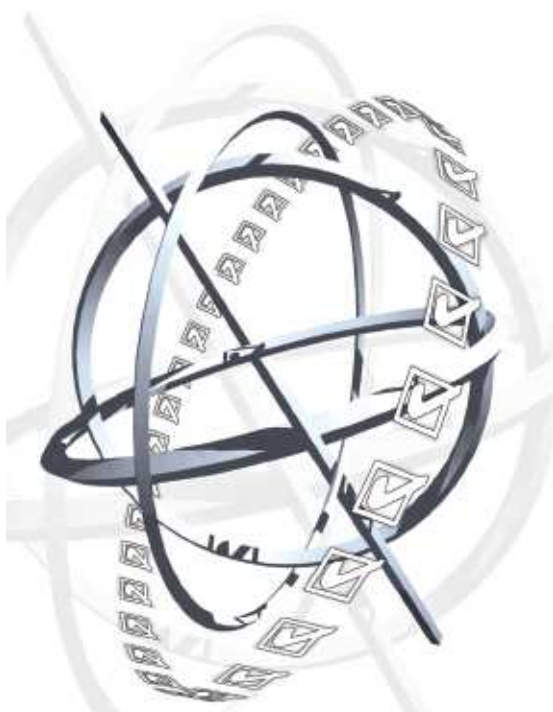


Stay ahead with Agfa Global Services.

Podręcznik Użytkownika

:Anapurna M



AGFA 

Spis treści

1.	Zasady bezpieczeństwa	7
1.1	Oznaczenia ostrzegawcze.....	7
1.2	Przełączniki bezpieczeństwa.....	8
1.3	Optyczne czujniki bezpieczeństwa	8
1.4	Światło U.V.....	9
a.	Szczegóły oświetlenia UV.....	9
1.5	Atrament U.V.	10
a.	Proces utwardzania.	10
1.6	Informacje dodatkowe.	10
2.	Wykonywanie pierwszego wydruku.	13
2.1	Wasatch SoftRIP: ustawienia obrazu.....	13
2.2	Uruchamianie: Anapurna M.	13
2.3	Wykonywanie pierwszego wydruku.	14
3.	Wasatch SoftRIP 6.1 AE	17
3.1	Główne okno – informacje ogólne.	17
a.	Elementy menu.....	17
b.	Sterowanie uniwersalne.....	18
c.	Górne klawisze.....	18
d.	Lewe klawisze.....	18
3.2	Otwieranie obrazu.....	19
3.3	Wycinanie, zmiana rozmiaru obrazu.	19
a.	Skalowanie.....	19
b.	Wycinanie.	19
c.	Przywracanie oryginalnego wyglądu.....	20
d.	Obracanie.....	20
e.	Lustrzane odbicie.....	21
3.4	Wybór konfiguracji obrazu.....	21
3.5	Ripowanie oraz drukowanie obrazu.....	21
4.	Panel operatora. (informacje ogólne)	25
5.	Ustawienia Anapurna M. (menu kalibracyjne)	27
5.1	Regulacja podawania mediów(F1)	27
5.2	Zwolnienie karetki (F2)	27
5.3	Ustawienia fabryczne (F3). ..	27
5.4	Regulacja horyzontalna (F4). ..	27
5.5	Regulacja kierunkowa (F4).	28
5.6	Head Gap (F6)	28
5.7	Znaczenie wyrównania dwukierunkowego.....	30
6.	Zmiana parametrów. (menu główne)	33
6.1	Pasek informacyjny.....	33
6.2	Klawisze funkcyjne.....	34
6.3	Ustawienia mediów (rigids and roll to roll)	38
a.	Sztywne media.....	38
b.	Media w rolkach.....	39
7.	Sprawdzanie głowicy drukującej. (menu testowe)	43
7.1	Prime (F1).	43
7.2	Prime 2 (N,Q) (F2).	43
7.3	Pasek testowy (F4).	44
7.4	Kalibracja pasa transportowego.....	44

7.5	Test kierunkowy (dir test) (N,Q) (F5).	45
7.6	Prime (F1 w głównym menu)	45
8.	Czyszczenie głowicy drukującej (menu czyszczenia)	49
8.1	Konserwacja manualna (F1).	49
	a. Codzienna konserwacja	49
8.2	Capping (F1)	51
8.3	Suction (F2)	51
8.4	Obieg atramentu	52
8.5	Odpady atramentu	52
9.	Wyłączanie i włączanie plotera	55
9.1	Zanim ploter będzie pozostawiony w trybie bezczynności na noc (1 noc)	55
9.2	Zanim ploter będzie pozostawiony w trybie bezczynności na 2-4 dni	55
9.3	Zanim ploter będzie pozostawiony w trybie bezczynności na ponad 4 dni	55
10.	Załącznik 1 – Procedury konserwacyjne	57
10.1	Konserwacja regularna	57
10.2	Konserwacja okresowa	57
10.3	Tłuszcza na LM (Linear Motor) poradnik	57
11.	Załącznik 2 – Informacje ogólne o ploterze	59
11.1	Widok z przodu, elementy & położenia	59
11.2	Widok główny, elementy & położenia	59
11.3	Widok tylny, elementy & położenia	60
11.4	Capping station view, elementy & położenia	60
11.5	Widok przedniej karetki, elementy & położenia	60
12.	Załącznik 3 – Przegląd wykresu panelu kontrolnego	61

Podręcznik Użytkownika

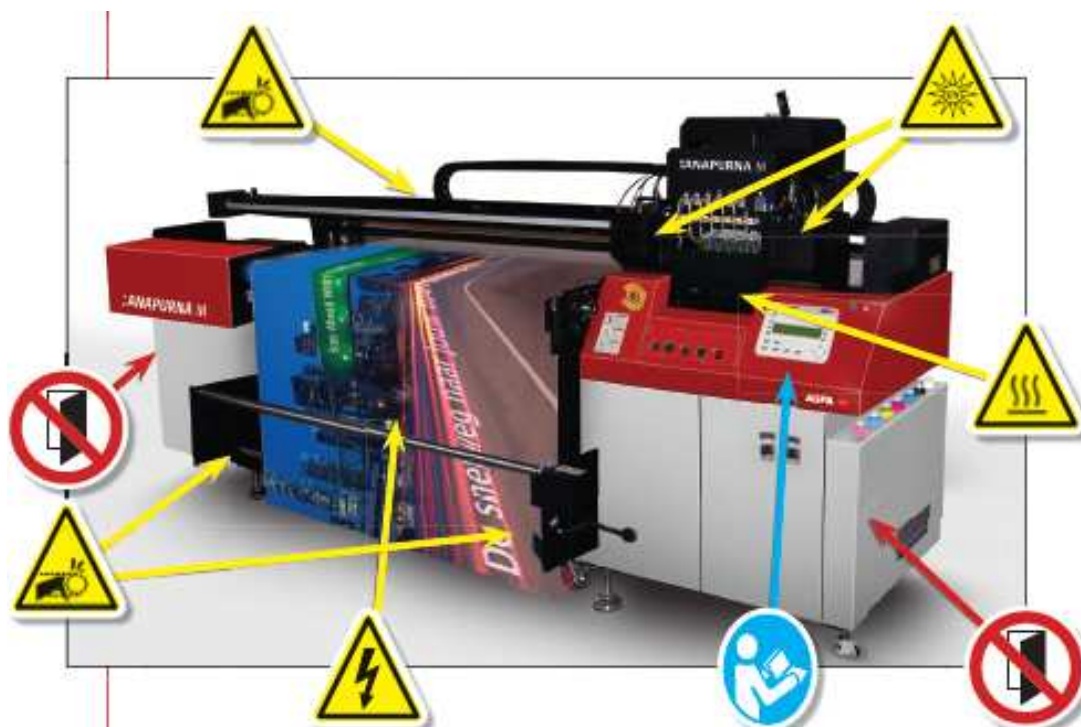
:Anapurna M

1. Instrukcje bezpieczeństwa.

Prosimy upewnić się, że wykonujesz i rozumiesz wszystkie wskazówki i ostrzeżenia opisane w tym podręczniku podczas korzystania z Anapurna M. Praca z drukarką UV zawsze wiąże się z koniecznością bycia świadomym o szkodliwości promieniowania UV oraz atramentu UV.

1.1 Oznaczenia bezpieczeństwa.

Drukarka posiada oznaczenia, które w prosty sposób wyjaśniają operacje, które wymagają specjalnej uwagi. Prosimy dokładnie przeczytać i zrozumieć te oznaczenia przed rozpoczęciem pracy.



	Elementy ruchome mogą miażdżyć i ciąć. Prosimy nie zdejmować obudowy. Odłączyć zasilanie przed konserwacją.
	Światło UV. Nie patrzeć bezpośrednio na światło.
	RYZIKO POPARZENIA. Nie dotykać. WYŁĄCZYĆ ZASILANIE i pozwolić maszynie na schłodzenie przed konserwacją.

	NIEBEZPIECZNE NAPIĘCIE. Kontakt może spowodować porażenie elektryczne lub poparzenia. Wyłączyć i zablokować system przed konserwacją.
	Unikać obrażeń. Nie korzystać z urządzenia z otwartymi przy otwartych drzwiczkach. Zamknąć drzwiczki przed użyciem urządzenia.
	Przeczytać i zrozumieć podręcznik użytkownika przed użyciem maszyny. Brak realizacji wskazówek związanych z działaniem może spowodować obrażenia osobiste lub uszkodzenie urządzenia

1.2 Oznaczenia bezpieczeństwa.

Anapurna M jest wyposażona w dwa przyciski awaryjne: jeden z przodu, a drugi z tyłu urządzenia i oba znajdują się po prawej stronie (pozycja wyjściowa) urządzenia.

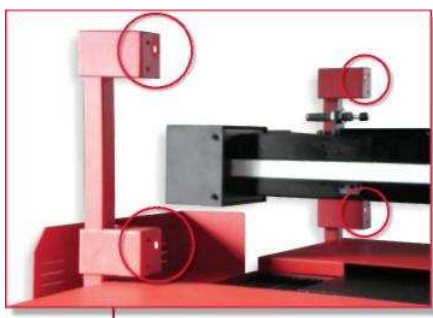
W wypadku zagrożenia, wciśnięcie jednego z przycisków automatycznie wyłączy drukarkę. Obwód elektryczny zostaje wyłączony (kontrolki również zostają wyłączone), a jakiegokolwiek ruch karetki zostanie natychmiast zatrzymany.



1.3 Optyczne czujniki bezpieczeństwa.

Anapurna M to przemysłowy ploter atramentowy z szybko przesuwającymi się elementami i należy mieć świadomość związanego z tym zagrożenia. Karetka nie jest wyposażona w czujniki bezpieczeństwa i dlatego nie zatrzyma się, kiedy napotka przeszkodę w postaci mediów lub części ciała.

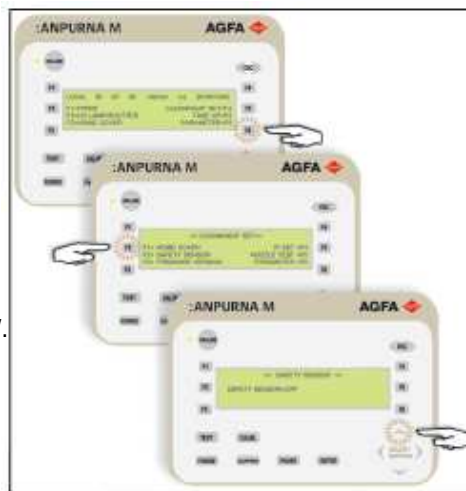
Anapurna M jest wyposażona w czujniki optyczne wokół drogi przebywanej przez karetkę. Na każdym z czterech rogów urządzenia, można zauważyć metalową obudowę zawierającą zespół dwóch czujników optycznych. Jeśli linia światła optycznego zostanie zablokowana, karetkę zatrzyma się na swojej bieżącej pozycji, a diody wyłączą się. Na panelu kontrolnym pojawi się komunikat błędu: „<<SYSTEM ERROR>> Safety Sensor” (<<BŁĄD SYSTEMOWY>> Czujnik Bezpieczeństwa”).



W celu zresetowania Anapurna M należy wcisnąć przycisk enter. To spowoduje ponowne uruchomienie systemu, a karetkę przesunie się do swojej najwyższej pozycji i powróci do pozycji wyjściowej.

Po aktywowaniu czujnika bezpieczeństwa, zadanie druku zostanie anulowane, a bieżąca praca nie może być zapisana. Należy ponownie wysłać plik wybierając drukuj w kolejce drukowania na RIP Wasatch.

Agfa stanowczo odradza usuwanie czujników bezpieczeństwa, ponieważ zwiększa to ryzyko uszkodzenia rąk lub innych części ciała przez poruszające się elementy urządzenia. Dlatego należy zawsze sprawdzić czy czujniki są aktywowane. Czujniki bezpieczeństwa mogą zostać odłączone poprzez przejście w tryb offline (wcisnąć escape) oraz naciskając CLEANING / IP SET (F4) / CZYSZCZENIE/USTAW IP (F4)/. Funkcja F2 pokaże teraz funkcję SAFETY SENSOR (CZUJNIKA BEZPIECZEŃSTWA) i po wciśnięciu F2, można skorzystać ze strzałki w górę, aby wybrać włączenie lub wyłączenie, a następnie zatwierdzić wybór klawiszem enter.



Czujniki muszą zawsze być aktywowane, kiedy urządzenie jest włączone!

1.4 Światło UV.

W trakcie pracy ze światłem UV należy postępować zgodnie z następującymi wskazówkami bezpieczeństwa:

- Unikać bezpośredniego kontaktu ze skórą
- Nosić okulary ochronne w trakcie spoglądania w kierunku światła UV.

Promieniowanie UV, które jest generowane przez lampy UV może być szkodliwe. Upewnić się, że żadna część ciała nie jest bezpośrednio narażona na promieniowanie. Poparzenia skóry oraz jej podrażnienia mogą być skutkiem na przykład bezpośredniego kontaktu rąk z promieniowaniem.

Nie patrzeć bezpośrednio w kierunku światła UV, ponieważ uszkodzi to oczy. W razie potrzeby spojrzenia w kierunku światła UV, zawsze założyć okulary ochronne.

a. Szczegóły na temat światła UV.

Lampy UV emitują nie tylko ultrafioletowe światło, ale również światło widoczne oraz fale radiowe w zasięgu podczerwieni. Dokładnie każda z lamp emituje około:

- 20% światła ultrafioletowego (część, która powoduje utrwalanie, nie jest widoczna, zimne światło);
- 20% widocznego światła (nieaktywna część, którą widać w formie snopu światła emitowanego przez lampy);
- 60% światła podczerwonego (również element nieaktywny, który nie jest widoczny i generuje ciepło).

Krótkie fale światła UV przejawiają więcej właściwości kwantowych niż elementy widoczne oraz podczerwone. Światło ultrafioletowe jest dowolnie rozbijane w trzy wiązki zgodnie ze skutkami anegdotycznym.

- ▶ UV-A jest najmniej szkodliwym i najczęściej spotykanym typem światła UV, ponieważ posiada najmniej energii. Światło UV jest często nazywane czarnym światłem. Większość gabinetów fototerapeutycznych oraz solariów wykorzystuje lampy UV-A.
- ▶ UV-B jest typowo najbardziej destrukcyjną formą światła UV, ponieważ posiada wystarczającą ilość energii, aby uszkodzić tkanki biologiczne, ale nie w takim stopniu, aby zostać całkowicie pochłoniętym przez atmosferę. UV-B uważa się za jedną z przyczyn raka.
- ▶ Krótkofalowa UV-C jest praktycznie całkowicie pochłaniana przez powietrze w promieniu kilkuset metrów. Kiedy fotony UV-C zderzają się z atomami tlenu, wymiana energii powoduje tworzenie ozonu. Bakteriobójcze lampy UV-C są często wykorzystywane do oczyszczania wody i powietrza, ze względu na swoją zdolność niszczenia bakterii.

1.5 Atramenty U.V.

Zawsze stosować następujące środki bezpieczeństwa podczas pracy z atramentami UV:

- Nosić rękawice ochronne (jednorazowe)
- W razie kontaktu ze skórą, natychmiast zmyć atrament
- Usuwać nienaświetlony atrament jako odpady chemiczne

Atramenty UV są produktami chemicznymi zawierającymi pewne dodatki, które mogą wywoływać zapalenie skóry. Zapalenie skóry to schorzenie, które może mieć nieodwracalne skutki, jeśli nie jest skutecznie leczone. Występuje ono w momencie, kiedy jakaś substancja ma kontakt z wierzchnią warstwą skóry i wywołuje reakcję z bardziej wrażliwą warstwą skóry pod spodem. Do najczęstszych symptomów należą:

- ▶ Zaczerwienienie skóry oraz podrażnienie
- ▶ Swędzenie
- ▶ Wysypka
- ▶ Pękanie lub łuszczenie.

Najczęściej zagrożone fragmenty skóry to palce, błona pomiędzy nimi, a następnie wewnętrzna strona dłoni.

Jest niezmiernie istotne, aby unikać kontaktu skóry z atramentami UV. Stosować rękawiczki odporne na zachlapania, jeśli występuje ryzyko kontaktu ze skórą. Nitrylowe rękawiczki, jednorazowego użytku o grubości 0,2 mm są akceptowalne. Jednak zapewnią one wyłącznie krótkookresową ochronę. Upewnić się, że rękawiczki jednorazowe są wyrzucane po każdorazowym użyciu. W razie kontaktu ze skórą, spłukać atrament i umyć ręce wodą i mydłem.



Nienaświetlony atrament usuwać jak odpady chemiczne i nigdy nie mieszać rozpuszcznika z odpadami po tuszu UV. Naświetlony tusz UV nie zawiera szkodliwych produktów i może być wyrzucony jak typowe odpady. W razie rozlania dużej ilości atramentu, skorzystać ze środka pochłaniającego takiego jak trociny. Niewielkie ilości rozlanego atramentu można usuwać za pomocą szmatki. Należy pamiętać, że używane trociny oraz szmatka są odpadami chemicznymi i należy je w ten sposób usuwać.



Nienaświetlony atrament U.V. = odpad chemiczny

Naświetlony atrament U.V. = normalny odpad

1.6 Informacje dodatkowe.

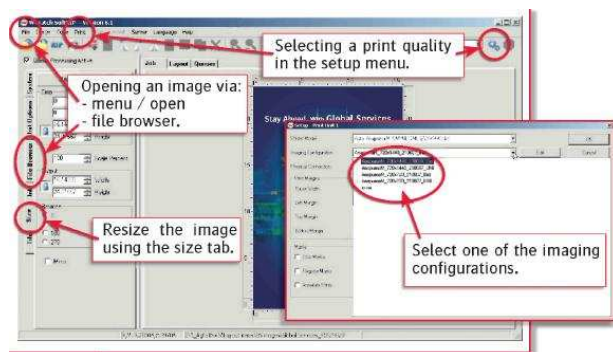
Karty charakterystyki (SDS-sheets czyli Safety Data Sheets) na temat atramentów U.V. firmy Agfa oraz specyfikację środowiska pracy czyli wyjaśnienie rekomendowanych warunków pracy oraz instalacji są dostępne u lokalnego dystrybutora.

Handwriting practice lines consisting of 25 horizontal dashed lines, each preceded by a solid red vertical line on the left margin.

2. Wykonanie pierwszego wydruku.

2.1 Wasatch SoftRIP: ustawienia obrazu.

- Uruchomić WasatchRIP klikając dwukrotnie w ikonę na pulpicie lub wybierając: start, program, Wasatch SoftRIP dla Windows RIP PC.
- Otworzyć obraz za pomocą lewego menu i komendy Otwórz lub za pomocą przeglądarki do plików po lewej stronie głównego okna. Jeśli korzystasz z przeglądarki plików, możesz łatwo przeciągnąć i upuścić wybrany obraz w części głównego ekranu przeznaczanej do ich przeglądania.
- Upewnić się, że rozmiar docelowy pasuje do Twoich mediów. Możesz sprawdzić i zmienić wymiary wydruku korzystając z zakładki „rozmiar” po lewej stronie głównego okna.

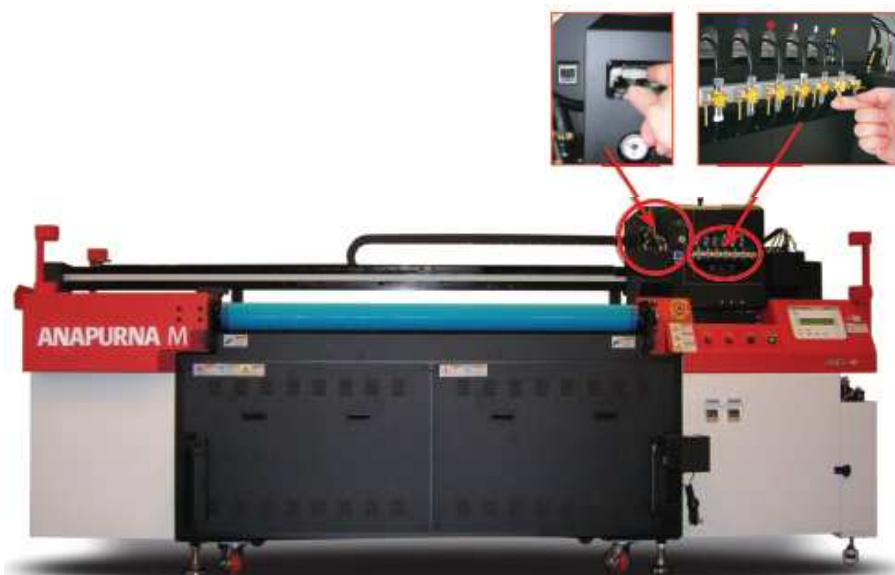


- Wybrać rozdzielczość wydruku w oknie Ustawienia. Dostęp do niego jest możliwy za pomocą menu drukowanie lub za pomocą ikony ustawień znajdującą się z tyłu plotera na prawej górnej stronie głównego okna. Agfa obsługuje dwa tryby jakości obrazów: 720x720 dpi lub 720x1440 dpi
- Zamknij okno ustawień i wybierz ikonę rip w głównym oknie lub ikonę „tylko ripowanie” w menu drukowanie.
- Obraz zostanie zripowany i zostanie umieszczony w kolejce do druku

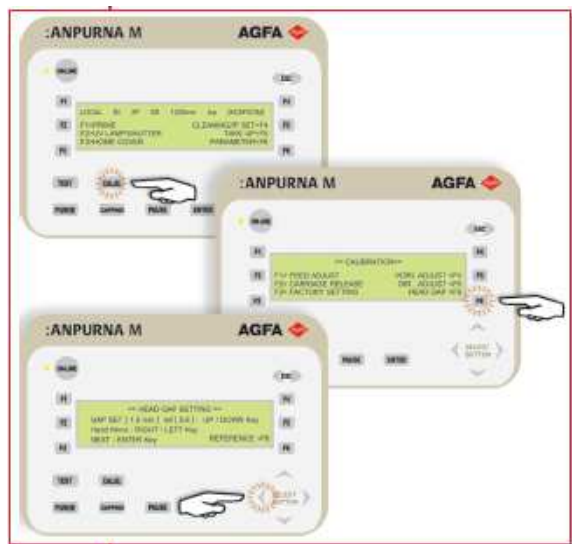
2.2 Uruchamianie :Anapurna M.

