



# VUTEK® FabriVU Plus

Cyfrowe drukarki hybrydowe



# Instrukcja obsługi

**Numer identyfikacyjny dokumentu:** OMM-00205-A

Wszystkie znaki towarowe, zastrzeżone znaki towarowe i nazwy produktów używane w tym dokumencie należą do ich odpowiednich właścicieli.

Informacje zawarte w niniejszym dokumencie są poufne i stanowią własność firmy Electronics for Imaging, Inc (EFI). Niniejsze informacje udostępniane są wyłącznie autoryzowanym przedstawicielom firmy EFI oraz klientom firmy EFI wyłącznie w celu ułatwienia korzystania z produktów firmy EFI. Żadna z informacji zawartych w niniejszym dokumencie nie może zostać ujawniona osobom nieupoważnionym w żadnym celu bez wcześniejszego uzyskania pisemnej zgody od firmy EFI.

Firma EFI nie gwarantuje poprawności treści zawartych w niniejszym dokumencie. Ponadto firma EFI zastrzega sobie prawo do wprowadzania poprawek lub zmian do niniejszej publikacji lub produktów bez powiadomienia.

Angielski jest oryginalnym językiem tego dokumentu.

Niniejszy produkt może być chroniony przez co najmniej jeden z poniższych patentów zarejestrowanych w Stanach Zjednoczonych:

5,109,241, 5,150,454, 5,170,182, 5,212,546, 5,260,878, 5,276,490, 5,278,599, 5,335,040, 5,343,311, 5,398,107, 5,424,754, 5,442,429, 5,459,560, 5,467,446, 5,506,946, 5,517,334, 5,537,516, 5,543,940, 5,553,200, 5,563,689, 5,565,960, 5,583,623, 5,596,416, 5,615,314, 5,619,624, 5,625,712, 5,640,228, 5,666,436, 5,682,421, 5,729,665, 5,745,657, 5,760,913, 5,799,232, 5,818,645, 5,835,788, 5,859,711, 5,867,179, 5,937,153, 5,940,186, 5,959,867, 5,970,174, 5,982,937, 5,995,724, 6,002,795, 6,025,922, 6,035,103, 6,041,200, 6,065,041, 6,081,281, 6,112,665, 6,116,707, 6,122,407, 6,134,018, 6,141,120, 6,166,821, 6,173,286, 6,185,335, 6,201,614, 6,209,010, 6,215,562, 6,219,155, 6,219,659, 6,222,641, 6,224,048, 6,225,974, 6,226,419, 6,238,105, 6,239,895, 6,256,108, 6,269,190, 6,271,937, 6,278,901, 6,279,009, 6,289,122, 6,292,270, 6,299,063, 6,310,697, 6,321,133, 6,327,047, 6,327,050, 6,327,052, 6,330,071, 6,330,363, 6,331,899, 6,337,746, 6,340,975, 6,341,017, 6,341,018, 6,341,307, 6,347,256, 6,348,978, 6,356,359, 6,366,918, 6,369,895, 6,381,036, 6,400,443, 6,429,949, 6,449,393, 6,457,823, 6,476,927, 6,487,568, 6,490,696, 6,501,565, 6,519,053, 6,539,323, 6,543,871, 6,546,364, 6,549,294, 6,549,300, 6,550,991, 6,552,815, 6,559,958, 6,572,293, 6,590,676, 6,599,325, 6,606,165, 6,616,355, 6,618,157, 6,633,396, 6,636,326, 6,637,958, 6,643,317, 6,647,149, 6,657,741, 6,660,103, 6,662,199, 6,678,068, 6,679,640, 6,687,016, 6,707,563, 6,741,262, 6,748,471, 6,753,845, 6,757,436, 6,757,440, 6,778,700, 6,781,596, 6,786,578, 6,816,276, 6,825,943, 6,832,865, 6,836,342, 6,850,335, 6,856,428, 6,857,803, 6,859,832, 6,866,434, 6,874,860, 6,879,409, 6,885,477, 6,888,644, 6,905,189, 6,930,795, 6,950,110, 6,956,966, 6,962,449, 6,967,728, 6,974,269, 6,977,752, 6,978,299, 6,992,792, 7,002,700, 7,023,570, 7,027,187, 7,027,655, 7,031,015, 7,046,391, 7,054,015, 7,058,231, 7,064,153, 7,073,901, 7,081,969, 7,090,327, 7,093,046, 7,095,518, 7,095,528, 7,097,369, 7,099,027, 7,105,585, 7,116,444, 7,177,045, 7,177,049, 7,177,472, 7,204,484, 7,206,082, 7,212,312, 7,229,225, 7,233,397, 7,233,409, 7,239,403, 7,245,400, 7,248,752, 7,259,768, 7,259,893, 7,280,090, 7,296,157, 7,301,665, 7,301,667, 7,301,671, 7,302,095, 7,302,103, 7,304,753, 7,307,761, 7,342,686, 7,343,438, 7,349,124, 7,365,105, 7,367,060, 7,367,559, 7,389,452, 7,396,119, 7,396,864, 7,397,583, 7,397,961, 7,426,033, 7,431,436, 7,433,078, 7,453,596, 7,460,265, 7,460,721, 7,461,377, 7,463,374, 7,466,441, RE36,947, RE38,732, D341,131, D406,117, D416,550, D417,864, D419,185, D426,206, D426,206, D439,851, D444,793.



# Spis treści

<b>1.0</b>	<b>WSTĘP</b>	<b>7</b>	<b>4.0</b>	<b>PRZEGLĄD OPROGRAMOWANIA</b>	<b>31</b>
1.1	Przed rozpoczęciem	7	4.1	Panel sterowania Siemens	31
1.2	Szkolenie	7	4.2	Menedżer kolejki JetMaster	43
1.3	Witamy	7	<b>5.0</b>	<b>KONFIGURACJA DRUKARKI</b>	<b>86</b>
1.4	Wstęp	7	5.1	Uzupełnianie tuszu	86
1.5	Internetowy serwis pomocy dla klienta	8	5.2	Ładowanie nośników	87
<b>2.0</b>	<b>ZASADY BEZPIECZEŃSTWA</b>	<b>10</b>	5.3	Wydruk testowy	100
2.1	Przyciski Zatrzymanie awaryjne i Resetuj	10	5.4	Oczyszczanie	101
2.2	Łańcuch zatrzymania awaryjnego	11	5.5	Przemywanie	102
2.3	Niebezpieczeństwo szczątkowe, wszystkie modele	12	5.6	Konserwacja	102
2.4	Ostrzeżenie o magnesach belki maszyny drukarskiej	12	5.7	Oczyszczanie przy uruchomieniu	103
2.5	Niebezpieczeństwo szczątkowe – przód maszyny drukarskiej	13	5.8	Sprawdzanie dyszy	104
2.6	Niebezpieczeństwo szczątkowe – tył maszyny drukarskiej	14	5.9	Wyrównanie kierunku	106
<b>3.0</b>	<b>INFORMACJE OGÓLNE NA TEMAT SPRZĘTU</b>	<b>16</b>	<b>6.0</b>	<b>OBSŁUGA DRUKARKI</b>	<b>111</b>
3.1	Widok przodu drukarki	17	6.1	Uruchamianie druku	111
3.2	Widok tyłu drukarki	18	6.2	Załaduj nośnik	111
3.3	Panel sterowania drukarki	19	6.3	Ustaw temperaturę płyty grzejnej	112
3.4	Sterowanie wałkiem wyrównującym	20	6.4	Włącz jednostkę wydechową/wyciągową	114
3.5	Stanowisko operatora – informacje ogólne	21	6.5	Sprawdzanie dyszy	114
3.6	System podawania nośnika – informacje ogólne	22	6.6	Sprawdź wyrównanie kierunku	114
3.7	System doprowadzania tuszu	23	6.7	Utwórz listę i zaimportuj zadanie	115
3.8	Panel systemu pneumatycznego	24	6.8	Dodaj listę do kolejki drukowania	117
3.9	Karetki drukarki – informacje ogólne	25	6.9	Usuń listę z kolejki drukowania	118
3.10	Elementy karetki drukarki	26	6.10	Usuń zadanie z kolejki drukowania	119
3.11	Zbiorniki przemywania i oczyszczania – moduł konserwacyjny	27	6.11	Prześlij zadanie do kolejki drukowania	120
3.12	System odprowadzania i dostarczania wody: omówienie	28	6.12	Wyłącz maszynę drukarską	121
3.13	Układ wydechowy	29			

7.0	PIEŁĘGNACJA GŁOWICY DRUKUJĄCEJ	123
7.1	Ręczna pielęgnacja głowicy drukującej	123
8.0	HARMONOGRAM CZYNNOŚCI KONSERWACYJNYCH	127
8.1	Znaczenie konserwacji	127
8.2	8-godzinna codzienna produkcja	127

# Instrukcja obsługi

## 1.0 Wstęp

## 1.0 Wstęp

Niniejsza instrukcja obsługi dotyczy modeli 180, 340 oraz 340i maszyny VUTEk FabriVU Plus. Zawiera informacje na temat codziennych operacji drukowania i wymagań w zakresie konserwacji. W tym rozdziale zamieszczono łącza do dokumentacji, materiałów szkoleniowych i pomocy technicznej.

### 1.1 Przed rozpoczęciem

Wymagana jest wiedza z zakresu obsługi drukarki. Proszę zapoznać się z następującymi dokumentami:

- <http://inkjet.support.efi.com/doc.php?doc=683> — Poradnik bezpiecznego użytkownika drukarki atramentowej
- <https://inkjet.support.efi.com/doc.php?doc=5549> — Poradnik konserwacji maszyny FabriVU Plus

*UWAGA: Przed rozpoczęciem korzystania z maszyny drukarskiej i jej serwisowania należy bezwzględnie zapoznać się z poniższymi dokumentami.*

### 1.2 Szkolenie

Przed przystąpieniem do instalacji i użytkowania drukarki konieczne jest przeszkolenie operatora. Firma EFI zapewnia system szkoleń pomocniczych dotyczących rozwiązań atramentowych dla nowych i doświadczonych użytkowników, które umożliwiają rozwijanie i utrwalanie posiadanych już umiejętności. Aby uzyskać informacje na temat szkolenia, przejdź do witryny <http://inkjet.support.efi.com/training/>.

### 1.3 Witamy

Gratulacje! Gratulujemy zakupu najlepszego na świecie systemu cyfrowych, wielkoformatowych drukarek atramentowych. Maszyny drukarskie EFI VUTEk FabriVU to najwyższej jakości cyfrowe drukarki sublimacyjne z możliwością drukowania w pełnym kolorze na różnych tkaninach. Firma EFI Inkjet Solutions pragnie zapewnić użytkownikom wydruki najlepszej jakości, aby praca z maszyną drukarską była bezpieczna i przynosiła zyski.

### 1.4 Wstęp

W niniejszym rozdziale opisano, jak bezpiecznie obsługiwać drukarkę atramentową firmy EFI Inkjet. Przed rozpoczęciem korzystania z drukarki pracownicy są zobowiązani:

- Przeczytać ze zrozumieniem Poradnik bezpiecznego użytkownika drukarki atramentowej firmy EFI dostępny pod adresem <http://inkjet.support.efi.com/doc.php?doc=683>, a następnie przestrzegać wszystkich zawartych w tym dokumencie zaleceń dotyczących bezpieczeństwa.
- Pomyślnie ukończyć kurs przeszkalający dla operatorów.

## 1.5 Internetowy serwis pomocy dla klienta

Na stronie internetowej wsparcia klienta firmy EFI Inkjet pod adresem <http://inkjet.support.efi.com/index.php> znajdują się dodatkowe informacje techniczne, biuletyny z poradami, instrukcje obsługi i konserwacji, oprogramowanie, karty charakterystyki substancji (SDS). Aby na bieżąco zasięgać informacji lub rad dotyczących drukarek bądź akcesoriów, należy regularnie logować się w witrynie wsparcia technicznego firmy EFI Inkjet.

	Ameryka Północna i Południowa	Europa, Bliski Wschód, Afryka	Azja i Pacyfik (APAC)	
	<b>Obsługa klienta</b>			
	Stany Zjednoczone	855-EFI-4HLP (855-334-4457)	+31 20 658 8070	+1 650 357 4790
			<a href="mailto:EuroInk@efi.com">EuroInk@efi.com</a>	
	Kanada Meksyk Ameryka Południowa	+1 650 357 4790		
	<b>Wsparcie techniczne <a href="https://inkjet.support.efi.com">https://inkjet.support.efi.com</a></b>			
	Amerykański Kanada	855-EFI-4HLP (855-334-4457)	+32 2 749 94 50	+65 6221 2765
	Meksyk Ameryka Południowa	+1 412 690 4321	DE +49 2102 745 4500 NL +31 20 658 8080/8069 UK +44 12462 98085	
	<b>Zamawianie części</b>			
	Amerykański	<a href="mailto:Inkjet.Orders@efi.com">Inkjet.Orders@efi.com</a>	<a href="mailto:EuroParts@efi.com">EuroParts@efi.com</a>	<a href="mailto:InternationalOrders@efi.com">InternationalOrders@efi.com</a>
	Kanada Meksyk Ameryka Południowa	<a href="mailto:InternationalOrders@efi.com">InternationalOrders@efi.com</a>		



# Instrukcja obsługi

## 2.0 Zasady bezpieczeństwa

## 2.0 Zasady bezpieczeństwa

W tym rozdziale opisano, jak w bezpieczny sposób użytkować urządzenie należące do rodziny atramentowych rozwiązań firmy EFI, a także jak właściwie pracować z płynami. Przed przystąpieniem do obsługi urządzenia personel ma obowiązek wykonać następujące czynności:

- Przeczytać ze zrozumieniem **Poradnik bezpiecznego użytkowania prasy atramentowej firmy EFI** dostępny pod adresem <https://inkjet.support.efi.com/doc.php?doc=683>, a następnie przestrzegać wszystkich zawartych w tym dokumencie zaleceń dotyczących bezpieczeństwa.
- Wziąć udział w kursie w ramach szkolenia operatora.
- Przeczytać i podpisać formularz potwierdzenia zapoznania się z zasadami bezpiecznego użytkowania tuszów solwentowych.

### 2.1 Przyciski Zatrzymanie awaryjne i Resetuj

Aby zatrzymać urządzenie w nagłym przypadku, należy niezwłocznie nacisnąć jeden z przycisków Zatrzymanie awaryjne.

Przed przystąpieniem do użytkowania drukarki należy zapoznać się z rozmieszczeniem przycisków zatrzymania awaryjnego i sposobem korzystania z nich. Przyciski zatrzymania awaryjnego znajdują się na panelach sterowania wszystkich komponentów. Naciśnięcie przycisku zatrzymania awaryjnego powoduje zatrzymanie wszystkich poruszających się elementów mechanicznych drukarki. Po skorzystaniu z przycisku zatrzymania awaryjnego i wyeliminowaniu niebezpieczeństwa operatorzy mają obowiązek:

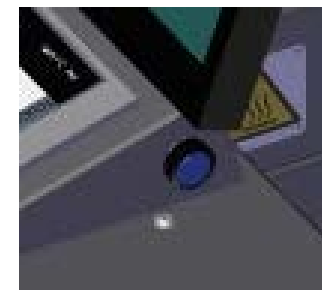
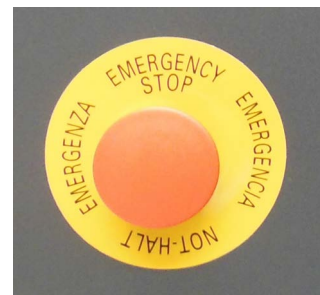
- (1) Zresetuj przyciski wyłączenia awaryjnego;
- (2) Naciśnij przycisk Resetuj;
- (3) Podejmij działania w związku z wyświetlanymi błędami.

*UWAGA: Naciśnięcie przycisku zatrzymania awaryjnego nie powoduje odłączenia zasilania od drukarki ani jej układów elektronicznych.*



**Przeostroga: Nie wolno używać przycisków zatrzymania awaryjnego w celu wyłączenia zasilania drukarki. Przyciski awaryjnego zatrzymania służą do zapewniania osobistego bezpieczeństwa użytkownika i pozwalają zapobiegać uszkodzeniom drukarki w nadzwyczajnych okolicznościach.**

*UWAGA: W celu usunięcia komunikatów o błędach lub po naciśnięciu przycisku wyłączenia awaryjnego należy skorzystać z przycisków Resetuj i Usuń błąd.*

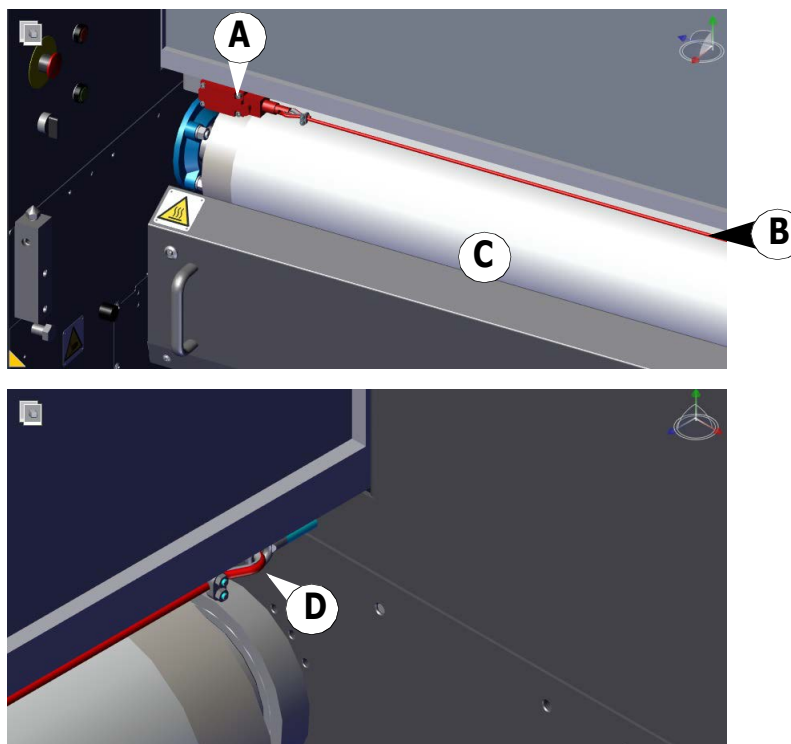


Rysunek 2-1 Przycisk Zatrzymanie awaryjne (po lewej) i przycisk Resetuj (po prawej)

## 2.2 Łańcuch zatrzymania awaryjnego

Aby zatrzymać pracę drukarki, gdy doszło do zakleszczenia lub w nagłym przypadku, należy niezwłocznie pociągnąć łańcuch zatrzymania awaryjnego.

Przed przystąpieniem do użytkowania drukarki należy sprawdzić, gdzie znajduje się łańcuch zatrzymania awaryjnego i zapoznać się ze sposobem korzystania z niego. We wszystkich modelach maszyn drukarskich po stronie podawania nośnika znajduje się jeden łańcuch zatrzymania awaryjnego.



Rysunek 2-2 Łańcuch zatrzymania awaryjnego, czujnik (górną) i element mocujący (dół)

A	Zespół czujników	C	Wałek napędzający
B	Łańcuch	D	Element mocujący

## 2.3 Niebezpieczeństwo szczątkowe, wszystkie modele

Niebezpieczeństwo szczątkowe to ryzyko pozostające po zastosowaniu wszystkich możliwych środków bezpieczeństwa. Ryzyko to można zmniejszyć, jednak nie jest możliwe jego wyeliminowanie.

## 2.4 Ostrzeżenie o magnesach belki maszyny drukarskiej

Belka drukarki zawiera niezwykle silne magnesy wzdłuż całej długości, które wspomagają ruch karetki. Osoby ze wszczepionymi urządzeniami medycznymi muszą zachować szczególną ostrożność, aby nie przebywać w pobliżu magnesów. Operatorzy i technicy muszą zachować szczególną ostrożność podczas używania narzędzi lub innych metalowych przedmiotów w odległości do 61 cm (24") od magnesów belki maszyny drukarskiej.

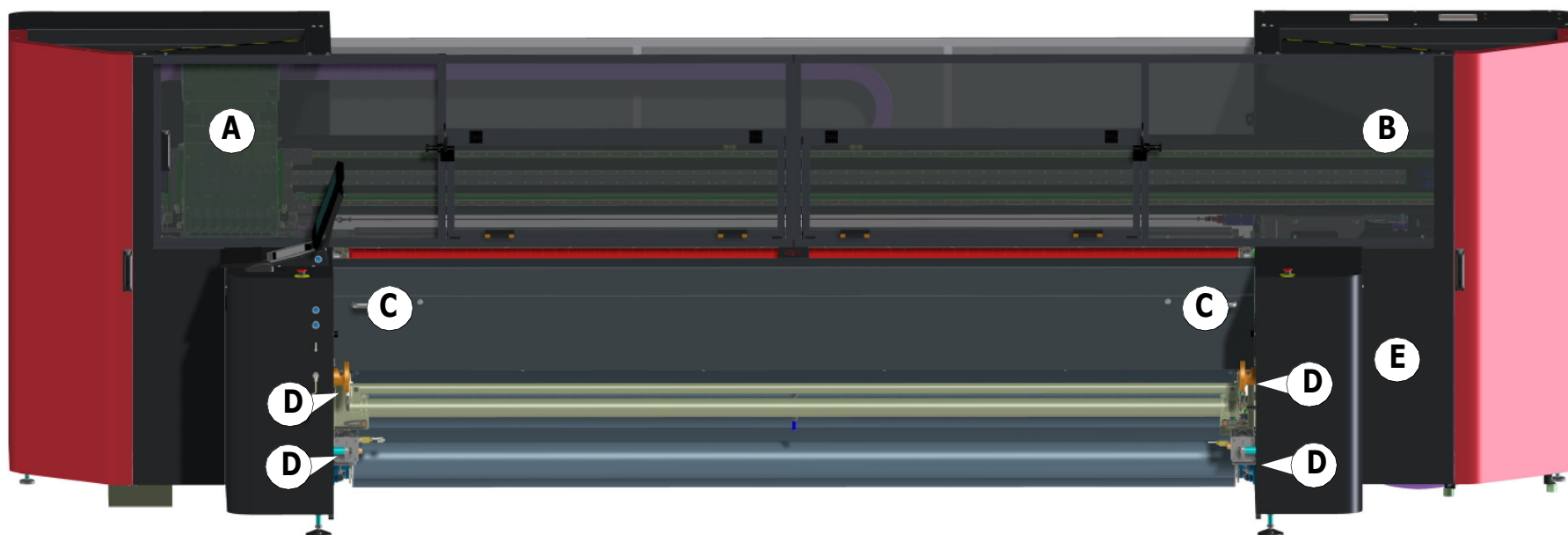


Rysunek 2-3 Lokalizacja magnesów belki maszyny drukarskiej

A	Magnesy belki
---	---------------

## 2.5 Niebezpieczeństwo szczątkowe – przód maszyny drukarskiej

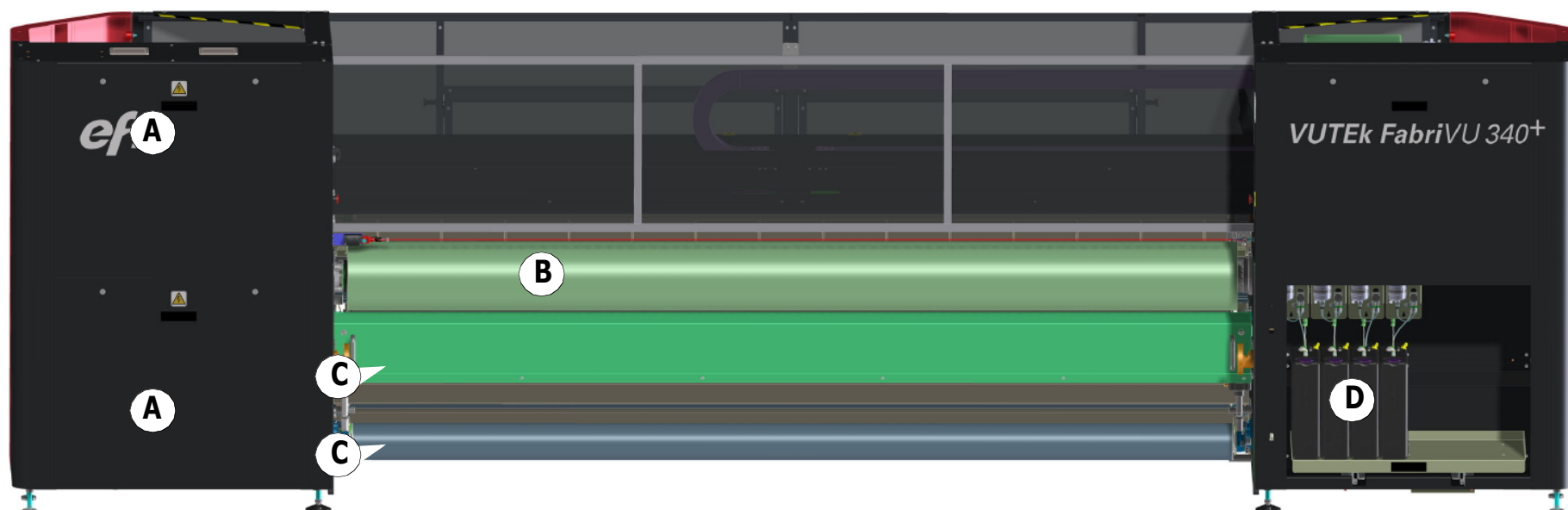
Listę symboli bezpieczeństwa używanych w niniejszym dokumencie i umieszczonych na drukarce można znaleźć w *Poradniku bezpiecznego użytkownika drukarki atramentowej firmy EFI*. Należy nauczyć się rozpoznawać te symbole i niebezpieczeństwa, przed którymi ostrzegają.



Rysunek 2-4 Niebezpieczeństwo szczątkowe – przód drukarki

A	Komora karetki	Zmiażdżenie		D	Nawijacz, wałek wyrównujący	Zakleszczenie
B	Komora konserwacji karetki	Zmiażdżenie		E	Jednostka wydechowa 340i	Wdychanie
C	Tunel suszący ciepłym powietrzem	Oparzenie				

## 2.6 Niebezpieczeństwo szczątkowe – tył maszyny drukarskiej



Rysunek 2-5 Niebezpieczeństwo szczątkowe – tył drukarki

A	Komory z układami elektronicznymi	Porażenie prądem elektrycznym
B	Walek grzejny	Oparzenie
C	Rozwijacz, walek wyrównujący, wałki	Zakleszczenie
D	Komora tuszów	Splash; PPG

# Instrukcja obsługi

## 3.0 Informacje ogólne na temat sprzętu

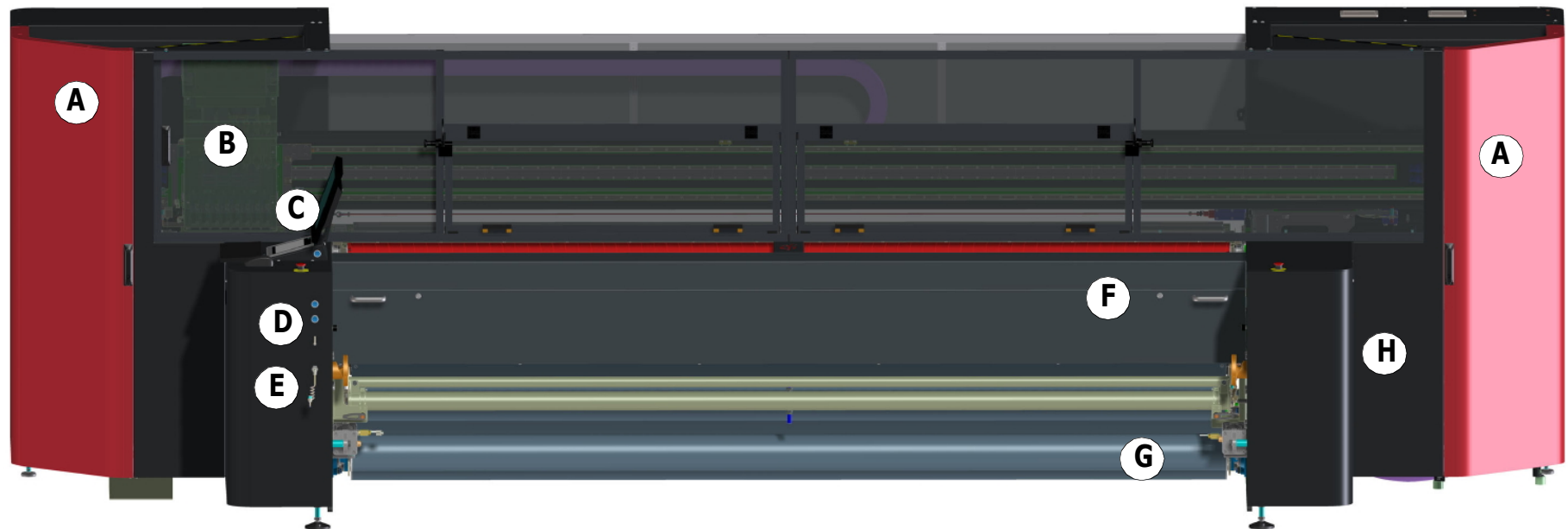
## 3.0 Informacje ogólne na temat sprzętu

W poniższych sekcjach opisano główne elementy i funkcje drukarki.

- [Widok przodu drukarki](#)
- [Widok tyłu drukarki](#)
- [Panel sterowania drukarki](#)
- [Sterowanie wałkiem wyrównującym](#)
- [Stanowisko operatora – informacje ogólne](#)
- [System podawania nośnika – informacje ogólne](#)
- [System doprowadzania tuszu](#)
- [Panel systemu pneumatycznego](#)
- [Karetki drukarki – informacje ogólne](#)
- [Elementy karetki drukarki](#)
- [Zbiorniki przemywania i oczyszczania – moduł konserwacyjny](#)
- [System odprowadzania i dostarczania wody: omówienie](#)
- [Układ wydechowy](#)



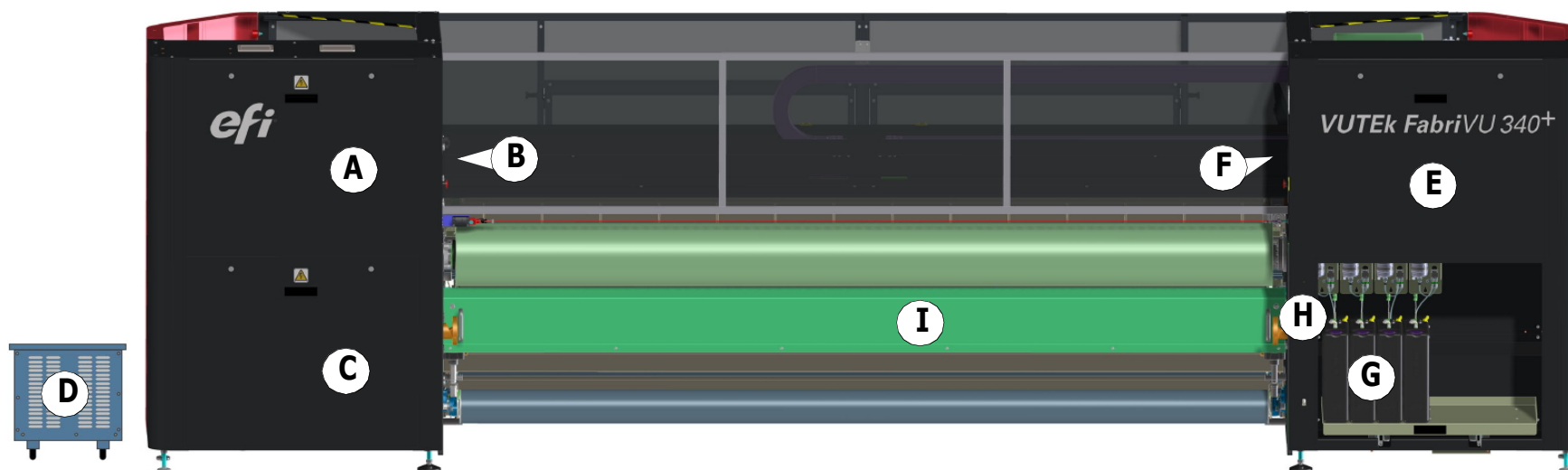
### 3.1 Widok przodu drukarki



Rysunek 3-1 Widok przodu drukarki

A	Drzwiczki rewizyjne	E	Dysza powietrzna
B	Drzwiczki rewizyjne karetki	F	Drzwiczki rewizyjne zamykane na klucz
C	Stanowisko operatora	G	Nawijacz nośników i gilza
D	Pokrętło sterujące wstrząsaniem	H	Otwór wydechowy jednostki wyciągowej, tylko 340i

## 3.2 Widok tyłu drukarki

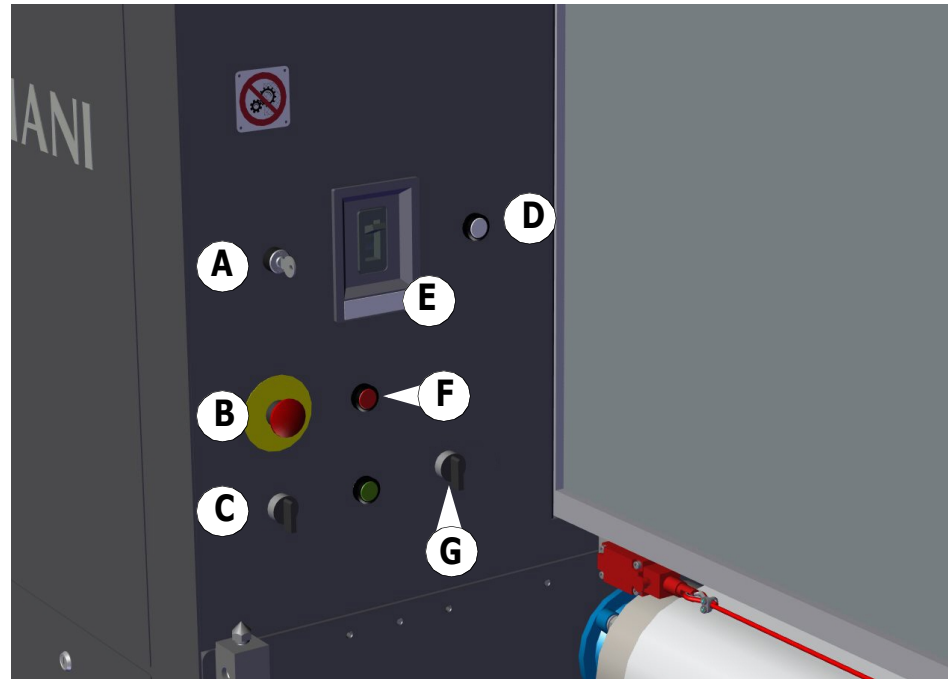


Rysunek 3-2 Widok tyłu drukarki

A	Komora z układami elektronicznymi	E	Komora z układami pneumatycznymi
B	Panel sterowania drukarki	F	Panel sterowania rolki tańczącej
C	Komora komputera drukarki	G	Komora tuszów
D	Transformator, jeśli jest skonfigurowany	H	Wąż powietrzny
		I	Drzwiczki rewizyjne zamykane na klucz

### 3.3 Panel sterowania drukarki

Panel sterowania maszyny drukarskiej zawiera główny wyłącznik AC oraz inne ważne elementy sterujące pracą maszyny drukarskiej i jej zasilaniem.



Rysunek 3-3 Panel sterowania maszyny drukarskiej

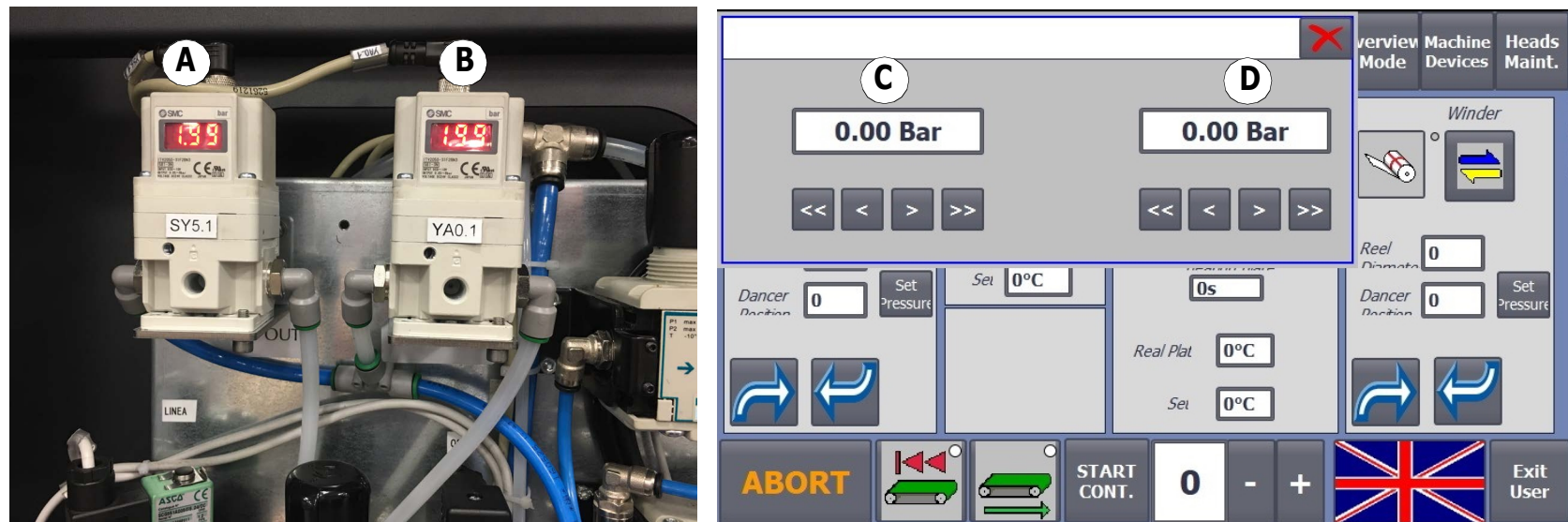
A	Wyłącznik krańcowy*	E	Główny wyłącznik AC
B	Przycisk Zatrzymanie awaryjne	F	Przycisk Stop
C	Pokrętło sterujące utrząsaniem	G	Przycisk Uruchom
D	Wskaźnik LED włączenia napięcia		



**Przeostoga:** Na czas wykonywania standardowych operacji z zakresu drukowania należy usunąć klucze obejścia zabezpieczeń. Podczas przeprowadzania standardowych operacji drukowania nie wolno omijać urządzeń zabezpieczających, w które wyposażono drukarkę. Tylko do użytku przez doświadczonych serwisantów terenowych

### 3.4 Sterowanie wałkiem wyrównującym

Elementy sterujące wałkiem wyrównującym w modelu FabriVU Plus to elektroniczne czujniki naprężenia. Wartości są ustawiane w Panelu sterowania Siemens.

