

	Data wydania	2014-07-03
	Data modyfikacji	2016-08-03
Quick Start Guide	Identyfikator odsyłacza	Manual_v1.6
:Anapurna M2500 :Anapurna M2050 V2 :Anapurna M1600 V2		

:Anapurna M2500

:Anapurna M2050 V2

:Anapurna M1600 V2

Skrócona instrukcja obsługi

1. Spis treści

1.	Spis treści	2
2.	Instrukcja bezpieczeństwa	4
2.1.	Etykiety ostrzegawcze	4
2.2.	Wyłączniki awaryjne/optyczne czujniki bezpieczeństwa/boczne czujniki kolizji	5
2.3.	Światło UV	5
2.4.	Atramenty UV	5
2.5.	Informacje dodatkowe	5
3.	Opis części	6
3.1.	Opis stanowiska operatora	6
3.2.	Widok z przodu	6
3.3.	Widok obszaru spoczynkowego	6
3.4.	Widok z prawej strony	7
3.5.	Widok z lewej strony	8
3.6.	Widok z tyłu	8
3.7.	Stół podciśnieniowy	9
4.	Obsługa wózka i używanie pulpitu operatora (interfejsu użytkownika)	10
5.	Wyrównanie/ladowanie mediów (wszystkie czynności konserwacyjne – patrz Instrukcja obsługi)	18
5.1.	Wyrównanie mediów – media zrolowane	18
5.2.	Wyrównanie mediów - media sztywne:	20
5.3.	Media sztywne, używanie stołów mediów.	21
6.	Podstawowe procedury konserwacji głowicy (wszystkie czynności konserwacyjne – patrz Instrukcja obsługi)	23
6.1.	Metoda kapania.	23
6.2.	Metoda oczyszczania.	23
7.	Przygotowanie :Anapurna do drukowania	24
7.1.	Rozruch po krótkim przestoju – sytuacja z pozostawionym włączonym zasilaniem na noc*	24
8.	Wyłączanie :Anapurna	25
	Krótki przestój drukarki - sytuacja z zasilaniem włączonym przez noc	25
9.	Wykonywanie pierwszego wydruku	26
9.1.	Przygotowanie do drukowania	26
9.2.	Drukowanie zadania kolorowego	27
9.3.	Wysłać pierwsze zadanie drukowania przy użyciu bieli	28
10.	Konserwacja i procedury	30
11.	Harmonogram konserwacji	30
11.1.	Konserwacja codzienna	30
11.2.	Konserwacja cotygodniowa	30
11.3.	Konserwacja comiesięczna	30
11.4.	Konserwacja cokwartalna	30
11.5.	Konserwacja profilaktyczna	30
12.	Wykrywanie i usuwanie usterek	31
12.1.	Problemy z jakością obrazu	31
12.2.	Komunikaty o błędach AgfaRIP	32

Powiadomienie o ograniczeniach.

Niniejsza Skrócona instrukcja obsługi stanowi fragment pełnej Instrukcji obsługi i zawiera jedynie podstawowe informacje dotyczące bezpieczeństwa oraz obsługi.

Pełna Instrukcja obsługi dostępna jest jedynie w języku angielskim, a Kluczowy Operator musi ją przeczytać i zrozumieć.

- :Anapurna M2500

- :Anapurna M2050 V2

- :Anapurna M1600 V2

...w niniejszej instrukcji nazywane są :Anapurna.



Ważne:

- Agfa zdecydowanie zaleca, by uważnie przeczytać **Skróconą instrukcję obsługi** przed rozpoczęciem obsługi :Anapurna
- **Dokładne informacje dotyczące tematów poruszanych w niniejszej Skróconej instrukcji obsługi znajdują się w Instrukcji obsługi!**
- Zapytania o najnowszą wersję wszystkich dokumentów, jak również o szczegółowe szkolenia, można składać poprzez lokalne biura sprzedaży.
- Przegląd różnic między mechanizmami V2 a V1 z ulepszeniem białego atramentu...

Adaptacje obwodu białego atramentu	Cel	W ulepszonym mechanizmie V1	W mechanizmie V2
Impuls wstępny	Polepszenie czasu oczekiwania na atrament oraz okresu użytkowania głowic	TAK	TAK
Synchronizowane kapanie	Polepszenie okresu użytkowania głowic	TAK	TAK
Obieg białego atramentu przez głowicę drukującą	Polepszenie okresu użytkowania głowic	NIE	TAK
Automatyczny układ podciśnienia + bateria rezerwowa Płytką drukowaną + baterie	Istotne dla układu obiegu (okres użytkowania głowic)	NIE	TAK
Możliwość automatycznej wymiany Białego atramentu przez płukanie magazynu	Zabezpieczenie głowic drukujących, gdy nie są one używane przez dłuższy okres => Polepszenie okresu użytkowania głowic	NIE	TAK
Zawory odcinające dla koloru (zawory 3-położeniowe)	Unikanie zanieczyszczenia zolu/atramentu => Polepszenie okresu użytkowania głowic	NIE	TAK
Automatyczne podciśnienie		NIE	TAK

2. Instrukcja bezpieczeństwa

Podczas użytkowania :Anapurna M2500 (*) należy koniecznie stosować i rozumieć wszystkie polecenia i ostrzeżenia opisane w **Skróconej instrukcji obsługi**. Praca z drukarką UV zawsze oznacza, że trzeba mieć świadomość zagrożeń, jakie mogą zostać spowodowane przez promieniowanie UV oraz atramenty UV.

2.1. Etykiety ostrzegawcze

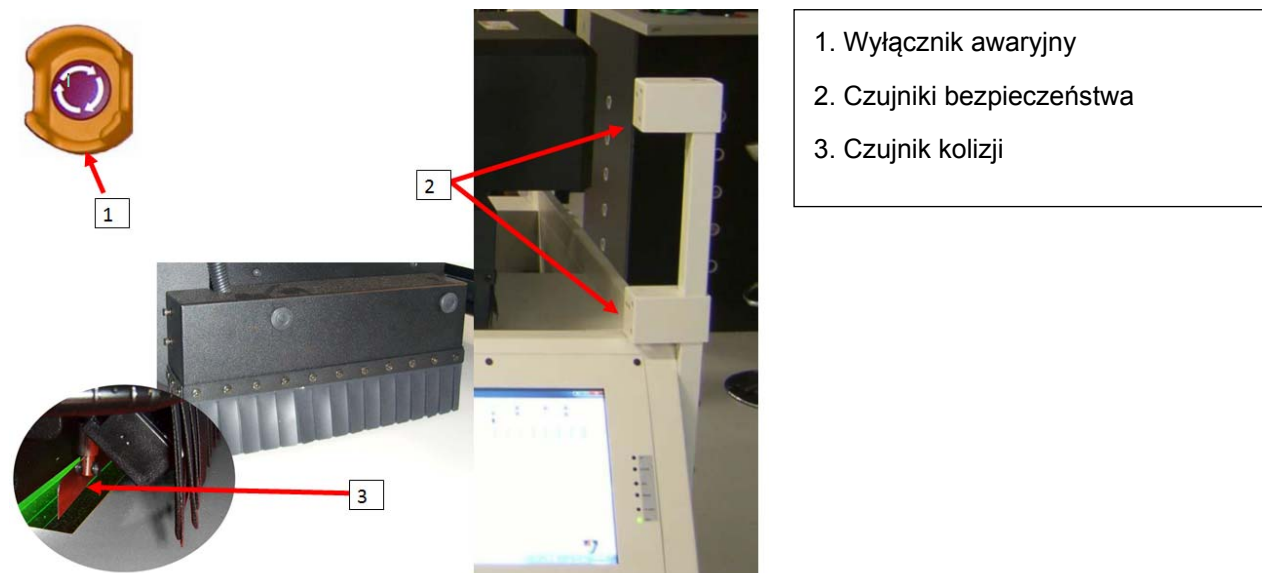
Drukarka posiada etykiety, na których znajdują się proste objaśnienia operacji wymagających szczególnej uwagi.

	<p>OSTRZEŻENIE</p> <p>Ruchome części mogą spowodować zmiążdżenie lub przecięcie.</p> <p>Osłony muszą być założone. Przed czynnościami serwisowymi wyłączyć zasilanie</p>
	<p>OSTRZEŻENIE</p> <p>Ruchome części mogą spowodować zmiążdżenie lub przecięcie.</p> <p>Osłony muszą być założone. Przed czynnościami serwisowymi wyłączyć zasilanie</p> <p>Trzymać ręce z dala od miejsc niebezpiecznych. Przed czynnościami serwisowymi wyłączyć zasilanie</p>
	<p>OSTRZEŻENIE</p> <p>Światło UV</p> <p>NIE patrzeć bezpośrednio na promień światła. Nosić okulary ochronne</p>
	<p>OSTRZEŻENIE</p> <p>RYZIKO OPARZENIA. Nie dotykać</p> <p>Przed czynnościami serwisowymi WYŁĄCZYĆ ZASILANIE i poczekać na ostygnięcie</p>
	<p>OSTRZEŻENIE</p> <p>NIEBEZPIECZNE NAPIĘCIE</p> <p>Dotknięcie może spowodować porażenie elektryczne lub oparzenie.</p> <p>Przed czynnościami serwisowymi wyłączyć zasilanie i odłączyć system</p>
	<p>OSTRZEŻENIE</p> <p>Unikać obrażeń.</p> <p>Nie używać z otwartymi drzwiami.</p> <p>Przed obsługą maszyny zamknąć wszystkie drzwi</p>
	<p>OSTRZEŻENIE</p> <p>Przed rozpoczęciem użytkowania systemu należy uważnie przeczytać Instrukcję obsługi lub Skróconą instrukcję obsługi, a także Instrukcję bezpieczeństwa</p>

2.2. Wyłączniki awaryjne/optyczne czujniki bezpieczeństwa/boczne czujniki kolizji

:Anapurna to przemysłowa drukarka atramentowa posiadająca szybko poruszające się części i jej operator musi być świadomy związanego z tym zagrożenia.

:Anapurna wyposażona jest w dwa wyłączniki awaryjne, optyczne czujniki bezpieczeństwa wokół ścieżki roboczej wózka oraz boczne czujniki kolizji po obu stronach wózka.



2.3. Światło UV

Podczas pracy ze światłem UV należy stosować następujące środki ostrożności:

- Unikać bezpośredniego kontaktu ze skórą
- Podczas patrzenia w kierunku światła UV nosić okulary ochronne.

2.4. Atramenty UV

Należy zapewnić, by podczas pracy z atramentami UV zawsze stosowane były następujące środki ostrożności:

- Nosić rękawice ochronne (jednorazowego użytku) oraz okulary ochronne
- W przypadku kontaktu ze skórą natychmiast zmyć
- Nieutwardzony atrament usuwać jako odpady chemiczne



2.5. Informacje dodatkowe

Karty MSDS (karty charakterystyki substancji niebezpiecznych) są dostępne poprzez lokalną sieć sprzedaży.
....lub poprzez stronę internetową Agfa.

<http://www.Agfa.com>

<http://www.agfagraphics.com/global/en/mainings/support/MSDS/index.jsp>

3. Opis części

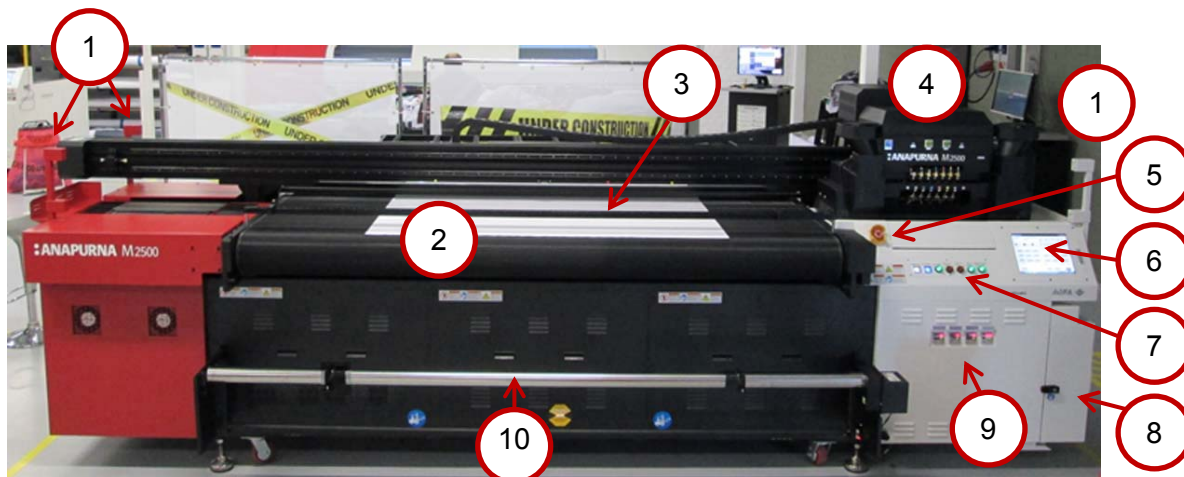
3.1. Opis stanowiska operatora

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.

