



HQ

Mortsel

Podręcznik Użytkownika

:ANAPURNA M2050 & M1600

Informacja: poniżej podano różnice pomiędzy dwoma modelami:

- ⇒ M2050: 6-kolorowe głowice, szerokość nośnika 205 cm
- ⇒ M1600: 4-kolorowe głowice, szerokość nośnika 158 cm

W niniejszym dokumencie nazwa M2050 odnosi się do obydwu rodzajów urządzeń, chyba, że zaznaczono inaczej.

Historia dokumentu

Data przeglądu	Wersja	Zmiany
Czerwiec 10, 2011	Wersja 1.0	
Sierpień 3, 2016	Wersja 1.0 a	uzupełnienie

1. Spis treści

1. Spis treści	2
2. Dokumenty uzupełniające	5
3. Wprowadzenie.....	6
4. Wskazówki dot. bezpieczeństwa	7
4.1. Tabliczki ostrzegawcze	7
4.2. Wyłączniki bezpieczeństwa	9
4.3. Optyczne czujniki bezpieczeństwa	9
4.4. Czujniki boczne	10
4.5. Promieniowanie UV	11
- Więcej o promieniowaniu UV	11
4.6. Tusze UV.....	12
- Proces utwardzania	12
4.7. Więcej informacji	13
5. Opis części	14
5.1. Opis stanowiska operatora.....	14
5.2. Widok z przodu	14
5.3. Widok z prawej strony.....	15
5.4. Widok z lewej strony	15
5.5. Widok z tyłu	16
5.6. Widok z góry.....	17
6. Włączanie i wyłączanie :Anapurna	18
6.1. Inicjalizacja.....	18
6.2. Wyłączanie urządzenia.....	19
- Tryb nocny.....	19
- Tryb weekendowy	19
7. Procedura postępowania w przypadku usterki technicznej.....	20
8. Obsługa wahadła	21
- Układ podciśnienia	22
8.1. Funkcja zaworów tuszu	22
8.2. Taca przednia	23
9. Obsługa mechanizmu transportu	25
9.1. Główne wyłączniki.....	25
9.2. Obsługa mediów	27
- Zasady podstawowe	27
- Wyrównanie nośnika	27
- Narzędzie do wyrównywania.....	27
Opis27	
- Giętkie media:	28
Stacja odwijająca (tył urządzenia)	28
Wskazówka	31
Stacja nawijająca (przód urządzenia)	31
Ustawienia system nawijającego	31

- Sztywne media:	32
10. Uzupelnianie atramentu	34
11. Panel operacyjny	35
11.1. Menu inicjalizacji.....	35
11.2. Menu glówne	36
11.3. Menu Online.....	37
11.4. Okno ustawień	41
- Menu ukladu atramentu	42
- Menu ustawień	44
Ogólnywidok okna ustawień:	44
Ustawienia systemu	45
Korekta głowic i kalibracja	45
Dodatkowe ustawienia UV (dostępne tylko dla pracownika serwisowego)	46
Ustawienia prędkości w trybie offline	46
Wprowadzanie i zapisywanie ustawień kalibracji	47
Ustawienia odległości (dostępne tylko dla pracownika serwisowego)	47
Ustawienia stacji nawijającej	47
Ustawienia czujników bezpieczeństwa	48
Ustawienia mocy UV	48
Regulowane ustawienia mocy UV	48
- Kroki:	49
- Menu ustawień korekty głowic	50
11.5. Okno testowe	51
- Menu testowe	52
- Test fabryczny	53
12. Wykonywanie pierwszego wydruku	54
12.1. Przygotowanie wydruku	54
- Włączenie plotera	54
- Czynności konserwacyjne	54
- Dodatkowe czynności konserwacyjne dla głowic białych	54
- Media.....	54
- Ustawienia odległości	56
12.2. Wydruk kolorowy	57
- Wymagania dot. pierwszego wydruku.....	57
- Ładowanie pracy do druku	57
- Wydruk.....	59
12.3. Wydruk pierwszej pracy z zastosowaniem bieli	60
- Wymagania dot. pierwszego wydruku.....	60
- Ładowanie pracy do druku	60
- Wydruk.....	61
13. Uzupelnienie	62
13.1. Aplikacje bieli	62
13.2. Ustawienia ssania w M2050	63
- Giętkie media:	63
- Sztywne media:	63
13.3. Opcje trybu UV	65

13.4.	Ustawienia prędkości druku.....	66
-	M2050 (w zależności od trybu druku).....	66
-	M1600 (w zależności od trybu druku).....	67
13.5.	Zużycie atramentu	68
13.6.	Zmiana ustawień PID.....	69
-	Opis PID.....	69
-	Modyfikacja docelowych ustawień PID.....	69

2. Dokumenty uzupełniające

- ⇒ Jak kalibrować :Anapurna M2050 & M1600
- ⇒ Praca z Wasatch Soft RIP
- ⇒ Praktyczne wskazówki "Jak ustawić UV"
- ⇒ Praktyczne wskazówki "Jak wyrównać medium"
- ⇒ Jak wybrać "Ustawienia ssania M2050"
- ⇒ Konserwacja białej głowicy

3. Wprowadzenie

Gratulujemy zakupu urządzenia :Anapurna M2050.

Niniejszy atramentowy ploter UV curable zapewnia wydruk wysokiej jakości większości materiałów jak i szerokiej gamy efektów artystycznych takich jak:

- ⇒ Precyzyjne drukowanie kolorów na kolorowych nośnikach
- ⇒ Optymalizacja jasności kolorów wydruku
- ⇒ Aplikacja "Day and Night" dla podświetlonych materiałów

Urządzenie :Anapurna M2050 jest drukarką hybrydową (odpowiednią dla nadruków płaskich, typ roll to roll) o maksymalnej wydajności równej 2050mm przy użyciu wkładów 2030mm oraz typu „roll to roll”.

- (M1600: rolka o szerokości 1580mm oraz wkłady 1560mm)

:Anapurna M2050 posiada poniższe cechy:

- ⇒ Opcja lampy UV "auto ON-OFF" przy użyciu sygnału wyjściowego (typ migawki)
- ⇒ Automatyczny pomiar wysokości głowicy: maksymalna grubość nośnika 45mm
- ⇒ Wysoka jakość nadruku przy zastosowaniu gamy predefiniowanych konfiguracji ustawień:
 - Aplikacje zgodne z normami ISO / GRACOL dla podświetlanych materiałów o dużej gęstości
 - Aplikacje zgodne z normami ISO / GRACOL dla nieprzezroczystych materiałów o normalnej gęstości
 - Aplikacja zgodne z normami ISO / GRACOL dla zastosowanie białego tuszu
- ⇒ System stałego zaopatrywania w tusz przy wykorzystaniu reduktora ciśnienia
- ⇒ Regulator wtrysku głowicy
- ⇒ System automatycznego ogrzewania/ Automatyczny system napelniający/ System automatycznego podawania nośnika/ System automatycznego dokowania
- ⇒ Wymiary (długość x szerokość x wysokość):
 - M2050: 4350 mm x 1470 mm x 1600 mm
 - M1600: 3800 mm x 1470 mm x 1600 mm
- ⇒ Waga:
 - M2050: 1800 Kg
 - M1600: 1600 Kg



Agfa zaleca zapoznanie się z niniejszym Podręcznikiem Użytkownika przed przystąpieniem do obsługi urządzenia :Anapurna M2050.
Stosuj się do podanych w tej instrukcji wskazówek.



Ze względów bezpieczeństwa, urządzenie :Anapurna wymaga stałego nadzoru osoby obsługującej.

4. Wskazówki dot. bezpieczeństwa

Upewnij się, że przed przystąpieniem do obsługi urządzenia :Anapurna M2050 zapoznałeś się ze wszystkimi instrukcjami oraz ostrzeżeniami podanymi w niniejszej instrukcji.

Pamiętaj, że obsługa drukarki UV zawsze niesie za sobą ryzyko wpływu promieniowania UV oraz tuszów UV.

4.1. Tabliczki ostrzegawcze

Drukarka wyposażona jest w tabliczki zawierające wskazówki dot. pewnych czynności, które wymagają szczególnej uwagi.

Przed przystąpieniem do obsługi urządzenia zapoznaj się dokładnie z informacjami podanymi na tabliczkach ostrzegawczych.

**Części ruchome urządzenia tną i miażdżą.**

Zachowaj szczególną ostrożność. Wyłącz zasilanie przed przystąpieniem do czynności konserwacyjnych

**Promieniowanie UV**

Nie kieruj wzroku prosto na strumień światła. Używaj okularów ochronnych.

**Ryzyko oparzeń. Nie dotykać!**

Wyłącz zasilanie i pozwól urządzeniu wystygnąć zanim przystąpisz do czynności konserwacyjnych.

**NIEBEZPIECZNE NAPIĘCIE**

Dotknięcie może spowodować porażenie prądem bądź poparzenie. Wyłącz zasilanie i odłącz system przed przystąpieniem do czynności konserwacyjnych.

**Uważaj, aby się nie skaleczyć.**

Nie obsługuj urządzenia z otwartymi pokrywami.
Przed przystąpieniem do obsługi urządzenia zamknij je.



Przed przystąpieniem do obsługi urządzenia zapoznaj się z Podręcznikiem Użytkownika oraz wskazówkami dot. bezpieczeństwa.

4.2. Wyłączniki bezpieczeństwa

:Anapurna M2050 wyposażona jest w dwa główne wyłączniki bezpieczeństwa:

Jeden umieszczony z przodu i jeden z tyłu, obydwa znajdują się po prawej stronie urządzenia. W przypadku zagrożenia, wciśnięcie jednego z wyłączników natychmiastowo wyłączy drukarkę.



Obwód elektryczny zostanie odłączony (lampki zostaną wyłączone), a urządzenie wstrzyma jakiekolwiek zlecone zadania. Jedynie wewnętrzny komputer AgfaRip pozostanie włączony.

4.3. Optyczne czujniki bezpieczeństwa

:Anapurna M2050 jest przemysłową drukarką atramentową posiadającą szybko poruszające się elementy, dlatego użytkownik drukarki musi zdawać sobie sprawę ze związanego z nimi ryzyka.

:Anapurna M2050 wyposażona została w optyczne czujniki bezpieczeństwa umieszczone wokół pola działania karetki.

W każdym z czterech kątów urządzenia zainstalowano metalowe konstrukcje, każda z nich wyposażona w dwa czujniki bezpieczeństwa. Jeśli przepływ strumienia światła zostanie zablokowany, wówczas:

- ⇒ maszyna zatrzyma się w bieżącej pozycji
- ⇒ lampki zostaną wyłączone
- ⇒ na panelu kontrolnym pojawi się komunikat "<<ENGINE SYSTEM ERROR>> Safety Sensor Reset (OK)".

W celu zrestartowania urządzenia :Anapurna M2050:

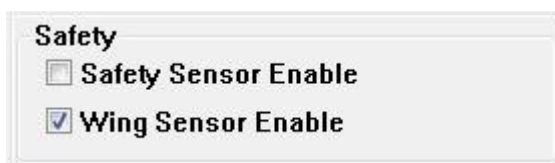
- ⇒ Naciśnij [OK].
Zarówno urządzenie jak i czujniki bezpieczeństwa zostaną uruchomione ponownie.
Wykonuj instrukcje podane na ekranie, aby aktywować/dezaktywować funkcję zadruku bielą kryjącą.

Przy włączonych czujnikach bezpieczeństwa, drukowanie zostanie zablokowane a przywrócenie aktualnie zleconej pracy nie będzie możliwe.

Po wystąpieniu błędu należy:

- ⇒ Ustawić Head Gap
- ⇒ Ponownie zlecić pracę poprzez AgfaRIP.

Możliwe jest wyłączenie optycznych czujników bezpieczeństwa poprzez przejście do trybu offline, wybranie opcji "Control Menu", a następnie "Setup". W oknie „Safety” należy odhaczyć opcję „Safety Sensor Enable”. Ustawienie to musi być wybierane na bieżąco, po każdorazowym włączeniu urządzenia.



UWAGA:

Zaleca się nie wyłączać optycznych czujników bezpieczeństwa ponieważ zwiększa to ryzyko zatrzaśnięcia dłoni lub innych części ciała pomiędzy ruchome części urządzenia. Upewnij się, że podczas obsługi urządzenia czujniki są zawsze włączone. Obsługiwanie urządzenia z wyłączonymi czujnikami bezpieczeństwa jest niebezpieczne i dlatego zaleca się unikanie go.

4.4. Czujniki boczne

Urządzenie :Anapurna M2050 wyposażone jest w czujniki boczne umieszczone po obu stronach urządzenia.

W razie wystąpienia zatoru czujniki te zatrzymają pracujące urządzenie.

Czujniki boczne zapobiegają kolizji karetki z nośnikiem (kiedy ten nie jest zupełnie płaski) lub jeśli niepoprawnie ustawiono Headgap.

Po włączeniu czujników bocznych:

- ⇒ maszyna zatrzyma się w bieżącej pozycji
- ⇒ lampki zostaną wyłączone
- ⇒ na panelu kontrolnym pojawi się komunikat "<<ENGINE SYSTEM ERROR>> Safety Sensor Reset (OK)".

W celu zrestartowania urządzenia :Anapurna M2050:

- ⇒ Naciśnij [OK].
Zarówno urządzenie jak i czujniki bezpieczeństwa zostaną uruchomione ponownie.
Wykonuj instrukcje podane na ekranie, aby aktywować/dezaktywować funkcję zadruku bielą kryjącą.

Przy włączonych czujnikach bocznych, drukowanie zostanie zablokowane a przywrócenie aktualnie zleconej pracy nie będzie możliwe.

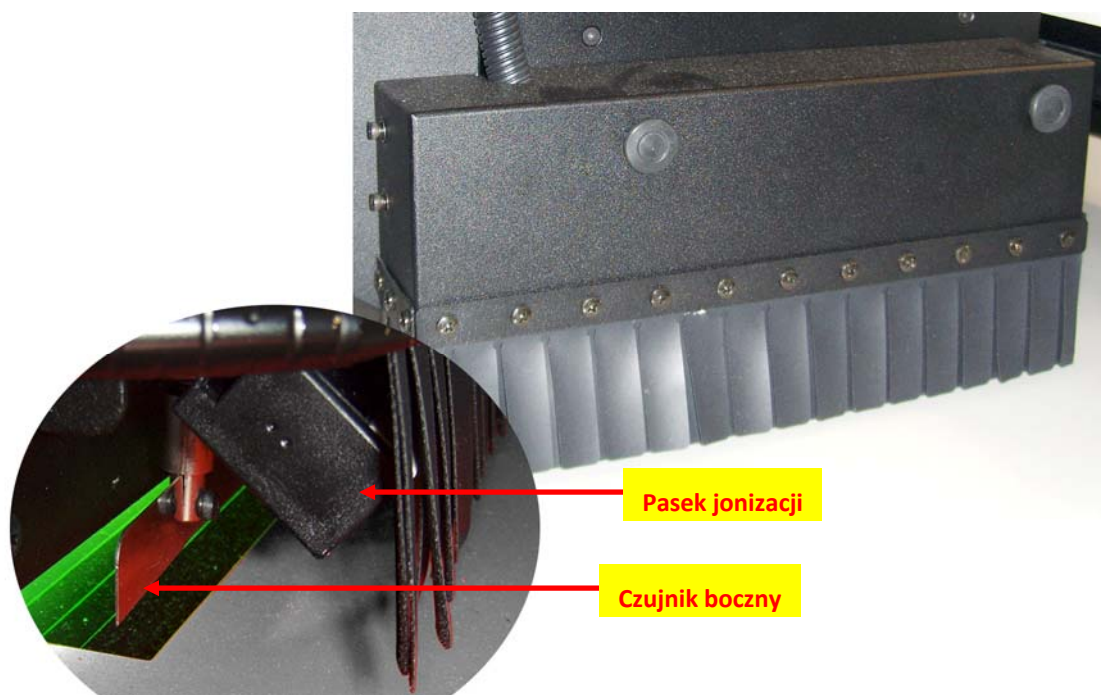
Po wystąpieniu błędu należy:

- ⇒ Zrestartować urządzenie aby ustanowić prawidłową komunikację pomiędzy AgfaRip a sterownikiem karetki
- ⇒ Ustawić Head Gap
- ⇒ Ponownie zlecić pracę poprzez AgfaRip.

INFORMACJA: Obsługiwanie urządzenia z wyłączonymi czujnikami bocznymi jest niebezpieczne i dlatego zaleca się unikanie go.

Możliwe jest włączenie/wyłączenie czujników bocznych tak samo jak w przypadku optycznych czujników bezpieczeństwa, jak opisano wyżej.

W przypadku ustawienia urządzenia na stole z różnicą wysokości 20mm lub więcej czujnik bezpieczeństwa nie będzie ochraniać karetki. W takim wypadku pasek jonizacji będzie powstrzymywać czujnik przed kontaktem z urządzeniem na stole.



4.5. Promieniowanie UV

Podczas pracy ze światłem UV należy zachować poniższe środki ostrożności:

- ⇒ Unikać bezpośredniego kontaktu ze skórą
- ⇒ Używać okularów ochronnych podczas patrzenia na światło UV

Promieniowanie UV generowane przy włączonych lampach UV może być szkodliwe. Upewnij się, że żadne odkryte części ciała nie są narażone na promieniowanie. Konsekwencjami m.in. kontaktu dłoni z promieniowaniem mogą być oparzenia i podrażnienia skóry.

Nie kieruj wzroku prosto na światło UV, spoglądanie na nie może uszkodzić wzrok. Jeśli zmuszony jesteś spoglądać w stronę światła UV, użyj ochronnych okularów.

Więcej o promieniowaniu UV

Lampy UV emitują nie tylko światło ultrafioletowe, ale również światło widzialne jak i fale widma podczerwieni.

Wszystkie lampy emitują około:

- ⇒ 20% światła ultrafioletowego (część odpowiedzialna za utwardzanie jest niewidzialna; zimne światło)
- ⇒ 20% światła widzialnego (część nieaktywna, tak jak światło z lamp domowych)
- ⇒ 60% światła podczerwonego (również część nieaktywna, niewidzialna, generująca ciepło)

Krótkie fale światła UV wykazują więcej właściwości kwantowych aniżeli światło widzialne i podczerwone. Światło UV dzieli się na trzy grupy:

- ⇒ UV-A jest najmniej szkodliwym i najczęściej występującym typem światła UV z uwagi na niską energię. Często nazywane czarnym światłem. Większość fototerapii oraz solarium używa lamp UV-A.
- ⇒ UV-B jest najbardziej niszczącym ze światła UV gdyż posiada ilość energii wystarczającą do niszczenia tkanek biologicznych, niewystarczającą jednak do pochłonięcia jej przez atmosferę. UV-B uważane jest za przyczynę raka skóry.
- ⇒ UV-C o krótkich falach zostaje praktycznie w całości wchłonięte w powietrze już po kilkuset metrach. W przypadku kolizji fotonów UV-C z atomami tlenu wymiana energii powoduje powstawanie ozonu. Z uwagi na właściwości bakteriobójcze lampy UV-C są często używane do oczyszczania powietrza i wody.

4.6. Tusze UV

Pracując z tuszami UV zawsze stosuj wszelkie zalecane środki ostrożności:

Zawsze używaj jednorazowych rękawiczek ochronnych

W razie kontaktu ze skórą, natychmiast umyj ręce

Nieutwardzony tusz utylizuj tak samo jak odpady chemiczne

Tusze UV są produktami chemicznymi których skład wzbogacony jest o dodatki, które mogą wywołać zapalenie skóry. Zapalenie skóry jest chorobą, której skutki, w razie braku leczenia, mogą być nieodwracalne. Występuje ono w przypadku, gdy substancja przenika przez zewnętrzną warstwę skóry i wywołuje reakcję w głębszych warstwach. Oto najpopularniejsze objawy:

- ⇒ zaczerwienienie i podrażnienie skóry
- ⇒ świąd
- ⇒ wysypka
- ⇒ pękanie lub złuszczenie się skóry.

Częściami ciała najbardziej narażonymi na działanie tuszów UV są palce u rąk oraz miejsce między palcami, jak i cała górna część dłoni.

