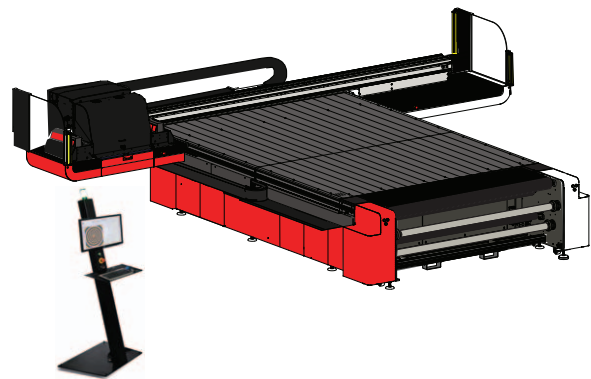
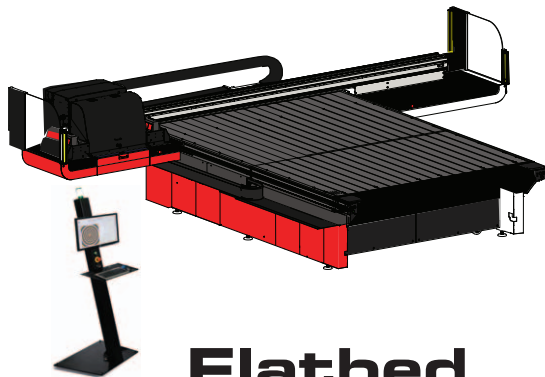


USER MANUAL



plus RTR



Flatbed

Prawa autorskie i informacje prawne

Agfa Graphics

Niniejszy dokument ujawnia informacje stanowiące przedmiot praw majątkowych Agfa Graphics. Ich otrzymanie lub posiadanie nie oznacza udzielenia ani przeniesienia praw do zwielokrotniania ani ujawniania dokumentu, żadnej jego części lub informacji w nim zawartej, jak również informacji o jakimkolwiek fizycznym przedmiocie lub urządzeniu, bądź stosowania jakiejkolwiek metody lub technologii bez uzyskania pisemnego zezwolenia lub zawarcia pisemnej umowy z Agfa Graphics.

COPYRIGHT © 2018 Agfa Graphics

Opracowanie: Jeti Printers Division

5975 Falbourne Street, Unit 2
Mississauga, Ontario
Kanada L5R 3V8
Tel.: +1-905-361-6982
Faks: +1-905-502-9360

Wydrukowano w Kanadzie.

Deklaracja zgodności WE

Agfa Graphics

AGFA 
DECLARATION OF CONFORMITY
CE

Name and Address: AGFA GRAPHICS N.V.,
Septestraat 27, 2640 Mortsel, Belgium

Declare that the product: Name : **JETI MIRA MG 2732**

Type: Serial number : from
5927/100 2.700001

Hereby declares that the **JETI MIRA MG 2732** described in the applicable manuals conforms to the applicable EC Directives and harmonized industrial standards.

Complies with the requirements of the Machine Directive 2006/42/EC.

Complies with the requirements of the Low Voltage Directive (LVD) 2006/95/EC.

Complies with the requirements of the Electromagnetic Compatibility (EMC) Directive 2004/108/EC.

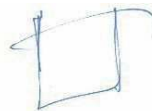
Complies with the requirements of the R&TTE Directive 1999/5/EC.

The development, production and sourcing processes of equipment of AGFA GRAPHICS N.V. are certified according ISO9001. In case of production changes not accepted in writing by AGFA GRAPHICS N.V. this declaration will expire. Name and address of the person authorised to compile the technical file : AGFA GRAPHICS N.V., Septestraat 27, 2640 Mortsel, Belgium.

Applied Standards

EN ISO 12100 : 2010
EN ISO 13850 : 2008
EN ISO 13857 : 2008
EN 60204-1 : 2006/AC:2010
EN 13849-1 : 2008
EN ISO 4414 : 2010
EN 6100-6-3 : 2007

EN 6100-6-2 : 2006
EN 6100-4-2 : 2006
EN 1010-1 : 2010



Date / Signature

2015-11-17

D. Arnout
VP inkjet
AGFA GRAPHICS N.V.

Spis treści

Prawa autorskie i informacje prawne.....	i
Deklaracja zgodności WE.....	iii
Spis treści.....	v
Lista procedur.....	xi
Lista rysunków.....	xiii
Lista tabel.....	xxiii
Przedmowa.....	xxv
Przegląd rozdziałów.....	xxv
Informacje o instrukcji.....	xxv
Zakres.....	xxv
Dla kogo przeznaczona jest niniejsza instrukcja.....	xxv
Operatorzy.....	xxv
Konwencje przyjęte w dokumencie.....	xxvi
Rozdział 1.....	1-1
Bezpieczeństwo.....	1-1
Informacje o treści rozdziału.....	1-1
Informacje o tej sekcji.....	1-1
Identyfikacja etykiet bezpieczeństwa.....	1-1
Ochrona przeciwpożarowa.....	1-3
Stanowiska do przemywania oczu.....	1-4
Wymagania wentylacyjne.....	1-4
Zarządzanie odpadami.....	1-4
Przepisy dotyczące bezpiecznej obsługi.....	1-4
Przegląd urządzeń bezpieczeństwa.....	1-7
Mechanizmy bezpieczeństwa.....	1-8
Obsługa bariery świetlnej.....	1-10
Bezpieczeństwo chemiczne.....	1-11
Bezpieczeństwo układu utwardzania UV.....	1-12
Interakcje operatora z maszyną.....	1-13
Odcięcie obwodu zasilania.....	1-16
Rozdział 2.....	2-1
Wprowadzenie.....	2-1
Informacje o treści rozdziału.....	2-1
Witamy.....	2-1
Pierwsze kroki z drukarką Jeti Mira LED LM MG 2732.....	2-1
Specyfikacje.....	2-2
Technologia.....	2-2
Rozdzielczość.....	2-2
Maksymalne wymiary drukowania - tryb płaski Flatbed.....	2-2
Maksymalne wymiary drukowania - z roli na rolę (RTR).....	2-2
Prędkość.....	2-2
Typy medium.....	2-3
Specyfikacje obciążeniowe wału pneumatycznego.....	2-4
Obsługiwane oprogramowanie RIP.....	2-4
Chemia.....	2-4
Emisja hałasu.....	2-5

Wymagania FCC.....	2-5
Wymiary i masa złożonej drukarki.....	2-5
Wymagania elektryczne	2-6
Wymagania dla powietrza	2-6
Wymagania wentylacyjne	2-6
Wymagania środowiskowe.....	2-6
Wymagania sieciowe.....	2-6
Zakazane sposoby użytkowania.....	2-6
Lokalizacja elementów składowych drukarki	2-7
Stacja robocza drukarki.....	2-8
Lewa szafa serwisowa.....	2-8
Lewa tylna szafa serwisowa.....	2-8
Prawa tylna szafa serwisowa	2-9
Stół podciśnieniowy	2-9
Jednostka RTR.....	2-9
System barier świetlnych.....	2-9
Karetka	2-9
Szafa oczyszczania.....	2-9
Główny regulator powietrza.....	2-9
Układ wyciągowy silnika układu podciśnienia	2-9
Instalacje i złącza	2-10
Pistolety ze sprężonym powietrzem.....	2-10
Złącza Luer	2-11
Zestaw akcesoriów klienta.....	2-12
Lista materiałów eksploatacyjnych klienta	2-12
Rozdział 3.....	3-1
Informacje o maszynie	3-1
Informacje o treści rozdziału	3-1
Wprowadzenie.....	3-1
Głowice drukujące	3-2
Elementy składowe karetki.....	3-3
Płytki z układami sterowniczymi karetki Phoenix.....	3-3
Dodatkowe pojemniki atramentu zatkałe zatyczkami	3-4
Płytki ze sterownikami głowicy RG5.....	3-4
Obwody cyrkulacyjne białego atramentu	3-4
Filtry ostatniej szansy.....	3-5
Zespoły głowic drukujących Ricoh MH5420.....	3-5
3-kierunkowe zawory przygotowania do pracy.....	3-5
Zawory kontrolne obwodu atramentu.....	3-6
Pompa przygotowania do pracy	3-6
Pojemnik przelewowy niskiego podciśnienia	3-7
Układ atramentów	3-8
Przedział zbiorników atramentu.....	3-8
Zbiorniki atramentu	3-9
Filtry atramentu	3-9
Zawory kontrolne	3-9
Zawory przygotowania do pracy.....	3-10
Pompy atramentu	3-10
Pompy cyrkulacyjne atramentu.....	3-10
Mieszadło atramentu	3-10

Tablica pompy atramentu.....	3-10
Drzwi roli (ekran UV) i strefa oczyszczania	3-10
Główny regulator powietrza.....	3-11
Silniki, serwomechanizmy i kodery	3-12
Silniki	3-12
Obsługa stołu.....	3-15
Uruchomienie łoża pneumatycznego	3-16
Obsługa pinów	3-16
Obsługa drukowania	3-17
Uruchomienie zasysania	3-17
Silniki stołu podciśnieniowego.....	3-18
Obsługa silnika stołu podciśnieniowego.....	3-18
Wyłącznik ciśnienia powietrza	3-19
Zespoły rolek.....	3-19
Dystrybucja zasilania	3-20
Szafa elektryczna.....	3-20
Informacje o instalacji zasilającej.....	3-21
Rozdział 4.....	4-1
Elementy składowe oprogramowania Jeti.....	4-1
Informacje o treści rozdziału.....	4-1
Wprowadzenie.....	4-1
Interfejs GUI Jeti – tryb płaski Flatbed	4-2
Główne okno interfejsu Jeti - tryb płaski Flatbed	4-2
Okno zadania - tryb płaski Flatbed	4-5
Okno ustawień wydruku - tryb płaski Flatbed.....	4-8
Okno ustawień wydruku - z podkładem (tryb płaski Flatbed).....	4-11
Okno ustawień wydruku - z lakierem (tryb płaski Flatbed)	4-13
Okno ustawień medium - tryb płaski Flatbed	4-15
Okno obrazów - tryb płaski Flatbed.....	4-17
Okno ustawień maszyny - tryb płaski Flatbed	4-19
Okno układu atramentu - tryb płaski Flatbed	4-23
Okno kontroli ruchu - tryb płaski Flatbed.....	4-26
Okno kalibracji i wyrównywania - tryb płaski Flatbed	4-29
Okno diagnostyki - tryb płaski Flatbed	4-34
Okno preferencji - tryb płaski Flatbed	4-37
Okno kontroli zadania - tryb płaski Flatbed	4-39
Graficzny interfejs użytkownika GUI Jeti – tryb z roli na rolę RTR.....	4-42
Główne okno interfejsu Jeti - tryb z roli na rolę RTR.....	4-42
Okno zadania - RTR.....	4-44
Okno ustawień wydruku - RTR.....	4-45
Okno ustawień wydruku - RTR z podkładem.....	4-46
Okno ustawień wydruku - RTR z lakierem	4-46
Okno ustawień medium - RTR.....	4-47
Okno obrazów - RTR	4-48
Okno kolejki - RTR.....	4-48
Okno ustawień maszyny - RTR.....	4-49
Okno układu atramentu - RTR.....	4-49
Okno kontroli ruchu - RTR.....	4-50
Okno kalibracji i wyrównywania - RTR	4-52
Okno diagnostyki - RTR.....	4-54

Okno preferencji - RTR	4-55
Okno kontroli zadania - RTR	4-56
Rozdział 5.....	5-1
Obsługa maszyny	5-1
Informacje o treści rozdziału	5-1
Wprowadzenie.....	5-1
Uruchamianie drukarki.....	5-2
Wyłączanie drukarki.....	5-12
Drukowanie w trybie płaskim Flatbed	5-15
Przygotowanie drukarki do drukowania w trybie płaskim Flatbed	5-15
Ładowanie i rozładowywanie medium - tryb płaski Flatbed.....	5-16
Regulacja wysokości karetki - tryb płaski Flatbed.....	5-18
Kalibrowanie początku XY - tryb płaski Flatbed	5-20
Kompensacja skosu - tryb płaski Flatbed.....	5-21
Tworzenie i dopasowywanie rozmiaru płytek w oknie zadania - tryb płaski Flatbed	5-22
Tworzenie i drukowanie zadań - tryb płaski Flatbed	5-25
Tworzenie zadania drukowania wielu obrazów - tryb płaski Flatbed.....	5-28
Zapisywanie i przywracanie zadań - tryb płaski Flatbed.....	5-28
Tryb produkcji ciągłej - tryb płaski Flatbed.....	5-29
Manipulowanie obrazami w ramach zadania - tryb płaski Flatbed	5-30
Drukowanie i przygotowywanie - tryb płaski Flatbed.....	5-31
Drukowanie zadań - tryb płaski Flatbed.....	5-34
Drukowanie na grubym materiale - tryb płaski Flatbed	5-35
Drukowanie w trybie z roli na rolę RTR.....	5-36
Podłączanie i odłączanie jednostki RTR.....	5-36
Przygotowanie drukarki do drukowania w trybie z roli na rolę RTR.....	5-41
Ładowanie i rozładowywanie medium - tryb z roli na rolę RTR.....	5-42
Najlepsze ogólne ustawienia dla drukowania z roli na rolę RTR	5-48
Kalibracja początku X - tryb z roli na rolę RTR.....	5-49
Kompensacja skosu - tryb z roli na rolę RTR.....	5-50
Tworzenie i dopasowywanie rozmiaru roli w oknie zadania - tryb z roli na rolę RTR	5-51
Tworzenie i drukowanie zadań - tryb z roli na rolę RTR	5-52
Tworzenie zadań drukowania wielu obrazów - tryb z roli na rolę RTR.....	5-54
Zapisywanie i przywracanie zadań - tryb z roli na rolę RTR	5-55
Tryb produkcji ciągłej - tryb z roli na rolę RTR.....	5-56
Manipulowanie obrazami w ramach zadania - tryb z roli na rolę RTR	5-56
Drukowanie zadań - tryb z roli na rolę RTR.....	5-58
Zapisywanie ustawień.....	5-59
Regulacja nastaw maszyny	5-61
Definiowanie opcji w oknie ustawień wydruku.....	5-61
Drukowanie i odczytywanie wzorów testowych.....	5-64
Drukowanie wszystkich kolorów	5-64
Test wyrzutu lub wyłączenie wyrzutu.....	5-65
Wzór testowy CMYK z czarnym wypełnieniem	5-68
Wzór testowy z czarnym wypełnieniem.....	5-68
Wzór testowy 6-kolorowy z czarnym wypełnieniem	5-68
Wzór testowy z wypełnieniem, cyjan.....	5-68
Wzór testowy z wypełnieniem, magenta.....	5-69
Wzór testowy z wypełnieniem, żółty	5-69
Wzór testowy z wypełnieniem, biały	5-69

Wzór testowy z wypełnieniem, jasny cyjan	5-69
Wzór testowy z wypełnieniem, jasna magenta	5-70
Wzór testowy z wypełnieniem, podkład	5-70
Wzór testowy z wypełnieniem, lakier	5-70
Pionowe wyrównanie płyty głowicy	5-70
Regulacja gęstości	5-71
Wyrównanie w lewo/prawo - z belkami kolorów	5-71
Test skokowości	5-71
Test wyrzutu głowicy białego atramentu	5-74
Rozszerzony pionowy wzór wyrównania płyty głowicy	5-74
Test fizycznego połączenia głowic	5-75
Kontrola topologii całego stołu (kolor czarny)	5-75
Kontrola topologii całego stołu (wszystkie kolory)	5-75
Kontrola topologii całego stołu (kolor biały)	5-75
Kontrola topologii całego stołu (blok)	5-76
Wzór prostokątności X i Y	5-80
Wyrównanie koloru do koloru	5-80
Wyrównanie lewo-prawo	5-85
Poprawa jakości drukowania	5-89
Regulacja gęstości	5-89
Ustawienie niskiego podciśnienia	5-89
Wysokość karetki	5-89
Drukowanie dwukierunkowe a jednokierunkowe	5-90
Prędkość karetki	5-90
Wyrównanie koloru do koloru	5-90
Rozdział 6	6-1
Konservacja maszyny	6-1
Informacje o treści rozdziału	6-1
Wprowadzenie	6-1
Ogólny harmonogram konserwacji	6-2
Układu utwardzania UV	6-5
Wymiana filtra modułu lampy	6-5
Wymiana filtra powietrza szafki zasilającej modułu LED	6-7
Czyszczenie szkła lampy	6-9
Układ dostarczania atramentu	6-10
Napełnianie głównych zbiorników atramentu	6-10
Wymiana filtrów głównych atramentu	6-12
Sprawdzanie połączeń	6-14
Opróżnianie pojemnika na wypłukany atrament	6-15
Konservacja głowicy drukującej	6-17
Przechowywanie krótkotrwałe	6-17
Elementy mechaniczne	6-22
Smarowanie	6-22
Smarowanie szyny karetki	6-23
Smarowanie szyny łoża	6-25
Smarowanie zębatek i wałka zębatego łoża	6-26
Smarowanie bloku łożysk rolki (tylko FTR)	6-27
Główny regulator powietrza	6-30
Sprawdzanie wypoziomowania maszyny	6-33
Praktyki czyszczenia ogólnego	6-34

Czyszczenie listew antystatycznych.....	6-34
Czyszczenie czujnika wysokości głowicy	6-37
Czyszczenie listew czujników antykolizyjnych	6-38
Koder optyczny	6-41
Regulacja głowic odczytu kodera optycznego	6-42
Szafki	6-45
Łoże stołu	6-45
Strefa oczyszczania	6-46
Rolki medium	6-48
Wiązka przewodów	6-48
Konserwacja przedziału z atramentami	6-49
Przestój krótkotrwały	6-50
Przestój długotrwały	6-51
Rozdział 7	7-1
Rozwiązywanie problemów	7-1
Przegląd	7-1
Procedury w rozwiązywaniu problemów	7-11
Resetowanie przekaźnika przeciążenia w silniku podciśnienia stołu	7-18
Regulacja rolek dociskowych	7-19
Wyłączenie awaryjne	7-22
Załącznik 1	A1-i
Schematy elektryczne	A1-i
Słownik terminów	i

Lista procedur

Procedura 1-1: Procedura odłączenia napięcia i wywieszania tablic ostrzegawczych na drukarce Jeti Mira LED LM MG 2732	1 - 16
Procedura 5-1: Wykonanie rozruchu	5 - 2
Procedura 5-2: Wyłączanie maszyny	5 - 12
Procedura 5-3: Przygotowanie drukarki do drukowania w trybie płaskim Flatbed.....	5 - 15
Procedura 5-4: Jak załadować i rozładować medium - tryb płaski Flatbed.....	5 - 16
Procedura 5-5: Jak ustawić wysokość karetki z głowicą przy użyciu funkcji automatycznego ustawienia wysokości - tryb płaski Flatbed	5 - 18
Procedura 5-6: Jak ustawić wysokość karetki z głowicą w sposób ręczny - tryb płaski Flatbed	5 - 19
Procedura 5-7: Jak utworzyć i dopasować rozmiar płytek w oknie zadania - tryb płaski Flatbed ..	5 - 22
Procedura 5-8: Jak utworzyć zadanie drukowania jednego obrazu - tryb płaski Flatbed.....	5 - 25
Procedura 5-9: Jak utworzyć zadanie drukowania wielu obrazów - tryb płaski Flatbed.....	5 - 28
Procedura 5-10: Jak zapisywać i przywracać zadania - tryb płaski Flatbed.....	5 - 28
Procedura 5-11: Jak usuwać, zmieniać nazwę lub kopiować zadanie - tryb płaski Flatbed.....	5 - 29
Procedura 5-12: Jak używać trybu produkcji ciągłej - tryb płaski Flatbed.....	5 - 29
Procedura 5-13: Jak manipulować obrazami w ramach zadania - tryb płaski Flatbed	5 - 30
Procedura 5-14: Jak drukować w trybie drukowania i przygotowywania - tryb płaski Flatbed	5 - 32
Procedura 5-15: Jak drukować zadania - tryb płaski Flatbed	5 - 34
Procedura 5-16: Jak drukować na grubym materiale - tryb płaski Flatbed	5 - 35
Procedura 5-17: Jak przygotować drukarkę do podłączenia lub odłączenia jednostki RTR....	5 - 36
Procedura 5-18: Jak podłączyć jednostkę Mira RTR	5 - 36
Procedura 5-19: Jak odłączyć jednostkę Mira RTR	5 - 40
Procedura 5-20: Przygotowanie drukarki do drukowania w trybie z roli na rolę RTR	5 - 41
Procedura 5-21: Jak załadować i rozładować medium - tryb z roli na rolę RTR.....	5 - 42
Procedura 5-22: Zakładanie medium na wałki	5 - 44
Procedura 5-23: Włączanie naciągu.....	5 - 46
Procedura 5-24: Jak zmienić zaawansowane ustawienia wydruku.....	5 - 47
Procedura 5-25: Zdejmowanie medium z wałków i rozładowywanie medium.....	5 - 49
Procedura 5-26: Jak utworzyć i dopasować rozmiar roli w oknie ustawień zadania medium.....	5 - 51
Procedura 5-27: Jak utworzyć zadanie drukowania jednego obrazu - tryb z roli na rolę RTR.....	5 - 52
Procedura 5-28: Jak utworzyć zadanie drukowania wielu obrazów - tryb z roli na rolę RTR ..	5 - 54
Procedura 5-29: Jak zapisywać i przywracać zadania - tryb z roli na rolę RTR	5 - 55
Procedura 5-30: Jak usuwać, zmieniać nazwę lub kopiować zadanie - tryb z roli na rolę RTR...	5 - 55
Procedura 5-31: Jak używać trybu produkcji ciągłej - tryb z roli na rolę RTR	5 - 56
Procedura 5-32: Jak manipulować obrazami w ramach zadania - tryb z roli na rolę RTR	5 - 56
Procedura 5-33: Jak drukować zadania - tryb z roli na rolę RTR.....	5 - 58
Procedura 5-34: Jak zapisywać ustawienia.....	5 - 59
Procedura 5-35: Jak używać funkcji wyłączenia wyrzutu (Jet Out).....	5 - 65
Procedura 5-36: Jak wykonać test skokowości.....	5 - 72
Procedura 5-37: Jak wykonać kontrolę topologii całego stołu	5 - 76
Procedura 5-38: Jak wykonać wyrównanie koloru do koloru	5 - 80
Procedura 5-39: Jak skalibrować wyrównanie lewo-prawo	5 - 85
Procedura 6-1: Wymiana filtra modułu lampy	6 - 5

Procedura 6-2: Jak wymienić filtr powietrza szafki zasilającej modułu LED.....	6 - 7
Procedura 6-3: Jak wyczyścić szkło lampy	6 - 9
Procedura 6-4: Jak napełniać główne zbiorniki atramentu	6 - 10
Procedura 6-5: Jak wymienić filtry atramentu.....	6 - 12
Procedura 6-6: Jak opróżnić pojemnik na wypłukany atrament.....	6 - 15
Procedura 6-7: Jak przygotować głowicę drukującą do krótkotrwałego przechowywania.....	6 - 17
Procedura 6-8: Jak przygotować smarownicę.....	6 - 22
Procedura 6-9: Smarowanie łożysk szyny karetki	6 - 23
Procedura 6-10: Smarowanie łożysk szyny karetki.....	6 - 25
Procedura 6-11: Smarowanie zębatek i wałka zębatego łoża	6 - 26
Procedura 6-12: Smarowanie łożysk rolek	6 - 27
Procedura 6-13: Jak konserwować oddzielną wodę.....	6 - 31
Procedura 6-14: Jak sprawdzić wypoziomowanie maszyny.....	6 - 33
Procedura 6-15: Jak wyczyścić listwy antystatyczne	6 - 34
Procedura 6-16: Jak oczyścić czujnik wysokości głowicy	6 - 37
Procedura 6-17: Jak oczyścić listwy czujnika antykolizyjnego.....	6 - 38
Procedura 6-18: Jak czyścić podziałki koderyów optycznych	6 - 41
Procedura 6-19: Jak wyregulować głowicę odczytu kodera optycznego (karetki i łoża)	6 - 42
Procedura 6-20: Jak wyregulować głowicę odczytu kodera optycznego rolki przesuwacza ...	6 - 43
Procedura 6-21: Jak oczyścić powierzchnię łoża stołu.....	6 - 45
Procedura 6-22: Jak oczyścić otwory ssawne łoża stołu	6 - 46
Procedura 6-23: Jak przeprowadzić przestój krótkotrwały.....	6 - 50
Procedura 6-24: Jak przeprowadzić przestój długotrwały	6 - 51
Procedura 6-25: Jak przywrócić maszynę do pracy po przestoju długotrwałym.....	6 - 52
Procedura 7-4: Jak przywrócić pracę po zadziałaniu czujnika antykolizyjnego	7 - 11
Procedura 7-5: Jak usunąć stan przepełnienia przy niskim podciśnieniu	7 - 12
Procedura 7-6: Jak zresetować przełącznik przeciążenia w silniku podciśnienia stołu	7 - 18
Procedura 7-7: Jak sprawdzić i wyregulować rolę dociskową	7 - 19
Procedura 7-8: Jak wykonać wyłączenie awaryjne podczas zaniku zasilania.....	7 - 22

Lista figur

Figura 1-1 Lokalizacja urządzeń bezpieczeństwa drukarki (górze)	1-7
Figura 1-2 Lokalizacja urządzeń bezpieczeństwa drukarki (przód)	1-7
Figura 1-3 Lokalizacja urządzeń bezpieczeństwa drukarki (tył)	1-7
Figura 1-4 Wyłącznik główny	1-8
Figura 1-5 Przyciski zatrzymania awaryjnego	1-8
Figura 1-6 Bariery świetlne	1-8
Figura 1-7 Panel elektryczny	1-8
Figura 1-8 Akumulator zapasowy	1-8
Figura 1-9 37 VDC / 24 VDC	1-9
Figura 1-10 75 VDC	1-9
Figura 1-11 Silnik podciśnienia	1-9
Figura 1-12 Osłony światła UV (reflektory)	1-9
Figura 1-13 Obwód bezpieczeństwa	1-13
Figura 1-14 Zagrożenie przygniecenia przez łożę	1-13
Figura 1-15 Zagrożenie przygniecenia przez rolki	1-14
Figura 1-16 Osłona karetki	1-14
Figura 1-17 Zagrożenie związane z ruchem łoża w prawo i lewo	1-14
Figura 1-18 Punkt docisku wiązki Iigus	1-14
Figura 1-19 Zagrożenie przygniecenia w strefie oczyszczania	1-15
Figura 1-20 Zagrożenie przygniecenia przez karetkę	1-15
Figura 1-21 Zagrożenie przygniecenia przez drzwi szafy	1-15
Figura 1-22 Zagrożenie przygniecenia przez drzwi karetki	1-15
Figura 1-23 Naciskanie przycisków zatrzymania awaryjnego	1-16
Figura 1-24 Wyłączanie drukarki	1-16
Figura 1-25 Blokowanie wyłącznika głównego	1-17
Figura 1-26 Wyłączanie głównego wyłącznika prądowego	1-17
Figura 1-27 Blokowanie głównego wyłącznika prądowego	1-17
Figura 1-28 Wyłączanie zasilania powietrzem	1-18
Figura 1-29 Blokada sprężonego powietrza	1-18
Figura 1-30 Instalacja pneumatycznego urządzenia blokującego	1-19
Figura 1-31 Blokowanie pneumatycznego urządzenia blokującego	1-19
Figura 2-1 Wymiary stołu	2-5
Figura 2-2 Lokalizacja elementów składowych drukarki (przód)	2-7
Figura 2-3 Lokalizacja elementów składowych drukarki (tył)	2-7
Figura 2-4 Lokalizacja elementów składowych drukarki (górze)	2-8
Figura 2-5 Pistolety ze sprężonym powietrzem	2-10
Figura 2-6 Złącza i instalacje Luer	2-11
Figura 3-1 Głowica drukująca Ricoh MH5420	3-2
Figura 3-2 Elementy składowe karetki (CMYKlclmW+V)	3-3
Figura 3-3 Płytki z układami sterowniczymi karetki Phoenix	3-3
Figura 3-4 Dodatkowy pojemnik atramentu	3-4
Figura 3-5 Płytki ze sterownikami głowicy RG5	3-4
Figura 3-6 Obwody cyrkulacyjne białego atramentu (CMYKlclmW+V)	3-4
Figura 3-7 Filtry ostatniej szansy (CMYKlclmW+V)	3-5
Figura 3-8 Zespoły głowic drukujących Ricoh MH5420 (CMYKlclmW+V)	3-5
Figura 3-9 3-kierunkowe zawory przygotowania do pracy (CMYKlclmW+V)	3-5
Figura 3-10 Zawory kontrolne obwodu atramentu	3-6

Figura 3-11 Pompa przygotowania do pracy	3-6
Figura 3-12 Pojemnik przelewowy niskiego podciśnienia	3-7
Figura 3-13 Przedział zbiorników atramentu (CMYKlclm+W)	3-8
Figura 3-14 Schemat połączeń dla zbiorników atramentu (CMYKlclm+W).....	3-8
Figura 3-15 Schemat połączeń dla zbiorników atramentu (CMYlclm+W+Pr lub V)	3-9
Figura 3-16 Schemat połączeń dla zbiorników atramentu (CMYlclm+W+Pr lub V)	3-9
Figura 3-17 Osłona światła UV drzwi roli i strefa oczyszczania	3-10
Figura 3-18 Elementy składowe głównego regulatora powietrza.....	3-11
Figura 3-19 Silniki łoża.....	3-12
Figura 3-20 Silnik napędowy karetki.....	3-13
Figura 3-21 Silniki napędowe RTR.....	3-13
Figura 3-22 Lokalizacja koderów optycznych.....	3-14
Figura 3-23 Stół podciśnieniowy	3-15
Figura 3-24 Przyciski stołu	3-16
Figura 3-25 Okno ustawień maszyny	3-16
Figura 3-26 Obszary podciśnienia na stole drukarskim Titan	3-17
Figura 3-27 Silniki stołu podciśnieniowego.....	3-18
Figura 3-28 Kontrolki silników stołu podciśnieniowego.....	3-18
Figura 3-29 Zespoły rolek	3-19
Figura 3-30 Szafa elektryczna.....	3-20
Figura 3-31 Punkty podłączenia instalacji elektrycznej i sprężonego powietrza.....	3-21
Figura 4-1 Główne okno interfejsu Jeti (tryb płaski Flatbed)	4-2
Figura 4-2 Główne okno interfejsu Jeti - drukowanie i przygotowywanie włączone (tryb płaski Flatbed)	4-2
Figura 4-3 Menu kontekstowe przycisku uruchamiania (tryb płaski Flatbed)	4-3
Figura 4-4 Kliknięcie prawym przyciskiem myszy przycisków przesuwania łoża do tyłu i do przodu (tryb płaski Flatbed).....	4-3
Figura 4-5 Licznik ukończenia zadania i czas drukowania (tryb płaski Flatbed).....	4-3
Figura 4-6 Wskaźnik bariery świetlnej (tryb płaski Flatbed)	4-4
Figura 4-7 Ikona silnika (tryb płaski Flatbed).....	4-4
Figura 4-8 Okno zadań (tryb płaski Flatbed).....	4-5
Figura 4-9 Okno zadań - ikona sortowania (tryb płaski Flatbed).....	4-5
Figura 4-10 Włączanie panelu podziału na warstwy	4-6
Figura 4-11 Nowy panel podziału na warstwy	4-6
Figura 4-12 Opcje zadania - widok (tryb płaski Flatbed).....	4-6
Figura 4-13 Opcje zadania - kopie (tryb płaski Flatbed)	4-7
Figura 4-14 Okno ustawień drukowania (tryb płaski Flatbed).....	4-8
Figura 4-15 Profile ustawień drukowania (tryb płaski Flatbed).....	4-8
Figura 4-16 Okno ustawień drukowania - z podkładem (tryb płaski Flatbed)	4-11
Figura 4-17 Okno ustawień drukowania - z lakierem (tryb płaski Flatbed)	4-13
Figura 4-18 Okno ustawień medium (tryb płaski Flatbed)	4-15
Figura 4-19 Profile ustawień medium (tryb płaski Flatbed).....	4-15
Figura 4-20 Okno obrazów (tryb płaski Flatbed)	4-17
Figura 4-21 Okno obrazów - ikona sortowania (tryb płaski Flatbed)	4-17
Figura 4-22 Okno obrazów - filtr profili (tryb płaski Flatbed).....	4-17
Figura 4-23 Wyskakujące okno przestrzeni dyskowej (tryb płaski Flatbed)	4-18
Figura 4-24 Okno obrazów - widok (tryb płaski Flatbed)	4-18
Figura 4-25 Okno ustawień maszyny CMYKlclm+W (tryb płaski Flatbed).....	4-19
Figura 4-26 Okno ustawień maszyny CMYKlclm+W Pr lub V (tryb płaski Flatbed).....	4-19
Figura 4-27 Zaawansowane ustawienia lampy (tryb płaski Flatbed)	4-20
Figura 4-28 Status grzejników płyty głowicy (tryb płaski Flatbed)	4-20

Figura 4-29 Temperatura zbiorników - zakładka ustawień zaawansowanych (tryb płaski Flatbed).....	4-21
Figura 4-30 Zakładka temperatury (tryb płaski Flatbed).....	4-21
Figura 4-31 Zakładka skalowania napięcia (tryb płaski Flatbed).....	4-22
Figura 4-32 Okno układu atramentów CMYKlclm+W (tryb płaski Flatbed).....	4-23
Figura 4-33 Okno układu atramentów CMYKlclm+W Pr lub V (tryb płaski Flatbed).....	4-23
Figura 4-34 Wartość progowa dla ostrzeżenia o poziomie atramentu (tryb płaski Flatbed).....	4-24
Figura 4-35 Okno układu atramentów - kontrola przygotowania (tryb płaski Flatbed).....	4-24
Figura 4-36 Kontrola przygotowania - kliknięcie prawym przyciskiem myszy kanału koloru (tryb płaski Flatbed).....	4-24
Figura 4-37 Zaznaczone pole wyboru wyświetlania informacji - liczba pomp i identyfikator pompy (tryb płaski Flatbed).....	4-25
Figura 4-38 Zaawansowane ustawienia przygotowania (tryb płaski Flatbed).....	4-25
Figura 4-39 Okno kontroli ruchu (tryb płaski Flatbed).....	4-26
Figura 4-40 Zaawansowane ustawienia kontroli ruchu wzdłuż osi X (tryb płaski Flatbed).....	4-26
Figura 4-41 Zaawansowane ustawienia kontroli ruchu wzdłuż osi Y (tryb płaski Flatbed).....	4-27
Figura 4-42 Zaawansowane ustawienia osi Z (tryb płaski Flatbed).....	4-28
Figura 4-43 Okno kalibracji i wyrównania CMYKlclm+W (tryb płaski Flatbed).....	4-29
Figura 4-44 Okno kalibracji i wyrównania CMYKlclm+W Pr lub V (tryb płaski Flatbed).....	4-29
Figura 4-45 Rozwijane menu wzorów testowych (tryb płaski Flatbed).....	4-29
Figura 4-46 Rozwijane menu wzorów diagnostycznych (tryb płaski Flatbed).....	4-30
Figura 4-47 Okno dialogowe wyłączenia wyrzutu (tryb płaski Flatbed).....	4-31
Figura 4-48 Wzór testowy wyrównywania koloru (tryb płaski Flatbed).....	4-32
Figura 4-49 Okno kompensacji skosu (tryb płaski Flatbed).....	4-32
Figura 4-50 Okno dialogowe kalibrowania początku XY (tryb płaski Flatbed).....	4-32
Figura 4-51 Okno diagnostyki (tryb płaski Flatbed).....	4-34
Figura 4-52 Rozwijane menu statusu procesu (tryb płaski Flatbed).....	4-34
Figura 4-53 Rozwijane menu wskaźnika procesu (tryb płaski Flatbed).....	4-34
Figura 4-54 Menu poziomu rozwlekłości (tryb płaski Flatbed).....	4-35
Figura 4-55 Menu poziomu wpisywania (tryb płaski Flatbed).....	4-35
Figura 4-56 Okno preferencji (tryb płaski Flatbed).....	4-37
Figura 4-57 Okno skrótów (tryb płaski Flatbed).....	4-38
Figura 4-58 Raport o błędach (tryb płaski Flatbed).....	4-38
Figura 4-59 Okno kontroli zadania (tryb płaski Flatbed).....	4-39
Figura 4-60 Okno kontroli zadania - Menu medium - strefy podciśnienia i piny (tryb płaski Flatbed).....	4-39
Figura 4-61 Menu medium - strefy podciśnienia i piny - wyświetlanie stref (tryb płaski Flatbed).....	4-40
Figura 4-62 Drukowanie i przygotowywanie - strefy podciśnienia (tryb płaski Flatbed).....	4-40
Figura 4-63 Okno kontroli zadania - menu medium - opcje siatki (tryb płaski Flatbed).....	4-41
Figura 4-64 Okno właściwości obrazu (tryb płaski Flatbed).....	4-41
Figura 4-65 Główne okno interfejsu Jeti (RTR).....	4-42
Figura 4-66 Menu kontekstowe przycisku uruchamiania (RTR).....	4-42
Figura 4-67 Kliknięcie prawym przyciskiem myszy przycisków przesuwania medium do przodu i do tyłu (RTR).....	4-43
Figura 4-68 Licznik ukończenia zadania i czas drukowania (RTR).....	4-43
Figura 4-69 Wskaźnik bariery świetlnej (RTR).....	4-43
Figura 4-70 Ikona silnika (RTR).....	4-44
Figura 4-71 Okno ustawień drukowania (RTR).....	4-45
Figura 4-72 Okno ustawień medium (RTR).....	4-47
Figura 4-73 Okno kolejki.....	4-48

Figura 4-74 Okno kolejki - menu otwierane poprzez kliknięcie prawym przyciskiem myszy	4-48
Figura 4-75 Okno ustawień maszyny (RTR).....	4-49
Figura 4-76 Okno kontroli ruchu (RTR)	4-50
Figura 4-77 Zaawansowane ustawienia kontroli ruchu wzdłuż osi Y (RTR)	4-51
Figura 4-78 Okno kalibracji i wyrównywania (RTR)	4-52
Figura 4-79 Okno kompensacji skosu (RTR).....	4-52
Figura 4-80 Okno dialogowe kalibrowania początku X (RTR)	4-53
Figura 4-81 Okno diagnostyki (RTR).....	4-54
Figura 4-82 Okno kontroli zadania (RTR).....	4-56
Figura 5-1 Główny wyłącznik maszyny	5-2
Figura 5-2 Zielony przycisk resetowania	5-2
Figura 5-3 Pulpit.....	5-3
Figura 5-4 Uruchomienie aplikacji Jeti (tryb płaski Flatbed).....	5-3
Figura 5-5 Uruchomienie aplikacji Jeti (tryb z roli na rolę RTR)	5-4
Figura 5-6 Okno główne trybu płaskiego Jeti Flatbed.....	5-4
Figura 5-7 Okno główne Jeti dla trybu z roli na rolę RTR	5-5
Figura 5-8 Główne wskaźniki poziomu atramentu w zbiornikach głównych (CMYKlclm+W).....	5-5
Figura 5-9 Włączanie ruchu karetki wzdłuż osi Z i powrót do pozycji spoczynkowej osi Z.....	5-6
Figura 5-10 Włączanie ruchu łoża i przesuwanie go do położenia spoczynkowego	5-6
Figura 5-11 Włączanie ruchu karetki i przesuwanie jej do położenia spoczynkowego.....	5-7
Figura 5-12 Włączanie ruchu karetki i przesuwanie jej do położenia spoczynkowego (RTR)	5-8
Figura 5-13 Otwarte górne drzwi roli	5-9
Figura 5-14 Przygotowanie głowic drukujących do pracy	5-9
Figura 5-15 Złożona niepyląca ściereczka z włókien ciągłych.....	5-10
Figura 5-16 Ręczne wycieranie głowic drukujących	5-10
Figura 5-17 Zamknięte górne drzwi roli	5-10
Figura 5-18 Podciśnienie płyty stołu włączone	5-11
Figura 5-19 Silniki podciśnienia stołu włączone	5-11
Figura 5-20 Przyciski stołu	5-11
Figura 5-21 Menu kontekstowe przycisku automatycznego uruchamiania - tryb czuwania	5-12
Figura 5-22 Silniki podciśnienia stołu wyłączone	5-12
Figura 5-23 Zamykanie oprogramowania Jeti.....	5-13
Figura 5-24 Wyskakujące okienko ze stanem zamykania oprogramowania	5-13
Figura 5-25 Wyłączanie komputera	5-14
Figura 5-26 Symbol niebezpiecznego napięcia.....	5-14
Figura 5-27 Pulpit FTR Jeti (tryb płaski Flatbed).....	5-15
Figura 5-28 Przyciski sterowania stołem (tryb płaski Flatbed).....	5-16
Figura 5-29 Podnoszenie/opuszczanie pinów stołu w interfejsie GUI Jeti (tryb płaski Flatbed)	5-16
Figura 5-30 Rejestrowanie medium na łożu stołu (tryb płaski Flatbed).....	5-17
Figura 5-31 Strefy podciśnienia na stole (tryb płaski Flatbed).....	5-17
Figura 5-32 Ustawienie odsunięcia od medium dla wyrównania lewo-prawo (tryb płaski Flatbed)	5-18
Figura 5-33 Okno kontroli ruchu: Podnoszenie karetki (tryb płaski Flatbed).....	5-18
Figura 5-34 Klucz nadpisania ustawień (tryb płaski Flatbed).....	5-19
Figura 5-35 Ustawienie odsunięcia od medium dla wyrównania lewo-prawo (tryb płaski Flatbed)	5-19
Figura 5-36 Okno dialogowe kalibrowania początku XY (tryb płaski Flatbed).....	5-20
Figura 5-37 Krawędź stołu i przesunięcie (tryb płaski Flatbed)	5-21
Figura 5-38 Okno dialogowe kompensacji skosu (tryb płaski Flatbed).....	5-21
Figura 5-39 Kliknięcie prawym przyciskiem myszy obszaru medium (tryb płaski Flatbed)	5-22
Figura 5-40 Okno ustawień medium (tryb płaski Flatbed)	5-22

Figura 5-41 Okno dialogowe marginesów (tryb płaski Flatbed).....	5-23
Figura 5-42 Obszar regulacji wysokości karetki (tryb płaski Flatbed)	5-24
Figura 5-43 Ustawianie marginesów (tryb płaski Flatbed)	5-25
Figura 5-44 Umieszczanie obrazów w obszarze zadania (tryb płaski Flatbed)	5-25
Figura 5-45 Współrzędne X i Y (tryb płaski Flatbed).....	5-26
Figura 5-46 Menu kontekstowe centrowania obrazu (tryb płaski Flatbed).....	5-26
Figura 5-47 Menu kontekstowe obrazu - tworzenie kopii (tryb płaski Flatbed)	5-27
Figura 5-48 Dodawanie nowego zadania (tryb płaski Flatbed)	5-28
Figura 5-49 Menu zadania (tryb płaski Flatbed).....	5-29
Figura 5-50 Menu kontekstowe obrazu (tryb płaski Flatbed).....	5-30
Figura 5-51 Okno właściwości obrazu (tryb płaski Flatbed)	5-30
Figura 5-52 Właściwości medium - przełączanie pomiędzy trybem drukowania i przygotowywania (tryb płaski Flatbed)	5-32
Figura 5-53 Układ stołu w trybie drukowania i przygotowywania (tryb płaski Flatbed)	5-32
Figura 5-54 Układ stołu w trybie drukowania i przygotowywania - różne zadania (tryb płaski Flatbed)	5-33
Figura 5-55 Strefy podciśnienia na stole - tryb drukowania i przygotowywania (tryb płaski Flatbed).....	5-33
Figura 5-56 Przyciski uruchamiania drukowania (tryb płaski Flatbed)	5-34
Figura 5-57 Przycisk przerywania drukowania (tryb płaski Flatbed).....	5-34
Figura 5-58 Widok z przodu dla drukowania na grubym materiale (tryb płaski Flatbed).....	5-35
Figura 5-59 Widok z góry dla drukowania na grubym materiale (tryb płaski Flatbed)	5-35
Figura 5-60 Usuwanie kabla zworki (RTR)	5-36
Figura 5-61 Złącza na ramie drukarki Mira (RTR)	5-37
Figura 5-62 Kable wychodzące z jednostki Mira RTR (RTR).....	5-37
Figura 5-63 Podłączanie kabli Ethernet (RTR)	5-38
Figura 5-64 Podłączanie instalacji dostarczania powietrza (RTR)	5-38
Figura 5-65 Wkładanie jednostki RTR do drukarki przy użyciu prowadnic (tryb RTR)	5-39
Figura 5-66 Blokowanie jednostki RTR w żeńskim zacisku dokującym (tryb RTR).....	5-39
Figura 5-67 Podnoszenie jednostki RTR i umieszczanie na metalowych poziomujących podkładkach dystansowych (tryb RTR)	5-40
Figura 5-68 Poziomująca podkładka dystansowa (RTR).....	5-40
Figura 5-69 Pulpit FTR - Jeti (RTR)	5-41
Figura 5-70 Regulacja podciśnienia płyty do druku (RTR).....	5-41
Figura 5-71 Elementy używane podczas ładowania medium w trybie RTR	5-42
Figura 5-72 Odblokowany uchwyt bezpieczeństwa	5-42
Figura 5-73 Wałek podawczy	5-43
Figura 5-74 Zablockowany uchwyt bezpieczeństwa	5-43
Figura 5-75 Przełącznik włączania/wyłączania rolki dociskowej	5-44
Figura 5-76 Powierzchnia wydruku wewnątrz wałka odbiorczego.....	5-44
Figura 5-77 Powierzchnia wydruku na zewnątrz wałka odbiorczego.....	5-45
Figura 5-78 Wybieranie kierunku obrotów rolki podawczej i odbiorczej	5-46
Figura 5-79 Okno ustawień wydruku - opcje zaawansowane.....	5-47
Figura 5-80 Okno minimalnego przesunięcia materiału (RTR).....	5-49
Figura 5-81 Okno dialogowe kompensacji skosu (RTR).....	5-50
Figura 5-82 Okno ustawień medium	5-51
Figura 5-83 Odstęp od krawędzi medium do krawędzi płyty drukującej	5-51
Figura 5-84 Ustawianie marginesów (RTR)	5-52
Figura 5-85 Umieszczanie obrazów w obszarze zadania (RTR)	5-53
Figura 5-86 Współrzędne X i Y (RTR)	5-53
Figura 5-87 Menu kontekstowe centrowania obrazu (RTR)	5-53

Figura 5-88 Menu kontekstowe obrazu - tworzenie kopii (RTR)	5-54
Figura 5-89 Dodawanie nowego zadania (RTR)	5-55
Figura 5-90 Usuwanie zadania (RTR)	5-55
Figura 5-91 Menu kontekstowe obrazu (RTR)	5-56
Figura 5-92 Okno właściwości obrazu (RTR)	5-57
Figura 5-93 Przyciski uruchamiania drukowania (RTR)	5-58
Figura 5-94 Przycisk przerywania drukowania (RTR).....	5-58
Figura 5-95 Klikanie przycisku profilu.....	5-59
Figura 5-96 Zmiana ustawień profilu	5-59
Figura 5-97 Ikony klonowania, ponownego zapisywania i usuwania	5-60
Figura 5-98 Zablokowany profil	5-60
Figura 5-99 Definiowanie opcji w oknie ustawień wydruku	5-61
Figura 5-100 Używanie opcji wypełniania białym atramentem	5-61
Figura 5-101 Używanie opcji maskowania białym atramentem.....	5-62
Figura 5-102 Stosowanie opcji bieli	5-62
Figura 5-103 Okno kalibracji i wyrównywania	5-64
Figura 5-104 Wybór wzoru testowego.....	5-64
Figura 5-105 Drukowanie wszystkich kolorów (CMYK+W).....	5-64
Figura 5-106 Wzór testowy wyrzutu	5-65
Figura 5-107 Kalibracja i wyrównywanie: wyłączenie wyrzutu	5-65
Figura 5-108 Okno dialogowe wyłączenia wyrzutu (CMYK+W).....	5-66
Figura 5-109 Ilustracja jakości pracy dysz.....	5-67
Figura 5-110 Wzór testowy CMYK z czarnym wypełnieniem.....	5-68
Figura 5-111 Wzór testowy z czarnym wypełnieniem.....	5-68
Figura 5-112 Wzór testowy 6-kolorowy z czarnym wypełnieniem	5-68
Figura 5-113 Wzór testowy z wypełnieniem, cyjan.....	5-68
Figura 5-114 Wzór testowy z wypełnieniem, magenta.....	5-69
Figura 5-115 Wzór testowy z wypełnieniem, żółty	5-69
Figura 5-116 Wzór testowy z wypełnieniem, biały	5-69
Figura 5-117 Wzór testowy z wypełnieniem, jasny cyjan.....	5-69
Figura 5-118 Wzór testowy z wypełnieniem, jasna magenta.....	5-70
Figura 5-119 Wzór testowy z wypełnieniem, podkład	5-70
Figura 5-120 Wzór testowy z wypełnieniem, lakier	5-70
Figura 5-121 Odczytywanie wzoru 4: Pionowe wyrównanie płyty głowicy.....	5-70
Figura 5-122 Wzór testowy precyzyjnego ustawiania gęstości.....	5-71
Figura 5-123 Wyrównanie w lewo/prawo - wzór testowy z belkami kolorów	5-71
Figura 5-124 Wzór testu skokowości	5-71
Figura 5-125 Skokowość przedstawiająca różne przejścia	5-71
Figura 5-126 Opcje ustawień drukowania dla testu skokowości	5-72
Figura 5-127 Opcje ustawień lamp dla testu skokowości	5-72
Figura 5-128 Uruchamianie testu skokowości.....	5-73
Figura 5-129 Prawidłowo wyrównane linie wzoru	5-73
Figura 5-130 Niewyrównane linie wzoru: Zwiększanie współczynnika skoku Y.....	5-73
Figura 5-131 Niewyrównane linie wzoru: Zmniejszanie współczynnika skoku Y.....	5-73
Figura 5-132 Wyrzut z głowicy białego atramentu.....	5-74
Figura 5-133 Wzór diagnostyczny lewo-prawo (głowice czarny – cyjan).....	5-74
Figura 5-134 Wzór pionowy rozszerzony	5-74
Figura 5-135 Test głowicy	5-75
Figura 5-136 Kontrola topologii całego stołu (kolor czarny).....	5-75
Figura 5-137 Kontrola topologii całego stołu (wszystkie kolory).....	5-75
Figura 5-138 Kontrola topologii całego stołu (kolor biały).....	5-75

Figura 5-139 Kontrola topologii całego stołu (blok).....	5-76
Figura 5-140 Opcje ustawień lamp dla testu topologii całego stołu	5-76
Figura 5-141 Opcje ustawień drukowania dla testu topologii całego stołu.....	5-77
Figura 5-142 Ustawienia medium dla testu topologii całego stołu.....	5-77
Figura 5-143 Uruchamianie wzoru testowego dla funkcji kontroli topologii całego stołu (wszystkie kolory)	5-78
Figura 5-144 Zakończony wzór testowy dla funkcji kontroli topologii całego stołu (wszystkie kolory)	5-78
Figura 5-145 Interpretacja wzoru testowego dla funkcji kontroli topologii całego stołu (wszystkie kolory) - Przesunięcie w lewo.....	5-78
Figura 5-146 Interpretacja wzoru testowego dla funkcji kontroli topologii całego stołu (wszystkie kolory) - Przesunięcie w prawo.....	5-79
Figura 5-147 Interpretacja wzoru testowego dla funkcji kontroli topologii całego stołu (wszystkie kolory) - Przesunięcie w różne strony.....	5-79
Figura 5-148 Wzór prostopadłości X i Y	5-80
Figura 5-149 Ustawianie DPI	5-80
Figura 5-150 Okno kalibracji i wyrównywania – przycisk wyrównywania kolorów.....	5-81
Figura 5-151 Zerowanie wyrównywania kolorów	5-81
Figura 5-152 Wzór testowy wyrównywania kolorów w drukowaniu.....	5-81
Figura 5-153 Wyrównywanie koloru dla kanału magenty	5-82
Figura 5-154 Wybór wartości wyrównania kolorów	5-83
Figura 5-155 Kontrola wyrównania koloru do koloru.....	5-83
Figura 5-156 Regulacja wyrównania koloru do koloru	5-84
Figura 5-157 Opcje ustawień dla wyrównania lewo-prawo	5-85
Figura 5-158 Ustawianie DPI	5-86
Figura 5-159 Ustawienia medium dla testu lewo-prawo	5-86
Figura 5-160 Włączanie wzoru testowego lewo-prawo.....	5-87
Figura 5-161 Ocena wzoru testowego bloków lewo-prawo	5-87
Figura 5-162 Wartość wyrównania lewo-prawo	5-88
Figura 5-163 Podwójny druk	5-89
Figura 5-164 Przykłady „kropek-satelitów” i przestrzelenia.....	5-90
Figura 6-1 Kontrola lamp - licznik godzin pracy lamp układu.....	6-5
Figura 6-2 Filtry lampy LED UV	6-5
Figura 6-3 Zdejmowanie obudowy filtra.....	6-6
Figura 6-4 Wymiana wkładu filtra.....	6-6
Figura 6-5 Wymiana filtra powietrza szafki zasilającej modułu LED	6-7
Figura 6-6 Zwalnianie obudowy filtra	6-7
Figura 6-7 Zdejmowanie obudowy filtra.....	6-8
Figura 6-8 Wymiana wkładu filtra.....	6-8
Figura 6-9 Menu kontekstowe przycisku automatycznego uruchamiania - tryb czuwania	6-10
Figura 6-10 Otwieranie drzwi przedziału z atramentami.....	6-10
Figura 6-11 Odblokowywanie sworznia przesuwnego.....	6-11
Figura 6-12 Wyłączanie pomp.....	6-12
Figura 6-13 Pompy umieszczone w przedziale z głównymi zbiornikami atramentu	6-12
Figura 6-14 Odłączanie filtrów atramentu od systemu pomp.....	6-13
Figura 6-15 Zatykanie filtrów i linii atramentu	6-13
Figura 6-16 Instalacja nowego filtra atramentu	6-13
Figura 6-17 Okno układu atramentów - kontrola przygotowania.....	6-13
Figura 6-18 Szczelne i luźne złącze Luer.....	6-14
Figura 6-19 Poziom atramentu pojemnika na wypłukany atrament.....	6-15
Figura 6-20 Opróżnianie pojemnika na wypłukany atrament	6-15

Figura 6-21 Odłączone i zatknięte zatyczkami rurki atramentów	6-17
Figura 6-22 Podłączanie filtra punktowego	6-17
Figura 6-23 Podłączanie filtra wydłużonego	6-17
Figura 6-24 Łączenie filtra punktowego ze strzykawką	6-18
Figura 6-25 Łączenie filtra wydłużonego ze strzykawką	6-18
Figura 6-26 Płukanie głowicy drukującej	6-18
Figura 6-27 Odłączanie kabla elastycznego głowicy drukującej	6-19
Figura 6-28 Głowica drukująca przykryta workiem antystatycznym	6-19
Figura 6-29 Uwalnianie głowicy drukującej	6-20
Figura 6-30 Wyjmowanie głowicy drukującej	6-20
Figura 6-31 Opakowanie głowicy drukującej	6-21
Figura 6-32 Części składowe smarownicy	6-22
Figura 6-33 Pozycje prowadnic łożysk łoża	6-23
Figura 6-34 Zakładanie końcówki smarownicy	6-24
Figura 6-35 Pozycje prowadnic łożysk łoża	6-25
Figura 6-36 Smarowanie zębatek i wałka zębatego łoża	6-26
Figura 6-37 Punkty smarowania bloku łożysk rolki - widok z boku	6-27
Figura 6-38 Punkty smarowania bloku łożysk rolki - widok z góry	6-27
Figura 6-39 Żeńska końcówka kompresji smaru	6-28
Figura 6-40 Umieszczanie końcówki kompresji smaru	6-28
Figura 6-41 Smarowanie bloku łożyska rolki	6-28
Figura 6-42 Nasmarowany blok łożyska rolki	6-29
Figura 6-43 Lokalizacja głównego regulatora powietrza	6-30
Figura 6-44 Budowa głównego regulatora powietrza	6-30
Figura 6-45 Konserwacja oddzielnika wody	6-31
Figura 6-46 Regulacja regulatora powietrza	6-32
Figura 6-47 Wypoziomowana maszyna	6-33
Figura 6-48 Karetka w pozycji spoczynkowej po prawej stronie	6-34
Figura 6-49 Złącza listew antystatycznych	6-35
Figura 6-50 Przygotowanie pistoletu ze sprężonym powietrzem	6-35
Figura 6-51 Używanie pistoletu ze sprężonym powietrzem na listwach antystatycznych	6-36
Figura 6-52 Karetka w pozycji spoczynkowej po lewej stronie	6-36
Figura 6-53 Czyszczenie czujnika wysokości głowicy	6-37
Figura 6-54 Osłona czujnika antykolizyjnego	6-38
Figura 6-55 Osłona listwy czujnika	6-38
Figura 6-56 Podniesiona osłona listwy czujnika	6-39
Figura 6-57 Wyjmowanie listwy czujnika	6-39
Figura 6-58 Czyszczenie listwy czujnika	6-40
Figura 6-59 Czyszczenie gniazda uchwytu listwy czujnika	6-40
Figura 6-60 Lokalizacja podziałki kodera optycznego	6-41
Figura 6-61 Czyszczenie podziałki kodera	6-41
Figura 6-62 Różne typy głowic odczytu kodera	6-42
Figura 6-63 Luzowanie śrub mocujących optyczną głowicę odczytu	6-42
Figura 6-64 Szczelinomierz głowicy odczytu	6-43
Figura 6-65 Luzowanie śrub mocujących optyczną głowicę odczytu	6-44
Figura 6-66 Szczelinomierz głowicy odczytu	6-44
Figura 6-67 Panel sterowania stołem	6-45
Figura 6-68 Przyciski sterowania podciśnieniem na stole w interfejsie GUI	6-45
Figura 6-69 Szyny prowadzące górnej części roli	6-46
Figura 6-70 Płyta dolna karetki	6-47
Figura 6-71 Rolki przednie i tylne	6-48

Figura 6-72 Wiązka przewodów	6-48
Figura 7-1 Zielony przycisk resetowania.....	7-11
Figura 7-2 Przycisk automatycznego uruchamiania do jednokrotnego kliknięcia	7-11
Figura 7-3 Okno układu atramentów	7-12
Figura 7-4 Wyznaczanie linii niskiego podciśnienia do oczyszczenia	7-12
Figura 7-5 Odłączanie głowic drukujących od dodatkowych pojemników atramentu	7-13
Figura 7-6 Rurka przedłużająca	7-13
Figura 7-7 Łączenie rurek przedłużających z dodatkowym pojemnikiem atramentu	7-13
Figura 7-8 Rozłączanie linii niskiego podciśnienia	7-14
Figura 7-9 Podłączanie filtra punktowego	7-14
Figura 7-10 Podłączanie filtra wydłużonego.....	7-14
Figura 7-11 Podłączanie strzykawki.....	7-14
Figura 7-12 Łączenie ze strzykawką.....	7-14
Figura 7-13 Płukanie linii niskiego podciśnienia alkoholem izopropylowym 99,9%	7-15
Figura 7-14 Przygotowanie pistoletu ze sprężonym powietrzem	7-15
Figura 7-15 Użycie dyszy pistoletu ze sprężonym powietrzem w linii niskiego podciśnienia	7-16
Figura 7-16 Kontrolowanie niskiego podciśnienia w oknie układu atramentów	7-17
Figura 7-17 Przekaznik przeciążenia w silniku podciśnienia stołu	7-18
Figura 7-18 Określanie stanu przekaznika	7-18
Figura 7-19 Przełącznik włączania/wyłączania rolki dociskowej	7-19
Figura 7-20 Podniesiony czujnik rolki dociskowej.....	7-19
Figura 7-21 Test docisku.....	7-20
Figura 7-22 Mechanizm twardego zatrzymywania rolki dociskowej	7-20
Figura 7-23 Podniesiony czujnik rolki dociskowej.....	7-21

Lista tabel

Tabela 2-1: Prędkość drukowania drukarki Mira HS Flatbed	2 - 2
Tabela 2-2: Prędkość drukowania drukarki Mira HS RTR	2 - 3
Tabela 2-3: Maksymalne obciążenia dla wału pneumatycznego RTR	2 - 4
Tabela 2-4: Konfiguracje głowicy drukującej	2 - 4
Tabela 5-1: Najlepsze ogólne ustawienia dla drukowania z roli na rolę RTR.....	5 - 48
Tabela 5-1: Tryby drukowania przy użyciu białego atramentu dla drukarki Jeti Mira LED LM MG 2732.....	5 - 63
Tabela 7-1: Tabela rozwiązywania problemów - tryb płaski Flatbed.....	7 - 1
Tabela 7-2: Tabela rozwiązywania problemów – tryb z roli na rolę RTR	7 - 5
Tabela 7-3: Komunikaty o błędach GUI Jeti, kiedy ruchomy układ naciągowy jest w stanie błędu (tryb z roli na rolę RTR)	7 - 10
Tabela A1-1: Tabela identyfikacji schematów połączeń elektrycznych	A1 - i

Przegląd rozdziałów

Podręcznik jest zorganizowany w następujący sposób:

- Chapter 1: Bezpieczeństwo zawiera informacje o bezpieczeństwie pracy z drukarką Jeti Mira LED LM MG 2732.
- Chapter 2: Wprowadzenie zawiera krótki opis drukarki Jeti Mira LED LM MG 2732 i jej głównych elementów składowych.
- Chapter 3: Informacje o maszynie opisuje główne części i podsystemy wchodzące w skład drukarki Jeti Mira LED LM MG 2732.
- Chapter 4: Elementy składowe oprogramowania Jeti zawiera informacje o graficznym interfejsie użytkownika i jego elementach składowych.
- Chapter 5: Obsługa maszyny omawia codzienne, tygodniowe i miesięczne procedury wymagane do obsługi drukarki Jeti Mira LED LM MG 2732 w środowisku produkcyjnym.
- Chapter 6: Konserwacja maszyny zawiera informacje i opisy procedur wymaganych dla prawidłowej konserwacji drukarki Jeti Mira LED LM MG 2732.
- Chapter 7: Rozwiązywanie problemów zawiera informacje o najczęściej spotykanych objawach i przyczynach zakłóceń w produkcji, które można łatwo usunąć z poziomu operatora.

Informacje o instrukcji

Zakres

Instrukcja dotyczy drukarki Jeti Mira LED MG 2732 zawierającej 14 głowic drukujących z opcją obsługi podkładu lub lakieru (15 głowic drukujących) zainstalowanych na płycie głowicy drukującej. Drukarkę można także zamówić wraz z jednostką druku z roli na rolę (RTR). W instrukcji opisano zarówno obsługę trybu płaskiego Flatbed, jak i trybu drukowania z roli na rolę RTR.

Lista przydatnych dokumentów zewnętrznych (<https://support.agfainkjet.com>):

- Skrócona instrukcja obsługi drukarki Jeti Mira MG Primer
- Najlepsze ustawienia Mira LED LM Anuvia 1550+1050 White
- Podręcznik drukowania wielowarstwowego Jeti
- Jak utworzyć i skonwertować plik Varnish
- Drukowanie przy użyciu lakieru - Jeti Titan S/HS GUI
- Podręcznik zastosowań dla Titan HS Varnish

Dla kogo przeznaczony jest niniejszy podręcznik

Aby w pełni wykorzystać możliwości drukarki Jeti Mira LED LM MG 2732 operator musi najpierw zapoznać się dokładnie z niniejszym podręcznikiem. Zapewni to zrozumienie zasad bezpiecznej obsługi drukarki oraz zagrożeń związanych z używaniem substancji chemicznych.

Operatorzy

Główny operator drukarki musi posiadać następujące kwalifikacje minimalne:

- Świadectwo ukończenia szkoły średniej lub odpowiednika
- Dobra znajomość codziennych czynności konserwacyjnych dla drukarek atramentowych
- Biegła znajomość obsługi komputera PC
- Dobre umiejętności w zakresie komunikacji ustnej i pisemnej
- Dobra organizacja pracy i przywiązanie do szczegółów
- Dobre umiejętności planowania i organizacji
- Znajomość oprogramowania do przetwarzania obrazów rastrowych (RIP) i zarządzania kolorami

Operator drukarki powinien posiadać umiejętność rozwiązywania problemów na podstawie instrukcji udzielanych drogą telefoniczną przez dział wsparcia technicznego Agfa Graphics, a także powinien umieć przeprowadzać podstawowe naprawy.




Oprócz operatora głównego do obsługi drukarki wymagani są także inni operatorzy, jako pomocnicy lub pracownicy zmianowi. Operatorzy ci nie muszą posiadać takich samych umiejętności jak operator główny, ale powinni posiadać uzdolnienia mechaniczne i doświadczenie w pracy z urządzeniami drukującymi. Jest ważne, aby operator drukarki posiadał umiejętność dobrego rozróżniania kolorów.

Operator powinien być biegły w używaniu:

- Graficznego interfejsu użytkownika (GUI) opisanego w Chapter 4 i stacji roboczej (zob. Chapter 2 i Chapter 5)
- Stacja atramentów (zob. Chapter 3 i Chapter 6)
- Stanowisko ładowania i rozładowywania medium (zob. Chapter 5)

Konwencje przyjęte w dokumencie

W tym dokumencie zastosowano poniższe konwencje dotyczące symboli i tekstu.

Ikona	Znaczenie
Note:	Przydatne informacje i wskazówki.
 Caution:	Informacje o czynnościach, które mogą doprowadzić do uszkodzenia systemu lub sprzętu.
 Danger:	Informacje krytyczne dla bezpieczeństwa osób.
 Important:	Informacje ważne dla działania sprzętu.
<Enter>	Należy nacisnąć klawisz Enter.
Pogrubienie	Informacje, na które należy zwrócić szczególną uwagę.

Informacje o treści rozdziału

Ten rozdział składa się z następujących części:

- “Informacje o tej sekcji” na stronie 1-1
- “Identyfikacja etykiet bezpieczeństwa” na stronie 1-1
- “Ochrona przeciwpożarowa” na stronie 1-3
- “Stanowiska do przemywania oczu” na stronie 1-3
- “Wymagania wentylacyjne” na stronie 1-4
- “Zarządzanie odpadami” na stronie 1-4
- “Przepisy dotyczące bezpiecznej obsługi” na stronie 1-4
- “Przegląd mechanizmów bezpieczeństwa” na stronie 1-7
- “Mechanizmy bezpieczeństwa” na stronie 1-8
- “Obsługa bariery świetlnej” na stronie 1-10
- “Bezpieczeństwo chemiczne” na stronie 1-11
- “Bezpieczeństwo układu utwardzania UV” na stronie 1-12
- “Interakcje operatora z maszyną” na stronie 1-13
- “Odciecie obwodu zasilania” na stronie 1-16

Informacje o tej sekcji

Aby zapewnić prawidłową i bezpieczną obsługę drukarki Jeti, drukarka musi być serwisowana zgodnie z instrukcjami Agfa Graphics Jeti przez przeszkolonych techników serwisowych. Nieprzestrzeganie instrukcji dotyczących bezpiecznej obsługi drukarki może być przyczyną obrażeń ciała lub uszkodzenia maszyny. Ponadto do serwisowania drukarki muszą być używane części fabryczne i odpowiednie procedury instalacyjne.

Identyfikacja etykiet bezpieczeństwa

Podręcznik zawiera symbole bezpieczeństwa i instrukcje bezpiecznej obsługi przeznaczone dla operatora i personelu postronnego, których należy przestrzegać podczas obsługi drukarki Jeti. Jest ważne, aby w pełni zrozumieć znaczenie symboli bezpieczeństwa, ponieważ są one pomocne dla bezpiecznej obsługi drukarki Jeti i otaczającego środowiska. Prosimy zapoznać się z poniższymi symbolami oraz ich opisami.

Operator odpowiada za przestrzeganie przepisów i regulacji dotyczących bezpiecznej obsługi maszyny zgodnie z lokalnymi przepisami prawa obowiązującymi w kraju instalacji maszyny. Nieprzestrzeganie tych przepisów może być przyczyną obrażeń ciała, strat materialnych lub uszkodzenia maszyny, które nie będą objęte gwarancją lub naprawami.



Niebezpieczeństwo: Nieprzestrzeganie tego symbolu i bezpiecznej obsługi maszyny może prowadzić do poważnych obrażeń ciała operatora lub personelu postronnego. Należy zawsze przestrzegać i być świadomym prewencyjnych środków bezpieczeństwa w celu zredukowania ryzyka pożaru, porażenia prądem elektrycznym, uszkodzenia sprzętu i/lub obrażeń ciała.



Ostrzeżenie: Ten symbol umieszczony w tekście podręcznika ostrzega operatora o różnych potencjalnych zagrożeniach. Nieprzestrzeganie symboli bezpieczeństwa lub symboli ostrzegawczych może prowadzić do obrażeń ciała operatora lub personelu postronnego. Należy zawsze przestrzegać i być świadomym prewencyjnych środków bezpieczeństwa w celu zredukowania ryzyka pożaru, porażenia prądem elektrycznym, uszkodzenia sprzętu i/lub obrażeń ciała.



Przestroga: Ten symbol informuje o zachowaniu ostrożności podczas obsługi określonego obszaru maszyny i o odpowiednich środkach dotyczących bezpieczeństwa podczas obsługi maszyny. Należy zawsze przestrzegać i być świadomym prewencyjnych środków bezpieczeństwa w celu zredukowania ryzyka pożaru, porażenia prądem elektrycznym, uszkodzenia sprzętu i/lub obrażeń ciała.



Uwaga: Ten symbol wymaga od operatora dokładnego zapoznania się z podanymi informacjami i ich zapamiętania. Operator musi także zapoznać się informacjami podanymi w załączniku i zewnętrznej dokumentacji.



Okulary i rękawice ochronne: Ten symbol oznacza, że należy używać okularów i rękawic ochronnych, aby uniknąć podrażnień oczu i skóry spowodowanych rozlaniem lub pochłapaniem się podczas nalewania, usuwania i używania chemikaliów, takich jak smary, atramenty, rozpuszczalniki i rozcieńczalniki.



Niebezpieczeństwa przygniecenia: Ten symbol przedstawia zagrożenie przygniecenia podczas obsługi maszyny, gdy kończyny operatora mogą wejść w kontakt z częściami maszyny i ulec zmiżdżeniu. Operator powinien informować personel postronny o zagrożeniach prowadzących do uszkodzeń ciała.



Niebezpieczeństwo przycięnięcia: Ten symbol przedstawia zagrożenie występujące w pobliżu części ruchomych maszyny, gdy kończyny lub luźna odzież mogą zostać wciągnięte do wnętrza maszyny. Należy zwracać uwagę na te elementy maszyny w szczególności, gdy znajdują się w pozycji zamkniętej (tylko FTR).



Punkty podnoszenia przy użyciu podnośnika widłowego: Ten symbol jest umieszczony na obudowie drukarki Jeti w punktach przeznaczonych do podnoszenia drukarki przy użyciu podnośnika widłowego. Tych punktów kontaktu nie wolno ignorować, ponieważ może dojść do poważnych obrażeń ciała z powodu niezastosowania odpowiednich środków podczas podnoszenia, transportowania i przesuwania drukarki Jeti.



Ochrona UV: Ten symbol przedstawia potencjalne narażenie się na działanie promieniowania UV, jeżeli nie zostaną zachowane odpowiednie środki bezpieczeństwa. Takie środki dotyczą używania okularów ochronnych i nie narażania oczu na bezpośredni kontakt ze źródłami światła UV na maszynie.



Ładunki elektrostatyczne: Ten symbol przedstawia potencjalną awarię elektryczną w wyniku rozładowania elektrostatycznego na płytkach elektronicznych lub elementach maszyny znajdujących w pobliżu tego symbolu lub bezpośrednio w miejscu jego umieszczenia.



Porażenie prądem elektrycznym: Ten symbol przedstawia zagrożenie porażenia prądem elektrycznym w obszarze maszyny oznaczonym tą etykietą. Oprócz tego ten symbol ostrzegawczy informuje o tym, że należy odłączyć zasilanie elektryczne określonego elementu maszyny przed rozpoczęciem serwisowania, naprawy lub instalowania innych urządzeń.



Elektromagnetyzm: Ten symbol przedstawia potencjalne zagrożenie spowodowane silnym polem magnetycznym występującym na lub w pobliżu elementów maszyny, na których został umieszczony ten symbol. Zagrożenie jest jeszcze większe, ale nie ogranicza się wyłącznie, dla osób używających rozruszników serca. Należy zachować ostrożność podczas używania narzędzi podatnych na oddziaływanie pola magnetycznego.



Napięcie obecne przy wyłączonej maszynie: Ten symbol przedstawia zagrożenie porażenia prądem elektrycznym w obszarze maszyny oznaczonym tą etykietą. Oprócz tego ten symbol ostrzegawczy informuje o tym, że należy odłączyć zasilanie elektryczne określonego elementu maszyny na panelu głównym przed rozpoczęciem serwisowania, naprawy lub instalowania innych urządzeń.



Rozpoczęcie czynności po upływie określonego czasu: Ten symbol umieszczony na określonym elemencie maszyny oznacza, że musi upłynąć minimum 600 sekund (10 minut) zanim będzie można rozpocząć czynności konserwacji, serwisowania lub inspekcji. Ten symbol znajduje się na osłonie szafki zasilającej LED umieszczonej w lewej tylnej szafce.



Ozon: Ten symbol oznacza, że z urządzenia lub jego części, na których umieszczony jest ten symbol może być emitowany ozon. Należy zachować ostrożność podczas pracy w pobliżu tej strefy emisji ozonu, aby nie dopuścić do jego wdychania. Należy także stosować odpowiednie środki wentylacyjne.



Niebezpieczeństwo poparzenia: Ten symbol oznacza, że należy przestrzegać odpowiednich środków ostrożności podczas obsługi części, elementów lub zespołów maszyny oznaczonych tym symbolem, ponieważ mogą wystąpić poważne oparzenia z powodu wysokiego ciepła.



Zagrożenie porażeniem prądem elektrycznym: Ten symbol oznacza, że należy przestrzegać odpowiednich środków ostrożności podczas obsługi części, elementów lub zespołów maszyny oznaczonych tym symbolem, ponieważ może dojść do porażenia prądem elektrycznym.



Zagrożenie wysokimi prądami upływowymi: Ten symbol oznacza, że należy przestrzegać odpowiednich środków ostrożności podczas obsługi części, elementów lub zespołów maszyny oznaczonych tym symbolem, ponieważ może dojść do porażenia prądem elektrycznym.



Zagrożenie chemiczne: Obszary oznaczone tym symbolem mogą być narażone na przypadkowe rozpryskiwanie się substancji chemicznych. Należy zachować ostrożność podczas czynności wymagających używania substancji chemicznych. Osoby wykonujące takie prace powinny używać odpowiedniej ochrony dla oczu oraz odzieży ochronnej zapewniającej dodatkowe bezpieczeństwo.



Obszar chroniony barierą świetlną: Utrzymywać kończyny z dala od obszaru bariery świetlnej. Przejście przez barierę świetlną powoduje wyłączenie obwodu bezpieczeństwa i ruchu maszyny oraz włączenie hamulca elektromagnetycznego na karetkę.



Nie wchodzić ani nie stać w pobliżu: Obszary oznaczone tym symbolem nie są bezpieczne, aby w nich przebywać. Może dojść do obrażeń ciała i/lub uszkodzenia sprzętu.



Obowiązek zapoznania się z treścią podręcznika: Ten symbol wymaga od operatora, aby dokładnie zapoznał się z treścią podręcznika i zrozumiał informacje w nim zawarte. Jeżeli opisane w podręczniku instrukcje, procedury, procesy nie będą w pełni zrozumiałe dla operatora powinien on skontaktować się z działem serwisowym Agfa Graphics Jeti w celu uzyskania dodatkowych objaśnień.

Ochrona przeciwpożarowa

Atramenty i rozpuszczalniki powinny być przechowywane w szafach przeznaczonych do przechowywania cieczy łatwopalnych i oznaczone zgodnie z przepisami BHP. Takie szafy powinny spełniać wymagania przepisów NFPA 30, rozdziały 4-3.2 do 4-3.2.3 oraz OSHA (29 CFR 1919.106(d)) lub lokalnych przepisów przeciwpożarowych i BHP.

W jednej szafie nie wolno przechowywać więcej niż 225 litrów atramentów i rozpuszczalników (płynu czyszczącego). Należy ściśle przestrzegać lokalnych przepisów przeciwpożarowych dotyczących używania i przechowywania materiałów łatwopalnych. Atramenty należy przechowywać oddzielnie od kwasów, zasad i materiałów o właściwościach utleniających.

Nie umieszczać w odległości 7,6 m (25 ft) od drukarki Jeti oraz szaf do przechowywania cieczy łatwopalnych urządzeń wytwarzających iskry.

Gaśnice przeciwpożarowe wykorzystujące dwutlenek węgla (CO₂) powinny być łatwo dostępne i widoczne ze wszystkich stron drukarki. Powinny znajdować się one w zasięgu 7,6 m (25 ft) od drukarki lub szaf do przechowywania cieczy łatwopalnych lub zgodnie z lokalnymi przepisami przeciwpożarowymi. Nie używać wody do gaszenia pożaru. Wody należy używać wyłącznie do schładzania części maszyny. Nie polewać wodą materiałów przepuszczających.

Stanowiska do przemywania oczu

Stanowiska do przemywania oczu zgodne z normą ANSI Z238.1 lub przepisami lokalnymi powinny zostać zainstalowane w odległości 7,6 m (25 ft) od drukarki lub szaf do przechowywania cieczy łatwopalnych. Lokalizacja takich stanowisk powinna być dobrze oznaczona i łatwo dostępna. Stanowiska takie można nabyć od firm dostarczających urządzenia bezpieczeństwa stosowane w miejscu pracy.

Wymagania wentylacyjne

Powyżej drukarki należy zainstalować okap wyciągowy wraz z wentylatorem o minimalnej wydajności wyciągowej 600 scfm. Okap służy do usuwania potencjalnie niebezpiecznych oparów pochodzących od ozonu i lamp UV.



Uwaga: Okap powinien być iskro-bezpieczny.

Podłączyć rurę wyciągową do każdego z wylotów wyciągowych dwóch silników podciśnienia stołu. Rozmiar gwintu rury wynosi 2" NPT (czarna złączka - kolanko 45 stopni - 2"). Służy ona do usuwania ciepła wytwarzanego przez silnik układu podciśnienia oraz potencjalnie niebezpiecznych oparów pochłanianych przez układ podciśnienia.

Zarządzanie odpadami

Należy skontaktować się z lokalnymi instytucjami odpowiedzialnymi za bezpieczeństwo przeciwpożarowe, przepisy BHP i usuwanie niebezpiecznych odpadów w celu uzyskania informacji o wymaganiach dotyczących przechowywania i usuwania odpadów związanych z obsługą drukarki.

Zamykany i ogniotrwały zasobnik oznaczony jako zasobnik do przechowywania niebezpiecznych odpadów powinien być dostępny do usuwania resztek atramentów i rozpuszczalników. Taki zasobnik musi zapewniać uziemienie elektryczne podczas przenoszenia cieczy do i z zasobnika. Jeżeli do czyszczenia obszaru wokół drukarki używane są szmaty lub absorbenty pochłaniające rozpuszczalniki muszą być one także usuwane do zamykanego i ogniotrwałego zasobnika oznaczonego jako zasobnik do przechowywania niebezpiecznych odpadów.

Oba zasobniki muszą znajdować się w odległości przynajmniej 7,6 m (25 ft) od drukarki Jeti. Zawartości zasobników nie wolno opróżniać do kanalizacji ani wywozić na składowiska odpadów.

Przepisy dotyczące bezpiecznej obsługi

Aby zapewnić prawidłową i bezpieczną obsługę drukarki Jeti, drukarka musi być serwisowana zgodnie z instrukcjami Agfa Graphics Jeti przez przeszkolonych techników serwisowych. Nieprzestrzeganie instrukcji dotyczących bezpiecznej obsługi drukarki może być przyczyną obrażeń ciała lub uszkodzenia maszyny. Ponadto do serwisowania drukarki muszą być używane części fabryczne i odpowiednie procedury instalacyjne.



Uwaga: Nie podejmować prób obsługi drukarki Jeti bez dokładnego zapoznania się i zrozumienia wszystkich informacji podanych w tym podręczniku. Należy także przejść odpowiednie szkolenie zorganizowane przez inżyniera serwisowego Agfa Graphics Jeti, aby uzyskać kwalifikacje do obsługi drukarki. Niespełnienie tych wymagań może być przyczyną obrażeń ciała, porażenia prądem elektrycznym lub uszkodzenia drukarki. **Należy zapewnić**, aby niniejszy podręcznik użytkownika był dostępny dla wszystkich operatorów drukarki Jeti, a także dla pracowników działu produkcji do celów referencyjnych.

NIE DOPUSZCZAĆ NIEPRZESZKOŁONEGO PERSONELU ORAZ OSÓB POSTRONNYCH DO OBSŁUGI MASZINY.

Osoby postronne przebywające w miejscu instalacji drukarki powinny używać okularów chroniących przed promieniowaniem UV i znajdować się zawsze w odległości 2 metrów od maszyny.

ZACHOWAĆ CZYSTOŚĆ W MIEJSCU PRACY.

Brudne i nieuporządkowane miejsca pracy, wózki narzędziowe i stoły robocze sprzyjają wypadkom. Nie pozostawiać obcych przedmiotów na drukarce podczas jej obsługi lub w trybie bezczynności.

DBAĆ O DRUKARKĘ.

Aby uzyskać lepszą wydajność należy utrzymywać drukarkę w czystości. Należy przestrzegać instrukcji dotyczących smarowania i wymiany części, a także uzupełniania zbiorników atramentu, jak określono w rozdziałach Chapter 5: Obsługa maszyny i Chapter 6: Konserwacja maszyny.

UŻYWAĆ ODPOWIEDNIEJ ODZIEŻY.

Nie używać luźnej odzieży lub biżuterii; mogą one wchodzić w kontakt z częściami ruchomymi maszyny. Zalecane są rękawice nitrylowe i obuwie antypoślizgowe ze stalowymi noskami. W przypadku długich włosów należy używać także odpowiedniej ochrony dla włosów.

UŻYWAĆ ZAWSZE OKULARÓW OCHRONNYCH Z OSŁONAMI BOCZNYMI.

Okulary codziennego użytku są wyposażone tylko w soczewki odporne na uderzenia i NIE są one okularami ochronnymi.

NIE OPIERAĆ SIĘ ANI NIE STAWAĆ NA DRUKARCE PODCZAS JEJ OBSŁUGI.

Może dojść do poważnych obrażeń ciała. Należy zawsze zwracać uwagę i pamiętać o częściach ruchomych maszyny.

PRZENOSIĆ MEDIUM Z ZACHOWANIEM OSTROŻNOŚCI.

Używać mechanicznego sprzętu podnośnikowego lub dodatkowego personelu, jeżeli jest to wymagane podczas ładowania, rozładowywania i przechowywania podłoży sztywnych i elastycznych. Należy pamiętać, że materiały te mogą być czasami ciężkie i nie nadawać się do obsługi przez jedną osobę.

Nota: PRZEPROWADZAĆ ZALECANĄ PROCEDURĘ ROZRUCHU

(Zob. Chapter 5: Obsługa maszyny, Procedura 5-1: Wykonanie rozruchu).

Aby zapewnić prawidłową obsługę i wydajność należy przed uruchomieniem maszyny przeprowadzić inspekcję pod kątem występowania obcych przedmiotów i usunąć je z drukarki. Należy także przeprowadzać inspekcję pod kątem zużytych części, jak np. osłony, urządzenia bezpieczeństwa i wyłączniki. Sprawdzać ograniczenia części ruchomych, uszkodzone części i wszelkie inne warunki, które mogą mieć wpływ na obsługę drukarki. Uszkodzone części powinien naprawiać lub wymieniać wykwalifikowany technik. Powiadamiać dział serwisowy o stwierdzeniu jakichkolwiek uszkodzonych części.



Uwaga: UŻYWAĆ WYŁĄCZNIE CZĘŚCI ZAMIENNYCH AUTORYZOWANYCH PRZEZ Jeti.

Wszelkie naprawy elektryczne lub mechaniczne powinny być przeprowadzane przez wykwalifikowanego technika i przy użyciu oryginalnych części i materiałów Agfa Graphics Jeti.

UTRZYMYWAĆ OSŁONY I URZĄDZENIA BEZPIECZEŃSTWA W MIEJSCU ICH INSTALACJI i dobrym stanie roboczym. Dotyczy to także wyłączników zbliżeniowych i zatrzymywania awaryjnego.



Zagrożenie: NIGDY NIE POZOSTAWIAĆ DRUKARKI BEZ NADZORU PODCZAS DRUKOWANIA.

Nie odchodzić od drukarki, jeżeli zespół głowicy nie zatrzymał się kompletnie.

Przed rozpoczęciem jakichkolwiek prac na drukarce **NALEŻY UPEWNIĆ SIĘ, CZY DOSTĘPNA JEST WYSTARCZAJĄCA PRZESTRZEŃ ROBOCZA, WENTYLACJA I OŚWIETLENIE.**



Uwaga: NIE OBSŁUGIWAĆ DRUKARKI BĘDĄC POD WPLYWEM NARKOTYKÓW, ALKOHOLU LUB LEKÓW, które mogą osłabiać możliwość oceny.

NIE CIAĆ BEZPOŚREDNIO na powierzchni stołu, ponieważ te ślady mogą powodować uszkodzenia prowadzące do utraty podciśnienia. Mogą także stwarzać niebezpieczeństwo skaleczenia podczas kontaktu stołu z rękoma.



Zagrożenie: ZAWSZE WYŁĄCZAĆ DRUKARKĘ przed odłączaniem lub ponownym podłączaniem części elektrycznych, systemu lub podsystemu.

PRZEPROWADZAĆ INSPEKCJE KABLA ZASILAJĄCEGO DRUKARKI i w razie stwierdzenia uszkodzenia powierzyć naprawę wykwalifikowanemu technikowi.

UŻYWAĆ KABLA ZASILAJĄCEGO W SPOSÓB POPRAWNY.

Należy zawsze znać lokalizację kabla zasilającego. Utrzymywać kabel z dala od źródeł ciepła, oleju i ostrych przedmiotów. Nie prowadzić kabla wzdłuż ciężkiego sprzętu i/lub obiektów.

OSTRZEŻENIE

Podczas obsługi maszyny należy przebywać z dala od części ruchomych. Sprawdzać wzory i obrazy testowe poza obszarem chronionym barierą świetlną maszyny.



Zagrożenie: Unikać bezpośredniego kontaktu z modułami lamp UV, ponieważ mogą być gorące podczas długotrwałej pracy. Drukarka Jeti nie powinna być obsługiwana pod żadnym pozorem przy wyłączonych, usuniętych lub zmodyfikowanych mechanizmach/urządzeniach bezpieczeństwa, osłonach itp. Taka obsługa może prowadzić do obrażeń ciała lub uszkodzenia maszyny.

PRZECHOWYWAĆ NINIEJSZY PODRĘCZNIK W BEZPIECZNYM MIEJSCU.

Zapoznawać się z podręcznikiem podczas codziennej pracy i udostępniać go innym.

Przegląd mechanizmów bezpieczeństwa

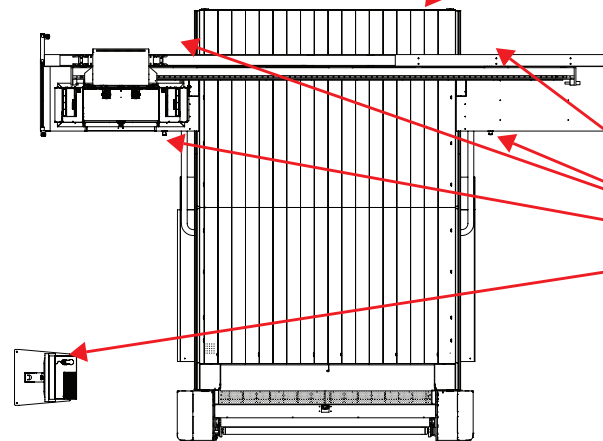
Na poniższych ilustracjach przedstawiono lokalizacje różnych mechanizmów bezpieczeństwa zainstalowanych na drukarce.



Ważny!

Po wystąpieniu zdarzenia stanowiącego zagrożenie dla bezpieczeństwa oś Z automatycznie podnosi się do maksymalnej wysokości, a lampy są wyłączone.

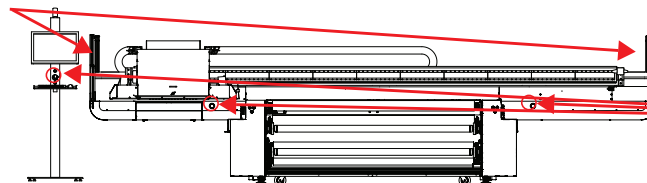
Wyłącznik główny (zob. Figura 1-4 na stronie 1-8)



Przyciski zatrzymania awaryjnego (zob. Figura 1-5 na stronie 1-8)

Figura 1-1 Lokalizacja elementów bezpieczeństwa drukarki (Góra)

Przednie bariery świetlne (zob. Figura 1-6 na stronie 1-8)

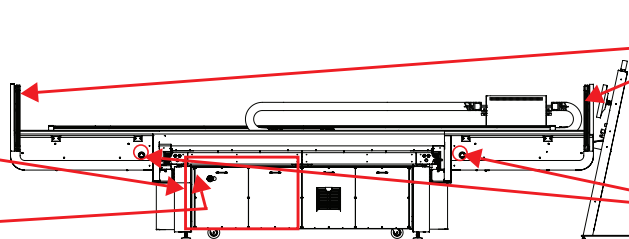


Przednie przyciski zatrzymania awaryjnego (zob. Figura 1-5 na stronie 1-8)

Figura 1-2 Lokalizacja elementów bezpieczeństwa drukarki (Przód)

Ostona panelu elektrycznego (zob. Figura 1-7 na stronie 1-8)

Wyłącznik główny (zob. Figura 1-4 na stronie 1-8)







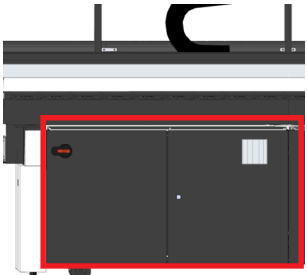

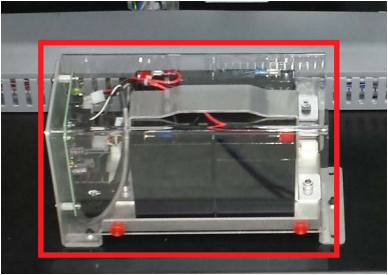

Tylne bariery świetlne (zob. Figura 1-6 na stronie 1-8)

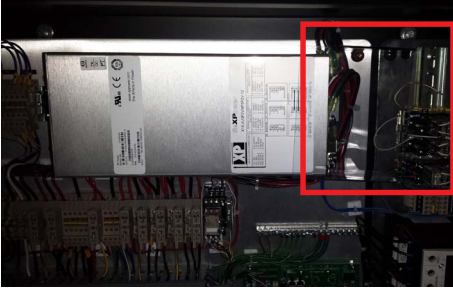

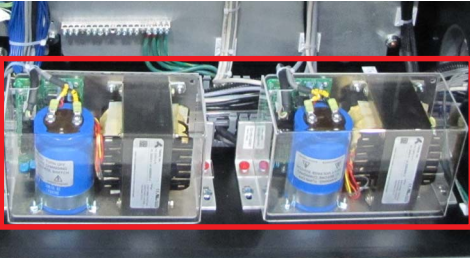




Tylne przyciski zatrzymania awaryjnego (zob. Figura 1-5 na stronie 1-8)

Figura 1-3 Lokalizacja elementów bezpieczeństwa drukarki (Tyl)

Mechanizmy bezpieczeństwa

Drukarka Jeti Mira LED LM MG 2732 jest wyposażona w osłony bezpieczeństwa zabezpieczające przed obrażeniami ciała podczas obsługi maszyny. Przed rozpoczęciem obsługi drukarki operator musi obowiązkowo zapoznać się i zrozumieć sposoby działania urządzeń bezpieczeństwa.

<p><i>Figura 1-4 Wyłącznik główny</i></p> 	<p>Wyłącznik główny jest umieszczony po prawej stronie maszyny na zewnątrz prawych tylnych drzwi szafy. Można go blokować w celu zapewnienia, że zasilanie elektryczne maszyny nie zostanie włączone podczas przeprowadzania procedur serwisowania.</p>
<p><i>Figura 1-5 Przyciski zatrzymania awaryjnego</i></p> 	<p>Przyciski zatrzymania awaryjnego są umieszczone na każdym boku maszyny, z przodu i z tyłu, na panelach skierowanych na zewnątrz. Te mechanizmy bezpieczeństwa umożliwiają wyłączenie zasilania elektrycznego w obwodzie głównym i wyłączenie przesuwu karetki i łoża stołu.</p>
<p><i>Figura 1-6 Bariery świetlne</i></p> 	<p>System barier świetlnych jest umieszczony po stronie przedniej i tylnej łoża maszyny (zob. Figura 1-6). Uniemożliwia on kontakt z poruszającą się karetką i łożem podczas obsługi maszyny.</p> <p> Ważny : Przekroczenie bariery podczas pracy maszyny powoduje zatrzymanie ruchu karetki i łoża drukarki.</p>
<p><i>Figura 1-7 Panel elektryczny</i></p> 	<p>Blokada, którą można odblokować przy użyciu odpowiedniego klucza na tylnych prawych drzwiach szafy uniemożliwia przypadkowy dostęp do panelu elektrycznego.</p> <p> Dostęp do tej szafy może uzyskiwać tylko personel serwisowy. Kontakt z częściami elektrycznymi w tej szafie grozi porażeniem prądem elektrycznym i/ lub obrażeniami ciała.</p>
<p><i>Figura 1-8 Akumulator zapasowy</i></p> 	<p>Ta osłona uniemożliwia bezpośredni dostęp do obwodu 24 VDC zasilającego zespół akumulatora zapasowego. Akumulator zapasowy jest umieszczony wewnątrz lewej tylnej szafy serwisowej.</p> <p> Dostęp do tej szafy może uzyskiwać tylko personel serwisowy. Kontakt z częściami elektrycznymi w tej szafie grozi porażeniem prądem elektrycznym i/ lub obrażeniami ciała.</p>

<p><i>Figura 1-9 37 VDC / 24 VDC</i></p> 	<p>Ta osłona zabezpiecza złącza obwodów zasilaczy 37 VDC/24 VDC. Tylko certyfikowani technicy serwisowi Jeti mogą przeprowadzać regulacje dotyczące zasilania zasilaczy. Zasilacze są umieszczone wewnątrz lewej tylnej szafy.</p>  <p>Dostęp do tej szafy może uzyskiwać tylko personel serwisowy. Kontakt z częściami elektrycznymi w tej szafie grozi porażeniem prądem elektrycznym i/ lub obrażeniami ciała.</p>
<p><i>Figura 1-10 75 VDC</i></p> 	<p>Ta osłona zabezpiecza złącza dwóch zasilaczy 75 VDC. Tylko certyfikowani technicy serwisowi Jeti mogą przeprowadzać regulacje dotyczące zasilania zasilaczy. Zasilacze są umieszczone wewnątrz prawej tylnej szafy.</p>  <p>Dostęp do tej szafy może uzyskiwać tylko personel serwisowy. Kontakt z częściami elektrycznymi w tej szafie grozi porażeniem prądem elektrycznym i/ lub obrażeniami ciała.</p>
<p><i>Figura 1-11 Silnik układu podciśnienia</i></p> 	<p>Silniki stołu podciśnieniowego są umieszczone pod stołem podciśnieniowym. Podczas pracy silniki mogą się nagrzewać i dlatego należy unikać bezpośredniego kontaktu ze skórą.</p>  <p>Obudowa oznaczona symbolem porażenia prądem elektrycznym zabezpiecza blok zacisków dla napięcia 380 VAC. Podczas serwisowania tej części należy zachować ostrożność i wcześniej wyłączyć zasilanie maszyny.</p>
<p><i>Figura 1-12 Ekrany światła UV (Reflektory)</i></p> 	<p>Ekrany światła UV (reflektory) są zamontowane z boku każdego modułu lampy na karetki. Ekrany te uniemożliwiają wychodzenie promieni światła UV na zewnątrz modułów lamp, gdy przesłony są otwarte podczas obsługi maszyny. Zaleca się stosować okulary ochronne zabezpieczające przed światłem UV, by nie narażać oczu na bezpośredni kontakt ze źródłami światła UV na maszynie.</p>

Obsługa bariery świetlnej

W tabeli poniżej opisano różne czynności i reakcje związane z systemem bezpieczeństwa i barierą świetlną.

Stan	Karetką	Czynność	Reakcja	Wskaźnik bariery świetlnej
Sterownik bezpieczeństwa włączony	Położenie spoczynkowe (np. powyżej strefy oczyszczania)	Przekroczenie bariery	Zob. Note 1: Obwód bezpieczeństwa jest włączony, ale bariera świetlna jest odcięta.	Bursztynowy
		Nacisnąć przycisk zatrzymania awaryjnego	Obwód bezpieczeństwa zadziałał	Czerwony
		Nacisnąć przycisk zatrzymania awaryjnego na podeście	Obwód bezpieczeństwa zadziałał	Czerwony
	Poza pozycją spoczynkową	Przekroczenie bariery	Obwód bezpieczeństwa zadziałał	Czerwony
		Nacisnąć przycisk zatrzymania awaryjnego	Obwód bezpieczeństwa zadziałał	Czerwony
		Nacisnąć przycisk zatrzymania awaryjnego na podeście	Obwód bezpieczeństwa zadziałał	Czerwony
Sterownik bezpieczeństwa wyłączony	W pozycji spoczynkowej	Wszystkie stany	Obwód bezpieczeństwa zadziałał domyślnie	Czerwony
	Poza pozycją spoczynkową	Wszystkie stany	Obwód bezpieczeństwa zadziałał domyślnie	Czerwony
Sterownik bezpieczeństwa pominięty	W pozycji spoczynkowej	Przekroczenie bariery	Zob. Note 2: Obwód bezpieczeństwa jest włączony, ale bariera świetlna jest ignorowana.	Bursztynowy/zielony
		Nacisnąć przycisk zatrzymania awaryjnego	Obwód bezpieczeństwa zadziałał	Czerwony
		Nacisnąć przycisk zatrzymania awaryjnego na podeście	Obwód bezpieczeństwa zadziałał	Czerwony
	Poza pozycją spoczynkową ze zmniejszoną prędkością	Przekroczenie bariery	Zob. Note 2: i Note 3: Obwód bezpieczeństwa jest włączony, ale bariera świetlna jest ignorowana.	Zielony
		Nacisnąć przycisk zatrzymania awaryjnego	Obwód bezpieczeństwa zadziałał	Czerwony
		Nacisnąć przycisk zatrzymania awaryjnego na podeście	Obwód bezpieczeństwa zadziałał	Czerwony
Wszystkie stany	Wszystkie pozycje	Obwód bezpieczeństwa zadziałał	Sterownik bezpieczeństwa wyłącza linie na sterowniku silnika włączając hamulec elektromagnetyczny	Nie dot.
			Usuwa sygnał włączenia (24 VDC) na tablicy ruchu	Nie dot.
			Wyłącza zasilanie sterownika silnika	Nie dot.
			Wyłącza doprowadzenie powietrza do maszyny	Nie dot.
Note 1: Można zawsze przekraczać barierę świetlną, gdy karetką znajduje się w pozycji spoczynkowej				
Note 2: Czas ignorowania sterownika bezpieczeństwa wynosi dwie godziny. Po upływie dwóch godzin bariera świetlna jest włączana automatycznie. W trybie ignorowania sterownika bezpieczeństwa prędkość karetki jest ograniczana do niskich wartości.				
Note 3: Po powrocie do normalnej obsługi maszyna uruchomi obwód bezpieczeństwa, jeżeli rozpozna naruszenia bariery świetlnej w trybie ignorowania sterownika bezpieczeństwa.				

Bezpieczeństwo chemiczne

Bezpieczeństwo chemiczne drukarki Jeti Mira LED LM MG 2732 dotyczy środków smarnych, atramentów i rozpuszczalników używanych podczas obsługi i konserwacji maszyny i jej elementów składowych. Podczas używania takich materiałów należy podejmować odpowiednie środki bezpieczeństwa, aby nie dopuścić do obrażeń ciała. Prosimy zapoznać się z poniższymi informacjami dotyczącymi bezpieczeństwa chemicznego przygotowanymi przez dział sprzedaży i serwisowania w celu bezpiecznego używania substancji chemicznych.

Lista substancji chemicznych używanych w drukarce:

- Rozpuszczalnik: Płyn czyszczący Anuvia
- Atrament: Cyjan
- Atrament: Jasny cyjan
- Atrament: Magenta
- Atrament: Jasna magenta
- Atrament: Żółty
- Atrament: Czarny
- Atrament: Biały
- Podkład: używany tylko w maszynach z zainstalowanym systemem obsługi podkładu (Jeti Primer)
- Lakier: używany tylko w maszynach z zainstalowanym systemem obsługi lakieru (Jeti Varnish)
- Uniwersalny smar litowy (nr części: 570-008124).
- Rozcieńczalnik lakieru: Ten produkt nie jest dostarczany z drukarką i nie jest sprzedawany w normalnej dystrybucji. Można go zakupić w lokalnym sklepie z artykułami malarskimi. Ostrzeżenia dotyczące bezpieczeństwa chemicznego umieszczone na pojemniku produktu należy używać w połączeniu ze środkami ostrożności zalecanymi poniżej.
- Alkohol izopropylowy 99%: Produkt nie jest dostarczany przez Agfa Graphics Jeti. Można go zakupić w lokalnym sklepie z artykułami chemicznymi lub aptece. Ostrzeżenia dotyczące bezpieczeństwa chemicznego umieszczone na pojemniku produktu należy używać w połączeniu ze środkami ostrożności zalecanymi poniżej.

Identyfikacja zagrożeń powodowanych przez atramenty i rozpuszczalniki:

- Podrażnienie oczu, układu oddechowego i skóry.
- Niebezpieczne dla organizmów wodnych, mogą powodować długotrwałe niekorzystne skutki w środowisku wodnym w przypadku nieprawidłowego usuwania.

Środki bezpieczeństwa chemicznego, których należy przestrzegać:

- Używać rękawic ochronnych, np. nitylowych podczas obsługi chemikaliów, środków smarnych i rozpuszczalników.
- Używać okularów ochronnych odpornych na substancje chemiczne podczas obsługi chemikaliów, środków smarnych i rozpuszczalników. Zaleca się, aby okulary były wyposażone w osłony boczne. W razie potrzeby operator może używać gogli lub pełnej maski na twarz.
- Unikać kontaktu chemikaliów, środków smarnych i rozpuszczalników ze skórą, oczami i otwartymi ranami.
- Należy zawsze myć ręce i czyścić odzież po kontakcie z chemikaliami, środkami smarnymi lub rozpuszczalnikami. Jest ważne, aby przestrzegać tych środków bezpieczeństwa i nie powodować kontaktu z wrażliwymi obszarami ciała (np. oczy, nos, usta) i przypadkowym połknięciem tych preparatów.
- Odpowiednia odzież robocza lub ochronna powinna być używana podczas obsługi chemikaliów, środków smarnych lub rozpuszczalników, aby w przypadku rozlania lub kontaktu można je było łatwo usunąć i nie dopuścić do obrażenia ciała.
- Operator i osoby postronne powinny informować o swoich zamiarach w celu uniknięcia przypadkowego kontaktu z inną osobą i aby uniknąć ryzyka rozlania substancji chemicznej.

Środki pierwszej pomocy dla atramentów i rozpuszczalników:

- Agfa Graphics Jeti zaleca zainstalować stanowiska do przemywania oczu w odległości 7,6 metra (25 stóp) od obszaru używania substancji chemicznych.
- Agfa Graphics Jeti zaleca przestrzeganie lokalnych przepisów prawnych odnośnie obsługi, przechowywania i usuwania substancji chemicznych, środków smarnych i rozpuszczalników.
- Należy zapewnić odpowiednią wentylację i odległość od źródeł ciepła obecnych podczas używania chemikaliów, środków smarnych i rozpuszczalników.
- Nie pozostawiać otwartych pojemników, tubek, puszek lub innych typów zasobników bez nadzoru.
- Nie przyjmować doustnie substancji chemicznych w celu ich identyfikacji przed użyciem.

Przechowywanie atramentów i rozpuszczalników:

- Agfa Graphics Jeti zaleca przechowywać wszystkie chemikalia, środki smarne i rozpuszczalniki w szafie oddalonej o przynajmniej 3 metry (10 stóp) od miejsca instalacji maszyny.
- Agfa Graphics Jeti zaleca przestrzeganie lokalnych przepisów prawnych odnośnie obsługi, przechowywania i usuwania substancji chemicznych, środków smarnych i rozpuszczalników.
- Należy zapewnić odpowiednią wentylację i odległość od źródeł ciepła obecnych podczas używania chemikaliów, środków smarnych i rozpuszczalników.
- Nie pozostawiać otwartych pojemników, tubek, puszek lub innych typów zasobników bez nadzoru.
- Przechowywać atramenty i rozpuszczalniki z dala od środków utleniających i silnych zasad oraz kwasów.
- Należy przestrzegać instrukcji bezpieczeństwa podanych w tym podręczniku, a w szczególności w rozdziałach Bezpieczeństwo chemiczne, Obsługa maszyny i Konserwacja maszyny oraz przepisów lokalnych obowiązujących w kraju/miejscu instalacji maszyny.

Bezpieczeństwo przeciwpożarowe atramentów i rozpuszczalników:

- Do gaszenia pożaru wywołanego zapaleniem się atramentów lub rozpuszczalników używać gaśnicy wykorzystującej CO₂, pianę lub proszek jako środek gaśniczy.
- NIE używać wody lub bezpośredniego strumienia wody z węża.
- NIE palić tytoniu w pobliżu atramentów i rozpuszczalników.

Bezpieczeństwo układu utwardzania UV

Układ utwardzania UV na drukarkach Jeti UV służy do utwardzania foto-reaktywnych atramentów podczas procesu drukowania cyfrowego. Aby zapewnić bezpieczną i ciągłą obsługę układu utwardzania UV operator musi zapoznać się i zrozumieć instrukcje bezpieczeństwa dla drukarki Jeti UV i stosować je podczas obsługi i konserwacji drukarki.

Instrukcje bezpieczeństwa i ryzyka:

- Każda osoba pracująca na drukarce lub przebywająca w jej pobliżu musi używać okularów chroniących przed promieniowaniem UV.
- System emituje silnie promieniowanie UV, które może powodować uszkodzenia skóry i oczu. Bezpieczeństwo operatora i systemu jest zagwarantowane w przypadku prawidłowej obsługi, ale nie jest zagwarantowane w przypadku nieprawidłowej i niedbałej obsługi.
- W PRZYPADKU SYTUACJI AWARYJNEJ należy nacisnąć jeden z czterech przycisków zatrzymania awaryjnego umieszczonych na jednej z dwóch szaf maszyny lub przycisk zatrzymania awaryjnego z przodu podestu.
Drukarka Jeti powinna być obsługiwana wyłącznie przez osoby przeszkolone odnośnie obsługi drukarki oraz układu utwardzania UV. Przed rozpoczęciem używania drukarki Jeti należy zapoznać się i zrozumieć treść podręcznika użytkownika.
- Wszelkie prace wykonywane w szafce z przełącznikami lub na innych częściach elektrycznych maszyny powinny być powierzane osobom będącym w stanie rozpoznawać zagrożenia towarzyszące takim pracom.
- Technik serwisowy Agfa Graphics Jeti powinien przeprowadzać wszelkie naprawy i usterki związane z układem utwardzania UV. Wyłącznik główny drukarki Jeti powinien znajdować się w pozycji wyłączonej i być zablokowany podczas konserwacji układu utwardzania UV.
- Układu utwardzania UV nie wolno obsługiwać, jeżeli nie jest kompletny i nie ma zainstalowanych mechanizmów bezpieczeństwa. Żarówki lamp powinny zostać zainstalowane przed rozpoczęciem obsługi układu.
- Przed zdjęciem stojaka lampy należy odczekać do momentu aż wentylator wentylacyjny całkowicie zatrzyma się (około 5 minut).
- Układ UV należy obsługiwać tylko wtedy, gdy zapewnione jest funkcjonowanie układu chłodzenia powietrzem. Gaśnica musi być zawsze dostępna i znajdować się w pobliżu układu UV.



Zagrożenie: Układ UV pracuje pod wysokim napięciem. Należy o tym pamiętać podczas jego obsługi.

- Należy zabezpieczać się przed promieniowaniem UV.



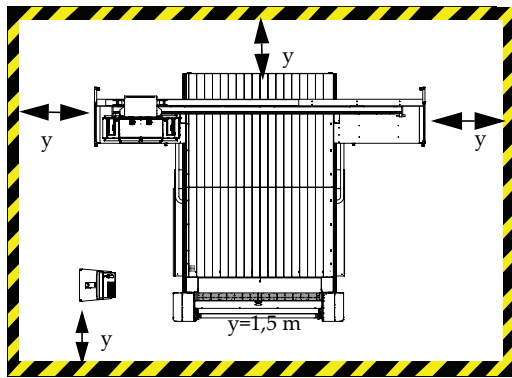
Zagrożenie: Nie patrzeć na szczelinę lampy UV!

- Podczas drukowania na grubym materiale należy przestrzegać zaleceń podanych w rozdziale Chapter 5: Drukowanie na grubym materiale - tryb płaski Flatbed na stronie 5-35, aby emitowane światło UV nie odbijało się od stołu i nie stwarzało zagrożenia bezpieczeństwa dla operatora.
- Nieprawidłowa konserwacja może prowadzić do uszkodzenia jednostki lub innych części układu. To i niewystarczające zapasy części zamiennych mogą znacząco obniżyć sprawność maszyny.

Interakcje operatora z maszyną

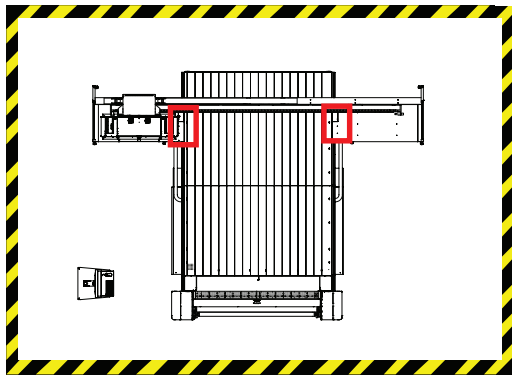
Drukarka Jeti Mira LED LM MG 2732 jest wyposażona w urządzenia bezpieczeństwa i osłony wyszczególnione w rozdziale "Mechanizmy bezpieczeństwa" na stronie 1-8. Jednakże operator musi zachować czujność podczas pracy na maszynie. Zagrożenia przygniecenia lub wejścia w kontakt z częściami ruchomymi maszyny stają się groźne, jeżeli nie jest się ich świadomym. Oprócz tego operator powinien informować o wszelkich zagrożeniach swoich współpracowników i osoby postronne.

Figura 1-13 Obwód bezpieczeństwa



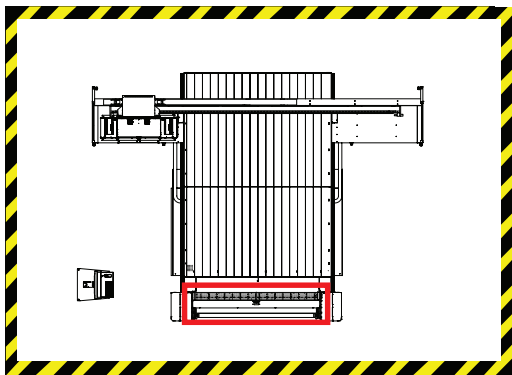
Agfa Graphics Jeti zaleca, aby personel i osoby postronne niezaznajomione z obsługą maszyny i nieupoważnione do obsługi maszyny znajdowały się zawsze w odległości przynajmniej 1,5 metra od maszyny. Po zakończeniu instalacji maszyny należy wyznaczyć przy użyciu żółto-czarnej linii obwód bezpieczeństwa dookoła maszyny, jak przedstawiono na rysunku Figura 1-13.

Figura 1-14 Niebezpieczeństwo przygniecenia przez łożo



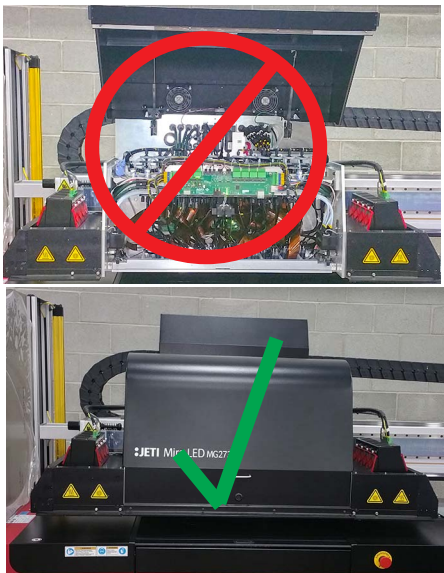
Należy pamiętać, że gdy łożo się porusza do przodu i w kierunku odwrotnym istnieje niebezpieczeństwo potencjalnego przygniecenia/wejścia w kontakt z częściami ruchomymi pomiędzy górną powierzchnią stołu a wewnętrznymi krawędziami szafek łoża. Podczas obsługi maszyny należy unikać kontaktu z obszarami przedstawionymi na rysunku Figura 1-14. Nie wolno opierać się o łożo lub inne obszary maszyny podczas jej obsługi.

Figura 1-15 Niebezpieczeństwo przygniecenia przez rolki



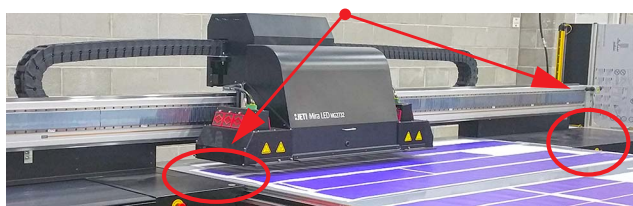
Należy pamiętać, że gdy medium znajduje się w ruchu, istnieje potencjalne zagrożenie przygniecenia/wejścia w kontakt z rolkami dociskowymi/przesuwnymi/odbiorczymi w przedniej części maszyny. Podczas obsługi maszyny należy unikać kontaktu z obszarami przedstawionymi na rysunku Figura 1-15 kolorem czerwonym. Nie wolno opierać się o jakiegokolwiek obszary maszyny podczas jej obsługi.

Figura 1-16 Osłona karetki



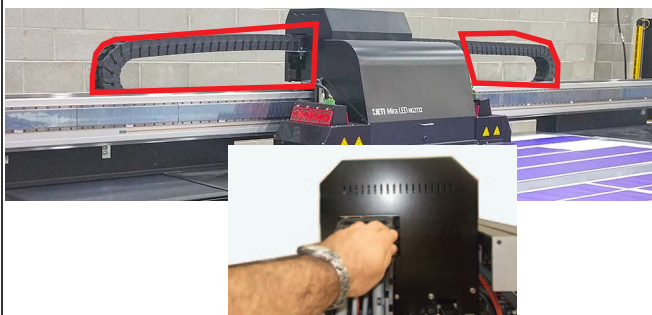
Nie obsługiwać drukarki, jeżeli przednia lub górna osłona karetki jest otwarta. W wyniku tego może dojść do uszkodzenia maszyny lub występowania nisko zwisających przeszkód. Drukarkę należy obsługiwać zawsze, gdy przednie i górne osłony karetki znajdują się w pozycji zamkniętej.

Figura 1-17 Zagrożenia związane z ruchem łoża w prawo i lewo

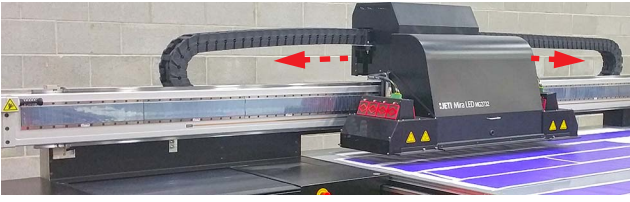


Łoże gdy znajduje się w ruchu stwarza poważne zagrożenie. Należy unikać umieszczania kończyn pomiędzy stołem a poruszającym się łożem. Najlepszym rozwiązaniem jest unikanie ścieżki ruchu łoża podczas ruchu.

Figura 1-18 Punkt docisku na torze Iguś



Pod torem Iguś znajduje się punkt docisku, gdy karetka znajduje się w ruchu. Unikać umieszczania kończyn na ścieżce ruchu karetki. Nie podejmować prób uzyskiwania dostępu do ścieżki toru Iguś.

<p>Figura 1-19 Zagrożenie przygniecenia w strefie oczyszczania</p> 	<p>Unikać umieszczania kończyn w strefie oczyszczania, gdy karetką znajduje się w ruchu.</p>
<p>Figura 1-20 Niebezpieczeństwo przygniecenia przez karetkę</p> 	<p>Ruch karetki stwarza zagrożenie, gdy operator wejdzie w kontakt z karetką podczas obsługi maszyny. Aby uniknąć obrażeń ciała wynikających z takiego mało prawdopodobnego kontaktu zaleca się, aby nie wchodzić na ścieżkę ruchu karetki ani nie wchodzić w kontakt za stołem podczas obsługi maszyny.</p>  <p>Zagrożenie: NIE UMIESZCZAĆ kończyn na stole podczas obsługi maszyny.</p>
<p>Figura 1-21 Zagrożenia związane z drzwiami szafki</p> 	<p>Należy zachować ostrożność podczas zamykania i otwierania drzwi szafki dolnej. Istnieje możliwość przygniecenia palców lub rąk podczas zamykania drzwi szafki.</p>
<p>Figura 1-22 Zagrożenia związane z osłoną karetki</p> 	<p>Należy zachować ostrożność podczas zamykania i otwierania osłony przedniej karetki. Istnieje możliwość przygniecenia palców lub rąk podczas zamykania osłony przedniej karetki.</p>

Odcięcie obwodu zasilania

Gdy maszyna jest wyłączona dobrą praktyką jest odcięcie wszystkich źródeł zasilania i zastosowanie procedury odłączenia napięcia i wywieszania tablic ostrzegawczych.

Procedura 1-1: Procedura odłączenia napięcia i wywieszania tablic ostrzegawczych na drukarce Jeti Mira LED LM MG 2732



Ważny: W strefie oczyszczania otworzyć drzwi rolki w przypadku utraty niskiego podciśnienia.

Krok 1 Nacisnąć wszystkie pięć przycisków zatrzymania awaryjnego na przednich i tylnych szafkach łoża.

