

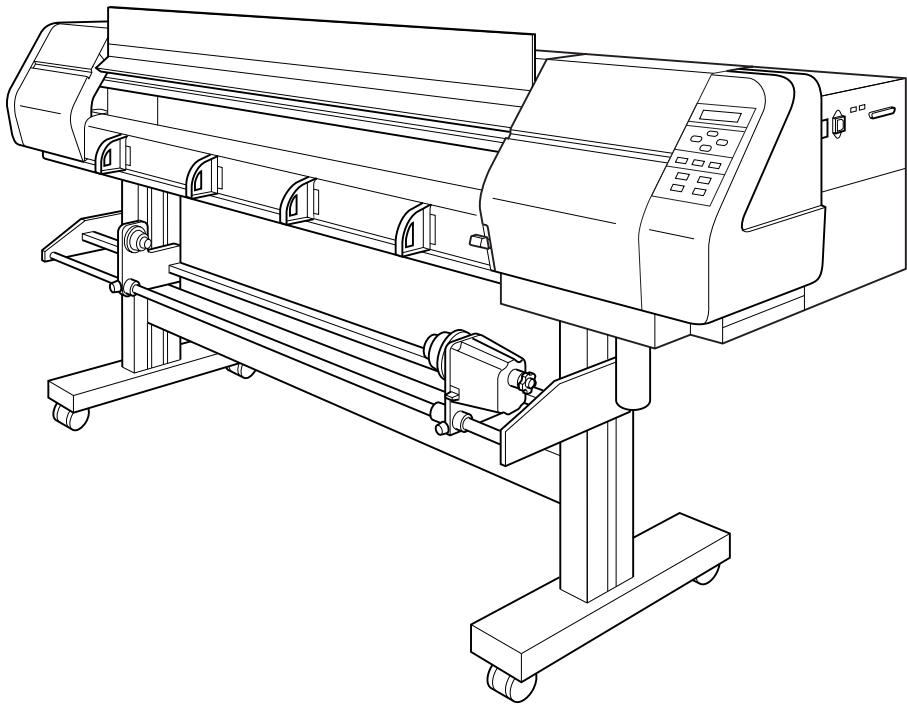
**Mimaki**

# ***JV4 Series***

彩色喷墨写真机

---

## 使用说明书



TKB Gotenyama Building, 5-9-47, Kitashinagawa, Shinagawa-ku, Tokyo 141-0001, Japan

Phone: +81-3-5420-8671 Fax: +81-3-5420-8687

URL: <http://www.mimaki.co.jp>

E-mail: [trading@mimaki.co.jp](mailto:trading@mimaki.co.jp)

D200593



### 敬请注意

除御牧高科技股份有限公司承诺的保证规定条款外，对于使用本设备後或不能使用时造成的任何损害(包括盈利损失、间接损害、特别损害或其他性质的经济损失以及上述以外的损害情况)，本公司一概不承担任何责任。此外，即使是事先通知御牧高科技股份有限公司可能会发生损害时，也同样不承担任何责任。

例如，对于使用本设备後造成打印介质(工件)之类的损失或使用打印介质绘制成图形後引起的间接损失等情况，也不承担任何责任。

对于使用本设备后造成的经济损失及盈利损失或第三者提出的任何请求，本公司一概不承担任何责任。敬请鉴谅为荷。

### 敬请协助

- 请务必熟读本使用说明书的内容，万一有不明之处请跟经销店或本公司营业所联系。
- 本使用说明书的内容如有任何更改，恕不另行通知。

严禁擅自转载本使用说明书的内容。

本设备系工商业地区使用的第一类信息装置，如果在住宅地区及其附近地区使用时，往往会干扰收音机或电视机的接收。

## 关于电波接收干扰

本设备会放射出微弱电波，一旦装设后或不正确使用时，往往会干扰收音机或电视机的接收。因此，对于特种收音机/电视机不予以作出保证。

如果认为是本产品造成干扰收音机/电视机的接收时，请接通/切断本设备的电源开关加以检查。

确实是由于本设备产生有害干扰时，请试用下列方法校正干扰。

- 改变接收天线或配电线的方向
- 改变本设备的使用方向
- 增大收音机/电视机与本设备之间的距离
- 本设备与收音机/电视机分别使用不同的电源线

本使用说明书中列出的名称通常为各公司的商标或注册商标。

这次，贵方购置彩色喷画写真机“JV4 系列”表示感谢。

“JV4 系列”是以高速 6 色绘图的彩色喷画写真机。

希望仔细阅读本使用说明书，在用户所要求的制图上发挥其应有的作用。



★ “JV4 系列”有时由于高速印字头的移动等，会带来危险。当使用本装置时，为了防止受伤和设备损坏，请一定要充分明白了本使用说明书之后，方可进行操作。

### 关于使用说明书

- 在本书明书中，要说明彩色喷画写真机“JV4 系列”(以下简称为本装置)的操作方法、维修等方面的内容。
- 请阅读本说明书，充分明白之后，再使用本装置。此外，请把本书放在手头，便于随时阅读。
- 请把本书要确实地送到直接使用本装置的人员手里。
- 有关本书的内容，在编辑过程中充分进行了注意，但，万一有疑点之处，请向销售店或我公司的营业所进行联系。
- 本书为了进行改进，有时在没有预告的情况下进行更改。希请谅解。
- 由于烧损 / 破损等原因，无法阅读本书时，请向我公司的营业所订购新的说明书。

# 本装置的介绍

---

下面介绍一下本装置所具备的特点。与本书中说明书的操作方法一起，是有助于理解制图的。

## 1 式样:可进行高速打印。

采用了更加美观、高速的最新压电方式的印字头，排列成前后交错两排，以 1 式样 6 打印头，可绘制高精密、高速的 6 色绘图。

## 2 式样:可进行多用打印。

以 2 式样，可作为 2 台两种印墨×3 印字头的精密 6 色打印机来使用。  
根据用途，可以任意掉换使用印墨。

## 另外，也可以使用水性染料印墨。分散染料印墨。

准备有 3 种御牧公司纯正印墨。

**水性颜料印墨**：是已往的颜料系统的印墨。因具备耐光性，所以最适用于大型彩色标记  
显象(标牌等)的印刷上。

**水性染料印墨**：是染料系统的印墨。优于显色性，适用于室内用广告等的印刷上。

**分散染料印墨**：是分散染料系统的印墨。把绘制的图像，转印到其他不同介质时使用。

## 可绘制出高精细、高清晰度图像

使用了可变点式方式，可绘制高精细的图像。

可以以最高 1440dpi 的图像分辨率，进行高清晰度的绘图。

## 可对应最高 7 毫米厚度的介质。

对纸板等具有厚度的介质，能够进行印刷。

能够对厚度 0.1 毫米～7.0 毫米的介质进行印刷。

## 对使用具有宽度的介质的绘图，可防止左右端的拱起。

“JV4-130”可使用最大 1381 毫米宽的介质；“JV4-160”可使用最大 1620 毫米宽的介质；“JV4-180”可使用最大 1910 毫米的介质。在绘图过程中，使用了防止左右端拱起的“防卷曲器”，减少了由于介质的弯曲而引起的与印字头的接触。

### 显示印墨的剩余量

可显示正在使用中的印墨剩余量，所以能够无浪费地使用印墨和介质。

### 易看的显示屏

显示写真机设定菜单的“显示屏”改成了易看的两行显示。并配备有背面光，就是在暗处，也能够辨认显示。

能够显示英语、西班牙语等6国语言。

### 可确认绘图信息

可把绘图中的打印长度显示在显示屏上，也可以根据绘图条件信息进行绘图来进行确认。

### 可使用高速接口

使用高速接口“IEEE-1394”，可高速接收由电子计算机发来的信息。

### 能够进行底版制图

使用专用的底版薄膜，最高可制成 1440 × 1440dpi 的高清晰度底版。

### 使用卷取装置，能够绘制长尺寸的图纸

与本装置进行联动的“卷取装置”，可卷取已经进行绘制成的介质，所以能够绘制长尺寸图纸。

### 附带有放置介质用的支承杆

在本装置的后侧，设置有装介质时的支承杆。当装宽幅的卷纸等有重量的介质时，请用该支承杆。

### 作为选购件，带有介质的输出装置

用于“JV4-180”型号的“介质输出装置”以选购件的形式进行了配套。用主机上的卷纸座无法使用的介质，使用该装置就能够使用。

# 为了能够安全的使用

---

## 有关标记

在本书中，采用标记来说明操作上的注意内容。根据注意内容的不同，所使用的标记也不同。希望理解各个标记所表示的内容，并请正确而安全地使用本装置。

### 标记表示的例 1

在本书说明文章中常常使用的标记。



★ “警告” 标记所表示的是:当忽视指示内容，而进行错误的操作时，有可能引起人身事故(受伤或死亡)。



★ “注意” 标记所表示的是:当忽视指示内容，而进行错误的操作时，有可能造成物质上的损失。



● “启发” 标记所表示的是：如果掌握了该内容，有助于进行操作。请作为操作上的参考。

### 标记表示的例 2



△ 标记是督促人们注意(包括危险、警告在内)的标记。在△ 标记中描绘了具体的注意事项(左图则表示注意触电)。















⊘ 标记则告知应禁止的行为。在图中或在它的近旁描绘有具体的禁止内容(左图则表示禁止拆卸)。















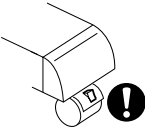

● 标记则告知强制人们应采取的行为或指示其内容的。图中描绘有具体的指示内容(左图则要求把插头由插座拔掉)。



绝对不得进行的事项

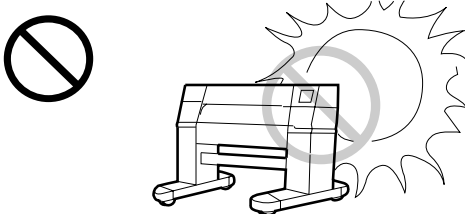
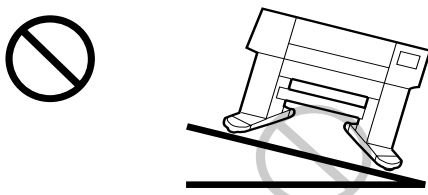
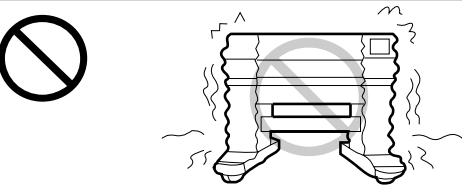
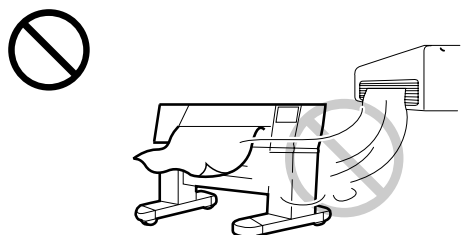
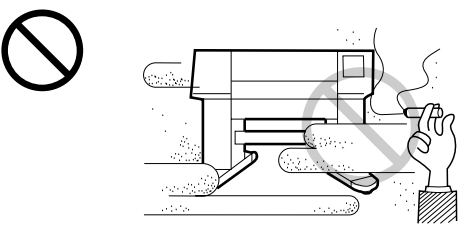
 警告	
<p><b>当进行装配时</b></p> <p> ★ 本装置包装毛重有 200 公斤左右。装配工作应由 4 名以上的人员进行。</p>	<p><b>有关电源. 电压</b></p> <p> ★ 请按所指示的电源规格使用。此外，电源电缆的插头，一定要插在进行了地线插座上。如忽略，则会成为引起火灾、触电的原因。</p> <p></p>
<p><b>不得进行拆卸和改造</b></p> <p> ★ 绝对不得进行本装置和印墨盒的拆卸和改造。会成为触电事故和引起故障的原因。</p>	<p><b>有关电源电缆使用和管理</b></p> <p> ★ 请不要损伤电源电缆，也不得进行改造。另外，在电缆上放重物，或进行加热、牵伸时，电缆就会引起破损，成为引起火灾、触电的原因。</p>
<p><b>不得在多湿的地方使用</b></p> <p> ★ 不得在多湿的地方使用，也不得使装置接触到水。会成为引起火灾和触电、引起故障的原因。</p>	<p><b>有关印墨盒的使用和管理</b></p> <p> ★ 印墨盒或废印墨箱，请保管在小孩够不着的地方。</p> <p> ★ 当印墨附着在皮肤或衣服上时，应立即用肥皂或水冲洗掉。万一，当印墨进入眼睛时，应立即用水冲洗后，接受医生的诊治</p> <p> ★ 请不要把印墨盒用力敲打或激烈摇动。有时印墨会从印墨盒漏出。</p> <p> ★ 请不要把印墨盒进行反复使用。由于对印墨盒装填印墨，反复使用而造成的故障，我公司概不负责。</p>
<p><b>发生紧急情况</b></p> <p> ★ 当万一有冒烟、有特殊气味时，在这种紧急情况下继续使用设置会成为引起火灾、触电事故的原因，应立即断开电源开关，并一定要将插头由插座拔出。确认不再冒烟之后，请向销售店或我公司营业所委托进行修理。由客户自行修理是很危险的，绝对不得进行。</p>	
<p><b>有关卷筒纸</b></p> <p> ★ 卷纸的重量很重，请注意不要脱手。落在脚上，有可能受伤。</p>	