Bardzo ważne jest unikać kontaktu skóry z tuszami UV. Zawsze kiedy istnieje ryzyko kontaktu tuszu ze skórą należy używać ochronnych, nieprzemakających rękawic, takich jak np. jednorazowe rękawice nitrylowe o grubości 0,2mm. Niemniej jednak rękawice zapewniają tylko tymczasową ochronę. Pamiętaj, aby po każdorazowym użyciu rękawic wyrzucić je. Gdyby doszło jednak do kontaktu skóry z tuszem, zmyj tusz myjąc ręce wodą z mydłem.

Przy utylizacji nieutwardzonego tuszu należy traktować go jak odpady chemiczne, oraz pod żadnym pozorem nie mieszać rozpuszczalnika z utylizowanym tuszem UV. Utwardzony tusz UC nie zawiera żadnych szkodliwych substancji, w związku z czym może być utylizowany jak normalne odpady. W razie rozlania dużej ilości tuszu użyj chłonnego materiału jak np. trociny. Małe ilości rozlanego tuszu można zmyć szmatką. Zużycie do zmycia tuszu UV trociny oraz szmatki zawsze traktuj jak odpady chemiczne (nieutwardzony tusz).

Okres ważności tuszy :Anapurna M2050:

- ⇒ data ważności:
na oznakowaniu butelki
- ⇒ Przechowywanie:
 - o Opakowanie powinno być szczelnie zamknięte
 - o Chronić przed bezpośrednim światłem słonecznym
 - o Przechowywać w pokojowej temperaturze

Proces utwardzania

Tusze bazujące na wodzie oraz rozpuszczalniku wysychają poprzez wyparowanie bądź penetrację, pozostawiając barwniki na nośniku.

Utwardzalny tusz UV zostanie utwardzony tylko wówczas, gdy światło UV dostanie się do warstwy tuszu na nośniku. Ciepło generowane przez lampy UV nie ma wpływu na proces utwardzania. Na niewchłaniającym nośniku warstwa tuszu pozostanie na powierzchni nośnika jak substrat.

Na chłonnym nośniku natomiast część warstwy tuszu wniknie w nośnik, wskazując tym samym na lepszą przyczepność do porowatych nośników.

Zabarwione cząstki zostają rozproszone w monomerze. Monomer pozostanie w postaci płynnej w roztworze wraz z fotoinicjatorem i synergistą.

Jak to działa?

- ⇒ Po dodaniu światła UV fotoinicjator zostanie zaktywowany wytwarzając wolne rodniki;
- ⇒ Wolne rodniki zostaną przekazane do synergisty;

- ⇒ Od tej pory synergista pozostanie aktywny i zwiąże się z monomerem;
- ⇒ W taki sposób rozpocznie się reakcja łańcuchowa a monomery będą łączyć się ze sobą polimeryzując warstewki tuszu. W ten właśnie proces zostają włączone barwniki.

4.7. Więcej informacji

Karta Charakterystyki (MSDS, ang. Material Safety Data Sheet – Karta Charakterystyki Substancji/Mieszaniny) tuszy UV Agfa oraz dokument potwierdzający wcześniejsze badania – oba zawierające opis zalecanych warunków pracy jak i instalacji.

5. Opis części

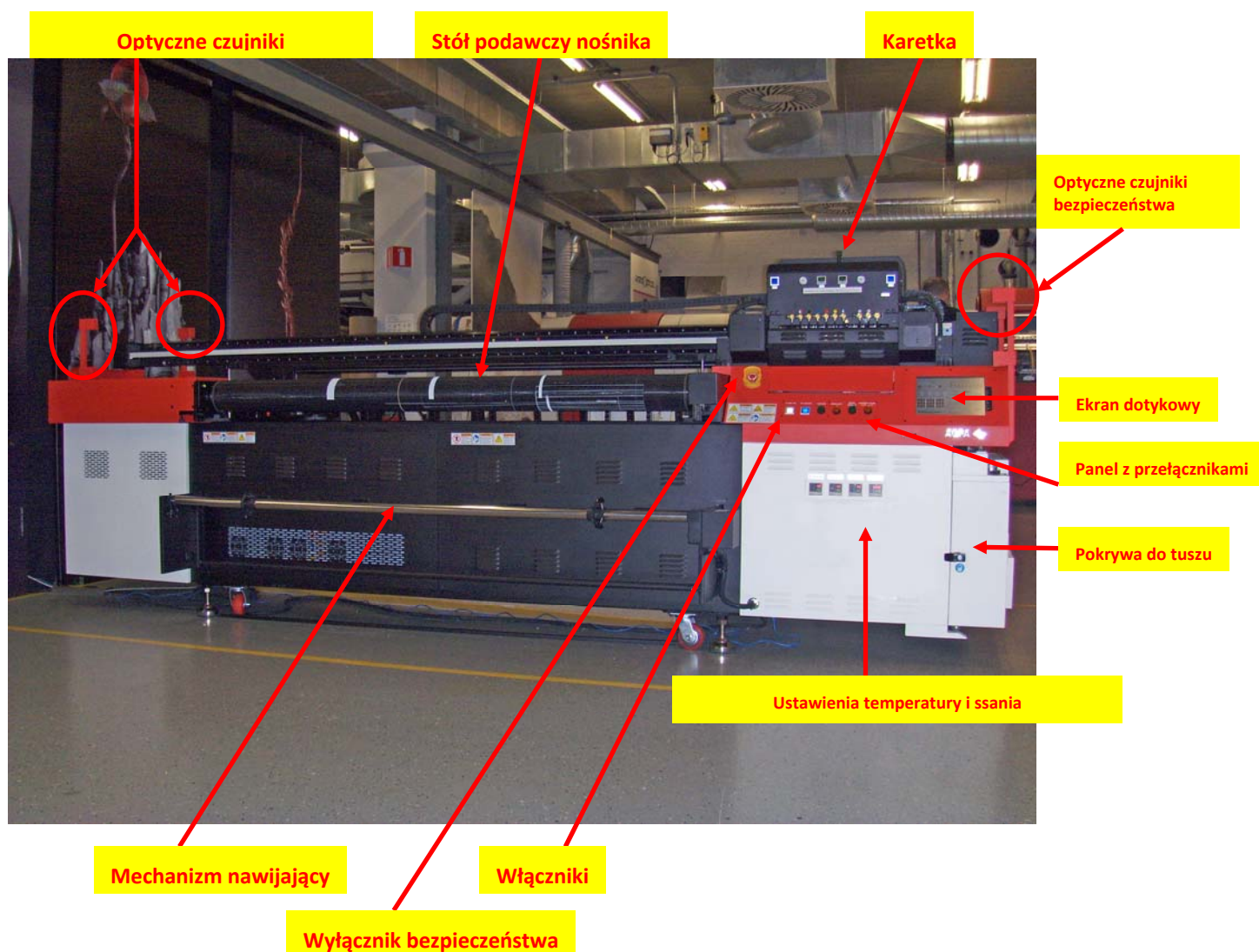
5.1. Opis stanowiska operatora

Przyrządy i elementy sterujące do których dostęp ma operator są rozmieszczone z każdej strony urządzenia. Dokładny opis elementów sterujących znajduje się w niniejszym rozdziale.

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

Operator może poruszać się wokół całej maszyny.

5.2. Widok z przodu



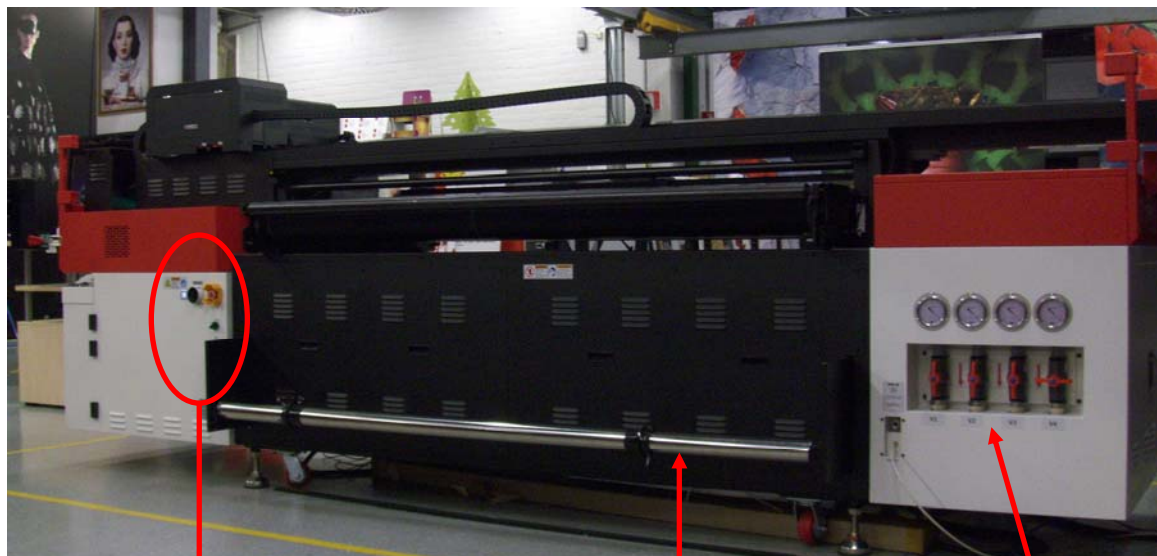
5.3. Widok z prawej strony



5.4. Widok z lewej strony



5.5. Widok z tyłu



Mechanizm odwijający

Zawory ssające (2 zawory dla M1600)

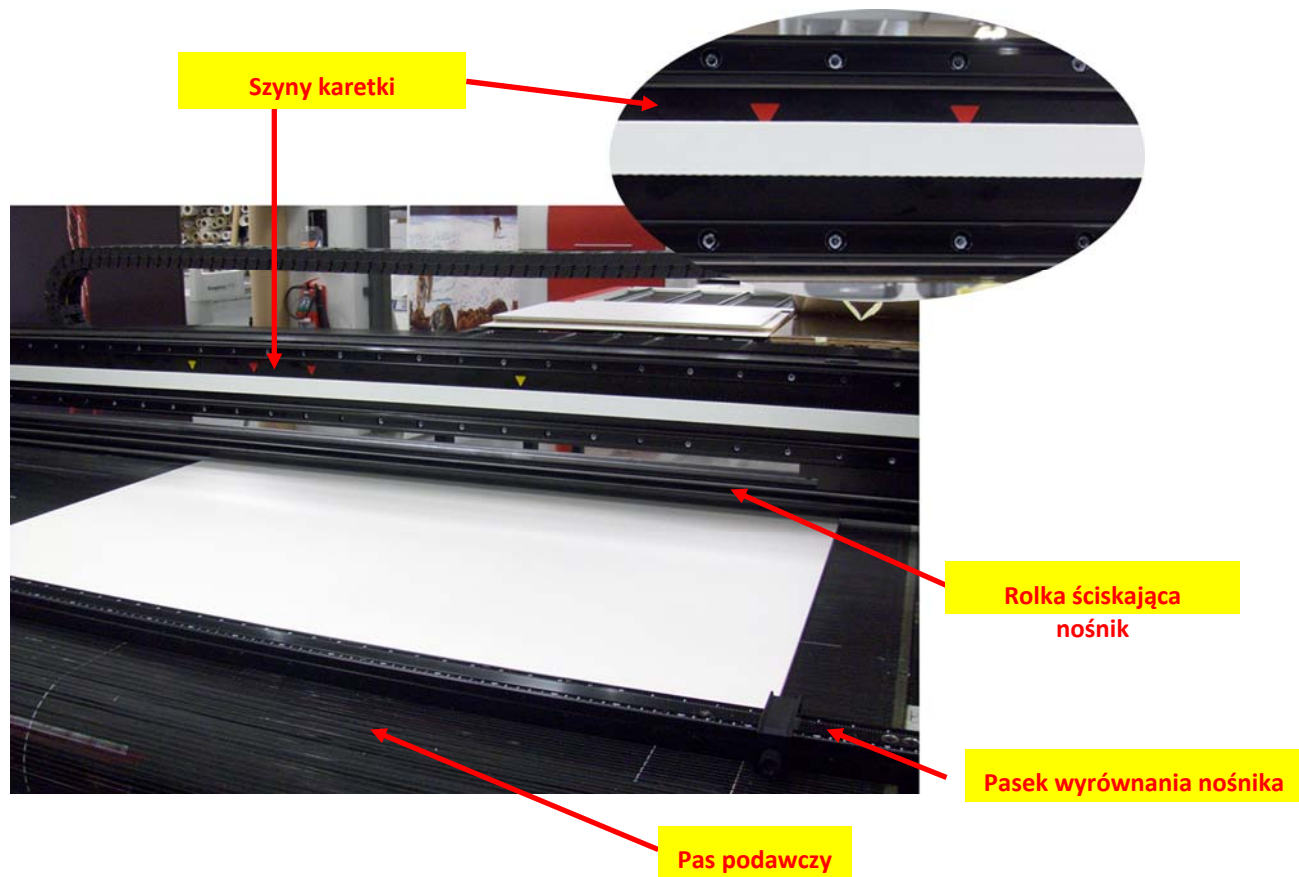
Wyłącznik bezpieczeństwa

Główny wyłącznik

Przełączniki

Wskaźnik ON

5.6. Widok z góry

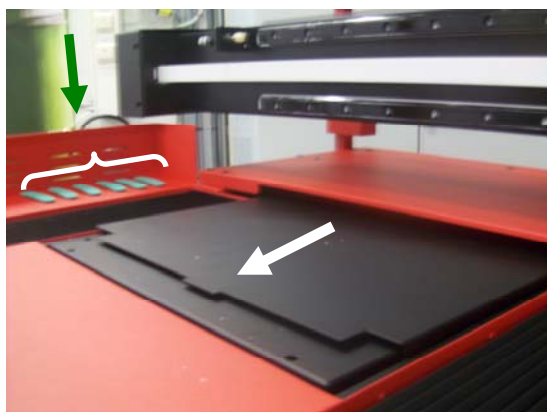


6. Włączanie i wyłączanie :Anapurna

6.1. Inicjalizacja

Wykonaj inicjalizację dla :Anapurna jak podano poniżej:

- Włącz sprężone powietrze (co najmniej 6 bar)
- Włącz wyłącznik główny i odbezpiecz wyłącznik/i bezpieczeństwa
- Naciśnij przycisk ON/OFF znajdujący się na komputerze i zaloguj się do Windows 7 jako użytkownik M2040 lub M1600.
- Włącz program AgfaRip znajdujący się na pulpicie ekranu dotykowego
- Naciśnij przycisk START ON
- Ustaw/sprawdź wartości ujemnego ciśnienia dla wszystkich tuszy w przedziale -0.37/-0,038 (zarówno kolor jak i biel).
- Ustaw/Sprawdź ręczne zawory tuszu do pozycji wertykalnej.
 - ⇒ Drukarka zostanie zainicjalizowana, sprawdzona zostanie pozycja wyjściowa karetki a wskaźniki temperatury zostaną zaktwowane
 - ⇒ Wszystkie czujniki bezpieczeństwa zostaną automatycznie włączone
 - ⇒ Podczas normalnej pracy drukarki :Anapurna: pokrywa osłonowa powinna być zamknięta. Usuń zielone podkładki osłony (jak poniżej na zdjęciu)



- Aktywuj układ bieli kryjącej
- Poczekaj aż urządzenie rozgrzeje się
Temperatura tonera 40 °C, Temperatura płyty podstawy 45 °C
 - ⇒ M1600: Temperatura tonera 40 °C, Temperatura płyty podstawy 42 °C
- Wykonaj czynności konserwacyjne: zobacz 11.1. Przygotuj drukowanie.



6.2. Wyłączanie urządzenia

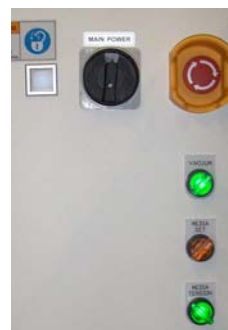
Tryb nocny

- Na potrzeby trybu nocnego zaleca się podtrzymanie urządzenia na zasilaniu oraz sprężonym powietrzu. Pozostaw układ bieli kryjącej włączony a zawory tuszowe w pozycji wertykalnej.
 - ⇒ Po wyłączeniu oraz wystygnięciu lamp UV (wyłączona wentylacja) nie zapomnij ustawić wartości ciśnienia ujemnego dla bieli takiej samej jak dla koloru (-0,037 / -0,038).
 - ⇒ Przy inicjalizacji dnia następnego: po odpowietrzeniu oraz wyczyszczeniu głowic nie zapomnij ponownie podnieść wartości ciśnienia ujemnego dla bieli.

Pomimo powyższego nie ma przeciwwskazań do wyłączenia urządzenia podczas trybu nocnego zgodnie z procedurą opisaną w kolejnym rozdziale (tryb weekendowy).

Tryb weekendowy

- Przy wyłączaniu drukarki na weekend, od 2 do 4 dni:
 - ⇒ Weź gazową ściereczkę i zwilż ją płynem czyszczącym, a następnie przetrzyj nią podstawę głowicy. Omijaj dysze głowicy tak, aby brud z podstawy głowicy nie przedostał się do dyszy. Następnie przygotuj nową ściereczkę i przetrzyj nią podstawę głowicy oraz powierzchnie głowic.
 - ⇒ Otwórz pokrywę osłonową i umieść silikonowe podkładki osłony na swoje miejsca. Przetrzyj je gazową ściereczką zwilżoną kilkoma kroplami płynu czyszczącego.
 - ⇒ Umieść karetkę w miejscu podkładek osłony.
 - ⇒ We wszystkich głowicach pozostaw tusz; przesun wszystkie zawory tuszów do pozycji „S” natomiast zawór rozpuszczalnika do pozycji przesun do pozycji wertykalnej „I”. Zapobiegnie to wyciekowi tuszu przez dysze. Zmień wartość ciśnienia ujemnego do zera poprzez ustawienie kół na karetkę.
- Wyłącz drukarkę w poniższy sposób:
 - ⇒ Wyłącz wewnętrzny komputer (przy użyciu tylko niebieskiego przycisku).
 - ⇒ Wyłącz urządzenie poprzez wyłącznik bezpieczeństwa.
 - ⇒ (Opcjonalnie) Wyłącz wyłącznik główny koloru czarnego umieszczony na drukarce po stronie wejścia nośnika
 - ⇒ (Opcjonalnie) Wyłącz sprężarkę powietrza.



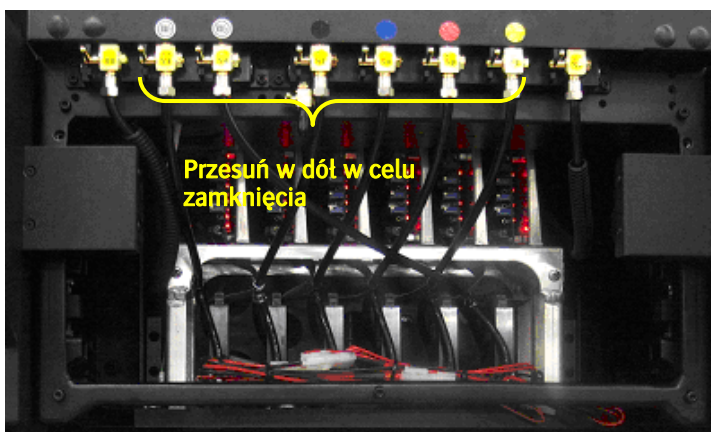
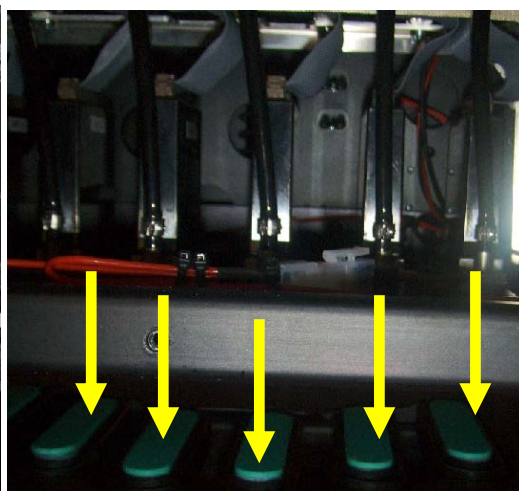
7. Procedura postępowania w przypadku usterki technicznej

- W przypadku wystąpienia usterki technicznej (dot. zarówno urządzenia, zasilania bądź sprężonego powietrza) wykonaj poniższą procedurę, aby uniknąć wycieku tuszu oraz ewentualnego trwałego uszkodzenia głowicy.



Układ białego atramentu nie jest aktywny!

