



## **:Anapurna M3200 RTR**

### **Podręcznik Użytkownika**

29/10/2013 v1.0

## Spis treści

▶ 1.	Widok ogólny systemu .....	4
▷ 1.1.	Widok od strony układu wyjściowego .....	4
▷ 1.2.	Widok od strony układu wyjściowego (strona lewa) .....	5
▷ 1.3.	Widok od strony układu wyjściowego (strona prawa) .....	6
▷ 1.4.	Widok karetki drukującej: .....	7
▶ 2.	Stacja robocza PC .....	8
▷ 2.1.	Zakładka Control .....	9
▷ 2.2.	Zakładka Print: .....	13
▷ 2.3.	Zakładka Test .....	16
▷ 2.4.	Zakładka Calibration: .....	16
▶ 3.	Wskazówki dot. bezpieczeństwa .....	17
▷ 3.1.	Tabliczki ostrzegawcze .....	17
▷ 3.2.	Środki bezpieczeństwa .....	18
▷ 3.3.	Wyłączniki awaryjne .....	18
▷ 3.4.	Optyczne czujniki bezpieczeństwa .....	19
▷ 3.5.	Wing sensors .....	20
▷ 3.6.	Światło UV .....	21
▷ 3.7.	Atramenty UV .....	21
▷ 3.8.	Informacje dodatkowe .....	21
▶ 4.	Czynności konserwacyjne .....	22
▷ 4.1.	Konserwacja codzienna .....	22
▷ 4.2.	Konserwacja cotygodniowa .....	22
▷ 4.3.	Konserwacja comiesięczna .....	22
▷ 4.4.	Konserwacja kwartalna .....	22
▷ 4.5.	Konserwacja profilaktyczna .....	22
▶ 5.	Procedury konserwacyjne .....	23
▷ 5.1.	Ogólne czyszczenie urządzenia .....	23
▷ 5.2.	Opróżnianie pojemnika na odpady .....	24
▷ 5.3.	Czyszczenie paska enkodera .....	25
▷ 5.4.	Odsączanie zbiornika ze sprężonym powietrzem .....	26
▷ 5.5.	Plukanie kurka roztworu czyszczącego .....	27
▷ 5.6.	Wymiana filtrów powietrza .....	28
▷ 5.7.	Smarowanie szyn karetki .....	29
▷ 5.8.	Smary .....	30
▶ 6.	Procedury konserwacji głowic .....	31
▷ 6.1.	Test dysz [Prime] .....	31
▷ 6.2.	Odkapanie/odpowietrzanie głowic .....	33
▷ 6.3.	Oczyszczanie głowic drukujących .....	34
▷ 6.4.	Metoda oczyszczania głowic drukujących .....	34
▷ 6.5.	Test dysz .....	35

▷ 6.6. Odsączanie głowic drukujących.....	36
▷ 6.7. Sprawdzanie czy głowice wymagają odsączenia .....	36
▷ 6.8. Przeplukiwanie głowic roztworem czyszczącym .....	36
▷ 6.9. Przeplukiwanie głowic roztworem czyszczącym .....	37
▶ 7. Procedura włączania i wyłączania urządzenia .....	38
▷ 7.1. Włączanie .....	38
▷ 7.2. Wyłączanie przy włączonym zasilaniu .....	38
▷ 7.3. Wyłączanie przy wyłączonym zasilaniu .....	38
▶ 8. Ładowanie nośnika .....	39
▷ 8.1. Ładowanie roli.....	39
▷ <b>Moduły kontroli transportu nośników</b> .....	43
▶ 9. Drukowanie .....	45
▷ 9.1. Przed rozpoczęciem drukowania .....	45
▷ 9.2. Rozdzielczość druku .....	45
▷ 9.3. Rozdzielczości wysokiej jakości .....	45
▷ 9.4. Matryce wysokiej jakości .....	46
▷ 9.5. Otwieranie i drukowanie pracy.....	46
▶ 10. Zalecane ustawienia urządzenia .....	47

# 1. Widok ogólny systemu

## 1.1. Widok od strony układu wyjściowego



1. Włączniki bezpieczeństwa
2. Bariery bezpieczeństwa
3. Komputer sterujący
4. Włącznik drukarki, Włącznik/wyłącznik komputera Pc, Włącznik podsysu, Przełączniki układów sterujących transportem mediów
5. Po otwarciu drzwi dostęp do: Układu kontroli podciśnienia, Układu naciągu materiału , Układu regulacji naciągu dla roli wejściowej i wyjściowej, Zbiornika na zużyty atrament.

## 1.2. Widok od strony układu wyjściowego (strona lewa)



1. Wyłączniki bezpieczeństwa
2. Włącznik podsysu, Przełączniki układów sterujących transportem mediów
3. Odwrócenie kierunku rozwijania materiału, wewnątrz / na zewnątrz
4. Po otwarciu drzwi dostęp do zbiorników z atramentem

### 1.3. Widok od strony układu wyjściowego (strona prawa)



1. Wyłącznik bezpieczeństwa
2. Zawory regulacyjne do stref podsysu materiału oraz manometry do monitorowania ciśnienia
3. Wyłącznik główny

#### 1.4. Widok karetki drukującej:



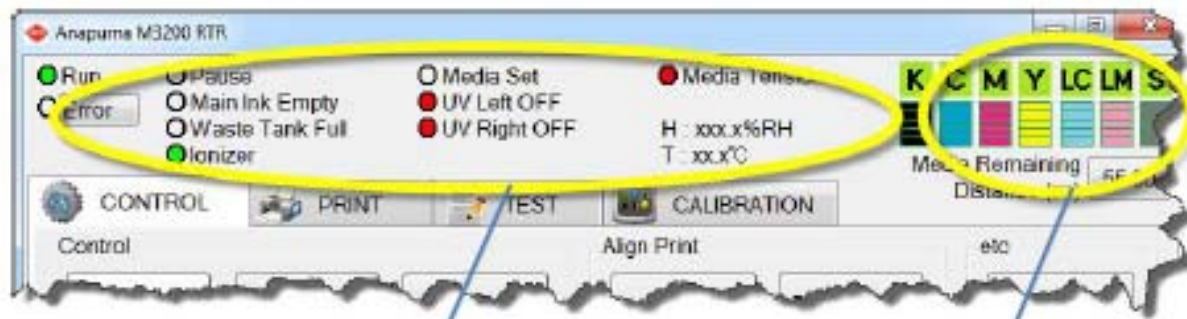
1. Lampa UV, lewa, prawa
2. Niska próżnia dla głowic drukujących (-0036 --- 0038)
3. Przycisk Purge
4. Przycisk płynu czyszczącego
5. Zawory sterujące dopływem atramentu do głowic drukujących
6. Zawory do odpowietrzania układu atramentowego
7. Pokrywa



8. Pokrętło kontroli niskiej próżni znajduje się po lewej stronie karetki drukującej

## 2. Stacja robocza PC

Drukarka jest kontrolowana przez dedykowane oprogramowanie : Anapurna uruchomione na komputerze stacji roboczej. To oprogramowanie musi być wystartowane ręcznie przez operatora.



Pokazuje status modułów drukarki

Pokazuje poziom tuszu oraz  
licznik materiału



## 2.1. Zakładka Control

Ta zakładka zawiera ustawienia drukarki:



Przewiń nośnik do przodu lub do tyłu



Przewiń nośnik o ustaloną odległość



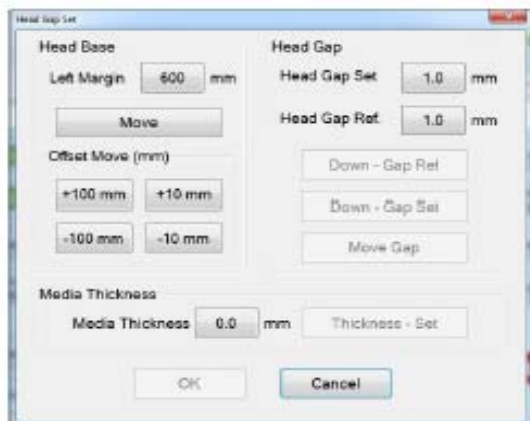
Odblokowanie karetki drukującej. Karetka może być przesunięta ręcznie.



Manualne włączenie lub wyłączenie lamp UV.

Gap Set

Naciśnij przycisk, aby ustawić odległość pomiędzy powierzchnią mediów a powierzchnią płaszczyzny karetki drukującej. Może to być realizowane w sposób automatyczny lub ręczny sposób.



Move

Przesuwa karetkę o odległość lewego marginesu (600 mm w tym przypadku)

Down - Gap Set

Aktywuje automatyczny czujnik mediów.

Media Thickness

Media Thickness

0.0

mm

Thickness - Set

Jeżeli grubość nośnika jest znana, należy wprowadzić wartość i nacisnąć przycisk OK. Karetka ustawi się na prawidłowej wysokości

Prime

Drukuje wzór testu dysz. Zostanie on umieszczony zgodnie z ustawieniem lewego marginesu



Horizontal

Bidirectional

High Speed  
Bidirectional

Wciśnięcie spowoduje drukowanie testu jednokierunkowego lub dwukierunkowego aby ustawić parametry druku. Ten test jest czasowo wykonany przez serwis. Parametry powinny zostać skorygowane jeżeli odległość 1,0 mm nie jest używana.



Dostosuj parametr wysuwu materiału. Może to być konieczne, jeśli widzisz ciemne lub jasne linie występujące między przebiegami w drukowaniu. Wartość parametru jest zależna od mediów i prędkości druku.



Korekta przesunięcia może być również modyfikowana na bieżąco podczas drukowania w razie potrzeby.



C-Speed - wartość dla prędkości druku karetki. Zawsze na 5.

Left Margin - określa margines dla testu Prime oraz dla innych plików.



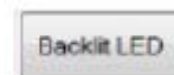
Pokrywa otwiera strefę splywu zużytego tuszu z głowic drukujących podczas konserwacji.