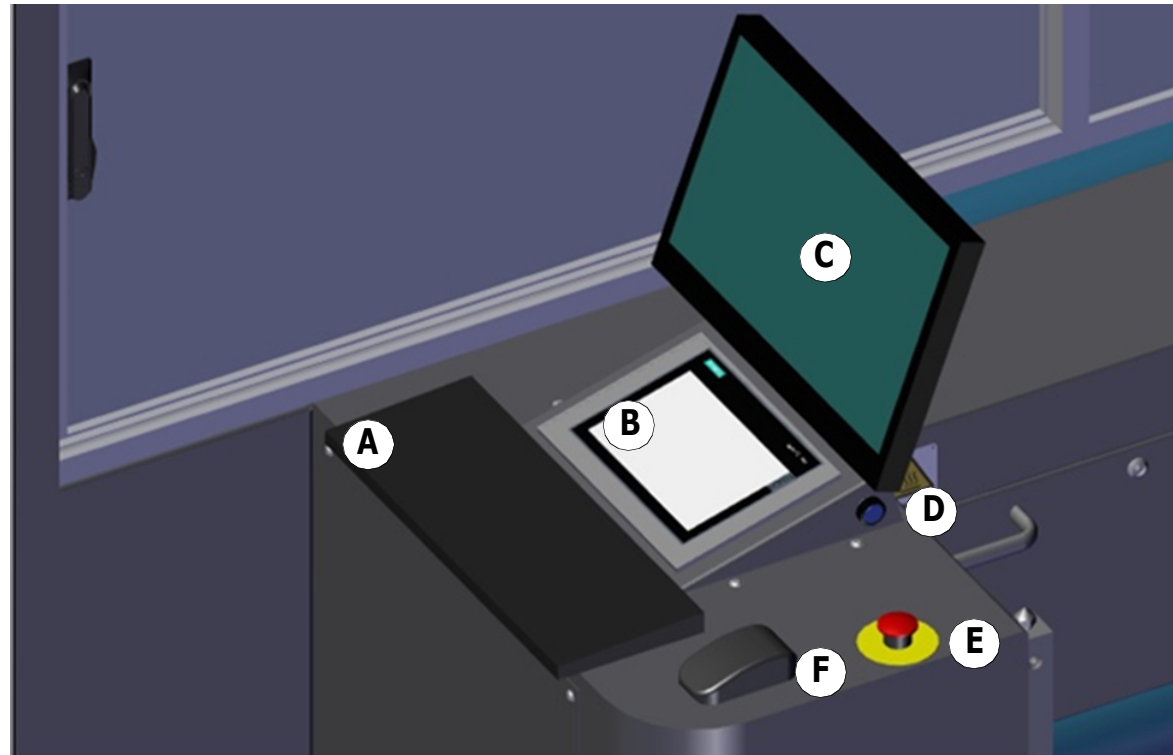


Rysunek 3-4 Czujniki naprężenia wałków wyrównujących i panel sterowania Siemens

<b>A</b>	Czujnik naprężenia wałka po stronie WYPROWADZANIA	<b>C</b>	Ustawienie naprężenia wałka po stronie WPROWADZANIA, panel sterowania Siemens,
<b>B</b>	Czujnik naprężenia wałka po stronie WPROWADZANIA	<b>D</b>	Ustawienie naprężenia wałka po stronie WYPROWADZANIA, panel sterowania Siemens,

### 3.5 Stanowisko operatora – informacje ogólne

W skład stanowiska operatora wchodzi dwa wyświetlacze: konsola operatora Siemens i monitor komputera z systemem Windows.



Rysunek 3-5 Stanowisko operatora – informacje ogólne

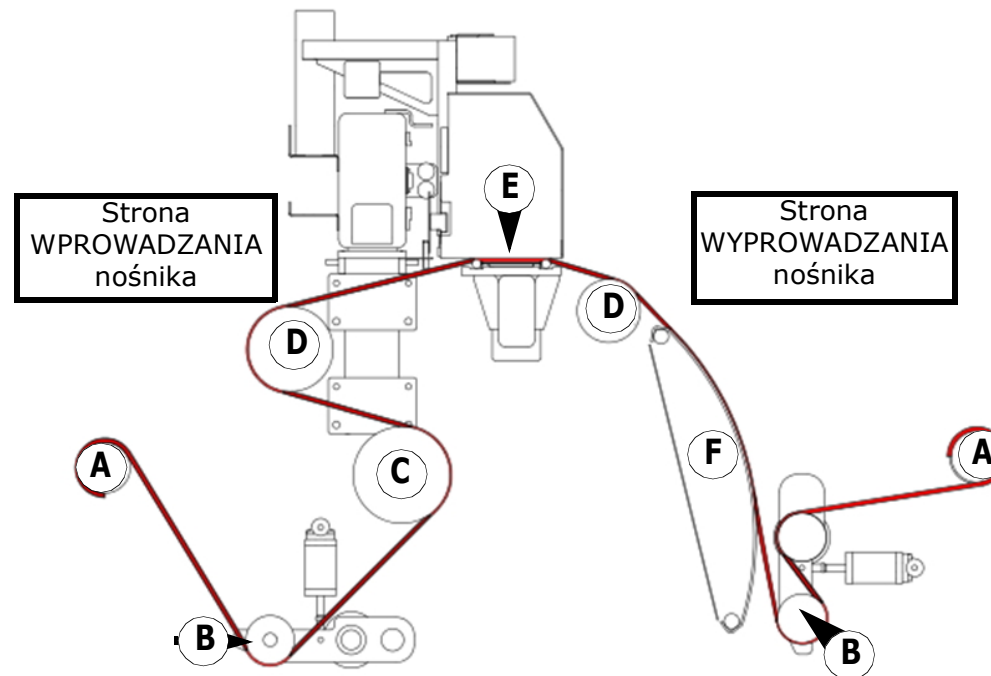
<b>A</b>	Klawiatura	<b>D</b>	Przycisk Resetuj
<b>B</b>	Panel sterowania Siemens	<b>E</b>	Przycisk Zatrzymanie awaryjne
<b>C</b>	Monitor komputera z systemem Windows	<b>F</b>	Mysz komputera z systemem Windows

### 3.6 System podawania nośnika – informacje ogólne

System podawania nośnika ([Rysunek 3-6](#)) składa się z następujących elementów:

- A. System nawijania/rozwijania (stała prędkość rozwijania) rolek z napędem osiowym
  - Rozprężny wałek pneumatyczny do pracy z 3-calową gilzą z tektury
- B. Sterowany pneumatycznie system wałka wyrównującego
  - Do automatycznej regulacji naprężenia podłoża drukowego
  - Do kompensacji różnicy prędkości przesuwania podłoża drukowego przez rozwijacz, wałek napędzający/wałki prowadzące i nawijacz
- C. Wstępnie podgrzewany elektrycznie wałek zapewniający odpowiednią obsługę podłoża (strona WPROWADZANIA drukarki)
- D. Wałek napędzający (strona WPROWADZANIA)/wałki prowadzące (strona WYPROWADZANIA)
- E. Obszar drukowania (stół roboczy), wzdłuż którego porusza się karetki
- F. Elektrycznie podgrzewana powierzchnia do prawidłowego suszenia tuszu lub wbudowanej sublimacji.

*UWAGA: W modelach 340i płyta grzejna jest chowana, co zapobiega ewentualnemu żółknięciu lub przypalaniu nośników między zadaniami.*

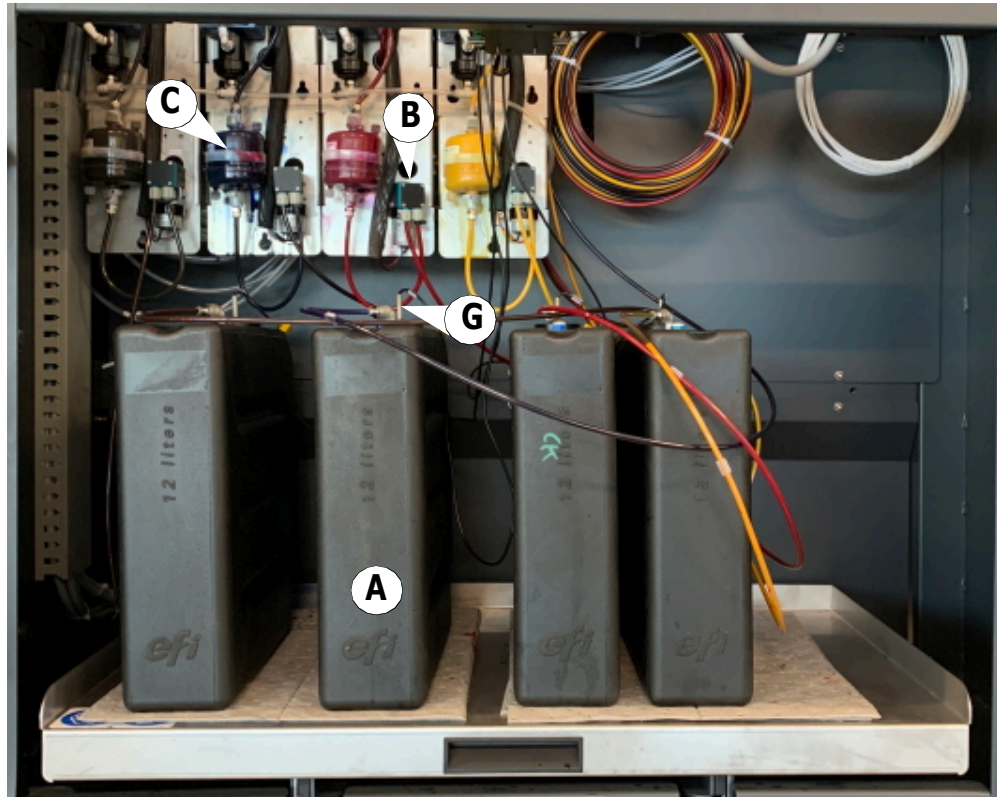


Rysunek 3-6 System podawania nośnika

### 3.7 System doprowadzania tuszu

System tuszu jest głównym komponentem systemu drukowania. Jego rolą jest transportowanie tuszu i zarządzanie nim. System tuszu składa się z 4 kanałów tuszu. Wszystkie elementy, z których składa się kanał tuszu przedstawia [Rysunek 3-7](#).

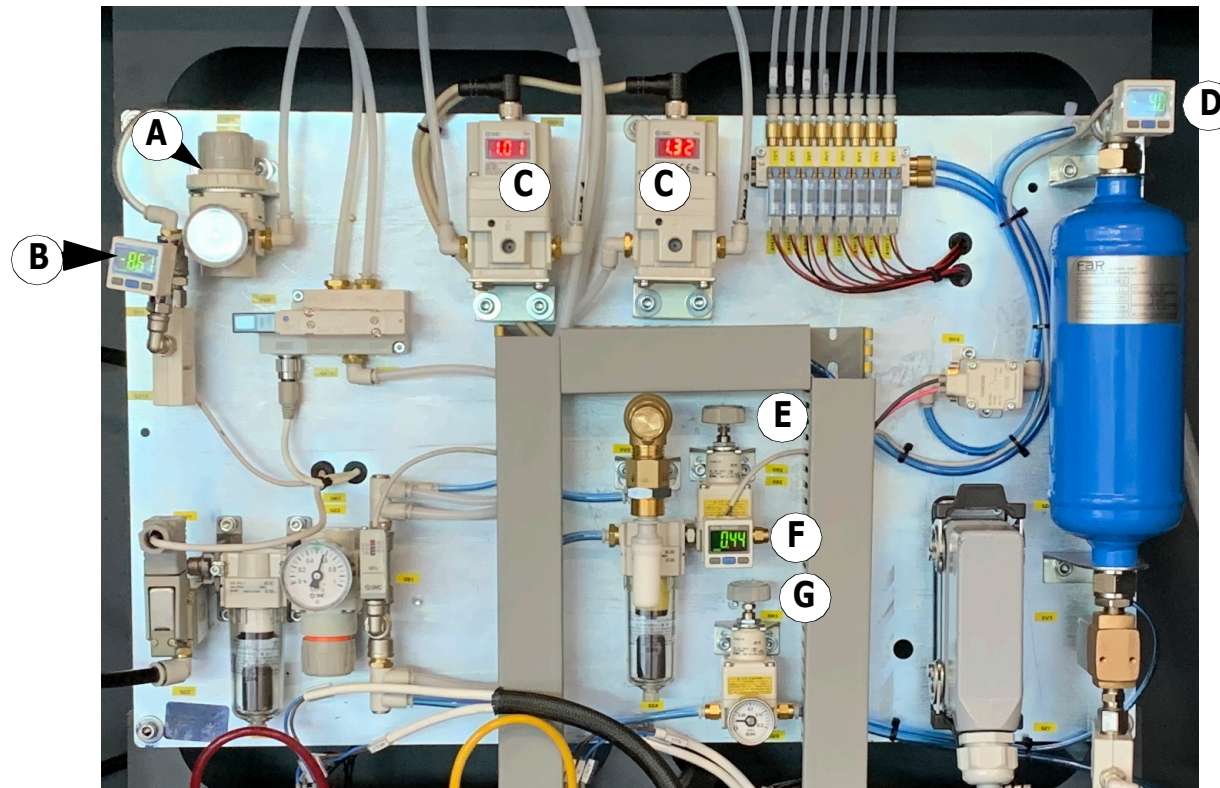
- A. Tusz do powierzchni twardej znajduje się w głównym zasobniku.
- B. Pompa pobiera tusz.
- C. Tusz przepływa przez filtr.
- D. Tusz przepływa przez odgazowywacz (nie pokazano), gdzie następuje usunięcie pęcherzyków powietrza.
- E. Tusz wpływa do dodatkowego zasobnika w karetkce (nieuwzględnione na ilustracji).
- F. Tusz jest wyrzucany z dyszy głowicy drukującej podczas drukowania i wykonywania operacji konserwacyjnych lub odzyskiwany w ramach dokładnego czyszczenia i powraca do głównego zasobnika (nieuwzględnione na ilustracji).
- G. Czujnik oraz system pływaków monitorują poziom tuszu w każdym z kanałów.



Rysunek 3-7 System doprowadzania tuszu

### 3.8 Panel systemu pneumatycznego

Panel systemu pneumatycznego zawiera systemy sterujące powietrzem, takie jak regulatory, manometry i elektrozawory.



Rysunek 3-8 Panel pneumatyczny

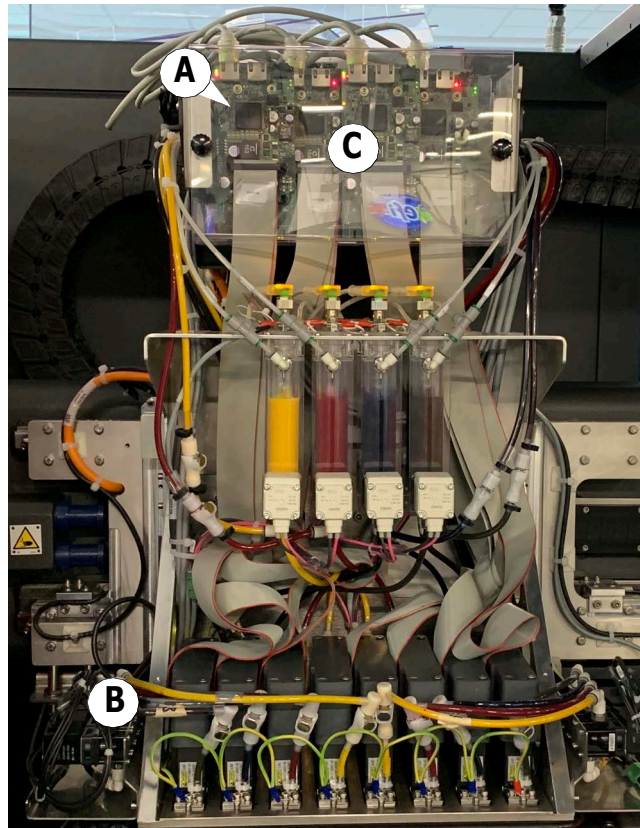
<b>A</b>	Pokrętko regulacji regulatora odgazowywacza	<b>D</b>	Ciśnienie systemu podciśnienia (~-3,8)
<b>B</b>	Manometr odgazowywacza (~0,85)	<b>E</b>	Pokrętko regulacji ciśnienia na potrzeby oczyszczania
<b>C</b>	Manometry naprężenia wałka wyrównującego	<b>F</b>	Manometr ciśnienia oczyszczania (~0,45)
		<b>G</b>	Pokrętko regulacji podciśnienia



### 3.9 Karetka drukarki – informacje ogólne

Karetka składa się z następujących elementów:

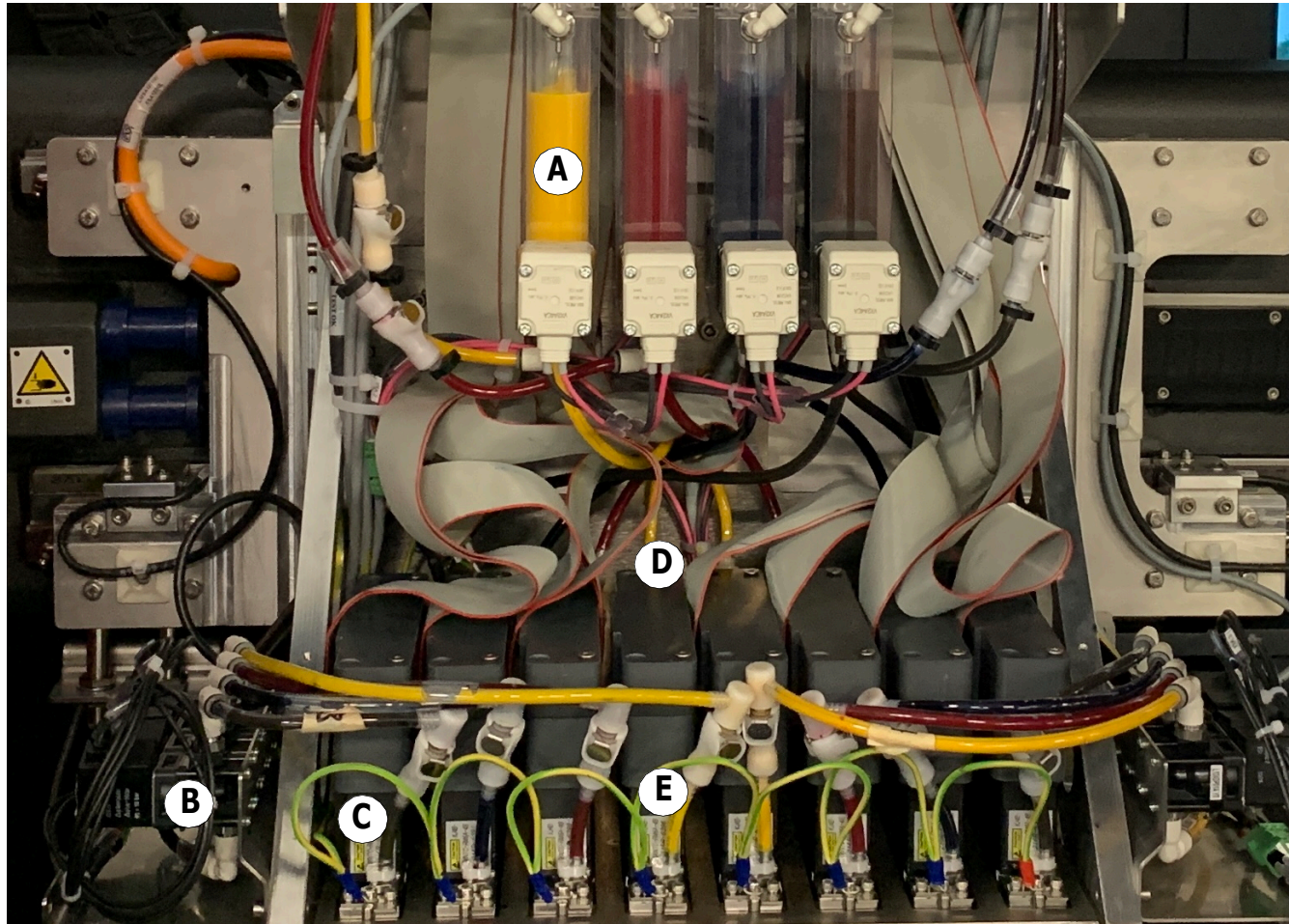
- 8 głowic drukujących z podwójnym kanałem
- Dodatkowe zasobniki tuszu
- Elektrozawory i zawory oczyszczające
- Sterownik PLC i karty interfejsu głowicy drukującej



Rysunek 3-9 Karetka drukarki

<b>A</b>	Płyta łącząca karetki	<b>B</b>	Koder, oś Z	<b>C</b>	Karty interfejsu głowicy drukującej
----------	-----------------------	----------	-------------	----------	-------------------------------------

## 3.10 Elementy karetki drukarki



Rysunek 3-10 Elementy karetki drukarki

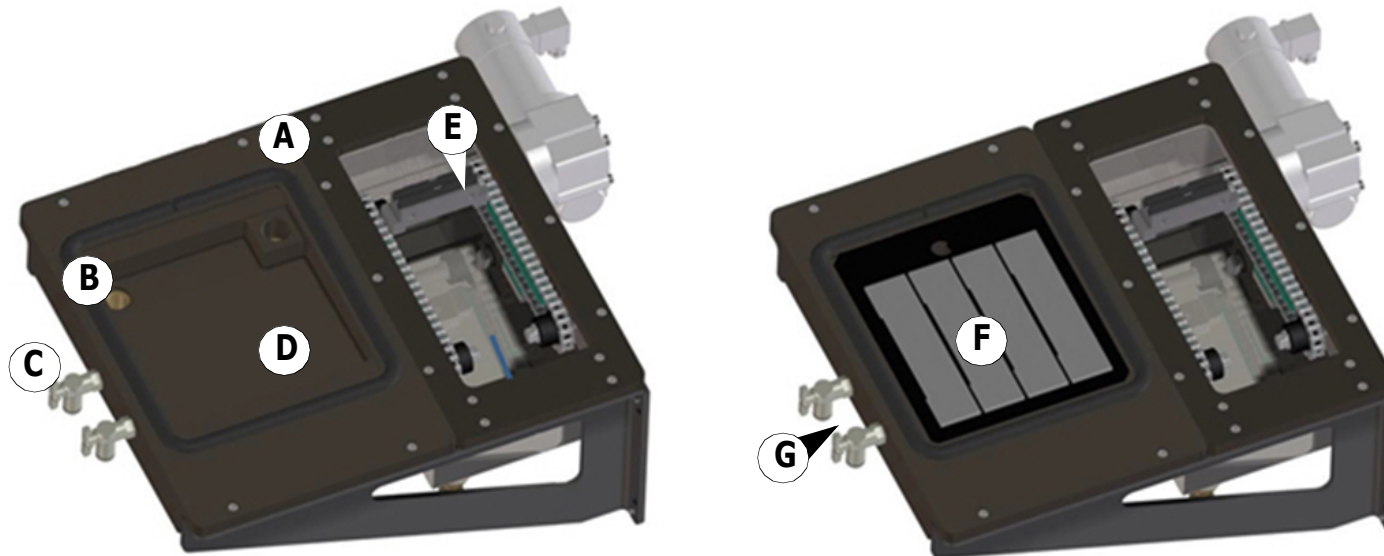
<b>A</b>	Dodatkowe zasobniki tuszu	<b>D</b>	Wlot tuszu (TYŁ głowicy drukującej)
<b>B</b>	Elektrozawór tuszu	<b>E</b>	Wylot tuszu (PRZÓD głowicy drukującej)
<b>C</b>	Podwójna głowica drukująca		

### 3.11 Zbiorniki przemywania i oczyszczania – moduł konserwacyjny

Do przeprowadzenia operacji oczyszczania i przemywania za pomocą drukarek FabriVU wymagana jest woda. Maszyna drukarska zostanie zainstalowana w jednej z dwóch konfiguracji: (1) dopływ filtrowanej wody jest połączony bezpośrednio z układem wody maszyny drukarskiej lub (2) zbiorniki przemywania i oczyszczania wymagają ręcznego napełnienia wodą przez operatora.



**Przeostoga: Używanie wody niespełniającej wymogów jakości określonych w danych technicznych maszyny drukarskiej prowadzi do przedwczesnego zużycia głowic drukujących i może skutkować unieważnieniem gwarancji na głowice drukujące!**



Rysunek 3-11

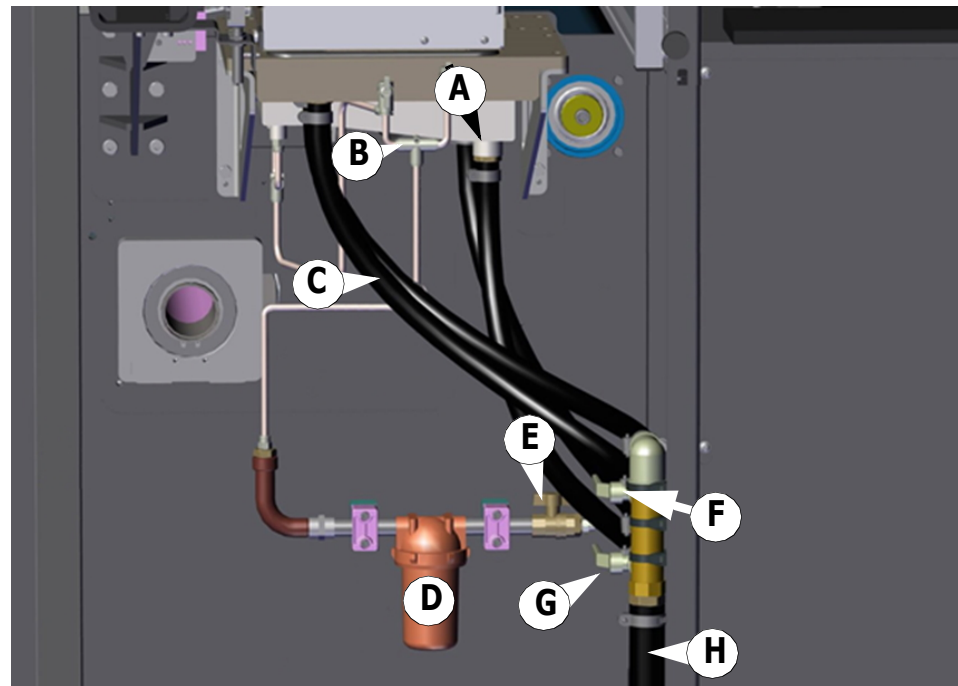
<b>A</b>	Przelew	<b>E</b>	Głowice przemywające/zbiornik przemywania
<b>B</b>	Spust	<b>F</b>	Płyta zabezpieczająca na czas weekendu
<b>C</b>	Zawór napełniający wodą zbiornik oczyszczania	<b>G</b>	Zawór napełniający wodą zbiornik przemywania
<b>D</b>	Zbiornik oczyszczania		

### 3.12 System odprowadzania i dostarczania wody: omówienie

Drukarki FabriVU zużywają wodę i odprowadzają ją. Wodę tę należy zebrać i zutylizować we właściwy sposób. Konieczne jest zapewnienie przez klientów zbiornika na zużytą wodę, który należy umieścić na końcu systemu odprowadzania drukarki. Podczas drukowania operatorzy mają obowiązek: monitorować poziomy zbiorników na odpady, okresowo opróżniać zawory spustowe układu przemywającego i układu zabezpieczającego głowice drukujące, opróżniać zbiornik na odpady oraz właściwie utylizować zużytą wodę.



**Przeostroga: Nie ma układu odcinającego przelewy zbiorników na odpady. Konieczne jest monitorowanie poziomów zbiorników na odpady przez operatorów w czasie wykonywanych operacji i ich opróżnianie w razie potrzeby.**

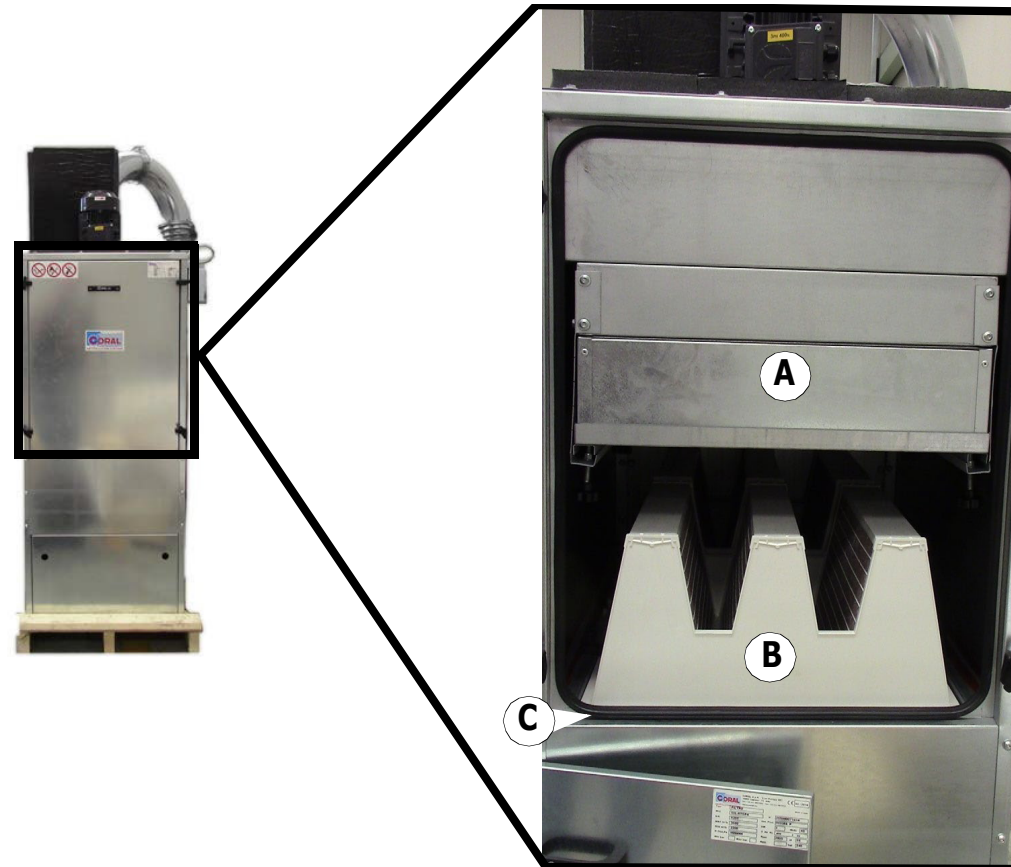


Rysunek 3-12

<b>A</b>	Zawór napełniający zbiornik układu zabezpieczającego głowice	<b>D</b>	Filtr wody	<b>G</b>	Zawór spustowy układu przemywającego
<b>B</b>	Zawór napełniający zbiornik oczyszczania	<b>E</b>	Główny zawór dwupołożeniowy wody	<b>H</b>	Główna rurka odprowadzająca do zbiornika na odpady
<b>C</b>	Rurki odprowadzania odpadów	<b>F</b>	Zawór spustowy układu zabezpieczającego głowice		

### 3.13 Układ wydechowy

Układ wydechowy w FabriVU Plus obejmuje:



Rysunek 3-13 Jednostka wydechowa 340i

<b>A</b>	Filtr wyciągowy	<b>B</b>	Opcjonalny filtr HIPA
<b>C</b>	Filtr z siatki metalowej		

# Instrukcja obsługi

## 4.0 Przegląd oprogramowania

## 4.0 Przegląd oprogramowania

Obsługa maszyny drukarskiej wymaga przeprowadzenia konfiguracji z poziomu Panelu sterowania Siemens. Na komputerze z systemem Windows® maszyny drukarskiej jest zainstalowana dodatkowa aplikacja – Menedżer kolejek JetMaster.

Logowanie do systemu Windows: **Użytkownik**

Hasło: **Reggiani123456**

### 4.1 Panel sterowania Siemens

Panel sterowania Siemens udostępnia szereg funkcji z zakresu konfiguracji drukarki, w tym opcje zarządzania nośnikami, narzędzia do konserwacji i ustawienia głowicy drukującej, elementy sterujące systemem tuszu, elementy sterujące grzałką, ustawienia karetki drukarki oraz liczne panele konfiguracyjne przeznaczone tylko dla serwisantów terenowych.

Aby otworzyć Panel sterowania Siemens i zalogować się, operatorzy powinni wybrać przycisk Użytkownik. Serwisanci terenowi w celu zalogowania mogą korzystać z opcji Serwis. Każdy z paneli opisano w tym rozdziale.

Hasło SIEMENS: **123456**



Rysunek 4-1 Ekran logowania



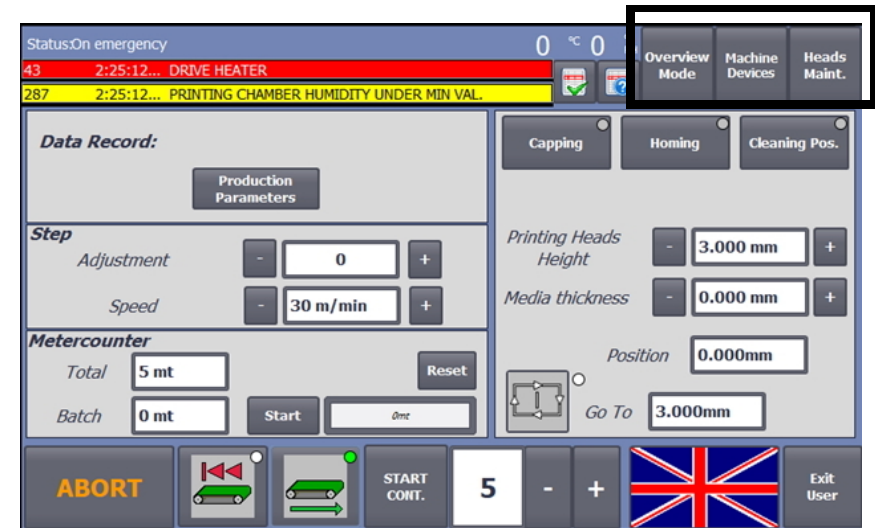
Rysunek 4-2 Wprowadź hasło

### 4.1.1 Przetwarzanie paneli

Naciśnij przycisk w prawym górnym rogu, aby wyświetlić różne panele.

Panele, do których operatorzy mogą normalnie uzyskać dostęp, to m.in.:

- Panel komunikatów o błędach oraz wprowadzania hasła i danych
- Tryb przeglądu
- Urządzenia maszyny drukarskiej
- Konserwacja głowic
- Panel komunikatów o błędach oraz wprowadzania hasła i danych

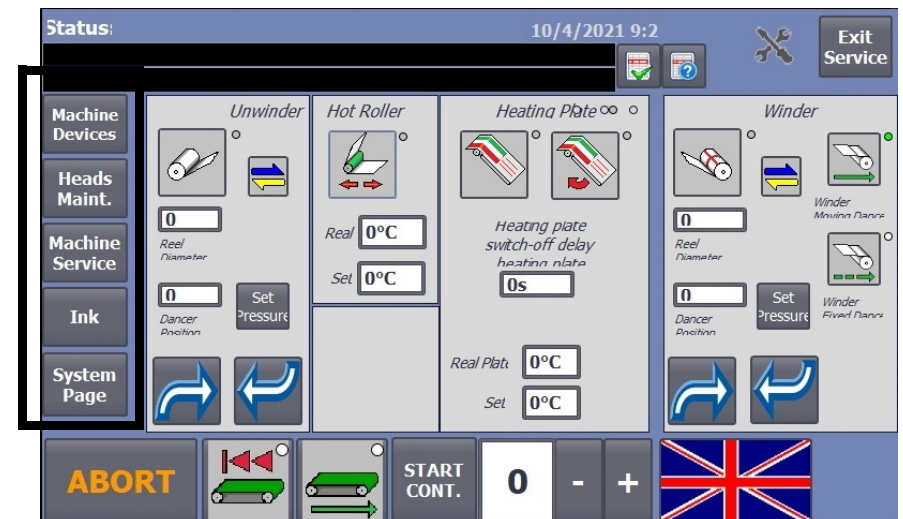


Rysunek 4-3 Przelączenie paneli użytkownika

Panele serwisowe można otwierać za pomocą przycisków umieszczonych na dole po lewej stronie

Panele dostępne tylko dla serwisantów (terenowych) to m.in.:



- Serwis urządzenia
- Tusz
- Strona systemowa
- Panele konfiguracji – Tylko dla zaawansowanych użytkowników/personelu serwisowego

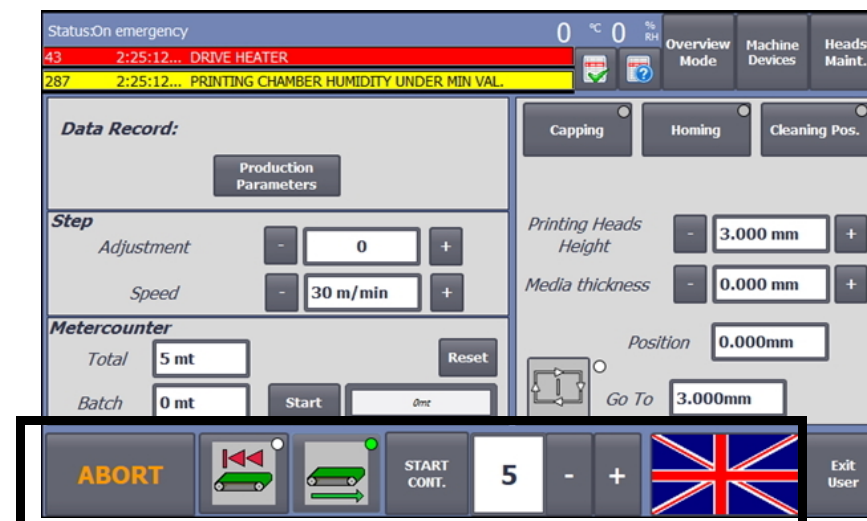


Rysunek 4-4 Przelączenie paneli serwisowych



## 4.1.2 Przyciski sterujące nośnikami

<b>PRZERWIJ</b>	Zatrzymuje ruch lub anuluje drukowanie.
<b>&lt;Odwrotny kierunek&gt;</b> 	Przesuwa nośnik w kierunku tyłu maszyny drukarskiej. Ikona ruchu ciągłego powinna być aktywna.
<b>&lt;Ruch ciągły&gt;</b> 	Aktywny (kropka narożna jest zielona), gdy urządzenie jest uruchomione lub będzie działać w trybie ciągłym.
<b>ROZPOCZNIJ CIĄGŁE</b>	Uruchamia maszynę (gdy jest w stanie gotowości) w trybie ciągłym, do tyłu lub do przodu.  Liczba ta jest ciągłą prędkością wyrażoną w m/min, od 1 do 5, gdy aktywne są rolki podające/ odbierające. Wpisz liczbę lub użyj przycisków +/-.  <i>UWAGA: „1” = ok. 1 metr na minutę.</i>
<b>&lt;Flaga kraju&gt;</b>	Naciśnięcie flagi kraju umożliwia wybranie domyślnego języka Panelu sterowania Siemens.