- ⇒ Ustaw wszystkie ręcznie zakręcane zawory tuszów do pozycji "S", natomiast zawór rozpuszczalnika ustaw do pozycji wertykalnej "I". Zapobiegnie to wyciekowi całej zawartości tuszu poprzez dysze.
- ⇒ Wyłącz komputer wewnętrzny (poprzez niebieski przycisk).
- ⇒ Wyłącz urządzenie poprzez wyłącznik bezpieczeństwa.
- ⇒ Wyłącz wyłącznik główny koloru czarnego umieszczony na drukarce po stronie wejścia nośnika
- ⇒ Wyłącz sprężarkę powietrza.
- ⇒ Ręcznie obróć karetkę w górę (zgodnie z ruchem wskazówek zegara).
- ⇒ Weź gazową ściereczkę i zwilż ją płynem czyszczącym, a następnie przetrzyj nią podstawę głowicy. Omijaj dysze głowicy tak, aby brud z podstawy głowicy nie przedostał się do dyszy. Następnie przygotuj nową ściereczkę i przetrzyj nią podstawę głowicy oraz powierzchnie głowicy.
- ⇒ Umieść silikonowe podkładki osłony na swoje miejsca.
Przetrzyj je gazową ściereczką zwilżoną kilkoma kroplami płynu czyszczącego.
- ⇒ Przesuń karetkę do stacji dokującej.
- ⇒ Ręcznie obróć karetkę w dół (w kierunku odwrotnym do ruchu wskazówek zegara). Dokładnie wyrównaj głowice względem górnej części podkładek osłony.



8. Obsługa wahadła

Wahadło urządzenia :Anapurna zawiera kompletny mechanizm wtrysku tuszu.

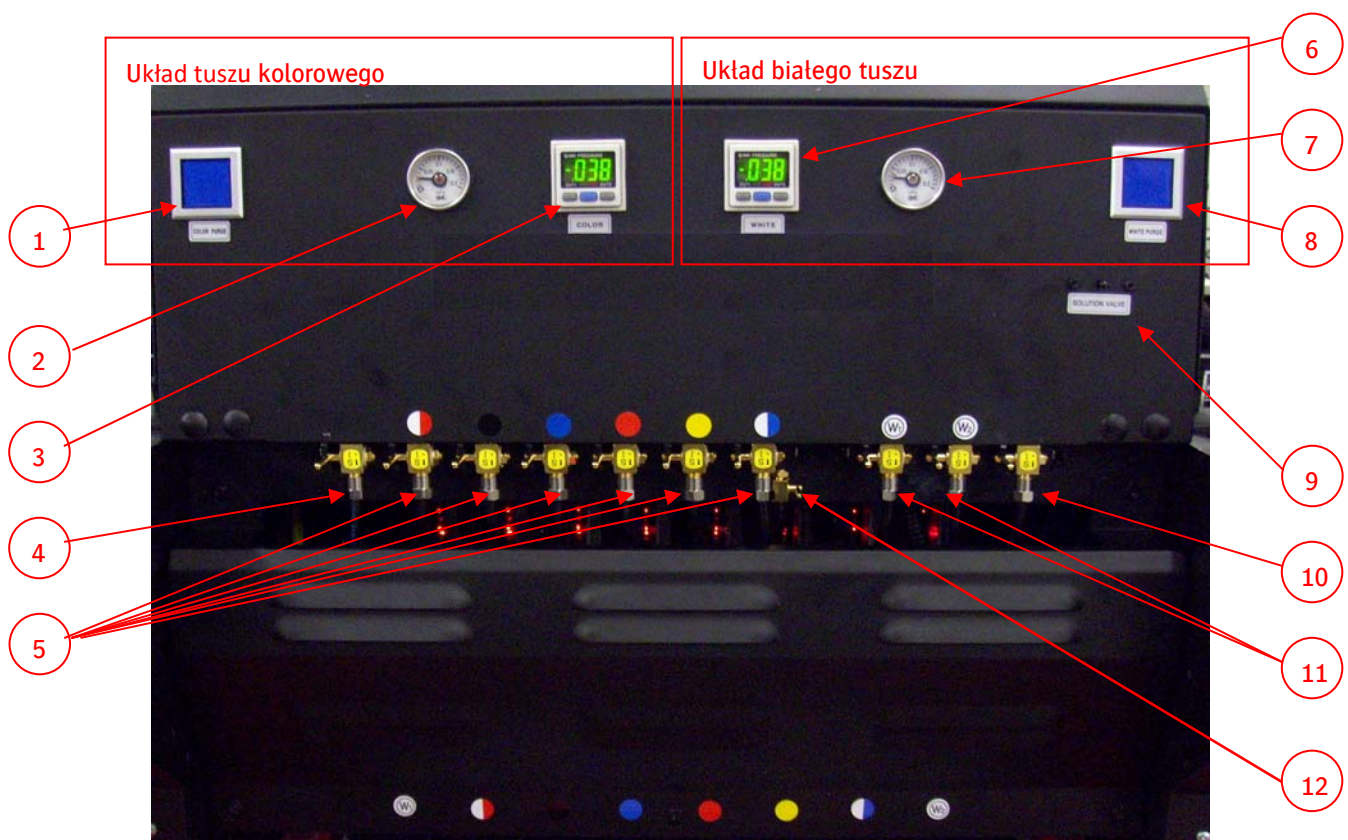
Mechanizm ten stanowi połączenie obwodu elektrycznego będącego podstawą dla pracy głowic wraz z obwodem pneumatycznym stanowiącym stałe podciśnienie dla tuszów.

Urządzenie :Anapurna M2050 wyposażone jest w dwa osobne obwody pneumatyczne, jeden dla tuszu kolorowego i jeden dla tuszu białego. Dwa zawory, po prawej oraz po lewej stronie, zapewniają podciśnienie. Wartości przedstawione są na ekranach umieszczonych na przedzie wahadła.

Zawory umieszczone na przedzie wahadła służą do przełączania pomiędzy opcją „TUSZ” a „ROZPUSZCZALNIK”.

Przycisk „PURGE” służy do wytworzenia dodatkowego ciśnienia w celu oczyszczenia dysz.

- o INFORMACJA: w przypadku M1600 na odwrot: strona lewa = biel / strona prawa = kolor



1. Przycisk „Purge” (czyszczenia) dla głowic kolorowych
2. Skala wartości ciśnienia dla czyszczenia dysz
3. Ekran wskazujący wartość podciśnienia dla głowic kolorowych
4. Zawór rozтворu dla głowic kolorowych
5. Zawór tuszu dla głowic kolorowych
6. Ekran wskazujący wartość podciśnienia dla głowic białych
7. Skala wartości ciśnienia dla czyszczenia dysz
8. Przycisk „Purge” (czyszczenia) dla głowic białych
9. Przycisk wzrostu ciśnienia dla rozтворu
10. Zawór rozтворu dla głowic białych

11. Zawory tuszu dla białych głowic
12. Zawór spustowy do czyszczenia tablicy roztworu

Układ podciśnienia

Podciśnienie używane jest w celu stabilizowania siły ciężkości tuszu tak, aby zatrzymać tusz w głowicy. Bez podciśnienia tusz wyciekłby z głowicy ze względu na grawitację.

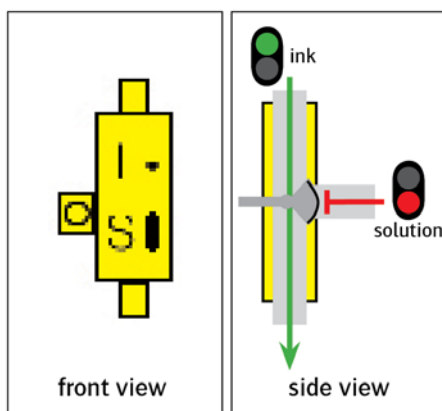
- ⇒ Podciśnienie można kontrolować za pomocą regulowanego pokrętła po prawej oraz lewej stronie urządzenia
- ⇒ Białe pokrętło służy do regulowania podciśnienia
- ⇒ Czarne pokrętło blokuje/odblokuje białe pokrętło
- ⇒ Pokrętło po lewej stronie odpowiada za układ bieli (M2050)
- ⇒ Pokrętło po prawej stronie odpowiada za układ tuszu kolorowego (M2050).



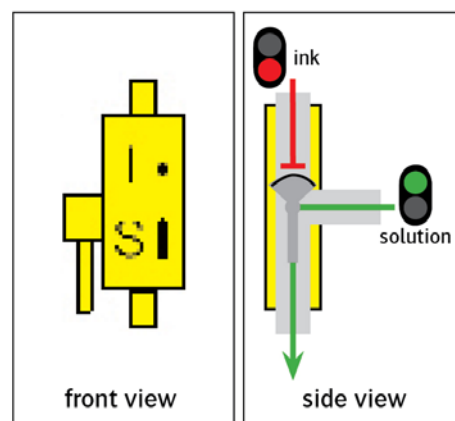
8.1. Funkcja zaworów tuszu

Tusz przepływa przez trzykanałowy zawór głowicy drukującej. Zawory te pozwalają na przełączanie przepływu pomiędzy tuszem a roztworem. Używane są do czyszczenia głowic drukujących lub podczas wyłączania urządzenia.

- ⇒ Kiedy zawór jest w horyzontalnej pozycji ("I"), tusz może wyciekać. Wlew roztworu, znajdujący się po prawej stronie, jest zablokowany.



- ⇒ Kiedy zawór jest w pozycji wertykalnej ("S") wlew roztworu jest odblokowany. Wówczas wlew tuszu, znajdujący się u góry, jest zablokowany.

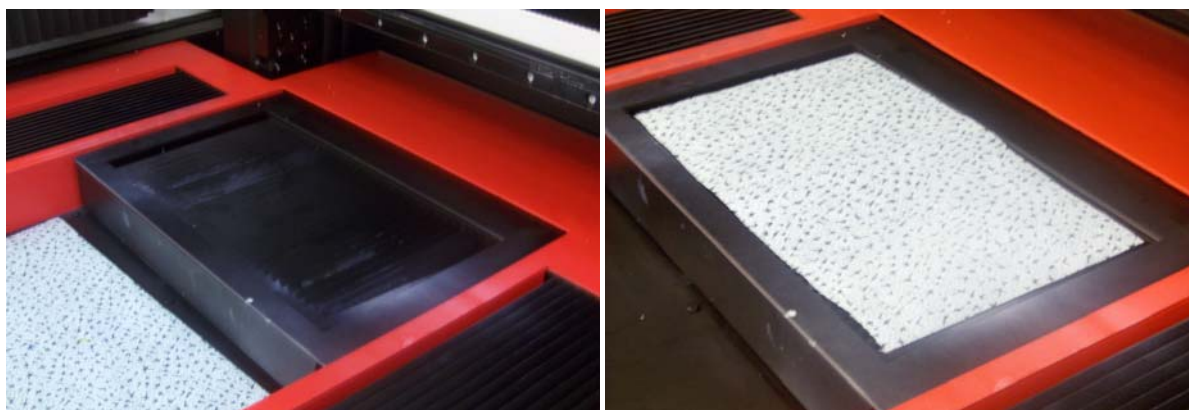


8.2. Taca przednia

- Otwórz tacę przednią w przypadku, gdy wymagana jest konserwacja (czyszczenie lub odpowietrzanie) głowic.



- W przypadku włączonego układu bieli, z głowic od czasu do czasu wycieknie mała ilość białego atramentu.
 - ⇒ Z w.w. powodu umieść dobrze chłoniącą szmatkę na kratkę tacy przedniej.
 - ⇒ Zaleca się regularną wymianę szmatki (co najmniej raz w tygodniu).



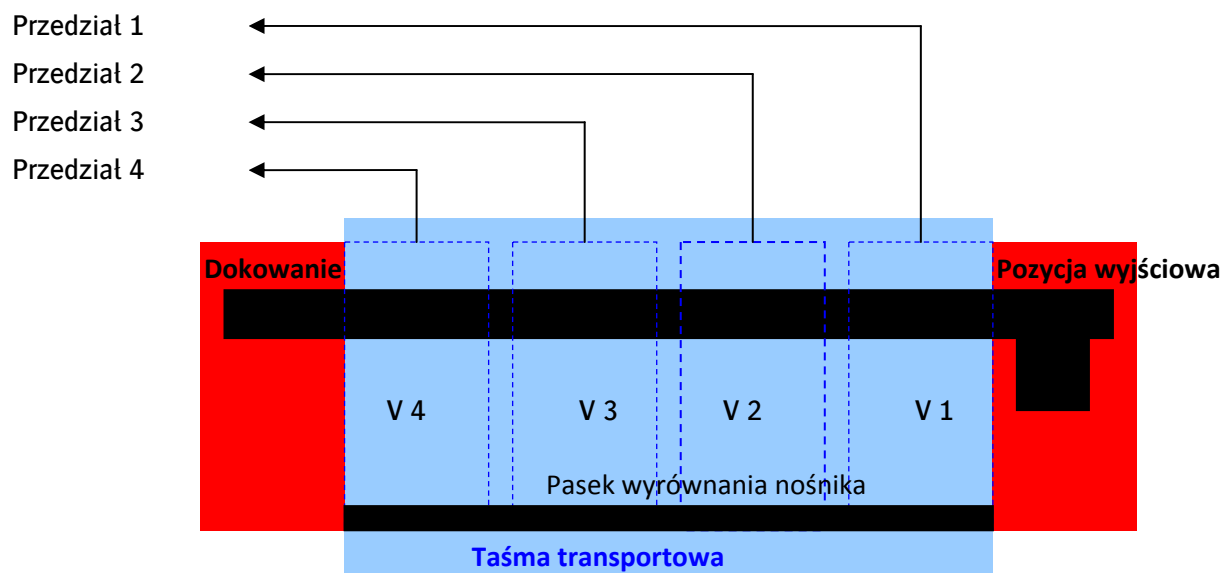
- ⇒ Upewnij się, że używasz szmatki bez włókien, i że szmatka leży całkowicie płasko tak, aby nie dotykać dysz.



Szmatki z włóknami oraz ich kontakt z dyszami mogą uszkodzić dysze.

9. Obsługa mechanizmu transportu

Urządzenie :Anapurna M2050 jest ploterem hybrydowym obsługującym zarówno materiały sztywne jak i giętkie za pomocą ssącego mechanizmu transportu służącego ich podawaniu.



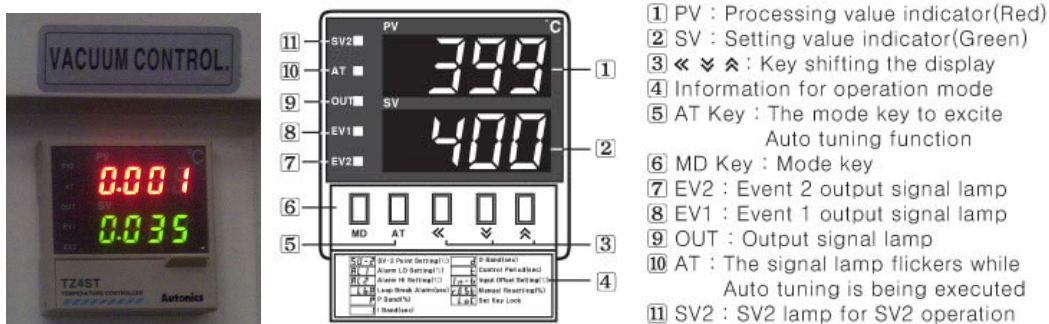
9.1. Główne wyłączniki

Urządzenie :Anapurna M2050 wyposażone jest w różnego rodzaju wyłączniki umieszczone na przedniej oraz tylnej stronie urządzenia.



Regulator PID





- ⇒ **SSANIE** (przód & tył urządzenia)
Włączanie/wyłączanie opcji ssania mediów (ON/OFF).
 - ⇒ **PASEK USTAWIEŃ MEDIÓW** (przód & tył urządzenia)
Pozwala na wyrównywanie sztywnych mediów do pozycji wyjściowej.
 - ⇒ **NAPIĘCIE NOŚNIKA** (przód & tył urządzenia)
Pozwala zmniejszyć napięcie nośnika na rolce w celu zapewnienia jego maksymalnie precyzyjnego prowadzenia.
 - ⇒ **POKRYWA OSŁONOWA** (tylko przód urządzenia)
Otwiera/zamyka stację dokującą służącą do parkowania karetki podczas dłuższego spoczynku.
 - ⇒ **REGULACJA SSANIA** (przód urządzenia)
Za pomocą ustawień PID możliwe jest ustawienie nominalnej wartości ssania.
 - ⇒ Temperatura oraz ssanie regulowane są przez regulator PID
 - ⇒ Wartość temperatury określana jest przez siedzibę główną Agfa i nie powinna być ona zmieniana chyba, że istnieją inne zalecenia.
 - ⇒ Wartość ssania może być modyfikowana względem aktualnie używanego nośnika.
- Zapoznaj się z dokumentem uzupełniającym: [Jak wyrównać nośnik.pdf](#)

9.2. Obsługa mediów

Zasady podstawowe

- Wszystkie media powinny być usytuowane na środku taśmy transportowej. W ten sposób, zewnętrzne fragmenty taśmy będą miały taką samą ilość przepływu powietrza.
- W celu gwarantowanego optymalnego transportu (w pozycji prostej) ważne jest, aby krawędź nośnika ułożona była prostopadle do ruchów karetki.



Zapoznaj się z dokumentem uzupełniającym: Jak wyrównać nośnik.pdf

Wyrównanie nośnika

W przypadku idealnie prostokątnego, sztywnego materiału zaleca się jego wyrównanie względem paska wyrównania nośnika.

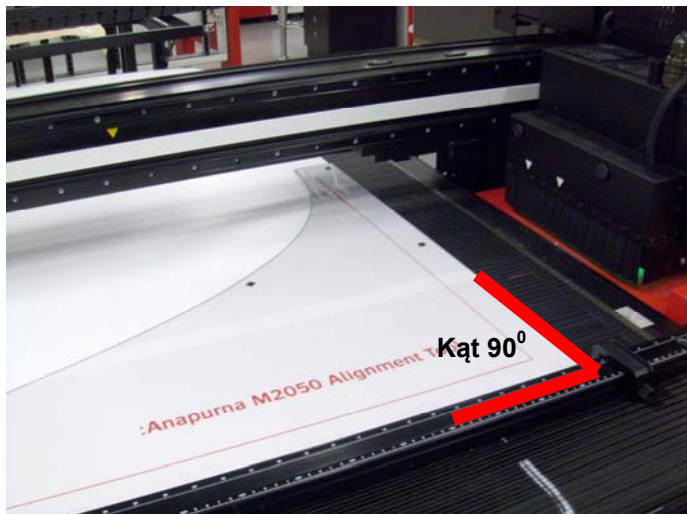
W przypadku sztywnych oraz giętkich materiałów zaleca się ich wyrównanie na pasie transportu.

Również w przypadku wątpliwości odnośnie prostokątnego/kwadratowego kształtu materiału sztywnego, możliwe jest zastosowanie narzędzia do wyrównywania.

Narzędzie do wyrównywania

Opis

Narzędzie do wyrównywania jest przezroczystym, sztywnym materiałem o trójkątnym kształcie z idealnym kontem prostym.



Giętkie media:

Stacja odwijająca (tył urządzenia)



- Zawsze mocuj materiał z rolki na środku rolki odwijającej.
- Wyrównaj materiał na środku pasa transportu w taki sposób, aby napięcie materiału na rolce było takie samo zarówno po lewej jak i prawej stronie.
- Obniż pasek wyrównania nośnika do górnej krawędzi materiału.

