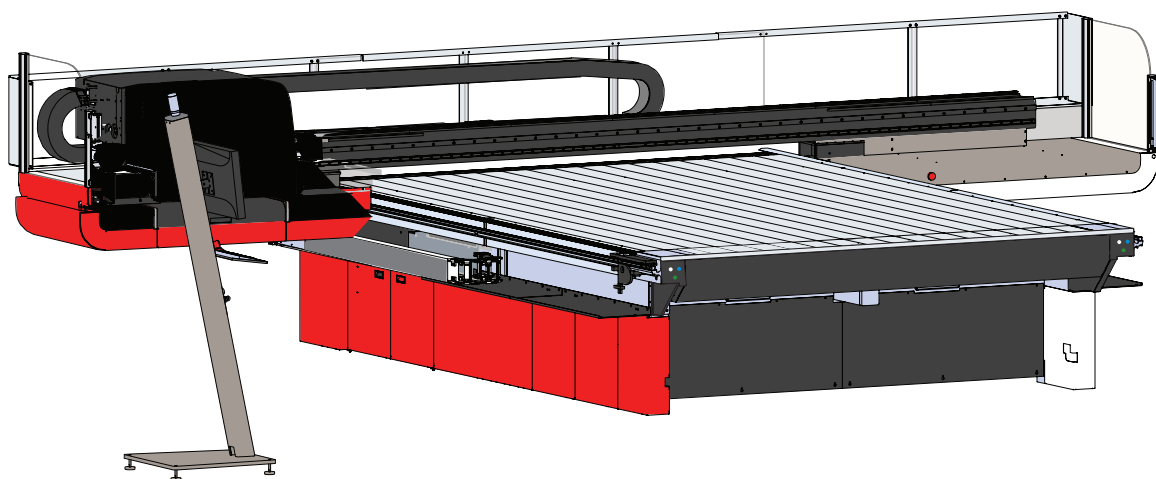


:JETi MIRA MG 2732 FLATBED

Skrócona instrukcja obsługi



Wersja 01 - 17 Luty 2017

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 Corporation.

COPYRIGHT © 2016 Agfa Graphics

Opracowanie: Jeti Printers Division

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

Wydrukowano w Kanadzie.

Deklaracja zgodności WE

Agfa Graphics



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	vii
Lista rysunków	ix
Lista tabel	xiii
Przedmowa	xv
Informacje o instrukcji	xv
Zakres	xv
Konwencje przyjęte w dokumencie	xv
Bezpieczeństwo	xv
Rozdział 1	1-1
Rozruch	1-1
Rozdział 2	2-1
Procedura wyłączania	2-1
Rozdział 3	3-1
Drukowanie i odczytywanie wzorów testowych	3-1
Informacje o treści rozdziału	3-1
Wprowadzenie	3-1
Wzory testowe	3-2
Drukowanie wszystkich kolorów	3-2
Test wyrzutu lub wyłączenie wyrzutu	3-3
Wzór testowy CMYK z czarnym wypełnieniem	3-6
Wzór testowy z czarnym wypełnieniem	3-6
Wzór testowy 6-kolorowy z czarnym wypełnieniem	3-6
Wzór testowy z wypełnieniem, cyjan	3-6
Wzór testowy z wypełnieniem, magenta	3-7
Wzór testowy z wypełnieniem, żółty	3-7
Wzór testowy z wypełnieniem, biały	3-7
Wzór testowy z wypełnieniem, jasny cyjan	3-7
Wzór testowy z wypełnieniem, jasna magenta	3-8
Pionowe wyrównanie płyty głowicy	3-8
Regulacja gęstości	3-8
Regulacja wysokości karetki z głowicą	3-9
Wyrównanie lewo-prawo	3-12
Test skokowości	3-15
Test wyrzutu głowicy białego atramentu	3-18
Rozszerzony pionowy wzór wyrównania płyty głowicy	3-18
Test fizycznego połączenia głowic	3-19
Kontrola topologii całego stołu (kolor czarny)	3-19
Kontrola topologii całego stołu (wszystkie kolory)	3-19
Kontrola topologii całego stołu (kolor biały)	3-19
Kontrola topologii całego stołu (blok)	3-20
Wzór prostokątów X i Y	3-24
Wyrównanie koloru do koloru	3-24

Rozdział 4.....	4-1
Rozwiązywanie problemów	4-1
Informacje ogólne.....	4-1
Poprawa jakości drukowania	4-6
Regulacja gęstości	4-6
Ustawienie niskiego podciśnienia.....	4-6
Wysokość skrzynki głowicowej.....	4-6
Drukowanie dwukierunkowe a jednokierunkowe	4-7
Prędkość karetki.....	4-7
Wyrównanie koloru do koloru	4-7
Procedury w rozwiązywaniu problemów.....	4-8
Resetowanie przekaźnika przeciążenia w silniku podciśnienia stołu	4-15
Wyłączenie awaryjne	4-16
Rozdział 5.....	5-1
Harmonogram konserwacji dla plotera Jeti Mira MG 2732 Flatbed	5-1
Appendices1	A1-i
Aktualizacja licencji maszyny	A1-i
Appendices2	A2-i
Nakładanie maski na stole drukarskim	A2-i

Lista procedur

Procedura 1-1: Wykonanie rozruchu.....	1 - 1
Procedura 2-1: Wyłączanie maszyny.....	2 - 1
Procedura 3-1: Jak używać funkcji wyłączenia wyrzutu (Jet Out)	3 - 3
Procedura 3-2: Jak ustawić wysokość karetki z głowicą przy użyciu funkcji automatycznego ustawienia wysokości.....	3 - 9
Procedura 3-3: Jak ustawić wysokość karetki z głowicą w sposób ręczny	3 - 10
Procedura 3-4: Jak skalibrować wyrównanie lewo-prawo	3 - 12
Procedura 3-5: Jak wykonać test skokowości.....	3 - 16
Procedura 3-6: Jak wykonać kontrolę topologii całego stołu.....	3 - 20
Procedura 3-7: Jak wykonać wyrównanie koloru do koloru	3 - 24
Procedura 4-1: Jak przywrócić pracę po zadziałaniu czujnika antykolizyjnego	4 - 8
Procedura 4-2: Jak usunąć stan przepełnienia przy niskim podciśnieniu	4 - 9
Procedura 4-3: Jak zresetować przełącznik przeciążenia w silniku podciśnienia stołu	4 - 15
Procedura 4-4: Jak wykonać wyłączenie awaryjne podczas zaniku zasilania	4 - 16
Procedura A1-1: Jak zaktualizować licencję w ploterze	A1-i
Procedura A2-1: Jak maskować otwory podciśnieniowe	A2-iii
Procedura A2-2: Jak nakładać taśmę na krawędzie medium	A2-vii
Procedura A2-3: Jak stworzyć szablon.....	A2-ix

Lista rysunków

Rys. 1-1 Główny przełącznik zasilania maszyny.....	1 - 1
Rys. 1-2 Zielony przycisk resetowania.....	1 - 2
Rys. 1-3 Pulpit	1 - 2
Rys. 1-4 Główne okno interfejsu GUI Jeti	1 - 3
Rys. 1-5 Główne wskaźniki poziomów atramentu (CMYKlclm+W).....	1 - 3
Rys. 1-6 Otwarte górne drzwiczki roli	1 - 4
Rys. 1-7 Przygotowanie głowic drukujących do pracy	1 - 4
Rys. 1-8 Złożona niepylająca ściereczka z włókien ciągłych	1 - 5
Rys. 1-9 Ręczne wycieranie głowic drukujących.....	1 - 5
Rys. 1-10 Zamknięte górne drzwiczki roli.....	1 - 6
Rys. 1-11 Silniki podciśnienia stołu włączone (ON)	1 - 6
Rys. 1-12 Przyciski stołu	1 - 6
Rys. 2-1 Menu kontekstowe przycisku automatycznego uruchamiania - Tryb czuwania ..	2 - 1
Rys. 2-2 Silniki podciśnienia stołu wyłączone (OFF)	2 - 1
Rys. 2-3 Strefa kontroli lamp	2 - 1
Rys. 2-4 Zamykanie oprogramowania Jeti	2 - 2
Rys. 2-5 Wyskakujące okienko ze stanem zamykania oprogramowania	2 - 2
Rys. 2-6 Wyłączanie komputera.....	2 - 3
Rys. 2-7 Symbol niebezpiecznego napięcia	2 - 3
Rys. 3-1 Okno kalibracji i wyrównywania.....	3 - 2
Rys. 3-2 Wybór wzoru testowego	3 - 2
Rys. 3-3 Drukowanie wszystkich kolorów (CMYK+W)	3 - 2
Rys. 3-4 Wzór testowy wyrzutu	3 - 3
Rys. 3-5 Okno kalibracji i wyrównywania: wyłączenie wyrzutu (Jet Out)	3 - 3
Rys. 3-6 Okno dialogowe wyłączenia wyrzutu (CMYK+W)	3 - 4
Rys. 3-7 Ilustracja jakości pracy dysz	3 - 5
Rys. 3-8 Wzór testowy CMYK z czarnym wypełnieniem	3 - 6
Rys. 3-9 Wzór testowy z czarnym wypełnieniem	3 - 6
Rys. 3-10 Wzór testowy 6-kolorowy z czarnym wypełnieniem	3 - 6
Rys. 3-11 Wzór testowy z wypełnieniem, cyjan	3 - 6
Rys. 3-12 Wzór testowy z wypełnieniem, magenta	3 - 7
Rys. 3-13 Wzór testowy z wypełnieniem, żółty	3 - 7
Rys. 3-14 Wzór testowy z wypełnieniem, biały	3 - 7
Rys. 3-15 Wzór testowy z wypełnieniem, jasny cyjan	3 - 7
Rys. 3-16 Wzór testowy z wypełnieniem, jasna magenta	3 - 8
Rys. 3-17 Odczytywanie wzoru 4: pionowe wyrównanie płyty głowicy	3 - 8
Rys. 3-18 Regulacja gęstości.....	3 - 8
Rys. 3-19 Ustawienie odsunięcia od medium dla wyrównania lewo-prawo.....	3 - 9
Rys. 3-20 Okno kontroli ruchu: podnoszenie karetki z głowicą.....	3 - 9
Rys. 3-21 Klucz nadpisania ustawień.....	3 - 10
Rys. 3-22 Ustawienie odsunięcia od medium dla wyrównania lewo-prawo.....	3 - 10
Rys. 3-23 Okno kontroli ruchu: podnoszenie karetki z głowicą.....	3 - 11
Rys. 3-24 Opcje ustawień dla wyrównania lewo-prawo	3 - 12
Rys. 3-25 Ustawianie DPI.....	3 - 13
Rys. 3-26 Ustawienia medium dla testu lewo-prawo	3 - 13
Rys. 3-27 Włączanie wzoru testowego lewo-prawo.....	3 - 14
Rys. 3-28 Ocena wzoru testowego bloków lewo-prawo	3 - 14
Rys. 3-29 Wartość wyrównania lewo-prawo	3 - 15

Rys. 3-30 Wzór testu skokowości	3 - 15
Rys. 3-31 Skokowość przedstawiająca różne przejścia	3 - 15
Rys. 3-32 Opcje ustawień drukowania dla testu skokowości	3 - 16
Rys. 3-33 Opcje ustawień lamp dla testu skokowości	3 - 16
Rys. 3-34 Uruchamianie testu skokowości	3 - 17
Rys. 3-35 Prawidłowo wyrównane linie wzoru	3 - 17
Rys. 3-36 Niewyrównane linie wzoru: współczynnik skoku Y wymaga zwiększenia	3 - 17
Rys. 3-37 Niewyrównane linie wzoru: współczynnik skoku Y wymaga zmniejszenia	3 - 17
Rys. 3-38 Wyrzut z głowicy białego atramentu	3 - 18
Rys. 3-39 Wzór diagnostyczny lewo-prawo (głowice czarny – cyjan)	3 - 18
Rys. 3-40 Wzór pionowy rozszerzony	3 - 18
Rys. 3-41 Test głowicy	3 - 19
Rys. 3-42 Kontrola topologii całego stołu (kolor czarny)	3 - 19
Rys. 3-43 Kontrola topologii całego stołu (wszystkie kolory)	3 - 19
Rys. 3-44 Kontrola topologii całego stołu (kolor biały)	3 - 19
Rys. 3-45 Kontrola topologii całego stołu (blok)	3 - 20
Rys. 3-46 Opcje ustawień lamp dla testu topologii całego stołu	3 - 20
Rys. 3-47 Opcje ustawień drukowania dla testu topologii całego stołu	3 - 21
Rys. 3-48 Ustawienia medium dla testu topologii całego stołu	3 - 21
Rys. 3-49 Uruchamianie wzoru testowego dla funkcji kontroli topologii całego stołu (wszystkie kolory)	3 - 22
Rys. 3-50 Zakończony wzór testowy dla funkcji kontroli topologii całego stołu (wszystkie kolory)	3 - 22
Rys. 3-51 Interpretacja wzoru testowego dla funkcji kontroli topologii całego stołu (wszystkie kolory) - Przesunięcie w lewo	3 - 22
Rys. 3-52 Interpretacja wzoru testowego dla funkcji kontroli topologii całego stołu (wszystkie kolory) - Przesunięcie w prawo	3 - 23
Rys. 3-53 Interpretacja wzoru testowego lewo-prawo – przesunięcie w różne strony	3 - 23
Rys. 3-54 Wzór prostopadłości X i Y	3 - 24
Rys. 3-55 Okno kalibracji i wyrównywania – przycisk wyrównywania kolorów	3 - 24
Rys. 3-56 Zerowanie wyrównywania kolorów	3 - 25
Rys. 3-57 Wzór testowy wyrównywania kolorów w drukowaniu	3 - 25
Rys. 3-58 Wyrównywanie koloru dla kanału magenty	3 - 25
Rys. 3-59 Wybór wartości wyrównania kolorów	3 - 26
Rys. 3-60 Kontrola wyrównania koloru do koloru	3 - 27
Rys. 3-61 Regulacja wyrównania koloru do koloru	3 - 27
Rys. 4-1 Podwójny druk	4 - 6
Rys. 4-2 Przykłady „kropek-satelitów” i przestrzelenia	4 - 7
Rys. 4-3 Zielony przycisk resetowania	4 - 8
Rys. 4-4 Przycisk automatycznego uruchamiania do jednokrotnego kliknięcia	4 - 8
Rys. 4-5 Okno układu atramentów	4 - 9
Rys. 4-6 Wyznaczanie linii niskiego podciśnienia do oczyszczenia	4 - 9
Rys. 4-7 Odłączanie głowic drukujących od dodatkowych pojemników atramentu	4 - 10
Rys. 4-8 Rurki przedłużające	4 - 10
Rys. 4-9 Łączenie rurek przedłużających z dodatkowym pojemnikiem atramentu	4 - 10
Rys. 4-10 Rozłączanie linii niskiego podciśnienia	4 - 11
Rys. 4-11 Podłączenie filtra punktowego	4 - 11
Rys. 4-12 Podłączanie filtra wydłużonego	4 - 11
Rys. 4-13 Podłączanie strzykawki	4 - 11
Rys. 4-14 Podłączanie do strzykawki	4 - 11
Rys. 4-15 Płukanie linii niskiego podciśnienia alkoholem izopropylowym 99,9%	4 - 12

Rys. 4-16 Przygotowanie pistoletu ze sprężonym powietrzem	4 - 12
Rys. 4-17 Użycie dyszy pistoletu ze sprężonym powietrzem w linii niskiego podciśnienia	4 - 13
Rys. 4-18 Kontrolowanie niskiego podciśnienia w oknie układu atramentów (Ink System)	4 - 14
Rys. 4-19 Przekaznik przeciążenia silnika podciśnienia stołu	4 - 15
Rys. 4-20 Określanie stanu przekaznika	4 - 15
Rys. A1-1 Okno preferencji – przycisk odnowienia licencji	A1-i
Rys. A1-2 Wskaźnik stanu aktualizacji	A1-i
Rys. A1-3 Wyskakujące okienko Linux z informacją o odnowieniu licencji	A1-ii
Rys. A2-1 Obszary podciśnienia na stole drukarskim Mira MG 2732	A2-ii
Rys. A2-2 Przyciski stołu	A2-iii
Rys. A2-3 Ściereczki KIMTECH	A2-iii
Rys. A2-4 Nakładanie taśmy z zawinięciem za krawędzie stołu	A2-iv
Rys. A2-5 Przykłady nakładania taśmy	A2-iv
Rys. A2-6 Wyglądanie taśmy	A2-v
Rys. A2-7 Medium zbyt duże na obszar przedni 1, ale za małe na obszar tylni 1 i obszar przedni i tylni 2	A2-vi
Rys. A2-8 Oklejanie taśmą odgiętych krawędzi z boku medium	A2-vii
Rys. A2-9 Oklejanie taśmą odgiętych krawędzi w rogu medium	A2-viii
Rys. A2-10 Tworzenie szablonu	A2-ix
Rys. A2-11 Przyklejanie szablonu do stołu	A2-x
Rys. A2-12 Medium użyte z szablonem	A2-x
Rys. A2-13 Nieregularne kształty użyte w szablonie	A2-xi

Lista tabel

Tabela 4-1: Tabela rozwiązywania problemów	4 - 1
--	-------




Informacje o instrukcji

Zakres

Niniejsza skrócona instrukcja obsługi dotyczy plotera Jeti Mira MG 2732 Flatbed. Instrukcja zawiera podstawowe informacje, które pozwalają na rozpoczęcie pracy z ploterem. Bardziej szczegółowe informacje i opisy procedur można znaleźć w instrukcji użytkownika.

Konwencje przyjęte w dokumencie

W tym dokumencie zastosowano poniższe konwencje dotyczące symboli i tekstu.

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

Bezpieczeństwo

Szczegółowe informacje dotyczące bezpieczeństwa znajdują się w instrukcji użytkownika maszyny w punkcie „Bezpieczeństwo”.

Rozdział 1

Rozruch

Ploter Jeti Mira MG 2732 Flatbed jest wyposażony w wiele funkcji, które pozwalają na szybkie i łatwe wykonanie procedury rozruchu. Częścią tej procedury jest konserwacja głowicy drukującej oraz uzupełnianie materiałów eksploatacyjnych maszyny. Poniżej opisano niezbędne kroki, jakie trzeba wykonać w celu prawidłowego rozruchu maszyny.

Uwaga: Aby zapobiec osadzaniu 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.

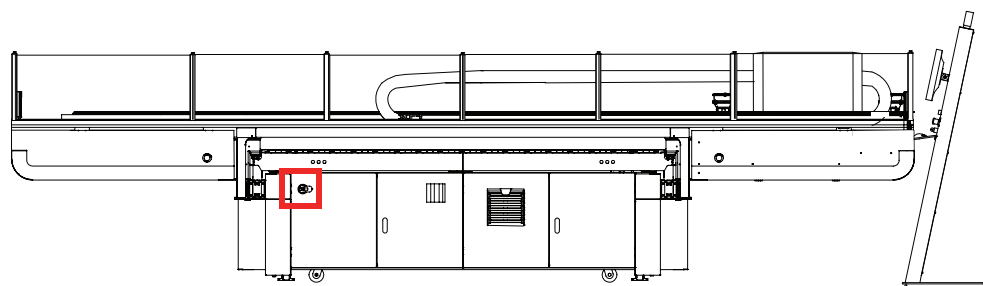
Procedura 1-1: Wykonanie rozruchu

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

Główny
przełącznik
zasilania
wyłączony
(OFF)



Główny
przełącznik
zasilania
włączony
(ON)

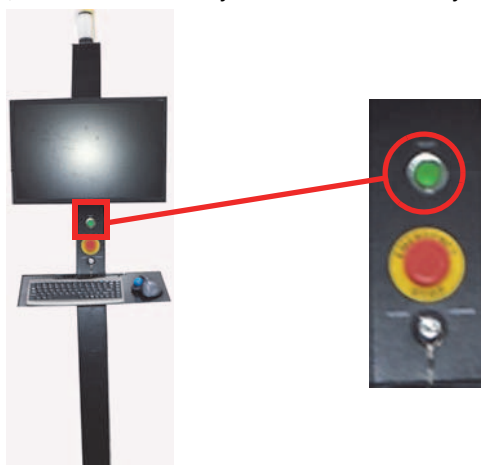


Rys. 1-1 Główny przełącznik zasilania maszyny



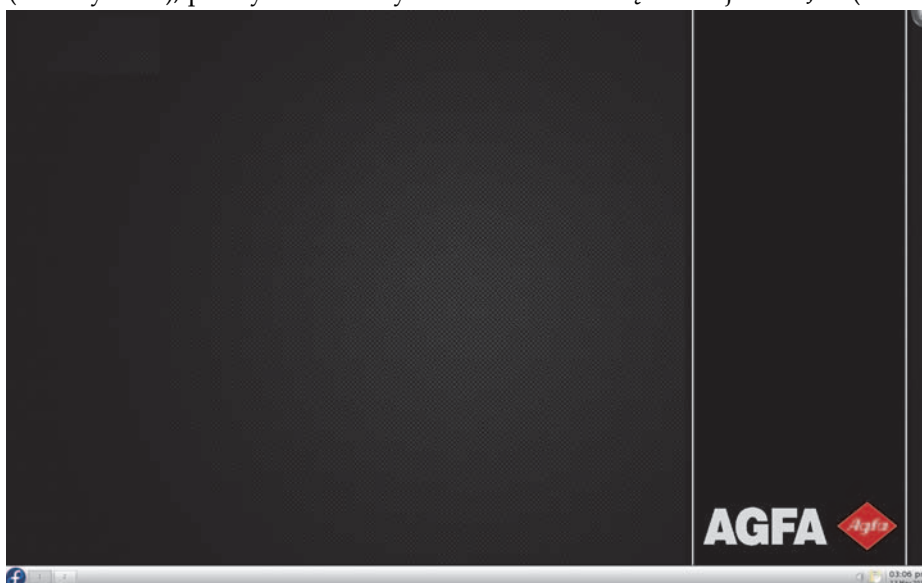
Niebezpieczeństwo: Zawsze należy sprawdzić położenie przełącznika wł./wył., aby ograniczyć niebezpieczeństwo porażenia elektrycznego.

- Krok 2 Wcisnąć zielony przycisk resetowania, który znajduje się na podeście stacji roboczej Jeti (obszar zaznaczony na czerwono na Rys. 1-2).