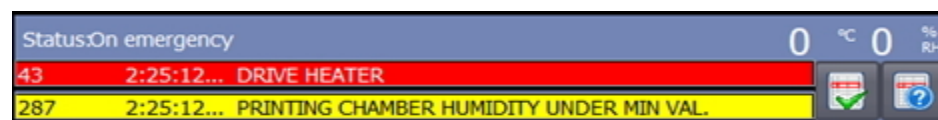


Rysunek 4-5 Przyciski sterujące nośnikami

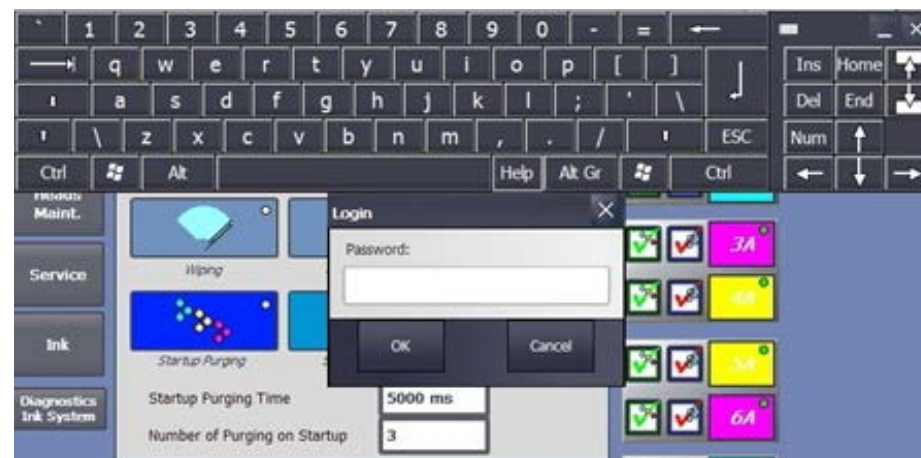
### 4.1.3 Panel komunikatów o błędach oraz wprowadzania hasła i danych

Komunikaty o błędach są wyświetlane w panelu Komunikat o błędzie. Panel wprowadzania hasła jest wyświetlany w przypadku próby dostępu do funkcji chronionych hasłem. Panel wprowadzania danych jest wyświetlany, gdy konieczne jest wpisanie wartości numerycznych.

<b>Komunikat o błędzie</b>	<p>Komunikaty o błędach są wyświetlane w górnej części Panelu sterowania Siemens.</p> <p>Aby usunąć komunikat o błędzie, należy nacisnąć przycisk Resetuj dostępny z poziomu stanowiska operatora, a następnie przycisk Usuń błąd (zielony znak wyboru) w panelu Komunikat o błędzie.</p> <p><i>UWAGA: W celu usunięcia komunikatów o błędach lub po naciśnięciu przycisku Zatrzymanie awaryjne należy skorzystać z przycisków Resetuj i Usuń błąd.</i></p>																								
<b>Hasło</b>	<p>Podanie hasła jest konieczne w celu uzyskania dostępu do chronionych nim paneli, takich jak Strona konfiguracji osi.</p>																								
<b>Wprowadzanie danych</b>	<p>-Naciśnięcie każdego z przycisków umożliwia wprowadzenie wartości.</p> <p>-Naciśnięcie przycisku ze strzałką (Enter) pozwala zapisać wartości.</p> <div data-bbox="571 1166 865 1360" style="text-align: center;"> <table border="1"> <tr> <td>7</td><td>8</td><td>9</td><td>←</td><td>☐</td><td>×</td></tr> <tr> <td>4</td><td>5</td><td>6</td><td>↓</td><td>Del</td><td>Ins</td></tr> <tr> <td>1</td><td>2</td><td>3</td><td>←</td><td>Num</td><td>Help</td></tr> <tr> <td>0</td><td>-</td><td>.</td><td>ESC</td><td>←</td><td>→</td></tr> </table> </div>	7	8	9	←	☐	×	4	5	6	↓	Del	Ins	1	2	3	←	Num	Help	0	-	.	ESC	←	→
7	8	9	←	☐	×																				
4	5	6	↓	Del	Ins																				
1	2	3	←	Num	Help																				
0	-	.	ESC	←	→																				



Rysunek 4-6 Panel komunikatów o błędach

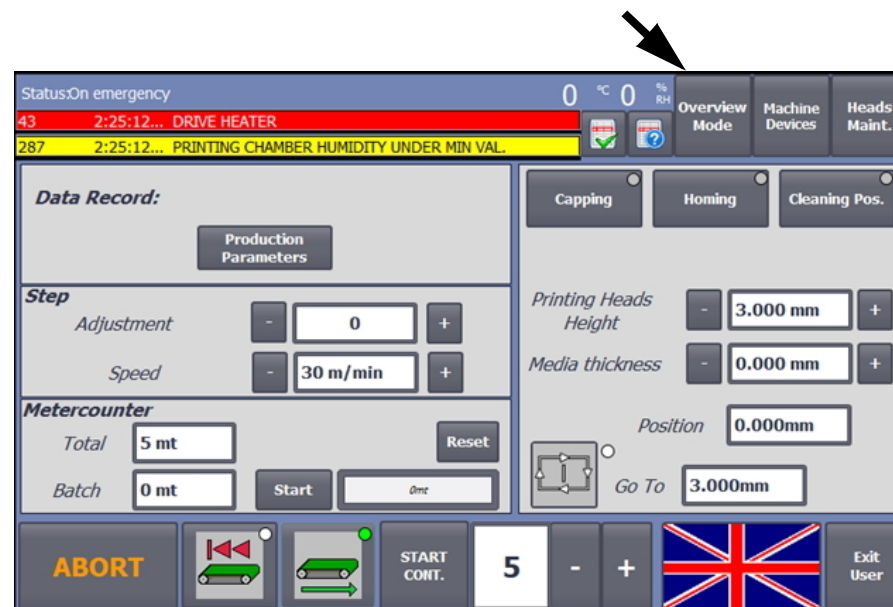


Rysunek 4-7 Panel hasła

#### 4.1.4 Tryb przeglądu

Aby wyświetlić ten panel użytkownika, należy nacisnąć przycisk Tryb przeglądu.

<b>Zapis danych</b>	Przycisk Parametry produkcji otwiera ekran Parametry produkcji. Zob. <a href="#">4.1.9.1 Parametry produkcji</a> .
<b>Krok</b>	Wskaźnik posuwu nośnika podczas drukowania. <b>Regulacja krokowa:</b> zakres +/- 600 mikronów. <b>Prędkość kroku:</b> zalecane wartości 2-14. Niższe wartości zmniejszają ogólną prędkość drukowania, ale mogą poprawić jakość wydruku i być konieczne w przypadku niektórych nośników. Zbyt wolne drukowanie może powodować powstawanie „brudnych” lub „smużących” wydruków spowodowanych zbyt długim czasem sublimacji.
<b>Licznik długości</b>	Mierzy łączną długość nośników, które zostały wprowadzone i wyprowadzone z urządzenia.
<b>Wysokość głowic drukujących</b>	Wysokość karetki. Zazwyczaj 2-3 mm; maks. 10 mm.
<b>Grubość nośnika</b>	Zazwyczaj 2-3 mm; maks. 10 mm.
<b>Zabezpieczenie głowic</b>	Przesuwa karetkę do tacy oczyszczania; chroni głowice, gdy drukarka nie pracuje.
<b>Samonaprowadzanie</b>	Przesuwa karetkę do położenia wyjściowego
<b>Położenie czyszczenia</b>	Przesuwa karetkę do położenia czyszczenia.




Rysunek 4-8 Panel przeglądu

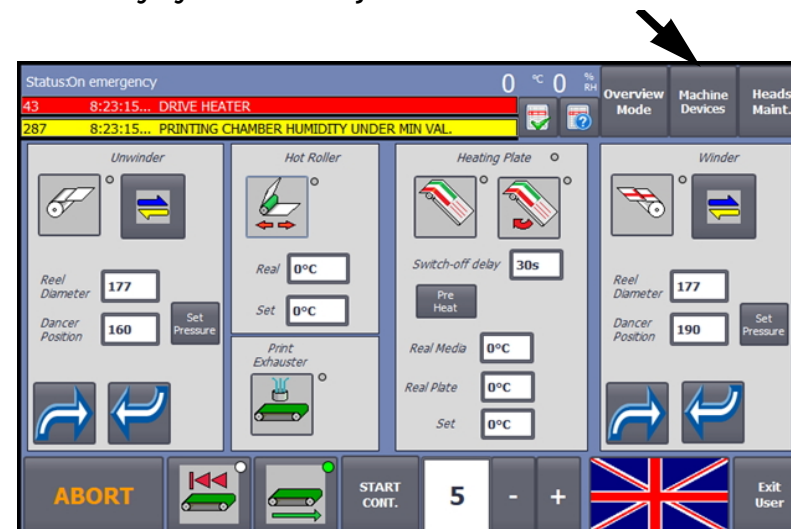


**Przeostroga:** Po 30 sekundach bezczynności maszyny drukarskiej urządzenie automatycznie przesuwa karetkę w położenie zabezpieczenia głowic.

#### 4.1.5 Urządzenia maszyny drukarskiej

Aby wyświetlić ten panel użytkownika, należy nacisnąć przycisk **Urządzenia maszyny drukarskiej**.

<b>Odwijarka</b>	Naciśnięcie umożliwia włączenie lub wyłączenie podajnika rolki.
	Przycisk z niebieską/żółtą strzałką umożliwia zmianę kierunku rozwijania nośnika, tj. tego, czy nośnik z rolki jest prowadzony od góry czy od dołu.
<b>Ustaw ciśnienie</b>	Dotknij, aby ustawić napięcie rolki tańczącej wejścia i wyjścia
<b>Walek grzejny</b>	Naciśnij, aby włączyć/wyłączyć walek grzejny podajnika
<b>Temp. rzeczywista (°C)</b>	Rzeczywista temperatura wálka grzejnego w stopniach Celsjusza
<b>Temp. skonfigurowana (°C)</b>	Dostępne ustawienia temperatury wálka grzejnego, 0 – 70° Celsjusza
<b>Płyta grzejna</b>	Lewy przycisk włącza/wyłącza płytę grzejną; prawy przycisk przesuwa płytę do tyłu, ale ogrzewanie pozostaje włączone.
<b>Wyłącz opóźnienie dla płyty grzejnej</b>	Ustaw czas bezczynności maszyny drukarskiej do momentu wycofania się płyty grzejnej. <i>UWAGA: Rzeczywista temperatura płyty musi wynosić co najmniej 150°C.</i>
<b>Temp. rzeczywista (°C)</b>	Temperatura rzeczywista płyty grzejnej w stopniach Celsjusza
<b>Temp. skonfigurowana (°C)</b>	Zazwyczaj 180-200° C; maks. 220°C
<b>Nawijarka</b>	Naciśnięcie przycisku Nawijarka umożliwia włączenie lub wyłączenie zespołu wyprowadzającego.
	Przycisk z niebieską/żółtą strzałką umożliwia zmianę kierunku nawijania nośnika, tj. tego, czy nośnik z rolki jest prowadzony od góry czy od dołu.
<b>Średnica zwoju / Położenie rolki tańczącej</b>	Obliczone wartości średnicy zwoju i położenie wálka wyrównującego (rolki tańczącej)
	Użyj przycisków strzałek, aby obrócić nawijarki.



Rysunek 4-9 Panel urządzeń maszyny drukarskiej

#### 4.1.6 Konserwacja głowic

Aby wyświetlić ten panel użytkownika, należy nacisnąć przycisk Konserwacja głowic.

<b>Samonaprowadzanie</b>	Przesuwa karetkę do położenia wyjściowego
<b>Zabezpieczanie głowic</b>	Opuszcza karetkę na tacę oczyszczania; chroni głowice, gdy drukarka nie jest używana.
<b>Położenie czyszczenia</b>	Przesuwa karetkę na drugi koniec, aby zapewnić dostęp do płyty karetki.
<b>Przemywanie</b>	Oczyszczanie 2 ml, a następnie przemywanie
<b>Konserwacja</b>	Oczyszczanie 6 ml, a następnie przemywanie
<b>Samonaprowadzanie Z</b>	Resetuje wysokość karetki
<b>Oczyszczanie przy uruchomieniu</b>	Niestandardowe oczyszczanie dokładne
<b>Dokładne oczyszczanie</b>	Oczyszczanie 20 ml z recyrkulacją do głównych zasobników z tuszem; czas trwania 3 sekundy  <i>UWAGA: Około 20% tuszu przeczyszczonego przez dysze; 80% recyrkulacji do głównych zasobników z tuszem.</i>
<b>Oczyszczanie</b>	Oczyszcza głowice drukujące z tuszu
<b>Czas oczyszczania przy uruchomieniu</b>	Definiowanie czasu trwania oczyszczania przy uruchamianiu, w milisekundach
<b>Liczba oczyszczeń podczas uruchamiania</b>	Definiowanie liczby oczyszczeń podczas uruchamiania
<b>Podwójne przecieranie</b>	Głowice drukujące są dwukrotnie przecierane podczas przemywania lub konserwacji



Rysunek 4-10 Panel konserwacji głowic

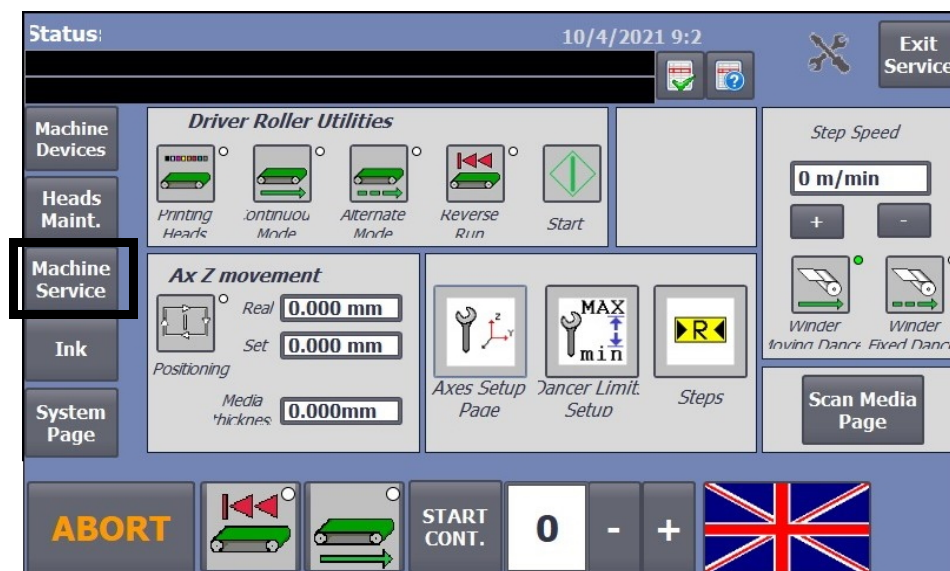


**Przeostroga:** Po 30 sekundach bezczynności maszyny drukarskiej urządzenie automatycznie przesuwaa karetkę w położenie zabezpieczania głowic.

#### 4.1.7 Serwis urządzenia

Aby wyświetlić ten panel wyłącznie dla serwisantów terenowych, należy nacisnąć przycisk Serwis urządzenia.

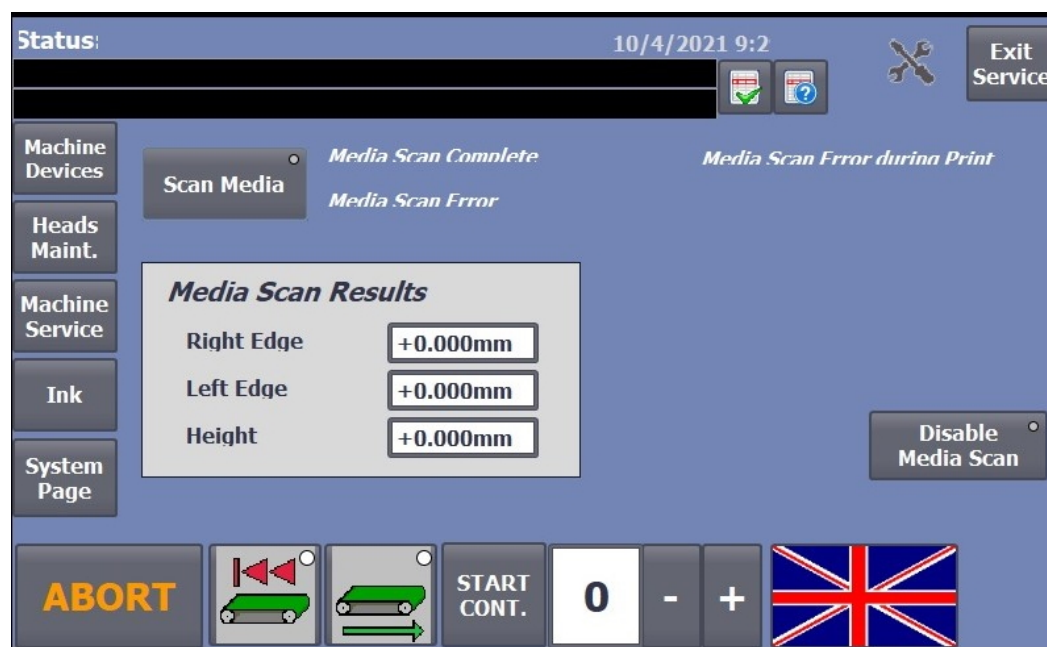
Narzędzia wałka napędzającego	
<b>Głowice drukujące</b>	Rozpoczyna/zatrzymuje ruch karetki.
<b>Tryb ciągły</b>	Jeżeli tryb ten został włączony, należy nacisnąć przycisk Uruchom taśmę, aby przesunąć nośnik.
<b>Tryb naprzemienny</b>	Przesuwa nośnik o wartość ustawioną dla opcji Kurczenie obciążu (wartość kroku wsuwu). Konieczne jest wyłączenie głowic drukujących.
<b>Przesuwanie do tyłu</b>	Przesuwa/podaje nośnik do tyłu.
<b>Start</b>	Przesuwa nośnik w trybie ciągłym lub naprzemiennym.
<b>Prędkość kroku</b>	Wskaźnik posuwu nośnika podczas drukowania. Zalecane wartości prędkości kroku to 2-14. Niższe wartości zmniejszają ogólną prędkość drukowania, ale mogą poprawić jakość wydruku i być konieczne w przypadku niektórych nośników. Zbyt wolne drukowanie może powodować powstawanie „brudnych” lub „smużących” wydruków spowodowanych zbyt długim czasem sublimacji.
<b>Ruch Ax Z</b>	Ustawienie odległości między nośnikiem a karetką drukarki
<b>Rzeczywiste</b>	Rzeczywiste położenie osi Z
<b>Ustalona</b>	Ustalona odległość między nośnikiem a karetką drukarki
<b>Grubość nośnika</b>	Grubość nośnika
<b>Strona konfiguracji osi</b>	Tylko do celów serwisowych (dla serwisantów terenowych)
<b>Konfiguracja limitu rolki tańczącej</b>	Tylko do celów serwisowych (dla serwisantów terenowych)
<b>Kroki wsuwu</b>	Nie włączono w tym oprogramowaniu
<b>Strona Skanuj nośnik</b>	Zawiera informacje na temat rozmiaru nośnika i szczegóły dotyczące jego lokalizacji. Zob. <a href="#">4.1.7.1 Strona Skanuj nośnik</a> .



Rysunek 4-11 Panel serwisowy maszyny

#### 4.1.7.1 Strona Skanuj nośnik

Strona Wyniki skanowania nośnika jest wyświetlana po wybraniu przycisku Skanuj stronę nośnika w panelu Serwis urządzenia.

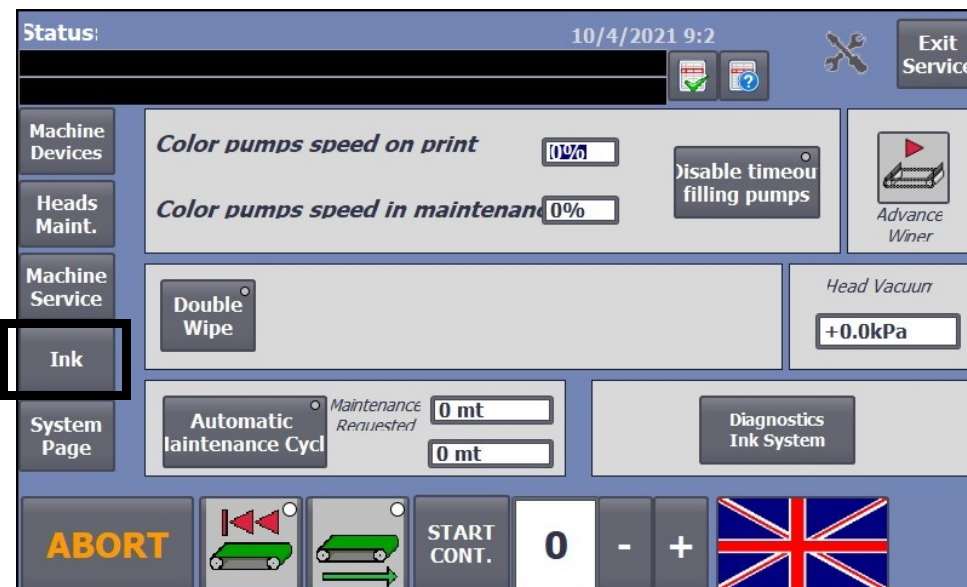


Rysunek 4-12 Panel wyników skanowania nośnika

## 4.1.8 Tusz

Aby wyświetlić ten panel wyłącznie dla serwisantów terenowych, należy nacisnąć przycisk **Tusz**.

<b>Prędkość pompowania tuszu kolorowego przy drukowaniu</b>	Tylko serwisanci terenowi
<b>Prędkość pompowania tuszu kolorowego przy konserwacji</b>	Tylko serwisanci terenowi
<b>Wyłącz opóźnienie napełniania pomp</b>	Tylko serwisanci terenowi
<b>Wycieraczka posuwająca</b>	Przesuwa wycieraczki głowic drukujących do przodu
<b>Podwójne przecieranie</b>	Przeprowadź procedurę przecierania dwa razy
<b>Podciśnienie w głowicy</b>	Wyświetla wartość podciśnienia; brak regulacji
<b>Cykl konserwacji automatycznej</b>	Włączanie/wyłączanie konserwacji automatycznej (zob. Konserwacja głowic)
<b>Diagnostyka systemu tuszu</b>	Tylko serwisanci terenowi.

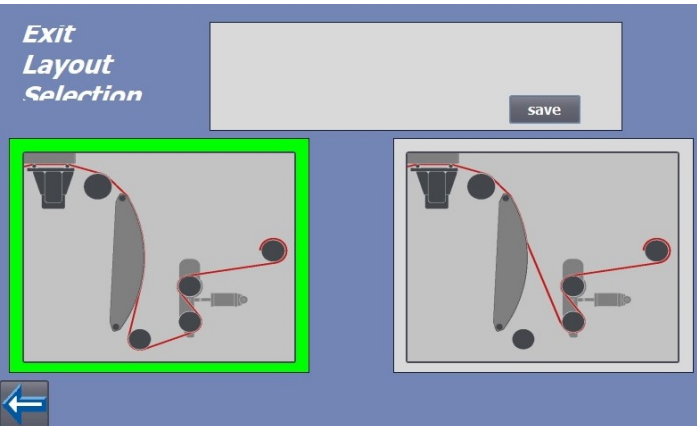
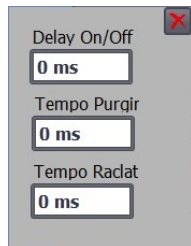


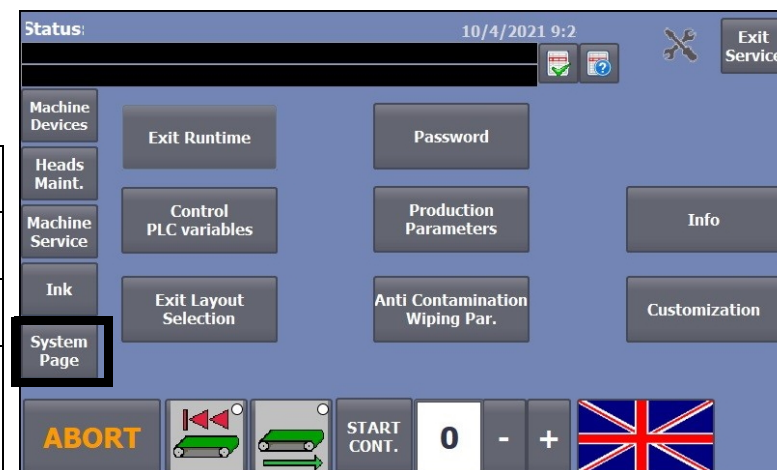
Rysunek 4-13 Panel tuszu



### 4.1.9 Strona systemowa

Aby wyświetlić ten panel wyłącznie dla serwisantów terenowych, należy nacisnąć przycisk **Strona systemowa**.

<b>Zamknij środowisko</b>	Umożliwia zamknięcie Panelu sterowania; tylko dla doświadczonych użytkowników.
<b>Hasło</b>	Naciśnięcie pozwala zmienić hasło na potrzeby serwisowania.
<b>Sprawdź zmienne sterownika PLC</b>	Tylko dla serwisantów terenowych/do celów serwisowych; nie wolno modyfikować.
<b>Parametry produkcji</b>	Zbiór ustawień maszyny drukarskiej; utwórz i użyj zapisanych wpisów bazy danych nośników, aby użyć poprawnych ustawień dla bieżących nośników. Zob. <a href="#">4.1.9.1 Parametry produkcji</a> .
<b>Info</b>	Wyświetla bieżącą wersję oprogramowania.
<b>Wybór układu wyjścia</b>	Wybierz typ ścieżki wyjścia nośnika przez maszynę drukarską. 
<b>Parametry wycierania zanieczyszczeń</b>	Otwiera panel parametrów wycierania. 

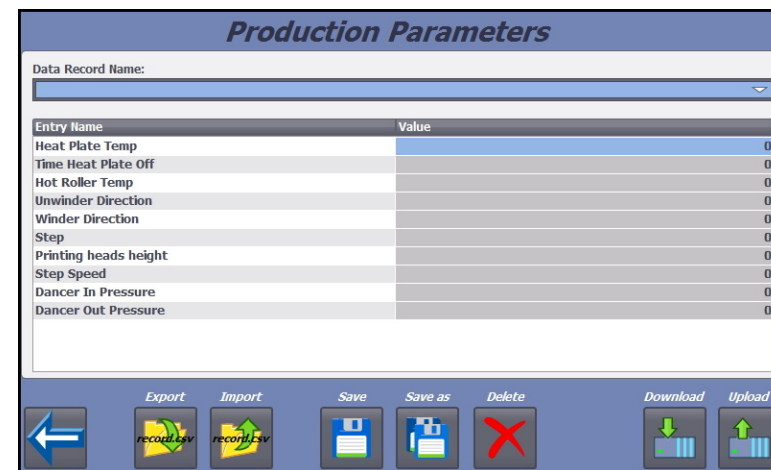


Rysunek 4-14 Panel systemowy



### 4.1.9.1 Parametry produkcji

Strona Parametry produkcji jest wyświetlana po wybraniu przycisku Parametry produkcji na panelu Strona systemowa. Parametry produkcji są przydatne dla serwisantów terenowych przy konfigurowaniu wielu ustawień maszyny drukarskiej dla określonych typów nośników.

1. W panelu sterowania z ekranem dotykowym SIEMENS zaloguj się do **SERWISU**.
2. Naciśnij przycisk **Strona systemowa**.
3. Naciśnij przycisk **Parametry produkcji**. Otworzy się okno dialogowe Parametry produkcji.
4. Wybierz **nazwę rekordu danych** z menu rozwijanego **Nazwa receptury**. Dostępne wartości to:
  - Temperatura płyty grzejnej
  - Czas wyłączenia płyty grzejnej
  - Temperatura wałka grzejnego
  - Kierunek odwijarki
  - Kierunek nawijarki
  - Krok
  - Wysokość głowic drukujących
  - Prędkość kroku
  - Ciśnienie wlotowe powietrza rolki tańczącej
  - Ciśnienie wylotowe powietrza rolki tańczącej rys. 44: Okno dialogowe Parametry produkcji



Rysunek 4-15 Okno dialogowe Parametry produkcji

5. Naciśnij przycisk  **Prześlij**, aby załadować istniejące wartości maszyny drukarskiej do okna **Parametry produkcji**.
6. Naciśnij przycisk **Zapisz jako**. 
7. Nazwij ustawienia, na przykład **Papier** lub **Flaga**.
8. Zwróć uwagę na nazwę pliku w polu **Nazwa rekordu danych**.
9. Powtarzaj ten proces za każdym razem, aby zapisać istniejące wartości maszyny drukarskiej.

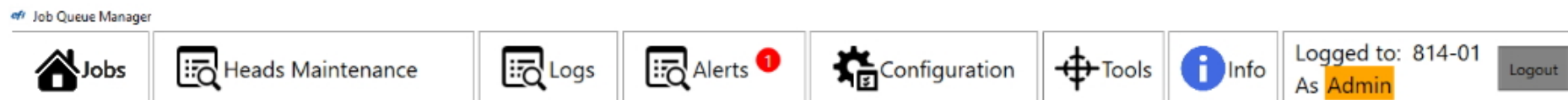
## 4.2 Menedżer kolejki JetMaster

Menedżer kolejki JetMaster jest głównym interfejsem produkcyjnym. Aplikacja Menedżer kolejki jest zainstalowana na komputerze z systemem Windows®, a jej skrót znajduje się na pulpicie. Menedżer kolejki ma następujące funkcje:

- Pełne monitorowanie urządzenia, w tym prędkość, zużycie tuszu, zadania i stan środowiska pracy
- Zarządzanie zadaniami do wydrukowania, co obejmuje tworzenie kolejek zadań i zarządzanie nimi, programowanie produkcji, szacowanie czasu i kosztów
- Zarządzanie historią zadań i wykonywanie analiz czasowo-kosztowych
- Zarządzanie użytkownikami według klas i ról
- Zarządzanie konfiguracją i kalibracją urządzenia, na przykład plikami wyrównywania drukarki

*UWAGA: Nazwy zadań są ograniczone do 104 znaków i mogą zawierać tylko dozwolone znaki: znaki alfabetyczne, WIELKIE i małe litery, liczby oraz myślniki i podkreślenia. Jeśli nazwa zadania ma więcej niż 104 znaki, oryginalna nazwa pliku powinna zostać skrócona i ponownie zasteryzowana.*

Menedżer kolejek składa się z następujących elementów:




- [Karta Zadania](#) – umożliwia zarządzanie listą zadań i kolejką drukowania, a także wyświetlanie parametrów urządzenia (stanu, prędkości, temperatury).
- [Karta Konserwacja głowic](#) – zarządza ustawieniami głowic drukujących.
- [Karta Dzienniki](#) – umożliwia filtrowanie historii drukowanych zadań według różnych parametrów (daty, identyfikatora zadania, nazwy zadania, parametrów drukowania).
- [Karta Alerty](#) – zarządza wszystkimi alertami pochodzącymi z urządzenia.
- [Karta Konfiguracja](#) – zarządza ustawieniami aplikacji, rolami użytkowników, kalibracjami głowic drukujących itp.
- [Karta Narzędzia](#) – importuje pliki kalibracji, zarządza plikami parametrów drukowania i drukuje pliki rotacji.
- [Karta Informacje](#) – wyświetla wersję oprogramowania i odniesienia.
- [Karta Zalogowani użytkownicy](#) – wyświetla listę użytkowników przyłączonych do urządzenia.
- Przycisk Wyloguj – rozłącza bieżącego użytkownika.

### 4.2.1 Uruchamianie Menedżera kolejki

1. Kliknij dwukrotnie ikonę  **EFIJetMaster** na pulpicie systemu Windows®, aby otworzyć oprogramowanie JetMaster.



2. Kliknij dwukrotnie ikonę  **Queue Master**.




3. Kliknij w dowolnym miejscu na ekranie startowym programu Queue Master, aby wyświetlić okno logowania.
4. Wybierz **urządzenie** docelowe do połączenia.

5. Wypełnij pola **Użytkownik** i **Hasło**, a następnie naciśnij klawisz **Enter** lub kliknij znak „√”. Domyślne dane logowania:

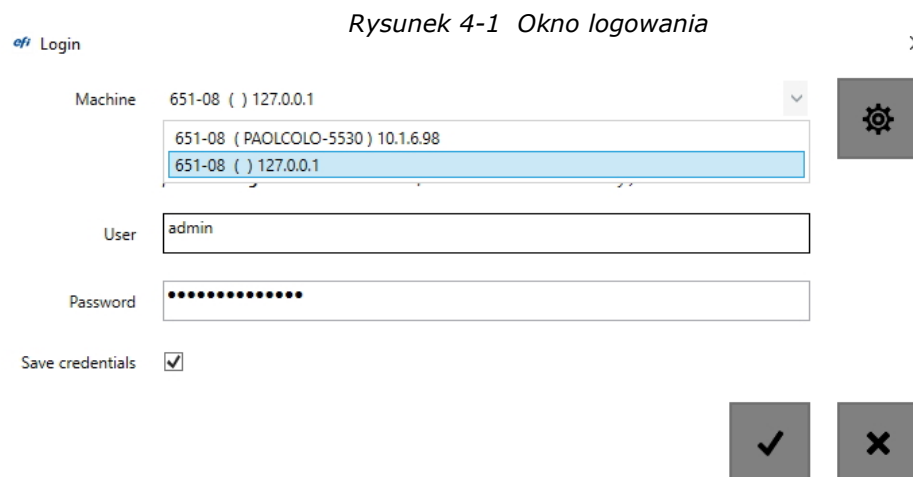
- Użytkownik: **admin**
- Hasło: **Reggiani123456**.

6. Zaznacz pole **Save Credentials** (Zapisz dane logowania), aby zapisać informacje o użytkowniku oraz hasło do użycia w przyszłości. Przy następnym logowaniu na wybranym urządzeniu użyte dane logowania zostaną automatycznie przywołane.

*UWAGA: Dane logowania są przechowywane dla każdego urządzenia osobno.*

7. Kliknij przycisk **Zastosuj** , aby zalogować się do Menedżera kolejek.

Rysunek 4-1 Okno logowania



## 4.2.2 Karta Zadania

Karta Zadania jest podzielona na trzy sekcje.

- Tworzenie kolejek zadań i zarządzanie nimi
- Kolejka drukowania i funkcje urządzenia (Uruchom, Wstrzymaj, Zatrzymaj)
- Stan głównego zbiornika tuszu.

The screenshot shows the Job Queue Manager interface. At the top, there is a navigation bar with icons for Jobs, Heads Maintenance, Logs, Alerts, Configuration, Tools, and Info. The user is logged in as Admin. The main area is divided into three sections:

- Section A:** A table listing jobs in the queue. The table has columns for Image, Status, Job name, Print Mode, Length, and Width. The jobs listed are TestJTA\_1, Tovaglia, Tovaglia-01, Tovaglia-02, and Tovaglia-02a.
- Section B:** A control panel for the print queue. It includes a speed indicator (0 m/h) and a large circular button labeled 'B'.
- Section P:** A toner level gauge showing the status of various ink cartridges. The gauge is labeled 'Idle' and 'P'.

Image	Status	Job name	Print Mode	Length	Width
	✓	TestJTA_1	600_4P_BI_NORMAL	0.25m 0.25m	1.500m
	✓	Tovaglia	600_2P_M_NORMAL	1.63m 1.63m	1.200m
		Tovaglia-01	600_2P_M_NORMAL	0.00m 1.63m	1.200m
	✓	Tovaglia-02	600_2P_M_NORMAL	1.67m 1.67m	1.200m
	✓	Tovaglia-02a	600_2P_M_NORMAL	1.66m 1.66m	1.200m

Rysunek 4-16 Widok karty Zadania

### 4.2.2.1 Karta Właściwości zadania

Dwukrotne kliknięcie zadania powoduje otwarcie okna Właściwości zadania. Wymienione niżej operacje można wykonać z poziomu karty Ogólne:

- Zmiana nazwy zadania
- Zmiana trybu drukowania
- Zmiana liczby metrów do zadrukowania i szerokości druku.



Rysunek 4-17 Karta Właściwości zadania

*UWAGA: Podczas drukowania zadania dozwolone jest tylko dodawanie/usuwanie kopii i modyfikowanie długości zadania. Wszelkie inne edycje zadania w druku są wyłączone.*

Na karcie **Historia** znajduje się lista wszystkich wydruków określonego zadania.