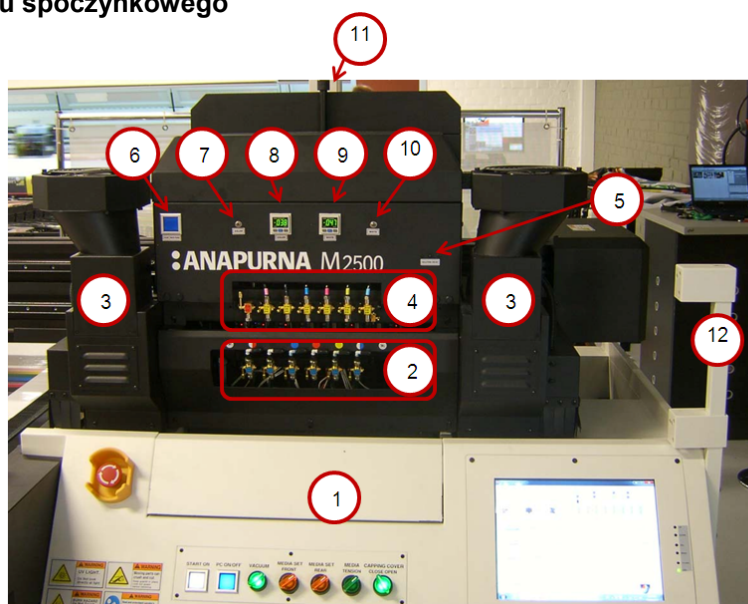
3.2. Widok z przodu



1	Optyczne czujniki bezpieczeństwa	2	Stół podawania mediów	3	Belka ustawiania mediów
4	Wózek / obszar spoczynkowy	5	Wyłącznik awaryjny	6	Ekran dotykowy / interfejs użytkownika
7	Pulpit sterowniczy operatora	8	Przedział uzupełniania atramentu	9	Ustawienia temperatury / podciśnienia
10	Mechanizm przewijania rolki				

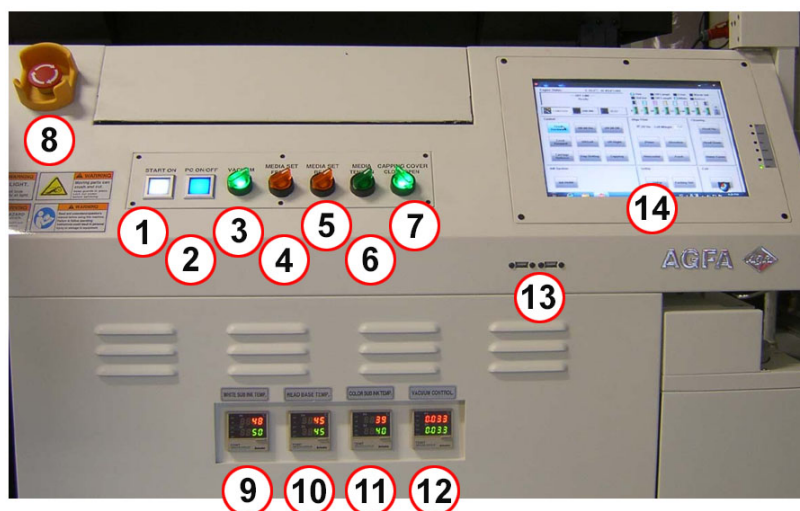
3.3. Widok obszaru spoczynkowego

Wózek



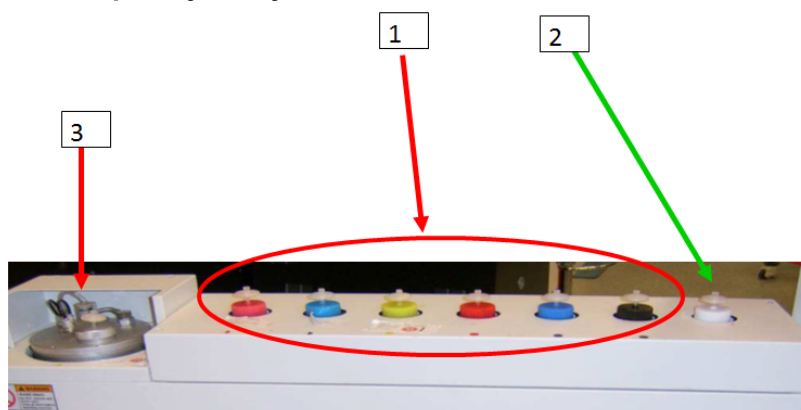
1	Obszar spoczynkowy wózka	2	Pokrywa głowicy drukującej	3	Lampy UV
4	Mini-zawory atramentu (3-położeniowe)	5	Zawór roztworu	6	Przycisk oczyszczania Kolor / biały
7	Podciśnienie włączone / wyłączone Kolor	8	Wyświetlacz podciśnienia Kolor	9	Wyświetlacz podciśnienia Biały
10	Podciśnienie włączone / wyłączone Biały	11	Gałka ręcznego podnoszenia wózka	12	Optyczny czujnik bezpieczeństwa

it sterowniczy



1	Zasilanie mechanizmu WŁĄCZONE	2	Wewnętrzny sterownik drukarki	3	Przełącznik podciśnienia Transport mediów
4	Belka ustawiania mediów Przód	5	Belka ustawiania mediów Tył (ABF)	6	Tylne napinanie mediów
7	Pokrywa zasklepiania Otwieranie / zamykanie	8	Wyłącznik awaryjny		
9	Temperatura białego atramentu (50 °C)	10	Temperatura płyty podstawowej głowicy (45 °C)	11	Temperatura atramentu kolorowego (40 °C)
12	Sterowanie podciśnienia	13	Porty USB	14	Ekran dotykowy (graficzny interfejs użytkownika)

3.4. Widok z prawej strony



1. Atramenty kolorowe: Możliwe uzupełnianie w locie zbiorników 1.3 L
2. Roztwór
3. Biały atrament: Obieg zbiornika 2 L z urządzeniem mieszającym 1

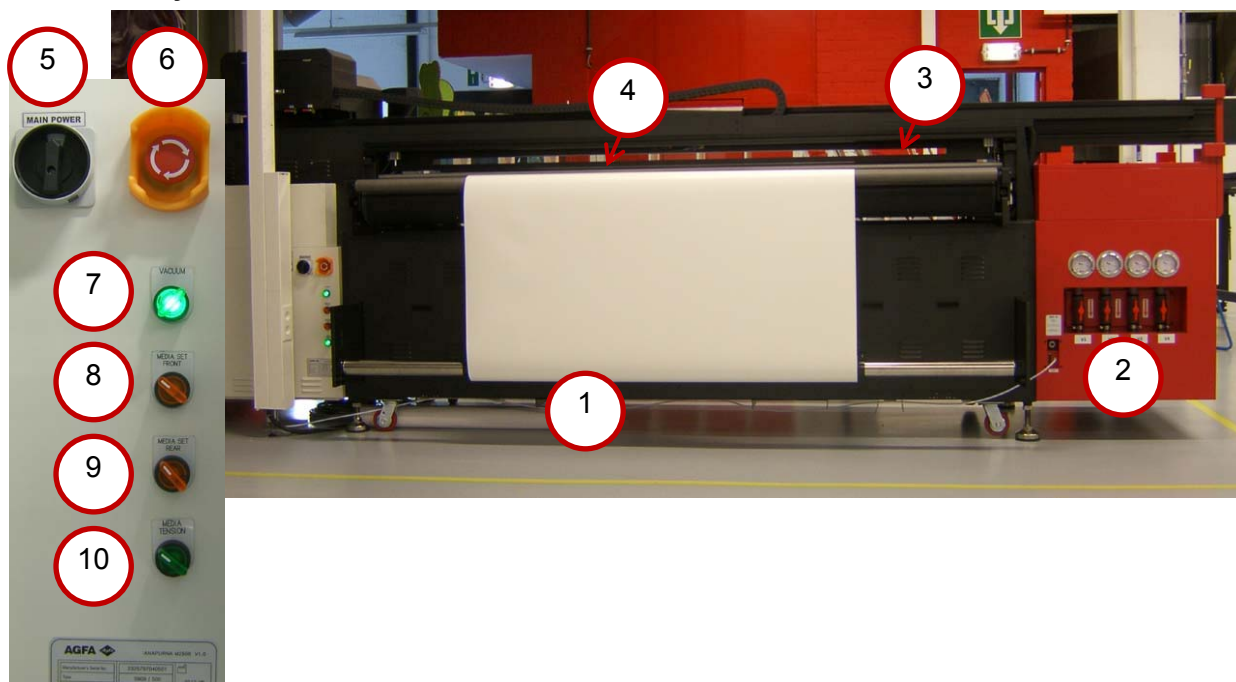
- **Czerwona dioda LED** wskazuje **stan** niemal pusty
- **Zielona dioda LED** wskazuje **osiągnięty** poziom maksymalny.
- **Przycisk** służy do **odpowietrzania** filtrów.



3.5. Widok z lewej strony



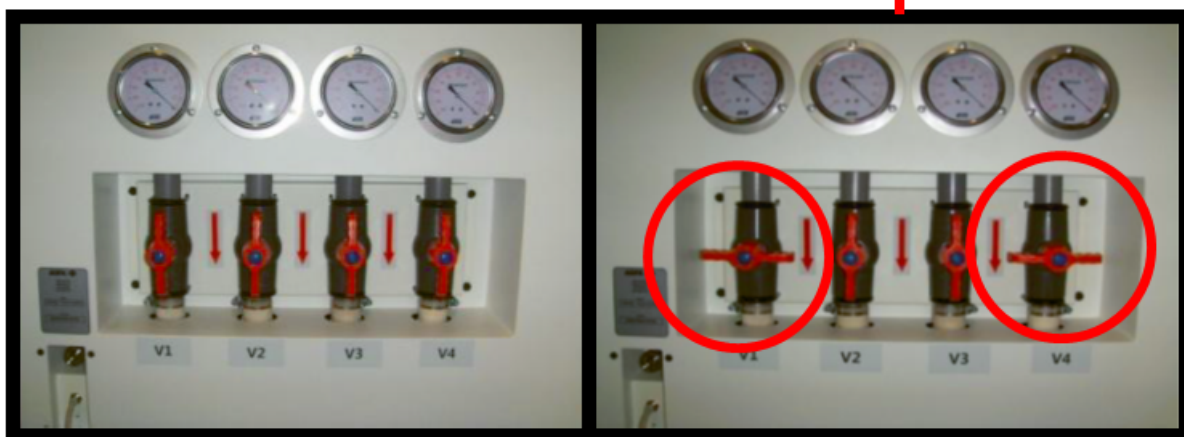
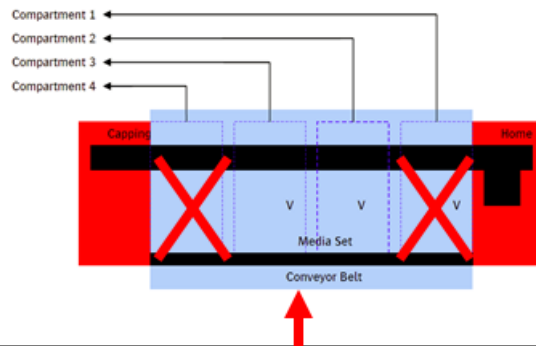
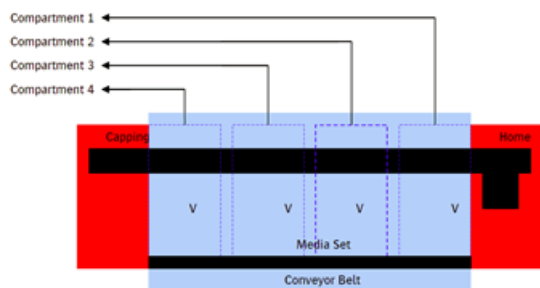
3.6. Widok z tyłu



1	Odwijanie rolki	2	Zawory podciśnienia transportu mediów	3	Tylna belka ustawiania mediów
4	Belka napinania mediów	5	Główny wyłącznik zasilania	6	Wyłącznik awaryjny
7	Przełącznik podciśnienia	8	Przód belki ustawiania mediów	9	Tył belki ustawiania mediów
10	Napinanie mediów				

3.7. Stół podciśnieniowy

Strefy podciśnienia



1. Sterowanie podciśnienia
2. Wejście podciśnienia (PID).
W większości przypadków dobrą wartością początkową jest ustawienie wartości 30 w regulatorze PID przekształtnika.
- Górna wartość to wartość mierzona, dolna wartość to wartość docelowa.

