



:Anapurna M1600 M2050 M2540FB

Procedury konserwacyjne

Historia dokumentu

Data	Wersja	Zmiany
29 maja 2012	1.1	
28 lutego 2013	1.1 PL	Tłumaczenie
27 czerwca 2013	1.1 PL mod1	Drobne zmiany w odnośnikach do rozdziałów

Spis treści

▶ 1. Informacja dot. środowiska pracy.....	3
▷ 1.1. Temperatura/ Wilgotność.....	3
▶ 2. Procedury podstawowe.....	4
▷ 2.1. Uruchamianie plotera :Anapurna.....	4
▷ 2.2. Wylłączanie plotera :Anapurna.....	9
▷ 2.3. Awaryjne wylłączanie urządzenia przy braku zasilania	11
▶ 3. Procedury konserwacyjne głowic drukujących.....	13
▷ 3.1. Odkapanie.....	13
▷ 3.2. Test dysz.....	14
▷ 3.3. Oczyszczanie.....	15
▷ 3.4. Przeplukiwanie głowic roztworem czyszczącym.....	17
■ Urządzenia z funkcją bieli: wyposażone w dodatkowy zestaw napełniania białym atramentem (= rządzenia produkowane przed 2012):	18
▷ 3.5. Plotery :Anapurna produkowane po 2012:.....	24
■ Płukanie i uzupełnianie głowic kolorowych:	24
■ Płukanie i uzupełnianie głowic białych:	25
▷ 3.6. Odpowietrzanie filtrów.....	27
▶ 4. Procedury konserwacyjne stacji dokującej.....	31
▷ 4.1. Przygotowanie do obsługi.....	31
▷ 4.2. Konserwacja po zakończeniu obsługi.....	32
▶ 5. Cotygodniowe procedury konserwacyjne.....	34
▷ 5.1. Czyszczenie kurka roztworu.....	34
▷ 5.2. Czyszczenie płyty karetki.....	35
▷ 5.3. Czyszczenie podajnika.....	37
▷ 5.4. Sprawdzanie zbiornika ze sprężonym powietrzem pod kątem obecności atramentu.....	38
▷ 5.5. Sprawdzanie i opróżnianie pojemnika na odpady.....	40
▷ 5.6. Sprawdzanie i wymiana filtrów powietrza.....	41
▶ 6. Comiesięczne procedury konserwacyjne.....	43
▷ 6.1. Drenowanie głównego kompresora (upewnianie się, że w zbiorniku nie ma wody)	43
▷ 6.2. Drenowanie układu sprężonego powietrza.....	43
▷ 6.3. Czyszczenie i smarowanie szyn karetki.....	45
▷ 6.4. Lampy UV	46
▷ 6.5. Czyszczenie szkła lamp UV.....	48
▷ 6.6. Czyszczenie paska pozycjonującego karetkę.....	49
▶ 7. Wskazówki i pomysły.....	51
▷ 7.1. Zmiana ustawień PID.....	51
▷ 7.2. Poprawa żywotności pasa transportowego (M1600 & M2050).....	52
▷ 7.3. Przywracanie do pracy zatkaných dysz.....	52

1. Informacja dot. środowiska pracy

Aby zapobiec zanieczyszczeniu głowic drukujących oraz nośnika pomieszczenie, w którym znajduje się ploter musi być czyste i wolne od kurzu.

- Upewnij się, że ploter :Anapurna jest czysty.

WSKAZÓWKA: do czyszczenia obudowy plotera :Anapurna użyj zwilżonej szmatki, natomiast do dokładniejszego czyszczenia użyj alkoholu izopropylowego.

1.1. Temperatura/ Wilgotność.

PAMIĘTAJ O MAKSYMALNEJ DOZWOLONEJ TEMPERATURZE/WILGOTNOŚCI.

Temperatura musi mieścić się w przedziale 18°C i 26°C.

Wilgotność względna musi mieścić się w przedziale 35% do 75%.

UWAGA: Upewnij się, że zawsze podczas pracy z atramentami UV stosujesz poniższą instrukcję bezpieczeństwa:

Miej na sobie jednorazowe rękawice ochronne.

W przypadku kontaktu ze skórą, natychmiast przemyj ją.

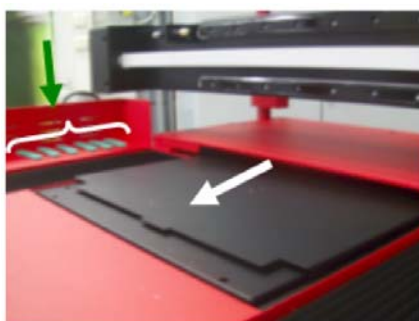
Wyrzucaj nieutwardzony atrament traktując go jak odpady chemiczne.

2. Procedury podstawowe

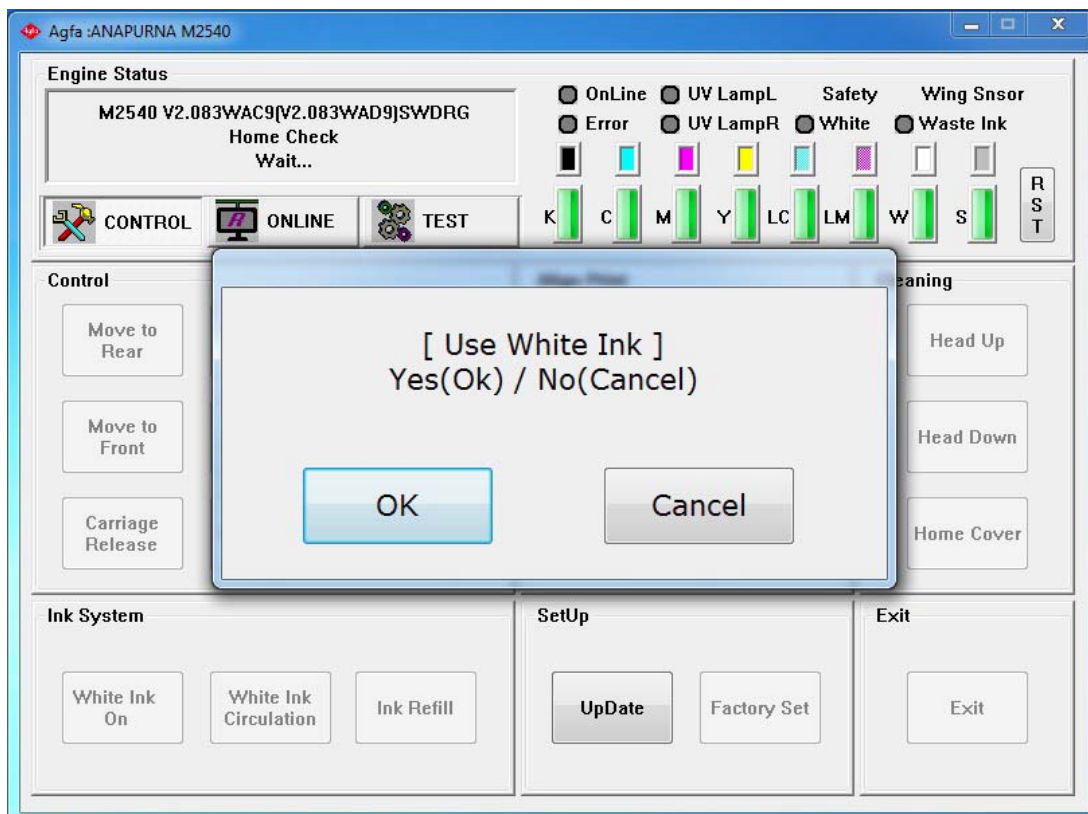
2.1. Uruchamianie plotera :Anapurna.

Uruchom ploter :Anapurna w poniższej kolejności:

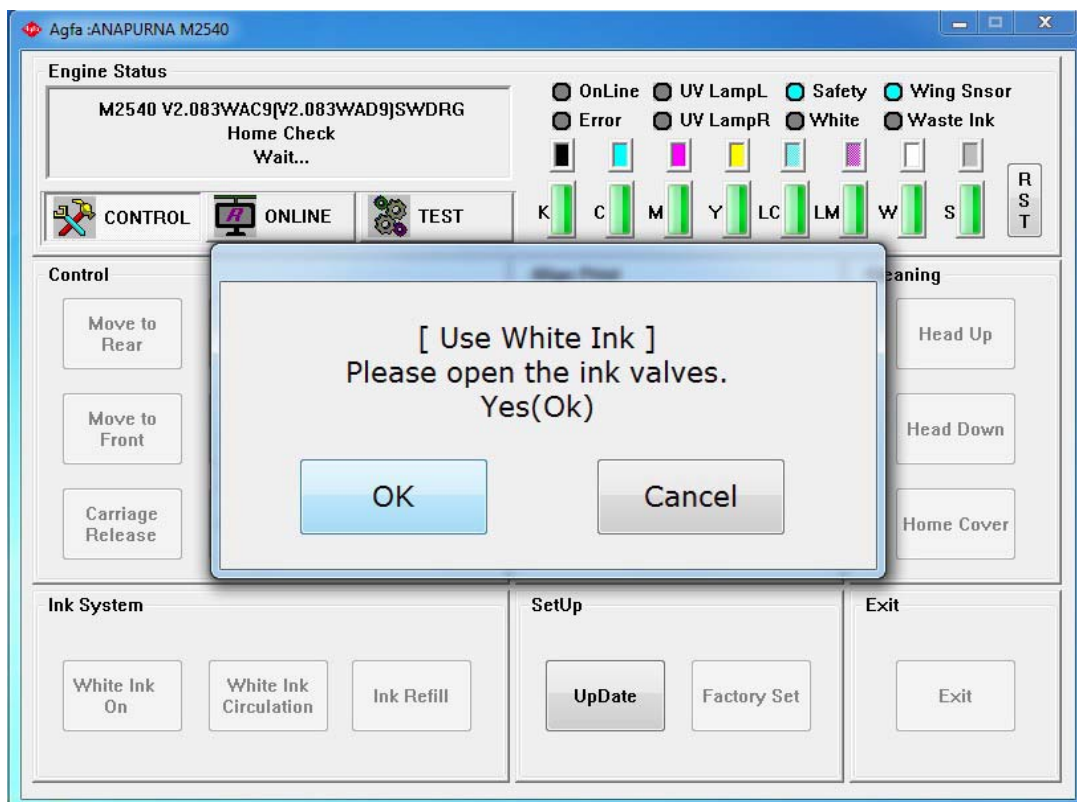
- Uruchom sprężone powietrze (minimum 6bar).
- Włącz główny włącznik urządzenia i zwolnij wyłącznik bezpieczeństwa.
- Wybierz przycisk "PC ON/OFF" i zaloguj się do Windows 7 jako Użytkownik M2050 (lub M1600-M2540).
- Włącz program AgfaRip znajdujący się na pulpicie.
- Wybierz przycisk "START ON".
- Poczekaj, aż karetki cofnie się do pozycji wyjściowej;
 - ⇒ Ploter rozpocznie inicjalizację, zweryfikuje pozycję karetki oraz aktywuje czujniki temperatury.
 - ⇒ Wszystkie czujniki bezpieczeństwa zostaną zaktwowane.
 - ⇒ Podczas normalnej obsługi plotera :Anapurna wszystkie pokrywy zabezpieczające powinny być zamknięte. Zielone podkładki powinny być usunięte i przechowywane wewnątrz urządzenia tak, aby zapobiec kontaktowi z kurzem i promieniowaniem UV.



- Aktywuj układ cyrkulacji białego atramentu na ekranie „Use White Ink”:



- ⇒ Wybierz „OK.”

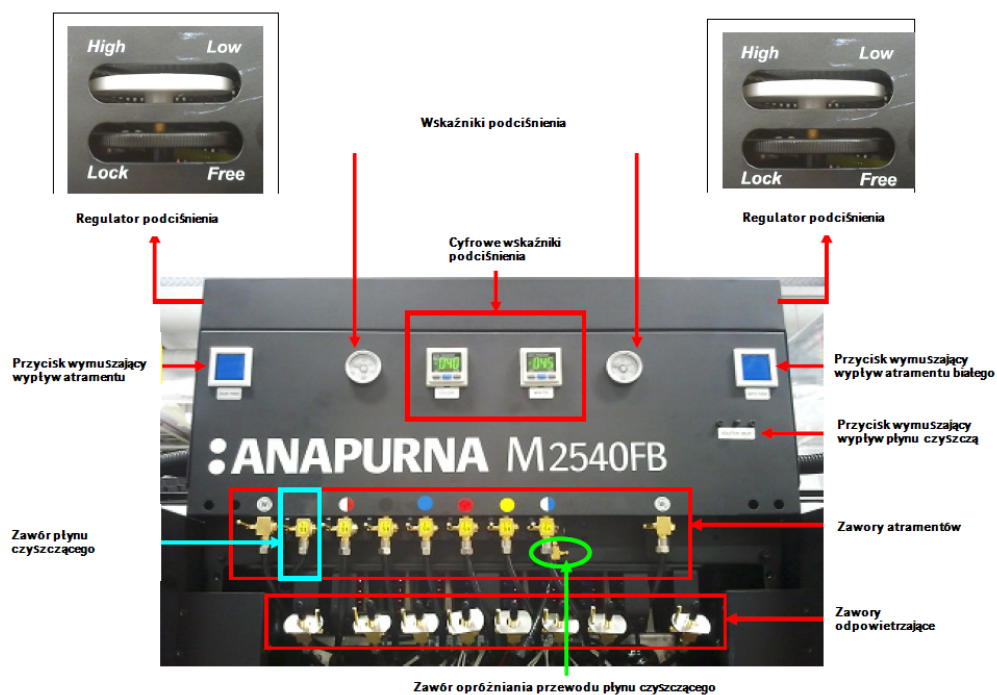


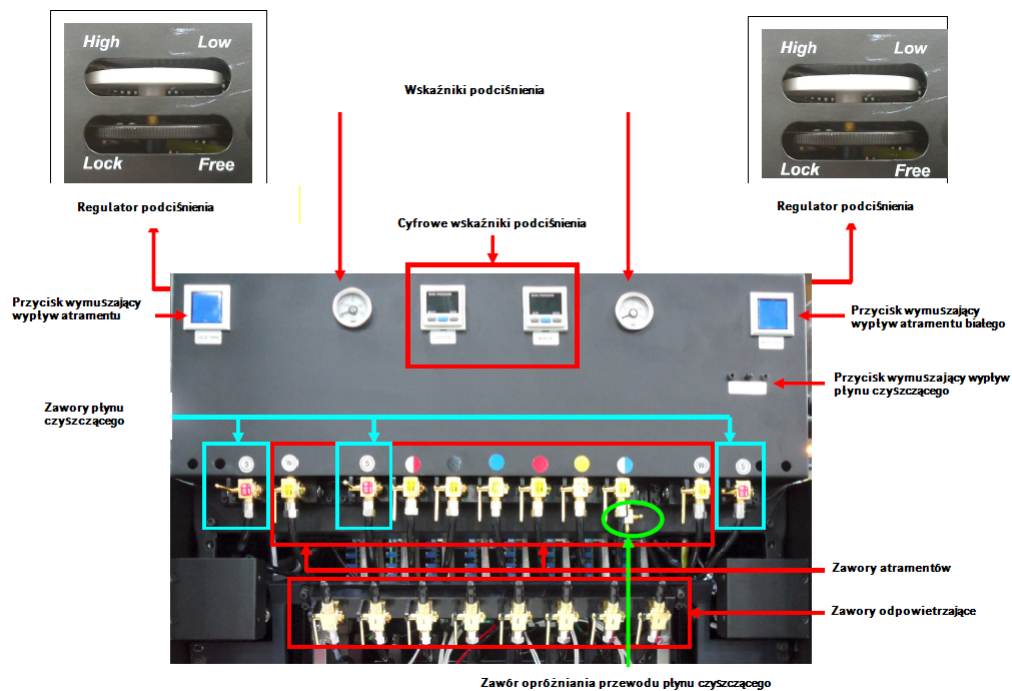
- ⇒ Wybierz “OK”

- Przesuń do góry głowice.
 - ⇒ Zdejmij zielone podkładki – wyczyść je i zberz wszystkie razem.
 - ⇒ Otwórz stację serwisową.
- Ustaw/sprawdź podciśnienie dla wszystkich kolorowych atramentów na -0.038 i -0.041 dla atramentu białego. (Informacja: zapoznaj się z rysunkami pokazującymi różne konfiguracje karetki)

Urządzenia z funkcją bieli:

Urządzenia z zainstalowanym „White ink supply upgrade kit” (= produkowane przed 2012):



Plotery :Anapurna produkowane po 2012:

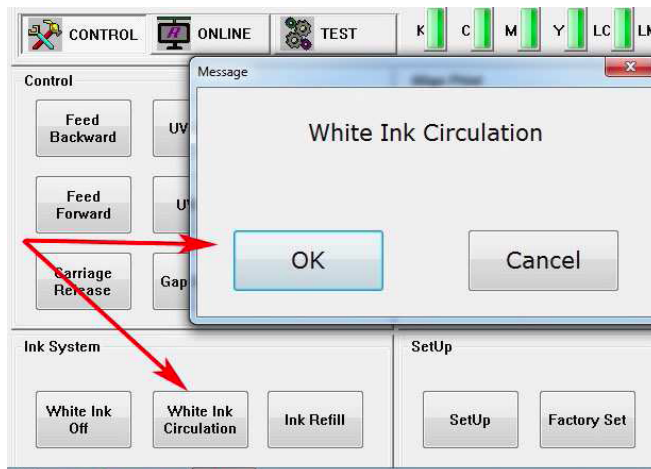
■ Poczekaj, aż silnik całkowicie się rozgrzeje:

- ⇒ M1600: temperatura zbiorników z atramentem 40°C, temperatura płyty karetki 42°C.
- ⇒ M2050, M2540FB: temperatura zbiorników z atramentem 40°C, temperatura płyty karetki 45°C.