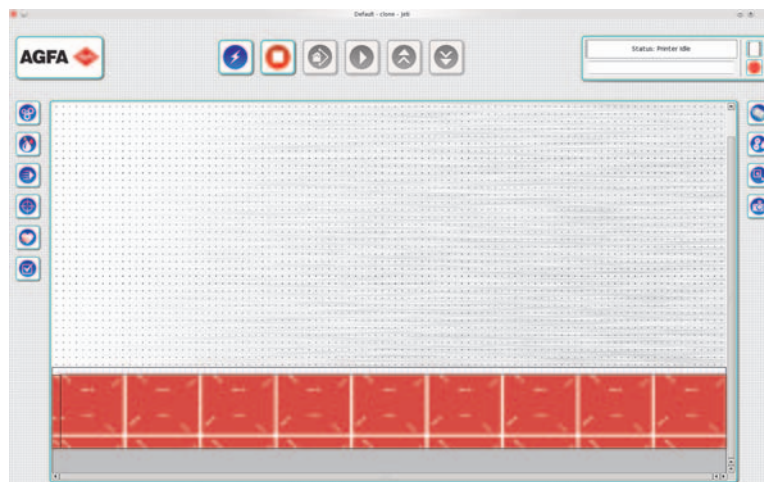


Rys. 1-2 Zielony przycisk resetowania

- Krok 3 Komputer PC włącza się automatycznie po włączeniu zasilania maszyny. Po załadowaniu systemu operacyjnego komputera PC wyświetlany jest pulpit (zob. Rys. 1-3), po czym automatycznie uruchamia się interfejs GUI Jeti (zob. Rys. 1-4).

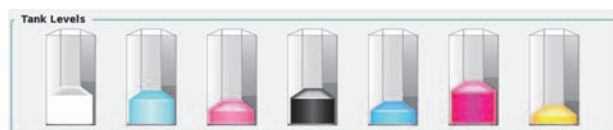


Rys. 1-3 Pulpit



Rys. 1-4 Główne okno interfejsu GUI Jeti

- Krok 4 Kliknij ikonę układu atramentów na interfejsie GUI Jeti. W obszarze poziomów zbiornika sprawdź poziom 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).



Rys. 1-5 Główne wskaźniki poziomów atramentu (CMYKlcm+W)

Uwaga: Ikona silnika w prawym górnym rogu interfejsu GUI Jeti będzie wyświetlać informację o niskim poziomie atramentu zgodnie z progiem ustawionym w oknie ustawień (Settings).

Uwaga: 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 5 Kliknij przycisk automatycznego uruchamiania, aby włączyć/przywrócić do pozycji spoczynkowej wszystkie osie, włączyć lampy i dmuchawę podciśnieniową. Ten przycisk powinien być używany zawsze do włączania maszyny. Jeżeli sekwencja uruchamiania nie powiedzie się, naciśnij przycisk ponownie, aż sekwencja zakończy się pomyślnie. Jeżeli zachodzi potrzeba przeprowadzenia uruchamiania w sposób ręczny, należy zapoznać się z informacjami podanymi w Rozdziale 5 instrukcji użytkownika.



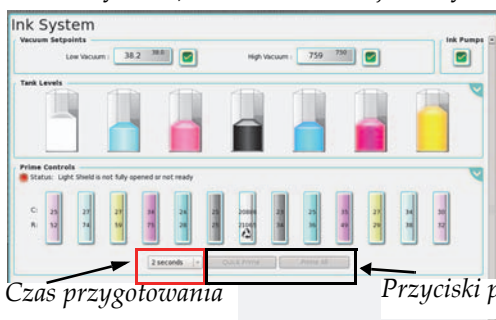
Niebezpieczeństwo: Należy zawsze nosić okulary ochronne UV dostarczane z ploterem Jeti, aby zapobiec bezpośredniemu naświetleniu promieniami UV wytwarzanymi przez układ utwardzania. W przypadku naświetlenia należy zgłosić zdarzenie działowi BHP oraz natychmiast skontaktować się z lekarzem.

- Krok 6 Otwórz górne drzwiczki roli (zaznaczone na białą na rys. Rys. 1-6) w celu przygotowania głowic drukujących do pracy.



Rys. 1-6 Otwarte górne drzwiczki roli

- Krok 7 W rozwijanym menu czasu przygotowania do pracy (w czerwonej ramce, Rys. 1-7) 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, Rys. 1-7). Głowice drukujące wymagają w sumie trzech cykli przygotowania.



Rys. 1-7 Przygotowanie głowic drukujących do pracy

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



Przestroga: Może się pojawić przepełnienie przy niskim podciśnieniu, jeśli zbyt dużo powietrza zostanie wprowadzone do dodatkowych pojemników atramentu w wyniku długotrwałego zasysania. Zob. Procedura 4-2: Jak usunąć stan przepełnienia przy niskim podciśnieniu.



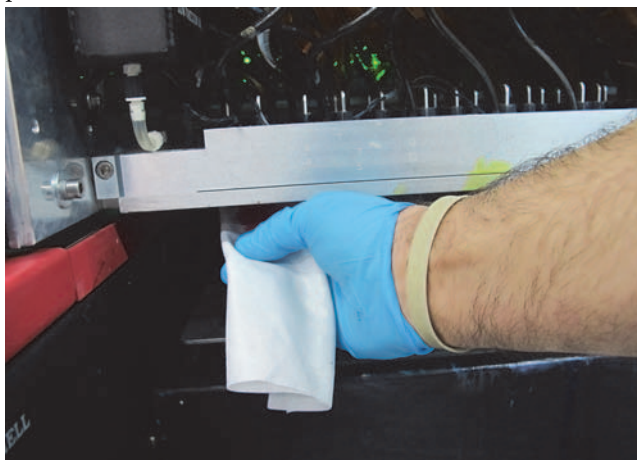
Ważne: Jeśli biały atrament nie będzie używany przez pewien czas, konieczne jest przygotowywanie do pracy głowic drukujących białego atramentu co trzy dni przez okres nawet do czterech tygodni. Jeśli biały atrament nie będzie używany dłużej niż cztery tygodnie, zalecane jest wykonanie procedury wyłączenia długotrwałego (zob. rozdział 6 instrukcji użytkownika, sekcja „Wyłączanie krótkotrwałe” (Short Term Shutdown)).

- Krok 8 Ręcznie wytrzyj główce drukujące za pomocą niepylącej ściereczki z włókien ciągłych. Ściereczka powinna być dwukrotnie złożona i mieć kształt długiego prostokąta.



Rys. 1-8 Złożona niepyląca ściereczka z włókien ciągłych

- Krok 9 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.

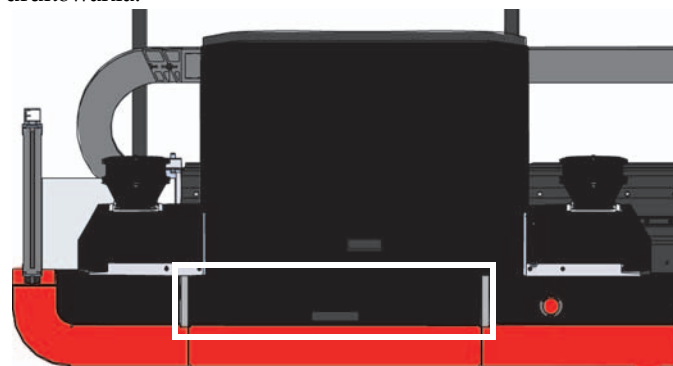


Rys. 1-9 Ręczne wycieranie głowic drukujących



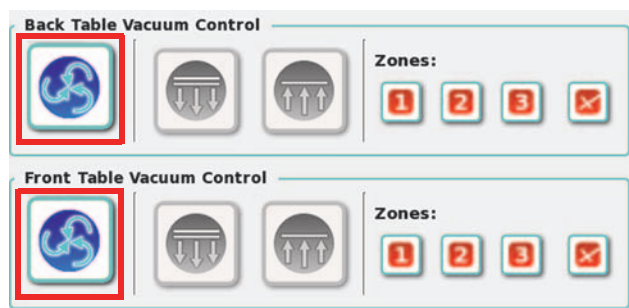
Niebezpieczeństwo: Jeśli kontakt z substancjami chemicznymi maszyny jest nieunikniony, zawsze należy nosić okulary ochronne, rękawice ochronne (nitrilowe); zalecany jest także fartuch na odzież, aby zapobiec nasyceniu materiału odzieży przez pośredni kontakt od rozprysków i wycieków. Więcej szczegółowych ostrzeżeń bezpieczeństwa znajduje się w rozdziale 1 instrukcji użytkownika w sekcjach o zapobieganiu pożarom, stanowiskach przemycania oczu i bezpieczeństwie chemicznym (odpowiednio „Fire Prevention”, „Eye Wash Stations” oraz „Chemical Safety”).

- Krok 10 Otwórz górne drzwiczki roli (zaznaczone kolorem białym na Rys. 1-10) w celu umożliwienia drukowania.



Rys. 1-10 Zamknięte górne drzwiczki roli

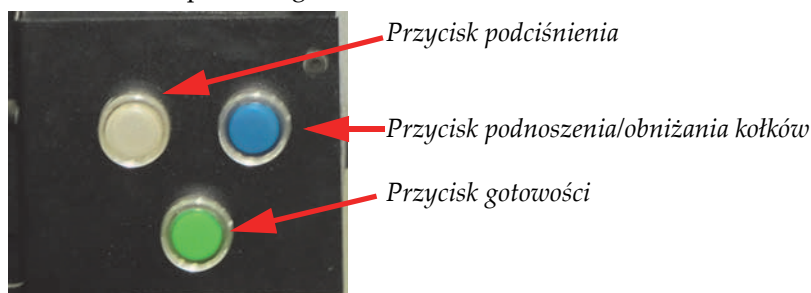
- Krok 11 W oknie Ustawienia maszyny interfejsu użytkownika GUI Jeti odszukaj przyciski dmuchawy w obszarach regulacji podciśnienia stołu tylnego i przedniego (zaznaczone kolorem czerwonym na Rys. 1-11) i kliknij każdy z tych przycisków, aby włączyć silniki dmuchawy.



Uwaga: Przycisk automatycznego uruchamiania umożliwi przywrócenie podciśnienia do poprzedniego stanu. Jeżeli przed wyłączeniem obie dmuchawy były włączone, przycisk automatycznego uruchamiania umożliwi równoczesne

Rys. 1-11 Silniki podciśnienia stołu włączone (ON)

Silnikami dmuchawy można również sterować przy użyciu przycisków podciśnienia umieszczonych w każdym rogu stołu drukarki (zob. rozdział 3 instrukcji użytkownika, 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.



Rys. 1-12 Przyciski stołu



Przeostroga: 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 12 Po wykonaniu procedury (Krok 1 – Krok 11) ploter Jeti Mira MG 2732 Flatbed jest gotowy do produkcji.

Rozdział 2

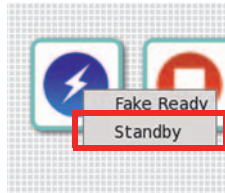
Procedura wyłączania

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

Uwaga: Aby zapobiec osadzaniu się białego atramentu, układy mieszania, recyrkulacji i pomp atramentu muszą pozostawać włączone i działać zawsze, kiedy w układzie jest biały atrament.

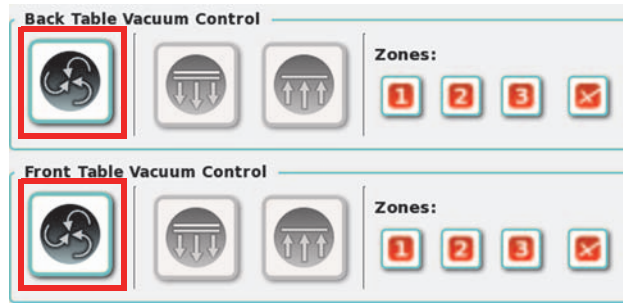
Procedura 2-1: Wyłączanie maszyny

- Krok 1 W interfejsie użytkownika GUI Jeti kliknij prawym przyciskiem myszy przycisk automatycznego uruchamiania i wybierz tryb czuwania (Standby) (zaznaczony kolorem czerwonym na Rys. 2-1). W Krok 2 do Krok 3 i Krok 7 do Krok 9 opisano sekwencję czynności przeprowadzanych za pomocą przycisku automatycznego uruchamiania, które w razie potrzeby można również przeprowadzić ręcznie.



Rys. 2-1 Menu kontekstowe przycisku automatycznego uruchamiania - Tryb czuwania

- Krok 2 W oknie Ustawienia maszyny interfejsu użytkownika GUI Jeti odszukaj przyciski dmuchawy w obszarach regulacji podciśnienia stołu tylnego i przedniego (zaznaczone kolorem czerwonym na Rys. 2-2) i kliknij każdy z tych przycisków, aby wyłączyć silniki dmuchawy.



Rys. 2-2 Silniki podciśnienia stołu wyłączone (OFF)

Uwaga: Alternatywnie podciśnieniem stołu można sterować również za pomocą przycisków podciśnienia umieszczonych w każdym rogu stołu drukarki.

- Krok 3 Wyłącz lampy, klikając przycisk lamp UV w strefie kontroli lamp (Lamp Control) w oknie ustawień maszyny (Machine Settings) interfejsu graficznego GUI.



Przycisk wł./wyl. lamp

Rys. 2-3 Strefa kontroli lamp

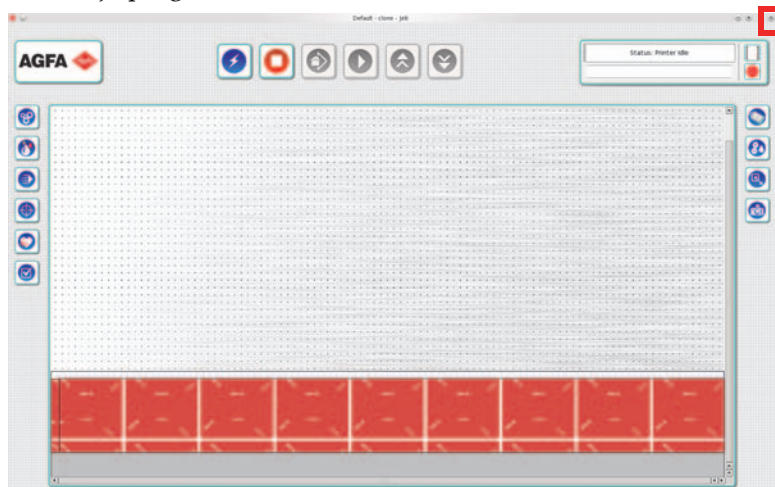
- Krok 4 Podnieś przednią pokrywę karetki z głowicami i otwórz górne drzwiczki roli w strefie przedmuchiwania.
- Krok 5 Zamknij przednią pokrywę karetki z głowicami.
- Krok 6 Upewnij się, że trzpienie stołu są opuszczone i usuń wszelkie pozostałości medium z powierzchni łoża stołu.
- Krok 7 Przesuń łoże do połowy stołu (40 cali od pozycji spoczynkowej łoża).
- Krok 8 Upewnij się, że lampy UV są już zimne, a wentylatory w zespole lamp są wyłączone.
- Krok 9 Wyłącz karetkę z głowicami (oś X) i łoże (oś Y) w oknie kontroli ruchu.



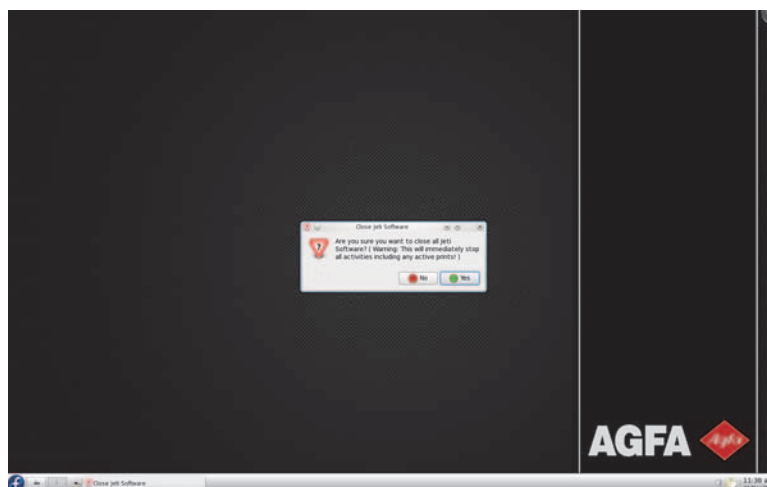
Ważne:

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 10 – Krok 13), jeśli w maszynie używany jest **biały kolor**.

- Krok 10 Zamknij oprogramowanie Jeti.



Rys. 2-4 Zamykanie oprogramowania Jeti



Rys. 2-5 Wyskakujące okienko ze stanem zamykania oprogramowania

- Krok 11 W menu głównym paska zadań wybierz opcję Zamknij (Shutdown), a następnie Wyłącz komputer (Turn Off Computer) (zob. Rys. 2-6).



Rys. 2-6 Wyłączanie komputera

- Krok 12 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 13 Sterujący komputer PC całkowicie się wyłącza. Teraz można bezpiecznie przestawić przełącznik główny plotera Jeti do położenia wyłączzonego OFF. Może zająć konieczność założenia blokady lub zamka, zależnie od obowiązujących przepisów, regulaminu lub zasad w firmie.



Niebezpieczeństwo: 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.



Rys. 2-7 Symbol niebezpiecznego napięcia

Informacje o treści rozdziału

Ten rozdział składa się z następujących części tematycznych:

- Wprowadzenie on Page 3-1
- Wzory testowe on Page 3-2

Wprowadzenie

Omawiane kwestie obejmują omówienie różnych wzorów testowych dostępnych dla operatora, jak również sposób posługiwania się nimi w celu osiągnięcia wysokiej jakości wyników i minimalizacji przestoju.

Uwaga: Obrazy w tym rozdziale przedstawiono w konfiguracji CMYKlclm+W.

Konfiguracje opcjonalne:
CMYKlclm+W+P (Podkład)
lub
CMYKlclm+W+V (Lakier)



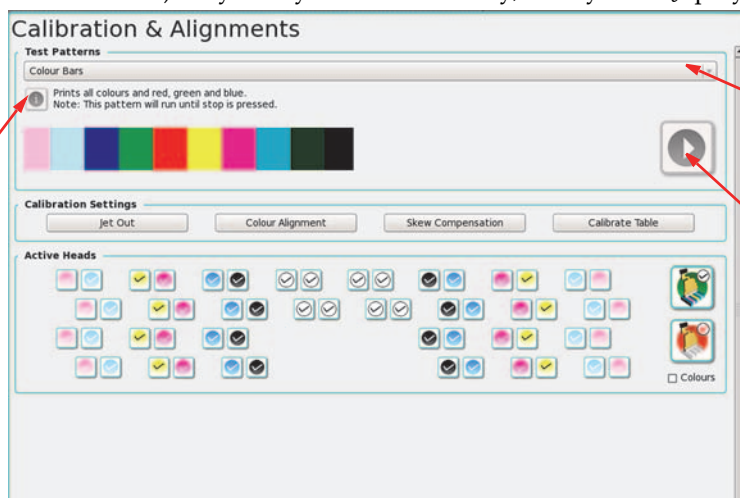
Ważne:

Głowice drukujące podkładu i lakieru znajdują się w tym samym miejscu na płycie drukującej skrzynki głowicowej i dlatego nie można używać równocześnie tych dwóch opcji na tej samej maszynie. Opcja podkładu może zostać zainstalowana u użytkownika, natomiast opcja lakieru może być zainstalowana tylko w fabryce.

Wzory testowe

Ploter Jeti Mira MG 2732 Flatbed 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 wzorec 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.

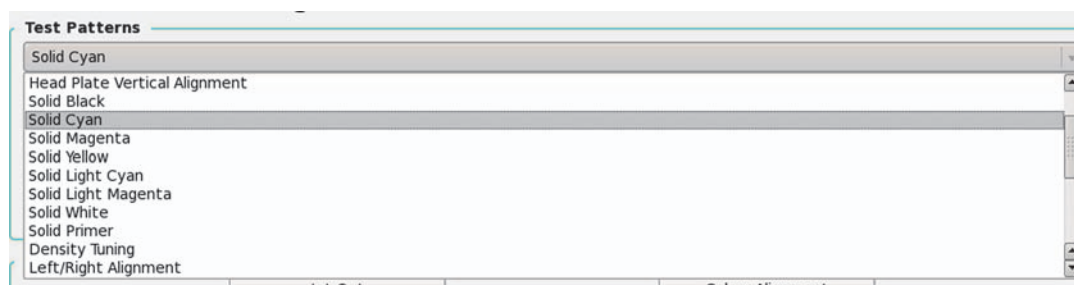
Przesunięcie wskaźnika myszy nad literę „i” wyświetli podpowiedź o wybranym wzorze.



1. Zaczynij od wybrania wzoru testowego

2. Kliknij przycisk drukowania

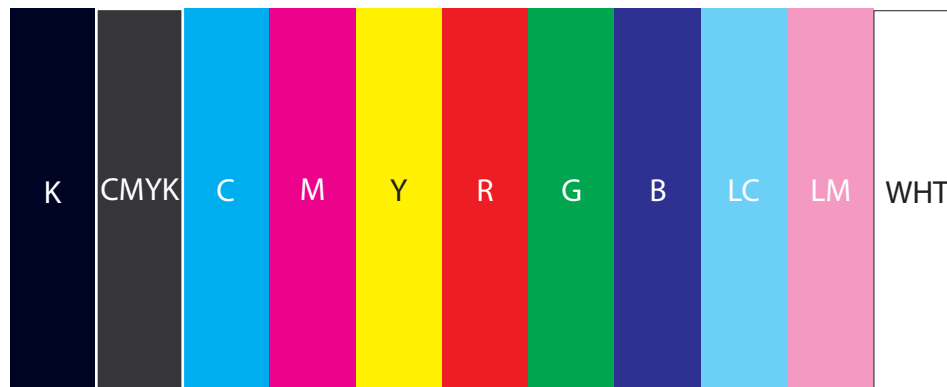
Rys. 3-1 Okno kalibracji i wyrównywania



Rys. 3-2 Wybór wzoru testowego

Drukowanie wszystkich kolorów

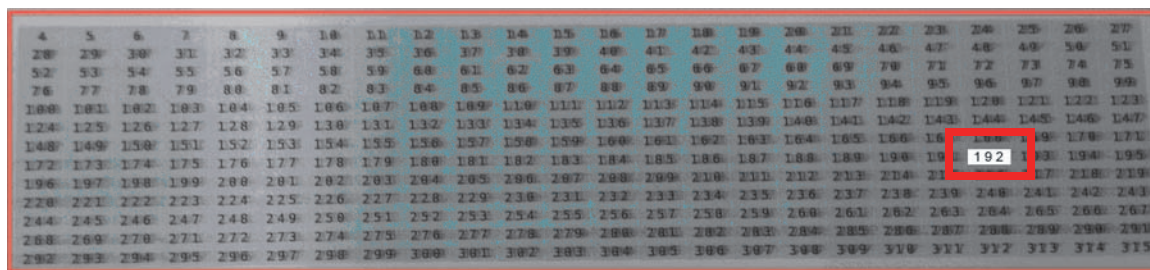
Test drukowania wszystkich kolorów (Print All Colours) powoduje wydruk ze skonfigurowanych kanałów kolorów. Rys. 3-3 przedstawia to graficznie. Kolory są drukowane przy gęstości 100% i mogą służyć za ogólną wskazówkę dającą orientację co do jakości, z jaką maszyna drukuje. Jeśli dysze w głowicach drukujących nie będą całkowicie otwarte, na wzorze testowym pojawią się poziome pasy.