Kiedy Anapurna M znajduje się w normalnym trybie wyłączania (przestój nocny), karetką będzie umieszczona po prawej stronie (pozycja wyjściowa).

- Odblokuj przyciski zabezpieczające: znajdziesz je po prawej stronie urządzenia. Jeden znajduje się z tyłu, a drugi z przodu, zwolnij je poprzez przekręcenie.
- Wcisnąć przycisk start; kiedy karetką zaczyna podnosić się do najbardziej pionowej pozycji, wyświetlacz wyświetli informacje o AnapurnaM (wersja oprogramowania...)
- Kiedy karetką jest podniesiona, sprawdza pozycję wyjściową i opuszcza się do wysokości domyślnej. Komunikat „Online” pojawia się na wyświetlaczu kiedy procedura uruchamiania jest zakończona.
- Zwiększyć ciśnienie negatywne przekręcając zawór na górze karetki. Upewnić się, że osiągnie wartość - 0.36. Wartość jest wyświetlana po lewej stronie karetki.
- Ponownie przełączyć zawory atramentu do pozycji „I”



- Aby przejść do głównego menu wcisnąć ESC w panelu kontrolnym;
- Umieścić metalową linijkę na pasie podajnika. Linijka musi być umieszczona na dwóch złączkach po lewej i prawej stronie stołu;
- Załadować media na pas transportowy i wyrównać je do metalowej linijki;
- Włączyć podciśnienie i usunąć metalową linijkę;
- Wcisnąć przycisk „Calibration” („Kalibrowanie”) i wybrać F6 „Head Gap” („Odległość głowicy”), aby ustawić karetkę na właściwej wysokości. Wcisnąć lewą strzałkę, aby przesunąć karetkę do pożądanej pozycji. Upewnić się, że pozycja karetki znajduje się w miejscu pozwalającym, aby wysokość kalibracji została wykonana pomiędzy dwoma czerwonymi kropkami na wiązce światła;

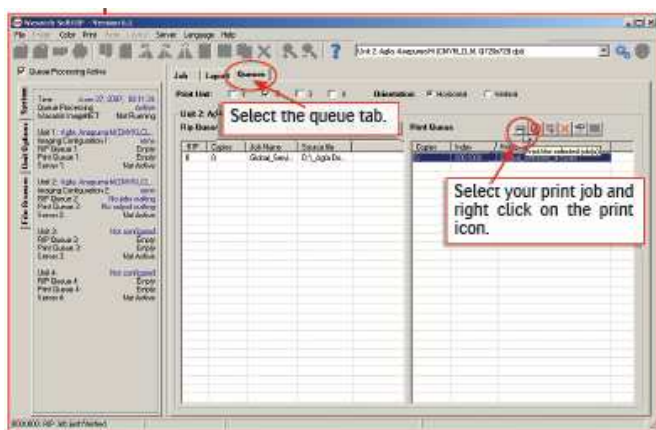


- Kiedy karetkę znajduje się we właściwej pozycji wcisnąć Enter, a karetkę samoczynnie opuści się wysokości odniesienia. Jest to wartość domyślna i nie jest identyczna z aktualną wysokością głowicy. Wcisnąć Enter po raz drugi, aby obniżyć karetkę do odpowiedniej wysokości głowicy;
- Przesunąć karetkę z powrotem do pozycji wyjściowej wciskając Enter. Procedura przestrzeni głowicy została w ten ukończona, a karetkę została ustawiona w odpowiedniej wysokości;
- Sprawdzić stan głowicy drukującej wykonując druk testowy. Włączyć lampy UV i wcisnąć F1 w menu głównym. Lampy zaczną się nagrzewać i po 60-90 sekundach Anapurna M wykona szybki druk testowy.
- Zamknąć stację przykrywającą przekręcając przełącznik do pozycji „close” („zamknięta”);

- Anapurna M jest gotowa do drukowania, kiedy temperatura podstawy głównej głowicy oraz atramentu osiągną pożądaną wartość;
- Wcisnąć przycisk „online” i upewnić się, że zielona dioda jest zapalona.

2.2 Wykonanie pierwszego wydruku.

Jeśli Anapurna M jest online i wszystkie dysze są oczyszczone, urządzenie jest gotowe do druku. Upewnij się, że media są załadowane a podciśnienie w środku jest włączone. Ustawić lampy UV na pożądaną moc (pełna lub połowa mocy).



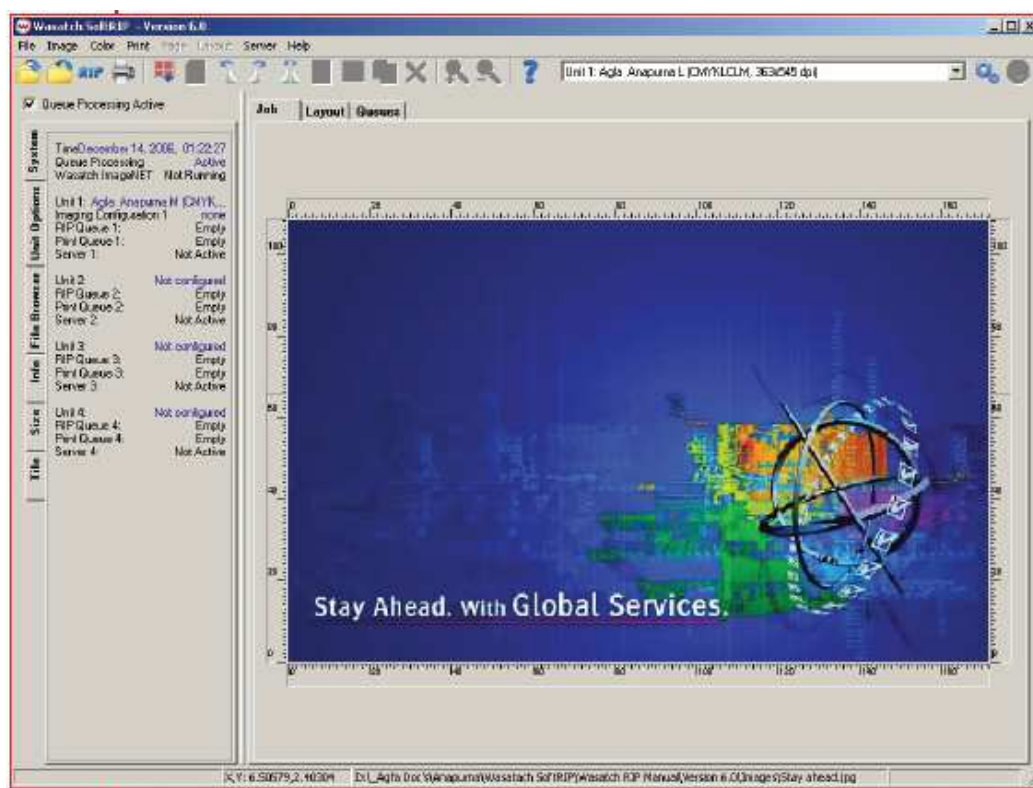
Wybrać zakładkę kolejki w RIP Wasatch. Znajdziesz go na górze okna do przeglądania. Wybrać zadanie, które chcesz wydrukować w kolejce do drukowania i kliknąć w ikonę drukowania na górze kolejki do drukowania.

Zielona dioda na panelu kontrolnym Anapurna M zacznie mrugać, a Twój pierwszy wydruk zostanie wykonany.

3. Oprogramowanie Wasatch SoftRIP 6.1 AE.

3.1 Główne okno –informacje ogólne.

Główny ekran SoftRIP zostanie ogólnie opisany poniżej. Szczegółowe pozycje menu oraz funkcje kontrolne są opisane bardziej szczegółowo w dalszych częściach podręcznika.



a. Elementy menu.

Plik:	 Pozycja menu Plik służy do otwierania plików zapisanych na dysku lub w sieci. Pliki tutaj otwarte są automatycznie wyświetlane w trybie podglądu ekranu kiedy zakładka Zadanie jest aktywna lub importowane do bieżącego układu strony jeśli zakładka układ strony jest aktywna. Ta pozycja menu daje również dostęp do narzędzia Archiwum wydruków oraz okna Ustawienia dla zmiany opcjonalnych ustawień.
Obraz:	Pozycja menu Obraz zawiera narzędzia do modyfikowania obecnie otwartego obrazu w zakładce Zadanie lub obecnie wybranego w zakładce Układ strony.
Kolor:	Pozycja menu Kolor zawiera przycisk SoftRIP narzędzia kolorowe do zarządzania kolorami spotowymi, gamą kolorów, krzywymi poprawek itd.
Drukuj:	Dostęp do drukarki oraz ustawień Konfiguracja Obrazu, opcji RIP/przetwarzanie oraz kolejkowanych prac.
Strona:	Kiedy aktywna, umożliwia przełączanie pomiędzy różnymi stronami na wielostronicowym pliku PostScript.
Układ strony:	Opcja menu Układ strony automatycznie przechodzi do narzędzi Smart Nesting oraz innych funkcji przyspieszających efektywne tworzenie układów stron.
Serwer:	Ustawienia oraz aktywacja Hot Folders oraz Wasatch ImageNET.
Język:	Jeśli aktywowana, pozycja menu Język umożliwia wybieranie innych języków niż angielski.
Pomoc:	Dostęp do Pomoc online, informacji o programie, Service Data Uploader oraz formularza rejestracji produktu online

b. Funkcje uniwersalne.

Okno jednostki:	Wybór drukarki do realizacji bieżącego zadanie lub procesów związanych w układem strony. SoftRIP obsługuje do czterech drukarek.
Aktywne przetwarzanie kolejki:	Odnaczenie tego pola całkowicie odłączy wszystkie nowe zadania z przetwarzania w kolejkach! W normalnych warunkach, to pole jest zaznaczone. W razie odnaczenia błyska na czerwono. Po odnaczeniu Aktywnego przetwarzania kolejki przetwarzanie wszystkich zadań zostaje zatrzymane. Odnaczyć pole w celu zatrzymania drukowania, aby zmienić konfigurację systemu lub zmienić kolejność realizowanych zadań.
Pasek narzędzi:	Przyciski na pasku zadań są aktywne lub wyszarzane w zależności od wybranych zakładek znajdujących się poniżej w głównym oknie. Wszystkie operacje paska narzędzi mogą być również dostępne w ramach wyboru menu w programie i wszystkie posiadają wskazówki związane z używaniem.



c. Górne zakładki.

Zakładki wzdłuż lewej i prawej krawędzi głównego okna zawierają wiele przycisków przygotowanie pliku oraz narzędzi przetwarzania zadań w SoftRIP. Zgodnie z wyborem na górnej zakładce, zakładki wzdłuż lewej strony ekranu mogą pojawiać się, znikać lub zmieniać się.



Zakładka Pracy:	Po wybraniu zakładki Pracy, można otworzyć konkretny plik wejściowy lub zadanie w celu ich przygotowanie do druku. Po wybraniu zakładki Pracy, dostępna jest pełna paleta opcji związanych ze zmianą rozmiaru, przycinaniem, skalowaniem oraz dzieleniem na części
Zakładka Układ Strony:	Po wybraniu zakładki Układ Strony, można korzystać z pełnej szerokości swoich mediów jak z cyfrowego płótna, którym można przygotowywać obrazy do druku w ramach pełnego cyklu produkcyjnego. Z takim układem można łatwo przeciągać i upuszczać obrazy na układ strony, przesuwając je oraz osadzać, aby dobrze pasowały do zadanego ogólnego cyklu produkcyjnego. Pełen Układ Strony może być następnie przekazywany do RIP oraz druku.
Zakładka Kolejka:	Po wybraniu zakładki Kolejki widok przechodzi w główny panel kontrolny RIP. W zakładce Kolejki, wszystkie kolejki RIP oraz Drukowanie są wyświetlane ze statusem każdego zadania aktualizowanym na bieżąco.

c. Lewe zakładki.

Zakładka System:	Wyświetla status wszystkich drukarek oraz kolejek zadań.
Zakładka Opcje Jednostki:	Zawiera ustawienia do natychmiastowego lub opóźnionego druku osadzonego, przypisów, punkty Crop Mark oraz znaków rejestracyjnych.
Zakładka Przeglądarka plików:	Przeglądarka plików: Pozwala szybko przeciągać i upuszczać pliki do okien Zadanie, Układ strony lub Kolejki.
Zakładka Informacyjna:	Wyświetla informacje na temat otwartego zadania, włącznie z bieżącymi wartościami dla koloru wejściowego i wyjściowego w dowolnym momencie przeglądanej obrazu.
Zakładka Rozmiar:	Regulacja rozmiaru, przycinania, obracania oraz stosowania efektu lustrzanego dla obecnego obrazu w zakładce Zadanie.
Zakładka Plik:	Zapewnia kontrolę na "panelowaniu" oraz "dzieleniu na części" zadań przeznaczonych do druku, które są za szerokie dla obecnie używanej drukarki.

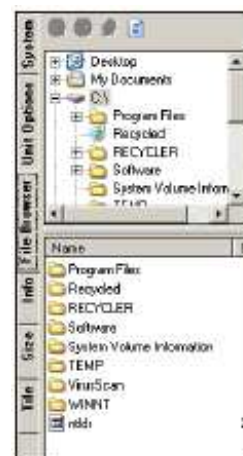


3.2 Otwieranie obrazu.

Obraz można otworzyć za pomocą Wasatch za pomocą pozycji menu 'plik' oraz komendy 'otwórz' lub za pomocą lewych zakładek: przeglądarka plików.

Korzystając z zakładki przeglądarka plików można szybko wyszukiwać i otwierać obrazy. Można po prostu wybrać obraz w zakładce przeglądarka plików i przeciągnąć do okna podglądowego. Jeśli obraz nie wymaga żadnego przygotowania pliku, można go przeciągnąć i upuścić bezpośrednio z zakładki przeglądarka plików do Kolejki RIP. Wyświetlony zostanie komunikat czy chcesz wyświetlić podgląd. Jeśli nie zostanie wybrany podgląd pliku, obraz pojawi się w formie komunikatu „Pogląd niedostępny” po dodaniu do układu strony.

Wasatch obsługuje różne rodzaje rodzajów plików: ps, prn, pdf, eps, tif, jpg, gif, png, psd, bmp, csf.



3.3 Przycinanie, zmiana rozmiaru obrazu.

Zakładka Rozmiar zawiera wiele kluczowych funkcjonalności, które skalują lub w inny sposób zmieniają obrazy przed wysłaniem do druku. Zakładka Rozmiar automatycznie pojawia się na Głównym Ekranie za każdym razem, kiedy plik zostaje otwarty. Narzędzia te można znaleźć w zakładce Rozmiar: Zmiana rozmiaru (lub skalowanie), przycinanie, obracanie oraz stosowanie efektu lustrzanego.

a. Skalowanie.

Aby powiększyć lub zmniejszyć obraz, wprowadzić nową wartość w oknie z nagłówkiem Skaluj procentowo. Klawisz ENTER lub TAB zatwierdzają zmianę. Nowe wymiary zostają wyświetlone w oknach Szerokość i Wysokość w obszarze Wyjściowym, a oryginalne wymiary zostają wyświetlane w pozycjach Szerokość i Wysokość w obszarze Przycinanie. Jeśli skalowanie procentowe zakończy się stworzenie obrazu większego niż maksymalny rozmiar drukarki, SoftRIP alarmuje o tym podświetlając wystający fragment obszaru za pomocą czerwono-czarnej kratki. Należy albo zmniejszyć skalowanie procentowe lub skorzystać z funkcji Dzielenie na części.

Automatyczne komputerowe skalowanie procentowe: SoftRIP dostosuje rozmiar obrazu, jeśli zostanie wprowadzona pożądana wartość szerokości lub długości w ostatecznym wydruku albo w oknie Szerokość lub Wysokość w obszarze Wyjściowy. Na przykład, można wprowadzić szerokość akceptowalną dla zadruku na stosowanych mediach jeden wymiar jasnego pola lub na wyświetlaczu. Upewnić się, że pole Zachowaj proporcje na lewo pól Szerokość oraz Wysokość jest zaznaczone, a następnie wciśnij klawisz ENTER lub ZAKŁADKA w celu zatwierdzenia zmiany.

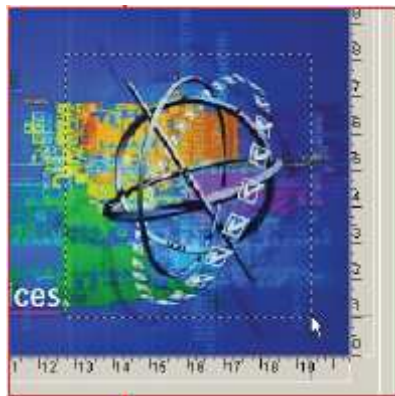
Nowy procent pojawi się w oknie Skalowanie procentowe, a inny wymiar (albo Szerokość albo Wysokość) zostaje wyświetlony w odpowiednim oknie. Znacznik do przycinania również pojawi się wokół całego obrazu (zobacz Przycinanie, poniżej). Niezbędne jest wprowadzenie jednego wymiaru w oknie Wyjściowy (Szerokość lub Wysokość); w razie próby wprowadzenia wartości w innym polu, SoftRIP aktywuje automatyczny proces skalowania. W celu automatycznego skalowania zadanie, pole Zachowaj proporcje, obok okien Wyjściowe muszą być zaznaczone.



b. Przycinanie.

Narzędzie to definiuje mniejszy obszar oryginalnego obrazu oraz drukuje wyłącznie ten obszar. Jest to rzeczywiste przycinanie, ponieważ wyłącznie wybrane pole zostanie poddane procesowi RIP. Oszczędza to czas niezbędny na RIPowanie oraz jest to rewelacyjne narzędzie do drukowania pasków testowych na potrzeby oceny kolorów. Narzędzie do przycinania może być również wykorzystywane do powiększania wybranych obszarów obrazu (patrz poniżej pod Zoom do Pola Przycinania).

Tryby regulacji: Dostępne są dwie opcje do regulowania granic znacznika; dowolny lub proporcjonalny. Dowolny oznacza, że szerokość i długość pozostają proporcjonalne w stosunku do oryginalnych wymiarów znacznika. Tryb regulacji znacznika zostaje wybrany z polach Zachowaj proporcje w ten sam sposób, co blokowanie szerokości obrazu oraz jego wysokości w trakcie skalowania. Zaznaczyć pola Zachowaj proporcje w celu wybrania trybu proporcjonalnego; odznaczyć je dla trybu dowolnego. Można również kliknąć prawym przyciskiem myszy wewnątrz znacznika, co otworzy okno menu (pozostałe możliwości w tym menu są opisane poniżej). Wybranie Włącz Ograniczanie proporcji odpowiada trybowi proporcjonalnemu oraz automatycznie zaznacza odpowiednie pola.



Kliknięcie lewym przyciskiem myszy na podgląd obrazu: aktywowanie pola przycinania.

Aktywować obszar przycinania za pomocą kliknięcia lewym przyciskiem myszy w dowolnym miejscu na obrazie oraz przeciągnięcia myszy w celu stworzenia wykropkowanej linii pola „znacznik”. Znacznik definiuje obszar wydruku lub obszar do powiększenia. Re pozycjonowanie krawędzi znacznika do przycinania za pomocą przytrzymania lewego klawisza myszy oraz przeciągnięcia. Okna Szerokość i Wysokość w obszarze Przycinanie wyświetla wymiary znacznika na oryginalnym obrazie. Okna Szerokość i Wysokość w obszarze Wyjściowy wyświetlają wymiary znacznika do przycinania. Wyłącznie obszar wewnątrz znacznika zostanie wydrukowany.

Wymagania związane z dopasowaniem określonego wymiaru wyświetlacza: W celu bardziej precyzyjnej regulacji, wprowadzić nowe wymiary w dowolnym oknie Szerokości lub Wysokości na obszarze Wyjściowy. Musi to być wykonane w trybie Dowlolny (Zachowaj Proporcje wyłączone). Wymiary znacznika nie zmieniają się do czasu wciśnięcia ENTER lub TAB.

Ręczna i numeryczna zmiana pozycji znacznika: Cały obszar znacznika może być re-pozycjonowany poprzez kliknięcie na środku znacznika lub za pomocą przeciągnięcia pola znacznika. Pozycjonowanie lewej oraz dolnej krawędzi znacznika jest wyświetlane w oknie oznaczonym Lewy i Dolny w obszarze Przycinanie. Wyświetlane liczby odpowiadają odległości w calach lub centymetrach, mierzonych od odpowiedniej krawędzi oryginalnego obrazu do zewnętrznej granicy znacznika. Zmiana pozycji znacznika może być wykonana w dokładniejszy sposób za pomocą ręcznego wprowadzenia nowych wartości w tych oknach. Po wprowadzeniu nowych wartości do pozycji znacznika, znacznik nie przesunie się do momentu, kiedy wciśnięty zostanie klawisz ENTER lub TAB. Kiedy znacznik przycinania jest aktywny na podglądzie obrazu, kliknięcie prawym przyciskiem myszy w znacznik uruchamia wyskakujące okno.

Kliknięcie prawym przyciskiem myszy w podgląd obrazu: okno pop-up.

Kliknięcie prawym przyciskiem myszy w obraz otworzy menu w oknie pop-up, które umożliwia dostęp do następujących opcji

- ▶▶ Zbliżenie na okno do przycinania: eliminuje obszary poza znacznikiem i pozwala użytkownikowi zrobić zbliżenie określonych elementów obrazu. Jest to szczególnie użyteczne do korekty kolorów oraz spotowej wymiany kolorów.
- ▶▶ Usuwanie okna do przycinania: usuwa znacznik i kasuje wymiary Przycinania oraz Obrazu wyjściowego.
- ▶▶ Włączanie/wyłączanie zachowania proporcji: przewija pomiędzy dowolnym oraz proporcjonalnym repositionowaniem granic znacznika.
- ▶▶ Poszerz stronę: umieszcza białą obwódkę wokół krawędzi obrazu.
- ▶▶ Zastąp kolor spot: uruchamia Menu Kolory Specjalne oraz umożliwia dostęp do funkcji zarządzania kolorami spot.
- ▶▶ Poprawa krzywych: uruchamia menu Poprawa krzywych.
- ▶▶ Widok profilu: uruchamia Funkcję Poglądu Profilu.



c. Przywróć widok oryginalny.

Ta opcja przywraca oryginalny wygląd obrazu.

d. Obracanie

Obracanie widoku panoramicznego o 90° do formatu portretowego pozwala drukować obraz w większym rozmiarze bez dzielenia na części. Inne stopnie obracania pozwalają repositionować obraz, który jest umieszczony do góry nogami lub umieszczony niewłaściwie w inny sposób.

Aby wybrać wartość obrotu, kliknąć w odpowiadający mu przycisk. Efekt jest natychmiastowy (nie wymaga wciskania klawisza ENTER lub TAB). Obracanie w SoftRIP zawsze działa w kierunku przeciwnym do wskazówek zegara i nie kumuluje się. Bez względu na wybraną wartość zostanie ona zastosowana na oryginalnej pozycji obrazu.