■ Konserwacja głowic przy uruchamianiu urządzenia:

- ⇒ **1 Konserwacja głowic kolorowych** (należy wykonać indywidualnie dla każdej głowicy):
 - ⇒ Ustaw podciśnienie na zero.
 - ⇒ Ustaw pierwszy zawór atramentu do pozycji „I” (np. zawór pierwszy od lewej)
 - ⇒ Wybierz przycisk „Purge Colour”, aby zaktualizować dane.
 - ⇒ Przelącz zawór atramentu z powrotem do pozycji „S”.
 - ⇒ Powtórz to samo dla każdej kolorowej głowicy – indywidualnie.
 - ⇒ Następnie przelącz wszystkie zawory atramentu do pozycji „I”.
 - ⇒ Pozostaw kapiące głowice na minutę lub dwie.
 - ⇒ Podnieś podciśnienie z powrotem na -0,038 (kolor).
 - ⇒ Wyczyść wszystkie dysze przy użyciu niestrzępiącej się ściereczki
- ⇒ **2 Konserwacja głowic białych**

- ⇒ Dwukrotnie uruchom cyrkulację białego atramentu („White Ink Circulation”), aby wyeliminować ryzyko ewentualnego przedostania się osadów do głowic.



- ⇒ Ustaw podciśnienie na zero.
- ⇒ Przełącz OBYDWA zawory białego atramentu do pozycji „I”.
- ⇒ Wybierz przycisk „Purge Colour”, aby zaktualizować dane.

INFORMACJA: NALEŻY ZAWSZE CZYŚCIĆ OBYDWIE BIAŁE GŁOWICE RAZEM, ABY W ZBIORNIKU UTRZYMAĆ WYRÓWNANY POZIOM ATRAMENTU.

- ⇒ Możliwe jest natomiast kapanie z każdej głowicy osobno. Czyszczenie głowic indywidualnie nie jest dozwolone.
- ⇒ Pozostaw kapiące białe głowice na minutę lub dwie.
- ⇒ Zmień podciśnienie dla układu cyrkulacji białego atramentu na -0,041.
- ⇒ Wyczyść obydwie dysze przy użyciu niestrzępiącej się ściereczki.

INFORMACJA: Po każdych dwóch godzinach pracy urządzenia bez wykorzystania białego atramentu należy powtórzyć konserwację białych głowic („Head Maintenance White Heads”).

- Wydrukuj wzór testu dla dysz.

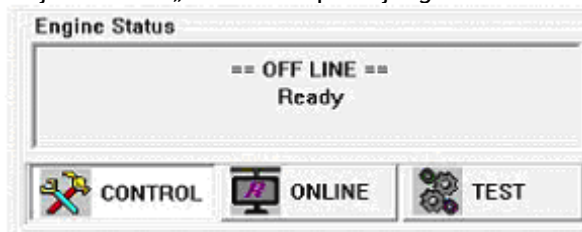
Sprawdź pracę głowic poprzez wykonanie „Prime Test” (Zalewanie głowic). To bardzo istotne, aby wszystkie białe dysze były sprawne i drukowały prawidłowo.

Należy co jakiś czas sprawdzać czy dysze są sprawne i drukują prawidłowo.

Źle pracujące dysze pomogą trwale uszkodzić głowice.

- ⇒ Załaduj nośnik na stół.

- ⇒ Wejdź w menu „CONTROL” aplikacji Agfa RIP:



- ⇒ Wykonaj „Set Gap” (Ustawienia odstępu).
- ⇒ Sprawdź lub zmodyfikuj poniższe ustawienia:

- ☐ LEFT MARGIN (LEWY MARGINES): Rozpoczęcie drukowania
- ☐ Zaznacz opcję „UV On”: Aktywacja/dezaktywacja lamp UV podczas wewnętrznych wydruków testowych.



- ⇒ Wybierz „Prime”, aby wydrukować wzór testu dla dysz.
- ☐ Wzór ten drukowany jest przy użyciu wszystkich dysz wszystkich kolorów. Jeśli we wydrukowanym wzorze brakuje niektórych linii oznacza to, że dysze nie drukują i należy przeczyszczyć głowice.



2.2. Wyłączanie plotera :Anapurna.

INFORMACJA: Nawet w przypadku kilkutygodniowego przestoju urządzenie zaleca się pozostawienie go włączonego. W tym:

- Zasilanie oraz sprężone powietrze muszą być cały czas dostępne.
- Układ cyrkulacji białego atramentu musi być cały czas włączony.
- Zawory atramentu powinny cały czas znajdować się w pozycji „I”.

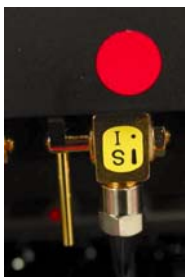
Jeśli nie można pozostawić urządzenia włączonego należy wykonać poniższe czynności:

- ⇒ Weź niestrzępiącą się ściereczkę, zwilż ją płynem czyszczącym i wyczyść nią płytę z głowicami. Staraj się unikać kontaktu z dyszami tak, aby nie przedostał się do nich kurz ani brud.
- ⇒ Weź czystą ściereczkę, zwilż ją płynem czyszczącym i wyczyść nią powierzchnię dysz.
- ⇒ Otwórz pokrywę karetki i ulóż silikonowe podkładki.



Przeczyść silikonowe podkładki niestrzępiącą się ściereczką zwilżoną kilkoma kroplami alkoholu izopropylowego. Nie używaj płynu czyszczącego.

- ⇒ Przesuń karetkę na podkładki. NIE opróżniaj układu cyrkulacji białego atramentu.
- ⇒ We wszystkich (białych i kolorowych) głowicach pozostaw atrament: przełącz wszystkie zawory atramentu do pozycji „S”,



ale zawór roztworu pozostaw w pozycji „I”.



Zminimalizuje to ryzyko wycieknięcia całej zawartości zbiornika z atramentem przez dysze.

- ⇒ Ustaw podciśnienie na zero poprzez regulator podciśnienia znajdujący się na karetkce.
- ⇒ Wyłącz ploter jak opisano poniżej:
 - ☐ Wyłącz wewnętrzny komputer (używając tylko niebieskiego przycisku)
 - ☐ Wyłącz urządzenie przy użyciu wyłącznika bezpieczeństwa.

- ☐ (Opcjonalnie) Wyłącz główny wyłącznik urządzenia (MAIN POWER) znajdujący się z tyłu.



- ☐ (Opcjonalnie) Wyłącz kompresor.

2.3. Awaryjne wyłączanie urządzenia przy braku zasilania

- W przypadku wystąpienia usterki technicznej (brak zasilania/sprężonego powietrza) wykonaj poniżej przedstawioną procedurę bezpieczeństwa, aby zapobiec wyciekaniu atramentu i trwałemu uszkodzeniu głowic.

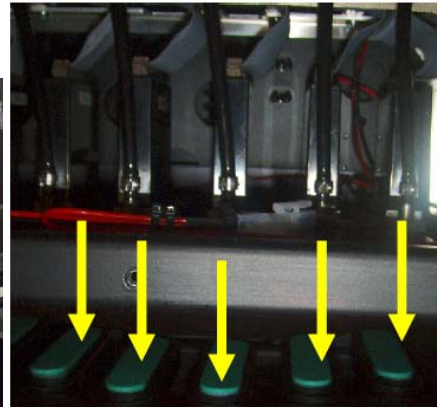
UWAGA: Układ konserwacyjny białego atramentu nie będzie aktywny!

- ⇒ Przełącz wszystkie zawory atramentu do pozycji „S” natomiast zawory roztworu pozostaw w pozycji „I”. Zminimalizuje to ryzyko wycieknięcia całej zawartości zbiornika z atramentem przez dysze.



- ⇒ Jeśli nadal mamy zasilanie:
 - ☐ Wyłącz wewnętrzny komputer (używając tylko niebieskiego przycisku)
 - ☐ Wyłącz silnik przy użyciu wyłącznika bezpieczeństwa.
 - ☐ Odlącz sprężone powietrze.
- ⇒ Jeśli nie mamy już zasilania:
 - ☐ Wyłącz główny wyłącznik urządzenia (koloru czarnego) znajdujący się po tej stronie urządzenia, gdzie wkładane są nośniki.
 - ☐ Odlącz sprężone powietrze.
- ⇒ Ręcznie przekręć karetkę do góry (w kierunku zgodnym z kierunkiem wskazówek zegara)
- ⇒ Weź niestrzępiącą się szmatkę, zwilż ją odrobiną płynu czyszczącego i wyczyść nią płytę z głowicami. Przy pierwszym czyszczeniu unikaj kontaktu z dyszami, aby nie zabrudzić ich brudem lub kurzem. Następnie, przy użyciu czystej ściereczki, przeczyść płytę z głowicami oraz powierzchnię dysz.

- ⇒ Połóż silikonowe podkładki na stacji dokującej. Przeczyść podkładki niestrzępiącą się ściereczką z kilkoma kroplami alkoholu izopropylowego.
- ⇒ Ręcznie przesunąć karetkę do stacji dokującej.
- ⇒ Ręcznie przekręcić karetkę w dół (w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara). Precyzyjnie wyrównaj położenie głowic na silikonowych podkładkach.



3. Procedury konserwacyjne głowic drukujących

Technologia druku zastosowana w ploterze :Anapurna wyposażyta go w osobny układ cyrkulacji atramentu, do którego nie może dostać się powietrze.

Nawet mała jego ilość może spowodować błędy i luki w druku lub cieknięcie głowic.

Luki w druku zwykle spowodowane są z poniższych powodów:

- wewnątrz głowicy zgromadziło się powietrze.
- na dyszach skumulował się kurz/brud.

Poniższe procedury wyjaśniają jak usunąć powietrze, które dostało się do głowic lub układu cyrkulacji atramentu, a także brud/kurz zgromadzony na dyszach.

Opisane metody konserwacyjne:

- Odkapanie.
- Test dysz.
- Oczyszczanie.
- Przepłukiwanie.
- Odpowietrzanie filtrów.

W celu wykonania w.w. procedur potrzebne będą:

- Niestrzępiąca się szmatka
- Okulary ochronne
- Rękawice ochronne anty UV
- Szmatka wchłaniająca atrament
- Alkohol izopropylowy

3.1. Odkapanie.

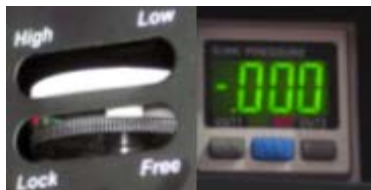
Metoda odkapania głowic drukujących pozwala na usunięcie brudu i cząsteczek kurzu z dysz.

- W menu "CONTROL" w aplikacji RIP:



- Wejdź do sekcji „CLEANING”:
 - ⇒ Zamknij wszystkie zawory atramentu (“S”) odpowiedzialne za głowice, które nie wymagają odkapania. (Głowice z niedziałającymi dyszami => zawory atramentu w pozycji “I”).

- ⇒ Obniż podciśnienie do 0,00 pozostaw kapiące głowice na ok. 30 sekund.



- ⇒ Ustaw podciśnienie i wyczyść powierzchnię głowic.

□ Dla koloru na -0,038.

□ Dla białego atramentu -0,041.



- ⇒ Wybierz [HEAD UP], aby przesunąć kartkę do możliwie najwyższej pozycji.
- ⇒ Wyczyść płytę z dyszami.
- ⇒ Wybierz [HEAD DOWN], aby przesunąć karetkę z powrotem w dół.
- ⇒ Wykonaj test dysz („Prime”), weryfikując uprzednio ustawienia odstępów („Set Gap”), aby sprawdzić czy wszystkie dysze drukują.

Jeśli to konieczne powtórz powyższe czynności lub wykonaj procedurę opisaną na kolejnych stronach.

UWAGA: Przesuwanie karetki w górę/dół dzięki funkcjom „HEAD UP/DOWN” nie ma wpływu na kalibrację „HEAD GAP”.

Bardzo ważne jest, aby wszystkie dysze były dostępne i drukowały poprawnie. Szczególną uwagę należy zwracać na głowice białego atramentu nawet jeśli obrazy drukowane są tylko w kolorze.

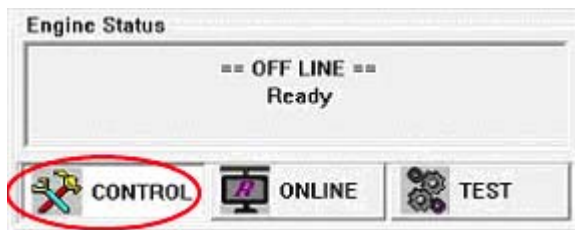
Należy co jakiś czas sprawdzać czy dysze są sprawne i drukują prawidłowo.

Źle pracujące dysze mogą trwale uszkodzić głowice.

3.2. Test dysz.

Jeśli po zastosowaniu metody odkapania jedna lub więcej dysz nadal źle pracuje możliwe jest wykonanie testu dysz. Funkcja ta uruchamia na kilka sekund wszystkie dysze. Jeśli dobrze zaobserwujesz zobaczysz warstwę atramentu pod płytą z dyszami.

- W menu „CONTROL” aplikacji Agfa RIP:

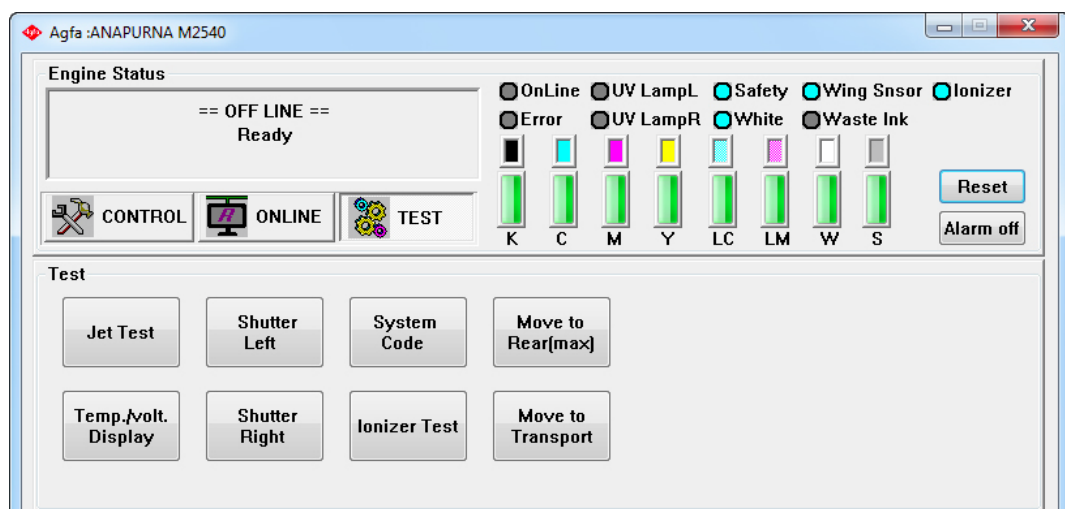


- ⇒ Wejdź do sekcji „CLEANING”:



- Aby otworzyć pokrywę wybierz [HOME COVER].