## 使用上的注意事项

 注意	
<p><b>备有定期更换零件</b></p> <p> ★ 本装置有使用 3000 ~ 5000 小时之后，需要进行更换的零件(油墨供给、软管的更换等)。推荐签署维修合同。</p>	<p><b>有关前盖和控制杆</b></p> <p> ★ 在绘图过程中请不要打开前盖和提升手柄。这样会使绘图停下来。</p>
<p><b>防止灰尘</b></p> <p> ★ 请把设备放置在灰尘尽量较少的房间。 在恶劣的环境下，请把更新水平定为 2 或 3。(→ 4 章维修功能)</p> <p> ★ 当不进行绘图时，一定把前盖关好。 防止灰尘附着在打印头的喷嘴上。</p> <p> ★ 下班时，请不要把介质挂在卷纸架上。这样，灰尘会落在介质上。</p> <p> ★ 请把介质放在袋子中保管。当擦拭附着在介质上的灰尘时，由于静电的作用，会造成不良后果。</p> <p> ★ 压盖站的擦拭工作(灰尘、纸屑)应经常进行。此外，出现羽毛的擦拭具，反而会把灰尘擦进去，所以要把出现羽毛的擦拭具换成新的。</p> <p> ★ 在绘制过程中，突然油墨从打印头滴落到介质上，也是由于灰尘在作怪。 在这种情况下，请进行打印头的清洗工作。(→ 4 章维修功能)</p>	<p><b>有关介质</b></p> <p> ★ 介质请使用 JV4 专用的纸张。当使用专用纸张以外的纸，所发生的故障，我方不负其责任。</p> <p> ★ 卷曲严重的介质，请矫正後使用。</p> <p><b>锁住小脚轮</b></p> <p> ★ 一定锁住小脚轮之后，进行绘图 如果不锁小脚轮就开始绘图时，有时装置会进移动。</p> <p></p>
	<p><b>有关警告标签</b></p> <p> ★ 在本装置上贴有两种警告标签。请一定要充分明白标签上的内容。 另外，当警告标签变得看不清或进行剥落时，请向销售店或我公司的营业所进行订购。 粘贴部位，请参照附录。</p>

⚠ 注意	
<p><b>有关印墨盒</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>★ 当把印墨盒由寒冷处，移到暖和的地方时，需要在室温条件下放置3小时以上之后使用。</li> <li>★ 印墨盒，应当在使用之前，当场进行开封。 在进行开封的状态下，长时间放置时有可能不能进行正常的绘图。</li> <li>★ 请把印墨盒，保存在荫凉处。</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>★ 印墨盒，请在开封之后6个月之内用完。 开封时间过长的印墨绘图时，会降低绘图质量。</li> <li>★ 使用专用印墨之外的印墨时，会成为发生故障的原因。使用用印墨之外的印墨，发生故障，需要修理时，修理费用则需由顾客承担。请见谅。</li> <li>★ 请不要把印墨盒的印墨，改装到另一个印墨盒中使用。</li> </ul>

### 设置时的注意事项

⚠ 注意	
<p><b>阳光直射的地方</b></p> 	<p><b>不平坦的地方</b></p> 
<p><b>温度和湿度的变化急剧的地方</b></p> <p>请在如下环境中使用： 使用环境： 15 ~ 30°C               35 ~ 65%               (Rh)</p>	<p><b>发生震动的地方</b></p> 
<p><b>空调等的风，直接吹到的地方</b></p> 	<p><b>充满粉尘、香烟烟尘的地方</b></p> 

# 目录

---

敬请注意 .....	写在前面 -1
写在前面 .....	写在前面 -3
关于使用说明书 .....	写在前面 -3
本装置的介绍 .....	写在前面 -4
为了能够安全的使用 .....	写在前面 -6
有关标记 .....	写在前面 -6
绝对不得进行的事项 .....	写在前面 -7
使用上的注意事项 .....	写在前面 -8
设置时的注意事项 .....	写在前面 -9
关于本书的阅读方法 .....	写在前面 -15
本书的阅读方法 .....	写在前面 -15
显示屏和键的标示 .....	写在前面 -16
本书的组成 .....	写在前面 -17

## 1 章 安装、设定

有关设置场所 .....	1-2
确认附件 .....	1-3
有关各部名称和作用 .....	1-5
安装完成图（前面） .....	1-5
安装完成图（背面） .....	1-6
有关前盖内部的名称和作用 .....	1-7
有关字车 .....	1-7
有关印字头盖内 .....	1-8
有关夹送滚轮和进给辊 .....	1-8
关于介质感受器 .....	1-9
切刀刃和切刀线 .....	1-10
有关印字头高度调节杆和调整螺丝 .....	1-11
进行开捆和组装 .....	1-12
进行脚架和主机的组装 .....	1-12
安装卷取装置 .....	1-14
关闭维修罩 .....	1-15
安装废印墨箱 .....	1-15
安装卷筒纸座 .....	1-16
本装置的移动 .....	1-17
接通电缆 .....	1-18
接通接口电缆 .....	1-18
接通电源电缆 .....	1-19

进行电源的接通 / 断开 .....	1-20
电源的接通 .....	1-20
切断电源 .....	1-21
关于前盖 .....	1-22
关于前盖的开闭 .....	1-22
操作中的注意事项 .....	1-22
关于印墨盒 .....	1-23
关于印墨盒座 .....	1-23
关于印墨的种类 .....	1-24
印墨的使用和保管上的注意事项 .....	1-25
有关印墨型号的显示 .....	1-25
首次安装印墨盒 .....	1-26
装填印墨盒 .....	1-27
1 式样：高速打印用的设定 .....	1-27
2 式样：多用打印用的复合使用的设定 .....	1-28
当印墨剩余量减少时 .....	1-30
有关可使用的介质 .....	1-31
可使用的介质 .....	1-31
介质的使用和保管上的注意事项 .....	1-32
有关纸板介质的使用 .....	1-33
在装介质之前 .....	1-34
调整印字头的高度 [HEAD HEIGHT] .....	1-34
调整印字头高度时的要点 .....	1-36
装介质 .....	1-37
装卷筒纸 .....	1-37
装单页纸 .....	1-42
装纸板 .....	1-44
设定所使用介质的绘图范围 .....	1-46
空白(死区)的变更 .....	1-46
设定绘图坐标交点 .....	1-47
设定绘图坐标交点 .....	1-47
其他的设定工作 .....	1-48
装介质支架 .....	1-48
切换卷取装置的开关 .....	1-48
调整扭矩限制器 .....	1-48
用胶带固定纸管 .....	1-49

---

---

## 2 章 基本功能的使用方法

有关操作 .....	2-2
操作面板 .....	2-2
菜单方式 .....	2-3
菜单树状表 .....	2-4
用图像数据进行绘图 .....	2-6
开始绘图 .....	2-6
中止绘图 .....	2-7
当绘图结束 .....	2-7
确认印字头的印墨堵塞和线条的脱落 .....	2-8
进行试验绘图 .....	2-8
当有印字头印墨堵塞和线条脱落时 .....	2-9
进行清洗 .....	2-9
日常的保养 .....	2-11
当长期不使用时 .....	2-11
保养上的注意事项 .....	2-11
清洗刮刷 .....	2-11
清扫滑块下面沾附的印墨 .....	2-12
清除纸屑 .....	2-12
设备外表面的维护保养 .....	2-12

## 3 章 应用功能的使用方法

有关应用功能 .....	3-2
功能菜单 .....	3-2
在设定绘图条件之前 .....	3-3
确认菜单方式 .....	3-3
设定标示语言 .....	3-3
把复数绘图条件一起进行登记(形式的选择) .....	3-4
设定各个绘图方式 .....	3-5
在写真机端, 变更绘图方式 .....	3-5
有关绘图质量和绘图速度的关系 [QUALITY] .....	3-5
扩大清晰度来进行绘图 [EXTEND] .....	3-6
有关绘图方向 [DIRECTION] .....	3-7
当印墨的显色不良时 [INK LAYERS] .....	3-8
当印墨的干燥迟缓时 [DRYING TIME] .....	3-9
绘图之后自动裁剪介质 [AUTO CUT] .....	3-10
确定计算机和本装置设定的优先顺序 [PRIORITY] .....	3-11

增减介质左右的空白 [RIGHTmargin]. [LEFTmargin] .....	3-13
在灰尘多或湿度低的场所使用时 [REFRESH] .....	3-15
设定介质的检测方法 [MEDIA SET] .....	3-16
设定纸板的检测方法 [BOARD] .....	3-17
在输出图像中产生纵向条纹时 [VACUUM] .....	3-18
确定标示长度的单位时 [MM/INCH] .....	3-19
设定使用印墨的种类 [INK TYPE] .....	3-20
把已经设定的绘图条件进行输出 [MODE STAMP] .....	3-21
使用底版薄膜 [ARTWORKmode] .....	3-22
进行自动清洗 [AUTO CLEAN] .....	3-24
当剩余印墨量减少时，要想继续进行绘图怎么办 [PRINT CONT.] .....	3-25
补偿由于介质厚度所产生的进给量偏差 [MEDIA COMP.] .....	3-28
<b>绘图途中校正介质的进给量 .....</b>	<b>3-29</b>
按不同形式，把设定进行复位 [SETUP RESET] .....	3-30

## 4 章 维修功能

关于维修 .....	4-2
功能菜单 [MAINTENANCE] .....	4-2
在进行维修之前 .....	4-3
确认菜单方式 .....	4-3
有关导入维修功能 .....	4-3
有关维修功能 .....	4-4
把设定状态进行绘图 [LIST] .....	4-4
把绘图指令用 HEX 码 (16 位码) 进行绘图 [DATA DUMP] .....	4-5
调整印字头的高度后进行补偿 [PRINTadjust] .....	4-6
为了清扫印墨盒座内部，移动字车 [CARRIAGEout] .....	4-8
就是进行了清洗，但绘图不良得不到改善时 .....	4-9
当切刀变钝时 .....	4-10
刮刷的定期保养 .....	4-11
使用刮刷的注意事项 .....	4-11
当显示出更换刮刷的信息时 [WIPER EXCHG] .....	4-13
当变更所使用的介质时，要调整印字头的高度 [HEAD HEIGHT] .....	4-15
当使用底版薄膜时，需要确认的事项 .....	4-16
当使用底版薄膜时，需要确认打印头有无搭色和掉碴 .....	4-16
[ARTWORKtest] .....	4-16
需要确认底版薄膜的绘图状态上有无间隙 [PATTERN 100%] .....	4-17
装印墨后的显示菜单 [FILL UP INK] .....	4-19
需要装与正在使用的印墨种类不相同的印墨时 [INK CHANGE] .....	4-19
使用一侧的印墨盒座进行绘图 [USE HEAD] .....	4-21

计算卷筒介质剩余量的 [MEDIARemain] .....	4-22
当废印墨箱中的印墨装满时 .....	4-24

## 5 章 当遇到问题时

当认为发生故障之前 .....	5-2
电源接不通 .....	5-2
不能进行绘图 .....	5-2
引起卡纸 / 介质污损 .....	5-3
当出现绘图质量不良时 .....	5-4
会发生白条纹 / 搭色 / 浓色条纹 (印字头的移动方向) .....	5-4
表(4-4 页)的文字, 向供纸方向出现闪动现象 .....	5-4
进行往返打印, 产生偏位 .....	5-4
不同颜色的印墨不进行重叠 .....	5-4
绘图时有大滴印墨滴落在介质上 .....	5-4
显示出信息的故障 .....	5-5
告警 .....	5-5
发生异常时的信息 .....	5-6

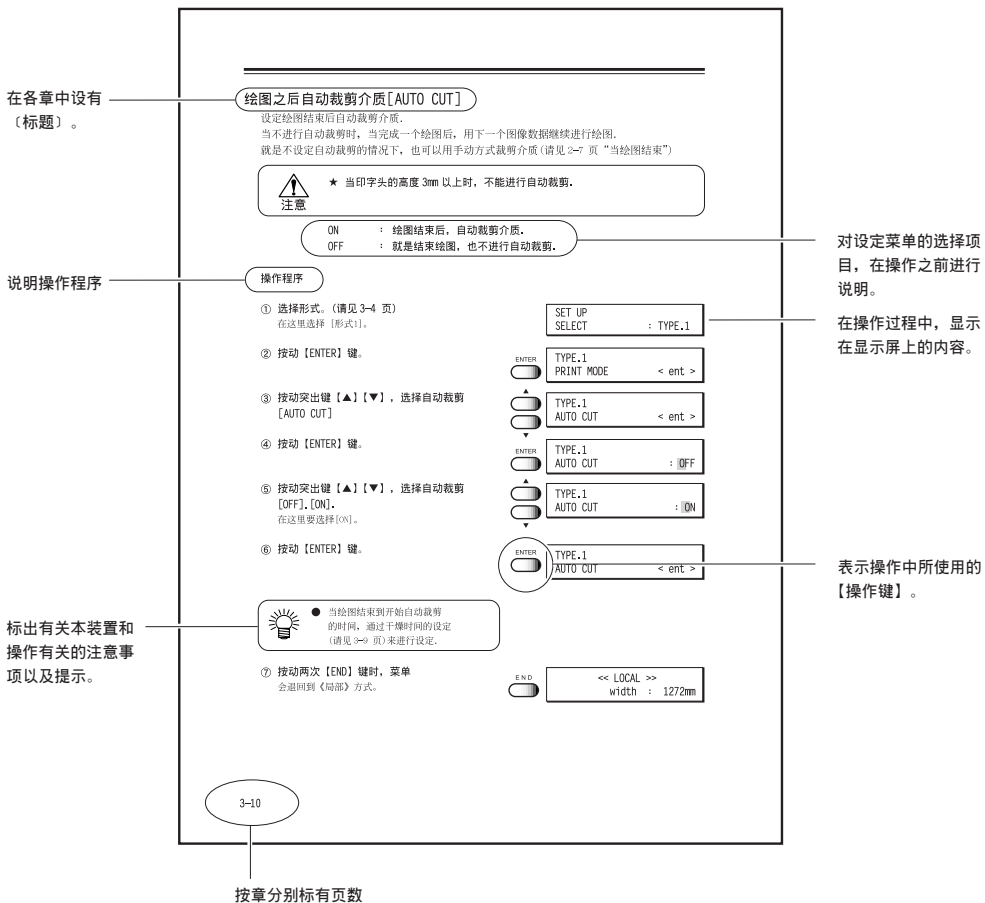
## 附录

基本规格 .....	附录 -2
印墨规格 .....	附录 -4
菜单结构 .....	附录 -5
有关警告标签 .....	附录 -6



# 关于本书的阅读方法

## 本书的阅读方法



---

## 显示屏和键的标示

在本说明书中，与操作程序一起，说明了在操作盘的“显示屏”(请见 2-2 页)上标示出的文字和所使用的文字和〔键〕。

在使用中，请一面确认，一面操作。

### 显示屏上的标示

显示屏上的标示，如右图所示，在长方形的方框中，用文字标示出标示内容。

请与操作程序的说明文章一起，一面确认一面操作。在显示屏所标示出的设定项目和信息，在说明文章中，用〔方括号〕来进行说明：如〔TYPE 1〕〔Pigcm〕〔EXTEND〕.〔PLEASE WAIT〕等。

