



●● Anapurna M3200i RTR W

Podręcznik Operatora

Informacja prawna

Więcej informacji o produktach Agfa Graphics można uzyskać na stronie www.agfagraphics.com.

Agfa i romb Agfa to znaki towarowe Agfa-Gevaert N.V., Belgia lub jej firm zależnych. :Anapurna jest znakiem towarowym Agfa Graphics N.V., Belgia lub jednej z jej firm zależnych. Wszystkie inne znaki towarowe należą do ich prawnych właścicieli i są tu użyte do celów redakcyjno-informacyjnych bez zamiaru naruszenia praw.

- Agfa Graphics N.V. nie ponosi odpowiedzialności ani nie udziela rękojmi wyrażonej ani domniemanej odnośnie dokładności, kompletności lub przydatności informacji zawartych w niniejszym dokumencie i wyraźnie odrzuca odpowiedzialność za przydatność do jakiegokolwiek szczególnego celu.
- Produkty i usługi mogą być niedostępne w regionie geograficznym użytkownika. Informacji o dostępności udzielają lokalni przedstawiciele handlowi.
- Agfa Graphics N.V. dokłada starań, aby opracowywać informacje z jak największą starannością, jednak nie ponosi odpowiedzialności za jakiegokolwiek błędy typograficzne.
- Agfa Graphics N.V. nie będzie pod żadnym warunkiem odpowiedzialna za jakiegokolwiek uszkodzenia wynikające z używania lub braku możliwości wykorzystania jakichkolwiek informacji, przyrządów, metod lub procesów przedstawionych w niniejszym dokumencie.
- Agfa Graphics N.V. zastrzega sobie prawo do wprowadzania zmian w niniejszym dokumencie bez uprzedniego powiadomienia.
- Niniejsza instrukcja ani towarzysząca dokumentacja nie mogą być podstawą roszczeń obejmujących zakres dostawy. Wiążące jest potwierdzenie zamówienia.

Językiem wersji oryginalnej tego dokumentu jest angielski.

Copyright 2015 Agfa Graphics N.V.

Wszystkie prawa zastrzeżone.

Wydawca: Agfa Graphics N.V.

B-2640 Mortsel, Belgia.

Żadne części niniejszego dokumentu nie mogą być odtwarzane, kopiowane, dostosowywane czy przekazywane w jakiejkolwiek postaci lub za pomocą jakichkolwiek środków bez pisemnej zgody firmy Agfa Graphics N.V.

Przedmowa

Niniejszą Instrukcję należy uważać za składnik plotera :Anapurna Ploter hybrydowy atramentowy UV M2050i (dalej określanego jako M2050i). Niniejsza instrukcja objaśnia, jak używać, obsługiwać i konserwować ploter M2050i, aby utrzymać go w optymalnym stanie.

Każda osoba używająca maszyny lub w jakikolwiek sposób za nią odpowiedzialna musi uważnie zapoznać się z tą instrukcją przed rozpoczęciem eksploatacji.

Należy przechowywać tę instrukcję w bezpiecznym miejscu, najlepiej w pobliżu maszyny, aby w razie potrzeby zachować do niej dostęp.



Uwaga:

Rysunki i opisy z interfejsu użytkownika i jego działania zamieszczone w tej instrukcji mogą nie odpowiadać ploterom wyprodukowanym po wydaniu instrukcji. Kopię najnowszej dokumentacji tego plotera można uzyskać u lokalnego przedstawiciela Agfa.

Szkolenie

Poza zapoznaniem się z tą instrukcją, osoby pracujące na ploterze M2050i muszą zostać przeszkolone w jego obsłudze.

Pracodawca musi zapewnić, że osoby używające plotera M2050i przed eksploatacją przeczytają instrukcję

obsługi, zostaną przeszkolone i upoważnione do użytkowania plotera.

Zgłoszenia do Agfa

Ta instrukcja obsługi została sporządzona z zachowaniem najwyższej staranności, jednak jest możliwe, że użytkownik spotka się z niebezpieczną sytuacją, która nie została tutaj opisana.

Agfa Graphics mocno zaleca zgłaszanie takich sytuacji w lokalnym biurze Agfa, zob. str. 9.

Odpowiedzialność



Ostrzeżenie:

- Agfa podkreśla, że wprowadzanie modyfikacji bez pisemnej zgody Agfa jest zabronione.
- Agfa zrzeka się wszelkiej odpowiedzialności za obrażenia, uszkodzenia lub nadmierne zużycie spowodowane przez niewłaściwą konserwację, niewłaściwe użytkowanie lub wprowadzane zmiany (mechaniczne, elektryczne lub programowe) w dowolnej części plotera.
- Agfa zrzeka się wszelkiej odpowiedzialności za dowolne uszkodzenia i obrażenia osobiste wynikające ze zlekceważenia instrukcji bezpieczeństwa zaznaczonych w tym dokumencie lub z niedbałości podczas czynności obsługowych lub czyszczenia przy ploterze.

Symbol i ostrzeżenia stosowane w tej instrukcji obsługi

Symbol i ostrzeżenia stosowane w tej instrukcji obsługi:



Ostrzeżenie: *jego zignorowanie może prowadzić do:*

- fizycznych obrażeń operatora lub osób wykonujących czynności konserwacyjne i naprawcze przy maszynie;
- uszkodzenia maszyny.



Uwaga:

- Ten symbol wskazuje informacje, szczególne porady i sugestie.



Środowisko:

- Ten symbol wskazuje sytuacje, w których istnieje niebezpieczeństwo zniszczeń środowiska.

Table of Contents

Chapter 1 Wprowadzenie	9
Informacje dla wsparcia technicznego	9
Parametry techniczne	10
Masa i wymiary plotera	10
Parametry elektryczne i oprogramowanie	10
Głowice drukujące	10
Atramenty	10
Jakość tekstu	10
Produkcyjność (z zestawem podstawowym atramentów G5-G4).....	11
Materiał	11
Sprężone powietrze	12
Opcje	12
Identyfikacja maszyny	12
Deklaracja zgodności UE	12
Transport, wymiana, instalacja i przekazanie do eksploatacji.....	12
Chapter 2 Bezpieczeństwo	13
Ogólne zasady bezpieczeństwa	13
Urządzenia bezpieczeństwa	14
Czujniki bezpieczeństwa (bariery świetlne)	14
Czujniki zderzeniowe	14
Zatrzymanie bezpieczeństwa	14
Zatrzymanie awaryjne	15
Przełączniki zatrzymania awaryjnego	15
Nieoczekiwane zatrzymanie plotera.....	15
Usterka układu sprężonego powietrza	15
Zanik elektrycznego zasilania	15
Specjalne punkty niebezpieczeństwa	15
Światło ultrafioletowe	15
Atramenty wrażliwe na światło ultrafioletowe	16
Karty charakterystyki substancji (MSDS)	16
Naklejki i etykiety ostrzegawcze	16
Środki ochrony osobistej	17
Zablokowanie i oznakowanie maszyny (LOTO)	17
Procedura zablokowania i oznakowania maszyny	18
Zdejmowanie kłódki	18
Chapter 3 Opis części plotera	19
Przód	19
Wózek	20
Napędzana oś nawijająca	21
Rolka napinająca	21
Stół podciśnieniowy	22
Tył	22
Regulacja podciśnienia	23
Układ podawania atramentu	23
Oś odwijania dla materiału w roli	24
Chapter 4 Panele operatora	25
Przedni panel sterowania	25
Tylny panel sterowania	26

Panel sterowania wózka	26
Główce drukujące sterowane podciśnieniowo	28
Regulacja przepływu płynu czyszczącego i atramentów	28
Panel sterowania z ekranem dotykowym iGUI: Wspólne elementy	29
Wskaźniki stanu i błędów	29
Wskaźniki poziomów atramentu i płynu czyszczącego	29
Pozostały materiał	30
Zmiana wartości parametru	30
Ekran sterowania	31
Regulacja	32
Ustawienia: Język	32
Ustawienia: Ustawienia systemu	33
Ekran drukowania	34
Konfiguracja kolorów	35
Ustawienia i sterowanie drukowaniem	35
Opcje	37
Marginesy	38
Chapter 5 Procedury rozruchu i wyłączenia	39
Różnice między okresami wyłączenia	39
Codziennie	39
Weekendy (krótkie wyłączenie poniżej 60 godzin)	39
Wakacje (długie wyłączenie powyżej 60 godzin)	39
Procedura: codzienne wyłączenie	40
Procedura: codzienny rozruch	41
Procedura: weekendowe wyłączenie (krótkie)	42
Procedura: rozruch po weekendzie (krótkie wyłączenie)	43
Chapter 6 Ładowanie materiału	45
Stół podciśnieniowy na materiał	45
Ustawienia podciśnienia	45
Ładowanie materiału w roli	46
Ładowanie pojedynczej roli	46
Ładowanie podwójnej roli	49
Automatyczna kompensacja naprężenia	53
Korzystanie z kompensacji naprężenia	54
Chapter 7 Procedury jakości obrazów	55
Ustawianie wysokości karetki	55
Procedury dotyczące wysokości karetki	55
Automatyczne ustawienie wysokości karetki	55
Ręczne ustawianie grubości materiału	56
Kontrola i czyszczenie dysz atramentowych	57
Wydruk kontrolny przygotowania dla testu dysz	57
Kapanie z głowic	60
Oczyszczanie głowic atramentowych atramentem	61
Kontrola i opróżnianie głowic kolorowych	62
Kontrola występowania powietrza w układzie atramentu	62
Opróżnianie głowicy kolorowej	63
Poziomy jakości obrazów	64
Jakość High Definition (brak w ploterach 4-kolorowych)	64
Wysoka jakość	64
Zwykła jakość	64
Produkcyjna jakość	64

Ekspresowa jakość	64
Robocza jakość	65
Chapter 8 Drukowanie	67
Przegląd konfiguracji	68
Chapter 9 Tłumaczenia terminologii GUI	69
English - Polski	69

1 Wprowadzenie

Gratulujemy zakupu plotera atramentowego :Anapurna. :Anapurna M3200i RTR to ploter atramentowy UV o wysokiej szybkości z drukiem w trybie z roli na rolę, który pozwala na pracę z szerokim spektrum elastycznych materiałów do zastosowań wewnętrznych i zewnętrznych. Ploter :Anapurna M3200i RTR może pracować na bardzo zróżnicowanych materiałach w roli, na przykład tkaninie, płótnie, winylu, folii z tworzyw sztucznych, papierze i poliestrze (m.in. ekologicznym materiale 100% PE).

Ploter :Anapurna M3200i RTR jest dostępny w trzech wersjach:

- sześciokolorowej (M3200i RTR 6C)
- czterokolorowej (M3200i RTR 4C)
- czterokolorowej plus biały (M3200i RTR 4C+W)

Ta instrukcja opisuje wersję czterokolorową plus biały (M3200i RTR W).

Wersja czterokolorowa plus biały wyróżnia się dzięki możliwości drukowania białego koloru w różnych trybach, poprawiając nieprzezroczystość drukowanego materiału i zwiększając kontrast kolorów oraz czytelność.

- Pre-white: najpierw biały, drukowanie białego pod kolorem
- Post-white: później biały, drukowanie białego na kolorze
- Sandwich white: biały w środku, kolor-biały-kolor
- High-density color: kolor o wysokim natężeniu, drukowanie jednego koloru na innym do zastosowań z podświetleniem (backlit)

Podwójna rola

Ploter Anapurna M3200i RTR obsługuje także drukowanie na podwójnej roli. Oznacza to, że można podwoić wydajność przy drukowaniu na mniejszych materiałach — niezależnie od tego, czy jest to papier, winyl czy poliester.

1.1 Informacje dla wsparcia technicznego

Nr seryjny plotera: _____

Data instalacji: _____

Lokalny przedstawiciel Agfa

Adres: _____

Tel.: _____ (sprzęt)

_____ (oprogramowanie)

_____ (części zamienne)

Faks: _____

1.2 Parametry techniczne

1.2.1 Masa i wymiary plotera

Parametry	Anapurna M3200i RTR W
Wymiary (szer. x wys. x gł.)	5960 x 1650 x 1980 cm
Masa	3500 kg
Powierzchnia na podłożu:	7,7 x 3 m

1.2.2 Parametry elektryczne i oprogramowanie

Parametry	Anapurna M3200i RTR W
Europa	380 V, połączenie 3-fazowe w gwiazdę z żyłą neutralną (3 x 40 A), 50/60 Hz
USA	230 V, połączenie 3-fazowe w trójkąt bez żyły neutralnej (3 x 40 A), 50/60 Hz
Integracja systemu przez RIP / Oprogramowanie dla przepływu pracy	<ul style="list-style-type: none">• Zintegrowane rozwiązanie produkcyjne Asanti, inne oprogramowania RIP na życzenie.• Profile materiału/atramentu w Anapurna M3200i RTR W dostępne w Asanti.

1.2.3 Głowice drukujące

Parametry	Anapurna M3200i RTR W
Głowice drukujące	<ul style="list-style-type: none">• 4 wysokoczęstotliwościowe głowice drukujące Konica-Minolta KM1024i: 1024 dysze/głowicę z objętością kropli 12 pl (kolory).• 2 głowice Konica-Minolta KM1024i: 30 pl (biały in-line).

1.2.4 Atramenty

Głowica drukująca KM 1024i	KOLORY	Zewnętrzne	Ela- styczne	BIAŁY	PŁUKANIE
	Ogólne				
	Anapurna RTR	AJ UV G4 OA	AJ UV G5 FA RTR	AJ White G4	Płyn czysz- czący
M3200i W	B	B	A	A	A

A = standard w zestawie podstawowym

B = atrament można zainstalować w ploterze

1.2.5 Jakość tekstu

Parametry	Anapurna M3200i RTR W
Jakość tekstu w pozytywie	4 punkty
Jakość tekstu w negatywie	6 punktów

1.2.6 Produkcyjność (z zestawem podstawowym atramentów G5-G4)

AJ UV G5 FA RTR

Tryb jakości	Szybkość drukowania	Pobór atramentu	
		Strona testowa UV	Niebieskie jednorodne pokrycie
Tryb roboczy	123 m ² /godz.	4,8 ml/ml ²	7,2 ml/ml ²
Tryb ekspresowy 1	75 m ² /godz.	6 ml/ml ²	11,5 ml/ml ²
Tryb ekspresowy 2	59 m ² /godz.	7,4 ml/ml ²	13,5 ml/ml ²
Tryb produkcyjny	38 m ² /godz.	7,9 ml/ml ²	18,5 ml/ml ²
Tryb standardowy	30 m ² /godz.	7,9 ml/ml ²	18,5 ml/ml ²
Tryb wysokiej jakości	23 m ² /godz.	7,5 ml/ml ²	16,9 ml/ml ²
	18 m ² /godz.	7,9 ml/ml ²	18,5 ml/ml ²

Zestaw atramentów AJ White G4

Tryb jakości	Szybkość drukowania	Pobór atramentu	
		Strona testowa UV	Niebieskie jednorodne pokrycie
Tryb wysokiej jakości W	9 m ² /godz.	42,8 ml/ml ²	49,7 ml/ml ²
		31,4 ml/ml ² (tylko biały)	31,4 ml/ml ² (tylko biały)
	6 m ² /godz.	52,5 ml/ml ²	65,5 ml/ml ²
		41,5 ml/ml ² (tylko biały)	41,5 ml/ml ² (tylko biały)

11

1.2.7 Materiał

Parametry	Anapurna M3200i RTR W
Szerokość materiału	61–320 cm (24"–126") Dostępny opcjonalny zestaw do roli podwójnej: obsługa 2 rol 152,4 cm (60")
Szerokość zadruku	do 320 cm Dostępny opcjonalny zestaw do roli podwójnej: obsługa 2 rol 152,4 cm
Drukowanie bez ramek z zestawem siatki	Szerokość materiału do 320 cm (126")
Grubość materiału	Między 0,2 mm a 3,0 mm
Maksymalny ciężar roli (z wałem)	100 kg (150 kg)
Maksymalna średnica roli	36 cm (14,17")
Średnica gilzy	3"

1.2.8 Sprężone powietrze

Parametry	Wartość
Ciśnienie zasilania sprężonym powietrzem	6 barów
Jakość powietrza (kategoria 1, ISO 8573-1)	Suche, czyste i bez zawartości smaru
Temperatura powietrza (kategoria 4, ISO 8573-1)	+3 °C - 50 °C

1.2.9 Opcje

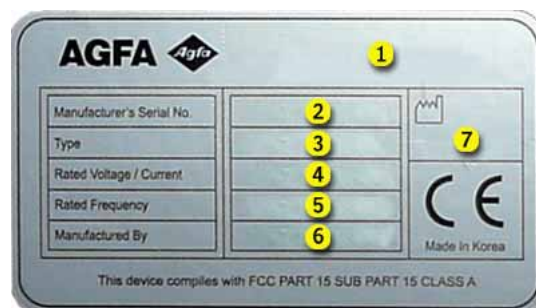
Opcja	Kod ABC
Zestaw do podwójnej roli	OW3E6
Zestaw siatki	OYAUB
Filc pochłaniający siatki	O1J38
Ładowarka materiału	OV5YC
Wał materiału ekspr. (stal)	O4782

1.3 Identyfikacja maszyny

Tabliczka znamionowa znajduje się na ploterze M3200i RTR W.

Tabliczka znamionowa zawiera następujące informacje:

- 1 Typ i wersja maszyny
- 2 Numer seryjny
- 3 Typ
- 4 Znamionowe napięcie i prąd
- 5 Znamionowa częstotliwość
- 6 Producent
- 7 Rok produkcji



Numer seryjny maszyny stanowi numer odniesienia dla użytkownika końcowego.

Należy go podawać przy zamawianiu części i w pytaniach o podanie informacji.

1.4 Deklaracja zgodności UE

Ploter M3200i RTR W został wyprodukowany zgodnie z właściwymi dyrektywami europejskimi. Podczas projektowania maszyny stosowano się do wielu norm, aby spełnić podstawowe wymagania dyrektyw.

Na tej podstawie na tabliczce znamionowej umieszczono znak CE.

Właściwe dyrektywy i normy podano w deklaracji zgodności UE.

Agfa Graphics NV zastrzega sobie prawo do wprowadzania zmian i ulepszeń w ploterze bez uprzedniego powiadomienia.

1.5 Transport, wymiana, instalacja i przekazanie do eksploatacji

Transport, wymianę, instalację i przekazanie do eksploatacji może przeprowadzić wyłącznie lokalny przedstawiciel Agfa. Z tego powodu czynności te nie zostały ujęte w niniejszej instrukcji. Aby je przeprowadzić, należy skontaktować się z lokalnym przedstawicielem Agfa.

2 Bezpieczeństwo



Ostrzeżenie:

Każda osoba używająca plotera musi uważnie przeczytać ten rozdział przed uruchomieniem maszyny. Należy ściśle przestrzegać instrukcji przedstawionych w tym rozdziale oraz zasad bezpieczeństwa obowiązujących w firmie, w której używana jest maszyna.

Ploter atramentowy jest maszyną, w której występują szybko poruszające się części i środki chemiczne o silnym działaniu, co stanowi pewne zagrożenie.

Agfa Graphics zastosowała środki ograniczające te zagrożenia, lecz całkowita eliminacja zagrożeń w pracy plotera jest niemożliwa. Zawsze są pewne (nowe) zagrożenia.

Plotera wolno używać wyłącznie po spełnieniu niżej podanych wymagań.

2.1 Ogólne zasady bezpieczeństwa

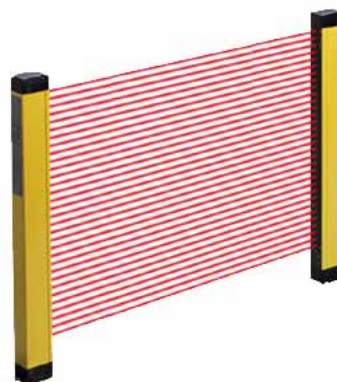
- Plotera mogą używać wyłącznie osoby przeszkolone i upoważnione do jego obsługi.
- Nie wolno pozostawiać materiałów ani pustych palet bez nadzoru na podłożu, gdzie mogą spowodować potknięcie.
- Podłogę wokół plotera należy utrzymywać w czystości i porządku. Należy natychmiast usuwać zanieczyszczenia, takie jak rozlany atrament, smary i materiały konserwacyjne. Poślizgnięcie może spowodować poważne obrażenia.
- Obszar wokół maszyny musi być właściwie oświetlony, ale należy chronić maszynę przed bezpośrednim światłem słonecznym.
- Każdego dnia należy sprawdzać obecność, stan i działanie urządzeń bezpieczeństwa.
- Należy zapoznać się z lokalizacją przełączników bezpieczeństwa i codziennie sprawdzać ich prawidłowe działanie.
- Skrzynkę elektryczną mogą otwierać wyłącznie wykwalifikowane osoby. Skrzynka musi być zamknięta, kiedy maszyna pracuje!
- Nie wolno pozostawiać maszyny bez nadzoru podczas pracy.
- Należy nosić wyszczególnione elementy osobistego wyposażenia ochronnego (zob. 2.6).
- Należy trzymać ręce i odzież poza zasięgiem ruchomych części.
- Długie włosy należy związać lub nosić odpowiedni czepek.
- Przed czynnościami konserwacyjnymi lub naprawczymi przy lub wewnątrz plotera należy odłączyć zasilanie (główny wyłącznik).
- Nie wolno używać maszyny z nieszczelnością, w stanie awarii lub w jakiegokolwiek innej niebezpiecznej sytuacji.
- Nie wolno samodzielnie naprawiać awarii maszyny (elektrycznych ani mechanicznych). Naprawy może wykonywać wyłącznie autoryzowany personel.

2.2 Urządzenia bezpieczeństwa

2.2.1 Czujniki bezpieczeństwa (bariery świetlne)

Pionowe, zabezpieczające bariery świetlne montuje się z przodu i z tyłu plotera. Zabezpieczająca bariera świetlna składa się z dwóch optoelektronicznych belek z polem detekcji (barierą) pomiędzy nimi. Bariery świetlne służą do wykrywania palców, dłoni, kończyn osób i innych przeszkód.

Podczas produkcji bariery świetlne są zawsze włączone. Maszyna przechodzi do stanu zatrzymania bezpieczeństwa natychmiast po przerwaniu pola detekcji (zob. 2.3).



2.2.2 Czujniki zderzeniowe

Czujniki zderzeniowe są montowane za belkami jonizującymi z obu stron wózka. Czujniki zderzeniowe zapobiegają możliwości kontaktu głowic atramentowych z dowolnym elementem na stole podciśnieniowym. Tak może się zdarzyć, kiedy materiał nie jest idealnie płaski, kiedy jego grubość nie została prawidłowo ustawiona lub kiedy coś wpadnie do obszaru drukowania przy transporcie materiału.

Jeśli dojdzie do aktywowania czujnika zderzeniowego podczas ruchu wózka, maszyna przechodzi do stanu zatrzymania bezpieczeństwa (zob. 2.3).



2.3 Zatrzymanie bezpieczeństwa

Uruchomienie czujnika bezpieczeństwa (bariery świetlnej) lub aktywowanie czujnika zderzeniowego powoduje natychmiastowe zatrzymanie bezpieczeństwa.

Zatrzymanie bezpieczeństwa ma następujące skutki:

- Transport materiału oraz podciśnienie są wyłączane.
- Obie lampy UV są wyłączane.
- Głowica wózka się podnosi do najwyższej pozycji.
- Wózek przechodzi z niską prędkością do pozycji spoczynkowej.
- Pompy atramentu (przepływu) są zatrzymywane.

Poniższe elementy są włączane lub pozostają włączone:

- Podciśnienie w układach atramentu pozostaje włączone, aby zapobiec odpływowi atramentu.
- Wewnętrzny komputer plotera pozostaje włączony, aby umożliwić korzystanie z interfejsu sterującego.
- Układ podtrzymywania białego atramentu pozostaje aktywny (mieszadło i cyrkulacja atramentu).

W przypadku zaniku elektrycznego zasilania sieciowego, awaryjne zasilanie akumulatorowe pozwala na cyrkulację białego atramentu UV przez 60 godzin. Mieszadło zbiornika białego atramentu zatrzyma się, ponieważ elektryczny przełącznik NIE JEST zasilany z akumulatora awaryjnego.

2.4 Zatrzymanie awaryjne

2.4.1 Przełączniki zatrzymania awaryjnego

Ploter atramentowy jest wyposażony w przyciski zatrzymania awaryjnego z przodu i z tyłu maszyny. Przycisk zatrzymania awaryjnego łatwo rozpoznać dzięki czerwonemu kolorowi na żółtym tle.

Natychmiast po naciśnięciu jednego z przycisków awaryjnych cały ploter jest natychmiast zatrzymywany (zasilanie i układ sprężonego powietrza są wyłączone).

Naciśnięty przycisk pozostaje zablokowany mechanicznie, a ponowne uruchomienie maszyny jest niemożliwe. Przed uruchomieniem maszyny konieczne jest odblokowanie naciśniętego przycisku przez obrócenie w prawo (kierunek strzałek), aż powróci do normalnego położenia.



Ostrzeżenie:

- Przycisk zatrzymania awaryjnego wolno nacisnąć wyłącznie w sytuacji awaryjnej i nie wolno go używać do normalnego zatrzymywania maszyny podczas produkcji, ponieważ istnieje niebezpieczeństwo trwałego uszkodzenia maszyny.
- NIGDY nie wolno resetować przycisku zatrzymania awaryjnego, jeśli nie wiadomo, kto i dlaczego go nacisnął.
- Ploter wolno zrestartować dopiero po rozwiązaniu sytuacji awaryjnej, kiedy maszyna będzie w dobrym stanie, a wszystkie urządzenia bezpieczeństwa będą założone i będą działać prawidłowo.

2.5 Nieoczekiwane zatrzymanie plotera

2.5.1 Usterka układu sprężonego powietrza

Kiedy zasilanie sprężonym powietrzem nagle zaniknie, ploter:

- Uruchamia alarm z komunikatem o błędzie „Niskie ciśnienie”.
- Głowica wózka się podnosi do najwyższej pozycji.
- Wózek przechodzi z niską prędkością do pozycji spoczynkowej.
- Pompy atramentu (przepływu) są zatrzymywane.

Aby przywrócić ploter do stanu produkcji, należy:

- 1 Przywrócić zasilanie sprężonym powietrzem.
- 2 Potwierdzić okienko z błędem.