- Wejdź do menu “TEST”:



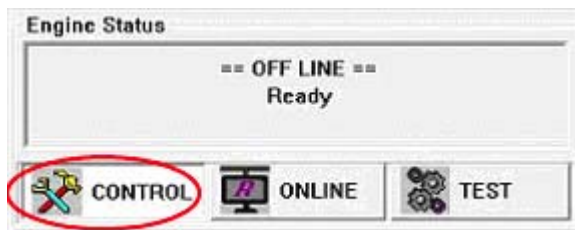
- ⇒ Wybierz „Jet Test”, aby wykonać i powtórzyć test dysz.

- Wróć do menu „CONTROL” i wybierz [HOME COVER], aby zamknąć pokrywę.

3.3. Oczyszczanie

Oczyszczanie głowic odbywa się poprzez zastosowanie ciśnienia w zbiornikach na atrament. W ten sposób atrament będący pod wysokim ciśnieniem przedostaje się przed dysze. Jest to metoda zalecana w przypadku, gdy po wykonaniu odkapania niektóre dysze nadal nie pracują.

- W menu „CONTROL” aplikacji Agfa RIP:



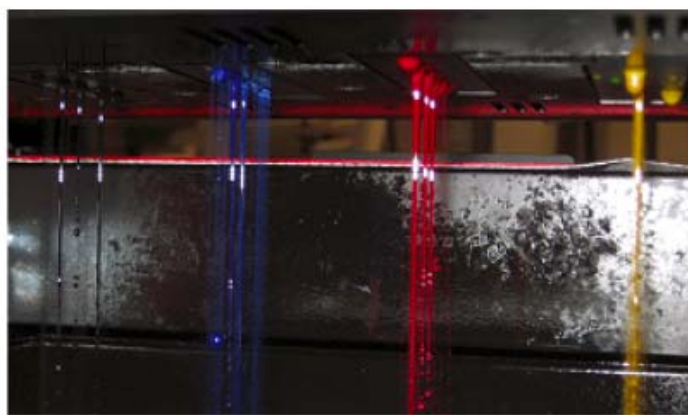
- Wejdź do sekcji „CLEANING”:



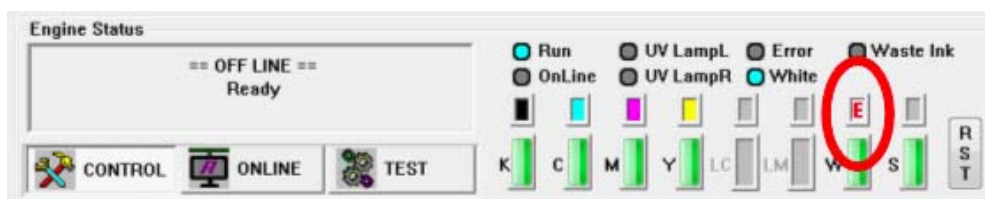
⇒ Wybierz [Home Cover], aby cofnąć pokrywę.

- Dla każdej kolorowej głowicy, które wskazuje na niepracujące dysze wykonaj poniższe czynności:

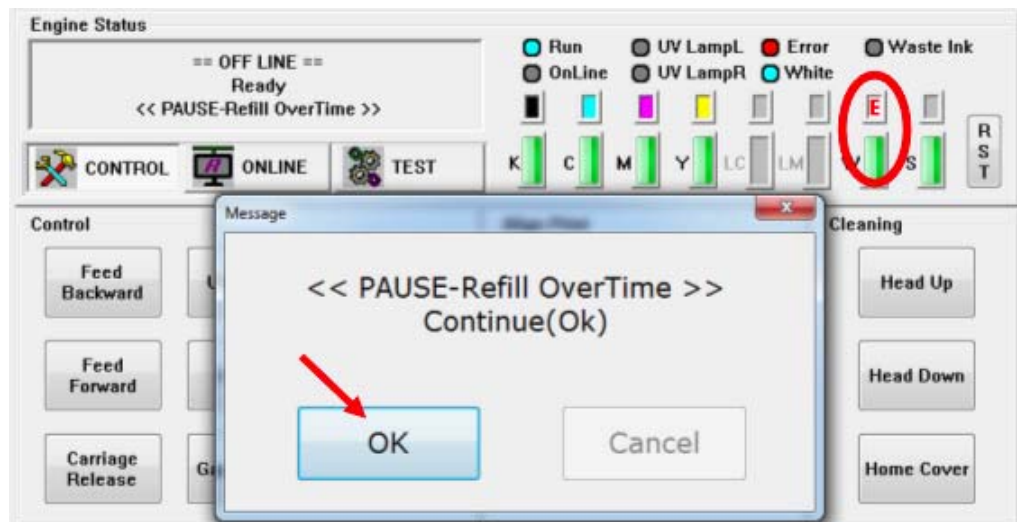
- ⇒ Przełącz zawór roztworu do pozycji „I”.
- ⇒ Zawory atramentu dla głowic, których dysze dobrze pracują przełącz do pozycji „S”.
- ⇒ Zawory atramentu dla głowic, których dysze nie pracują przełącz do pozycji „I”.
- ⇒ Naciśnij z małymi przerwami przycisk „Purge” i zwolnij go kiedy jeden lub więcej wskaźników atramentu wyświetli „E”.



⇒ Na interfejsie użytkownika podczas uzupełniania atramentu wyświetlony zostaje symbol „E”.



- ⇒ Po zakończeniu uzupełniania wybierz przycisk [OK] jak pokazano na rysunku.



- ⇒ Przelącz wszystkie pola „Ink Valves” z powrotem do „I”.
- ⇒ Wybierz „Head Up”.
- ⇒ Przemyj wszystkie oczyszczone głowice niestrzępiącą się szmatką.



- ⇒ Sprowadź na dół karetkę.
- ⇒ Zamknij pokrywę.
- ⇒ Sprawdź pracę głowic wykonując test dysz (Prime). To bardzo ważne, aby wszystkie dysze prawidłowo drukowały.
- Dla głowic atramentu białego powtórz w.w. procedurę pamiętając, aby zawsze oczyszczać obydwie głowice naraz i zwolnić przycisk „Purge” wraz z wyświetleniem się symbolu „E” przy wskaźniku atramentu.
- Należy co jakiś czas sprawdzać czy dysze są sprawne i drukują prawidłowo.**
- Źle pracujące dysze pomogą trwale uszkodzić głowice.**

3.4. Przełukiwanie głowic roztworem czyszczącym

Jeśli oczyszczanie głowic nie pomaga w odblokowaniu wszystkich dysz możliwe jest przełukiwanie głowic za pomocą roztworu.

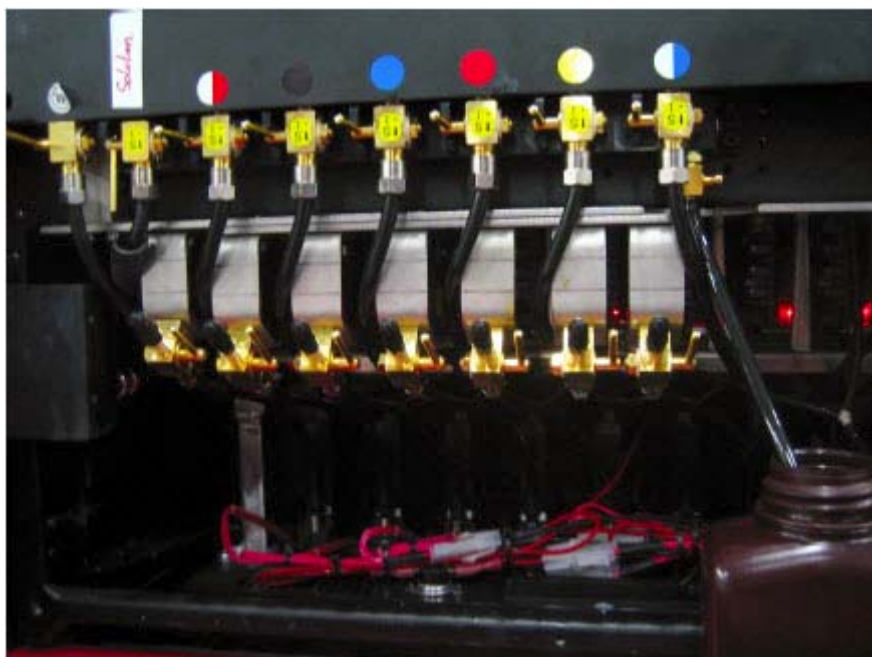
INFORMACJA: Nigdy nie należy pozostawiać roztworu czyszczącego w głowicach na dłużej niż dwie godziny.

Wymagania:

- rękawice ochronne i okulary ochronne.
- przewody o wymiarach. 4/6mm: 1x ± 15cm i 1x ± 30cm.
- kanister na odpady.

Urządzenia z funkcją bieli: wyposażone w dodatkowy zestaw napełniania białym atramentem (= urządzenia produkowane przed 2012):**Płukanie i uzupełnianie głowic kolorowych:**

- Opróżnij przewód z roztworem (kolor).
 - ⇒ Do zaworu odsączającego podłącz przewód.
 - ⇒ Opróżnij przewód roztworu:
 - ☐ Ustaw zawory głowicy w pozycji „Ink”.
 - ☐ Otwórz zawór roztworu (pozycja „Solution”).
 - ☐ Otwieraj zawór odsączający „Solution bar” z krótkimi przerwami (brak symbolu “E” na panelu kontrolnym) i odsączaj roztwór aż wypływający płyn będzie przezroczysty (użyj kanistra lub butelki).
 - ☐ Zamknij zawór odsączający „Solution bar”.



- Przeplucz głowice kolorowe:

- ⇒ W menu „CONTROL” aplikacji Agfa RIP:



- ⇒ Przejdź do sekcji 'CLEANING':

☐ Aby cofnąć pokrywę wybierz [Home Cover].

- ⇒ Wciśnij przycisk "Solution", aby utworzyć ciśnienie w zbiorniku z roztworem płuczącym. Czynność tę należy powtórzyć tylko w przypadku pełnego zbiornika lub, gdy ciśnienie jest zbyt niskie. Wysokie ciśnienie również spowoduje uzupełnianie zbiornika.

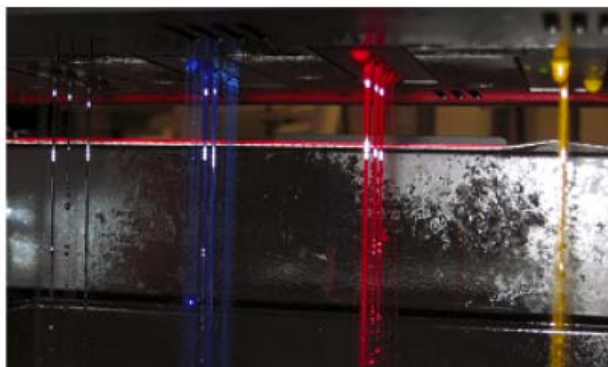


- ⇒ Powtórz poniższe czynności dla każdej kolorowej głowicy z osobna (jedna głowica naraz):
- ☐ Ustaw zawór atramentu do pozycji "S".
 - ☐ Przelączaj przez chwilę pozycję zaworu roztworu (I -> S -> I w przeciągu 2 sekund).
 - ☐ Zrób to ponownie aż roztwór wypłynie z dysz.

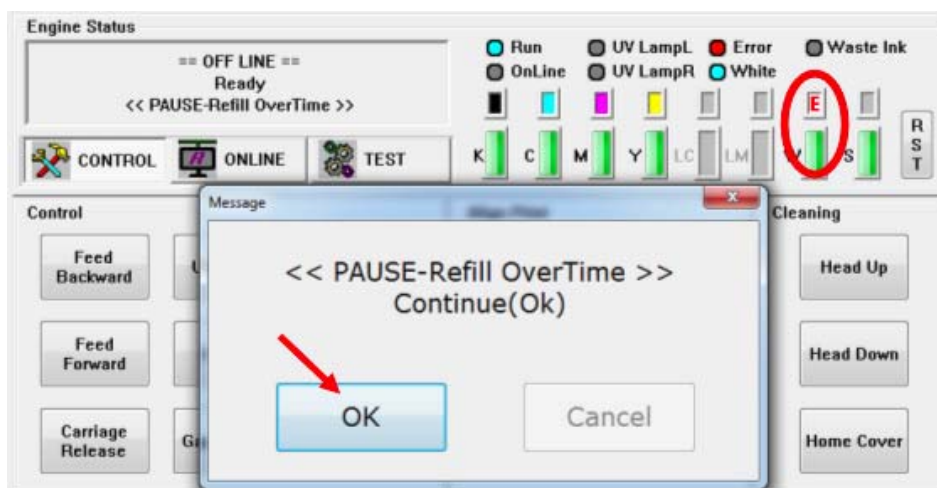
UWAGA: Za każdym razem poczekaj aż zbiornik z roztworem napełni się (brak symbol "E" na interfejsie użytkownika zbiornika). W przypadku opróżnienia zbiornika istnieje ryzyko przedostania się powietrza do głowicy, które bardzo ciężko usunąć.

- ⇒ Ustaw zawór atramentu do pozycji „I”.
- ⇒ Jeśli to potrzebne powtórz tę procedurę.
- Uzupełnij głowice kolorowe atramentem.
- ⇒ Dla każdej z przepłukanych głowic zastosuj poniższe czynności:
- ☐ Przelącz zawór roztworu do pozycji "I".
 - ☐ Przelącz wszystkie zawory atramentu do pozycji „S” – oprócz zaworu roztworu i głowicy, która musi być uzupełniona atramentem. Zawory te muszą pozostać w pozycji „I”.

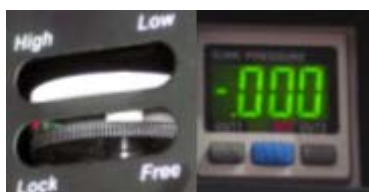
- Przytrzymaj przycisk „Purge” z małymi przerwami.



- ⇒ Podczas uzupełniania atramentu na interfejsie użytkownika wyświetli się symbol „E”.
- ⇒ Po zakończeniu uzupełniania wybierz przycisk [OK] jak pokazano na rysunku.



- ⇒ Przełącz wszystkie zawory atramentu do pozycji „I”.
- ⇒ Obniż podciśnienie do 0,00 pozostaw kapiące głowice na 30 sekund.



- ⇒ Dla każdej przepłukanej głowicy odśwież atrament znajdujący się w przewodzie podłączonym do zaworu odsączającego:
 - Podłącz jeden koniec przewodu do zaworu odsączającego a drugi do pustej butelki.
 - Otwórz zawór odsączający (pozycja „I”) i poczekaj aż zacznie wypływać świeży atrament. Należy usunąć cały roztwór płuczący. Po każdorazowym pojawieniu się symbolu „E” zamknij zawór.
 - Zamknij zawór odsączający.

- ⇒ Ustaw podciśnienie na -0,038 .



- ⇒ Wybierz [Head Up] i wyczyść płytę z dyszami.
- ⇒ Wybierz [HEAD DOWN], aby obniżyć karetkę.
- ⇒ Sprawdź pracę głowic wykonując zalewanie („Prime Test”). To bardzo ważne, aby wszystkie dysze były dostępne i drukowały prawidłowo.

Należy co jakiś czas sprawdzać czy dysze są sprawne i drukują prawidłowo.

Źle pracujące dysze mogą trwale uszkodzić głowice.

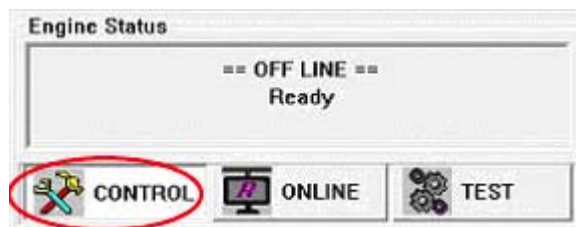
Płukanie i uzupełnianie głowic białych:

- Opróżnij przewód z roztworem (kolor).

Po zainstalowaniu zestawu napełniania białym atramentem obydwie głowice koloru białego nie są podłączone do kurka roztworu.

Jeśli konieczne jest płukanie głowicy koloru białego przy użyciu roztworu płuczącego, należy wykonać poniższą procedurę.