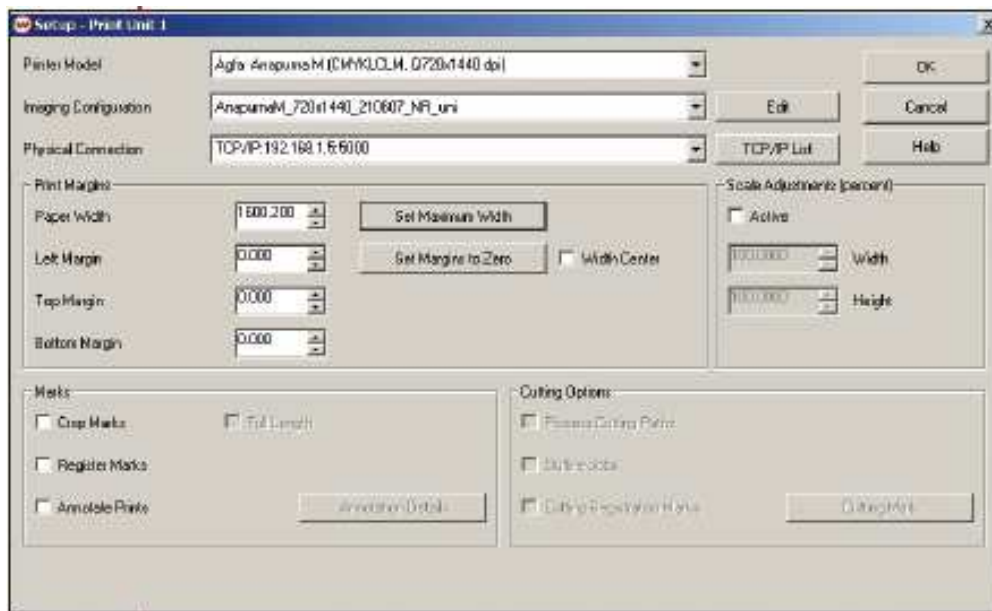
e. Odbicie lustrzane

Ta funkcja odwraca obraz. Jest ona głównie wykorzystywana do druku folii podświetlanych od tyłu lub innych aplikacji powierzchniowych. Jest również wykorzystywana dla obrazów, które mają być umieszczone na innym podłożu, takim jak tkanina.

3.4 Wybieranie konfiguracji obrazu

Po dostosowaniu obrazu do właściwego rozmiaru wyjściowego, należy wybrać wyłącznie konfigurację obrazu przed rozpoczęciem drukowania. Konfiguracja obrazu to strategia druku, która określa rozdzielczość docelową oraz możliwe wykorzystanie zarządzania kolorami.

Konfigurację obrazu można ustalić w oknie ustawień. Uruchomić okno Ustawień z menu Drukuj w górnej części Ekranu Głównego.



W menu rozwijanym konfiguracji obrazu, można znaleźć 4 różne strategie drukowania:

- ▶ AnapurnaM_720x720_210607_NR
- ▶ AnapurnaM_720x720_210607_NR_uni
- ▶ AnapurnaM_720x1440_210607_NR
- ▶ AnapurnaM_720x1440_210607_NR_uni

Po wybraniu jednej z powyższych konfiguracji, zatwierdzić klikając w pole ok, aby obraz był gotowy do ripowania oraz drukowania.

3.5 Ripowanie oraz drukowanie obrazu

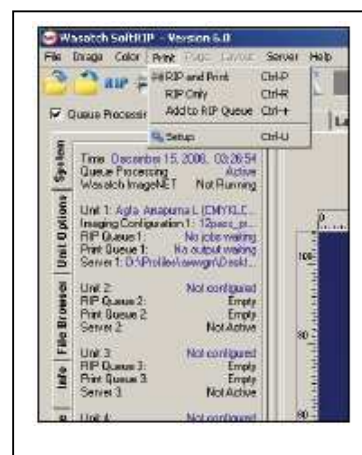
Można wybrać jedną z ikon rip/drukuj lub skorzystać z menu drukuj w górnej części głównego ekranu. Można wybierać pomiędzy:

▶ RIPOWANIE ORAZ DRUKOWANIE

Pasek Interpretatora PostScript uruchomi się na pasku zadań w trakcie RIPOwania, a następnie pasek Print Spooler. Kliknięcie w jeden z pasków otworzy okno, który udostępni informacje związane z postępem pracy. W momencie, kiedy obraz jest całkowicie zripowany, Anapurna M rozpocznie drukowanie, jeśli jest w trybie online.

▶ TYLKO RIPOWANIE.

W celu przeprowadzenia RIPOwania bez drukowania zadania, wybrać TYLKO RIPOWANIE z menu Drukuj. Zadanie zostanie zripowane i dodane zarówno do spisów RIP oraz Kolejka

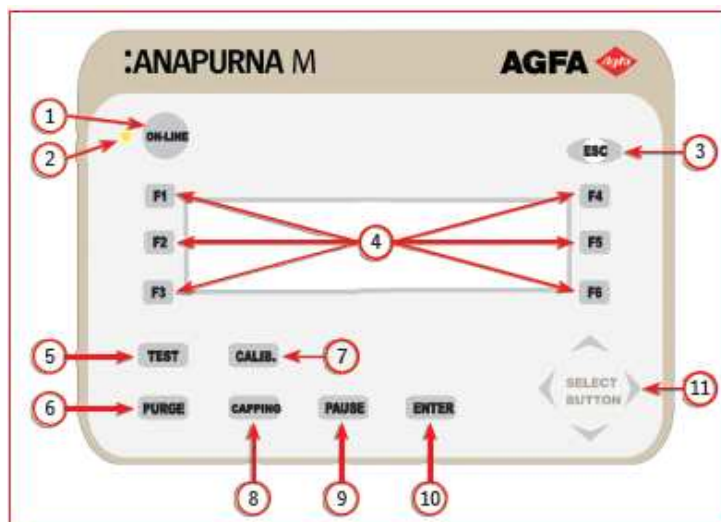


Drukowania na ekranie Kolejka Główna (więcej informacji poniżej). W celu wydrukowania zadania, należy wybrać zadanie z kolejki do druku i wcisnąć przycisk drukowania.

- **DODAJ DO KOLEJKI RIPOWANIA:** w celu dodania zadanie do kolejki do RIPOwania w celu późniejszego RIPOwania, wybrać DODAJ DO KOLEJKI RIPOWANIA z menu Drukowanie. Zadanie zostanie dodane do Kolejki RIPOwania, ale nie zRIPOwane.

4. Panel operacyjny. (informacje ogólne)

Panel operacyjny po prawej stronie Anapurna M umożliwia dostęp do wszystkich ustawień plotera. Pozwala na wykonywanie czynności czyszczących, ustanawiania procedur pracy oraz umożliwia dostęp do ustawień bezpieczeństwa oraz jakości.



- | | | |
|------|----------|---|
| (1) | ON-LINE | Kiedy dioda LED (2) jest włączona, system znajduje się w trybie online i jest gotowy do drukowania. Wciśnięcie klawisza ESC (3) zmienia tryb na offline, a dioda LED zostanie wyłączona. Po wysłaniu zadania do naświetlarki w trybie offline, dioda LED zacznie migać, a zadanie będzie oczekiwało na wciśnięcie przycisku online. |
| (2) | LED | Wskazuje status On-Line lub Off-Line. |
| (3) | ESC | Używać tego przycisku do ANULOWANIA wydruku lub POWRÓT z menu. |
| (4) | F1-F6 | Klawisze funkcyjne umożliwiające dostęp do różnych menu oraz ustawień. |
| (5) | TEST | Test wydruku, F1: Główny, F2: Ułożenie pionowe, F3: Ułożenie poziome. |
| (6) | PURGE | Do czyszczenia, zasysania oraz testowania dysz. |
| (7) | CALIB | Wyrównanie dysz, przestrzeń głowicy. |
| (8) | CAPPING | Do pozycjonowania głowicy nad stacją capping (koniec dnia). |
| (9) | PAUSE | W celu okresowego wstrzymania drukowania, wcisnąć ponownie w celu wznowienia. |
| (10) | ENTER | Aby zapisać ustawienia zmienione w menu. |
| (11) | Dir. Key | Nawigowanie przez różne funkcje menu. |

Cała lista ustawień oraz ekranów została umieszczona w Załączniku 3 tego podręcznika użytkownika.

5. Ustawienia Anapurna M. (menu kalibrowania)

Przed uzyskaniem dostępu do różnych ustawień, upewnić się, że ploter jest w trybie offline. Jeśli tak nie jest, wcisnąć klawisz ESC, aby przełączyć Anapurna M w tryb offline.

Po wciśnięciu przycisku KALIBRUJ (panel kontrolny nr 7), na ekranie pojawiają się różne ustawienia kalibracyjne. Po wybraniu odpowiedniego klawisza funkcyjnego (F1, F2, F3...), można zmieniać ten parametr.

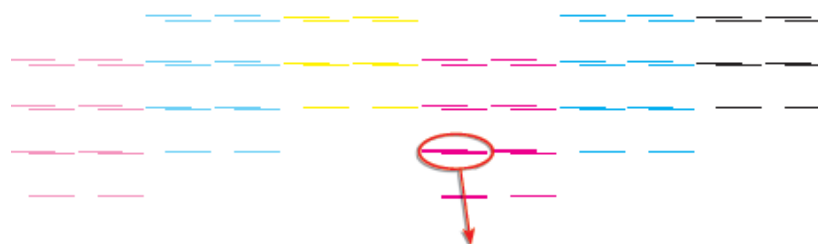
F1	FEED ADJUST	REGULACJA PODAWANIA
F2	CARRIAGE RELEASE	ZWALNIANIE KARETKI
F3	FACTORY SETTING	USTAWIENIA FABRYCZNE
F4	HORI. ADJUST	REGULACJA HORYZONTALNA
F5	DIR ADJUST	REGULACJA KIERUNKOWA
F6	HEAD GAP	PRZESTRZEŃ GŁOWICY

W celu osiągnięcia najwyższej jakości, należy się upewnić, że te parametry zostały uważnie ustawione. Dewiacja w jednym z nich, może skutkować utratą jakości.

5.1 Regulacja podawania (F1).

Regulacja dostarczania to parametr, który reguluje rozmiar każdego kroku, który wykona taśma transportowa przesuwając się przez kolejne etapy drukowania. Jeśli ten parametr jest za wysoki, na każdym etapie drukowania zaczęłyby pojawiać się białe linie. Wprowadzenie zbyt niskiej wartości sprawi, że poszczególne etapy drukowania będą się nakładać. Spowoduje to pojawienie się ciemnych linii na wydruku.

W celu sprawdzenia regulacji dostarczania wcisnąć F1, aby uzyskać dostęp do menu kalibracyjnego dostarczania. Wybrać F2 w celu uruchomienia drukowania. Przy pierwszym etapie ploter wydrukuje linie 2x4 w każdym kolorze. Każdy następny etap wydruku spowoduje dodanie jednej linii oprócz pierwszych czterech. Jeśli



Jeśli lewa linia jest wydrukowana wyżej niż prawa:

zmniejszyć wartość dostarczania

Jeśli lewa linia jest wydrukowana niżej niż prawa:

zwiększyć wartość dostarczania

Rozmiar testu: 17 x 8 cm

5.2 Zwalnianie karetki (F2).

Można odblokować karetkę wciskając klawisz F2. Serwomotor napędowy zostanie wyłączony i będzie możliwe manualne przesunięcie karetki. W celu ponownego uruchomienia serwomotoru napędowego, wcisnąć F1 :serwo włączone i sprawdzenie pozycji wyjściowej". Karetka zostanie przesunięta do pozycji wyjściowej.

5.3 Ustawienia fabryczne (F3).

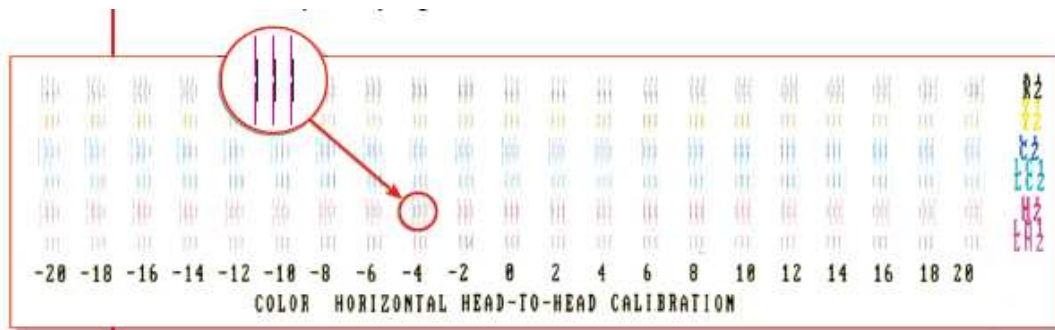
W tym menu można regulować napięcie głowicy itp. Te ustawienia są chronione za pomocą hasła i są dostępne wyłącznie dla autoryzowanego serwisu Agfa.

5.4 Regulacja horyzontalna (F4).

Kalibracja horyzontalna głowica-do-głowicy jest narzędziem do regulowania głowic drukujących kolorów w odniesieniu do głowicy czarnej. Jest to parametr oprogramowania, który reguluje czasy strzałów głowic.

Każda głowica drukująca składa się z dwóch rowków dysz, które są sterowane niezależnie. Każdy rząd dysz posiada własny regulator czasowy. Wydruk testowy jest wykonywany z wykorzystaniem innych bloków zawierających trzy linie na każdy rząd dysz. Dla każdego koloru, 21 bloków zostaje zadrukowanych z odmiennymi czasami strzałów, przechodząc od wartości -20 do +20 w kroku 2.

Pomiędzy kolorowymi liniami odmiennych rzędów dysz, drukowane są czarne linie. Wybrać wartość na każdy kolor i na każdy rząd dysz (np. LM1 & LM2), gdzie czarne i kolorowe linie są idealnie wyrównane.



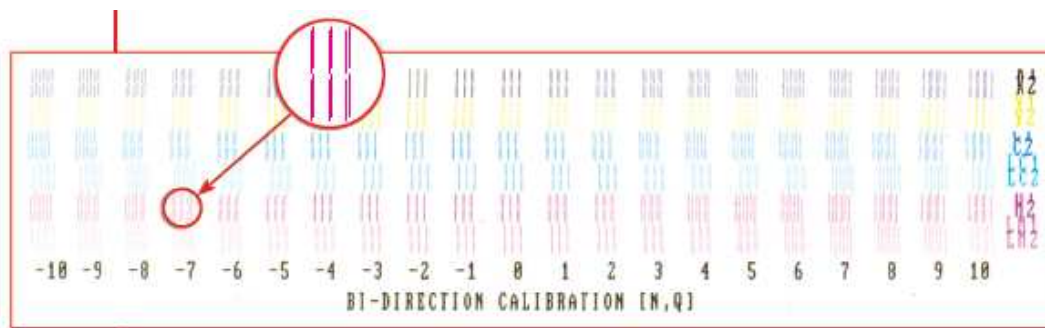
Rozmiar testu: 15 x 4 cm

5.5 Regulacja kierunku (F4).

Tabela kalibracji dwukierunkowej jest narzędziem do określania czasów strzałów z karetki w trakcie wydruku dwukierunkowego. Z powodu przestrzeni głowicy oraz prędkości karetki, krople atramentu zostaną wystrzelone po różnym kącie, jeśli karetką przechodzi z lewej do prawej strony lub z prawej do lewej strony (czasowe opóźnienie strzału).

Podobnie jak w wypadku kalibracji horyzontalnej głowica-do-głowicy, bloki trzech linii są wydrukowane na każdy kolor oraz na każdy rząd dysz. Ta tabela jest drukowana Bi-kierunkowo i wyłącznie bloki z właściwymi ustawieniami pokażą 3 linie. Dla innych bloków oraz wartości, będzie widoczne 6 linii na kolor i rząd strzału. 3 linie są drukowane od lewej do prawej, 3 linie są drukowane od prawej do lewej.

Wybrać właściwą wartość dla każdego koloru oraz każdego rzędu dysz oraz wprowadzić te wartości w oknie regulacji kierunku



Rozmiar testu: 15 x 4 cm

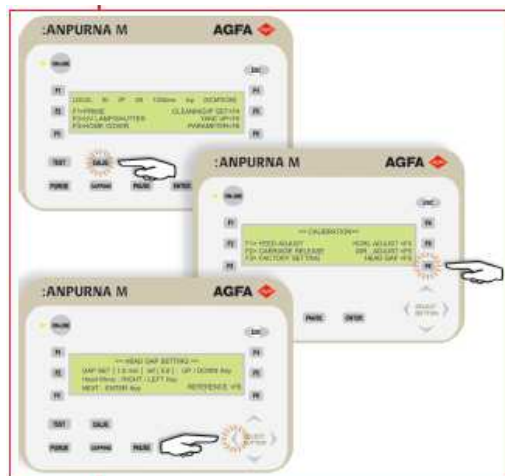
Upewnić się, że zawsze zostanie sprawdzone wyrównanie dwukierunkowe w razie zmiany przestrzeni głowicy (np. z 1,6 mm na 1,5 mm) karetki.

5.6 Przestrzeń głowicy (F6).

Wciskając F6, uruchamia się procedura ustawień przestrzeni głowicy. Pozwala ona na ustawianie przestrzeni pomiędzy (podstawą płyty) base plate a wykorzystywanymi mediami. Upewnić się, że procedura zostanie poprawnie przeprowadzona za każdym razem, kiedy zastosowane zostaną inne media oraz po każdorazowym uruchomieniu urządzenia.

Okno ustawień przestrzeni głowicy pozwala na wprowadzanie wartości przestrzeni głowicy. Ustawienie domyślne to 1,5 mm. Zwiększanie wartości również zwiększy ryzyko drukowania artefaktów. Drukowanie w trybie dwukierunkowym również w negatywny sposób wpływa na artefakty. Więc jeśli konieczne jest drukowanie z większą przestrzenią głowicy, doradza się drukowanie jednokierunkowe. Nigdy nie używać przestrzeni > 1,8 mm.

Wysokość referencyjna (ref) to wysokość, do której karetkę przesunie się przed opuszczeniem na faktyczną wysokość głowicy. Ta wartość została zmierzona i wprowadzona fabrycznie. Może ona zostać wyłącznie zmieniona przez serwisanta po wciśnięciu F6. Jest również chroniona za pomocą hasła. Procedura przestrzeni głowicy zostaje aktywowana przez wciśnięcie lewej strzałki w programie kontrolnym. Cała procedura wygląda w następujący sposób:

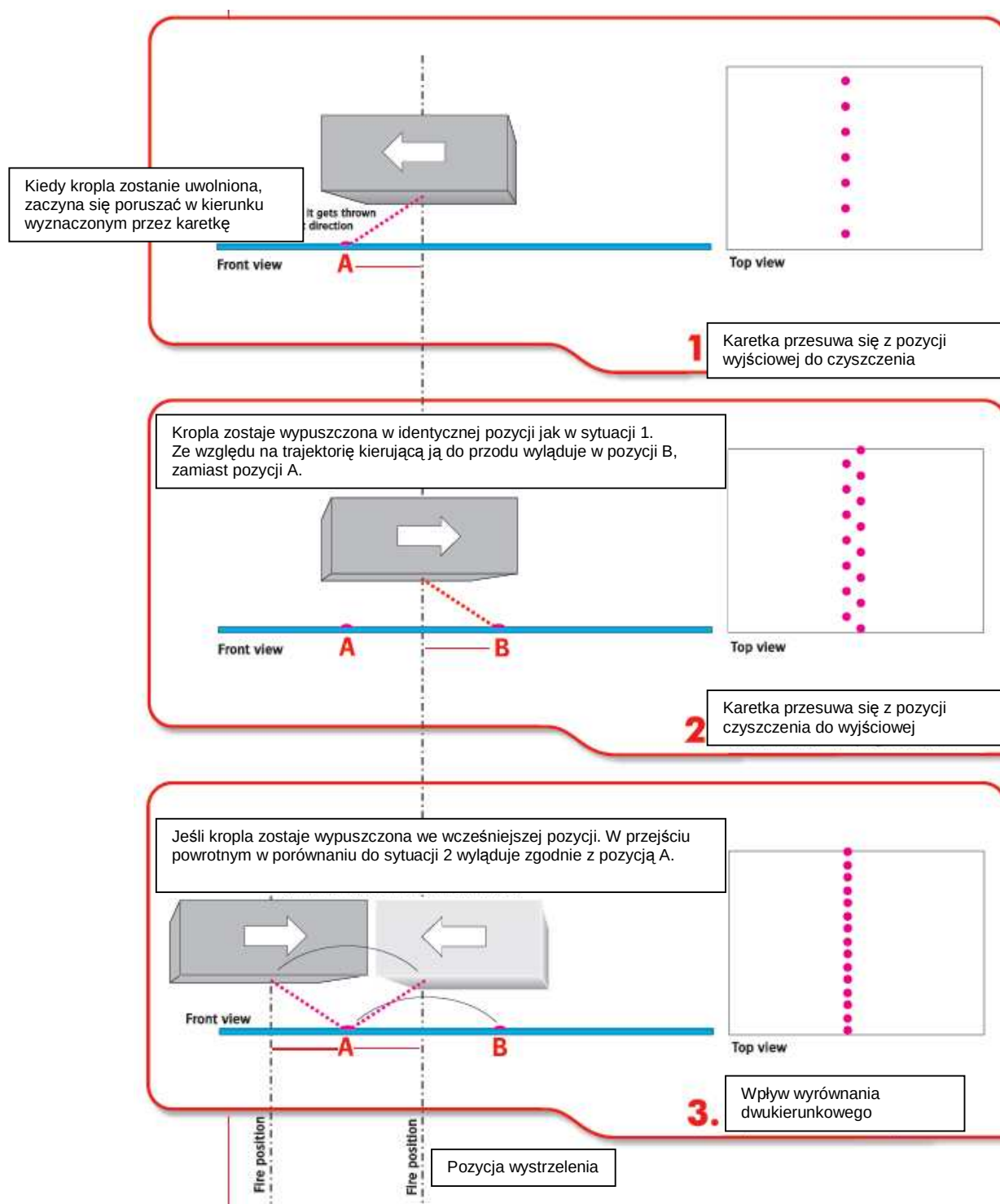


- ▶ Wcisnąć klawisz „Kalibracja” i wcisnąć F6 „Przestrzeń głowicy” w celu ustawienia karetki na właściwej wysokości. Wcisnąć lewą strzałkę, aby przesunąć karetkę do właściwej pozycji. Upewnić się, że karetkę zostanie umieszczona tak, aby wysokość kalibracyjna została osiągnięta pomiędzy dwiema czerwonymi kropkami na wiązce.
- ▶ Kiedy karetkę znajduje się we właściwej pozycji, wcisnąć „Enter”, a karetkę samodzielnie opuści się do wysokości referencyjnej. Jest to wartość domyślna i jest inna niż faktyczna wysokość głowicy. Wcisnąć „Enter” po raz drugi, aby opuścić karetkę na odległość odpowiadającą przestrzeni głowicy.
- ▶ Przesunąć karetkę z powrotem do pozycji wyjściowej wciskając „Enter”. Procedura „przestrzeń głowicy” jest zakończona, a karetkę została ustawiona w pożądaną odległość.

