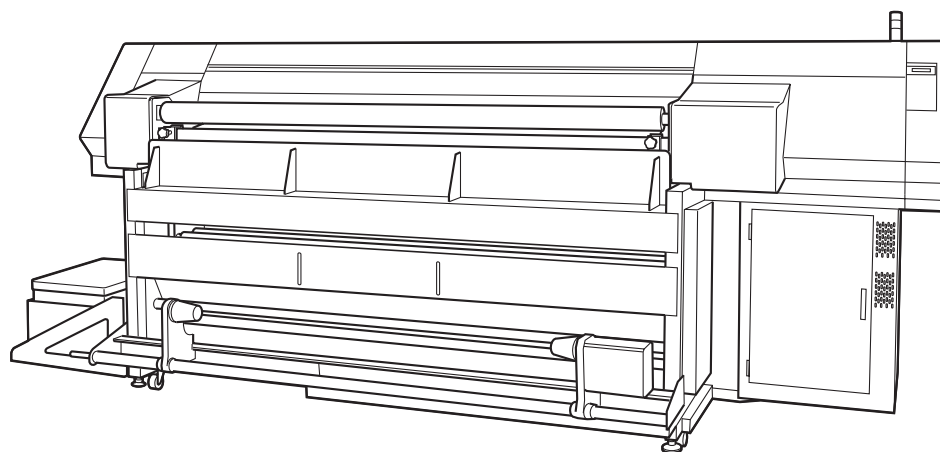


*Textile Jet*  
**Tx3-1600**

---

使用说明书





### 敬请注意

除御牧高科技股份有限公司的保证条款里规定的承诺外，对于因使用本机或不能使用本机而造成的任何损害(包括流失利益、间接损害、特别损害或其它经济损失、以及上述损害以外的其它损害)，敝公司概不承担任何责任。

此外，即使事前已通知御牧高科技股份有限公司可能发生损害情况，敝公司也同样不承担任何责任。

例如，对使用本机而造成的画布(工件)等损失、对使用这些画布制作出来的任何东西所产生的间接损失、等等，敝公司概不承担任何责任。对使用本机而造成的经济上的损失及利益流失或来自第三者的任何要求，敝公司也概不承担任何责任，敬请谅解！

### 敬请协作

- 我们十分严谨地编写了本使用说明书，但若发现内容有不妥之处，请与销售本机的商店或敝公司营业所联系。
- 为提高本使用说明书的水平，我们会进行修改，但不作预告，请予以理解。

- 本书所记载的名称，一般均是各公司的商标或注册商标。

严禁擅自转载本书的内容

御牧高科技股份有限公司 2005

Copyright 2005 MIMAKI ENGINEERING Co., Ltd. All Rights Reserved.

# 关于信号干扰的自主规制

---

## VCCI

本机是按照信息处理等装置的电波信号干扰自主规制协会 (VCCI) 的标准生产的 A 级信息技术装置。

在家庭使用本机时，有可能发生干扰信号。若遇到这种情况，要求使用者采取适当措施处理。



注意

★ 连接本机时，若不使用本公司指定的电线电缆，就有可能超过 VCCI 标准规定的限度。因此，请务必使用本公司指定的电线电缆。

## 关于接收干扰

本机使用时会发出微弱的电波，若放置或使用不正确，就会使收音机和电视机受到干扰。因此，不能保证特殊的收音机和电视机不受干扰。

如果怀疑本机是收音机或电视机受干扰的原因，请使用接通和关闭本机的电源的方法进行确认。

如果确认本机就是受干扰的原因，请使用下述的一个方法或将数个方法组合起来防止产生干扰。

- 改变接受天线和连接线的方向。
- 改变本机的使用方向。
- 扩大接收信号的装置与本机之间的距离。
- 连接本机和接收信号的装置时，分别使用不同的电源线。



首先，我们衷心感谢贵公司购买 Textile Jet Tx3-1600。

Tx3-1600 是以画布为对象的、8 色高速纺织品专用彩色喷墨绘图机。

请仔细阅读本说明书，使它有助于您喷绘出满足您的需要的画质。



★ Tx3-1600的打印头高速移动时，有时会发生危险。因此，使用本机时，为了防止发生人身伤害和本机损坏的事故，请务必充分理解本说明书的内容后，才操作本机。

## 关于本使用说明书

- 本书介绍如何操作和维护 Textile Jet Tx3-1600 (以下，简称为本机)。
- 在使用本机前，请认真阅读和理解本书的内容，此外，还要将本书放在手边，以便随时查阅。
- 请确保本书确实无疑地交到使用本机的人员手里。
- 我们十分严谨地编写本书，但万一发现了任何不妥之处，请与购买本机的商店或弊公司的营业所联系。
- 当遗失或损坏了本书而不能阅读时，请在本公司的营业所购买新的使用说明书。

## 本机的介绍

---

这里，介绍本机的特长。请与后面介绍的操作方法联系起来，以便有助于您对本机喷绘的理解。

本机是使用粘合剂与传送带粘合的、打印头喷墨绘图机。

可使用以下的印染墨剂。

御牧高科技的纯正墨剂如下所示：

酸性染料墨剂：适合于羊毛、丝绸等动物性纤维和尼龙等。

反应染料墨剂：除了适合于棉布、人造纤维等之外、还适合于羊毛和丝绸等纤维。



★ 不论使用何种墨剂，都要按本公司推荐的方法，对喷绘的画布进行前处理和后处理。

### 本机搭载了自动检查喷嘴功能

即使在喷绘途中，也自动地检查打印头的状态。

发现异常情况时，会根据设定恢复动作，并再次进行检查等。

该功能使无人喷绘成为可能。

### 能应对最大厚达 7mm 的画布

可喷绘厚度较大的画布。

可喷绘厚达 7.0mm 的画布。

### 能应对宽幅的画布

可安装最大幅面为 1650mm 的画布，可喷绘最大的幅面为 1620mm。

### 墨剂 IC 管理墨剂的剩余量

即使将墨盒卸下来，墨盒上的 IC 芯片仍然记录著墨剂的剩余量，使墨剂剩余量得到管理。

### 可安装大容量的 2 公升墨剂

每一种颜色，可安装的墨剂：1 公升(墨剂) × 2 肘臂。

当一侧的墨剂 END(用完)时，就自动地切换到另一侧(肘式)，所以，更换墨袋时绝不会出现喷绘中断。

## LCD 显示屏

显示屏以 2 行文字的方式显示喷绘机的设定菜单。  
且亮著背景灯，即使在较暗的地方，也能清晰辨认。  
显示屏还能用英语、西班牙语等 7 种语言显示。

## 可确认喷绘的信息

喷绘途中的喷绘长度可显示在显示屏里，可将喷绘条件等信息打印出来确认。

## 可使用高速接口

本机使用高速接口“IEEE1394”，因而，可高速地从电脑接收数据。

## 收卷装置实现长尺寸喷绘

与本机联动的收卷装置将喷绘完毕的画布收卷起来，从而实现长尺寸的喷绘。

## 装备了控制布边的压边器

当左右两端的布边发生卷曲或线头凸出来时，使用压边器就可以避免它们与打印头接触。

## 配备了烘干装置

在喷绘后至进入收卷装置前这段距离里，使画布变干。

## 能应对较大的卷筒

能安装、送出和收卷装有 200m 画布(棉布 t=0.25、约 38kg)的卷筒。

## 能喷绘弹性素材

用加压辊将画布贴在传送带上的方法，就能在弹性素材上喷绘。使用松紧棒时，较薄的弹性素材也能进行喷绘。

## 可边清洗传送带边喷绘

可在清除沾在传送带上的墨剂和灰尘的同时，进行喷绘。

## 为进给校正功能增添了新的功能

可边喷绘边校正进给量。

# 安全使用须知

## 关于标志表示的说明

本书使用标志说明操作上需要注意的内容。不同的注意内容使用不同的标志表示。请理解各种标志的含意，安全而正确地使用本机。

### 标志表示的实例 1

下面是本书解说时经常使用的标志。



警告

★ “警告”标志表示：若忽视该标志所提示的内容而错误地操作，则有可能造成伤亡事故。请务必仔细阅读，按其提示正确无误地进行操作。



注意

★ “注意”标志表示：若忽视该标志所提示的内容而错误地操作，则有可能发生物件毁损事故。



● “提示”标志表示：若事先掌握所示内容将十分方便。请将它作为操作上的参考。

### 标志表示的实例 2



“△”表示有提醒您注意的内容(包括“危险”和“警告”方面的内容)。“△”符号里面标示须注意的具体事项(左图表示“小心触电”)。



“⊘”符号表示被禁止的行为。在该符号的里面或旁边，标示被禁止的具体内容(左图表示“禁止分解本机”)。



“●”符号强制性地表示：必须按指示内容进行某种行为动作。标志里标示具体的指示内容(左图表示将插头从插座拔出来)。

## 请绝对遵守

 警告	
<b>放置时</b>	<b>电源线的使用</b>
 <ul style="list-style-type: none"> <li>★ 本机重达 650Kg。放置本机时，请 6 个人一起进行。</li> </ul>	 <ul style="list-style-type: none"> <li>★ 请不要刮花、弄穿或改造电源线，也不要将重物放在电源线上、或对电源线加热、以及强拉猛拔电源线。否则，会使电源线受损，甚至引起失火或触电。</li> </ul>
<b>不要分解或改装本机</b>	
 <ul style="list-style-type: none"> <li>★ 请绝对不分解或改装本机和墨盒。否则，会造成触电或其它事故。</li> </ul>	 <ul style="list-style-type: none"> <li>★ 本机的电源线不能由用户连接。需要连接电源线时，请务必打电话到本公司的售后服务中心或销售本机的商店联系。将放置本机的场所移动到别处而需要改变电源线的连接时，同样请务必打电话到本公司的售后服务中心或销售本机的商店联系。对不联系售后服务、自行连接电源线时出现的故障和事故，本公司不承担任何责任，请明鉴！</li> </ul>
<b>发生异常事态时</b>	
 <ul style="list-style-type: none"> <li>★ 若出现冒烟、异味等异常事态时放任不理，继续使用本机的话，会引起火灾或触电事故。出现这些异常事态时，请马上关闭电源开关，并务必将电源插头拔离插座。在确认已不再冒烟后，请与销售本机的商店或敝公司的营业所联系修理。用户擅自修理是一种危险行为，绝对禁止！</li> </ul>	
<b>关于电源和电压</b>	<b>不要在潮湿的地方使用</b>
 <ul style="list-style-type: none"> <li>★ 请按本机规定的电源规格来使用本机。此外，电源线的插头务必插入已作接地处理的插座里。否则，有可能引起火灾或触电。</li> </ul>	 <ul style="list-style-type: none"> <li>★ 不要在潮湿的地方使用，也不往朝本机浇水。否则，会造成火灾、触电或故障等事故。</li> </ul>

**警告**

**不要在潮湿的地方使用**



- ★ 不要在潮湿的地方使用，也不要向本机浇水。否则，会造成火灾、触电或故障等事故。

**关于卷筒**



- ★ 卷筒较重，请小心勿让它摔在地上。若砸著了脚，就有可能将脚砸伤。

**墨盒使用上的注意事项**



- ★ 墨盒须保管在儿童取不到的地方。若墨剂沾在了皮肤或衣服上，请马上用肥皂和清水漂洗。若墨剂溅进了眼里，请马上用清水冲洗，并接受医生的治疗。



- ★ 请不要大力敲击墨盒，也不要猛力摇晃墨盒，否则，墨剂会从墨盒漏出来。



- ★ 请不要换装墨盒里的墨剂。对因使用了换装上去的墨剂而产生故障，本公司概不负任何责任。

**激光感测器**



- ★ 本机装有激光感测器。该激光感测器相当于 JIS 规格 1 级的激光产品。通过镜片等一般的光学类观察器物看激光的光线，是极其危险的，请不要那样看激光的光线。否则，会引起眼痛或损伤视力。











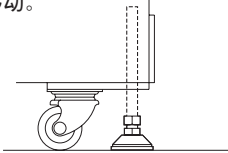



**CAUTION**

Laser radiation when open.  
DO NOT STARE INTO BEAM.

1 级激光产品

CLASS 1 LASER PRODUCT

## 使用上的注意事项

 注意	
<p><b>有些部件需要定期更换</b></p> <p> ★ 本机有些部件(例如: 墨剂供给、软管等)使用 3000 ~ 5000 小时时, 要定期更换。我们建议您签订维护合同。</p>	<p><b>关于画布</b></p> <p> ★ 画布的前处理和后处理请使用本公司推荐的配方。对使用其它方法进行处理而发生的问题, 本公司概不承担任何责任。</p> <p> ★ 过分卷曲的画布请消除了卷曲后才使用。使用过分卷曲的画布, 会影响喷绘的画质。</p>
<p><b>防止灰尘、纸屑和纤维粉尘污染</b></p> <p> ★ 即使在不喷绘的时候, 也请务必关闭正面盖。否则, 灰尘等会沾在打印头的喷嘴。</p> <p> ★ 晚上下班时, 请将挂著的画布收起来放好, 以免灰尘沾了上去。</p> <p> ★ 画布请放进袋子里保管。若擦拭画布上附著的灰尘、纸屑或纤维粉尘, 由于静电作用, 会适得其反。</p> <p> ★ 擦拭盖帽座上的灰尘、纸粉的清洁, 请勤密地进行。此外, 起毛的刮片在喷绘时, 如同刮灰尘。发现刮片起毛后, 请即时更换。</p> <p> ★ 喷绘途中若发现有墨滴突然从打印头掉落到画布上, 这是由灰尘、纸屑或纤维粉尘引起的。此时, 请马上清洁打印头。(⇒ P.2-45 《清洗打印头》)</p>	<p><b>使用水平脚进行固定</b></p> <p> ★ 请务必在水平脚放下来的状态下使用本机。否则, 喷绘途中本机会移动。</p> 
<p><b>关于盖子</b></p> <p> ★ 喷绘途中请不要打开正面盖和盖帽座的盖子。否则, 喷绘会停止下来。</p>	<p><b>关于烘干器</b></p> <p> ★ 烘干器处于使用状态时, 请不要触摸它。否则, 会将手烫伤。</p>
	<p><b>关于警告标志</b></p> <p> ★ 本机贴有警告牌。请充分理解警告牌的内容。此外, 警告牌脏了而不能阅读时, 或者, 警告牌剥离时, 请与销售本机的商店或本公司的营业所联系, 购买新的警告牌。贴警告牌的位置, 请参阅附录。</p>

 注意

关于墨盒



★ 墨盒从寒冷的地方拿到温暖的地方时，请在室温环境放置3小时以上的时间后才使用。



★ 墨盒在安装之前才可开封。若在开封状态下长期放置，有时不能正常喷绘。



★ 墨盒请保管在阴暗的地方。



★ 请不要重新往墨盒里装墨剂。



★ 墨盒开封后请在6个月以内将它用完。开封后经过长时间的墨剂，其喷绘画质会下降。



★ 若使用非专用墨剂，会引起故障。修理因使用非专用墨剂而引起的故障时，修理费用由用户负担。请牢记！



★ 请不要用手触摸墨盒基板的接点位置，也不要将它弄脏。否则，会引起基板故障。










关于粘合剂



★ 使用粘合剂时，请遵守“有机溶剂中毒的预防规则”。此外，重新涂抹粘合剂时，请由参加了“有机溶剂作业主任技能培训”的员工进行作业，或由被任命为“有机溶剂作业主任”的员工进行作业。



## 放置上的注意事项

 注意	
<p><b>阳光直射的地方</b></p> <p> ★ 请不要将本机放在直接被阳光照射的地方。否则，画布有可能变色。</p>	<p><b>不平坦的地方</b></p> <p> ★ 请不要将本机放在不平坦或不稳定的地方。否则，本机就不能平稳地进行喷绘。</p>
<p><b>温度和湿度剧烈变动的地方</b></p> <p> 请在以下条件的环境里使用。 使用环境       : 15 ~ 30°C                       35 ~ 65% (Rh)</p>	<p><b>发生震动的地方</b></p> <p> ★ 请不要将本机放在发生震动的地方。否则，本机就不能平稳地进行喷绘。</p>
<p><b>直接被空调风吹到的地方</b></p> <p> ★ 请不要将本机放在直接被空调风吹到的地方。否则，有可能引起墨剂飞溅。</p>	<p><b>粉尘和香烟烟雾弥漫的地方</b></p> <p> ★ 请不要将本机放在粉尘和香烟烟雾弥漫的地方。否则，会很容易沾上灰尘，从而发生墨滴弯曲飞行现象。</p>
<p><b>要放置在有排水口或排水设备的地方</b></p> <p> ★ 从自来水管直接接管清洗传送带时，请将软管接到附近有供水设备的地方。 请务必将本机放在有排水口或排水设备的地方。</p> <p> ★ 本机有可能因洗净水过滤片的滤孔堵塞而发生漏水。因此，请务必将本机放在有排水口或排水设备的地方。</p>	

# 目录

---

敬请注意	i
关于信号干扰的自主规制	ii
VCCI	ii
关于接收干扰	ii
前言	iii
关于本使用说明书	iii
本机的介绍	iv
安全使用须知	vi
关于标志表示的说明	vi
请绝对遵守	vii
使用上的注意事项	ix
放置上的注意事项	xi
关于本书的阅读方法	xvii
本书的构成	xix

## 第1章 安装前及其相关知识 ..... 1-1

关于放置场所	1-2
本机的移动	1-3
移动方法	1-3
水平脚	1-3
确认附属部件	1-4
各部位的名称及其功能	1-6
前面	1-6
背面	1-7
背面中间	1-8
主体侧面	1-8
抽吸机组件及其周边的部件	1-9
盖里面的部件的名称及其功能	1-10
盖帽座	1-10
字车	1-11
关于打印头高度调整棒、调整螺丝和打印头保护感测器	1-11
关于传送带和加压辊	1-12
Y主导轨	1-12
关于压边器	1-13
ANR 组件	1-14
关于操作	1-15
操作面板	1-15
凸键的功能	1-16
菜单·方式	1-16
菜单树	1-17
连接线缆	1-18
连接接口线缆	1-18
关于电源线的连接	1-19

关于烘干机 .....	1-19
接通和关闭电源的方法 .....	1-20
接通电源 .....	1-20
安装 IEEE1394 输出驱动程序 .....	1-21
关闭电源 .....	1-21
显示屏的日语显示方法 .....	1-22
显示本机自身的信息 .....	1-23
关于墨盒 .....	1-25
关于墨剂的种类 .....	1-26
关于墨盒和墨袋的 IC 芯片 .....	1-26
墨盒使用上的注意事项 .....	1-27
关于墨剂类型 (Ink Type) 的显示 .....	1-27
初次充填墨剂 .....	1-28
装填墨盒 .....	1-29
可以使用的画布及其使用方法 .....	1-30
可以使用的画布 .....	1-30
画布使用上的注意事项 .....	1-31
可以用于喷绘的画布的条件 .....	1-31

## 第 2 章 基本功能的使用方法 ..... 2-1

作业流程 .....	2-2
接通和关闭电源的方法 .....	2-3
接通电源 (ON) .....	2-3
关于正面盖、右盖帽座盖 R 和左盖帽座盖 L .....	2-4
关于盖子的打开和关闭 .....	2-4
安装画布 .....	2-5
安装卷筒画布 .....	2-5
单张画布的安装 .....	2-21
安装新画布时 --[MEDIA SET] .....	2-23
切换送出装置和收卷装置的开关 .....	2-24
使用压边器 .....	2-25
调整加压辊的位置 .....	2-26
调整送出松紧棒的秤砣 .....	2-27
使用弯曲棒消除松弛 .....	2-28
重装和调整除皱辊“节” .....	2-30
移动“节”的位置 .....	2-32
使用“导布”从画布的前边喷绘时 (卷筒画布和单张画布) .....	2-33
用纸管支撑管安装卷筒画布 .....	2-34
安装画布后 .....	2-35
调整打印头高度 --[Head Height] .....	2-35
调整打印头高度后进行校正 --[PrintAdjust] .....	2-39
指定您使用的画布的喷绘范围 (有效喷绘区) .....	2-41

更改“死区” .....	2-41
设定喷绘原点 .....	2-42
设定喷绘原点 .....	2-42
检查喷墨状况 — 是否有飞白和脱线 .....	2-43
进行测试喷绘 .....	2-43
确认测试喷绘图样的效果 .....	2-44
清洗打印头 .....	2-45
安装了想喷绘的画布后 .....	2-46
按画布的种类校正送出量 — [Media Comp.] .....	2-46
喷绘途中校正送出量 — [Feed Comp.] .....	2-47
喷绘图像数据 .....	2-49
开始喷绘 .....	2-49
停止喷绘 .....	2-50
喷绘完毕后 .....	2-50
其它安装设定的问题 .....	2-51
一边喷绘一边清洗传送带 .....	2-51
不能顺利地由传送带上将画布剥离下来时 .....	2-53
墨剂剩余量变少时 .....	2-54
关闭电源 .....	2-55

### **第3章 日常维护 .....** **3-1**

最常用的维护方法 .....	3-2
洗净水罐里面的清洁 .....	3-3
画布在喷绘途中出现一点点污痕时 .....	3-5
废墨罐里废墨快满时 .....	3-8
墨雾抽吸过滤器的维护 .....	3-9
盖帽座内部的清洁 .....	3-10
关于打开和关闭盖帽座的盖子 .....	3-11
定期维护刮片 .....	3-11
显示“清扫刮片轴”的提示时 — [CarriageOut] .....	3-14
显示更换刮片的警告提示时 — [WiperExchng] .....	3-16
清洁字车下面的污垢 .....	3-18
洗涤箱和抽吸机过滤器的清洁 .....	3-19
洗 Y 主导轨 — [Main Guide] .....	3-23
更换 ANRS 检测介质 — [ANR Unit] .....	3-24
清洗传送带 — [Belt Clean] .....	3-28

**第4章 应用功能的使用方法..... 4-1**

关于应用功能 .....	4-2
功能菜单 .....	4-2
设定喷绘条件之前 .....	4-3
确认菜单方式 .....	4-3
设定显示语言 .....	4-3
将复数的喷绘条件一起登录(选择类型) .....	4-4
类型(TYPE)的变更 .....	4-4
设定各种喷绘方式 .....	4-5
在喷绘机上更改喷绘方式 —[Print Mode] .....	4-5
墨剂渗透不佳时 —[Ink Layers] .....	4-7
决定“主机(host)设定与本机设定”的优先次序 —[Priority] .....	4-8
增减画布左右两边空白 —[Margin] .....	4-10
在灰尘较多或温度较低的地方使用更新功能 —[Refresh] .....	4-11
设定提示维护的标准时间 —[Count Limit] .....	4-12
决定显示长度的单位 —[mm/inch] .....	4-14
开始喷绘前的自动清洗 —[AutoClean] .....	4-15
使送出装置有效 —[Feeding] .....	4-16
使用收卷装置 —[Take-Up] .....	4-17
使用除皱辊消除皱折 —[Spiral Rlr] .....	4-18
将喷绘途中的清洗传送带功能设为有效 —[Belt Wash] .....	4-19
喷墨干固得慢时(调节烘干机得温度) —[Heater] .....	4-20
使用 ANR 组件 —[ANRS Setup] .....	4-21
使用 ANR 组件判断“偏移” —[ANRS Ctrl] .....	4-23
按各个类型分别对设定进行重设 —[Setup Reset] .....	4-26

**第5章 维护功能..... 5-1**

关于维护 .....	5-2
功能菜单 —[MAINTENANCE] .....	5-2
维护功能一览表 .....	5-2
维护之前 .....	5-3
确认菜单方式 .....	5-3
进入维护功能的方法 .....	5-3
画布的粘合力变弱时 —[Belt] .....	5-4
涂抹新的粘合剂 .....	5-9
打印设定状态 —[List] .....	5-14
以 HEX 代码打印喷绘命令 —[Data Dump] .....	5-15
切换您想使用的打印头 —[Use Head] .....	5-16
关于墨剂充填后的显示菜单 —[Ink Filling] .....	5-17
更换不同种类的墨剂时 —[Ink Change] .....	5-18
重设计数器 —[Count Reset] .....	5-20
显示本机自身的信息 —[Information] .....	5-21

---

---

## **第6章 使用情况异常时 ..... 6-1**

怀疑发生故障时 .....	6-2
电源未接通 .....	6-2
不能喷绘时 .....	6-2
画布倾斜、或有皱折、或有脏污时 .....	6-3
图像品质不良时 .....	6-4
显示屏显示警告信息的故障 .....	6-6
警告错误 .....	6-6
错误信息 .....	6-11

## **附录 ..... 附录-1**

基本规格 .....	附录-2
墨剂规格 .....	附录-4
另售品的介绍 .....	附录-5
关于警告标志 .....	附录-6
功能流程图 .....	附录-7

# 关于本书的阅读方法

各章的里面还有“小标题”。

进入操作之前，说明设定菜单的选择项目。

说明操作的步骤。

## 检查喷墨状况——是否有飞白和脱线

### 进行测试喷绘

测试喷绘的功能，是在喷绘前检查是否有打印头墨剂堵塞而致的喷绘不良(测试图样发生飞白或脱线现象)。

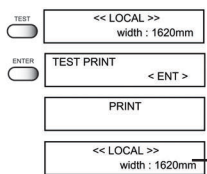
**注意** ★ 测试喷绘时出现飞白或脱线现象时，需要运行[CLEANING] (清洁打印头)功能。(请参阅 P.2-43)

### 操作步骤

1. 确认本机已处于 (LOCAL) (本机方式) 状态。
2. 确认画布已安装好。
3. 按【TEST】键。
4. 按【ENTER】键。  
开始测试喷绘。
5. 确认测试喷绘的效果后，按【END】键。  
传送带移动到喷绘结束的位置。

**注意** ★ 本功能在喷绘主机电脑数据时也可以执行。但是，部分主机电脑的数据将被省略。被省略数据的大小，根据画布的幅宽、通路的数目、分辨率以及主机电脑数据的传输速度的不同而异。

6. 若在喷绘主机电脑数据时执行，按【REMOTE】键。  
变为 (REMOTE) (遥控方式) 状态。



2 基本功能的使用方法

各章里面编有“标题”。

记载有关本机或操作上的注意事项以及提示。

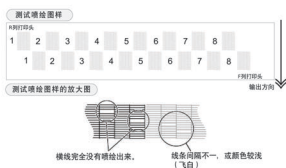
以索引方式表示各章所在的位置。

在操作中显示屏里显示的内容。

表示操作中需要使用的【操作键】。

### 确认测试喷绘图样的效果

测试图样是由各个墨剂的打印头喷绘出来的。请仔细观察测试喷绘出来的图样效果，确认哪一个打印头需要清洁。



2-41

按章分别编排页码

---

---

## 显示屏及键的标记

本书结合各个操作步骤，对操作面板上的[显示屏] (参阅 P.1-15)所显示的文字和需要使用的键【键】进行说明。

请您在使用时，边对照这些说明边进行操作。

## 显示屏的标记

在显示屏里，显示内容如右图那样，用文字的方式显示在长方框里。

请您边对照和确认各个操作步骤的解说，边进行操作。

在说明书里，以[TYPE.1]、[Acid]、[EXTEND]、[PLEASE WAIT]的形式，即使用 [ ] 括号，对显示屏里显示的设定项目和信息进行解说。

FUNCTION
SET UP < ENT >

SET UP
SELECT : TYPE.1

## 操作键

在本使用说明书中，使用【括号】对操作键进行解说。

【▲】和【▼】都是表示“突键”的意思。

其它操作键都像【FUNCTION】那样，键的名称标记在【 】里。

(请参照 P.1-15)



## 本书的构成

本书分 6 章说明本机的使用方法。

<p><b>前言</b></p> <p>介绍在使用本机前须理解的事项、以及本书的阅读方法。</p>	<p>前言</p>
<p><b>第 1 章 安装</b></p> <p>介绍本机各部位的名称及其功能。</p>	<p>1</p>
<p><b>第 2 章 基本功能的使用方法</b></p> <p>说明从接通电源到完成喷绘整个过程的基本操作。 请牢记这些操作，使用有关的应用功能。</p>	<p>2</p>
<p><b>第 3 章 日常维护</b></p> <p>说明日常对本机进行清洁、更换刮片等消耗品以及对盖帽座内部进行维护的方法。</p>	<p>3</p>
<p><b>第 4 章 应用功能的使用方法</b></p> <p>说明设定喷绘条件的功能菜单、喷绘方法的应用功能。</p>	<p>4</p>
<p><b>第 5 章 维护功能</b></p> <p>说明喷绘不良和喷绘画质低劣时的处理方法。</p>	<p>5</p>
<p><b>第 6 章 使用情况异常时</b></p> <p>介绍本机发生异常情况时可采取的解决方法。</p>	<p>6</p>
<p><b>附录</b></p> <p>本机的规格、功能菜单的构造、输出样本及另售品。</p>	<p>附录</p>
<p><b>索引</b></p> <p>当您想了解某个功能或项目时，可从这里查阅。</p>	<p>索引</p>



# 第1章

## 安装前及其相关知识

---

---

在介绍喷绘操作之前，本章就有关本机各关键部位的名称等问题进行说明。

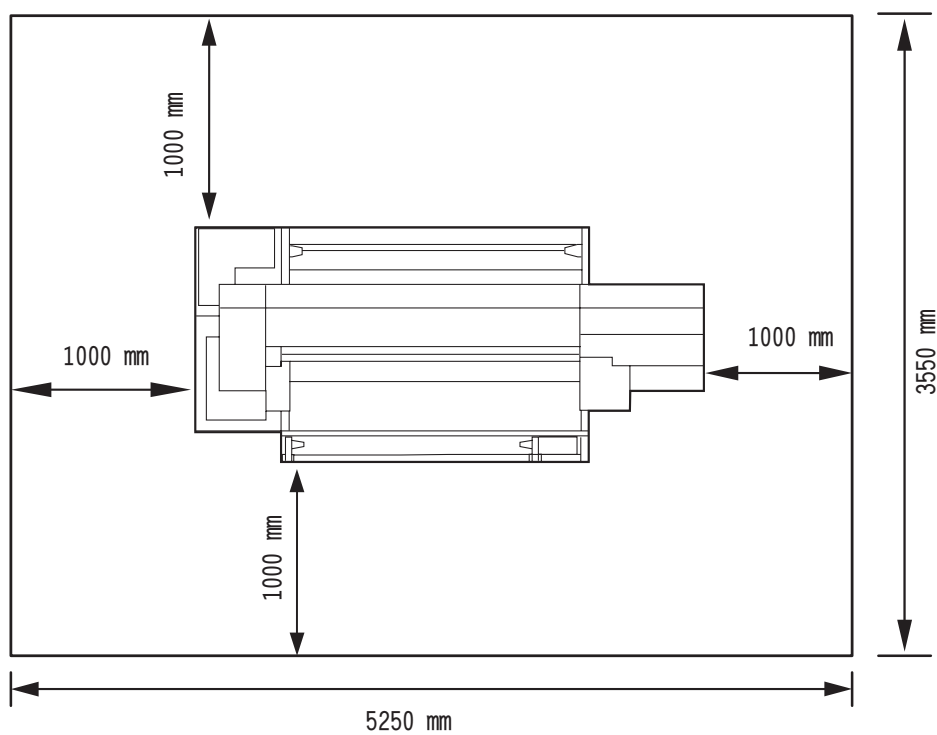
### 本章的内容

关于放置场所 .....	1-2
本机的移动 .....	1-3
确认附属部件 .....	1-4
各部位的名称及其功能 .....	1-6
盖里面的部件的名称及其功能 .....	1-10
关于操作 .....	1-15
连接线缆 .....	1-18
接通和关闭电源 .....	1-20
显示屏的日语显示方法 .....	1-22
显示本机自身的信息 .....	1-23
关于墨盒 .....	1-24
初次充填墨剂 .....	1-28
装填墨盒 .....	1-29
可以使用的画布及其使用方法 .....	1-30

## 关于放置场所

装配本机之前，请先确保安放本机的位置有足够的空间大小。  
须充分考虑本机的大小和喷绘操作所需的空间后，才可开箱装配。

幅宽	纵深	高度	全机重量
3250 mm	1550 mm	1400 mm	小于 650kg



## 本机的移动

这里说明装配完本机后，如何将本机移动到安放的位置。

移动本机时，请将四个角的水平脚提到上面的位置。



- ★ 关于电源线的连接  
用户不能自行连接本机的电源线。  
需要连接电源线时，请务必打电话与本公司或销售本机的商店的售后服务中心联系。  
将放置本机的场所移动到别处而需要改变电源线的连接时，同样请务必打电话与本公司或销售本机的商店的售后服务中心联系。  
对不联系售后服务、自行连接电源线而产生的故障和事故，本公司不承担任何责任。请明鉴！



- ★ 移动本机时，请不要使本机受到较大的震动。
- ★ 移动后，请务必将水平脚重新放下来，并调整至水平。

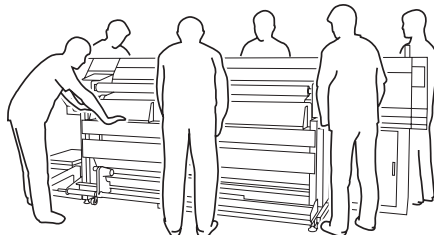
### 移动方法

移动本机时，请像下图那样，6个人以上一起搬送。

外盖受压时，有可能爆裂。



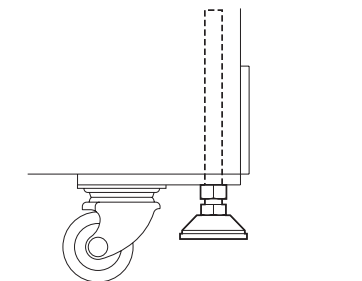
- ★ 请将加压辊移动到退避位置。
- ★ 请确认洗净液罐里没有水。若还有水，请使用附属部件中的手泵将水移到其它容器里。



### 水平脚

移动本机时，请将水平脚提到上面的位置。

安放本机时，请将水平脚放下来，并调至水平。



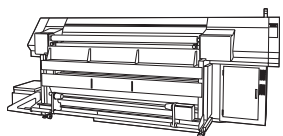
## 附属部件的确认

打开包装箱后，请马上确认部件是否齐全。

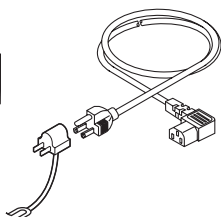
发现欠缺部件时，请与您购买本机的商店或最近的销售店或本公司营业所联系。



★ 是否有墨盒以及其它附属部件的种类，根据订单内容的不同而异。

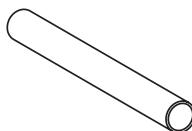


机体



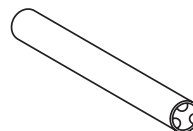
电源线 3 条

2P/3P 转换适配器 3 个



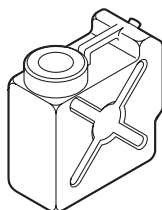
空纸管

(机体安装)



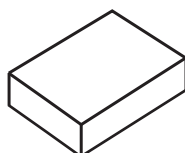
纸管支撑管

(2 支)



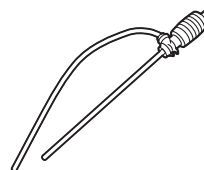
废墨罐

(捆包在洗净罐里)

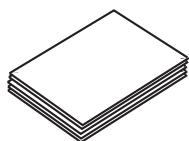


调整器

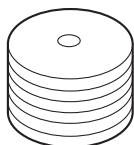
脚下板 4 块



手泵



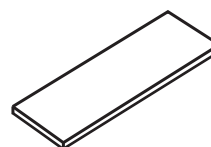
BEMCOT 擦拭布



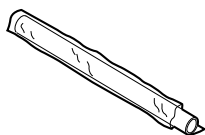
牵力称砣



装布棒



装布板



喷绘胶片

(调整设置时使用)

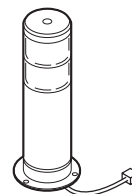


活动扳手

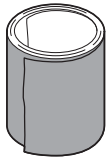


L 型六角扳手

(对边 5、6、10mm)



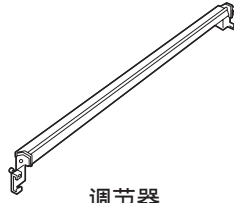
显示灯



布锉 #150



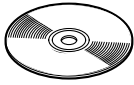
ANRS  
检测介质



调节器



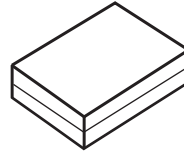
防护镜



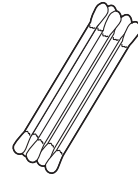
TxLink & 1394  
输出驱动程序  
(CD-ROM)



养护油  
(Y 主导轨专用)



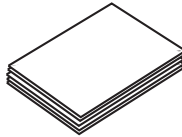
刮片清洁工具箱  
(刮片、手套)



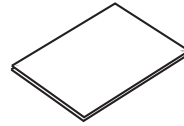
棉棒  
(10 支)



洗涤箱用的过滤器



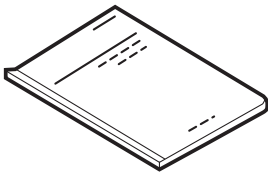
洗净罐过滤片  
(20 张)



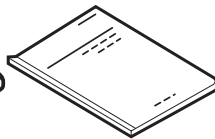
墨雾过滤片  
(2 张)



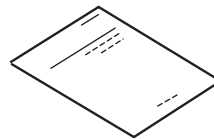
橡皮手套



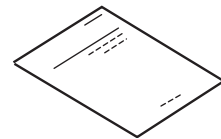
使用说明书



安装指南  
(本书)

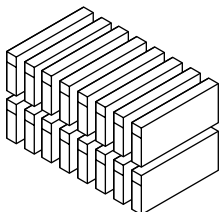


染料墨剂  
使用指南



画布使用指南

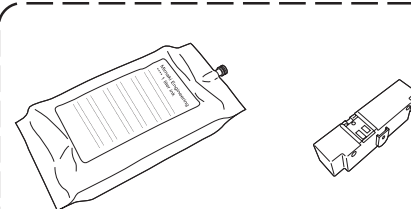
另售品



墨盒  
(8 色、各 2 个)



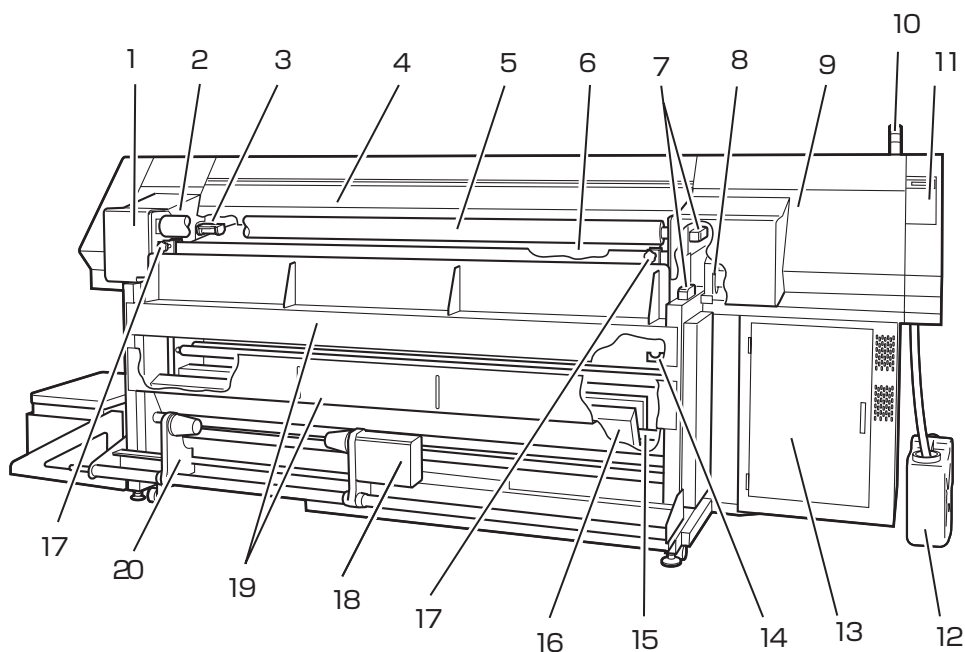
粘合剂  
(1 公升)



1L 套装墨袋

## 各部位的名称及其功能

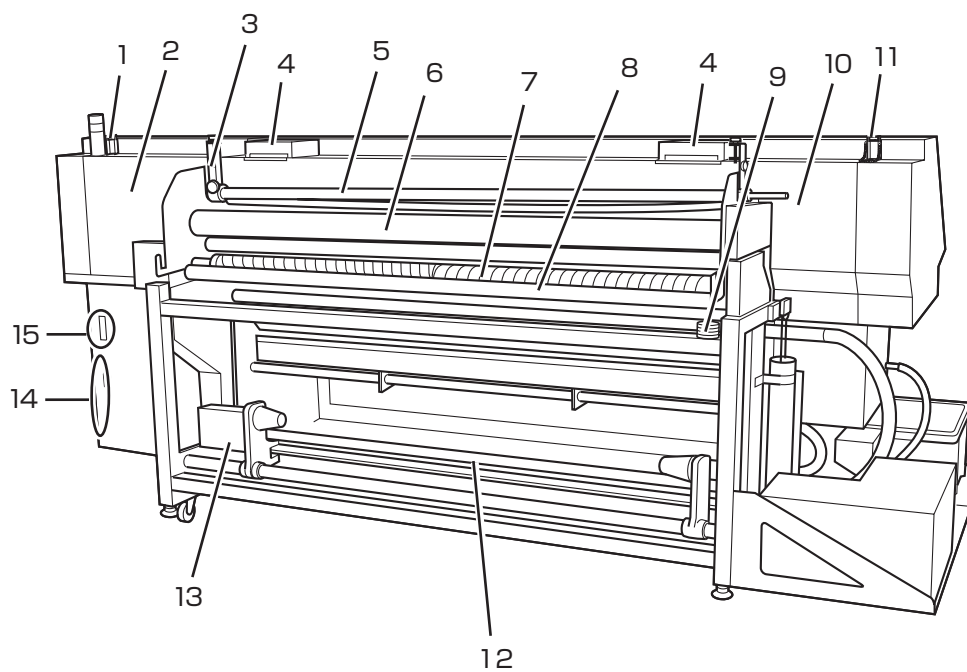
### 前面



	名称	功能作用
1	左盖帽座盖L	对字车的下面进行养护时，打开这个盖子。
2	剥离感测器	监测画布的剥离位置。※使用激光感测器监测。
3	传送带编码器辊	检测传送带的移动量。
4	正面盖	安装画布或进行养护时打开这个盖子。
5	剥离辊	将画布从传送带上剥离下来。
6	传送带	将画布进行传送。
7	剥离感测增幅器	控制剥离感测器。
8	ANR 组件	在喷绘过程中，自动检查是否有的点脱落了或堵塞了。
9	右盖帽座盖R	维护盖帽座时要将它打开（→请参阅 P.1-10）
10	显示灯	绿：表示正在接收数据或喷绘；红：出错（喷绘停止） 红闪烁：表示警告错误。
11	操作面板	面板里有显示器——显示对本机进行必要的设定时使用的操作键和操作项目。
12	废墨罐	临时保存洗净时用过的废墨剂。
13	墨盒座	装载向各个打印头供给墨剂的墨盒。
14	收卷松紧棒的止动件	画布通过时挂上的松紧棒。
15	收卷松紧棒	在画布上施加适当的牵力，控制收卷装置的动作
16	烘干机	使喷绘后还未完全干的画布变干。
17	布边护件	可使画布的剥离动作进行得更可靠。→P.2-14
18	收卷装置	自动收卷喷绘后的画布。
19	烘干机外盖	防止烘干机热量损失以及防止烫手。
20	卷筒夹持器	适合于 1.35 ~ 3 英寸的纸管使用。



## 背面

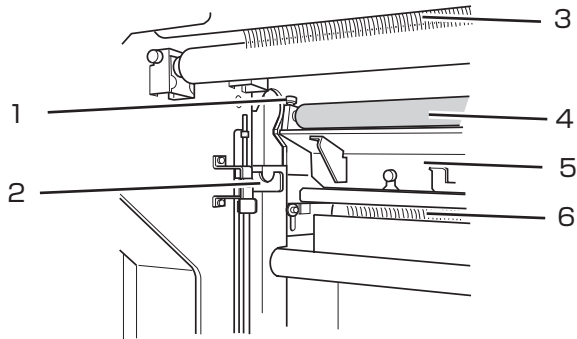


## 1

## 安装前及其相关知识

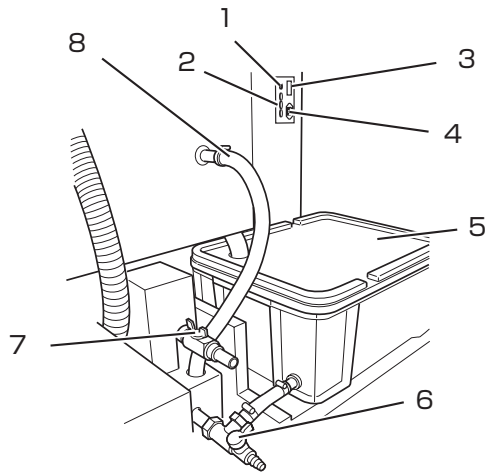
	名称	功能作用
1	右盖帽座盖链 R	维护盖帽座内部时，将盖系著。
2	右盖帽座盖 R	检查传送带是否发生蛇行时要将它取下来。(安装时)
3	弯曲棒角度调整螺丝	位于主体的两侧，调整曲棒的角度。
4	墨雾过滤片	吸收墨剂的雾气。
5	弯曲棒	辅助传送翘曲的布。
6	加压辊	向画布施加压力，使其固定在传送带上。
7	除皱辊	将画布皱折的部位伸长。
8	折返棒(4根)	画布通过时令其方向改变，使画布传送得稳定。
9	送出松紧棒的秤砣	用于调整送出松紧棒的重量。
10	左盖帽座盖 R	检查传送带是否发生蛇行时要将其取下来。(安装时)
11	左盖帽座盖链 L	对字车的下面进行清洁时，将盖子系著。
12	送出松紧棒	在画布上施加合适的牵力，控制送出装置的动作。
13	送出装置	自动地送出卷筒画布。
14	接口连接器	符合 IEEE1394 和 IEEE1284 的接口连接器。
15	主体电源开关和输入口	接通或关闭本机的电源，以及连接主体的电源线。

## 背面中侧



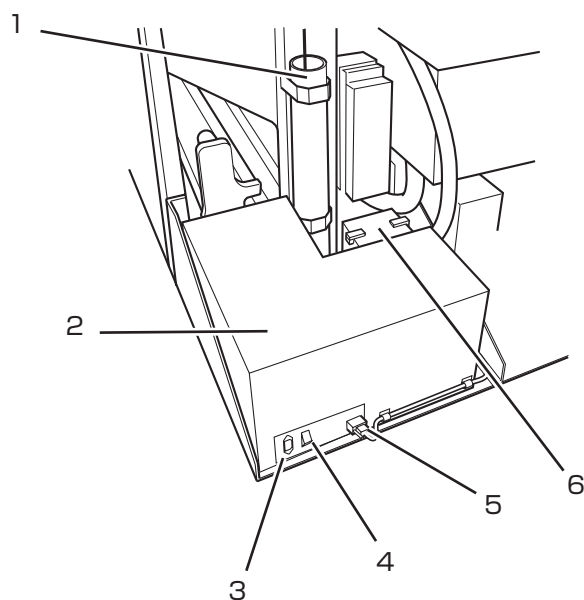
	名称	功能作用
1	吸水滚筒固定螺丝	将吸水滚筒固定下来的螺丝。
2	送出松紧棒止动件	画布通过时使用该止动件。
3	除电刷	防止画布上沾上灰尘、线头，防止静电。
4	吸水滚筒	洗净作业时，清除传送带上的水分。
5	传送带刮片组件	清洗传送带时，清除传送带上的水分。
6	刷子滚筒	清洗传送带时，清除传送带上的脏物。 (滚筒在装置里面，从外面看不见。)

## 主体侧面



	名称	功能作用
1	烘干机显示灯	显示烘干器的动作状态。 亮灯：已达到在烘干机项目设定的温度。 熄灯：还没有达到设定温度。
2	烘干机电源选择器	设定烘干器的电源电压。(请参阅 P.20)
3	烘干机电源开关	接通或关闭烘干机电源。
4	烘干机电源输入口	连接烘干机电源线。
5	洗净液罐组件	流入洗净传送带时使用的自来水。
6	洗净罐排水阀门	排出洗净液的阀门。
7	电磁阀的阀门	直接接管时使用的阀门。
8	洗净水软管	将洗净水接入本机的软管。

## 抽吸机组件及其周边的部件



	名称	功能作用
1	送出松紧棒秤砣组件	可改变重量，调整加在画布上的牵力。
2	抽吸机组件	抽吸洗涤箱里的气体，抑制墨剂雾气的发生。
3	抽吸机电源输入口	连接抽吸机电源线。
4	抽吸机电源开关	接通或关闭抽吸机电源。
5	抽吸机控制线*	将抽吸机和主体连接起来的线。
6	抽吸机过滤器	防止沾附墨剂和眼孔堵塞。