- ⇒ W menu „CONTROL” aplikacji Agfa RIP:



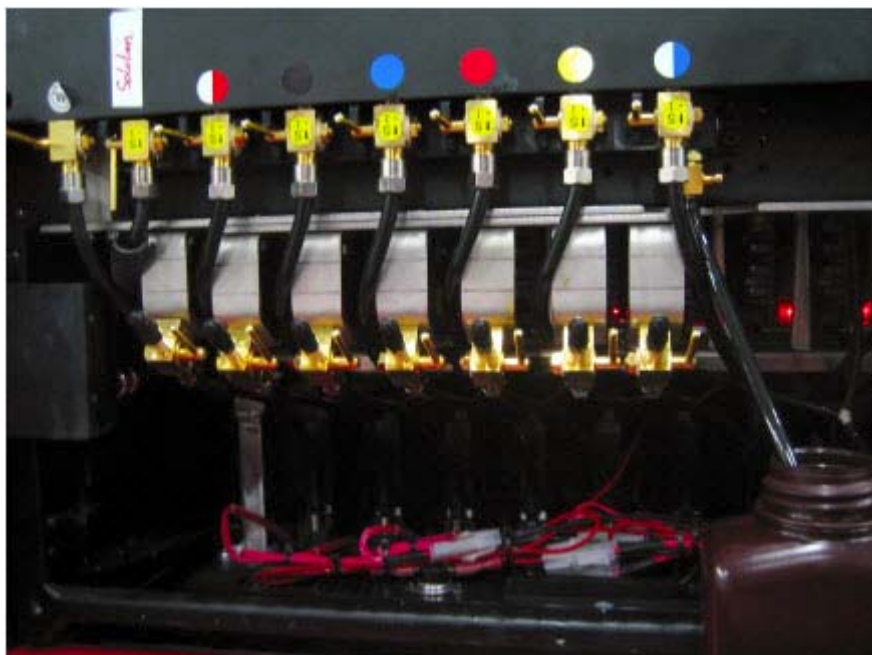
- ⇒ Przejdź do sekcji „CLEANING”:



- ⇒ Wybierz [Home Cover], aby cofnąć pokrywę.
- ⇒ Do zaworu odsączającego podłącz przewód.

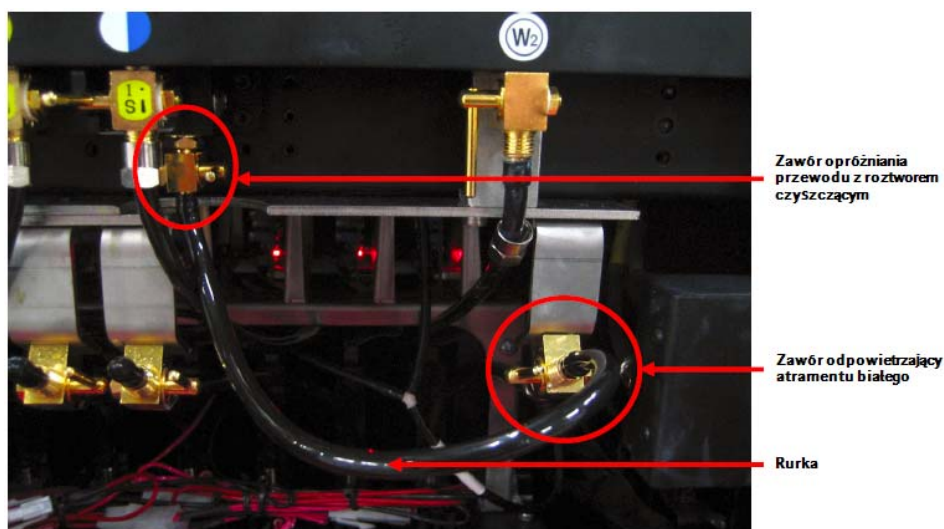
⇒ Opróżnij przewód z roztworem:

- ☐ Ustaw zawory głowicy w pozycji „Ink”.
- ☐ Otwórz zawór roztworu (pozycja „Solution”).
- ☐ Przytrzymaj przycisk „sol.valve” przez jedną sekundę. (przycisk „Solution”)
- ☐ Otwieraj zawór odsączający „Solution bar” z krótkimi przerwami (brak symbolu „E” na panelu kontrolnym) i odsączaj roztwór aż wypływający płyn będzie przezroczysty (użyj kanistra lub butelki).
- ☐ Zamknij zawór odsączający „Solution bar”.

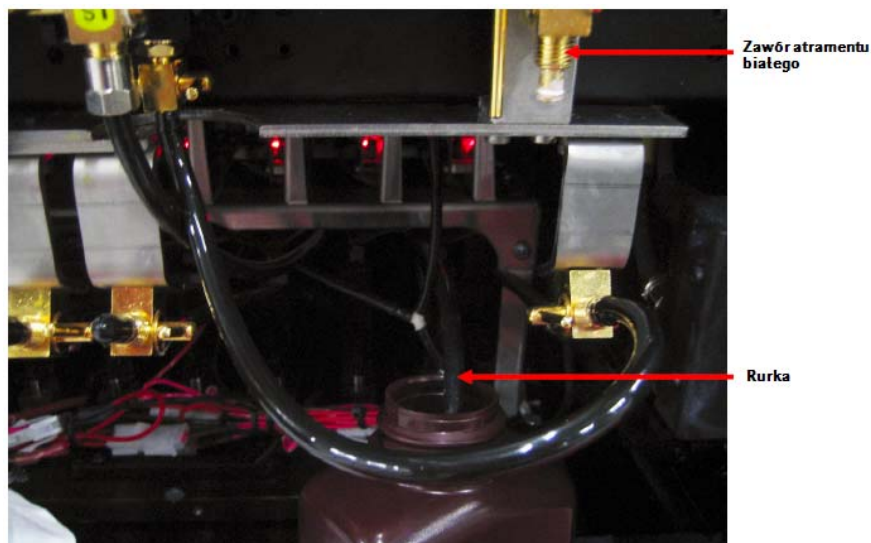


■ Przeplucz głowice koloru białego

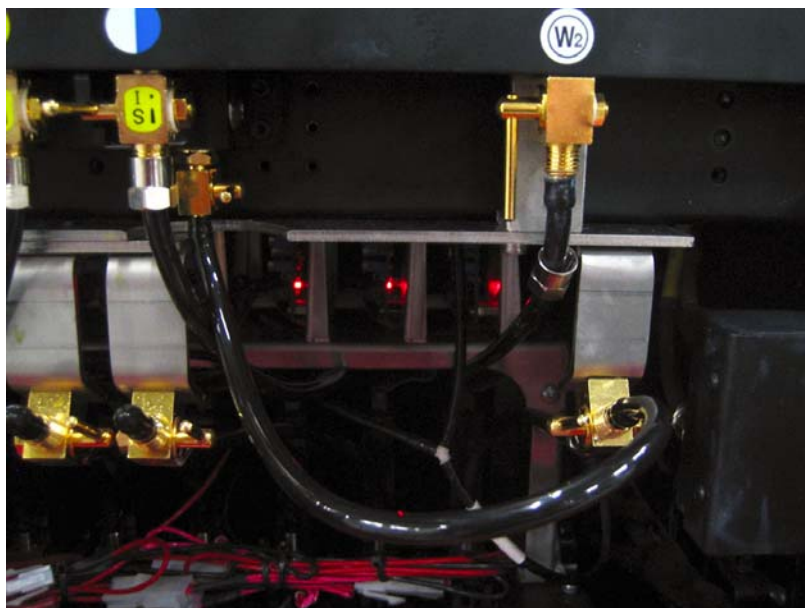
⇒ Połącz dodatkowym przewodem zawór odsączający „Solution bar” z zaworem odsączającym głowicy koloru białego i zamknij zawór atramentu białego (pozycja „S”).



- ⇒ Odlącz przewód od zaworu białego atramentu i odprowadź go do butelki na odpady.

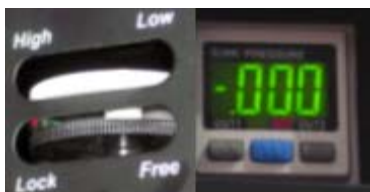


- ⇒ Otwieraj zawór odsączający głowicy oraz zawór odsączający „Solution bar” z małymi przerwami (brak symbolu „E” na panelu kontrolnym) aż płyn wpadający do butelki będzie przezroczysty.
- ⇒ Zamknij zawór odsączający „Solution bar” i podłącz przewód głowicy z powrotem do zaworu atramentu. Nie należy otwierać zaworu atramentu!



- ⇒ Otwórz zawór odsączający „Solution bar”, tym razem w celu całkowitego usunięcia atramentu z dysz.
- ⇒ Zamknij mini zawór odsączający roztworu, mini zawór odsączający głowicy oraz zawór roztworu.
- ⇒ Odlącz przewód.
- Uzupełnij białe głowice atramentem.
- ⇒ Wykonaj poniższe kroki dla obu białych głowic
- Przełącz wszystkie zawory białego atramentu oraz zawór roztworu do pozycji „I”.

- ☐ Przytrzymaj przycisk "Purge" z małymi przerwami i zwolnij go kiedy wskaźnik atramentu wyświetli symbol "E".
- ☐ Podczas uzupełniania atramentu interfejs użytkownika wyświetli symbol „E”.
- ☐ Po zakończeniu uzupełniania wybierz[OK] jak pokazano na rysunku.
- ⇒ Odsącz głowice i przewody z białym atramentem:
 - ☐ Do zaworu odsączającego podłącz przewód i odprowadź go do kanistra na odpady.
 - ☐ Obniż podciśnienie do 0,00 i pozostaw na jakiś czas kapiące głowice (zawory atramentu w pozycji "I").



- ☐ Otwórz zawór odsączający głowicy koloru białego (i zamknij go za każdym razem gdy pojawi się symbol „E”), a następnie poczekaj aż zacznie z niego wpływać świeży atrament. Należy usunąć cały roztwór płuczący.
- ☐ Zamknij zawór odsączający białego atramentu i odłącz przewód.
- ☐ Pozostaw kapiące głowice na kolejne 2 minuty.
- ⇒ Ustaw podciśnienie na -0,041bar.
- ⇒ Wybierz [HEAD UP] i przetrzyj płyty z dyszami.



- ⇒ Wybierz [HEAD DOWN], aby sprowadzić karetkę na dół.

Sprawdź pracę głowic wykonując zalewanie („Prime Test”). To bardzo ważne, aby wszystkie dysze były dostępne i drukowały prawidłowo.

Należy co jakiś czas sprawdzać czy dysze są sprawne i drukują prawidłowo.

Źle pracujące dysze pomogą trwale uszkodzić głowice.

3.5. Plotery :Anapurna produkowane po 2012:

Płukanie i uzupełnianie głowic kolorowych:

Procedura ta jest analogiczna do poprzedniej procedury.

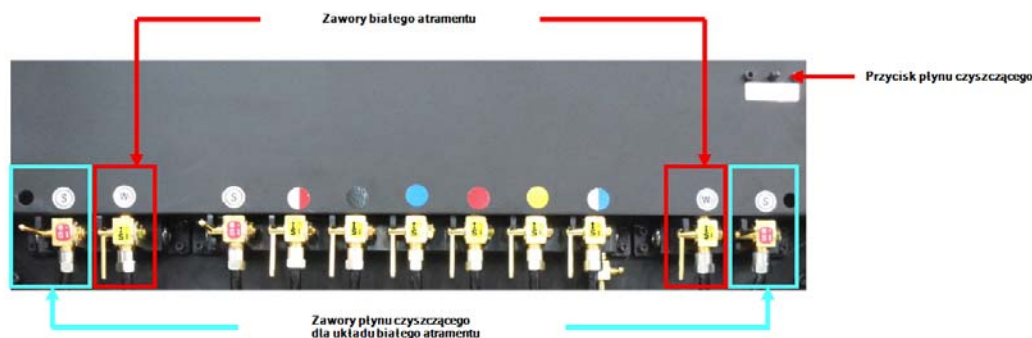
Płukanie i uzupełnianie głowic białych:

- Przeplucz głowice.

⇒ W menu "CONTROL" aplikacji agfa RIP:



- ⇒ Wejdź do sekcji „CLEANING”:
- ⇒ Wybierz [Home Cover], aby cofnąć pokrywę.
- ⇒ Wciśnij przycisk „Solution”, aby utworzyć ciśnienie w zbiorniku z roztworem płuczącym.
Czynność tę należy powtórzyć tylko w przypadku pełnego zbiornika lub, gdy ciśnienie jest zbyt niskie. Wysokie ciśnienie również spowoduje uzupełnianie zbiornika.



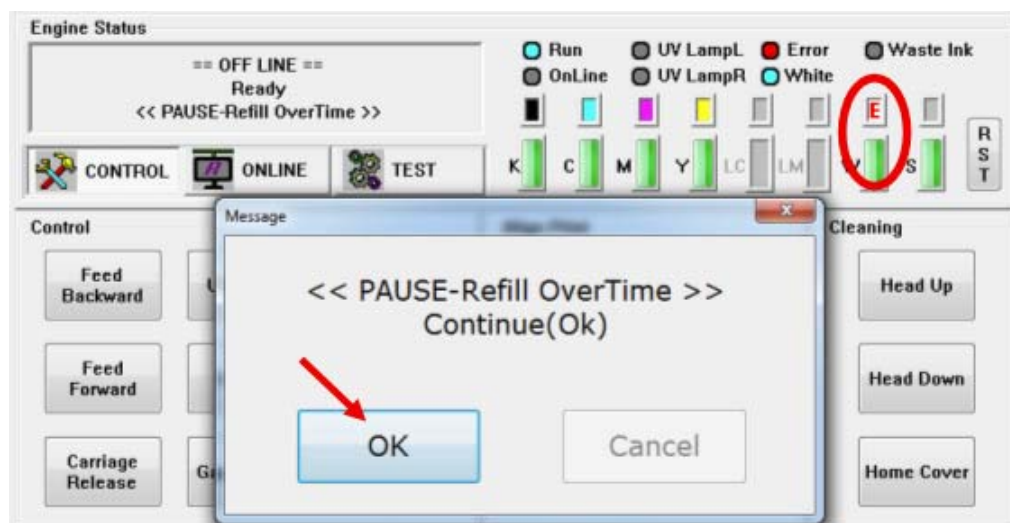
- ⇒ Powtórz poniższe czynności dla każdej głowicy koloru białego z osobna (jedna głowica naraz):
 - ☐ Ustaw zawór atramentu do pozycji „S”.
 - ☐ Przełączaj przez chwilę pozycję zaworu roztworu (I -> S -> I w przeciągu 2 sekund).
 - ☐ Zrób to ponownie aż roztwór wypłynie z dysz.

UWAGA: Za każdym razem poczekaj aż zbiornik z roztworem napełni się (brak symbol „E” na interfejsie użytkownika zbiornika). W przypadku opróżnienia zbiornika istnieje ryzyko przedostania się powietrza do głowicy, które bardzo ciężko usunąć.

- ⇒ Ustaw zawór atramentu do pozycji „I”.
- ⇒ Jeśli to potrzebne powtórz tę procedurę.
- Uzupełnij głowice białym atramentem.

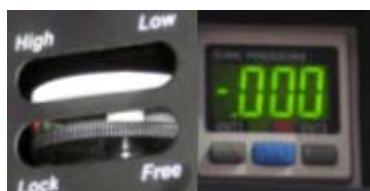
⇒ Dla obydwu głowic atramentu białego zastosuj poniższe czynności:

- ☐ Przełącz wszystkie zawory atramentu białego oraz zawór roztworu do pozycji „I”.
- ☐ Przytrzymaj przycisk „Purge” z małymi przerwami i zwolnij go kiedy wskaźnik atramentu wyświetli symbol „E”.
- ☐ Podczas uzupełniania atramentu interfejs użytkownika wyświetli symbol „E”.
- ☐ Po zakończeniu uzupełniania wybierz[OK] jak pokazano na rysunku.



⇒ Odsącz głowice i przewody z białym atramentem:

- ☐ Do zaworu odsączającego podłącz przewód i odprowadź go do kanistra na odpady.
- ☐ Obniż podciśnienie do 0,00 i pozostaw na jakiś czas kapiące głowice (zawory atramentu w pozycji „I”).



- ☐ Otwórz zawór odsączający głowicy koloru białego (i zamknij go za każdym razem gdy pojawi się symbol „E”), a następnie poczekaj aż zacznie z niego wpływać świeży atrament. Należy usunąć cały roztwór płuczący.
- ☐ Zamknij zawór odsączający białego atramentu i odłącz przewód.
- ☐ Pozostaw kapiące głowice na kolejne 2 minuty.
- ☐ Ustaw podciśnienie na -0,041 ar.

- ⇒ Wybierz [HEAD UP] i przetrzyj płyty z dyszami.