## 4.2.2.2 Automatyczny import zadań

### Hot Folders

Menedżer kolejek programu JetMaster umożliwia definiowanie wielu folderów podręcznych, z których każdy cechuje się unikatowym zachowaniem.

Każdy folder podręczny może wykazywać jedno z następujących zachowań:

- **Tylko importowanie:** zadania są importowane do bazy danych EFIJetMaster.
- **Importuj i dodawaj do kolejki:** zadania są importowane i dodawane do kolejki. Nazwa kolejki jest konfigurowalna dla każdego folderu podręcznego.
- **Importuj, dodawaj do kolejki i drukuj:** zadania są importowane, dodawane do kolejki i wysyłane do kolejki drukowania.

W istniejącym folderze C:\Reggiani\jobs\_to\_prepare zostanie zachowane dotychczasowe zachowanie (tylko import).

Dodatkowe foldery podręczne można zdefiniować, uzyskując dostęp do [4.2.6.8 Ustawienia biletów zadań](#) w [Karta Konfiguracja](#).

### Foldery awarii i dzienniki błędów

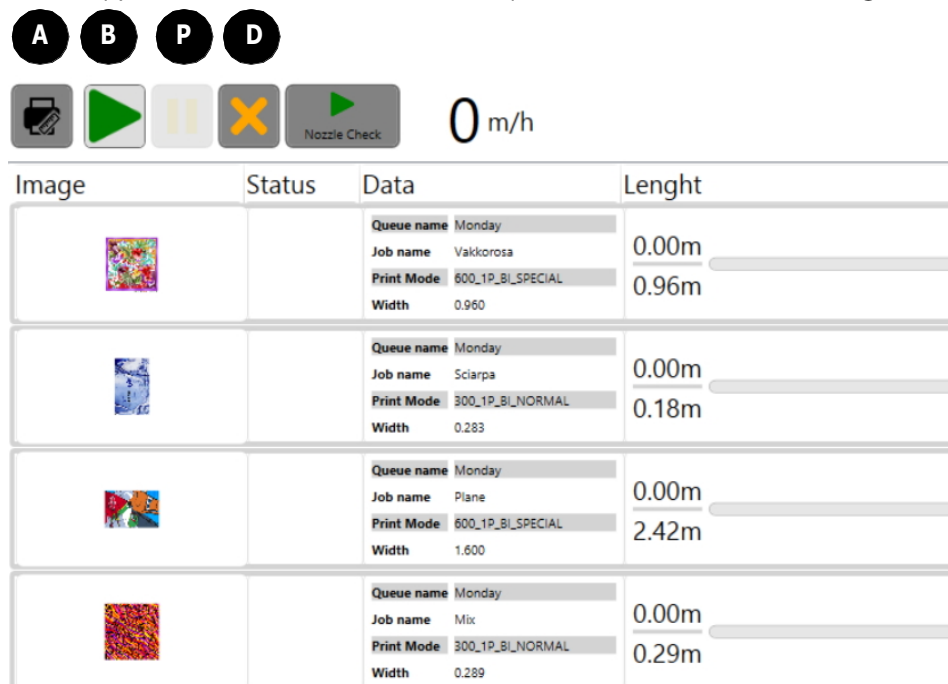
Dla każdego folderu podręcznego można zdefiniować folder awarii. Jeśli zadanie nie może zostać zaimportowane, zostanie skopiuwane do folderu awarii zdefiniowanego dla folderu podręcznego, z którego zostało zaimportowane.

Należy pamiętać, że raport dotyczący niepowodzeń importu i ich przyczyn można znaleźć w pliku errorlog.txt znajdującym się w każdym folderze awarii.

Może to być przydatne podczas kontroli produkcyjnych i kontroli jakości: każdy błąd można łatwo prześledzić i rozwiązać na podstawie tego dziennika.

### 4.2.2.3 Kolejka drukowania

W kolejce drukowania wyświetlane są polecenia i ustawienia urządzenia, a także zadania gotowe do drukowania.



Rysunek 4-18 Kolejka drukowania

A	Umożliwia otwarcie okna <a href="#">Ustawienia maszyny drukarskiej</a> .	P	Wstrzymuje pracę urządzenia.
B	Rozpoczyna drukowanie kolejki z najwyższym zadaniem na liście. Podczas drukowania ten przycisk jest wyświetlany jako czerwony kwadrat. Kliknij go, aby zatrzymać.	D	Natychmiast zatrzymuje maszynę.



Zadania są automatycznie usuwane z kolejki drukowania, gdy nie ma już żadnych kopii.

*UWAGA: Ta procedura odnosi się do druku ręcznego. [4.2.2.5 Tryb drukowania nienadzorowanego](#) Sprawdź, czy w maszynie drukarskiej włączony jest tryb drukowania nienadzorowanego*



#### 4.2.2.4 Ustawienia maszyny drukarskiej

Przed rozpoczęciem drukowania użytkownicy mogą skonfigurować ustawienia drukarki.

1. Kliknij przycisk Ustawienia maszyny drukarskiej  , aby otworzyć okno Ustawienia maszyny drukarskiej
2. Po skonfigurowaniu wszystkich ustawień kliknij znak wyboru Zapisz  w celu zapisania.

### Ustawienia druku – karta Ogólne

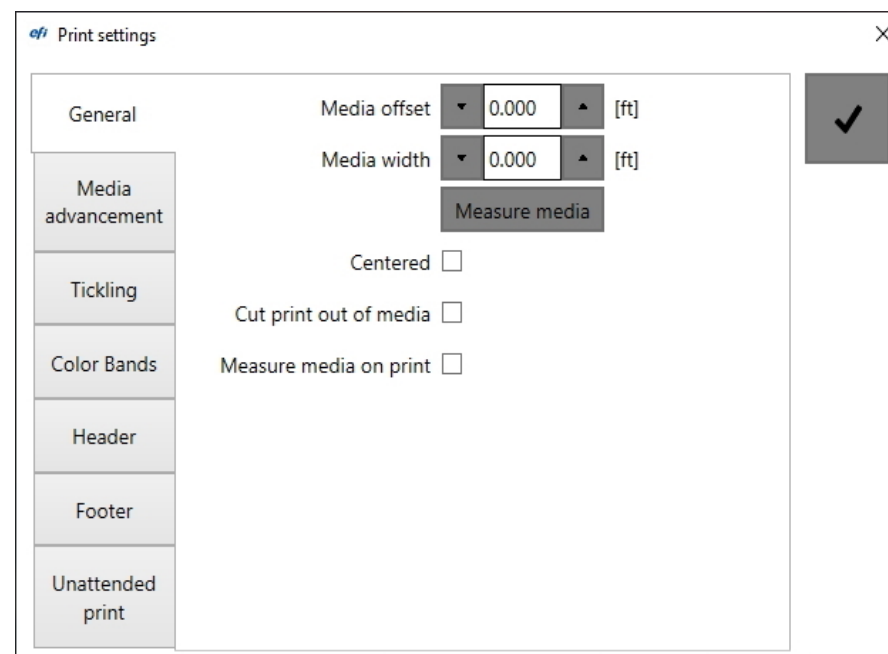
**Przesunięcie nośnika:** odległość od początku nośnika do miejsca, w którym rozpocznie się drukowanie. Parametr ten umożliwia dokonanie zmiany miejsca, w którym rozpocznie się wydruk zadania. Jeśli wybrano pole wyboru Wyśrodkuj, zadanie zostanie wydrukowane na środku nośnika.

**Szerokość nośnika:** wysokość nośnika. Nieużywane w urządzeniach Next i FabriVU.

**Pomiar nośnika:** automatycznie mierzy przesunięcie nośnika i szerokość nośnika. Należy pamiętać, że ta funkcja jest dostępna tylko wtedy, gdy zainstalowany jest czujnik szerokości tkaniny.

- Wyśrodkowany: gdy ta opcja jest włączona, obszar drukowania (obraz, pasma kolorów i obszar egalizowania) zostanie wyśrodkowany zgodnie z ustawieniami Przesunięcie nośnika i Szerokość nośnika.
- Wytnij wydruk z nośnika: gdy ta opcja jest włączona, każdy obszar drukowania większy niż szerokość nośnika zostanie wycięty w celu dostosowania do dostępnego obszaru.
- Pomiar nośników na wydruku: gdy ta opcja jest włączona, przesunięcie nośnika i szerokość nośnika będą automatycznie mierzone przed wydrukowaniem kolejki zadań.

**Czujnik szerokości tkaniny:** po wprowadzeniu tkaniny do urządzenia wybierz **Ustawienia rolki** z menu głównego. Aby odczytać szerokość tkaniny, kliknij przycisk **Zmierz nośnik**. Urządzenie sprawdza szerokość tkaniny i aktualizuje przesunięcie/szerokość rolki dla mierzonego zestawu. Jeśli ustawienia zostaną potwierdzone, zmierzone wartości zostaną zastosowane począwszy od następnego wydruku. Jeśli opcja **Zmierz nośnik przy drukowaniu** jest włączona, szerokość tkaniny jest odczytywana ponownie za każdym razem, gdy kolejka rozpoczyna drukowanie lub drukowanie jest wznawiane.



Rysunek 4-19 Ustawienia maszyny drukarskiej – ogólne

## Ustawienia druku – karta Posuw nośnika

**Włącz przed drukowaniem:** jeśli ta opcja jest zaznaczona, obciążenie będzie przesuwane określoną liczbą razy (liczba kroków) przed wydrukowaniem kolejki. Każdy krok posuwu można skonfigurować niezależnie.

**Typ prędkości krokowej:** określa, która wartość ma być używana jako prędkość posuwu. Ustaw na cm/min dla kroków przed drukowaniem.

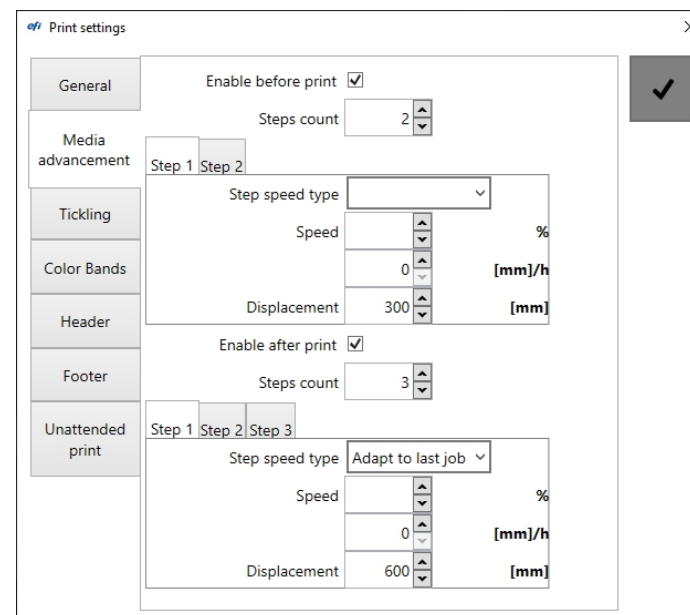
**Prędkość:** definiuje prędkość posuwu dla kroku, w % lub jednostkach metrycznych/imperialnych. Ta wartość jest używana tylko wtedy, gdy opcja „typ prędkości krokowej” jest ustawiona na cm/min.

**Przemieszczenie:** określa, która wartość ma być używana jako posuw taśmy. Włącz po drukowaniu: jeśli ta opcja jest zaznaczona, obciążenie będzie przesuwane określoną liczbą razy (liczba kroków) po wydrukowaniu kolejki. Każdy krok posuwu można skonfigurować niezależnie.

**Typ prędkości krokowej:** określa, która wartość ma być używana jako prędkość posuwu. Jeśli ustawiona jest wartość „Dostosuj do ostatniego zadania”, prędkość zostanie dostosowana tak, aby odzwierciedlała prędkość drukowania dla ostatniego zadania w kolejce drukowania.

**Prędkość:** definiuje prędkość posuwu dla kroku, w % lub jednostkach metrycznych/imperialnych. Ta wartość jest używana tylko wtedy, gdy opcja „typ prędkości krokowej” jest ustawiona na cm/min.

**Przemieszczenie:** określa, która wartość ma być używana jako posuw taśmy.



Rysunek 4-20 Ustawienia maszyny drukarskiej – posuw nośnika

## Ustawienia druku – karta Egalizowanie

**Strona operatora:** jeśli ta opcja jest zaznaczona, linia egalizowania będzie wydrukowana na stronie operatora.

Egalizowanie będzie charakteryzować się określonym wymiarem (**Rozmiar**) i określoną odległością od zadania (**Przesunięcie**) oraz **procentem** nakładanego tuszu.

**Strona czyszczenia:** jeśli ta opcja jest zaznaczona, linia egalizowania będzie wydrukowana na stronie czyszczenia.

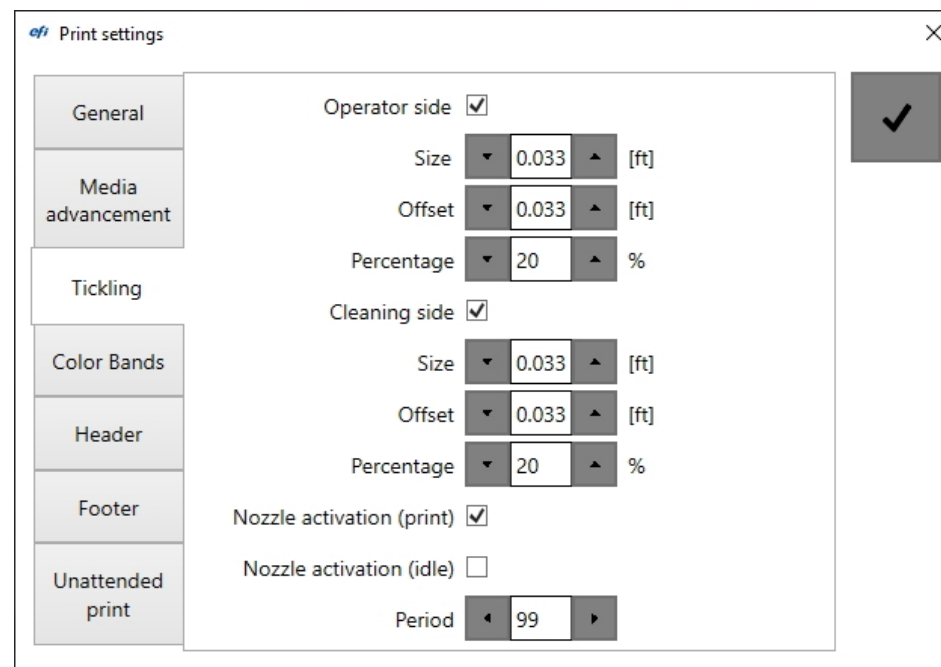
Egalizowanie będzie charakteryzować się określonym wymiarem (**Rozmiar**) i określoną odległością od zadania (**Przesunięcie**) oraz **procentem** nakładanego tuszu.

**Aktywacja dyszy (drukowanie):** włącza/wyłącza aktywację dyszy podczas drukowania.

**Aktywacja dyszy (tryb bezczynności):** włącza/wyłącza aktywację dyszy, gdy maszyna drukarska znajduje się w stanie bezczynności.

Aktywacja dyszy ma na celu poprawę jakości druku i żywotności głowicy drukującej poprzez aktywację menisku, gdy dysza nie jest używana.

**Okres:** określa, ile „braków uruchomień” powinno nastąpić, zanim „Aktywacja dyszy” zostanie uruchomiona na określonej dyszy.



Rysunek 4-21 Ustawienia maszyny drukarskiej – karta Egalizowanie

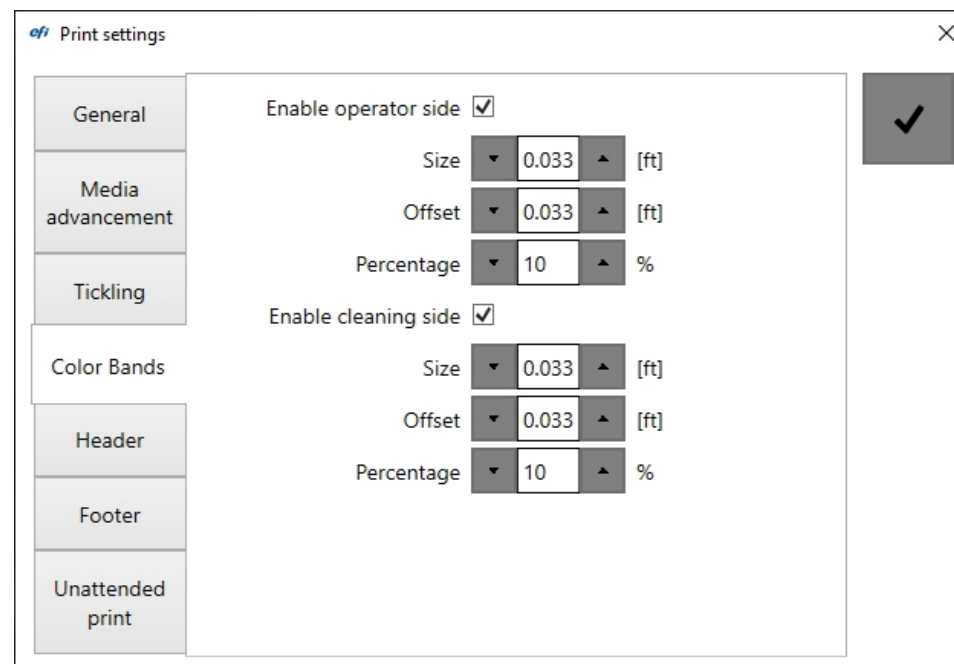
## Ustawienia druku – Kolorowe pasma

**Włącz stronę operatora:** jeśli ta opcja jest zaznaczona, linie pasm kolorów będą wydrukowane na stronie operatora.

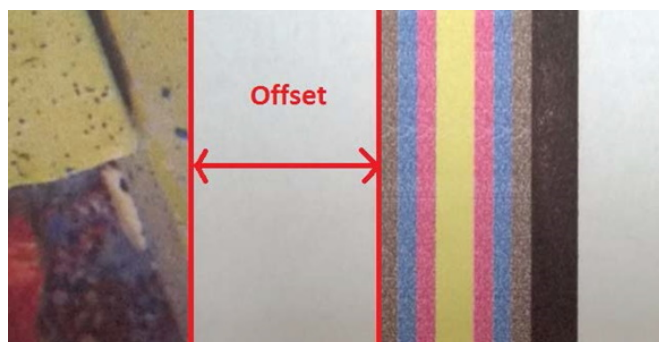
Pasma kolorów będą charakteryzować się określonym wymiarem (Rozmiar) i określoną odległością od zadania (Przesunięcie) oraz procentem nakładanego tuszu.

**Włącz stronę czyszczenia:** jeśli ta opcja jest zaznaczona, linie pasm kolorów będą wydrukowane na stronie czyszczenia.

Pasma kolorów będą charakteryzować się określonym wymiarem (Rozmiar) i określoną odległością od zadania (Przesunięcie) oraz procentem nakładanego tuszu.



Rysunek 4-22 Ustawienia maszyny drukarskiej – karta Kolorowe pasma



Rysunek 4-23 Przykład przesunięcia

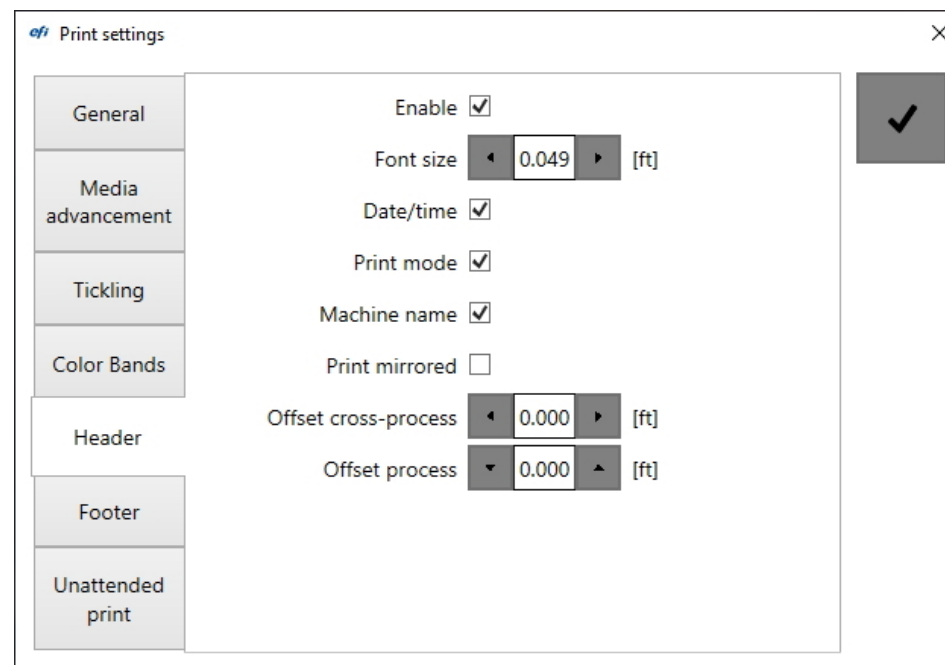
## Ustawienia druku – Nagłówek

Nagłówek, jeśli jest włączony, dodaje do zadania pewne informacje, takie jak data, tryb, nazwa urządzenia.

Nagłówek zostanie wydrukowany na tkaninie przed rozpoczęciem zadania druku.

Jeśli zaznaczono pole wyboru Włącz:

- **Rozmiar czcionki:** umożliwia wybór rozmiaru tekstu w nagłówku.
- **Data/czas:** w przypadku zaznaczenia urządzenie drukuje informację o dacie.
- **Tryb drukowania:** w przypadku zaznaczenia urządzenie drukuje informację o trybie drukowania.
- **Nazwa urządzenia:** w przypadku zaznaczenia urządzenie drukuje numer seryjny urządzenia.
- **Drukuj odbicie lustrzane:** w przypadku zaznaczenia urządzenie drukuje lustrzane odbicie nagłówka.
- **Przesunięcie w poprzek procesu:** położenie poprzeczne dla tekstu nagłówka.
- **Przesunięcie procesu:** położenie procesu dla tekstu nagłówka.



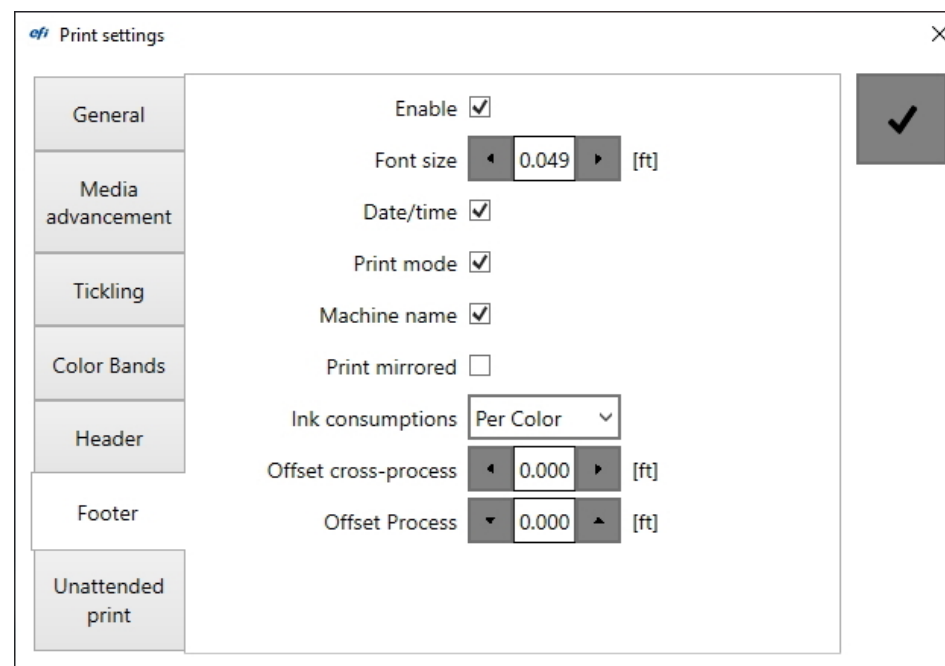
Rysunek 4-24 Ustawienia maszyny drukarskiej – karta Nagłówek

## Ustawienia druku – Stopka

Stopka jest podobna do nagłówka, ale jeśli jest włączona, zostanie wydrukowana na tkaninie na końcu zadania.

Jeśli zaznaczono pole wyboru Włącz:

- **Rozmiar czcionki:** umożliwia wybór rozmiaru tekstu w stopce.
- **Data/czas:** w przypadku zaznaczenia urządzenie drukuje informację o dacie.
- **Tryb drukowania:** w przypadku zaznaczenia urządzenie drukuje informację o trybie drukowania.
- **Nazwa urządzenia:** w przypadku zaznaczenia urządzenie drukuje numer seryjny urządzenia.
- **Drukuj odbicie lustrzane:** w przypadku zaznaczenia urządzenie drukuje lustrzane odbicie stopki.
- **Zużycie tuszu:**
- **Przesunięcie w poprzek procesu:** położenie poprzeczne dla tekstu stopki.
- **Przesunięcie procesu:** położenie procesu dla tekstu stopki.



Rysunek 4-25 Ustawienia maszyny drukarskiej – karta Stopka

## Ustawienia druku – Drukowanie nienadzorowane

Ustawienia drukowania nienadzorowanego określają zachowanie systemu, gdy aktywne jest drukowanie nienadzorowane.

**Limit czasu drukowania nienadzorowanego zadań:** określa czas oczekiwania urządzenia na wydrukowanie co najmniej jednego zadania przed przejściem w stan bezczynności. Limit czasu drukowania powinien być ustawiony zgodnie z nawykami dotyczącymi RIP i zmianami produkcyjnymi.

System automatycznego drukowania jest aktywny („oczekiwanie na zadania”), gdy określono prawidłową wartość dla tego ustawienia i jest uruchomiony **limit czasu drukowania nienadzorowanego zadań**. Limit czasu można uruchomić ponownie, naciskając przycisk Drukuj.

*UWAGA: Po ponownym uruchomieniu na żądanie zostanie również uruchomione każde zadanie dostępne w kolejce drukowania.*

Po wygaśnięciu limitu czasu drukowania nienadzorowanego zadań system automatycznego drukowania przechodzi w tryb bezczynności. Limit czasu można również zatrzymać na żądanie, naciskając przycisk Zatrzymaj podczas upływu limitu czasu.

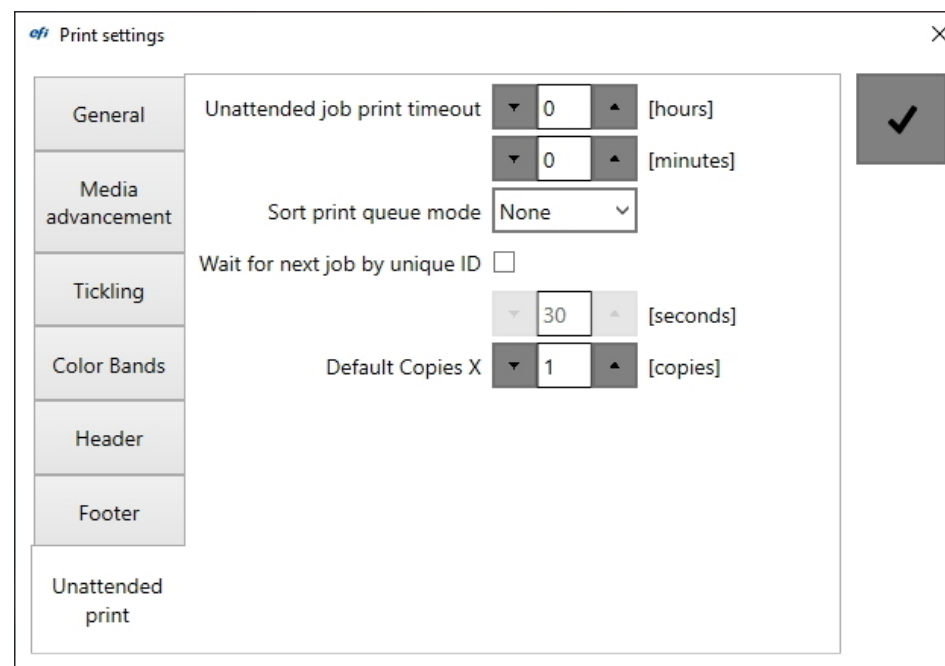
Jeśli dla tego ustawienia nie zostanie zdefiniowana żadna wartość, system automatycznego drukowania jest wyłączony.

**Sortuj kolejkę drukowania:** określa sposób sortowania kolejki drukowania podczas drukowania. (Sortowanie kolejki drukowania jest domyślnie wyłączone). Kolejkę drukowania można sortować według nazwy zadania, unikatowego identyfikatora (alfanumerycznej lub liczbowej wartości przechowywanej w pliku właściwości dowolnego zadania, które jednoznacznie identyfikuje zadanie) lub według kryteriów FIFO (pierwsze na wejściu, pierwsze na wyjściu).

**Poczekaj na następne zadanie według unikatowego identyfikatora:** jeśli ta opcja jest włączona, urządzenie będzie sukcesywnie oczekiwać na udostępnienie następnego unikatowego identyfikatora przed drukowaniem. Należy pamiętać, że to ustawienie można włączyć tylko wtedy, gdy opcja Sortuj kolejkę drukowania jest włączona i ustawiona na „według unikatowego identyfikatora”.

**Poczekaj na przekroczenie limitu czasu następnego unikatowego identyfikatora:** określa czas oczekiwania urządzenia na następne zadanie (zadanie o unikatowym identyfikatorze po zadaniu drukowanym), gdy następujące zadanie nie jest dostępne, przed przejściem w stan bezczynności.

**Domyślne kopie X:** definiuje domyślną liczbę kopii do wydrukowania.



Rysunek 4-26 Ustawienia maszyny drukarskiej — karta Drukowanie

#### 4.2.2.5 Tryb drukowania nienadzorowanego

Wcześniej importowanie zadań było działaniem ręcznym. Po zrasteryzowaniu obrazu do produkcji operator musiał ręcznie importować każdy obraz potrzebny na zmianie produkcyjnej, ustawiać liczbę metrów potrzebnych do wydrukowania itd. Dzięki trybowi drukowania nienadzorowanego firma EFI wprowadza nowe możliwości pełnej integracji drukowania zadań z istniejącymi lub nowymi systemami zarządzania, umożliwiając zakładom produkcyjnym drukowanie zadań bez konieczności bezpośredniej interwencji operatora.

#### Konfigurowanie trybu drukowania nienadzorowanego

Nienadzorowany system kolejności zadań składa się z dwóch głównych części:

- Automatycznego importera zadań
- Automatycznego mechanizmu drukującego

Automatyczny importer zadań umożliwia zdefiniowanie wielu [Hot Folders](#), z których urządzenie może ładować zadania. Każdy folder podręczny można skonfigurować na inne zachowanie. Za każdym razem, gdy zadanie jest kopiowane do folderu podręcznego, system można skonfigurować tak, aby importował zadanie, dodawał zadanie do kolejki i/lub wysyłał zadanie do kolejki drukowania. (Zobacz [4.2.6.8 Ustawienia biletów zadań](#) w [Karta Konfiguracja](#), aby uzyskać szczegółowe informacje).

Automatyczny mechanizm drukujący automatycznie drukuje każde zadanie, gdy jest dostępne w kolejce drukowania.

*UWAGA: Przy szerokim wykorzystaniu funkcji automatycznego importu i drukowania – np. w zakładach o dużej wydajności i krótkich cyklach produkcyjnych – pojawia się możliwość zwiększenia rozmiaru bazy danych lub zapelnienia dysku twardego w krótkim czasie. Trzeci opcjonalny składnik, [Komponent zbierający śmieci](#), umożliwia ręczne lub automatyczne usuwanie starszych/nieużywanych zadań na podstawie niestandardowych kryteriów. (Zobacz [Komponent zbierający śmieci](#), aby uzyskać szczegółowe informacje).*

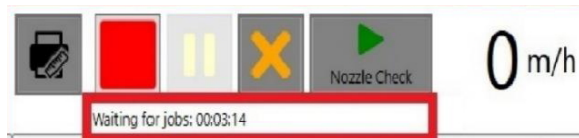


## Stany systemu i limit czasu drukowania nienadzorowanego

System automatycznego drukowania znajduje się zawsze w jednym z dwóch stanów:

- Oczekiwanie na zadania: system będzie drukował zadania, gdy tylko będą dostępne w kolejce drukowania.
- Bezczynność: system akceptuje zadania, ale nie drukuje ich automatycznie po dodaniu.

Stan systemu zależy od ustawienia opcji Limit czasu drukowania nienadzorowanego zadań.



Rysunek 4-27 Tryb bezczynności w 3:14 minut

System automatycznego drukowania jest aktywny („oczekiwanie na zadania”), gdy działa limit czasu drukowania nienadzorowanego zadań. Gdy limit czasu jest aktywny, urządzenie automatycznie drukuje za każdym razem, gdy zostanie zaimportowane zadanie typu „Importuj, dodawaj do kolejki i drukuj”. Wartość limitu czasu jest wyświetlana na pasku poleceń drukowania.

System automatycznego drukowania znajduje się w stanie bezczynności, gdy limit czasu drukowania nienadzorowanego zadań jest nieaktywny.



Rysunek 4-28 Tryb bezczynności w 3:14 minut

Gdy limit czasu jest nieaktywny, urządzenie importuje i dodaje do kolejki dowolne zadanie, ale nie rozpoczyna automatycznie drukowania. Limit czasu jest resetowany za każdym razem, gdy importowane jest zadanie z zachowaniem „Importuj, dodawaj do kolejki i drukuj” lub może zostać bezpośrednio uruchomiony ponownie przez naciśnięcie przycisku Drukuj. Limit czasu można zatrzymać na żądanie, naciskając przycisk Zatrzymaj podczas upływu limitu czasu.

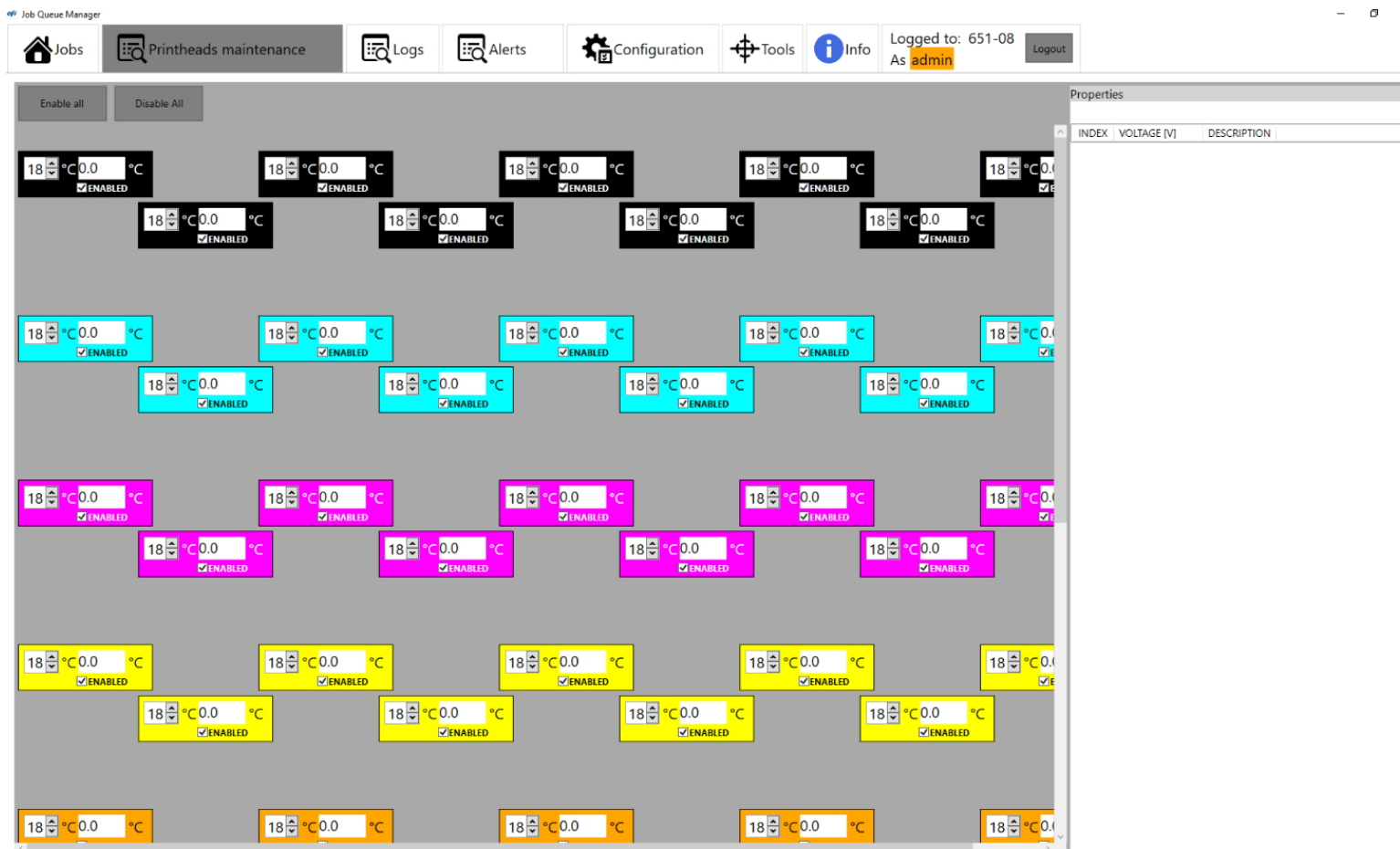
**UWAGA:** Po ponownym uruchomieniu na żądanie zostanie również uruchomione każde zadanie dostępne w kolejce drukowania.

**UWAGA:** Urządzenie nie może być obsługiwane zdalnie bez nadzoru technika terenowego lub operatora. Limit czasu ma na celu umożliwienie drukowania tylko wtedy, gdy operator nadzoruje pracę urządzenia. Ustaw limit czasu zgodnie z nawykami produkcyjnymi RIP i zmianami produkcyjnymi. Należy rozważyć możliwość skrócenia tego czasu do minimum i ponownego uruchomienia go, gdy tylko konieczne będzie drukowanie.