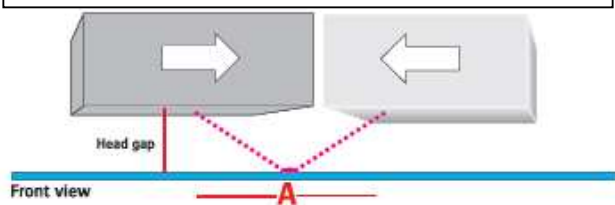


Upewnić się, że procedura zostanie wykonana za każdym razem, kiedy używane są inne media i po każdorazowym uruchomieniu urządzenia.

5.7 Znaczenie wyrównania dwukierunkowego.



Ta sytuacja pokazuje właściwe wyrównanie dwukierunkowe dla określonego typu mediów oraz przestrzeni głowicy.

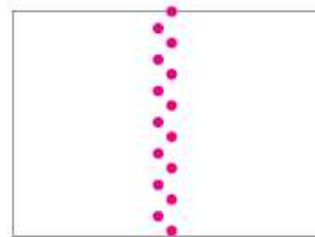
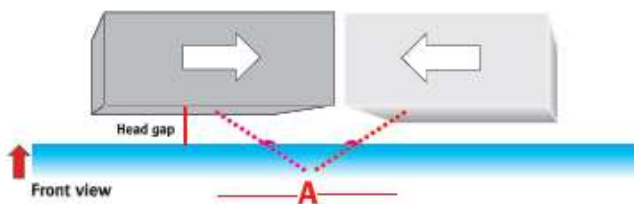


Top view

4.

Wpływ przestrzeni oraz grubości mediów

W sytuacji 5 załadowaliśmy grubsze media, bez regulowania odległości głowicy. Spowoduje to mniejszą przestrzeń oraz krótszą drogę do przebycia dla kropek. Jeśli nie będziemy regulować wyrównania dwukierunkowego, kropki nie wyrównają się.



Top view

5.

Zmiana przestrzeni głowicy bez regulacji dwukierunkowej



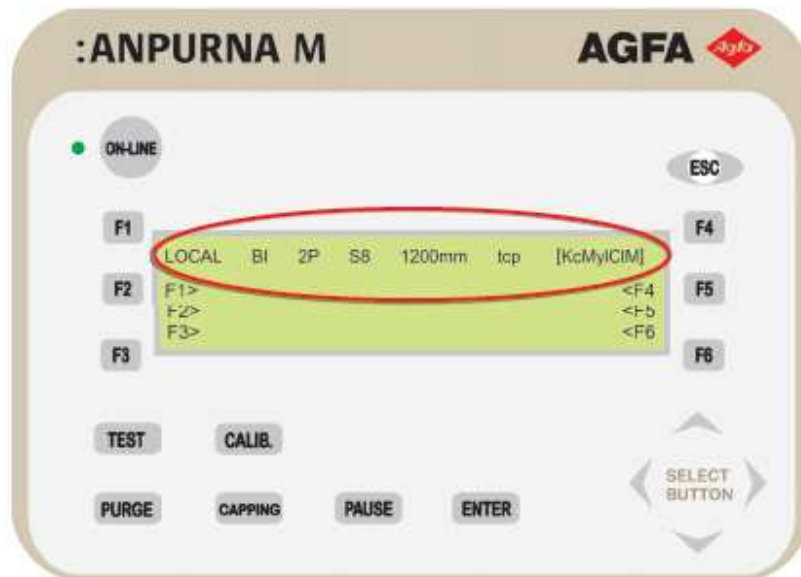
Właściwe wyrównanie dwukierunkowe jest niezbędne dla precyzyjnego umieszczenia plamki. Wyrównanie dwukierunkowe zależy od prędkości karetki oraz przestrzeni głowicy. Jeśli którakolwiek wartość się zmienia, wyrównanie dwukierunkowe musi zostać sprawdzone.

6. Zmiana parametrów. (menu główne)

Menu główne dostarcza informacje na temat wybranej strategii drukowania. Pozwala również na zmianę określonych parametrów takich jak roll to roll oraz ustawienia sztywności, ustawienia lampy UV,....

6.1 Pasek informacyjny.

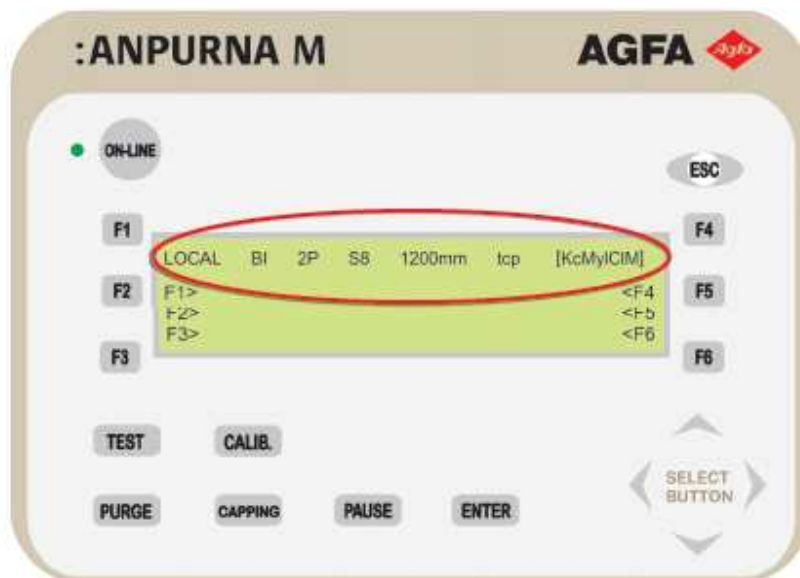
Na górze górnego menu, można znaleźć różne parametry dostarczające informacje o wybranych opcjach drukowania:



- ▶ LOKALNY/HOST: Tryb kontroli plotera informuje o parametrach, które zostaną wykorzystane. Jeśli ploter zostaje ustawiony na tryb host, parametry dostarczane przez Wasatch SoftRIP będą używane. Jeśli wybrany zostanie tryb lokalny, informacje o ustawieniach z Wasatch SoftRIP będą anulowane i zastąpione przez ustawienia określone przez Anapurna M.
- ▶ BI/UNI: W trybie dwukierunkowym, ploter będzie drukował w dwóch kierunkach, od lewej do prawej oraz od prawej do lewej. W trybie jednokierunkowym, karetką będzie powracać do pozycji wyjściowej bez drukowania. Krople będą wystrzeliwane wyłącznie, kiedy karetką przesuwa się od lewej do prawej.
- ▶ 2P: Liczba przejść jest związana z trybem jakości, który został wybrany. Są to liczby przejść, które karetką musi ukończyć dla jednej linii zadruku (720 dpi = 2p/1440 dpi = 4p).
- ▶ S7: Prędkość karetki może być zmieniana za pomocą wartości pomiędzy 1 (wolne) oraz 10 (szybkie). Ustawienie domyślne S7 jest najbardziej optymalną prędkością. Jeśli zwiększymy prędkość karetki, jakość zostanie obniżona i zwiększy się ryzyko powstania artefaktów. Zmniejszenie prędkości nie spowoduje lepszej jakości i spowoduje jedynie ograniczenie zdolności produkcyjnych.
- ▶ 1580mm: Standardowe ustawienie wynosi 1580mm, co jest maksymalną szerokością dla Anapurna M. Jeśli nastąpi zmiana szerokości mediów w Wasatch SoftRIP, na przykład do 1000mm, panel kontrolny wyświetli tę wartość (jeśli tryb kontrolny jest ustawiony na HOST)
- ▶ tcp/TCP: Parametr tcp dostarcza informacji na temat statusu połączenia LAN. Jeśli TCP jest wyświetlane w kapitalikach, dane są otrzymywane przez ploter. Małe litery oznaczają, że ploter oczekuje na dane.
- ▶ [KCMYICIM] / [kcmyiclm] : Warunki podzbiorników z atramentem są oznaczone literami KCMYICIM. Każdy podzbiornik z atramentem (kolor) posiada własny czujnik i jeśli litera odpowiadająca kolorowi jest wyświetlana w kapitalikach, taki podzbiornik posiada wystarczającą ilość atramentu. Jeśli poziom w podzbiorniku jest za mały, pojawi się mała litera. W normalnych warunkach, odpowiednia pompa zacznie pompować nowy atrament do podzbiornika z atramentem.

6.2 Klawisze funkcyjne.

Główne menu daje dostęp do sześciu funkcji za pomocą 6 klawiszy funkcyjnych.



► F1 > Główny Test główny to najlepszy sposób na sprawdzenie czy wszystkie dysze strzelają. Po wciśnięciu F1, rozpocznie się czas rozgrzewania lamp UV, kiedy lampy nie znajdują się jeszcze w trybie online. Tabela testowa dla każdego koloru wygląda jak plót. Pozwala to natychmiast ocenić czy brakuje jednej lub więcej dysz.



Upewnić się, że lewy margines (str 37) został ustawiony przed wykonaniem testu głównego. Można również skorzystać z innych tabeli testowych w celu sprawdzenia warunków głowic drukujących (patrz 7.1/7.2).

► F2 > LAMPA UV / MIGAWKA

Po wciśnięciu F2, uzyskujemy dostęp do panelu, który kontroluje ustawienia lamp UV. Dolna linia pokazuje godziny palenia się lamp UV. Licznik może być skasowany wyłącznie przez serwisanta. Inne ustawienia mogą być zmieniane za pomocą strzałek na panelu kontrolnym. Wciśnięcie strzałki w lewo lub w prawo przesunie kursor pomiędzy różnymi parametrami. Wciśnięcie strzałki w dół lub w górę zmieni wartość pojedynczego ustawienia. Te parametry można regulować:



►► LAMPA UV: TRYB= ON / OFF

Jeśli wybrano ON dla tego trybu, lampy zostaną włączone po wydrukowaniu zadania. Po ustawieniu na OFF, lampy wyłączą się bezpośrednio po drukowaniu.

►► MIGAWKA: TRYB = NORMALNY / PODWÓJNY

Zmiana wartości z normalny do podwójny zmieni czasy migawki. Jeśli wybrano „podwójny”, obydwie migawki otworzą się w tym samym czasie. Ploter będzie korzystał z obydwu lamp podczas pojedynczego przejścia drukarskiego. Jeśli wybrano tryb „normalny”, tylko *ta le lamp* otworzy migawkę. Ploter najpierw wydrukuje, a następnie natychmiast utwardzi wydruk za pomocą lampy następującej za głowicami drukującymi.

►► WYŁĄCZNIK AUTOM. (MIN)=1 (wartość pomiędzy 0 i 60)

Wskazuje liczbę minut przez jaką lampy UV pozostaną włączone po zakończeniu drukowania zadania. Wartość wynosi od 0 do 60 minut.

Jeśli wartość jest ustawiona na 0, lampy zostaną natychmiast wyłączone po zakończeniu drukowania. Rekomendowany czas dla tego ustawienia to 20 minut. Każda lampa traci 30 minut swojego okresu działania podczas każdego włączenia. Więc lepiej pozostawić lampy włączone pomiędzy dwoma zadaniami, jeśli czas pomiędzy ich realizacją wynosi poniżej 30 minut.

►► OPÓŹNIENIE (ON/OFF)= 30/30 (wartość pomiędzy 0 i 99)

Ta wartość umożliwia opóźnienie momentu, w którym migawka lamp otwiera się i zamyka. Wartość jest wyrażana w centymetrach i wynosi od 0 do 99.

► F3 > GŁÓWNA POKRYWA OCHRONNA

Po wciśnięciu F3, główna pokrywa ochronna przesunie się do tyłu. Pozwoli to na łatwy dostęp do znajdujących się poniżej głowic drukujących.

► F4 > CZYSZCZENIE /USTAWIENIE IP

Okno czyszczenie/ustawienie ip zawiera informacje oraz parametry związane z bezpieczeństwem, połączeniem sieciowym oraz funkcją capping.



►► F1> GŁÓWNA POKRYWA OCHRONNA

Po wciśnięciu F1, główna pokrywa ochronna przesunie się do tyłu. Pozwoli to na łatwy dostęp do znajdujących się poniżej głowic drukujących.

►► F2> CZUJNIK BEZPIECZEŃSTWA

Ta funkcja pozwala na uruchamianie lub wyłączanie czujników optycznych wokół naświetlarki. Za pomocą strzałek można przełączać pomiędzy ON a OFF.



Czujniki muszą być zawsze aktywne kiedy naświetlarka jest włączona!

►► F3 > WERSJA FIRMWARE

W celu sprawdzenia wersji firmware, która jest używana na naświetlarce, wcisnąć F3. Niezbędne informacje zostaną wyświetlone.

►► F4> USTAWIENIA IP

Ustawienie IP umożliwia ustawianie oraz zmienianie adresu IP urządzenia Anapurna. Domyślna wartość adresu IP jest ustawiona na 192.168.1.5. Upewnić się, że Anapurna M oraz stacja robocza Wasatch są skonfigurowane w tym samym zakresie ip (port 5000).

►► F5 > NOZZLE TEST (Test dyszy)

Wciśnięcie F5 umożliwia wykonanie testu dysz. Wszystkie dysze określonej głowicy będą strzelać przez kilka sekund. Jeśli dokładnie się przyjrzymy, można zobaczyć chmurę atramentu pojawiającą się pod dyszą. Można wybrać test dysz dla jednej głowicy (F1 -> F6) lub wszystkich głowic na raz (wcisnąć ENTER).

►► F6 > PARAMETER

Ustawienia parametru czyszczącego zawierają ustawienia dla funkcji capping. Pozwala na włączanie/wyłączanie funkcji capping lub określanie czasu trwania rutynowego pompowania lub ssania.

► F5 > TAKE UP

Jeśli chcemy skorzystać z funkcji roll-to-roll w Anapurna M, okno podnoszenia umożliwia dostęp do regulacji przedniego i tylnego silnika. Korzystać ze strzałek w lewo i prawo, aby przesunąć kursor z trybu do ustawień kierunkowych.

►► MODE = AUT / MAN

Można przełączać pomiędzy trybami AUTO oraz MANUAL za pomocą strzałki w górę i w dół. Ustawienie automatyczne oznacza, że silnik nawijający i rozwijający będą napędzane przez czujniki optyczne znajdujące się pod stołem drukarskim. W trybie manualnym, silnik będzie napędzany przez klawisze funkcyjne F2, F3, F5 oraz F6.

►► DIRECTION = CW / CCW

Ta funkcja przełącza pomiędzy kierunkiem obrotu CW oraz CCW dla silnika rolki, określając sposób, w jaki silnik będzie się obracał.



Kiedy tryb jest ustawiony na manualny, można przesuwając system roll-to-roll za pomocą klawiszy funkcyjnych F2, F3, F5 & F6. Wcisnąć i przytrzymać klawisz tak długo jak długo silnik ma się obracać.

►► F2 > FRONT CW: przedni silnik będzie się obracał zgodnie z ruchem wskazówek zegara.

►► F3 > FRONT CCW: przedni silnik będzie się obracał w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara.

►► F5 > REAR CW : tylni silnik będzie się obracał zgodnie z ruchem wskazówek zegara.

►► F6 > REAR CCW: przedni silnik będzie się obracał w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara

► F6 > PARAMETR Klawisz funkcyjny F6 umożliwia dostęp do menu ustawień parametru. To menu zawiera ogólne ustawienia drukarki oraz kontrolki drukarki. Można zachować do 10 różnych zestawów parametrów.

►► F1 > LOAD (ŁADOWANIE)

Po wciśnięciu F1 w celu załadowania zestawu parametrów, można wybrać pomiędzy liczbami, które mają zestaw niedostępny. Korzystać ze strzałek w górę oraz w dół do przełączania pomiędzy różnymi liczbami, wcisnąć ENTER w celu aktywowania wybranego zestawu.



►► F4 > SAVE (ZAPISYWANIE)

F4 to komenda zapisywania oraz dedykowanie numeru pomiędzy 0 i 99 do własnego zestawu parametrów. Za pomocą strzałek w górę i w dół można przełączać się pomiędzy różnymi liczbami, wcisnąć ENTER w celu aktywowania wybranego zestawu.

Różne kontrolki w drugiej części panelu kontrolnego są parametrami do ustawiania jakości drukowania, prędkości drukowania oraz wartości marginesów. Korzystać ze strzałki w lewo i prawo, aby przesunąć kursor pomiędzy poszczególnymi kontrolkami, za pomocą strzałek w górę i w dół można zmieniać wartości.

►► CONTROL = HOST / LOCAL

Tryb kontroli plotera informuje o parametrach, które zostaną wykorzystane. Jeśli ploter zostaje ustawiony na tryb host, parametry dostarczane przez Wasatch SoftRIP będą używane. Jeśli wybrany zostanie tryb lokalny, informacje o ustawieniach z Wasatch SoftRIP będą anulowane i zastąpione przez ustawienia określone przez Anapurna M.

►► DIRECTION = UNI / BI

W trybie dwukierunkowym, ploter będzie drukował w dwóch kierunkach, od lewej do prawej oraz od prawej do lewej. W trybie jednokierunkowym, karetką będzie powracać do pozycji wyjściowej bez drukowania. Krople będą wystrzeliwane wyłącznie, kiedy karetką przesuwa się od lewej do prawej.

►► PASS = Q4 / Q8

Liczba przejść jest związana z trybem jakości. Można wybierać pomiędzy dwoma trybami jakości, rozdzielczości: 720 x 720dpi (Q4) lub 1440 x 720dpi (Q).

►► ALARM = ON / OFF

Aktywacja lub dezaktywacja alarmu podczas korzystania z panelu kontrolnego.

►► C-SPEED = 1 -> 10

Prędkość karetki może być zmieniana za pomocą wartości pomiędzy 1 (wolne) oraz 10 (szybkie). Ustawienie domyślne S7 jest najbardziej optymalną prędkością. Jeśli zwiększymy prędkość karetki, jakość zostanie obniżona i zwiększy się ryzyko powstania artefaktów. Zmniejszenie prędkości nie spowoduje lepszej jakości i spowoduje jedynie ograniczenie zdolności produkcyjnych.

►► F- SPEED = 1 -> 5

Ustawienie prędkości dostarczania to prędkość, z którą podajnik będzie przesuwał się do przodu pomiędzy przejściami drukarskimi. Ta wartość może być zmieniana pomiędzy 1 (wolne) do 5 (szybkie). Jeśli karetką rozpoczyna drukowanie kolejnego przejścia, kiedy pas podajnika jest ciągle w ruchu, należy zwiększyć prędkość podajnika.

►► JEDNOSTKA MM / INCH

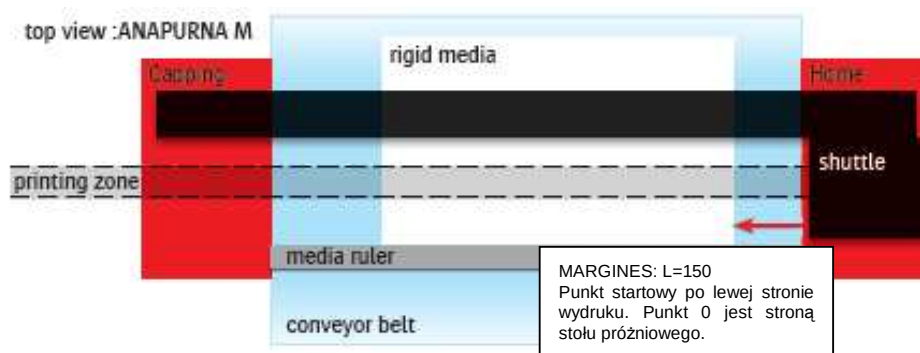
Można wybrać pomiędzy milimetrami lub calami oraz zmienić jednostki na marginesach.

►► WEEP = OFF / ON

Funkcja automatycznego ociekania spowoduje, że głowice drukarskie będą strzelały z określoną przerwą czasową, kiedy karetką znajduje się w pozycji wyjściowej. Można wybrać wartość pomiędzy 0 i 99 sekund. Ta funkcja może być wyłączona, ponieważ dysze KM512MN głowicy drukującej nie będą blokowane podczas przestoju. Ta funkcja jest szczególnie dostosowana do wykorzystywania atramentów solwentowych i ma za zadanie przeciwdziałać utwardzaniu atramentu wewnątrz dysz drukujących.

►► MARGINES: L = 500

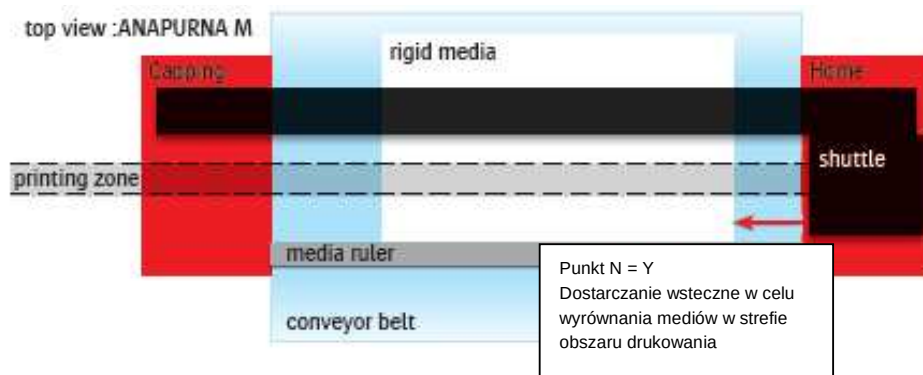
Można wprowadzić lewy margines, punkt początkowy, dla którego karetką rozpoczyna drukowanie. Jeśli margines jest ustawiony na 0, Anapurna M rozpocznie drukowanie po prawej stronie stołu próżniowego. Jest to również istotne podczas wykonywania testu głównego. Wprowadzić odległość na stole, dla której ma być wykonany druk testowy.



rigid media – media sztywne
printing zone – obszar drukowania
shuttle - karetką
conveyor belt – pas transportowy

►► N POINT = Y / N

Umożliwia to aktywowanie (Y) lub dezaktywowanie (N) dostarczania wstecznego na początku drukowania. Podczas drukowania na sztywnych mediach, korzystać z metalowej linijki pomagającej wyrównać sztywne media z przodu stołu drukarskiego. Po usunięciu przewodnicy, sztywne media muszą być dostarczane wstecznie, aby zostały właściwie wyrównane na początku karetki

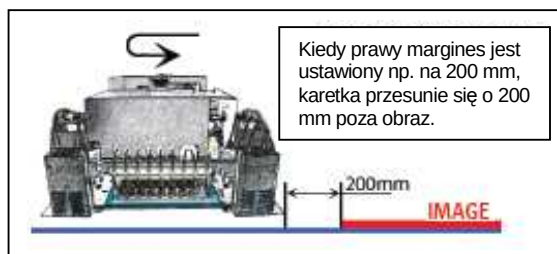


►► T=0

Górny margines jest odległością, przez którą media będą dostarczane przed drukowaniem. Ta wartość jest ustawiana w mm lub calach, zgodnie z jednostkami zdefiniowanymi w ustawieniach kontrolnych jednostek.

►► R=0

Parametr R ustala prawy margines w mm lub calach. Prawy margines jest to ilość milimetrów, o które karetkę przechodzi za ostatnim wydrukowanym punktem. Kiedy prawy margines jest ustawiony np. na 200 mm, karetkę przesunie się o 200 mm poza obraz.