4. Obsługa wózka i używanie pulpitu operatora (interfejsu użytkownika)

Wózek :Anapurna zawiera kompletny mechanizm wytryskiwania atramentu.

Podciśnienie jest ustawione wstępnie na właściwe wartości. -0,038 bara dla głowic kolorów oraz -0,047 bara dla głowic bieli.

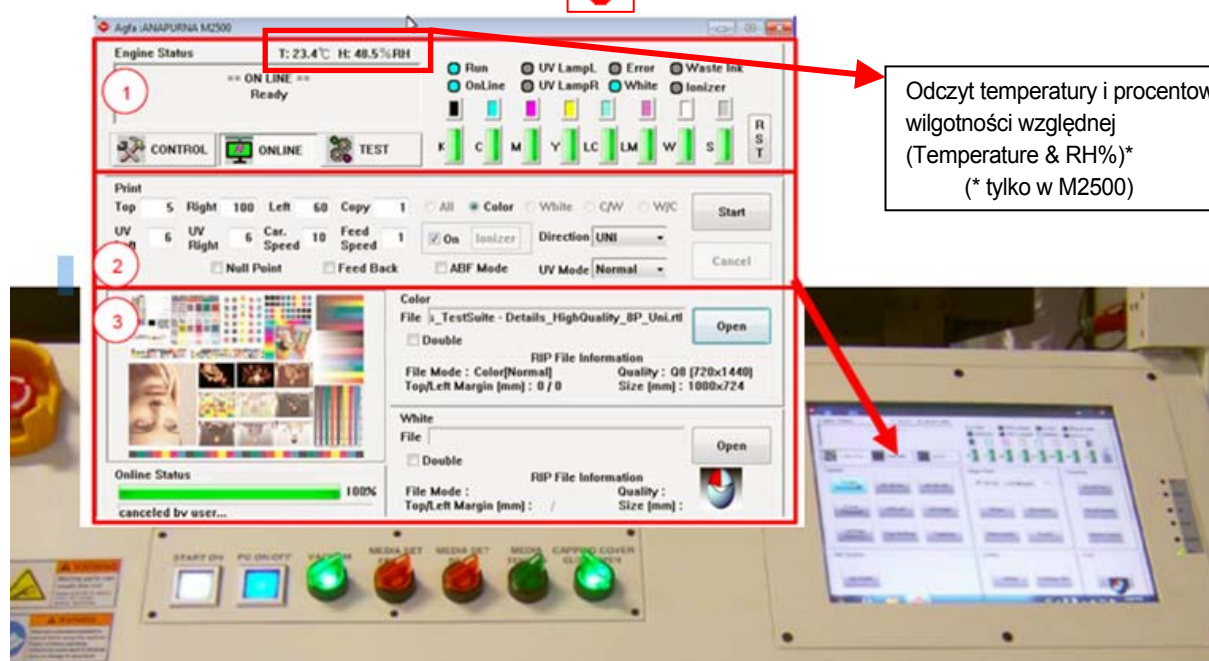
Podciśnienie można wyłączać przełącznikami umieszczonymi obok wyświetlacza.

Wartości można odczytywać na skali oraz na wyświetlaczach umieszczonych na pulpicie czołowym.



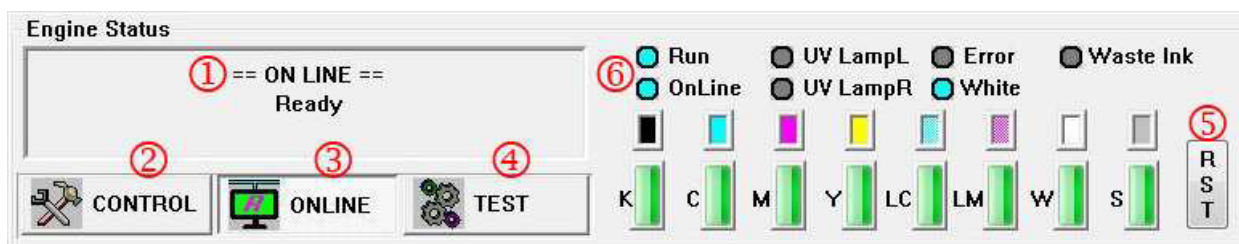
1	Przełącznik podciśnienia kolorów	2	Wyświetlacz podciśnienia kolorów	3	Wyświetlacz podciśnienia bieli
4	Przełącznik podciśnienia kolorów	5	Przycisk oczyszczania koloru / bieli	6	Przycisk ciśnienia roztworu
7	Zawory 3-położeniowe dla atramentów kolorowych	8	Zawór 2-drogowy dla roztworu	9	Zawory spustowe dla atramentów kolorowych
10	Zawór spustowy belki roztworu				

Po uruchomieniu Agfarip na pulpicie pojawi się  menu Online:



Odczyt temperatury i procentowej wilgotności względnej (Temperature & RH%)*
(* tylko w M2500)

1. Obszar stanu mechanizmu (Engine Status)
2. Obszar ustawień drukarki (Printer Settings)
3. Obszar sterowania zadaniami (Jobs Control)

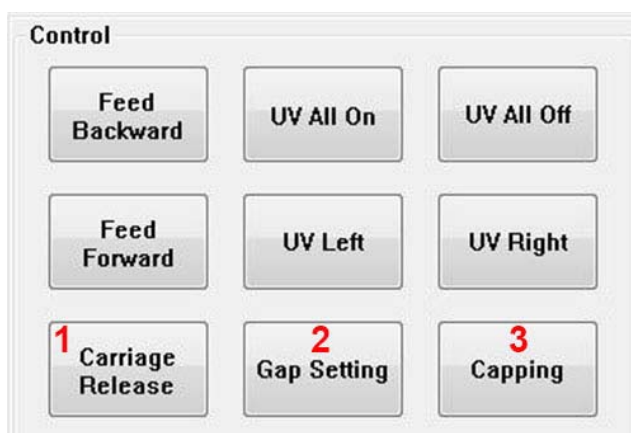
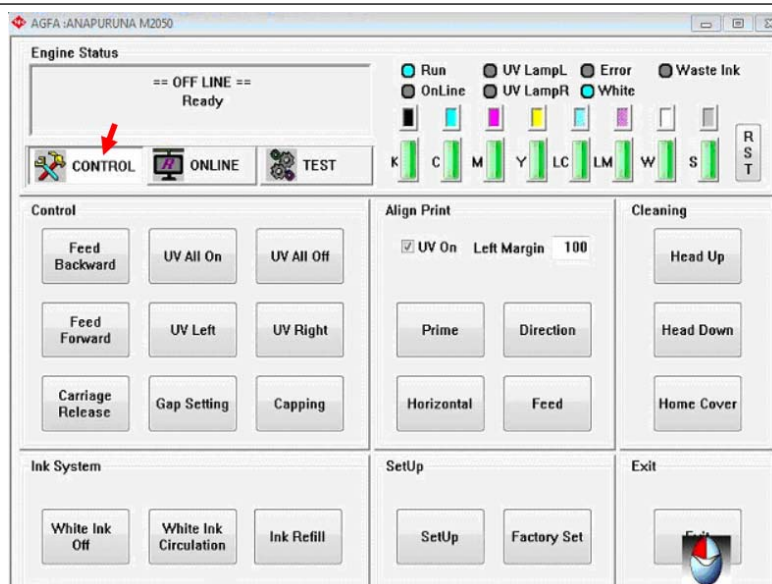


Stan mechanizmu (Engine status):

- 1 & 6: **Stan** mechanizmu i jego elementów peryferyjnych
- 2: **Sterowanie** w celu zmiany ustawień mechanizmu
- 3: **Online**: wybór/ładowanie zadania drukowania i rozpoczęcie drukowania
- 4: **Test**: wybór testu wewnętrznego
- 5: **RST**: reset mechanizmu

Kolorowe prostokąty: **stan pod zbiornika atramentu**

Zielone prostokąty: **stan głównego zbiornika atramentu**

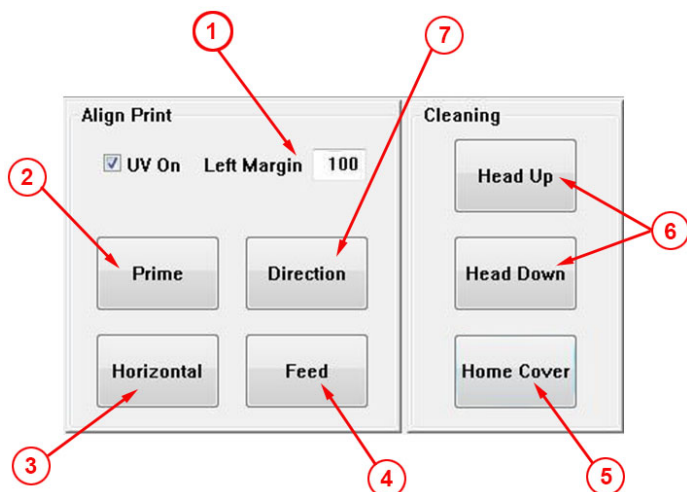


1. Zwolnienie karetki (Carriage Release): ręczne poruszanie wózkiem np. w celu sprawdzenia odstępu głowicy (nierówne media).

2. Ustawienie odstępu (Gap Setting): automatyczne mierzenie / lub ręczne wprowadzanie grubości mediów przeznaczonych do druku:

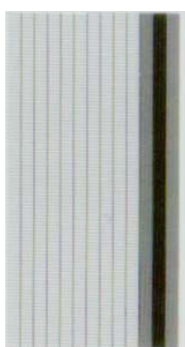


3. Zasklepianie (Capping): przenoszenie karetki do stanowiska zasklepiania i szczelne zamykanie głowic drukujących na polach zasklepiania.