2.5.2 Zanik elektrycznego zasilania

W przypadku zaniku elektrycznego zasilania sieciowego, awaryjne zasilanie akumulatorowe pozwala na cyrkulację białego atramentu UV przez 60 godzin. Mieszadło zbiornika białego atramentu zatrzyma się, ponieważ elektryczny przełącznik NIE JEST zasilany z akumulatora awaryjnego.

Maszynę można zrestartować zgodnie z normalną procedurą uruchamiania.

2.6 Specjalne punkty niebezpieczeństwa

2.6.1 Światło ultrafioletowe

Podczas pracy moduły lamp UV na wózku mogą osiągać bardzo wysokie temperatury, należy więc zachować ostrożność podczas pracy przy wózku.

Lampy UV wytwarzają także światło o bardzo wysokim natężeniu, które w przypadku oddziaływania może powodować efekt oparzenia słonecznego na skórze lub uszkodzenie siatkówki oka.



Ostrzeżenie:

Należy nosić gogle bezpieczeństwa z ochroną UV i odzież zatrzymującą światło, na przykład fartuch laboratoryjny z długimi rękawami do nadgarstków, aby chronić się przed oparzeniami.

2.6.2 Atramenty wrażliwe na światło ultrafioletowe

Atramenty UV używane w ploterze to produkty chemiczne, zawierające akrylany i pigmenty, które przy kontakcie i penetracji powodują zapalenie skóry. Zapalenie skóry to podrażnienie głębszych jej warstw, które może prowadzić do nieodwracalnych zmian w przypadku zaniedbania. Objawy zapalenia skóry to m.in.:

- zaczerwienienie skóry,
- bolesna nadwrażliwość skóry, która nie ustępuje przy pocieraniu ani przemywaniu,
- swędzenie i/lub wysypka,
- pękanie lub odwarstwianie skóry.

Najczęściej narażanymi częściami ciała są palce, skóra między nimi i grzbiety dłoni.



Ostrzeżenie:

- Podczas prac konserwacyjnych przy atramentach UV należy pamiętać, aby nosić wierzchnią odzież z rękawami sięgającymi nadgarstków, rękawice nitrylowe o grubości co najmniej 0,2 mm oraz okulary ochronne, aby chronić się przed kontaktem ze skórą lub oczami.
- Atramenty UV Agfa mogą przeniknąć nawet przez rękawice nitrylowe w ciągu około 10 minut. Jeśli zachodzi kontakt z atramentem UV, należy często zmieniać rękawice (co 10 minut).
- Rękawice lateksowe nie oferują wystarczającej ochrony przed atramentami UV i nie należy ich używać.



Data ważności i przechowywanie

- Atramenty :Anapurna mają datę ważności podaną na butelce, którą należy sprawdzić przed użyciem atramentu w maszynie.
- Atramenty UV muszą być przechowywane w szczelnie zamkniętych pojemnikach z dala od światła słonecznego i w temperaturze pokojowej.
- Nieutwardzone atramenty należy usuwać jako odpady chemiczne.
- Nie wolno mieszać nieutwardzonych atramentów z jakimkolwiek rozpuszczalnikiem.
- Zużyte rękawice należy wyrzucić jako odpad chemiczny.



W przypadku

- Kontakt z oczami: obficie spłukać oczy wodą.
- Kontakt ze skórą: wielokrotnie zmywać obszar kontaktu mydłem i wodą.
- Rozlania się znacznej ilości nieutwardzonego atramentu i utworzenia kałuży można użyć materiału pochłaniającego, aby ułatwić czyszczenie. Mniejsze ilości rozlanego atramentu można usunąć mopem, szmatą lub ręcznikami papierowymi. Wszystkie takie materiały po czyszczeniu należy traktować jak odpady chemiczne.

2.7 Karty charakterystyki substancji (MSDS)

Karty charakterystyki substancji (MSDS, Material Safety Data Sheet) dotyczące atramentów Agfa wrażliwych na światło UV można uzyskać w lokalnej sieci sprzedażowej Agfa Graphics lub przez witrynę Agfa Graphics: <http://www.agfagraphics.com/msds>

2.8 Naklejki i etykiety ostrzegawcze

Naklejki ostrzegawcze na maszynie i piktogramy na opakowaniu (dotyczące substancji chemicznych) przekazują informacje, na przykład wskazujące na niebezpieczną sytuację. Należy znać miejsce naklejek, ich znaczenie oraz postępować zgodnie z ich instrukcjami. Ich znaczenie może być krytycznie ważne.

Uszkodzone lub nieczytelne naklejki należy natychmiast wymienić.

	<p>OSTRZEŻENIE</p> <p>Ruchome części mogą spowodować zmiżdżenie lub przecięcie. Nie zdejmować osłon. Trzymać ręce z dala. Wyłączyć zasilanie przed czynnościami serwisowymi.</p>
	<p>OSTRZEŻENIE</p> <p>Światło UV. NIE PATRZEĆ bezpośrednio na promień światła. Nosić okulary ochronne. Przedłużone oddziaływanie może spowodować oparzenie skóry. Nosić odzież ochronną.</p>
	<p>OSTRZEŻENIE</p> <p>Niebezpieczeństwo oparzeń. Nie dotykać. Wyłączyć zasilanie i poczekać na ostygnięcie przed serwisowaniem.</p>
	<p>OSTRZEŻENIE</p> <p>Niebezpieczne napięcie. Dotknięcie może spowodować porażenie elektryczne lub oparzenie. Przed czynnościami serwisowymi wyłączyć i odłączyć zasilanie.</p>
	<p>OSTRZEŻENIE</p> <p>Unikać obrażeń. Nie używać przy otwartych drzwiach. Przed obsługą maszyny zamknąć wszystkie drzwi.</p>
	<p>OSTRZEŻENIE</p> <p>Zapoznać się z instrukcją obsługi i instrukcjami bezpieczeństwa przed używaniem plotera.</p>

2.9 Środki ochrony osobistej

Nie zawsze możliwe jest zamontowanie wystarczających zabezpieczeń technicznych. Z tego powodu przed rozpoczęciem pracy należy znać zasady bezpieczeństwa obowiązujące w firmie i nosić odpowiednie wyposażenie ochrony osobistej. W przypadku pracy przy szczególnych elementach plotera (na przykład atramentach UV i lampach UV) zaleca się stosowanie ochrony osobistej. W niniejszej instrukcji obsługi opisano przypadki, kiedy korzystanie ze środków ochrony osobistej jest konieczne.

2.10 Zablokowanie i oznakowanie maszyny (LOTO)

Zablokowanie i oznakowanie (LOTO, ang. LockOut/TagOut) to procedura bezpieczeństwa, która pozwala na wyłączenie maszyny i zablokowanie uniemożliwiające ponowne włączenie.

Ta procedura zapewnia, że:

- można bezpiecznie wykonywać prace konserwacyjne i/lub naprawcze przy maszynie;
- nieupoważnione osoby nie włączą maszyny.

2.10.1 Procedura zablokowania i oznakowania maszyny

- 1 Wyłącz ploter, zob. rozdział 5.
- 2 Wyłącz główny wyłącznik zasilania.
- 3 Zablokuj kłódką główny wyłącznik zasilania.



Ostrzeżenie:

Jeśli przy ploterze pracuje wiele osób, każda z nich musi założyć własną kłódkę.



2.10.2 Zdejmowanie kłódky



Ostrzeżenie:

PO zakończeniu pracy każda osoba, która wcześniej założyła kłódkę, musi osobiście ją zdjąć. Zabronione jest zdejmowanie kłódky innej osoby oraz polecenie innym osobom zdjęcia własnej kłódky.

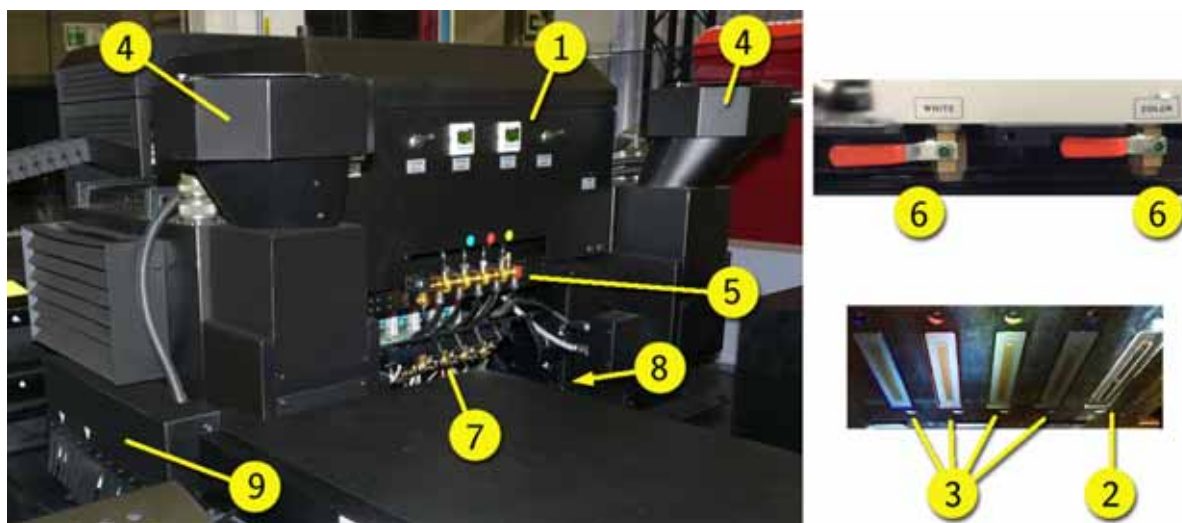
3 Opis części plotera

3.1 Przód



Nr	Część plotera	Zob.
1	Przedni panel sterowania	4.1
2	Przełącznik zatrzymania awaryjnego	2.4.1
3	Wózek (w położeniu spoczynkowym)	3.1.1
4	Panel sterowania podciśnienia	4.3
5	Stół podciśnieniowy	3.1.4
6	Panel operatora iGUI (ekran dotykowy), brak na rysunku	4.4
7	Optyczne czujniki bezpieczeństwa (bariera świetlna)	2.2.1
8	Zasilana oś nawijania dla materiałów w roli	3.1.2
9	Rolka napinająca	3.1.3
10	Pistolet ze sprężonym powietrzem	--
11	Komora dmuchawy obwodowej	--

3.1.1 Wózek



Wózek służy do drukowania na materiale. Wózek składa się z elementów:

Nr	Część wózka	Zob.
1	Regulacja podciśnienia Układ podciśnienia pozwala na bardzo precyzyjną regulację przepływu atramentów podczas drukowania i zapobiega skapywaniu atramentu z dysz w położeniu spoczynkowym.	4.3
2	2 białe obwody / głowice drukujące.	
3	4 kolorowe obwody / głowice drukujące. Obszar drukowania głowic drukujących przedstawiają dwie białe strzałki na pokrywie [9] wózka.	
4	Lampy UV do utwardzania atramentu.	
5	Zawory przepływu atramentu.*	
6	Podzbiorniki powietrza (z tyłu wózka). Jeśli układ podciśnienia podciągnie atrament zbyt mocno, będzie się on zbierał w dwóch zbiornikach (1 kolorowy, 1 biały) wyposażonych w kontrolę poziomu.	
7	Zawory spustowe. Obwód atramentu każdego koloru ma zawór spustowy, który pozwala na usunięcie powietrza z obwodu lub wstrzyknięcie płynu czyszczącego i oczyszczenie zablokowanej głowicy drukującej.	
8	Taca na skapujący atrament (niewidoczna).	
9	Belka jonizująca pokrywy / czujniki boczne.	

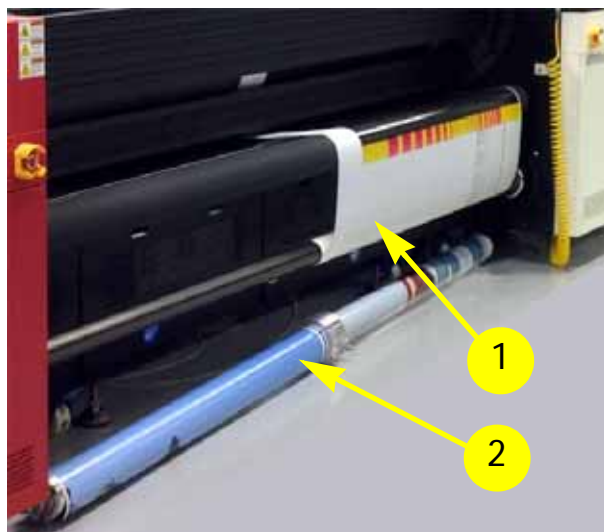
* Kiedy lampy UV się starzeją ale nadal dostarczają wystarczającą do doskonałego utwardzenia dawkę promieniowania UV, ilość emitowanego ciepła nieznacznie wzrasta. Wynikowy wzrost temperatury będzie prowadził do zwarć w obwodzie elektrycznym, odkształcenia przesłon lub luster i może spowodować zagrożenie pożarowe. Proszę mieć świadomość, że związane z tym wysokie koszty serwisowe nie są objęte gwarancją. Agfa zaleca dokonywanie przeglądu i wymiany lamp UV w okresie od 500 do maksymalnie 1000 godzin pracy.

3.1.2 Napędzana oś nawijająca

Oś roli [1] z przodu plotera jest napędzana przez silnik. Napędzana oś nawijająca powoduje rozwijanie materiału z osi rozwijania. Kierunek obrotów zasilanej osi można zmieniać, tak aby rola nawijała się z nadrukiem po wewnętrznej lub zewnętrznej stronie.

Rola materiału jest zaciśnięta na osi za pomocą miechów, które zsuwają się z osi, kiedy sprężone powietrze jest podawane na dyszę osi.

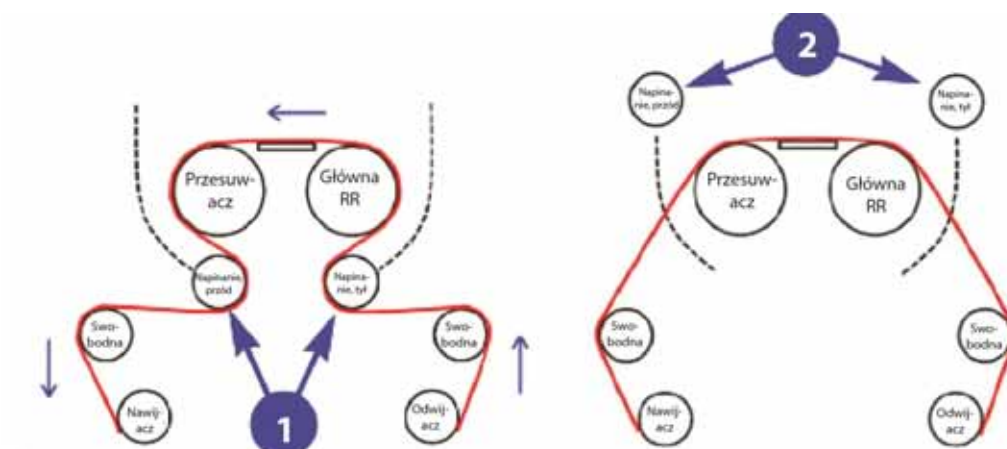
:Anapurna M3200i RTR W pozwala także na pracę z podwójną osią nawijającą [2]. Podwójna oś nawijająca ma sprzęgła i kołnierze, które ograniczają położenie roli materiału na osi w kierunku poprzecznym. Sprzęgła i kołnierze wymagają regulacji dla różnych szerokości roli materiału.



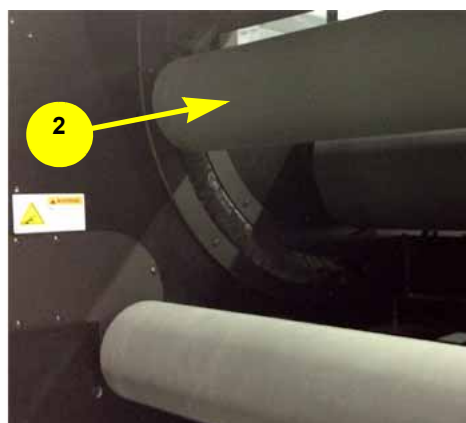
3.1.3 Rolka napinająca

Rolki napinające materiał [1] utrzymują go w stanie naprężenia, aby nie marszczył się podczas drukowania i w celu zapobiegania uszkodzeniom głowic drukujących wynikających z dotknięcia materiału w ruchu.

- 1 Podczas drukowania rolki napinające są w położeniu dolnym (zamkniętym).
- 2 Podczas ładowania materiału rolki napinające są w położeniu górnym (otwartym).



Rolka napinająca na dole (zamknięta)



Rolka napinająca w górę (otwarta)

3.1.4 Stół podciśnieniowy

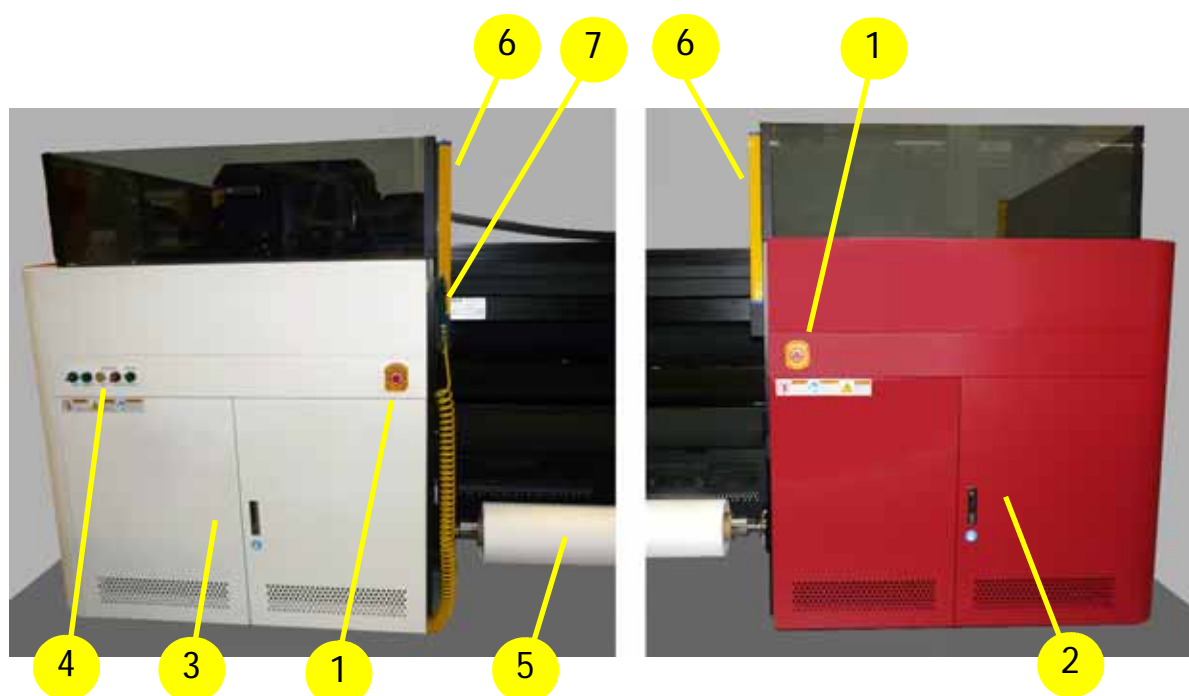
Stół podciśnieniowy utrzymuje zadrukowywany materiał płasko w obszarze drukowania dzięki podciśnieniu od spodu.

Podciśnienie oddziałuje na obszarze stołu w czterech sterowanych osobno obszarach, jak pokazują żółte strzałki na belce wózka.

Podciśnienie można włączyć i wyłączyć, obracając przełącznik podciśnienia (Vacuum) na przednim lub tylnym panelu.



3.2 Tył

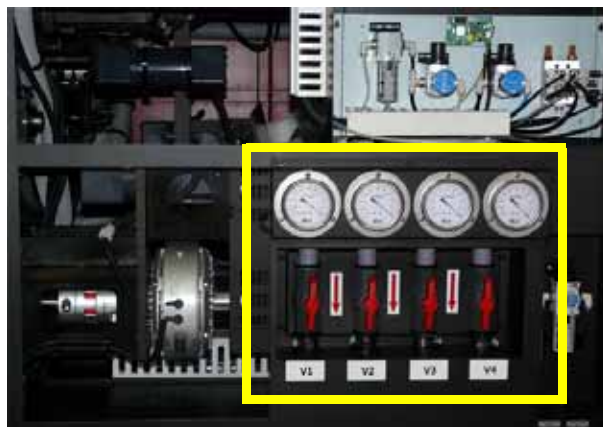


Nr	Część plotera	Zob.
1	Przełącznik zatrzymania awaryjnego	2.4.1
2	Elementy sterowania stołu podciśnieniowego	3.2.1
3	Szafka układu podawania atramentu	3.2.2
4	Tylny panel sterowania	4.2
5	Zasilana oś odwijania dla materiałów w roli	3.2.3
6	Optyczne czujniki bezpieczeństwa (bariera świetlna)	2.2.1
7	Pistolet ze sprężonym powietrzem	--

3.2.1 Regulacja podciśnienia

Materiał jest bezpiecznie przytrzymywany na stole od spodu przez podciśnienie.

Podciśnienie oddziałuje na obszarze stołu w czterech sterowanych osobno obszarach, jak pokazują żółte strzałki na belce wózka. Każdy obszar można kontrolować oddzielnie przez regulator podciśnienia.

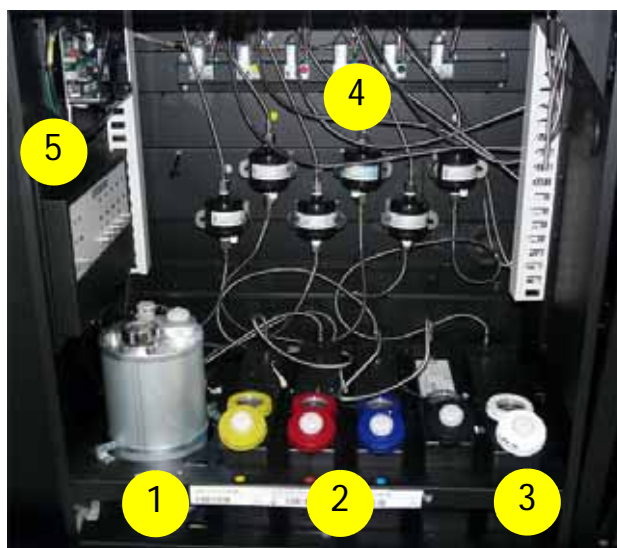


3.2.2 Układ podawania atramentu

Układ podawania atramentu znajduje się z tyłu plotera.

Układ podawania atramentu składa się z elementów:

- 1 Biały pojemnik.
- 2 Cztery kolorowe pojemniki:
 - żółty
 - magenta
 - cyjan
 - czarny
- 3 Pojemnik z roztworem.
Uwaga: Termin „Roztwór” (Solution) jest tradycyjnym określeniem płynu czyszczącego (Storage Flush). Na niektórych etykietach maszyny ciągle używana jest krótka forma „Sol”.
- 4 Sześć filtrów atramentów (jeden na pojemnik).
Zadaniem filtra atramentu jest zatrzymywanie zanieczyszczeń (większych cząstek), które mogłyby przedostać się do pojemnika atramentu, zanim przedostaną się do dysz drukujących.
- 5 Panel uzupełniania atramentów.
 - Świeci zielony: pojemnik pełny.
 - Świeci czerwony: pojemnik jest pusty i należy napełnić 1 litrem.
 - Ręczne podawanie: przycisk pozwala na uruchomienie pompy w celu odpowietrzenia filtra.

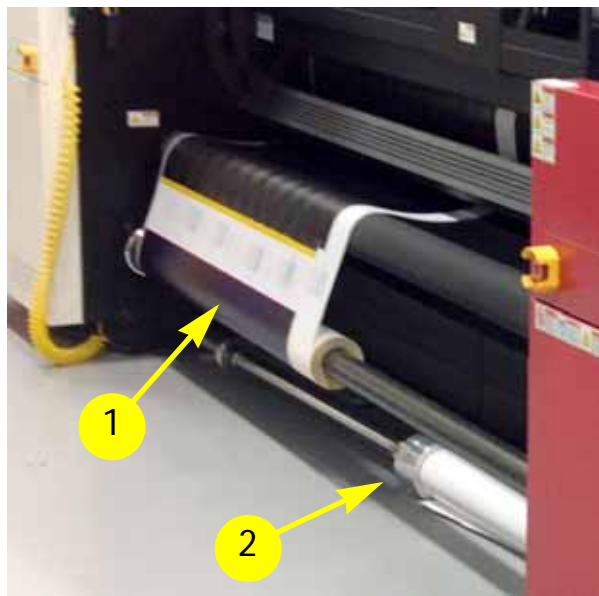


3.2.3 Oś odwijania dla materiału w roli

Nową rolę materiału umieszcza się na roli odwijania [1] z tyłu plotera. Oś odwijania jest wyposażona w silnik, utrzymujący napięcie materiału. Obrotowy kierunek silnika odwijania jest przeciwny do kierunku obrotu silnika nawijania. Moment obrotowy silników jest sterowany przez regulatory.

Rola materiału jest zaciśnięta na osi za pomocą miechów, które zsuwają się z osi, kiedy sprężone powietrze jest podawane na dyszę osi.

Ploter :Anapurna M3200i RTR W pozwala także na pracę z podwójną osią nawijającą [2]. Podwójna oś nawijająca ma sześć sprzęgieł i kołnierzy, które ograniczają położenie roli materiału na osi w kierunku poprzecznym. Sprzęgła i kołnierze wymagają regulacji dla różnych szerokości roli materiału.