Rys. 3-3 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. Rys. 3-4 przedstawia wzór testu dyszy dla jednej głowicy drukującej w jednym kanale koloru (w tym przypadku cyan). Tam, gdzie dysze nie działają pojawi się biały prostokąt z widocznym numerem wyrzutu (zaznaczony na Rys. 3-4 czerwonym obramowaniem). Może się zdarzyć, że wewnątrz prostokątów pojawiają 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 1-1: Wykonanie rozruchu.



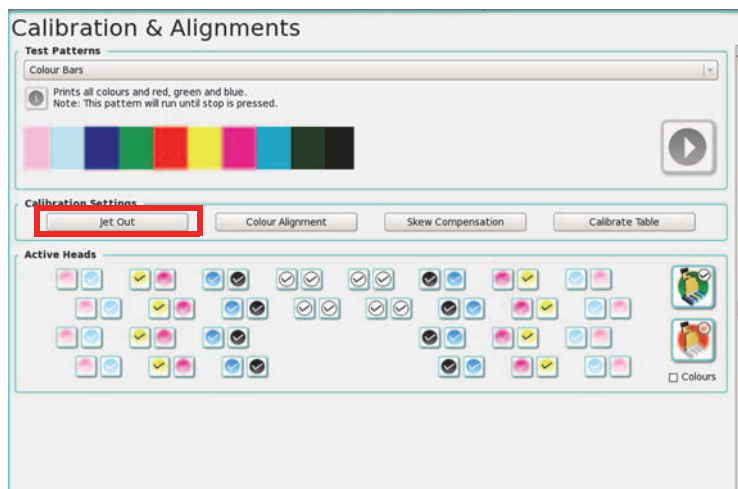
Rys. 3-4 Wzór testowy wyrzutu

Funkcja wyłączenia wyrzutu (Jet Out) w ploterze Jeti Mira MG 2732 Flatbed 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 3-1: Jak używać funkcji wyłączenia wyrzutu (Jet Out).

Uwaga: * 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.

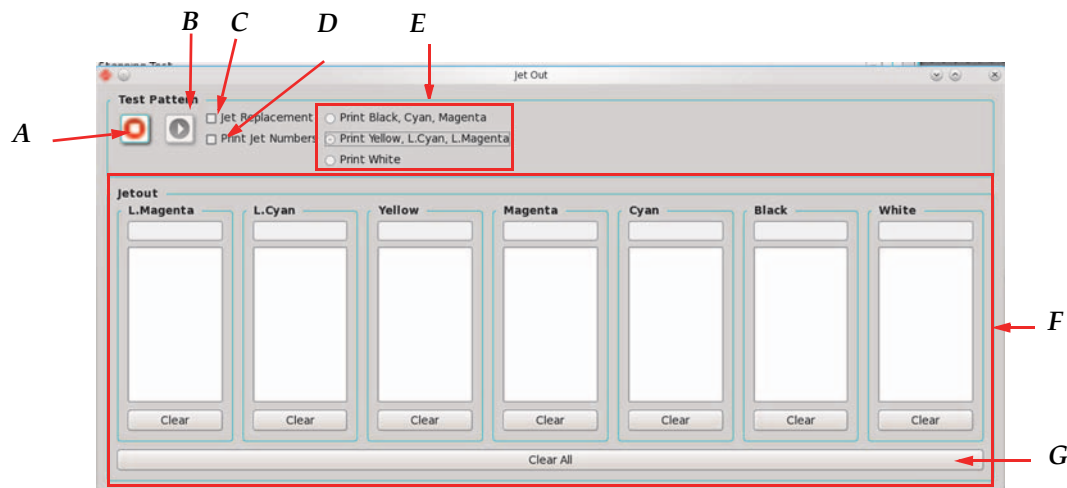
Procedura 3-1: Jak używać funkcji wyłączenia wyrzutu (Jet Out)

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:



Rys. 3-5 Okno kalibracji i wyrównywania: wyłączenie wyrzutu (Jet Out)

Opis funkcji okna wyłączenia wyrzutu (Jet Out)



Rys. 3-6 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 wyłączania 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 wyłączania 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 strefą lub w ogóle nie działa, wtedy daną dyszę należy zdezaktywować (zob. Rys. 3-7). Warto zapisać wyłączenia wyrzutu dysz, aby ułatwić postępowanie z nimi w oknie wyłączenia wyrzutu.



Rys. 3-7 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.

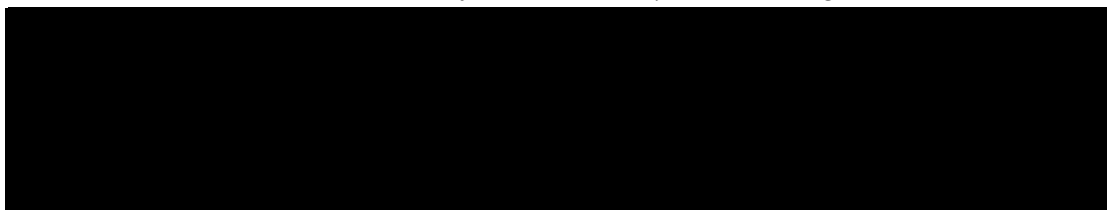
Uwaga: Wzory testowe wypełnione kolorem to podstawowy test wydruku dla wybranego koloru. Są pomocne przy określaniu wszelkich problemów z wybranym kolorem, jak na przykład niska jakość atramentu, szybkość utwardzania, złe położenie zbiornika atramentu, pozwalają odizolować wybrany kolor lub sprawdzić 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.

Uwaga: Wzory wypełnione wszystkimi kolorami są drukowane do zatrzymania lub do osiągnięcia krańcowego położenia stołu.

Uwaga: Utwardzanie atramentu zależy także od rodzaju drukowanego materiału.



Rys. 3-8 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.



Rys. 3-9 Wzór testowy z czarnym wypełnieniem

Wzór testowy 6-kolorowy z czarnym wypełnieniem

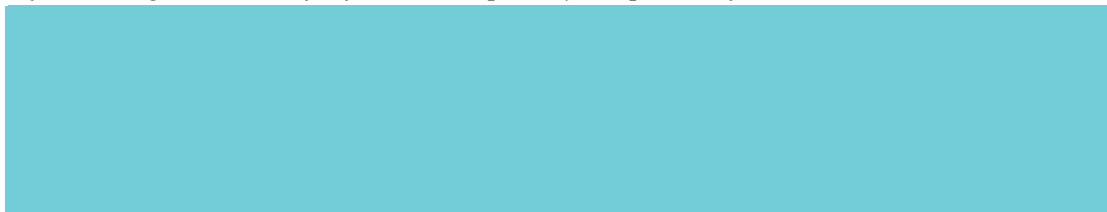
W tym teście drukowane jest czarne pole wypełnione wszystkimi sześcioma kolorami. Test wykonuje się, aby sprawdzić utwardzanie atramentu dla najtrudniejszego przypadku (zmieszane wszystkie sześć atramentów). Kontrola wzoru testowego pozwala sprawdzić, czy pojawia się zarysowanie atramentu lub występowanie nieprawidłowego utwardzania.



Rys. 3-10 Wzór testowy 6-kolorowy z czarnym wypełnieniem

Wzór testowy z wypełnieniem, cyjan

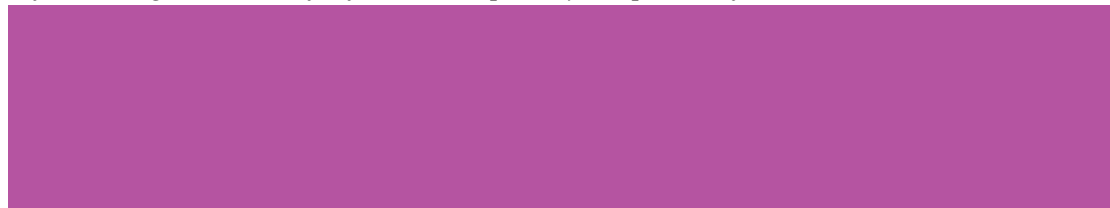
W tym teście drukowane jest pole wypełnione kolorem cyjan, aby skontrolować poprawność wydruku tego koloru i wykryć wszelkie potencjalne problemy.



Rys. 3-11 Wzór testowy z wypełnieniem, cyjan

Wzór testowy z wypełnieniem, magenta

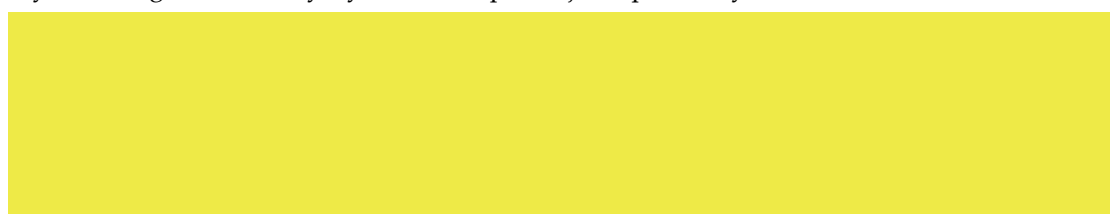
W tym teście drukowane jest pole wypełnione kolorem magenta, aby skontrolować poprawność wydruku tego koloru i wykryć wszelkie potencjalne problemy.



Rys. 3-12 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.

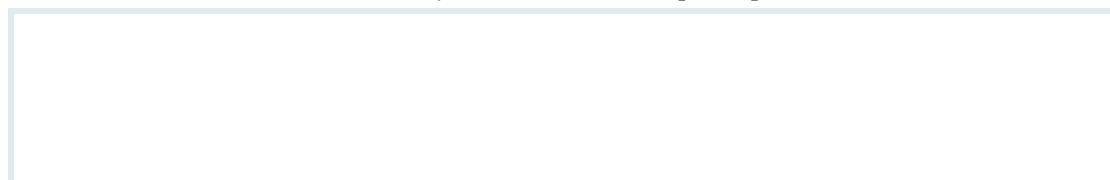


Rys. 3-13 Wzór testowy z wypełnieniem, żółty

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.

Uwaga: Rys. 3-14 zawiera ramkę, która służy wyłącznie do celów prezentacji w dokumencie, nie jest ona drukowana przez ploter.



Rys. 3-14 Wzór testowy z wypełnieniem, biały

Wzór testowy z wypełnieniem, jasny cyjan

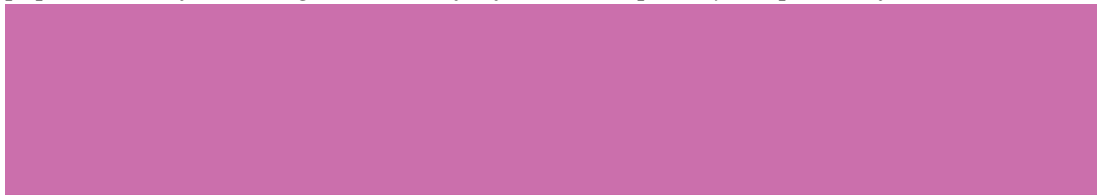
W tym teście drukowane jest pole wypełnione kolorem jasny cyjan, aby skontrolować poprawność wydruku tego koloru i wykryć wszelkie potencjalne problemy.



Rys. 3-15 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.



Rys. 3-16 Wzór testowy z wypełnieniem, jasna magenta

Pionowe wyrównanie płyty głowicy

Ploter Jeti Mira MG 2732 Flatbed 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).

Rys. 3-17 pokazuje prawidłowy wygląd wzoru testowego 4.



Rys. 3-17 Odczytywanie wzoru 4: pionowe wyrównanie płyty głowicy

Regulacja gęstości



Ważne:

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 Rys. 3-18. 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.



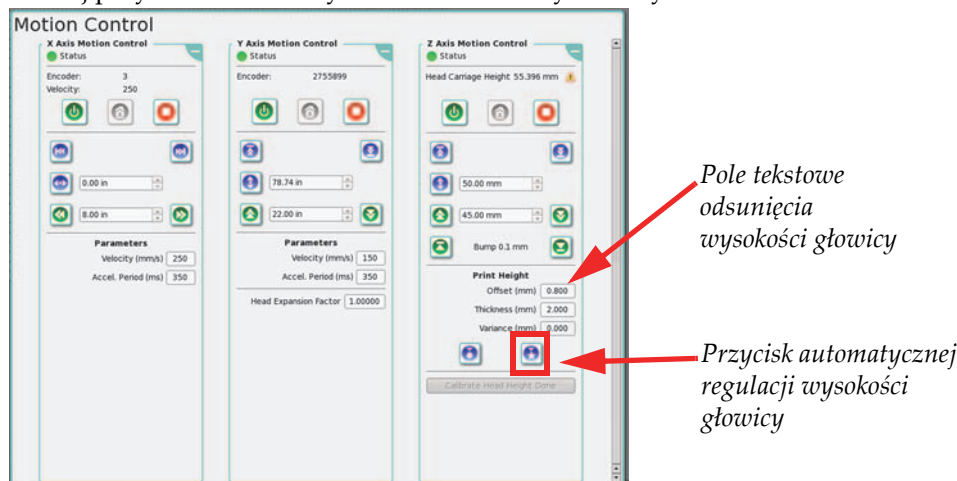
Rys. 3-18 Regulacja gęstości

Regulacja wysokości karetki z głowicą

Regulację wysokości karetki z głowicą należy przeprowadzać przed każdą z poniższych procedur wyrównywania. Można to wykonać za pomocą funkcji automatycznego ustawienia wysokości głowicy lub ręcznej regulacji wysokości głowicy.

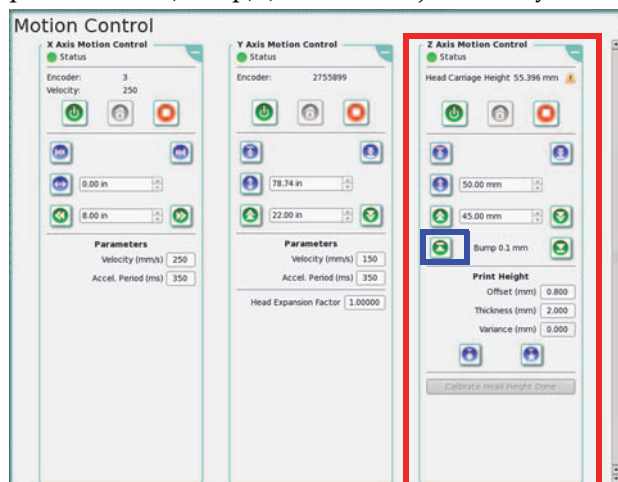
Procedura 3-2: Jak ustawić wysokość karetki z głowicą przy użyciu funkcji automatycznego ustawienia wysokości

Krok 1 Kliknij przycisk zaznaczony kolorem czerwonym na Rys. 3-19.



Rys. 3-19 Ustawienie odsunięcia od medium dla wyrównania lewo-prawo

Krok 2 Podnieś karetkę z głowicami w strefie kontroli ruchu w osi Z (Z Axis Motion Control) w oknie kontroli ruchu (w czerwonej ramce, Rys. 3-20). Kliknij przycisk skokowego podniesienia (Bump) (w niebieskiej ramce, Rys. 3-20).



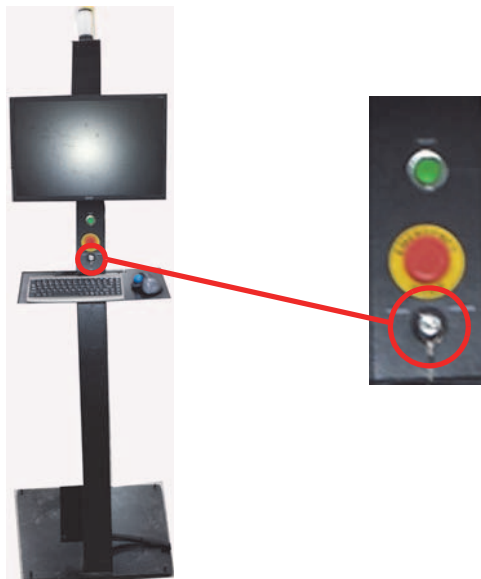
Rys. 3-20 Okno kontroli ruchu: podnoszenie karetki z głowicą

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

Krok 4 Przejdź do Wyrównanie lewo-prawo on Page 3-12.

Procedura 3-3: Jak ustawić wysokość karetki z głowicą w sposób ręczny

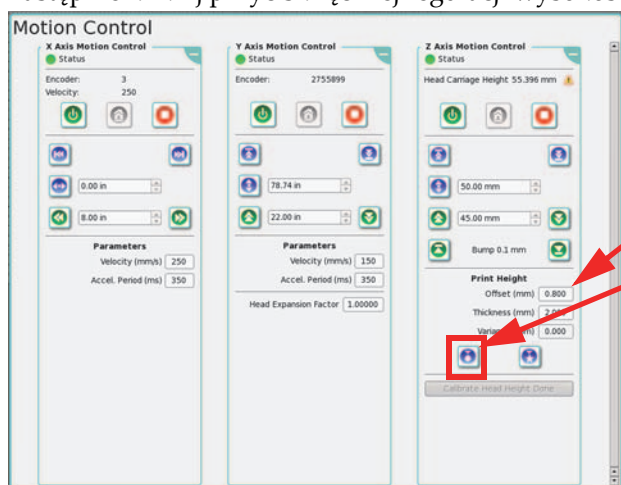
Krok 1 Przekręć klucz zaznaczony w czerwonej ramce na Rys. 3-21 w trybie nadpisania ustawień.



Rys. 3-21 Klucz nadpisania ustawień

Krok 1 W oknie kontroli ruchu (Motion Control) odsuń karetkę z głowicą 5 cali od położenia spoczynkowego, a następnie wyłącz ruch karetki z głowicą.

Krok 2 Wprowadź grubość medium i pożądane odsunięcie (wysokość nad medium), a następnie kliknij przycisk ręcznej regulacji wysokości głowicy.

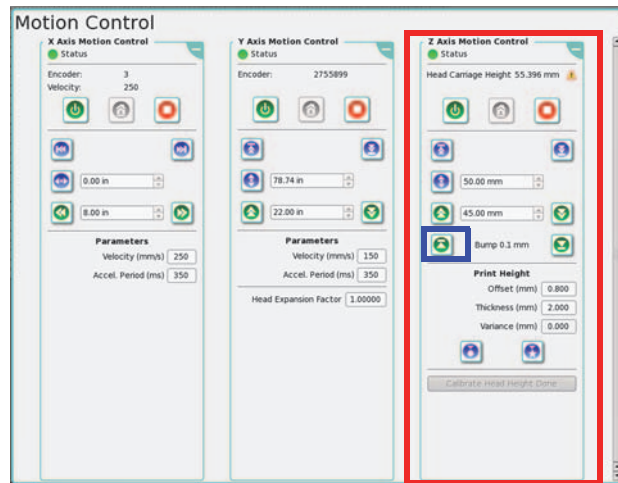


Rys. 3-22 Ustawienie odsunięcia od medium dla wyrównania lewo-prawo

Pole tekstowe odsunięcia
wysokości głowicy

Przycisk ręcznej regulacji
wysokości głowicy

- Krok 3 Podnieś karetkę z głowicami w strefie kontroli ruchu w osi Z (Z Axis Motion Control) w oknie kontroli ruchu (w czerwonej ramce, Rys. 3-23). Kliknij przycisk skokowego podniesienia (Bump) (w niebieskiej ramce, Rys. 3-23).



Rys. 3-23 Okno kontroli ruchu: podnoszenie karetki z głowicą

- Krok 4 Upewnij się, czy karetkę z głowicami pozostaje w odstępnie od medium, a następnie ręcznie przesuwaj karetkę skokowo nad powierzchnią medium.
- Krok 5 W oknie kontroli ruchu (Motion Control) włącz ruch karetki z głowicami w strefie osi X.
- Krok 6 Przejdź do Wyrównanie lewo-prawo on Page 3-12.

Wyrównanie lewo-prawo

Wyrównanie lewo-prawo w ploterze Jeti Mira MG 2732 Flatbed 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.

Uwaga: Mikronowe ustawienia jakości to ogólne zalecenia i nie są to ścisłe 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.

Uwaga: Liczby wyższej niż 1344 mikrony należy używać przy medium o silnym uszkodzeniu, kiedy medium wybrzusza 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 3-4: Jak skalibrować wyrównanie lewo-prawo.

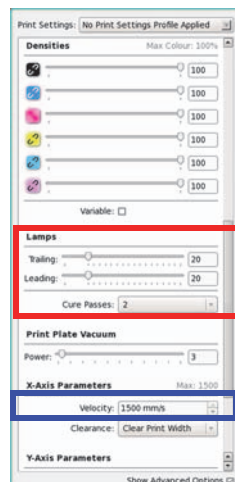
Aby utrzymać stałą jakość między wyrównaniem lewo-prawo i wyrównaniem kolorów, ustawienie wyrównania lewo-prawo należy przeprowadzić przed wykonaniem drugiego z testów. Ustawienia mikronowe lub wartość wyrównania lewo-prawo muszą ulec zmianie, a nie wysokość karetki z głowicą. W przypadku zmiany ustawienia mikronowego konieczna będzie ponowna kalibracja wyrównania kolorów.

Procedura 3-4: Jak skalibrować wyrównanie lewo-prawo

Krok 1 Zob. "Regulacja wysokości karetki z głowicą" on page 3-9.

Krok 2 W oknie ustawień drukowania (Print Settings) ustaw prędkość drukowania (w niebieskiej ramce, Rys. 3-24) zgodnie ze stylem drukowania, następnie kliknij przycisk Home.

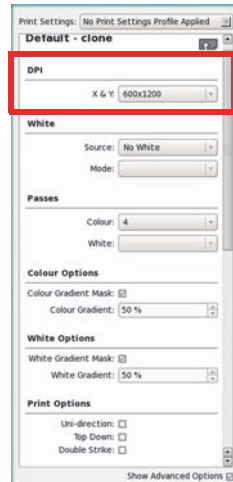
Uwaga: Na prędkość drukowania ma wpływ ustawienie DPI.