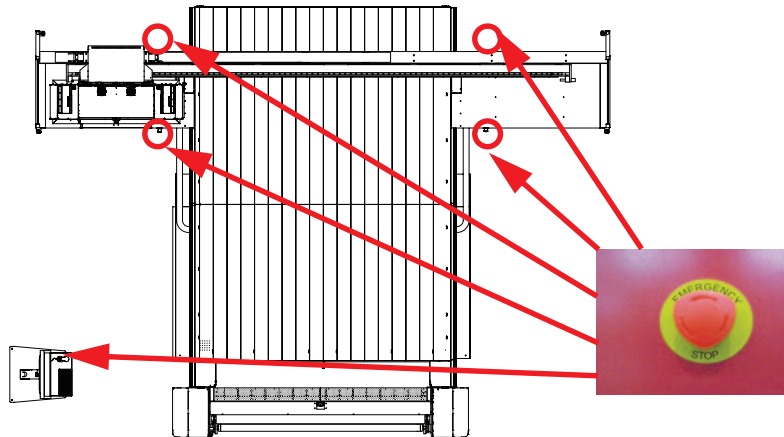


Figura 1-23 Przyciski zatrzymania awaryjnego, które należy nacisnąć

Krok 2 Jeżeli maszyna jest wyposażona w biały atrament i zostanie zablokowana na dłużej niż jeden tydzień należy usunąć biały atrament z głowic drukujących, zaworów i pomp postępując zgodnie z procedurą Procedure 6-7: Jak przygotować głowicę drukującą do krótkotrwałego przechowywania na stronie 6-18.

Krok 3 Wyłączyć maszynę zgodnie z procedurą Procedura 5-2: Wyłączanie maszyny na stronie 5-12.

Krok 4 Ustawić wyłącznik główny w pozycji „Off.”



Figura 1-24 Wyłączanie zasilania drukarki

Krok 5 Umieścić kłódkę w każdym z gniazd głównego wyłącznika maszyny.



Figura 1-25 Blokowanie wyłącznika głównego

Krok 6 Zamknąć mechanizm kłódki i wyjąć klucz.

Krok 7 Umieścić główny wyłącznik prądowy w pozycji dolnej.



Figura 1-26 Ustawianie głównego wyłącznika prądowego w wyłączonej pozycji



Zagrożenie: Przestrzegać zasady lewej ręki: Zawsze używać lewej ręki do ustawiania głównego wyłącznika prądowego w wyłączonej pozycji. Nie umieszczać twarzy lub reszty ciała dokładnie przed głównym wyłącznikiem prądowym podczas jego wyłączania. Stać na odległość ręki od wyłącznika podczas wyłączania go przy użyciu lewej ręki. Nieprzestrzeganie tego warunku może prowadzić do obrażeń ciała lub śmierci.

Krok 8 Główny wyłącznik prądowy jest wyposażony w metalowy panel, który pokrywa ramię wyłączające. W panelu znajduje się gniazdo. Umieścić otwarte ucho kłódki w gnieździe.



Figura 1-27 Blokowanie głównego wyłącznika prądowego

- Krok 9 Zamknąć mechanizm kłódki i wyjąć klucz z kłódki.
Nota: Mieć klucze pod kontrolą podczas przeprowadzania czynności konserwacyjnych lub serwisowych na drukarce Jeti.
- Krok 10 Umieścić tablicę ostrzegawczą na kłódce opisującą charakter przeprowadzanych prac na maszynie/przyczynę wyłączenia maszyny.
- Krok 11 Umieścić drugą tablicę ostrzegawczą na głównym wyłączniku prądowym drukarki.
Nota: Zapewnić, aby wyłącznik główny drukarki oraz główny wyłącznik prądowy nie zostały przypadkowo włączone.
- Krok 12 Ustawić zawór ciśnienia powietrza w pozycji ZAMKNIĘTEJ.



Figura 1-28 Wyłączenie zasilania powietrzem

- Krok 13 Umieścić mechaniczne urządzenie odcinające na zaworze ciśnienia powietrza, jak przedstawiono na rysunku Figura 1-29.

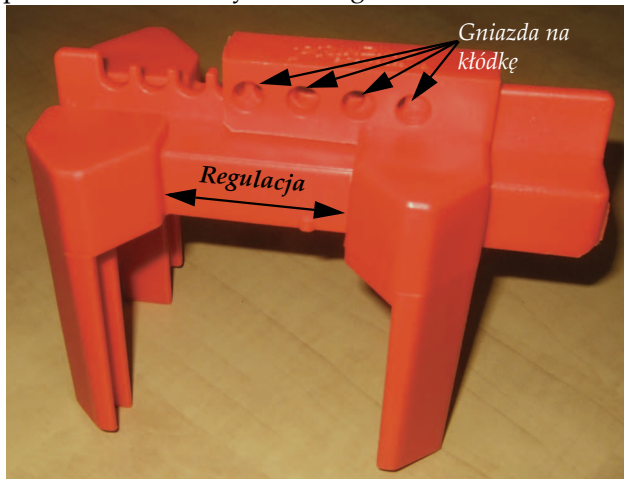


Figura 1-29 Blokada sprężonego powietrza

- Krok 14 Przesunąć obie części urządzenia blokującego na wyłączniku zaworu dostarczania powietrza. Upewnić się, czy wyłącznik zaworu znajduje się w pozycji zamkniętej.

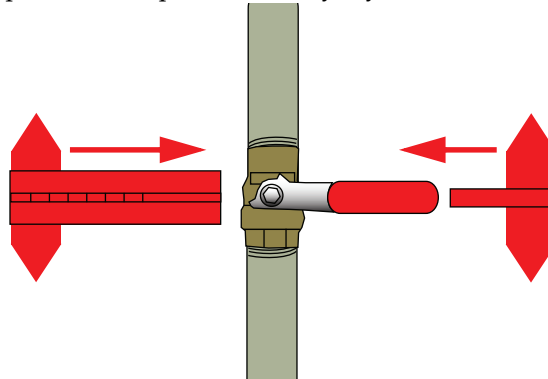


Figura 1-30 Instalacja pneumatycznego urządzenia blokującego

- Krok 15 Umieścić kłódkę w jednym z gniazd urządzenia blokującego.

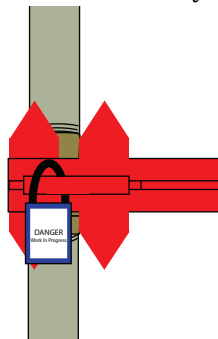


Figura 1-31 Zamykanie urządzenia blokującego

Nota: Akumulator zapasowy może wymagać wyłączenia. Niskie ciśnienie jest zależne od akumulatora, gdy maszyna nie jest zasilana dla utrzymania stałego podciśnienia utrzymującego atrament na powierzchni głowic. Umożliwia to także okresowe włączanie układu cyrkulacyjnego białego atramentu w celu wstrząśnięcia atramentu. Jeżeli akumulator zapasowy jest wyłączony, można spodziewać się skapywania atramentu z głowic drukujących do pojemnika na wypłukany atrament.

- Krok 16 Przed rozpoczęciem serwisowania i/lub konserwacji drukarki Jeti należy odczekać przynajmniej 15 minut, aby wszystkie źródła zasilania rozładowały się.

Informacje o treści rozdziału

Ten rozdział składa się z następujących części:

- “Witamy” na stronie 2-1
- “Pierwsze kroki z drukarką Jeti Mira LED LM MG 2732” na stronie 2-1
- “Specyfikacje” na stronie 2-2
- “Zakazane sposoby użytkowania” na stronie 2-6
- “Lokalizacja elementów składowych drukarki” na stronie 2-7
- “Instalacje i złącza” na stronie 2-10
- “Zestaw akcesoriów klienta” na stronie 2-12
- “Lista materiałów eksploatacyjnych klienta” na stronie 2-12

Witamy

Witamy na platformie drukowania Agfa Graphics Jeti Mira LED LM MG 2732. Ta szybka atramentowa drukarka produkcyjna UV pozwala uzyskiwać obrazy o wysokiej jakości na materiałach sztywnych i elastycznych. Graficzny interfejs użytkownika (GUI) nowej generacji umożliwia łatwą obsługę drukarki.

Aby w pełni wykorzystać zalety drukarki należy najpierw dokładnie przeczytać podręcznik użytkownika i zrozumieć zasady obsługi maszyny, instrukcje bezpieczeństwa i zagrożenia chemiczne.

Prosimy skontaktować się z lokalnym działem wsparcia technicznego lub przedstawicielem działu obsługi klienta, aby uzyskać objaśnienia procedur opisanych w tym podręczniku.

Pierwsze kroki z drukarką Jeti Mira LED LM MG 2732

Drukarka Jeti Mira LED LM MG 2732 jest szybką drukarką produkcyjną zapewniającą możliwość drukowania na większości sztywnych i elastycznych nieporowatych podłożach przy użyciu sześciu kolorów i białego atramentu. Jest ważne, aby zrozumieć ogólne zasady obsługi maszyny i być świadomym wszystkich funkcjonalności i możliwości drukarki.

Drukarka powinna być obsługiwana i konserwowana przez przeszkolony personel, który zapoznał się z treścią niniejszego podręcznika, zna obsługę maszyny oraz praktyki bezpieczeństwa dotyczące używania i obsługi chemikaliów, urządzeń i części elektronicznych. Zob. Rozdział 1: Bezpieczeństwo, aby zapoznać się z instrukcjami bezpieczeństwa.

Drukarka służy do drukowania przy użyciu zestawów atramentów reagujących na promieniowanie UV na sztywnych i elastycznych nieporowatych podłożach zapewniając równocześnie bezpieczeństwo operatorowi i osobom postronnym. Podłoża używane podczas obsługi maszyny powinny zapewniać możliwość drukowania, gdy materiał leży płasko na powierzchni stołu i włączony jest układ podciśnienia w taki sposób, że brak jest włókien wychodzących do góry w kierunku głowic drukujących lub innych elementów pod zespołem karetki. Podłoża, które są niebezpieczne dla operatora podczas obsługi lub które mogą stać się reaktywne z powodu wysokiego natężenia promieniowania ultrafioletowego (np. cienki materiał Caliper PolyBag) nie powinny być używane. Drukarka nie może być także używana na zewnątrz zarobionej strefy obsługi, ponieważ może dojść do uszkodzeń ciała lub uszkodzenia maszyny.

Specyfikacje

Technologia

Drukarka Jeti Mira LED LM MG 2732 wykorzystuje technologie światła UV w połączeniu z głowicami drukującymi Piezo do drukowania obrazów o najwyższej jakości z wysoką prędkością.

Rozdzielczość

520x600
520x1200
720x1200
920x1200

Maksymalne wymiary drukowania - tryb płaski Flatbed

Jednostki imperialne: 106 cali x 126 cali

Jednostki metryczne: 2,692 m x 3,200 m

Maksymalne wymiary drukowania - z roli na rolę (RTR)

Jednostki imperialne: 80 cali x ciągła długość*

Jednostki metryczne: 2,05 m x ciągła długość*

* Ciągła długość dotyczy długości standardowej roli medium. Mogą występować ograniczenia dotyczące plików w wysokiej rozdzielczości.

Prędkość

Prędkość drukowania maszyny zależy od trybu drukowania i konfiguracji głowicy drukującej.

Nota: Wydajność drukowania zależy od rozdzielczości, prędkości/przyspieszenia karetki, prędkości/przyspieszenia stołu i wymaganej jakości wydruku.

Tabela 2-1: Prędkość drukowania drukarki Mira HS Flatbed

Tryb drukowania	Rozdzielczość			
	520x600	520x1200	720x1200	920x1200
Projekt (1 przejście)	TBD	Nie dot.	Nie dot.	Nie dot.
Tryb ekspresowy (2 przejścia)	Nie dot.	165 m ² /h (1768 ft ² /h)	Nie dot.	Nie dot.
Tryb produkcyjny (4 przejścia)	Nie dot.	83 m ² /h (889 ft ² /h)	Nie dot.	Nie dot.
Tryb produkcyjny plus (4 przejścia)	Nie dot.	56 m ² /h (600 ft ² /h)	Nie dot.	Nie dot.
Tryb standardowy (6 przejść)	Nie dot.	Nie dot.	43 m ² /h (401 ft ² /h)	Nie dot.
Wysoka jakość (10 przejść)	Nie dot.	Nie dot.	22 m ² /h (236 ft ² /h)	Nie dot.
Wysoka jakość plus (14 przejść)	Nie dot.	Nie dot.	16 m ² /h (171 ft ² /h)	Nie dot.
Wysoka rozdzielczość (14 przejść)	Nie dot.	Nie dot.	Nie dot.	13 m ² /h (139 ft ² /h)
Wysoka rozdzielczość plus (18 przejść)	Nie dot.	Nie dot.	Nie dot.	11 m ² /h (118 ft ² /h)

Tabela 2-2: Prędkość drukowania drukarki Mira HS RTR

Tryb drukowania	Rozdzielczość			
	520x600	520x1200	720x1200	920x1200
Projekt (1 przejście)	TBD	Nie dot.	Nie dot.	Nie dot.
Tryb ekspresowy (2 przejścia)	Nie dot.	TBD	Nie dot.	Nie dot.
Tryb produkcyjny (4 przejścia)	Nie dot.	TBD	Nie dot.	Nie dot.
Tryb produkcyjny plus (4 przejścia)	Nie dot.	TBD	Nie dot.	Nie dot.
Tryb standardowy (6 przejść)	Nie dot.	Nie dot.	TBD	Nie dot.
Wysoka jakość (10 przejść)	Nie dot.	Nie dot.	TBD	Nie dot.
Wysoka jakość plus (14 przejść)	Nie dot.	Nie dot.	TBD	Nie dot.
Wysoka rozdzielczość (14 przejść)	Nie dot.	Nie dot.	Nie dot.	TBD
Wysoka rozdzielczość (18 przejść)	Nie dot.	Nie dot.	Nie dot.	TBD

Typy medium

Drukarka Jeti Mira LED LM MG 2732 jest uniwersalną maszyną drukującą z możliwością drukowania na podłożach sztywnych i elastycznych o grubości do 2 cali (5 cm). Przykłady medium, na których może drukować drukarka Jeti Mira LED LM MG 2732 przedstawiono poniżej:

- Wzmacniany winyl
- Winyl wrażliwy na nacisk
- Płótno
- Tkaniny
- Tworzywa piankowe
- Tektura fałdowana
- Materiały soczewkowate
- Płytki ceramiczne
- Płyty gipsowe
- Szkło
- Blacha
- Papier i więcej

Nota: Prosimy o kontakt z regionalnym przedstawicielem działu sprzedaży, aby uzyskać pełną listę medium, na których może drukować drukarka.

Specyfikacje obciążeniowe wału pneumatycznego

Tabela 2-3: Maksymalne obciążenia dla wału pneumatycznego RTR

Szerokość wałka		Załadunek	
in	cm	lb	kg
13	33	36	16,3
24	61	66	30
54	137	149	67,5
60	152	165	75
80	203	220	100

Nota: Maksymalny ciężar roli wynosi 100 kg (220 lb) a maksymalna średnica 30,5 cm (12 cali). Maksymalne obciążenia są oparte na maksymalnym standardowym ugięciu 0,250" (0,635 cm).



Ważny:

Wał pneumatyczny **nie** jest przeznaczony dla rdzeni złożonych.



Ważny:

Maszyna obsługuje standardowe role medium używane w branży. Oprócz wysokich obciążeń obsługiwanych przez wał pneumatyczny maszyna nie jest przeznaczona do obsługi roli typu Jumbo.

Obsługiwane oprogramowanie RIP

Niektóre typy oprogramowania do przetwarzania obrazów rastrowych (RIP) przedstawiono poniżej:

- Oprogramowanie Agfa Asanti jest preferowane do obsługi przepływów pracy/RIP
- ErgoSoft
- Onyx PosterShop/Production House
- Caldera GrandRip+

Chemia

Drukarka Jeti Mira LED LM MG 2732 wykorzystuje technologię atramentów UV z opcjonalnie wybieraną konfiguracją głowicy drukującej (zob. Tabela 2-4:). Bez przezroczystej górnej warstwy ochronnej trwałość atramentów UV wynosi 1-2 lata w zależności od lokalizacji i typu medium.

Tabela 2-4: Konfiguracje głowicy drukującej

Konfiguracja	
Głowice drukujące	Kolory
14	Cyjan, magenta, żółty, czarny, jasny cyjan, jasna magenta i biały (CMYKlcmW)
15	Cyjan, magenta, żółty, czarny, jasny cyjan, jasna magenta i biały plus podkład lub lakier (CMYKlcmW+Pr lub V)

Emisja hałasu

Emisja hałasu do otoczenia przez maszynę nie przekracza 70 dB (A). Przestrzegać lokalnych przepisów BHP.

Najwyższy poziom hałasu emitowanego przez drukarkę wynosi 74 dB.

Wymagania FCC

Niniejszy sprzęt został przetestowany i uznany za zgodny z ograniczeniami dla urządzenia cyfrowego klasy A, zgodnie z częścią 15 przepisów FCC. Ograniczenia te mają na celu zapewnienie odpowiedniej ochrony przed szkodliwymi zakłóceniami, gdy sprzęt jest eksploatowany w środowisku komercyjnym. Niniejszy sprzęt generuje, wykorzystuje i może emitować energię o częstotliwości radiowej, a jeśli nie jest zainstalowany i używany zgodnie z instrukcją obsługi, może powodować szkodliwe zakłócenia w łączności radiowej. W środowisku domowym produkt ten może powodować zakłócenia radiowe, w którym to przypadku od użytkownika będzie wymagane usunięcie zakłóceń na jego własny koszt.



Uwaga: Zmiany lub modyfikacje niezatwierdzone przez stronę odpowiedzialną za zapewnienie zgodności z przepisami unieważniają autoryzację do użytkowania urządzenia.

Niniejsze urządzenie cyfrowe klasy A spełnia wymagania kanadyjskich przepisów ICES-003.

Wymiary i masa złożonej drukarki

Wysokość: 72 inches (1.84 meters)

Szerokość: 173 inches (4.4 meters)

Długość (w tym podest dla operatora): 270 cali (6,86 metra)

Masa: 9703 lb (4401 kg)

Wysokość maks.: 89 inches (2.26 meters)

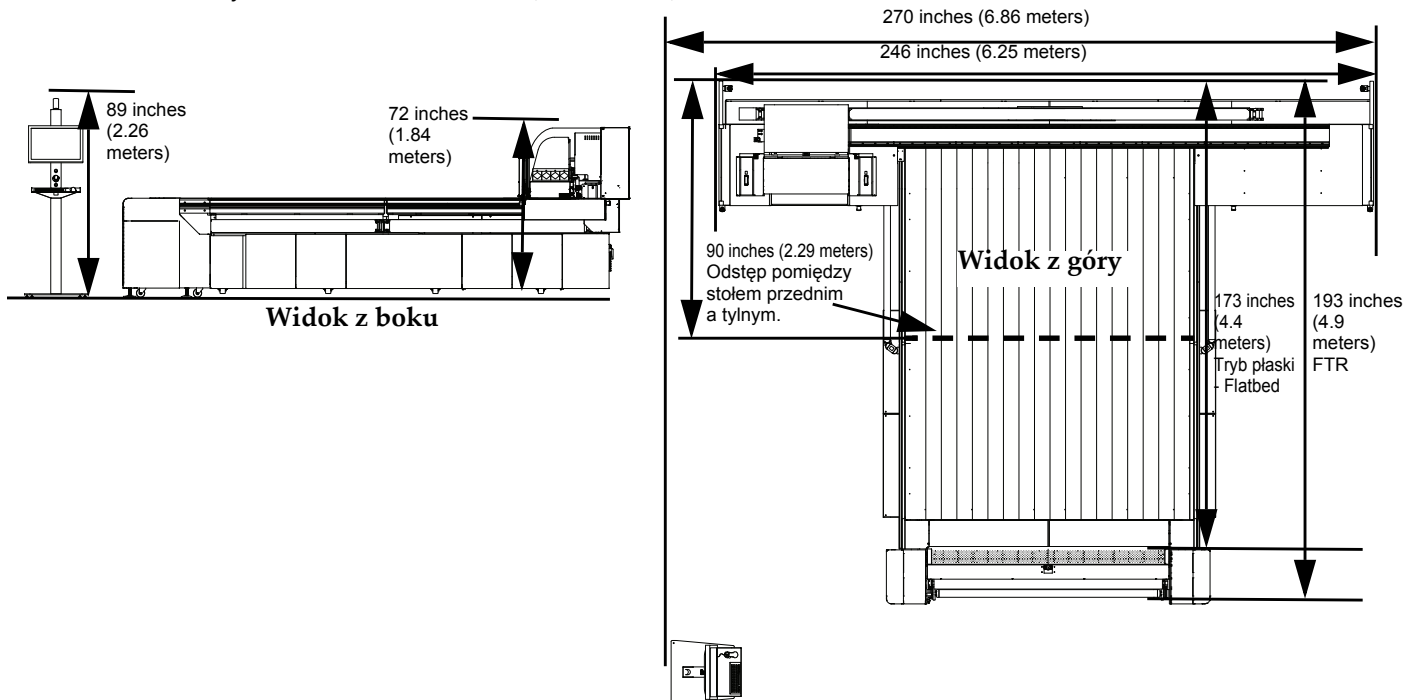


Figura 2-1 Wymiary drukarki

Wymagania elektryczne

Instalacja trójfazowa

Fazoczuła, obciążenie niezrównoważone.

400Y/230 VAC(± 5%) 4 żyły plus uziemienie (3 fazy, 1 neutralny, 1 uziemiający z pętlą serwisową)

Faza do neutralnego/uziemienia = 230 VAC; Faza do fazy = 400 VAC

50/60 Hz, 35 A (25 KVA)

Nota: Zalecany jest wyłącznik elektryczny zabezpieczony bezpiecznikiem zamontowany na ścianie w polu widzenia drukarki.

Nota: Wszystkie połączenia elektryczne muszą być wykonywane przez wykwalifikowany personel zgodnie z lokalnymi przepisami elektrycznymi.

Wymagania dla powietrza

Wymagana jest linia sprężonego powietrza zainstalowana obok maszyny.

Specyfikacja sprężonego powietrza:

Przepływ ciągły 5 cfm @ 100 - 150 psi (8,3 m³/h przy 6,9 - 10,3 bar)

Wymagania wentylacyjne

Pomieszczenie musi być wyposażone w odpowiedni system wentylacyjny. Wentylacja powietrza w pomieszczeniu powinna zapewniać pełną wymianę objętości powietrza od 10 do 15 razy na godzinę.

Nota: W wielu przypadkach przepisy lokalne ustalają wymagania wentylacyjne. Prosimy przestrzegać lokalnych przepisów BHP dla określenia wymagań wentylacyjnych.

Wymagania środowiskowe

- Temperatura otoczenia: Od 21 do 25°C (70 do 77°F)
- Wilgotność względna: 40-60%
- Atmosfera: Niskie zapylenie i dobrze wentylowana
- Wentylacja: 10 - 15 pełnych wymian objętości powietrza (wymiany powietrza na godzinę)

Wymagania sieciowe

Koncentrator 1000 Base-T z możliwością podłączenia stacji RIP, Jeti i stacji roboczych klienta.

Nota: Zaleca się, aby drukarka była połączona z Internetem przy otwartych portach wyjściowych 1337 i 80.

Zakazane sposoby użytkowania

Wszystkie zastosowania drukarki ograniczają się do przewidzianych sposobów użytkowania wykonywanego na odpowiedzialność przeszkolonego i certyfikowanego operatora. Obsługa maszyny pod wpływem narkotyków i/lub alkoholu jest niedozwolona i może być przyczyną obrażeń ciała lub uszkodzenia maszyny.

Lokalizacja elementów składowych drukarki

W tym rozdziale opisano lokalizację głównych elementów składowych drukarki Jeti Mira LED LM MG 2732. Na rysunkach od 2-2 do 2-4 przedstawiono główne obszary drukarki Jeti Mira LED LM MG 2732.

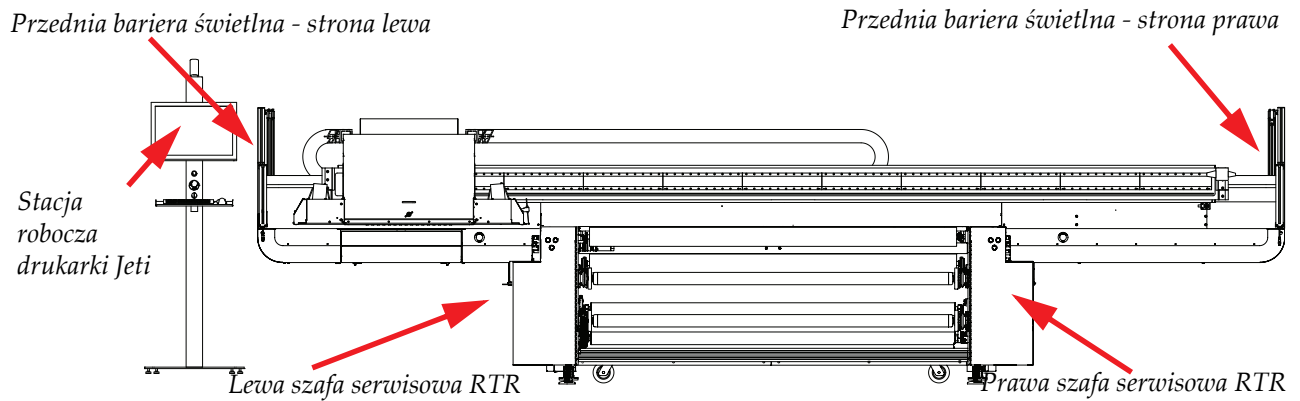


Figura 2-2 Lokalizacja elementów składowych drukarki (przód)

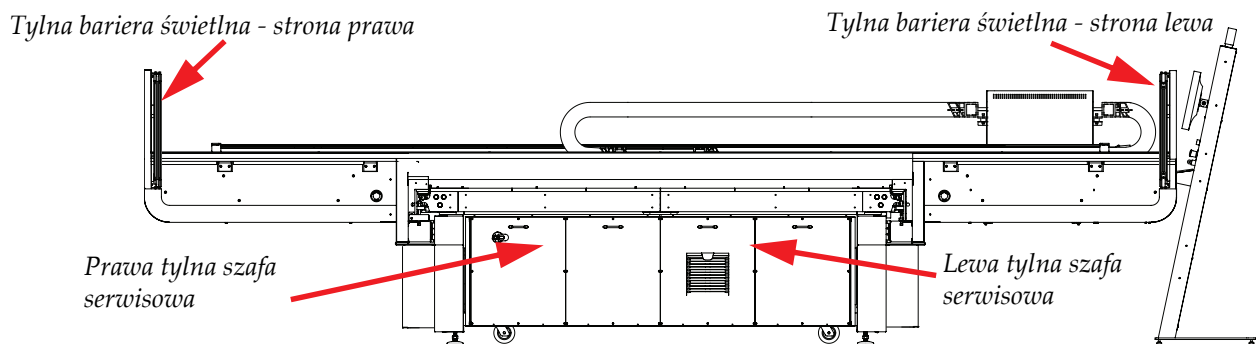


Figura 2-3 Lokalizacja elementów składowych drukarki (tył)

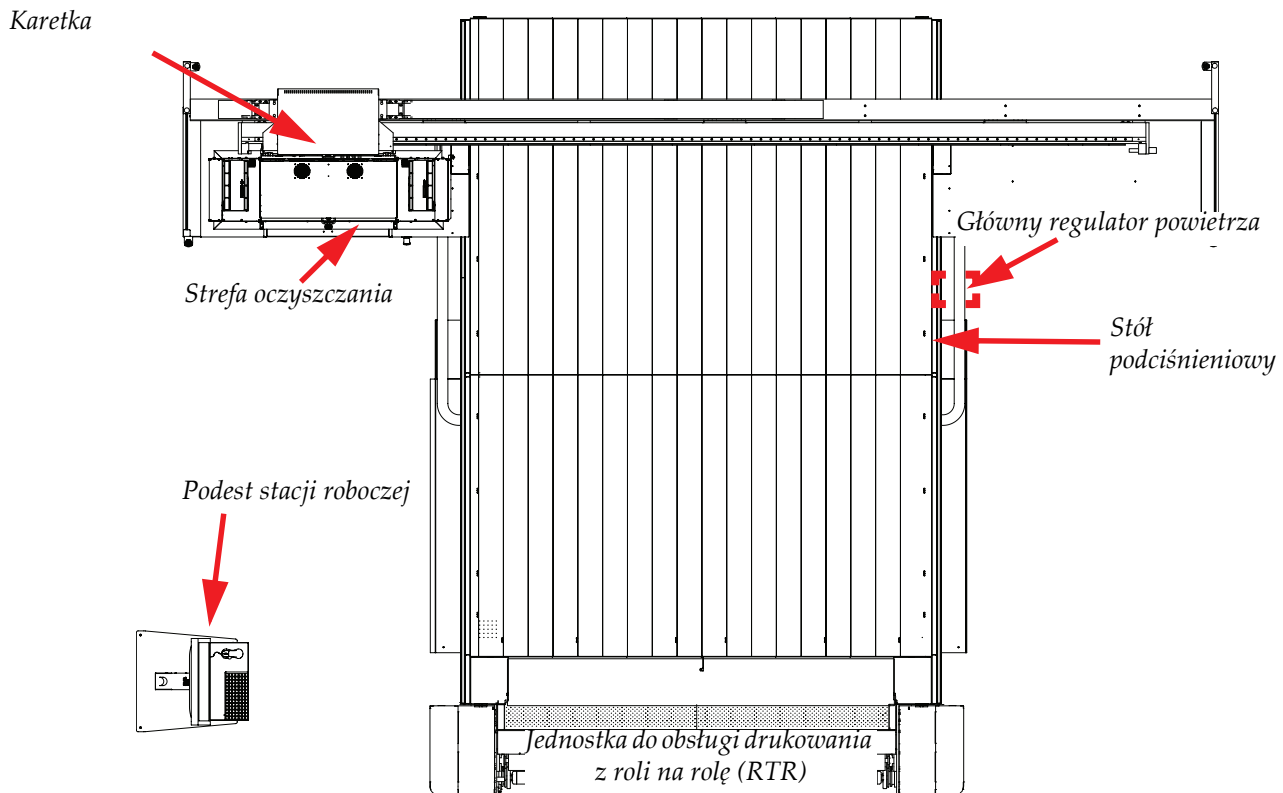


Figura 2-4 Lokalizacja elementów składowych drukarki (góra)

Stacja robocza drukarki

Operator obsługuje drukarkę przy użyciu graficznego interfejsu użytkownika (GUI) na stacji roboczej. Stacja robocza składa się z następujących elementów (zob. Figura 2-2 na stronie stronie 2-7):

- Komputer umieszczony wewnątrz lewej przedniej szafy serwisowej.
- Płaski wyświetlacz LCD umieszczony na podeście zewnętrznym.
- Kompaktowa klawiatura na płycie podestu.
- Mysz kulkowa na płycie podestu.

Lewa szafa serwisowa

Ta szafa zawiera następujące elementy (zob. Figura 2-2 na stronie stronie 2-7):

- Komputer obsługujący wszystkie aplikacje wymagane do obsługi drukarki.
- Przedział, w którym mieszczą się zbiorniki atramentu, pompy, filtry, rurki i elektronika do sterowania układem dostarczania atramentu do maszyny.

Lewa tylna szafa serwisowa

Ta szafa zawiera następujące elementy (zob. Figura 2-3 na stronie stronie 2-7):

- Płyta Con-Mod.
- Przekaznik bezpieczeństwa.
- Zasilanie modułu LED.
- Zestaw zapasowych bezpieczników klienta.
- Źródło zasilania XP 40 V/24 V/37 V DC.
- Inteligentne centrum zasilania (IPC) i sterowniki Meridian do sterowania silnikami stołu i karetki.
- Akumulator zapasowy.

Prawa tylna szafa serwisowa

Ta szafa zawiera następujące elementy (zob. Figura 2-3 na stronie 2-7):

- Główny panel elektryczny.
- Sterownik bezpieczeństwa.

Stół podciśnieniowy

Stół podciśnieniowy służy do drukowania na sztywnych mediach, gdy drukarka pracuje w trybie płaskim Flatbed.

Jednostka RTR

Jednostka RTR służy do drukowania na elastycznych nieporowatych mediach, gdy drukarka pracuje w trybie RTR (zob. Figura 2-4 na stronie 2-8).

System barier świetlnych

System barier świetlnych jest umieszczony po przedniej prawej i przedniej lewej stronie i po tylnej prawej i tylnej lewej stronie łoża (zob. Figura 2-2 na stronie 2-7, Figura 2-3 na stronie 2-7 i Figura 2-4 na stronie 2-8). System uniemożliwia dostęp do poruszającej się karetki i łoża, gdy maszyna drukuje. Więcej informacji można znaleźć w rozdziale Rozdział 1: Przegląd mechanizmów bezpieczeństwa.

Karetka

Karetka jest umieszczona w strefie oczyszczania, gdy znajduje się w pozycji spoczynkowej (zob. Figura 2-4 na stronie 2-8). Więcej informacji o karetkce można znaleźć w rozdziale Rozdział 3: Elementy składowe karetki.

Szafa oczyszczania

Ta szafa zawiera następujące elementy (zob. Figura 2-4 na stronie 2-8):

- Drzwi rolkowe (ekran UV). Drzwi rolkowe są zamknięte podczas drukowania o otwarte podczas przygotowywania do pracy.
- Pojemnik na wypłukany atrament, który należy wizualnie sprawdzać i ręcznie opróżniać w ciągu dnia pracy.

Główny regulator powietrza

Główny regulator powietrza jest umieszczony na obudowie pod prawą przednią częścią stołu (zob. Figura 2-4 na stronie 2-8). Więcej informacji można znaleźć w rozdziale Rozdział 3: Główny regulator powietrza.

Układ wyciągowy silnika układu podciśnienia

Układ wyciągowy silnika układu podciśnienia jest umieszczony pod prawą szafą serwisową (zob. Figura 2-3 na stronie 2-7). Więcej informacji można znaleźć w rozdziale Rozdział 1: Wymagania wentylacyjne.

Instalacje i złącza

Drukarka została wyposażona w pewne instalacje, złącza i narzędzia służące do zapewnienia bezpiecznej i łatwej obsługi maszyny. Prosimy o zapoznanie się z poniższym rozdziałem i urządzeniami zamontowanymi na drukarce, aby w pełni wykorzystać ich możliwości i funkcjonalności.

Pistolety ze sprężonym powietrzem

Drukarka Jeti Mira LED LM MG 2732 jest wyposażona w pistolet ze sprężonym powietrzem służący do napędzania wałów pneumatycznych podczas procedur ładowania i zakładania rol medium.

Pistolet ze sprężonym powietrzem jest umieszczony po lewej przedniej stronie stołu dla wersji Flatbed drukarki Jeti Mira LED LM MG 2732 (zaznaczony kolorem czerwonym na rysunku Figura 2-5) lub po lewej przedniej stronie jednostki RTR dla wersji FTR drukarki Jeti Mira LED LM MG 2732. Pistolet ze sprężonym powietrzem może być używany do wydmuchiwania zanieczyszczeń z powierzchni stołu podciśnieniowego, czyszczenia instalacji, rurek lub innych części, a także do wydmuchiwania brudu z powierzchni podziałek kodera.



Uwaga: Podczas używania pistoletu ze sprężonym powietrzem należy używać odpowiedniego sprzętu ochrony osobistej i przestrzegać procedur bezpieczeństwa.



Przednia lewa strona stołu



Jednostka RTR

Figura 2-5 Pistolety ze sprężonym powietrzem

Złącza Luer

Złącza Luer (zob. Figura 2-6) są używane w systemach rurek dla atramentu, niskiego i wysokiego podciśnienia.

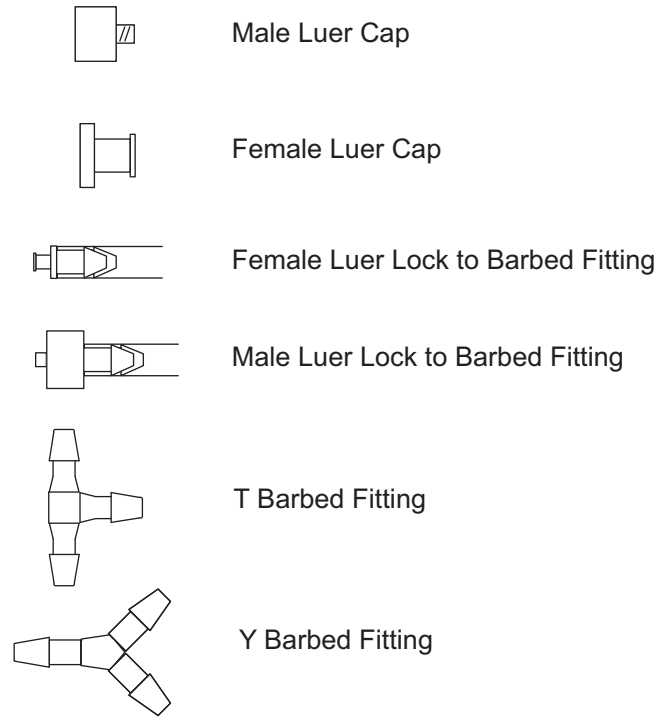


Figura 2-6 Złącza Luer

Zestaw akcesoriów klienta

Drukarka Jeti została wyposażona w zestaw akcesoriów klienta zawierający pozycje do instalacji, konserwacji i wstępnej obsługi drukarki. Prosimy zapoznać się z listą kontrolną „Zestaw akcesoriów klienta” w pakiecie startowym klienta.

Lista materiałów eksploatacyjnych klienta

Drukarka Jeti zawiera zestaw części przeznaczonych do instalacji przez klienta. Są to najczęściej części podlegające wymianie w ramach regularnych czynności konserwacyjnych. Prosimy zapoznać się z „Listą materiałów eksploatacyjnych klienta” dostępną w pakiecie startowym klienta, aby uzyskać informacje o częściach, które można zakupić od Agfa Graphics w celu usprawnienia konserwacji drukarki Jeti.

Informacje o treści rozdziału

Ten rozdział składa się z następujących części:

- “Wprowadzenie” na stronie 3-1
- “Głowice drukujące” na stronie 3-2
- “Elementy składowe karetki” na stronie 3-3
- “Układ atramentów” na stronie 3-8
- “Drzwi roli (ekran UV) i strefa oczyszczania” na stronie 3-10
- “Główny regulator powietrza” na stronie 3-11
- “Silniki, serwomechanizmy i kodery” na stronie 3-12
- “Obsługa stołu” na stronie 3-15
- “Silniki stołu podciśnieniowego” na stronie 3-18
- “Zespoły rolek” na stronie 3-19
- “Dystrybucja zasilania” na stronie 3-20

Wprowadzenie

W poniższym rozdziale opisano główne części i podsystemy wchodzące w skład drukarki Jeti Mira LED LM MG 2732.

Głowice drukujące

Drukarka Jeti Mira LED LM MG 2732 wykorzystuje głowice drukujące Ricoh MH5420. Zespoły głowic drukujących Ricoh MH5420 są zamontowane w karetkce.

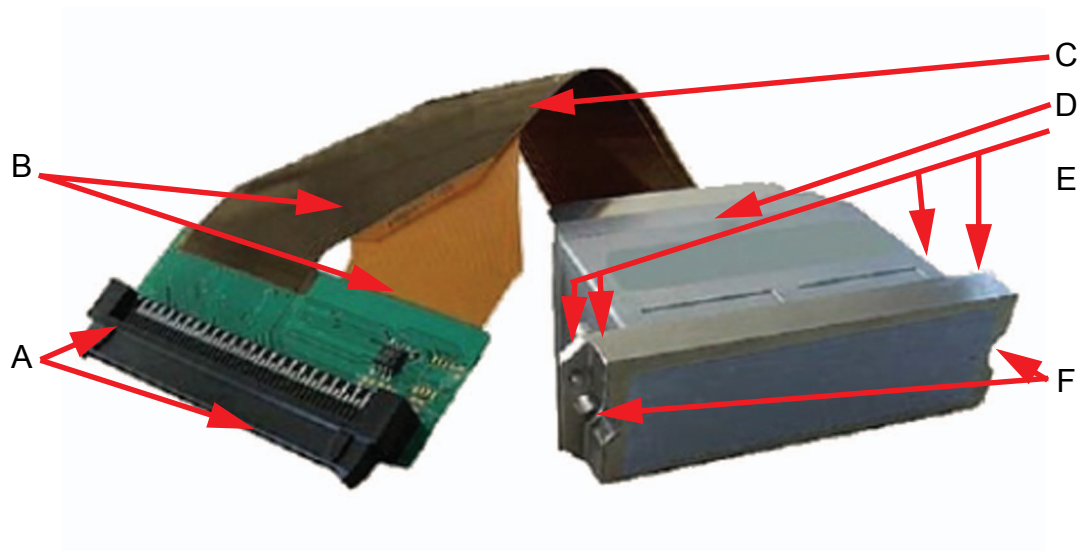


Figura 3-1 Głowica drukująca Ricoh MH5420

Głowica drukująca Ricoh MH5420 składa się z następujących elementów:

- A Złącza kabli elastycznych
- B Kable elastyczne
- C Numer seryjny/kod kreskowy głowicy drukującej
- D Korpus głowicy drukującej
- E Porty wlotowe atramentu (2x porty podwójne)
- F Otwory na śruby zatyczki głowicy

Elementy składowe karetki

Karetka składa się z płytek obwodów elektronicznych odpowiedzialnych za ruch karetki, sterowanie wtryskiwaniem atramentu i przetwarzanie danych z głównego sterownika. Karetki jest bardzo wrażliwa na wyładowania elektrostatyczne i należy obsługiwać ją bardzo ostrożnie. Figura 3-2 przedstawia elementy zawarte w przedziale głowicy.

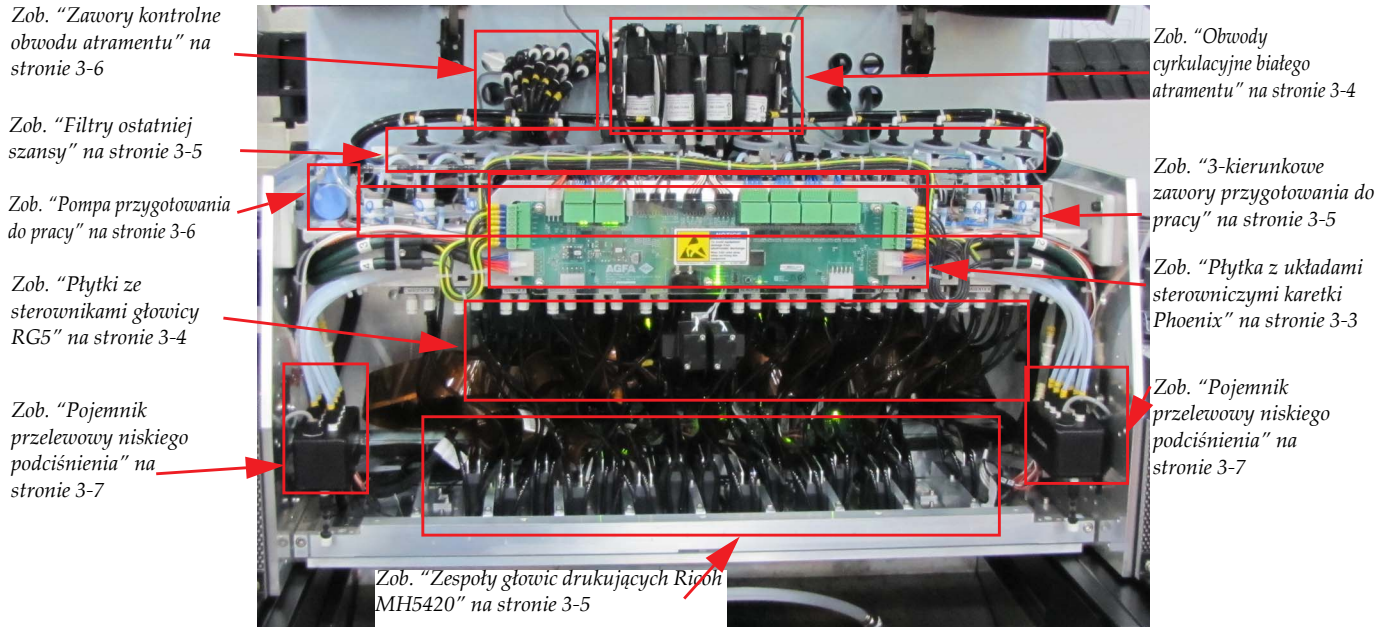


Figura 3-2 Elementy składowe karetki (CMYKlcmW+V)

Płytki z układami sterowniczymi karetki Phoenix

Płytki z układami sterowniczymi karetki Phoenix (HCCB) (zob. Figura 3-3) jest zamontowana bezpośrednio z przodu dodatkowych pojemników atramentu.

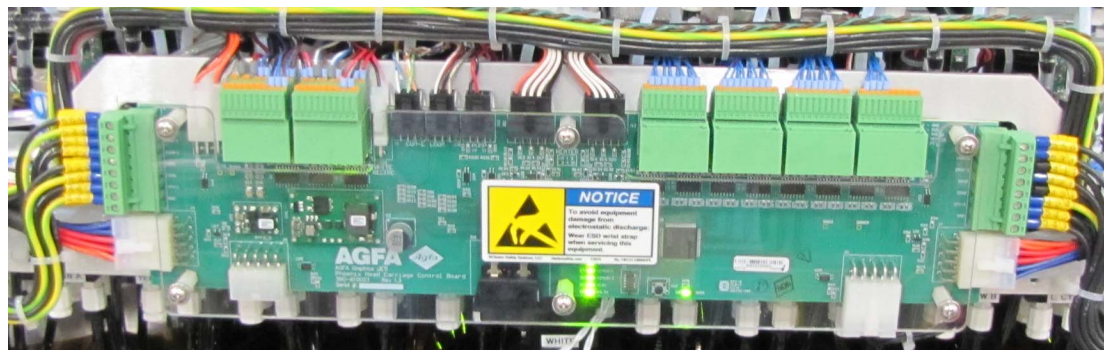


Figura 3-3 Płytki z układami sterowniczymi karetki Phoenix

Dodatkowe pojemniki atramentu

Dostępnych jest 14 dodatkowych pojemników atramentu umieszczonych za modułem HCCB w karcie (obszar zaznaczony na czerwono na rysunku Figura 3-4). Pojemniki te zapewniają dystrybucję grawitacyjną atramentu do głowic drukujących.



Figura 3-4 Dodatkowy pojemnik atramentu

Płytki ze sterownikami głowicy RG5

Dostępne są cztery płytki ze sterownikami głowicy RG5 (zob. Figura 3-5) w przedziale karki połączone z głowicami drukującymi.

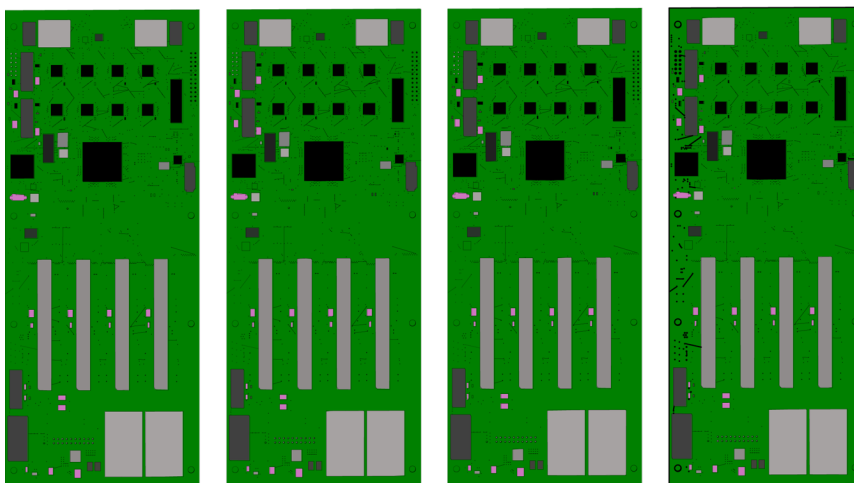


Figura 3-5 Płytki ze sterownikami głowicy RG5

Obwody cyrkulacyjne białego atramentu

Dostępne są dwa obwody cyrkulacyjne białego atramentu dla każdego kanału, które łączą się z dwoma 3-kierunkowymi zaworami białego atramentu. Obwody te są połączone z dodatkowymi pojemnikami białego atramentu i pompami cyrkulacyjnymi w przedziale głównego zbiornika atramentu (zob. "Układ atramentów" na stronie 3-8).

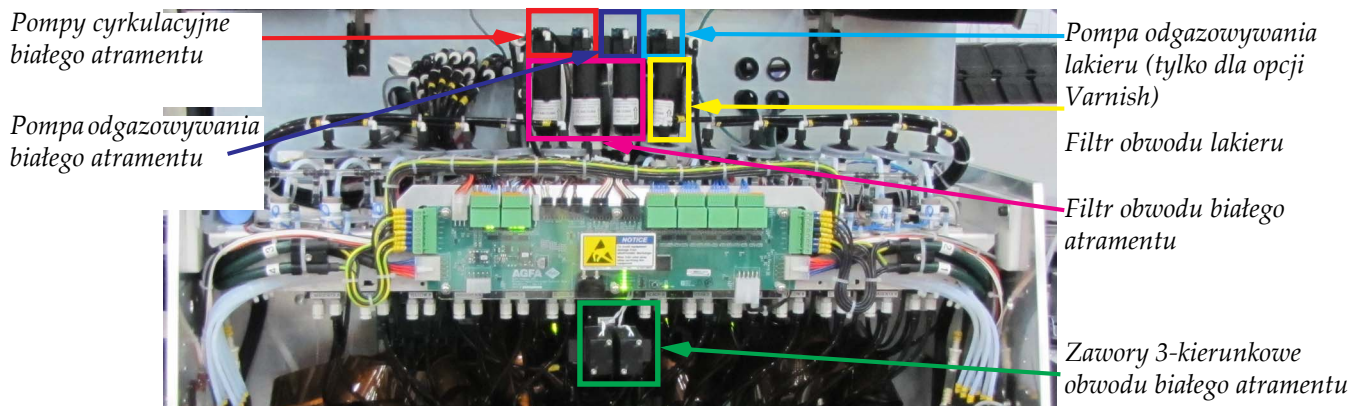
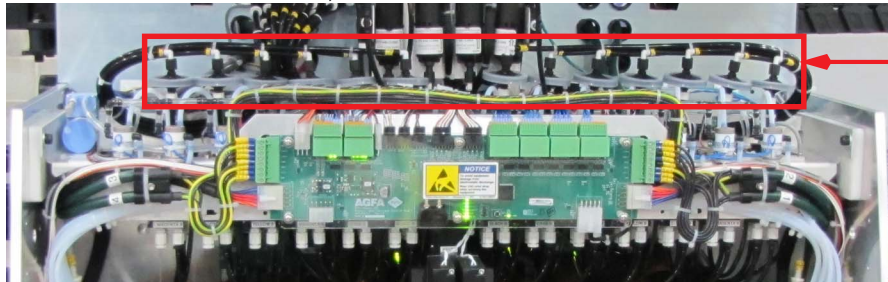


Figura 3-6 Obwody cyrkulacyjne białego atramentu (CMYKlclmW+V)

Filtry ostatniej szansy

Dostępnych jest trzynaście filtrów ostatniej szansy (LCF). Filtry te znajdują się pomiędzy zaworami kontrolnymi obwodów atramentu a dodatkowymi pojemnikami atramentu (zob. "Układ atramentów" na stronie 3-8).

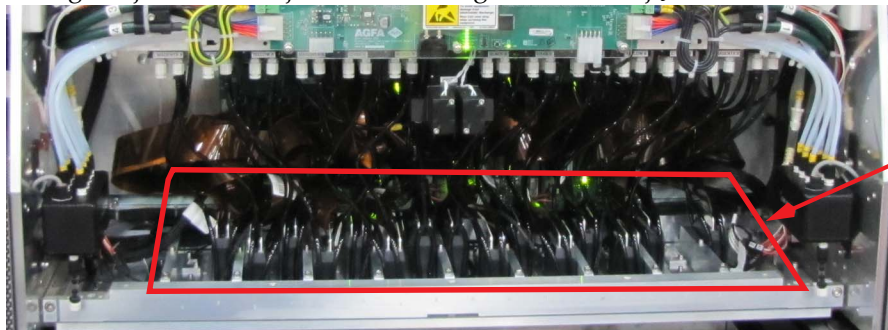


Filtry ostatniej szansy

Figura 3-7 Filtry ostatniej szansy (CMYKlclmW+V)

Zespoły głowic drukujących Ricoh MH5420

Dostępnych jest 14 głowic drukujących Ricoh MH5420. Zespoły głowic drukujących są zamontowane w kasetce. Jeżeli zamówiona została opcja Varnish (lakier) lub Primer (podkład) do konfiguracji dodawana jest dodatkowa głowica drukująca.

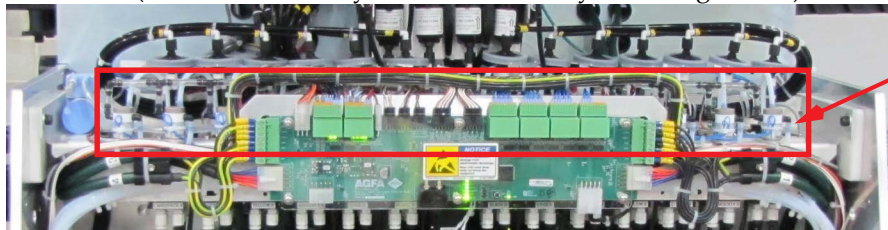


Głowice drukujące Ricoh MH5420
(Zdjęcie przedstawia konfigurację z 15 głowicami drukującymi)

Figura 3-8 Zespoły głowic drukujących Ricoh MH5420 (CMYKlclmW+V)

3-kierunkowe zawory przygotowania do pracy

Dostępny jest 3-kierunkowy zawór przygotowania do pracy dla każdego dodatkowego pojemnika atramentu umieszczony za modulem HCCB wzdłuż przedniej części dodatkowych pojemników atramentu (obszar zaznaczony na czerwono na rysunku Figura 3-9).

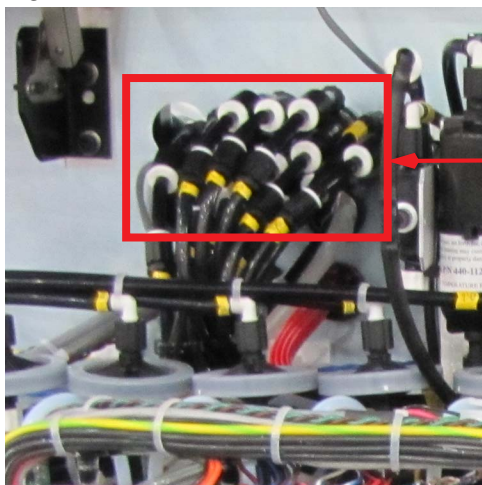


3-kierunkowe zawory przygotowania do pracy

Figura 3-9 3-kierunkowe zawory przygotowania do pracy (CMYKlclmW+V)

Zawory kontrolne obwodu atramentu

Zawory kontrolne obwodu atramentu uniemożliwiają przepełnienie dodatkowych pojemników atramentu podczas ruchu karetki. Zawory te pracują pod ciśnieniem roboczym 10 psi (0,69 bar) (zob. Figura 3-10).

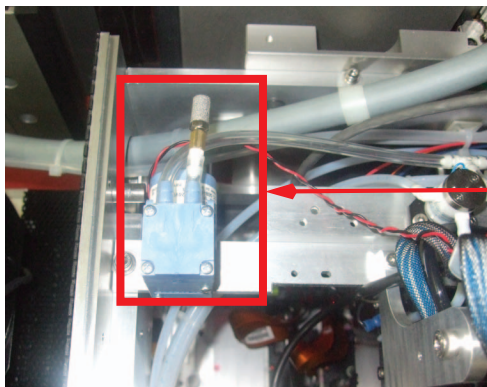


Zawory kontrolne obwodu atramentu

Figura 3-10 Zawory kontrolne obwodu atramentu

Pompa przygotowania do pracy

Pompa przygotowania do pracy znajduje się na górze po lewej stronie karetki (zob. Figura 3-11). Pompa ta zapewnia dodatnie ciśnienie używane podczas cyklu zalewania.



Pompa przygotowania do pracy (widziana z góry)

Figura 3-11 Pompa przygotowania do pracy

Pojemnik przelewowy niskiego podciśnienia

Dostępne są dwa pojemniki przelewowe niskiego podciśnienia umieszczone w karetkce (obszar zaznaczony na czerwono na rysunku Figura 3-12). Pojemniki przelewowe niskiego podciśnienia gromadzą atrament, który może być gromadzony w obwodzie niskiego podciśnienia podczas drukowania bez przepuszczania go bezpośrednio do pojemnika niskiego podciśnienia. Dostępny jest czujnik przelewowy (obszar zaznaczony na zielono na rysunku Figura 3-12) umieszczony w każdym rozgałęzieniu, aby uniemożliwić cofanie się atramentu do zbiornika głównego.

Umożliwia on drukowanie przy użyciu maszyny bez utraty całego obwodu niskiego podciśnienia usuwając lokalne usterki. Pojemnik ten umożliwia także łatwe odprowadzanie nadmiaru atramentu na karetkce bez potrzeby używania narzędzi.



Figura 3-12 Pojemnik przelewowy niskiego podciśnienia

Układ atramentów

Przedział zbiorników atramentu

W przedziale głównych zbiorników atramentu mieszczą się wszystkie zbiorniki atramentu wraz z pompami, filtrami atramentu i tablicami pomp atramentu. Znajduje się on w lewej tylnej szafie drukarki (patrząc od przodu maszyny).

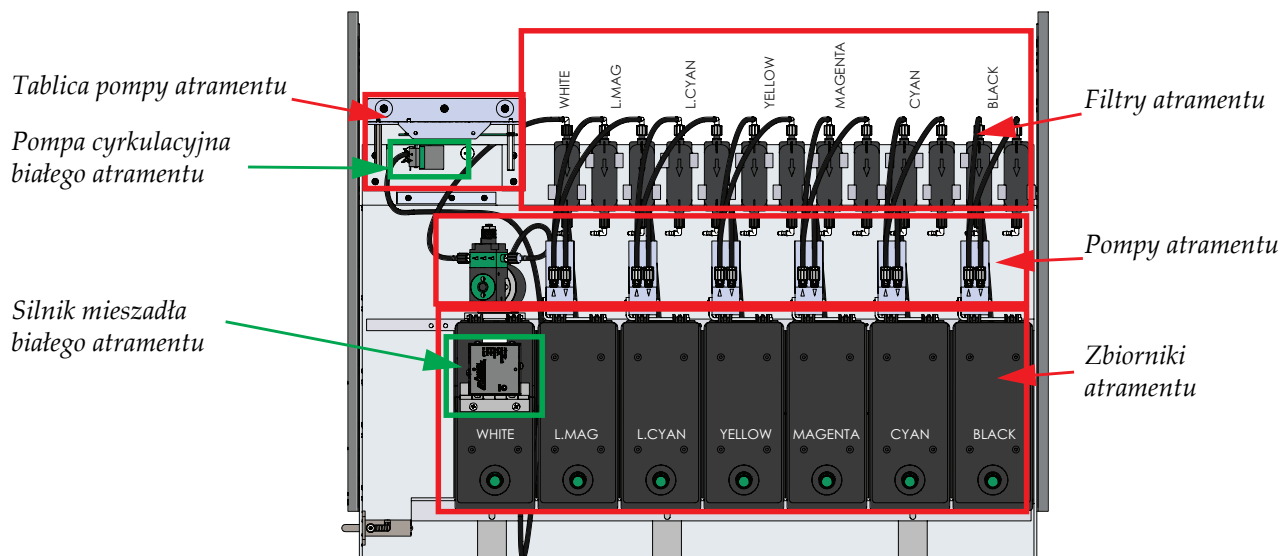


Figura 3-13 Przedział zbiorników atramentu (CMYlcm+W)

Rysunek Figura 3-14 przedstawia schemat blokowy połączeń dla zbiorników atramentu.

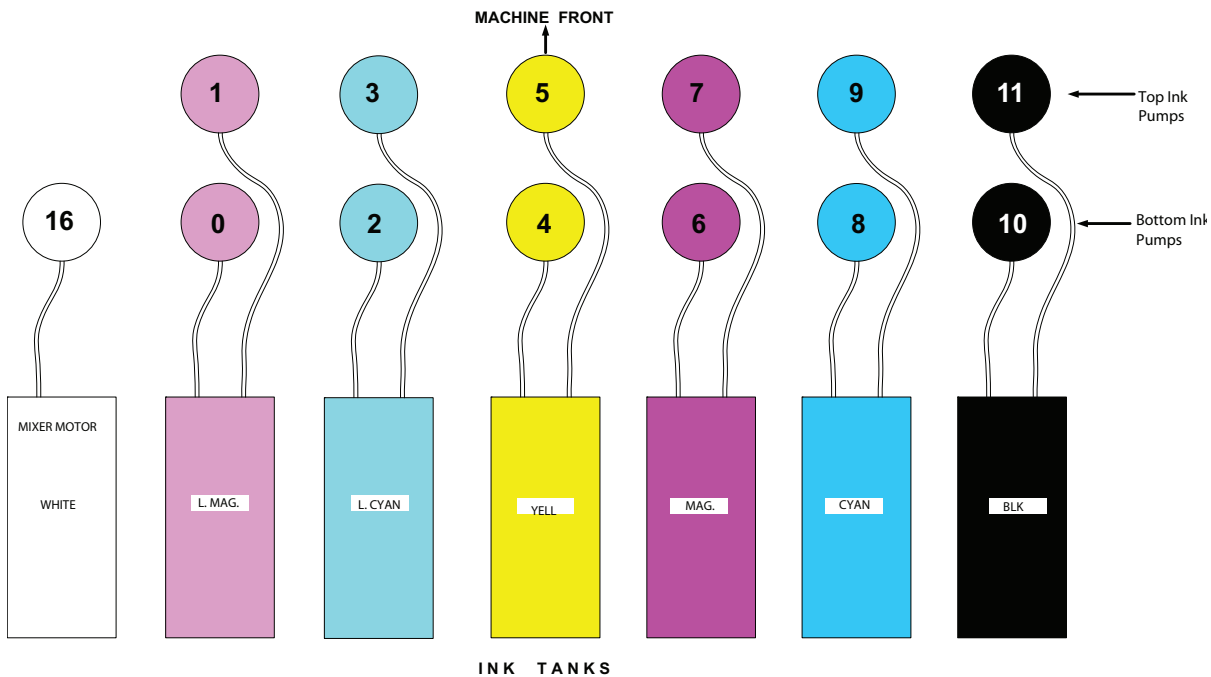


Figura 3-14 Schemat połączeń dla zbiorników atramentu (CMYlcm+W)

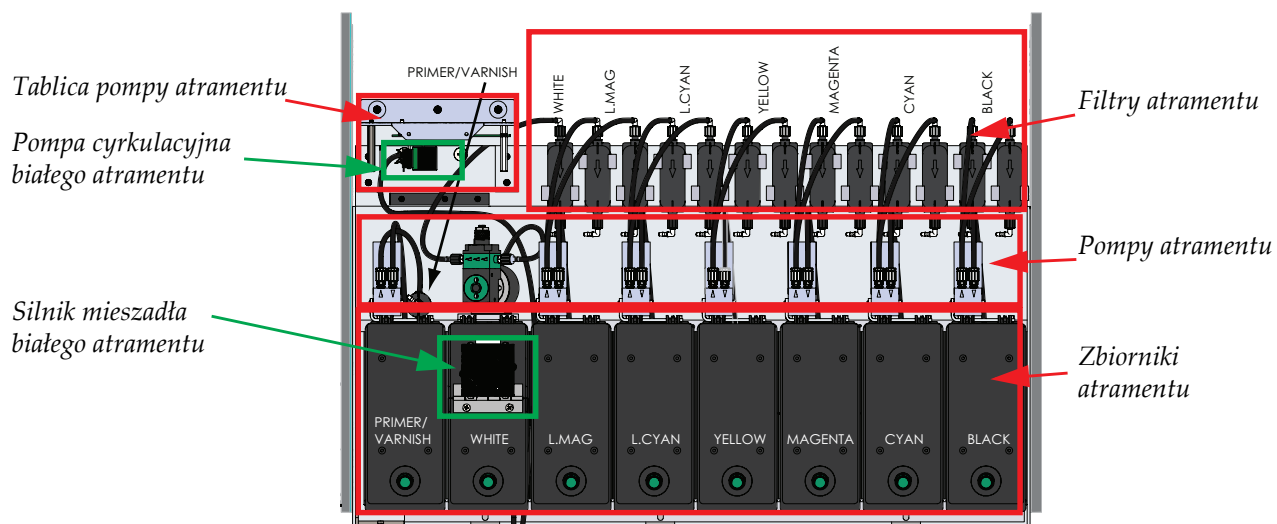


Figura 3-15 Przekrój przedziału zbiorników atramentu (CMYlclm+W+Pr lub V)

Rysunek Figura 3-16 przedstawia schemat blokowy połączeń dla zbiorników atramentu.

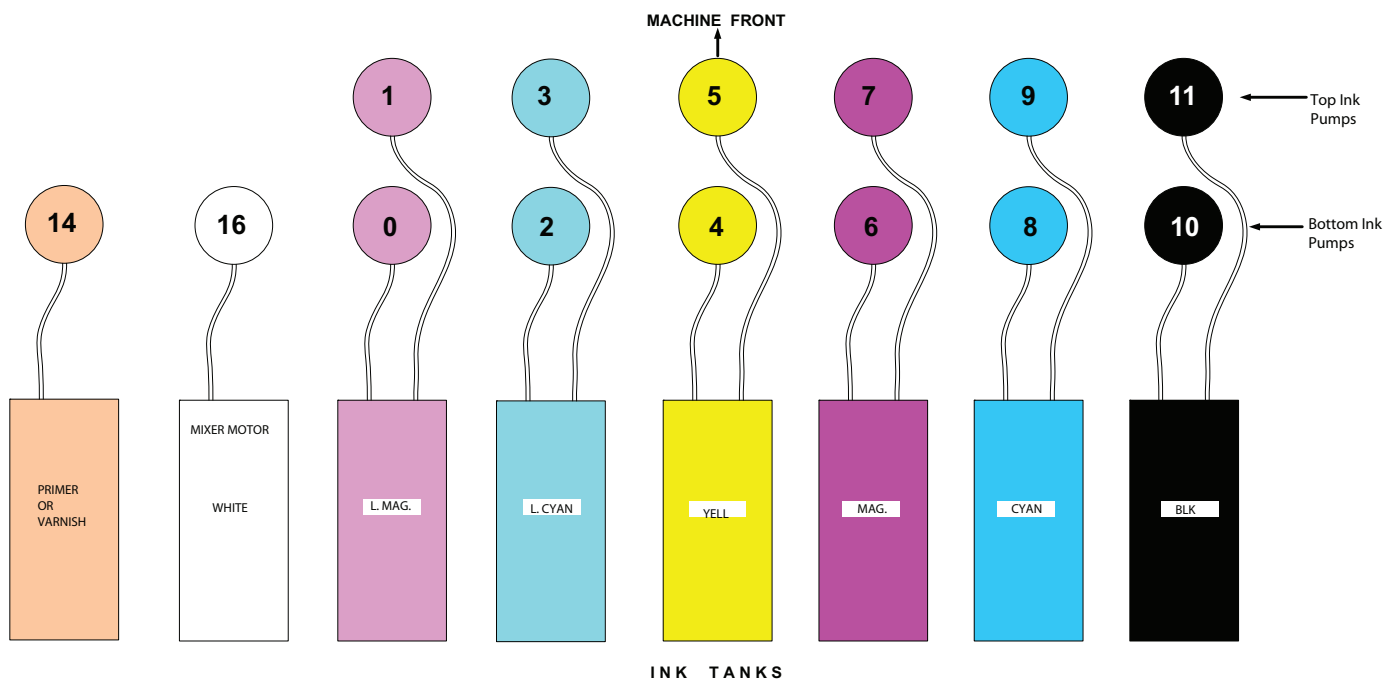


Figura 3-16 Schemat połączeń dla zbiorników atramentu (CMYlclm+W+Pr lub V)

Zbiorniki atramentu

Drukarka zawiera zbiorniki atramentu (zob. Figura 3-13) umieszczone w tylnej lewej części przedziału zbiorników atramentu (patrząc od przodu maszyny).

Filtry atramentu

Drukarka zawiera filtry podstawowe dla wszystkich obwodów atramentu. Filtry te są umieszczone w przedziale podstawowych zbiorników atramentu przed zbiornikami atramentu luzem (zob. Figura 3-13).

Zawory kontrolne

Zob. "Zawory kontrolne obwodu atramentu" na stronie 3-6, aby uzyskać informacje o zaworach używanych w karetki. Zawory te są umieszczone w górnej prawej części karetki.

Zawory przygotowania do pracy

Zob. "3-kierunkowe zawory przygotowania do pracy" na stronie 3-5, aby uzyskać informacje o zaworach używanych w karetkce.

Pompy atramentu

Drukarka zawiera pompy atramentu (zob. Figura 3-14) umieszczone w przedniej lewej części przedziału zbiorników atramentu (patrzac od przodu maszyny). Pompy te są używane do dostarczania atramentu do dodatkowych pojemników atramentu zasilających poszczególne głowice drukujące.

Pompy cyrkulacyjne atramentu

Drukarka zawiera pompy cyrkulacyjne atramentu dla konfiguracji wykorzystujących biały atrament. Pompy te są zamontowane na uchwycie podtrzymującym tablice pomp atramentu (zob. Figura 3-13).

Mieszadło atramentu

Dostępne jest jedno mieszadło atramentu umieszczone na pokrywie zbiornika białego atramentu (zob. Figura 3-13).

Tablica pompy atramentu

Dostępna jest tablica pompy atramentu umieszczona po lewej stronie pompy atramentu w przedziale głównych zbiorników atramentu (zob. Figura 3-13).

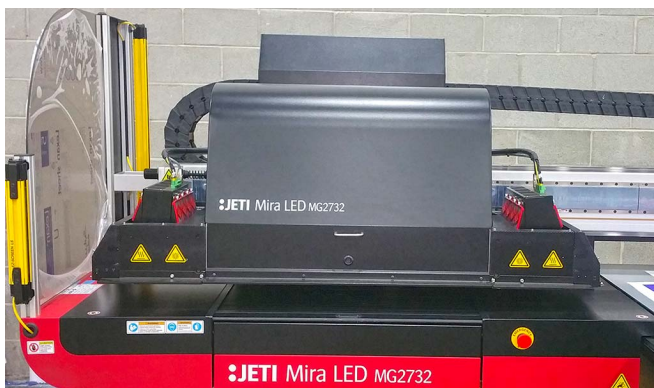
Drzwi roli (ekran UV) i strefa oczyszczania

Drukarka jest wyposażona w drzwi roli (ekran UV) obejmujące pojemnik na wypłukany atrament. Drzwi roli są zamknięte podczas drukowania, a otwarte podczas czyszczenia głowicy lub wyłączenia systemu. Drzwi roli otwiera i zamyka się ręcznie, a pojemnik na wypłukany atrament znajduje się w stałej pozycji.



Drzwi roli otwarte

Pojemnik na wypłukany atrament



Drzwi roli zamknięte

Figura 3-17 Drzwi roli (ekran UV) i strefa oczyszczania

Główny regulator powietrza

Główny wąż dostarczania powietrza łączy się ze szybko-złączką na dolnej prawej tylnej części maszyny. Główny regulator powietrza reguluje dostarczenie sprężonego powietrza z instalacji do drukarki Jeti Mira LED LM MG 2732. Składa się z następujących elementów (zob. Figura 3-18):

- A Lokalizacja wbudowanego regulatora sprężonego powietrza/jednostki oddzielania wody, którą można dopasować do różnych wartości ciśnienia wyjściowego przy użyciu tarczy regulacyjnej powyżej wyświetlacza regulatora. Jednostki oznaczone na tarczy to funty na cal kwadratowy, których wartości można zmieniać co dziesięć jednostek.
- B Zawór miękkiego rozruchu, który zmniejsza a następnie stopniowo zwiększa ciśnienie, które jest dostarczane do układu pneumatycznego drukarki, od bezpiecznej wartości początkowej do wyższych wartości ciśnienia.

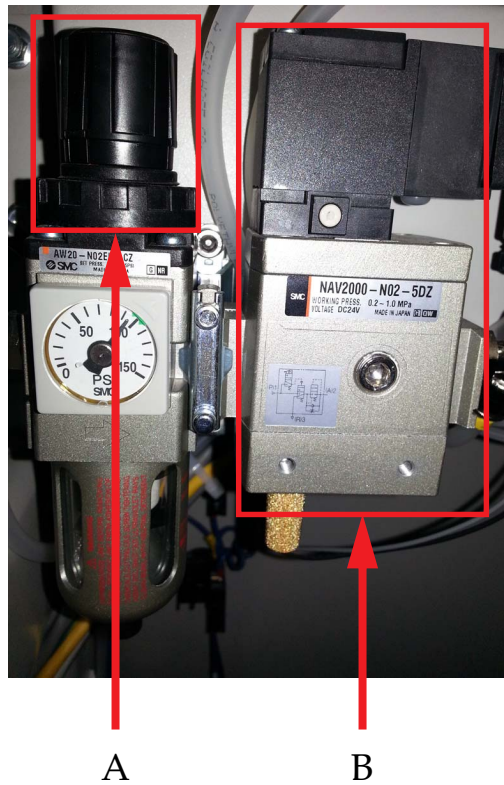


Figura 3-18 Elementy składowe głównego regulatora powietrza

Silniki, serwomechanizmy i kodery

Silniki

Zespół silnika - łożo (oś Y lub wolne skanowanie)

Zespoły silników łoża drukarki są umieszczone pod lewymi i prawymi szafami łoża (obszar zaznaczony kolorem czerwonym na rysunku Figura 3-19). Zespoły te składają się z silnika i wałka zębatego, który porusza lewe i prawe kółka zębate przesuujące łożo wzdłuż osi y (wolne skanowanie).

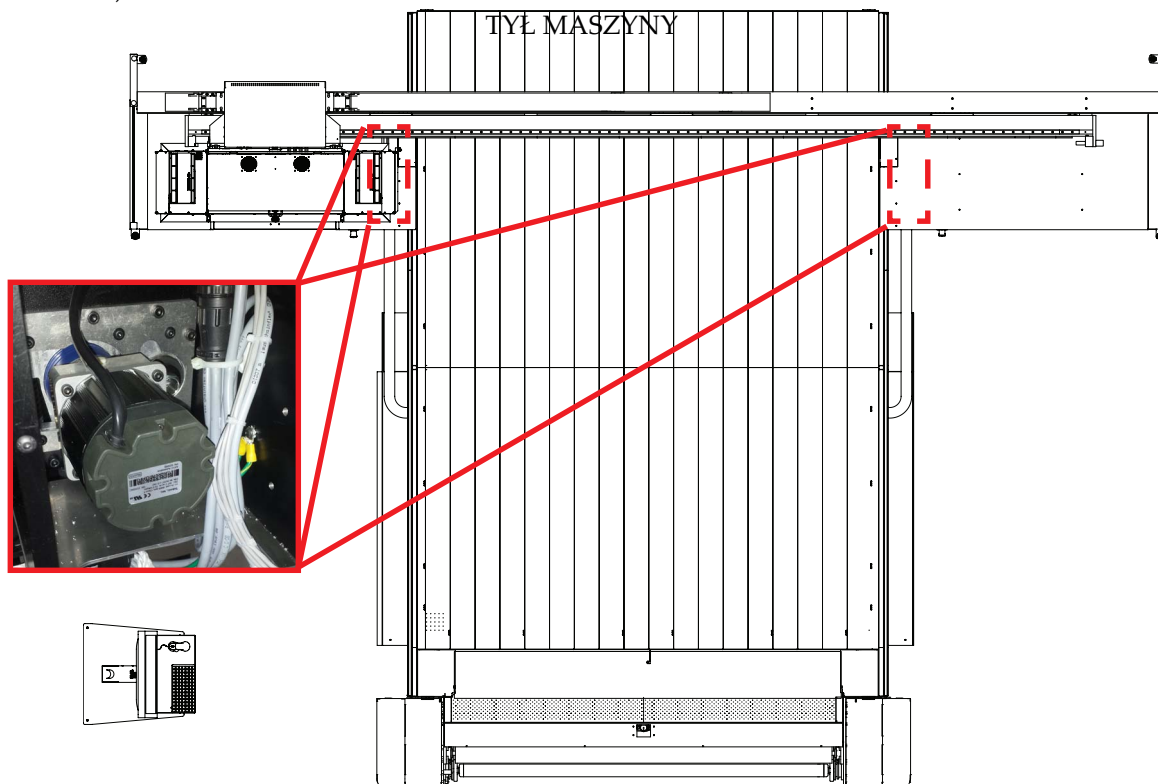


Figura 3-19 Silniki łoża

Zespół silnika - karetki (oś X lub szybkie skanowanie)

Silnik napędu liniowego karetki porusza karetkę wzdłuż kółka zębatego znajdującego się na osi x wydruku (szybkie skanowanie).

Silnik napędu liniowego karetki jest umieszczony w przedniej części belki karetki (obszar zaznaczony kolorem czerwonym na rysunku Figura 3-20).



Zagrożenie: Silnik liniowy emituje silne pole magnetyczne, które może być potencjalnie niebezpieczne dla osób z wszytymi rozrusznikami serca. Osoby z wszytymi rozrusznikami serca powinny przebywać w odległości minimum 30 stóp (10 metrów) od maszyny.



*Silnik liniowy
Podchodzić z zachowaniem ostrożności*

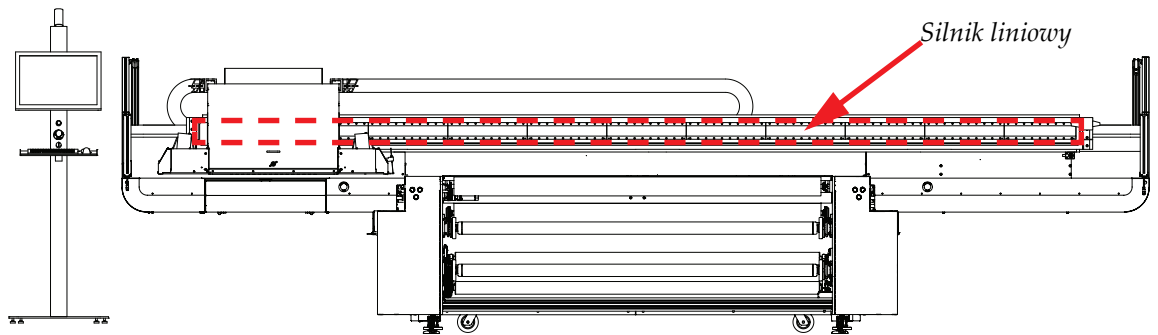


Figura 3-20 Silnik napędu karetki

Zespoły silników - jednostka RTR

Zespoły silników napędu jednostki RTR są umieszczone wewnątrz lewej szafy RTR. Zespoły silników rolki podawczej i rolki odbiorczej składają się z silnika i złącza, które obraca rolkami w osi y. Zespół silnika rolki przesuwu składa się z silnika i pasa obracającego rolkę przesuwu w osi y.

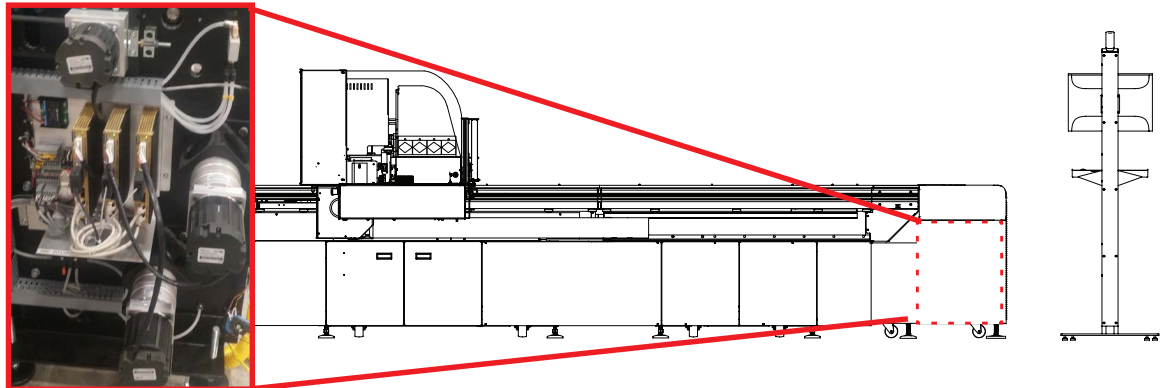


Figura 3-21 Silniki napędu RTR

Kodery optyczne

Dla drukarki typu Flatbed dostępne są trzy kodery optyczne z podziałkami, a dla drukarki wyposażonej w jednostkę RTR dostępne są cztery kodery optyczne z podziałkami. Jedna z tych podziałek jest umieszczona wzdłuż długości szyny karetki zaznaczonej czerwoną linią przerywaną na rysunku Figura 3-22. Ten koder kontroluje wtryskiwanie atramentu do głowic drukujących na karcie wzdłuż osi x. Drugi i trzeci koder są umieszczone po lewej i prawej stronie stołu, jak zaznaczono niebieską linią przerywaną na rysunku Figura 3-22. Ten koder kontroluje ruch stołu drukarskiego wzdłuż osi y. Czwarty koder jest umieszczony po prawej stronie rolki przesuwu jednostki RTR patrząc od przodu maszyny (obszar zaznaczony zieloną linią przerywaną na rysunku Figura 3-22). Ten koder kontroluje ruch rolek wzdłuż osi y.

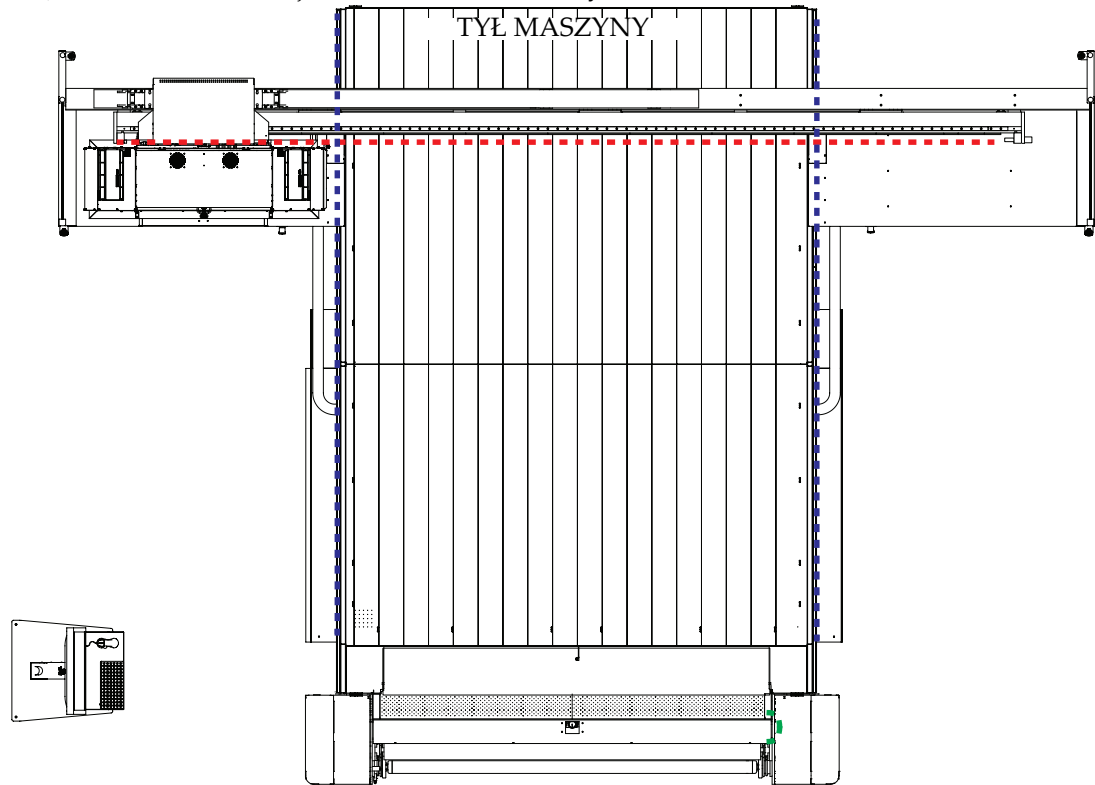


Figura 3-22 Lokalizacja koderów optycznych

Nota: Podziałki koderów należy czyścić codziennie w celu zapewnienia optymalnej obsługi maszyny. Zob. Procedure 6-18: "Jak wyczyścić podziałki kodera optycznego" na stronie 6 - 42, aby uzyskać szczegółowe informacje.

Obsługa stołu

Stół podciśnieniowy drukarki Jeti Mira LED LM MG 2732 ma szerokość 106,3 cala i wysokość 126 cali (2,7 m X 3,2 m). Dostępne są następujące tryby obsługi stołu:

- Stół podciśnieniowy włączony (cały stół tylny)
- Stół podciśnieniowy wyłączony (cały stół tylny)
- Stół podciśnieniowy włączony (cały stół przedni)
- Stół podciśnieniowy wyłączony (cały stół przedni)
- Obszar tylny 1 stołu podciśnieniowego
- Obszar tylny 2 stołu podciśnieniowego
- Obszar tylny 3 stołu podciśnieniowego
- Obszar przedni 1 stołu podciśnieniowego
- Obszar przedni 2 stołu podciśnieniowego
- Obszar przedni 3 stołu podciśnieniowego
- Przytrzymanie w górze lub dole tylnej lewej części (piny rejestracyjne oznaczone jako BL1 do BL4 i BX1 do BX6 na rysunku Figura 3-23)
- Przytrzymanie w górze lub dole tylnej prawej części (piny rejestracyjne oznaczone jako BR1 do BR4 i BX1 do BX6 na rysunku Figura 3-23)
- Przytrzymanie w górze lub dole przedniej lewej części (piny rejestracyjne oznaczone jako FL1 do FL4 i FX1 do FX6 na rysunku Figura 3-23)
- Przytrzymanie w górze lub dole przedniej prawej części (piny rejestracyjne oznaczone jako FR1 do FR4 i FX1 do FX6 na rysunku Figura 3-23)
- Podnoszenie medium włączone lub wyłączone

Nota: Podnoszenie medium (odwrotne podciśnienie) zostanie automatycznie zatrzymane po upływie 60 sekund, aby nie dopuścić do przeciążenia dmuchawy. Podnoszenie medium zostanie automatycznie wznowione po upływie 30 sekund i automatycznie zatrzymane po upływie 60 sekund i będzie kontynuowane do momentu zatrzymania.

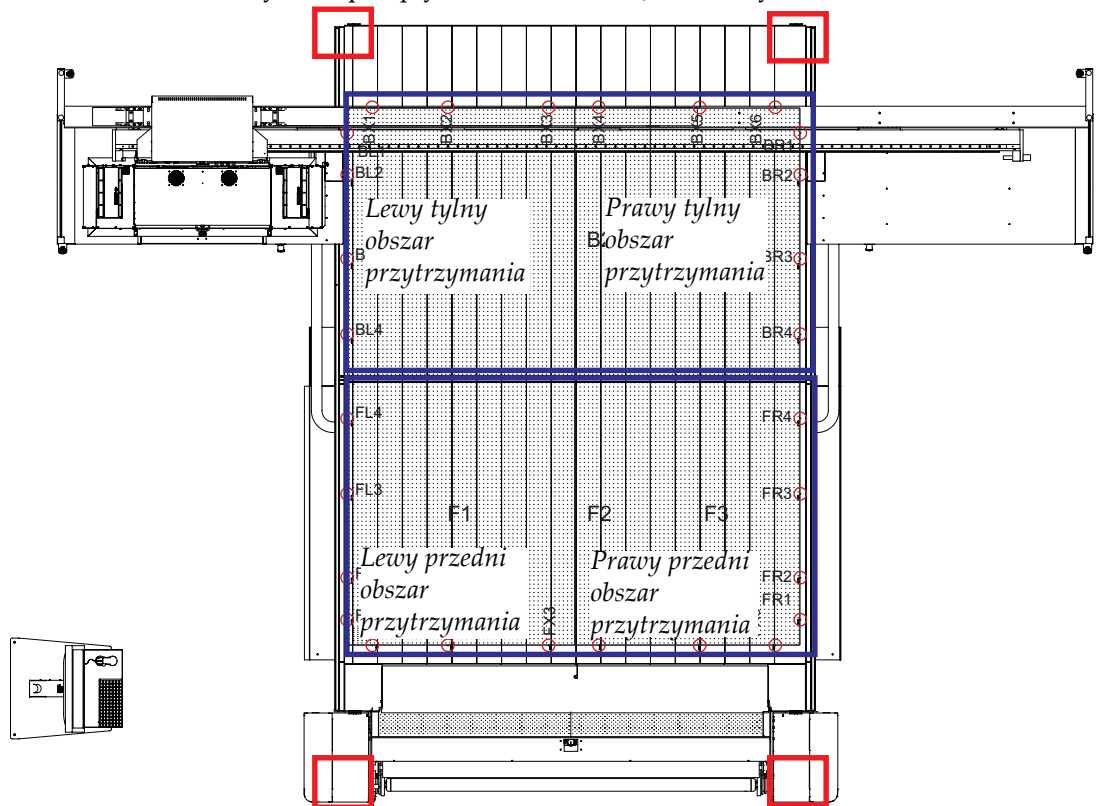


Figura 3-23 Stół podciśnieniowy

Przyciski na stole umożliwiają sterowanie podciśnieniem, zwalnianiem pinów i nastawami podciśnienia. Rysunek Figura 3-24 przedstawia jeden z czterech zestawów przycisków na stole.

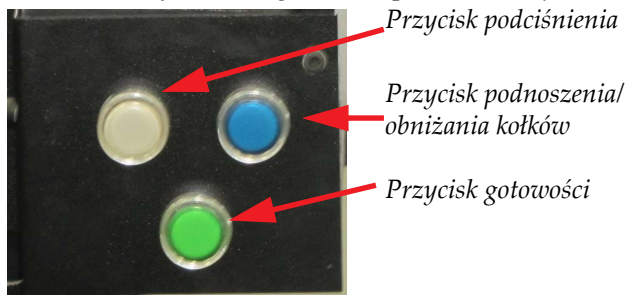


Figura 3-24 Przyciski stołu

Note: Funkcja specjalna: Nacisnąć i przytrzymać przycisk BLUE (niebieski) w każdym rogu, a następnie nacisnąć przycisk WHITE (biały); stan podciśnienia po przeciwnej stronie stołu powinien być teraz w takim samym stanie, jak po stronie stołu, na które wciśnięto przyciski.

Uruchomienie łoża pneumatycznego

Biały przycisk Vacuum (podciśnienie) w każdym rogu stołu umożliwia przełączanie się pomiędzy funkcją podciśnienia a łoża pneumatycznego dla stołu. Dwa przyciski w tylnej części stołu służą do sterowania dmuchawą tylną. Dwa przyciski w przedniej części stołu służą do sterowania dmuchawą przednią. Obsługa tych przycisków rozpoczynając od pozycji wyłączonej jest następująca:

- Pierwsze naciśnięcie powoduje włączenie dmuchawy w trybie ssania (również kliknięcie przycisku dmuchawy w interfejsie GUI, jak zaznaczono kolorem zielonym na rysunku Figura 3-25). Powoduje to także włączenie wszystkich trzech stref na stole (przód lub tył w zależności od tego, który przycisk został wciśnięty).
- Drugie naciśnięcie powoduje włączenie trybu podnoszenia medium (również kliknięcie przycisku podnośnika medium w interfejsie GUI, jak zaznaczono kolorem czarnym na rysunku Figura 3-25).
- Każde kolejne naciśnięcia powodują przełączanie pomiędzy trybem ssania i podnoszenia (również kliknięcie przycisku ssania w interfejsie GUI, jak zaznaczono kolorem niebieskim na rysunku Figura 3-25).

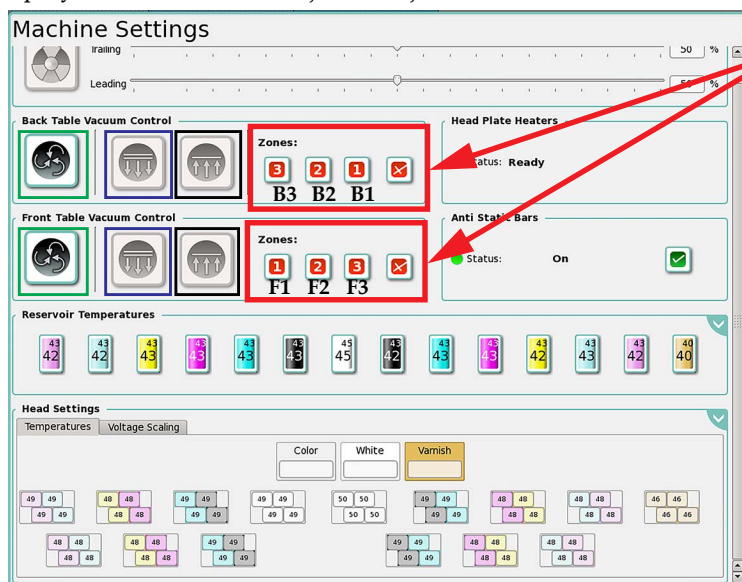


Figura 3-25 Okno ustawień maszyny

- Nacisnąć i przytrzymać przez trzy sekundy, aby wyłączyć dmuchawę.

Obsługa pinów

Niebieskie przyciski w każdym rogu pozwalają kontrolować, czy piny znajdują się w pozycji górnej lub dolnej w trybie płaskim Flatbed. Naciśnięcie przycisku pinów umożliwia zmianę położenia pinów i pozwala sterować trybem ssania lub podnoszenia, jeżeli dmuchawa jest włączona (trybu podnoszenia, jeżeli piny są w pozycji górnej lub ssania, jeżeli są w pozycji dolnej). Przytrzymanie przycisku przez dwie sekundy powoduje przesunięcie się pinów w dół, jeżeli znajdowały się w pozycji górnej na całym stole.

Obsługa drukowania

Zielone przyciski w każdym rogu obsługują takie same funkcje jak przycisk Home w interfejsie GUI. W trybie normalnym (tryb inny niż drukowania i przygotowywania):

- Naciśnięcie przedniego przycisku gotowości powoduje taki sam efekt jak naciśnięcie przycisku Print-From-Home (Drukuj z pozycji spoczynkowej).
- Tylne przyciski gotowości nie mają żadnej funkcji.

W trybie drukowania i przygotowywania:

- Naciśnięcie przycisku gotowości, gdy przycisk nie jest podświetlony spowoduje włączenie trybu gotowości dla odpowiedniego zadania (przód/tył) drukowania i możliwe są następujące sytuacje:
 - Jeżeli maszyna jest gotowa do drukowania, rozpocznie się proces drukowania.
 - Jeżeli maszyna jest zajęta innym zadaniem drukowania na drugiej stronie, wtedy zostanie włączony tryb gotowości/kolejki drukowania dla określonego zadania, które zostanie wykonane po ukończeniu pierwszego zadania.
 - Jeżeli wystąpi błąd podczas podjęcia próby drukowania, maszyna wygeneruje sygnał dźwiękowy.
 - Jeżeli nie jest przypisane żadne zadanie drukowania, wtedy maszyna wygeneruje sygnał dźwiękowy.
 - Podczas drukowania zadania lub gdy zadanie oczekuje w kolejce, przycisk będzie podświetlony.
- Naciśnięcie przycisku gotowości, gdy przycisk jest podświetlony spowoduje wyłączenie trybu gotowości dla określonego zadania, jeżeli zadanie oczekuje w kolejce drukowania i możliwe będą następujące sytuacje:
 - Jeżeli drukowanie już się rozpoczęło, nic się nie stanie.
 - Podświetlenie przycisku wyłączy się, jeżeli gotowość maszyny została wyłączona lub zakończone zostało zadanie drukowania.

Uruchomienie zasysania

Nota: Wszystkie drukarki Mira LED zostały skonfigurowane fabrycznie z równą liczbą stref podciśnienia i tylnych stref podciśnienia.

Rysunek Figura 3-26 przedstawia sześć stref podciśnienia na stole drukarskim, które można wybrać w oknie ustawień maszyny w interfejsie GUI (zob. Figura 3-25 na stronie page 3-16).

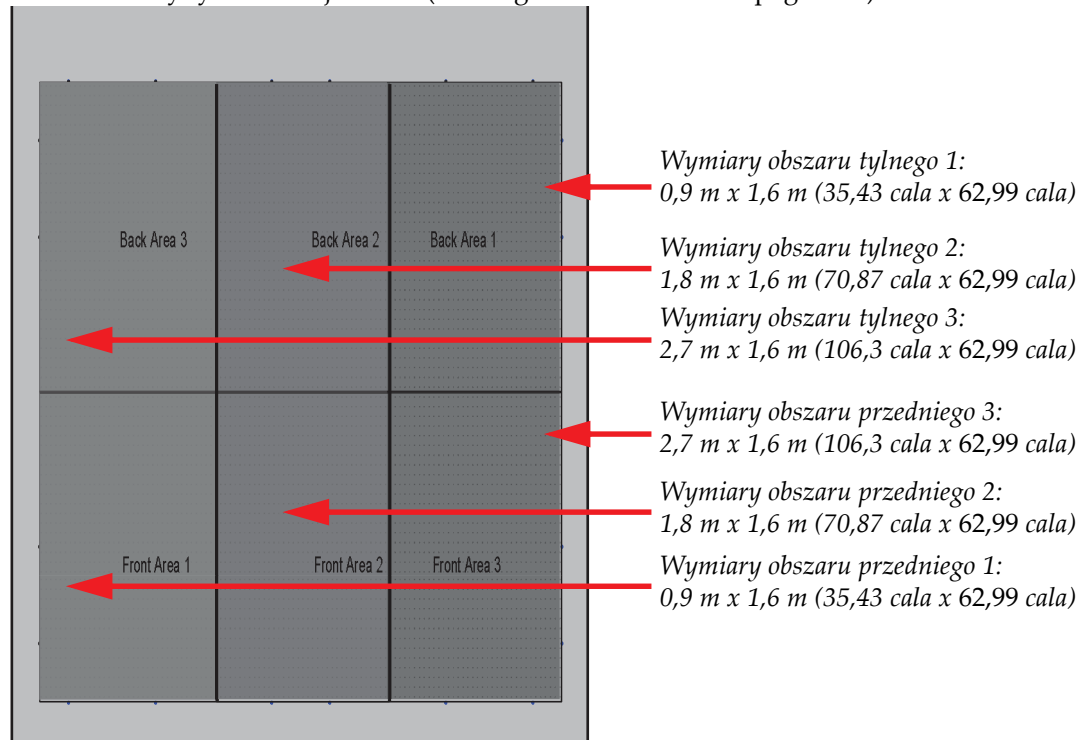


Figura 3-26 Obszary podciśnienia na stole drukarskim Titan

W obszarze sterowania tylną częścią stołu:

- Kliknięcie pierwszego przycisku (B1 na rysunku Figura 3-25) włącza pierwszą strefę podciśnienia na łożu tylnej części stołu. Wymiary tej strefy wynoszą 0,9 m x 1,6 m (35,43 cala x 62,99 cala).
- Kliknięcie drugiego przycisku (B2 na rysunku Figura 3-25) włącza drugą strefę podciśnienia na łożu tylnej części stołu. Wymiary tej strefy wynoszą 1,8 m x 1,6 m (70,87 cala x 62,99 cala).
- Kliknięcie trzeciego przycisku (B3 na rysunku Figura 3-25) włącza trzecią strefę podciśnienia na łożu tylnej części stołu. Wymiary tej strefy wynoszą 2,7 m x 1,6 m (106,3 cala x 62,99 cala).

W obszarze sterowania przednią częścią stołu:

- Kliknięcie pierwszego przycisku (F1 na rysunku Figura 3-25) włącza pierwszą strefę podciśnienia na łożu przedniej części stołu. Wymiary tej strefy wynoszą 0,9 m x 1,6 m (35,43 cala x 62,99 cala).
- Kliknięcie drugiego przycisku (F2 na rysunku Figura 3-25) włącza drugą strefę podciśnienia na łożu przedniej części stołu. Wymiary tej strefy wynoszą 1,8 m x 1,6 m (70,87 cala x 62,99 cala).
- Kliknięcie trzeciego przycisku (F3 na rysunku Figura 3-25) włącza trzecią strefę podciśnienia na łożu przedniej części stołu. Wymiary tej strefy wynoszą 2,7 m x 1,6 m (106,3 cala x 62,99 cala).

Silniki stołu podciśnieniowego

Silniki stołu podciśnieniowego (zob. Figura 3-27) zapewniają, że podłoże spoczywa płasko i przylega do stołu i że dostępny jest zwrotny przepływ powietrza dla zwolnienia podłoża. Silniki stołu podciśnieniowego są umieszczone pod stołem podciśnieniowym. Aby uzyskać dostęp do silników stołu podciśnieniowego należy zdjąć panele boczne z obudowy maszyny.

Silnik dmuchawy podciśnieniowej ma moc 6 koni mechanicznych.



Figura 3-27 Silnik stołu podciśnieniowego

Obsługa silnika stołu podciśnieniowego

Aby uruchomić silnik dmuchawy stołu podciśnieniowego w oknie Ustawienia maszyny interfejsu użytkownika GUI Jeti odszukaj przyciski dmuchawy w obszarach regulacji podciśnienia stołu tylnego i przedniego (zaznaczone kolorem czerwonym na Figura 3-28) i kliknij każdy z tych przycisków, aby włączyć silniki dmuchawy. Aby zatrzymać silnik dmuchawy stołu podciśnieniowego kliknij przycisk wyłączenia dmuchawy (OFF) w obszarze sterowania silnikiem dmuchawy.



Figura 3-28 Sterowanie silnikami stołu podciśnieniowego

Silnikami dmuchawy można sterować również za pomocą przycisków podciśnienia umieszczonych w każdym rogu stołu drukarki (zob. Figura 3-24 na rysunku page 3-16). Dwa przyciski w obszarze tylnym umożliwiają sterowanie dmuchawą stołu tylnego, a dwa przyciski w obszarze przednim umożliwiają sterowanie dmuchawą stołu przedniego.



Uwaga:

Silnik podciśnienia stołu wolno uruchamiać i zatrzymywać maksymalnie trzy razy na godzinę przy minimalnym czasie stygnięcia 30 minut pomiędzy maksymalnymi dopuszczalnymi cyklami rozruchowymi. W przypadku nieprzestrzegania tego ostrzeżenia okres eksploatacji silnika podciśnienia ulegnie znacznemu skróceniu.

Wyłącznik ciśnienia powietrza

Wyłącznik ciśnienia powietrza wymaga ciśnienia roboczego równego przynajmniej 75 psi (5,2 bar), aby obsługiwać silnik stołu podciśnieniowego. Gdy ciśnienie spadnie poniżej wartości 75 psi (5,2 bar), wyłącznik ciśnienia otworzy się powodując wyłączenie silnika stołu podciśnieniowego.

Zespoły rolek

Drukarka Jeti Mira LED LM MG 2732 jest wyposażona w aktywny system naprężania naciągu medium składający się z jednostki RTR w przedniej części maszyny (zob. Figura 3-29).



Figura 3-29 Zespoły rolek

Dystrybucja zasilania

Drukarka Jeti Mira LED LM MG 2732 wymaga trójfazowej instalacji zasilającej. Zob. Chapter 2: Wymagania elektryczne, aby uzyskać szczegółowe informacje o specyfikacjach elektrycznych.

Nota: Należy przestrzegać wszystkich lokalnych przepisów i regulacji dotyczących instalacji i bezpieczeństwa elektrycznego.

Szafa elektryczna

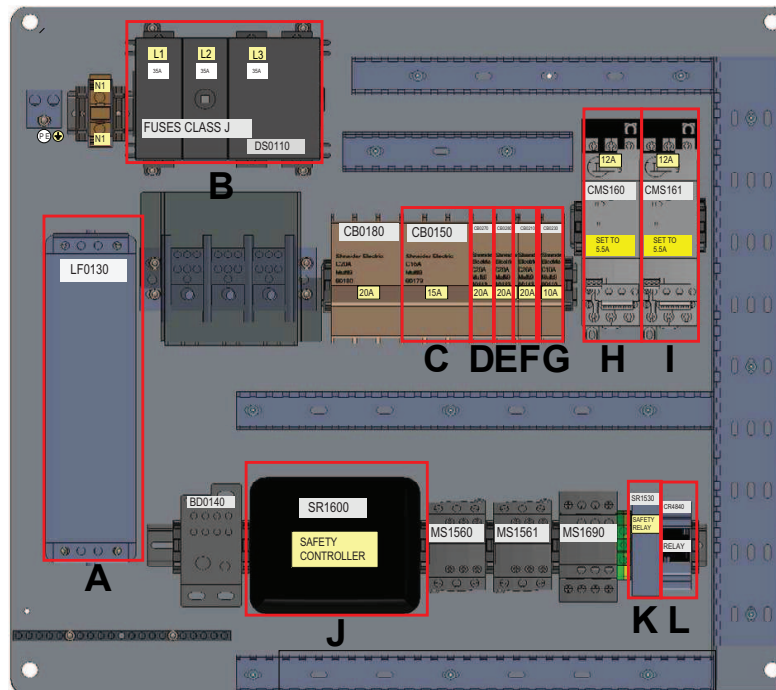


Figura 3-30 Szafa elektryczna

Szafa elektryczna jest umieszczona w prawej tylnej szafie serwisowej (zob. Figura 3-30). Szafa mieści następujące elementy:

- A Budowany filtr EMI (LF0130).
- B Wbudowany blok zacisków/panel bezpieczników (FA1) z trzema bezpiecznikami 35A klasy J podłączonymi do wyłącznika głównego.
 - Nota:** Wyłącznik prądowy CBO180 nie jest używany w tym modelu drukarki.
- C Trzy wyłączniki prądowe 15A (CB0150) dla IPC-75-FX (zasilanie dla napędów silnikowych Meridian).
- D Jeden wyłącznik prądowy 20A (CB0270) dla zasilania lewej lampy LED.
- E Jeden wyłącznik prądowy 20A (CB0280) dla zasilania prawej lampy LED.
- F Jeden wyłącznik prądowy 20A (CB0210) dla zasilania DC
- G Jeden wyłącznik prądowy 10A (CB0230) dla komputera PC i monitora.
- H Przekaznik silnika przedniej dmuchawy i wyłącznik prądowy 12A (CMS160).
- I Przekaznik silnika tylnej dmuchawy i wyłącznik prądowy 12A (CMS161).
- J Sterownik bezpieczeństwa (SR1600).
- K Przekaznik bezpieczeństwa (SR1530).
- L Przekaznik układu zapobiegania kolizjom głowicy (CR4840).

Informacje o instalacji zasilającej

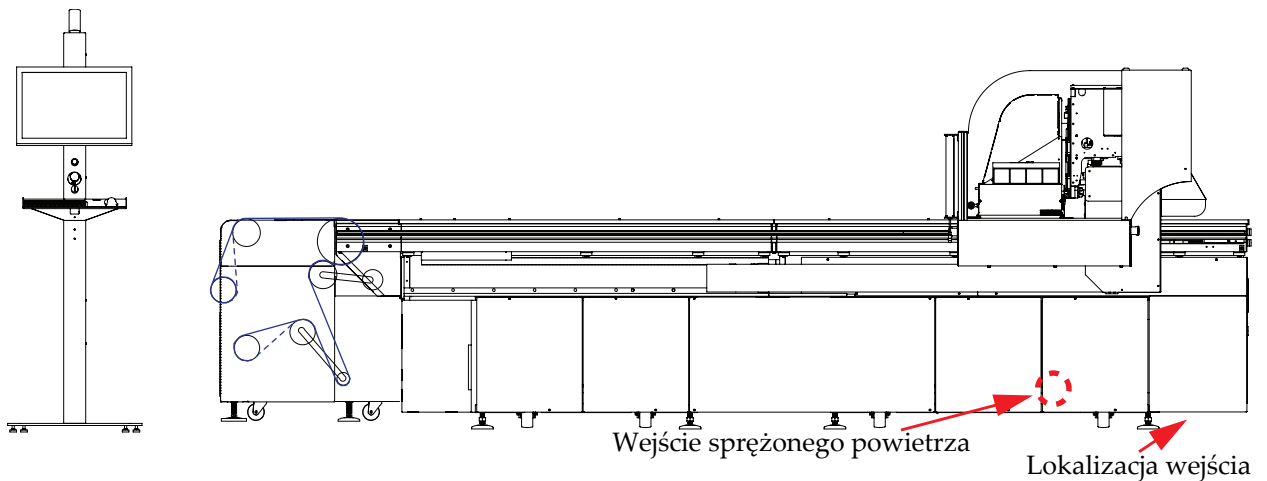


Figura 3-31 Punkty podłączenia instalacji elektrycznej i sprężonego powietrza

Dostępna jest jedna zalecana lokalizacja dla wejścia (zob. Figura 3-31), która zapewnia wystarczającą ilość miejsca, aby zainstalować kolanka zgięte pod kątem 90 stopni podczas stosowania elektrycznych rurek metalowych dla doprowadzenia zasilania do maszyny.

Nota: Klient odpowiada za powierzenie wykwalifikowanemu i certyfikowanemu elektrykowi wszystkich prac związanych z instalacją wyłączników prądowych i wykonaniem połączeń elektrycznych pomiędzy źródłem zasilania i drukarką.



Uwaga: Wszystkie kable połączone do drukarki Jeti Mira LED LM MG 2732 powinny być prowadzone w odpowiednich rurkach izolacyjnych lub kanałach w podłodze. Potknięcie się o luźne przewody elektryczne może być przyczyną obrażeń ciała i/lub uszkodzeń maszyny.

Informacje o treści rozdziału

Ten rozdział składa się z następujących części:

- “Wprowadzenie” na stronie 4-1
- “Interfejs GUI Jeti – tryb płaski Flatbed” na stronie 4-2
- “Graficzny interfejs użytkownika GUI Jeti – tryb z roli na rolę (RTR)” na stronie 4-42

Wprowadzenie

W niniejszym rozdziale opisano elementy składowe oprogramowania Jeti w tym graficznego interfejsu użytkownika i jego składników. Zob. Rozdział 5: Uruchamianie drukarki, aby uzyskać szczegółowe informacje o uruchamianiu oprogramowania.



Ważny:

Elementy interfejsu GUI opisane w tym rozdziale dotyczą głównie konfiguracji CMYKlclm+W. Zostały opisane także wszelkie różnice dotyczące opcji Primer (podkład) lub Varnish (lakier). Wersję Primer drukarki można zamówić jako opcję fabryczną lub jako aktualizację u klienta; wersja ta nie jest kompatybilna z wersją Varnish. Wersję Varnish drukarki można zamówić jako opcję fabryczną; wersja ta nie jest kompatybilna z wersją Primer.

Interfejs GUI Jeti – tryb płaski Flatbed

Interfejs GUI Jeti jest interfejsem graficznym użytkownika umożliwiającym obsługę drukarki Jeti Mira LED LM MG 2732. Poniżej opisano poszczególne okna/ekrany interfejsu oraz kontrolki dostępne podczas obsługi drukarki w trybie płaskim Flatbed. Zob. "Drukowanie w trybie płaskim Flatbed" na stronie 5-15.

Obszar główny okna Jeti - tryb płaski Flatbed

Obszar główny okna Jeti zawiera wszystkie kontrolki niezbędne do obsługi drukarki Jeti Mira LED LM MG 2732. Na rysunku Figura 4-1 kontrolki te zaznaczono kolorem czerwonym.

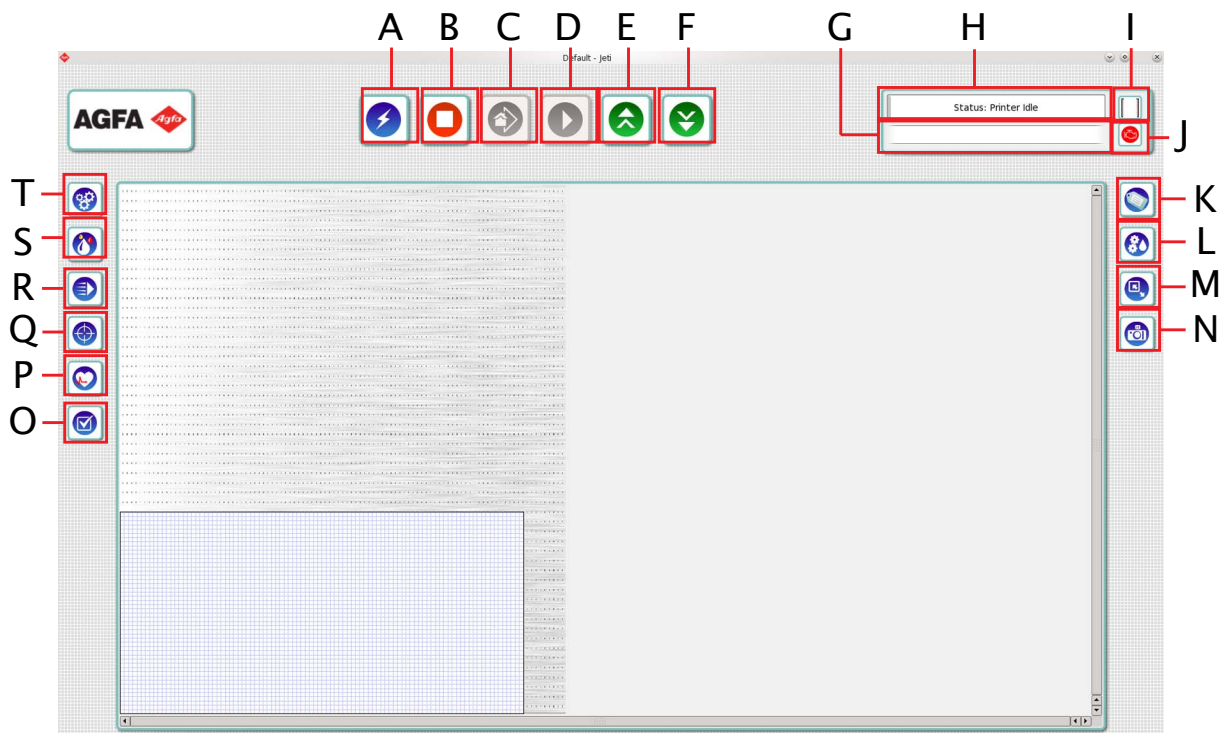


Figura 4-1 Obszar główny okna Jeti (tryb płaski Flatbed)

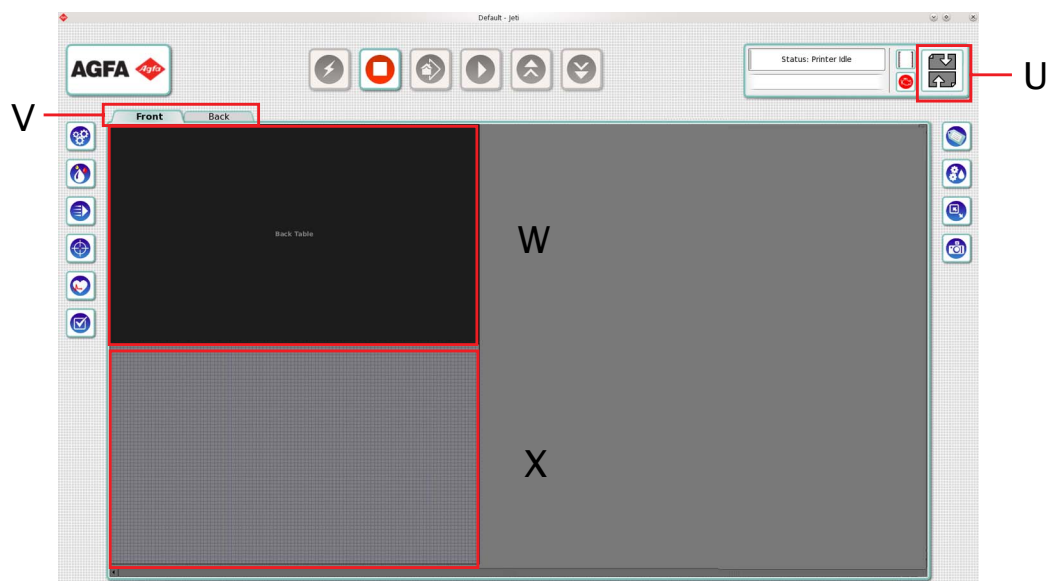


Figura 4-2 Obszar główny okna Jeti - drukowanie i przygotowywanie włączone (tryb płaski Flatbed)

- A Po załadowaniu oprogramowania pojedyncze kliknięcie przycisku automatycznego uruchamiania powoduje włączenie trybu gotowości różnych podsystemów. Przy użyciu jednego kliknięcia ten przycisk służy do włączenia i ustawienia w pozycji spoczynkowej wszystkich osi, włączenia lamp oraz dmuchawy podciśnieniowej (tylko wtedy, gdy dmuchawa podciśnieniowa była włączona przed przejściem do trybu czuwania). Kliknięcie tego przycisku prawym przyciskiem myszy udostępnia 2 opcje:
- Opcja fałszywej gotowości: Używana do włączania fałszywych lamp i wyłączenia głowic drukujących w celu przeprowadzenia fałszywego drukowania/testowania.
 - Opcja czuwania: Używana do wyłączenia lamp (jeżeli są włączone), przesuwania łoża do środka ramy i powodowania otwarcia górnych drzwi roli.



Figura 4-3 Menu kontekstowe przycisku uruchamiania (tryb płaski Flatbed)

- B Przycisk zatrzymywania drukowania: Używany do zatrzymywania cyklu drukowania.
 C Przycisk drukowania od pozycji spoczynkowej: Używany do uruchamiania cyklu drukowania i przesuwania łoża do początku krawędzi medium, gdy okno układu (zob. "Okno Kontrola zadania - tryb płaski Flatbed" na stronie 4-39) zawiera obrazy, a maszyna znajduje się w stanie gotowości.
 D Przycisk rozpoczęcia drukowania z aktualnej pozycji łoża, gdy okno układu zawiera obrazy, a maszyna znajduje się w stanie gotowości.

Nota: Po naciśnięciu każdego z przycisków drukowania w jego miejscu pojawia się przycisk pauzy.

- E Przycisk przesuwania łoża do tyłu (menu kontekstowe zaznaczone kolorem niebieskim na rysunku Figura 4-4): Służy do cofania łoża w odstępach jednego cala. Kliknięcie prawym przyciskiem myszy umożliwia cofnięcie na wymaganą odległość lub cofnięcie do pozycji maksymalnej. Wymaganą odległość można ustawić w oknie kontroli ruchu osi Y (zob. "Okno Kontrola ruchu - tryb płaski Flatbed" na stronie 4-26).

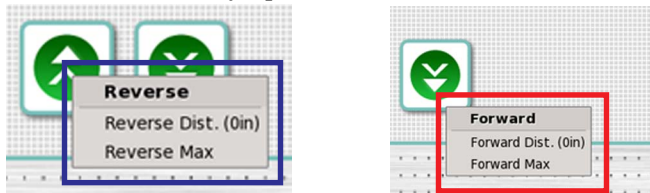


Figura 4-4 Kliknięcie prawym przyciskiem myszy przycisków przesuwania łoża do tyłu i do przodu (tryb płaski Flatbed)

- F Przycisk przesuwania łoża do przodu (menu kontekstowe zaznaczone kolorem czerwonym na rysunku Figura 4-4): Służy do przesuwania łoża do przodu w odstępach jednego cala. Kliknięcie prawym przyciskiem myszy umożliwia przesunięcie do przodu na wymaganą odległość lub przesunięcie do przodu do pozycji maksymalnej. Wymaganą odległość można ustawić w oknie kontroli ruchu osi Y (zob. "Okno Kontrola ruchu - tryb płaski Flatbed" na stronie 4-26).
 G Pasek statusu: Służy do wyświetlania komunikatów o statusie maszyny.
 H Czas drukowania i wartość procentowa ukończenia zadania: Służy do wyświetlania szacunkowego czasu (hh:mm:ss) trwania zadania drukowania przed rozpoczęciem zadania. Szacunkowy czas nie uwzględnia sekwencji przesuwu łoża do pozycji spoczynkowej przed uruchomieniem zadania drukowania. Funkcja czasu drukowania określa także czas pozostały do zakończenia zadania drukowania (obszar zaznaczony kolorem czerwonym na rysunku Figura 4-5). Wartość procentowa ukończenia zadania określa ukończenie zadania drukowania w skali procentowej (od 1 do 100) i w postaci szarego paska postępu.

