил из холодного в теплое помещение, дайте им отстояться при комнатной температуре не менее 3 часов.
- Храните бутылки чернил в прохладном темном месте.
- Храните бутылки с чернилами и сливной бачок в месте, недоступном детям.
- Утилизируйте чернила как промышленные отходы.
- Вскрытая бутылка должна быть использована в течение трех месяцев. Чернила, у которых прошло много времени после вскрытия бутылки, снижают качество печати.
- Не трясите сильно бутылку чернил. Это может привести к протеканию чернил.
- Не трогайте контакты чипа. Это может повредить чип.



## Материал

Описание размеров и обращения с материалами.

### Допустимые размеры материала

Модель	SWJ-320EA		
Тип рекомендуемого материала *1	ПВХ пленки, тарпаулин		
Максимальная ширина *2	3250 мм		
Минимальная ширина	210 мм		
Ширина печати	3200 мм		
Рулонный		С размоткой	С держателем рулонов
	Толщина	не более 1 мм (Чтобы избежать проблем при подаче)	
	Внешний диаметр	не более Ф250 мм	не более Ф180 мм
	Вес рулона*3	не более 100 кг	не более 18 кг
	Внутренний диаметр	3"	2 или 3 дюйма
	Сторона печати	Внутренняя/внешняя	
Край рулона	Аккуратно фиксируется на гильзе малярным или легкосъёмным двухсторонним скотчем.		

\*1. Материал может не впитывать чернила или плохо подаваться в плоттере. Всегда проводите предварительное тестирование.

\*2. Максимальная ширина с гильзой 1524 мм (60") при печати сразу на 2х рулонах.

\*3. При закреплении рулона с двух сторон и отсутствии искривлений рулона

**Замечания по обращению с материалом**

При работе с материалами, обратите внимание на следующее.

**Important!**

- **Работая с материалом, носите перчатки.**  
Трогая материал голыми руками, вы можете загрязнить его или оставить жирные отпечатки пальцев. Будьте осторожны.
- **Не оставляйте материал надолго на включенном нагревателе.**  
От долгого пребывания на нагревателе материал может покоробиться.
- **Используйте материалы, рекомендованные компанией Mimaki.**  
Установите температуру нагревателя в соответствии с материалом.
- **Установите температуру нагревателя в соответствии с типом используемого материала.** Автоматическая настройка нагревателей производится выбором соответствующего профиля в РИПе. Про настройку РИПа читайте в руководстве по РИПу.
- **Обратите внимание на усадку или растяжени материала.**  
Не используйте материал сразу после распаковки. Под воздействием атмосферы помещения материал может растягиваться или усаживаться.  
Оставьте материал «привыкнуть» к условиям в помещении, в котором он будет печататься, не менее, чем на сутки.
- **Не используйте скрученный материал.**  
Возможно замятие материала.  
Храните материалы с покрытием скрученными (при необходимости) лицевой стороной наружу.
- **Обратите внимание на пыль на внешнем витке рулона.**  
В упаковке некоторых рулонов может быть пыль, которая скапливается на поверхности рулона. При использовании такого рулона качество печати может быть неудовлетворительным. Установите рулон в плоттер после удаления пыли с поверхности.

# Глава 2

## Основные операции



### Эта глава

описывает процедуры работы с чернилами, подготовки материалов и печати.

Рабочий процесс.....	2-2	Печать теста.....	2-17
Включение/выключение питания.....	2-3	Печать теста.....	2-18
Включение питания.....	2-3	Чистка головок.....	2-18
Выключение питания.....	2-3	О чистке головок.....	2-18
Установка материала.....	2-4	Чистка головок в зависимости от результата печати теста.....	2-18
Замечания по установке.....	2-4	Настройка подачи материала.....	2-19
Установка рулонного материала.....	2-4	Настройка подачи материала.....	2-19
Установка узкого рулона.....	2-8	Корректировка позиции капель двунаправленной печати.....	2-20
Установка узких рулонов (два рулона).....	2-12	Печать данных.....	2-21
Установка листового материала.....	2-15	Запуск печати.....	2-21
Снятие материала с подмотки.....	2-15	Остановка печати.....	2-21
Изменение ориджина.....	2-16	Удаление полученных данных (Data Clear).....	2-21
Подготовка нагревателей.....	2-17		
Изменение настроек температуры нагревателей.....	2-17		

## Рабочий процесс

**Включение/выключение**

Подробнее “Включение/выключение” (📖 Р.2-3).

**Установка**

Подробнее “Установка материала” (📖 Р.2-4).

**Печать**

Подробнее “Печать теста” (📖 Р.2-17).

**Чистка**

Подробнее “Чистка головок” (📖 Р.2-18).

**Коррекция подачи материала**

Подробнее “Коррекция подачи материала” (📖 Р.2-19).

**Коррекция позиций капель при  
двунаправленной печати**

Подробнее “Коррекция позиций капель при двунаправленной печати” (📖 Р.2-20).

**Печать**

Подробнее “Печать данных” (📖 Р.2-21).

# Включение/выключение питания

## Включение питания

В данном принтере два выключателя питания:

### Тумблер питания :

Находится на боковой стороне плоттера. Никогда не выключайте его.

### Кнопка [END/POWER] :

Обычно, включает/выключает плоттер.

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



- Включайте питание при закрытых передней и боковой крышках.

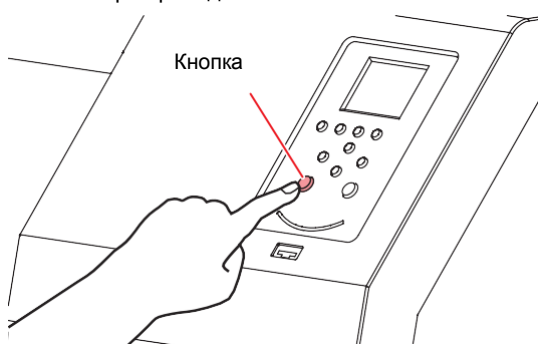
### 1 Включите тумблер питания.

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



### 2 Включите питание, нажав [END/POWER].

- Плоттер переходит в LOCAL.



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

### 3 Плоттер переходит в LOCAL.

### 4 Включите питание компьютера.



- Никогда не выключайте тумблер. Если выключить тумблер, дюзы могут засориться. Иногда восстановление будет трудным.

## Выключение питания

По окончании работы с плоттером выключите его, нажав кнопку питания в левой стороне панели управления.

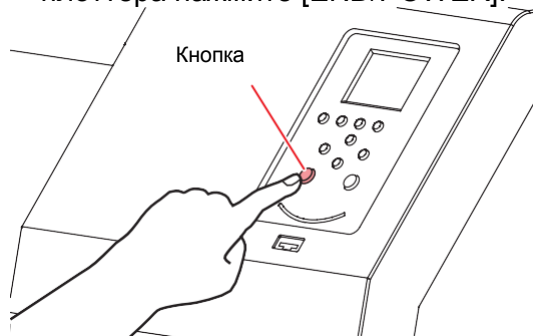
Перед выключением проверьте нижеследующее.

- Убедитесь, что плоттер не получает данные с компьютера и что у него нет полученных данных
- Убедитесь, что каретка запаркована
- При появлении ошибки (P.5-11 "Сообщения об ошибках")

### 1 Выключите питание компьютера.

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

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



## Предостережения по выключению питания

### ● Не выключайте тумблер питания.

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

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

### ● Держите переднюю и боковую крышку закрытыми.

Если одна из крышек открыта, функции автоматического обслуживания не выполняются.

### ● Перед выключением питания проверьте положение каретки.

Если выключить питание когда каретка плоттера не запаркована, это может привести к засыханию чернил в дюзах головок.

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

### ● Не выключайте питание во время печати

Каретка может находиться не на парковке.

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

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

# Установка материала

В этом плоттере можно использовать рулонные и листовые материалы.

Подробнее о материалах см. Р.1-13 “Допустимые размеры материалов”.

## Замечания по установке

При установке материала, обратите внимание на:



- Старайтесь не уронить материал себе на ноги при установке в плоттер. Это может привести к травмам.
- Рулонный материал устанавливайте как минимум вдвоем. Иначе, можно получить травмы спины из-за веса рулона.
- При поднимании рычага прижима и отрезании материала вручную, не забудьте проверить следующее:
  - (1) Установите параметр “TakeUp” в настройках в “OFF”. (☞ Р.3-13)
  - (2) Проверьте, что натяжной вал в верхнем положении.



**В следующих случаях материал может не определиться корректно.**

- Под воздействием прямого солнечного света.
- Уже отпечатанный материал. Чернила могут налипнуть на прижимные ролики или мешать замеру материала.
- Старайтесь не использовать сильно скрученный материал.
- Не оставляйте материал надолго запроваженным в плоттер с включенными нагревателями. При печати такой материал может цеплять головки. При обнаружении деформированного участка материала, промотайте материал кнопкой [q] и установите новый ориджин печати. (☞ Р.2-16)
- При установке материала, располагайте его по центру плоттера. При установке слева или справа, могут быть проблемы в процессе подачи.

## Установка рулонного материала



- Узкий рулон может проскальзывать на размотке для широких рулонов. Установите узкий рулон согласно “Установка узкого рулона” (☞ Р.2-8)



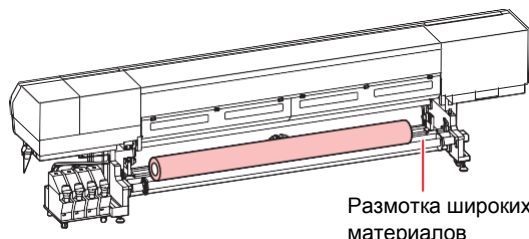
**При использовании подмотки, рекомендуется сматывать материал лицевой стороной внутрь.**

- Плоттер допускает смотку материала лицевой стороной и внутрь и наружу. Сматывание материала лицевой стороной внутрь снижает влияние изменения натяжения при изменении диаметра рулона. Поэтому, смотка лицевой стороной внутрь более стабильна.

### 1

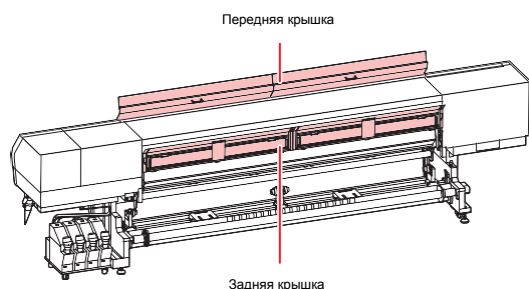
**Установите рулон материала на мощную размотку сзади плоттера.**

- Установите материал по центру размотки.



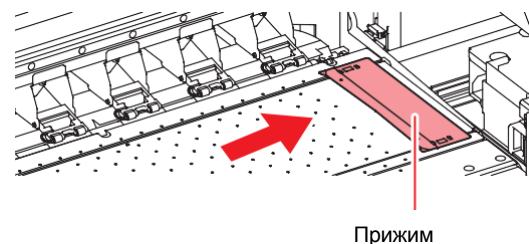
### 2

**Откройте переднюю и заднюю крышки.**



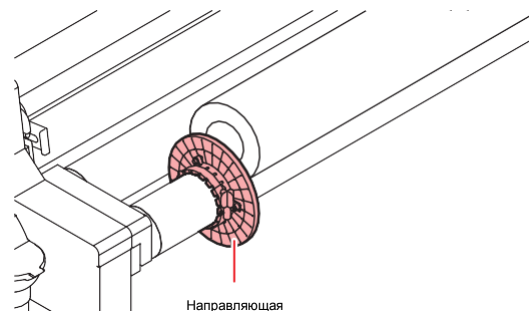
### 3

**Раздвиньте прижимы материала.**

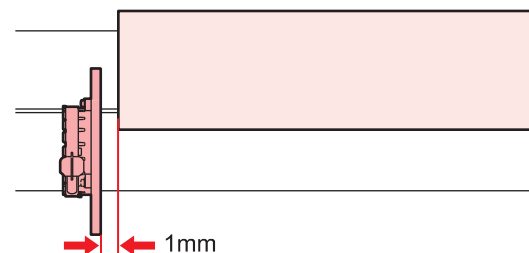


### 4

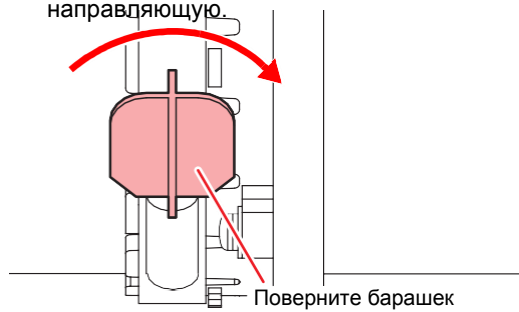
**Установите направляющие рулона.**



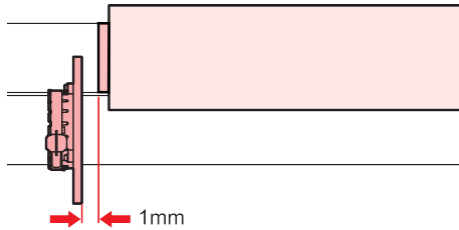
- Установите направляющие на расстоянии 1 мм от материала (гильзы).



0 Поверните барашек и зафиксируйте направляющую.

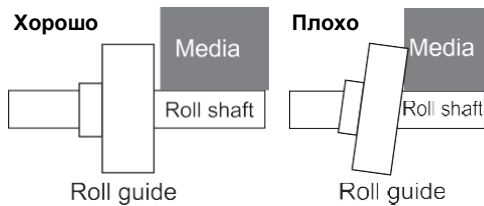


• Если гильза шире материала, установите направляющие относительно гильзы. Иначе, могут быть проблемы с подачей.



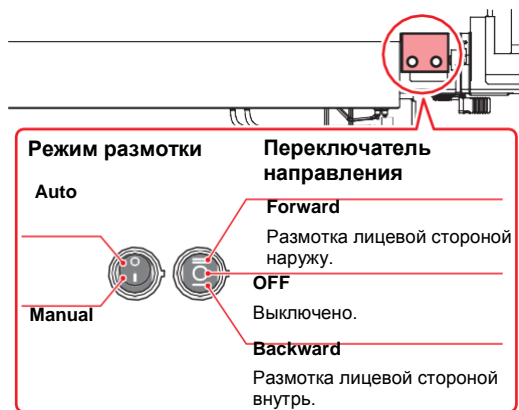
(3) Проверьте, что направляющая установлена перпендикулярно валу.

(4) Немного протолкните материал и убедитесь, что направляющая не задевает материал/ гильзу.



• Если направляющая будет задевать материал/ гильзу при печати, возможно ошибочное определение конца рулона.

5 Настройте параметры размотки.



Для сматывания лицом внутрь,

(1) Переведите переключатель направления в положение "Forward".

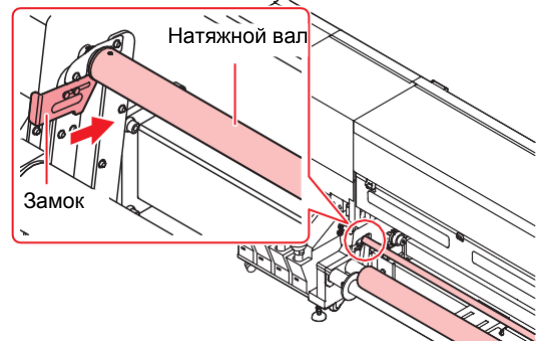


Для сматывания лицом наружу,

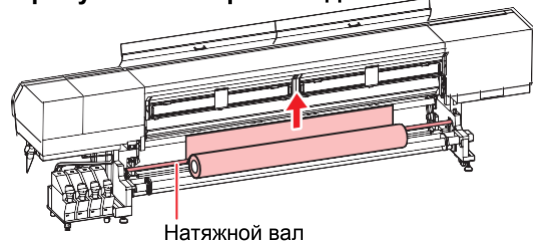
(1) Переведите переключатель направления в положение "Backward".



6 Поднимите задний натяжной вал в верхнее положение и заблокируйте его.

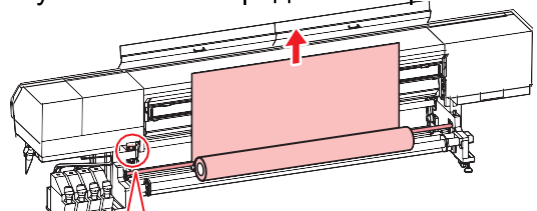


7 Пропустите материал под натяжным валом.



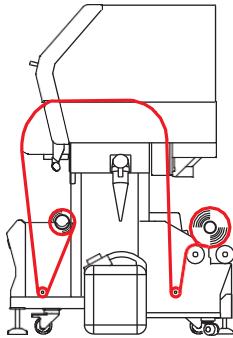
8 Включите размотку в режим "Manual" и немного размотайте материал.

• Протолкните столько материала, чтобы за него можно было ухватиться спереди плоттера.

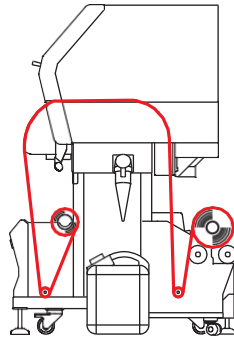




Размотка лицевой стороной внутрь.



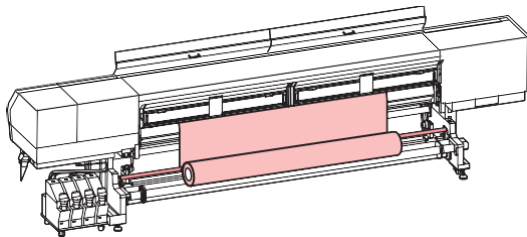
Размотка лицевой стороной наружу.



9

**Протяните материал сзади вперед.**

- Включите режим размотки "AUTO".



- Вставьте материал между столом и прижимными роликами и протолкните вперед.
- Вытяните спереди достаточное количество материала.



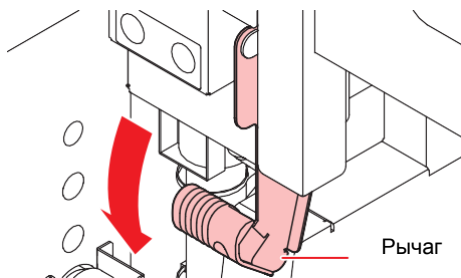
- При заправке материала голыми руками, возможно повредить пальцы элементами протяжки материала. При установке материала, пользуйтесь перчатками.

1

**Закройте заднюю крышку.**

1

**Опустите рычаг прижима материала.**



Important!

- Перед опусканием рычага прижима, потяните материал на себя, стараясь тянуть с одинаковым усилием с левого и правого края материала.

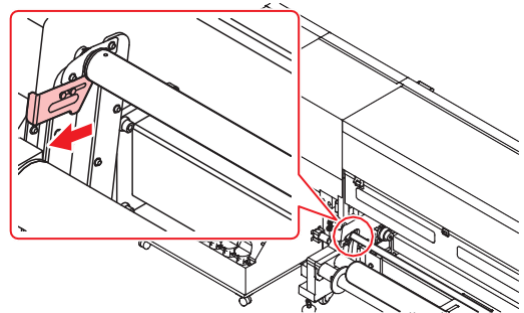
1

**Включите размотку в режим "Manual" и размотайте около 10 см материала.**

- После отмотки материала, установите режим размотки "AUTO".

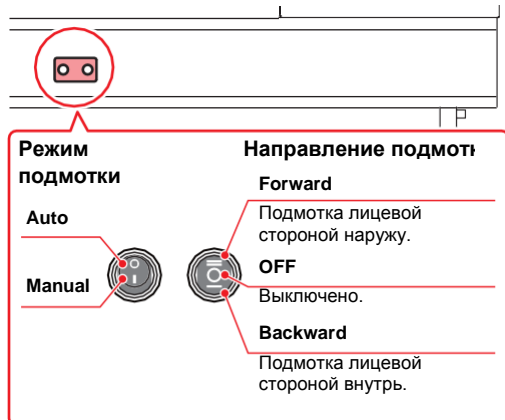
1

**Потяните фиксатор натяжного вала.**



1

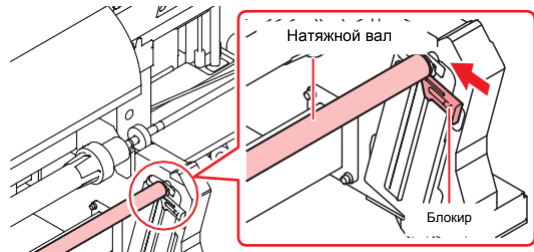
**Настройка режима подмотки.**



- (1) Установите направление в "OFF" (центр)
- (2) Установите направление в "AUTO" (вниз)

1

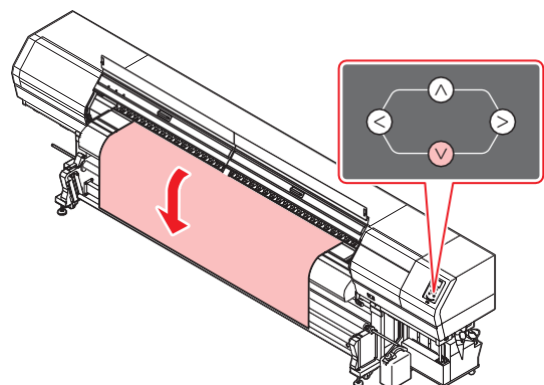
**Поднимите натяжной вал подмотки в верхнее положение и зафиксируйте его.**



1

**Промотайте материал до натяжного вала.**

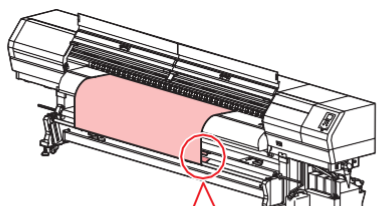
- (1) Зажмите [▼] и промотайте материал до тех пор, пока натяжной вал не скроется за ним.
  - Перед размоткой убедитесь, что материал не упирается в прорезь стола.



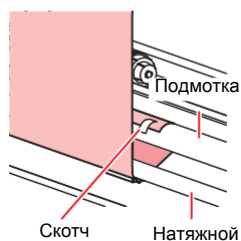


# 1 Закрепите материал на подмотке.

Обдите материал спереди вокруг натяжного вала и зафиксируйте его в центре вала подмотки скотчем.



Подмотка лицевой стороной наружу.

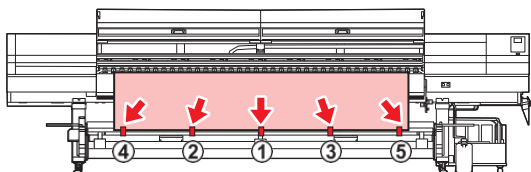


Подмотка лицевой стороной внутрь.

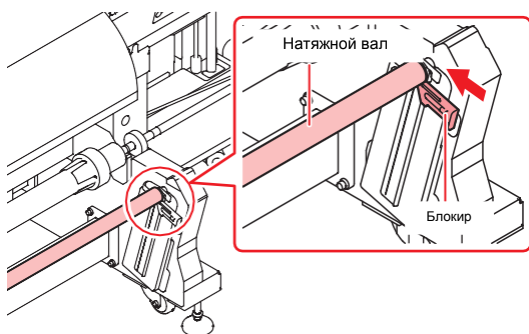


Таким же образом закрепите левый и правый край материала.

- Потяните материал равномерно за края, проверьте отсутствие морщин и провисаний и закрепите скотчем в указанном порядке.
- Закрепите материал в нужном направлении сматывания.

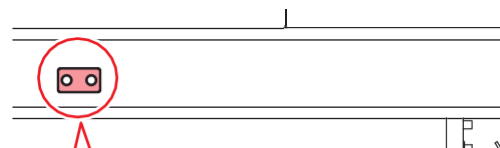


1 Жмите для промотки около 10 см материала, затем откройте натяжной вал.



# 1 Подмотайте материал.

- (1) Установите переключатель направления в нужное положение "Forward"/"Backward".
- (2) Жмите [] и подмотайте 2-3 оборота материала.
- (3) Нажмите [ENTER].



Режим подмотки	Направление подмотки
	<b>Forward</b> Подмотка лицевой стороной наружу.
	<b>OFF</b> Выключено.
	<b>Backward</b> Подмотка лицевой стороной внутрь.



- Для сматывания материала лицом внутрь: Установите переключатель в "Backward".
- Для сматывания материала лицом наружу: Установите переключатель в "Forward".
- Для остановки подмотки: Установите переключатель в (OFF).

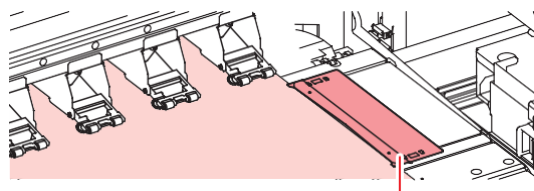
**Important!**

При использовании подмотки, рекомендуется сматывать материал лицевой стороной внутрь.

- Данный плоттер позволяет сматывать материал лицевой стороной и внутрь и наружу. Сматывание материала лицевой стороной внутрь снижает влияние изменения натяжения при изменении диаметра рулона. Поэтому, сматка лицевой стороной внутрь более стабильна.

# 2 Аккуратно установите прижимы краев.


- Установите материал так, чтобы он не выступал правее самого правого ролика.
- При использовании толстого материала (0.6–1.0 мм), не устанавливайте прижимы краев.

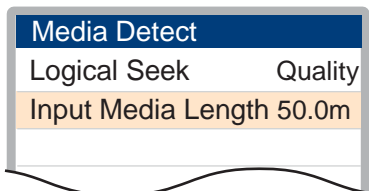


Прижим материала



2 Закройте переднюю крышку.



## 2 Нажмите для выбора "ROLL" .

- Если [Setting the Display of Media Detection] в настройках установлено в "AUTO" (  P.3-15), плоттер автоматически определяет ширину материала.
- О режиме "MANUAL" см. P.2-8 "Определение ширины материала в режиме "MANUAL"".
- После определения материала, появится экран выбора Logical Seek.



## 2 Настройка Logical Seek.


- (1) Жмите [][] для выбора значения.
  - Значения : Media/ Data/ Quality
- (2) Нажмите [ENTER].

- Если [Media Remain] в настройках установлен в "ON" (  P.3-14), появится экран ввода остатка материала. (  P.2-8)

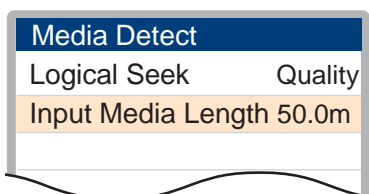
**Important!**


- Если подмотка не будет использоваться, промотайте материал до касания пола и начинайте печать.  
Если не размотать материал до касания пола, шаг подачи может изменяться и качество печати будет снижено.

## О вводе остатка материала

При установке [Media remaining amount display] в "ON" (  P.3-14), после настройки Logical Seek появится экран ввода остатка материала.

### 1 После завершения настройки Logical Seek, появится экран ввода остатка материала.



- При установке "Media remaining amount display" в настройках в "OFF", этот экран не отображается. (  P.3-14)

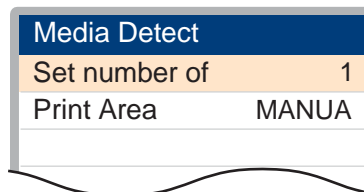
### 2 Жмите для ввода остатка материала.

### 3 Нажмите .

## Определение ширины материала в режиме "MANUAL"

### 1 Жмите для выбора типа материала.

- Появится экран определения материала.



### 2 Жмите для ввода количества рулонов материала и нажмите .

### 3 Выберите и нажмите .

- Отображается экран ввода правого края.

### 4 Жмите для сдвига каретки, установите световой указатель на правый край и нажмите .

- Отображается экран ввода левого края.

### 5 Также, как и на шаге 4, определите левый край материала, затем нажмите .

- Материал определен.
- После завершения определения материала, отобразится экран "Setting a roll media", как описано на шаге 21.  
Перейдите на шаг 22.

## Установка узких рулонов

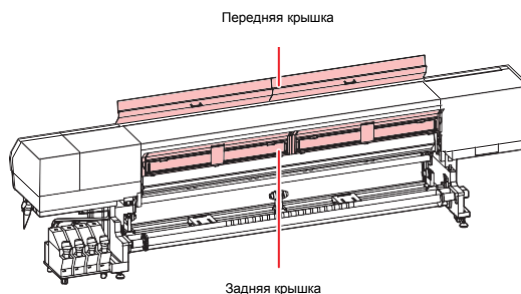
При использовании узких рулонов (до 1.6м), установите их на узкую размотку.

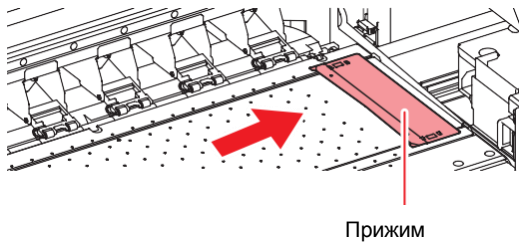
**Important!**

- На подмотке сматывайте материал лицом внутрь. (При смотке лицом наружу, качество печати может снизиться.)
- При установке материала, располагайте его по центру плоттера. При установке слева или справа, могут быть проблемы в процессе подачи.

### 1 Установите переключатель подмотки в "OFF" в "Setting Feeding unit" в настройках плоттера. ( P.3-13)

### 2 Откройте переднюю и заднюю крышки.

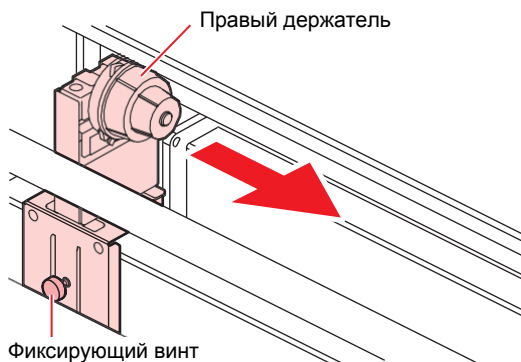


**3****Раздвигайте прижимы материала.****4****Передвиньте правый держатель рулона.**

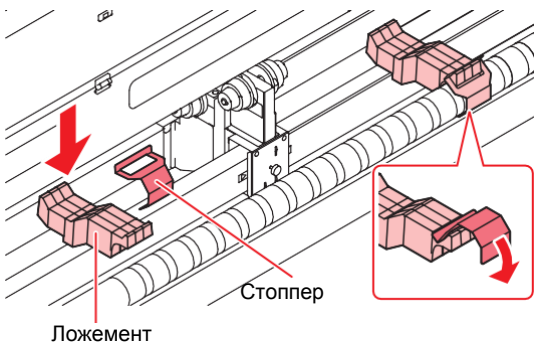
- Ослабьте винт и передвиньте держатель рулона.
- **Передвиньте держатель так, чтобы рулон был по центру плоттера.**



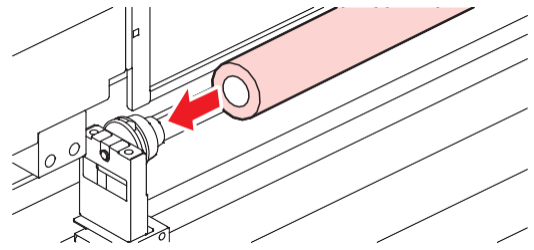
- На направляющей держателя имеется метка центрального положения. Ориентируйтесь по этой метке.