Unosi lub opuszcza karetkę do najwyższej pozycji. Funkcja umożliwia przeprowadzenie czyszczenia powierzchni głowic oraz płyty karetki.



Włącza lub wyłącza naciąg materiału. Czerwona kropka w części menu na górze wskazuje stan. Rozpoczęcia drukowania jest liwe, jeśli naciąg jest wyłączony.



Włącza światło na tyle mediów, aby ułatwić ustawienie znaczników podczas drukowania dwustronnego.



Naciśnięcie przycisku powoduje wyświetlenie podmenu trybu lamp UV

Wybór jednego z ustawień określa zachowanie zasłon lamp UV.



**Off:** Zasłony zawsze zamknięte

**Normal:** Otworzy się lampa tylna

**Reverse:** Otworzy się lampa prowadząca

**Both:** Obie lampy otwierają się podczas druku (maksymalny UV)

**Always:** Używany do drukowania w trybie jednokierunkowym. Stosuje się jeden dodatkowe utwardzanie.

**Uwaga:** Te same ustawienia są dostępne w zakładce Print Menu.



Otwiera menu konfiguracji systemu



2. Włączanie i wyłączanie barier bezpieczeństwa.

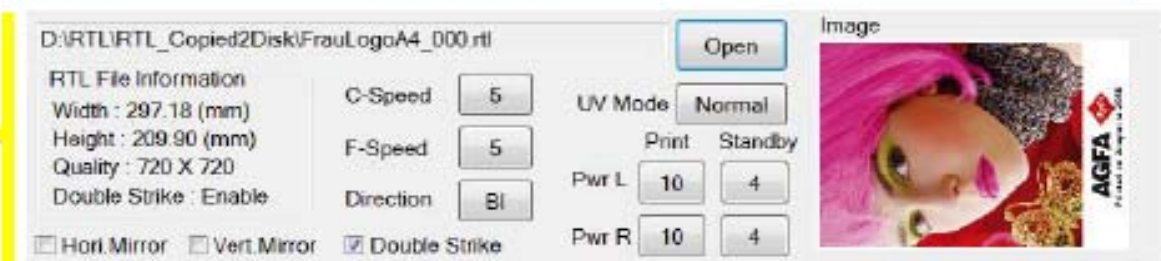
3. Włącza/wyłącza jonizator

## UWAGA

Agfa zaleca, aby bariery bezpieczeństwa były włączone przez cały czas.  
Agfa nie ponosi odpowiedzialności, jeżeli bariery zostały wyłączone przez użytkownika.

## 2.2. Zakładka Print:

Zakładka ta służy do wyboru drukowanej pracy oraz wyboru parametrów druku



dokładności

**Direction:** Drukowanie jednokierunkowe lub dwukierunkowe drukowanie.

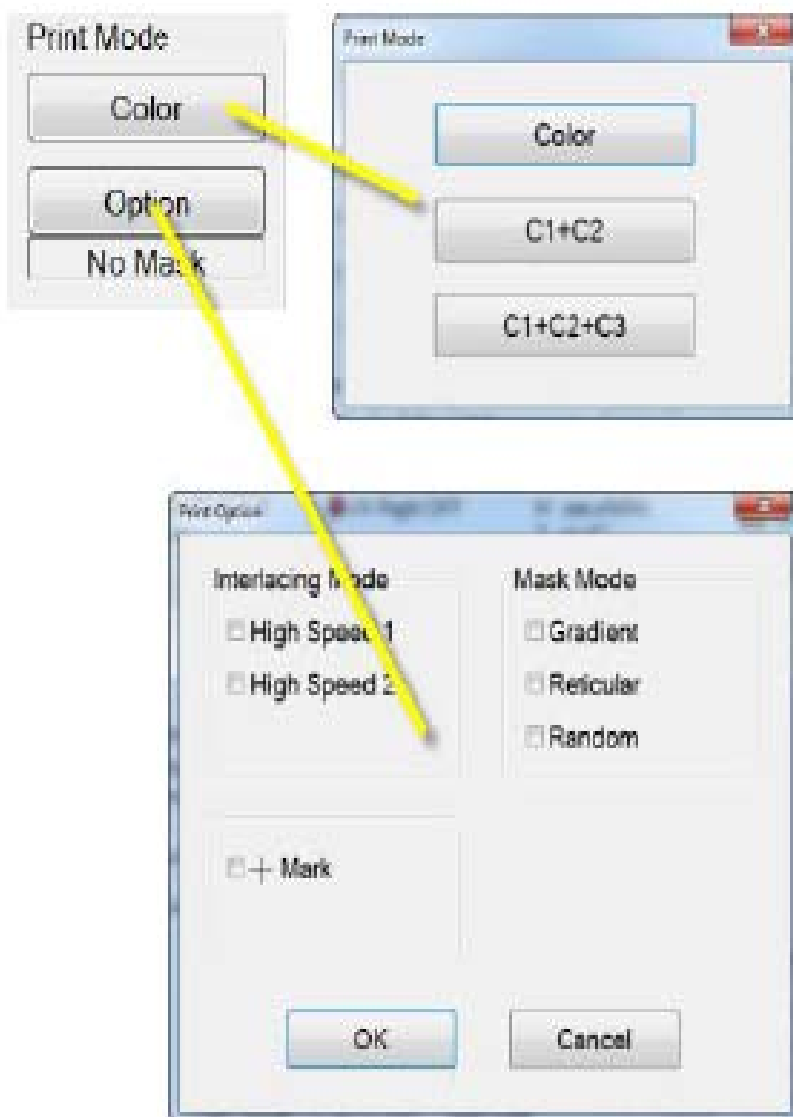
Jednokierunkowe dla najwyższej dokładności (Jakość)

**Double strike:** Wydrukuję każdą kropkę dwukrotnie. Do zastosowań dla materiałów do podświetleń. Podwaja gęstość

**UV Mode:** Normalny, tylna lampa lub obie lampy. Sposób pracy zasłonięty lamp UV

**Pwr L or R :** Sterowanie natężeniem światła lamp UV. Minimum - 1, maks. 10.  
Zwykle 5-10

**Standby:** Intensywność promieniowania UV, gdy drukowanie jest wstrzymane (4).  
Częste włączanie / wyłączenie skraca żywotność lamp UV.



**Colour:** Do normalnego trybu drukowania

**C1+C2:** Otworzy pracę w kolejnej karcie pracy. Do drukowania w podwójnej gęstości i wysokiej jakości przy niższej prędkości.

**C1+C2+C3:** Potroji gęstość

**Interlacing Mode:** Określa metodę zadruku. Zawsze należy używać High Speed 2 dla wysokiej jakości prac.

**Mask Mode:** Zmiana trybu nakładania kropli atramentu w celu minimalizacji efektu banding.. Używane wyłącznie do prac w wysokiej jakości Spowalnia prędkość wydruku.

**+ Mark:** Drukuje znak +, który będzie używany do druku dwustronnego.

i pomiędzy

dwoma trybami wynosi 50%. Wrażliwość wydruku na banding zależy od typu materiału oraz rozdzielczości używanej do wykonania wydruku.

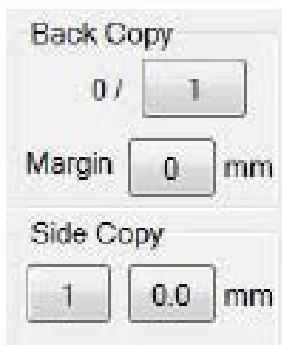
Aby ustalić najlepsze ustawienie zalecamy wykonać test na rzeczywistej pracy.

Zalecane ustawienie to HS 2.

Parameter		
Left Margin	0.0	mm
Top Margin	0.0	mm
Right Margin	0	mm
Home Skip Margin	0	mm

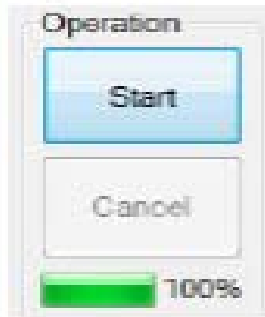
**Left/Top/Right Margin:** Marginesy (Lewy, prawy i górny) obrazu na materiale. Pomiar wykonany przy pomocy linijki od strony wyjściowej..

**Home skip:** Wartość domyślna (0) oznacza, że karetką podczas wydruku zawsze będzie wracać do pozycji spoczynkowej po każdym przejściu.



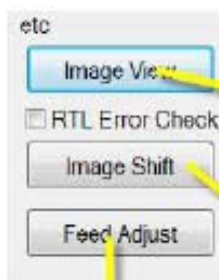
**Back Copy:** Spowoduje skopiowanie pracy w kierunku wysuwu ateriału. Marginesy pomiędzy pracami ustawiamy poprzez wpisanie arametru marginesu.

**Side Copy:** Skopiowanie pracy po szerokości materiału



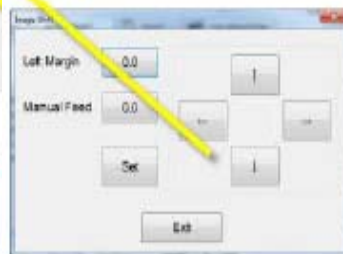
**Start:** Start / Pauza drukowania. Praca może być wstrzymana do :zenia głowicy a następnie drukowanie jest wznowione.

**Cancel:** Anulowanie drukowania.



**Image view:** Wyświetla obrazy, które będą używane gdy stosuje tryb C1 + C2. Tylko dla informacji.

**RTL Error Check:** Sprawdzi plik RTL pod względem wystąpienia błędów w momencie otwarcia pliku.



**Image Shift:** umożliwi przesuwanie położenia obrazu na materiale na bieżąco w trakcie drukowania.

Jest to przydatne przypadku przemieszczania się materiału w trakcie zadruku.



**Ijust:** Dostosuj parametr wysuwu materiału. Może to być konieczne, jeśli widzisz lub jasne linie występujące między przebiegami w czasie drukowania. Wartość parametru jest zależna od mediów i prędkości druku.

Korekta przesunięcia może być również modyfikowana na bieżąco podczas drukowania w razie potrzeby.