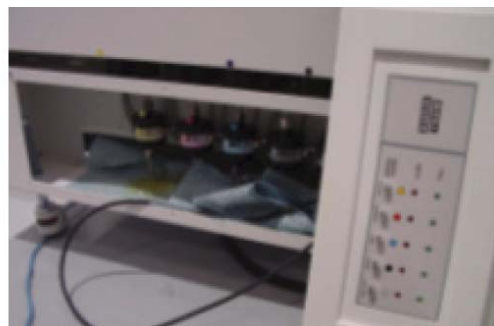
- ⇒ Wybierz [HEAD DOWN], aby sprowadzić karetkę na dół.
- ⇒ Sprawdź pracę głowic wykonując zalewanie („Prime Test”). To bardzo ważne, aby wszystkie dysze były dostępne i drukowały prawidłowo.
- Należy co jakiś czas sprawdzać czy dysze są sprawne i drukują prawidłowo.**
- Źle pracujące dysze pomogą trwale uszkodzić głowice.**

3.6. Odpowietrzanie filtrów.

Niniejsza procedura może być stosowana w przypadku trwale niepracujących lub ciekących głowic, lub gdy atrament przelał się do zbiornika z atramentem.

- Zlokalizuj filtry:

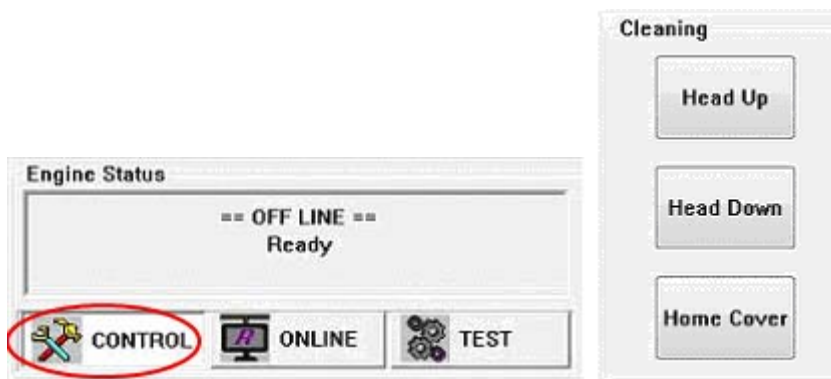
- ⇒ M1600 – M2050: zdejmij włącz do układu uzupełniania atramentem zabezpieczony 6 śrubami.



- ⇒ Dla M2540: przesunąć karetkę maksymalnie do tyłu i otworzyć drzwiczki atramentu, aby dostać się do filtrów.



- Ułóż pod filtrami kilka ręczników.
- Załóż rękawice ochronne (przed kontaktem z atramentami UV zapoznaj się z instrukcjami dot. bezpieczeństwa)
- W menu "CONTROL" aplikacji Agfa RIP:



- Wejdź do sekcji "CLEANING":
 - ⇒ Wybierz [HOME COVER], aby otworzyć pokrywę.
 - ⇒ Zamknij wszystkie zawory atramentu („S”), których głowice nie muszą być odpowietrzane. (Głowice, których dysze nie pracują => zawór atramentu w pozycji „I”).
 - ⇒ Obniż podciśnienie do 0,00 pozostaw na jakiś czas kapiące głowice.
 - ⇒ Owiń filtr szmatką, aby wchłaniała wypływający atrament.
 - ⇒ Poczekaj aż pompa wybranego atramentu zacznie pracować, a następnie szybko poluzuj (nie zdejmuj całkowicie) białą nasadkę zabezpieczającą górę filtra. Następnie poczekaj aż, przy jednoczesnej pracy pompy, atrament przeleje się.

NB:

- ☐ Należy otworzyć białą nasadkę zabezpieczającą filtr przy jednocześnie pracującej pompie, a następnie zamknąć ją kiedy pompa przestanie pracować.
- ☐ W przypadku pojawienia się błędu „time out” po zakończeniu czynności sprawdź ilość powietrza w głowicy



- ⇒ Zamocuj białą nasadkę zabezpieczającą filtr i wyczyść rozlany atrament.
- ⇒ Ustaw podciśnienie i przetrzyj powierzchnię głowic.
- ☐ Dla koloru -0,038
- ☐ Dla bieli -0,041



- ⇒ Wybierz [HEAD DOWN], aby ściągnąć karetkę na dół.



- ⇒ Upewnij się, że cały rozlany atrament został dobrze wyczyszczony.
- ⇒ Zamocuj obudowę.
- ⇒ Wykonaj zalewanie głowic, aby sprawdzić ich pracę.

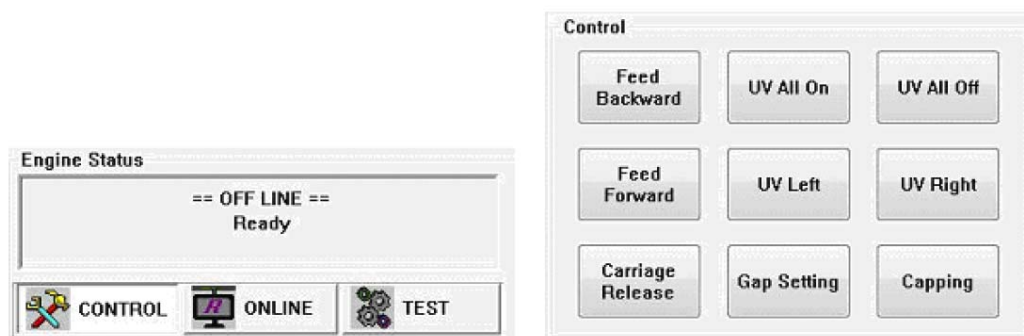
4. Procedury konserwacyjne stacji dokującej.

Aby umożliwić wyłączenie kompresora możliwe jest zabezpieczenie płyty z głowicami (kolorowymi i białymi) poprzez zastosowanie silikonowych podkładek.

Należy uważać, aby nie dopuścić do bezpośredniego kontaktu silikonowych podkładek z roztworem płuczącym.

4.1. Przygotowanie do obsługi.

- Otwórz stację dokującą wybierając przycisk „Capping” w menu „Control”.



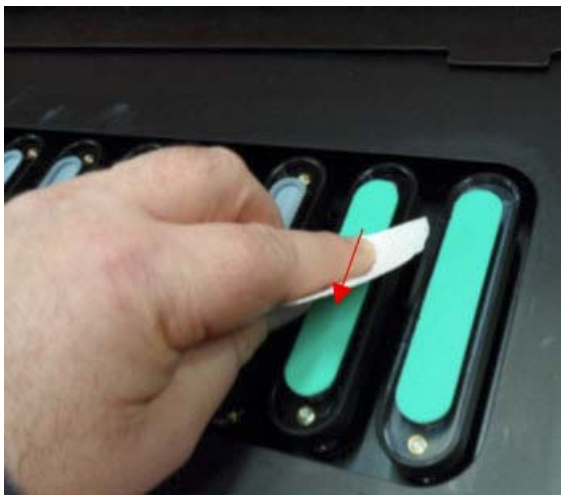
- ⇒ Wyczyść stację dokującą przy użyciu kilku kropel roztworu płuczącego lub alkoholu izopropylowego.
- ⇒ Ułóż podkładki w stacji dokującej układając je płaską stroną do góry.



- ⇒ Przetrzyj podkładki ściereczką zwilżoną kilkoma kroplami alkoholu izopropylowego. Nie używaj do tego celu roztworu płuczącego.
- ⇒ Po poprawnym ułożeniu podkładek upewnij się, że ich powierzchnia jest płaska i gładka. Jest to absolutnie niezbędny warunek dla poprawnego zabezpieczenia głowic.

4.2. Konserwacja po zakończeniu obsługi.

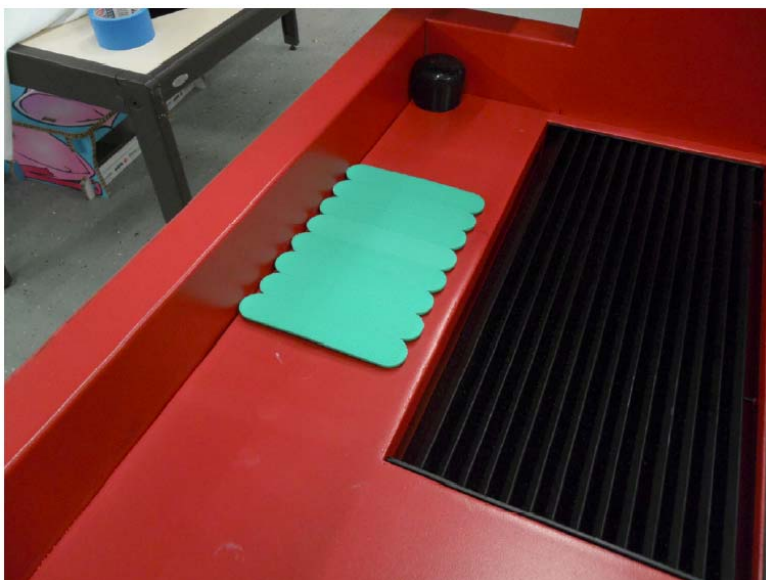
- ⇒ Zwilż szmatkę kilkoma kroplami alkoholu izopropylowego. Przetrzyj każdą podkładkę jednym lub dwoma płynnymi ruchami szmatką.



INFORMACJA: NIE pozwól na bezpośredni kontakt roztworu płuczącego z podkładkami.

Jeśli tak się stanie, silikon, z którego zrobione są podkładki zmieni kształt. Skutkiem tego będzie niedopasowanie podkładek, co uniemożliwi zabezpieczenie głowic.

- ⇒ Dozwolone jest czyszczenie podkładek tylko przy użyciu kilku kropeł alkoholu izopropylowego.
- ⇒ Należy czyścić stację dokującą po każdorazowym jej użyciu. W tym celu usuń podkładki i do wyczyszczenia stacji użyj szmatki zwilżonej kilkoma kroplami alkoholu izopropylowego.
- ⇒ Wyjmij podkładki przed rozpoczęciem drukowania.
- ⇒ Przechowuj podkładki w pobliżu urządzenia, w suchym miejscu z dala od promieni słonecznych.



⇒ Zamknij pokrywę (upewnij się, że usunąłeś zielone podkładki!)

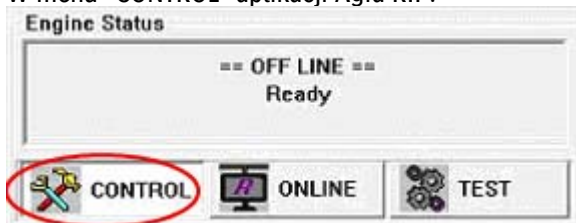


5. Cotygodniowe procedury konserwacyjne.

5.1. Czyszczenie kurka roztworu.

Zaleca się cotygodniowe czyszczenie kurka roztworu przy użyciu zaworu odsączającego „Solution bar”.

- W menu „CONTROL” aplikacji Agfa RIP:



- Wejdź do sekcji „CLEANING”:

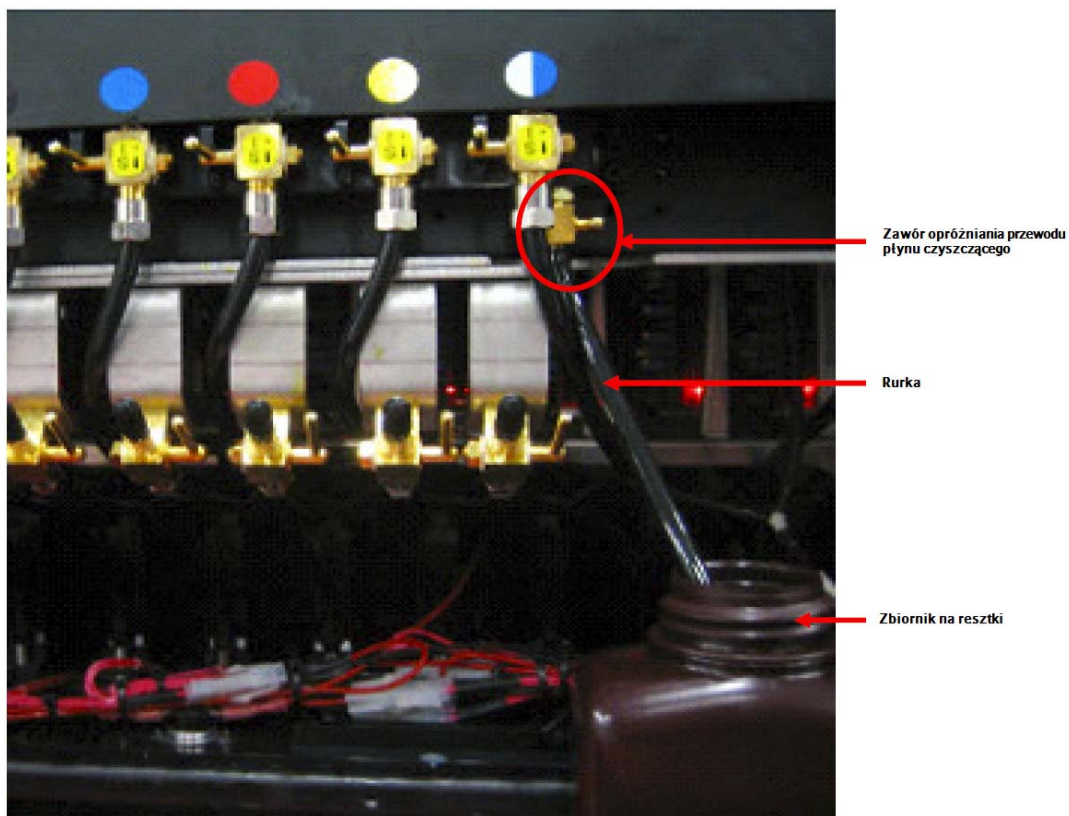


- Wybierz [HOME COVER], aby cofnąć pokrywę.
- Zdejmij przednią pokrywę odkręcając wszystkie 5 śrub.



- Do zaworu odsączającego „Solution bar” podłącz przewód.
- Odsączanie roztworu:
 - ⇒ Ustaw zawory głowicy w pozycji „Ink”.
 - ⇒ Otwórz zawór roztworu (pozycja „Solution”).

- ⇒ Otwieraj zawór odsączający „Solution bar” z krótkimi przerwami (brak symbolu „E” na panelu kontrolnym) i odsączaj roztwór aż wypływający płyn będzie przezroczysty (użyj kanistra lub butelki).
- ⇒ Zamknij zawór odsączający „Solution bar”.

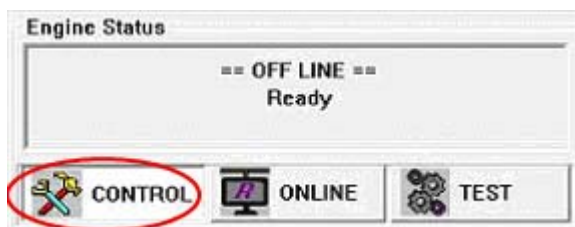


- ⇒ Zamocuj z powrotem przednią pokrywę.
- ⇒ Wyczyść płytę z dyszami.

5.2. Czyszczenie płyty karetki.

Możliwe jest zanieczyszczenie płyty z dyszami atramentem w wyniku drukowania na materiałach wrażliwych na wyładowania elektrostatyczne lub drukowania ze zwiększonym „head gapem” (>1,3mm). Dlatego też zaleca się regularne czyszczenie płyty karetki.