6.3 Ustawienia mediów. (sztywne oraz and roll-to-roll)

Anapurna M daje wybór pomiędzy sztywnymi mediami, a mediami w rolkach. Można zadrukowywać jedne lub więcej sztywnych mediów jednocześnie lub skorzystać z systemu automatycznego zwijania oraz rozwijania dla mediów w rolkach.

a. Media sztywne.

Pasek metalowej linijki pomoże w ułożeniu sztywnych mediów na stole drukarskim. Upewnić się, że linijka jest ułożona prawidłowo za pomocą zaczepów z boku stołu próżniowego. Podczas korzystania z linijki, punkt n oraz lewy margines muszą być idealnie ustawione.

Dwa stoły pomocnicze dostarczane z naświetlarką pomogą w przetwarzaniu sztywnych materiałów. Stoły można zablokować przy naświetlance za pomocą klipu, który można znaleźć po lewej i prawej stronie stołów. Obydwa stoły mają szerokość 1.60 m i długość 1.20 m.



Sztywne media można załadować w prosty sposób zgodnie z następującymi krokami:



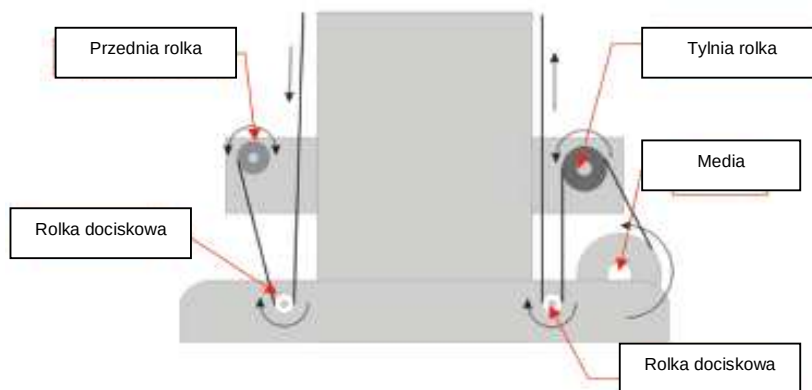
- ▶ Umieścić metalową linijkę na pasie przenośnika umieszczając ją przy zaczepach na prawej i lewej stronie stołu.
- ▶ Zmierzyć lewy margines od krawędzi stołu próżniowego i umieścić lewą prowadnicę na metalowej linijce.
- ▶ Przed położeniem sztywnego medium na stole próżniowym upewnić się, że karetką znajduje się po prawej stronie (pozycja wyjściowa) plotera.

- ▶ Umieścić media zgodnie wzdłuż linijki oraz bocznej prowadnicy oraz włączyć podciśnienie.
- ▶ Zdjąć metalową linijkę.
- ▶ Wykonać procedurę przestrzeni czołowej (patrz 5.6), aby mieć pewność, że karetką znajduje się na właściwej wysokości.
- ▶ Sprawdzić lewy margines oraz parametry punktu n, aby Anapurna rozpoczęła drukowanie we właściwym miejscu.
- ▶ Wcisnąć przycisk online i ploter będzie gotowy do drukowania.

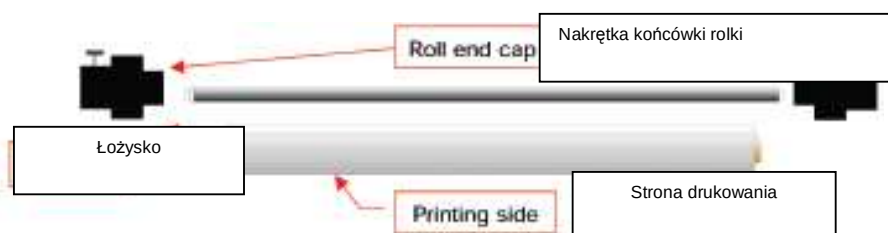


b. Media rolowane.

W wypadku pracy z mediami rolowanymi, można skorzystać z automatycznego systemu urządzenia Anapurna M. Zawiera on dwie rolki dociskowe, przednią i tylną rolkę naciągającą oraz rolkę do mediów rolowanych

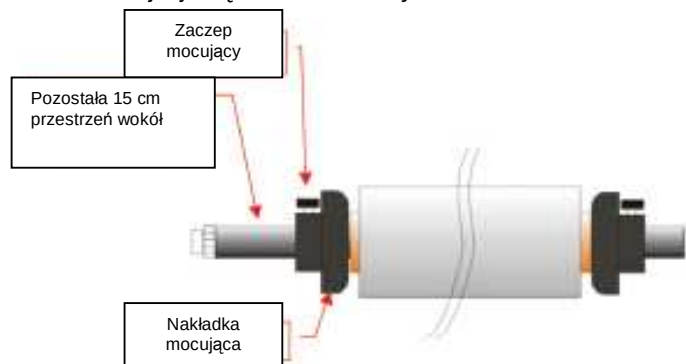


Rolka dociskowa zapobiega zniekształceniu oraz pofalowaniu mediów dzięki zastosowaniu równego nacisku. Tylina rolka naciągająca rozwija media i jest sterowana przez silnik, który otrzymuje impulsy oraz czujników sygnałowych. Przednia rolka naciągająca może być sterowana w dwóch kierunkach. Pozwala przewijać zadrukowane media, utrzymując stały naciąg redukujący zniekształcenia. Upewnić się, że rolka naciągająca jest zawsze włożona we właściwy sposób. Łożysko kulkowe musi znajdować się wewnątrz prowadnicy. Po włożeniu rolek, upewnić się, że obydwie krawędzie są położone najwyżej jak to możliwe w lewej i prawej jednostce. Delikatnie opuścić obydwie krawędzie tak, aby rolki pozostały w pozycji horyzontalnej poprawiając właściwości użytkowe.



Ładowanie mediów rolowanych może być wygodnie wykonane zgodnie z następującą procedurą:

- Zamocować media na rolce naciągającej media rolowane. Skorzystać z nakładek w celu stałego zamocowania rolki naciągającej na pasku. Upewnić się, że łożysko rolki naciągającej jest umieszczone po lewej stronie plotera oraz znajduje się w swoich uchwytych.



- Rozwinąć fragment mediów i umieścić na gumowej, tylnej rolce naciągającej na pasie podajnika i włączyć podciśnienie. Jeśli automatyczny system dostarczania jest włączony, gumowa rolka rozpocznie dostarczanie mediów do momentu, kiedy nie zawisną w pętli blokującej wiązkę czujnika optycznego.

- Umieścić tylną rolkę naciągającą i upewnić się, że jest umieszczona horyzontalnie utrzymując równy naciąg mediów.



- Przejść na przód naświetlarki, wyłączyć podciśnienie i wyciągnąć media, aby móc je przyczepić do system przewijania. Media muszą być wyrównane do jednej strony pasa podajnika, aby przesuwały się prosto. Zamocować media na przedniej rolce naciągającej (zamocować, lewą, prawą stronę oraz środek mediów) oraz włączyć przedni silnik podnoszący.



- Umieścić przednią rolkę dociskającą i utrzymać ją w maksymalnie horyzontalnej pozycji, gwarantując równe dociskanie od lewej do prawej. Ponownie włączyć podciśnienie i media będą gotowe do drukowania.

7. Sprawdzanie głowic drukujących. (menu testowe)

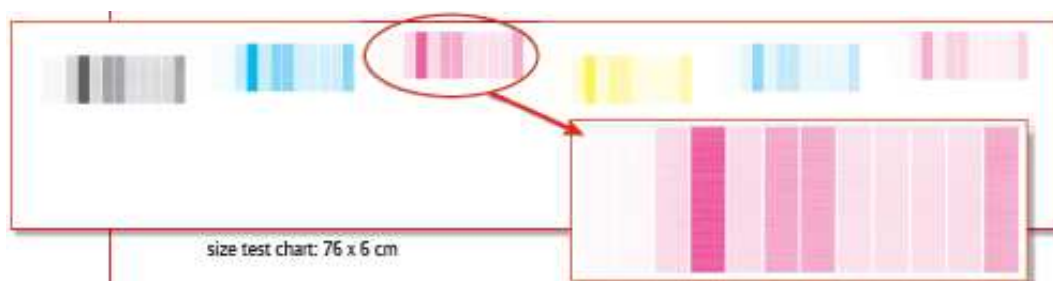
Przed uzyskanie dostępu do różnych ustawień, upewnić się, że ploter jest w trybie offline. Jeśli nie, wcisnąć przycisk ESC, aby przełączyć Anapurna M w tryb offline. Przycisk testowy na panelu kontrolnym (panel kontrolny nr 9) umożliwia dostęp do sześciu różnych funkcji testowych:

► F1	PRIME
► F2	PRIME2 (N,Q)
► F3	PRIME2 (F)
► F4	BELT TEST
► F5	DIR TEST (N,Q)
► F6	DIR TEST (F)

Tryb jakości Q jest jedynym trybem, który dostarcza satysfakcjonującą jakość obrazów przy rozsądnej prędkości. Z tego powodu Agfa obsługuje wyłącznie ten tryb. Testy, które mogą zostać wykonane za pomocą klawiszy funkcyjnych F3 oraz F6 nie znajdują więc tutaj zastosowania.

7.1 Prime (F1).

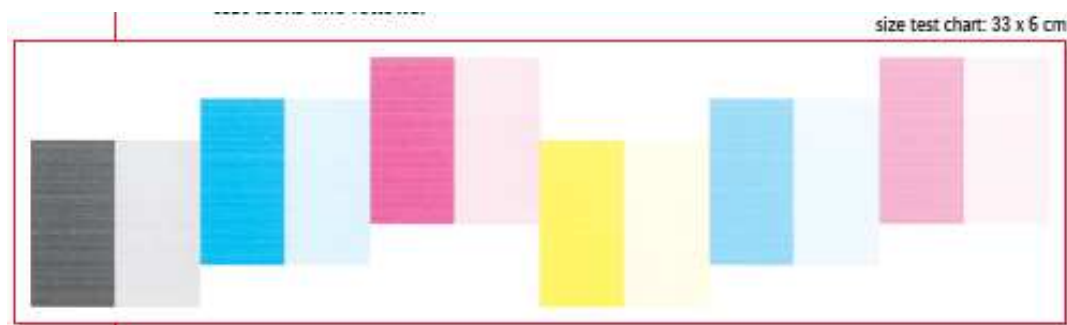
Upewnić się, że lewy margines jest ustawiony przed wykonaniem testu prime (patrz rozdz. 3.7). Jeśli wciśniesz klawisz funkcyjny F1, wydrukowana zostanie następująca tabela testowa:



Dla każdego koloru wydrukowana zostanie ścieżka, która zawiera 12 różnych bloków. Każdy z nich reprezentuje określoną jakość oraz ustawienia rozdzielczości lub określone dysze, które są odpalane.

7.2 Prime2 (N,Q) (F2).

Upewnić się, że lewy margines jest ustawiony przed wykonaniem testu prime (patrz rozdz. 3.7). Test Prime2 wygląda w następujący sposób:



Na każdy kolor wydrukowane zostają dwa bloki. Pierwszy blok jest potężnym blokiem ukazującym fizyczną rozdzielczość, która jest drukowana w trakcie jednego przejścia (360x360 dpi). Drugi blok jest skonstruowany z linii o rozdzielczości 360 dpi, więc wszystkie dysze strzelają w tym samym czasie z pewnymi przerwami.

7.3 Test pasa transportowego (F4).

Test pasa transportowego pozwoli na sprawdzenie umiejscowienia pasa. Okno pasa testowego daje wybór pomiędzy ciągłym lub stopniowym ruchem pasa:

- ▶ F1 : RUN
- ▶ F2 : STEP RUN
- ▶ F4 : STOP (run)
- ▶ F5 : STOP (step run)

7.4 Wyrównanie pasa transportowego.

Tkany pas transportowy jest poruszany za pomocą silnika [step-motor]. Leży on na wierzchu stołu próżniowego o strukturze plastra miodu. Jest niezwykle istotne, aby pas przenośnika był idealnie wyrównany. Powinien poruszać się linearnie bez dewiacji bocznych.

Na spodzie stołu próżniowego, można zobaczyć narzędzie w kształcie klepsydry. Jeśli pas transportowy dotknie urządzenia, powinien być poprawiony.



Procedura:

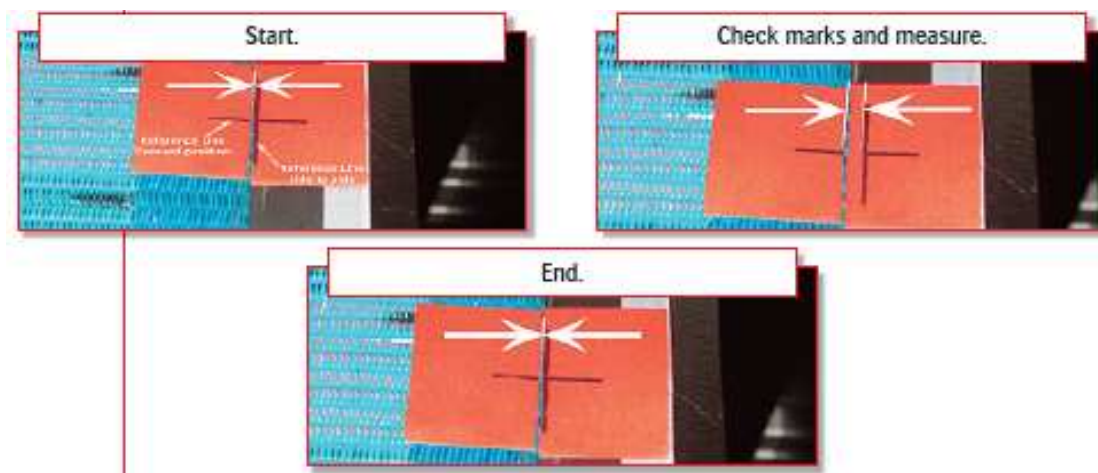
- ▶ Poluzować pas transportowy. Zdjąć metalowe obudowy na bokach (lewą i prawą), całkowicie wykręcić lewą i prawą śrubę.



- ▶ Umieścić pas transportowy:
 - ▶▶ Śruba pasa musi być położona na środku stołu próżniowego znajdującego się pod spodem.
 - ▶▶ Zmierzyć odległość na lewej i prawej stronie stołu drukującego, początek vs. koniec pasa transportowego. Ta zmierzona odległość powinna być równa, z przedniej jak również z tylnej strony urządzenia.
- ▶ Zaciśnąć pas transportowy: wkręcić lewą i prawą śrubę, dokręcać lewą i prawą śrubę równolegle za pomocą maksymalnie jednego obrotu za każdym razem dla jednej śruby.

► Test transportowy:

- Oznaczyć pas w stosunku do stołu drukującego.
- Poruszać pasem transportowym przez co najmniej 10 minut.
- Sprawdzić znaki na pasie oraz stole drukującym i zmierzyć różnicę



► Regulacja napięcia pasa:

- Całkowicie poluzować pas transportowy.
- Repozycjonować pas transportowy i skorzystać z tych samych oznaczeń na pasie vs. stół drukujący (patrz pkt. 2 oraz 4)
- Naciągnąć pas transportowy biorąc pod uwagę zmierzoną różnicę. Dostosować naciąg pasa o tę samą ilość jak zmierzona różnica.
- Kiedy zmierzona różnica jest mniejsza niż 0,5 cm: Wzmocnić naciąg o tę samą ilość na boku, w kierunku którego pas się poruszał.
- Kiedy zmierzona ilość jest wyższa niż 0,5 cm: Wzmocnić naciąg o połowę zmniejszonej odległości na boku, w kierunku którego pas się poruszał, oraz zmniejszyć naciąg o połowę zmierzonej różnicy na boku, od którego pas się odsuwał.

► Test transportowy

- Poruszać pasem transportowym przez co najmniej 10 minut
- Sprawdzić znaki na pasie oraz stole drukarskim
- W razie konieczności, regulować pozycję pasa
- Pozycja pasa nie powinna się przesunąć o więcej niż 2 mm. Obrócić śruby na TYLNA podstawa do CW lub CCW w celu sprawdzenia naciągu. Te niewielkie regulacje mogą być wykonywane w trakcie ruchu pasa.

Uwaga: Pozycja pasa transportowego może się delikatnie poruszać w trakcie codziennej pracy.

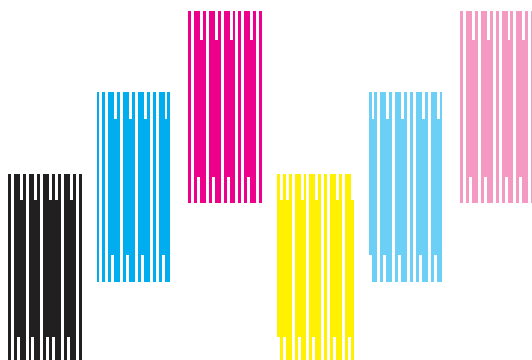
Zawsze upewnić się, że podczas druku "bez podkładu" pas jest zamaskowany, więc zadruk pasa jest ograniczony do minimum. Po zadrukowaniu pasa transportowego, spróbować usunąć atrament za pomocą roztworu czyszczącego.

Siła podciśnienia może być niewystarczająca, kiedy pas jest całkowicie zadrukowany. Atrament będzie blokował kanały doprowadzające powietrze w tkanej strukturze pasa. Pas przenośnika może być zamawiany jako część zapasowa.

7.5 Test kier. (N,Q) (F5).

Test kierunkowy to szybki test sprawdzający dwukierunkowe wyrównanie karetki. Wydrukuję 15 linii na kolor od prawej do lewej oraz od lewej do prawej strony. Na każdy blok powinno przypadać 15 czystych linii. Jeśli zaczną się dublować i będzie można policzyć 30 linii, ustawienie dwukierunkowe nie jest właściwe. Regulacja wyrównania dwukierunkowego została omówiona w rozdziale 5.5.

Funkcja F5 wydrukuje dwukierunkowy plik testowy w rozdzielczości 720 dpi.



7.6 Prime (F1 w głównym menu).

W menu głównym, można również znaleźć funkcję prime (F1). Nie jest to ta sama tablica testowa jak w wypadku funkcji prime omawianych powyżej.

Ten test prime jest najlepszym sposobem sprawdzania czy wszystkie dysze strzelają. Wciśnięcie F1, czas rozgrzewania lamp UV zostanie rozpoczęty, jeśli lampy nie są jeszcze online. Tabela testowa dla każdego koloru wygląda jak plotek. Natychmiast można zobaczyć czy jedna lub więcej dyszy jest zatkana.



[illegible]

8. Czyszczenie głowic drukujących. (menu 'czyszczenie')

Jeśli dla jednej lub więcej głowic drukujących brakuje jednej lub więcej dysz, należy sprawdzić głowice drukujące. Głowice można wyczyścić manualnie lub można skorzystać z jednostki capping do przeprowadzenia automatycznej procedury czyszczenia.

W celu wyczyszczenia powierzchni głowic drukujących za pomocą roztworu czyszczącego za pomocą jednostki capping, wcisnąć przycisk czyszczący na panelu kontrolnym (panel kontrolny nr 6). Można wybrać pomiędzy:

► F1 : CAPPING
► F2 : SUCTION



NIE używać acetonu do czyszczenia głowic drukujących. To uszkodzi w nieodwracalny sposób głowice drukujące!

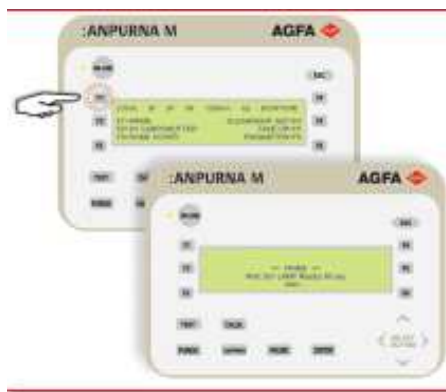
8.1 Konserwacja manualna.

Jest istotne, aby utrzymywać ploter w dobrej kondycji. Dzięki temu można utrzymywać ciągłą jakość wydruków. Procedury konserwacyjne pozwolą to uzyskać.

a. Konserwacja codzienna.

Przed rozpoczęciem drukowania, należy wykonać sprawdzenie dysz, aby zobaczyć czy wszystkie dysze działają i czy strzelają. Po załadowaniu mediów, wykonać procedurę przerwy głowicy (patrz 5.6), aby wysokość głowicy była prawidłowo ustawiona.

Sprawdzić warunki głowic drukujących za pomocą testu prime. Wcisnąć F1 w menu głównym panelu kontrolnego (patrz 6.2). Jeśli jedna lub więcej dyszy jest brakująca, będzie trzeba wyczyścić głowice za pomocą jednej z następujących procedur:



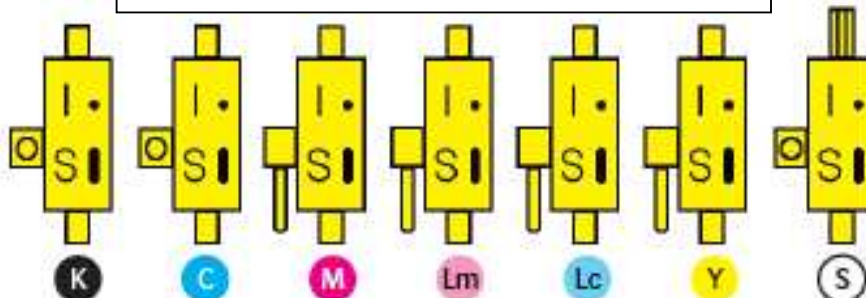
► Czyszczenie (z wykorzystaniem atramentu).

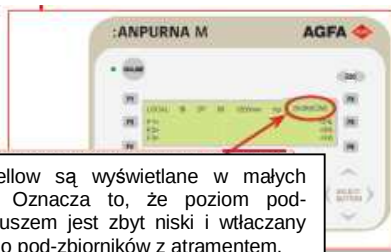
W razie czyszczenia głowic drukujących, będzie konieczne użycie sprężonego powietrza w pod-zbiornikach z atramentem. Dzięki temu, atrament zostanie wypchnięty przez dysze. Jednocześnie można czyścić jedną lub więcej dysz.

Upewnić się, że zawory głowic drukujących, które mają być wyczyszczone, są ustawione na „I”. Pozostałe zawory muszą być przełączone na „S” (zawór roztworu: „I”). Wcisnąć przycisk czyszczący, aby użyć ciśnienia. Stosować z krótkimi przerwami lub za pomocą jednego długiego procesu.



Głowica black oraz cyan zostaną oczyszczone pod ciśnieniem.





Cyan oraz yellow są wyświetlane w małych literach (c,y). Oznacza to, że poziom podzbiorników z tuszem jest zbyt niski i włączany jest atrament do podzbiorników z atramentem.

Jeśli czyszczenie trwa zbyt długo, system uzupełniania atramentu nie będzie w stanie nadążyć. Może to spowodować wprowadzenie powietrza do systemu. Poziom podzbiorników z atramentem można sprawdzić w głównym oknie panelu kontrolnego. Po prawej na górze w panelu, można odczytać różne kolory. Jeśli kolor jest opisany wielkimi literami, podzbiornik z atramentem jest pełny. Jeśli użyte są małe litery, atrament jest pompowany do podzbiornika z atramentem.