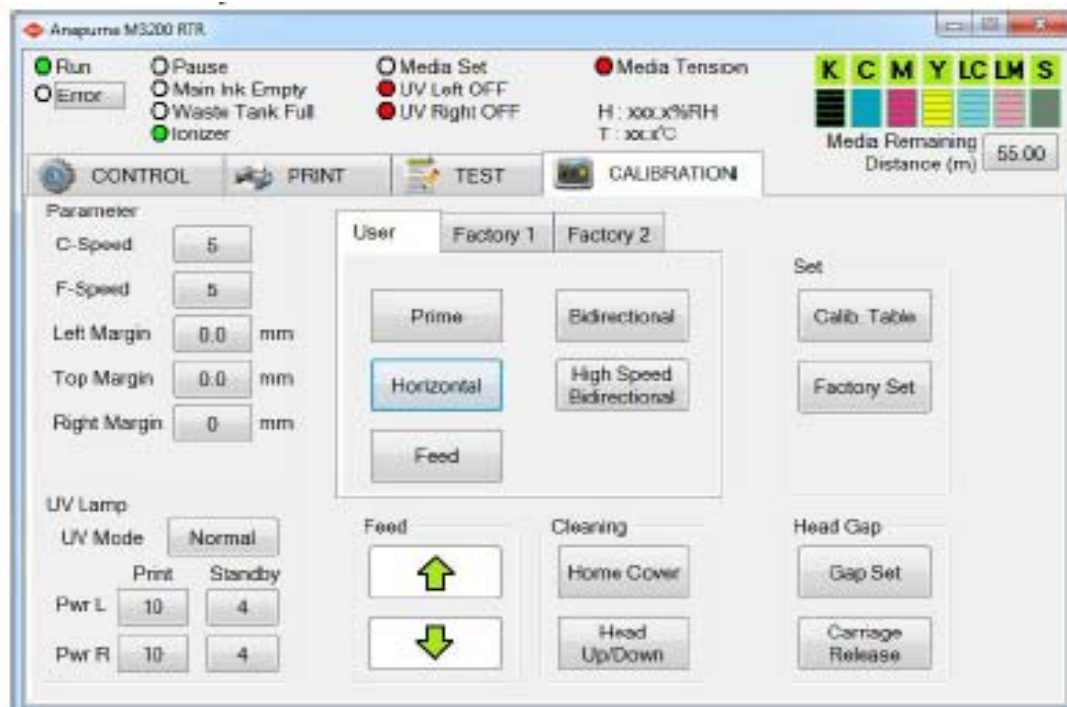


## 2.3. Zakładka Test

Tylko dla celów serwisowych.



Tylko dla celów serwisowych.





### 3. Wskazówki dot. bezpieczeństwa




Upewnij się, że przed przystąpieniem do obsługi urządzenia :Anapurna M3200 zapoznałeś się ze wszystkimi instrukcjami oraz ostrzeżeniami podanymi w niniejszej instrukcji.



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

#### 3.1. Tabliczki ostrzegawcze

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

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

	<p><b>UWAGA</b></p> <p><b>Ruchome części urządzenia tną i miażdżą.</b></p> <p>Zachowaj szczególną ostrożność. Wyłącz zasilanie przed przystąpieniem do czynności konserwacyjnych.</p>
	<p><b>UWAGA</b></p> <p><b>Ruchome części urządzenia tną i miażdżą</b></p> <p>Zachowaj szczególną ostrożność. Wyłącz zasilanie przed przystąpieniem do czynności konserwacyjnych.</p>
	<p><b>UWAGA</b></p> <p><b>Światło UV</b></p> <p>Nie kieruj wzroku bezpośrednio na strumień światła. Używaj okularów ochronnych.</p>
	<p><b>UWAGA</b></p> <p><b>Ryzyko poparzenia. Nie dotykać.</b></p> <p>Wyłącz zasilanie i pozwól urządzeniu ostygnąć przed przystąpieniem do czynności konserwacyjnych.</p>
	<p><b>UWAGA</b></p> <p><b>Niebezpieczne Napięcie</b></p> <p>Dotknięcie może spowodować porażenie prądem bądź poparzenie. Wyłącz zasilanie i odłącz system przed przystąpieniem do czynności konserwacyjnych.</p>

	<p><b>UWAGA</b> <b>Unikaj obrażeń.</b> Nie obsługuj urządzenia z otwartymi pokrywami Przed przystąpieniem do pracy zamknij wszystkie pokrywy</p>
	<p><b>UWAGA</b> Przed przystąpieniem do pracy zapoznaj się ze wskazówkami dotyczącymi bezpiecznej pracy z urządzeniem</p>

### 3.2. Środki bezpieczeństwa

Podczas pracy z atramentem i promieniowaniem UV, należy chronić się:

- nosić odzież ochronną
- nosić okulary ochronne UV
- używać rękawic ochronnych

### 3.3. Wylłączniki awaryjne

Ploter : Anapurna M3200 RTR jest wyposażony w cztery wylłączniki awaryjne:

Dwa z przodu z lewej i prawej i dwa z tyłu po lewej i prawej stronie.

W nagłych przypadkach, popychając jeden z tych przełączników automatycznie wylłączysz drukarkę.

Obwód elektryczny jest wylłączony (lampy są wylłączone) ruch karetki jest niemożliwy. Komputer wewnętrzny z AgfaRip pozostanie włączony.



### 3.4. Optyczne czujniki bezpieczeństwa

:Anapurna M3200 RTR jest przemysłową drukarką atramentową posiadającą szybko poruszające się elementy, dlatego użytkownik drukarki musi zdawać sobie sprawę ze związanego z nimi ryzyka.

:Anapurna M3200 RTR wyposażona została w optyczne czujniki bezpieczeństwa umieszczone wokół pola działania karetki.

Czujniki zainstalowano w każdym z czterech kątów urządzenia



Jeśli przepływ strumienia światła zostanie zablokowany, wówczas:

- maszyna zatrzyma się w bieżącej pozycji a karetki uniesie się do swojego najwyższego położenia.
- lampy UV zostaną wyłączone
- na panelu kontrolnym pojawi się komunikat  
“<<ENGINE SYSTEM ERROR>> Safety Sensor Reset (OK)”.

W celu zrestartowania urządzenia :Anapurna M3200 RTR

- Naciśnij [OK].
- Zarówno urządzenie jak i czujniki bezpieczeństwa zostaną uruchomione ponownie.

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

Po wystąpieniu błędu należy:

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

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

Ze względów bezpieczeństwa czujniki są automatycznie aktywowane po każdym restarcie urządzenia lub oprogramowania AgfaRip.

#### **UWAGA!**

Agfa zdecydowanie odradza wyłączenie czujników bezpieczeństwa, ponieważ zwiększa to ryzyko wystąpienia wypadku oraz obrażeń rąk lub innych części ciała z powodu kontaktu z ruchomymi częściami urządzenia.

Upewnij się, że czujniki są zawsze aktywowane podczas produkcji.

Praca bez czujników bezpieczeństwa jest niebezpieczna i należy unikać takiej sytuacji.

**Agfa nie ponosi odpowiedzialności za szkody w przypadku, gdy osłona bezpieczeństwa była dezaktywowana przez operatora.**

### 3.5. Wing sensors

Na karetkę urządzenia :Anapurna M3200 RTR jest wyposażona jest w czujniki boczne umieszczone po obu stronach urządzenia.

W razie wystąpienia problemu czujniki te zatrzymają pracujące urządzenie.

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

Po włączeniu czujników bocznych:

- maszyna zatrzyma się w bieżącej pozycji a karetkę uniesie się do swojego najwyższego położenia.
- lampy UV zostaną wyłączone
- na panelu kontrolnym pojawi się komunikat  
“<<ENGINE SYSTEM ERROR>> Safety Sensor Reset (OK)”.

W celu zrestartowania urządzenia :Anapurna M3200 RTR:

- naciśnij [OK].
- urządzenie zostanie uruchomione ponownie.

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

Po wystąpieniu błędu należy:

- zrestartować urządzenie aby ustanowić prawidłową komunikację pomiędzy AgfaRip a sterownikiem karetki
- ustawić Head Gap
- ponownie zlecić pracę poprzez AgfaRip

### UWAGA

Kolizja karetki z materiałem może spowodować uszkodzenie głowic drukujących.  
Obsługiwanie urządzenia z wyłączonymi czujnikami bocznymi jest niebezpieczne i dlatego zaleca się unikanie dezaktywowania czujników.

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

W przypadku ustawienia materiału/obiektu na stole z różnicą wysokości 20mm lub więcej czujnik bezpieczeństwa nie będzie ochraniać karetki. W takim wypadku pasek jonizacji będzie powstrzymywać czujnik przed kontaktem z materiałem/obiektem na stole.



### 3.6. Światło UV

Podczas pracy ze światłem UV należy podjąć następujące środki ostrożności:

- Należy unikać bezpośredniego kontaktu ze skórą
- Nosić okulary ochronne patrząc w kierunku światła UV.
- Promieniowanie UV generowane przez lampy UV może być szkodliwe.
- Upewnij się, że części ciała nie są bezpośrednio narażone na promieniowanie.
- Poparzenia i podrażnienia są skutkami ekspozycji na promieniowanie UV..
- Nie należy patrzeć bezpośrednio na światło UV, może to uszkodzić wzrok.



### 3.7. Atramenty UV

Upewnij się, że podczas pracy z atramentami UV zawsze stosujesz następujące środki bezpieczeństwa:

- Rękawice ochronne (jedenorazowego użytku).
- W przypadku kontaktu ze skórą, natychmiast umyć.
- Nieutwardzony tusz traktować jak odpady chemiczne.



Okres przydatności do użycia atramentu: Anapura G2 :

- Do daty ważności - patrz etykieta na butelce
- Przechowywanie:
- Przechowywać w szczelnie zamkniętych opakowaniach
- Chronić przed bezpośrednim działaniem promieni słonecznych
- Przechowywać w temperaturze pokojowej

### UWAGA

Jeśli atrament UV zetknie się ze skórą, natychmiast przemyć wodą z mydłem.