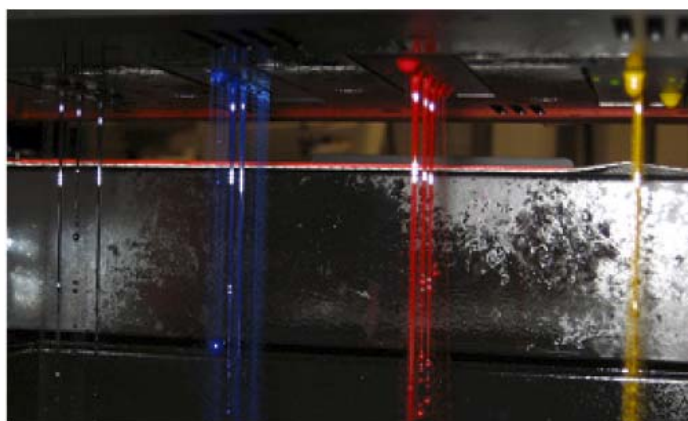
- W menu “CONTROL” aplikacji Agfa RIP:



- Wejdź do sekcji “CLEANING”:

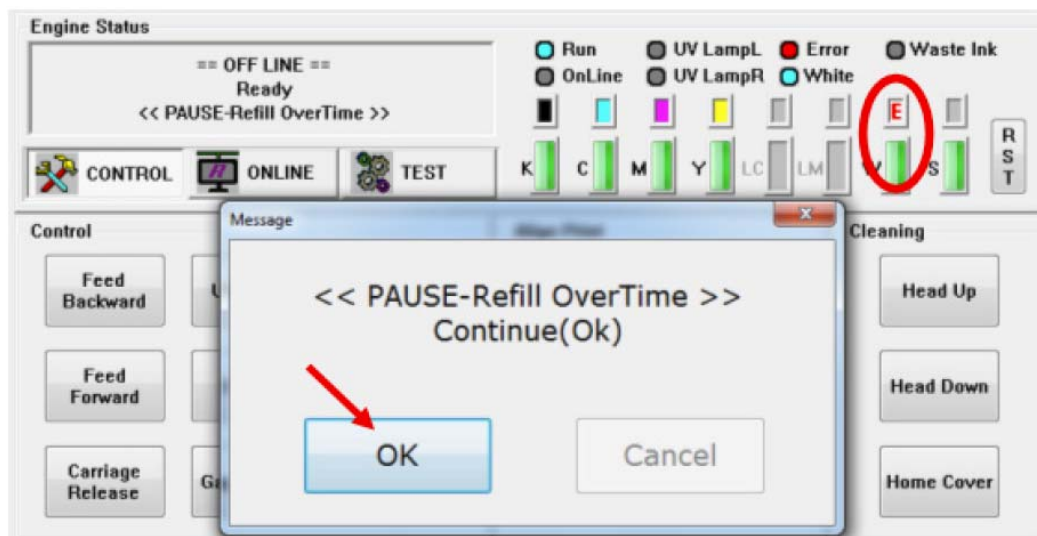


- Wybierz [HOME COVER], aby cofnąć pokrywę.
- Przełącz wszystkie zawory atramentu do pozycji “S”.
- Zatrzymaj zawory roztworu w pozycji “I”.
- Obniż podciśnienie dla bieli i koloru na 0,00.
- Weź niestrzępiącą się szmatkę, zwilż ją odrobiną roztworu płuczącego i przetrzyj nią płytę z głowicami.
 - ⇒ Przy pierwszym czyszczeniu unikaj kontaktu z dyszami, aby nie zabrudzić ich brudem lub kurzem.
 - ⇒ Następnie, przy użyciu czystej ściereczki, przeczyść płytę z głowicami oraz powierzchnię dysz.
- Przełącz wszystkie zawory atramentu do pozycji “I”.
 - ⇒ Przełącz wszystkie zawory atramentu do pozycji „S” - oprócz zaworu roztworu oraz zaworu głowicy, która wymaga oczyszczenia, które muszą pozostać w pozycji „I”.
 - ⇒ Przytrzymaj przycisk “Purge” z małymi przerwami.



- ⇒ Podczas uzupełniania atramentu na interfejsie użytkownika zostanie wyświetlony symbol “E”.

⇒ Po zakończeniu uzupełniania wybierz przycisk [OK] jak pokazano na rysunku.



- Przełącz wszystkie pola "Ink Valves" z powrotem do "I".
- Pozostaw kapiące głowice na 30 sekund.
- Ustaw podciśnienie i przetrzyj powierzchnię głowic.

⇒ Dla koloru -0,038

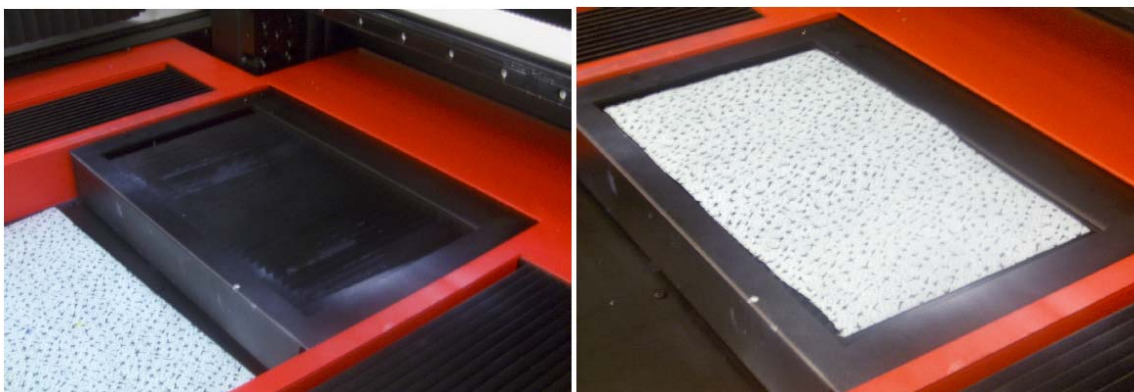
⇒ Dla bieli -0,041



- Wybierz [HEAD DOWN], aby sprowadzić karetkę na dół.
- Sprawdź pracę głowic poprzez wykonanie „Prime Test” (Zalewanie głowic). To bardzo istotne, aby wszystkie białe dysze były sprawne i drukowały prawidłowo.
Należy co jakiś czas sprawdzać czy dysze są sprawne i drukują prawidłowo. Źle pracujące dysze pomogą trwale uszkodzić głowice.

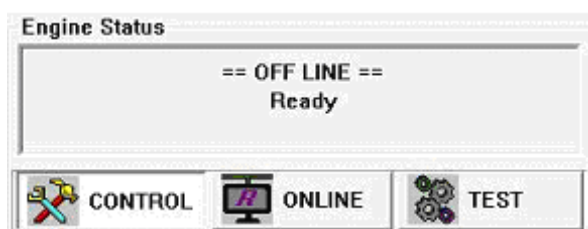
5.3. Czyszczenie podajnika

Przy włączonym układzie cyrkulacji białego atramentu z jego głowic regularnie będzie kapać odrobina atramentu. Dlatego też na kratkę podajnika należy ułożyć dobrze wchłaniającą szmatkę. Zaleca się jej regularną wymianę (codziennie lub min. raz na tydzień).

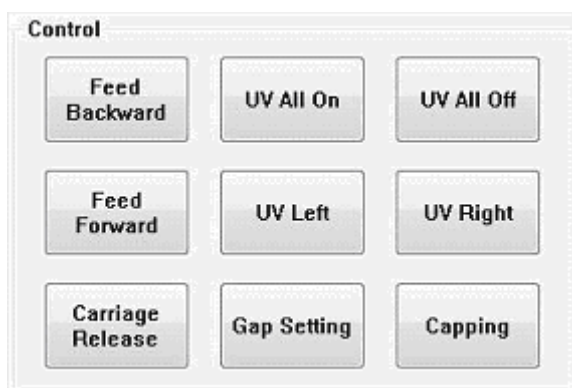


UWAGA! Upewnij się, że użyta szmatka nie strzępi się i leży płasko tak, aby nie dotykała płyty z dyszami. Jej kontakt z dyszami może spowodować ich uszkodzenie.

- Aby wejść do menu kalibracji na panelu użytkownika wybierz [CONTROL]:



- Wybierz [Carriage Release]:



- Ręcznie przesunąć karetkę na taśmę.
- Wyczyścić podajnik i umieścić nową szmatkę na kratce podajnika tak jak pokazano na rysunku.
- Wybierz "OK", aby przesunąć karetkę do pozycji wyjściowej.

5.4. Sprawdzanie zbiornika ze sprężonym powietrzem pod kątem obecności atramentu.

Niniejsza procedura konserwacyjna zalecana jest w przypadku, gdy podczas drukowania ciekną głowice lub gdy zostaje odcięte ciśnienie powietrza.

Zalecane czynności:

- Przełącz wszystkie zawory atramentu do pozycji "S".
- Zatrzymaj zawór roztworu w pozycji "I".

- Obniż podciśnienie dla bieli oraz koloru do 0,00.



- Opróżnij ze zbiornika cały atrament:

- ⇒ Otwórz zawór bieli znajdujący się z tyłu karetki i odlej atrament do plastikowej butelki.
- ⇒ Po opróżnieniu atramentu zamknij zawór i odłóż butelkę.
- ⇒ Ostatnie krople atramentu wytrzyj szmatką.
- ⇒ Powtórz tę procedurę dla zaworu koloru.



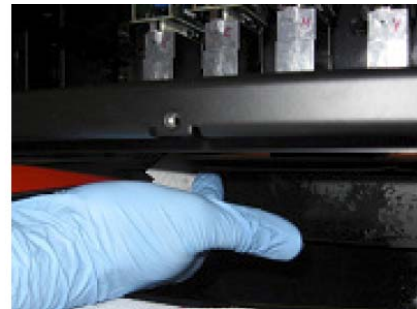
UWAGA! Zawsze podczas pracy z atramentami UV stosuj się do poniższych instrukcji bezpieczeństwa:

- ⇒ Zakładaj jednorazowe rękawice ochronne.
- ⇒ W przypadku kontaktu ze skórą natychmiast ją przemyj.
- ⇒ Nieutwardzony atrament usuwaj jako odpady chemiczne.

WSKAZÓWKA: Upewnij się, że zawór nie jest zatkany atramentem. Do jego odetkania użyj szpilki lub spinacza.

- Przełącz wszystkie zawory atramentu do pozycji „I” i pozostaw kapiące głowice na 30 sekund.
- Ustaw podciśnienie:
 - ⇒ Dla koloru -0,038

⇒ Dla bieli -0,041



- Wybierz [HEAD UP], aby przesunąć karetkę do maksymalnie najwyższej pozycji i wyczyścić płytę z dyszami.
- Wybierz [HEAD DOWN], aby sprowadzić karetkę na dół.
- Wykonaj zalewanie dysz ("Prime"), aby sprawdzić czy każda dysza drukuje prawidłowo (w przypadku źle pracujących dysz wykonaj metodę oczyszczania).

5.5. Sprawdzanie i opróżnianie pojemnika na odpady.

Czyszczenie, oczyszczanie oraz płukanie głowic produkuje odpady, które gromadzone są w pojemniku na odpady.

- W przypadku ploterów :Anapurna M1600 i M2050 pojemnik ten znajduje się wewnątrz prawego schowka:



- W przypadku plotera :Anapurna M2540FB pojemnik ten znajduje się pod pozycją wyjściową karetki:

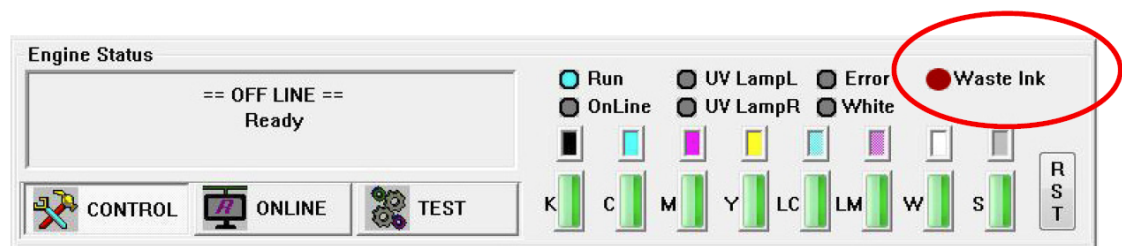


Widok z przodu



Widok z tyłu

- W przypadku zapełnienia się pojemnika na odpady interfejs użytkownika wyświetli stosowne ostrzeżenie:



- Pojemnik ten musi być regularnie opróżniany:
 - ⇒ Dla M1600 & M2050: Otwórz prawe drzwiczki do schowka z atramentem, podłóż pod zbiornik pustą butelkę i otwórz zawór.
 - ⇒ Dla M2540FB: Podłóż pod końcówkę typu „swan neck” pustą butelkę i otwórz zawór.

UWAGA! Zawsze podczas pracy z atramentami UV stosuj się do poniższych instrukcji bezpieczeństwa:

- Zakładaj jednorazowe rękawice ochronne.
- W przypadku kontaktu ze skórą natychmiast ją przemyj.
- Nieutwardzony atrament usuwaj jako odpady chemiczne.

5.6. Sprawdzanie i wymiana filtrów powietrza.

Filtry powietrza znajdują się na górze zbiornika z atramentem oraz zbiornika z powietrzem. Filtry te zapewniają równowagę układu podciśnienia.

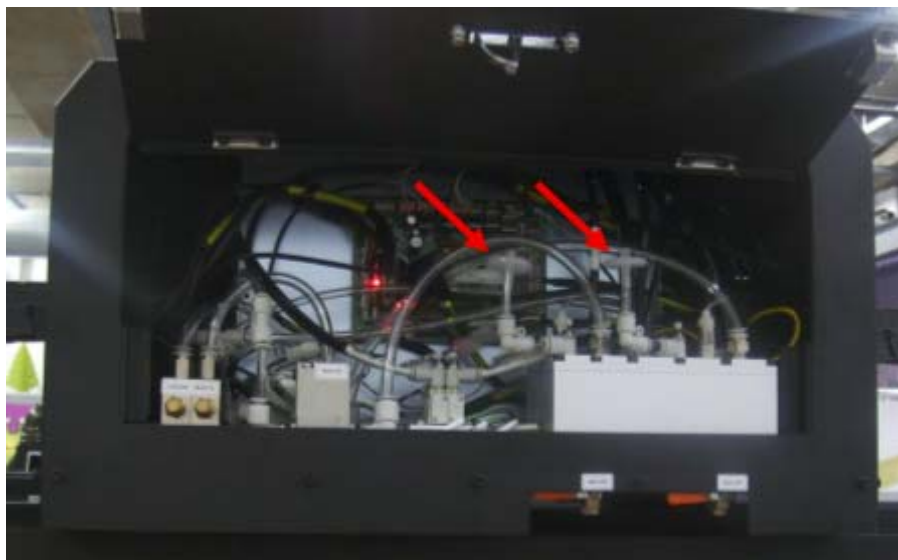
Dla optymalnego zarządzania powietrzem w przypadku zanieczyszczenia w.w. filtrów muszą być one wymieniane.

W przypadku zanieczyszczenia filtr zamiast białego ma kolor szary/czarny!

- Sprawdź czy filtry znajdujące się na zbiorniku atramentu są czyste. Zdejmij je i wymień jeśli są brudne.



- Sprawdź czy filtry znajdujące się na zbiorniku z powietrzem są czyste.



6. Comiesięczne procedury konserwacyjne.

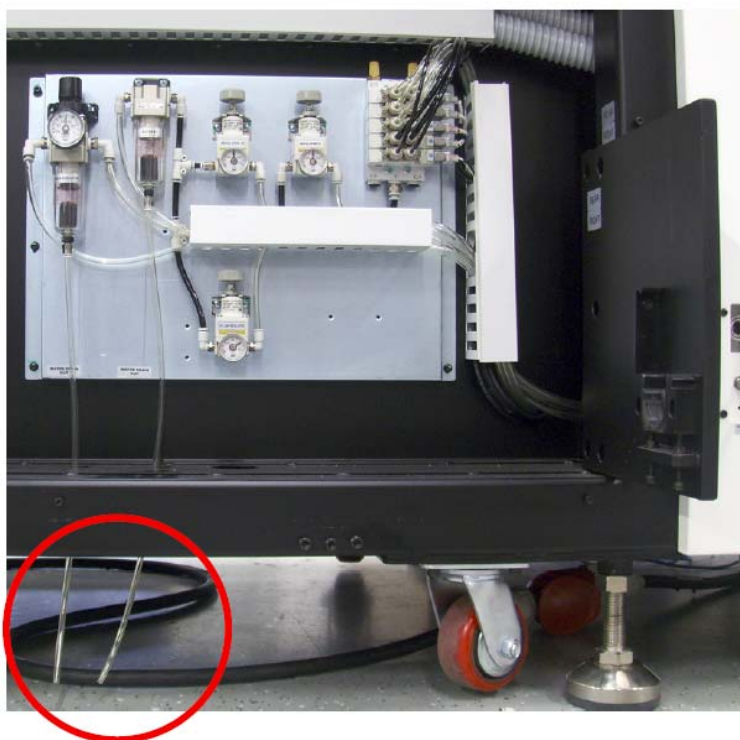
6.1. Drenowanie głównego kompresora (upewnianie się, że w zbiorniku nie ma wody)

- Zapoznaj się z instrukcjami dot. drenowania kompresora w celu usunięcia znajdującej się w nim wody.