4 Panele operatora

4.1 Przedni panel sterowania



Nr	nazwa	Opis
1	Włączone (START ON)	Przycisk z białą lampką uruchamiający ploter. Naciśnięcie białego przycisku uruchamia ploter. Kiedy ploter jest włączony, świeci się biała lampka.
2	PC wł./wył. (PC ON/OFF)	Ploter można obsługiwać przez panel z ekranem dotykowym iGUI. Aby uruchomić komputer PC plotera, należy nacisnąć niebieski przycisk z przodu panelu operatora. Niebieska lampka świeci, kiedy komputer PC jest włączony.
3	Podciśnienie (Vacuum)	Przełączenie spowoduje włączenie lub wyłączenie podciśnienia w stole podciśnieniowym.
4	Ustawienie przewijania (Rewinder set)	Przełączenie pozwala na ręczne obracanie osi odbiorczej.
5a	Wł./wył. rolki napinającej	Naciśnięcie przycisku z żółtym wskaźnikiem powoduje przesunięcie rolki napinającej do góry (wył.) lub do dołu (wł.).
5b	Rolka napinająca Góra/stop/dół (UP/STOP/DOWN)	Przełączenie do położenia: <ul style="list-style-type: none"> Góra (UP): naciśnięcie przycisku 5a powoduje przesunięcie rolki napinającej do góry (otwarta). STOP: ruch niemożliwy. Dół (DOWN): naciśnięcie przycisku 5a powoduje przesunięcie rolki napinającej do dołu (zamknięta).
6	Strona druku (Print side) Wewn./wył./zewn. (IN/OFF/OUT)	Przełącznik zmieniający kierunek nawijania na osi odbiorczej: <ul style="list-style-type: none"> Wewn. (IN): materiał jest nawijany zadrukowaną stroną do wewnątrz. Wył. (OFF): oś odbiorcza jest wyłączona. Zewn. (OUT): materiał jest nawijany zadrukowaną stroną do zewnątrz.

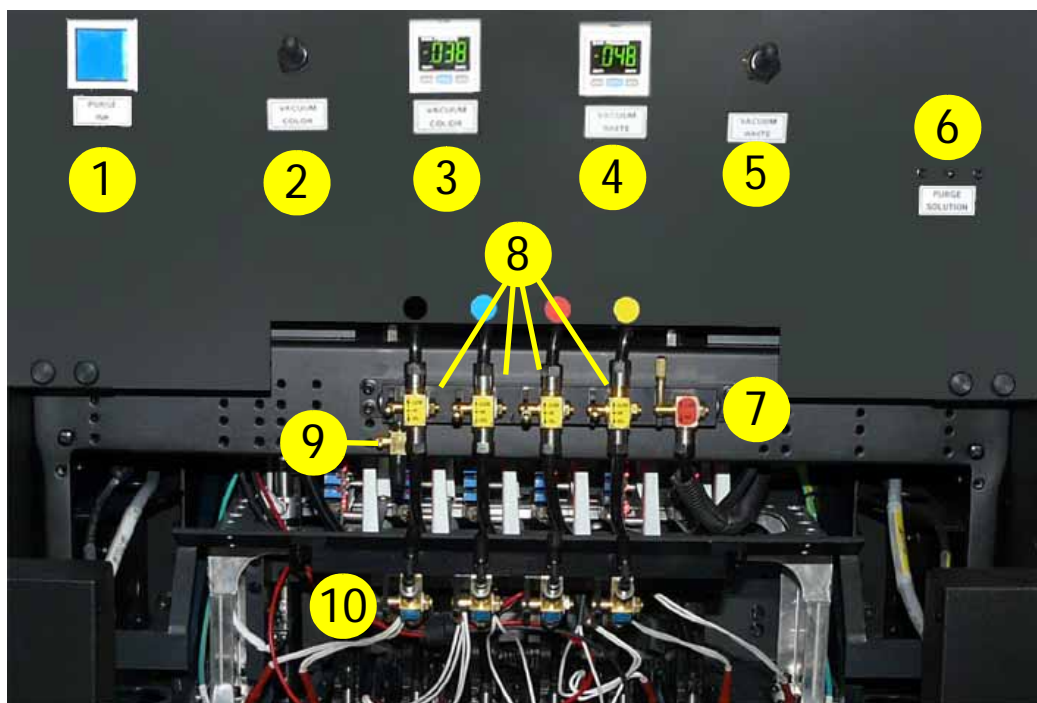
4.2 Tylny panel sterowania



Nr	nazwa	Opis
1	Podciśnienie (Vacuum)	Przełączenie spowoduje włączenie lub wyłączenie podciśnienia w stole materiału.
2	Ustawienie przewijania (Rewinder set)	Przełączenie pozwala na ręczne obracanie osi odbiorczej.
3a	Wł./wył. rolki napinającej	<ul style="list-style-type: none"> Naciśnięcie przycisku z żółtym wskaźnikiem powoduje przesunięcie rolki napinającej do góry (wył.) lub do dołu (wł.).
3b	Rolka napinająca Góra/stop/dół (UP/STOP/DOWN)	Przełączenie do położenia: <ul style="list-style-type: none"> Góra (UP): naciśnięcie przycisku 3a powoduje przesunięcie rolki napinającej do góry (otwarta). STOP: ruch niemożliwy. Dół (DOWN): naciśnięcie przycisku 3a powoduje przesunięcie rolki napinającej do dołu (zamknięta).
4	Strona druku (Print side) Wewn./wył./zewn. (IN/OFF/OUT)	Przełącznik zmieniający kierunek nawijania na osi odbiorczej: <ul style="list-style-type: none"> Wewn. (IN): materiał jest nawijany zadrukowaną stroną do wewnątrz. Wył. (OFF): oś odbiorcza jest wyłączona. Zewn. (OUT): materiał jest nawijany zadrukowaną stroną do zewnątrz.
5	Wyłącznik główny	Wyłącznik główny znajduje się z lewej strony plotera. Wyłącznik główny służy do włączania i wyłączania zasilania głównego plotera.

4.3 Panel sterowania wózka

Wózek zawiera elementy sterowania, które pozwalają kontrolować przepływ atramentu do głowic drukujących.



Nr	nazwa	Opis
1	Czyszczenie atramentu (Purge Ink)	Przycisk z niebieskim wskaźnikiem ma dwie funkcje. <ul style="list-style-type: none"> Wskaźnik stanu podczas normalnej pracy (podciśnienie wł.): wskaźnik świeci się, jeśli występuje błąd. Przycisk do czyszczenia głowic drukujących (podciśnienie wył.): wskaźnik miga podczas czyszczenia.
2	Podciśnienie, kolor (Vacuum color)	Pozwala włączać i wyłączać podciśnienie dla kolorów. <ul style="list-style-type: none"> Przełącznik w górze: podciśnienie włączone. Przełącznik w dół: podciśnienie wyłączone.
3	Podciśnienie, kolor (Vacuum color)	Regulator wartości podciśnienia dla atramentów kolorowych, zob. 4.3.1.
4	Podciśnienie, biały (Vacuum white)	Regulator wartości podciśnienia dla atramentu białego, zob. 4.3.1.
5	Podciśnienie, biały (Vacuum white)	Pozwala włączać i wyłączać podciśnienie dla bieli. <ul style="list-style-type: none"> Przełącznik w górze: podciśnienie włączone. Przełącznik w dół: podciśnienie wyłączone.
6	Oczyszczanie roztworem (Purge solution)	Oczyszczanie roztworem przez głowice drukujące.
7	Kontrola przepływu, płyn czyszczący	Zawór regulujący przepływ płynu czyszczącego.
8	Kontrola przepływu, atrament kolorowy	Obwód atramentu każdego koloru jest wyposażony w zawór, który kontroluje przepływ atramentu do głowicy drukującej. Zob. także 4.3.2.
9	Zawór spustowy roztworu czyszczącego	Zawór spłukiwania z układu płynu czyszczącego.
10	Zawory spustowe	Każdy obwód atramentu kolorowego ma zawór spustowy, który umożliwia odpowietrzenie układu.

4.3.1 Głowice drukujące sterowane podciśnieniowo

Standardowa ujemna wartość ciśnienia (podciśnienie) jest wstępnie ustawiona fabrycznie dla domyślnego atramentu i nie należy jej zmieniać, jeśli nie jest to wymuszone problemami z pracą lub użyciem atramentów innego rodzaju.

- Wartość ciśnienia dla obwodów atramentów kolorowych: -0,038 bara.
- Wartość ciśnienia dla obwodu białego atramentu: -0,048 bara.



4.3.2 Regulacja przepływu płynu czyszczącego i atramentów

W module płynu czyszczącego jest zawór (czerwona etykieta), który kontroluje przepływ płynu.

Położenie dźwigni

- Pionowo w górze (CLOSE): zasilanie płynem czyszczącym zamknięte.
- Pionowo w dole (SOL.): zasilanie płynem czyszczącym otwarte.

Obwód atramentu każdego koloru jest wyposażony w zawór (żółta etykieta), który kontroluje przepływ atramentu lub płynu czyszczącego do głowicy drukującej.

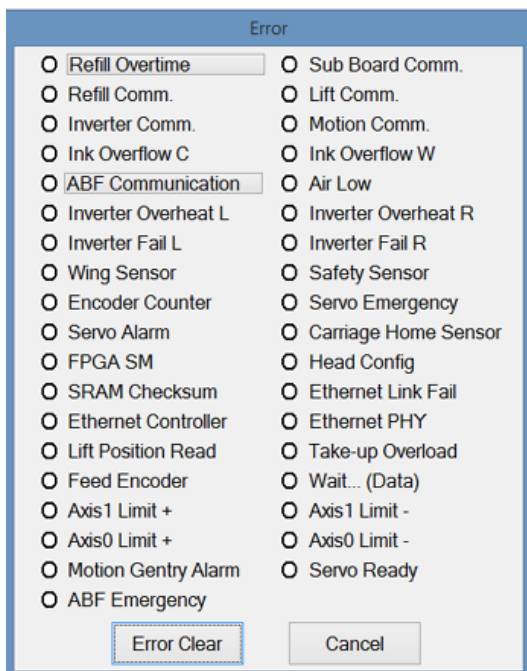
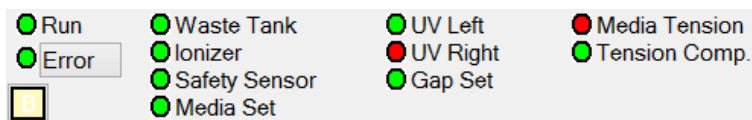
Położenie dźwigni

- Pionowo w górze (CLOSE): zasilanie atramentem i płynem czyszczącym zamknięte.
- Poziomo, na środku (INK): otwarte zasilanie atramentem.
- Pionowo w dole (SOL.): otwarte zasilanie płynem czyszczącym, aby oczyścić zablokowaną głowicę drukującą.



4.4 Panel sterowania z ekranem dotykowym iGUI: Wspólne elementy

4.4.1 Wskaźniki stanu i błędów



Wskaźniki stanu modułów plotera znajdują się w lewym górnym rogu ekranu.

- Wskaźnik świeci na zielono: stan OK lub aktywny.
- Wskaźnik świeci na czerwono: stan nieprawidłowy lub nieaktywny.

Błąd

W przypadku błędu:

- 1 Naciśnij pole „Błąd”, aby sprawdzić, jaka usterka wystąpiła.
- 2 Usuń usterkę.
- 3 Naciśnij przycisk „Wyczyść błąd”, aby usunąć błąd z programu.

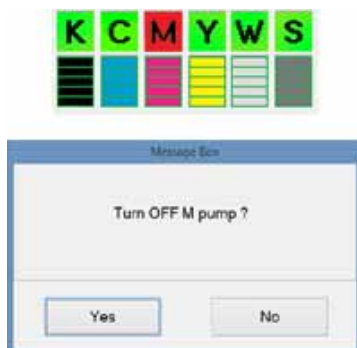
4.4.2 Wskaźniki poziomów atramentu i płynu czyszczącego

Wskaźniki poziomu i stanu atramentów znajdują się w prawym górnym rogu ekranu.



- Zielone przyciski wskazują, czy pompy są aktywne. Kiedy wielka litera zmienia się na małą literę, podziornik atramentu jest prawie pusty, a pompa jest aktywna.
- 5 pasków wskazuje ilość atramentu w głównym pojemniku.
- Wielka czerwona litera E oznacza, że główny pojemnik jest prawie pusty.

4.4.2.1 Pompa atramentu/płynu czyszczącego wł./wyl.



Pompę zasilającą każdego obwodu atramentu i płynu czyszczącego można włączać i wyłączać osobno.

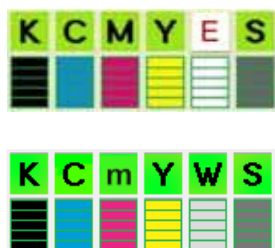
Stan każdej pompy jest widoczny na przycisku nad wskaźnikiem poziomu.

- Przycisk zielony: pompa zasilająca jest włączona.
- Przycisk czerwony: pompa zasilająca jest wyłączona (np. M).

Jak włączyć lub wyłączyć pompę:

- 1 Naciśnij przycisk (zielony lub czerwony).
- 2 Pojawi się okienko z komunikatem (np. „Czy wyłączyć pompę M?”).
- 3 Naciśnij przycisk Tak lub Nie.

4.4.2.2 Wskaźniki poziomu atramentów.



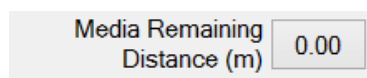
Główny zasobnik atramentu

Kiedy główny zasobnik atramentu jest prawie pusty, na przycisku nad wskaźnikiem poziomu pojawia się czerwona litera E. Pozostało wystarczająco dużo atramentu, aby dokończyć zadanie drukowania.

Podzbiornik atramentu

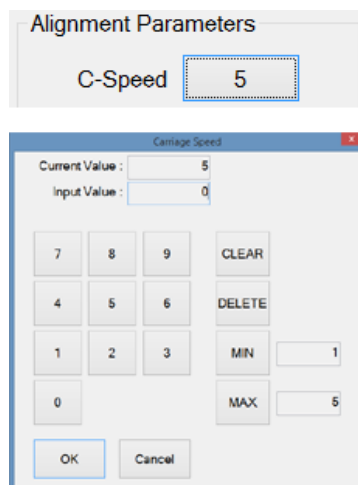
Kiedy podzbiornik atramentu jest prawie pusty, wielka litera na zielonym przycisku zmienia się na małą literę (np. m dla magenty).

4.4.3 Pozostały materiał



Pole przedstawia ilość (w metrach) materiału dostępnego na roli do zadrukowania. Jeśli do drukowania jest dużo materiału sztywnego, można tę funkcję wyłączyć, zob. 4.5.3 „Ustawienia systemu”.

4.4.4 Zmiana wartości parametru



Wartości parametrów są przedstawiane jako przyciski z wartościami liczbowymi zamiast nazw. Naciśnięcie jednego z przycisków (np. Prędkość karetki) powoduje otworenie okna ustawiania wartości:

Aby zmienić wartość:

- 1 Użyj przycisków z cyframi i/lub wskaźnika myszy (nowa wartość pojawi się w polu „Wprowadzona wartość”).
- 2 Naciśnij przycisk [OK], aby potwierdzić zmianę wartości.

Przyciski:

Wyczyść: usuwa cały wprowadzony tekst.

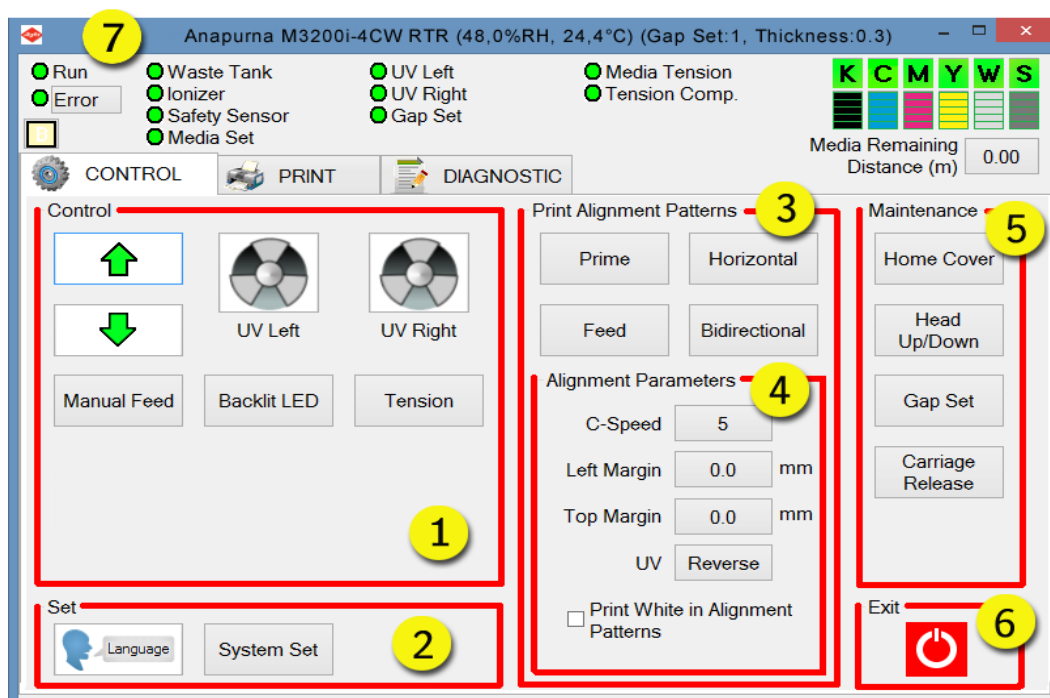
Usuń: usuwa ostatnią wprowadzoną cyfrę.

Min.: wprowadza minimalną dopuszczalną wartość.

Maks.: wprowadza maksymalną dopuszczalną wartość.

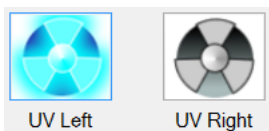
Anuluj: pozostawia niezmienną bieżącą wartość.

4.5 Ekran sterowania



Nr	Pole ekranu	Zob.
1	Regulacja Sterowanie transportem mediów i światłami UV.	4.5.1
2	Ustawienia Ustawienie języka i systemu.	4.5.2 i 4.5.3
3	Drukuj wzory kalibracji obrazu Istnieją cztery rodzaje wzorów kalibracji: Test dysz, Poziomy, Wysuw oraz Dwukierunkowy. Te wzory można wydrukować, aby skontrolować prawidłowość wyrównania głowic drukujących. Każdy wzór testowy zawiera informacje numeryczne, które pozwalają operatorowi na regulację ustawień we właściwych tabelach kalibracji. Każdy przycisk otwiera okienko, z którego można wydrukować wzór kalibracyjny i z którego można otworzyć tabelę kalibracji w celu dostosowania parametrów synchronizacyjnych.	Rozdział 7 Zaawansowanego podręcznika operatora
4	Parametry kalibracji obrazu Kontrola położenia wydruków testowych za pomocą lewego i górnego marginesu, prędkości wózka (karetki, „C-Speed”) oraz wykorzystania lamp UV.	--
5	Konserwacja Kontrola funkcji sprzętowych plotera i dostęp do paneli, w których możliwe jest wykonanie czynności konserwacyjnych.	Rozdział 10 Zaawansowanego podręcznika operatora
6	Wyjście Pozwala na zamknięcie aplikacji (komputer PC pozostaje włączony).	--
7	Pasek informacyjny zawiera informacje o: - wilgotności otoczenia (%) i temperaturze (°C), - aktualnym ustawieniu wysokości i grubości materiału. Uwaga: jeśli ustawienie wysokości nie jest wprowadzone, nie są wyświetlane żadne wielkości.	--

4.5.1 Regulacja

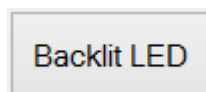


Ikona świeci jasnym niebieskim kolorem, kiedy lampa UV jest włączona.
Ikona jest szara, kiedy lampa UV jest wyłączona.

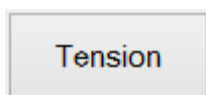


Te przyciski powodują przesuwanie materiału do tyłu lub do przodu plotera.

Ten przycisk pozwala operatorowi na ręczne przesuwanie materiału na wybraną odległość.



Ten przycisk otwiera okno „Backlit LED”.
Przycisk nieużywany.



Przycisk włącza lub wyłącza napinanie materiału.

4.5.2 Ustawienia: Język



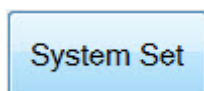
Ten przycisk otwiera okienko wyboru „Język”.



Wyskakujące okienko przedstawia bieżący język.
Jak zmienić bieżący język:

- 1 Wybierz język.
- 2 Kliknij przycisk OK, aby wybrać ustawienie.

4.5.3 Ustawienia: Ustawienia systemu



Ten przycisk otwiera okno „Ustawienia systemowe”.

The image shows the 'System Setup' window with the following sections and callouts:

- 1**: Factory Set, UV Parameter, UV Power Setting, + Mark
- 2**: ABF settings (Null Point Correction, Feed Speed, Acceleration Time, Deceleration Time)
- 3**: Safety settings (Safety Sensor Enable, Buzzer Beep Enable, RTL Error Check)
- 4**: Use Nozzle settings (Full Nozzle, Reduction Nozzle - 40, Reduction Nozzle - 16, Reduction Nozzle - 8)
- 5**: Take-up settings (Mode, Direction)
- 6**: Version information (Firmware, Hardware, FPGA, Sub, Refill, Inverter) and Firmware Update button
- 7**: Job Log View button and Media Remaining Check checkbox
- 8**: White Ink System ON/OFF button

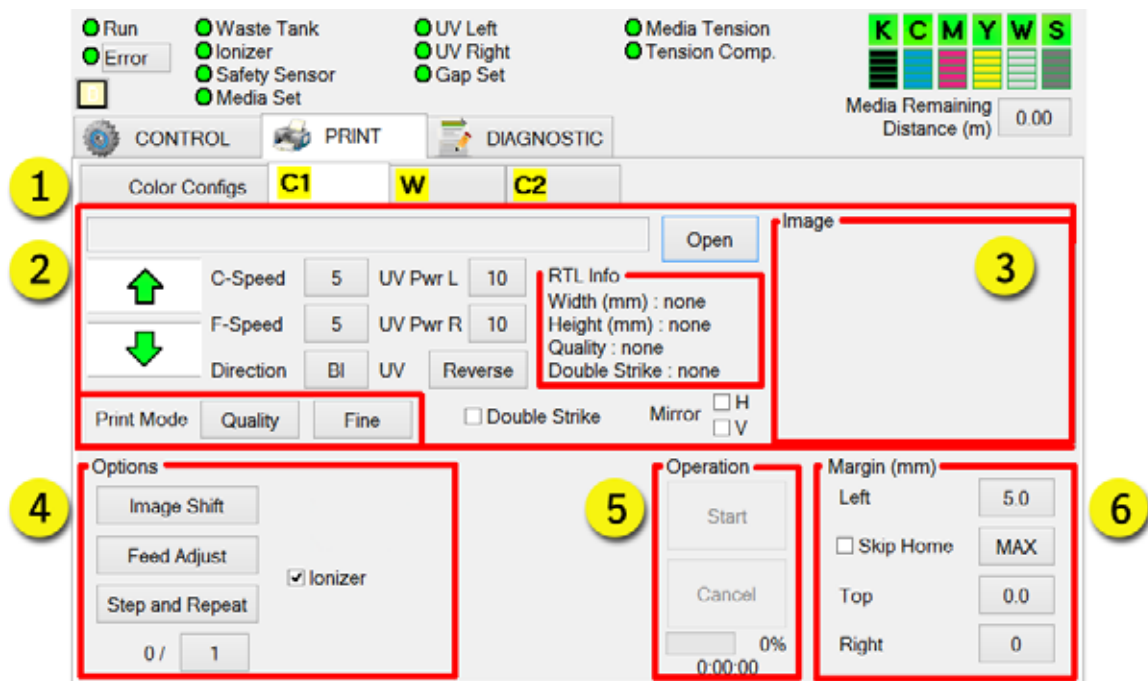
Nr	Regulacja	Zob.
1	Ustawienia fabryczne / Parametry UV / Ustawienie mocy lamp Praca zaawansowana.	Rozdział 9 Zaaw. podr. operatora
2	ABF (jasnoszary kolor pól oznacza, że są niedostępne)	Nie używany
3	Bezpieczeństwo Włącz kurtyny bezpieczeństwa: pole wyboru znosi ustawienia czujników bezpieczeństwa (kurtyn świetlnych). Włącz buczonek: pole wyboru włącza lub wyłącza dźwięk buczonek. Błąd protokołu RTL: pole wyboru pozwala na włączenie kontroli błędów protokołu RTL podczas ładowania obrazu (domyślnie wyłączone).	Zob. poniższą przestrożkę.
4	Użyj dysze Pełne dysze: Używane są wszystkie dysze głowic drukujących. Redukuj dysze -40: Pierwsze i ostatnie 20 dysz głowic drukujących nie jest używanych. Redukuj dysze -16: Pierwsze i ostatnie 8 dysz głowic drukujących nie jest używanych. Redukuj dysze -8: Pierwsze i ostatnie 4 dysze głowic drukujących nie są używane.	
5	Odbieranie (jasnoszare pola oznaczają, że opcje są niedostępne)	Nie używany
6	Wersja Dane w tym polu służą wyłącznie celom informacyjnym.	
7	Podgląd historii prac Zmiana zaznaczenia pola wyboru „Weryfikacja pozostałego materiału” pozwala na przełączenie funkcji „Długość pozostałego materiału (m)”, zob. 4.4.3.	
8	System białego atramentu Tylko dla certyfikowanych techników.	

**Przeestroga:**

Pomimo że oprogramowanie oferuje możliwość wyłączenia urządzenia bezpieczeństwa plotera, Agfa bardzo przed tym przestrzega. Istnieje poważne ryzyko obrażeń ciała przez ruchome części plotera. Podczas pracy maszyny wszystkie kurtyny bezpieczeństwa powinny być aktywne. Agfa nie przyjmuje odpowiedzialności za obrażenia powstałe w czasie, kiedy nie działa dowolny element z urządzeń bezpieczeństwa plotera.

4.5.4 Ekran drukowania

Ten ekran służy do regulacji sposobu drukowania zadań.



Nr	Pole ekranu	Zob.
1	Konfiguracja koloru	4.6.1
2	Ustawienia i sterowanie drukowaniem	4.6.2
3	Obraz Wyświetlenie miniaturki drukowanego obrazu.	--
4	Opcje	4.6.3
5	Działanie Start: Rozpoczęcie drukowania zadania. Podczas wykonywania zadania tekst przycisku zmienia się na "Pauza", aby pozwolić na wyczyszczenie głowic lub regulację podawania materiału. Anuluj: Anulowanie drukowania. Aktywny wyłącznie podczas drukowania zadania. Procentowy pasek postępu: Przedstawia postęp zadania drukowania.	--
6	Odstęp (mm)	4.6.4

4.5.5 Konfiguracja kolorów



Przycisk konfiguracji koloru otwiera okno z wyborem wielu dostępnych konfiguracji kolorów.