Uwaga: Wyrównanie lewo-prawo powinno być zawsze przeprowadzane z maksymalną prędkością osi x dla wybranej rozdzielczości.

Rys. 3-24 Opcje ustawień dla wyrównania lewo-prawo

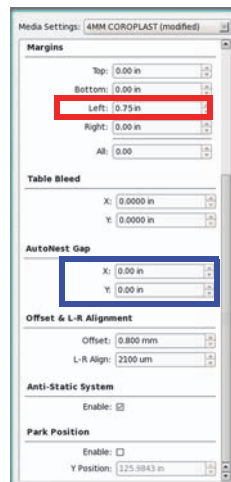
- Krok 3 W oknie ustawień drukowania (Print Settings) (w czerwonej ramce, Rys. 3-24) ustaw natężenie dla lampy nadążającej (Trailing) i prowadzącej (Leading) według wartości odpowiedniej dla zastosowanego materiału.
- Krok 4 W oknie ustawień drukowania (Print Settings) ustaw wartość DPI (w czerwonej ramce, Rys. 3-24) w zależności od rozdzielczości drukowania.



Rys. 3-25 Ustawianie DPI

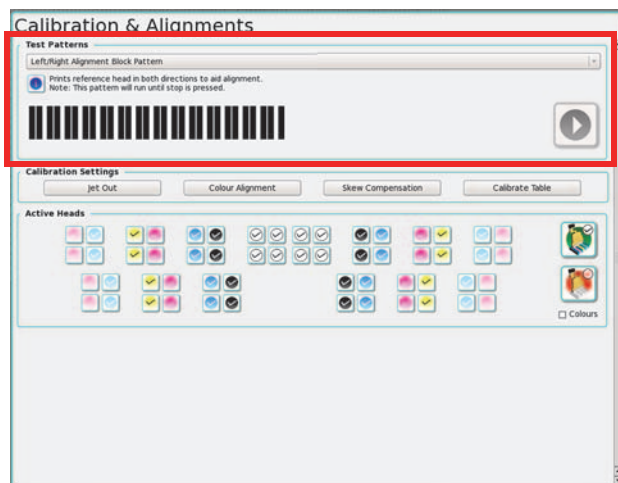
- Krok 5 Ustaw właściwą wielkość okna zgodnie z używanym medium drukowania.
- Krok 6 Ustaw lewy margines do wartości 0,75 cala (czerwona ramka, Rys. 3-26) i opcję automatycznego osadzania (Auto Nest) równą zero (niebieska ramka, Rys. 3-26).

Uwaga: Jeżeli po powtórным wykonaniu testu dolna krawędź jest już wykorzystana, należy odsunąć dolny margines w górę.



Rys. 3-26 Ustawienia medium dla testu lewo-prawo

- Krok 7 Przejdź do okna kalibracji i wyrównywania (Calibrations & Alignments). W sekcji wzorów testowych (Test Patterns) wybierz opcję wzoru wyrównywania bloków lewo-prawo (Left/Right Alignment Block Pattern). Wydrukuj wzór testowy.

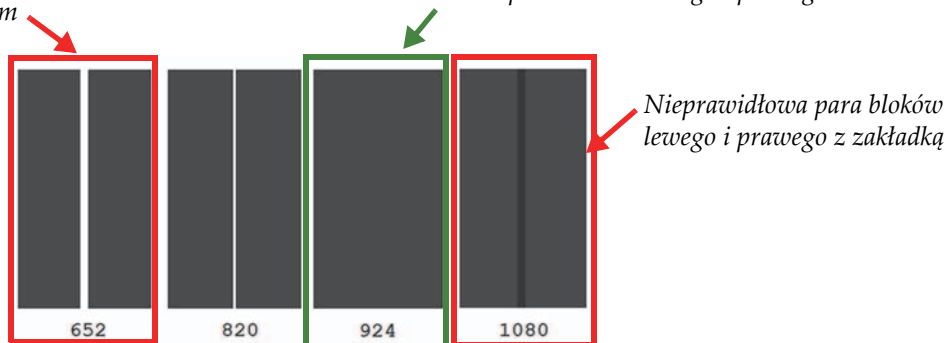


Rys. 3-27 Włączanie wzoru testowego lewo-prawo

- Krok 8 Po zakończeniu drukowania wzoru testowego przez ploter Jeti Mira MG 2732 Flatbed należy go ocenić.

Nieprawidłowa para bloków lewego i
prawego z odstępem

Prawidłowa para bloków lewego i prawego

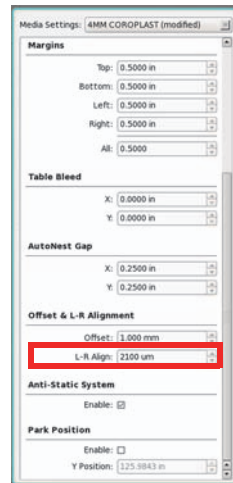


Rys. 3-28 Ocena wzoru testowego bloków lewo-prawo

Uwaga: Wartości mikronowe wydrukowane pod każdą parą bloków, przedstawione na Rys. 3-28 będą różnić się między urządzeniami.

- Krok 9 Idealna para bloków lewego i prawego (obramowanie zielone, Rys. 3-28) 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, Rys. 3-29) w oknie ustawień medium (Medium Settings) na wartość zapisaną na etapie Krok 10 i naciśnij klawisz Enter.



Rys. 3-29 Wartość wyrównania lewo-prawo

- Krok 12 Powtórz wydruk wzoru testowego, aby sprawdzić, czy wyrównanie lewo-prawo jest prawidłowe.
- Krok 13 Po pomyślnym zakończeniu wyrównywania lewo-prawo przejdź do sekcji Wyrównanie koloru do koloru on Page 3-24, aby kontynuować procedurę kalibracji.

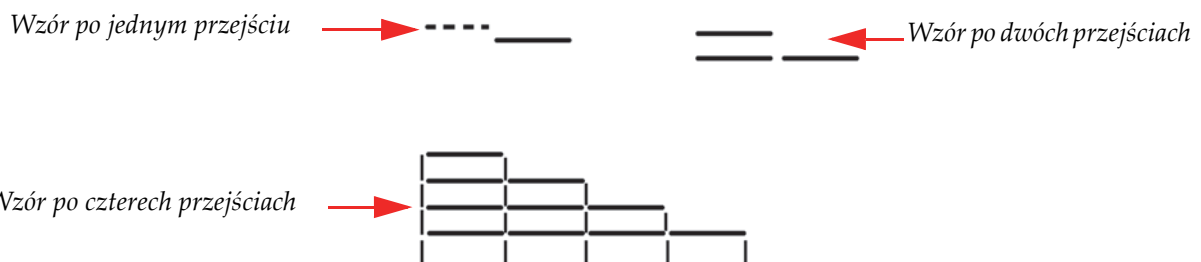
Test skokowości

W tym teście drukowana jest tabela z czarnym obrysem, jak przedstawiono na Rys. 3-30.



Rys. 3-30 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.



Rys. 3-31 Skokowość przedstawiająca różne przejścia

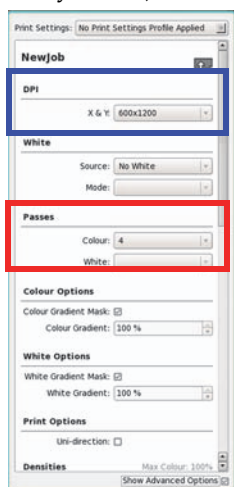
Test skokowości służy do oceny prawidłowości ruchu w osi Y. Jeśli wyniki testu nie odpowiadają idealnemu wzorowi testowemu, możliwe jest skorygowanie w oknie kontroli ruchu przez zmianę wartości współczynnika wyrównania skoku Y (Y Step Adjustment Factor). Jeżeli problem nie zostanie rozwiązany skontaktuj się z działem serwisu Agfa Graphics Jeti.

Procedura 3-5: Jak wykonać test skokowości

Krok 1 W oknie kontroli ruchu (Motion Control) włącz ruch karetki z głowicami w strefie osi X.

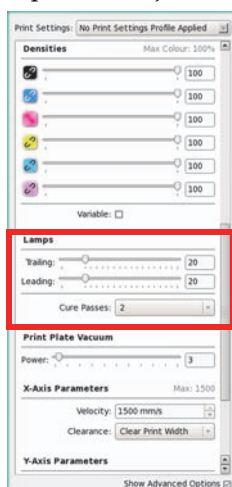
Krok 2 W oknie ustawień drukowania wykonaj następujące ustawienia:

- Ustaw liczbę przejść na 4 (w czerwonej ramce, Rys. 3-32).
- Ustaw wartość DPI właściwie dla rozdzielczości drukowania (w niebieskiej ramce, Rys. 3-32).



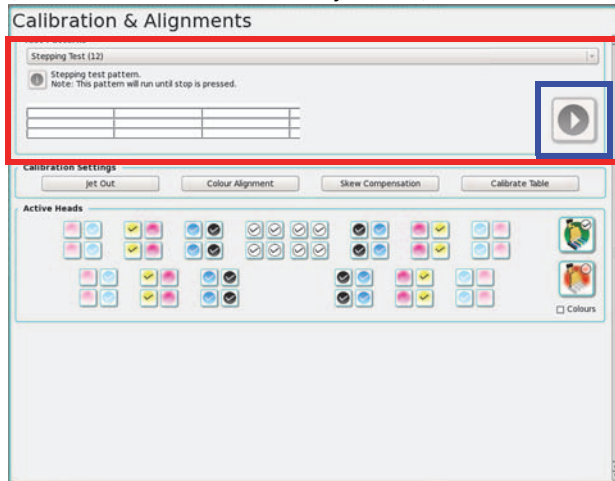
Rys. 3-32 Opcje ustawień drukowania dla testu skokowości

Krok 3 W oknie ustawień drukowania (Print Settings) (w czerwonej ramce, Rys. 3-33) ustaw natężenie dla lampy nadążającej (Trailing) i prowadzącej (Leading) według wartości odpowiedniej dla zastosowanego materiału.



Rys. 3-33 Opcje ustawień lamp dla testu skokowości

- Krok 4 Przejdź do okna kalibracji i wyrównywania (Calibrations & Alignments). W sekcji wzorów testowych (Test Patterns) wybierz opcję testu skokowości (Stepping Test) (niebieskie obramowanie, Rys. 3-34).



Rys. 3-34 Uruchamianie testu skokowości

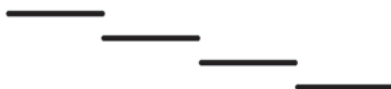
- Krok 5 Po zakończeniu drukowania jednego pełnego wzoru testowego przez ploter Jeti Mira MG 2732 Flatbed należy zatrzymać ploter i ocenić wzór.

- Krok 6 Jeśli wszystkie linie poziome we wzorze są wyrównane (jak przedstawiono na Rys. 3-35), to współczynnik wyrównania Y jest prawidłowy. W takim przypadku nie jest konieczna dalsza regulacja.



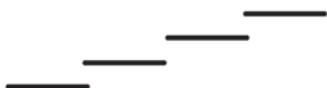
Rys. 3-35 Prawidłowo wyrównane linie wzoru

- Krok 7 Jeśli linie we wzorze testowym są niewyrównane, jak przedstawiono na Rys. 3-36, 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.



Rys. 3-36 Niewyrównane linie wzoru: współczynnik skoku Y wymaga zwiększenia

- Krok 8 Jeśli linie we wzorze testowym są niewyrównane, jak przedstawiono na Rys. 3-37, 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.



Rys. 3-37 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.

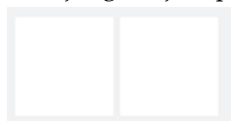
Test wyrzutu głowicy białego atramentu



Ważne:

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 Rys. 3-38. Należy przyrzeć się wzorowi testowemu i w przypadku nieodpowiedniej gęstości konieczne będzie wykonanie testu dokładnej regulacji napięcia przez certyfikowanego technika Jeti.



Rys. 3-38 Wyrzut z głowicy białego atramentu

Wzór diagnostyczny strony lewej i prawej

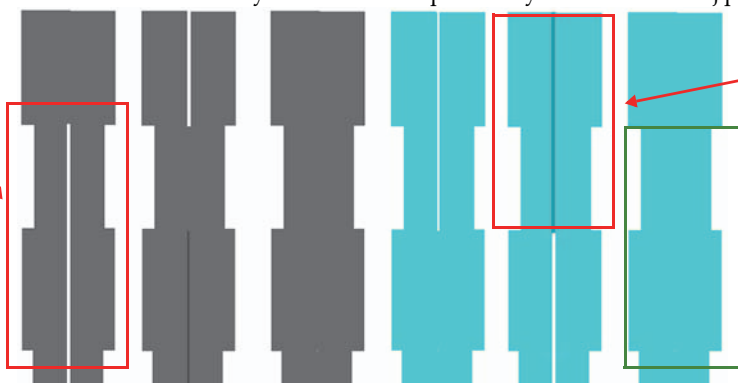


Ważne:

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 zakładki w wydrukowanym wzorze. Jeśli istnieją odstępki lub zakładki, należy powtórzyć wyrównanie koloru do koloru i wyrównanie lewo-prawo. Rys. 3-39 dokładnie przedstawia ten wzór.

Nieprawidłowe wyrównanie skutkujące powstaniem odstępu



Nieprawidłowe wyrównanie skutkujące powstaniem zakładki

Prawidłowe wyrównanie bez odstępu ani zakładki

Rys. 3-39 Wzór diagnostyczny lewo-prawo (głowice czarny – cyjan).

Rozszerzony pionowy wzór wyrównania płyty głowicy

Uwaga: 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.



Rys. 3-40 Wzór pionowy rozszerzony

Test fizycznego połączenia głowic

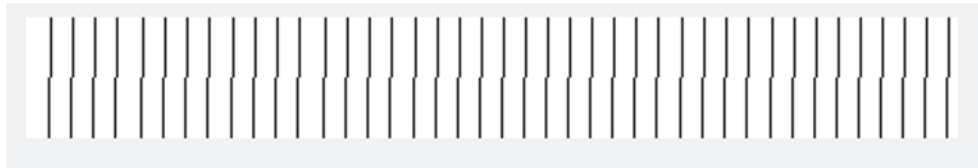
W tym wzorze testowym drukowany jest każdy z sześciu kolorów w formie blisko rozstawionych pionowych rzędów i kolumn, jak przedstawiono na Rys. 3-41. Służy on do sprawdzenia, czy wszystkie dysze karetki z głowicami działają prawidłowo i sprawdzenia prawidłowości wyrównania płyty głowicy.



Rys. 3-41 Test głowicy

Kontrola topologii całego stołu (kolor czarny)

Kontrola topologii całego stołu (kolor czarny) w ploterze Jeti Mira MG 2732 Flatbed 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. Ten wzór wykorzystuje Procedura 3-6: Jak wykonać kontrolę topologii całego stołu.



Rys. 3-42 Kontrola topologii całego stołu (kolor czarny)

Kontrola topologii całego stołu (wszystkie kolory)

Kontrola topologii całego stołu (wszystkie kolory) w ploterze Jeti Mira MG 2732 Flatbed 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. Ten wzór wykorzystuje Procedura 3-6: Jak wykonać kontrolę topologii całego stołu.



Rys. 3-43 Kontrola topologii całego stołu (wszystkie kolory)

Kontrola topologii całego stołu (kolor biały)

Kontrola topologii całego stołu (kolor biały) w ploterze Jeti Mira MG 2732 Flatbed 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. Ten wzór wykorzystuje Procedura 3-6: Jak wykonać kontrolę topologii całego stołu.



Rys. 3-44 Kontrola topologii całego stołu (kolor biały)

Kontrola topologii całego stołu (blok)

Kontrola topologii całego stołu (blok) w ploterze Jeti Mira MG 2732 Flatbed 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. Ten wzór wykorzystuje Procedura 3-6: Jak wykonać kontrolę topologii całego stołu.



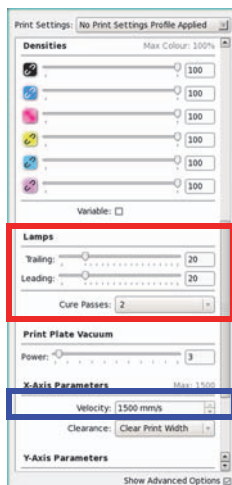
Rys. 3-45 Kontrola topologii całego stołu (blok)

Procedura 3-6: Jak wykonać kontrolę topologii całego stołu

Krok 1 Zob. "Regulacja wysokości karetki z głowicą" on page 3-9.

Krok 2 W oknie ustawień drukowania (Print Settings) ustaw prędkość drukowania (w niebieskiej ramce, Rys. 3-46) zgodnie ze stylem drukowania, następnie kliknij przycisk Home.

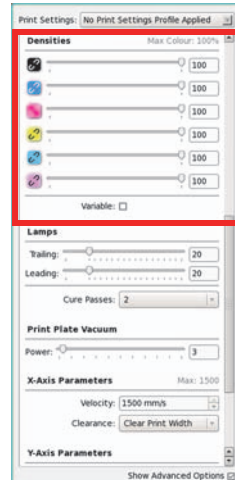
Uwaga: Na prędkość drukowania ma wpływ ustawienie DPI.



Rys. 3-46 Opcje ustawień lamp dla testu topologii całego stołu

Krok 3 W oknie ustawień drukowania (Print Settings) (w czerwonej ramce, Rys. 3-46) ustaw natężenie dla lampy nadążającej (Trailing) i prowadzącej (Leading) według wartości odpowiedniej dla zastosowanego materiału.

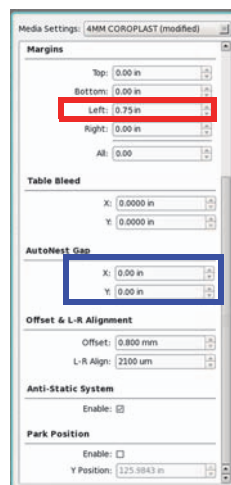
- Krok 4 W oknie ustawień drukowania wykonaj następujące ustawienia:
- Ustaw wartość DPI odpowiednio do rozdzielczości drukowania.
 - Ustaw gęstość wszystkich kolorów na 100% (w przypadku wyrównywania lewo-prawo dla wszystkich kolorów).
 - Ustaw gęstość koloru czarnego na 100% (w przypadku wyrównywania lewo-prawo tylko dla koloru czarnego).



Rys. 3-47 Opcje ustawień drukowania dla testu topologii całego stołu

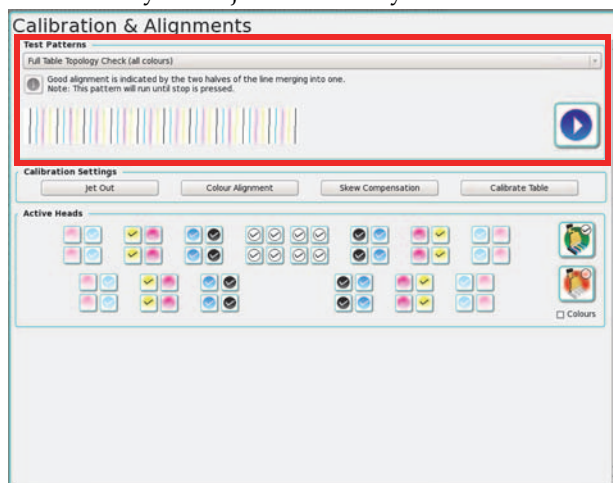
- Krok 5 Ustaw właściwą wielkość okna zgodnie z używanym medium drukowania.
- Krok 6 Ustaw lewy margines równy 0,75 cala i odstępy automatycznego osadzania (Auto Nest) równe zero.

Uwaga: W przypadku ponownego wykonania testu dolna krawędź może być już wykorzystana, w takim przypadku należy odsunąć dolny margines w górę.



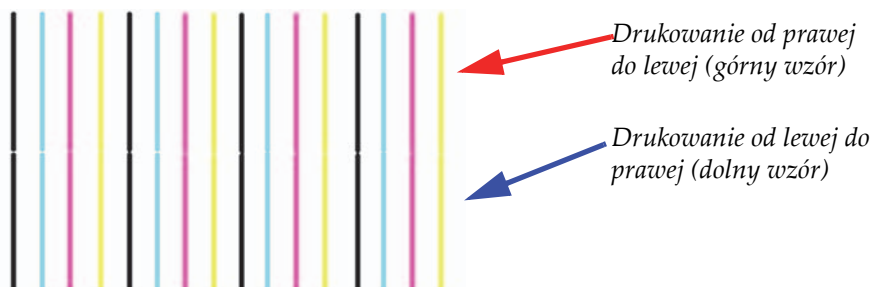
Rys. 3-48 Ustawienia medium dla testu topologii całego stołu

- Krok 7 Przejdź do okna kalibracji i wyrównywania (Calibrations & Alignments). W sekcji wzorów testowych (Test Patterns) wybierz opcję kontroli topologii całego stołu (Full Table Topology Check), aby sprawdzić wyrównanie lewo-prawo dla wszystkich kolorów. Wydrukuj wzór testowy.



Rys. 3-49 Uruchamianie wzoru testowego dla funkcji kontroli topologii całego stołu (wszystkie kolory)

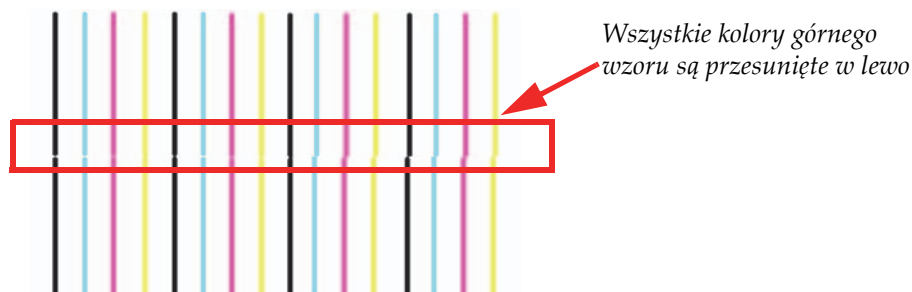
- Krok 8 Kiedy ploter Jeti Mira MG 2732 Flatbed wydrukuje jeden pełny wzór testowy, jak przedstawiono na Rys. 3-50, zatrzymaj ploter i sprawdź wzór.



Rys. 3-50 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 Rys. 3-50.
- 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:
- 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.