### 4.2.3 Karta Konserwacja głowic

Karta Konserwacja Głowic pozwala zarządzać ustawieniami głowic drukujących.

- Włącz/wyłącz głowice drukujące.
- Ustaw temperaturę roboczą głowic drukujących.
- Przejdź do właściwości głowic drukujących.



Rysunek 4-29 Karta Konserwacja głowic

## 4.2.4 Karta Dzienniki

Karta Dzienniki umożliwia przeszukiwanie dzienników urządzenia w celu uzyskania informacji dotyczących historii drukowania. Obejmuje to takie informacje jak m.in. wydrukowane zadania, liczbę zadrukowanych metrów i tryb drukowania w wybranym przedziale czasu. Można również wyszukać konkretne zadanie według nazwy.

### 4.2.4.1 Wyszukiwanie według zakresu dat

1. Wybierz **datę początkową**.
2. Wybierz **datę końcową**.
3. Pozostaw puste wszystkie pola tekstowe.
4. Kliknij przycisk **Wyszukaj**.

The screenshot shows the 'Job Queue Manager' interface. At the top, there are navigation icons for Jobs, Heads Maintenance, Logs, Alerts, Configuration, Tools, and Info. The user is logged in as 'admin'. Below the navigation bar, there are search filters for 'Start date' and 'End date' with calendar pickers. There are also input fields for 'Job Identifier', 'Job name', and 'Print Parameter'. The main area contains a table with the following data:

Date+time	Job Identifier	Job name	Time of production	Print Parameter	Printed Length(m)	Printed Width(m)	Printed Area(m <sup>2</sup> )	Ink(ml)
Thursday, 11.02.2017 11:56:46	274	Signature	00:00:55	Signature	1.08	1.80	1.94	0.00
Wednesday, 10.25.2017 12:37:42	0	Signature	00:00:04	Signature	0.00	0.00	0.00	5.44
Wednesday, 10.25.2017 11:34:09	266	LongRun_carta300_1 001	00:01:36	600_2P_BI_NORMAL	37.74	0.74	27.93	5.44
Wednesday, 10.25.2017 11:31:15	266	LongRun_carta300_1 001	00:01:42	600_2P_BI_NORMAL	32.57	0.74	24.10	1,578.53
Wednesday, 10.25.2017 11:28:39	266	LongRun_carta300_1 001	00:00:51	600_2P_BI_NORMAL	26.40	0.74	19.54	2.72
Wednesday, 10.25.2017 11:27:04	266	LongRun_carta300_1 001	00:13:43	600_2P_BI_NORMAL	23.91	0.74	17.69	99.67
Wednesday, 10.25.2017 11:13:12	266	LongRun_carta300_1 001	00:00:35	600_2P_BI_NORMAL	2.81	0.74	2.08	1.92
Wednesday, 10.25.2017 11:12:36	265	LongRun_carta300_8	00:00:51	300_2P_BI_NORMAL	2.00	1.48	2.96	618.84
Wednesday, 10.25.2017 11:11:24	265	LongRun_carta300_8	00:00:31	300_2P_BI_NORMAL	0.87	1.48	1.29	387.42
Wednesday, 10.25.2017 10:44:22	266	LongRun_carta300_1 001	00:00:29	600_2P_BI_NORMAL	1.08	0.74	0.80	1.29
Wednesday, 10.25.2017 10:43:52	265	LongRun_carta300_8	00:01:15	300_2P_BI_NORMAL	2.00	1.48	2.96	696.67
Wednesday, 10.25.2017 10:42:21	266	LongRun_carta300_1 001	00:17:29	600_2P_BI_NORMAL	25.32	0.74	18.74	3.20
Wednesday, 10.25.2017 10:24:51	265	LongRun_carta300_8	00:00:56	300_2P_BI_NORMAL	2.00	1.48	2.96	1,237.84
Wednesday, 10.25.2017 10:22:33	266	LongRun_carta300_1 001	00:02:57	600_2P_BI_NORMAL	22.40	0.74	16.58	6.48
Wednesday, 10.25.2017 10:19:35	265	LongRun_carta300_8	00:00:57	300_2P_BI_NORMAL	2.00	1.48	2.96	0.88
Wednesday, 10.25.2017 10:18:30	265	LongRun_carta300_8	00:01:31	300_2P_BI_NORMAL	0.11	1.48	0.16	1,726.43
Wednesday, 10.25.2017 10:04:40	266	LongRun_carta300_1 001	00:01:16	600_2P_BI_NORMAL	16.34	0.74	12.09	4.77
Wednesday, 10.25.2017 10:03:24	265	LongRun_carta300_8	00:00:53	300_2P_BI_NORMAL	2.00	1.48	2.96	1,340.84
Wednesday, 10.25.2017 10:00:27	266	LongRun_carta300_1 001	00:00:53	600_2P_BI_NORMAL	12.23	0.74	9.05	2.91

Summary statistics at the bottom of the table:

- Total production: 1,044,173.19 [m]
- Total Ink: 342,433.52 ml

Rysunek 4-30 Przykładowe wyszukiwanie — od października do listopada

#### 4.2.4.2 Wyszukaj według nazwy zadania

1. Wybierz **datę początkową**.
2. Wybierz **datę końcową**.
3. Zaznacz pole wyboru **Nazwa zadania** i wprowadź wyszukiwane hasło w polu tekstowym lub pozostaw pole puste dla wszystkich nazw zadań.
4. Kliknij przycisk **Wyszukaj**.

Date+time	Job Identifier	Job name	Time of production	Print Parameter	Printed Length(m)	Printed Width(m)	Printed Area(m <sup>2</sup> )	Ink(ml)
Thursday, 11.02.2017 11:56:46	274	Signature	00:00:55	Signature	1,08	1,80	1,94	0,00
Wednesday, 10.25.2017 12:37:42	0	Signature	00:00:04	Signature	0,00	0,00	0,00	5,44
Tuesday, 10.24.2017 18:04:33	264	Signature	00:04:18	Signature	3,03	1,80	5,45	0,00
Tuesday, 10.24.2017 18:00:12	0	Signature	00:00:32	Signature	0,00	0,00	0,00	0,00
Tuesday, 10.24.2017 17:58:32	263	Signature	00:01:20	Signature	2,60	1,80	4,68	0,00
Tuesday, 10.24.2017 17:55:39	262	Signature	00:01:13	Signature	2,38	1,80	4,28	0,00
Tuesday, 10.24.2017 17:53:25	261	Signature	00:01:19	Signature	2,60	1,80	4,68	0,00
Tuesday, 10.24.2017 17:39:12	260	Signature	00:01:24	Signature	2,82	1,80	5,08	0,00
Tuesday, 10.24.2017 17:32:00	259	Signature	00:02:05	Signature	4,55	1,80	8,19	0,00
Tuesday, 10.24.2017 17:26:57	258	Signature	00:01:21	Signature	2,38	1,80	4,28	4,56
Tuesday, 10.24.2017 15:28:22	257	Signature	00:01:08	Signature	2,17	1,80	3,91	3,90
Tuesday, 10.24.2017 15:23:21	256	Signature	00:01:13	Signature	2,38	1,80	4,28	4,28
Tuesday, 10.24.2017 15:20:03	255	Signature	00:01:12	Signature	2,38	1,80	4,28	4,28
Tuesday, 10.24.2017 15:04:43	254	Signature	00:01:07	Signature	2,17	1,80	3,91	3,90
Tuesday, 10.24.2017 15:00:41	253	Signature	00:00:59	Signature	1,95	1,80	3,51	3,52
Tuesday, 10.24.2017 14:59:21	252	Signature	00:00:29	Signature	0,22	1,80	0,40	0,38
Tuesday, 10.24.2017 09:51:23	241	Signature	00:01:55	Signature	3,47	1,80	6,25	0,00
Monday, 10.23.2017 16:30:55	240	Signature	00:01:25	Signature	2,60	1,80	4,68	0,00
Monday, 10.23.2017 14:37:56	239	Signature	00:01:35	Signature	3,47	1,80	6,25	0,00

Total production 734,244.62 [m]  
Total Ink 713.72 ml

Rysunek 4-31 Menedżer kolejek — wyszukiwanie nazwy zadania

#### 4.2.4.3 Wyszukaj według identyfikatora zadania

1. Wybierz **datę początkową**.
2. Wybierz **datę końcową**.
3. Zaznacz pole wyboru **Nazwa zadania** i wprowadź wyszukiwane hasło w polu tekstowym lub pozostaw pole puste dla wszystkich nazw zadań.
4. Kliknij przycisk **Wyszukaj**.

Date+time	Job Identifier	Job name	Time of production	Print Parameter	Printed Length(m)	Printed Width(m)	Printed Area(m <sup>2</sup> )	Ink(ml)
Tuesday, 10.24.2017 06:14:03	225	camiceria1_300	00:01:18	M11_300_3P_BI_SMOOTH	2,00	1,40	2,80	36,32
Thursday, 10.19.2017 17:02:06	225	camiceria1_300	00:01:16	M11_300_3P_BI_SMOOTH	2,00	1,40	2,80	1,247,11
Thursday, 10.19.2017 15:49:28	225	camiceria1_300	00:01:21	M11_300_3P_BI_SMOOTH	2,00	1,40	2,80	1,247,10
Thursday, 10.19.2017 15:47:31	225	camiceria1_300	00:00:54	300_2P_BI_NORMAL	1,73	1,40	2,42	21,36
Thursday, 10.19.2017 15:44:38	225	camiceria1_300	00:01:00	M11_300_2P_BI_SMOOTH	2,00	1,40	2,80	23,52

Total production 9.73 [m]  
Total Ink 2,575.41 ml

Rysunek 4-32 Menedżer kolejek — wyszukiwanie identyfikatora zadania

#### 4.2.4.4 Wyszukiwanie konkretnych zadań według parametru drukowania

1. Wybierz **datę początkową**.
2. Wybierz **datę końcową**.
3. Zaznacz pole wyboru **Parametr drukowania** i wybierz nazwę parametru drukowania z listy.
4. Kliknij przycisk **Wyszukaj**.

The screenshot shows the Job Queue Manager interface. At the top, there are navigation icons for Jobs, Heads Maintenance, Logs, Alerts, Configuration, Tools, and Info. The user is logged in as 'admin' with ID '651-02'. Below the navigation bar, there are two calendar pickers for 'Start date' and 'End date'. A search filter is active, with 'Print Parameter' selected and a dropdown menu showing '300\_2P\_BI\_NORMAL'. Below the filters is a table of search results.

Date + time	Job Identifier	Job name	Time of production	Print Parameter	Printed Length(m)	Printed Width(m)	Printed Area(m <sup>2</sup> )	Ink(ml)
Wednesday, 10.25.2017 11:12:36	265	LongRun_carta300.8	00:00:51	300_2P_BI_NORMAL	2.00	1.48	2.96	618.84
Wednesday, 10.25.2017 11:11:24	265	LongRun_carta300.8	00:00:31	300_2P_BI_NORMAL	0.87	1.48	1.29	387.42
Wednesday, 10.25.2017 10:43:52	265	LongRun_carta300.8	00:01:15	300_2P_BI_NORMAL	2.00	1.48	2.96	696.67
Wednesday, 10.25.2017 10:24:51	265	LongRun_carta300.8	00:00:56	300_2P_BI_NORMAL	2.00	1.48	2.96	1,237.8
Wednesday, 10.25.2017 10:19:35	265	LongRun_carta300.8	00:00:57	300_2P_BI_NORMAL	2.00	1.48	2.96	0.88
Wednesday, 10.25.2017 10:18:30	265	LongRun_carta300.8	00:01:31	300_2P_BI_NORMAL	0.11	1.48	0.16	1,726.4
Wednesday, 10.25.2017 10:03:24	265	LongRun_carta300.8	00:00:53	300_2P_BI_NORMAL	2.00	1.48	2.96	1,340.8
Wednesday, 10.25.2017 09:59:33	265	LongRun_carta300.8	00:00:55	300_2P_BI_NORMAL	2.00	1.48	2.96	696.67
Wednesday, 10.25.2017 09:58:28	265	LongRun_carta300.8	00:00:56	300_2P_BI_NORMAL	0.11	1.48	0.16	0.08
Wednesday, 10.25.2017 09:49:09	265	LongRun_carta300.8	00:00:52	300_2P_BI_NORMAL	2.00	1.48	2.96	0.88
Wednesday, 10.25.2017 09:46:18	265	LongRun_carta300.8	00:00:51	300_2P_BI_NORMAL	2.00	1.48	2.96	464.67
Wednesday, 10.25.2017 09:42:08	265	LongRun_carta300.8	00:00:53	300_2P_BI_NORMAL	2.00	1.48	2.96	387.39
Wednesday, 10.25.2017 09:36:34	265	LongRun_carta300.8	00:00:13	300_2P_BI_NORMAL	0.00	1.48	0.00	0.00
Wednesday, 10.25.2017 09:35:11	265	LongRun_carta300.8	00:01:11	300_2P_BI_NORMAL	2.00	1.48	2.96	928.60
Wednesday, 10.25.2017 09:33:48	0	LongRun_carta300.8	00:00:34	300_2P_BI_NORMAL	0.00	0.00	0.00	0.00
Tuesday, 10.24.2017 07:44:06	213	SPRAY_M+Y_300	00:00:30	300_2P_BI_NORMAL	0.97	0.60	0.58	0.00
Tuesday, 10.24.2017 07:40:03	213	SPRAY_M+Y_300	00:00:31	300_2P_BI_NORMAL	0.97	0.60	0.58	0.00
Tuesday, 10.24.2017 07:32:03	213	SPRAY_M+Y_300	00:00:33	300_2P_BI_NORMAL	0.97	0.60	0.58	0.00
Tuesday, 10.24.2017 07:15:01	175	109	00:00:16	300_2P_BI_NORMAL	0.09	0.05	0.00	0.00

Summary statistics at the bottom of the table:

- Total production: 56.27 [m]
- Total Ink: 9,868.18 ml

Rysunek 4-33 Wyniki wyszukiwania parametrów drukowania

## 4.2.5 Karta Alerty

Karta Alerty pozwala zarządzać wszystkimi alarmami pochodzącymi z urządzenia. Jest ona podzielona na dwie sekcje:

- Na górze znajdują się aktywne alarmy.
- Na dole znajdują się wszystkie alarmy przychodzące z urządzenia. Tutaj są również dostępne niektóre filtry do wysyłania zapytań o alarmy urządzenia.

The screenshot displays the 'Alerts' section of the Job Queue Manager. At the top, there is a navigation bar with icons for Jobs, Heads Maintenance, Logs, Alerts (with a red notification badge), Configuration, Tools, and Info. The user is logged in as 'admin'.

The 'Active Alerts' section contains a table with the following data:




Date+time	Sender	Active	Type	Message
02/11/2017 11:51:33	PrintingEngine	★	▲	10014(Addr 28.7) - Umidità camera di stampa sotto limite min
02/11/2017 11:51:32	PrintingEngine	★	▲	2002(Addr 21.5) - La rete non è tensionata
02/11/2017 11:51:32	PrintingEngine	★	▲	10012(Addr 28.5) - Temperatura camera di stampa sotto limite min

The 'All Alerts' section includes two calendar filters for 'Start date' and 'End date' (both set to 2017 November). Below the filters are icons for filtering by status (star, checkmark) and type (red triangle, yellow triangle, blue circle). The main table lists all alerts:

Date+time	Date Time Reset	Sender	Active	Type	Message
02/11/2017 11:56:47		PrintingEngine		ℹ	Finished printing job 'Signature' from queue 'calibration'
02/11/2017 11:55:53		PrintingEngine		ℹ	Starting printing job 'Signature' from queue 'calibration'
02/11/2017 11:51:33		PrintingEngine	★	▲	10014(Addr 28.7) - Umidità camera di stampa sotto limite min
02/11/2017 11:51:32		PrintingEngine	★	▲	2002(Addr 21.5) - La rete non è tensionata
02/11/2017 11:51:32		PrintingEngine	★	▲	10012(Addr 28.5) - Temperatura camera di stampa sotto limite min
02/11/2017 11:48:32	02/11/2017 11:48:36 AM	PrintingEngine		▲	8001(Addr 0.2) - Sicurezza corpo macchina
02/11/2017 11:48:32	02/11/2017 11:48:36 AM	PrintingEngine		▲	9004(Addr 29.4) - Errata procedura di purging
02/11/2017 11:47:58	02/11/2017 11:48:07 AM	PrintingEngine		▲	8001(Addr 0.2) - Sicurezza corpo macchina
02/11/2017 11:47:34	02/11/2017 11:48:08 AM	PrintingEngine		▲	9003(Addr 29.3) - Errata procedura di capping
02/11/2017 11:44:34	02/11/2017 11:47:19 AM	PrintingEngine		▲	9003(Addr 29.3) - Errata procedura di capping
02/11/2017 11:43:26	02/11/2017 11:51:23 AM	PrintingEngine		▲	2002(Addr 21.5) - La rete non è tensionata
02/11/2017 11:43:26	02/11/2017 11:51:23 AM	PrintingEngine		▲	10012(Addr 28.5) - Temperatura camera di stampa sotto limite min
02/11/2017 11:43:26	02/11/2017 11:51:24 AM	PrintingEngine		▲	10014(Addr 28.7) - Umidità camera di stampa sotto limite min

Rysunek 4-34 Karta Alerty

Alarmy można podzielić na trzy kategorie:

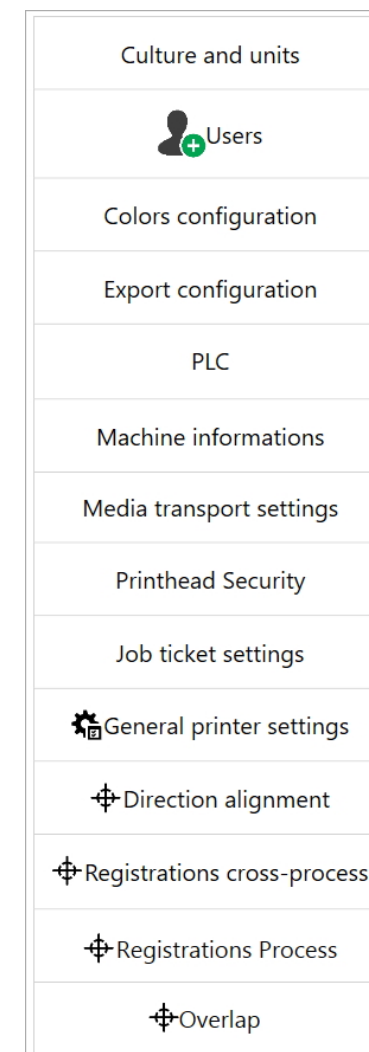
- Alarm błędu: tego typu alarmy są alarmami blokującymi, dlatego urządzenie nie może ponownie rozpocząć pracy, dopóki nie zostaną rozwiązane. 
- Alarm ostrzegawczy: tego typu alarmy nie są alarmami blokującymi, ale stanowią informację, że coś nie działa prawidłowo. 
- Alarm informacyjny: tego typu alarmy zawierają informacje dotyczące żywotności urządzenia. Te alarmy mogą zawierać zdarzenie rozpoczęcia/zakończenia zadania itp. 

Te alarmy mają również stan, który może być Aktywny lub Nieaktywny. Aktywne alarmy są oznaczone niebieską gwiazdką.

## 4.2.6 Karta Konfiguracja

Karta Konfiguracja umożliwia zarządzanie ustawieniami aplikacji, rolami użytkowników, kalibracjami głowic drukujących itp. Ta karta zawiera parametry, które zostały podzielone na podsekcje w celu poprawy użyteczności.

- [Kultura i jednostki](#)
- [Użytkownicy](#)
- [Konfiguracja kolorów](#)
- [Konfiguracja eksportu](#)
- [PLC](#)
- [Informacje o urządzeniu](#)
- [Ustawienia transportu nośnika](#)
- [Ustawienia biletów zadań](#)
- [Ogólne ustawienia maszyny drukarskiej](#)
- [Wyrównanie kierunku](#)
- [Proces krzyżowy rejestracji](#)
- [Proces rejestracji](#)
- [Nakładanie](#)



Rysunek 4-35 Karta Konfiguracja



### 4.2.6.1 Kultura i jednostki

Jednostki procesu krzyżowego: jednostka miary w kierunku procesu krzyżowego (X).

- Preferowane jednostki procesu: jednostka miary w kierunku procesu (Y).
- Format daty: istnieje możliwość zmiany układu danych w aplikacji.
- Format czasu: istnieje możliwość zmiany układu czasu w aplikacji.

Cross Process favourite units	<input type="text" value="meters"/>
Process favourite units	<input type="text" value="meters"/>
Date Format	<input type="text" value="Thursday, 11.02.2017"/>
Time Format	<input type="text" value="12:15:19"/>

Rysunek 4-36 Karta Konfiguracja — Kultura i jednostki

## 4.2.6.2 Użytkownicy

User Name	Role	Mail	Phone
admin	Administrator		
user-651-02	Administrator		
filippos	Administrator		
default	Administrator		



Rysunek 4-37 Karta Konfiguracja – użytkownicy

### Dodaj użytkownika


1. Kliknij przycisk **Nowy użytkownik**  , aby dodać użytkownika.
2. Dodaj dane i kliknij przycisk **Zapisz**  , aby zapisać.

Rysunek 4-38 Okno dialogowe Dodawanie/edytowanie użytkowników

## Edytuj użytkownika

1. Wybierz nazwę użytkownika z listy i kliknij przycisk **Edytuj użytkownika**, aby edytować dane użytkownika.

User Name	Role	Mail	Phone
admin	Administrator		
default	DefaultUser		
salamone	Administrator		



The image shows a table with four columns: User Name, Role, Mail, and Phone. The rows contain: admin (Administrator), default (DefaultUser), and salamone (Administrator). To the right of the table are four icons: a person with a plus sign, a person with a pencil (highlighted with a red box), a person with a minus sign, and two people.

Rysunek 4-39 Wybierz użytkownika do edycji

2. Edytuj dane i kliknij przycisk **Zapisz**  , aby zapisać.

## Usuń użytkownika

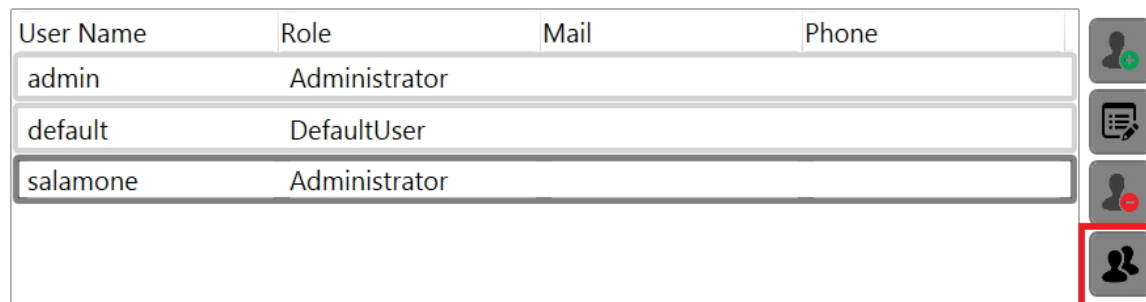
- Wybierz nazwę użytkownika z listy i kliknij przycisk Usuń użytkownika.



## Edytuj rolę użytkownika

- Wybierz nazwę użytkownika z listy i kliknij przycisk **Edytuj rolę**, aby edytować dane użytkownika.

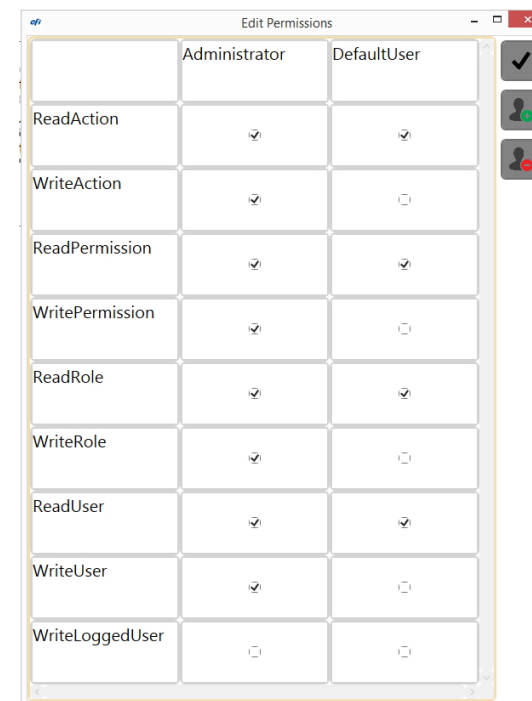
User Name	Role	Mail	Phone
admin	Administrator		
default	DefaultUser		
salamone	Administrator		



Rysunek 4-40 Wybierz użytkownika do edycji

Zostanie otwarte okno Edytuj uprawnienia. Można dodać nowe uprawnienia bądź usunąć lub edytować istniejące uprawnienia.

- Edytuj rolę i kliknij przycisk **Zapisz** , aby zapisać.

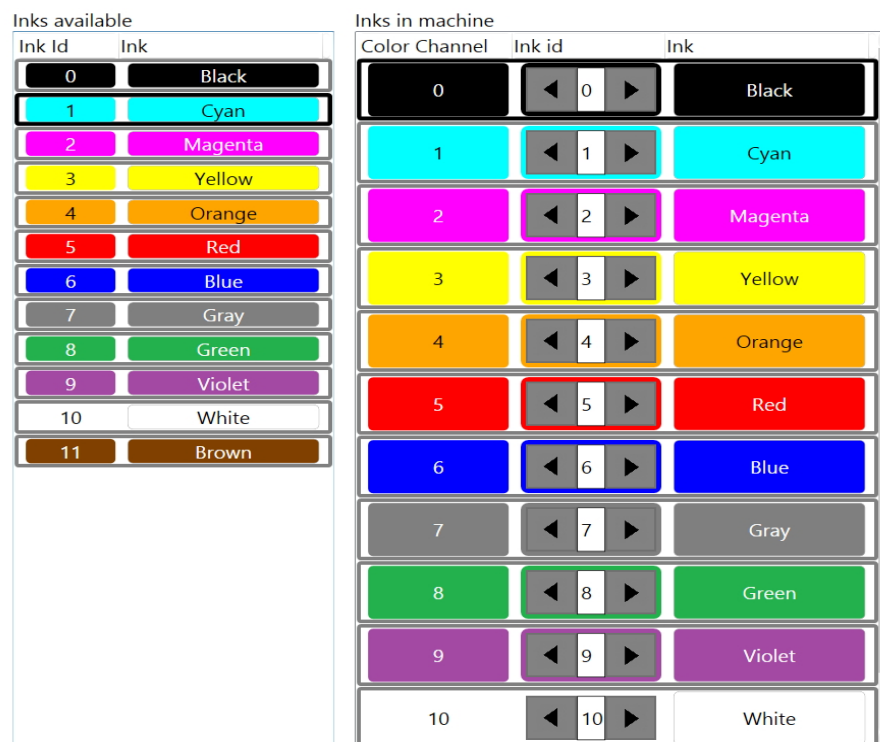


	Administrator	DefaultUser
ReadAction	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
WriteAction	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
ReadPermission	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
WritePermission	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
ReadRole	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
WriteRole	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
ReadUser	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
WriteUser	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
WriteLoggedUser	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Rysunek 4-41 Okno dialogowe Edytowanie uprawnień

### 4.2.6.3 Konfiguracja kolorów

Tusze dostępne w konfiguracji urządzenia i kanałów.



Rysunek 4-42 Okno konfiguracji kolorów

### 4.2.6.4 Konfiguracja eksportu

Konfiguracja eksportu definiuje ścieżkę/folder dla plików RIP. Ten folder musi być publiczny. Oprogramowanie maszyny drukarskiej eksportuje:

- Pliki parametrów wydruków
- Plik „print\_parameters\_list.txt”

Path RIP

Rysunek 4-43 Karta Konfiguracja – Konfiguracja eksportu

#### 4.2.6.5 PLC

Parametry dotyczące komunikacji między oprogramowaniem mechanizmu drukującego a automatyzacją PLC.

IP address	<input type="text" value="10.1.6.1"/>
Listen Port	<input type="text" value="2510"/>
Send Port	<input type="text" value="2500"/>
Manufacturer	<input type="text" value="Siemens"/>
Model	<input type="text" value="S7 315 2PN"/>

Rysunek 4-44 Karta Konfiguracja — Ustawienia PLC

#### 4.2.6.6 Informacje o urządzeniu

Parametry opisujące kartę identyfikacyjną urządzenia.

- Producent: producent urządzenia (EFI Reggiani).
- Model: model urządzenia (Renoir Vogue, Renoir TOP itd.).
- Nazwa: nazwa urządzenia przypisana przez klienta.
- Numer części: numer części urządzenia.
- Numer seryjny: numer seryjny urządzenia.

Manufacturer	<input type="text" value="EFIReggiani"/>
Model	<input type="text" value="Renoir"/>
Name	<input type="text" value="Hyper"/>
Part number	<input type="text" value="820"/>
Serial number	<input type="text" value="02"/>

Rysunek 4-45 Karta Konfiguracja — Informacje o urządzeniu

#### 4.2.6.7 Ustawienia transportu nośnika

- Maks. rozmiar wydruku: maks. szerokość wydruku urządzenia (Proces Y).
  - Urządzenia 1,80 m: ust. 1,85 m
  - Urządzenia 2,40 m: ust. 2,45 m
  - Urządzenia 3,40 m: ust. 3,45 m
- Przesunięcie: odległość między zerem urządzenia a obszarem drukowania.
- Odległość pierwszej głowicy drukującej od czujnika nośnika: odległość między pierwszą dyszą pierwszej głowicy drukującej a czujnikiem nośnika.
- Przeskok: dodatkowa zamiana, aby uzyskać wydruk z płynniejszym przyspieszaniem i zwalnianiem karetki. Proponowana wartość leży między 0 a 0,1 metra.
- Skurczenie zaciskiem: kompensacja ruchu taśmy przy aktywnym zacisku.
- Skurczenie: kompensacja ruchu taśmy bez zacisku.

Max printable size	▼ 6.234 ▲	[ft]
Offset	▼ 2.461 ▲	[ft]
First printhead to media sensor distance	▼ 0.738 ▲	[ft]
Overrun	▼ 0.000 ▲	[ft]
Shrink with clamp	▼ 100.057 ▲	[%]
Shrink	▼ 100.000 ▲	[%]

Rysunek 4-46 Karta Konfiguracja — Transport nośników

### 4.2.6.8 Ustawienia biletów zadań

Automatic import settings

Import path	Import failed path	Destination queue	Behavior
C:\Reggiani\jobs_to_prepare	C:\Reggiani\jobs_to_prepare_errc		Import
C:\Reggiani_20\jobs_to_prepare	C:\Reggiani_20\jobs_to_prepare_		Import

+  
-  
⌘

---

Automatic deletion settings

Enable automatic or old job ticket/source image deletion

Conditions	Filters

+  
-  
⌘

Rysunek 4-47 Karta Konfiguracja — Ustawienia biletów zadań

#### Ustawienia automatycznego importowania

Ustaw folder podręczny zgodnie z własnymi potrzebami. Dla każdego folderu podręcznego dostępne są następujące ustawienia:

- Ścieżka importu: ścieżka, z której importowane są zadania.
- Ścieżka nieudanego importu: ścieżka, na którą kopiowane są zadania, które nie mogą zostać zaimportowane.
- Kolejka docelowa: nazwa kolejki, do której zadanie zostanie zaimportowane (zadanie zostanie zaimportowane do tej kolejki tylko wtedy, gdy jego zachowanie to „Importuj i dodawaj” lub „Importuj, dodawaj i drukuj”).

*UWAGA:* W instalacjach domyślnych zdefiniowany jest tylko folder C:\Reggiani\jobs\_to\_prepare.

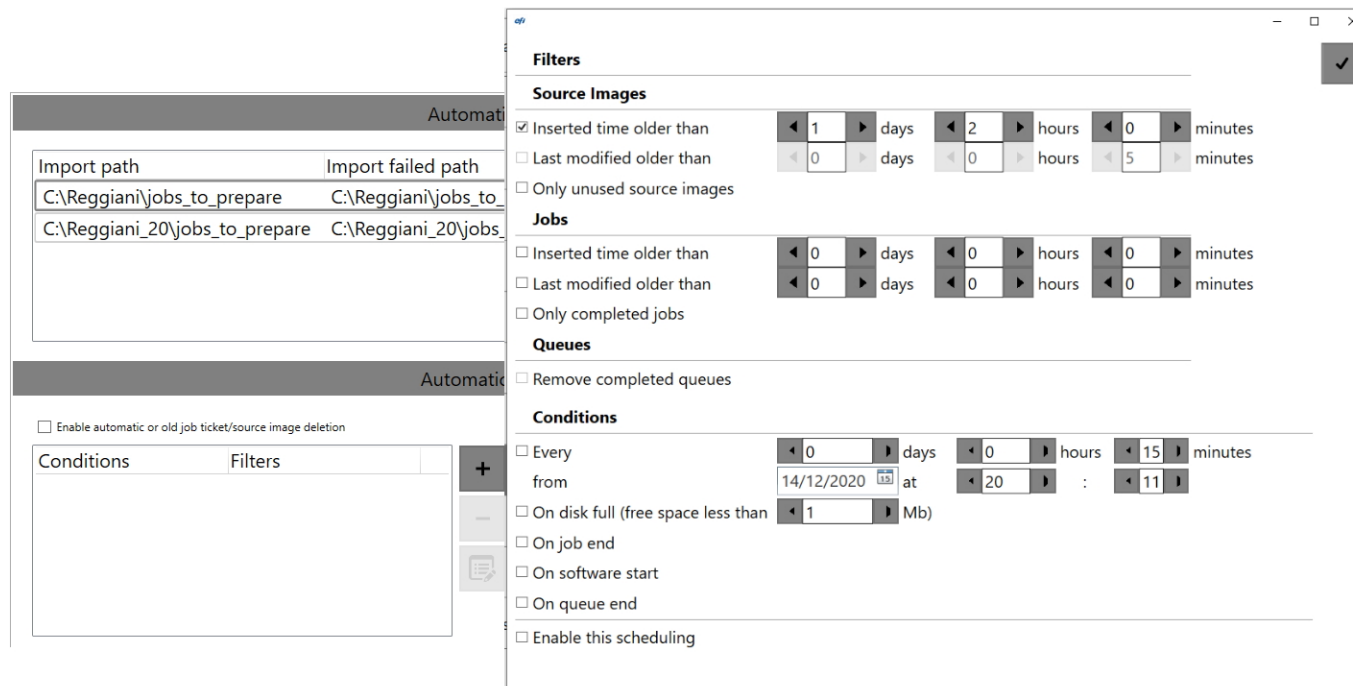


## Ustawienia automatycznego usuwania

W tej sekcji konfiguruje się automatyczne uruchamianie komponentu zbierającego śmieci po spełnieniu określonych warunków. Aby uruchomić go ręcznie, zobacz [Komponent zbierający śmieci](#).

- **Włącz automatyczne usuwanie starych zadań/obrazów źródłowych:** umożliwia automatyczne usuwanie starych zadań. System uruchamia wyszukiwanie starych zadań za każdym razem, gdy spełniony jest jeden ze zdefiniowanych warunków.
- **Warunki/filtry:** można zdefiniować wiele warunków i filtrów. Aby dodać warunek i związane z nim filtry, należy nacisnąć przycisk „Dodaj” po lewej stronie listy.

## Warunki/filtry



Rysunek 4-48 Karta Konfiguracja — Automatyczne usuwanie — Warunki/filtry

Można zdefiniować jeden lub więcej warunków automatycznego uruchamiania komponentu zbierającego śmieci. Każdy warunek może określać oddzielne ustawienia filtrów dla wyszukiwania starych zadań

Warunki są czynnikami wyzwajającymi, które powodują uruchomienie zdefiniowanego wyszukiwania

- Co X dni i Y godzin/minut od dnia Z: wyszukiwanie jest planowane okresowo z określoną częstotliwością.
- Przy pełnym dysku: wyszukiwanie rozpoczyna się, gdy dysk twardy osiągnie określony próg wolnego miejsca.
- Na końcu zadania: na końcu każdego zadania druku.
- Przy uruchamianiu oprogramowania: za każdym razem, gdy program EFIJetMaster zostanie ponownie uruchomiony.
- Na końcu kolejki: na końcu każdej kolejki drukowania.

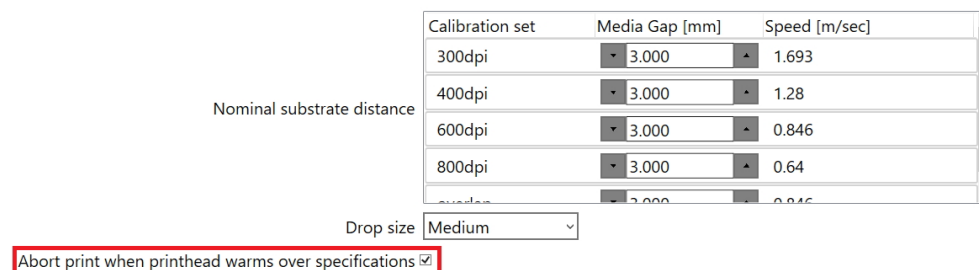
Filtry to warunki stosowane do zadania/obrazu źródłowego podczas rozpatrywania go pod kątem usunięcia.

- Obrazy źródłowe:
  - Czas wstawienia starszy niż X dni i Y godzin: obiekty wstawione przed dniem X i godziną/minutą Y zostaną usunięte.
  - Tylko nieużywane obrazy źródłowe: jeśli opcja zostanie zaznaczona, usuwane będą tylko nieużywane obrazy źródłowe.
- Zadania:
  - Czas wstawienia starszy niż X dni i Y godzin: zadania wstawione przed dniem X i godziną/minutą Y zostaną usunięte
  - Ostatnio zmodyfikowano wcześniej niż X dni i Y godzin: zadania niezmodyfikowane przed dniem X i godziną/minutą Y zostaną usunięte
  - Tylko zakończone zadania: jeśli opcja zostanie zaznaczona, będą usuwane tylko ukończone obiekty
- Kolejki
  - Usuń ukończone kolejki: zostaną usunięte kolejki zawierające tylko ukończone zadania.