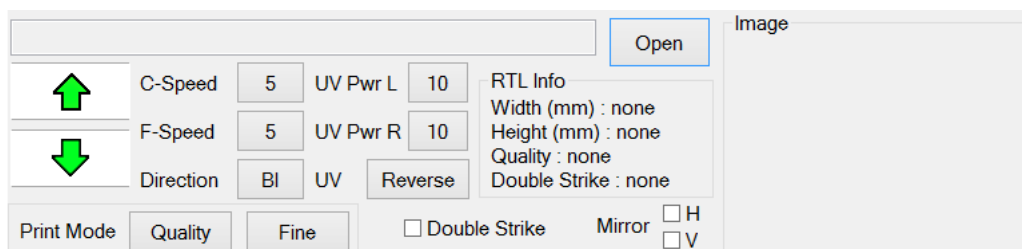
Najczęściej używane tryby to:

- Kolor: normalne drukowanie jednego obrazu w kolorze.
- C1+C2: otwiera drugą kartę obrazu. Do druku z podwójną gęstością w wysokiej jakości.
- C1+W+C2: Drukowanie na przezroczystych materiałach z przeznaczeniem do podświetlenia lub oklejone. Tej konfiguracji można użyć do trybów „Dzień i noc”, „Sandwich”, „Okno”.

W każdej konfiguracji osiągane są wybrane efekty przez łączenie warstw kolorowych i/lub białego atramentu. Każda warstwa ma drukowany jej własny obraz, więc możliwe jest uzyskanie wielu efektów z maskowaniem i nasyceniem. Napisy na przyciskach odpowiadają rodzajowi i kolejności nakładania każdej warstwy, więc „C+W” oznacza, że najpierw będzie drukowany obraz kolorowy, a następnie biały.

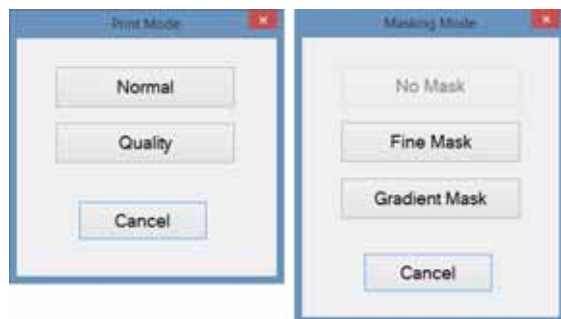
35

4.5.6 Ustawienia i sterowanie drukowaniem



	Opis	Zob.
Otwórz	Otwiera przeglądarkę plików, aby wybrać plik RTL do załadowania do warstwy.	--
C-Speed	Prędkość ruchu wózka (karetki).	--
F-Speed	Prędkość podawania. Pomiedzy 1 a 5.	--
Kierunek	Drukowanie jedno- lub dwukierunkowe.	--
Moc UV L/P	Natężenie lewej i prawej lampy UV. Min. 1, maks. 10.	--
UV	Kontrola przesłon lamp UV.	--
RTL Info	Pole informacji RTL.	--
Tryb drukowania	Ustawienia jakości drukowania.	4.6.2.1
Double Strike	Dwukrotne drukowanie każdego punktu.	--
Lustro	Drukowanie obrazu w odbiciu lustrzanym: Poziom. / Pion.	--

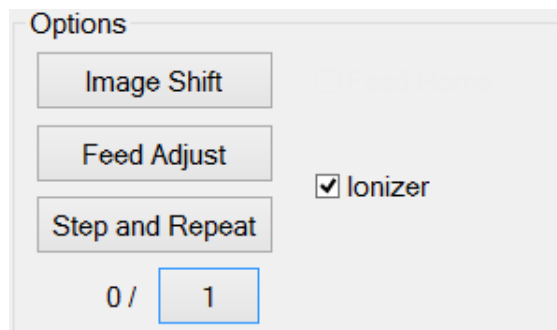
4.5.6.1 Tryb drukowania



W trybie jakości poprawiana jest jakość wydruku przez zastosowanie wielu przejść w druku każdej warstwy, co daje lepszą kontrolę nad efektem utwardzania i lepszą czystość obrazu.

Przycisk „Tryb maskowania” otwiera sekcję obliczeń maski do nałożenia w obrazie.

4.5.7 Opcje



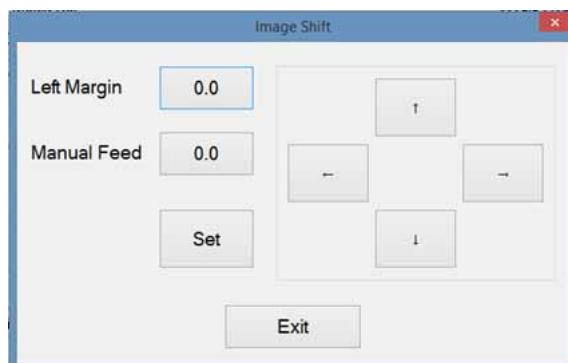
Przesunięcie obrazu: zob. opis poniżej.

Regulacja wysuwu: zob. opis poniżej.

Krok i powtórzenie (Step and Repeat):
zob. opis poniżej.

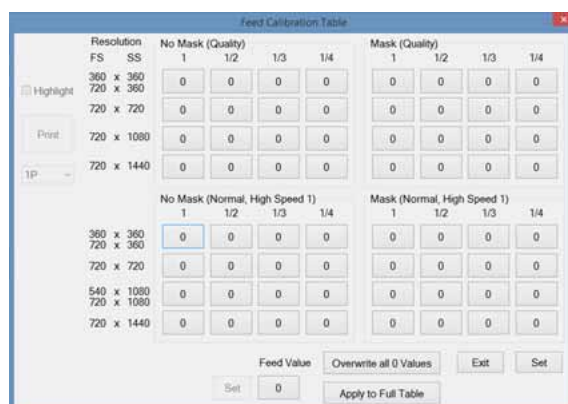
0/ x : Liczba pionowych kopii.

Jonizator: Jonizator włączony lub wyłączony
(normalnie wł.).



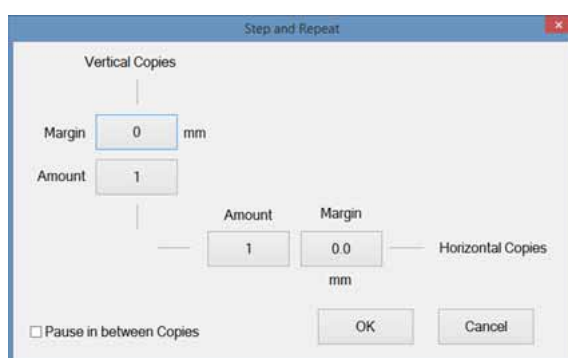
Przesunięcie obrazu

Przesunięcie obrazu pozwala na przesunięcie położenia drukowanego obszaru w locie podczas drukowania. Funkcja jest przydatna, jeśli obraz zbliży się za bardzo do krawędzi mediów z powodu ich dryfowania.



Regulacja wysuwu

Regulacja wysuwu kontroluje odsunięcie w podawaniu. To może okazać się konieczne, jeśli będą pojawiać się ciemne lub jasne linie pomiędzy przejściami. Jest to zależne od prędkości podawania i materiału. W razie potrzeby wartość odsunięcia podawania można zmienić w locie również podczas drukowania. To spowoduje otworzenie tego samego panelu, co przycisk karty kontroli.

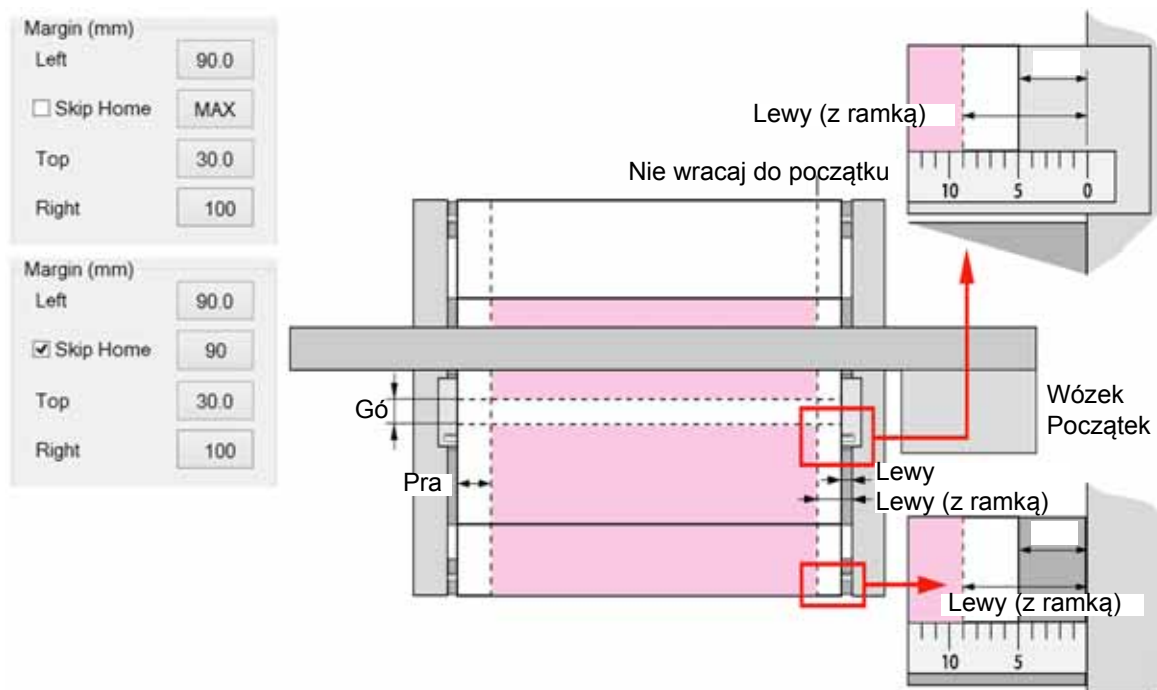


Step and Repeat

Krok i powtórzenie (Step and Repeat) dodaje kopie zadania w kierunku podawania materiału lub drukowania z wyznaczonym marginesem między kopiami.

4.5.8 Marginesy

4.5.8.1 Materiał w roli



- Lewy:** Skala na podziałkach zarówno osi materiału, jak i stołu podciśnieniowego odpowiada kalibracji w programie plotera i rozpoczyna pomiar od początku transportu materiału. Aby rozpocząć drukowanie od krawędzi materiału w roli, należy wprowadzić odległość (w mm) lewej krawędzi materiału w roli według podziałki (np. na powyższym rysunku 50 mm). Aby uzyskać białą ramkę, do odległości lewej krawędzi na rolce należy dodać pożądaną szerokość ramki w mm (np. na powyższym rysunku 50 mm + 40 mm ramki daje 90 mm).
- Górny:** Zwykle na materiale w roli drukuje się wiele obrazów po sobie. Aby drukować obrazy przylegające, należy wprowadzić wartość 0. Aby uzyskać białą ramkę między obrazami, należy wprowadzić pożądaną szerokość ramki w mm (np. na powyższym rysunku jest to 30 mm).
- Prawy:** Lampy UV nie mogą zatrzymywać się nad materiałem podczas druku, ponieważ może to spowodować jego odkształcenie. W tym polu należy wprowadzić odległość wymaganego przesuwu wózka, aby zatrzymał się poza materiałem, obliczoną według wydruku (np. na powyższym rysunku jest to 100 mm).
- Nie wracaj do początku:** Opcja nieaktywna: wózek powraca do położenia początkowego po każdym przejściu drukowania.
Opcja aktywna: wózek zatrzymuje się w położeniu początkowym drukowania (np. na powyższym rysunku jest to 90 mm).

5 Procedury rozruchu i wyłączenia

Decyzja o wyborze procedury uruchomienia zależy od okresu wyłączenia plotera:

5.1 Różnice między okresami wyłączenia



Uwaga dotycząca białego atramentu:

Biały atrament UV nie płynie tak dobrze jak kolorowe w temperaturze pokojowej, jest więc bardziej podatny na osadzanie się w zbiornikach oraz głowicach i może powodować zatykanie przewodów. Biały atrament UV wymaga cyrkulacji i mieszania, aby utrzymywać głowicę drukującą i układ doprowadzający w dobrym stanie. Kiedy ploter jest w trybie weekendu, biały atrament UV będzie cyrkulować dzięki awaryjnemu, wewnętrznemu zasilaniu akumulatorowemu pozwalającemu na 60 godzin pracy.

Uwaga dotycząca atramentów kolorowych:

Atramenty kolorowe można pozostawić w ploterze na czas bezczynności, ponieważ nie wymagają cyrkulacji, ale należy je spuścić w przypadku planowanego transportu plotera lub odłączenia na dłuższy czas.

5.1.1 Codziennie

Po zakończeniu dnia można pozostawić ploter włączony pod warunkiem, że dostępne będzie zasilanie elektryczne i sprężonym powietrzem.

5.1.2 Weekendy (krótkie wyłączenie poniżej 60 godzin)

Podczas weekendów ploter jest wyłączony (wyłączone zasilanie elektryczne i sprężonym powietrzem), lecz biały atrament można pozostawić w układzie. Taką sytuację określa się jako „krótkie wyłączenie”. Podczas krótkiego wyłączenia biały atrament UV będzie cyrkulować przy zasilaniu z wewnętrznego akumulatora.

5.1.3 Wakacje (długie wyłączenie powyżej 60 godzin)

Jeśli ploter nie będzie pracować przez długi czas (wakacje), biały atrament musi być usunięty z układu, a układ białego atramentu należy oczyścić płynem czyszczącym. Taką sytuację określa się jako „długie wyłączenie”.

Procedury nie opisano w tej instrukcji. Długie wyłączenie na czas wakacji i uruchomienie opisano w zaawansowanym podręczniku operatora.

5.2 Procedura: codzienne wyłączenie



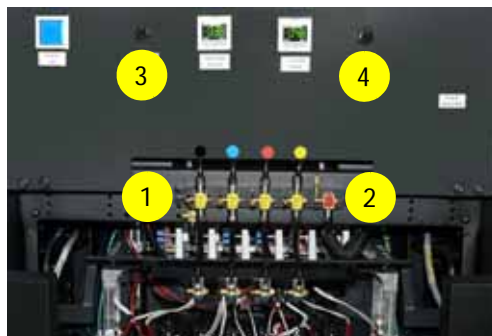
Uwagi:

- Podczas wyłączenia wysokość wózka jest zmniejszana do minimum, aby ograniczyć ryzyko powstania mgły lub rozpryskiwania atramentu UV przy skapywaniu lub czyszczeniu głowic drukujących.
- Podczas przygotowywania do wyłączenia operator powinien się upewnić, że wszystkie dysze w głowicach drukujących są czyste, aby zapobiec wszelkim problemom wynikającym z powiększania się lub osadzania materiału zatykającego przewód w czasie wyłączenia. To dlatego procedury rozpoczynają się od testu dysz.

Procedura trwa tylko tyle czasu, ile potrzeba na oczyszczenie głowic.

Procedura:

- 1 Wykonaj test dysz, aby sprawdzić prawidłowość działania wszystkich głowic drukujących, zob. 7.2.2.
- 2 Jeśli jakkolwiek dysza będzie zablokowana, konieczne jest jej oczyszczenie przed pozostawieniem plotera w stanie beczynności.
- 3 Na panelu przednim: wyłącz podciśnienie w stole podciśnieniowym.
- 4 Przesuń wózek do położenia spoczynkowego (samo-
cznie się opuszcza do minimalnej wysokości).
Zwykle wózek jest w położeniu spoczynkowym.
- 5 Pozostaw zawory przepływu atramentów kolorowych [1] (żółte etykiety) w położeniu atramentu (ink).
- 6 Pozostaw zawór przepływowy płynu czyszczącego [2] (z czerwoną etykietą) w położeniu zamkniętym (Close).
- 7 Pozostaw włączone przełączniki podciśnienia [3] i [4].
- 8 Na ekranie sterowania: naciśnij przycisk pokrywy stacji drukującej, aby zamknąć tę pokrywę.



Ważne:

W ramach funkcjonowania plotera w stanie beczynności istnieje automatyczny proces skapywania z białych głowic drukujących przez 3 sekundy co 3 godziny. Aby zminimalizować rozpryskiwanie białego atramentu, wózek musi wtedy być w położeniu spoczynkowym, a stacja dokująca musi być zamknięta.

- 9 Na ekranie sterowania: naciśnij ikony UV lewa i UV prawa, aby wyłączyć światło UV.



- 10 Na przednim panelu:
 - wyłącz podciśnienie [5]
- 11 Pozostaw działający program iGUI.
- 12 Pozostaw włączony komputer PC, świeci niebieska lampka [6].
- 13 Pozostaw włączony przełącznik START ON, świeci biała lampka [5].



5.3 Procedura: codzienny rozruch

Procedura:

- 1 Załaduj materiał (zob. rozdział 6).
- 2 Wykonaj procedurę ustawienia grubości materiału (zob. 7.1, „Ustawianie wysokości karetki”).
- 3 Na ekranie sterowania: naciśnij ikony UV lewa i UV prawa, aby włączyć światła UV.
- 4 Wykonaj test dysz i w razie potrzeby wyczyść głowice drukujące (zob. 7.2, „Kontrola i czyszczenie dysz”).



5.4 Procedura: weekendowe wyłączenie (krótkie)



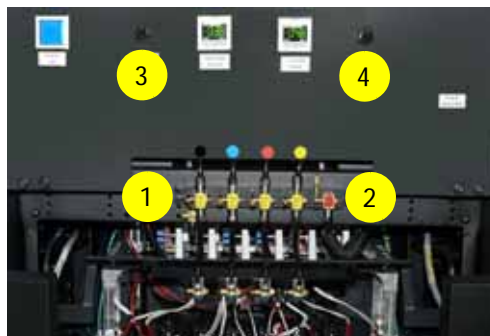
Uwagi:

- Podczas wyłączenia wysokość wózka jest zmniejszana do minimum, aby ograniczyć ryzyko powstania mgły lub rozpryskiwania atramentu UV przy skapywaniu lub czyszczeniu głowic drukujących.
- Podczas przygotowywania do wyłączenia operator powinien się upewnić, że wszystkie dysze w głowicach drukujących są czyste, aby zapobiec wszelkim problemom wynikającym z powiększania się lub osadzania materiału zatykającego przewód w czasie wyłączenia. To dlatego procedury rozpoczynają się od testu dysz.

Procedura trwa tylko tyle czasu, ile potrzeba na oczyszczenie głowic.

Procedura:

- 1 Wykonaj test dysz, aby sprawdzić prawidłowość działania wszystkich głowic drukujących, zob. 7.2.2.
- 2 Jeśli jakkolwiek dysza będzie zablokowana, konieczne jest jej oczyszczenie przed pozostawieniem plotera w stanie beczynności.
- 3 Na panelu przednim: wyłącz podciśnienie w stole materiału.
- 4 Przesuń wózek do położenia spoczynkowego (samoczynnie się opuszcza do minimalnej wysokości). Zwykle wózek jest w położeniu spoczynkowym.
- 5 Przełącz zawory przepływu atramentów kolorowych [1] (żółte etykiety) do położenia zamkniętego (Close).
- 6 Pozostaw zawór przepływowy płynu czyszczącego [2] (z czerwoną etykietą) w położeniu zamkniętym (Close).
- 7 Wyłącz przełącznik podciśnienia koloru [3].
- 8 Pozostaw przełącznik podciśnienia bieli [4] włączony.
- 9 Na ekranie sterowania: naciśnij przycisk pokrywy stacji drukującej, aby zamknąć tę pokrywę.



Ważne:

W ramach funkcjonowania plotera w stanie beczynności istnieje automatyczny proces skapywania z białych głowic drukujących przez 3 sekundy co 3 godziny. Aby zminimalizować rozpryskiwanie białego atramentu, wózek musi wtedy być w położeniu spoczynkowym, a stacja drukująca musi być zamknięta.

- 10 Na ekranie sterowania: naciśnij ikony UV lewa i UV prawa, aby wyłączyć światło UV.



- 11 Na przednim panelu:
 - wyłącz podciśnienie [5]
- 12 Zamknij program iGUI.
- 13 Zamknij system Windows i poczekaj na zakończenie zamykania.
- 14 Naciśnij przycisk wyłączający komputer PC OFF, niebieska lampka wskaźnika [6] się wyłączy.
- 15 Naciśnij wyłącznik awaryjny przy panelu sterowania, biały wskaźnik [6] się wyłączy.



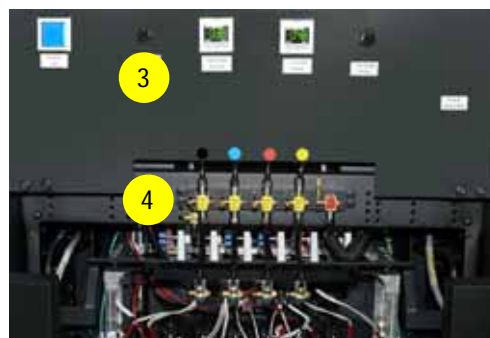
5.5 Procedura: rozruch po weekendzie (krótkie wyłączenie)

Procedura:

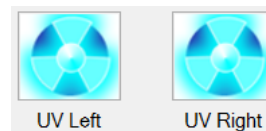
- 1 Odblokuj wyłącznik awaryjny przy panelu sterowania, obracając czerwoną gałkę w prawo. Sprawdź, czy wszystkie inne wyłączniki awaryjne są ciągle włączone.
- 2 Naciśnij włącznik START ON, zaświeci się biała lampka [1].
- 3 Naciśnij przycisk włączający komputer PC ON, włączy się niebieska lampka wskaźnika [6].
- 4 Uruchom program iGUI.



- 5 Włącz przełącznik podciśnienia koloru [3].
- 6 Przełącz zawory przepływu atramentów kolorowych [4] (żółte etykiety) do położenia atramentu (Ink).
- 7 Załaduj materiał (zob. rozdział 6).
- 8 Wykonaj procedurę ustawienia grubości materiału (zob. 7.1, „Ustawianie wysokości karetki”).



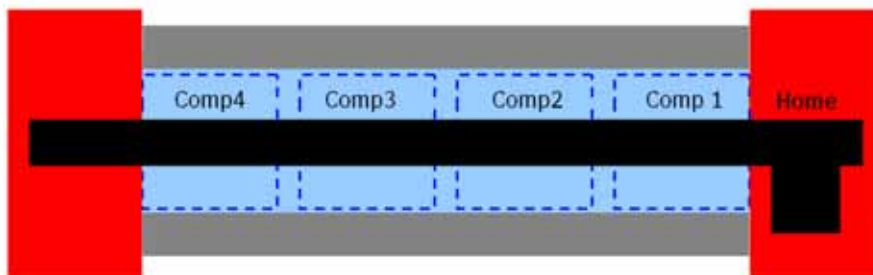
- 9 Na ekranie sterowania: naciśnij ikony UV lewa i UV prawa, aby włączyć światła UV.
- 10 Wykonaj test dysz i w razie potrzeby wyczyść głowice drukujące (zob. 7.2, „Kontrola i czyszczenie dysz”).



6 Ładowanie materiału

6.1 Stół podciśnieniowy na materiał

Stół podciśnieniowy utrzymuje drukowany materiał płasko w obszarze drukowania dzięki podciśnieniu działającemu od spodu. Obszar drukowania ma cztery osobno kontrolowane przedziały podciśnienia, które wskazują żółte strzałki na belce wózka. Zasysanie w każdym z przedziałów można włączać i wyłączać za pomocą czterech zaworów powietrznych, które znajdują się z tyłu plotera (zob. 6.2).



Ploter, widok z góry (przedziały podciśnienia)

Niezbędne części

- Stół z podciśnieniem z 4 niezależnymi przedziałami podciśnienia
- 4 zestawy zaworów i ciśnieniomierzy
- Dmuchawa obwodowa do utworzenia podciśnienia
- Regulator podciśnienia w układzie (przekształtnik)

6.2 Ustawienia podciśnienia

Kiedy przedział nie jest całkowicie przykryty, odkryty obszar pozwala na przepływ powietrza wokół materiału, co zmniejsza oddziaływanie podciśnienia.

Zależnie od wielkości i rodzaju materiału może być konieczna regulacja zaworów podciśnienia, aby uzyskać jednolite podciśnienie względem zakrytych przedziałów. Zastosowane podciśnienie można odczytać z okrągłych ciśnieniomierzy z tyłu plotera.



Zawory podciśnienia transportu

Regulator podciśnienia z przodu plotera:

- wyznacza nominalne wymagane podciśnienie wymagane do utrzymania materiału na stole podciśnieniowym;
- mierzy podciśnienie w każdym przedziale;
- kompensuje zmiany w miarę przesuwania materiału nad stołem ciśnieniowym.

Podciśnienie jest ustawiane przez cyfrowy regulator i można je ustawiać w zakresie od 0 do 130.

W większości przypadków najlepszą wartością jest 10.



Regulacja podciśnienia, trzeci regulator (skrajny prawy)

6.3 Ładowanie materiału w roli

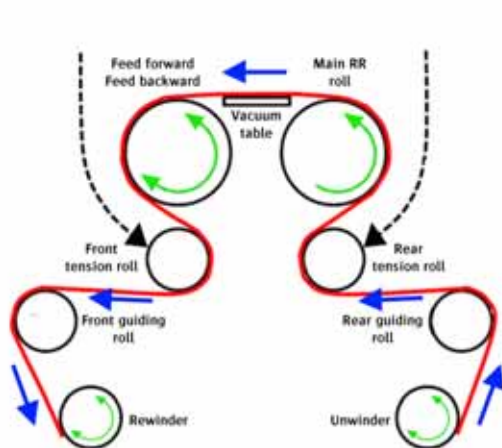
Konstrukcja układu transportu materiałów pozwala na podawanie do plotera: Anapurna szerokiej gamy materiałów. Możliwe jest drukowanie na dowolnym materiale, który jest wystarczająco gładki, aby umożliwić utrzymanie stałej wysokości karetki na całym obszarze drukowania dzięki wprowadzeniu podciśnienia transportu. Materiał musi być też wytrzymały na ciepło wytwarzane przez lampy UV i nie może się odkształcać ani wybrzuszać.