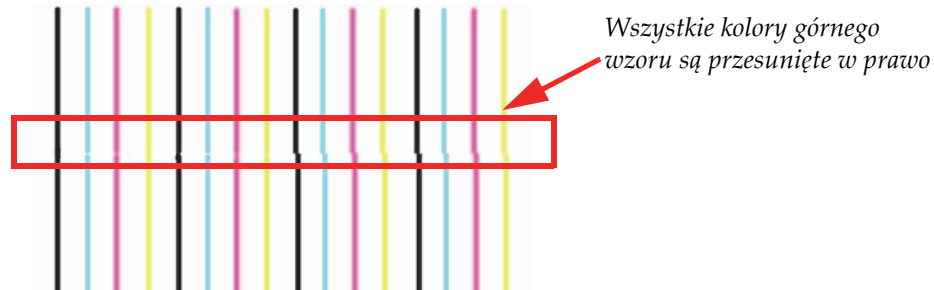
Uwaga: Regulacja wartości wyrównania lewo-prawo (L-R Align) zależy od wielkości odsunięcia w lewo wzoru górnego względem dolnego wzoru.



Rys. 3-51 Interpretacja wzoru testowego dla funkcji kontroli topologii całego stołu (wszystkie kolory) - Przesunięcie w lewo

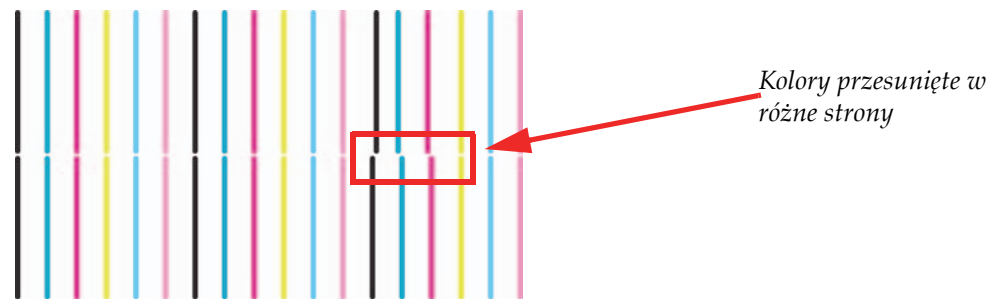
- b. Wszystkie kolory górnego wzoru są przesunięte w prawo względem dolnego wzoru. Dostosuj wyrównanie lewo-prawo przez zmniejszenie wartości wyrównania (L-R Align) w oknie ustawień drukowania (Print Settings). Powtórz wydruk wzoru testowego, aby sprawdzić, czy wyrównanie lewo-prawo jest prawidłowe.

Uwaga: Regulacja wartości wyrównania lewo-prawo (L-R Align) zależy od wielkości odsunięcia w lewo wzoru górnego względem dolnego wzoru.



Rys. 3-52 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 Rys. 3-53, nie jest możliwa regulacja przez wartość wyrównania lewo-prawo (L-R Align). W takim przypadku należy przejść do sekcji “Wyrównanie koloru do koloru” on page 3-24, 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).



Rys. 3-53 Interpretacja wzoru testowego lewo-prawo – przesunięcie w różne strony



Ważne:

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. Rys. 3-50, page 3-22) przejdź do sekcji Wyrównanie koloru do koloru on Page 3-24, aby kontynuować procedurę kalibracji.

Wzór prostopadłości X i Y

Uwaga: 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. Rys. 3-54).



Rys. 3-54 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.

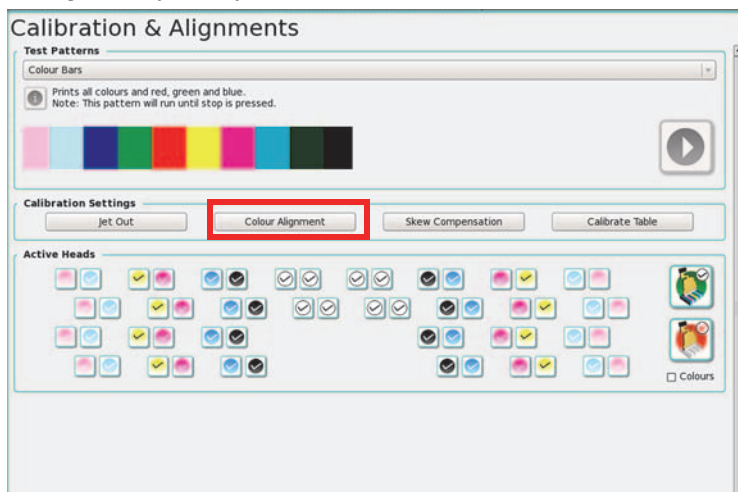


Ważne: Przed wykonaniem tej kalibracji konieczne jest wykonanie wyrównania lewo-prawo (zob. "Wyrównanie lewo-prawo" on page 3-12).

Uwaga: Napięcie głowicy drukującej zostało skonfigurowane przez technika podczas instalacji. Wszelkie zmiany napięcia głowicy drukującej powinny być wprowadzane wyłącznie przez certyfikowanego technika serwisu Jeti.

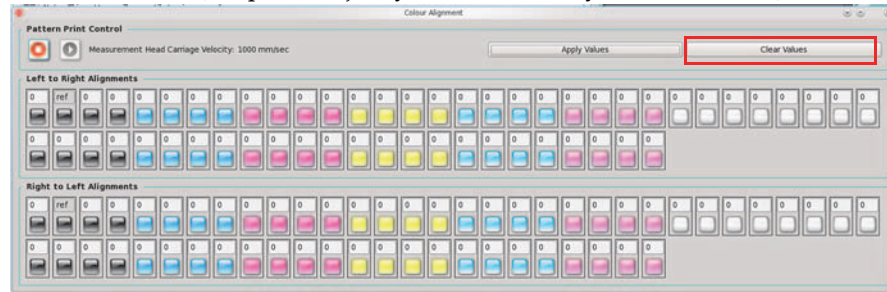
Procedura 3-7: Jak wykonać wyrównanie koloru do koloru

Krok 1 W oknie kalibracji i wyrównywania (Calibration & Alignments) interfejsu GUI Jeti kliknij przycisk wyrównywania kolorów (Colour Alignment). Otworzy się okno dialogowe wyrównywania kolorów.



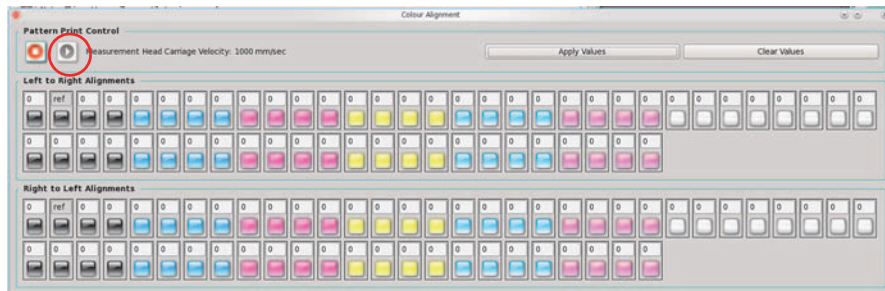
Rys. 3-55 Okno kalibracji i wyrównywania – przycisk wyrównywania kolorów

- Krok 2 Kliknij przycisk kasowania wartości (Clear Values) zaznaczony czerwonym obramowaniem (to spowoduje wyzerowanie wszystkich wartości).



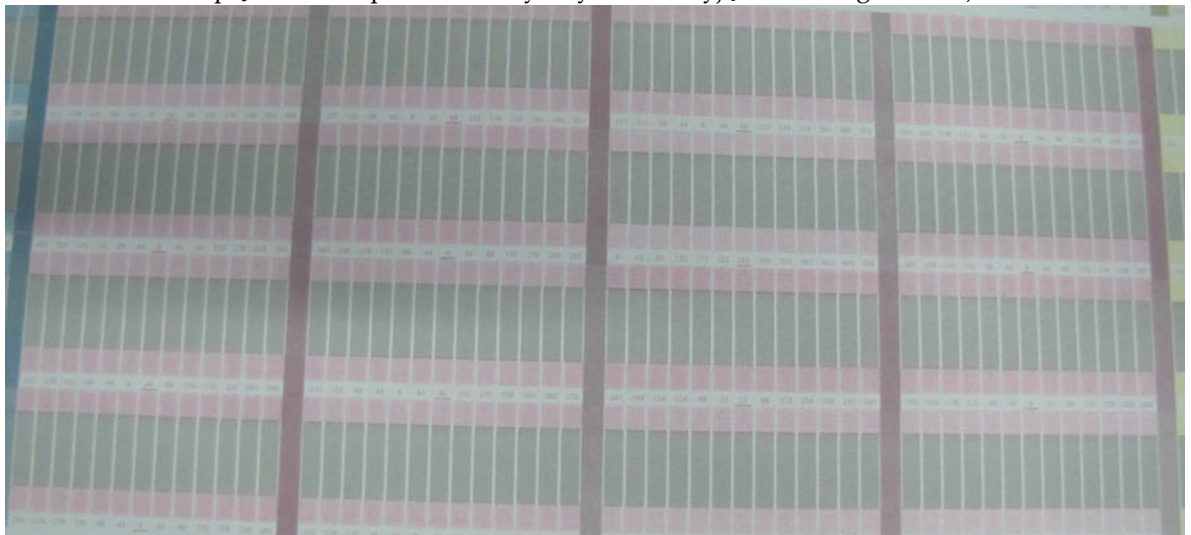
Rys. 3-56 Zerowanie wyrównywania kolorów

- Krok 3 Wybierz przycisk drukowania wzoru testowego (Print Test Pattern) zaznaczony czerwoną ramką.



Rys. 3-57 Wzór testowy wyrównywania kolorów w drukowaniu

Uwaga: Poniżej przedstawiono zbliżony widok wzoru dla kanału magenty (pozostałe pięć kanałów posiada identyczny wzór z wyjątkiem innego koloru).



Rys. 3-58 Wyrównywanie koloru dla kanału magenty

- Krok 4 Każda kolumna wzoru składa się z dwóch bloków koloru oddzielonych czarnym blokiem odniesienia, jak przedstawiono na Rys. 3-58. Wzory testowe są drukowane w kolejności takiej, jak pojawiają się na ekranie w oknie wyrównywania kolorów (Colour Alignment).

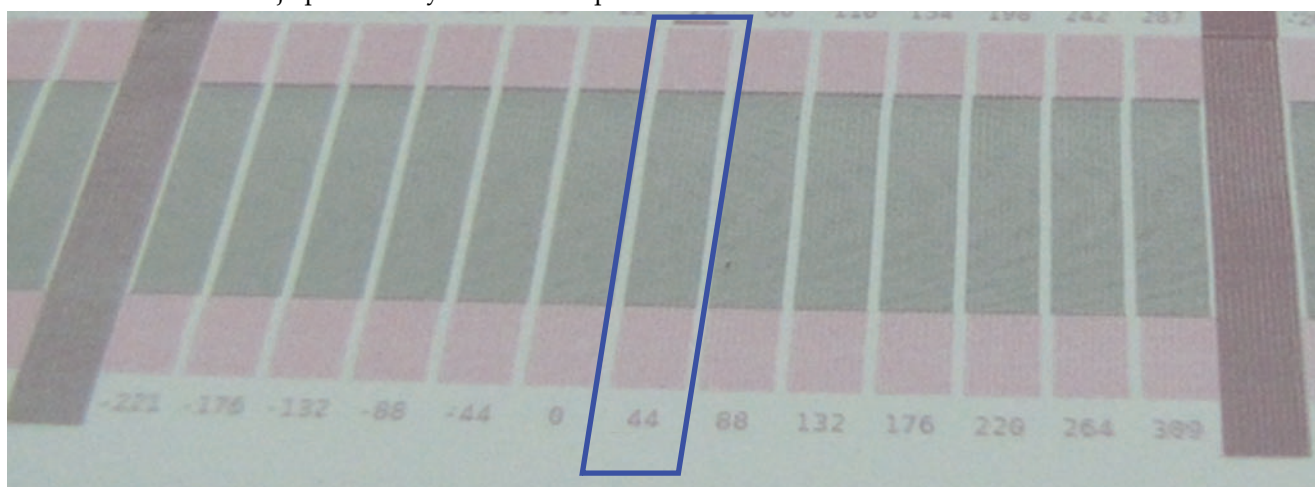
Uwaga: Należy zauważyć, że głowica 0 (Rys. 3-56 przedstawia kierunek od prawej do lewej na dole i od lewej do prawej na górze) służy jako odniesienie i dlatego nie można zmienić jej ustawień. Aby określić, jaka liczba najlepiej odpowiada wyrównaniu koloru do wzorca, należy przyrzeć się poniższym warunkom 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.

Uwaga: 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 5 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. Rys. 3-59, tam najlepszemu wyrównaniu odpowiada kolumna 44.

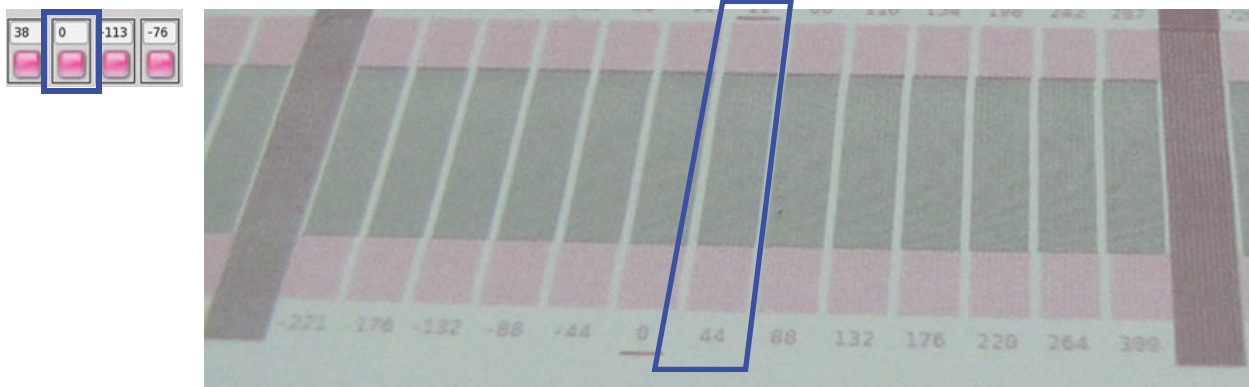


Rys. 3-59 Wybór wartości wyrównania kolorów

Uwaga: 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.

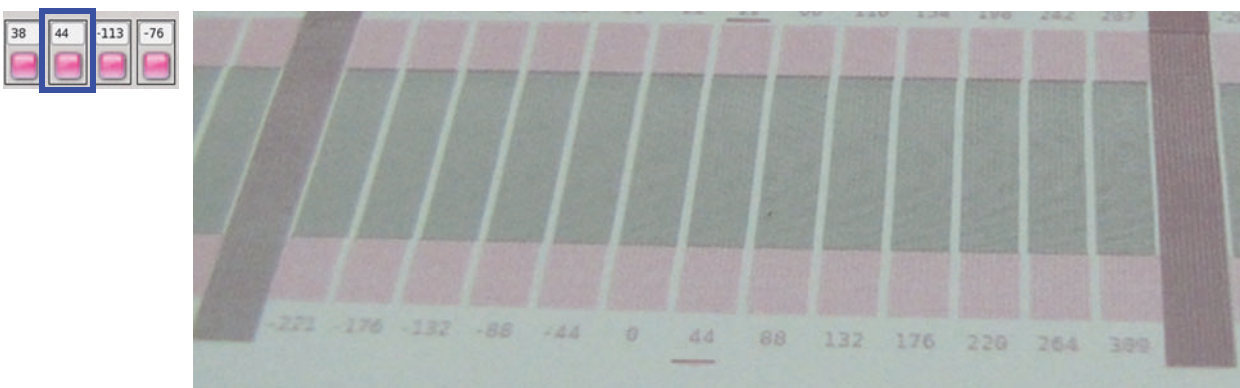
- Krok 6 Wprowadź wyznaczone wcześniej wartości (Krok 5).
- Krok 7 Powtarzaj Krok 6, aż do wprowadzenia wszystkich wartości. Po wprowadzeniu wszystkich wartości należy koniecznie kliknąć przycisk zastosowania wartości (Apply Values).
- Krok 8 Powtórz wzór testowy, nie klikając przycisku kasowania wartości (Clear Values). Skalibrowany wzór drukowania będzie teraz przedstawiać zastosowaną wartość w bloku środkowym z podkreśleniem (zob. Rys. 3-61, page 3-27). Jeśli wzór testowy nie jest odpowiedni, należy przeanalizować wzór dla kanału każdego koloru i wyznaczyć nową wartość.

- Krok 9 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 oknie wyrównania koloru do koloru, a najnowszy wzór testowy ma odczyt o wielkości 44 (zob. Rys. 3-60).



Rys. 3-60 Kontrola wyrównania koloru do koloru

- Krok 10 Zastąp 0 liczbą 44. Czynność można powtórzyć dla pozostałych wzorów dla każdego kanału koloru i wprowadzić właściwe wartości (zob. Rys. 3-61). Po wprowadzeniu regulacji bieżąca wartość będzie podkreślona w drukowanym wzorze.



Rys. 3-61 Regulacja wyrównania koloru do koloru

Informacje ogólne

Jeti Mira MG 2732 Flatbed 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 opisuje Tabela 4-1: Tabela rozwiązywania problemów.

Tabela 4-1: Tabela rozwiązywania problemów

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 4-3: Jak zresetować przełącznik przeciążenia w silniku podciśnienia stołu.
Układ utwardzania UV nie uruchamia się.	<ul style="list-style-type: none">• Upewnij się, czy karetką 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...).
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 karetkce.• Upewnij się, czy właściwa pompa jest fizycznie podłączona do tablicy pomp atramentu w komorze atramentów. Zob. rozdział 3: układ atramentów (Ink System) w instrukcji użytkownika.• Upewnij się, czy stan komunikacji w diagnostyce czujników jest prawidłowy dla płyty we/wy Vac.

Tabela 4-1: Tabela rozwiązywania problemów (Kontynuacja)

Objawy	Działanie
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 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 on Page 4-9. 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 karetką 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”).

Tabela 4-1: Tabela rozwiązywania problemów (Kontynuacja)

Objawy	Działanie
Karetki nie powraca do pozycji spoczynkowej.	<ul style="list-style-type: none"> • Upewnij się, czy kołki ustalające stołu nie są podniesione. • Upewnij się, czy funkcja ruchu karetki jest włączona. • Upewnij się, czy moduł ruchu został aktywowany programowo (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.
Łoże nie powraca do pozycji spoczynkowej.	<ul style="list-style-type: none"> • Upewnij się, czy ruch łoża jest włączony. • Upewnij się, czy moduł ruchu został aktywowany programowo (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.
Jakość obrazów nie jest dobra.	<p>Należy spróbować następujących czynności:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Kontrola wysokości głowicy. • Procedura 3-1: Jak używać funkcji wyłączenia wyrzutu (Jet Out). • Test skokowości. • Procedura 3-4: Jak skalibrować wyrównanie lewo-prawo. • Procedura 3-7: 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 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 4-1: Tabela rozwiązywania problemów (Kontynuacja)

Objawy	Działanie
Dlaczego w głowicach drukujących podłączonych do wybranego dodatkowego pojemnika atramentu można zaobserwować kapanie?	<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?
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 zgodnie z procedurą regulacji głowicy odczytu kodera optycznego dla karetki i stołu (How to Adjust the Optical Encoder Read Head - Carriage and Gantry) w rozdziale 6 instrukcji użytkownika. • Czy łożyska szyny karetki i łoża nie są nadmiernie zużyte? • Nasmaruj łożyska szyny karetki. Wykonaj procedurę dot. wymiany filtra modułu lampy (How to Replace the Lamp Module Filter) z rozdziału 6 instrukcji użytkownika. • Nasmaruj łożyska szyny. Wykonaj procedury z rozdziału 6 instrukcji użytkownika opisujące smarowanie łożysk szyny łoża (How to Lubricate the Gantry Rail Bearings).

Tabela 4-1: Tabela rozwiązywania problemów (Kontynuacja)

Objawy	Działanie
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. Wykonaj procedurę dot. wymiany filtra modułu lampy (How to Replace the Lamp Module Filter) z rozdziału 6 instrukcji użytkownika. Wykonaj kompletne resetowanie maszyny i uruchomienie (wyłącz zasilanie zgodnie z Procedura 2-1: Wyłączanie maszyny oraz włącz ponownie zgodnie z Procedura 1-1: Wykonanie rozruchu). Upewnij się, czy główny wyłącznik zasilania w skrzynce elektrycznej Honle jest włączony. Okres eksploatacji lampy określony jako 2000 godzin zbliża się do końca. Skontaktuj się z działem serwisu Agfa Graphics Jeti. Upewnij się, czy przesłony obu lamp otwierają się podczas drukowania. 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. Wykonaj procedury z rozdziału 6 instrukcji użytkownika opisujące smarowanie łożysk szyny karetki (How to Grease the Carriage Rail Bearings) oraz smarowanie łożysk szyny łoża (How to Lubricate the Gantry Rail Bearings). Maszyna może być źle wypoziomowana i wymagać regulacji zgodnie z procedurą z rozdziału 6 instrukcji użytkownika, opisującą kontrolę wypoziomowania maszyny (How to Verify the Machine is Level). 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 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 stan połączenia modułu ruchu. Kiedy moduł ruchu będzie połączony, włącz stół i karetkę 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.

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:

Media z większą porowatością

Niektóre media 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 skrzynki głowicowej

Wysokość skrzynki głowicowej to ustawienie, które wymaga kalibracji za każdym razem, kiedy zmienia się medium. Podczas tej regulacji należy zawsze kierować się informacjami, które podaje Procedura 3-4: Jak skalibrować wyrównanie lewo-prawo.

Wskazaniem nieprawidłowego ustawienia wysokości skrzynki głowicowej jest efekt podwójnego obrazu, jaki można zobaczyć na elementach linii i czcionek prostopadłych względem kierunku przesuwu karetki. Na przykład Rys. 4-1 przedstawia literę Y, która została wydrukowana przy źle skalibrowanym wyrównaniu lewo-prawo. Aby poprawić jakość, operator powinien ponownie wykonać procedurę kalibracji.



Rys. 4-1 Podwójny druk

Inną kwestią ostrości obrazu jest wartość, do jakiej skalibrowano wyrównanie lewo-prawo. Procedura 3-4: Jak skalibrować wyrównanie lewo-prawo 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.



Przestroga: 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 kropeł. Ten tryb druku zmniejsza także wydajność produkcji o połowę.