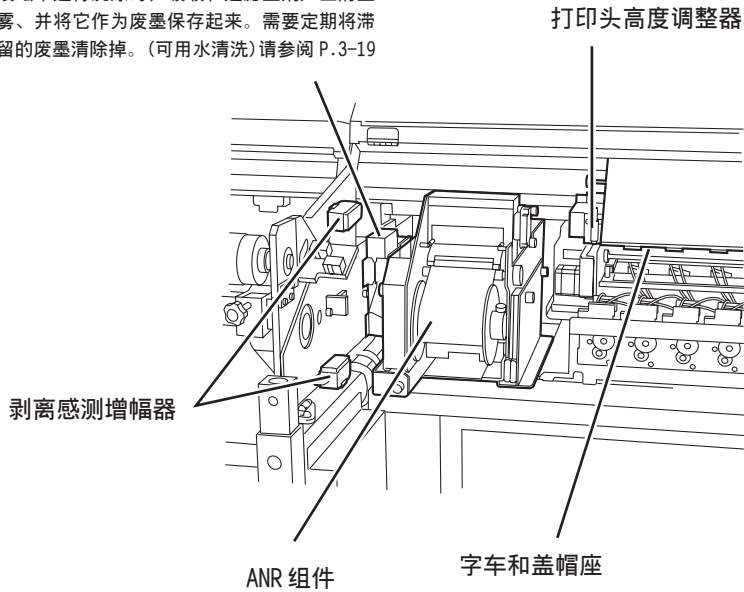
\*:有些喷绘机的抽吸机控制线装在喷绘机里面。

## 盖内部的名称及其功能

盖的内部(下面)有喷绘时使用的字车和盖帽座等。下面,说明盖子里面的结构。

### 洗涤箱

喷绘中进行洗涤时,吸收和过滤墨剂产生的墨雾、并将它作为废墨保存起来。需要定期将滞留的废墨清除掉。(可用水清洗)请参阅 P.3-19

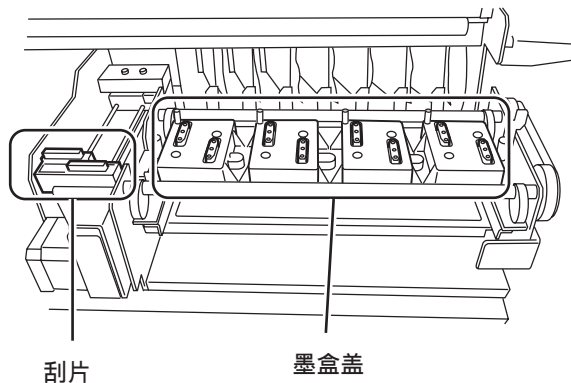


★ 非售后服务人员, 请不要触摸剥离感测增幅器的按钮开关。否则, 会导致它不能正常工作。

### 盖帽座

盖帽座由墨盒盖、维护打印头时所需的刮片等部件构成。墨盒盖起防止打印头的喷嘴干涸的作用。

此外, 刮片也用于打印头的清洁。

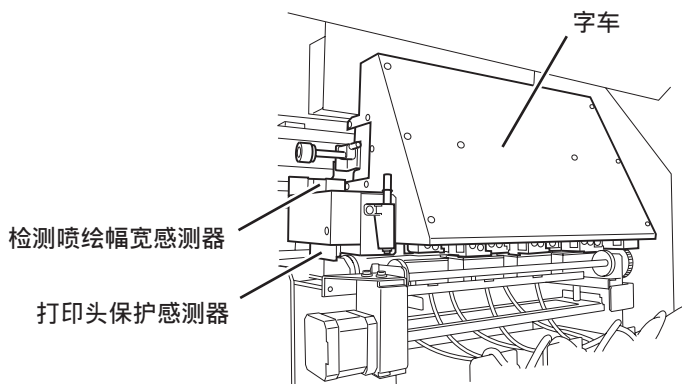


## 字车

字车里有用于喷绘的打印头、喷绘宽度检测感测器、打印头保护感测器等。还有可根据各种画布的厚度调节打印头高度的高度调整螺丝。字车在喷绘和检测画布的宽度时移动。对盖帽座内部进行维护作业时，执行盖帽座维护功能，可移动字车。（请参阅 P.3-10 ~ 《盖帽座内部的清洁》）



- ★ 装上了画布开始喷绘时，请务必调节打印头的高度。（请参阅 P.2-35）
- ★ 若不调节打印头的高度就开始喷绘，就有可能不仅损伤布料，还会损伤本机。



## 关于打印头高度调整棒、调整螺丝和打印头保护感测器

装上新的画布时，或者，装上厚度不同的画布时，需要调节打印头的高度。

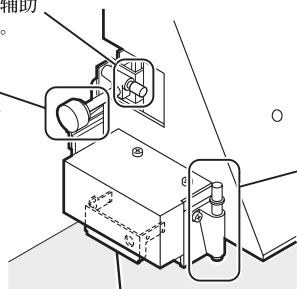


- ★ 再次装上画布后，若不调节打印头的高度就直接让打印头工作，有可能使打印头碰著画布而损伤。
- ★ 有关打印头高度的调节操作，请参阅 P.2-35。

### 辅助螺丝

保证高度调整螺丝稳固、不松弛而起辅助作用的辅助螺丝。

高度调整螺丝  
调节打印头高度的螺丝。



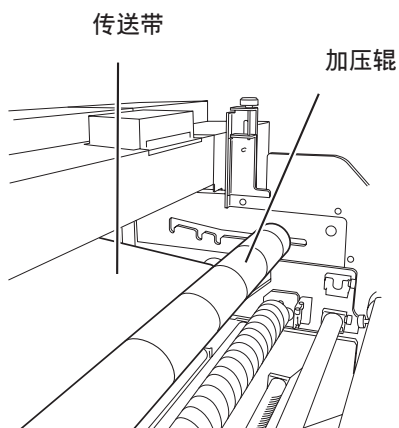
高度调整棒  
起着打印头高度调整尺度的作用。

### 打印头保护感测器

使喷绘线上的画布边等对打印头的损伤控制在最小范围的螺丝。

## 关于传送带和加压辊

本机通过加压辊将画布压在抹有粘合剂的传送带上，喷绘时将画布向前方送出。

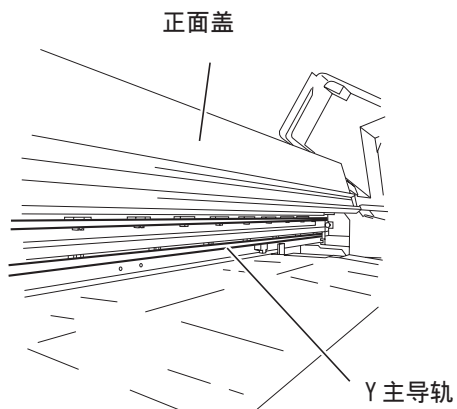


注意

- ★ 本机不使用时，请将加压辊从传送带上移动到退避状态。
- ★ 若让加压辊保留在传送带上，加压辊就会沾在传送带上，两者很难分离。

## Y 主导轨

使字车左右移动的棒。由于字车频繁地通过，需要定期地清洁主导轨。（请参阅 P. 3-22）

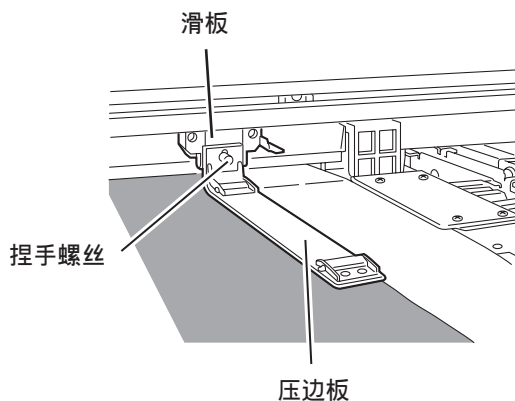


## 关于压边器

如果画布的左右两端卷曲或起毛边，当字车扫描时，画布就会与打印头接触，被压著拉到一处叠积而阻挡字车通过、或造成喷墨不良。为避免这种异常情况的发生，需要使用压边器。（请参阅 P.2-25）



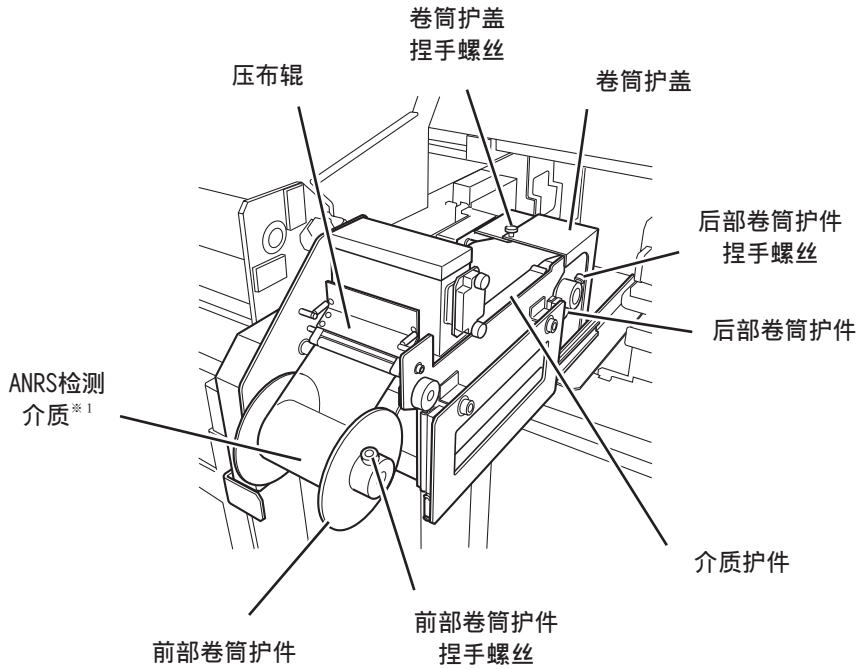
- 压边器的滑块部分在检测喷绘幅宽时也起著检测板的作用。若不将压边器固定在紧贴布边的位置，就可按画布的整个幅宽进行喷绘。（幅宽小于1620mm）
- 若压边器沾了墨剂或弄脏了，可取出来洗干净。取出来时，请拿著捏手螺丝。



- ★ 使用压边器前，请务必将打印头高度向上调节 3mm 以上。若打印头处于较低的位置时使用压边器，打印头会被损伤。

## ANR 组件

ANR 组件<sup>※1</sup> 在喷绘时自动检查有否发生“脱线”现象和喷嘴堵塞，防止喷绘不良的发生。



※ 1: ANR 组件 ..... 自动喷嘴恢复组件，以下简称为“自动喷嘴恢复组件”。

※ 2: ANRS 检测介质 ..... 自动喷嘴恢复系统检测介质，是用于 ANR 组件的检测介质。以下简称为“ANS 检测介质”。



# 关于操作

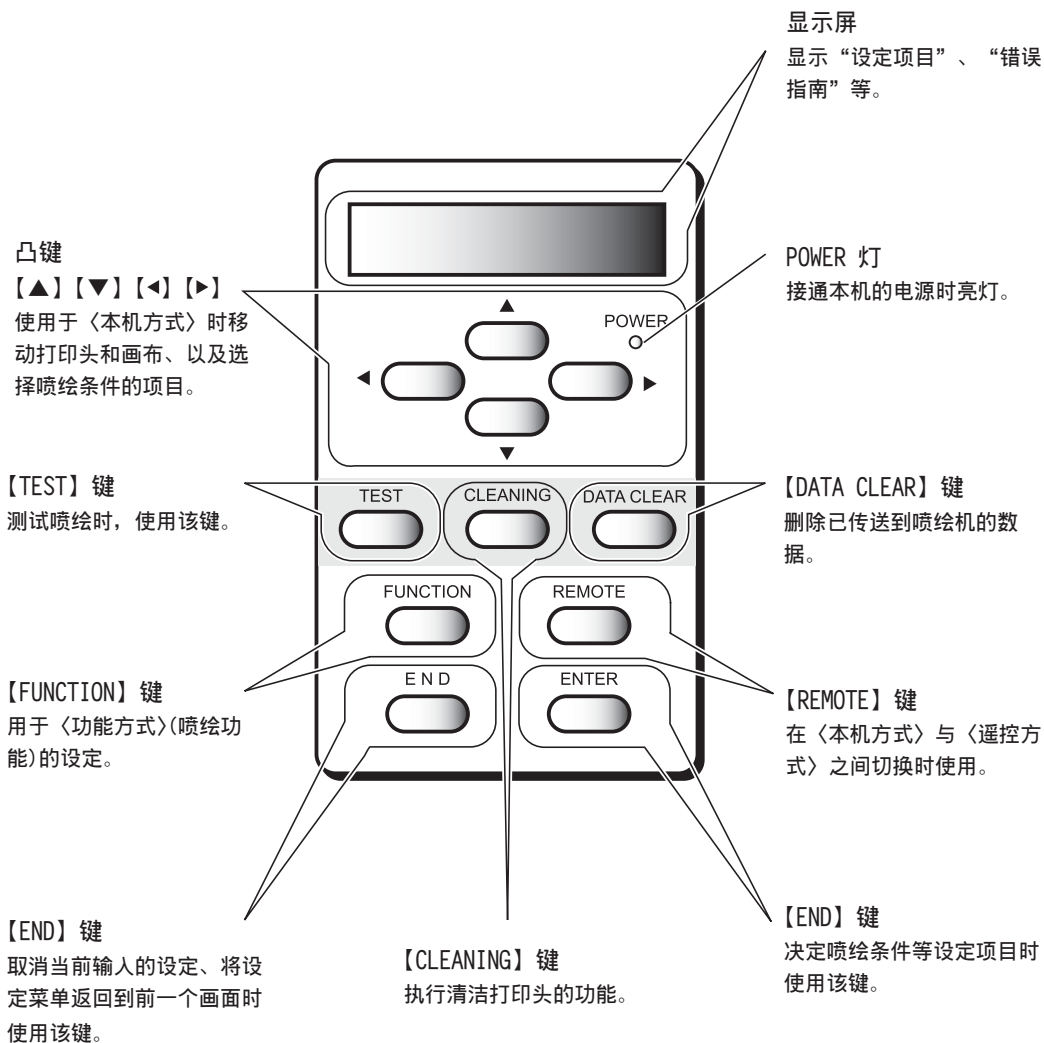
下面说明操作本机时使用的“操作面板”和设定项目的菜单。

## 操作面板

在操作面板设定喷绘方法和喷绘后的维护方法。

操作本机时，必定使用操作面板。





请熟记操作面板的使用方法。



## 凸键的功能

凸键在不同的使用时机，有不同的功能。

下面，说明凸键的功能。

	检测画布前	检测画布后	选择功能时	选择设定时
	_____	向左移动字车。	_____	_____
	_____	向右移动字车。	_____	_____
	向里面移动画布。	向里面移动画布。	返回到前一个功能。	选择下一个值。
	向前面移动画布。	向前面移动画布。	转到下一个功能。	选择前一个值。



★ 将画布向后退时(向里面移动时)，须十分注意。  
传送带有可能在送出的一侧将画布卷进去。因此，将画布向后退时，须边意识著这个问题，边小心翼翼地操作。

## 菜单方式

显示屏里显示的设定项目，称为“菜单”。

在操作面板进行设定操作时，以下述的3种方式显示在显示屏里。

下面说明各种菜单方式。

### 〈本机方式〉(LOCAL)

〈本机方式〉是处于准备喷绘状态时的方式。

接通电源开关(ON)，且完成检测画布幅宽后，就变为〈本机方式〉(请参阅 P.2-3)状态。在本机方式，可进行以下的操作：

1. 按凸键，检测画布的幅宽和设定原点。〈凸键方式〉(JOG)
2. 按【TEST】键，进行“测试喷绘”。
3. 按【CLEANING】键，进行“打印头清洗”。
4. 按【DATA CLEAR】键，删除已接收的喷绘数据。
5. 按【FUNCTION】键，设定各种喷绘条件。
6. 按【ENTER】键，显示指南(请参阅 P.1-23)。



★ 保持在〈本机方式〉时，不能用从电脑接收的数据进行喷绘。  
要按【REMOTE】键，转到〈遥控方式〉后才能喷绘。

### 〈遥控方式〉(REMOTE)

遥控方式可以使喷绘机工作，按照从电脑接收到的数据进行喷绘。

在本机方式时，按【REMOTE】键，就可变为遥控方式。

### 〈功能方式〉(FUNCTION)

所谓“功能方式”，是设定有关喷绘方法的功能的方式。

在本机方式时，按【FUNCTION】键转到功能方式(喷绘功能的设定方式)后，就可设定喷绘条件。

## 菜单树

在喷绘机的操作面板上设定喷绘条件时，是先按[操作键]执行后再选择[设定项目]，然后再进行[详细设定]的。要熟记各个操作，请理解菜单树各个分支的结构(请参阅附录-7)。操作面板上的【操作键】和设定的关系，请一边阅读下述的菜单树，一边理解吧！



★ 要进行操作时，本机必须处于〈本机方式〉(LOCAL)的状态。

1. **POWER ON** 接通电源。  
(请参阅 P.1-20)
2. **<LOCAL>** 在显示屏里显示本机方式。
3. 使用操作面板设定功能，按以下的步骤进行：
  1. 在操作面板里选中操作键，并按该操作键。
  2. 选中需要设定的项目。
  3. 进行详细的设定。



★ 下面的菜单树只记载了一部分项目。详细的菜单树，请参阅附录-7。

【操作键】

【设定项目】

【详细设定】

【▲】【▼】【◀】【▶】+【ENTER】

【▲】【▼】【◀】【▶】+【ENTER】

TEST	测试喷绘	执行测试喷绘
CLEANING	清洗方式(Cleaning)	普通 / 弱 / 强(Normal/Soft/Strong)
DATA CLEAR	清除数据(DATA CLEAR)	执行〈清除数据〉(Clear Data)
FUNCTION	设定：	
	— 喷绘方式	— 图像品质：标准 / 精细 / 高速
	— 重叠喷绘	— 1次~9次
	— 优先顺序	— 介质校正：HOST，PLOT
ENTER	维护：	
	— 打印资料	— 执行打印。
	— 墨点校正	— 调整。
	— 盖帽座	— 执行。
	DISPLAY：	
	— 显示语言	— ENGLISH、JAPANESE、PORTUGUESE、 ITALIANO、ESPANOL、FRANCAIS、DEUTSCH
	— 安装介质	

显示指南

### 变更显示语言的设定时：

使用本机时，可以更改显示屏所显示的语言。

需要更改时，请阅读《第4章 应用功能的使用方法》(P.4-2)。

# 连接线缆

## 连接接口线缆

电脑与本机用接口线缆连接。

本机可使用 2 种接口线缆。请根据您使用的电脑和输出软件，选择与本机连接的线缆。



★ 连接接口线缆时，请将本机的电源开关置于“OFF”状态。

### 使用 IEEE1394 接口时：

您使用的电脑搭载了 IEEE1394 接口时，请使用 IEEE1394 接口线缆将电脑与本机连接起来。

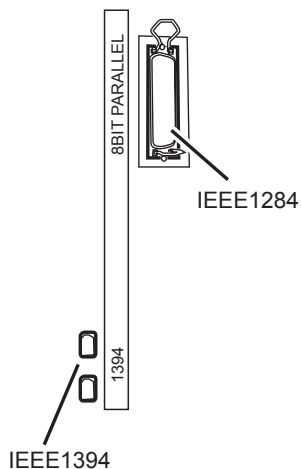


- ★ 您使用的 RIP 须与 IEEE1394 接口相对应。
- ★ IEEE1394 的 2 个连接器之中，哪一个都可使用。
- ★ 若您使用的电脑没有 IEEE1394 转换器，请您向附近的 RIP 厂商或本公司的营业所咨询。

### 使用符合 IEEE1284 的接口时：

使用符合 IEEE1284 的接口线缆将电脑与本机连接起来。

使用 IEEE1284 连接时，数据传输的速度较使用 IEEE1394 时慢。



## 关于电源线的连接



警告

★ 关于电源线的连接

用户不能自行连接本机的电源线。

需要连接电源线时，请务必打电话与本公司或销售本机的商店的售后服务中心联系。

将放置本机的场所移动到别处而需要改变电源线的连接时，同样请务必打电话与本公司或销售本机的商店的售后服务中心联系。

对不联系售后服务、自行连接电源线而产生的故障和事故，本公司不承担任何责任。请明鉴！

## 关于烘干机



注意

★ 烘干器的电压选择器设为 110V 时，若将本机连接到 200 ~ 240V 的电源，会损坏本机。

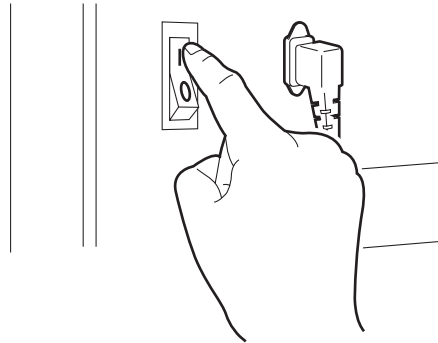
★ 烘干器的电压选择器设为 220V 时，若将本机连接到 100 ~ 120V 的电源，烘干器的温度就不能上升到设定温度。


# 接通和关闭电源

本机完成安装后，请按以下的步骤，接通和关闭电源。

## 接通电源

1. 接通抽吸机的电源。
2. 接通烘干器的电源。
3. 接通本机的电源。
4. 接通与本机连接着的电脑等设备的电源。



 **注意**

- ★ 此时，请预先关闭正面盖、盖帽座盖 L 和盖帽座盖 R。若没有预先关闭，即使接通了电源，字车也不能移动。
- ★ 烘干器的显示灯显示的是动作状态，所以，即使接通电源，有时也不亮灯。
- ★ 出厂时显示屏的显示语言已设为英语。想将显示屏变为日语显示时，请参阅《显示屏的日语显示方法》(P.1-22)





接通电源后，显示屏就显示固件的版本，并进行初始运行。之后，进入〈本机方式〉(LOCAL)。

电源接通后，显示[B00T]，接著，显示固件的版本。

闪烁显示[Please Wait]。同时，显示初始运行的进行情况。

变为“检测画布幅宽”的画面。

BOOT
Ver.1.00
Please Wait *****-----
MEDIA SET ROLL< > LEAF

 <p>★ 初次接通电源时，显示墨剂充填的画面。请进行初次充填墨剂的操作。 (请参阅 P.1-28)</p> <p>注意</p>	<p>Ink Type Type : Acid</p>
 <p>★ 若已安装了画布，显示“选择画布”的画面。 选中[ROLL]后，就检测画布的幅宽，之后，返回〈本机方式〉(LOCAL)。</p> <p>注意</p>	 <p>MEDIA SET ROLL &lt; &gt; LEAF</p> <p>ENTER</p>  <p>&lt;&lt; LOCAL &gt;&gt; width : 1620mm</p>


### 安装 IEEE1394 输出驱动器

本机使用主机电脑与 IEEE1394 接口连接时，需要在主机电脑里安装 IEEE1394 输出驱动器和 [TxLink V3]。

 <p>注意</p>	<p>★ 安装 TxLink 的步骤，在本机的附属品[TxLink V3]CD-ROM 内容里，请按其指示操作。</p>
---	--

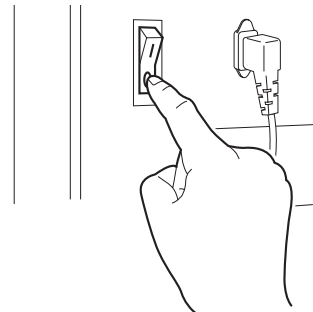
### 关闭电源

关闭电源时，请先确认是否正在接收数据、是否还有未输出的数据。  
此外，还要先确认打印头在盖帽座里。

 <p>注意</p>	<p>★ 再次接通电源。打印头返回盖帽座，可防止打印头干燥。</p>
---	------------------------------------

若喷绘途中关闭电源，有时打印头就不能返回到盖帽座里。打印头在没有盖上盖帽的状态下长时间放置的话，会引起喷嘴堵塞。

1. 关闭与本机连接著的电脑等设备的电源。
2. 关闭本机的电源。
3. 关闭烘干器的电源。
4. 关闭抽吸机的电源。

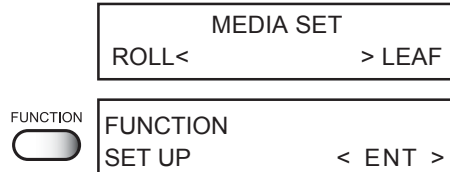


# 显示屏的日语显示方法

出厂时，显示屏已设为显示英语。

使用各种键进行操作前，可根据您的需要，按照以下的步骤切换到日语。

1. 按【FUNCTION】键。



2. 按2次凸键【▼】。



3. 按【ENTER】键

显示“选择语言的菜单”。



4. 按凸键【▲】【▼】，选中[JAPANESE]。

可选择语言共7种。

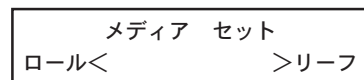
[ENGLISH], [JAPANESE],  
[PORTUGUESE], [ITALIANO],  
[ESPANOL], [FRANCAIS], [DEUTSCH]



5. 选中您需要的显示语言后，按【ENTER】键。



6. 变为日语显示。





## 显示本机自身的信息

本机可以显示自身的信息。以下，说明在〈本机方式〉(LOCAL)时显示本机自身信息的方法。



- 在〈遥控方式〉(REMOTE)和“检测画布幅宽”的画面时，按【ENTER】键，也可以显示同样的信息。
- 只有使用〈遥控方式〉时，经过了60秒时间或发生了“ERROR”，会自动返回〈遥控方式〉。

### 操作步骤

1. 确认当前处于〈本机方式〉(LOCAL)状态。

<<LOCAL>>  
Width : 1620mm

2. 按【ENTER】键，就显示“Ink Level (墨剂剩余量)”。



Ink Level  
3 2 3 1 7 9 8 7 4 5 9 9 0 2 5 3

3. 按【ENTER】键，显示画布的“Remains (剩余量)”。



Media  
Remains : 100.00 m

4. 按【ENTER】键，显示画布的“Width (幅宽)”。



Media  
Width : 1620 mm

5. 按【ENTER】键，显示当前ANRS检测介质的剩余量可以检测多长的画布。(Check UpTo)



ANR Check Media  
Check UpTo : 1000 m

6. 按【ENTER】键，显示“Head Height (打印头高度)”。



Head Height  
1.3 mm

7. 按【ENTER】键，显示初次充填时充填的“Ink Type (墨剂种类)”。



Ink Type  
Type : Acid

8. 按【ENTER】键，显示当前的“固件版本 (Ver 1.00)”、“命令 (Command)”和“ANR组件的版本 (Ver 1.00)”。



Ver1.00 MRL-IF  
Ver1.00 ANRS

- 
- 
9. 按【ENTER】键，显示“设定状态的指南”。  
按[▼]键，显示当前使用中的设定内容  
(SETUP <TYPE 1>)。



SETUP < TYPE 1>  
Display [▼] Key

10. 按【ENTER】键，显示“Error Info (错误信息  
指南)”。  
按[▼]键，显示当前发生的“警告”。



Error Info  
Display [▼] Key

11. 按【ENTER】键，显示“Counter Log (计数记  
录)”。  
按[▼]键，显示“Adhesive(粘合剂)”、  
“BeltWiper (传送带刮片)”、“吸水滚筒  
(Absorption roller)”的“计数记录  
(counter log)”。



Counter Log  
Display [▼] Key

12. 按【END】键，返回 <本机方式>(LOCAL)。

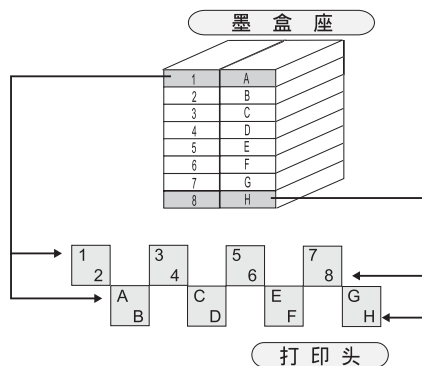


<<LOCAL>>  
Width : 1620mm

## 关于墨盒

本机使用 2 个肘臂切换 1 公升的墨盒（一侧的墨盒用完后，自动切换到另一个墨盒），因此，1 种颜色可连续喷绘 2 公升。

（也可以使用 220cc 的墨盒。）



### 220CC 墨盒的安装位置

安装墨盒时，请参考以下的一览表。

对应编号	对应编号	酸性染料	反应染料
1	A	灰色 (SPC-0355GR)	灰色 (SPC-0357GR)
2	B	黑色 (SPC-0355K)	黑色 (SPC-0357K)
3	C	青色 (SPC-0355C)	青色 (SPC-0357C)
4	D	浅青色 (SPC-0355LC)	浅青色 (SPC-0357LC)
5	E	品红 (SPC-0355M)	品红 (SPC-0357M)
6	F	浅品红 (SPC-0355LM)	浅品红 (SPC-0357LM)
7	G	黄色 (SPC-0355Y)	黄色 (SPC-0357Y)
8	H	蓝色 (SPC-0355b1) 灰色 (SPC-0355GR)	蓝色 (SPC-0357BL) 灰色 (SPC-0357GR) 或红色 (SPC-0357R) 或金黄色 (SPC-0357GY)

### 1 公升墨盒的安装位置

安装墨盒时，请参考以下的一览表。

对应编号	对应编号	酸性染料	反应染料
1	A	灰色 (SPC-0392GR)	灰色 (SPC-0393GR)
2	B	黑色 (SPC-0392K)	黑色 (SPC-0393K)
3	C	青色 (SPC-0392C)	青色 (SPC-0393C)
4	D	浅青色 (SPC-0392LC)	浅青色 (SPC-0393LC)
5	E	品红色 (SPC-0392M)	品红色 (SPC-0393M)
6	F	浅品红 (SPC-0392LM)	浅品红 (SPC-0393LM)
7	G	黄色 (SPC-0392Y)	黄色 (SPC-0393Y)
8	H	蓝色 (SPC-0392BL) 或红色 (SPC-0392R)	蓝色 (SPC-0393BL) 或橙色 (SPC-0393OR) 或红色 (SPC-0393R) 或金黄色 (SPC-0393GY)

---

---

## 关于墨剂的种类

本机可以使用的墨剂，有以下 2 种。

下面，说明各种墨剂的特性。



- ★ 请使用正牌的御牧高科技墨盒。  
因使用非正牌的御牧高科技墨盒而发生的故障，即使在保修期里，修理也是有偿的。

墨剂	可以使用的颜色	适用画布
酸性染料墨剂 [Acid]	黑色、青色、品红色、 黄色、浅青色、浅品红色、 灰色、蓝色、红色	羊毛、丝绸等动物性纤维、 尼龙等
反应染料墨剂 [Reac]	黑色、青色、品红色、 黄色、浅青色、浅品红色、 灰色、蓝色、橙色、红色、 金黄色	羊毛、丝绸等动物性纤维、 棉布、人造丝等

## 关于墨盒和墨袋的 IC 芯片

本机使用的墨盒和墨袋装有 IC 芯片。

没有装上 IC 芯片的墨盒和墨袋不能使用。

IC 芯片向本机提供墨剂剩余量的信息。(→请参阅 P.2-54)



- ★ 没有装上 IC 芯片的墨盒和墨袋不能使用。
- ★ 请不要用手触摸墨盒和墨袋的基板的接点位置，也不要将它们弄脏。否则，会引起基板故障。

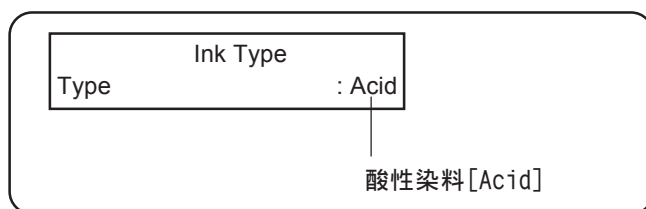
## 墨盒使用上的注意事项



- ★ 请使用正牌的御牧高科墨盒和墨袋。
- ★ 请不要分解墨盒和墨袋。
- ★ 墨剂虽然没有毒性，但也不要直接与墨剂接触。不小心沾上墨剂时，请马上用清水和肥皂将墨剂洗干净。万一墨剂溅进了眼里，请马上用大量的清水清洗后，请医生检查。
- ★ 请不要猛力摇晃墨盒和墨袋。若大力振动或摇晃，墨剂有可能从墨盒和墨袋里面漏出来。
- ★ 请不要改装墨盒和墨袋里的墨剂。否则，会使本机出现故障。对因使用改装了墨剂的墨盒和墨袋而产生的故障，本公司概不负任何责任。
- ★ 使用非专用墨剂，会成为故障的原因。修理因使用非专用墨剂而产生的故障时，修理费用由用户自己承担。请明鉴。
- ★ 墨盒和墨袋从寒冷的地方拿到温暖的地方时，请在室温环境下放置3小时以上后才使用。
- ★ 墨盒开封后请在6个月以内将它用完。开封后经过长期放置的墨剂，其喷绘的画质会下降。
- ★ 墨盒和墨袋请放在阴暗的地方保管。
- ★ 墨盒和墨袋请保管在小孩拿不到的地方。
- ★ 用完的墨盒和墨袋请按您所处的地方的（行政、环保）条例进行处理。
- ★ 超过了墨盒和墨袋上记载的有效期限时，请不要使用。
- ★ 请不要用手触摸墨盒和墨袋的基板的接点部位，也不要弄脏它们。否则，会引起基板故障。

## 关于墨剂类型(Ink Type)的显示

墨剂类型(Ink Type)，在装填新的墨剂以及不同类型的墨剂时显示出来。



# 初次充填墨剂

初次使用本机时，需要在本机装上墨盒或墨袋，并进行初次充填墨剂。

本机可安装的有：1 公升墨袋 (SPC-0392, 0393) 和 220cc 墨盒 (SPC-0355, 0357)。



注意

★ 使用 220cc 墨盒时，需要使用附属部件中的 220cc 墨盒适配器。

## 操作步骤

### 1. 接通电源。

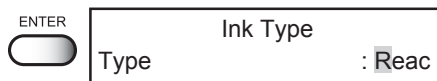
初始运行后，显示各个墨盒座装填的墨剂的类型。

### 2. 按凸键【▲】【▼】，移动光标。

[Acid]      酸性染料墨剂  
[Reac]      反应染料墨剂



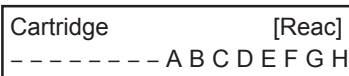
### 3. 按【ENTER】键。



注意

★ 充填墨剂时，安装的墨盒要装满墨剂。

还没有装上的墨盒，显示屏会显示它的编号。



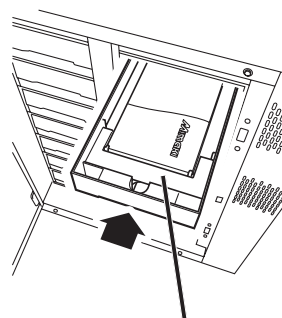
### 4. 打开墨盒座的盖子，将墨盒盘拉出来。

右图已安装了 220cc 墨盒用的墨盒适配器。



注意

★ 将墨盒盘拉出来时，不要将手伸进里面去。否则，有可能弄伤手。




220cc 墨盒用的墨盒适配器

### 5. 装上墨盒后，将墨盒盘推回里面去。

6. 关闭墨盒座的盖子。

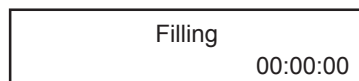
7. 按【ENTER】键。

开始充填墨剂。同时，以秒为单位显示充填墨剂的剩余时间。



★ 墨剂充填中，请不要打开墨盒座的盖子，也不要将墨盒拿出来。

**注意**



8. 墨剂充填完毕。

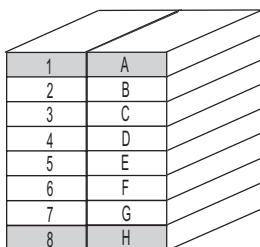
返回检测画布幅宽的画面。(未检测布料幅宽时)




## 装填墨盒

下面，介绍墨盒和墨袋的配置方法。

在左右两边的墨盒位置里，装填同种同色的墨盒。





**注意**

★ 安装时，要使[1和A]、[2和B]、[3和C]、[4和D]、[5和E]、[6和F]、[7和G]、[8和H]的墨盒和墨袋是同种同色的墨剂。



- 初次充填墨剂和更换墨盒时，要在各个墨盒座里登录墨剂的类型。(请参看 P.1-24)。  
确认喷绘信息和切换打印头时，需要知道已登录的墨剂类型。

## 可以使用的画布及其使用方法

下面，说明可以使用的画布及其使用方法、以及注意事项。

### 可以使用的画布

本机可以使用的布料，有“卷筒画布”和“单张画布”两种。

但是，使用“单张画布”时，本机的处理方式与“卷筒画布”的相同，所以，请特别注意安装位置。



★ 使用“单张画布”时，以下的功能不能运行：  
[Feeding], [Take-Up], [Spiral R1r], [Peeling R1r.]

### 可以使用画布的尺寸

最大幅宽	1650 mm
最小幅宽	200 mm
最大喷绘幅宽	1620 mm
厚度	小于 7mm
卷筒外形	小于 $\phi$ 270 mm
卷筒重量	小于 38 Kg
纸管内径	1.35 英寸、2 ~ 3 英寸
喷绘面	卷筒外面和内面均可
收卷方向	向外卷和向内卷均可
卷尾处理	用弱胶布或用弱粘合剂贴在纸管上。

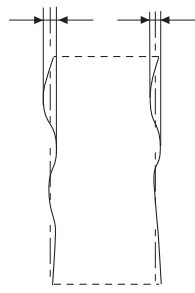

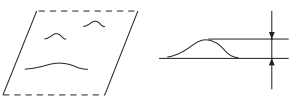
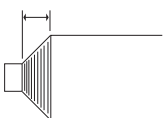
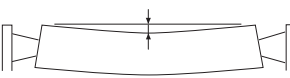
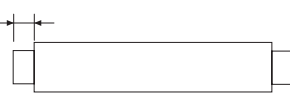
※卷筒布重量大于 5kg 时，纸管内径须大于 2 英寸。

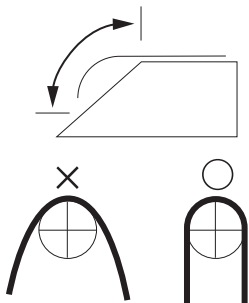


## 画布使用上的注意事项

这里说明可以使用的画布的使用方法。为了能够针对画布的种类和特性而正确使用，请阅读下面的条件。

## 可以用于喷绘的画布的条件

项目	条件	备考
幅宽不均	单侧不均小于 $\pm 5\text{mm}$	
展开时的弯曲	不能弯向一个方向	
平坦地展开时的 皱折(翘曲)高度	小于 $2\text{mm}$	
卷筒边错位	$\pm 20\text{mm}$ 、 布匹(幅宽小于 $500\text{mm}$ ) $\pm 2\text{mm}$	
卷筒内径	2英寸~3英寸	
纸管强度	安装时卷筒弯曲小于 $5\text{mm}$ (纸管壁厚大于 $5\text{mm}$ )	
纸管从画布边露出的长度	大于 $20\text{mm}$	
固定于纸管的方法	用胶布粘住3个以下的点或使用 弱粘合剂	
卷筒外径	小于 $\phi 270\text{mm}$	
卷筒重量	小于 $38\text{kg}$	

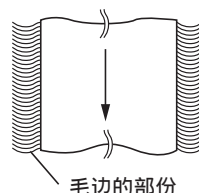
项目	条件	备考
喷绘面	不问	
卷皱	不可	
硬度	使用JISL1096悬臂法检测时，其检测值等于或小于100mm，在接触半个剥离辊的面的状态时就能卷上去。	

**在画布的使用上，请注意以下各个问题：**



- ★ 画布前处理 ..... 请使用按照本公司推荐的方法进行了布前处理的画布。
- ★ 画布的厚度 ..... 装画布时，请务必调整打印头的高度。否则，有可能损伤画布或打印头。
- ★ 卷皱的画布 ..... 请不要使用左右两端已卷皱的画布。否则，它会与打印头的喷嘴接触而造成喷墨不良。
- ★ 请不要使用左右两端明显比中央松弛的布。否则，粘合部产生的褶皱会与打印头的喷嘴表面接触。  
喷绘左右两端胶接部比中央短的画布(中央伸长的、或铺在地上时中央产生翘曲的画布)时，请使用弯曲棒。  
但是，前处理较硬的布，即使使用弯曲棒的弯曲部位，也不能均匀地消除翘曲，所以，不能使用弯曲棒。
- ★ 较厚较硬的画布在喷绘时不能无人看管。在粗斜纹画布(劳动布)上喷绘时，操作员要经常对斜纹进行检查。一旦开始了倾斜，画布就不能自行恢复。若放任不理，倾斜就会殃及传送带左右两端，成为打印头堵塞等问题的原因。
- ★ 处在与剥离辊接触状态而又不能卷上去的画布，是因为它处理得太硬，使它在剥离辊上打滑，以致不能正确地传送。
- ★ 左右两端起毛的画布，不能使用布边护件。因为毛边会使剥离感测器发生反应，从而使画布得不到正确的传送。(请参阅 P.2-14)

●起毛边的画布



# 第2章

## 基本功能的使用方法

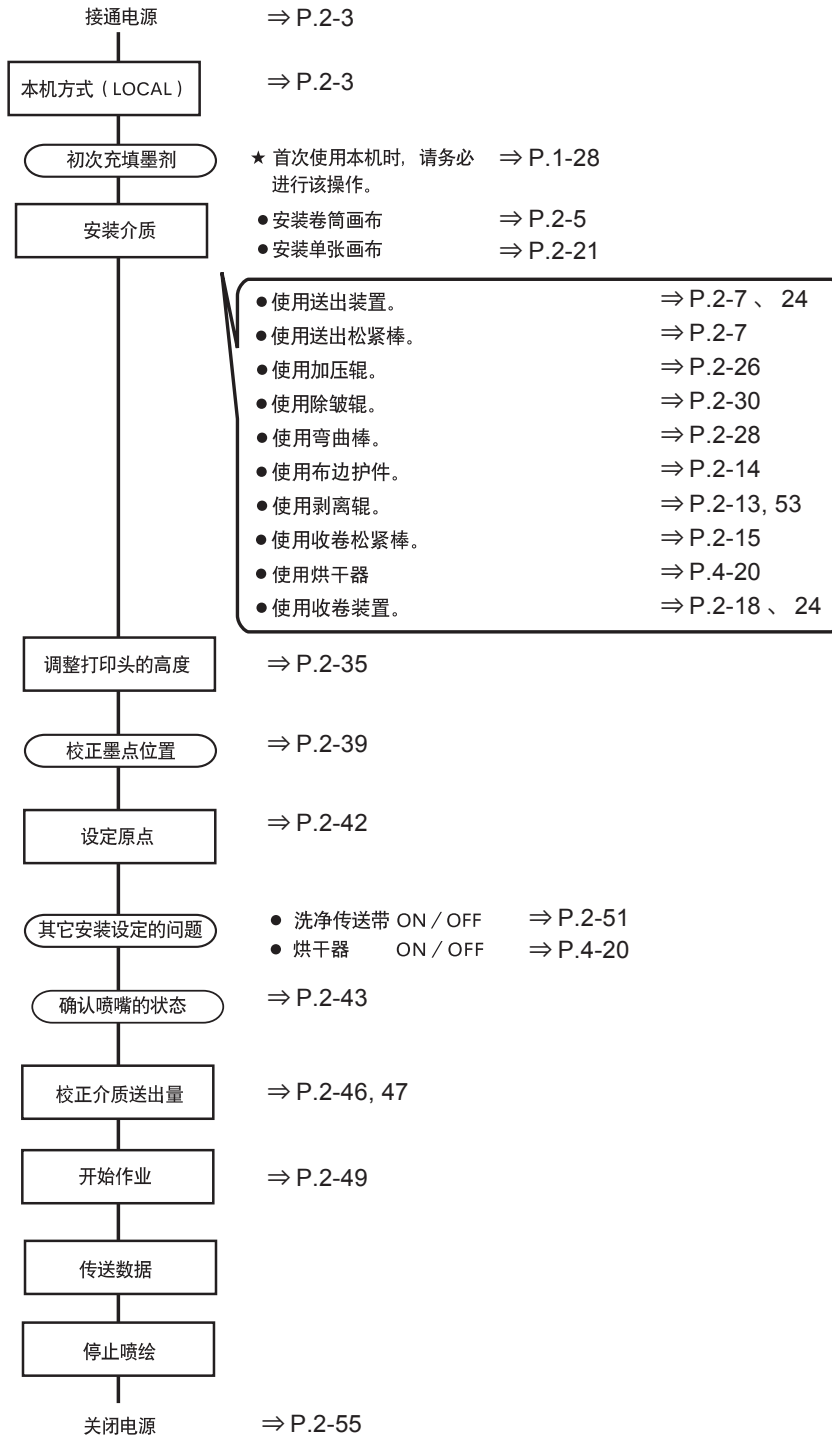
本章说明从开始喷绘到结束喷绘的基本操作。  
在使用应用功能之前，请先熟记开始喷绘之前的准备步骤和基本功能的使用方法。

### 本章的内容

作业流程 .....	2-2
接通和关闭电源的方法 .....	2-3
关于正面盖、右盖帽座盖 R 和左盖帽座盖 L .....	2-4
安装画布 .....	2-5
安装画布后 .....	2-35
指定您使用的画布的喷绘范围(有效喷绘区) .....	2-41
设定喷绘原点 .....	2-42
检查喷墨状况——是否有飞白和脱线 .....	2-43
安装了想喷绘的画布后 .....	2-46
喷绘图像数据 .....	2-49
其它安装设定的问题 .....	2-51
墨剂剩余量变少时 .....	2-54
关闭电源 .....	2-55

# 作业流程

这里，说明接通电源后到结束喷绘止的作业内容。  
各个项目的详细内容，请参阅相关的页的介绍。




# 接通和关闭电源的方法

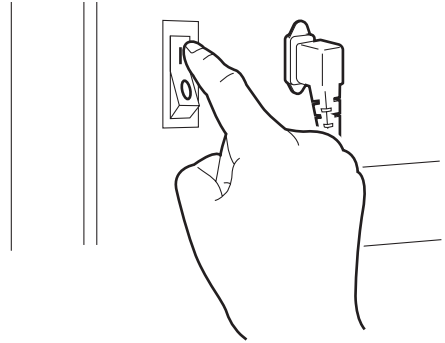
本机安装完毕后，请按以下步骤，接通和关闭电源。

## 接通电源 (ON)

1. 接通抽吸机的电源。
2. 接通烘干器的电源。
3. 接通本机的电源。
4. 接通与本机连接的电脑等设备的电源。

 **注意**

- ★ 此时，请关闭正面盖、左右两边的盖帽座盖。
- ★ 烘干器的显示灯是显示动作状态的，所以，即使接通了本机的电源，显示灯有时也不会亮。



接通电源后，马上显示 [BOOT]，接著，显示固件的版本。

BOOT

Ver.X.XX

闪烁显示 [Please Wait] 的同时，显示初始运行的进行状况。

Please Wait  
\*\*\*\*\*-----

变为检测画布幅宽的画面。

MEDIA SET  
ROLL< > LEAF

## 关于正面盖、右盖帽座盖 R 和左盖帽座盖 L

### 关于盖子的打开和关闭

在喷绘途中，请不要打开盖子。

若喷绘途中打开盖子，为安全起见，字车会停下来，停止喷绘动作。



★ 请在喷绘途中不要打开盖子。若打开了盖子，正在喷绘的图象数据就会消失。

#### 操作步骤

1. 若喷绘途中打开盖子，就显示“出错”。
2. 停止从电脑传送数据后，关闭盖子，并按一次【ENTER】键。



★ 若不能将来自电脑的图象数据传送停止下来，请关闭电源，然后，再次启动本机。



Mainte Cover  
Close The Cover

Press [ENT] Key

3. 字车开始移动。

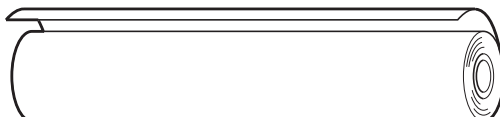
像接通本机电源时那样，进行初始运行(请参阅 P.2-3)。

## 安装画布

能够安装的画布有“卷筒布”和“单张布”两种。但是，即使是使用“单张布”，本机处理它的方式与“卷筒布”的相同。所以，使用“单张布”打印“设定一览表”等资料时，请注意安装位置。

## 安装卷筒画布

在本机安装卷筒画布。下面的安装步骤，以卷筒向内卷为例。



注意

- ★ 卷筒较重，请小心别砸了脚。
- ★ 安装较重的卷筒时，请2人以上一起安装。
- ★ 安装画布后，请务必根据画布的厚度，确认打印头的高度是否调整到合适的位置。(请参阅P.2-35)

1. 请确认操作面板的LCD是否像右边那样显示。



- LCD 没有显示“MEDIA”时，要重设介质(请参阅P.2-23)

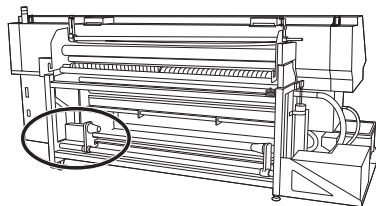
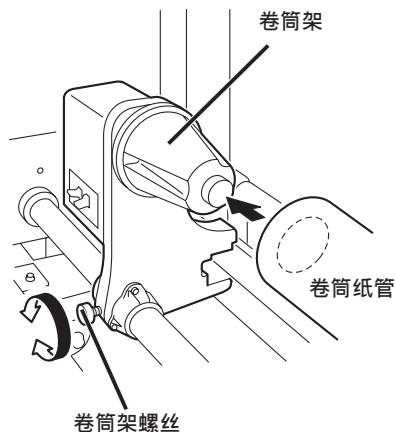
ROLL < MEDIA > LEAF

2. 在本机的背面，将送出装置一侧的卷筒架螺丝拧松后，将卷筒纸管插入卷筒架里。



注意

- ★ 卷筒重量超过5kg时，请使用2英寸以上的纸管。
- ★ 较细的纸管因自重而容易变弯。



<主体背面>

## 2

### 基本功能的使用方法



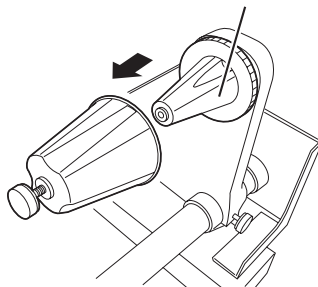
● 卷筒架套柄为两层构造，而且，可适用的纸管内径为1.35~3英寸。请根据纸管的内径，选择使用卷筒架。