FUNCTION SETUP	< ENT >
-------------------	---------

SETUP SELECT	: TYPE1
-----------------	---------

### 操作键

本说明书的说明文章中，操作键用【方括号】来进行说明

【▲】【▼】表示突出键。

其他操作键则如【FUNCTION】那样，把键的名称标示在【方括号】中。

(请见 2-2 页)

## 本书的组成

本书分为 5 个章节来说明本装置的使用方法。

<b>写在前面</b> 在使用本装置之前，需要掌握的事项以及对本书阅读方法进行了说明。	写 在 前 面
<b>1 章 安装、设定</b> 从本装置的开捆到装配，到装卷筒纸等，对一系列本装置的安装、设定工作进行了说明。	1
<b>2 章 基本功能的使用方法</b> 从开始绘图到结束，对基本操作进行了说明。 请掌握这里的操作方法，来使用应用功能。	2
<b>3 章 应用功能的使用方法</b> 设定绘图条件的有关功能键等，对绘图方法的应用功能进行说明。	3
<b>4 章 维修功能</b> 对图像不良、图像老化的对策以及刮刷和切刀刃的更换方法等，对油墨盒座内部的保养、维修工作进行了说明。	4
<b>5 章 当遇到问题时</b> 当在本装置上发生某种异常现象时，说明其排除故障的方法。	5
<b>附录</b> 对介绍本装置的规格、功能菜单的结构表、输出样品以及另销售件进行说明。	附 录



# 1 章

## 安装. 设定

---

---

从本装置的开捆到装配，到装卷纸等，对一系列本装置的安装、设定工作进行说明。

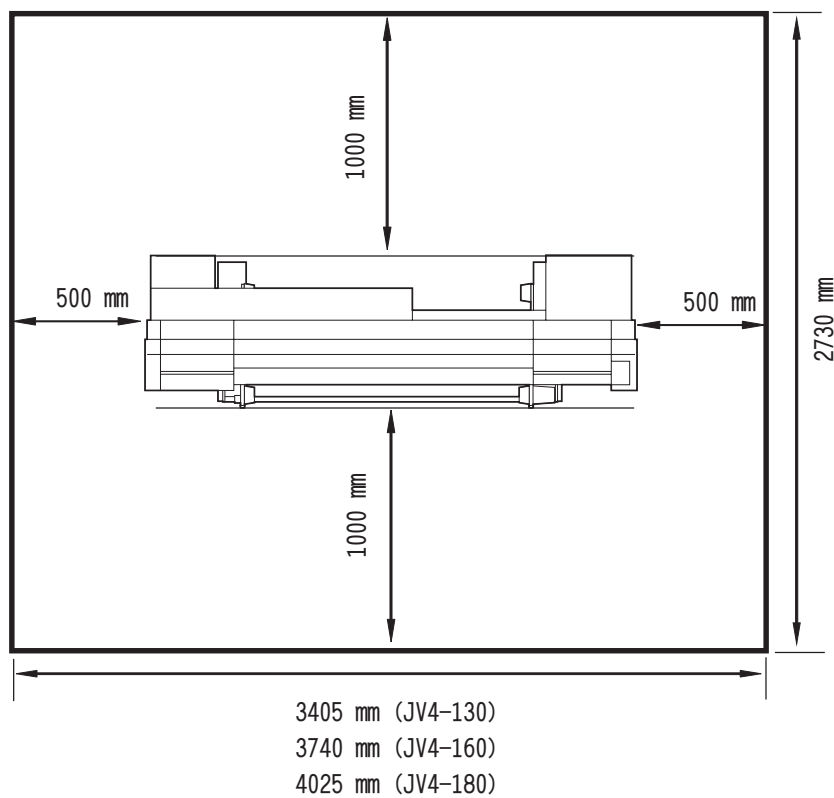
### 本章的内容

有关设置场所 .....	1-2
确认附件 .....	1-3
有关各部名称和作用 .....	1-5
有关前盖内部的名称和作用 .....	1-7
进行开捆和组装 .....	1-12
接通电缆 .....	1-18
进行电源的接通 / 断开 .....	1-20
关于前盖 .....	1-22
关于印墨盒 .....	1-23
首次安装印墨盒 .....	1-26
装填印墨盒 .....	1-27
当印墨剩余量减少时 .....	1-30
有关可使用的介质 .....	1-313
在装介质之前 .....	1-34
装介质 .....	1-37
设定所使用介质的绘图范围 .....	1-46
设定绘图坐标交点 .....	1-47
其他的设定工作 .....	1-48

## 有关设置场所

当装配本装置之前，需要确保设置空间。  
根据主机的大小和考虑绘图所需的空间来进行设置。

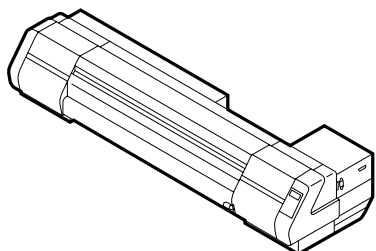
机型	横向宽度	纵向宽度	高度	总重量
JV4-130	2410mm	730mm	1205mm	148kg 以上
JV4-160	2470mm	730mm	1205mm	153kg 以上
JV4-180	3025mm	730mm	1205mm	158kg 以上



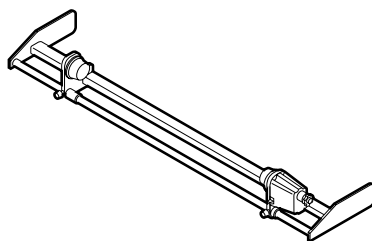
## 确认附件

请打开包装，确认零件。

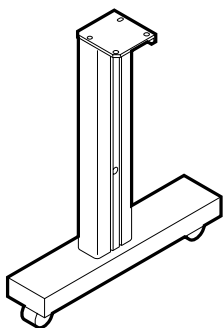
如果有缺件，请向订购的销售店或就近的销售店或者对我公司营业所问询。



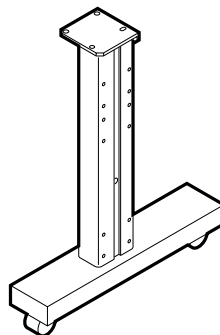
主机



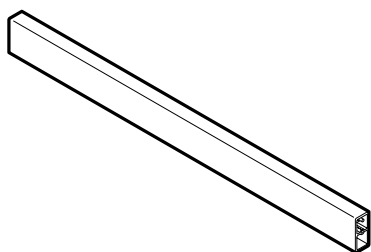
卷取装置



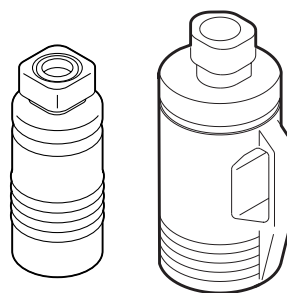
左脚架



右脚架



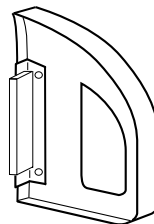
腿撑条



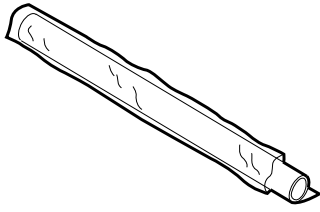
废印墨瓶



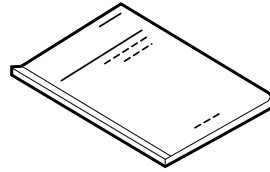
2P-3P 变换转接器



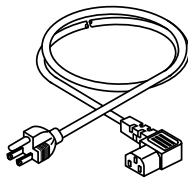
介质支架 4 个



绘图薄膜 (安装调试用)



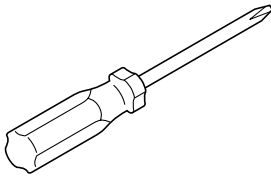
使用说明书 (本书)



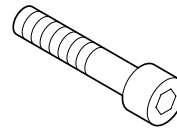
电源电缆



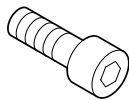
L型六角扳手



十字螺丝刀



撑条安装用 M8 内六角长螺栓 两个



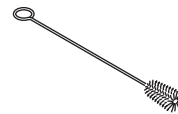
主机安装用 M8 内六角短螺栓  
4 个 (JV4-180, 8 个)



卷取装置安装用 M4 螺栓 4 个



IEEE1394 驱程劫序  
(Windows2000)

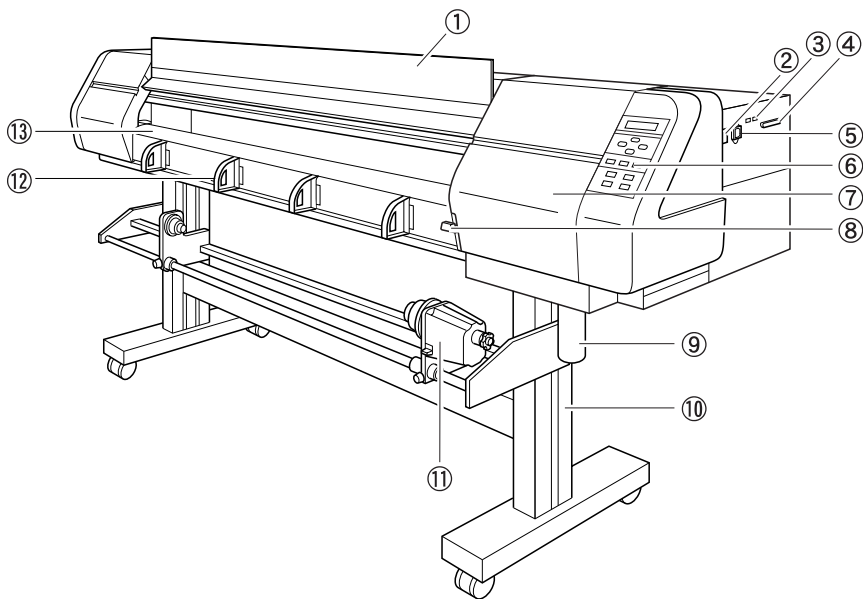


滑块下面清扫用刷子



## 有关各部名称和作用

### 安装完成图（前面）

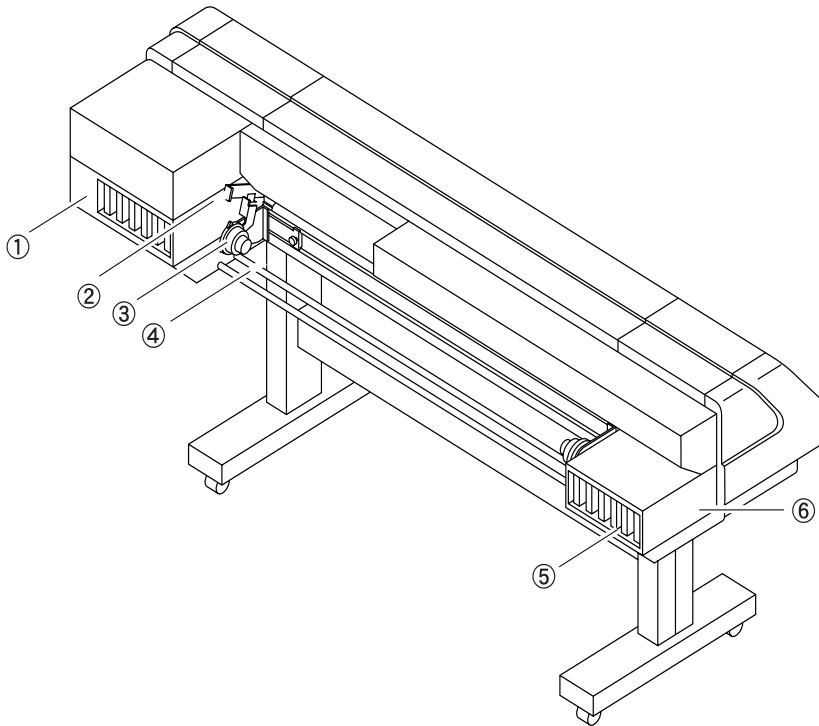


# 1

## 安装 · 设定

	名 称	作 用
①	前盖	当装纸张、纸张的卡住时以及维修印墨盒座内部时打开。
②	电源开关	本装置的电源进行接通 / 断开。
③	IEEE1394 端子	依据 400Mbps IEEE1394 的接口。
④	并联端子	是双向并联接口端子。(依据 IEEE1284)
⑤	交流输入口	连接电源电缆。
⑥	操作面板	该面板设有对本装置需要进行设定的操作键和显示操作项目的显示屏。
⑦	维修盖	是字车的盖子。当需要进行印墨盒座的维修(请见 4-8 页)时, 松动螺丝来打开。
⑧	夹紧手柄(前)	把夹送滚轮进行上下位移, 来夹持或放开介质。
⑨	废印墨箱	收集废印墨的印墨箱。设置在本装置左右两处。
⑩	脚架	支撑主机的部分。为了移动本装置, 设有小脚轮。
⑪	卷取装置	把结束绘图的卷筒纸, 可进行自动卷取。
⑫	介质支架	防止画布等较硬介质的浮动。
⑬	台板	沿著台板输出纸张。

## 安装完成图(背面)



	名 称	作 用
①	F 列印墨盒座	可装 6 色印墨盒。
②	夹紧手柄(後)	把夹送滚轮进行上下位移, 来夹持或放开介质。
③	卷筒纸架	把卷筒纸的纸管装到左右承座, 来支撑卷筒纸。对应 2 英寸和 3 英寸的纸管。
④	放介质横杆	当装纸筒卷时, 为了容易装设卷纸而设有的横杆。
⑤	印墨盒	装有各种颜色的印墨。
⑥	R 列印墨盒座	可装 6 色印墨盒。