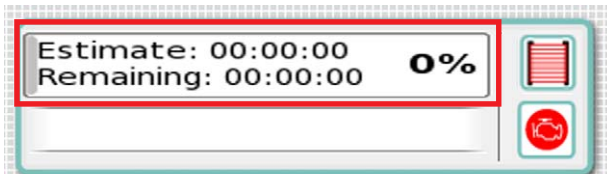


Figura 4-5 Licznik ukończenia zadania i czas drukowania (tryb płaski Flatbed)

- I** Wskaźnik bariery świetlnej: Służy do określania, czy bariery świetlne są aktywne lub nieaktywne. Jeżeli bariery świetlne są aktywne (obszar zaznaczony kolorem czerwonym na rysunku Figura 4-6), nie należy zbliżać się do drukarki, ponieważ może drukować. Jeżeli bariery świetlne są nieaktywne (obszar zaznaczony kolorem niebieskim na rysunku Figura 4-6), drukarka jest bezczynna i można podejść w jej pobliże.

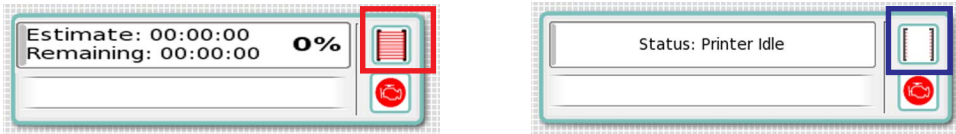


Figura 4-6 Wskaźnik bariery świetlnej (tryb płaski Flatbed)

- J** Ikona silnika: Służy do wyświetlania statusu systemów maszyny. Kliknięcie ikony silnika umożliwia wyświetlenie listy niereagujących systemów (obszar zaznaczony kolorem niebieskim na rysunku Figura 4-7). Niektóre systemy można uruchomić poprzez kliknięcie odpowiedniego zielonego przycisku ze znakiem zaznaczenia.

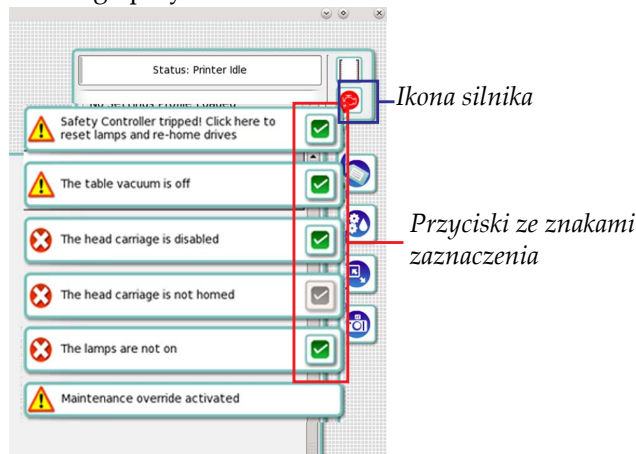


Figura 4-7 Ikona silnika (tryb płaski Flatbed)

- K** Przycisk zadań: Służy do otwierania okna zadań, w którym można wybrać zapisane zadania zawierające wszystkie obrazy i ich odpowiednie pozycje, które zostały załadowane do obszaru medium w chwili zapisywania. Zob. "Okno zadania - tryb płaski Flatbed" na stronie 4-5.
- L** Przycisk ustawień drukowania: Służy do otwierania okna właściwości podłoża. Zob. "Okno Ustawienia wydruku - tryb płaski Flatbed" na stronie 4-8.
- M** Przycisk ustawień medium: Służy do otwierania okna właściwości zadania. Zob. "Okno ustawień medium - tryb płaski Flatbed" na stronie 4-15.
- N** Przycisk obrazów: Służy do otwierania okna obrazów. Zob. "Okno Obrazy - tryb płaski Flatbed" na stronie 4-17.
- O** Przycisk preferencji: Służy do otwierania okna preferencji. Zob. "Okno Preferencje - tryb płaski Flatbed" na stronie 4-37.
- P** Przycisk diagnostyki: Służy do otwierania okna diagnostyki. Zob. "Okno Diagnostyka - tryb płaski Flatbed" na stronie 4-34.
- Q** Przycisk kalibracji i wyrównania: Służy do otwierania okna kalibracji i wyrównania. Zob. "Okno Kalibracja i wyrównywanie - tryb płaski Flatbed" na stronie 4-29.
- R** Przycisk kontroli ruchu: Służy do otwierania okna kontroli ruchu. Zob. "Okno Kontrola ruchu - tryb płaski Flatbed" na stronie 4-26.
- S** Przycisk układu atramentów: Służy do otwierania okna układu atramentów. Zob. "Okno Układ atramentów - tryb płaski Flatbed" na stronie 4-23.
- T** Przycisk ustawień maszyny: Służy do otwierania okna ustawień maszyny. Zob. "Okno Ustawienia maszyny - tryb płaski Flatbed" na stronie 4-19.

- U Ikona drukowania i przygotowywania: Służy do wyświetlania informacji, czy funkcje drukowania i przygotowywania są włączone. Służy także do uruchamiania trybu gotowości maszyny po określonej stronie, a także do rozpoczynania wydruku.
- V Zakładki drukowania i przygotowywania: Służą do wyświetlania obszaru drukowania stołu tylnego lub obszaru drukowania stołu przedniego.
- W Obszar drukowania stołu tylnego: Aby włączyć obszar drukowania stołu tylnego należy kliknąć dwukrotnie ten obszar lub wybrać zakładkę Tył.
- X Obszar drukowania stołu przedniego: Aby włączyć obszar drukowania stołu przedniego należy kliknąć dwukrotnie ten obszar lub wybrać zakładkę Przód.

Okno zadania - tryb płaski Flatbed

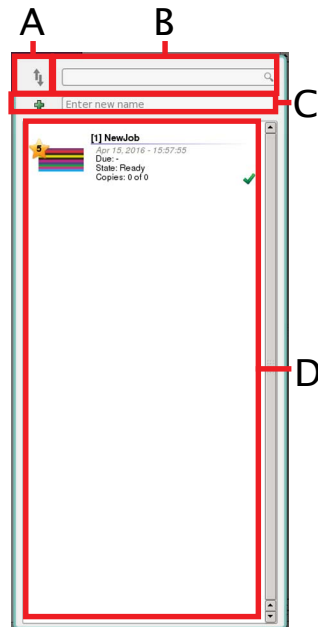


Figura 4-8 Okno Zadania (tryb płaski Flatbed)

- A Ikona Sortuj według: Służy do sortowania zadań według nazwy, daty, rozmiaru pliku, szerokości i wysokości obrazu.

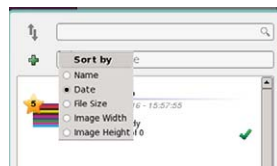


Figura 4-9 Okno Zadania - Ikona Sortuj według (tryb płaski Flatbed)

- B Pole tekstowe wyszukiwania zadania: Służy do wyszukiwania istniejących zadań.
- C Pole tekstowe nowego zadania: Służy do tworzenia nowego zadania. Wpisz nazwę zadania w polu tekstowym i naciśnij klawisz Enter lub wpisz nazwę i kliknij zielony znak dodawania. Gdy nowe zadanie zostanie utworzone, nie będzie zawierać żadnych obrazów i będzie mieć ustawienia domyślne.

- D Obszar ikony zadania: Służy do wyświetlania listy wszystkich zadań utworzonych przez wszystkich użytkowników. Domyślnie podczas uruchamiania oprogramowania otwierane jest ostatnie zadanie.
Dwukrotne kliknięcie dowolnego zadania powoduje otworenie panelu Włącz podział na warstwy, który zawiera (prosimy zapoznać się z Podręcznikiem drukowania wielowarstwowego Jeti, aby uzyskać informacje o korzystaniu z tej funkcji):

Nota: Funkcja drukowania warstwowego jest dostępna tylko w trybie płaskim Flatbed.

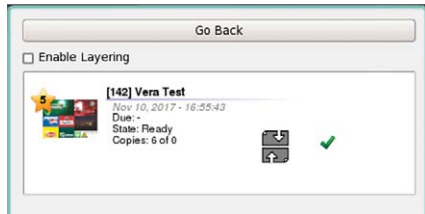


Figura 4-10 Panel Włącz podział na warstwy

- Przycisk Powrót: Służy do powrotu do okna Zadanie.
- Pole wyboru włączania podziału na warstwy: Służy do włączania funkcji podziału na warstwy i otwierania panelu warstwy w celu utworzenia nowego zadania wykorzystującego podział na warstwy.

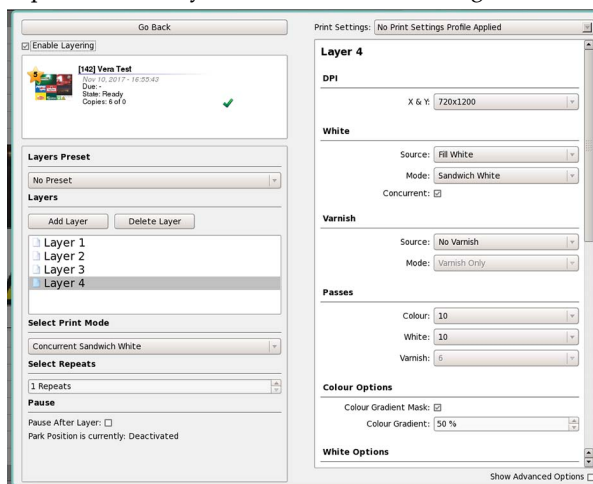
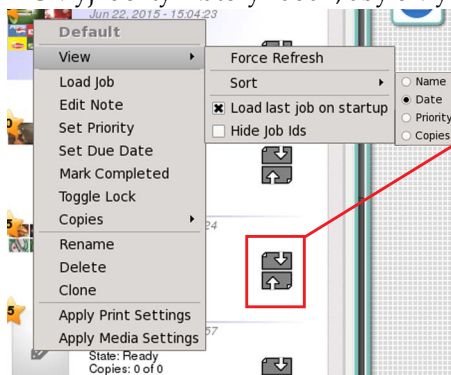


Figura 4-11 Panel Nowa warstwa

Kliknięcie prawym przyciskiem myszy ikony zadania powoduje wyświetlenie następujących opcji:

- Widok: Służy do wybierania opcji wymuszonego odświeżania (w celu odświeżania listy), sortowania (według nazwy, daty, priorytetu lub kopii). Zaznacz pole wyboru Załaduj ostatnie zadanie podczas rozruchu lub odznacz je, jeżeli nie chcesz wyświetlać ostatniego zadania podczas rozruchu. Wybierz Ukryj identyfikatory zadań, aby ukryć informacje wyświetlane o zadaniu.



Ikona zgodności drukowania i przygotowywania: Górna część ikony określa status części tylnej drukarki, a dolna część ikony określa status części przedniej drukarki. Kolor zielony określa, że zadanie zostało przypisane do tej części stołu, natomiast kolor szary określa, że zadanie jest kompatybilne pod względem drukowania i przygotowywania z tą częścią stołu.

Figura 4-12 Opcje zadania - Widok (tryb płaski Flatbed)

- Załaduj zadanie: Służy do ładowania wybranego zadania.
- Edytuj uwagę: Służy do dodawania uwagi do określonego zadania. W obszarze zadania wyświetlana jest ikona spinacza.
- Ustaw priorytet: Służy do zmiany priorytetu zadania.

- Ustaw datę ważności: Służy do ustawiania daty ważności zadania.
- Zaznacz jako ukończone: Służy do zaznaczania określonego zadania jako ukończonego.
- Przełącz blokadę: Służy do blokowania lub odblokowywania zadania.
- Kopie: Służy do wybierania następujących opcji: Ustaw wymagane kopie, Zmień wymagane kopie, Zresetuj wszystkie kopie, Zaznacz kopię jako nieprawidłową, Zaznacz kopię jako prawidłową.

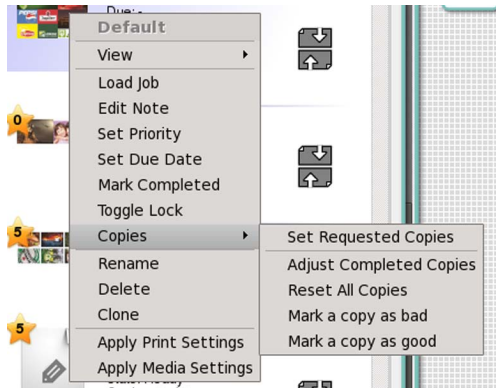


Figura 4-13 Opcje zadania - Kopie (tryb płaski Flatbed)

- Zmień nazwę: Służy do zmieniania nazwy wybranego zadania.
- Usuń: Służy do usuwania wybranego zadania.
- Klonuj: Służy do klonowania wybranego zadania.
- Zastosuj ustawienia wydruku: Służy do używania ustawień wydruku dla wybranego zadania.
- Zastosuj ustawienia medium: Służy do używania ustawień medium dla wybranego zadania.

Okno Ustawienia wydruku - tryb płaski Flatbed

Note: Przewiń w dół, aby wyświetlić resztę właściwości zadania.

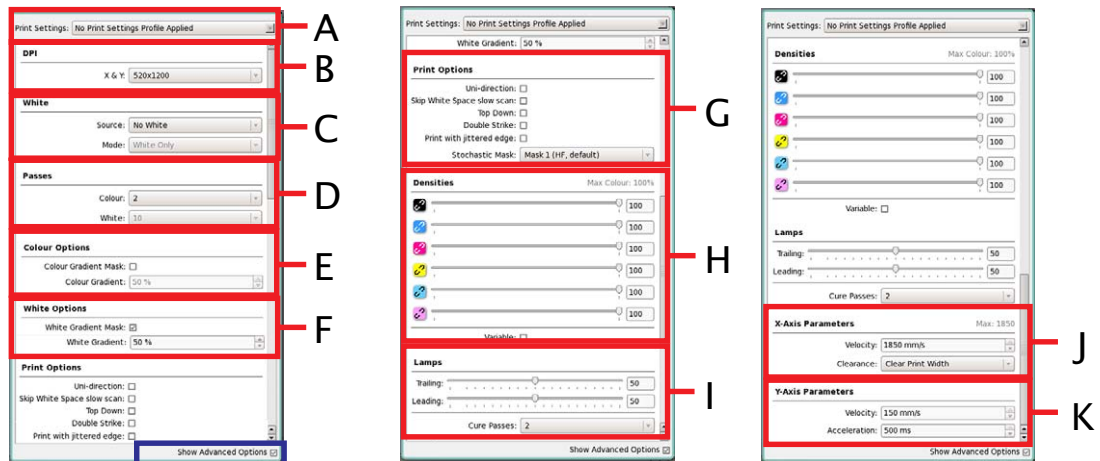


Figura 4-14 Okno Ustawienia wydruku - (tryb płaski Flatbed)

- A** Rozwijane menu wyboru dla ustawień wydruku: Służy do wyświetlania listy wszystkich zapisanych profili. Można wybrać profil z ustawień zapisanego profilu lub załadować go do drukowania. Można także zapisać aktualne ustawienia poprzez utworzenie nowego profilu. Stare ustawienia z zapisanego profilu można skopiować do ustawień nowego profilu. Zob. Rozdział 5: "Zapisywanie ustawień" na stronie 5-60, aby uzyskać więcej informacji.

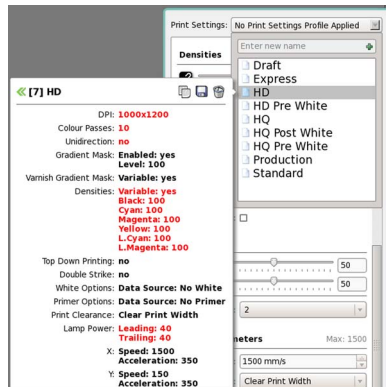


Figura 4-15 Profile ustawień wydruku (tryb płaski Flatbed)

- B** Okno dialogowe DPI zawiera rozwijane menu X i Y: Służy do wybierania rozdzielczości X i Y.
Nota: Zalecane ustawienia rozdzielczości dla lakieru wynoszą 520x1200 DPI.
- C** Obszar Biały atrament zawiera:
- Rozwijane menu Źródło, które zawiera następujące opcje:
 - Brak białego atramentu: Służy do wyłączenia trybu drukowania przy użyciu białego atramentu.
 - Biały atrament z RIP: Służy do drukowania przy użyciu białego atramentu z oprogramowania RIP, podczas którego definiowany jest obszar biały na obrazie z poziomu oprogramowania RIP lub z poziomu kreatywnej aplikacji.
 - Wypełnij białym atramentem: Służy do wytwarzania/drukowania jednolitego białego obszaru na całej stronie załadowanego obrazu.
 - Maskuj białym atramentem: Służy do maskowania przy użyciu białego atramentu. Gęstość bieli będzie określana przez gęstość koloru pliku.

- Rozwijane menu Tryb umożliwiające wybranie następujących opcji (dostępne tylko wtedy, gdy wybrana została opcja Biały atrament):
 - Nota:** Dla modelu HS drukarki dostępne są tryby drukowania równoczesnego po kolorze białym i równoczesnego pomiędzy białym.
 - Tylko biały: Służy do drukowania tylko przy użyciu białego atramentu.
 - Równoczesny biały: Opcja wybierana podczas drukowania przy użyciu białego atramentu. Funkcja ta pozwala drukować kolory i biel równocześnie.
 - Nota:** Gdy zostanie wybrana funkcja Równoczesny biały, głowice drukujące kolorowych atramentów wyrównane względem głowic drukujących białego atramentu nie będą używane.
 - Równoczesne po białym: Służy do rozdzielenia głowic drukujących w celu równoczesnego drukowania warstw kolorów i warstw bieli.
 - Równoczesne pomiędzy białym: Służy do rozdzielenia głowic drukujących w celu drukowania dwóch warstw kolorów pomiędzy warstwami bieli w sposób równoczesny.
 - Pomędzy białym: Służy do drukowania obrazu, a następnie drukowanie jest kontynuowane przy użyciu funkcji wypełniania białym atramentem i równoczesnego drukowania białym atramentem.
 - Nota:** W tym trybie drukarka najpierw drukuje kolory od góry do dołu. Po zakończeniu drukowania drukarka automatycznie włączy funkcję wypełniania białym atramentem i równoczesnego drukowania białym atramentem i wyłączy drukowanie od góry do dołu. Obraz jest następnie drukowany ponownie w ten sposób, że nakładana jest warstwa bieli, a następnie warstwa koloru na górze każdego dodatkowego wydruku.
 - Pole wyboru równoczesnego drukowania: Służy do włączania drukowania równoczesnego.
- D Obszar Przejścia zawiera:
 - Rozwijane menu Kolor umożliwiające wybór liczby przejść podczas cyklu drukowania kolorowego.
 - Rozwijane menu Biel umożliwiające wybór liczby przejść podczas cyklu drukowania przy użyciu bieli.
- E Obszar Opcje koloru zawiera:
 - Pole wyboru Maska gradientu koloru: Służy do wybierania i stosowania maski gradientu koloru dla każdego wybranego przejścia. Po wybraniu tej opcji wyświetlane jest pole tekstowe Gradient koloru.
- F Obszar Opcje bieli zawiera:
 - Pole wyboru Maska gradientu bieli: Służy do wybierania i stosowania maski gradientu bieli dla każdego wybranego przejścia. Po wybraniu tej opcji wyświetlane jest pole tekstowe Gradient bieli.
- G Obszar Opcje drukowania zawiera:
 - Pole wyboru Jednokierunkowe: Jeżeli opcja zostanie wybrana służy do drukowania jednokierunkowego (od lewej do prawej), jeżeli nie zostanie wybrana drukowanie jest dwukierunkowe.
 - Pole wyboru Pomiń odstęp bieli podczas wolnego skanowania: Służy do pomijania odstępu bieli pomiędzy zadaniami w kierunku wolnego skanowania. Jeżeli dochodzi do pustego przejścia/ przejść karetką zatrzymuje się na zakończenie przejścia (po stronie lewej lub prawej w zależności od parzystej lub nieparzystej liczby przejść wymaganych do zadrukowania ostatniej nie-pustej sekcji), a proces wolnego skanowania przesuwa się o odległość odpowiadającą liczbie pominiętych przejść.
 - Pole wyboru Drukowanie od góry do dołu: Służy do drukowania do tyłu (tzn. od góry do dołu).
 - Pole wyboru Druk dwukrotny: Służy do drukowania po raz drugi na górze początkowego wydruku.
 - Pole wyboru Drukowanie z fluktuacją krawędzi: Służy do drukowania w taki sposób, że każdemu przejściu towarzyszy nierównomierna krawędź zamiast ostrej krawędzi. W ten sposób można zmniejszyć wyginanie się materiału.

- Rozwijane menu Maska losowa (jeżeli wybrana zostanie opcja „Pokaż zaawansowane opcje”): Służy do wybierania różnych ustawień maski używanych do redukcji pewnych typów wygięć poprzez nakładanie punktów atramentu według losowego wzoru.
- H** Obszar Gęstości zawiera:
- Suwak gęstości: Służy do regulowania gęstości każdego kanału koloru, a także wszystkich kolorów. W polach po prawej stronie każdego suwaka wyświetlana jest aktualna gęstość dla określonego kanału koloru. Kliknij przyciski po lewej stronie suwaków, aby połączyć suwaki ze sobą.
 - Pole wyboru Gęstości zmienne (jeżeli wybrana zostanie opcja „Pokaż zaawansowane opcje”): Służy do zmiany gradientu na suwakach. Jeżeli ta opcja zostanie wybrana każda kreska na suwakach odpowiada wartości 1, a jeżeli nie zostanie wybrana każda kreska odpowiada wartości 100.
- Nota:** Zaleca się pozostawić pole wyboru gęstości zmiennych jako nieznaczone lub wybrać wielokrotność wartości 100 (200%, 300%, 400%), aby osiągnąć najlepsze wyniki podczas drukowania.
- I** Obszar Lampy zawiera:
- Suwak lampy nadążającej: Służy do regulowania natężenia światła lampy nadążającej na karetkę.
 - Suwak lampy prowadzącej: Służy do regulowania natężenia światła lampy prowadzącej na karetkę.
 - Rozwijane menu Przejścia utwardzające (jeżeli wybrana zostanie opcja „Pokaż zaawansowane opcje”): Służy do zmiany liczby przejść utwardzających przeprowadzanych na zakończenie każdego wydruku.
- J** Obszar Parametry osi X (jeżeli wybrana zostanie opcja „Pokaż zaawansowane opcje”) zawiera:
- Pole tekstowe Prędkość: Służy do wprowadzania nowej wartości prędkości karetki. Prędkość maksymalna jest określana na podstawie wybranej rozdzielczości w ustawieniach DPI.
 - Rozwijane menu Przeświet: Służy do wybierania, jak daleko poza strefę drukowania powinna przemieścić się karetkę i następnie wyłączyć, gdy rozpocznie się drukowanie.
- Nota:** Domyślnie wybierana jest opcja Clear Print Width (Anuluj szerokość wydruku), która powoduje, że anulowana jest cała szerokość obszaru drukowania medium. Wybranie opcji Clear Media Width (Anuluj szerokość medium) powoduje, że karetkę anuluje całą szerokość medium. Wybranie opcji Clear Printable Width (Anuluj drukowaną szerokość) powoduje, że karetkę przesuwa się o pełną długość szyny podczas każdego przejścia.
- K** Obszar Parametry osi Y (jeżeli wybrana zostanie opcja „Pokaż zaawansowane opcje”) zawiera:
- Pole tekstowe Prędkość: Służy do wprowadzania nowej wartości prędkości łoża. Zaleca się, aby utrzymywać prędkość łoża równą 150 mm/s.
 - Pole tekstowe Przyspieszenie: Służy do wprowadzania nowej wartości przyspieszenia łoża.

Okno Ustawienia wydruku - z podkładem (tryb płaski Flatbed)

Note: Przewiń w dół, aby wyświetlić resztę właściwości zadania.

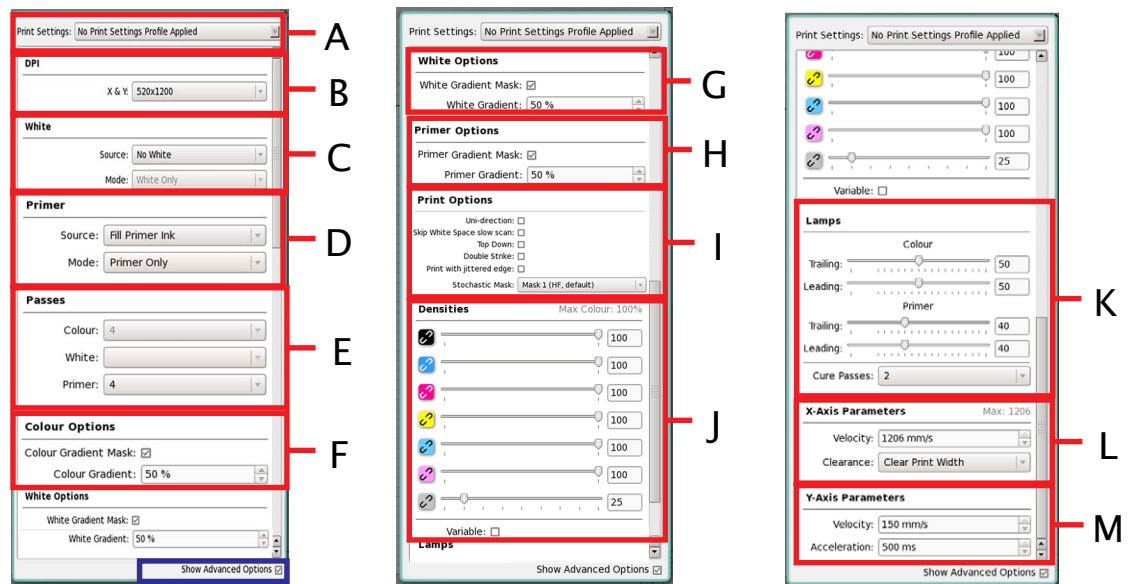


Figura 4-16 Okno Ustawienia wydruku - z podkładem (tryb płaski Flatbed)

Nota: Wersję Primer (Podkład) drukarki można zamówić jako opcję fabryczną lub opcję aktualizacji u klienta. Wersja ta nie jest kompatybilna z wersją Varnish (Lakier).

- A Takie samo menu jak rozwijane menu wyboru Ustawienia wydruku w “Okno Ustawienia wydruku - tryb płaski Flatbed” na stronie 4-8.
- B Takie samo menu jak rozwijane menu DPI w “Okno Ustawienia wydruku - tryb płaski Flatbed” na stronie 4-8.
- C Takie samo menu jak rozwijane menu Biel w “Okno Ustawienia wydruku - tryb płaski Flatbed” na stronie 4-8.
- D Okno dialogowe Podkład zawiera:
 - Rozwijane menu Źródło, które zawiera następujące opcje:
 - Brak podkładu: Służy do wyłączenia trybu drukowania przy użyciu podkładu.
 - Podkład z RIP: Służy do drukowania przy użyciu podkładu z oprogramowania RIP, podczas którego definiowany jest obszar podkładu na obrazie z poziomu oprogramowania RIP lub z poziomu kreatywnej aplikacji.
 - Wypełnij podkładem: Służy do wytwarzania/drukowania jednolitego podkładu na całej stronie załadowanego obrazu.
 - Maskuj podkładem: Służy do maskowania przy użyciu podkładu. Gęstość podkładu będzie określana przez gęstość koloru pliku.
 - Rozwijane menu Tryb umożliwiające wybranie następujących opcji (dostępne tylko wtedy, gdy wybrana została opcja Podkład):
 - Tylko podkład: Służy do drukowania tylko przy użyciu podkładu.
 - Równoczesne przy użyciu podkładu: Opcja wybierana podczas drukowania przy użyciu podkładu. Funkcja ta pozwala drukować kolory i podkład równocześnie.
 - Nota:** Drukowanie od góry do dołu może być używane do kontroli, która warstwa zostanie wydrukowana jako pierwsza.
 - Podkład, następnie kolor: Służy do drukowania od góry do dołu przy użyciu koloru, a następnie podkładu od dołu do góry.
- E Obszar Przejścia zawiera:
 - Rozwijane menu Kolor umożliwiające wybór liczby przejść podczas cyklu drukowania kolorowego.
 - Rozwijane menu Biel umożliwiające wybór liczby przejść podczas cyklu drukowania przy użyciu bieli.
 - Rozwijane menu Podkład umożliwiające wybór liczby przejść podczas cyklu drukowania przy użyciu podkładu.

- F** Taki sam obszar jak obszar Opcje koloru w “Okno Ustawienia wydruku - tryb płaski Flatbed” na stronie 4-8.
- G** Taki sam obszar jak obszar Opcje bieli w “Okno Ustawienia wydruku - tryb płaski Flatbed” na stronie 4-8.
- H** Obszar Opcje podkładu zawiera:
- Pole wyboru Maska gradientu podkładu: Służy do wybierania i stosowania maski gradientu podkładu dla każdego wybranego przejścia. Po wybraniu tej opcji wyświetlane jest pole tekstowe Gradient podkładu.
- I** Taki sam obszar jak obszar Opcje wydruku w “Okno Ustawienia wydruku - tryb płaski Flatbed” na stronie 4-8.
- J** Taki sam obszar jak obszar Gęstości w “Okno Ustawienia wydruku - tryb płaski Flatbed” na stronie 4-8 z dodanym suwakiem gęstości podkładu.
- K** Obszar Lampy zawiera:
- Suwak koloru nadążającego: Służy do regulowania natężenia światła lampy nadążającej na karetkę podczas drukowania kolorowego.
 - Suwak koloru prowadzącego: Służy do regulowania natężenia światła lampy prowadzącej na karetkę podczas drukowania kolorowego.
 - Suwak podkładu nadążającego: Służy do regulowania natężenia światła lampy nadążającej na karetkę podczas drukowania przy użyciu podkładu.
 - Suwak podkładu prowadzącego: Służy do regulowania natężenia światła lampy prowadzącej na karetkę podczas drukowania przy użyciu podkładu.
 - Rozwijane menu Przejścia utwardzające (jeżeli wybrana zostanie opcja „Pokaż zaawansowane opcje”): Służy do zmiany liczby przejść utwardzających przeprowadzanych na zakończenie każdego wydruku.
- L** Taki sam obszar jak obszar Parametry osi X w “Okno Ustawienia wydruku - tryb płaski Flatbed” na stronie 4-8.
- M** Taki sam obszar jak obszar Parametry osi Y w “Okno Ustawienia wydruku - tryb płaski Flatbed” na stronie 4-8.

Okno Ustawienia wydruku - z lakierem (tryb płaski Flatbed)

Note: Przewiń w dół, aby wyświetlić resztę

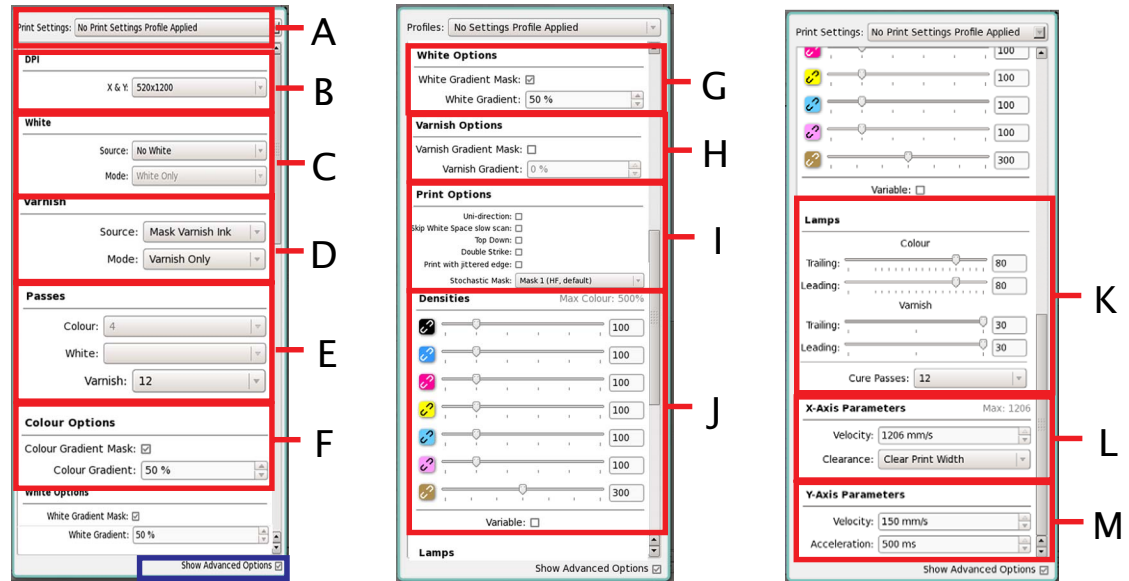


Figura 4-17 Okno Ustawienia wydruku - z lakierem (tryb płaski Flatbed)

Nota: Wersję Varnish (Lakier) drukarki można zamówić jako opcję fabryczną. Wersja ta nie jest kompatybilna z wersją Primer (Podkład).

- A Takie samo menu jak rozwijane menu wyboru Ustawienia wydruku w “Okno Ustawienia wydruku - tryb płaski Flatbed” na stronie 4-8.
- B Takie samo menu jak rozwijane menu DPI w “Okno Ustawienia wydruku - tryb płaski Flatbed” na stronie 4-8.
 - Nota:** Zalecane ustawienia rozdzielczości dla lakieru wynoszą 520x1200 DPI.
- C Takie samo menu jak rozwijane menu Biel w “Okno Ustawienia wydruku - tryb płaski Flatbed” na stronie 4-8.
- D Okno dialogowe Lakier zawiera:
 - Rozwijane menu Źródło, które zawiera następujące opcje:
 - Brak lakieru: Służy do wyłączenia trybu drukowania przy użyciu lakieru.
 - Lakier z RIP: Służy do drukowania przy użyciu lakieru z oprogramowania RIP, podczas którego definiowany jest obszar lakieru na obrazie z poziomu oprogramowania RIP lub z poziomu kreatywnej aplikacji.
 - Wypełnij lakierem: Służy do wytwarzania/drukowania jednolitego lakieru na całej stronie załadowanego obrazu.
 - Maskuj lakierem: Służy do maskowania przy użyciu lakieru. Gęstość lakieru będzie określana przez gęstość koloru pliku.
 - Rozwijane menu Tryb umożliwiające wybranie następujących opcji (dostępne tylko wtedy, gdy wybrana została opcja Lakier):
 - Tylko lakier: Służy do drukowania tylko przy użyciu lakieru.
 - Lakier, następnie kolor: Służy do drukowania od góry do dołu przy użyciu koloru, a następnie przy użyciu lakieru od dołu do góry.

- E** Obszar Przejścia zawiera:
- Rozwijane menu Kolor umożliwiające wybór liczby przejść podczas cyklu drukowania kolorowego.
 - Rozwijane menu Biel umożliwiające wybór liczby przejść podczas cyklu drukowania przy użyciu bieli.
 - Rozwijane menu Lakier umożliwiające wybór liczby przejść podczas cyklu drukowania przy użyciu lakieru.
- Nota:** Przejścia drukowania przy użyciu lakieru można ustawić niezależnie od drukowania kolorowego CMYK lub przy użyciu bieli. Minimalna liczba przejść przy użyciu lakieru wynosi 4, a maksymalna wynosi 12. Dla zastosowań ogólnych wymagana jest minimalna liczba przejść równa 8. 6 przejść przy użyciu lakieru może być odpowiednie dla drukowania akcentów lub delikatnych linii przy użyciu lakieru.
- F** Taki sam obszar jak obszar Opcje koloru w “Okno Ustawienia wydruku - tryb płaski Flatbed” na stronie 4-8.
- G** Taki sam obszar jak obszar Opcje bieli w “Okno Ustawienia wydruku - tryb płaski Flatbed” na stronie 4-8.
- H** Obszar Opcje lakieru zawiera:
- Pole wyboru Maska gradientu lakieru: Służy do wybierania i stosowania maski gradientu (koloru lub lakieru) dla każdego wybranego przejścia. Po wybraniu tej opcji wyświetlane jest pole tekstowe Gradient.
- Nota:** Ustawienia maski gradientu zależą od medium i obrazu. Zaleca się używać wartości z przedziału 0-50% maski gradientu dla lakieru.
- I** Taki sam obszar jak obszar Opcje wydruku w “Okno Ustawienia wydruku - tryb płaski Flatbed” na stronie 4-8.
- J** Taki sam obszar jak obszar Gęstości w “Okno Ustawienia wydruku - tryb płaski Flatbed” na stronie 4-8 z dodanym suwakiem gęstości podkładu.
- K** Obszar Lampy zawiera:
- Suwak koloru nadążającego: Służy do regulowania natężenia światła lampy nadążającej na karetkę podczas drukowania kolorowego.
 - Suwak koloru prowadzącego: Służy do regulowania natężenia światła lampy prowadzącej na karetkę podczas drukowania kolorowego.
 - Suwak lakieru nadążającego: Służy do regulowania natężenia światła lampy nadążającej na karetkę podczas drukowania przy użyciu lakieru.
 - Suwak lakieru prowadzącego: Służy do regulowania natężenia światła lampy prowadzącej na karetkę podczas drukowania przy użyciu lakieru.
- Nota:** Opcja lakieru posiada ustawienia lampy, które są niezależne od ustawień koloru. Minimalne ustawienia lampy wynoszą 20%; maksymalne 30%. Domyślne ustawienia lampy są równe 20/20.
- Rozwijane menu Przejścia utwardzające (jeżeli wybrana zostanie opcja „Pokaż zaawansowane opcje”): Służy do zmiany liczby przejść utwardzających przeprowadzanych na zakończenie każdego wydruku.
- L** Taki sam obszar jak obszar Parametry osi X w “Okno Ustawienia wydruku - tryb płaski Flatbed” na stronie 4-8.
- M** Taki sam obszar jak obszar Parametry osi Y w “Okno Ustawienia wydruku - tryb płaski Flatbed” na stronie 4-8.

Okno ustawień medium - tryb płaski Flatbed

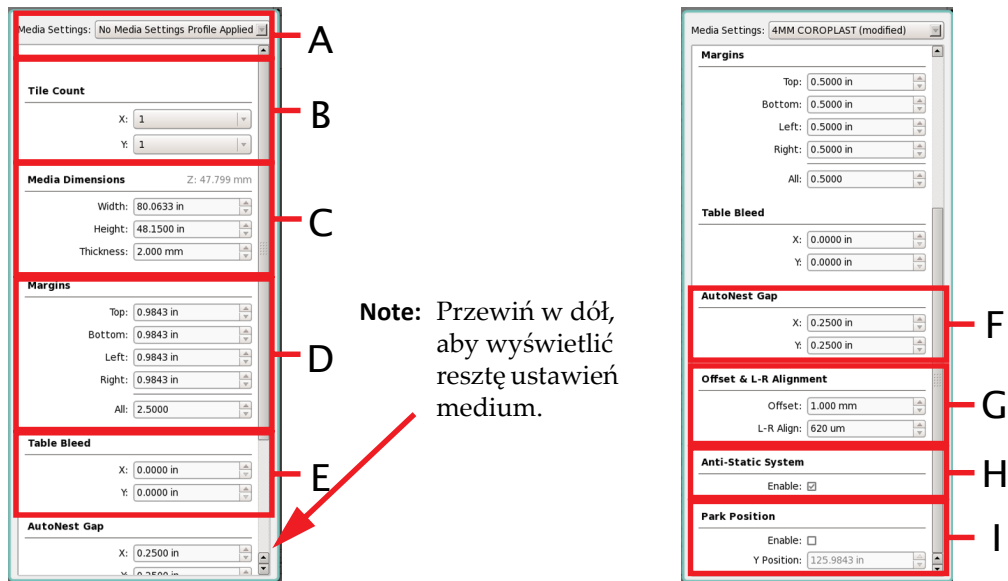


Figura 4-18 Okno ustawień medium (tryb płaski Flatbed)

- A** Rozwijane menu wyboru Ustawienia medium: Służy do wyświetlania listy wszystkich zapisanych profili. Można wybrać profil z ustawień zapisanego profilu lub załadować go do drukowania. Można także zapisać aktualne ustawienia poprzez utworzenie nowego profilu. Stare ustawienia z zapisanego profilu można skopiować do ustawień nowego profilu. Zob. Rozdział 5: "Zapisywanie ustawień" na stronie 5-60, aby uzyskać więcej informacji.

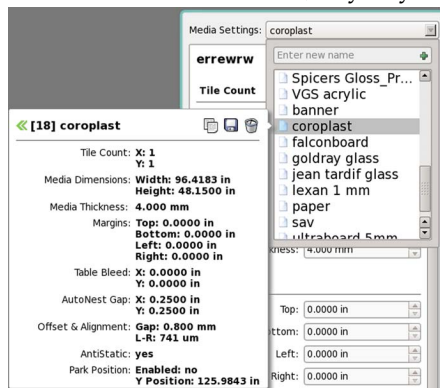


Figura 4-19 Profile ustawień medium (tryb płaski Flatbed)

- B** Okno dialogowe Liczba płytek zawiera następujące opcje:
- Rozwijane menu Liczba płytek X: Służy do wybierania liczby płytek przeznaczonych do powtórzenia wzdłuż szerokości układu.
 - Rozwijane menu Liczba płytek Y: Służy do wybierania liczby płytek przeznaczonych do powtórzenia wzdłuż wysokości układu.
- C** Okno dialogowe Wymiary medium zawiera następujące opcje:
- Pole Szerokość: Służy do zmieniania szerokości medium.
 - Pole tekstowe Wysokość: Służy do ustawiania wysokości medium.
 - Pole tekstowe Grubość: Służy do ustawiania grubości medium. Kliknięcie prawym przyciskiem myszy powoduje wyświetlenie opcji „Oblicz z wysokości karetki” i „Zmierz, a następnie importuj”.

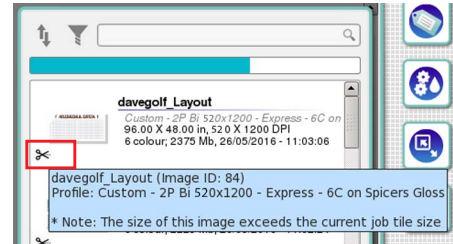
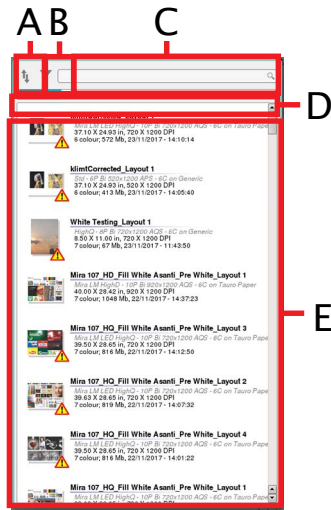
- D** Okno dialogowe marginesy zawiera następujące opcje (kliknięcie prawym przyciskiem myszy górnego, dolnego, lewego i prawego pola tekstowego powoduje wyświetlenie opcji „Zwiększ marginesy”, „Zmniejsz marginesy” i „Wyczyść marginesy”):
- Pole tekstowe Górny: Służy do określania górnego marginesu medium w układzie.
 - Pole tekstowe Dolny: Służy do określania dolnego marginesu medium w układzie.
 - Pole tekstowe Lewy: Służy do określania lewego marginesu medium w układzie.
 - Pole tekstowe Prawy: Służy do określania prawego marginesu medium w układzie.
 - Pole tekstowe Wszystkie: Służy do ustawiania wszystkich marginesów według wartości wprowadzonych w polu.
- E** Okno dialogowe Regulacja stołu zawiera następujące opcje:
- Pole tekstowe Regulacja stołu X: Służy do precyzyjnej regulacji stołu w osi X.
 - Pole tekstowe Regulacja stołu Y: Służy do precyzyjnej regulacji stołu w osi Y.
- F** Okno dialogowe Opcje automatycznego zagnieżdżenia zawiera następujące opcje:
- Pole tekstowe Odstęp X: Służy do określania odstępu pomiędzy zagnieżdżonymi obrazami w osi X.
 - Pole tekstowe Odstęp Y: Służy do określania odstępu pomiędzy zagnieżdżonymi obrazami w osi Y.
- G** Obszar Przesunięcie i wyrównanie L-R zawiera:
- Pole tekstowe Przesunięcie: Służy do określania pożądanego przesunięcia karetki powyżej medium (maks. 55,4 mm).
 - Pole tekstowe Wyrównanie L-R: Służy do regulacji w mikronach, które jest bezpośrednio proporcjonalne do wysokości karetki i prędkości względem powierzchni medium (maks. 10 000 um).
- H** Obszar System antystatyczny zawiera:
- Pole wyboru Włącz: Służy do włączania/wyłączania parkowania systemu antystatycznego.
- I** Obszar Pozycja parkowania zawiera:
- Pole wyboru Włącz: Służy do włączania/wyłączania parkowania karetki po pomyślnym zakończeniu zadania drukowania.
 - Pole tekstowe Pozycja Y: Służy do wprowadzania pozycji parkowania karetki (maks. = 125,984 cala w części tylnej stołu oraz min. = 0 cala w części przedniej stołu).



Ważny:

Podczas używania specjalnych atramentów (biały, podkład lub lakier) w trybie drukowania i przygotowywania, ustawienia te przyjmują wartości domyślne, których nie można zmieniać.

Okno Obrazy - tryb płaski Flatbed



Note: Jeżeli rozmiar obrazu przekracza rozmiar medium wyświetlana jest ikona nożyczek.

Figura 4-20 Okno Obrazy (tryb płaski Flatbed)

- A** Ikona Sortuj według: Służy do sortowania zadań według nazwy, daty, rozmiaru pliku, szerokości i wysokości obrazu.

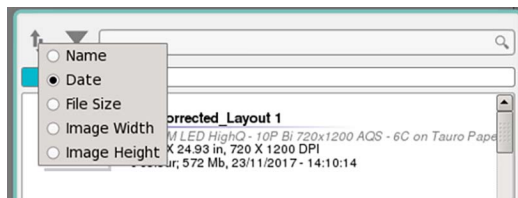


Figura 4-21 Okno Obrazy - Ikona Sortuj według (tryb płaski Flatbed)

- B** Ikona Filtr profili: Służy do wyświetlania listy wszystkich profili zapisanych na drukarce i do filtrowania obrazów o określonym typie profilu.

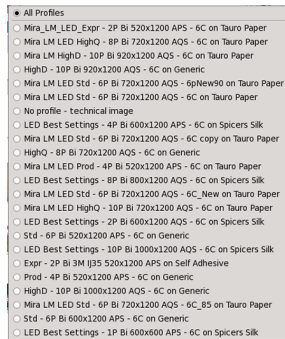


Figura 4-22 Okno Obrazy - Filtr profili (tryb płaski Flatbed)

- C** Pole tekstowe Wyszukiwanie obrazów: Służy do wyszukiwania istniejących obrazów.

- D Najechanie kursorem myszy na ten obszar lub kliknięcie lewym przyciskiem myszy spowoduje wyświetlenie informacji o przestrzeni dyskowej.

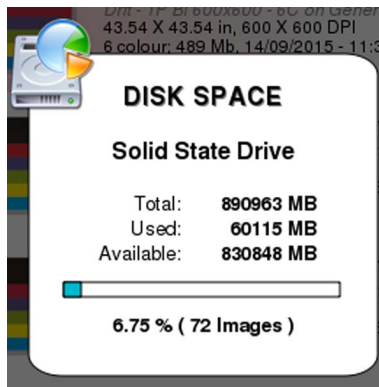


Figura 4-23 Okno Przestrzeni dyskowa (tryb płaski Flatbed)

- E Obszar ikony obrazu: Służy do wyświetlania listy wszystkich obrazów utworzonych przez wszystkich użytkowników. Kliknięcie prawym przyciskiem myszy ikony obrazu powoduje wyświetlenie następujących opcji:
- Widok: Służy do wymuszenia odświeżania (odświeżanie listy), sortowania (według nazwy, daty, rozmiaru pliku, szerokości lub wysokości obrazu), filtrowania profili (filtrowanie obrazów o określonym typie profilu). Zaznacz pole wyboru Pokaż wszystkie DPI lub Ukryj prefiks obrazu lub Ukryj obrazy zarządzane zdalnie.

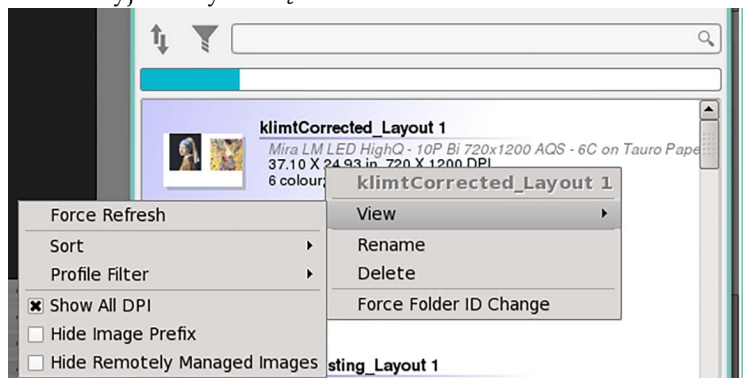


Figura 4-24 Okno Obrazy - Widok (tryb płaski Flatbed)

- Zmień nazwę: Służy do zmieniania nazwy wybranego obrazu.
- Usuń: Służy do usuwania wybranego obrazu.
- Wymuś zmianę id. folderu: Służy do zmieniania identyfikatora folderu z obrazami.

Okno Ustawienia maszyny - tryb płaski Flatbed

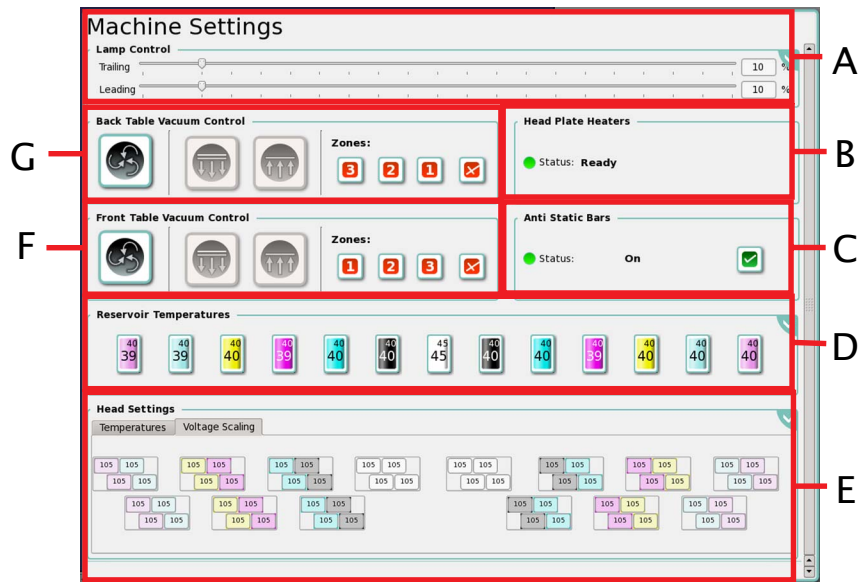


Figura 4-25 Okno Ustawienia maszyny CMYKlcm+W (tryb płaski Flatbed)

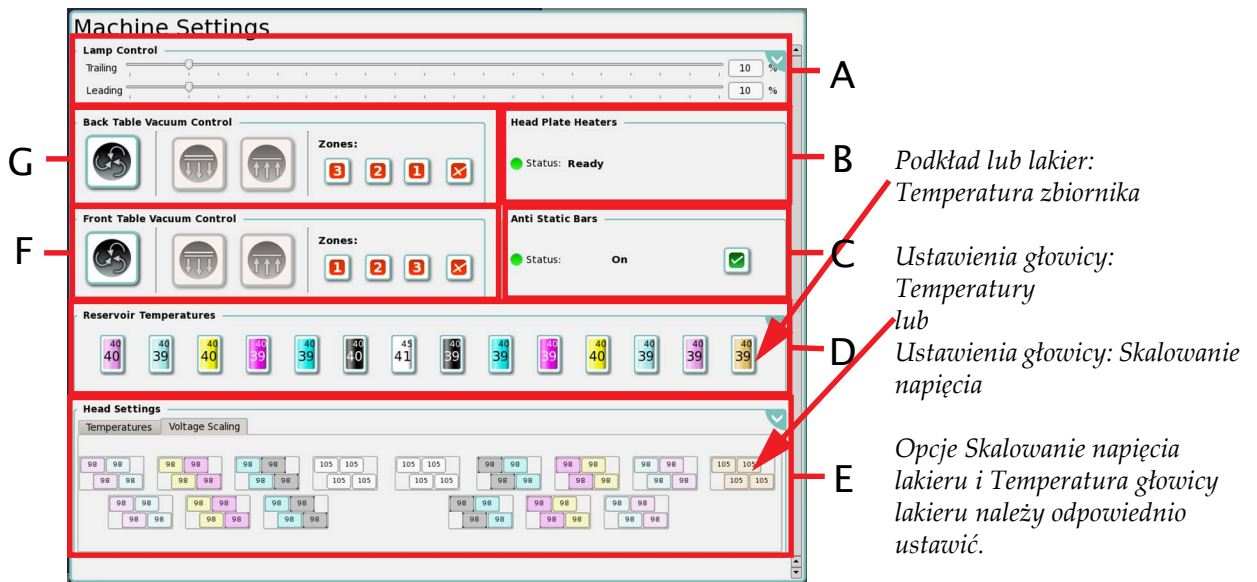


Figura 4-26 Okno Ustawienia maszyny CMYKlcm+W Pr lub V (tryb płaski Flatbed)

- A Okno dialogowe Sterowanie lampą zawiera:
- Suwak lampy nadążającej służy do regulowania natężenia światła lampy nadążającej na karetkę. Lampa nadążająca jest lampą, która nadąża za ruchem karetki. Przyległe pole tekstowe przedstawia nastawę lampy UV, którą można zmienić poprzez ręczne wprowadzenie wartości.
 - Suwak lampy prowadzącej służy do regulowania natężenia światła lampy prowadzącej na karetkę. Lampa prowadząca jest lampą, która prowadzi ruch karetki. Pole tekstowe poniżej przedstawia nastawę lampy UV, którą można zmienić poprzez ręczne wprowadzenie wartości.

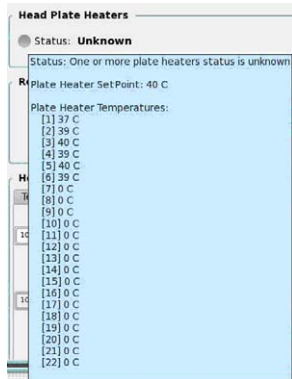
- Kliknięcie zakładki (zaznaczonej kolorem czerwonym na Figura 4-27) spowoduje wyświetlenie następującego okna:



Figura 4-27 Zaawansowane ustawienia lampy (tryb płaski Flatbed)

- Pola Czas włączenia lampy LED: Służą do wyświetlania liczby godzin używania każdej żarówki UV.

- B** Obszar Grzejniki płyty głowicy zawiera:
- Wskaźnik statusu dla każdego grzejnika płyty głowicy (szary: grzejniki wyłączone, zielony: grzejniki włączone).



Note: Ustawienie kursora myszy na opcji Status LED grzejników płyty głowicy spowoduje wyświetlenie wartości temperatury każdego grzejnika płyty.

Figura 4-28 Status grzejników płyty głowicy (tryb płaski Flatbed)

- Sześć pól tekstowych określa ustawienia grzejnika płyty głowicy dla każdej głowicy.
- C** Obszar Listwy antystatyczne zawiera przyciski włączania/wyłączania listew antystatycznych (zielony: włączone, czerwony: wyłączone).
- D** Okno dialogowe Ustawienia temperatury zbiornika zawiera:
- Pole tekstowe Wszystkie
 - Pole tekstowe Biały
 - Pole tekstowe Jasna magenta
 - Pole tekstowe Jasny cyjan
 - Pole tekstowe Żółty
 - Pole tekstowe Magenta
 - Pole tekstowe Cyjan
 - Pole tekstowe Czarny
 - Pole tekstowe lakier lub podkład (tylko po prawej stronie i jeżeli używana jest opcja Podkład lub Lakier)
 - Kliknięcie zakładki (zaznaczonej kolorem czerwonym na Figura 4-29) spowoduje wyświetlenie następującego okna:
 - Pole tekstowe Ustaw wszystkie temperatury zbiorników: Służą do wprowadzania określonej wartości temperatury dla wszystkich zbiorników.
 - Przycisk Ustaw: Służą do ustawiania wartości temperatury wprowadzonej w polu tekstowym dla wszystkich zbiorników.

- Kliknięcie prawym lub lewym przyciskiem myszy na ikonie określonego zbiornika: Służy do ustawiania określonej wartości temperatury dla określonego zbiornika kolorowego atramentu.

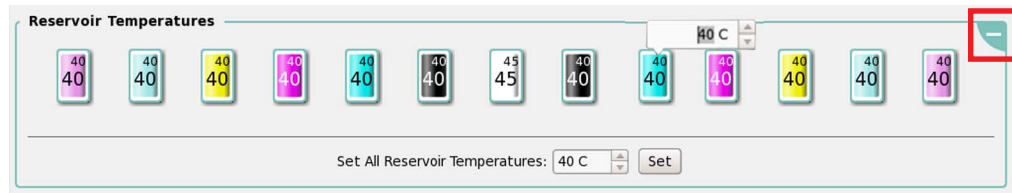


Figura 4-29 Temperatura zbiorników - zakładka Zaawansowane (tryb płaski Flatbed)

- E Okno dialogowe Ustawienia głowicy zawiera:
- Zakładka Temperatury, która zawiera:

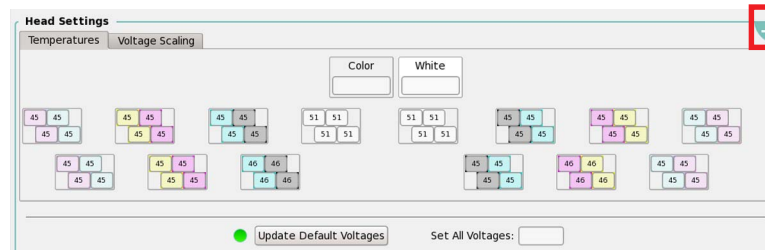


Figura 4-30 Zakładka Temperatury (tryb płaski Flatbed)

Note: Gdy cyrkulacja białego atramentu jest aktywna, nastawa temperatury dla głowic drukujących białego atramentu wynosi 55°C.

- Pole tekstowe Kolor.
- Pole tekstowe Biały.
- Pole tekstowe Lakier lub Podkład (tylko jeżeli używana jest opcja Podkład lub Lakier).
- Przyciski prawej i lewej głowicy drukującej dla jasnej magenty.
- Przyciski prawej i lewej głowicy drukującej dla jasnego cyjanu.
- Przyciski prawej i lewej głowicy drukującej dla żółtego.
- Przyciski prawej i lewej głowicy drukującej dla magenty.
- Przyciski prawej i lewej głowicy drukującej dla cyjanu.
- Przyciski prawej i lewej głowicy drukującej dla czarnego.
- Przyciski prawej i lewej głowicy drukującej dla białego.
- Przyciski głowicy drukującej dla Lakieru lub Podkładu (tylko po prawej stronie i jeżeli używana jest opcja Podkład lub Lakier).

- Zakładka Skalowanie napięcia, która zawiera:

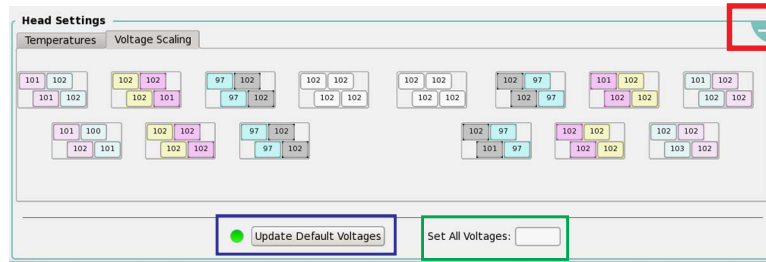


Figura 4-31 Zakładka Skalowanie napięcia (tryb płaski Flatbed)

- Przyciski prawej i lewej głowicy drukującej dla jasnej magenty.
- Przyciski prawej i lewej głowicy drukującej dla jasnego cyjanu.
- Przyciski prawej i lewej głowicy drukującej dla żółtego.
- Przyciski prawej i lewej głowicy drukującej dla magenty.
- Przyciski prawej i lewej głowicy drukującej dla cyjanu.
- Przyciski prawej i lewej głowicy drukującej dla czarnego.
- Przyciski prawej i lewej głowicy drukującej dla białego.
- Przyciski głowicy drukującej dla Lakieru lub Podkładu (tylko po prawej stronie i jeżeli używana jest opcja Podkład lub Lakier).
- Kliknięcie zakładki (zaznaczonej kolorem czerwonym na Figura 4-31): Służy do wyświetlania przycisku „Update Default Voltages” (Aktualizuj domyślne wartości napięcia) (zaznaczonego kolorem niebieskim na Figura 4-31) w celu zaktualizowania wartości napięcia do wartości domyślnych; wskaźnik statusu dla tego przycisku (Czerwony: Wartości domyślne nie zostały ustawione, Pomarańczowy: Zajęty - proces najprawdopodobniej jest nieaktywny, Zielony: Włączony) i pole tekstowe „Set All Voltages” (Ustaw wszystkie napięcia) (zaznaczony kolorem zielonym na Figura 4-31).
 - Przycisk Aktualizuj domyślne wartości napięcia: Służy do odczytu wszystkich numerów seryjnych głowic drukujących, a oprogramowanie określa, czy głowice drukujące są skalibrowane według masy czy prędkości. Wartość wyrównująca jest dodawana lub odejmowana od napięcia głowicy drukującej zależnie od typu głowicy. Jeżeli tło przycisku skalowania napięcia głowicy drukującej jest czerwone, oznacza to, że wystąpił błąd i oprogramowanie nie było w stanie odczytać numeru seryjnego dla określonej głowicy drukującej(-ch).



Uwaga: Kliknięcie przycisku Aktualizuj domyślne wartości napięcia spowoduje zresetowanie skalowania napięcia. Należy utworzyć kopię zapasową skalowania napięcia przed użyciem przycisku Aktualizuj domyślne wartości napięcia.

- F** Okno dialogowe Sterowanie przednim stołem podciśnieniowym zawiera:
- Przycisk Silnik dmuchawy: Służy do uruchamiania lub wyłączenia silnika dmuchawy.
 - Przycisk Zasysanie: Służy do uruchamiania lub wyłączenia zasysania na stole.
 - Przycisk Podnośnik medium: Służy do włączania lub wyłączenia podnośnika medium poprzez odwrócenie dmuchawy.
 - Przycisk Strefa 1 umożliwia włączenie podciśnienia w Strefie 1 stołu.
 - Przycisk Strefa 2 umożliwia włączenie podciśnienia w Strefie 1 i 2 stołu.
 - Przycisk Strefa 3 umożliwia włączenie podciśnienia w Strefie 1, 2 i 3 stołu.
 - Przycisk Wszystkie wył. umożliwia wyłączenie stołu podciśnieniowego.
- G** Okno dialogowe Sterowanie tylnym stołem podciśnieniowym zawiera:
- Takie same przyciski i funkcjonalności jak w przypadku okna dialogowego Sterowanie przednim stołem podciśnieniowym z tą różnicą, że dotyczą stref podciśnienia w tylnej części stołu.

Okno Układ atramentów - tryb płaski Flatbed

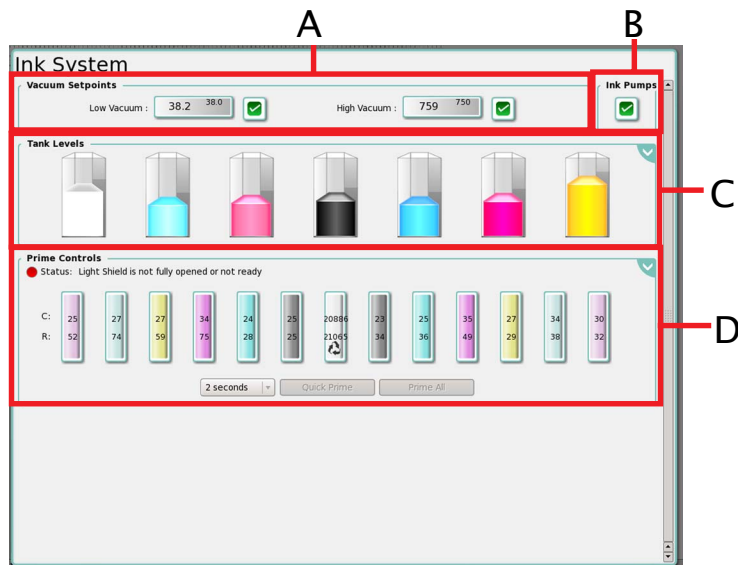


Figura 4-32 Okno Układ atramentów CMYKlcm+W (tryb płaski Flatbed)

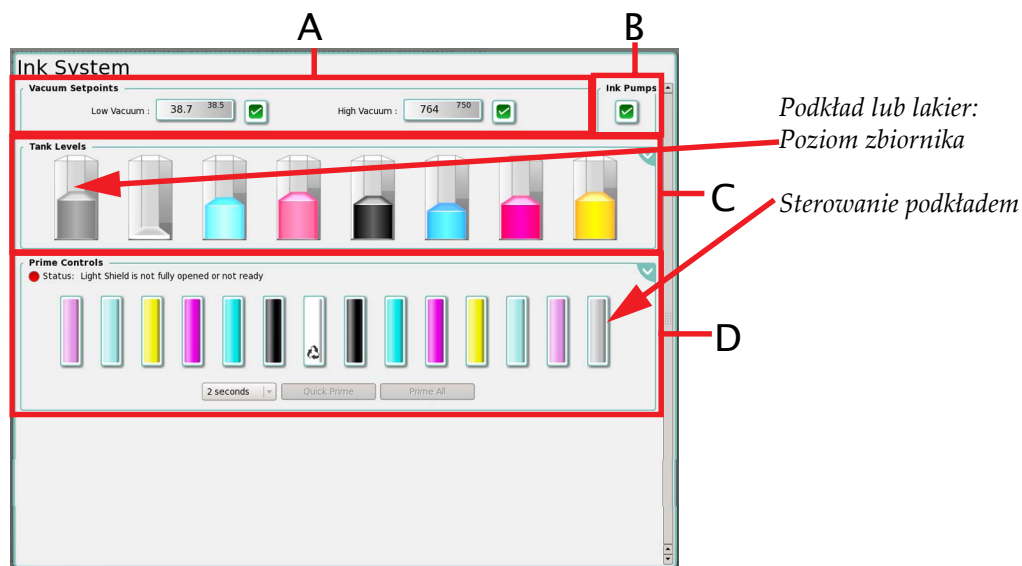


Figura 4-33 Okno Układ atramentów CMYKlcm+W Pr lub V (tryb płaski Flatbed)

- A** Okno dialogowe Nastawy podciśnienia: Służy do wyświetlania wartości numerycznej przy użyciu małej czcionki w polu dialogowym przedstawiającym niskie i wysokie nastawy podciśnienia. Wartość numeryczna w polu dialogowym wyświetlana większą czcionką przedstawia aktualny odczyt niskiej i wysokiej wartości podciśnienia. Podciśnienie można wyłączyć poprzez ustawienie wartości zero lub kliknięcie pola wyboru.

Nota: Kliknięcie prawym przyciskiem myszy pola tekstowego Wysokie podciśnienie lub Niskie podciśnienie umożliwia wyświetlenie listy Ostatnie wartości.

- B** Pole wyboru Pompy atramentu: Służy do włączania lub wyłączania pomp atramentu dla wszystkich głównych zbiorników atramentu. Przycisk ten jest automatycznie włączony podczas uruchamiania interfejsu GUI.

- C Okno dialogowe Poziomy: Służy do przedstawiania poziomów w głównych zbiornikach kolorowego atramentu. Kliknij przycisk ustawień zaawansowanych zaznaczony kolorem niebieskim na Figura 4-34, aby wyświetlić wartość progową dla ostrzeżenia o poziomie atramentu (zaznaczona kolorem czerwonym na Figura 4-34):
- Wartość domyślna wynosi 10% i silnik wygeneruje błąd, jeżeli poziom w zbiorniku będzie znajdował się poniżej tej wartości. Drukowanie nie będzie możliwe do momentu, gdy żółte pole wyboru nie zostanie zaznaczone w celu zignorowania błędu.

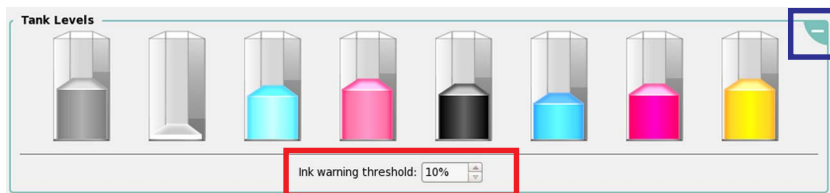


Figura 4-34 Wartość progowa dla ostrzeżenia o poziomie atramentu (tryb płaski Flatbed)

- D Okno dialogowe Kontrola przygotowania zawiera:

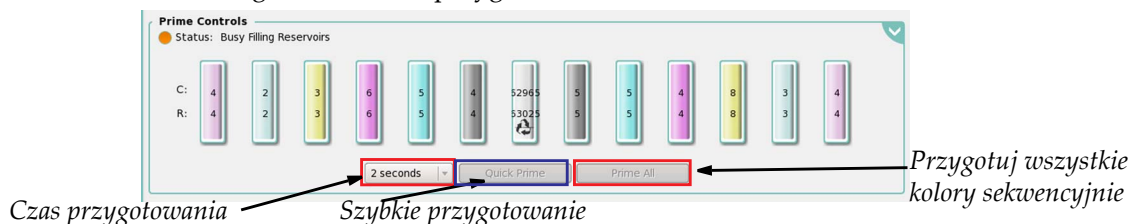


Figura 4-35 Okno Układ atramentów - kontrola przygotowania (tryb płaski Flatbed)

- Wskaźnik Status: Kolor zielony, gdy górne drzwi roli znajdują się w pozycji przygotowywania (otwarte).
Nota: Czas przygotowania jest określany za pomocą wartości wybieranej w rozwijanym menu Długość przygotowania (od 1,0 – 4,0 sekundy).
- Przycisk Szybkie przygotowanie: Służy do przygotowania wszystkich głowic drukujących i pojemników dodatkowych w tym samym czasie, którego długość jest wybierana w rozwijanym menu.
- Przycisk Przygotuj wszystkie: Służy do przygotowywania wszystkich głowic drukujących w sekwencji (jedna po drugiej) w tym samym czasie, którego długość jest wybierana w rozwijanym menu (od 1,0 – 4,0 sekundy).
- Kliknięcie prawym przyciskiem myszy pojedynczego kanału koloru umożliwia przeprowadzenie następujących czynności:

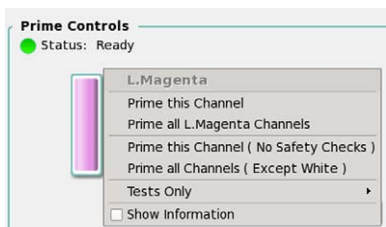


Figura 4-36 Kontrola przygotowania - kliknięcie prawym przyciskiem myszy kanału koloru (tryb płaski Flatbed)

- Przygotuj ten kanał: Służy do przygotowywania wybranego kanału, gdy górne drzwi roli znajdują się w pozycji przygotowywania (otwartej).
- Przygotuj wszystkie kanały: **Jasna magenta** (w zależności od wybranego koloru): Służy do przygotowania wszystkich kanałów wybranego koloru, gdy górne drzwi roli znajdują się w pozycji przygotowywania (otwartej).
- Przygotuj ten kanał (brak kontroli bezpieczeństwa): Służy do przygotowania wybranego kanału niezależnie od lokalizacji na karetkce.
- Przygotuj wszystkie kanały (za wyjątkiem białego): Służy do przygotowania wybranego kanału tylko wtedy, gdy karetkka znajduje się w pozycji spoczynkowej, a drzwi roli są otwarte.
- Rozwijane menu Tylko test: Służy do wybierania pompy atramentu lub zaworu przygotowania do pracy lub testowania pomp przygotowania do pracy. Testy przeprowadza się w celu potwierdzenia, czy wszystkie połączenia elektryczne są poprawne i czy nie istnieje ryzyko zatkania się zaworów atramentu.
Nota: Jeżeli wyczuwalne będą drgania podczas dotknięcia testowanego zaworu lub pompy, będzie to oznaczać, że test przebiegł pomyślnie. Atrament nie jest przygotowywany podczas testu.

- W polu wyboru Pokaż informacje jest wyświetlana liczba pomp i identyfikator pompy, jak przedstawiono na Figura 4-37.



Figura 4-37 Zaznaczone pole wyboru Pokaż informacje - liczba pomp i identyfikator pompy (tryb płaski Flatbed)

- Kliknij przycisk ustawień zaawansowanych zaznaczony kolorem niebieskim na Figura 4-38, aby wyświetlić następujące informacje:

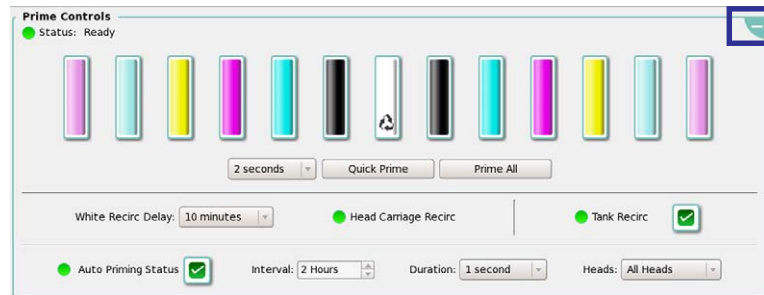
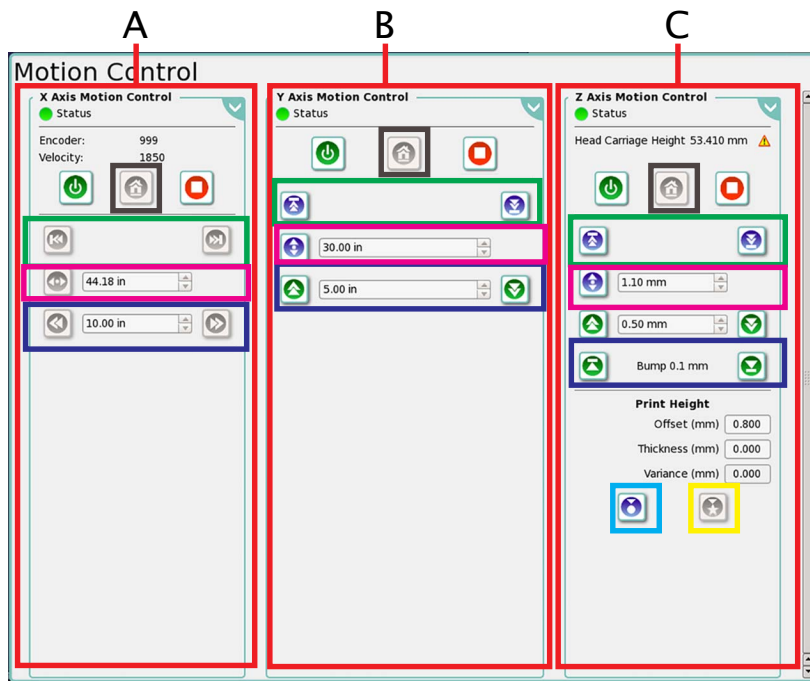


Figura 4-38 Zaawansowane ustawienia przygotowywania (tryb płaski Flatbed)

- Opcja Opóźnienie cyrkulacji białego atramentu: Służy do wybierania czasu w minutach w celu opóźnienia cyrkulacji białego atramentu. Zegar jest resetowany za każdym razem, gdy przygotowywany jest biały atrament lub podczas drukowania przy użyciu białego atramentu.
- Dioda LED cyrkulacji w karetkce zmienia kolor na zielony, gdy odbywa się cyrkulacja białego atramentu w karetkce.
- Dioda LED cyrkulacji w karetkce zmienia kolor na zielony, gdy odbywa się cyrkulacja białego atramentu w zbiorniku.
- Pole wyboru Cyrkulacja w zbiorniku: Służy do uruchamiania lub wyłączenia pompy cyrkulacyjnej w zbiorniku białego atramentu.
- Status automatycznego przygotowywania jest wyświetlany jako: Kolor szary (zegar jest wyłączony, ponieważ funkcja została wyłączona lub drukarka nie znajduje się w stanie bezczynności), kolor pomarańczowy (upłynął wymagany czas, ale nie jest bezpiecznie, aby przeprowadzić automatyczne przygotowanie i przygotowanie zostanie przeprowadzone, gdy będzie to bezpieczne do wykonania), kolor zielony (zegar automatycznego przygotowywania aktywnie odlicza czas do rozpoczęcia kolejnej procedury automatycznego przygotowania).
- Pole wyboru Status automatycznego przygotowania: Służy do włączania lub wyłączenia funkcji automatycznego przygotowywania.
- Opcja Częstotliwość automatycznego przygotowywania: Służy do wybierania odstępu czasu pomiędzy kolejnymi procedurami automatycznego przygotowywania.
- Opcja Czas trwania automatycznego przygotowywania: Służy do wybierania czasu trwania procedury przygotowywania dla każdej głowicy drukującej.
- Opcja Głowice automatycznego przygotowywania: Służy do wybierania głowic drukujących, które zostaną poddane procedurze automatycznego przygotowywania.

Okno Kontrola ruchu - tryb płaski Flatbed



Note: Kliknięcie prawym przyciskiem myszy na dowolnym polu tekstowym w tym oknie spowoduje wyświetlenie listy ostatnich wartości dla określonych ustawień.

Figura 4-39 Okno Kontrola ruchu (tryb płaski Flatbed)

A Okno dialogowe Kontrola ruchu osi X zawiera:

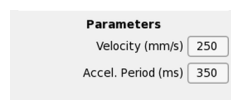
- Wskaźnik statusu wyświetlany jako: Czerwony (tryb offline), pomarańczowy (zajęty), zielony (włączony).
- Przycisk włączania/wyłączania/resetowania karetki: Służy do włączania/wyłączania ruchu karetki i resetowania ruchu wzdłuż osi w przypadku błędu.
- Przycisk Pozycja spoczynkowa karetki (zaznaczony kolorem czarnym na Figura 4-39): Służy do przesuwania karetki do pozycji spoczynkowej.
- Przycisk Stop: Służy do zatrzymywania ruchu karetki.
- Przyciski przesuwania karetki do przodu i do tyłu (zaznaczone kolorem zielonym na Figura 4-39): Służą do przesuwania karetki do krańcowych pozycji po prawej lub lewej stronie.
- Przycisk pozycji karetki (zaznaczony kolorem magenta na Figura 4-39): Służy do przesuwania karetki do określonych pozycji na osi X.
- Przyciski przesuwania karetki do przodu i do tyłu (zaznaczone kolorem niebieskim na Figura 4-39): Służą do przesuwania karetki według wartości wprowadzonych w polu tekstowym. Jednostki miary zmieniają się zgodnie z wyborem jednostek pod zakładką Konfiguruj.
- Kliknięcie przycisku ustawień zaawansowanych spowoduje wyświetlenie następujących informacji:



Caution: Podczas drukowania, gdy drukarka pracuje w trybie nadpisywania, prędkość karetki (prędkość) nie zmienia się natychmiast na wartość 250 mm/s. Prędkość karetki ulegnie zmianie, gdy zakończone zostanie aktualne przejście.

- Pole tekstowe Prędkość: Służy do wprowadzania nowej wartości prędkości karetki.

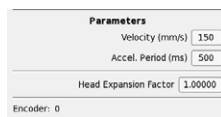
- Pole tekstowe Okres przyspieszenia: Służy do wprowadzania nowej wartości przyspieszenia karetki.



Note: Kliknięcie prawym przyciskiem myszy na dowolnym polu tekstowym w tym oknie spowoduje wyświetlenie listy ostatnich wartości dla określonych ustawień.

Figura 4-40 Zaawansowane ustawienia kontroli ruchu wzdłuż osi X (tryb płaski Flatbed)

- B** Okno dialogowe Kontrola ruchu osi Y zawiera:
- Wskaźnik statusu wyświetlany jako: Czerwony (tryb offline), pomarańczowy (zajęty), zielony (włączony).
 - Przycisk zatrzymywania/włączania łoża: Służy do włączania/wyłączania ruchu łoża.
 - Przycisk Pozycja spoczynkowa łoża (zaznaczony kolorem czarnym na Figura 4-39): Służy do przesuwania łoża do pozycji spoczynkowej.
 - Przycisk zatrzymywania łoża: Służy do zatrzymywania ruchu łoża.
 - Przyciski przesuwania łoża do przodu i do tyłu (zaznaczone kolorem zielonym na Figura 4-39): Służą do przesuwania łoża do krańcowych pozycji do przodu i do tyłu.
 - Przycisk pozycji łoża (zaznaczony kolorem magenta na Figura 4-39): Służy do przesuwania łoża do określonej pozycji na osi Y (wolne skanowanie).
 - Przyciski przesuwania łoża do przodu i do tyłu (zaznaczone kolorem niebieskim na Figura 4-39): Służą do przesuwania łoża według wartości wprowadzonych w polu tekstowym. Jednostki miary zmieniają się zgodnie z wyborem jednostek pod zakładką Konfiguruj.
 - Kliknięcie przycisku ustawień zaawansowanych spowoduje wyświetlenie następujących informacji:
 - Pole tekstowe Prędkość: Służy do wprowadzania nowej wartości prędkości łoża. Zaleca się, aby utrzymywać prędkość łoża równą 150 mm/s.
 - Okres przyspieszenia: Służy do wprowadzania nowej wartości przyspieszenia łoża.
 - Współczynnik ekspansji głowicy: Służy do kompensowania ekspansji płyty głowicy w osi Y.



Note: Kliknięcie prawym przyciskiem myszy na dowolnym polu tekstowym w tym oknie spowoduje wyświetlenie listy ostatnich wartości dla określonych ustawień.

Figura 4-41 Zaawansowane ustawienia kontroli ruchu wzdłuż osi Y (tryb płaski Flatbed)

- C** Okno dialogowe Kontrola ruchu osi Z zawiera:
- Wskaźnik statusu wyświetlany jako: Czerwony (tryb offline), pomarańczowy (zajęty), zielony (włączony).
 - Przycisk zatrzymywania/włączania karetki.
 - Przycisk Pozycja spoczynkowa wysokości karetki (zaznaczony kolorem czarnym na Figura 4-39): Służy do przesuwania karetki do pozycji określonej za pomocą czujnika położenia spoczynkowego i resetowania wysokości.
 - Nota:** Najniższa wysokość karetki wynosi 0,8 mm w celu zapewnienia dokładnego odczytu aktualnej wysokości. Wysokość twardego zatrzymania karetki wynosi 0,5 mm powyżej stołu i powinna być zmieniana tylko przez certyfikowanego technika Jeti.
 - Przycisk zatrzymywania karetki.
 - Przyciski podnoszenia i obniżania karetki (zaznaczone kolorem zielonym na Figura 4-39): Służą do przesuwania karetki do krańcowych pozycji górnej i dolnej.
 - Przycisk pozycji karetki (zaznaczony kolorem magenta na Figura 4-39): Służy do przesuwania karetki do określonych pozycji na osi Z.
 - Przyciski przesuwania karetki do przodu i do tyłu (zaznaczone kolorem niebieskim na Figura 4-39): Służą do przesuwania karetki według wartości wprowadzonych w polu tekstowym. Jednostki miary zmieniają się zgodnie z wyborem jednostek pod zakładką Konfiguruj.
 - Przyciski skokowego podnoszenia i obniżania: Służą do przesuwania karetki w górę lub w dół o wartość 0,1 mm.
 - Okno dialogowe Wysokość wydruku zawiera następujące opcje:
 - Pole tekstowe Przesunięcie: Służy do wprowadzania określonej wysokości karetki powyżej medium.
 - Nota:** Minimalna wymagana wysokość karetki powyżej medium wynosi 0,8 mm i karetki nie można obniżać poniżej tego punktu.
 - Pole tekstowe Grubość: Służy do wprowadzania wartości grubości medium w trybie ręcznym.
 - Pole tekstowe Różnica: Służy do wyświetlania różnicy w wysokości (płaskości) medium tylko w trybie automatycznym.

- Okrągły przycisk ręcznej regulacji wysokości głowicy (zaznaczony kolorem cyjan na Figura 4-39): Służy do przesuwania głowicy powyżej grubości medium (wartość wprowadzana w polu grubości) dodając do niej wartość przesunięcia.
- Gwiazdzisty przycisk automatycznej regulacji wysokości głowicy (zaznaczony kolorem żółtym na Figura 4-39): Służy do automatycznego przesuwania głowicy powyżej grubości medium dodając do niej wartość przesunięcia. Grubość medium jest obliczana automatycznie przez czujnik wysokości głowicy.
- Kliknięcie przycisku ustawień zaawansowanych spowoduje wyświetlenie następujących informacji:
 - Przycisk kalibruj wysokość głowicy: Służy do przeprowadzenia wstępnej kalibracji wysokości głowicy. Zob. GC178 Instalacja i kalibracja wysokości głowicy, aby uzyskać szczegółowe informacje o kalibracji wysokości głowicy.

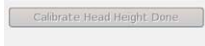


Figura 4-42 Zaawansowane ustawienia osi Z (tryb płaski Flatbed)

Okno Kalibracja i wyrównywanie - tryb płaski Flatbed

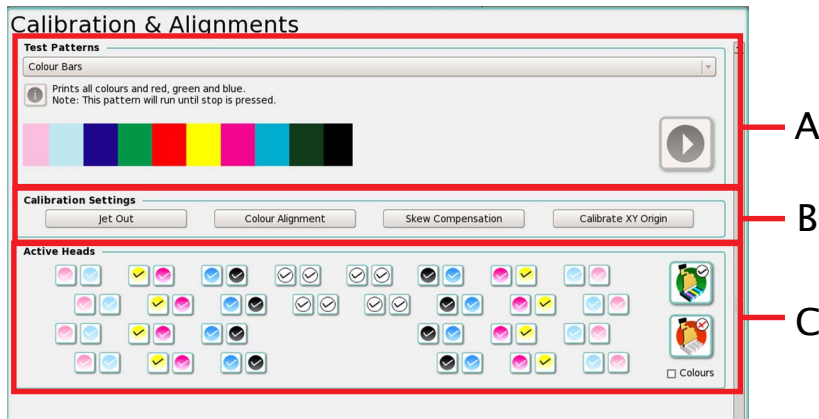


Figura 4-43 Okno Kalibracja i wyrównywanie CMYKlclm+W (tryb płaski Flatbed)

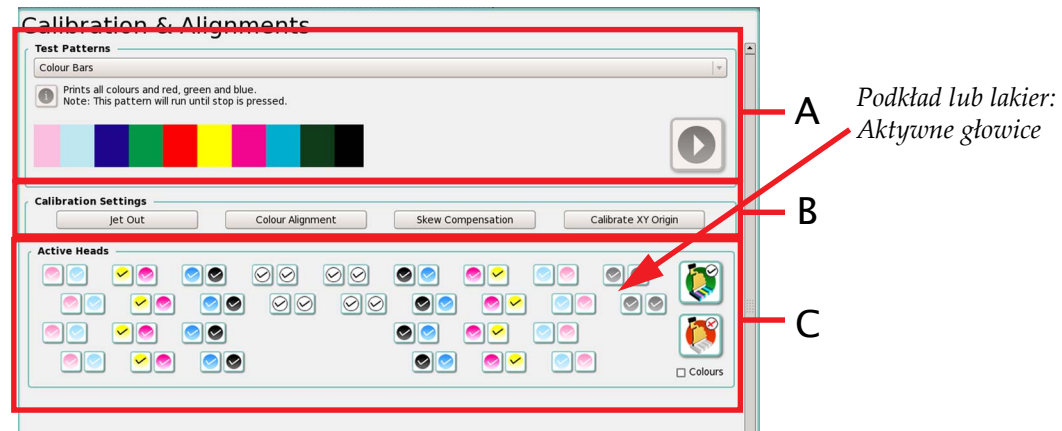


Figura 4-44 Okno Kalibracja i wyrównywanie CMYKlclm+W Pr lub V (tryb płaski Flatbed)

Wszystkie testy można uruchomić w rozwijanym menu testów poprzez kliknięcie przycisku drukowania wzoru w celu uruchomienia cyklu drukowania.



Uwaga:

Niektóre wzory testowe są drukowane w sposób ciągły do momentu zatrzymania drukowania. Opis wzoru jest wyświetlany pod rozwijanym menu wzorów wraz z ostrzeżeniem, czy dany wzór będzie drukowany w sposób ciągły lub nie.

A Obszar Wzory testowe zawiera:

- Wzory testowe sklasyfikowane w następujący sposób:

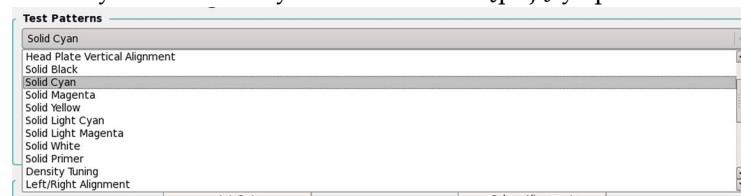


Figura 4-45 Rozwijane menu Wzory testowe (tryb płaski Flatbed)

- Belki koloru: Służą do drukowania jednolitych belek koloru wzdłuż całej szerokości aktywnej powierzchni płytki w oknie Układ. Belki kolorów uwzględniają następujące opcje: biel, 2 warstwy koloru niebieskiego, 2 warstwy koloru czerwonego, 2 warstwy koloru zielonego, żółty, magenta, cyjan, super czarny CMYK i pojedynczy czarny.

- Jednolity CMYK z czarnym wypełnieniem: Służy do drukowania jednolitych kolorów (CMYK) wzdłuż całej szerokości aktywnej powierzchni płytki w oknie Układ.
- Jednolity 6-kolorowy z czarnym wypełnieniem: Służy do drukowania jednolitych kolorów (6 kolorów) wzdłuż całej szerokości aktywnej powierzchni płytki w oknie Układ.
- Pionowe wyrównanie płyty głowicy: Służy do drukowania wzoru, który jest używany do sprawdzania pionowego wyrównania płyty głowicy.
- Jednolity czarny: Służy do drukowania jednolitego koloru czarnego wzdłuż całej szerokości aktywnej powierzchni płytki w oknie Układ.
- Jednolity cyjan: Służy do drukowania jednolitego koloru cyjan wzdłuż całej szerokości aktywnej powierzchni płytki w oknie Układ.
- Jednolita magenta: Służy do drukowania jednolitego koloru magenta wzdłuż całej szerokości aktywnej powierzchni płytki w oknie Układ.
- Jednolity żółty: Służy do drukowania jednolitego koloru żółtego wzdłuż całej szerokości aktywnej powierzchni płytki w oknie Układ.
- Jednolity jasny cyjan: Służy do drukowania jednolitego koloru jasny cyjan wzdłuż całej szerokości aktywnej powierzchni płytki w oknie Układ.
- Jednolita jasna magenta: Służy do drukowania jednolitego koloru jasna magenta wzdłuż całej szerokości aktywnej powierzchni płytki w oknie Układ.
- Jednolity biały: Służy do drukowania jednolitego koloru białego wzdłuż całej szerokości aktywnej powierzchni płytki w oknie Układ.
- Jednolity podkład: Służy do drukowania jednolitej warstwy podkładu wzdłuż całej szerokości aktywnej powierzchni płytki w oknie Układ (tylko gdy używana jest opcja Podkład).
- Jednolity lakier: Służy do drukowania jednolitej warstwy lakieru wzdłuż całej szerokości aktywnej powierzchni płytki w oknie Układ (tylko gdy używana jest opcja Lakier).
- Precyzyjna regulacja gęstości: Służy do testowania wzoru składającego się z rzędu punktów nanoszonych w sposób ciągły na kolumnę dla każdego kanału koloru wzdłuż całej szerokości aktywnej powierzchni płytki w oknie Układ. Drukowane jest pojedyncze okienko dla wszystkich głowic wirtualnych, okienko dla wszystkich kombinacji głowic fizycznych i okienko dla wszystkich głowic w rzędzie dla każdego koloru podczas jednego przejścia. Test jest przeprowadzany w celu wyregulowania skalowania napięcia głowicy drukującej dla każdego koloru.

Nota: Precyzyjna regulacja gęstości nie dotyczy głowic drukujących białego atramentu.

- Wyrównanie w lewo/prawo: Służy do drukowania bloku z uwzględnieniem mapy stołu w celu skompensowania topologii, jeżeli taka jest dostępna. Taki wzór jest używany podczas procedury Procedura 5-39: Jak skalibrować wyrównanie lewo-prawo na stronie 5-87.
 - Wyrównanie w lewo/prawo - z belkami kolorów: Służy do drukowania w dwóch przejściach małego wzoru w układzie strona lewa/prawa z belkami kolorów. Wzór jest wykrzywiony w celu przedstawienia wyrównania, gdy karetką znajduje się w martwym punkcie w strefie medium.
 - Test skokowości: Służy do drukowania wzoru w kolorze czarnym w celu sprawdzenia skokowości i wyregulowania skoku Y drukarki.
- Wzory diagnostyczne są klasyfikowane w następujący sposób:

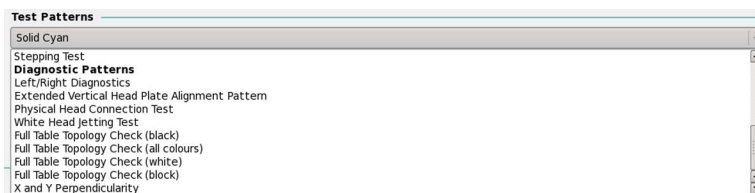


Figura 4-46 Rozwijane menu Wzory diagnostyczne (tryb płaski Flatbed)

Nota: Dla tych wzorów nie można przeprowadzać żadnych regulacji, służą one tylko do celów diagnostycznych; służą do określania błędów w wyrównaniu wydruku lub jakości wydruku.

- Diagnostyka w lewo/prawo: Służy do drukowania przy użyciu wszystkich głowic drukujących wszystkich kolorów w celu przeprowadzenia szybkiej diagnostyki dla wyrównania w lewo/prawo i wyrównania koloru do koloru.
- Rozszerzony pionowy wzór wyrównania płyty głowicy: Służy do uzyskania bardziej dokładnego przedstawienia wyrównania pionowego płyty głowicy.
- Test fizycznego połączenia głowic: Służy do diagnozowania nieprawidłowych połączeń pomiędzy głowicami i/lub płytkami ze sterownikami. Ten wzór jest drukowany podczas jednego przejścia od lewej do prawej. Następnie ma miejsce skok i proces jest powtarzany.
- Test wyrzutu głowicy białego atramentu: Służy do drukowania takiego samego wzoru jak w przypadku wzoru dla precyzyjnej regulacji gęstości, ale tylko przy użyciu białego atramentu. Ten wzór nie powinien być używany do precyzyjnej regulacji gęstości, ponieważ jest za jasny, aby zauważyć odchylenia pomiędzy napięciami. Powinien być używany w celu uzyskania ogólnych informacji o tym, czy głowice poprawnie dozują biały atrament.
- Kontrola topologii całego stołu (kolor czarny): Służy do wyrównywania dwukierunkowego. Drukowane są jednolite linie pionowe w kolorze czarnym. Dolna części linii jest drukowana od lewej do prawej, a górna połowa od prawej do lewej. Prawidłowe wyrównanie jest wskazywane za pomocą dwóch połówek linii połączonych w jedną linię.
Nota: Wszystkie testy kontrolne topologii całego stołu będą wykonywane do chwili ich zatrzymania.
- Kontrola topologii całego stołu (wszystkie kolory): W tym teście drukowane są jednolite, pionowe linie każdego koloru w kierunku od lewej do prawej, a następnie pionowe linie w kierunku od prawej do lewej.
- Kontrola topologii całego stołu (kolor biały): Służy do drukowania wzoru w układzie lewy/prawy dla całego stołu za pomocą skrajnej lewej tylnej głowicy białego atramentu. Ten wzór wymaga drukowania na niebiałym materiale, aby był użyteczny.
- Kontrola topologii całego stołu (blok): Służy do drukowania ciągłej wersji całego stołu nowego wzoru wyrównywania lewo/prawo w wersji ciągłej dla całego stołu bez uwzględniania mapy stołu.
- Prostopadłość X i Y: Służy do drukowania wzoru dla wszystkich kolorów w celu określenia stopnia prostopadłości pomiędzy osiami Y i X.

B Okno dialogowe Ustawienia kalibracji zawiera:

- Przycisk Wyłączenie wyrzutu: Służy do drukowania poziomego wzoru belki dla każdej dyszy każdej głowicy drukującej z unikalną etykietą numeryczną, aby operator mógł sprawdzić stan głowic drukujących i określić, czy wymagana jest konserwacja głowicy. Przycisk wyłączenia wyrzutu służy do otwierania okna dialogowego wyłączenia wyrzutu umożliwiającego operatorowi włączać lub wyłączać dysze dla każdej głowicy drukującej (zob. Procedura 5-35: Jak używać funkcji wyłączenia wyrzutu (Jet Out) na stronie 5-68).

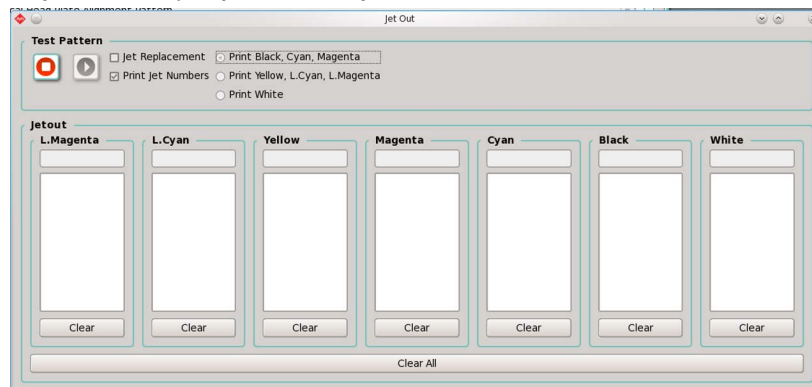


Figura 4-47 Okno dialogowe Wyłączenie wyrzutu (tryb płaski Flatbed)

Note: Jeżeli używana jest opcja Lakier lub Podkład dostępny będzie obszar wyłączenia wyrzutu za obszarem białego atramentu dla lakieru lub podkładu.

- Przycisk wyrównanie koloru: Służy do otwierania okna dialogowego Kolor umożliwiającego operatorowi zmianę przesunięcia pomiędzy głowicami drukującymi wzdłuż osi X. W oknie wyrównania koloru wprowadza się wartości w mikronach i wyświetlana jest prędkość drukowania wzoru (zob. Procedura 5-38: Jak wykonać wyrównanie koloru do koloru na stronie 5-83). Kalibracja koloru do koloru jest automatycznie regulowana, gdy prędkość X ulegnie zmianie (zmianie ulegnie DPI).

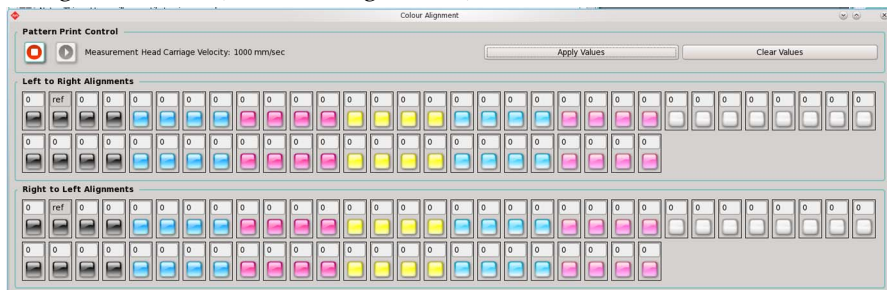


Figura 4-48 Okno dialogowe Wyrównanie koloru (tryb płaski Flatbed)

- Przycisk Kompensacja ukosu: Służy do korygowania różnicy pomiędzy pozycjami lewej i prawej strony łoża.

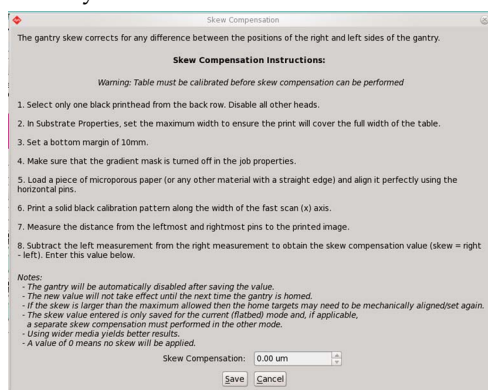


Figura 4-49 Okno Kompensacja skosu (tryb płaski Flatbed)

- Przycisk Kalibruj początek XY: Służy do ustawiania krawędzi i nastaw przesunięcia do neutralnego punktu początkowego, aby początek rozpoczynał się na wierzchołkach pinów rejestracyjnych X i Y w lewym przednim rogu stołu.

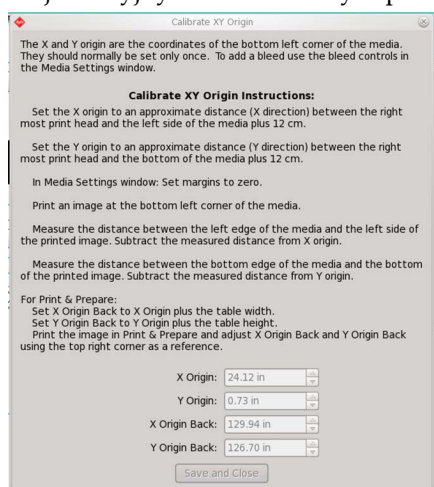


Figura 4-50 Okno dialogowe kalibruj początek XY (tryb płaski Flatbed)

- C Okno dialogowe Aktywne głowice zawiera:
- Przycisk Włączone wszystkie (zielony ze znakiem zaznaczenia na Figura 4-43): Służy do włączania wszystkich głowic drukujących podczas cyklu drukowania.
 - Trzydzieści dwa przyciski (konfiguracja z ośmioma głowicami) lub pięćdziesiąt sześć przycisków (konfiguracja z czternastoma głowicami) przedstawiające każdą głowicę drukującą (cztery przyciski dla każdej głowicy). Każdy przycisk oddzielnie włącza lub wyłącza odpowiednią głowicę drukującą, aby mogła być dostępna podczas cyklu drukowania.
 - Przyciski Wyłączone wszystkie (czerwony ze znakiem X na Figura 4-43): Służy do wyłączenia wszystkich głowic drukujących podczas cyklu drukowania.
 - Pole wyboru Kolory: Służy do włączania/wyłączania wszystkich głowic drukujących określonego koloru zamiast poszczególnych głowic.

Okno Diagnostyka - tryb płaski Flatbed

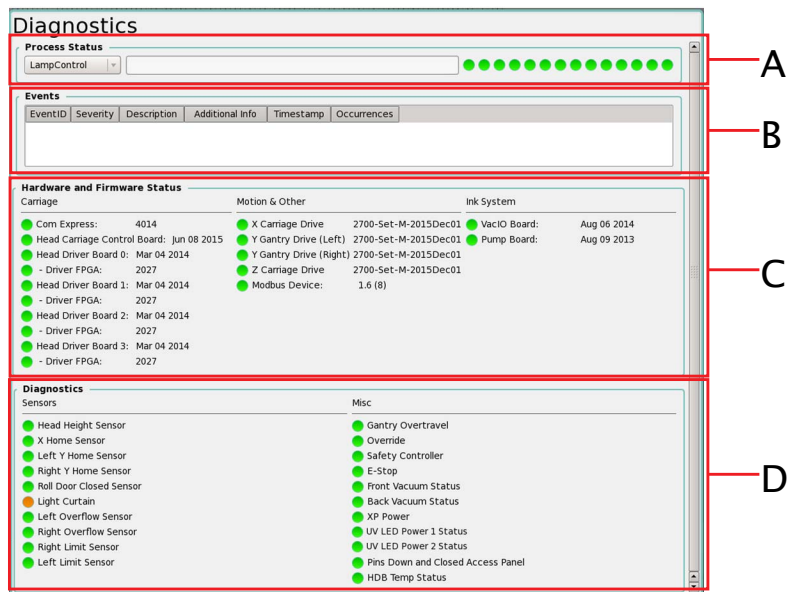


Figura 4-51 Okno Diagnostyka (tryb płaski Flatbed)

- A Okno dialogowe Status procesu zawiera:
- Rozwijane menu Status procesu: Służy do wybierania procesu.

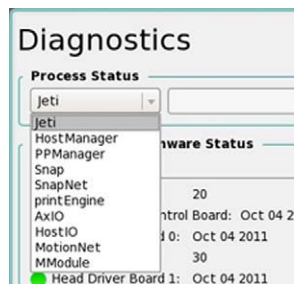


Figura 4-52 Rozwijane menu Status procesu (tryb płaski Flatbed)

- Wskaźniki statusu procesu zmieniają kolor na zielony, gdy wszystkie procesy są obsługiwane. Kliknięcie prawym przyciskiem myszy określonego procesu umożliwia wyświetlenie menu wyboru zawierającego następujące opcje:

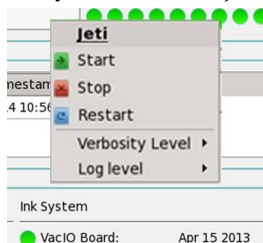


Figura 4-53 Rozwijane menu Wskaźnik procesu (tryb płaski Flatbed)

- Opcja Start: Służy do uruchamiania procesu.
- Opcja Stop: Służy do zatrzymywania procesu.
- Opcja Restart: Służy do ponownego uruchamiania procesu.

Nota: Nie należy uruchamiać, zatrzymywać lub ponownie uruchamiać procesu podczas drukowania, ponieważ może to spowodować zatrzymanie pracy maszyny.

- Menu Poziom rozwlekłości: Służy do wybierania różnych poziomów rozwlekłości (podczas wpisywania) w rozwijanym menu. Poziom rozwlekłości jest domyślnie wyłączony.

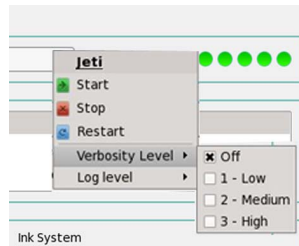


Figura 4-54 Menu poziom rozwlekłości (tryb płaski Flatbed)

- Menu Poziom wpisywania: Służy do wybierania różnych poziomów wpisywania. Dla ustawień domyślnych należy wybrać „ogólne” i „błędy”.

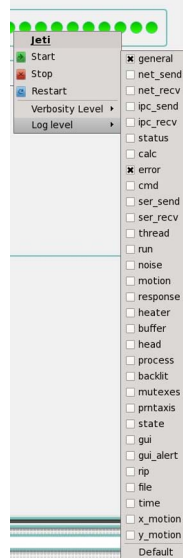


Figura 4-55 Menu poziom wpisywania (tryb płaski Flatbed)

- B Pole wyboru Zdarzenia: Służy do zapisywania wszystkich komunikatów błędu lub zdarzeń mających miejsce podczas obsługi maszyny.
- C Okno dialogowe Status sprzętu i oprogramowania sprzętowego zawiera:
 - Nota:** Jeżeli dioda LED zmienia kolor na pomarańczowy oznacza to, że odpowiednie oprogramowanie sprzętowe i płytkę elektroniczną nie pasują do siebie. Należy sprawdzić płytkę, aby zapewnić, że używane jest prawidłowe oprogramowanie sprzętowe.
 - Sekcja Karetka:
 - Dioda LED „Com Express” zmienia kolor na zielony, gdy port Com Express jest gotowy do komunikacji.
 - Dioda LED „Head Carriage Control Board” (Płytkę sterowniczą karetki) zmienia kolor na zielony, gdy płytkę sterowniczą karetki jest gotowa do komunikacji.
 - Dioda „Head Driver Board 0” (Płytkę ze sterownikiem głowicy 0) i dioda LED odpowiedniego sterownika FPGA zmieniają kolor na zielony, gdy płytkę ze sterownikiem głowicy 0 jest gotowa do komunikacji.
 - Dioda „Head Driver Board 1” (Płytkę ze sterownikiem głowicy 1) i dioda LED odpowiedniego sterownika FPGA zmieniają kolor na zielony, gdy płytkę ze sterownikiem głowicy 1 jest gotowa do komunikacji.
 - Dioda „Head Driver Board 2” (Płytkę ze sterownikiem głowicy 2) i dioda LED odpowiedniego sterownika FPGA zmieniają kolor na zielony, gdy płytkę ze sterownikiem głowicy 2 jest gotowa do komunikacji.
 - Dioda „Head Driver Board 3” (Płytkę ze sterownikiem głowicy 3) i dioda LED odpowiedniego sterownika FPGA zmieniają kolor na zielony, gdy płytkę ze sterownikiem głowicy 3 jest gotowa do komunikacji.

- Sekcja Ruch i inne zawiera:
 - Dioda LED „X Carriage Drive” (Napęd karetki X) zmienia kolor na zielony, gdy napęd karetki w osi X jest gotowy do komunikacji.
 - Dioda LED „Y Gantry Drive (Left)” (Napęd łoża (lewy) Y) zmienia kolor na zielony, gdy lewy napęd łoża jest gotowy i komunikujący.
 - Dioda LED „Y Gantry Drive (Right)” (Napęd łoża (prawy) Y) zmienia kolor na zielony, gdy prawy napęd łoża jest gotowy i komunikujący.
 - Dioda LED „Z Carriage Drive” (Napęd karetki Z) zmienia kolor na zielony, gdy napęd wysokości karetki jest gotowy i komunikujący.
 - Dioda LED „Modbus Device” (Urządzenie Modbus) zmienia kolor na zielony, gdy urządzenie Modbus jest gotowe i komunikujące.
- Sekcja Układ atramentów zawiera:
 - Dioda LED „VacIO Board” (Płytko VacIO) zmienia kolor na zielony, gdy płytko VacIO jest gotowa i komunikująca.
 - Dioda LED „Pump Board” (Płytko pompy) zmienia kolor na zielony, gdy płytko pompy jest gotowa i komunikująca.
- D Sekcja Diagnostyka zawiera:
 - Sekcja Czujniki, która zawiera:
 - Dioda LED „Head Height Sensor” (Czujnik wysokości głowicy) zmienia kolor na zielony, gdy czujnik wysokości głowicy jest gotowy do komunikacji; zmienia kolor na czerwony, gdy nie jest gotowy do komunikacji.
 - Dioda LED „X Home Sensor” (Czujnik pozycji spoczynkowej X) zmienia kolor na zielony, gdy karetko znajduje się w pozycji spoczynkowej; zmienia kolor na pomarańczowy, gdy karetko znajduje się poza pozycją spoczynkową.
 - Dioda LED „Left Y Home Sensor” (Lewy czujnik pozycji spoczynkowej Y) zmienia kolor na zielony, gdy lewy napęd łoża znajduje się w pozycji spoczynkowej; zmienia kolor na pomarańczowy, gdy łożo znajduje się poza pozycją spoczynkową.
 - Dioda LED „Right Y Home Sensor” (Prawy czujnik pozycji spoczynkowej Y) zmienia kolor na zielony, gdy prawy napęd łoża znajduje się w pozycji spoczynkowej; zmienia kolor na pomarańczowy, gdy łożo znajduje się poza pozycją spoczynkową.
 - Dioda LED „Light Shield Closed Sensor” (Czujnik zamknięcia bariery świetlnej) zmienia kolor na zielony, gdy drzwi strefy oczyszczania są zamknięte i na czerwony, gdy drzwi są otwarte.
 - Dioda LED „Light Screen Sensor” (Czujnik bariery świetlnej) zmienia kolor na zielony, gdy czujnik nie zadziałał; zmienia kolor na pomarańczowy, gdy czujnik został wyciszony; zmienia kolor na czerwony, gdy czujnik zadziałał.
 - Dioda LED „Left Overflow Sensor” (Lewy czujnik przelewowy) zmienia kolor na zielony, gdy czujnik nie zadziałał; zmienia kolor na czerwony, gdy czujnik zadziałał.
 - Dioda LED „Right Overflow Sensor” (Prawy czujnik przelewowy) zmienia kolor na zielony, gdy czujnik nie zadziałał; zmienia kolor na czerwony, gdy czujnik zadziałał.
 - Dioda LED „Right Limit Sensor” (Prawy czujnik krańcowy) zmienia kolor na zielony, gdy czujnik nie zadziałał; zmienia kolor na czerwony, gdy czujnik zadziałał.
 - Dioda LED „Left Limit Sensor” (Lewy czujnik krańcowy) zmienia kolor na zielony, gdy czujnik nie zadziałał; zmienia kolor na czerwony, gdy czujnik zadziałał.
 - Sekcja Inne, która zawiera:
 - Dioda LED „Gantry Overtravel” (Za dalekie przesunięcie łoża) zmienia kolor na zielony, gdy jest wyłączona; zmienia kolor na pomarańczowy, gdy jest włączona.
 - Dioda LED „Override” (Nadpisanie) zmienia kolor na zielony, gdy jest wyłączona; zmienia kolor na pomarańczowy, gdy jest włączona.
 - Dioda LED „Safety Controller” (Sterownik bezpieczeństwa) zmienia kolor na zielony, gdy sterownik jest włączony; na pomarańczowy, gdy sterownik jest wyłączony; na czerwony, gdy sterownik nie reaguje.
 - Dioda LED „E-Stop” (Zatrzymanie awaryjne) zmienia kolor na zielony, gdy zatrzymanie nie zadziałało; zmienia kolor na czerwony, gdy zatrzymanie zadziałało.
 - Dioda LED „Front Vacuum Status” (Status przedniego podciśnienia) zmienia kolor na zielony, gdy podciśnienie jest wyłączone; zmienia kolor na pomarańczowy, gdy podciśnienie jest włączone.
 - Dioda LED „Back Vacuum Status” (Status tylnego podciśnienia) zmienia kolor na zielony, gdy podciśnienie jest wyłączone; zmienia kolor na pomarańczowy, gdy podciśnienie jest włączone.
 - Dioda LED „XP Power” (Zasilanie XP) zmienia kolor na zielony, gdy zasilanie jest wyłączone; zmienia kolor na czerwony, gdy zasilanie jest włączone.
 - Dioda LED „UV LED Power 1 Status” (Status zasilania 1 UV LED) zmienia kolor na zielony, gdy zasilanie jest wyłączone; zmienia kolor na czerwony, gdy zasilanie jest włączone.
 - Dioda LED „UV LED Power 2 Status” (Status zasilania 2 UV LED) zmienia kolor na zielony, gdy zasilanie jest wyłączone; zmienia kolor na czerwony, gdy zasilanie jest włączone.
 - Dioda LED „Pins Down and Closed Access Panel” (Piny w dół i zamknięty panel dostępowy) zmienia kolor na zielony, gdy piny są w dole a panel dostępowy jest zamknięty; zmienia kolor na szary, gdy piny znajdują się w górze.
 - Dioda LED „HDB Temp Status” (Status temperatury HDB) zmienia kolor na zielony, gdy temperatura płytki ze sterownikiem napędu jest normalna; zmienia kolor na pomarańczowy, gdy temperatura jest normalna; zmienia kolor na czerwony, gdy temperatura znajduje się powyżej poziomu krytycznego.

Okno Preferencje - tryb płaski Flatbed

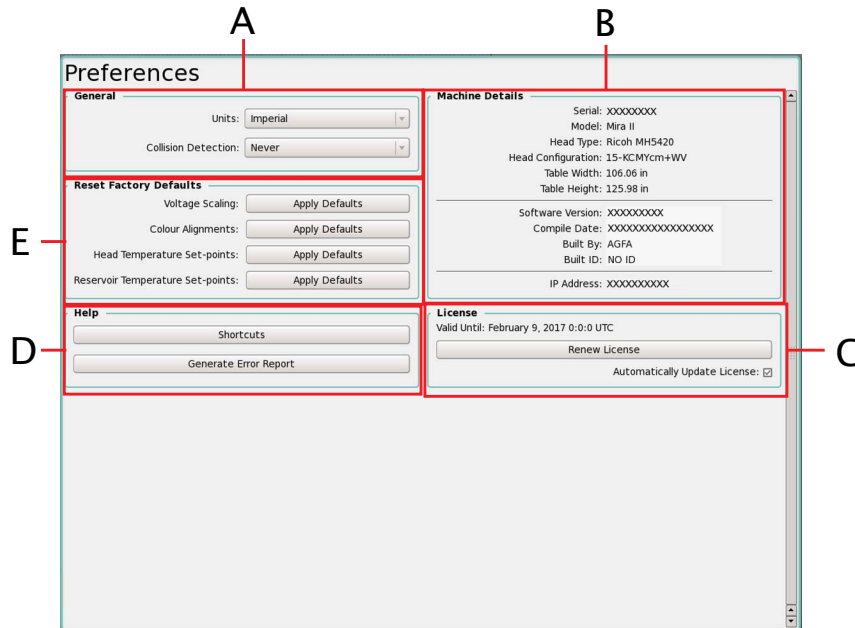


Figura 4-56 Okno Preferencje (tryb płaski Flatbed)

- A** Okno dialogowe Ogólne zawiera:
- Rozwijane menu wyboru Jednostki: Służy do wybierania używanych jednostek miary (metrycznych lub imperialnych). Jednostki miary mają wpływ na wszystkie pomiary przeprowadzane w ramach interfejsu GUI Jeti i GUI Layout za wyjątkiem pomiarów wysokości głowicy, które są zawsze przeprowadzane w jednostkach metrycznych.
 - Rozwijane menu wyboru Wykrywanie kolizji: Służy do wybierania trzech trybów obsługi czujnika wykrywania kolizji:
 - Nigdy: Czujnik wykrywania kolizji jest wyłączony.
 - Zawsze: Czujnik wykrywania kolizji jest zawsze włączony.
 - Przy zmianie ustawień: Czujnik wykrywania kolizji jest włączony tylko, gdy zmieniane są ustawienia medium.
- B** Okno dialogowe Szczegóły maszyny zawiera następujące opcje: Numer seryjny maszyny, typ maszyny, typ głowicy drukującej, konfiguracja koloru i informacje o oprogramowaniu i adresie IP.
- C** Okno dialogowe Licencja zawiera:
- Informacja o dacie ważności licencji: Data, do której klucz licencyjny będzie ważny.
 - Przycisk Odnów licencję: Służy do odnawiania licencji miesięcznej. Kliknięcie prawym przyciskiem myszy tego przycisku umożliwia wyświetlenie informacji o kluczu licencyjnym.
- Nota:** Aby ta funkcja działała wymagane jest połączenie z Internetem.
- Pole wyboru Automatyczna aktualizacja licencji: Służy do automatycznego aktualizowania licencji po jej wygaśnięciu.

D Okno dialogowe Pomoc zawiera:

- Przycisk Skróty: Służy do wyświetlania okna z listą pomocnych skrótów klawiaturowych.