注意

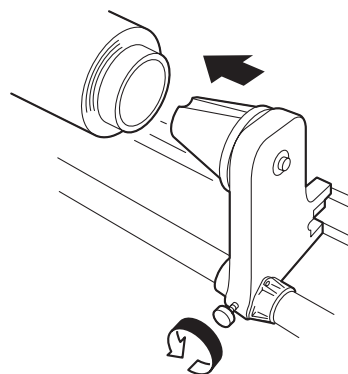
★ 纸管为3英寸纸管，但纸管壁较薄，安装后折弯近乎V字形时，请使用附属部件中的纸管支撑管。此时，请使用卷筒架套柄(小)  
(请参阅 P.2-34)

卷筒架套柄(小)



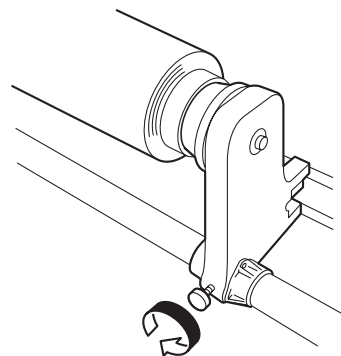
3. 拧松右边卷筒架的螺丝。

根据卷筒的幅宽，调整卷筒架的位置。



4. 将右边的卷筒架插入卷筒的纸管里。

将卷筒架插到纸管的尽头后，用螺丝暂时固定。



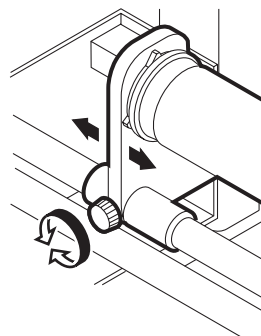
5. 从本机的后面观察，卷筒是否安装在近乎中央的位置。

若偏离中央的位置，请拧松卷筒架的螺丝，左右两边移动、调整一下。

卷筒的位置确定下来后，将左右两边的卷筒架螺丝拧紧固定。



● 安装卷筒时，以画布的左右两端为基准，确定卷筒的中央位置。可使用卷筒导轨上的标尺，这样较方便。

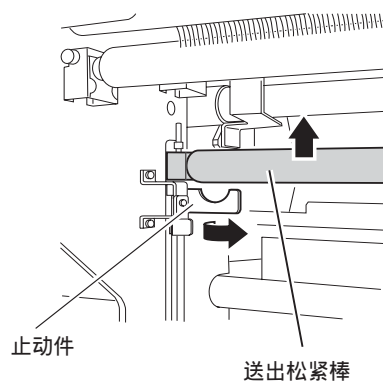




6. 将送出松紧棒向上提起，挂在止动件上。



● 可改变松紧棒的秤砣数量。  
(请参阅 P.2-27)

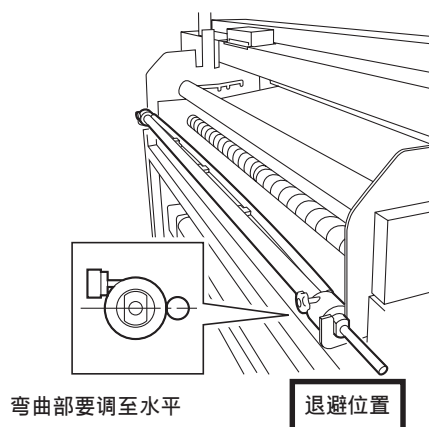


7. 将弯曲棒移动到退避位置后，将它置于水平状态。

弯曲部要调至向著喷绘机的一侧且水平放置。

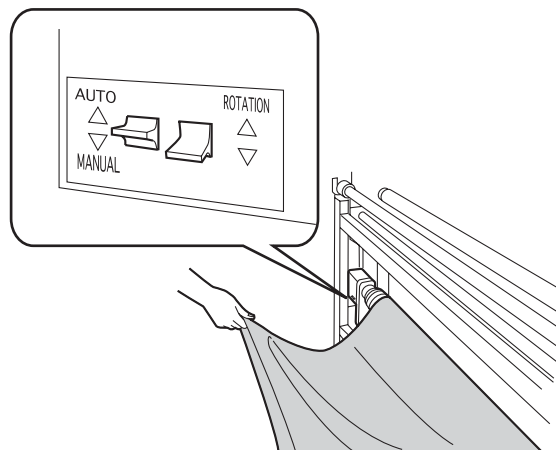


● 有关弯曲棒的使用方法请参阅《调整弯曲棒的角度》P.2-28。



8. 使用送出装置将卷筒转松动 3m 左右，并将画布拉出来。

先确认画布的旋转方向(向里卷、还是向外卷)，然后，才转动卷筒，使画布松动。



9. 只捏著画布的中央，让画布通过。

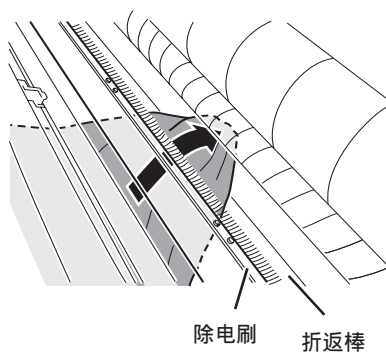
根据画布的种类，改变画布通过的位置。

此处说明的是标准的画布通过方法。

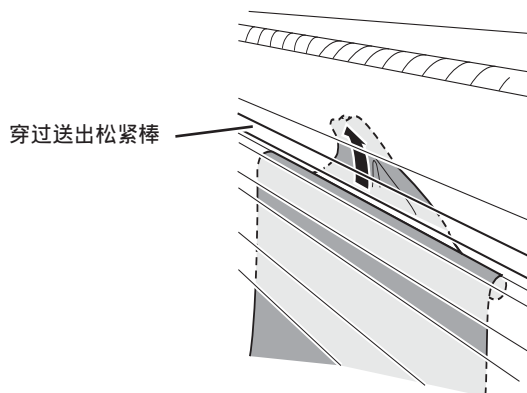


● 只捏著画布的中间部分，就能使画布顺利地穿过去。

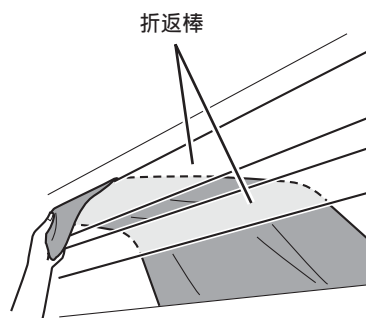
a. 穿过除电刷和折返棒之间。




b. 穿过送出松紧棒下面。



c. 穿过2根折返棒的上面。

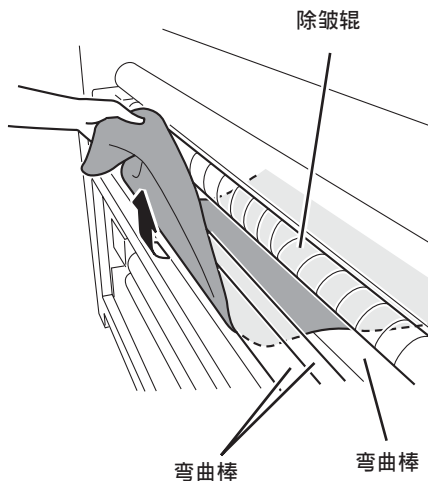


d. 依次穿过除皱辊的下面、折返棒的上面和弯曲棒的下面。

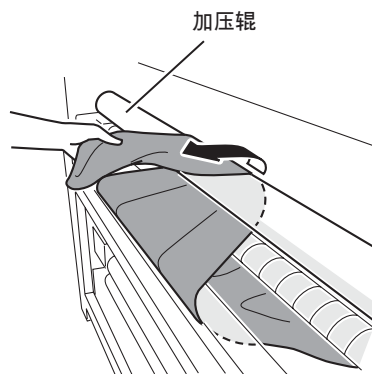
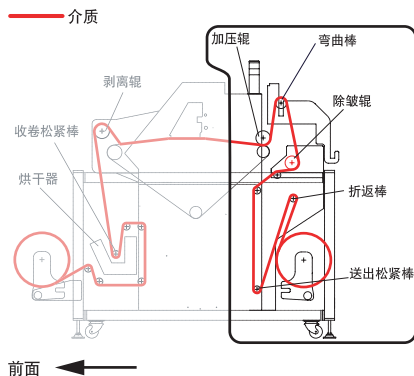


- ★ 除皱辊在工作时，请勿将手和衣服等靠近除皱辊。否则，万一被卷了进去，就会造成损伤或骨折。
- ★ 使用幅宽较大的画布时，画布两端皱折或蓬乱的地方，有可能被卷进除皱辊的固定捏手螺丝里。安装这样的画布时，请先将布边切齐，然后才安装。

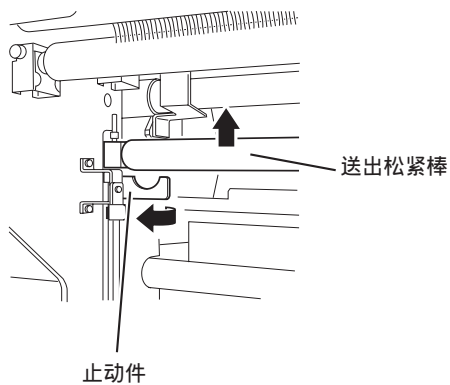
**注意**



e. 穿过加压辊的下面后，将画布拉出到前面来。



10. 使送出松紧棒离开止动件。



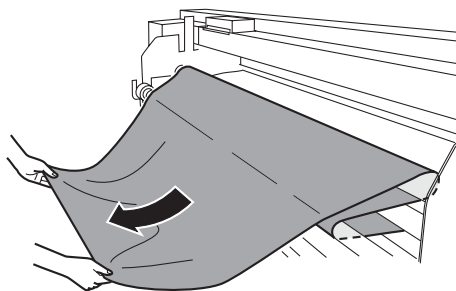
## 2

### 基本功能的使用方法

11. 将画布拉出来，使画布的整个幅面穿过加压辊。



★ 将画布拉出来时，要边拉边检查画布在其它辊里是否有皱折。

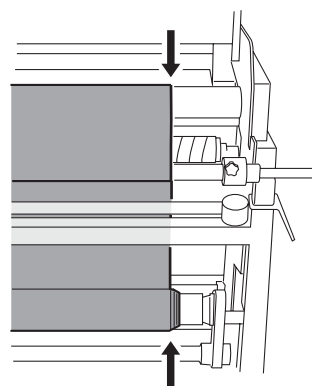
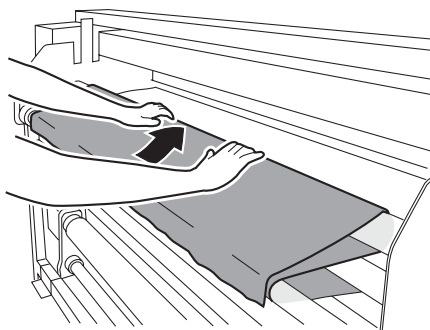


12. 将画布卷回去，使画布在加压辊的卷人量只有200~300mm左右。



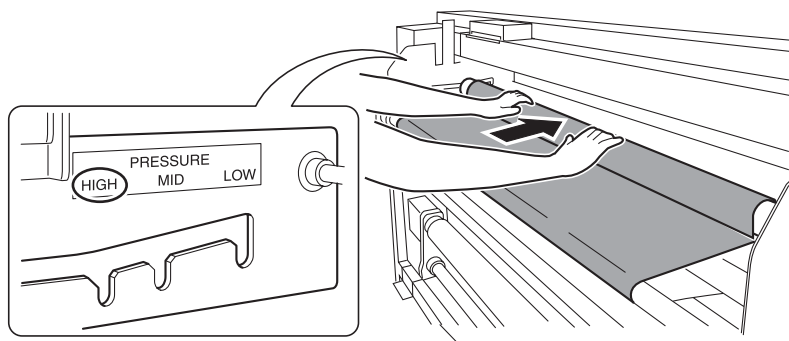
★ 请确认布边是否“直”。若布边弯曲了，请将布边调整至“直”。否则，送出画布时，画布会发生偏移。

★ 若画布在送出松紧棒的位置发生松弛，请将画布卷回去，直至松弛消失。

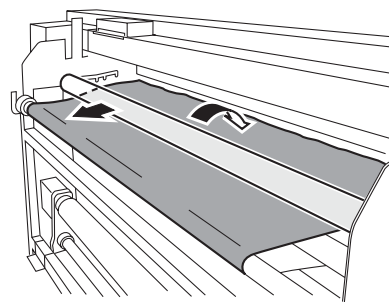


13. 一边将画布和加压辊的中央部分压著，一边将加压辊设定到High的位置。

(请参阅《调整加压辊的位置》→P.2-26)



14. 将卷在加压辊的画布展开在传送带的一侧后，暂时使加压辊退避。

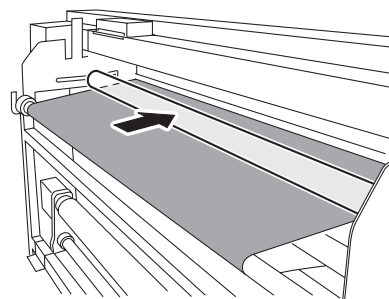


15. 以已铺得最好的地方(中央)为对齐方向，将未铺好的地方(左右两边)铺在传送带上。检查画布的铺贴情况后，将有皱折的地方拉平坦，并向外侧将画布铺在传送带上。

检查画布的铺贴情况后，将有皱折的地方拉平坦，并向外侧将画布铺在传送带上。

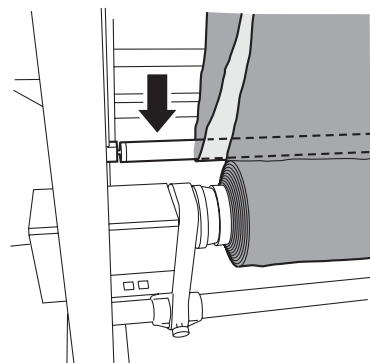
16. 再次设定加压辊

(请参阅《调整加压辊的位置》→P.2-26)



17. 在送出装置将画布送出约 200 ~ 300mm，使画布有一些松动。

将送出松紧棒调到最下点的位置，使画布再有 200 ~ 300mm 的松动。

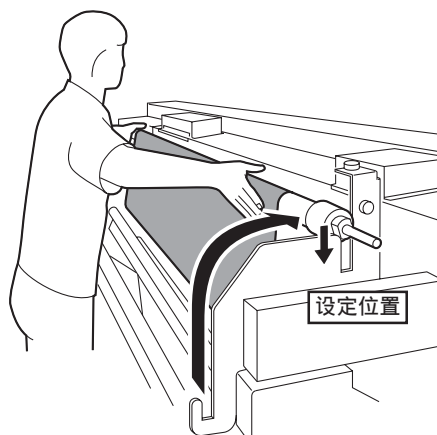


18. 将弯曲棒调到“设定位置”。

(请参阅《调整弯曲棒的角度》P.2-28)

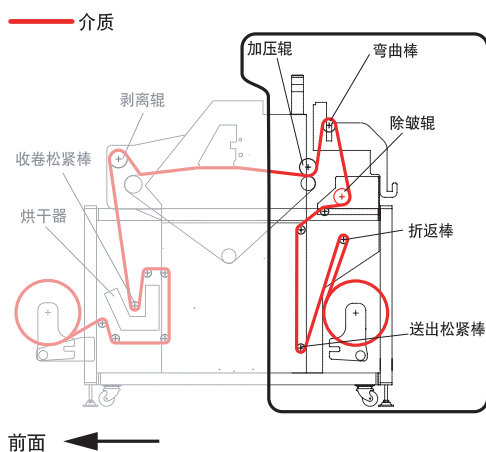
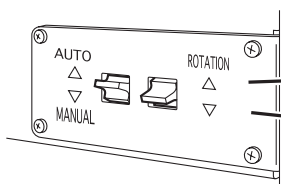


★ 将弯曲棒的弯曲部转到朝向下面后，放到“设定位置”。

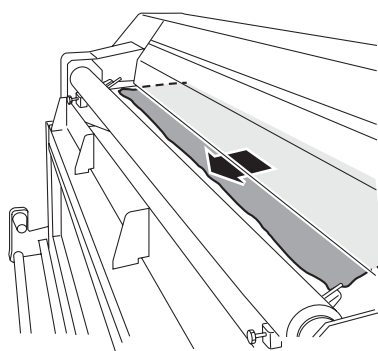


19. 用送出装置将画布卷回去，直至送出松紧棒上升100mm。

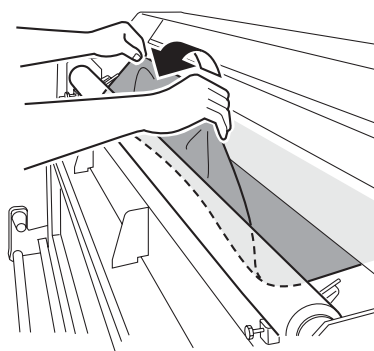
20. 使用时，将送出装置的[ROTATION]开关，切换到“画布送出方向的”位置。



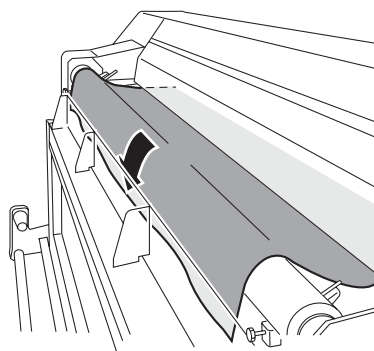
21. 边按凸键【▼】，边从剥离辊送出 200 ~ 300mm 画布，使画布通过剥离辊的上面。



途中，要用手将画布剥离出来。

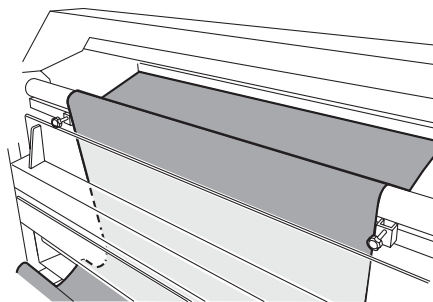


将剥离下来的画布挂到剥离辊上。然后，按著凸键【▼】，使画布送出，直至画布到达剥离辊的下面。



## 22. 安装布边护件。

即使使用多种画布，也要使画布能够确切地从传送带上剥离下来。



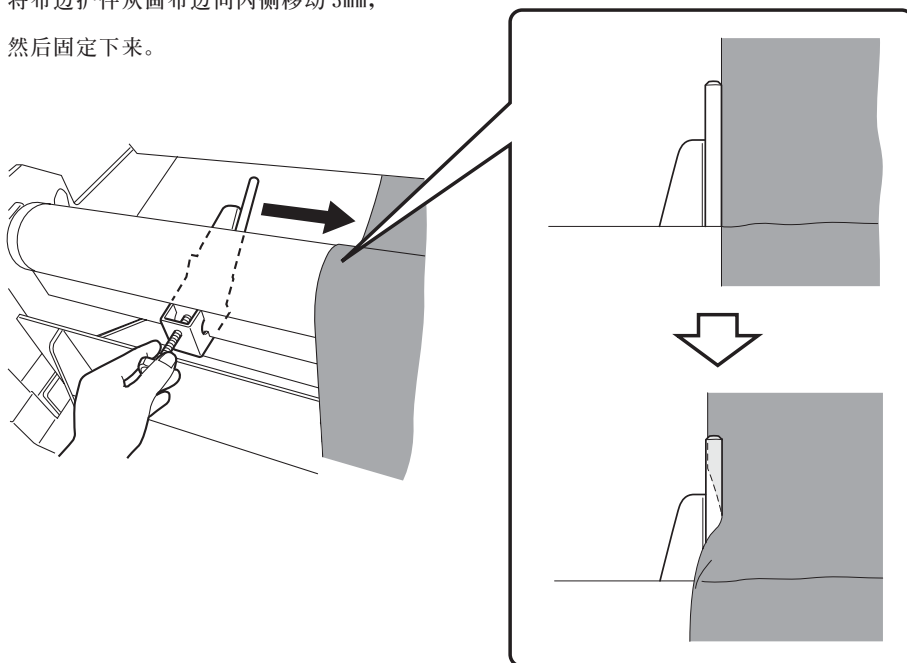
注意

- ★ 左右两端起毛的画布不能使用布边护件。因为，起毛部分会使剥离感应器发生感应，导致不能正确地传送画布。
- ★ 布边移位较大的画布，请在使用时先将布边弄齐。（请参阅 P.1-31“卷筒边错位”）
  
- ★ 使用布边护件可使剥离画布的动作进行得更加确切。
  - 使用幅宽较狭的画布时（小于 900mm），请务必使用布边护件。
  - 使用幅宽较宽的画布时，不必使用布边护件。

1. 将布边护件移动到画布边。

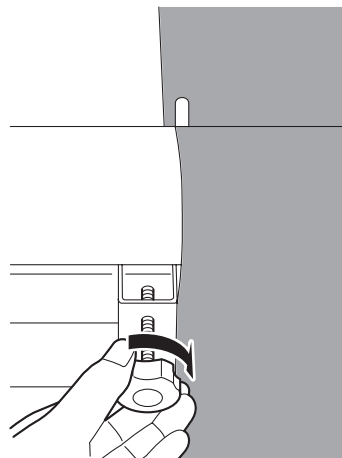
2. 将布边护件从画布边向内侧移动 5mm，

然后固定下来。





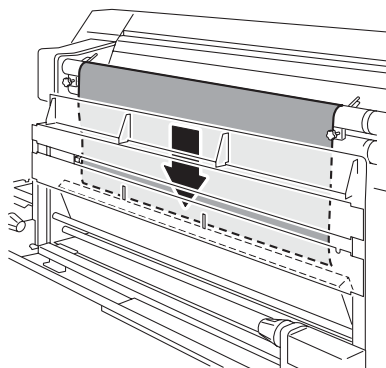
3. 拧紧固定螺丝，将布边护件固定下来。



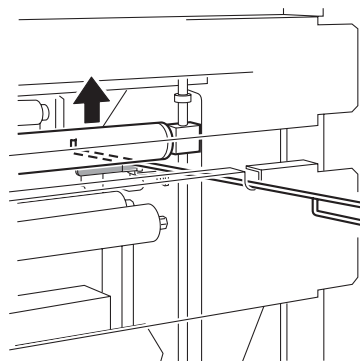
23. 按凸键【▼】，将画布往下放。

请将画布在剥离辊和烘干机护罩之间垂放下去，直至放到画布的前边到达烘干器的位置。

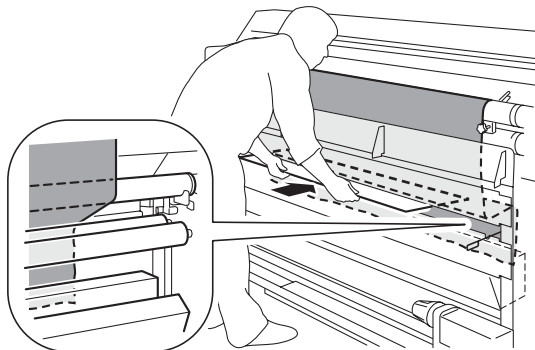
画布要放到大致超过烘干机下面的孔的一半。



24. 用装布棒将收卷松紧棒往上提起来后，将装布棒挂到止动件上。



25. 使用装布板，将画布送到折返棒里面的一侧。

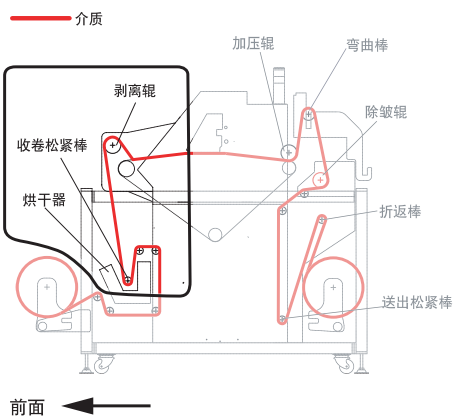


注意

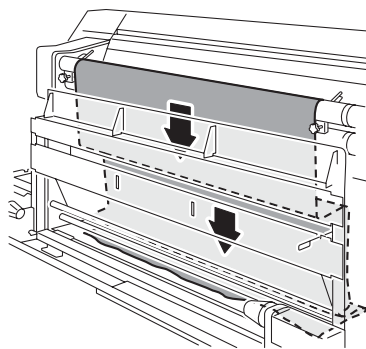
★ 若将收卷松紧棒长时间放在止动件上，会显示出错误提示——“Take-Up Limit”（限制收卷）。

显示出错误提示时的解除方法：

1. 将装布棒从收卷松紧棒的止动件上取下来。
2. 提著装布棒的同时，将松紧棒放下一点。
3. 重新放回止动件上，出错提示就被消除了。



26. 确认画布已被送到折返棒的后面后，按凸键【▼】，将画布送出1m左右。



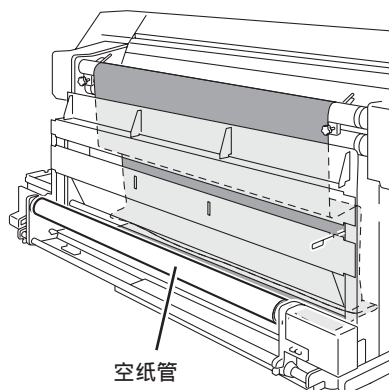
27. 安装空的纸管。



● 安装收卷用的空纸管。

为了收卷喷绘后的画布，在收卷装置上安装空纸管。

- 若估计到全部画布收卷完毕后卷筒的重量会变重时(送出画布的一侧使用纸管支撑管时)，收卷画布一侧的空纸管请使用壁厚大于10mm的、有一定强度的空纸管，或使用纸管支撑管。

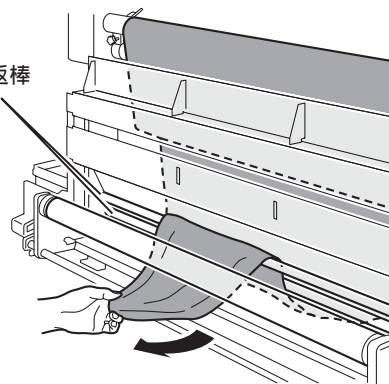


28. 从烘干器的下面将画布拉出来后，在2根折返棒和空纸管之间穿过。



● 收卷画布是向内卷时，请像右图那样将画布从纸管的下面穿过。

折返棒



29. 用粘合胶布将画布的前边固定在空纸管上。

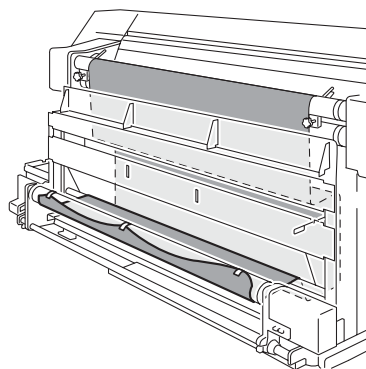


★ 用胶布固定时，请务必先固定中央，之后，才固定画布的两边。不可让画布松弛，要轻轻地画布拉紧后才固定。

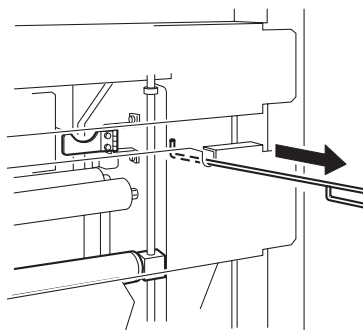
① 用粘合胶布，将介质的前边、中央位置固定在空纸管上。



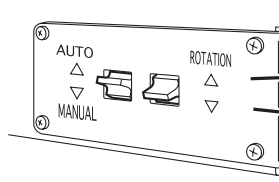
② 将还没固定的两边的前端，用粘合胶布固定。



30. 从收卷松紧棒的止动件上，取下装布棒。



31. 使用时将收卷装置的“ROTATION”开关，切换到收卷画布的方向上。



32. 按凸键【▼】，使画布在空纸管上卷上一周以上。

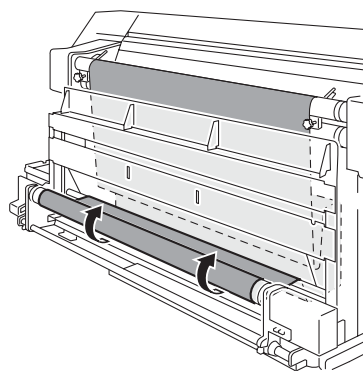
画布安装完毕。



**注意**

★ 若画布的前边还没到达收卷装置就开始喷绘，就发生“Peeling Error”（剥离错误）或“Take-Up Check Tension”（收卷松弛错误）。

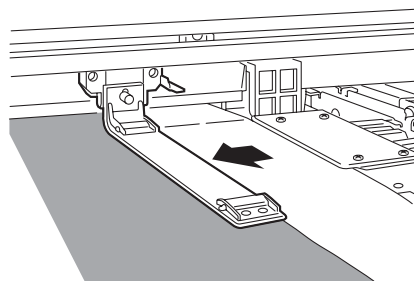
★ 想有效地从靠近画布的前边就开始喷绘时，可使用“导布”。



33. 打开正面盖，安装压边器。



● 请根据画布的幅宽，调整压边板的位置。

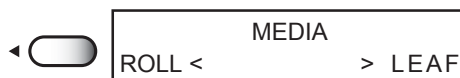


34. 关闭正面盖，按【ENTER】键。



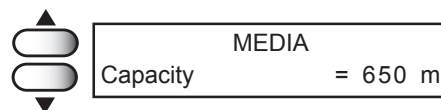
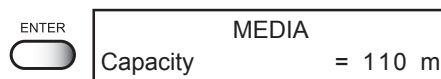
35. 按凸键【◀】，检测卷筒上的画布。

选中[ROLL] (卷筒布)。



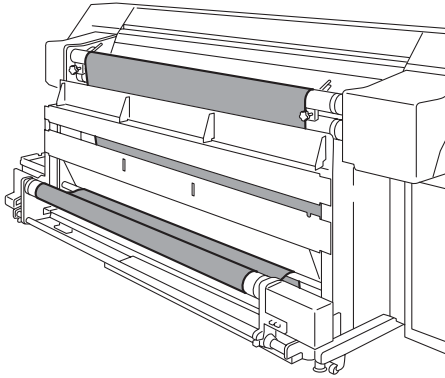
36. 按【ENTER】键。

知道卷筒画布的长度时，请按凸键【▲】  
【▼】，输入卷筒画布的长度。这样，喷绘途中可以确认卷筒画布的剩余量。

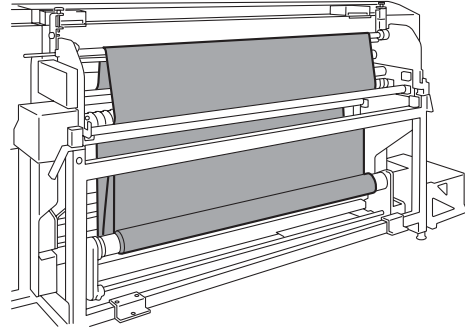


## 画布安装完成比例

前面

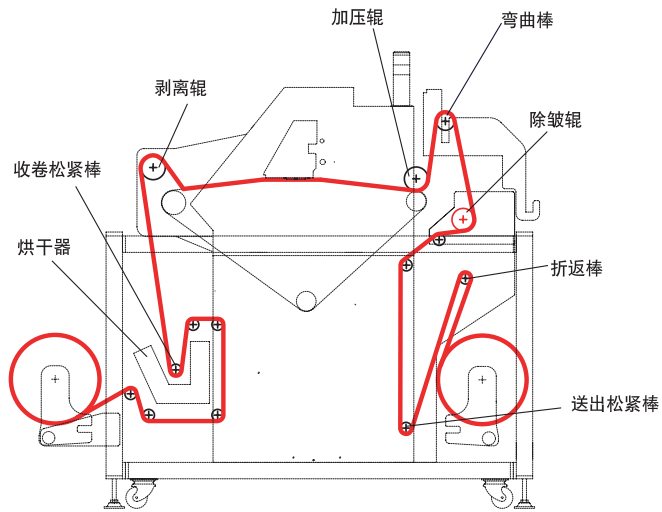


背面



★以向内卷为例

—— 介质



前面 ←

## 单张画布的安装

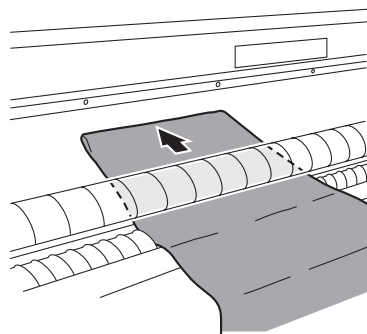
单张画布不用在送出的一侧使用松紧棒。将单张画布轻轻地铺在传送带后放入加压辊时，请小心别产生皱折。已有皱折的画布不能正常地传送。若对皱折不处理而直接铺在传送带上，画布就会碰到打印头或引起堵塞。请不要使用有皱折的画布。万一使用时，请用手将它熨平，直至画布全部进入里面。



注意

- ★ 选择了“单张画布”时，不能检测到画布的尾端(END)。请将喷绘数据的长度设在单张画布的长度范围内。
- ★ 选择“单张画布”时，为防止画布卷入传送带里，喷绘时请务必照看着画布，直至画布的前边跨过剥离辊 300 mm 以上。此外，由于烘干机不能发挥烘干作用，喷绘后请小心别弄脏了画布。
- ★ 安装单张画布时，请根据画布的厚度，确认是否需要调整打印头的高度。(请参阅 P.2-35)

1. 将单张画布轻轻地放到传送带和加压辊之间。

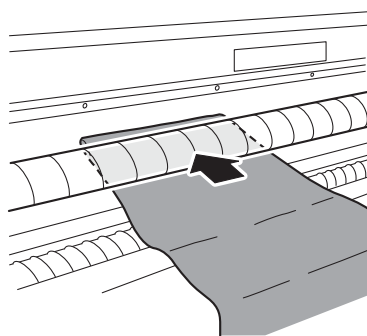
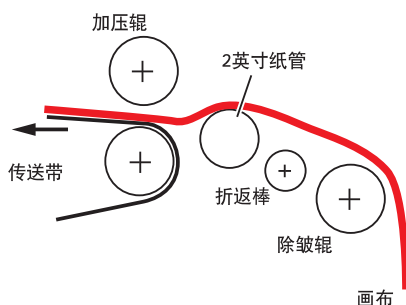


2. 检查单张画布后边下垂的部分有没有皱折和松弛，必要时，重新放置画布。

3. 放下加压辊。

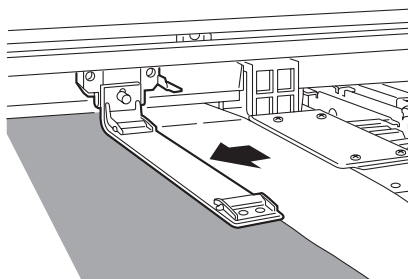


- 若在加压辊后部的画布的下面，挨著加压辊装入一个 2 英寸的纸管，在粘合部就不容易产生皱折。(请参阅下图)



4. 检查单张画布后边的下垂部分是否向左或向右偏移。根据需要，将画布调整至平衡。

5. 在操作面板上，按凸键【▼】，将画布送出至画布的前面部分被压边器压著。



6. 检测画布的幅宽。  
(不显示“安装介质”(MEDIA SET)时)

a. 按【FUNCTION】键。



b. 按凸键【▲】【▼】，选中安装画布的 [MEDIA SET] (安装介质)。



c. 按【ENTER】键。

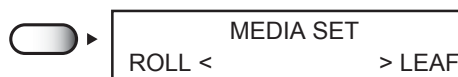


d. 按【ENTER】键，重新安装。



e. 检测单张画布的幅宽。

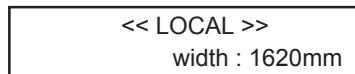
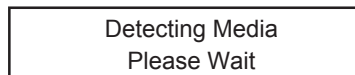
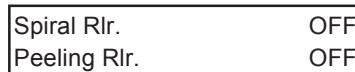
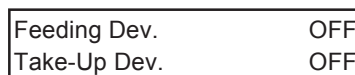
按凸键【▶】，选中 [LEAF] (单张画布)



注意

★ 使用 [LEAF] (单张画布) 功能时，以下的功能不能使用。

[Feeding], [Take-Up],  
[Spiral Rlr], [Peeling Rlr.]





## 安装新画布时——[MEDIA SET]

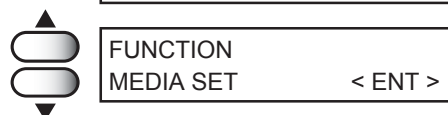
再次检测画布幅宽、或重新安装卷筒画布或单张画布时，都要执行[MEDIA SET]。

1. 将新的画布安装上去(卷筒画布或单张画布)。

2. 按【FUNCTION】功能键。



3. 按凸键【▲】【▼】，选中[MEDIA SET](安装介质)。



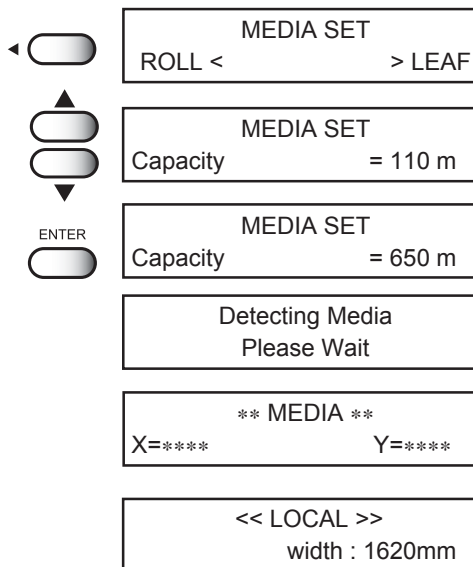
4. 按【ENTER】键。



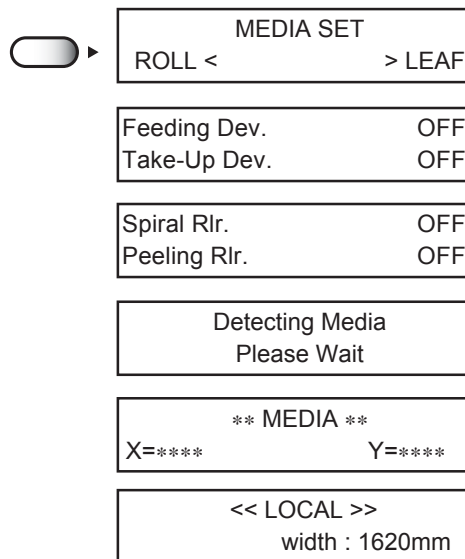
5. 按【ENTER】，变为“选择检测画布幅宽”的画面。请参考以下内容：



### 选中[ROLL](卷筒画布)时



### 选中[LEAF](单张画布)时



- 已安装了卷筒画布时，如果知道卷筒画布的长度，请输入卷筒画布的长度。这样，喷漆中途就可以检查卷筒画布的剩余量了。

## 切换送出装置和收卷装置的开关

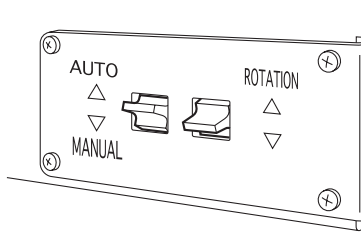
送出装置和收卷装置上有指定画布的收卷方向和收卷旋转的开关。使用送出装置和收卷装置时，请阅读《使用送出装置》(P.4-16)和《使用收卷装置》(P.4-17)。

### ● AUTO

根据送紧棒的位置自动旋转或停止。  
(只在操作凸键和喷绘时有效)

### ● MANUAL

总是旋转。



### ●收卷的一方

旋转▲向上：  
将喷绘面卷在里面。

旋转▼向下：  
将喷绘面卷在外面。

### ●送出的一方

旋转▲向上：  
送出时，将喷绘面朝向外面。

旋转▼向下：  
送出时，将喷绘面朝向里面。

## 使用压边器

压边器可以通过取下捏手螺丝，分离为滑块和压边板两部分(请参阅 P.1-13)。检测画布的幅宽时，只用滑块也可以。



在以下的场合，请使用压边器。

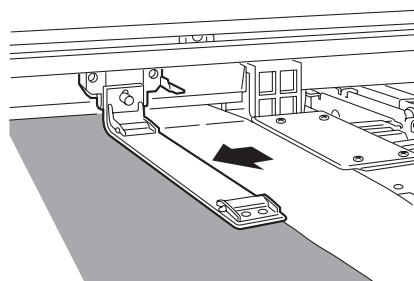
- 画布边起毛时。
- 即使使用了黏合剂，仍然有翘浮时。



★ 将压边板卸下后，请务必将滑块的中央移动到画布边的位置。否则，不能正确地检测画布的幅宽。

### 操作步骤

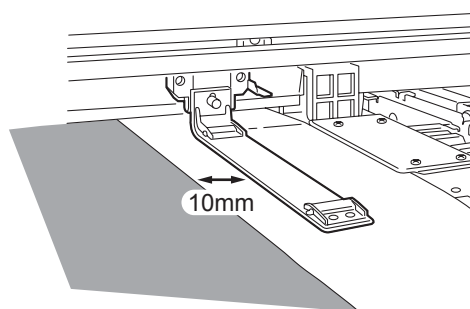
1. 将画布安装上去。
2. 将右边的压边器移动到右边的画布边上。



3. 将左边的压边器也移动到左边的画布边上。



- 进行无边喷绘时，将压边器从布边向外移动 10mm 以上后压边器才可固定下来。



无边喷绘时

## 调整加压辊的位置

加压辊在画布上增加压力，使画布紧贴传送带。压力可分 3 档选择。

加压辊的压力分为以下 3 档。

Low	重新涂抹粘合剂时，请使用 Low 档。
Middle	弹性画布在剥离时会伸长，若粘合得太紧，有可能卷进传送带里。所以，当粘合剂的粘合力还是很强时，请使用“Low”或“Middle”档。
High	使用丝绸素材时，若贴合得不紧，请使用“High”档。



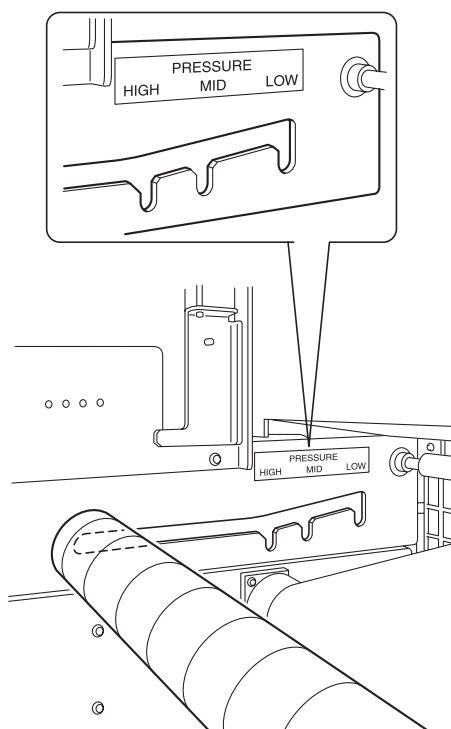
- 以上仅仅是参考尺度。请务必确认画布的贴合情况，并根据情况决定选用哪一档。



- ★ 加压辊十分重，所以，设置加压辊或将加压辊移动到退避位置时，请务必小心别让手指给夹着了。



- ★ 没有安装画布时，若将加压辊长时间放在传送带上，加压辊就会粘在传送带上而难以移动。因此，没有安装画布时，请将加压辊从传送带移动到退避位置。



## 调整送出松紧棒的秤砣

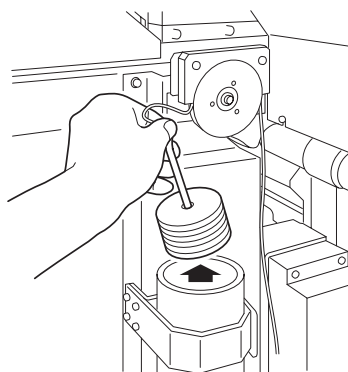
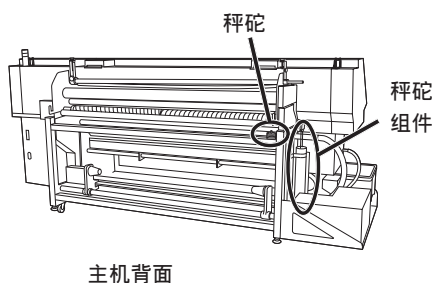
秤砣较少时松紧棒就“紧”。秤砣较多时松紧棒就变“松”。喷绘弹性素材和织得较粗的薄画布时，送出松紧棒要较“松”。请根据画布的种类，使用松紧棒的秤砣。



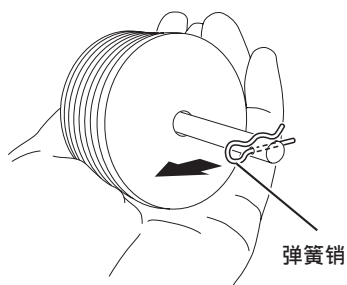
注意

- ★ 喷绘针织品、弹性素材时，松紧棒要“松”。
- ★ 非弹性画布不必使用秤砣。
- ★ 对取下秤砣、使松紧棒变“紧”后却出现纵向皱纹的非弹性画布(例如较薄的雪纺绸(chiffon)、巴里纱(voile)等)，需要进行调整。请稍加大秤砣，同时，可尝试不经过除皱辊。
- ★ 若送出松紧棒过“松”，就不能正常地将画布送出。请将松紧棒调整到“(松紧棒的)自重就能落下”的范围。

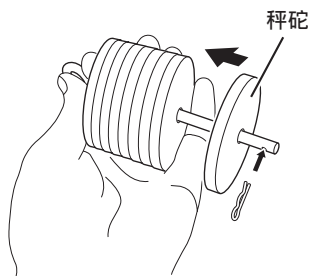
1. 从筒里将松紧棒的秤砣提出来。



2. 将弹簧销拔出来。



3. 根据需要增减秤砣。



4. 装上弹簧销后，将秤砣放回原来的地方。

## 2

### 基本功能的使用方法

## 使用弯曲棒消除松弛

相对于中央的部位，左右两端胶接处理部位的长度较短的画布（在地上张开时中央部位十分松弛的画布），必须使用弯曲棒。



- 弯曲部的位置（角度）要根据画布的状态进行调整。
- 画布安装后，画布的左右两端有少许松弛的位置为弯曲棒的棒部的参考位置。



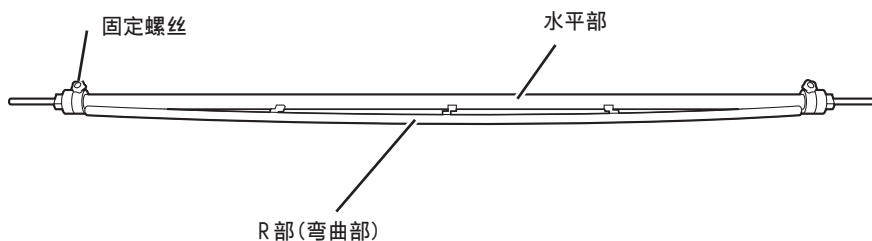
- ★ 弯曲棒的R顶点位置不能改变。
- ★ 除非安装中央基准画布，请不要使用R部。

### 调整弯曲棒的角度

根据画布的松弛程度，更改弯曲棒的使用角度。

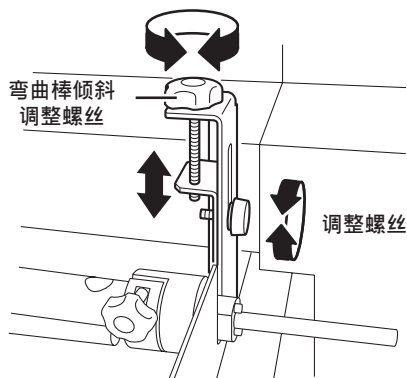
弯曲棒 水平部 ..... 通常使用。

R部（弯曲部） ..... 用于中央松弛的画布。



#### 1. 使用弯曲棒的倾斜调整螺丝，调整纵向的角度。

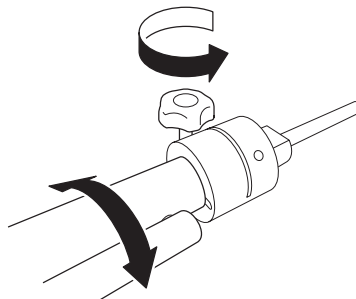
- 拧松调整螺丝。
- 上下移动倾斜调整螺丝，并旋转到合适的角度。



- 边将弯曲棒提起来，边调整两端的角。

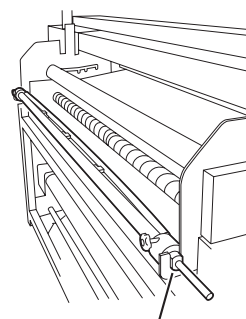
- 调整固定螺丝。

#### 2. 使用弯曲棒的固定螺丝，调整弯曲棒的角度。



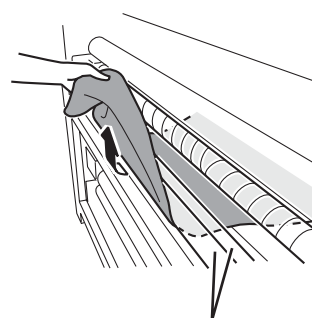
### 使用弯曲棒

1. 确认弯曲棒在退避位置。



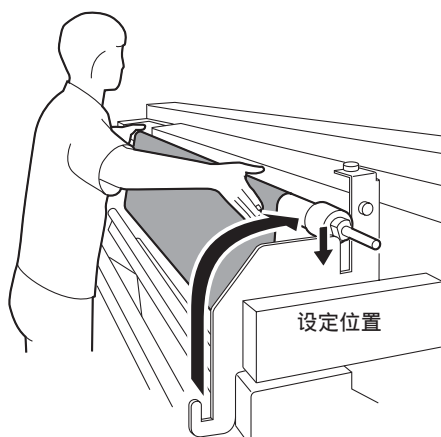
退避位置

2. 将画布穿过去。

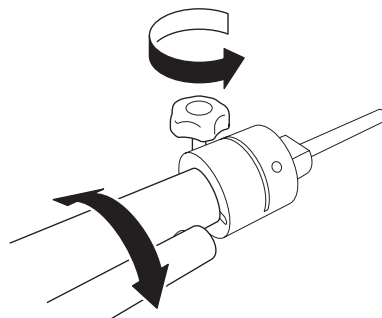


弯曲棒

3. 让弯曲棒移动到“设定位置”。



4. 拧松固定螺丝后，根据画布的状态，设定R顶点的位置。



## 重装和调整除皱辊“节”

在加压辊将画布贴在传送带时，除皱辊可防止有皱折的画布贴在传送带上。

画布的标准安装位置在中央。幅宽较狭的画布请务必安装在传送带的中央位置。但是，在以下的场合，通过重装除皱辊“节”，可改变画布的中央位置。



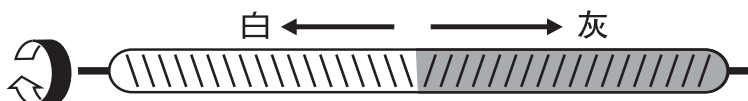
★ 在除皱辊工作时，请勿将手和衣服等靠近除皱辊。否则，有可能被卷进去而造成损伤和骨折。