*UWAGA: Każde wstawione planowanie musi zostać bezpośrednio włączone przez zaznaczenie pola wyboru Włącz to planowanie, aby mogło działać i być automatycznie uruchamiane po spełnieniu określonych warunków.*

#### 4.2.6.9 Ogólne ustawienia maszyny drukarskiej

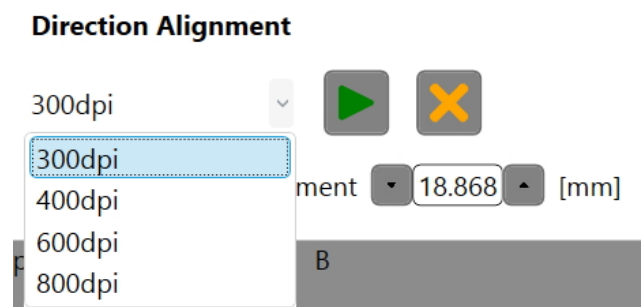
- Odstęp nośnika: odległość Z między głowicami drukującymi a tkaniną (używany do rejestracji).
- Prędkość: prędkość rejestracji dla każdego zestawu rejestracji.
- Rozmiar kropli: rozmiar kropli używanych w plikach 1 bit na piksel.
- Przerwij drukowanie, gdy głowica drukująca rozgrzeje się powyżej specyfikacji



Rysunek 4-49 Karta Konfiguracja — Ustawienia ogólne

#### 4.2.6.10 Wyrównanie kierunku

- Wybierz zestaw kalibracji z pola combo i kliknij przycisk Drukuj. Zadanie kalibracji jest również dodawane do kolejki Kalibracja, dostępnej do następnego wydruku.
- Globalne wyrównanie kierunku: kompensacja wyrównania kierunku dla wszystkich głowic drukujących.



Rysunek 4-50 Karta Konfiguracja — Wyrównanie kierunku

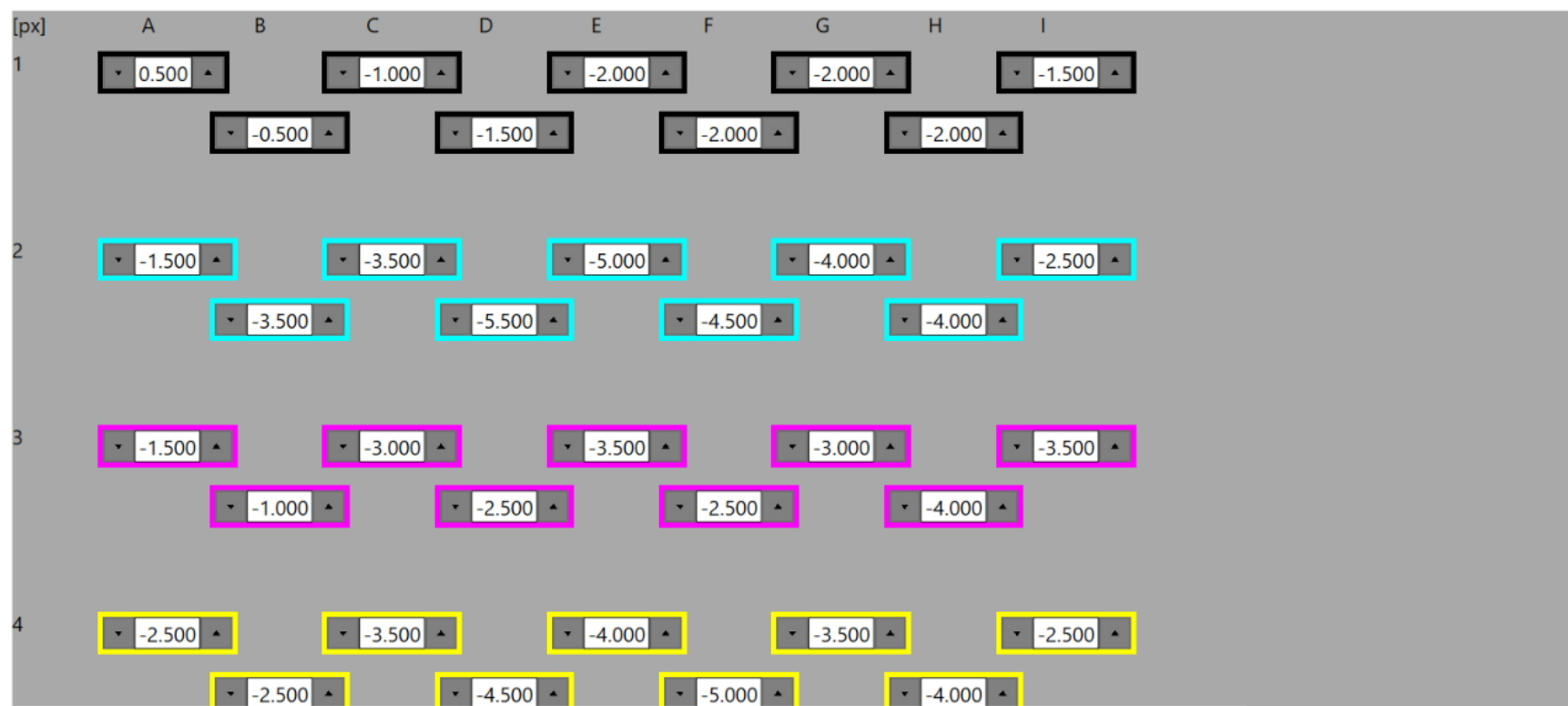
## Direction alignment

300dpi



Global direction alignment 444.500 [px]

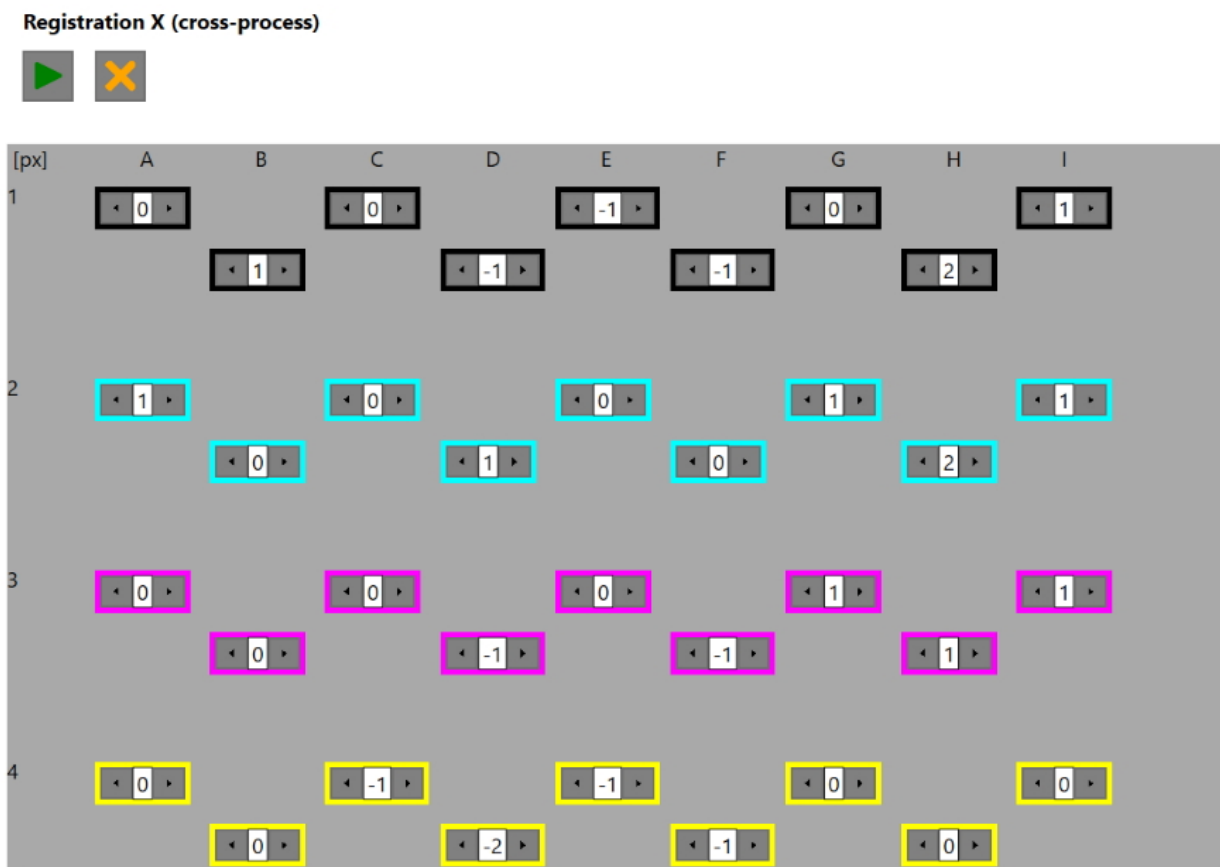
Resolution (process) 300 dpi



Rysunek 4-51 Karta Konfiguracja — Wyrównanie kierunku

#### 4.2.6.11 Proces krzyżowy rejestracji

- Wybierz zestaw kalibracji z pola combo i kliknij przycisk Drukuj, aby wydrukować określony plik kalibracji. Zadanie kalibracji jest również dodawane do kolejki „Kalibracja”, dostępnej do następnego wydruku.





Rysunek 4-52 Karta Konfiguracja — Proces krzyżowy rejestracji

#### 4.2.6.12 Proces rejestracji

- Wybierz zestaw kalibracji z pola combo i kliknij przycisk Drukuj, aby wydrukować określony plik kalibracji. Zadanie kalibracji jest również dodawane do kolejki „Kalibracja”, dostępnej do następnego wydruku.

**Registration Y (process)**

300dpi  

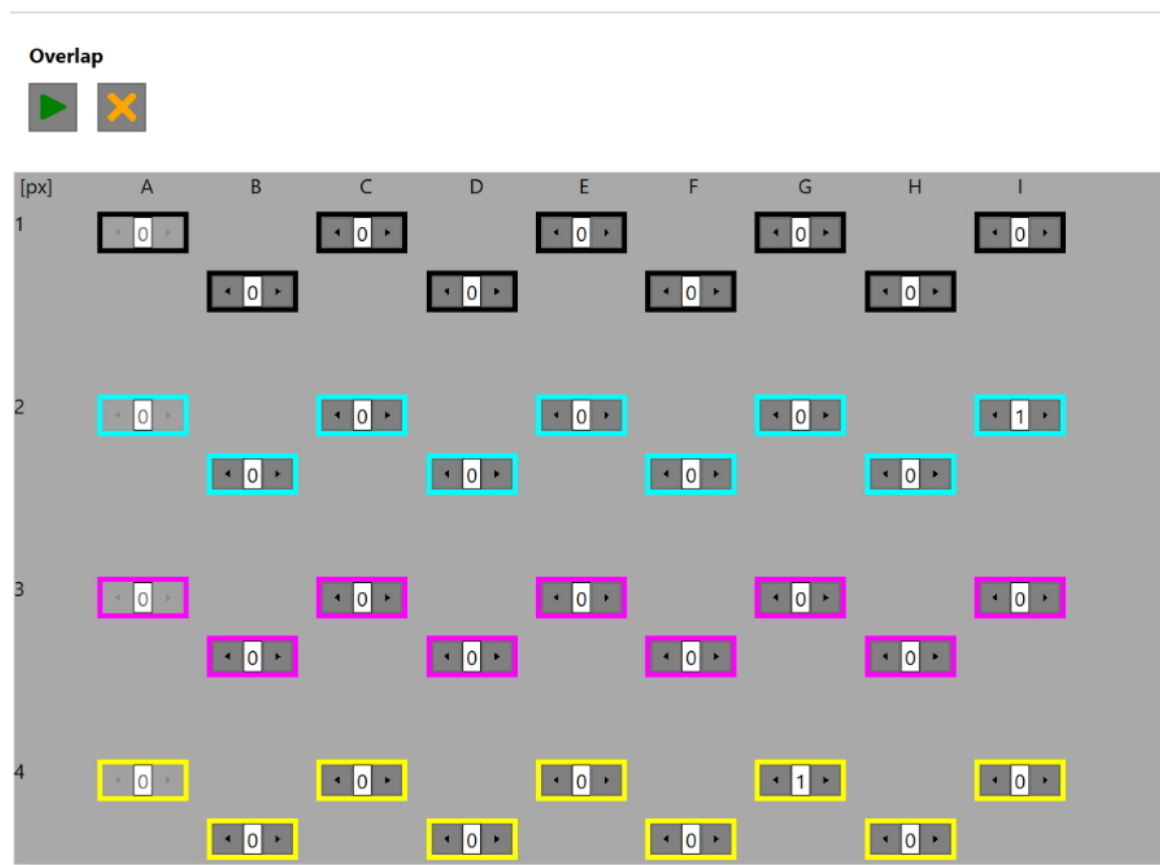
Resolution (process) 300 dpi

[px]	A	B	C	D	E	F	G	H	I
1	0.000		0.000		-0.500		1.000		1.000
		0.000		1.000		0.000		0.500	
2	-1.000		-2.000		-2.500		-3.000		-3.000
		-2.500		-2.500		-3.000		-3.000	
3	-0.500		-1.000		-1.000		-2.500		-3.500
		0.500		-0.500		-0.500		-3.000	
4	-2.000		-2.000		-3.500		-2.000		-2.000
		-2.500		-1.500		-3.000		-3.000	

Rysunek 4-53 Karta Konfiguracja — Proces rejestracji

### 4.2.6.13 Nakładanie

- Kliknij przycisk Drukuj, aby wydrukować określony plik kalibracji. Zadanie kalibracji jest również dodawane do kolejki „Kalibracja”, dostępnej do następnego wydruku.

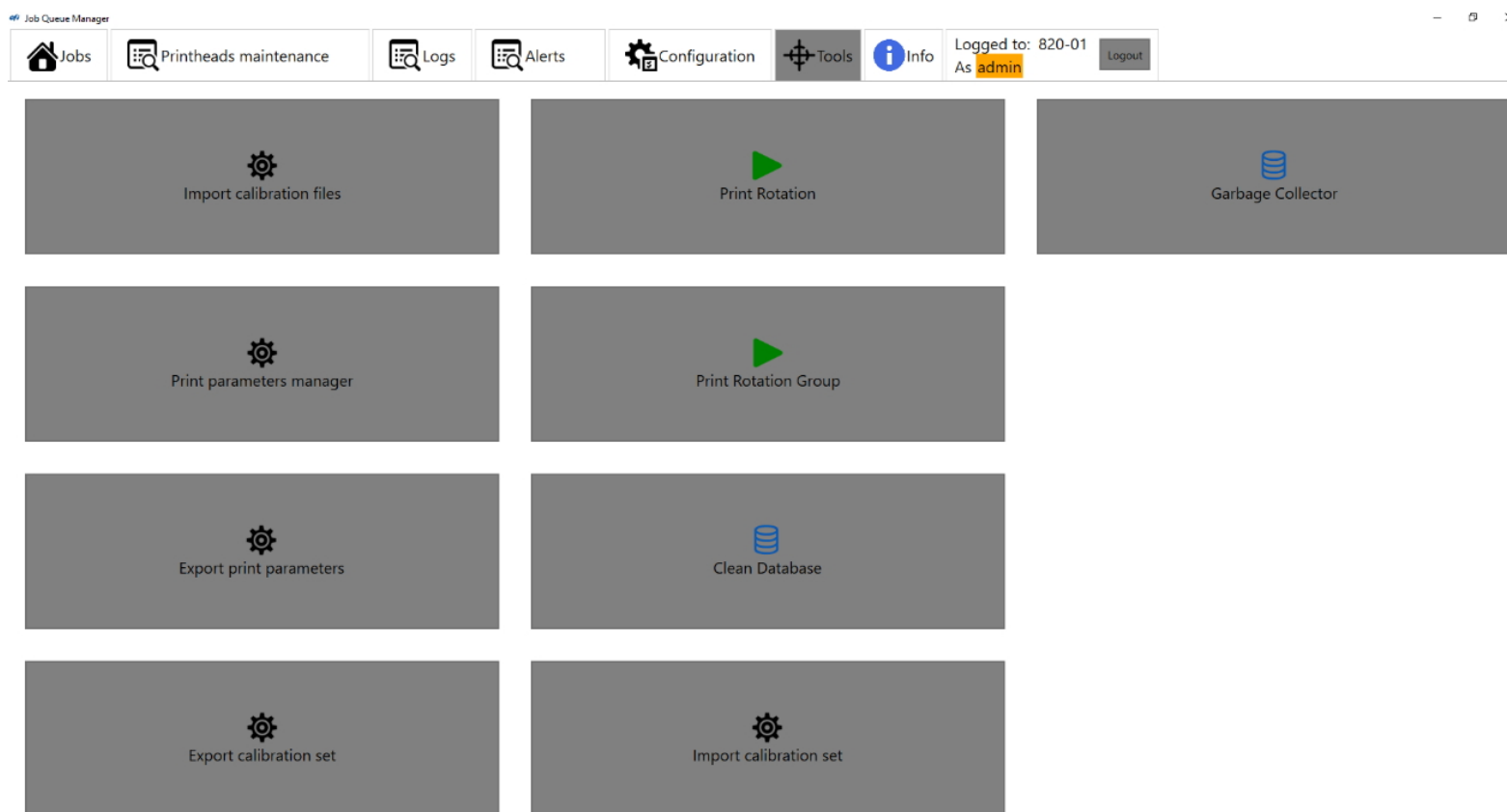


Rysunek 4-54 Karta Konfiguracja – Nakładanie

## 4.2.7 Karta Narzędzia

Karta Narzędzia występuje przy różnych operacjach:

- Importowanie plików kalibracji z komputera.
- Importowanie, eksportowanie i usuwanie plików parametrów drukowania
- Drukowanie plików rotacji.
- Importowanie i eksportowanie zestawu kalibracji urządzenia
- Czyszczenie bazy danych
- Usuwanie starych/nieużywanych zadań



Rysunek 4-55 Karta Narzędzia



## Importowanie plików kalibracji

1. Kliknij przycisk „Importuj pliki kalibracji”, aby otworzyć okno Przeglądaj.
2. Przejdź na komputer i wybierz plik do importu.

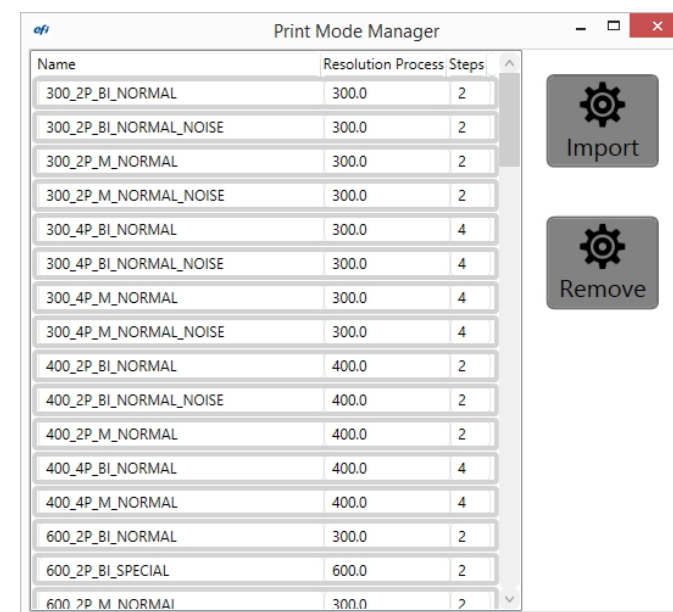
## Importowanie i usuwanie parametrów drukowania

1. Kliknij przycisk **Parametry drukowania**. Wyświetli się lista parametrów drukowania załadowanych do urządzenia.
2. Kliknij przycisk **Importuj**, aby załadować nowe parametry drukowania do urządzenia.

- LUB -

- Wybierz z listy istniejący plik parametrów drukowania i kliknij przycisk **Usuń**, aby go usunąć.

*UWAGA: Parametru drukowania używanego dla danego zadania nie można usunąć. Zostanie wyświetlony komunikat o błędzie.*



Rysunek 4-56 Karta Narzędzia —  
Menedżer trybów drukowania

## Eksportowanie listy parametrów drukowania

- Na karcie Narzędzia kliknij przycisk **Eksportuj parametry drukowania**. W oknie komunikatu zostaną wyświetlone wyniki eksportu oraz ścieżka.

## Drukowanie plików rotacji

- Na karcie Narzędzia kliknij przycisk **Drukuj rotację** lub **Drukuj grupę rotacji**. Urządzenie drukuje pliki kalibracji. Zadanie kalibracji jest również dodawane do kolejki „Kalibracja”, dostępnej do następnego wydruku.

## Eksportowanie zestawu kalibracji

- Kliknij przycisk Eksportuj zestaw kalibracji, aby wyeksportować zestaw kalibracji urządzenia. Ta funkcja jest zwykle używana przez techników EFI przed ważną aktualizacją oprogramowania w celu zapisania zestawu rekordów, które można przywrócić po aktualizacji.

## Importowanie zestawu kalibracji

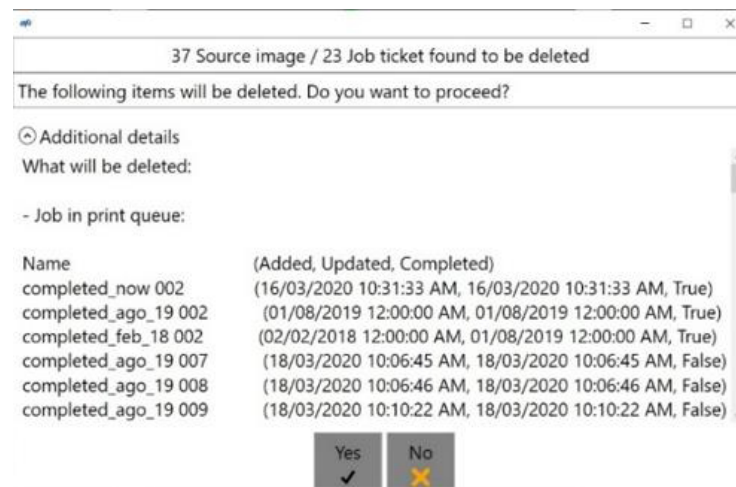
- Kliknij przycisk Importuj zestaw kalibracji, aby zaimportować zestaw kalibracji urządzenia. Ta funkcja jest zwykle używana przez techników EFI po ważnej aktualizacji oprogramowania w celu przywrócenia uprzednio zapisanego zestawu rekordów.

## Czyszczenie bazy danych

- Kliknij przycisk Wyczyść bazę danych, aby rozpocząć czyszczenie bazy danych i usunąć obrazy, których nie ma już na dysku lub które są uszkodzone.

## Komponent zbierający śmieci

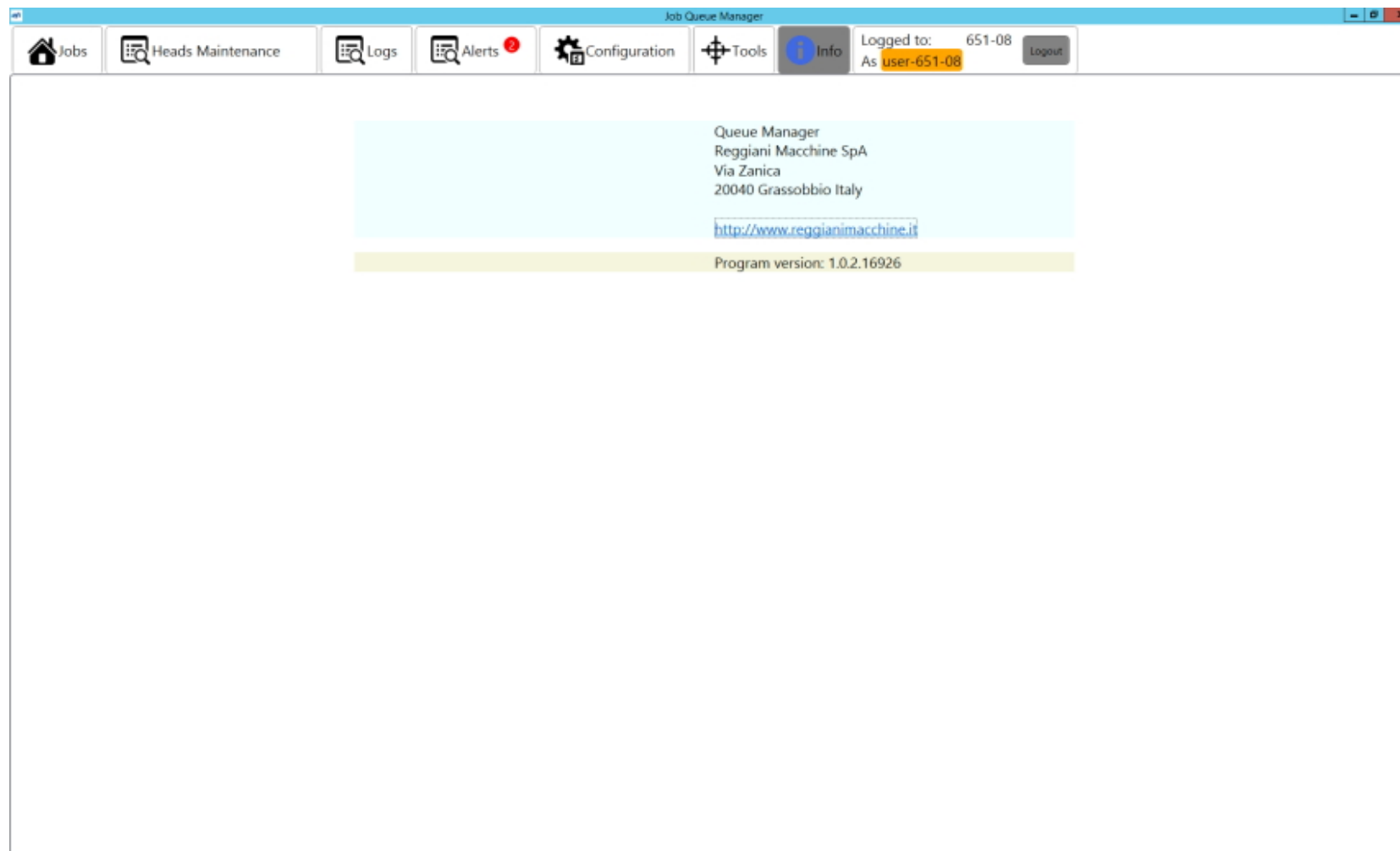
1. Na karcie Narzędzia kliknij przycisk **Komponent zbierający śmieci**, aby usunąć stare/nie używane zadania.
2. Zdefiniuj filtry, które mają zostać zastosowane do zadania źródłowego / obrazu (patrz [Warunki/filtry](#)), a następnie kliknij, aby rozpocząć wyszukiwanie.
3. Komunikat zawiera listę obrazów źródłowych lub biletów zadań, które mają zostać usunięte na podstawie wybranych kryteriów. Jeśli chcesz kontynuować, potwierdź usunięcie.



Rysunek 4-57 Karta Narzędzia — Lista gromadzenia odpadów

## 4.2.8 Karta Informacje

Karta Informacje zawiera wersję oprogramowania oraz odniesienia.



Rysunek 4-58 Karta Informacje

## 4.2.9 Karta Zalogowani użytkownicy

Karta Zalogowani użytkownicy pokazuje listę obecnie zalogowanych użytkowników. Zawiera również przycisk Wyloguj służący do odłączenia bieżącego użytkownika.

The screenshot shows the 'Job Queue Manager' application window. The top navigation bar contains several menu items: Jobs, Heads Maintenance, Logs, Alerts (with a red notification badge showing '3'), Configuration, Tools, and Info. On the right side of the navigation bar, there is a status indicator 'Logged to: 820-02 As admin' and a 'Logout' button. Below the navigation bar, the 'Connected Users' section is displayed, containing a table with the following data:

User Name	IP address	PC Name	Connection Date and Time
user-820-02	169.254.151.217	Hyper 820-02	02/11/2017 11:51:47
admin	10.166.5.114	Hyper-e13-05.efi.internal	02/11/2017 12:02:16

Rysunek 4-59 Karta Zalogowani użytkownicy

# Instrukcja obsługi

## 5.0 Konfiguracja drukarki

## 5.0 Konfiguracja drukarki

Aby skonfigurować maszynę drukarską FabriVU, należy załadować tusz, załadować nośnik, wprowadzić sugerowane ustawienia i wykonać wydruk testowy.

### 5.1 Uzupelnianie tuszu

Zbiorniki z tuszem głównym FabriVU znajdują się w komorze na tusz z tyłu maszyny drukarskiej. Gdy poziom tuszu jest niski, na Panelu sterowania SIEMENS wyświetlane jest ostrzeżenie. Istnieją dwa style zbiorników z tuszem: zbiorniki wielokrotnego napełniania i wymienne butelki.

#### 5.1.1 Zbiorniki z tuszem wielokrotnego napełniania

Te stacjonarne zbiorniki mieszczą 12 l tuszu i są przeznaczone do ponownego napełniania w razie potrzeby.

Aby uzupełnić główne zbiorniki z tuszem:

- Zdejmij gumowy korek z górnej części zbiornika z tuszem.
- Upewnij się, że zbiornik jest co najmniej w połowie pusty
- Otwórz butelkę z tuszem
- Wlej tusz do głównego zbiornika

*UWAGA: Nie przepelniaj zbiornika z tuszem*

- Włóż z powrotem gumowy korek



Rysunek 5-1 Komora na tusz ze stacjonarnymi zbiornikami z tuszem do wielokrotnego napełniania

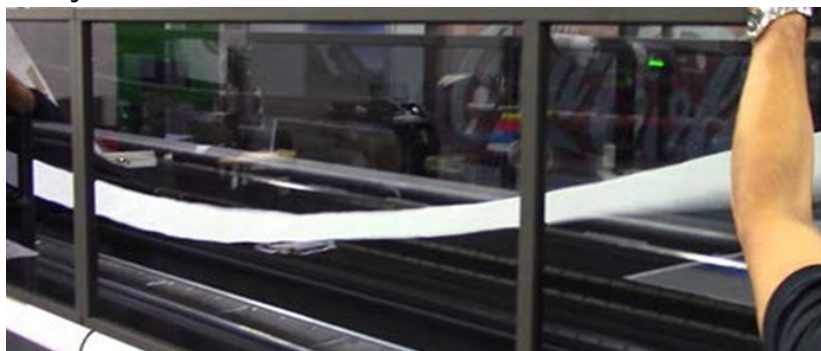
## 5.2 Ładowanie nośników

Postępuj zgodnie z poniższymi instrukcjami dotyczącymi ładowania nośników.

*UWAGA: Podczas ładowania nośników przejdź do panelu Akcesoria urządzenia i sprawdź ustawienia Podajnik oraz Wyjście, aby upewnić się, że ustawienia Nad/Pod nośnika są prawidłowe.*

### 5.2.1 Chłonna podkładka z filcu do drukowania na tkaninach

1. W przypadku drukowania na papierze przejdź do sekcji Ładowanie nośnika. W przypadku drukowania na tkaninie umieść chłonną podkładkę z filcu na płycie roboczej z nośnikiem.



Rysunek 5-2 Umieszczanie chłonnej podkładki z filcu

2. Zamocuj chłonną podkładkę z filcu za pomocą taśmy dwustronnej lub skorzystaj z zestawu rzepów Velcro®, nr katalogowy VELC0001.

*UWAGA: W przypadku wymiany nośnika wymień podkładkę z filcu.*



Rysunek 5-3 Mocowanie podkładki taśmą

## 5.2.2 Ładowanie nośnika

*UWAGA: W poniższym przykładzie wykorzystano nośniki papierowe.*

1. Odblokuj uchwyty bezpieczeństwa rdzenia odwijarki nośnika.
2. Wyjmij rdzeń odwijarki nośnika.

*UWAGA: Do podniesienia rdzenia odwijarki mogą być potrzebne dwie osoby.*

3. Załaduj rolkę nośnika na rdzeń odwijarki i umieść go na swoim miejscu.

*UWAGA: W tym czasie nie nadmuchuj rdzenia pneumatycznego. Pozwoli to na ręczne ciągnięcie nośników.*

4. Zablokuj uchwyty bezpieczeństwa rdzenia odwijarki nośnika.
5. Wytnij nośnik do punktu.



Rysunek 5-4 Odblokuj uchwyty bezpieczeństwa rdzenia odwijarki

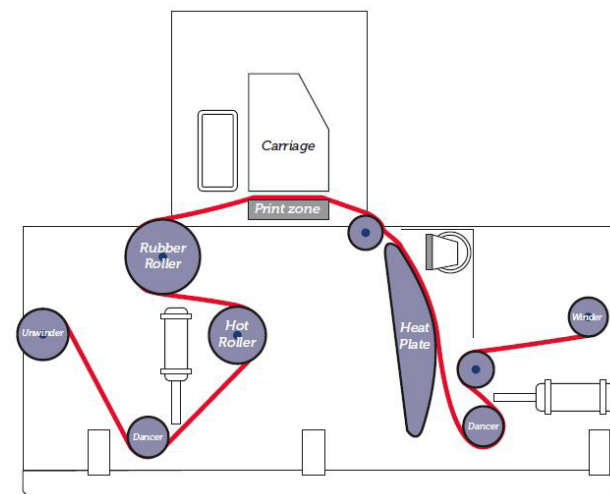


Rysunek 5-5 Zablokuj uchwyty bezpieczeństwa rdzenia odwijarki



6. Podawaj nośnik przez ścieżkę przebiegu wstęgi za pomocą pozycji a – g (poniżej):
- Pod rolką tańczącą
  - Za wałkiem grzejnym

*UWAGA: Przyklej punkt nośnika do wałka grzejnego. Następnie przesunij wałek grzejny ręcznie, aby podać nośnik za wałkiem.*



Rysunek 5-6 Ścieżka nośnika

- Nad gumowym wałkiem napędzającym
- Przez strefę drukowania i nad przednim wałkiem napędzającym

*UWAGA: Przyklej punkt nośnika do szyn płyty szklanej, aby utrzymać go w miejscu podczas przesuwania się z tyłu do przodu maszyny drukarskiej.*

- Nad płytą grzejącą
- Pod rolką tańczącą



Rysunek 5-7 Nad gumowym wałkiem napędzającym

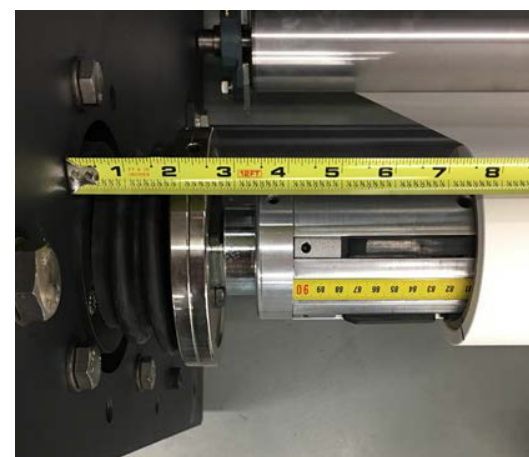
g) Za wałkiem biegu jałowego



Rysunek 5-8 Za wałkiem biegu jałowego

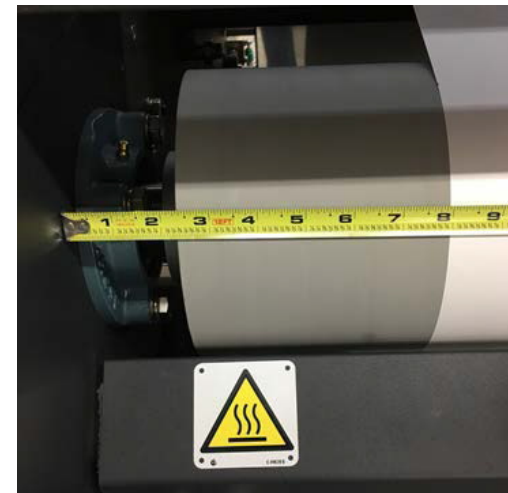
7. Upewnij się, że nośnik jest wyśrodkowany na całej ścieżce przebiegu wstęgi za pomocą pozycji a – c:

a) Zmierz i wyśrodkuj na odwijarce



Rysunek 5-9 Pośrodku odwijarki

- b) Zmierz i wyśrodkuj na gumowym wałku napędzającym.
- c) Zmierz i wyśrodkuj na płycie grzejnej.




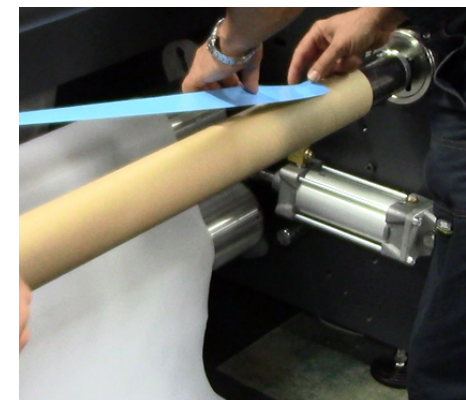
Rysunek 5-10 Pośrodku gumowego wałka napędzającego

- 8. Załaduj pusty rdzeń na nawijarkę. Zmierz i wyśrodkuj go tam.
- 9. Nadmuchaj rdzenie pneumatyczne na odwijarce i nawijarce.



Rysunek 5-11 Nadmuchiwanie rdzeni pneumatycznych


10. Nałóż dwustronną taśmę wzdłuż długości pustego rdzenia na nawijarkę.
11. Pociągnij nośnik równomiernie i mocno, aby usunąć wszelkie marszczenia.
12. Owiń nośnik wokół rdzenia nawijarki i dociśnij do taśmy dwustronnej.
13. Użyj pokrętła Jog REV-FWD, aby owinąć nośnik wokół pustego rdzenia co najmniej 2 razy.
14. Użyj pokrętła Jog REV-FWD, aby przesunąć system rolek tańczących odwijarki równoległe do podłogi.
15. Użyj pokrętła Jog REV-FWD, aby przesunąć system rolek tańczących nawijarki równoległe do podłogi.
16. Na Panelu sterowania SIEMENS włącz/wyłącz nawijarkę na ekranie Akcesoria urządzenia.  
Spowoduje to zresetowanie średnicy rolki do 177 i spowoduje, że system ponownie obliczy średnicę rolki i określi właściwą synchronizację wagi.
17. Upewnij się, że kierunek nawijania jest zgodny z załadowanym nośnikiem. Przełącz przycisk Kierunek nawijania , aby dokonać zmian.