Po czyszczeniu głowic z atramentu, wytrzeć głowice za pomocą gładkiej ściereki niepozostawiającej śladów. Obrócić wszystkie zawory z atramentem z powrotem do pozycji „I” i ponowić test prime.



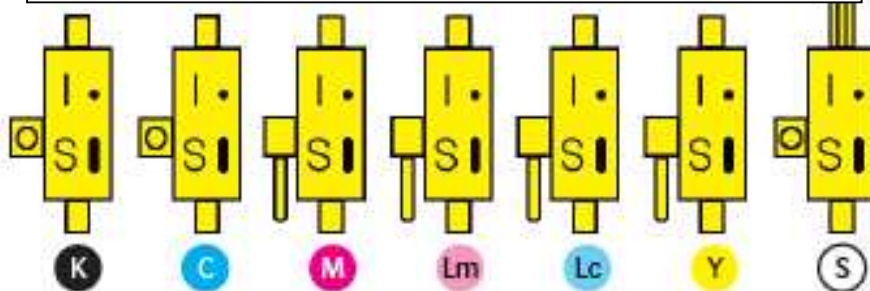
System ponownego napełniania jest chroniony za pomocą czasomierza. Jeśli system musi pompować przez zbyt długo, zatrzyma się, aby uniknąć przełania w wypadku wycieku. Panel kontrolny wyświetli ostrzeżenie: <<Pause System Refill >> <<Wstrzymanie systemu uzupełniania>>. Wcisnąć przycisk wstrzymania, aby kontynuować uzupełnianie podzbiorników z atramentem.

► Słukowanie (z użyciem roztworu).

Jeśli czyszczenie głowic nie rozwiąże problemu zablokowanych dyszy, można skorzystać z procedury słukowania, aby przepuścić roztwór czyszczący przez głowice drukujące.

Przełącznik prawy zawór do pozycji „S”. Jest to zawór roztworu i roztwór może teraz zacząć płynąć do szarego paska w kierunku zaworów z atramentem. Przełączyć zawory głowic, które mają być słukane do pozycji „S”. Roztwór może teraz płynąć za pomocą szarego paska oraz zaworu do głowic drukujących.

Zawory light cyan, yellow oraz roztworowy są przełączone do pozycji „S”.



Z tyłu karetki można otworzyć pokrywę, która daje dostęp do systemu pneumatycznego karetki. Po prawej stronie można znaleźć zawór roztworowy. Wciśnięcie tego przycisku spowoduje użycie podciśnienia w podzbiorniku z atramentem. Stosować krótkie przerwy do czasu, kiedy roztwór nie zacznie płynąć strumieniem z głowic drukujących.

Zamknąć zawór roztworowy przełączając go do pozycji „I”. Skorzystać z gładkiej szmatki niepozostawiającej śladów, aby wytrzeć głowice od tyłu do przodu.

Ponowne uzupełnienie słukanych głowic za pomocą atramentu może być wykonane z procedurą czyszczącą. Upewnić się, że tylko słukane głowice będą czyszczone, więc wszystkie inne zawory przełączyć do pozycji „S”.

Zamiast czyszczenia można również skorzystać z praw grawitacji. Po wyłączeniu negatywnego ciśnienia, atrament zacznie powoli płynąć z głowic ze względu na te prawa. Upewnić się, że wyłącznie splukane głowice zaczną cieknąć (zawory na „I”) przełączają pozostałe zawory do pozycji „I”.

8.2 Capping (F1).

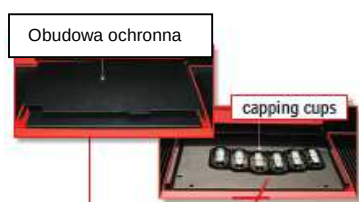
Po wciśnięciu F1, karetką przesunie się do lewej strony plotera. Upewnić się, że płyta capping jest otwarta przekręcając zielony przełącznik na stronie kontrolnej. Karetką opuści się, więc płyta podstawy głowicy dotknie stacji capping. Miseczki stacji capping zamocują się na głowicach drukujących. Roztwór czyszczący zostanie wpompowany do miseczek czyszcząc powierzchnię głowic.

Panel kontrolny wyświetli dwie opcje:

- Normalny capping
- Uncapping (esc)



Tryb normalny capping odnosi się do procedury przestoju (patrz 9.3). Wciśnięcie przycisku escape (esc) spowoduje, że miseczki zostaną opróżnione zanim karetką zacznie przesuwać się do swojej najwyższej pozycji.



Panel kontrolny wyświetli menu czyszczące ponownie (capping lub ssanie). W celu przywrócenia karetki do pozycji wyjściowej, wcisnąć przycisk escape. Konieczne będzie skasowanie przestrzeni głowicy (patrz 5.6) i rekomenduje się wykonanie małego czyszczenia (patrz 8.1a) przed rozpoczęciem drukowania.



8.3 Ssanie (F2).

Funkcja ssania również opuści karetką na stację capping. Zamiast pierwszego wypełniania miseczek roztworem, głowice zostaną zablokowane i zastosowane zostanie ssanie. Karetką podniesie się do swojej najwyższej pozycji.

Panel kontrolny wyświetli ponownie menu czyszczące. W celu przywrócenia karetki do pozycji wyjściowej, wcisnąć przycisk escape. Konieczne będzie zrestartowanie przestrzeni głowicy (patrz 5.6) i rekomendowane jest wykonanie małego czyszczenia (patrz 8.1a) przed rozpoczęciem drukowania.

8.4 System obiegu atramentu.

Atrament w Anapurna M jest transportowany za pomocą mechanizmów pompujących przez różne elementy systemu obiegu atramentu:

Zbiornik z atramentem -> pompa -> filtr -> łańcuch energii -> pod-zbiornik atramentu-> 2 kierunkowy zawór -> głowica drukująca

► Główne zbiorniki z atramentem są położone w drzwiczkach na prawej stronie plotera. Każdy zbiornik z atramentem może zawierać 1,6 litra atramentu, a system wykrywania niskiego poziomu atramentu aktywuje się przy 0,3 litra (± 4 godziny drukowania).



Główne zbiorniki z atramentem mogą być uzupełniane podczas drukowania. Otworzyć drzwiczki i użyć lejeków (jeden na każdy kolor) w celu uzupełnienia zbiorników, utrzymując drzwiczki w czystości. Dany kolor należy uzupełniać tylko wtedy, kiedy włączy się alarm. Potrząsanie butelką nie jest konieczne i powinno się wlewać pełną butelkę z atramentem do zbiornika.

Kiedy alarm się aktywuje, poziom atramentu można sprawdzić na wskaźnikach na panelu do uzupełniania dla koloru, który się kończy. Diody w górnym rzędzie to wskaźniki poziomu atramentu.



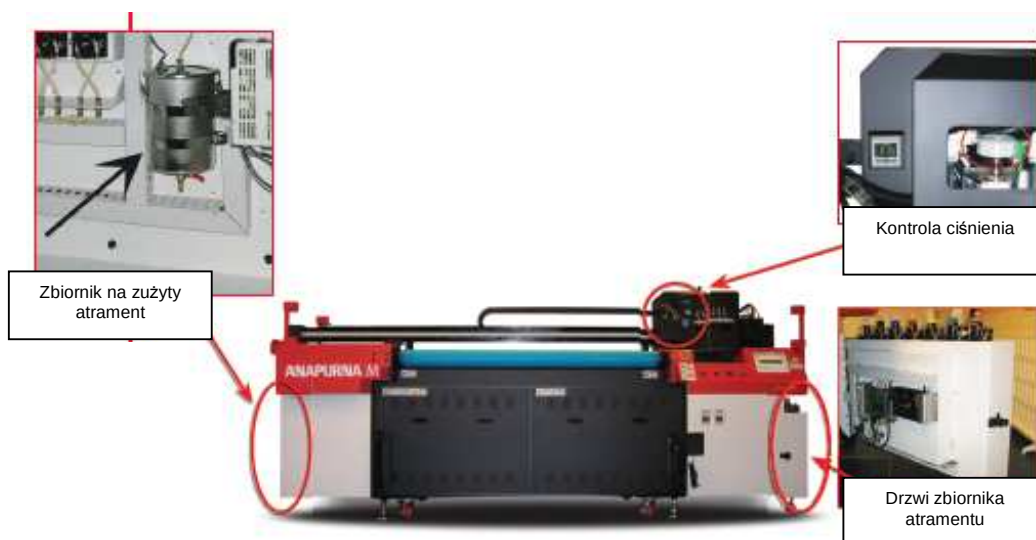
Zawsze wlewać pełną butelkę atramentu do zbiornika z atramentem!

8.5 Odpady atramentu.

Czyszczenie, przeczyszczanie oraz spłukiwanie głowic drukujących zawsze tworzy odpady: skażone szmatki i rękawice, przeczyszczony atrament oraz roztwór. Upewnić się, że nieutwardzony atrament uv jest zawsze traktowany jak niebezpieczny, chemiczny odpad.

Odpady atramentu i roztworu, który został stworzony w trakcie capping, przeczyszczania oraz spłukiwania końcówek w zbiorniku na odpady. Ten zbiornik jest położony wewnątrz lewej komory plotera. Kiedy zbiornika z odpadami jest prawie pełen, panel kontrolny wyświetli ostrzeżenie. Można go osuszyć za pomocą kranu pod zbiornikiem.

Upewnij się, że odpady zostały utylizowane jako odpady chemiczne. Nie mieszaj odpadów uv z atramentami solwentowymi,



9. Wyłączanie i uruchamianie urządzenia.

W momencie zaprzestania korzystania z Anapurna M, określone procedury muszą być wykonane, aby zagwarantować szybkie uruchomienie urządzenia kolejnym razem.

91 Przed pozostawieniem plotera w bezczynności na noc (1 noc):

Przy wyłączaniu:

- ▶ Zamknąć sześć (6) zbiorników z atramentem do pozycji 'S'; pozostawić zawór roztworu w pozycji 'I';
- ▶ Niewymagalne, ale dopuszczalne: odcięcie napięcia za pomocą przycisków awaryjnych.

Przy uruchamianiu:

- ▶ Jeśli zasilanie zostało odcięte: wyłącznik przycisk bezpieczeństwa, uruchomić urządzenie i odczekać do czasu, kiedy atrament osiągnie temperaturę roboczą (temperatura płyty podstawowej = 49°C); Przełączyć obudowę wyjściową do pozycji otwartej;
- ▶ Otworzyć sześć (6) zaworów z atramentem do pozycji „I”; pozostawić zawór roztworu w pozycji „I”;
- ▶ Wykonać małe czyszczenie i przetrzeć każdą głowicę za pomocą gładkiej szmatki niepozostawiającej śladów;
- ▶ Sprawdzić warunki dysz za pomocą 'PRIME'.

92 Przed pozostawieniem plotera w bezczynności na 2 do 4 dni:

Przy wyłączaniu:

- ▶ Otworzyć podajnik spł (w menu wybrać “pokrywę wyjściową”);
- ▶ Zamknąć dwa (2) zawory z atramentem po lewej (Black i Cyan) do pozycji „S”;
- ▶ Otworzyć zawór roztworu do pozycji „S”;
- ▶ Wcisnąć przycisk spłukiwania z tyłu karetki, z przerwami: 1 sek. wł. i 4 sek. wył., do momentu kiedy roztwór czyszczący wydostaje się z dwóch głowic;
- ▶ Otworzyć dwa (2) zawory z atramentem po lewej (Black i Cyan) do pozycji „I”;
- ▶ Powtórzyć sekwencję czyszczenia dla dwóch głowic na środku (Magenta oraz Light Magenta);
- ▶ Powtórzyć sekwencję czyszczenia dla dwóch głowic wysuniętych najbardziej w prawo (Light Cyan oraz Yellow);
- ▶ Następnie przełączyć wszystkie sześć (6) zaworów z atramentem do pozycji „S” i wcisnąć przycisk spłukiwania na 1 sek.;
- ▶ Zamknąć zawór z roztworem do pozycji „I”;
- ▶ Wytrzeć każdą głowicę za pomocą gładkiej ściereczki niepozostawiającej śladów;
- ▶ Przekręcić pokrętkę podciśnienia do osiągnięcia wartości zero (0);
- ▶ Wcisnąć czerwony przycisk bezpieczeństwa w celu odcięcia zasilania do naświetlarki.

Przy uruchamianiu:

- ▶ Przekręcić przycisk bezpieczeństwa, uruchomić naświetlarkę i odczekać do momentu, kiedy atrament osiągnie temperaturę roboczą (temperatura płyty podstawowej = 49°C);
- ▶ Przełączyć pokrywę wyjściową do pozycji otwartej;
- ▶ Otworzyć sześć (6) zaworów z atramentem do pozycji „I”; pozostawić zawór roztworu w pozycji „I”;
- ▶ Przekręcić pokrętkę podciśnienia do przywrócenia pożądanej wartości podciśnienia;
- ▶ Wykonać duże czyszczenie (z przerwami: 2 sek. wł. – 3 sek. wył.) do czasu, kiedy atrament zacznie wypływać ze wszystkich głowic i wytrzeć każdą z nich za pomocą gładkiej ściereczki niepozostawiającej śladów;
- ▶ Sprawdzić stan dysz za pomocą 'PRIME'.

9.3 Przed pozostawieniem plotera w bezczynności na więcej niż 4 dni:

Przy wyłączaniu:

- ▶ Wykonać tę samą procedurę jak opisana dla 2 do 4 dni, ale nie wyłączać naświetlarki;
- ▶ Otworzyć pokrywę capping za pomocą przełącznika manualnego;
- ▶ Wybrać na klawiaturze „Capping” w celu wysłania karetki do pozycji capping;

Wyłączyć urządzenie.

Przy uruchamianiu:

- ▶ Włączyć zasilanie naświetlarki. Karetka automatycznie powróci do pozycji wyjściowej;
- ▶ Patrzeć na miseczki capping: ze względu na błąd w firmware w wersji 1.249 i niższej, płyn nie jest odpompowywany podczas włączania zasilania. Kolejny powód niewystarczającego pompowania do zbyt niska wartość dla pompowania w menu konfiguracyjnym (patrz poniżej „Modyfikowanie czasu pompowania”). Aby usunąć płyn, wybrać opcję „Czyszczenie” na klawiaturze, a następnie opcję „SUCTION” („SSANIE”) w menu, do czasu opuszczenia miseczek capping;
- ▶ Zamknąć pokrywę capping za pomocą przełącznika manualnego;
- ▶ Wykonać procedurę ponownego uruchamiania zgodnie z opisem dla 2 do 4 dni.

Modyfikowanie czasu pompowania:

- ▶ Wybrać opcję F4 : Cleaning/IP
- ▶ Wybrać opcję F6 : Parameter
- ▶ Zmodyfikować wartość Czas Pompy Ssącej, aby zwiększyć czas ociekania dla płynu w miseczkach capping
- ▶ Zmodyfikować wartość Czas Pompy Roztworu, aby zwiększyć ilość płynu wpompowywanego do miseczek capping podczas capping (jeśli jest informacja, że miseczki są suche).

10. Załącznik 1 – Procedury konserwacyjne.

10.1 Konserwacja normalna.

Przed drukowaniem:

- ▶ Sprawdzić poziom odpadów w zbiorniku na odpady.
- ▶ Sprawdzić prawidłowy kolor wewnątrz każdego zbiornika głównego.
- ▶ Sprawdzić poziom w głównym zbiorniku atramentu. Usunąć powietrze z filtra, jeśli to konieczne.
- ▶ Usunąć roztwór w głowicy, jeśli to konieczne. Wykonać „Prime” po uzupełnieniu atramentu.
- ▶ Usunąć pasek kodujący & box beam w celu usunięcia zanieczyszczeń.

10.2 Konserwacja okresowa.

Tygodniowa:

- ▶ Sprawdzić pas przenośnika w celu wykrycia przesunięć oraz jeśli konieczne regulować naprężenie.
- ▶ Sprawdzić powierzchnię pasa przenośnika.
- ▶ Sprawdzić tuby na pompie uzupełniającej oraz pompie ssącej (wymiana co 6 miesięcy jest rekomendowane).

Miesięczna:

- ▶ Natłuścić prowadnicę LM (linear motor).
- ▶ Osuszyć filtr powietrza, jeśli znajduje się w nim wilgoć.

6 miesięczna:

- ▶ Sprawdzić lampę i wymienić, jeśli to konieczne.
- ▶ Wymienić filtr powietrza (na górze głównej pokrywy zbiornika z atramentem).
- ▶ Wymienić pas przenośnika, jeśli to niezbędne.

Roczna:

- ▶ Sprawdzić filtr głównego zbiornika atramentu i wymienić jeśli to konieczne.

10.3 Natłuszczanie prowadnicy LM (Linear Motor).

! Nie rozbierać prowadnicy LM pod żadnym warunkiem!

! Czyścić prowadnicę LM z brudu i pozostałości tłuszczu przed nałożeniem kolejnej warstwy tłuszczu!

Metoda:

- ▶ Korzystać z pistoletu do tłuszczu przez złączkę w bloku LM. Nie uruchamiać urządzenia od razu.
- ▶ Przesunąć manualnie blok LM kilka razy, aby tłuszcz mógł się rozprowadzić po prowadnicy.

Ilość:

- ▶ 1.5 ~ 2.0 g.

Okres:

- ▶ W zależności od okoliczności, ale albo raz na miesiąc lub raz na trzy miesiące.

Rodzaj tłuszczu:

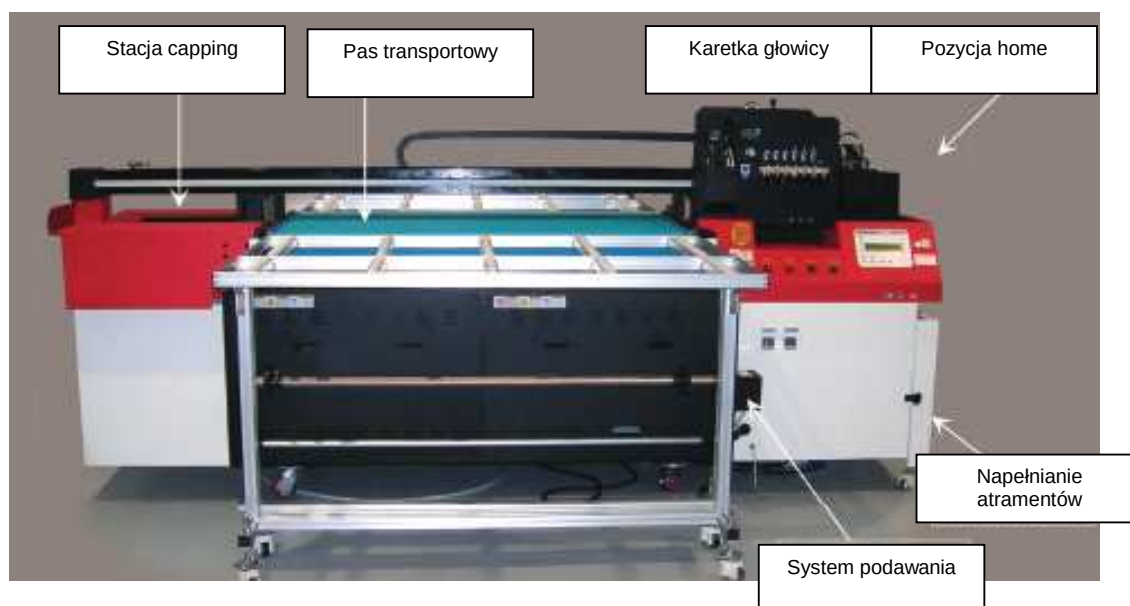
- ▶ Tłuszcz litowy (JIS No.2).
- ▶ Tłuszcz ulrea (JIS No.2).

Marka tłuszczu :

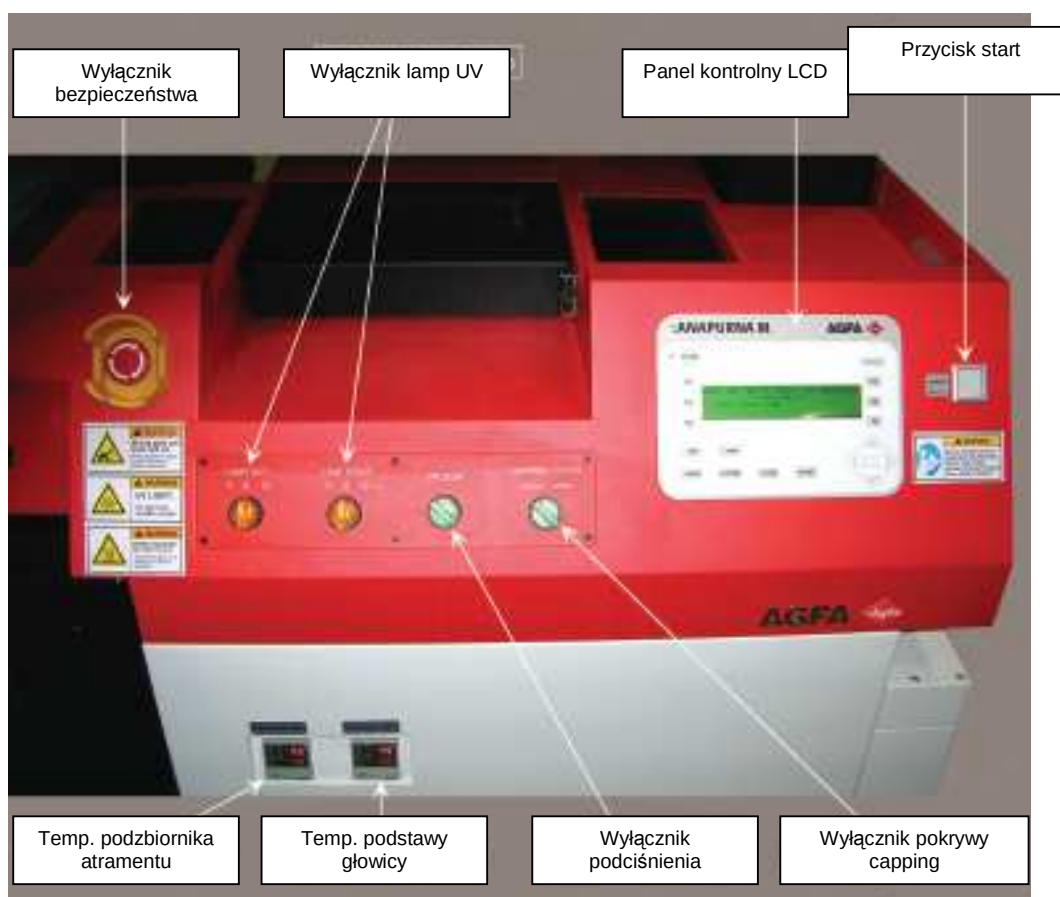
- ▶ Tłuszcz AFB (THK).
- ▶ Tłuszcz Albania No.2.
- ▶ Tłuszcz Dafniefonex.

11. Załącznik 2 – Przegląd plotera.

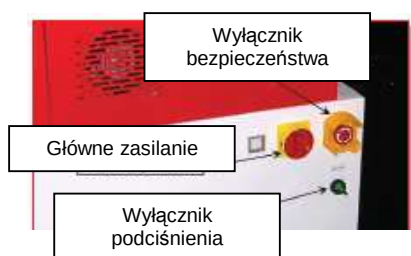
11.1 Widok przedni, elementy & ich położenie.