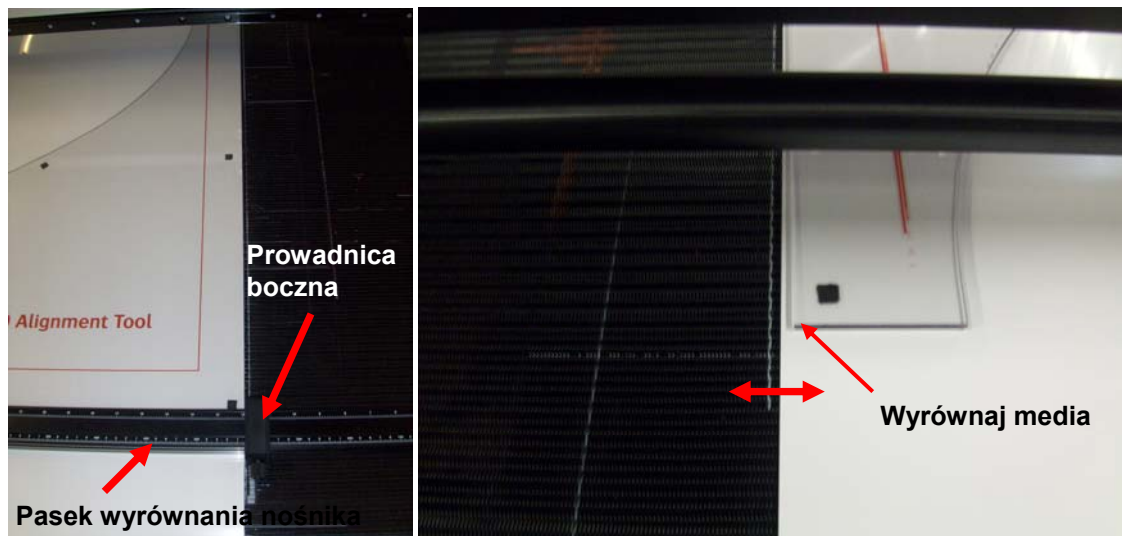
Wskazówka:

W przypadku zbyt dużego tarcia pomiędzy materiałem a paskiem wyrównania nośnika, niektóre z przekładek muszą zostać zamocowane na obu końcach blisko krawędzi na górnej części taśmy transportowej.

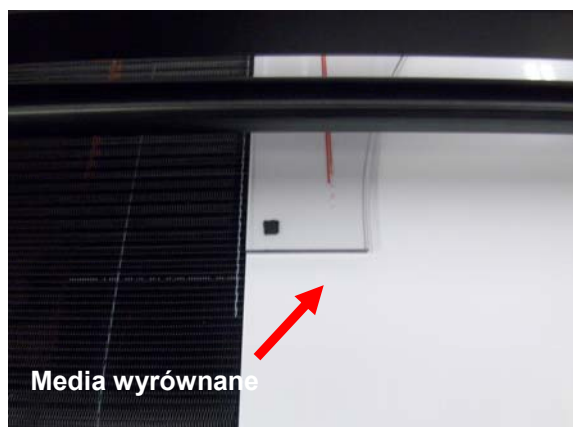
Zastosowana przekładka nie została dołączona do zestawu plotera, może to być jednak jeden z materiałów odpadowych o trochę większej grubości niż materiał.



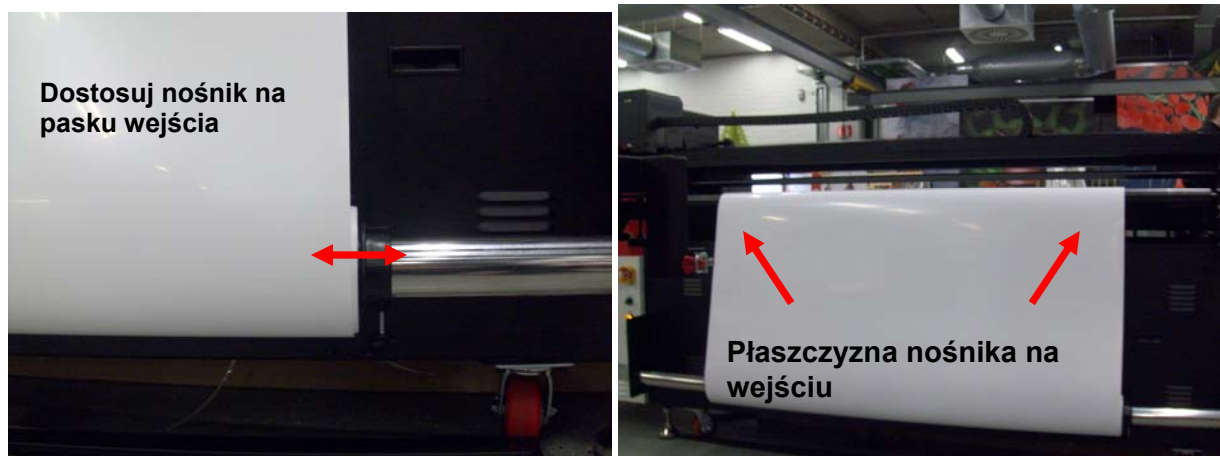
- Przesuń prowadnicę boczną po krawędzi nośnika.



- Umieść narzędzie do wyrównania nośnika na wysokości górnej części nośnika i przesuń długi bok po pasku wyrównania nośnika aż do bocznej prowadnicy.
- Znajdując się po stronie rolki podającej media, wyrównaj je tak jak w przypadku narzędzia do wyrównywania.
- Po wyrównaniu nośnika, można przystąpić do uruchomienia funkcji ssania.



- Na koniec, pozycja giętkiego nośnika na pasku wejścia musi zostać skorygowana w taki sposób, aby materiał wchodził na stół próżniowy na całej szerokości nośnika.



- Zablokuj stopki na pasku wejścia i usuń narzędzie do wyrównywania z nośnika. Po odblokowaniu paska wyrównania nośnika, możesz zacząć drukowanie.

Wskazówka

Przy zastosowaniu opcji rolka-rolka, wyrównanie nośnika na pasku wyjścia musi zostać wykonane podobnie jak w przypadku nośnika na pasku wejścia.

Stacja nawijająca (przód urządzenia)



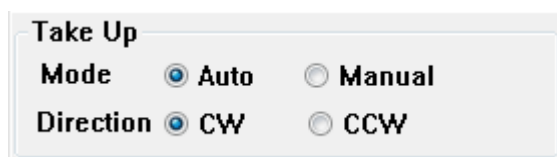
Jak zamocować giętki nośnik w systemie nawijającym.

- Wyjmij rolkę równoważącą.
- Umieść rdzeń rolki na rolce nawijającej Place a core onto the Winder roller.
- Nawiń nośnik na rdzeń.
- Przesuń nośnik na rolce aż do momentu, gdy rolka równoważąca znajdzie się we właściwej pozycji. Precyzyjnie zamocuj rolkę równoważącą na zębatych szynach.
- Zamocuj rolkę równoważącą. Upewnij się, że oznaczenie na rolce odpowiada oznaczeniu na ramie.
- Włącz zasilanie system nawijającego.



W panelu operatora możliwe jest ustawienie kierunku zawijania.

Ustawienia system nawijającego



- ⇒ **Tryb (Mode):** wybór pomiędzy trybem automatycznym (Auto) a ręcznym (Manual)
- ⇒ **Kierunek (Direction):** wybór pomiędzy kierunkiem zgodnym z ruchem wskazówek zegara (CW) a kierunkiem przeciwnym do ruchu wskazówek zegara (CCW).



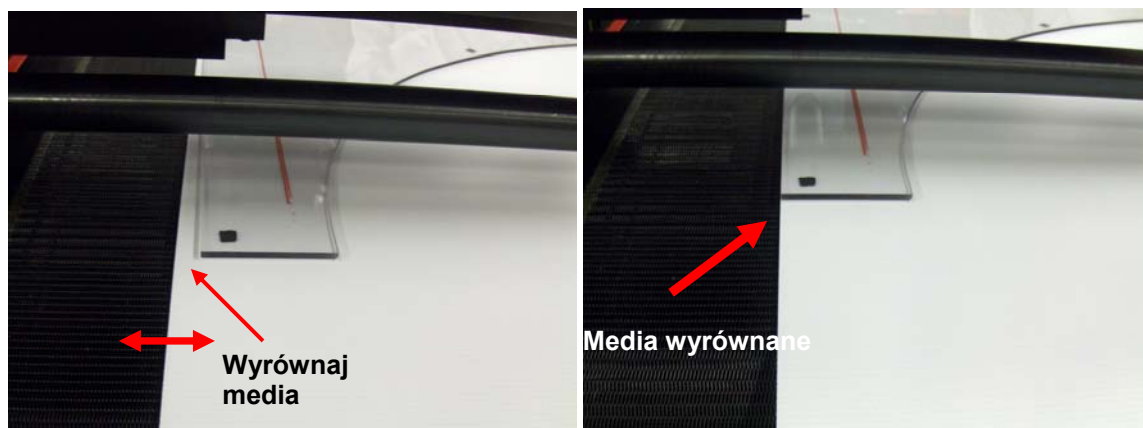
Sztywne media:

Jeśli materiał sztywny nie jest idealnie prostokątny, do jego optymalnego wyrównania i transportowania użyj narzędzia do wyrównywania nośnika.

- Przesuń pasek wyrównania nośnika w górną część taśmy podciśnieniowej.
- Wyrównaj media na środku stołu próżniowego, a następnie przesuń nośnik do góry aż do paska wyrównania nośnika. Przesuń boczną prowadnicę względem krawędzi nośnika.
- Zamocuj narzędzie do wyrównywania nośnika na jego górnej części, a następnie przesuń jego długi bok względem paska wyrównania nośnika aż do prowadnicy bocznej.



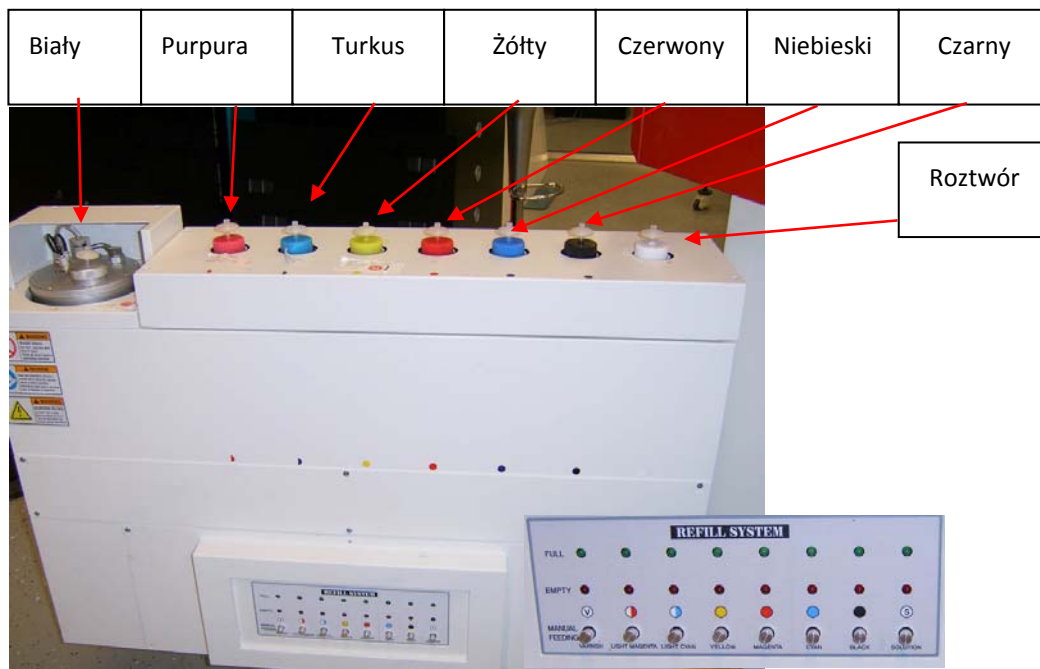
- Stojąc od strony wejścia nośnika do plotera, wyrównaj media względem narzędzia do wyrównywania.



- Po wyrównaniu nośnika można włączyć ssanie.
- Na koniec odsuń narzędzie do wyrównywania od nośnika. Odblokuj pasek wyrównywania nośnika a możliwe będzie rozpoczęcie drukowania.

10. Uzupelnianie atramentu

Pokrywa do atramentu umieszczona jest po prawej stronie plotera :Anapurna M2050. Kolejność pojemników z atramentem:

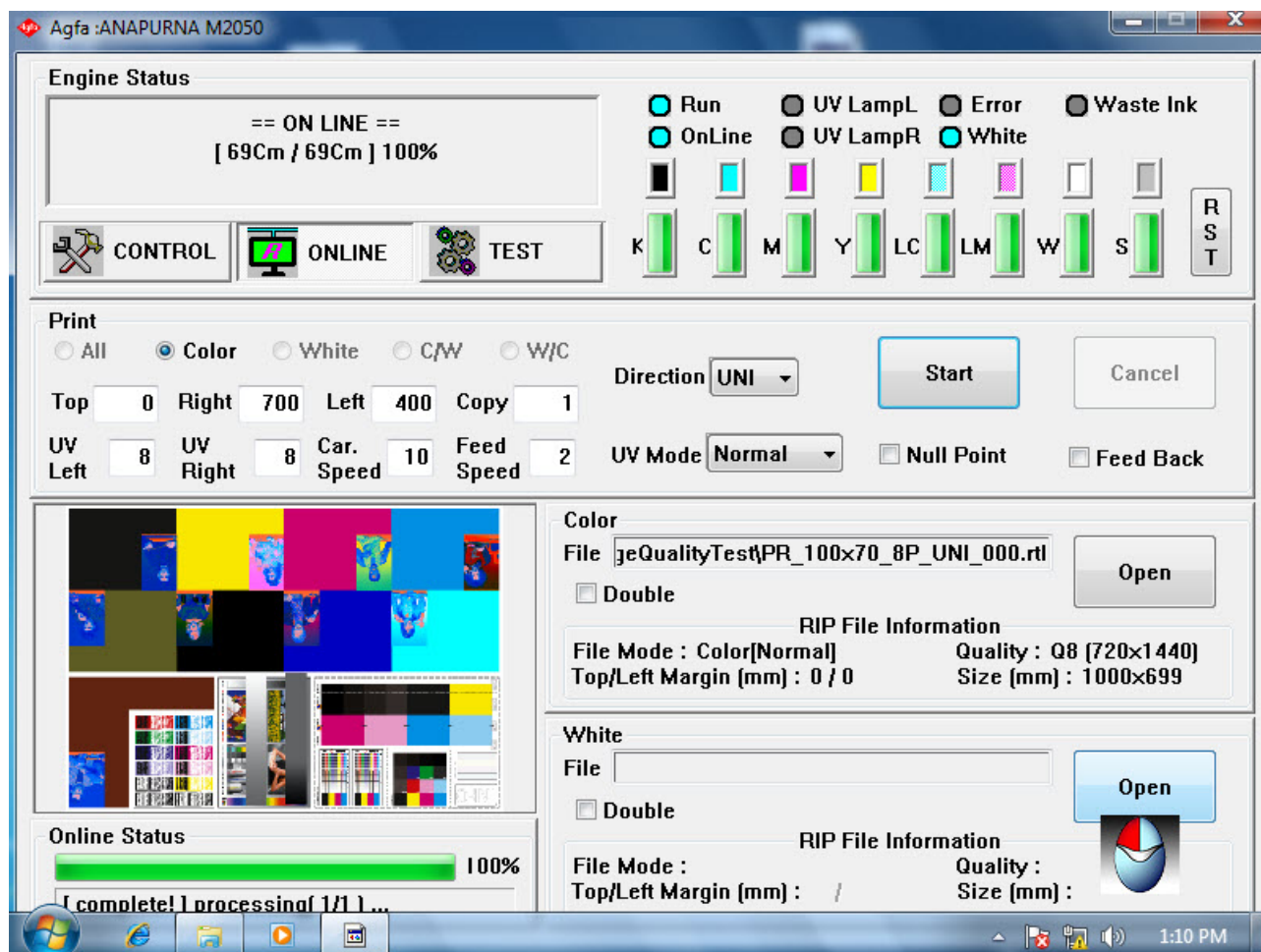


- ⇒ Panel pokrywy do atramentu wyposażony jest w wskaźniki LED.
- ⇒ Czerwony wskaźnik LED oznacza "pojemnik pusty" (Empty) – mało atramentu. Wskaźnikowi temu towarzyszy sygnał dźwiękowy. Należy uzupełnić atrament przed przystąpieniem do kolejnego drukowania.
- ⇒ Zielony wskaźnik LED oznacza maksymalny poziom atramentu (Full). Ten wskaźnik nigdy nie powinien zapalić się ponieważ istnieje wówczas ryzyko przepiętowania atramentem. Pojemnik na tusz ma pojemność 1.6 litra. Nigdy nie należy dolewać dwóch butelek atramentu.
- ⇒ Przyciski w dolnej części panelu służą do odpowietrzania filtrów. Po dodatkowe informacje przeczytaj rozdział „Konserwacja – odpowietrzanie filtrów”.
- M1600: pięć głównych pojemników na atrament, dostępne wybrane kolory.

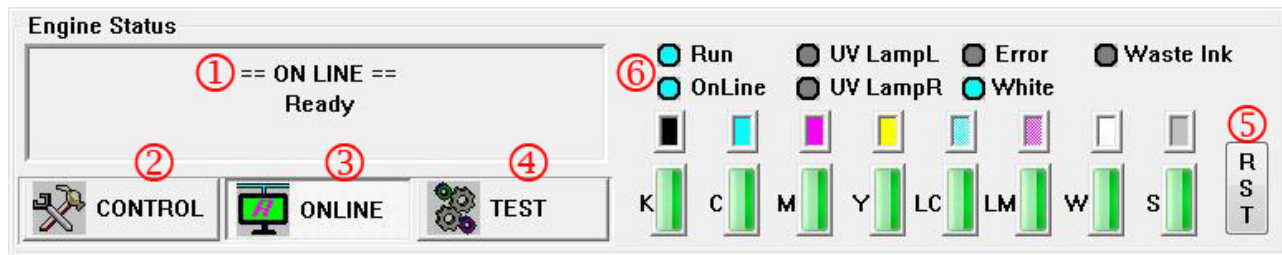
11. Panel operacyjny

11.1. Menu inicjalizacji

Po zainicjalizowaniu AgfaRip pojawi się menu online.

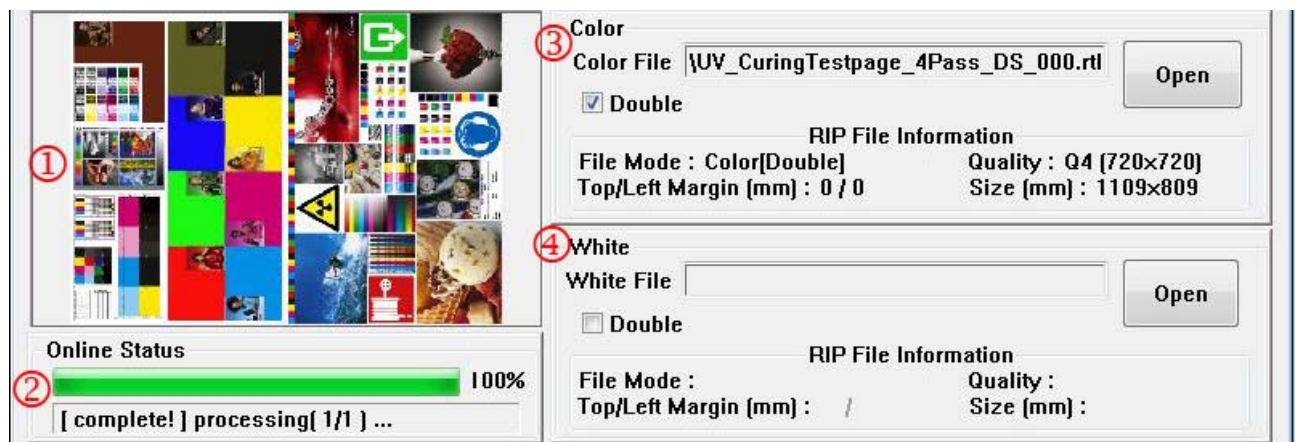


11.2. Menu główne

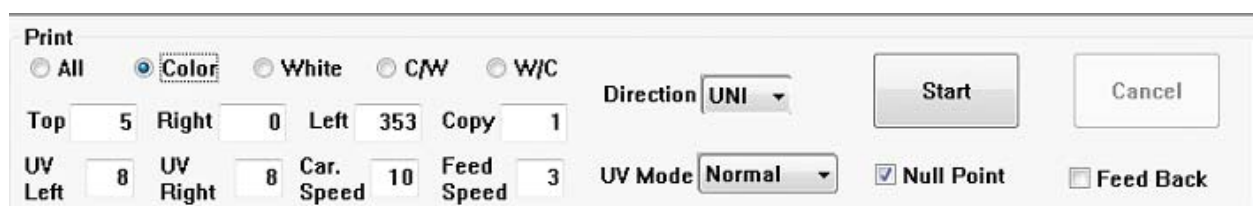


- ⇒ 1 – Status silnika: pokazuje status silnika plotera M2050; W trakcie drukowania w tym miejscu wyświetlona zostanie długość zadrukowanego materiału; w tym miejscu będą również wyświetlane ewentualne błędy (np. „move range over”).
- ⇒ 2 – Sterowanie: wybierz ten przycisk, aby zmienić ustawienia silnika.
- ⇒ 3 - ON Line: wybierz ten przycisk, aby przełączyć urządzenie z trybu offline do online, lub aby zdezaktywować wybrany przycisk “Control” lub “Test”.
- ⇒ 4 - Test: wybierz ten przycisk, aby wykonać wewnętrzny test: test druku, test taśmy, test migawki itp.
- ⇒ 5 - RST: reset silnika.
- ⇒ 6 – Status silnika: wyświetla status silnika oraz urządzeń peryferyjnych takich jak lampy UV, zbiornik na zużyty atrament, zbiornik na atrament biały, głowice itp.