**5****Затяните винт правого держателя.****6****Установите ложементы рулона так, как показано на рисунке и временно положите материал на них.**

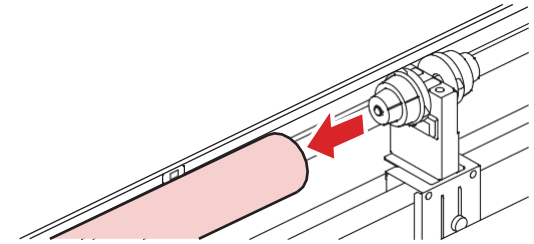
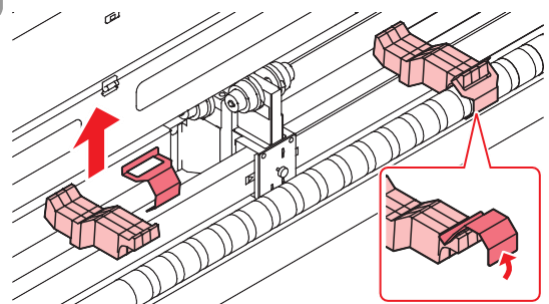
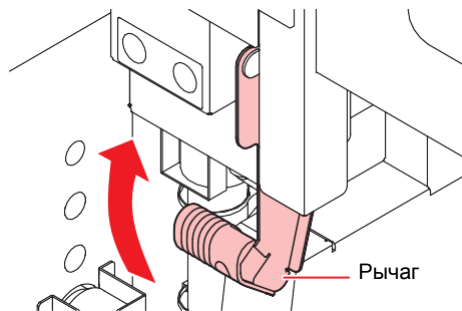
- Установите ложементы на достаточном расстоянии.



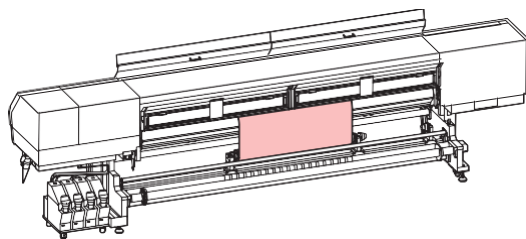
- Если сразу установить материал проблематично, предварительно разместите его на ложементах, а затем оденьте на держатели.

**7****Вставьте гильзу в правый держатель.****8****Ослабьте винт центрального держателя и вставьте центральный держатель в гильзу.**

- Оденьте гильзу с материалом на держатель до упора.

**9****Снимите ложементы****1****Поднимите задний рычаг прижима материала.****2**

# 1 Заправьте материал в плоттер.



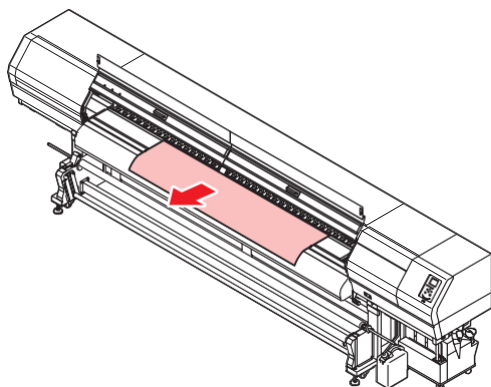
• Заправьте край материала в плоттер так, чтобы он нигде не цеплялся и проходил свободно.

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

# 1 Закройте заднюю крышку.

# 1 Вытяните материал.

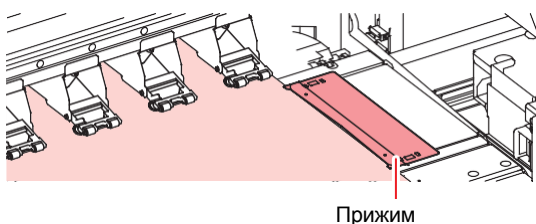
- (1) Поднимите передний рычаг прижима.
- (2) Аккуратно вытяните материал.



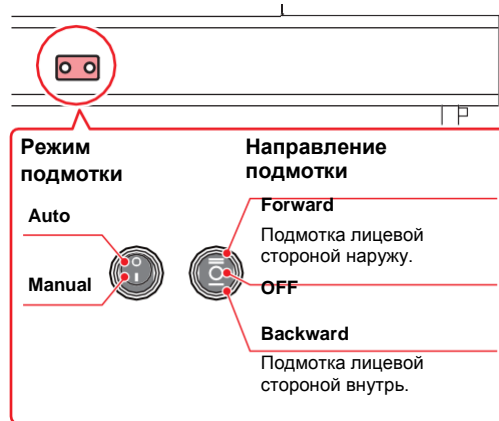
# 1 Опустите задний рычаг прижима материала.

# 1 Аккуратно установите держатели краев.

- Установите материал так, чтобы он не выступал правее самого правого ролика.
- При использовании толстого материала, не устанавливайте прижимы краев.



# 1 Настройка режима подмотки.



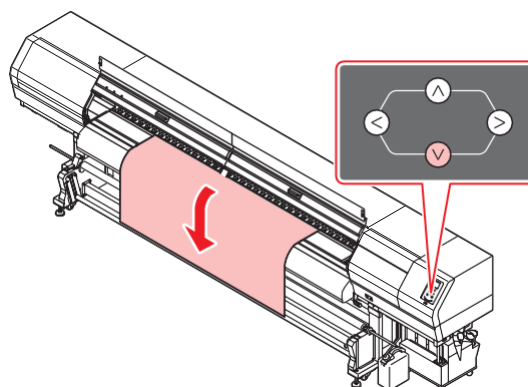
- (1) Установите направление в "OFF" (центр)
- (2) Установите направление в "AUTO" (вниз)

# 1 Поднимите натяжной вал подмотки в верхнее положение и зафиксируйте его



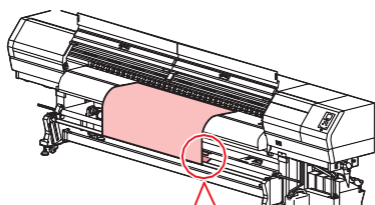
# 1 Промотайте материал до натяжного вала.

- (1) Зажмите [▼] и промотайте материал до тех пор, пока натяжной вал не скроется за ним.
  - Перед размоткой убедитесь, что материал не упирается в прорезь стола.



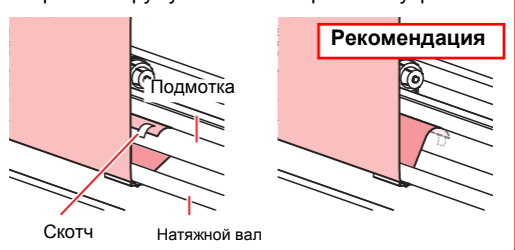
# 1 Закрепите материал на подмотке.

Обведите материал спереди вокруг натяжного вала и зафиксируйте его в центре вала подмотки скотчем.



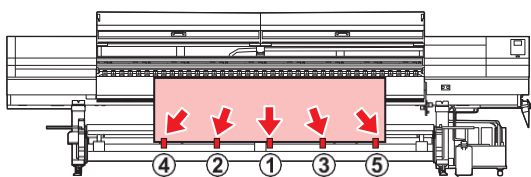
Подмотка лицевой стороной наружу.

Подмотка лицевой стороной внутрь.

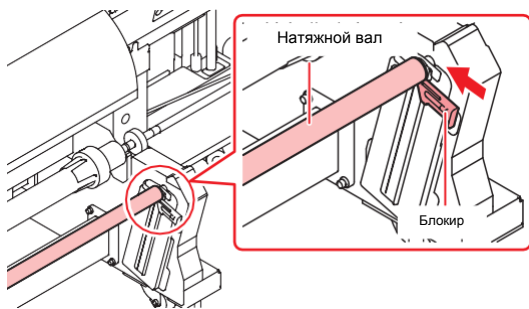


Таким же образом закрепите левый и правый край материала.

- Потяните материал равномерно за края, проверьте отсутствие морщин и провисаний и закрепите скотчем в указанном порядке.
- Закрепите материал в нужном направлении сматывания.

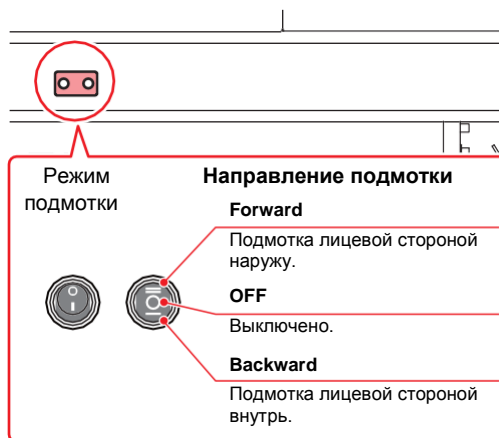


# 2 Жмите [▼] для промотки около 10 см материала, затем откройте натяжной вал.



# 2 Подмотайте материал.

- (1) Установите переключатель направления в нужное положение "Forward"/"Backward".
- (2) Жмите [▼] и подмотайте 2-3 оборота материала.
- (3) Нажмите [ENTER].



- Для сматывания материала лицом внутрь: Установите переключатель в "Backward".
- Для сматывания материала лицом наружу: Установите переключатель в "Forward".
- Для остановки подмотки: Установите переключатель в (OFF).

# Аккуратно установите прижимы краев.

- Установите материал так, чтобы он не выступал правее самого правого ролика.
- Отодвиньте прижимы материала на 3 мм от края материала.
- При использовании толстого материала, не устанавливайте прижимы краев.



# 2 3 2 те переднюю крышку.

# 2 Нажмите [←] для выбора "ROLL".

- Если [Setting the Display of Media Detection] в настройках установлено в "AUTO" (P.3-15), плоттер автоматически определяет ширину материала.



## 2 Настройка Logical Seek.

- (1) Жмите [▲][▼] для выбора значения.
  - Значения : Media/ Data/ Quality
- (2) Нажмите [ENTER].

- Если [Media Remain] в настройках установлен в "ON" ( P.3-14), появится экран ввода остатка материала. ( P.2-8)



- Морщины на поверхности материала могут снижать качество печати. При фиксации скотчем, слегка натягивайте материал в направлении, указанном стрелками.
- Если потянуть материал слишком сильно, это может привести к образованию морщин. И негативно скажется на подаче материала.

## Установка двух узких рулонов

Important!

При печати на двух рулонах, обратите внимание на следующее.

- Используйте материал, шириной не более 1524 мм, на гильзах не шире 1550 мм.
- Используйте рулоны с одинаковым материалом. Иначе, качество печати не гарантируется. Тип, плотность, ширина материала, диаметр рулона (остаток материала на гильзе) и направление размотки

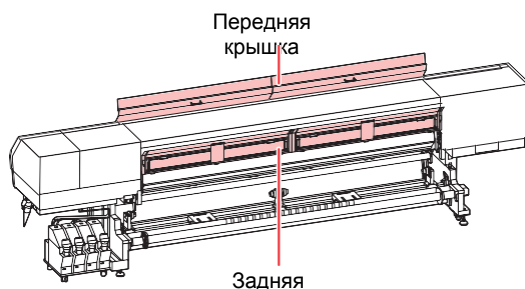
### 1

Установите параметры "Feeding Unit" и "Take-up Unit" в настройках плоттера в OFF.

- Подробнее P.3-13 "Настройка размотки" и P.3-13 "Настройка подмотки".

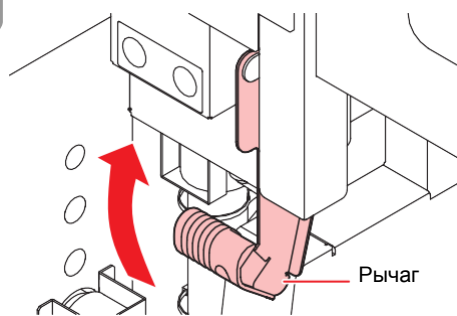
### 2

Откройте переднюю и заднюю крышки.



### 3

Поднимите рычаг

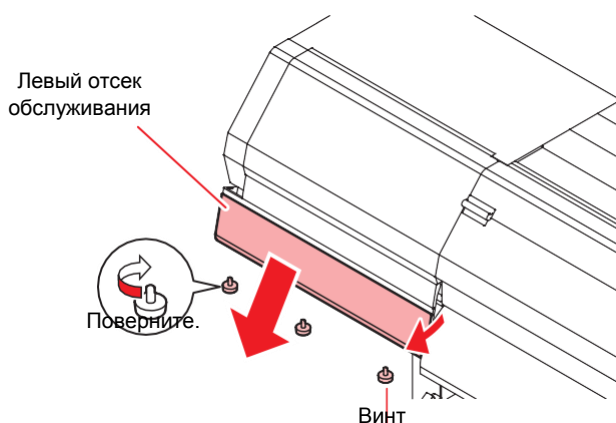


### 4

Установите дополнительные прижимы краев.

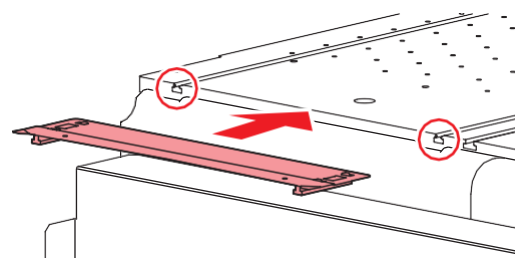
(1) Снимите левую крышку.

- Поверните фиксирующие винты (в трех местах) против часовой стрелки и снимите их.
- Потяните нижний край крышки на себя и снимите крышку обслуживания.
- Если винты тяжело откручиваются, используйте отвертку из комплекта.



(2) Установите прижимы из комплекта.

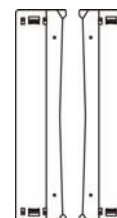
- Вставьте выступы держателей в прорези на столе (в красных кругах на рисунке ниже).



- Левый и правый прижимы отличаются. Установите в правильном порядке.

Левый

Правый

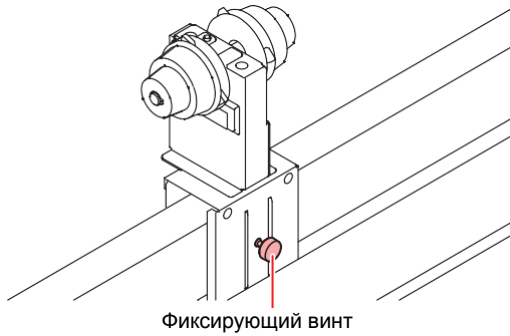


(3) Установите планку, снятую на шаге 1, на место и прикрутите крышку обслуживания.

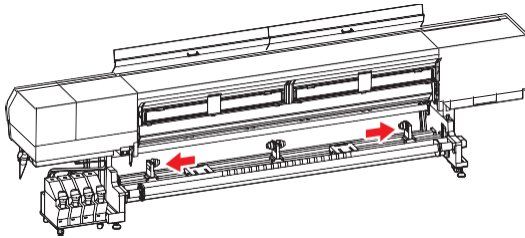
**5**

**Установите центральный держатель по центру плоттера, а левый и правый сдвиньте в соответствующие стороны.**

- Сдвиньте держатели, как описано ниже.
- (1) Ослабьте винт держателя.

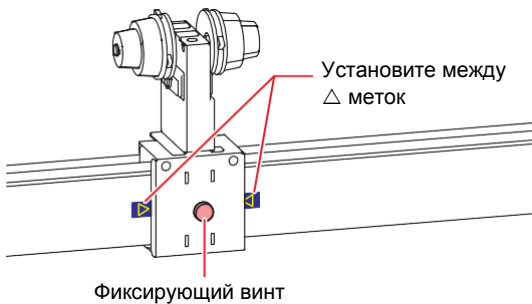


- (2) Сдвиньте левый и правый держатели материала в соответствующие стороны.



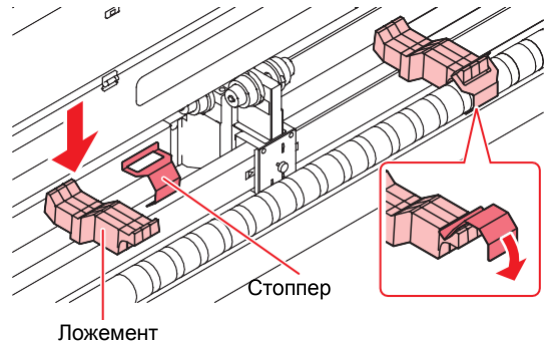
- (3) Сдвиньте центральный держатель в центр плоттера и зафиксируйте его винтом.

- При установке центрального держателя руководствуйтесь меткой на направляющей.
- Надежно закрепите центральный держатель при помощи винта.

**6**

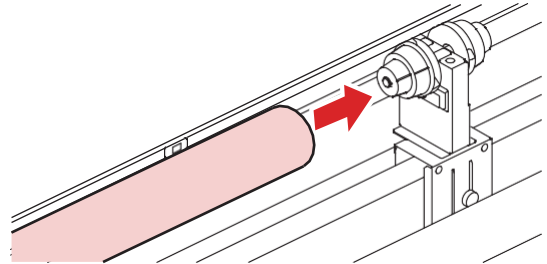
**Установите материал на держатели.**

- Установите материалы по очереди.
- (1) Установите ложементы рулона так, как показано на рисунке и временно положите материал на них.
- Установите ложементы на достаточном расстоянии.



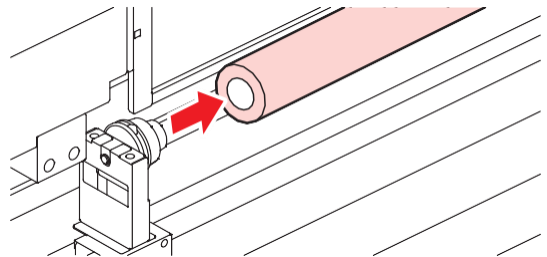
- (2) Вставьте гильзу в центральный держатель.

- Наденьте гильзу с материалом на держатель до упора.

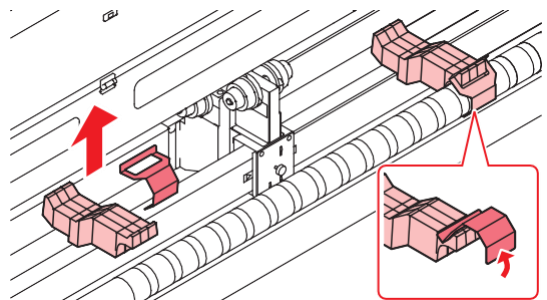


- (3) Вставьте держатель (левый или правый) в гильзу и зафиксируйте винтом.

- Надежно зафиксируйте держатель материала винтом.



- (4) Снимите ложементы и установите их под другой рулон.

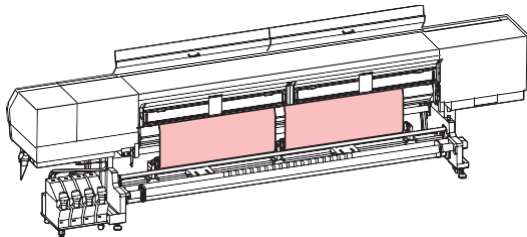


- (5) Установите второй рулон, как описано на шагах 2 и 3.

- (6) Снимите ложементы и уберите в место хранения.

**2**

## 7 Поднимите задний рычаг прижима материала.

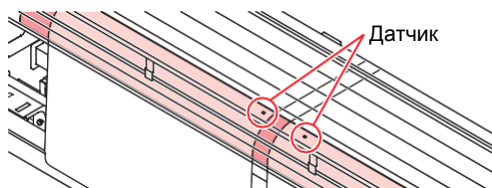


- Рулонный материал легко вставляется под углом.

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



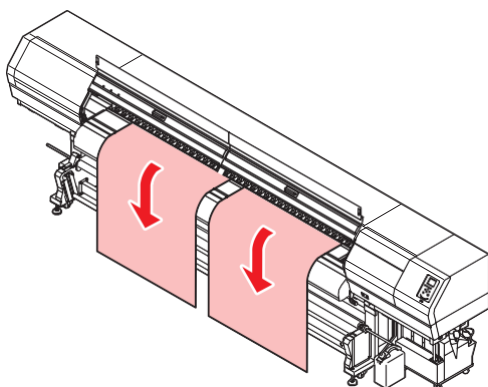
- При установке рулонов убедитесь, что каждый из рулонов закрывает свой датчик материала на заднем тигеле плоттера. Если один рулон закрывает два датчика или ни один из датчиков не закрыт материалом, определение материала завершится с ошибкой (и даже можно повредить плоттер).



## 8 Закройте заднюю крышку.

## 9 Вытяните материал.

- (1) Поднимите передний рычаг прижима.
- (2) Аккуратно вытяните материал.
  - Вытяните два рулона до касания пола.

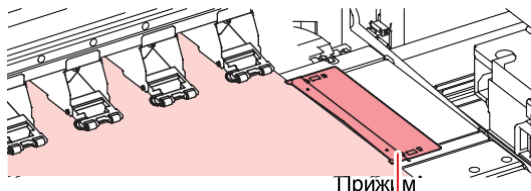


## 1 Опустите рычаг прижима.

- Аккуратно потяните каждый рулон, чтобы выровнять их и создать одинаковое натяжение, затем опустите рычаг прижима.
- Убедитесь что натяжение рулонов одинаково с обеих сторон.

## 1 Аккуратно установите прижимы краев.

- При использовании толстого материала, не устанавливайте прижимы краев.



- Если один из рулонов сдвинут слишком вправо или влево, после определения материала появится соответствующее уведомление. Переустановите материал.



## Закройте переднюю крышку.


## 1



- Не закрепляйте рулоны на подмотке при печати двух рулонов.
- Перед печатью проверьте, что материал не провисает. Подтяните провисший рулон.



## Нажмите для выбора "ROLL" .



## 1

- Если [Setting the Display of Media Detection] в настройках установлено в "AUTO" (  P.3-15), плоттер автоматически определяет ширину материала.

## 1

## Настройка Logical Seek.

- (1) Жмите [][] для выбора значения.
  - Значения : Media/ Data/ Quality
- (2) Нажмите [ENTER].

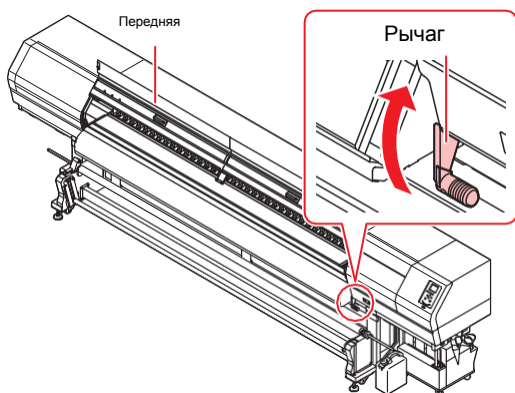
- Если [Media Remain] в настройках установлен в "ON" (  P.3-14), появится экран ввода остатка материала. (  P.2-8)



## Установка листового материала

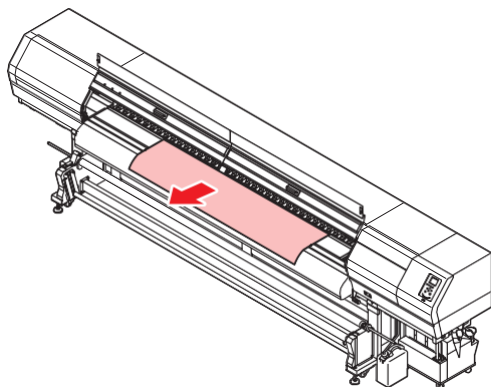
Листовой материал не устанавливается на держатели рулонов.

- 1 Откройте переднюю крышку и поднимите рычаг прижима.



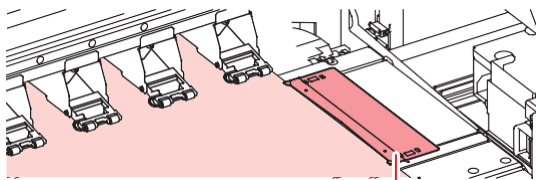
- 2 Вставьте материал между прижимными роликами и столом.

- Установите материал так, чтобы он не выступал правее самого правого ролика.



- 3 Аккуратно установите прижимы краев.

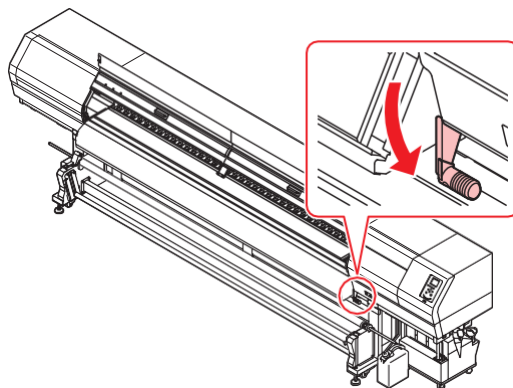
- Установите материал так, чтобы он не выступал правее самого правого ролика.
- При использовании толстого материала, не устанавливайте прижимы краев.



Прижим материала

- 4 Опустите рычаг прижима и закройте переднюю крышку.

- Выровняйте материал.



- 5 Нажмите **ENTER**.

- 6 Нажмите **▶** для выбора "LEAF".

- Если [Setting the Display of Media Detection] в настройках установлено в "AUTO" (☞ P.3-15), плоттер автоматически определяет ширину материала.

- 7 Настройка Logical Seek.

(1) Жмите **[▲][▼]** для выбора значения.

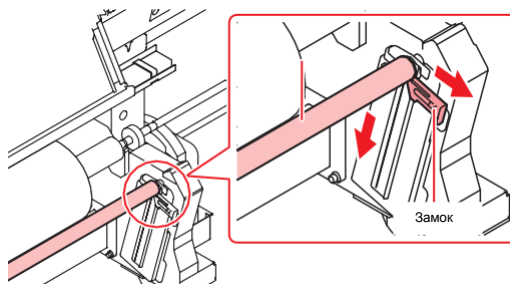
- Значения : Media/ Data/ Quality

(2) Нажмите **[ENTER]**.

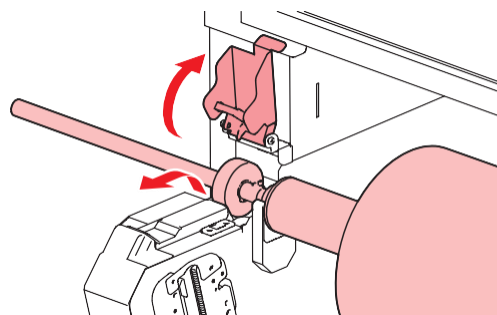
- Если [Media Remain] в настройках установлен в "ON" (☞ P.3-14), появится экран ввода остатка материала. (☞ P.2-8)

## Снятие материала с подмотки

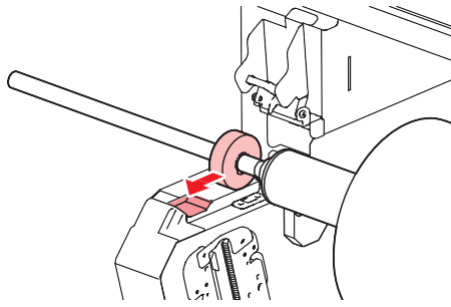
- 1 Потяните замок натяжного вала и опустите натяжной вал.



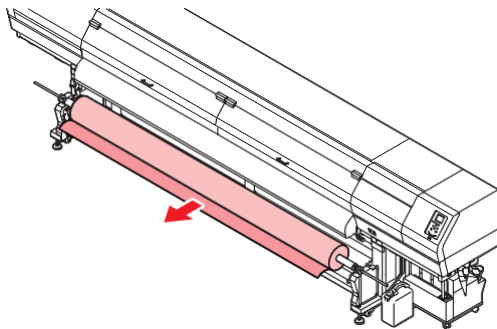
- 2 Откройте крышку вала подмотки и выдвиньте вал подмотки вперед.



- 3** Потяните вал вперед, чтобы пластиковое кольцо оказалось во впадине.



- 4** Снимите держатель рулона материала и гильзу.



## Изменение ориджина

Позицию ориджина можно изменить.

- 1** В Local жмите • Плоттер войдет в режим установки ориджина.

Origin Setup	
X	Y
0.0	0.0

- 2** Жмите для установки желаемого ориджина.

Origin Setup	
X	Y
0.0	0.5
Ориджин (Длина)	Ориджин (Ширина)

- Двигайте каретку и материал кнопками джойстика [][][][]. (Световой указатель показывает позицию ориджина.)

- 3** **Выбрав** позицию ориджина, нажмите .

- Позиция ориджина установлена.

**Important!**

- При установке материала в размотку узких материалов, установите ориджин, затем подтяните материал вручную так, чтобы он не провисал. Если материал провисает, хорошее качество печати не гарантируется.

# Подготовка нагревателей.

## Изменение настроек температуры нагревателей

Изменить/сохранить настройки нагревателей можно в меню "Heater" в настройках плоттера. (Р.3-6) Ниже описывается способ установки температуры нагревателей в настройках.

Установите температуру нагревателя в соответствии с используемым материалом.

По умолчанию температура должна быть установлена в "OFF".

Настройку нужной температуры нагревателей можно производить даже во время печати.

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

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

- Отобразится экран настройки температуры нагревателей.

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

Выбор нагревателя : Кнопками [**◀**][**▶**]  
Выбор температуры : Кнопками [**▲**][**▼**]

- Нагреватель начнет греться.

**3** Нагрев нагревателя прекращается.

- При достижении заданной температуры, значок нагревателя становится зеленым.

**4** Нажмите **ENTER** для остановки нагрева.

- Плоттер вернется в LOCAL.



- Используйте плоттер при 20–30°C. При низкой температуре в помещении нагреватели могут не достигнуть заданной температуры.



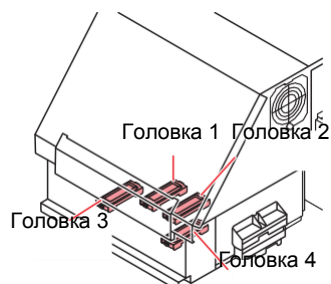
- Жмите [FUNC3] (OFF) на шаге 2 для выключения OFF. Или, жмите [FUNC1] для увеличения температуры на 10°C.