11.2 Widok wyjściowy, elementy & ich położenie.



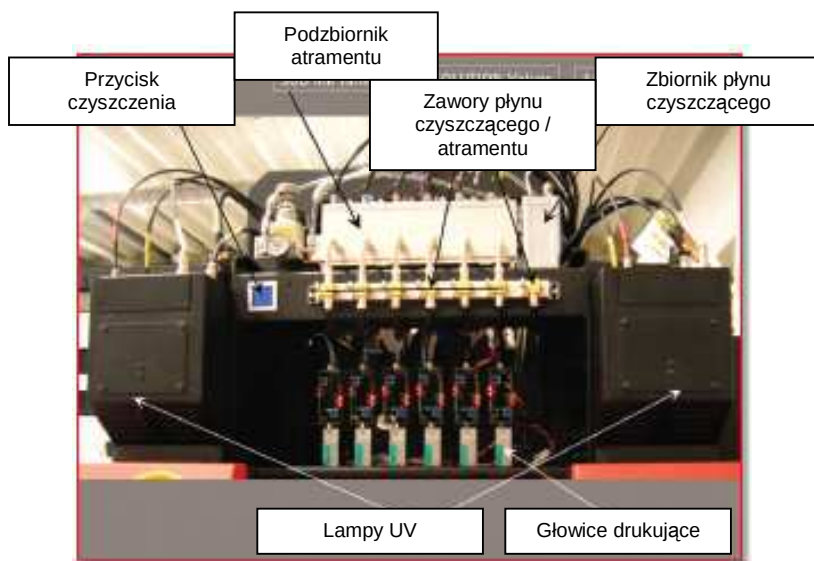
11.3 Widok tylny, elementy & ich położenie.



11.4 Widok jednostki capping, elementy & ich położenie.



11.5 Widok czołowy karetki, elementy & ich położenie.



12. Załącznik 3 – Tabela panelu kontrolnego.

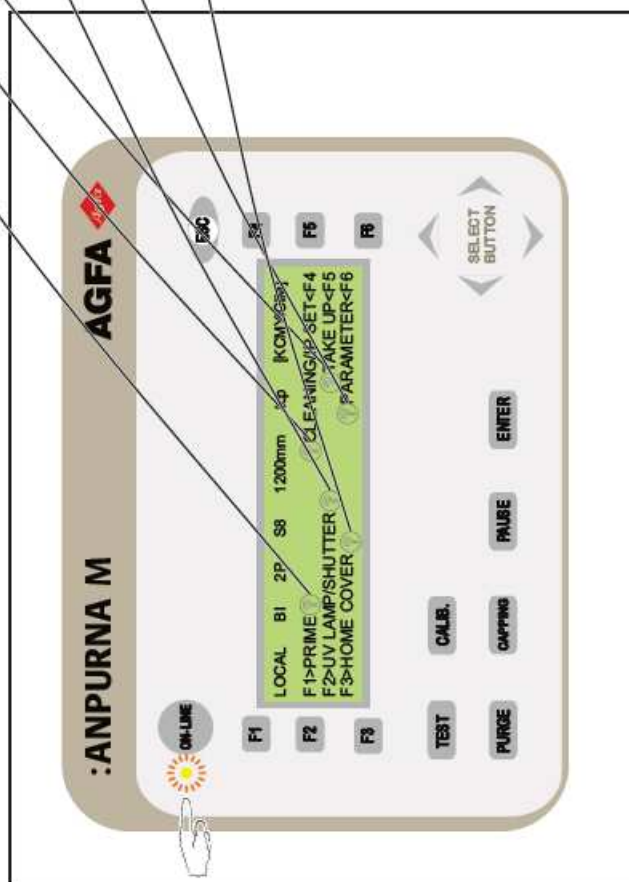
Main Screen (online)

The diagram shows the control panel of the AGFA Anapurna M system. The panel features a central LCD screen displaying job information and various function buttons. Callouts from the text on the right point to specific elements on the panel:

- Author: ANAPURNA M**: Points to the top status bar.
- Subject: Text Box**: Points to the subject line on the screen.
- Date: 5/05/2007 16:00:05**: Points to the date and time display.
- press escape to go into off line mode**: Points to the ESC button.
- Author: online mode**: Points to the ONLINE button.
- Subject: ANAPURNA M**: Points to the subject line on the screen.
- Date: 4/06/2007 16:27:48**: Points to the date and time display.
- When the LED is on, the Anapurna M is online. The system is now ready to start printing. The menu is not accessible in the online mode. Pressing the ESC button will change the system's status to offline and you will be able to access the menu.**: Points to the LED indicator.
- When you are sending a job from Wasatch when in offline mode, the LED will start blinking indicating data is being received. When you push the online button, the job will start printing.**: Points to the ONLINE button.
- Author: AMFWZ**: Points to the author line on the screen.
- Subject: Note**: Points to the subject line on the screen.
- Date: 4/06/2007 12:55:23**: Points to the date and time display.
- pin status display: capital means sufficient ink, small letter indicates low ink level for corresponding colour.**: Points to the ink status display.
- Author: ANAPURNA M**: Points to the author line on the screen.
- Subject: writing mode**: Points to the subject line on the screen.
- Date: 4/06/2007 12:50:03**: Points to the date and time display.
- selected unidirectional or bidirectional printing. This setting is only honoured if control mode is set to LOCAL.**: Points to the printing mode display.
- Author: ANAPURNA M**: Points to the author line on the screen.
- Subject: printer control mode**: Points to the subject line on the screen.
- Date: 4/06/2007 12:51:24**: Points to the date and time display.
- This indicates the printer control mode which can be set to LOCAL or HOST. If you choose LOCAL it means that all RIP settings will be overruled by the Anapurna print parameters. If HOST is selected the RIP settings override the engine's print parameters.**: Points to the printer control mode display.
- Author: ANAPURNA M**: Points to the author line on the screen.
- Subject: com**: Points to the subject line on the screen.
- Date: 4/06/2007 12:54:35**: Points to the date and time display.
- displays the LAN port communication status: small letter indicates data receiving, capital means waiting to receive data**: Points to the communication status display.
- Author: ANAPURNA M**: Points to the author line on the screen.
- Subject: # passes**: Points to the subject line on the screen.
- Date: 4/06/2007 12:51:09**: Points to the date and time display.
- Let's you select the number of passes. This parameter is only honoured if control mode is set to LOCAL.**: Points to the number of passes display.
- Author: ANAPURNA M**: Points to the author line on the screen.
- Subject: media width**: Points to the subject line on the screen.
- Date: 4/06/2007 12:52:54**: Points to the date and time display.
- displays the width of the loaded media**: Points to the media width display.
- Author: ANAPURNA M**: Points to the author line on the screen.
- Subject: head carriage speed**: Points to the subject line on the screen.
- Date: 4/06/2007 12:53:05**: Points to the date and time display.
- head carriage speed selection**: Points to the head carriage speed selection button.

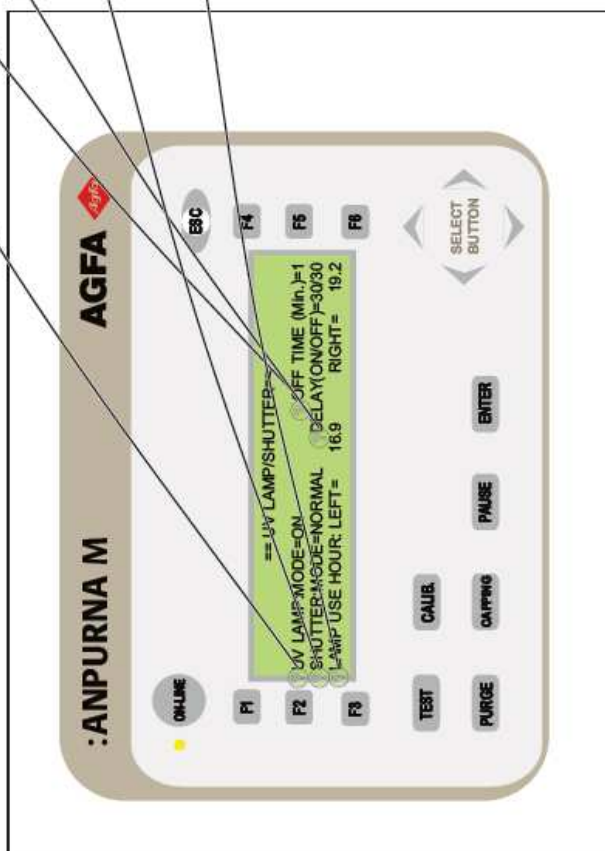
Main Screen (offline)

Author: ANAPURNA M Subject: PRIME Date: 4/06/2007 13:01:41 Prints a test print to check the jetting status of the nozzles. This print requires the UV lamps to burn and a warm-up time will display prior to printing.
Author: ANAPURNA M Subject: cleaning menu Date: 4/06/2007 13:04:15 Cleaning options and setting the IP address.
Author: ANAPURNA M Subject: take up motor settings Date: 4/06/2007 13:18:31 Settings for front and rear take-up motor.
Author: ANAPURNA M Subject: UV lamp status Date: 4/06/2007 13:02:46 Displays UV lamp status.
Author: ANAPURNA M Subject: parameter Date: 4/06/2007 13:05:33 General printer setup and printing mode setup.
Author: ANAPURNA M Subject: home cover protection status Date: 4/06/2007 15:08:10 Makes the home cover protection plate slide backwards when pushed. This enables for easy access underneath the printheads.



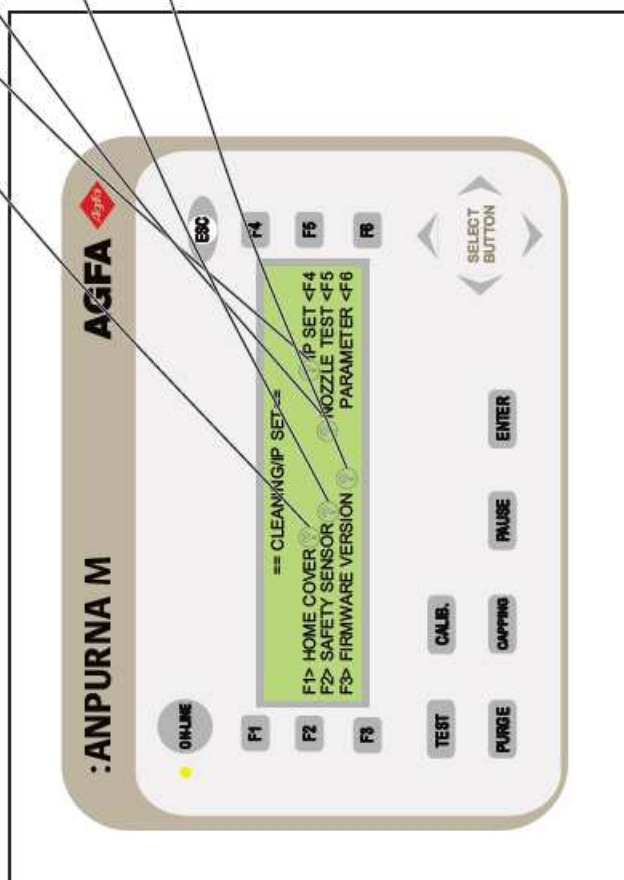
UV Lamp/shutter.

Author: ANAPURNA M Subject: UV lamp mode Date: 4/09/2007 15:00:08 Toggle between ON and OFF by using the up key. When ON, lamps will stay on after a job has been printed. When set to OFF, lamps will switch off directly after a job is printed.	
Author: ANAPURNA M Subject: Lamp counting Date: 4/09/2007 15:05:28 This indicates the number of minutes the UV lamps will stay on after a printed job is finished. This value ranges from 0 to 60 minutes.	
Author: ANAPURNA M Subject: shutter open delay Date: 4/09/2007 15:07:49 This value enables you to delay the point where the shutter of the lamps opens and closes. The value is expressed in centimeters and ranges from 0 to 99	
Author: ANAPURNA M Subject: Shutter mode Date: 4/09/2007 15:02:34 Toggles between NORMAL or BOTH by using up key. Normal indicates that the shutter of the trailing UV lamp will open whereas both means that both shutters will open, increasing the UV dose and curing power.	
Author: ANAPURNA M Subject: Lamp counting Date: 4/09/2007 15:07:48 number of burning hours for both lamps separately	



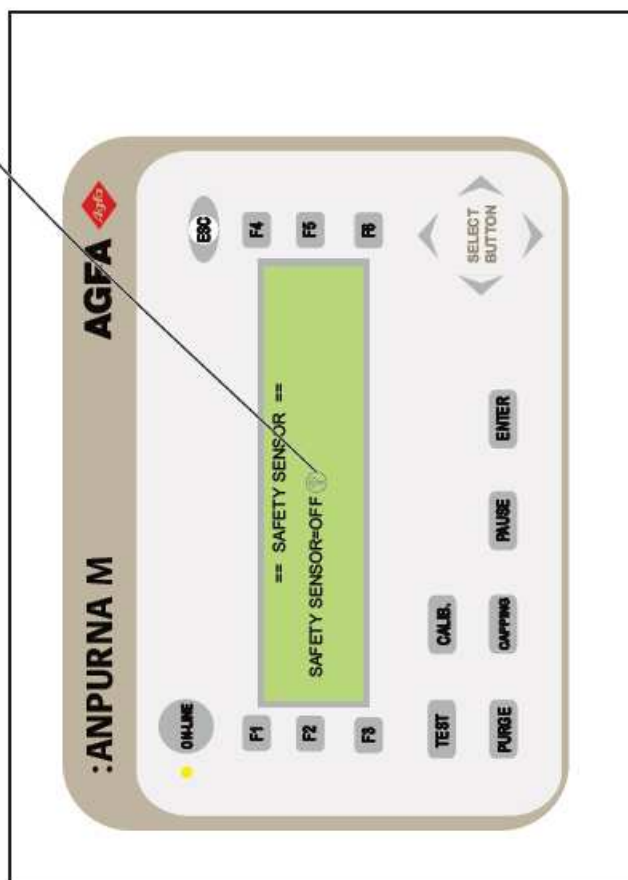
Cleaning/IP set.

Author: ANAPURNA M Subject: nozzle test Date: 4/06/2007 15:10:16 Pushing F1 slides the home cover backwards for easy access to the print heads nozzle surface.	
Author: ANAPURNA M Subject: IP address setting Date: 4/06/2007 15:14:49 Enables you to set and change the Anapurna's IP address. The value displayed here is the default IP address value.	
Author: ANAPURNA M Subject: nozzle test Date: 4/06/2007 15:17:28 Hitting F5 enables you to execute a nozzle test. All nozzles of a specific head will fire for a few seconds. If you watch closely you can see a cloud of ink appear underneath the nozzle face. You can choose to test the nozzles of one head or all heads.	
Author: ANAPURNA M Subject: safety sensor mode Date: 4/06/2007 15:14:38 Toggles between ON or OFF. This enables the operator to disable the optical sensors surrounding the engine. Agfa strongly advises NOT to disable these safety sensors.	
Author: ANAPURNA M Subject: Firmware version Date: 4/06/2007 15:12:46 Displays the firmware version of the engine.	



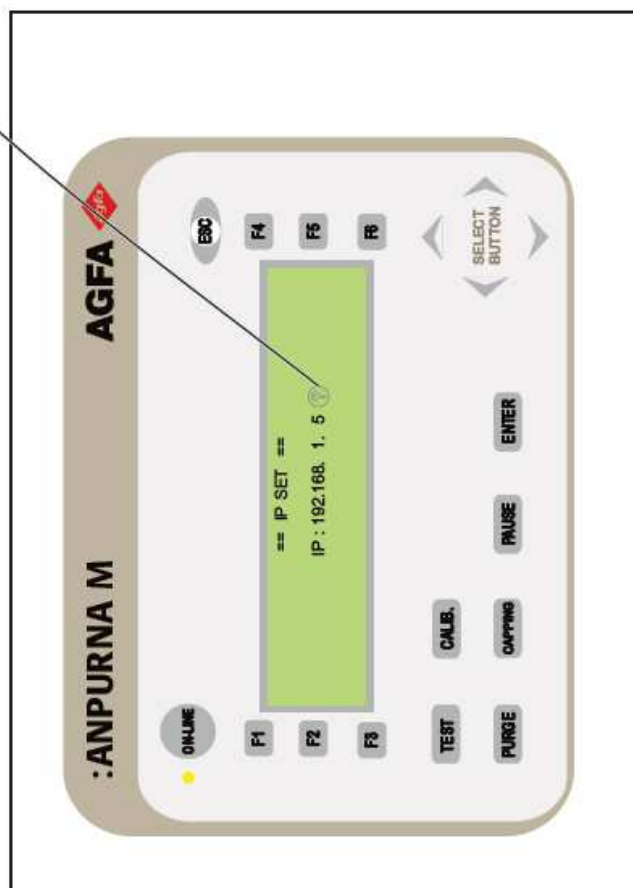
Safety Sensor.

Author: ANAPURNA M
 Subject: safety sensor mode
 Date: 09/20/2015 15:52
 This document is for internal use only.
 Agfa strongly advises NOT to disable these safety sensors.



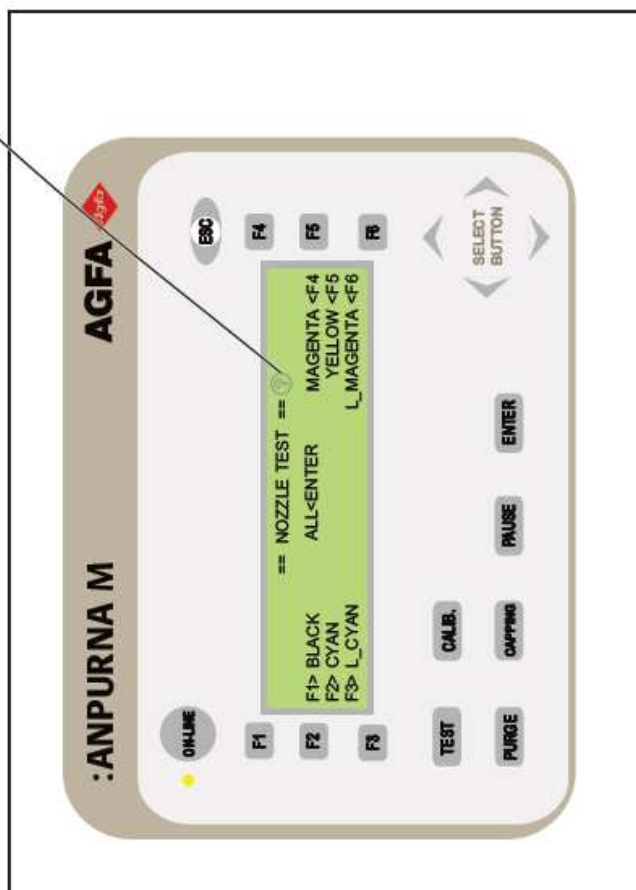
IP Set.

ANUPURNA M
 Select IP address setting
 Date: 4/06/2007 15:13:54
 Enables you to set and change the Anapurna's IP address. The value displayed here is the default IP address value.



Nozzle Test.

Author: ANAPURNA M
Subject: nozzle tests
Date: 4/06/2007 15:17:13
Hitting F5 enables you to execute a nozzle test. All nozzles of a specific head will fire for a few seconds. If you watch closely you can see a cloud of ink appear underneath the nozzle face.
You can choose to test the nozzles of one head or all heads.



Cleaning Parameter Setting.

Author: ANAPURNA M

Subject: suction time

Date: 4/08/2007 15:20:43

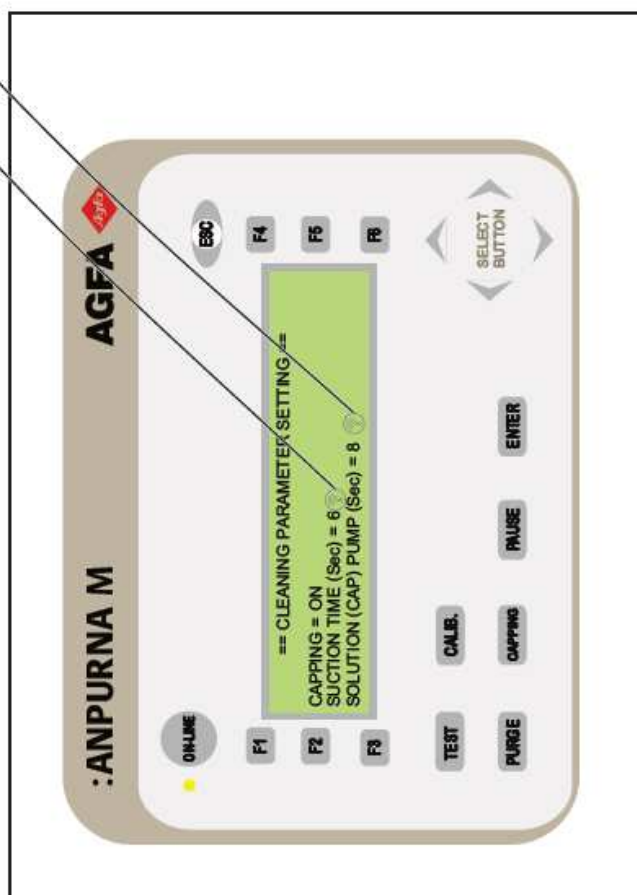
Total pump time in seconds when a suction command is given

Author: ANAPURNA M

Subject: solution purging time

Date: 4/08/2007 15:19:56

Total pump time in seconds of the solution pump



Take Up.

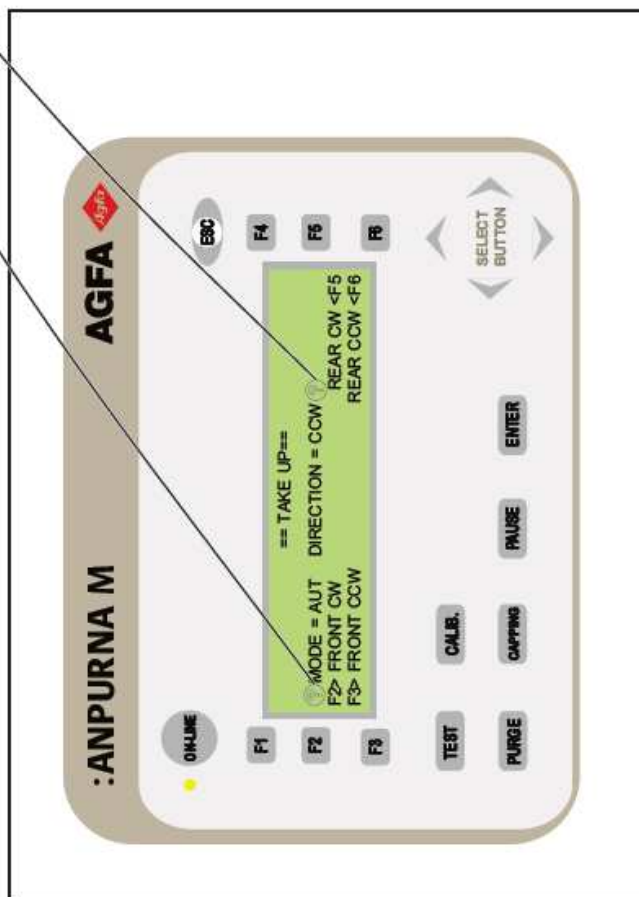
Author: ANAPURNA M
Subject: take up mode
Date: 4/06/2007 15:23:46

IT toggles between AUTO and MANUAL.