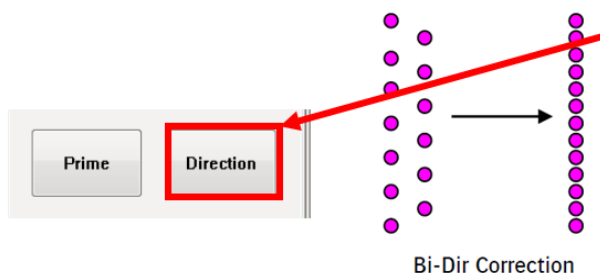
Wyrównanie (Alignment):

1. **Lewy margines (Left Margin):** położenie druku
2. **Przygotowanie (Prime):** drukowanie wzoru testowego w celu sprawdzenia obecności dysz
3. **Poziomo (Horizontal):** drukowanie wzoru testowego potrzebnego do ustawienia wyrównania w poziomie
4. **Podawanie (Feed):** drukowanie wewnętrznego wzoru testowego w celu weryfikacji ustawienia korekcji podawania
5. **Pokrywa spoczynkowa (Home Cover):** przesuwanie płyty zabezpieczającej tacy spoczynkowej w tył lub w przód (przelączenie)
6. **Głowica w górę/w dół (Head Up/Down):** przemieszczanie wózka do najwyższego położenia i z powrotem
7. **Kierunek (Direction):** drukowanie wzoru potrzebnego do ustawienia wyrównania dwukierunkowego

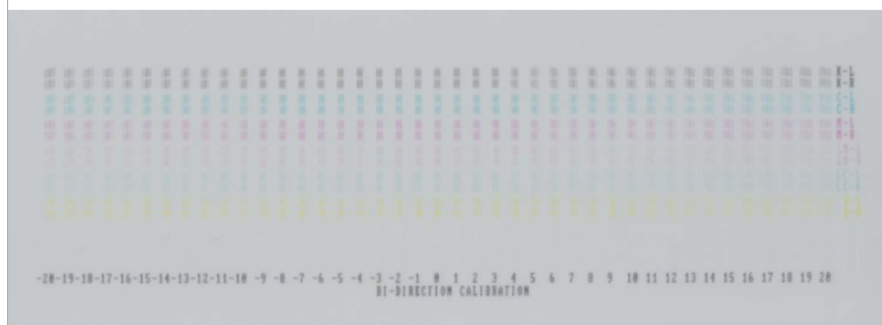


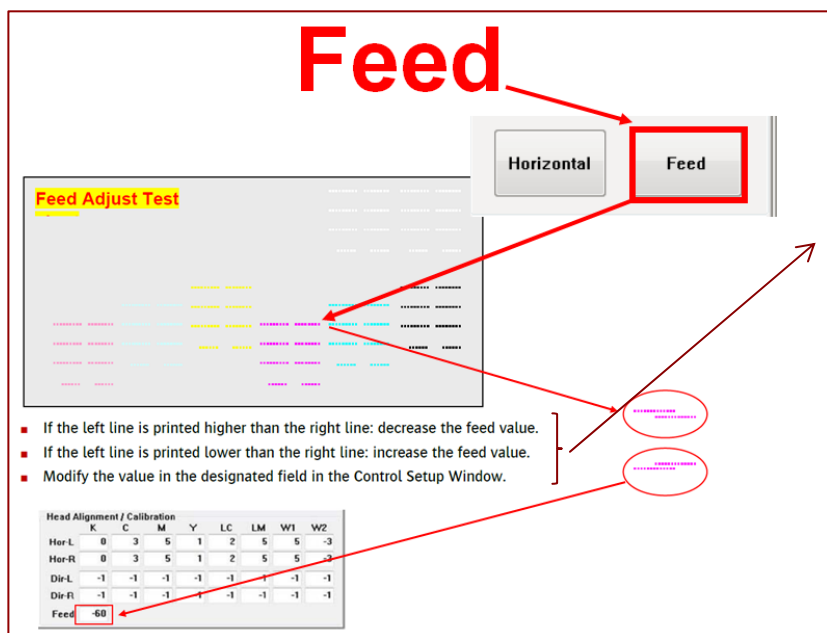
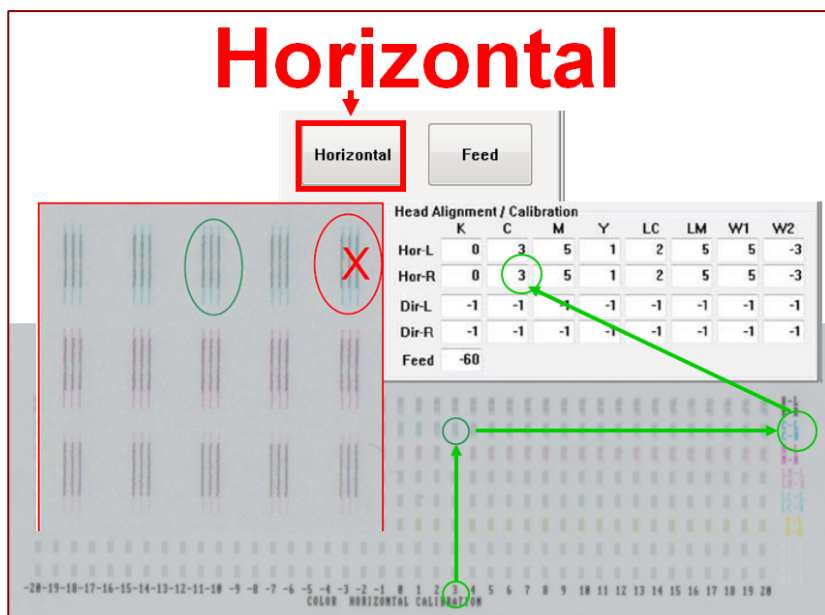
Przygotowanie (Prime):

Wskazanie stanu 'gotowości do drukowania' głowic drukujących. Można to postrzegać jako 'kluczowe sprawdzenie jakości' dla drukarki



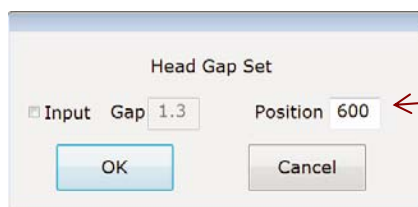
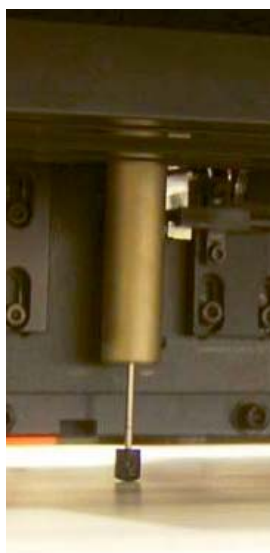
Kierunek (Direction): kalibracja dwukierunkowa koryguje synchronizację wyzwalania w celu zapewnienia, by kropki były idealnie wyrównane w obu kierunkach drukowania – **ma na to wpływ ustawienie odstępu (Gapsetting) oraz prędkość wózka (Shuttlespeed)**





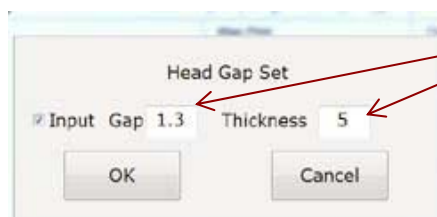
Test nastawy podawania (Feed Adjust Test)

- Jeżeli lewa linia jest wydrukowana wyżej niż prawa linia: zmniejszyć wartość podawania.
- Jeżeli lewa linia jest wydrukowana niżej niż prawa linia: zwiększyć wartość podawania.
- Zmodyfikować wartość w wyznaczonym polu w oknie nastawy sterowania (Control Setup Window).



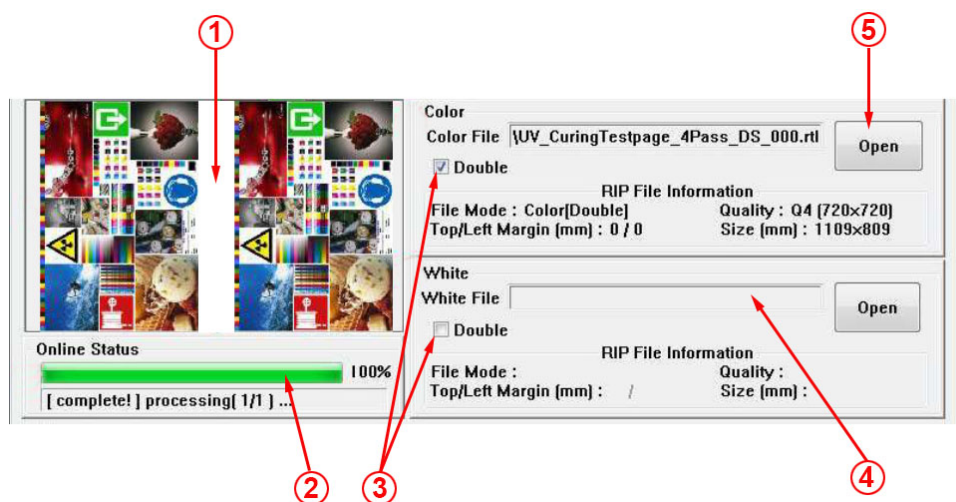
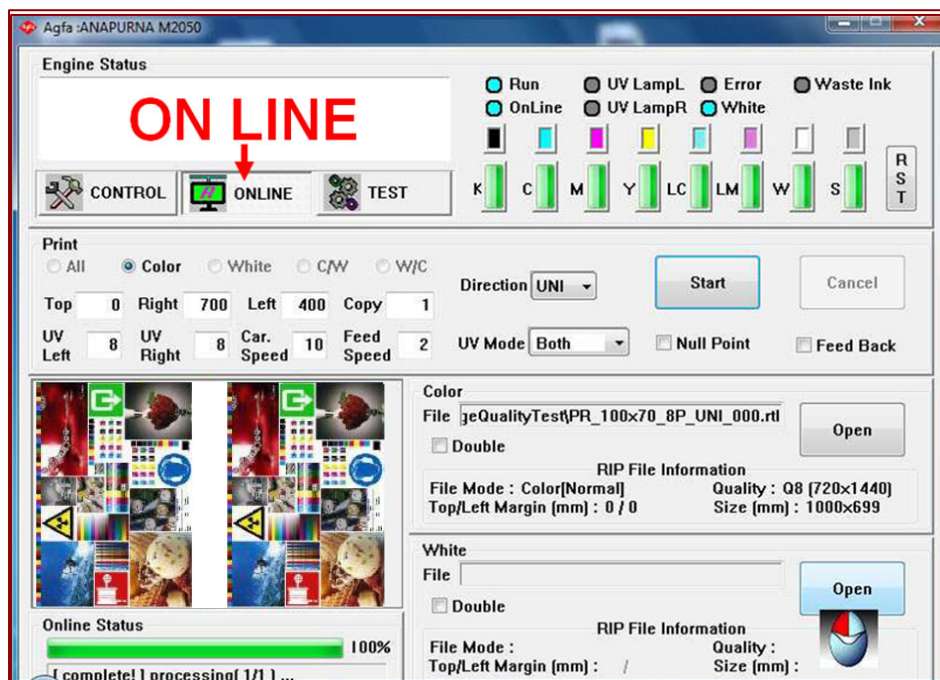
Ustawienie odstępu głowicy (Head Gap)

- Czujnik mechaniczny (Mechanical sensor): **pozycja** na pasie, opuszczanie plastikowego palca w celu wykrywania mediów.



Wskazanie ręczne (Manual indication):

Wprowadzanie grubości mediów, lampy UV pozostają włączone, bezpośrednie kontynuowanie drukowania.



1. **Podgląd obrazu (Image Preview):** to okno przedstawia podgląd zadania wybranego do drukowania.
2. **Pasek postępu** wskazuje stan przetwarzania zadania w programie Agfa Rip.
3. **Double Strike**, ta opcja umożliwia dwukrotne drukowanie kropek w tym samym miejscu.
4. Przejście do zadania drukowania (Browse to the **Printjob**): **ładowanie pliku *.RTL**.
5. Jeżeli zadanie zawiera **biel**, plik ***W.RTL** zostanie automatycznie otwarty w sekcji "White" (4).

- Tryby druku
(Printing modes):



- **Wszystko (All)**

gdy jest to zaznaczone, biała oraz kolorowa część zadania są drukowane w jednym przebiegu drukowania, bez utwardzania pośredniego; powoduje to osłabienie nasilenia kolorów.

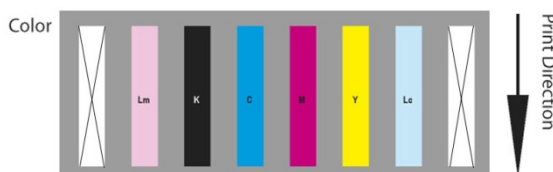
Kolor biały drukowany jest jako piąty kolor w zadaniu.

Np. obraz z wydzielonym obszarem bieli.



- **Kolor (Color)**

gdy jest to zaznaczone, drukowana jest tylko kolorowa część zadania.

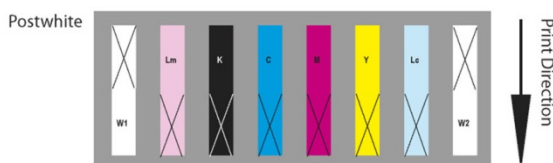


- **Biel (White)**

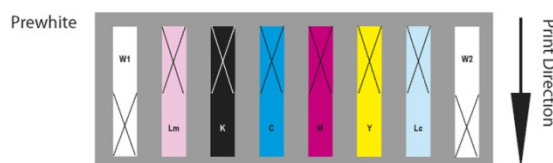
gdy jest to zaznaczone, drukowana jest tylko biała część zadania.