Rysunek 5-12 Zastosuj taśmę



Rysunek 5-13 Średnica nawijarki i roli w Akcesoriach urządzenia

18. Na panelu sterowania SIEMENS włącz/wyłącz nawijarkę na ekranie Akcesoria urządzenia.  
Spowoduje to zresetowanie średnicy rolki do 177 i spowoduje, że system ponownie obliczy średnicę rolki i określi właściwą synchronizację wagi.
19. Upewnij się, że kierunek odwijania jest zgodny z załadowanym nośnikiem. Przełącz przycisk Kierunek odwijania , aby dokonać zmian.
20. Dotknij przycisku START CONT. Rolka tańcząca nawijarki porusza się do tyłu, a następnie do przodu, obliczając średnicę zwoju pustego rdzenia przed przesunięciem nośnika.
21. Obserwuj ruch nośnika.



Rysunek 5-14 Średnica nawijarki i roli na akcesoriach maszyn

### 5.2.3 Konfiguracja naprężenia nośnika

Ustalenie właściwego naprężenia nośnika jest kluczowe dla uzyskania prawidłowych wyników drukowania.

- Ustaw maszynę drukarską zgodnie z Tabelą 1: Sugerowane ustawienia naprężenia rozruchowego. Użyj Panelu sterowania wałkiem wyrównującym – tylko modele 180/340 i starsze oraz Sterowanie wałkiem wyrównującym – 340i, ustawionego w Panelu sterowania Siemens.

*UWAGA: Tabela 1 zawiera sugerowane wartości początkowe. Obowiązek określenia prawidłowych ustawień na podstawie typu nośnika, ustawień drukarki i warunków środowiska spoczywa na operatorze.*

Nośniki	FabriVU 180	FabriVU 340	FabriVU 340i
<b>Papier transferowy</b>	WYPROWADZANIE 1,0 WPROWADZANIE 0,8	WYPROWADZANIE 1,8 WPROWADZANIE 1,2	Nie dotyczy lub taki sam jak 340
<b>Tkanina</b>	WYPROWADZANIE 1,5 WPROWADZANIE 1,0	Tak niskie, jak: WYPROWADZANIE 0,8 WPROWADZANIE 0,6	Tak niskie, jak: WYPROWADZANIE 0,8 WPROWADZANIE 0,6

Rysunek 5-15 Sugerowane ustawienia początkowe naprężenia

*UWAGA: W modelach 340i zaleca się niższe naprężenia w celu zmniejszenia rozciągania nośnika podczas drukowania sublimacyjnego.*

2. Wydrukuj plik z jednolitym tłem (jednolite barwy CMYK) w trybie **Ekspresowy** (jedno przejście).
3. Obserwuj nakładanie się kolorów podczas drukowania.
4. Dostosuj naprężenie wałka wyrównującego, aż nakładanie się będzie spójne. Aby wyregulować naprężenie wałka wyrównującego:
  - a) Podczas regulacji naprężenia wałka wyrównującego zmieniaj wartość o jeden znak wyboru, czyli 0,2 bara, a następnie skontroluj ponownie.
  - b) Po dokonaniu regulacji uruchom podawanie **ciągłe**, aby sprawdzić dokonane zmiany.
  - c) Naprężenie zapewniane przez wałek wyrównujący po stronie WPROWADZANIA jest prawidłowe, jeśli nośnik jest podawany płynnie z wałka po stronie WPROWADZANIA (wałka z nośnikiem) na tylny wałek napędzający. Na nośniku podanym od wałka po stronie WPROWADZANIA do tylnego wałka wyrównującego nie powinno być marszczeń. Omawiane naprężenie ma w tym przypadku zwykle wartość niższą niż naprężenie zapewniane przez wałek wyrównujący po stronie WYPROWADZANIA.
  - d) Naprężenie zapewniane przez wałek wyrównujący po stronie WYPROWADZANIA jest prawidłowe, jeśli nośnik jest podawany płynnie przez strefę drukowania na wałek po stronie WYPROWADZANIA. Na nośniku podanym od przedniego wałka wyrównującego do wałka po stronie WYPROWADZANIA nie powinno być marszczeń. Jeżeli naprężenie zapewniane przez wałek wyrównujący po stronie WYPROWADZANIA jest zbyt wysokie, nośnik nie jest wsuwany płynnie z jednakową prędkością.
5. Naprężenie nośnika można precyzyjnie wyregulować, zmieniając ustawienie **Tryb naprzemienny/Kurczenie obciążu**, aby dostosować prędkość nawijania/rozwijania nośnika po każdym przejściu: zakres 2-7. Ustawienie Kurczenie obciążu definiuje wartość kroku wsuwu — zwiększ wartość, aby zwiększyć krok lub zmniejsz ją w celu zmniejszenia kroku.
6. Zanonuj wartości naprężenia wałka wyrównującego oraz ustawienia Tryb naprzemienny/Kurczenie obciążu, aby móc skorzystać z nich w przyszłości podczas pracy z podobnym materiałem.

*UWAGA: Po zmianie rolki z nośnikiem wyłącz ustawienie Zwój na panelu sterowania SIEMENS, a następnie włącz ustawienie Zwój ponownie. Powoduje to ponowne obliczenie średnicy rolki przez sterownik PLC w celu definiowania właściwych parametrów synchronizacji z wałkiem wyrównującym.*

## 5.2.4 Dostosowywanie kroku

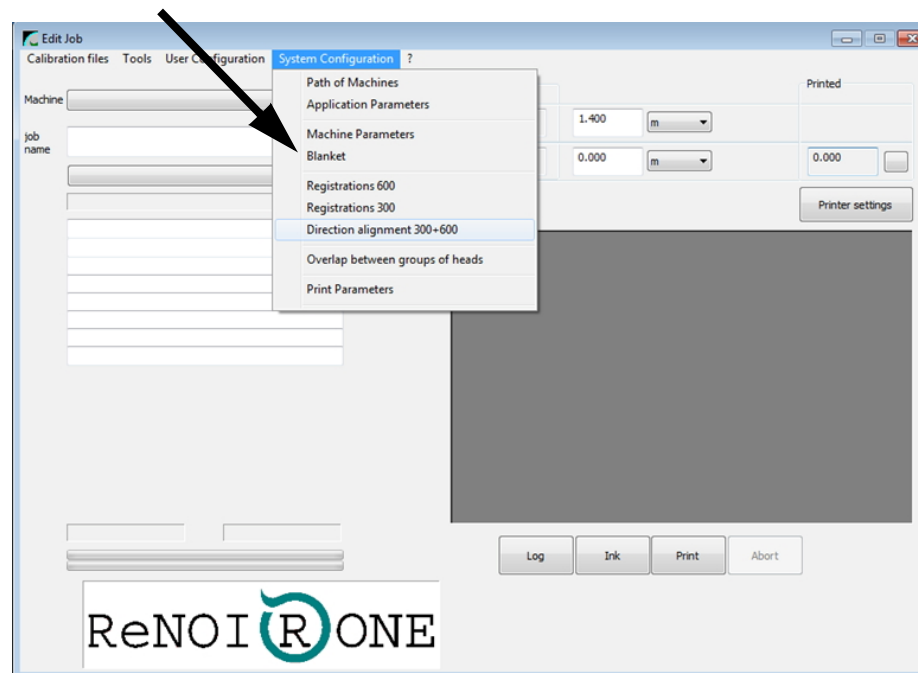
Maszyna drukarska FabriVU używa dwóch ustawień do określenia odległości kroku:

- W oprogramowaniu ReNOIR ONE: regulacja kroku dla papieru gruboziarnistego (kurczenie o % w osi X)
- W Panelu sterowania SIEMENS: Ustawienia kroków

### 5.2.4.1 Regulacja kroku dla papieru gruboziarnistego (kurczenie o % w osi X)

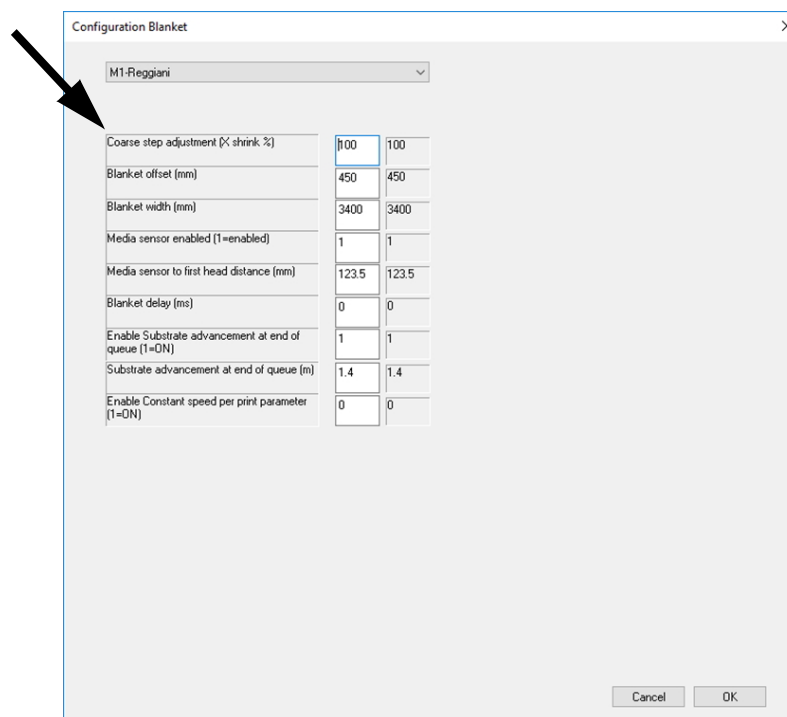
Korekty etapów kroku dla papieru gruboziarnistego dokonane w oprogramowaniu ReNOIR ONE są większe niż w panelu sterowania SIEMENS i dlatego należy je dostosować w pierwszej kolejności. Wartość kroku jest mierzona w procentach, gdzie 0,1% = 100 mikronów, a sugerowana wartość początkowa wynosi 100%.

1. Z menu **Konfiguracja systemu** wybierz opcję **Obciąż.** (Hasło: service)



Rysunek 5-16 Menu konfiguracji systemu

2. W oknie **Konfiguracja obciążu** dostosuj wartość **Regulacja kroku dla papieru gruboziarnistego (kurczenie o % w osi X)**. Aby zmniejszyć odległość kroku, zmniejsz tę wartość. Aby zwiększyć odległość kroku, zwiększ tę wartość. Wypróbuj przyrosty o 0,1%.



Rysunek 5-17 Okno konfiguracji obciążu – regulacja kroku dla papieru gruboziarnistego

3. Gdy krok jest bliski uzyskania pożądanych rezultatów drukowania, dostosuj [Ustawienie kroku](#) precyzyjne regulacje kroków w Panelu sterowania SIEMENS, aby uzyskać doskonałe wyniki.

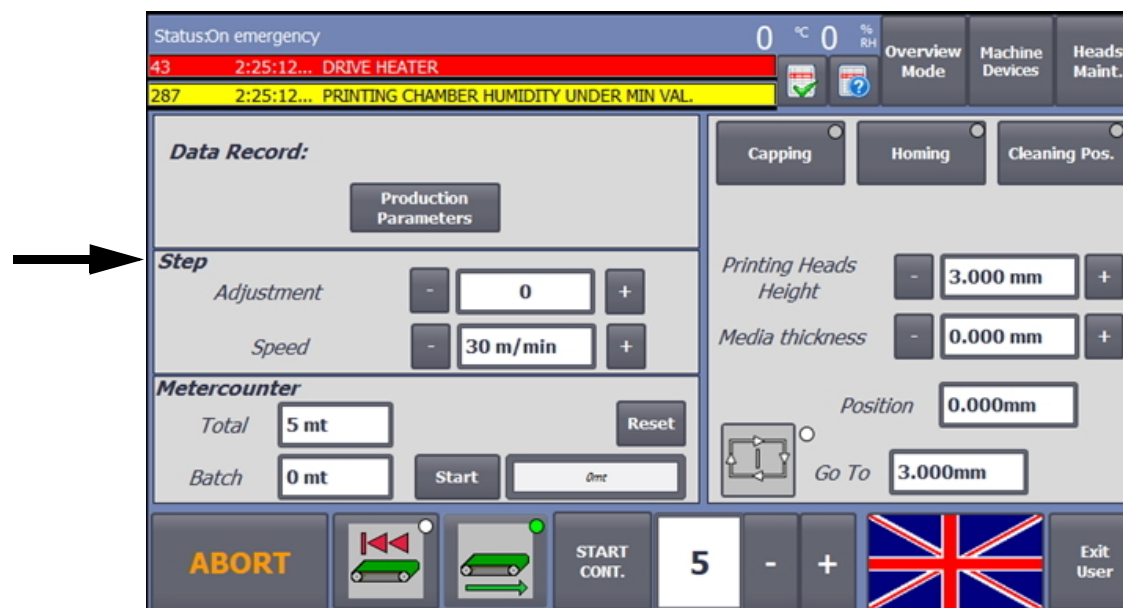


### 5.2.4.2 Ustawienie kroku

Regulacja ustawień kroku dokonana w Panelu sterowania SIEMENS jest mierzona w mikronach. Zakres regulacji ma limit od +600 do -600 mikronów.

*UWAGA: Ustaw wartość na zero przed rozpoczęciem tej procedury.*

- Na ekranie Przegląd dostosuj wartość Ustawienia kroków (zakres od -600 do +600). Aby zmniejszyć odległość kroku, zmniejsz tę wartość. Aby zwiększyć odległość kroku, zwiększ tę wartość. Wypróbuj przyrosty o 25, 50 lub większe.



Rysunek 5-18 Ustawienia kroku SIEMENS

## 5.2.5 Jak korzystać z Sincro

Zwiększ Sincro, aby zwiększyć naprężenie w strefie drukowania

- Usuń marszczenia na nośnikach
- Zmniejsz zwisanie nośników

Zmniejsz Sincro, aby zmniejszyć naprężenie w strefie drukowania

- Zmniejsz rozciągnięcie tkaniny
- Rozpoznawalne po otwartym kroku na każdym końcu nośnika, ale zamkniętym kroku pośrodku nośnika

### 5.2.5.1 Sugerowane ustawienia Sincro: papier

Ustawienia standardowe na początek:

SIEMENS

Ciśnienie wejściowe/ wyjściowe rolki tańczącej	1.0/1.0
Prędkość alt.	4 m/min
Kurczenie obciążu	0
Sincro	20
Głowica Z (odstęp)	2 mm
Temperatura płyty grzejnej	90°C

### Oprogramowanie ONE

Ustawienia obciążu: kurczenie w osi X: 100

### 5.2.5.2 Sugerowane ustawienia Sincro: tkanina

Ustawienia standardowe na początek:	
SIEMENS	
Ciśnienie wejściowe/wyjściowe rolki tańczącej	1.0/1.0
Prędkość alt.	4 m/min
Kurczenie obciążu	0
Sincro	0
Głowica Z (odstęp)	3 mm
Temperatura płyty grzejnej	90°C (Tkaniny ciężkie: 110°C)

Oprogramowanie ONE

Ustawienia obciążu: kurczenie w osi X: 100

## 5.3 Wydruk testowy

Po załadowaniu nośnika i wprowadzeniu sugerowanych ustawień wykonaj wydruk testowy.

1. Wydrukuj zadanie jednolitego koloru na całej szerokości nośnika przy użyciu parametru drukowania SHRINK\_3P\_M w rozdzielczości MAX lub ULTRA
2. Obserwuj strefę drukowania
3. Dostosuj Sincro
  - a) Do +50, aby naprężyć zwisającą tkaninę
  - b) Do 0, aby zmniejszyć nadmierne rozciąganie tkaniny (możliwe do rozpoznania po zmniejszeniu szerokości tkaniny i marszczeniach)
4. Dostosuj ciśnienie rolki tańczącej
  - a) Zachowaj identyczne wartości wejścia i wyjścia
  - b) Dostosuj +/-0,50, aby uzyskać odpowiednie naprężenie
  - c) Zwiększ, aby naprężyć zwisającą tkaninę
  - d) Zmniejsz, aby zmniejszyć nadmierne rozciąganie tkaniny (możliwe do rozpoznania po zmniejszeniu szerokości tkaniny i marszczeniach)
5. Regulacja temperatury płyty grzejnej
  - a) Zmniejsz dla tkanin lekkich, flag reklamowych (do 70°C)
  - b) Zwiększ dla tkanin ciężkich (do 120°C)
6. Obserwuj krok/pasma
  - a) Dostosuj kurczenie obciążu, aż krok na środku nośnika będzie odpowiedni
  - b) Porównywanie kroku na środku nośnika z każdym z kroków końcowych
  - c) Jeśli krok wygląda dobrze na środku, ale otwiera się na końcach, tkanina jest nadmiernie rozciągnięta i kurczy się
    - Zmniejsz Sincro
    - Zmniejsz ciśnienie rolki tańczącej
    - Zmniejsz temperaturę płyty grzejnej (do 70°C)
  - d) Krok zamknięty/nakładający się jest lepszy niż krok otwarty/z białym odstępem

Jeśli jakość druku nadal wymaga poprawy:

- a) Użyj trybu drukowania o wyższym przebiegu
- b) Użyj wyższej rozdzielczości (Ultra)

## 5.4 Oczyszczanie

Oczyszczanie usuwa powietrze i zanieczyszczenia z dysz:

- Próżnia wewnątrz podzbiornika jest zastępowana dodatnim ciśnieniem.
- Dodatnie ciśnienie wypycha tusz przez dysze (przez czas określony przez użytkownika), odblokowując je.
- Próżnia wewnątrz podzbiornika jest przywracana.

*UWAGA: Po zakończeniu oczyszczania:*

- *Pod płytką głowicy drukującej będą znajdować się krople tuszu, które mogą spaść na podłoże.*
- *Należy zawsze wykonać przemywanie, aby usunąć krople tuszu spod płytki głowicy drukującej.*

### 5.4.1 Dokładne oczyszczanie

Proces dokładnego oczyszczania usuwa powietrze i zanieczyszczenia z głowicy drukującej i rurek z tuszem.

- Próżnia wewnątrz podzbiornika jest zastępowana dodatnim ciśnieniem.
- Dodatnie ciśnienie wypycha tusz przez kanały tuszu głowicy drukującej i rurkę odzyskiwania tuszu.
- Tusz wraca do obiegu i wpływa do głównego zasobnika (niewielka ilość tuszu przepływa przez dysze).
- Próżnia wewnątrz podzbiornika jest przywracana.

*UWAGA: Po zakończeniu dokładnego oczyszczania:*

- *Pod płytką głowicy drukującej będą znajdować się krople tuszu, które mogą spaść na podłoże.*
- *Należy zawsze wykonać przemywanie, aby usunąć krople tuszu spod płytki głowicy drukującej.*

## 5.5 Przemywanie

Proces przemywania polega na czyszczeniu płytki głowicy drukującej. Przemywanie należy wykonać zgodnie z poniższymi instrukcjami:

1. W panelu Konserwacja głowic naciśnij przycisk **Konserwacja głowic**, a następnie naciśnij przycisk **Przecieranie**.



Rysunek 5-19 Przycisk przemywania

2. Drukarka wykonuje oczyszczanie (przez 2 sekundy) wszystkich włączonych głowic drukujących.
3. Karetka wyrównuje głowice drukujące zbiornikiem przemywania i wykonuje przemywanie pierwszych dwóch głowic drukujących, a następnie powtarza przemywanie dla następnej grupy włączonych głowic drukujących.

## 5.6 Konserwacja

Ten proces polega na oczyszczeniu i normalnym przemyciu.

1. W panelu Konserwacja głowic naciśnij przycisk Konserwacja głowic, a następnie naciśnij przycisk Konserwacja.



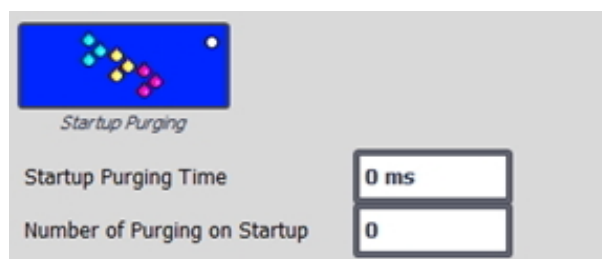
Rysunek 5-20 Przycisk konserwacji

2. Drukarka wykonuje oczyszczanie (przez 5 sekund) wszystkich głowic drukujących.
3. Karetka wyrównuje głowice drukujące zbiornikiem przemywania i wykonuje przemywanie pierwszych dwóch głowic drukujących, a następnie powtarza przemywanie dla następnej grupy włączonych głowic drukujących.

## 5.7 Oczyszczanie przy uruchomieniu

Ta operacja polega na kilkakrotnym wykonaniu dokładnego oczyszczania, dla którego można wyznaczyć niestandardowy czas i liczbę powtórzeń.

1. W panelu Konserwacja głowic naciśnij przycisk **Konserwacja głowic**.
2. W panelu Oczyszczanie przy uruchomieniu wprowadź wartości w pola Czas oczyszczania przy uruchomieniu (w milisekundach) i Liczba cykli oczyszczania przy uruchomieniu.



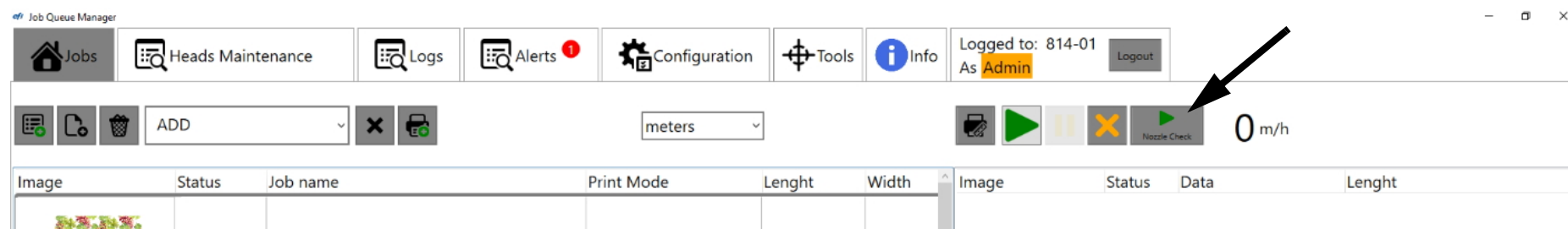
Rysunek 5-21 Ustawienia oczyszczania przy uruchomieniu

3. Drukarka wykonuje skonfigurowaną liczbę cykli oczyszczania przez ustawiony czas dla wszystkich głowic drukujących; płytka głowicy drukującej zostaje zwilżona kroplami tuszu.
4. Wykonaj operację przemywania, aby wyczyścić płytkę głowicy drukującej.

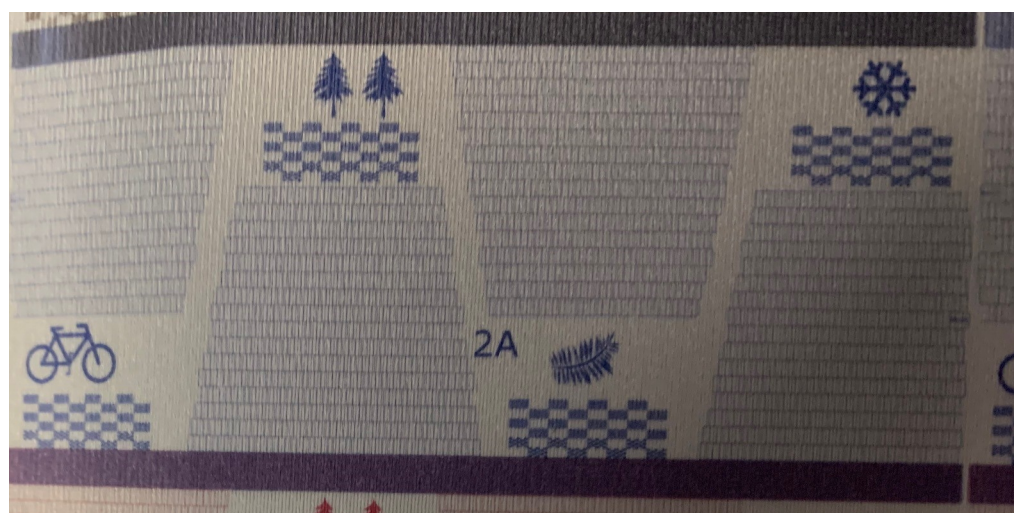
## 5.8 Sprawdzanie dyszy

Test dysz uruchamia każdą dyszę odrębnie dla każdej głowicy drukującej, aby można było łatwo zidentyfikować nie działające dysze dzięki kontroli wzrokowej wydruku. Gdy głowica drukująca pracuje prawidłowo, test dysz zawiera grupy linii bez brakujących linii.

1. Aby wydrukować test dysz za pomocą Menedżera kolejki, kliknij **kartę Zadania**.
2. Kliknij przycisk **Test dysz**.



Rysunek 5-22 Karta Zadania

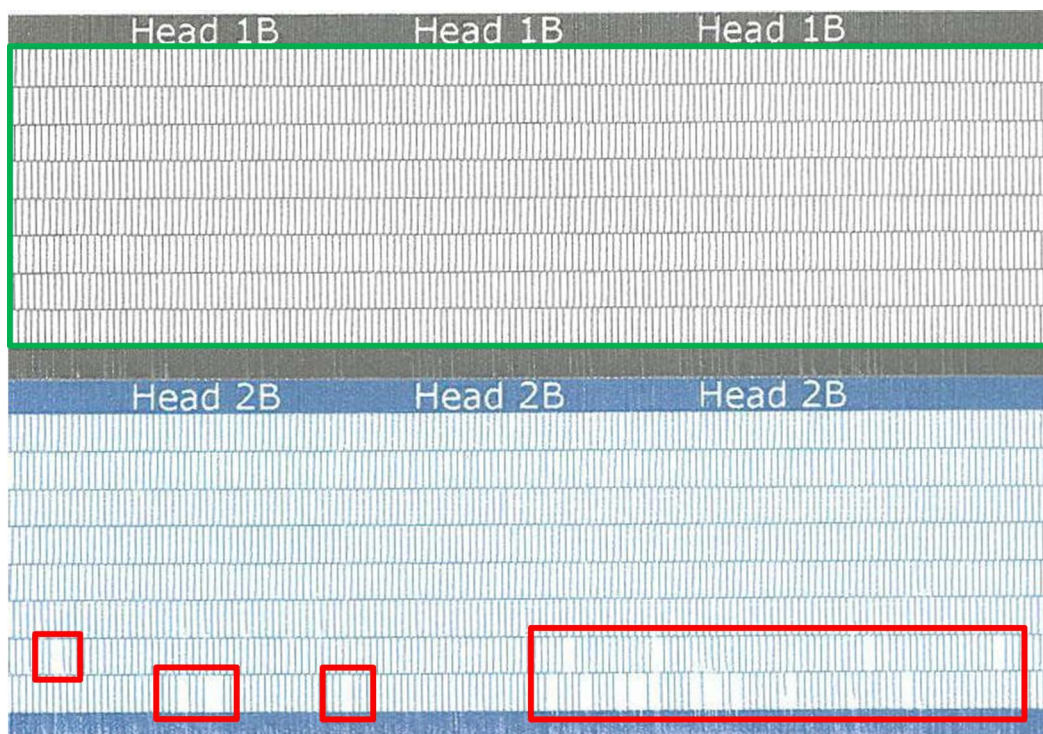


Rysunek 5-23 Przegląd testu dyszy



Przeanalizuj wydrukowany plik testu dysz. Każda brakująca linia wskazuje nie działającą dyszę. Głowica drukująca musi zostać poddana przeglądowi w celu przywrócenia sprawności tych dyszy. Gdy nie działa kilka dyszy, proces drukowania może być kontynuowany, ale jakość może ulec pogorszeniu. Zidentyfikuj przyczynę problemu, aby uniknąć dalszych uszkodzeń głowicy drukującej. Poniżej wymieniono niektóre zdarzenia, które powodują nieprawidłowe działanie dyszy lub zakłócenie procesu drukowania:

- Drobne pęcherzyki powietrza wewnątrz dyszy głowicy drukującej;
- Wyschnięty tusz wewnątrz kanału głowicy drukującej;
- Wyschnięty tusz zatykający dysze;
- Wyschnięty tusz pod płytką głowicy drukującej;
- Nadmiar mokrego tuszu pod płytką głowicy drukującej;
- Rurki z tuszem transportujące powietrze lub zanieczyszczenia;
- Niewłaściwe ustawienie temperatury tuszu;
- Niewłaściwe ustawienie zaworu próżniowego;
- Zbyt niska lub wysoka temperatura otoczenia bądź wilgotność.



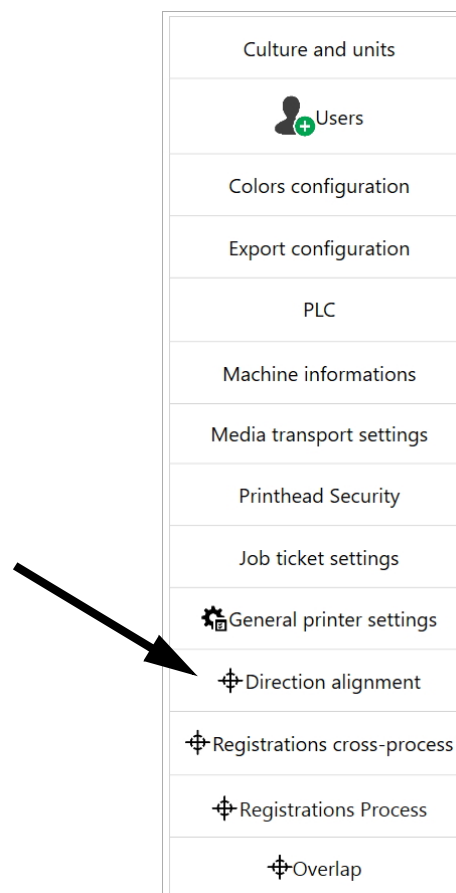
Rysunek 5-24 Szczegóły testu dyszy — nie działające dysze zostały zaznaczone

## 5.9 Wyrównanie kierunku

### 5.9.1 Wyrównania kierunku 600/300

W niniejszej sekcji opisano drukowanie i analizowanie wyrównań kierunku 600/300.

1. W **Menedźerze kolejki** kliknij kartę **Konfiguracja**. Zostanie otwarta strona Konfiguracja.



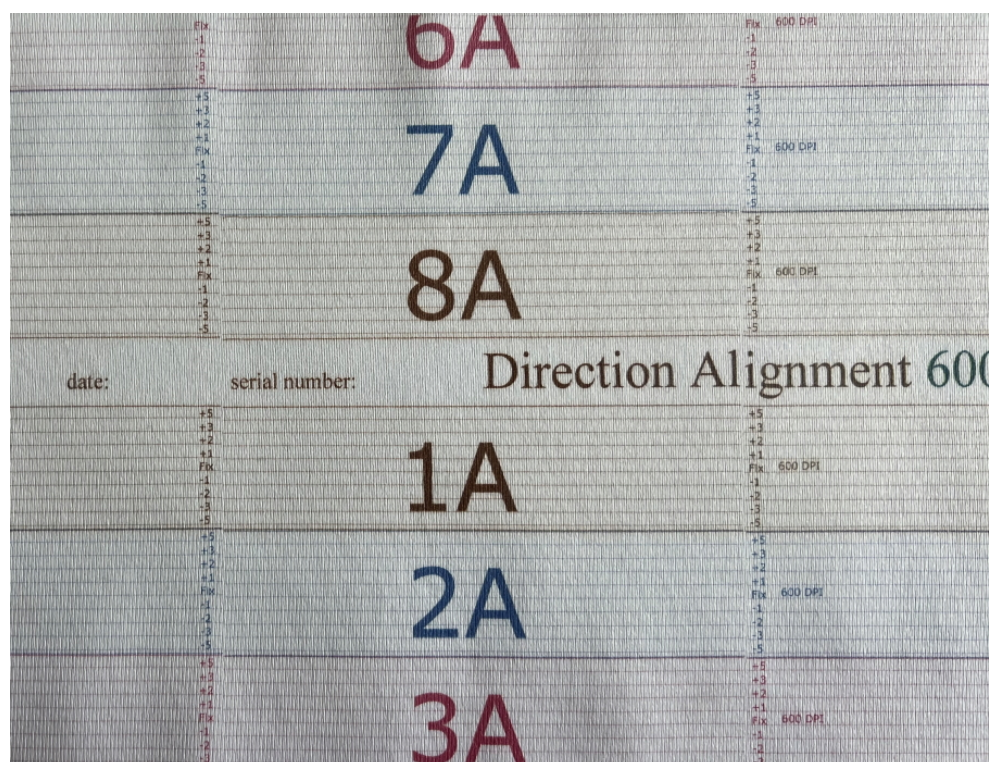
Rysunek 5-25 Strona konfiguracji

- Kliknij przycisk **Wyrównanie kierunku** i wybierz z listy DPI (600 dpi lub 300 dpi).
- Kliknij przycisk **Drukuj**. Rozpocznie się drukowanie pliku Wyrównanie kierunku.

## Direction Alignment



Rysunek 5-26 Karta Konfiguracja — wyrównanie kierunku

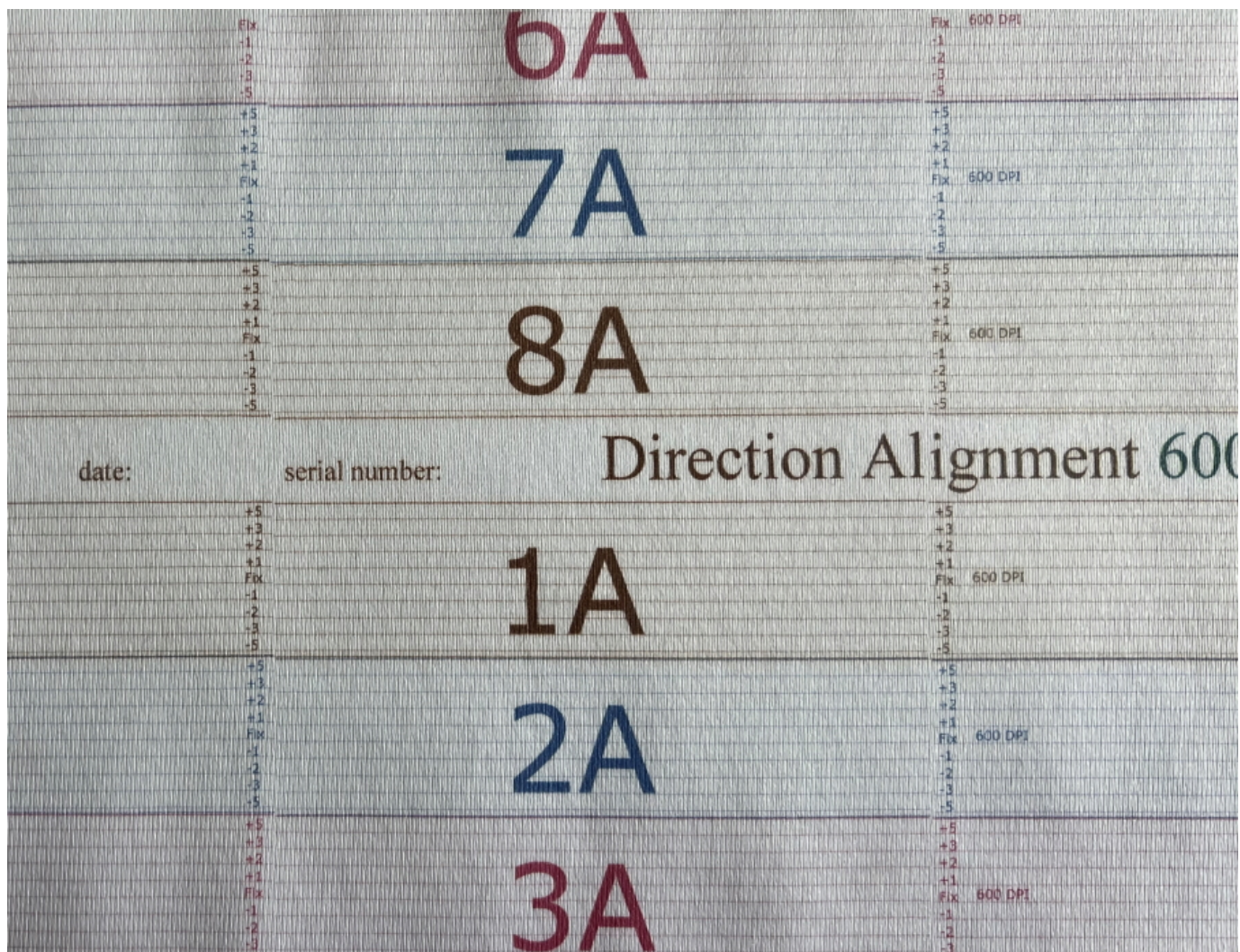


Rysunek 5-27 Wydruk wyrównania kierunku

- Każdą próbkę opisz, podając lokalizację, datę i numer seryjny drukarki.