### 3.8. Informacje dodatkowe

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

Lub za pośrednictwem strony internetowej Agfa:

<http://www.agfa.com>

[http://www.agfagraphics.com/global/en/mainings/services\\_knowledge/MSDS/index.jsp](http://www.agfagraphics.com/global/en/mainings/services_knowledge/MSDS/index.jsp)

## 4. Czynności konserwacyjne

### 4.1. Konserwacja codzienna

- ogólne oczyszczenie i usunięcie kurzu z płyty oraz okolicy paska enkodera
- test dysz [Prime]
- opróżnienie pojemnika na odpady

### 4.2. Konserwacja cotygodniowa

- wykonanie codziennych czynności konserwacyjnych
- opróżnienie pojemnika na odpady

### 4.3. Konserwacja comiesięczna

- wykonanie cotygodniowych czynności konserwacyjnych
- czyszczenie paska enkodera
- czyszczenie szyn enkodera
- sprawdzanie i odsączenie zbiorników ze sprężonym powietrzem
- przepłukanie kurków roztworu
- sprawdzenie i/lub wymiana filtrów powietrza

### 4.4. Konserwacja kwartalna

- wykonanie comiesięcznych czynności konserwacyjnych
- smarowanie szyn karetki LM (może być wykonane tylko przez przeszkolonego pracownika)

### 4.5. Konserwacja profilaktyczna

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

W rozdziale 13 znajdziesz więcej informacji na temat procedur konserwacji głowic.

W rozdziale 15 znajdziesz więcej informacji na temat innych procedur konserwacyjnych.

## 5. Procedury konserwacyjne

### 5.1. Ogólne czyszczenie urządzenia

- wyczyścić urządzenie z kurzu i upewnić się, że płyta oraz wszelkie części ruchome są czyste. Usunąć wszelkie przeszkody.
- oczyścić miejsce pozycji wyjściowej karetki.
- z menu „Control”
- wybierz [Carriage Release]
- ręcznie przesunąć karetkę i wyczyścić powierzchnię
- w podmenu [Carriage Release] wybierz [OK], aby cofnąć karetkę do pozycji wyjściowej



Aby utrzymać pokrywę karetki w czystości zaleca się ułożenie na niej ściereczki o wymiarach 19cm x 38cm i wymienianie jej co tydzień.

Do zmywania obudowy urządzenia zaleca się używanie zwilżonej ściereczki, a alkoholu izopropylowego do bardziej zabrudzonych powierzchni. Plamy atramentowe mogą być usuwane przy wykorzystaniu rozpuszczalnika syntetycznego – ale pod żadnym pozorem nie używaj go do zmywania głowic drukujących!

## 5.2. Opróżnianie pojemnika na odpady

Podczas czyszczenia, oczyszczania oraz płukania głowic wytwarzają się odpady, które zbierane są w pojemniku na odpady znajdującym się pod karetką.

Po zapelnieniu się pojemnika panel kontrolny wyświetli ostrzeżenie. Agfa zaleca opróżnianie tego pojemnika co tydzień.

Procedura:

- do odsączenia pojemnika użyj butelki, która po zaklejeniu zmieści 2-5l
- załóż rękawice nitrylowe
- załóż ubiór ochronny i okulary
- naduś czerwony uchwyt, aby rozpocząć opróżnianie
- po opróżnieniu pojemnika cofnij czerwony uchwyt, aby zablokować odpływ



### UWAGA

#### Odpady atramentowe

Zużyte ściereczki, rękawice, butelka użyta do opróżnienia pojemnika na odpady, a także roztwór czyszczący powinny być traktowane jak odpady.

Upewnij się, że odpady utwardzone atramentu UV należy zawsze traktować jako niebezpieczne odpady chemiczne.

Upewnij się, że odsączone z pojemnika odpady utylizowane są jako odpady chemiczne.

Nie mieszaj odpadów UV z atramentami solwentowymi.



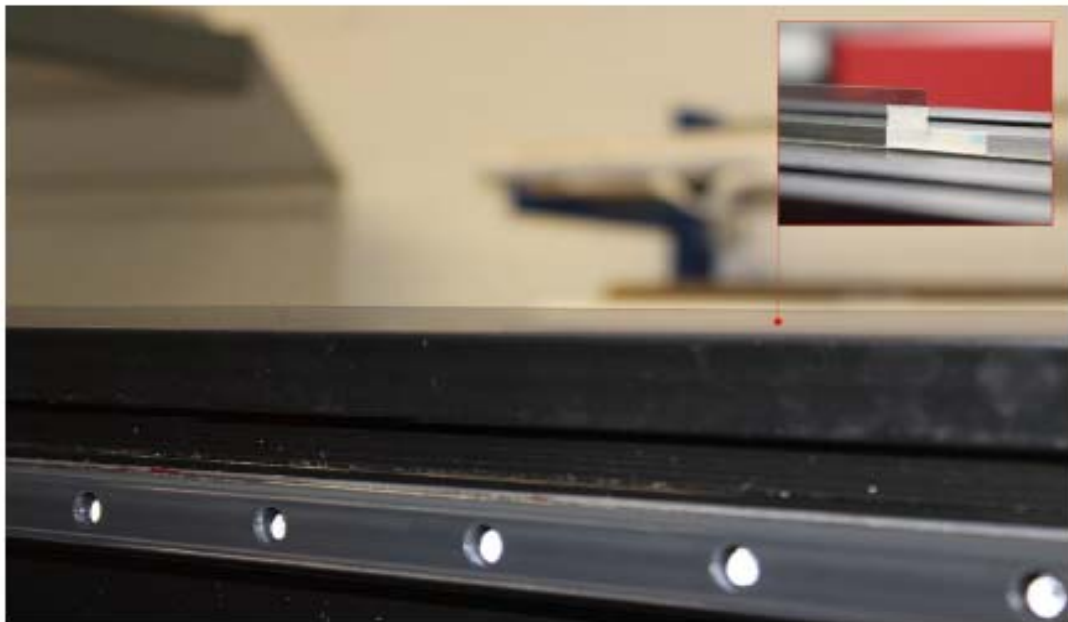
### 5.3. Czyszczenie paska enkodera

Urządzenie :Anapurna M3200 RTR wyposażone jest w enkoder. Enkoder „Fast Scan” znajduje się na górze urządzenia.

Enkoder odpowiada za odczyt położenia karetki. W przypadku jego zabrudzenia, urządzenie otrzyma mylące sygnały i mogą wystąpić niedoskonałości w druku.

Procedura:

- użyj aerografu bądź puszki ze skompresowanym powietrzem, aby wydmuchać kurz z enkodera
- w celu usunięcia większych zabrudzeń użyj niestrzępiącej się ściereczki przecierając enkoder z prawej na lewą
- aby wyczyścić pasek znajdujący się w pozycji wyjściowej karetki skorzystaj z funkcji [Carriage Release], aby uzyskać dostęp do enkodera



## 5.4. Odsączanie zbiornika ze sprężonym powietrzem

Może się zdarzyć, że do układu negatywnego ciśnienia oraz do zbiornika ze sprężonym powietrzem dostanie się atrament.

Aby utrzymać stabilność układu należy regularnie odsącać zbiornik.

Procedura:

- otwórz pokrywę i przesun karetkę do góry (pozycja Head Up)
- przełącz wszystkie tryfunkcyjne zawory do pozycji "Close"
- zawór odpowiedzialny za roztwór czyszczący powinien być w pozycji „closed”
- wyłącz ciśnienie negatywne
- przełącz zawory negatywnego ciśnienia do „-.000.”



- oczyść zbiornik z atramentu
- otwórz zawór z tyłu urządzenia i podłóż plastikową butelkę na atrament
- jeśli zawór zaklejony jest kawałkami suchego atramentu użyj agrałki lub spinacza, aby go udrożnić



- przełącz zawór odpowiedzialny za roztwór czyszczący powinien być w pozycji „closed”
- głowice zaczną ociekać
- ustaw ciśnienie negatywne na (-.036 do -.038)
- przeczyść głowice od tyłu do przodu przy użyciu niestrzępiącej się ściereczki
- sprowadź karetkę do pozycji wyjściowej i zamknij pokrywę [Head Down]
- wykonaj test „Prime”, aby sprawdzić, czy wszystkie dysze pracują bez zarzutu. Jeśli dysze działają niepoprawnie wykonaj procedurę „Head maintenance” („Konservacja głowic”) jak opisano w podręczniku wcześniej.

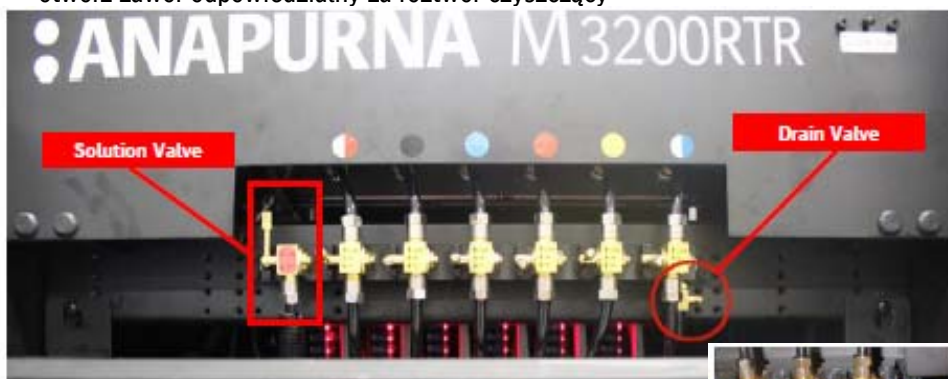
wnej

## 5.5. Płukanie kurka roztworu czyszczącego

Aby uniknąć używania brudnego roztworu czyszczącego zaleca się regularne przepłukiwanie kurka roztworu.