★ 使用幅面较大的画布时，画布边的皱折和绽裂等有可能被除皱辊两边的固定捏手螺丝卷进去。安装这样的画布时，请将画布的两边切整齐后才安装。

- 为了缩短喷绘时间而靠右边安装画布时：
- 通常使用的是幅宽小于 800mm 的画布，而且，靠左或靠右安装以延长粘合剂寿命时：

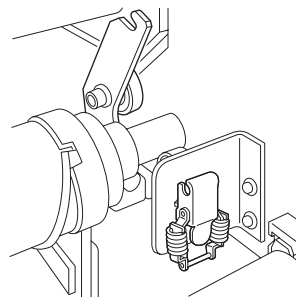
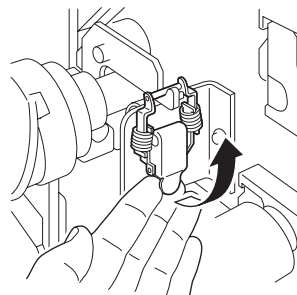
除皱辊“节”的颜色，根据旋转方向不同而有 2 种：



1. 在本机背面的右边，打开除皱辊的弹簧锁。




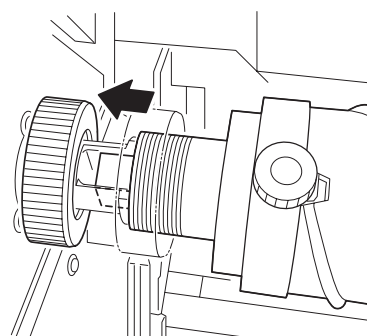
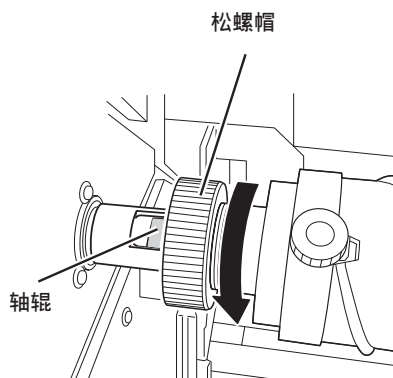
★ 打开弹簧锁时，请从下面将手放进去。否则，止动器离开时会打着手，将手弄伤。






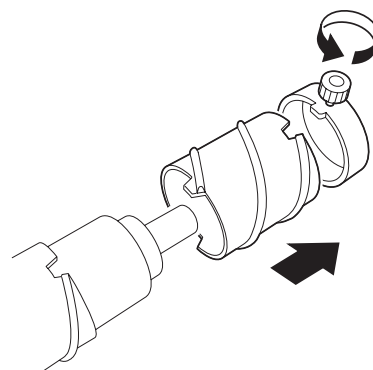
2. 拧松左边的防松螺帽后，卸下除皱辊。

 **注意** ★ 请将轴置于上方后才卸下除轴辊。否则，除皱辊会掉下来，损坏本机。



3. 拧松除皱辊左右两端的捏手螺丝，重装“固定节”。

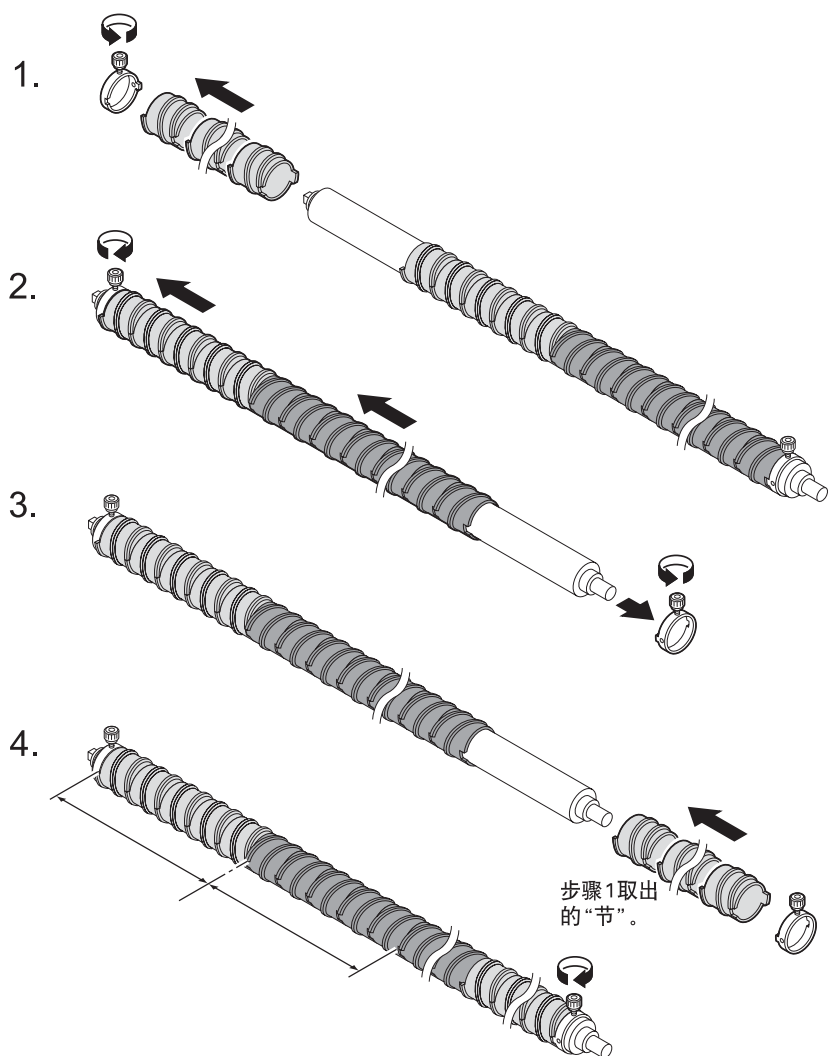
 ● 有关“固定节”的重装位置，请参阅下一页。



4. 将除皱辊装回去。

## 移动“节”的位置

像下图所示那样，移动“节”的位置。



操作步骤：

1. 根据画布的中央位置情况，将捏手螺丝取出来后，再从左边取出若干个“固定节”。
2. 将“固定节”往左边移动、排满后，拧紧捏手螺丝。之后，将右边的捏手螺丝取出来。
3. 将步骤1取出来的“固定节”，从右边放进去。
4. 拧紧捏手螺丝。这样，中央位置就变更了。

## 使用“导布”从画布的前边喷绘时（卷筒画布和单张画布）

画布的前边安装在收卷装置进行喷绘时，画布会产生约2 m的“死区”。想有效使用画布时，请使用“导布”。

使用导布时，请将后处理问题也一起考虑，使用与当前使用的画布的幅宽相同的导布。只要用手提式缝纫机将它简单地缝接一下，就能有效地使用当前使用的画布。



- 如果是喷绘后至卷进收卷装置为止的临时导布，就不必与当前使用的画布的幅宽相同。此外，也不必用手提式缝纫机将它缝接起来。在幅宽为100毫米的画布中央，只用回形针固定，就可代替导布了。



注意

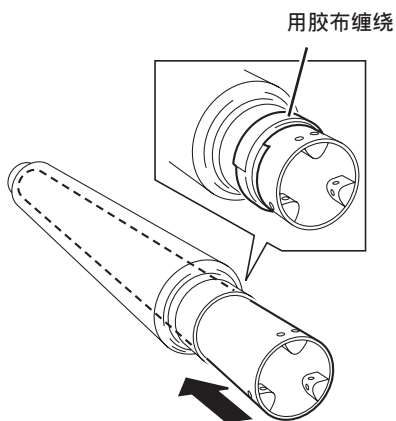
- ★ 不使用导布直接从画布前边开始喷绘时，请注意以下几点：
  - 画布前边的部分，有时由于没有完全粘合得好会产生堵塞。因此，喷绘时请从粘合得牢靠的地方开始。
  - 画布的前边还没有到达剥离辊就开始喷绘时，会发生“Peeling Error（剥离错误）”。发生剥离错误时，用手挡住剥离辊后面的剥离感测器的光轴线后，再让光线穿过，错误信息就消失。

## 用纸管支撑管安装卷筒画布

纸管为 3 英寸而纸管自身的管壁较薄，安装后就弯折为“V”字形时，请使用附属部件中的纸管支撑管。使用纸管支撑管时，请用卷筒架套柄(小)安装卷筒画布。

1. 将支撑管穿进 3 英寸纸管里。

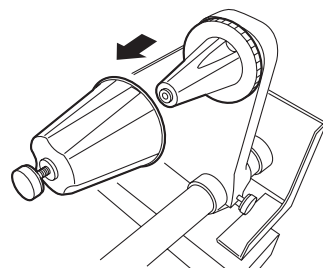
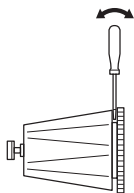
2. 用胶布缠绕、将凸出来的支撑管部分与纸管固定起来。



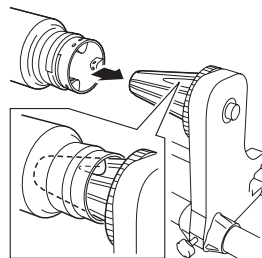
3. 拧松捏手螺丝后，将它与卷筒架套柄(大)一起取出来。



- 卷筒架的大小套柄套得很紧时，可用一字螺丝刀等在它们之间弄出一点间隙后再取出来。

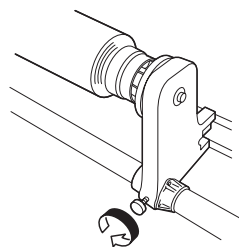


4. 将卷筒架套柄(小)的固定槽与支撑管的突起对齐。



5. 将卷筒架固定下来。

确认卷筒的位置正确后，安装就完成了。



## 安装画布后

### 调整打印头高度——[Head Height]

要根据使用的画布的厚度，调整打印头的高度。

打印头的高度与画布厚度不相称是非常危险的，会造成喷绘品质的下降、甚至会使画布和本机损坏。当喷绘与前一次不相同的画布时，请务必确认打印头的高度是否合适。



- [Head Height]的功能是使画布表面与打印头的距离调为3mm。

#### 操作步骤

1. 确认喷绘机处于〈LOCAL〉(本机方式)状态。

<< LOCAL >>  
width : 1620mm

2. 按【FUNCTION】(功能)键。

FUNCTION  
FUNCTION  
SET UP < ENT >

3. 按【▲】【▼】键，选中[MAINTENANCE] (维护)。

▲  
▼  
FUNCTION  
MAINTENANCE < ENT >

4. 按【ENTER】键。

ENTER  
MAINTENANCE  
Station < ent >

5. 按凸键【▲】【▼】，选中[Head Height] (调整高度)。

▲  
▼  
MAINTENANCE  
Head Height < ent >

6. 按2次【ENTER】键。  
字车移动。

ENTER  
2次  
Head Height  
CarriageOut : ent

7. 打开盖帽座的盖子和正面盖。

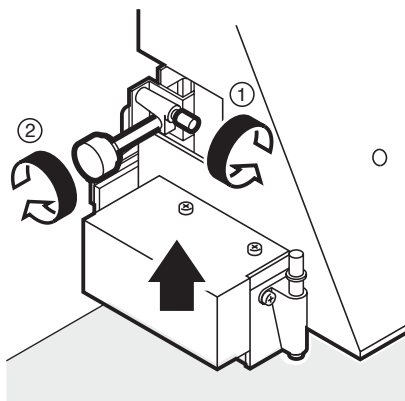
8. 用手将字车移动到容易调整的位置。

## 2


### 基本功能的使用方法

## 9. 调整打印头的高度。

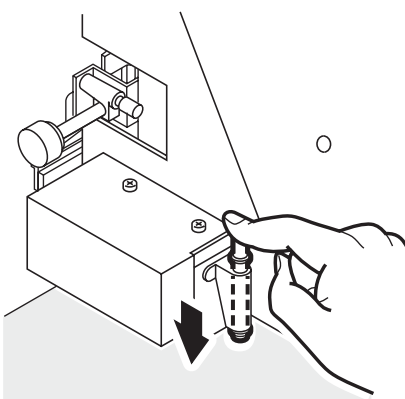
- a. 拧松辅助螺丝①后，顺时针方向(从左边看)转动高度调整螺丝②，使打印头向上移动。



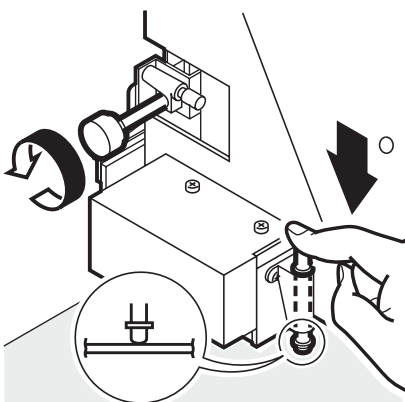
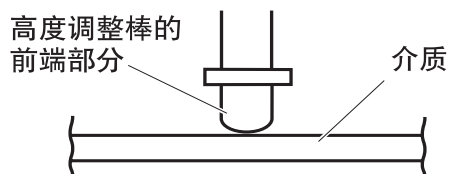
- b. 用右手从上面按压打印头高度调整棒，按至再往下按也按不动的位置。

 **注意**

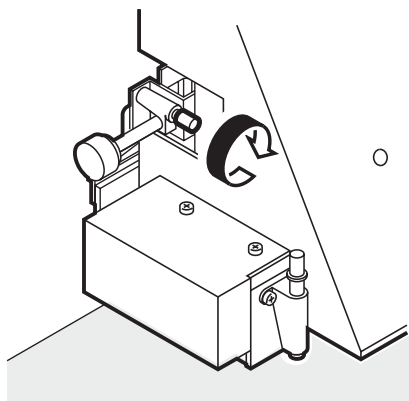
★ 此时，若高度调整棒的前端已接触到画布的表面，请按步骤9操作，进一步将打印头往上提。



- c. 逆时针方向(从左边看)转动打印头高度调整螺丝，使打印头向下移动。按著打印头高度调整棒不松手，使打印头下降到调整棒的前端与画布的表面接触的高度。



- d. 打印头高度调整完毕后，将辅助螺丝拧紧。



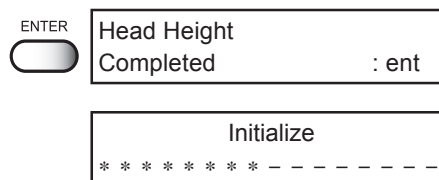
10. 关闭正面盖。

同时，也关闭盖帽座的盖子。

11. 按【ENTER】键。

字车开始动作，移动到盖帽座。

本机开始初始运行，显示屏上显示初始运行的进行状况。



12. 初始运行动作完毕后，返回“检测画布幅宽”的画面。

请根据已安装的是“卷筒画布”还是“单张画布”，选择凸键。



13. 检测画布幅宽完毕后，变为 <LOCAL>(本机方式) 状态。



14. 校正墨点的位置。  
(请参阅 P.2-39)



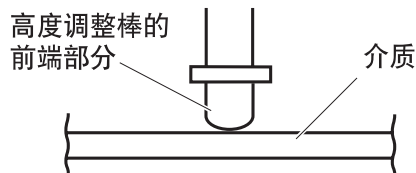
★ 若更改打印头缝隙(打印头与画布之间的缝隙)，双向喷绘时的喷绘点就会移位。因此，调整了打印头高度后，请务必校正墨点的位置。(请参阅 P.2-39)

## 调整打印头高度时的要点



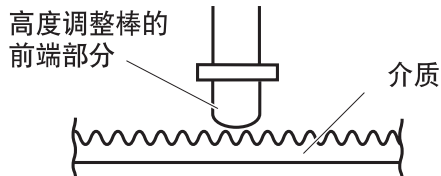
- 调整打印头高度时，若将高度调整棒的前端调整到与画布表面接触，打印头与画布喷绘面之间的距离就得到最合适的距离。
- 即使提高打印头的高度，若已将高度调整棒前端调整到与画布表面接触的高度，画布喷绘面与打印头的距离也保持不变。
- 想避开画布表面的凸毛、画布边部分的翘曲，以及喷绘中画布出现的凹凸位置时，可扩大打印头与画布喷绘面的距离。
- 扩大了打印头与画布喷绘面的距离后，喷绘品质会有所下降。

### 合适位置



### 扩大距离的位置

使用有凸毛的、或有翘曲的、或有凹凸的画布时：



注意

- ★ 若更改打印头缝隙(打印头与画布之间的缝隙)，双向喷绘时的喷绘点就会移位。因此，调整了打印头高度后，请务必校正墨点的位置。(请参阅 P.2-39)



## 调整打印头高度后进行校正——[PrintAdjust]

校正喷绘时墨滴在往返墨路上的落点位置。

校正墨点位置请务必在调整打印头高度后才进行。

打印头高度的调整是用手操作的。打印头高度相对于“合适位置”(请参阅 P.2-38)，会产生微妙的偏移。所以，要校正墨点的位置，以获得合适的喷绘效果。

校正墨点时，须喷绘 7 种测试图样，且边比较图样的往返墨路的墨滴落点，边进行校正。

### 操作步骤

1. 确认本机处于 <LOCAL>(本机方式) 状态。

<< LOCAL >>  
width : 1620mm

2. 按【FUNCTION】键。

FUNCTION  
FUNCTION  
SET UP < ENT >

3. 按凸键【▲】【▼】，选中[Maintenance](维护)。

▲  
▼  
FUNCTION  
MAINTENANCE < ENT >

4. 按【ENTER】键。

ENTER  
MAINTENANCE  
Station < ent >

5. 按凸键【▲】【▼】键，选中[PrintAdjust](校正墨点)。

▲  
▼  
MAINTENANCE  
PrintAdjust < ent >

6. 按【ENTER】键。

ENTER  
PrintAdjust  
Print : ent

7. 再次按【ENTER】键。

开始喷绘校正墨点位置的测试图样。共喷绘 7 种测试图样。

ENTER  
\*\* Printing \*\*  
Please Wait

8. 按凸键【▲】【▼】，校正第 1 个测试图样的墨点位置。

▲  
▼  
PrintAdjust  
Pattern1 = 0.0


## 2

### 基本功能的使用方法

喷绘出来的7个图样，按其喷绘顺序称为“图样 1”“图样 2”……“图样 7”。

用凸键选择图样 1 的合适墨点位置。

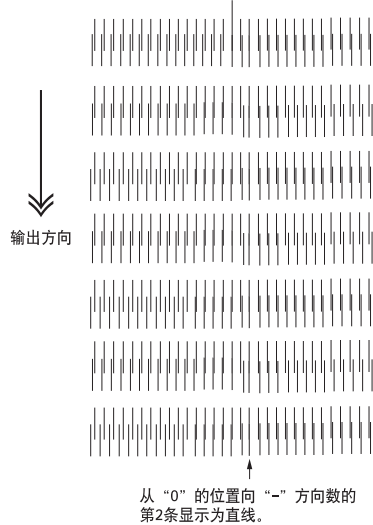
选择时，要选测试图样中往返墨路成为一条直线的位置。

 ★ 直线图样的校正值不在“-15~+15”之间时，请调整打印头高度后，再次校正墨点的位置。




● 校正数值输入了一次后，也可再次校正墨点的位置。

表示“+”方向。      ±0      表示“-”方向。



9. 按【ENTER】键。

ENTER 

PrintAdjust	
Pattern2	= 0.0

10. 再次进行步骤8和步骤9的操作，继续校正图样 2~图样 7 的墨点位置。

选择各个图样的合适墨点位置。

PrintAdjust	
Pattern3	= 0.0

PrintAdjust	
Pattern4	= 0.0


PrintAdjust	
Pattern5	= 0.0

PrintAdjust	
Pattern6	= 0.0

PrintAdjust	
Pattern7	= 0.0

11. 结束墨点位置校正的操作。

按 2 次【END】键，返回 <LOCAL>(本机方式) 状态。

END 

PrintAdjust	
Print	: ent

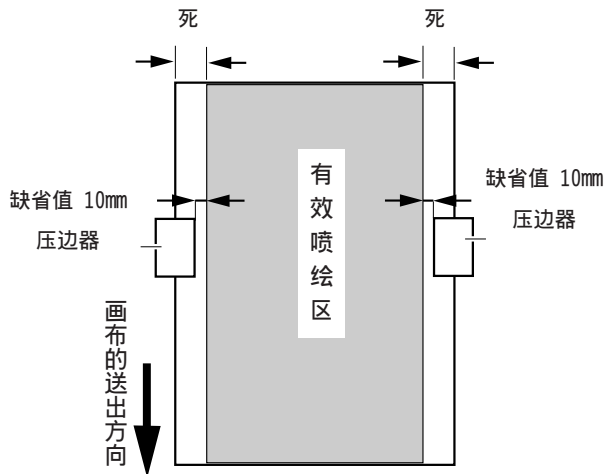
MAINTENANCE	
PrintAdjust	< ent >

<< LOCAL >>	
width : 1620mm	

## 指定您使用的画布的喷绘范围(有效喷绘区)

本机不能喷绘某些区域，这与您使用的画布的尺寸无关，是构造上决定的。这种不能喷绘的区域，称为“死区”。

从您使用的画布尺寸中，减去“死区”后剩下的范围，就称为“有效喷绘区”。



- 画布前边和后边的“死区”，可通过使用“导布”而缩小。

### 更改“死区”

“死区”可以被更改。

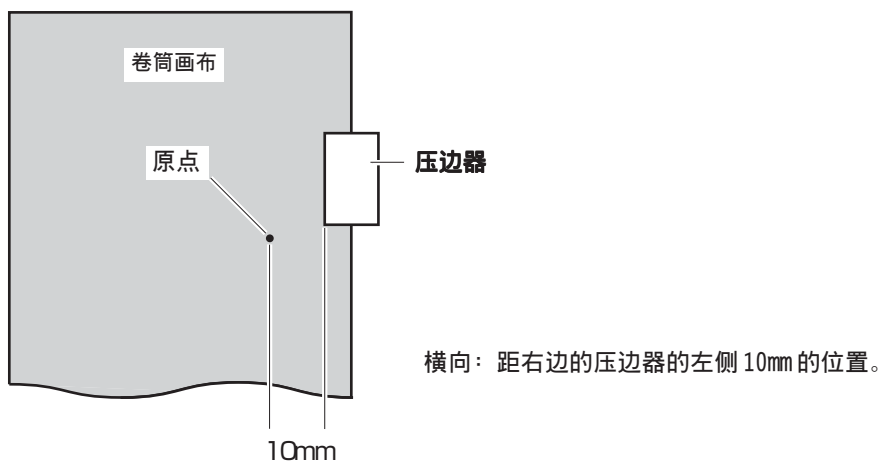
请更改“死区”，从而更改“有效喷绘区”。

有关“死区”的设定方法，请阅读P.4-10。

## 设定喷绘原点

在已安装的画布上，设定数据的喷绘原点。

安装了画布，检测完画布幅宽后，本机就像下图那样，自动设定喷绘原点。



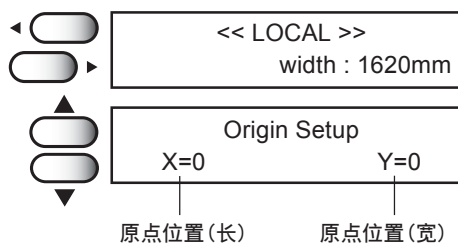
## 设定喷绘原点

喷绘区较大，同时，想在指定的原点之外的位置上喷绘时，要重新设定原点。

### 操作步骤

1. 检测画布幅宽完毕后，按凸键【▲】【▼】【◀】【▶】，将字车移动到需要设定为喷绘原点的位置。

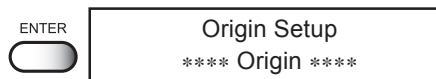
字车移动时，原点也随字车而变化。随字车移动而变化的喷绘原点显示在显示屏里。



2. 决定了喷绘原点后，按【ENTER】键。

这样，就更改了喷绘原点了。

下一次开始喷绘时，这一次设定的位置，就成为开始喷绘的原点。



## 检查喷墨状况——是否有飞白和脱线

### 进行测试喷绘

测试喷绘的功能，是在喷绘前检查是否有打印头墨剂堵塞而致的喷绘不良(测试图样发生飞白或脱线现象)。



★ 测试喷绘时出现飞白或脱线现象时，需要运行[CLEANNING] (清洁打印头)功能。(请参阅 P.2-45)

★ 测试喷绘时，请使用幅宽大于 200mm 的画布。

#### 操作步骤

1. 确认本机已处于 <LOCAL>(本机方式) 状态。

<< LOCAL >>  
width : 1620mm

2. 确认画布已安装好。

3. 按【TEST】键。

TEST TEST PRINT  
< ENT >

4. 按【ENTER】键。

ENTER \*\* PRINT \*\*

开始测试喷绘。

喷绘完毕后，传送带移动到易于确认喷绘效果的位置。

5. 确认测试喷绘的效果后，按【END】键。

END TEST PRINT  
Completed [END] Key

传送带移动到喷绘结束的位置。

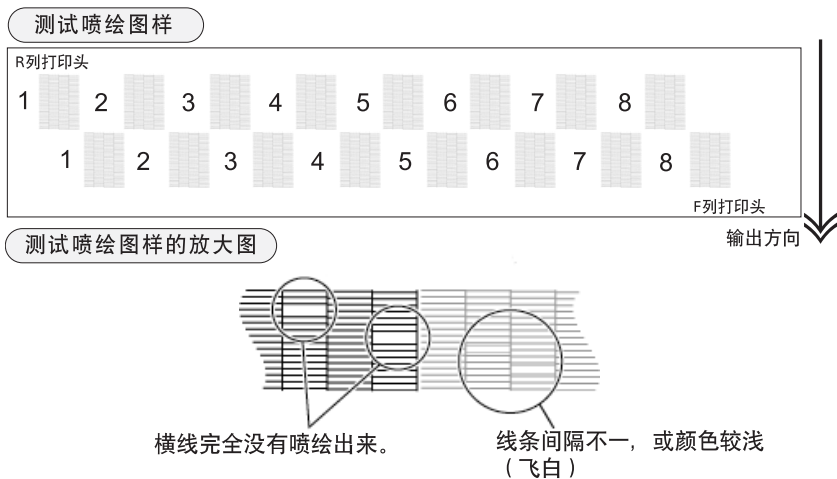
<< LOCAL >>  
width : 1620mm

## 2

### 基本功能的使用方法

## 确认测试喷绘图样的效果

测试图样是由各个墨剂的打印头喷绘出来的。请仔细观察测试喷绘出来的图样效果，确认哪一个打印头需要清洁。



## 清洗打印头

测试喷绘检查到喷绘不良时，要运行清洗功能，清洗打印头。若清洗后喷绘画质仍然不良，请再次进行清洗，直至清洗到测试图样能正常地喷绘出来。

普通(normal) : 脱线少量时使用。

弱(soft) : 有飞白时使用。

强(strong) : 脱线较多时使用。



注意

★ 执行了多次清洗打印头功能也未见喷绘不良有所改善时，请清洗墨盒座 (请参阅P.3-11 ~)。

### 操作步骤

1. 确认本机已处于 <LOCAL>(本机方式) 状态。

<< LOCAL >>  
width : 1620mm

2. 按【CLEANING】键。

CLEANING  
Cleaning  
Select : 1 2 3 4 5 6 7 8

3. 按凸键【◀】【▶】，选择您想对它执行清洗功能的打印头。

Cleaning  
Select : 1 2 3 4 5 6 7 8

4. 按凸键【▲】【▼】，显示要对它执行清洗功能的打印头。

不执行清洗功能时，置为[-]。

Cleaning  
Select : 1 2 - 5 6 7 8

5. 按【ENTER】键。

ENTER  
Cleaning  
Type : Normal

6. 按凸键【▲】【▼】，选择清洗的方法。

[Normal]、[Soft] [Strong]。

本例，选择 [Soft] 弱)。

Cleaning  
Type : Soft

7. 按【ENTER】键。

清洗开始。清洗的剩余时间显示在显示屏的第2行里。

ENTER  
Cleaning  
00:05:00

Cleaning  
Please Wait

8. 返回 <LOCAL>(本机方式) 状态。

<< LOCAL >>  
width : 1620mm

9. 进行测试喷绘，确认清洗后的打印头的状态。

# 2

## 基本功能的使用方法

# 安装了想喷绘的画布后

## 按画布的种类校正送出量——[Media Comp.]

本机是一边逐少量地将画布向前面送出一边进行喷画的。画布的种类变化时，合适的送出量(值)也随之变化，所以，某些画布喷绘出来的图案里有时会有条纹，不能喷绘得很漂亮。为了校正这些画布的送出量，需要进行测试喷绘和校正。

### 操作步骤

1. 确认本机处于 <LOCAL>(本机方式)状态。

<< LOCAL >>  
width : 1620mm

2. 按【FUNCTION】键。

FUNCTION  
FUNCTION  
SETUP <ENT>

3. 按【ENTER】键。

ENTER  
SETUP  
Select : TYPE1

4. 选中[Media Comp.] (校正介质)后，按【ENTER】键。

ENTER  
Type1  
Media Comp. <ent>

变为“等待喷绘”画面。

5. 按【ENTER】键。

ENTER  
Type1  
Print : Y=\*\*\*\*

可按凸键【▲】【▼】，设定喷绘幅宽。

6. 按【ENTER】键。

ENTER  
\*\* Printing \*\*  
Please Wait

开始“介质校正喷绘”。

7. 按凸键【▲】【▼】，根据输出图样的情况，输入校正值。

Type1  
Adjust = 0

★ 喷绘出来的图样中有间隙时  
→ 输入“-”值。

合适图样

★ 喷绘出来的图样中有重叠时  
→ 输入“+”值。

有间隙的图样

有重叠的图样

8. 按【ENTER】键。

ENTER  
Type1  
Print : Y=\*\*\*\*

9. 按2次【END】键，菜单就返回到 <LOCAL>(本机方式)状态。

END  
<< LOCAL >>  
width : 1620mm



● 更改画布送出量的校正值，可在喷绘的同时进行。  
(请参阅 P.2-47)。



## 喷绘途中校正送出量——[Feed Comp.]

即使是同种类的画布，只要棉纱的支数和织法稍有不同，送出量的合适值就会改变。遇到这种情况时，要一边确认喷绘中的情况，一边校正画布的送出量。



注意

- ★ 当使用的画布的种类发生变化，以及改变喷绘数据时，请务必执行 [Feed Comp.] 功能。
- ★ 本功能 [Feed Comp.] 即使在喷绘途中，也可以进行操作。可以一边确认画布以及数据在喷绘时的实际情况，一边输入校正值。

### 操作步骤



注意

- ★ 一边喷绘一边进行 [Feed Comp.] 时，不能喷绘“校正图样”。在确认“喷绘数据”的同时可以进行的操作只是输入校正值。

1. 确认本机已处于【REMOTE】(遥控方式)状态。

2. 按【FUNCTION】键，可确认当前的校正值。

校正值为合适值时，或想停止操作时，按【END】键，就返回<REMOTE >(遥控方式)。

FUNCTION



<REMOTE> TYPE1	***.m
-------------------	-------

3. 按【ENTER】键。

变为可更改校正值的状态。

ENTER



Feed Comp.	-200
Adjust	: ent

4. 按凸键【▲】【▼】，更改校正值。

送出量可设定的校正值为“-500~+500”。按【END】键，返回显示“遥控方式”的状态。更改过的校正值变为无效，恢复为更改前的值。



Feed Comp.	-200
Adjust	= 100

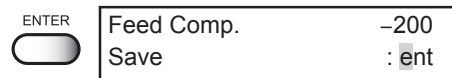


- 在喷绘图案数据途中，校正值被更后，马上就反映出来，所以，可以一边观察着喷绘的情况，一边进行微调。

- 4 通路时，请用 4 次扫描后的结果来判断；8 通路时，请用 8 次扫描后的结果来判断。
- 校正值的单位与“本机方式”时的 [Media Comp.] 相同。（→ P.2-46）
- 校正值在执行以下动作时被重设。
  - 执行 [Media Comp.] (校正介质)。
  - 执行 [SetupReset] (重新设定)。

5. 按【ENTER】键。

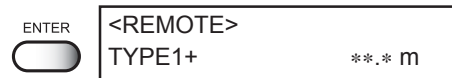
变为“确认和保存校正值”的状态。



6. 按【ENTER】键，返回 <REMOTE>(遥控方式)的屏面。

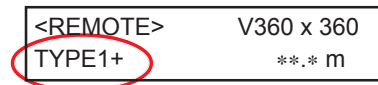
保存更改后的校正值。校正值在关闭电源后也仍然有效。

若按【END】键，就返回“遥控方式”的屏面。更改后的校正值保持到关闭电源为止。



7. 在校正送出量时，若存在“校正值(+)”，“TYPE”的旁边就显示“+”。

若存在“校正值(-)”，“TYPE”的旁边就显示“-”。



# 喷绘图像数据

## 开始喷绘

这里，说明喷绘的基本操作。

喷绘条件也可以在喷绘机上设定，但在此我们说明的是：如何将在电脑设定好的数据传输到喷绘机，并进行喷绘的方法。

在喷绘机设定喷绘条件的方法，请阅读第4章《应用功能的使用方法》。

### 操作步骤

1. 接通本机的电源。

2. 安装画布。

确认已处于〈LOCAL〉(本机方式)状态。

<< LOCAL >> width : 1620mm
-------------------------------

3. 按【REMOTE】键。

变为〈REMOTE 〉(遥控方式)状态。



<REMOTE> TYPE1	V360 x 360 12.7 m
-------------------	----------------------

4. 从电脑接收数据。

显示喷绘数据的设定条件。

有关数据的传输方法，请阅读附送的输出软件中的《使用说明书》。

5. 开始喷绘。

开始喷绘后，就显示已喷绘的画布的长度。

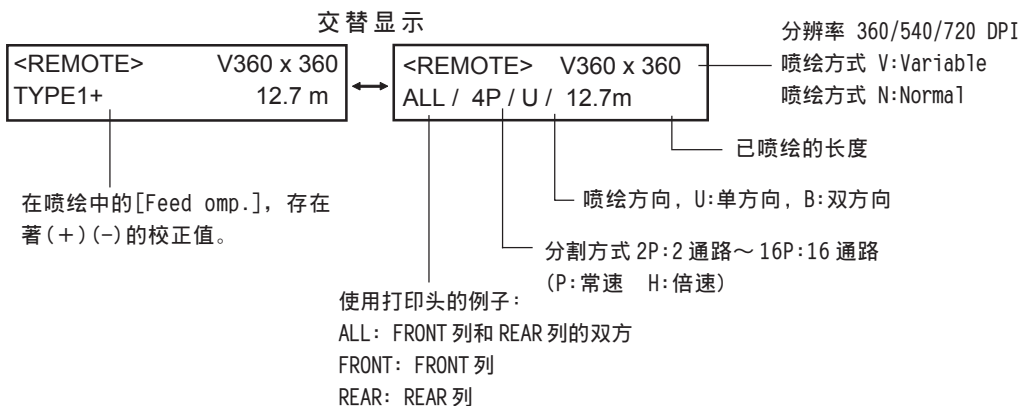
6. 喷绘完毕后，按【REMOTE】键，返回〈LOCAL〉(本机方式)状态。



<REMOTE> ALL / 4P / U /	V360 x 360 12.7m
----------------------------	---------------------

<< LOCAL >> width : 1620mm
-------------------------------

### ● 显示屏里显示的喷绘数据信息



---

---

## 停止喷绘

在喷绘途中中断喷绘时，字车就停止下来，本机已接收的数据就消失。

### 操作步骤

1. 正在从电脑传送数据时，请停止传送。

2. 按【REMOTE】键，将喷绘中断下来。



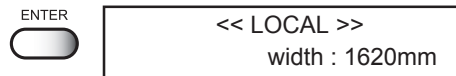
3. 按【DATA CLEAR】(清除数据)键。

清除已接收的数据。



4. 按【ENTER】键。

删除数据后，返回〈LOCAL〉(本机方式)状态。



★ 请务必清除数据。否则，若马上关闭电源，数据还在接收中，或还有未输出的数据时，吸水滚筒就保持著提起来的状态。

## 喷绘完毕后

这里，说明喷绘完毕后的处理操作(关闭电源)。

### 操作步骤

1. 确认本机处于〈LOCAL〉(本机方式)状态。

A rectangular display panel showing '&lt;&lt; LOCAL &gt;&gt;' and 'width : 1620mm'.

2. 关闭本机的电源。

## 其它安装设定的问题

### 一边喷绘一边清洗传送带

使用雪纺绸、巴里纱、蝉翼纱等较薄的画布时，墨剂透过画布并粘附在传送带上。即使这种有墨剂附著的部位转动到(将画布贴在传送带上的)粘合位置，由于墨剂还没有干燥，就有可能将新贴在传送带上的画布弄脏。为了避免这种情况发生，需要清洗传送带。

清洗传送带的方法有如下2种：

- 循环利用洗净液罐的水进行洗净 ..... 使用墨剂渗透较少的画布时。
- 直接连接自来水管供水清洗 ..... 使用墨剂渗透较多的画布时。  
用户不能自行设定与自来水管直接连接。  
与自来水管的连接需要变更时，请打电话到本公司或销售本机的商店，联系售后服务。



注意

- ★ 本机出厂时，按循环使用洗净罐的水的方式进行布管。  
与自来水管的连接需要变更时，请打电话到本公司或销售本机的商店，联系售后服务。



- 清洗传送带时，若画布上出现一点点的污迹，这表明由于传送带刮片组件寿命已尽而未能将洗净水抹干，或表明吸水滚筒已需要清洗了。请更换传送带刮片组件或清洗吸水滚筒（→ 请参阅 P.3-5、《附录 另售品》）

### 循环使用洗净水的方法



注意

- ★ 洗净水脏污后，请像废墨剂那样，按照当地的行政条例进行处理。
- ★ 以循环方式清洗传送带时，洗净水转眼间就变脏。请务必每日更换洗净水一次。当洗净水越来越脏，其中所含的墨剂、灰尘和垃圾的比率变高时，循环泵的功能就下降，洗净管的注水口就会发生堵塞，以致清洗效果低劣。

1. 确认本机的设定方式已处于〈LOCAL〉(本机方式)状态。

<<LOCAL>>  
width : 1620mm

2. 按【FUNCTION】键。

FUNCTION



SETUP  
Select : TYPE1

3. 按2次【ENTER】。

ENTER



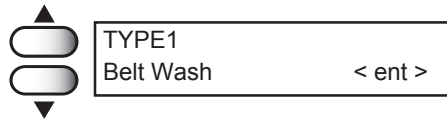
2次

TYPE1  
Media Comp. < ent >

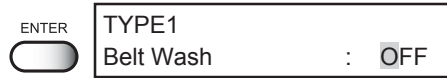
## 2

### 基本功能的使用方法

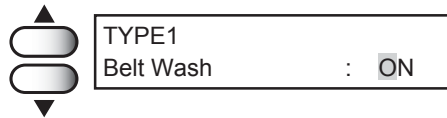
4. 按凸键【▲】【▼】，选中[Belt Wash](清洗传送带)。



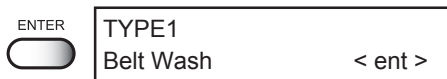
5. 按【ENTER】键。



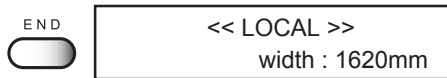
6. 按凸键【▲】【▼】，选择清洗传送带的设定：[OFF]。[ON]。



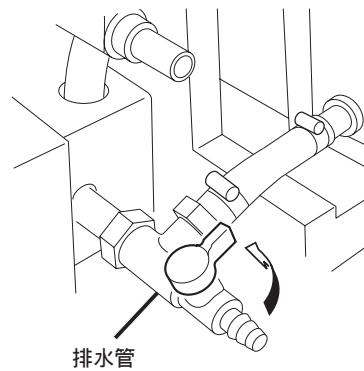
7. 按【ENTER】键。




8. 按2次【END】键，菜单就返回 <LOCAL>(本机方式) 状态。

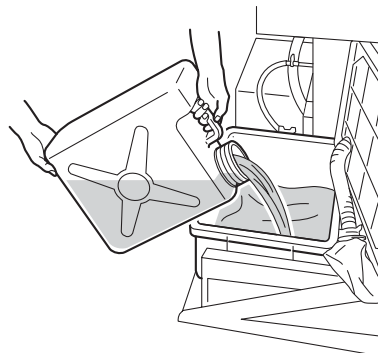


9. 关闭洗净罐的排水管。



10. 往洗净液罐里倒入约 20 公升水。

 ★ 采用循环方式清洗传送带时，请每日都更换洗净水。  
**注意**



## 不能顺利地从传送带上将画布剥离下来时

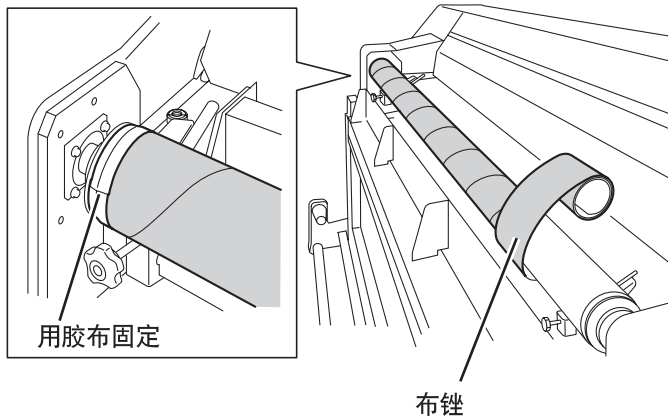
质地密实的丝绸和蝉翼纱在剥离辊的表面会发生打滑。另外，当喷绘率较高，墨剂透过画布时，画布的背面也有可能弄脏。

遇到这些情况时，请将附属品中的#150 画布锉螺旋状地卷在剥离辊表面，并用粘合胶布固定画布锉的两端后，才开始喷绘。



注意

★ 用 #150 布锉缠绕剥离辊后进行喷绘时，有些画布可能会被钩住、其背面也有可能被损伤。请事前确认。



## 墨剂剩余量变少时

墨剂的充填是装填新的墨盒后进行的。若不更换墨盒，墨剂剩余量一用完，喷绘就在中途停下来。因此，显示墨剂剩余量只剩下很少的提示时，请尽早装填新的墨盒。

### 墨盒里的墨剂用完时

编号被显示出来的那个墨盒的墨剂用完了。请在墨盒座里装填新的墨盒。即使在喷绘途中，墨剂用完的墨盒的编号也会显示出来。

```
Cartridge InkEnd
--- 4 - - - - - B - - - - -
```

### 喷绘途中，墨剂剩余量变少时

已充填的墨剂的剩余量正在减少。请在墨盒座里，按照被显示出来的编号，装填新的墨盒。

```
Ink Near End
--- 6 - 8 - - - - - F - H
```

### 喷绘途中，墨剂全部用完时

编号被显示的墨剂已全部用完。请在墨盒座里装填新的墨盒。若不装填，喷绘就停止。

```
Ink End
1 2 - - 5 6 - - A B - - E F - -
```

### 操作步骤

#### 1. 在喷绘途中，显示提示信息。

显示“**Ink Near End**”(墨剂将完)或“**Cartridge End**”(墨盒用完)时，喷绘不会停止。喷绘完毕后，请进入步骤2操作。显示“**Ink End**”(墨剂用完)时，喷绘暂时停止，变为〈LOCAL〉(本机方式)状态，请进入步骤2。

#### 2. 换上新的墨盒

将槽号被显示出来的墨盒拔出来后，装填新的墨盒。关好墨盒座的盖子，然后，重新开始喷绘。



## 关闭电源

关闭电源时,请先确认数据是否已接收完毕、未输出的数据是否还保留著、打印头是否已返回盖帽座里、吸水滚筒是否在下面的位置。

在喷绘途中关闭电源时,打印头就不能返回盖帽座里存放,吸水滚筒也不能回到下面的位置,甚至会因为是在没有盖上盖帽的状态下长时间放置而造成喷嘴堵塞。

在吸水滚筒没有回到下面的状态下长时间放置本机时,吸水滚筒和传送带刮片组件就会粘附在传送带上,使吸水滚筒表面和传送带表面受损。



注意

- ★ LCD 显示为 <JOG>(凸键方式)(请参阅《设定喷绘原点》P.2-42)时,请务必使本机处于 <LOCAL>(本机方式)状态后,才关闭电源。
- ★ 没有盖上盖帽就关闭了电源时,请再次接通电源。打印头返回盖帽座里,才能防止打印头干燥。
- ★ 在接收数据途中,或还保留著未输出的数据时,吸水滚筒会保持著向上提起来的状态。请务必清除数据后才关闭电源。

### 操作步骤

1. 确认是否当前还接收著数据、是否还保留著未输出的数据。



注意

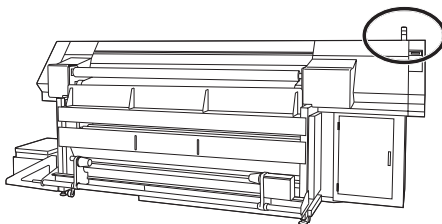
- ★ LCD 显示 <JOG>(凸键方式)时,请将本机变为 <LOCAL>(本机方式)(请参阅《设定喷绘原点》P.2-42)。

<< LOCAL >>  
width : 1620mm

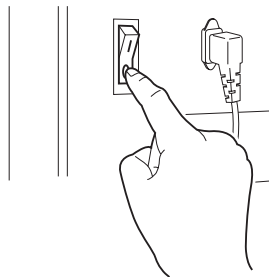
2. 确认显示灯中的绿灯已经熄灭。



- 绿灯还亮著时,请清除数据(请参阅 P.2-50)。



3. 关闭与本机连接的电脑等设备。
4. 关闭本机的电源。
5. 关闭烘干器的电源。
6. 关闭抽吸机的电源。



## 2

### 基本功能的使用方法



# 第 3 章

## 日常维护

---

本章说明日常维护的方法。

### 本章的内容

最常用的维护方法 .....	3-2
盖帽座内部的清洁 .....	3-10
清洗 Y 主导轨 —[Main Guide] .....	3-23
更换 ANRS 检测介质 —[ANR Unit] .....	3-24
清洗传送带 —[Belt Clean] .....	3-28

## 最常用的维护方法

---

为使本机能长期保持精确度稳定且耐用，请根据您的使用频率或定期地进行维护。

### 长期不喷绘时



注意

- ★ 使用完毕后，请务必关闭电源(请参阅 P.2-55)。
- ★ 传送带的清洗采用循环方式时，请将洗净罐里的污水换上新鲜清水，并将管路清洗干净后，才关闭电源。

### 维护上的注意事项



注意

- ★ 绝对不能将本机解体。否则，会引起触电事故和损坏本机。
- ★ 请做好防止湿气侵袭本机内部的工作。若内部潮湿，会造成触电事故或损坏本机。
- ★ 维护本机时，请关闭电源，并将电源线拔出来后才进行。否则，会成为意外事故发生的原因。
- ★ 请不要使用含挥发油、香蕉水和磨料的试剂。否则，盖面有可能发生变质或变形。
- ★ 请不要往本机内部注入润滑油。否则，有可能使本机发生机械故障。

### 外表维护

机身外部脏污时，请用软布蘸上水或稀释后的中性洗洁剂，且将布用力拧干后进行擦拭。

## 洗净水罐里面的清洁

请勤密地更换洗净水罐里的水和清洗过滤片。

洗净水使用一定时间后，由于自然蒸发而逐渐减少。洗净水变少时，显示以下的警告信息：

Wash Tank  
Check The Water

## 更换洗净水罐的水

采用循环方式清洗传送带时，请务必每天都更换洗净罐里的水。

洗净罐里的污水，请使用附属部件中的手泵抽出来。

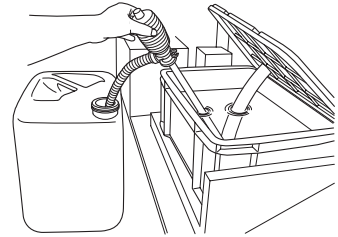
然后，往罐里装入新鲜的水。



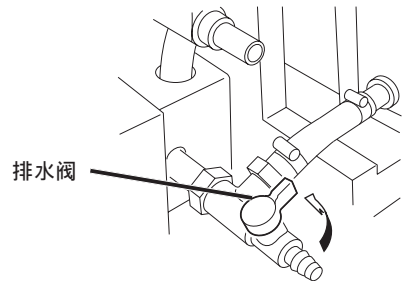
- ★ 传送带的清洗采用循环方式时，请每天都更换洗净罐里的水。
- ★ 洗净水脏污后，请按照当地的行政条例进行处理。