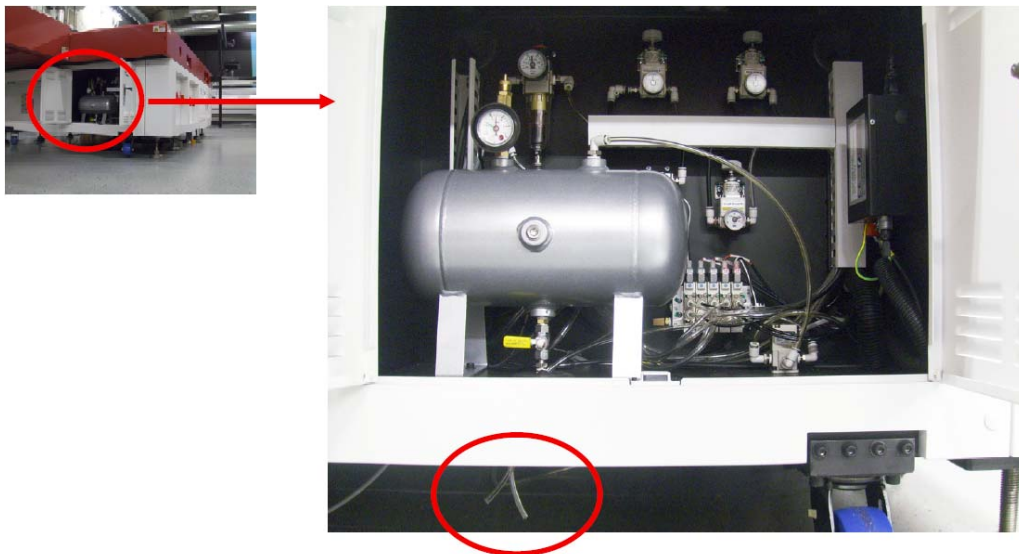
UWAGA! W przypadku, gdy kompresor musi zostać wyłączony wykonaj poprzednią procedurę wyłączania urządzenia.

6.2. Drenowanie układu sprężonego powietrza

- Drenowanie filtrów wlotu sprężonego powietrza:
 - ⇒ M1600 – M2050: z tyłu urządzenia znajdują się dwa przewody wychodzące z jego dołu. Przewody te podłączone są do zbiornika ze sprężonym powietrzem.



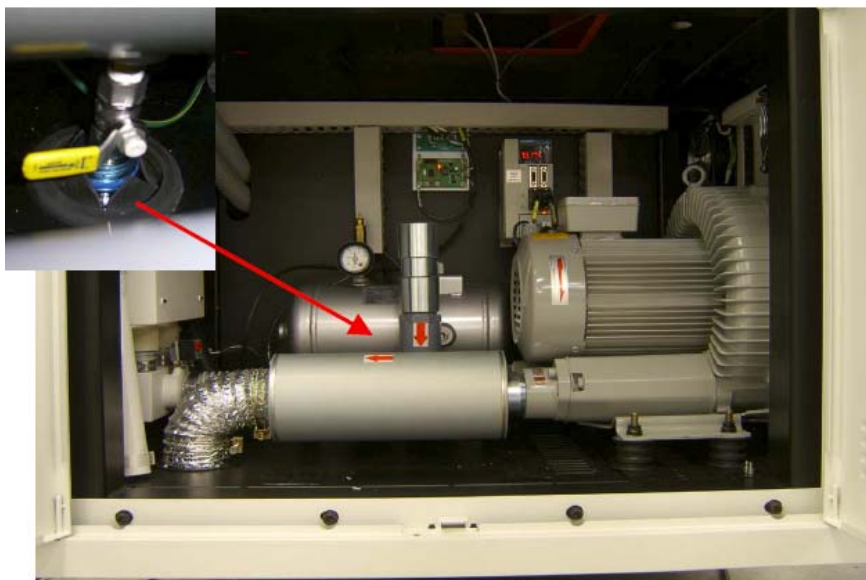
- ⇒ M2540FB: z lewej strony urządzenia znajdują się dwa przewody wychodzące z jego dołu. Przewody te podłączone są do zbiornika ze sprężonym powietrzem.



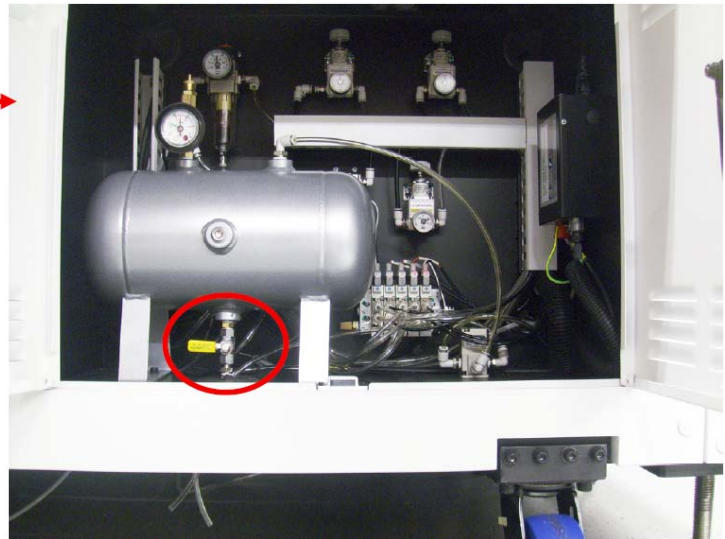
- ⇒ Po wyłączeniu kompresora zawory te otworzą się i wypłynie z nich woda.
 ⇒ Do gromadzenia wody podstaw pod przewody małą tackę.

■ Drenowanie zbiornika z powietrzem:

- ⇒ Przełącz wszystkie głowice do pozycji „S” a zawory roztworu do pozycji „I”.
 ⇒ Ustaw ssanie głowic na 0.00.
 ⇒ M1600 – M2050: otwórz drzwiczki po lewej stronie schowka.
- Podłóż pod zawór zbiornika z powietrzem małą butelkę. Zawór ten dostępny jest z zewnątrz, na dole urządzenia.
- Aby odsączyć zbiornik przytrzymaj zawór w pozycji otwartej z małymi przerwami.



⇒ M25040FB: otwórz drzwiczki po lewej stronie schowka.

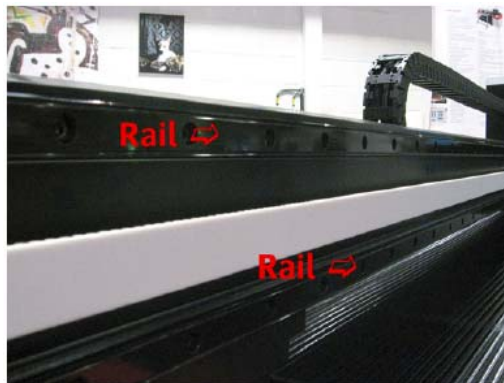


6.3. Czyszczenie i smarowanie szyn karetki.

Karetka porusza się po dwóch szynach.

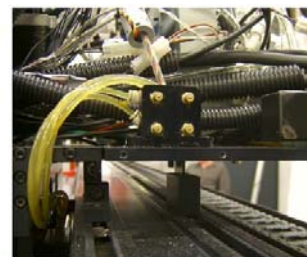
Ponieważ szyny smarowane są poprzez łożyska oczkowe, na obu końcach szyn zbierać się będą resztki smaru.

- Weź czystą ściereczkę i zetrzyj resztki smaru znajdujące się na końcach szyn.
- Upewnij się, że szyny nie są suche.
- Jeśli szyny są suche skontaktuj się z lokalnym serwisem lub wykonaj poniższą procedurę:



- ⇒ Zdejmij śruby tylnej pokrywy karetki (5 z tyłu i 2 po bokach)
- ⇒ Bardzo ostrożnie podnieś pokrywę tak, aby nie dotknąć paska pozycjonującego karetki.

- ⇒ Podłącz pompę smarującą do smarowniczeki.



- ⇒ Nasmaruj przewody aplikując smar do smarowniczek 4-5 razy (± 0.5 g za każdym razem)
- ⇒ Wybierz "Carriage Release" z okna "Control", przesun karetkę na środek stołu i zbierz nadmierną ilość smaru z szyn za pomocą niestrzępiącej się szmatki.
- ⇒ Cofnij karetkę do pozycji wyjściowej i zamocuj z powrotem pokrywę.

Zalecany rodzaj smaru:



Po więcej szczegółów zapoznaj się z: https://tech.thk.com/en/products/pdf/en_a24_008.pdf

Aby zapoznać się z listą dystrybutorów: http://www.thk.com/global/ww_contacts_en.html

Zalecane smarownice:

Westward GG3M; 3 oz mini pompa

Numer części zamiennej: GD+711-028615

6.4. Lampy UV

Lampy UV ulegają zużyciu i charakteryzują się określoną żywotnością. Po osiągnięciu przez nie maksimum żywotności użytkownik zauważy spadek mocy utwardzania, co widoczne będzie poprzez:

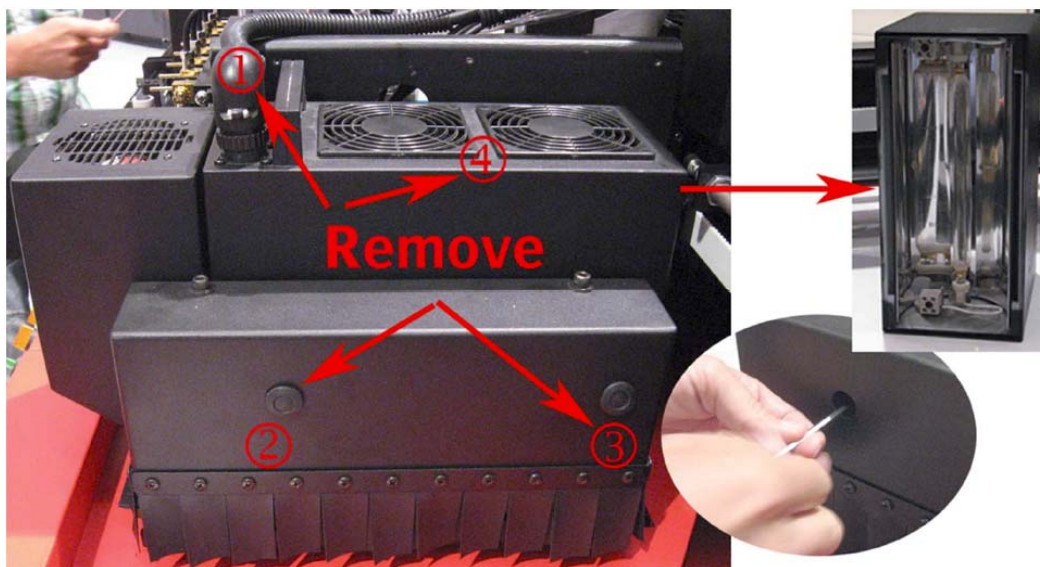
- spadek przyczepności do nośników, które wcześniej miały dobrą przyczepność,
- większy połysk obrazów oraz bardziej widoczne przebiegi
- bardziej lepkie wydruki.
- Jak sprawdzić czy żywotność lamp dobiegła końca?
 - ⇒ Podczas druku:
 - Na przykład, jeśli przyczepność na Metamark 5 nie jest dobra (przy pełnej mocy, prędkości karetki 10, przy dwóch przebiegach) wówczas można powiedzieć, że lampy wymagają wymiany
 - ⇒ Sprawdzanie wizualne:

- W tym celu należy wyjąć lampy (sprawdź rozdział “Wymiana lamp”) i sprawdzić wizualnie stan zużycia lamp (nie dotykając ich powierzchni). Szkło lampy powinno być przezroczyste. Jeśli ma kolor żółty/brązowy wówczas lampa musi być wymieniona.

■ Procedura wymiany lamp UV

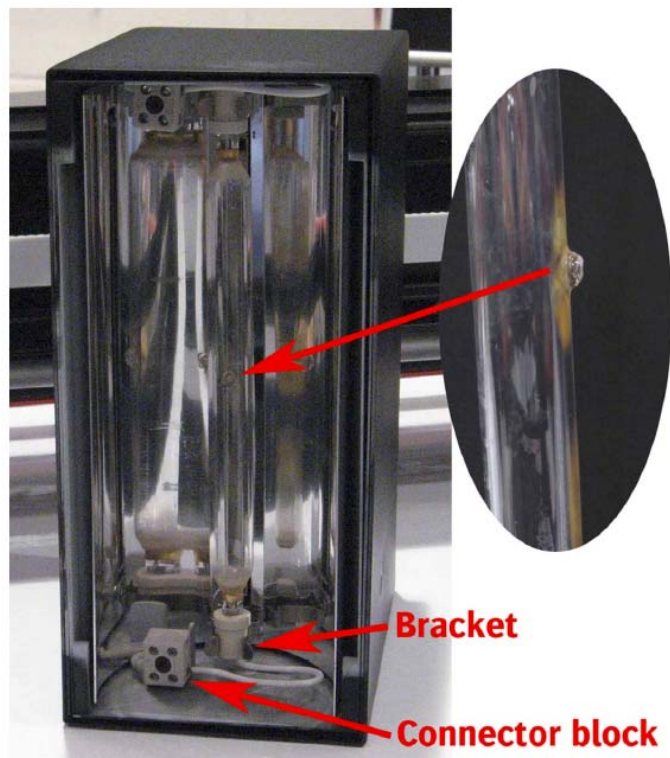
Lampy UV są materiałem zużywalnym, który można zamówić pod kodem: E90DY

- ⇒ Wyłącz lampy i poczekaj aż wentylatory przestaną pracować.
- ⇒ Wyłącz zasilanie.
- ⇒ Wyjmij lampy z karetki.



- Odlącz złącze zasilania od lamp.
- Usuń gumowe nasadki.
- Przy użyciu imbusu 3mm poluzuj dwie śruby znajdujące się w otworze, który widoczny jest po zdjęciu gumowych nasadek.

- ❑ Delikatnie podnieś i wyjmij lampy UV.



- ❑ Obróć obudowę lamp UV po góry nogami.
- ❑ Odłącz dwa przewody podłączone do gniazda.
- ❑ Pociągnij za przewody, aby wyciągnąć lampy bez dotykania szkła.
- ❑ Wyjmij nową lampę UVZ z folii.
- ❑ Podczas wymieniania lamp trzymaj żarówkę w kierunku reflektora.

UWAGA! Nie należy dotykać szkła lampy UV gołymi rękoma. Aby uniknąć plam na żarówce zakładaj rękawice ochronne. W przypadku dotknięcia szkła rękoma żywotność lamp UV zostanie znacznie zredukowana.

6.5. Czyszczenie szkła lamp UV

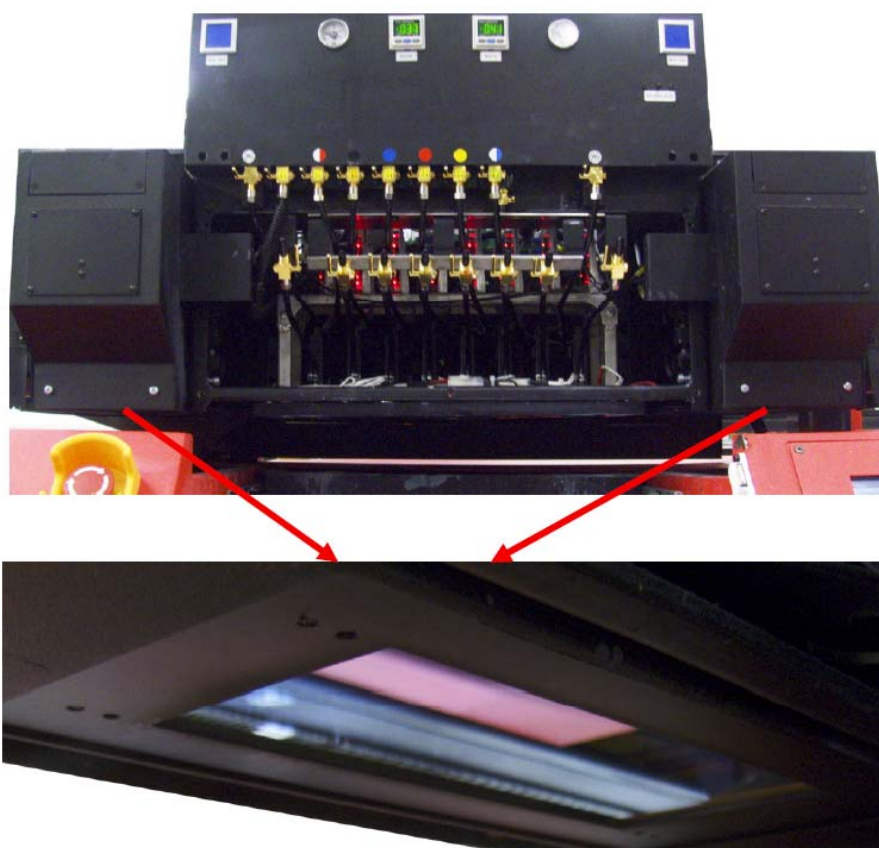
- Upewnij się, że karetką znajduje się w pozycji wyjściowej.
- Wyłącz lampy UV i poczekaj aż całkowicie ochłoną a wentylatory zatrzymają się.
- W menu "CONTROL" aplikacji Agfa RIP:



- Wejdź do sekcji "CLEANING":



- Wybierz [HEAD UP], aby przesunąć karetkę do maksymalnie wysokiej pozycji.