Function	Shortcut
Zoom in	Shift + Scroll up
Zoom out	Shift + Scroll down
Copy image	Ctrl + drag image
View full uncropped image	Middle-click image
View and move full uncropped I...	Middle-click + drag image
Center image	C
Rotate image	R
Mirror image	M
Reset Crop	X
Change image properties	Double-click image
Change substrate properties	Double-click substrate
Pan layout	Shift + Drag layout
Move program window	Alt + Drag window
Scroll left	Alt + Scroll up
Scroll right	Alt + Scroll down
Select multiple thumbnails	Ctrl + click thumbnail

Figura 4-57 Okno Skróty (tryb płaski Flatbed)

- Przycisk Generuj raport o błędach: Służy do uruchamiania narzędzia do sporządzania raportów o błędach (zob. Figura 4-58) wypełnianych przez techników lub użytkowników końcowych. Skompresowany plik z raportem o błędach zostaje zapisany na pulpicie i można go wysłać do technika Agfa w celu uzyskania pomocy.

Figura 4-58 Raport o błędach (tryb płaski Flatbed)

E Okno dialogowe Resetowanie ustawień fabrycznych zawiera:



Uwaga:

Resetowanie ustawień fabrycznych przeprowadza certyfikowany technik Jeti po zakończeniu strojenia maszyny podczas instalacji. Nie należy resetować żadnych ustawień fabrycznych, jeżeli nie zalecił tego technik Jeti. Jeżeli domyślne ustawienia fabryczne nie zostały utworzone na dole wyświetlany jest przycisk Utwórz domyślne ustawienia fabryczne. Tego przycisku należy używać tylko wtedy, gdy konfiguracja maszyny została zakończona.

- Skalowanie napięcia: Przycisk Zastosuj wartości domyślne: Służy do ustawiania domyślnych ustawień fabrycznych dla skalowania napięcia.
- Wyrównanie w lewo, prawo i koloru: Przycisk Zastosuj wartości domyślne: Służy do ustawiania domyślnych ustawień fabrycznych dla wyrównania koloru.
- Nastawy temperatury głowicy: Przycisk Zastosuj wartości domyślne: Służy do ustawiania domyślnych wartości fabrycznych dla temperatury głowicy.
- Nastawy temperatury zbiornika: Przycisk Zastosuj wartości domyślne: Służy do ustawiania domyślnych wartości fabrycznych dla temperatury zbiornika.
- Przycisk Utwórz domyślne wartości fabryczne: Służy do tworzenia domyślnych wartości fabrycznych dla skalowania napięcia, wyrównania w lewo/prawo i koloru, temperatury głowicy i temperatury zbiornika przy użyciu jednego przycisku.

Nota: Przycisk nie będzie widoczny, gdy utworzony zostanie folder Domyślne ustawienia fabryczne. Folder domyślnych ustawień fabrycznych należy usunąć, aby ponownie włączyć ten przycisk.

Okno Kontrola zadania - tryb płaski Flatbed

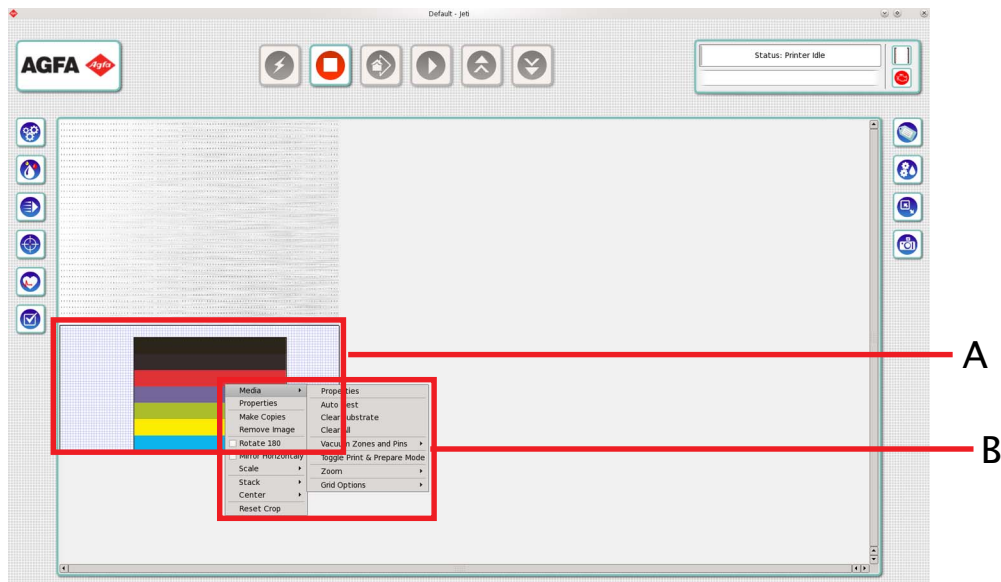


Figura 4-59 Okno Kontrola zadania (tryb płaski Flatbed)

A Wyświetla medium dające się drukować wraz z obrazem umieszczonym na układzie.

B Menu kontekstowe Obraz zawiera następujące opcje:

Nota: Do menu Medium można uzyskać także dostęp klikając prawym przyciskiem myszy medium.

- Rozwijane menu medium zawiera następujące opcje:
 - Menu Właściwości: Służy do otwierania okna właściwości podłoża.
 - Opcja Automatyczne zagnieżdżanie: Służy do automatycznego zagnieżdżania obrazów.
 - Opcja Wyczyść podłoże: Służy do usuwania wszystkich obrazów z medium.
 - Opcja Wyczyść wszystko.
 - Rozwijane menu Strefy podciśnienia i piny zawiera następujące opcje:

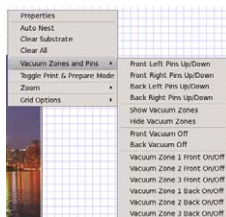


Figura 4-60 Okno Kontrola zadania - Menu Medium - Strefy podciśnienia i piny (tryb płaski Flatbed)

- Opcja Przednie lewe piny do góry/w dół: Służy do przesuwania przednich lewych pinów stołu do góry lub w dół.
- Opcja Przednie prawe piny do góry/w dół: Służy do przesuwania przednich prawych pinów stołu do góry lub w dół.
- Opcja Tylne lewe piny do góry/w dół: Służy do przesuwania tylnych lewych pinów stołu do góry lub w dół.
- Opcja Tylne prawe piny do góry/w dół: Służy do przesuwania tylnych prawych pinów stołu do góry lub w dół.

- Opcja Pokaż strefy podciśnienia: Służy do wyświetlania wszystkich sześciu stref podciśnienia.



Figura 4-61 Menu Medium - Strefy podciśnienia i piny - Pokaż strefy (tryb płaski Flatbed)

Nota: Zob. Figura 4-62, jeżeli opcja drukowania i przygotowywania jest włączona.

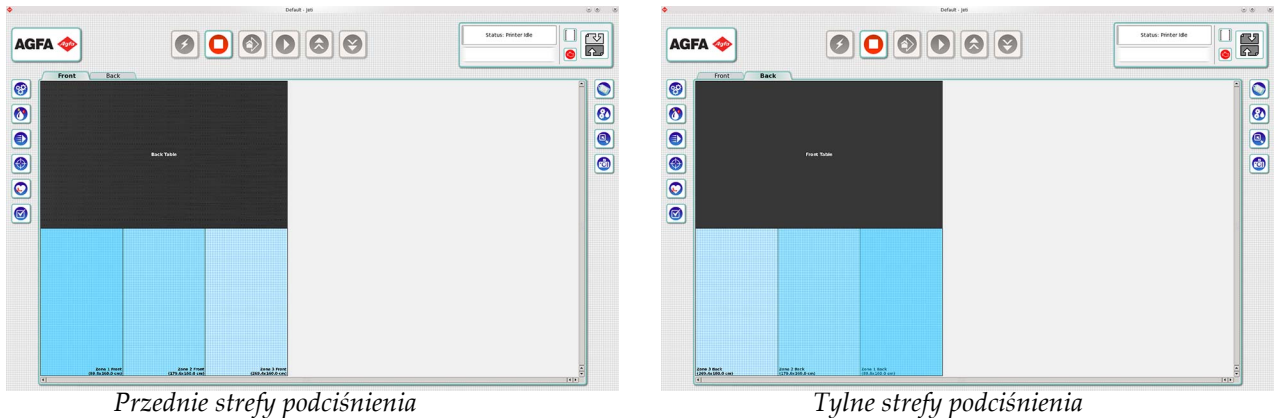


Figura 4-62 Drukowanie i przygotowywanie - strefy podciśnienia (tryb płaski Flatbed)

- Opcja Ukryj strefy podciśnienia: Służy do ukrywania wszystkich sześciu stref podciśnienia.
 - Opcja Przednie podciśnienie wyłączone: Służy do wyłączania wszystkich trzech przednich stref podciśnienia.
 - Opcja Tylne podciśnienie wyłączone: Służy do wyłączania wszystkich trzech tylnych stref podciśnienia.
 - Strefa podciśnienia 1 - przód wł./wył., strefa podciśnienia 2 - przód wł./wył., strefa podciśnienia 3 - przód wł./wył., strefa podciśnienia 1 - tył wł./wył., strefa podciśnienia 2 - tył wł./wył., strefa podciśnienia 3 - tył wł./wył., dla włączania i wyłączania określonej strefy.
- Nota:** Strefy podciśnienia rozciągają się począwszy od strefy 1 co oznacza, że strefa 2 i strefa 3 zostaną włączone tylko wtedy, gdy włączona będzie strefa 1.
- Rozwijane menu Zoom: Służy do skalowania wybranych obrazów w następujący sposób:
- Powiększenie (Shift+przewinięcie pokrętkiem myszy)
 - Pomniejszenie (Shift+przewinięcie pokrętkiem myszy)

- Rozwijane menu Opcje siatki zawiera następujące opcje:

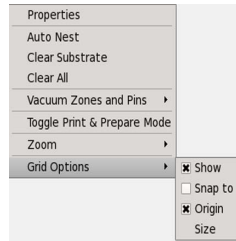
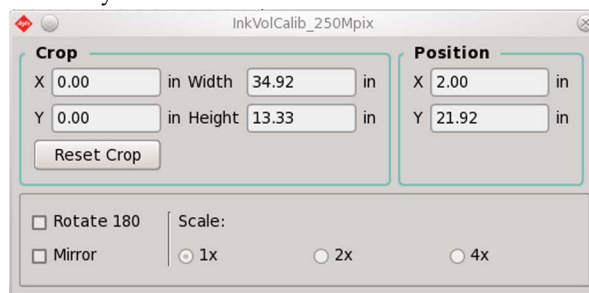


Figura 4-63 Okno Kontrola zadania - Menu Medium - Opcje siatki (tryb płaski Flatbed)

- Pole wyboru Pokaż: Służy do wyświetlania siatki na podłożu.
- Pole wyboru Dołącz do: Służy do dołączania obrazów do siatki.
- Pole wyboru Pochodzenie: Służy do wprowadzania określonego rozmiaru siatki.
- Pole wyboru Rozmiar: Służy do wprowadzania określonego rozmiaru siatki.
- Menu Właściwości służy do otwierania okna Właściwości obrazu zawierającego następujące elementy:



Note: Kliknięcie prawym przyciskiem myszy na dowolnym polu tekstowym w tym oknie spowoduje wyświetlenie listy ostatnich

Figura 4-64 Okno Właściwości obrazu (tryb płaski Flatbed)

- Pole dialogowe Kadrowanie zawiera następujące opcje:
 - Pole tekstowe X: Służy do kadrowania lewej krawędzi obrazu.
 - Pole tekstowe Y: Służy do kadrowania górnej krawędzi obrazu.
 - Pole Szerokość: Służy do wyświetlania szerokości obrazu. Jeżeli szerokość jest zmniejszana, obraz jest kadrowany począwszy od prawej krawędzi.
 - Pole Wysokość: Służy do wyświetlania wysokości obrazu. Jeżeli wysokość jest zmniejszana, obraz jest kadrowany począwszy od dolnej krawędzi.
 - Przycisk Resetuj kadrowanie: Służy do przywracania obrazu do pierwotnych rozmiarów.
- Pole dialogowe Pozycja: Służy do wyświetlania pozycji obrazu względem osi X i Y na drukowanym medium.
- Pole wyboru Obróć o 180: Służy do obracania obrazu o 180 stopni.
- Pole wyboru Lustro: Służy do odbijania obrazu w lustrze w poziomie.
- Pole wyboru Wykonaj kopie: Służy do kopiowania obrazu na podłożu.
- Pole wyboru Usuń obraz: Służy do usuwania wybranego obrazu z układu.
- Pole wyboru Obróć o 180: Służy do obracania obrazu o 180 stopni względem położenia pierwotnego podczas konwertowania obrazu.
- Pole wyboru Lustro: Służy do odbijania obrazu w lustrze wzdłuż osi X począwszy od pierwotnego położenia emulsji.
- Rozwijane menu Skaluj: Służy do skalowania wybranych obrazów o 100%, 200% lub 400%.
- Rozwijane menu Grupuj: Służy do grupowania obrazów z przodu, z tyłu lub do przesuwania do przodu lub tyłu.
- Rozwijane menu Centruj: Służy do umieszczania obrazu (poziomo, pionowo lub w obu kierunkach) w środku układu wydruku.
- Pole wyboru Resetuj kadrowanie: Służy do przywracania skadrowanego obrazu do pierwotnych rozmiarów.

Graficzny interfejs użytkownika GUI Jeti – tryb z roli na rolę (RTR)

Interfejs GUI Jeti jest interfejsem graficznym użytkownika umożliwiającym obsługę drukarki Jeti Mira LED LM MG 2732. Poniżej opisano poszczególne okna interfejsu oraz kontrolki dostępne podczas obsługi drukarki w trybie RTR. Zob. “Przygotowanie drukarki do drukowania w trybie z roli na rolę RTR” na stronie 5-41.

Obszar główny okna Jeti - tryb z roli na rolę RTR

Obszar główny okna Jeti zawiera wszystkie kontrolki niezbędne do obsługi drukarki Jeti Mira LED LM MG 2732. Na rysunku Figura 4-65 kontrolki te zaznaczono kolorem czerwonym.

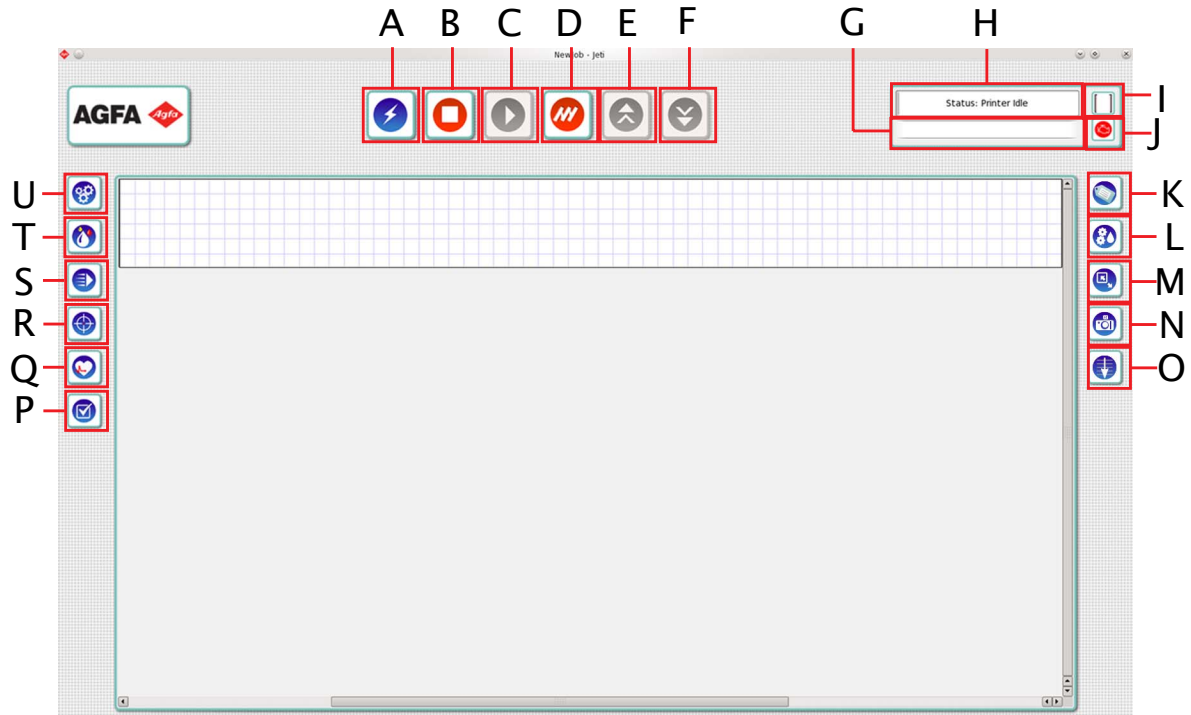


Figura 4-65 Obszar główny okna Jeti (tryb RTR)

- A** Po załadowaniu oprogramowania pojedyncze kliknięcie przycisku automatycznego uruchamiania powoduje włączenie trybu gotowości różnych podsystemów. Pojedyncze kliknięcie tego przycisku służy do włączania i przesuwania do pozycji spoczynkowej wszystkich osi i uruchamiania dmuchawy podciśnienia. Kliknięcie tego przycisku prawym przyciskiem myszy udostępnia 2 opcje:
- Opcja fałszywej gotowości: Używana do włączania fałszywych lamp i wyłączenia głowic drukujących w celu przeprowadzenia fałszywego drukowania/testowania.
 - Opcja czuwania: Używana do wyłączenia lamp (jeżeli są włączone), przesuwania łoża do pozycji ładowania i powodowania otwarcia drzwi strefy oczyszczania.



Figura 4-66 Menu kontekstowe przycisku uruchamiania (RTR)

- B** Przycisk zatrzymywania drukowania: Używany do zatrzymywania cyklu drukowania.
- C** Przycisk drukowania: uruchamia cykl drukowania, gdy okno układu zawiera obrazy, a maszyna znajduje się w stanie gotowości.
- Nota:** Po naciśnięciu przycisku drukowania w jego miejscu pojawia przycisk pauzy.
- D** Przycisk włączania/wyłączania naciągu: umożliwia włączenie lub wyłączenie naciągu rolek.

- E Przycisk przesuwania medium do tyłu (zaznaczony kolorem niebieskim na rysunku Figura 4-67): Służy do cofania medium w odstępach 1 cala. Kliknięcie prawym przyciskiem myszy umożliwia cofnięcie na wymaganą odległość.

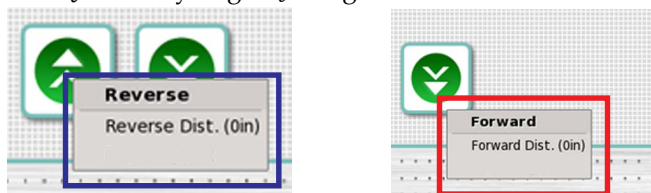


Figura 4-67 Kliknięcie prawym przyciskiem myszy przycisków przesuwania medium do przodu i do tyłu (RTR)

- F Przycisk przesuwania medium do przodu (zaznaczony kolorem czerwonym na rysunku Figura 4-67): Służy do przesuwania medium do przodu w odstępach 1 cala. Kliknięcie prawym przyciskiem myszy umożliwia przesunięcie do przodu na wymaganą odległość.
- G Pasek statusu: Służy do wyświetlania komunikatów o statusie maszyny.
- H Czas drukowania i wartość procentowa ukończenia zadania: Służy do wyświetlania szacunkowego czasu (hh:mm:ss) trwania zadania drukowania przed rozpoczęciem zadania. Funkcja czasu drukowania określa także czas pozostały do zakończenia zadania drukowania (obszar zaznaczony kolorem czerwonym na rysunku Figura 4-68). Wartość procentowa ukończenia zadania określa ukończenie zadania drukowania w skali procentowej (od 1 do 100) i w postaci szarego paska postępu.

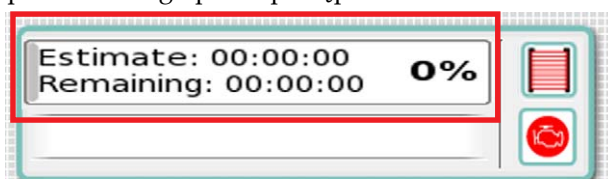


Figura 4-68 Licznik ukończenia zadania i czas drukowania (RTR)

- I Wskaźnik bariery świetlnej: Służy do określania, czy bariery świetlne są aktywne lub nieaktywne. Jeżeli bariery świetlne są aktywne (obszar zaznaczony kolorem czerwonym na rysunku Figura 4-69), nie należy zbliżać się do drukarki, ponieważ może drukować. Jeżeli bariery świetlne są nieaktywne (obszar zaznaczony kolorem niebieskim na rysunku Figura 4-69), drukarka jest bezczynna i można podejść w jej pobliże.



Figura 4-69 Wskaźnik bariery świetlnej (RTR)

- J** Ikona silnika: Służy do wyświetlania statusu systemów maszyny. Kliknij ikonę silnika (zaznaczoną kolorem niebieskim na Figura 4-70), aby wyświetlić listę niereagujących systemów. Niektóre systemy można uruchomić poprzez kliknięcie odpowiedniego zielonego przycisku ze znakiem zaznaczenia.

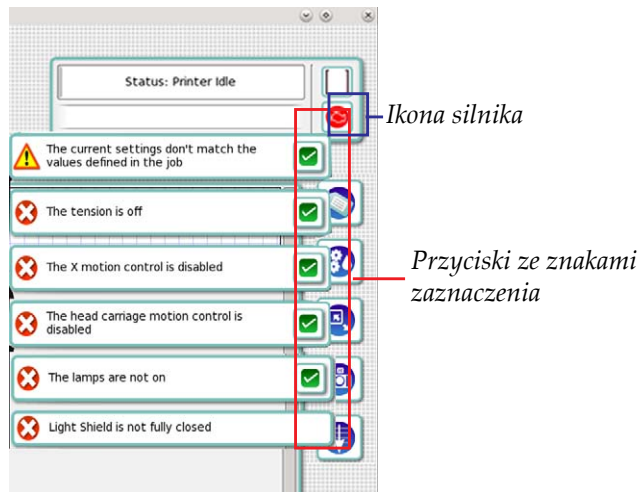


Figura 4-70 Ikona silnika (RTR)

- K** Przycisk zadań: Służy do otwierania okna zadań, w którym można wybrać zapisane zadania zawierające wszystkie obrazy i ich odpowiednie pozycje, które zostały załadowane do obszaru medium w chwili zapisywania. Zob. "Okno zadania - RTR" na stronie 4-44.
- L** Przycisk Właściwości zadania: Służy do otwierania okna właściwości zadania. Zob. "Okno Ustawienia wydruku - RTR" na stronie 4-45.
- M** Przycisk Właściwości podłoża: Służy do otwierania okna właściwości podłoża. Zob. "Okno ustawień medium - RTR" na stronie 4-47.
- N** Przycisk obrazów: Służy do otwierania okna obrazów. Zob. "Okno obrazy - RTR" na stronie 4-48.
- O** Przycisk Kolejka: Służy do otwierania okna kolejki. Zob. "Okno Kolejka - RTR" na stronie 4-48.
- P** Przycisk preferencji: Służy do otwierania okna preferencji. Zob. "Okno Preferencje - RTR" na stronie 4-55.
- Q** Przycisk diagnostyki: Służy do otwierania okna diagnostyki. Zob. "Okno Diagnostyka - RTR" na stronie 4-54.
- R** Przycisk kalibracji i wyrównania: Służy do otwierania okna kalibracji i wyrównania. Zob. "Okno Kalibracja i wyrównywanie - RTR" na stronie 4-52.
- S** Przycisk kontroli ruchu: Służy do otwierania okna kontroli ruchu. Zob. "Okno Kontrola ruchu - RTR" na stronie 4-50.
- T** Przycisk układu atramentów: Służy do otwierania okna układu atramentów. Zob. "Okno Układ atramentów - RTR" na stronie 4-49.
- U** Przycisk ustawień maszyny: Służy do otwierania okna ustawień maszyny. Zob. "Okno Ustawienia maszyny - RTR" na stronie 4-49

Okno zadania - RTR

Wszystkie funkcje są takie same jak w przypadku okna "Okno zadania - tryb płaski Flatbed" na stronie 4-5.

Nota: Funkcja drukowania warstwowego jest dostępna tylko w trybie płaskim Flatbed.

Okno Ustawienia wydruku - RTR

Note: Przewiń w dół, aby wyświetlić resztę właściwości zadania.

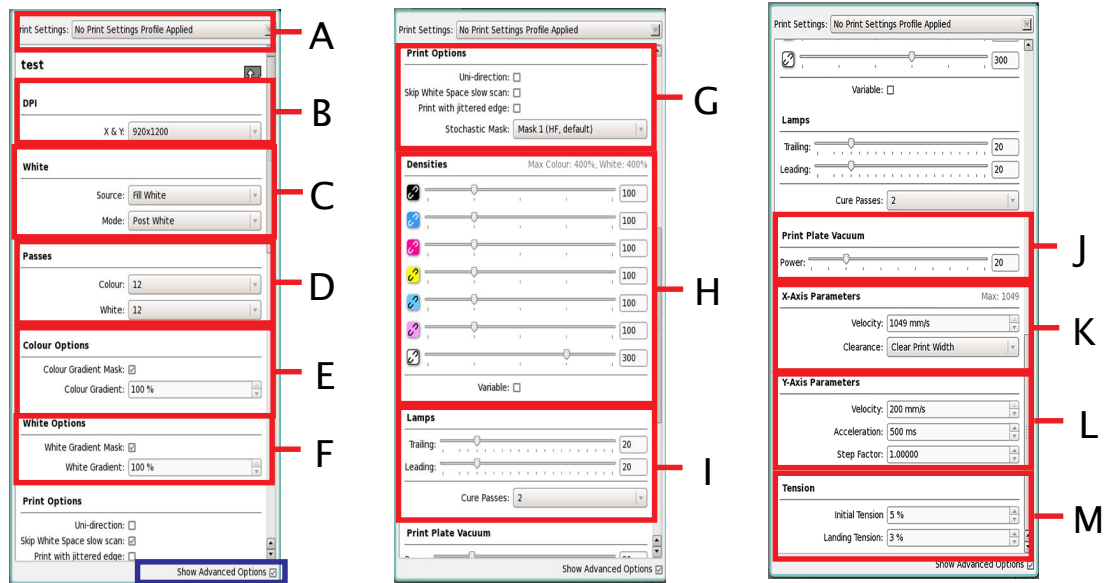


Figura 4-71 Okno Ustawienia wydruku - (RTR)

- A Takie samo menu jak rozwijane menu wyboru Ustawienia wydruku w “Okno Ustawienia wydruku - tryb płaski Flatbed” na stronie 4-8.
- B Takie samo menu jak rozwijane menu DPI w “Okno Ustawienia wydruku - tryb płaski Flatbed” na stronie 4-8.
- C Takie samo menu jak rozwijane menu Biel w “Okno Ustawienia wydruku - tryb płaski Flatbed” na stronie 4-8 z tą różnicą, że opcja drukowania pomiędzy kolorem białym nie jest dostępna w rozwijanym menu Biel.
- D Takie samo menu jak rozwijane menu Przejścia w “Okno Ustawienia wydruku - tryb płaski Flatbed” na stronie 4-8.
- E Taki sam obszar jak obszar Opcje koloru w “Okno Ustawienia wydruku - tryb płaski Flatbed” na stronie 4-8.
- F Taki sam obszar jak obszar Opcje bieli w “Okno Ustawienia wydruku - tryb płaski Flatbed” na stronie 4-8.
- G Taki sam obszar jak obszar Opcje wydruku w “Okno Ustawienia wydruku - tryb płaski Flatbed” na stronie 4-8.
- H Taki sam obszar jak obszar Gęstości w “Okno Ustawienia wydruku - tryb płaski Flatbed” na stronie 4-8.
- I Taki sam obszar jak obszar Lampy w “Okno Ustawienia wydruku - tryb płaski Flatbed” na stronie 4-8.
- J Obszar Podciśnienie płyty wydruku zawiera:
 - Suwak: Służy do regulacji wartości wielkości podciśnienia płyty do druku, która zależy od typu medium używanego do drukowania. Ustawienia ogólne powinny wynosić 30%, ale można je zmniejszać lub zwiększać, ponieważ nie wszystkie materiały reagują tak samo na płytę lub lampy.
- K Taki sam obszar jak obszar Parametry osi X w “Okno Ustawienia wydruku - tryb płaski Flatbed” na stronie 4-8.
- L Obszar Parametry osi Y (jeżeli wybrana zostanie opcja „Pokaż zaawansowane opcje”) zawiera:
 - Pole tekstowe Prędkość: Służy do wprowadzania nowej wartości prędkości roli. Zaleca się, aby utrzymywać prędkość roli równą 200 mm/s.

Nota: Jeżeli rola przesuwana się w odstępach większych niż 5 cali (110 mm), prędkość roli zmniejsza się do wartości 140 mm/s.
- M Obszar Naciąg zawiera (zob. Procedura 5-23: Włączanie naciągu na stronie 5-45):
 - Pole wyboru Naciąg początkowy: Służy do wybierania wartości naciągu w celu wyregulowania naciągu stosowanego na początku przesuwania.
 - Pole wyboru Naciąg końcowy: Służy do wybierania wartości naciągu w celu wyregulowania naciągu stosowanego na zakończenie przesuwania.

Okno Ustawienia wydruku - RTR z podkładem

Wszystkie funkcje są takie same jak w "Okno Ustawienia wydruku - z podkładem (tryb płaski Flatbed)" na stronie 4-11 z tą różnicą, że parametry Y i obszary naciągu są takie same jak w "Okno Ustawienia wydruku - RTR" na stronie 4-45.

Nota: Funkcja drukowania pomiędzy kolorem białym nie jest dostępna w rozwijanym menu Tryb bieli.

Nota: Funkcja Podkład, następnie Kolor, nie jest dostępna w rozwijanym menu Tryb podkładu.

Okno Ustawienia wydruku - RTR z lakierem

Drukowane przy użyciu lakieru nie jest dostępne w trybie RTR.

Okno ustawień medium - RTR

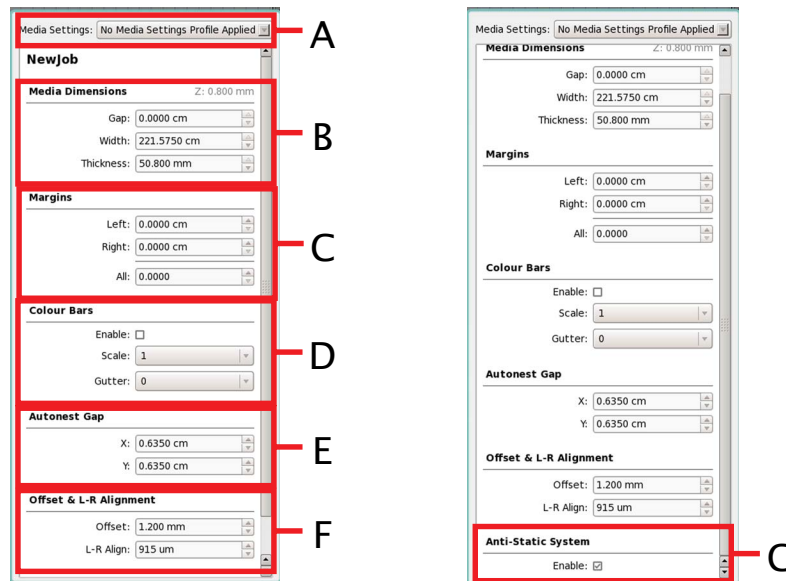


Figura 4-72 Okno ustawień medium (RTR)

- A** Takie samo menu jak rozwijane menu wyboru Ustawienia medium w “Okno ustawień medium - tryb płaski Flatbed” na stronie 4-15.
- B** Okno dialogowe Wymiary medium zawiera następujące opcje:
- Pole tekstowe Odstęp - służy do kontrolowania odległości pomiędzy lewą krawędzią rolki a krawędzią materiału.
 - Pole Szerokość - służy do kontrolowania szerokości roli medium.
 - Pole Lewy margines - służy do ustawiania lewego marginesu roli medium.
 - Pole Prawy margines - służy do ustawiania prawego marginesu roli medium.
- C** Okno dialogowe Marginesy zawiera następujące opcje:
- Lewy - służy do ustawiania lewego marginesu medium w układzie.
 - Prawy - służy do ustawiania prawego marginesu medium w układzie.
 - Wszystkie - służy do ustawiania wszystkich marginesów według wartości wprowadzonych w polu.
- D** Okno dialogowe Belki koloru zawiera następujące opcje:
- Włącz - służy do włączania lub wyłączania belek koloru określających status głowic drukujących podczas drukowania.
 - Skaluj - służy do zmieniania rozmiaru belek koloru i marginesu na oprawę.
 - Margines na oprawę - służy do określania przestrzeni pomiędzy belkami koloru a lewą stroną obrazu.
- E** Okno dialogowe Odstęp automatycznego zagnieżdżenia zawiera następujące opcje:
- Odstęp X - służy do określania odstępu pomiędzy zagnieżdżonymi obrazami w osi X.
 - Odstęp Y - służy do określania odstępu pomiędzy zagnieżdżonymi obrazami w osi Y.
- F** Obszar Przesunięcie i wyrównanie L-R zawiera:
- Pole tekstowe Przesunięcie: Służy do określania pożądanego przesunięcia karetki powyżej medium (maks. 55,4 mm).
 - Pole tekstowe Wyrównanie L-R: Służy do regulacji w mikronach, które jest bezpośrednio proporcjonalne do wysokości karetki względem powierzchni medium (maks. 10 000 um).
- G** Obszar System antystatyczny zawiera:
- Pole wyboru Włącz: Służy do włączania/wyłączania systemu antystatycznego.

Okno obrazy - RTR

Wszystkie funkcje są takie same jak w przypadku okna "Okno Obrazy - tryb płaski Flatbed" na stronie 4-17.

Okno Kolejka - RTR

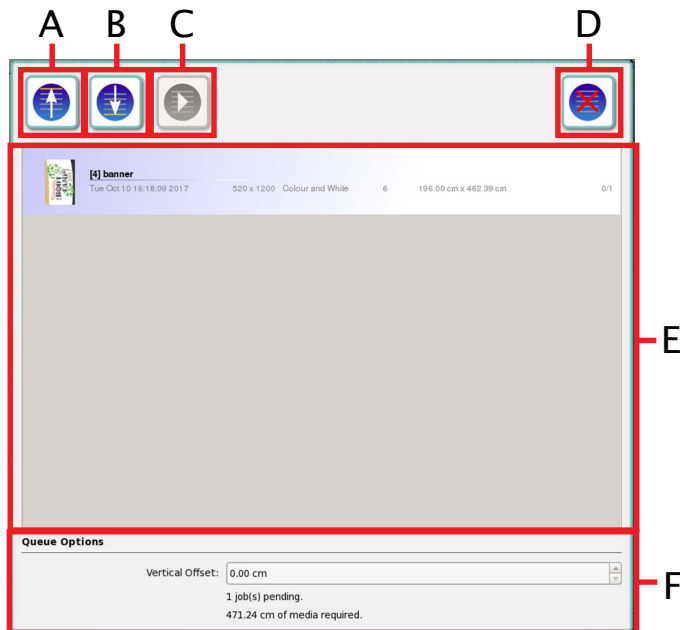


Figura 4-73 Okno Kolejka



Ważny!

Funkcja Kolejka jest używana tylko w trybie RTR.

- A Przycisk Kolejka na początku: Służy do umieszczania wybranego zadania na początku kolejki wydruku.
- B Przycisk Kolejka na końcu: Służy do umieszczania wybranego zadania na końcu kolejki wydruku.
- C Przycisk Drukuj kolejkę: Służy do drukowania wszystkich zadań w kolejce.
- D Przycisk Wyczyść kolejkę: Służy do usuwania wszystkich zadań z kolejki.
- E Obszar Kolejka zadań: Służy do wyświetlania listy wszystkich zadań dodanych do kolejki. Kliknięcie prawym przyciskiem myszy ikony zadania powoduje wyświetlenie następujących opcji:
 - Usuń: Służy do usuwania wybranego zadania z kolejki.



Figura 4-74 Okno Kolejka - menu otwierane poprzez kliknięcie prawym przyciskiem myszy

- Przywróć do listy zadań: Służy do dodawania wybranego zadania do listy zadań.
- Usuń ukończone pozycje: Służy do usuwania ukończonych zadań z kolejki.
- Przewiń do pierwszego dającego się wydrukować zadania: Służy do przewijania do pierwszego dającego się wydrukować zadania w kolejce.
- Przesuń ukończone do góry: Służy do przesuwania ukończonych zadań do górnej części kolejki.

- F Okno dialogowe Opcje kolejki zawiera następujące opcje:
- Pole tekstowe Przesunięcie pionowe: Służy do wprowadzania wymaganej wartości przesunięcia pionowego pomiędzy zadaniami drukowania.
 - Liczba zadań w kolejce oczekujących na wydrukowanie.
 - Całkowita długość medium wymaganego do wydrukowania wszystkich zadań w kolejce.

Okno Ustawienia maszyny - RTR

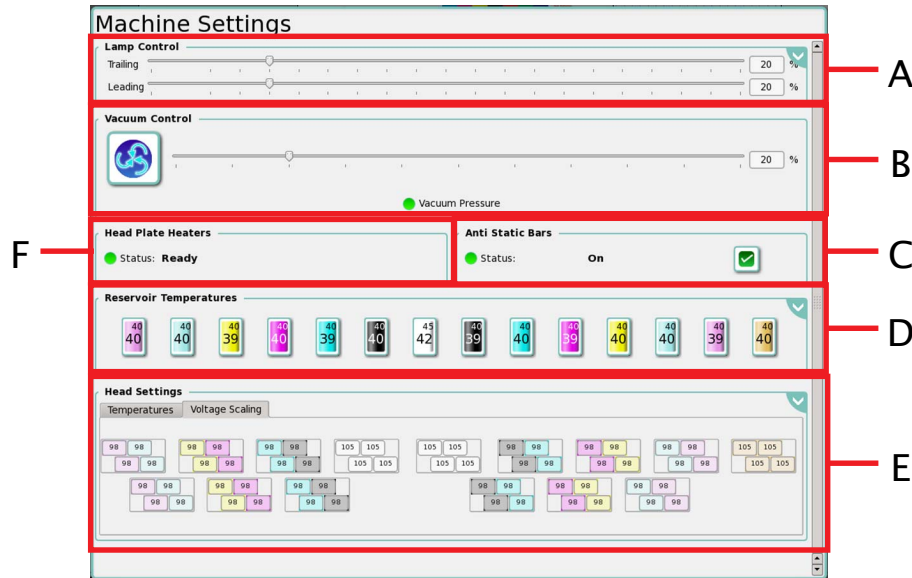
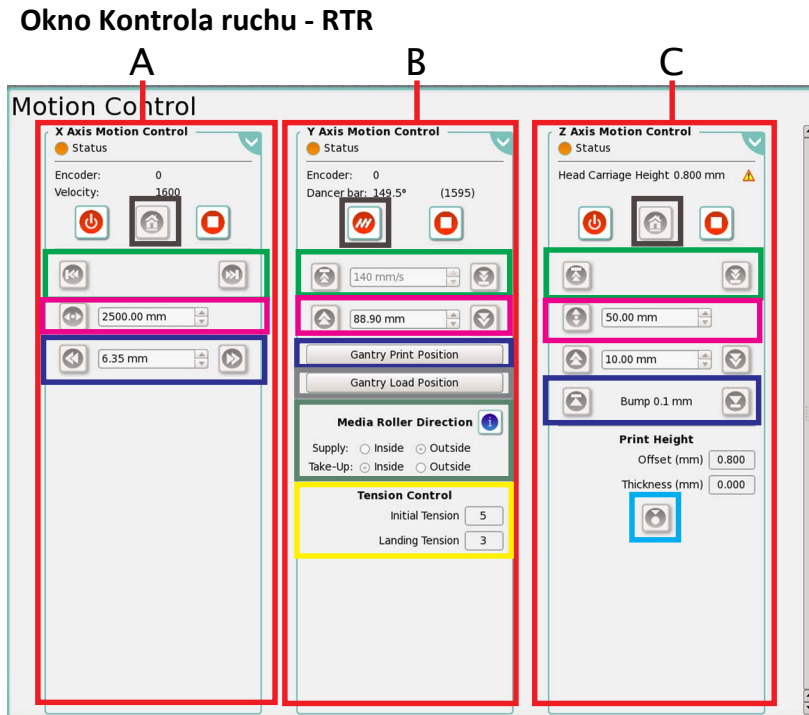


Figura 4-75 Okno Ustawienia maszyny (RTR)

- A takie samo okno dialogowe jak Sterowanie lampą w “Okno Ustawienia maszyny - tryb płaski Flatbed” na stronie 4-19.
- B Okno dialogowe Sterowanie podciśnieniem zawiera:
- Przycisk Sterowanie podciśnieniem: Służy do uruchamiania lub wyłączenia podciśnienia płyty wydruku.
 - Suwak: Służy do regulacji wartości wielkości podciśnienia płyty do druku, która zależy od typu medium używanego do drukowania.
- Nota:** Kliknięcie prawym przyciskiem myszy umożliwia wyświetlenie opcji Ostatnie wartości.
- Wskaźnik Status dla podciśnienia (szary: podciśnienie jest wyłączone, zielony: podciśnienie jest włączone).
- C Takie samo okno dialogowe jak Listwy antystatyczne w “Okno Ustawienia maszyny - tryb płaski Flatbed” na stronie 4-19.
- D Takie samo okno dialogowe jak Ustawienia temperatury zbiornika w “Okno Ustawienia maszyny - tryb płaski Flatbed” na stronie 4-19.
- E Takie samo okno dialogowe jak Ustawienia głowicy w “Okno Ustawienia maszyny - tryb płaski Flatbed” na stronie 4-19.
- F Takie samo okno dialogowe jak Ustawienia płyty głowicy w “Okno Ustawienia maszyny - tryb płaski Flatbed” na stronie 4-19.
- Nota:** Okno Ustawienia maszyny - RTR nie zawiera opcji sterowania strefą podciśnienia.

Okno Układ atramentów - RTR

Wszystkie funkcje są takie same jak w przypadku okna “Okno Układ atramentów - tryb płaski Flatbed” na stronie 4-23.



Note: Kliknięcie prawym przyciskiem myszy na dowolnym polu tekstowym w tym oknie spowoduje wyświetlenie listy ostatnich wartości dla określonych ustawień.

Figura 4-76 Okno Kontrola ruchu (RTR)

- A** Takie samo okno dialogowe jak Kontrola ruchu osi X w “Okno Kontrola ruchu - tryb płaski Flatbed” na stronie 4-26.
- B** Okno dialogowe Kontrola ruchu osi Y zawiera:
- Wskaźnik statusu wyświetlany jako: Czerwony (tryb offline), pomarańczowy (zajęty), zielony (włączony).
 - Przycisk Włącz/wyłącz naciąg (zaznaczony kolorem czarnym na Figura 4-76): Służy do włączania/wyłączania naciągu.
 - Przyciski przesuwania medium do przodu i do tyłu (zaznaczone kolorem zielonym na Figura 4-76): Służą do przesuwania drukowanego medium według wartości wprowadzonych w polu tekstowym. Jednostki miary zmieniają się zgodnie z wyborem jednostek pod zakładką Konfiguruj.
- Nota:** Interfejs GUI nie umożliwi naciskania przycisku przesuwania do przodu i do tyłu kilka razy, jeżeli przesunięcie jest większe niż 5 cali.
- Przycisk Pozycja drukowania łoża: Służy do ustawiania łoża w pozycji drukowania, która znajduje się w miejscu nałożenia pierwszego paska atramentu na materiale.
 - Przycisk Pozycja ładowania łoża: Służy do przesuwania łoża do pozycji spoczynkowej w tylnej części drukarki i parkowania karetki w pozycji ładowania, która znajduje się dokładnie za panelem dostępowym.
 - Sekcja Kierunek rolki medium (zaznaczona kolorem zielonym na Figura 4-76) zawiera:
 - Podawcza: Rolka, na której osadzone jest niezadrukowane medium, które jest podawane do jednostki. Naciśnij okrągły przycisk Wewnątrz, aby drukowana strona roli znajdowała się wewnątrz roli materiału. Naciśnij okrągły przycisk Na zewnątrz, aby drukowana strona roli znajdowała się na zewnątrz roli materiału.
 - Odbiorcza: Rolka, na którą nawijane jest zadrukowane medium. Naciśnij okrągły przycisk Wewnątrz, aby drukowana strona roli kończyła się wewnątrz roli i była zabezpieczona. Naciśnij okrągły przycisk Na zewnątrz, aby drukowana strona roli kończyła się na zewnątrz roli i była zabezpieczona.

- Sekcja Kontrola naciągu (zaznaczona kolorem niebieskim na Figura 4-76) zawiera:
 - Pole wyboru Naciąg początkowy: Służy do wybierania wartości naciągu w celu wyregulowania naciągu stosowanego na początku przesuwania.
 - Pole wyboru Naciąg końcowy: Służy do wybierania wartości naciągu w celu wyregulowania naciągu stosowanego na zakończenie przesuwania.



Ważny:

Zaleca się, aby naciąg początkowy był zawsze większy niż naciąg końcowy. Dla większości materiałów wystarczające jest, aby wartość naciągu początkowego wynosiła 4 i wartość naciągu końcowego 3.

- Kliknięcie przycisku ustawień zaawansowanych spowoduje wyświetlenie sekcji Parametry:
 - Pole tekstowe Prędkość (mm/s): Służy do wprowadzania nowej wartości prędkości roli. Zaleca się, aby utrzymywać prędkość roli równą 200 mm/s.

Nota: Jeżeli rola przesuwana się w odstępach większych niż 5 cali (110 mm), prędkość roli zmniejsza się do wartości 140 mm/s.
 - Pole tekstowe Okres przyspieszenia (ms): Służy do wprowadzania nowej wartości przyspieszenia jednostki RTR.
 - Pole tekstowe Współczynnik ekspansji głowicy: Służy do kompensowania ekspansji płyty głowicy w osi Y.

Parameters	
Velocity (mm/s)	200
Accel. Period (ms)	500
<hr/>	
Head Expansion Factor	1.00000

Note: Kliknięcie prawym przyciskiem myszy na dowolnym polu tekstowym w tym oknie spowoduje wyświetlenie listy ostatnich wartości dla określonych ustawień.

Figura 4-77 Zaawansowane ustawienia kontroli ruchu wzdłuż osi Y (RTR)

- C Takie samo okno dialogowe jak Kontrola ruchu osi Z w “Okno Kontrola ruchu - tryb płaski Flatbed” na stronie 4-26 oprócz tego, że:
- Okno dialogowe Wysokość wydruku zawiera następujące opcje:
 - Pole tekstowe Przesunięcie: Służy do wprowadzania określonej wysokości karetki powyżej medium.

Nota: Minimalna wymagana wysokość karetki powyżej medium wynosi 1,2 mm i karetki nie można obniżyć poniżej tego punktu.
 - Pole tekstowe Grubość: Służy do wprowadzania wartości grubości medium w trybie ręcznym.
 - Okrągły przycisk ręcznej regulacji wysokości głowicy (zaznaczony kolorem cyjan na Figura 4-76): Służy do przesuwania karetki powyżej grubości medium (wartość wprowadzana w polu grubości) dodając do niej wartość przesunięcia.
 - Kliknięcie przycisku ustawień zaawansowanych nie powoduje wyświetlenia żadnych ustawień.

Okno Kalibracja i wyrównywanie - RTR

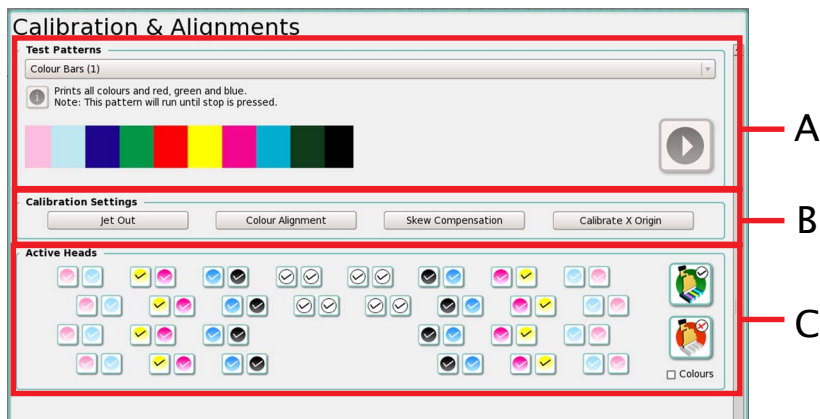


Figura 4-78 Okno Kalibracja i wyrównywanie - (RTR)

Wszystkie testy można uruchomić w rozwijanym menu testów poprzez kliknięcie przycisku drukowania wzoru w celu uruchomienia cyklu drukowania.



Uwaga: Niektóre wzory testowe są drukowane w sposób ciągły do momentu zatrzymania drukowania. Opis wzoru jest wyświetlany pod rozwijanym menu wzorów wraz z ostrzeżeniem, czy dany wzór będzie drukowany w sposób ciągły lub nie.

- A Taki sam obszar jak Wzory testowe w “Okno Kalibracja i wyrównywanie - tryb płaski Flatbed” na stronie 4-29.
- B Okno dialogowe Ustawienia kalibracji zawiera:
 - Taki sam przycisk jak Wyłączenie wyrzutu w “Okno Kalibracja i wyrównywanie - tryb płaski Flatbed” na stronie 4-29.
 - Taki sam przycisk jak Wyrównanie koloru w “Okno Kalibracja i wyrównywanie - tryb płaski Flatbed” na stronie 4-29.
 - Przycisk Kompensacja ukosu: Służy do korygowania różnicy pomiędzy pozycjami lewej i prawej strony łoża. Opcja Kompensacja skosu jest ustawiana w trybie płaskim. Wprowadź wartość 0 w polu tekstowym Kompensacja skosu i naciśnij klawisz Enter, aby zaakceptować wartość Flatbed w trybie RTR.

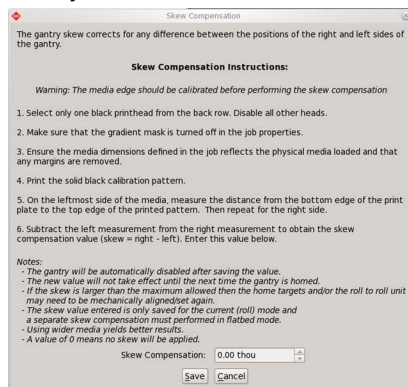


Figura 4-79 Okno Kompensacja skosu (RTR)

- Przycisk Kalibruj początek X: Służy do regulowania odległości pomiędzy głowicą drukującą znajdującą się najdalej po prawej stronie a punktem umieszczonym najdalej po lewej stronie na płycie do druku.

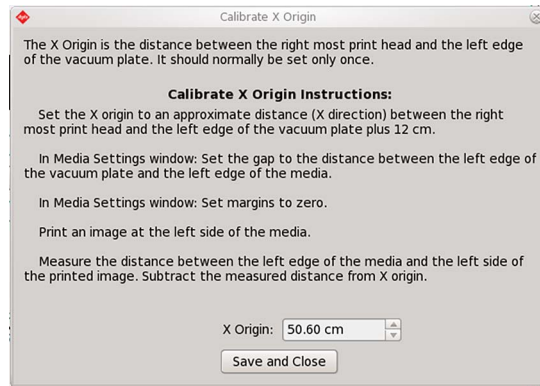


Figura 4-80 Okno dialogowe Kalibruj początek X (RTR)

- C Takie samo okno dialogowe jak Aktywne głowice w "Okno Kalibracja i wyrównywanie - tryb płaski Flatbed" na stronie 4-29.

Okno Diagnostyka - RTR

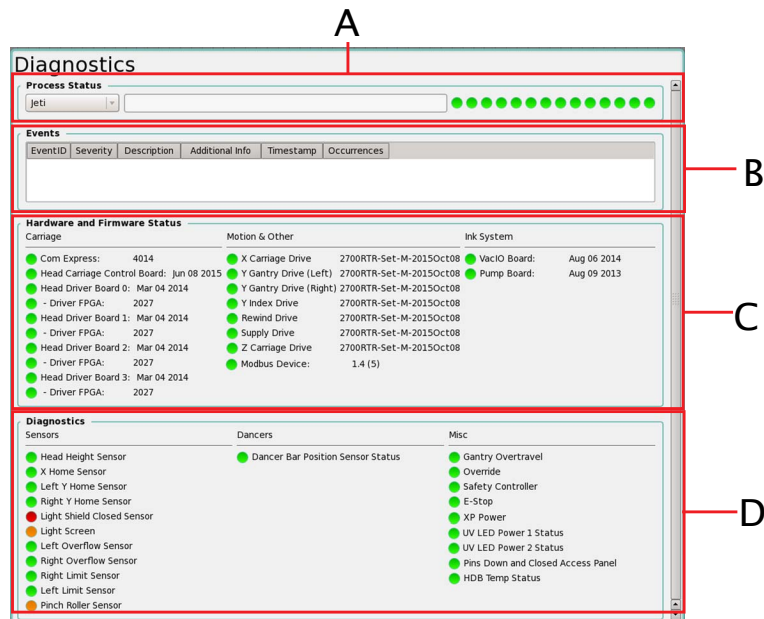


Figura 4-81 Okno Diagnostyka (RTR)

- A Takie samo okno dialogowe jak Status procesu w “Okno Diagnostyka - tryb płaski Flatbed” na stronie 4-34.
- B Takie samo pole jak Zdarzenia w “Okno Diagnostyka - tryb płaski Flatbed” na stronie 4-34. Pole wyboru Zdarzenia: Służy do zapisywania wszystkich komunikatów błędu lub zdarzeń mających miejsce podczas obsługi maszyny.
- C Okno dialogowe Status sprzętu i oprogramowania sprzętowego zawiera:
- Nota:** Jeżeli dioda LED zmieni kolor na pomarańczowy oznacza to, że odpowiednie oprogramowanie sprzętowe i płytkę elektroniczną nie pasują do siebie. Należy sprawdzić płytkę, aby zapewnić, że używane jest prawidłowe oprogramowanie sprzętowe.
- Taka sama sekcja jak Karetka w “Okno Diagnostyka - tryb płaski Flatbed” na stronie 4-34.
 - Sekcja Ruch i inne:
 - Dioda LED „X Carriage Drive” (Napęd karetki X) zmienia kolor na zielony, gdy napęd karetki w osi X jest gotowy do komunikacji.
 - Dioda LED „Y Gantry Drive (Left)” (Napęd łoża (lewy) Y) zmienia kolor na zielony, gdy lewy napęd łoża jest gotowy i komunikujący.
 - Dioda LED „Y Gantry Drive (Right)” (Napęd łoża (prawy) Y) zmienia kolor na zielony, gdy prawy napęd łoża jest gotowy i komunikujący.
 - Dioda LED „Y Index Drive” (Napęd indeksu Y) zmienia kolor na zielony, gdy napęd indeksu Y jest gotowy i komunikujący.
 - Dioda LED „Rewind Drive” (Napęd przewijania) zmienia kolor na zielony, gdy napęd przewijania jest gotowy i komunikujący.
 - Dioda LED „Supply Drive” (Napęd podawania) zmienia kolor na zielony, gdy napęd podawania jest gotowy i komunikujący.
 - Dioda LED „Z Carriage Drive” (Napęd karetki Z) zmienia kolor na zielony, gdy napęd wysokości karetki jest gotowy i komunikujący.
 - Dioda LED „Modbus Device” (Urządzenie Modbus) zmienia kolor na zielony, gdy urządzenie Modbus jest gotowe i komunikujące.
 - Taka sama sekcja jak Układ atramentów w “Okno Diagnostyka - tryb płaski Flatbed” na stronie 4-34.
- D Sekcja Diagnostyka zawiera:
- Sekcja Czujniki, która zawiera:
 - Dioda LED „Head Height Sensor” (Czujnik wysokości głowicy) zmienia kolor na zielony, gdy czujnik wysokości głowicy jest gotowy do komunikacji; zmienia kolor na czerwony, gdy nie jest gotowy do komunikacji.

- Dioda LED „X Home Sensor” (Czujnik pozycji spoczynkowej X) zmienia kolor na zielony, gdy karetką znajduje się w pozycji spoczynkowej; zmienia kolor na pomarańczowy, gdy karetką znajduje się poza pozycją spoczynkową.
- Dioda LED „Left Y Home Sensor” (Lewy czujnik pozycji spoczynkowej Y) zmienia kolor na zielony, gdy lewy napęd łoża znajduje się w pozycji spoczynkowej; zmienia kolor na pomarańczowy, gdy łożo znajduje się poza pozycją spoczynkową.
- Dioda LED „Right Y Home Sensor” (Prawy czujnik pozycji spoczynkowej Y) zmienia kolor na zielony, gdy prawy napęd łoża znajduje się w pozycji spoczynkowej; zmienia kolor na pomarańczowy, gdy łożo znajduje się poza pozycją spoczynkową.
- Dioda LED „Light Shield Closed Sensor” (Czujnik zamknięcia bariery świetlnej) zmienia kolor na zielony, gdy górne drzwi roli są zamknięte i na czerwony, gdy drzwi są otwarte.
- Dioda LED „Light Screen Sensor” (Czujnik bariery świetlnej) zmienia kolor na zielony, gdy czujnik nie zadziałał; zmienia kolor na pomarańczowy, gdy czujnik został wyciszony; zmienia kolor na czerwony, gdy czujnik zadziałał.
- Dioda LED „Left Overflow Sensor” (Lewy czujnik przelewowy) zmienia kolor na zielony, gdy czujnik nie zadziałał; zmienia kolor na czerwony, gdy czujnik zadziałał.
- Dioda LED „Right Overflow Sensor” (Prawy czujnik przelewowy) zmienia kolor na zielony, gdy czujnik nie zadziałał; zmienia kolor na czerwony, gdy czujnik zadziałał.
- Dioda LED „Right Limit Sensor” (Prawy czujnik krańcowy) zmienia kolor na zielony, gdy czujnik nie zadziałał; zmienia kolor na czerwony, gdy czujnik zadziałał.
- Dioda LED „Left Limit Sensor” (Lewy czujnik krańcowy) zmienia kolor na zielony, gdy czujnik nie zadziałał; zmienia kolor na czerwony, gdy czujnik zadziałał.
- Dioda LED „Pinch Roller Sensor” (Czujnik roli dociskowej) zmienia kolor na zielony, gdy czujnik nie zadziałał; zmienia kolor na czerwony, gdy czujnik zadziałał.
- Sekcja Naciągacz, która zawiera:
 - Dioda LED „Dancer Bar Position Sensor Status” (Status czujnika pozycji belki naciągacza) zmienia kolor na zielony, gdy czujnik jest wyłączony; zmienia kolor na pomarańczowy, gdy czujnik jest włączony.
- Sekcja Inne, która zawiera:
 - Dioda LED „Gantry Overtravel” (Za dalekie przesunięcie łoża) zmienia kolor na zielony, gdy jest wyłączona; zmienia kolor na czerwony, jest włączona.
 - Dioda LED „Override State” (Stan nadpisania) zmienia kolor na zielony, gdy funkcja jest wyłączona; zmienia kolor na pomarańczowy, gdy funkcja jest włączona.
 - Dioda LED „Safety Controller” (Sterownik bezpieczeństwa) zmienia kolor na zielony, gdy sterownik jest włączony; na pomarańczowy, gdy sterownik jest wyłączony; na czerwony, gdy sterownik nie reaguje.
 - Dioda LED „E-Stop” (Zatrzymanie awaryjne) zmienia kolor na zielony, gdy zatrzymanie nie zadziałało; zmienia kolor na czerwony, gdy zatrzymanie zadziałało.
 - Dioda LED „XP Power” (Zasilanie XP) zmienia kolor na zielony, gdy zasilanie jest wyłączone; zmienia kolor na czerwony, gdy zasilanie jest włączone.
 - Dioda LED „UV LED Power 1 Status” (Status zasilania 1 UV LED) zmienia kolor na zielony, gdy zasilanie jest wyłączone; zmienia kolor na czerwony, gdy zasilanie jest włączone.
 - Dioda LED „UV LED Power 2 Status” (Status zasilania 2 UV LED) zmienia kolor na zielony, gdy zasilanie jest wyłączone; zmienia kolor na czerwony, gdy zasilanie jest włączone.
 - Dioda LED „Pins Down and Closed Access Panel” (Piny w dół i zamknięty panel dostępowy) zmienia kolor na zielony, gdy piny są w dół a panel dostępowy jest zamknięty; zmienia kolor na czerwony, gdy panel dostępowy jest otwarty.
 - Dioda LED „HDB Temp Status” (Status temperatury HDB) zmienia kolor na zielony, gdy temperatura płytki ze sterownikiem napędu jest normalna; zmienia kolor na pomarańczowy, gdy temperatura jest normalna; zmienia kolor na czerwony, gdy temperatura znajduje się powyżej poziomu krytycznego.

Okno Preferencje - RTR

Wszystkie funkcje są takie same jak w przypadku okna „Okno Preferencje - tryb płaski Flatbed” na stronie 4-37.

Okno Kontrola zadania - RTR

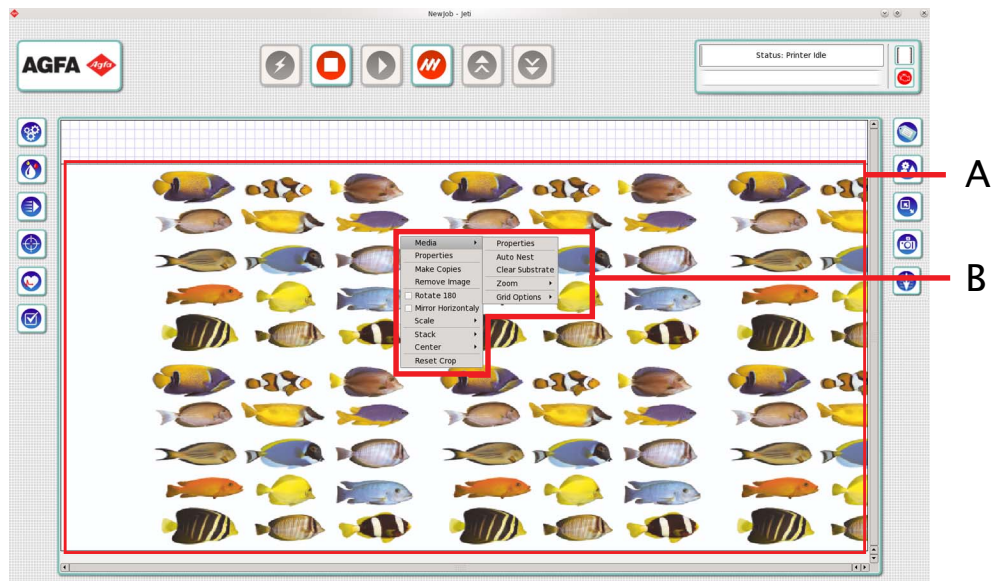


Figura 4-82 Okno Kontrola zadania (RTR)

A Wyświetla medium dające się drukować wraz z obrazem umieszczonym na układzie.

B Menu kontekstowe Obraz zawiera następujące opcje:

Nota: Do menu Medium można uzyskać także dostęp klikając prawym przyciskiem myszy medium.

- Rozwijane menu medium zawiera następujące opcje:
 - Taka sama opcja jak Właściwości w “Okno Kontrola zadania - tryb płaski Flatbed” na stronie 4-39.
 - Taka sama opcja jak Automatyczne zagnieżdżanie w “Okno Kontrola zadania - tryb płaski Flatbed” na stronie 4-39.
 - Taka sama opcja jak Wyczyść podłoże w “Okno Kontrola zadania - tryb płaski Flatbed” na stronie 4-39.
 - Takie samo rozwijane menu jak Zoom w “Okno Kontrola zadania - tryb płaski Flatbed” na stronie 4-39.
 - Takie samo rozwijane menu jak Opcje kratki w “Okno Kontrola zadania - tryb płaski Flatbed” na stronie 4-39.
- Takie samo menu jak Właściwości w “Okno Kontrola zadania - tryb płaski Flatbed” na stronie 4-39.
- Taka sama opcja jak Wykonaj kopie w “Okno Kontrola zadania - tryb płaski Flatbed” na stronie 4-39.
- Taka sama opcja jak Usuń obraz w “Okno Kontrola zadania - tryb płaski Flatbed” na stronie 4-39.
- Takie samo pole wyboru jak Obróć o 180 w “Okno Kontrola zadania - tryb płaski Flatbed” na stronie 4-39.
- Takie samo pole wyboru jak Lustro w “Okno Kontrola zadania - tryb płaski Flatbed” na stronie 4-39.
- Takie samo rozwijane menu jak Skaluj w “Okno Kontrola zadania - tryb płaski Flatbed” na stronie 4-39.
- Takie samo rozwijane menu jak Grupuj w “Okno Kontrola zadania - tryb płaski Flatbed” na stronie 4-39.
- Takie samo rozwijane menu jak Centrum w “Okno Kontrola zadania - tryb płaski Flatbed” na stronie 4-39.
- Taka sama opcja jak Resetuj kadrowanie w “Okno Kontrola zadania - tryb płaski Flatbed” na stronie 4-39.

Informacje o treści rozdziału

Ten rozdział składa się z następujących części tematycznych:

- Wprowadzenie na stronie 5-1
- Uruchamianie drukarki na stronie 5-2
- Wyłączanie drukarki na stronie 5-12
- Drukowanie w trybie płaskim Flatbed na stronie 5-15
- Drukowanie w trybie z roli na rolę na stronie 5-36
- Zapisywanie ustawień na stronie 5-59
- Regulacja nastaw maszyny na stronie 5-61
- Drukowanie i odczytywanie wzorów testowych na stronie 5-64
- Poprawa jakości drukowania na stronie 5-89

Wprowadzenie

Drukarka Jeti Mira LED LM MG 2732 jest bardzo zaawansowaną maszyną drukarską o wysokiej wydajności i wysokiej jakości pracy. Drukarkę Jeti Mira LED LM MG 2732 skonstruowano tak, aby była przyjazna dla operatora dzięki intuicyjnemu graficznemu interfejsowi użytkownika oraz prostocie obsługi przez ekran dotykowy. Zaleca się dokładne poznanie treści tego rozdziału, aby wykorzystać wszystkie możliwości drukarki i osiągnąć maksymalną wydajność pracy.

Ten rozdział omawia procedury wymagane przy pracy drukarki Jeti Mira LED LM MG 2732 w środowisku produkcyjnym. Omawiane kwestie obejmują codzienny rozruch i wyłączanie maszyny, znaczenie zmiennych wartości występujących w procesie drukowania oraz omówienie różnych wzorów testowych dostępnych dla operatora, jak również sposób posługiwania się nimi w celu osiągnięcia wysokiej jakości wyników i minimalizacji przestojów.



Ważny:

Procedury opisane w tym rozdziale dotyczą głównie konfiguracji CMYKlcm+W. Różnice dotyczące opcji Primer (podkład) lub Varnish (lakier) opisano w następujących dokumentach:

- Skrócona instrukcja obsługi drukarki Jeti Mira MG Primer
- Najlepsze ustawienia Mira dla zestawu atramentów AJ G5 FA
- Podręcznik drukowania wielowarstwowego Jeti
- Jak utworzyć i skonwertować plik Varnish
- Drukowanie przy użyciu lakieru - Jeti Titan S/HS GUI
- Podręcznik zastosowań dla Titan HS Varnish

Uruchamianie drukarki

Drukarka Jeti Mira LED LM MG 2732 jest wyposażona w wiele funkcji, które pozwalają na szybkie i łatwe wykonanie procedury codziennego rozruchu. Częścią tej procedury jest konserwacja głowicy i uzupełnienie materiałów eksploatacyjnych, jak np. atramentu. Poniżej opisano niezbędne kroki, jakie trzeba wykonać w celu prawidłowego rozruchu maszyny.

Nota: Aby zapobiec osadzeniu się białego atramentu, układy mieszania, recyrkulacji i pomp atramentu muszą pozostawać włączone i działać zawsze, kiedy w układzie jest biały atrament. Akumulator awaryjny podtrzymuje zasilanie pomp recyrkulacji w przypadku zaniku zasilania całej maszyny.

Procedura 5-1: Wykonanie rozruchu

Krok 1 Włącz zasilanie maszyny przez obrócenie przełącznika zasilania do położenia włączonego ON.

Główny
przełącznik
zasilania
wyłączony
(OFF)



Główny
przełącznik
zasilania
włączony
(ON)

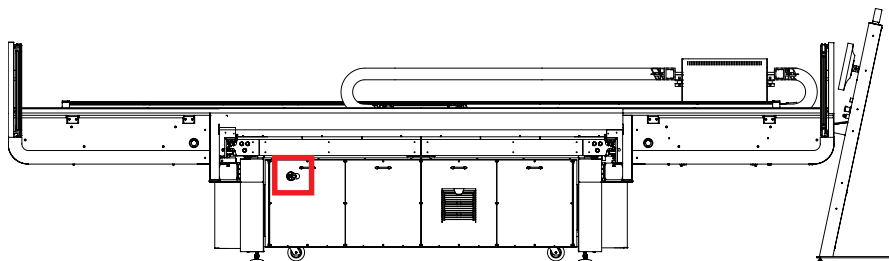


Figure 5-1 Główny przełącznik zasilania maszyny



Zagrożenie: Zawsze należy sprawdzić położenie przełącznika wł./wył., aby ograniczyć niebezpieczeństwo porażenia elektrycznego.

Krok 2 Wcisnąć zielony przycisk resetowania, który znajduje się na podeście stacji roboczej Jeti (zob. Figure 5-2).

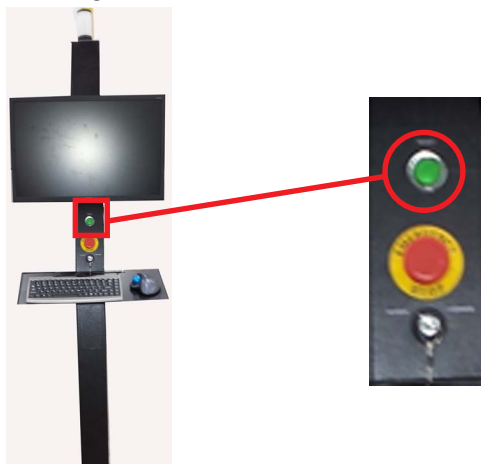


Figure 5-2 Zielony przycisk resetowania

- Krok 3 Komputer PC włącza się automatycznie po włączeniu zasilania maszyny. Po załadowaniu systemu operacyjnego wbudowanego komputera PC wyświetlany jest pulpit (zob. Figure 5-3).

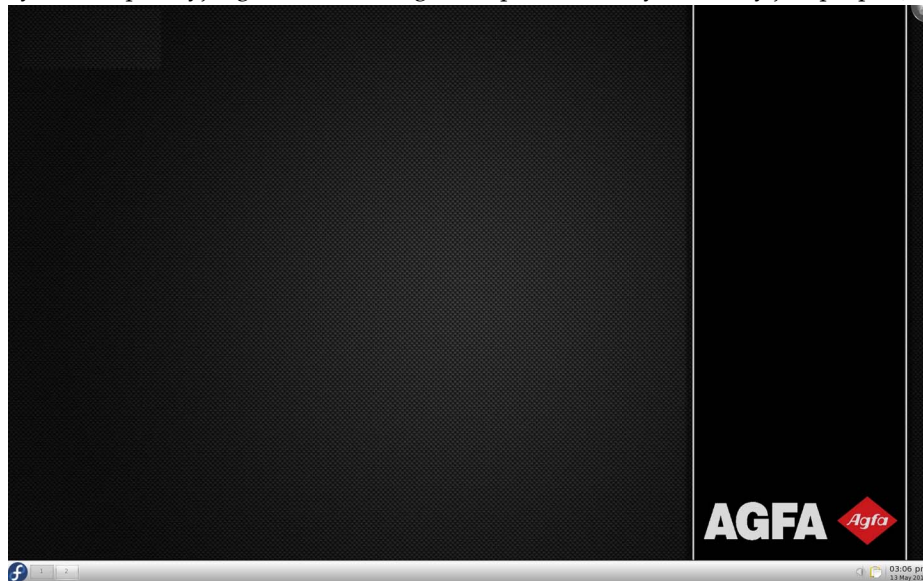


Figure 5-3 Pulpit

- Krok 4 Na pulpicie powinien automatycznie się pojawić interfejs GUI Jeti. Jeśli się nie pojawi, wykonaj Krok 5.
- Krok 5 W menu głównym paska zadań kliknij pozycję „Jeti (Flatbed Mode)” lub „Jeti (Roll Mode)”, aby uruchomić właściwą aplikację (Figure 5-4 przedstawia uruchomienie w trybie płaskim Flatbed, a Figura 5-5 przedstawia uruchomienie w trybie z roli na rolę RTR).

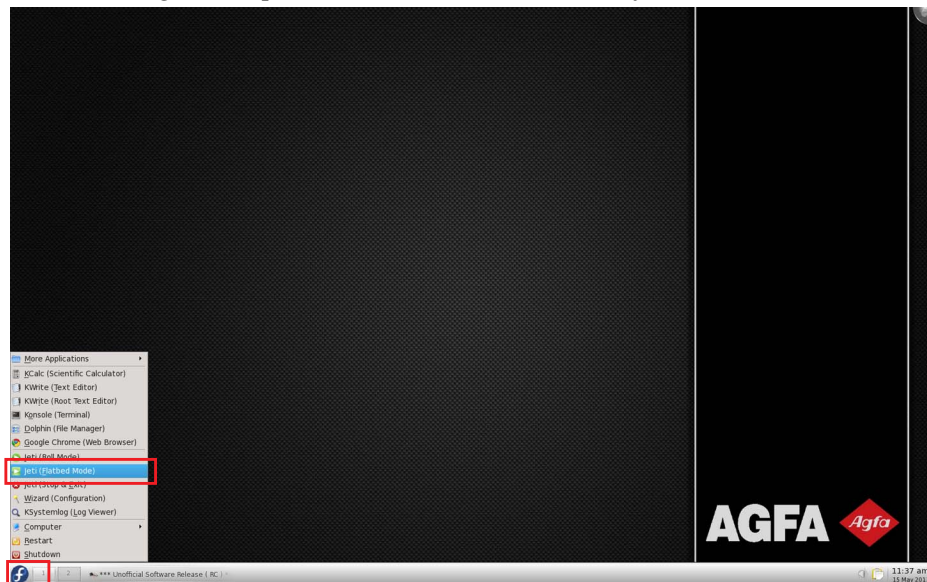


Figure 5-4 Uruchomienie aplikacji Jeti (tryb Flatbed)

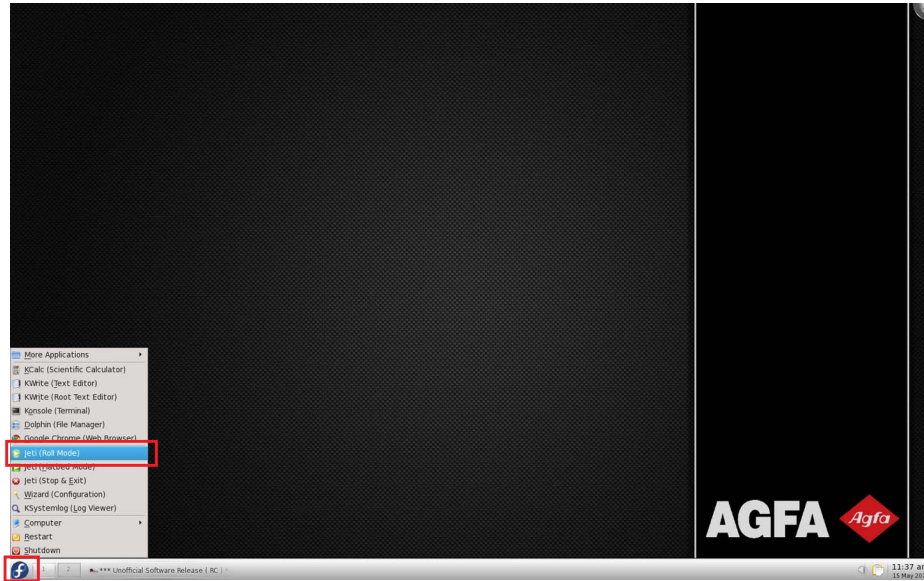


Figura 5-5 Uruchomienie aplikacji Jeti (tryb z roli na rolę RTR)

Krok 6 Na pulpicie pojawi się okno aplikacji dla pracy w trybie płaskim Flatbed lub z roli na rolę RTR (Figura 5-6 przedstawia ekran z trybem Flatbed, a Figura 5-7 przedstawia ekran z trybem RTR).

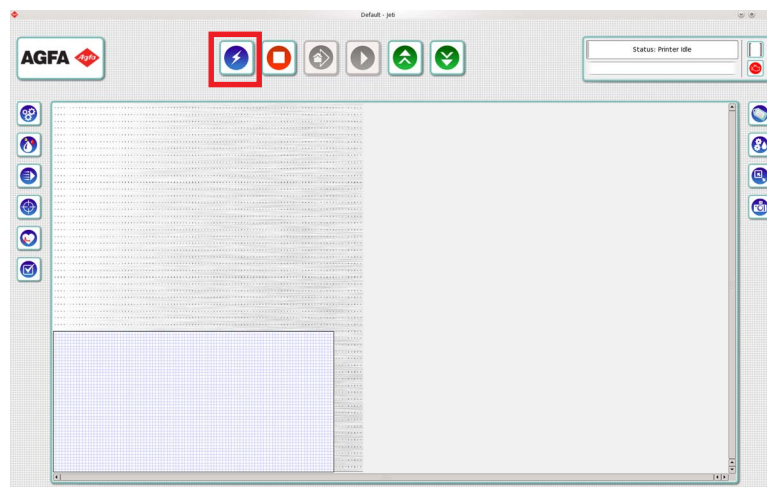


Figura 5-6 Okno główne Jeti dla trybu Flatbed

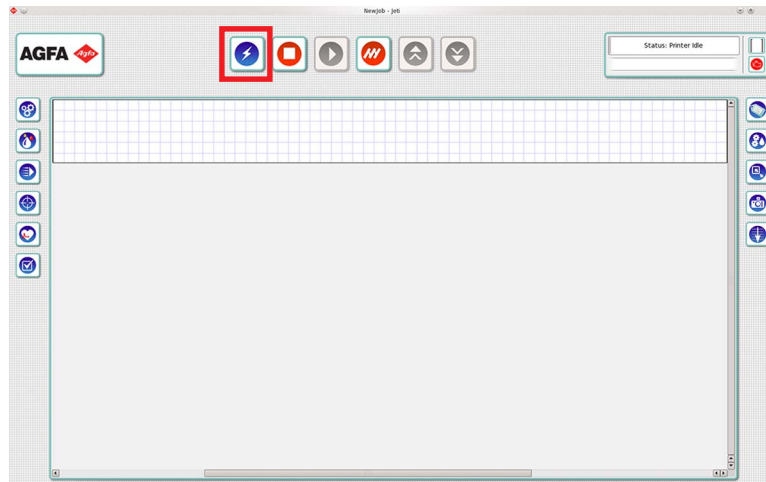


Figura 5-7 Okno główne Jeti dla trybu z roli na rolę RTR

- Krok 7 Kliknij ikonę układu atramentów w interfejsie GUI Jeti. W obszarze poziomów zbiornika sprawdź poziomy atramentów w zbiorniku magazynu atramentu. Przed uzupełnianiem zapasu atramentu należy zapoznać się z rozdziałem 6 instrukcji użytkownika o uzupełnianiu głównych zbiorników atramentu (Refilling the Primary Ink Tanks).

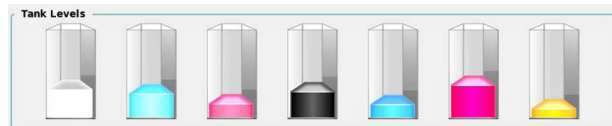


Figura 5-8 Główne wskaźniki poziomów atramentu (CMYKlcm+W)

- Nota:** Ikona silnika w prawym górnym rogu interfejsu GUI Jeti będzie wyświetlać informację o niskim poziomie atramentu zgodnie z progiem ustawionym w oknie ustawień (Settings).
- Nota:** Podczas uzupełniania głównych zbiorników atramentu operator powinien sprawdzić złącza, przewody i filtry pod kątem nieszczelności, poluzowanych połączeń i wszelkich uszkodzeń. W przypadku spostrzeżenia poluzowanych połączeń należy je zaciśnąć/dokręcić i monitorować ich stan przez kolejny tydzień. W przypadku utrzymywania się problemu, wykrycia nieszczelności lub dowolnego innego uszkodzenia należy skonsultować się z lokalnym działem obsługi.

- Krok 8 Kliknij przycisk automatycznego rozruchu (zaznaczony kolorem czerwonym na Figura 5-6 dla trybu płaskiego Flatbed lub Figura 5-7 dla trybu z roli na rolę RTR), aby:

a. Obniżyć piny na stole (tylko tryb płaski Flatbed).

Nota: Dotyczy tylko, jeżeli piny zostały pozostawione w górnej pozycji.

b. Włączyć/przesunąć do pozycji spoczynkowej wszystkie osie (tryb płaski Flatbed i z roli na rolę RTR).

c. Włączyć dmuchawę podciśnienia (tylko tryb płaski Flatbed). Zob. Krok 18, aby uzyskać więcej informacji.

d. Włączyć podciśnienie płyty do druku (tylko tryb z roli na rolę RTR).

e. Przesunąć łożo do pozycji drukowania (tylko tryb z roli na rolę RTR).

Nota: Ten przycisk powinien być używany zawsze do włączania maszyny.

f. Jeżeli sekwencja uruchamiania nie powiedzie się, naciśnij przycisk ponownie, aż sekwencja zakończy się pomyślnie.



Ważny:

W punktach od Krok 9 do Krok 10 opisano sekwencję czynności przeprowadzanych za pomocą przycisku automatycznego uruchamiania, które w razie potrzeby można również przeprowadzić ręcznie.

- Krok 9 W przypadku pracy w trybie płaskim Flatbed:
- Aby umożliwić ruch karetki, w strefie kontroli ruchu w osi Z (Z Axis Motion Control) okna kontroli ruchu (Motion Control) kliknij przycisk włączenia (w czerwonej ramce na Figura 5-9), aby włączyć ruch karetki wzdłuż osi Z.

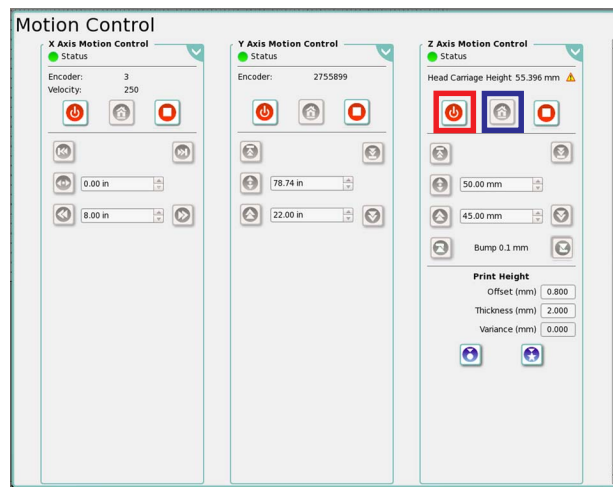


Figura 5-9 Włączanie ruchu karetki wzdłuż osi Z i powrót do pozycji spoczynkowej osi Z

- Kliknij przycisk pozycji spoczynkowej osi Z w strefie kontroli ruchu w osi Z (Z Axis Motion Control) (w niebieskiej ramce na Figura 5-9) i zaczekaj aż karetka zakończy całą sekwencję powrotu do pozycji spoczynkowej w osi Z.
- W strefie kontroli ruchu w osi Y (Y Axis Motion Control) okna kontroli ruchu (Motion Control) kliknij przycisk włączenia (w czerwonej ramce, Figura 5-10), aby włączyć ruch łoża.

Nota: Zawsze należy przestrzegać kolejności przywracania do położenia spoczynkowego: najpierw łożo, a później karetki z głowicami.

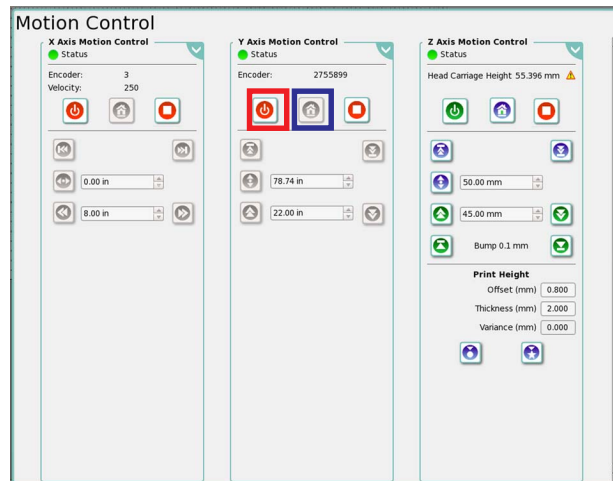


Figura 5-10 Włączanie ruchu łoża i przesuwanie go do położenia spoczynkowego

- Kliknij przycisk pozycji spoczynkowej osi Y w strefie kontroli ruchu w osi Y (Y Axis Motion Control) (w niebieskiej ramce na Figura 5-10) i zaczekaj aż łożo zakończy całą sekwencję powrotu do pozycji spoczynkowej.

Nota: Przed rozpoczęciem ruchu jakichkolwiek elementów, wszystkie szafki, pokrywy i drzwiczki muszą być zamknięte i zabezpieczone, a przyciski zatrzymania awaryjnego muszą być zwolnione. Zapoznaj się z Rozdział 1: Mechanizmy bezpieczeństwa, aby uzyskać niezbędne informacje o blokadach, wyłącznikach bezpieczeństwa, szafach, drzwiach i panelach dostępowych.

- W strefie kontroli ruchu w osi X (X Axis Motion Control) okna kontroli ruchu (Motion Control) kliknij przycisk włączenia (w czerwonej ramce, Figura 5-11), aby włączyć ruch karetki.



Ważny:

Przed przesunięciem karetki z głowicami do położenia spoczynkowego, karetką musi być wystarczająco wysoko, aby nie uderzyć w medium podczas przesuwania.

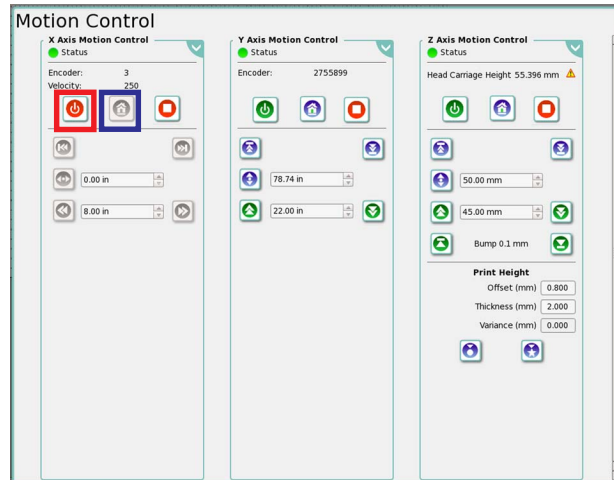


Figura 5-11 Włączanie ruchu karetki i przesuwanie jej do położenia spoczynkowego

- f. Gdy ruch karetki jest włączony, kliknij przycisk uruchomienia w strefie kontroli ruchu w osi X (X Axis Motion Control) (w niebieskiej ramce na Figura 5-11) i odsuń się od maszyny.



Ważny:

Nie wolno regulować osi Z, kiedy karetką z głowicą się porusza.

Nota: Ruch karetki będzie ograniczony i niezgodny z danymi wprowadzonymi w interfejsie GUI, jeżeli nie zostanie przeprowadzona wcześniej procedura kalibracji wysokości karetki.

- Krok 10 Podczas pracy w trybie **z roli na rolę RTR** (zob. Drukowanie w trybie z roli na rolę na stronie 5-36):
- W strefie kontroli ruchu w osi Z (Z Axis Motion Control) okna kontroli ruchu (Motion Control) kliknij przycisk włączenia (w czerwonej ramce Figura 5-9 na stronie 5-6), aby włączyć ruch karetki wzdłuż osi Z.
 - Kliknij przycisk pozycji spoczynkowej osi Z w strefie kontroli ruchu w osi Z (Z Axis Motion Control) (w niebieskiej ramce Figura 5-9 na stronie 5-6) i zaczekaj aż karetką zakończy całą sekwencję powrotu do pozycji spoczynkowej w osi Z.
 - Kliknij przycisk pozycji ładowania łoża (Gantry Load Position) w strefie kontroli ruchu w osi Y (Y Axis Motion Control) w oknie kontroli ruchu (w zielonej ramce, Figure 5-12). Łoże zostanie przesunięte do pozycji ładowania, która znajduje się dokładnie za panelem dostępowym.
 - Poczekaj, aż łoże zakończy sekwencję pozycjonowania. Aby umożliwić ruch karetki, w strefie kontroli ruchu w osi X (X Axis Motion Control) okna kontroli ruchu (Motion Control) kliknij przycisk włączenia (w czerwonej ramce, Figure 5-12).
 - Po włączeniu ruchu karetki kliknij przycisk przesunięcia jej do położenia spoczynkowego (w niebieskiej ramce, Figure 5-12) w strefie kontroli ruchu w osi X (X Axis Motion Control) i odsuń się od maszyny.



Ważny:

Przed przesunięciem karetki z głowicami do położenia spoczynkowego, karetką musi być wystarczająco wysoko, aby nie uderzyć w medium podczas przesuwania.

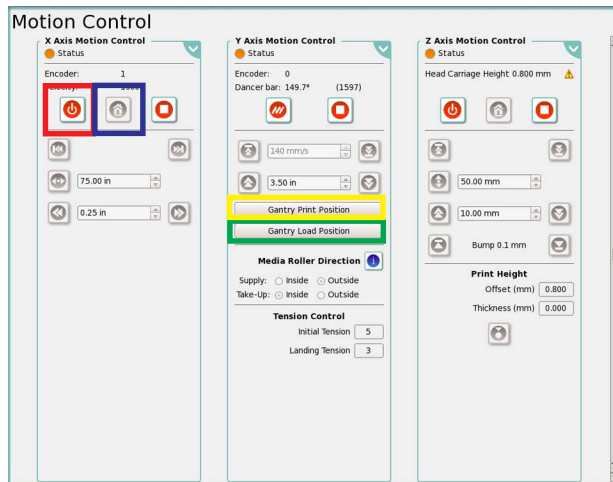


Figure 5-12 Włączanie ruchu karetki i przesuwanie jej do położenia spoczynkowego (tryb z roli na rolę RTR)

Nota: Przed rozpoczęciem ruchu jakichkolwiek elementów wszystkie szafki, pokrywy i drzwiczki muszą być zamknięte i zabezpieczone, a wszystkie przyciski zatrzymania awaryjnego muszą być zwolnione. Zapoznaj się z Rozdział 1: Mechanizmy bezpieczeństwa, aby uzyskać niezbędne informacje o blokadach, wyłącznikach bezpieczeństwa, szafach, drzwiach i panelach dostępowych.

f. Załaduj medium, jak opisano w Ładowanie i rozładowywanie medium - tryb z roli na rolę RTR na stronie 5-42.



Ważny:

Zaleca się, aby każde medium na roli o szerokości poniżej 40 cali (101 cm) było drukowane co najmniej w trybie z 4 przejściami. Ma to na celu zapobieganie nadmiernemu nagrzewaniu płyty do druku i zapewnienie właściwej skokowości.

g. Wyreguluj naciąg medium przeznaczonego do drukowania, jak opisano w Włączanie naciągu na stronie 5-46.

h. Utwórz i zwymiaruj role w oknie zadania (Job), jak opisano w Drukowanie w trybie z roli na rolę na stronie 5-36.

i. Kliknij przycisk pozycji drukowania łoża (Gantry Print Position) w strefie kontroli ruchu w osi Y (Y Axis Motion Control) w oknie kontroli ruchu (w żółtej ramce, Figure 5-12). Łoże zostanie przesunięte do określonej pozycji, która znajduje się w miejscu nałożenia pierwszego paska atramentu na materiale.



Ważny:

Wybranie przycisku pozycji ładowania łoża (Gantry Load Position) lub przycisku drukowania łoża (Gantry Print Position) blokuje łożo w napędzie uniemożliwiając tym samym ręczne przesuwanie łoża. Jeżeli wymagane jest przesunięcie ręczne w osi Y, należy ponownie uruchomić ruch poprzez naciśnięcie przycisku zatrzymania awaryjnego i wciśnięcie zielonego przycisku resetowania.

Krok 11 Otwórz górne drzwi roli, aby umożliwić przygotowanie głowic drukujących do pracy.



Figura 5-13 Otwarte górne drzwiczki roli

Krok 12 W rozwijanym menu czasu przygotowania do pracy (w czerwonej ramce, Figura 5-14) okna kontroli przygotowania do pracy (Prime Controls) wybierz opcję 2 sekund. Kliknij przycisk „Przygotuj wszystko” (Prime All) lub „Szybkie przygotowanie” (Quick Prime) (w czarnej ramce, Figura 5-14). Głowice drukujące wymagają w sumie trzech cykli przygotowania.

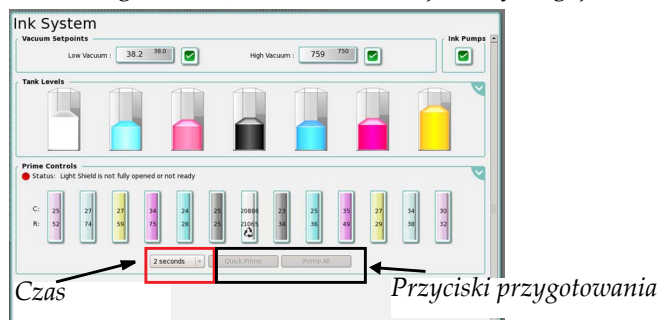


Figura 5-14 Przygotowanie głowic drukujących do pracy

Nota: Funkcja przygotowania do pracy nie będzie dostępna w czasie napełniania pojemników. Jest to programowa funkcja bezpieczeństwa zapobiegająca przedostaniu się powietrza do układu.



Uwaga.: Może się pojawić przepełnienie przy niskim podciśnieniu, jeśli zbyt dużo powietrza zostanie wprowadzone do dodatkowych pojemników atramentu w wyniku długotrwałego zasysania. Zob. Procedure 7-5: Jak usunąć stan przepełnienia przy niskim podciśnieniu.



Ważny: Jeśli biały atrament nie będzie używany przez pewien czas, konieczne jest przygotowywanie do pracy głowic drukujących białego atramentu co trzy dni przez okres nawet do czterech tygodni. Jeśli biały atrament nie będzie używany dłużej niż cztery tygodnie, zalecane jest wykonanie procedury wyłączenia długotrwałego (zob. Przerój długotrwały na stronie 6-52).

- Krok 13 Ręcznie wytrzyj głowice drukujące za pomocą niepylącej ściereczki z włókien ciągłych. Ściereczka powinna być dwukrotnie złożona i mieć kształt długiego prostokąta.

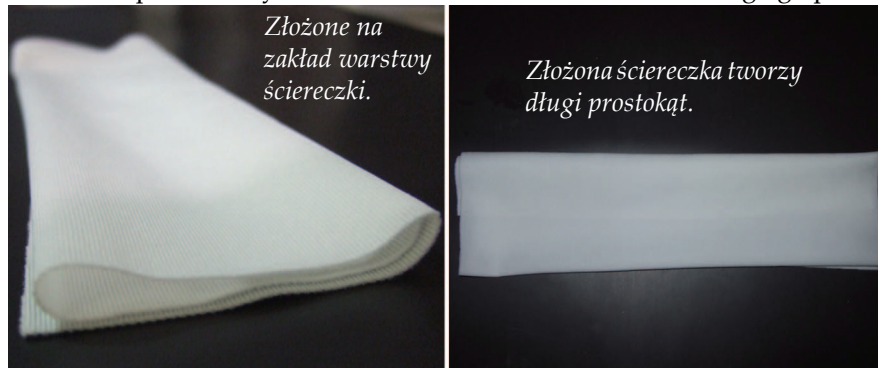


Figura 5-15 Złożona niepyląca ściereczka z włókien ciągłych

- Krok 14 Wytrzyj każdą płytę dysz zasilanych z kanału o podobnym kolorze jednym ciągłym ruchem w tylko jednym kierunku, delikatnie omiatając powierzchnię. Przed przetarciem głowic drukujących z kanału o innym kolorze należy obrócić ściereczkę, tak aby użyć czystej powierzchni.



Figura 5-16 Ręczne wycieranie głowic drukujących



Zagrożenie: Jeśli kontakt z substancjami chemicznymi maszyny jest nieunikniony, zawsze należy nosić okulary ochronne, rękawice ochronne (nitrylowe); zalecany jest także fartuch na odzież, aby zapobiec nasycaniu materiału odzieży przez pośredni kontakt od rozprysków i wycieków. Prosimy zapoznać się z rozdziałami Rozdział 1: Ochrona przeciwpożarowa, Stanowiska do przemycania oczu i Bezpieczeństwo chemiczne, aby uzyskać szczegółowe informacje o środkach bezpieczeństwa.

- Krok 15 Zamknij górne drzwi roli, aby umożliwić drukowanie.



Figura 5-17 Zamknięte górne drzwi roli

- Krok 17 W oknie Ustawienia maszyny (Machine Settings) interfejsu użytkownika GUI Jeti odszukaj przyciski dmuchawy (Blower) w obszarach regulacji podciśnienia (Vacuum Control) (w czerwonej ramce na Figura 5-18) i kliknij każdy z tych przycisków, aby włączyć silniki dmuchawy.



Figura 5-18 Podciśnienie płyty do druku włączone

- Krok 18 W oknie Ustawienia maszyny (Machine Settings) interfejsu użytkownika GUI Jeti odszukaj przyciski dmuchawy w obszarach regulacji podciśnienia stołu tylnego (Back Table Vacuum Control) i przedniego (Front Table Vacuum Control) (w czerwonej ramce na Figura 5-19) i kliknij każdy z tych przycisków, aby włączyć silniki dmuchawy.

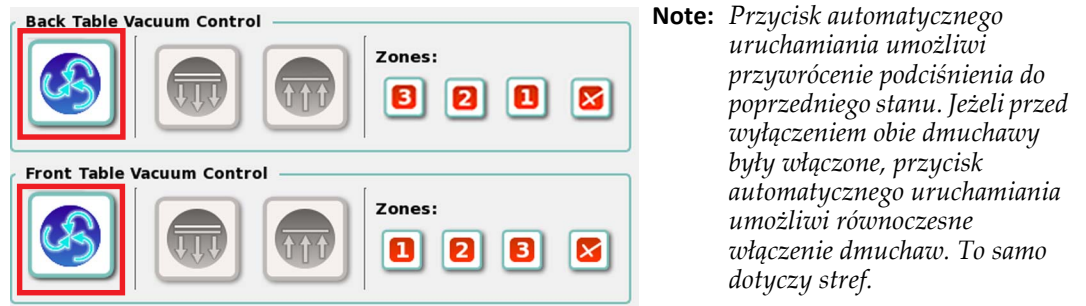


Figura 5-19 Silniki podciśnienia stołu włączone (ON)

Nota: Zob. "Uruchomienie łoża pneumatycznego" na stronie 3-16, aby uzyskać informacje o alternatywnych konfiguracjach strefy podciśnienia.

Silnikami dmuchawy można sterować również za pomocą przycisków podciśnienia (Vacuum) umieszczonych w każdym rogu stołu drukarki (zob. "Obsługa stołu" na stronie 3-15, aby uzyskać więcej informacji). Dwa przyciski w obszarze tylnym umożliwiają sterowanie dmuchawą stołu tylnego, a dwa przyciski w obszarze przednim umożliwiają sterowanie dmuchawą stołu przedniego.



Figure 5-20 Przyciski stołu



Uwaga: Silnik podciśnienia stołu wolno uruchamiać i zatrzymywać maksymalnie trzy razy na godzinę przy minimalnym czasie stygnięcia 30 minut pomiędzy maksymalnymi dopuszczalnymi cyklami rozruchowymi. W przypadku nieprzestrzegania tego ostrzeżenia okres eksploatacji silnika podciśnienia ulegnie znacznemu skróceniu.

- Krok 19 Po zakończeniu czynności opisanych w punktach od Krok 1 do Krok 15 i Krok 18 dla trybu płaskiego Flatbed lub w punktach od Krok 1 do Krok 15 i Krok 19 dla trybu z roli na rolę RTR, drukarka Jeti Mira LED LM MG 2732 jest gotowa do rozpoczęcia produkcji.

Wyłączanie drukarki

Drukarkę Jeti Mira LED LM MG 2732 opracowano z myślą o szybkim i łatwym wyłączeniu. Prawidłowe wykonywanie procedury wyłączania przyczyni się do bezproblemowej pracy głowic drukujących i zapewni stałe działanie maszyny przy wysokiej jakości pracy.

Procedura 5-2: Wyłączanie maszyny

- Krok 1 W interfejsie użytkownika GUI Jeti kliknij prawym przyciskiem myszy przycisk automatycznego uruchamiania i wybierz tryb czuwania (Standby) (zaznaczony kolorem czerwonym na Figura 5-21). W punkcie Krok 2 i w punktach od Krok 6 do Krok 7 opisano sekwencję czynności przeprowadzanych za pomocą przycisku automatycznego uruchamiania, które w razie potrzeby można również przeprowadzić ręcznie.

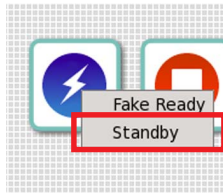


Figura 5-21 Menu kontekstowe przycisku automatycznego uruchamiania - Tryb czuwania

- Krok 2 W oknie Ustawienia maszyny (Machine Setting) interfejsu użytkownika GUI Jeti odszukaj przyciski dmuchawy (Blower) w obszarach regulacji podciśnienia stołu tylnego (Back Table Vacuum) i przedniego (Front Table Vacuum Control) (w czerwonej ramce na Figura 5-22) i kliknij każdy z tych przycisków, aby wyłączyć silniki dmuchawy.

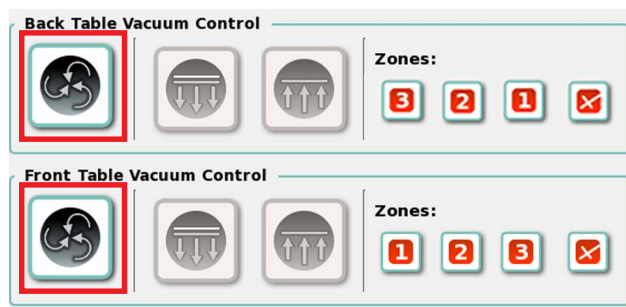


Figura 5-22 Silniki podciśnienia stołu wyłączone (OFF)

- Nota:** Alternatywnie podciśnieniem stołu można sterować również za pomocą przycisków podciśnienia umieszczonych w każdym rogu stołu drukarki.
- Nota:** Zob. “Uruchomienie łoża pneumatycznego” na stronie 3-16, aby uzyskać informacje o alternatywnych konfiguracjach strefy podciśnienia.

- Krok 3 Podnieś przednią pokrywę karetki z głowicami i otwórz górne drzwiczki roli w strefie przedmuchiwania.
- Krok 4 Zamknij przednią pokrywę karetki z głowicami.
- Krok 5 Upewnij się, że trzpienie stołu są opuszczone i usuń wszelkie pozostałości medium z powierzchni łoża stołu. Teraz można przeprowadzić także procedurę Procedure 6-21: Jak oczyścić powierzchnię łoża stołu.
- Krok 6 Przesuń łożo do połowy stołu (40 cali od pozycji spoczynkowej łoża).

Krok 7 Wyłącz karetkę z głowicami (oś X) i łożę (oś Y) w oknie kontroli ruchu.



Ważny:

Zaleca się pozostawienie plotera i oprogramowania włączonego na noc, jeśli w maszynie używany jest **biały kolor**. Zapewni to długi czas eksploatacji głowic do białego druku. Należy ominąć pewne czynności (Krok 8 – Krok 11), jeśli w maszynie używany jest **biały kolor**.

Krok 8 Zamknij oprogramowanie Jeti.

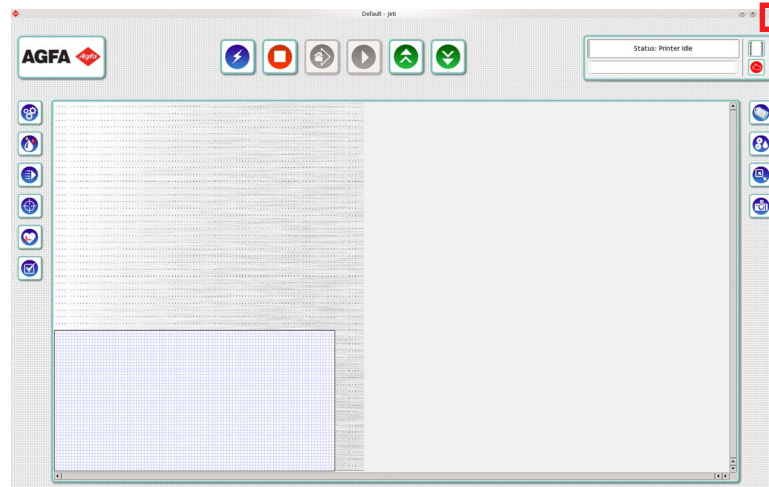


Figura 5-23 Zamykanie oprogramowania Jeti

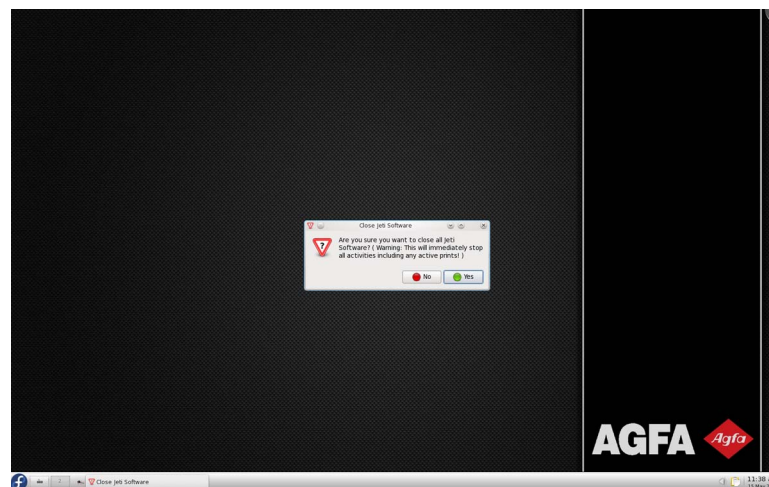


Figura 5-24 Wyskakujące okienko ze stanem zamykania oprogramowania

- Krok 9 W menu głównym paska zadań wybierz opcję Zamknij (Shutdown), a następnie Wyłącz komputer (Turn Off Computer) (zob. Figura 5-25).

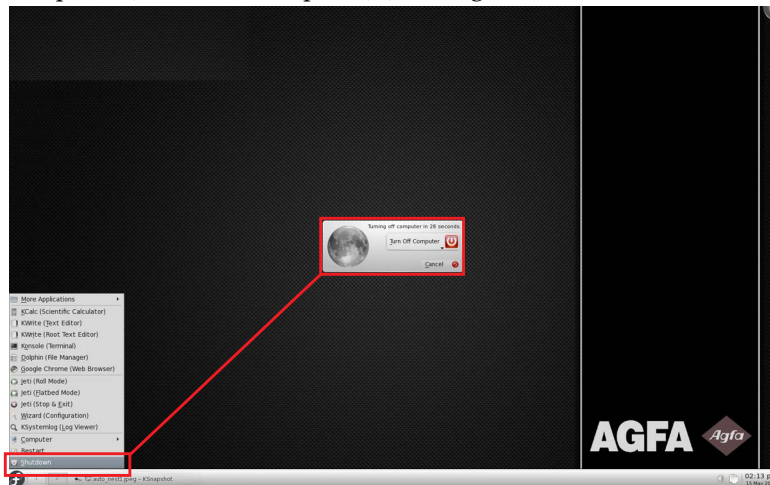


Figura 5-25 Wyłączanie komputera

- Krok 10 Wykonaj kontrolny obchód i sprawdź, czy w pobliżu maszyny nie ma przeszkód ani śmieci i wszystkie pokrywy, szafki, drzwiczki i panele są prawidłowo umieszczone w pozycji zamkniętej.
- Krok 11 Gdy komputer sterujący PC całkowicie wyłączy się, można ustawić wyłącznik głównej drukarki w wyłączonej pozycji (OFF). Może zająć konieczność założenia blokady lub zamka, zależnie od obowiązujących przepisów, regulaminu lub zasad w firmie.



Zagrożenie: Etykieta na drzwiczkach szafki głównego panelu elektrycznego określa, że wyłącznik zasilania drukarki nie umożliwia odłączenia maszyny od sieci. Gdy drukarka zostanie odłączona od sieci, na terminalach wejściowych jest w dalszym ciągu obecne zasilanie prądem przemiennym wyłącznika zasilania maszyny.



Figura 5-26 Symbol niebezpiecznego napięcia

Drukowanie w trybie płaskim Flatbed

Poniższe instrukcje dotyczą drukowania w trybie płaskim Flatbed.



Ważny:

Należy zawsze obsługiwać drukarkę przy zamkniętej osłonie karetki, aby zabezpieczyć części drukarki przed zanieczyszczeniami i rozproszonym światłem.

Przygotowanie drukarki do drukowania w trybie płaskim Flatbed

Aby przełączyć drukarkę Jeti Mira LED LM MG 2732 z trybu drukowania z roli na rolę do trybu płaskiego Flatbed, należy przeprowadzić następującą procedurę.

Procedura 5-3: Przygotowanie drukarki do drukowania w trybie płaskim Flatbed

- Krok 1 Wyłącz graficzny interfejs użytkownika GUI Jeti.
- Krok 2 Z paska zadań przejdź do modułu uruchamiania aplikacji (Application Launcher) i kliknij opcję „Jeti (Flatbed Mode)” (w czerwonej ramce na Figura 5-27), aby ponownie uruchomić interfejs GUI Jeti.

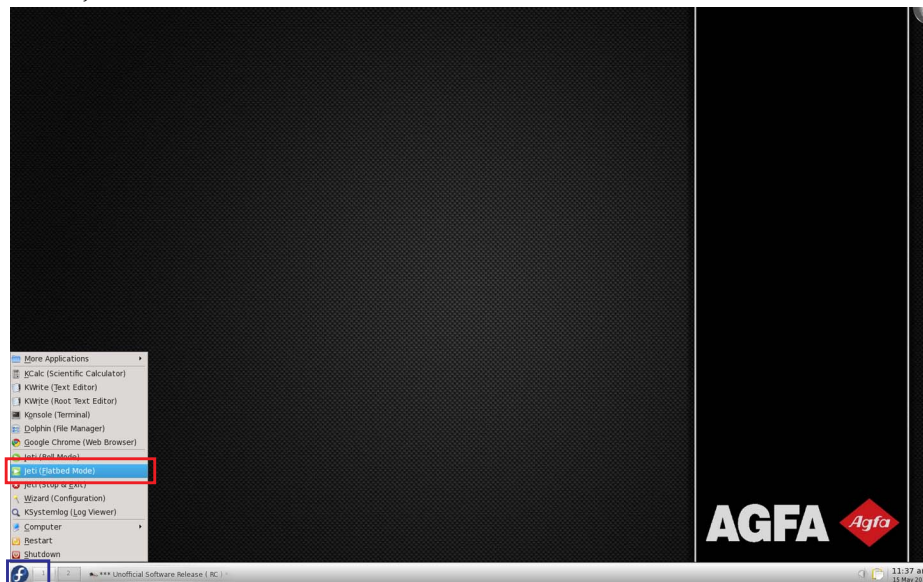


Figura 5-27 Pulpit FTR Jeti (tryb płaski Flatbed)

Ładowanie i rozładowywanie medium - tryb płaski Flatbed

Ładowanie i rozładowywanie medium na drukarce Jeti Mira LED LM MG 2732 jest łatwym procesem, podobnym do drukowania przy użyciu łoża. Operator ma dostęp do wielu funkcjonalności umożliwiających łatwe ładowanie i rozładowywanie medium opisanych poniżej.

Procedura 5-4: Jak załadować i rozładować medium - tryb płaski Flatbed

- Krok 1 Gdy łożo znajduje się w pozycji spoczynkowej naciśnij przycisk podnoszenia pinów do góry/w dół (Pins Up-Down) na panelu sterowania stołem w oknie ustawień maszyny (zob. "Okno Ustawienia maszyny - tryb płaski Flatbed" na stronie 4-19). Spowoduje to przesunięcie pinów do pozycji górnej i wyłączy podciśnienie na stole. Jeżeli arkusz medium znajduje się już na stole, zdejmij je i odłóż na bok.



Figura 5-28 Przyciski sterowania stołem (tryb płaski Flatbed)

Nota: Dostępne są cztery zestawy przycisków do sterowania stołem (zob. Figura 5-28) rozmieszczone po lewej i prawej stronie przedniej części stołu i po lewej i prawej stronie tylnej części stołu (zob. "Obsługa stołu" na stronie 3-15).

Nota: Podnośnik medium (odwrotne podciśnienie) automatycznie wyłączy się po upływie 60 sekund, aby nie dopuścić do uszkodzenia układu podciśnieniowego.

Alternatywnie dostęp do pinów stołu można uzyskać z interfejsu GUI Jeti klikając prawym przyciskiem myszy medium (zob. Figura 5-29) lub wybierając menu medium z menu kontekstowego obrazu (Image) i klikając menu stref podciśnienia i pinów (Vacuum Zones and Pins). Zob. "Okno Kontrola zadania - tryb płaski Flatbed" na stronie 4-39, aby uzyskać szczegółowe informacje.

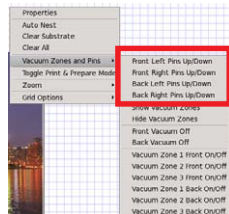


Figura 5-29 Podnoszenie/opuszczanie pinów stołu w interfejsie GUI Jeti (tryb płaski Flatbed)

- Krok 2 Umieść medium na blacie stołu i oprzyj go o przednie i tylne piny rejestracyjne (zaznaczone kolorem czerwonym na Figura 5-30). W ten sposób zostanie utworzony początek obszaru drukowania wzdłuż osi X i Y.

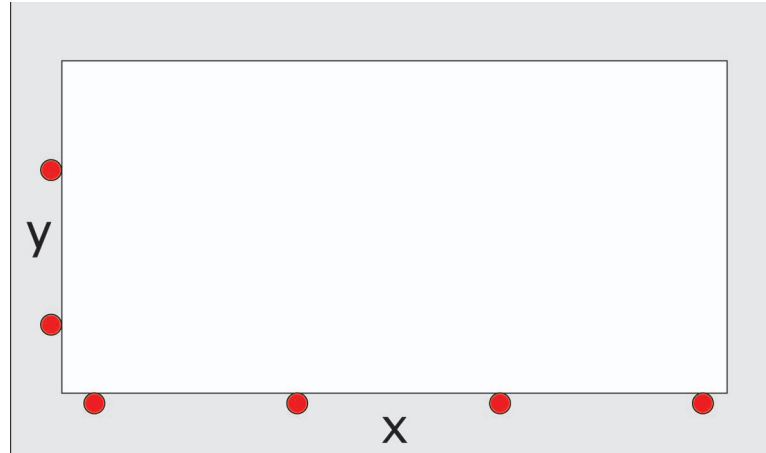


Figura 5-30 Rejestrowanie medium na łożu stołu (tryb płaski Flatbed)

Nota: Podczas obsługi ciężkich mediów można włączyć opcję podnośnika mediów w celu ułatwienia procesu rejestracji. Gdy medium jest wyrównane względem pinów rejestracyjnych, wyłącz opcję podnośnika medium, a następnie przejdź do Krok 3.

- Krok 3 Włącz strefę podciśnienia na stole delikatnie utrzymując medium w jego położeniu. Podciśnienie stołu włącza się poprzez naciśnięcie odpowiedniego przycisku strefy podciśnienia umieszczonego w menu stref podciśnienia i pinów (Vacuum Zones and Pins) w interfejsie GUI Jeti (jak przedstawiono na Figura 5-29).

Nota: Liczba uruchamianych stref podciśnienia zależy od rozmiaru medium. Strefy podciśnienia rozpoczynają się od lewej strony stołu (strefa 1) i rozszerzają się do strefy 3 obejmującej cały stół. Jeżeli medium przeznaczone do drukowania jest małe, wtedy należy uruchomić tylko strefę (obszar) 1. Zob. "Obsługa pinów" na stronie 3-16 i "Uruchomienie zasysania" na stronie 3-17, aby uzyskać informacje o różnych konfiguracjach strefy podciśnienia.



Ważny:

Jeżeli medium jest większe niż włączona strefa, wyświetlone zostanie ostrzeżenie w interfejsie GUI.



Figura 5-31 Strefy podciśnienia na stole (tryb płaski Flatbed)

- Krok 4 Przed uruchomieniem cyklu drukowania operator musi zapewnić, aby wysokość karetki była ustawiona dla odpowiedniej grubości medium ułożonego na stole. Jeżeli załadowane medium ma taką samą grubość jak wcześniej drukowane i przeprowadzony został test wyrównania koloru do koloru, można uruchomić kolejny cykl drukowania. W przeciwnym razie należy przejść do See "Drukowanie i odczytywanie wzorów testowych" on page 64, aby przeprowadzić test wyrównania lewo-prawo.

Regulacja wysokości karetki - tryb płaski Flatbed

Za każdym razem, gdy grubość medium zmienia się względem medium poprzedniego należy przeprowadzić regulację wysokości karetki. Można to wykonać za pomocą funkcji automatycznego ustawienia wysokości głowicy lub ręcznej regulacji wysokości głowicy.

Procedura 5-5: Jak ustawić wysokość karetki przy użyciu funkcji automatycznego ustawienia wysokości karetki - tryb płaski Flatbed

- Krok 1 Kliknij przycisk zaznaczony w czerwonej ramce na Figura 5-32.

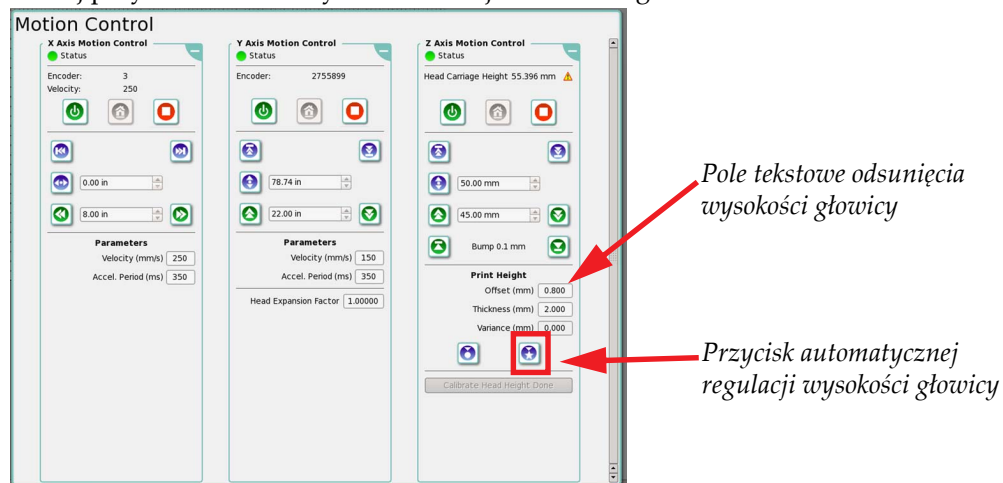


Figura 5-32 Ustawienie odsunięcia od medium dla wyrównania lewo-prawo (tryb płaski Flatbed)

- Krok 2 Podnieś karetkę z głowicami w strefie kontroli ruchu w osi Z (Z Axis Motion Control) w oknie kontroli ruchu (w czerwonej ramce, Figure 5-33). Kliknij przycisk skokowego podniesienia (Bump) (w niebieskiej ramce, Figure 5-33).