### 操作步骤

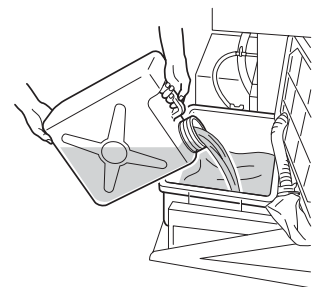
1. 用手泵将污水移到其它罐里。



2. 确认排水阀处于关闭状态。



3. 往洗净液罐里倒入约 20 公升的水。

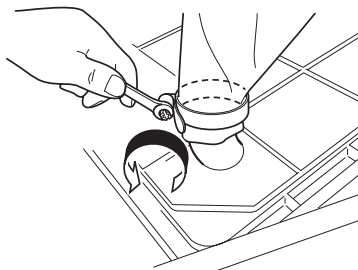


## 洗净水过滤片的更换和清洁

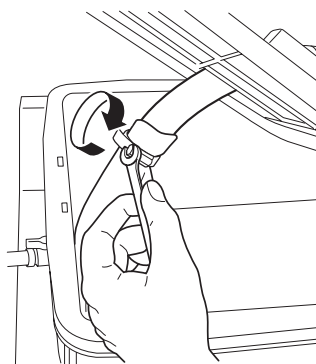
当过滤片堵塞时，请清洁或更换过滤片。过滤片使用一定时间后，显示屏会显示更换洗净水过滤片的警告信息。

### Wash Tank Check The Filter

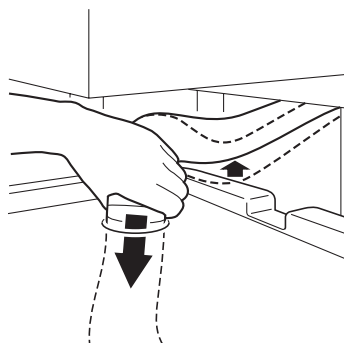
1. 打开罐子，拧松固定螺丝。



2. 换上新的过滤片后，拧紧固定螺丝。



3. 将软管放进罐子里，但软管不能松垮。



4. 显示屏显示警告信息时，重新设定洗净水过滤片的计数器。

请参阅《重设计数器—[Count Reset]》P.5-20。

## 画布在喷绘途中出现一点点污痕时

画布在喷绘途中出现的点状污痕，是由于洗净水没有抹干净而引起的。此时，请更换传送带刮片组件或清洁一下吸水滚筒。



注意

★ 出现以下症状时，是由于传送带表面已凹凸不平。需要尽快重新涂抹粘合剂。（请参阅 P.5-4）

- 粘合剂在画布上涂抹得不均匀。
- 线屑和较大的垃圾即使清洗传送带也不能洗掉。



★ 进行以上维护时，请戴上橡皮手套。

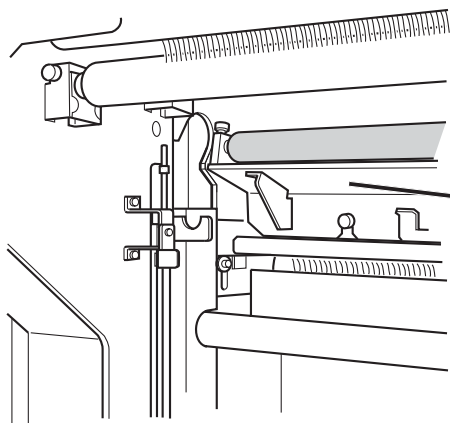
## 传送带刮片组件的更换

画布在喷绘途中出现的点状污痕，是由于洗净水没有抹干净而引起的。此时，请更换传送带刮片组件。



注意

★ 更换传送带刮片组件时，请打电话到销售本机的商店或本公司的营业所，联系售后服务。



传送带刮片组件  
(在本机的内部，  
从外面看不见。)

## 吸水滚筒的清洁

一边清洗传送带一边喷绘，这样使用一段时间后，吸水滚筒就吸不进洗净水了。为了得到良好的喷绘品质，请清洗吸水滚筒。



- 设定吸水滚筒清洗的标准时间后，喷绘作业时就可以不必担心清洗期限的到来。（请参阅《设定提示维护的标准时间—[Count Limit]》P.4-12）

### Water Absorption Check The Roller

#### 操作步骤

1. 关闭本机的电源。

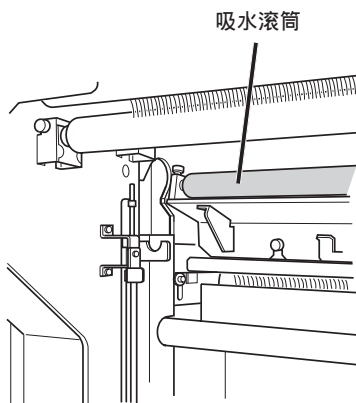


注意

★ 为避免洗净水将地面弄脏，请在地面上铺了碎棉纱或纸后才开始作业。

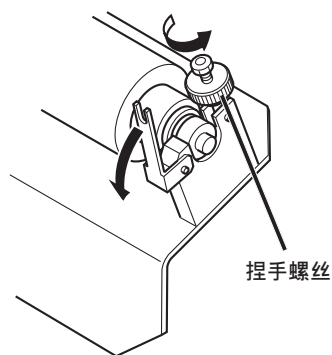


★ 在清洁吸水滚筒时，请戴上橡皮手套。



2. 拧松吸水滚筒左右两端的捏手螺丝后，打开轴端的盖子。

吸水滚筒在本机背面的中间。



3. 将吸水滚筒从本机上卸下来。

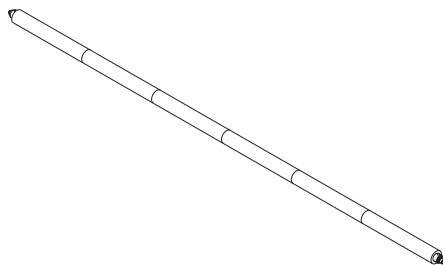


注意

★ 拆卸吸水滚筒时，请2人以上一起进行。



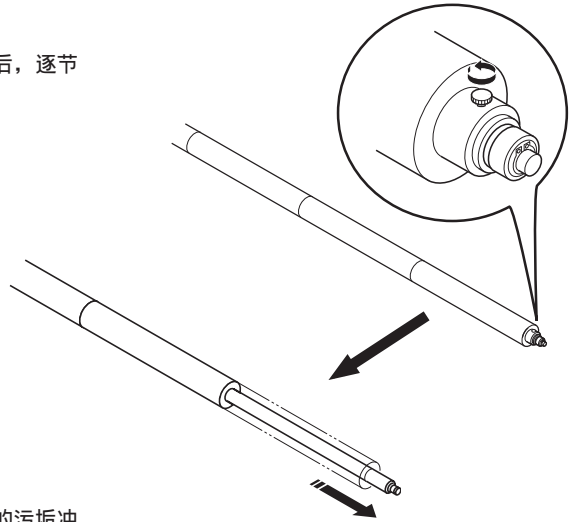
- 为了不妨碍作业，送出松紧棒挂在止动件上时，请将松紧棒从止动件上取下来。






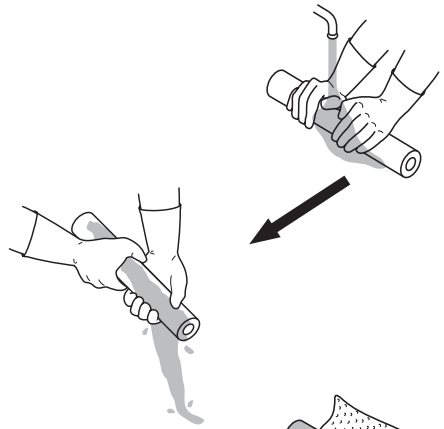
4. 将吸水滚筒上的水吸干净。

- a. 将两端的捏手螺丝拧下来后，逐节取下海绵进行清洁。




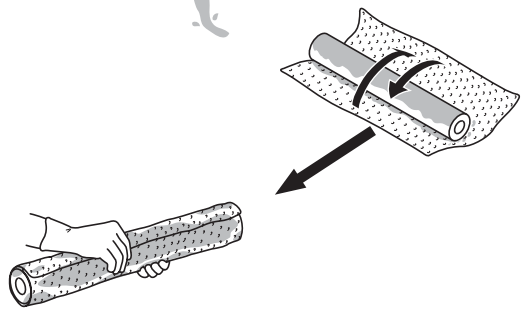
- b. 用自来水将附着在滚筒上的污垢冲掉。

 ★ 小心别扭曲海绵。  
注意



- c. 污垢冲净后，用 BEMCOT 等擦拭布包起来，将水分吸干。

 ★ 请千万别扭曲海绵。  
注意



- d. 海绵的水分充分吸干后，将它装回原处（吸水滚筒）。

5. 将吸水滚筒装回原处。

6. 显示警告信息时，请重新设置吸水滚筒的计数器。

请参阅《重设计数器—[Count Reset]》P.5-20。

## 废墨罐里废墨快满时

清洗打印头等操作使用过的墨剂，保存在废墨罐里。  
废墨快积满时，请及时将废墨罐里的废墨清除掉。



- 需要备用的废墨罐时，请就近向销售本机的商店或本公司的营业所咨询。
- 请准备好转移废墨的塑料罐。



★ 墨剂正在排出时，请在墨剂排出完毕后才清除废墨罐里的废墨。



★ 清除废墨时，请戴上橡皮手套。

### 操作步骤

1. 从废墨罐将软管拔出来。



注意

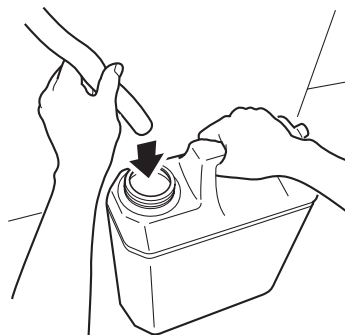
- ★ 将软管拔出来时，为了不让废墨飞溅，请用纸巾捂着软管口，慢慢地拿出来。
- ★ 为了不让墨剂将地面弄脏，请在地面上铺好废纸后才开始更换废墨罐。

2. 废墨移到另一个塑料罐里。



★ 废墨请按当地的条例进行处理。

3. 将已清空废墨的废墨罐重新接上软管。



## 墨雾抽吸过滤器的维护

本机背面左右各有一个墨雾抽吸过滤器。

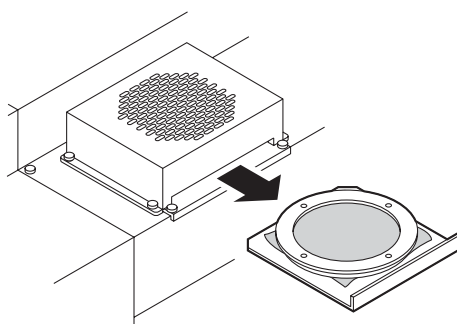
当墨剂和灰尘沾满墨雾抽吸过滤片上，开始出现堵塞时，请更换墨雾抽吸过滤片。换下来的墨雾抽吸过滤片可用水清洗，而且，以后还可以使用。



- 墨雾抽吸过滤片是另售品。需要更换时，请打电话到本机的销售商店或本公司的营业所咨询。

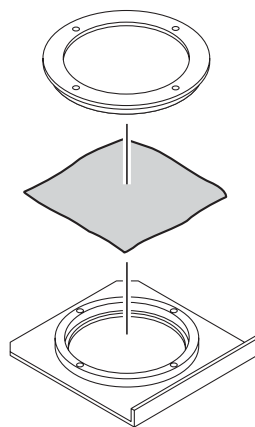
### 更换方法

1. 从左右两边的墨雾抽吸过滤器组件里，将滤片托拉出来。

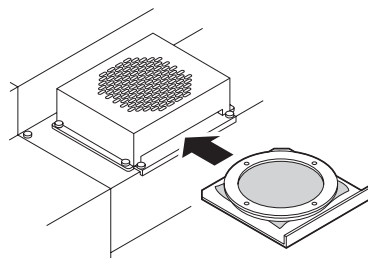


2. 从滤片托上将脏污的滤片取出来，然后，装上新的墨雾抽吸过滤片。

滤片的四周要夹在滤片托里，然后才固定。



3. 将滤片托装回墨雾抽吸过滤器组件里。



## 盖帽座内部的清洁

移动字车进行墨盒座维护时，字车的移动方式有 2 种。

执行“清洗打印头”功能(请参阅 P.2-45)后，测试图样里的“飞白”也不能消失时，请对墨盒座的里面进行维护作业。同时，作为长期性维护的一环，也要更换墨盒座里面的消耗品。



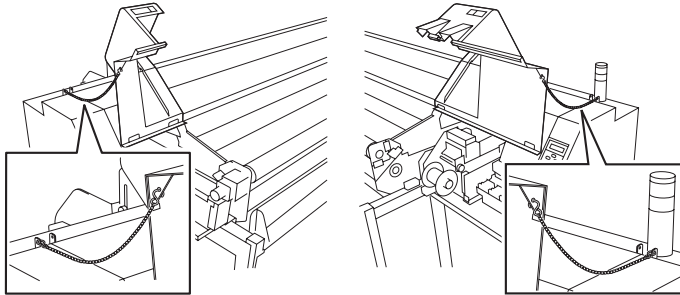
- ★ 请不要用手将字车从盖帽座里拿出来。  
移动字车时，要使用操作键。
- ★ 进行清洁作业时，请戴上手套。

盖帽座内部的清洁作业种类		
盖帽座	字车移动	清洁刮片、刮片轴和墨盒盖周围。
	更换刮片	更换刮片。需要更换刮片的时机来临时，本机会发出通知。当显示“更换刮片”提示时，请马上更换刮片。
	洗涤箱	清除洗涤箱里的废墨。 用清水冲洗洗涤箱和滤片。
字车	检查打印头上有没有污垢。 清洁喷嘴的表面。 清洁字车下面时，请使用棉棒进行。	

## 关于打开和关闭盖帽座的盖子



- ★ 打开盖帽座进行作业时，请务必栓上盖链。否则，盖帽座的盖子掉下来时，会造成意外的人身伤害事故。



盖帽座的盖子(L侧)

盖帽座的盖子(R侧)

## 定期维护刮片

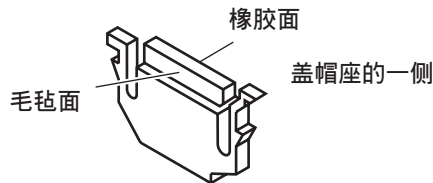
## 刮片的清洁

刮片是用来清洁打印头的。刮片在工作时，会被墨剂、污垢和异物弄脏，所以，请定期清洁刮片。



## 刮片使用上的注意事项

- ★ 请不要触摸新刮片的橡胶部分。否则，会引起喷嘴堵塞。
- ★ 2个刮片请同时进行清洁。
- ★ 刮片的前面是毛毡，后面是橡胶。清洁毛毡面时，不能用棉棒擦拭毛毡面，只能将棉棒压在污垢的上面，将污垢清除掉。若擦拭毛毡面，毛毡会起毛，成为喷嘴堵塞的原因。可用棉棒将橡胶面上的墨剂抹净。
- ★ 执行本功能时，字车会从盖帽座里移动出来。若长时间对字车放置不理，会使喷嘴产生堵塞。所以，更换刮片和清洁了盖帽后，请马上按【ENTER】键，将字车送回盖帽座里。



- 请准备好2套刮片。一天的输出作业完成后，马上更换刮片，这样，喷绘的画质就能稳定，而且，刮片耐用。
- 刮片卸下来后，请将它蘸满水并轻压，使里面的墨剂都清除干净。之后，让它自然变干，次日就可再使用了。

## 操作步骤

1. 将本机置于 <LOCAL>(本机方式)。

<< LOCAL >>  
width : 1620mm

2. 按【FUNCTION】键。

FUNCTION  
FUNCTION  
SETUP < ENT >

3. 按凸键【▲】【▼】，选中[MAINTENANCE](维护)。

▲  
FUNCTION  
MAINTENANCE < ENT >  
▼

4. 按【ENTER】键。

ENTER  
MAINTENANCE  
Station < ent >

5. 选中[Station]后，按【ENTER】键。

ENTER  
Station Maint  
Sel : CarriageOut

6. 选中[CarriageOut]后，按【ENTER】键。

字车开始移动，移动到传送带上为止。

ENTER  
Station Maint  
Sel : CarriageOut

7. 打开右盖帽座盖 R。

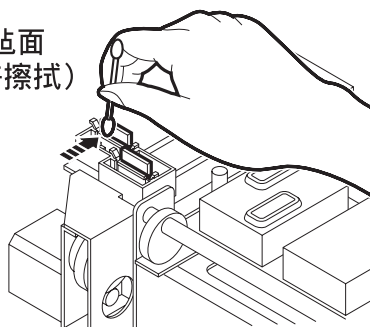


★ 请将链子栓在盖子上。  
(请参阅 P.3-11)

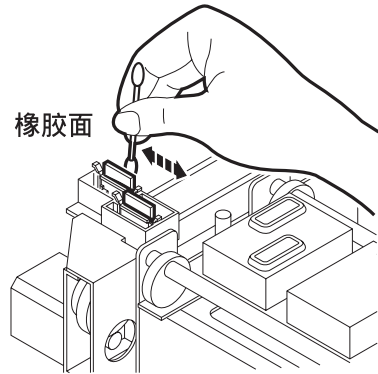
8. 清扫盖帽座里面的刮片。

毛毡面：

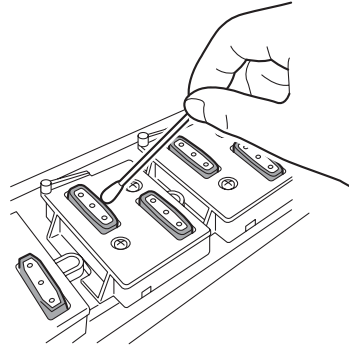
毛毡面  
(不许擦拭)



橡胶面：



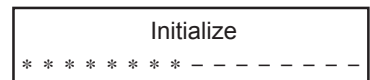
9. 在盖帽座的里面，清扫盖帽周围的橡胶部分。



10. 关闭右盖帽座盖 R 后，按【ENTER】键。



11. 显示屏返回“检测画布幅宽”的画面。



## 显示“清扫刮片轴”的提示时—[CarriageOut]

刮片的动作进行了一定的次数后，就会显示“Wiper Clean WiperShaft”提示。显示这个提示时，请迅即清扫刮片轴。

Wiper  
Clean WiperShaft

刮片轴极度脏污时，由于刮片动作不良，也会显示上述提示。刮片在执行“清洁打印头”时会进行动作。此外，根据清洁方式不同，刮片的动作次数也不同。



注意

★ 更换刮片时，也请清洁刮片轴。

### 操作步骤

1. 将本机置于 <MAINTENANCE>(维护) 状态。  
(请参阅 P.3-12)

FUNCTION  
MAINTENANCE < ENT >

2. 按【ENTER】键。

ENTER  
MAINTENANCE  
Station < ent >

3. 选中[Station]后，按【ENTER】键。

ENTER  
Station Maint  
Sel : CarriageOut

4. 选中[CarriageOut]后，按【ENTER】键。

ENTER  
Station Maint  
Sel : CarriageOut

字车开始移动，移动到传送带上面为止。

5. 打开右盖帽座盖 R。




注意

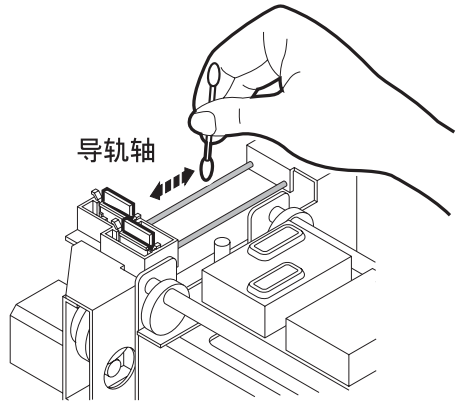
★ 请将链子栓在盖子上。  
(请参阅 P.3-11)



6. 用棉棒或布等清扫刮片的导轨轴。

(当污垢很难脱落时, 可用蘸上水的棉棒或布将污垢湿润后再清扫。)

 ★ 刮片的导轨轴极度脏污时, 由于刮片动作不良, 也会显示警告提示。  
**注意**



7. 关闭右盖帽座盖 R 后, 按【ENTER】键。



8. 返回“检测画布幅宽”的画面。



## 显示更换刮片的警告提示时—[WiperExchng]

刮片是消耗品。刮片在清洗打印头时，会被墨剂和污垢弄脏。显示“更换刮片”的提示时，请立即更换刮片。

更换刮片时，请顺便将附着在滑块下面的墨剂清除干净。



- 清洁打印头的刮片是另售品。请就近向销售本机的商店、本公司的营业所购买。

### 更换刮片的提示

本机可计算刮片的使用次数，并通知更换刮片的时间。显示“更换刮片”的警告提示后，请马上更换刮片，并将附着在滑块下面的墨剂清除干净。



- ★ “更换刮片”的警告提示，在喷绘等操作途中以及接通电源时都可以显示。看到这个显示时，请马上换上新的刮片。若不更换刮片，即使进行清洁，喷墨不良也不会有所改善。

Wiper  
Replace Wiper

- ★ 非更换刮片时，请不要选中[WiperExchng]。否则，本机内部管理的刮片使用次数会被重置。

### 操作步骤

1. 将本机置于 <MAINTENANCE>(维护) 状态。  
(请参阅 P.3-12)

FUNCTION  
MAINTENANCE < ENT >

2. 按【ENTER】键。

ENTER  
MAINTENANCE  
Station < ent >

3. 选中[Station]后，按【ENTER】键。

ENTER  
Station Maint  
Sel : CarriageOut

4. 按凸键【▲】【▼】，选中[WiperExchng]。

Station Maint  
Sel : WiperExchng

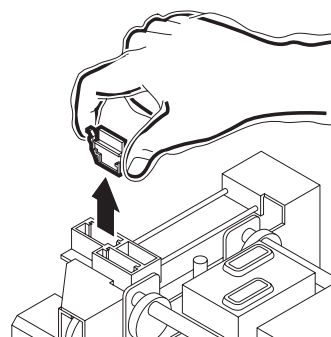
5. 按【ENTER】键。

字车开始移动，并移动到传送带上面。

ENTER

6. 打开右盖帽座盖 R，更换刮片。

**注意** ★ 请将链子栓在盖子上。  
(请参阅 P.3-11)

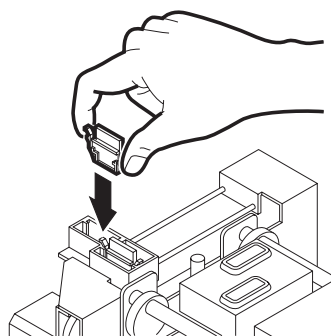


7. 捏住刮片两端的突起处，并将刮片提出来。

请穿上刮片清洁工具中的手套，这样，不会将手弄脏。

8. 捏住新刮片两端的突起处，将新刮片插进去。

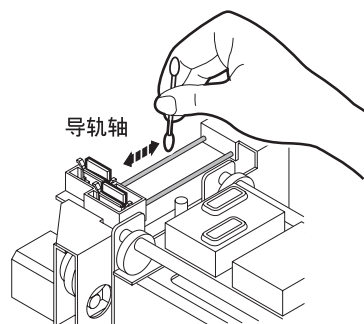
**注意** ★ 请不要触摸新刮片的橡胶部位。否则，会使喷嘴堵塞。  
★ 将刮片放进去时，刮片的毛毡面要朝前面。



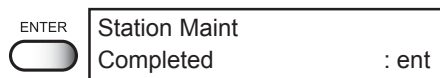
9. 用棉棒或布等清扫刮片的导轨轴。

(当污垢很难脱落时，可用蘸上水的棉棒或布将污垢湿润后再清扫。)

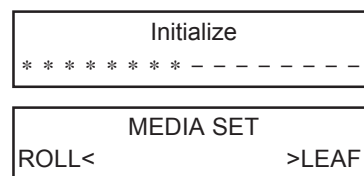
**注意** ★ 刮片的导轨轴极度脏污时，由于刮片动作不良，也会显示警告提示。



10. 关闭右盖帽座盖 R 后，按【ENTER】键。



11. 返回“检测画布幅宽”的画面。




## 清洁字车下面的污垢

确认打印头的状态并清洁字车的下面。清洁时要使用附属部件中的棉棒。

### 操作步骤

1. 将本机置于〈MAINTENANCE〉(维护)状态。  
(请参阅 P.3-12)
2. 按【ENTER】键。
3. 按凸键【▲】【▼】，选中[Carriage](字车)。
4. 按【ENTER】键。
5. 按【ENTER】键。  
字车向本机的左边移动。


6. 打开左盖帽座盖 L。



★ 请将链子栓在盖子上。  
(请参阅 P.3-11)

**注意**

7. 用附属部件中的棉棒蘸上清水后，清洁打印头周围、字车下面的墨剂。

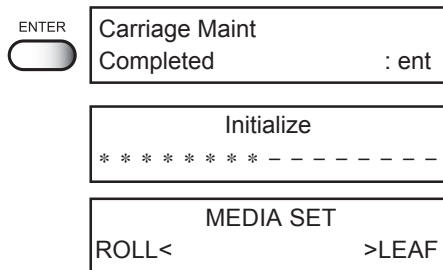
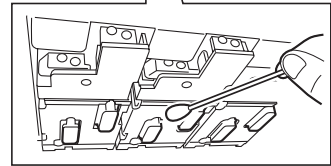
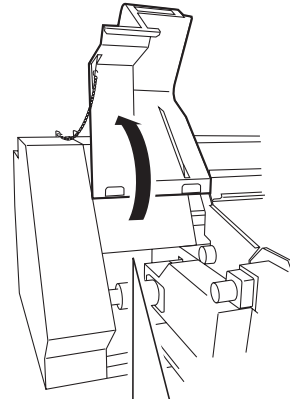
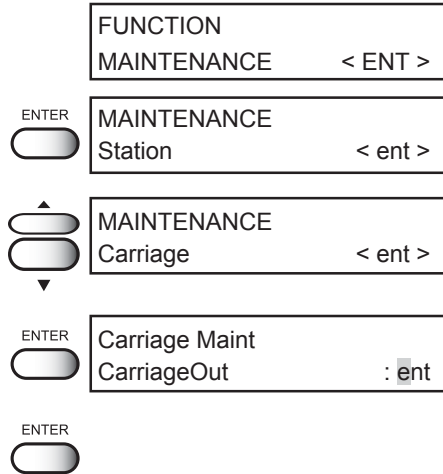


★ 请绝对不要擦拭喷嘴的喷嘴面。否则，会造成喷墨不良。

**注意**

8. 关闭左盖帽座盖 L 后，按【ENTER】键。

9. 返回“检测画布幅宽”的画面。



## 洗涤箱和抽吸机过滤器的清洗

显示 [Flushing Box] 提示时，请清洁或更换洗涤箱和抽吸机过滤器。喷绘一定时间后，就会显示 [Flushing Box] 提示。显示这个提示时，请同时清洁抽吸机过滤器。

Flushing Box  
Empty The Ink



- 洗涤箱是另售品。需要新的洗涤箱时，请向靠近您的销售本机的商店或本公司的营业所购买。



- ★ 非清洁或更换洗涤箱时，不要选中 [Flushing Box]。否则，本机内部管理的“使用次数”就会被重置。

### 洗涤箱的清洁

#### 操作步骤

1. 将本机置于 <MAINTENANCE> (维护) 状态。  
(请参阅 P.3-12)
2. 按【ENTER】键。
3. 选中 [Station] 后，按【ENTER】键。
4. 按凸键【▲】【▼】，选中 [Flushing Box] (洗涤箱)。
5. 按【ENTER】键。
6. 打开左盖帽座盖 R，取下捏手螺丝后，将 ANR 组件拉出来。

FUNCTION  
MAINTENANCE < ENT >

ENTER  
MAINTENANCE  
Station < ent >

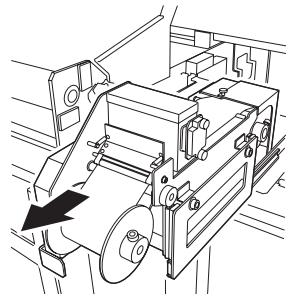
ENTER  
Station Maint  
Sel : CarriageOut

Station Maint  
Sel : FlushingBox

ENTER



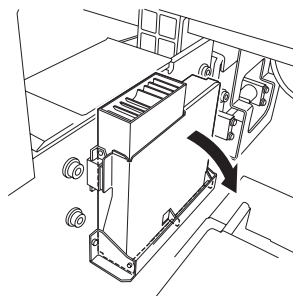
- ★ 请将链子栓在盖子上。  
(请参阅 P.3-11)



7. 打开洗涤箱的盖子后，将洗涤箱取出来。



★ 洗涤箱里面的墨剂为液态。所以，将洗涤箱取出来时，箱口不要朝下。



8. 将洗涤箱里积存的废墨移到废墨罐里。

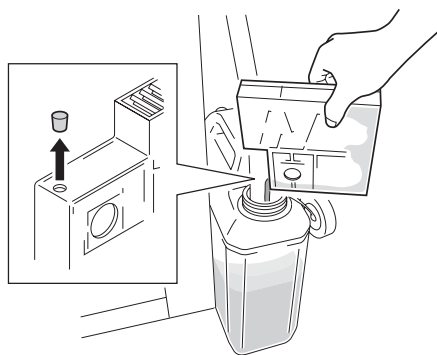
请拔出上面的栓子后，将废墨倒进废墨罐里。



● 倒出废墨后，用清水清洗洗涤箱的里面。清洗后要马上使用时，请将里面的水分完全清除干净。



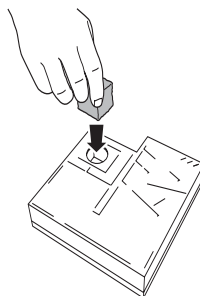
★ 1日以上不使用时，请务必将积存的废墨倒掉，并用清水清洗干净。



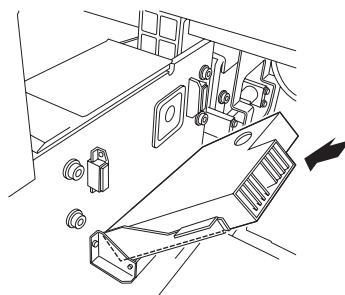
★ 滤片严重地被墨剂弄脏时，对废墨的吸力就会变弱。当压边器上墨滴飞溅时，请检查一下洗涤箱，并将滤片清洗干净。

● 滤片严重脏污时

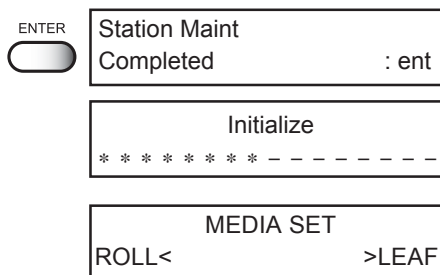
1. 将脏污的滤片抽出来清洗。
2. 将清洗后的滤片晾干。
3. 装上附属部件中的备用滤片。
4. 将晾干后的滤片保管好，以便下一次更换时使用。



9 将洗涤箱装回本机。



10. 将 ANR 组件装回原处，关闭右盖帽座盖 R，然后，按【ENTER】键。



11. 返回“检测画布幅宽”的画面。

### 抽吸机过滤器的清洗

本机装有抽吸机组件。

清洗洗涤箱后，请检查抽吸机过滤器的污垢和墨迹，并用水清洗和换上新的过滤器。

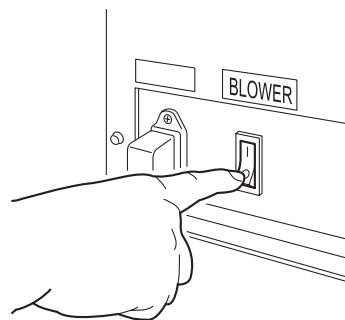


- 过滤器是另售品。需要更换过滤器时，请向销售本机的商店或本公司的营业所咨询。
- 过滤器清洗后想马上使用时，请将水分完全清除干净后才使用。

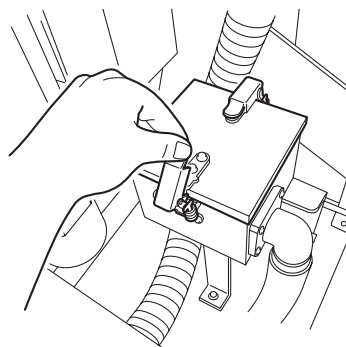


- ★ 更换过滤器时，请务必戴上橡皮手套。

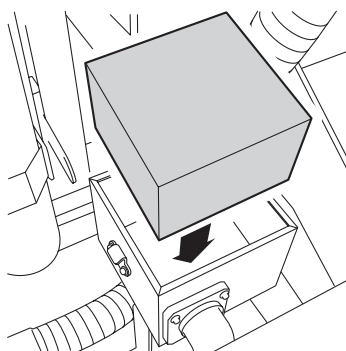
1. 关闭抽吸机组件的开关。



- 
2. 打开盖子两侧的弹簧锁。



3. 打开盖子，取下脏污的抽吸机过滤器，换上新的过滤器。



4. 将过滤器组件装回原处。



★ 请务必装回过滤器后才使用本机。否则，会使本机出现故障。



# 清洗 Y 主导轨 — [Main Guide]

清洗 Y 主导轨的 [Main Guide] 警告提示，在打印头滑块扫描移动一定次数后就会显示。Y 主导轨严重脏污时，喷绘途中会出现动作不良现象，甚至会停止喷绘。因此，显示这个提示时，请立刻清洗 Y 主导轨。

Y Main Guide  
Clean Main Guide



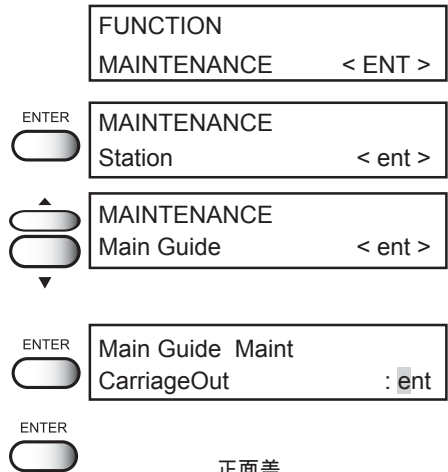
- 清洗 Y 主导轨时，请使用附属部件中的维护油。维护油用完时，请向您附近的销售本机的商店或本公司的营业所购买。
- 每 1 ~ 2 个星期，请清洗 Y 主导轨一次。



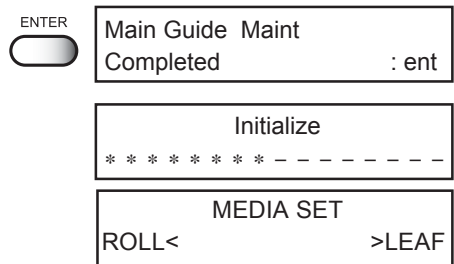
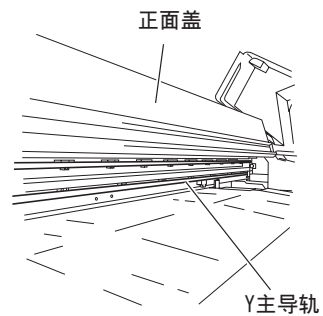
★ 非清洗 Y 主导轨，请不要选中 [Main Guide]。否则，本机内部所管理的“使用次数”会被重设。

## 操作步骤

1. 将本机置于 <MAINTENANCE> (维护) 状态。  
(请参阅 P.3-12)
2. 按 1 次【ENTER】键。
3. 按凸键【▲】【▼】，选中 [Main Guide]。
4. 按【ENTER】键。
5. 按【ENTER】键。  
字车开始移动、移动到传送带的上面为止。



6. 打开正面盖、左右两边的盖帽座盖后，清洗 Y 主导轨。
7. 关闭盖子后，按【ENTER】键。  
返回“检测画布幅宽”的画面。

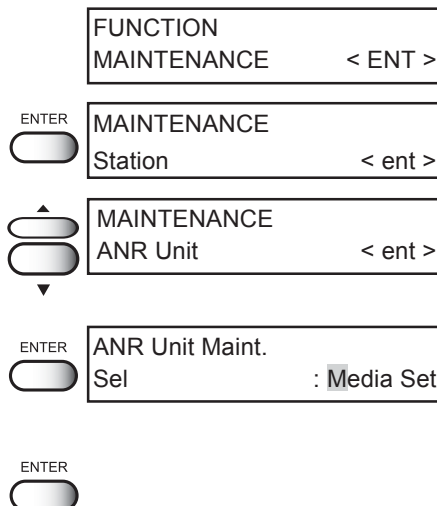


## 更换 ANRS 检测介质 — [ANR Unit]

安装 ANR 检测介质后，检测墨点就可以变为自动进行。检测介质用完后，请换上新的检测介质。

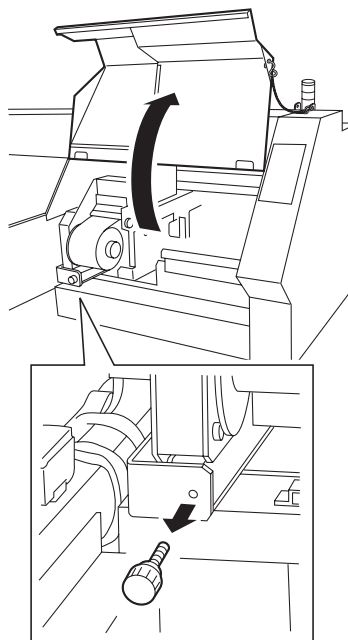
### 操作步骤

1. 将本机置于 <MAINTENANCE>(维护) 状态。  
(请参阅 P.3-12)
2. 按【ENTER】键。
3. 按凸键【▲】【▼】，选中[ANR Unit]。
4. 按【ENTER】键。
5. 选中[Media Set]后，按【ENTER】键。
6. 更换 ANRS 检测介质。
  - a. 打开右盖帽座盖 R 后，将 ANR 组件的捏手螺丝取出来。

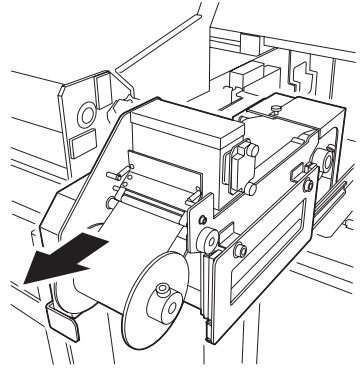


注意

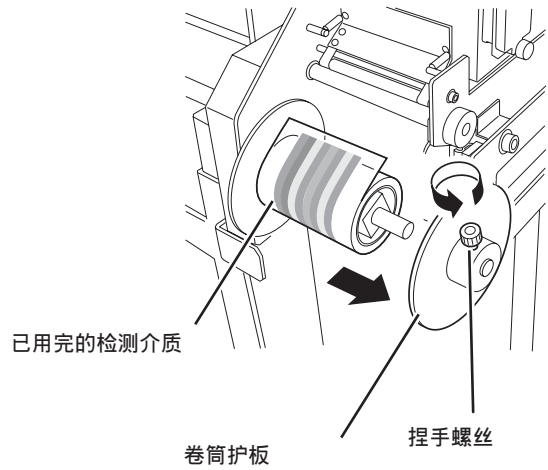
- ★ 请将链子栓在盖子上。  
(请参阅 P.3-11)
- ★ 使用正牌的本公司 ANRS 检测介质之外的其它介质时，不保证 ANR 组件能正常工作。请使用正牌的御牧高科技股份有限公司的介质。



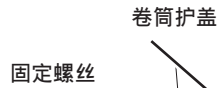
- b. 将 ANR 组件拉出来。



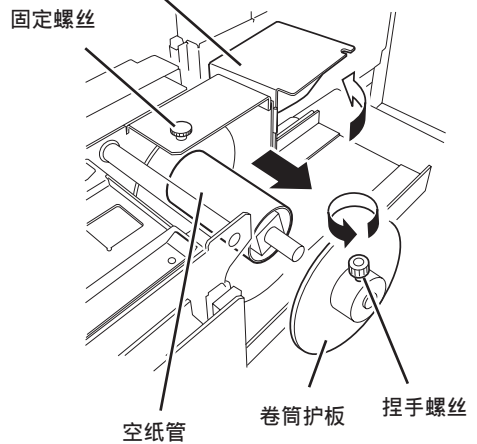
- c. 拧松捏手螺丝后，将卷筒护板取下来，然后，再取下已用完的检测介质。



- d. 拧松固定盖子的螺丝后，打开后部的卷筒护盖。



- e. 拧松捏手螺丝后，取下卷筒护板，然后，再取下空纸管。



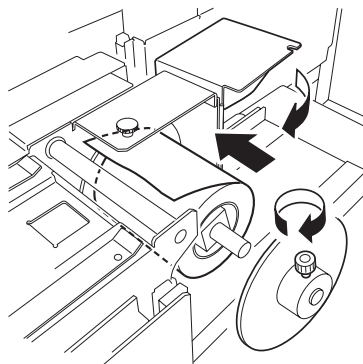
f. 装上新的 ANRS 检测介质。



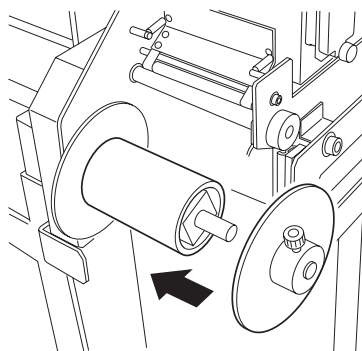
● ANRS 检测介质的外面为喷绘面。

g. 将卷筒护板装回原处后，牢牢地拧紧捏手螺丝。

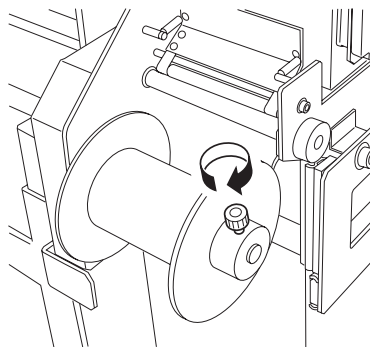
关闭卷筒护盖后，拧紧固定螺钉。



h. 将从后部取出来的空纸管装到前部里。




i. 再次装上卷筒护板后，拧紧捏手螺丝使卷筒护板固定下来。

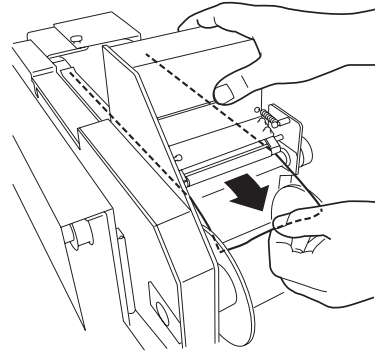
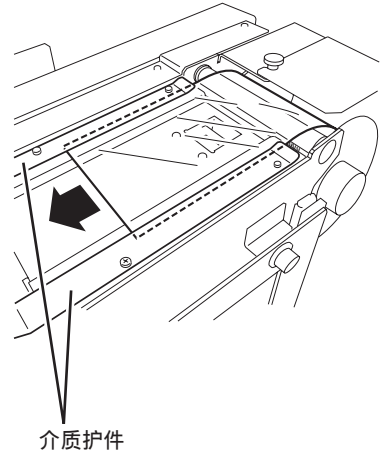


- j. 将 ANRS 检测介质的前边拉出来，通过介质护件、压布辊和驱动滚筒后，用粘着胶布固定在空纸管上。

安装时，小心别让介质喷绘面的平坦部产生松弛和皱折。

 **注意**

- ★ 有松弛或皱折时，请重新安装。否则，介质会发生堵塞，成为打印头受损的原因。
- ★ 检测介质发生翘浮时，请逆时针方向转动驱动滚筒，将检测介质退出来。

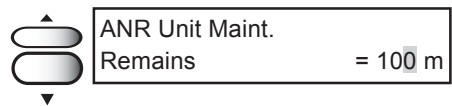


- k. 将 ANR 组件装回原处后，装上捏手螺丝，并将链子拿开，然后，关闭盖帽座盖。

7. 按【ENTER】键。

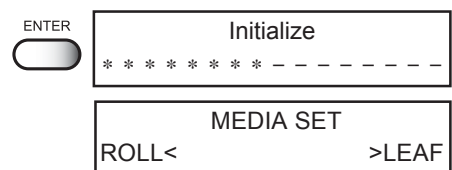


8. 按凸键【▲】【▼】，输入刚才装上去的 ANRS 检测介质的长度。



● ANRS 检测介质 (SPC-0383) 的长度为 100m。

9. 按【ENTER】键，返回“检测画布幅宽”的画面。



## 清洗传送带 — [Belt Clean]

清洗传送带，然后，将传送带烘干。



- ★ 清洗传送带前，请务必将画布从传送带上取下来。
- ★ 使用洗净液罐时，请确认罐子里的水是否足够。

### 操作步骤

1. 将本机置于 <MAINTENANCE>(维护) 状态。  
(请参阅 P.3-12)
2. 按【ENTER】键。
3. 按凸键【▲】【▼】，选中[Belt Clean](清洗传送带)。
4. 按【ENTER】键。
5. 传送带上有画布时，将画布取下来。
6. 确认送出松紧棒在最下的位置后，按【ENTER】键。
7. 确认传送带上没有画布后，按【ENTER】键。
8. 按凸键【▲】【▼】键，选择清洗方式：  
[Cleaning] (清洗)、[Drying] (烘干)。  
本例，选择[Cleaning]。
9. 按【ENTER】键。
10. 按凸键【▲】【▼】，输入传送带的转数。

FUNCTION  
MAINTENANCE < ENT >

ENTER  
MAINTENANCE  
Station < ent >

▲  
Belt Clean < ent >  
▼

ENTER  
Lower The Feed  
Tension Bar

ENTER  
Remove Media  
Press [ENT] Key

ENTER  
Belt Clean  
Type : Drying

▲  
Belt Clean  
Type : Cleanng  
▼

ENTER  
Belt Clean  
BeltRotation = 1

▲  
Belt Clean  
BeltRotation = 3  
▼

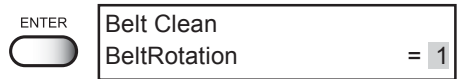
11. 按【ENTER】键。  
开始清洗传送带。  
显示剩余的转数。



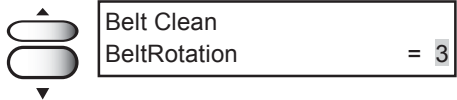
12. 清洗完毕后，烘干传送带。  
清洗完毕后，LCD显示“Drying”。



13. 确认处于“Drying”状态后，按【ENTER】键。



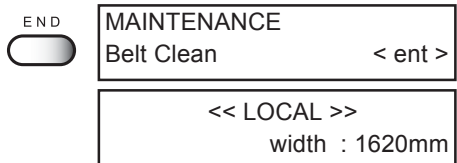
14. 按凸键【▲】【▼】，输入传送带的转数。



15. 按【ENTER】键。  
开始烘干传送带。  
显示剩余的转数。



16. 按2次【END】键，变为<LOCAL>(本机方式)。







# 第4章

## 应用功能的使用方法

---

掌握了第2章《基本功能的使用方法》的操作后，这里，我们介绍在喷绘机上设定喷绘条件、并进行喷绘的“应用功能的使用方法”。

学会喷绘机的“应用功能”，设定符合喷绘数据要求的“喷绘条件”吧！

### 本章的内容

关于应用功能.....	4-2
设定喷绘条件之前.....	4-3
设定各种喷绘方式.....	4-5

# 关于应用功能

所谓“应用功能”就是：从电脑接收图像数据后并不按电脑所设定的条件输出，而是更改喷绘条件后才进行应用性输出的功能。应用功能是使用【FUNCTION】键进行设定的。

## 功能菜单

所谓“功能菜单”，是在设定本机喷绘条件的菜单里的、对功能(喷绘功能)进行设定的项目。请熟练掌握“功能菜单”的构造及其操作，以便设定喷绘条件。

功能菜单的项目有4种：[SET UP]，[MAINTENANCE]，[DISPLAY] and [MEDIA SET]。

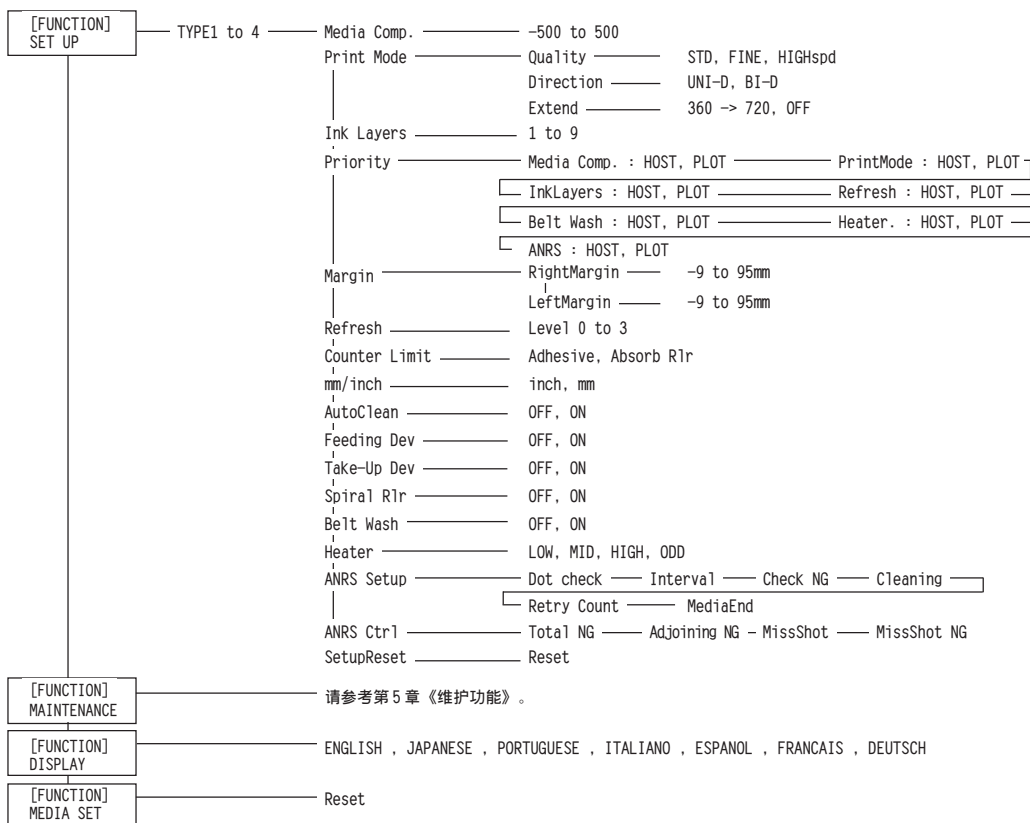
本章只说明功能菜单里的[SET UP]和[DISPLAY]。(有关功能菜单里的[Maintenance]，请阅读第5章《维护功能》)。