## 有关前盖内部的名称和作用

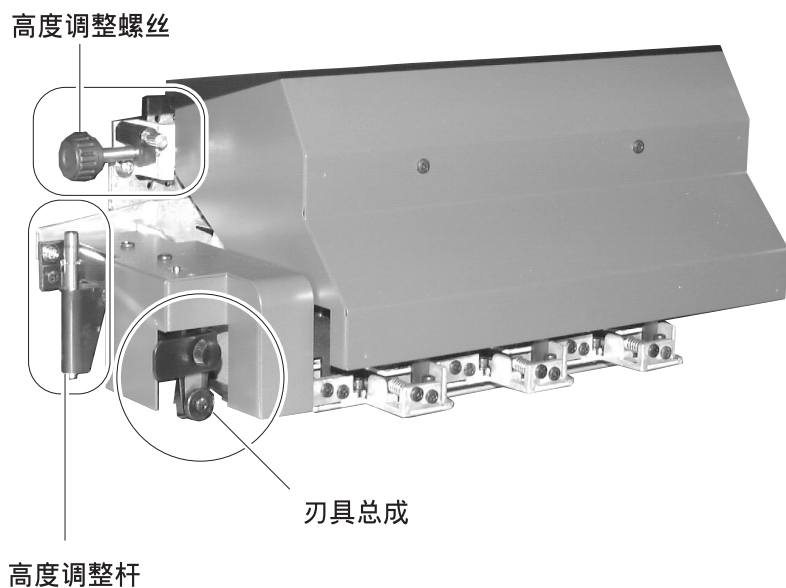
在前盖内部，设有绘图时使用的字车印字头盖内等。下面说明前盖内部的机构。

### 有关字车

在字车上设有绘图用的印字头、裁剪介质时使用的刀具总成等。此外，适应多种厚度的介质起见，为了调整印字头高度，设有高度调整螺丝。

字车在当进行绘图和裁剪介质、检测介质时进行动作。

当进行印字头盖内部的维修作业时，进行印字头盖内的保养，并移动字车。（请阅读 4-8 页“为了清扫印字头盖内部，移动字车”[CARRIAGEout]。）



注意

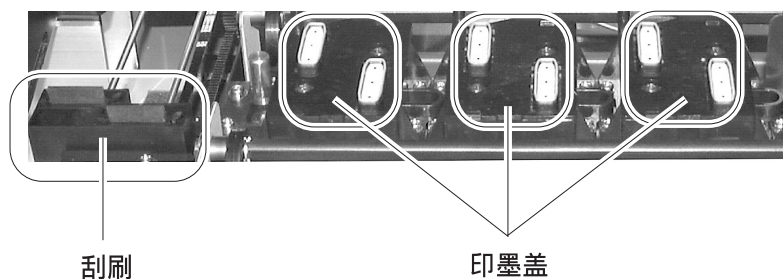
- ★ 当装介质开始进行绘图时，请一定要设定调整高度。（请见 1-34 页）
- ★ 当不进行调整高度下开始绘图时，不仅损伤介质，同时有可能损坏本装置。