## 5.9.2 Przeanalizuj plik wyrównania kierunku

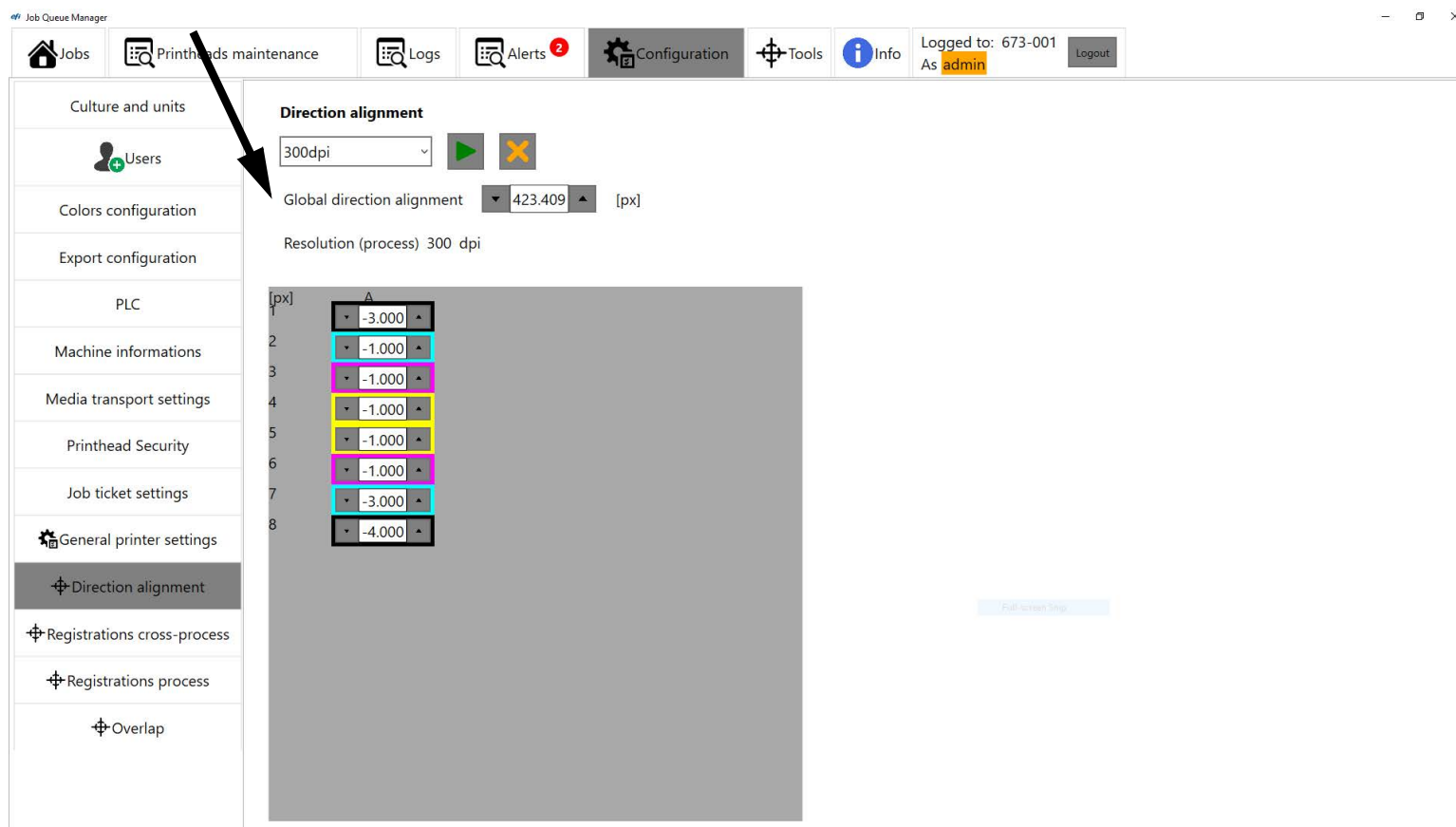
- Przeanalizuj głowicę drukującą 1A za pomocą lupa, szukając wartości lokalizacji (+5 do -5) wszelkich nieprawidłowości w wyrównaniu.



Rysunek 5-28 Wyrównanie kierunku 600 – szczegóły

### 5.9.3 Skoryguj wyrównania kierunku

1. Wprowadź zidentyfikowane wartości dla kanału 1A w polu **Globalne wyrównanie kierunku**. Wprowadź wartość przeciwną do zlokalizowanych nieprawidłowości w wyrównaniu. (Na przykład jeśli nieprawidłowość w wyrównaniu wynosi -2, wprowadź +2 w polu Globalne wyrównanie kierunku). Ta regulacja wpływa na wyrównanie kierunku wszystkich głowic drukujących oraz wszystkich kanałów.



2. Ponownie wydrukuj plik wyrównania kierunku i powtarzaj tę operację aż do ukończenia wyrównań kierunku kanału 1A.
3. Ponownie wydrukuj plik.
4. Sprawdź pozostałe głowice drukujące i w razie potrzeby wprowadź regulacje kierunku dla tych poszczególnych głowic.

# Instrukcja obsługi

## 6.0 Obsługa drukarki

## 6.0 Obsługa drukarki

W niniejszym rozdziale opisano standardowe działania związane z użytkowaniem drukarki.

### 6.1 Uruchamianie druku

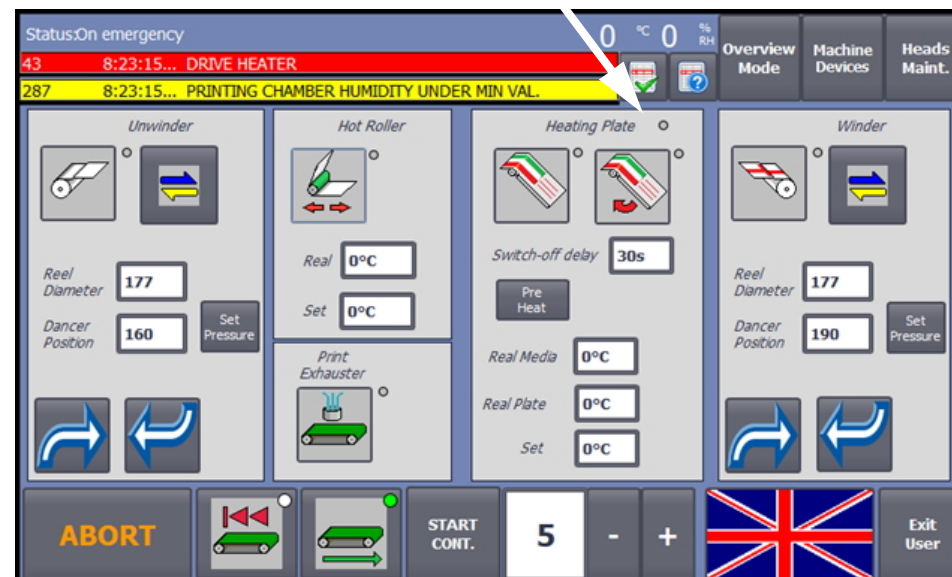
1. Naciśnij przycisk zasilania komputera drukarki, aby uruchomić komputer.
2. Z poziomu panelu sterowania drukarki ustaw **główny wyłącznik AC** w pozycji WŁ. (GÓRA). Uruchamianie maszyny drukarskiej jest zakończone, gdy można korzystać z panelu sterowania Siemens i wyświetlony zostaje pulpit systemu komputera maszyny drukarskiej.
3. Na panelu Konserwacja głowic naciśnij pola z czerwonymi znacznikami wyboru, aby włączyć pompy tuszu.
4. Naciśnij przycisk **Samonaprowadzanie** i poczekaj na umieszczenie karetki w położeniu wyjściowym.
5. Naciśnij przycisk **Położenie czyszczenia**.
6. Usuń płytę zabezpieczającą na czas weekendu, jeśli została zamocowana, a następnie napełnij wodą tace oczyszczania i przemywania.
7. Naciśnij przycisk **Samonaprowadzanie** i poczekaj na umieszczenie karetki w położeniu wyjściowym.
8. Naciśnij przycisk **Oczyszczanie przy uruchomieniu**. Drukarka oczyści wszystkie kanały z tuszu.
9. Naciśnij przycisk **Konserwacja**, w wyniku czego maszyna drukarska rozpocznie przemywanie głowic drukujących.
10. Maszyna drukarska jest gotowa do ładowania nośników i analizy testu dysz.

### 6.2 Załaduj nośnik

Załaduj żądany nośnik zgodnie z opisem w sekcji [5.2 Ładowanie nośników](#).

## 6.3 Ustaw temperaturę płyty grzejącej

1. Sprawdź aktywację płyty grzejącej, potwierdzając, że kropka aktywacyjna jest zielona. (Zob. [Rysunek 6-1.](#))
2. Ustaw opóźnienie wyłączenia na 30 s.
3. Ustaw żadaną temperaturę
  - Papier transferowy = 60–80°C
  - Tkanina = 60–100°C
  - Zależne od nośnika



Rysunek 6-1 Płyta grzejąca – zielona kropka aktywacyjna



### 6.3.1 Płyta grzejna z podgrzewaniem (tylko modele 340i)

Elementy grzejne w urządzeniu FabriVU Plus 340i są bardzo wydajne i mogą szybko nagrzewać płytę grzejną, co może spowodować jej tymczasowe odkształcenie. Po odkształceniu płyta grzejna może ścisnąć nośnik, powodując jego uszkodzenie. Aby uniknąć tego scenariusza, należy rozgrzewać płytę grzejną w urządzeniu FabriVU Plus 340i, powoli i równomiernie zwiększając temperaturę, jak opisano poniżej.

1. Załaduj żądany nośnik zgodnie z opisem w sekcji [5.2 Ładowanie nośników](#).
2. Ustaw **opóźnienie wyłączenia płyty grzejnej** na 0. Dzięki temu płyta grzejna będzie przez cały czas przylegać do nośnika. Jeśli wartość 0 nie zostanie ustawiona, płyta grzejna wycofa się z położenia roboczego. Po wycofaniu płyta grzejna może się przegrzać, powodując zbyt wysokie temperatury (+40°C w stosunku do ustawionej temperatury).
3. Ustaw temperaturę płyty grzejnej na 100°C
4. Gdy temperatura **rzeczywista płyty** grzejnej osiągnie 100, odczekaj 10 minut.
5. Zwiększ temperaturę płyty grzejnej do 130°C.
6. Gdy temperatura **rzeczywista płyty** grzejnej osiągnie 130, odczekaj 10 minut.
7. Zwiększ temperaturę płyty grzejnej do 160°C.
8. Gdy temperatura **rzeczywista płyty** grzejnej osiągnie 160, odczekaj 10 minut.
9. Zwiększ temperaturę płyty grzejnej do 190°C (lub innej żądanej temperatury).
10. Gdy temperatura **rzeczywista płyty** grzejnej osiągnie 190 (lub inną żadaną temperaturę), odczekaj 10 minut.
11. Rozpocznij drukowanie.

*UWAGA: Aby zapobiec żółknięciu lub przypalaniu się nośnika podczas przerwy między zadaniami drukowania, zmniejsz temperaturę płyty grzejnej o 20–30°C. Pamiętaj, aby zwiększyć temperaturę (i odczekać 10 minut) przed ponownym drukowaniem.*

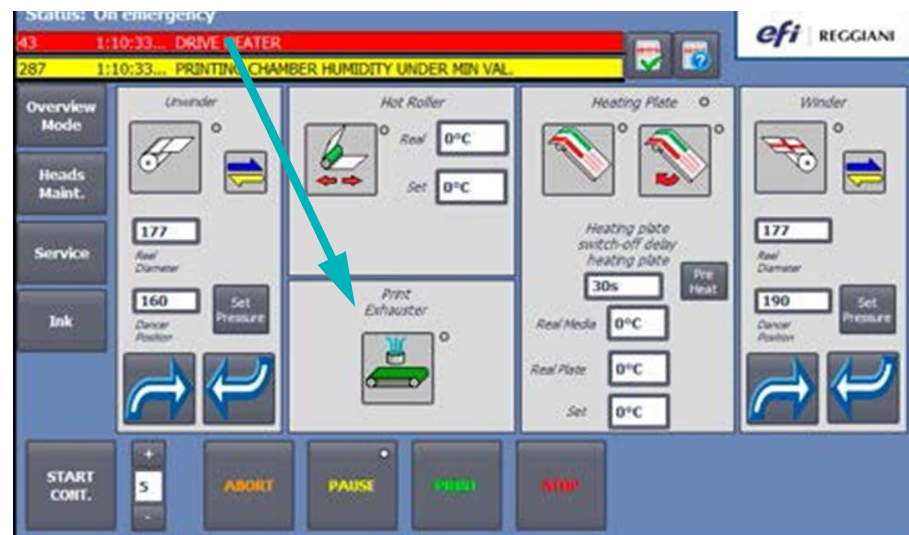
*UWAGA: Temperatura płyty grzejnej może być inna dla każdego nośnika. Firma EFI zaleca przetestowanie wszystkich nośników w celu uzyskania najlepszych wyników. Sugerowane wartości 175–205°C*

## 6.4 Włącz jednostkę wydechową/wyciągową

Tylko do drukowania na tkaninach lub w modelach 340i.

- Włącz przycisk **Wentylator wyciągowy drukarki**.

*UWAGA: Silnik wydechowy jest bardzo mocny i może uwięzić tkaninę oraz arkusz teflonowy, jeśli pozostaną one bez odpowiedniego naprężenia. Arkusz teflonowy jest bardzo delikatny i z czasem może ulec uszkodzeniu. Silnik zespołu wyciągowego należy włączać tylko wtedy, gdy tkanina jest podawana i naprężona. W przypadku konserwacji obciążu teflonowego należy postępować zgodnie z instrukcjami zawartymi w Poradniku konserwacji maszyny drukarskiej.*



Rysunek 6-2 Przycisk Wentylator wyciągowy maszyny drukarskiej, panel Akcesoria maszyn, 340i

## 6.5 Sprawdzanie dyszy

Przeprowadź odpowiednią kontrolę dysz zgodnie z opisem w sekcji [5.8 Sprawdzanie dyszy](#).

## 6.6 Sprawdź wyrównanie kierunku

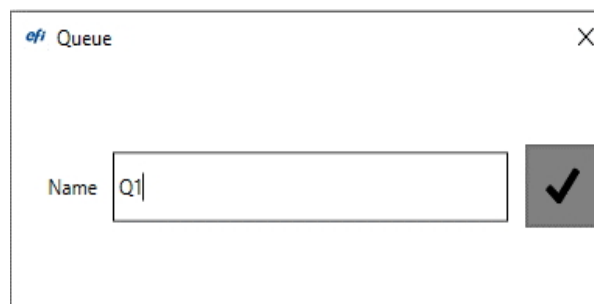
Postępuj zgodnie z procedurami opisanymi w [5.9 Wyrównanie kierunku](#).

## 6.7 Utwórz listę i zaimportuj zadanie

1. Kliknij przycisk **Utwórz nową listę**.

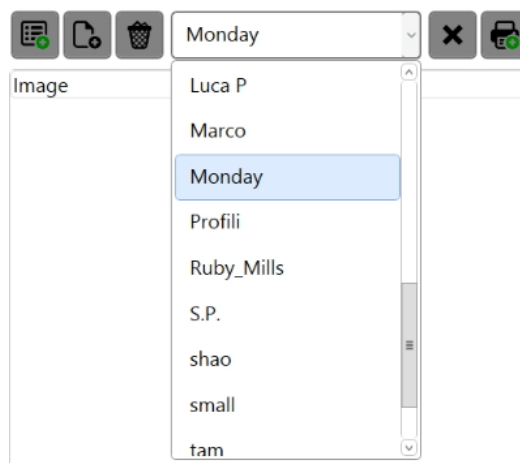


2. Wypełnij pole Nazwa kolejki odpowiadające nowej liście zadań i naciśnij klawisz Enter lub kliknij znak „✓”.



Rysunek 6-3

3. Nowa pusta lista jest wyświetlana w grupie istniejących list.

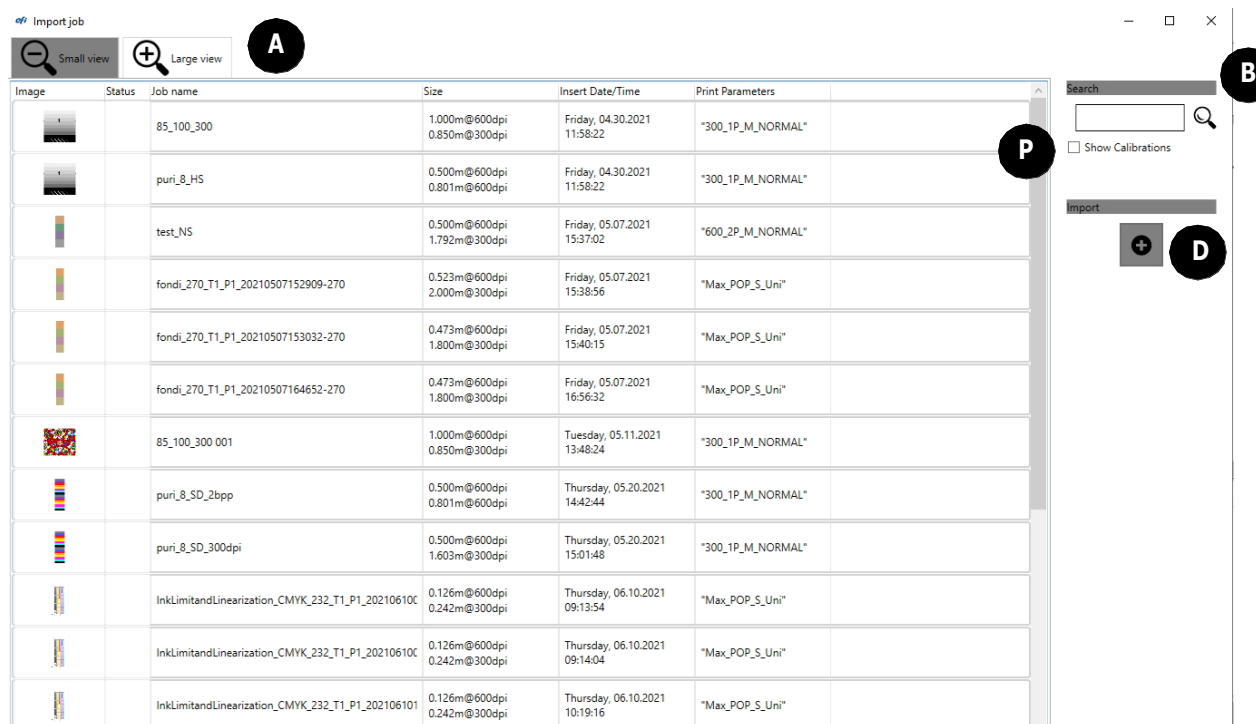


Rysunek 6-4

4. Wybierz listę, do której chcesz dodać zadanie lub zadania.

5. Kliknij przycisk **Dodaj zadanie do listy**. 

6. Wyświetlone zostaną dostępne zadania z folderu **jobs\_to\_prepare** na komputerze urządzenia.



Rysunek 6-5

A	Zmień rozmiar miniatury.	P	Zaznacz pole wyboru <b>Pokaż kalibracje</b> , aby wyświetlić tylko zadania używane do kalibracji maszyny drukarskiej.
B	Wpisz w polu <b>Wyszukiwanie</b> , aby wyświetlić tylko zadania zawierające pasek wyszukiwania w nazwie zadania.	D	Przycisk Importuj zadanie.

7. Wybierz zadanie i kliknij przycisk **Importuj zadanie**. Spowoduje to dodanie zadania do uprzednio wybranej listy. Przytrzymaj naciśnięty klawisz Shift lub CTRL, aby wybrać więcej niż jedno zadanie.

8. Zamknij okno **Importowanie zadania**, aby powrócić do poprzedniego okna.

## 6.8 Dodaj listę do kolejki drukowania

1. Wybierz listę Zadania.



Rysunek 6-6

2. Kliknij przycisk **Drukuj listę**.



Zadania znajdujące się na tej liście zostaną dodane do kolejki drukowania.

*UWAGA: Jeżeli zatrzymano pracę urządzenia, zadania zostaną dodane, a urządzenie pozostanie w trybie bezczynności. Maszyna drukarska nie rozpoczyna drukowania automatycznie.*

3. Kliknij lub wybierz przycisk Uruchom, aby rozpocząć drukowanie.



Image	Status	Data	Lenght
		Queue name Monday Job name Valkkorosa Print Mode 600_1P_BI_SPECIAL Width 0.960	0.00m 0.96m
		Queue name Monday Job name Sclarpa Print Mode 300_1P_BI_NORMAL Width 0.283	0.00m 0.18m
		Queue name Monday Job name Plane Print Mode 600_1P_BI_SPECIAL Width 1.600	0.00m 2.42m
		Queue name Monday Job name Mix Print Mode 300_1P_BI_NORMAL Width 0.289	0.00m 0.29m

Rysunek 6-7 Załadowana kolejka

## 6.9 Usuń listę z kolejki drukowania



**Przeostoga: Wykonanie tej operacji powoduje usunięcie listy wraz ze wszystkimi zadaniami.**

1. Wybierz listę do usunięcia.



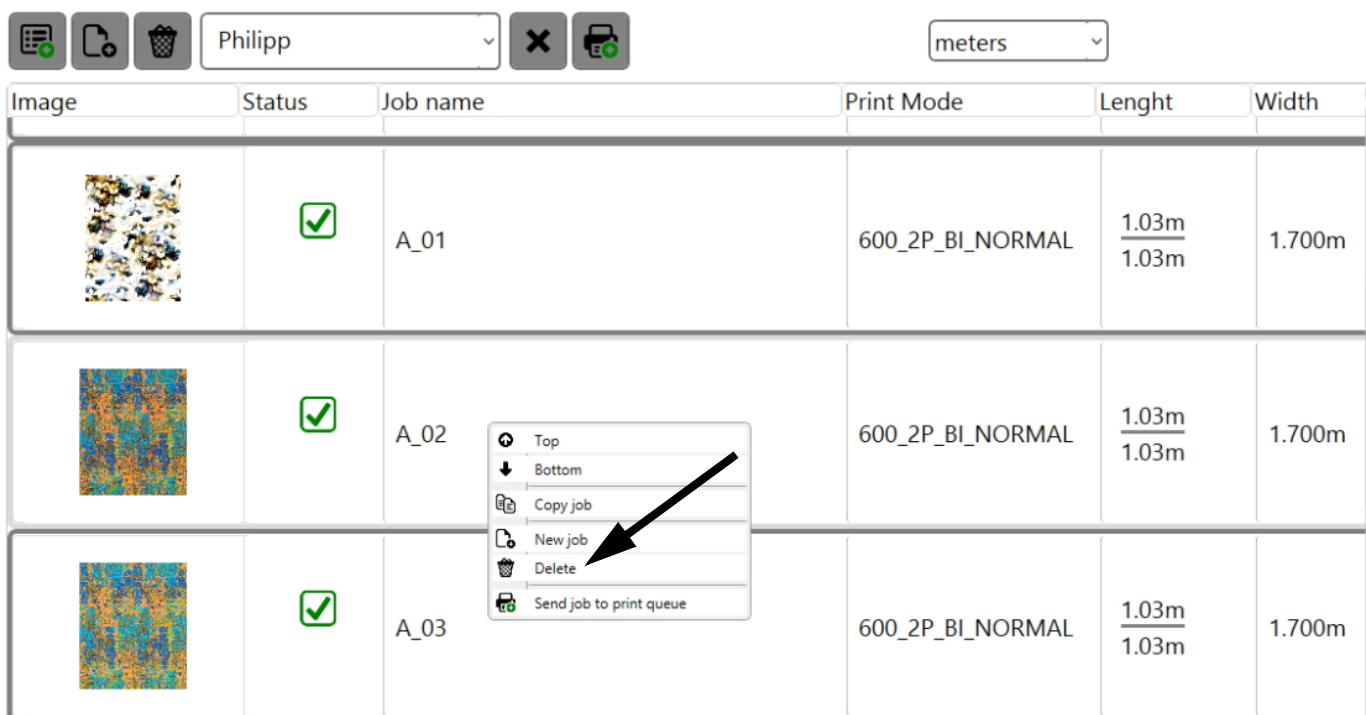
Rysunek 6-8

2. Kliknij przycisk **Usuń listę**.



## 6.10 Usuń zadanie z kolejki drukowania

- **Kliknij prawym przyciskiem** myszy nazwę zadania i wybierz polecenie **Usuń** z menu podręcznego. Zadanie zostanie usunięte z kolejki drukowania.



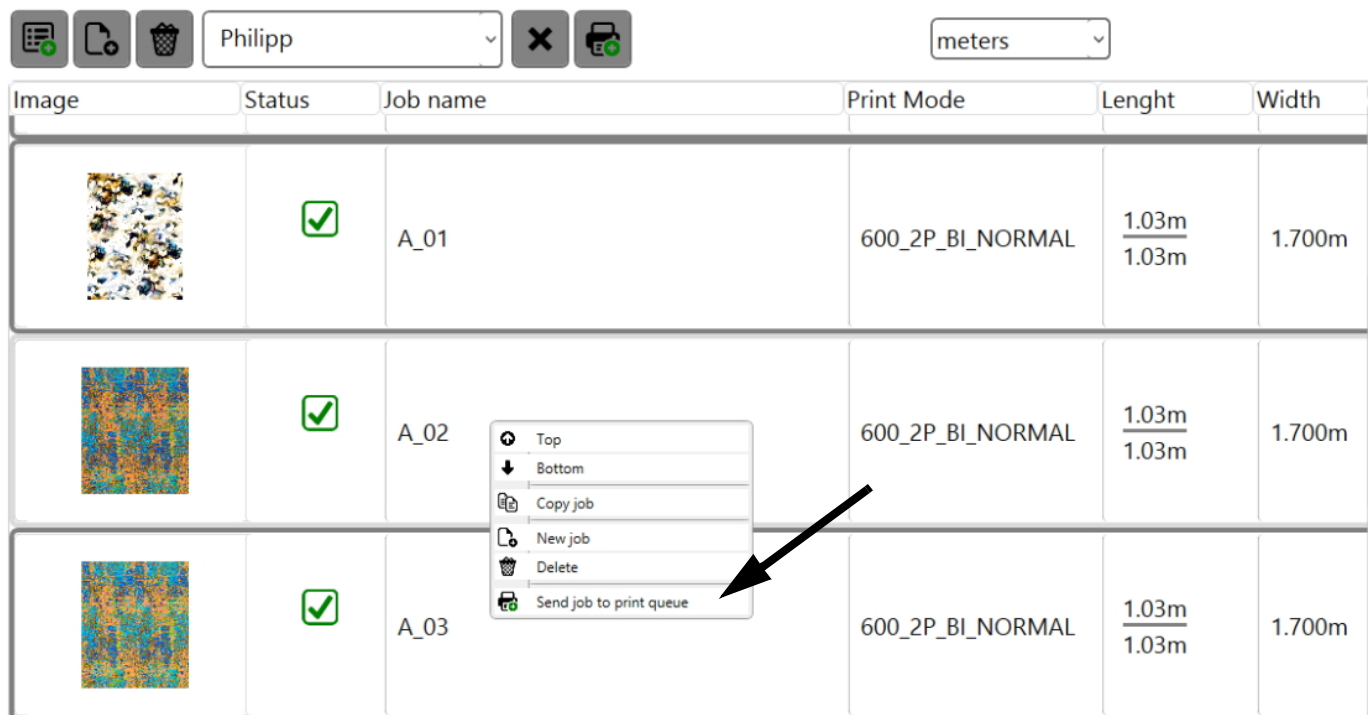
Rysunek 6-9 Usuń zadanie

### Metoda 2

1. Usuń wiele zadań, przytrzymując naciśnięty klawisz CTRL podczas ich zaznaczania.
2. Naciśnij klawisz **Delete** na klawiaturze. Zostanie wyświetlony komunikat z potwierdzeniem.

## 6.11 Prześlij zadanie do kolejki drukowania

- **Kliknij prawym przyciskiem** myszy nazwę zadania i wybierz polecenie **Wyślij do kolejki drukowania** z menu podręcznego. Zadanie zostanie dodane do kolejki drukowania.



Rysunek 6-10 Wysłanie do drukowania

Można również wybrać jedno lub więcej zadań z kolejki i przeciągnąć/upuścić je do kolejki drukowania, aby je dodać.

Zadanie na górze listy zostanie wydrukowane jako pierwsze. Przeciągnij i upuść zadanie, aby zmienić kolejność drukowania lub kliknij prawym przyciskiem myszy i wybierz opcję z menu podręcznego w celu przesunięcia zadania w górę bądź w dół listy.



## 6.12 Wyłącz maszynę drukarską

### 6.12.1 Przez mniej niż 72 godziny

1. Naciśnij przycisk Zabezpieczanie głowic na panelu Konserwacja głowic.
2. Ustaw główny wyłącznik AC w pozycji WYŁ. (DÓŁ).
3. Wyłącz komputer drukarki.

### 6.12.2 Dłużej niż 72 godziny, ale krócej niż 7 dni

1. W panelu Konserwacja głowic naciśnij pozycję Położenie czyszczenia.
2. Opróżnij zbiornik oczyszczania ze zużytej wody.
3. Przygotuj płytę zabezpieczającą na czas weekendu i roztwór czyszczący na bazie wody, a następnie umieść w zbiorniku oczyszczania.
4. Naciśnij przycisk Zabezpieczanie głowic.
5. Ustaw główny wyłącznik AC w pozycji WYŁ. (DÓŁ).
6. Wyłącz komputer drukarki.

*UWAGA: Ważne! Przed wyłączeniem wykonaj wszystkie zaplanowane czynności konserwacyjne związane z tacami oczyszczania i przemywania.*

### 6.12.3 Przez ponad 7 dni

- Postępuj zgodnie z instrukcjami z dokumentu Przechowywanie długoterminowe w katalogu FTP-00882, który jest dostępny pod adresem <https://inkjet.support.efi.com/doc.php?doc=3638>.

# Instrukcja obsługi

## 7.0 Pielęgnacja głowicy drukującej

## 7.0 Pielęgnacja głowicy drukującej

Niniejszy rozdział opisuje proces oczyszczania i pielęgnacji głowic drukujących.

### 7.1 Ręczna pielęgnacja głowicy drukującej

Operacji (przemywanie, oczyszczanie, dokładne oczyszczanie, konserwacja i uruchamianie) nie można wykonać automatycznie, gdy:

- Nadmiar całkowicie lub częściowo wyschniętego tuszu i/lub
- ciekły tusz jest obecny pod płytką głowicy drukującej bądź wokół głowic drukujących.

Automatyczne przemywanie może pogorszyć stan głowicy drukującej, co w konsekwencji będzie wymagało ręcznego przemycia płytki głowicy drukującej i głowic drukujących przez użytkowników w celu przywrócenia ich do normalnego stanu. Wymagane są następujące elementy:

**ŚOI:** RĘKAWICE NITRYLOWE JEDNORAZOWEGO UŻYTKU DUŻE OPAKOWANIE  
OKULARY BEZPIECZEŃSTWA

**Wymagane elementy:** 45077321 – CZYSTE SZMATKI 23 X 23  
78070329 – ŚRODEK CZYSZCZĄCY NA BAZIE WODY DO TUSZÓW DO MASZYNY FABRIVU 4 X 4,5 L

**Wskazówki:**

1. Przed wyczyszczeniem karetki należy wydrukować plik testu dysz w celu udokumentowania stanu głowic drukujących.

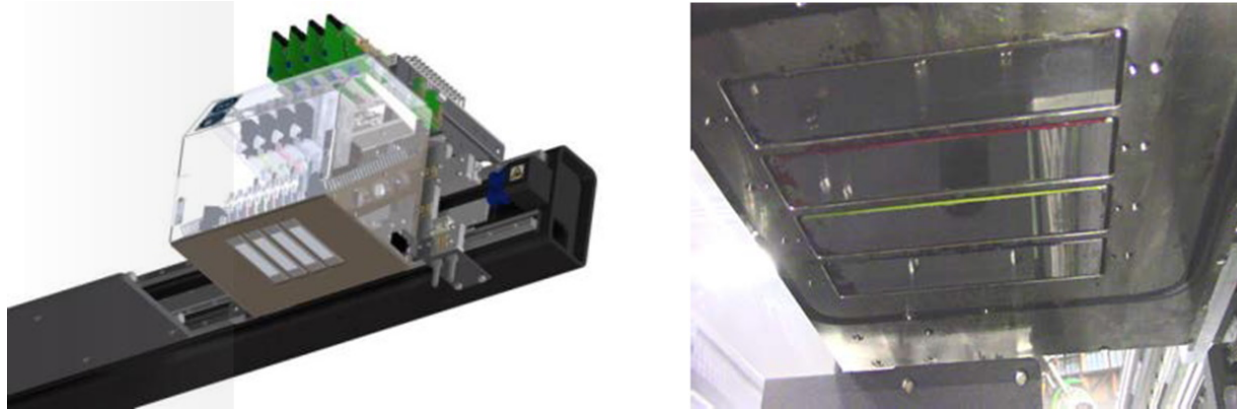
*UWAGA: Przed użyciem szmatki należy założyć rękawiczki, aby uniknąć przeniesienia tłuszczu i brudu z rąk na szmatkę i głowice drukujące.*

2. W panelu Konserwacja głowic naciśnij pozycję Położenie czyszczenia, [Rysunek 7-1](#).



Rysunek 7-1 Konserwacja głowic, Położenie czyszczenia

3. Aby uzyskać dostęp do karetki, otwórz drzwiczki rewizyjne.



*Rysunek 7-2 Położenie czyszczenia (po lewej) i widok karetki od spodu (po prawej)*

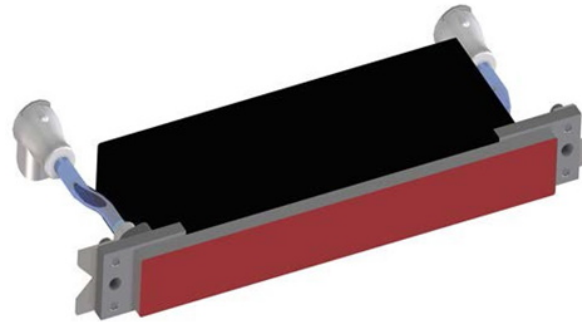
4. Przygotuj jedną niestrzępiącą się czystą szmatkę, nr katalogowy 45077321, składając ją trzy razy.



*Rysunek 7-3 Sposób składania i trzymania szmatki*

5. Trzymaj szmatkę w sposób pokazany na rysunku.

6. Umieść zwilżoną szmatkę w szczelinę pomiędzy dwoma głowicami drukującymi, pamiętając, aby:
- Nie wywierać nacisku na dysze głowicy drukującej,
  - Nie przenosić zanieczyszczeń na płytkę czołową głowicy drukującej,
  - Zapoznać się z [Rysunek 7-4](#) ilustrującym wygląd głowicy drukującej .



*Rysunek 7-4 Widok głowicy drukującej z boku — nie wolno wywierać nadmiernego nacisku na części oznaczone na CZERWONO*

7. Zachowując wyjątkową ostrożność, przyłóż szmatkę wzdłuż krawędzi głowic drukujących, przesuwając ją powoli i dokładnie tak, aby roztwór czyszczący mógł zmiękczyć wyschnięty tusz, a szmatka wchłonęła go, usuwając jego nadmiar.
8. Podczas pracy często zmieniaj położenie zwilżonej szmatki, aby zawsze był dostępny czysty fragment szmatki do wchłaniania tuszu.
9. Po zużyciu szmatki przygotuj kolejną i powtórz poprzednie kroki; kontynuuj tak długo, aż cały obszar wokół głowic drukujących oraz krawędzie wszystkich głowic drukujących będą całkowicie czyste.
10. Upewnij się, że cały spód karetki, z wyjątkiem płytki głowic drukujących, jest całkowicie czysty.
11. Nasącz szmatkę poliestrową 45077321 roztworem czyszczącym, złóż ją w sposób opisany wcześniej i rozpocznij powolne przemywanie płytek czołowych głowic drukujących, OD TYŁU DO PRZODU, stosując delikatny nacisk.
12. W razie konieczności powtórz poprzedni krok, zmieniając fragment szmatki stykający się z dyszami głowicy drukującej na czysty fragment (lub przygotuj kolejną szmatkę i użyj jej w sposób opisany powyżej), aż do wyczyszczenia części czołowej głowicy drukującej.
13. Powtórz poprzednie dwa kroki dla wszystkich głowic drukujących.

*UWAGA: Nie wolno używać tej samej szmatki dla kilku głowic drukujących!*

14. Zamknij drzwiczki rewizyjne karetki i usuń komunikaty o błędach wyświetlone na panelu sterowania.
15. Wykonaj oczyszczanie/przemywanie maszyny drukarskiej.
16. Wydrukuj plik testu dysz w celu zweryfikowania stanu dysz głowic drukujących. Jeśli głowice drukujące działają prawidłowo, wszystkie dysze powinny być odblokowane.
17. Jeśli niektóre dysze są nadal zatkane, spróbuj wykonać dodatkowe oczyszczanie/przemywanie i porównaj uzyskany plik z testem dysz wydrukowanym na początku tej procedury.
18. Jeśli te same dysze na tych samych głowicach drukujących są nadal zatkane, wykonaj procedurę Korzystanie ze stacji mycia głowic drukujących, <https://inkjet.support.efi.com/doc.php?doc=3544>.

# Instrukcja obsługi

## 8.0 Harmonogram czynności konserwacyjnych

## 8.0 Harmonogram czynności konserwacyjnych

Planowa konserwacja jest niezbędna do zachowania większej niezawodności drukarki, wyższej jakości druku i lepszych wyników produkcji. Należy stosować wyłącznie zalecane płyny, środki smarne i części, zgodnie z opisem w dokumentach EFI.

Zobacz: <https://inkjet.support.efi.com/doc.php?doc=3480> – Poradnik konserwacji maszyny OMM-00130 FabriVU

### 8.1 Znaczenie konserwacji

Rutynowa konserwacja może pomóc w:

- Utrzymaniu drukarki w stanie gotowości do pracy
- Maksymalizacji wydajności
- Utrzymaniu najlepszej jakości obrazu

Aby pomóc użytkownikowi w serwisowaniu drukarki, udostępniamy dziennik konserwacji, który ułatwia przestrzeganie rutynowej konserwacji. Dziennik konserwacji zawiera listę prewencyjnych zadań konserwacyjnych, jak również środki umożliwiające śledzenie realizacji każdego zadania. Zachęcamy do aktualizowania dziennika konserwacji. Inżynier serwisu EFI będzie kontrolował dziennik serwisowy podczas zaplanowanych wizyt.

### 8.2 8-godzinna codzienna produkcja

Przy ustalaniu wytycznych dotyczących konserwacji założono 8-godzinną produkcję przez pięć dni w tygodniu. Jeżeli system zmianowy w Twoim zakładzie obejmuje większą liczbę godzin niż osiem lub większą liczbę dni niż pięć, odpowiednio dostosuj odstępy czasowe wykonywanych czynności konserwacyjnych.