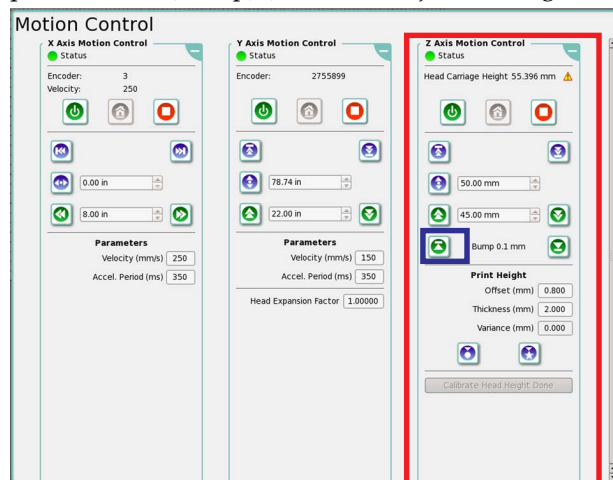


Figura 5-33 Okno kontroli ruchu: Podnoszenie karetki (tryb płaski Flatbed)

- Krok 3 Upewnij się, czy karetkę z głowicą pozostaje w odstępnie od medium.

- Krok 4 Przejdź do Kalibrowanie początku XY - tryb płaski Flatbed na stronie 5-20.

Procedura 5-6: Jak ustawić wysokość karetki z głowicą w sposób ręczny - tryb płaski Flatbed

- Krok 1 W strefie kontroli ruchu w osi X (X Axis Motion Control) okna kontroli ruchu (Motion Control) kliknij przycisk włączenia, aby włączyć ruch karetki, a następnie kliknij przycisk pozycji spoczynkowej (Home).
- Krok 2 Odczekaj aż lampka w górnej części podestu zmieni kolor na zielony i przekręć klucz zaznaczony czerwonym okręgiem na Figura 5-34 w trybie nadpisywania ustawień.

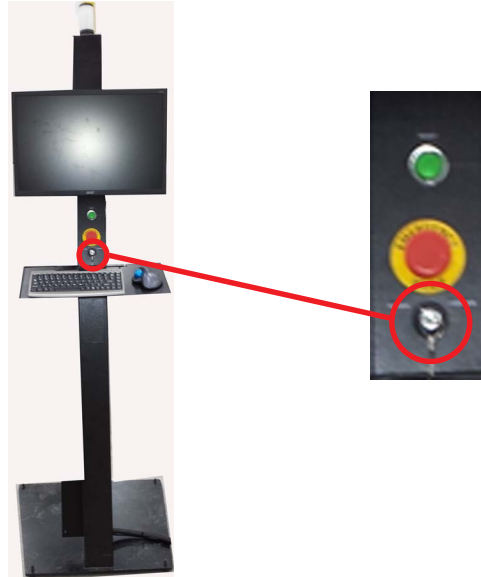


Figura 5-34 Klucz nadpisywania ustawień (tryb płaski Flatbed)

- Krok 3 Wprowadź grubość medium i pożądane odsunięcie (wysokość nad medium), a następnie kliknij przycisk ręcznej regulacji wysokości głowicy.

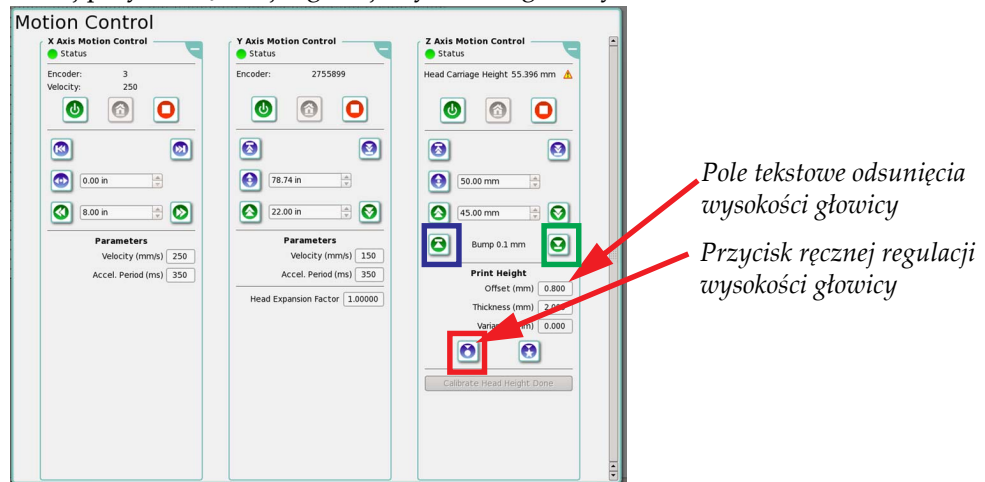


Figura 5-35 Ustawienie odsunięcia od medium dla wyrównania lewo-prawo (tryb płaski Flatbed)

- Krok 4 W oknie kontroli ruchu (Motion Control) odsuń karetkę z głowicą 5 cali od położenia spoczynkowego, a następnie wyłącz ruch karetki z głowicą.
- Krok 5 Upewnij się, czy karetkę z głowicami pozostaje w odstępie od medium, a następnie ręcznie przesuwaj karetkę skokowo nad powierzchnią medium.

- Krok 6 Użyj szczerinomierza, aby sprawdzić, czy odstęp jest poprawny. Jeżeli karetką znajduje się za nisko podnieś ją skokowo do góry przy użyciu przycisku podnoszenia o 0,1 mm (w niebieskiej ramce na Figura 5-35). Jeżeli karetką znajduje się za wysoko, użyj przycisku opuszczania w dół (w zielonej ramce na Figura 5-35).



Ważny:

Kliknij przycisk tylko jeden raz i sprawdź efekt. Nie klikaj przycisku kilka razy bez sprawdzania, ponieważ może to doprowadzić do uszkodzenia medium.

- Krok 7 Przekręć klucz zaznaczony w czerwonej ramce na Figura 5-34 z powrotem do trybu normalnej obsługi.
- Krok 8 W oknie kontroli ruchu (Motion Control) włącz ruch karetki z głowicami w strefie osi X.
- Krok 9 Przejdź do Kalibrowanie początku XY - tryb płaski Flatbed na stronie 5-20.

Kalibrowanie początku XY - tryb płaski Flatbed

Okno dialogowe kalibrowania początku XY (Calibrate XY Origin) służy do definiowania początku obszaru drukowania względem pinów rejestracyjnych na stole.

Można je otworzyć przechodząc do okna kalibracji i wyrównywania (Calibration & Alignments) i klikając przycisk kalibracji początku XY (Calibrate XY Origin) (w czerwonej ramce na Figura 5-36). Zgodnie z poniższymi instrukcjami technik może wyregulować te nastawy przesunięcia do neutralnego punktu początkowego, aby początek rozpoczynał się na wierzchołkach pinów rejestracyjnych X i Y w lewym górnym rogu stołu (zob. Figura 5-37).

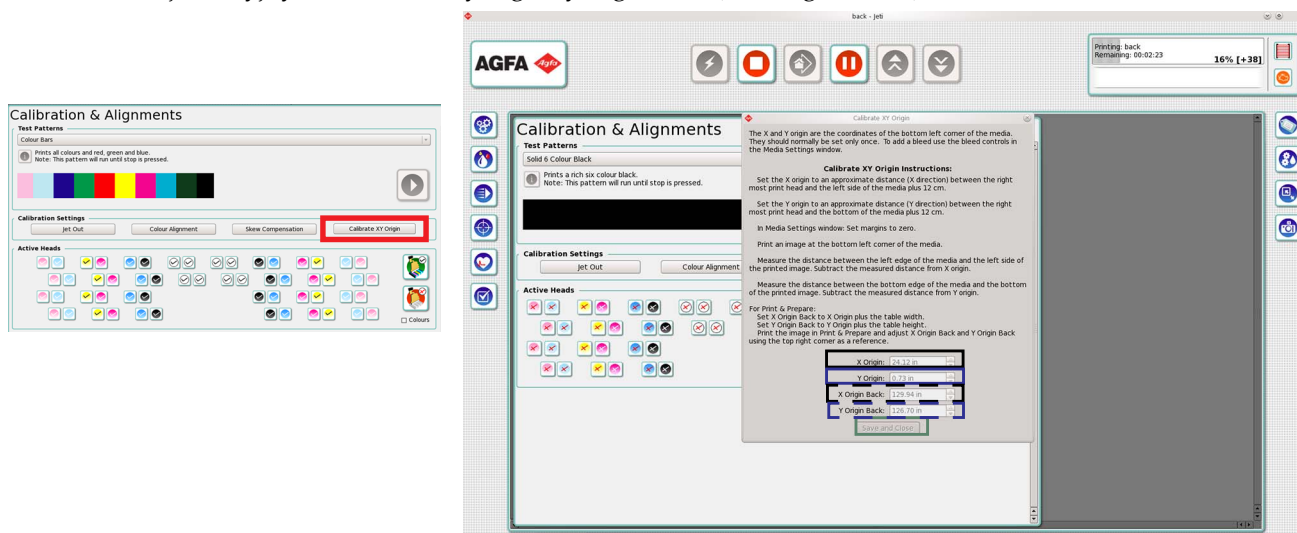


Figura 5-36 Okno dialogowe kalibrowania początku XY (tryb płaski Flatbed)

Aby przesunąć początkową oś X wydruku w przedniej części stołu w prawo, należy zwiększyć wartość początku w osi X (X Origin) (w czarnej ramce na Figura 5-36) w oknie kalibracji początku XY. Aby przesunąć wydruk w lewą stronę stołu należy zmniejszyć wartość początku X (X Origin). W trybie drukowania i przygotowywania (Print & Prepare), aby przesunąć początkową oś X wydruku w tylnej części stołu w prawo, należy zwiększyć wartość początku tyłu w osi X (X Origin back) (w czarnej ramce zaznaczonej przerywaną linią na Figura 5-36) w oknie kalibracji początku XY. Aby przesunąć wydruk w lewą stronę stołu należy zmniejszyć wartość początku tyłu X (X Origin Back).

Aby przesunąć początkową oś Y wydruku w przedniej części stołu wyżej, należy zwiększyć wartość początku w osi Y (Y Origin) (w niebieskiej ramce na Figura 5-36) w oknie kalibracji początku XY. I odwrotnie, aby przesunąć oś niżej, należy zmniejszyć wartość. W trybie drukowania i przygotowywania (Print & Prepare), aby przesunąć początkową oś Y wydruku w tylnej części stołu wyżej, należy zwiększyć wartość początku tyłu w osi Y (Y Origin back) (w niebieskiej ramce zaznaczonej przerywaną linią na Figura 5-36) w oknie kalibracji początku XY. I odwrotnie, aby przesunąć oś niżej, należy zmniejszyć wartość.

Gdy krawędzie stołu i przesunięcia są poprawnie ustawione kliknij przycisk zapisywania i zamykania (Save and Close) (w zielonej ramce na Figura 5-36) w oknie kalibracji początku XY.



Figura 5-37 Krawędź stołu i przesunięcie (tryb płaski Flatbed)

Kompensacja skosu (tryb płaski Flatbed)



Ważny:

Procedurę “Kalibrowanie początku XY - tryb płaski Flatbed” na stronie 5-20 należy przeprowadzić przed przeprowadzeniem kompensacji skosu.

Okno kompensacji skosu (Skew Compensation) służy do korygowania różnicy pomiędzy pozycjami lewej i prawej strony łoża (zob. Figura 5-37).

Okno to można otworzyć przechodząc do okna kalibracji i wyrównywania (Calibration & Alignments) i klikając przycisk kompensacji skosu (Skew Compensation) (w czerwonej ramce na Figura 5-38).

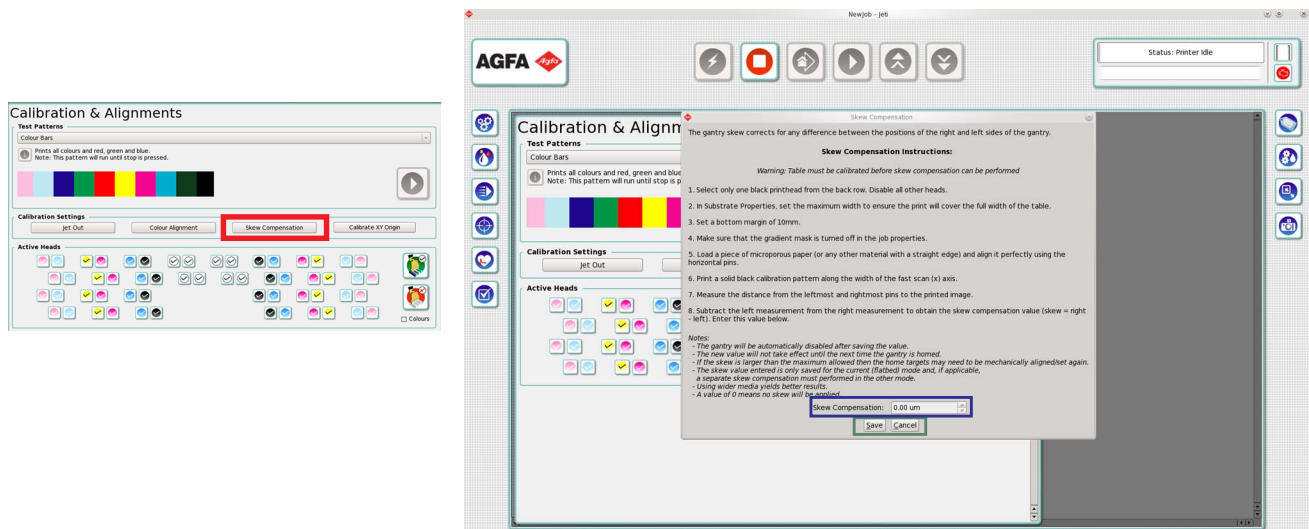


Figura 5-38 Okno kompensacji skosu (tryb płaski Flatbed)

Aby skalibrować skos stołu należy przestrzegać instrukcji wyświetlanych w oknie kompensacji skosu (Skew Compensation) (zob. Figura 5-38).

Tworzenie i dopasowywanie rozmiaru płytek w oknie zadania - tryb płaski Flatbed

Drukarka Jeti Mira LED LM MG 2732 została wyposażona w nowoczesny graficzny interfejs użytkownika (GUI) umożliwiający operatorowi tworzenie precyzyjnych układów wydruku w różnych konfiguracjach wielkości i jakości. Dzięki zastosowaniu płytek interfejs GUI Jeti zapewnia zestaw narzędzi służących do drukowania na dużej powierzchni łoża lub do podziału powierzchni wydruku na mniejsze obszary, które mogą zawierać unikalne obrazy przeznaczone do natychmiastowego wydruku.

Procedura 5-7: Jak utworzyć i dopasować rozmiar płytek w oknie zadania - tryb płaski Flatbed

Krok 1 Kliknij prawym przyciskiem myszy obszar medium, a następnie kliknij przycisk właściwości, aby otworzyć okno ustawień medium (Media Settings) (można to także wykonać w menu kontekstowym obrazu).

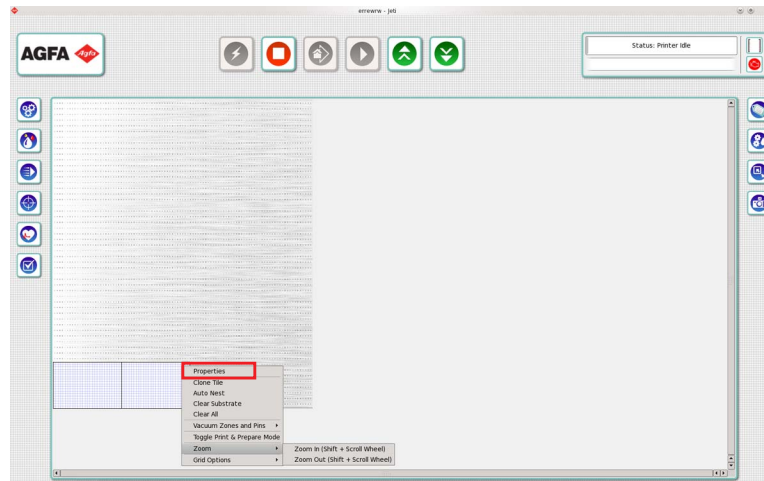
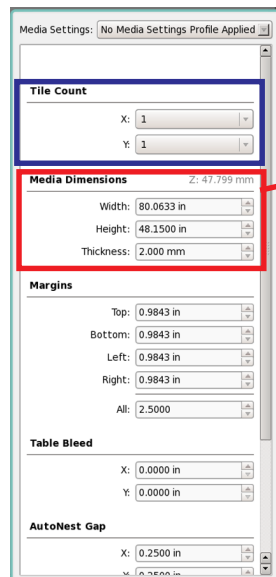


Figura 5-39 Kliknięcie prawym przyciskiem myszy obszaru medium (tryb płaski Flatbed)

Krok 2 W sekcji wymiarów medium (Media Dimensions) w oknie ustawień medium (Media Settings) wprowadź szerokość i wysokość materiału i naciśnij klawisz Enter (w czerwonej ramce na Figura 5-40). Maksymalny rozmiar medium wynosi 126 cali (3,2 m) x 106,3 cala (2,7 m).

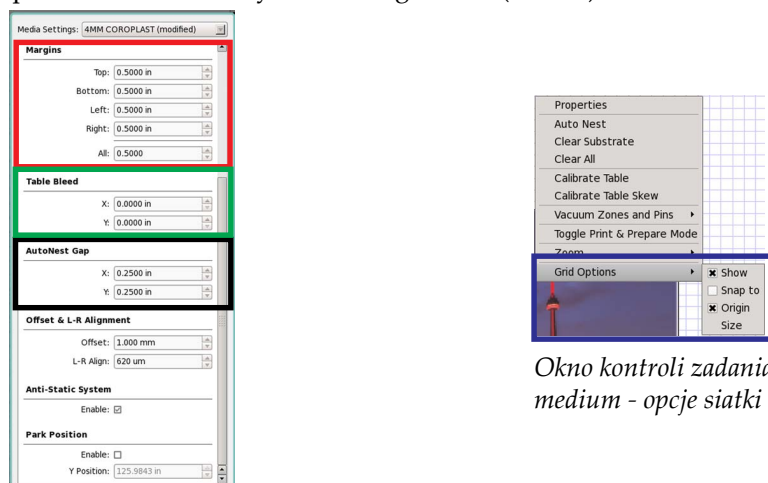


Note: Wpisanie nierealistycznie dużej wartości i największej dopuszczalnej wartości dla tego pola tekstowego spowoduje jego wypełnienie. Wpisanie wartości 0 i najmniejszej dopuszczalnej wartości dla tego pola tekstowego spowoduje jego wypełnienie.

Figura 5-40 Okno ustawień medium (tryb płaski Flatbed)

Nota: Klawisz Enter należy naciskać za każdym razem, gdy wprowadzana jest nowa wartość w polu szerokości i wysokości, w przeciwnym razie wartości te nie będą aktywne.

- Krok 3 W rozwijanym menu przylegającym do pól szerokości i wysokości wybierz wymaganą liczbę płytek, które będą powtarzać się wzdłuż szerokości i wysokości stołu. Należy pamiętać, że wyświetlana będzie wyłącznie pełna (całkowita) liczba płytek mieszczących się wzdłuż wymiarów osi X i Y stołu (niebieska ramka na Figura 5-40).
- Krok 4 Jeżeli wymagany jest margines, wprowadź wartości dla marginesów górnych, dolnych, lewych i prawych w odpowiednich polach obszaru marginesów (Margins) w oknie ustawień medium (Media Settings) (czerwona ramka na Figura 5-41). Aby ustawić równe marginesy dla wszystkich czterech boków medium, wprowadź odpowiednią wartość w polu ustawiania wszystkich marginesów (Set All).



Okno kontroli zadania - menu medium - opcje siatki

Figura 5-41 Okno dialogowe ustawień marginesów (tryb płaski Flatbed)

Nota: Klawisz Enter należy naciskać za każdym razem, gdy wprowadzana jest nowa wartość w polu szerokości i wysokości, w przeciwnym razie wartości te nie będą aktywne.

- Krok 5 W tym miejscu można skonfigurować także siatkę (Grid), automatyczne zagnieżdżanie (Auto Nest) i odpowietrzanie stołu (Table Bleed).
- Opcje siatki (Grid Options) (niebieska ramka na Figura 5-41): umożliwia użytkownikowi wybranie siatki wyświetlanej na medium; siatkę można także wyrównywać względem dolnego lewego rogu oraz zmieniać wzór siatki. Obrazy można także przypinać do punktów siatki do celów ręcznego zagnieżdżania.
 - Odstęp automatycznego zagnieżdżania X i Y (Auto Nest) (czarna ramka na Figura 5-41) określa odstęp pomiędzy zagnieżdżonymi obrazami (płytkami).
 - Opcja odpowietrzania stołu X i Y (Table Bleed) (zielona ramka na Figura 5-41) umożliwia precyzyjne regulacje w osi X i Y punktu początkowego obrazu (krawędzi stołu i przesunięcia) w lewym przednim rogu stołu. Aby uzyskać szczegółowe informacje, zob. "Okno Kontrola zadania - tryb płaski Flatbed" na stronie 4-39.

- Krok 6 Jeżeli wartość wysokości karetki dla medium jest znana, wprowadź wartość w obszarze wysokości karetki (Head Carriage Height) (czerwona ramka na Figura 5-42) obszaru kontroli ruchu osi Z (Z Axis Motion Control) w oknie kontroli ruchu (Motion Control) i naciśnij klawisz Enter, aby włączyć ruch karetki na wysokość. Alternatywnie karetkę można podnosić i obniżać przy użyciu odpowiednich przycisków w obszarze precyzyjnych regulacji karetki (Head Carriage Fine Adjustment) (niebieska ramka na Figura 5-42).

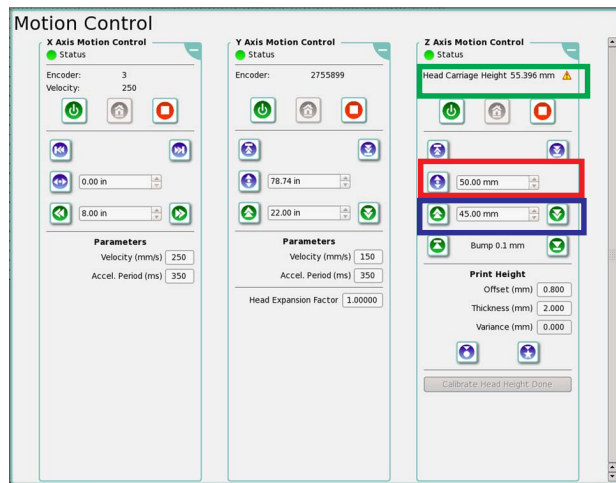


Figura 5-42 Obszar regulacji wysokości karetki (tryb płaski Flatbed)

Nota: Można przeprowadzić także skanowanie wysokości głowicy, jeżeli wysokość karetki została poprawnie skalibrowana. Z tej funkcji nie można korzystać, jeżeli osie Z, X i Y znajdują się w pozycji spoczynkowej.



Zagrożenie: Wartość przedstawiona w polu wysokości karetki (Head Carriage Height) (zielona ramka na Figura 5-42) NIE ODPOWIADA grubości medium. Wartość ta przedstawia wysokość karetki od powierzchni stołu i uwzględnia minimalny margines bezpieczeństwa dla wysokości karetki, który waha się od 0,8 do 1,2 mm.



Uwaga: Należy ręcznie sprawdzić wysokość karetki względem grubości medium w celu ograniczenia możliwości uderzenia karetki o medium.

Tworzenie i drukowanie zadań - tryb płaski Flatbed

Tworzenie układów wydruku w interfejsie GUI Jeti jest szybkie i łatwe poprzez użycie okna kontroli zadania (Job Control). Widoki miniatur i interaktywne pod względem wizualnym formaty zapewniają operatorowi wiele opcji odnośnie rozmieszczania, zagnieżdżania (tworzenie płytek obrazów) i kadrowania obrazów, a także dostarczają podstawowych narzędzi, jak np. tworzenie obrazów lustrzanych i obracanie obrazów.

Procedura 5-8: Jak utworzyć zadanie drukowania jednego obrazu - tryb płaski Flatbed

Krok 1 Wprowadź marginesy dla górnych, dolnych, lewych i prawych boków płytek poprzez wpisanie określonych wartości w polach medium (Margin) w oknie ustawień medium (Media Settings).

Nota: Należy pamiętać, aby po każdorazowym wprowadzeniu wartości naciskać klawisz Enter. Marginesów nie można ustawiać dla pojedynczych płytek, ale wspólnie dla wszystkich płytek w układzie.

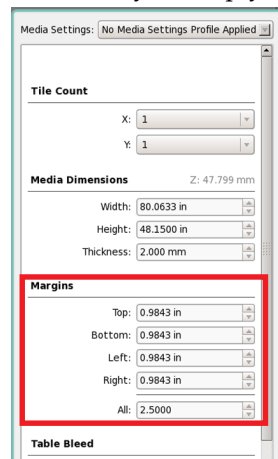


Figura 5-43 Ustawianie marginesów (tryb płaski Flatbed)

Krok 2 Wybierz obraz w oknie obrazów (Images). Kliknij najpierw jeden raz miniaturę obrazu (wybrany obraz zostanie podświetlony), a następnie kliknij lewym przyciskiem myszy i przytrzymaj obraz podczas przesuwania go do płytki w obszarze wyświetlania stołu (Table Display).

Nota: Jeżeli rozmiar wybranego obrazu przekracza rozmiar układu w interfejsie GUI zostanie wyświetlone ostrzeżenie i obraz zostanie skadrowany w celu dopasowania go do układu.

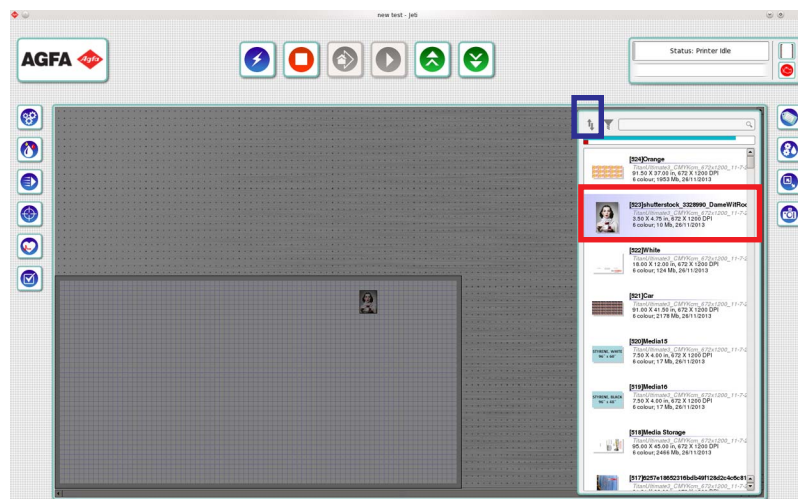


Figura 5-44 Umieszczanie obrazów w obszarze zadania (tryb płaski Flatbed)

Nota: Obszar okna z przyciskami miniatur jest oznaczony etykietą i udostępnia wiele opcji sortowania w celu zapewnienia łatwego odzyskiwania obrazów do drukowania. Opcje sortowania (niebieska ramka na Figura 5-44) umożliwiają sortowanie według nazwy, daty, szerokości, wysokości lub nazwy profilu. Zob. "Okno Obrazy - tryb płaski Flatbed" na stronie 4-17, aby uzyskać więcej informacji.

- Krok 3 Gdy obraz zostanie umieszczony w płytce, można go łatwo przesuwać poprzez przeciągnięcie i upuszczenie w określonym położeniu przy użyciu myszy. Jeżeli wymagana jest dokładna pozycja obrazu, kliknij obraz prawym przyciskiem myszy, a następnie kliknij opcję właściwości (Properties) i wprowadź współrzędne w polach pozycji względem osi X i Y (czerwona ramka na Figura 5-45).

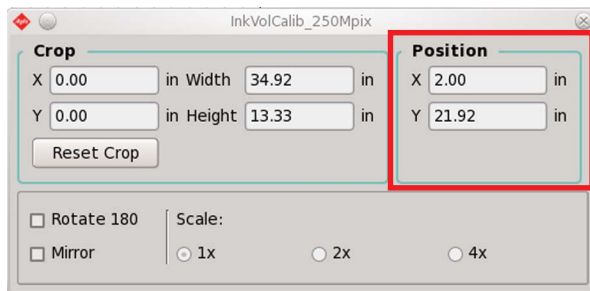


Figura 5-45 Współrzędne względem osi X i Y (tryb płaski Flatbed)

Nota: Aby umieścić obraz w środku płytki lub wyśrodkować obraz wzdłuż tylko jednej osi, kliknij obraz prawym przyciskiem myszy i wybierz położenie środkowe (Center), poziome (Horizontal) lub pionowe (Vertical) w menu centrowania obrazu (Center).

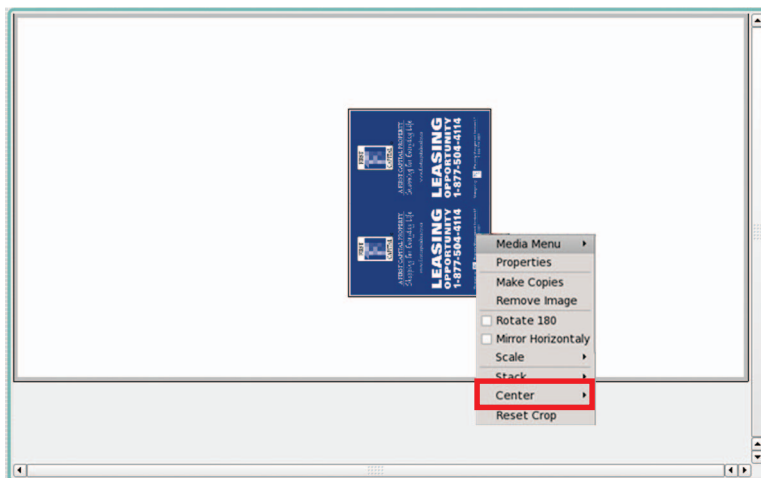


Figura 5-46 Menu kontekstowe centrowania obrazu (tryb płaski Flatbed)

- Krok 4 Aby powielić obrazy tego samego typu, wybierz opcję tworzenia kopii (Make Copies) w menu kontekstowym obrazu (kliknięcie obrazu prawym przyciskiem myszy), wprowadź określone wartości dla liczby kopii i naciśnij przycisk OK. Kopie obrazów zostaną automatycznie zagnieżdżone w określonych położeniach zgodnie z wartościami przesunięcia X i Y, gdy zaznaczone zostanie pole automatycznego zagnieżdżania obrazów dla tworzenia kopii. Jeżeli odstępów dla funkcji automatycznego zagnieżdżania w kierunku osi X i Y nie są poprawne, można je zmienić poprzez wybranie menu medium (Media Menu) w menu kontekstowym obszaru płytki i wprowadzenie nowych wartości i naciśnięcie przycisku OK, a następnie ponowne wybranie opcji automatycznego zagnieżdżania obrazu (Auto Nest).

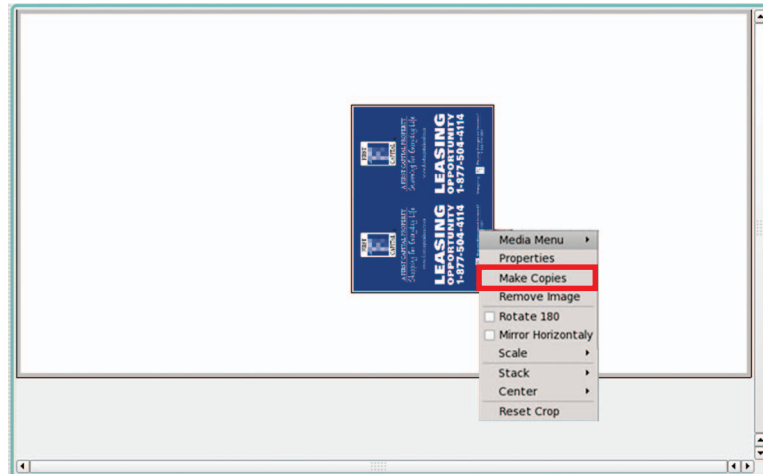


Figura 5-47 Menu kontekstowe obrazu - tworzenie kopii (tryb płaski Flatbed)

Tworzenie zadania drukowania wielu obrazów - tryb płaski Flatbed

Drukarka Jeti Mira LED LM MG 2732 została wyposażona w funkcję zagnieżdżania wielu obrazów w jednym zadaniu w oknie kontroli zadania (Job Control) bez potrzeby ponownego konwertowania, przetwarzania obrazów w aplikacji RIP.

Procedura 5-9: Jak utworzyć zadanie drukowania wielu obrazów - tryb płaski Flatbed

- Krok 1 Przeciągnij obrazy z obszaru obrazów, jak opisano w punktach od Krok 1 do Krok 3 w procedurze Procedura 5-8: Jak utworzyć zadanie drukowania jednego obrazu - tryb płaski Flatbed.
- Krok 2 Wybierz inny obraz z obszaru obrazów i umieść go odpowiednio na płytce.
Nota: Można wybierać i umieszczać wiele obrazów na medium poprzez równoczesne naciśnięcie klawisza Ctrl i kliknięcie obrazu, a następnie przeciągnięcie obrazów do określonej płytki.
- Krok 3 Obrazy można umieszczać ręcznie na układzie w płytkach lub wybrać opcję automatycznego zagnieżdżania (Auto Nest) w menu kontekstowym.

Zapisywanie i przywracanie zadań - tryb płaski Flatbed

Aby zapewnić lepszy i wydajniejszy przepływ pracy interfejs GUI Jeti umożliwia użytkownikowi zapisywanie wcześniej wydrukowanych zadań w celu ich wykorzystania w przyszłości pod warunkiem, że obrazy nie zostały usunięte z panelu obrazów (Images).

Procedura 5-10: Jak zapisywać i przywracać zadania - tryb płaski Flatbed

- Krok 1 Aby zapisać nowe zadanie, wprowadź nazwę zadania w polu tekstowym, a następnie w oknie zadania (Job) kliknij zielony przycisk oznaczony znakiem plusa (w czerwonej ramce na Figura 5-48).
- Nota:** Zapisane w ten sposób zadanie będzie zawierać wszystkie obrazy i ich odpowiednie pozycje, które zostały załadowane do obszaru medium w chwili zapisywania.



Figura 5-48 Dodawanie nowego zadania (tryb płaski Flatbed)

- Krok 2 Aby przywrócić do użytku wcześniej zapisane zadanie, w oknie zadania (job) wybierz określone zadanie (niebieska ramka na Figura 5-48). Wybrane zadanie zostanie natychmiast wyświetlone w obszarze zadania.

Procedura 5-11: Jak usuwać, zmieniać nazwę lub kopiować zadanie - tryb płaski Flatbed

Krok 1 Aby usunąć, zmienić nazwę lub skopiować zadanie, kliknij prawym przyciskiem myszy określone zadanie w oknie zadania (Job) i wybierz wymaganą czynność (zob. Figura 5-49).

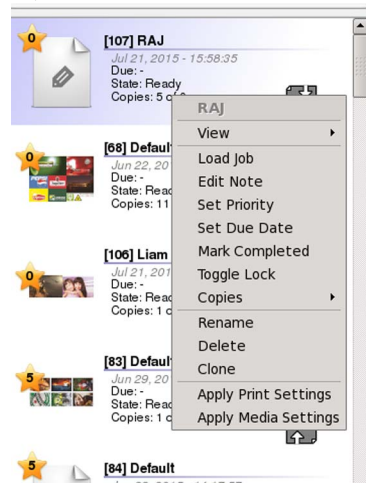


Figura 5-49 Menu zadania (tryb płaski Flatbed)

Nota: Gdy zadanie zostanie usunięte nie będzie można go odzyskać przy użyciu innych środków niż tylko ponowne odtworzenie zadania od początku. Należy także pamiętać, że obrazu nie można usuwać z obszaru obrazów, ponieważ nie będzie on dostępny dla zadania podczas jego drukowania.

Tryb produkcji ciągłej - tryb płaski Flatbed

Tryb Live Mode dostępny w drukarce Jeti Mira LED LM MG 2732 może być także używany do programowania zadań, które będą drukowane w przyszłości, gdy maszyna w dalszym ciągu będzie znajdować się w trybie roboczym. W ten sposób można zachować ciągłość cyklu produkcyjnego bez przestojów podczas tworzenia zadań. Jedynym opóźnieniem pomiędzy cyklami produkcyjnymi będzie czas wymagany na załadowanie i rozładowanie medium.

Procedura 5-12: Jak używać trybu produkcji ciągłej - tryb płaski Flatbed

- Krok 1 Kliknij przycisk dodawania zadania (Add Job) podczas obsługi maszyny, aby włączyć interfejs GUI Jeti w trybie umożliwiającym utworzenie zadania.
- Krok 2 Przeprowadź procedurę Procedura 5-8: Jak utworzyć zadanie drukowania jednego obrazu - tryb płaski Flatbed lub Procedura 5-9: Jak utworzyć zadanie drukowania wielu obrazów - tryb płaski Flatbed, aby utworzyć nowe zadanie.
- Krok 3 Gdy aktualnie drukowane zadanie zostanie ukończone, wybierz nowo utworzone zadanie z obszaru zadania (Job), a następnie włącz przycisk uruchamiania cyklu drukowania (Print Cycle).

Manipulowanie obrazami w ramach zadania - tryb płaski Flatbed

Interfejs GUI Jeti oferuje pewne funkcje manipulowania obrazami w celu zapewnienia wydajniejszego środowiska produkcyjnego. Niektóre z tych funkcji dotyczą obracania i zmiany kolejności grupowania obrazów przy użyciu jednego kliknięcia myszą.

Procedura 5-13: Jak manipulować obrazami w ramach zadania - tryb płaski Flatbed

Krok 1 Aby zmienić orientację obrazu, kliknij obraz prawym przyciskiem myszy i zaznacz pole wyboru obracania o 180 stopni (Rotate 180°) w menu kontekstowym obrazu (zob. Figura 5-50).

Nota: Obraz można także obracać poprzez kliknięcie opcji właściwości (Properties), aby otworzyć wyskakujące okienko właściwości obrazu (Image Properties) i zaznaczenie pola wyboru obracania o 180 stopni (Rotate 180°) (czerwona ramka na Figura 5-51).

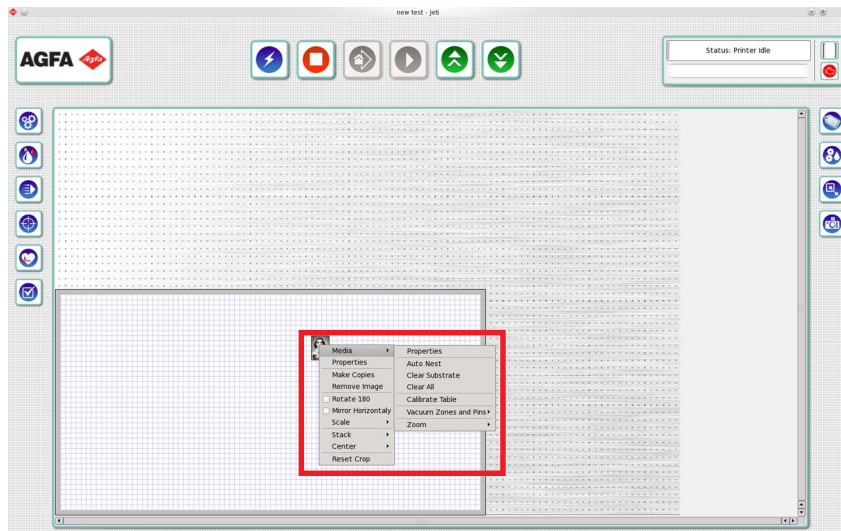


Figura 5-50 Menu kontekstowe obrazu (tryb płaski Flatbed)

Krok 2 Aby zmienić orientację emulsji na obrazie, kliknij obraz prawym przyciskiem myszy i zaznacz pole wyboru odbijania obrazu w lustrze w poziomie (Mirror Horizontally) w menu kontekstowym obrazu (zob. Figura 5-50) lub zaznacz pole wyboru lustra (Mirror) w okienku właściwości obrazu (Image Properties) (niebieska ramka na Figura 5-51).

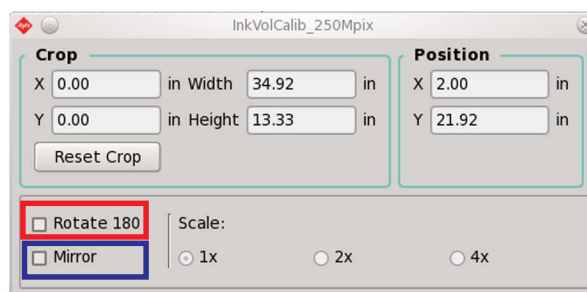


Figura 5-51 Okienko właściwości obrazu (tryb płaski Flatbed)

Krok 3 Aby skalować obrazy, wybierz współczynnik procentowy skalowania w rozwijanym menu w menu kontekstowym obrazu (zob. Figura 5-50). Obrazy można także skalować w okienku właściwości obrazu (Image Properties), jak przedstawiono na Figura 5-51.

Nota: Dostępne są wyłącznie opcje skalowania 100%, 200% i 400%. Inne wartości skalowania można ustawiać na stacji RIP.

Nota: Skalowanie na drukarce obniża jakość obrazu. Aby zapewnić największą jakość obrazów zaleca się, aby skalowanie obrazów przeprowadzać na stacji RIP.

Krok 4 Aby skadrować obraz, kliknij lewym przyciskiem myszy i przytrzymaj krawędź ramki brzegowej obrazu i przeciągnij ją do określonej pozycji lub użyj pola kadrowania w okienku właściwości obrazu (Image Properties), aby uzyskać bardziej precyzyjny pomiar kadrowania. Pola szerokości i wysokości określają rozmiar ramki kadrowania. Pola X i Y określają pozycję obrazu na ramce kadrowania (zob. Figura 5-51).

Nota: Dokładność kadrowania zmniejsza się znacznie, gdy kadrowanie odbywa się przy użyciu kursora myszy. Aby uzyskać bardziej precyzyjne wyniki należy używać okna dialogowego kadrowania i wprowadzać wartości lub skadrować obraz przed skonwertowaniem w oprogramowaniu RIP lub innej podobnej aplikacji.

Drukowanie i przygotowywanie - tryb płaski Flatbed



Ważny:

Funkcja drukowania i przygotowywania (Print & Prepare) jest dostępna tylko w trybie płaskim Flatbed.

Funkcja ta umożliwia ładowanie materiału na tylną część stołu podczas drukowania na przedniej stronie i odwrotnie.

Ruchoma konstrukcja łoża umożliwia drukowanie bez przerwy z równoczesnym zapewnieniem dostępu do stołu od strony przedniej i tylnej. Funkcja ta pomaga wyeliminować straty czasu przeznaczane na ładowanie i rozładowywanie materiału zwiększając w ten sposób produktywność.

Funkcja drukowania i przygotowywania jest niezależna od stosowanego oprogramowania RIP. Zadania po obu stronach stołu mogą być różne pod względem materiału, zawartości obrazu, wysokości, szerokości, o ile wszystkie dotyczą tej samej grubości.

W trybie drukowania i przygotowywania (Print & Prepare) można drukować na materiałach o rozmiarach do 160,0 x 269,4 cm (62,99" x 106,06") tylko w kolorze lub do 122,3 x 269,4 cm (48,15" x 106,06") podczas drukowania przy użyciu specjalnych kolorów (biały podkład lub lakier) nawet z odpowietrzaniem.

Interfejs oferuje następujące funkcje przydatne podczas używania trybu drukowania i przygotowywania (Print & Prepare):

- Przeciąganie i upuszczanie dla zapewnienia wygodnego widoku całego stołu z alternatywnym widokiem karty (Tab) w celu zapewnienia wizualizacji każdej strony stołu z perspektywy operatora.
- Wybór trybu zwykłego (Regular) i trybu góra-dół (Top Down).
- Ikona wyświetlana dla każdego zadania określa, czy dane zadanie jest odpowiednie do drukowania w trybie drukowania i przygotowywania (Print & Prepare).
- Po skonfigurowaniu zadania nie jest wymagane, aby przeprowadzać drukowanie z podestu. Przyciski gotowości (Ready) rozmieszczone na wszystkich rogach stołu służą do rozpoczęcia drukowania.

Obszar łoża posiada granicę zwaną strefą bezpieczeństwa łoża, której nie można przekraczać. Dotyczy to wszystkich modeli drukarek Jeti Mira. O tym obszarze należy myśleć jako o poruszającym się samym łożu, a nie jak osłonej strefie na stole.

Procedura 5-14: Jak drukować w trybie drukowania i przygotowywania - tryb płaski Flatbed



Ważny:

Jeżeli wymagane jest używanie specjalnych atramentów w trybie drukowania i przygotowywania (Print & Prepare), wysokość należy ustawić ręcznie dla opcji wymiarów medium w oknie ustawień medium (Media Settings) (zob. Okno ustawień medium - tryb płaski Flatbed na stronie 4-15). Następnie w menu ustawień wydruku należy wybrać specjalny atrament (zob. Okno Ustawienia wydruku - tryb płaski Flatbed na stronie 4-8). Następnie należy użyć funkcji przełączania (Toggle print and prepare), aby można było używać specjalnych atramentów. Po uruchomieniu tej funkcji interfejs GUI będzie używać maksymalnej dostępnej wysokości i nie będzie można wybierać specjalnych atramentów w tym trybie.

Krok 1 W interfejsie GUI Jeti kliknij prawym przyciskiem myszy obraz lub medium, aby wyświetlić menu kontekstowe (zob. Figura 5-52).

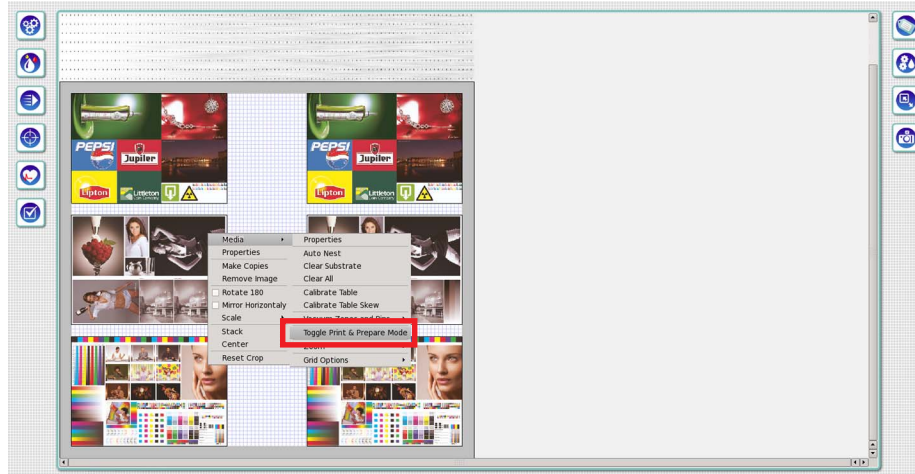
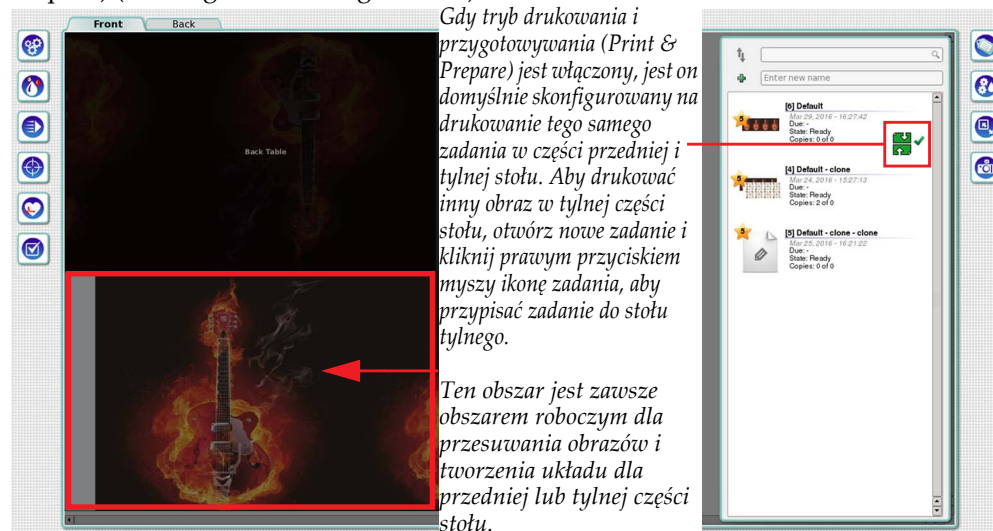


Figura 5-52 Właściwości medium - włączanie trybu drukowania i przygotowywania (tryb płaski Flatbed)

Krok 2 Kliknij pozycję włączania trybu drukowania i przygotowywania (Toggle Print & Prepare Mode) (czerwona ramka na Figura 5-52), aby włączyć tryb drukowania i przygotowywania. Interfejs GUI zmieni się i będzie wyświetlał tryb drukowania i przygotowywania (Print & Prepare) (zob. Figura 5-53 i Figura 5-54).



Gdy tryb drukowania i przygotowywania (Print & Prepare) jest włączony, jest on domyślnie skonfigurowany na drukowanie tego samego zadania w części przedniej i tylnej stołu. Aby drukować inny obraz w tylnej części stołu, otwórz nowe zadanie i kliknij prawym przyciskiem myszy ikonę zadania, aby przypisać zadanie do stołu tylnego.

Ten obszar jest zawsze obszarem roboczym dla przesuwania obrazów i tworzenia układu dla przedniej lub tylnej części stołu.

Figura 5-53 Układ stołu w trybie drukowania i przygotowywania (tryb płaski Flatbed)

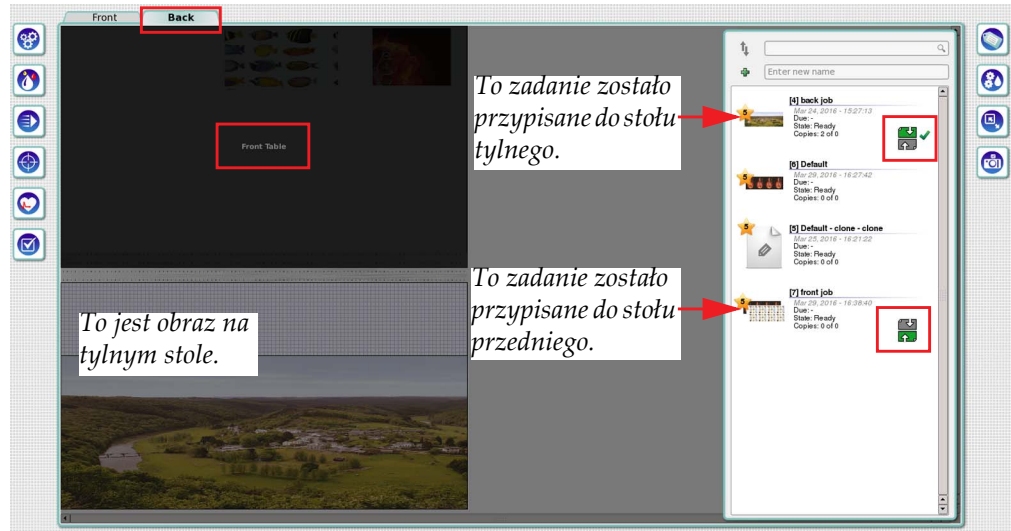


Figura 5-54 Układ stołu w trybie drukowania i przygotowywania - różne zadania (tryb płaski Flatbed)

Krok 3 Postępuj zgodnie z procedurą Procedura 5-4: Jak załadować i rozładować medium - tryb płaski Flatbed on page 16 za wyjątkiem stref podciśnienia na stole (zob. Figura 5-55).



Ważny:

Początek wydruku dla stołu przedniego znajduje się w lewym przednim rogu, a początek wydruku dla stołu tylnego znajduje się w prawym tylnym rogu.

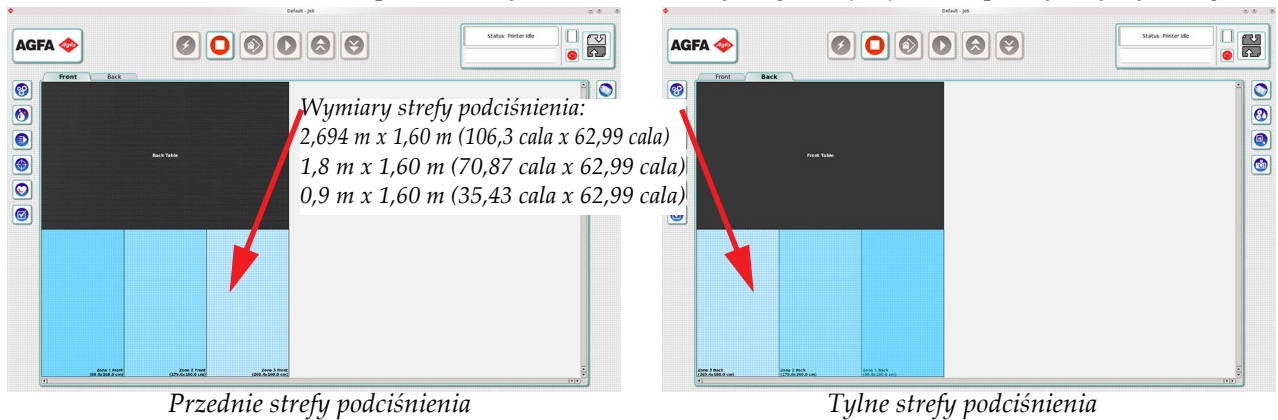


Figura 5-55 Strefy podciśnienia na stole - tryb drukowania i przygotowywania (tryb płaski Flatbed)

Krok 4 Kliknij dwa razy aktywny obszar drukowania lub wybierz zakładkę przednią (Front) lub tylną (Back), aby przełączać się pomiędzy przednim i tylnym obszarem drukowania (zob. Figura 4-2 na stronie 4-2).

Nota: Gdy cykl drukowania w trybie drukowania i przygotowywania (Print & Prepare) jest uruchomiony, proces drukowania można kontrolować przy użyciu przycisków umieszczonych w każdym rogu stołu. Dwa tylne zestawy przycisków pozwalają sterować drukowaniem na tylnym stole, a dwa przednie zestawy przycisków pozwalają sterować drukowaniem na przednim stole.

Drukowanie zadań - tryb płaski Flatbed

Drukarka Jeti Mira LED LM MG 2732 została wyposażona w łatwy w użyciu interfejs służący do ładowania i drukowania zadań. Wszystkie te funkcje obsługuje się w jednym oknie zwanym oknem kontroli zadania (Job Control).

Procedura 5-15: Jak drukować zadania - tryb płaski Flatbed

Krok 1 Aby uruchomić cykl drukowania, przejdź do okna Jeti GUI i naciśnij przycisk drukowania od pozycji spoczynkowej (Print From Home), aby rozpocząć drukowanie od początku powierzchni medium lub przycisk drukowania od aktualnej pozycji (Print From Current Position), aby rozpocząć drukowanie w aktualnej pozycji stołu.

Nota: Drukarka nie rozpocznie drukowania, jeżeli oś Z nie zostanie przesunięta do pozycji spoczynkowej.



Figura 5-56 Przyciski uruchamiania drukowania (tryb płaski Flatbed)



Ważny:

Wybranie opcji rozruchu przy użyciu jednego przycisku (One Button Startup) wprowadza maszynę w tryb gotowości do drukowania - wszystkie napędy powracają do pozycji spoczynkowej, włączają się lampki i dmuchawa. Jeżeli ta sekwencja uruchamiania nie powiedzie się, naciśnij przycisk ponownie, aż sekwencja zakończy się pomyślnie.



Uwaga:

Należy zapewnić, aby medium załadować zgodnie z procedurą Procedura 5-4: Jak załadować i rozładować medium - tryb płaski Flatbed i przeprowadzić test wyrównania lewo-prawo (Left-Right Alignment) w celu skalibrowania wysokości karetki dla grubości medium. Jeżeli powyższe zasady nie będą przestrzegane, może być to przyczyną poważnego uszkodzenia drukarki.

Krok 2 Aby przerwać zadanie drukowania kliknij przycisk przerywania drukowania (Pause Printing), który wyświetla się po rozpoczęciu drukowania.



Figura 5-57 Przycisk przerywania drukowania (tryb płaski Flatbed)

Krok 3 Aby zatrzymać cykl drukowania, kliknij przycisk zatrzymywania drukowania (Stop Printing).

Krok 4 Powtórz proces dla nowych zadań.

Drukowanie na grubym materiale - tryb płaski Flatbed

Poniższej procedury należy używać podczas drukowania na podłożach grubszych niż 0,5 cala.



Uwaga: Przed rozpoczęciem należy dokładnie zamaskować obszar dookoła podłoża, aby światło UV nie odbijało się od powierzchni stołu i nie stwarzało zagrożenia dla operatora. Należy zapewnić, aby maska dokładnie przylegała, ponieważ na obszarach zaznaczonych na Figura 5-58 i Figura 5-59 nie działa podciśnienie. Nieprzestrzeganie tego warunku może zakończyć się poważnymi problemami.

Procedura 5-16: Jak drukować na grubym materiale - tryb płaski Flatbed

Krok 1 Zamaskuj obszar w najbliższym sąsiedztwie prawej i lewej strony podłoża przeznaczony do drukowania, aby emitowane światło UV nie odbijało się od powierzchni stołu i nie utwardzało atramentu w zewnętrznych głowicach płyty dyszy w karetkce (zob. Figura 5-58).

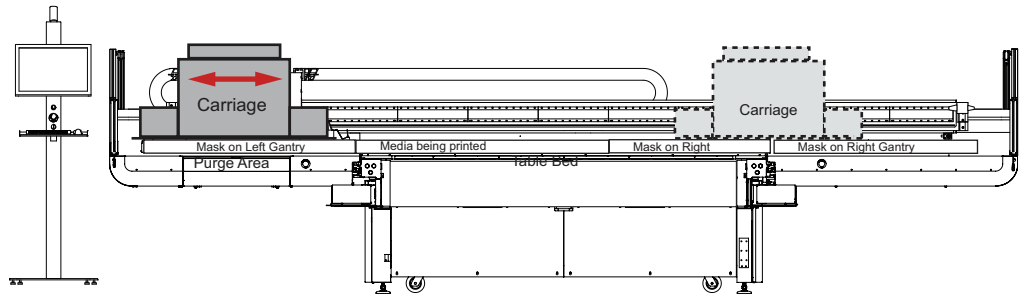


Figura 5-58 Widok z przodu dla drukowania na grubym materiale (tryb płaski Flatbed)

Krok 2 Użyj ścinków lub nowego medium pod warunkiem, że jego grubość nie jest większa niż grubość drukowanego medium. Minimalna grubość drukowanego podłoża nie powinna być mniejsza niż 0,125 cala.

Nota: Medium należy umieszczać w taki sposób, aby światło emitowane z lamp nie odbijało się od stołu i aby odbijało się tylko od medium i płytek.

Krok 3 Zamaskuj wyłącznie obszar stołu, który znajduje się na ścieżce ruchu karetki (zob. Figura 5-59).

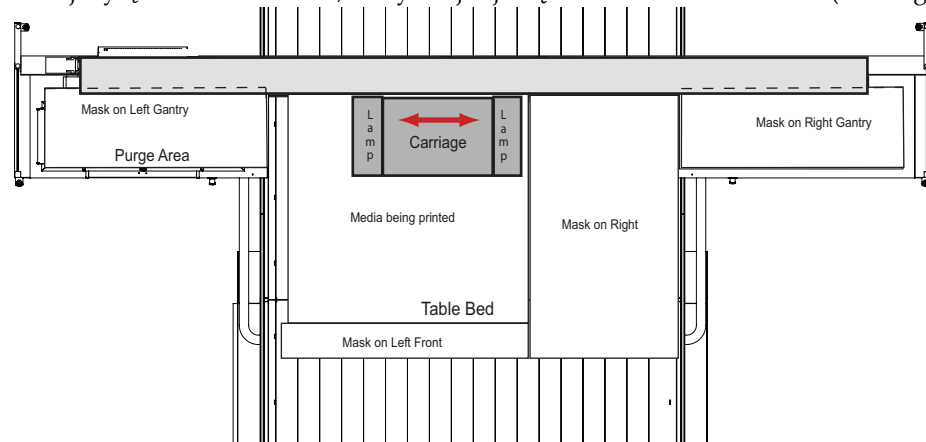


Figura 5-59 Widok z góry dla drukowania na grubym materiale (tryb płaski Flatbed)

Drukowanie w trybie z roli na rolę

Poniższe instrukcje dotyczą podłączania i dołączania jednostki Mira RTR i drukowania w trybie z roli na rolę (RTR).

Podłączanie i odłączanie jednostki RTR

Przed rozpoczęciem podłączania lub odłączania jednostki RTR należy przeprowadzić czynności opisane w Procedura 5-17: Jak przygotować drukarkę do podłączenia lub odłączenia jednostki RTR.

Jednostka Mira RTR jest mocowana do drukarki przy użyciu męskich sworzniów dokujących i żeńskich zacisków dokujących. Pierwszą czynnością podczas podłączania jednostki RTR do przedniej części ramy Mira polega na usunięciu kabla zworki i wykonaniu następujących połączeń:

- Okrągłe/cylindryczne połączenia elektryczne (łącznie trzy)
- Połączenie dla sieci Ethernet (łącznie dwa)
- Połączenia dla sprężonego powietrza (łącznie jedno)

Wszystkie złącza jednostki Mira RTR zostały odpowiednio oznaczone, aby pasowały do odpowiednich połączeń na ramie drukarki, dzięki czemu proces podłączania jednostki RTR jest intuicyjny i łatwy.

Procedura 5-17: Jak przygotować drukarkę do podłączenia lub odłączenia jednostki RTR

- Krok 1 Upewnij się, czy karetki jest w położeniu spoczynkowym.
- Krok 2 Upewnij się, czy górne drzwi roli są otwarte.
- Krok 3 Zamknij oprogramowanie Jeti.
- Krok 4 Wyłącz komputer PC.
- Krok 5 Wyłącz zasilanie drukarki.



Ważny:

Gdy wszystkie kable zostały podłączone lub odłączone można ponownie włączyć zasilanie.

Procedura 5-18: Jak podłączyć jednostkę Mira RTR

- Krok 1 Usuń kabel zworki dla sieci Ethernet. Jeżeli drukarka jest ustawiona na tryb płaski Flatbed, kabel zworki jest podłączony do drugiego i trzeciego portu Ethernet w celu utworzenia zamkniętej pętli. Należy usunąć ten kabel, aby umożliwić podłączenie jednostki RTR.

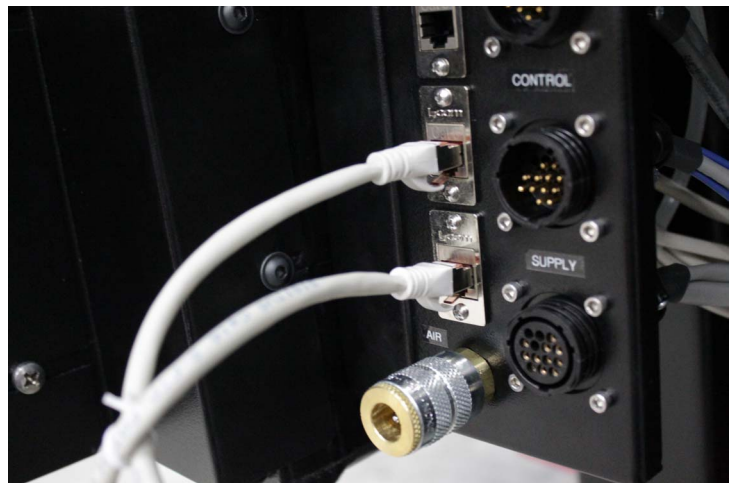


Figura 5-60 Usuwanie kabla zworki (RTR)

- Krok 2 Wykonaj cylindryczne połączenia elektryczne. Dostępne są trzy złącza elektryczne (zob. Figura 5-61):
- Przycisk (Push Button),
 - Sterowanie (Control), i
 - Zasilanie (Supply).



Figura 5-61 Złącza na ramie drukarki Mira (RTR)

- Krok 3 Podłącz każdy odpowiednio oznaczony kabel do odpowiedniego złącza i zamocuj go.

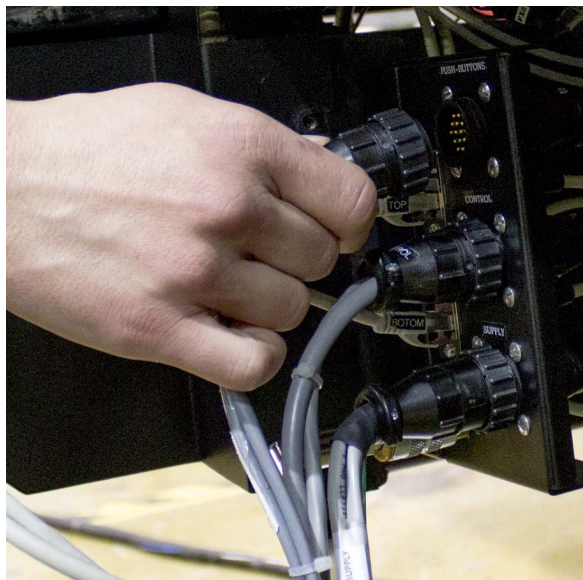


Figura 5-62 Kable wychodzące z jednostki Mira RTR (RTR)

- Krok 4 Podłącz dwa kable Ethernet oznaczone „top” (góra) i „bottom” (dół) do odpowiedniego portu górnego i dolnego (gniazdo 2 i 3) na ramie Mira.

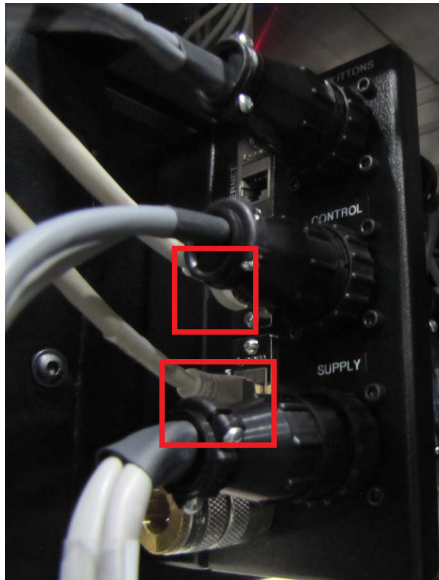


Figura 5-63 Podłączanie kabli Ethernet (RTR)

- Krok 5 Włóż męskie złącze dostarczania powietrza do portu żeńskiego, aby zapewnić dostarczenie powietrza z jednostki RTR do drukarki.

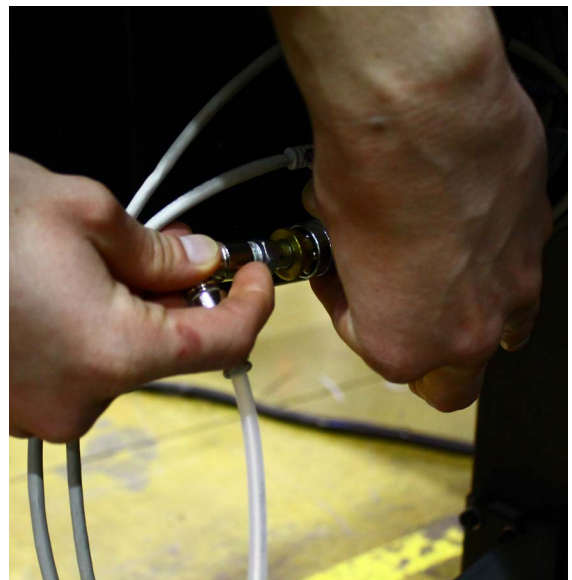
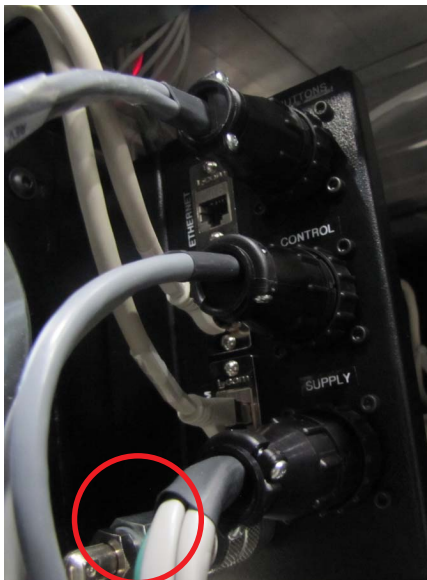


Figura 5-64 Podłączanie instalacji dostarczania powietrza (RTR)

- Krok 6 Załóż jednostkę RTR na ramie Mira. Używaj do tego przewodnic po wewnętrznej stronie każdego panelu drukarki, aby wyrównać na nich prowadnice jednostki RTR.



Najpierw sprawdź, czy męskie sworznie dokujące zostały poprawnie zainstalowane w żeńskich zaciskach dokujących.



Figura 5-65 Wkładanie jednostki RTR do drukarki przy użyciu prowadnic (tryb RTR)

- Krok 7 Zablokuj jednostkę RTR przy użyciu żeńskiego zacisku dokującego. Po założeniu jednostki RTR na ramie Mira należy ją zamocować przy użyciu blokady zatrzaskowej umieszczonej wewnątrz ramy Mira (w czerwonej ramce na Figura 5-65).

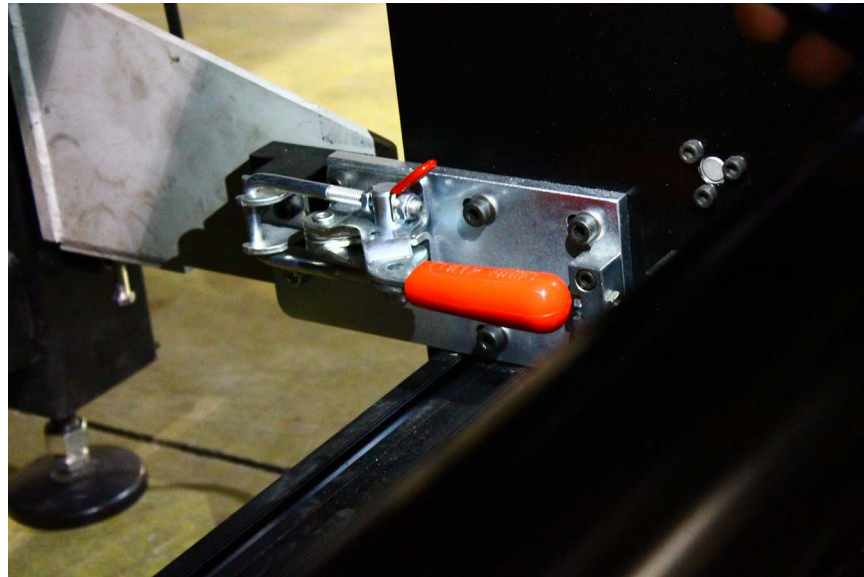


Figura 5-66 Blokowanie jednostki RTR w żeńskim zacisku dokującym (tryb RTR)

- Krok 8 Podnieś kółka jednostki RTR z podłoża przy użyciu lewarka.

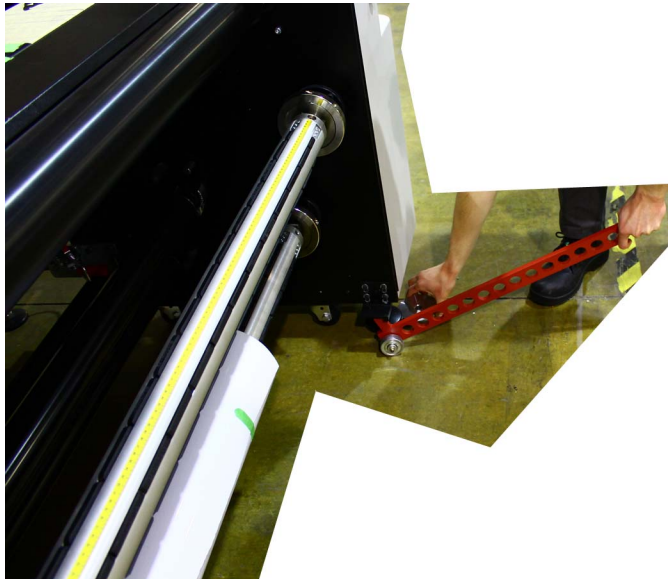


Figura 5-67 Podnoszenie jednostki RTR i umieszczanie na metalowych poziomujących podkładkach dystansowych (tryb RTR)

- Krok 9 Umieść metalowe poziomujące podkładki dystansowe pod każdą z dwóch przednich nóg jednostki RTR. Nóżki jednostki RTR powinny równomiernie spoczywać na poziomujących podkładkach dystansowych.

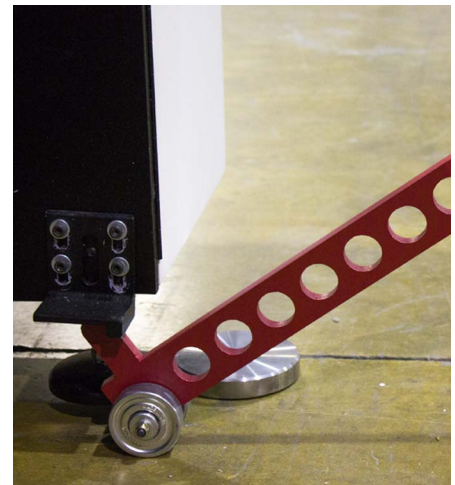
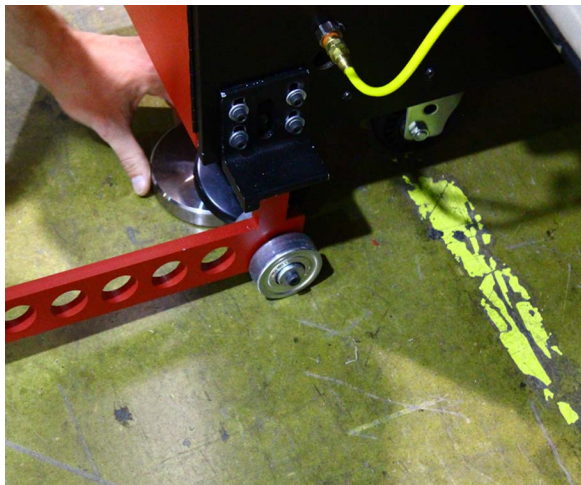


Figura 5-68 Poziomująca podkładka dystansowa (RTR)

- Krok 10 Włącz drukarkę, komputer PC i uruchom interfejs GUI w trybie RTR.

Procedura 5-19: Jak odłączyć jednostkę Mira RTR

- Krok 1 Przed odłączeniem jednostki RTR należy zapoznać się z procedurą Procedura 5-17: Jak przygotować drukarkę do podłączenia lub odłączenia jednostki RTR.
- Krok 2 Podnieś kółka jednostki RTR z podłoża przy użyciu lewarka i wyjmij poziomujące podkładki dystansowe spod każdej przedniej nóżki jednostki RTR (zob. Figura 5-68 z Procedura 5-18: Jak podłączyć jednostkę Mira RTR).
- Krok 3 Odblokuj jednostkę RTR z zacisków. Odblokuj blokadę zatraskową, aby zwolnić jednostkę RTR z żeńskiego zacisku dokującego (zob. Figura 5-66 z Procedura 5-18: Jak podłączyć jednostkę Mira RTR).
- Krok 4 Wyjmij jednostkę RTR z ramy Mira. Przy użyciu oryginalnych kółek jednostki RTR przesunij jednostkę RTR od ramy Mira, aby umożliwić dostęp złącz elektrycznych, Ethernet i sprężonego powietrza (zob. Figura 5-65 z Procedura 5-18: Jak podłączyć jednostkę Mira RTR).

- Krok 5 Odłącz wszystkie złącza elektryczne, Ethernet i sprężonego powietrza. Wyjmij wszystkie złącza z odpowiednich portów (zob. Figura 5-62, Figura 5-63 i Figura 5-64 z Procedura 5-18: Jak podłączyć jednostkę Mira RTR).
- Krok 6 Podłącz kabel zworki do drugiego i trzeciego portu Ethernet (zob. Figura 5-60 z Procedura 5-18: Jak podłączyć jednostkę Mira RTR).
- Krok 7 Włącz drukarkę, komputer PC i uruchom interfejs GUI w trybie płaskim Flatbed (zob. Drukowanie w trybie płaskim Flatbed na stronie 5-15).

Przygotowanie drukarki do drukowania w trybie z roli na rolę RTR

Aby przełączyć drukarkę Jeti Mira LED LM MG 2732 z trybu płaskiego Flatbed do trybu drukowania z roli na rolę RTR, należy przeprowadzić następującą procedurę.

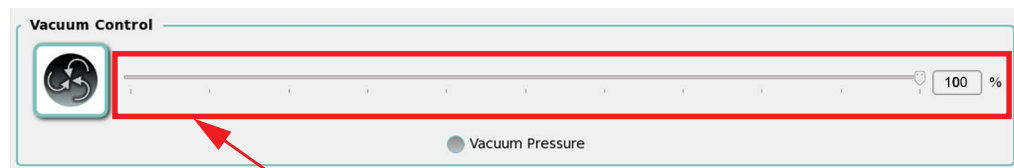
Procedura 5-20: Przygotowanie drukarki do drukowania w trybie z roli na rolę RTR

- Krok 1 Wyłącz graficzny interfejs użytkownika GUI Jeti.
- Krok 2 Z paska zadań przejdź do modułu uruchamiania aplikacji (Application Launcher) i kliknij opcję „Jeti (Roll Mode)” (w czerwonej ramce na Figura 5-69), aby ponownie uruchomić interfejs GUI Jeti.



Figura 5-69 Pulpit FTR Jeti (tryb drukowania z roli na rolę RTR)

- Krok 3 Wyreguluj ciśnienie płyty do drukowania, aby dopasować je do typu i szerokości medium. Podciśnienie płyty do druku ustawia się przy użyciu suwaka (czerwona ramka na Figura 5-70) w obszarze regulacji podciśnienia (Vacuum Control) interfejsu GUI Jeti w oknie ustawień maszyny (Machine Settings).



Pasek regulacji suwaka przed-

Figura 5-70 Regulacja podciśnienia płyty do druku (tryb z roli na rolę RTR)

Nota: Zob. „Okno Ustawienia maszyny - RTR” na stronie 4-49, aby uzyskać więcej informacji.

Ładowanie i rozładowywanie medium - tryb z roli na rolę RTR

Ładowanie i rozładowywanie medium z drukarki Jeti Mira LED LM MG 2732 jest łatwym procesem. Operator ma dostęp do wielu funkcjonalności umożliwiających łatwe ładowanie i rozładowywanie medium opisanych w poniższej procedurze.



Ważny:

Po załadowaniu medium należy zamaskować obszar na płycie do druku przy użyciu taśmy. Należy to wykonać w celu zapewnienia prawidłowej pracy układu podciśnienia i aby nie dopuścić do marszczenia się medium.

Figura 5-71 przedstawia elementy maszyny używane podczas ładowania medium na jednostkę Mira RTR.

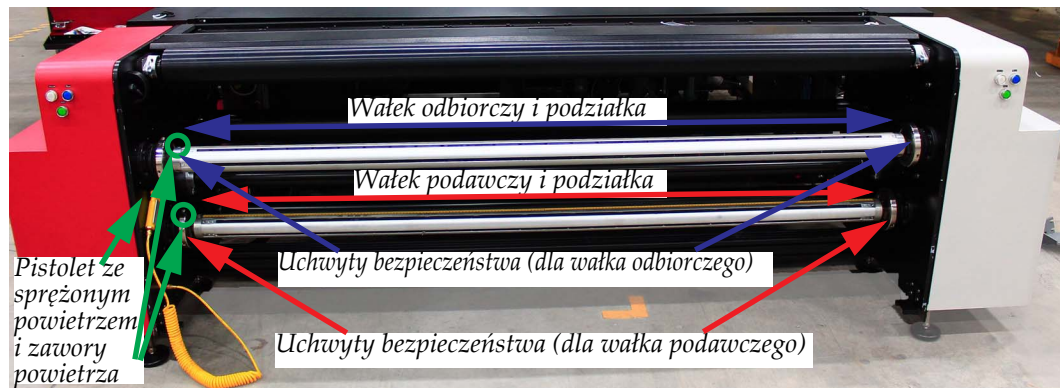


Figura 5-71 Elementy używane podczas ładowania medium w trybie RTR

Procedura 5-21: Jak załadować medium - tryb z roli na rolę RTR

Krok 1 Odnajdź uchwyty bezpieczeństwa na wałku podawczym i rozłóż je na zewnątrz w kierunku ramy Mira ustawiając je w pozycji odblokowanej.



Figura 5-72 Odblokowany uchwyt bezpieczeństwa

- Krok 2 Wyjmij wałek podawczy z gniazd uchwytych bezpieczeństwa i nałóż rdzeń (roli) medium na wałek.

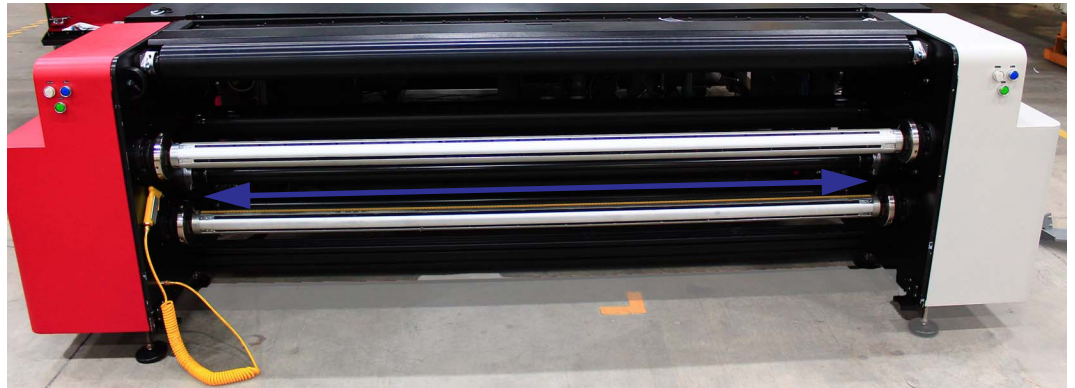


Figura 5-73 Wałek podawczy

- Krok 3 Umieść wałek z powrotem w gniazdach uchwytych bezpieczeństwa i zablokuj uchwyty w pozycji zamkniętej.



Figura 5-74 Zablokowany uchwyt bezpieczeństwa

- Krok 4 Wyrównaj rdzeń medium na środku wałka podawczego przy użyciu podziałki na wałku podawczym.
- Krok 5 Włóż pistolet do zaworu sprężonego powietrza na wałku podawczym (czerwona ramka na Figura 5-74) i napełnij go powietrzem. Spowoduje to rozszerzenie się wałka podawczego i dociśnięcie go do rdzenia medium. Jeżeli czynność zostanie wykonana poprawnie, rdzeń medium nie powinien ślizgać się wzdłuż rdzenia medium.



Uwaga: Nie doprowadzać zbyt dużej ilości sprężonego powietrza do wałka, gdyż wałek może pęknąć. Dla wąskich mediów nie wolno przekraczać czasu dwóch sekund na dostarczanie powietrza, w przypadku szerokich medium nie należy przekraczać czasu jednej sekundy.

Procedura 5-22: Zakładanie medium na wałki

- Krok 1 Aby założyć medium na wałki w taki sposób, aby powierzchnia drukowania znajdowała się po stronie wewnętrznej wałka odbiorczego (jest to wymagane w środowiskach produkcyjnych, w których wyjście wykończonej roli musi być zabezpieczone), należy przeprowadzić następującą procedurę (zob. Figura 5-76):
- a. Przełącz przełącznik pneumatyczny (umieszczony na lewym panelu wewnętrznym jednostki RTR) w dół, aby zwolnić rolkę dociskową (zob. Figura 5-75).

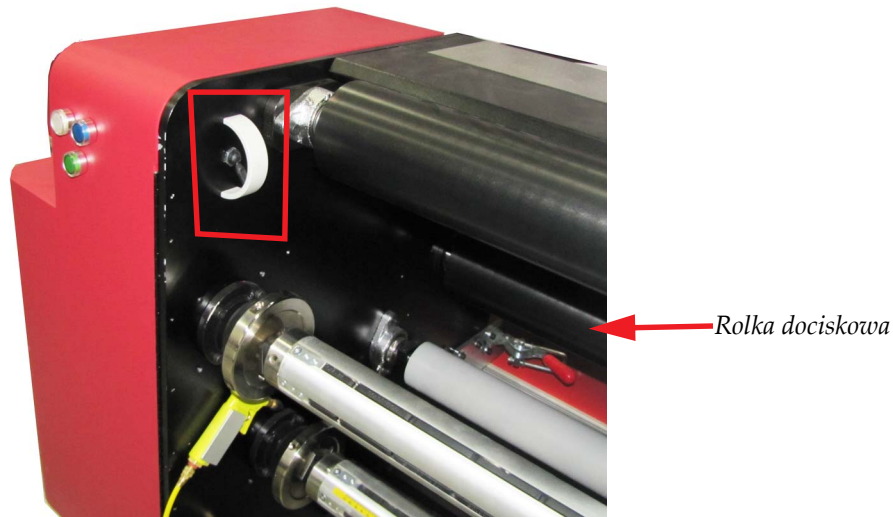


Figura 5-75 Przełącznik włączania/wyłączania rolki dociskowej

- b. Przeciągnij medium spod wałka podawczego na napinacz nr 1
- c. Przeciągnij medium spod napinacza nr 1 pod naciągacz.
- d. Przeciągnij medium spod naciągacza na rolkę dociskową.
- e. Przeciągnij medium z przedniej części rolki dociskowej za przesuwacz.
- f. Przeciągnij medium z przesuwacza do góry poprzez i nad płytę drukującą RTR.
- g. Przeciągnij medium w dół z płyty drukującej RTR na napinacz nr 2.
- h. Przeciągnij medium z napinacza nr 2 za wałek odbiorczy.
- i. Przeciągnij medium w dół na wałek podawczy i upewnij się, czy medium jest prawidłowo wyrównane z krawędziami rdzenia.
- j. Utrzymuj medium w napiętej pozycji, przełącz przełącznik pneumatyczny w górę, aby włączyć rolkę dociskową.
- k. Załóż pusty rdzeń na wałek odbiorczy postępując w sposób opisany w Procedura 5-21: Jak załadować medium - tryb z roli na rolę RTR.
- l. Sprawdź, czy medium jest prawidłowo wyrównane z krawędziami rdzenia.

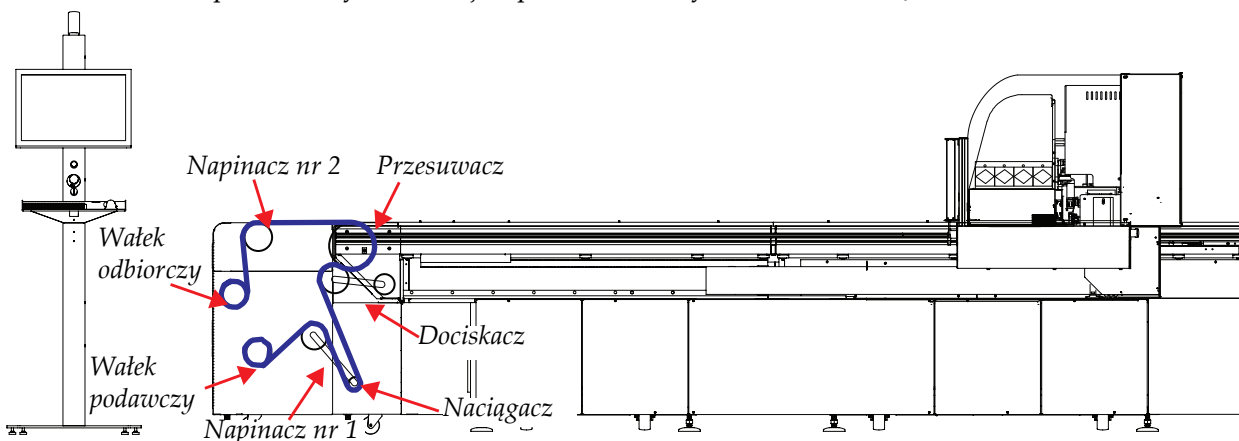


Figura 5-76 Powierzchnia wydruku wewnątrz wałka odbiorczego

- Krok 2 Aby założyć medium na wałki w taki sposób, aby powierzchnia drukowania znajdowała się po stronie zewnętrznej wałka odbiorczego (taki sposób najlepiej sprawdza się podczas drukowania w środowiskach handlowych, gdzie jest wymagane obserwowanie produkcji), należy przeprowadzić następującą procedurę (zob. Figura 5-77):
- Przełącz przełącznik pneumatyczny (umieszczony na lewym panelu wewnętrznym jednostki RTR) w dół, aby zwolnić rolkę dociskową (zob. Figura 5-75).
 - Przeciagnij medium z nad wałka podawczego na napinacz nr 1.
 - Przeciagnij medium spod napinacza nr 1 pod naciągacz.
 - Przeciagnij medium spod naciągacza na rolkę dociskową.
 - Przeciagnij medium z przedniej części rolki dociskowej za przesuwacz.
 - Przeciagnij medium z przesuwacza do góry poprzez i nad płytę drukującą RTR.
 - Przeciagnij medium w dół z płyty drukującej RTR na napinacz nr 2.
 - Przeciagnij medium z napinacza nr 2 do przedniej części wałka odbiorczego.
 - Przeciagnij medium w dół na wałek podawczy i upewnij się, czy medium jest prawidłowo wyrównane z krawędziami rdzenia.
 - Utrzymuj medium w napiętej pozycji, przełącz przełącznik pneumatyczny w górę, aby włączyć rolkę dociskową.
 - Założ pusty rdzeń na wałek odbiorczy postępując w sposób opisany w Procedura 5-21: Jak załadować medium - tryb z roli na rolę RTR.
 - Sprawdź, czy medium jest prawidłowo wyrównane z krawędziami rdzenia.

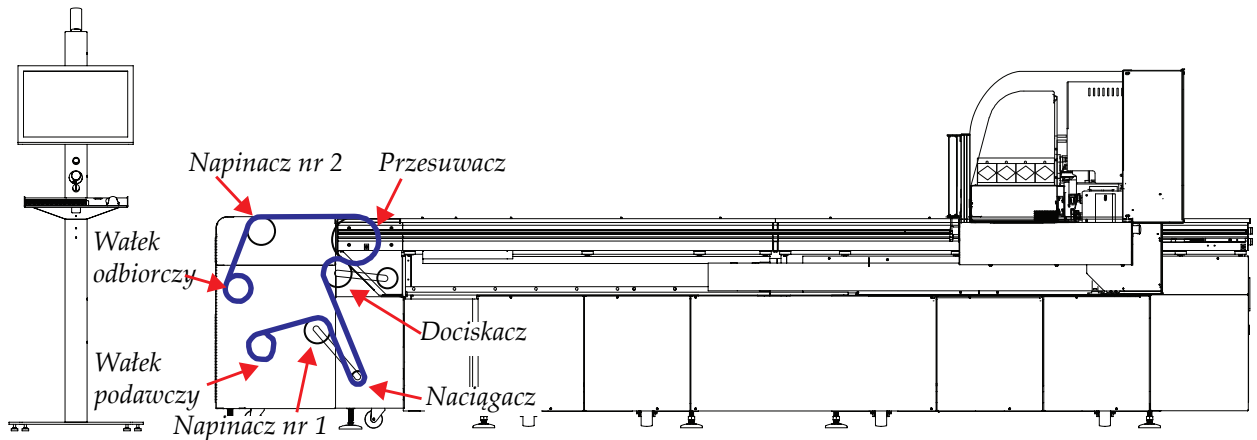


Figura 5-77 Powierzchnia wydruku na zewnątrz wałka odbiorczego

Procedura 5-23: Włączanie naciągu

Krok 1 Gdy medium zostało założone na wałki, przejdź do interfejsu GUI Jeti. Uruchom oprogramowanie w trybie RTR i przejdź do zakładki kontroli ruchu (Motion Control). W strefie kontroli ruchu w osi Y (Y Axis Motion Control) wybierz prawidłowy kierunek obrotów rolki podawczej (Supply) i odbiorczej (Take-up) odpowiadający sposobowi nałożenia materiału na wałki jednostki RTR.



Kontrolki kierunku obrotów rolek:

- **Podawcza:** Rolka, na której osadzone jest niezadrukowane medium, które jest podawane do jednostki.
- **Wewnątrz:** Drukowana strona roli znajduje się wewnątrz roli.
- **Na zewnątrz:** Drukowana strona roli znajduje się na zewnątrz roli.
- **Odbiorcza:** Rolka, na którą nawijane jest zadrukowane medium.
- **Wewnątrz:** Zadrukowana strona będzie się kończyć wewnątrz roli i będzie zabezpieczona.
- **Na zewnątrz:** Zadrukowana strona będzie się kończyć na zewnątrz roli i będzie widoczna.

Figura 5-78 Wybieranie kierunku obrotów rolki podawczej i odbiorczej

Nota: Ustawienia kursora myszy na opcjach umożliwiają wyświetlenie ilustracji pomagającej w określeniu, który kierunek pasuje do sposobu nałożenia materiału na wałki jednostki RTR.

Krok 2 Kliknij przycisk włączenia naciągu (Enable) (w niebieskiej ramce, Figura 5-78).

Nota: Jeżeli wybrany zostanie niepoprawny kierunek rolki będą obracać się swobodnie umożliwiając ponowne wybranie prawidłowego kierunku.

Krok 3 Przycisk pozycji ładowania łoża (Gantry Load Position) (zielona ramka na Figura 5-78). Spowoduje to przesunięcie łoża do pozycji spoczynkowej w tylnej części drukarki i zaparkowania karetki w pozycji ładowania, która znajduje się dokładnie za panelem dostępowym.

Krok 4 Przycisk pozycji drukowania łoża (Gantry Print Position) (niebieska ramka na Figura 5-78). Spowoduje to ustawienie łoża w pozycji drukowania, która znajduje się w miejscu nałożenia pierwszego paska atramentu na materiale.



Ważny:

Wybranie przycisku pozycji blokuje łoża w napędzie uniemożliwiając tym samym ręczne przesuwanie łoża. Jeżeli wymagane jest przesunięcie łoża, należy wyłączyć i ponownie uruchomić przesuw poprzez naciśnięcie przycisku zatrzymania awaryjnego i naciśnięcie zielonego przycisku resetowania.

- Krok 5 Naciąg materiału (Tension Control) (szara ramka na Figura 5-78) należy ustawić przed rozpoczęciem przesuwu, aby zapewnić prawidłowe naprężenie materiału. Najlepiej to wykonać poprzez wprowadzenie wartości i obserwowanie przesuwu materiału na górze płyty drukującej. Jeżeli ruch jest stały i bez zakłóceń oznacza to, że wybrany został poprawny naciąg. Jeżeli materiał podskakuje i marszczy się oznacza to, że wartości naciągu początkowego (Initial Tension) lub naciągu końcowego (Landing Tension) są za duże lub za małe.



Ważny:

Zaleca się, aby naciąg początkowy był zawsze większy niż naciąg końcowy. Dla większości materiałów naciąg o wartości 5 dla naciągu początkowego i 3 dla naciągu końcowego lub 4 dla naciągu początkowego i 3 dla naciągu końcowego będzie wystarczający.

Ustawienia podciśnienia także mają wpływ na kontrolę naciągu. Niektóre materiały wymagają tylko naciągu a nie podciśnienia.

- Krok 6 Materiał może być przesuwany do przodu lub tyłu ze stałą prędkością określoną w tej sekcji (fioletowa ramka na Figura 5-78). Materiał będzie się przesuwać przez 45 sekund w każdym z kierunków. Przesuwanie do przodu lub przewijanie zostanie przerwane i spowoduje wyłączenie naciągu. Można także nacisnąć przycisk zatrzymania, aby wyłączyć naciąg i zatrzymać przesuw.
- Krok 7 Jeżeli zachodzi potrzeba przewinięcia całej roli, w zależności od długości materiału może być wymagane ponowne włączenie naciągu kilka razy po 45 sekundach przerwy zanim materiał sięgnie końca roli, w którym to punkcie rolka naciągacza opadnie i wyłączy naciąg sygnalizując w ten sposób, że materiał osiągnął koniec roli.
- Krok 8 Przesuw materiału można także wybierać w oparciu o pożądane odległości (czarna ramka na Figura 5-78) o ile przesuw nie jest większy niż 20 cali lub 500 mm.
- Krok 9 Naciśnięcie przycisku przesuwania do przodu lub przewijania umożliwia przesuw na określoną odległość i może być to używane do regulowania pozycji początkowej wydruku lub przeglądania określonych obszarów wcześniejszego wydruku.

Procedura 5-24: Jak zmienić zaawansowane ustawienia wydruku

- Krok 1 Pod zakładką ustawień wydruku i po przewinięciu w dół oraz wybraniu pozycji opcji zaawansowanych (Show Advanced Options) oprogramowanie RTR zapewnia dostęp do kilku dodatkowych funkcji.

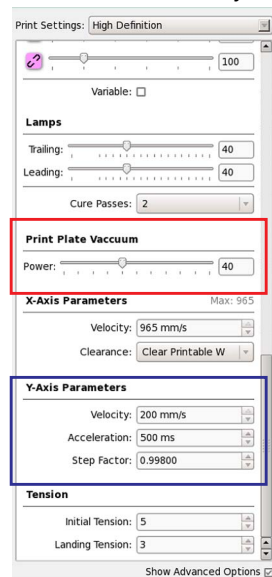


Figura 5-79 Okno ustawień wydruku - opcje zaawansowane

- Krok 2 Ustaw poziom podciśnienia płyty drukującej dla jednostki RTR w sekcji podciśnienia płyty drukującej (Print Plate Vacuum) w oknie ustawień wydruku (Print Settings) (czerwona ramka na Figura 5-79). Ogólne ustawienie powinno wynosić 30%, ale nie wszystkie materiały reagują na płytę lub lampy w jednakowy sposób, dlatego tą wartość można odpowiednio zwiększać lub zmniejszać.



Ważny: Jednakże ustawienia większe niż 50% nie są zalecane, ale mogą być używane, jeżeli materiał marszczy się za często.

- Krok 3 Ustaw parametry osi Y (Y- Axis Parameters) wykonując następujące czynności (niebieska ramka na Figura 5-79):

a. Ustaw prędkość (Velocity), aby kontrolować prędkość przesuwów skokowych (200 mm/s jest wartością domyślną i ustawieniem maksymalnym). Mogą być wymagane mniejsze prędkości w zależności od materiału i ruchu rolki naciągacza.

Nota: Jeżeli rolka naciągacza będzie się blokować zbyt wiele razy, podczas drukowania można obniżyć prędkość w osi Y, aby umożliwić lepszy przesuw.

b. Ustaw współczynnik skoku (Step Factor) w zależności od zachodzenia na siebie kolejnych pasków wydruku podczas każdego przesuwu w osi Y. Jeżeli występuje zachodzenie na siebie, wtedy należy wybrać mniejszą wartość skoku. Jeżeli występuje odstęp wymagane jest wyższe ustawienie.

- Domyślny współczynnik skoku dla trybu RTR wynosi 1.00000.



Ważny: Każda liczba przejść będzie mieć swój własny współczynnik skoku, ponieważ prędkość przesuwu zmienia się za każdym razem. Zaleca się, aby sprawdzać ten współczynnik dla każdej roli medium.

Najlepsze ogólne ustawienia dla drukowania z roli na rolę RTR

Poniższych wartości należy używać wyłącznie jako wartości, na podstawie których można wprowadzić ustawienia docelowe. Aby uzyskać dobry przesuw skokowy wymagane może być przeprowadzenie precyzyjnych regulacji.

Tabela 5-1: Najlepsze ogólne ustawienia dla drukowania z roli na rolę RTR

Materiał	Naciąg początkowy	Naciąg końcowy	Podciśnienie (%)	Liczba przejść	Współczynnik skoku
Banner 13 oz - banner winylowy Scrim Matte	5	3	30	2	0,9978
				4	0,9978
				6+	0,99765
Papier 11 pkt. - papier Blockout C2S	4	3	30	2+	0,99765
Biały PSV 3M IJ35-10	4	3	30-50	2+	0,99765
Przezroczysty materiał, winyl Static Cling	3	3	20-40	2	0,99775
				4	0,99775
				6+	0,9978
PolyFab, tkanina powlekana jednostronnie (bez siatki)	5	4	0	2	1
				4	1
				6+	0,99765
Gładki banner Blackout	5	4	40	2	0,9965
				4+	0,9963

Procedura 5-25: Zdejmowanie medium z wałków i rozładowywanie medium z jednostki RTR

- Krok 1 Aby zdjąć medium z wałków jednostki RTR operator może rozciąć rolę lub przesunąć do przodu końcówkę medium przy użyciu interfejsu GUI Jeti do momentu, gdy całe medium znajdzie się na wałku odbiorczym.
- Krok 2 Odnajdź uchwyty bezpieczeństwa na wałku odbiorczym i rozłóż je na zewnątrz w kierunku ramy Mira ustawiając je w pozycji odblokowanej.
- Krok 3 Wyjmij wałek odbiorczy z gniazd uchwytów bezpieczeństwa i zdejmij rdzeń medium z wałka.
- Krok 4 Załóż ponownie wałek odbiorczy w gniazdach uchwytów bezpieczeństwa i ustaw uchwyty bezpieczeństwa w pozycji zablokowanej.

Kalibracja początku X - tryb z roli na rolę RTR

Okno dialogowe kalibrowania początku X (Calibrate X Origin) służy do określania odległości pomiędzy głowicami drukującymi znajdującymi się najdalej po prawej i lewej stronie obszaru wydruku. Okno można otworzyć przechodząc do okna kalibracji i wyrównywania (Calibration & Alignments) i klikając przycisk kalibracji początku X (Calibrate X Origin) (w czerwonej ramce na Figura 5-80).

Nota: Okno dialogowe kalibracji początku X (Calibrate X Origin) można także otworzyć w menu medium (Media) w menu kontekstowym obrazu (Image).

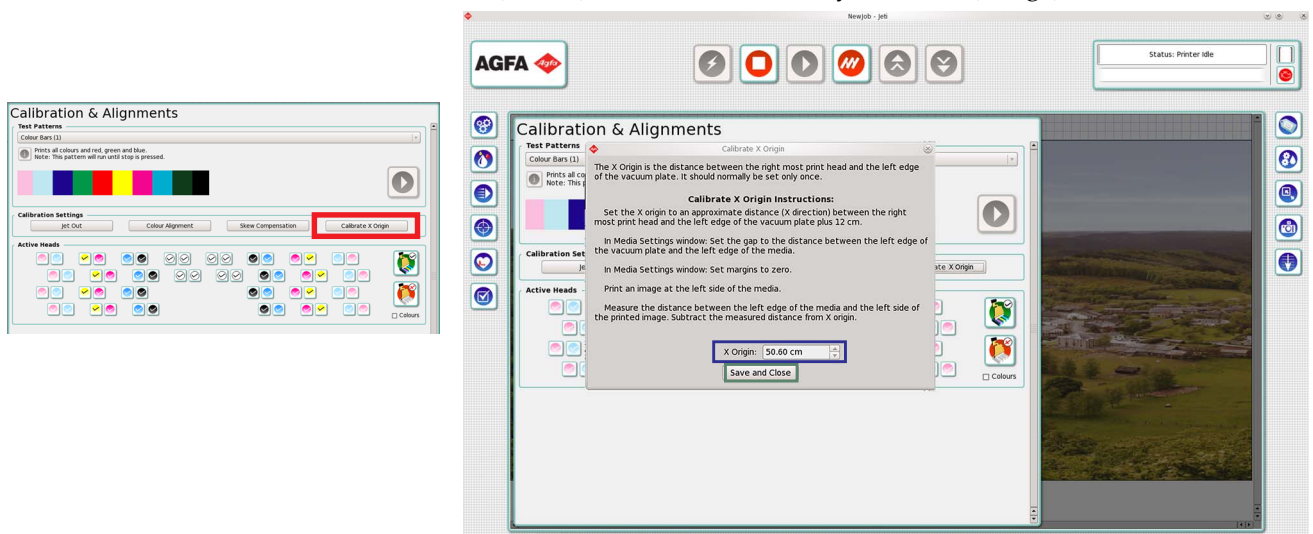


Figura 5-80 Okno minimalnego przesunięcia materiału (RTR)

Aby przesunąć początkową oś X wydruku w prawo, należy zwiększyć wartość początku w osi X (X Origin) (w niebieskiej ramce na Figura 5-80) w oknie kalibracji początku X (Calibrate X Origin). Aby przesunąć wydruk w lewą stronę stołu należy zmniejszyć wartość początku X (X Origin).

Jeżeli przesunięcie materiału jest ustawione prawidłowo, kliknij przycisk zapisywania i zamykania (Save and Close) (w zielonej ramce na Figura 5-80) w oknie kalibracji początku X (Calibrate X Origin).

Kompensacja skosu - tryb z roli na rolę RTR



Ważny:

Procedurę “Kalibrowanie początku XY - tryb płaski Flatbed” na stronie 5-20 należy przeprowadzić przed przeprowadzeniem kompensacji skosu.

Okno kompensacji skosu (Skew Compensation) służy do korygowania różnicy pomiędzy pozycjami lewej i prawej strony łoża (zob. Figura 5-81).

Okno to można otworzyć przechodząc do okna kalibracji i wyrównywania (Calibration & Alignments) i klikając przycisk kompensacji skosu (Skew Compensation) (w czerwonej ramce na Figura 5-81).

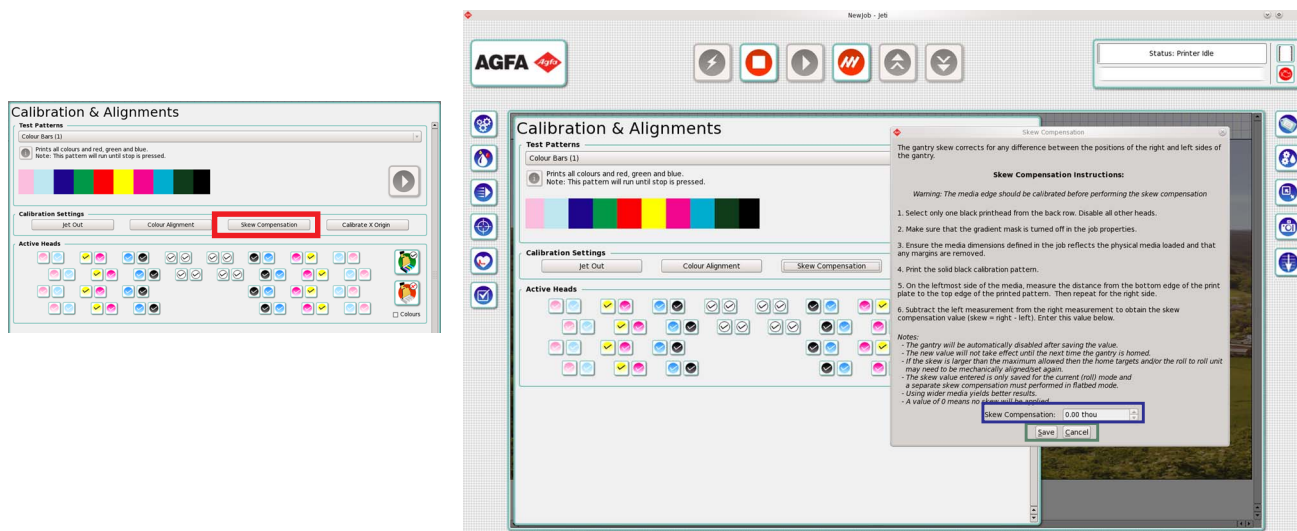


Figura 5-81 Okno kompensacji skosu tryb z roli na rolę RTR

Aby skalibrować skos stołu należy przestrzegać instrukcji wyświetlanych w oknie kompensacji skosu (Skew Compensation) (zob. Figura 5-81).



Ważny:

Opcja Kompensacja skosu jest ustawiana w trybie płaskim. Wprowadź wartość 0 w polu tekstowym Kompensacja skosu i naciśnij klawisz Enter, aby zaakceptować wartość Flatbed w trybie RTR.

Tworzenie i dopasowywanie rozmiaru roli w oknie zadania - tryb z roli na rolę RTR

Drukarka Jeti Mira LED LM MG 2732 została wyposażona w nowoczesny graficzny interfejs użytkownika (GUI) umożliwiający operatorowi tworzenie precyzyjnych układów wydruku w różnych konfiguracjach wielkości i jakości. Dzięki zastosowaniu rolek interfejs GUI Jeti zapewnia zestaw narzędzi służących do drukowania na dużej powierzchni roli lub do podziału powierzchni wydruku na mniejsze obszary, na których można umieszczać unikalne obrazy i natychmiast drukować.

Procedura 5-26: Jak utworzyć i dopasować rozmiar roli w oknie ustawień medium

Nota: Maszyna nie obsługuje drukowania na wielu rolach równocześnie.

- Krok 1 Kliknij prawym przyciskiem myszy obszar medium, a następnie kliknij przycisk właściwości, aby otworzyć okno ustawień medium (Media Settings) (można to także wykonać w menu kontekstowym obrazu).

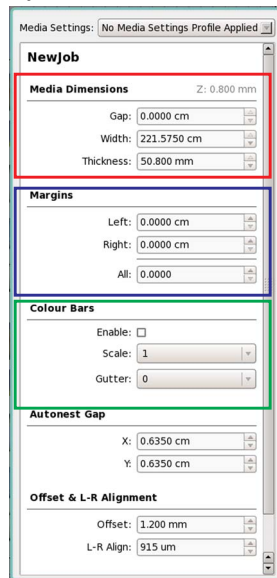


Figura 5-82 Okno ustawień medium

- Krok 2 W sekcji wymiarów medium (Media Dimensions) w oknie ustawień medium (Media Settings) wprowadź szerokość roli medium, która będzie zakładana na wałki jednostki RTR (czerwona ramka na Figura 5-82).
- Krok 3 W sekcji wymiarów medium (Media Dimensions) w oknie ustawień medium (Media Settings) wprowadź wartość odstępu (Gap). Zmierz odstęp od krawędzi płyty drukującej do krawędzi medium, jak przedstawiono na Figura 5-83. Umożliwi to drukowanie dokładnie na medium, a nie na płycie podciśnieniowej. Poprawna wartość odstępu (Gap) jest wymagana podczas drukowania bez ramek.

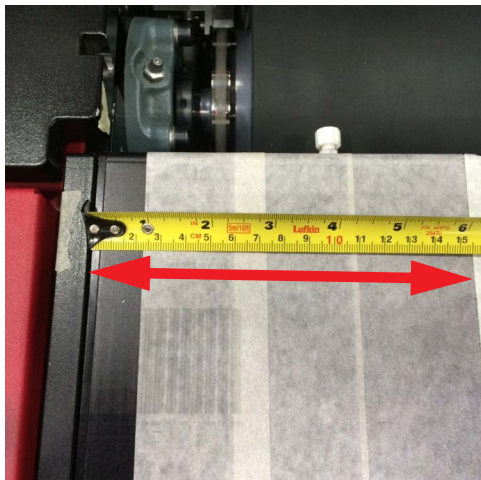


Figura 5-83 Odstęp od krawędzi medium do krawędzi płyty drukującej

- Krok 4 W sekcji marginesów (Margins) w oknie ustawień medium (Media Settings) ustaw odległość, o jaką chcesz ograniczyć obszar drukowania z każdej strony roli medium (niebieska ramka na Figura 5-82). Funkcja ta jest używana dla zapewnienia, aby atrament nie przedostawał się na płytę drukującą podczas drukowania długich zadań.



Uwaga: W trybie RTR osadzanie się atramentu z powodu niepoprawnych ustawień odstępu może prowadzić do awarii głowicy podczas długotrwałego drukowania.

- Krok 5 Funkcja ta może być używana do drukowania kolorowej belki wszystkich kolorów na krawędzi początkowej medium. Może być także używana podczas drukowania przy użyciu atramentów G4 lub G5 w celu wyeliminowania zaników wydruku na długości wydruku.
- Krok 6 Zaznacz pole wyboru w sekcji drukowania kolorowych belek (Colour Bars) (zielona ramka na Figura 5-82), aby włączyć drukowanie kolorowych belek określających status głowic drukujących podczas drukowania. Umożliwi to drukowanie kolorowej belki wszystkich kolorów na krawędzi początkowej medium. Funkcja ta może być także używana podczas drukowania przy użyciu atramentów G4 lub G5 w celu wyeliminowania zaników wydruku na długości wydruku.

Nota: Rozwijane menu skalowania (Scale) umożliwia zmianę rozmiaru kolorowych belek i marginesu na oprawę. Rozwijane menu marginesu na oprawę (Gutter) umożliwia określanie przestrzeni pomiędzy kolorowymi belkami a lewą stroną obrazu.

Tworzenie i drukowanie zadań - tryb z roli na rolę RTR

Tworzenie układów wydruku w interfejsie GUI Jeti jest szybkie i łatwe poprzez użycie okna kontroli zadania (Job Control). Widoki miniatur i interaktywne pod względem wizualnym formaty zapewniają operatorowi wiele opcji odnośnie rozmieszczania, zagnieżdżania, kadrowania obrazów, a także dostarczają podstawowych narzędzi, jak np. tworzenie obrazów lustrzanych i obracanie obrazów.

Procedura 5-27: Jak utworzyć zadanie drukowania jednego obrazu - tryb z roli na rolę RTR

- Krok 1 Wprowadź marginesy dla lewej i prawej strony roli poprzez wpisanie określonych wartości w polach marginesów (Margins) w oknie ustawień medium (Media Settings) (czerwona ramka na Figure 5-84).

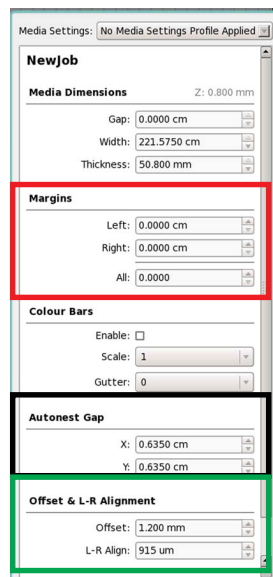


Figure 5-84 Ustawianie marginesów (tryb z roli na rolę RTR)

Nota: Należy pamiętać, aby po każdorazowym wprowadzeniu wartości naciskać klawisz Enter. Marginesów nie można ustawiać dla pojedynczych roli, ale wspólnie dla wszystkich roli w układzie.

- Krok 2 Wybierz obraz w oknie obrazów (Images). Kliknij najpierw jeden raz miniaturę obrazu (wybrany obraz zostanie podświetlony), a następnie kliknij lewym przyciskiem myszy i przytrzymaj obraz podczas przesuwania go do roli w obszarze układu.

Nota: Jeżeli rozmiar wybranego obrazu przekracza rozmiar układu, taki obraz zostanie skadrowany w celu dopasowania go do układu.

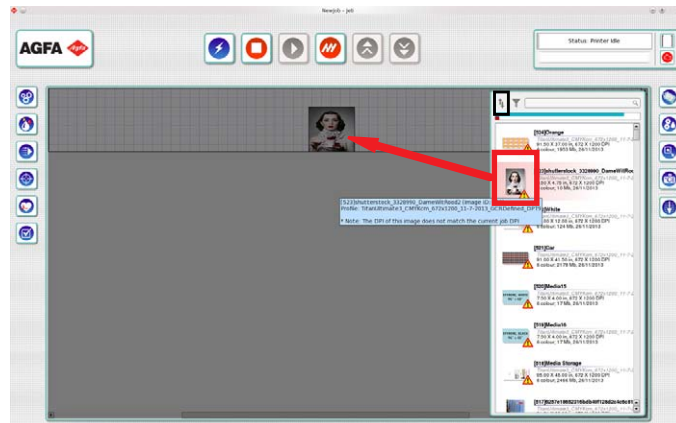


Figure 5-85 Umieszczanie obrazów w obszarze zadania (tryb z roli na rolę RTR)

Nota: Okno obrazów (Images) oferuje wiele opcji etykietowania i sortowania w celu zapewnienia łatwego odzyskiwania obrazów do drukowania. Opcje sortowania (czarna ramka na Figure 5-85) umożliwiają sortowanie według nazwy, daty, szerokości, wysokości lub nazwy profilu. Zob. Rozdział 4: "Okno obrazów - RTR" na stronie 4-48, aby uzyskać więcej informacji.

Krok 3 Gdy obraz zostanie umieszczony na roli można go łatwo przesuwać poprzez przeciąganie i upuszczanie w określonym położeniu przy użyciu myszy. Jeżeli wymagana jest dokładna pozycja, kliknij obraz prawym przyciskiem myszy, a następnie kliknij opcję właściwości (Properties), aby otworzyć okienko właściwości obrazu i wpisz współrzędne w polach X i Y.

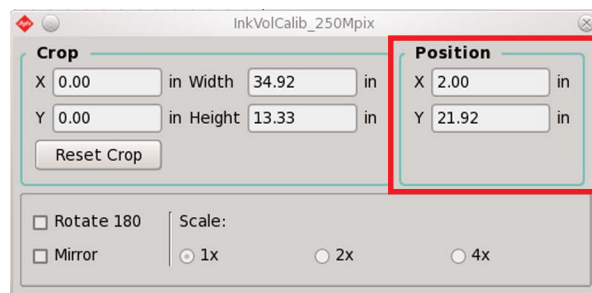


Figure 5-86 Współrzędne względem osi X i Y (tryb z roli na rolę RTR)

Nota: Aby umieścić obraz w środku roli, kliknij obraz prawym przyciskiem myszy i w menu centrowania wybierz opcję środek (Center) lub w poziomie (Horizontal).

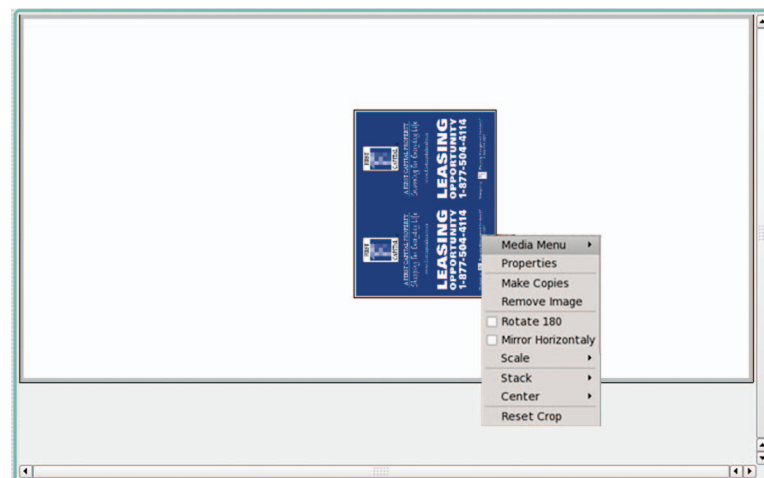


Figure 5-87 Menu kontekstowe centrowania obrazu (tryb z roli na rolę RTR)

- Krok 4 Aby powtarzać/powielać obrazy tego samego typu:
- Wybierz opcję wykonywania kopii (Make Copies) w menu kontekstowym obrazu (kliknięcie prawym przyciskiem myszy).
 - Wprowadź wymaganą liczbę kopii.
 - Kliknij przycisk OK. Kopie obrazów zostaną automatycznie zagnieżdżone w określonych położeniach zgodnie z wartościami przesunięcia X i Y, gdy zaznaczone zostanie pole automatycznego zagnieżdżania (Auto Nest) obrazów dla tworzenia kopii. Jeżeli ustawienia wstępne automatycznego zagnieżdżania w kierunku osi X i Y nie są wymagane, można je zmienić poprzez wybranie menu medium (Media) w menu kontekstowym właściwości (Properties) (zob. Figure 5-88) i wprowadzenie nowych wartości zatwierdzając klawiszem Enter.