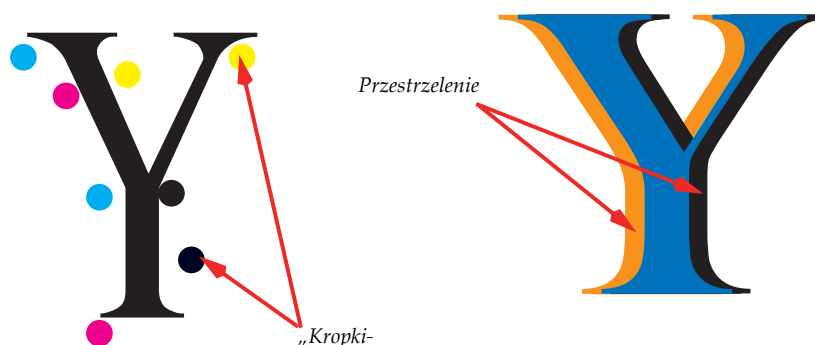
Prędkość karetki

Prędkość karetki można regulować w połączeniu z kalibracją wyrównania lewo-prawo. Im niższa prędkość karetki, tym większa dokładność nakładania kropeł. Prędkość karetki w ploterze Jeti Mira MG 2732 Flatbed 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.



Rys. 4-2 Przykłady „kropek-satelitów” i przestrzelenia

Procedury w rozwiązywaniu problemów

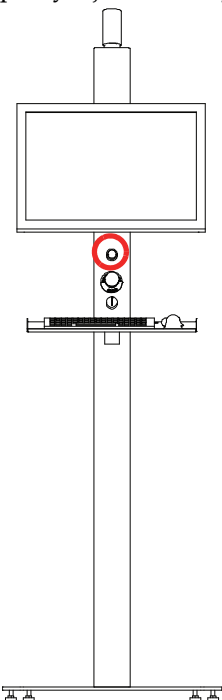
Procedura 4-1: Jak przywrócić pracę po zadziałaniu czujnika antykolizyjnego



Ważne:

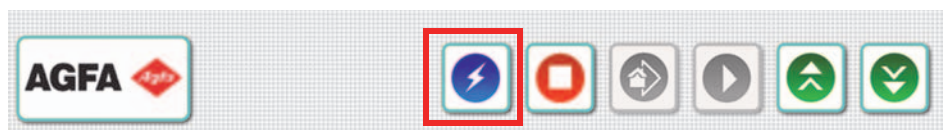
Po wystąpieniu zdarzenia stanowiącego zagrożenie dla bezpieczeństwa osi Z automatycznie podnosi się do maksymalnej wysokości, a lampy są wyłączane.

- Krok 1 Naciśnij zielony przycisk resetowania (w czerwonej ramce, Rys. 4-3) na podeście powyżej klawiatury.



Rys. 4-3 Zielony przycisk resetowania

- Krok 2 Aby przywrócić zdolność plotera do pracy, w interfejsie GUI Jeti jeden raz kliknij przycisk automatycznego uruchamiania (w czerwonej ramce, Rys. 4-4).

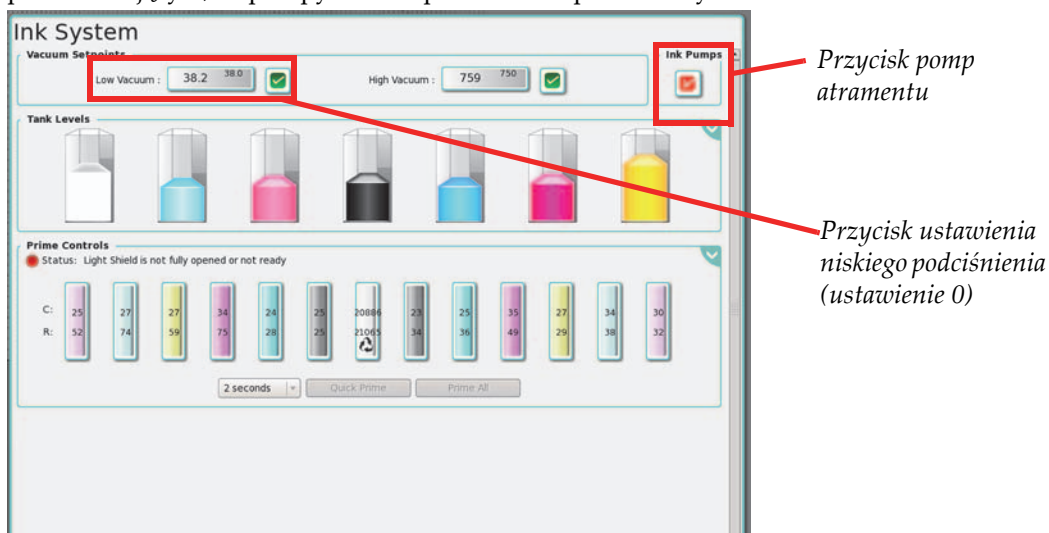


Rys. 4-4 Przycisk automatycznego uruchamiania do jednokrotnego kliknięcia

- Krok 3 Usuń przeszkodę.
- 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 antykolizyjnej 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.

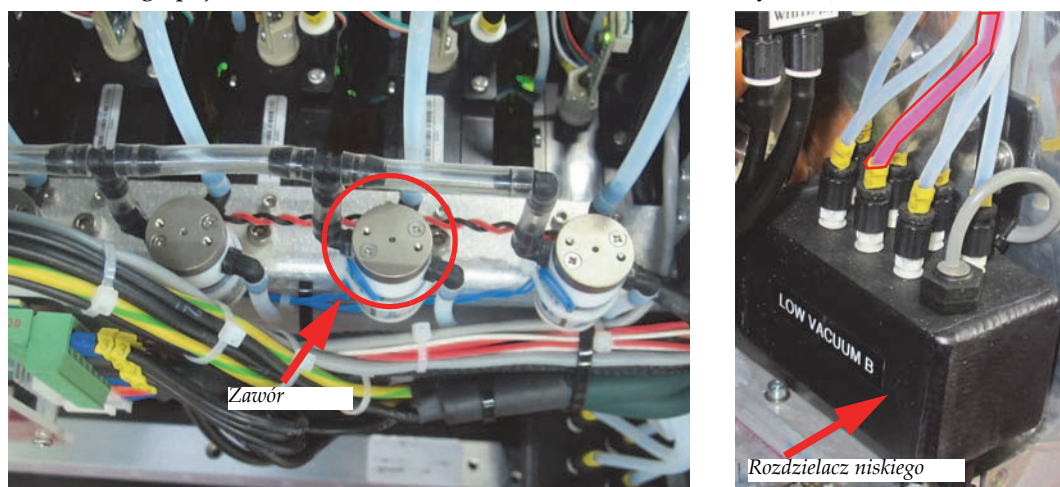
Procedura 4-2: Jak usunąć stan przepełnienia przy niskim podciśnieniu

- 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 Wyłącz pompy i niskie podciśnienie w oknie układu atramentów (Ink System) w interfejsie GUI Jeti (zob. Rys. 4-5). Pompy powinny być teraz oznaczone czerwonym znakiem X potwierdzającym, że pompy i niskie podciśnienie powinno być ustawione na zero.



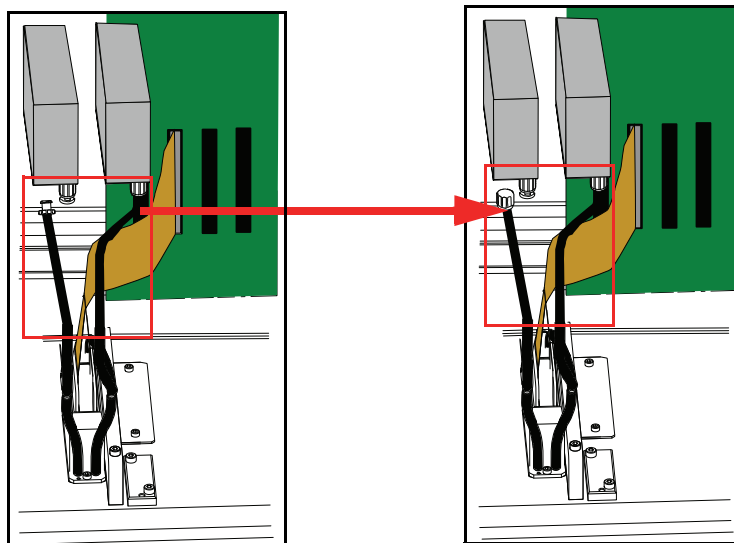
Rys. 4-5 Okno układu atramentów

- 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, Rys. 4-6).



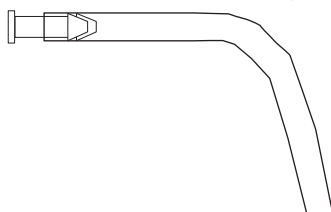
Rys. 4-6 Wyznaczanie linii niskiego podciśnienia do oczyszczenia

- 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.



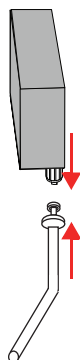
Rys. 4-7 Odłączanie głowic drukujących od dodatkowych pojemników atramentu

- Krok 6 Wykonaj dwie rurki przedłużające o długości 12 cali z przejrzystego przewodu Tygon (część nr 420-900018) z jednym końcem ściętym, a drugim zaopatrzonym w męskie choinkowe złącze Luer (zob. Rys. 4-8).



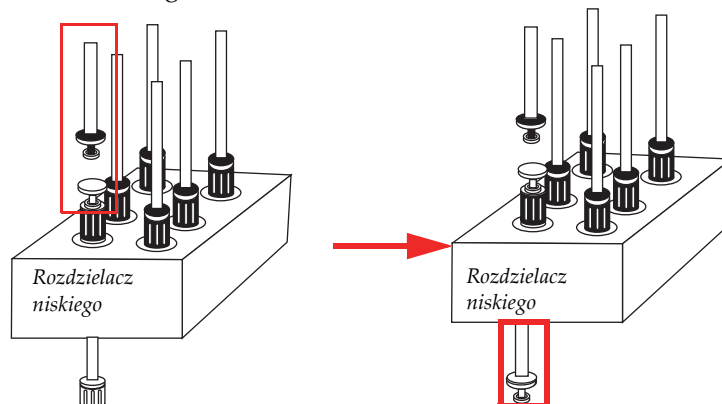
Rys. 4-8 Rurki przedłużające

- Krok 7 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. Rys. 4-9).



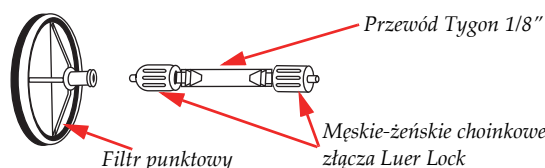
Rys. 4-9 Łączenie rurek przedłużających z dodatkowym pojemnikiem atramentu

- Krok 8** 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.

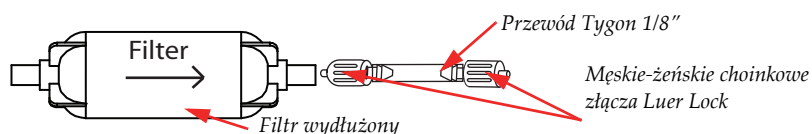


Rys. 4-10 Rozłączanie linii niskiego podciśnienia

- Krok 9** Do krótkiego elementu przewodu 1/8" Tygon podłącz „filtr punktowy” o numerze części 440-012100 (jak przedstawiono na Rys. 4-11) lub „filtr wydłużony” o numerze części 440-112060 (jak przedstawiono na Rys. 4-12). Element przewodu Tygon powinien mieć po obu stronach żeńskie-męskie choinkowe złącza Luer Lock, numer części FTLL013-1.

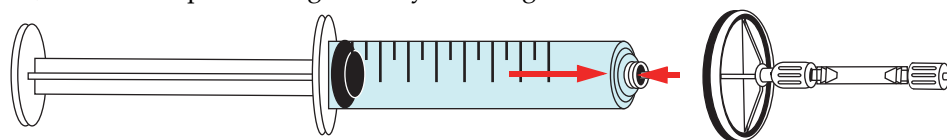


Rys. 4-11 Podłączenie filtra punktowego

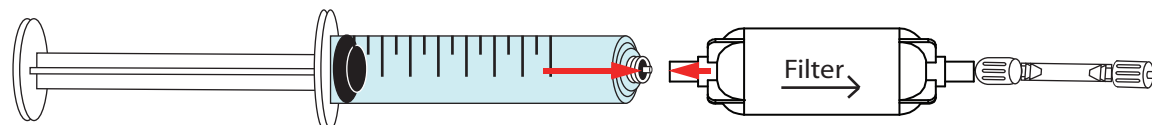


Rys. 4-12 Podłączenie filtra wydłużonego

- Krok 10** Przez złącze Luer Lock podłącz strzykawkę wypełnioną alkoholem izopropylowym 99,9% do filtra punktowego lub wydłużonego.

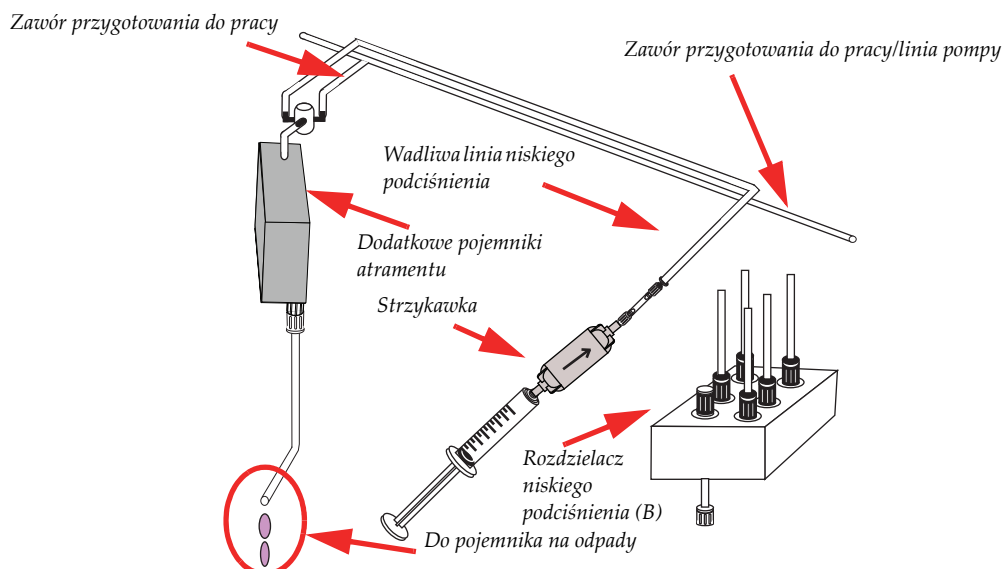


Rys. 4-13 Podłączanie strzykawki



Rys. 4-14 Podłączanie do strzykawki

- Krok 11 Podłącz strzykawkę wypełnioną płynem do płukania układu z męskim złączem Luer Lock do linii niskiego podciśnienia wadliwego kanału atramentu (zob. Rys. 4-15).



Rys. 4-15 Płukanie linii niskiego podciśnienia alkoholem izopropylowym 99,9%

- Krok 12 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%.



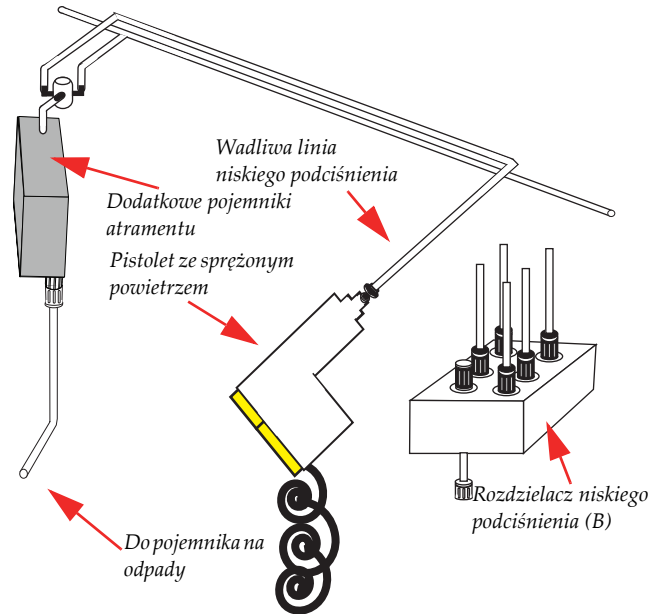
Przeostoga: Pistolet ze sprężonym powietrzem jest zasilany bezpośrednio z linii pneumatycznej i nie jest kontrolowany przez główny reduktor ciśnienia plotera Jeti. Obniż ciśnienie w zasilającej linii pneumatycznej do 5 psi (0,3 bara), aby nie pojawiły się uszkodzenia układu wysokiego podciśnienia ani filtra atramentu w dodatkowym pojemniku atramentu.

- Krok 13 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. Rys. 4-16.



Rys. 4-16 Przygotowanie pistoletu ze sprężonym powietrzem

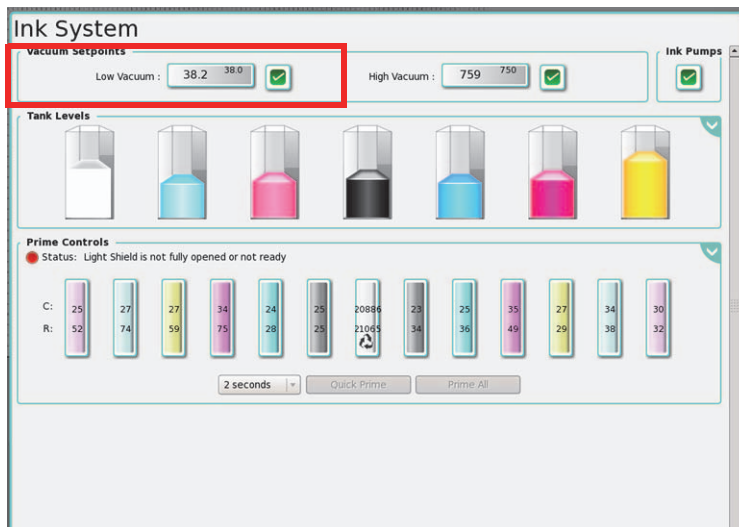
- Krok 14 Dosuń dyszę pistoletu ze sprężonym powietrzem do linii niskiego podciśnienia i naciśnij spust na 10 sekund. Powtarzaj aż do usunięcia pozostałości na wewnętrznych ściankach rurek. Pomiedzy wydmuchami powietrza odczekaj 5 sekund, aby pozwolić na zaniknięcie szczątkowego ciśnienia. Przy tak niskim ciśnieniu będzie niemożliwe usunięcie wszystkich pozostałości, ale większość powinna zniknąć.



Rys. 4-17 Użycie dyszy pistoletu ze sprężonym powietrzem w linii niskiego podciśnienia

- Krok 15 Ponownie podłącz linię niskiego podciśnienia do pojemnika przelewowego niskiego podciśnienia.
- Krok 16 Ponownie podłącz głowice drukujące do linii doprowadzających atrament.
- Krok 17 Włącz pompy w oknie układu atramentów (Ink System) (zob. Rys. 4-5). Przycisk pomp powinien teraz mieć zielony znacznik, co oznacza, że pompy są włączone.
- Krok 18 Pozwól na napełnienie pojemnika atramentem. Aby określić, czy pojemnik jest napełniony, sprawdź strefę kontroli przygotowania do pracy i płukania (Prime and Flush) 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 19 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. Rys. 4-18), aby sprawdzić, czy układ niskiego podciśnienia jest ustabilizowany. Jeśli nie, mogą być inne przepełnienia w karetkce głowic lub układ może być nieszczelny. W przypadku zauważenia innych przepełnień, należy ponownie wykonać czynności (Krok 2 do Krok 19) dla każdego wadliwego kanału atramentu.



Rys. 4-18 Kontrolowanie niskiego podciśnienia w oknie układu atramentów (Ink System)

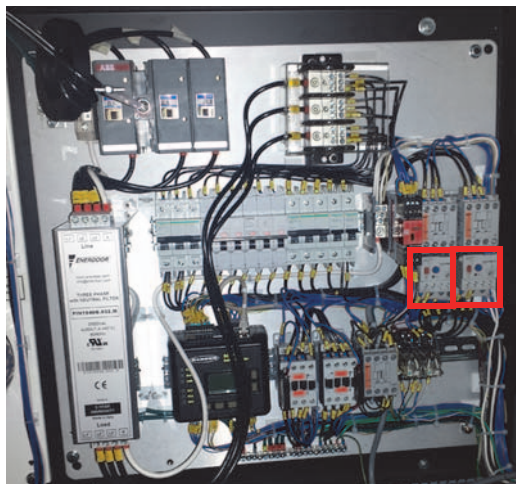
- Krok 20 Przygotuj maszynę do drukowania testowego zgodnie z Procedura 1-1: Wykonanie rozruchu.

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 4-3: 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 MG 2732 Flatbed znajdź przełącznik przeciążenia w silniku podciśnienia stołu (w czerwonej ramce, Rys. 4-19).



Rys. 4-19 Przełącznik przeciążenia silnika podciśnienia stołu

- Krok 3 Sprawdź, czy przełącznik OL1 wymaga zresetowania. Jeśli okienko stanu jest puste, przełącznik nie zadziałał (zob. Rys. 4-20). Jeśli okienko stanu jest zielone, wciśnij niebieski przycisk resetowania.

Przełącznik zadziałał



Przełącznik nie zadziałał



Rys. 4-20 Określanie stanu przełącznika

- Krok 4 Zamknij i zablokuj drzwiczki szafki głównego panelu elektrycznego.

Uwaga: Jeśli przełącznik przeciążenia w silniku podciśnienia stołu jest nieustannie wyzwalany, należy powiadomić dział serwisu Agfa Graphics Jeti.

Wyłączenie awaryjne

Procedura 4-4: 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 drzwiczki, panele i bramy do położenia zablokowanego.
- Krok 4 Po przywróceniu zasilania należy wykonać czynności opisane w Procedura 1-1: Wykonanie rozruchu i wznowić pracę.



Przeostroga: Jeśli zasilanie nie zostanie przywrócone w ciągu tygodnia, biały atrament będzie wymagać ręcznego wypłukania z układu, aby zapobiec uszkodzeniu maszyny. Należy zapoznać się z procedurą przygotowania głowic drukujących do krótkotrwałego przechowywania opisaną w instrukcji użytkownika 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.

Rozdział 5

Harmonogram konserwacji dla plotera Jeti Mira MG 2732 Flatbed

Ten rozdział zawiera tabelaryczny wykaz wymaganych czynności konserwacyjnych przy ploterze.