## 有关印字头盖内

印字头盖内是由印墨盖和印字头的保养所需的刮刷等构成的。

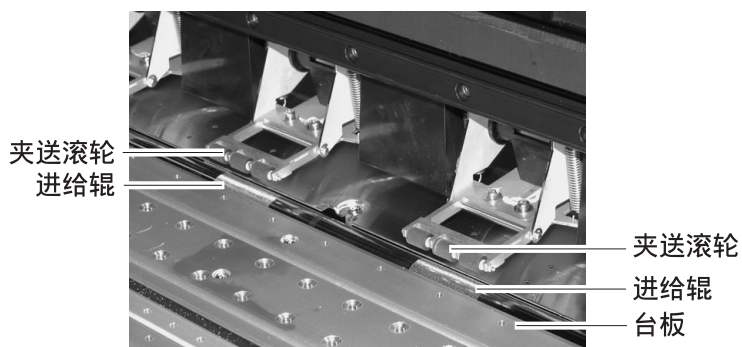
印墨盖是用来防止印字头喷嘴的干燥。

刮刷是用于清扫印字头的。



## 有关夹送滚轮和进给辊

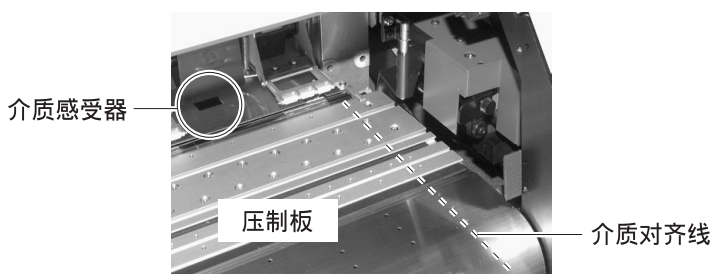
在本装置是用“夹送滚轮”和“进给辊”来夹持介质，在绘图时把介质输送到前方。



- ★ 当不使用本装置时，需要把夹送滚轮放在提升的状态。  
当把夹送滚轮长时间放下来的状态搁置时，有时引起夹送滚轮的变形，不能牢靠地夹持介质。



★ 使用折叠介质时，请将介质设定得在压制板右边的孔(对齐线)右方处以免介质滑出。



### 关于介质感受器

介质感受器可以感知介质的有无和介质长短。  
压制板上方有一个感受器。



★ 介质一定要设定为可以遮住压制板后侧的介质感受器。感受器上没有介质覆盖就无法进行检测。

---

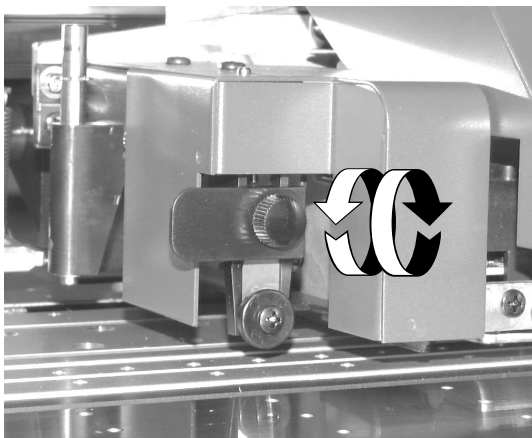
## 切刀刃和切刀线

在托架上带有切断介质的刀具总成。

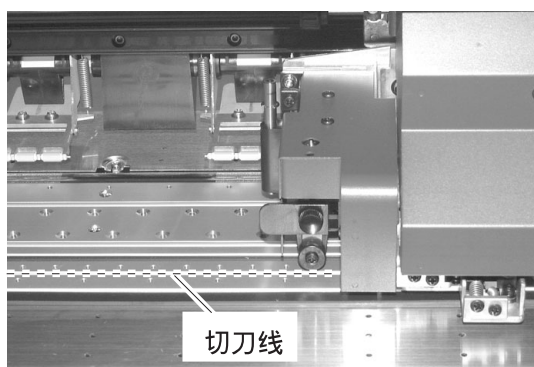
对用切刀刃裁剪介质时的切割线进行说明。

有关介质的剪裁，请阅读手动裁剪(请见 2-7 页)和自动裁剪[AUTO CUT](3-10 页)。

### 切刀刃



### 切刀线



## 有关印字头高度调节杆和调整螺丝

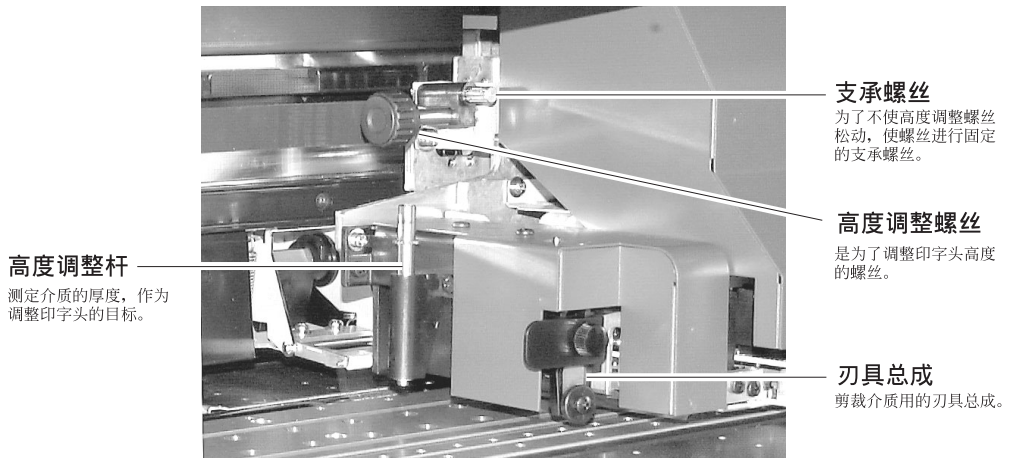
当装新的介质或装不同厚度的介质时，需要调整印字头的高度。



★ 当重新装介质之后，在不调整印字头的状态下开动设备时，印字头有可能与介质相撞，引起破损。



★ 有关印字头的高度调整，请阅读“第1章 安装安装. 设定”高度调整 [HEAD HEIGHT] (1-34 页)。



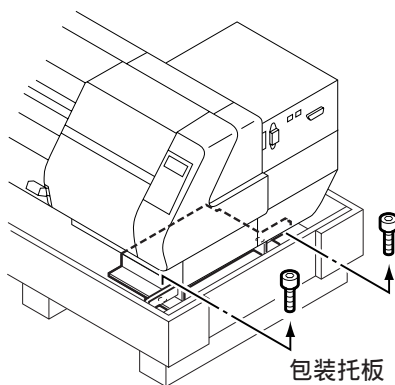
## 进行开捆和组装

### 进行脚架和主机的组装

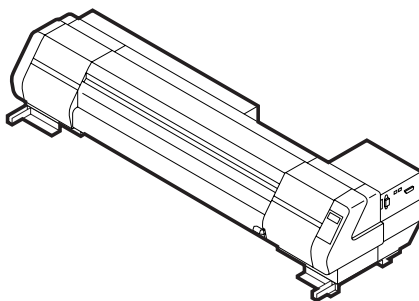


- ★ 主机的重量，包括包装在内总重量有 200 公斤左右。为了安全起见，请以 4 名以上的人员进行组装。
- ★ 请注意，主机不要脱手落在脚面上。

- ① 卸下包装托板和包装垫的 4 根螺栓。



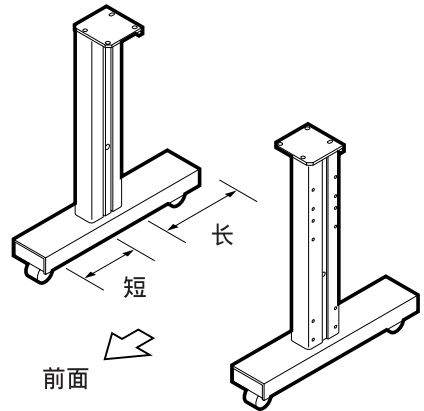
- ② 把主机连同包装托板一起，从包装箱取出来，放到地上。





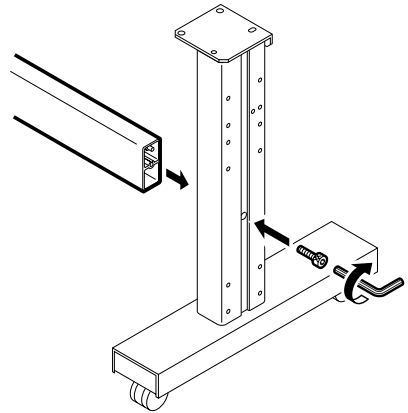
## ③ 由包装箱取出脚架。

请把装螺栓用的圆孔朝向外。为了装腿横杆而设有两条槽的一侧，则朝向内。



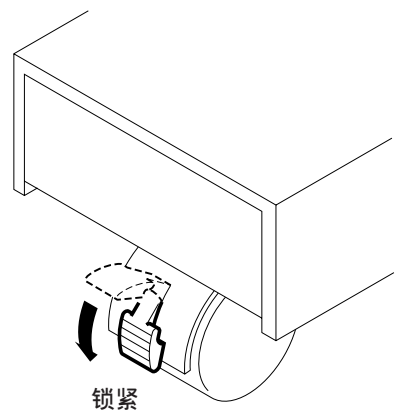
## ④ 把横杆固定在腿上。

把横杆装到腿上。  
把横杆沿著腿的沟槽，插入到腿上，并使用附带的L型扳手紧固螺栓。



## ⑤ 锁紧脚架上的制动器。

为了防止脚架总成位移，要锁紧制动器。



1

安装·设定

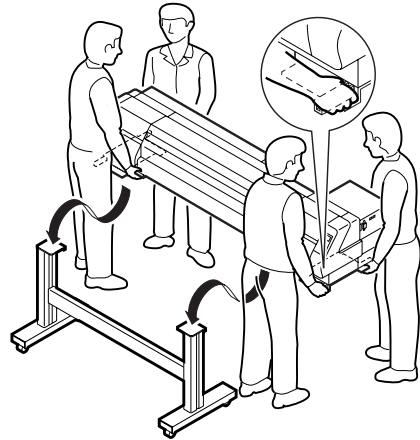
- ⑥ 由 4 人把住主机的两端。  
请握住包装托板上的支撑握把。



- ⑦ 注意不要夹住手，把主机放到脚架上。  
把主机上的螺孔对准脚架上部上的螺孔。  
由脚架顶部的螺孔，用螺栓固定。

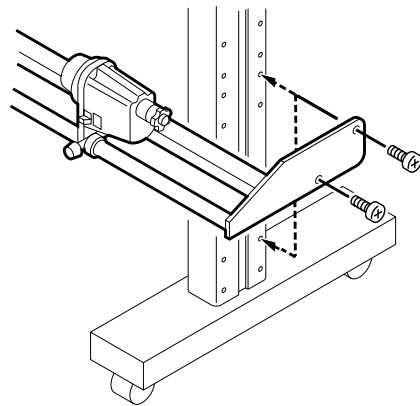


★ 因主机很重，当坠落下来是很危险的。请注意不要脱手落地。

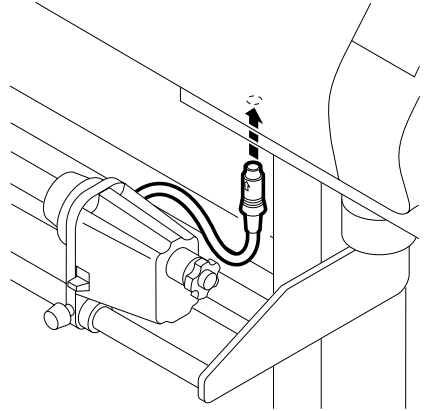


## 安装卷取装置

- ① 装上卷取装置。  
把卷取装置的螺孔，对准脚架外侧的螺孔，  
用螺栓进行固定。  
卷取装置，可以选择其固定高度。  
请固定在易使用高度的螺孔上。



- ② 把卷取装置上的电缆，插入到设在印字头盖内底部的插座(右侧)上。



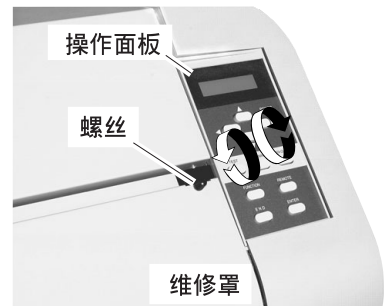
## 关闭维修罩

- ① 关好维修罩。
- ② 用螺丝固定罩。



注意

★ 维修罩除了进行印墨盒座的保养(4-8 ~ 4-13 页)时之外, 请不要打开。  
当在绘图过程中打开维修罩时, 图像的绘图会进行中断, 不能继续绘图。

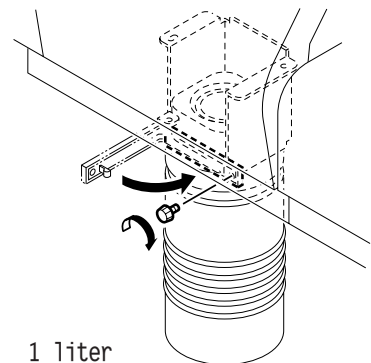


## 安装废印墨箱

废印墨箱大小不同分别安装在左右。  
在机身正面右侧安装大容量废印墨箱(2 liter)。

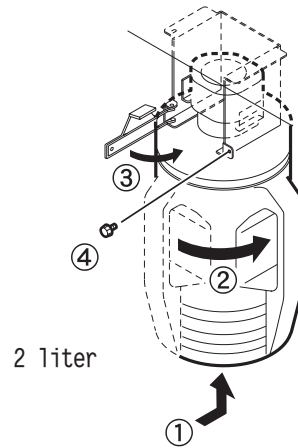
### 左侧废印墨箱

- ① 向左侧托架处插入废印墨箱组件。
- ② 关闭托架并用螺丝固定。



## 右侧废印墨箱

- ① 向右侧托架处插入废印墨箱组件，并且向上托起。
- ② 使废印墨箱组件向里侧 90 度回旋。
- ③ 关闭托架并用螺丝固定。

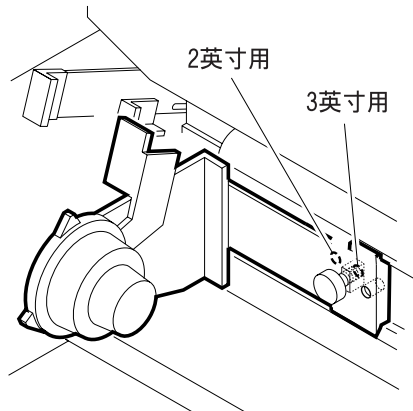


## 安装卷筒纸座

- ① 把左侧卷筒纸座的固定位置进行变更。

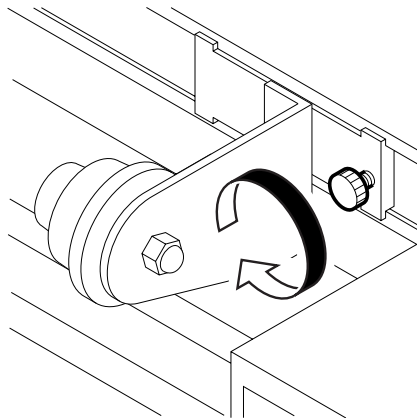
左侧卷筒纸座的固定位置有两处。根据所使用的介质纸管粗细，来改变左侧承座的固定位置，并用螺丝进行固定。

纸管：2 英寸 外侧的固定孔  
纸管：3 英寸 内侧的固定孔



★ 出厂时，固定在 3 英寸纸管用孔上。

- ② 把右侧承座，用附属的螺丝进行固定。  
需要根据介质的宽度，进行调整。



## 本装置的移动

下面说明：当装配本装置之后，移动到设置地点等的移动方法。  
当进行移动时，请解除小脚轮的锁紧状态。

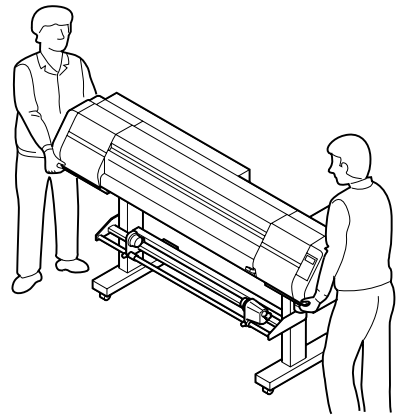


- ★ 当进行移动时，不要使装置发生大的振动。
- ★ 移动之后，一定要把小脚轮进行锁紧。

### 移动方法

当移动本装置时，以两人以上的人员，按如图所示的状态进行搬动。

当推动罩盖时，有可能引起破裂。

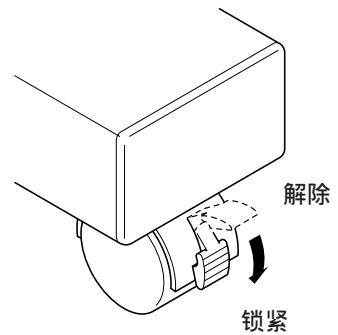


### 小脚轮的锁紧

当移动装置时，需要把制动器提上去，来解除锁紧。

在机腿上的小脚轮上，带有制动器。

当设置本装置时，需要把制动器放下来，来锁紧小脚轮。



# 接通电缆

## 接通接口电缆

把计算机和本装置用接口电缆进行连接。

本装置，可使用两种接口电缆。根据所使用的计算机和输出软件，来选择所使用的电缆和连接接口。



★当连接接口电缆时，要把电源开关关掉。

### 当使用 Windows2000 时 (IEEE1394)

当所使用的计算机是 Windows2000 时，把计算机和本装置，用 IEEE1394 接口电缆来连接。计算机和本装置，也可以用 IEEE1284 的接口电缆来连接，但其数据发送要比 IEEE1394 慢一些。

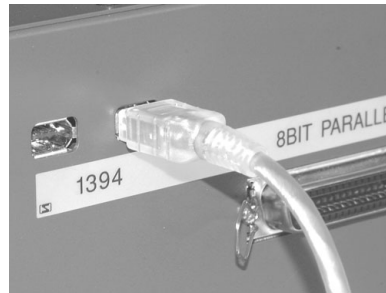
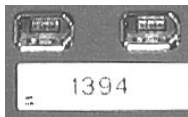


★ 所使用的应用软件，需要与 IEEE1394 搭配。



★ 两个 IEEE1394 的插口，可任意选用。

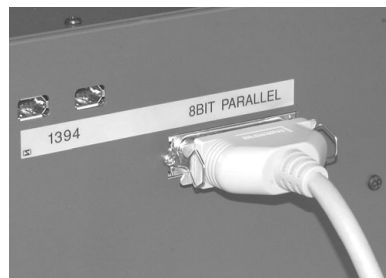
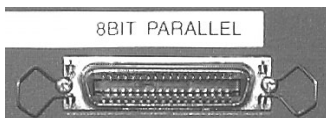
### IEEE1394 插口的形状



### 当使用 Windows2000 以外的软件时 (IEEE1284)

当使用 Windows2000 以外的软件时，计算机和本装置用 IEEE1284 的接口电缆来连接。

### IEEE1284 插口的形状



★ 使用 Windows2000 的客户，如果在计算机上没有带有 IEEE1394 插件时，请向邻近的 RIP 厂商或向我公司的营业所询问。

## 接通电源电缆

接通电源电缆。

请在如下规格的插座上，接通电源电缆：

- 电压：交流 100 伏~交流 240 伏 ± 10 %
- 频率：50/60 赫兹 ± 1 赫兹
- 容量：4 安培以上 (400 瓦以上)

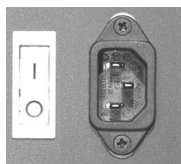


注意

- ★ 电源电缆，需要接在带有接地的插座上。如果没有接地时，有可能引起触电事故或造成本装置的破损。
- ★ 当接通电源电缆时，请把本装置上的电源开关断开。

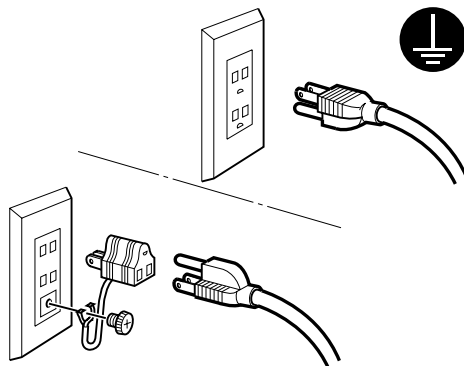
- ① 在交流接入口上接通电源电缆。

交流接入插口的形状



- ② 把电源电缆接到 3 极插口上。

当使用 2 极插口时，在电源电缆的插头上，接上附属的接地附件。请把接地附件上的绿色线(接地线)，进行接地处理。



## 进行电源的接通 / 断开

当结束了本装置的准备作业之后，请按如下程序，进行电源的接通 / 断开。

### 电源的接通

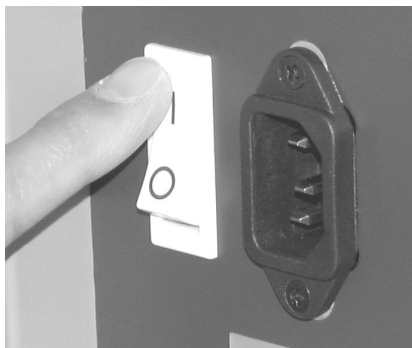
① 把本装置的电源接通。

把电源开关放倒在“|”端，电源则成为接通状态。



- ★ 这时，应当把前罩进行关闭。  
当前罩被打开时，就是接通电源，托架不进行动作。

接通电源时，显示出[BOOT]，然后显示固件的版本。



② 会闪烁显示出：[PLEASE WAIT]

③ 变成局部方式。

④ 把连接的计算机等电源，进行接通。

BOOT

Ver.X.XX

PLEASE WAIT

<< LOCAL >>



- ★ 第一次接通电源时，会显示出油墨充填用的信息。请进行油墨的初期装填。(请阅读1-26页。)

Ink Type  
R : Pigcm      F : Dye



- ★ 当装有介质时，会显示出介质选择信息。  
当选择介质后，会检测介质(请见3-16页)后，回到局部方式。

MEDIA SELECT  
ROLL <      > LEAF

<< LOCAL >>  
width : 1272mm



## 切断电源

在切断电源之前，应检查一下是否已经接收到数据，是否还残存有未输出的数据。  
此外，应检查一下印字头是否在印字头盖内。



★ 当没有盖好印字头盖的情况下，切断电源时，请再次接通电源。印字头会回到印字头盖内，可防止印字头的干燥。  
进行绘图时切断电源，有时印字头不回到印字头盖内。当不盖盖的状态下，进行长期放置，则会成为印字头堵塞的原因。

① 切断连接在本装置的计算机等设备的电源

② 切断本装置的电源

将电源开关置于“○”的位置。



## 关于前盖

---

### 关于前盖的开闭

在进行绘图过程中，请不要打开前盖。

当在绘图过程中打开前盖时，为确保安全起见，字车会进行停止，本装置的绘图动作会停下来。



★ 在绘图过程中，请不要打开前盖。在绘图过程中打开前盖时，会使图像的绘图中断，不能继续进行绘图。

### 操作中的注意事项

#### 操作程序

- ① 当进行绘图过程中打开前盖时，会显示出信息。  
停止绘图。

Close a cover

- ② 停止由计算机输送数据。

- ③ 关闭前盖。

PRESS <ENT> KEY

- ④ 按动一次【ENTER】键。



PLEASE WAIT

- ⑤ 字车开始动作。

与接通本装置的电源时同样，进行初期动作。（请见1-20页）

# 关于印墨盒

## 关于印墨盒座

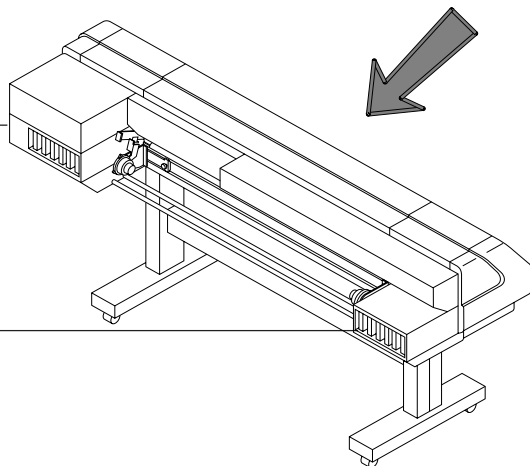
由本装置的前面来看，设在左侧的印墨盒座，称为“R列印墨盒座”；而设在右侧的印墨盒座，称为“F列印墨盒座”。

### F列印墨盒座

可装6个印墨盒。  
对印字头盖前排的“F列”供应印墨。

### R列印墨盒座

可装6个印墨盒。  
对印字头盖后排的“R列”供应印墨。



★ 上图是由主机的后部来看的图。



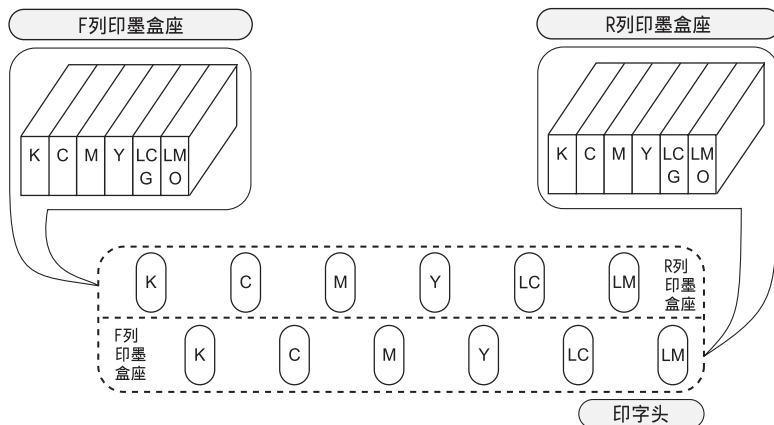
★ 在1个印墨盒座上，可装6个相同类型的印墨盒。各种颜色的位置事先规定下来的，所以请把各个印墨盒装到正确的位置上。