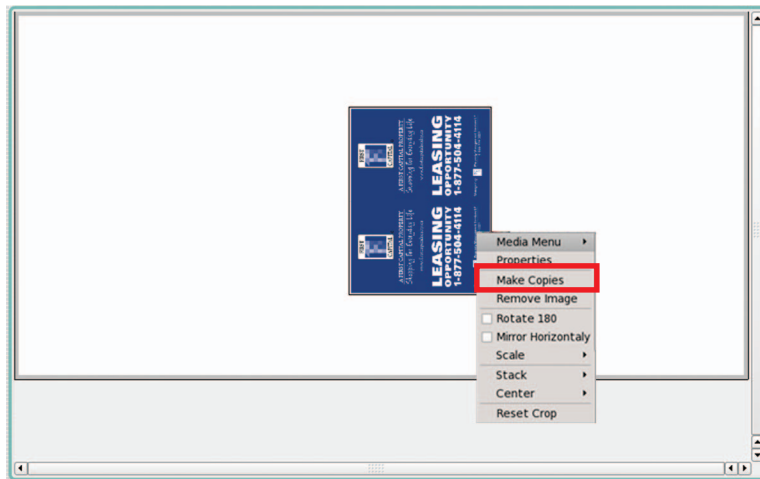


Figure 5-88 Menu kontekstowe obrazu - tworzenie kopii (tryb z roli na rolę RTR)

Tworzenie zadań drukowania wielu obrazów - tryb z roli na rolę RTR

Drukarka Jeti Mira LED LM MG 2732 została wyposażona w funkcję zagnieżdżania wielu obrazów w jednym zadaniu w oknie kontroli zadania (Job Control) bez potrzeby ponownego konwertowania, przetwarzania obrazów w aplikacji RIP.

Procedura 5-28: Jak utworzyć zadanie drukowania wielu obrazów - tryb z roli na rolę RTR

- Krok 1 Przeciągnij obrazy z obszaru obrazów, jak opisano w punktach od Krok 1 do Krok 3 w procedurze Procedura 5-27: Jak utworzyć zadanie drukowania jednego obrazu - tryb z roli na rolę RTR.
- Krok 2 Wybierz inny obraz z obszaru obrazów i umieść go odpowiednio na roli.
- Nota:** Można wybierać i umieszczać wiele obrazów na medium poprzez równoczesne naciśnięcie klawisza Ctrl i kliknięcie obrazu, a następnie przeciągnięcie obrazów do określonej roli.



Ważny: Oprogramowanie ogranicza zadanie drukowania do 300 obrazów.

- Krok 3 Obrazy można umieszczać ręcznie w układzie na roli lub wybrać opcję automatycznego zagnieżdżania (Auto Nest) w menu ustawień medium (Media Settings).

Zapisywanie i przywracanie zadań - tryb z roli na rolę RTR

Aby zapewnić lepszy i wydajniejszy przepływ pracy interfejs GUI Jeti umożliwia użytkownikowi zapisywanie wcześniej wydrukowanych zadań w celu ich wykorzystania w przyszłości pod warunkiem, że obrazy nie zostały usunięte z panelu obrazów (Images).

Procedura 5-29: Jak zapisywać i przywracać zadania - tryb z roli na rolę RTR

- Krok 1 Aby zapisać nowe zadanie, wprowadź nazwę zadania w polu tekstowym, a następnie w oknie zadania (Job) kliknij zielony przycisk oznaczony znakiem plusa (w czerwonej ramce na Figura 5-89).

Nota: Zapisane w ten sposób zadanie będzie zawierać wszystkie obrazy i ich odpowiednie pozycje, które zostały załadowane do obszaru medium w chwili zapisywania.



Figura 5-89 Dodawanie nowego zadania (tryb z roli na rolę RTR)

- Krok 2 Aby przywrócić do użytku wcześniej zapisane zadanie, w oknie zadania (job) wybierz określone zadanie (niebieska ramka na Figura 5-89). Wybrane zadanie zostanie natychmiast wyświetlone w obszarze zadania.

Procedura 5-30: Jak usuwać, zmieniać nazwę lub kopiować zadanie - tryb z roli na rolę RTR

- Krok 1 Aby usunąć, zmienić nazwę lub skopiować zadanie, kliknij prawym przyciskiem myszy określone zadanie w oknie zadania (Job) i wybierz wymaganą czynność (zob. Figura 5-90).

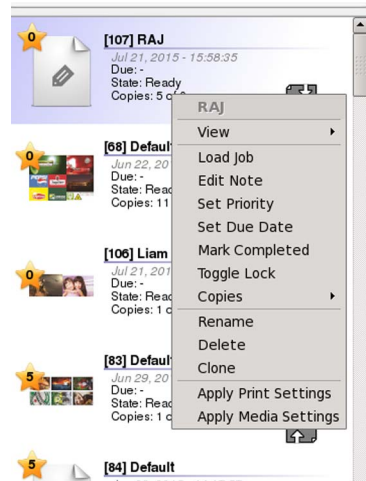


Figura 5-90 Usuwanie zadania (tryb z roli na rolę RTR)

Nota: Gdy zadanie zostanie usunięte nie będzie można go odzyskać przy użyciu innych środków niż tylko ponowne odtworzenie zadania od początku. Należy także pamiętać, że obrazu nie można usuwać z obszaru obrazów, ponieważ nie będzie on dostępny dla zadania podczas jego drukowania.

Tryb produkcji ciągłej - tryb z roli na rolę RTR

Tryb Live Mode dostępny w drukarce Jeti Mira LED LM MG 2732 może być także używany do programowania zadań, które będą drukowane w przyszłości, gdy maszyna w dalszym ciągu będzie znajdować się w trybie roboczym. W ten sposób można zachować ciągłość cyklu produkcyjnego bez przestojów podczas tworzenia zadań. Jedynym opóźnieniem pomiędzy cyklami produkcyjnymi będzie czas wymagany na załadowanie i rozładowanie medium.

Procedura 5-31: Jak używać trybu produkcji ciągłej - tryb z roli na rolę RTR

- Krok 1 Kliknij przycisk dodawania zadania (Add Job) podczas obsługi maszyny, aby włączyć interfejs GUI Jeti w trybie umożliwiającym utworzenie zadania.
- Krok 2 Przeprowadź procedurę Procedura 5-8: Jak utworzyć zadanie drukowania jednego obrazu - tryb płaski Flatbed lub Procedura 5-28: Jak utworzyć zadanie drukowania wielu obrazów - tryb z roli na rolę RTR na stronie 5-54, aby utworzyć nowe zadanie.
- Krok 3 Gdy aktualnie drukowane zadanie zostanie ukończone, wybierz nowo utworzone zadanie z obszaru zadania (Job), a następnie włącz przycisk uruchamiania cyklu drukowania (Print Cycle).

Manipulowanie obrazami w ramach zadania - tryb z roli na rolę RTR

Interfejs GUI Jeti oferuje pewne funkcje manipulowania obrazami w celu zapewnienia wydajniejszego środowiska produkcyjnego. Niektóre z tych funkcji dotyczą obracania i zmiany kolejności grupowania obrazów przy użyciu jednego kliknięcia myszą.

Procedura 5-32: Jak manipulować obrazami w ramach zadania - tryb z roli na rolę RTR

- Krok 1 Aby zmienić orientację obrazu, kliknij obraz prawym przyciskiem myszy i zaznacz pole wyboru obracania o 180 stopni (Rotate 180°) w menu kontekstowym obrazu (zob. Figure 5-91).

Nota: Obraz można także obracać poprzez kliknięcie opcji właściwości (Properties), aby otworzyć wyskakujące okienko właściwości obrazu (Image Properties) i zaznaczenie pola wyboru obracania o 180 stopni (Rotate 180°) (czerwona ramka na Figura 5-92).

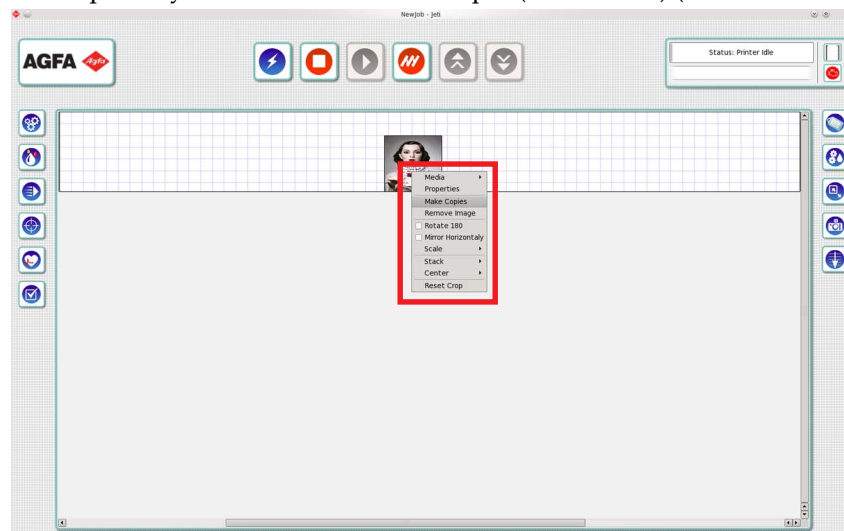


Figure 5-91 Menu kontekstowe obrazu (tryb z roli na rolę RTR)

- Krok 2 Aby zmienić orientację emulsji na obrazie, kliknij obraz prawym przyciskiem myszy i zaznacz pole wyboru odbijania obrazu w lustrze w poziomie (Mirror Horizontally) w menu kontekstowym obrazu (zob. Figure 5-91) lub zaznacz pole wyboru lustra (Mirror) w okienku właściwości obrazu (Image Properties) (zob. Figura 5-92).

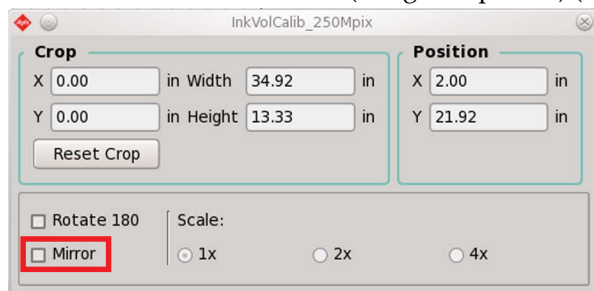


Figura 5-92 Okienko właściwości obrazu (tryb z roli na rolę RTR)

- Krok 3 Aby skalować obrazy, wybierz współczynnik procentowy skalowania w rozwijanym menu w menu kontekstowym obrazu (zob. Figure 5-91). Obrazy można także skalować w okienku właściwości obrazu (Image Properties), jak przedstawiono na Figura 5-92.

Nota: Dostępne są wyłącznie opcje skalowania 100%, 200% i 400%. Inne wartości skalowania można ustawiać na stacji RIP.

Nota: Skalowanie na drukarce obniża jakość obrazu. Aby zapewnić największą jakość obrazów zaleca się, aby skalowanie obrazów przeprowadzać na stacji RIP.

- Krok 4 Aby skadrować obraz, kliknij lewym przyciskiem myszy i przytrzymaj krawędź ramki brzegowej obrazu i przeciągnij ją do określonej pozycji lub użyj pola kadrowania w okienku właściwości obrazu (Image Properties), aby uzyskać bardziej precyzyjny pomiar kadrowania. Pola szerokości i wysokości określają rozmiar ramki kadrowania. Pola X i Y określają pozycję obrazu w ramce kadrowania.

Nota: Dokładność kadrowania zmniejsza się znacznie, gdy kadrowanie odbywa się przy użyciu kursora myszy. Aby uzyskać bardziej precyzyjne wyniki należy używać okna dialogowego kadrowania i wprowadzać wartości lub skadrować obraz przed skonwertowaniem w oprogramowaniu RIP lub innej natywnej aplikacji.

Drukowanie zadań - tryb z roli na rolę RTR

Drukarka Jeti Mira LED LM MG 2732 została wyposażona w łatwy w użyciu interfejs służący do ładowania i drukowania zadań. Wszystkimi tymi funkcjami można zarządzać w oknie kontroli zadania (Job Control).

Procedura 5-33: Jak drukować zadania - tryb z roli na rolę RTR

Krok 1 Aby włączyć cykl drukowania przejdź do interfejsu GUI Jeti i wybierz przycisk drukowania (Print), aby drukować w aktualnej pozycji roli.

Nota: Drukarka nie rozpocznie drukowania, jeżeli oś Z nie zostanie przesunięta do pozycji spoczynkowej.



Figure 5-93 Przyciski uruchamiania drukowania (tryb z roli na rolę RTR)



Uwaga: Należy zapewnić, aby medium załadować zgodnie z procedurą Procedura 5-4: Jak załadować i rozładować medium - tryb płaski Flatbed i przeprowadzić test wyrównania lewo-prawo (Left-Right Alignment) w celu skalibrowania wysokości karetki dla grubości medium. Należy także ustawiać oś Z (karetkę) w pozycji spoczynkowej przed rozpoczęciem każdego drukowania. Jeżeli powyższe zasady nie będą przestrzegane, może być to przyczyną poważnego uszkodzenia drukarki.

Krok 2 Aby przerwać zadanie drukowania kliknij przycisk przerywania drukowania (Pause Printing), który wyświetla się po rozpoczęciu drukowania.



Figura 5-94 Przycisk przerywania drukowania (tryb z roli na rolę RTR)

Krok 3 Aby zatrzymać cykl drukowania, kliknij przycisk zatrzymywania drukowania (Stop Printing).

Krok 4 Powtórz proces dla nowych zadań.

Koniec roli - tryb z roli na rolę RTR

Podczas drukowania lub przesuwania medium, jeżeli zostanie osiągnięty koniec roli medium oderwie się od rdzenia, dzięki czemu rolka będzie się swobodnie obracać wyłączając naciąg i zatrzymując w ten sposób drukowanie.

Jeżeli medium nie oderwie się od rdzenia belka naciągacza zacznie się podnosić do góry do momentu, gdy osiągnie pozycję twardego zatrzymywania drukowania. Naciąg zostanie wyłączony, a proces drukowania zatrzymany, jeżeli ciągle trwał. Komunikat błędu będzie określał możliwą sytuację osiągnięcia końca roli.

Zapisywanie ustawień

Interfejs GUI Jeti umożliwia użytkownikowi zapisywanie ustawień drukarki w celu zapewnienia szybkiego i łatwego odzyskiwania zadań w celu wprowadzenia określonych zmian. Jest to szczególnie przydatne dla różnych typów medium, aby ustawienia medium odpowiadały konfiguracji profilu w oprogramowaniu RIP.

Procedura 5-34: Jak zapisywać ustawienia

- Krok 1 Skonfiguruj ustawienia maszyny zgodnie z preferencjami użytkownika.
- Krok 2 Kliknięcie przycisku profilu (Profile) (niebieska ramka na Figura 5-95) w oknie głównym umożliwia wyświetlenie ustawień profilu, które można przesłać do drukarki.

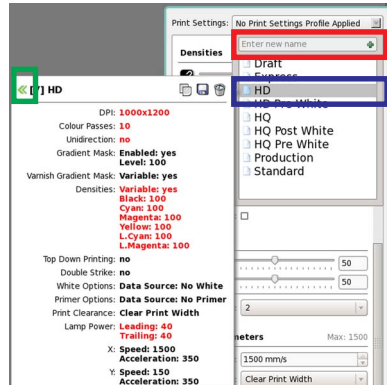


Figura 5-95 Kliknięcie przycisku profilu

- Krok 3 Aby zapisać aktualne ustawienia wydruku jako nowy profil, w polu tekstowym wprowadź określoną nazwę profilu (czerwona ramka na Figura 5-95) i naciśnij klawisz **Enter**.
- Krok 4 Aby załadować wcześniej zapisany profil, kliknij dwa razy nazwę profilu wyświetlaną na liście zapisanych profili (niebieska ramka na Figura 5-95) lub kliknij zieloną strzałkę (zielona ramka na Figura 5-95).
- Krok 5 Aby zastosować określone ustawienia z profilu, kliknij zieloną strzałkę z boku ustawień (niebieska ramka na Figura 5-96). Pozycje wyświetlane kolorem czerwonym różnią się od aktualnego profilu.

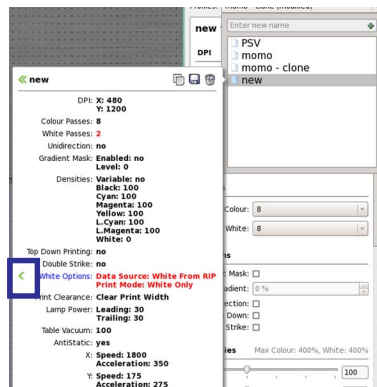


Figura 5-96 Zmiana ustawień profilu

Krok 6 Profile zapisane z listy można także klonować, ponownie zapisywać lub usuwać przy użyciu ikon dostępnych w górnym prawym rogu wyświetlanego profilu (niebieska ramka na Figura 5-97). Można także zmieniać nazwę profili klikając nazwę profilu obok zielonej strzałki (czerwona ramka na Figura 5-97).

Nota: Pozycje wyświetlane kolorem czerwonym różnią się od ustawień aktualnego profilu. Kliknięcie tych pozycji spowoduje zastosowanie zmienionych ustawień.

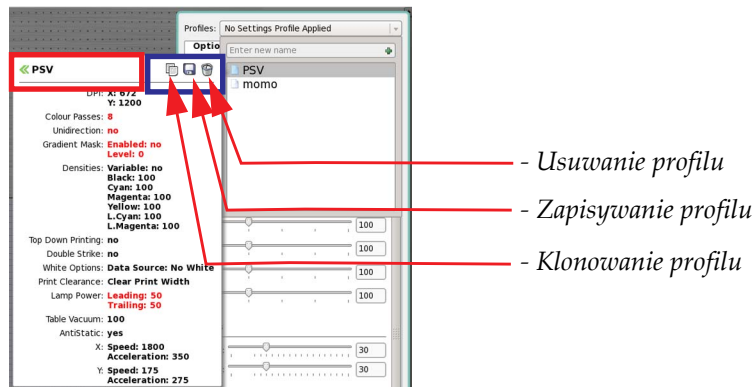


Figura 5-97 Ikony klonowania, ponownego zapisywania i usuwania

Nota: Niektóre profile mogą być zablokowane i nie można ich usuwać ani zmieniać (zob. Figura 5-98). Zablokowane profile można klonować, a sklonowane profile można zmieniać.

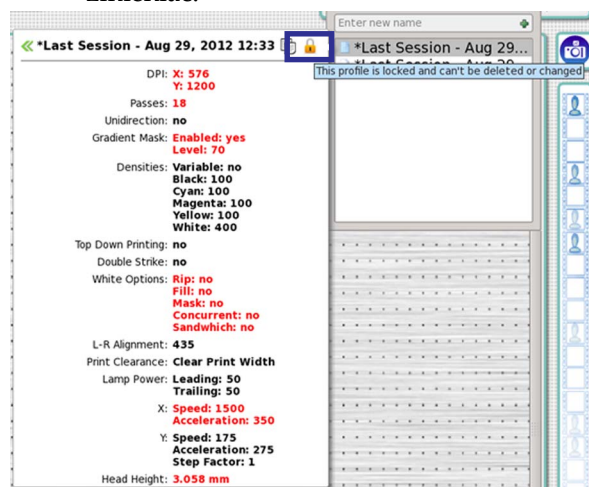


Figura 5-98 Zablokowany profil

Regulacja nastaw maszyny

Drukarka Jeti Mira LED LM MG 2732 została wyposażona w różne nastawy, które może zmieniać operator. Zapewnia to operatorowi większą funkcjonalność i prowadzi do wysokiej jakości wydruków i bardziej wydajnego przepływu pracy.

Definiowanie opcji w oknie ustawień wydruku

Tryb drukowania

Operator może zmieniać różne opcje w oknie ustawień wydruku (Print Settings) w interfejsie GUI Jeti. W oknie ustawień wydruku można wybrać liczbę przebiegów i jednokierunkowy tryb drukowania.

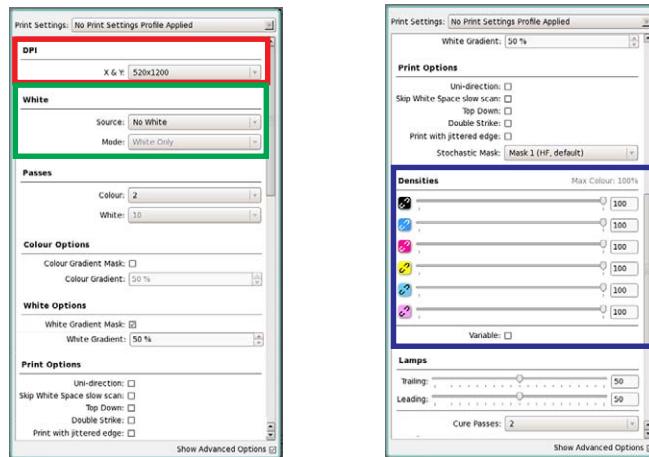


Figure 5-99 Definiowanie opcji w oknie ustawień wydruku

Gęstości koloru

Suwaki gęstości (Density) (niebieska ramka na Figure 5-99) mogą być używane do zwiększania pojedynczych lub zbiorczych kanałów drukowania na drukarce Jeti Mira LED LM MG 2732. Regulacje te **NIE** są przeznaczone do korekty koloru, natomiast powinny być używane jako środki do kontroli ilości atramentu używanego podczas drukowania. Funkcja ta nie służy do zastępowania kalibracji profilu i pracy z kolorami.

Opcje bieli

W obszarze opcji bieli (zielona ramka na Figure 5-99) dostępnych jest kilka opcji drukowania niezależnych od funkcji RIP służących do wykorzystania białego atramentu. Opcje te **NIE** mają na celu zastępować funkcji RIP poprzez dodanie 5-tego kanału do pliku czterokolorowego, ale do umożliwiania łatwego drukowania cało-powierzchniowego i zadrukowywania.

Rozwijane menu źródła (Source) umożliwia wybór następujących opcji:

- Opcja nieużywania bieli (No White) umożliwia użytkownikowi wyłączenie drukowania przy użyciu białego atramentu.
- Opcja drukowania przy użyciu bieli z RIP (White from RIP) służy do drukowania przy użyciu białego atramentu z oprogramowania RIP, podczas którego definiowany jest obszar biały na obrazie z poziomu oprogramowania RIP lub z poziomu kreatywnej aplikacji.
- Przycisk wypełniania białym atramentem (Fill White Ink) umożliwia używanie istniejącego skonwertowanego obrazu na belkach obrazów jako powlekania cało-powierzchniowego przy użyciu bieli. Po włączeniu tego przycisku można osiągnąć następujące efekty, jak przedstawiono na Figura 5-100. Czarny kontur przedstawia ramkę brzegową rozmiaru obrazu, w której będzie drukowany biały atrament.

Wydruk przy użyciu trybu 4-kolorowego



Wydruk przy użyciu trybu wypełniania białym atramentem

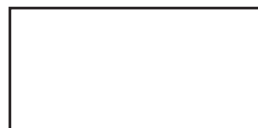


Figura 5-100 Używanie opcji wypełniania białym atramentem

- Przycisk maskowania białym atramentem (Mask White Ink) umożliwia używanie istniejącego skonwertowanego obrazu w oknie obrazów (Images) do drukowania rozdzielonego obrazu, w którym używana jest skonwertowana rozdzielczość i wyizolowany wzór istniejący w pliku obrazu. Używając flagi kanadyjskiej jako przykładu podczas używania opcji maskowania białą (Mask White), czerwone obszary pliku będą drukowane przy użyciu kanału białego atramentu. W tym przypadku obraz zawiera tylko jednolite wypełnienie. Czarny kontur (ramka) przedstawia granicę, w obszarze której drukowanie będzie odbywać się przy użyciu białego atramentu.

Wydruk przy użyciu trybu 4-kolorowego



Wydruk przy użyciu trybu maskowania białą

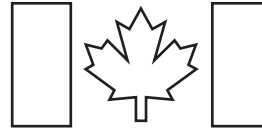


Figure 5-101 Używanie opcji maskowania białym atramentem

Rozwijane menu trybu (Mode), które umożliwia wybór następujących opcji:

- Opcja używania tylko bieli (White Only) umożliwia drukowanie tylko przy użyciu białego atramentu.
- Opcja równoczesnej bieli (Concurrent White) umożliwia używanie istniejącego skonwertowanego obrazu do równoczesnego drukowania przy użyciu głowic drukujących białego i kolorowego atramentu. Należy wybrać przycisk wypełniania białym atramentem (Fill White Ink) lub maskowania białą (Mask White Ink), aby drukować równocześnie przy użyciu bieli i 4 kolorów. Jeżeli wybrany zostanie tylko przycisk równoczesnej bieli (Concurrent White) drukowanie będzie odbywać się tylko przy użyciu koloru.

Nota: Gdy zostanie wybrana funkcja równoczesnej bieli głowice drukujące kolorowych atramentów wyrównane względem głowic drukujących białego atramentu nie będą używane.

- Opcja drukowania równoczesnego po bieli (Concurrent Post White) umożliwia rozdzielanie głowic drukujących do równoczesnego drukowania kolorów i warstw bieli.
- Opcja równoczesnego drukowania pomiędzy białą (Concurrent Sandwich White) służy do rozdzielania głowic drukujących w celu drukowania dwóch warstw kolorów pomiędzy warstwą bieli w sposób równoczesny.

Nota: Aby włączyć tę opcję należy zaznaczyć pole wyboru pod rozwijanym menu trybu.

- Opcja drukowania pomiędzy białą (Sandwich White) umożliwia wydrukowanie obrazu, a następnie ponowne drukowanie przy użyciu funkcji wypełniania białą (Fill White) i równoczesnego drukowania przy użyciu bieli (Concurrent White).

Nota: W tym trybie drukarka najpierw drukuje kolory od góry do dołu. Po zakończeniu drukowania drukarka automatycznie włączy funkcję wypełniania białym atramentem i równoczesnego drukowania białym atramentem i wyłączy drukowanie od góry do dołu. Obraz jest następnie drukowany ponownie w ten sposób, że nakładana jest warstwa bieli, a następnie warstwa koloru na górze każdego dodatkowego wydruku.

Stosowanie opcji bieli

Opcja bieli (White) może być używana na wiele sposobów w celu drukowania obrazów stanowiących wyzwania zarówno pod względem kreatywności, jak i problemów fizycznych. Problemem fizycznym może być na przykład drukowanie 4-kolorowego obrazu na ciemnym tle. Do celów objaśnień jako tło użyte zostało czarne medium. Na rysunku Figura 5-102 czarne podłoże zostało najpierw zadrukowane w trybie maskowania białą (Mask White), podczas którego atrament jest nakładany tylko na obszary flagi w kolorze czerwonym. W następnej fazie drukowania oddzielane są wszystkie wypełnienia i maski z opcji drukowania przy użyciu bieli.

Wydruk przy użyciu trybu maskowania białą



Wydruk przy użyciu trybu 4-kolorowego



Figura 5-102 Stosowanie opcji bieli

Tabela 5-1: Tryby drukowania przy użyciu białego atramentu dla drukarki Jeti Mira LED LM MG 2732

Nota: Dla modelu HS drukarki dostępne są tryby drukowania równoczesnego po kolorze białym i równoczesnego pomiędzy białym.

Tryby drukowania przy użyciu białego atramentu	Tryb płaski - Flatbed	Tryb z roli na rolę - RTR
Biały atrament z RIP	TAK	TAK
Tylko biały	TAK	TAK
Równoczesny biały	TAK	TAK
Biały na górze	TAK	NIE
Biały na dole	TAK	TAK
Równoczesny po białym	TAK	TAK
Równoczesny pomiędzy białym	TAK	TAK
Pomiędzy białym	TAK	NIE
Wypełnianie białym atramentem	TAK	TAK
Tylko biały	TAK	TAK
Równoczesny biały	TAK	TAK
Biały na górze	TAK	NIE
Biały na dole	TAK	TAK
Równoczesny po białym	TAK	TAK
Równoczesny pomiędzy białym	TAK	TAK
Pomiędzy białym	TAK	NIE
Maskowanie białym atramentem	TAK	TAK
Tylko biały	TAK	TAK
Równoczesny biały	TAK	TAK
Biały na górze	TAK	NIE
Biały na dole	TAK	TAK
Równoczesny po białym	TAK	TAK
Równoczesny pomiędzy białym	TAK	TAK
Pomiędzy białym	TAK	NIE

Drukowanie i odczytywanie wzorów testowych

Drukarke Jeti Mira LED LM MG 2732 wyposażono w wiele wewnętrznych wzorów testowych, które pozwalają użytkownikowi na dostosowanie i dokładną regulację maszyny oraz rozwiązywanie problemów. Poniżej zamieszczono opis wzorów testowych najczęściej używanych podczas pracy plotera. Aby uruchomić wzorzec testowy użytkownik musi przejść do okna kalibracji i wyrównywania (Calibration & Alignments) w interfejsie graficznym GUI. Wybierz wymagany test i kliknij przycisk drukowania wzoru testowego (Print Test Pattern). Aby zatrzymać wzór testowy, należy kliknąć przycisk Stop.

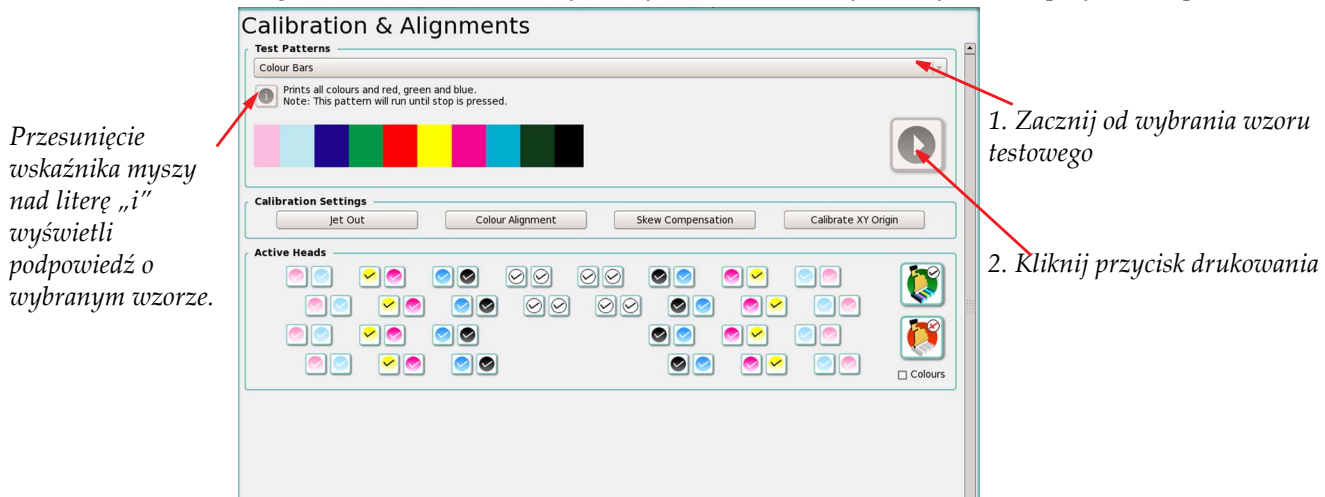


Figure 5-103 Okno kalibracji i wyrównywania



Figura 5-104 Wybór wzoru testowego

Drukowanie wszystkich kolorów

Test drukowania wszystkich kolorów (Print All Colours) powoduje wydruk ze skonfigurowanych kanałów kolorów. Figure 5-105 przedstawia to graficznie. Kolory są drukowane przy gęstości 100% i mogą służyć za ogólną wskazówkę dającą orientację co do jakości, z jaką maszyna drukuje. Jeśli dysze w głowicach drukujących nie będą całkowicie otwarte, na wzorze testowym pojawią się poziome pasy.

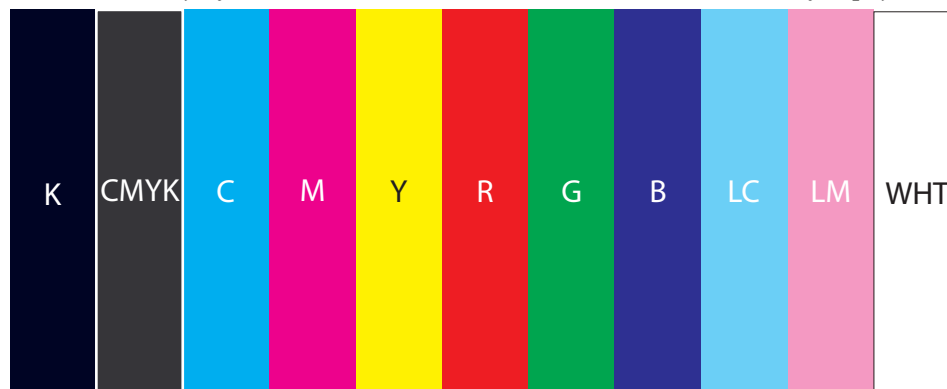


Figure 5-105 Drukowanie wszystkich kolorów (CMYK+W)

Test wyrzutu lub wyłączenie wyrzutu

Wzór testowy wyrzutu (Jet Test Pattern) drukuje wszystkie dysze ze wszystkich głowic drukujących we wszystkich kanałach kolorów. Figure 5-106 przedstawia wzór testu dyszy dla jednej głowicy drukującej w jednym kanale koloru (w tym przypadku cyjan). Tam, gdzie dysze nie działają pojawi się biały prostokąt z widocznym numerem wyrzutu (zaznaczony na Figure 5-106 czerwonym obramowaniem). Może się zdarzyć, że wewnątrz prostokątów pojawią się ślady atramentu. Jeśli tak się zdarzy, należy podjąć próbę przywrócenia pracy niedziałających dysz przez przygotowanie do pracy głowic drukujących (zassanie atramentu) zawierających niedziałające dysze, jak przedstawiono w Procedura 5-1: Wykonanie rozruchu.

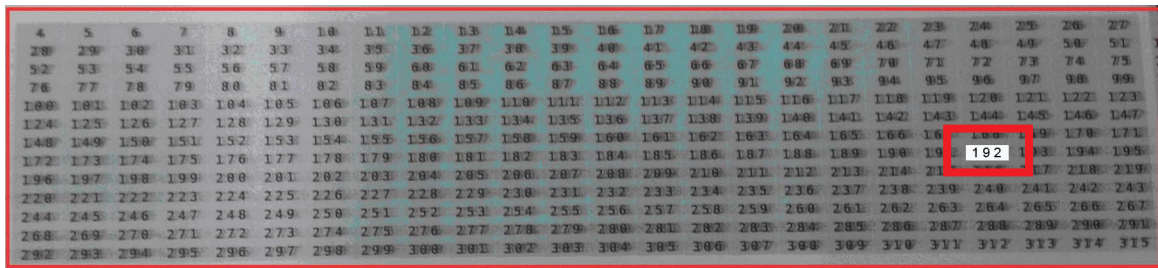


Figure 5-106 Wzór testowy wyrzutu

Funkcja wyłączenia wyrzutu (Jet Out) w ploterze Jeti Mira LED LM MG 2732 służy do dezaktywacji dysz w głowicach drukujących, które nie działają lub wyrzucają atrament nieprostopadle, co powoduje rozprysk. Funkcji tej można skutecznie używać dla najwyżej 20 dysz na głowicę drukującą*, lecz jakość obrazu z funkcją wyłączenia wyrzutu (Jet Out) nigdy nie będzie tak dobra, jak przy głowicach drukujących ze 100% wyrzutem. Warto pamiętać o dyszach wyłączonych przez funkcję wyłączenia wyrzutu, aby móc podjąć świadomą decyzję, czy danej dyszy należy użyć. Procedurę wyłączenia wyrzutu opisuje Procedura 5-35: Jak używać funkcji wyłączenia wyrzutu (Jet Out).

Nota: * Liczba dysz, jakie można dezaktywować zależy od liczby przejść wymaganych do wydrukowania obrazu. Im większa liczba przejść, tym więcej dysz można dezaktywować. Na przykład przy wydrukach z dwoma przejściami nie może być ani jednej wyłączonej dyszy.

Procedura 5-35: Jak używać funkcji wyłączenia wyrzutu (Jet Out)

Krok 1 Wybierz przycisk wyłączenia wyrzutu „Jet Out” w oknie kalibracji i wyrównywania „Calibration & Alignments” w interfejsie graficznym GUI Jeti. Okno wyłączenia wyrzutu „Jet Out” zawiera wiele aktywnych elementów, które można zaznaczać i odznaczać. Poniżej zamieszczono opis tych elementów:

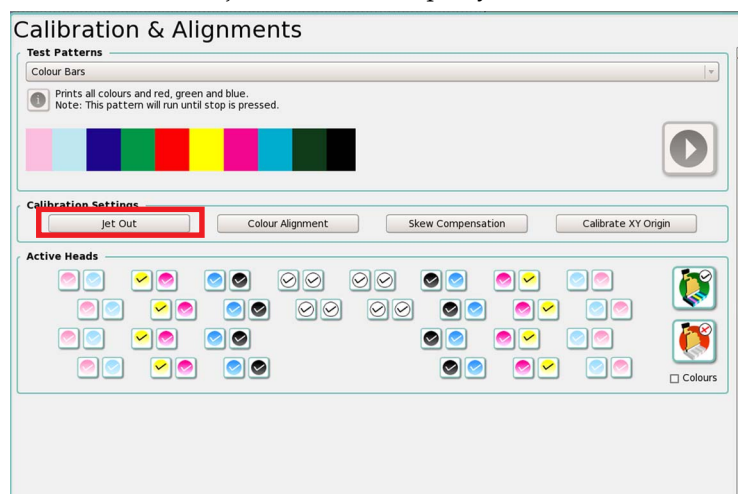


Figure 5-107 Okno kalibracji i wyrównywania: wyłączenie wyrzutu (Jet Out)

Opis funkcji okna wyłączenia wyrzutu (Jet Out)

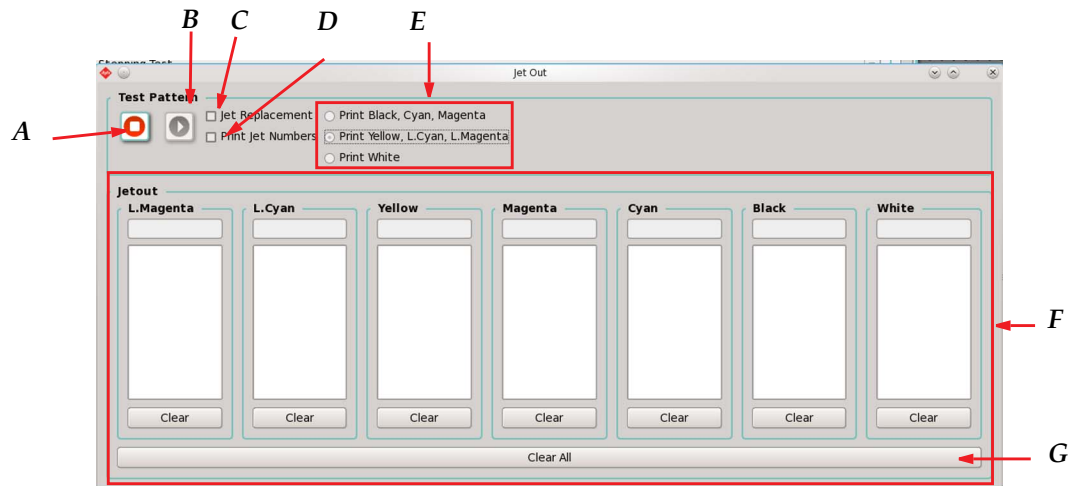


Figure 5-108 Okno dialogowe wyłączenia wyrzutu (CMYK+W)

- A Przycisk Stop zatrzymuje bieżące drukowanie wzoru testowego, jeśli jest aktywne.
- B Przycisk wydruku wzoru służy do aktywowania wzoru testowego wyłączenia wyrzutu.
- C Pole wyboru zamiany wyrzutu (Jet Replacement) służy do włączania i wyłączenia funkcji zamiany wyrzutu. Funkcja zamiany wyrzutu po włączeniu zamienia dysze, które nie działają prawidłowo (numery dysz z pola wyłączenia wyrzutu Jet Out) i pomaga w poprawieniu jakości wydruku.
- D Przełącznik numerów wyrzutu drukowania (Print Jet Numbers) służy do włączania i wyłączenia druku dla numerów wyrzutu.
- E Pola wyboru wydruku kolorów oraz wydruku białego pozwalają na przełączanie między drukowaniem wszystkich kolorów innych niż biały w trybie wyłączenia wyrzutu i drukowaniem tylko białego. Podczas drukowania białego koloru najpierw nakładana jest warstwa czarnego atramentu, aby zwiększyć widoczność wyłączenia wyrzutu na białym medium.
- F Strefa wyłączenia wyrzutu zawiera strefę wyboru dysz dla każdego kanału koloru. W polu tekstowym tuż pod wskaźnikiem koloru należy wpisać numery dysz przeznaczonych do dezaktywacji i nacisnąć klawisz Enter. Numery nieaktywnych dysz są wyświetlane w większym polu tekstowym poniżej. Można wprowadzić tyle numerów dysz, ile potrzeba. Aby usunąć wybrany numer dyszy, należy wybrać numer w większym polu tekstowym i nacisnąć klawisz Delete lub kliknąć ten numer. Aby usunąć wszystkie numery nieaktywnych dysz dla danego kanału koloru należy kliknąć przycisk Wyczyść (Clear) pod większym polem tekstowym. Całkowita liczba dysz zależy od liczby głowic przypadających na kolor.
- G Przycisk Wyczyść wszystko (Clear All) powoduje kasowanie wszystkich danych wyłączenia wyrzutu ze strefy F dla wszystkich kolorów. Zostanie wyświetlone okno dialogowe z potwierdzeniem decyzji o usunięciu wyłączeń wyrzutu. Ta czynność jest nieodwracalna.

- Krok 2 Po zakończeniu wzoru testowego należy przesunąć łożo stołu do przedniej części maszyny i przejrzeć dysze, które nie działają. Jeśli dysza pryska, działa z opóźnieniem, wyrzuca atrament poza wyznaczoną strefę lub w ogóle nie działa, wtedy daną dyszę należy zdezaktywować (zob. Figure 5-109). Warto zapisać wyłączenia wyrzutu dysz, aby ułatwić postępowanie z nimi w oknie wyłączenia wyrzutu.

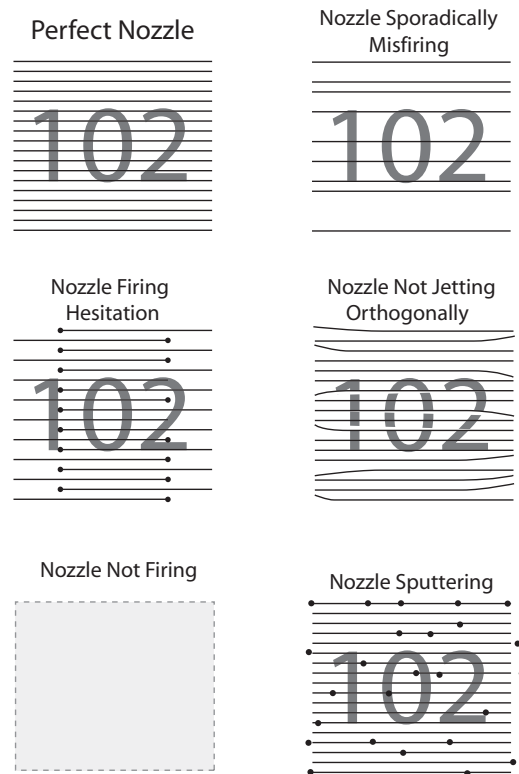


Figure 5-109 Ilustracja jakości pracy dysz

- Krok 3 Aby zdezaktywować dysze, należy wpisać ich numery w polu tekstowym i nacisnąć klawisz Enter. Kliknięcie numeru dyszy powoduje jego aktywację. Ekran dysz w oknie wyłączenia wyrzutu (Jet Out) pokaże aktywne dysze przez pełne wypełnienie odpowiedniego kanału koloru, a nieaktywne dysze przez brak wypełnienia.
- Krok 4 Po zakończeniu procedury wyłączenia wyrzutu dla wszystkich głowic drukujących należy zamknąć okno wyłączenia wyrzutu (Jet Out) i powrócić do drukowania.
- Nota:** Wzory testowe wypełnione kolorem to podstawowy test wydruku dla wybranego koloru. Są pomocne przy określaniu wszelkich problemów z wybranym kolorem, jak na przykład niska jakość atramentu, szybkość utwardzania, złe położenie zbiornika atramentu, pozwalają odizolować wybrany kolor lub sprawdzić działanie dowolnej głowicy po wymianie.

Wzór testowy CMYK z czarnym wypełnieniem

W tym teście drukowane jest czarne pole wypełnione wszystkimi czterema kolorami. Test wykonuje się, aby sprawdzić utwardzanie atramentu dla najtrudniejszego przypadku (zmieszane wszystkie cztery atramenty). Kontrola wzoru testowego pozwala sprawdzić, czy pojawia się zarysowanie atramentu lub występowanie nieprawidłowego utwardzania.



Ważny:

Wzory wypełnione wszystkimi kolorami są drukowane do zatrzymania lub do osiągnięcia krańcowego położenia stołu.

Nota: Utwardzanie atramentu zależy także od rodzaju drukowanego materiału.

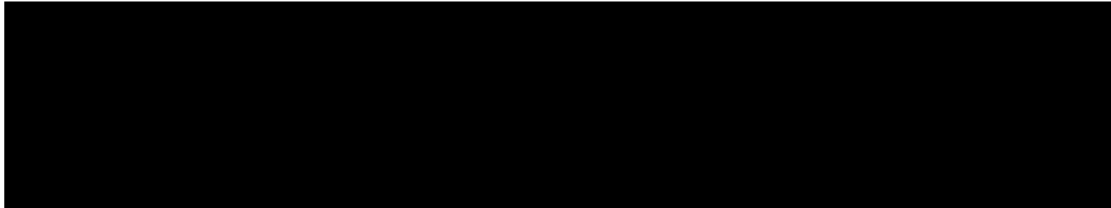


Figura 5-110 Wzór testowy CMYK z czarnym wypełnieniem

Wzór testowy z czarnym wypełnieniem

W tym teście drukowane jest pole wypełnione czarnym kolorem, aby skontrolować poprawność wydruku tego koloru i wykryć wszelkie potencjalne problemy.



Figura 5-111 Wzór testowy z czarnym wypełnieniem

Wzór testowy 6-kolorowy z czarnym wypełnieniem

W tym teście drukowane jest czarne pole wypełnione wszystkimi sześcioma kolorami. Test wykonuje się, aby sprawdzić utwardzanie atramentu dla najtrudniejszego przypadku (zmieszane wszystkie sześć atramentów). Kontrola wzoru testowego pozwala sprawdzić, czy pojawia się zarysowanie atramentu lub występowanie nieprawidłowego utwardzania.

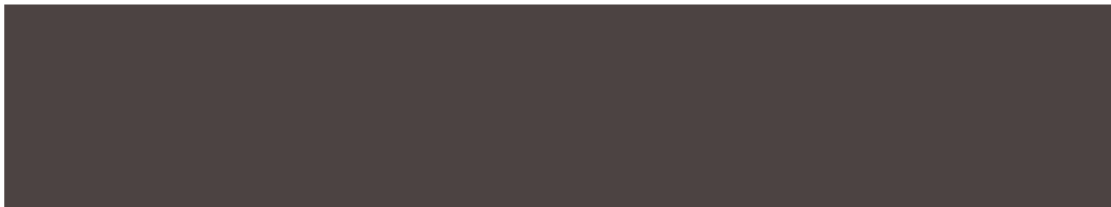


Figura 5-112 Wzór testowy 6-kolorowy z czarnym wypełnieniem

Wzór testowy z wypełnieniem, cyjan

W tym teście drukowane jest pole wypełnione kolorem cyjan, aby skontrolować poprawność wydruku tego koloru i wykryć wszelkie potencjalne problemy.



Figura 5-113 Wzór testowy z wypełnieniem, cyjan

Wzór testowy z wypełnieniem, magenta

W tym teście drukowane jest pole wypełnione kolorem magenta, aby skontrolować poprawność wydruku tego koloru i wykryć wszelkie potencjalne problemy.



Figura 5-114 Wzór testowy z wypełnieniem, magenta

Wzór testowy z wypełnieniem, żółty

W tym teście drukowane jest pole wypełnione żółtym kolorem, aby skontrolować poprawność wydruku tego koloru i wykryć wszelkie potencjalne problemy.



Figura 5-115 Wzór testowy z wypełnieniem, żółty

Wzór testowy z wypełnieniem, biały

W tym teście drukowane jest pole wypełnione białym kolorem, aby skontrolować poprawność wydruku tego koloru i wykryć wszelkie potencjalne problemy.

Nota: Figura 5-116 zawiera ramkę, która służy wyłącznie do celów prezentacji w dokumencie, nie jest ona drukowana przez ploter.

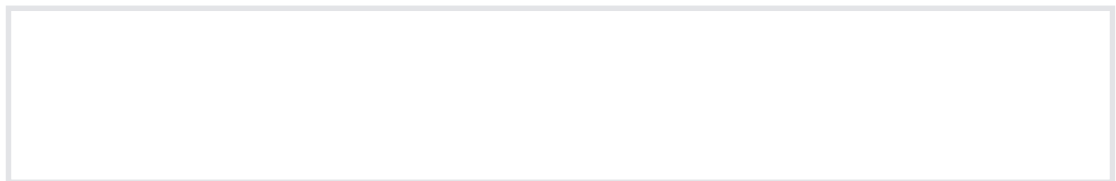


Figura 5-116 Wzór testowy z wypełnieniem, biały

Wzór testowy z wypełnieniem, jasny cyjan

W tym teście drukowane jest pole wypełnione kolorem jasny cyjan, aby skontrolować poprawność wydruku tego koloru i wykryć wszelkie potencjalne problemy.



Figura 5-117 Wzór testowy z wypełnieniem, jasny cyjan

Wzór testowy z wypełnieniem, jasna magenta

W tym teście drukowane jest pole wypełnione kolorem jasna magenta, aby skontrolować poprawność wydruku tego koloru i wykryć wszelkie potencjalne problemy.



Figure 5-118 Wzór testowy z wypełnieniem, jasna magenta

Wzór testowy z wypełnieniem, podkład

W tym teście drukowane jest pole wypełnione jednolitym podkładem, aby skontrolować poprawność wydruku podkładu i wykryć wszelkie potencjalne problemy.

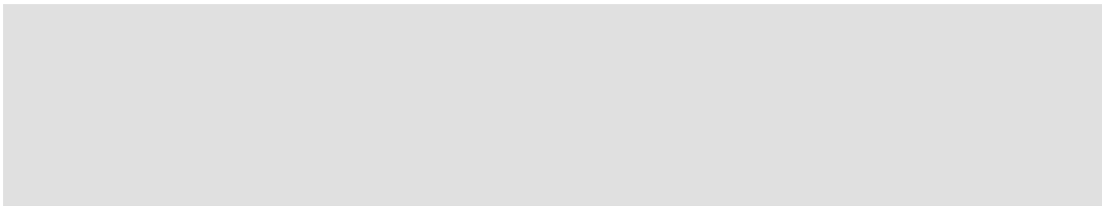


Figure 5-119 Wzór testowy z wypełnieniem, podkład

Nota: Opcja jest dostępna, jeżeli drukarka obsługuje opcję podkładu (Primer). Wersja ta nie jest kompatybilna z wersją Varnish (Lakier).

Wzór testowy z wypełnieniem, lakier

W tym teście drukowane jest pole wypełnione jednolitym lakierem, aby skontrolować poprawność wydruku lakieru i wykryć wszelkie potencjalne problemy.



Figure 5-120 Wzór testowy z wypełnieniem, lakier

Nota: Opcja jest dostępna, jeżeli drukarka obsługuje opcję lakieru (Varnish). Wersja ta nie jest kompatybilna z wersją Primer (Podkład).

Pionowe wyrównanie płyty głowicy

Ploter Jeti Mira LED LM MG 2732 jest wyposażony w zespół płyty głowicy drukującej z połączeniem kołkowym, które nie wymaga wyrównywania poszczególnych głowic drukujących. W tym wzorze występują małe znaczniki dodane z jednej strony, wskazujące miejsca między rzędami głowic drukujących. Wstępny montaż w ploterze zespołu płyty głowicy drukującej z połączeniem kołkowym wymaga wyrównania tego zespołu i wówczas nie jest już konieczne dalsze wyrównywanie pionowe głowicy. Więcej informacji zawiera podręcznik instalacji, procedura opisująca montaż płyty głowicy drukującej z połączeniem kołkowym (Installing the Pinned Print Head Plate).

Figure 5-121 pokazuje prawidłowy wygląd wzoru testowego 4.



Figure 5-121 Odczytywanie wzoru 4: pionowe wyrównanie płyty głowicy

Regulacja gęstości



Ważny:

Napięcie głowicy drukującej zostało skonfigurowane przez technika podczas instalacji. Wszelkie zmiany napięcia głowicy drukującej powinny być wprowadzane wyłącznie przez certyfikowanego technika serwisu Jeti. Operator nigdy nie powinien samodzielnie zmieniać napięcia w głowicach drukujących. Ten test służy jedynie weryfikacji gęstości kolorów.

W tym teście drukowane są pola wszystkich kolorów, jak przedstawiono na Figura 5-122. Należy przyjrzeć się wzorowi testowemu i jeśli któryś z kolorów nie będzie miał właściwej gęstości, konieczne będzie wykonanie testu dokładnej regulacji napięcia przez certyfikowanego technika Jeti.



Figura 5-122 Wzór testowy precyzyjnego ustawiania gęstości

Wyrównanie w lewo/prawo - z belkami kolorów

Służy do drukowania w dwóch przejściach małego wzoru w układzie strona lewa/prawa z belkami kolorów w Figura 5-122. Wzór jest wykrzywiony w celu przedstawienia wyrównania, gdy karetką znajduje się w martwym punkcie w strefie medium.



Figura 5-123 Wyrównanie w lewo/prawo - wzór testowy z belkami kolorów

Test skokowości

W tym teście drukowana jest tabela z czarnym obrysem, jak przedstawiono na Figura 5-124.

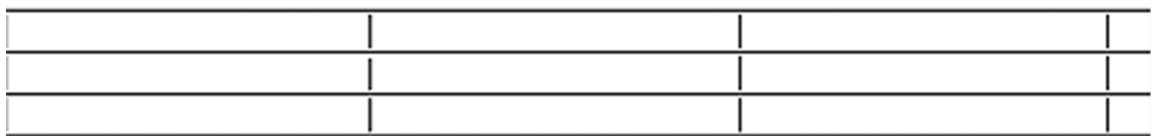


Figura 5-124 Wzór testu skokowości

Tworzony jest skokowy wzór schodkowy aż do wydrukowania wszystkich przejść. Dla każdego przejścia drukowana jest 2-calowa linia, następnie normalny skok, a następnie 2-calowa linia z innej dyszy. Aby kontynuować, linie powinny być prawidłowo wyrównane. Każda linia jest opisana przejściem, głowicą i dyszą, która ją wydrukowała.

Wzór po jednym przejściu Wzór po dwóch przejściach Wzór po czterech przejściach

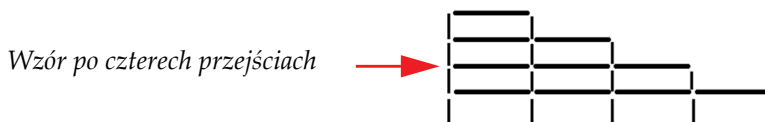


Figura 5-125 Skokowość przedstawiająca różne przejścia

Test skokowości służy do oceny prawidłowości ruchu w osi Y. Jeśli wyniki testu nie odpowiadają idealnemu wzorowi testowemu, możliwe jest skorygowanie w oknie kontroli ruchu przez zmianę wartości współczynnika wyrównania skoku Y (Y Step Adjustment Factor). Jeżeli problem nie zostanie rozwiązany skontaktuj się z działem serwisu Agfa Graphics Jeti.

Procedura 5-36: Jak wykonać test skokowości

Krok 1 W oknie kontroli ruchu (Motion Control) włącz ruch karetki z głowicami w strefie osi X.

Krok 2 W oknie ustawień drukowania wykonaj następujące ustawienia:

- Ustaw liczbę przejęć na 4 (w czerwonej ramce, Figura 5-126).
- Ustaw wartość DPI właściwie dla rozdzielczości drukowania (w niebieskiej ramce, Figura 5-126).

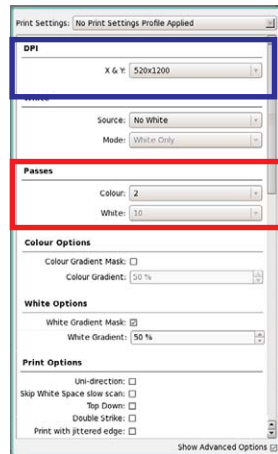


Figura 5-126 Opcje ustawień drukowania dla testu skokowości

Krok 3 W oknie ustawień drukowania (Print Settings) (w czerwonej ramce, Figura 5-127) ustaw natężenie dla lampy nadążającej (Trailing) i prowadzącej (Leading) według wartości odpowiedniej dla zastosowanego materiału.

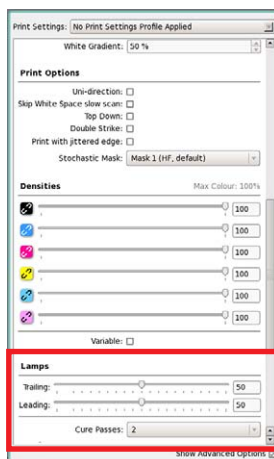


Figura 5-127 Opcje ustawień lamp dla testu skokowości

- Krok 4 W oknie kalibracji i wyrównywania (Calibrations & Alignments) w sekcji wzorów testowych (Test Patterns) wybierz opcję testu skokowości (Stepping Test) i kliknij przycisk przedstawiony w niebieskiej ramce na Figura 5-128, aby wydrukować wzór testowy.

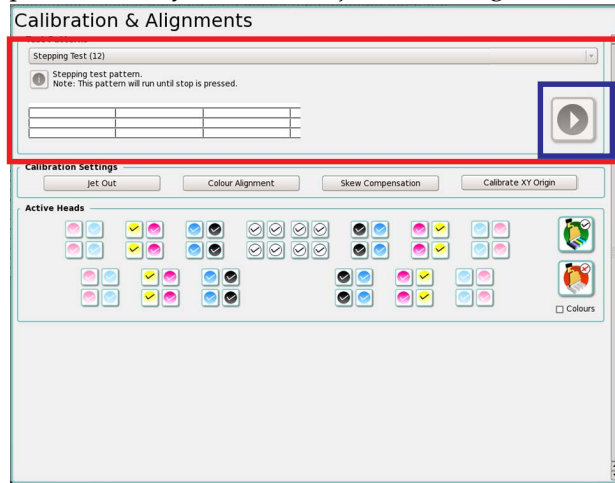


Figura 5-128 Uruchamianie testu skokowości

- Krok 5 Po zakończeniu drukowania jednego pełnego wzoru testowego przez ploter Jeti Mira LED LM MG 2732 należy zatrzymać ploter i ocenić wzór.

- Krok 6 Jeśli wszystkie linie poziome we wzorze są wyrównane (jak przedstawiono na Figura 5-129), to współczynnik wyrównania Y jest prawidłowy. W takim przypadku nie jest konieczna dalsza regulacja.



Figura 5-129 Prawidłowo wyrównane linie wzoru

- Krok 7 Jeśli linie we wzorze testowym są niewyrównane, jak przedstawiono na Figura 5-130, to na karcie opcji zaawansowanych w oknie dialogowym kontroli ruchu w osi Y (Y Axis Control) należy **zwiększyć** współczynnik wyrównania dla skoku Y (Y Step Adjust Factor). Powtórz wydruk wzoru testowego, aby sprawdzić, czy regulacja skoku Y jest prawidłowa.

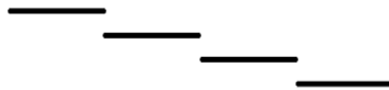


Figura 5-130 Niewyrównane linie wzoru: współczynnik skoku Y wymaga zwiększenia

- Krok 8 Jeśli linie we wzorze testowym są niewyrównane, jak przedstawiono na Figura 5-131, to na karcie opcji zaawansowanych w oknie dialogowym kontroli ruchu w osi Y (Y Axis Control) należy **zmniejszyć** współczynnik wyrównania dla skoku Y (Y Step Adjust Factor). Powtórz wydruk wzoru testowego, aby sprawdzić, czy regulacja skoku Y jest prawidłowa.

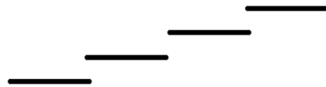


Figura 5-131 Niewyrównane linie wzoru: współczynnik skoku Y wymaga zmniejszenia

- Krok 9 Jeśli wzór testu pozostaje niewyrównany nawet po właściwej regulacji współczynnika skoku Y, należy skontaktować się z działem serwisu Agfa Graphics Jeti.

Test wyrzutu głowicy białego atramentu



Ważny:

Napięcie głowicy drukującej zostało skonfigurowane przez technika podczas instalacji. Wszelkie zmiany napięcia głowicy drukującej powinny być wprowadzane wyłącznie przez certyfikowanego technika serwisu Jeti. Operator nigdy nie powinien samodzielnie zmieniać napięcia w głowicach drukujących. Ten test służy jedynie weryfikacji gęstości kolorów.

W tym teście drukowane są pola koloru białego, jak przedstawiono na Figura 5-132. Należy przyrzeć się wzorowi testowemu i w przypadku nieodpowiedniej gęstości konieczne będzie wykonanie testu dokładnej regulacji napięcia przez certyfikowanego technika Jeti.



Figura 5-132 Wyrzut z głowicy białego atramentu

Wzór diagnostyczny strony lewej i prawej



Ważny:

Wzory diagnostyczne są wzorami do weryfikacji wyrównania głowicy drukującej. Te wzory nie pozwalają na dokonywanie regulacji i należy je wykonywać dopiero po wszelkich konfiguracjach wyrównujących.

Wzory diagnostyczne lewo-prawo stanowią sposób szybkiej weryfikacji wyrównania koloru do koloru oraz lewo-prawo. Należy je wykonywać po skonfigurowaniu wyrównania koloru do koloru oraz lewo-prawo. We wzorze wykonywany jest wydruk każdej głowicy koloru względem niej samej.

Wyrównanie jest prawidłowe, jeśli nie będzie odstępów ani zakładek w wydrukowanym wzorze. Jeśli istnieją odstępki lub zakładki, należy powtórzyć wyrównanie koloru do koloru i wyrównanie lewo-prawo. Figura 5-133 dokładniej przedstawia ten wzór.

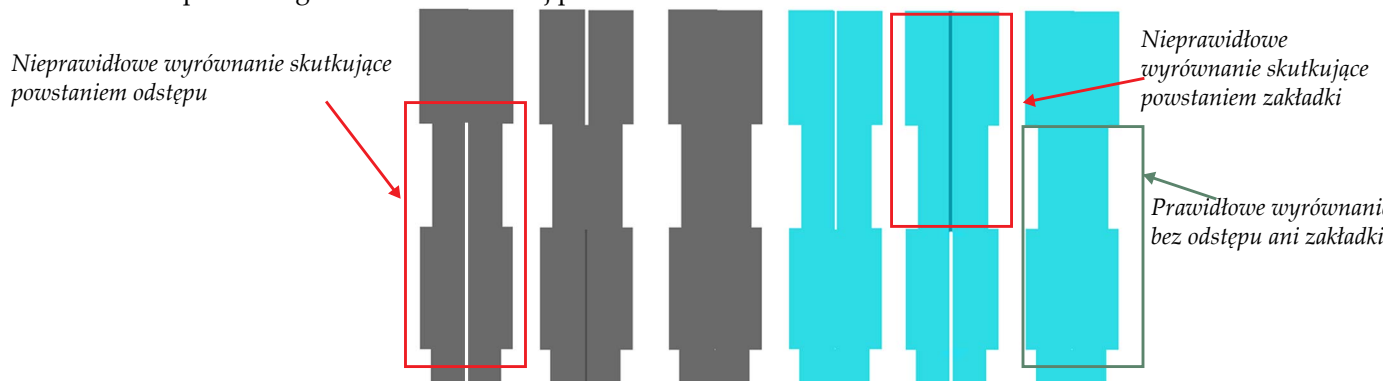


Figura 5-133 Wzór diagnostyczny lewo-prawo (głowice czarny – cyjan)

Rozszerzony pionowy wzór wyrównania płyty głowicy

Nota: Tego wzoru służącego do zaawansowanego wyrównywania głowic powinni używać wyłącznie certyfikowani technicy Jeti.

Rozszerzony pionowy wzór do płyty głowicy drukuje to samo, co wzór pionowego wyrównania głowicy w każdym kolorze. Na prawym końcu wzoru drukowane są kolory względem magenty.

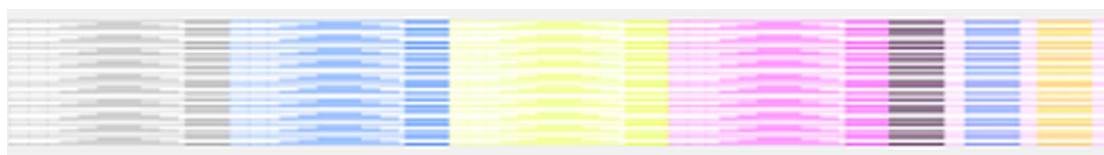


Figura 5-134 Wzór pionowy rozszerzony

Test fizycznego połączenia głowic

W tym wzorze testowym drukowany jest każdy z sześciu kolorów w formie blisko rozstawionych pionowych rzędów i kolumn, jak przedstawiono na Figura 5-135. Służy on do sprawdzenia, czy wszystkie dysze karetki z głowicami działają prawidłowo i sprawdzenia prawidłowości wyrównania płyty głowicy.



Figura 5-135 Test głowicy

Kontrola topologii całego stołu (kolor czarny)

Kontrola topologii całego stołu (kolor czarny) w ploterze Jeti Mira LED LM MG 2732 to test sprawdzający różnice między przejściami w drukowaniu dwukierunkowym, wykorzystujący głowice drukowania kolorem czarnym. W tym teście drukowane są pełne, pionowe linie tylko koloru czarnego w kierunku od lewej do prawej, a następnie pionowe linie w kierunku od prawej do lewej. Ten wzór jest kontynuowany aż do zatrzymania przez naciśnięcie przycisku stop. Taki wzór jest używany podczas procedury Procedura 5-37: Jak wykonać kontrolę topologii całego stołu.

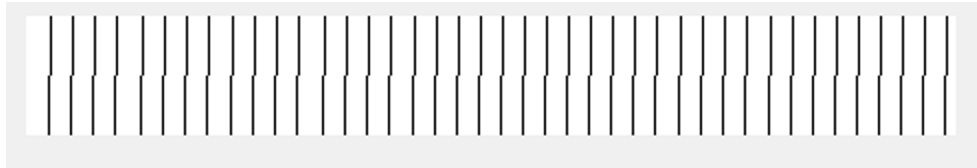


Figura 5-136 Kontrola topologii całego stołu (kolor czarny)

Kontrola topologii całego stołu (wszystkie kolory)

Kontrola topologii całego stołu (wszystkie kolory) w ploterze Jeti Mira LED LM MG 2732 to test sprawdzający różnice między przejściami w drukowaniu dwukierunkowym, wykorzystujący głowice drukujące wszystkich kolorów. W tym teście drukowane są pełne, pionowe linie każdego koloru w kierunku od lewej do prawej, a następnie pionowe linie w kierunku od prawej do lewej. Ten wzór jest kontynuowany aż do zatrzymania przez naciśnięcie przycisku stop. Taki wzór jest używany podczas procedury Procedura 5-37: Jak wykonać kontrolę topologii całego stołu.



Figura 5-137 Kontrola topologii całego stołu (wszystkie kolory)

Kontrola topologii całego stołu (kolor biały)

Kontrola topologii całego stołu (kolor biały) w ploterze Jeti Mira LED LM MG 2732 to test sprawdzający różnice między przejściami w drukowaniu dwukierunkowym, wykorzystujący głowice drukowania kolorem białym. W tym teście drukowany jest wzór lewy/prawy dla całego stołu za pomocą skrajnej lewej tylnej głowicy białego koloru. Ten wzór wymaga drukowania na niebiałym materiale, aby był użyteczny. Taki wzór jest używany podczas procedury Procedura 5-37: Jak wykonać kontrolę topologii całego stołu.



Figura 5-138 Kontrola topologii całego stołu (kolor biały)

Kontrola topologii całego stołu (blok)

Kontrola topologii całego stołu (blok) w ploterze Jeti Mira LED LM MG 2732 to test sprawdzający różnice między przejściami w drukowaniu dwukierunkowym. W tym teście drukowany jest wzór wyrównywania lewo/prawo w wersji ciągłej dla całego stołu i nie jest brana pod uwagę mapa stołu. Taki wzór jest używany podczas procedury Procedura 5-37: Jak wykonać kontrolę topologii całego stołu.



Figura 5-139 Kontrola topologii całego stołu (blok)

Procedura 5-37: Jak wykonać kontrolę topologii całego stołu

Krok 1 Zob. "Regulacja wysokości karetki - tryb płaski Flatbed" na stronie 5-18.

Krok 2 W oknie ustawień drukowania (Print Settings) ustaw prędkość drukowania (w niebieskiej ramce, Figura 5-140) zgodnie ze stylem drukowania, następnie kliknij przycisk Home.

Nota: Na prędkość drukowania ma wpływ ustawienie DPI.

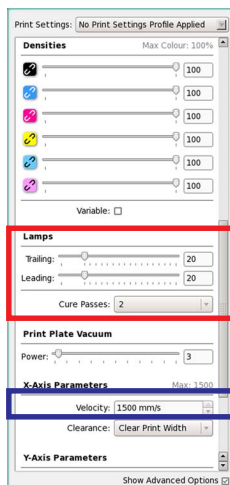


Figura 5-140 Opcje ustawień lamp dla testu topologii całego stołu

Krok 3 W oknie ustawień drukowania (Print Settings) (w czerwonej ramce, Figura 5-140) ustaw natężenie dla lampy nadążającej (Trailing) i prowadzącej (Leading) według wartości odpowiedniej dla zastosowanego materiału.

- Krok 4 W oknie ustawień drukowania (Print Settings) wykonaj następujące ustawienia:
- Ustaw wartość DPI odpowiednio do rozdzielczości drukowania.
 - Ustaw gęstość wszystkich kolorów na 100% (w przypadku wyrównywania lewo-prawo dla wszystkich kolorów).
 - Ustaw gęstość koloru czarnego na 100% (w przypadku wyrównywania lewo-prawo tylko dla koloru czarnego).

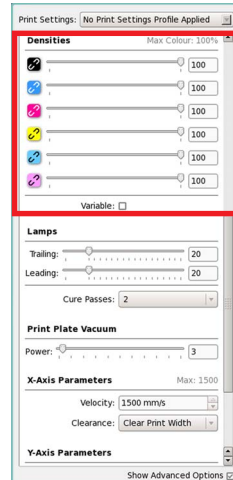


Figura 5-141 Opcje ustawień drukowania dla testu topologii całego stołu

- Krok 5 W oknie ustawień medium (Media Settings) ustaw właściwą wielkość płytki zgodnie z używanym medium.
- Krok 6 W oknie ustawień medium (Media Settings) ustaw lewy margines równy 0,75 cala i odstęp automatycznego osadzania (Auto Nest) równy zero.

Nota: Jeżeli po powtórny wykonaniu testu dolna krawędź jest już wykorzystana, należy odsunąć dolny margines w górę.

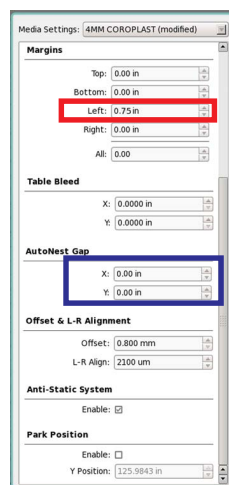


Figura 5-142 Ustawienia medium dla testu topologii całego stołu

- Krok 7 W oknie kalibracji i wyrównywania (Calibration & Alignments) w sekcji wzorów testowych (Test Patterns) wybierz opcję kontroli topologii całego stołu (Full Table Topology Check) (wszystkie kolory), aby przetestować wyrównanie lewo-prawo dla wszystkich kolorów. Wydrukuj wzór testowy.

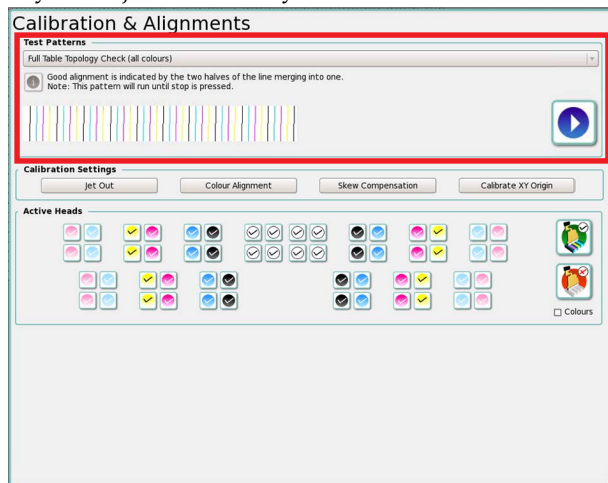


Figura 5-143 Uruchamianie wzoru testowego dla funkcji kontroli topologii całego stołu (wszystkie kolory)

- Krok 8 Kiedy drukarka Jeti Mira LED LM MG 2732 wydrukuje jeden pełny wzór testowy, jak przedstawiono na Figura 5-144, zatrzymaj drukarkę i sprawdź wzór.

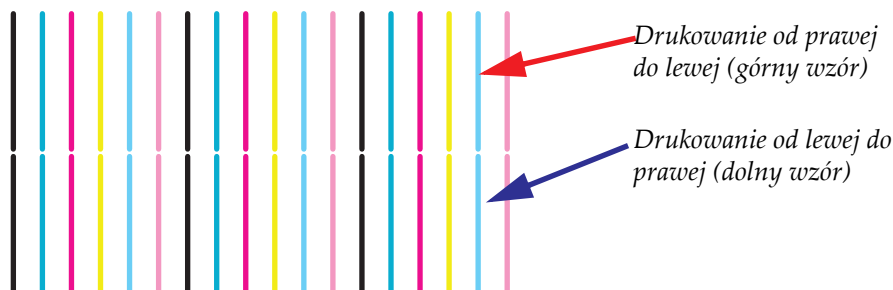


Figura 5-144 Zakończony wzór testowy dla funkcji kontroli topologii całego stołu (wszystkie kolory)

- Krok 9 W idealnym przypadku linie wydrukowane w kierunku od lewej do prawej powinny być dokładnie wyrównane z liniami z kierunku od prawej do lewej, jak przedstawiono na Figura 5-144.

- Krok 10 Górny wzór (druk od prawej do lewej) jest porównywany ze wzorem dolnym (druk od lewej do prawej), a regulacje wprowadza się według przesunięcia górnego wzoru.

- Krok 11 Regulacje wyrównania lewo-prawo opierają się na objaśnionych poniżej wynikach testu:
 a. Wszystkie kolory górnego wzoru są przesunięte w lewo względem dolnego wzoru.
 Dostosuj wyrównanie lewo-prawo przez zwiększenie wartości wyrównania (L-R Align) w oknie ustawień drukowania (Print Settings). Powtórz wydruk wzoru testowego, aby sprawdzić, czy wyrównanie lewo-prawo jest prawidłowe.

Nota: Regulacja wartości wyrównania lewo-prawo (L-R Align) zależy od wielkości odsunięcia w lewo wzoru górnego względem dolnego wzoru.

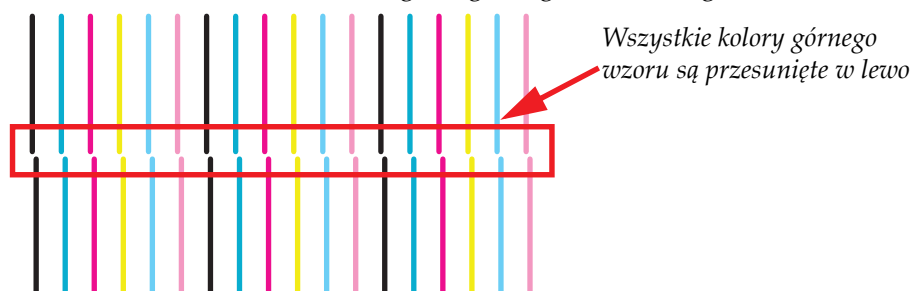


Figura 5-145 Interpretacja wzoru testowego dla funkcji kontroli topologii całego stołu (wszystkie kolory) - Przesunięcie w lewo

- b. Wszystkie kolory górnego wzoru są przesunięte w prawo względem dolnego wzoru. Dostosuj wyrównanie lewo-prawo przez zmniejszenie wartości wyrównania (L-R Align) w oknie ustawień drukowania (Print Settings). Powtórz wydruk wzoru testowego, aby sprawdzić, czy wyrównanie lewo-prawo jest prawidłowe.

Nota: Regulacja wartości wyrównania lewo-prawo (L-R Align) zależy od wielkości odsunięcia w lewo wzoru górnego względem dolnego wzoru.

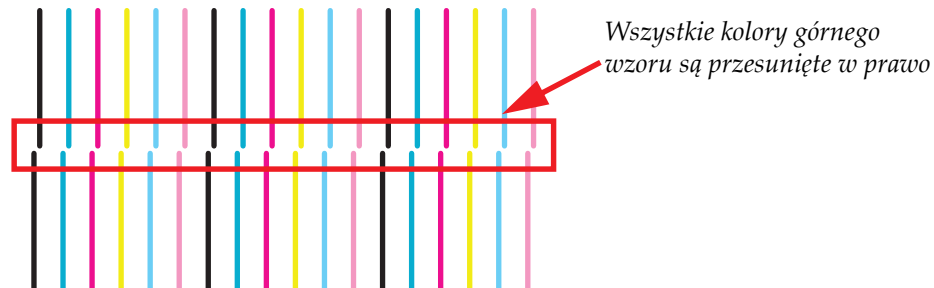


Figura 5-146 Interpretacja wzoru testowego dla funkcji kontroli topologii całego stołu (wszystkie kolory) - Przesunięcie w prawo

- c. Jeśli kolory są przesunięte w różne strony (lewo i prawo), jak przedstawiono na Figura 5-147, nie jest możliwa regulacja przez wartość wyrównania lewo-prawo (L-R Align). W takim przypadku należy przejść do sekcji "Wyrównanie koloru do koloru" na stronie 5-80, aby wyregulować wyrównanie dla każdego koloru. Jeśli problem pozostanie nierozwiązany, przyczyną może być niewłaściwe ustawienie napięcia w głowicach lub problemy sprzętowe. Aby sprawdzić prawidłowość napięć, należy wykonać dokładną regulację gęstości (Density Tuning).

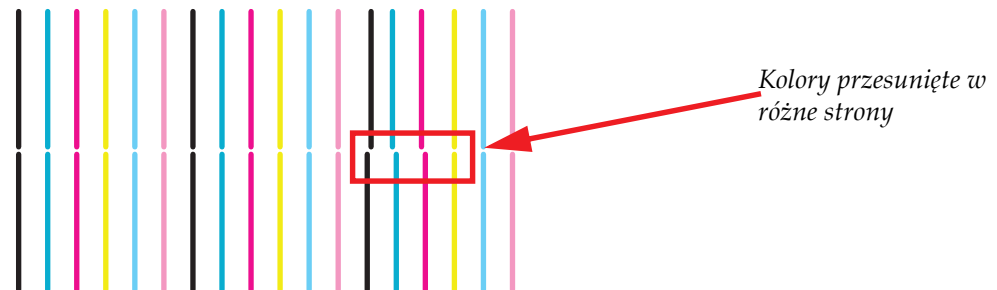


Figura 5-147 Interpretacja wzoru testowego dla funkcji kontroli topologii całego stołu (wszystkie kolory) - Przesunięcie w różne strony



Ważny:

Napięcie głowicy drukującej zostało skonfigurowane przez technika podczas instalacji. Wszelkie zmiany napięcia głowicy drukującej powinny być wprowadzane wyłącznie przez certyfikowanego technika serwisu Jeti. Operator nigdy nie powinien samodzielnie zmieniać napięcia w głowicach drukujących.

- Krok 12 Po pomyślnym zakończeniu wyrównywania lewo-prawo (zob. Figura 5-144, stronie 5-78) przejdź do sekcji Wyrównanie koloru do koloru na stronie 5-80, aby kontynuować procedurę kalibracji.

Wzór prostopadłości X i Y

Nota: Tego wzoru służącego do zaawansowanego wyrównywania głowic powinni używać wyłącznie certyfikowani technicy Jeti.

Wzór X i Y służy do kontroli prostopadłości osi X i Y. Wzór jest drukowany dwukrotnie z separacją o duży skok. Jeśli dwa segmenty będą dobrze dopasowane bez odstępów ani zakładek, wyrównanie jest prawidłowe (zob. Figura 5-148).



Figura 5-148 Wzór prostopadłości X i Y

Wyrównanie koloru do koloru

Test wyrównania koloru do koloru stanowi sposób skalibrowania odsunąć poziomych pomiędzy wszystkimi kanałami kolorów według czarnego kanału odniesienia. Jeden wzór obejmuje drukowanie w dwóch kierunkach (od lewej do prawej na górze i od prawej do lewej na dole). Jakość druku wzrośnie po wykonaniu tej kalibracji, ponieważ rozkład punktów wzoru w poziomie będzie bardziej precyzyjny. Ważne jest, aby wykonywać ten test tylko po prawidłowym ustawieniu napięcia głowicy drukującej. Zmiana szybkości drukowania nie ma wpływu na wyrównanie koloru do koloru w głowicach drukujących.



Ważny:

Po wykonaniu tej kalibracji konieczne jest wykonanie wyrównania lewo-prawo (zob. "Wyrównanie lewo-prawo" na stronie 5-85).

Nota: Napięcie głowicy drukującej zostało skonfigurowane przez technika podczas instalacji. Wszelkie zmiany napięcia głowicy drukującej powinny być wprowadzane wyłącznie przez certyfikowanego technika serwisu Jeti.

Procedura 5-38: Jak wykonać wyrównanie koloru do koloru

Krok 1 W oknie ustawień drukowania (Print Settings) ustaw wartość DPI (w czerwonej ramce, Figura 5-157) w zależności od średniej rozdzielczości X.



Figura 5-149 Ustawianie DPI

Krok 2 W oknie kalibracji i wyrównywania (Calibration & Alignments) kliknij przycisk wyrównywania kolorów (Colour Alignment), aby otworzyć okno dialogowe wyrównywania kolorów (Colour Alignment).

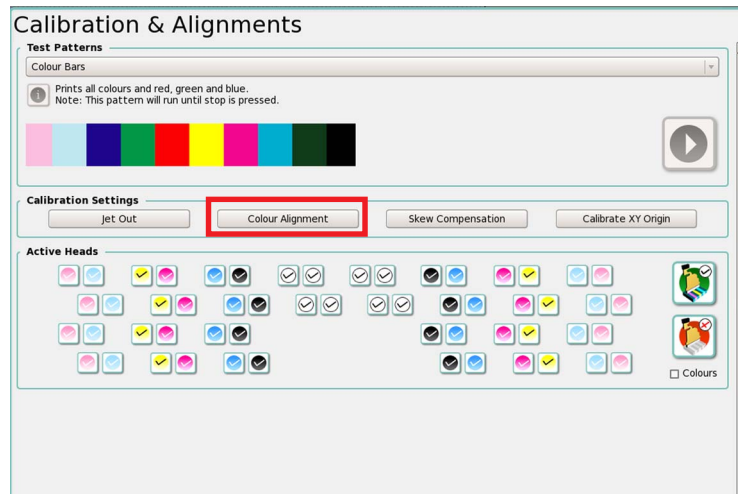


Figura 5-150 Okno kalibracji i wyrównywania – przycisk wyrównywania kolorów

Krok 3 Kliknij przycisk kasowania wartości (Clear Values) zaznaczony czerwonym obramowaniem (to spowoduje wyzerowanie wszystkich wartości).

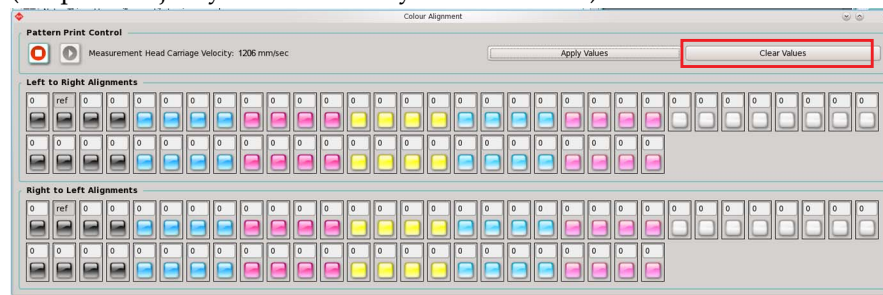


Figura 5-151 Zerowanie wyrównywania kolorów



Uwaga: Nie zaleca się kasować wartości, ponieważ można w ten sposób utracić wszystkie ustawienia, które trudno będzie odzyskać. Tego wzoru należy używać tylko do sprawdzania wyrównania. Wszelkie zmiany należy wprowadzać po uprzednim zapoznaniu się i zrozumieniu instrukcji.

Krok 4 Wybierz przycisk drukowania wzoru testowego (Print Test Pattern) zaznaczony czerwoną ramką.

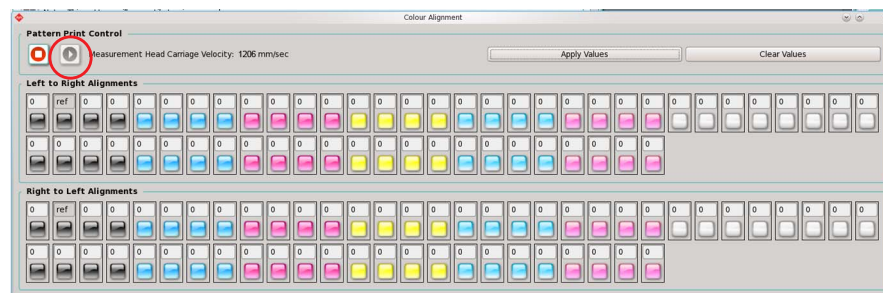


Figura 5-152 Wzór testowy wyrównywania kolorów w drukowaniu

Nota: Poniżej przedstawiono zbliżony widok wzoru dla kanału magenty (pozostałe pięć kanałów posiada identyczny wzór z wyjątkiem innego koloru).

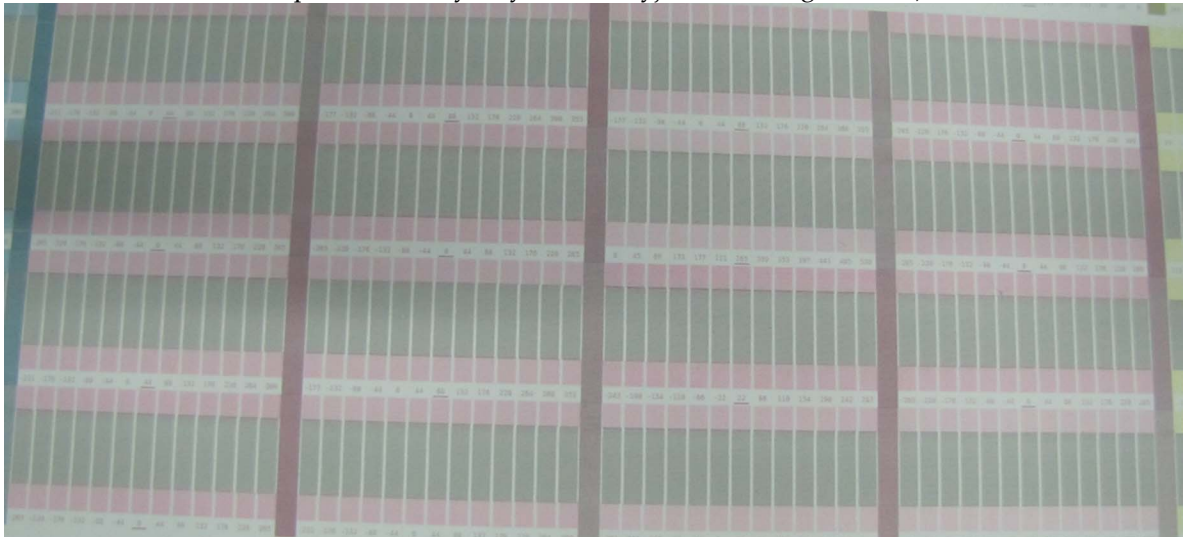


Figura 5-153 Wyrównywanie koloru dla kanału magenty

Krok 5 Każda kolumna wzoru składa się z dwóch bloków koloru oddzielonych czarnym blokiem odniesienia, jak przedstawiono na Figura 5-153. Wzory testowe są drukowane w kolejności takiej, jak pojawiają się na ekranie w oknie wyrównywania kolorów (Colour Alignment).

Nota: Należy zauważyć, że głowica 0 (Figura 5-151 przedstawia kierunek od prawej do lewej na dole i od lewej do prawej na górze) służy jako odniesienie i dlatego nie można zmienić jej ustawień. Aby określić, jaka liczba najlepiej odpowiada wyrównaniu koloru do wzorca, należy przyrzeć się poniższym warunkom przez szkło powiększające 10x.

Kolorowe bloki na górze i na dole wzoru powinny być dokładnie wyrównane z czarnym blokiem wzorcowym pomiędzy nimi. Jeśli wzór nie jest drukowany wyraźnie, głowice drukujące mogą wymagać ponownego przygotowania i ponownego wydrukowania wzoru testowego.

Nota: Głowice atramentowe są podatne na efekt „pierwszej kropli”, przez który pierwsze kilka kropeł wyrzuconych z głowicy może nie mieć właściwej prędkości i może upaść w pewnej odległości od właściwego położenia. Problem znika po kilku wyrzutach. Z tego względu ważne jest ocenianie wzoru według „krawędzi nadążającej” wydruku. W segmencie o kierunku od lewej do prawej jest to prawa krawędź. W segmencie o kierunku od prawej do lewej jest to lewa krawędź. Najlepsze wyniki powinny być dostępne po wyrównaniu według tej krawędzi i przy zignorowaniu drugiej.

- Krok 6 Wyrównanie jest najlepsze tam, gdzie bloki są jak najlepiej wyrównane przy minimalnym odstępnie lub zakładce. Należy pamiętać, aby ocenić oba bloki wydrukowane na górze i na dole czarnego bloku wzorcowego. Zob. Figura 5-154, tam najlepszemu wyrównaniu odpowiada kolumna 44.

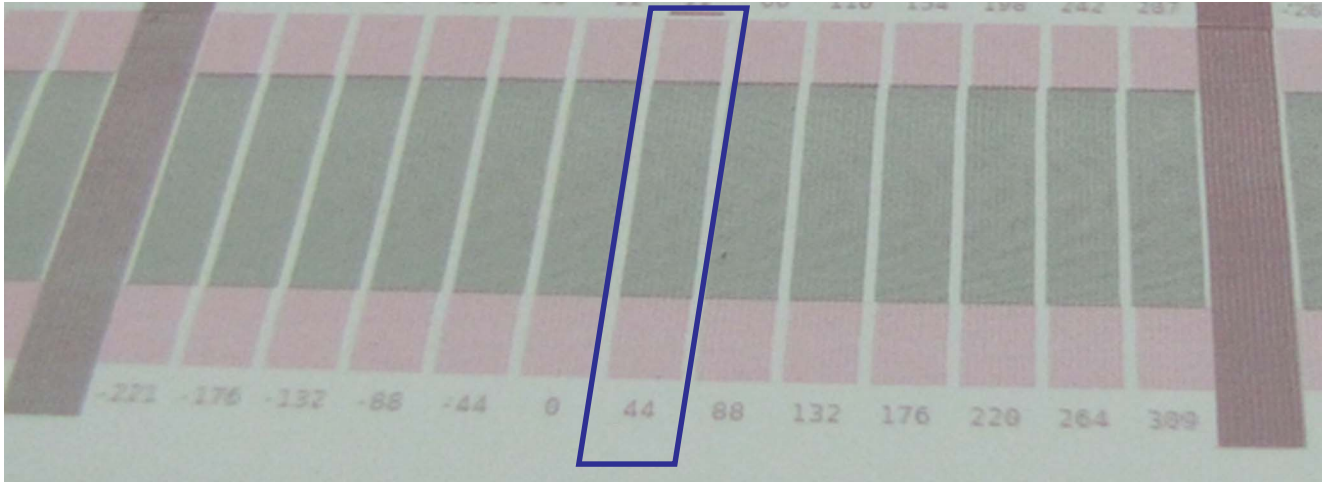


Figura 5-154 Wybór wartości wyrównania kolorów

Nota: Liczbę, która najlepiej opisuje wyrównanie, należy zapisać nad wzorem testowym dla analizowanego kanału koloru. Warto użyć grubego flamastra, aby liczba była widoczna ze stanowiska operatora.

- Krok 7 Wprowadź wyznaczone wcześniej wartości (Krok 6).
- Krok 8 Powtarzaj Krok 7, aż do wprowadzenia wszystkich wartości. Po wprowadzeniu wszystkich wartości należy koniecznie kliknąć przycisk zastosowania wartości (Apply Values).
- Krok 9 Powtórz wzór testowy, nie klikając przycisku kasowania wartości (Clear Values). Skalibrowany wzór drukowania będzie teraz przedstawiać zastosowaną wartość w bloku środkowym z podkreśleniem (zob. Figura 5-156, stronie 5-84). Jeśli wzór testowy nie jest odpowiedni, należy przeanalizować wzór dla kanału każdego koloru i wyznaczyć nową wartość.
- Krok 10 W przypadku konieczności regulacji zastąp istniejącą liczbę zapisaną w polu inną liczbą, którą wyznaczono dla tego wzoru testowego i szczególnego kanału koloru. Na przykład głowica 2 kanału magenta ma zapisaną wartość 0 w polu wyrównania koloru do koloru (Colour to Colour Alignment), a najnowszy wzór testowy ma odczyt o wielkości 44 (zob. Figura 5-155).

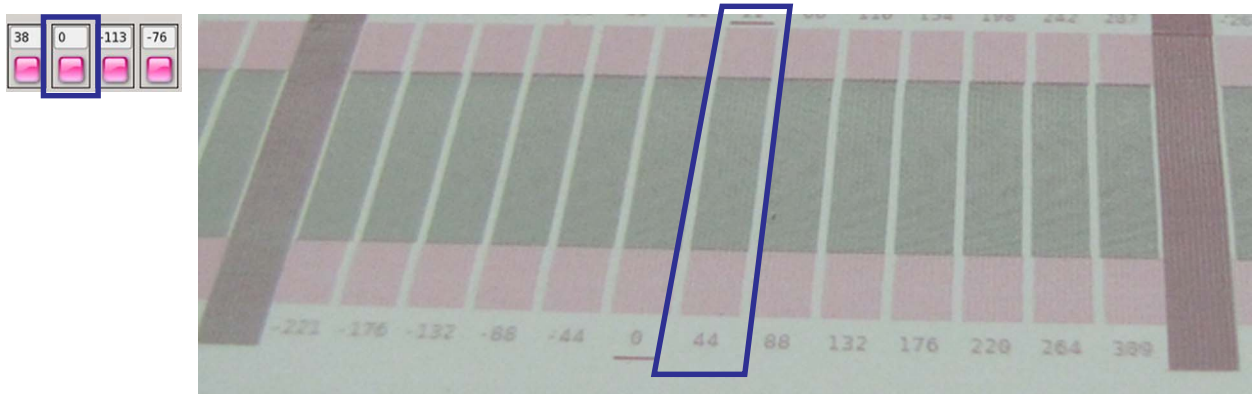


Figura 5-155 Kontrola wyrównania koloru do koloru

Krok 11 Zastąp 0 liczbą 44. Czynność można powtórzyć dla pozostałych wzorów dla każdego kanału koloru i wprowadzić właściwe wartości (zob. Figura 5-156). Po wprowadzeniu regulacji bieżąca wartość będzie podkreślona w drukowanym wzorze.

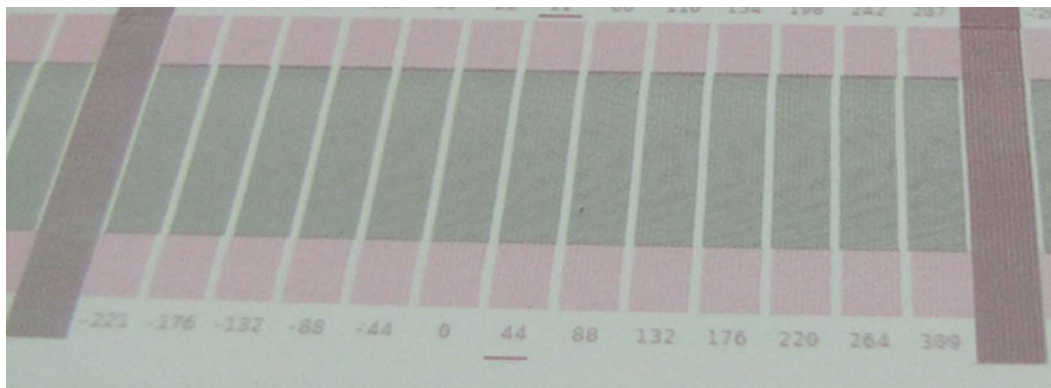


Figura 5-156 Regulacja wyrównania koloru do koloru

Wyrównanie lewo-prawo

Wyrównanie lewo-prawo w ploterze Jeti Mira LED LM MG 2732 to regulacja korygująca różnice między przejściami w lewo i prawo w drukowaniu dwukierunkowym. W tej regulacji w wartościach mikronowych regulacja jest wykonywana wprost proporcjonalnie do wysokości karetki z głowicami względem powierzchni medium. Aby uzyskać wymaganą jakość druku i skompensować uszkodzenie lub nierówność medium, należy zastosować się do poniższych wytycznych w celu wykonania ustawienia wyrównania lewo-prawo. Wyrównanie lewo-prawo dostosowuje się automatycznie po zmianie prędkości X (DPI). Wyrównanie lewo-prawo wymaga ponownej kalibracji po zmianie wysokości głowicy.

Nota: Mikronowe ustawienia jakości to ogólne zalecenia i nie są to ściśle wytyczne dotyczące tolerancji. Istnieje ogólna zasada: im bliżej mediów karetki się znajduje (bez zbliżenia na tyle, aby doprowadzić do uderzenia), tym lepsza jakość obrazu. W miarę wzrostu wysokości karetki spada jakość drukowanych obrazów. Jakość druku zależy od wielu czynników, które również należy rozważyć przy drukowaniu wysokiej jakości na medium.

- 672-840 mikrony: Najwyższa możliwa jakość. Medium musi być bardzo płaskie i o stałej grubości.
- 924-1092 mikrony: Wysoka jakość, medium dość płaskie i bez uszkodzeń.
- 1176-1344 mikrony: Średnia jakość, medium o nieco nierównej grubości.

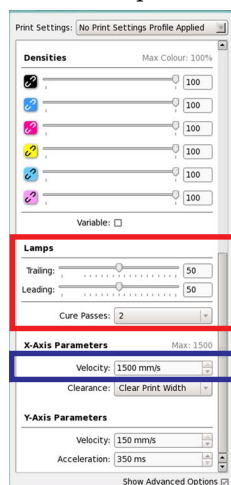
Nota: Liczby wyższej niż 1344 mikrony należy używać przy medium o silnym uszkodzeniu, kiedy medium wyrzusza się po ułożeniu na łożu stołu lub ma nierówną grubość. Przy ustawianiu tej wartości mikronowej należy kierować się własnym osądem. Jeśli medium jest mocno uszkodzone, zaleca się pominięcie punktu ustawienia mikronowego i ustawienie wysokości karetki z głowicą z bezpieczną tolerancją i dopiero wtedy dokonanie ustawienia mikronowego, aby spełnić wymagania testu, zgodnie z Procedura 5-39: Jak skalibrować wyrównanie lewo-prawo.

Procedura 5-39: Jak skalibrować wyrównanie lewo-prawo

Krok 1 Zob. "Regulacja wysokości karetki - tryb płaski Flatbed" na stronie 5-18.

Krok 2 W oknie ustawień drukowania (Print Settings) ustaw prędkość drukowania (w niebieskiej ramce, Figura 5-157) zgodnie ze stylem drukowania, następnie kliknij przycisk Home.

Nota: Na prędkość drukowania ma wpływ ustawienie DPI.



Note: Wyrównanie lewo-prawo powinno być zawsze przeprowadzane z maksymalną prędkością osi x dla wybranej rozdzielczości.

Figura 5-157 Opcje ustawień dla wyrównania lewo-prawo

Krok 3 W oknie ustawień drukowania (Print Settings) (w czerwonej ramce, Figura 5-157) ustaw natężenie dla lampy nadążającej (Trailing) i prowadzącej (Leading) według wartości odpowiedniej dla zastosowanego materiału.

- Krok 4 W oknie ustawień drukowania (Print Settings) ustaw wartość DPI (w czerwonej ramce, Figura 5-157) w zależności od rozdzielczości drukowania.

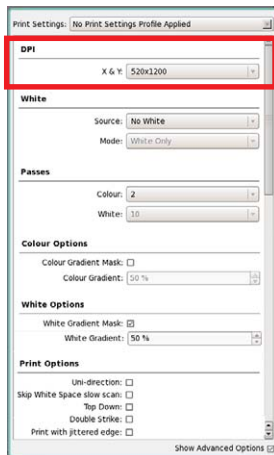


Figura 5-158 Ustawianie DPI

- Krok 5 W oknie ustawień medium (Media Settings) ustaw właściwą wielkość płytki zgodnie z używanym medium.
- Krok 6 W oknie ustawień medium (Media Settings) ustaw lewy margines do wartości 0,75 cala (czerwona ramka, Figura 5-159) i opcję automatycznego osadzania (Auto Nest) równą zeru (niebieska ramka, Figura 5-159).

Nota: Jeżeli po powtórным wykonaniu testu dolna krawędź jest już wykorzystana, należy odsunąć dolny margines w górę.

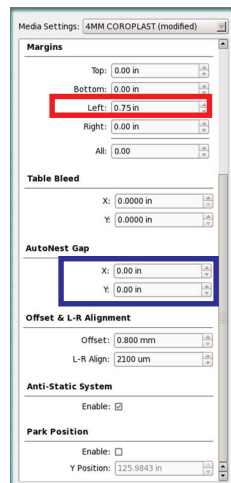


Figura 5-159 Ustawienia medium dla testu lewo-prawo

- Krok 7 W oknie kalibracji i wyrównywania (Calibration & Alignments) w sekcji wzorów testowych (Test Patterns) wybierz opcję wzoru blokowego wyrównania w lewo/prawo (Left/Right Alignment Block Pattern). Wydrukuj wzór testowy.

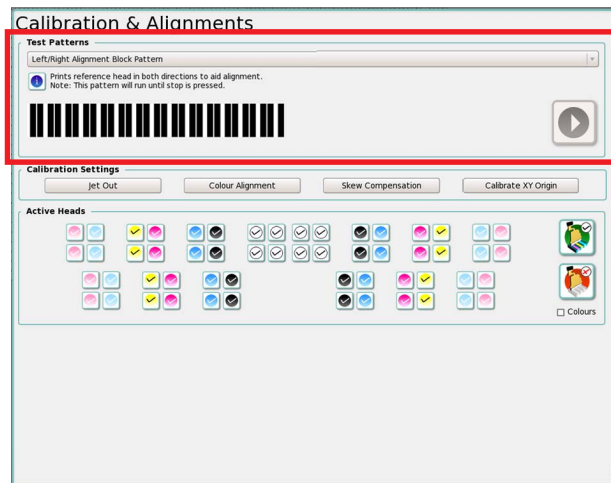


Figure 5-160 Włączanie wzoru testowego lewo-prawo

- Krok 8 Po zakończeniu drukowania wzoru testowego przez drukarkę Jeti Mira LED LM MG 2732, należy go ocenić.

Nieprawidłowa para bloków lewego i prawego z odstępem

Prawidłowa para bloków lewego i prawego

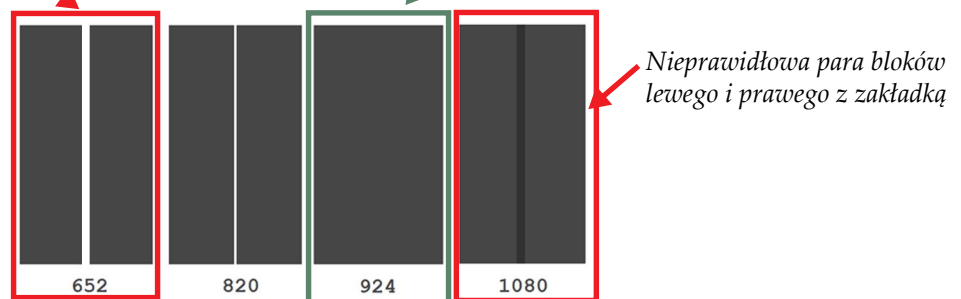


Figure 5-161 Ocena wzoru testowego bloków lewo-prawo

Nota: Wartości mikronowe wydrukowane pod każdą parą bloków, przedstawione na Figura 5-161 będą różnić się między urządzeniami.

- Krok 9 Idealna para bloków lewego i prawego (obramowanie zielone, Figura 5-161) są ze sobą wyrównane z minimalnym odstępem lub zakładką.
- Krok 10 Wskaż idealną (prawidłową) parę bloków z wydrukowanego wzoru testowego i zapisz wartość mikronową podaną pod tą parą (w tym przypadku wartością jest 924).

- Krok 11 Zmień wartość (mikronową) wyrównania lewo-prawo (w czerwonej ramce, Figura 5-162) w oknie ustawień medium (Medium Settings) na wartość zapisaną na etapie Krok 10 i naciśnij klawisz Enter.

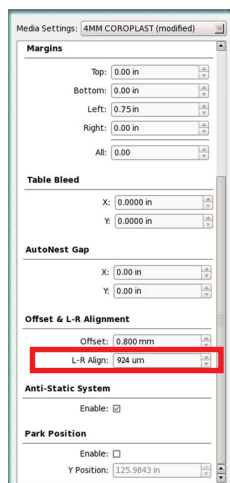


Figura 5-162 Wartość wyrównania lewo-prawo

- Krok 12 Powtórz wydruk wzoru testowego, aby sprawdzić, czy wyrównanie lewo-prawo jest prawidłowe.
- Krok 13 Gdy wyrównywanie w lewo-prawo zostanie pomyślnie zakończone, można przejść do drukowania.

Poprawa jakości drukowania

Regulacja gęstości

Suwaki gęstości kolorów poprawiają ogólne nasycenie obrazu. Kanały można regulować jednocześnie lub osobno. W przypadku osobnej regulacji kolorów w obrazie może zacząć dominować jeden z nich.

Jeśli nasycenie obrazu nie jest właściwe, gęstość kolorów można zwiększyć w oknie ustawień (Settings). Nie jest to sposób na korektę obrazu i tej metody należy używać wyłącznie w pewnych okolicznościach. Te okoliczności opisano poniżej.

Medium z większą porowatością

Niektóre medium są bardziej porowate niż inne i wymagają więcej atramentu do „wypełnienia” nierównej powierzchni. Przy tych mediach konieczna jest linearyzacja poprzez zastosowanie większej gęstości niż w przypadku mediów z gładszą powierzchnią.

Ustawienie niskiego podciśnienia

Ustawienie niskiego podciśnienia kontroluje menisk atramentu na powierzchni płyty dysz głowicy drukującej. Kiedy to ustawienie zostanie skonfigurowane przez technika podczas instalacji, zwykle nie ma już potrzeby zmieniać tej wartości.

Ustawienie niskiego podciśnienia może wymagać obniżenia w przypadkach druku z niższymi przejściami i przy większym pokryciu atramentem. Zaleca się wprowadzanie tych regulacji w dół co 0,5 mbar aż do przywrócenia stabilności dysz. Należy zawsze pamiętać o przywróceniu tego ustawienia do wartości oryginalnej po zresetowaniu zmiennych drukowania.

Ustawienie niskiego podciśnienia może wymagać zmiany także w przypadku rozprysków lub „kropek-satelitów” pojawiających się wokół elementów liniowych i na krawędziach obrazu. Jeśli głowice drukujące wyrzucają większe krople atramentu, należy podnieść wartość niskiego podciśnienia. Jeśli krople są małe i dobrze określone, lecz o sporadycznym wyrzucie, należy obniżyć ustawienie. Ustawienie należy zwiększać lub zmniejszać w krokach co 0,5 mbar.

Wysokość karetki

Wysokość karetki to ustawienie, które wymaga kalibracji za każdym razem, kiedy zmienia się grubość medium. Podczas tej regulacji należy zawsze kierować się informacjami, które podaje Wyrównanie lewo-prawo.

Wskazaniem nieprawidłowego ustawienia wysokości karetki jest efekt podwójnego obrazu, jaki można zobaczyć na elementach linii i czcionek prostokątnych względem kierunku przesuwu karetki. Na przykład Figura 5-163 przedstawia literę Y, która została wydrukowana przy źle skalibrowanym wyrównaniu lewo-prawo. Aby poprawić jakość, operator powinien ponownie wykonać procedurę kalibracji.



Figura 5-163 Podwójny druk

Inną kwestią ostrości obrazu jest wartość, do jakiej skalibrowano wyrównanie lewo-prawo. Test skokowości zawiera listę wartości odpowiadających ustawieniom mikronowym dla wyjściowej jakości wysokiej, średniej i roboczej. Ustawienie mikronowe może być nawet niższe, aby uzyskać maksymalną możliwą jakość w trybie druku dwukierunkowego. Kiedy ustawienie mikronowe zostanie obniżone poniżej wartości określonych w procedurze, zwiększa się ryzyko uderzenia karetką o medium.



Uwaga: Podczas drukowania na sztywnym podłożu należy zachować ostrożność, aby karetką nie pochwyciła krawędzi medium. Jest to szczególnie ważne w przypadku mediów, które były cięte ręcznie.

Drukowanie dwukierunkowe a jednokierunkowe

W drukowaniu dwukierunkowym głowice drukujące działają w obu kierunkach (od lewej do prawej i od prawej do lewej). W przypadku pominięcia właściwej kalibracji wyrównania lewo-prawo, wydrukowanie obrazu może się nie udać z powodu nieprawidłowego wyrównania głowic drukujących dla dwóch kierunków. Ostatecznym ustawieniem, jakie można wprowadzić w celu poprawy ostrości obrazu jest drukowanie w trybie druku jednokierunkowego. W tym przypadku głowice drukujące działają tylko w jednym kierunku, co poprawia dokładność nakładania kropek. Ten tryb druku zmniejsza także wydajność produkcji o połowę.

Prędkość karetki

Prędkość karetki można regulować w połączeniu z kalibracją wyrównania lewo-prawo. Im niższa prędkość karetki, tym większa dokładność nakładania kropek. Prędkość karetki w ploterze Jeti Mira LED LM MG 2732 jest kontrolowana programowo i zależy od wybranej rozdzielczości drukowania.

Aby poprawić jakość obrazu, prędkość karetki można zmniejszać w skokach co 100 mm/s. Należy pamiętać, że wraz ze zmniejszaniem prędkości karetki zmniejsza się również wydajność produkcji. Wraz z drukiem jednokierunkowym i wysokością karetki, ustawienie jej prędkości może drastycznie poprawić ostrość obrazu.

Wyrównanie koloru do koloru

Wyrównanie koloru do koloru ma znaczenie krytyczne w ograniczeniu drukowania „kropek-satelitów” i przestrzelenia wokół małych elementów liniowych, jak czcionka. Jeśli te zjawiska wystąpią, możliwe jest niewłaściwe wyrównanie koloru do koloru lub konieczna może być regulacja ustawienia niskiego podciśnienia.

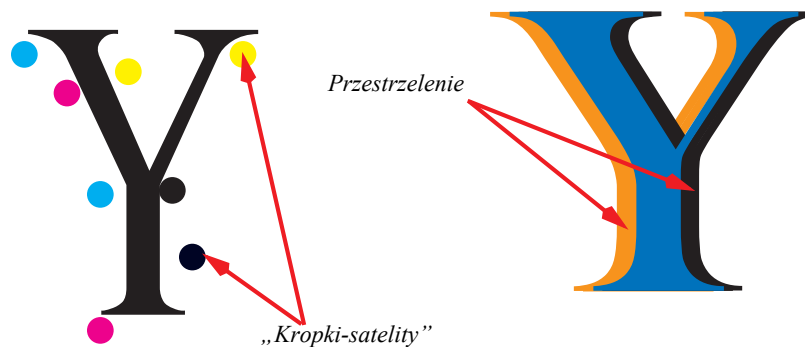


Figura 5-164 Przykłady „kropek-satelitów” i przestrzelenia

Informacje o treści rozdziału

Ten rozdział składa się z następujących części:

- Wprowadzenie na stronie 6-1
- Ogólny harmonogram konserwacji na stronie 6-2
- Układ utwardzania UV na stronie 6-5
- Układ dostarczania atramentów na stronie 6-10
- Konserwacja głowicy drukującej na stronie 6-17
- Elementy mechaniczne na stronie 6-22
- Praktyki czyszczenia ogólnego na stronie 6-34
- Przerwy krótkotrwałe na stronie 6-50
- Przerwy długotrwałe na stronie 6-51

Wprowadzenie

Ten rozdział omawia procedury wymagane do prawidłowego utrzymania drukarki Jeti Mira LED LM MG 2732 w środowisku produkcyjnym.

Ogólny harmonogram konserwacji

Niniejszy harmonogram zawiera listę czynności wymaganych dla utrzymania drukarki Jeti Mira LED LM MG 2732 w dobrym stanie. Harmonogramu konserwacji należy przestrzegać w sposób dokładny, aby uniknąć niepotrzebnych przestołów. Poszczególne pozycje harmonogramu konserwacji Jeti Mira LED LM MG 2732 Harmonogram konserwacji zostały umieszczone w kolejności priorytetowej.



Uwaga: Podczas przeprowadzania czynności konserwacyjnych należy zawsze używać gogli lub okularów ochronnych.

Tabela 6-1 Jeti Mira LED LM MG 2732 Harmonogram konserwacji

Czynność	Potrzebne materiały/ sprzęt	Częstotliwość	Procedura
Wyczyścić maszynę (usunąć atrament i kurz)	<ul style="list-style-type: none"> • Butelka płynu czyszczącego Anuvia Flush • Alkohol izopropylowy 99,9% • Szmatki do czyszczenia ogólnego • Bezpudrowe rękawice nitylowe • Rozcieńczalnik lakieru • Żyłki lub ostry nożyk • Zacisk do papieru 	Codziennie	<ul style="list-style-type: none"> • Zob. Szafki na stronie 6-45
Sprawdzić, czy w rozdzielaczach pojemnika przelewowego niskiego podciśnienia nie ma atramentu i oczyścić je w razie potrzeby	<ul style="list-style-type: none"> • Butelka płynu czyszczącego Anuvia Flush • Szmatki do czyszczenia ogólnego • Bezpudrowe rękawice nitylowe • Strzykawka plastikowa lub szklana • Filtr punktowy 	Codziennie	<ul style="list-style-type: none"> • Procedura 7-2: Jak usunąć stan przepełnienia przy niskim podciśnieniu na stronie 7-12
Wyczyścić stół drukarski i sprawdzić, czy żaden otwór nie jest zatkany lub zasłonięty	<ul style="list-style-type: none"> • Butelka Jeti Flush • Szmatki do czyszczenia ogólnego • Bezpudrowe rękawice nitylowe • Karta plastikowa/ PVC • Zacisk do papieru 	Codziennie	<ul style="list-style-type: none"> • Procedura 6-21: Jak oczyścić powierzchnię łoża stołu na stronie 6-45 i Procedura 6-22: Jak oczyścić otwory ssawne łoża stołu na stronie 6-46
Wyczyścić rolki (tylko RTR)	<ul style="list-style-type: none"> • Szmatki do czyszczenia ogólnego • Bezpudrowe rękawice nitylowe 	Codziennie	<ul style="list-style-type: none"> • Zob. Rolki medium na stronie 6-48
Przeprowadzić test wyłączenia wyrzutu, aby sprawdzić status głowic drukujących	<ul style="list-style-type: none"> • Niepyłące ściereczki • Bezpudrowe rękawice nitylowe 	Codziennie	<ul style="list-style-type: none"> • Procedura 5-35: Jak używać funkcji wyłączenia wyrzutu (Jet Out) na stronie 5-65
Sprawdzić listwy antystatyczne	<ul style="list-style-type: none"> • Nie dot. 	Codziennie	<ul style="list-style-type: none"> • Procedura 6-15: Jak wyczyścić listwy antystatyczne na stronie 6-34

Tabela 6-1 Jeti Mira LED LM MG 2732 Harmonogram konserwacji

Czynność	Potrzebne materiały/ sprzęt	Częstotliwość	Procedura
Oczyścić pasek kodera za pomocą niepylącej ściereczki i pistoletu ze sprężonym powietrzem	<ul style="list-style-type: none"> Niepylące ściereczki Pistolet ze sprężonym powietrzem 	Raz w tygodniu	<ul style="list-style-type: none"> Procedura 6-18: Jak wyczyścić podziałki kodera optycznego na stronie 6-41
Opróżnić pojemnik na wypłukany atrament	<ul style="list-style-type: none"> Pojemnik na odpady 	Raz w tygodniu	<ul style="list-style-type: none"> Procedura 6-6: Jak opróżnić pojemnik na wypłukany atrament na stronie 6-15
Wyczyścić/sprawdzić szkło lampy, od spodu	<ul style="list-style-type: none"> Alkohol izopropylowy 99,9% Szmatki do czyszczenia ogólnego Bezpudrowe rękawice nitrylowe Rozcieńczalnik lakieru Żyletki lub ostry nożyk Zacisk do papieru 	Raz w tygodniu	<ul style="list-style-type: none"> Procedura 6-3: Jak wyczyścić szkło lampy na stronie 6-9
Oczyścić listwy czujnika antykolizyjnego	<ul style="list-style-type: none"> Alkohol izopropylowy 99,9% Szmatki do czyszczenia ogólnego 	Raz w tygodniu	<ul style="list-style-type: none"> Procedura 6-17: Jak oczyścić listwy czujnika antykolizyjnego na stronie 6-38
Oczyścić wiązkę przewodów Igus (zamykającą kable i przewody atramentów), sprawdzić złącza i linie atramentów pod kątem nieszczelności	<ul style="list-style-type: none"> Pistolet ze sprężonym powietrzem Pompa próżniowa 	Raz w tygodniu	<ul style="list-style-type: none"> Zob. Wiązka przewodów na stronie 6-48
Przeprowadzić test wyrównania pionowego płyty głowicy i sprawdzić wyrównanie pionowe głowicy drukującej	<ul style="list-style-type: none"> Butelka płynu czyszczącego Anuvia Flush Niepylące ściereczki Klucze sześciokątne z główką kulistą Bezpudrowe rękawice nitrylowe Latarka Niebieska lampa LED 	Raz w tygodniu	<ul style="list-style-type: none"> Zob. Pionowe wyrównanie płyty głowicy na stronie 5-70
Oczyścić listwy antystatyczne	<ul style="list-style-type: none"> Niepylące ściereczki Alkohol izopropylowy 99,9% Szczotka z miękkim włosiem Pistolet ze sprężonym powietrzem 	Raz w tygodniu	<ul style="list-style-type: none"> Procedura 6-15: Jak wyczyścić listwy antystatyczne na stronie 6-34
Wyczyścić powierzchnię górnych drzwi roli	<ul style="list-style-type: none"> Butelka płynu czyszczącego Anuvia Flush Szmatki do czyszczenia ogólnego Bezpudrowe rękawice nitrylowe 	Raz w tygodniu	<ul style="list-style-type: none"> Zob. Strefa oczyszczania na stronie 6-46
Oczyścić wszystkie wentylatory i szafki sprężonym powietrzem, aby usunąć kurz i brud	<ul style="list-style-type: none"> Pistolet ze sprężonym powietrzem 	Raz w miesiącu	<ul style="list-style-type: none"> Zob. Szafki na stronie 6-45

Tabela 6-1 Jeti Mira LED LM MG 2732 Harmonogram konserwacji

Czynność	Potrzebne materiały/ sprzęt	Częstotliwość	Procedura
Nasmarować cztery punkty smarowania w prowadnicach łożysk liniowych karetki	<ul style="list-style-type: none"> Szmatki do czyszczenia ogólnego Smarownica Smar NLGI #2 EP Olej smarowy Latarka 	Raz w miesiącu	<ul style="list-style-type: none"> Procedura 6-9: Smarowanie łożysk szyny karetki na stronie 6-23
Skontrolować reduktor powietrza pod kątem obecności wody	<ul style="list-style-type: none"> Szmatki do czyszczenia ogólnego 	Raz w miesiącu	<ul style="list-style-type: none"> Procedura 6-13: Jak konserwować oddzielacz wody na stronie 6-31
Nasmarować cztery punkty smarowania na prowadnicach łożysk łoża	<ul style="list-style-type: none"> Szmatki do czyszczenia ogólnego Smarownica Smar NLGI #2 EP Olej smarowy Latarka 	Raz w miesiącu	<ul style="list-style-type: none"> Procedura 6-10: Smarowanie łożysk szyny łoża na stronie 6-25
Nasmarować zębaki i wałek zębaty łoża	<ul style="list-style-type: none"> Szmatki do czyszczenia ogólnego Szczotka ze sztywnym włosiem Smar litowy Olej smarowy Latarka 	Raz w miesiącu	<ul style="list-style-type: none"> Procedura 6-11: Smarowanie zębatek i wałka zębatego łoża na stronie 6-26
Wymienić zewnętrzne i wewnętrzne filtry powietrza lamp UV	<ul style="list-style-type: none"> Szmatki do czyszczenia ogólnego Klucze sześciokątne (z główką kulistą), SAE i METRYCZNE 	Raz na trzy/sześć miesięcy	<ul style="list-style-type: none"> Procedura 6-1: Wymiana filtru modułu lampy na stronie 6-5
Sprawdzić wyrównanie kolorów	<ul style="list-style-type: none"> N/D 	Raz na sześć miesięcy	<ul style="list-style-type: none"> Procedura 5-38: Jak wykonać wyrównanie koloru do koloru na stronie 5-80
Wymienić filtry atramentu	<ul style="list-style-type: none"> Szmatki do czyszczenia ogólnego Bezpudrowe rękawice nitrylowe Strzykawka plastikowa lub szklana 	Raz na sześć miesięcy	<ul style="list-style-type: none"> Procedura 6-5: Jak wymienić filtry atramentu na stronie 6-12
Sprawdzić i oczyścić czujnik optyczny czytnika kodera	<ul style="list-style-type: none"> Niepylące ściereczki Pistolet ze sprężonym powietrzem 	Raz na rok	<ul style="list-style-type: none"> Procedura 6-19: Jak wyregulować głowicę odczytu kodera optycznego (karetki i łoża) na stronie 6-42 i Procedura 6-20: Jak wyregulować głowicę odczytu kodera optycznego rolki przesuwacza na stronie 6-43
Nasmarować łożyska rolek (tylko RTR)	<ul style="list-style-type: none"> Szmatki do czyszczenia ogólnego Klucze sześciokątne (z główką kulistą), SAE i METRYCZNE Latarka 	Raz na rok	<ul style="list-style-type: none"> Procedura 6-12: Smarowanie łożysk rolek na stronie 6-27

Układ utwardzania UV

Układ utwardzania Phoseon LED UV wymaga regularnej konserwacji w celu zapewnienia dobrej funkcjonalności i wydłużenia okresu eksploatacji. Procedur opisanych poniżej nie należy przeprowadzać bez uprzedniego zapoznania się i pełnego zrozumienia omawianych koncepcji i procesów. The hours of operation can be viewed via the Jeti GUI in the lamp control area in the machine settings window (see Figure 6-1).