11.3. Menu Online



- ⇒ 1 – Podgląd obrazu: wyświetla podgląd pracy przygotowywanej do druku.
- ⇒ 2 – Status ON Line: status przetwarzania pracy w przez program AgfaRip.
- ⇒ 3 – Pole „Color”: z tego okna możliwe jest wybranie pliku do druku.
- ⇒ Przycisk “Open”: naciśnij ten przycisk, aby przeglądać pliki do druku, pliki *.RTL. Jeśli praca jest w formacie bieli *W.RTL będzie ona automatycznie otworzona w sekcji “White” (4).
- ⇒ Pole “Color File”: wyświetla nazwę wybranego pliku.
- ⇒ Pole “Double”: pozwala na podwójne drukowanie punktów w tym samym miejscu. W celu ustawienia tej opcji druku potrzebne jest zapisanie pliku *.RTL na uprzednio wybranym.
- ⇒ Pole “RIP File Information”: pokazuje informacje o pliku.
- ⇒ 4 – Pole “White”: sekcja bieli “White” wyposażona jest w te same opcje co sekcja “Color”. Jeśli praca jest w formacie bieli *W.RTL będzie ona automatycznie otworzona podczas, gdy otwarty jest plik zawierający kolor.



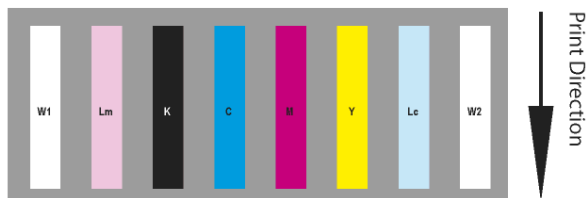
- ⇒ **Tryb druku “Print”:**
 - ⇒ All (wszystko): zarówno biała jak i kolorowa część pracy będą wydrukowane w jednym przebiegu, z pominięciem suszenia; w efekcie otrzymujemy rozrzedzoną intensywność koloru. Biały kolor zostanie wydrukowany jako piąty z kolei, np. w przypadku obrazu z wyznaczoną częścią w kolorze białym.
 - ⇒ Color (kolor): tylko kolorowa część pracy zostanie wydrukowana.
 - ⇒ White (biel): tylko biała część pracy zostanie wydrukowana. hen checked, only the white part of the job will be printed.

⇒ **C/W**: zarówno część biała jak i kolorowa zostaną wydrukowane w jednym przebiegu, jako biel na kolorze. Silnik wykorzysta wówczas tylko 512 dysz z 1024 dostępnych. Połowa tylnych dysz dla druku kolorów i połowa przednich dla koloru białego.

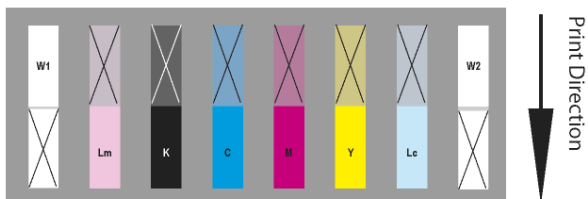
Tryb używany przy aplikacjach „Post white” (drukowanie bieli na wydruku).

⇒ **W/C**: zarówno część biała jak i kolorowa zostaną wydrukowane w jednym przebiegu, jako biel na kolorze. Połowa tylnych dysz dla druku kolorów i połowa przednich dla koloru białego. Tryb używany przy aplikacjach „Pre white” (drukowanie bieli razem z pozostałymi kolorami)

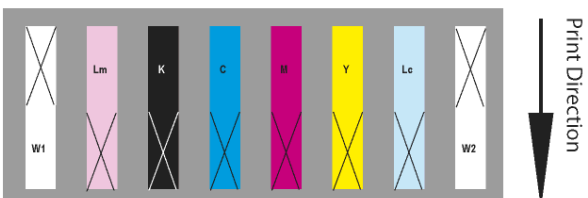
All / Color / White



Prewrite



Postwhite



Print ☐ All ☒ Color ☐ White ☐ C/W ☐ W/C										Direction UNI		Start Cancel	
Top	5	Right	0	Left	353	Copy	1						
UV Left	8	UV Right	8	Car. Speed	10	Feed Speed	3	UV Mode	Normal	☒ Null Point ☐ Feed Back			

⇒ Opcja “UV Left” oraz “UV Right”: parametry te zmieniają moc lampy UV lewej oraz prawej w skali od 1 (niska) do 10 (wysoka).

⇒ Po każdorazowym ładowaniu obrazu ustawione zostają domyślne wartości w zależności od trybu UV oraz rozdzielczości druku.

⇒ **Prędkość pracy karetki:**

■ W przypadku M2050, zaleca się prędkość o wartości 10.

■ W przypadku M1600, prędkość karetki zależy od trybu druku:

⇒ Tryb druku 2 pass – prędkość o wartości 10

⇒ Tryby druku 4 pass oraz 8 pass – prędkość o wartości 8



Prędkość pracy karetki ustawiana jest ręcznie. Pamiętaj, aby po zmianie wartości prędkości odpowiednio wprowadzić też wartości pozycjonowania!

⇒ **Prędkość ładowania:** Prędkość taśmy transportowej.

■ Prędkość ładowania ustawiana jest ręcznie i zależy od trybu druku:

⇒ Tryb druku 2 pass – prędkość o wartości 3

⇒ Tryby druku 4 pass oraz 8 pass – prędkość o wartości 1

- ⇒ Direction (Kierunek): możliwe jest ustawienie trybu UNI lub BI. Wartości te zależą od wybranego pliku *.RTL jednak istnieje też opcja pominięcia ich.
- ⇒ UV Mode (Tryb UV): Normal/Both/Reverse/Rev Half / Off:
 - ⇒ Normal: migawki obydwu lamp przednich otworzą się.
 - ⇒ Both: migawki obydwu lamp otworzą się.
 - ⇒ Reverse: migawki lampy przedniej otworzą się.
 - ⇒ RevHalf: migawka lampy przedniej otworzy się tylko raz na cztery przebiegi.
 - ⇒ Off: druk bez suszenia

Wskazówka od Agfa: zawsze używaj trybu "BOTH" (Źródło: Jak ustawić lampy UV.pdf)

- ⇒ Marginesy:
 - ⇒ Górny: Górny margines jest odległością, którą pokona nośnik przed drukowaniem. Wartość ta ustawiana jest w mm lub calach, w zależności od jednostki zdefiniowanej w ustawieniach urządzenia.
 - ⇒ Prawy: Prawy margines jest parametrem ustawianym w mm lub calach. Jest to odległość, którą pokonuje karetkę aż do ostatniego drukowanego punktu. Prawy margines przydatny jest dla nośników czułych na temperaturę ze względu na unikanie sytuacji, kiedy lampy mogłyby przez dłuższy czas pozostawać nad jego powierzchnią.
 - ⇒ Lewy: Lewy margines jest punktem wyjściowym, gdzie karetkę rozpoczyna drukowanie. Jeśli wartość marginesu wynosi 0, ploter rozpoczyna drukowanie po prawej stronie stołu próżniowego.
 - ⇒ Copy (kopie): ilość kopii możliwa do wykonania na wybranej pracy.

Margines "lewy" oraz "prawy" zostały nazwane według kierunków oryginalnych krawędzi obrazu. Ponieważ wydrukowany obraz wychodzi z plotera pod kątem 180 stopni, strona „lewa” to strona przy pozycji wyjściowej, a „prawa” od strony stacji dokującej.

Print: All, **Color**, White, C/W, W/C

Top: 0, Right: 700, Left: 400, Copy: 1

UV Left: 8, UV Right: 8, Car. Speed: 10, Feed Speed: 2, UV Mode: Normal

Direction: UNI

Start, Cancel

☐ Null Point ☐ Feed Back

- ⇒ **“Null Point”**: opcja ta pozwala oraz blokuje możliwość cofania nośnika. Podczas druku na sztywnych nośnikach konieczne jest zastosowanie paska wyrównywania nośnika w celu spozycjonowania go na przedniej części stołu do drukowania. Po uniesieniu paska, sztywny nośnik musi zostać cofnięty tak, aby mógł być pozycjonowany równo z punktem wyjściowym karetki.

“Feed Back”: podczas druku w wielokrotnym przebiegu, opcja „Feed Back” automatycznie cofnie zadrukowany już nośnik tak, aby przenieść go do wyjściowej pozycji druku, np. podczas drukowania trzeciej warstwy podświetlanej aplikacji.

Kolorowa część pracy wydrukowana będzie w pierwszym przebiegu. Następnie nośnik zostanie cofnięty o odległość dokładnie taką samą jak odległość zadrukowana uprzednio kolorem. Wówczas biała część pracy zostanie wydrukowana.

Print: All, **Color**, White, C/W, W/C

Top: 0, Right: 700, Left: 400, Copy: 1

UV Left: 8, UV Right: 8, Car. Speed: 10, Feed Speed: 2, UV Mode: Normal

Direction: UNI

Start, Cancel

☐ Null Point ☐ Feed Back

- ⇒ **Start**: naciśnij „Start”, aby wydrukować pracę.
- ⇒ Po naciśnięciu „Start”, pojawi się przycisk „Pause”.
- ⇒ **Pause**: drukowanie zostanie zatrzymane w pozycji wyjściowej. Istnieje wówczas możliwość wybrania ustawień „Feed Back” lub czyszczenia dysz.
- ⇒ **Cancel**: naciśnij „Cancel”, aby anulować bieżące drukowanie.

Agfa :ANAPURNA M2050

Engine Status

== ON LINE ==
[1Cm / 48Cm] 2%

Run OnLine, UV LampL, UV LampR, Error, Waste Ink, White

CONTROL, ONLINE, TEST

Print: All, **Color**, White, C/W, W/C

Top: 0, Right: 700, Left: 100, Copy: 1

UV Left: 5, UV Right: 5, Car. Speed: 10, Feed Speed: 3, UV Mode: Both

Direction: UNI

Pause, Cancel

☐ Null Point ☐ Feed Back

Color

File: D:\Share_In\Taxi_8P_uni_000.rtl

Open

Double

RIP File Information

File Mode : Color[Normal] Quality : Q8 (720x1440)

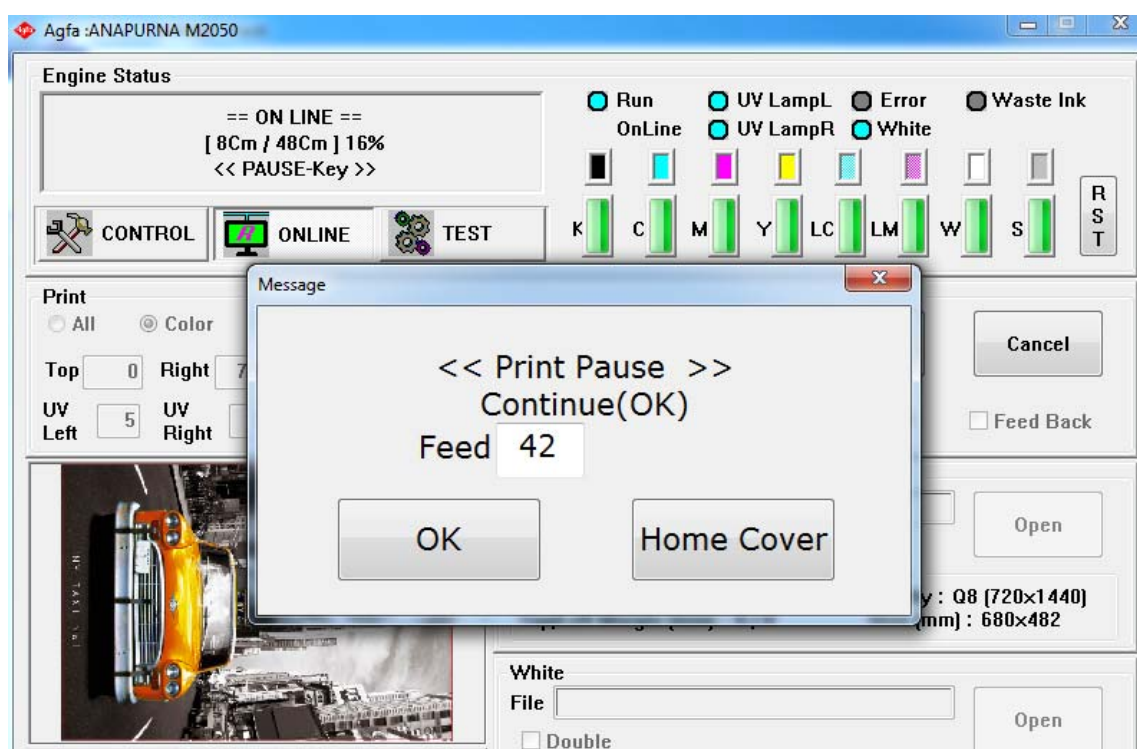
Top/Left Margin (mm) : 0 / 0 Size (mm) : 680x482

White

File:

Open

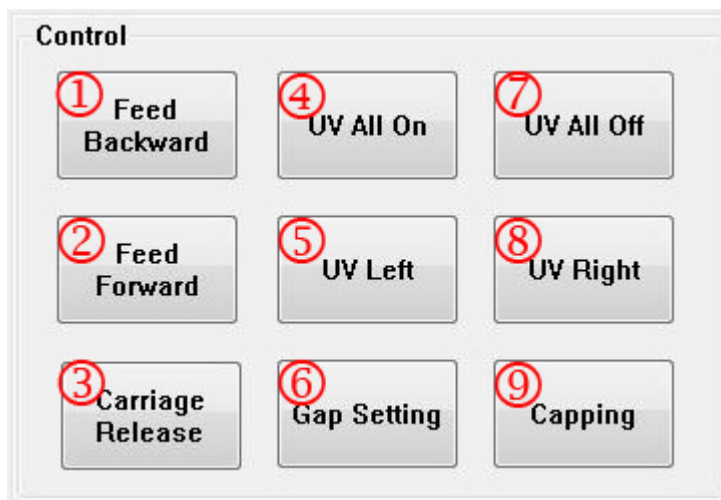
Double



11.4. Okno ustawień

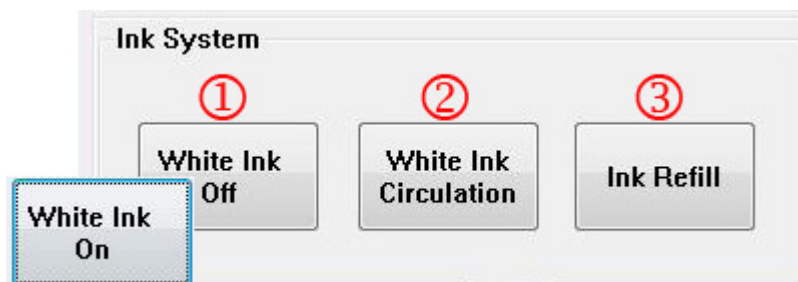


Spis ustawień



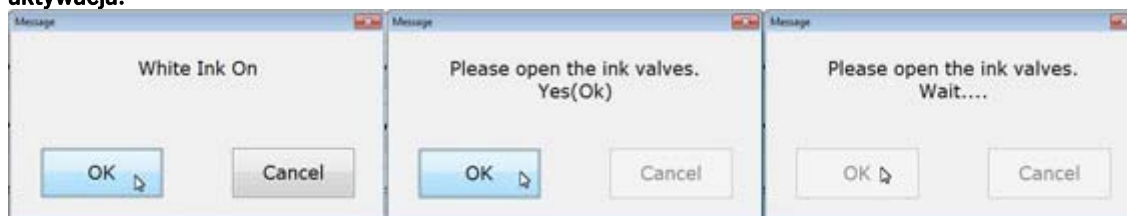
- ⇒ 1 – “Feed Backward”: naciśnięcie tego przycisku spowoduje cofanie nośnika i/lub taśmy transportowej o tyle o ile przytrzymywany będzie przycisk
- ⇒ 2 – “Feed Forward”: naciśnięcie tego przycisku spowoduje przesunięcie nośnika i/lub taśmy transportowej do przodu o tyle o ile przytrzymywany będzie przycisk
- ⇒ 3 – “Carriage Release”: możliwe jest odblokowanie karetki poprzez naciśnięcie przycisku “Carriage Release”. Silnik zostanie wyłączony i możliwe będzie ręczne przesunięcie karetki. Jeśli chcesz z powrotem włączyć silnik wybierz okno „HOME CHECK” a karetką wróci do pozycji wyjściowej.
- ⇒ 4 – “UV All On”: przycisk ten włącza wszystkie lampy UV.
- ⇒ 5 – “UV Left”: przycisk ten włącza/wyłącza lewą lampę UV
- ⇒ 6 – “Gap Setting”: opcja ta umożliwia ustawienie odległości pomiędzy płytą główną a używanym nośnikiem. Upewnij się, że za każdym razem, kiedy używasz innego nośnika lub wykonujesz procedurę inicjalizacji postępujesz zgodnie z niniejszą procedurą. Opcja „Gap Setting” pozwala na wprowadzenie wartości dla odległości między głowicami. Wartością domyślną jest 1,3mm. Zwiększenie tej wartości zwiększa ryzyko błędów w druku. Drukowanie w trybie obu-kierunkowym również może negatywnie wpłynąć na jakość druku. W związku z tym, w przypadku ustawiania odległości większych niż 1,3mm zaleca się druk jednokierunkowy. Upewnij się jednak, iż nigdy nie stosujesz wartości większej niż 2,5mm. Ustawienie odległości między głowicami może zostać wykonane na dwa sposoby: poprzez przesunięcie karetki tak, aby wykryć media, lub ręcznie poprzez edytowanie optymalnej grubości nośnika.
- ⇒ 7 – „UV All Off”: przycisk ten wyłącza wszystkie lampy UV.
- ⇒ 8 – „UV Right”: przycisk ten włącza/wyłącza prawą lampę UV.
- ⇒ 9 – “Capping”: przycisk ten służy do zaparkowania karetki w stacji dokującej. Zwykle w przypadku :ANAPURNA M2050 dokowanie używane jest przy wyłączonym ploterze.

Menu układu atramentu



⇒ 1 – “White Ink on/off”: przyciski te służą to aktywacji/dezaktywacji układu cyrkulacji białego atramentu. :Anapurna M2050 posiada osobny układ cyrkulacji dla atramentu białego wspomagany oddzielną regulacją cyrkulacji.

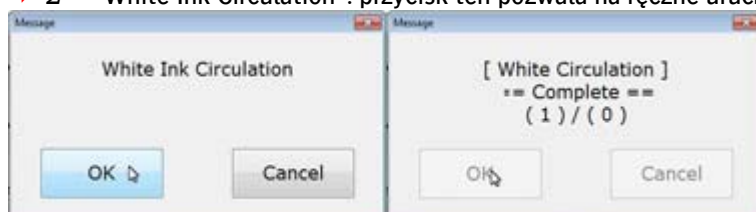
aktywacja:



dezaktywacja:



⇒ 2 – “White Ink Circulation”: przycisk ten pozwala na ręczne uruchomienie cyrkulacji białego atramentu.



⇒ 3 – “Ink Refill”: Uzupełnianie atramentu.