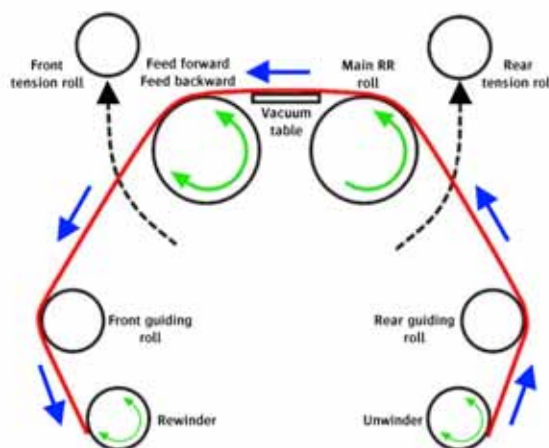
Ostrzeżenie:

Podczas pracy przy górnej części plotera należy uważać, aby nie uszkodzić paska kodera, który przebiega wzdłuż górnej części belki wózka. Pasek jest wykonany z bardzo cienkiego i delikatnego tworzywa sztucznego.

Materiał w roli zakłada się, zaczynając od napędzanej osi odwijania z tyłu plotera, przechodząc do góry i przez szczelinę wysokości karetki pod belką, a następnie w dół do napędzanej osi przewijania.



Rolki napinające na dole



Rolki napinające na górze

6.3.1 Ładowanie pojedynczej roli

Procedura wyrównywania



Uwaga:

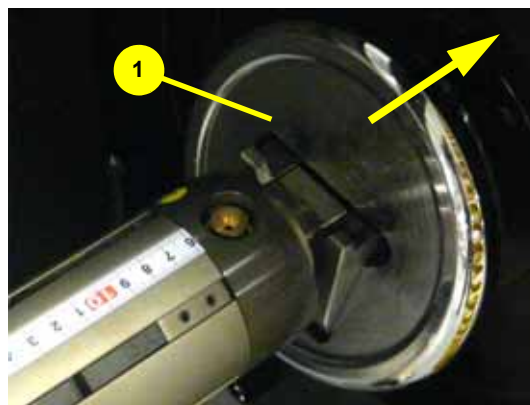
W prawie wszystkich przypadkach materiały z roli należy wyrównywać według środka stołu podciśnieniowego. Pozwala to na zrównoważenie wpływu powietrza z obu stron i zapobiega nierównemu naciągowi spowodowanemu uginaniu roli przez ciężar materiału.

Prawidłowe działanie transportu materiału podczas używania materiału z roli wymaga, aby materiał przechodził prosto przez obszar drukowania.

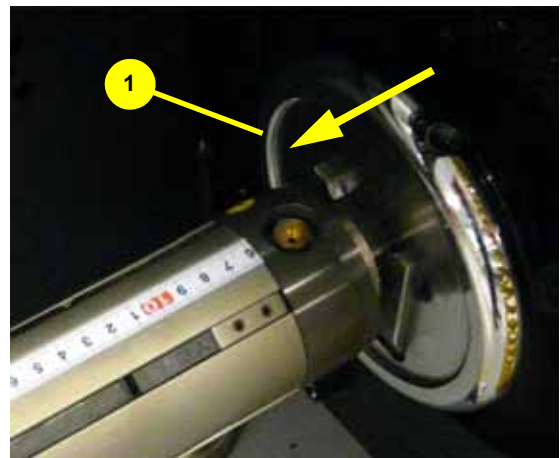
W wyrównywaniu materiału z roli pomagają podziałki na obu osiach i na górze stołu podciśnieniowego.

Zawsze należy mocować materiał w roli na środku osi odwijania i wyrównywać go do tego samego położenia w osi przewijania. Po przełożeniu materiału i zamocowaniu w rolce odbiorczej należy dostosować położenie w kierunku lewym lub prawym, tak aby naciąg na lewej i prawej krawędzi był taki sam.

- 1 Otwórz przednią i tylną rolkę napinającą, obracając pomarańczowy przełącznik „Rolka napinająca” (Tension roller) do położenia górnego (UP), a następnie naciskając i przytrzymując żółty włącznik (ON).
- 2 Na panelu przednim: przed rozpoczęciem wyłącz podciśnienie w stole podciśnieniowym.
- 3 Załaduj rolę materiału na osi odwijania.
- 4 Otwórz blokadę osi [1] z obu stron, naciskając ją na zewnątrz.
- 5 Za pomocą układu załadowniczego roli umieść oś podawczą z rolą we wspornikach.

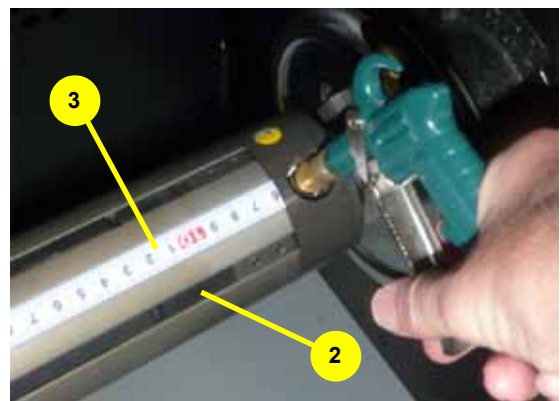


- 6 Zamknij blokadę osi [1] z obu stron, dociągając ją do wewnątrz.

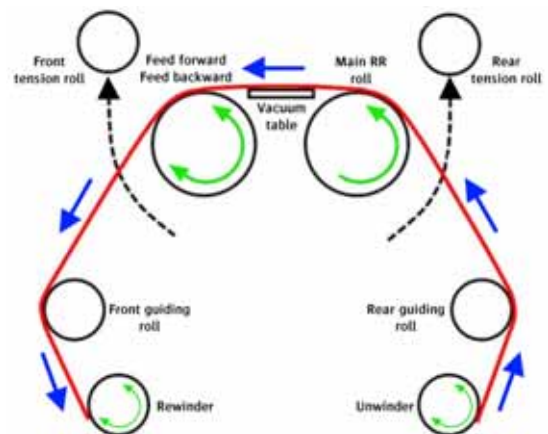


Rola materiału jest zaciśnięta na osi odwijania za pomocą miechów [2], które zsuwają się z osi, kiedy sprężone powietrze jest podawane na dyszę osi.

- 7 Umieść rolę materiału na środku osi odwijania, używając podziałki [3] na osi.
- 8 Za pomocą pistoletu ze sprężonym powietrzem doprowadź powietrze do dyszy osi odwijania.



- 9 Przy przedniej i tylnej rolce napinającej w górnym położeniu przeprowadź materiał przez maszynę, jak przedstawiono na rysunku.



Położenie podziałki na stole podciśnieniowym odpowiada położeniu podziałek na osiach odwijania i przewijania.

- 10 Umieść materiał na podziałce stołu podciśnieniowego tak, aby dopasować położenie do odległości materiału na podziałce z osi odwijania.



- 11 Z przodu plotera: umieść pustą rolkę odbiorczą na osi przewijania.
- 12 Umieść rolkę odbiorczą na podziałce osi przewijania, tak aby dopasować położenie do odległości materiału na podziałkach ze stołu podciśnieniowego i z osi odwijania.
- 13 Za pomocą pistoletu ze sprężonym powietrzem doprowadź powietrze do dyszy osi przewijania.
- 14 Zamocuj materiał na rolce odbiorczej.
- 15 Nawiń ręcznie około 1,5 metra materiału na rolkę odbiorczą. Na rolce odbiorczej musi być nawinięta wystarczająca ilość materiału, aby jego naciągnięcie nie spowodowało wysunięcia z osi przewijania.
- 16 Sprawdź prawidłowość ustawienia kierunku nawijania na przełączniku strony druku (Print Side).

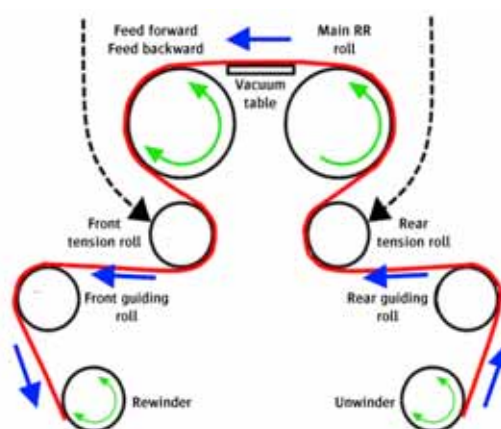
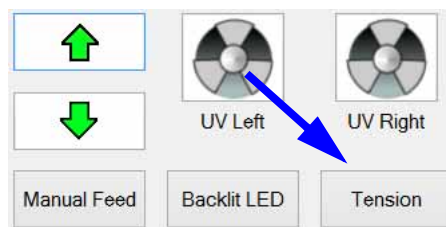


Uwaga:

Na zdjęciach przedstawiono materiał nawinięty na zewnątrz rolki odbiorczej. Możliwe jest także nawinięcie materiału do wewnątrz rolki. Ustawienie przełącznika strony druku (Print Side) na przednim panelu wyznacza kierunek obrotu osi nawijania. Z tyłu plotera znajduje się podobna grupa elementów sterowania, która kontroluje działanie osi odwijania.



- 11 W interfejsie iGUI naciśnij przycisk „Napinanie WŁ”.
- 12 Rozpocznij od opuszczenia tylnej rolki napinającej do skrajnego dolnego położenia. W tym celu obróć pomarańczowy przełącznik rolki napinającej (Tension roller) do położenia dolnego (DOWN), a następnie naciśnij i przytrzymaj żółty włącznik (ON) (rolka raz się zatrzyma i wznowi ruch do dołu).
- 13 Opuść przednią rolkę napinającą do skrajnego dolnego położenia.
- 14 Ustaw regulator PID pompy podciśnienia do wartości 10 i włącz podciśnienie.
- 15 Sprawdź, czy otwarte są odpowiednie zawory podciśnienia z tyłu maszyny, aby pokryć całą szerokość materiału.
- 16 Ustaw automatyczną kompensację naprężenia, zob. 6.4, „Automatyczna kompensacja naprężenia”.
- 17 Ustaw wysokość dla materiału (preferowane ustawienie wysokości = 1 mm), zob. 7.1.
- 18 Przed rozpoczęciem właściwego drukowania wykonaj test dysz, aby upewnić się, że wszystkie są aktywne, zob. 7.2.2.



Uwaga

Aby odblokować zacisk na roli materiału: naciśnij palcem dyszę osi, aby zwolnić ciśnienie w miechach.



6.3.2 Ładowanie podwójnej roli

6.3.2.1 Parametry

- Maksymalna masa materiału = 100 kg.
- Maksymalna całkowita szerokość materiału to 305 cm (czyli 2 x 152,5 cm lub 140 cm + 165 cm).
- Każda rola wymaga odstępu separującego 2,5 cm od końców na osi.

6.3.2.2 Wymagane komponenty

- 2 role materiału o identycznej grubości, długości, średnicy i elastyczności.
- 2 puste gilzy.

6.3.2.3 Potrzebne narzędzia

Zestaw do podwójnej roli OW3E6



2 klucze sześciokątne
z uchwytem T (3 mm i 5 mm)



4 kołnierze
PN: D2+7170101-0335



2 sprzęgła różnicowe
PN: D2+7170101-0334



2 osie, PN: D2+7170101-0336

Ładowarka materiału
OV5YC





Uwaga:

- W przypadku drukowania roli materiałów o różnych szerokościach konieczne jest przestawienie sprzęgła różnicowego odpowiednio do szerokości materiału. W tym celu należy poluzować środkową śrubę sprzęgła różnicowego za pomocą klucza sześciokątnego 3 mm.
- W przypadku drukowania jednakowych roli (czyli 2 x 152,5 cm) można wykorzystać znacznik środka naniesiony na osiach do wyśrodkowania sprzęgła różnicowego.
- Zaciśnij śrubę, aby unieruchomić sprzęgło różnicowe w położeniu.
- Upewnij się, że położenie sprzęgła różnicowego jest identyczne na obu osiach.
- Aby zmienić położenie sprzęgła różnicowego, wystarczy poluzować śrubę (nie wykręcać całkowicie).



Procedura wyrównywania

- 1 Otwórz przednią i tylną rolkę napinającą, obracając pomarańczowy przełącznik „Rolka napinająca” (Tension roller) do położenia górnego (UP), a następnie naciskając i przytrzymując żółty włącznik (ON).
- 2 Na panelu przednim: przed rozpoczęciem wyłącz podciśnienie w stole podciśnieniowym.
- 3 Załaduj role materiału na jedną oś i zamocuj 2 puste gilzy na drugiej.



- 4 Pozostaw mały odstęp 5 mm między krawędzią materiału a sprzęgłem różnicowym. Ten odstęp pozwoli na małe ruchy materiału i zapobiegnie odkształceniom materiału przy krawędzi w przypadku nieprostego załadunku w płocie.
- 5 Zablokuj rolkę lub gilzę na sprzęgle różnicowym, przesuwając żółtą gałkę. Przesunięcie żółtej gałki spowoduje rozparcie wpustów. Upewnij się, że wpusty prawidłowo pochwyciły gilzę i uniemożliwiają jej ślizganie.



- 6 Po zablokowaniu materiału dokręć żółtą nakrętkę.



- 7 Zamocuj wszystkie 4 kołnierze przy zewnętrznych krawędziach gilz materiału.
 8 Dobrze jest pozostawić 5 mm odstępu między krawędzią kołnierza a krawędzią materiału.
 9 Zablokuj kołnierz, zaciskając zewnętrzną śrubę kluczem sześciokątnym 5 mm.



- 10 Za pomocą ładowarki materiału podnieś oś odwijania z załadowanym materiałem.
 11 Wyśrodkuj moduł różnicowy na środkowym odstępie odbierania.
 12 Zamocuj linki wokół roli i zabezpiecz do wspornika.
 13 Zamocuj oś z podwójną rolą na kołnierzach maszyny podobnie jak w przypadku osi pojedynczej.
 14 Przy przedniej i tylnej rolce napinającej w górnym położeniu przeprowadź w normalny sposób materiał przez maszynę.
 W obu materiałach musi być przyłożona jednakowa siła.



- 15 Po stronie odwijania zmierz odległości od ramy maszyny do obu krawędzi materiału.
 16 Zmierz odległości także po stronie przewijania i zamocuj oba materiały na rolkach odbiorczych z jak największą precyzją, aby odległości między ramą a materiałem po stronie podawczej i odbiorczej były dopasowane.
 17 Zamocuj każdy materiał na właściwej rolce odbiorczej.



- 18 Za pomocą przedniego przełącznika ustawienia przewijania nawiń materiał o kilka obrotów na oś nawijania.

Uwaga: Przełącznik ustawienia przewijania działa tylko wtedy, kiedy obie rolki napinające przednia i tylna są otwarte.

- 19 Upewnij się, że kierunek nawijania jest ustawiony prawidłowo na przełączniku strony druku (Print Side).



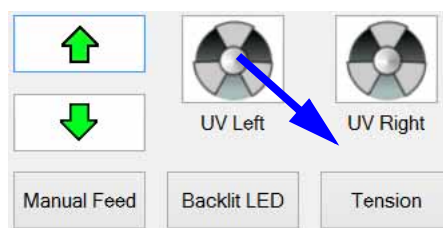
Uwaga:

Na zdjęciach przedstawiono materiał nawinięty na zewnątrz rolki odbiorczej. Możliwe jest także nawinięcie materiału do wewnątrz rolki. Ustawienie przełącznika strony druku (Print Side) na przednim panelu wyznacza kierunek obrotu osi nawijania.

Z tyłu plotera znajduje się podobna grupa elementów sterowania, która kontroluje działanie osi odwijania.



- 20 W interfejsie iGUI naciśnij przycisk „Napinanie WŁ”.



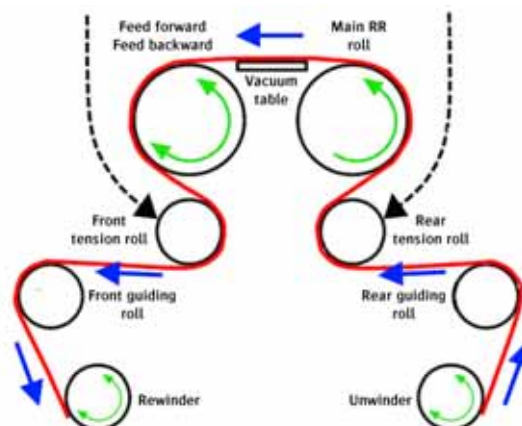
- 21 Rozpocznij od opuszczenia tylnej rolki napinającej do skrajnego dolnego położenia. W tym celu obróć pomarańczowy przełącznik rolki napinającej (Tension roller) do położenia dolnego (DOWN), a następnie naciśnij i przytrzymaj żółty włącznik (ON) (rolka raz się zatrzyma i wznowi ruch do dołu).

- 22 Opuść przednią rolkę napinającą do skrajnego dolnego położenia.

- 23 Ustaw regulator PID pompy podciśnienia do wartości 10 i włącz podciśnienie.

- 24 Sprawdź, czy otwarte są odpowiednie zawory podciśnienia z tyłu maszyny, aby pokryć całą szerokość materiału.

- 25 Ustaw automatyczną kompensację naprężenia, zob. 6.4, „Automatyczna kompensacja naprężenia”.



- 26 Sprawdź wyrównanie napięcia na obu rolkach i upewnij się, że nie jest widoczny żaden luz na materiale (na stole podciśnieniowym, na poziomie przewijania i odwijania).

- 27 Sprawdź, czy przedni i tylny układ różnicowy nie jest w stanie ciągłego uślizgu.

- 28 Jeśli tak jest, wyłącz napinanie i zablokuj żółtą gałkę na sprzęgle różnicowym (krok 5).

- 29 Ustaw wysokość dla materiału (preferowane ustawienie wysokości = 1 mm), zob. 7.1.

- 30 Przed rozpoczęciem właściwego drukowania wykonaj test dysz, aby upewnić się, że wszystkie są aktywne, zob. 7.2.2.

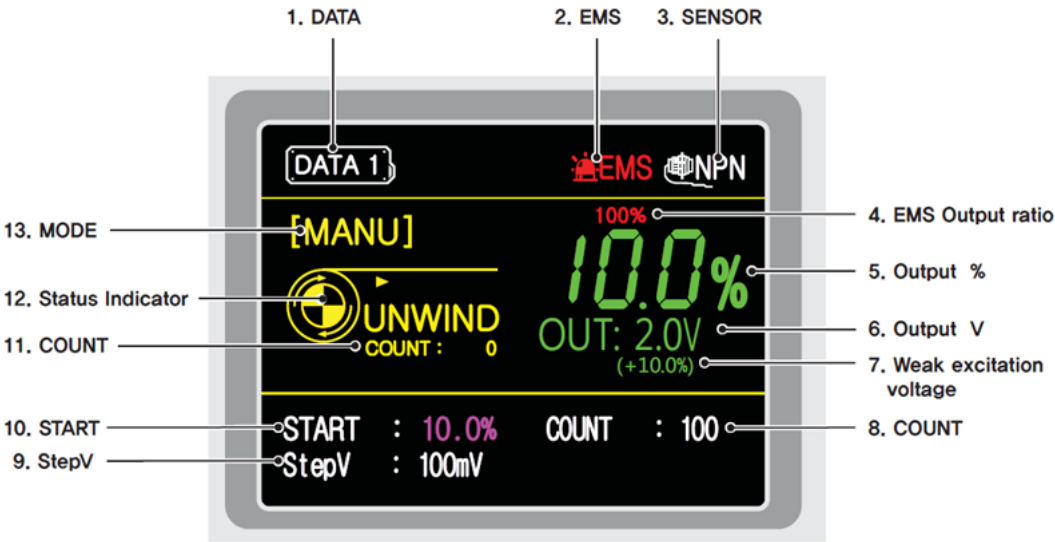
- 31 Po zakończeniu drukowania rozładuj osie za pomocą ładowarki materiału.

6.4 Automatyczna kompensacja naprężenia

Automatyczna kompensacja naprężenia odpowiada za naciąg materiału przy danych średnicach roli odwijania i roli przewijania materiału.

W większości układ kompensacji naprężenia jest sterowany przez oprogramowanie Anapurna-GUI, lecz są okoliczności, w których konieczna jest interwencja operatora.

Na poniższym rysunku przedstawiono zwykły interfejs użytkownika i opis najważniejszych funkcji, a także szczegółowe informacje dotyczące wartości, które powinny być wprowadzone do systemu.

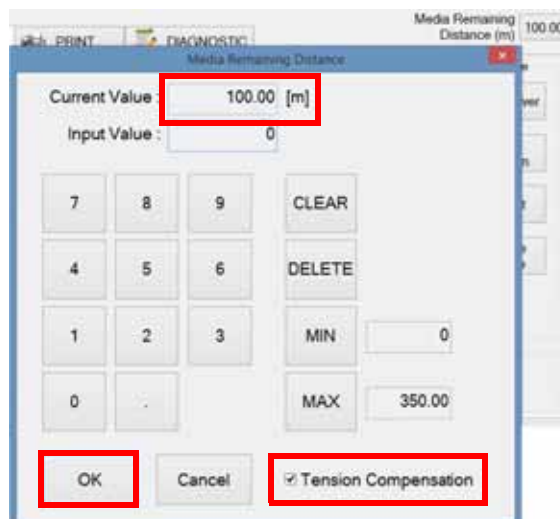


Nr	Opis
5	Pokazuje aktualny procent na wyjściu.
8	Informacja, ile impulsów regulator musi odebrać zanim zmieni wartość wyjściową. Dla wszystkich przypadków będzie pozostawiona wartość 1.
9	Informacja o zmianie (mV) wyjścia na każdy krok. Ta wartość powinna wynosić 18 mV we wszystkich przypadkach.
10	Informacja o procentowej wartości przy rozpoczęciu — jest to wartość domyślnie przyjmowana przez regulator po zresetowaniu.
11	Informacja o bieżącej liczbie impulsów odebranych przez regulatory.
13	Odpowiada trybowi — jest to albo MANU (ręczny, manual) albo AUTO (automatyczny). Podczas produkcji system musi pracować w trybie AUTO z jednym wyjątkiem.

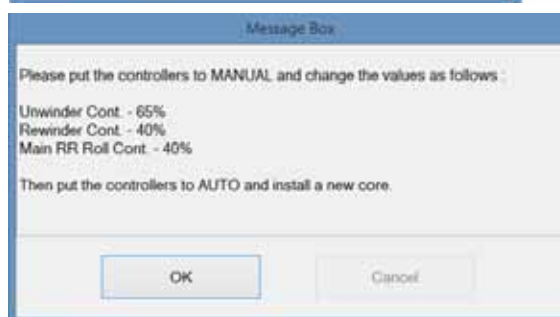
6.4.1 Korzystanie z kompensacji naprężenia

- 1 Naciśnij przycisk przy pozycji „Długość pozostałego materiału (m)”.
- 2 Wprowadź liczbę metrów na roli (np. 100).
- 3 Uruchom kompensację naprężenia, zaznaczając pole wyboru „Kompensacja naprężenia”.
- 4 Naciśnij przycisk „OK”.

Media Remaining Distance (m) **0.00**



- 5 Zapisz wartości każdego regulatora.
 - Kontroler odwijania
 - Kontroler przewijania
 - Główny regulator roli RR



- 6 Otwórz szafkę z regulatorami naprężenia.



- 7 Przetwórz regulator do trybu ręcznego, naciskając przycisk ręczny/auto (MANU/AUTO).
- 8 Naciśnij przycisk pokrętła tak długo, aby przejść do konfiguracji elementu.
- 9 Obróć przycisk pokrętła, aby zmienić ustawioną wartość (%).
- 10 Przetwórz regulatory do trybu automatycznego, naciskając przycisk ręczny/auto (MANU/AUTO).



7 Procedury jakości obrazów

7.1 Ustawianie wysokości karetki

7.1.1 Procedury dotyczące wysokości karetki

Wysokość głowic drukujących na dole wózka należy ustawić zgodnie z grubością używanego materiału, wykonując procedurę „Ustaw wysokość”. Wysokość, przez jaką krople atramentu spadają z głowicy drukującej na powierzchnię materiału ma krytyczne znaczenie dla działania plotera. Tę procedurę należy wykonać po każdej zmianie grubości materiału. Ustawienie jest zerowane, kiedy uruchamiany jest program iGUI, więc wyznaczenie wartości musi się odbyć na początku nowej sesji.

Te automatyczne procedury należy wykonywać przy wózku ustawionym w „położeniu idealnym”, oznaczonym na belce wózka przez dwa czerwone trójkąty lub strzałki. Umieszczenie wózka w tym obszarze stołu podciśnieniowego do materiału jest możliwe przez ustawienie „Margines lewy”.

Na boku wózka znajdują się także dwie białe strzałki, które wskazują lokalizację głowic drukujących, tak aby na czas wykonywania pomiaru ustawić wózek nad materiałem na stole podciśnieniowym.

Ostatnim warunkiem pomiaru jest włączenie podciśnienia i włączenie przedziałów podciśnienia w „położeniu idealnym”.

7.1.2 Automatyczne ustawienie wysokości karetki

Zalecane ustawienie odstępu między głowicami drukującymi a materiałem to 1 mm. Jest to domyślne ustawienie fabryczne.

- 1 Załóż i wyrównaj materiał, włącz podciśnienie.
- 2 Na ekranie sterowania: naciśnij przycisk „Ustaw wysokość”.
- 3 Ustaw wartość lewego marginesu tak, aby umieścić wózek mniej więcej na środku materiału.
- 4 Naciśnij przycisk „Przesuń”. Wózek przesu- nie się do ustalonego położenia.
- 5 Naciśnij przycisk „Do dołu - Ustawienie”. Spowoduje to opuszczenie czujnika odstępu na spodzie wózka. Czujnik będzie się opuszczać aż do dotknięcia materiału.

Po zakończeniu automatycznej procedury zmierzona wartość będzie podana w polu tekstowym wysokości karetki z prawej strony panelu.

Po kliknięciu tego pola można zmienić tę wartość, ale nie jest to zalecane.

- 6 Naciśnij przycisk [OK], aby zasygnalizować zakończenie procedury. Wózek powróci do położenia spoczynkowego, zachowując swoje nowe ustawienie wysokości.



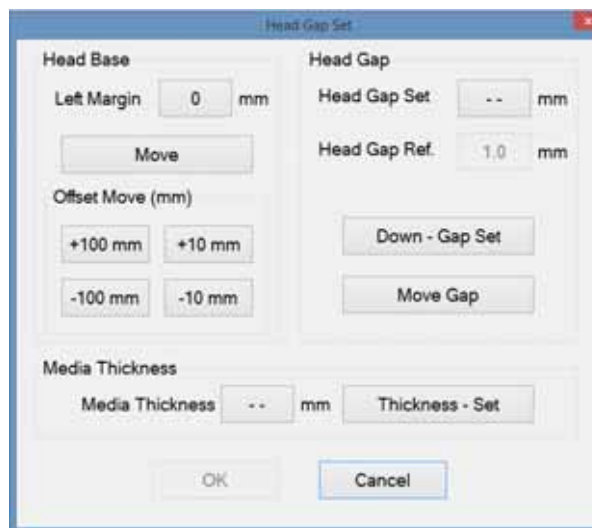
Uwaga:

Czujnik odstępu jest wbudowany w wózek i nie jest tak widoczny, jak na zdjęciu.