# Печать теста

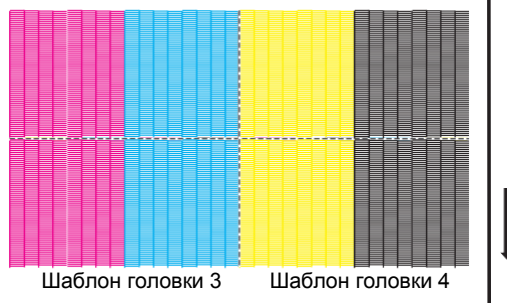
Распечатайте тестовый шаблон для проверки состояния дюз на предмет засорения, засыхания и т.п.

## Соответствие шаблона каналам головок

Соответствие шаблона каналам головок описано ниже.



Шаблон головки 1      Шаблон головки 2



## Замечания о тесте

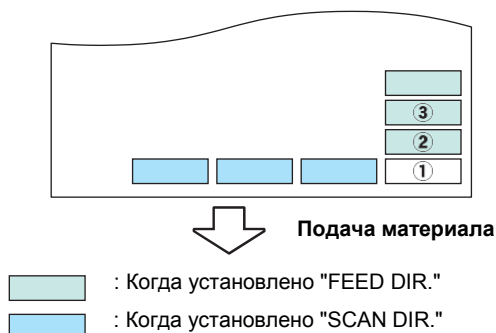


- Листовой материал должен быть не менее 21 см в ширину. Если материал уже, печать будет только наполовину.
- При использовании узкой размотки, подмотайте рулон вручную так, чтобы он не провисал. Если рулонный материал провисает, качество печати может быть снижено.
- Перед печатью теста закройте все крышки.

## Печать теста

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

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



### Проверьте перед печатью.

- Установку материала (P.2-4)
- Установку начала печати(ориджина)

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

- Появится меню TEST PRINT.
- Жмите **[▲][▼]** для изменения ориентации шаблона. Выбранная ориентация повлияет на следующую печать теста.
- При изменении ориентации шаблона со "SCAN DIR." на "FEED DIR.", следующий тест напечатается с правого края материала с «новой строки».

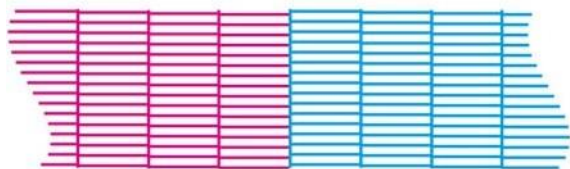
### 2 Нажмите **ENTER**.

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

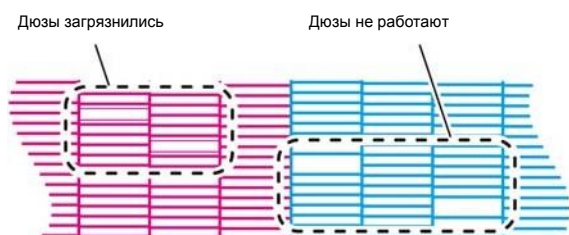
### 3 Проверьте отпечатанный шаблон.

- Если результат хороший, закончите операцию.
- Если результат плохой, выполните чистку головок. (P.2-18)

#### Хороший результат



#### Плохой



## Чистка головок

### О ЧИСТКЕ ГОЛОВОК

Проверьте шаблон и выполните чистку в зависимости от результата.

Выберите один из трех типов:

- Soft** : Если линии перекошены или отсутствуют
- Normal** : Если линии отсутствуют или цвета смешаны
- Hard** : Если качество теста не может быть улучшено чистками Normal или Soft

### Чистка головок в зависимости от результатов теста

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

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

### 2 Жмите **[▲][▼]** выберите "CLEANING" и нажмите **ENTER**.

- Появится меню CLEANING.

### 3 Жмите **[▲][▼]** для выбора типа чистки.

- **Soft** : Если линии перекошены или отсутствуют
- **Normal** : Если линии отсутствуют или цвета смешаны
- **Hard** : Если качество теста не может быть улучшено чистками Normal или Soft

### 4 Нажмите **ENTER**.

### 5 Жмите **[▲][▼]** для выбора головок для чистки и нажмите **FUNC2** (✓).

- После выбора головки, нажмите **[FUNC2]** чтобы поставить галочку. Чиститься будут головки, у которых стоят галочки.
- Чтобы чистить все головки, поставьте все галочки.

### 6 Нажмите **ENTER**.

### 7 Повторно напечатайте тест и проверьте результат.

- Повторите чистку и печать теста до получения удовлетворительного результата.

Если качество печати не улучшается после



чистки головок.

- Почистьте вайпер и капу. (P.4-7)
- Промывка дюз. (P.4-12)

# Настройка Media Correction

Скорректируйте подачу материала под используемый материал.

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

**Important!**

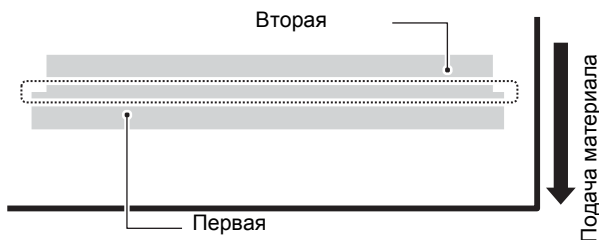
- Настраивайте подачу материала каждый раз перед печатью. Шаг подачи материала может изменяться в зависимости от остатка материала.
- При установке материала на узкую размотку, подмотайте его вручную так, чтобы он не провисал. Иначе, скорректировать подачу будет сложно.
- По завершении [MEDIA COMP.] на рулонном материале, материал вернется в позицию ориджина. При установке рулонного материала на узкую размотку, он может провиснуть в задней части плоттера. Перед печатью подтяните провисший материал вручную. Иначе, качество печати будет снижено.
- При использовании подмотки, установите материал, затем выполните коррекцию.
- При печати без подмотки, перед коррекцией подачи отмотайте материал так, чтобы он коснулся пола. Иначе, скорректировать подачу будет сложно.

## Коррекция подачи материала

Печать шаблона и коррективровка значения шага подачи.



- Шаблон состоит из двух полос.
- Скорректируйте значение так, чтобы на границе полос отпечаток был равномерным.



**1** Установите материал. (👉 P.2-4)

**2** Нажмите **SEL** и нажмите **FUNC1** (ADJUST) в LOCAL.

- Появится меню ADJUST.

**3** Нажмите **ENTER**.

**4** Жмите **▲▼** для ввода разрешения.

- Введите разрешение печати по движению каретки (по Y).



- Введите обычное разрешение печати. Плоттер изменяет режим подачи материала в зависимости от разрешения. Если ввести несоответствующее разрешение, шаг подачи может быть настроен неправильно.

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

**6** Посмотрите шаблон и введите значение коррективровки.

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

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



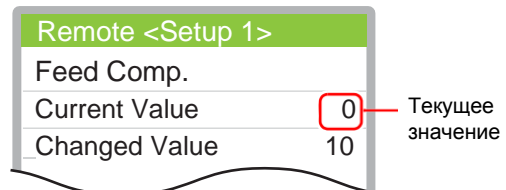
- Выберите "Feed Comp." используя

[FUNCTION] в режиме Local чтобы не нажимать [FUNC2] (ADJUST). (👉 P.3-5)

## Коррективровка подачи во время печати

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

**1** Нажмите **FUNC1** (ADJUST) в режиме Remote.



**2** Жмите **▲▼** для ввода значения коррективровки.

- Диапазон значений: -9999 - 9999
- Значение коррективровки сразу применяется при печати.

**3** Нажмите **ENTER**.

- Новое значение запоминается.
- При нажатии кнопки [ENTER] вместо кнопки [END/ END], введенное значение будет действовать временно.

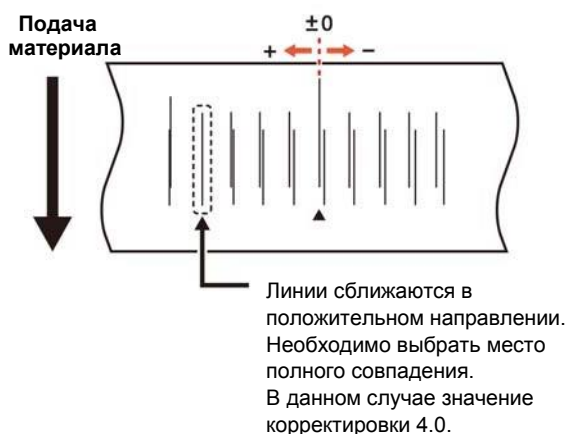
**4** Нажмите **END/POWER** несколько раз для завершения установки.

# Коррекция позиций капель двунаправлен- ной печати

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

- Important!** • Листовой материал должен быть не менее 21 см в ширину. Если материал уже, печать будет только наполовину.

## Пример шаблона печати



**1** Установите материал и определите ориджин. (P.2-4)

**2** Нажмите **SEL** и нажмите **FUNC1**(ADJUST) в режиме LOCAL.

- Появится меню ADJUST.

**3** Жмите **▲▼** выберите "DROP.POScorrect"., затем нажмите **ENTER** .

**4** Жмит **▲▼** д выбора разрешения и .  
е те **ENTER**  
жми

- Разрешения : 300dpi/600dpi/900dpi
- Скорректируйте для выбранного разрешения (по Y).

**5** Нажмите **ENTER** .

- Начнется печать шаблона корректировки позиций капель.
- Напечатается несколько шаблонов. (Шаблоны пронумерованы Pattern 1, Pattern 2 в порядке печати.)

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

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

**7** Также, как и на шаге 6, введите значения для Pattern 2, затем нажмите **ENTER** .

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



- Можете выбрать "DROP.POScorrect" нажав [FUNCTION] в режиме Local вместо нажатия [FUNC2] (ADJUST). (P.3-6)



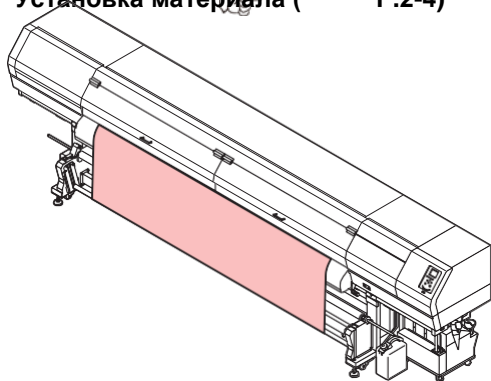
# Печать данных

## Запуск процедуры печати

Important!

- При использовании рулонного материала, подтяните его вручную перед печатью так, чтобы он не провисал. Провисающий материал может привести к ухудшению качества печати.
- При печати одинаковых данных, цвет может измениться при изменении режима печати (разрешение, количество проходов, направление печати и т.п.). Проведите тест перед печатью.

### 1 Установка материала ( P.2-4)



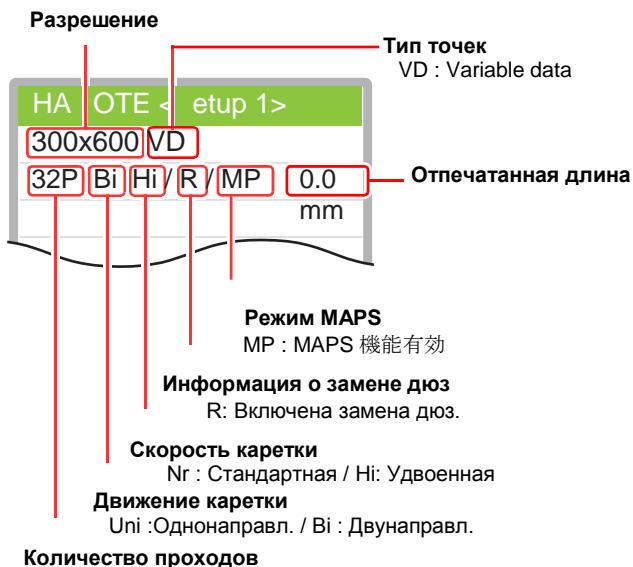
### 2 Ожидание нагревателей

### 3 Нажмите **FUNC3** (REMOTE) в режиме LOCAL.

- Если нагреватели не нагрелись до нужной температуры, отображается предупреждение "TEMPERATURE CONTROL". Не дожидаясь нагрева, можно перейти в режим Remote нажатием кнопки [ENTER].
- Плоттер перейдет в режим REMOTE и будет готов к получению данных.

### 4 Отправьте задание печати с компьютера.

- Про подготовку и отправку файлов на печать см. руководство по РИП'у.



### 5 Начните печать.

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

## Приостановка процедуры печати

Выполните следующие действия для приостановки печати.

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

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

## Удаление полученных данных (Data Clear)

Для остановки печати, удалите полученные данные.

### 1 Нажмите **SEL** и нажмите **FUNC3** (DATA CLEAR) в режиме LOCAL.

### 2 Нажмите **ENTER**.

- Полученные данные удаляются и плоттер возвращается в Local.





# Глава 3

## Расширенные функции



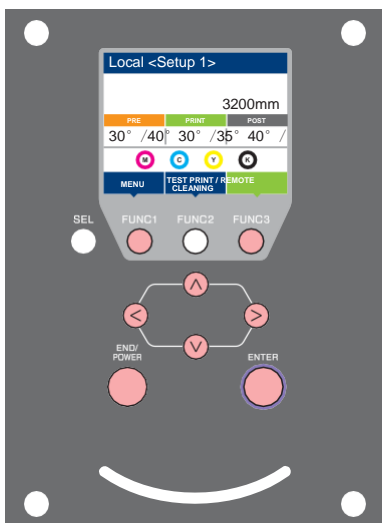
### Эта глава

описывает порядок действий для более детальной настройки плоттера.

О меню SETUP.....	3-2	Настройка AUTO Power-off.....	3-13
Таблица меню SETUP.....	3-3	Настройка размотки.....	3-13
Установка набора оптимальных параметров печати.....	3-4	Настройка подмотки.....	3-13
Настройка подачи материала.....	3-5	Настройка показа остатка материала.....	3-14
Несовпадение позиций капель.....	3-6	Настройка времени.....	3-14
Настройка нагревателей.....	3-6	Настройка единиц измерения.....	3-14
Установка Logical Seek.....	3-7	Настройка KEY BUZZER.....	3-14
Настройка Overprint.....	3-7	Настройка показа замера материала.....	3-15
Настройка Drying Time.....	3-7	Настройка CONFIRM. FEED.....	3-15
Настройка отступов.....	3-8	Настройка сети.....	3-15
Настройка Refresh.....	3-8	Настройка почтового оповещения.....	3-16
Настройка Vacuum Fan.....	3-8	Настройка Setting Lock.....	3-20
Настройка Print Speed.....	3-9	Инициализация настроек.....	3-20
Настройка MAPS4.....	3-9	О меню INFORMATION.....	3-21
Установка автоочистки.....	3-9	Таблица меню INFORMATION.....	3-21
Настройка Interval Wiping.....	3-10	Отображение информации.....	3-22
О меню MACHINE SETUP.....	3-11	Просмотр информации о плоттере.....	3-32
Таблица меню MACHINE SETUP.....	3-12	Настройка Language.....	3-23

# 0 меню SETUP

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



- FUNC1** : Нажмите для выбора меню настроек или для перехода на предыдущий экран.
- FUNC2** : Нажмите для регулировок.
- FUNC3** : Нажмите для перехода к следующему экрану.
- ▲ ▼** : Нажмите для выбора элемента.
- ENTER** : Нажмите для подтверждения выбора.

## ◆ Кратко о меню SETUP

Выберите SETUP 1-4 или "Temporary" и нажмите **ENTER**.

**FUNC1** **FUNC3** **FUNC1** **FUNC3** **FUNC1** **FUNC3** **FUNC1** **FUNC3**

## ◆ Изменение дисплея **FUNC1** при нажатии (ADJUST)

При выполнении функций (Feed Comp./ X-Distance Comp./ Prop Pos. Correct) настройки, меню ADJUST может быть вызвано без нажатия [MENU]-[Setup] в режиме Local.

Нажмите [SEL] для отображения "ADJUST" для [FUNC1], затем нажмите [FUNC1].

**FUNC2**

## Таблица меню Setup



- Для каждого параметра ниже возможно задавать значения с компьютера, с которого осуществляется печать.
- **Параметр** : DRYING Time/ Vacuum Fan
- Для управления значениями параметров из РИПа, установите значение нужного параметра "Host" при настройке. Если значение параметра отличается от "Host", будет использоваться это значение.
- Про установку значений в РИПе смотрите в руководстве по РИПу.

Функция	Значения <sup>*1</sup>	Если значение не задано в РИПе <sup>*2</sup>	Описание	
Feed Comp. (P.3-5)	-9999 – <u>0</u> – 9999	_____	Используется для печати шаблона проверки подачи материала.	
Drop Pos Correct (P.3-6)	-40.0 – <u>0</u> – 40.0	_____	Корректировка позиций капель во время печати.	
Heater (P.3-6)	PRE	OFF/ 20–60 °C (OFF/ 68–140°F)	_____	Настройка преднагрева.
	PRINT			
	POST			
Logical Seek (P.3-7)	Data / Media / <u>Quality</u>	_____	Установка диапазона движения каретки при печати.	
Overprint (P.3-7)	<u>HOST</u> / 1 - 9	1	Устанавливает количество слоев печати.	
Drying Time (P.3-7)	<u>Host</u> / 0.0сек – 9.9 сек	0 сек	Время сушки чернил.	
Margin/L (P.3-8)	-10 – 85 мм	_____	Поля с левого и правого края материала.	
Margin/R (P.3-8)		_____		
Refresh (P.3-8)	Host / Lv.0 to <u>Lv.3</u>	Lv.3	Устанавливает частоту рефреша во время печати.	
Vacuum Fan (P.3-8)	Host / OFF/ Weak/ Standard/ Strong	Standard	Установка силы вакуума.	
	Host Weak Contin ous running Standard Strong	ON/OFF		
Print Speed (P.3-9)	Feed speed	10 – <u>100</u> %	_____	Скорость подачи материала при печати.
	Scan Speed	70 – <u>100</u> %	_____	Скорость движения каретки при печати.
MAPS4 (P.3-9)	AUTO			Функция, уменьшающая межпроходный бендинг.
	MANUA L	Узор Smoothing Lv.	1 / 2 / 3 5 - 25 - 100%	
Auto Cleaning (P.3-9)	OFF, File, Length, Time		_____	Включает/выключает автоматическую чистку головок перед или во время печати.
	File Interval	1 – 1000	_____	
	Тип	Normal/ Soft/ Hard	_____	
	Length Interval	0.1 – 20.0 – 100.0м	_____	
Тип	Normal/ Soft/ Hard	_____		
Time Interval	10 – 30 – 120 мин	_____		
Тип	Normal/ Soft/ Hard	_____		
Interval Wiping (P.3-10)	3 – 255 мин, OFF	_____	Устанавливает частоту вайпинга после завершения печати.	
Setup Reset (P.3-5)	Сброс конфигурации избранных настроек 1-4.			

\*1. Значение по умолчанию подчеркнуто.

\*2. Это значение будет использоваться во время печати если никакое значение не задано в РИПе, но на плоттере установлено значение параметра "Host".

## Установка набора оптимальных параметров печати

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

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



- В плоттере можно настроить четыре набора избранных настроек "SETUP 1" – "SETUP 4".
  - Набор избранных настроек, используемых редко, можно сохранить в дополнительный набор "Temporary".
- При выключении питания настройки, сохраненные в "Temporary" сбрасываются к заводским. Если выключить плоттер в режиме "Temporary", после включения будет загружен "SETUP 1".

## Настройка параметров в SETUP 1 – 4

- 1 Нажмите **FUNC1 (MENU)** → **ENTER** в режиме LOCAL.
- 2 Жмите **▲ ▼** для выбора SETUP 1–4, и нажмите **ENTER**.
  - Выбранный набор обозначен ● остальные – ○.
  - Отобразится меню SETUP.
- 3 Жмите **▲ ▼** для выбора и настройки необходимого параметра.
  - Подробную информацию по каждому параметру смотрите отдельно в данном руководстве.

## Использование [Temporary]

[Temporary] не только набор настроек для разового использования, с его помощью можно частично изменить SETUP "1–4" или приоритетно использовать настройки [Temporary] для SETUP 1–4.

### ● Настройка параметров в [Temporary]

Параметры набора [Temporary] настраиваются также, как параметры наборов SETUP 1–4.

- 1 Нажмите **FUNC1 (MENU)** → **ENTER** в режиме LOCAL.
- 2 Жмите **▲ ▼** для выбора "Temporary" и нажмите **ENTER**.
  - Отобразится меню SETUP.
- 3 Жмите **▲ ▼** для выбора и настройки необходимого параметра.
  - Подробную информацию по каждому параметру смотрите отдельно в данном руководстве.

### ● Копирование настроек SETUP 1–4 в [Temporary]




Это можно использовать для изменения некоторых настроек Setup 1–4.


Из "Setup Reset" выберите "copy" в меню настроек Temporary, и выберите источник (Setup 1–4).

- 1 Нажмите **FUNC1 (MENU)** → **ENTER** в режиме LOCAL.
- 2 Жмите **▲ ▼** для выбора "Temporary" и жмите **ENTER**.
  - Отобразится меню SETUP.
- 3 Нажмите **FUNC1 (<<)**.
- 4 Жмите **▲ ▼** для выбора "Setup Reset", затем нажмите **ENTER**.
  - Отобразится экран выбора источника копирования.
- 5 Жмите **▲ ▼** для выбора "Copy" и нажмите **ENTER**.
  - Отобразится экран выбора источника копирования.
- 6 Жмите **▲ ▼** для выбора источника (SETUP 1–4) и нажмите **ENTER**.
  - Отобразится экран подтверждения копирования.
- 7 Нажмите **ENTER**.
  - Набор, выбранный на шаге 5, скопируется в Temporary.
- 8 Жмите **▲ ▼** для выбора необходимого параметра и нажмите **ENTER**.
  - Подробную информацию по каждому параметру смотрите отдельно в данном руководстве.

### ● Использование параметров из [Temporary] в Setup 1–4

- 1 Нажмите **FUNC1 (MENU)** → **ENTER** в режиме LOCAL.
- 2 Жмите **▲ ▼** для выбора "Temporary" и жмите **ENTER**.
  - Отобразится меню SETUP.
- 3 Жмите **▲ ▼** для выбора и настройки необходимого параметра.
  - Подробную информацию по каждому параметру смотрите отдельно в данном руководстве.
- 4 На последней странице Temporary выберите "SAVE SETTING" и нажмите **ENTER**.
  - Отобразится экран выбора получателя копирования.

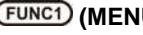




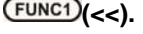




- 5** Жмите   для выбора целевого набора (SETUP 1–4) и нажмите .
- Появится экран подтверждения сохранения.

- 6** Нажмите .
- Параметры Tempogary сохранятся в наборе, выбранном на шаге 5.

- 7** Нажмите  несколько раз для завершения установки.

## Сброс набора настроек

Сброс значений параметров SETUP 1–4.

- 1** Нажмите   в режиме LOCAL.
- 2** Жмите   для выбора SETUP 1–4 для сброса и нажмите .
- Отобразится меню SETUP.
- 3** Нажмите .
- 4** Жмите   для выбора “Setup Reset”, затем нажмите .
- Отобразится экран подтверждения сброса.
- 5** Нажмите  несколько раз для завершения установки.

## Коррекция подачи материала

Скорректируйте подачу материала под используемый материал.

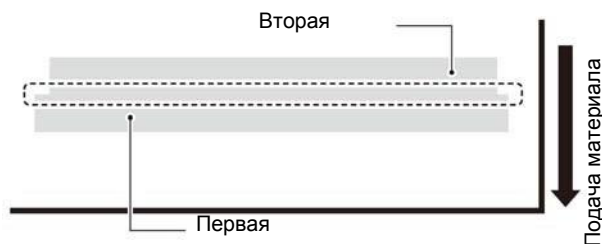
Если шаг подачи материала выставлен неправильно, это приведет к появлению белых или темных полос на отпечатке.

- Important!**
- Настраивайте подачу материала каждый раз перед печатью. Шаг подачи материала может изменяться в зависимости от остатка материала.
  - При установке материала на узкую размотку, подмотайте его вручную так, чтобы он не провисал. Иначе, скорректировать подачу будет сложно.
  - По завершении [MEDIA COMP.] на рулонном материале, материал вернется в позицию ориджина. При установке рулонного материала на узкую размотку, он может провиснуть в задней части плоттера. Перед печатью подтяните провисший материал вручную. Иначе, качество печати будет снижено.
  - При использовании подмотки, установите материал, затем выполните коррекцию.
  - Если подмотка не будет использоваться, промотайте материал до касания пола и начинайте печать. Иначе, коррективка подачи будет неточной.

Печать шаблона и корректировка значения шага подачи материала.



- Шаблон состоит из двух полос.
- Скорректируйте значение так, чтобы на границе полос отпечаток был равномерным.



- 1** Установите материал. (👉 P.2-4)
- 2** Нажмите   в режиме Local.
- 3** Нажмите   для выбора SETUP 1–4, и нажмите .
- Появится меню SETUP.
- 4** Жмите   для выбора “Feed Comp.” и нажмите .
- 5** Жмите   для ввода разрешения.
- Введите разрешение печати по движению каретки (по Y).
-  • Введите обычное разрешение печати. Плоттер изменяет режим подачи материала в зависимости от разрешения. Если ввести несоответствующее разрешение, шаг подачи может быть настроен неправильно.
- 6** Нажмите  дважды для печати шаблона корректировки.
- 7** Посмотрите шаблон и введите значение корректировки.
- Отобразится экран ввода значения корректировки.
  - **Скорректируйте значение в "+":** Зазор между полосами увеличивается.
  - **Скорректируйте значение в "-":** Зазор между полосами уменьшается.
  - При изменении параметра на “25”, состояние между полосами изменится на 0.1 мм.
- 8** Нажмите .
- Повторно распечатайте и проверьте шаблон.
  - Если требуется повторная корректировка, повторите операции с Шага 6.
- 9** Нажмите  несколько раз для завершения установки.

## Корректировка подачи во время печати

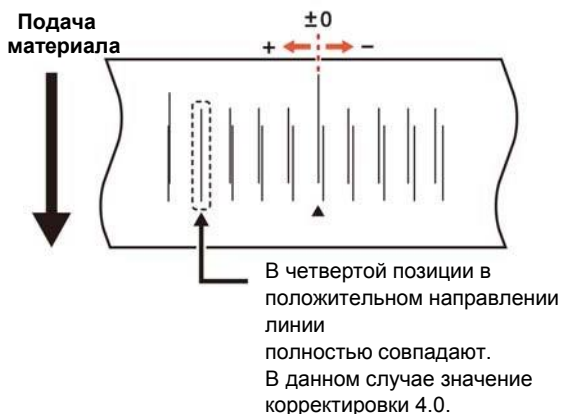
Подача материала может быть скорректирована и в режиме REMOTE и даже во время печати.

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

### Несовпадение позиций капель

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

### Пример шаблона печати



- 1 Установите материал. (P.2-4)
  - Для печати шаблона требуется материал шириной не менее 500 мм.
- 2 Нажмите **FUNC1 (MENU)** → **ENTER** в режиме Local.
- 3 Жмите **▲ ▼** для выбора SETUP 1-4, и жмите **ENTER**.
  - Появится меню SETUP.
- 4 Жмите **▲ ▼** для выбора "DROP.POS correct" и нажмите **ENTER**.

- 5 Жмите **▲ ▼** для выбора разрешения и жмите **ENTER**.
  - Разрешения : Y300dpi/ Y450dpi/ Y600dpi/ Y900dpi/ Y1200dpi
  - Скорректируйте для выбранного разрешения (по Y).
- 6 Нажмите **ENTER**.
  - Начнется печать шаблона корректировки позиций капель.
  - Напечатается несколько шаблонов. (Шаблоны пронумерованы Pattern 1, Pattern 2 в порядке печати.)
- 7 Жмите **▲ ▼** для ввода значения Pattern 1, затем нажмите **ENTER**.
  - Значения корректировки: -40 - 40
  - Проверьте напечатанный шаблон. Значением корректировки будет место, в котором передняя линия и задняя линия полностью совпадают.
  - Если в интервале -40.0 - 40.0 нет совпадающих линий, настройте высоту головок и повторите действия с шага 2.
- 8 Также, как и на шаге 6, введите значения для Pattern 2, затем нажмите **ENTER**.
- 9 Нажмите **END/POWER** несколько раз для завершения установки.

### Настройка HEATER

Данный плоттер оборудован преднагревом для подготовки материала к печати и нагревателем печатного стола.

Нагреватель	Функционал
Преднагрев	Используется для предварительного подогрева материала перед печатью.
Нагрев стола	Улучшает качество печати.
Постнагрев	Сушка чернил после печати.

- 1 Нажмите **FUNC1 (MENU)** → **ENTER** в режиме Local.
- 2 Жмите **▲ ▼** для выбора SETUP 1-4, и нажмите **ENTER**.
  - Появится меню SETUP.
- 3 Жмите **▲ ▼** для выбора "Heater" и жмите **ENTER**.
- 4 Жмите **▲ ▼** для выбора "PRE" и нажмите **ENTER**.
- 5 Жмите **▲ ▼** для настройки температуры и нажмите **ENTER**.
  - Возможные значения : OFF/ 20°C – 60°C
- 6 Жмите **▲ ▼** для выбора "Ink Heater" и нажмите **ENTER**.
- 7 Жмите **▲ ▼** для установки времени отключения и нажмите **ENTER**.
  - Значения: 0 – 60 min/ NONE

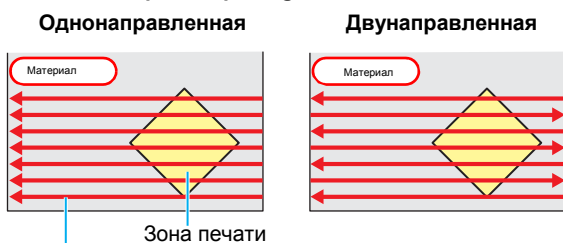


- 8** Нажмите **END/POWER** несколько раз для завершения установки.

## Настройка Logical Seek

Каретка при печати движется на разное расстояние, в зависимости от значения Logical Seek.

Движение каретки при Logical Seek "Media".