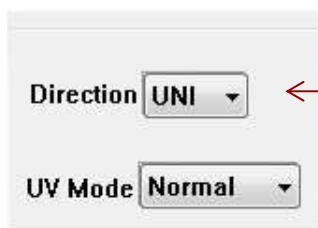


- **Kolor/biel (C/W):** gdy jest to zaznaczone, kolory i biel są drukowane w jednym przebiegu, jako kolor z bielą drukowaną na wierzchu. Mechanizm wykorzystuje tylko 512 z 1024 dysz. Połowa z tyłu głowicy dla wszystkich kolorów oraz połowa z przodu dla głowic bieli. Używane w zastosowaniach "Post white".



- **Biel/kolory (W/C):** gdy jest to zaznaczone, biel i kolory są drukowane w jednym przebiegu, jako biel z kolorem drukowanym na wierzchu. Mechanizm wykorzystuje tylko 512 z 1024 dysz. Połowa z tyłu głowicy dla bieli oraz połowa z przodu dla głowic kolorów. Używane w zastosowaniach "Pre white".





Kierunek drukowania (Print Direction):

Można ustawić tryby kierunku **UNI** (jednokierunkowy) oraz **BI** (dwukierunkowy).

Tryb UV (UV Mode):

Normalny (Normal): otwierają się przesłony lampy tylnej (nadażającej).

Obie (Both): otwierają się przesłony obu lamp.

Odwrotne (Reverse): otwierają się przesłony lampy przedniej (wiodącej).

Pół-odwrotne (RevHalf): przesłona lampy przedniej (wiodącej) otwiera się tylko raz na cztery przejścia drukowania.

Wyłączone (Off): drukowanie bez utwardzania.



Marginesy (Margins):

Górny (Top): odległość, o jaką media są podawane przed drukowaniem.

Prawy (Right): odległość, o jaką wózek przesuwany jest poza ostatni drukowany punkt.

Lewy (Left): punkt początkowy, w którym wózek rozpoczyna drukowanie.

Kopia (Copy): liczba kopii dla wybranego zadania.

“lewy” jest liczony od strony spoczynkowej, a “prawy” po stronie zasklepiania.

☐ Null Point ☐ Feed Back

Wyrównanie hybrydowe (Alignment Hybrid):

Punkt zerowy (Null Point): Przy drukowaniu na mediach sztywnych trzeba używać belki ustawiania mediów w celu wyrównania sztywnych płyt z przodu stołu drukowania.

Podawanie wstecz (Feed Back): Podczas druku zadania drukowania w wielu przebiegach drukowania opcja ta powoduje automatyczne podawanie mediów wstecz o długość **POPRIEDZIO** wydrukowanego zadania, aby przenieść media do pierwszej pozycji drukowania.



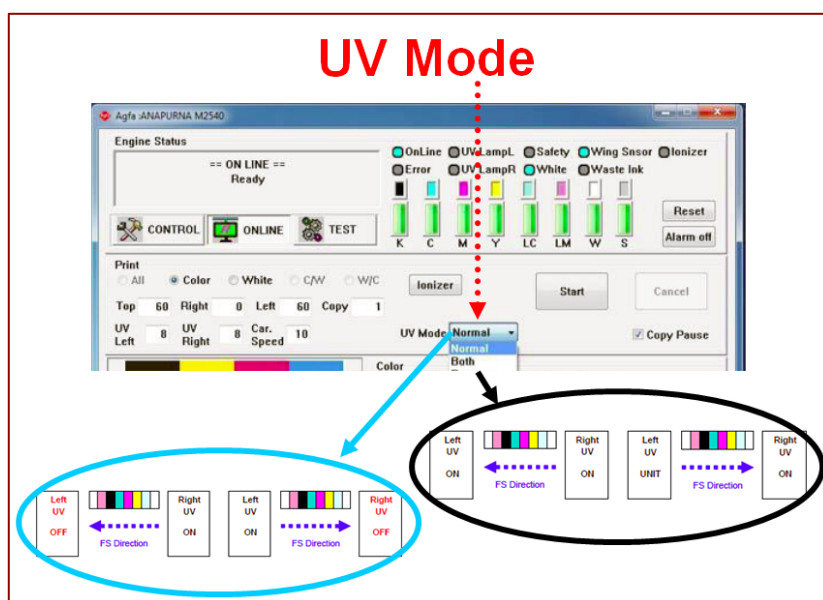
Wcisnąć **start**, aby wydrukować wybrane zadanie.

Po użyciu przycisku start pojawi się przycisk pauzy (**Pause**).



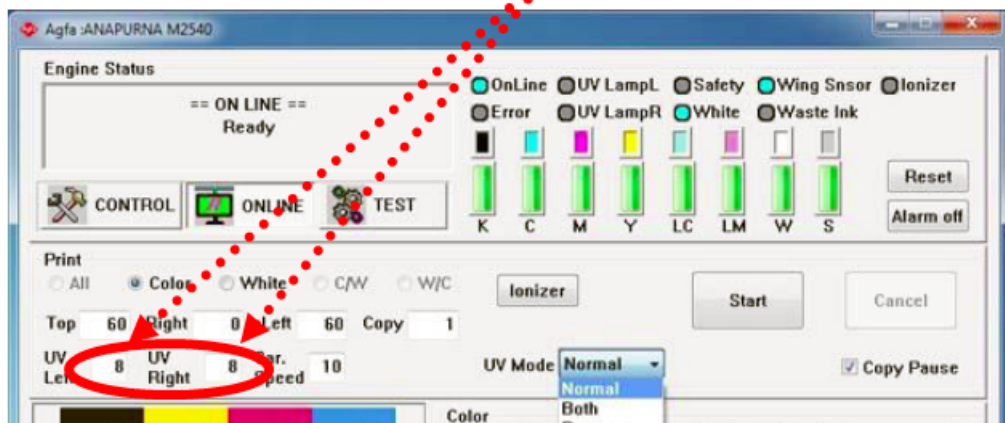
Pauza (Pause): możliwość nastawy ustawień i/lub wykonania czyszczenia dysz.

Anuluj (Cancel): wcisnąć, aby anulować zadanie podczas drukowania.



Ustawienie mocy UV (UV Power Setting):

Wartości stosowane automatycznie, zgodnie z wybranym trybem UV (UV Mode) oraz trybem druku (Print Mode).



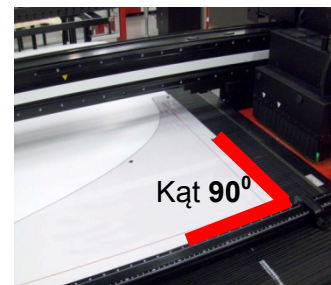
5. Wyrównanie/ladowanie mediów (wszystkie czynności konserwacyjne – patrz Instrukcja obsługi)

5.1. Wyrównanie mediów – media zrolowane

Aby zagwarantować optymalny (prosty) transport mediów, bardzo ważne jest, by krawędź mediów była umieszczona pod kątem prostym do kierunku ruchu wózka.

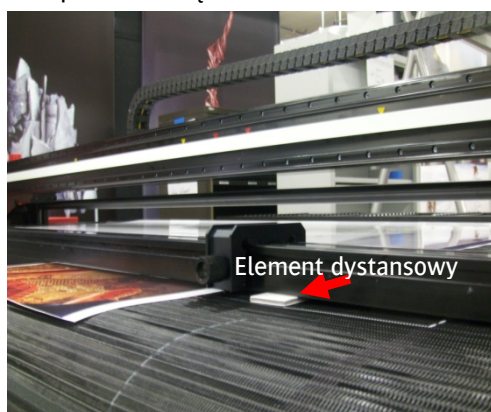
W przypadku doskonałego sztywnego materiału o kącie prostym zalecane jest używanie belki ustawiania mediów w celu wyrównania mediów.

W innych przypadkach materiału sztywnego oraz materiału zrolowanego można wyrównać media przy użyciu ekierki lub trójkąta kreślarskiego. W przypadku wątpliwości dotyczących prostokątności podłoża należy to zweryfikować.



Procedura:

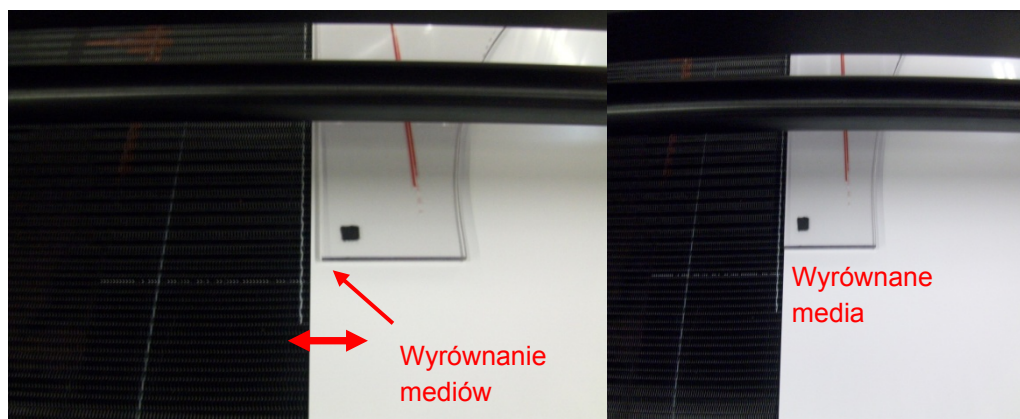
- Media zrolowane należy zawsze montować na środku rolki odwijania mediów.
- Wyrównać media na środku pasa transportu w taki sposób, by napięcie rolki po lewej i prawej stronie było niemal takie samo.
- Umieścić elementy dystansowe (np. kawałek tektury) pod belką ustawiania mediów, aby zapewnić pewien ruch podłoża.
- Opuścić belkę ustawiania mediów na media.



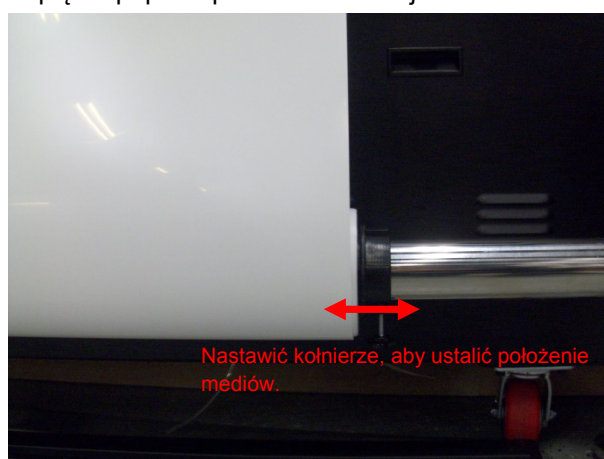
- Przysunąć prowadnicę boczną do krawędzi mediów.



- Umieścić ekierkę (trójkąt kreślarski) na mediach i przysunąć do belki ustawiania mediów.
- Wyrównać media do długiej krawędzi ekierki (trójkąta kreślarskiego).



- Po wyrównaniu mediów należy włączyć podciśnienie.
- Przesunąć trochę kołnierze, żeby skorygować położenie mediów zrolowanych i upewnić się, czy napięcie papieru po obu stronach jest równe.