Uwaga:

Podczas powyższej procedury lampy UV będą wyłączone, aby zapobiec przegrzewaniu materiału podczas etapu pomiaru.



Wyskakujące okienko z ustawieniem wysokości karetki



Przykład czujnika odstępu na materiale

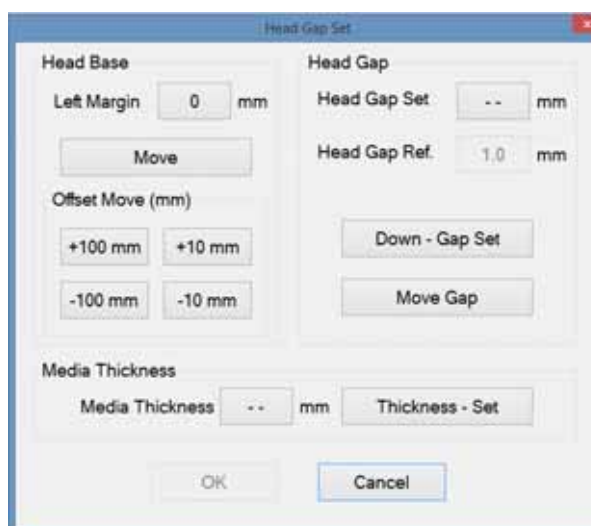
7.1.3 Ręczne ustawianie grubości materiału

Kiedy grubość materiału jest znana lub zostanie zmierzona ręcznie, wartość tą można wprowadzić ręcznie dla oszczędności czasu (wyłączanie lamp UV nie jest konieczne).

- 1 Załóż i wyrównaj materiał, włącz podciśnienie.
- 2 Na ekranie sterowania: naciśnij przycisk „Ustaw wysokość”. Naciśnij przycisk [--] przy polu „Grubość materiału”, aby otworzyć okienko z ustawieniami.
- 3 Wprowadź wartość (w milimetrach z jednym punktem dziesiętnym, np. „0.2”).
- 4 Naciśnij przycisk „Grubość - Ustawienie”, aby potwierdzić. Wózek przeniesie się do wysokości obliczonej według nowej wartości grubości i ustawienia wysokości karetki.
- 5 Naciśnij przycisk [OK], aby zasygnalizować zakończenie procedury.



Pomiar ręczny



Wyskakujące okienko z ustawieniem wysokości karetki



Uwaga:

Zmiana ustawienia grubości materiału nie wymaga ponownego wykonania procedur kalibracyjnych poziomej lub dwukierunkowej.

7.2 Kontrola i czyszczenie dysz atramentowych

Ta sekcja zawiera 4 różne procedury opisujące czyszczenie zablokowanych dysz atramentowych, uporządkowane według wzrastającego czasu i wysiłku wymaganych do zakończenia, a tym samym według skuteczności. Te procedury należy wykonać, jeśli w teście przygotowawczym (dyszy) zostaną wykryte zablokowane dysze atramentowe. Podczas testu przygotowawczego dysz pracują wszystkie dysze wszystkich kolorów, aby sprawdzić, czy każda z nich działa.

Procedury czyszczenia zablokowanych dysz atramentowych

- 1 Kapanie:
Ta procedura wystarcza do zapobiegania zatykaniu głowic drukujących, jeśli jest wykonywana codziennie.
- 2 Oczyszczanie.
Ta procedura wykorzystuje atrament lub płyn czyszczący pod ciśnieniem, aby usunąć bardziej uporczywe zablokowania.
- 3 Test dysz:
Nie używany.
- 4 Opróżnianie przewodów atramentów kolorowych:
Wielokrotne awarie dysz są najczęściej powodowane przez powietrze w przewodach atramentów. Ta procedura jest czasochłonna, lecz konieczna w przypadku podejrzenia tego problemu.

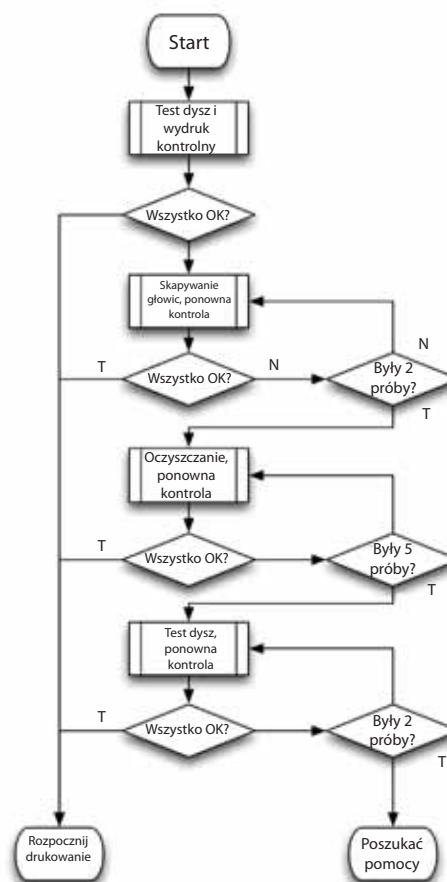


Ostrzeżenie:

Zaniedbanie wymagania czyszczenia zablokowanych dysz może prowadzić do trwałego uszkodzenia głowic drukujących.

7.2.1 Wydruk kontrolny przygotowania dla testu dysz

Kiedy na wydruku kontrolnym widać, że niektóre dysze w głowicy drukującej nie działają, istnieje zestaw czynności, które należy wykonać w celu przywrócenia normalnego działania. Po każdej operacji czyszczenia należy sporządzić wydruk kontrolny w celu oceny pomyślności tej operacji. Ten wydruk kontrolny nazywany jest przygotowawczym (ang. Prime) i jest wykonywany z karty Kontrola na ekranie operatora.



Uwaga:

Zadania wydruku kontrolnego zawsze należy przeprowadzać z włączonym podciśnieniem, aby materiał był poziomy i bezpiecznie utrzymywany w jednym miejscu.

7.2.1.1 Wykonywanie wydruku kontrolnego po wypełnieniu dysz

Stan głowic drukujących można sprawdzić przez przygotowawczy wydruk kontrolny po wypełnieniu dysz. Wydruk kontrolny to wzór, w którym używane są wszystkie dysze we wszystkich głowicach, więc każda brakująca linia w pasach kolorów oznacza zablokowaną dyszę.



Uwaga:

Angielska nazwa „Prime” pochodzi z czasów, kiedy drukowany wzór służył do potwierdzenia, że wszystkie przewody zostały całkowicie wypełnione atramentem. Nazywane to było zalewaniem (Priming) w sensie podobnym do zalewania pompy.



Ostrzeżenie:

Możliwe jest włączanie i wyłączanie lamp UV. Należy pamiętać, że przy wyłączonych lampach atrament nie jest utwardzany!

Procedura przygotowawczego wydruku kontrolnego

- 1 Sprawdź, czy wszystkie głowice drukujące są całkowicie nagrzane.
- 2 Załaduj materiał.
- 3 Włącz podciśnienie.
- 4 Sprawdź wysokość karetki (zob. sekcję 7.1).
- 5 Na ekranie kontrolnym: ustaw pole „Wyrównaj parametry” według położenia materiału, tryb UV normalny, prędkość karetki 5 i jeśli ma być kontrolowany także biały kolor, zaznacz pole wyboru „Drukuj biel w kalibracji obrazu”.
- 6 Naciśnij przycisk „Test dysz”.
- 7 Kiedy materiał ma własny kolor, wybierz opcję:
Brak tła
 Test wszystkich dysz: opcja, aby drukować w kolorze i bieli.
 Test dysz kolorowych: opcja, aby drukować tylko w kolorze.
 Test dysz białych: opcja, aby drukować tylko biały.
- 8 Kiedy materiał jest biały lub o jasnym kolorze, wybierz opcję:
Czarne tło
 Test wszystkich dysz: opcja, aby drukować w kolorze i bieli.
 Test dysz białych: opcja, aby drukować tylko biały.
 W tym przypadku najpierw drukowane jest czarne pole (jako tło).
 Następnie na czarnej powierzchni drukowana jest druga warstwa białym atramentem.
- 9 Rozpocznij drukowanie.
- 10 Sprawdź wzory wydruku.
- 11 Brakujące linie między paskami kolorów lub przerwy w gęstszych pasach oznaczają zablokowaną dyszę atramentu.

Alignment Parameters

C-Speed	5	
Left Margin	100.0	mm
Top Margin	0.0	mm
UV	Normal	
<input checked="" type="checkbox"/> Print White in Alignment Patterns		

Parametry kalibracji obrazu

Prime

No Background	Black Background
Prime All	Prime All
Prime Color	
Prime White	Prime White
Exit	

Test dysz



Kontrola wzorów z dysz

7.2.2 Kapanie z głowic

Środki ochrony osobistej

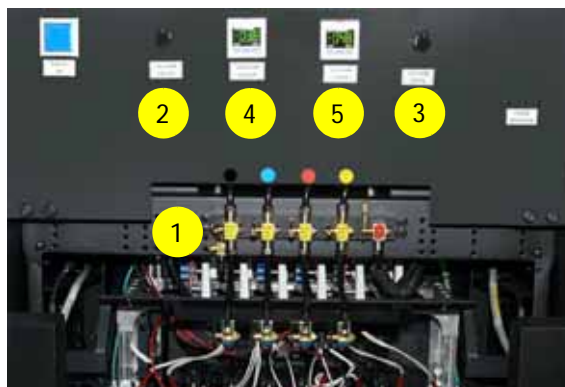
- Rękawice nitrylowe i okulary ochronne.

W tej procedurze atrament może skapywać przez głowice drukujące w wyniku grawitacji i normalnego działania.

Procedura

- 1 Sprawdź, czy atrament i głowice drukujące są całkowicie nagrzone.
- 2 Przejdź do ekranu Kontrola.
- 3 Naciśnij przycisk „Karetka do góry”, aby podnieść wózek do najwyższego położenia.
- 4 Naciśnij przycisk „Pokrywa stacji dokującej”, aby otworzyć pokrywę.
- 5 Sprawdź, czy wszystkie 4 zawory przepływowe atramentu [1] (z żółtą etykietą) są w położeniu atramentu (Ink).
- 6 Wyłącz przełącznik podciśnienia koloru [2] i/lub przełącznik podciśnienia bieli [3].
Przełącznik w górze = włączony
Przełącznik w dole = wyłączony
- 7 Atrament powinien skapywać z głowic drukujących przez około 10 sekund.
- 8 Włącz z powrotem przełączniki podciśnienia [2] i/lub [3].
- 9 Regulatory ciśnienia [4] i/lub [5] powinny powrócić do wartości ok. -0,038 dla podciśnienia koloru i ok. -0,048 dla podciśnienia bieli.
- 10 Wyczyść głowice drukujące niesmuszącą szmatką, delikatnie przecierając od tyłu do przodu, z zachowaniem wszelkich środków ostrożności.
- 11 Na ekranie kontrolnym: naciśnij przycisk „Karetka do dołu”, aby opuścić wózek do położenia właściwej wysokości karetki (stacja dokująca zamyka się automatycznie).
- 12 Wykonaj kolejny test dysz.
- 13 Powtórz procedurę, jeśli w wydruku kontrolnym ciągle występują niedrukowane elementy.

Jeśli zablokowane dysze atramentowe nie oczyszczą się po 5-krotnym powtórzeniu procedury, należy przejść do kolejnej procedury czyszczenia głowic.



7.2.3 Oczyszczanie głowic atramentowych atramentem

Środki ochrony osobistej

- Rękawice nitrylowe i okulary ochronne.

W tej procedurze atrament jest przepychany pod ciśnieniem przez dysze atramentowe w głowicach drukujących.

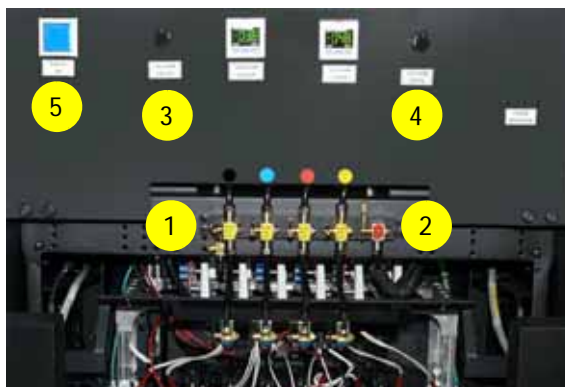


Ważne:

Procedurę wolno wykonywać tylko dla jednej głowicy jednego koloru jednocześnie. Oczyszczanie jednocześnie więcej niż jednej głowicy grozi przedostaniem powietrza do głowic drukujących.

Procedura

- 1 Sprawdź, czy atrament i głowice drukujące są całkowicie nagrzane.
- 2 Przejdź do ekranu Kontrola.
- 3 Naciśnij przycisk „Karetka do góry”, aby podnieść wózek do najwyższego położenia.
- 4 Naciśnij przycisk „Pokrywa stacji dokującej”, aby otworzyć pokrywę.
- 5 Ustaw wszystkie 4 zawory przepływowe atramentu [1] (z żółtą etykietą) w położeniu zamkniętym (Close).
- 6 Pozostaw zawór przepływowy płynu czyszczącego [2] (z czerwoną etykietą) w położeniu zamkniętym (Close).
- 7 Ustaw zawór przepływowy atramentu [1] dla głowicy wymagającej czyszczenia w położeniu atramentu (Ink).
- 8 Wyłącz przełącznik podciśnienia koloru [3] i/lub przełącznik podciśnienia bieli [4].
Przełącznik w górze = włączony
Przełącznik w dole = wyłączony
- 9 Lekko naciśnij przycisk oczyszczania (Purge) [5], aby przepuścić atrament przez głowicę drukującą.
- 10 Włącz z powrotem przełączniki podciśnienia [3] i/lub [4].
- 11 Ustaw wszystkie 6 zaworów przepływowych atramentu [1] w położeniu atramentu (Ink).
- 12 Wyczyść głowice drukujące niesmującą szmatką, delikatnie przecierając od tyłu do przodu, z zachowaniem wszelkich środków ostrożności.
- 13 Na ekranie kontrolnym: naciśnij przycisk „Karetka do dołu”, aby opuścić wózek do położenia właściwej wysokości karetki (stacja dokująca zamyka się automatycznie).
- 14 Wykonaj kolejny test dysz.
- 15 Powtórz procedurę, jeśli w wydruku kontrolnym ciągle występują niedrukowane elementy.



Ważne:

Nie należy wykonywać tej procedury przy niskim poziomie zbiornika atramentu, ponieważ grozi to wprowadzeniem powietrza do układu. Jeśli wielka litera na przycisku z zielonym znaczkiem zmieni się na małą literę (w tym przypadku M), należy zatrzymać oczyszczanie i pozwolić, aby pompa napełniła podzbiornik atramentu aż do ponownego pojawienia się wielkiej litery.



7.3 Kontrola i opróżnianie głowic kolorowych

Środki ochrony osobistej

- Rękawice nitrylowe i okulary ochronne.

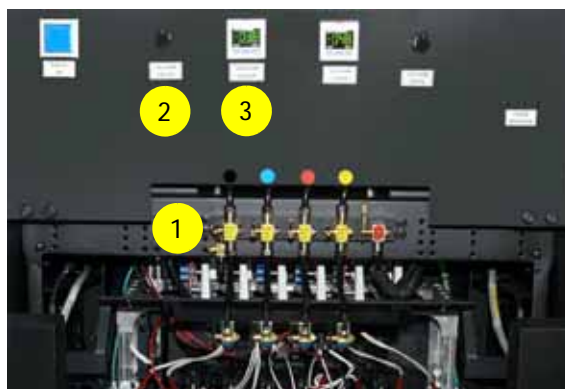
7.3.1 Kontrola występowania powietrza w układzie atramentu

Jeśli test dysz wykazuje wiele nieprawidłowo działających dysz atramentowych lub kilka z nich brakuje z przodu lub z tyłu głowicy drukującej, może to oznaczać, że w układzie zasilania atramentem znajduje się pęcherzyk powietrza. Powietrze może się znaleźć w układzie przez zbyt intensywne oczyszczanie atramentem lub kiedy ustawienie ujemnego ciśnienia przewyższa zalecaną wartość.

Procedura

Aby sprawdzić, czy w układzie atramentu znajdują się pęcherzyki powietrza, należy wykonać procedurę:

- 1 Przesuń wózek do położenia spoczynkowego.
- 2 Na ekranie sterowania: naciśnij przycisk „Pokrywa stacji dokującej”, aby otworzyć tę pokrywę.
- 3 Na ekranie sterowania: naciśnij przycisk „Karetką do góry”, aby podnieść wózek do najwyższego położenia.
- 4 Ustaw wszystkie 4 zawory przepływowe atramentu [1] w położeniu zamkniętym (Close).
- 5 Wyłącz przełącznik podciśnienia koloru [2].
Przełącznik w górze = włączony
Przełącznik w dole = wyłączony
- 6 Ustaw zawór przepływowy [1] właściwej głowicy w położeniu otwartym i pozwól na skapywanie atramentu przez 2 minuty.
- 7 Kontroluj proces skapywania!
- 8 Włącz z powrotem przełącznik podciśnienia [2].
- 9 Regulator ciśnienia [3] powinien powrócić do wartości ok. -0,038.
- 10 Sprawdź, czy właściwa głowica ciągle skapuje.
- 11 Na ekranie kontrolnym: naciśnij przycisk „Karetką do dołu”, aby opuścić wózek do położenia właściwej wysokości karetki (stacja dokująca zamyka się automatycznie).



Ważne:

Jeśli głowica przestaje skapywać w kroku 7, w układzie atramentu jest powietrze i do jego opróżnienia należy wezwać certyfikowanego technika.

7.3.2 Opróżnianie głowicy kolorowej



Ważne:

Tę procedurę powinien wykonywać tylko certyfikowany technik.

W poniższym opisie procedury jako przykład wybrano kolor magenta.

Środki ochrony osobistej

- Rękawice nitrylowe i okulary ochronne.

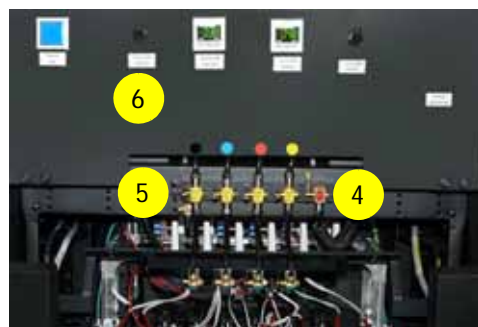
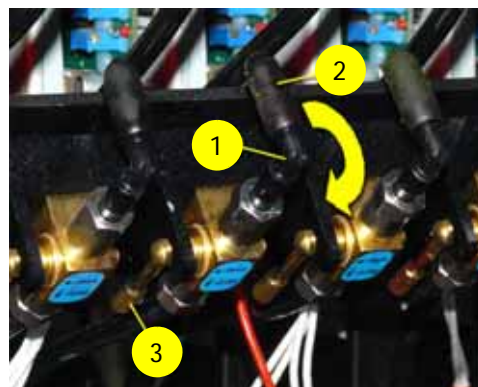
Wymagane narzędzia

- Mały pojemnik wykonany z odpornego chemicznie materiału do zbierania resztek atramentu.

Procedura

Przed rozpoczęciem procedury: upewnij się, że głowice drukujące i układy atramentu mają właściwe temperatury robocze.

- 1 Przesuń wózek do położenia spoczynkowego.
- 2 Na ekranie sterowania: naciśnij przycisk „Pokrywa stacji dokującej”, aby otworzyć tę pokrywę.
- 3 Na ekranie sterowania: naciśnij przycisk „Karetka do góry”, aby podnieść wózek do najwyższego położenia.
- 4 Obróć złączkę do opróżnienia [1] o 180 stopni.
- 5 Zdejmij ze złączki osłonkę spustową [2].
- 6 Umieść pojemnik na resztki atramentu pod złączką spustową. Nie wolno przyłączać przewodu do złączki spustowej.
- 7 Sprawdź, czy zawór przepływowy płynu czyszczącego [4] jest zamknięty.
- 8 Dla upuszczanego atramentu (magenta) ustaw jego zawór przepływowy [5] w położeniu atramentu (Ink).
- 9 Zamknij wszystkie pozostałe zawory przepływowe atramentów.
- 10 Wyłącz przełącznik podciśnienia koloru [6].
Przełącznik w górze = włączony
Przełącznik w dole = wyłączony
- 11 Na 5 sekund ustaw zawór spustowy [3] (magenta) w położeniu spustu (Drain).
- 12 Sprawdź, czy atrament zaczyna skapywać ze złączki spustowej.



Ważne:

Procedurę należy zatrzymać przy niskim poziomie zbiornika atramentu. Jeśli wielka litera na przycisku z zielonym znacznikiem zmieni się na małą literę (w tym przypadku M), należy zamknąć zawór spustowy [3] i pozwolić, aby pompa napełniła podzbiornik atramentu aż do ponownego pojawienia się wielkiej litery.



- 13 Ponownie otwórz zawór spustowy [3] (magenta).
- 14 Wznowi się upuszczanie atramentu, a ze złączki powinny się wydostawać pęcherzyki powietrza.
- 15 Czynności należy powtarzać tak długo, aż ze złączki będzie wydostawać się wyłącznie atrament.
- 16 Zamknij zawór spustowy [3] (magenta).
- 17 Z powrotem włącz przełącznik podciśnienia koloru [6].
- 18 Umieść osłonkę na złączce spustowej [2].

- 19 Ustaw wszystkie zawory przepływowe atramentów w położeniu atramentu (Ink).
- 20 Pozostaw zawór przepływowy zaworu płynu płuczącego w położeniu zamkniętym (Closed) [4].
- 21 Wyczyść głowice drukujące niesmużącą szmatką, delikatnie przecierając od tyłu do przodu.
- 22 Na ekranie kontrolnym: naciśnij przycisk „Karetka do dołu”, aby opuścić wózek do położenia właściwej wysokości karetki (stacja dokująca zamyka się automatycznie).
- 23 Ustaw parametry wysokości karetki i grubości materiału, zob. sekcję 7.1.
- 24 Wykonaj wydruk kontrolny testu dysz, aby ponownie sprawdzić dysze (zob. sekcję 7.2.1).



Resztek atramentu należy się pozbyć jak toksycznych odpadów chemicznych.



Ważne:

W przypadku pojawienia się wątpliwości lub pytań dotyczących opróżniania głowic, należy uzyskać pomoc, kontaktując się z lokalnym przedstawicielem Agfa.

7.4 Poziomy jakości obrazów

Poziomy jakości obrazów dają wgląd w różne jakości drukowania. Każda jakość ma własne parametry dotyczące odległości patrzenia. Poziomy jakości obrazów są zależne od konfiguracji plotera (czyli użytych atramentów i liczby kolorów).

7.4.1 Jakość High Definition (brak w ploterach 4-kolorowych)

- Odległość patrzenia $<< 0,5$ m
- Brak pasów, artefaktów drukowania, widocznego ziarna
- Słowo-klucz to jakość
- Trudne obrazy, jednolodne barwy, drobny tekst i grafika wektorowa będą doskonale drukowane przy najwyższej gamie kolorów

7.4.2 Wysoka jakość

- Odległość patrzenia $< 0,5$ m
- Brak pasów, dopuszczalny ograniczony poziom ziarna
- Słowo-klucz to prawie doskonała jakość
- Jednolodne barwy i obrazy w wysokiej tonacji (High Key) mogą mieć małą ilość ziarna

7.4.3 Zwykła jakość

- Odległość patrzenia $> 0,5$ m do $1,5$ m
- Dopuszczalne ograniczone pasy i małe artefakty drukowania
- Słowo-klucz to kompromis (szybkość a jakość)
- Łatwe i trudne obrazy, jednolodne barwy, drobny tekst i grafika wektorowa będą drukowane doskonale przy standardowej gamie kolorów

7.4.4 Produkcyjna jakość

- Odległość patrzenia > 1 m do 5 m
- Dopuszczalne małe pasy i małe artefakty drukowania
- Słowo-klucz to szybkość
- Łatwe obrazy, drobny tekst i grafika wektorowa są drukowane zadowalająco przy akceptowalnej gamie kolorów

7.4.5 Ekspresowa jakość

- Odległość patrzenia $>>> 5$ m
- Tryb szybkiego drukowania

- Słowo-klucz to duża szybkość
- Łatwe obrazy, drobny tekst i grafika wektorowa są drukowane dobrze przy akceptowalnej gamie kolorów

7.4.6 Robocza jakość

- Odległość patrzenia >>> 5 m
- Tryb najszybszego drukowania
- Słowo-klucz to szkic i układ
- Łatwe obrazy, drobny tekst i grafika wektorowa są drukowane dobrze przy ograniczonej gamie kolorów i w ograniczonej jakości

8 Drukowanie

Aby wydrukować obraz, wykonaj poniższe czynności.

- 1 Wykonaj test dysz, zob. sekcję 7.2.2.
- 2 Usuń materiał używany w teście dysz.
- 3 Załaduj docelowy materiał, zob. rozdział 6.
- 4 Na przednim panelu włącz podciśnienie.
- 5 Zamknij nieużywane przedziały podciśnienia, zob. sekcje 6.1 i 6.2.
- 6 Ustaw wysokość karetki, zob. sekcję 7.1.
- 7 Na panelu sterowania ekranu dotykowego iGUI przejdź do ekranu drukowania.
- 8 Wybierz pożądaną konfigurację kolorów [1].
- 9 Naciśnij przycisk Otwórz [2], aby załadować obraz (x.RTL) do wydrukowania.

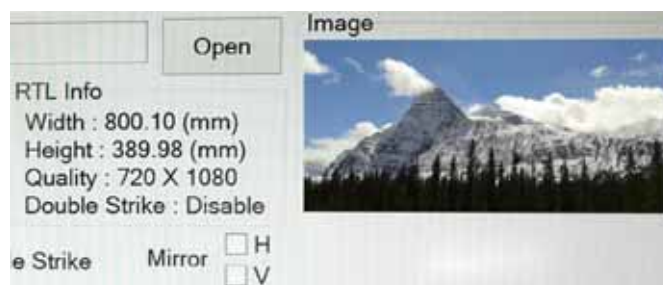


- 10 Sprawdź, czy załadowano właściwy obraz.