Menu ustawień



- ⇒ 1 – “Setup”: wejście do menu ustawień parametrów.
- ⇒ 2 – “Factory Set”: wejście do menu serwisowego (dostępne tylko dla pracownika serwisowego)
- ⇒ 3 – “Exit”: wyjście z programu AgfaRip oraz wybór trybu uśpienia. Wybierz „Sleep”, aby wprowadzić silnik w tryb uśpienia, co będzie oznaczać, że wyświetlacz urządzenia nie będzie aktywny natomiast funkcje konserwacyjne (takie jak cyrkulacja białego atramentu itp.) pozostaną aktywne. Wybierz „Cancel”, aby dezaktywować również te funkcje (może to być jednak niebezpieczne jeśli biały atrament znajduje się w układzie chyba, że głowice znajdują się w miejscu zielonych podstawek dokujących)

Ogólnywidok okna ustawień:

System
 S/N : 2320790048601
 F/W Version : M2050 V2.070WAC8[V2.070WAD8]SWDRC
 Printer IP 192.168.1.5 Port 5000 F/W Update

Parameter Save/Load
 File
 Load Save Default

Head Alignment / Calibration

	K	C	M	Y	LC	LM	W1	W2
Hor-L	0	3	1	-3	0	1	2	1
Hor-R	0	3	1	-4	0	0	1	0
Dir-L	-3	-3	-2	-3	-3	-3	-2	-2
Dir-R	-2	-3	-2	-3	-3	-3	-2	-2
Feed	60							

Head Gap
 Gap Reference 8.6 mm
 Head Gap 1.3 mm

Take Up
 Mode ☒ Auto ☐ Manual
 Direction ☒ CW ☐ CCW

Safety
☒ Safety Sensor Enable
☒ Wing Sensor Enable

UV Lamp / Shutter
 Lamp Off Time 40 min Power Left(Offline) 10
 Hi Ready Time 120 sec Power Right(Offline) 10
 Shutter On Position 30 cm Low Power Left 4
 Shutter Off Position 2 cm Low Power Right 4

UV Lamp Use Time
 Left 98.8 Hour
 Right 102.3 Hour
 UV Power Setting

Speed (Offline)
 Carriage Speed 10 Feed Speed 3

OK Cancel

Ustawienia systemu

System
S/N : 2320790048601
F/W Version : M2050 V2.070WAC8[V2.070WAD8]SWDRC
Printer IP **Port** **F/W Update**

- ⇒ S/N: numer seryjny silnika
- ⇒ F/W Version: wersja zainstalowanego oprogramowania firmware
- ⇒ Printer IP: adres IP głównego sterownika
- ⇒ F/W Update: opcja dostępna tylko dla pracownika serwisowego (do instalacji oprogramowania firmware)

Korekta głowic i kalibracja

Head Alignment / Calibration

	K	C	M	Y	LC	LM	W1	W2
Hor-L	0	3	1	-3	0	1	2	1
Hor-R	0	3	1	-4	0	0	1	0
Dir-L	-3	-3	-2	-3	-3	-3	-2	-2
Dir-R	-2	-3	-2	-3	-3	-3	-2	-2
Feed	60							

- ⇒ Hor-L: pozioma korekta lewego szeregu głowic względem (K)
- ⇒ Hor-R: pozioma korekta prawego szeregu głowic względem (K)
- ⇒ Dir-L: dwukierunkowa korekta lewego szeregu głowic względem siebie
- ⇒ Dir-R: dwukierunkowa korekta prawego szeregu głowic względem siebie
- ⇒ FEED: wartość korekty celem dopasowania odległości ładowania

Dodatkowe ustawienia UV (dostępne tylko dla pracownika serwisowego)

UV Lamp / Shutter				
Lamp Off Time	40	min	Power Left(Offline)	10
Hi Ready Time	120	sec	Power Right(Offline)	10
Shutter On Position	30	cm	Low Power Left	4
Shutter Off Position	2	cm	Low Power Right	4

- ⇒ "Lamp off time": po upływie tego czasu w trybie stand-by, lampy UV zostaną automatycznie wyłączone
- ⇒ „High ready time”: wymagany czas nagrzewania w przypadku przełączenia lamp UV z trybu "Low" do "High"
- ⇒ "Shutter on position": odległość przed początkiem obrazu, gdzie otwiera się migawka
- ⇒ "Shutter off position": odległość po zakończeniu obrazu gdzie migawka zamyka się
- ⇒ "Power left (offline)": nastawiona moc lewej lampy UV w trybie offline
- ⇒ Power right (offline): nastawiona moc prawej lampy UV w trybie offline
- ⇒ Low power left: nastawiona moc lewej lampy w trybie "Low"(tryb niskiej mocy)
- ⇒ Low power right: nastawiona moc prawej lampy w trybie "Low" (tryb niskiej mocy)
 - Moc w trybie niskiej mocy "Low" jest wartością odniesienia:
 - ⇒ wszystkie wartości mocy UV wyższe niż wartość odniesienia mogą być uznane za wysoką moc.
 - Oznacza to: dłuższy czas nagrzewania (Hi-time) przy włączaniu oraz dodatkowy czas stygnięcia lamp UV
 - ⇒ wszystkie wartości mocy UV niższe lub równe wartości odniesienia oznaczają brak dodatkowego czasu nagrzewania oraz krótszy czas stygnięcia.

Ustawienia prędkości w trybie offline

Speed (Offline)	
Carriage Speed	10
Feed Speed	3

- ⇒ "Carriage speed": prędkość drukowania w trybie offline
- ⇒ „Feed speed”: prędkość ładowania nośnika w trybie offline



Prędkość karetki w trybie offline stosowana jest przy korekcie głowic oraz kalibracji.

Wprowadzanie i zapisywanie ustawień kalibracji

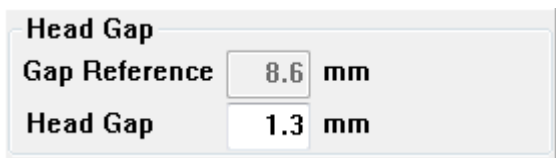
A dialog box titled "Parameter Save/Load". It contains a text field labeled "File" with a small square icon to its left. Below the text field are three buttons: "Load", "Save", and "Default".

- ⇒ "Load": wybierz ten przycisk jeśli chcesz wprowadzić wartości kalibracji, np. przy zmianie prędkości karetki.
- ⇒ "Save": wybierz ten przycisk po kalibracji korekty głowic. Zapisz każdą kalibrację pod nową nazwą.
- ⇒ „Default”: wybranie tego przycisku wprowadzi wartość „zero” w każde pole dot. kalibracji korekty głowic.



Pamiętaj o każdorazowym zapisywaniu wartości kalibracji! Po wybraniu przycisku "Default" i nie zapisaniu wprowadzonych wartości zostaną one utracone!

Ustawienia odległości (dostępne tylko dla pracownika serwisowego)

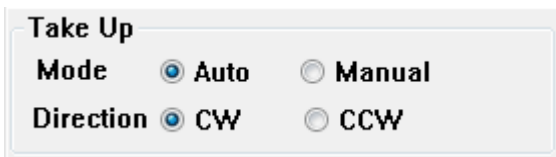
A dialog box titled "Head Gap". It contains two rows. The first row is labeled "Gap Reference" and has a text field with the value "8.6" followed by "mm". The second row is labeled "Head Gap" and has a text field with the value "1.3" followed by "mm".

- ⇒ "Gap reference": wartość odniesienia (ustawiana przez pracownika serwisowego)
- ⇒ „Head gap”: wartość do wprowadzenia odnosząca się do odległości pomiędzy głowicą drukującą a używanym nośnikiem.



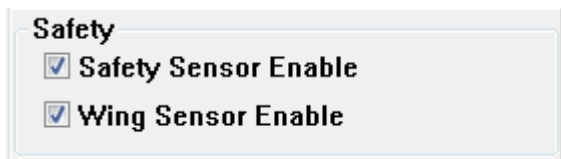
Wartość 1.3 mm jest standardową (zalecaną) odległością. Po zmianie tej wartości wymagane jest przeprowadzenie obukierunkowej korekty (lub ponowne załadowanie).

Ustawienia stacji nawijającej

A dialog box titled "Take Up". It contains two rows. The first row is labeled "Mode" and has two radio buttons: "Auto" (selected) and "Manual". The second row is labeled "Direction" and has two radio buttons: "CW" (selected) and "CCW".

- ⇒ "Mode": do wyboru dwie opcje: tryb automatyczny lub nawijanie ręczne
- ⇒ „Direction”: wybór kierunku pracy rolki nawijającej pomiędzy kierunkiem zgodnym z ruchem wskazówek zegara (CW) lub kierunkiem odwrotnym do kierunku ruchu wskazówek zegara (CCW).

Ustawienia czujników bezpieczeństwa

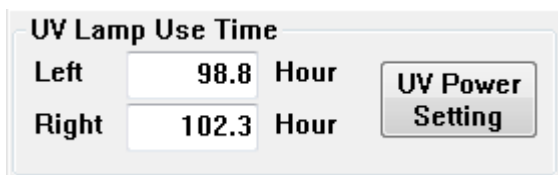


- ⇒ "Safety sensor enable": aktywacja (poprzez zaznaczenie pola) lub dezaktywacja (odhaczenie pola) czujników bezpieczeństwa.
- ⇒ "Wing sensor enable": aktywacja (poprzez zaznaczenie pola) lub dezaktywacja (odhaczenie pola) czujników bocznych.



Agfa zdecydowanie odradza dezaktywację czujników bezpieczeństwa z uwagi na fakt, iż zwiększa to ryzyko zaklinowania dłoni lub innych partii ciała pomiędzy ruchomymi częściami silnika. Zawsze upewnij się, że czujniki bezpieczeństwa są włączone na czas pracy urządzenia. Obsługa urządzenia bez aktywnych czujników jest niebezpieczna i nie powinna mieć miejsca.

Ustawienia mocy UV



- ⇒ "Left": ilość przepracowanych godzin przez lewy zespół druku UV
- ⇒ "Right": przepracowanych godzin przez prawy zespół druku UV



Dokument uzupełniający: Jak ustawić UV.pdf

Regulowane ustawienia mocy UV

	UV Mode	Pass	Direction	Double	Left	Right
01	Normal	- 2 Pass	- Bi	- Single	: Left = 10,	Right = 10
02	Normal	- 2 Pass	- Bi	- Double	: Left = 10,	Right = 10
03	Normal	- 2 Pass	- Uni	- Single	: Left = 10,	Right = 10
04	Normal	- 2 Pass	- Uni	- Double	: Left = 10,	Right = 10
05	Normal	- 4 Pass	- Bi	- Single	: Left = 10,	Right = 10
06	Normal	- 4 Pass	- Bi	- Double	: Left = 8,	Right = 8
07	Normal	- 4 Pass	- Uni	- Single	: Left = 10,	Right = 10
08	Normal	- 4 Pass	- Uni	- Double	: Left = 8,	Right = 8
09	Normal	- 8 Pass	- Bi	- Single	: Left = 8,	Right = 8
10	Normal	- 8 Pass	- Bi	- Double	: Left = 5,	Right = 5
11	Normal	- 8 Pass	- Uni	- Single	: Left = 8,	Right = 8
12	Normal	- 8 Pass	- Uni	- Double	: Left = 5,	Right = 5
13	Both	- 2 Pass	- Bi	- Single	: Left = 10,	Right = 10
14	Both	- 2 Pass	- Bi	- Double	: Left = 8,	Right = 8
15	Both	- 2 Pass	- Uni	- Single	: Left = 10,	Right = 10
16	Both	- 2 Pass	- Uni	- Double	: Left = 8,	Right = 8
17	Both	- 4 Pass	- Bi	- Single	: Left = 7,	Right = 7
18	Both	- 4 Pass	- Bi	- Double	: Left = 5,	Right = 5

- ⇒ Po wybraniu pracy do druku (plik RTL) w jednym ze zdefiniowanych trybów druku wartości UV są automatycznie wybierane.
- ⇒ Ręcznie wprowadzane wartości UV stosowane są w przypadku zaistnienia potrzeby indywidualnego dopasowywania wartości do ilości promieniowania UV.

Kroki:

- Wybierz odpowiedni tryb:
 - ☐ Tryb UV
 - ☐ Przebieg
 - ☐ Kierunek
 - ☐ Podwójny/ pojedynczy
- Wprowadź nowe wartości dla lewego i prawego zespołu UV
- Naciśnij przycisk „Apply”, a następnie „Save”

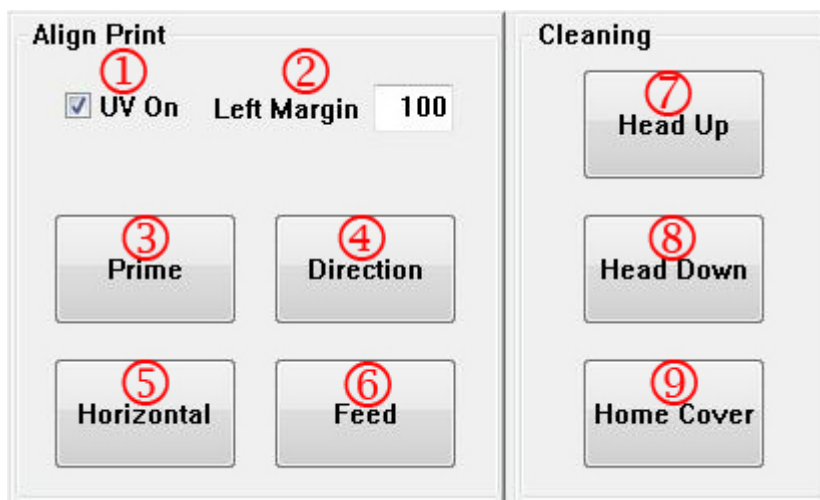


Wskazówka: Wszystkie nowo wprowadzone wartości zapisywane są automatycznie

w pliku 'RipM2WV2.dat' zlokalizowanym w: Software\AgfaRip\AgfaRip_Current\Bin.

W przypadku wybrania przycisku „Default”, wszystkie wartości pozyskane zostaną z pliku 'Default_RipM2WV2.dat' zlokalizowanym w: Software\AgfaRip\AgfaRip_Current\Bin.

Menu ustawień korekty głowic



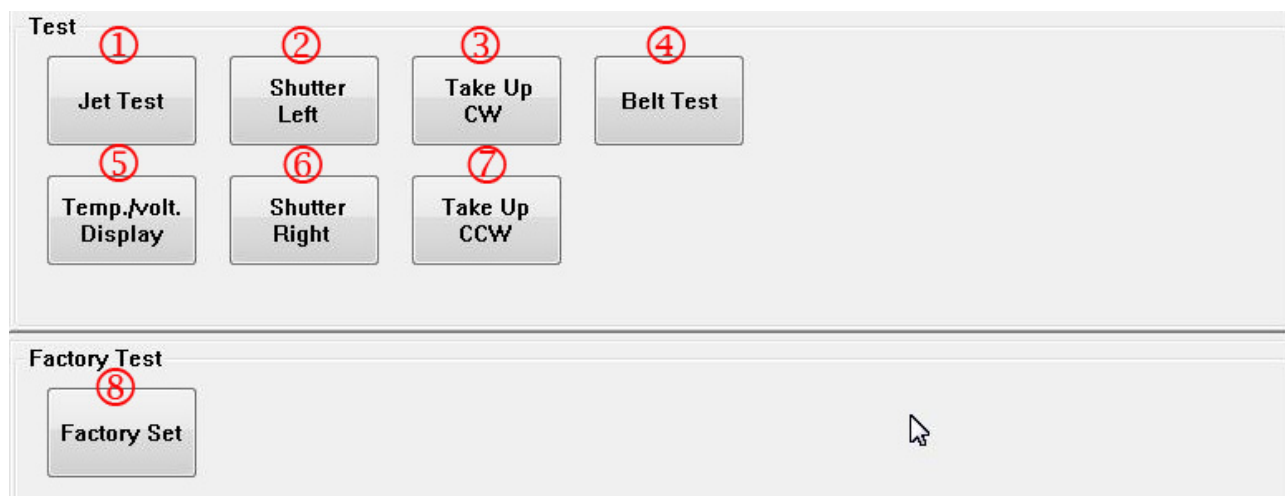
- ⇒ 1 – “UV On”: Aktywacja/dezaktywacja lamp UV w przypadku wewnętrznego testu druku
- ⇒ 2 – “Left Margin”: ustawienie marginesu pomiędzy prawą stroną stołu próżniowego a początkiem druku. Wartość lewego marginesu wskazuje linia paska ustawień nośnika.
- ⇒ 3 – “Prime”: wydruk tabeli testowej w celu sprawdzenia pracy dysz. Tabela testowa uwzględnia wszystkie głowice drukujące. Dlatego też możliwe jest natychmiastowe sprawdzenie, czy nie brakuje którejś z dysz. Drukowana jest kombinacja koloru z bielą
- ⇒ 4 – “Direction”: wydruk wewnętrznego testu w celu ustawienia parametrów dwukierunkowego wyrównania.
- ⇒ 5 – “Horizontal”: wydruk wewnętrznego testu w celu ustawienia dwukierunkowych parametrów poziomych.
- ⇒ 6 – “Feed”: wydruk wewnętrznego testu w celu zweryfikowania ustawień wyrównania pozycji ładowania.
- ⇒ 7 – “Head Up”: przycisk ten przesuwa karetkę do najwyższej pozycji.
- ⇒ 8 – “Head Down”: przycisk ten przesuwa karetkę z powrotem do pozycji wyjściowej.
- ⇒ 9 – “Home Cover”: przycisk ten przesuwa pokrywę ochronną tacy do przodu lub do tyłu. Pozwala to na łatwy dostęp do głowic drukujących w przypadku wykonywania czynności konserwacyjnych.

11.5. Okno testowe

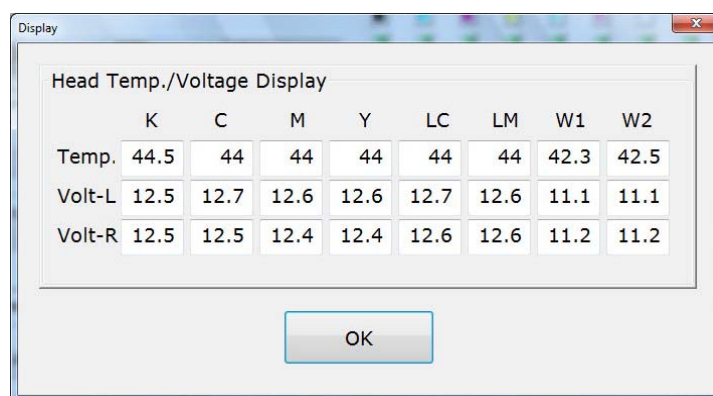
Przycisk testu na panelu kontrolnym umożliwia dostęp do różnych ustawień testów. Wraz z wybraniem opcji "Test" silnik plotera zostaje automatycznie przeniesiony do trybu off line.



Menu testowe



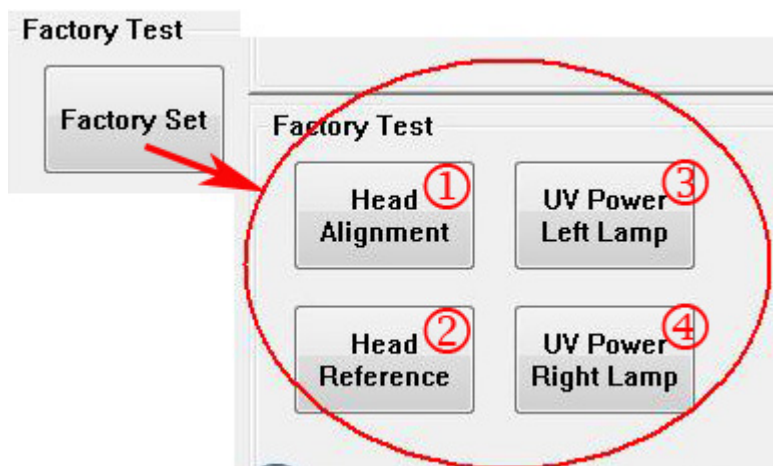
- ⇒ 1 – “Jet Test”: uruchamia test dysz (bez wydruku). Wszystkie dysze zostaną uruchomione na kilka sekund. Przy ostrożnej obserwacji można będzie dostrzec atrament pod powierzchnią dysz.
- ⇒ 2 – “Shutter Left”: ręczne otwieranie lewej migawki (funkcja testu migawek dostępna tylko dla pracownika serwisowego).
- ⇒ 3 – “Take Up CW”: test uruchamiający ruch silnika w kierunku zgodnym z kierunkiem wskazówek zegara.
- ⇒ 4 – “Belt Test”: test uruchamiający pas transport w trybie ciągłym w celu sprawdzenia jego stabilności. Test ten wykorzystywany jest również w przypadku opcji „Belt Adjustment” (korekta pasa transportowego). Zaleca się jednak wykonywania testu trwającego powyżej 3 minut z uwagi na ryzyko przegrzania silnika taśmy. Pomiędzy testami zalecana jest co najmniej jednogodzinowa przerwa.
- ⇒ 5 – “Temp Disp”: informacja o parametrach temperatury i napięcia głowic:



- ⇒ 6 – “Shutter Right”: ręczne otwieranie prawej migawki (funkcja testu migawek dostępna tylko dla pracownika serwisowego).
- ⇒ 7 – “Take Up CCW”: test uruchamiający ruch silnika w kierunku odwrotnym do kierunku wskazówek zegara.