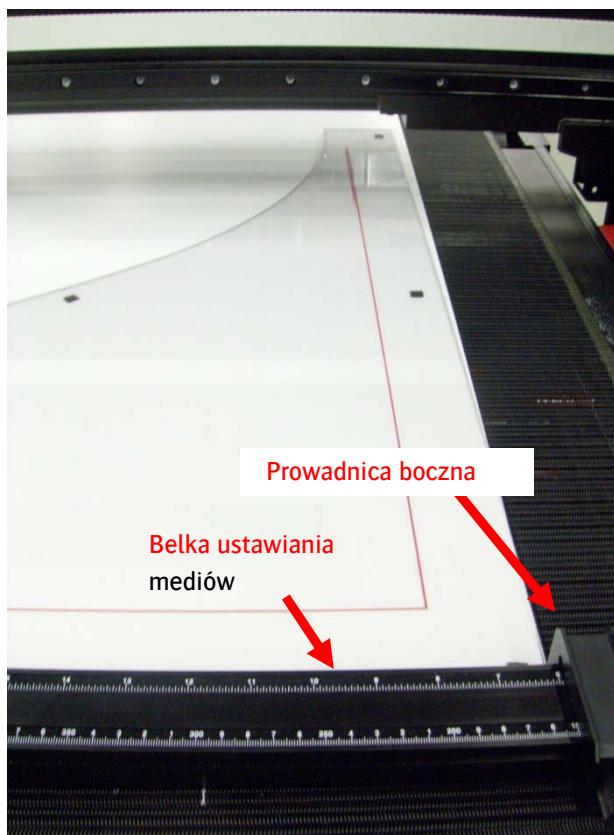


- Zablokować kołnierze na rolce odwijania i zdjąć z mediów ekierkę oraz elementy dystansowe. Po zwolnieniu belki ustawiania mediów można rozpocząć zadanie drukowania.
- Gdy druk dosięgnie zespołu przewijania, przykleić podłoże taśmą do rdzenia przewijania i nastawić kołnierze.

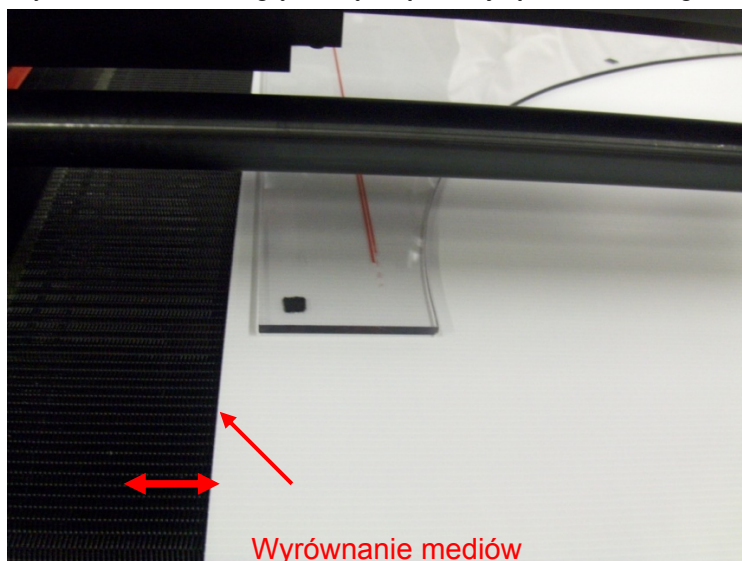


5.2. Wyrównanie mediów - media sztywne:

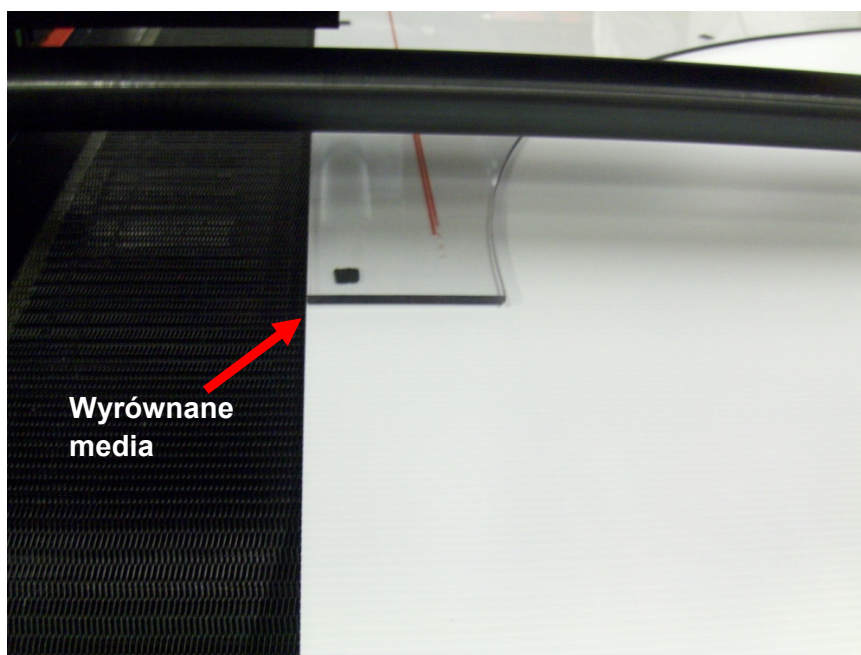
Generalnie media sztywne wyrównuje się do belki ustawiania mediów. W przypadku, gdy materiał sztywny nie jest idealnie prostokątny, lepsze może być jednak wyrównanie długiej krawędzi mediów przy użyciu ekierki.



- Wyrównać media na środku stołu podciśnienia i przesunąć media w górę do belki ustawiania mediów. Przysunąć prowadnicę boczną do krawędzi mediów.
- Umieścić trójkąt kreślarski na mediach i przesunąć długi bok wzdłuż belki ustawiania mediów do prowadnicy bocznej.
- Wyrównać media długą krawędzią do trójkąta kreślarskiego.



- Po wyrównaniu mediów można włączyć podciśnienie.



- Przed rozpoczęciem zadania drukowania zdjąć trójkąt kreślarski i podnieść belkę ustawiania mediów.

5.3. Media sztywne, używanie stołów mediów.

Podczas używania podłoży sztywnych konieczne jest używanie stołów podawania mediów. Stoły podawania mediów zawsze używane są jako para. (przedni i tylny)

- W przypadku mediów o głębokości do 1 m należy używać domyślnych stołów podawania mediów.



- W przypadku mediów o głębokości > 1m do 3,2 m należy używać dodatkowych stołów rozszerzających z przodu i z tyłu mechanizmu.



- Sprawdzić, czy stoły są prawidłowo wypoziomowane.



- Zamocować stoły zaciskami.



- Media muszą być podawane od tylnej strony mechanizmu i muszą być wyrównane do belki ustawiania mediów.
- Na pulpicie operatora wybrać "null point" (punkt zerowy), aby automatycznie podawać podłoże wstecz do pozycji druku.



6.

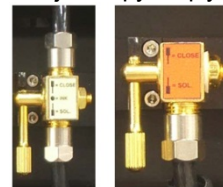
Podstawowe procedury konserwacji głowicy
(wszystkie czynności konserwacyjne – patrz Instrukcja obsługi)

6.1. Metoda kapania.

Kapanie (atrament kapie przez głowice w ramach naturalnego przepływu) powoduje usuwanie pewnej ilości pyłu z płyt dysz.

Procedura: (przy całkowicie rozgrzanym systemie)

- Otworzyć 'Home Cover' (pokrywa spoczynkowa) i podnieść wózek do jego najwyższego położenia.
 - ▶ Z menu sterowania "Control Menu" =>[Home Cover] (pokrywa spoczynkowa) =>[Head Up] (głowica w górę)
- Zamknąć wszystkie zawory atramentu ("Close-position" (położenie zamknięte)) z głowic, które nie muszą kapać.
- Wyłączyć podciśnienie poprzez przełącznik podciśnienia koloru i/lub bieli ("Color and/or White Vacuum Switch") i pozwolić, by głowice kapały przez 30 sekund.



Jeżeli ciśnienie nie wskazuje dokładnie ,000, wcisnąć równocześnie lewy i prawy szary przycisk na 1 sekundę, aby ponownie skalibrować na ,000

- Ponownie włączyć podciśnienie i zweryfikować, czy podciśnienie wróciło do pierwotnej wartości. -0,038 kolor / -0,047 biel
- Wyczyścić głowice drukujące niestrzępiącą szmatką. Delikatnie wytrzeć od tyłu do przodu
- Opuścić wózek => zamknąć pokrywę spoczynkową
- Wykonać przygotowanie, aby ponownie sprawdzić dysze.



W przypadku wadliwej dyszy powtórzyć powyższą procedurę.

6.2. Metoda oczyszczania.

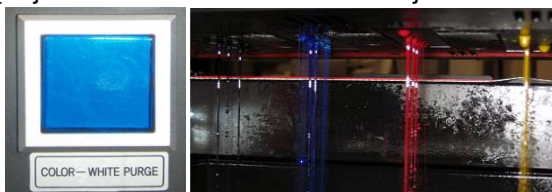
Oczyszczanie głowic drukujących polega na przedmuchaniu dysz powietrzem. Jest to zalecana metoda czyszczenia w przypadku brakujących dysz po czyszczeniu "metodą kapania". Uwaga : Najlepiej wykonywać tylko na jednej głowicy na raz.

Procedura: (przy całkowicie rozgrzanym systemie)

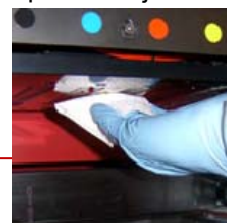
- Otworzyć 'Home Cover' (pokrywa spoczynkowa) i podnieść wózek do jego najwyższego położenia.
 - ▶ Z menu sterowania "Control Menu" =>[Home Cover] (pokrywa spoczynkowa) =>[Head Up] (głowica w górę)
- Zamknąć wszystkie zawory atramentu ("Close-position" (położenie zamknięte)) z głowic, które nie muszą kapać.
- Wyłączyć podciśnienie poprzez przełącznik podciśnienia koloru i/lub bieli ("Color and/or White Vacuum Switch") i pozwolić, by głowice kapały przez 30 sekund.



- Wcisnąć przycisk oczyszczania (Purge) na krótkie okresy (maks. 3 sekundy), zwalniać go gdy jeden lub więcej wskaźników atramentu wskazuje "E".



- Gdy trwa uzupełnianie atramentu, jest to wskazywane przez znak "E" w interfejsie użytkownika. Należy nie wykonywać żadnych czynności, dopóki "E" nie zniknie. Następnie należy wcisnąć [OK] przy ostrzeżeniu o nadmiernym czasie uzupełniania (Refill OverTime).
- Ponownie włączyć podciśnienie. Sprawdzić, czy podciśnienie wróciło do pierwotnej wartości. -0,038 kolor / -0,047 biel
- Wyczyścić głowice drukujące niestrzępiącą szmatką. Delikatnie wytrzeć od tyłu do przodu



- Opuścić wózek => zamknąć pokrywę spoczynkową
 - Wykonać przygotowanie, aby ponownie sprawdzić dysze.
- W przypadku wadliwej dyszy powtórzyć powyższą procedurę.

7. Przygotowanie :Anapurna do drukowania

Rozruch po krótkim przestoju – sytuacja z pozostawionym włączonym zasilaniem na noc*

- Stan mechanizmu (Engine status):
 - Zasilanie systemu nie jest wyłączone.
 - Wózek jest w położeniu spoczynkowym.
 - Podciśnienie koloru = włączone
 - Podciśnienie bieli = włączone
 - Stan systemu bieli (White system state): N/D
 - Pokrywa spoczynkowa jest zamknięta
 - Wózek jest opuszczony do odstępu głowicy 1,3 mm.
- Konserwacja rozruchowa.
 - Otworzyć pokrywę spoczynkową.
 - Podnieść wózek [Head Up] (głowica w górę)
 - Wyłączyć podciśnienie koloru
 - ▶ Pozwolić, by głowice kapąły przez 1 minutę.
 - Włączyć podciśnienie koloru.
 - ▶ Wyczyścić głowice niestrzępiącą szmatką. (nosić rękawice ochronne!)
Delikatnie wytrzeć od tyłu do przodu.
 - Opuścić wózek [Head Down] (głowica w dół)
 - Umieścić media na stole.
 - ▶ Aby sprawdzić dysze bieli. (jeżeli biel występuje w systemie!)
Można użyć Copyjet Film 100 29,7cm X 42 cm.
(kod zamówienia EL8ER)
 - Wykonać odstęp głowicy:
 - ▶ Ustawić odstęp głowicy (Head gap) na 1,3 mm
 - ▶ Zmierzyć grubość mediów (zawsze najlepiej jest robić to ręcznie przy codziennym rozruchu!)
 - Wykonać przygotowanie i sprawdzić, czy wszystkie dysze są dostępne.
 - ▶ W przypadku brakujących dysz.
 - ◆ Otworzyć pokrywę spoczynkową.
 - ◆ Wyłączyć podciśnienie i pozwolić, by głowice kapąły przez minutę. (zamknąć zawory dla kolorów, które są w porządku!)
 - ◆ Wyczyścić płyty dysz głowicy drukującej niestrzępiącą szmatką.
Delikatnie wytrzeć od tyłu do przodu.
 - ◆ Zamknąć pokrywę spoczynkową.
 - ▶ Powtarzać te 4 kroki, aż wszystkie dysze będą dostępne.