Procedura:

- otwórz pokrywę i przesun karetkę do pozycji [Head Up]
- upewnij się, że wszystkie trzyfunkcyjnego zawory znajdują się w pozycji „Ink”
- otwórz zawór odpowiedzialny za roztwór czyszczący



- zdejmij gumową nakładkę zaworu i podłącz do niego przezroczystą rurkę. Drugi koniec rurki włóż do butelki na odpady lub kanistra.
- przełączaj zawór z pozycji „otwórz” – „zamknij” – „otwórz” – „zamknij” aż wypływający z niego płyn będzie przezroczysty
- jeśli wyświetla się informacja o braku roztworu zamknij zawór napełni, a następnie kontynuuj procedurę.



- kiedy z zaworu zacznie wypływać przezroczysty płyn zamknij najpierw mały zawór, a następnie główny zawór odpowiedzialny za roztwór
- usuń rurkę i wymień nakładkę
- pozostaw wszystkie zawory atramentu w pozycji „Ink” a zawór roztworu w pozycji „closed”
- zamknij pokrywę i przesun karetkę do pozycji wyjściowej

## 5.6. Wymiana filtrów powietrza

Na głównych zbiornikach na atrament znajdują się filtry powietrza. Filtry te zapewniają równowagę układowi negatywnego ciśnienia. Aby osiągnąć optymalne zarządzanie powietrza filtry te muszą być wymieniane w przypadku ich zabrudzenia.

- sprawdź, czy filtry są czyste.



NOWY FILTR POWIETRZA



BRUDNY FILTR POWIETRZA



## 5.7. Smarowanie szyn karetki

Szyny karetki są jednym z najważniejszych komponentów urządzenia :Anapurna M3200 RTR. Ich gładkość i łatwość w przesuwaniu karetki ma bezpośredni wpływ na jakość druku.

Szyny te są automatycznie smarowane podczas pracy karetki. Mimo to, obecność kurzu lub smaru może powodować zabrudzenia. Procedura ich czyszczenia powinna być wykonywana tylko przez przeszkolonego pracownika.

**INFORMACJA:** Zaleca się comiesięczne czyszczenie szyn za pomocą niestrzępiącej się ściereczki.

Procedura:

- odkręć śruby znajdujące się na tylnej pokrywie karetki (2 po bokach i 4 z tyłu). Są to śruby imbusowe m4.

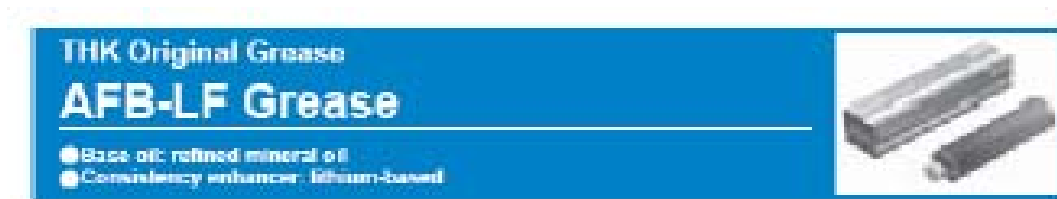


- ostrożnie podnieś pokrywę nie dotykając enkodera
- podłącz do złączki pompę smarującą i nasmaruj mechanizm 4-5krotnie dozując smar (ok. 0,5g na każdą dozę)
- powtórz tę czynność dla każdej złączki



- z zakładki „Control” wybierz opcję [Carriage Release].
- przesunąć karetkę na środek stołu
- usunąć nadmiar smaru z szyn przy użyciu niestrzępiącej się szmatki
- przesunąć karetkę do pozycji wyjściowej
- usunąć nadmiar smaru z szyn przy użyciu niestrzępiącej się szmatki
- zainstaluj z powrotem pokrywę

## 5.8. Smary



Szczegółową specyfikację znajdziesz tutaj: [https://tech.thk.com/en/products/pdf/en\\_a24\\_008.pdf](https://tech.thk.com/en/products/pdf/en_a24_008.pdf)

Listę dystrybutorów znajdziesz tutaj: <http://www.thk.com/?q=eng/node/292>

## 6. Procedury konserwacji głowic

Konserwacja głowic składa się z czterech procedur.

Jeśli po wykonaniu testu „Prime” brakuje dysz wówczas należy wykonać poniższe procedury.

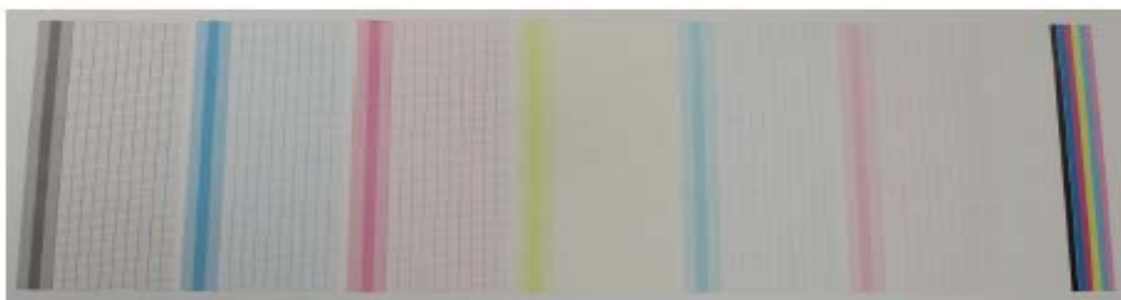
- **Odkapanie/Odpowietrzanie (Dripping/Bleeding)** – procedura ta będzie wystarczająca w przypadku wykonywania jej na regularnie konserwowanym urządzeniu
- **Test dysz (Jet Test)** – jest to priorytetowa procedura zaraz po wykonaniu procedury odkapania w przypadku zablokowania dyszy. Wybierz [Jet Test] w zakładce „Test”. Otworzy się pokrywa a wszystkie głowice odpalą.
- **Oczyszczanie (Purge)** – w przypadku bardziej uporczywych brakujących dysz po wykonaniu odkapania może zająć potrzeba wykonania procedury oczyszczania
- **Odsączenie przewodów z atramentem (Draining the Ink Tubes)** – procedura ta wykonywana jest w przypadku błędnego działania kilku dysz spowodowanego przez powietrze nagromadzone w przewodach z atramentem

### UWAGA!

Nie wykonywanie konserwacji głowic w przypadku zauważenia zaburzonej ich pracy prowadzi do ich trwałego uszkodzenia.

### 6.1. Test dysz [Prime]

Stan użyteczności głowic drukujących może zostać zweryfikowany poprzez przeprowadzenie testu dysz [Prime]. Test ten drukuje wzór druku dla wszystkich dysz głowic drukujących.



- upewnij się, że cały system jest całkowicie rozgrzany
- załaduj nośnik
- ustaw Head Gap
- w zakładce „Control” wybierz „Align Parameters”
- C-Speed
- Margin
- UV Mode
- Wybierz [Prime]
- wzór testu zostanie wydrukowany
- sprawdź wydrukowany wzór pod kątem brakujących dysz



Poprawny wzór testu powinien wyglądać jak wzór po lewej:





## 6.2. Odkapanie/odpowietrzanie głowic

Celem tej procedury jest umożliwienie atramentowi wydostanie się z głowic pod wpływem grawitacji.

Procedura:

- upewnij się, że cały system jest całkowicie rozgrzany
- otwórz pokrywę i przesun karetkę do najwyższej pozycji
- zakładka „Control”
- [Home Cover]
- [Head Up]
- ustaw wszystkie zawory tryfunkcyjne w pozycji „Ink”
- wyłącz ciśnienie negatywne poprzez skrócenie zaworu „Control” znajdującego się po lewej stronie karetki maksymalnie w dół. Na wyświetlaczu powinna widnieć wartość -.000



- z głowic
- odczekaj 2 minuty
- ustaw ciśnienie negatywne, pomiędzy wartością -.036 a -.038
- delikatnym ruchem wytrzyj głowice niestrzepiając się szmatką przecierając je od dołu do przodu. Załóż rękawice nitrylowe, aby chronić dłonie.
- cofnij karetkę
- zamknij pokrywę
- ponownie wydrukuj wzór testu

Wykonuj tę procedurę aż do momentu uzyskania prawidłowego wzoru testu.

### 6.3. Oczyszczanie głowic drukujących

Celem tej procedury jest usunięcie pod ciśnieniem atramentu z głowic drukujących.

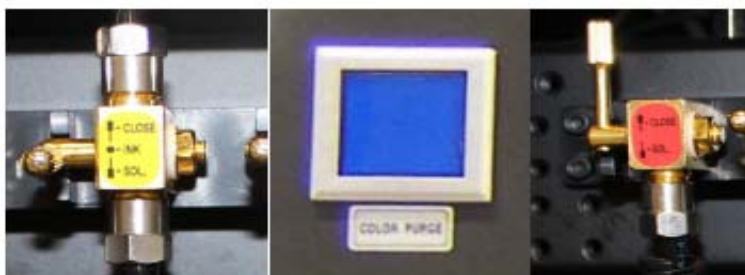
**INFORMACJA:** Procedura ta wykonywana może być każdorazowo tylko na głowicy jednego koloru. Wykonywanie jej na kilku głowicach jednocześnie stwarza ryzyko zapowietrzenia głowic.

### 6.4. Metoda oczyszczania głowic drukujących

Upewnij się, że system jest całkowicie rozgrzany.

Procedura:

- upewnij się, że system jest całkowicie rozgrzany
- otwórz pokrywę i przesun karetkę do najwyższej pozycji
- zakładka „Control”
- [Home Cover]
- [Head Up]
- ustaw wszystkie zawory trzyfunkcyjne w pozycji „Close”
- zamknij zawór dwufunkcyjny odpowiedzialny za roztwór czyszczący
- otwórz zawór głowicy, którą chcesz oczyścić. Ustaw zawór w pozycji „Ink”
- naciśnij krótko przycisk „Purge”, aby wprowadzić do głowicy atrament pod ciśnieniem.



**INFORMACJA:** Nie wykonuj tej procedury przy niskim poziomie atramentu ponieważ może to spowodować zapowietrzenie głowic. Jeśli pojawi się czerwony symbol „E” wstrzymaj procedurę i napełnij atrament.