Test fabryczny

Menu serwisowe chronione jest hasłem znanym tylko pracownikom serwisowym i obsługuje funkcje:



- ⇒ 1 – “Head Align”: zleca wydruk ukazujący wyrównanie głowic
- ⇒ 2 – “Head Reference”: wykonuje kalibrację karetki w celu uzyskania właściwej wartości dla odległości między głowicami względem wartości odniesienia.
- ⇒ 3 – “UV Power Left Lamp”: przy użyciu specjalnego narzędzia mierzy moc lewej lampy.
- ⇒ 4 – “UV Power Right Lamp”: przy użyciu specjalnego narzędzia mierzy moc prawej lampy.

12. Wykonywanie pierwszego wydruku

12.1. Przygotowanie wydruku

Włączenie plotera

Jeśli system urządzenia jest wyłączony, wykonaj procedurę opisaną w rozdziale 6.1 aby włączyć silnik.

Czynności konserwacyjne

Jeśli ploter znajduje się w trybie stand by, wykonaj poniższe czynności:

- Obniż negatywne ciśnienie i przez minutę pozwól głowicom sączyć atrament
- Ustaw ciśnienie negatywne i wytrzymaj powierzchnię głowic.
 - ⇒ Dla głowic kolorowych: -0,037/-0,038.
 - ⇒ Dla głowic białych -0,041/-0,042.
- Użyj funkcji "Prime" w celu sprawdzenia dysz.

Dodatkowe czynności konserwacyjne dla głowic białych

- W razie nieużywania lub niewłączania lamp UV przez dłuższy okres czasu zaleca się obniżenie negatywnego ciśnienia w układzie cyrkulacji białego atramentu.
- ⇒ W tym wypadku ustaw wartość negatywnego ciśnienia dla układu cyrkulacji białego atramentu taką samą jak w przypadku układu atramentu kolorowego, czyli -0,037/-0,038.
- ⇒ Przed rozpoczęciem nowego wydruku (w kolorze i/lub bieli) każdorazowo ustaw wartość negatywnego ciśnienia dla układu cyrkulacji białego atramentu z powrotem na -0,041/-0,042.
- Do wykonania co dwie godziny przy włączonym układzie cyrkulacji białego atramentu nie będącego w użyciu
- ⇒ Co dwie godziny przy silniku włączonym na potrzeby kolorowego druku (bez użycia bieli), należy wykonać poniższe czynności bez względu na to, czy planowane jest użycie atramentu białego w ciągu najbliższych godzin czy nie. Opisanie czynności należy wykonać PRZED doprowadzeniem białego atramentu do głowic.
 - ⇒ Użyj funkcji "White Ink Circulation" co najmniej 4-krotnie (každorazowo procedura ta zajmie 2 sekundy)
Pozwoli to odpompować osad z atramentu z podzbiornika atramentu do głównego zbiornika, gdzie zostanie on ponownie zmieszany aż do otrzymania roztworu.
 - W.w. czynność wykonywana ręcznie może być pominięta w przypadku aktywnego programu "White Ink Circulation program" wybranego w oprogramowaniu firmware. Aby wykonać takie ustawienia, poproś o to pracownika serwisowego (okno CONTROL -> Factory Set)
 - ⇒ Naciśnij krótko przycisk, aby odświeżyć atrament w przewodach pomiędzy podzbiornikiem atramentu a głowicami.
 - ⇒ Wykonaj odpowietrzanie głowic trwające 15 sekund. Ustaw ciśnienie negatywne na „0,00” i pozwól, by z głowic drukujących wypłynął atrament.
 - ⇒ Ustaw ciśnienie negatywne w przedziale -0,041/-0,042, a następnie wyczyść głowice przy użyciu bezpyłowej ściereczki.



Bardzo ważne jest, aby wszystkie dysze były dostępne i prawidłowo drukowały.

Nieczyszczenie oraz nieodblokowywanie zatkanych dysz do momentu aż wszystkie z nich "będą dostępne i będą prawidłowo drukowały" będzie w rezultacie prowadziło do stałego uszkodzenia głowic. Dokument uzupełniający: M2050_Konserwacja Białych Głowic-2011-02-10.pdf.

Media

- Przygotuj sztywne media o wymiarach 100 x 70 cm dla kolorowego wydruku

- Przygotuj czarne, sztywne media o wymiarach 100 x 70 cm dla białego wydruku

Ustawienia odległości

- **Dopasuj wysokość karetki (odległość między głowicami) za pomocą HW Pin**
 - ⇒ Dla prawidłowego druku, wysokość karetki musi być skalibrowana względem rodzaju używanego nośnika. Można tego dokonać poprzez procedurę „Ustawienia odległości” (Gap setting).
 - ⇒ Umieść nośnik na środku próżniowego stołu transportowego pod dwoma „czerwonymi” punktami zaznaczonymi na szynie karetki
 - ⇒ Włącz ssanie
 - ⇒ W AgfaRip przejdź do Menu Kontrolnego (Control Menu) naciśnij Ustawienia Odległości (Gap Setting), aby dopasować wysokość karetki do nośnika, a następnie naciśnij „OK”.
 - ⇒ Po zamocowaniu karetki w odpowiednim miejscu, naciśnij „OK”. Wówczas karetką obniży poziom do wartości odniesienia. Wartość ta jest wartością domyślną i nie jest równa faktycznej wysokości głowicy.
 - ⇒ Naciśnij „OK” po raz drugi, aby obniżyć karetkę do odległości między głowicami
 - ⇒ Naciśnij „OK” po raz trzeci, aby cofnąć karetkę do pozycji wyjściowej.
 - ⇒ Procedura „Ustawienia odległości” („HEAD GAP”) zostaje w ten sposób zakończona.
- **Dopasuj wysokość karetki poprzez SW**
 - ⇒ Dla prawidłowego druku, wysokość karetki musi być skalibrowana względem rodzaju używanego nośnika. Można tego dokonać poprzez procedurę „Ustawienia odległości” (Gap setting).
 - ⇒ W AgfaRip przejdź do Menu Kontrolnego (Control Menu) naciśnij Ustawienia Odległości (Gap Setting).
 - ⇒ Wprowadź zmiany w wartości dot. grubości nośnika i naciśnij „OK.”.
 - ⇒ Karetką obniży się do odległości między głowicami
- **Pozycjonowanie nośnika do druku**
 - ⇒ Obniż pasek wyrównania nośnika poprzez naciśnięcie przycisku ustawień nośnika.
 - ⇒ Umieść nośnik względem paska wyrównania nośnika, na środku próżniowego stołu transportowego.
 - ⇒ Umieść prowadnicę lewego marginesu względem początku nośnika. Odczytaj wartość lewego marginesu ze skali znajdującej się wewnątrz paska wyrównania nośnika. (Uwaga: lewy margines jest punktem wyjściowym dla podglądu wydruku ze strony ładowania mediów. Stojąc przodem do plotera :Anapurna M2050 znajduje się on po prawej stronie paska wyrównania nośnika)
 - ⇒ Włącz ssanie i podnieś pasek wyrównania nośnika (włącz przycisk ustawień nośnika);



Zobacz 8.2 Obsługa nośnika.

12.2. Wydruk kolorowy

Wymagania dot. pierwszego wydruku

- Pierwszy wydruk można ściągnąć ze strony:

http://www.agfa.com/en/gs/support/product_documentation:

- ⇒ Nazwa produktu: ANAPURNA
- ⇒ Typ produktu: ANAPURNA M2050 (M1600)
- ⇒ Typ dokumentu: PODRĘCZNIK UŻYTKOWNIKA
 - o Plik testowy 'My First Print job'
 - o Plik testowy 'My First White job'

- Wydruk :Anapurna M2050 zawiera dwa zestawy plików generowanych przez Wasatch SoftRIP.

- ⇒ Plik do druku zawierający dane o bieżącej drukarce (*.RTL)
- ⇒ Plik bitmapowy służący po podglądu drukowanego obrazu.

W przypadku stosowania do druku bieli, będzie obowiązywał drugi rodzaj plików (&.RTL&BMP).

Ładowanie pracy do druku

- W menu ONLINE programu Agfa rip

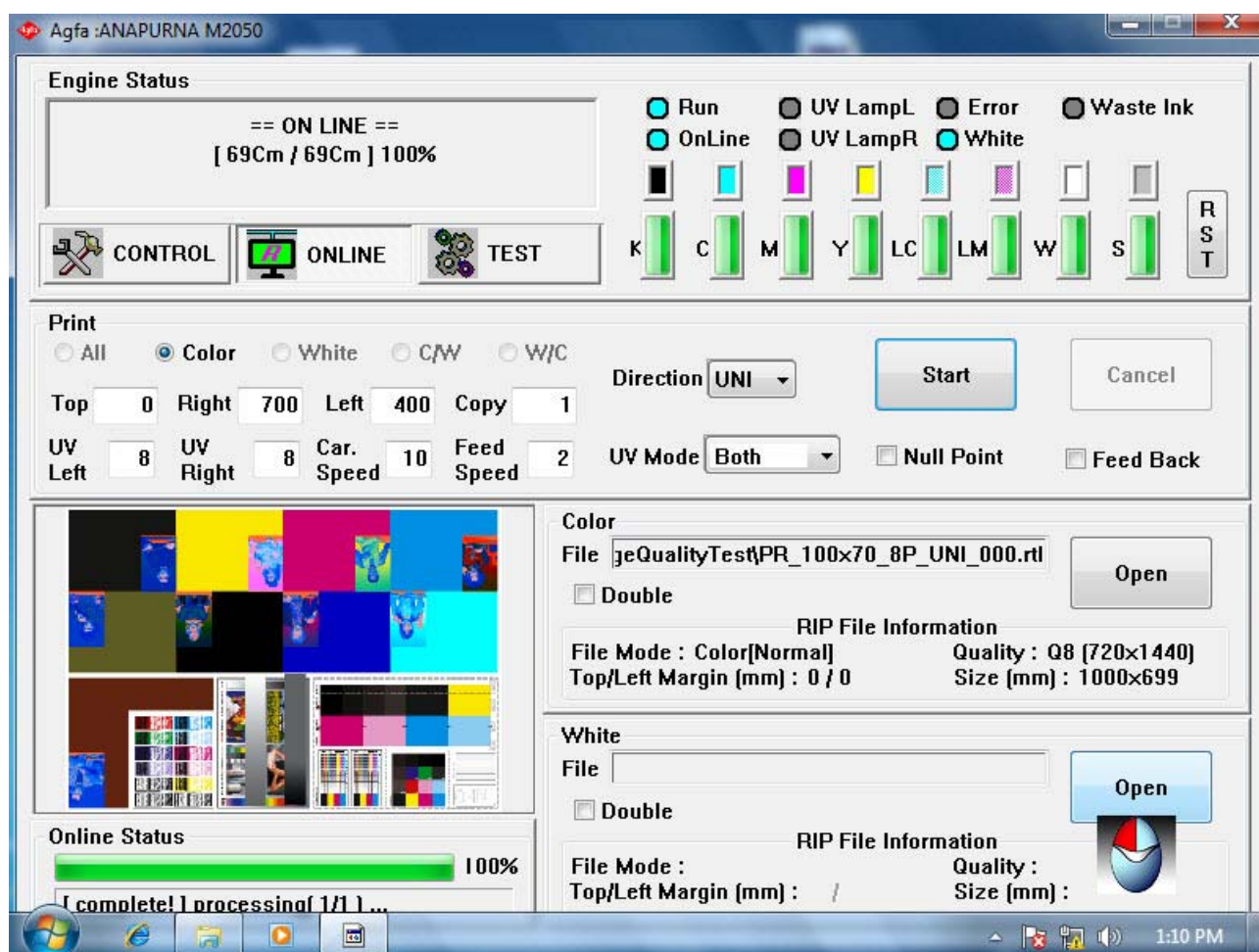
- ⇒ Naciśnij [OPEN], aby wybrać plik *.rtl.
- ⇒ W razie potrzeby istnieje możliwość anulowania trybów druku.
 - o Tryb UV
Ustaw obydwa
 - o Tryb druku
 - Wybierz kolor (wydrukowana będzie tylko warstwa koloru)
- ⇒ Sprawdź lub zmodyfikuj następujące ustawienia:
 - o "TOP MARGIN": ustaw margines pomiędzy początkiem nośnika a początkiem wydruku
 - o "RIGHT MARGIN": ustaw odległość, którą pokonuje karetką aż do ostatniego drukowanego punktu. Prawy margines przydatny jest dla nośników czułych na temperaturę ze względu na unikanie sytuacji, kiedy lampy mogłyby przez dłuższy czas pozostawać nad jego powierzchnią.
 - o "LEFT MARGIN": ustaw odległość pomiędzy lewą krawędzią nośnika a początkiem wydruku. Jest to wartość możliwa do odczytania ze skali paska ustawień nośnika + marginesu. Uwaga:

Wartość lewego marginesu odczytuje się ze skali paska ustawień nośnika patrząc z tyłu urządzenia.

- o "NULL POINT":
Cofa nośnik przed rozpoczęciem wydruku. Jest to wartość liczona od paska ustawień nośnika do linii pierwszego wydruku.
Nie pozostawia nośnika w bieżącej pozycji.

Wydruk

- Naciśnij przycisk START, aby wydrukować pracę.



Wskazówka: Przy użyciu wydrukowanych stron możliwe jest zgięcie ich dwóch zewnętrznych rzędów tak, aby mogły służyć za tymczasową prowadnicę

12.3. Wydruk pierwszej pracy z zastosowaniem bieli

Wymagania dot. pierwszego wydruku

- Pierwszy wydruk można ściągnąć ze strony:
http://www.agfa.com/en/gs/support/product_documentation:
 - ⇒ Nazwa produktu: ANAPURNA
 - ⇒ Typ produktu: ANAPURNA M2050 (M1600)
 - ⇒ Typ dokumentu: PODRĘCZNIK UŻYTKOWNIKA
 - o Plik testowy 'My First Print job'
 - o Plik testowy 'My First White job'
- Wydruk :Anapurna M2050 zawiera 2 x 2 zestawów plików generowanych przez Wasatch SoftRIP.
 - ⇒ Plik z kolorowymi danymi (*.rtl) + plik bitmapowy (*.bmp) dla podglądu obrazu
 - ⇒ Plik z danymi w bieli (*W.rtl) + plik bitmapowy (*W.bmp) dla podglądu obrazu

Ładowanie pracy do druku

W menu ONLINE programu Agfa rip

Naciśnij [OPEN], aby wybrać kolorowy plik *.rtl.

 Biała część drukowanej pracy załaduje się automatycznie

- ⇒ W razie potrzeby, możliwe jest anulowanie trybów druku
 - o Tryb UV
Ustaw obydwa
 - o Tryb drukowania
 - Wybierz W/C
Zarówno biel jak i kolor zostaną wydrukowane w tym samym przebiegu.

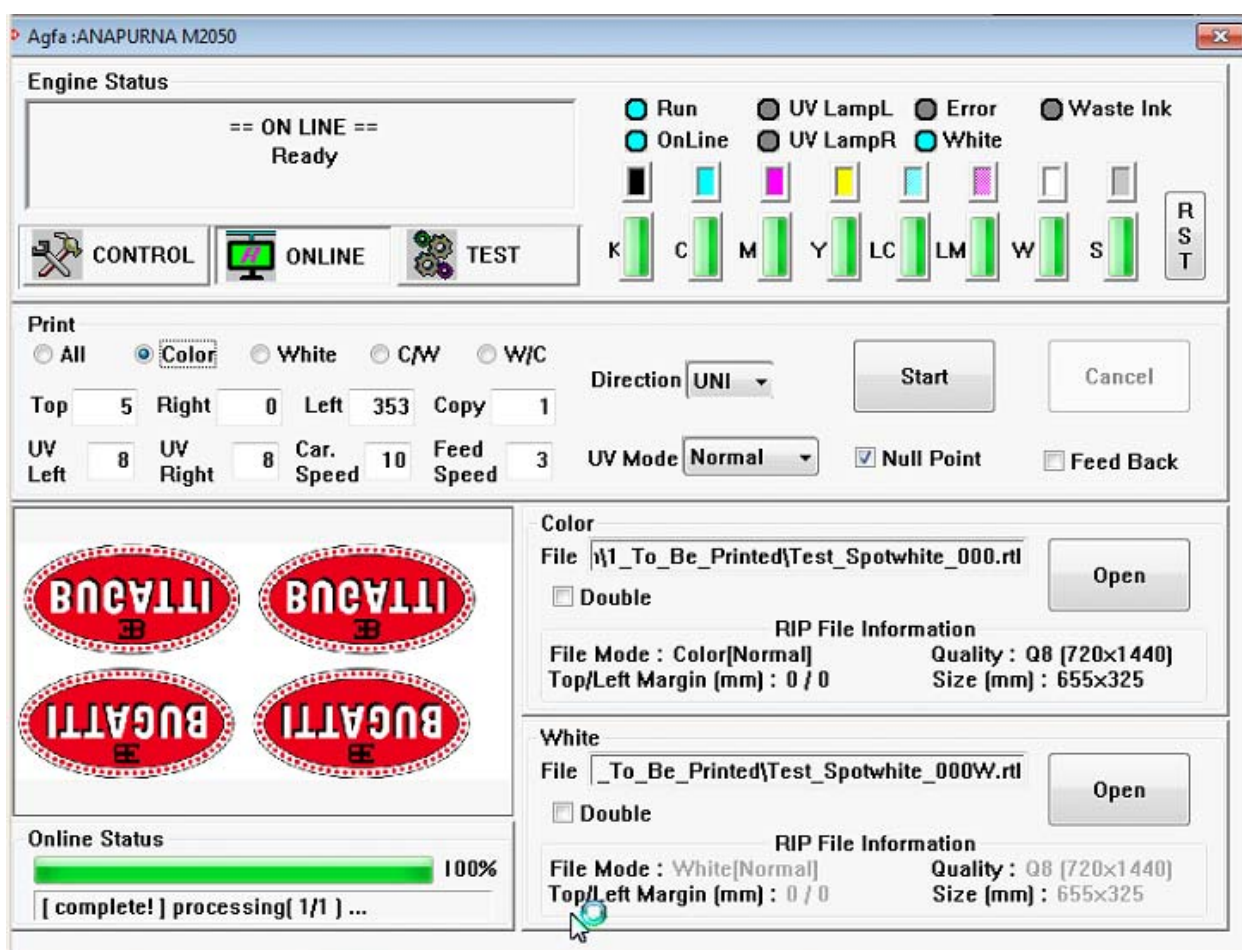
 Domyślnie wybieranym trybem drukowania po załadowaniu pracy w bieli jest Tryb Kolorowy. Tylko w ten sposób część biała zostanie wydrukowana!

- ⇒ Sprawdź bądź zmodyfikuj poniższe ustawienia:
 - o "TOP MARGIN": ustaw margines pomiędzy początkiem nośnika a początkiem wydruku
 - o "RIGHT MARGIN": ustaw odległość, którą pokonuje karetką aż do ostatniego drukowanego punktu. Prawy margines przydatny jest dla nośników czułych na temperaturę ze względu na unikanie sytuacji, kiedy lampy mogłyby przez dłuższy czas pozostawać nad jego powierzchnią.
 - o "LEFT MARGIN": ustaw odległość pomiędzy lewą krawędzią nośnika a początkiem wydruku. Jest to wartość możliwa do odczytania ze skali paska ustawień nośnika + marginesu. Uwaga: Wartość lewego marginesu odczytuje się ze skali paska ustawień nośnika patrząc z tyłu urządzenia.
 - o "NULL POINT":
Cofa nośnik przed rozpoczęciem wydruku. Jest to wartość liczona od paska ustawień nośnika do linii pierwszego wydruku.
Nie pozostawia nośnika w bieżącej pozycji.

- o "FEED BACK": opcja ta automatycznie cofnie nośnik o odległość równą długości wydrukowanej pracy, aby ustawić nośnik w pozycji wyjściowej.

Wydruk

- Naciśnij przycisk START, aby wydrukować pracę.