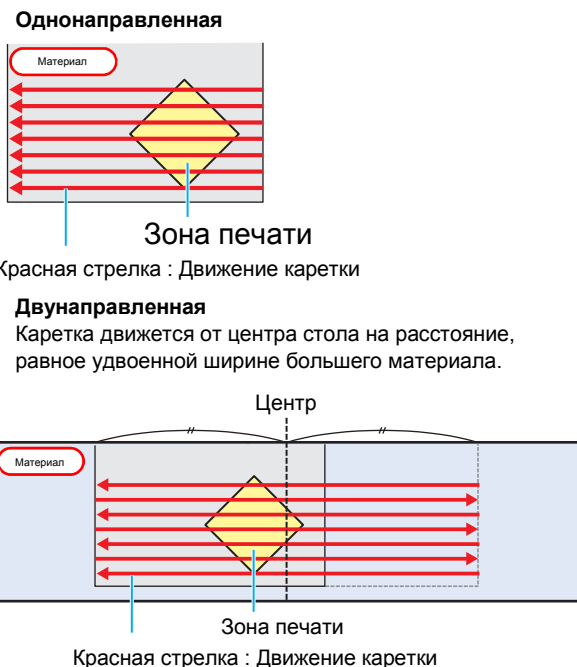
Красная стрелка : Движение каретки

Движение каретки при Logical Seek "Data".



Красная стрелка : Движение каретки

Движение каретки при Logical Seek "Quality".



Красная стрелка : Движение каретки

**Important!** Если Logical Seek установлен в "Data" или "Media", может произойти следующее явление. В таком случае, установите Logical Seek в "Quality".

- Точность подачи материала снижается.
- Перекок материала.
- Появление горизонтальных полос.

- 1** Нажмите **FUNC1 (MENU)** → **ENTER** в режиме Local.

- 2** Жмите **▲** **▼** для выбора SETUP 1-4, и нажмите **ENTER**.
- Появится меню SETUP.

- 3** Жмите **▲** **▼** для выбора "Logical Seek" и нажмите **ENTER**.

- 4** Жмите **▲** **▼** для выбора значения, затем нажмите **ENTER**.
- Значения: Data/ Media/ Quality

- 5** Нажмите **END/POWER** несколько раз для завершения настройки.

## Настройка Overprint

Устанавливает количество слоев печати.

- 1** Нажмите **FUNC1 (MENU)** → **ENTER** в режиме Local.

- 2** Жмите **▲** **▼** для выбора SETUP 1-4, и нажмите **ENTER**.
- Появится меню SETUP.

- 3** Нажмите **FUNC3 (>>)**.

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

- 5** Жмите **▲** **▼** для выбора числа слоев, затем нажмите **ENTER**.
- Значения : Host/ 0-9 раз

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

## Настройка Drying Time

При настройке времени сушки вводятся следующие значения.

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

**Important!** Если вы хотите устанавливать значение параметра из РИПа, установите значение "Host".

- Значение "SCAN" в плоттере отображается как "Pause Time per Scan" в RasterLink.

- 1** Нажмите **FUNC1 (MENU)** → **ENTER** в режиме LOCAL.

- 2 Жмите для выбора SETUP 1–4, и нажмите .
  - Отобразится меню SETUP.
- 3 Жмите для выбора "DRYING TIME" и нажмите .
- 4 Нажмите .
- 5 Жмите для ввода времени сушки и жмите .
  - Настройка сушки между проходами завершена. Для настройки времени сушки из РИПа, выберите "Host".
  - Значения SCAN : Host / 0.0 – 9.9 сек.
  - Выбор параметра: кнопками [][]
  - Ввод значения : кнопками [][]
- 6 Нажмите несколько раз для завершения настройки.

### Настройка полей

Поля с левого и правого края материала. Вводится значение офсета от полей по умолчанию (15 мм).

- Настройка полей доступна только если определение материала в "AUTO".
- Значения отступов применяются после замера ширины материала.

- 1 Нажмите в режиме Local.
- 2 Жмите жмите те выбора SETUP 1–4, и .
  - Появится меню SETUP.
- 3 Нажмите .
- 4 Жмите выберите "Margin/L" или "Margin/R" и нажмите .
- 5 Жмите для выбора значения, и нажмите .
  - Значения : -10 – 85 мм
- 6 Нажмите несколько раз для завершения установки.



- При печати с прижимами материала, будьте осторожны в настройках полей. Если установить отрицательные значения полей, печать может идти по прижимам материала.

### Настройка Refresh

Устанавливает частоту рефреша во время печати.

- 1 Нажмите в режиме Local.
- 2 Жмите д выбора SETUP 1–4, и жмите те .
  - Появится меню SETUP.
- 3 Нажмите .
- 4 Жмите д выбора "Refresh" и жмите те выбора значения, затем
- 5 Жмите д жмите те .
  - Значения : Host/Lv.0 – Lv.3.
- 6 Нажмите несколько раз для завершения установки.

### Настройка Vacuum Fan

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

- 1 Нажмите в режиме Local.
- 2 Жмите д выбора SETUP 1–4, и жмите те .
  - Появится меню SETUP.
- 3 Нажмите .
- 4 Жмите для выбора "Vacuum Fan" и нажмите .
- 5 Жмите д выбора значения, жмите те затем .
  - Значения : Host/Weak /Standard/ Strong/ OFF
- 6 Если на шаге 4 выбрано значение не "OFF", жмите , выберите силу вакуума на печатном столе и нажмите .
  - ON : Вакуум постоянно включен.
  - OFF : Вакуум включен при печати и прогоне материала.
- 7 Нажмите несколько раз для завершения установки.



- При выборе настроек 1–4 /Temporary или копировании, может случиться ситуация, когда отобразятся настройки вакуума.



## Настройка Print Speed

Изменение скорости подачи материала и движения каретки.

- 1 Нажмите **FUNC1** (MENU) → **ENTER** в режиме Local.
- 2 Жмите **▲▼** д выбора SETUP 1–4, и жми те **ENTER**.
  - Появится меню SETUP.
- 3 Нажмите **FUNC1** (<<).
- 4 Жмите **▲▼** для выбора “Print Speed” и нажмите **ENTER**.
- 5 Жмите **▲▼** для выбора параметра, и нажмите **ENTER**.
  - Значения : Feed Speed / Scan Speed
- 6 Жмите **▲▼** для выбора значения и нажмите **ENTER**.
  - Значения “Feed Speed”:10–100%
  - Значения “Scan Speed”:70–100%
- 7 Нажмите **END/POWER** несколько раз для завершения установки.

**Important!** • Эффект MAPS4 зависит от печатаемого изображения. Заранее протестируйте шаблоны для использования при печати.

## Настройка MAPS4

Если корректировка подачи материала не позволяет избавиться от полос между проходами, используйте функцию MAPS (Mimaki Advanced PassSystem).



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

### ● Условия, при которых MAPS не работает

Если при печати на дисплее не отображается “MP”, значит функция MAPS не работает. (P.2-21)

Также, эффект функции MAPS может быть не получен в некоторых случаях в зависимости от макета.

## Настройка функции MAPS4

- 1 Нажмите **FUNC1** (MENU) → **ENTER** в режиме Local.
- 2 Жмите **▲▼** д выбора SETUP 1–4, и жми те **ENTER**.
  - Появится меню SETUP.

- 3 Нажмите **FUNC1** (<<).
- 4 Жмите **▲▼** д выбора “MAPS4” и жми те **ENTER**.
- 5 Жмите **▲▼** д выбора значения, жми те **ENTER** затем.
  - Значения : AUTO/ MANUAL
  - При выборе “MANUAL”, перейдите к шагу 5. Иначе, перейдите к шагу 9.
- 6 Жмите **▲▼** д выбора “Pattern” и жми те **ENTER** выбора “Type” и жми те **ENTER**.
- 7 Жмите **▲▼** д жми те **ENTER**.
  - Значения : Pattern1, Pattern 2 и Pattern 3

**Important!**

- Изменение скорости печати может изменить цвет. После изменения скорости печати проверьте, не изменился ли цвет.
- При изменении скорости каретки, скорректируйте позиции капель (P.3-6).
- При изменении скорости подачи, скорректируйте подачу (P.3-5).

- 8 Жмите **▲▼** для выбора “Smoothing Lv.” и нажмите **ENTER**.
- 9 Жмите **▲▼** для изменения уровня сглаживания и нажмите **ENTER**.
  - Значения: 0–100% (с шагом 5%)
  - Эффект MAPS4 увеличивается при увеличении значения и уменьшается при уменьшении значения.
- 1 Нажмите **END/POWER** несколько раз для завершения установки.

## Настройка Auto Cleaning

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

- **File** : Чистка после определенного количества заданий.
- **Length** : Чистка после печати определенной длины.
- **Time** : Чистка через определенные интервалы времени. Качественная печать возможна только, если головки содержатся в чистоте.

- 1 Нажмите **FUNC1** (MENU) → **ENTER** в режиме Local.
- 2 Жмите **▲▼** д выбора SETUP 1–4, и нажмите **ENTER**.
  - Появится меню SETUP.
- 3 Нажмите **FUNC1** (<<).

**4** Жмите   для выбора “AUTO CLEAN@IN” , затем нажмите  .

**5** Жмите   для выбора типа авто-чисток, затем нажмите  .

- Выберите значение “File”, “Length” или “Time”.
  - File** : Автоматическая чистка головок после печати определенного количества заданий печати.
  - Length** : После печати определенной длины плоттер выполнит автоматическую чистку головок.
  - Time** : По прошествии определенного времени плоттер выполнит автоматическую чистку головок.
- Если авто чистки не нужны, выберите “OFF” и перейдите к шагу 7.

**Important!** • Цвет при печати может изменяться в зависимости от частоты автоматических чисток. Выполните проверку цвета перед печатью.

**6** Жмите   для выбора “Interval”, затем нажмите  .

- Возможные значения отличаются в зависимости от типа, выбранного на шаге 3.
  - Для **File** : 1–1000 файлов
  - Для **Length** : 0.1–100.0 м (с шагом 0.1 м)
  - Для **Time** : 10–100 мин (с шагом 10 мин)

**7** Жмите   для выбора “Type”, затем нажмите  .

- Значения: Normal/ Soft/Hard



**8** Нажмите  несколько раз для завершения установки.

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


## Настройка Interval Wiping

По прошествии определенного времени плоттер автоматически протрет головки вайпером для удаления налипших чернил.

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

**1** Нажмите   в режиме Local.

Жмите   для выбора SETUP 1–4, и нажмите  .

**2** Нажмите  .

- Появится меню SETUP.

**3** Нажмите  (<<).

**4** Жмите   для выбора “Interval Wiping”, затем нажмите  .

**5** Жмите   для выбора интервала.

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

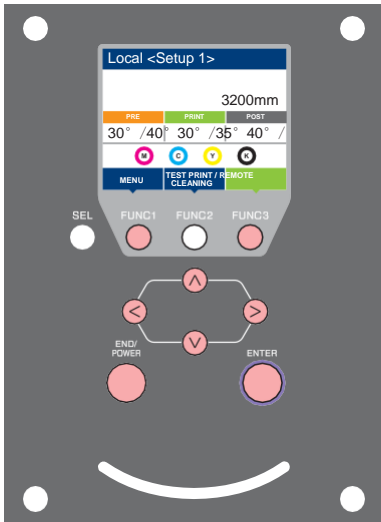
**6** Нажмите  .

**7** Нажмите  несколько раз для завершения установки.

**Important!** • Цвет при печати может изменяться в зависимости от частоты вайпинга. Выполните проверку цвета перед печатью.

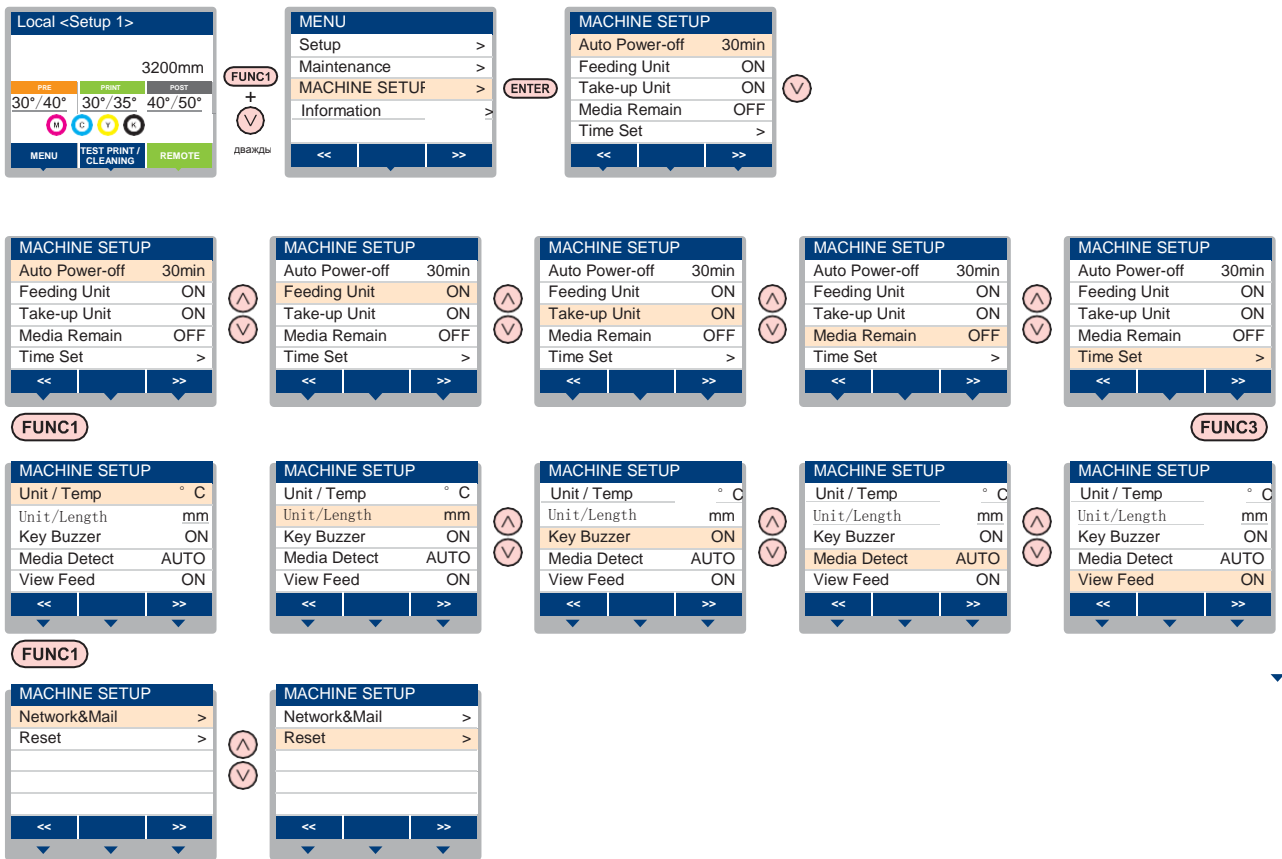
# 0 меню MACHINE SETUP

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



- FUNC1** : Жмите для выбора меню MACHINE SETUP, или для перехода на предыдущий экран.
- FUNC3** : Нажмите для перехода к следующему экрану.
- ▲ ▼** : Нажмите для выбора элемента.
- ENTER** : Нажмите для подтверждения выбора.

## ◆ Кратко о меню MACHINE SETUP



## Таблица меню MACHINE SETUP

Функция	Значения	По умолч.	Описание			
AUTO Power-off (P.3-13)	NONE/ 10 ~ 600 мин	30 мин	Если не трогать плоттер заданное время, он может автоматически выключаться.			
Feeding Unit (P.3-13)	ON/ OFF	ON	Режим работы подмотки при нажатии на ней кнопки ON / OFF.			
Take-up Unit (P.3-13)	ON/ OFF	ON	Режим работы подмотки при нажатии на ней кнопки ON / OFF.			
Media Remain (P.3-14)	ON/ OFF	OFF	Отображение остатка материала на дисплее.			
TIME (P.3-14)	+4 ч -- -20 ч		Настройка корректировки времени.			
UNIT/ TEMP. (P.3-14)	°C (Centigrade)/°F (Fahrenheit)	°C	Единица измерения температуры.			
UNIT/ Length (P.3-14)	mm / inch	mm	Единица измерения расстояния.			
Key Buzzer (P.3-14)	OFF / ON	ON	Настройка звука кнопок при нажатии.			
Media Detect (P.3-15)	AUTO/MANUAL	AUTO	Способ замера материала.			
CONFIRM. FEED (P.3-15)	ON / OFF	ON	Включение/выключение промотки материала для удобства просмотра теста дюз и т.п.			
Network & Mail	Network (P.3-15)	Сетевые настройки.				
		Check IP Address	Отображение текущего IP адреса плоттера.			
		CheckMAC Address	Отображение текущего MAC адреса плоттера.			
		DHCP	ON / OFF		Если ON, используется IP адрес, выданный DHCP сервером.	
		AutoIP	ON / OFF		Если ON, используется IP адрес, определенный протоколом AutoIP. Однако, если DHCP в ON, DHCP имеет приоритет.	
		IP Address *1	IP адрес, используемый данным плоттером.			
		Def.Gateway *1	Шлюз, используемый данным плоттером.			
		DNS Address *1	DNS сервер, используемый данным плоттером.			
		SubNet Mask *1	Маска подсети, используемая данным плоттером.			
	Event Mail (P.3-16)	Mail Delivery	ON / OFF	OFF	Посылать или не посылать почтовые сообщения о событиях.	
		Select Event	Print Start	ON / OFF	OFF	Посылать или не посылать почтовые сообщения о начале печати.
			Print End	ON / OFF	OFF	Посылать или не посылать почтовые сообщения об окончании печати.
			Error Event	ON / OFF	OFF	Посылать или не посылать почтовые сообщения об ошибках.
			Warning Event	ON / OFF	OFF	Посылать или не посылать почтовые сообщения о предупреждениях.
			Other Event	ON / OFF	OFF	Посылать или не посылать почтовые сообщения о других событиях.
		Mail Address	Адрес для отправки почтовых сообщений.	Буквенно-цифровые знаки и символы (не более 96)		
		Message Subject	Сообщение, которое будет в письме в поле «тема».	Буквенно-цифровые знаки и символы (не более 8)		
		Server Setup	SMTP Address		Адрес SMTP сервера.	
			SMTP PORT No.		Номер порта SMTP.	
			SENDER ADDRESS		Адрес для отправки почтовых сообщений.	
Auth.	POP before SMTP		Способ аутентификации SMTP сервера (SMTP аутентификация).			
	SMTP Auth					
	OFF					
USER NAME *2			Имя пользователя для аутентификации.			
PASS WORD *2		Пароль для аутентификации.				
POP3 ADDRESS *3		Адрес POP сервера.				
APOP *3		Вкл/выкл APOP.				

Функция		Значения	По умолч.	Описание	
Network & Mail	Event Mail (P.3-16)	Transmit Test	Отправка тестового сообщения.		
	Setting Lock (P.3-20)	Lock (Без пароля)	0000 – 9999	0000	Вы можете установить пароль из четырех цифр для доступа к настройкам почтовых оповещений.
		Unlock (Пароль установлен)			
Reset (P.3-20)				Установка всех значений по умолчанию.	

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

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

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

## Настройка AUTO Power-off

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

- 1 Нажмите **FUNC1** (MENU) в режиме LOCAL.
- 2 Жмите **▲ ▼** для выбора “Machine Setup” и нажмите **ENTER**.
- 3 Жмите **▲ ▼** для выбора “AUTO POWER OFF” и нажмите **ENTER**.
- 4 Жмите **▲ ▼** для выбора значения и нажмите **ENTER**.
  - Значения: none, 10 – 600 мин
- 5 Нажмите **END/POWER** несколько раз для завершения установки.

**Important!**

• Если в принтере имеются полученные данные, автоматического выключения не произойдет, однако, печать не начнется автоматически.

## Настройка размотки

Включение/выключение использования размотки.

- 1 Нажмите **FUNC1** (MENU) в режиме LOCAL.
- 2 Жмите **▲ ▼** для выбора “Machine Setup” и нажмите **ENTER**.
- 3 Жмите **▲ ▼** для выбора “Feeding Unit” и нажмите **ENTER**.
- 4 Жмите **▲ ▼** для выбора значения, жмите **ENTER** затем.
  - Значения: ON/ OFF
- 5 Нажмите **END/POWER** несколько раз для завершения установки.

## Настройка подмотки

Включение/выключение использования подмотки.

- 1 Нажмите **FUNC1** (MENU) в режиме LOCAL.
- 2 Жмите **▲ ▼** для выбора “Machine Setup” и нажмите **ENTER**.
- 3 Жмите **▲ ▼** для выбора “Take-up Unit” и нажмите **ENTER**.
- 4 Жмите **▲ ▼** для выбора значения и нажмите **ENTER**.
  - Значения : ON/ OFF
- 5 Нажмите **END/POWER** несколько раз для завершения установки.

## Настройка показа остатка материала

Настройка показа остатка материала на дисплее.

Если отображение остатка материала установлено в "ON"	остаток материала отображается в режиме Remote. (Однако, для листового материала отображается отпечатанная длина.)
Если отображение остатка материала установлено в "OFF"	остаток материала не отображается в режиме Remote.



• Отображается примерный остаток материала. Он может отличаться от фактического остатка.



• В остатке учитывается не только отпечатанный материал, но также и материал, промотанный кнопками джойстика.

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

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

1

Нажмите **FUNC1** (MENU) в режиме LOCAL.

2

Жмите **▲▼** для выбора "Machine Setup", и нажмите **ENTER**.

3

Жмите **▲▼** для выбора "Media Remain" и нажмите **ENTER**.

4

Жмите **▲▼** для выбора ON/OFF.

5

Нажмите **ENTER**.

6

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

## Настройка времени

Корректировка локального времени.

1

Нажмите **FUNC1** (MENU) в LOCAL.

2

Жмите **▲▼** для выбора "Machine Setup" и нажмите **ENTER**.

3

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

4

Жмите **FUNC2** (✓).  
• Позволяет изменить время.

5

Жмите **▲▼◀▶** введите время и нажмите **ENTER**.

- Выбор Year/Month/Day/Time: кнопками [**◀▶**].
- Ввод Year/Month/Day/Time: кнопками [**▲▼**].

6

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



- Время можно изменить от -20 до +4 часа.

## Настройка единиц измерения

Единицы измерения, используемые в плоттере.

1

Нажмите **FUNC1** (MENU) в режиме LOCAL.

2

Жмите **▲▼** для выбора "Machine Setup" и нажмите **ENTER**.

3

Нажмите **FUNC3** (>>).

4

Жмите **▲▼** для выбора "Unit/Temp" или "Unit/Length" и нажмите **ENTER**.

5

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

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

6

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

## Настройка Key Buzzer

Включение/выключение зуммера при нажатии на кнопки.

1

Нажмите **FUNC1** (MENU) в Local.

2

Жмите **▲▼** для выбора "Machine Setup" и нажмите **ENTER**.

3

Нажмите **FUNC3** (>>).

4

Жмите **▲▼** для выбора "Key Buzzer" и нажмите **ENTER**.

5

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

- Значения : ON/ OFF

6

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



- Зуммер не отключается для звуков ошибок, предупреждений и завершения операций даже при установке "OFF".



## Настройка отображения замера материала

Для замера материала настраиваются два параметра.

<b>Setting of Media Detection</b>	Настройка автоматического (AUTO) или ручного (MANUAL) замера ширины материала после установки его в плоттер.
-----------------------------------	--



- Если установлен материал, не определяющийся датчиком, установите настройку определения в "MANUAL".
- При выборе "MANUAL", значения "MARGIN (RIGHT/LEFT)" в меню SETUP не действуют. (P.3-8)

- 1 Нажмите **FUNC1 (MENU)** в Local.
- 2 Жмите **▲▼** для выбора "Machine Setup" и нажмите **ENTER**.
- 3 Нажмите **FUNC3 (>>)**.
- 4 Жмите **▲▼** для выбора "Media Detect" и нажмите **ENTER**.
- 5 Жмите **▲▼** для выбора AUTO/MANUAL и нажмите **ENTER**.
- 6 Нажмите **END/POWER** несколько раз для завершения установки.

## Настройка CONFIRM. FEED

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

- 1 Нажмите **FUNC1 (MENU)** в Local.
- 2 Жмите **▲▼** для выбора "Machine Setup" и нажмите **ENTER**.
- 3 Нажмите **FUNC3 (>>)**.
- 4 Жмите **▲▼** для выбора "CONFIRM. FEED" и нажмите **ENTER**.
- 5 Жмите **▲▼** для выбора значения, затем нажмите **ENTER**.
  - Значения : ON/ OFF
- 6 Нажмите **END/POWER** несколько раз для завершения установки.

## Сетевые настройки

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

- 1 Нажмите **FUNC1 (MENU)** в Local.
- 2 Жмите **▲▼** для выбора "Machine Setup" и нажмите **ENTER**.
- 3 Нажмите **FUNC1 (<<)**.
- 4 Жмите **▲▼** для выбора "Network & Mail" и нажмите **ENTER**.
- 5 Жмите **▲▼** для выбора "Network" и нажмите **ENTER**.
- 6 Жмите **▲▼** для выбора "Check IP Address" и нажмите **ENTER**.
  - Отображение текущего IP адреса плоттера.
  - После подключения к сети требуется время для определения IP адреса. Если IP адрес не определился, отобразится "0.0.0.0".
- 7 Жмите **▲▼** для выбора "Check MAC Address" и нажмите **ENTER**.
  - Отображение текущего MAC адреса плоттера.
- 8 Жмите **▲▼** для выбора "DHCP" и нажмите **ENTER**.
  - Жмите **▲▼** для выбора ON/ OFF.
  - Если ON, используется IP адрес, выданный DHCP сервером.
- 9 Жмите **▲▼** для выбора "AutoIP" и нажмите **ENTER**.
  - Жмите **▲▼** для выбора ON/ OFF.
  - Если ON, используется IP адрес, определенный протоколом AutoIP. Однако, если DHCP в ON, DHCP имеет приоритет.
- 1 Жмите **▲▼** для выбора значения и нажмите **ENTER**.
  - Если DHCP и AutoIP выключены, можно назначить IP Address/ Default Gateway/ DNS Address/ Sub Net Mask. Для других настроек, перейдите к шагу 13.

**1** Жмите  для выбора значений.

**1** Жмите  для подтверждения.

**1** Нажмите  несколько раз для завершения установки.



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

## Настройка почтового оповещения

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

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

### Отказ от ответственности

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

**Important!**

- Для работы почтового оповещения требуется подключение LAN. Заранее подготовьте провод для LAN подключения.
- Несовместимо с SSL коммуникацией.

## Включение почтового оповещения

**1** Нажмите  (MENU) в LOCAL.

**2** Жмите  для выбора "Machine Setup" и нажмите .

**3** Нажмите  (<<).

**4** Жмите  для выбора "Network & Mail" и нажмите .

**5** Жмите  для выбора "Event Mail" и нажмите .

**6** Жмите  для выбора "Mail Delivery" и нажмите .

**7** Жмите  для выбора "ON" и нажмите .

**8** Нажмите  несколько раз для завершения установки.



## Настройка события для почтового оповещения

- 1 Нажмите **FUNC1** (MENU) в Local.
- 2 Жмите **▲▼** для выбора "Machine Setup" и нажмите **ENTER**.
- 3 Нажмите **FUNC1** (<<).
- 4 Жмите **▲▼** для выбора "Network & Mail" и нажмите **ENTER**.
- 5 Жмите **▲▼** для выбора "Event Mail" и жмите **ENTER**.
- 6 Жмите **▲▼** для выбора "Select Event" и нажмите **ENTER**.
- 7 Жмите **▲▼** для выбора события, и нажмите **FUNC2** (✓).
  - После выбора события, нажмите [FUNC2], чтобы поставить галочку. При событиях, у которых стоят галочки, будет отправляться письмо.
  - Для выбора нескольких событий, используйте **▲▼** для перемещения к нужному событию, и установите галочку кнопкой [FUNC2].

Событие	Описание
Print Start	Посылать/не посылать сообщение при начале печати.
Print End	Посылать/не посылать сообщение при завершении печати.
Error Event	Посылать/не посылать сообщение при ошибке во время печати.
Warning Event	Посылать/не посылать сообщение при предупреждении во время печати.
Other Event	Посылать или не посылать почтовые сообщения о других событиях.

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

## Настройка адреса e-mail

- 1 Нажмите **FUNC1** (MENU) в Local.
- 2 Жмите **▲▼** для выбора "Machine Setup" и нажмите **ENTER**.
- 3 Нажмите **FUNC1** (<<).
- 4 Жмите **▲▼** для выбора "Network & Mail" и нажмите **ENTER**.
- 5 Жмите **▲▼** для выбора "Event Mail" и нажмите **ENTER**.
- 6 Жмите **▲▼** для выбора "Mail Address" и нажмите **ENTER**.
- 7 Жмите **▲▼◀▶** для выбора адреса и нажмите **ENTER**.
  - Адрес для отправки почтовых сообщений.
  - Буквенно-цифровые знаки и символы (не более 96).
- 8 Нажмите **END/POWER** несколько раз для завершения установки.

## Введите тему

- 1 Нажмите **FUNC1** (MENU) в Local.
- 2 Жмите **▲▼** для выбора "Machine Setup" и нажмите **ENTER**.
- 3 Нажмите **FUNC1** (<<).
- 4 Жмите **▲▼** для выбора "Network & Mail" и нажмите **ENTER**.
- 5 Жмите **▲▼** для выбора "Event Mail" и жмите **ENTER**.
- 6 Жмите **▲▼** для выбора "Message Subject" и нажмите **ENTER**.
- 7 Жмите **▲▼◀▶** для ввода темы и нажмите **ENTER**.
  - Сообщение, которое будет в письме в поле «тема».
  - Буквенно-цифровые знаки и символы (не более 8).
- 8 Нажмите **END/POWER** несколько раз для завершения

## Настройка сервера

- 1 Нажмите **FUNC1** (MENU) в Local.
- 2 Жмите **▲▼** для выбора "Machine Setup" и нажмите **ENTER**.
- 3 Нажмите **FUNC1** (<<).
- 4 Жмите **▲▼** для выбора "Network & Mail" и жмите **ENTER**.
- 5 Жмите **▲▼** для выбора "Event Mail" и жмите **ENTER**.
- 6 Жмите **▲▼** для выбора "Server Setup" и нажмите **ENTER**.
- 7 Жмите **▲▼** для выбора "SMTP Address" и нажмите **ENTER**.
- 8 Жмите **▲▼◀▶** для ввода SMTP Address и нажмите **ENTER**.
  - Кнопками джойстика **▲▼◀▶** введите SMTP адрес.
  - Введите адрес SMTP.
- 9 Жмите **▲▼** для выбора "SMTP Port No." и нажмите **ENTER**.
- 1 Жмите **▲▼** для выбора SMTP Port No. и нажмите **ENTER**.
  - Номер порта SMTP.
- 1 Жмите **▲▼** для выбора "Sender Mail Address" и нажмите **ENTER**.
- 1 Жмите **▲▼◀▶** для ввода адреса отправителя и нажмите **ENTER**.
  - Жмите **▲▼◀▶** для ввода почтового адреса отправителя.
  - Буквенно-цифровые знаки и символы (не более 64).
    - В зависимости от сервера, если ввести неподдерживаемый e-mail адрес, отправка/получение сообщений будет невозможна.
- 1 Жмите **▲▼** для выбора "Authentication" и нажмите **ENTER**.
- 1 Жмите **▲▼** для выбора аутентификации и нажмите **ENTER**.
  - Выберите способ аутентификации SMTP сервера.
  - При выборе [POP before SMTP], перейдите к шагу 15.
  - При выборе [SMTP Authentication], после выполнения шагов 15-18, перейдите на шаг 23.
  - При выборе [OFF], перейдите к шагу 23.