### [SET UP] 和 [DISPLAY]

下表展示了功能菜单的树状结构内容。

请熟记“键操作”的流程，以便喷绘时使用“应用功能”。

设定功能菜单时，为了使一连串的喷绘设定能够一起使用，首先，将最初设定的喷绘方法分为类型1~类型4，然后，再分别进行详细设定。



## 设定喷绘条件之前

在设定各种喷绘条件之前，首先要说明的是功能菜单的基本操作。  
请确认了以下 3 个问题后，才对功能菜单的各种喷绘条件进行设定。

1. 菜单方式是否处于 〈LOCAL〉(本机方式)?
2. 已选择了显示屏里显示的语言了吗?
3. 选择将喷绘条件的一系列相关设定保存起来的类型(Type)。

设定功能菜单之前，请先确认有关的基本操作，然后，再设定各个喷绘条件。

### 确认菜单方式

设定功能菜单之前，要先确认菜单方式。

菜单方式是从 〈LOCAL〉(本机方式)或 〈FUNCTION〉(功能方式)开始的。

确认显示屏是否显示 〈LOCAL〉或 〈FUNCTION〉。

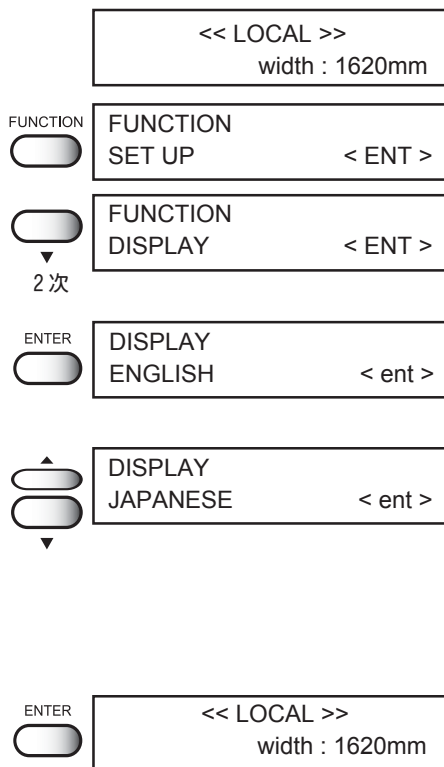
(请参阅 P.1-16)

### 设定显示语言

设定 LCD 显示面板显示的语言和单位。喷绘机的初始值已设定为英语。请试一下将显示语言设为日语。

#### 操作步骤

1. 确认本机的设定方式，已为 〈LOCAL〉(本机方式)。
2. 按【FUNCTION】键。
3. 按 2 次凸键【▼】。
4. 按【ENTER】键。  
显示“显示语言的选择菜单”。
5. 按凸键【▲】【▼】，选择您想显示的语言。  
可以选择的语言有以下 7 种：  
[ENGLISH], [JAPANESE], [PORTUGUESE],  
[ITALIANO], [ESPANOL], [FRANCAIS],  
[DEUTSCH]
6. 选择了您想显示的语言后，按【ENTER】键。  
返回 〈LOCAL〉(本机方式)。



## 将复数的喷绘条件一起登录（选择类型）

使用功能方式设定喷绘条件时，可将一连串相关的喷绘条件同时登录到喷绘机里。一连串相关的喷绘条件可登录为4种类型（类型1～类型4）。下一次喷绘时，可单独使用各个类型的喷绘条件。若按照您使用的画布、喷绘方法，将喷绘条件设定为某个类型，使用起来就方便了。下面，说明如何将喷绘条件分配到某个类型进行登录的方法。

### 操作步骤

1. 确认本机的设定方式已处在 <LOCAL>（本机方式）。

<< LOCAL >>  
width : 1620mm

2. 按【FUNCTION】键。

FUNCTION  
FUNCTION  
SET UP < ENT >

3. 按【ENTER】键。

ENTER  
SET UP  
Select : TYPE1

4. 按凸键【▲】【▼】，从TYPE1~TYPE4中选择并设定。

可以选择的TYPE（类型）有以下4种：  
[TYPE1]、[TYPE2]、[TYPE3]、[TYPE4]。

▲  
SET UP  
Select : TYPE3  
▼

5. 按【ENTER】键。

设定各个喷绘条件。

ENTER  
TYPE1  
Media Comp. < ent >

## 类型（TYPE）的变更

在喷绘途中想更改“类型”时，要先停止喷绘（请参阅P.2-47），然后，在“本机方式”或“功能方式”下，选择您想更改的“类型”。

请注意：更改“类型”的操作不能与喷绘同时进行。



- ★ 只有以下的项目，在喷绘途中是可以更改设定的：  
[mm/inch], [AutoClean], [Media Comp.], [Take-Up Dev], [ANRS Setup],  
[ANRS Ctrl], [Feeding Dev], [Spiral Rtr], [Belt Wash], [Heater]  
若在喷绘途中更改上述设定之外的其它设定，会显示错误信息。

ERROR 34  
DATA REMAIN

## 设定各种喷绘方式

### 在喷绘机上更改喷绘方式—[Print Mode]

在喷绘机上设定“决定图像品质的喷绘方式”。

喷绘方式的设定项目有3种：图像品质[Quality]、喷绘方向[Direction]、清晰度的扩大[Extend]。

#### ●图像品质[Quality]

图像品质的设定项目有以下3种：[STD] (标准)、[FINE] (精细)、[HIGHspd] (高速)。

[STANDARD] (标准) : 标准的图像品质

[FINE] (精细) : 高品质·低速度

[HIGHspd] (高速) : 高速度·质稍低

#### ●喷绘方向[Direction]

选择喷绘的方向。

喷绘时，喷绘机的字车左右移动进行喷绘，但通过设定喷绘的方向，可以调节图像的品质和喷绘的速度。

单向[UNI-D] : 只在字车移动的一个方向上喷绘。品质较“双向”的好。

双向[BID] : 在字车移动的往返2个方向上喷绘。

由于重视了速度，品质稍差一些。

由于墨剂重叠顺序的关系，“往路”与“返路”的颜色会有所差异，请事前确认后才使用(双向)。

#### ●清晰度扩大[Extend]

进行扩大喷绘。

360 → 720 : 将360dpi的数据在送纸方向上扩大为720dpi后喷绘。墨剂量变多，且浓度增加。

OFF : 不扩大清晰度，按已设定的清晰度喷绘。

#### 操作步骤

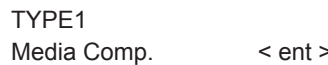
1. 选择“类型”。(请参阅P.4-4)

本例，选中[TYPE 1]。



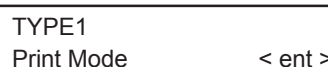
SET UP  
Select : TYPE1

2. 按【ENTER】键。

TYPE1  
Media Comp. < ent >

3. 按凸键【▲】【▼】，选中[Print Mode](喷绘方式)。

TYPE1  
Print Mode < ent >

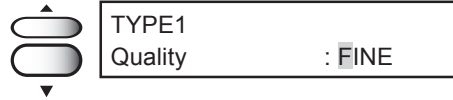
4. 按【ENTER】键。

显示“选择图像品质”的菜单。

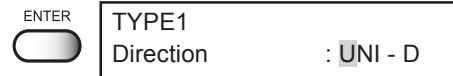


5. 按凸键【▲】【▼】，选择“图像品质”。

可供选择的“图像品质”有以下3种：  
[STD]、[FINE]、[HIGHspd]。

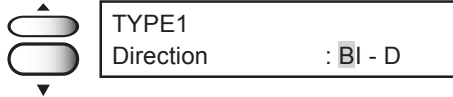


6. 按【ENTER】键。



7. 按凸键【▲】【▼】，选择“喷绘方向”。

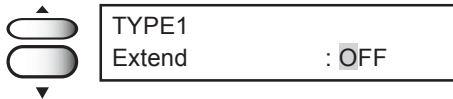
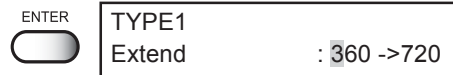
可供选择的“方向”有以下2种：  
[UNI-D]、[BI-D]。



8. 按【ENTER】键。

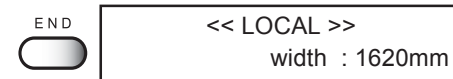
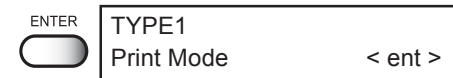
9. 按凸键【▲】【▼】，选择“清晰度扩大”。

可供选择的“扩大”有以下2种：  
[OFF]、[360 → 720]。



10. 按【ENTER】键。

11. 按2次【END】键，菜单就返回<LOCAL>(本机方式)。



## 墨剂渗透不佳时—[Ink Layers]

所谓墨剂“叠喷”，就是通过多次喷涂，提高墨剂的渗透程度。

使用表面毛长的画布时，有的墨剂会渗透不佳，此时，请使用叠喷功能(Ink Layers)。



★ 使用丝绸等缩水较大的画布时，请不要使用[Ink Layers](叠喷)功能。否则，粘合剂的粘合力下降时，容易因画布发生伸缩变化而翘曲。

### 操作步骤

1. 选择“类型”。(请参阅 P.4-4)

本例，选择 [TYPE 1]。

SET UP  
Select : TYPE1

2. 按【ENTER】键。

ENTER  
TYPE1  
Media Comp. < ent >

3. 按凸键【▲】【▼】，选中[Ink Layers](叠喷)。

▲  
TYPE1  
Ink Layers < ent >  
▼

4. 按【ENTER】键。

ENTER  
TYPE1  
Ink Layers : 1

5. 按凸键【▲】【▼】，选择叠喷的次数。

叠喷次数可从“1～9”中选择。这里，我们选择 [3] 次。

▲  
TYPE1  
Ink Layers : 3  
▼

6. 按【ENTER】键。

ENTER  
TYPE1  
Ink Layers < ent >

7. 按 2 次【END】键，菜单就返回 <LOCAL>(本机方式)。

END  
<< LOCAL >>  
width : 1620mm

## 决定“主机 (host) 设定与本机设定”的优先次序 — [Priority]

决定是优先使用本机（喷绘机）设定的喷绘条件，还是优先使用主机电脑设定的喷绘条件。喷绘条件可以在本机上直接设定，也可以在电脑使用输出软件设定后将数据传送到本机。当这些喷绘条件不同时，在喷绘时可以决定是优先使用本机直接设定的条件，还是优先使用电脑上设定的条件。

主机 (HOST) : 喷绘时，优先使用电脑(输出软件)的设定。

喷绘机 (PLOT) : 喷绘时，优先使用喷绘机(本机)的设定。

可以决定优先次序的项目，有以下6个：

画布送出量的校正、喷绘方式、叠喷、更新、  
清洗传送带、烘干机、ANRS

### 操作步骤

1. 选择“类型”。(请参阅 P.4-4)

本例，选中 [TYPE 1]。



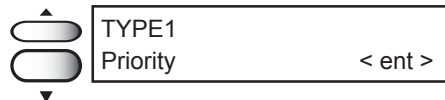
SET UP  
Select : TYPE1

2. 按【ENTER】键。



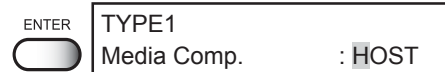
ENTER TYPE1  
Media Comp. < ent >

3. 按凸键【▲】【▼】，选中 [Priority] (优先次序)。



▲ TYPE1  
▼ Priority < ent >

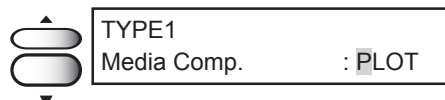
4. 按【ENTER】键。



ENTER TYPE1  
Media Comp. : HOST

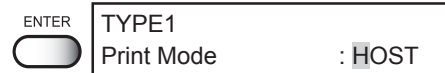
5. 按凸键【▲】【▼】，选择“校正介质(Media Comp.)”的优先次序。

本例，选中 [PLOT] (本机)。



▲ TYPE1  
▼ Media Comp. : PLOT

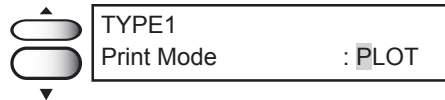
6. 按【ENTER】键。



ENTER TYPE1  
Print Mode : HOST

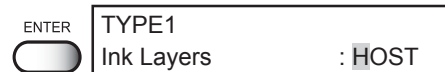
7. 按凸键【▲】【▼】，选择“喷绘方式(Print Mode)”的优先次序。

本例，选中 [PLOT] (本机)。



▲ TYPE1  
▼ Print Mode : PLOT

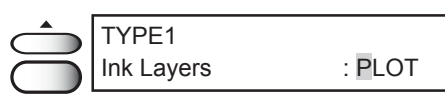
8. 按【ENTER】键。



ENTER TYPE1  
Ink Layers : HOST

9. 按凸键【▲】【▼】，选择“叠喷(Ink Layers)”的优先次序。

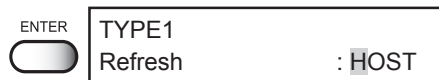
本例，选中 [PLOT] (本机)。



▲ TYPE1  
▼ Ink Layers : PLOT

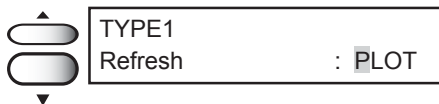


10. 按【ENTER】键。



11. 按凸键【▲】【▼】，选择“更新 (Refresh)”的优先次序。

本例，选中[PLOT] (本机)。

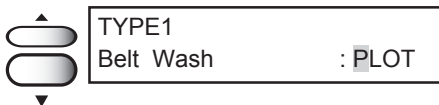


12. 按【ENTER】键。



13. 按凸键【▲】【▼】，选择“清洗传送带 (Belt Wash)”的优先次序。

本例，选中[PLOT] (本机)。

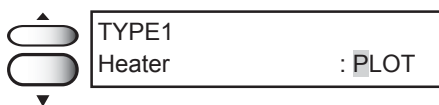


14. 按【ENTER】键。



15. 按凸键【▲】【▼】，选择“烘干机 (Heater)”的优先次序。

本例，选中[PLOT] (本机)。

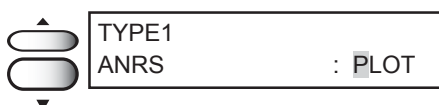


16. 按【ENTER】键。

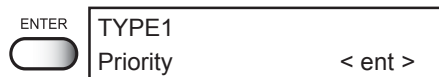


17. 按凸键【▲】【▼】，选择“ANR 组件”的优先次序。

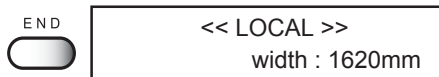
本例，选中[PLOT] (本机)。



18. 按【ENTER】键。



19. 按2次【END】键，菜单返回到 <LOCAL> (本机方式)。



## 增减画布左右两边空白—[Margin]

为了增大或缩小画布左右两边的空白位置，可以设定一个“死区(dead space)”。画布的边缘部分，称为“死区”。(请参阅 P.2-39) 需要为画布的缝边留空白位置时，请使用本功能设定“死区”。画布两边的“死区”可分别设定。



- 本机检测压边器的位置后设定“喷绘区域幅宽”。即使更改了左右两边的压边器的压边量(宽度)，也可以对左右两边空白的宽度进行更改。

### 操作步骤

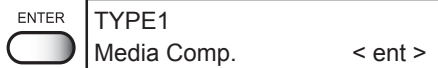
1. 选择“类型”。(请参阅 P.4-4)

本例，选中[TYPE 1]。



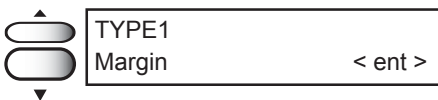
```
SET UP
Select      : TYPE1
```

2. 按【ENTER】键。



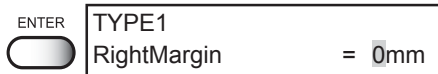
```
ENTER
TYPE1
Media Comp. < ent >
```

3. 按凸键【▲】【▼】，选择[Margin](空白)。



```
▲
TYPE1
Margin      < ent >
▼
```

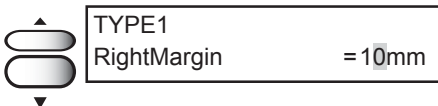
4. 按【ENTER】键。



```
ENTER
TYPE1
RightMargin = 0mm
```

5. 按凸键【▲】【▼】，选中[Right Margin]。

死区的设定范围是“-9mm～95mm”，可设定单位是1个mm。本例，设定为“10mm”。



```
▲
TYPE1
RightMargin = 10mm
▼
```

6. 按【ENTER】键。



```
ENTER
TYPE1
LeftMargin  = 0mm
```

7. 按凸键【▲】【▼】，像“Right Margin”那样，设定“LeftMargin”的空白宽度。



```
▲
TYPE1
LeftMargin  = 20mm
▼
```

8. 按【ENTER】键。



```
ENTER
TYPE1
Margin      < ent >
```

9. 按2次【END】键，菜单返回到<LOCAL>(本机方式)。



```
END
<< LOCAL >>
width : 1620mm
```

## 在灰尘较多或湿度较低的地方使用更新功能 — [Refresh]

为了清除打印头的堵塞，喷绘途中可对打印头执行“更新”功能。

在灰尘较多或湿度较低的地方使用本机时，喷绘的稳定性会降低。

执行“更新”功能，能使打印头的喷嘴恢复正常。

设定“更新”功能时，可从“LEVEL 0～LEVEL 3(水平0～水平3)”中，选择对打印头执行“更新”功能的频率。

LEVEL0	:	更新次数较少
LEVEL1	:	更新次数普通
LEVEL2	:	更新次数稍多
LEVEL3	:	更新次数较多

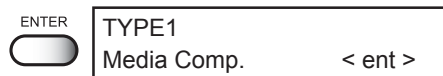
### 操作步骤

1. 选择“类型”。(请参阅 P.4-4)

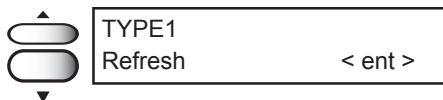
本例，选中 [TYPE 1]。



2. 按【ENTER】键。



3. 按凸键【▲】【▼】，选中 [Refresh] (更新)。



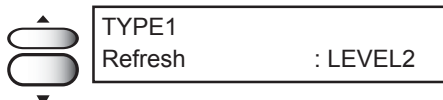
4. 按【ENTER】键。

显示“设定更新水平”的菜单。



5. 按凸键【▲】【▼】，选择更新水平。

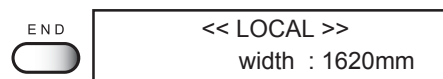
可供选择的更新水平有以下 4 种：  
[LEVEL 0]、[LEVEL 1]、[LEVEL 2]、[LEVEL 3]。  
本例，设为 [LEVEL 2]。



6. 按【ENTER】键。



7. 按 2 次【END】键，菜单返回到 <LOCAL> (本机方式) 状态。



## 设定提示维护的标准时间—[Count Limit]

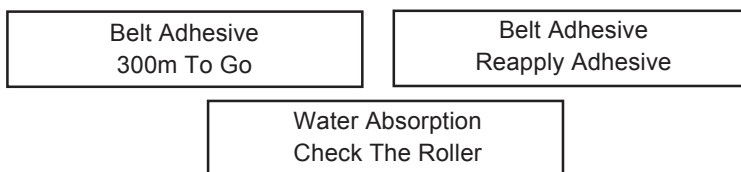
设定重新涂抹粘合剂(请参阅 P. 5-4)和清洗吸水滚筒(请参阅 P. 3-6)的提示时间。

Adhesive(粘合剂) : 设定重新涂抹粘合剂的标准时间。

Absorb Rlr.(吸水滚筒) : 设定清洗吸水滚筒的标准时间。



- 设定后, 事前会显示警铃, 所以, 作业时勿需担心维护时间的到来。若不设定, 警铃就不会显示。



### 操作步骤

1. 选择“类型”。(请参阅 P. 4-4)

本例, 选中[TYPE 1]。

SET UP  
Select : TYPE1

2. 按【ENTER】键。

ENTER  
TYPE1  
Media Comp. < ent >

3. 按凸键【▲】【▼】, 选中[Count Limit](计数限度)。

▲  
TYPE1  
Count Limit < ent >  
▼

4. 按【ENTER】键。

ENTER  
TYPE1  
Sel : Adhesive

5. 按【ENTER】键, 选中[Adhesive](粘合剂)。

ENTER  
TYPE1  
SetLimit = 0mm

6. 按凸键【▲】【▼】, 选择[Adhesive](粘合剂)的限度。

▲  
TYPE1  
SetLimit = 1000mm  
▼

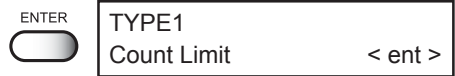
可从“0~30000m”之中选择: 选择时以“1m”为单位。本例, 设为“1000m”。

初始值已设为“0m”。



- 标准值为“1000 m”。  
设定为“0 m”时, 不显示警铃。

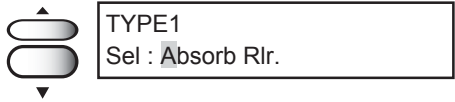
7. 按【ENTER】键。



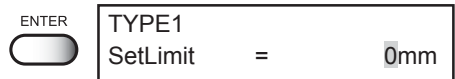
8. 再次按【ENTER】键。



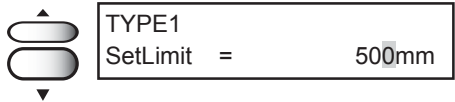
9. 按凸键【▲】【▼】，选中[Absorb Rlr](吸水滚筒)。



10. 按【ENTER】键。



11. 像上述粘合剂那样，按凸键【▲】【▼】设定[Absorb Rlr]的限度。



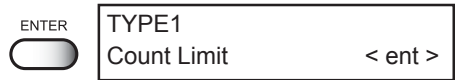
可从“0～30000m”中选择：选择时，以“1m”为单位。本例，设为“500m”。

初始值已设为“0m”。

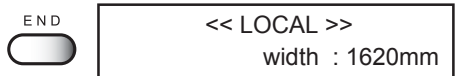


● 标准值为“500 m”。  
 设定为“0 m”时，不显示警铃。

12. 按【ENTER】键。



13. 按2次【END】键，菜单返回到<LOCAL>(本机方式)状态。



## 决定显示长度的单位—[mm/inch]

设定在显示屏显示的设定值的单位。

在设定原点或检测画布幅宽后，显示“幅宽”和“长度”时使用。

毫米(mm) : 将显示数值的单位设为“mm”。

英寸(inch) : 将显示数值的单位设为“inch”。

### 操作步骤

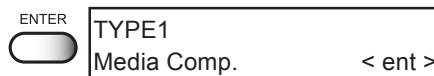
1. 选择“类型”。(请参阅 P.4-4)

本例，选中 [TYPE 1]。



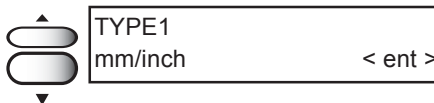
SET UP  
Select : TYPE1

2. 按【ENTER】键。



ENTER  
TYPE1  
Media Comp. < ent >

3. 按凸键【▲】【▼】，选中[mm/inch](毫米/英寸)。



▲  
TYPE1  
mm/inch < ent >  
▼

4. 按【ENTER】键。

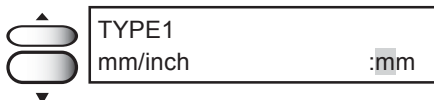
显示“选择显示单位”的菜单。



ENTER  
TYPE1  
mm/inch :inch

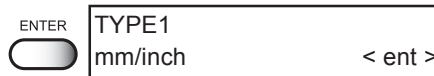
5. 按凸键【▲】【▼】，选中[mm]或[inch]。

本例，选中 [mm]。



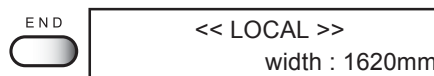
▲  
TYPE1  
mm/inch :mm  
▼

6. 按【ENTER】键。



ENTER  
TYPE1  
mm/inch < ent >

7. 按2次【END】键，菜单返回到 <LOCAL>(本机方式)状态。



END  
<< LOCAL >>  
width : 1620mm

## 开始喷绘前的自动清洗—[AutoClean]

每次喷绘前都清洗打印头，以防止发生喷绘不良。

ON : 喷绘前自动清洗打印头。

OFF : 不自动清洗打印头。

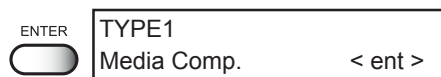
### 操作步骤

1. 选择“类型”。(请参阅 P.4-4)

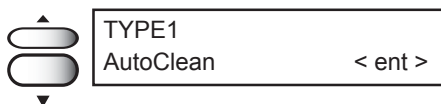
本例，选中 [TYPE 1]。



2. 按【ENTER】键。



3. 按凸键【▲】【▼】，选中 [AutoClean] (自动清洗)。

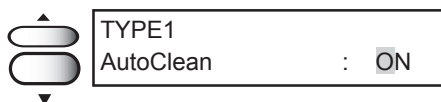


4. 按【ENTER】键。

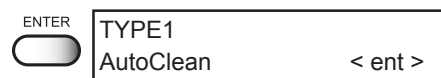


5. 按凸键【▲】【▼】，选中设定“自动清洗”的 [OFF]或[ON]。

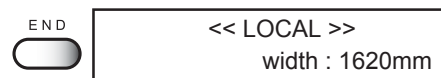
本例，选中 [ON]。



6. 按【ENTER】键。



7. 按2次【END】键，菜单返回到 <LOCAL>(本机方式)状态。



## 使送出装置有效—[Feeding]

将送出装置设为“有效”。

ON : 执行自动送出功能。

OFF : 不执行送出功能。



注意

- ★ 根据画布的松弛情况和限度感测器的感应情况而进行动作。
- ★ 使用的画布选为“LEAF(单张布)”时,送出装置就不处于有效状态。

### 操作步骤

1. 选择“类型”。(请参阅 P.4-4)

本例,选中[TYPE 1]。

SET UP  
Select : TYPE1

2. 按【ENTER】键。

ENTER  
TYPE1  
Media Comp. < ent >

3. 按凸键【▲】【▼】,选中[Feeding](送出)。

▲  
▼  
TYPE1  
Feeding < ent >

4. 按【ENTER】键。

ENTER  
TYPE1  
Feeding : OFF

5. 按凸键【▲】【▼】,选中设定送出装置的[OFF]或[ON]。

本例,选中[ON]。

▲  
▼  
TYPE1  
Feeding : ON

6. 按【ENTER】键。

ENTER  
TYPE1  
Feeding < ent >

7. 按2次【END】键,菜单返回到<LOCAL>(本机方式)状态。

END  
<< LOCAL >>  
width : 1620mm



## 使用收卷装置 — [Take-Up]

将收卷装置设为有效状态。

ON : 将收卷装置设为自动收卷的状态。

OFF : 不使用收卷装置。



- ★ 根据画布的松弛情况和限度感测器的感测情况而进行动作。
- ★ 使用的画布选为“LEAF(单张布)”时, 收卷装置就不能使用。

### 操作步骤

1. 选择“类型”。(请参阅 P.4-4)

本例, 选中 [TYPE 1]。

SET UP  
Select : TYPE1

2. 按【ENTER】键。

ENTER  
TYPE1  
Media Comp. < ent >

3. 按凸键【▲】【▼】, 选中 [Take-Up](收卷)。

▲  
▼  
TYPE1  
Take-Up < ent >

4. 按【ENTER】键。

ENTER  
TYPE1  
Take-Up : OFF

5. 按凸键【▲】【▼】, 选中设定收卷装置的 [OFF]或[ON]。

本例, 选中 [TYPE 1]。

▲  
▼  
TYPE1  
Take-Up : ON

6. 按【ENTER】键。

ENTER  
TYPE1  
Take-Up < ent >

7. 按2次【END】键, 菜单返回到 <LOCAL>(本机方式)状态。

END  
<< LOCAL >>  
width : 1620mm

## 使用除皱辊消除皱折—[Spiral Rlr]

设定使用除皱辊，消除画布上的皱折。

ON : 将除皱辊设为转动状态。

OFF : 除皱辊不转动。



注意

★ 使用的画布选为“LEAF(单张布)”时，不能使用除皱辊。

### 操作步骤

1. 选择“类型”。(请参阅 P.4-4)

本例，选中 [TYPE 1]。

SET UP  
Select : TYPE1

2. 按【ENTER】键。

ENTER  
TYPE1  
Media Comp. < ent >

3. 按凸键【▲】【▼】，选中[Spiral Rlr](除皱)。

▲  
TYPE1  
Spiral Rlr < ent >  
▼

4. 按【ENTER】键。

ENTER  
TYPE1  
Spiral Rlr : OFF

5. 按凸键【▲】【▼】，选中设定除皱辊的[OFF]或[ON]。

本例，选中 [ON]。

▲  
TYPE1  
Spiral Rlr : ON  
▼

6. 按【ENTER】键。

ENTER  
TYPE1  
Spiral Rlr < ent >

7. 按2次【END】键，菜单返回到 <LOCAL>(本机方式)状态。

END  
<< LOCAL >>  
width : 1620mm

## 将喷绘途中的清洗传送带功能设为有效—[Belt Wash]

设定在喷绘途中进行清洗传送带的动作。

详细操作请阅读《一边喷绘一边清洗传送带》(P.2-51)

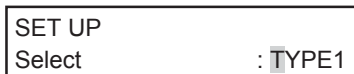
ON : 自动清洗传送带。

OFF : 不清洗传送带。

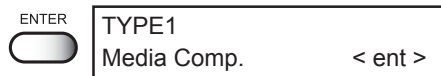
### 操作步骤

1. 选择“类型”。(请参阅P.4-4)

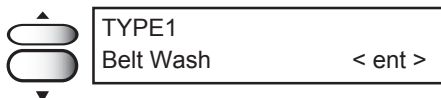
本例,选中[TYPE 1]。



2. 按【ENTER】键。



3. 按凸键【▲】【▼】,选中[Belt Wash](清洗传送带)。

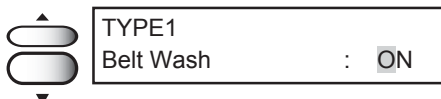


4. 按【ENTER】键。

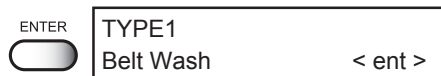


5. 按凸键【▲】【▼】,选中设定“清洗传送带”的[OFF]或[ON]。

本例,选中[ON]。



6. 按【ENTER】键。



7. 按2次【END】键,菜单返回到<LOCAL>(本机方式)状态。



注意

★ 当数据还在接收中、或还保留著未输出的数据、以及处于<JOG mode >(凸键方式)时,吸水滚筒仍然处于提起来的状态。请务必将数据全部清除后,才关闭电源。

## 喷墨干固得慢时（调节烘干器的温度）—[Heater]

收卷喷墨密度较大的画布时，喷墨会向画布的背面渗透。为了避免这种情况，请使用烘干机。

要为烘干机设定：[OFF]或[ON]、[HIGH]或[MID]或[LOW]。烘干器的强度要根据喷绘时喷墨的密度和画布的种类来设定。

烘干器的表面温度：

HIGH：约145℃、MID：约110℃、LOW：约80℃



- ★ 烘干机设为“HIGH”时，其表面温度约为在145℃。所以，将画布安装到收卷装置时，请小心别碰到烘干机。否则会被烫伤。

### 操作步骤

1. 选择“类型”。(请参阅 P.4-4)

本例，选中[TYPE 1]。

SETUP  
Select. : TYPE1

2. 按【ENTER】键。

ENTER  
TYPE1  
Media Comp. < ent >

3. 按凸键【▲】【▼】，选中[Heater](烘干机)。

▲  
TYPE1  
Heater < ent >  
▼

4. 按【ENTER】键。

ENTER  
TYPE1  
Heater Temp : OFF

5. 按凸键【▲】【▼】，选择烘干器的设定。

[OFF]、[LOW]、[MID]、[HIGH]

▲  
TYPE1  
Heater Temp : MID  
▼

6. 按【ENTER】键。

ENTER  
TYPE1  
Heater < ent >

7. 按2次【END】键，菜单返回到到 <LOCAL>(本机方式)状态。

END  
<< LOCAL >>  
width : 1620mm

## 使用 ANR 组件 — [ANRS Setup]

详细设定使用ANR组件时的动作。

ON : 使用 ANR 组件, 检查喷绘时有没有“脱线”、有没有“位置偏移”。

OFF : 不使用ANR 组件。

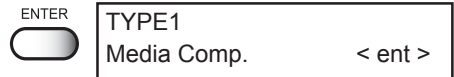
### 操作步骤

1. 选择“类型”。(请参阅 P.4-4)

本例, 选中 [TYPE 1]。



2. 按【ENTER】键。



3. 按凸键【▲】【▼】, 选中[ANRS Setup](设置 ANRS)。

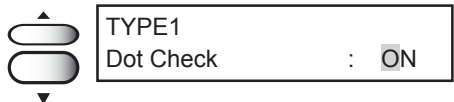


4. 按【ENTER】键。



5. 按凸键【▲】【▼】, 选择 [Dot Check](检测墨点)的[OFF]或[ON]。

本例, 选中 [ON]。

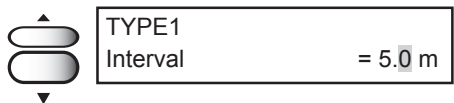


6. 按【ENTER】键。



7. 按凸键【▲】【▼】, 设定执行“检测墨点”功能时的间隔。

以“米”(或以英寸)为单位, 设定执行“检测墨点”功能时的检测间隔。



8. 按【ENTER】键。



9. 设定 ANR 组件工作时发现“脱线”和“位置偏移”的处理方法。

按凸键【▲】【▼】选择。

[CONT] . . . . . 继续进行喷绘。

→ 进入步骤 10

[AUTO] . . . . . 暂时将喷绘中断下来, 并自动清洗喷嘴。

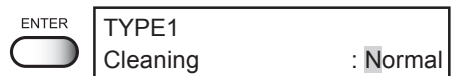
→ 进入步骤 14

[STOP] . . . . . 停止喷绘。

→ 进入步骤 10

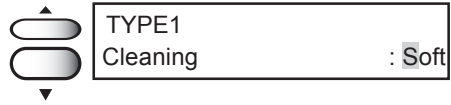


10. 按【ENTER】键。



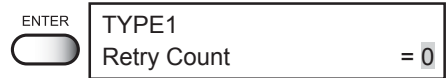
11. 按凸键【▲】【▼】，选择[Cleaning] (清洗)的方法。

普通 [Normal] ..... 脱线少量时使用。  
弱 [Soft] ..... 有飞白时使用。  
强 [Strong] ..... 脱线较多时使用。



● 只在“Check NG(检测不良)”设为“**AUTO**”时才有效。  
(请参阅P.4-21 步骤9)

12. 按【ENTER】键。

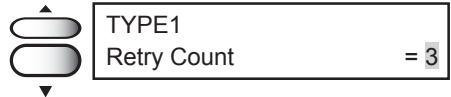


13. 按凸键【▲】【▼】，输入[Retry Count] (重试次数)的数值。

清洗后发现墨点“线条脱落”时，请输入再次执行清洗功能的次数。



● 只在“Check NG(检测不良)”设为“**AUTO**”时才有效。(请参阅P.4-21 步骤9)



14. 按【ENTER】键。

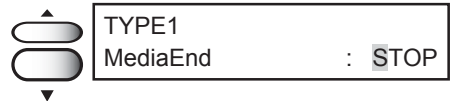


15. 选择 ANRS 检测介质在喷绘途中用完时的处理方法。

[CONT] ..... 进行进行喷绘。

[STOP] ..... ANRS 检测介质用完时就中断喷绘，安装新的 ANRS 检测介质。

[1Fi1e] ..... 喷绘继续进行到当前文件结束，之后，不喷绘下一个文件。



**注意**

★ 使用非正牌的本公司 ANRS 检测介质时，不保证 ANR 组件正常工作。请使用正牌的本公司的介质。

16. 按【ENTER】键。



17. 按【END】键。

按 2 次【END】键，菜单返回到到 <LOCAL>(本机方式)状态。

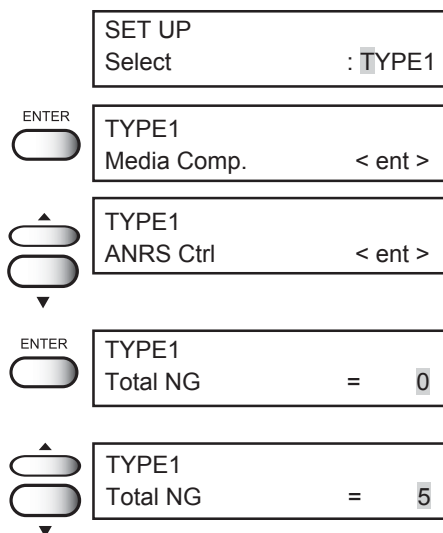


## 使用 ANR 组件判断“偏移” — [ANRS Ctrl]

使用 ANR 组件，设定喷嘴检测的 NG 判断基准。

### 操作步骤

1. 选择“类型”。(请参阅 P.4-4)  
本例, 选中 [TYPE 1]。
2. 按【ENTER】键。
3. 按凸键【▲】【▼】，选中 [ANRS Ctrl] (ANRS 判断)。
4. 按【ENTER】键。
5. 按凸键【▲】【▼】，输入各个颜色“合计 NG (Total NG)”的设定值。



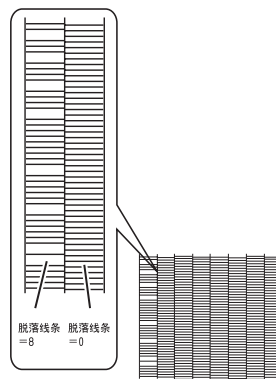
发现“线条脱落”时，若各个颜色中有一种颜色的“脱落线条”合计大于设定值，喷绘就停止，或停止后清洗打印头。

右图是发现了 8 条“脱落线条”的示例。若设定值为“5”，喷绘就停止，或停止后清洗打印头。

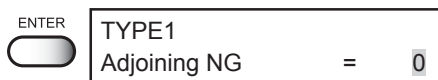


- 处理方法因 [ANRS Setup] 步骤 9 的设定而异。  
(请参阅 P.4-21)

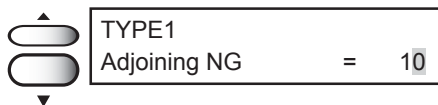
[CONT] ..... 继续进行喷绘。  
[AUTO] ..... 暂时将喷绘停止下来，然后，自动清洗喷嘴。  
[STOP] ..... 停止喷绘。



6. 按【ENTER】键。



7. 按凸键【▲】【▼】，输入“邻接 NG (Adjoining NG)” 的设定值。

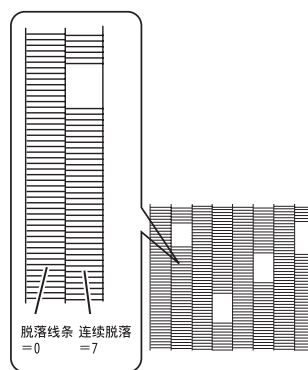


连续发现“线条脱落”时，若各列颜色中有一列的连续数大于设定值，喷绘就停止，或停止后清洗喷嘴。

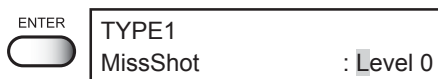
在右图的第 2 列里，发现了 7 条连续脱落的线条。若设定值为“10”，喷绘不会停止，也不会暂停。



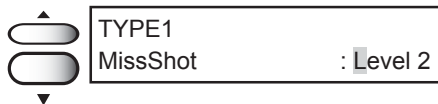
● 处理方法根据[ANRS Setup]步骤 9 的设定而异。  
(请参阅 P.4-21)



8. 按【ENTER】键。



9. 按凸键【▲】【▼】，设定位置偏移的容许范围。



著墨点的“OK”和“NG”在“level 0~level 2”的范围里设定。

被判断为“NG”时，将与步骤 5 的“脱离线条”数目合计。

[LEVEL 0].....即使偏移量较大，也判断为“OK”。

[LEVEL 1].....稍偏移时，判断为“OK”。

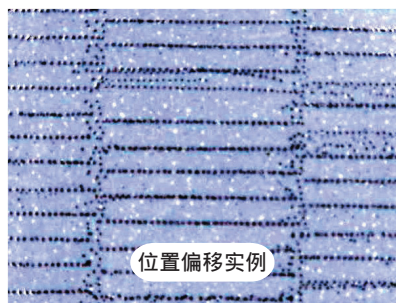
[LEVEL 2].....些许偏移也判断为“NG”。

右图是理想的著墨点与在“level 0~level 2”之间的实际著墨点的比较实例。

设定值设定为[LEVEL 2]时，该喷嘴将被判断为“NG”，总脱离线条数目增加一个。



● 处理方法因[ANRS Setup]步骤 9 的设定而异。  
(请参阅 P.4-21)



LEVEL0 .....

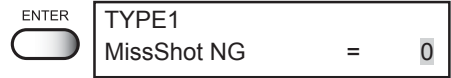
LEVEL1 .....

LEVEL2 ..... 实际著墨点

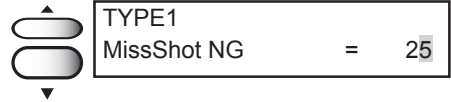
..... 理想的著墨点



10. 按【ENTER】键。



11. 按凸键【▲】【▼】，输入“位置偏移 NG (MissShot NG)”的设定值。

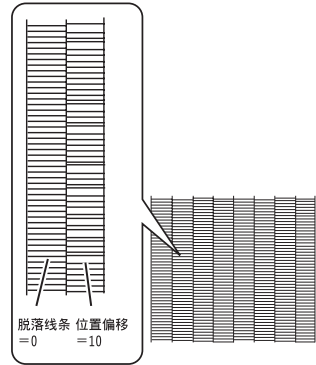


发现位置偏移时，根据步骤9所设定的位置偏移容许范围的水平，若位置偏移 NG 数大于设定值，喷绘就停止，或暂时停止下来后清洗喷嘴。

右图是容许范围的水平设定为“LEVEL 1”，发现10个位置偏移时的实例。若设定值为“25”，喷绘就停止，或暂时停止下来后清洗喷嘴。

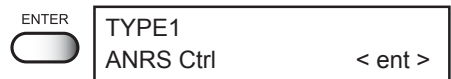


● 处理方法因[ANRS Setup]步骤9的设定而异。  
(请参阅 P.4-21)



12. 按【ENTER】键。

按2次【END】键，菜单返回到 <LOCAL>(本机方式) 状态。



## 按各个类型分别对设定进行重设—[Setup Reset]

将已设定的喷绘条件恢复为出厂时的设定值。

重设按设定喷绘条件的类型分别进行。

### 操作步骤

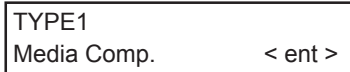

1. 选择“重设”的类型。(请参阅P.4-4)

本例，选中[TYPE 1](类型 1)。



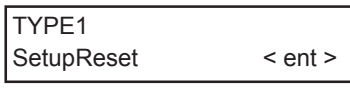

SET UP  
Select : TYPE1

2. 按【ENTER】键。



ENTER  
TYPE1  
Media Comp. < ent >

3. 按凸键【▲】【▼】，选中重设条件的[Setup Reset](重设)。



TYPE1  
SetupReset < ent >


4. 按【ENTER】键。



ENTER  
TYPE1  
Reset : e n t



5. 按【ENTER】键。

恢复为出厂时的设定。



ENTER  
TYPE1  
SetupReset < ent >

6. 按2次【END】键，菜单返回到<LOCAL>(本机方式)状态。



END  
<< LOCAL >>  
width : 1620mm

# 第5章

## 维护功能

为了保证本机喷绘正常，请对本机进行维护。连续使用、以及因停止使用而存放一段时间时，请务必进行维护。

### 本章的内容

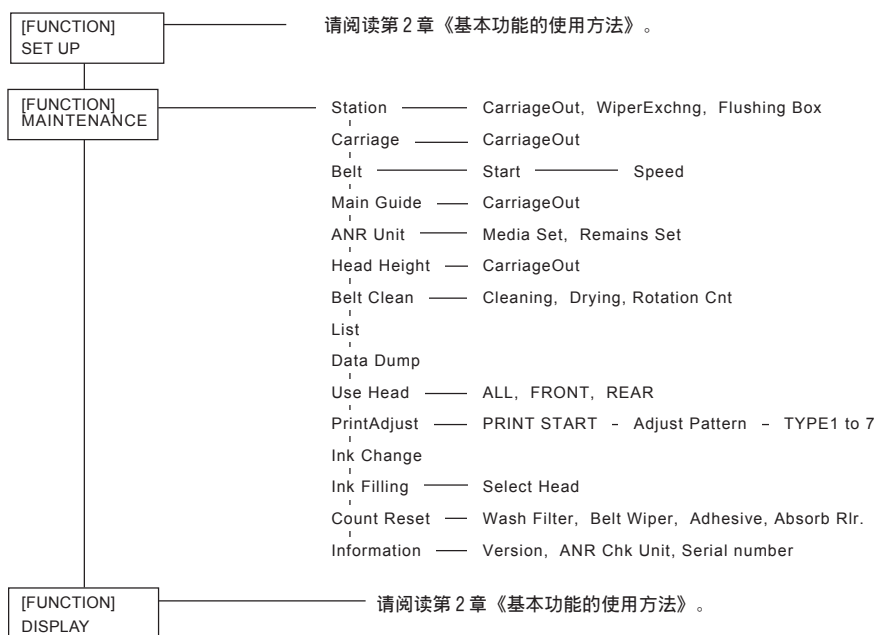
关于维护 .....	5-2
维护之前 .....	5-3
画布的粘合力变弱时 —[Belt] .....	5-4
打印设定状态 —[List] .....	5-14
以 HEX 代码打印喷绘命令 —[Data Dump] .....	5-15
切换您想使用的打印头 —[Use Head] .....	5-16
关于墨剂充填后的显示菜单 —[Ink Filling] .....	5-17
更换为不同种类的墨剂时 —[Ink Change] .....	5-18
重设计数器 —[Count Reset] .....	5-20
显示本机信息 —[Information] .....	5-21

# 关于维护

所谓“维护”，就是为了正常地使用本机而进行的、与养护有关的操作。进行维护时，要先在功能菜单里选择 [MAINTENANCE] 并详细设定，然后才可进行。

## 功能菜单 — [MAINTENANCE]

下表，是功能菜单 [MAINTENANCE] 的菜单树。  
请熟记显示屏显示的顺序，以便使用维护功能。



## 维护功能一览表

功能名称	概要	参考页
盖帽座	进行字车里面的维护。	P. 3-11
字车	进行字车下面的清洁等。	P. 3-11
传送带	重新涂抹粘合剂。	P. 5-4
主导轨	清洁 Y 主导轨。	P. 3-23
ANR 组件	更换 ANRS 检测介质。	P. 3-24
高度调整	调节打印头的高度。	P. 2-35
传送带清洁	清洁传送带。	P. 3-28
打印资料	打印本机的设定状态。	P. 5-14
数据转储	打印本机的数据命令。	P. 5-15
选择打印头	设定喷嘴故障时使用哪一列打印头。	P. 5-16
墨点校正	更改打印头高度后，校正墨点的位置。	P. 2-39
更换墨盒	更换墨盒。	P. 5-18
墨剂充填	喷嘴堵塞不能恢复时，进行墨剂充填。	P. 5-17
重设计数器	对各个已到标准值的计数器进行初始化。	P. 5-20
本机信息	显示本机的信息。	P. 5-21

# 维护之前

## 确认菜单方式

执行维护功能之前，请先确认菜单方式。

维护时的菜单方式，是从本机方式或功能方式开始的。请确认显示屏是否显示〈LOCAL〉(本机方式)或〈FUNCTION〉(功能方式)。

## 进入维护功能的方法

执行维护功能时，必须在操作面板进行以下操作。  
请掌握进入维护功能的方法，并进行各种维护。

### 操作步骤

1. 将本机置于〈LOCAL〉(本机方式)。

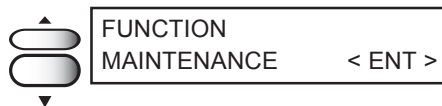
若处于〈REMOTE〉(遥控方式)时，请按1次【REMOTE】键，使本机变为〈LOCAL〉状态。  
若处于〈FUNCTION〉(功能方式)状态，就直接从步骤②开始。



2. 按1次【FUNCTION】键。



3. 按【▲】【▼】键，选中【MAINTENANCE】(维护)。



4. 按【ENTER】键。



5. 选择下一个操作。

设定各个维护功能后，执行维护功能。

## 画布的粘合力变弱时 — [Belt]

当画布的粘合力变弱时，需要重新涂抹粘合剂。本机在出厂时已涂抹了粘合剂，但是，当墨剂、线屑、灰尘等使粘合力下降时，必须重新涂抹粘合剂。下面，说明使用正牌的本公司的粘合剂的实例。