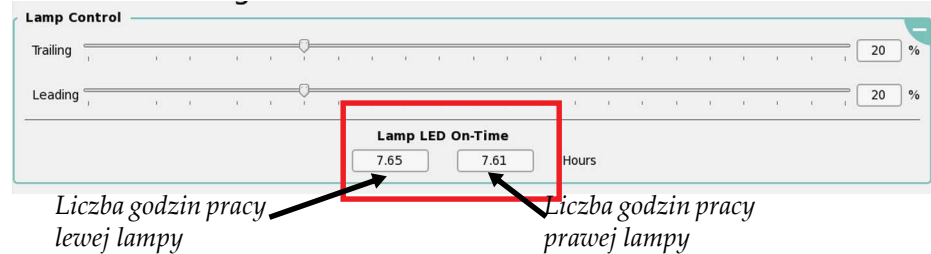


Figura 6-1 Kontrola lamp - licznik godzin pracy lamp układu

Wymiana filtra modułu lampy

Filtry powierza modułu lampy należy wymieniać co 160 godzin pracy (raz na miesiąc). The hours of operation can be viewed via the Jeti GUI.

W środowiskach o większym stężeniu zanieczyszczeń filtr należy wymieniać częściej. Należy przeprowadzać codzienną wizualną inspekcję filtra. Filtr należy wymieniać, jeżeli powierzchnia filtra jest całkowicie pokryta warstwą zanieczyszczeń i pyłu.



Uwaga: Czyszczenie filtra lub używanie sprężonego powietrza do usuwania pyłu nie jest zalecaną metodą czyszczenia, ponieważ filtr może ulec uszkodzeniu. Takie uszkodzenie może zmniejszyć wydajność filtra i spowodować awarię lampy.

Procedura 6-1: Wymiana filtra modułu lampy

Krok 1 Wyłącz ruch karetki i naciśnij przycisk zatrzymania awaryjnego umieszczony pod klawiaturę na podeście.

Krok 2 Zlokalizuj filtry w górnej części obudowy lampy UV.

Nota: Prawa i lewa lampa UV są wyposażone w osiem obudów filtrów, po cztery po każdej stronie lampy.

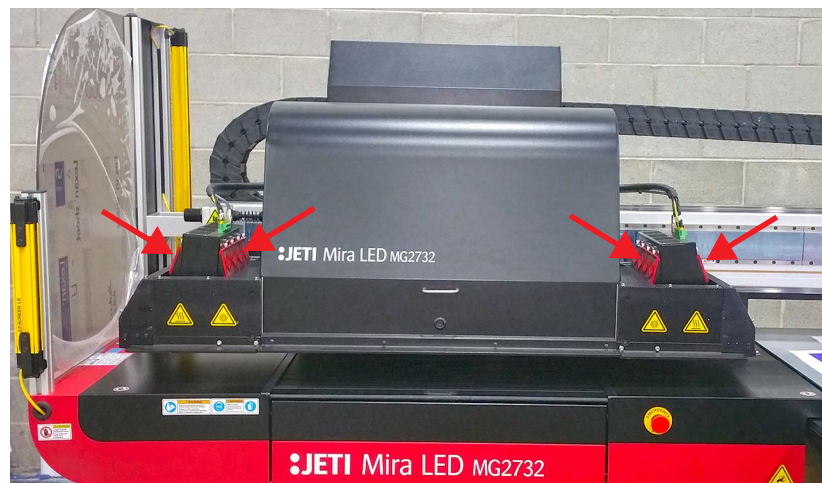


Figura 6-2 Filtry lampy LED UV

Krok 3 Zdejmij obudowę filtra odkręcając ją od korpusu lampy (zob. Figura 6-3).

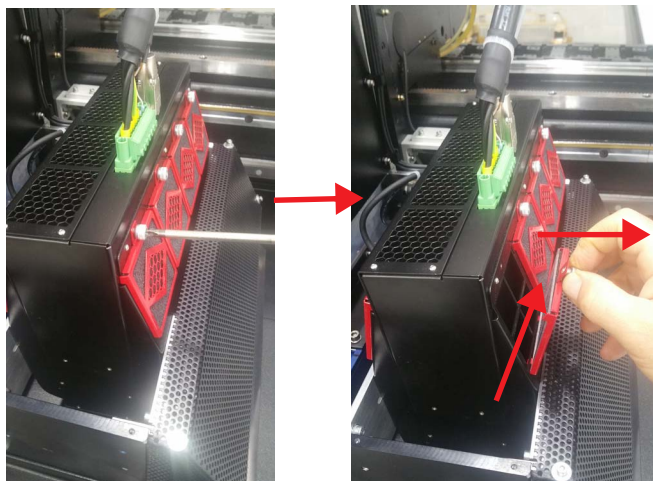


Figura 6-3 Zdejmowanie obudowy filtra

Krok 4 Wyjmij wkład filtra z obudowy i zastąp go nowym wkładem filtra. (Part Number: 397-018448).



Figura 6-4 Wymiana wkładu filtra

Krok 5 Zainstaluj ponownie obudowę filtra, jak opisano w punkcie Krok 3 niniejszej procedury.

Krok 6 Powtórz czynności opisane w punktach od Krok 3 do Krok 5 niniejszej procedury dla pozostałych filtrów w obudowie lampy.

Krok 7 Powtórz czynności opisane w punktach od Krok 2 do Krok 6 niniejszej procedury dla pozostałych obudów lampy.

Wymiana filtra powietrza szafki zasilającej modułu LED

Szafka zasilająca układu utwardzania Phoseon LED UV dla modelu Jeti Mira LED LM MG 2732 jest wyposażona w duży filtr umieszczony na zewnątrz szafki. Szafka znajduje się w lewej tylnej części maszyny (zob. Figura 6-5). Procedurę Procedura 6-2: Jak wymienić filtr powietrza szafki zasilającej modułu LED należy przeprowadzać co 160 godzin pracy (raz w miesiącu). The hours of operation can be viewed via the Jeti GUI.

Procedura 6-2: Jak wymienić filtr powietrza szafki zasilającej modułu LED

Krok 1 Odnajdź obudowę tylnej lewej szafy serwisowej maszyny (czerwona ramka na Figura 6-5).

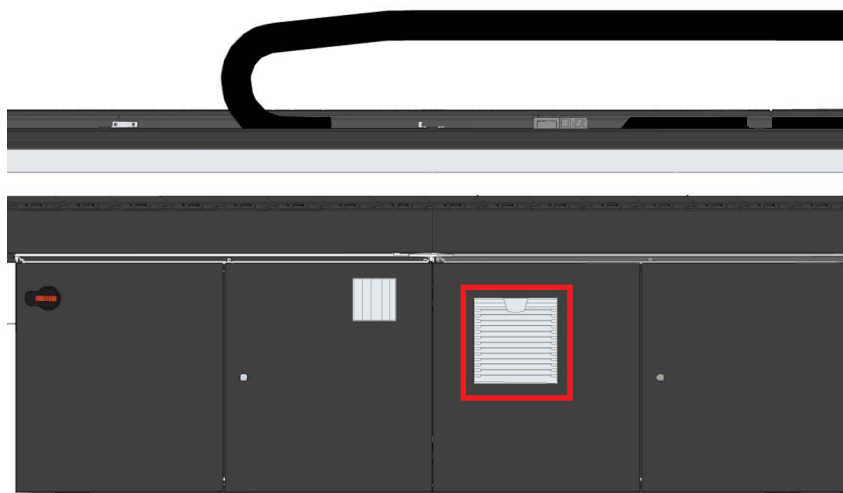


Figura 6-5 Filtr powietrza szafki zasilającej modułu LED

Krok 2 Przy użyciu palców ostrożnie podważ zacisk sprężynowy zabezpieczający kratkę (zob. Figura 6-6).



Figura 6-6 Zwalnianie obudowy filtra

Krok 3 Ostrożnie pociągnij zacisk sprężynowy, aby otworzyć kratkę (zob. Figura 6-7).



Figura 6-7 Zdejmowanie obudowy filtra

Krok 4 Wyjmij wkład filtra i zastąp go nowym (Part Number: 440-004324). Upewnij się, czy fioletowa strona filtra jest skierowana do wnętrza.



Figura 6-8 Wymiana wkładu filtra

Krok 5 Zamknij kratkę i zabezpiecz poprzez naciśnięcie zacisku sprężynowego.

Czyszczenie szkła lampy

W tej procedurze opisano czynności niezbędne do przeprowadzania prawidłowego czyszczenia szkła modułu lampy. Procedurę należy przeprowadzać codziennie.

Procedura 6-3: Jak wyczyścić szkło lampy

- Krok 1 Podnieś karetkę z głowicą na maksymalną wysokość.
- Krok 2 Używając rękawic ochronnych, niepylącej ściereczki oraz roztworu alkoholu izopropylowego 99% wyczyść szkła obu modułów lampy rozpoczynając od modułów dolnych.
- Krok 3 Wytrzyj szkło suchym ręcznikiem papierowym, aby usunąć nieutwardzony materiał UV.
- Krok 4 Ostrożnie zeszkrob duże zanieczyszczenia ze szkła używając ostrej krawędzi żyłki.



Uwaga: Używaj rękawic odpornych na przecięcia.

Nota: Jeśli należy wymienić żyłkę, wyrzuć je do odpowiednio oznaczonego pojemnika na ostre odpady.

- Krok 5 Użyj nożyczek, aby uciąć mały kawałek materiału ściernego. Przy pomocy materiału ściernego usuń wszelki pozostały materiał ze szkła, którego nie mogła usunąć żyłka.
- Krok 6 Użyj ściereczki nawilżonej alkoholem izopropylowym, aby usunąć pył lub zanieczyszczenia pozostałe na szkle podczas procesu czyszczenia.
- Krok 7 Powtarzaj kroki od 2 do 5 do momentu, aż szkło będzie wolne od wszelkich zanieczyszczeń.
- Krok 8 W razie potrzeby użyj suchego ręcznika do wytarcia źródła światła.
- Krok 9 Jeżeli szkło wymaga wymiany, skontaktuj się z działem serwisowym Agfa Graphics.

Układ dostarczania atramentów

Napełnianie głównych zbiorników atramentu

Główne zbiorniki atramentu powinny być sprawdzane przed rozpoczęciem każdej zmiany pracy w celu zapewnienia, że zbiorniki są pełne. Należy zawsze dodawać atrament o prawidłowym kolorze do określonego głównego zbiornika atramentu, ponieważ w razie pomyłki może dojść do zanieczyszczenia koloru. W przypadku wystąpienia zanieczyszczenia należy usunąć cały atrament, oczyścić zbiornik przy użyciu rozpuszczalnika i uzupełnić zbiornik poprawnym atramentem. Kolejność od lewej do prawej jest następująca: czarny, cyjan, magenta, żółty, jasny cyjan, jasna magenta i biały.

Przed przeprowadzeniem procedury Procedura 6-4: Jak napełniać główne zbiorniki atramentu należy dokładnie zapoznać się ze wszystkimi krokami procedury. Prosimy kontaktować się z działem serwisowym Agfa Graphics Jeti, aby uzyskać dodatkowe informacje o reaktywności chemicznej atramentów.



Uwaga:

Używać okularów, rękawic i odzieży ochronnej, aby uniknąć bezpośredniego kontaktu z atramentem. W przypadku wystąpienia bezpośredniego kontaktu atramentu ze skórą należy skażony obszar skóry przemyć wodą o temperaturze pokojowej z mydłem. W przypadku kontaktu atramentu z oczami należy przeprowadzić 15-minutowe płukanie na stanowisku przemywania oczu. Skontaktować się z lekarzem, aby sprawdzić, czy atrament został dokładnie wypłukany.

Procedura 6-4: Jak napełniać główne zbiorniki atramentu

Krok 1 W interfejsie użytkownika GUI Jeti kliknij prawym przyciskiem myszy przycisk automatycznego uruchamiania i wybierz tryb czuwania (Standby) (zaznaczony kolorem czerwonym na Figura 6-9).



Figura 6-9 Menu kontekstowe przycisku automatycznego uruchamiania - tryb czuwania

Krok 2 Otwórz drzwi przedziału z atramentami umieszczonego po lewej stronie maszyny.



Figura 6-10 Otwieranie drzwi przedziału z atramentami

Krok 3 Odblokuj sworzeń przesuwny po lewej stronie i wyciągnij tacę ze zbiornikami atramentów.

Sworzeń przesuwny

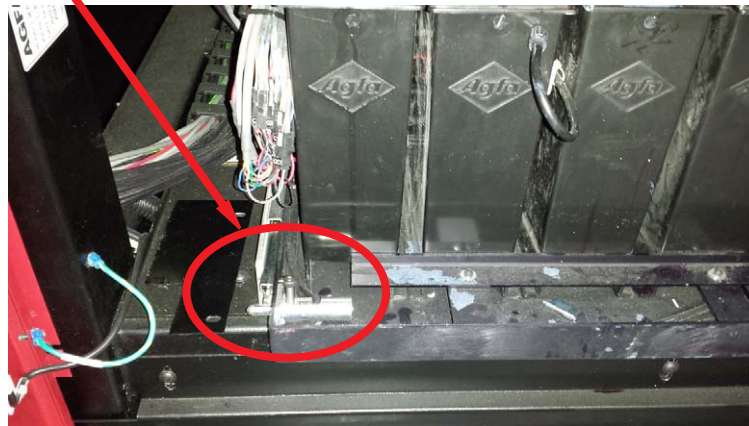


Figura 6-11 Odblokowywanie sworznia przesuwnego



Zagrożenie: Używać okularów, rękawic i odzieży ochronnej, aby nie dopuścić do bezpośredniego lub pośredniego kontaktu z chemikaliami.

Krok 4 Zlokalizuj zbiornik atramentu o niskim poziomie napełnienia i podnieś osłonę górną do otwartej pozycji.

Krok 5 Wybierz odpowiedni kolor atramentu dla zbiornika i ostrożnie wlej atrament. Staraj się nie rozlewać atramentu i nie wstrząsać nim, aby atrament nie tworzył piany.



Uwaga: Dodawaj atrament tylko do jednego zbiornika za jednym razem i sprawdź, czy pozostałe zbiorniki są zamknięte, aby nie dopuścić do zanieczyszczenia rozlanym atramentem.

Krok 6 Przeprowadź czynności opisane w punkcie Krok 4 i Krok 5 dla wszystkich kolorów. Wytrzyj rozlany atrament. Włóż tacę z atramentami, zabezpiecz ją za pomocą sworznia przesuwnego i zamknij drzwi przedziału ze zbiornikami atramentów.

Wymiana filtrów głównych atramentów

Filtry atramentów służą jako ważne zabezpieczenie przed potencjalnym zatykaniem się dodatkowych zbiorników atramentu. Prawidłowo konserwowana filtracja atramentów zapewnia spójną charakterystykę atramentów. Zaleca się, aby wszystkie filtry atramentów wymieniać co 1000 godzin pracy (około 6 miesięcy) lub gdy atrament nie przepływa swobodnie. Poniższe czynności opisują proces wymiany filtrów dla drukarek z serii Jeti.



Zagrożenie: Używać okularów, rękawic i odzieży ochronnej, aby nie dopuścić do bezpośredniego lub pośredniego kontaktu z chemikaliami.

Procedura 6-5: Jak wymienić filtry atramentu

Krok 1 W oknie układu atramentów (Ink System) wyłącz pompy atramentów naciskając jeden raz przycisk pomp atramentu (Ink Pumps). Powinien wyświetlić się czerwony znak x określający, że pompy atramentów zostały wyłączone (czerwona ramka na Figura 6-12).

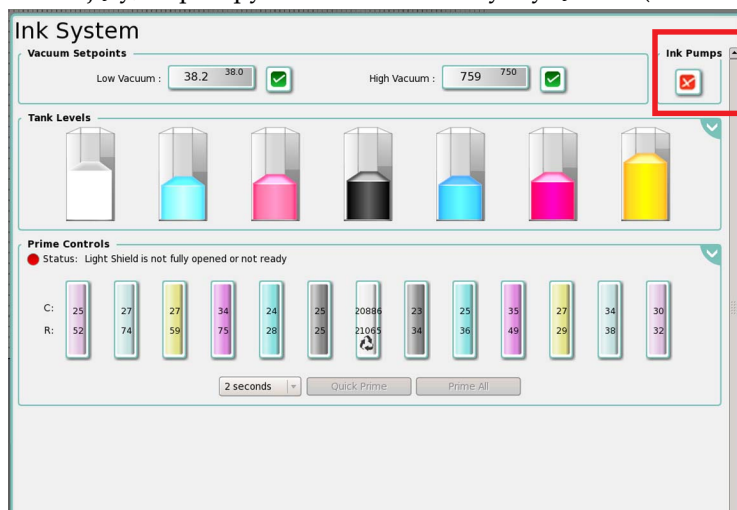


Figura 6-12 Wyłączanie pomp

Krok 2 W przedziale głównych zbiorników atramentu zlokalizuj filtry atramentów zamontowane za zbiornikami atramentu (czerwona ramka na Figura 6-13).

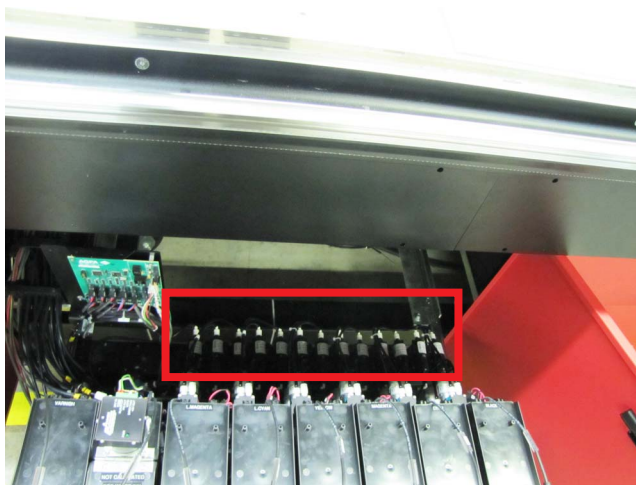


Figura 6-13 Pompy umieszczone w przedziale z głównymi zbiornikami atramentu

Krok 3 Zakryj obszar otaczający filtry materiałem pochłaniającym atrament, który może ulec rozlaniu.

Krok 4 Odłącz złącza Luer łączące wlotowe i wylotowe linie atramentu (zob. Figura 6-14).

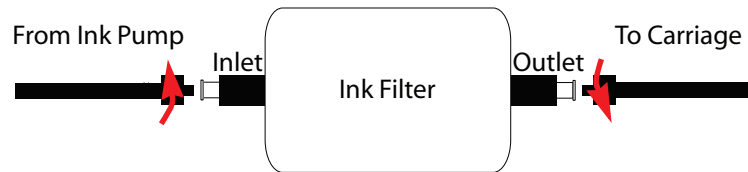


Figura 6-14 Odłączanie filtrów atramentu od systemu pompy

Krok 5 Zatkaj zatyczkami female luer lock cap linie atramentu od strony pompy i od strony karetki. Zatkaj oba końce filtra za pomocą zatyczki male luer lock caps (zob. Figura 6-15).



Figura 6-15 Zatykanie filtrów i linii atramentu

Krok 6 Obetnij opaskę zaciskową na zacisku filtra i wyjmij stary filtr z uchwytu montażowego. Po zdjęciu filtra zachowaj zatyczkę male luer lock caps do użycia w przyszłości.

Krok 7 Umieść nowy filtr w uchwycie i zabezpiecz za pomocą opaski zaciskowej sprawdzając równocześnie, czy kierunek przepływu atramentu jest poprawny, a zatyczka Luer jest umieszczona na górze. Strzałka na filtrze powinna być skierowana w kierunku linii biegnącej do karetki.



Figura 6-16 Instalacja nowego filtra atramentu

Krok 8 Zdejmij zatyczkę ze zbiornika atramentu i podłącz linię do wlotu filtra. Zdejmij zatyczkę z karetki i podłącz linię do wylotu filtra. Zob. Figura 6-14.

Krok 9 Zdejmij zatyczkę Luer z filtra. Zakryj obszar materiałem pochłaniającym atrament.

Krok 10 W interfejsie GUI przejdź do układu atramentów (Ink System) i wybierz zbiornik, który odpowiada wymienionemu wcześniej filtrowi atramentu.

Krok 11 Kliknij prawym przyciskiem myszy wybrany zbiornik i wybierz opcję **Tests Only > Ink Pump** (Tylko testy > Pompa atramentu) (czerwona ramka na Figura 6-17) w wyświetlonym menu.

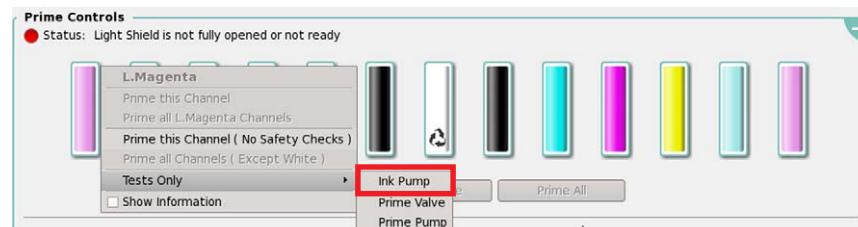


Figura 6-17 Okno układu atramentów - kontrola przygotowania

Krok 12 Klikaj pozycję pompy atramentu (**Ink Pump**) do momentu, gdy atrament zacznie się wylewać z filtra atramentu. Spowoduje to napełnienie filtra atramentem.

Krok 13 Zatkaj filtr zatyczką Luer, wyczyść obszar dookoła filtra i włącz pompy w interfejsie GUI.



Ważny:

Czynności opisane w punktach od Krok 9 do Krok 13 niniejszej procedury należy przeprowadzać podczas każdej wymiany filtra. Jeżeli nie zostaną one przeprowadzone, może dojść do nadmiernego przepływu atramentu w dodatkowych zbiornikach atramentu.

Krok 14 Powtórz czynności od Krok 1 do Krok 8 dla każdego filtra atramentu wymagającego wymiany.

Krok 15 W oknie układu atramentów (Ink System) kliknij przycisk pomp atramentu (Ink Pumps), aby z powrotem włączyć pompy. Przycisk pomp powinien być teraz oznaczony zielonym znacznikiem, co oznacza, że pompy są włączone.

Sprawdzanie połączeń

W ramach regularnych czynności konserwacyjnych operator powinien sprawdzać połączenia następujących elementów:

- Filtry
- Pompy
- Zawory kontrolne
- Głowice drukujące
- Jednostka niskiego podciśnienia

Wszystkie te połączenia są wyposażone w szybkozłącza z króćcem lub złącza typu Luer. Złącza typu Luer powinny być dokładnie osadzone poprzez obrócenie ich w prawą stronę w kierunku każdego końca. Szybkozłącza z króćcami należy sprawdzać pod kątem przecieków i uszkodzonych króćców. W przypadku stwierdzenia poluzowanych instalacji należy ostrożnie wepchnąć węże i rurki na swoje miejsce. Należy także sprawdzać wszystkie węże i rurki pod kątem skręceń, pęknięć lub przecieków. W przypadku stwierdzenia pęknięć lub przecieków, należy niezwłocznie wymienić uszkodzony element.

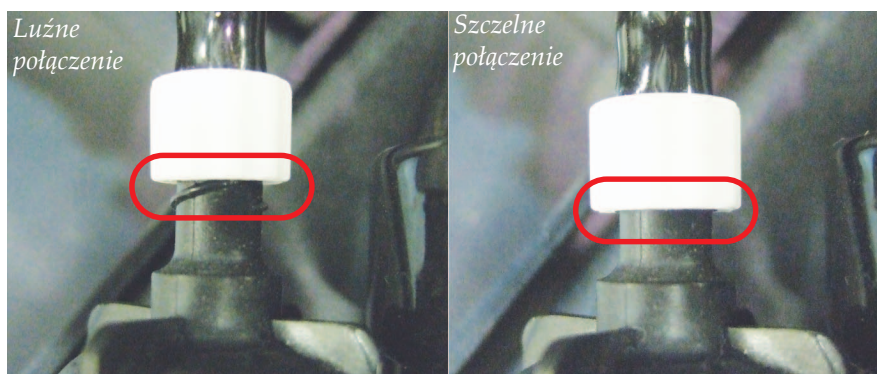


Figura 6-18 Szczelne i luźne złącze Luer

Opróżnianie pojemnika na wyplukany atrament

W ramach regularnych codziennych czynności konserwacyjnych pojemnik na wyplukany atrament będzie wymagać opróżniania. Opróżnianie pojemnika na wyplukany atrament co osiem godzin pomaga nie dopuszczać do nadmiernych przepływów resztek atramentu, co może potencjalnie uszkodzić elementy maszyny oraz wykończenie wewnętrzne szafki.

Procedura 6-6: Jak opróżnić pojemnik na wyplukany atrament

- Krok 1 Ustaw karetkę w pozycji spoczynkowej i otwórz drzwi górne roli i drzwi na zawiasach w przedniej części strefy oczyszczania, aby uzyskać dostęp do pojemnika na wyplukany atrament.
- Krok 2 Wizualnie sprawdź poziom atramentu w pojemniku



Figura 6-19 Poziom atramentu pojemnika na wyplukany atrament

- Krok 3 Przy użyciu szmatek do czyszczenia ogólnego wytrzyj rurkę odprowadzającą pojemnika, jeżeli wycieka z niej atrament.
- Krok 4 Włóż rurkę odprowadzającą do pustego pojemnika na odpady o pojemności 5 l (lub większej).



Figura 6-20 Opróżnianie pojemnika na wyplukany atrament

- Krok 5 Otwórz zawór odprowadzający pojemnika na wypłukany atrament i pozwól, aby zawartość pojemnika na wypłukany atrament została odprowadzona do pojemnika na odpady.
- Krok 6 Sprawdź, czy pojemnik na wypłukany atrament został w całości opróżniony, zamknij zawór odprowadzający pojemnika i wyjmij rurkę odprowadzającą z pojemnika na odpady.



Ważny:

Przy użyciu szmatek do czyszczenia ogólnego wytrzyj rurkę odprowadzającą pojemnika, jeżeli wycieka z niej atrament.

- Krok 7 Umieść rurkę odprowadzającą pojemnika na wypłukany atrament w strefie oczyszczania i zamknij drzwi na zawiasach.
- Krok 8 Kontynuuj normalną pracę przy użyciu drukarki.

Konserwacja głowicy drukującej

Przechowywanie krótkotrwałe

Należy zachować środki ostrożności, jeżeli głowica drukująca będzie przechowywana poza karetką w celu niedopuszczenia do uszkodzenia dysz i kabla elastycznego. Głowicę drukującą można przechowywać maksymalnie przez trzy tygodnie.

Procedura 6-7: Jak przygotować głowicę drukującą do krótkotrwałego przechowywania

- Krok 1 Otwórz górne drzwi roli, aby w przypadku skapywania atramentu z głowicy drukującej atrament był odprowadzany do pojemnika na wypłukany atrament.
- Krok 2 Przepłukuj głowicę drukującą ręcznie postępując w następujący sposób:
- Wyłącz pompy.
 - Wyłącz niskie podciśnienie.
 - Pozwól, aby atrament z dodatkowego pojemnika całkowicie wyciekł.
 - Odłącz rurki atramentów głowicy drukującej od wylotów dodatkowego pojemnika atramentu (zob. Figura 6-21).

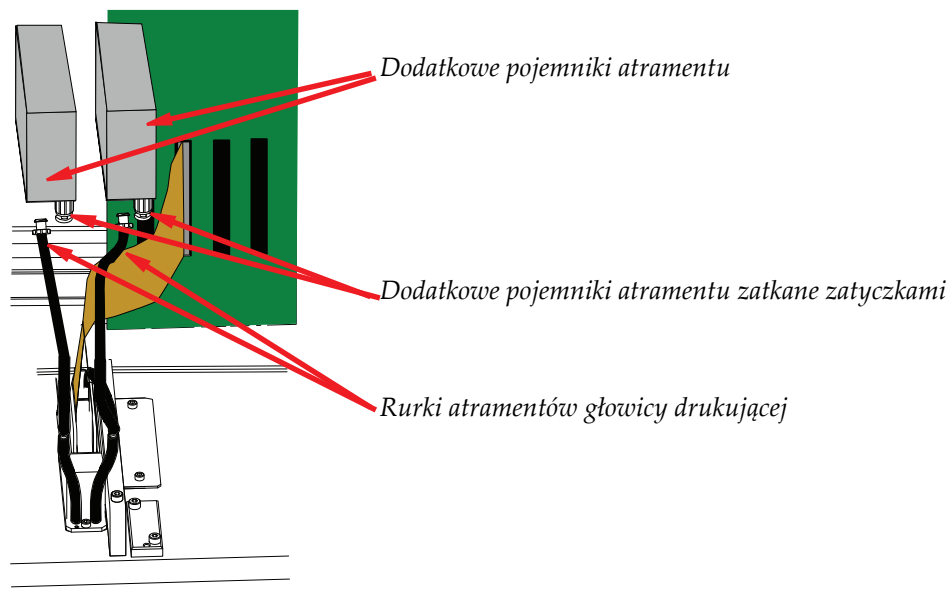


Figura 6-21 Odłączone i zatkane zatyczkami rurki atramentów

- Zatkaj zatyczką wyloty dodatkowego zbiornika atramentu (zob. Figura 6-21).
- Zatkaj zatyczką rurki zbiornika atramentu (zob. Figura 6-26).
- Do krótkiego elementu przewodu 1/8" Tygon podłącz „filtr punktowy” o numerze części 440-012100 (jak przedstawiono na Figura 6-22) lub „filtr wydłużony” o numerze części 440112060 (jak przedstawiono na Figura 6-24). Element przewodu Tygon powinien mieć po obu stronach żeńskie-męskie choinkowe złącza Luer Lock, numer części FTLL013-1

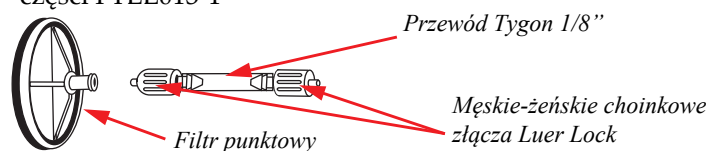


Figura 6-22 Podłączenie filtra punktowego



Figura 6-23 Podłączenie filtra wydłużonego

h. Przez złącze Luer Lock podłącz strzykawkę wypełnioną płynem czyszczącym do filtra punktowego lub wydłużonego.

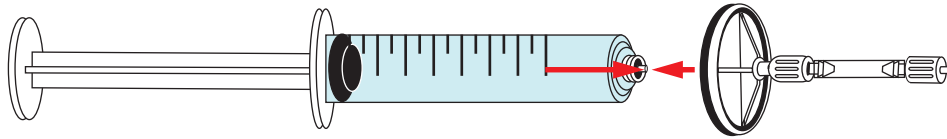


Figura 6-24 Łączenie filtra punktowego ze strzykawką

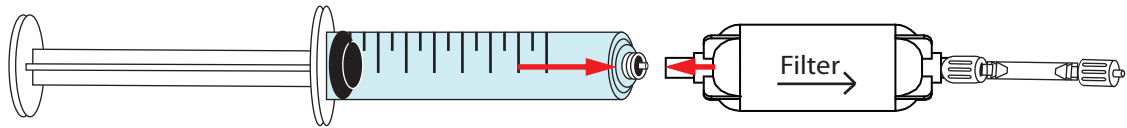


Figura 6-25 Łączenie filtra wydłużonego ze strzykawką

i. Wstrzykuj rozpuszczalnik ze strzykawki do głowicy drukującej do momentu, gdy ciecz wypływająca z głowicy stanie się czysta (cały atrament zostanie usunięty). Przeprowadź tę czynność dla drugiego kanału koloru na głowicy drukującej (zob. Figura 6-26).



Uwaga: Nie przekraczaj maksymalnego dozwolonego ciśnienia dla głowic 8 psi.

Note: W razie potrzeby podłącz dodatkową rurkę do strzykawki, aby sięgnąć głowicy drukującej.

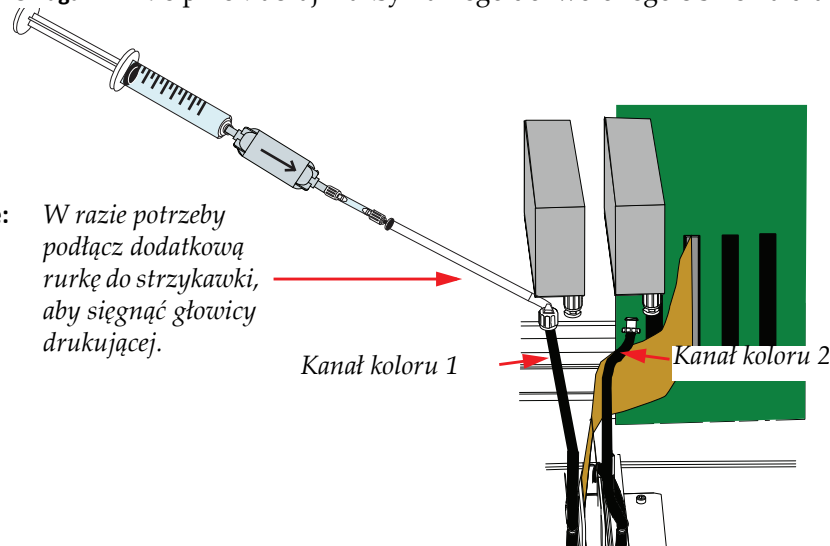


Figura 6-26 Płukanie głowicy drukującej

j. Zatkaj zatyczką dwie rurki wlotowe atramentu głowicy drukującej (zob. Figura 6-27).
k. Przejdź do Krok 3.

Krok 3 Podnieś karetkę na maksymalną wysokość.

Krok 4 Wyłącz najpierw oprogramowanie Jeti (monitor PC), a następnie wyłącz zasilanie maszyny.



Ważny: Wyłączenie zasilania maszyny jest niezbędne, aby nie dopuścić do uszkodzeń głowicy drukującej oraz płytki z układami sterowniczymi głowicy, które mogą być spowodowane nieprawidłowym podłączeniem lub odłączeniem płytki przedłużacza.



Uwaga: Przed rozpoczęciem obsługi części elektronicznych w karcie załóż na nadgarstek pasek antystatyczny!



Uwaga: Nie rozłączaj złącz ciągnąc za kable elastyczne, ponieważ można w ten sposób je uszkodzić.

Step 5 Odłącz złącze kabla elastycznego od płytki ze sterownikiem RG5 (zob. Figura 6-27).

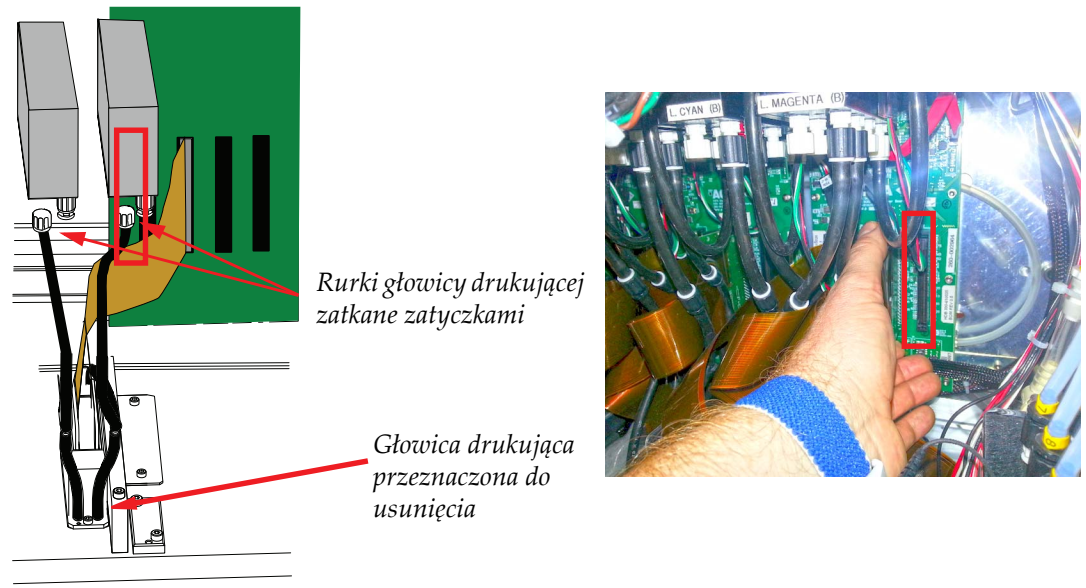


Figura 6-27 Odłączanie kabla elastycznego głowicy drukującej

Krok 6 Przykryj kabel elastyczny i złącza workiem antystatycznym (zob. Figura 6-28), aby zabezpieczyć głowicę drukującą przed uszkodzeniem spowodowanym wyładowaniami elektrostatycznymi.



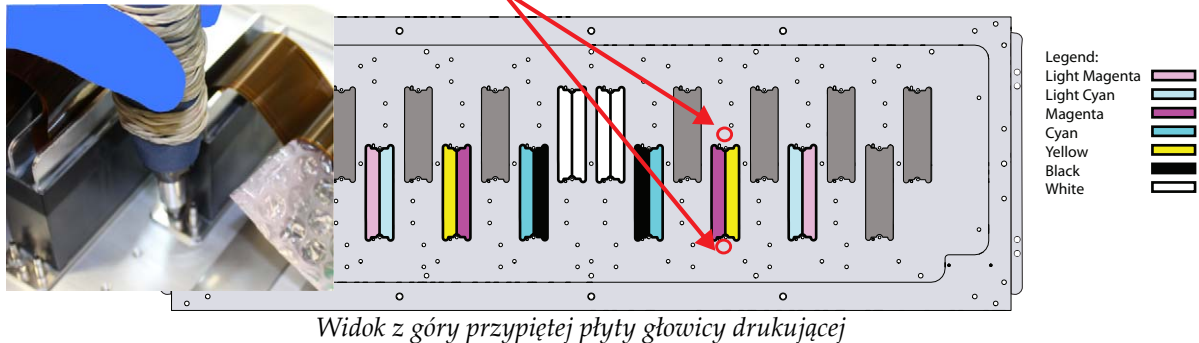
Figura 6-28 Głowica drukująca przykryta workiem antystatycznym

Krok 7 Przykryj korpus głowicy drukującej przeznaczonej do wymiany i sąsiednie głowice drukujące przy użyciu niepylącej ściereczki. Ma to na celu zabezpieczyć głowice drukujące przed rozlanym atramentem.

Krok 8 Przy użyciu opasek elastycznych zabezpiecz rurki dodatkowego zbiornika atramentu.

Krok 9 Przy użyciu śrubokręta sześciokątnego 3 mm odkręć dwie śruby montażowe głowicy drukującej umieszczone w górnej części głowicy (zob. Figura 6-29).

Śruby montażowe głowicy drukującej



Widok z góry przypiętej płyty głowicy drukującej

Figura 6-29 Uwolnienie głowicy drukującej



Uwaga: Zachować szczególną ostrożność podczas wyjmowania głowicy drukującej. Uważać, aby nie porysować płyty dyszy lub otaczającego ją metalu lub części plastikowych, ponieważ może być to przyczyną uszkodzenia.

Krok 10 Ostrożnie podnieś głowicę drukującą i wyjmij ją (zob. Figura 6-30).

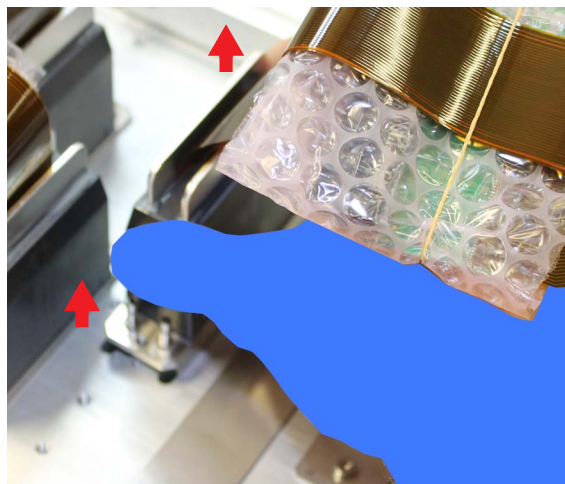


Figura 6-30 Wyjmowanie głowicy drukującej



Ważny: Szybko oczyść atrament, który mógł się wylać z głowicy drukującej.



Uwaga: Aby nie dopuścić do uszkodzenia głowicy drukującej należy wyjmować ją w pozycji pionowej z gniazda płyty głowicy drukującej. Nie chwytać głowicy drukującej za elastyczny kabel.

Krok 11 Owiń korpus głowicy drukującej w niepylącą ściereczkę.

Krok 12 Załóż opaskę elastyczną na korpus głowicy drukującej, aby zabezpieczyć ściereczkę niepylącą.

- Krok 13 Głowica drukująca jest gotowa do krótkotrwałego przechowywania. Umieść głowicę drukującą w pudełku odpornym na wyładowania elektrostatyczne, w którym została dostarczona (zob. Figura 6-31). Upewnij się, czy głowica została umieszczona w bezpiecznym miejscu i w pionowej pozycji. Należy unikać przechowywania głowic drukujących w zapyłonych lub wilgotnych środowiskach.

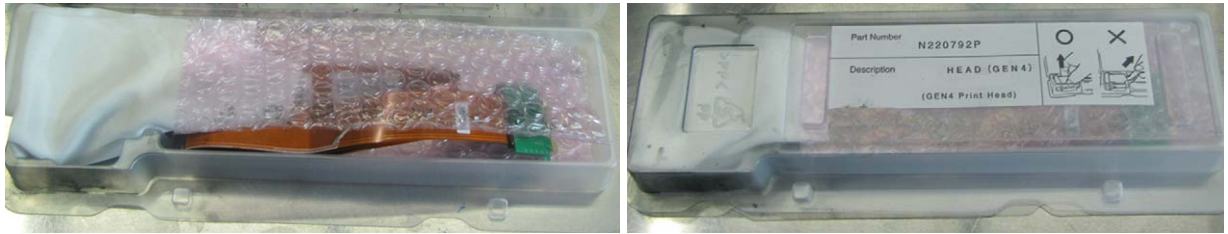


Figura 6-31 Opakowanie głowicy drukującej

Nota: Jeżeli oryginalne opakowanie głowicy drukującej nie jest dostępne, do przechowywania można użyć worka antystatycznego.

- Krok 14 Aby zainstalować kolejną głowicę drukującą wykonaj czynności opisane w punktach od Krok 1 do Krok 12 procedury Procedura 6-7: Jak przygotować głowicę drukującą do krótkotrwałego przechowywania za wyjątkiem następujących czynności:
- Zapewnij, aby otwory dla śrub montażowych głowicy drukującej były czyste i nie znajdowała się w nich ciecz.
 - Zdejmij folię ochronną z portów głowicy drukującej.
 - Włóż nową głowicę drukującą równoległe do przypiętej płyty głowicy drukującej.



Uwaga: Nie wstrząsać głowicą drukującą podczas umieszczania w pozycji montażowej.

- Przy użyciu klucza dynamometrycznego o sześciokątnej końcówce 3 mm dokręć śruby głowicy drukującej z maksymalnym momentem obrotowym 90 cali-uncja. Używaj nowych śrub dostarczonych wraz z głowicą drukującą. Jeżeli nowe śruby nie są dostępne, oczyść z zanieczyszczeń stare śruby. Ma to na celu zastosowanie prawidłowego momentu obrotowego.



Ważny: W przypadku używania starych lub nowych śrub należy nałożyć małą ilość środka Loctite nr 243 (średnia moc i odporność na olej) na końcówkę każdej śruby.

- Przeprowadź procedurę rozruchu i w oknie ustawień maszyny (Machine Settings) kliknij przycisk aktualizacji napięcia domyślnego (Update Default Voltages).

Nota: Podłącz pompy przed ponownym podłączeniem linii niskiego podciśnienia do zbiornika w celu napełnienia zbiornika atramentem. Następnie odprowadź nadmiar powietrza zatykając końcówkę linii niskiego podciśnienia w celu wymuszenia przepływu powietrza przez zbiornik. Po podłączeniu linii niskiego podciśnienia ponownie usuń nadmiar powietrza. Po wykonaniu wszystkich połączeń sprawdź stabilność niskiego podciśnienia.

Elementy mechaniczne

Smarowanie

Procedury smarowania należy przeprowadzać zgodnie z określonymi harmonogramami w celu nie dopuszczenia do przedwczesnych awarii lub uszkodzenia zespołów łożysk, wzdłuż których porusza się karetki i łoża. Przed rozpoczęciem smarowania przeprowadź procedurę Procedura 6-8: Jak przygotować smarownicę.

Procedura 6-8: Jak przygotować smarownicę

- Krok 1 Drukarka Jeti Mira LED LM MG 2732 jest dostarczana wraz ze smarownicą i różnymi akcesoriami. Do smarowania wymagana jest smarownica, krótki sztywny przedłużacz i przedłużacz elastyczny.

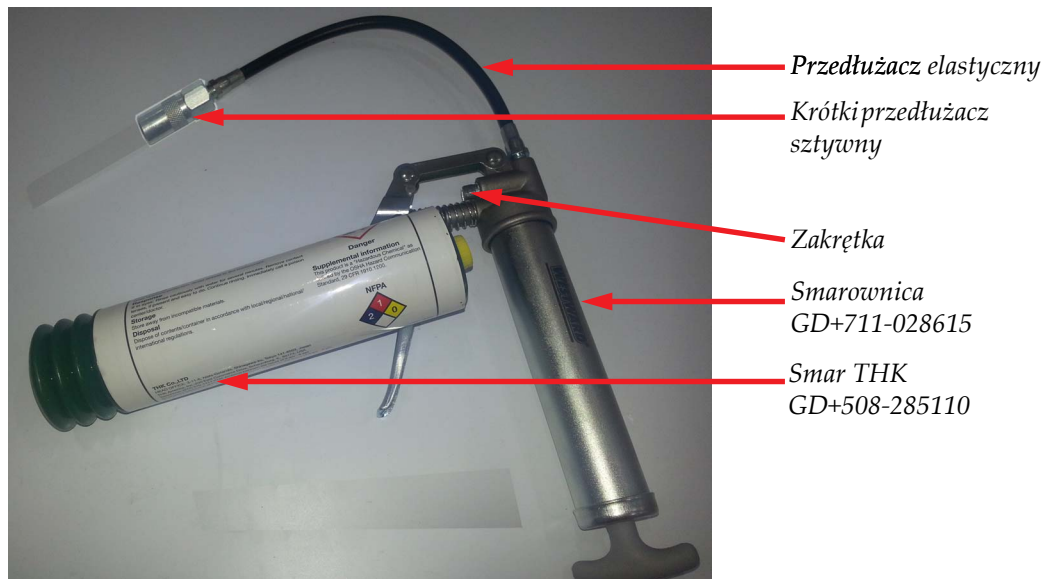


Figura 6-32 Części składowe smarownicy

- Krok 2 Zmontuj smarownicę w sposób przedstawiony na Figura 6-32.
Nota: Zamknij nieużywany port smaru przy użyciu zakrętki.
- Krok 3 Odkręć koniec spustu smarownicy, aby wyjąć go z korpusu smarownicy.
- Krok 4 Wyciągnij na zewnątrz tłok z korpusu smarownicy do momentu aż zablokuje się w odpowiednim położeniu.
- Krok 5 Wyjmij zatyczkę rurki tuby ze smarem, a następnie napełnij smarem korpus smarownicy.
- Krok 6 Zwolnij klapkę zabezpieczającą tłok i wepchnij tłok do końca aż w pełni oprze się na korpusie smarownicy.
- Krok 7 Pompuj smar przy użyciu uchwytu smarownicy do momentu, gdy smar zacznie wychodzić przez kocówkę smarownicy. Smarownica jest gotowa do użycia.
- Krok 8 Po zużyciu całego smaru powtórz czynności opisane w punktach od Krok 3 do Krok 7, aby ponownie napełnić smarownicę smarem.

Smarowanie szyny karetki

Procedurę Procedura 6-9: Smarowanie łożysk szyny karetki należy przeprowadzać co 160 godzin pracy (raz w miesiącu) w celu zapewnienia maksymalnego okresu eksploatacji i jakości pracy karetki.

Procedura 6-9: Smarowanie łożysk szyny karetki

- Krok 1 Podnieś karetkę na maksymalną wysokość i upewnij się, czy drzwi górne roli są otwarte. Ma to na celu ułatwienie dostępu do obszaru pracy.
- Krok 2 Przesuń łoże do jak najdalszej pozycji przedniej.
- Krok 3 Wyłącz drukarkę i wyłącz zasilanie.
- Krok 4 Wytrzyj na całej długości szyny prowadzące karetki przy użyciu niepylącej ściereczki nasączonej alkoholem izopropylowym 99%.
- Krok 5 Odnajdź cztery prowadnice łożyska na karcie; dwie na górnych i dwie na dolnych szynach prowadzących (czerwona ramka Figura 6-33).



Ważny:

Dokładnie nasmaruj łożyska górne i dolne; w przeciwnym razie charakterystyka ruchu karetki może się zmienić.

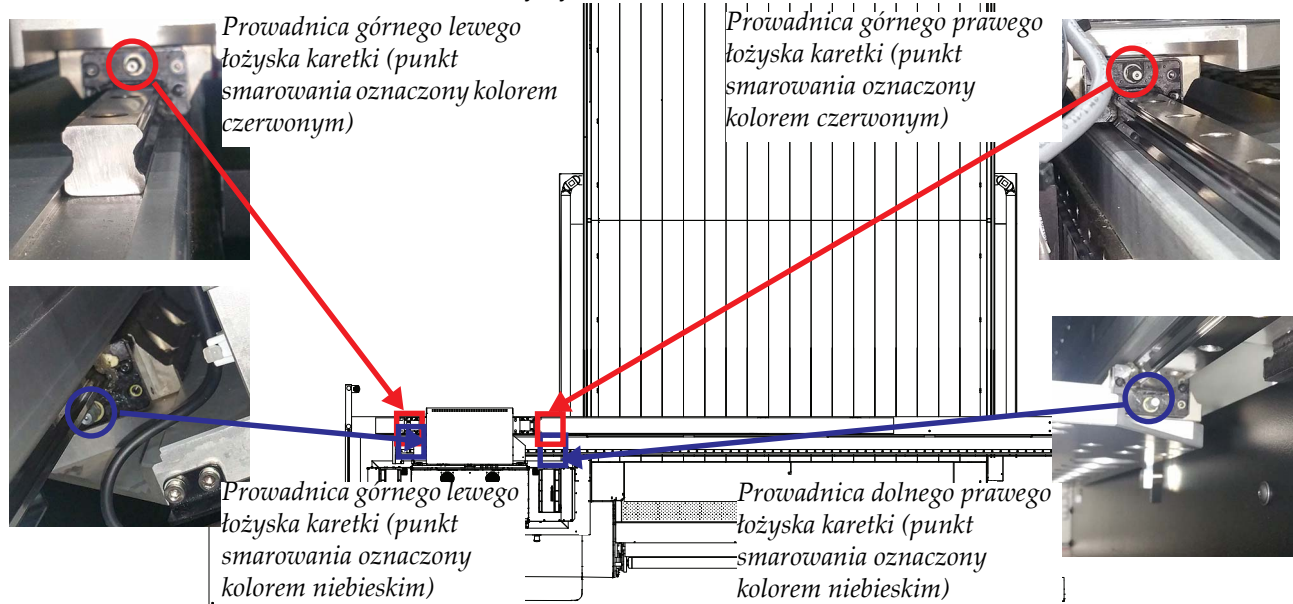


Figura 6-33 Pozycje prowadnic łożysk

Nota: Łatwiejszy dostęp do prowadnic łożysk karetki można uzyskać od strony przedniej i boków karetki.

- Krok 6 Używaj standardowej końcówki na punkcie smarowania łożyska, jak przedstawiono na Figura 6-34.

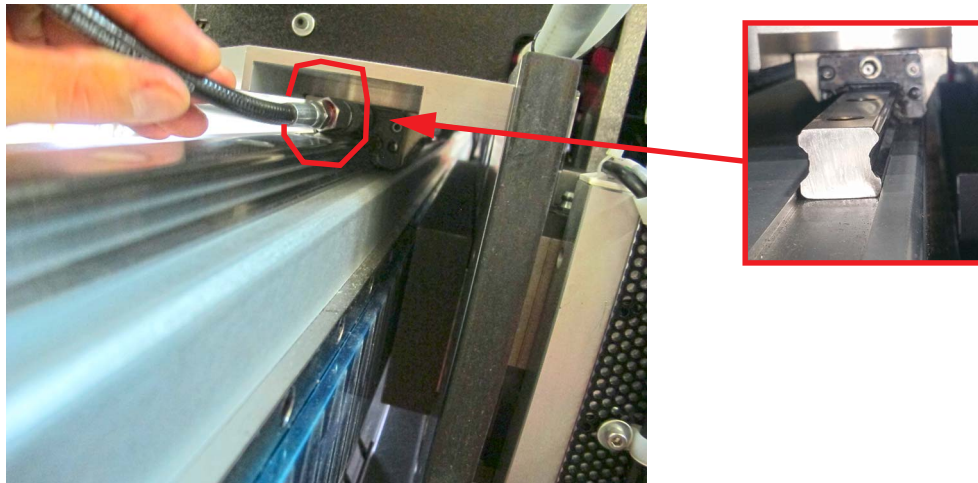


Figura 6-34 Zakładanie końcówki smarownicy

- Krok 7 Przesuwając powoli karetkę w jednym kierunku pompuj smar przy użyciu spustu smarownicy. Najlepsza ilość wprowadzanego smaru odpowiada jednemu pełnemu naciśnięciu spustu smarownicy co trzy stopy (jeden metr). Dozowanie smaru co trzy stopy zapewnia dokładne smarowanie.
- Nota:** Przeprowadź ponownie czynności opisane w punkcie Krok 7, jeżeli smar wychodzi na zewnątrz przez końcówkę smarownicy. Oznacza to, że smar nie został doprowadzony do łożyska.
- Krok 8 Przeprowadź czynności opisane w punkcie Krok 7 dla pozostałych trzech prowadnic łożysk.
- Krok 9 Po nasmarowaniu czterech prowadnic łożysk przeprowadź procedurę Procedura 6-18: Jak wyczyścić podziałki kodera optycznego, aby usunąć smar, który mógł zanieczyścić podziałkę kodera.
- Krok 10 W sposób ręczny powoli przesun karetkę od jednego końca szyny do drugiego, aby dokładnie rozprowadzić nowy smar na prowadnicach łożysk. Wytrzyj nadmiar smaru z końców szyn prowadnic, aby smar nie zanieczyścił szafek.
- Nota:** Przed przejściem do punktu Krok 11 niniejszej procedury należy przeprowadzić procedurę Procedura 6-10: Smarowanie łożysk szyny łoża na stronie 6-25.
- Krok 11 Zamknij wszystkie osłony i zwolnij przyciski zatrzymania awaryjnego.
- Krok 12 Przeprowadź procedurę Procedura 5-1: Wykonanie rozruchu.
- Krok 13 Załaduj medium zgodnie z procedurą Procedura 5-4: Jak załadować i rozładować medium - tryb płaski Flatbed, a następnie przeprowadź procedurę Test skokowości na stronie 5-71.
- Krok 14 Wydrukuj arkusz wzoru testowego nr 1: Belki koloru.
- Krok 15 Naciśnij dwa przyciski zatrzymania awaryjnego i sprawdź szynę prowadnicy pod kątem występowania resztek smaru. W razie potrzeby wytrzyj nadmiar smaru.

Smarowanie szyny łoża

Procedurę Procedura 6-10: Smarowanie łożysk szyny łoża należy przeprowadzać co 160 godzin pracy (raz w miesiącu) w celu zapewnienia maksymalnego okresu eksploatacji i jakości pracy łoża.

Procedura 6-10: Smarowanie łożysk szyny łoża

- Krok 1 Podnieś karetkę na maksymalną wysokość i upewnij się, czy drzwi górne roli są otwarte. Ma to na celu ułatwienie dostępu do obszaru pracy.
- Krok 2 Przesuń łoże do jak najdalszej pozycji przedniej.
- Krok 3 Wyłącz drukarkę i wyłącz zasilanie.
- Krok 4 Otwórz drzwi szafy jednostki RTR.
- Krok 5 Cztery pozycje prowadnic łożysk względem łoża zaznaczono kolorem czerwonym na Figura 6-35. Fotografie na rysunku Figura 6-35 przedstawiają punkty smarowania dla prowadnic łożysk.

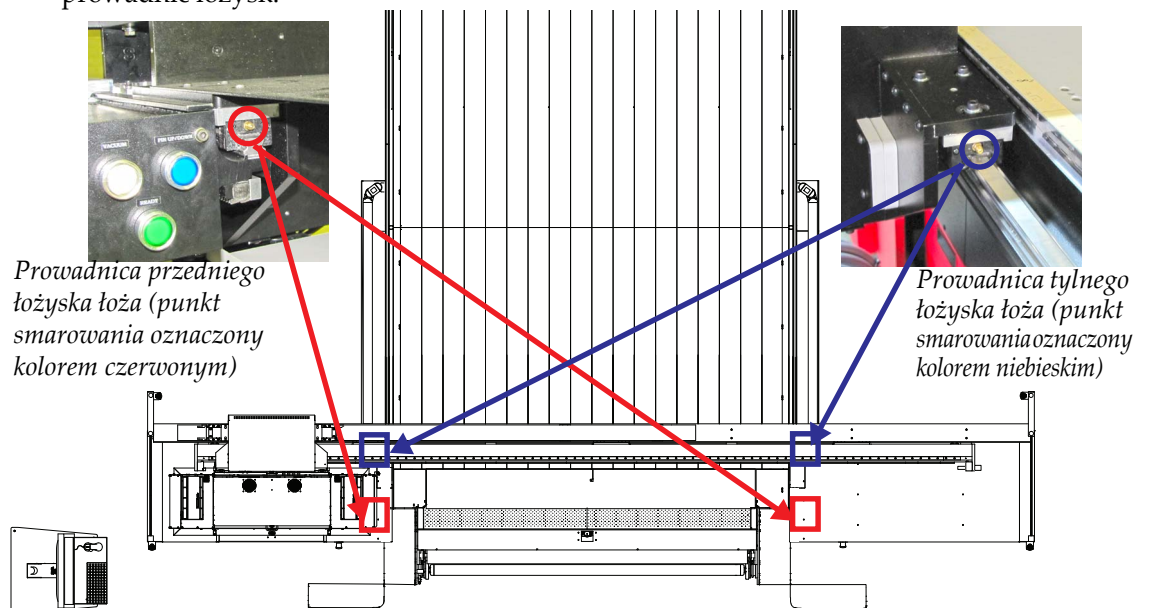


Figura 6-35 Pozycje prowadnic łożysk łoża

- Krok 6 Załóż końcówkę przedłużacza elastycznego smarownicy na punkt smarowania prowadnicy pierwszego łożyska.
- Krok 7 Ostrożnie przesuwaj łoże na odległość dwóch cali (pięciu centymetrów) i naciskaj spust smarownicy. Powtórz czynność przesuwu łoża około trzy razy.
- Krok 8 Powtórz czynności opisane w punktach od Krok 6 do Krok 7 dla trzech pozostałych prowadnic łożysk.
- Krok 9 Przesuwaj ręcznie łoże od najdalszej pozycji przedniej do najdalszej pozycji tylnej, aby ostrożnie rozprowadzić smar na prowadnicach łożysk. W razie potrzeby wytrzyj nadmiar smaru.
- Krok 10 Zamknij drzwi szafy jednostki RTR.
- Krok 11 Przeprowadź procedurę Procedura 6-18: Jak wyczyścić podziałki kodera optycznego, aby usunąć resztki smaru pozostałe po smarowaniu.
- Krok 12 Jeżeli zębatki i wałek zębaty łoża wymagają smarowania przeprowadź czynności opisane w punkcie Krok 4 procedury Procedura 6-11: Smarowanie zębatek i wałka zębatego łoża; w przeciwnym razie przeprowadź procedurę codziennego rozruchu.

Smarowanie zębatek i wałka zębatego łoża

Procedurę Procedura 6-11: Smarowanie zębatek i wałka zębatego łoża należy przeprowadzać co 160 godzin pracy (raz w miesiącu) w celu zapewnienia maksymalnego okresu eksploatacji i jakości pracy zębatek i wałka zębatego łoża.

Procedura 6-11: Smarowanie zębatek i wałka zębatego łoża

- Krok 1 Podnieś karetkę na maksymalną wysokość i upewnij się, czy drzwi roli są w pełni otwarte. Ma to na celu ułatwienie dostępu do obszaru pracy.
- Krok 2 Przesuń łożo do jak najdalszej pozycji przedniej.
- Krok 3 Wyłącz drukarkę i wyłącz zasilanie.
- Krok 4 Przy użyciu szczotki/pędzla z miękkim włosiem nałóż smar na całej długości wałka zębatego i zębatek rozmieszczonych po prawej i lewej stronie stołu.



Figura 6-36 Smarowanie zębatek i wałka zębatego łoża

- Krok 5 Przeprowadź codzienną procedurę rozruchu.

Smarowanie bloku łożysk rolki (tylko FTR)

Procedurę Procedura 6-12: Smarowanie łożysk rolek należy przeprowadzać co 160 godzin pracy (raz w miesiącu dla 40 godzin pracy w tygodniu) w celu zapewnienia maksymalnego okresu eksploatacji i jakości pracy rolki.

Procedura 6-12: Smarowanie łożysk rolek

- Krok 1 W interfejsie GUI wyłącz naciąg, jeżeli jest włączony.
- Krok 2 Obniż rolkę dociskową przy użyciu przycisku umieszczonego z przodu każdego modułu rolki po beczynnej stronie.
- Krok 3 Zdejmij medium, które może być założone na rolki.
- Krok 4 Zapoznaj się z Figura 6-37 i Figura 6-38, aby uzyskać informacje o sześciu pozycjach bloków łożysk rolek umieszczonych na ramie maszyny. Bloki łożysk należy smarować po obu końcach rolki.

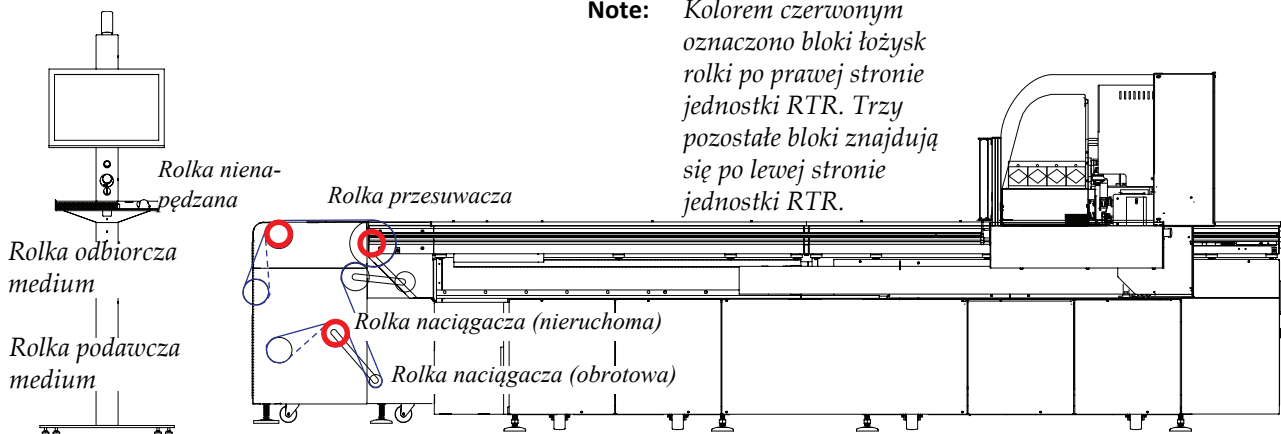


Figura 6-37 Punkty smarowania bloku łożysk rolki - widok z boku

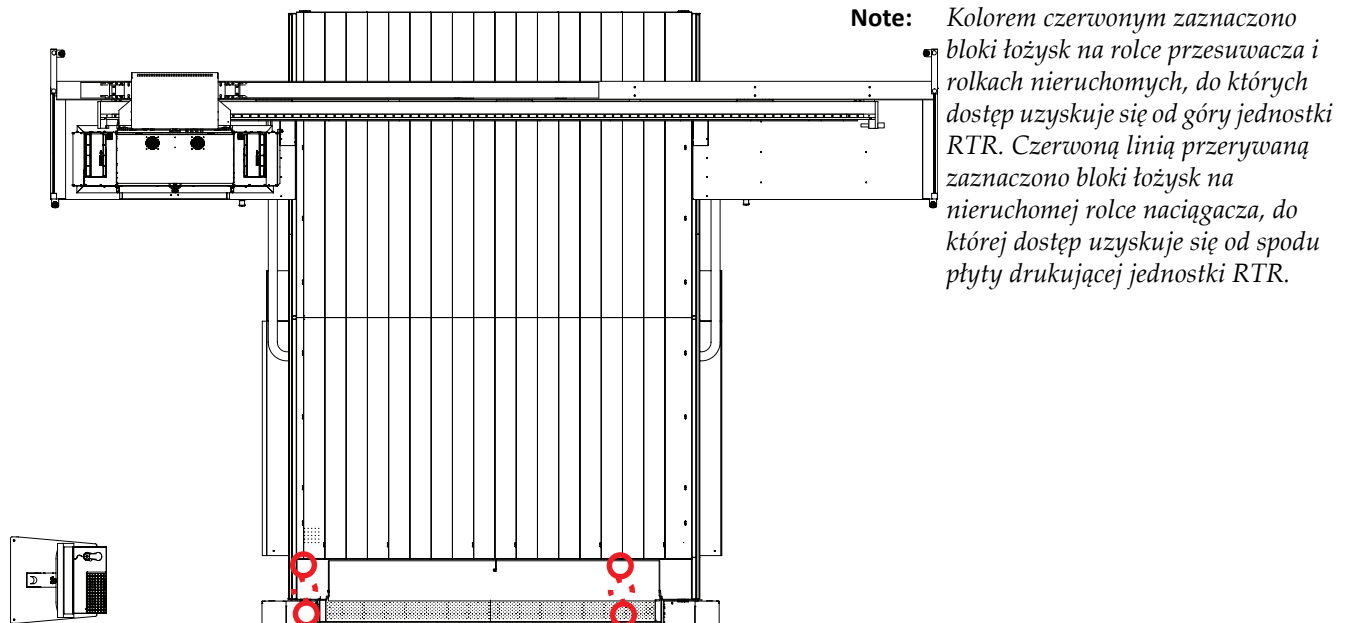


Figura 6-38 Punkty smarowania bloku łożysk rolki - widok z góry

- Krok 5 Zmontuj smarownicę zgodnie z procedurą Procedura 6-8: Jak przygotować smarownicę i użyj żeńskiej końcówki kompresji smaru.



Figura 6-39 Żeńska końcówka kompresji smaru

- Krok 6 Umieść żeńską końcówkę kompresji smaru na punkcie smarowania łożyska rolki.

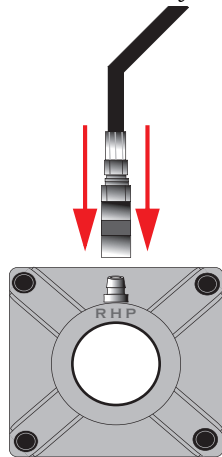


Figura 6-40 Umieszczanie końcówki kompresji smaru

- Krok 7 Naciśnij spust smarownicy, aby wprowadzić smar do punktu smarowania łożyska rolki.

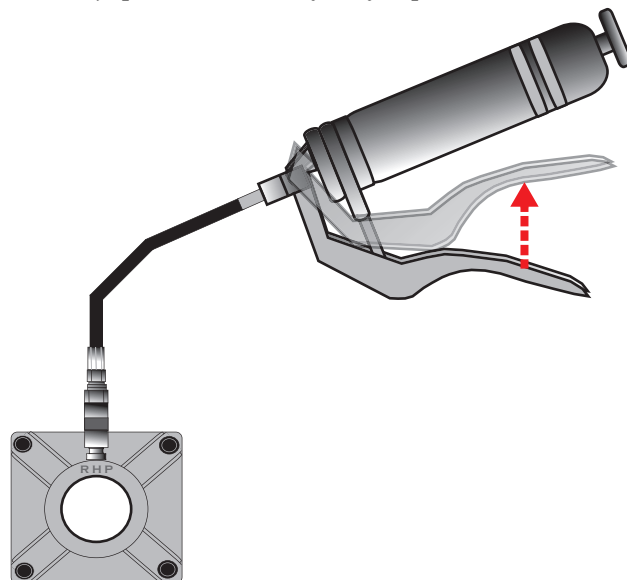


Figura 6-41 Smarowanie bloku łożyska rolki

- Krok 8 Przestań naciskać spust smarownicy, gdy blok łożyska rolki zostanie napełniony smarem. Będzie o tym świadczyła mała ilość smaru wychodząca przez otwór punktu smarowania.

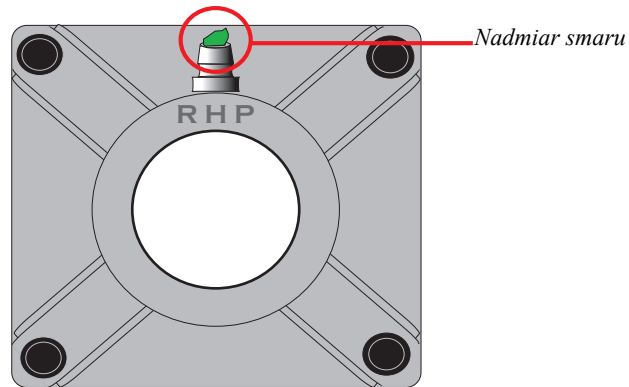


Figura 6-42 Nasmarowany blok łożyska rolki

- Krok 9 Przejdź do smarowania pozostałych pięciu bloków łożysk rolek rozmieszczonych na drukarce (zob. Figura 6-37 i Figura 6-38, aby uzyskać informacje o ich lokalizacjach).

Główny regulator powietrza

Główny regulator powietrza zainstalowany na drukarce Jeti Mira LED LM MG 2732 jest wyposażony w kilka funkcjonalności zapewniających bezpieczną i ciągłą pracę drukarki. Regulator powietrza jest wyposażony w separator wody, regulator ciśnienia powietrza w zakresie 0-150 psi (0-10,3 bar) i zawór miękkiego rozruchu. Główny regulator powietrza jest umieszczony pod lewym bocznym panelem dostępowym patrząc od przodu maszyny (zob. Figura 6-43).

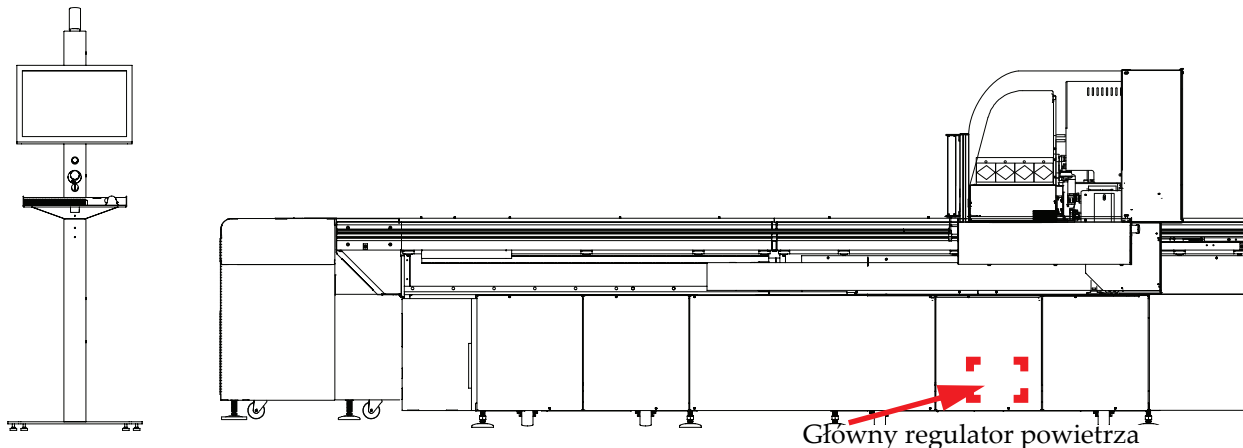


Figura 6-43 Lokalizacja głównego regulatora powietrza

Główny regulator powietrza składa się z kilku elementów. Zob. Figura 6-44, aby zapoznać się z listą elementów składowych.

- A Pokrętko regulacyjne regulatora powietrza
- B Wskaźnik regulatora powietrza
- C Oddzielacz wody regulatora powietrza
- D Zawór miękkiego rozruchu regulatora powietrza

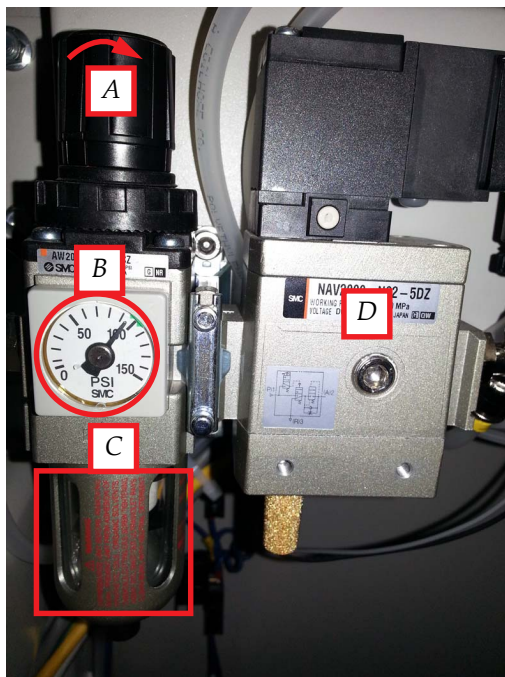


Figura 6-44 Budowa głównego regulatora powietrza

Konserwacja oddzielnacza wody

Oddzielnacz wody należy sprawdzać co 40 godzin (raz na tydzień) pracy. Wprowadź światło latarki przez okienko poziomego zbiornika, aby sprawdzić poziom napęnienia. Jeżeli zbiornik jest pełny lub prawie pełny należy go opróżnić. Przeprowadź procedurę Procedura 6-13: Jak konserwować oddzielnacz wody. Zob. Figura 6-44.

Procedura 6-13: Jak konserwować oddzielnacz wody

Krok 1 Wyłącz regulator powietrza.

Krok 2 Chwyć zbiornik ręką, podnieś w kierunku regulatora wody i obróć o 90 stopni w lewo.



Figura 6-45 Konserwacja oddzielnacza wody

Krok 3 Pociągnij w dół, aby zdjąć zbiornik z obudowy.

Krok 4 Aby ponownie zainstalować zbiornik, włóż go do obudowy oddzielnacza wody i obróć o 90 stopni w prawo, aby obie strzałki na zbiorniku i obudowie wyrównały się względem siebie w pionie.



Uwaga: Na obudowie zbiornika znajdują się zapadki, które zazębiają się z obudową regulatora. NIE montować zespołu przy użyciu siły, ponieważ może to doprowadzić do uszkodzenia.

Regulator powietrza

Regulator powietrza nie wymaga konserwacji, ale należy go regulować. Nastawa głównego regulatora powietrza powinna wynosić 100 psi (6,9 bar) dla ciśnienia w linii wylotowej. Aby wyregulować ciśnienie powietrza pociągnij do góry czarne pokrętko umieszczone powyżej tarczy i obróć je w prawo, aby zwiększyć ciśnienie lub w lewo, aby zmniejszyć ciśnienie (zob. Figura 6-46).



Po wykonaniu ustawień ustaw pokrętko w dolnym położeniu.



Figura 6-46 Regulacja regulatora powietrza

Sprawdzanie wypoziomowania maszyny

Wypoziomowanie maszyny Jeti Mira LED LM MG 2732 należy sprawdzać co 960 godzin (co 6 miesięcy) pracy drukarki, aby zapewnić maksymalną stabilność obudowy. Jeżeli maszyna nie będzie wypoziomowana, może dochodzić do wibracji, wstrząsów, uderzeń lub powstawania hałasów podczas ruchu karetki lub łoża. Do tego celu zaleca się używać poziomicy lepszej jakości wykonanej ze stali lub aluminium z obrobionymi mechanicznie bokami.

Procedura 6-14: Jak sprawdzić wypoziomowanie maszyny

- Krok 1 Naciśnij dwa przyciski zatrzymania awaryjnego umieszczone po przeciwnych stronach maszyny.
- Krok 2 Umieść poziomice w siedmiu położeniach referencyjnych na maszynie i sprawdź, czy maszyna jest wypoziomowana. Zob. Figura 6-47, aby uzyskać informacje o siedmiu obszarach na maszynie Jeti Mira LED LM MG 2732, których można używać jako punktów referencyjnych podczas sprawdzania wypoziomowania.

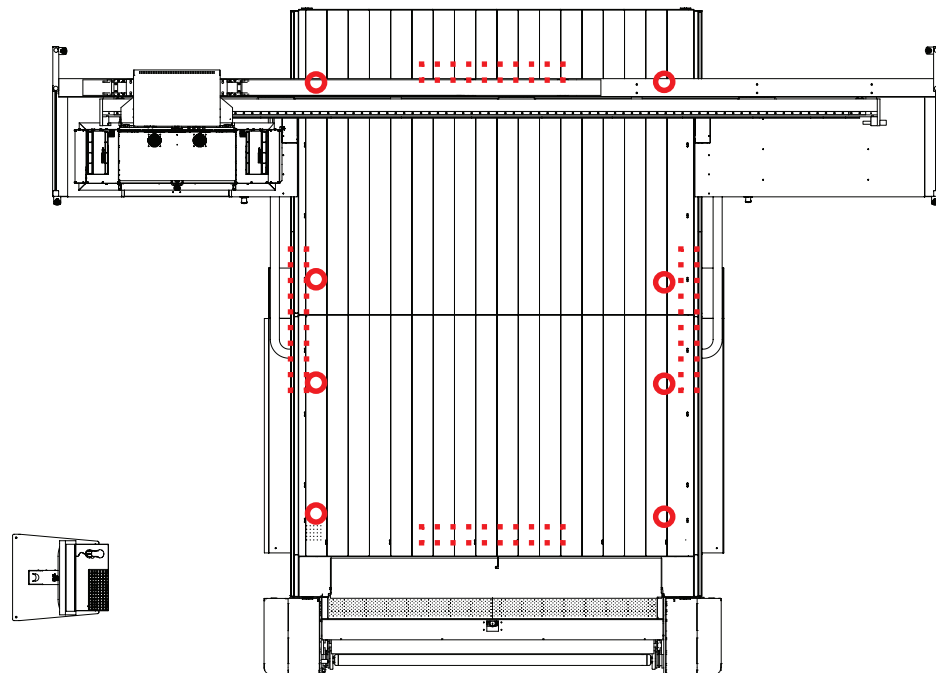


Figura 6-47 Wypoziomowana maszyna

- Krok 3 Jeżeli maszyna nie jest wypoziomowana, skontaktuj się z działem serwisowym Agfa Graphics.



Ważny:

Procedurę poziomowania powinien przeprowadzać certyfikowany technik Agfa Graphics Jeti, w przeciwnym razie może dojść do poważnych obrażeń ciała lub uszkodzenia maszyny.

- Krok 4 Jeżeli maszyna jest wypoziomowana, zwolnij przyciski zatrzymania awaryjnego.
- Krok 5 Przed rozpoczęciem drukowania przeprowadź procedury Procedura 5-1: Wykonanie rozruchu, Procedura 5-4: Jak załadować i rozładować medium - tryb płaski Flatbed i Test skokowości na stronie 5-71.

Praktyki czyszczenia ogólnego

Czyszczenie listew antystatycznych

W poniższej procedurze opisano sposób czyszczenia listew antystatycznych.

Nota: Listwy antystatyczne zaleca się czyścić raz w tygodniu lub za każdym razem, gdy czyszczony jest czujnik antykolizyjny.

Procedura 6-15: Jak wyczyścić listwy antystatyczne



Ważny:

Aby ulepszyć funkcjonalność listew antystatycznych należy je okresowo czyścić. W przypadku braku czyszczenia listwy mogą wytwarzać iskry o wysokim napięciu, które mogą być niebezpieczne dla części elektronicznych karetki.

- Krok 1 Podnieś karetkę na maksymalną wysokość i upewnij się, czy drzwi roli są w pełni otwarte. Ma to na celu ułatwienie dostępu do obszaru pracy.
- Krok 2 Wyłącz drukarkę i wyłącz zasilanie.
- Krok 3 Przesuń karetkę do pozycji spoczynkowej po prawej stronie. Moduł lewej lampy powinien znajdować się powyżej strefy oczyszczania.



Figura 6-48 Karetkę w pozycji spoczynkowej po prawej stronie

- Krok 4 Zanurz szczotkę/pędzel o miękkim włosiu w alkoholu izopropylowym 99,9%.

- Krok 5 Przy użyciu szczotki/pędzla o miękkim włosiu nasączonym alkoholem usuń cząstki zanieczyszczeń ze złącz listew antystatycznych.

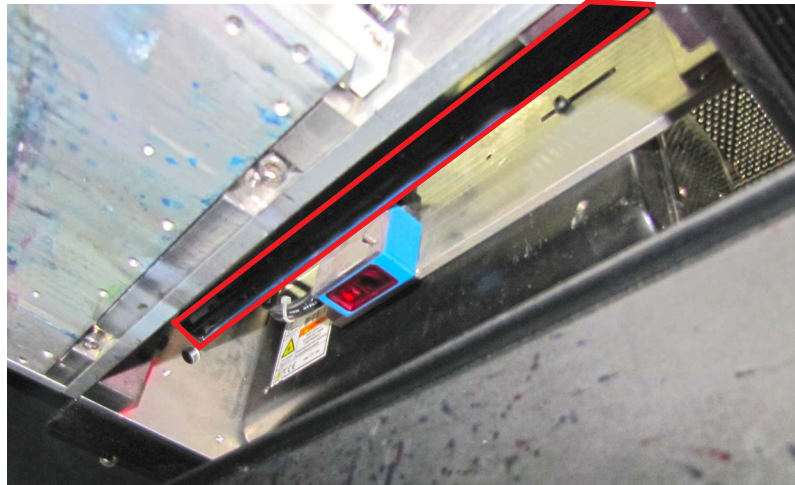


Figura 6-49 Złącza listew antystatycznych



Uwaga: Złącza listew antystatycznych są wrażliwe na nacisk. Podczas używania szczotki/pędzla staraj się nie naciskać na złącza

- Krok 6 Owiń niepylącą ściereczkę dookoła dyszy pistoletu ze sprężonym powietrzem zainstalowanym na maszynie. Uniemożliwi to rozpylanie oleju lub innych zanieczyszczeń z obwodu sprężonego powietrza na dolną część karetki lub na moduły lamp.



Figura 6-50 Przygotowanie pistoletu ze sprężonym powietrzem



Ważny: Przed włączeniem pistoletu pozostaw drukarkę wyłączoną na czas przynajmniej 10 minut.

- Krok 7 Przy użyciu pistoletu ze sprężonym powietrzem zamontowanego na maszynie usuń cząstki zanieczyszczeń ze złącz.



Figura 6-51 Używanie pistoletu ze sprężonym powietrzem na listwach antystatycznych



Uwaga: Unikaj kierowania pistoletu na dolną część głowic lub płytę głowicy. Można je w ten sposób uszkodzić. W razie potrzeby zmniejsz ciśnienie powietrza. Zalecane jest stosowanie ściereczki niepylącej.

- Krok 8 Przesuń karetkę możliwie jak najdalej do pozycji spoczynkowej po lewej stronie. (Zob. Figura 6-52)



Figura 6-52 Karetka w pozycji spoczynkowej po lewej stronie

- Krok 9 Powtórz czynności opisane w punktach od Krok 5 do Krok 7 niniejszej procedury dla listwy antystatycznej po prawej stronie karetki.
- Nota:** Upewnij się, czy cały atrament, pył i cząstki brudu zostały całkowicie usunięte ze złącz listew antystatycznych.
- Krok 10 Włącz zasilanie maszyny.
- Krok 11 Wykonaj wydruk testowy.
- Krok 12 Upewnij się, czy drukarka drukuje bez rozpryskiwania atramentu lub bez przemieszczania kropli atramentu.
- Krok 13 Powtórz czynności opisane w punktach od Krok 1 do Krok 12 niniejszej procedury, jeżeli problem będzie się utrzymywał.

Czyszczenie czujnika wysokości głowicy

W poniższej procedurze opisano sposób czyszczenia czujnika wysokości głowicy.

Nota: Czujnik wysokości głowicy zaleca się czyścić raz na pół roku.

Procedura 6-16: Jak oczyścić czujnik wysokości głowicy



Ważny:

Aby ulepszyć funkcjonalność czujnika wysokości głowicy należy go okresowo czyścić.

- Krok 1 Podnieś karetkę na maksymalną wysokość i upewnij się, czy drzwi roli są w pełni otwarte. Ma to na celu ułatwienie dostępu do obszaru pracy.
- Krok 2 Wyłącz drukarkę i wyłącz zasilanie.
- Krok 3 Nasącz szmatkę dużą ilością denaturatu etylowego (bezwodny 99%).
- Krok 4 Wycieraj całą powierzchnię wykonując ruchy okrężne do momentu aż wszystkie artefakty zostaną usunięte z soczewki czujnika.

Nota: Stan soczewki czujnika można sprawdzić umieszczając pod soczewką lusterko.

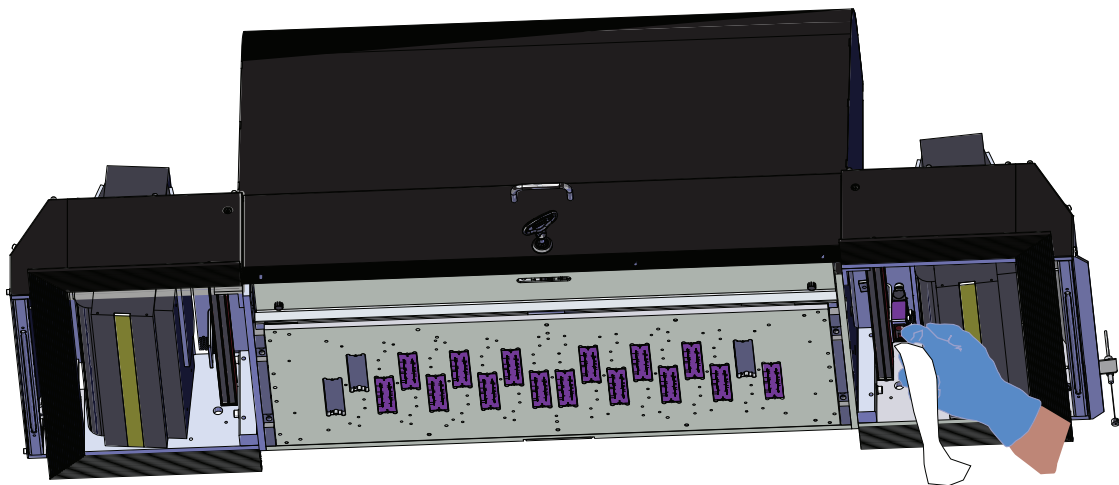


Figura 6-53 Czyszczenie czujnika wysokości głowicy

- Krok 5 Wytrzyj soczewkę czujnika przy użyciu suchej niepylącej szmatki.
- Krok 6 Włącz zasilanie maszyny i kontynuuj normalną obsługę maszyny.

Czyszczenie listwy czujnika antykolizyjnego

W poniższej procedurze opisano sposób czyszczenia listwy czujnika antykolizyjnego.

Nota: Listwy czujnika antykolizyjnego zaleca się czyścić raz na tydzień. W zależności od użytkowania drukarki i czynników środowiskowych częstotliwość czyszczenia można zwiększyć lub zmniejszyć.

Procedura 6-17: Jak oczyścić listwy czujnika antykolizyjnego

Krok 1 Zdejmij osłonę ochronną z czujnika antykolizyjnego poprzez odkręcenie sześciu śrub imbusowych M3 (zaznaczone kolorem czerwonym na Figura 6-54).

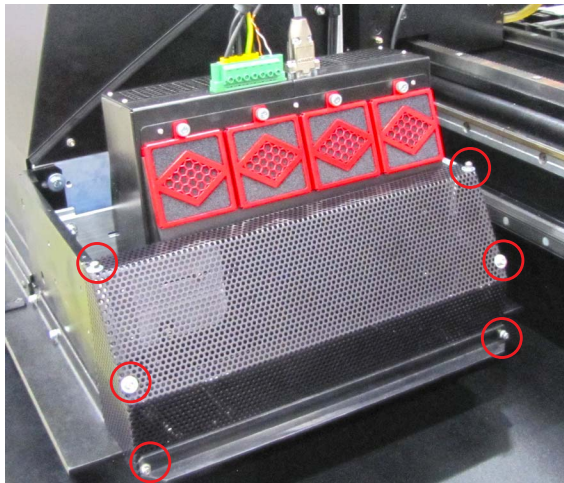
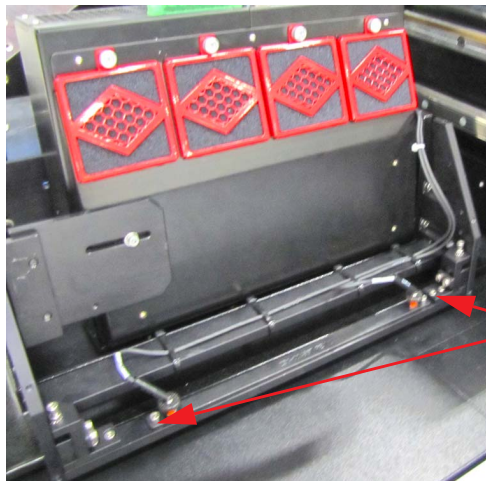


Figura 6-54 Osłona czujnika antykolizyjnego

Krok 2 Odkręć dwie śruby imbusowe M3 mocujące osłonę listwy czujnika. Umożliwi to dostęp do listwy czujnika.



Śruby osłony listwy czujnika

Figura 6-55 Osłona listwy czujnika

Krok 3 Ostrożnie podnieś osłonę listwy czujnika i połóż ją na boku.



Uwaga: Uważaj, aby nie uderzyć lub uszkodzyć mikro-przełączników.



Figura 6-56 Podniesiona osłona listwy czujnika

Krok 4 Przesuń karetkę do strefy oczyszczania lub podnieś karetkę, aby umożliwić wyjęcie listwy czujnika z ich pozycji montażowych.

Krok 5 Wymij listwę czujnika ostrożnie wypychając ją od spodu i chwytając w celu podniesienia (zob. Figura 6-57).

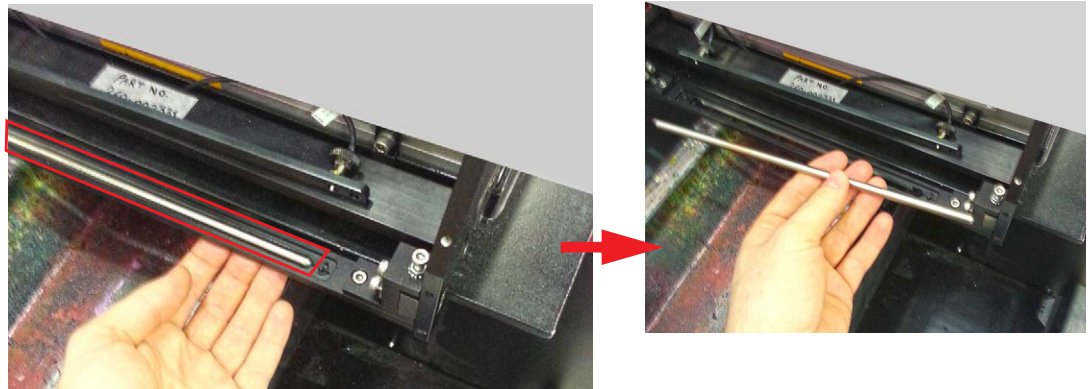


Figura 6-57 Wymywanie listwy czujnika

Krok 6 Wyczyść listwę czujnika przy użyciu środka czyszczącego bez dodatków ściernych.



Ważny:

Nie używać środków czyszczących z dodatkami ściernymi. Zalecany jest alkohol izopropylowy.



Figura 6-58 Czyszczenie listwy czujnika

- Krok 7 Wyczyść gniazdo uchwytu listwy czujnika. Zastosuj delikatny nacisk podczas czyszczenia tej powierzchni (zob. Figura 6-59).



Ważny:

Nie używać środków czyszczących z dodatkami ściernymi. Zalecany jest alkohol izopropylowy.



Figura 6-59 Czyszczenie gniazda uchwytu listwy czujnika

- Krok 8 Powtórz tę procedurę dla drugiej lampy UV.
- Krok 9 Przeprowadź w kolejności odwrotnej czynności opisane w punktach 5, 3, 2 i 1, aby ponownie zamontować czujnik antykolizyjny.

Koder optyczny

Podziałki koderów optycznych zamontowanych na drukarce Jeti Mira LED LM MG 2732 należy czyścić co 40 godzin (raz na tydzień) pracy. Dostępne są cztery podziałki na maszynie umieszczone:

- Wzdłuż dolnej przedniej szyny karetki (oznaczone kolorem czerwonym na Figura 6-60),
- Po obu bokach stołu dla modelu Flatbed (zaznaczone kolorem niebieskim na Figura 6-60)
- Po prawej stronie rolki przesuwacza dla modelu Flatbed plus RTR (zaznaczone kolorem zielonym na Figura 6-60).

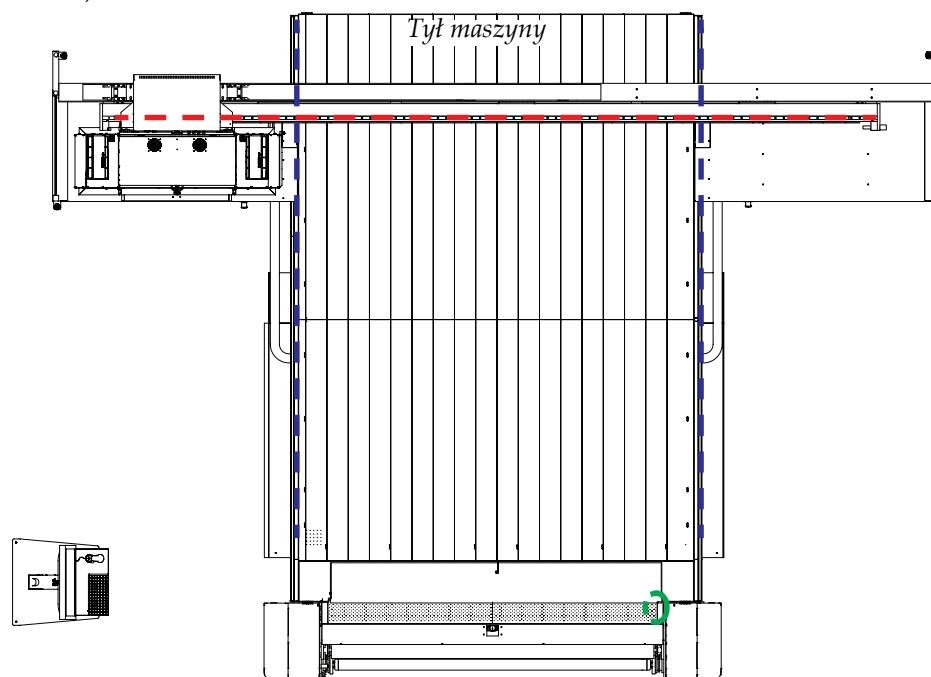


Figura 6-60 Lokalizacja podziałki kodera optycznego

Procedura 6-18: Jak wyczyścić podziałki kodera optycznego

- Krok 1 Naciśnij dwa przyciski zatrzymania awaryjnego umieszczone po przeciwnych stronach maszyny.
- Krok 2 Wytrzyj na całej długości skalę koder (zaznaczoną kolorem czerwonym na Figura 6-61) przy użyciu niepylącej ściereczki nasączonej alkoholem izopropylowym 99%. Podczas czyszczenia używaj delikatnych ruchów wykonywanych tylko w jednym kierunku (zob. fotografię na Figura 6-61).

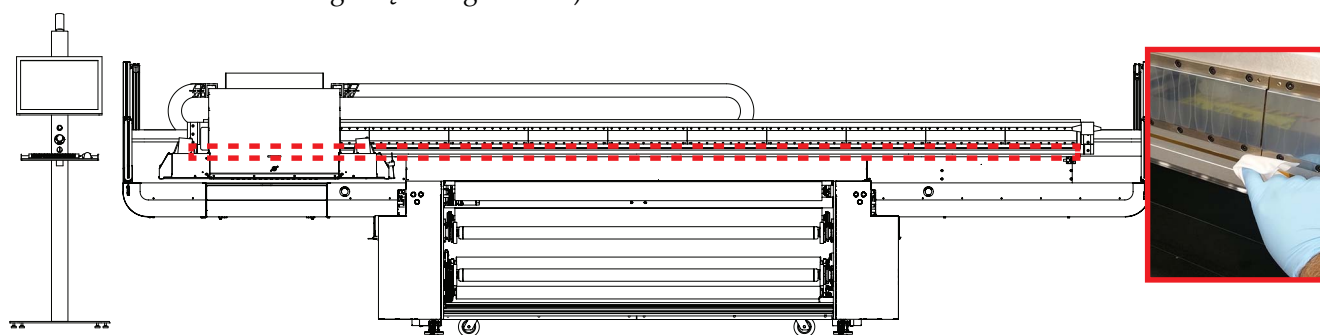


Figura 6-61 Czyszczenie podziałki kodera

Nota: Dostępne są trzy podziałki kodera optycznego dla modelu Flatbed i cztery podziałki kodera optycznego dla modelu Flatbed plus RTR drukarki Jeti Mira LED LM MG 2732 (zob. Figura 6-60).

- Krok 3 Po wyczyszczeniu podziałek koderów optycznych zwolnij przyciski zatrzymania awaryjnego.
- Krok 4 Przed rozpoczęciem drukowania przeprowadź procedury Procedura 5-1: Wykonanie rozruchu, Procedura 5-4: Jak załadować i rozładować medium - tryb płaski Flatbed i Test skokowości na stronie 5-71.

Regulacja głowic odczytu kodera optycznego

Głowica odczytu kodera optycznego będzie wymagać regulacji, jeżeli ulegnie poluzowaniu na zacisku montażowym lub gdy wskaźnik LED głowicy odczytu zmieni kolor na czerwony wzdłuż każdej części podziałki kodera. Na rysunku Figura 6-62 przedstawiono poszczególne typy głowic odczytu kodera.

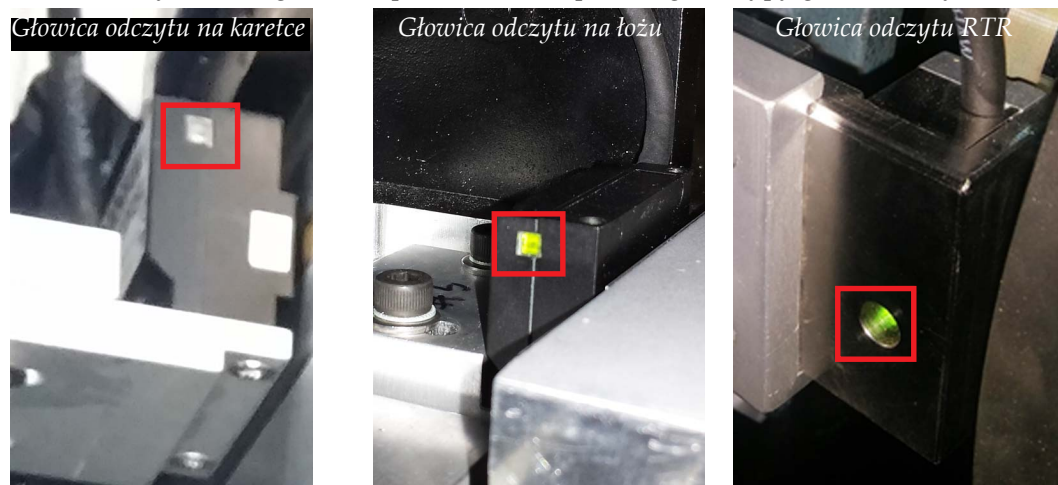


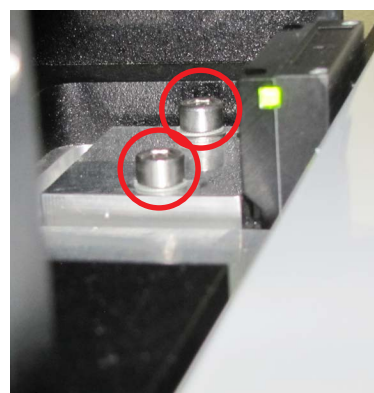
Figura 6-62 Różne typy głowic odczytu kodera

Procedura 6-19: Jak wyregulować głowicę odczytu kodera optycznego (karetkę i łożę)

- Krok 1 Naciśnij dwa przyciski zatrzymania awaryjnego umieszczone po przeciwnych stronach maszyny.
- Krok 2 Odnajdź optyczną głowicę odczytu wymagającą regulacji.
Nota: Regulacja nie jest wymagana, jeżeli wskaźniki LED mają kolor zielony z żółtym podświetleniem wzdłuż wszystkich części podziałki kodera. Jeżeli wskaźniki LED zmieniają kolor na czerwony w dowolnym punkcie podziałki, głowicę odczytu należy skalibrować w tym punkcie.
- Krok 3 Przesuń karetkę (lub łożę) do pozycji spoczynkowej i sprawdź wskaźnik LED. Następnie poluzuj śruby 9/64" (zaznaczone kolorem czerwonym na Figura 6-63).



Śruby głowicy odczytu na karetkę



Śruby głowicy odczytu na łożu

Figura 6-63 Luzowanie śrub mocujących optyczną głowicę odczytu

- Krok 4 Umieść szczelinomierz głowicy odczytu pomiędzy głowicę odczytu a podziałkę kodera, jak przedstawiono na Figura 6-64.

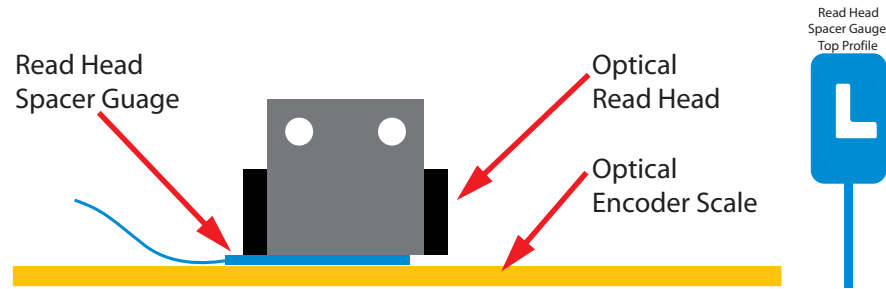


Figura 6-64 Szczelinomierz głowicy odczytu

Nota: Szczelinomierz głowicy odczytu posiada wycięcie w kształcie litery L, dzięki któremu fotokomórka może odczytywać podziałkę kodera podczas regulacji.

- Krok 5 Reguluj głowicę odczytu do momentu, gdy część dolna obudowy zrówna się w jednej płaszczyźnie ze szczelinomierzem głowicy odczytu, a te dwie pozycje razem zrównają się w jednej płaszczyźnie z podziałką kodera. Sprawdź, czy wskaźniki LED zmieniły kolor na zielony. Utrzymując szczelinomierz w jego położeniu zabezpiecz głowicę odczytu dokręcając dwie śruby 9/64”.



Uwaga: Szczelinomierz powinien łatwo dać się wysunąć z niewielkim oporem. Jeżeli szczelinomierz zablokuje się pomiędzy głowicą odczytu a podziałką kodera będzie to oznaczać, że regulacja nie została przeprowadzona poprawnie.

- Krok 6 Przesuń ręcznie karetkę (łoże) wzdłuż całej długości podziałki kodera i sprawdź, czy wskaźnik LED ma kolor zielony na całej długości. Jeżeli wskaźnik LED zmieni kolor na żółty lub czerwony, zatrzymaj karetkę (łoże) i przeprowadź regulację głowicy odczytu do tego punktu wzdłuż podziałki kodera zgodnie z czynnościami opisanymi w punktach Krok 4 i Krok 5.
- Krok 7 Po zakończeniu regulacji głowicy odczytu przesun karetkę (łoże) do pozycji spoczynkowej i zwolnij przyciski zatrzymania awaryjnego.
- Krok 8 Przed rozpoczęciem drukowania przeprowadź procedury Procedura 5-1: Wykonanie rozruchu, Procedura 5-4: Jak załadować i rozładować medium - tryb płaski Flatbed i Test skokowości na stronie 5-71.

Nota: Ta procedura jest dokładnie taka sama jak dla głowicy odczytu koderów optycznych na łożu.

Procedura 6-20: Jak wyregulować głowicę odczytu kodera optycznego rolki przesuwacza

- Krok 1 Naciśnij dwa przyciski zatrzymania awaryjnego umieszczone po przeciwnych stronach maszyny.
- Krok 2 Zdejmij osłonę kodera optycznego (zob. Figura 6-65 na stronie 6-44).
- Krok 3 Odnajdź optyczną głowicę odczytu wymagającą regulacji.
- Nota:** Regulacja nie jest wymagana, jeżeli wskaźniki LED mają kolor zielony z żółtym podświetleniem wzdłuż wszystkich części podziałki kodera. Jeżeli wskaźniki LED zmieniają kolor na czerwony w dowolnym punkcie podziałki, głowicę odczytu należy skalibrować.

- Krok 4 Poluzuj śruby 9/64" (zaznaczone czerwonym kółkiem na Figura 6-65).



Figura 6-65 Luzowanie śrub mocujących optyczną głowicę odczytu

- Krok 5 Umieść szczelinomierz głowicy odczytu (Part Number: 465-000001) pomiędzy głowicę odczytu a podziałkę kodera, jak przedstawiono na Figura 6-66.

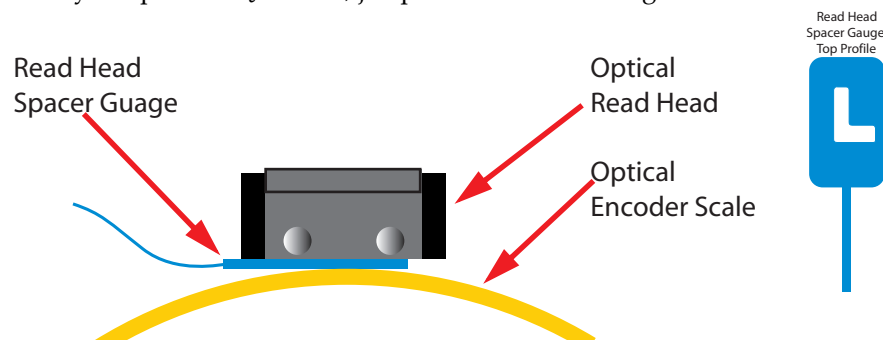


Figura 6-66 Szczelinomierz głowicy odczytu

Nota: Szczelinomierz głowicy odczytu posiada wycięcie w kształcie litery L, dzięki któremu fotokomórka może odczytywać podziałkę kodera podczas regulacji.

- Krok 6 Reguluj głowicę odczytu do momentu, gdy część dolna obudowy zrówna się w jednej płaszczyźnie ze szczelinomierzem głowicy odczytu, a te dwie pozycje razem zrównają się w jednej płaszczyźnie z podziałką kodera. Sprawdź, czy wskaźniki LED zmieniły kolor na zielony. Utrzymując szczelinomierz w jego położeniu zabezpiecz głowicę odczytu dokręcając dwie śruby 9/64".



Uwaga: Szczelinomierz powinien łatwo dać się wysunąć z niewielkim oporem. Jeżeli szczelinomierz zablokuje się pomiędzy głowicą odczytu a podziałką kodera będzie to oznaczać, że regulacja nie została przeprowadzona poprawnie.

- Krok 7 Przesuń ręcznie rolkę odbiorczą wzdłuż całego obwodu podziałki kodera i sprawdź, czy wskaźnik LED ma kolor zielony na całej długości. Jeżeli wskaźnik LED zmieni kolor na żółty lub czerwony, zatrzymaj rolkę odbiorczą i przeprowadź regulację głowicy odczytu do tego punktu wzdłuż podziałki kodera zgodnie z czynnościami opisanymi w punktach Krok 4 i Krok 5.
- Krok 8 Po zakończeniu regulacji głowicy odczytu zamknij drzwi podnośnika i zwolnij przyciski zatrzymania awaryjnego.
- Krok 9 Przed rozpoczęciem drukowania przeprowadź procedury Procedura 5-1: Wykonanie rozruchu, Procedura 5-21: Jak załadować medium - tryb z roli na rolę RTR i Test skokowości na stronie 5-71.

Szafki

Szafki, panele i obudowy drukarki Jeti Mira LED LM MG 2732 powinny być czyszczone co 160 godzin (raz na miesiąc) pracy. Szmatka zwilżona wodą może służyć do usuwania pyłu i zanieczyszczeń z powierzchni. Atrament można łatwo wyczyścić przy użyciu szmatki nasączonej alkoholem izopropylowym o stężeniu 99%. Zaleca się namoczyć mocno zanieczyszczone obszary alkoholem, a następnie wytrzeć przy użyciu szmatki.

Należy przestrzegać środków ostrożności podczas używania rozpuszczalników do usuwania atramentu z pomalowanych powierzchni. Po zastosowaniu płynu czyszczącego Anuvia Flush powierzchnię należy dokładnie przemyć wodą, aby nie dopuścić do odpadania farby z pomalowanych powierzchni lub powstawiania pęcherzy prowadzących do odbarwień lub nieosłoniętych powierzchni metalowych.



Zagrożenie: Należy zawsze używać okularów, rękawic i odzieży ochronnej podczas stosowania chemikaliów. Pomieszczenie powinno być dobrze wentylowane i wolne od iskier i źródeł ognia.

Łoże stołu

Drukarka Jeti Mira LED LM MG 2732 jest wyposażona w precyzyjny stół podciśnieniowy dla zapewnienia dokładnego i wydajnego drukowania. Stół należy konserwować zgodnie z procedurą Procedura 6-21: Jak oczyścić powierzchnię łoża stołu i Procedura 6-22: Jak oczyścić otwory ssawne łoża stołu. Jeżeli stół nie będzie prawidłowo konserwowany, zasysanie podciśnieniowe może zostać zmniejszone.

Procedura 6-21: Jak oczyścić powierzchnię łoża stołu

Krok 1 Włącz silnik dmuchawy stołu podciśnieniowego i na panelu sterowania stołem uruchom zasysanie odwrotne.



Biały przycisk Vacuum (podciśnienie) w każdym rogu stołu umożliwia przełączanie się pomiędzy funkcją podciśnienia a łoża pneumatycznego dla stołu. Dwa przyciski w tylnej części stołu służą do sterowania dmuchawą tylną. Dwa przyciski w przedniej części stołu służą do sterowania dmuchawą przednią. Obsługa tych przycisków rozpoczynając od pozycji wyłączonej jest następująca:

- Pierwsze naciśnięcie włącza dmuchawę i zasysanie we wszystkich 3 strefach dla tej dmuchawy.
- Drugie naciśnięcie powoduje włączenie podnośnika medium.
- Każde kolejne naciśnięcie powoduje przełączanie się pomiędzy zasysaniem a podnoszeniem stref wybranych w interfejsie GUI.

Figura 6-67 Panel sterowania stołem

Podciśnieniem i strefami podciśnienia na stole można także sterować z okna ustawień maszyny (Machine Settings) w interfejsie GUI Jeti (przyciski włączania/wyłączania stołu zaznaczono kolorem czerwonym, przyciski podnośnika medium/zasysania kolorem niebieskim, obok znajdują się przyciski wyboru stref).

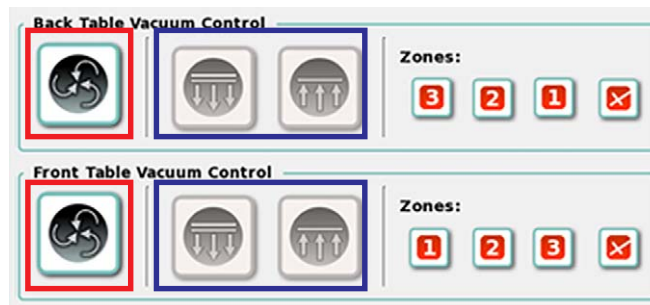


Figura 6-68 Przyciski sterowania podciśnieniem na stole

Krok 2 Przy użyciu szmatki nasączonej płynem czyszczącym Jeti-Flush wycieraj zanieczyszczone powierzchnie do całkowitego usunięcia atramentu. Płaską końcówką karty PVC/plastikowej ostrożnie zeskrob grubsze warstwy atramentu.



Zagrożenie: Należy zawsze używać okularów, rękawic i odzieży ochronnej podczas używania chemikaliów. Pomieszczenie powinno być dobrze wentylowane i wolne od iskier i źródeł ognia.

Krok 3 Przed rozpoczęciem drukowania przeprowadź procedury Procedura 5-1: Wykonanie rozruchu, Procedura 5-4: Jak załadować i rozładować medium - tryb płaski Flatbed i Test skokowości na stronie 5-71.

Nota: Powierzchnię stołu można także polerować przy użyciu polerki do aluminium w celu przywrócenia połysku i uniemożliwienia przylegania atramentu.

Procedura 6-22: Jak oczyścić otwory ssawne łoża stołu

Krok 1 Powtórz czynności opisane w punkcie Krok 1 procedury Procedura 6-21: Jak oczyścić powierzchnię łoża stołu na stronie 6-45.



Zagrożenie: Należy zawsze używać okularów, rękawic i odzieży ochronnej podczas używania chemikaliów. Pomieszczenie powinno być dobrze wentylowane i wolne od iskier i źródeł ognia.

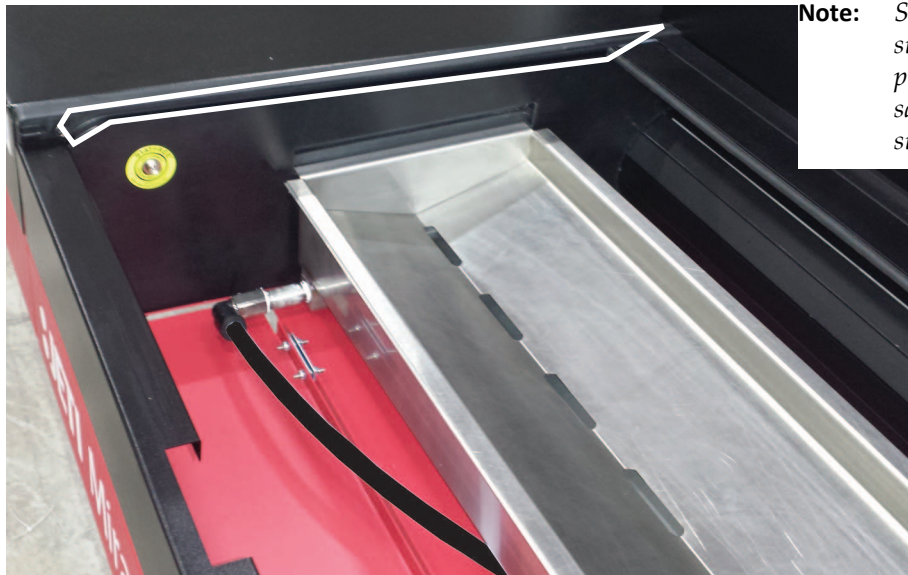
Krok 2 Przy użyciu wiertła 1/16" wyczyść otwory ssawne z wszelkich zanieczyszczeń. Najlepiej jest założyć taśmę maskującą na trzydziesto-centymetrowe odcinki na stole i używać ich jak punktów odniesienia.