## 印墨盒座和印字头列的关系

“F列印墨盒座”对印字头的前排“F列”供应印墨。

“R列印墨盒座”对印字头的后排“R列”供应印墨。

当检查印字头喷嘴的堵塞或填充印墨时，请注意其对应关系。



---

---

## 关于印墨的种类

在本装置可以使用如下 4 种类型的印墨。

下面说明各种类型印墨的特点：



★印墨盒，请使用御牧纯正产品。

### 水性颜料印墨 [PIGcm]

1 套 (6 色 × 220cc)

：优于耐候性的颜料系印墨。最适用于大型彩色符号显象 (标牌) 等的室外用印刷上。

可使用 6 色套 [黑色、青色、品红色、黄色、浅青色、浅品红色]。

### 水性颜料印墨 [PIGOG]

1 套 (6 色 × 220cc)

：优于耐候性的颜料系印墨。最适用于大型彩色符号显象 (标牌) 等的室外用印刷上。

可使用 6 色套 [黑色、青色、品红色、黄色、橙色、绿色]。

### 水性染料印墨 [Dye]

1 套 (6 色 × 220cc)

：是染料系印墨。最适用于广告等室内用印刷品的印刷上。

与颜料性印墨相比，耐候性较差。黑色当采用底版方式时使用。

可使用 6 色套 [黑色、青色、品红色、黄色、浅青色、浅品红色]。

### 分散性染料印墨 [Sub]

1 套 (6 色 × 220cc)

：是分散性染料系的印墨。把绘制的图像转印到其他介质时使用。

可使用 6 色套 [黑色、青色、品红色、黄色、浅青色、浅品红色]。

## 印墨的使用和保管上的注意事项



注意

- ★ 印墨盒，请使用御牧高科技公司的纯正印墨盒。
- ★ 印墨盒请不要进行拆卸。
- ★ 虽然印墨无毒性，但请不要直接接触印墨。当由于失误，把印墨沾到身上请立即用肥皂和水来进行清洗。万一，当印墨进入眼睛时，使用大量的流水来清洗眼睛後，请与医生进行商量。
- ★ 请不要把印墨盒用力摇晃。当用力摇晃或甩动时，有时会从印墨盒漏出印墨。
- ★ 请不要把印墨盒中的印墨进行改装。会成为引起故障的原因。此外，当改装印墨而造成故障时，我公司则不承担其一切责任。
- ★ 当使用专用以外的印墨时，会成为引起故障的原因。当使用专用以外的印墨，而引起故障，需要进行修理时，费用需要由客户来承担，请见谅。
- ★ 当把印墨盒从冷处移动到暖和的地方时，请在室温环境下，放置3小时以上后使用。
- ★ 印墨盒从开封之后，请在6个月之内用完。开封后，经时过长时，会降低绘图质量。
- ★ 印墨盒应当保存在冷暗处。
- ★ 印墨盒，需要在小孩够不到的地方进行保管。
- ★ 空的印墨盒，需要按当地的条令来进行处理。

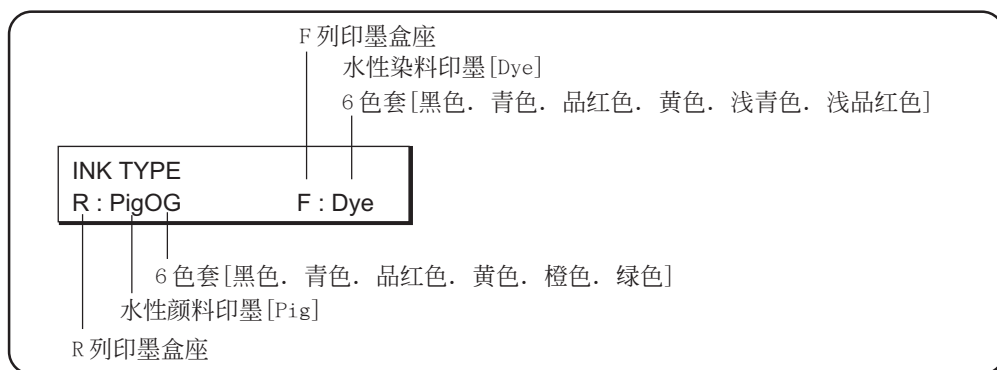
# 1

安  
装  
·  
设  
定

## 有关印墨型号的显示

印墨型号是当新装填印墨时，当装填不同型号的印墨时，或从已经装填的印墨中，确定究竟使用那一种型号的印墨时进行显示。

显示出对印墨盒座的“R列”“F列”和印墨的型号以及印墨的色套(浅青色、浅品红色或橙色、绿色)等信息。



## 首次安装印墨盒

当购置本装置最初使用时，有必要在本装置进行最初装填印墨。  
请按如下操作程序，装印墨盒。

操作程序：

① 接通电源。

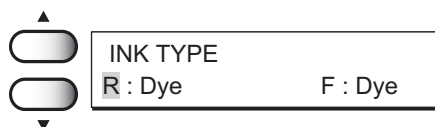
当进行初期动作之后，会显示出现在各印墨盒座上装填的印墨型号。



INK TYPE  
R : Pigcm                      F : Dye

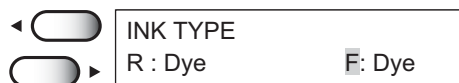
② 按动突出键【▲】【▼】，来设定装填到R列印墨盒座上的印墨种类。

[Pigcm]    水性颜料印墨(浅青色, 浅品红色)  
[PigOG]   水性颜料印墨(橙色, 绿色)  
[Dye]      水性染料印墨  
[Sub]      分散染料印墨



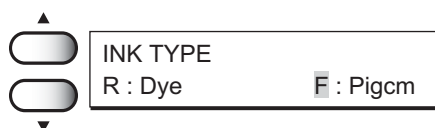
▲  
INK TYPE  
R : Dye                      F : Dye  
▼

③ 按动突出键【◀】【▶】，来移动游标。



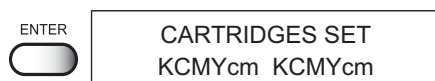
◀ INK TYPE  
R : Dye                      F : Dye ▶

④ 按动突出键【▲】【▼】，来设定装填到F列印墨盒座上的印墨种类。



▲  
INK TYPE  
R : Dye                      F : Pigcm  
▼

⑤ 按动【ENTER】键。



ENTER  
CARTRIDGES SET  
KCMYcm KCMYcm

⑥ 请在各个印墨盒座上分别插入印墨盒。

印墨盒底部的两个突起，要对准印墨盒座轨道上插进去。  
当把印墨盒插入到规定位置时，会发出声响告知。

⑦ 当装好印墨盒时，会自动开始印墨的装填动作。



FILL UP

⑧ 当装填印墨结束时，会成为局部方式。



<< LOCAL >>

# 装填印墨盒

## 1 式样：高速打印用的设定

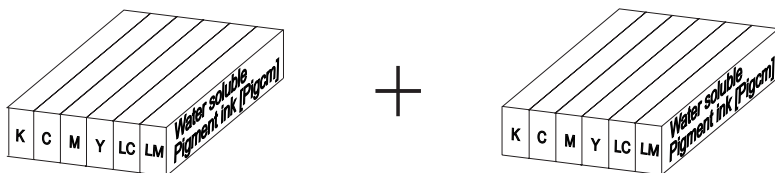
在左右的印墨盒座上，分别装设相同种类的印墨盒时，可进行高速绘图。

同一色套

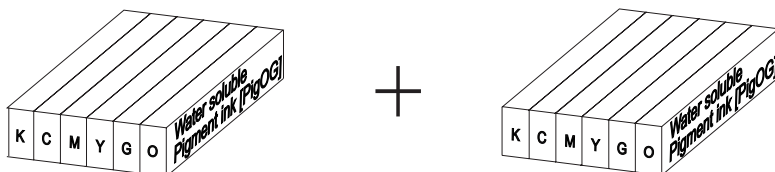
R 列印墨盒座 布置 6 色

F 列印墨盒座 布置 6 色

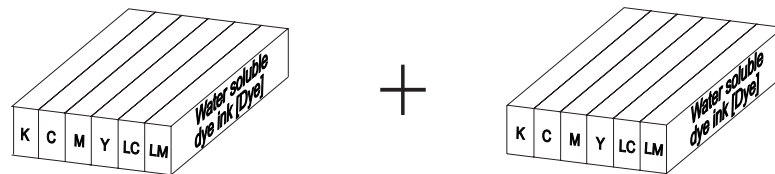
使用了水性颜料(浅色套)印墨的高速绘图



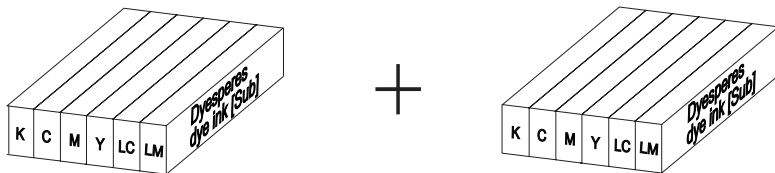
使用了水性颜料(橙色、绿色套)印墨的高速绘图



使用了水性染料印墨的高速绘图。



使用了分散染料印墨的高速绘图。



- 在最初装填印墨或更换印墨时，需要按各印墨盒座登记印墨的种类。(请见 1-26 页)  
所登记过的印墨种类，当确认绘图信息或切换使用印字头时是需要的。



- 在两个印墨盒座上，装同一种类的印墨时，就是当在绘图过程中成为 [INK NEAR END] 时，使用一侧的印墨盒座，不停止绘图的情况下，用下一个数据继续进行绘图的 [PRINT CONT.] 功能。(请见 3-25 页)

1

安装·设定

## 2 式样：多用打印用的复合使用的设定

装设两种不同型号的印墨时，在进行绘图时分别使用不同的印墨。

在不需更换印墨盒的情况下，只要选出想要使用的印墨，就能够进行绘图。

能够进行以下6种组合。



● 在作图前，需要选择印墨型号来使用。（请见 1-26 页）



● 印墨可任意装在“R列印墨盒座”和“F列印墨盒座”上。因在进行绘图时要选择印字头，所以装在那里都可进行绘图。

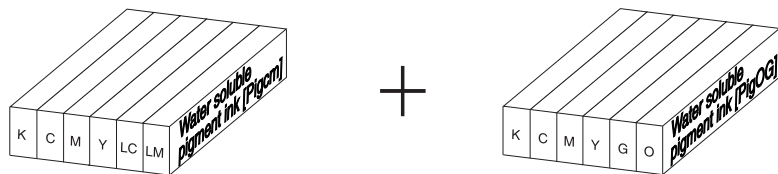
不同的色套

R列印墨盒座 布置6色

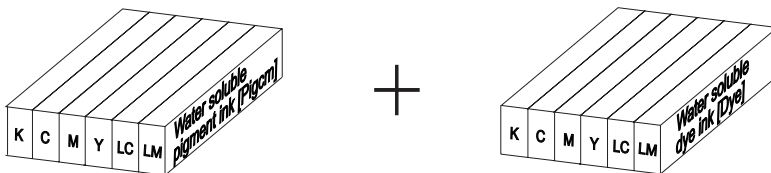
≠

F列印墨盒座 布置6色

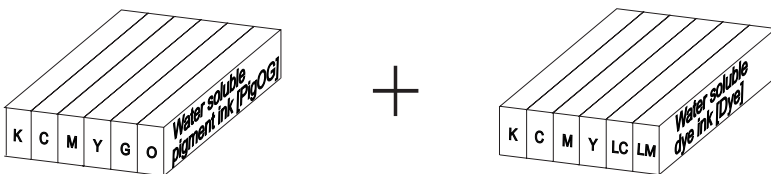
装水性颜料(浅色套)印墨和水性颜料(橙色、绿色套)印墨



装水性颜料(浅色套)印墨和水性染料印墨



装水性颜料(橙色、绿色套)和水性染料印墨





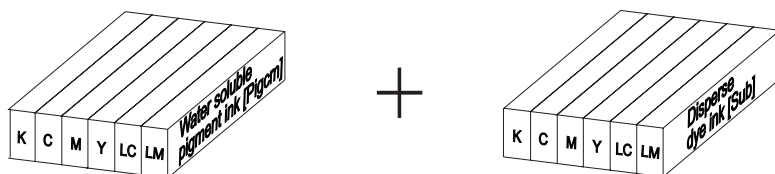
不同的色套

R 列印墨盒座 布置 6 色

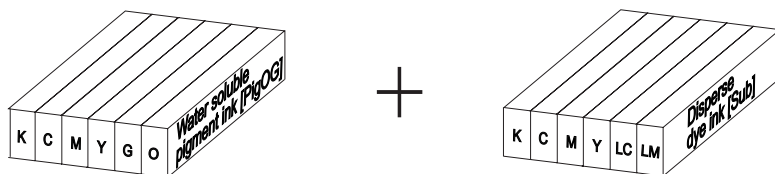
≠

F 列印墨盒座 布置 6 色

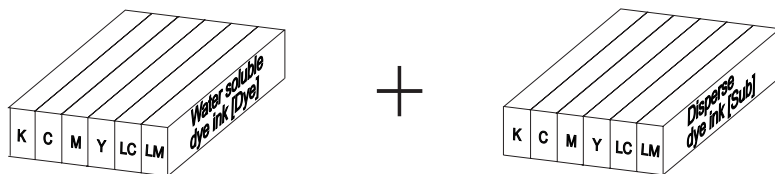
装水性颜料 (浅色套) 印墨和分散染料印墨



装水性颜料 (橙色, 绿色套) 印墨和分散染料印墨



装水性染料印墨和分散染料印墨



- 当最初装填印墨或更换印墨时, 按各印墨盒座需要登记印墨的型号。(请见 1-26 页)  
所登记的印墨型号, 当确认绘图信息和切换印字头时所需的。

## 当印墨剩余量减少时

补充相同种类的印墨时，采取更换新的印墨盒的办法来进行。  
不更换印墨盒时，当印墨剩余量减少，就会中断绘图。  
当显示出印墨 NEAR END 的信息时，请迅速装设新的印墨盒。