- ustaw wszystkie zawory trzyfunkcyjne do pozycji „Ink”
- delikatnym ruchem wytrzyj głowice niestrzępiącą się szmatką przecierając je od dołu do góry do przodu. Załóż rękawice nitrylowe, aby chronić dłonie.
- cofnij karetkę
- zamknij pokrywę
- ponownie wydrukuj wzór testu

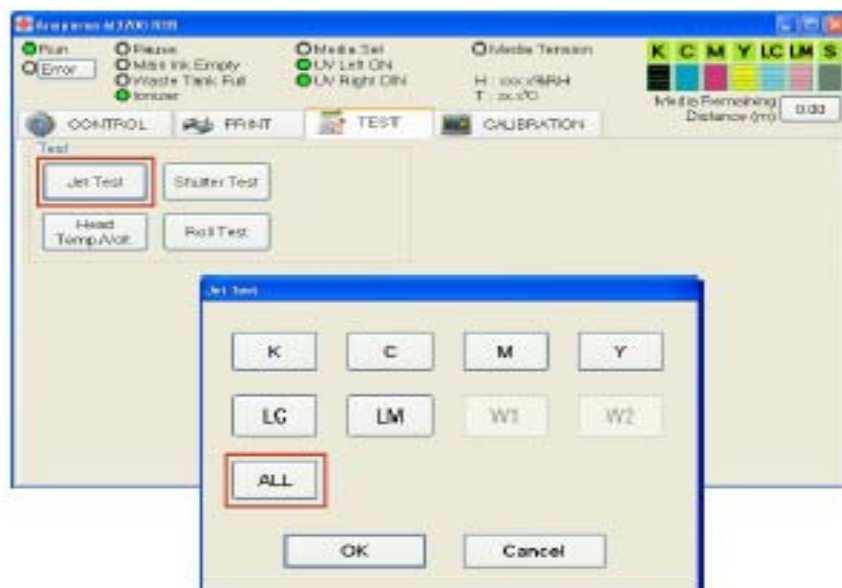
Wykonuj tę procedurę aż do momentu uzyskania prawidłowego wzoru testu.

## 6.5. Test dysz

Test dysz wykonuje się dodatkowo, gdy procedura odkapania nie przyniosła rezultatu. Procedura ta odpala wszystkie dysze wszystkich głowic.

Procedura:

- upewnij się, że system jest całkowicie rozgrzany
- ustaw karetkę na normalnej wysokości pracy
- ustaw Head Gap na grubość nośnika 0.5mm
- zamknij pokrywę uprzednio przykrywając ją materiałem, który wchłonie opary
- wybierz [Jet Test] z zakładki „Test”
- wybierz przycisk „All”



## 6.6. Odsączanie głowic drukujących

Procedurę tę wykonuje się w przypadku, gdy po wykonaniu testu dysz „Prime” nadal brakuje kilku dysz konkretnego koloru lub gdy brakuje kilku dysz z przodu lub z tyłu głowicy.

Celem jest usunięcie powietrza z obiegu atramentu. Powietrze dostaje się do układu poprzez zbyt intensywne oczyszczanie głowic z atramentu bądź w przypadku ustawienia zbyt wysokiego ciśnienia negatywnego.

**INFORMACJA:** Procedura ta może być wykonywana tylko przez doświadczonego użytkownika. Jeśli nie jesteś pewien skontaktuj się z przedstawicielem Agfa.

## 6.7. Sprawdzanie czy głowice wymagają odsączenia

W celu sprawdzenia czy w układzie znajduje się powietrze wykonuje się prosty test.

- otwórz pokrywę i ustaw karetkę w pozycji „Head Up”
- ustaw ciśnienie negatywne na -.000
- sprawdź, czy dana głowica cieknie
- powoli przestaw zawór ciśnienia negatywnego na wartość -.033
- odczekaj 30 sekund

Jeśli głowica nadal cieknie oznacza to, że w układzie nie ma powietrza i nie ma potrzeby wykonywania procedury.

## 6.8. Przeplukiwanie głowic roztworem czyszczącym

W poniższym przykładzie za przykład będzie służyć jasna magenta.

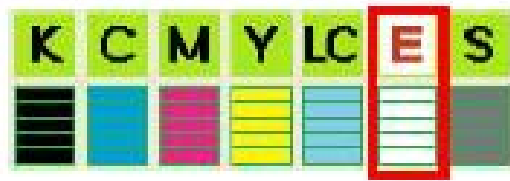
- Potrzebne narzędzia:
- rękawice nitrylowe
- mała butelka lub kanister na atrament
- okulary ochronne

Procedura:

- upewnij się, że system jest całkowicie rozgrzany
- pozostaw karetkę w pozycji wyjściowej
- otwórz pokrywę i przesun karetkę do najwyższej pozycji
- w zakładce „Menu” wybierz:
  - [Home Cover]
  - [Head Up]
- zdejmij uszczelkę zaworu koloru, który chcesz odsączyć (tutaj: jasna magenta)
- podstaw do zaworu butelkę lub kanister. Nie podłączaj przewodu do złączki
- zamknij zawór dwufunkcyjny odpowiedzialny za roztwór czyszczący
- ustaw zawór tryfunkcyjny odpowiedzialny za jasną magentę w pozycji „Ink”
- ustaw resztę zawór tryfunkcyjnych w pozycji „Close” (wszystkie zawory oprócz jasnej magenty powinny być zamknięte)
- wyłącz ciśnienie negatywne poprzez skręcenie zaworu „Control” do najniższej wartości (w lewo)
- w głowicy zaczną kapać atrament



- otwórz zawór jasnej magenty na ok. 5 sekund aż na wyświetlaczu pojawi się symbol „E”



- zamknij zawór aż atrament znowu się napęlni i wówczas znów go otwórz
- atrament zacznie kapać i ze złączki zacznie wydostawać się bąble powietrza
- powtarzaj tę czynność aż ze złączki zacznie wydostawać się sam atrament

Kiedy poziom atramentu spadnie zajdzie potrzeba odczekania aż do ponownego uzupełnienia atramentu. Zamknij wówczas zawór jasnej magenty (pozycja „Close”) i zawór spustowy. Następnie wybierz [Ok], aby kontynuować jednak obydwie zawory powinny pozostać zamknięte aż do napęlnienia atramentu. Po napęlnieniu otwórz je i kontynuuj czynności.



Jeśli ze złączki wycieka sam atrament:

- zamknij zawór spustowy
- załóż z powrotem uszczelkę na zawór spustowy
- zastosuj ciśnienie negatywne (od -.0036 do -.0038)
- ustaw wszystkie zawory trzyfunkcyjne w pozycji „Ink”
- zamknij zawór dwufunkcyjny odpowiedzialny za roztwór („Closed”)
- przetrzyj głowice niestrzępiącą się szmatką
- przecieraj je od tyłu do przodu, załóż rękawice ochronne
- cofnij karetkę do pozycji wyjściowej
- zamknij pokrywę
- wykonaj ponownie wzór testu dysz

## 6.9. Przeplukiwanie głowic roztworem czyszczącym

### UWAGA

Procedura ta powinna być wykonywana tylko przez wykwalifikowanego pracownika Agfa.

Procedura ta powinna być wykonywana tylko w przypadku, gdy poprzednie metody nie przywróciły pełnej funkcjonalności brakującej dyszy/dyszom.

Celem tej procedury jest odblokowanie niedziałającej dyszy poprzez zastosowanie roztworu czyszczącego pod ciśnieniem.

## 7. Procedura włączania i wyłączania urządzenia

### 7.1. Włączanie

- główny wyłącznik po prawej stronie urządzenia „ON”
- sprawdź wyłączniki awaryjne – powinny znajdować się w pozycji „out”
- upewnij się, że zasłona/y bezpieczeństwa nie są zablokowane
- sprawdź urządzenie pod kątem obecności przedmiotów, które mogłyby zablokować karetkę



- włącz komputer wybierając niebieski przycisk (auto log in)
- włącz z pulpitu oprogramowanie :Anapurna
- włącz drukarkę poprzez wybranie start „ON”. Urządzenie włączy się a karetkę przesunie się do pozycji wyjściowej
- ustaw ssanie na od -0,036 do -0,038
- ustaw zawór atramentu do pozycji „INK”



### 7.2. Wyłączanie przy włączonym zasilaniu

- wykonaj test „Prime” i upewnij się, że wszystkie dysze odpaliły
- wyłącz lampy UV i poczekaj aż ostygną
- ustaw ssanie na -0,036 do -0,038; kompresor powietrza powinien zostać włączony