13. Uzupełnienie

13.1. Aplikacje bieli

- Aplikacja "Pre white" (drukowanie bieli razem z pozostałymi kolorami)
 - ⇒ drukowanie na ciemny i/lub kolorowym podłożu
 - ⇒ drukowanie spójnych kolorów ("Brand-") na tekturze
- Aplikacja "Post white" (drukowanie bieli na wydruku).
 - ⇒ szkło; plexi; podłoża przezroczyste; podświetlenie (przygotowane w trybie lustrzanym)
- Wszystkie aplikacje; druk bieli i koloru w tym samym przebiegu
 - ⇒ użycie bieli jako piątego koloru jak i bieli punktowej
- Aplikacja „Day & Night”
 - ⇒ kombinacja aplikacji "Post-white" i "Pre-white"
- Indywidualne aplikacje bieli : lustro, metal...
- Aplikacja "Block out": efekty podświetlenia...

13.2. Ustawienia ssania w M2050

■ Ogólna zasada:

- ⇒ Media powinny zawsze być ułożone na środku.
- ⇒ Media powinny być równo rozłożone pomiędzy przegrody ssające w taki sposób, aby zewnętrzne przegrody miały tą samą ilość zasysanego powietrza.
- ⇒ W przypadku, gdy dwie środkowe przegrody są całkowicie zakryte a zewnętrzne przegrody tylko częściowo, wówczas zawór 2 i 3 mogą zostać przymknięte, aby otrzymać stałe zasysanie we wszystkich czterech przegrodach.

Giętke media:

Media	Szerokość (m)	Wartość PID	Opcja	Zawór 1	Zawór 2	Zawór 3	Zawór 4	Pozycja nośnika
Giętke	< 1	30	R2R/R2S	Zamknięty	Otwarty	Otwarty	Zamknięty	Wycelowana pomiędzy dwie środkowe przegrody
Giętke	>1 < 1,5	30	R2R/R2S	15	5	15	Zamknięty	Wycelowana pomiędzy trzy pierwsze przegrody tak, aby otrzymać równe zasysanie powietrza w przegrodach zewnętrznych
Giętke	> 1,5 < 2	30	R2R/R2S	15	5	5	15	Wycelowana pomiędzy dwie środkowe przegrody tak, aby otrzymać równe zasysanie powietrza w przegrodach zewnętrznych
Giętke	> 2	5	R2R	Zamknięty	Otwarty	Otwarty	Zamknięty	Przy druku "z roli na rolę"
Giętke	> 2	5	R2S	Otwarty	Otwarty	Otwarty	Otwarty	Przy druku "z roli na arkusz"

Sztywne media:

Media	Szerokość (m)	Wartość PID	Opcja	Zawór 1	Zawór 2	Zawór 3	Zawór 4	Pozycja nośnika
Sztywne	< 1	30		Zamknięty	Otwarty	Otwarty	Zamknięty	Wycelowana pomiędzy dwie środkowe przegrody
Sztywne	>1 < 1,5	30		15	5	5	15	Wycelowana pomiędzy dwie środkowe przegrody
Sztywne	> 1,5 < 2	30		15	5	5	15	Wycelowana pomiędzy dwie środkowe przegrody tak, aby otrzymać równe zasysanie powietrza w przegrodach zewnętrznych
Sztywne	> 2	5		Otwarty	Otwarty	Otwarty	Otwarty	
2 Sztywne	1 x 0,7 (szerokość x wysokość)	30		Otwarty	Otwarty	Otwarty	Otwarty	Pozostaw małą lukę na środku stołu oraz rozdziel wszystkie nośniki równo pomiędzy wszystkie przegrody

Domyślne wartości wyjściowe UV

W ploterze Anapurna M2050/M1600 tabela domyślnych wartości wyjściowych UV została zawarta w pliku (Default_RipM2WV2.dat).

- Po wybraniu pracy do druku (plik RTL) w trybie domyślnego druku domyślne wartości wyjściowe UV są automatycznie wybierane.

⇒ Przegląd domyślnych wartości wyjściowych UV

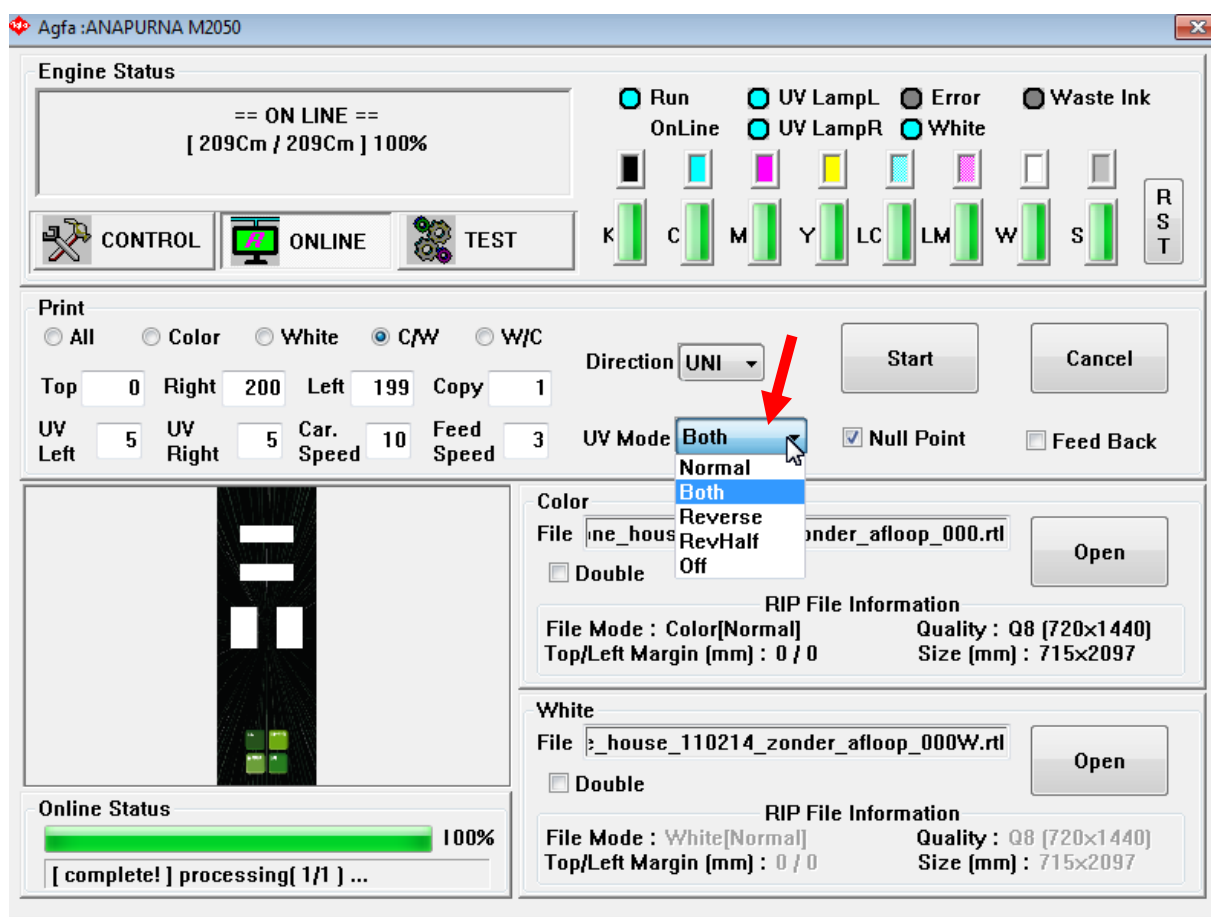
	Tryb UV	Przebiegi	Kierunek	Podwójny	W lewo	W prawo
1	Normalny	2 przebiegi	W dwie strony	Pojedynczy	10	10
2	Normalny	2 przebiegi	W dwie strony	Podwójny	10	10
3	Normalny	2 przebiegi	W jedną stronę	Pojedynczy	10	10
4	Normalny	2 przebiegi	W jedną stronę	Podwójny	10	10
5	Normalny	4 przebiegi	W dwie strony	Pojedynczy	10	10
6	Normalny	4 przebiegi	W dwie strony	Podwójny	8	8
7	Normalny	4 przebiegi	W jedną stronę	Pojedynczy	10	10
8	Normalny	4 przebiegi	W jedną stronę	Podwójny	8	8
9	Normalny	8 przebiegów	W dwie strony	Pojedynczy	8	8
10	Normalny	8 przebiegów	W dwie strony	Podwójny	5	5
11	Normalny	8 przebiegów	W jedną stronę	Pojedynczy	8	8
12	Normalny	8 przebiegów	W jedną stronę	Podwójny	5	5
13	Obydwa	2 przebiegi	W dwie strony	Pojedynczy	10	10
14	Obydwa	2 przebiegi	W dwie strony	Podwójny	8	8
15	Obydwa	2 przebiegi	W jedną stronę	Pojedynczy	10	10
16	Obydwa	2 przebiegi	W jedną stronę	Podwójny	8	8
17	Obydwa	4 przebiegi	W dwie strony	Pojedynczy	7	7
18	Obydwa	4 przebiegi	W dwie strony	Podwójny	5	5
19	Obydwa	4 przebiegi	W jedną stronę	Pojedynczy	7	7
20	Obydwa	4 przebiegi	W jedną stronę	Podwójny	5	5
21	Obydwa	8 przebiegów	W dwie strony	Pojedynczy	5	5
22	Obydwa	8 przebiegów	W dwie strony	Podwójny	5	5
23	Obydwa	8 przebiegów	W jedną stronę	Pojedynczy	5	5
24	Obydwa	8 przebiegów	W jedną stronę	Podwójny	5	5
25	Odwrócony	2 przebiegi	W dwie strony	Pojedynczy	10	10
26	Odwrócony	2 przebiegi	W dwie strony	Podwójny	10	10
27	Odwrócony	2 przebiegi	W jedną stronę	Pojedynczy	10	10
28	Odwrócony	2 przebiegi	W jedną stronę	Podwójny	10	10
29	Odwrócony	4 przebiegi	W dwie strony	Pojedynczy	10	10
30	Odwrócony	4 przebiegi	W dwie strony	Podwójny	8	8
31	Odwrócony	4 przebiegi	W jedną stronę	Pojedynczy	10	10
32	Odwrócony	4 przebiegi	W jedną stronę	Podwójny	8	8
33	Odwrócony	8 przebiegów	W dwie strony	Pojedynczy	8	8
34	Odwrócony	8 przebiegów	W dwie strony	Podwójny	5	5
35	Odwrócony	8 przebiegów	W jedną stronę	Pojedynczy	8	8
36	Odwrócony	8 przebiegów	W jedną stronę	Podwójny	5	5
37	RevHalf	2 przebiegi	W dwie strony	Pojedynczy	10	10
38	RevHalf	2 przebiegi	W dwie strony	Podwójny	10	10
39	RevHalf	2 przebiegi	W jedną stronę	Pojedynczy	10	10
40	RevHalf	2 przebiegi	W jedną stronę	Podwójny	10	10
41	RevHalf	4 przebiegi	W dwie strony	Pojedynczy	10	10

42	RevHalf	4 przebiegi	W dwie strony	Podwójny	10	10
43	RevHalf	4 przebiegi	W jedną stronę	Pojedynczy	10	10
44	RevHalf	4 przebiegi	W jedną stronę	Podwójny	10	10
45	RevHalf	8 przebiegów	W dwie strony	Pojedynczy	10	10
46	RevHalf	8 przebiegów	W dwie strony	Podwójny	10	10
47	RevHalf	8 przebiegów	W jedną stronę	Pojedynczy	10	10
48	RevHalf	8 przebiegów	W jedną stronę	Podwójny	10	10

13.3. Opcje trybu UV

W zależności od aplikacji druku, możliwe jest zmodyfikowanie opcji trybu UV przed rozpoczęciem drukowania.

- Zwykle dla większości aplikacji zaleca się zastosowaniem domyślnych wartości wyjściowych UV trybu "BOTH" („Obydwa”).
 - ⇒ Opcja "BOTH" ("Obydwa") jest optymalnym rozwiązaniem zarówno dla jakości obrazu jak i przylegania do standardowego nośnika.
 - ⇒ Opcje trybu UV "REVERSE/REVBALF" ("Odwrócony"/"Revhalf") używane są w aplikacjach lakierniczych, a mniej stosowane w przypadku :Anapurna M2050/M1600.



13.4. Ustawienia prędkości druku

M2050 (w zależności od trybu druku)

- W celu osiągnięcia optymalnej jakości obrazu, zaleca się stosowania odpowiedniej prędkości druku w zależności od trybu druku.

Tryb druku	Kierunek	SS / DS	Nazwa trybu	Prędkość druku	Ilość nośników	Przybliżona Moc *
2 przebiegi	W dwie strony	SS	Ekspres	10	3	53m ² /h
2 przebiegi	W dwie strony	DS	Wytwarzanie	10	3	32m ² /h
4 przebiegi	W dwie strony	SS	Wytwarzanie	10	1	28m ² /h
4 przebiegi	W jedną stronę	SS	Plakat	10	1	18m ² /h
4 przebiegi	W dwie strony	DS	Plakat	10	1	16m ² /h
8 przebiegów	W dwie strony	SS	Zdjęcie	10	1	14m ² /h
8 przebiegów	W jedną stronę	SS	Zdjęcie	10	1	9m ² /h
Biel / Kolor						
4 przebiegi	W dwie strony	DS	Plakat	10	1	8,5m ² /h
8 przebiegów	W jedną stronę	SS	Plakat	10	1	4,5m ² /h
Kolor / Biel						
4 przebiegi	W dwie strony	DS	Plakat	10	1	8,5m ² /h
8 przebiegów	W jedną stronę	SS	Zdjęcie	10	1	4,5m ² /h

* Przybliżona moc: wartość mierzona podczas druku na całej szerokości

M1600 (w zależności od trybu druku)

- W celu osiągnięcia optymalnej jakości obrazu, zaleca się stosowania odpowiedniej prędkości druku w zależności od trybu druku.

Tryb druku	Kierunek	SS / DS	Nazwa trybu	Prędkość druku	Ilość nośników	Przybliżona moc *
2 przebiegi	W dwie strony	SS	Ekspres	10	3	46 m ² /h
2 przebiegi	W dwie strony	DS	Wytwarzanie	10	3	28 m ² /h
4 przebiegi	W jedną stronę	SS	Plakat	8	1	15 m ² /h
4 przebiegi	W dwie strony	DS	Plakat	8	1	12 m ² /h
8 przebiegów	W jedną stronę	SS	Plakat HQ	8	1	7 m ² /h
Biel / Kolor						
4 przebiegi	W dwie strony	DS	Plakat	8	1	7 m ² /h
8 przebiegów	W jedną stronę	SS	Plakat HQ	8	1	4 m ² /h
Kolor / Biel						
4 przebiegi	W dwie strony	DS	Plakat	8	1	7 m ² /h
8 przebiegów	W jedną stronę	SS	Plakat HQ	8	1	4 m ² /h

* Przybliżona moc: wartość mierzona podczas druku na całej szerokości

13.5. Zużycie atramentu

■ M2050

⇒ Poniżej podano przeciętne wartości zużycia atramentu (druk w 6 kolorach i bieli)

Tryb druku	Kierunek	SS / DS	Nazwa trybu	Prędkość druku	Ilość nośników	Zużycie atramentu
2 przebiegi	W dwie strony	SS	Ekspres	10	3	4,7 ml/ m ²
2 przebiegi	W dwie strony	DS	Wytwarzanie	10	3	7,8 ml/ m ²
4 przebiegi	W dwie strony	SS	Wytwarzanie	10	1	8,12 ml/ m ²
4 przebiegi	W jedną stronę	SS	Plakat	10	1	8,12 ml/ m ²
4 przebiegi	W dwie strony	DS	Plakat	10	1	8,8 ml/ m ²
8 przebiegów	W dwie strony	SS	Zdjęcie	10	1	8 ml/ m ²
8 przebiegów	W jedną stronę	SS	Zdjęcie	10	1	8 ml/ m ²
"Pre White" / Kolor						
Cała strona w bieli						
4 przebiegi	W dwie strony	DS	Plakat	10	1	47,9 ml/ m ²
8 przebiegów	W jedną stronę	SS	Zdjęcie	10	1	47,9 ml/ m ²
Kolor						
4 przebiegi	W dwie strony	DS	Plakat	10	1	NA
8 przebiegów	W jedną stronę	SS	Zdjęcia	10	1	NA

■ M1600

⇒ Poniżej podano przeciętne wartości zużycia atramentu (druk w 4 kolorach i bieli)

Tryb druku	Kierunek	SS / DS	Nazwa trybu	Prędkość druku	Ilość nośników	Przybliżona moc *
2 przebiegi	W dwie strony	SS	Ekspres	10	3	4,8 ml/ m ²
2 przebiegi	W dwie strony	DS	Wytwarzanie	10	3	6,9 ml/ m ²
4 przebiegi	W jedną stronę	SS	Plakat	8	1	6,6 ml/ m ²
4 przebiegi	W dwie strony	DS	Plakat	8	1	8,1 ml/ m ²
8 przebiegów	W jedną stronę	SS	Plakat HQ	8	1	8 ml/ m ²
"Pre White" / Kolor						
Cała strona w bieli						
4 przebiegi	W dwie strony	DS	Plakat	8	1	47,9 ml/ m ²
8 przebiegów	W jedną stronę	SS	Plakat HQ	8	1	47,9 ml/ m ²
Kolor						
4 przebiegi	W dwie strony	DS	Plakat	8	1	11,1 ml/ m ²
8 przebiegów	W jedną stronę	SS	Plakat HQ	8	1	11,4 ml/ m ²

13.6. Zmiana ustawień PID

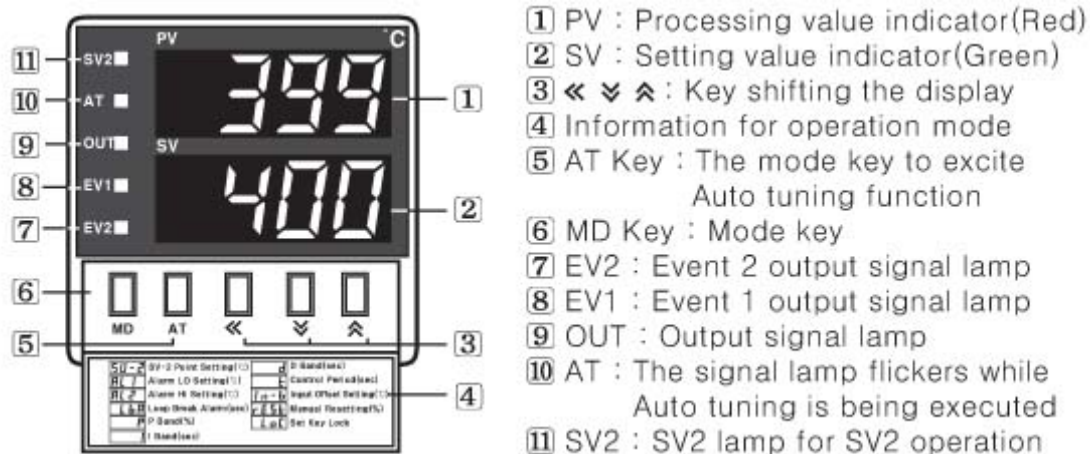
■ Ustawienia dot. temperatury oraz ssania regulowane są poprzez regulator PID

⇒ Ustawienia dot. temperatury definiowane są w siedzibach Agfa i nie powinny być modyfikowane chyba, że istnieje takie zalecenie.

⇒ Ustawienia dot. ssania mogą być modyfikowane odpowiednio względem używanego nośnika.

Dokument uzupełniający: Jak wyrównać media.pdf

Opis PID



Modyfikacja docelowych ustawień PID

Aby zmodyfikować docelowe ustawienia PID:

Otwórz kłapkę wyświetlacza, aby użyć poniższych kontrolek:

■ How to change the set value



1 In case of changing the set value at status of RUN, press << key.

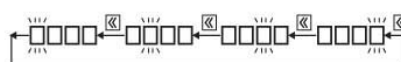
10⁰ digit will flash at SV.



3 Press <> or < at the flicker digit, and then change the set value.



2 Press << key, and then the flicker will be shifted step by step.



4 Press MD key when the setting is completed. It will stop flickering, then return to RUN mode.



Zielona wartość jest wartością docelową, czerwona natomiast jest wartością faktycznie zmierzoną.