- 1 Жмите **▲▼** для выбора "User Name" и жмите **ENTER**.
- 1 Жмите **▲▼◀▶** для ввода User Name и нажмите **ENTER**.
  - Нажмите **▲▼◀▶** для ввода имени пользователя для аутентификации.
  - Буквенно-цифровые знаки и символы (не более 30).
- 1 Жмите **▲▼** для выбора "Password" и жмите **ENTER**.
- 1 Жмите **▲▼◀▶** для ввода пароля и нажмите **ENTER**.
  - Нажмите **▲▼◀▶** для ввода пароля для аутентификации.
  - Буквенно-цифровые знаки и символы (не более 15).
    - В окне ввода пароля возможно видеть только текущий вводимый символ.
- 1 Жмите **▲▼** для выбора "POP3 Address" и нажмите **ENTER**.
- 2 Жмите **▲▼◀▶** для ввода адреса POP3 и нажмите **ENTER**.
  - Нажмите **▲▼◀▶** для ввода POP сервера.
  - Введите адрес сервера POP.
- 2 Жмите **▲▼** для выбора "APOP" и нажмите **ENTER**.
- 2 Жмите **▲▼** для выбора ON/ OFF и нажмите **ENTER**.
- 2 Нажмите **END/POWER** несколько раз для завершения установки.

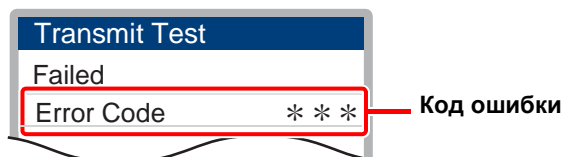


## Отправка тестового сообщения

- 1 Нажмите **FUNC1** (MENU) в Local.
- 2 Жмите **▲ ▼** для выбора "Machine Setup" и нажмите **ENTER**.
- 3 Нажмите **FUNC1** (<<).
- 4 Жмите **▲ ▼** для выбора "Network & Mail" и нажмите **ENTER**.
- 5 Жмите **▲ ▼** для выбора "Event Mail" и нажмите **ENTER**.

- 6 Нажмите **FUNC3** (>>) → **ENTER**.
  - Будет выбрано "Transmit Test".

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



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



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

Код ошибки	Возможная причина	Решение
10	Ошибка подключения к сети	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Проверьте соединение принтера с сетью.</li> <li>• Проверьте правильность IP адреса принтера.</li> <li>• Проверьте, что в сетевом окружении присутствует DNS.</li> </ul>
20	Недопустимый адрес e-mail.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Введите корректный адрес e-mail.</li> </ul>
11003 11004	Не удается найти POP сервер. Или нет доступа к DNS.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Проверьте адрес POP сервера.</li> <li>• Проверьте, что в сетевом окружении присутствует DNS.</li> </ul>
11021	Не удается соединиться с POP сервером..	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Проверьте настройки POP сервера.</li> <li>• Проверьте настройки файрвола.</li> </ul>
12010	POP сервер вернул ошибку.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Проверьте настройки POP сервера.</li> </ul>
13000	Ошибка аутентификации POP.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Проверьте имя пользователя и пароль.</li> <li>• Проверьте настройки APOP.</li> <li>• Проверьте способ аутентификации.</li> </ul>
10013 10014	Не удается найти SMTP сервер. Или нет доступа к DNS.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Проверьте адрес SMTP сервера.</li> <li>• Проверьте, что в сетевом окружении присутствует DNS.</li> </ul>
10021	Не удается соединиться с SMTP сервером..	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Проверьте настройки SMTP сервера.</li> <li>• Проверьте номер порта SMTP.</li> <li>• Проверьте настройки файрвола.</li> </ul>
10*** 11*** 20*** 21***	SMTP сервер вернул ошибку.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Проверьте настройки SMTP сервера.</li> <li>• Невозможно обратиться к серверу, который требует обязательное SSL соединение.</li> <li>• Проверьте настройки фильтра.</li> </ul>
12***	Неправильный адрес отправителя.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Проверьте, что для адреса отправителя введены существующие учетные данные (имя пользователя и пароль SENDER ADDRESS).</li> </ul>
13***	E-mail адрес не найден.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Проверьте адрес e-mail.</li> <li>• Даже при ошибке в адресе e-mail, эта ошибка иногда может не распознаваться.</li> </ul>
22000 22008	Ошибка аутентификации SMTP	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Проверьте способ аутентификации.</li> </ul>
23*** 24*** 25***	Ошибка аутентификации SMTP.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Проверьте имя пользователя и пароль.</li> </ul>

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

## Настройка Setting Lock

Вы можете установить пароль из четырех цифр для доступа к настройкам почтовых оповещений.

### Установка пароля для доступа к сетевым и почтовым функциям

- 1 Нажмите **FUNC1** (MENU) в Local.
- 2 Жмите **▲ ▼** для выбора "Machine Setup" и жмите **ENTER** .
- 3 Нажмите **FUNC1** (<<).
- 4 Жмите **▲ ▼** для выбора "Network & Mail" и жмите **ENTER** .
- 5 Жмите **▲ ▼** для выбора "Setting Lock" и жмите **ENTER** .
- 6 Введите любой пароль (четыре цифры) и нажмите **ENTER** .
  - Отображается уведомление о применении настроек.
- 7 Нажмите **END/POWER** несколько раз для завершения установки.

### Сброс пароля для доступа к сетевым и почтовым функциям

- 1 Нажмите **FUNC1** (MENU) в Local.
- 2 Жмите **▲ ▼** для выбора "Machine Setup" и нажмите **ENTER** .
- 3 Нажмите **FUNC1** (<<).
- 4 Жмите **▲ ▼** для выбора "Network & Mail" и нажмите **ENTER** .
- 5 Жмите **▲ ▼** для выбора "Setting Lock" и нажмите **ENTER** .
- 6 Введите четыре цифры пароля и нажмите **ENTER** .
  - Если сброс удался  
На дисплее отобразится сообщение "Release Success".
  - Если сброс не удался  
На дисплее отобразится сообщение "Release failure".

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

**Important!**

- Если вы забудете пароль, то возможно нажать "[FUNC2] (✓)" на экране на шаге 7 для отображения экрана сброса пароля. Будьте осторожны, т.к. при нажатии [ENTER] сбросится не только пароль, но и установленные настройки сети и почтовых уведомлений, и придется настраивать их заново.

## Сброс настроек

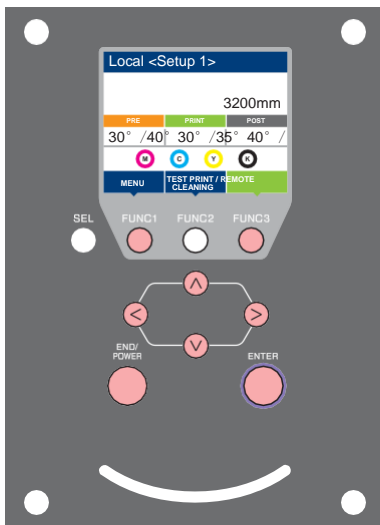
Возможно вернуть параметры "SETUP", "Maintenance" и "Machine Setup" к заводским настройкам.

- 1 Нажмите **FUNC1** (MENU) в режиме LOCAL.
- 2 Жмите **▲ ▼** для выбора "Machine Setup" и жмите **ENTER** .
- 3 Нажмите **FUNC1** (<<).
- 4 Жмите **▲ ▼** для выбора "Reset" и жмите **ENTER** .
- 5 Нажмите **ENTER** .
  - Инициализируются заводские настройки.
- 6 Нажмите **END/POWER** несколько раз для завершения установки.

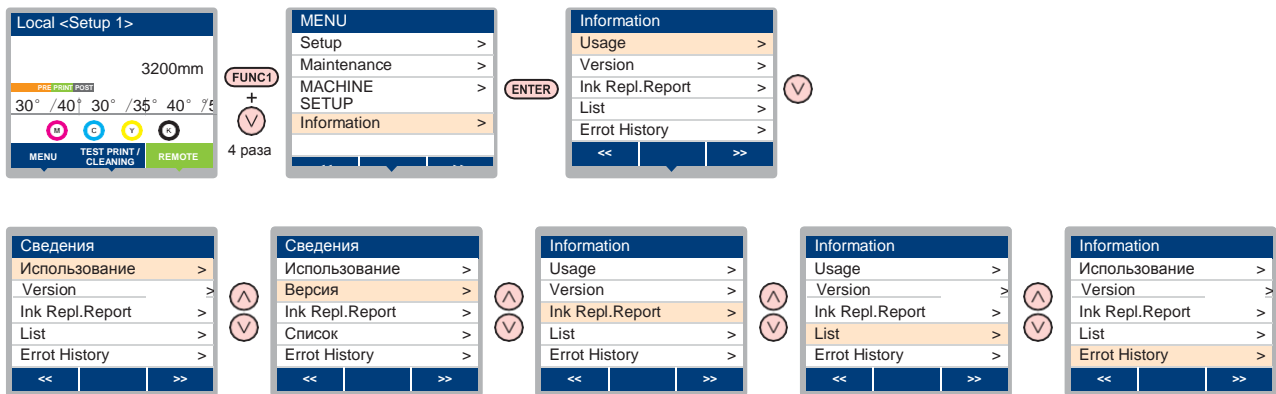
# О меню INFORMATION

Просмотр информации о плоттере.

Возможно просматривать следующие параметры.



- FUNC1** : Нажмите для выбора меню Information, или для перехода на предыдущий экран.
- FUNC3** : Нажмите для перехода к следующему экрану.
- ▲ ▼** : Нажмите для выбора элемента.
- ENTER** : Нажмите для подтверждения выбора.



## Таблица меню INFORMATION

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

## Отображение информации

- 1 Нажмите **FUNC1** (MENU) в Local.
- 2 Жмите **▲▼** для выбора "Information" и нажмите **ENTER**.
  - Появится меню Information.
- 3 Жмите **▲▼** для выбора информации.
  - Выберите информацию для отображения из "Information MENU".
- 4 Нажмите **ENTER**.
  - При выборе [List] на шаге 2, распечатаются настройки плоттера.
- 5 Нажмите **END/POWER** несколько раз для завершения установки.

## Сброс счетчика вайпера

- 1 Пункт "USAGE" в Information Menu.
  - (1) Нажмите [FUNC1] (MENU) в Local
  - (2) Жмите [▲][▼] для выбора "Information" и нажмите [ENTER] дважды.
- 2 Жмите **▲▼** для выбора "WIPING" и нажмите **FUNC2** (✓).
  - Появится информационное окно подтверждения сброса счетчика вайпера.
- 3 Нажмите **ENTER** для сброса счетчика.
  - Счетчик протирок вайпера сбросится.

## Просмотр информации о плоттере

- 1 Нажмите **ENTER** в Local.
- 2 Информация пролистывается циклично кнопкой **ENTER** (или **◀▶**).
  - Показывается информация, описанная ниже.

### Чернила



- при ошибке субтанка, нажмите [F2] для отображения номера субтанка с ошибкой.

CS100	
1. (M) 90% No Error	
2. (C) 80% No Error	
3. (Y) 70% No Error	
4. (K) 82% No Error	

### Ошибка/ Предупреждение (При возникновении)

Warning	
Media Undetected	

### Информация о плоттере (Ширина материала/ Серийный номер / Версия)

Media width	3200m
	m
Serial No.	'00000000
	0
SWJ-320EA	V1.00

### Срок годности чернил

Ink Expiration	
M	17/01
C	17/01
Y	17/01
K	17/01

### Замена дюз

Nozzle Recovery	
M	0
C	0
Y	0
K	0

- 3 Нажмите **END/POWER** для возврата в Local.

# Настройка Language

Возможно изменять язык отображения.

- 1** Нажмите **FUNC1 (MENU)** → **FUNC1 (<<)** → **ENTER** в Local.
  - Появится меню Language.
- 2** Жмите **▲** / **▼** д выбора языка и жми те **ENTER** .
  - Значения : 日本語 / English / Español / Português / 中文
- 3** Нажмите **END/POWER** несколько раз для завершения установки.





# Глава 4

## Обслуживание



### Эта глава

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









Обслуживание .....	4-2	Если дюзы не восстанавливаются .....	4-12
Предостережения по обслуживанию .....	4-2	Промывка дюз .....	4-12
О промывочной жидкости .....	4-2	Функция замены дюз.....	4-13
Чистка внешних поверхностей .....	4-2	Функция автоматического обслуживания .....	4-15
Чистка стола.....	4-2	Настройка интервалов рефреша.....	4-15
Чистка нагревателей .....	4-3	Настройка уровня чисток.....	4-16
Чистка датчика материала .....	4-3	Чистка сливного бачка .....	4-16
Чистка прижимов материала .....	4-4	Об уровне отработанных чернил .....	4-18
О меню MAINTENANCE .....	4-5	Настройка сливного бачка .....	4-19
Кратко о меню MAINTENANCE.....	4-6	Замена расходников .....	4-19
Обслуживание парковки .....	4-7	Замена вайпера .....	4-19
Чистка вайпера и кап.....	4-7	Замена пылевого фильтра (H fan filter) .....	4-20
Промывка дренажных трубок .....	4-8	Замена канистр чернил .....	4-21
Если плоттер долго не используется (Custody Wash).....	4-9	Замена абсорберов кап.....	4-22
Чистка областей вокруг печатных головок.....	4-11		

## Обслуживание

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

### Предостережения по обслуживанию

При проведении обслуживания, обратите внимание на нижеследующее.

	<ul style="list-style-type: none"> <li>При работе с промывочной жидкостью для обслуживания, используйте защитные очки и перчатки.</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>Никогда не разбирайте плоттер. Разборка плоттера может привести к поломке или поражению электротоком. Перед обслуживанием, выключите плоттер кнопкой, выключите тумблер и достаньте вилку из розетки во избежание непредвиденных ситуаций.</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>Избегайте попадания жидкостей в плоттер. Попадание жидкостей может привести к поломке или поражению электротоком.</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>Если плоттер долго не печатает, для поддержания работоспособности ему требуется периодически прогонять через дюзы небольшое количество чернил (рефреш).</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>Если предполагается долго не использовать плоттер, выключите его кнопкой питания на панели управления, оставьте тумблер питания в положении ON (в положении   ), и не отключайте шнур питания.</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>Не используйте бензин, растворители и вещества, содержащие абразив. Это может повредить поверхность крышек.</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>Не смазывайте внутренние части плоттера. Это может вызвать проблемы.</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>Избегайте попадания чистящей жидкости, чернил и т.п. на крышки т.к. это может испортить или деформировать поверхность крышек.</li> </ul>

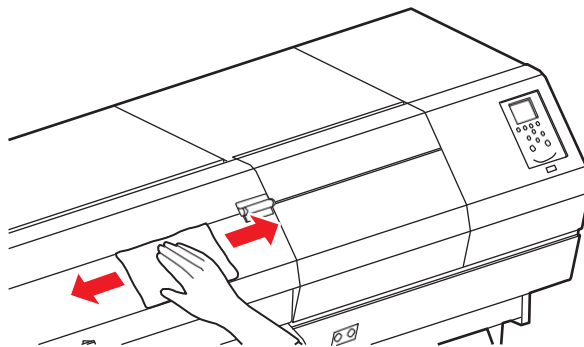
### О промывочной жидкости

Используйте чистящую жидкость для используемых чернил.

Тип чернил	Подходящая чистящая жидкость
Сольвентные	Cleaning solution kit200 (SPC-0369) (продается отдельно)

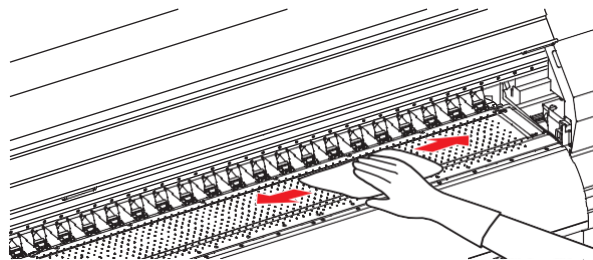
### Чистка внешних поверхностей

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



### Чистка стола

Стол легко загрязняется ворсом, пылью и т.п. Протрите загрязнения мягкой щеткой, сухой тряпкой или бумажным полотенцем.



- При загрязнении стола чернилами, протрите его бумажным полотенцем, смоченным в промывочной жидкости.



- Перед очисткой печатного стола убедитесь, что он достаточно остыл.
- При очистке стола не прикладывайте к нему больших усилий и не трите жесткими тряпками. Иначе, это может привести к деформации или повреждению стола. При деформации стола, печатные головки могут задеть материал и повредиться.

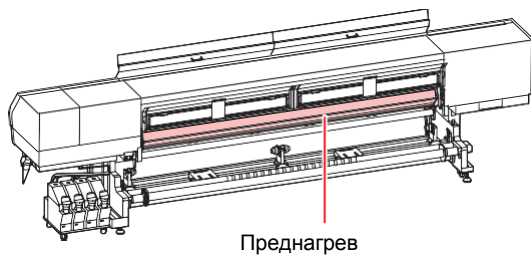
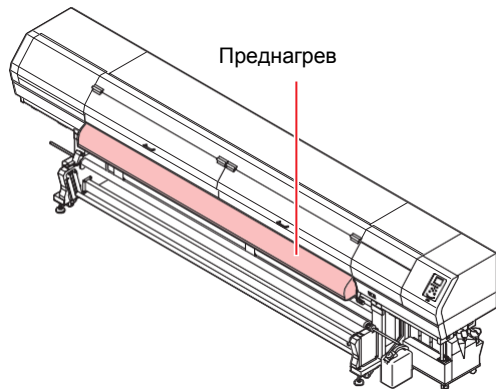
## Чистка нагревателей

Преднагреватель и постнагреватель как правило загрязняются пылью и мусором от печатаемого материала.

Протрите грязь влажной тряпкой с небольшим количеством нейтрального моющего средства.

**Important!**

- Протрите поверхности нагревателей после их достаточного остывания.



## Чистка датчика материала

Датчики материала расположены на преднагревателе (3 штуки) и нижней стороне каретки (один). Загрязнение датчика может привести к ошибке определения материала.

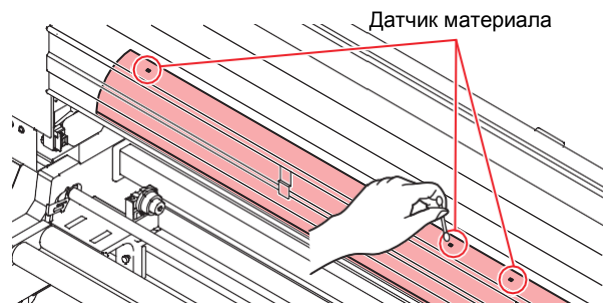
Периодически очищайте пыль и грязь с датчиков при помощи ватной палочки.

Для очистки датчика на нижней стороне каретки, сдвиньте каретку в зону обслуживания как описано на шаге 1 в Р.4-11 "Чистка областей вокруг печатных головок", и очистите его.

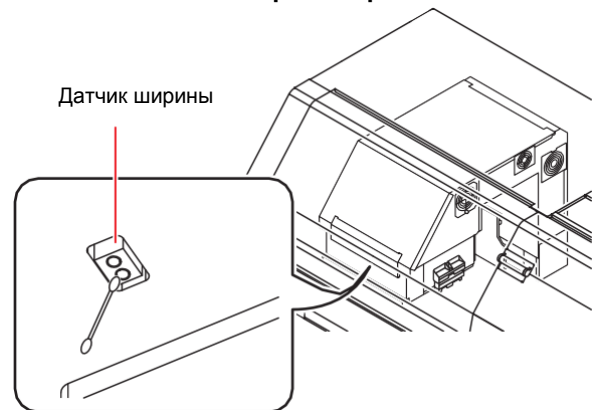


- Сильно не давите на датчик ватной палочкой. Это может повредить датчик.

### Задняя сторона плоттера



### Нижняя сторона каретки



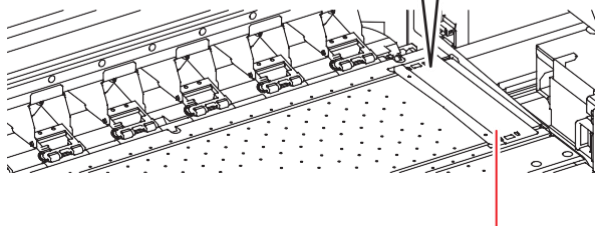
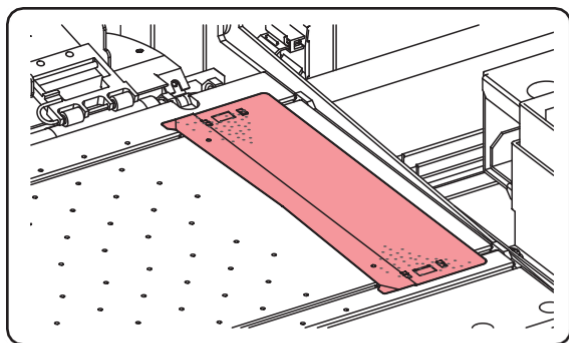
## Чистка прижимов материала

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

Если на прижимы налипли чернила, протрите их чистящей палочкой, смоченной в промывочной жидкости.

**Important!**

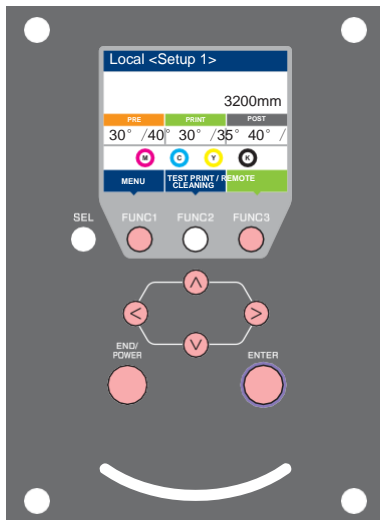
- Не забудьте полностью удалить остатки промывочной жидкости с держателей после удаления чернил.



Прижим материала

# О меню Maintenance

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



- FUNC1** :Нажмите для выбора меню обслуживания или для возврата на предыдущий экран.
- FUNC2** :Нажмите для обслуживания плоттера.
- FUNC3** :Нажмите для перехода к следующему экрану.
- ▲ ▼** :Нажмите для выбора элемента.
- ENTER** :Нажмите для подтверждения выбора.

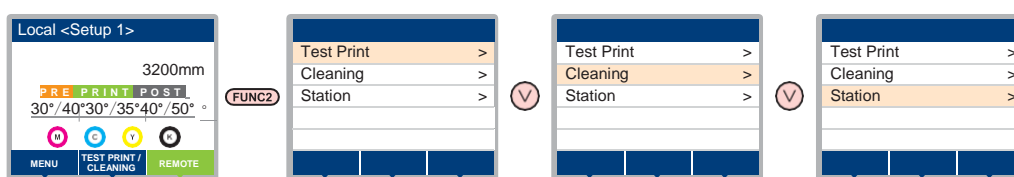
## Кратко о меню Maintenance













### ◆ Нажмите **FUNC2** для выполнения “Station maintenance”.

В Station MENU можно попасть не нажимая [MENU]-[Maintenance] в режиме Local.

Нажмите [SEL] для отображения “TEST PRINT/CLEANING” для [FUNC2], затем нажмите [FUNC2].



## Кратко о меню Maintenance

Параметр	Значения	Описание	
Станция	Для обслуживания каретки и парковочной станции.		
	Carriage Out (  P.4-7)	_____	Сдвигает каретку для обслуживания зоны вокруг кап, головок, вайпера и т.п.
	Nozzle Wash (  P.4-12)	1 – 15 мин	Замачивает поверхности головок в промывочной жидкости для очистки дюз от сильных загрязнений.
	Pump Tube Wash (  P.4-8)	_____	Промывка сливных трубок кап.
	Custody Wash (  P.4-9)	1 – 15 мин	Выполняется перед периодом долгого простоя плоттера. Промывает дюзы и чернильные трубки.
Replace Wiper (  P.4-19)		Замена вайпера на новый. При замене вайпера, счетчик протилок головок вайпером сбрасывается в 0.	
Nozzle Recovery (  P.4-13)	Функция подмены неработающих дюз работающими в случае, если чистки головок не восстанавливают все дюзы.		
	PRINT		Печать специального шаблона для проверки неработающих дюз.
	ENTRY		Регистрация неработающих дюз.
	CLEAR		Сброс списка неработающих дюз.
Auto Maint. (  P.4-15)	Для автоматического выполнения процедур обслуживания. Настройка интервалов автоматического обслуживания.		
	Refresh	OFF/Lv.1/Lv.2/ Lv.3	Интервал выполнения рефрешей.
	Cleaning	OFF/Lv.1/Lv.2/ Lv.3	Настройка интервалов чистки головок.
Sub Tank (  P.5-4)		Заливка субтанков чернилами для предотвращения проблем с подачей чернил.	
Air PG (  P.5-4)		Удаление воздуха из портов печатных головок.	
Replace Ink Tank (  P.4-21)		Замена канистры чернил и обновление информации о чернилах.	



# Обслуживание парковки

Обслуживание кап, вайпера и других деталей парковки. (Station maintenance)

Капы и вайпер работают как описано ниже.

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

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

Если нерабочие дюзы не удастся восстановить чисткой ( P.2-18), используйте промывочную жидкость и чистящую палочку.

## Инструменты для обслуживания

- |  |                 |
|--|-----------------|
| • Промывочная жидкость kit200 (SPC-0369) |                 |
| • Палочки (SPC-0527)                     |                 |
| • Перчатки                               | • Защитные очки |



- При обслуживании парковки пользуйтесь очками и перчатками из комплекта. Иначе, чернила могут попасть в глаза.
- Не сдвигайте каретку вручную с парковочной станции. В случае необходимости, для сдвига каретки используйте кнопку [FUNC2]. ( P.4-7Шаги 1–2)
- Ежедневно производите обслуживание парковочных вайперов и кап. Если оставить их грязными, грязь может налипнуть на дюзы или засохшие чернила могут поцарапать головки. При печати могут быть кляксы.

## Чистка вайпера и кап

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



- По окончании рабочей смены протирайте вайперы и прилегающие поверхности.
- Если вайпер сильно загрязнился, замените его на новый. ( P.4-19)
- При очистке вайпера избегайте попадания ворса с палочки на вайпер. Оставшийся ворс может ухудшить качество отпечатков.

**1** Нажмите **[FUNC2]** (TEST PRINT/CLEANING), и нажмите **[ENTER]** в режиме LOCAL.

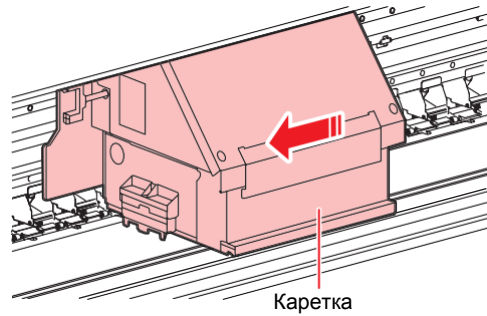
**2** Жмите **[▲]** **[▼]** д выбора “Station”, и нажмите **[ENTER]** .

- Появится меню Station.

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

**4** Жмите **[▲]** **[▼]** д выбора “Station”, и жми те **[ENTER]** .

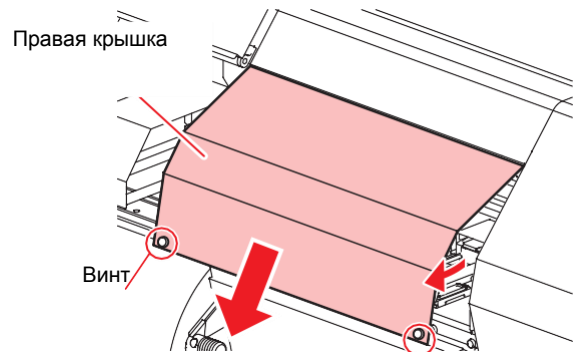
- Нажмите [ENTER] на экране Execution Check для сдвига каретки на печатный стол.



**5** Откройте правую крышку.

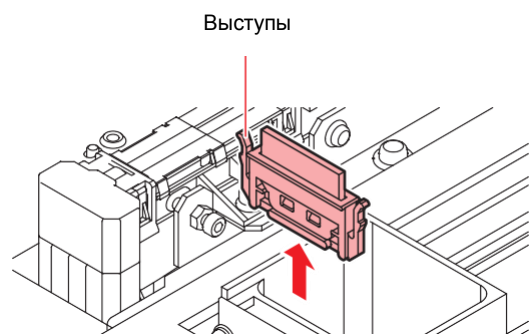
- (1) Поверните фиксирующие винты правой крышки (в двух местах) против часовой стрелки и снимите их.
- (2) Придерживая нижнюю часть крышки, потяните ее вперед.
- (3) Затем, потяните крышку вниз и снимите ее.

- Если винты тяжело откручиваются, используйте отвертку из комплекта.



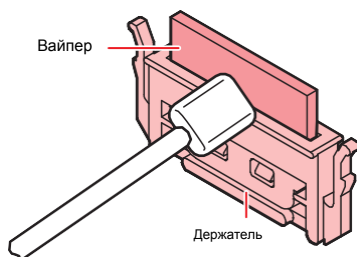
**6** Снимите вайпер.

- Достаньте вайпер за выступы по краям держателя.