Mira MG 2732 Flatbed - Operator Maintenance						
	Daily	Weekly	Bi-Monthly	Quarterly	Semi-Annually	Annually
Check the encoder readers and clean the encoder strips using a lint free cloth & an air gun (carriage and table).	X					
Clean the machine to remove any spots of ink or dust.	X					
Empty the purge bucket.	X					
Check for ink in the low vacuum trap and low vac lines and clean if needed.	X					
Clean the print table to ensure all the vacuum orifices are not clogged or have obstructions.	X					
Check the nozzle status of the print heads (jet out test).	X					
Check/clean the quartz glass of the lamp, from the bottom.	X					
Two x 2 second primes of all the white heads (To be performed 3 times a day).	X					
Clean the cable track with compressed air/shop vac and check for any leaks.	X					
Check the print head vertical alignment (test no. 4).	X					
Check the colour to colour alignment.	X					
Clean the roll top guide rails.	X					
Clean the crash prevention sensor rod.	X					
Clean the anti-static bars.	X					
Clean the head height sensor.	X					
Lubricate the Z-axis ball screw of the headbox.	X					
Grease the gantry rack and pinion (both sides).	X					
Check the fast scan automatic lubrication system.	X					
Clean all the fans and cabinets of the machine with compressed air to remove dust and dirt.	X					
Clean the external and internal air filters of the UV lamps and the Honle cabinet.	X					
Grease the bearing blocks of the carriage (5 lubrication points).	X					
Check the air regulator filter for water.	X					
Grease the bearing blocks of the gantry (4 lubrication points).	X					
Replace the external and internal air filters of the UV lamps and the Honle cabinet.	X					
Replace the ink filters.	X					
Replace the quartz glass of the lamp.	X					

Czynność	Potrzebne materiały/sprzęt	Częstotliwość	Procedura
Sprawdzić i oczyścić czujniki optyczne czytnika kodera	<ul style="list-style-type: none"> Niepyłące ściereczki Pistolet ze sprężonym powietrzem 	Codziennie	<ul style="list-style-type: none"> Zob. rozdział 6 instrukcji użytkownika, procedura: „How to Adjust the Optical Encoder Read Head (Carriage and Table)” – regulacja głowicy odczytu kodera optycznego dla karetki i stołu
Oczyścić paski kodera za pomocą niepyłającej ściereczki i pistoletu ze sprężonym powietrzem	<ul style="list-style-type: none"> Niepyłące ściereczki Pistolet ze sprężonym powietrzem 	Codziennie	<ul style="list-style-type: none"> Zob. rozdział 6 instrukcji użytkownika, procedura: „How to Clean the Optical Encoder Scale” – czyszczenie optycznej podziałki kodera
Wyczyścić maszynę (usunąć atrament i kurz)	<ul style="list-style-type: none"> Butelka Jeti Flush Alkohol izopropylowy 99,9% Szmatki do czyszczenia ogólnego Bezpudrowe rękawice nitrylowe Rozcieńczalnik lakieru Żyłki lub ostry nożyk Zacisk do papieru 	Codziennie	<ul style="list-style-type: none"> Zob. rozdział 6 instrukcji użytkownika.
Opróżnić pojemnik na wypłukany atrament	<ul style="list-style-type: none"> Pojemnik na odpady 	Codziennie	<ul style="list-style-type: none"> Zob. rozdział 6 instrukcji użytkownika, procedura: „How to Empty the Purge Bucket” – opróżnianie pojemnika na wypłukany atrament
Sprawdzić, czy w rozdzielaczach pojemnika przelewowego niskiego podciśnienia nie ma atramentu i oczyścić je w razie potrzeby	<ul style="list-style-type: none"> Butelka Jeti Flush Szmatki do czyszczenia ogólnego Bezpudrowe rękawice nitrylowe Strzykawka plastikowa lub szklana Filtr punktowy 	Codziennie	<ul style="list-style-type: none"> Procedura 4-2: Jak usunąć stan przepełnienia przy niskim podciśnieniu on Page 4-9
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 nitrylowe Karta plastikowa/PVC Zacisk do papieru 	Codziennie	<ul style="list-style-type: none"> Zob. rozdział 6 instrukcji użytkownika, procedury: „How to Clean the Table Bed Surface” – jak oczyścić powierzchnię łoża stołu oraz „How to Clean the Table Bed Suction Orifices” – jak oczyścić otwory ssawne łoża stołu

Czynność	Potrzebne materiały/sprzęt	Częstotliwość	Procedura
Sprawdzić i oczyścić kwarcowe okienko lampy, od spodu	<ul style="list-style-type: none"> • Butelka Jeti Flush • Alkohol izopropylowy 99,9% • Szmatki do czyszczenia ogólnego • Bezpudrowe rękawice nitrylowe • Rozcieńczalnik lakieru • Żyłki lub ostry nożyk • Zacisk do papieru 	Codziennie	<ul style="list-style-type: none"> • Zob. rozdział 6 instrukcji użytkownika, procedura: „How to Clean the Lamp Quartz Glass” – jak oczyścić okienko kwarcowe lampy
Oczyścić wiązkę przewodów (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 	Co tydzień	<ul style="list-style-type: none"> • Zob. rozdział 6 instrukcji użytkownika, temat: „Cable Track” – wiązka przewodów
Wykonać test nr 4 i sprawdzić pionowe wyrównanie głowicy drukującej	<ul style="list-style-type: none"> • Butelka Jeti Flush • Niepyłące ściereczki • Klucze sześciokątne z główką kulistą • Bezpudrowe rękawice nitrylowe • Latarka • Niebieska lampa LED 	Co tydzień	<ul style="list-style-type: none"> • Nie dot.
Sprawdzić wyrównanie kolorów	<ul style="list-style-type: none"> • Nie dot. 	Co tydzień	<ul style="list-style-type: none"> • Procedura 3-7: Jak wykonać wyrównanie koloru do koloru on Page 3-24
Oczyścić listwę czujnika antykolizyjnego	<ul style="list-style-type: none"> • Alkohol izopropylowy 99,9% • Szmatki do czyszczenia ogólnego • Bezpudrowe rękawice nitrylowe 	Co tydzień	<ul style="list-style-type: none"> • Zob. rozdział 6 instrukcji użytkownika, temat: „Cleaning the Crash Prevention Sensor Rods” – czyszczenie listew czujników antykolizyjnych
Oczyścić listwy antystatyczne	<ul style="list-style-type: none"> • Alkohol izopropylowy 99,9% • Szmatki do czyszczenia ogólnego • Szczotka z miękkim włosiem • Bezpudrowe rękawice nitrylowe 	Co tydzień	<ul style="list-style-type: none"> • Zob. rozdział 6 instrukcji użytkownika, temat: „Cleaning the Anti-Static Bars” – czyszczenie listew antystatycznych
Oczyścić czujnik wysokości głowic	<ul style="list-style-type: none"> • Niepyłące ściereczki • denaturat etylowy (bezwodny 99%) 	Co tydzień	<ul style="list-style-type: none"> • Zob. rozdział 6 instrukcji użytkownika, temat: „Cleaning the Head Height Sensor” – czyszczenie czujnika wysokości głowic
Oczyścić wszystkie wentylatory i szafki sprężonym powietrzem, aby usunąć kurz i brud.	<ul style="list-style-type: none"> • Pistolet ze sprężonym powietrzem 	Co kwartał	<ul style="list-style-type: none"> • Zob. rozdział 6 instrukcji użytkownika, temat: „Cabinets” – szafki
Oczyścić zewnętrzne i wewnętrzne filtry powietrza lamp UV	<ul style="list-style-type: none"> • Nie dot. 	Co kwartał	<ul style="list-style-type: none"> • Nie dot.
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 	Co kwartał	<ul style="list-style-type: none"> • Zob. rozdział 6 instrukcji użytkownika, procedura: „How to Grease the Carriage Rail Bearings” – smarowanie łożysk szyny karetki

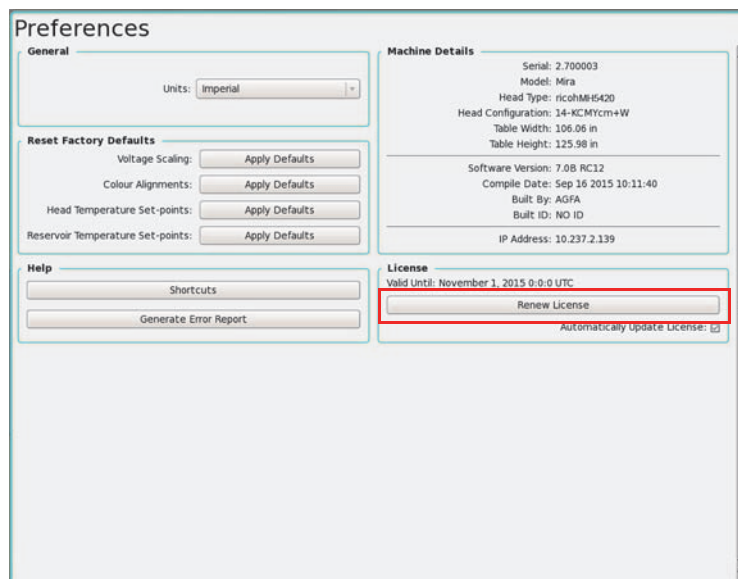
Czynność	Potrzebne materiały/sprzęt	Częstotliwość	Procedura
Skontrolować reduktor powietrza pod kątem obecności wody	<ul style="list-style-type: none"> Szmatki do czyszczenia ogólnego 	Co kwartał	<ul style="list-style-type: none"> Zob. rozdział 6 instrukcji użytkownika, procedura: „How to Maintain the Water Separator” – konserwacja oddzielacza wody
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 	Co kwartał	<ul style="list-style-type: none"> Zob. rozdział 6 instrukcji użytkownika, procedura: „How to Lubricate the Gantry Rail Bearings” – smarowanie łożysk szyny łoża
Wymienić zewnętrzne i wewnętrzne filtry powietrza lamp UV	<ul style="list-style-type: none"> Szmatki do czyszczenia ogólnego 	Co pół roku	<ul style="list-style-type: none"> Zob. rozdział 6 instrukcji użytkownika, procedura: „How to Replace the Lamp Module Filters” – wymiana filtrów modułu lampy
Wymienić filtry powietrza w szafce Honle	<ul style="list-style-type: none"> Szmatki do czyszczenia ogólnego 	Co pół roku	<ul style="list-style-type: none"> Zob. rozdział 6 instrukcji użytkownika, procedura: „How to Replace the Honle UV Cabinet Filters” – wymiana filtrów powietrza w szafce Honle UV
Wymienić filtr powietrza w szafce dystrybucji zasilania	<ul style="list-style-type: none"> Szmatki do czyszczenia ogólnego 	Co pół roku	<ul style="list-style-type: none"> Zob. rozdział 6 instrukcji użytkownika, procedura: „How to Replace the Power Distribution Cabinet Filter” – wymiana filtrów powietrza w szafce dystrybucji zasilania
Wymienić filtry atramentu	<ul style="list-style-type: none"> Szmatki do czyszczenia ogólnego Bezpudrowe rękawice nitrylowe Strzykawka plastikowa lub szklana 	Co pół roku	<ul style="list-style-type: none"> Zob. rozdział 6 instrukcji użytkownika, procedura: „How to Replace Ink Filters” – wymiana filtrów atramentu

Wprowadzenie

Plotery Agfa Graphics Jeti działają z kluczem sprzętowym w systemie miesięcznych licencji. Aby maszyna mogła pracować, licencja **musi** być aktualizowana co miesiąc. Czynności wymagane do aktualizacji licencji maszyny dla plotera Jeti opisuje Procedura A1-1:

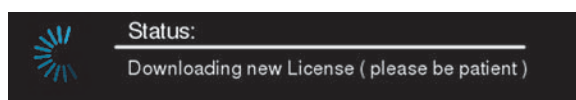
Procedura A1-1: Jak zaktualizować licencję w ploterze

- Krok 1 Aby uruchomić narzędzie aktualizacji licencji na ploterze, konieczne jest spełnienie następujących warunków:
- Ploter musi być połączony z Internetem przy otwartych portach wyjściowych 1337 i 80.
- Krok 2 Klucz musi być wsunięty z tyłu komputera PC plotera i być gotowy do użycia. Stan ten zostanie wskazany przez uruchomienie narzędzia Codemeter Control Center (z menu Start>Utilities>Codemeter Control Center)
- Krok 3 Uruchom narzędzie aktualizacji licencji na ploterze, wykonując następujące czynności:
- a. W graficznym interfejsie użytkownika (GUI) Jeti przejdź do okna preferencji (Preferences).
 - b. Kliknij przycisk odnowienia licencji (w czerwonej ramce, Rys. A1-1).



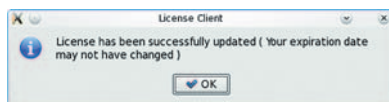
Rys. A1-1 Okno preferencji – przycisk odnowienia licencji

- Krok 4 Poczekaj kilka sekund (może to potrwać dłużej, zależnie od połączenia internetowego).

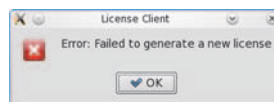


Rys. A1-2 Wskaźnik stanu aktualizacji

- Krok 5 Następnie wyświetlone zostanie okienko komunikatu z informacją, że aktualizacja przebiegła pomyślnie lub że nie powiodła się, z komunikatem o błędzie.



Wyskakujące okienko, odnowienie licencji pomyślne



Wyskakujące okienko, odnowienie licencji niepomyślne

Rys. A1-3 Wyskakujące okienko Linux z informacją o odnowieniu licencji

- Krok 6 W przypadku powodzenia licencja jest już zaktualizowana. Kliknij przycisk **OK**, aby zamknąć program.



Ważne:

W przypadku jakichkolwiek problemów z aktualizacją licencji plotera, należy skontaktować się z działem serwisu Agfa Graphics Jeti.

Nakładanie maski na stole drukarskim

Wprowadzenie

Ten dokument zawiera informacje, wytyczne i zalecenia, których należy przestrzegać przy nakładaniu maski na stół drukarski plotera Jeti Mira MG 2732 Flatbed.

Wymagania dotyczące nakładania taśmy

Poniżej przedstawiono materiały, specyfikacje i procedury właściwego stosowania taśmy na stole Jeti Mira MG 2732 Flatbed.

Zalecane taśmy

Zalecane taśmy do celów maskowania:

- TransferRite High Adhesion 6798
(<http://www.idealabi.com/media/docs/transferrite/TransferRite 6798.pdf>)

Zalecane taśmy do mocowania uszkodzonych krawędzi:

- 3M 2307
- 3M 200

Tych taśm można również używać do maskowania mniejszych powierzchni stołu.

Czas pozostawienia taśmy

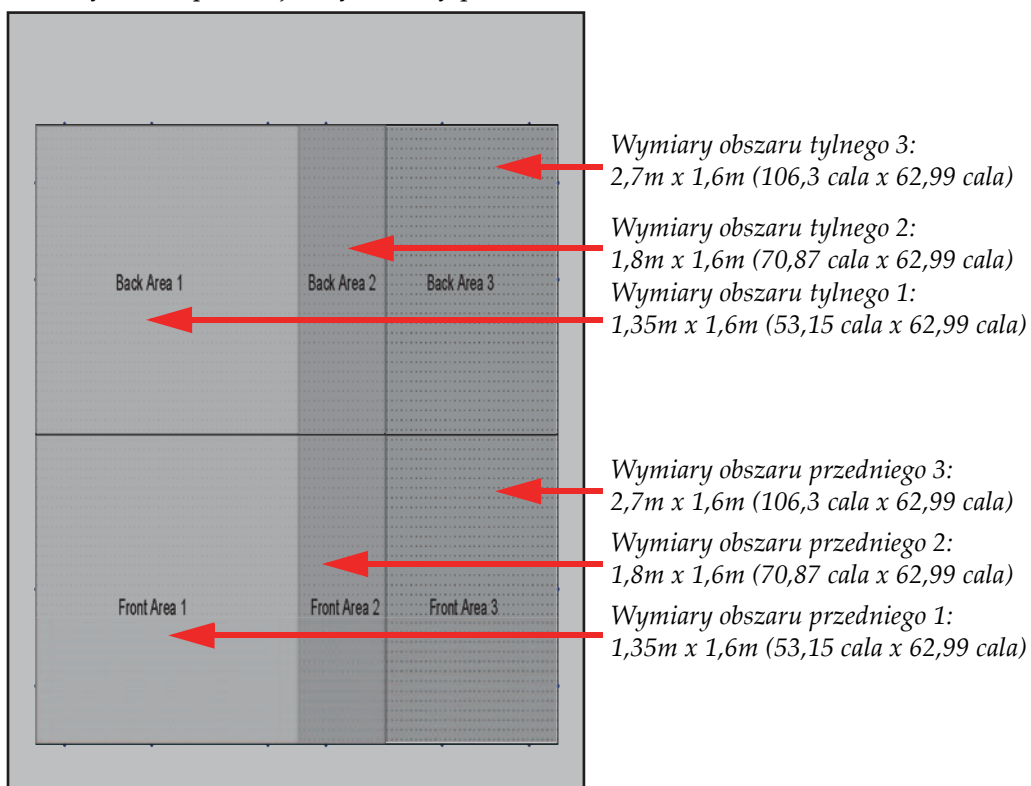
Taśmy nigdy nie powinno się pozostawiać na stole przez ponad 5 dni. Utrudnia to odklejenie taśmy od stołu z powodu pogorszenia jej właściwości wskutek działania ciepła i atramentu.

Kiedy oklejać taśmą stół drukarski

Maskowanie otworów podciśnienia

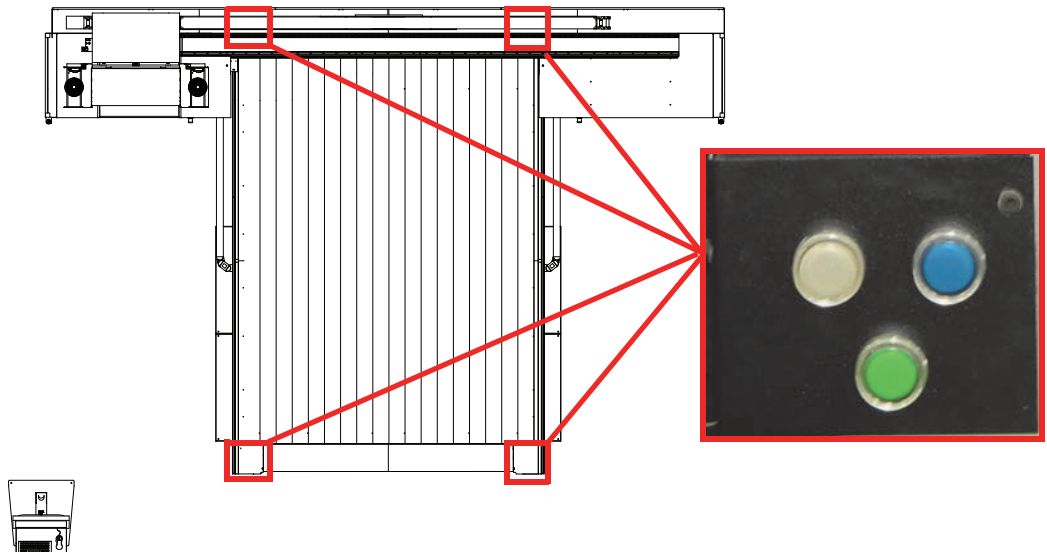
Ta procedura ma na celu ułatwienie pracy z mediami, które mają małe niedoskonałości z powodu niewłaściwego postępowania, warunków przechowywania lub manipulowania. Oklejenie taśmą stołu nie jest potrzebne, jeśli podciśnienie jest w stanie unieruchomić medium na stole.

W pewnych sytuacjach podciśnienie nie będzie wystarczające do właściwego unieruchomienia medium na stole. Dzieje się tak, kiedy medium jest pofalowane i nie jest idealnie dopasowane do żadnego z obszarów podciśnienia. Aby zwiększyć siłę zasysania medium, odkryte otwory należy przykryć taśmą. Rys. A2-1 pokazuje trzy obszary podciśnienia na stole Jeti Mira MG 2732 Flatbed.



Rys. A2-1 Obszary podciśnienia na stole drukarskim Mira MG 2732

Uwaga: Sześć obszarów można kontrolować przyciskami umieszczonymi na czterech rogach stołu (Rys. A2-2 przedstawia rozmieszczenie przycisków).



Rys. A2-2 Przyciski stołu

Oklejanie taśmą stołu drukarskiego

Procedura A2-1: Jak maskować otwory podciśnieniowe

Krok 1 Wyznacz obszar stołu, który ma być oklejony (zob. Rys. A2-1, page ii).

Uwaga: Aby zapewnić właściwe umieszczenie taśmy na stole, zaleca się jej nakładanie przez dwie osoby. Ułatwia to właściwe umieszczenie taśmy.

Krok 2 Wszystkie obszary podciśnienia muszą być wyłączone.

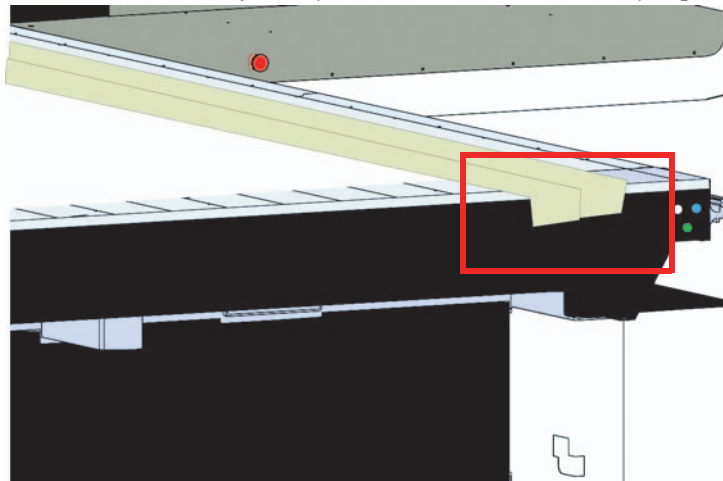
Krok 3 Oczyszczyć obszar z zanieczyszczeń za pomocą ściereczek KIMTECH nasączonych alkoholem lub za pomocą czystej szmatki zwilżonej w alkoholu izopropylowym.



Rys. A2-3 Ściereczki KIMTECH

Krok 4 Odczekaj pięć minut aż do wyschnięcia stołu przed nałożeniem taśmy.

Krok 5 Nałóż taśmę tak, aby zawijała się za krawędzie stołu, jak przedstawiono na Rys. A2-4.



Rys. A2-4 Nakładanie taśmy z zawinięciem za krawędzie stołu



Przeostoga: Nie zakładać taśmy po lewej lub prawej stronie stołu, gdzie umieszczone są podziały kodera wolnego skanowania. Uniemożliwi to prawidłową obsługę ruchu wolnego skanowania.