- Przy użyciu szmatki zwilżonej alkoholem izopropylowym przemyj szkło.
- Po zakończeniu czynności wybierz [HEAD DOWN], aby ustawić karetkę w poprzedniej pozycji.

6.6. Czyszczenie paska pozycjonującego karetkę.

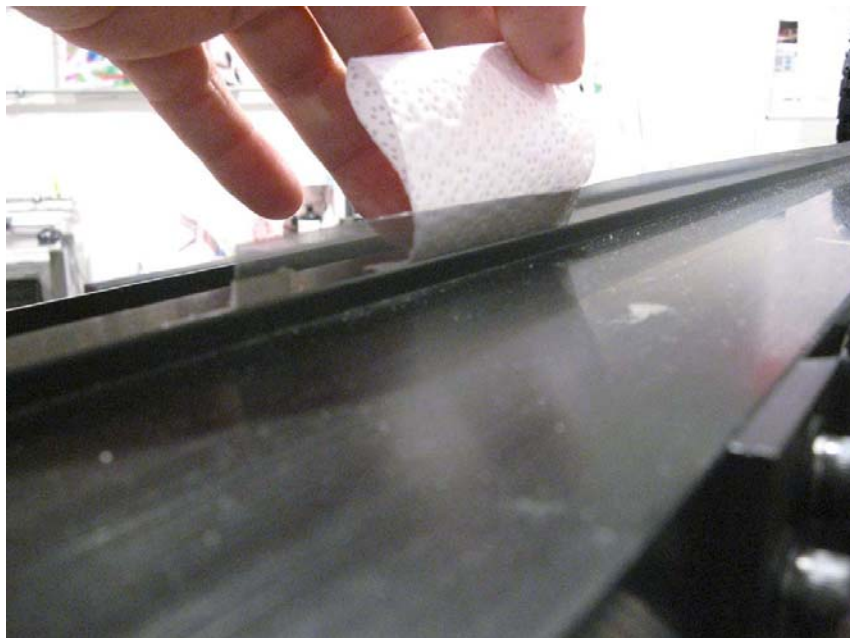
Ploter :Anapurna M2540FB wyposażony jest w trzy paski pozycjonujące karetkę.

Zabrudzenie jednego z nich może powodować wysyłanie błędnych sygnałów bądź powstawanie błędów w wydruku.

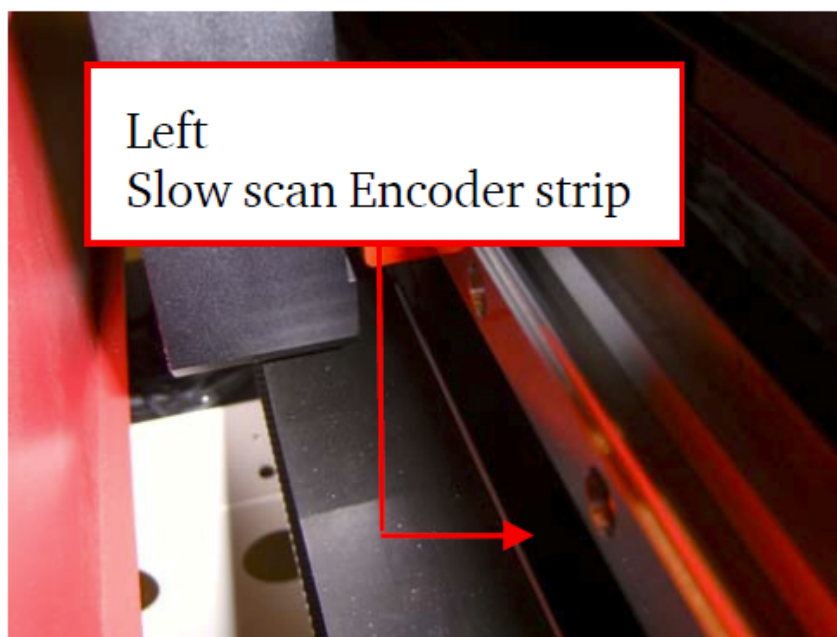
W celu czyszczenia pasków należy używać skompresowanego powietrza. W przypadku bardziej poważnych zabrudzeń przetrzyj paski szmatką od prawej do lewej.

W przypadku czyszczenia pasków znajdujących się w okolicach pozycji wyjściowej karetki skorzystaj z funkcji „Carriage Release”, aby przesunąć karetkę (i mieć dostęp do pasja pozycjonującego).

- Pasek pozycjonujący “Fast Scan” określa pozycję karetki w osi x.



- Dwa paski “Slow Scan” zlokalizowane są po obu stronach plotera.



Lewy pasek

Weź szczotkę powietrza lub pojemnik ze sprężonym powietrzem i użyj ich w celu oczyszczenia paska z kurzu/brudu.

W przypadku bardziej poważnych zabrudzeń przetrzyj paski szmatką od prawej do lewej.

W przypadku czyszczenia pasków znajdujących się w okolicach pozycji wyjściowej karetki skorzystaj z funkcji „Carriage Release”, aby przesunąć karetkę (i mieć dostęp do paska pozycjonującego).

7. Wskazówki i pomysły.

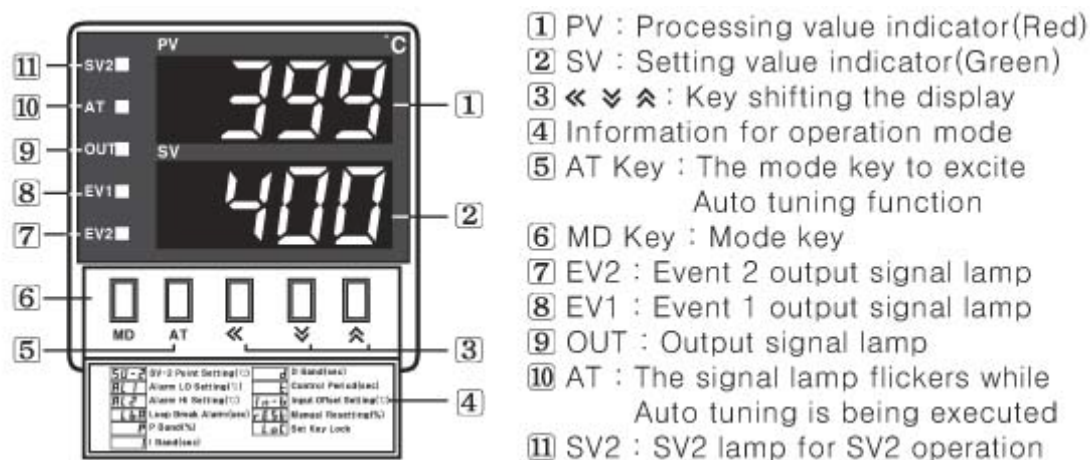
7.1. Zmiana ustawień PID.

Regulator PID (proporcjonalno-całkująco-różniczkowy) kontroluje ustawienia temperatury oraz podciśnienia.

Ustawienia temperatury skonfigurowane są przez Agfa i nie powinny być zmieniane.

Ustawienia podciśnienia mogą być modyfikowane w zależności od używanego nośnika. Po więcej szczegółów zapoznaj się z instrukcją „How to handle media”.

Opis PID



Modyfikowanie PID

Aby zmienić ustawienia PID:

Otwórz małe wieko wyświetlacza i użyj przedstawionych funkcji:

■ How to change the set value



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

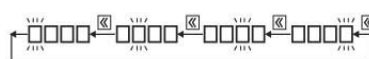
10° digit will flash at SV.



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.

WSKAZÓWKA: Wartość zaznaczona na zielono to wartość ustawiona.

Wartość czerwona to aktualnie zmierzona wartość.

7.2. Poprawa żywotności pasa transportowego (M1600 & M2050).

Pas pracuje pomiędzy stołem podciśnieniowym i silnikiem Servo.

Aby zapobiec spadkowi podciśnienia lub tarcia pas ten należy utrzymywać w czystości.

W przypadku drukowania bez marginesów użycie papieru porowatego ma następujące zalety:

- zabezpiecza podajnik przed atramentem, który nie trafił na nośnik
- lepiej przytrzymuje nośnik w miejscu (zwłaszcza w przypadku użycia materiałów o niewielkich wymiarach oraz wrażliwych na ciepło).

7.3. Przywracanie do pracy zatkanych dysz.

W przypadku występowania niepracujących dysz (głowic białych lub kolorowych) stosuje się poniższe procedury.

Każda z trzech poniższych procedur jest przydatna, jednak aby uzdatnić niepracujące dysze najlepiej wykonać wszystkie z nich w podanej kolejności.

- Sprawdź ilość powietrza w głowicach i jeśli zajdzie taka potrzeba usuń je:
 - ⇒ Otwórz pokrywę.
 - ⇒ W przypadku głowic kolorowych:
 - Ustaw podciśnienie na zero (zrestartuj wskaźnik podciśnienia jeśli nie wskazuje 0.00).
 - Upewnij się, że wszystkie głowice kolorowe cieką.
 - Powoli zmień wartość podciśnienia na -31mbar.
 - Odczekaj 30 sekund i upewnij się, że głowice nadal kapią.
 - Jeśli tak nie jest, zastosuj procedurę z następnej strony w celu usunięcia powietrza z głowic.
 - Jeśli głowice nadal cieką => ok!
 - Ustaw podciśnienie na -38mbar (-0.038).
 - ⇒ W przypadku głowic białych:
 - Ustaw podciśnienie na zero (zrestartuj wskaźnik podciśnienia jeśli nie wskazuje 0.00)
 - Upewnij się, że głowice koloru białego cieką.
 - Powoli zmień wartość podciśnienia na -33mbar.
 - Odczekaj 30 sekund i upewnij się, że obydwie głowice nadal kapią.
 - Jeśli tak nie jest, zastosuj procedurę z następnej strony w celu usunięcia powietrza z głowic.
 - Jeśli głowice nadal cieką => ok.
 - Ustaw podciśnienie na -41mbar (-0.041).

⇒ Usuń całe powietrze z głowic koloru białego:

- ❑ Otwórz pokrywę.
- ❑ Pozostaw na chwilę kapiące głowice. Podciśnienie = 0.000
- ❑ Podłącz krótki przewód odsączający do zaworu odsączającego (jeśli nie jest już podłączony). Stosuje się to tylko w celu odprowadzenia odsączanego atramentu do pojemnika na odpady bez jego rozlania/nabrudzenia.

Specyfikacja dot. przewodu:

Upewnij się, że:

przewód jest krótszy niż 15cm.

przewód nie przebiega wyżej niż 3cm nad zaworem odsączającym.

otwarty koniec przewodu znajduje się na tym samym poziomie co zawór (± 2 cm).



Przykład 1: max długość przewodu = 150mm Przykład 2: Przedłużenie zaworu odsączającego przy pomocy przewodu.

⇒ Ostrożnie otwórz mini zawór odsączający pierwszej głowicy i poczekaj aż atrament zacznie wypływać (sprawdzaj wyświetlacz => zamknij zawór za każdym razem, gdy trwa napełniania zbiornika z atramentem).

- ❑ Gdy tylko z mini zaworu zacznie wypływać zdecydowany strumień atramentu (przynajmniej 10ml bez bąbelków powietrza) zamknij zawór odsączający.
- ❑ Ustaw ciśnienie na -41 mbar.
- ❑ Usuń krótki przewód odsączający. Bądź ostrożny ponieważ znajduje się w nim atrament.

⇒ Usuń powietrze z głowic kolorowych:

- ❑ Otwórz pokrywę.
- ❑ Pozostaw na chwilę kapiące głowice. Podciśnienie = 0.000
- ❑ Podłącz krótki przewód odsączający do zaworu odsączającego (jeśli nie jest już podłączony). Stosuje się to tylko w celu odprowadzenia odsączanego atramentu do pojemnika na odpady bez jego rozlania/nabrudzenia.

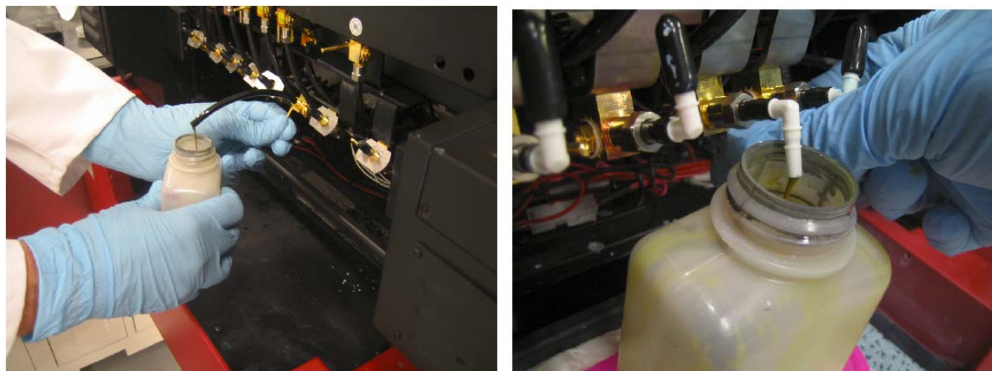
Specyfikacja dot. przewodu:

Upewnij się, że:

przewód jest krótszy niż 15cm.

przewód nie przebiega wyżej niż 3cm nad zaworem odsączającym.

otwarty koniec przewodu znajduje się na tym samym poziomie co zawór (± 2 cm).



Przykład 1: max długość przewodu = 150mm Przykład 2: Przedłużenie zaworu odsączającego przy pomocy przewodu.

- ☐ Ostrożnie otwórz mini zawór odsączający pierwszej głowicy i poczekaj aż atrament zacznie wypływać (sprawdź wyświetlacz => zamknij zawór za każdym razem, gdy trwa napełnianie zbiornika z atramentem).
- ☐ Gdy tylko z mini zaworu zacznie wypływać zdecydowany strumień atramentu (przynajmniej 10ml bez bąbelków powietrza) zamknij zawór odsączający.
- ☐ Ustaw ciśnienie na -38mbar.
- ☐ Usuń krótki przewód odsączający. Bądź ostrożny ponieważ znajduje się w nim atrament.
- Aktywacja układu cyrkulacji białego atramentu
- Low pressure Drip & Spit to recover missing nozzles:
 - ⇒ Otwórz pokrywę.
 - ☐ Upewnij się, że układ cyrkulacji białego atramentu jest włączony.
 - ☐ Ustaw ciśnienie na zero (kolor lub biel) i zrestartuj wskaźnik podciśnienia jeśli nie wskazuje 0.00.
 - ☐ Upewnij się, że głowice cieką.
 - ☐ Powoli zmień podciśnienie na:
 - -31 mbar dla głowic kolorowych
 - -33 mbar dla głowic koloru białego.
 - ☐ Odczekaj 30 sekund i upewnij się, że głowice nadal cieką.
 - ☐ W zależności od ilości niepracujących dysz, pozostaw kapiące głowice na co najmniej 1h.
 - ☐ Ustaw podciśnienie do jego normalnej wartości (-38mbar = kolor / -41mbar = biel).
 - ☐ Wyczyść płytę z dyszami.
 - ☐ Wykonaj zalewanie głowic, aby sprawdzić ich stan. Jeśli ich stan się poprawił (zmniejszyła się ilość niepracujących dysz) pozostaw kapiące głowice na dłużej aż wszystkie dysze zaczną pracować.

- ☐ Wyczyść płytę z głowicami.
- ☐ Wybierz [HOME COVER], aby zamknąć pokrywę.
- ☐ Wykonaj zalewanie (sprawdź najpierw "Set Gap"), aby sprawdzić czy wszystkie dysze pracują prawidłowo.