- 剥除旧的粘合剂 ..... 将受墨剂、线屑和灰尘等影响而粘合力下降了的粘合剂清除干净。
- 涂抹新的粘合剂 ..... 重新涂抹粘合剂。



- 重新涂抹的参考尺度  
若喷绘后的画布刚从正面盖出来时就发生翘浮，这就表明需要重新涂抹了。
- 若设定了提醒重新涂抹粘合剂的标准时间，作业时就可不在意是否到了重新涂抹的时候了。(请参阅《设定提示维护的标准时间 — [Count Limit]》P.4-12)

Belt Adhesive  
300m To Go

Belt Adhesive  
Reapply Adhesive



- ★ 正牌的本公司的粘合剂是溶剂系的粘合剂。  
重新涂抹粘合剂时，请务必戴上有机溶剂作业时专用的口罩、护目镜和手套。



- ★ 在通风不良或密封的工作室重新涂抹粘合剂时，请务必设置换气装置。



- ★ 使用粘合剂时，请遵守“有机溶剂中毒的预防规则”。  
此外，重新涂抹粘合剂时，请由参加了“有机溶剂作业主任技能培训”的员工进行作业，或由被任命为“有机溶剂作业主任”的员工进行作业。



- ★ 若画布在使用之前就已经松弛，贴在传送带上面时(通过加压辊后)就发生翘浮或松弛，这种现象的原因并非在粘合剂上。这种画布不能使用。

### 将变弱的粘合剂剥除干净

剥除粘合剂时需要以下的工具和物品。

使用工具	请准备的物品
调节棒 手套	手套 灯油(约 500cc) 酒精(约 200cc) A4 左右大小的板: (端面为 t0.5-1.0、笔直的 金属板或塑料板)



- 为便利起见，可将灯油和酒精分别装在口小而容易使用的容器里。

操作步骤

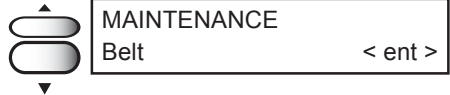
1. 将本机置于 <MAINTENANCE mode>(维护方式) 状态。(请参阅 P.5-3)



2. 按【ENTER】键。

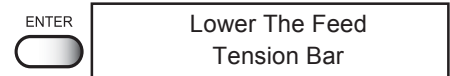


3. 按凸键【▲】【▼】，选中[Belt](传送带)。

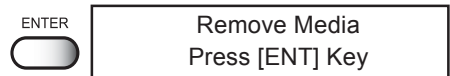


4. 传送带上有画布时，将画布取下来。

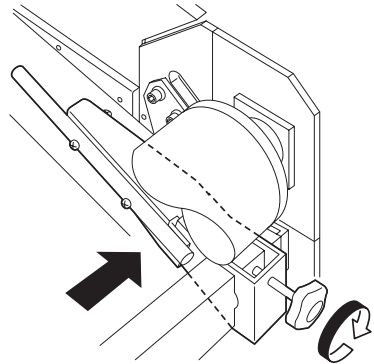
5. 确认送出松紧棒在最下面的位置后，按【ENTER】键。



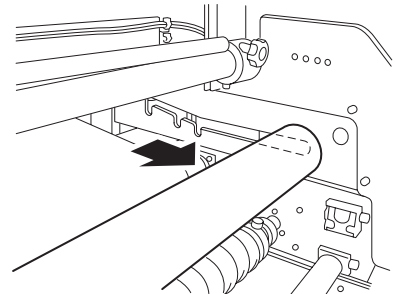
6. 确认传送带上没有画布后，按【ENTER】键。



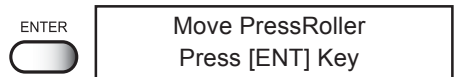
7. 移动左右两边的布边护件，然后，将它固定下来。



8. 将本机背面的加压辊移动到退避位置。

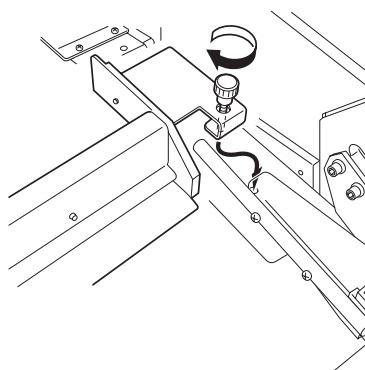
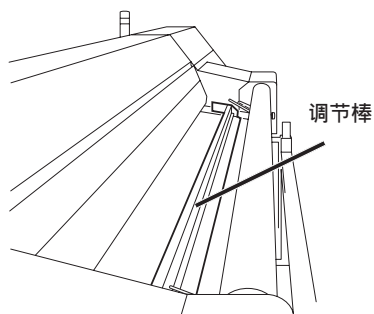


9. 按【ENTER】键。

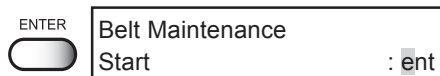


10. 将调节棒安装到本机的前面，以准备剥除粘合剂。

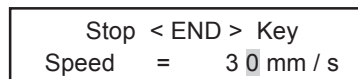
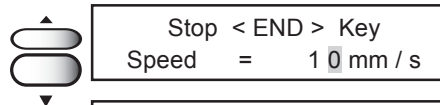
调节棒装在正面盖与剥离辊之间的位置后，拧紧固定螺丝。



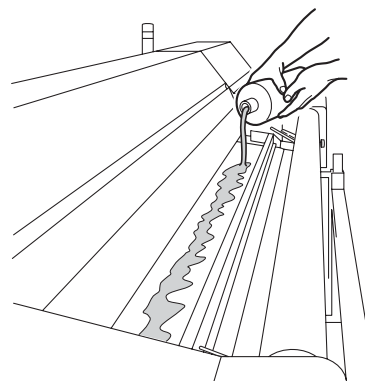
11. 按【ENTER】键，使传送带转动。



按凸键【▲】【▼】，一边将传送带的速度调节到30mm/s左右，一边送出传送带。



12. 往调节棒的后面滴入灯油，直至灯油充分渗入传送带表面的粘合剂里。

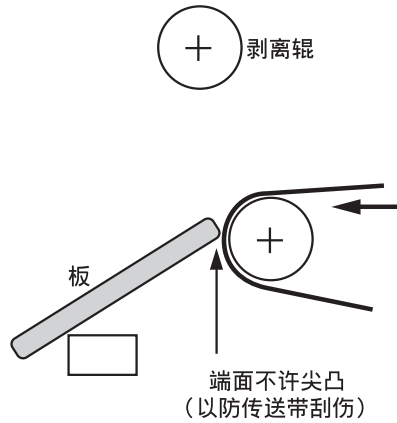


注意

★ 剥除粘合剂时，若滴入的灯油过量，灯油会从调节棒的一端漏出来，沿著传送带流入洗净水盘。灯油与洗净水混合后，一边清洗传送带一边喷绘时，会使粘合剂的粘合力下降。重新涂抹粘合剂后，若粘合力突然下降，这有可能是灯油与洗净水混合而引起的。因此，剥除粘合剂和重新涂抹后，请务必检查洗净水灌，确认洗净水是否混合了灯油。若发现混合了灯油，请使用维护菜单里的[Belt Clean]功能(请参阅 P.3-28)，清洗传送带。清洗时，请往洗净水灌里注入少量的中性洗剂，并转动传送带。之后，将洗净水灌里洗净水换上新的水。

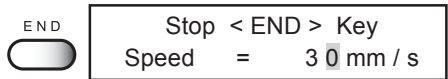


13. 像右图那样，将板的端面压在R的外周上。

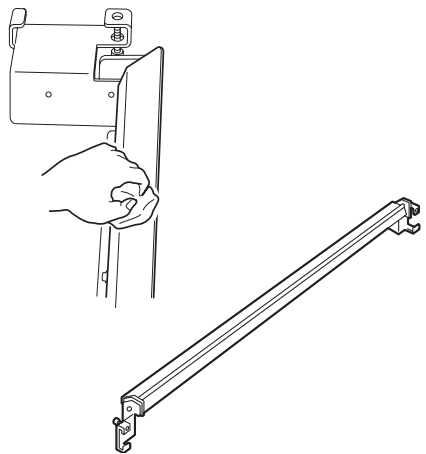


14. 根据需要，一边调节传送带的速度，一边削除被灯油溶解为凝胶状的粘合剂。  
要不时地在传送带上滴入灯油，以防干燥。

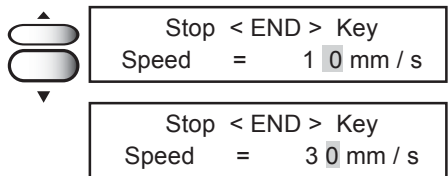
15. 按【END】键，停止传送带的送出(转动)。



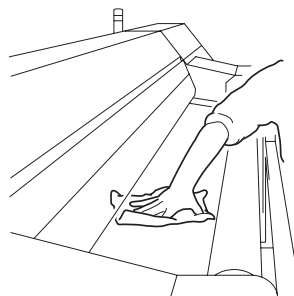
16. 将调节棒取下来，用灯油和抹布将附着在调节棒上的粘合剂、垃圾清除干净。



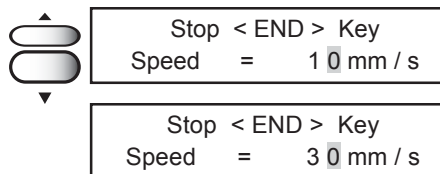
17. 按凸键【▲】【▼】，一边调节传送带的速度，一边再次送出(转动)传送带。



18. 一边剥除变为凝胶状的粘合剂，一边用抹布将残留在传送带上的粘合剂抹干净。根据需要，可滴一些灯油。

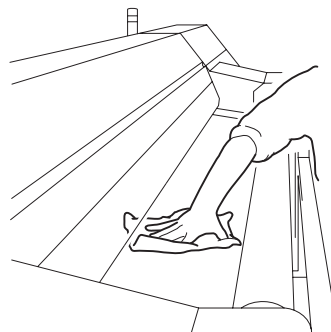


19. 按凸键【▲】【▼】，调节传送带的速度，同时，清除传送带上的粘合剂。



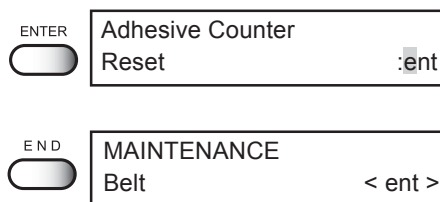
20. 用抹布尽量将传送带表面的灯油抹干净。

21. 用抹布蘸上酒精，抹除残留在传送带上的油脂成分，使传送带干干净净。



22. 按【ENTER】键，重设“粘合剂计数器 (Adhesive Counter)”后，结束作业。

或者，不重设“粘合剂计数器”时，可按【END】键结束作业。



**注意** ★ 剥除粘合剂和重新涂抹后，请务必检查洗净水灌，确认洗净水是否混合了灯油。

## 涂抹新的粘合剂

涂抹粘合剂时，需要使用以下的物品。

调节棒、粘合剂(PoIixresin SX500cc—另售品，请参阅附录)、手套。



- ★ 正牌的本公司的粘合剂，是溶剂系的粘合剂。  
重新涂抹粘合剂时，请务必戴上有机溶剂作业专用的口罩、护目镜和手套。



- ★ 在通风不良或密封的工作室里重新涂抹粘合剂时，请务必安装换气装置。



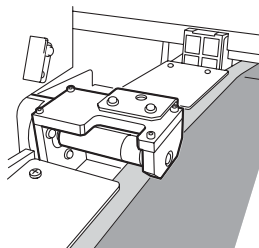
- ★ 使用粘合剂时，请遵守“有机溶剂中毒的预防规则”。此外，重新涂抹粘合剂时，请由参加了“有机溶剂作业主任技能培训”的员工进行作业，或由被任命为“有机溶剂作业主任”的员工进行作业。



- ★ 使用市售的粘合剂时，请务必确认该粘合剂的成分是否适合本机传送带的材质。同时，请向本公司的代理店或本公司的营业所咨询。



- ★ 请注意：本机正面左侧的传送带编码器辊的接触区域和φ6孔周围，不能有粘合剂附着。否则，本机就不能正常工作。



### 操作步骤

1. 将本机置于〈MAINTENANCE mode〉(维护方式)状态。(请参阅 P.5-3)
2. 按【ENTER】键。
3. 按凸键【▲】【▼】，选中[Belt] (传送带)。
4. 按【ENTER】键。
5. 传送带上有画布时，将画布取下来。
6. 确认送出松紧棒在最下面的位置后，按【ENTER】键。

FUNCTION  
MAINTENANCE < ENT >



MAINTENANCE  
Station < ent >



MAINTENANCE  
Belt < ent >



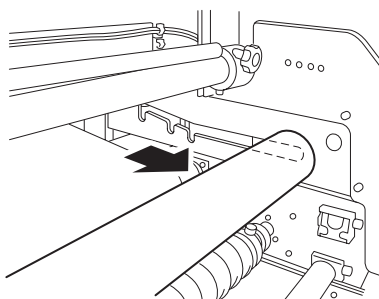
Lower The Feed  
Tension Bar

7. 确认传送带上没有画布后，按【ENTER】键。



Remove Media  
Press [ENT] Key

8. 将加压辊移动到退避位置。



9. 按【ENTER】键。

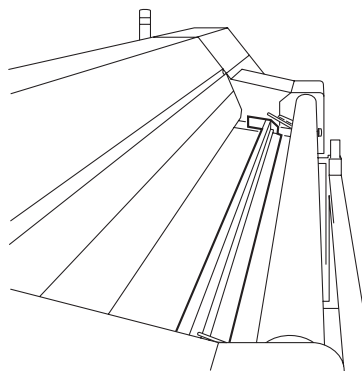


Move PressRoller  
Press [ENT] Key

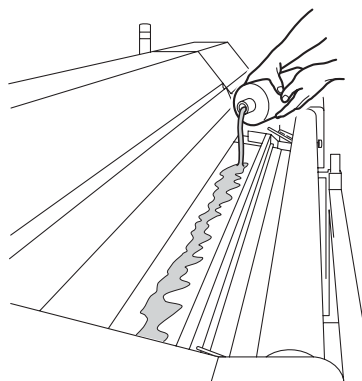
10. 安装调节棒。(请参阅 P.5-5)



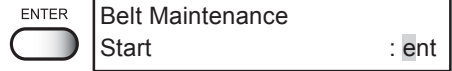
★ 移动左右两边的布边护件，然后，  
将它固定下来。



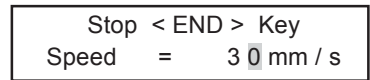
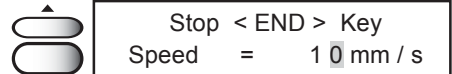
11. 将 150 ~ 200cc 的粘合剂，大致均匀地注入调节棒的后面(要靠近调节棒)。



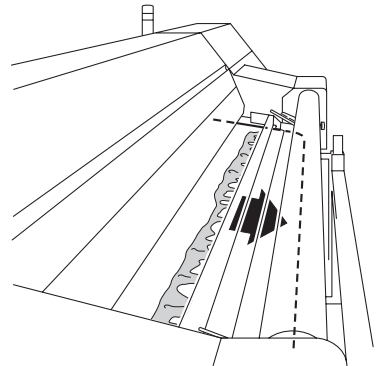
12. 按【ENTER】键，转动传送带。



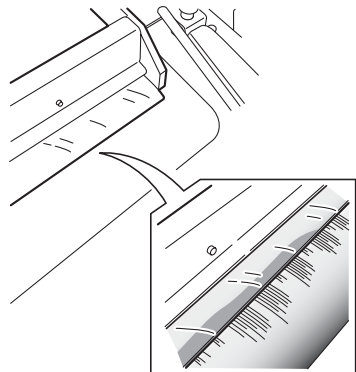
按凸键【▲】【▼】，一边将传送带速度调节到30mm/s左右，一边送出传送带。



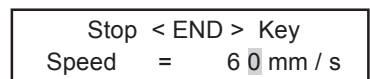
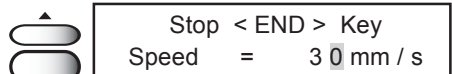
● 粘合剂的粘度较高时，请加快传送带的速度。



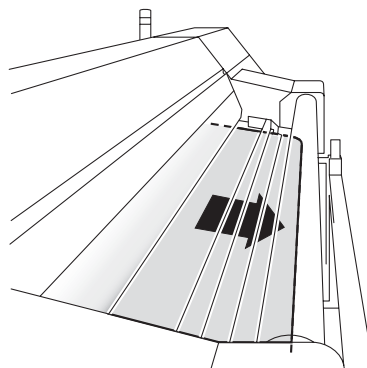
● 调节棒的橡胶部是半透明的，可确认粘合剂减少的情况。当粘合剂变少时，补充粘合剂，直至传送带表面全部都涂上粘合剂。



13. 当传送带表面都涂上粘合剂后，加快传送带的速度。

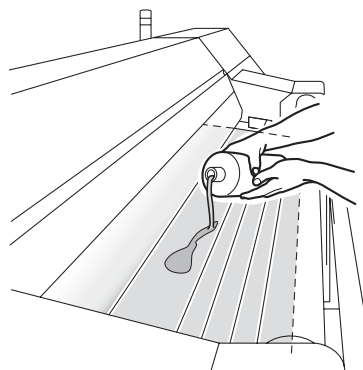


按凸键【▲】【▼】，将传送带的速度提高到  
50 ~ 60mm/s。

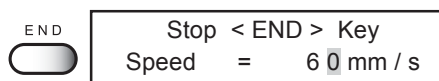


14. 将剩余的粘合剂全部倒进去。

透过调节棒半透明的橡胶部分，确认倒进去粘合剂是否全部涂在传送带上。

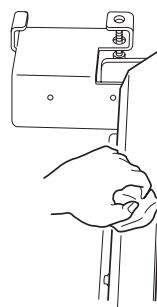


15. 按【END】键，停止传送带的送出动作。

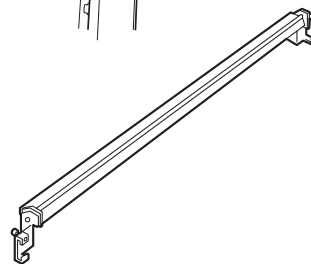


16. 将调节棒取下来后清洗干净，以便下一次使用。

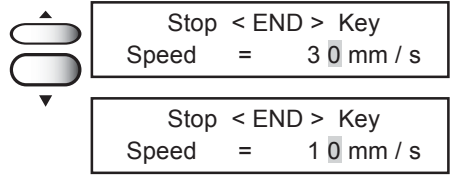
用灯油和抹布将附著在橡胶部分上的粘合剂擦干净。



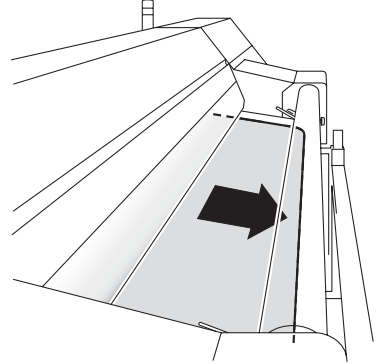
将清洁干净的调节棒放好，且让其晾干。



17. 按【ENTER】键，以10mm/s的速度转动传送带。

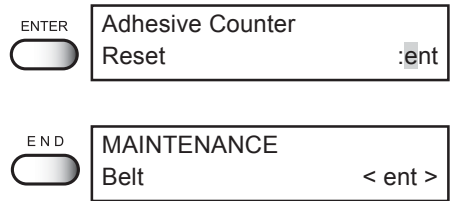


18. 为使粘合剂干透，起码让传送带转动2~3小时。



19. 按【ENTER】键，重设“粘合剂计数器 (Adhesive Counter)”后，结束作业。

或者，不重设“粘合剂计数器”，直接按【END】键，结束作业。



# 打印设定状态 — [List]

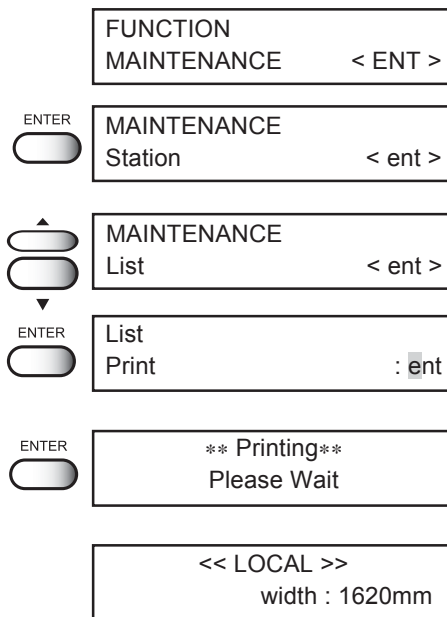
输出(打印)本机的设定状态。

将打印出来的清单用于维护时参考。

1. 有关“设定 (SET UP)”“功能 (FUNCTION)”的资料。
2. 有关“功能 (FUNCTION)”中的“校正墨点(PrintAdjust)”的资料。
3. 各个墨盒的更换次数。
4. 本机当前使用的固件的资料。
5. 维修保养时需要的各个设定值(售后维护服务人员专用)。

## 操作步骤

1. 确认画布已安装好。
2. 将本机置于 <MAINTENANCE mode>(维护方式)。(请参阅 P.5-3)
3. 按【ENTER】键。
4. 按凸键【▲】【▼】，选中[List] (打印资料)。
5. 按【ENTER】键。
6. 再次按【ENTER】键，开始打印资料。
7. 打印完毕后，返回 <LOCAL>(本机方式)。



## ●打印出来的资料图例

```

LIST (System Ver1.00 :I/F Ver1.00)

(1) SETUP < TYPE1 > TYPE2 TYPE3 TYPE4 [HOST] [HOST] [HOST]
Media Comp. 0 [PLOT] 0 [HOST] 0 [HOST] 40 [HOST]
Print Mode [PLOT] STD [HOST] STD [HOST] STD [HOST]
Quality STD [PLOT] STD [HOST] STD [HOST] STD [HOST]
Direction UNI-D [PLOT] UNI-D [HOST] UNI-D [HOST] UNI-D [HOST]
Extend OFF [PLOT] OFF [HOST] OFF [HOST] OFF [HOST]
Ink Layers 1 [PLOT] 1 [HOST] 1 [HOST] 1 [HOST]
RightMargin 0mm [PLOT] 0mm [HOST] 0mm [HOST] 0mm [HOST]
LeftMargin 0mm [PLOT] 0mm [HOST] 0mm [HOST] 0mm [HOST]
Refresh Level1 [PLOT] Level1 [HOST] Level1 [HOST] Level1 [HOST]
mm/Inch mm [PLOT] mm [HOST] mm [HOST] mm [HOST]
Auto Clean OFF [PLOT] OFF [HOST] OFF [HOST] OFF [HOST]
  
```





## 切换您想使用的打印头—[Use Head]

当喷嘴故障不能修复时，可以将使用的打印头限制为前边的打印头或后边的打印头，从而使喷绘得以继续进行。

- ALL : 同时使用 F 列和 R 列的打印头。
- REAR : 只使用 R 列的打印头。
- FRONT : 只使用 F 列的打印头。

### 操作步骤

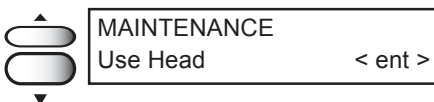
1. 将本机置于 <MAINTENANCE mode>(维护方式)。(请参阅 P.5-3)



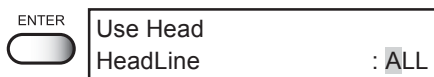
2. 按【ENTER】键。



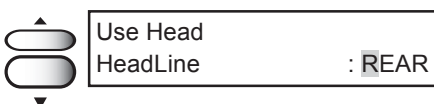
3. 按凸键【▲】【▼】，选中[Use Head](使用打印头)。



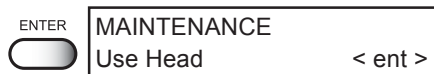
4. 按【ENTER】键。



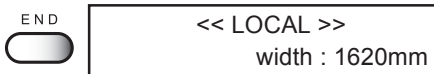
5. 按凸键【▲】【▼】，选择您想使用的打印头。  
[ALL]、[REAR]、[FRONT]



6. 按【ENTER】键。



7. 按2次【END】键，变为 <LOCAL>(本机方式)。



## 关于墨剂装填后的显示菜单—[Ink Filling]

---

维护功能中有充填墨剂的菜单，但是，更改墨剂种类以及装填新墨盒时，由于本机自动进行充填，所以，通常不使用这个功能。

## 更换为不同种类的墨剂时 — [Ink Change]

所谓更换墨剂的种类，就是装填与当前使用的墨剂的类型不相同的墨剂。使用与当前安装在墨盒座里的墨剂的类型相同的墨剂时，不必执行 [Ink Change] 功能。



注意

★ 请使用正牌的御牧高科墨盒。对因使用非正牌的御牧高科墨盒或墨剂而产生的故障，本公司概不负责。敬请谅解！

★ 更改墨剂时，需要另外的打印头洗净液墨盒。

### 操作步骤

1. 将本机置于 <MAINTENANCE mode>(维护方式) 状态。(请参阅 P.5-3)

FUNCTION  
MAINTENANCE < ENT >

2. 按【ENTER】键。

ENTER  
MAINTENANCE  
Station < ent >

3. 按凸键【▲】【▼】，选中 [Ink Change] (更改墨剂)。

▲  
▼  
MAINTENANCE  
Ink Change < ent >

4. 按【ENTER】键。

ENTER  
Ink Change  
Start : ent

5. 按【ENTER】键。

开始更改墨剂的作业。显示当前已装填的墨剂的种类。

ENTER  
Remove Cartridge  
1 2 3 --- 7 8 A B C --- G H

6. 将显示数字或英语字母的墨盒卸下来。

打开墨盒座，将墨盒卸下来后，执行清洗功能。

Washing 1 / 5  
00:00:00

7. 在显示英语字母的狭槽里，安装洗净墨盒。

Set Washing Liq.  
A B C --- G H

8. 吸入洗净液，并进入洗净作业。

Washing 2 / 5  
00:00:00

9. 洗净完毕后，将装在显示英语字母的墨盒狭槽里的洗净墨盒卸下来。

Remove Washings  
--- D E F --

10. 将洗净墨盒安装到显示数字的墨盒狭槽里。

Set Washing Liq.  
1 2 3 --- 7 8

11. 吸入洗净液后，进入洗净作业。
12. 洗净完毕后，将装在显示数字的墨盒狭槽里的洗净墨盒卸下来。
13. 显示动作反复进行。

Washing 3 / 5  
00:00:00

Remove Washings  
--- 4 5 6 --

Set Washing Liq.  
A B C --- G H

Washing 4 / 5  
00:00:00

Remove Washings  
--- D E F --

14. 将新类型的墨盒安装上去。

Washing 5 / 5  
00:00:00

15. 按凸键【▲】【▼】，选中墨剂的类型。




Ink Type  
Type : Acid

16. 按【ENTER】键。



Ink Type  
Type : Reac

 ★ 请不要在充填途中打开墨盒座的盖子，也不要将墨盒拔出来。  
注意



● 没有安装墨盒时，显示没有安装墨盒的墨盒狭槽。

Cartridge [Reac]  
----- A B C D E F G H

17. 关闭墨盒座的盖子。

18. 按【ENTER】键，开始充填。  
充填途中，显示屏显示时间。



Ink Filling  
Start : ent

Filling  
00:00:00

Filling  
Please Wait

19. 充填完毕后，变为〈LOCAL〉(本机方式)状态。

<< LOCAL >>  
width : 1620mm

## 重设计数器—[Count Reset]

将洗净过滤片、传送带刮片组件、粘合剂和吸水滚筒的计数器初始化。

显示以下的警告信息时，若使用这个菜单进行重设，警告信息就马上消失。

Belt Adhesive 300m To Go	Belt Adhesive Reapply Adhesive
Water Absorption Check The Roller	Wash Tank Check The Filter

### 操作步骤

1. 将本机置于 <MAINTENANCE mode>(维护方式) 状态。(请参阅 P.5-3)

FUNCTION  
MAINTENANCE < ENT >

2. 按 1 次【ENTER】键。

ENTER  
MAINTENANCE  
Station < ent >

3. 按凸键【▲】【▼】，选中[Count Reset](重设计数器)。

MAINTENANCE  
Count Reset < ent >

4. 按【ENTER】键。

ENTER  
Counter Reset  
Sel : Washfilter

5. 按凸键【▲】【▼】，选中需要初始化的项目。

Counter Reset  
Sel : Adhesive

[Washfilter] (洗净滤片)、[Belt Wiper] (传送带刮片组件)、[Adhesive] (粘合剂)、  
[Absorb Rlr.] (吸水滚筒)。

6. 按【ENTER】键。

ENTER  
Count Reset  
Reset : ent

7. 再次按【ENTER】键，将已选择的项目初始化。

初始化后，恢复显示 [Count Reset] (重设计数器)。

ENTER  
MAINTENANCE  
Count Reset < ent >

8. 按 2 次【END】键，变为 <LOCAL>(本机方式) 状态。

END  
<< LOCAL >>  
width : 1620mm



- “Belt wiper”、“Adhesive” 和 “Absorb Rlr.” 可通过显示 “Counter Log(计数记录)” 进行确认。(请参阅 P.1-23 《显示本机自身的信息》)

## 显示本机信息—[Information]

本功能显示本机的固件的版本、ANR 组件的版本和系列编号。发生故障时，请将上述的本机信息通知销售本机的商店或本公司的营业所。


### 操作步骤

1. 将本机置于 <MAINTENANCE mode>(维护方式)状态。(请参阅 P.5-3)



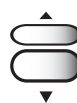
FUNCTION  
MAINTENANCE < ENT >

2. 按【ENTER】键。




MAINTENANCE  
Station < ent >

3. 按凸键【▲】【▼】，选中[Information](本机信息)。



MAINTENANCE  
Information < ent >

4. 按【ENTER】键。



Information  
View : Version

5. 选中[Version](版本)后，按【ENTER】键。


显示本机的版本。



- ANR 组件的设定已设为[ON]时，ANR 组件的版本也显示出来。按凸键【▲】【▼】就马上显示。




MAIN Ver 1.00  
I/F Ver 1.00




ANRS Ver 1.00

6. 按【END】键，返回前面的菜单。



Information  
View : Version

7. 按凸键【▲】【▼】，选中[Serial No.](系列编号)。



Information  
View : Serial No.


8. 按【ENTER】键。

系列编号显示。



Serial No.  
S / N \* \* \* \* \* \* \* \*

9. 按4次【END】键，返回 <LOCAL>(本机方式)状态。



Information  
View : Serial No.

<< LOCAL >>  
width : 1620mm





# 第6章

## 使用情况异常时

本章介绍发生异常情况和显示警告信息时，如何消除故障的方法。

### 本章的内容

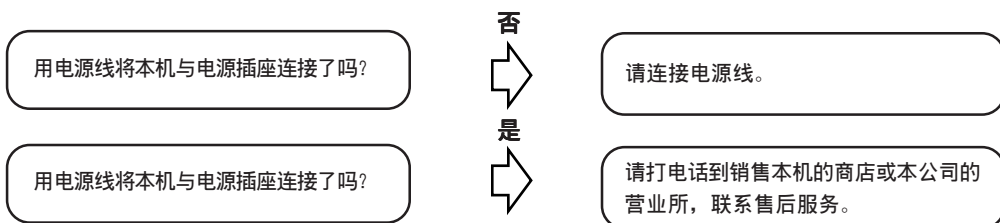
怀疑发生故障时 .....	6-2
图像品质不良时 .....	6-4
显示屏显示警告信息的故障 .....	6-6

## 怀疑发生故障时

在此介绍如何处理那些显示屏没有显示警告信息的故障。当您怀疑发生故障时，请再次仔细检查。若经检查处理仍未能恢复正常，请打电话到销售本机的商店或本公司的营业所，联系售后服务。

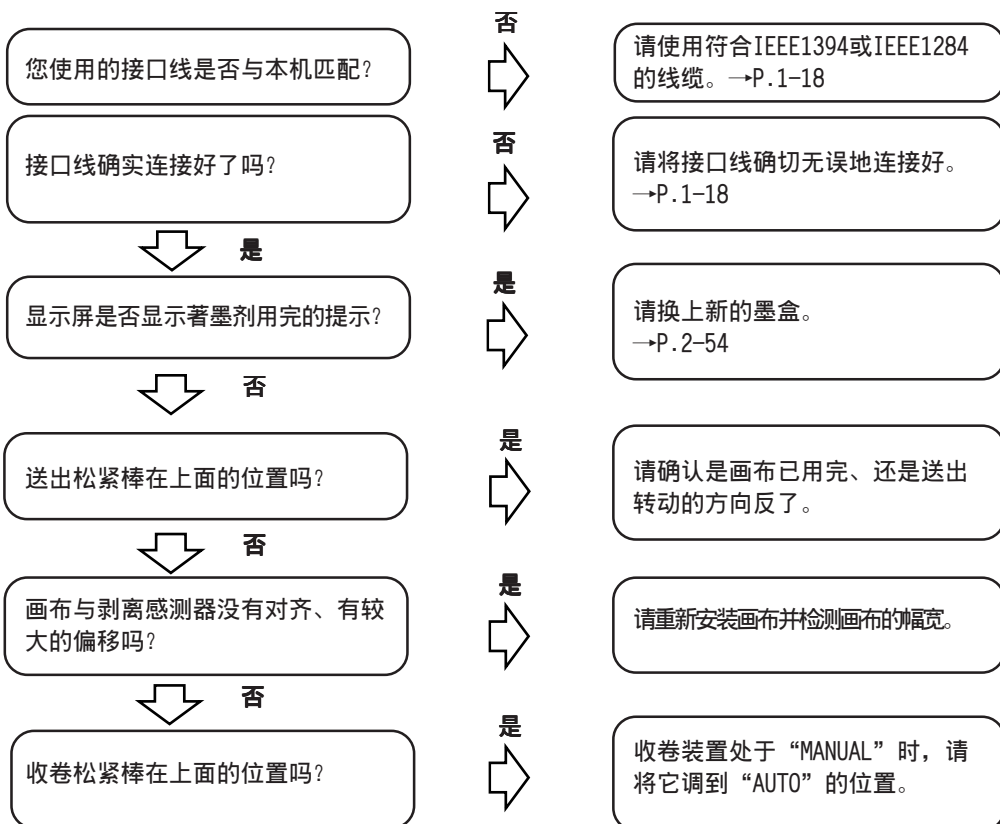
### 电源未接通

电源未接通时，常常是因电源线或电脑线缆的连接错误引起的。请再次检查线缆连接是否正确。



### 不能喷绘时

不能喷绘的原因，有时是由于数据没有正确地输进本机。此外，喷绘功能异常、画布的安装方法有问题、等等，这些都会造成不能喷绘。



**画布倾斜、或有皱折、或有脏污时**


当画布倾斜、或有皱折、或有脏污时，可考虑是画布的安装方法有问题等原因引起的。

现象	处理方法
您使用的画布的前处理方法是否符合当前使用的墨剂的要求？	请使用符合当前使用的墨剂要求的画布。
您使用的画布是否有皱折？是否左右两边弯曲了？	请使用没有皱折、且两边也不弯曲的画布。
当前使用的是粗斜纹布(劳动布)之类的画布吗？	劳动布质地太硬，发生倾斜后就不能返回原来的位置。请避免使用这种布。万一使用时，请寸步不离地监视喷绘的进行情况。
当前使用的画布的中央部分较左右两边的胶接部分松弛吗？	请使用弯曲棒。
当前使用的画布的左右两边的胶接部分是否松弛？	不能使用左右两边胶接部分极端松弛的画布。
纸管是否弯曲了？	安装画布时，请使用附属部件中的纸管支撑管(→P.2-34)

## 图像品质不良时

下面，说明喷绘品质(图像品质)发生问题时的处理方法。请结合图像的症状进行处理。自行处理也不能解决时，请打电话到销售本机的商店或本公司的营业所，联系售后服务。

现象	处理方法	备考
发生黑筋	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 增大介质校正。</li> <li>2. 将送出松紧棒调松一点。 <ul style="list-style-type: none"> <li>• 使用秤砣。</li> </ul> </li> </ol>	主要见于喷绘时容易卷缩的画布。
发生白筋 引人注目的飞白 (在打印头方向上)	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 减小介质校正。</li> <li>2. 请清洗打印头。→ P.2-45</li> <li>3. 请进行盖帽座内部的维护作业。→ P.3-10</li> <li>4. 请校正介质。→ P.2-46</li> <li>5. 请将 ANR 组件设为“ON”。→ P.2-46</li> <li>6. 喷绘途中和暂停时，请勿触摸传送带。</li> </ol>	
将加压辊放下来后画布的中央发生皱折或松弛	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 使用弯曲棒。</li> <li>2. 将送出松紧棒调紧。 <ul style="list-style-type: none"> <li>• 减少秤砣。</li> </ul> </li> </ol>	主要见于有翘曲的画布、或局部松弛、且相对于胶接部分中央松弛的画布。
在粘合部位有纵向的皱折	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 请确认是否使用了较细较软的纸管或弯曲的纸管。⇒ 请更换纸管。</li> <li>2. 将送出松紧棒调松一些。 <ul style="list-style-type: none"> <li>• 使用秤砣。</li> </ul> </li> <li>3. 不要使用除皱辊。</li> </ol>	常见于较薄较软的素材、以及较薄有弹性的素材。
在粘合部位画布左右两边有皱折	在粘合部位画布左右两边有皱折 <ol style="list-style-type: none"> <li>1. 将送出松紧棒调紧。 <ul style="list-style-type: none"> <li>• 减少秤砣。</li> </ul> </li> </ol>	常见于胶接部位比中央松弛的画布。
往返喷绘时发生偏移	请执行 [PrintAdjust] 功能。→ P.2-39	
各色的墨剂没有重合	请执行 [PrintAdjust] 功能。→ P.2-39	
后处理完成后变色	请注意画布的保管状态(温度、湿度)、喷绘后的画布保管状态(温度、湿度)。此外，要特别注意晚上无人看管喷绘时的温度和湿度，要使温度和湿度恒定。	虽然是相同的画布和相同的前处理数据，但显色也会相异。

现 象	处 理 方 法	备 考
<p>在画布的左右方向上，有些地方产生了间隔相异的条纹。</p>	<p>布纹本身已经歪斜。要要求前处理的加工厂家将布纹对齐。</p> <p>下图为条纹的示例：</p> 	<p>当图像为条纹状且条纹之间有间隙时，较明显。</p>

## 显示屏显示警告信息的故障

当发生异常情况时，蜂鸣器会鸣响，显示屏会显示提示信息。  
请根据提示内容作出处理。

### 警告错误


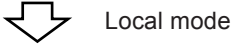

发生了与墨剂有关的错误。

警告信息	原因	处理方法
Ink End 1 2 3 4 5 6 7 8 A B C D E F G H	已充填的墨剂用完了。	请更换它的编号被显示出来的那个墨盒。更换后，请关闭墨盒座的盖子。
Ink Near End 1 2 3 4 5 6 7 8 A B C D E F G H	已充填墨剂的剩余量变少了。	还可以喷绘一个文件。请尽快更换它的编号被显示出来的那个墨盒。更换后，请关闭墨盒座的盖子。
Ink Cartridge 1 2 3 4 5 6 7 8 A B C D E F G H	墨盒还没装进墨盒座里。	请安装它的编号被显示出来的那个墨盒。
Cartridge InkEnd 1 2 3 4 5 6 7 8 A B C D E F G H	墨盒里的墨剂用完了。	请更换它的编号被显示出来的那个墨盒。
Ink Color Error 1 2 3 4 5 6 7 8 A B C D E F G H	装填上去的墨盒的颜色与前一次充填的墨剂的颜色不同。	请确认它的编号被显示出来的墨盒的颜色。
Ink Type Error 1 2 3 4 5 6 7 8 A B C D E F G H	装填上去的墨盒的种类与已充填的墨剂的墨盒的种类不相同。	请确认已充填的墨剂的墨盒种类。
Ink IC Error 1 2 3 4 5 6 7 8 A B C D E F G H	不能正常地读取(辨认)墨盒的 IC 芯片。	请将编号被显示的墨盒取出来，然后再重新插进去。若仍然显示警告信息，请打电话到销售本机的商店或本公司的营业所，联系售后服务。
Cartridge Error 1 2 3 4 5 6 7 8 A B C D E F G H	墨盒的 IC 芯片里发生异常信息。	请更换编号被显示的墨盒。
Unidentified Ink 1 2 3 4 5 6 7 8 A B C D E F G H	已安装上去的墨盒不是正牌墨盒。	请使用有 IC 芯片的正牌墨盒。

警告信息	原因	处理方法
Ink Limit 1 2 3 4 5 6 7 8 A B C D E F G H	墨盒已到使用期限或接近使用期限。	请确认已装填的墨盒的使用期限。
Ink Low 1 2 3 4 5 6 7 8 A B C D E F G H	墨剂的剩余量不足以进行初始充填。	请重新装填上有足够剩余量的墨盒。
Wiper Replace Wiper	已到了更换盖帽座里的刮片和清洁附着在滑块下面的墨剂的时候了。	按【REMOTE】键，仍然可以喷绘。但每次接通电源时，都会显示警告信息。请尽早换上新的刮片和清洁滑块下面的部位。 (请参阅 P.3-16)
Wiper Clean WiperShaft	已到清洁附着在盖帽座的刮片轴上的墨剂的时候了。	请执行 [MAINTENANCE]-[Station]-[CarriageOut]，清洁刮片轴。执行 [CarriageOut] 后，警告信息就消失。 (请参阅 P.3-14)
Mainte Cover Close The Cover	正面盖或盖帽座的盖子没有关好。	请将正面盖或盖帽座的盖子关好。
Please Close The Ink Station Door	墨盒座的盖子没有关好。	请将墨盒座的盖子关好。
Head Unregistered ID	打印头 ID 还没有登录。	请再次重新接通电源。若仍然显示错误信息，请打电话到销售本机的商店或本公司的营业所，联系售后服务。
Media End Print [ REMOTE ] Key	送出松紧棒的位置的画布处于松弛状态。	1. 按【REMOTE】键，开始喷绘。 2. 重新安装画布。(防止画布松弛、请参阅 P.2-21)
Take-Up Take-Up Limit	收卷松紧棒在最上面的位置已超过一定时间。	请检查画布和收卷送紧棒。或者，将松紧棒放下来。
Take-Up Take-Up Error	烘干机设定在“OFF”时，收卷松紧棒长时间处在最下面的位置。	请检查画布和收卷送紧棒。或者，将松紧棒提到上面的位置。

警告信息	原因	处理方法
Take-Up Check Tension	收卷松紧棒在最下面的位置已超过一定时间。	请检查画布和收卷送紧棒。或者，将松紧棒提到上面的位置。
Feeding Feeding Limit	送出松紧棒在最上面的位置已超过一定时间。	请将送出松紧棒放下来，并检查画布和收卷松紧棒。
Head Height Check HeadHeight	打印头保护感测器检测到异常情况。	请检查压边器和画布的表面情况(有没有松弛或翘浮)。
Y Main Guide Clean Main Guide	已到清洁附著在Y主导轨轴上的污物的时候了。	执行 [MAINTENANCE] - [Main Guide] 后，清洁Y主导轨轴。执行 [CarriageOut] 后，警告信息就消失。(请参阅 P.3-23)
Flushing Box Empty The Ink	已到清除洗涤箱里的废墨的时候了。	请将洗涤箱里的废墨倒掉。同时，检查一下过滤片，若脏污的话，请清洗干净。(请参阅 P.3-19)
Flushing Box No Flushing Box	洗涤箱还没装上去。	请安装洗涤箱。(请参阅 P.3-19)
Blower Operable Temperature	动作可能温度小于 5°C。	请将喷绘机周围的温度调节到合适的温度。
REPLACE BATTERY	已到更换电池的时候了。	请打电话到销售本机的商店或本公司的营业所，联系售后服务。
Belt Wash Tray Overflow	打印头洗净盘里的水已快满了。	洗净液罐的滤片堵塞了，或者，软管被垃圾堵塞了。请更换滤片、疏通软管的出口。



警告信息	原因	处理方法
<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-bottom: 5px;">                     Peeling Error Press [ ENT ] Key                 </div> <div style="text-align: center; margin-bottom: 5px;">  </div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px;">                     Peeling Error Check The Media                 </div>	剥离动作出现异常情况。	请检查画布的位置。  1. 画布的剥离直至打印头的位置时： ● 请将加压辊调到“HIGH”的位置。 ● 降低喷绘密度后，重新喷绘。 ● 粘合剂的粘合力已变弱。请重新涂抹粘合剂。  2. 当画布直至传送到下面仍然贴在传送带时，将加压辊移动到“LOW”的位置。  3. 采取上述措施后仍然显示警告信息时，请打电话到销售本机的商店或本公司的营业所，联系售后服务。
<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-bottom: 5px;">                     Wash Tank Check The Water                 </div> <div style="text-align: center; margin-bottom: 5px;">  </div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-bottom: 5px;">                     Wash Tank Press [ ENT ] Key                 </div> <div style="text-align: center; margin-bottom: 5px;">  </div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px;">                     Wash Tank Check The Water                 </div>	洗净液罐里的水变少了。	请往洗净液罐里添加水。
<div style="border: 1px solid black; padding: 5px;">                     Wash Tank Check The Filter                 </div>	已到更换清洗打印头的洗净水滤片的时候了。	请换上新的洗净水滤片。然后，执行[MAINTENANCE]-[Count Reset]，重设洗净滤片的计数器。(请参阅 P.5-20)
<div style="border: 1px solid black; padding: 5px;">                     Belt Adhesive 300m To Go                 </div>	还可使用 300m。已到重新涂抹传送带的粘合剂的时候了。	请重新涂抹粘合剂(请参阅 P.5-4)。然后，执行[MAINTENANCE]-[Count Reset]，重设粘合剂的计数器。(请参阅 P.5-20)
<div style="border: 1px solid black; padding: 5px;">                     Belt Adhesive Reapply Adhesive                 </div>	已到重新涂抹传送带的粘合剂的时候了。	

警告信息	原因	处理方法
Water Absorption Check The Roller	已到要检查吸水滚筒脏污情况的时候了。	请清洁吸水滚筒。(请参阅 P.3-6) 之后, 执行 [MAINTENANCE] - [Count Reset], 重设吸水滚筒的计数器。(请参阅 P.5-20)
ANR Unit No Check Media	没有 ANRS 检测介质。	请安装新的检测介质。
ANR Unit Head Clean [ENT]	ANR 检测到喷嘴有异常情况。	请按【ENTER】键, 清洗打印头。(请参阅 P.2-45)
ANR Unit Media Near End	ANRS 检测介质只剩下很少了。	请准备好新的检测介质。
ANR Unit Print Stop	ANR 组件执行校正时, 检测介质还在 ANR 组件上, 校正不能进行。	请卸下 ANRS 检测介质, 以便执行“校正”。
ANR Unit Remove Media	ANR 组件发现喷嘴喷绘时有“脱线”现象。	请清洗打印头。(请参阅《清洗打印头》P.2-45)
Service Call 101	ANR 组件的回卷马达已到更换的时候了。	仍可继续使用, 但请尽早打电话与销售本机的商店或本公司的营业所联系。
Service Call 102	ANR 组件的收卷马达已到更换的时候了。	
Service Call 111	ANR 组件的红色光源已到更换的时候了。	
Service Call 112	ANR 组件的蓝色光源已到更换的时候了。	
Service Call 133	剥离感测器的光量已明显下降。	
		需要对剥离感测器进行维护。仍需继续使用, 但请尽早打电话与销售本机的商店或本公司的营业所联系。

## 错误信息

显示错误编号。

显示错误信息时，请关闭电源。稍后，再重新接通电源。

重新接通电源后仍然显示错误信息时，请打电话到销售本机的商店或本公司的营业所，联系售后服务。

警告信息	原因	处理方法
ERROR 01 MAIN ROM	控制 ROM 里有异常情况。	请关闭电源。稍后，再重新接通电源。若仍然显示错误信息，请打电话到销售本机的商店或本公司的营业所，联系售后服务。
ERROR 02 MAIN RAM	控制 RAM 里有异常情况。	
ERROR 03 POWER +35V	内部电源有异常情况。	
ERROR 04 F-ROM	参数 ROM 里有异常情况。	
ERROR 07 TEMP (0000)	温度检测发生异常情况。	
ERROR 08 LINEAR ENCODER	检测线性编码器时发生异常情况。	
ERROR 09 FPGA	控制基板发生异常情况。	
ERROR 09 HDC		
ERROR 10 COMMAND	接收了非命令数据。	
ERROR 11 PARAMETER	接收了超出数值范围的参数。	请检查主机电脑的输出设定。

警告信息	原因	处理方法
ERROR 12 MAINTE COMMAND	维护控制命令异常。	请检查主机电脑的输出设定。
ERROR 13 RIP LINK	使用了非本公司的RIP。	
ERROR 14 COLOR COMMAND	接收了还不能应对的颜色指定数据。	
ERROR 20 I/F BOARD	I/F板与主基板的通信发生错误。	请关闭电源。稍后，再重新接通电源。若仍然显示错误信息，请打电话到销售本机的商店或本公司的营业所，联系售后服务。
ERROR 21 I / F NONE	没有安装I/F板。	请安装I/F板。
ERROR 23 HOST I / F	主机电脑与I/F板的通信发生“时间过长”错误。	请检查是否主机电脑发生错误、是否线缆连接错误。
ERROR 24 I / F INITIAL	I/F板初始化时发生异常情况。	请关闭电源。稍后，再重新接通电源。若仍然显示错误信息，请打电话到销售本机的商店或本公司的营业所，联系售后服务。
ERROR 30 OPERATION	在操作面板上进行了不当操作。	请操作正确。
ERROR 34 DATA REMAIN	喷绘机接收了数据且还没有喷绘时，进行了改变FUNCTION功能中的设定的操作。	请将已接收的数据全部喷绘完毕后，或清除了数据后才更改设定。