AUTO means that the winder and unwinder motors will be driven by the optical sensors underneath the print table.
In MANUAL mode the motor will be driven by the function keys F2,F3,F5 and F6

Author: ANAPURNA M
Subject: Take Up
Date: 4/06/2007 15:26:31

IT toggles between CW and CCW rotation direction of the motor roller.

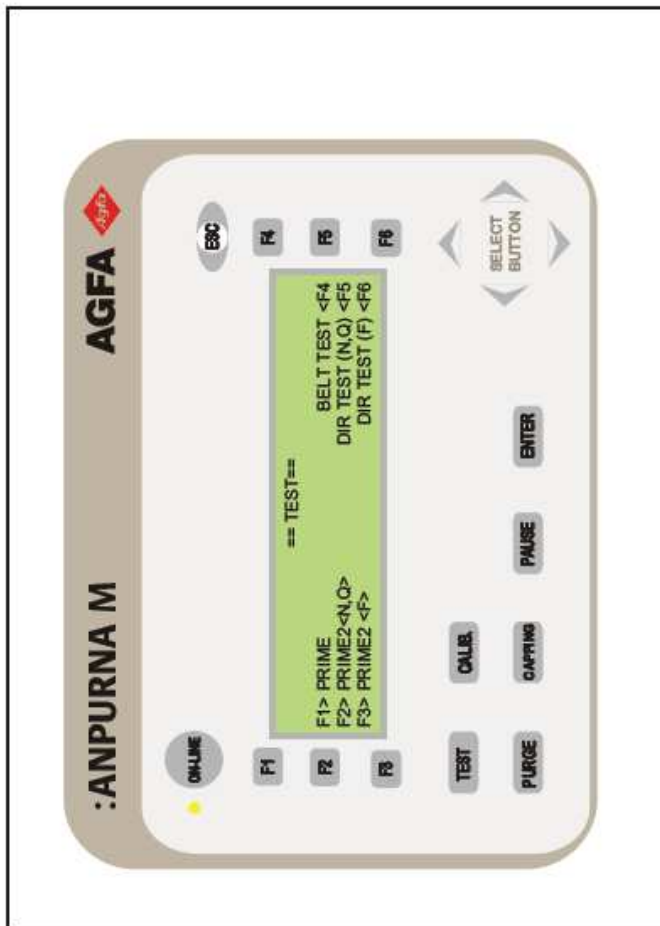


Parameter Setting.

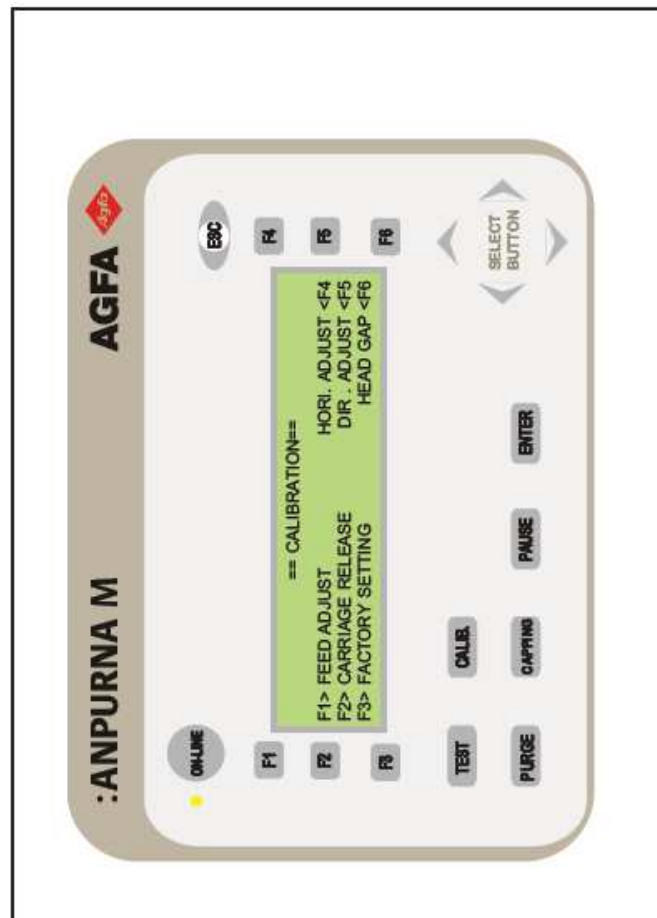
The diagram shows the ANAPURNA M control panel with the following buttons and their corresponding instructions:

- ONLINE**: Author: ANAPURNA M
Subject: Load parameter set
Date: 4/09/2007 15:31:33
Pressing F1 enables you to load a parameter set. You can load as much as 10 parameter sets.
- P1**: Author: ANAPURNA M
Subject: save parameter set
Date: 4/09/2007 15:31:37
Pressing F1 enables you to save a parameter set. You can save as much as 10 parameter sets.
- P2**: Author: ANAPURNA M
Subject: number of passes
Date: 4/09/2007 15:35:44
Agfa only supports two quality modes: Q4 and Q8. Q4 = 720x720 dpi and Q8 = 720x1440 dpi.
- P3**: Author: ANAPURNA M
Subject: printer control mode
Date: 4/09/2007 15:35:46
Enables you to switch between LOCAL and HOST. This indicates the printer control mode which can be set to LOCAL or HOST. If you choose LOCAL it means that all RIP settings will be overruled by the Anapurna print parameters. If HOST is selected the RIP settings override the engine's print parameters.
- P4**: Author: ANAPURNA M
Subject: unit selection
Date: 4/09/2007 15:35:25
Toggles between mm and inches.
- P5**: Author: ANAPURNA M
Subject: weeping function
Date: 4/09/2007 15:40:57
Sets nozzle weeping at a selected interval ranging from OFF to 99 seconds. A setting of 10 means that nozzles will fire every 10 seconds.
- P6**: Author: ANAPURNA M
Subject: belt feed speed
Date: 4/09/2007 15:38:46
Sets the belt feed speed from 1 (lowest speed) to 5 (highest speed).
- P7**: Author: ANAPURNA M
Subject: carriage speed
Date: 4/09/2007 15:37:48
Enables you to select the carriage speed. The value ranges from 1 to 10 with 1 being the lowest speed and 10 being the highest speed.
- P8**: Author: ANAPURNA M
Subject: right margin
Date: 4/09/2007 15:44:58
Enables (Y) or disables (N) backward feed before start print. When you print on rigid, you use a metal ruler guide to align the rigid at the front of the print table. After removing the guide, the rigid needs to be fed backwards in order to align properly with the shuttle before starting to print.
- TEST**: Author: ANAPURNA M
Subject: right margin
Date: 4/09/2007 16:17:57
Sets the right margin in mm. The right margin is the amount of mm the shuttle goes past the last printed point.
- PAUSE**: Author: ANAPURNA M
Subject: top margin setting
Date: 4/09/2007 15:42:35
allows you to define a top margin setting in mm. When N-point is set to Y, a top margin of 0 mm means borderless printing.
- ENTER**: Author: ANAPURNA M
Subject: left margin setting
Date: 4/09/2007 15:41:49
left margin in millimeters.

Test.



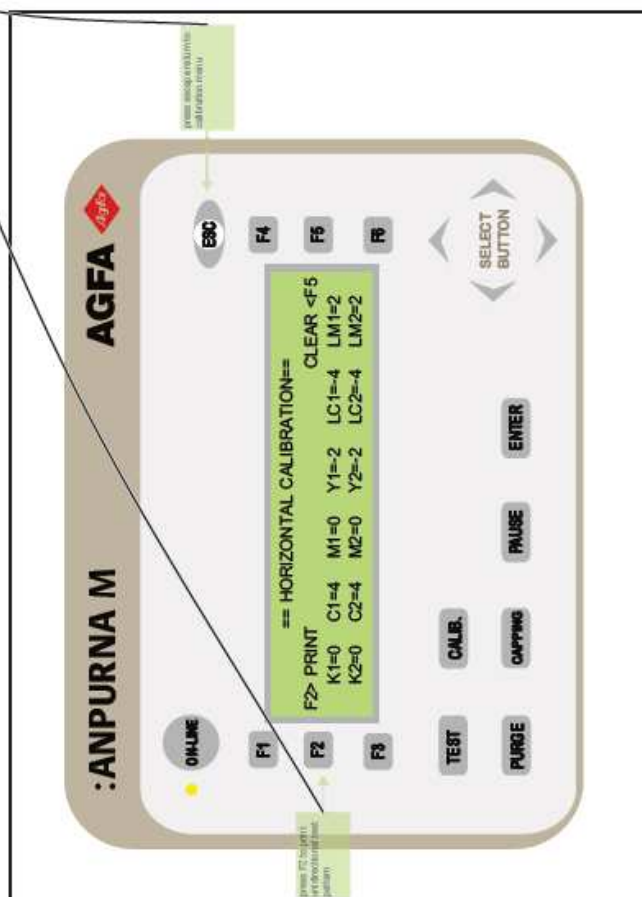
Calibration.



Horizontal Calibration.

Author: Anapurna M
 Subject: Text Box
 Date: 5/06/2007 16:03:53
☐ press escape to return to calibration menu

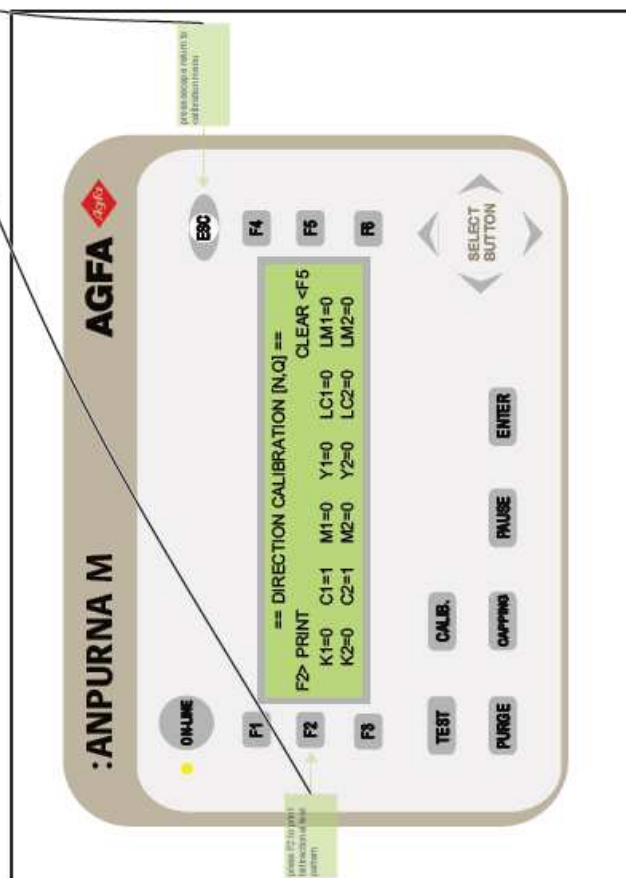
Author: Anapurna M
 Subject: Text Box
 Date: 5/06/2007 16:38:03
☐ press F2 to print and directional test pattern



Direction Calibration.

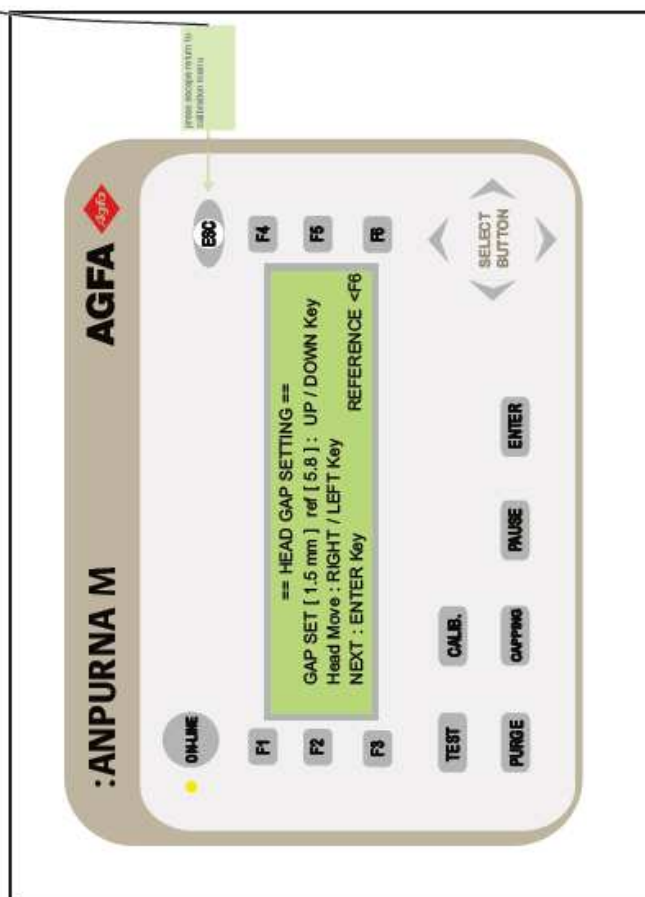
Author: Anapurna M
 Subject: Text Box
 Date: 5/06/2007 16:05:13
 press escape return to calibration menu

Author: Anapurna M
 Subject: Text Box
 Date: 5/06/2007 16:42:49
 press F2 to print bidirectional test pattern



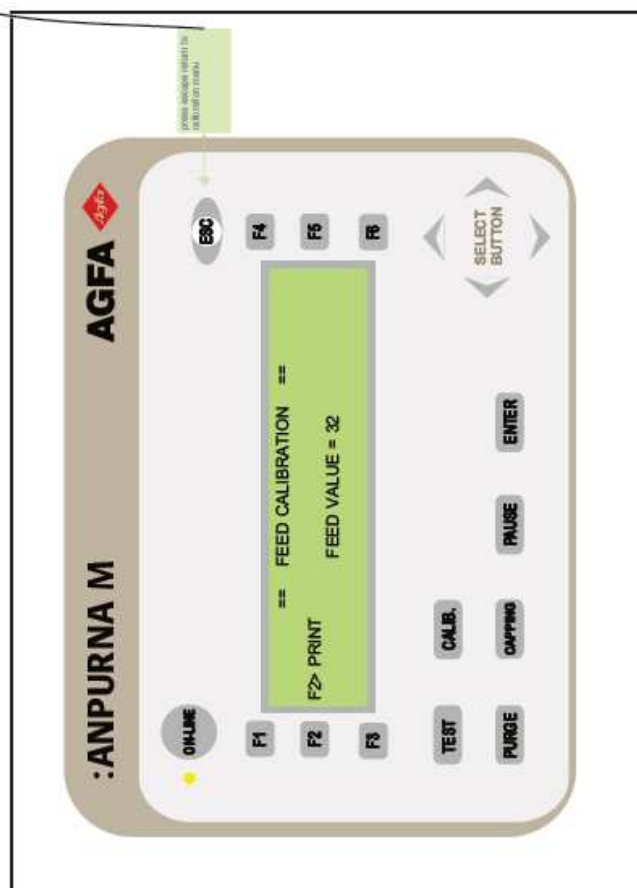
Head Gap Setting.

Author: Anapurna M
 Subject: T.B.R
 Date: 5/06/2007 16:08:08
 Press escape key to return to calibration menu



Feed Calibration.

Author: Anapurna M
 Subject: Anapurna M
 Date: 5/08/2016, 16:01:14
 [] press esc to return to calibration menu

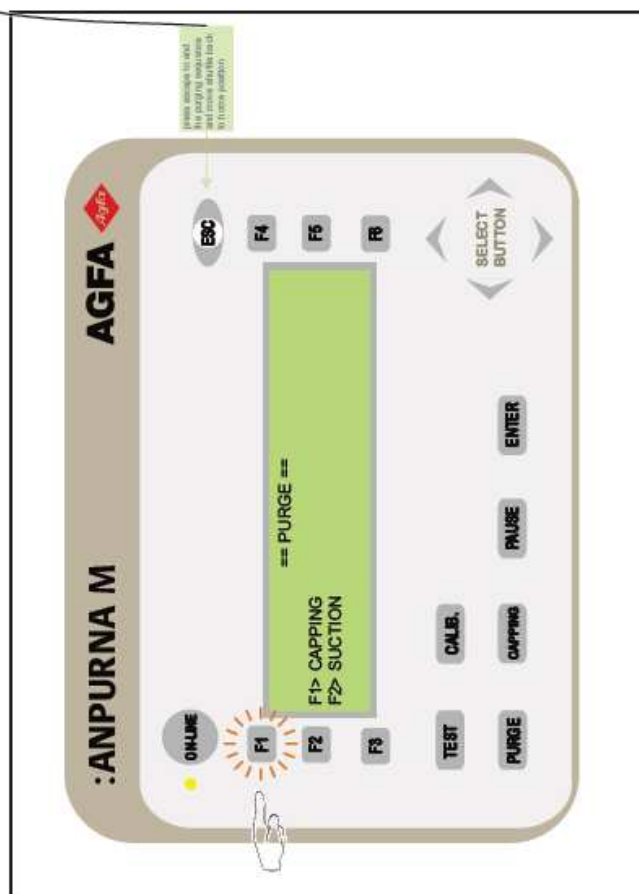


Purge.

Author: Anapurna M
Subject: Text Box

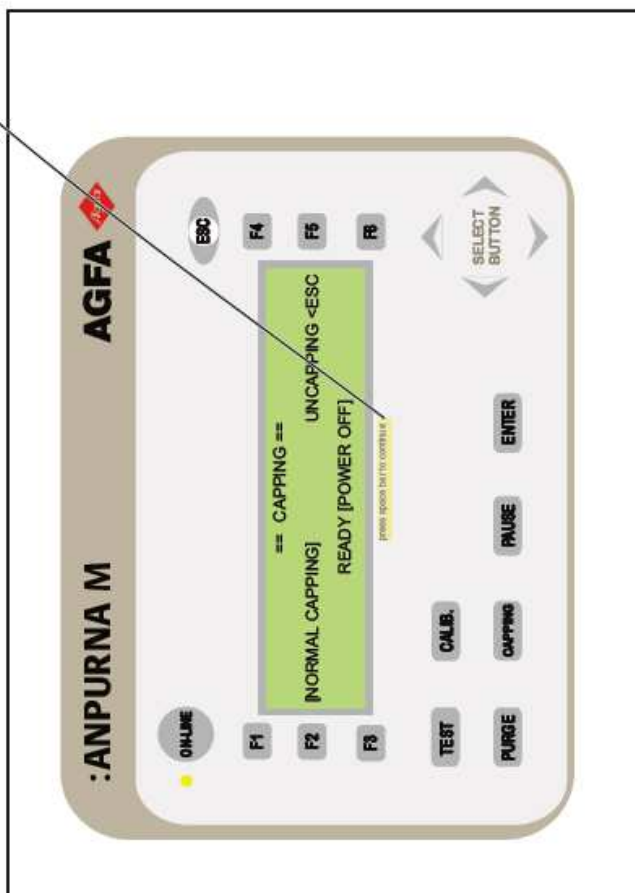
Date: 9/06/2007 13:22:46

Press escape to end the purging sequence and move shuttle back to home position



Capping.

Author: AMRNVZ
 Subject: Test Box
 Date: 5/08/2007 13:25:47
 Press space bar to continue



13. Załącznik 4 – Opis stanowiska operatora

Przyrządy i elementy sterujące do których dostęp ma operator są rozmieszczone z każdej strony urządzenia. Dokładny opis elementów sterujących znajduje się w rozdziale 11, załączniku 2 – Przegląd plotera.

Główny panel sterowniczy znajduje się z prawej strony i składa się z przełączników oraz pulpitu pozwalającego na obsługę podstawowych funkcji maszyny podczas jej pracy, kalibracji oraz konserwacji.

Operator może poruszać się wokół całej maszyny.

AGFA
DEKLARACJA ZGODNOŚCI
CE

Nazwa i adres:

AGFA GRAPHICS N.V.,
Septestraat 27, 2640 Mortsel, Belgia

niniejszym deklaruje, że produkt:
atramentowy UV

Nazwa: **:Anapurna Mw Wielkoformatowy ploter**

Typ:

5909/610

Numer seryjny: od

.2216798909201

:Anapurna Mw Wielkoformatowy ploter atramentowy UV, opisany w odpowiednich instrukcjach, jest zgodny z wymogami obowiązujących dyrektyw WE oraz zharmonizowanych norm przemysłowych;

spełnia wymagania dyrektywy maszynowej 2006/42/WE;

spełnia wymagania dyrektywy niskonapięciowej (LVD) 2006/95/WE;

spełnia wymagania dyrektywy kompatybilności elektromagnetycznej (EMC) 2004/108/WE;

spełnia wymagania dyrektywy 1999/5/WE w sprawie urządzeń radiowych i końcowych urządzeń telekomunikacyjnych oraz wzajemnego uznawania ich zgodności.

Działy rozwoju, produkcji oraz źródła dostaw sprzętu firmy AGFA GRAPHICS N.V. posiadają certyfikaty zgodności z normą ISO 9001. W przypadku zmian produkcyjnych niezatwierdzonych na piśmie przez AGFA GRAPHICS N.V. niniejsza deklaracja traci ważność. Nazwisko i adres osoby upoważnionej do przygotowania technicznej dokumentacji;

AGFA GRAPHICS N.V., Septestraat 27, 2640 Mortsel, Belgia.

Zastosowane standardy

EN ISO 12100-1 : 2003

EN ISO 12100-2 : 2003

EN ISO 13850 : 2006

EN ISO 14121-1 : 2007

EN 1010-1 : 2004

EN 60204-1 : 2006

EN 61000-6-2 : 2005

EN 61000-6-4 : 2007

Data / podpis

2011-04-08

Richard Barham

Vice President Inkjet

AGFA GRAPHICS N.V.



Dr. W. Fobelets
Project engineer safety & regulatory
GS/R&D ME Hardware
Agfa-Gevaert N.V.
Septestraat 27 – B 2640 Mortsel

T. +32 (0) 3 444 6433
M. +32 (0) 494560267
F. +32 (0) 3 444 7497
e-mail william.fobelets@agfa.com

08-04-2011

:Anapurna Mw Wielkoformatowy ploter atramentowy UV

Zgodnie z naszą polityką korporacyjną "Odpowiedzialność i Troska" oraz z naszego zaangażowania do wprowadzania bezpiecznych produktów na rynek, Agfa regularnie dokonuje oceny ryzyka w celu ustalenia, czy i jakie powinny zostać podjęte środki ostrożności, aby zapewnić bezpieczne warunki pracy dla naszych klientów.

W odniesieniu do kwestii emisji hałasu podczas pracy wielkoformatowego plotera atramentowego UV Anapurna, informujemy że emisja hałasu podczas pracy wielkoformatowego plotera atramentowego UV Anapurna jest niższa niż 75dBa.

Zaleca się używać ochronniki słuchu od poziomu hałasu 80dBa. Od poziomu hałasu wyższego niż 85dBa ochrona słuchu jest obowiązkowa.