8. Wyłączanie :Anapurna

Krótki przestój drukarki - sytuacja z zasilaniem włączonym przez noc

Aby utrzymać głowice drukujące w optymalnej formie, wskazane jest pozostawianie włączonego systemu. W ten sposób wykonywane są pewne automatyczne procedury :

- Obieg białego atramentu
- Mieszanie głównego zbiornika białego atramentu
- Ulewianie / przeciekanie głowic bieli
- Automatyczny czas – kapanie (głowice drukujące będą kapały białym atramentem przez 3 sekundy co 3 godziny.)

Procedura:

- Wykonać przygotowanie, aby sprawdzić, czy wszystkie dysze są dostępne.
- Wykonać ustawienie odstępu głowicy (Head Gap) 1 mm przy grubości mediów = 0,3mm.
- Pozostawić karetkę w położeniu spoczynkowym (HOME).
- Nie wyłączać podciśnienia dla głowic bieli i głowic kolorów.
- Wskazane jest pozostawienie włączonej zewnętrznej sprężarki powietrza, ale nie jest to niezbędne (przestanie tylko działać mieszadło białego atramentu).
- Zachować włączone obwody elektryczne, włączony wewnętrzny komputer PC i uruchomiony program AgfaRip.

Stan mechanizmu (Engine status):

- Zasilanie systemu nie jest wyłączone.
- Wózek jest w położeniu spoczynkowym.
- Podciśnienie koloru = włączone
- Podciśnienie bieli = włączone
- Stan systemu bieli (White system state): N/D [tryby specjalne, takie jak tryby płukania magazynu (Storage Flush) lub bieli (White) – patrz Instrukcja obsługi]
- Pokrywa spoczynkowa jest zamknięta

9. Wykonywanie pierwszego wydruku

9.1. Przygotowanie do drukowania

9.1.1. Rozruch

- Zob. Rozdział 7. Przygotowanie :Anapurna do drukowania.

9.1.2. Media

- Przygotować media (sztywne) od 100 x 70 cm do zadania kolorowego
- Przygotować czarne media (sztywne) od 100 x 70 cm do zadania białego

9.1.3. Ustawienia odstępu

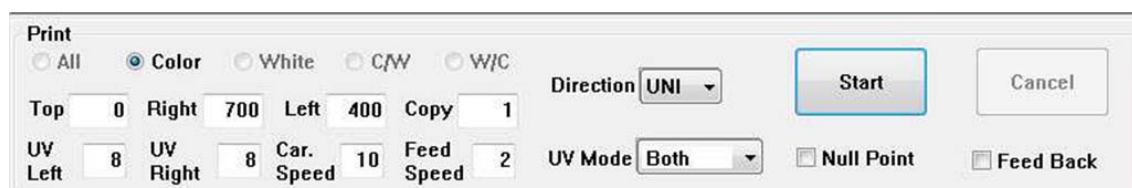
- Nastawić wysokość wózka (Head gap (odstęp głowicy)) poprzez procedurę ręczną
 - ▶ Aby uzyskać prawidłowe drukowanie, wysokość wózka musi być skalibrowana według grubości używanych mediów.
Wykonuje się to poprzez procedurę ustawiania odstępu ("GAP SETTING").
 - ▶ Umieścić media na środku podciśnieniowego stołu transportu pod 2 "czerwonymi" kropkami zaznaczonymi na szynie wózka
 - ▶ Włączyć podciśnienie
 - ▶ W programie AgfaRip przejść do Control Menu (menu sterowania) i wcisnąć Gap Setting (ustawienie odstępu), aby ustawić wózek na prawidłową wysokość wzorcową dla mediów, po czym wcisnąć "OK".
 - ▶ Gdy wózek znajdzie się we właściwym położeniu, wcisnąć "OK"
 - ▶ wózek opuści się do wysokości wzorcowej. Jest to wartość domyślna i nie jest ona tym samym, co faktyczna wysokość głowicy
 - ▶ Wcisnąć "OK" po raz drugi, aby opuścić wózek do odległości odstępu głowicy
 - ▶ Wcisnąć "OK" po raz trzeci, aby przesunąć wózek z powrotem do położenia spoczynkowego.
 - ▶ Procedura odstępu głowicy ("HEAD GAP") jest teraz zakończona.
- Nastawić wysokość wózka (Head gap (odstęp głowicy)) poprzez oprogramowanie
 - ▶ Aby uzyskać prawidłowe drukowanie, wysokość wózka musi być skalibrowana według grubości używanych mediów.
 - ▶ Wykonuje się to poprzez procedurę ustawiania odstępu ("GAP SETTING").
 - ▶ W programie AgfaRip przejść do Control Menu (menu sterowania) i wcisnąć Gap Setting (ustawienie odstępu)
 - ▶ Wpisać znaną grubość mediów i wcisnąć OK.
 - ▶ Wózek przesunie się do odległości odstępu głowicy.

- Umieszczenie mediów do drukowania
 - ▶ Obniżyć belkę ustawiania mediów, obracając przycisk ustawiania mediów.
 - ▶ Przysunąć media do 'belki ustawiania mediów' i ustawić je na środku podciśnieniowego stołu transportu.
 - ▶ Ustawić prowadnicę lewego marginesu przy początku mediów.
Odczytać wartość lewego marginesu ('left margin') ze skali na 'belce ustawiania mediów' (Uwaga: lewy margines to punkt początkowy druku widziany z kierunku podawania mediów. Gdy stoi się z przodu :Anapurna, znajduje się on po prawej stronie 'belki ustawiania mediów')
 - ▶ Włączyć podciśnienie i podnieść belkę ustawiania mediów (włączyć przycisk ustawiania mediów)

9.2. Drukowanie zadania kolorowego

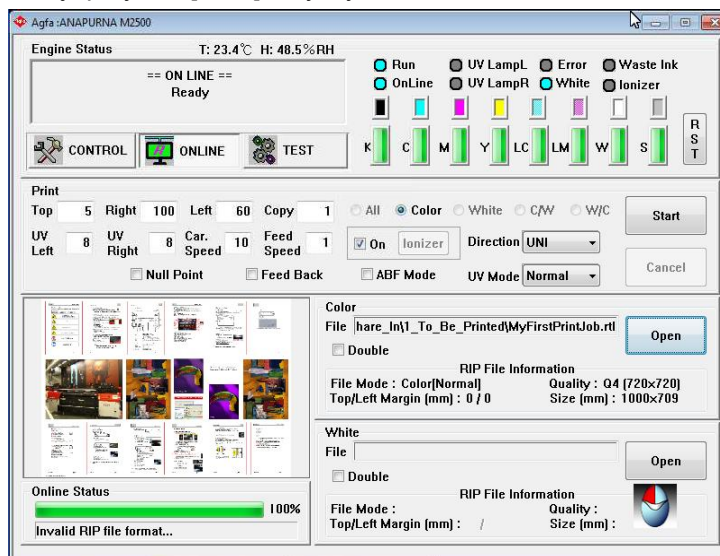
- Wymagania dotyczące drukowania swojego pierwszego zadania
 - Pierwsze zadanie można pobrać z następującej lokalizacji:
D:\Anapurna Operator Guide\2. Instruktaże
 - ◆ Plik testowy 'My First Print job' (moje pierwsze zadanie drukowania)
 - ◆ Plik testowy 'My First White job' (moje pierwsze zadanie bieli)
 - Zadanie drukowania :Anapurna składa się z 2 zestawów plików, które są generowane przez oprogramowanie RIP.
 - ▶ Plik drukowania z faktycznymi danymi drukarki (*.RTL)
 - ▶ Plik mapy bitowej do podglądu obrazu przeznaczonego do drukowania.

W przypadku aplikacji bieli, dla bieli generowany jest drugi zestaw plików (*W.RTL oraz *W.BMP).
- Ładowanie zadania drukowania
 - W menu ONLINE programu Agfa Rip
 - ▶ Kliknij [OPEN] (otwórz), aby wybrać plik *.rtl. (Jeżeli istnieje również plik *W.RTL, plik bieli jest otwierany automatycznie)
 - ▶ W razie potrzeby można wymusić zmianę różnych trybów drukowania.
 - ◆ Tryb UV (UV Mode)
Ustawić na normalny (Normal)
 - ◆ Tryb drukowania (Print mode)
Wybrać kolor (Color) (drukowana jest tylko warstwa kolorów)
 - ▶ Sprawdzić lub zmodyfikować następujące ustawienia:
 - ◆ Górny margines (TOP MARGIN): ustawić margines między początkiem mediów a faktycznym początkiem wydruku
 - ◆ Prawy margines (RIGHT MARGIN): ustawić odległość, o jaką wózek przesuwany jest poza ostatni drukowany punkt.
Jest to użyteczne w przypadku mediów wrażliwych na ciepło, aby unikać ustawienia lamp nad krawędziami przez dłuższe okresy.
 - ◆ Lewy margines (LEFT MARGIN): ustawić margines między lewą krawędzią mediów a początkiem wydruku.
Wartość odczytana ze skali 'belki ustawiania mediów' + margines.
Uwaga: Wartość lewego marginesu jest odczytywana z liniiki belki ustawiania mediów. Widziane od tylnej strony mechanizmu.
 - ◆ Punkt zerowy (NULL POINT):
YES (tak), aby podawać media wstecz przed rozpoczęciem drukowania. Obliczane od położenia belki ustawiania mediów do położenia pierwszej drukowanej linii.
NO (nie), aby pozostawiać media w ich bieżącym położeniu.



The screenshot shows the 'Print' dialog box in the Agfa Rip software. It includes several tabs: 'All', 'Color' (selected), 'White', 'C/W', and 'W/C'. Below the tabs are input fields for 'Top' (0), 'Right' (700), 'Left' (400), and 'Copy' (1). There are also fields for 'UV Left' (8), 'UV Right' (8), 'Car. Speed' (10), and 'Feed Speed' (2). A 'Direction' dropdown menu is set to 'UNI'. A 'UV Mode' dropdown menu is set to 'Both'. At the bottom right, there are checkboxes for 'Null Point' and 'Feed Back'. A 'Start' button is highlighted with a blue border, and a 'Cancel' button is also visible.

- Drukowanie zadania
Wcisnąć przycisk [Start], aby wydrukować zadanie.



Po wciśnięciu przycisku "Start" zmienia się on w przycisk "Pause" (pauza), co umożliwia przerwanie drukowania.



Wskazówka: Z wydrukowanej strony można złożyć dwa zewnętrzne rzędy stron i używać ich jako skróconego poradnika.