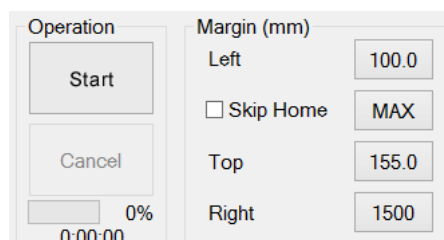


Informacja:

W pliku RTL zawarte są wszystkie informacje i ustawienia dotyczące najlepszej jakości obrazu.

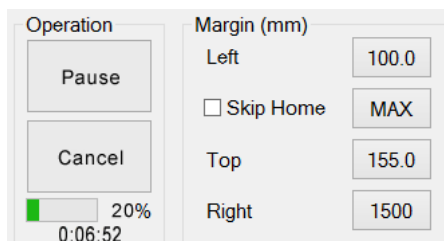


- 11 Ustaw marginesy, zob. 4.8.4.
- 12 Naciśnij przycisk Start, aby rozpocząć drukowanie.



Informacja:

Podczas drukowania przycisk „Start” zamienia się na przycisk „Pauza”. Podczas drukowania przycisk „Anuluj” staje się aktywny i umożliwia anulowanie zadania drukowania. Postęp zadania drukowania jest widoczny na procentowym pasku postępu.



8.1 Przegląd konfiguracji

Masking (Gradient / Fine Mask)

Cariage Speed (CS)

Feed Speed (FS)

Anapurna M3200i Color configs									
UNI / BI	Print Mode	Masking Mode	(2P res) 720x360dpi Draft - 123 m ² /h	(3P res) 540x1080dpi Exp1 - 75m ² /h	(4P res) 720x720 dpi Exp2 - 59m ² /h	(6P res) 720x1080 dpi	Color Config	UV setup	FS
BI	Quality	None					Color	10 Both	5
BI	Normal	None					Color	6 Both	5
BI	Quality	None					Color	6 Both	5
BI	Normal	Gradient					Color	8 Normal	5
BI	Normal	Gradient					Color	8 Normal	2
UNI	Normal	Fine Mask					Color	8 Normal	5
UNI	Quality	Fine Mask					Color	8 Normal	5
Anapurna M3200i High Density configs for Backlit applications									
UNI / BI	Print Mode	Masking Mode	(2P res) 720x360dpi	(3P res) 540x1080dpi	(4P res) 720x720 dpi HighDens - 9m ² /h	(6P res) 720x1080 dpi HighDens - 6m ² /h	Color Config	UV setup	FS
UNI	Quality	Gradient					C1+C2	8 Normal	5
Anapurna M3200i White configs									
UNI / BI	Print Mode	Masking Mode	(2P res) 720x360dpi	(3P res) 540x1080dpi	(4P res) 720x720 dpi HQW - 9m ² /h HQW - 6m ² /h White 85% limited opacity	(6P res) 720x1080 dpi HQW - 6m ² /h HQW - 4m ² /h White 75% full opacity	Color Config	UV setup	FS
UNI	Quality	Gradient					C+W / W+C	8 Normal	5
UNI	Quality	Gradient					C+W+C	8 Normal	5

9 Tłumaczenia terminologii GUI

9.1 English - Polski

Polski	English
(Dwukierunkowo) Czy na pewno chcesz usunąć?	(Bidirectional) Do you really want to clear ?
(MAX)	(MAX)
(MIN)	(MIN)
(Poza zakresem)	(Out of the Range)
(Pozियोmo) Czy na pewno chcesz usunąć?	(Horizontal) Do you really want to clear ?
[0 : Przecieranie wyłączone]	[0 : Weeping Off]
[0 : Przecieranie zawsze aktywne]	[0 : Weeping Always Active]
[0 : Wibracja wyłączona]	[0 : Vibration Off]
[cm]	[cm]
[godzina]	[hour]
[InkABCcodes.txt] file does not exist.	[InkABCcodes.txt] file does not exist.
[kHz]	[kHz]
[kropla]	[drop]
[m]	[m]
[min]	[min]
[mm/s]	[mm/s]
[mm]	[mm]
[ms]	[ms]
[nie]	[no]
[s]	[sec]
[V]	[V]
= Piny podniesione =	= Media Set Pin UP =
== Błąd czujnika pozycji początkowej ==	== Home Sensor Error ==
== Listwa pozycjonowania materiału jest opuszczona ==	== Media Set Bar Down ==
† Mark	† Mark
1 Przejście	1 Pass
2 Przejścia	2 Pass
3 Przejścia	3 Pass
4 Przejścia	4 Pass
6 Przejść	6 Pass
8 Przejść	8 Pass
ABF	ABF
ABF Gotowy	ABF Ready
ABF nie jest podłączony	ABF is not connected.
ABF Uwaga	ABF Emergency
AFS	AFS
AFS Gotowy	AFS Ready
AFS nie jest podłączony	AFS is not connected.
AFS Uwaga	AFS Emergency
Aktualna wartość:	Current Value
Alarm napędu	Motion Gentry Alarm
Anuluj	Cancel
Anuluj drukowanie	Print Cancel

atrament	Ink
Automatycznie	Auto
B + K	W+C
B+K1+K2	W+C1+C2
B1+B2	W1+W2
B1+B2+B3	W1+W2+W3
B1+B2+K	W1+W2+C
B1+B2+K1+K2	W1+W2+C1+C2
Backlit LED	Backlit LED
Bez maskowania	No Mask
Bezpieczeństwo	Safety
BI	BI
Biały	White
Biały	White
Biały atrament	White Ink
Biel - Błąd pliku RTL!	White - RTL File Error !
Biel - błąd pliku RTL! - Get Device Header()	White - RTL file error ! - Get Device Header()
Biel - Przepelnienie	Ink Overflow W
Biel 1 - Błąd pliku RTL!	White 1 - RTL File Error !
Biel 2 - Błąd pliku RTL!	White 2 - RTL File Error !
Biel 3 - Błąd pliku RTL!	White 3 - RTL File Error !
Biel DDR	White DDR
Biel T1	White T1
Biel T2	White T2
Biel Waveform T1	White Waveform T1
Biel Waveform T2	White Waveform T2
bieli 1	White 1
bieli 2	White 2
bieli 3	White 3
Błąd	Error
Błąd czasu otwierania/zamykania stacji dokującej!	Home Cover Operation Timeout Error !
Błąd danych PCI	PCI Data Test Fail
Błąd formatu pliku!	File Format Error !
Błąd komunikacji ABF	ABF Communication Error
Błąd komunikacji AFS	AFS Communication Error
Błąd ładowania	Load Fail
Błąd lewego inwertera	Inverter Fail L
Błąd odczytu danych.	Data Load Failed.
Błąd otwierania pliku!	File Open Error !
Błąd pliku HEX!	Hex File Error !!!
Błąd pliku! \n\n Błąd zapisu	File Error !
Błąd połączenia sieciowego	Ethernet Link Fail
Błąd połączenia!	Connect Error !
Błąd prawego inwertera	Inverter Fail R
Błąd protokołu RTL	RTL Error Check
Błąd rozmiaru pliku HEX!	Hex File Size Error !!!
Błąd SDRAM	SDRAM Test Fail
Błąd zapisu	Save Fail

Błąd zapisu danych.	Data Save Failed.
Blanc 1 + Blanc 2	White 1 + White 2
Brak tła	No Background
Brak urządzenia	No Machine
C	C
C1	C1
C2	C2
Całkowity czas wydruku	Total Print Time
CCW	CCW
C-Speed	C-Speed
CW	CW
Cykl ciągły	Continuous Cycle
Cyrkulacja bieli	White Circulation
Cyrkulacja bieli	White Ink Circulation
Cyrkulacja bieli	White Ink Circulation
Czarne tło	Black Background
Czas cyrkulacji pompy	Pump Circulation Time
Czas cyrkulacji pompy bieli	White Pump Circulation Time
Czas deaktywacji przecierania	Weeping Off Time
Czas lampy Chłodzenie	Lamp Cooling Time
Czas od aktywacji czuwania	Print to Standby Time
Czas opóźnienia	Deceleration Time
Czas opróżnienia pompy	Pump Empty Time
Czas opróżnienia pompy bieli	White Pump Empty Time
Czas postępu	Progress Time
Czas pracy lamp UV - Ustaw	UV Lamp Use Time - Set
Czas pracy lampy UV	UV Lamp Use Time
Czas przejścia lampy w stan gotowości	Lamp Power High to Low Time
Czas przejścia lampy w: stan gotowości	Lamp Power:High to Low Time
Czas przyspieszenia	Acceleration Time
Czas wyłączenia lampy	Lamp Off Time
Czekaj ... (Dane)	Wait... (Data)
Czekaj ... (Długość pozostałego materiału)	Wait... (Media Remain Distance)
Czekaj ... (Sprawdzanie pozycji początkowej)	Wait... (Home Check)
Czekaj ... (Zamykanie stacji dokującej)	Wait... (Home Cover Closing)
Czekaj... (Anulowanie drukowania)	Wait... (Print Cancel)
Czekaj... (Biel - Błąd pliku RTL - sprawdzanie)	Wait... (White - RTL File Error Check)
Czekaj... (Biel 1 - Błąd pliku RTL - sprawdzanie)	Wait... (White 1 - RTL File Error Check)
Czekaj... (Biel 2 - Błąd pliku RTL - sprawdzanie)	Wait... (White 2 - RTL File Error Check)
Czekaj... (Biel 3 - Błąd pliku RTL - sprawdzanie)	Wait... (White 3 - RTL File Error Check)
Czekaj... (Dane odczyt/zapisz)	Wait... (Data Load/Save)
Czekaj... (Inicjalizacja przesuwu)	Wait... (Feed Home)
Czekaj... (Karetko do dołu)	Wait... (Head Down)
Czekaj... (Karetko do góry)	Wait... (Head Up)
Czekaj... (Karetko: Koniec)	Wait... (Carriage : Move End)
Czekaj... (Karetko: Start)	Wait... (Carriage : Move Start)
Czekaj... (Kasowanie licznika lamp)	Wait... (Clear All Time)
Czekaj... (Kasowanie licznika lamp)	Wait... (UV Lamp Use Time Clear)

Czekaj... (Kasowanie licznika lewej lampy)	Wait... (Clear Left Time)
Czekaj... (Kasowanie licznika prawej lampy)	Wait... (Clear Right Time)
Czekaj... (Kasowanie napięcia)	Wait... (Tension Reset)
Czekaj... (Kasowanie sygnału)	Wait... (Beep Reset)
Czekaj... (Kolor - Błąd pliku RTL - sprawdzanie)	Wait... (Color - RTL File Error Check)
Czekaj... (Kolor 1 - Błąd pliku RTL - sprawdzanie)	Wait... (Color 1 - RTL File Error Check)
Czekaj... (Kolor 2 - Błąd pliku RTL - sprawdzanie)	Wait... (Color 2 - RTL File Error Check)
Czekaj... (Kolor 3 - Błąd pliku RTL - sprawdzanie)	Wait... (Color 3 - RTL File Error Check)
Czekaj... (Lampy gotowe)	Wait... (UV Lamp Ready)
Czekaj... (Napinanie WŁ)	Wait... (Media Tension ON)
Czekaj... (Napinanie WYŁ)	Wait... (Media Tension OFF)
Czekaj... (Odczyt - Odstęp głowicy 0 Ref.)	Wait... (Read - Head Gap 0 Ref.)
Czekaj... (Otwieranie stacji dokującej)	Wait... (Home Cover Opening)
Czekaj... (Parkowanie)	Wait... (Capping)
Czekaj... (Połączenie)	Wait... (Connection)
Czekaj... (Przesunięcie obrazu)	Wait... (Image Shift)
Czekaj... (Przeuwanie zakończone)	Wait... (Move End)
Czekaj... (Przygotowanie do pracy)	Wait... (Uncapping)
Czekaj... (Regulacja karetki)	Wait... (Carriage Adjust)
Czekaj... (Regulacja wysuwu)	Wait... (Feed Adjust)
Czekaj... (Sprawdzanie drubości)	Wait... (Read Media Thickness)
Czekaj... (Temperatura)	Wait... (Temperature)
Czekaj... (Test danych PCI)	Wait... (PCI Data Test)
Czekaj... (Test dysz)	Wait... (Jet Test)
Czekaj... (Test SDRAM)	Wait... (SDRAM Test)
Czekaj... (Ustalanie wysokości)	Wait... (Move Gap)
Czekaj... (Usuwanie czasu wydruku)	Wait... (Total Print Time Clear)
Czekaj... (Wysokie napięcie lamp gotowe)	Wait... (UV Lamp High Power Ready)
Czekaj... (Wysokość karetki OK)	Wait... (Head Gap OK)
Czekaj... (Wysokość karetki Porzuć)	Wait... (Head Gap Cancel)
Czekaj... (Wysokość ustawiona)	Wait... (Gap Set Position)
Czekaj... (Wysokośćreferencyjna karetki)	Wait... (Gap Reference Position)
Czekaj... (Wysokośćreferencyjna karetki)	Wait... (Gap Reference Position)
Czekaj... (Wznawianie napełniania)	Wait... (Resume Refill)
Czekaj...	Wait...
Czekaj... (%s)	Wait... (%s)
Czekaj... (Backlit LED)	Wait... (Backlit LED)
Czekaj... (Lakier - błąd pliku RTL)	Wait... (Varnish - RTL File Error Check)
Czekaj... (Odpowiedź firmware'u)	Wait... (Firmware Response)
Czekaj... (Przesuw: Start)	Wait... (Feed : Move Start)
Czekaj... (Przesuw: Stop)	Wait... (Feed : Move End)
Czekaj... (Wybór trybu ABF)	Wait... (ABF Mode Selection)
Czekaj... (Wybór trybu AFS)	Wait... (AFS Mode Selection)
Czujnik początkowy karetki	Carriage Home Sensor
Czujnik zderzeniowy	Wing Sensor
Czuwanie	Standby
Czy chcesz go nadpisać?	Do you want to overwrite ?
Czy chcesz kontynuować drukowanie?	Do you want to continue printing?

Czy chcesz kontynuować drukowanie?	You want to continue printing?
Czy na pewno chcesz wyczyścić tabelę kalibracji?	Are you sure you want to erase the calibration table?
Czy na pewno chcesz załadować?	Do you really want to load ?
Czy na pewno chcesz zamknąć program?	Do you really want to exit program ?
Czy należy zastosować dodatkowe cykle utrwalania?	Should be performed additional curing?
Czy nie zabraknie materiału?	Is the lack of feed remaining distance.
Czy użyć białego atramentu?	Use white ink ?
Czy użyć białego atramentu?	White Ink Use ?
Czy włączyć lampy UV ?	Turn Lamp ON ?
Czy włączyć pompę C ?	Turn ON C pump ?
Czy włączyć pompę K ?	Turn ON K pump ?
Czy włączyć pompę LC ?	Turn ON LC pump ?
Czy włączyć pompę LM ?	Turn ON LM pump ?
Czy włączyć pompę M ?	Turn ON M pump ?
Czy włączyć pompę S ?	Turn ON S pump ?
Czy włączyć pompę V ?	Turn ON V pump ?
Czy włączyć pompę W ?	Turn ON W pump ?
Czy włączyć pompę Y ?	Turn ON Y pump ?
Czy wyłączyć pompę C ?	Turn OFF C pump ?
Czy wyłączyć pompę K ?	Turn OFF K pump ?
Czy wyłączyć pompę LC ?	Turn OFF LC pump ?
Czy wyłączyć pompę LM ?	Turn OFF LM pump ?
Czy wyłączyć pompę M ?	Turn OFF M pump ?
Czy wyłączyć pompę S ?	Turn OFF S pump ?
Czy wyłączyć pompę V ?	Turn OFF V pump ?
Czy wyłączyć pompę W ?	Turn OFF W pump ?
Czy wyłączyć pompę Y ?	Turn OFF Y pump ?
Czyszczenie	Cleaning
Czyszczenie białych głowic z użyciem płynu.	Cleaning white head with solution.
Czyszczenie wykonane	Erase OK
Dane białe załadowane do koloru - obraz będzie drukowany jako cjan.	White file loaded into a Color Config - White pixels will be printed as cyan.
Dane koloru załadowane do białego - wyciąg cjanowy będzie drukowany jako biel.	Color file loaded into White Config - Cyan pixels will be printed as white.
Dane Odczyt/Zapis	Data Load/Save
Dane wejściowe:	Input String
Data	Date
DC Wentylator Wyl.	DC Fan Off
Diagnostyka	Diagnostic
Diagnostyka	DIAGNOSTIC
Długość pozostałego materiału	Media Remain Dist.
Długość pozostałego materiału	Media Remaining Distance
Długość pozostałego materiału (m)	Media Remaining Distance (m)
Do dołu - Referencja	Down - Gap Ref
Do dołu - Ustawienie	Down - Gap Set
dodaj wydrukowane wartości do wartości widocznych w tabeli kalibracji.	Add the printed values to the existing values under Calib. Table.
Dolny wysuw ABF	ABF Bottom Feed
Dolny wysuw ABF (mm)	ABF Bottom Feed (mm)
Dolny wysuw AFS	AFS Bottom Feed

Dolny wysuw AFS (mm)	AFS Bottom Feed (mm)
Domyślnie	Default
Double Strike	Double Strike
Double Strike: %s	Double Strike : %s
Double Strike: brak	Double Strike : none
Druk ukończono.	Printing was completed.
Drukowanie	Print
Drukowanie	PRINT
Drukowanie	Printing
Drukowanie Przerwij?	Printing Cancel ?
Drukowanie ukończone.	Printing is complete.
Drukowanie zostało przerwane.	Printing was cancelled.
Drukuj biel w kalibracji obrazu	Print White in Alignment Patterns
Drukuj wzory kalibracji obrazu	Print Alignment Patterns
Drukuje.	Is Already Running.
Dwukierunkowo	Bidirectional
Dwukierunkowo	Bidirectional
Dwukierunkowo - pełny rozmiar -	Bidir Full Size -
Dwukierunkowo Test w pełnym rozmiarze	Bidirectional Full Size Test
Dwukierunkowo Test w pełnym rozmiarze	Bidirectional Full Size Test
Działanie	Operation
Enkoder nawijaka	Feed Encoder
est większa od pozostałej długości materiału.	Is the lack of media remaining distance.
Ethernet PHY	Ethernet PHY
Fabryka 1	Factory 1
Fabryka 2	Factory 2
Feed Backward	Feed Backward
Feed Forward	Feed Forward
Fine	Fine
Firmware	Firmware
Firmware nie działa.	Firmware does not work.
Firmware nie odpowiada.	Firmware is not responding.
FPGA	FPGA
F-Speed	F-Speed
Gładka maska	Smooth Masking
Gładko	Smooth
Głowica - Waveform	Head Waveform
Głowica biała	White HEAD
Głowica kolorowa	Color HEAD
Główna rolka RR - 40%	Main RR Roll Cont. - 40%
Główny zasobnik atramentu jest pełny	Main Ink Full
Główny zasobnik atramentu jest pusty	Main Ink Empty
Główny zasobnik atramentu jest pusty	Main Ink Tank Empty
godziny	hour
Góra	Top
Górny margines Ref.	Top Margin Ref.
Gotowość - Ignoruj	Ready Ignore
Gradient	Gradient

Grubość	Thickness
Grubość - Ustawienie	Thickness - Set
Grubość materiału	Media Thickness
Grubość materiału	Media Thickness
Hardware	Hardware
Hasło - Historia prac	Job Log View Password
Hasło - Vibration	Vibration Password
Hasło - Waveform	Waveform Password
Hasło - Wyczyść czas drukowania	Total Print Time Clear Password
Hasło - Wyczyść historię	Log Clear Password
Hasło - Wysokość głowicy	Head Gap Reference Password
Hasło (Odstęp głowicy Ref.)	Password (Head Gap Ref.)
Hasło konfiguracji napięć głowic	Head Voltage Set Password
Hasło nieprawidłowe.	Password incorrect.
Hasło ustawień fabrycznych	Factory Set Password
Hasło:	Password
Hasło: Wysokość karetki 0 Referencja	Head Gap 0 Reference Password
HI	HI
High Speed 1	High Speed 1
High Speed 2	High Speed 2
Historia napełniania atramentem	Ink Refill Log
Historia napełniania atramentem nie istnieje.	Ink refill log file does not exist.
Historia prac	Job Log
HS BIDIR. Test w pełnym rozmiarze	H.S. Bidir. Full Size Test
HS1	HS1
HS720	HS720
Ignoruj	Ignore
Informacja z pliku RTL	RTL File Information
Inicjalizacja przesuwu	Feed Home
Interwał cyrkulacji	Circulation Interval
Interwał cyrkulacji bieli	White Circulation Interval
Interwał wycierania	Weeping Interval
Interwał wycierania bieli	White Weeping Interval
Interwał wycierania koloru	Color Weeping Interval
Inwerter	Inverter
Inwerter Comm.	Inverter Comm.
itp.	etc
Jakość	Quality
Jakość: %s	Quality : %s
Jakość: brak	Quality : none
Jeśli wzorce są skalibrowane prawidłowo to wszystkie wartości powinny być równe 0.	If pattern is calibrated correctly, all values should print 0.
Język	Language
Jonizator	Ionizer
K	K
K + B	C+W
K, B	C, W
K+B1+B2	C+W1+W2
K1	K1

K1 + B + K2	C1+W+C2
K1 + K2	C1+C2
K1 + K2 + K3	C1+C2+C3
K1, B, K2	C1, W, C2
K1+B1+B2+K2	C1+W1+W2+C2
K1+K2+B	C1+C2+W
K1+K2+B1+B2	C1+C2+W1+W2
K2	K2
Kalib. szerokości obrazu	Calib image width
KALIBRACJA	CALIBRATION
Kalibracja napięcia głowicy	Head Voltage Calibration
Kalibracja stołu	Calib. Table
Kalibracja wysuwu	Feed Calibration
Karetki	Carriage
Karetki do dołu/do góry	Head Up/Down
Karetki do dołu/do góry	Head Up/Down
Karetki do góry	Head Up
Kasowanie kaprężenia?	Tension Reset ?
Kasowanie licznika godzinowego lamp	UV Lamp Use Hour Clear
Kasuj lewą	Left Clear
Kasuj prawą	Right Clear
Kasuj wszystko	All Clear
Katalog nie istnieje.	Directory does not exist.
Kierunek	Direction
Kierunek: Bi	Direction : Bi
Kierunek: brak	Direction : none
Kierunek: Uni	Direction : Uni
klawiatura ekranowa	Screen Keyboard
Klawiatura:	Keypad
Kod ABC atramentu	Ink ABC Code
Kod rejestracyjny	Registration Code
Kody ABC	ABC-codes
Kolor	Color
Kolor	Color
Kolor - Błąd pliku RTL!	Color - RTL File Error !
Kolor - Przepelnienie	Ink Overflow C
Kolor 1	Color 1
Kolor 1 - Błąd pliku RTL!	Color 1 - RTL File Error !
Kolor 1 - błąd pliku RTL! - Get Device Header()	Color 1 - RTL file error ! - Get Device Header()
Kolor 1 + Kolor 2	Color 1 + Color 2
Kolor 2	Color 2
Kolor 2 - Błąd pliku RTL!	Color 2 - RTL File Error !
Kolor 2 - błąd pliku RTL! - Get Device Header()	Color 2 - RTL file error ! - Get Device Header()
Kolor 3	Color 3
Kolor 3 - Błąd pliku RTL!	Color 3 - RTL File Error !
Kolor 3 - błąd pliku RTL! - Get Device Header()	Color 3 - RTL file error ! - Get Device Header()
Kolor DDR	Color DDR
Kolor T1	Color T1

Kolor T2	Color T2
Kolor Waveform T1	Color Waveform T1
Kolor Waveform T2	Color Waveform T2
Komp. naprężenia	Tension Comp.
Kompensacja naprężenia	Tension Compensation
Komunikacja ABF	ABF Communication
Komunikacja AFS	AFS Communication
Komunikacja GUI przerwana.	The GUI communication has been disconnected.
Konfiguracja głowic	Head Config
Konfiguracja koloru	Color Configs
Konfiguracja koloru	Color Configurations
Konfiguracja zaawansowana	Advanced Configs
Konserwacja	Maintenance
KONTROLA	Control
KONTROLA	CONTROL
Kontrola przesłon	Shutter Control
Kontrola wentylatora DC	DC Fan Control
Kontroler sieci	Ethernet Controller
Kopia	Copy
Kopia boczna	Side Copy
Kopia dolna	Back Copy
Kopie w pionie	Vertical Copies
Kopie w poziomie	Horizontal Copies
Korekta przesunięcia	Offset Correction
Korekta punktu zerowego	Null Point Correction
kropla	drop
Kurtyna bezpieczeństwa	Safety Sensor
Ładowanie OK	Load OK
Ładowanie zakończone	Download Complete.
Lakier - błąd pliku RTL!	Varnish - RTL File Error !
Lakierowanie	Varnish
Lakierowanie	Varnish
Lampa lewa - Wł	UV Lamp Left On
Lampa lewa - Wył	UV Lamp Left Off
Lampa prawa - Wł	UV Lamp Right On
Lampa prawa - Wył	UV Lamp Right Off
Lampa UV	UV Lamp
Lampa/Przesłona	Lamp/Shutter
Lampy obie - Wł	UV Lamp All On
Lampy obie - Wył	UV Lamp All Off
Lampy UV gotowe:	UV Lamp Ready :
Lampy UV Wł/Wył	UV Lamp On/Off
LC	LC
LED 1 włączony	LED 1 ON
LED 1 wyłączony	LED 1 OFF
LED 2 włączony	LED 2 ON
LED 2 wyłączony	LED 2 OFF
LED 3 włączony	LED 3 ON