Krok 3 Przed rozpoczęciem drukowania przeprowadź procedury Procedura 5-1: Wykonanie rozruchu, Procedura 5-4: Jak załadować i rozładować medium - tryb płaski Flatbed i Test skokowości na stronie 5-71.

Strefa oczyszczania

Strefę oczyszczania należy utrzymywać w jak najlepszej czystości, a jej czyszczenie powinno wchodzić w skład cotygodniowego programu konserwacji. Ściany i podłogę strefy oczyszczania można wycierać przy użyciu szmatki nasączonej roztworem Anuvia Flushing.

Jest ważne, aby wyczyścić szyny prowadnic (zaznaczone kolorem białym na Figura 6-69), po których porusza się górna część roli. Wyrzyj każdy zestaw szyn szmatką nasączoną płynem czyszczącym Anuvia Flush, a następnie wypoleruj przy użyciu suchej i czystej szmatki.



Note: Szyna prowadząca po lewej stronie. Druga szyna prowadząca znajduje w tym samym położeniu po prawej stronie strefy oczyszczania.

Figura 6-69 Szyny prowadzące górnej części roli

Nota: Funkcjonalność maszyny może się zmniejszyć, a funkcje, takie jak przygotowywanie mogą zostać ograniczone, jeżeli prowadnice szynowe nie będą prawidłowo czyszczone.

Górna część roli (ekran UV)

Czyszczenie powierzchni górnej roli jest obowiązkowe, aby uniemożliwić zanieczyszczenie utwardzonym atramentem dolnej części karetki i przenoszenia go na powierzchnię medium.

Płyta głowicy drukującej karetki (część dolna)

Płyta dolna karetki powinna być czyszczona, jeżeli zostanie zanieczyszczona atramentem lub innymi zanieczyszczeniami. Przy użyciu niepylącej ściereczki nasączonej rozpuszczalnikiem wytrzyj ostrożnie, rozpoczynając od tyłu i kierując się ku przodowi, powierzchnię płyty dolnej karetki unikając kontaktu z płytami dyszy głowicy drukującej. Wytrzyj każdą płytę dysz zasilanych z kanału o podobnym kolorze jednym ciągłym ruchem w tylko jednym kierunku, delikatnie omiatając powierzchnię. Przed przetarciem głowic drukujących z kanału o innym kolorze należy obrócić ściereczkę, tak aby użyć czystej powierzchni.

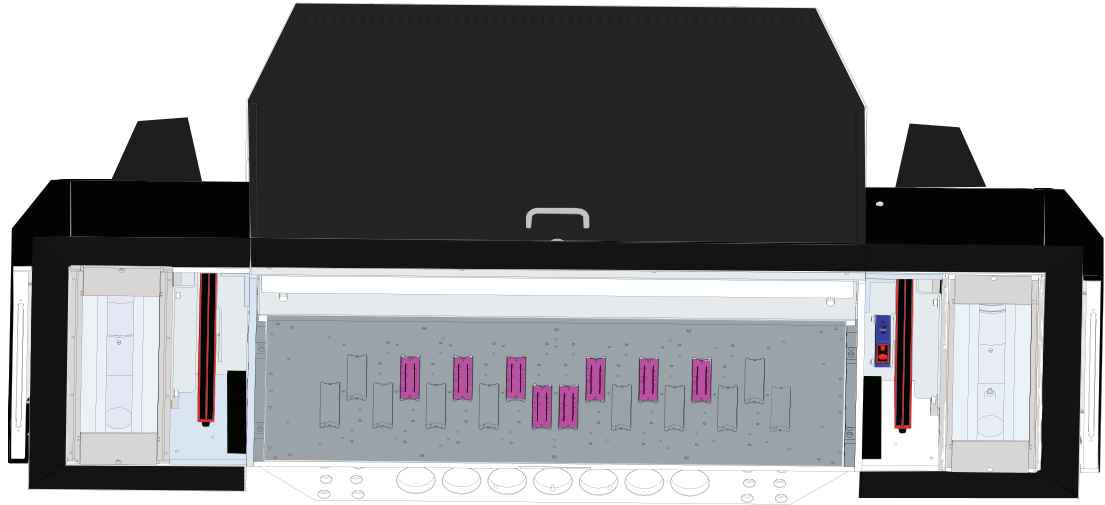


Figura 6-70 Płyta dolna karetki



Uwaga: Nie zaleca się wycierać płyty od przodu do tyłu lub od strony lewej do prawej, ponieważ może to spowodować uszkodzenie głowic drukujących.

Rolki medium

Rolki medium muszą być wolne od pyłu i atramentu. Rolki należy czyścić raz dziennie (po 8 godzinach pracy). Jeżeli rolki nie będą prawidłowo oczyszczane, może mieć to wpływ na nieprawidłowe dostarczanie medium. Prawidłowego naciągu i przylegania atramentu do medium nie można zapewnić używając nieprawidłowo konserwowanych rolek. Wyłącz maszynę i układ sprężonego powietrza. Przy użyciu szmatek do czyszczenia ogólnego nasączonych wodą, środka do czyszczenia szkła lub alkoholu izopropylowego 99,9% usuń ostrożnie atrament, pył lub smar, który może znajdować się na rolkach.

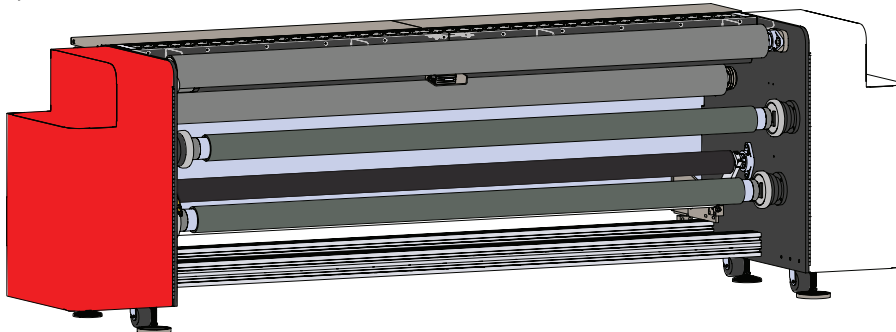


Figura 6-71 Rolki przednie lub tylne



Uwaga: Nie używać płynu czyszczącego Anuvia Flush do czyszczenia rolek medium. Używanie płynu czyszczącego Anuvia Flush może spowodować uszkodzenie rolek, powodować problemy z przyleganiem atramentu i w konsekwencji zniszczyć wydruk.

Wiązka przewodów

W kanale wiązki przewodów może gromadzić się pył i zanieczyszczenia. Należy go odkurzać co 40 godzin (raz w tygodniu dla 8 godzin pracy na dzień). Należy zapewnić, aby maszyna nie znajdowała się w ruchu i nacisnąć przynajmniej dwa przyciski zatrzymania awaryjnego po przeciwnych stronach maszyny.

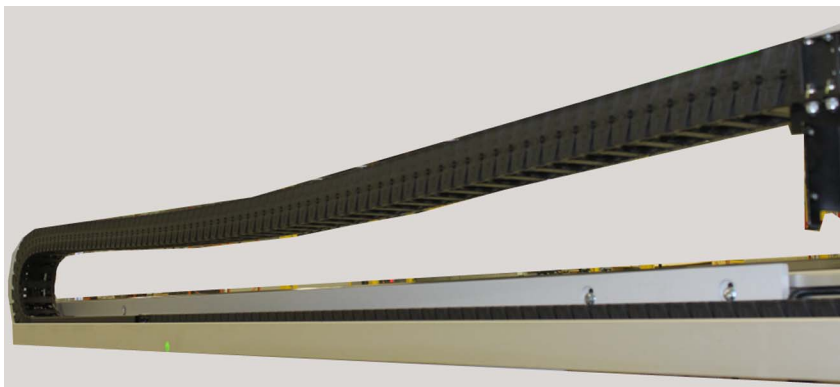


Figura 6-72 Wiązka przewodów

Konserwacja przedziału z atramentami

Taca atramentów

Tacę atramentów należy sprawdzać pod kątem przecieków lub zanieczyszczenia co 160 godzin (raz na miesiąc) pracy. Jeżeli na powierzchni tacy widoczny jest atrament, należy go wytrzeć szmatką. Inspekcję tacy należy przeprowadzać co 24 godziny i sprawdzać, czy atrament wycieka z jednego ze zbiorników głównych atramentu, czy został rozlany podczas napełniania zbiorników. W przypadku stwierdzenia przecieków należy skontaktować się z działem serwisowym.

Główne zbiorniki atramentu

Główne zbiorniki atramentu należy sprawdzać pod kątem czystości i uszkodzeń. Jeżeli atrament wylał się z głównego zbiornika atramentu należy ostrożnie wyczyścić zewnętrzną stronę zbiornika przy użyciu niepylącej ściereczki nasączonej płynem czyszczącym Anuvia Flush.

Nota: Jeżeli dojdzie do kontaktu płynu czyszczącego Anuvia Flush lub innego środka chemicznego z atramentem UV, może dojść do pogorszenia jakości koloru, przylegania i utwardzania takiego atramentu.

Przestój krótkotrwały

Procedura przestoju krótkotrwałego może być przeprowadzana przez okres maksymalnie 30 dni. Podczas przestoju krótkotrwałego maszyny nie należy wyłączać. Głowice drukujące koloru białego muszą być zalewane atramentem co trzy dni, aby nie doprowadzić do zatkania (bezpośrednio na maszynie lub w sposób zdalny). Kolorowe głowice drukujące nie wymagają zalewania podczas krótkotrwałego przestoju.

Procedura 6-23: Jak przeprowadzić przestój krótkotrwały

- Krok 1 Upewnij się, czy drukarka jest włączona, a oprogramowanie Jeti pracuje.
- Krok 2 Upewnij się, czy górne drzwi roli są otwarte.
- Krok 3 Ustaw karetkę w pozycji spoczynkowej i wyłącz układ ruchu maszyny.
- Krok 4 Przeprowadź trzy razy procedurę zalewania głowic drukujących białego atramentu. Czynność tę należy wykonywać co trzy dni, aby nie dopuścić do zatkania głowic. Zaleca się, aby tę operację przeprowadzał lokalny operator. Można ją także przeprowadzić zdalnie przy użyciu programu TeamViewer w następujący sposób:



Uwaga: Poniższą procedurę należy przeprowadzać wyłącznie przy otwartych drzwiach górnych roli. Agfa Graphics nie będzie ponosić żadnej odpowiedzialności za wszelkie szkody względem maszyny lub mienia będące wynikiem poniższej procedury.

- a. Otwórz aplikację TeamViewer na drukarce i skopiuj informacje o identyfikatorze i hasle.

Nota: Zapoznaj się z dokumentem *CG100 Sterowanie zdalne drukarkami Jeti*, aby uzyskać informacje o instalowaniu i obsłudze aplikacji TeamViewer.

- b. Otwórz aplikację TeamViewer na komputerze zdalnym PC.

- c. Podaj identyfikator i hasło. Na komputerze zdalnym PC zostanie wyświetlony pulpit drukarki.

- d. W oprogramowaniu Jeti Software drukarki kliknij ikonę układu atramentów (Ink System).

- e. W oknie układu atramentów (Ink System) kliknij przycisk kontroli przygotowania (Prime Control), aby przygotować (zalać) głowice drukujące białego atramentu.

- Krok 5 Po zakończeniu przestoju krótkotrwałego można będzie wznowić normalną obsługę drukarki.

Przestój długotrwały

Nota: Minimum 30 dni lub jeżeli nie jest możliwe zalenie głowic drukujących białego atramentu po upływie 3 dni.

Agfa Graphics zaleca, aby procedurę Procedura 6-24: Jak przeprowadzić przestój długotrwały przeprowadzał certyfikowany technik serwisowy Jeti. Poniższa procedura nie została szczegółowo opisana i wymaga dodatkowej wiedzy i doświadczenia, których nie posiada zwykły operator maszyny. Prosimy o kontakt z działem serwisowym, aby uzyskać informacje o serwisowaniu podczas długotrwałego przestoju. Drukarkę Jeti Mira LED LM MG 2732 po zakończeniu przestoju długotrwałego można wycofać z eksploatacji, spakować w skrzynki i usunąć.

Tabela 6-2 Przestój długotrwały

Czas trwania			
30 dni	60 dni	90 dni	120 dni
Przepłukać i zainstalować płytę uszczelniającą.	Zdjąć płytę uszczelniającą, przepłukać i ponownie zainstalować płytę uszczelniającą.	Zdjąć płytę uszczelniającą, przepłukać i ponownie zainstalować płytę uszczelniającą.	Zdjąć płytę uszczelniającą, przepłukać i ponownie zainstalować płytę uszczelniającą.

Procedura 6-24: Jak przeprowadzić przestój długotrwały

- Krok 1 Odłącz rurki prowadzące od zbiorników dodatkowych do głowic drukujących i zatkać zatyczkami wszystkie rurki wychodzące ze zbiorników.
- Krok 2 Przy użyciu strzykawki napelnionej płynem Jeti Flush przepłukuj ręcznie wszystkie głowice drukujące i zatkać zatyczkami wszystkie rurki prowadzące do głowic drukujących.



Ważny:

Przed rozpoczęciem przepłukiwania głowic drukujących na strzykawkę należy zawsze założyć filtr atramentu.

- Krok 3 Zainstaluj płytę uszczelniającą pod płytą drukującą przeprowadzając czynności opisane w procedurze „Jak zdjąć płytę uszczelniającą” w rozdziale 5 podręcznika instalacji w kolejności odwrotnej.



Ważny:

Sprawdź, czy podkładki gumowe płyty są czyste i w razie potrzeby wyczyść je przy użyciu płynu czyszczącego Jeti Flush.

- Krok 4 Odłącz doprowadzenie sprężonego powietrza z maszyny i zabezpiecz główny regulator powietrza w pozycji wyłączonej (regulator można zablokować).
- Krok 5 Wyłącz zasilanie maszyny i wyłącz wyłącznik główny.
- Krok 6 Przeprowadź wszystkie procedury opisane w Praktyki czyszczenia ogólnego na stronie 6-34.
- Krok 7 Naciśnij wszystkie przyciski zatrzymania awaryjnego i zabezpiecz je taśmą o niskiej przyczepności.
- Krok 8 Jeżeli drukarka będzie przenoszona z miejsca na miejsce, przeprowadź czynności opisane w punktach od Krok 9 do Krok 13.
- Krok 9 Zabezpiecz karetkę w pozycji zablokowanej nadającej się do transportu.
- Krok 10 Odłącz linie niskiego i wysokiego podciśnienia od wejść/wyjść płyty sterowniczej podciśnienia.
- Krok 11 Odłącz zasilanie akumulatora zapasowego.
- Krok 12 Zablokuj łożo przy użyciu odpowiednich zacisków.
- Krok 13 Zabezpiecz wszystkie szafki, drzwi, osłony głównych zbiorników atramentu i inne zewnętrzne części ruchome za pomocą taśmy o niskiej przyczepności. Dokręć wszystkie śruby blokujące, jeżeli są dostępne.

Procedura 6-25: Jak przywrócić maszynę do pracy po przestoju długotrwałym

Procedura przestoju długotrwałego ma na celu przygotować maszynę Jeti Mira LED LM MG 2732 do wysyłki (po spakowaniu w skrzynię) lub do przechowywania przez okres maksymalnie trzech miesięcy. Zaleca się, aby po zakończeniu przestoju trzymiesięcznego przeprowadzić procedurę oddania maszyny do użytku zgodnie z czynnościami opisanymi w rozdziale 5 „Oddanie maszyny do użytku” podręcznika instalacji.



Zagrożenie: Procedurę powinien przeprowadzać certyfikowany technik Agfa Graphics Jeti, w przeciwnym razie może dojść do poważnych obrażeń ciała lub uszkodzenia maszyny.

Informacje ogólne

Jeti Mira LED LM MG 2732 to stabilna platforma do drukowania przeznaczona do eksploatacji przemysłowej. Może się jednak zdarzyć, że małe zakłócenia w procedurach pracy spowodowane przez czujniki lub regulacje doprowadzą do tego, że wyniki drukowania maszyny nie będą odpowiadać specyfikacjom. W tym rozdziale omówiono najczęściej spotykane objawy i przyczyny zakłóceń w produkcji, które można łatwo usunąć z poziomu operatora. Szczegółowy opis objawów i właściwych czynności niezbędnych do natychmiastowego usunięcia problemów przedstawia Tabela 7-1: Tabela rozwiązywania problemów – tryb płaski Flatbed, Tabela 7-2: Tabela rozwiązywania problemów – tryb z roli na rolę (RTR) i Tabela 7-3: Komunikaty o błędach GUI Jeti, kiedy ruchomy układ naciągowy jest w stanie błędu (tryb z roli na rolę).

Tabela 7-1: Tabela rozwiązywania problemów – tryb płaski Flatbed

Objawy	Działanie
Nie włącza się zasilanie drukarki.	<ul style="list-style-type: none"> • Sprawdź źródło zasilania. • Sprawdź wyłączniki zasilania na maszynie. • Sprawdź, czy przełącznik wł./wył. działa prawidłowo.
Komputer się nie uruchamia	<ul style="list-style-type: none"> • Sprawdź zasilanie komputera. • Sprawdź połączenia sygnału wideo. • Sprawdź zasilanie i połączenia sygnału wideo w monitorze. • Sprawdź, czy płyta DVD znajduje się w napędzie DVD. • Sprawdź ustawienia BIOS, aby włączyć zasilanie po awarii zasilania.
Silnik podciśnienia stołu się nie uruchamia.	<ul style="list-style-type: none"> • Sprawdź zasilanie sprężonym powietrzem (minimum 75 psi, 5,2 bara). • Sprawdź przełącznik przeciążeniowy i zresetuj zgodnie z Procedura 7-3: Jak zresetować przełącznik przeciążenia w silniku podciśnienia stołu.
Układ utwardzania UV nie uruchamia się.	<ul style="list-style-type: none"> • Upewnij się, czy karetki są w położeniu spoczynkowym. • Upewnij się, czy bezpieczniki w szafce elektrycznej nie zadziałały (zob. wskaźniki stanu gotowości). • Sprawdź sieć motionNet pod kątem błędów „Lampy nie włączają się, ponieważ...” (Lamps not starting because of...).
Pompy nie pompują.	<ul style="list-style-type: none"> • Upewnij się, czy tablica pomp atramentu ma podłączone zasilanie (diody LED na tablicy się świecą). • Upewnij się, czy pompy są włączone w oknie układu atramentów (Ink System). • Upewnij się, czy główne zbiorniki atramentu są wypełnione atramentem. • Upewnij się, czy nie ma nieszczelnych przewodów lub złączy w komorze atramentów lub w karetkach. • Upewnij się, czy właściwa pompa jest fizycznie podłączona do tablicy pomp atramentu w komorze atramentów. Zob. Rozdział 3: Układ atramentów. • Upewnij się, czy stan komunikacji w diagnostyce czujników jest prawidłowy dla płyty we/wy Vac.
Nie można drukować po szybkim automatycznym załączeniu/wyłączeniu bariery świetlnej.	<ul style="list-style-type: none"> • To zdarzenie spowoduje przejście IPC do niewłaściwego stanu. Przed ponownym włączeniem napędów i przejściem do pozycji spoczynkowej konieczne będzie naciśnięcie przycisku zatrzymania awaryjnego. Jeśli to nie rozwiąże problemu, wyłącz i włącz maszynę.

Tabela 7-1: Tabela rozwiązywania problemów – tryb płaski Flatbed (Continued)

Objawy	Działanie
Nie można drukować po przesunięciu karetki z miejsca spoczynkowego w trybie nadpisania ustawień.	<ul style="list-style-type: none"> To zdarzenie spowoduje przejście IPC do niewłaściwego stanu. Przed ponownym włączeniem napędów i przejściem do pozycji spoczynkowej konieczne będzie naciśnięcie przycisku zatrzymania awaryjnego. Jeśli to nie rozwiąże problemu, wyłącz i włącz maszynę.
Niskie podciśnienie nie może wytworzyć ciśnienia.	<ul style="list-style-type: none"> Sprawdź, czy niskie podciśnienie jest włączone w oknie układu atramentów (Ink System). Sprawdź wszystkie połączenia głowic drukujących pomiędzy dodatkowymi pojemnikami atramentu a głowicami drukującymi. Sprawdź poziom atramentu w dodatkowych pojemnikach w zakładce Ink System (układ atramentów) w oknie układu atramentów (Ink System). Sprawdź pod kątem nieszczelności karetkę i komorę atramentów, gdzie znajduje się zbiornik podtrzymujący niskie podciśnienie. Sprawdź, czy włącza się pompa niskiego podciśnienia w komorze atramentów (należy dotknąć pompy i poczuć, czy wibruje). Sprawdź, czy nie doszło do przepełnienia. W przypadku przepełnienia zob. Jak usunąć stan przepełnienia przy niskim podciśnieniu na stronie 7-12. Sprawdź, czy nie ma zagiętej lub uszkodzonej rurki między zbiornikiem podtrzymującym niskie podciśnienie a karetką (należy nasłuchiwać świszczącego dźwięku).
Nie można przygotować głowic drukujących do pracy.	<p>Jeśli problem dotyczy wszystkich głowic drukujących:</p> <ul style="list-style-type: none"> Upewnij się, czy karetka jest w położeniu spoczynkowym. Upewnij się, czy drzwiczki roli są całkowicie otwarte. Upewnij się, czy w dodatkowych zbiornikach atramentu jest atrament, a pompy atramentu są włączone. Upewnij się, czy zawory zwrotne nie są zablokowane w stanie zamkniętym, co uniemożliwi napełnianie atramentem dodatkowych pojemników. Upewnij się, czy pompa przygotowania do pracy (zasysania atramentu) włącza się po naciśnięciu przycisku przygotowania do pracy (należy dotknąć pompy i poczuć, czy wibruje). Upewnij się, czy nie ma wycieków między pompą przygotowania do pracy i zaworami atramentu do przygotowania do pracy (należy nasłuchiwać świszczącego dźwięku).
Nie można zassać wybranego koloru głowicy drukującej.	<p>Jeśli problem dotyczy jednego kanału drukowania w banku:</p> <ul style="list-style-type: none"> Upewnij się, czy głowice drukujące są prawidłowo połączone z dodatkowym pojemnikiem atramentu; nie może być wycieków. Upewnij się, czy zawory przygotowawcze (zasysania atramentu) działają (należy je sprawdzić z poziomu obszaru sterowania przygotowaniem głowic do pracy „Prime Controls” w oknie układu atramentów „Ink System”).
Karetka nie powraca do pozycji spoczynkowej.	<ul style="list-style-type: none"> Upewnij się, czy kołki ustalające stołu nie są podniesione. Ruch karetki musi być włączony. Upewnij się, czy napędy Meridian są włączone (zob. okno diagnostyki). Upewnij się, czy drzwiczki roli są zamknięte. Upewnij się, czy pokrywy i drzwiczki nie są aktywowane. Upewnij się, czy przyciski zatrzymania awaryjnego nie są naciśnięte, a zielony przycisk zerowania na podeście jest włączony. Upewnij się, czy nic nie blokuje barier świetlnych. Upewnij się, czy nie ma mechanicznej przeszkody w ruchu karetki. Upewnij się, czy nie ma mechanicznego uszkodzenia w podzespołach ruchu karetki. Upewnij się, czy napęd szybkiego skanowania jest włączony, a zielona kontrolka stanu LED napędu ciągle miga.

Tabela 7-1: Tabela rozwiązywania problemów – tryb płaski Flatbed (Continued)

Objawy	Działanie
<p>Łoże nie powraca do pozycji spoczynkowej.</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Upewnij się, czy ruch łoża jest włączony. • Upewnij się, czy napędy Meridian są włączone (zob. okno diagnostyki). • Upewnij się, czy pokrywy i drzwiczki nie są aktywowane. • Upewnij się, czy przyciski zatrzymania awaryjnego nie są naciśnięte, a zielony przycisk zerowania na ramieniu monitora jest włączony. • Upewnij się, czy nie ma mechanicznej przeszkody w ruchu łoża. • Upewnij się, czy nie ma mechanicznego uszkodzenia w ruchomych podzespołach łoża. • Upewnij się, czy napęd wolnego skanowania jest włączony, a zielona kontrolka stanu LED ciągle miga.
<p>Jakość obrazów nie jest dobra.</p>	<p>Należy spróbować następujących czynności:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Kontrola wysokości głowicy. • Procedura 5-35: Jak używać funkcji wyłączenia wyrzutu (Jet Out). • Test skokowości. • Procedura 5-39: Jak skalibrować wyrównanie lewo-prawo. • Procedura 5-38: Jak wykonać wyrównanie koloru do koloru. • Czy obraz został przetworzony (zripowany) przy profilu właściwym dla medium i liczby kanałów druku? • Czy w oknie ustawień (Settings) interfejsu GUI Jeti wybrano właściwą rozdzielczość? • Czy karetki wymagają przyspieszenia lub spowolnienia według zmian rozdzielczości? • Czy ustawienie napięcia jest zbyt wysokie lub zbyt niskie dla głowic? Jeśli tak, skontaktuj się z działem serwisu Agfa Graphics Jeti. • Czy ustawienie niskiego podciśnienia jest zbyt wysokie lub zbyt niskie? Jeśli tak, skontaktuj się z działem serwisu Agfa Graphics Jeti. • Czy temperatura pojemników i głowic jest zbyt wysoka lub niska? Jeśli tak, skontaktuj się z działem serwisu Agfa Graphics Jeti.
<p>Dlaczego w głowicach drukujących podłączonych do wybranego dodatkowego pojemnika atramentu można zaobserwować kapanie?</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Czy występuje przepełnienie w zaworze przygotowawczym (zasysania atramentu) na kanale drukowania, w którym widoczne jest kapanie? • Czy jest wystarczająco dużo atramentu w głównym zbiorniku? • Czy dodatkowy pojemnik atramentu napełnia się atramentem? • Czy osprzęt i połączenia kanału drukowania są zabezpieczone i szczelne? • Jeśli dotyczy to wszystkich głowic drukujących kanału drukowania, czy atrament ma przekroczoną datę ważności lub nie był właściwie aklimatyzowany? Zwykle zaleca się 24 godziny oczekiwania przy występowaniu skrajnych zmian temperatury. • Czy na działanie wybranego kanału ma wpływ pompa atramentu? • Czy atrament przepływa przez zawór zwrotny? • Czy ustawienia napięć są zbyt wysokie lub zbyt niskie dla głowic? Jeśli tak, skontaktuj się z działem serwisu Agfa Graphics. • Czy elektryczne połączenia głowic są właściwie zabezpieczone? • Czy temperatura pojemników i głowic jest zbyt wysoka lub niska?

Tabela 7-1: Tabela rozwiązywania problemów – tryb płaski Flatbed (Continued)

Objawy	Działanie
Dlaczego nie ma zasysania w łożu stołu?	<ul style="list-style-type: none"> • Czy jest włączony silnik podciśnienia stołu? • Jeśli maszyna jest uruchamiana po raz pierwszy, czy silnik podciśnienia obraca się we właściwym kierunku (powietrze powinno być wydmuchiwane przez otwór wylotowy)? • Czy podciśnienie stołu jest aktywowane (dioda LED świeci się w obszarze podciśnienia)? • Czy medium jest wystarczająco duże, aby zakryć otwory zasysające? • Czy otwory zasysania nie są zakryte przez medium z maską?
Dlaczego obraz przesuwają się podczas drukowania?	<ul style="list-style-type: none"> • Czy wskaźnik LED kodera optycznego na szynie karetki jest zielony? Jeśli nie, wyczyść głowicę odczytu kodera optycznego oraz jego podziałkę. • Optyczna głowica odczytu może wymagać regulacji lub czyszczenia zgodnie z procedurą Procedura 6-19: Jak wyregulować głowicę odczytu kodera optycznego (karetki i łoża). • Czy łożyska szyny karetki i stołu nie są nadmiernie zużyte? • Nasmaruj łożyska szyny karetki. Zob. Procedura 6-9: Smarowanie łożysk szyny karetki. • Nasmaruj łożyska szyny łoża. Zob. Procedura 6-10: Smarowanie łożysk szyny łoża.
Dlaczego lampa UV rozłącza się podczas drukowania?	<ul style="list-style-type: none"> • Sprawdź sieć motionNet pod kątem błędów „Lampy wyłączają się, ponieważ...” (Lamps turning off because of...). • Lampa może się przegrzewać z powodu brudnych filtrów powietrza. Zob. Procedura 6-1: Wymiana filtra modułu lampy. • Wykonaj kompletne resetowanie maszyny i uruchomienie (wyłącz zasilanie zgodnie z Procedura 5-2: Wyłączanie maszyny oraz włącz ponownie zgodnie z Procedura 5-1: Wykonanie rozruchu). • Sprawdź, czy wyłączniki prądowe zasilania LED są włączone. • Okres eksploatacji lampy określony jako 10 000 godzin zbliża się do końca. Skontaktuj się z działem serwisu Agfa Graphics Jeti. • Upewnij się, czy wentylatory chłodzące obu lamp są włączone.
Dlaczego maszyna wibruje podczas drukowania?	<ul style="list-style-type: none"> • Maszyna może wibrować, jeśli łożyska liniowe prowadnic szynowych karetki lub stołu nie są odpowiednio nasmarowane. Postępuj zgodnie z procedurą Procedura 6-9: Smarowanie łożysk szyny karetki i Procedura 6-10: Smarowanie łożysk szyny łoża. • Maszyna może nie być wypoziomowana i wymaga regulacji zgodnie z procedurą Procedura 6-14: Jak sprawdzić wypoziomowanie maszyny. • Czy wskaźnik LED kodera optycznego na szynie karetki jest zielony? Jeśli nie, wyczyść głowicę odczytu kodera optycznego oraz jego podziałkę. • Optyczna głowica odczytu może wymagać regulacji lub czyszczenia zgodnie z procedurą Procedura 6-19: Jak wyregulować głowicę odczytu kodera optycznego (karetki i łoża). • Pewien stopień wibracji jest zjawiskiem normalnym. Skontaktuj się z działem serwisu Agfa Graphics Jeti, aby upewnić się, czy maszyna pracuje przy normalnych parametrach.

Tabela 7-1: Tabela rozwiązywania problemów – tryb płaski Flatbed (Continued)

Objawy	Działanie
Dlaczego maszyna nie reaguje na naciśnięcie przycisku zatrzymania awaryjnego?	<ul style="list-style-type: none"> Zwolnij przycisk zatrzymania awaryjnego i odczekaj jedną minutę. W oknie diagnostyki czujników (Sensor Diagnostics) w interfejsie GUI Jeti sprawdź status komunikacji napędów. Po włączeniu napędów Meridian, włącz stół i łoża i sprowadź je do położenia spoczynkowego. Upewnij się, czy drzwiczki roli są zamknięte. Zielony przycisk bezpieczeństwa musi być wciśnięty i włączony.
Jak przywrócić maszynę do normalnego stanu, jeśli podczas drukowania zostaną otwarte pokrywy lub wciśnięty zostanie przycisk zatrzymania awaryjnego?	<ul style="list-style-type: none"> Włącz silnik podciśnienia stołu, aby zapobiec dotykaniu medium do głowic drukujących. Ręcznie przesun karetkę do położenia spoczynkowego. Włącz ruch łoża i karetki. Sprowadź łoża i karetkę do położenia spoczynkowego (Home). Maszyna jest gotowa do drukowania. Głowice drukujące nie wymagają przygotowania do pracy.

Tabela 7-2: Tabela rozwiązywania problemów – tryb z roli na rolę (RTR)

Objawy	Działanie
Nie włącza się zasilanie drukarki.	<ul style="list-style-type: none"> Sprawdź źródło zasilania. Sprawdź wyłączniki zasilania na maszynie. Sprawdź, czy przełącznik wł./wył. działa prawidłowo.
Komputer nie uruchamia się.	<ul style="list-style-type: none"> Sprawdź zasilanie komputera. Sprawdź połączenia sygnału wideo. Sprawdź zasilanie i połączenia sygnału wideo w monitorze. Sprawdź, czy płyta DVD znajduje się w napędzie DVD. Sprawdź ustawienia BIOS, aby włączyć zasilanie po awarii zasilania.
Układ utwardzania UV nie uruchamia się.	<ul style="list-style-type: none"> Sprawdź, czy przycisk zatrzymania awaryjnego nie jest wciśnięty i zielony przycisk resetowania na ramieniu monitora jest włączony. Upewnij się, czy karetkę jest w położeniu spoczynkowym. Upewnij się, czy bezpieczniki w szafce elektrycznej nie zadziałały (zob. wskaźniki stanu gotowości). Sprawdź sieć motionNet pod kątem błędów „Lampy nie włączają się, ponieważ...” (Lamps not starting because of...).
Brak naciągu medium (podłoża).	<ul style="list-style-type: none"> Sprawdź, czy wszystkie przełączniki wł./wył. na tablicy ruchu są w położeniu włączonym. Wszystkie sześć przełączników na płycie ruchu w położeniu przednim. Sprawdź, czy dla trzech wzmacniaczy naciągu włączone są zielone diody LED. Czerwona dioda LED oznacza, że wzmacniacze znajdują się w STANIE BŁĘDU. Upewnij się, czy przycisk naciągu na ekranie konsoli jest aktywny. Upewnij się, czy belka naciągacza znajduje się w poziomym położeniu i ma swobodę ruchu w górę i w dół. Upewnij się, czy szyb powietrza jest wypełniony powietrzem. Sprawdź, czy wszystkie przełączniki zatrzymania awaryjnego są w górnym położeniu. Upewnij się, czy rolka podawcza i odbiorcza obracają się w prawidłowym kierunku.

Tabela 7-2: Tabela rozwiązywania problemów – tryb z roli na rolę (RTR) (Continued)

Objawy	Działanie
Pompy nie pompują.	<ul style="list-style-type: none"> • Upewnij się, czy tablica pomp atramentu ma podłączone zasilanie (diody LED na tablicy się świecą). • Upewnij się, czy pompy są włączone w oknie układu atramentów (Ink System). • Upewnij się, czy główny zbiornik atramentu jest zainstalowany. • Upewnij się, czy nie ma nieszczelnych przewodów lub złączy w komorze atramentów lub w karetkce. • Upewnij się, czy właściwa pompa jest fizycznie podłączona do tablicy pomp atramentu w komorze atramentów. • Upewnij się, czy stan połączenia na karcie diagnostyki czujników (Sensor Diagnostics) jest prawidłowy dla płyty we/wy Vac.
Nie można drukować po szybkim automatycznym załączeniu/wyłączeniu bariery świetlnej.	<ul style="list-style-type: none"> • To zdarzenie spowoduje przejście IPC do niewłaściwego stanu. Przed ponownym włączeniem napędów i przejściem do pozycji spoczynkowej konieczne będzie naciśnięcie przycisku zatrzymania awaryjnego. Jeśli to nie rozwiąże problemu, wyłącz i włącz maszynę.
Nie można drukować po przesunięciu karetki z miejsca spoczynkowego w trybie nadpisania ustawień.	<ul style="list-style-type: none"> • To zdarzenie spowoduje przejście IPC do niewłaściwego stanu. Przed ponownym włączeniem napędów i przejściem do pozycji spoczynkowej konieczne będzie naciśnięcie przycisku zatrzymania awaryjnego. Jeśli to nie rozwiąże problemu, wyłącz i włącz maszynę.
Niskie podciśnienie nie może wytworzyć ciśnienia.	<ul style="list-style-type: none"> • Sprawdź, czy niskie podciśnienie jest włączone w oknie układu atramentów (Ink System). • Sprawdź wszystkie połączenia głowic drukujących pomiędzy dodatkowymi pojemnikami atramentu a głowicami drukującymi. • Sprawdź poziom atramentu w dodatkowych pojemnikach w zakładce układu atramentów (Ink System) w oknie układu atramentów (Ink System). • Sprawdź pod kątem nieszczelności karetkę i komorę atramentów, gdzie znajduje się zbiornik podtrzymujący niskie podciśnienie. • Sprawdź, czy włącza się pompa niskiego podciśnienia w komorze atramentów (należy dotknąć pompy i poczuć, czy wibruje). • Sprawdź, czy nie doszło do przepełnienia. W przypadku przepełnienia zob. Jak usunąć stan przepełnienia przy niskim podciśnieniu na stronie 7-12. • Sprawdź, czy nie ma zagiętej lub uszkodzonej rurki między zbiornikiem podtrzymującym niskie podciśnienie a karetką (należy nasłuchiwać świszczącego dźwięku).
Nie można przygotować głowic drukujących do pracy.	<p>Jeśli problem dotyczy wszystkich głowic drukujących:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Upewnij się, czy karetkka jest w położeniu spoczynkowym. • Upewnij się, czy drzwiczki roli są całkowicie otwarte. • Upewnij się, czy w dodatkowych zbiornikach atramentu jest atrament, a pompy atramentu są włączone. • Upewnij się, czy zawory zwrotne nie są zablokowane w stanie zamkniętym, co uniemożliwi napełnianie atramentem dodatkowych pojemników. • Upewnij się, czy pompa przygotowania do pracy (zasysania atramentu) włącza się po naciśnięciu przycisku przygotowania do pracy (należy dotknąć pompy i poczuć, czy wibruje). • Upewnij się, czy nie ma wycieków między pompą przygotowania do pracy i zaworami atramentu do przygotowania do pracy (należy nasłuchiwać świszczącego dźwięku).

Tabela 7-2: Tabela rozwiązywania problemów – tryb z roli na rolę (RTR) (Continued)

Objawy	Działanie
Nie można zassać wybranego koloru głowicy drukującej.	<p>Jeśli problem dotyczy jednego kanału drukowania w banku:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Upewnij się, czy głowice drukujące są prawidłowo połączone z dodatkowym pojemnikiem atramentu; nie może być wycieków. • Upewnij się, czy zawory przygotowawcze (zasysania atramentu) działają (należy je sprawdzić z poziomu obszaru sterowania przygotowaniem głowic do pracy „Prime Controls” w oknie układu atramentów „Ink System”).
Karteczka nie powraca do pozycji spoczynkowej.	<ul style="list-style-type: none"> • Ruch karteczki musi być włączony. • Upewnij się, czy napędy Meridian są włączone (zob. okno diagnostyki). • Upewnij się, czy drzwiczki roli są zamknięte. • Upewnij się, czy przyciski zatrzymania awaryjnego nie są naciśnięte, a zielony przycisk resetowania na ramieniu monitora jest wciśnięty. • Upewnij się, czy nic nie blokuje barier świetlnych. • Upewnij się, czy nie ma mechanicznej przeszkody w ruchu karteczki. • Upewnij się, czy nie ma mechanicznego uszkodzenia w podzespołach ruchu karteczki. • Upewnij się, czy napęd szybkiego skanowania jest włączony, a zielona kontrolka stanu LED napędu ciągle miga.
Jakość obrazów nie jest dobra.	<p>Należy spróbować następujących czynności:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Kontrola wysokości głowicy. • Procedura 5-35: Jak używać funkcji wyłączenia wyrzutu (Jet Out). • Test skokowości. • Procedura 5-39: Jak skalibrować wyrównanie lewo-prawo. • Czy obraz został przetworzony (zripowany) przy profilu właściwym dla medium i liczby kanałów druku? • Czy w oknie ustawień (Settings) interfejsu GUI Jeti wybrano właściwą rozdzielczość? • Czy karteczka wymaga przyspieszenia lub spowolnienia według zmian rozdzielczości? • Czy ustawienie napięcia jest zbyt wysokie lub zbyt niskie dla głowic? Jeśli tak, skontaktuj się z działem serwisu Agfa Graphics Jeti. • Czy ustawienie niskiego podciśnienia jest zbyt wysokie lub zbyt niskie? Jeśli tak, skontaktuj się z działem serwisu Agfa Graphics Jeti. • Czy temperatura pojemników i głowic jest zbyt wysoka lub niska? Jeśli tak, skontaktuj się z działem serwisu Agfa Graphics Jeti.

Tabela 7-2: Tabela rozwiązywania problemów – tryb z roli na rolę (RTR) (Continued)

Objawy	Działanie
<p>Na obrazie widoczne są pasy skoku (powtarzający się poziomy wzór, którego wysokość jest równa całej szerokości wydruku i dla wszystkich kanałów drukowania).</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Sprawdź, czy nie występują problemy z elastycznością medium. • Sprawdź, czy nie jest utrudnione skokowe podawanie medium z roli podawczej. • Sprawdź, czy skoki medium są wystarczające i przy wystarczającym naciągu przy zespole roli odbiorczej, aby możliwe było przekazywanie medium do przodu. • Sprawdź, czy regulacja uchwytu między rolką przesuwu a rolką dociskową jest prawidłowa. Jeśli ustawienie jest zbyt luźne, medium będzie się wyslizgiwać. Jeśli ustawienie jest zbyt silne, medium może być poluzowane na środku (od wygięcia rolki) i bardzo zaciśnięte na krawędziach. Może być również konieczne ustawienie ciśnienia w reduktorze ciśnienia. Zob. Procedura 7-4: Jak sprawdzić i wyregulować rolkę dociskową. • Zmień współczynnik regulacji skoku Y. Aby wyeliminować odstęp, należy ustawić tę wartość poniżej 1, lecz nie mniej niż 0,995 jednostek. Aby wyeliminować zakładki, należy ustawić tę wartość powyżej 1, lecz nie więcej niż 1,005 jednostek.
<p>Dlaczego w głowicach drukujących podłączonych do wybranego dodatkowego pojemnika atramentu można zaobserwować kapanie?</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Czy występuje przepełnienie w zaworze przygotowawczym (zasysania atramentu) na kanale drukowania, w którym widoczne jest kapanie? • Czy jest wystarczająco dużo atramentu w głównym zbiorniku? • Czy dodatkowy pojemnik atramentu napełnia się atramentem? • Czy osprzęt i połączenia kanału drukowania są zabezpieczone i szczelne? • Jeśli dotyczy to wszystkich głowiczek drukujących kanału drukowania, czy atrament ma przekroczoną datę ważności lub nie był właściwie aklimatyzowany? • Czy na działanie wybranego kanału ma wpływ pompa atramentu? • Czy atrament przepływa przez zawór zwrotny? • Czy ustawienia napięć są zbyt wysokie lub zbyt niskie dla głowiczek? • Czy elektryczne połączenia głowiczek są właściwie zabezpieczone? • Czy temperatura pojemników i głowiczek jest zbyt wysoka lub niska? Jeśli tak, skontaktuj się z działem serwisu Agfa Graphics Jeti.
<p>Dlaczego obraz przesuwają się podczas drukowania?</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Czy ustawienie naciągu rolki jest prawidłowe? • Czy wskaźnik LED kodera optycznego na szynie karetki jest zielony? Jeśli nie, wyczyść głowicę odczytu kodera optycznego oraz jego podziałkę. • Głowica odczytu optycznego może wymagać regulacji zgodnie z procedurą Procedura 6-19: Jak wyregulować głowicę odczytu kodera optycznego (karetki i łoża) i Procedura 6-20: Jak wyregulować głowicę odczytu kodera optycznego rolki przesuwacza. • Czy łożyska karetki i rolki dociskowej nie są nadmiernie zużyte? • Nasmaruj łożyska szyny karetki. Zob. Procedura 6-9: Smarowanie łożysk szyny karetki. • Nasmaruj łożyska rolki dociskowej. Zob. Procedura 6-12: Smarowanie łożysk rolek.

Tabela 7-2: Tabela rozwiązywania problemów – tryb z roli na rolę (RTR) (Continued)

Objawy	Działanie
Pasy na obrazie	<ul style="list-style-type: none"> • Sprawdź, czy wszystkie głowice drukujące prawidłowo się wyzwalają, przeprowadź procedurę Procedura 5-35: Jak używać funkcji wyłączenia wyrzutu (Jet Out). • Sprawdź regulację skoku. • Sprawdź regulację naciągu. • Sprawdź ciśnienie powietrza do siłownika. • Sprawdź niskie i wysokie podciśnienie. • Sprawdź pionowe wyrównanie głowicy. • Sprawdź głowicę odczytu kodera dla rolki podawczej.
Dlaczego lampa UV rozłącza się podczas drukowania?	<ul style="list-style-type: none"> • Sprawdź sieć motionNet pod kątem błędów „Lampy wyłączają się, ponieważ...” (Lamps turning off because of...). • Lampa może się przegrzewać z powodu brudnych filtrów powietrza. Zob. Procedura 6-1: Wymiana filtra modułu lampy. • Wykonaj kompletne resetowanie maszyny i uruchomienie (wyłącz zasilanie zgodnie z Procedura 5-2: Wyłączanie maszyny oraz włącz ponownie zgodnie z Procedura 5-1: Wykonanie rozruchu). • Sprawdź, czy wyłączniki prądowe zasilania LED są włączone. • Okres eksploatacji lampy określony jako 10 000 godzin zbliża się do końca. Skontaktuj się z działem serwisu Agfa Graphics Jeti. • Upewnij się, czy wentylatory chłodzące obu lamp są włączone.
Dlaczego maszyna wibruje podczas drukowania?	<ul style="list-style-type: none"> • Maszyna może wibrować, jeśli łożyska liniowe karetki nie są odpowiednio nasmarowane (zob. Procedura 6-9: Smarowanie łożysk szyny karetki). • Maszyna może nie być wypoziomowana i wymaga regulacji zgodnie z procedurą Procedura 6-14: Jak sprawdzić wypoziomowanie maszyny. • Pewien stopień wibracji jest zjawiskiem normalnym. Skontaktuj się z działem serwisu Agfa Graphics Jeti, aby upewnić się, czy maszyna pracuje przy normalnych parametrach.
Dlaczego maszyna nie reaguje na naciśnięcie przycisku awaryjnego?	<ul style="list-style-type: none"> • Zwolnij przycisk awaryjny i odczekaj jedną minutę. • Upewnij się, czy zielony przycisk resetowania na ramieniu monitora jest włączony. • Na karcie diagnostyki czujników (Sensor Diagnostics) w interfejsie GUI Jeti sprawdź stan połączenia modułu ruchu. • Upewnij się, czy drzwiczki roli są zamknięte. • Kiedy moduł ruchu będzie włączony, włącz ruch karetki i sprowadź ją do położenia spoczynkowego.
Jak przywrócić maszynę do normalnego stanu, jeśli podczas drukowania zostaną otwarte pokrywy lub zostanie uruchomiona bariera świetlna?	<ul style="list-style-type: none"> • Włącz silnik podciśnienia stołu, aby zapobiec dotykaniu medium do głowic drukujących. • Ręcznie przesun karetkę do położenia spoczynkowego. • Włącz ruch rolki i karetki. • Sprowadź karetkę do pozycji spoczynkowej. • Maszyna jest gotowa do drukowania. • Głowice drukujące nie wymagają przygotowania do pracy.

Tabela 7-3: Komunikaty o błędach GUI Jeti, kiedy ruchomy układ naciągowy jest w stanie błędu (tryb z roli na rolę)

Błąd	Przyczyna	Rozwiązanie
Możliwy koniec roli lub nieprawidłowy kierunek założenia materiału na rolki. Belka naciągacza osiągnęła najwyższą pozycję.	<ul style="list-style-type: none"> Belka naciągacza uderzyła o górny wyłącznik twardego zatrzymania na jednostce Mira RTR. 	<ul style="list-style-type: none"> Jeżeli rola medium skończyła się, założyć nową rolę medium. Jeżeli rola materiału nie skończyła się, zmniejszyć prędkość osi Y lub zwiększyć liczbę przejść podczas drukowania.
Upłynął limit czasu oczekiwania na osiągnięcie przez belkę naciągacza pozycji spoczynkowej.	<ul style="list-style-type: none"> Belka naciągacza nie osiągnęła pozycji docelowej w wymaganym czasie. 	<ul style="list-style-type: none"> Zmniejszyć prędkość osi Y lub zwiększyć liczbę przejść podczas drukowania.
Możliwy koniec roli. Nieprawidłowe dostarczenie medium, aby utrzymać belkę naciągacza w pozycji spoczynkowej.	<ul style="list-style-type: none"> Niepoprawna pozycja spoczynkowa belki naciągacza. 	<ul style="list-style-type: none"> Zapewnić, aby pozycja spoczynkowa była poprawnie skonfigurowana.
Pozycja docelowa nie została osiągnięta.	<ul style="list-style-type: none"> Przesuwacz nie osiągnął swojej pozycji docelowej. 	<ul style="list-style-type: none"> Zmniejszyć naciąg Zmniejszyć prędkość osi Y lub zwiększyć liczbę przejść
Upłynął limit czasu podczas oczekiwania na odbiór luźnego materiału. Sprawdzić nałożenie medium na rolki i/lub kalibrację czujnika naciągacza.	<ul style="list-style-type: none"> Medium nie zostało poprawnie założone na rolki LUB naciągacz nie jest poprawnie ustawiony. 	<ul style="list-style-type: none"> Sprawdzić założenie medium na rolki. Zapewnić, aby pozycja spoczynkowa belki naciągacza była poprawnie skonfigurowana.

Procedury w rozwiązywaniu problemów

Procedura 7-1: Jak przywrócić pracę po zadziałaniu czujnika antykolidyjnego



Ważny:

Po wystąpieniu zdarzenia stanowiącego zagrożenie dla bezpieczeństwa osi Z automatycznie podnosi się do maksymalnej wysokości, a lampy są wyłączone.

- Krok 1 Naciśnij zielony przycisk resetowania (w czerwonej ramce, Figura 7-1) na podeście powyżej klawiatury.

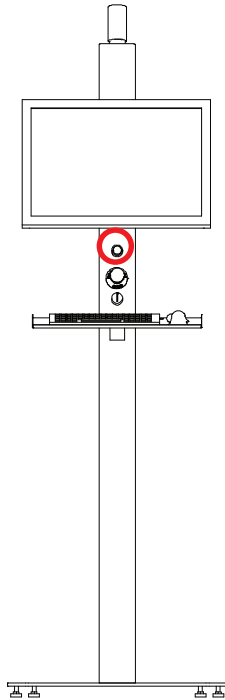


Figura 7-1 Zielony przycisk resetowania

- Krok 2 Usuń przeszkodę.
- Krok 3 Aby przywrócić zdolność plotera do pracy, w interfejsie GUI Jeti jeden raz kliknij przycisk automatycznego uruchamiania (w czerwonej ramce, Figura 7-2).

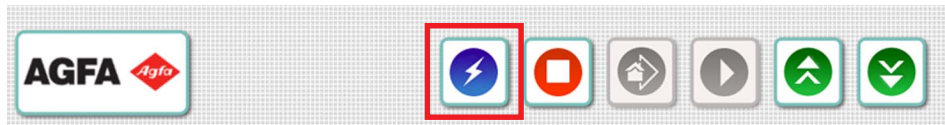


Figura 7-2 Przycisk automatycznego uruchamiania do jednokrotnego kliknięcia

Nota: Jeżeli drukarka nie zostanie przywrócona do pracy podczas pierwszej próby należy klikać przycisk automatycznego rozruchu do chwili uruchomienia maszyny. Czasami niektóre procesy mogą trwać kilka sekund dłużej powodując, że automatyczna sekwencja przywracania maszyny do pracy nie powiedzie się podczas pierwszej próby.

- Krok 4 Sprawdź, czy zapobieganie kolizji ze skrzynką głowicową przy pomiarze 0,9 mm plus odsunięcie powoduje zadziałanie sterownika bezpieczeństwa, lecz pomiar 0,85 mm plus odsunięcie już nie powoduje jego zadziałania w punkcie oznaczonym podczas procedury antykolidyjnej kalibracji głowicy.
- Krok 5 Jeśli pozycja listwy czujnika zmieniła się, skontaktuj się z lokalnym punktem serwisowym Jeti.

Krok 6 Po inicjalizacji kontynuuj normalną eksploatację maszyny.

Procedura 7-2: Jak usunąć stan przepełnienia przy niskim podciśnieniu

Krok 1 Upewnij się, czy drzwiczki roli są całkowicie otwarte.

Krok 2 Naciśnij dwa przyciski zatrzymania awaryjnego, aby uniemożliwić włączenie ruchu głowicy i stołu.

Krok 3 Jeżeli czujniki przepełnienia są uruchomione system będzie automatycznie wyłączał pompy i niskie podciśnienie (zob. Figura 7-3). Pompy powinny być teraz oznaczone czerwonym znakiem X potwierdzającym, że pompy i niskie podciśnienie powinno być ustawione na zero.

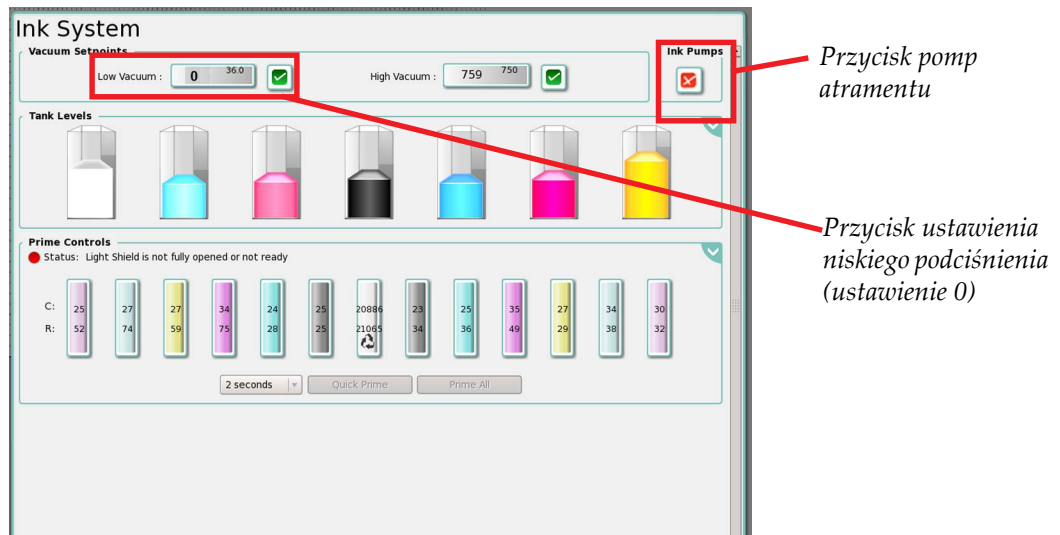


Figura 7-3 Okno układu atramentów

Krok 4 Wyznacz, która linia niskiego podciśnienia wymaga przepłukania. W tym celu sprawdź, które zawory przygotowania do pracy mają atrament w linii podciśnienia podłączonej do dodatkowego pojemnika atramentu (zaznaczone na czerwono, Figura 7-4).

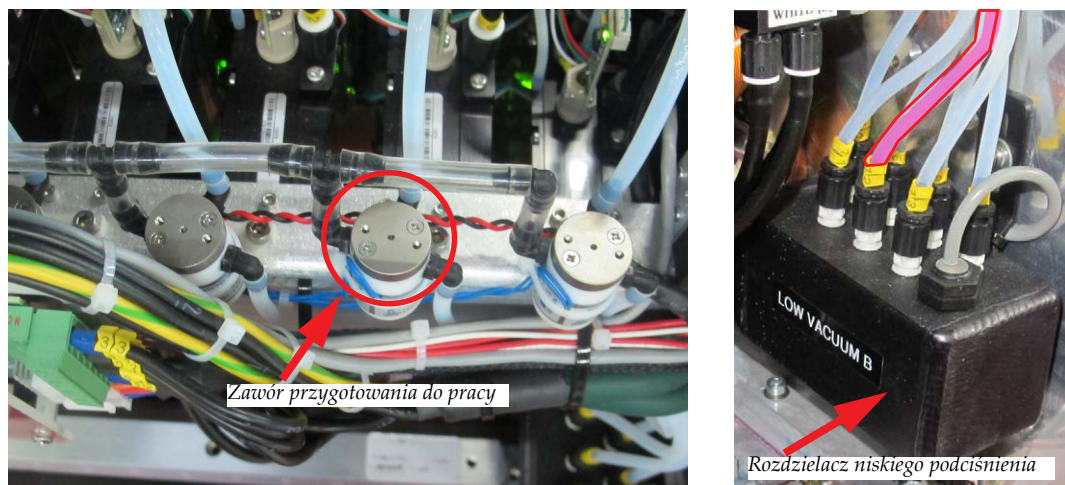


Figura 7-4 Wyznaczanie linii niskiego podciśnienia do oczyszczenia

- Krok 5 Odłączyć przewód atramentów głowicy drukującej od wylotu dodatkowego pojemnika atramentu określonego przez Krok 4. Zatkać wylot dodatkowego pojemnika atramentu za pomocą pierścienia żeńskiego złącza Luer Lock i zatkać przewód atramentów głowicy drukującej za pomocą męskiego pierścienia złącza Luer Lock, aby uniknąć wycieku atramentu.

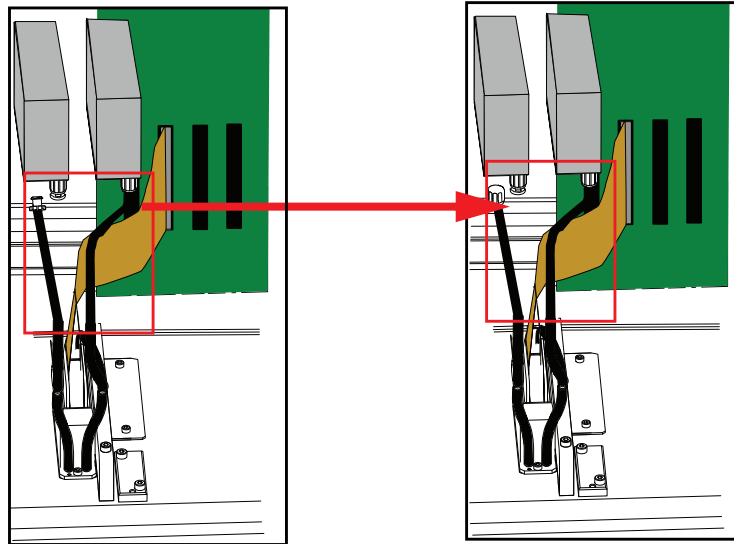


Figura 7-5 Odłączanie głowic drukujących od dodatkowych pojemników atramentu

- Krok 6 Wykonaj rurkę przedłużającą o długości 12 cali z przezrystego przewodu Tygon (część nr 420-900018) z jednym końcem ściętym, a drugim zaopatrzonym w męskie choinkowe złącze Luer (zob. Figura 7-6).

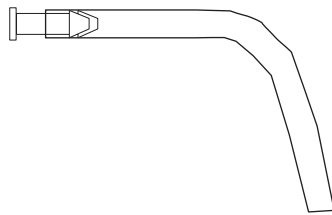


Figura 7-6 Rurka przedłużająca

- Krok 7 Umieść szmatki dookoła głowicy drukującej, aby zabezpieczyć układy elektroniczne głowicy drukującej. Gdy linia zostanie odłączona atrament może się wylać ze zbiornika.
- Krok 8 Odetkać wylot dodatkowego pojemnika atramentu i podłączyć rurkę przedłużającą do dodatkowego pojemnika atramentu i bezpośrednio do pojemnika na wypłukany atrament. Bezpiecznie zamocuj wężyki za pomocą zacisku do papieru lub szczypiec zaciskowych (zob. Figura 7-7).

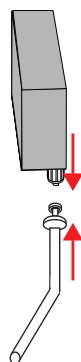


Figura 7-7 Łączenie rurek przedłużających z dodatkowym pojemnikiem atramentu

- Krok 9 Odłącz linię niskiego podciśnienia (określoną przez Krok 4) od pojemnika przelewowego niskiego podciśnienia i zamknij złączkę podłączoną do pojemnika za pomocą żeńskiej zatyczki pierścieniowej Luer Lock. Atrament pozostały w dodatkowym pojemniku danego kanału będzie uchodzić przez wężyki przedłużające (rurki), ponieważ odłączono niskie podciśnienie. Należy także odblokować rurkę spustową pod rozdzielaczem przelewowym niskiego podciśnienia, aby spuścić atrament z tego rozdzielacza.

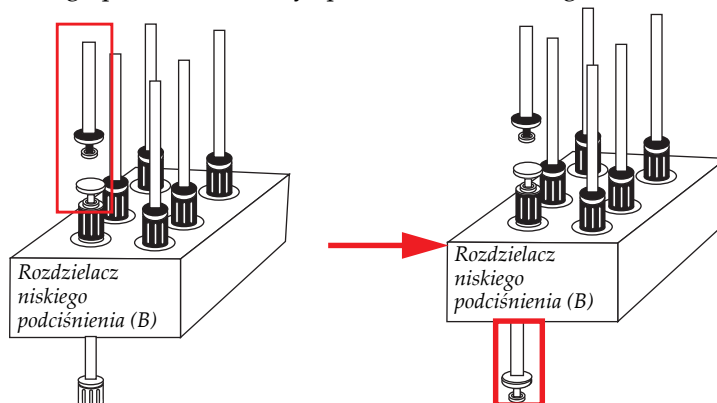


Figura 7-8 Rozłączanie linii niskiego podciśnienia

- Krok 10 Do krótkiego elementu przewodu 1/8" Tygon podłącz „filtr punktowy” o numerze części 440-012100 (jak przedstawiono na Figura 7-9) lub „filtr wydłużony” o numerze części 440-112060 (jak przedstawiono na Figure 7-10). Element przewodu Tygon powinien mieć po obu stronach żeńskie-męskie choinkowe złącza Luer Lock, numer części FTLL013-1.

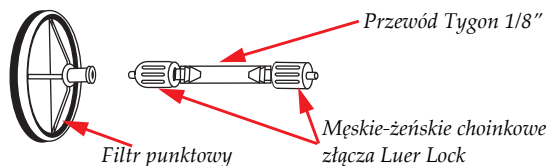


Figura 7-9 Podłączenie filtra punktowego

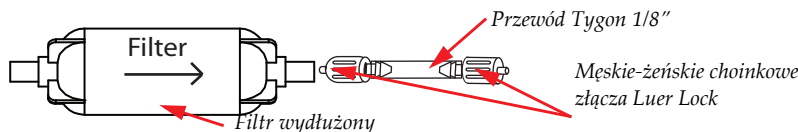


Figure 7-10 Podłączenie filtra wydłużonego

- Krok 11 Przez złącze Luer Lock podłącz strzykawkę wypełnioną alkoholem izopropylowym 99,9% do filtra punktowego lub wydłużonego.

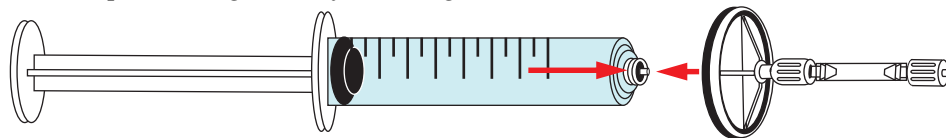


Figura 7-11 Podłączenie strzykawki

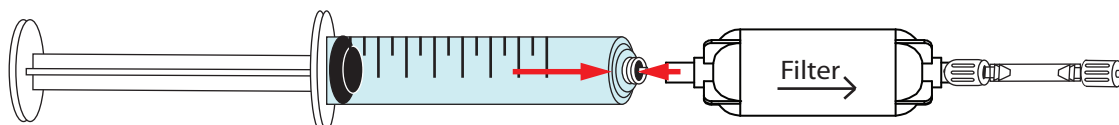


Figura 7-12 Podłączenie do strzykawki

Krok 12 Podłącz strzykawkę wypełnioną płynem do płukania układu z męskim złączem Luer Lock do linii niskiego podciśnienia wadliwego kanału atramentu (zob. Figura 7-13).

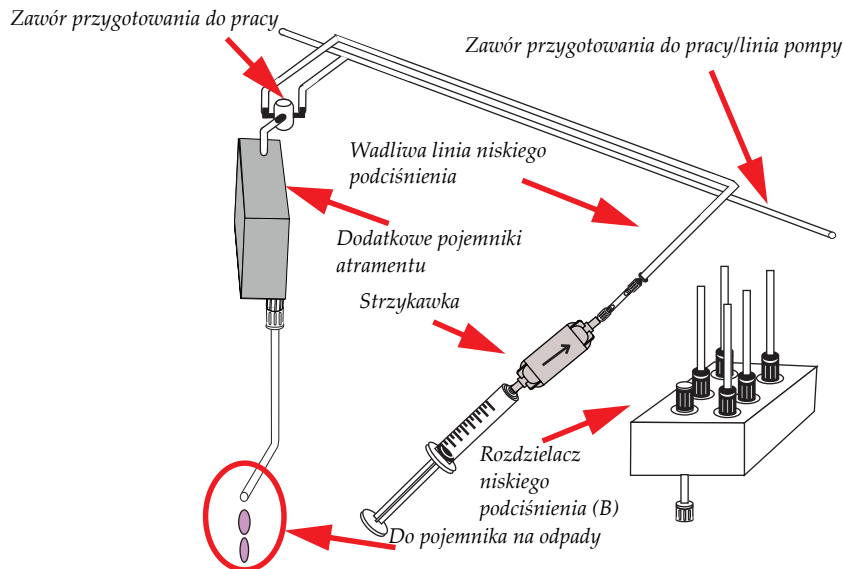


Figura 7-13 Płukanie linii niskiego podciśnienia alkoholem izopropylowym 99,9%

Krok 13 Wstrzyknij dwie strzykawki wypełnione alkoholem izopropylowym 99,9% do linii niskiego podciśnienia. Jeśli atrament nie zostanie wypłukany z linii niskiego podciśnienia, może być konieczne użycie kolejnych strzykawk z alkoholem izopropylowym 99,9%.



Uwaga:

Pistolet ze sprężonym powietrzem jest zasilany bezpośrednio z linii pneumatycznej i nie jest kontrolowany przez główny reduktor ciśnienia plotera Jeti. Obniż ciśnienie w zasilającej linii pneumatycznej do 5 psi (0,3 bara), aby nie pojawiły się uszkodzenia układu wysokiego podciśnienia ani filtra atramentu w dodatkowym pojemniku atramentu.

Krok 14 Dyszę pistoletu ze sprężonym powietrzem owiń niepylącą ściereczką z włókien ciągłych, aby olej ani zanieczyszczenia z układu pneumatycznego nie mogły się przedostać do dodatkowego pojemnika atramentu. Zob. Figura 7-14.



Figura 7-14 Przygotowanie pistoletu ze sprężonym powietrzem

- Krok 15 Dosuń dyszę pistoletu ze sprężonym powietrzem do linii niskiego podciśnienia i naciśnij spust na 10 sekund. Powtarzaj aż do usunięcia pozostałości na wewnętrznych ściankach rurek. Pomiedzy wydmuchami powietrza odczekaj 5 sekund, aby pozwolić na zaniknięcie szczątkowego ciśnienia. Przy tak niskim ciśnieniu będzie niemożliwe usunięcie wszystkich pozostałości, ale większość powinna zniknąć.

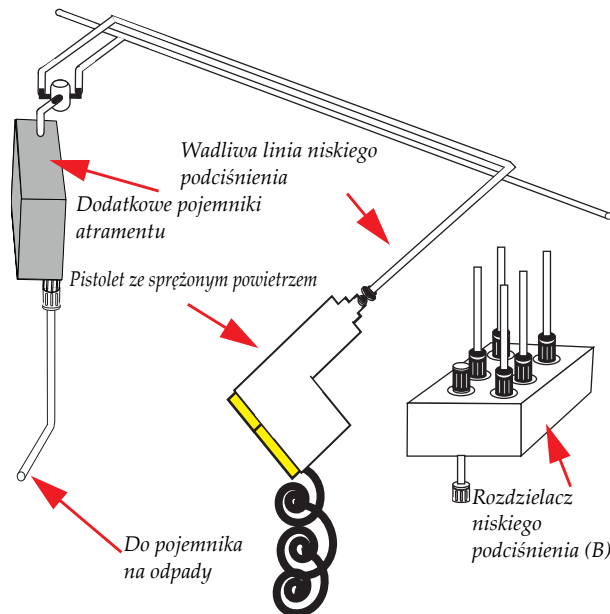


Figura 7-15 Użycie dyszy pistoletu ze sprężonym powietrzem w linii niskiego podciśnienia

- Krok 16 Ponownie podłącz linię niskiego podciśnienia do pojemnika przelewowego niskiego podciśnienia.
- Krok 17 Ponownie podłącz głowice drukujące do linii doprowadzających atrament.
- Krok 18 Włącz pompy w oknie układu atramentów (Ink System) (zob. Figura 7-3). Przycisk pomp powinien teraz mieć zielony znacznik, co oznacza, że pompy są włączone.
- Krok 19 Pozwól na napełnienie pojemnika atramentem. Aby określić, czy pojemnik jest napełniony, sprawdź strefę kontroli przygotowania do pracy (Prime Controls) w oknie układu atramentów (Ink System). Kiedy pojemniki nie są całkowicie wypełnione, ikony pojemników w strefie kontroli przygotowania do pracy i płukania będą zaszarzone (nieaktywne), a w interfejsie GUI będzie wyświetlany komunikat „Proszę czekać - napełnianie pojemników” (Please wait - Filling Reservoirs).

- Krok 20 Włącz i powoli zwiększaj niskie podciśnienie (co 5 mbar), aby zapobiec kolejnemu przelaniu. Kontroluj wskazania niskiego podciśnienia w oknie układu atramentów (Ink System) w interfejsie GUI Jeti (zob. Figura 7-16), aby sprawdzić, czy układ niskiego podciśnienia jest ustabilizowany. Jeśli nie, mogą być inne przepełnienia w karetkce głowice lub układ może być nieszczelny. W przypadku zauważenia innych przepełnień, należy ponownie wykonać czynności (Krok 2 do Krok 20) dla każdego wadliwego kanału atramentu.

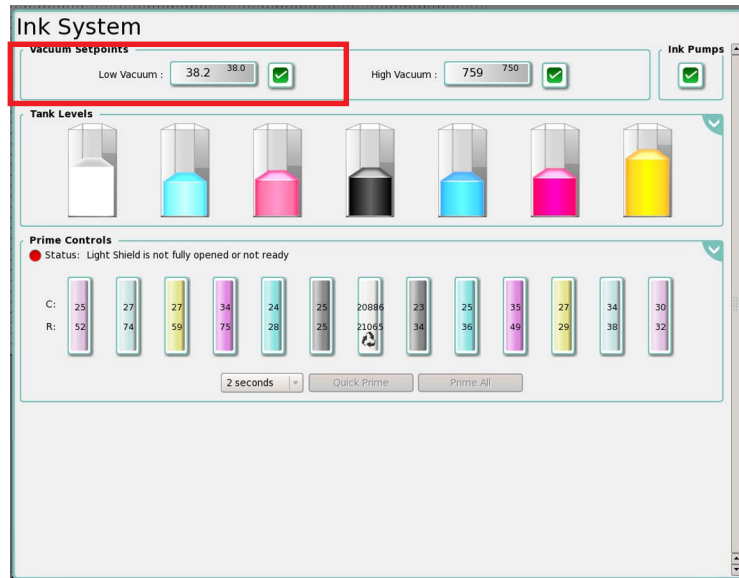


Figura 7-16 Kontrolowanie niskiego podciśnienia w oknie układu atramentów (Ink System)

- Krok 21 Przygotuj maszynę do drukowania testowego zgodnie z Procedura 5-1: Wykonanie rozruchu.

Resetowanie przełącznika przeciążenia w silniku podciśnienia stołu

Jeśli silnik podciśnienia stołu nagle przestanie działać, może być konieczne skontrolowanie przełącznika przeciążenia tego silnika i zresetowanie w razie potrzeby.

Procedura 7-3: Jak zresetować przełącznik przeciążenia w silniku podciśnienia stołu

- Krok 1 Odblokuj i otwórz drzwiczki szafki głównego panelu elektrycznego, znajdujące się w tylnej prawej szafce plotera.
- Krok 2 W przedziale elektrycznym plotera Jeti Mira LED LM MG 2732 znajdź przełącznik przeciążenia w silniku podciśnienia stołu (w czerwonej ramce, Figura 7-17).

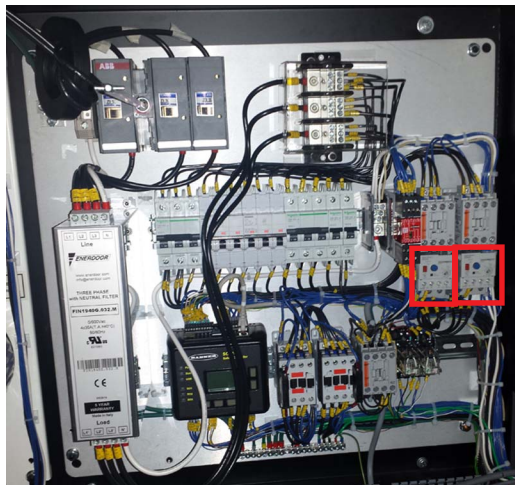


Figura 7-17 Przełącznik przeciążenia silnika podciśnienia stołu

- Krok 3 Sprawdź, czy przełącznik OL1 wymaga zresetowania. Jeśli okienko stanu jest puste, przełącznik nie zadziałał (zob. Figura 7-18). Jeśli okienko stanu jest żółte, wciśnij niebieski przycisk resetowania.

Przełącznik zadziałał



Przełącznik nie zadziałał



Figura 7-18 Określanie stanu przełącznika

- Krok 4 Zamknij i zablokuj drzwiczki szafki głównego panelu elektrycznego.

Nota: Jeśli przełącznik przeciążenia w silniku podciśnienia stołu jest nieustannie wyzwalany, należy powiadomić dział serwisu Agfa Graphics Jeti.

Regulacja rolek dociskowych

Regulację docisku należy sprawdzić zawsze, kiedy transport mediów jest utrudniony lub występują ślady na medium. Poniższe procedury pozwalają skontrolować ustawienie docisku i w razie potrzeby go wyregulować.

Procedura 7-4: Jak sprawdzić i wyregulować rolkę dociskową

Krok 1 Wyłącz przełącznik wł./wył. docisku (w czerwonej ramce, Figure 7-19) aby otworzyć punkt docisku między rolką dociskową a rolką stałą.

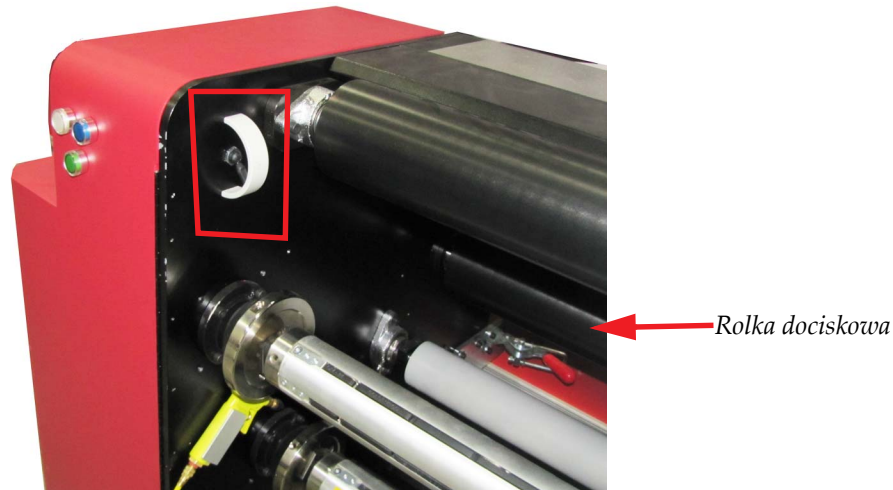
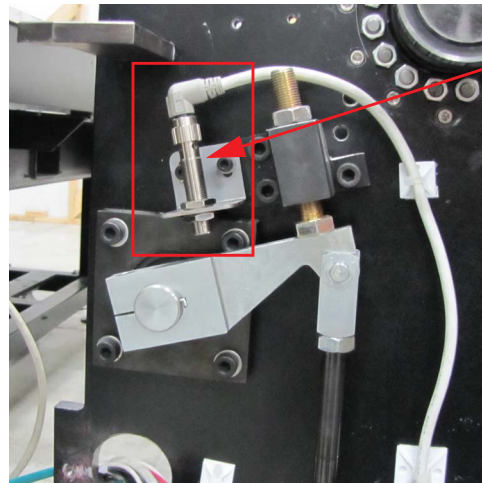


Figure 7-19 Tylny przełącznik wł./wył. docisku

Krok 2 Usuń medium z toru podawania plotera.

Krok 3 Odłącz jednostkę RTR unit (zob. Podłączanie i odłączanie jednostki RTR na stronie 5-36) bez wyłączania powietrza lub zasilania.

Krok 4 Poluzuj czujnik rolki dociskowej i podnieś go możliwie jak najwyżej w zacisku (czerwona ramka na Figura 7-20).



Czujnik rolki dociskowej znajduje się po lewej stronie jednostki RTR powyżej ramienia obrotowego rolki dociskowej. Wykrywa, czy rolka dociskowa jest włączona.

Figura 7-20 Podniesiony czujnik rolki dociskowej

Krok 5 Użyj arkusz papieru listowego lub A4 papieru dokumentowego 70 g/m² (niesyntetycznego) (zwykłego papieru biurowego) jako arkusz próbny.

Krok 6 Włóż arkusz próbny wzdłużnie w uchwyt między rolką dociskową i stałą w odległości około 15 cm od końca rolek.

Nota: Z przodu rolek należy pozostawić wystający fragment, aby można było go później w tęście chwycić ręką (zob. Figure 7-21).

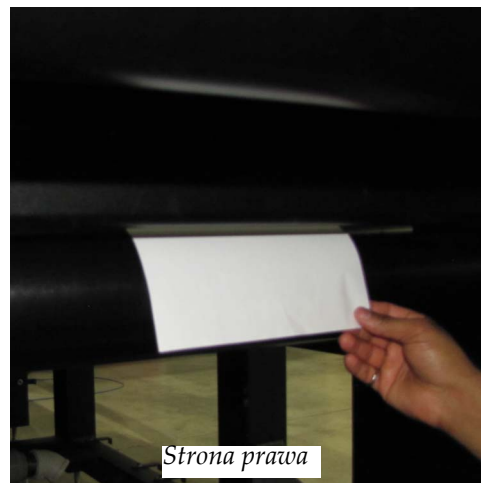
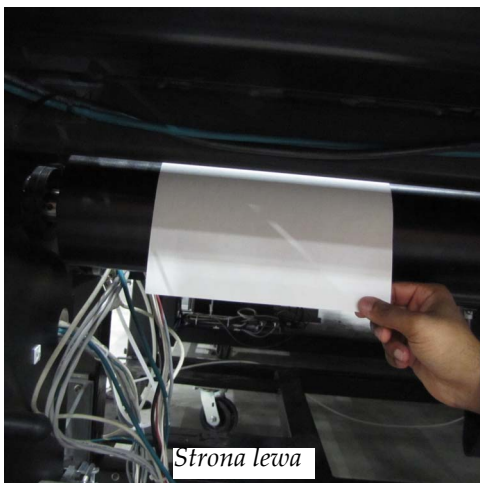


Figure 7-21 Test docisku

Krok 7 Przełącz przełącznik wł./wył. docisku, aby zamknąć punkt docisku.

Krok 8 Chwycić arkusz próbny ręką i delikatnie, lecz zdecydowanie spróbuj go wysunąć z uchwytu.

Nota: Docisk jest prawidłowo wyregulowany, jeśli możliwe jest wysunięcie próbnego arkusza papieru przy średnim oporze.

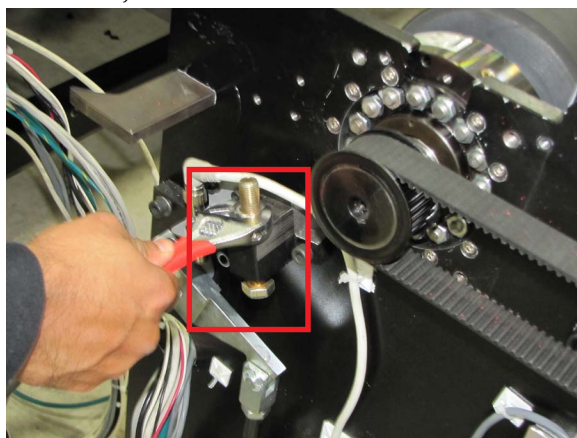


Ważny:

Docisk należy wyregulować, jeśli przy próbie wysunięcia arkusza próbnego napotkać można zbyt mały lub zbyt duży opór.

Krok 9 Wyłącz przełącznik wł./wył. docisku, aby otworzyć punkt docisku.

Krok 10 Aby wyregulować docisk, poluzuj przeciwnakrętkę na mechanizmie twardego zatrzymywania rolki dociskowej (w czerwonej ramce, Figura 7-22) i kluczem obróć śrubę mechanizmu twardego zatrzymywania rolki dociskowej w celu pożądanego zwiększenia lub zmniejszenia docisku.



Regulacja mechanizmu twardego zatrzymywania rolki dociskowej

Figura 7-22 Mechanizm twardego zatrzymywania rolki dociskowej

- Jeśli papier jest luźny i docisk powinien być zwiększony, obróć śrubę w prawo, tak aby przesuwała się do góry a siłownik pneumatyczny rozszerzał się (zob. Figura 7-22).
- Jeśli papier był trzymany zbyt mocno i docisk powinien być zmniejszony, obróć śrubę w lewo, tak aby się przysuwała do dołu, a siłownik pneumatyczny skracał się (zob. Figura 7-22).

- Krok 11 Po ustawieniu właściwego docisku zaciśnij przeciwnakrętkę na mechanizmie twardego zatrzymywania rolki dociskowej.
- Krok 12 Wykonaj czynności dla przeciwnego końca rolki dociskowej i powtórz kroki procedury (Krok 5 – Krok 11).

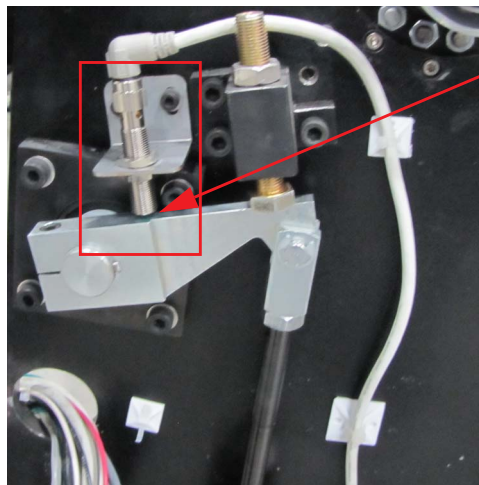


Uwaga: Siła docisku musi być identyczna po obu stronach rolki dociskowej, gdyż w przeciwnym przypadku medium może się przesuwać lub wyginać.



Uwaga: Zbyt duży docisk spowoduje wygięcie rolki dociskowej i nierówny docisk na jej długości. Zbyt mały docisk spowoduje problemy z przesuwaniem mediów z powodu uślizgów mediów w uchwycie.

- Krok 13 Sprawdź regulację docisku na całej długości rolek, aby się upewnić, że nacisk jest stały na całej szerokości drukowania.
- Krok 14 Powtarzaj procedurę kontroli i regulacji, aż ustawienie docisku będzie prawidłowe dla całej długości rolek.
- Krok 15 Poluzuj czujnik rolki dociskowej i obniżaj go do momentu, gdy światło czujnika włączy się (czerwona ramka na Figura 7-20).



Odstęp pomiędzy czujnikiem rolki dociskowej a ramieniem obrotowym rolki dociskowej powinien wynosić około 1 mm.

Figura 7-23 Podniesiony czujnik rolki dociskowej

- Krok 16 Podłącz jednostkę RTR (zob. Podłączanie i odłączanie jednostki RTR na stronie 5-36).

Wyłączenie awaryjne

Procedura 7-5: Jak wykonać wyłączenie awaryjne podczas zaniku zasilania

- Krok 1 Wyłącz główny wyłącznik.
- Krok 2 Ręcznie przesunąć karetkę z powrotem do położenia spoczynkowego.
- Krok 3 Zamknij wszystkie drzwi (za wyjątkiem drzwi roli w strefie oczyszczania na wypadek, gdy akumulator nie będzie zapewniał podciśnienia), panele i osłony.
- Krok 4 Po przywróceniu zasilania należy wykonać czynności opisane w Procedura 5-1: Wykonanie rozruchu i wznowić pracę.



Uwaga:

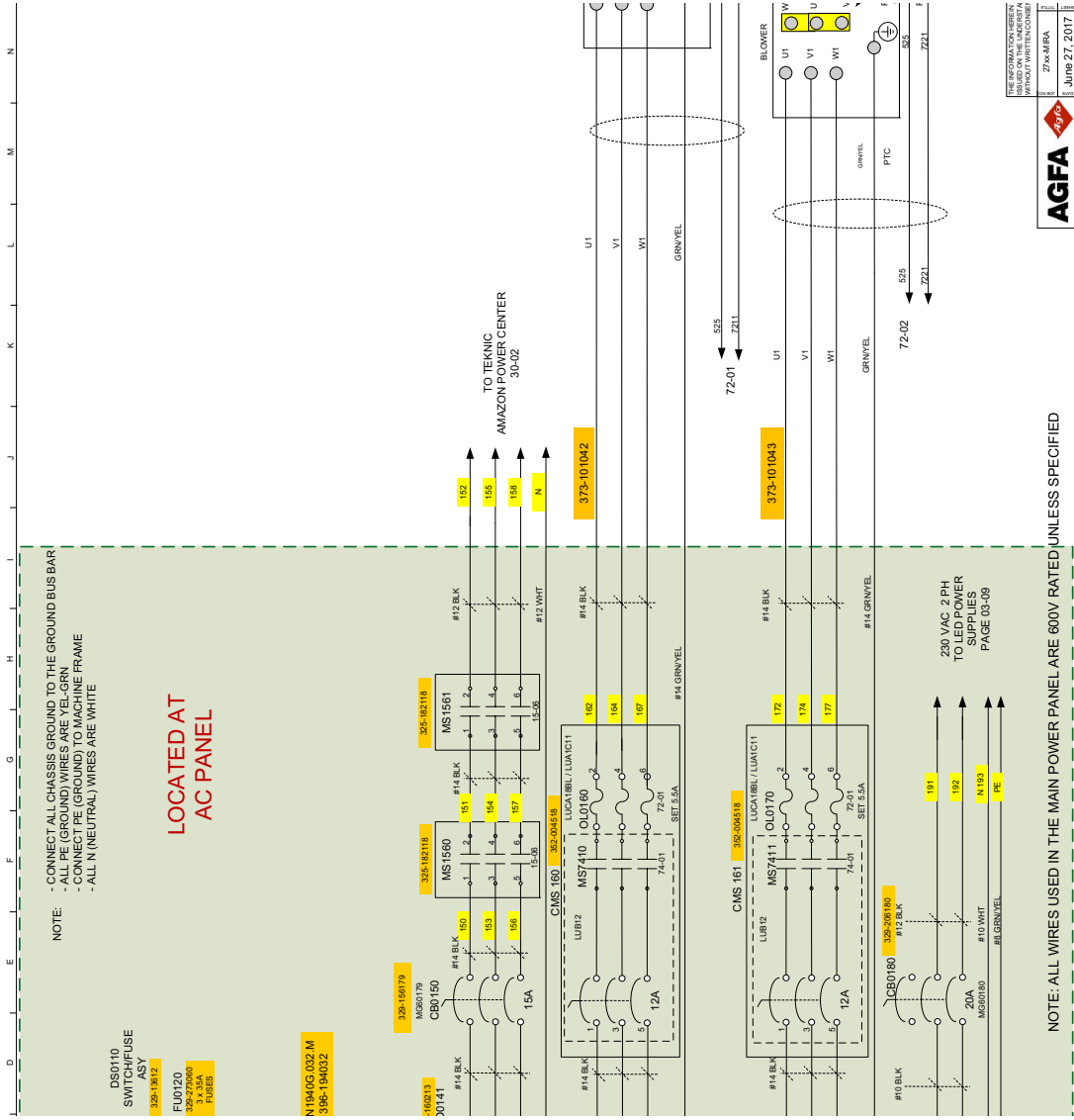
Jeśli zasilanie nie zostanie przywrócone w ciągu tygodnia, biały atrament będzie wymagał ręcznego wypłukania z układu, aby zapobiec uszkodzeniu maszyny. Należy zapoznać się z procedurą przygotowania głowic drukujących do krótkotrwałego przechowywania opisaną w Przeszłość krótkotrwały na stronie 6-50 i zastosować metodę ze strzykawką, jaką opisano dla wypłukiwania białego atramentu. Pompy należy oczyścić przez wstrzyknięcie strzykawką alkoholu izopropylowego 99,9% do filtrów (znajdujących się z tyłu maszyny po lewej stronie) i opróżnienie z atramentu przewodów na górze karetki z głowicami. Przewody atramentów należy podłączyć do rurek przedłużających i skierować do pojemnika na wypłukany atrament. Podobną procedurę należy powtórzyć, aby oczyścić z atramentu pompy obiegowe. W razie potrzeby należy używać strzykawki wypełnionej powietrzem w celu usunięcia atramentu pozostałego w systemie.

Dystrybucja zasilania

Na poniższych schematach przedstawiono dystrybucję zasilania AC dla drukarki Jeti Mira LED LM MG 2732. Zobacz Table A1-1: Tabela identyfikacji schematów połączeń elektrycznych zawierającą identyfikację schematów połączeń elektrycznych.

Tabela A1-1: Tabela identyfikacji schematów połączeń elektrycznych

Tytuł schematu połączeń elektrycznych	Numer strony
Połączenie elektryczne, strona 1 z 10	A1-ii
Połączenie elektryczne, strona 2 z 10	A1-iii
Połączenie elektryczne, strona 3 z 10	A1-iv
Połączenie elektryczne, strona 4 z 10	A1-v
Połączenie elektryczne, strona 5 z 10	A1-vi
Połączenie elektryczne, strona 6 z 10	A1-vii
Połączenie elektryczne, strona 7 z 10	A1-viii
Połączenie elektryczne, strona 8 z 10	A1-ix
Połączenie elektryczne, strona 9 z 10	A1-x
Połączenie elektryczne, strona 10 z 10	A1-xi



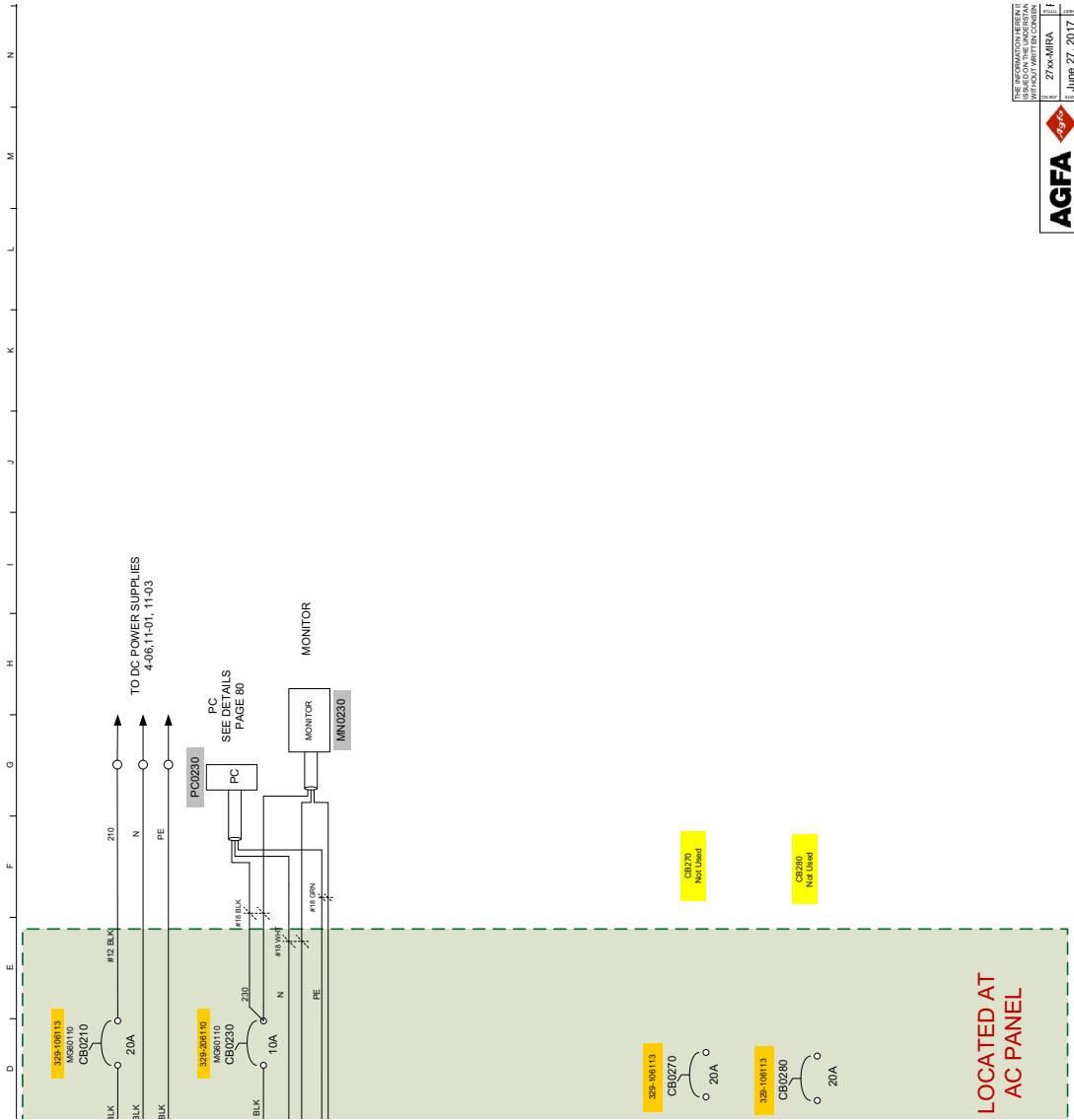
AGFA 4910

27A-MBA

June 27, 2017

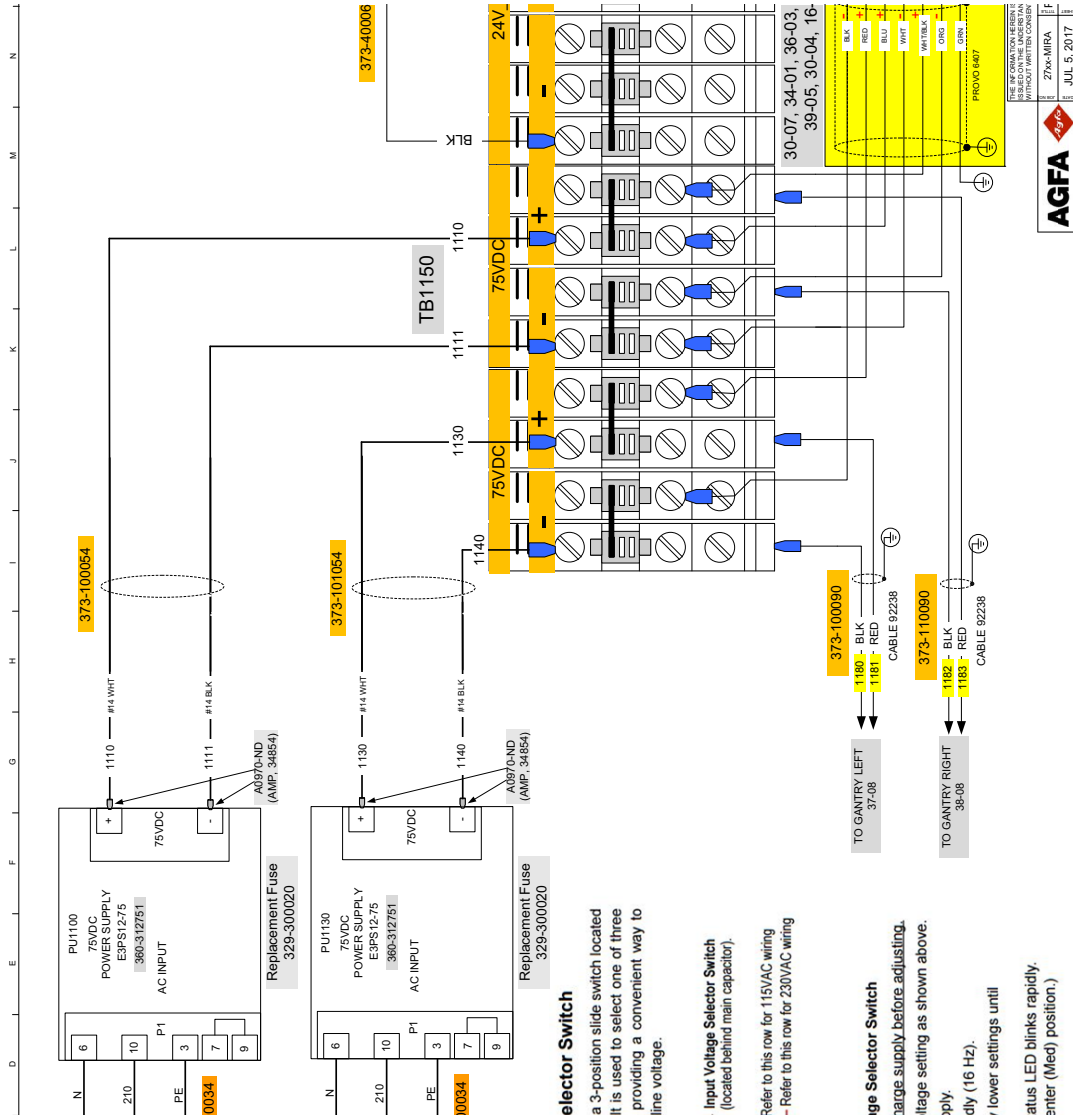
REVISIONS: ALL CHANGES MUST BE MADE ON THE LATEST REVISION OF THIS DRAWING WITHOUT A WRITTEN CONSENT

NOTE: ALL WIRES USED IN THE MAIN POWER PANEL ARE 600V RATED UNLESS SPECIFIED





 THE INFORMATION HEREIN IS UNCLASSIFIED EXCEPT WHERE SHOWN OTHERWISE
 27xxMIRA
 June 27, 2017



Input Voltage Selector Switch

a 3-position slide switch located behind the main capacitor. It is used to select one of three line voltages (115V, 230V, 240V) providing a convenient way to change the input voltage.

Input Voltage Selector Switch

(located behind main capacitor). Refer to this row for 115VAC wiring. Refer to this row for 230VAC wiring.

Light Selector Switch

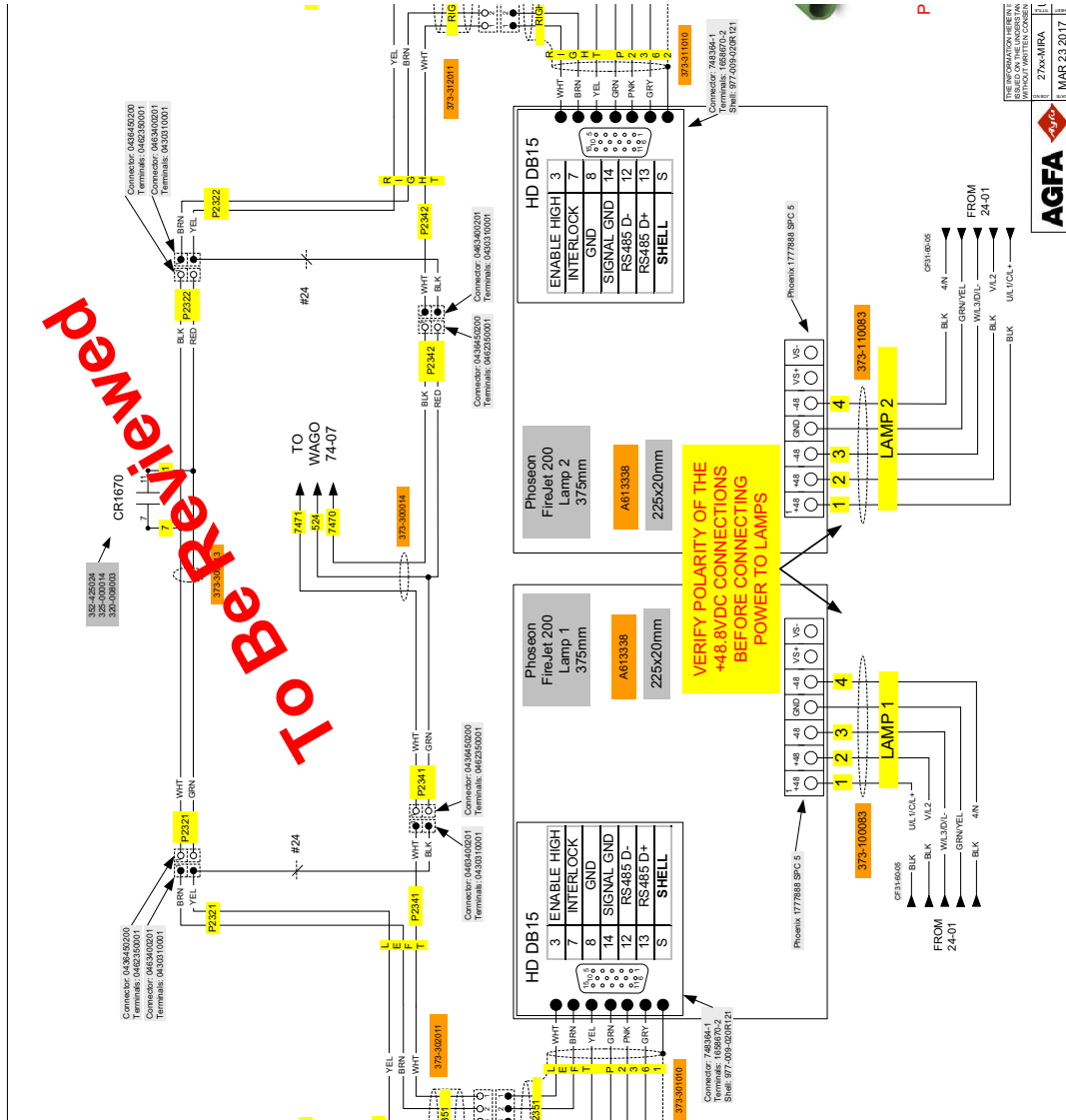
Large supply before adjusting. Lightage setting as shown above. 16 Hz. Lower settings until status LED blinks rapidly. Enter (Med) position.

AGFA

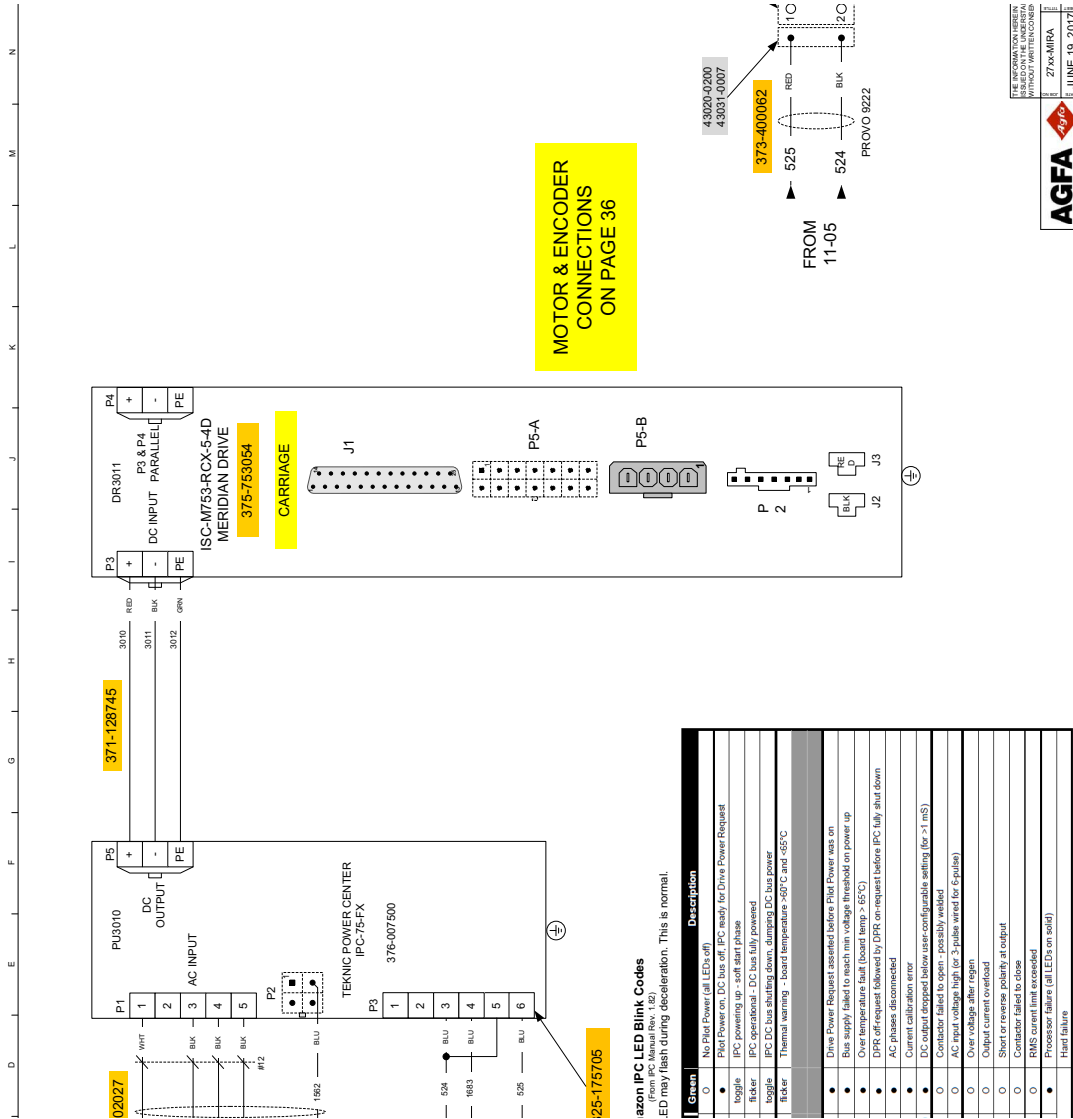
THE USE OF TRADE NAMES IS WITHOUT IMPLICATION

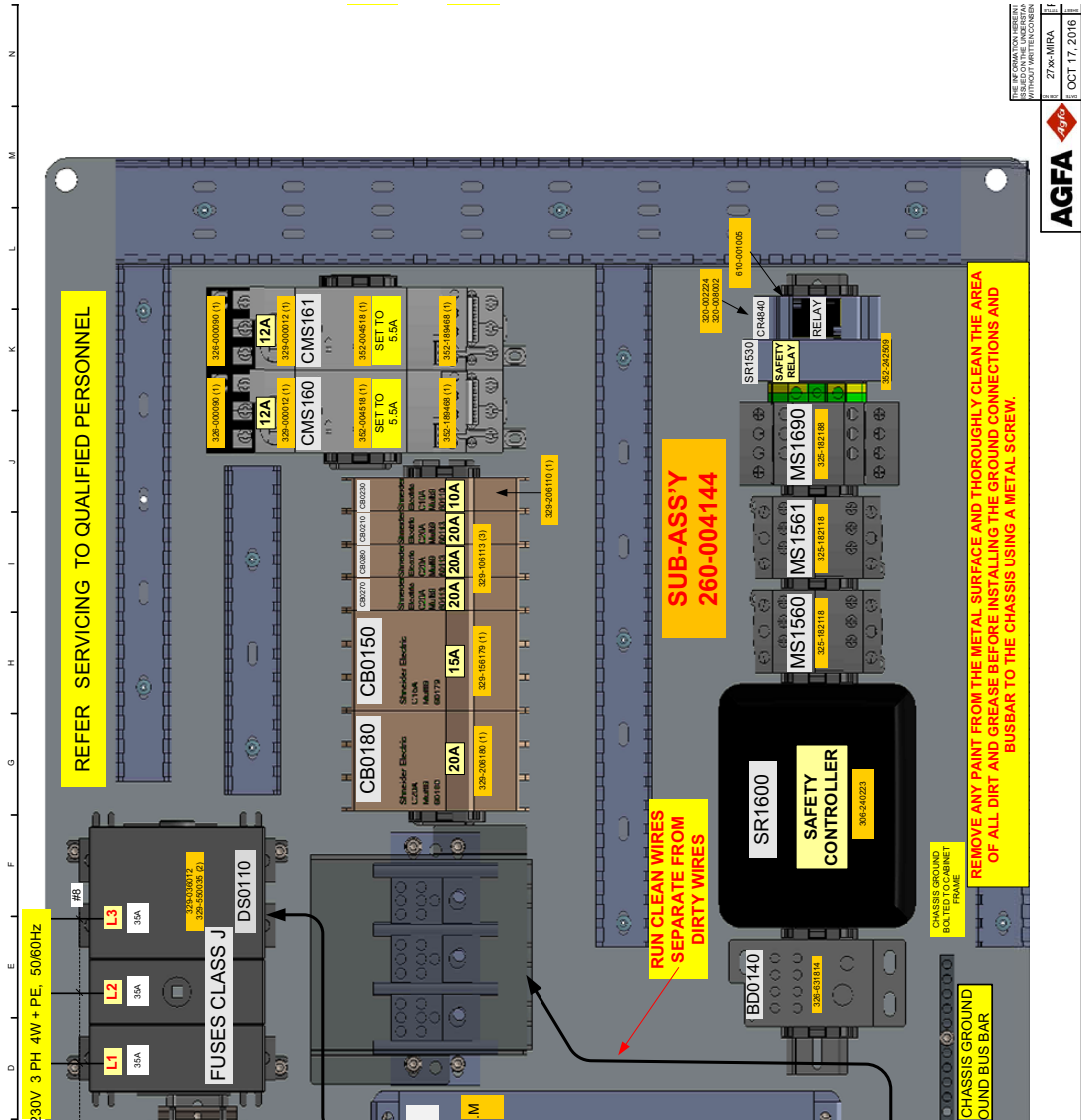
Z77A-MIRA

JUL 5, 2017



AGFA





Słownik terminów

Termin	Opis
Anuvia Flush	Płyn czyszczący używany do czyszczenia i przepłukiwania głowic drukujących i linii atramentu we wszystkich drukarkach Jeti.
Artefakty dookolne	Małe warstwy atramentu rozrzucone dookoła kropli atramentu. To zjawisko występuje w kierunku poziomym wydruku i zwykle jest widoczne dla użytkownika jako aureola.
BIOS	Podstawowy system wejścia/wyjścia (ang. Basic Input/Output System).
Bitmap	Rastrowy obraz graficzny (zob. obraz rastrowy) utworzony przy użyciu prostokątnej siatki pikseli lub kropek.
BMP	Skrót dla pliku bitmap w wersji Microsoft.
CMYK	Cyjan-magenta-żółty-czarny (ang. Cyan-Magenta-Yellow-Black). Subtraktywny model barw używany w procesie drukowania kolorowego.
COM Express	Moduł COM (ang. Computer-On-Module) jest wysoce zintegrowanym i kompaktowym komputerem PC używanym w aplikacjach projektowych, podobnie jak zintegrowany składnik obwodu. Każdy moduł COM Express odpowiada za integrację CPU i funkcji pamięci, wspólne wejścia/wyjścia dla PC/AT, USB, audio, grafiki (PEG) i sieci Ethernet.
Część obrazu znajdująca się na krawędzi materiału	Dotyczy atramentu stykającego się z krawędzią medium. Wiele wydruków wymaga, aby pewna ilość atramentu stykała się z krawędzią materiału, aby drukarka była w stanie obciąć obraz przed rozpoczęciem drukowania.
Czujnik poziomu atramentu	Urządzenie w dodatkowym zbiorniku atramentu wykrywające poziom atramentu.
Dmuchawa	Termin służący do opisania silnika stołu podciśnieniowego na drukarkach płaskich Jeti (Flatbed).
Dodatkowy pojemnik atramentu	Mały zbiornik atramentu zamontowany na karetkce.
DPI	Liczba punktów na cal (ang. Dots Per Inch). Miara rozdzielczości obrazu na wydrukowanym obrazie.
Drukarka atramentowa	Typ drukarki rozpylającej małe strumienie atramentu na podłożu.
Dysza	Otwór umieszczony na zespole dyszy używany do wyrzucania strumienia kropli atramentu.
EPS	Wbudowany język opisu strony dla urządzeń drukujących (ang. Encapsulated PostScript). Format plików PostScript, który może być używany jako niezależny format.
EPS	Zasilacz elektryczny/elektroniczny (ang. Electronic/Electrical Power Supply).
Firmware	Oprogramowanie sprzętowe przechowywane w pamięci tylko do odczytu (ROM).
Gęstość atramentu	Objętość atramentu dostarczana do medium.
GIF	Format wymiany grafiki. GIF jest jednym ze standardowych formatów graficznych rozpoznawanych przez przeglądarki internetowe.
Główny zbiornik atramentu	Zbiornik atramentu umieszczony w szafie z atramentami.
Kanał	Składnik obrazu cyfrowego przenoszący dane o składniku koloru lub masce.

Termin	Opis
Karetka	Obudowa mieszcząca głowice drukujące, dodatkowy układ atramentów i urządzenia sterujące.
Klucz	Urządzenie podłączone do portu wejściowego/wyjściowego pozwalające na używanie określonego oprogramowania.
Koder	Urządzenie elektryczne dostarczające komputerowi informacje o karetkce i pozycjach podłoża.
Łoże	Poruszająca się rama, na której umieszczona jest karetka z głowicami drukującymi.
Łożyska karetki	Zespoły łożysk kulkowych utrzymujące głowice drukujące na szynach.
Monitor sterujący	Monitor LCD, na którym wyświetlany jest interfejs użytkownika.
Napięcie głowicy	Napięcie zasilające głowicy drukującej odpowiadające za kontrolowanie kropelek atramentu przechodzących przez dysze płyty głowicy drukującej.
Niskie podciśnienie	Układ podciśnieniowy utrzymujący atrament na głowicach drukujących podczas drukowania.
Obraz rastrowy	Obraz zdefiniowany jako zbiór pikseli rozmieszczonych na prostokątnej matrycy linii składających się z punktów lub pikseli.
Oczyszczanie	Przejęcie strumienia atramentu przez układ w celu usunięcia przeszkód występujących w systemie.
Paski, pionowe	Pionowy pasek o dowolnej szerokości na obrazie wydruku.
Paski, poziome	Poziomy pasek o dowolnej szerokości na obrazie wydruku.
Podłoże	Powierzchnia/materiał dający się zadrukowywać.
Pojemnik na wypłukany atrament	Pojemnik gromadzący wszelkie ciecze używane podczas procesów zalewania i oczyszczania.
Pompa atramentu	Pompa przesuwiająca atrament z głównego zbiornika atramentu do dodatkowego zbiornika atramentu.
Profil ICC	Plik lub zestaw danych używający pewnych wartości do zachowywania spójności barw/kolorów pomiędzy różnymi urządzeniami. Międzynarodowe Konsorcjum Kolorystyczne (ang. International Colour Consortium) odpowiedzialne za standardy dotyczące kolorów/barw.
PS	Skrót od PostScript®. Język programowania opisu strony opracowany przez firmę Adobe. Jest to standard branżowy niezależny od urządzeń używany podczas tworzenia dokumentów i grafiki.
Raster	Proces renderowania obrazu lub strony, piksel po pikselu, w ruchu poziomym.
RIP	Procesor obrazów rastrowych (ang. Raster Image Processor). Urządzenie/oprogramowanie wykorzystujące pojedyncze piksele w pliku cyfrowym i rozbijające je na pojedyncze punkty CMYK, które jest w stanie odczytać drukarka.
Rozdzielczość	Liczba pikseli (elementów obrazu) na jednostkę pomiaru liniowego (cal) na monitorze komputera lub liczba punktów na cal na wyjściu z urządzenia drukującego.
Rozdzielczość natywna	Rozdzielczość drukowania głowicy drukującej podczas jednego przejścia.
Rozdzielczość pozorna	Jakość piksela, którą jest w stanie odróżnić oko człowieka z obrazu półtonowego, która jest zwykle większa niż fizyczna rozdzielczość drukowania.
Ruch	Dotyczy ruchu karetki, łoża lub jednostki RTR i ich funkcjonalności.

Termin	Opis
Rurki dostarczające atrament	Długie rurki teflonowe biegnące pomiędzy pompami a głowicami drukującymi.
Silnik karetki	Silnik DC służący do przesuwania karetki.
Silnik liniowy (LM)	Silnik elektryczny, w którym część ruchoma (karetką) przesuwa się po linii prostej dzięki energii dostarczanej przez zmienne pole magnetyczne wytwarzane przez nieruchomą część systemu.
Siłowniki pneumatyczne	Urządzenia pneumatyczne służące do przesuwania obiektów przy użyciu sprężonego powietrza.
Sterownik drukarki	Komputer wewnętrzny używany do sterowania pracą drukarki.
Strefa oczyszczania	Obszar poniżej karetki znajdującej się w pozycji spoczynkowej.
SWOP	Standardy dotyczące druku offsetowego z roli (ang. Standards for Web Offset Printing). Jest to specyfikacja używana do ustanowienia metody reprodukcji koloru o dających się przewidzieć wynikach.
Szyny	Precyzyjne szyny, po których porusza się karetką.
Technologia piezoelektryczna	Preferowana technologia dla atramentowych głowic drukujących, głównie z powodu jej trwałości. Technologia wykorzystuje materiały piezoelektryczne umieszczone w pobliżu zbiornika z atramentem dla każdej dyszy. Gdy przykładany jest ładunek elektryczny materiał zaczyna wibrować do wnętrza i wymusza wyjście małej ilości atramentu z dyszy.
Temperatura otoczenia	Temperatura powietrza w pomieszczeniu, w którym zainstalowane jest urządzenie.
TIFF	Format pliku o rzeczywistej rozdzielczości (ang. Tagged Image File Format). TIFF jest standardowym formatem plików używanych do skanowania, przechowywania i wymiany obrazów kolorowych i w skali szarości.
Utrwalanie	Utrwalanie lub utwardzanie atramentu wydrukowanego na medium przy użyciu światła UV.
Wiązka Igus	Nośnik przewodów używany do prowadzenia i zabezpieczania rurek i przewodów przebiegających pomiędzy obudową drukarki a karetką.
Wielki format/panoramiczny	Drukarki cyfrowe lub materiały o szerokości 72 cali lub większej.
Wysokie podciśnienie	Układ podciśnieniowy zmniejszający ilość powietrza w układzie dostarczania atramentu.
Zasilanie drukarki	Duży zamknięty zespół służący do dostarczania prądu stałego o różnych wartościach napięcia do drukarki.
Zawór kontrolny	Mały zawór plastikowy umożliwiający przepływ tylko w jednym kierunku. Zawory kontrolne znajdują się w układzie dostarczania atramentu.
Zawór przygotowania do pracy	Zawór trójdrożny podłączony do zbiornika, który w jednej pozycji umożliwia utrzymywanie atramentu na głowicy drukującej przy użyciu niskiego podciśnienia. W drugiej pozycji zapewnia funkcję zalewania (przygotowania do pracy) w celu dostarczenia atramentu ze zbiornika do głowicy drukującej.
Zespół napędowy karetki	Zespół składający się z silnika karetki, kodera, łożysk, kół pasowych, płyt montażowych i pasa napędowego.

W Agfa Graphics dokładamy nieustannych starań, aby oferować klientom dokumentację na najwyższym możliwym poziomie jakości. Prosimy więc o przesłanie wszelkich uwag, które w Państwa ocenie mogą pomóc w ulepszeniu tego dokumentu.

AGFA