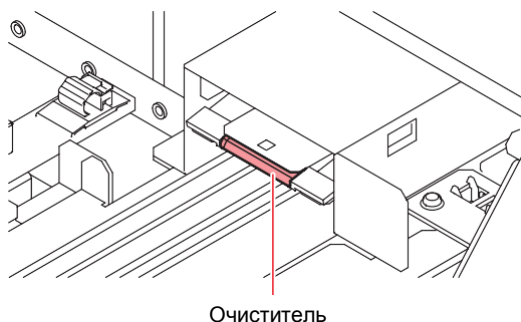


**7** Очистите вайпер и держатель.

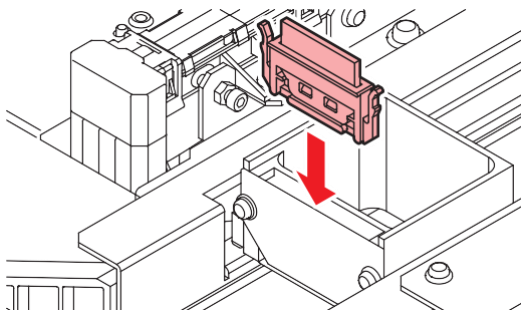
- Очистите вайпер и держатель от чернил и грязи чистящей палочкой, смоченной в промывочной жидкости. Вытрите вайпер и капы от остатков промывки.

**8** Протрите очиститель.

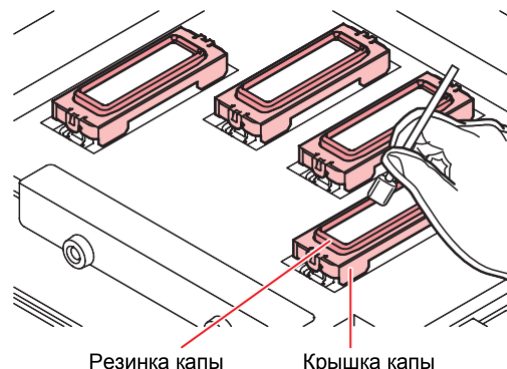
- Очистите слайдер вайпера от чернил и грязи чистящей палочкой, смоченной в промывочной жидкости.

**9** Установите вайпер на место.

- Установите вайпер, держа его за выступы.

**1** Очистите резинки кап и крышки кап.

- Очистите резинки и крышки кап от чернил и грязи чистящей палочкой, смоченной в промывочной жидкости. Вытрите вайпер от остатков промывки.

**1** Закройте правый отсек обслуживания и нажмите **ENTER**.

- После инициализации плоттер вернется к шагу 1.

**Вызов обслуживания без [FUNC2] (TEST PRINT/CLEANING)**

Можно вызвать Station используя [FUNC1] (MENU) в режиме Local без использования [FUNC2] (TEST PRINT/CLEANING).

- (1) Нажмите [FUNC1] (MENU) в режиме Local.
- (2) Жмите [▲][▼] для выбора "Maintenance" и нажмите [ENTER].
- (3) Жмите [▲][▼] для выбора "Station" и нажмите [ENTER].
  - Появится меню Station. Перейдите к шагу 3.

**Промывка дренажных трубок**

Периодически очищайте сливные трубки (раз в 2–3 месяца) для предотвращения коагуляции чернил в них.

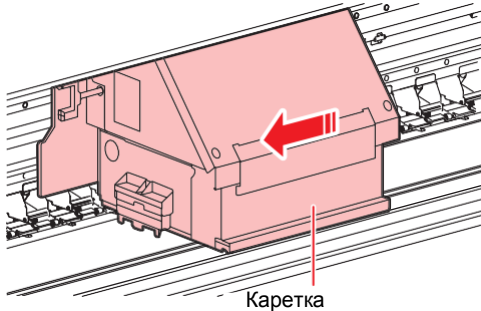
- 1** Нажмите **FUNC2** (TEST PRINT/CLEANING), и нажмите **ENTER** в режиме LOCAL.

- 2** Жмите **▲▼** д выбора "Station", и жми те **ENTER**.

- Появится меню Station.

### 3 Жмите для выбора “Pump Tube Wash” и нажмите .

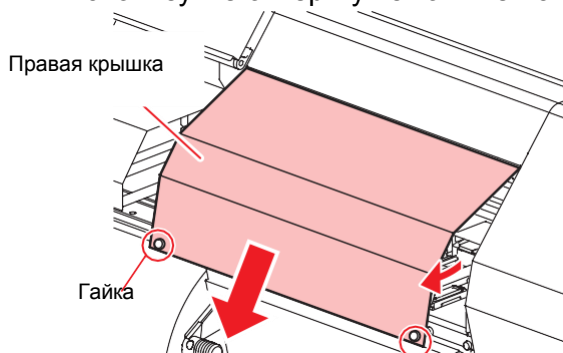
- Нажмите [ENTER] на экране Execution Check для сдвига каретки на печатный стол.
- Сливная помпа работает постоянно во время выполнения процедуры.



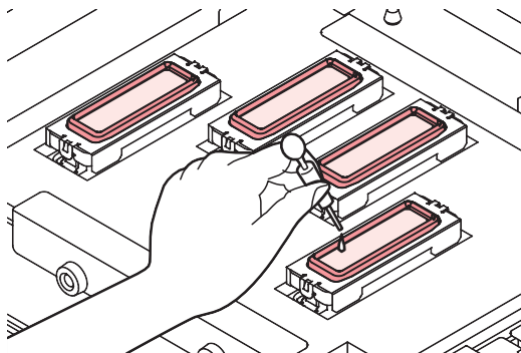
### 4 Откройте правую крышку.

- (1) Поверните фиксирующие винты правой крышки (в двух местах) против часовой стрелки и снимите их.
- (2) Придерживая нижнюю часть крышки, потяните ее вперед.
- (3) Затем, потяните крышку вниз и снимите ее.

- Если винты тяжело откручиваются, используйте отвертку из комплекта.



### 5 Наберите промывочную жидкость в шприц и вылейте не менее трех шприцев в каждую каплю.



### 6 Закройте правый отсек обслуживания и нажмите .

- После окончательного слива промывки из кап, плоттер вернется к шагу 2.

## Если плоттер долго не используется (Custody Wash)

Если предстоит простой принтера в течение недели или больше, выполните процедуру промывки дюз и сливных трубок. После этого держите принтер под присмотром.

### Предварительно проверьте следующее.

[NEAR END] или [INK END] отображается?

- После промывки дюз капля опорожнена.
- Если на дисплее отображается [NEAR END] или [INK END], промывка дюз не запустится.
- Залейте чернила.

**Important!**

- Используйте только надлежащую промывочную жидкость (SPC-0369).

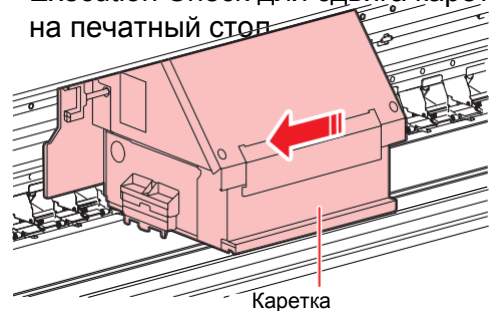
### 1 Нажмите (TEST PRINT/CLEANING), и нажмите в режиме LOCAL.

### 2 Жмите для выбора “Station”, и нажмите .

- Появится меню Station.

### 3 Жмите для выбора “Custody Wash” и нажмите .

- Нажмите [ENTER] на экране Execution Check для сдвига каретки на печатный стол.



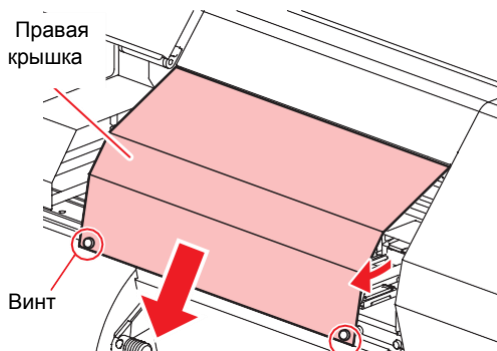
**Important!**

- До окончания чистки вайпера, на дисплее отображается [Please clean the wiper.]. После выполнения действий до шага 5, нажмите [ENTER].

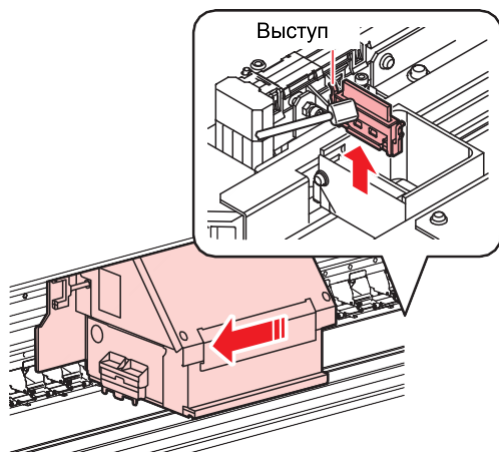
**4** Откройте правую крышку.

- (1) Поверните фиксирующие винты правой крышки (в двух местах) против часовой стрелки и снимите их.
- (2) Придерживая нижнюю часть крышки, потяните ее вперед.
- (3) Затем, потяните крышку вниз и снимите ее.

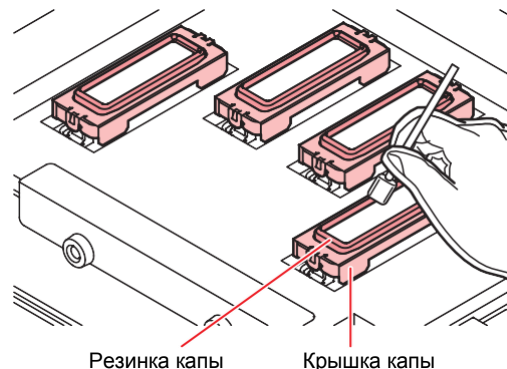
• Если винты тяжело откручиваются, используйте отвертку из комплекта.

**5** Очистьте вайпер и держатель, затем нажмите **ENTER**.

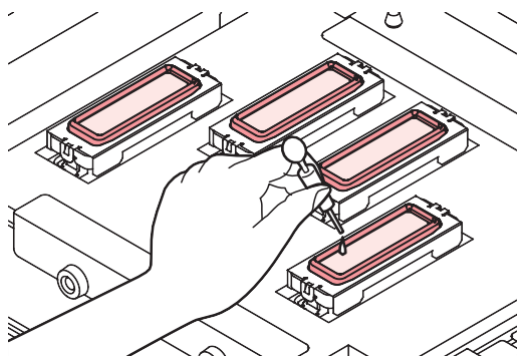
- (1) Откройте правую крышку обслуживания и достаньте вайпер за выступы держателя.
- (2) Очистите чистящей палочкой, смоченной в промывке (SPC-0369: промывочная жидкость).
  - Вытрите насухо от остатков промывочной жидкости.
- (3) Вставьте вайпер на место, держа его за выступы держателя.

**6** Очистите резинки кап и крышки кап, затем нажмите **ENTER**.

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

**7** Налейте в капю пипеткой промывочную жидкость.

- Налейте промывочную жидкость в капю до краев.

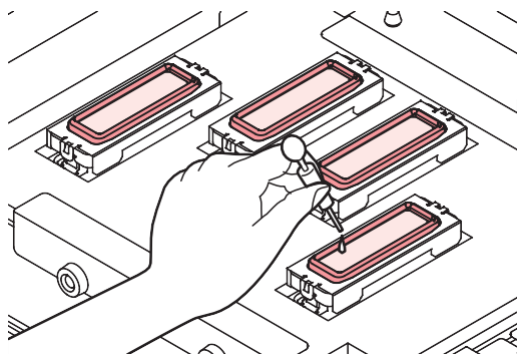


**Important!**

- Во время заливки промывки на дисплее отображается [Fill the liquid.].

**8** Закройте правый отсек обслуживания и нажмите **ENTER**.

- Дюзы замачиваются.
- После окончания процедуры замачивания каретка сдвинется на стол.

**9** Наберите промывочную жидкость в шприц и вылейте не менее трех шприцев в каждую капю.

**1** Закройте правый отсек обслуживания и нажмите **ENTER**.

- После выкачивания жидкости из капли в течение 30 секунд, плоттер вернется к шагу 2.

## Чистка областей вокруг головок

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

### Инструменты для обслуживания

• Палочки (SPC-0527)	• Перчатки
• Защитные очки	



- Для предотвращения попадания чернил в глаза и на кожу при обслуживании, используйте очки и перчатки из комплекта.
- Чернила содержат органические растворители. При попадании чернил на кожу или в глаза немедленно смойте их водой.

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

**2** Жмите **▲▼** для выбора "Station", и жмите **ENTER**.

- Появится меню Station.

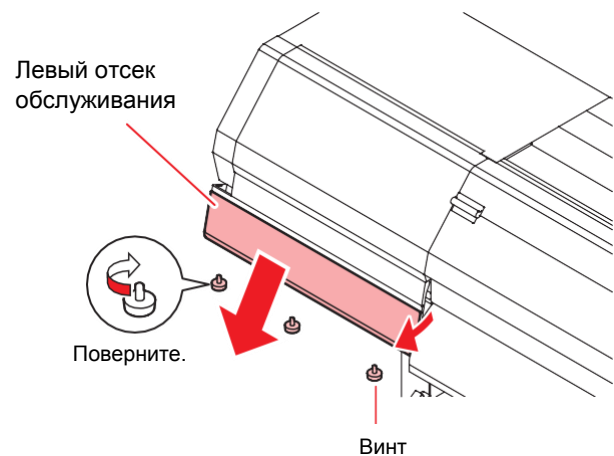
**3** Жмите **▲▼** для выбора "CARRIAGE OUT" и нажмите **ENTER**.

**4** Жмите **▲▼** выберите "HEAD MAINTENANCE", и нажмите **ENTER**.

- Нажмите [ENTER] на экране Execution Check для сдвига каретки в левый край плоттера.

**5** Снимите левую крышку.

- (1) Поверните фиксирующие винты (в трех местах) против часовой стрелки и снимите их.
  - (2) Потяните нижний край крышки на себя и снимите крышку обслуживания.
- Если винты тяжело откручиваются, используйте отвертку из комплекта.

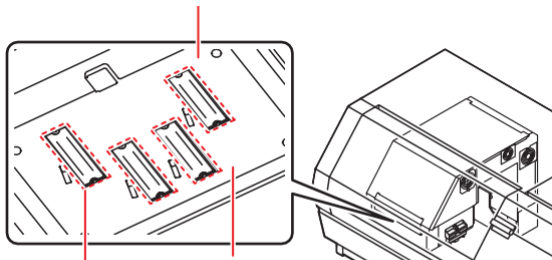




## 6 Очистите каретку вокруг головок чистящей палочкой.

- Никогда не трите дюзы.

Очистьте области вокруг головок (указаны серым) чистящей палочкой.



Очистьте палочкой или мягкой тряпкой.

Область дюз (Не трогайте!)

## 7 Закройте левый отсек обслуживания и нажмите **ENTER**.

- После инициализации плоттер вернется в режим Local.

## Если дюзы не восстанавливаются

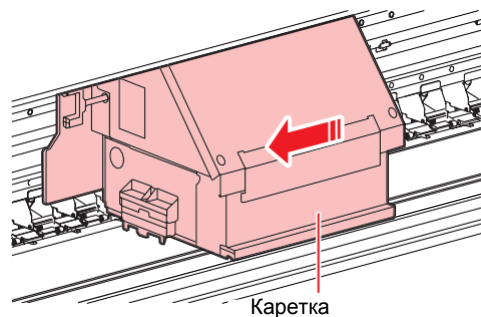
Если дюзы не восстанавливаются даже неоднократными чистками ( P.2-18), выполните следующие процедуры:

<b>Чистка дюз</b>	• Промывка дюз. ( P.4-12)
<b>Nozzle Recovery</b>	• Функция замены дюз в случае невозможности их улучшения чистками. ( P.4-13)
<b>Sub Tank</b>	• Заливка головок чернилами. ( P.5-4)

### Промывка дюз

Промывка дюз головок для предотвращения коагуляции в них чернил.

- 1 Нажмите **FUNC2** (TEST PRINT/CLEANING), и нажмите **ENTER** в режиме LOCAL.
- 2 Жмите **▲** **▼** д выбора "Station", и нажмите **ENTER**.
  - Появится меню Station.
- 3 Жмите **▲** **▼** для выбора "Nozzle Wash", и нажмите **ENTER**.
  - Нажмите [ENTER] на экране Execution Check для сдвига каретки на печатный стол.

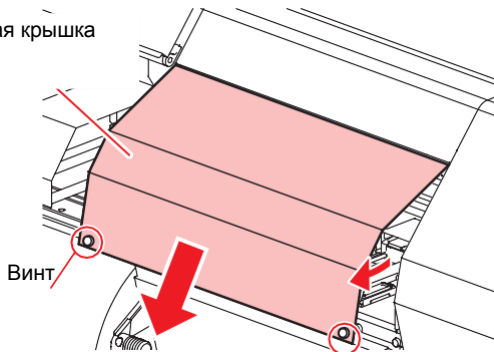


**4** Откройте правую крышку.

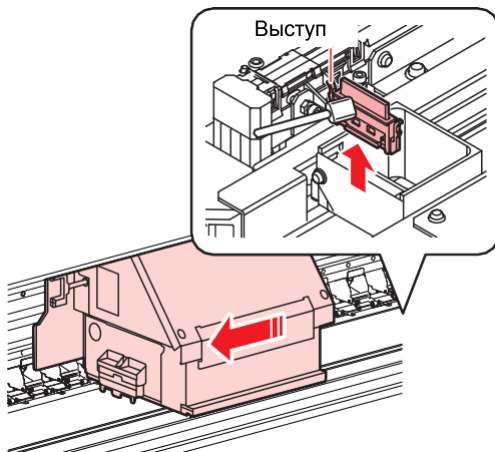
- (1) Поверните фиксирующие винты правой крышки (в двух местах) против часовой стрелки и снимите их.
- (2) Придерживая нижнюю часть крышки, потяните ее вперед.
- (3) Затем, потяните крышку вниз и снимите ее.

- Если винты тяжело откручиваются, используйте отвертку из комплекта.

Правая крышка

**5** Очистите вайпер и держатель, затем нажмите **ENTER**.

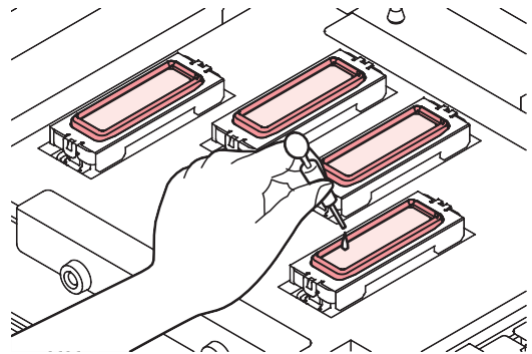
- (1) Достаньте вайпер держа его за выступы по краям.
- (2) Очистите чистящей палочкой, смоченной в промывке (SPC-0369: промывочная жидкость).
  - Вытрите насухо от остатков промывочной жидкости.
- (3) Вставьте вайпер на место, держа его за выступы держателя.

**6** Очистите резинку капы, затем нажмите **ENTER**.

- Почистьте чернила, налипшие на резинку капы, чистящей палочкой, смоченной в промывочной жидкости.
- Вытрите насухо от остатков промывочной жидкости.
- В это время сливные трубки очищаются автоматически.

**7** Заполните капю промывочной жидкостью при помощи пипетки.

- Налейте промывочную жидкость в капю до краев.

**8** Закройте правый отсек обслуживания и нажмите **ENTER**.

- Подождите минуту, пока каретка запаркуется.
- Начнется обратный отсчет таймера.
- По завершении отсчета таймера, плоттер сольет промывку из капы и автоматически выполнит чистку. Затем плоттер вернется на шаг 2.

**Important!**

- Если качество печати не улучшается после выполнения промывки дюз несколько раз, свяжитесь с региональным дилером или нашим офисом.

**Настройка Nozzle Recovery**

Nozzle Recovery: Если сбойные дюзы не удается восстановить обычными методами, вместо них могут печатать рабочие дюзы.

**Печать шаблона настройки**

Печать специального шаблона для проверки неработающих дюз.

- 1** Нажмите **FUNC1** (**MENU**) в Local.
- 2** Жмите **▲** **▼** для выбора "Maintenance" и нажмите **ENTER**.
  - Появится меню Maintenance.
- 3** Жмите **▲** **▼** для выбора "Nozzle Recovery" и нажмите **ENTER**.
- 4** Нажмите **ENTER**.
- 5** Жмите **▲** **▼** для выбора головок (H1-2/H3-4) и нажмите **ENTER**.

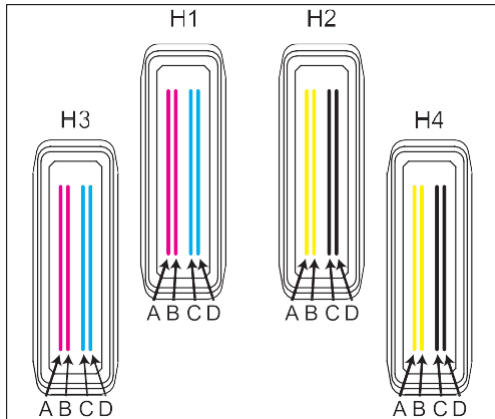


# 6

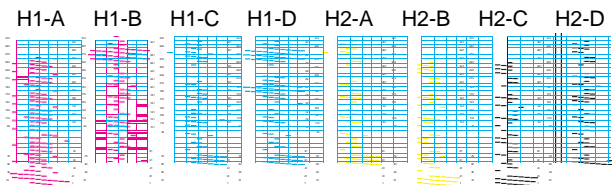
Нажмите **ENTER** дважды.

- Распечатается шаблон дюз.
- Выберите "ENTRY" затем перейдите к выбору канала (шаг 5) без печати шаблона"

Вид на парковку сверху (4 цвета)



Шаблон дюз головок 1 и 2 (4 цвета)



**Important!**

- Установите материал шириной не менее 210 мм. Если материал уже, печать будет только наполовину.

# 7

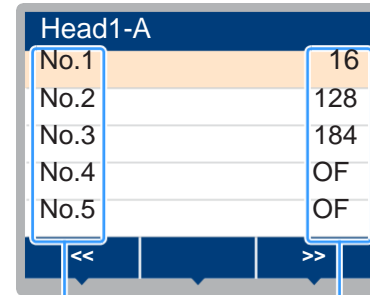
Выберите обозначение канала для Nozzle Recovery нажав **▲** **▼**, затем жмите **ENTER**.



# 8

Внесите нерабочие дюзы в список Nozzle Recovery и нажмите **ENTER**.

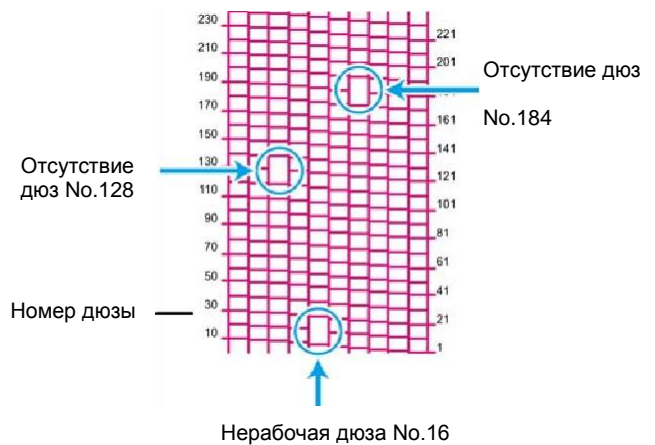
- (1) Выберите номер в списке 1–10 нажав **▲****▼**, затем нажмите **ENTER**.
- (2) Введите номер нерабочей дюзы кнопками **▲****▼**, затем нажмите **ENTER** key.



Номер дюзы для замены /

OFF Номер по списку : 1 – 10

Пример замены дюз



Номер по списку	Номер дюзы	Состояние
1	16	Будет заменяться
2	128	Будет заменяться
3	184	Будет заменяться
4	OFF	Пусто
5	OFF	Пусто

# 9

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

**Important!**

- До 10 дюз в каждом канале может быть заменено.
- Даже при использовании данной функции, время печати не изменится.
- Замена дюз не работает при следующих условиях режима печати:

Разрешение	Проходы	Скор. каретки
300x600	2 pass	Нормальная

## Проверка невозможности включения функции Nozzle Recovery

При определенных условиях, замена дюз может не работать в некоторых режимах. Убедитесь в возможности замены дюз при помощи функции проверки.

**Important!** • Если в списке замены много дюз, проверка может занять время.

- 1 Нажмите **FUNC1 (MENU)** в LOCAL.
- 2 Жмите **▲ ▼** для выбора “Maintenance” и нажмите **ENTER** .
  - Появится меню Maintenance.
- 3 Жмите **▲ ▼** для выбора “Nozzle Recovery” и нажмите **ENTER** .
- 4 Жмите **▲ ▼** для выбора “CHECK” и нажмите **ENTER** .
  - Отображается режим, в котором замена не работает.
  - Если замена будет работать во всех режимах, отображается “NONE”.
- 5 Нажмите **END/POWER** несколько раз для завершения настройки.

## Сброс значений

- 1 Нажмите **FUNC1 (MENU)** в LOCAL.
- 2 Жмите **▲ ▼** для выбора “Maintenance” и нажмите **ENTER** .
  - Появится меню Maintenance.
- 3 Жмите **▲ ▼** для выбора “Nozzle Recovery” и нажмите **ENTER** .
- 4 Жмите **▲ ▼** для выбора “CLEAR” и нажмите **ENTER** .
- 5 Жмите **▲ ▼** и **FUNC1 (>>) FUNC3 (<<)** для выбора номера канала для сброса и нажмите **ENTER** .
  - Появится экран подтверждения.
- 6 Нажмите **ENTER** .
- 7 Нажмите **END/POWER** несколько раз для завершения установки.

## Функции автоматического обслуживания

Возможно настроить автоматическое выполнение некоторых процедур обслуживания.

Настройте интервалы выполнения различных процедур.

Возможно избежать некоторых проблем, таких как засыхание дюз, настроив автоматическое выполнение обслуживания.

Возможно настроить следующие параметры:

**Important!** • После выполнения процедуры обслуживания вручную, по прошествии заданного интервала времени, процедура обслуживания запустится автоматически.

Функция	Описание
Refresh	Выбор интервала рефрешей.
Cleaning	Выбор интервала чисток.

**Important!** • При возникновении ошибок с канистрами чернил, функции автоматического обслуживания не выполняются. Устраните ошибки. (P.5-11)

• Во время процедур автоматического обслуживания в сливной бачок сливаются чернила. Ежедневно проверяйте уровень сливного бачка и опорожняйте его при необходимости. (P.4-16)

## Настройка интервалов рефреша

Прогон небольшого количества чернил через все дюзы для предотвращения засыхания.

- 1 Нажмите **FUNC1 (MENU)** в Local.
- 2 Жмите **▲ ▼** для выбора “Maintenance” и нажмите **ENTER** .
  - Появится меню Maintenance.
- 3 Жмите **▲ ▼** для выбора “Auto Maint.” и нажмите **ENTER** .
- 4 Нажмите **ENTER** .
  - Будет выбрано “Refresh”.
- 5 Жмите **▲ ▼** для выбора уровня рефреша, жмите **ENTER** и .
  - Значения : OFF/Lv.1/Lv.2/Lv.3
- 6 Нажмите **END/POWER** несколько раз для завершения установки.

## Настройка интервалов чисток

Выбор интервала чисток.

- 1 Нажмите **FUNC1 (MENU)** в Local.
- 2 Жмите **▲ ▼** для выбора “Maintenance” и нажмите **ENTER**.
  - Появится меню Maintenance.
- 3 Жмите **▲ ▼** для выбора “Auto Maint.”, затем нажмите **ENTER**.
- 4 Жмите **▲ ▼** для выбора “Cleaning”, и жмите **ENTER**.
- 5 Жмите **▲ ▼** для выбора уровня чисток и нажмите **ENTER**.
  - Значения : OFF/Lv.1/Lv.2/Lv.3
- 6 Жмите **▲ ▼** для выбора типа чисток и нажмите **ENTER**.
  - Значения : Soft/ Normal/ Hard
- 7 Нажмите **END/POWER** несколько раз для завершения установки.

## Слив отработки



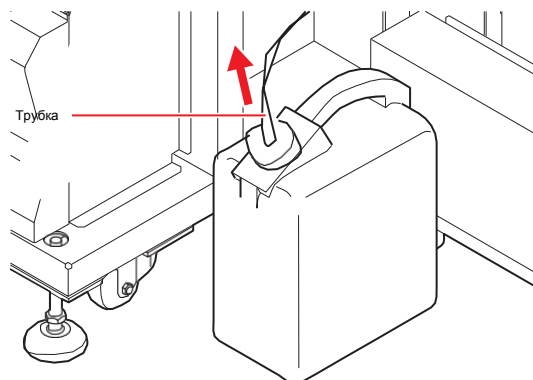
- Ежедневно опорожняйте сливной бачок. При оставлении на долгое время, бачок может переполниться.
- При опорожнении или замене сливного бачка, используйте защитные очки и перчатки из комплекта. Иначе, возможно попадание чернил в глаза.
- При попадании чернил на кожу или в глаза, смойте их большим количеством воды.

### 1 Достаньте сливной бачок.

- Вытяните сливные трубки из бачка и достаньте сливной бачок.

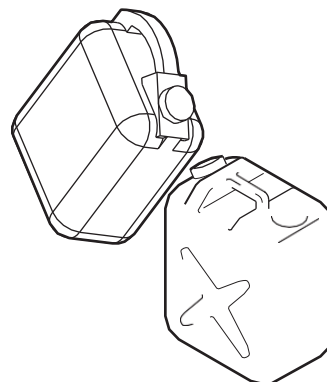


- При доставании трубок, с них могут капать чернила. Вытрите трубки ветошью и закройте концы от протекания.



### 2 Слейте отработку в полиэтиленовую емкость.

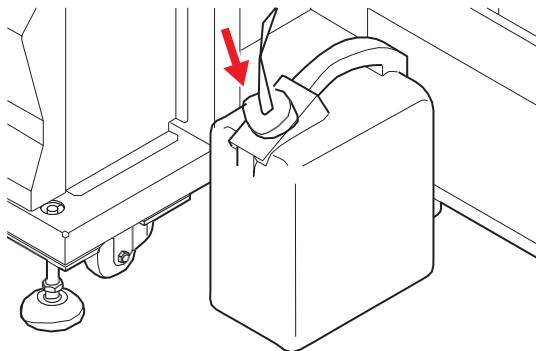
- Слейте отработанные чернила из бачка в полиэтиленовую емкость.