警告信息	原因	处理方法
ERROR 40 MOTOR X	X 马达的负荷过大。	请关闭电源。稍后，再重新接通电源。 若仍然显示错误信息，请打电话到销售本机的商店或本公司的营业所，联系售后服务。
ERROR 41 MOTOR Y	Y 马达的负荷过大。	
ERROR 42 X OVER CURRENT	检测到 X 马达的过大电流。	
ERROR 43 Y OVER CURRENT	检测到 Y 马达的过大电流。	
ERROR 45 CAPPING	打印头盖帽控制发生异常。	
ERROR 46 WIPING	刮片装置发生异常。	
ERROR 50 MEDIA SENSE	不能检测画布的幅宽。	已安装的画布的左右位置不适当。 请打电话到销售本机的商店或本公司的营业所，联系售后服务。
ERROR 51 Y ORIGIN	原点检测不到。	请关闭电源。稍后，再重新接通电源。若仍然显示错误信息，请打电话到销售本机的商店或本公司的营业所，联系售后服务。
ERROR 60 TAKE-UP UNIT n	收卷装置发生异常。 n=01：“感测器故障”的错误	
ERROR 61 FEEDING UNIT n	送出装置发生异常。 n=01：“感测器故障”的错误	

警告信息	原因	处理方法
ERROR 110 ANRU LED *	ANR 组件的 LED 光量异常。 n=R: 红色、n=B: 蓝色	Disable ANR Unit Yes [ENT] No [END]
ERROR 111 ANRU ROM n	ANR 组件的 F-ROM 发生错误。 n= 内容信号	■ 按【ENTER】键，使 ANR 组件功能无效，返回本机方式的画面。ANR 变为无效后，在喷绘时 ANR 组件不工作。 请打电话到销售本机的商店或本公司的营业所，联系售后服务。
ERROR 112 ANRU RAM n	ANR 组件的 S-RAM 发生错误。 n= 内容信号	■ 按【END】键后，若 ANR 组件不变为无效，错误信息保持显示，并自动关闭电源。 请打电话到销售本机的商店或本公司的营业所，联系售后服务。
ERROR 113 ANRU PARAM n	ANR 组件的参数发生异常。 n= 内容编号	■ 按【END】键后，若 ANR 组件不变为无效，错误信息保持显示，并自动关闭电源。 请打电话到销售本机的商店或本公司的营业所，联系售后服务。
ERROR 115 ANRU Z ORIGIN	不能执行检测 ANR 组件的 Z 原点。	
ERROR 116 ANRU I / F 00H	ANR 组件发生 I/F 错误。	请关闭电源。稍后，再重新接通电源。若仍然显示错误信息，请打电话到销售本机的商店或本公司的营业所，联系售后服务。
ERROR 117 ANRU FPGA	ANR 组件发生 FPGA 错误。	Disable ANR Unit Yes [ENT] No [END]
ERROR 118 ANRU SHADING	ANR 组件的校正数据有异常。	■ 按【ENTER】键，使 ANR 组件功能无效，返回本机方式的画面。ANR 变为无效后，在喷绘时 ANR 组件不工作。 请打电话到销售本机的商店或本公司的营业所，联系售后服务。  ■ 按【END】键后，若 ANR 组件不变为无效，错误信息保持显示，并自动关闭电源。 请打电话到销售本机的商店或本公司的营业所，联系售后服务。

警告信息	原因	处理方法
ERROR 130 BELT ORIGIN	检测传送带原点时，发生控制异常。	请关闭电源。稍后，再重新接通电源。 若仍然显示错误信息，请打电话到销售本机的商店或本公司的营业所，联系售后服务。
ERROR 131 BELT ENCODER	传送带编码器发生控制异常。	
ERROR 132 BELT WASH BRUSH	传送带洗净刷初始化时发生错误。	
ERROR 133 PEELING SENS 00	剥离感测器的光量发生异常。	请打电话到销售本机的商店或本公司的营业所，联系售后服务。
ERROR 140 MID TANK (nnH)	中间罐感测器发生异常。 (nn: 中间罐的编号)	请关闭电源。稍后，再重新接通电源。 若仍然显示错误信息，请打电话到销售本机的商店或本公司的营业所，联系售后服务。
ERROR 141 INK SENSOR BOARD	墨剂感测器基板发生异常及连接不良。本机发生系统故障。	





# 附录

---

---

在附录里，介绍本机的各种规格和部件、以及功能菜单的构造。

## 本章的内容

基本规格 .....	附录-2
墨剂规格 .....	附录-4
另售品的介绍 .....	附录-5
关于警告标志 .....	附录-6
功能流程图 .....	附录-7

# 基本规格

项 目		Tx3-1600
打印头	方式	墨滴按需压电打印头
	规格	8个打印头(4×2列、交错排列)
	喷嘴构成	各色360个喷嘴
喷绘分辨率		360, 540, 720, dpi
喷绘方式		360×360 dpi : 2/4/8 pass, 双向/单向 360×540 dpi : 3/6/12 pass, 双向/单向 360×720 dpi : 4/8/16 pass, 双向/单向 720×720 dpi : 4/8/16 pass, 双向/单向
可以使用的墨剂	酸性染料墨剂	颜色(灰、黑、青、品红、黄、浅青、浅品红、蓝、红)
	反应染料墨剂	颜色(灰、黑、青、品红、黄、浅青、浅品红、蓝、橙、红、金黄色)
墨盒搭配		<每色2个墨盒> 8色喷绘专用酸性染料墨剂 8色喷绘专用反应染料墨剂
墨剂供应		墨盒通过软管供应 具有显示墨剂剩余量的功能 具有检测墨剂用完的功能 墨盒(墨袋)更换方式
墨剂容量		各色(220 cc ± 10 cc)×2 墨盒 各色(1000 cc ± 30 cc)×2 墨袋
可以使用的画布		无以下问题的画布: · 卷曲和皱折 · 燃点较低(使用干燥组件时)
最大喷绘范围		幅宽:1620 mm
卷筒画布尺寸	厚度	小于 7.0 mm
	卷筒外径	小于φ270 mm
	卷筒重量	卷筒重量
	纸管内径	大于2英寸
	喷绘面	内/外 均可
	卷尾处理	用胶布固定在纸管(弱粘合即可)
边界宽度	左右	10 mm ± 0.5 mm
	前后	前 : 约2400mm (安装收卷装置时) 后 : 约800mm/约2800mm (卸下送出纸管后)

项 目		Tx3-1600
距离精度	绝对精度	± 0.5 mm 或指定距离的 ± 0.3 %的较大值
	再现性	± 0.5 mm 或指定距离的 ± 0.3 %的较大值
直角度		± 0.5 mm /1000 mm
打印头高度的调整		可在离台面 1.3 mm ~ 10 mm 范围里调节。
切断画布		无切刀功能
排纸		卷筒收卷装置标准
废墨罐		标准配置废墨软管和废墨罐
接口		IEEE1394, IEEE1284
命令		MRL-1F (ESC/PV.1 base) 御牧高科技股份有限公司的原命令
安全规格		VCCI ClassA, FCC ClassA, CEMarking (EMC命令、低电压命令), Cbreport、UL60950
电源规格	主体	AC100 V - 240 V ± 10 % (Auto voltage) 50/60 Hz ± 1 Hz
	加热干燥器	AC100 V - 120 V ± 10 % 两者均为: 50/60Hz ± 1Hz AC200 V - 240 V ± 10 %
	抽吸机	AC100 V - 120 V ± 10 % 两者均为: 50/60Hz ± 1Hz AC200 V - 240 V ± 10 %
消耗电力	主体	小于 800 W
	加热干燥器	小于 1500 W
	抽吸机	小于 600 W
设置环境	使用环境温度	15°C ~ 30°C
	相对湿度	35 ~ 65 %Rh (无结露)
	精确度保证温度	18°C ~ 25°C
	温度匀配	小于 ± 10 °C/h
	粉尘	与办公室相同
重量	总重量	小于650kg
外形尺寸	长度	3250 mm
	宽度	1550 mm
	高度	1400 mm

## 墨剂规格

项 目		规 格	
形态	专用墨盒	220cc	1000cc
颜色 (酸性染料墨剂)	黑色	SPC-0355K	SPC-0392K
	青色	SPC-0355C	SPC-0392C
	品红色	SPC-0355M	SPC-0392M
	黄色	SPC-0355Y	SPC-0392Y
	浅青色	SPC-0355LC	SPC-0392LC
	浅品红色	SPC-0355LM	SPC-0392LM
	灰色	SPC-0355GR	SPC-0392GR
	蓝色	SPC-0355BL	SPC-0392BL
	红色	SPC-0355R	SPC-0392R
颜色 (反应染料墨剂)	黑色	SPC-0357K	SPC-0393K
	青色	SPC-0357C	SPC-0393C
	品红色	SPC-0357M	SPC-0393M
	黄色	SPC-0357Y	SPC-0393Y
	浅青色	SPC-0357LC	SPC-0393LC
	浅品红色	SPC-0357LM	SPC-0393LM
	灰色	SPC-0357GR	SPC-0393GR
	蓝色	SPC-0357BL	SPC-0393BL
	橙色	SPC-0357OR	SPC-0393OR
	红色	SPC-0357R	SPC-0393R
	金黄色	SPC-0357GY	SPC-0393GY
墨剂容量	1000cc或220cc墨盒		
有效期间	记载在墨盒		
	开封后6个月以内、或墨盒记载的有效期内		
保管温度	保管时	-30°C ~ 40°C (40°C时 1个月以内)	
	运输时	-30°C ~ 60°C (60°C时120小时以内、40°C时 1个月以内)	



注意

- ★ 在-4°C以下的环境长时间放置时，墨剂会冻结。请保存在不发生冻结的低温环境里。万一已发生冻结，请将墨盒放在室温(25°C)环境3个小时以上，解冻后才使用。
- ★ 请不要更换墨盒里的墨剂。

## 另售品的介绍

名称	型号	数量 / 容量	内容
擦拭布	BEMCOT M-3	100 张	
棉棒	棉棒 6" 木芯 S	10 支	
酸性燃料墨剂	SPC-0392*	1 公升	(*= 色) 带喷口托
	SPC-0355*	220cc	
反应燃料墨剂	SPC-0393*	1 公升	(*= 色) 带喷口托
	SPC-0357*	220cc	
传送带刮片组件	SPC-0412	1 套	
吸水滚筒	SPC-0413	6 个	
检测介质	SPC-0383	100m/ 卷	ANR 组件使用
清洁打印头刮片	SPA-0105	4 个	
洗净液瓶	SPC-0137	1 套	日常维护时使用
打印头洗净液盒	SPC-0259	220cc	墨盒
洗涤箱	SPC-0390	1 个	
抽吸机过滤器	SPC-0391	1 个	用于过滤洗涤箱墨雾的抽吸机过滤器
墨雾过滤片	SPC-0419	4 张	墨雾过滤片
维护油	SPC-0364	100cc	用于 Y 主导轨
粘合剂	SPC-0397	1 公升	Polixresin SX
	SPC-0398	4 公升	Polixresin SX
	SPC-0399	18 公升	Polixresin SX

# 关于警告标志

本机的主体上贴有警告标志，请充分理解警告标志的内容。

当警告标志脏污或脱落而不能阅读时，请与销售本机的商店或本公司营业所联系，购买新的警告标志。

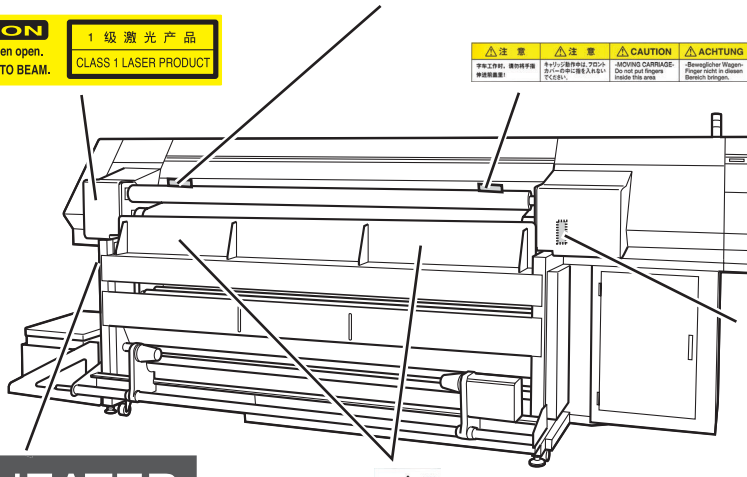
## 前面

印刷機中、蓋を開けずして印刷機を操作して印刷を行わないでください。印刷機が停止した状態で印刷機を操作して印刷を行わないでください。印刷機が停止した状態で印刷機を操作して印刷を行わないでください。	印刷中、このカバーを開けないで印刷機を操作して印刷を行わないでください。印刷機が停止した状態で印刷機を操作して印刷を行わないでください。印刷機が停止した状態で印刷機を操作して印刷を行わないでください。	Do not open this cover during printing. The carriage will stop and ruin the print.	Diese Abdeckung während des Druckens nicht öffnen. Der Wagen hält sonst an, wodurch der Druck ruiniert wird.	Ne pas ouvrir ce couvercle pendant l'impression. Le chariot passe à l'arrêt, abîmant l'impression.
---	--	--	--	--

**CAUTION**  
Laser radiation when open.  
DO NOT STARE INTO BEAM.

1 级激光产品  
CLASS 1 LASER PRODUCT

△注意	△注意	△CAUTION	△ACHTUNG	△ATTENTION
手の上や肘、顔や手袋、足先などに印刷機が当たらないように注意してください。	△注意	△CAUTION	△ACHTUNG	△ATTENTION
Hand, upper arm, face, gloves, feet, etc. do not touch the printer.	△注意	△CAUTION	△ACHTUNG	△ATTENTION
Hand, upper arm, face, gloves, feet, etc. do not touch the printer.	△注意	△CAUTION	△ACHTUNG	△ATTENTION
Hand, upper arm, face, gloves, feet, etc. do not touch the printer.	△注意	△CAUTION	△ACHTUNG	△ATTENTION



**HEATER**



**CAUTION**  
To Perform the maintenance work, turn off the 3switch (Power switch, Heater power switch and Blower power switch) and plug out the 3 power cables. There is in danger of electric shock.

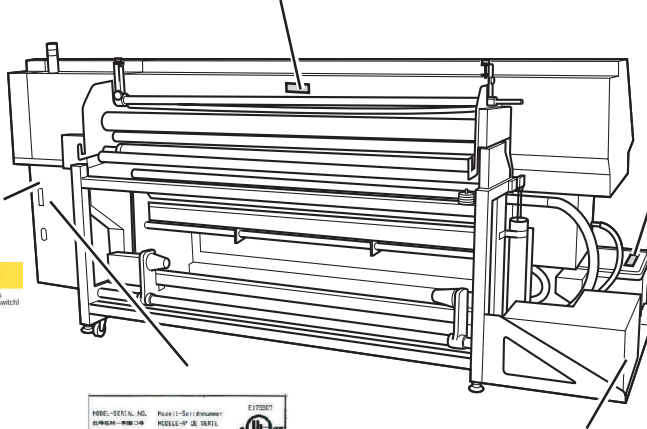
△注意  
印刷機の手すりには手をかけないでください。

**CAUTION**  
Do not forget to attach the hand screen.

## 背面

△注意	△CAUTION	△注意	△ACHTUNG	△ATTENTION
印刷機を操作するときは、印刷機の手すりには手をかけないでください。	△CAUTION	△注意	△ACHTUNG	△ATTENTION
印刷機を操作するときは、印刷機の手すりには手をかけないでください。	△CAUTION	△注意	△ACHTUNG	△ATTENTION
印刷機を操作するときは、印刷機の手すりには手をかけないでください。	△CAUTION	△注意	△ACHTUNG	△ATTENTION
印刷機を操作するときは、印刷機の手すりには手をかけないでください。	△CAUTION	△注意	△ACHTUNG	△ATTENTION

△注意	△CAUTION	△注意	△ACHTUNG	△ATTENTION
印刷機を操作するときは、印刷機の手すりには手をかけないでください。	△CAUTION	△注意	△ACHTUNG	△ATTENTION
印刷機を操作するときは、印刷機の手すりには手をかけないでください。	△CAUTION	△注意	△ACHTUNG	△ATTENTION
印刷機を操作するときは、印刷機の手すりには手をかけないでください。	△CAUTION	△注意	△ACHTUNG	△ATTENTION
印刷機を操作するときは、印刷機の手すりには手をかけないでください。	△CAUTION	△注意	△ACHTUNG	△ATTENTION

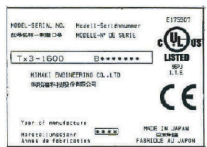


**MAIN**

**CAUTION**  
To Perform the maintenance work, turn off the 3switch (Power switch, Heater power switch and Blower power switch) and plug out the 3 power cables. There is in danger of electric shock.

**BLOWER**

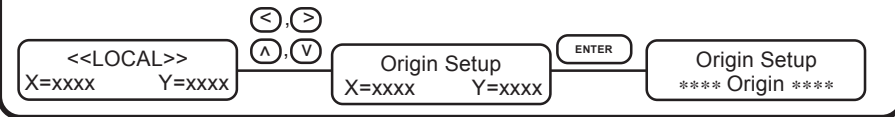
**CAUTION**  
To Perform the maintenance work, turn off the 3switch (Power switch, Heater power switch and Blower power switch) and plug out the 3 power cables. There is in danger of electric shock.



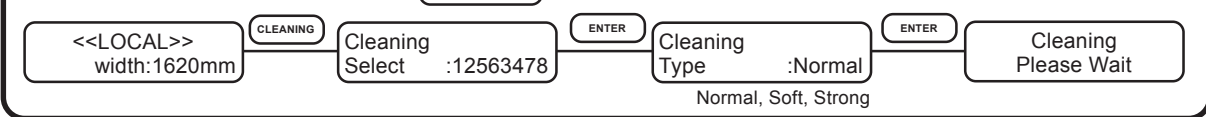
This product complies with 21 CFR chapter I and subchapter J.

# 功能流程图

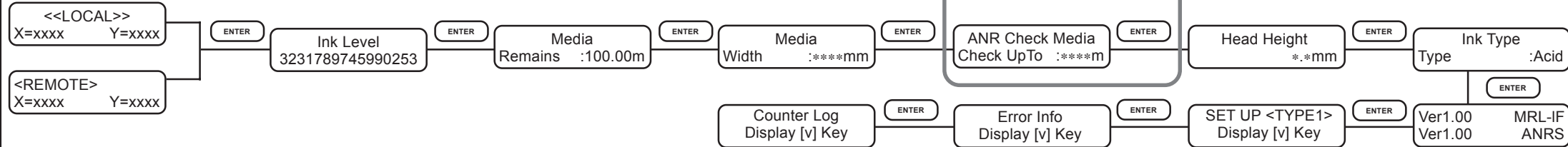
## 原点设定的方法



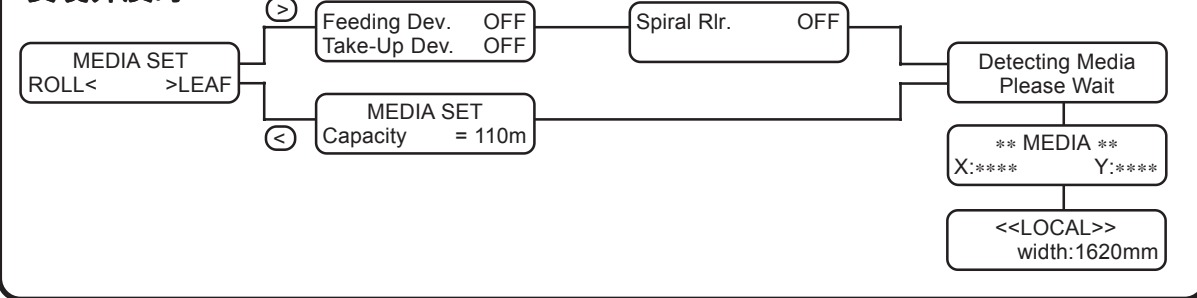
## CLEANING 键:



## 指南的显示方法



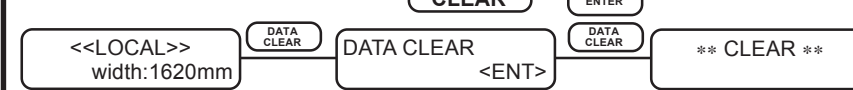
## 安装介质时:



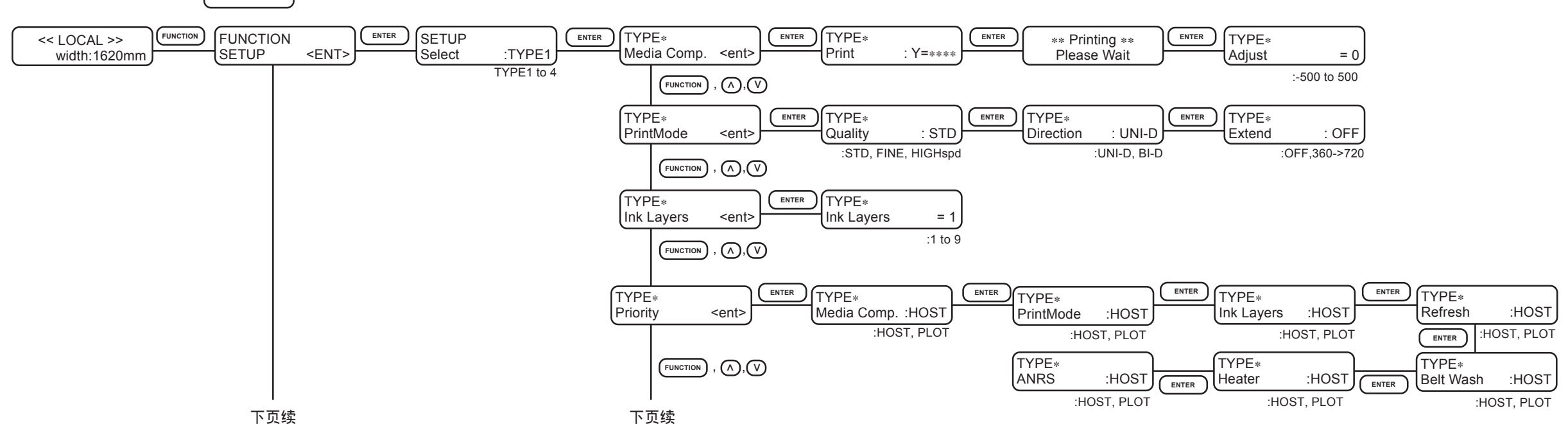
## TEST 键:



## DATA CLEAR 键:



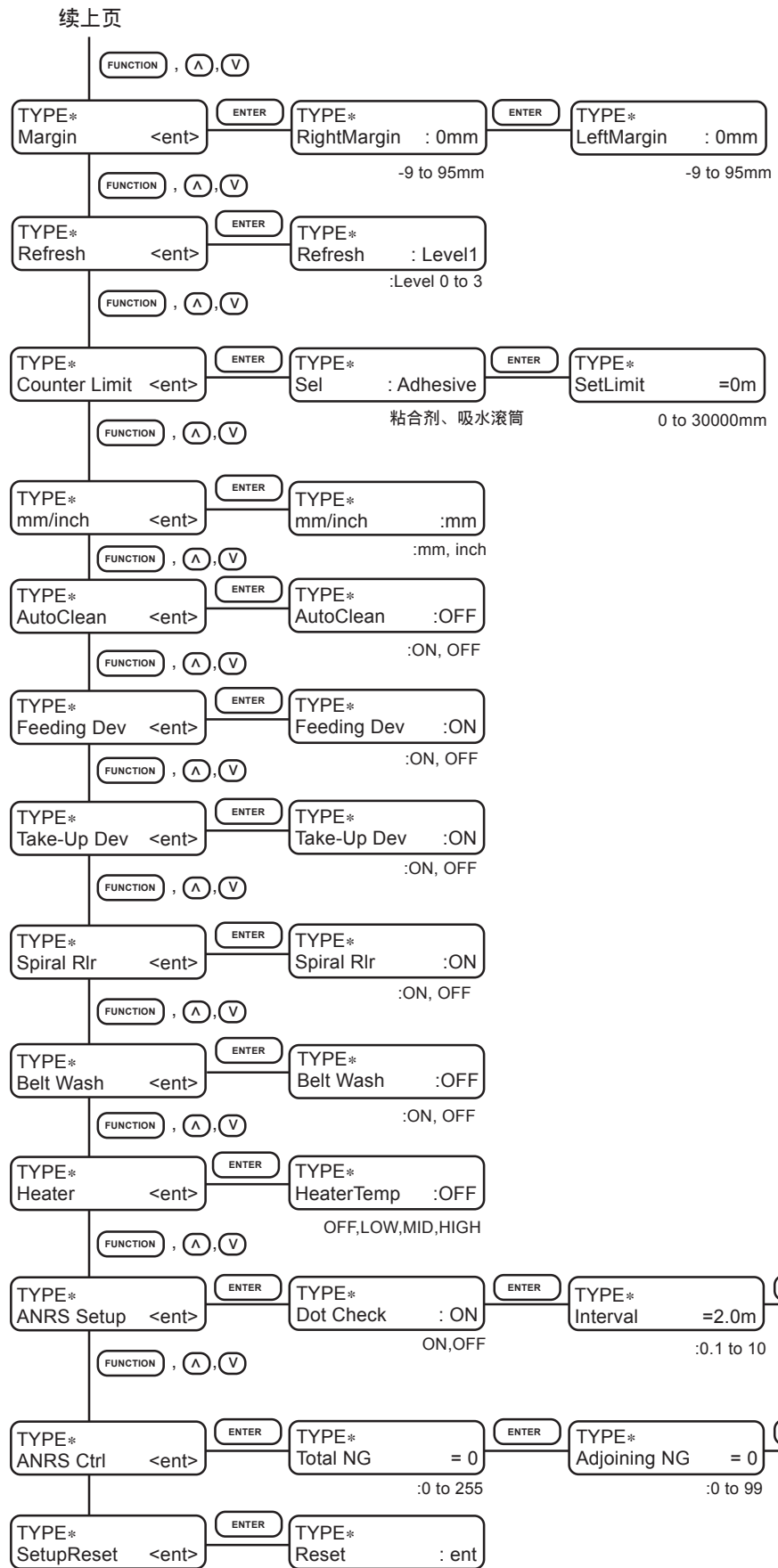
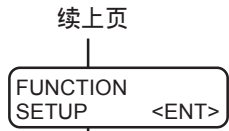
## FUNCTION 键:



下页续

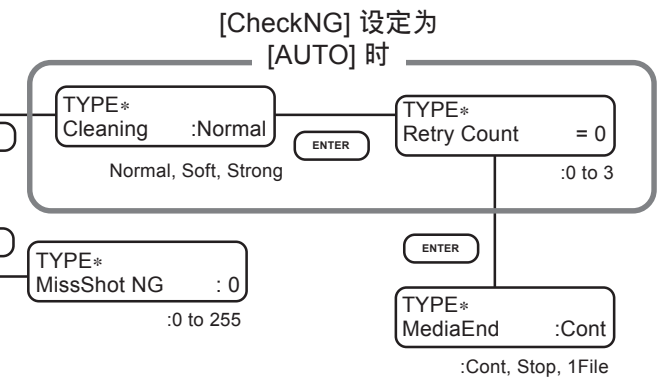
下页续

FUNCTION 键:



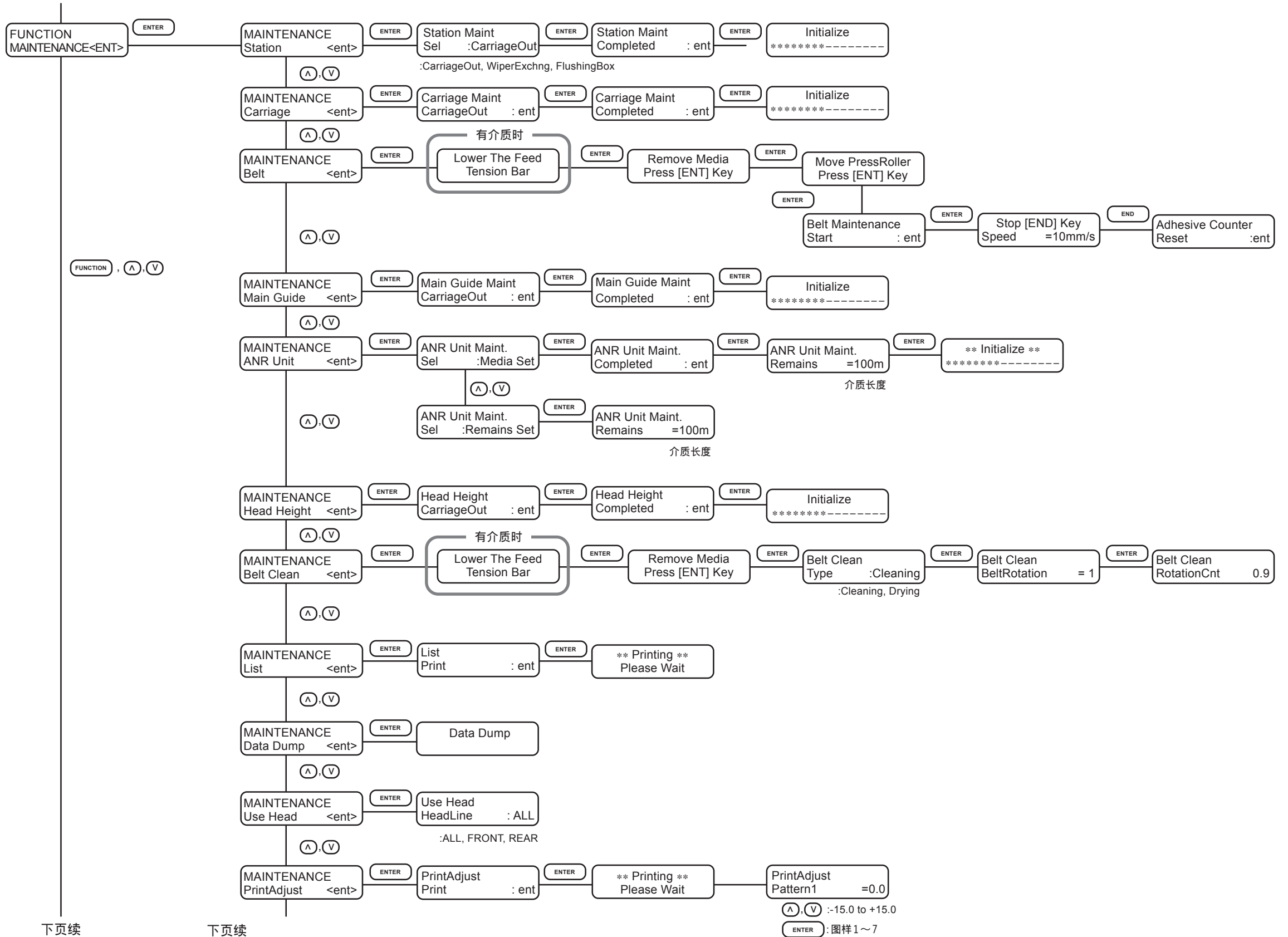
FUNCTION , (A), (V)

下页续





续上页

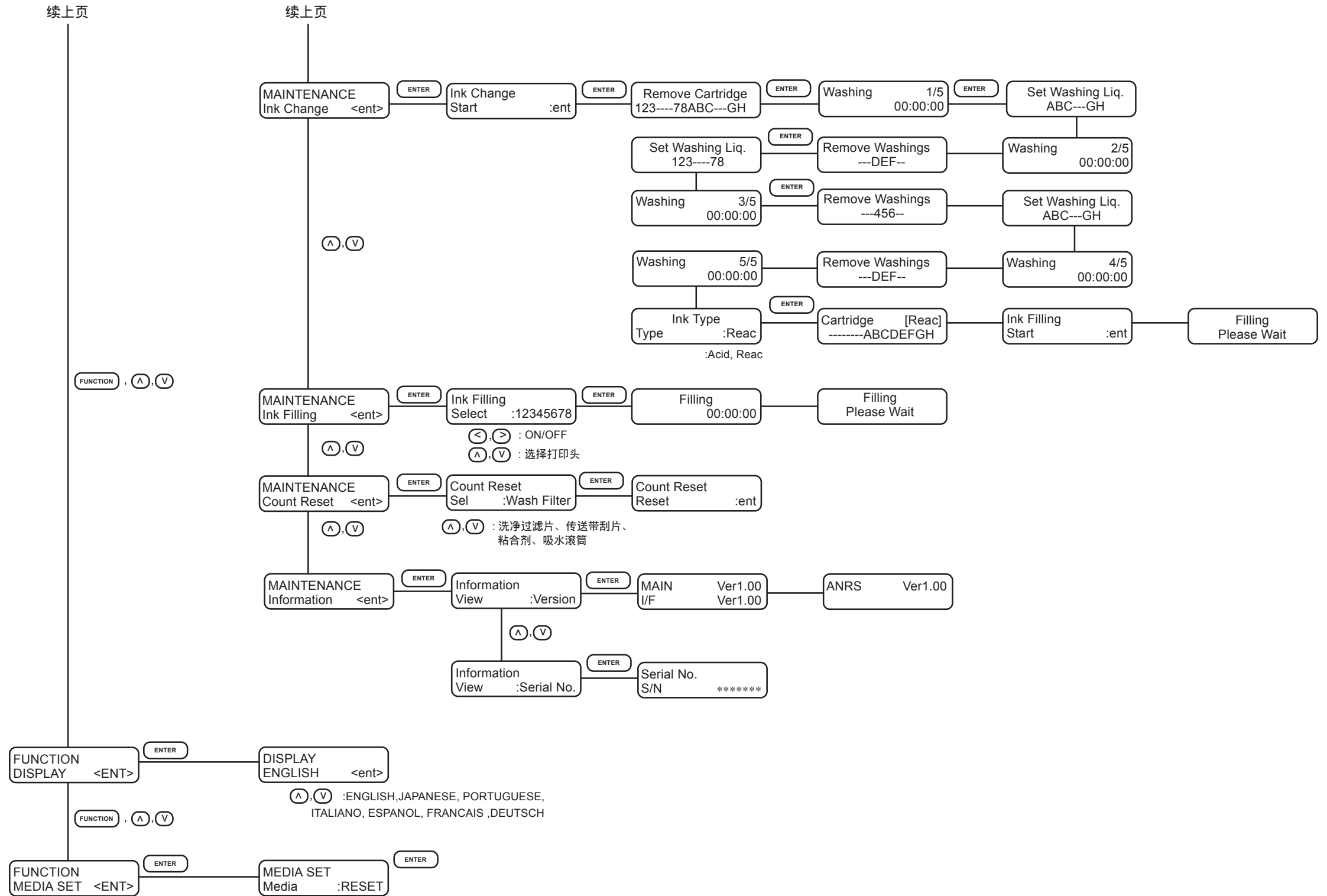


下页续

下页续

^, V : -15.0 to +15.0  
 ENTER : 图样 1~7

续上页



# 索引

## 记号

220cc 墨盒 ..... 1-25

## 以下按拼音顺序

### A

安全使用须知 ..... vi  
安装驱动程序 ..... 1-21

### B

白筋 ..... 6-4  
包箱总重量 ..... vii  
保证条款 ..... i  
    VCCI ..... ii  
    接收干扰 ..... ii  
    信号干扰的自主规制 ..... ii  
本机  
    介绍 ..... iv  
    特长 ..... iv  
本机的移动 ..... 1-3  
本机方式 ..... 1-16  
本书  
    构成 ..... xix  
    关于本书的阅读方法 ..... xvii  
变色 ..... 6-4  
标志表示  
    关于标志表示 ..... vi  
    实例 ..... vi  
剥离错误 ..... 2-33  
剥离感测器 ..... 1-6  
剥离感测增幅器 ..... 1-10  
剥离辊 ..... 1-6, 2-33  
    光轴线 ..... 2-33  
布边护件 ..... 2-14  
布铗 ..... 1-5, 2-53

### C

擦拭布 ..... 1-4  
菜单 ..... 1-16  
菜单树 ..... 1-17  
    方式 ..... 1-16  
    确认菜单方式 ..... 5-3  
操作  
    关于操作 ..... 1-15  
    面板 ..... 1-6, 1-15  
    键 ..... xviii  
测试喷绘  
    图样 ..... 2-44  
    确认图样 ..... 2-44  
    执行“测试喷绘” ..... 2-43  
测试图样 ..... 2-40  
    飞白 ..... 2-43, 2-45  
    脱线 ..... 2-43, 2-45  
秤砣 ..... 1-7, 2-27  
    抽吸机过滤器 ..... 3-21  
    抽吸机组件 ..... 1-9, 3-21  
初始运行 ..... 1-20  
除电刷 ..... 1-8, 2-8  
除皱辊 ..... 1-7, 2-30  
    使用方法 ..... 4-18  
    “节”的重装 ..... 2-30  
传送带 ..... 1-6, 1-12, 2-11, 3-28, 3-29  
传送带编码器辊 ..... 1-6, 5-9  
传送带刮片组件 ..... 2-51  
传送带刮片组件 ..... 1-8, 2-55, 3-5, 5-20  
    更换 ..... 3-5  
错误信息 ..... 6-11

### D

打印头  
    高度调整棒 ..... 1-11  
    调整高度 ..... 2-35  
    要点 ..... 2-38

打印头盖帽 .....	2-37, 2-38
单位 .....	4-14
单向 .....	4-5
单张布 .....	1-30, 2-5, 2-21
导布 .....	2-41
使用导布 .....	2-33
灯油 .....	5-4
电波信号干扰自主规制 .....	ii
电压 .....	vii
电源 .....	vii
关闭 .....	1-21, 2-55
电源未接通 .....	6-2
接通 .....	1-20, 2-3
接通和关闭电源的方法 .....	1-20, 1-21, 2-3
电源线 .....	vii, 1-4
调节棒 .....	1-5, 5-4

## F

发生异常事态时 .....	vii
反应染料墨剂 ..	iv, 1-25, 1-26, 1-28, 附录-4
方式 .....	1-16
放置 .....	
注意事项 .....	xi
关于放置场所 .....	1-2
飞白 .....	2-43, 2-45
废墨罐 .....	1-4, 1-6, 3-8
废洗净水 .....	3-3
分解 .....	vii
附属部件 .....	1-4
确认 .....	1-4

## G

改造 .....	vii
盖链 .....	3-11

盖帽座 .....	
内部的清洁 .....	3-10, 3-11, 3-13, 3-17, 3-19
盖帽座 .....	1-10
盖子 .....	1-6
右盖帽座盖R和左盖帽座盖L .....	1-6, 2-4
关于盖子的打开和关闭 .....	2-4, 3-11
正面盖 .....	1-6, 2-4
高品质 .....	4-5
高速 .....	4-5
更换墨盒座里的消耗品 .....	3-10
更新 .....	
水平 .....	4-11
功能菜单 .....	4-2, 5-2
功能方式 .....	1-16
固件 .....	1-20
版本 .....	5-21
故障 .....	6-6
刮片 .....	1-10
更换 .....	3-16
更换时机 .....	3-10
橡胶面 .....	3-11
使用上的注意事项 .....	3-11
刮片的清洁 .....	3-11
使用次数 .....	3-16
毛毡面 .....	3-11
刮片轴 .....	3-14
清扫刮片轴 .....	3-14
关于警告标志 .....	附录-6
关于应用功能 .....	4-2

## H

黑筋 .....	6-4
画布 .....	1-30
倾斜 .....	6-3
脏污 .....	6-3
皱折 .....	6-3
出现一点点污痕时 .....	3-5
粘合力变弱时 .....	5-4
安装 .....	2-5

安装之前 ..... 2-35  
 安装新画布时 ..... 2-23  
**烘干机** ..... 1-6  
   盖 ..... v, 1-6, 2-17  
   温度调整 ..... 4-20  
   表面温度 ..... 4-20  
 画布表面的毛长 ..... 4-7  
 画布剥离不顺利时 ..... 2-53  
 画布的尺寸 ..... 1-30  
 画布向后退 ..... 1-16  
 怀疑发生故障时 ..... 6-2

## J

**基本规格** ..... 附录-2  
**激光感测器** ..... viii  
**计数器** ..... 5-20  
   初始化 ..... 5-20  
**计数限度** ..... 4-12  
**加压辊** ..... 1-7, 1-12, 2-10  
   调整位置 ..... 2-26  
   加压的挡数 ..... 2-26  
**键的表记** ..... xviii  
**胶接处理的部位** ..... 2-28  
**“节”的重装和调整** ..... 2-30  
**接口线的连接** ..... 1-18  
**接收干扰** ..... ii  
**警告** ..... vii, viii  
**警告错误** ..... 6-6  
**敬请注意** ..... i  
**酒精** ..... 5-4  
**卷筒布** ..... viii, 1-30, 2-5  
   剩余量 ..... 2-19  
   纸管 ..... 2-6  
   卷筒架螺丝 ..... 2-6  
   安装 ..... 2-5  
**卷筒架** ..... 1-6, 2-5, 2-34

## K

**可以使用的画布** ..... 1-30  
**空白** ..... 4-10  
**空纸管** ..... 1-4, 2-17  
   安装 ..... 2-17

## L

**类型** ..... 4-4  
   选择 ..... 4-4  
   更改 ..... 4-4  
**连接线缆** ..... 1-18  
**另售品的介绍** ..... 附录-5  
**六角扳手** ..... 1-4

## M

**棉棒** ..... 1-5, 3-18  
**棉纱**  
   支数 ..... 2-47  
**面板** ..... 4-8  
**墨袋** ..... 1-28  
**墨盒**  
   1 公升墨盒 ..... 1-25  
   220cc 墨盒 ..... 1-25  
   关于墨盒 ..... 1-25  
   关于墨盒 IC 芯片 ..... 1-26  
   使用上的注意事项 ..... viii  
   装填 ..... 1-29  
**墨盒盖** ..... 1-10  
**墨盒适配器** ..... 1-28  
**墨盒座** ..... 1-6  
**墨剂**  
   剩余量 ..... 2-54  
   量 ..... 4-5  
   各色的墨剂没有重合 ..... 6-4  
   墨剂剩余量变少时 ..... 2-54  
   更换不同种类的墨剂时 ..... 5-18

规格	附录-4
关于墨剂类型(Ink Type)的表示	1-27
检查喷墨状况	2-43, 2-45
关于墨剂的种类	1-26
初次充填	1-28, 1-29
渗透不佳时	4-7
清除墨剂(打印头)的堵塞	4-11
墨滴落点	2-39
各种墨剂的特性	1-26
酸性染料墨剂	1-26
使用上的注意事项	1-27, 1-27
喷墨干固得慢	4-20
墨剂充填	5-17
墨剂类型	1-27
墨剂透过画布	2-51
墨雾抽吸过滤器	3-9
墨剂过滤片	1-7

## N

粘合剂	1-4, 1-12, 5-4, 5-20
重新涂抹	4-12, 5-4
涂抹方法	5-9
剥除	5-4
粘合力	5-4
浓度	4-5

## P

判断“偏移”	4-23
喷绘	
完成后	2-50
原点	2-42
不能喷绘	6-2
点	2-37, 2-38
往返墨路	2-39
不良	2-45
开始喷绘	2-49
停止喷绘	2-50
喷绘中校正送出量	2-47
图像品质	4-5
精细	4-5

高速	4-5
喷绘不佳时	6-4, 6-5
喷绘范围的指定方法	2-41
喷绘方式的设定方法	4-5
喷绘方向	4-5
喷绘条件的登录方法	4-4
喷绘图像数据	2-49
喷绘原点的设定方法	2-42
喷嘴检测	4-23
喷嘴面	3-18

## Q

其它的安装设定问题	2-51, 2-53
前言	iii
切换您想使用的打印头	5-16
清洁	
洗涤箱	3-19
抽吸机过滤器	3-21
Y主导轨	3-23
功能	2-45
字车下面	3-18
吸水滚筒	3-6
洗净水过滤片	3-4
刮片	3-11
刮片轴	3-14
打印头	2-45, 4-23
传送带	3-28, 3-29

清晰度扩大	4-5
清洗传送带	2-51
设为有效	4-19
一边喷绘	3-5

## R

日常维护	3-2
注意事项	3-2
关于维护的操作	5-2
外表维护	3-2

清除附着在滑块下面的墨剂 ..... 3-2  
 长期不喷绘时 ..... 3-2  
 日语显示方法 ..... 1-22

## S

## 设定

项目 ..... 1-17  
 打印设定状态 ..... 5-14  
 优先顺序 ..... 4-8  
 设定标准时间 ..... 4-12  
 设定一览表 ..... 5-14  
 渗透性 ..... 4-7  
 使用上的注意事项 ..... xi  
 使用说明书 ..... 1-5  
   关于使用说明书 ..... iii  
 收卷装置 ..... 1-6, 2-18, 2-24  
   使用 ..... 4-17  
 手泵 ..... 1-4, 3-3  
 售后服务电话 ..... 6-4  
 数据  
   扩大 ..... 4-5  
   命令 ..... 5-15  
   类型 ..... 5-15  
 刷子滚筒 ..... 1-8  
 双向 ..... 4-5  
 水平脚 ..... 1-3  
 水平脚 ..... 1-3  
 死区 ..... 2-41  
   设定 ..... 4-10  
   变更 ..... 2-41  
   左空白 ..... 4-10  
   右空白 ..... 4-10, 4-12, 4-13  
 松紧棒 ..... 2-7  
   秤砣 ..... 1-4  
   收卷 ..... 1-6  
   送出 ..... 1-7, 2-7  
     调整秤砣 ..... 2-27  
 送出装置 ..... 1-7, 2-7, 2-24  
   设为“有效” ..... 4-16

送纸方向 ..... 2-41

## 酸性染料墨剂

..... iv, 1-25, 1-26, 1-28, 附录-4

## T

凸键 ..... 1-15  
   功能 ..... 1-16  
 凸键方式 ..... 1-16  
 图样 ..... 2-40  
   校正值 ..... 2-40, 2-40  
 退避位置 ..... 2-29  
   加压辊 ..... 2-26  
   弯曲棒 ..... 2-29

## W

弯曲 ..... 2-7, 2-28  
   调整角度 ..... 2-28  
   使用 ..... 2-29  
 往返喷绘时发生偏移 ..... 6-4  
 维护 ..... 5-2  
   关于维护 ..... 5-2  
   维护之前 ..... 5-3  
 维护油 ..... 1-5, 3-23  
 位置偏移 ..... 4-24  
 无边喷绘 ..... 2-25

## X

## 吸水滚筒

..... 1-8, 2-51, 2-55, 4-12, 3-5, 3-6, 5-20  
 洗涤箱 ..... 1-10, 3-19  
   滤片 ..... 3-20  
 洗净水罐的清洗 ..... 3-3  
 洗净液罐组件 ..... 1-8  
   过滤片 ..... 3-4, 5-20

更换洗净水罐的水 .....	3-3
洗净液墨盒 .....	5-18
显示本机自身的信息 .....	1-23
显示单位 .....	4-12, 4-14
显示灯 .....	1-6
显示屏 .....	xviii, 1-15
标记 .....	xviii
显示语言	
设定 .....	4-3
限制收卷 .....	2-16
向内卷 .....	2-7
向外卷 .....	2-7
橡胶面 .....	3-13
消除松弛 .....	2-28
校正墨点 .....	2-39
校正送出量	
喷绘中 .....	2-47
按画布的种类 .....	2-46
信息 .....	6-6
循环方式 .....	2-51, 3-3

## Y

压边器 .....	v, 1-13
使用压边器 .....	2-25
遥控方式 .....	1-16
移动方法 .....	1-3
优先顺序 .....	4-8
有机溶剂作业专用口罩 .....	5-4, 5-9
有效喷绘区 .....	2-41

## Z

折返棒 .....	2-8
止动件 .....	2-7
送出松紧棒用 .....	1-8, 2-7
收卷松紧棒用 .....	1-6, 2-15
纸管支撑管 .....	1-4, 2-34

重叠喷绘 .....	4-7
重新设定 .....	4-26
按各个类型 .....	4-26
出厂时的设定数值 .....	4-26
肘臂切换 .....	iv
皱折、翘曲 .....	6-4
主机 .....	4-8
主体 .....	1-4
装布板 .....	1-4, 2-16
装布棒 .....	1-4, 2-15
字车 .....	1-11
字车下面的清洁 .....	3-18
自动清洗 .....	4-15
自来水管直接连接 .....	2-51

## 以下按英语字母顺序

### A

Acid .....	1-26
ALL .....	5-16
ANR 组件 .....	iv, 1-10, 1-14, 3-24, 4-23
使用 .....	4-21
ANRS 检测介质 .....	1-5, 1-14
更换 .....	3-24, 3-25, 3-27
AutoClean .....	4-15

### B

BOOT .....	1-20, 2-3
------------	-----------

### C

CarriageOut .....	3-14
CD-ROM .....	1-21
CLEANING .....	1-15
Count Limit .....	4-12



**D**  
DATA CLEAR ..... 1-15

**E**  
END ..... 1-15  
ENTER ..... 1-15

**F**  
FRONT ..... 5-16  
FUNCTION ..... 1-15

**H**  
Head Height ..... 2-35  
HEX 代码 ..... 5-15

**I**  
IC 芯片 ..... 1-26  
IEEE1394  
    安装输出驱动器 ..... 1-21

**L**  
LOCAL ..... 1-16

**M**  
Media Comp. .... 2-46  
[mm/inch] ..... 4-14

**P**  
Peeling Error ..... 2-33

POWER 灯 ..... 1-15

**R**  
Reac ..... 1-26  
REAR ..... 5-16  
REMOTE ..... 1-15

**T**  
TEST ..... 1-15  
TxLink & 1394 输出驱动程序 ..... 1-5  
TxLink V3 ..... 1-21

**V**  
VCCI ..... ii

**Y**  
Y 主导轨 ..... 1-12  
    清洗 ..... 3-23