### 1. 当使用过程中，印墨的剩余量减少时

用文字显示出印墨色的印墨剩余量减少了。请装填 R  
列印墨盒座的  
K(黑色)印墨盒。

< LOCAL >	INKnearEND
K - - - - -	- - - - -

### 2. 当使用过程中，印墨完全用完时

用文字显示的印墨色的印墨剩余量没有了。请装填 F  
列印墨盒座的  
C(青色)印墨盒。

< LOCAL >	INKEND
- - - - -	- C - - - -

### 操作程序：

#### ① 在绘图过程中，会显示出上述信息。

当显示出 [INKnearEND] 时，每 1 数据的绘图结束后，  
成为局部方式，  
会停止动作。当绘图结束时，请进行操作程序 ②。  
当显示出 [INKEND] 时，不能继续进行绘图。

#### ② 换成新的印墨。

用文字显示出的印墨色的印墨盒拔出后，装填新的印  
墨盒。

#### ③ 当装好新的印墨盒时，可再进行绘图。



● 在两个印墨盒座上，装同一种类的印墨时，就是当在绘图过程中成为 [INK NEAR END] 时，使用一侧的印墨盒座，不停止绘图的情况下，用下一个数据继续进行绘图的 [PRINT CONT.] 功能。(请见 3-25 页)

## 有关可使用的介质

下面说明:可使用介质的使用和保管以及介质的安装方法。

### 可使用的介质

可使用的介质为:卷筒纸、单页纸和纸板。

在这里说明一下,在本装置可使用的介质种类和尺寸。

### 可使用的介质种类

光泽性介质	:	光泽白色 PET、光泽纸、氯乙烯光泽纸
垫子系的介质	:	合成纸、氯乙烯垫、防水帆布、电饰薄膜
布料介质	:	防燃布
其他	:	底版胶片、画布、帆布、烯烃耐水薄膜、(板纸)

### 可使用的介质尺寸

可使用的介质尺寸,由于JV4的机型不同而有所不同。

请根据所使用的机型,参照下表:

	介质尺寸	JV4-130	JV4-160	JV4-180
卷筒纸	最大宽度	1381mm	1620mm	1910mm
	最小宽度	210mm		
	最大绘图范围	1371mm	1600mm	1870mm
	厚度	1.0mm 以下		
	卷筒纸外形	φ 150 以下		
	卷筒纸重量	20kg 以下		
	纸管内径	2 英寸或 3 英寸		
	绘图面	卷筒外侧面		
	卷取结束时的处理	在纸管上用胶带固定或进行轻度的粘附		
单页纸	最大宽度	1381mm	1620mm	1910mm
	最小宽度	210mm		
	最大绘图范围	1371mm	1600mm	1870mm
纸板	厚度	7.0mm 以下		
	挠曲、变形	1.0mm 以下		

---

## 介质的使用和保管上的注意事项

### 介质的使用和保管上的注意事项



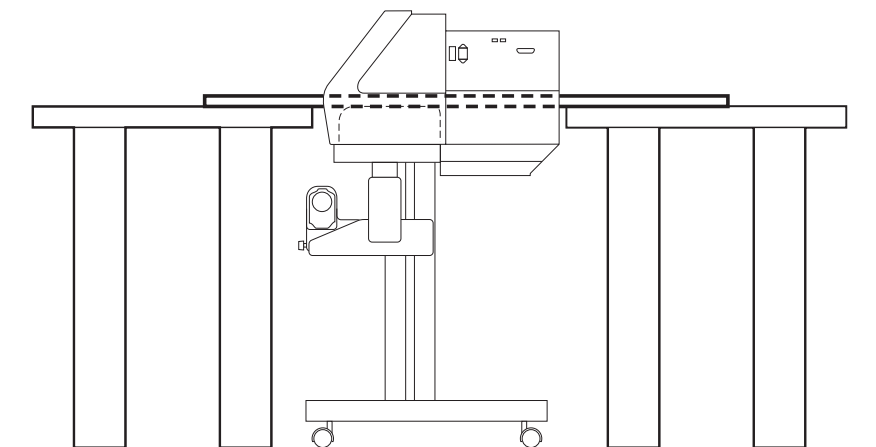
- ★ 请使用专用纸  
介质请使用本装置用的专用纸。当使用专用纸以外的介质发生故障时，本公司一概不承担任何责任，希请注意。
  
- ★ 介质的厚度  
当装设介质时，请一定要调整印字头的高度。  
否则，有可能损伤介质和印字头。
  
- ★ 介质的伸缩  
打开包装後经时不久的介质，请不要使用。  
由于室内的温度和湿度，有时介质会进行伸缩。  
打开包装後，需要在使用地点的大气中暴露 30 分钟以上。
  
- ★ 卷曲的介质  
请不要使用卷曲了的介质。否则成为纸张堵塞的原因。  
当把进行涂层的定型尺寸的纸张，进行卷曲保管时，请把涂层面朝外放置。
  
- ★ 其他注意事项
  - 在涂层纸的表面上，请不要放东西。有的涂层纸有时会引起变色。
  - 透明的介质或背面黑的介质，有时不能正确的进行检测。
  - 有关专用纸，请阅读附的“选购件 / 易耗品 样本”。

## 有关纸板介质的使用



- ★ 当使用板纸介质时，请一定进行印字头高度的调整。  
当不进行印字头的调整时，印字头与纸板接触，有损坏印字头的危险。
- ★ 当由纸板介质改为薄介质时，也一定需要调整印字头的高度。
- ★ 当使用长度 300mm 以上纸板或挺直性较差的纸板时，在设备的前后需要放置，与压板印字面大体上相同高度的台架。  
当不使用台架，而使纸板引起倾斜时，有可能使纸板印字面与印字头接触，也有可能造成纸板不能进行正常的进给。
- ★ 纸板的变形和挠曲，请使用 1mm 以下的。  
挠曲大的纸板，有时不能进行正常的进给。
- ★ 纸板的背面(印字面的反面)，如有局部的凸痕等的，请必要使用。  
纸板有时不能进行正常的进给，并有时在印字面上出现条痕等印刷不良。

为了防止纸板倾斜，请准备台架



## 在装介质之前

### 调整印字头的高度[HEAD HEIGHT]

根据所使用的介质厚度，需要调整印字头的高度。

印字头的高度与介质厚度不相适应时，不能准确地进行绘图。

此外，当不调整印字头的高度时，不仅会降低绘图质量，也可能成为造成介质和本装置的破损，是很危险的。当使用与前次使用的介质不相同的介质时，请一定确认印字头的高度。



- ★ 印字头高度的调整，请在装介质之前进行。  
当装有介质的状态下，调整印字头的高度，那么当字车移动时，字车会撞到介质上，有时可能损坏印字头。

#### 操作程序

- ① 定为功能方式。

(请见 4-3 页)

FUNCTION MAINTENANCE	< ENT >
-------------------------	---------

- ② 按动【ENTER】键。

ENTER	FUNCTION LIST	< ent >
-------	------------------	---------

- ③ 按动突出键【▲】【▼】，来选择印字头高度调整[HEAD HEIGHT]。

▲	FUNCTION HEAD HEIGHT	< ent >
---	-------------------------	---------

- ④ 按动【ENTER】键。

字车会进行移动。

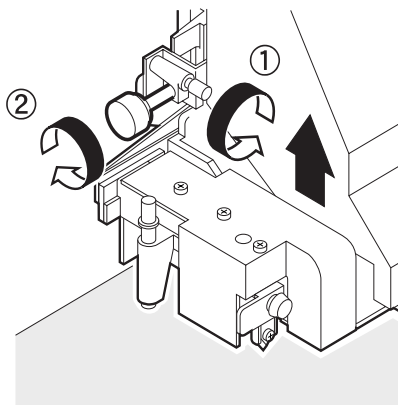
ENTER	HEAD HEIGHT CARRIAGEout	: ent
-------	----------------------------	-------

- ⑤ 把所使用的介质插入字车的下面。

字车移动到油墨盒座的外侧。

- ⑥ 调整印字头的高度。

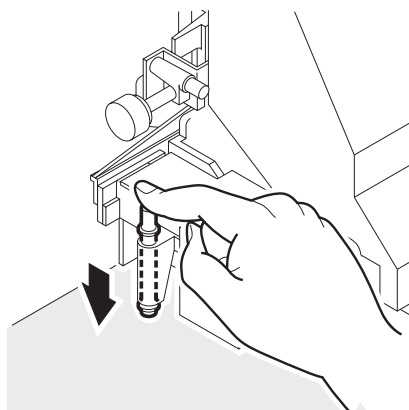
1. 松动支承螺丝①，把高度调整螺丝②向外转动，使印字头向上移动。



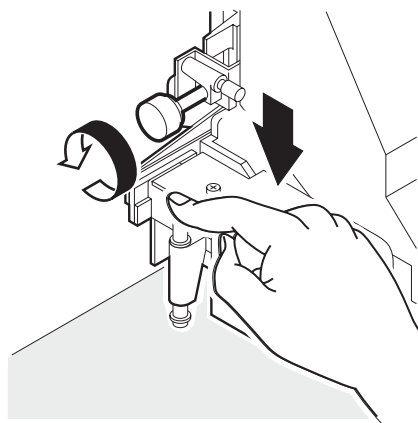
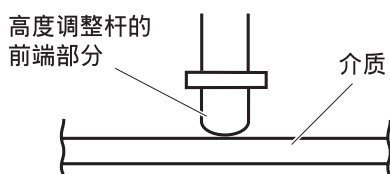
2. 把印字头高度调整杆，用右手向下压下去。  
一直压到印字头杆再压也压不下去的位置。



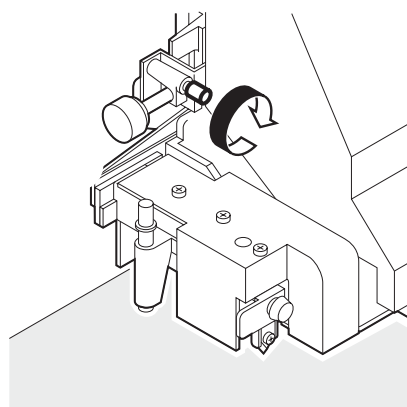
★ 这时，高度调整杆的前端碰到介质表面时，要重新进行前一页的程序⑥-1，把印字头再提升上去。



3. 把高度调整螺丝向内转动，把印字头向下位移。  
把印字头高度调整杆保持压下去的状态下，把印字头的高度，降低到杆的前端碰到介质表面的高度。



4. 当结束印字头的高度调整时，需要紧固支承螺丝。



- ⑦ 关好前盖。  
⑧ 按动【ENTER】键。  
字车移动到印墨盒座内。  
⑨ 回到局部方式。



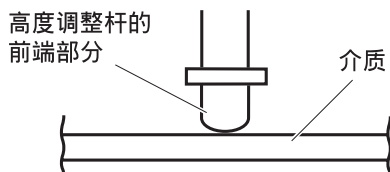
<< LOCAL >>  
width : 1272mm

## 调整印字头高度时的要点



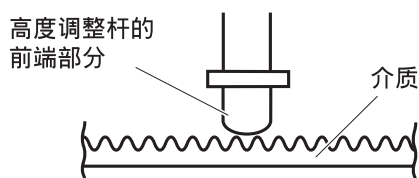
- 当调整印字头高度时，把高度调整杆的前端，调整到接触介质表面的高度，那么印字头与介质印字面的距离，会成为最恰当的状态。
- 就是把印字头的高度提升时，当以高度调整杆前端接触到介质表面的高度来进行调整，那么介质印字面与印字头的距离不会发生变化。
- 当介质表面上有起毛、介质的边角翘起，或者绘图中想避免介质的凹凸部分时，可以使印字头与介质印字面拉大距离来使用。
- 当拉大印字头和介质印字面的距离时，会使印字质量下降。

### 恰当的距离



### 拉大距离时的位置

当使用有起毛的介质或有翘起和凹凸的介质时



- ★ 当调整印字头的高度时，会使绘图点引起偏差。进行印字头的高度的调整后，请一定要进行打点位置的补偿。（请见 4-6 页）



## 装介质

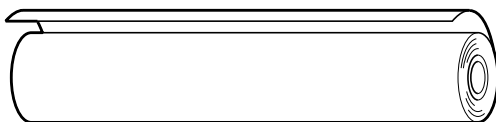
可装的介质有：“卷筒纸”、“单页纸”以及“纸板”。(请见 1-31 页)

### 装卷筒纸

在本装置上装卷筒纸。卷筒纸，请使用本装置专用的介质。(请见 1-31 页)

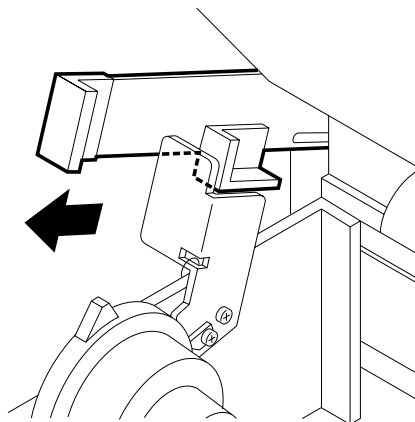


- ★ 因卷筒纸很重，注意不要脱落到脚面上。
- ★ 当装介质时，请一定要确认一下印字头的高度调整。(请见 1-34 页)



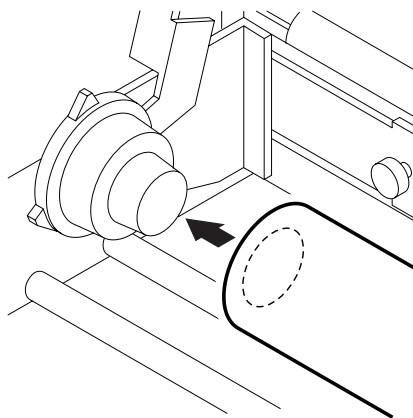
#### ① 把后面的夹紧手柄扳上去。

卷筒架对本装置的前面方向进行锁紧。  
而向后方向，则自由活动。



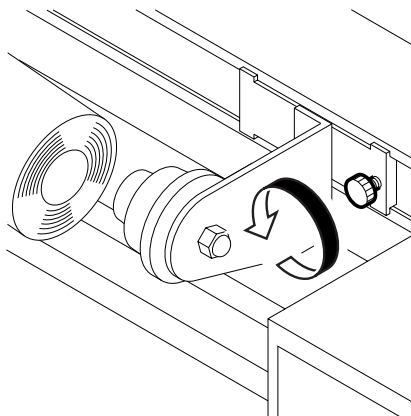
#### ② 在左侧的卷筒架上，插入卷筒纸的纸管。

把卷筒纸的纸管一直插入到不活动为止。  
卷筒纸纸管的内经有 2 英寸和 3 英寸两种。  
请对好纸管的内经，把纸管插入到卷筒架上。  
(请见 1-16 页)