LED 3 wyłączony	LED 3 OFF
Lewa lampa włączona	UV Left ON
Lewa lampa wyłączona	UV Left OFF
LEWA: OTWARTA	LEFT : OPEN
LEWA: ZAMKNIĘTA	LEFT : CLOSE
Lewo	Left
Liczba	Amount
Liczba	Number
Liczba kopii	Copy Number
Liczba kopii bocznych	Side Copy Number
Liczba kopii dolnych	Back Copy Number
Liczba ponowień cyrkulacji bieli	White Circulation Retry Number
Liczba przejść utrwalania	Post Curing No
Liczba strzałów: %d	Jetting Count : %d
Liczba I	I Number
Liczba ponowień cyrkulacji	Circulation Retry No
Licznik enkodera	Encoder Counter
Licznik włączenia lamp	Lamp On/Off Counter
Limit temp. głowic	Head Temp. Limit
Limit temperatury głowic	Head Temperature Limit
Listwa pozycjonowania materiału na dole	Media Set Bar DOWN
Listwa pozycjonowania materiału na dole	Rear Media Set Bar is Down.
Listwa pozycjonowania materiału w górze	Media Set Bar UP
LM	LM
LO	LO
Lustro	Mirror
Lustro pion.	Vert.Mirror
Lustro poz.	Hori.Mirror
M	M
M1	M1
M2	M2
Maksymalna wysokość drukowania	Maximum print height
Margines górny	Top Margin
Margines lewy	Left Margin
Margines prawy	Right Margin
Maska	Mask
Maskowanie	Masking
Materiał	Media
MAX	MAX
Menu diagnostyczne	Diagnostic Menu
Menu kalibracji	Calibration Menu
MIN	MIN
MIN	min
Moc lamp	Lamp Intensity
Moc lampy	Lamp Power
Moc lampy lewej - niska	UV Lamp Power Left Low
Moc lampy lewej - wysoka	UV Lamp Power Left High
Moc lampy prawej - niska	UV Lamp Power Right Low

Moc lampy prawej - wysoka	UV Lamp Power Right High
Moc lewej lampy	UV Left Power
Moc prawej lampy	UV Right Power
Moc UV L	UV Pwr L
Moc UV L - czuwanie	Standby UV Power L
Moc UV P	UV Pwr R
Moc UV P - czuwanie	Standby UV Power R
Model	Model
Model nie został rozpoznany. Oczekiwanie na połączenie.	Model is not detected. Waiting for Connection.
N540	N540
N720	N720
Naciśnięcie poniższych przycisków spowoduje wypływ atramentu z dysz wybranej głowicy przez 5 sekund.	Pressing one of the below buttons will start jetting all nozzles of the selected head for 5seconds.
nadpisz wszystkie wartości 0	Overwrite all 0 Values
Napęd Comm.	Motion Comm.
Napęd serwo gotowy	Servo Ready
Napełnianie	Refill
Napełnianie atramentem zostało zatrzymane (kolor)	Color Ink Filling Stopped.
Napełnianie białym atramentem / płynem czyszczącym zostało zatrzymane.	White Ink / Stor.Flush filling stopped.
Napełnianie Comm.	Refill Comm.
Napięcia głowic	Head Voltage
napięcia głowicy	Voltage Calibration
Napięcie głowicy, Grzałka	Head Voltage, Heater
Napięcie obliczone	Calculated Voltage
Napięcie WŁ.	Volt. ON
Napięcie Wszystkie WŁ.	Voltage All ON
Napięcie Wszystkie WYŁ.	Voltage All OFF
Napięcie WYŁ.	Volt. OFF
Napięcie z etykiety	Label Voltage
Napięcie zastosowane	Applied Voltage
Napięcie:	Voltage
Napinanie	Tension
Napinanie materiału	Media Tension
Napinanie WŁ.	Tension ON
Napinanie WYŁ.	Tension OFF
Następnie przełącz kontrolery w tryb AUTO i zainstaluj nową gilzę.	Then put the controllers to AUTO and install a new core.
Natrysk bieli (Drukowanie C+W)	White Weeping (C+W Printing)
Natrysk bieli (Drukowanie)	White Weeping (Printing)
Nawijak przeciążony	Take-up Overload
Nawijanie nCCW	Take-up CCW
Nawijanie nCW	Take-up CW
Nawijarka - 40%	Rewinder Cont. - 40%
Nawijarka - 50%	Rewinder Cont. - 50%
nazwa	Name
Nazwa pliku	File Name
Nazwa pliku	Load File Name
Nazwa ścieżki	Path Name
Nazwa zapisywanego pliku	Save File Name

Nic	None
Niskie ciśnienie	Air Low
Nie	No
Nie	no
Nie można otworzyć pliku RTL!!!	Can not open RTL file !!!
Nie można otworzyć pliku!	Can not open file !!!
Nie używaj bieli	Not Use White
Nie wracaj do początku	Skip Home
Nieparzysty Parzysty	Odd Even
Niewłaściwy model	The wrong model.
Niezgodna rozdzielczość dla bieli i lakieru	White and Varnish DPI are different each other.
Niezgodna rozdzielczość dla koloru i lakieru	Color and Varnish DPI are different each other.
No.	No.
Normalnie	Normal
Normalnie (N) 540 DPI	Normal 540 DPI
Normalnie (N) 720 DPI	Normal 720 DPI
Obie	Both
Objętość wycierania	Weeping Volume
Objętość wycierania bieli	White Weeping Volume
Objętość wycierania koloru	Color Weeping Volume
Obraz	Image
Obróć o 180°	180° Rotate
Odbieranie	Take-up
Odczyt pliku	File Read
Odczyt położenia windy	Lift Position Read
Odczyt/Zapis	Load/Save
Odl. maks. przesuwu	Feed Max Dist.
Odległość maksymalnego przesuwu	Feed Max Distance
Odpowiedź firmware'u	Firmware Response
Odstęp	Margin
Odstęp ABF	ABF Distance
Odstęp AFS	AFS Distance
Odstęp kopii	Copy Margin
Odstęp kopii bocznych	Side Copy Margin
Odstęp kopii dolnej	Back Copy Margin
Odstęp w pionie	Vertical Margin
Odstęp w poziomie	Horizontal Margin
Odwijarka - 50%	Unwinder Cont. - 50%
Odwijarka - 65%	Unwinder Cont. - 65%
Odwrócone	Reverse
OK	OK
Opcja - 1	Option - 1
Opcja - 2	Option - 2
Opcje	Option
Opcje	Options
Opcje drukowania	Print Option
Opróżnić system białego atramentu	Empty White Ink
Oś0 Limit -	Axis0 Limit -

Oś0 Limit +	Axis0 Limit +
Oś1 Limit -	Axis1 Limit -
Oś1 Limit +	Axis1 Limit +
Osiągnięto maksymalną wartość przesunięcia.	Exceeds the maximum moving distance.
Osiągnięto maksymalną wysokość.	Maximum print height is exceeded.
Otwórz	Open
Otwórz plik	File Open
Parametr	Parameter
Parametry cyrkulacji	Circulation Parameter
Parametry kalibracji obrazu	Alignment Parameters
Parametry przecierania	Weeping Parameter
Parametry UV	UV Parameter
Parkowanie Pomiń Margines	Home Skip Margin
Parkowanie zakończone,	Capping OK.
Parametry głowic	HEAD Parameter
Pauza	Pause
Pełne dysze	Full Nozzle
Piny pozycjonujące podniesione	Media Set Pin UP
Plik nie został otwarty.	The file was not opened.
Plik o tej nazwie już istnieje.	A file with this name exists.
Płukanie	Capping
Płyta pomocnicza Comm.	Sub Board Comm.
Po zakończeniu działań zamknij przesłonę stacji serwisowej.	Close the Home Tray after intervention.
Początek przesuwu	Feed Print Origin
Początek zadruku	Print Origin
Podgląd historii prac	Job Log View
Podgląd obrazu	Image View
Podstawa głowic	Head Base
Podwójny	Double
Pojedynczy	Single
Pokrywa stacji dokującej	Home Cover
Połączenie	Connect
Położenie karetki = %d[mm]	Carriage Position = %d[mm]
Pomiń punkt początkowy	Home Skip
Pompa napełniania atramentem	Ink Filling Pump
Ponów ustawienie napięcia głowic.	Please retry the Head Voltage set.
Ponów ustawienie systemu.	Please retry the System set.
Powrót materiału	Return Media
Powtórz	Repeat
Powtórz drukowanie.	Please retry Printing.
Poz. przesuwu (mm)	Feed Pos. (mm)
Poziom	H
Poziom	Level
Poziomo	Horizontal
Poziomo	Horizontal
Poziomo pełny rozmiar	Horizontal Full Size
Poziomo Test w pełnym rozmiarze	Horizontal Full Size Test
Pozycja	Position

Pozycja Enkodera = %d[mm]	Encoder Position = %d[mm]
Pozycja karetki	Carriage Position
Pozycja podstawy głowic	Head Base Position
Pozycja przesuwu	Feed Position
Pozycja przesuwu (mm)	Feed Position (mm)
Prawa lampa włączona	UV Right ON
Prawa lampa wyłączona	UV Right OFF
PRAWA: OTWARTA	RIGHT : OPEN
PRAWA: ZAMKNIĘTA	RIGHT : CLOSE
Prawo	Right
Prędkość karetki	Carriage Speed
Prędkość przesuwu	Feed Speed
Programowanie pamięci flash	Flash Downloader
Proszę czekać	Please wait a pause.
Przecieranie bieli	White Weeping
Przecieranie bieli (Czuwanie, Drukowanie biela)	White Weeping (Standby, W Printing)
Przecieranie bieli (Czuwanie, Drukowanie biela)	White Weeping (Standby, White Printing)
Przecieranie rozpoczęte	Start Weeping
Przegrzany inwerter prawy	Inverter Overheat R
Przegrzany inwerter lewy	Inverter Overheat L
Przekroczono czas napełniania	Refill Overtime
Przekroczono maksymalną szerokość zadruku.	Maximum print width is exceeded.
Przełącz kontrolery w tryb MANUAL i zmień wartości w następujący sposób:	Please put the controllers to MANUAL and change the values as follows :
Przeplot	Interlacing
Przerwa kopiowania	Copy Pause
Przesuń	Feed
Przesuń	Feed
Przesuń karetkę	Carriage Move
Przesunięcie (mm)	Offset Move (mm)
Przesunięcie dolne	Bottom Feed
Przesunięcie dolne (mm)	Bottom Feed (mm)
Przesunięcie obrazu	Image Shift
Przesunięcie/Poziom	Slant/Level
Przesuw X,Y	X,Y Move
Przesyłanie... (Parametry drukowania)	Sending... (Print Parameters)
Przeuń	Move
Przeuń dysze	Shift Nozzle
Przeuń materiał	Feed Move
Przypadkowy	Random
Punkt początkowy	Null Point
Punt zerowy ABF	ABF Null Point
Punt zerowy AFS	AFS Null Point
Pwr L	Pwr L
Pwr R	Pwr R
Q720	Q720
Ręcznie	Manual
Ręczny przesuw	Manual Feed
Redukuj dysze	Reduction Nozzle

Redukuj dysze - 16	Reduction Nozzle - 16
Redukuj dysze - 40	Reduction Nozzle - 40
Redukuj dysze - 8	Reduction Nozzle - 8
Referencja wysokości karetki	Head Gap Ref.
Referencja wysokości karetki	Head Gap Reference
Referencja wysokości karetki...	Head Gap Reference...
Referencje systemu	System Reference
Regulacja wysuwu	Feed Adjust
Rejestracja	Registration
RevHalf	RevHalf
RevLeft	RevLeft
RevRight	RevRight
Rolka naprężająca na dole	Tension Rollers DOWN
Rolka naprężająca w górze	Tension Rollers UP
Rolka ustawienia materiału na dole	Media Set Rollers DOWN
Rolka ustawienia materiału w górze	Media Set Rollers UP
Równoczesne	Simultaneous
Rozdzielczość	Resolution
Rozdzielczości bieli 1 i bieli 2 różnią się od siebie.	White1 and White2 DPI are different each other.
Rozdzielczości bieli 1 i bieli 3 różnią się od siebie.	White1 and White3 DPI are different each other.
Rozdzielczości bieli i koloru 2 różnią się od siebie.	White and Color2 DPI are different each other.
Rozdzielczości kolor 1 i bieli 1 różnią się od siebie.	Color1 and White1 DPI are different each other.
Rozdzielczości kolor 1 i bieli 2 różnią się od siebie.	Color1 and White2 DPI are different each other.
Rozdzielczości kolor i bieli 1 różnią się od siebie.	Color and White1 DPI are different each other.
Rozdzielczości kolor i bieli 2 różnią się od siebie.	Color and White2 DPI are different each other.
Rozdzielczości koloru 1 i 2 różnią się od siebie.	Color1 and Color2 DPI are different each other.
Rozdzielczości koloru 1 i 3 różnią się od siebie.	Color1 and Color3 DPI are different each other.
Rozdzielczości koloru 1 i bieli różnią się od siebie.	Color1 and White DPI are different each other.
Rozdzielczości koloru i bieli różnią się od siebie.	Color and White DPI are different each other.
Rozmiar: 1,0 metr	Size : 1.0 meter
Rozmiar: 2,0 metry	Size : 2.0 meter
Rozmiar: 3,15 metra	Size : 3.15 meter
RTL Info	RTL Info
s	sec
Ścieżka do pliku	Load File Path
Servo alarm	Servo Alarm
Servo awaria	Servo Emergency
Size : 2.5 meter	Size : 2.5 meter
skorzystaj godzin lampy Usun haslo	Lamp Use Hour Clear Password
Skos + Poziom	Slant + Level
Spód materiału	Media Back
Spód materiału Ref.	Media Back Ref.
Spód materiału Referencja	Media Back Reference
Sprawdź obwód podciśnienia.	Check the vacuum circuit.
Sprawdź punkt początkowy	Home Check
Sprawdzanie punktu początkowego...	Home Check...
Sprawdzenie kalibracji	Calib. Check
Stacja dokująca zamknięta	Home Cover Close

Start	Start
Start pobierania	Download Start
Status przesłón	Shutter Status
Step and Repeat	Step & Repeat
Step and Repeat	Step and Repeat
Step&Repeat	Step, Repeat
Sterowanie grzałki	Heater Control
Stół podciśnieniowy	Vacuum Table
Stół podciśnieniowy jest wyłączony	Table Vacuum is off
STOP	STOP
Strzał	Strike
Sub	Sub
Suma kontrolna SRAM	SRAM Checksum
System białego atramentu	White Ink System
System białego atramentu	White System
Szerokość (mm): brak	Width (mm) : none
Szerokość bieli 1 i bieli 2 różnią się od siebie.	White1 and White2 width are different each other.
Szerokość bieli 1 i bieli 3 różnią się od siebie.	White1 and White3 width are different each other.
Szerokość kolor 1 i bieli 1 różnią się od siebie.	Color1 and White1 width are different each other.
Szerokość kolor 1 i bieli 2 różnią się od siebie.	Color1 and White2 width are different each other.
Szerokość kolor i bieli 1 różnią się od siebie.	Color and White1 width are different each other.
Szerokość kolor i bieli 2 różnią się od siebie.	Color and White2 width are different each other.
Szerokość koloru 1 i 2 różnią się od siebie.	Color1 and Color2 width are different each other.
Szerokość koloru 1 i 3 różnią się od siebie.	Color1 and Color3 width are different each other.
Szerokość koloru 1 i bieli różnią się od siebie.	Color1 and White width are different each other.
Szerokość koloru 2 i bieli różnią się od siebie.	Color2 and White width are different each other.
Szerokość koloru i bieli różnią się od siebie.	Color and White width are different each other.
szerokość zadruku	Print width
Szerokość: %.2f (mm)	Width : %.2f (mm)
szerokości obrazu	Image width
Szybkość przesuwu (mm/s)	Feed Speed (mm/s)
Szybkość przesuwu ABF	ABF Feed Speed
Szybkość przesuwu AFS	AFS Feed Speed
Tabela kalibracji wysuwu	Feed Calibration Table
Tak	Yes
Takt naprężenia	Tension Pulse
Temperatura głowicy	Head Temperature
Temperatura grzałki	Heater Temperature
Temperatura jest niska	Temperature is Low.
Temperatura/napięcie głowicy	Head Temp./Volt.
Temperatura/napięcie głowicy	Head Temperature/Voltage
temperatury głowic (?)	Head Temperature (?)
TEST	Test
TEST	TEST
Test - Lewy	Left Test
Test - Prawy	Right Test
Test danych PCI	PCI Data Test
Test danych PCI OK	PCI Data Test OK

Test DI/DO	DI/DO Test
Test dysz	Jet Test
Test dysz	Prime
Test dysz białych	Prime White
Test dysz kolorowych	Prime Color
Test kalibracyjny	Calibration Table
Test mocy lampy lewej	Lamp Intensity Left Test
Test mocy lampy prawej	Lamp Intensity Right Test
Test pasa	Belt Test
Test przesłon	Shutter Test
Test rolek	Roll Test
Test SDRAM	SDRAM Test
Test SDRAM OK.	SDRAM Test OK
Test wszystkich dysz	Prime All
Test wysuwu	Feed Test
Tryb	Mode
Tryb ABF	ABF Mode
Tryb AFS	AFS Mode
Tryb drukowania	Print Mode
Tryb HS	HS Mode
Tryb maskowania	Mask Mode
Tryb maskowania	Masking Mode
Tryb UV	UV Mode
Tryb z przeplotem	Interlacing Mode
Uaktualnianie oprogramowania	Firmware Update
Uaktualnianie oprogramowania	Firmware Update
Uaktualnij firmware.	Please running a Firmware Update.
UNI	UNI
Uporządkowany	Reticular
Uruchom	Run
Uruchom	RUN
Uruchom program ponownie.	Please run the program again.
Ustalanie wysokości...	Move Gap...
Ustaw napięcie głowic	Head Voltage Set
Ustaw ponownie wartości fabryczne.	Please retry the Factory set.
Ustaw wysokość	Gap Set
Ustaw wysokość karetki	Head Gap Set
Ustaw wysokość...	Head Gap Set...
Ustawienia	Set
Ustawienia fabryczne	Factory Set
Ustawienia fabryczne	Factory Setup
Ustawienia mocy lamp	UV Power Setting
Ustawienia systemowe	System Setup
Ustawienia systemu	System Set
Ustawienie temperatury	Temperature Set
Ustawienie temperatury (°C)	Temperature Set (?)
USUŃ	DELETE
Utrwalanie	Curing

Utrwalanie	Curing
Utrwalanie finalne	Post Curing
Utrwalanie lakieru	Varnish Curing
UV	UV
UV Lewa	UV Left
UV Prawa	UV Right
UV/Pełny Dwukierunkowo	UV/Full Bidir
Uwaga: To spowoduje wysokie rozpylenie atramentu pod płytą bazową głowic.	Attention : This will cause a strong ink spray under the head base plate.
Użyj dysze	Use Nozzle
Użyj lakieru	Use Varnish
Użytkownik	User
V	V
V	V
VH1 nie powinno być większe niż VH2.	VH1 should not be greater than the VH2.
W, K	W, C
W1	W1
W2	W2
Wartość korekcji	Correction Value
Wartość poza dopuszczalnym zakresem.	Out of the range of input values.
Wartość pozioma lub dwukierunkowa wynosi 0.	The value of Horizontal or Bidirectional is 0.
Wartość przesunięcia	Feed Distance
Wartość wysuwu	Feed Value
Wartosc wysuwu (1 rzejście)	Feed Value (1 Pass)
Wartosc wysuwu (2 przejścia)	Feed Value (2 Pass)
Wartosc wysuwu (3 przejścia)	Feed Value (3 Pass)
Wartosc wysuwu (4 przejścia)	Feed Value (4 Pass)
Wartosc wysuwu (6 przejść)	Feed Value (6 Pass)
Wartosc wysuwu (8 przejść)	Feed Value (8 Pass)
Warunki	Condition
Wejście cyfrowe	Digital Input
Wejście String	String Input
Wentylator DC - czas włączenia	DC Fan - On Time
Wentylator DC - czas wyłączenia (Czuwanie)	DC Fan - Off Time (Standby)
Wentylator DC - czas wyłączenia (Przed drukowaniem)	DC Fan - Off Time (Before printing start)
Wersja	Version
Weryfikacja błędu RTL : Porzucony	RTL Error Check : Canceled
Weryfikacja pozostałego materiału	Media Remaining Check
Weryfikacja pozostałej ilości	Feed Remaining Check
Weryfikacja przesuwu	Feed Distance Check
Wewnętrzna grzałka (GŁOWICA)	Internal Heater (HEAD)
Wiadomość	Message
Wiadomości	Message Box
Wibracje	Vibration
Wibracje bieli	White Vibration
Wibracje koloru	Color Vibration
Widok	View
Winda Comm.	Lift Comm.
Włącz	Enable

WŁĄCZ	ON
Włącz buczek	Buzzer Beep Enable
Włącz czujniki zderzeniowe	Wing Sensor Enable
Włącz jonizator	Ionizer Enable
Włącz kurtyny bezpieczeństwa	Safety Sensor Enable
Włącz zabezpieczenia	Please Turn Safety On
Wprowadzona wartość:	Input Value
Wstrzymaj drukowanie	Print Pause
Wszystkie (kolor+biel)	All CW
Wszystkie lampy włączone	UV All On
Wszystkie lampy wyłączone	UV All Off
Wszystkie LEDy włączone	LED All ON
Wszystkie LEDy wyłączone	LED All OFF
Wybierz katalog	Select Directory
Wybór modelu	Model Selection
Wybór trybu	Mode Selection
wycierania	Weeping
Wycieranie koloru	Color Weeping
Wycofaj biały atrament?	Empty white ink ?
WYCZYŚĆ	CLEAR
WYCZYŚĆ	Clear
Wyczyść białe głowice.	Clean the White Heads.
Wyczyść błąd.	Error Clear
Wyczyść błąd.	Please clear the error.
Wyczyść dwukierunkowo	Bidir. Clear
Wyczyść historię	Log Clear
Wyczyść kolorowe głowice.	Clean the Color Heads.
Wyczyść poziomo	Hori. Clear
Wyczyść tabelę	Erase Table
Wyczyść zawartość tabeli	Table All Clear
Wyczyść całą tabelę danych?	Table data all clear ?
Wydruk testu kalibracyjnego...	Calibration Printing...
Wyjście	Exit
Wyjście cyfrowe	Digital Output
Wyłącz	Disable
WYŁĄCZ	OFF
Wyłącz zasilanie.	Turn off the power.
Wyrównaj druk	Align Print
Wyrównaj parametr	Align Parameter
Wyróżnij	Highlight
Wysoka szybkość - Dwukierunkowo	High Speed - Bidirectional
Wysoka szybkość - Dwukierunkowo	High Speed - Bidirectional
Wysoka szybkość - Dwukierunkowo pełny rozmiar -	High Speed - Bidir Full Size -
Wysoka szybkość - Dwukierunkowy test w pełnym formacie	High Speed - Bidirectional Full Size Test
Wysoka szybkość (HS)	High Speed
Wysoka szybkość (HS) 720 DPI	High Speed 720 DPI
Wysoka szybkość Dwukierunkowo	High Speed Bidirectional
Wysokie napięcie gotowe:	High Power Ready :

Wysokie ryzyko wypadku lub zranienia.	High Risk of Serious Injuries.
Wysokość (mm): brak	Height (mm) : none
Wysokość bieli 1 i bieli 2 różnią się od siebie.	White1 and White2 height are different each other.
Wysokość bieli 1 i bieli 3 różnią się od siebie.	White1 and White3 height are different each other.
wysokość całkowita	Total Height
Wysokość kapania	Capping Height
Wysokość karetki	Head Gap
Wysokość karetki 0 Ref.	Head Gap 0 Ref.
Wysokość karetki 0 Referencja	Head Gap 0 Reference
Wysokość karetki nie jest skalibrowana.	Head height not Calibrated.
Wysokość karetki nie jest skalibrowana. Ustaw wysokość.	Carriage height not calibrated, perform gap set.
Wysokość karetki zakończona...	Head Gap End...
Wysokość kolor 1 i bieli 1 różnią się od siebie.	Color1 and White1 height are different each other.
Wysokość kolor 1 i bieli 2 różnią się od siebie.	Color1 and White2 height are different each other.
Wysokość kolor i bieli 1 różnią się od siebie.	Color and White1 height are different each other.
Wysokość kolor i bieli 2 różnią się od siebie.	Color and White2 height are different each other.
Wysokość koloru 1 i 2 różnią się od siebie.	Color1 and Color2 height are different each other.
Wysokość koloru 1 i 3 różnią się od siebie.	Color1 and Color3 height are different each other.
Wysokość koloru 1 i bieli różnią się od siebie.	Color1 and White height are different each other.
Wysokość koloru 2 i bieli różnią się od siebie.	Color2 and White height are different each other.
Wysokość koloru i bieli różnią się od siebie.	Color and White height are different each other.
Wysokość natryskiwania	Weeping Height
Wysokość obrazu	The height of the image
Wysokość: %.2f (mm)	Height : %.2f (mm)
Wznów	Resume
Wznów drukowanie	Print Resume
Wzór	Pattern
Wzory pływające	Floating Pattern
Wzory pozycjonowania	Align. Patterns
Y	Y
Y1	Y1
Y2	Y2
ZABEZPIECZENIA są WYŁĄCZONE	SAFETY is OFF.
Załaduj	Load
Załaduj ABF	Load ABF
Załaduj AFS	Load AFS
Zamknij program i uruchom go ponownie.	Exit the program and please re-run.
Zapas materiału	Feed remaining distance
Zapisywanie OK	Save OK
Zapisz	Save
Zapisz do pliku	Extract to File
Zastosować dodatkowe utrwalanie?	Perform additional curing?
Zastosuj	Apply Print
Zastosuj do całego stołu	Apply to Full Table
Zawsze	Always
Zbiornik na resztki	Waste Tank
Zbiornik na resztki - Pełny	Waste Ink Full
Zbiornik na resztki atramentu jest pełny	Waste Ink Tank is Filled.

Zbiornik na resztki jest pełny. Opróżnij.	Waste Tank is full please empty.
Zbiornik na zużyty atrament jest pełny	Waste Tank Full
Zbiornik na zużyty atrament jest pusty	Waste Tank Empty
zestaw materiałów	Media Set
Zmień wysokość	Move Gap
Zrezygnuj z parkowania?	Cancel the capping ?
Zwłoka	Delay
Zwłoka między kopiami	Pause in between Copies
Zwłoka otwarcia przesłony	Shutter On Delay
Zwłoka zamknięcia przesłony	Shutter Off Delay
Zwolnienie silnika X, Y	Motor X, Y Release
Zwolnij karetkę	Carriage Release
Zwolnij karetkę	Carriage Release