### 7.3. Wyłączanie przy wyłączonym zasilaniu

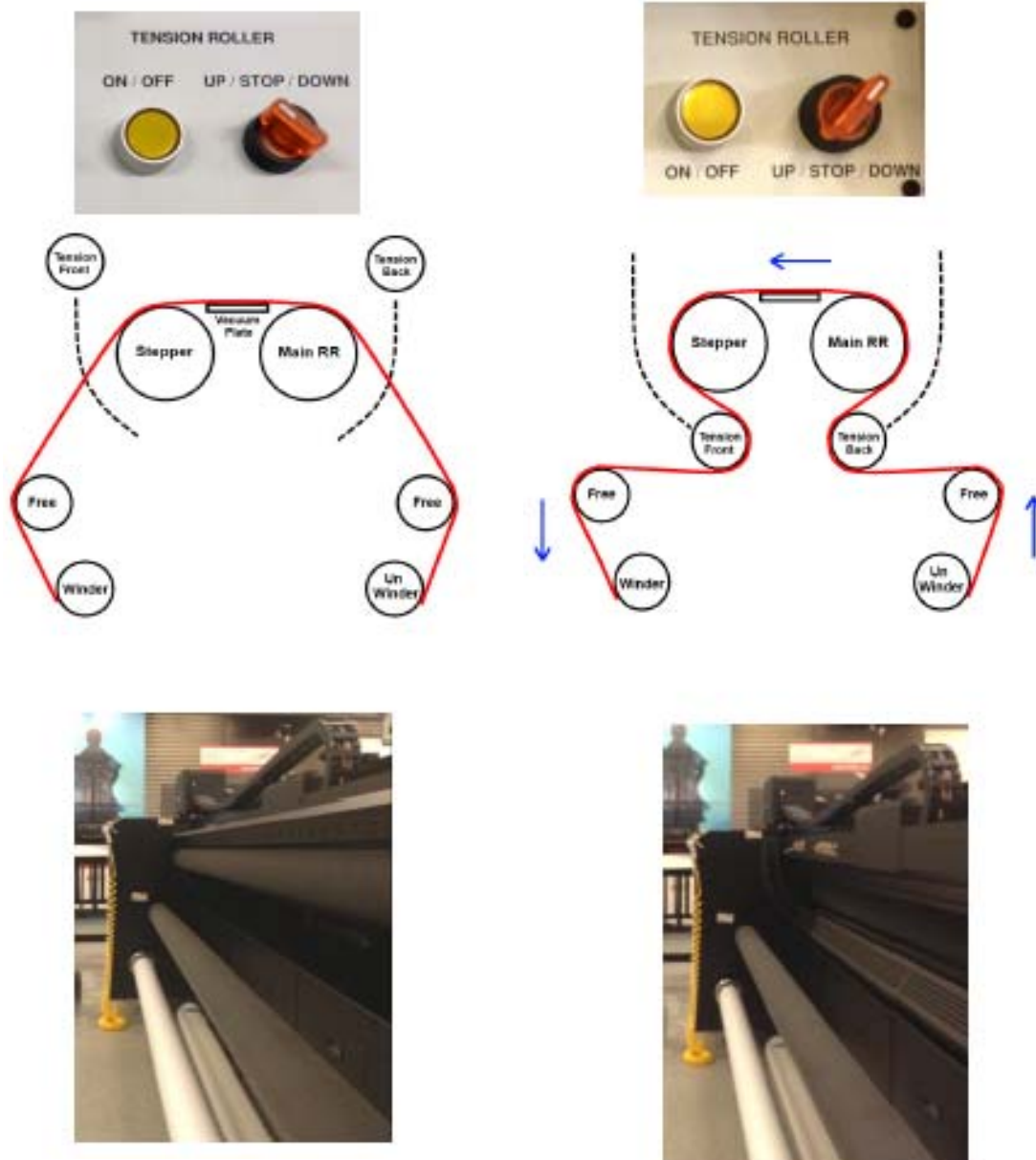
- wykonaj test „Prime” i upewnij się, że wszystkie dysze odpaliły
- wyłącz lampy UV i poczekaj aż ostygną
- ustaw ssanie na -0,000 i poczekaj kilka minut aż głowica odkapie
- ustaw zawory atramentu w pozycji „Close”
- wybierz niebieski przycisk ON/OFF, aby wyłączyć komputer
- wybierz wyłącznik bezpieczeństwa
- wyłącz kompresor

## 8. Ładowanie nośnika

### 8.1. Ładowanie roli

**INFORMACJA:** Zachowaj ostrożność oraz dokładność przy ładowaniu nośnika ponieważ zapobiegnie to późniejszym przestojom w pracy.

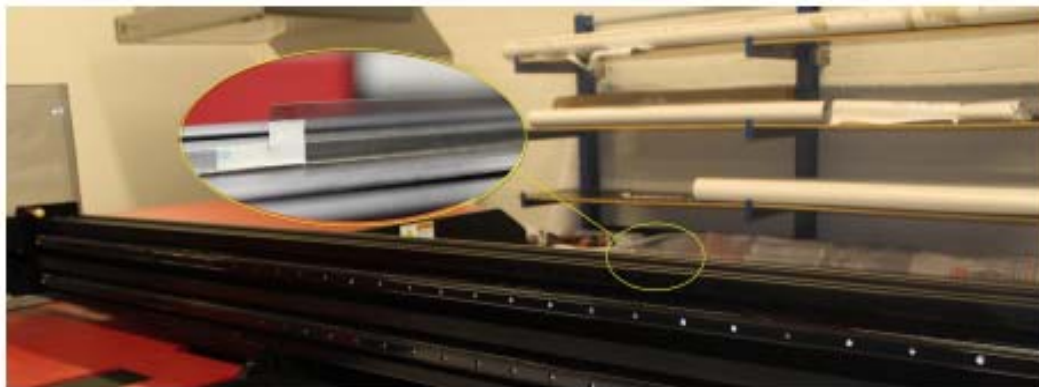
1. Otwórz rolki napinające po stronie ładowania i rozładowywania nośnika przekręcając pomarańczowe pokrętki do pozycji „UP” i wybierz „ON”.





**UWAGA**

Nie należy opierać się o górę urządzenia, aby przesunąć nośnik ponieważ może to spowodować uszkodzenie enkodera.



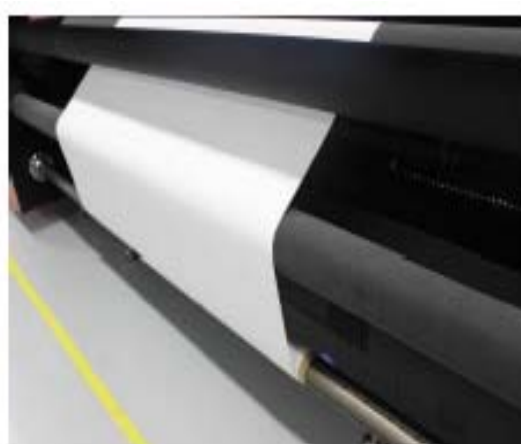
2. WŁOŻ NOSIKN.



3. Prizykłej nosiik do roli

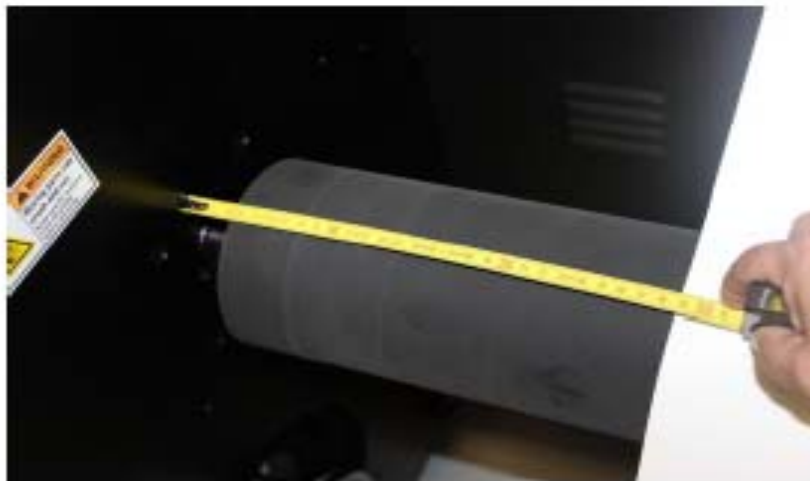


4. Nawini początek nosiika na rolę





5. Dokładnie zmierz nośnik, aby na tej podstawie równo umieścić go na roli wejściowej jak i wyjściowej.



Zamknięcie roli może zostać wykonane w dwuetapowo. Pierwszy tap jest odpowiedni dla mniejszych roli a drugi (poprzez nie przycisku po raz drugi) dla roli pełnowymiarowych.

dla mniejszych roli (jednokrotnie wybranie przycisku) dla większych roli (dwukrotnie wybranie przycisku)



## 7. Zamknij stronę ładowania roli.



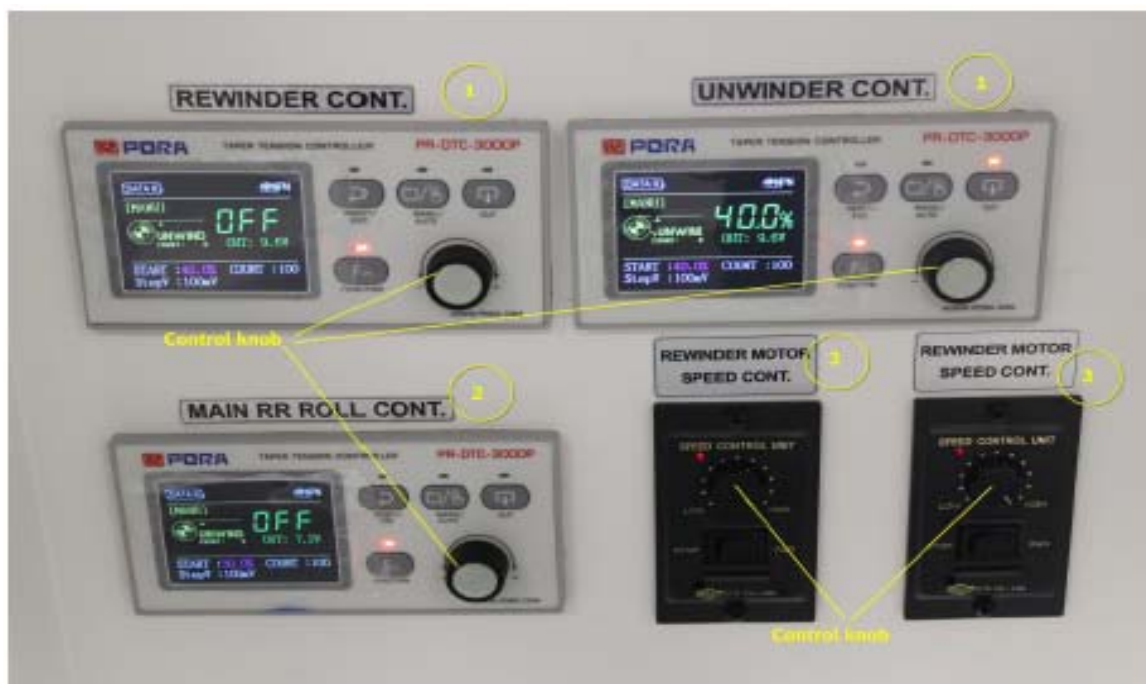
## 10. Wybierz strefy ssania.