- Передайте полиэтиленовую емкость с отработкой в компанию, занимающуюся утилизацией отходов.
- Некоторые компоненты чернил (фотоинициатор) токсичны для водной фауны. Не сливайте отходы в натуральные водохранилища (реки, озера и т.п.) и бытовую систему канализации.
- Не храните отработанные чернила под открытым солнцем. Иначе, чернила могут засохнуть.

**3** Установите пустой сливной бачок на место.

- Вставьте трубки в бачок.

**4** Сбросьте счетчик бачка.

- (1) Жмите [SEL] дважды до появления (WASTE INK) на [FUNC2]
- (2) Жмите [FUNC2] (WASTE INK)
- (3) Жмите [FUNC2] (RESET)
- (4) Жмите [ENTER]

## Об уровне отработанных чернил

Плоттер информирует об уровне заполнения сливного бачка (приблизительно) на дисплее.

Уровень отработанных чернил	
	0-9% сливного бачка заполнено отработкой
	10-29% сливного бачка заполнено отработкой
	30-49% сливного бачка заполнено отработкой
	50-69% (почти полный) Бачок почти заполнен. Опорожните как можно скорее.
	70%- (полный) Сливной бачок заполнен. Опорожните немедленно.

### Ограничение функционала по уровню бачка

В зависимости от уровня отработанных чернил в сливном бачке, некоторые операции могут быть недоступны. Настойчиво рекомендуется опорожнить бачок.

Сообщение об ошибке	Запрет операций	Решение
	Нет	Разрешены любые действия, но бачок очень скоро заполнится. Опорожните сливной бачок как можно скорее. Утилизируйте отработку в соответствии с местным законодательством.
	Следующие операции будут недоступны. <ul style="list-style-type: none"> <li>• Операции, использующие чернила</li> <li>• Печать</li> <li>• Переход в Remote</li> <li>• Переход в Local (если произойдет во время печати)</li> </ul>	Опорожните сливной бачок, как описано в Главе 4 "Чистка сливного бачка" Затем сбросьте счетчик бачка. Утилизируйте отработку в соответствии с местным законодательством.

## Настройка сливного бачка





Приблизительный уровень заполнения бачка отображается на дисплее.

Отображаемый уровень может отличаться от фактического.

**1** Жмите **SEL** дважды до появления (WASTE INK TANK) на [FUNC2]

**2** Жмите **FUNC2** (WASTE INK TANK)

**3** Жмите **▲▼** для настройки уровня бачка

	Уровень 0%
	Уровень 10%
	Уровень 30%
	Уровень 50%
	Уровень 70%

• Установите фактический уровень бачка

**4** Жмите **ENTER**

## Замена расходников

### Замена вайпера

При появлении предупреждения "Replace a WIPER", требуется немедленно проверить и заменить вайпер на новый при необходимости.

Также, необходимо протереть очиститель вайпера.

**Important!** • Вайпер (SPA-0193) это расходный материал. Закажите новый у дилера или в нашем офисе.

**1** Нажмите **FUNC2** (TEST PRINT/CLEANING) в Local.

**2** Нажмите **ENTER**.

**3** Жмите **▲▼** д выбора "Station", и жми те **ENTER**.

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

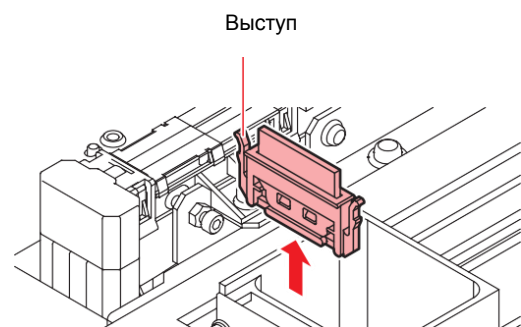
**5** Нажмите **ENTER**.

- Каретка сдвинется на стол.
- Счетчик протирок вайпера сбросится.

**Important!** • До окончания процедуры замены, на дисплее отображается [COMPLETED]. После выполнения действий до шага 3, закройте правую крышку обслуживания и нажмите [ENTER].

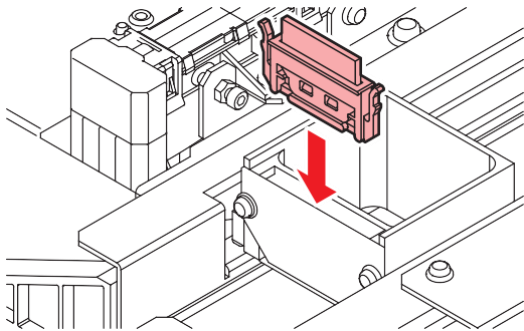
**6** Откройте правую крышку и достаньте вайпер.

- Достаньте вайпер за выступы по краям держателя.



**7 Вставьте новый вайпер.**

- Вставьте вайпер, держа его за выступы.
- У вайпера нет рабочей стороны. Допускается установка вайпера любой стороной.

**8 Закройте правый отсек обслуживания и нажмите **ENTER**.**

- После инициализации плоттер вернется в режим Local.

## Замена фильтра вентилятора (H вентилятора)

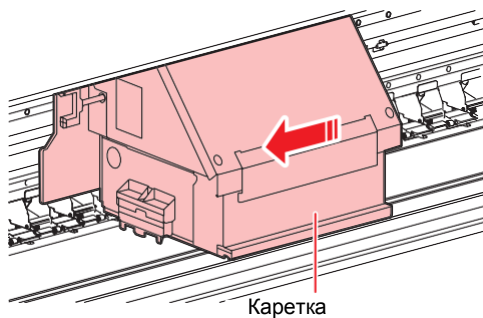
Заменяйте раз в месяц.

**1** Нажмите **FUNC2** (TEST PRINT/CLEANING), и нажмите **ENTER** в режиме LOCAL.**2** Жмите **▲▼** д выбора “Station”, и жмите **ENTER**.

- Появится меню Station.

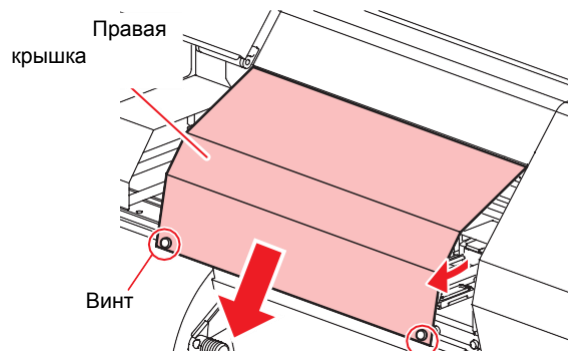
**3** Жмите **▲▼** для выбора “CARRIAGE OUT” и нажмите **ENTER** дважды.

- Каретка сдвинется на стол.

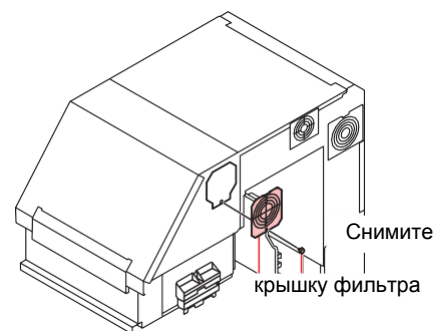
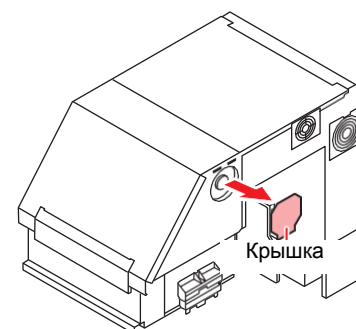
**4** Откройте правую крышку.

- (1) Поверните фиксирующие винты правой крышки (в двух местах) против часовой стрелки и снимите их.
- (2) Придерживая нижнюю часть крышки, потяните ее вперед.
- (3) Затем, потяните крышку вниз и снимите ее.

- Если винты тяжело откручиваются, используйте отвертку из комплекта.

**5** Снимите крышку фильтра на правой стороне каретки.

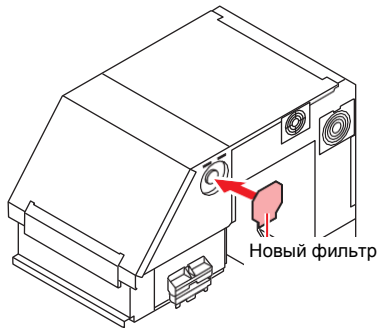
- Открутите винт на крышке фильтра перед снятием крышки.

**6** Снимите крышку фильтра.



**7 Установите новый фильтр (SPC-0766).**

- Совместите отверстие в крышке с отверстием фильтра.

**8 Установите крышку фильтра на место.****9 Закройте правый отсек обслуживания и нажмите **ENTER**.****Important!**

- При печати чернила налипают на фильтр.  
Перед началом работ по замене фильтра, положите сбоку каретки бумажное полотенце.

**Замена канистры**

Для поддержания чернил в хорошем состоянии, рекомендуется раз в год менять канистры. При появлении соответствующего сообщения, замените канистры нижеописанным способом:



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

**1 Нажмите **FUNC1** (**MENU**) в режиме LOCAL.****2 Жмите **▲** **▼** для выбора **[Maintenance]** и нажмите **ENTER**.****3 Жмите **▲** **▼** для выбора **[Replace Ink Tank]** и нажмите **ENTER**.****4 Жмите **▲** **▼** для выбора нужной канистры и жмите **ENTER**.**

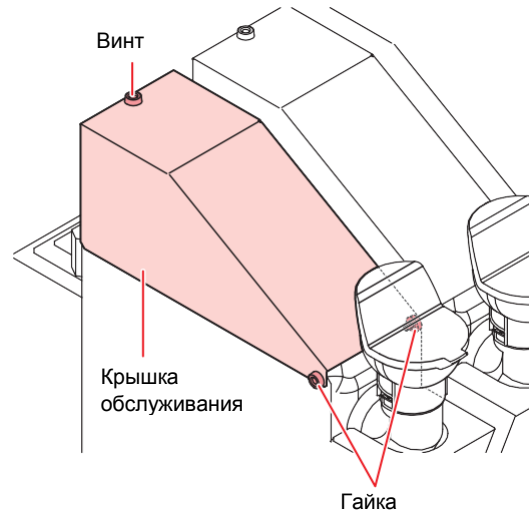
- На дисплее отображается экран подтверждения с информацией о типе и сроке годности (год и месяц) чернил в канистре, подлежащей замене.

**5 Если на экране подтверждения нет ошибок, нажмите **ENTER**.**

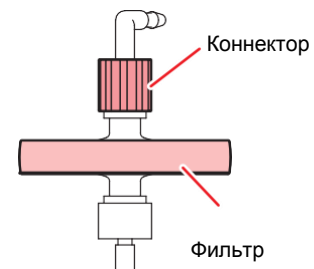
- Это обнулит информацию о чернилах, залитых в плоттер.

**6 Снимите крышку обслуживания канистры, выбранной на шаге 4.**

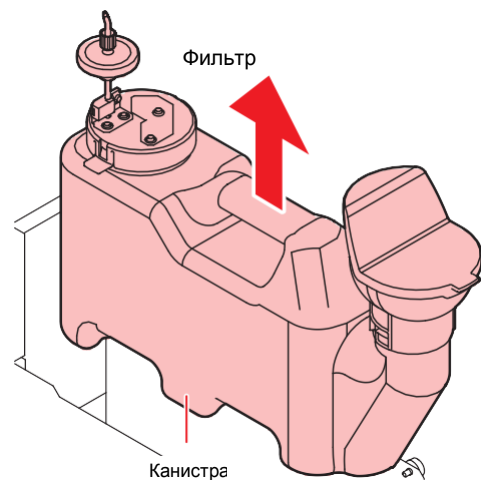
- Открутите два винта по бокам крышки обслуживания и один сверху, затем снимите крышку.

**7 Замените канистру.**

- Обложите рабочую зону ветошью перед заменой канистры чернил.
- (1) Снимите чернильный фильтр с канистры.
  - Открутите коннекторы фильтра и снимите фильтр.

**(2) Достаньте канистру.**

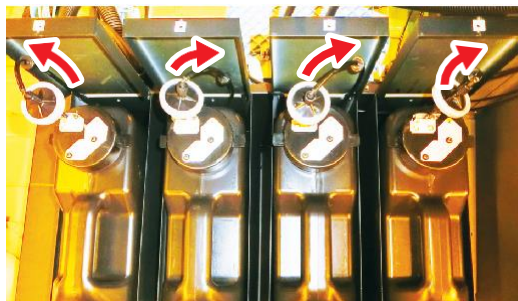
- При доставании канистры старайтесь сильно не трясти ее. Иначе, чернила могут пролиться.



- (3) Вставьте новую канистру, оденьте фильтр.
  - Затяните коннекторы фильтра чернил.



- Не затягивайте слишком сильно. Иначе, можно повредить фильтр. Будьте осторожны.
- Не переливайте остаток чернил из канистры в новую канистру.
- Обратитесь в компанию по утилизации промышленных отходов.
- Если трубка касается крышки, может случиться ситуация, когда уровень чернил будет определяться неправильно. Чтобы трубка не касалась крышки, обратите внимание на направление трубки, как показано ниже.



**8** См. “Заливка канистр и плоттера чернилами”.

### Замена абсорбера кап

Заменяйте раз в год или когда чернила покроют 50% площади абсорбера.

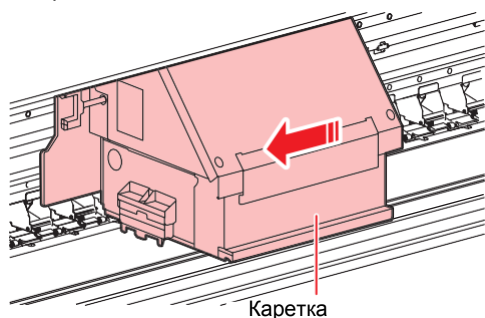
**1** Нажмите **FUNC2** (TEST PRINT/CLEANING), и нажмите **ENTER** в режиме LOCAL.

**2** Жмите **▲▼** д выбора “Station”, и жми те **ENTER**.

- Появится меню Station.

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

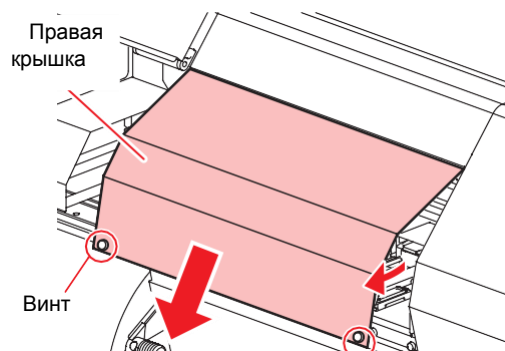
- Каретка сдвинется на стол.



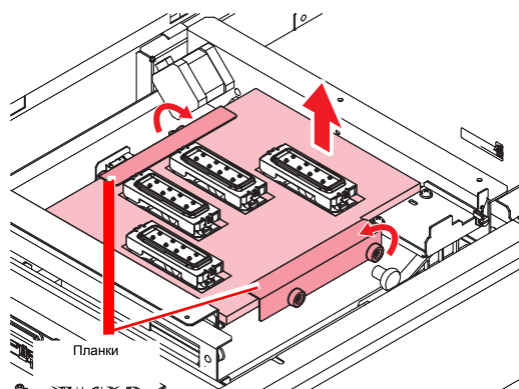
**4** Откройте правую крышку.

- (1) Поверните фиксирующие винты правой крышки (в двух местах) против часовой стрелки и снимите их.
- (2) Придерживая нижнюю часть крышки, потяните ее вперед.
- (3) Затем, потяните крышку вниз и снимите ее.

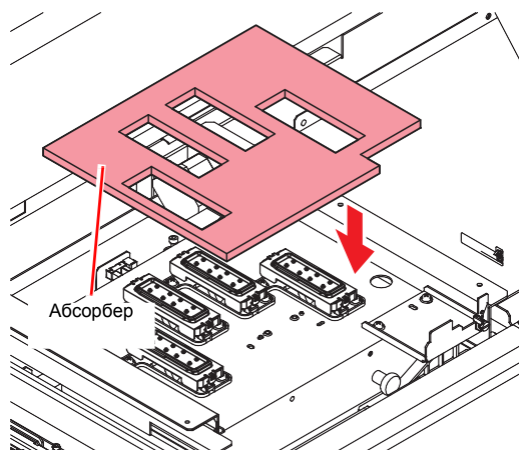
- Если винты тяжело откручиваются, используйте отвертку из комплекта.



**5** Снимите планки, удерживающие абсорбер.



**6** Вставьте новый абсорбер.



**7** Прижмите и закрутите планки.

**8** Закройте правый отсек обслуживания и нажмите **ENTER**.

# Глава 5

## Устранение проблем



### Эта глава

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

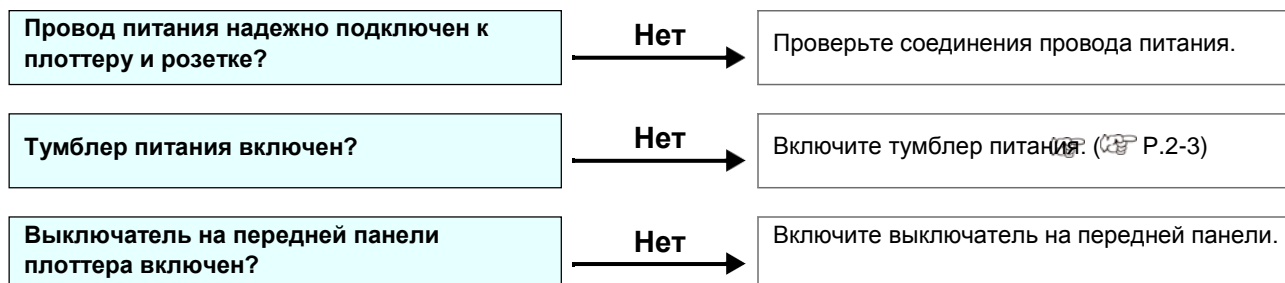
Устранение проблем .....	5-2
Питание не включается .....	5-2
Принтер не печатает .....	5-2
Замятие/загрязнение материала .....	5-3
Низкое качество изображения .....	5-3
Засорение дюз .....	5-3
Предупреждение о канистрах .....	5-4
При протекании чернил .....	5-4
Ошибки, связанные с субтанками (Error 618 - 61b).....	5-4
Проблемы дюз из-за смешивания чернил или завоздушивания	5-4
Вздыбливание материала при подаче .....	5-6
Предупреждения/сообщения об ошибках .....	5-7
Предупреждения .....	5-7
Сообщения об ошибках .....	5-11

## Диагностика

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

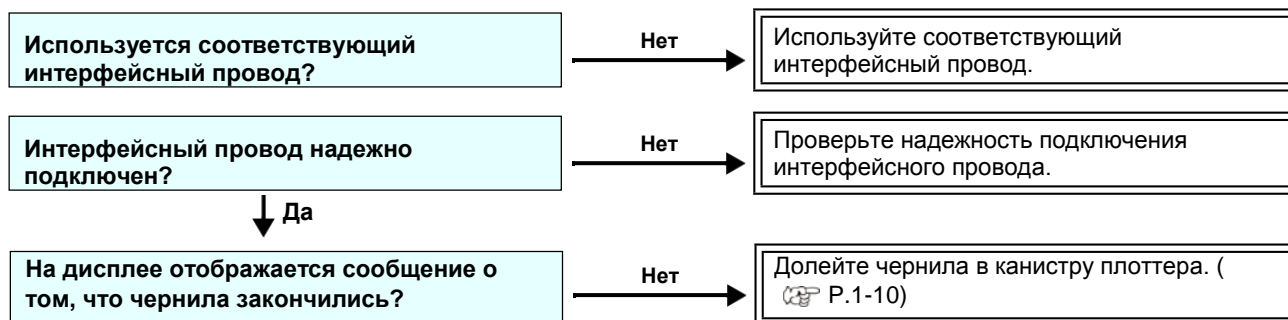
### Питание не включается

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



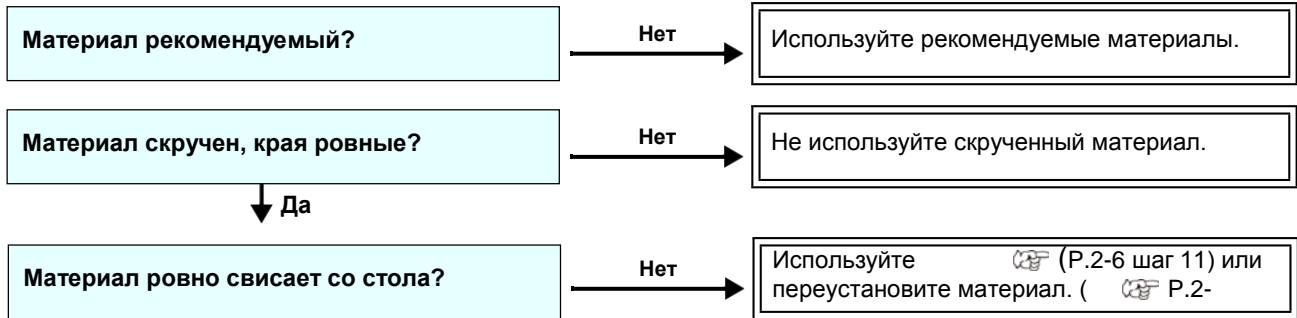
### Плоттер не печатает

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



## Замятие/загрязнение материала

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













● При застревании материала выполните следующее:



## Низкое качество изображения

Этот раздел описывает действия, которые необходимо предпринять при низком качестве отпечатков.

Примите меры для улучшения качества печати. Если неполадка не устраняется, обратитесь к региональному дилеру или в офис MIMAKI.

Симптом	Решение
Белые полосы / размытость / темные полосы (по движению каретки)	(1) Выполните чистку головок. (  P.2-18) (2) Выполните обслуживание парковки. (  P.4-7) (3) Выполните процедуру [MEDIA COMP.]. (  P.4-11) (4) При наличии ворса или загрязнений в зоне печати (на прижимах материала) очистьте их.
Двоение или троеение изображения в направлении движения материала	(1) Выполните процедуру [MEDIA COMP.]. (  P.2-19)
Несовмещение печати прямого и обратного прохода	(1) Выполните процедуру [DROP POSITION]. (  P.2-20)
На отпечатке видны кляксы чернил	(1) Выполните чистку вайпера. (  P.4-7) (2) Выполните чистку кап. (  P.4-7) (3) Почистьте вокруг головок. (  P.4-11) (4) Выполните чистку головок [Normal]. (  P.2-18) (5) Установите более короткий интервал вайпинга. (  P.3-10)

## Засорение дюз

Если засоренные дюзы не восстанавливаются даже после чистки согласно P.2-18, выполните следующие действия.

- Обслужите субтанки, как описано в P.5-4
- Выгоните воздух, как описано в P.5-4
- Промойте дюзы, как описано в P.4-12.
- Замените дюзы, как описано в P.4-13.

## Предупреждение о канистрах

При проблеме с канистрой, появляется предупреждение.

Печать, чистка и другие операции, расходующие чернила, недоступны. В случае неполадок выполните следующие действия:

- Проверьте уровень чернил в канистре и долейте чернила при необходимости.

**Important!**

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

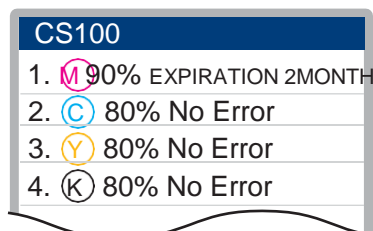
## При протекании чернил

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

## Отображение описания проблем с чернилами

Причина проблемы с чернилами можно посмотреть следующим образом.

- 1 Нажмите **ENTER** в режиме LOCAL.



## Ошибки, связанные с субтанками (Error 618 – 61b)

Ошибки 618 – 61b связаны с субтанками. Выполните при ошибке с субтанком или если дюзы не восстанавливаются чистками.

- 1 Нажмите **FUNC1** (MENU) в режиме Local.

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

- Появится меню Maintenance.

- 3 Жмите **▲▼** для выбора "Sub-tank" и жмите **ENTER**.

- 4 Нажмите **ENTER**.

- Выполните опорожнение и повторную заливку субтанка.
- После повторной заливки субтанка чернилами, появится экран выбора стравливания воздуха.

- 5 Жмите **▲▼** выберите действие и жмите **ENTER**.

- Выберите "Execute" для стравливания воздуха.
- Выберите "Finish" для чистки головок.

## Проблемы дюз из-за смешивания чернил или завоздушивания

При возникновении проблем с дюзами из-за смешивания чернил или завоздушивания, прокачайте чернила через порт.

**Important!**

- При стравливании воздуха чернила могут капать. Не оставляйте плоттер без присмотра во время стравливания.

- 1 Нажмите **FUNC1** (MENU) в Local.

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

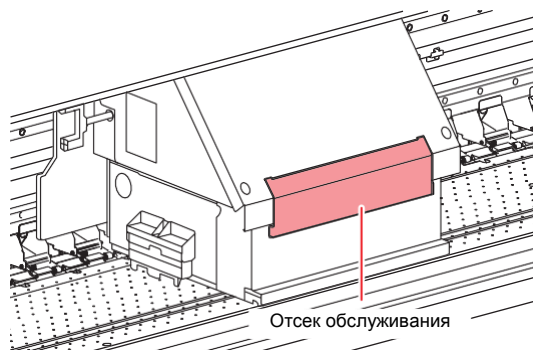
- Появится меню Maintenance.

- 3 Жмите **▲▼** для выбора "Air PG", и жмите **ENTER**.

- Парковка сдвигается в нижнее положение.
- После сдвига парковки в нижнее положение, на дисплее отображается "Open Cover".

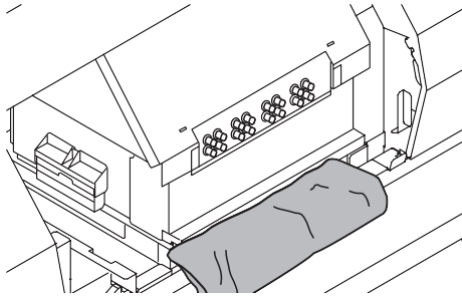
- 4 Откройте правую нижнюю крышку.

- 5 Откройте крышку обслуживания каретки.





- 6** Положите ветошь перед кареткой чтобы не испачкать.



- Important!** • Положите ветошь перед началом работы. Если чернила попадут на плоттер, они засохнут и будут мешать нормальной работе.

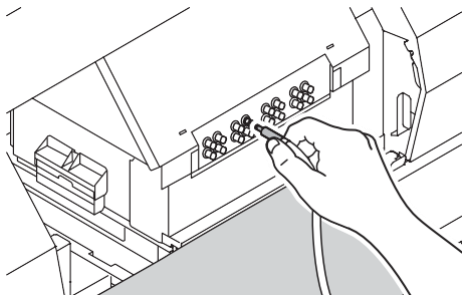
- 7** Нажмите **ENTER**.

- 8** Нажмите **ENTER** на экране подтверждения запуска.

- Начнется микроположительное давление.



- 9** Открутите колпачок порта и вставьте джигу с трубкой.



- Important!** • Если колпачок откручивается с трудом, воспользуйтесь плоскогубцами.  
 • Не откручивайте колпачки портов невыбранных каналов; иначе, в них попадет воздух и появятся нерабочие дюзы.

- 1** Спустите воздух и немного чернил из порта.

- (1) Жмите **[FUNC2](✓)**.

- Начнется стравливание чернил и воздуха.
- Во время стравливания на дисплее отображается **[PURGE]**.

- (2) После завершения стравливания, нажмите **[FUNC2](✓)** чтобы прекратить подачу микроположительного давления.

- Каждое нажатие **[FUNC2](✓)** переключает положительное и микроположительное давление.
- Во время стравливания на дисплее отображается **[----]**.
- Через 30 секунд давление автоматически переключается с положительного на микроположительное.

Убедитесь, что на дисплее не отображается **“Please wait”**.

**1**

Достаньте джигу из порта и закройте крышку порта.

**1**

- Рекомендуется доставать джигу во время микроположительного давления во избежание брызг.
- Плоттер доликает чернила в субтанк с низким уровнем. Дождитесь изменения показаний дисплея.
- Для продолжения, выполните шаги 10 и 11.

Жмите **▲ ▼** для выбора **“RETRY”** или **“END”**.

**1**

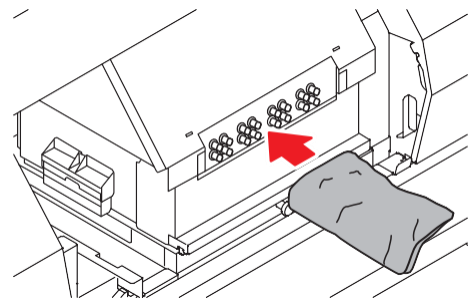
- Для завершения, выберите **“END”**, нажмите **A** и перейдите к шагу 16.
- Для продолжения, выберите **“RETRY”**, нажмите **[ENTER]** и выполните шаги 8 – 14.

**1**

Протрите порты ветошью от остатков чернил и уберите ветошь, которую положили в начале.

**Important!**

- Протрите порт от остатков чернил. Иначе, могут быть проблемы в работе.



**1**

Закройте крышку обслуживания каретки и правую нижнюю крышку обслуживания плоттера. Затем нажмите

**ENTER**.

- Начнется автоматическая чистка. Дождитесь окончания автоматической чистки.

**1**

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



## Вздыбливание материала при подаче

Такое поведение материала называют "коробление".

При короблении материала, проверьте следующее:

Проверяемые симптомы	Решение
Установка материала	(1) Проверьте правильность установки материала.
Настройка нагревателей	(1) Повысьте температуру преднагрева.
Подача материала	(1) Для рулона, промотайте его от десяти сантиметров до одного метра. (2) Для листа, нажмите [▲][▼] и промотайте вперед/назад.
Не оставляйте материал на включенном нагревателе	(1) Не печатайте на покоробленном материале, т.к. может произойти замятие.
Высота головок	(1) Увеличьте высоту головок перед печатью толстых материалов.