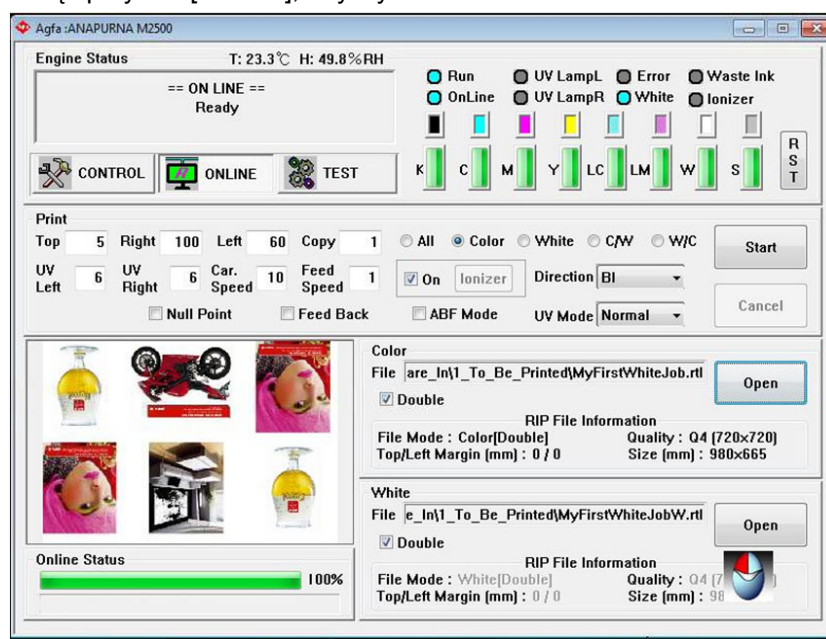
9.3. Wysłać pierwsze zadanie drukowania przy użyciu bieli

- Wymagania dotyczące drukowania swojego pierwszego zadania
 - Pierwsze zadanie można pobrać z następującej lokalizacji:
D:\Anapurna Operator Guide\2. Instruktaże
 - ♦ Plik testowy 'My First White job' (moje pierwsze zadanie bieli)
 - Zadanie drukowania bieli :Anapurna M2050 składa się z 2 x 2 zestawów plików, które są generowane przez oprogramowanie RIP.
 - ▶ Plik drukowania z faktycznymi danymi KOLORU (*.rtl) + mapa bitowa (*.bmp) do podglądu obrazu
 - ▶ Plik drukowania z faktycznymi danymi BIELI (*.W.rtl) + mapa bitowa (*.W.bmp) do podglądu obrazu
- Ładowanie zadania drukowania
 - W menu ONLINE programu Agfa Rip
 - ▶ Kliknij [OPEN] (otwórz), aby wybrać plik KOLORU *.rtl.
Biała część zadania drukowania jest ładowana automatycznie
 - ▶ W razie potrzeby można wymusić zmianę różnych trybów drukowania.
 - ♦ Tryb UV (UV Mode)
Ustawić na oba (Both)
 - ♦ Tryb drukowania (Print mode)
 - ▶ Wybrać biel/kolor (W/C)
Warstwa bieli i koloru jest drukowana w tym samym przebiegu drukowania.



Domyślnie wybrany tryb drukowania po załadowaniu zadania drukowania bieli to kolor (COLOR). W ten sposób drukowana jest tylko część kolorowa!

- ▶ Sprawdzić lub zmodyfikować następujące ustawienia:
 - ♦ Górny margines (TOP MARGIN): ustawić margines między początkiem mediów a faktycznym początkiem wydruku
 - ♦ Prawy margines (RIGHT MARGIN): ustawić odległość, o jaką wózek przesuwany jest poza ostatni drukowany punkt.
Jest to użyteczne w przypadku mediów wrażliwych na ciepło, aby unikać ustawienia lamp nad krawędziami przez dłuższe okresy.
 - ♦ Lewy margines (LEFT MARGIN): ustawić margines między lewą krawędzią mediów a początkiem wydruku.
Wartość odczytana ze skali 'belki ustawiania mediów' + margines.
Uwaga: Wartość lewego marginesu jest odczytywana z linijki belki ustawiania mediów.
Widziane od tylnej strony mechanizmu.
 - ♦ Punkt zerowy (NULL POINT):
YES (tak), aby podawać media wstecz od położenia belki ustawiania mediów do położenia pierwszej drukowanej linii.
NO (nie), aby pozostawiać media w ich bieżącym położeniu.
 - ♦ Podawanie wstecz (FEED BACK): opcja ta powoduje automatyczne podawanie mediów wstecz o długość POPRZEDNIO wydrukowanego zadania, aby przenieść media do pierwszej pozycji drukowania.
- Drukowanie zadania
Wcisnąć przycisk [START], aby wydrukować zadanie.



10. Konserwacja i procedury

- Konserwacja codzienna
- Konserwacja cotygodniowa
- Konserwacja comiesięczna
- Konserwacja

Zawsze należy sprawdzać najnowszą wersję instrukcji obsługi!!!

Należy pytać o najnowsze informacje poprzez lokalną sieć sprzedaży lub serwisu!

11. Harmonogram konserwacji

11.1. Konserwacja codzienna

- Ogólne czyszczenie, odpylenie stołu drukowania i obszaru promienia skrzynki wokół paska enkodera.
- Test dyszy (przygotowanie)
- Sprawdzić / opróżnić zbiornik odpadów atramentu

11.2. Konserwacja cotygodniowa

- Wykonać sprawdzenia konserwacji codziennej
- Wyczyścić płytę podstawową głowicy.
- Opróżnić zbiornik odpadów atramentu w obszarze pokrywy spoczynkowej i w obszarze zasklepiania.
- Sprawdzić i wyczyścić podzbiorniki powietrza dla koloru i bieli
- Wypłukać belki roztworu

11.3. Konserwacja comiesięczna

- Wykonać sprawdzenia konserwacji cotygodniowej
- Wyczyścić paski enkodera
- Osuszyć obwód sprężonego powietrza
- Sprawdzić / wymienić filtry powietrza
- Sprawdzić / wymienić lampy UV

11.4. Konserwacja cokuwartalna

- Wykonać sprawdzenia konserwacji comiesięcznej
- Nasmarować / naoliwić szyny wózka LM
(To powinno być wykonywane wyłącznie przez przeszkolonych / doświadczonych operatorów)

11.5. Konserwacja profilaktyczna

Konserwacja profilaktyczna powinna być wykonywana co sześć miesięcy przez certyfikowanego inżyniera Agfa.

Zawsze należy sprawdzać najnowszą wersję instrukcji obsługi!!!

Należy pytać o najnowsze informacje poprzez lokalną sieć sprzedaży lub serwisu!

12. Wykrywanie i usuwanie usterek

12.1. Problemy z jakością obrazu

Firma Agfa opracowała konfiguracje obrazu dla ErgoSoft SoftRIP i/lub Wasatch SoftRip.

Na żądanie firma Agfa dostarcza opis (SDK) dotyczący komunikacji danych między RIP a mechanizmem, wraz ze specyfikacjami i funkcjonalnością drukarki.

Dzięki temu każdy sprzedawca RIP może stworzyć sterownik dla naszego sprzętu :Anapurna.

Sprzedawca RIP jest odpowiedzialny za przetestowanie sterowników, utworzenie profilów i zapewnienie wsparcia RIP klientom.

Firma Agfa nie jest w stanie przyjąć wszystkich RIP do swojego asortymentu, ponieważ zapewnienie dla nich wsparcia byłoby zbyt skomplikowane.

Możemy zatem oceniać jedynie problemy z jakością obrazu oparte na "domyślnych konfiguracjach obrazu Agfa" w połączeniu z ErgoSoft lub Wasatch.

W przypadku problemów z jakością obrazu najpierw należy zweryfikować zażalenie względem tego samego pliku przetworzonego z konfiguracjami obrazu wydanymi przez firmę Agfa.

Obaw	Możliwa przyczyna	Działanie
Białe linie między przejściami drukowania	Transport w kierunku Y jest zbyt duży (krok pasa)	Zmniejszyć wartość nastawy podawania
Czarne linie / zachodzenie na siebie przejść drukowania	Transport w kierunku Y jest zbyt mały (krok pasa)	Zwiększyć wartość nastawy podawania
Czarne linie / zachodzenie na siebie przejść drukowania	Zbyt niskie ustawienie UV	Zwiększyć moc UV. Zwiększyć liczbę przejść drukowania. Wymienić lampy UV
Obrazy są zbyt lśniące / lepkie	Niewłaściwe utwardzanie, niewystarczające promieniowanie UV	Sprawdzić, czy moc UV jest prawidłowa. Zwiększyć moc UV Zwiększyć liczbę przejść drukowania
Obrazy są zbyt lśniące / lepkie	Atrament jest zmieszany z roztworem	Przeprowadzić kąpienie głowic / wydrukować substancje stałe, aby usunąć roztwór z głowic
Przygotowanie wskazuje zanieczyszczenie atramentu	Głowice mogły zostać przepłukane brudnym roztworem	Przepłukać belkę roztworu i pozwolić na kąpienie głowic, aż atrament znów będzie czysty
Zniekształcony obraz	Niedokładne wytryskiwanie	Sprawdzić odstęp głowicy / wysokość mediów Sprawdzić kalibrację poziomą / dwukierunkową
Biel wychodzi pod kolorem.	Problem z generowaniem bieli	Sprawdzić ustawienia bieli w Rip. Możliwe rozwiązanie: użyć funkcjonalności "choke" (dławienie)
Lśniąca prążki	Drukowanie dwukierunkowe może powodować lekkie lśniąca prążki w pewnych kolorach z powodu sekwencji nakładania atramentu	Wydrukować obraz w trybie "UNI" (jednokierunkowym)
Inne		Aby uzyskać informacje, należy skontaktować się z lokalnym serwisem

12.2. Komunikaty o błędach AgfaRIP

Komunikat o błędzie	Możliwa przyczyna	Działanie	Naprawa
Nie można uruchomić AgfaRip	Skrót nie działa po uaktualnieniu	Uruchomić AgfaRIP z folderu D:\Software\AgfaRip\AgfaRip-current-version	Utworzyć nowy skrót na pulpicie
Nie można uruchomić AgfaRip	Okno "COM 3 port Open Fail" (niepowodzenie otwarcia portu COM 3) AgfaRip już jest otwarte	Wcisnąć [OK] AgfaRIP uruchamia się, ale generowany jest błąd. Zamknąć AgfaRip – tryb uśpienia mechanizmu (Engine Sleep) wcisnąć [No] (nie)	Zmaksymalizować już otwarte AgfaRip z paska zadań
WAIT (UV Lamp Ready) (CZEKAĆ (lampa UV gotowa)) XX (sekundy)	Lampy UV rozgrzewają się Odliczanie czasu do poziomu mocy minimalnej.	Czekać	
WAIT (UV Hi-Power Ready) (CZEKAĆ (wysoka moc UV gotowa)) XX (sekundy)	Lampy UV rozgrzewają się Odliczanie czasu 120 sekund do wysokiego poziomu mocy UV	Czekać	
<<Pause – Refill Overtime>> (pauza – nadmierny czas uzupełniania)	Przekroczenie wartości nadmiernego czasu uzupełniania atramentu	Wcisnąć [OK], aby kontynuować	Sprawdzić, czy występuje to tylko 1-2 razy
ERROR (BŁĄD): Waste- Ink Full (pełny zbiornik odpadów atramentu)	Zbiornik odpadów atramentu w tacy spoczynkowej jest pełny	Opróżnić zbiornik odpadów atramentu	
ERROR (BŁĄD): Safety Sensor (czujnik bezpieczeństwa)	Kurtyna bezpieczeństwa została uaktywniona / przerwana	Zresetować system przyciskiem [OK]	Ponowne uruchomienie mechanizmu
ERROR (BŁĄD): Wing Sensor (czujnik boczny)	Czujnik boczny wózka został uaktywniony – dotknięcie mediów	Zresetować system przyciskiem [OK]	Ponowne uruchomienie mechanizmu / sprawdzić ustawienia odstępu głowicy – ustawienia podciśnienia
ERROR (BŁĄD): Move Range Over (przekroczenie zakresu ruchu)	Zadanie drukowania jest ustawione poza wymiarami stołu Po komunikacie występuje stan "Data send error" (błąd wysyłania danych)	Sprawdzić, czy lewy margines + szerokość obrazu + prawy margines <= 2500 mm (= szerokość stołu)	Poprawić wartości i wcisnąć [Start]
ERROR (BŁĄD): Air Low Pressure (niskie ciśnienie powietrza)	Problem z główną sprężarką / mechanizmem	Postępować zgodnie z Awaryjną procedurą uszkodzenia mechanizmu.	Ponownie uruchomić mechanizm po usunięciu problemu.
ERROR (BŁĄD): White / Color (biel / kolor) INK Overflow (przepełnienie atramentu)	Pewna ilość atramentu przeleża się do podzbiornika powietrza	Osuszyć podzbiornik powietrza	
ERROR (BŁĄD): Motion Error (błąd ruchu) (limit, Position XY) (ograniczenie, położenie XY)	Promień skrzynki lub wózek osiągnął położenie maksymalne	Uruchomić ponownie. [RST]	W przypadku gdy RST nie rozwiązuje problemu, patrz 23.4 Jak przywrócić normalne działanie po 'zablokowanym' błędzie ruchu Motion Error
Inne		Aby uzyskać informacje, należy skontaktować się z lokalnym serwisem	