Stół podciśnieniowy podzielony jest na dwie strefy: V1 i V2. Strefa V1 znajduje się blisko pozycji wyjściowej karetki.



## Moduły kontroli transportu nośników

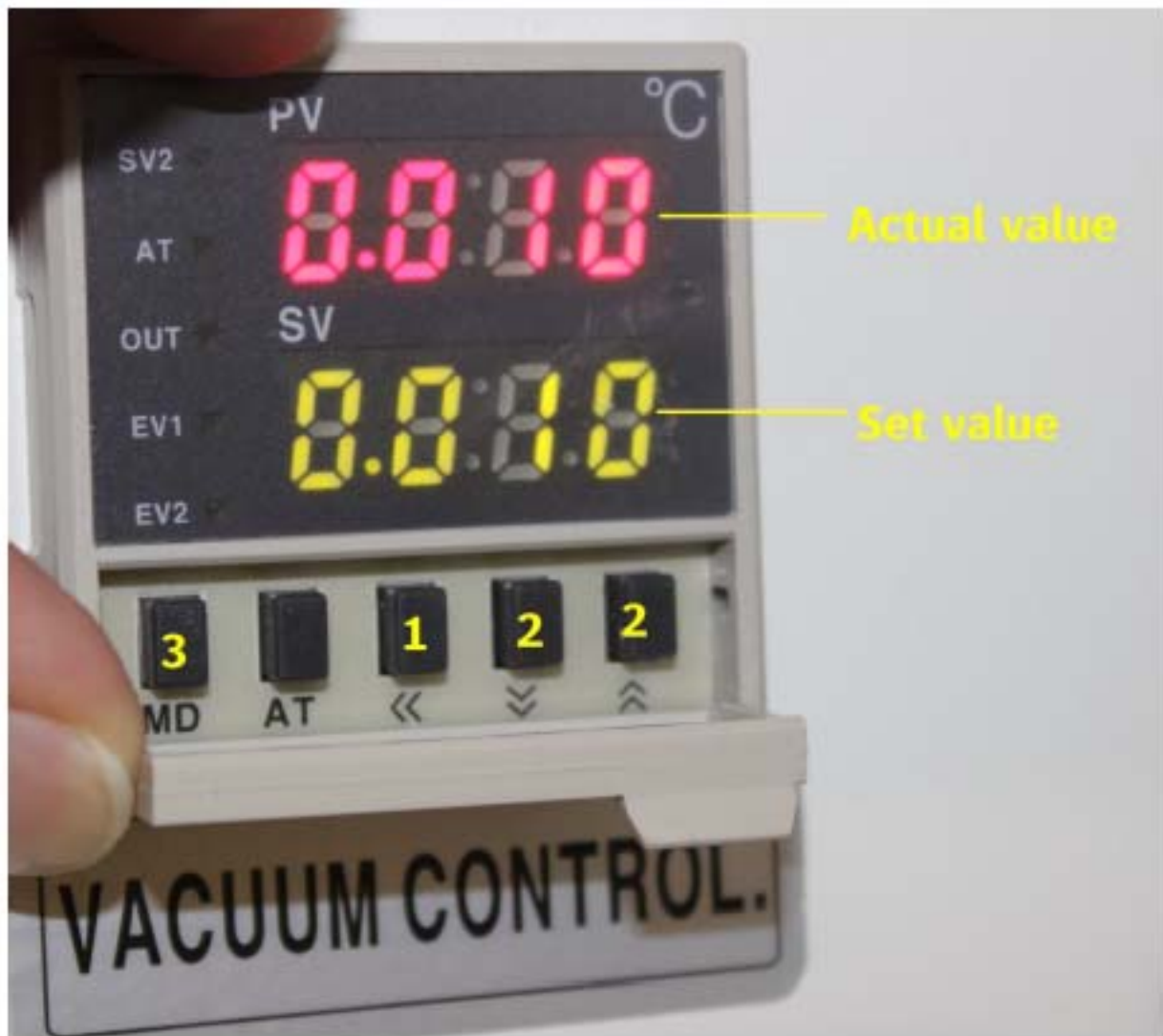
Moduły kontroli transportu nośników odpowiada za ruch nośnika.



2. moduł głównej roli

3. Panel osi podawania i odbierania

## Moduł PID stołu podciśnieniowego



3. Enter.

**INFORMACJA:** Moduł ten kontroluje prędkość dmuchawy. Jest on odpowiedzialny za utrzymanie ustawionych wartości. Jeśli nośnik nie zakryje większości stołu utrzymanie ustawionych wartości może okazać się niemożliwe.

## 9. Drukowanie

### 9.1. Przed rozpoczęciem drukowania

- Ładowanie nośnika. (zobacz: Rozdział XXX Ładowanie nośnika)
- Wykonana konserwacja codzienna (zobacz: Rozdział XXX Konserwacja codzienna)
- Jakość Agfa (zobacz Rozdział XXX)

### 9.2. Rozdzielczość druku

Rozdzielczość wybrana w RIP określi ilość przebiegów, w których drukowana będzie praca.

Rozdzielczość urządzenia jest asymetryczna. Rozdzielczość w kierunku „Fast Scan” (przy karetkce w druku) wynosi zawsze 720dpi natomiast rozdzielczość w kierunku „Slow Scan” jest zmienna w zależności od ładowanego nośnika.

Stosowane są rozdzielczości:

- 720 x 360
- 720 x 720
- 720 x 1440

Możliwe jest drukowanie jedno lub dwukierunkowe z opcją lub bez opcji „Double Strike” – ustawienia te zarządzane są z zakładki „Print”.

### 9.3. Rozdzielczości wysokiej jakości

**Tryb wysokiej rozdzielczości** – odległość oglądania << 0,5m

- bez smug, bez defektów, kropki rastra niewidoczne
- jakość jest priorytetem
  - w tym trybie obrazy trudne, płaskie odcienie, wysokiej jakości tekst oraz wektory zostaną wydrukowane przy zastosowaniu najwyższej jakości gamy kolorów

**Tryb wysokiej jakości** – odległość oglądania <0,5m

- bez smug, kropki rastra mało widoczne
- jakość prawie idealna
  - kropki rastra odcieni płaskich oraz obrazów w technice High Key mało widoczne

**Tryb standardowy** – odległość oglądania > od 0,5 do 1,5m

- smugi ograniczone, dopuszczalne małe defekty
- równowaga pomiędzy prędkością z jakością druku to priorytet
  - łatwe raz trudne obrazy, odcienie płaskich, teksty wysokiej jakości oraz wektory drukowane są idealnie w standardowej gamie kolorów

**Tryb pracy** – odległość oglądania > od 1m do 5m

- niski poziom smug, dopuszczalne małe defekty
- priorytetem jest prędkość druku
  - łatwe obrazy oraz teksty i wektory wysokiej jakości drukowane w akceptowalnej jakości w podstawowej gamie kolorów

**Tryb ekspresowy** – odległość oglądania >>> 5m

- najszybszy tryb druku
- priorytetem są kopie robocze i layouty
  - łatwe obrazy oraz teksty i wektory wysokiej jakości drukowane w dobrej jakości w podstawowej gamie kolorów

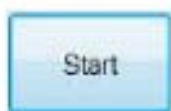
## 9.4. Matryce wysokiej jakości

Rozdzielczość	Ustawienia druku Setup	Ustawienia	Tryb druku	Prędkość druku
720 x 360	Prędkość wysoka 2 Prędkość ładowania 5	dwukier. 2 przebiegi	ekspresowy	do 116m <sup>2</sup> /h
720 x 720	Prędkość wysoka 2	dwukier. 4 przebiegi	ekspresowy	54m <sup>2</sup> /h
720 x 720	Prędkość wysoka 2	jednokier. 4 przebiegi	pracy	38m <sup>2</sup> /h
720 x 720	Prędkość wysoka 2	dwukier. 8 przebiegów	standardowy	30m <sup>2</sup> /h
720 x 1440	Prędkość wysoka 2	jednokier. 8 przebiegów	wysokiej jakości	19m <sup>2</sup> /h
720 x 1440	Prędkość wysoka 2 C+C	jednokier. 8 przebiegów	wysokiej rozdzielczości	9m <sup>2</sup> /h

## 9.5. Otwieranie i drukowanie pracy



- załaduj nośnik (rozdział 6)
- ustaw Head Gap (rozdział 6)
- otwórz pracę (plik .RTL) (1)
- wyświetli się rozmiar (mm) i jakość (2)
- dla podświetlanych obrazów praca może zostać wyświetlona horyzontalnie lub wertykalnie, z możliwą opcją Double Strike (3) (rozdział 6)
- moc UV ustawiana jest w zależności od prędkości druku oraz nośnika (4) (rozdział 6)
- ustaw tryb UV(5) (rozdział 6)
- prędkość ładowania zwykle 1 lub w przypadku prędkości ekspresowej 5 (6) (rozdział 6)



wybierz przycisk „Start”

## 10. Zalecane ustawienia urządzenia

	SAV 1.5m	Baner 3.2m
Nawijacz/odwijacz	50%	60%
Główna rola RR	40%	50%
Ssanie	10%	5%
Kontrolery prędkości	max	max
Prędkość ładowania	1	1
Prędkość karetki	5	5
Pominięcie zatrzymania karetki	Włącz.	Włącz.
Gradient	Włącz.	Włącz.
Druk dwukierunkowy	Wysoka prędkość 1	Wysoka prędkość 1
Druk jednokierunkowy	Wysoka prędkość 2	Wysoka prędkość 2
Strefy ssania	strefa 1	strefa 1 i 2
Tylna rola napinająca	w pół zamknięta	całkowicie zamknięta
Ładowanie dla 4 lub 8 przebiegów	-55	-55
Intensywność UV dla 8,4 lub 2 przebiegów	6 i 8	6,8,10
Tryb UV dla 8 i 4 przebiegów	normalny	normalny
Tryb UV dla 2 przebiegów	obydwa	obydwa

SAV – samoprzylepny winyl