# Предупреждения/сообщения об ошибках

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

## Предупреждающие сообщения

### Ошибки во время работы

Сообщение	Причина	Решение
ERROR 901 INVALID OPERATION	Operation error	<ul style="list-style-type: none"> <li>Перейдите в режим LOCAL, проверьте статус ошибки и примите меры.</li> </ul>
ERROR 902 DATA REMAIN	В памяти плоттера остались данные для печати.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Выполните сброс данных. (P.2-21)</li> </ul>
ERROR 90f PRINT AREA SHORT	Размер материала недостаточен для печати.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Если ширина материала недостаточна из-за установки положения ориджина, переустановите ориджин.</li> <li>Замените материал на другой, достаточной ширины.</li> </ul>

### Ошибки во время заливки чернил

Сообщение	Причина	Решение
INK IC Expiration CHARGE ANYWAY? NO < > YES	Срок годности чернил на чипе закончился.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Замените чип на чип от новой бутылки чернил.</li> </ul>
IC Expiration:1MONTH CHARGE ANYWAY? NO < > YES	Закончился срок годности чернил (с момента окончания срока годности прошел месяц).	<ul style="list-style-type: none"> <li>Выберите [YES] для продолжения использования.</li> </ul>
IC Expiration:2MONTH CANNOT CHARGE	Закончился срок годности чернил (с момента окончания срока годности прошло два месяца).	<ul style="list-style-type: none"> <li>Замените чип на чип от бутылки с неистекшим сроком годности.</li> <li>Если ошибка появилась до окончания срока годности, проверьте время плоттера</li> </ul>
WRONG INK IC CANNOT CHARGE	Чип не читается.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Достаньте чип и вставьте обратно.</li> <li>Если ошибка повторится, свяжитесь с сервисным центром.</li> </ul>
INK IC ALREADY USED CANNOT CHARGE	Вставлен чип, который уже был использован.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Вставьте новый чип.</li> </ul>
INK TYPE CANNOT CHARGE	Тип чернил, прописанный в чипе, отличается от используемого в плоттере.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Проверьте соответствие чипа бутылке чернил.</li> <li>Проверьте тип чернил в бутылке.</li> </ul>
INK COLOR CANNOT CHARGE	Цвет чернил, прописанный в чипе, отличается от цвета в бутылке.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Проверьте соответствие чипа бутылке чернил.</li> <li>Проверьте цвет чернил в бутылке.</li> </ul>
Expiration CHARGE ANYWAY? NO < > YES	Закончился срок годности чернил.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Выберите замену чернил в меню чернильных канистр и перезалейте чернила в канистру.</li> </ul>
Expiration:1MONTH CHARGE ANYWAY? NO < > YES	Закончился срок годности чернил. (С момента окончания срока годности прошел месяц).	<ul style="list-style-type: none"> <li>Выберите [YES] для продолжения использования.</li> </ul>
Expiration:2MONTH CANNOT CHARGE	Закончился срок годности чернил. (С момента окончания срока годности прошло два месяца).	<ul style="list-style-type: none"> <li>Заливка чернил невозможна.</li> <li>Выберите замену чернил в меню чернильных канистр и перезалейте чернила в канистру.</li> </ul>
INK LEVEL REMAINS CANNOT CHARGE	Канистра почти полная, невозможно залить чернила.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Проверьте чип, идущий в комплекте с бутылкой.</li> </ul>

Сообщение	Причина	Решение
INK LEVEL REMAINS CHARGE ANYWAY?	Попытка залить чернила при определенном (достаточно большом) уровне в канистре.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Проверьте чип, идущий в комплекте с бутылкой.</li> <li>Выберите [YES] для заливки чернил.</li> </ul>

## Сообщения в режиме LOCAL

Сообщение	Причина	Решение
INK ERROR	Ошибка с чернилами.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Проверьте чернильный тракт указанного цвета чернил.</li> </ul>
InkOverflow : МСУК	Обнаружено переполнение субтанка.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Выполните "SUBTANK" в меню Maintenance. (☞ P.5-4)</li> <li>Если ошибка повторится, свяжитесь с сервисным центром регионального дилера.</li> </ul>
TANKlevelH : МСУК	Чернила расходуются, а высокий уровень чернил в субтанке не изменился.	
TANKlevelL : МСУК	Чернила расходуются, а низкий уровень чернил в субтанке не изменился.	
SUPPLY INK : МСУК	Чернила не поступают в субтанк.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Выполните "SUBTANK" в меню Maintenance. (☞ P.5-4)</li> <li>Также, проверьте остаток чернил в бутылке. (☞ P.1-10)</li> <li>Если ошибка повторится, свяжитесь с сервисным центром регионального дилера.</li> </ul>
SubtankSens : МСУК	Проблема с датчиком уровня чернил в субтанке.	<ul style="list-style-type: none"> <li><b>Выключите плоттер и включите через несколько секунд</b> (☞ P.2-3).</li> <li>Если ошибка повторится, свяжитесь с сервисным центром регионального дилера.</li> </ul>
REPLACE INKTANK : МСУК_ _ _	Необходимо заменить канистру указанного цвета (Прошло определенное время после начала использования канистры.)	<ul style="list-style-type: none"> <li>Выполните "Replace Ink Tank" (☞ P.4-21) в меню Maintenance.</li> <li>Информация о заливке чернил также сбросится. После замены канистры залейте чернила и считайте чип. (☞ P.1-10)</li> </ul>
INKTNK SENS : МСУК_ _ _	Проблема с датчиком канистры чернил.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Проверьте, что СНПЧ подключена к плоттеру.</li> <li>Проверьте, что на канистру не давит внешний вес.</li> <li>Если ошибка повторится, свяжитесь с сервисным центром регионального дилера.</li> </ul>
Take-UP CoverOPEN	Обнаружено открытие крышки на подмотке.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Закройте крышку подмотки.</li> </ul>
Take-UP WRONG	Обнаружена проблема с устройством подмотки.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Проверьте, что тип материала ROLL, даже если подмотка не используется.</li> <li>Проверьте правильность настройки переключателей подмотки. (☞ P.2-5, P.2-6)</li> <li>Проверьте правильность закрепления материала на подмотке.</li> <li>Проверьте, что движению гильзы на подмотке ничего не мешает.</li> <li>Переключателем MANUAL/AUTO поднимите натяжной вал в нужное положение.</li> <li>Промотайте материал джойстиком в направлении, противоположном движению при ошибке.</li> </ul>

Сообщение	Причина	Решение
Take-UP LimitDETECT	Сработал концевой датчик подмотки.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Проверьте возможность прогона материала джойстиком.</li> <li>Опустите натяжной вал подмотки. Если ошибка повторится, свяжитесь с сервисным центром регионального дилера.</li> </ul>
TAKE-UP ENC WRONG	Проблема с энкодером подмотки.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Выключите плоттер и включите через несколько секунд (☞ P.2-3). Если ошибка повторится, свяжитесь с сервисным центром регионального дилера.</li> </ul>
Take-UP Connect	Подмотка не подключена корректно.	
Take-UP Fuse Err	Сгорел предохранитель подмотки.	
TAKE-UP TENSION-BAR	Проверка установки материала перед печатью обнаружила проблему вала натяжки подмотки.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Проверьте установку материала и устранили возможные проблемы.</li> <li>Проверьте переключатель направления подмотки. (☞ P.2-5)</li> </ul>
Take-UP Voltage	Проблема с вольтажом подмотки.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Выключите плоттер и включите через несколько секунд (☞ P.2-3). Если ошибка повторится, свяжитесь с сервисным центром регионального дилера.</li> </ul>
Feeding CoverOPEN	Обнаружено открытие крышки на размотке.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Проверьте крышку размотки. Если после закрывания крышки сообщение не пропадет, свяжитесь с сервисным центром регионального дилера.</li> </ul>
Feeding WRONG	Обнаружена проблема с устройством размотки.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Проверьте, что тип материала ROLL, даже если размотка не используется.</li> <li>Проверьте правильность настройки переключателей размотки.</li> <li>Проверьте правильность закрепления материала на размотке.</li> <li>Проверьте, что движению гильзы на размотке ничего не мешает.</li> <li>Переключателем MANUAL/AUTO поднимите натяжной вал в нужное положение.</li> <li>Промотайте материал джойстиком в направлении, противоположном движению при ошибке.</li> </ul>
Feeding LimitDETECT	Сработал концевой датчик размотки.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Проверьте возможность прогона материала джойстиком.</li> <li>Опустите натяжной вал размотки.</li> <li>Если ошибка повторится, свяжитесь с сервисным центром регионального дилера.</li> </ul>
FEEDING ENC WRONG	Проблема с энкодером размотки.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Выключите плоттер и включите через несколько секунд (☞ P.2-3). Если ошибка повторится, свяжитесь с сервисным центром регионального дилера.</li> </ul>
Feeding Connect	Размотка не подключена корректно.	
Feeding Fuse Err	Сгорел предохранитель размотки.	
FEEDING TENSION-BAR	Проверка установки материала перед печатью обнаружила проблему вала натяжки размотки.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Проверьте установку материала и устранили возможные проблемы.</li> <li>Проверьте переключатель направления размотки. (☞ P.2-5)</li> </ul>
Feeding Voltage	Проблема с вольтажом размотки.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Выключите плоттер и включите через несколько секунд (☞ P.2-3). Если ошибка повторится, свяжитесь с сервисным центром регионального дилера.</li> </ul>
REPLACE WIPER	Пора заменить вайпер на парковке (Счетчик протинок вайпера достиг определенного значения.)	<ul style="list-style-type: none"> <li>Выполните [Replace Wiper] в [Station] и замените вайпер. (☞ P.4-19)</li> </ul>
DATA REMAIN	Получены данные.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Выполните сброс данных. (☞ P.2-21) Если ошибка останется после сброса данных, перезагрузите плоттер.</li> </ul>

Сообщение	Причина	Решение
MACHINE TEMP./H ****°C	Высокая температура.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Снизьте температуру в помещении до допустимого уровня.</li> <li>• Дождитесь остывания плоттера.</li> <li>• Если ошибка повторится, свяжитесь с сервисным центром регионального дилера.</li> </ul>
MACHINE TEMP./L ****°C	Низкая температура.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Повысьте температуру в помещении до допустимого уровня.</li> <li>• Дождитесь нагревания плоттера.</li> <li>• Если ошибка повторится, свяжитесь с сервисным центром регионального дилера.</li> </ul>
Please check the height of Jam Sensor	Некорректная высота датчика замятия.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Установите датчик замятия на требуемую высоту.</li> </ul>
MEDIA JAM	Обнаружено замятие материала.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Устраните замятие материала и нажмите [ENTER]. Если проблему не удастся решить, свяжитесь с сервисным центром регионального дилера.</li> </ul>
Cover Open	Открыта крышка.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Проверьте крышки (переднюю, заднюю, левый отсек обслуживания, правый отсек обслуживания), закройте при необходимости и нажмите [ENTER].</li> </ul>

## Сообщения об ошибках

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

Сообщение	Причина	Решение
ERROR 04 PARAM ROM	The PCB is defective.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Выключите плоттер и включите через несколько секунд.</li> <li>Если ошибка повторится, свяжитесь с сервисным центром регионального дилера.</li> </ul>
ERROR 108 HD CONNECT [1234 ]	Неправильное подключение головки	
ERROR 108 HD THERMIS [1234 ]	Неправильная температура головки	
ERROR 108 HD MEM EMP [1234 ]	Головка не работает.	
ERROR 108 HD TYPE [1234 ]		
ERROR 128 HDC FIFO OVER	Проблема с платой управления.	
ERROR 128 HDC FIFO UNDER		
ERROR 128 BATTERY EXCHANGE	Требуется замена батарейки материнской платы.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Обратитесь в локальный сервисный центр.</li> </ul>
ERROR 12a HDC SPEED [12 ]	Ошибка контроля чернил	<ul style="list-style-type: none"> <li>Выключите плоттер и включите через несколько секунд.</li> <li>Если ошибка повторится, свяжитесь с сервисным центром регионального дилера.</li> </ul>
ERROR 12b HEAD ROM WR	Ошибка управления головкой	
ERROR 12e HeadFailed /HDC[**]	Головка не работает.	
ERROR 130 HD DATA SEQ	Проблема с платой управления.	
ERROR 148 E-LOG SEQ		
ERROR 151 Main PCB V1R2	Ошибка блока питания.	
ERROR 152 Main PCB V2R5		
ERROR 153 Main PCB V3R3		
ERROR 154 Main PCB V05		
ERROR 155 Main PCB V36-1		
ERROR 157 Main PCB VTT		
ERROR 158 Main PCB V36-2	Аномальное значение температуры нагревателя.	
ERROR 15f HEAD DRIVE HOT		
ERROR 16e Main PCB V3R3B	Ошибка блока питания.	
ERROR 171 NEW HEAD CONNECT	Подключена новая головка.	
ERROR 186 HDC OVERFLOW [12 ]	Ошибка контроля чернил	
ERROR 186 HDC UNDERFLOW [12 ]		

Сообщение	Причина	Решение	
ERROR 187 HDC SLEW RATE [12 ]	Ошибка контроля чернил	<ul style="list-style-type: none"> <li>Выключите плоттер и включите через несколько секунд.</li> <li>Если ошибка повторится, свяжитесь с сервисным центром регионального дилера.</li> </ul>	
ERROR 188 HDC MEMORY [12 ]			
ERROR 18a Main PCB V_CORE	Ошибка блока питания.		
ERROR 18b Main PCB V1R5B			
ERROR 18c Main PCB V12			
ERROR 18e FLS NOT COMP [12 ]	Ошибка контроля чернил		
ERROR 18f OFFSET START [12 ]			
ERROR 18f OFFSET END [12 ]			
ERROR 19d HDC V36 [12 ]	Аномальное напряжение печатных головок.		
ERROR 201 COMMAND	Ошибка коммуникации ПК и плоттера		<ul style="list-style-type: none"> <li>Проверьте соединение USB.</li> <li>Используйте стандартный шнур USB.</li> </ul>
ERROR 202 PARAMETER			
ERROR 203 Ment Command			
ERROR 206 PRINTING MODE		<ul style="list-style-type: none"> <li>Проверьте соединение USB.</li> <li>Используйте стандартный шнур USB.</li> <li>Проверьте режим печати.</li> </ul>	
ERROR 304 USB INIT ERR	USB device error.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Выключите плоттер и включите через несколько секунд.</li> <li>Если ошибка повторится, свяжитесь с сервисным центром регионального дилера.</li> </ul>	
ERROR 305 USB TIME OUT			
ERROR 306 USB GET DESC			
ERROR 401 MOTOR X	Чрезмерная нагрузка на X мотор.		
ERROR 402 MOTOR Y	Чрезмерная нагрузка на Y мотор.		
ERROR 403 X CURRENT	Слишком большой ток X мотора.		
ERROR 404 Y CURRENT	Слишком большой ток Y мотора.		
ERROR 41b ** NO MEDIA **	Рычаг прижима опущен, но материал не установлен.		<ul style="list-style-type: none"> <li>Установите материал так, чтобы он мог быть обнаружен датчиками.</li> </ul>
ERROR 423 TAKE-UP TENSION-BAR	Проверка материала перед печатью обнаружила проблему натяжного вала подмотки.		<ul style="list-style-type: none"> <li>Проверьте установку материала и устраните возможные проблемы.</li> </ul>
ERROR 424 FEEDING TENSION-BAR	Проверка материала перед печатью обнаружила проблему натяжного вала размотки.		



Сообщение	Причина	Решение
ERROR 425 Take-UP WRONG	Обнаружена проблема с устройством подмотки.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Проверьте, что тип материала ROLL, даже если подмотка не используется.</li> <li>Проверьте правильность настройки переключателей подмотки.</li> <li>Проверьте работоспособность подмотки.</li> <li>Проверьте, что движению гильзы на подмотке ничего не мешает.</li> <li>Переключателем MANUAL/AUTO поднимите натяжной вал в нужное положение.</li> <li>Промотайте материал джойстиком в направлении, противоположном движению при ошибке.</li> </ul>
ERROR 426 Feeding WRONG	Обнаружена проблема с устройством размотки.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Проверьте, что тип материала ROLL, даже если размотка не используется.</li> <li>Проверьте правильность настройки переключателей размотки.</li> <li>Проверьте работоспособность размотки.</li> <li>Проверьте, что движению гильзы на размотке ничего не мешает.</li> <li>Переключателем MANUAL/AUTO поднимите натяжной вал в нужное положение.</li> <li>Промотайте материал джойстиком в направлении, противоположном движению при ошибке.</li> </ul>
ERROR 427 Take-UP CoverOPEN	Обнаружено открытие крышки на подмотке.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Закройте крышку подмотки.</li> </ul>
ERROR 428 Feeding CoverOPEN	Обнаружено открытие крышки на размотке.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Закройте крышку размотки.</li> </ul>
ERROR 429 Take-UP LimitDETECT	Сработал концевик подмотки.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Проверьте возможность прогона материала джойстиком.</li> <li>Опустите натяжной вал подмотки переключателем режима.</li> </ul>
ERROR 42a Feeding LimitDETECT	Сработал концевик размотки.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Проверьте возможность прогона материала джойстиком.</li> <li>Опустите натяжной вал размотки переключателем режима.</li> </ul>
ERROR 432 Take-UP Connect	Ошибка подключения подмотки	<ul style="list-style-type: none"> <li>Выключите плоттер и включите через несколько секунд.</li> <li>Если ошибка повторится, свяжитесь с сервисным центром регионального дилера.</li> </ul>
ERROR 433 Feeding Connect	Ошибка подключения размотки	
ERROR 436 Take-UP Fuse Err	Сгорел предохранитель подмотки	
ERROR 437 Feeding Fuse Err	Сгорел предохранитель размотки	
ERROR 442 Take-UP Voltage	Проблема с вольтажом подмотки.	
ERROR 443 Feeding Voltage	Проблема с вольтажом размотки.	
ERROR 44d STATION POS ERROR	Неверное положение парковки	
ERROR 46b TAKE-UP ENC WRONG	Проблема с энкодером подмотки.	
ERROR 46c FEEDING ENC WRONG	Проблема с энкодером размотки.	
ERROR 50a Y ORIGIN	Ошибка определения Y ориджина.	

Сообщение	Причина	Решение
ERROR 50c MEDIA WIDTH SENSOR	Ошибка определения ширины материала.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Проверьте установку материала. (P.4-3)</li> <li>Почистьте датчик материала. (P.4-3)</li> </ul>
ERROR 50f L-SCALE BLACK	Проблема линейного энкодера.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Выключите плоттер и включите через несколько секунд.</li> <li>Если ошибка повторится, свяжитесь с сервисным центром регионального дилера.</li> </ul>
ERROR 516 MEDIA SET POSITION R	Материал установлен вне допустимой зоны.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Проверьте установку материала.</li> </ul>
ERROR 516 MEDIA SET POSITION L		
ERROR 531 INKTKNSNS : MСYK_ _ _	Проблема с датчиком канистры чернил.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Проверьте, что СНПЧ подключена к плоттеру.</li> <li>Проверьте, что на канистру не давит внешний вес.</li> <li>Если ошибка повторится, свяжитесь с сервисным центром.</li> </ul>
ERROR538 CHECK MEDIA SET POS.	Материал установлен некорректно.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Проверьте установку материала.</li> </ul>
ERROR 607 CAP CLEANING	Время почистить капли	<ul style="list-style-type: none"> <li>Почистьте капли. (P.4-7)</li> </ul>
ERROR 617 SubtankSens : 1234	Проблема с датчиком уровня чернил в субтанке.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Выключите плоттер и включите через несколько секунд.</li> <li>Если ошибка повторится, свяжитесь с сервисным центром регионального дилера.</li> </ul>
ERROR 618 TANKlevelH : 1234	Чернила расходуются, а высокий уровень чернил в субтанке не изменился.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Выполните "SUBTANK" в меню Maintenance. (P.5-4)</li> <li>Если после выполнения ошибка повторится, свяжитесь с сервисным центром регионального дилера.</li> </ul>
ERROR 619 TANKlevelH : 1234	Чернила расходуются, а низкий уровень чернил в субтанке не изменился.	
ERROR 61a InkOverflow : 1234	Обнаружено переполнение субтанка.	
ERROR 61b SUPPLY INK : 1234	Чернила не поступают в субтанк.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Выполните "SUBTANK" в меню Maintenance. (P.5-4)</li> <li>Убедитесь, что в канистре есть чернила. (P.1-10)</li> <li>Если после выполнения ошибка повторится, свяжитесь с сервисным центром регионального дилера.</li> </ul>
ERROR 702 THERMISTOR	Проблема с подключением термистора нагревателя.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Выключите плоттер и включите через несколько секунд.</li> <li>Если ошибка повторится, свяжитесь с сервисным центром регионального дилера.</li> </ul>
ERROR 703 ! PRE HEATER BRK	Преднагреватель отключен.	
ERROR 703 ! PRINT HEATER BRK		
ERROR 703 ! POST HEATER BRK		

## SYSTEM HALT

Сообщение	Решение
SYSTEM HALT (*) 000 :MESSAGE	<ul style="list-style-type: none"> <li>Выключите плоттер и включите через несколько секунд.</li> <li>Если ошибка повторится, свяжитесь с сервисным центром регионального дилера.</li> <li>("000" - код ошибки)</li> </ul>

# Глава 6

## Приложение



### Эта глава

содержит спецификацию и диаграмму функционирования принтера.

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

# Спецификация

## Спецификация плоттера

Параметр		Спецификация
Печатающая головка	Тип	Пьезоэлектрическая
	Спецификация	4 головки: 2 ряда по 2 головки в шахматном порядке
Режимы печати (scan x feed)	Однослойный	300x600:Bi/Uni 2*1 / 4/ 6/ 8 pass (только стандартный) 300x900:Bi/Uni 6/ 8/ 12/ 16 pass (только стандартный) 600x900:Bi/Uni 12/ 16/ 24 pass 900x1200 *2 :Bi/Uni 16/ 22/ 32 pass
Используемые чернила		CS100 (M,C,Y,K)
Подача чернил		4 канистры по 3 л
Емкость канистр чернил		Канистра 3 л на каждый цвет
Тип материалов		ПВХ пленки/ тарпаулин
Ширина зоны печати		3200 мм (126.0")
Рулонный материал	Максимум	3250 мм (По 1524 мм при установке двух рулонов. 1620 мм при использовании держателей.) (128.0" (По 60.0" при установке двух рулонов. 63.8" при использовании держателей.))
	Минимум	210 мм (8.3")
	Толщина	Не более 1 мм (0.04")
	Внешний диаметр	При использовании размотки и подмотки: Не более Ф250 мм (Ф9.8")
	Вес рулона *3	При использовании размотки: Не более 100 кг (220.5lb) При использовании держателей: Не более 18кг (39.7lb)
	Внутренний диаметр	При использовании размотки и подмотки: 3" При использовании держателей: 2" или 3"
	Сторона печати	Внешняя или внутренняя
	Край рулона	Аккуратно фиксируется на гильзе малярным или легкоъемным двухсторонним скотчем.
Листовой материал	Максимум	3250 мм (128.0")
	Минимум	210 мм (8.3")
Поля	Лист	Слева и справа : 15 мм (по умолч.) Спереди: 1400 мм Сзади : 1300 мм (Слева и справа : 0.6" (по умолч.) Спереди : 55.1" Сзади : 51.2")
	Рулонный материал	Слева и справа : 15 мм (по умолч.) Спереди: 1600 мм Сзади : 1300 мм (Слева и справа : 0.6" (по умолч.) Спереди : 63.0" Сзади : 51.2")
Погрешность расстояния	Воспроизводимость	± 1.5 мм (0.06") или ± 0.3 % (наибольшее из значений)*4 *5 *6
Перпендикулярность		± 0.5 мм (0.02") / 1000 мм (39.4")
Перекося материала		Не более 5 мм (0.2") / 10 м (393.7")
Высота головок		1.7, 1.9, 2.6, 3.3 мм (0.070, 0.074, 0.10, 0.13")
Подмотка материала		Подмотка поставляется в комплекте (возможно переключение направления вращения*7).
Сливной бачок		Канистра (10 литров)
Интерфейс		USB 2.0, Ethernet
Команды		MRL V
Шум *8	в простое	Менее 58 дБ (FAST-A, Спереди & Сзади & Слева & Справа 1 м)
	при постоянной печати	Менее 65 дБ
	при прерывистой печати	Менее 70 дБ
Питание		~200-240 В ±10% , 50/60Гц ± 1Гц , не более 15А
Потребляемая мощность		Не более 6.9 кВт

Параметр		Спецификация
Рекомендуемое окружение	Температура	20 °C - 30°C (68°F - 86°F)
	Влажность	35 to 65% Rh (без конденсата)
	Рекомендуемые условия	20 °C - 25 °C (68°F - 77°F)
	Градиент температуры	не более ±10°C/ч
	Пыль	0.15мг/м3 (Стандарт офисных помещений)
Вес	Плоттер	850 кг (1874.0 lb)
Габариты	Плоттер	5410 мм(Ш) x 995 мм(Г) x 1440 мм(В) (213.0"(Ш) x 39.2"(Г) x 56.7"(В))

\*1. Только для тарпаулина.

\*2. Только для ПВХ.

\*3. Без деформации рулона при удерживании за края.

\*4. Без учета усадки/растяжения материала.

\*5. Исключая искривление сразу после установки.

\*6. Только при выполнении всех условий сразу: Материал установлен по центру плоттера. Logical Seek установлен в Quality.

При использовании держателей рулона печать производится на ровном рулоне. Используется подмотка.

Используется один рулон (не два сразу).

\*7. Рекомендуется сматывать материал лицом внутрь.

\*8. 65.1дБ(А), Условия работы: Измерение полной нагрузки: Согласно пп 1.7.4.2 Machinery Directive 2006/42/EC

## Спецификация чернил

Параметр		Спецификация
Подача		Бутылки 2 л
Цвет		Black ink Cyan ink Magenta ink Yellow ink White ink Clear ink
Объем чернил		2 литра
Срок хранения		Указан на бутылке чернил. В течение трех месяцев после вскрытия упаковки.
Темп. хранения	Хранение	5 – 30°C (41 – 86°F)
	Транспортировка	1 - 60°C (Хранение при температуре 60°C разрешено в течение 120 ч, а при температуре 40°C в течение месяца.)



- Не разбирайте бутылки чернил.
- Чернила могут замерзнуть при долгом хранении в холодном помещении.
- После заморозания чернил, выдержите их при комнатной температуре (25°C) не менее 3 часов перед использованием. Однако, качество печати такими чернилами будет заметно хуже. Храните их так, чтобы они не замерзли.

## Артикулы запчастей

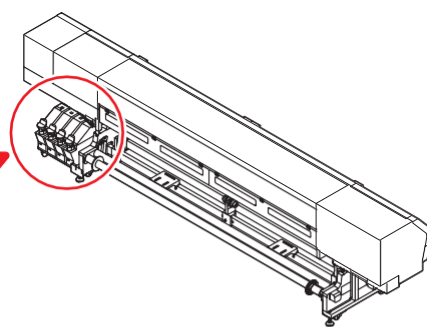
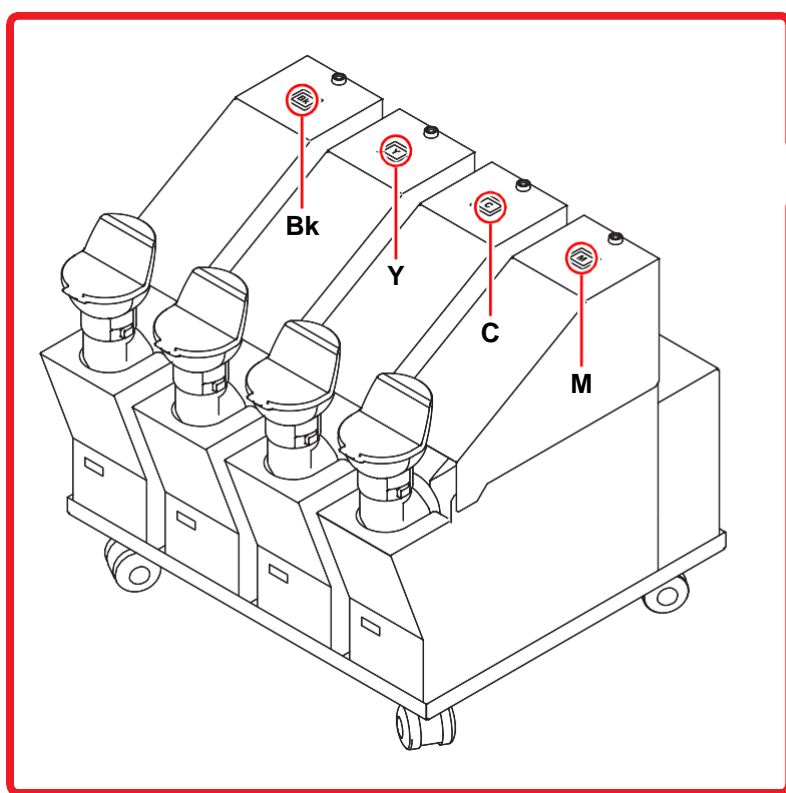
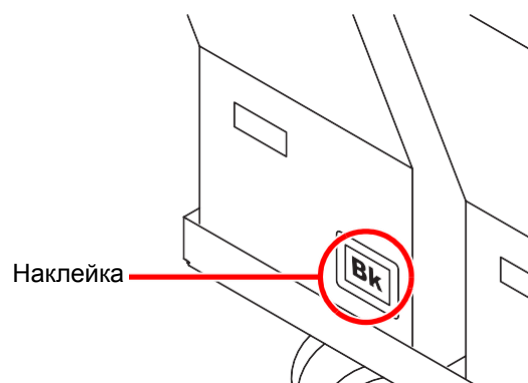
Артикул	Наименование
CS100-C-BB	Solvent ink CS100 Cyan ink (2L bottle)
CS100-M-BB	Solvent ink CS100 Magenta ink (2L bottle)
CS100-Y-BB	Solvent ink CS100 Yellow ink (2L bottle)
CS100-K-BB	Solvent ink CS100 Black ink (2L bottle)
SPC-0766	H Fan Filter
SPC-0527	Clean stick ( for head periphery, 50pcs)
SPA-0193	Wiper rubber exchange kit
SPA-0263	Cap ink absorber kit
SPC-0369	Cleaning solution kit200
SPC-0769	Air removal jig Replacement tube

## Порядок установки чернил

Последовательность установки чернил изменяется в зависимости от цветовой конфигурации.




- Заливайте чернила в соответствии с наклейками.  
Не заливайте чернила несоответствующего цвета.



# Лист запроса

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

<b>Организация</b>	
<b>Ответственный</b>	
<b>Телефон</b>	
<b>Модель плоттера</b>	
<b>ОС</b>	
<b>Информация о плоттере *1</b>	
<b>Сообщение об ошибке</b>	
<b>Комментарии</b>	

\*1. Обратитесь к "Просмотр информации о плоттере" из "О меню Information" перед заполнением. (  P.3-21)





## **SWJ-320EA Руководство пользователя**

---

---

Май 2018

MIMAKI ENGINEERING CO.,LTD.

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

---

---

D203278-11-17052018