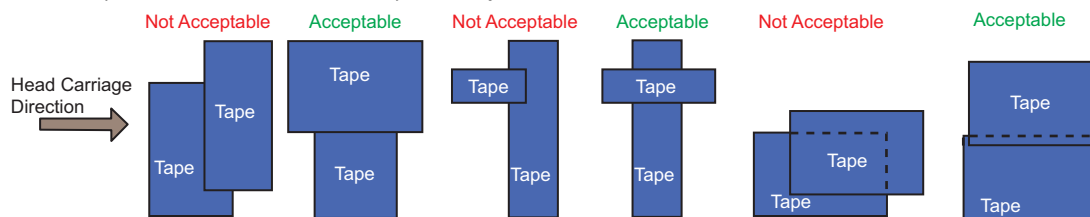
Krok 6 Podczas nakładania utrzymuj taśmę napiętą, aby zapobiec jej marszczeniu.

Krok 7 Jeśli taśma nie zostanie prawidłowo umieszczona, odklej ją i spróbuj ponownie, używając nowego odcinka taśmy.

Taśma jest nałożona nieprawidłowo, jeśli:

- Występują zmarszczki lub załamania.
- Taśma nie jest prosta.
- Występują wybrzuszenia spowodowane zanieczyszczeniami pod taśmą.
- Taśma jest nakładana na taśmę.

Taśma nigdy nie może kończyć się na innym fragmencie taśmy, jeśli koniec jest prostopadły do kierunku przesuwu karetki z głowicami. Jest to ważny punkt, ponieważ taśma słabiej przylega do taśmy niż do stołu podciśnieniowego. Należy unikać kończenia taśmy na innym fragmencie taśmy nawet jeśli dany koniec nie jest prostopadły do kierunku przesuwu karetki z głowicami. Taśma powinna być także zawijana za krawędzie stołu, jeśli to tylko możliwe.

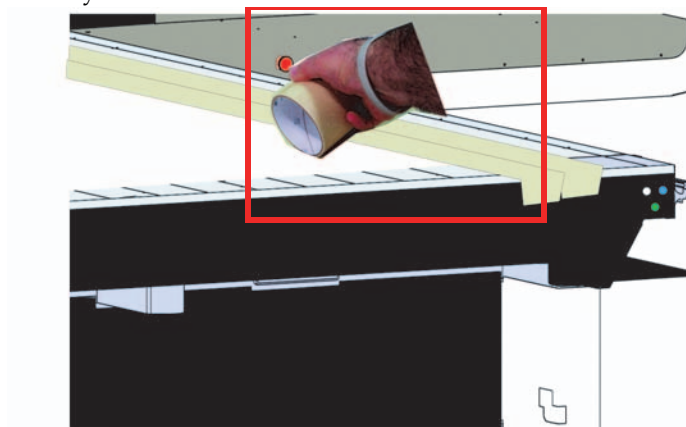


Rys. A2-5 Przykłady nakładania taśmy



Ważne: Przykłady **Niedopuszczalne** (Rys. A2-5) przedstawiają koniec taśmy zachodzący na inny fragment taśmy. Koniec równoległy do karetki z głowicami musi być wydłużony, aby oba końce taśmy kończyły się na stole.

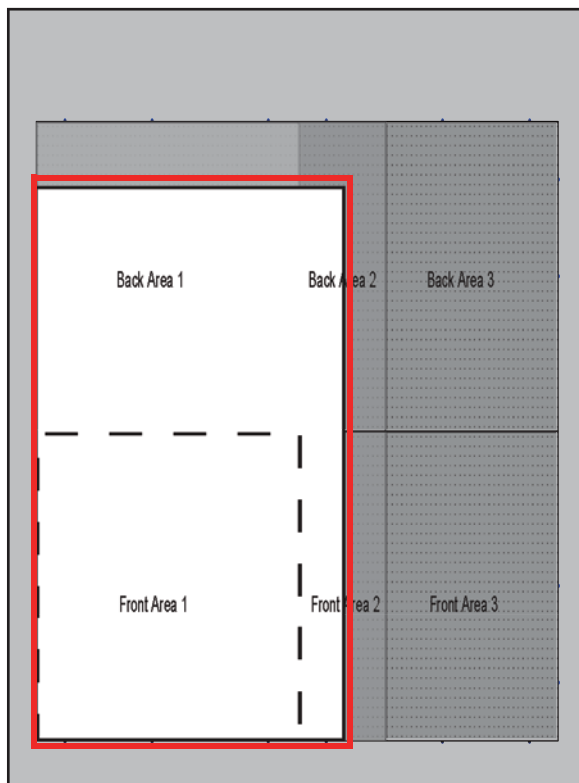
- Krok 8 Wygładź taśmę za pomocą rolki taśmy lub wałkiem, a nie rękami, jak przedstawiono na Rys. A2-6.



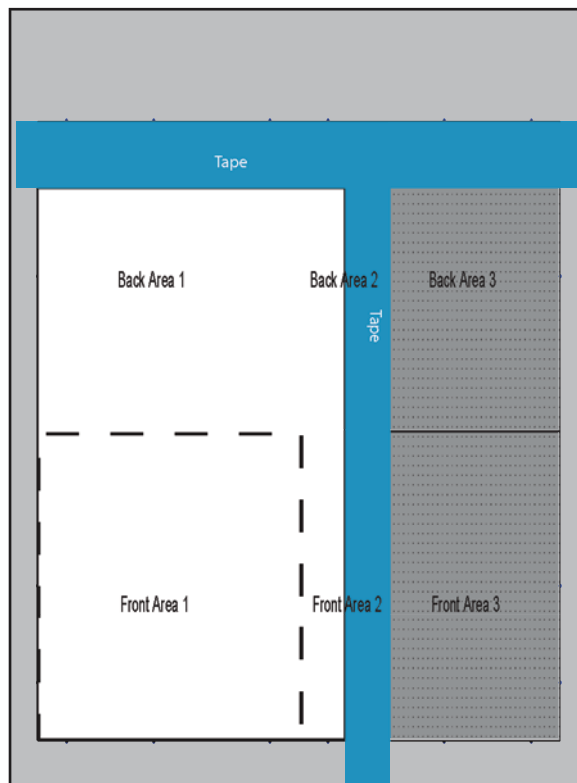
Rys. A2-6 Wygładzanie taśmy

- Krok 9 Sprawdź, czy taśma nie ma odklejonych krawędzi.
- Krok 10 Włącz odpowiednie obszary podciśnienia.
- Krok 11 Kontynuuj przygotowanie do drukowania.
- Uwaga:** Przed każdym wydrukiem należy sprawdzić, czy krawędzie taśmy nie odkleiły się, ponieważ mogą one czasem zostać uniesione wraz z medium przy jego zdejmowaniu lub układaniu na stole.

- Krok 12 Podczas usuwania taśmy należy koniecznie usunąć wszelkie pozostałości kleju ze stołu.
Rys. A2-7 przedstawia przykłady prawidłowego nakładania taśmy, kiedy medium nie pasuje do żadnego z obszarów. Na poniższym przykładzie włączone powinny być tylko obszary pierwszy i drugi części przedniej i tylnej stołu podciśnieniowego.



Medium zbyt duże na obszar 1 i zbyt małe na obszar 2



Prawidłowe nałożenie taśmy na odkryty obszar

Rys. A2-7 Medium zbyt duże na obszar przedni 1, ale za małe na obszar tylni 1 i obszar przedni i tylni 2



Ważne:

Końce taśmy muszą być bezpiecznie zagięte do boków stołu, nie mogą przylegać do krawędzi stołu.

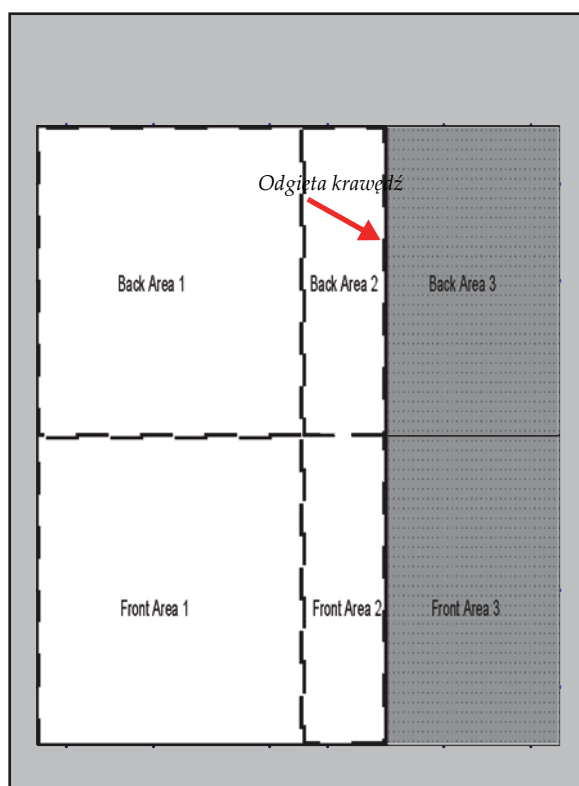
Nakładanie taśmy na krawędzie medium

Nałożenie taśmy może być konieczne także wtedy, kiedy krawędzie lub rogi medium są wygięte lub nieumocowane na stole (zob. Procedura A2-2: Jak nakładać taśmę na krawędzie medium). Taśma pomoże w przytwierdzeniu tych krawędzi do stołu, aby nie uszkodziły głowic drukujących i nie zniweczyły efektu drukowania.

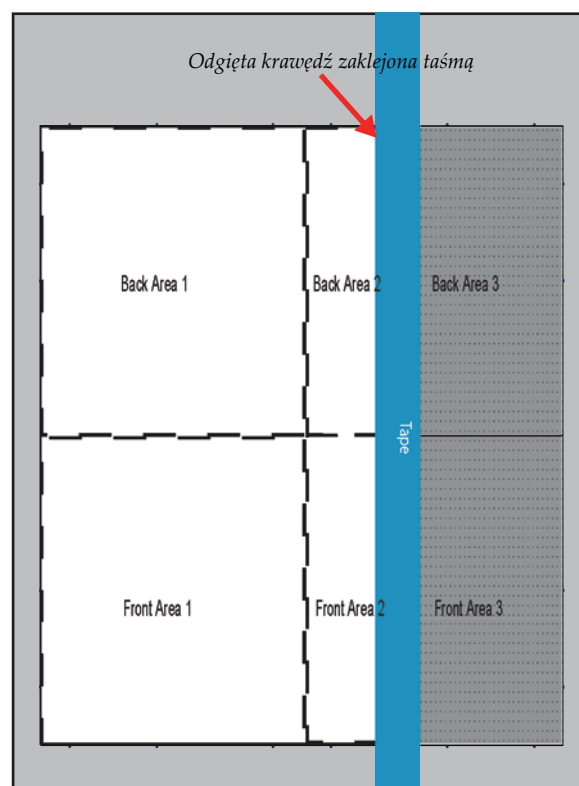
Procedura A2-2: Jak nakładać taśmę na krawędzie medium

Krok 1 Rozmieść medium i włącz podciśnienie.

Krok 2 Nałóż fragment taśmy na każdą krawędź medium, która jest odgięta. Taśma musi być zawinięta za krawędź stołu.



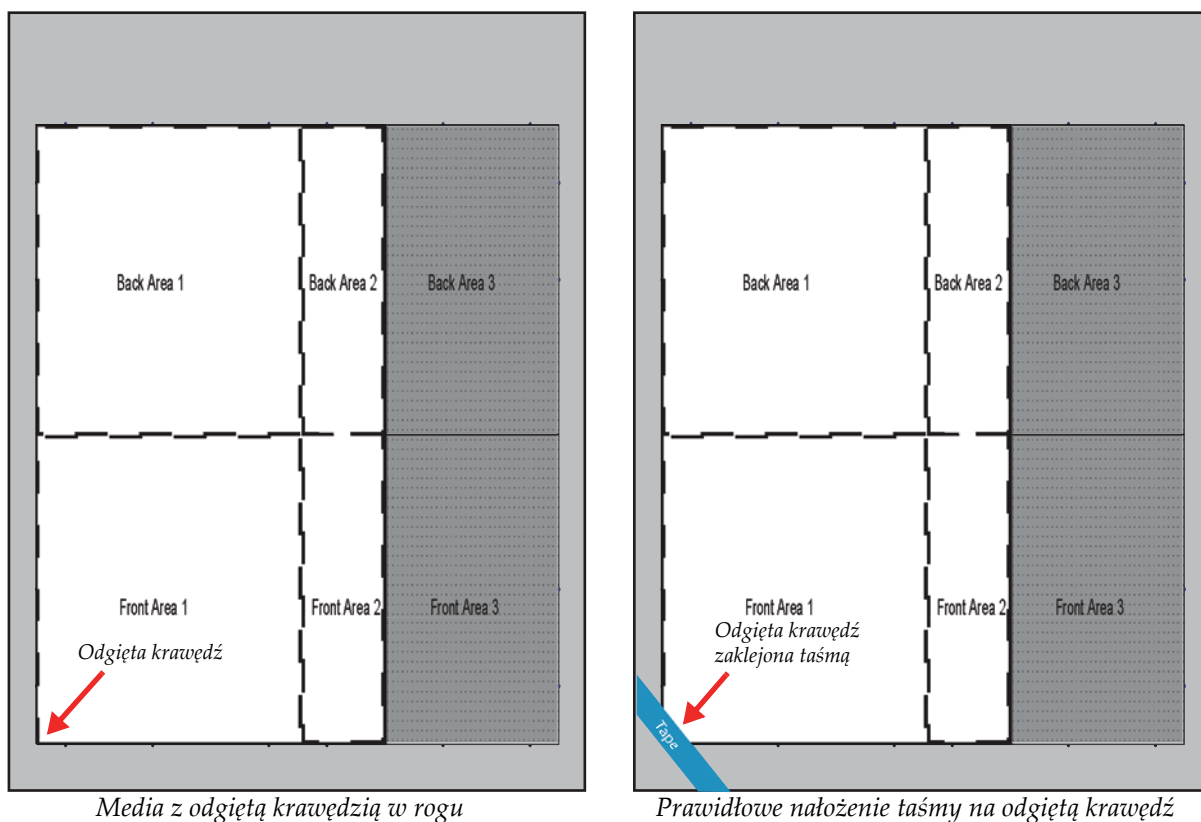
Media z odgiętą krawędzią z boku



Prawidłowe nałożenie taśmy na odgiętą krawędź

Rys. A2-8 Oklejanie taśmą odgiętych krawędzi z boku medium

Krok 3 Jeśli odgięta krawędź jest w narożniku, nałóż taśmę na medium zgodnie z Rys. A2-9.



Rys. A2-9 Oklejanie taśmą odgiętych krawędzi w rogu medium

Krok 4 Wygładź taśmę za pomocą rolki taśmy lub wałka.

Krok 5 Jeśli taśma nie zostanie prawidłowo umieszczona, odklej ją i spróbuj ponownie, używając nowego odcinka taśmy.

Taśma jest nałożona nieprawidłowo, jeśli:

- Występują zmarszczki.
- Taśma nie jest prosta.
- Taśma zakrywa zbyt dużo medium i zachodzi na obszar drukowania.
- Występują wyrzyszenia spowodowane zanieczyszczeniami pod taśmą.

Krok 6 Sprawdź, czy taśma nie ma odklejonych krawędzi.

Krok 7 Kontynuuj przygotowanie do drukowania.

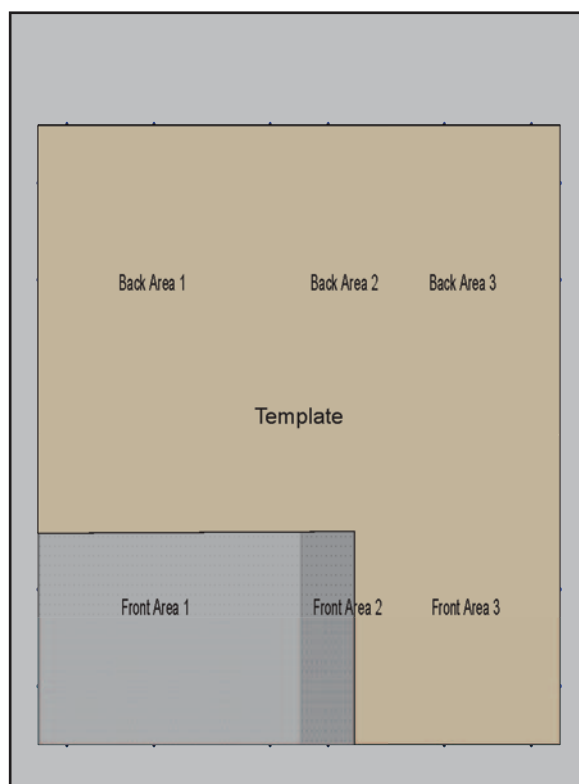
Krok 8 Podczas usuwania taśmy należy koniecznie usunąć wszelkie pozostałości kleju ze stołu.

Tworzenie szablonu

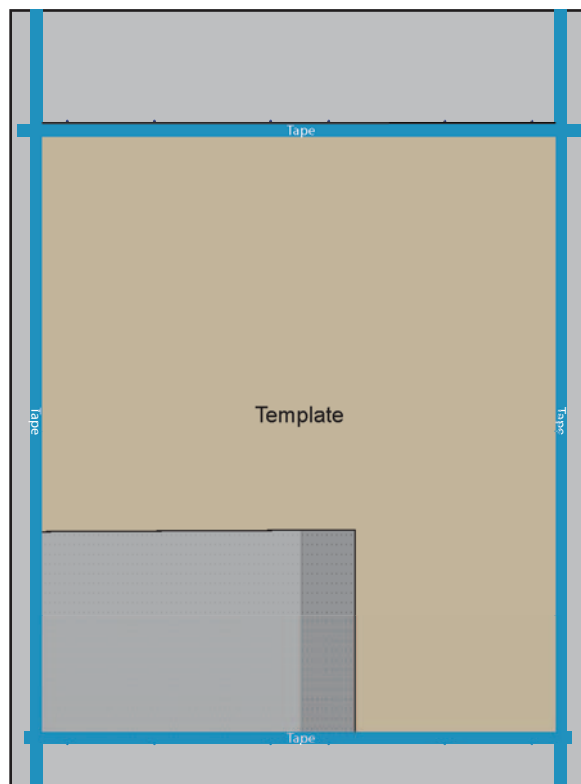
Szablon jest przydatny, jeśli wielokrotnie będzie używane medium o określonej wielkości. Szablon może oszczędzić czas użytkownika, szczególnie w przypadku drukowania nieregularnych kształtów.

Procedura A2-3: Jak stworzyć szablon

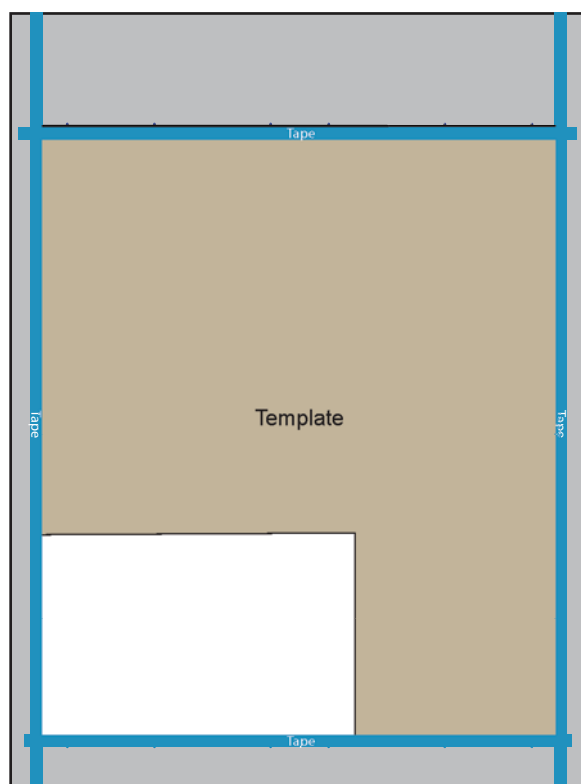
- Krok 1 Wytnij fragment materiału tak, aby zakrywał obszar stołu nieużywany przez medium.
- Krok 2 Umieść i dokładnie dobierz położenie na stole.
- Krok 3 Włącz podciśnienie.
- Krok 4 Nałóż taśmę wokół zewnętrznej krawędzi szablonu, jak przedstawiono na Rys. A2-10, aby szablon nie mógł się przesunąć po włączeniu i wyłączeniu podciśnienia.
- Krok 5 Wyłącz podciśnienie.
- Krok 6 Umieścić medium na stole.
- Krok 7 Włącz podciśnienie.
- Krok 8 Kontynuuj przygotowanie do drukowania.
Przykłady tworzenia i używania różnych rodzajów szablonów przedstawiają rysunki (Rys. A2-10 do Rys. A2-12).



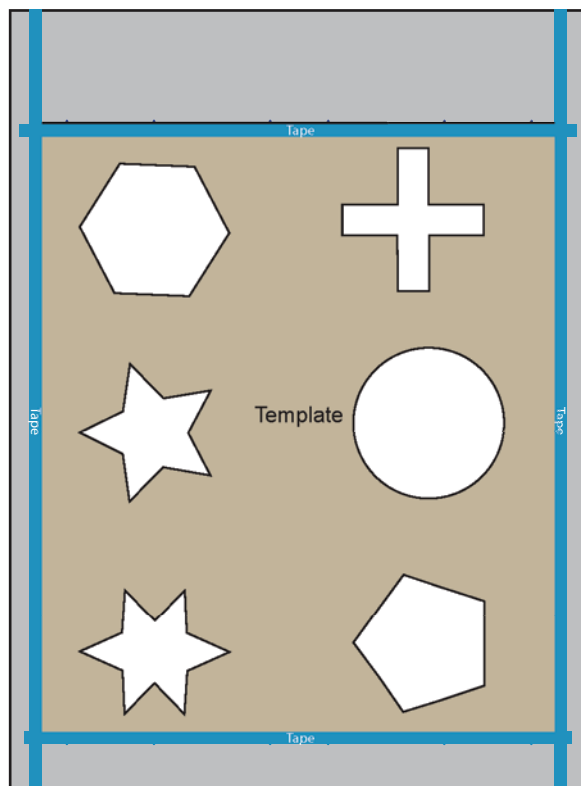
Rys. A2-10 Tworzenie szablonu



Rys. A2-11 Przyklejanie szablonu do stołu



Rys. A2-12 Medium użyte z szablonem



Rys. A2-13 Nieregularne kształty użyte w szablonie

Uwaga: Rys. A2-12 przedstawia, jak można wykorzystać szablon do łatwego i powtarzalnego drukowania na nieregularnych kształtach.

W Agfa Graphics Jeti 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.

Sugestie można przysyłać na adres e-mail: docs@jetiprinters.com.

AGFA