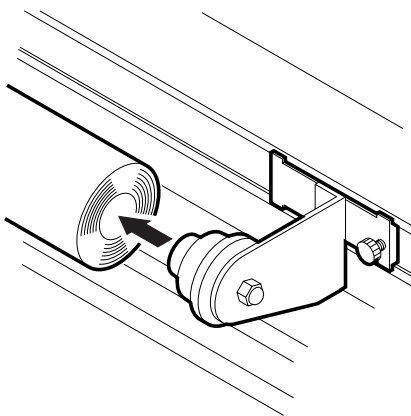
③ 松动右侧卷筒架上的螺丝。

对著卷筒纸的宽度，来调整卷筒架的位置。  
这时，把卷筒纸放在放介质的横杆上，就容易把纸管装到卷筒架上。

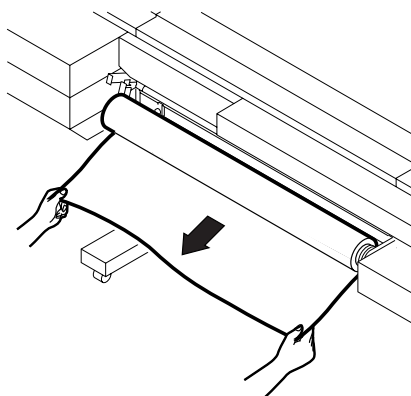


④ 在卷筒纸的纸管上，插入右侧的卷筒架。

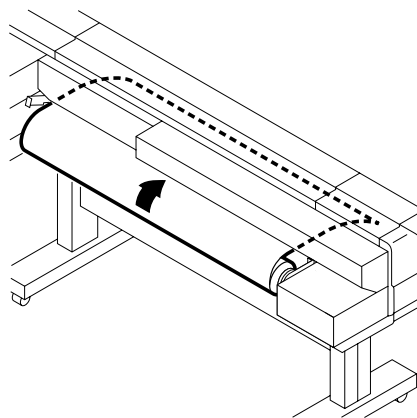
当把卷筒架插入到纸管的里面时，用螺丝固定卷筒架。



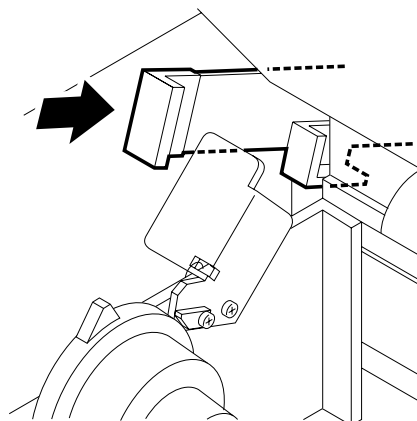
⑤ 由本装置的後面，把卷筒纸拉出 50cm 到 60cm 左右



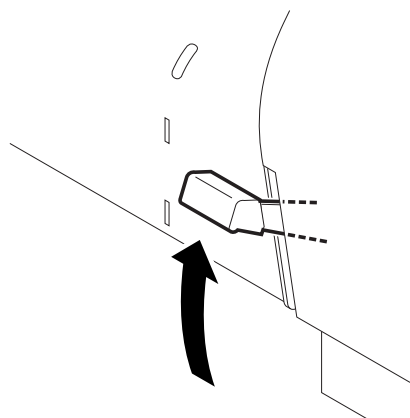
- ⑥ 把拉出来的卷筒纸，插入到台板和送纸辊之间，把卷筒纸向本装置的前面拉出来。



- ⑦ 把后面的夹紧手柄推进去。  
把卷筒纸用送纸辊进行固定，使卷筒纸不脱落下来。



- ⑧ 把本装置前面的夹紧手柄提上去。  
这时，卷筒架则成为自由状态，可以使卷筒纸活动。

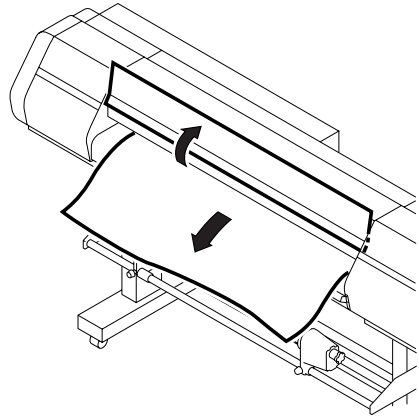


## 1

## 安装·设定

⑨ 打开前盖，把卷筒纸拉出来。

当拉出纸时，注意不要在卷筒纸上产生皱纹。

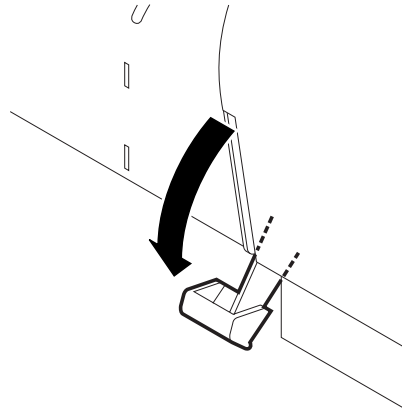


⑩ 把本装置前面的夹紧手柄推下去。

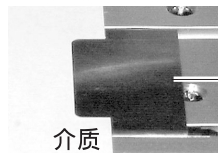
把拉到前面的卷筒纸，用送纸辊进行固定。



- 由卷筒纸夹进入到压板之间的卷筒纸上，确认是否由于不均匀的拉力，引起皱纹或松弛现象。请把卷筒纸的左右两端，均匀拉紧的状态下，进行夹紧。

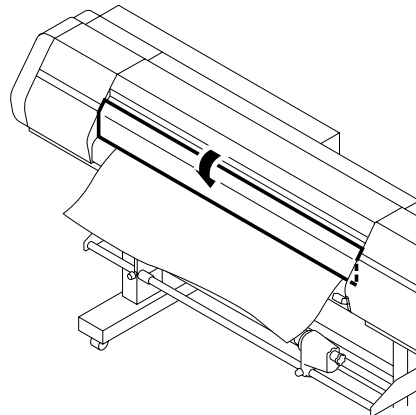


- 当所使用的卷筒纸的宽度宽时，在绘图过程中，介质的会飘浮。使用“卷曲防止器”来压住介质端部，就可防止介质的飘浮，介质不会产生皱纹。



⑪ 关闭前盖。

不关闭前盖的状态下，是不能进行绘图的。



### 当装好介质时

装好介质，并关闭前盖时，字车进行工作，并检测介质。然后成为局部方式。

### 显示屏上的显示

```
<< LOCAL >>
width : 1272mm
```



注意

- ★ 当装透明的介质或已经绘图的介质时，在显示屏上显示出如下信息，有时不能进行检测介质。

```
ERROR 50
MEDIA SET
```



- 有关介质检测的设定方法，请阅读本使用说明书的3-16页。
- 本装置当出厂之际，介质的检测定为[SELECT]的状态。
- 当在介质上有阳光直射时，有时不能准确的检测出介质宽度。

### 当更换介质时



注意

- ★ 当更换所使用的介质时，请一定要确认印字头的高度调整状态。

## 装单页纸

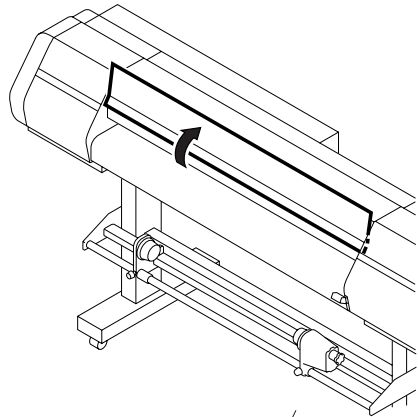
单页纸不同于卷筒纸，不需要把介质固定到卷筒纸架上。

单页纸可从本装置的前面和后面都可进行装设。



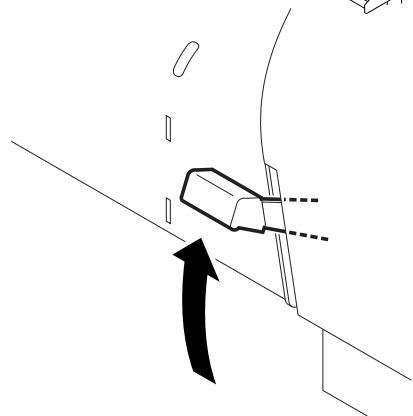
★ 当使用单页纸时，请注意不要把介质装成不齐整。应以台板上的介质导轨作为基准来装设。（请见 1-9 页）

① 打开前盖。



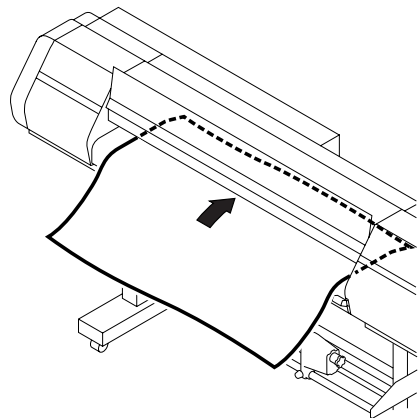
② 把夹紧手柄提上去。

夹紧手柄，可从本装置的前面和后面都可操作。

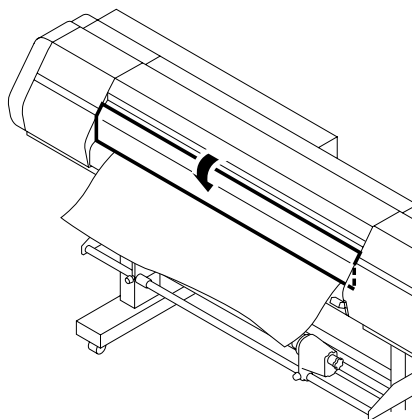


③ 把单页纸插入到台板和送纸辊之间。

从本装置的前面和后面，都可装设介质。



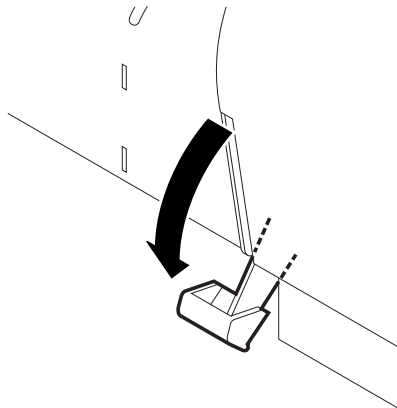
- ④ 关闭前盖。  
开始检测介质。



- ⑤ 按动【ENTER】键。  
初期动作后，会回到本地方式。  
(请见 1-20 页)



- ⑥ 把夹紧手柄，推到下面。



- ⑦ 按动突出键【▶】。  
字车开始动作，检测介质。  
然后，成为本地方式。



显示屏上的显示

## 装纸板

在本装置上装纸板。

从本装置的前面和后面，都可装纸板介质。

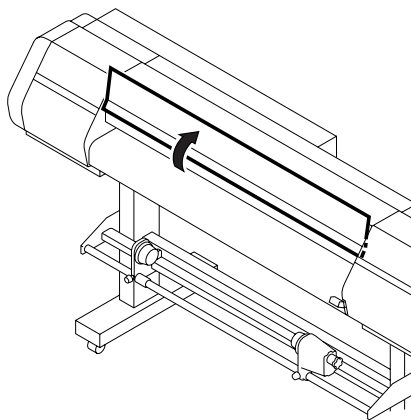


注意

- ★ 当装纸板之前，请一定调整印字头的高度。（请见 1-34 页）
- ★ 为了防止纸板介质的倾斜，应准备好支承纸板的台架。（请见 1-33 页）
- ★ 为检测介质，需要把[BOARD]检测定为[ON]。（请见 3-17 页）

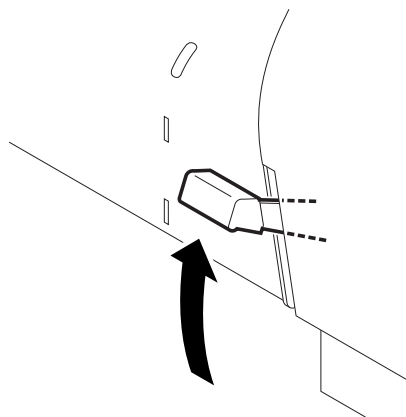
### 操作程序

- ① 打开前盖。



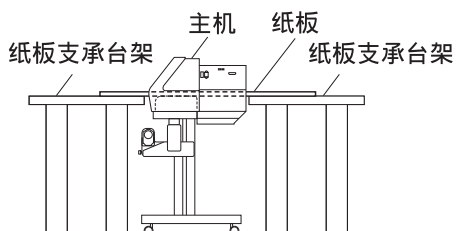
- ② 提升夹紧手柄。

从本装置的前面和后面都可提上夹紧手柄。



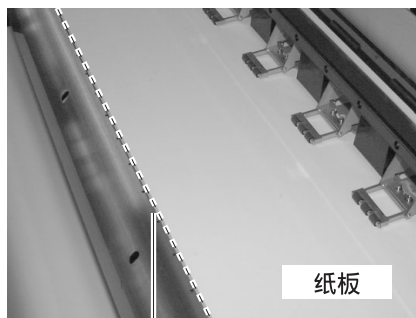


- ③ 把纸板插入到送纸辊和台板之间。  
请准备与台板相同高度的纸板支承台架。



注意

- ★ 把纸板的前端，对准台板上的定位器（吸附孔）来装设。



纸板用定位器

- ④ 关闭前盖。

- ⑤ 按动【ENTER】键。  
初期动作后，会回到本地方式。  
(请见 1-20 页)



### 当装介质之后

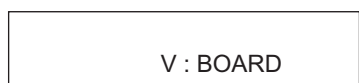
当装好介质，并把夹紧手柄推到下面后，可检测介质。  
把检测介质的[BOARD]设定为[ON]时，则检测纸板。（请见 3-17 页）

### 显示屏上的显示



- 按动【▼】键，来检测纸板。

当检测介质的宽度之后，把纸板退回到前端的死区成为 5mm 的位置。



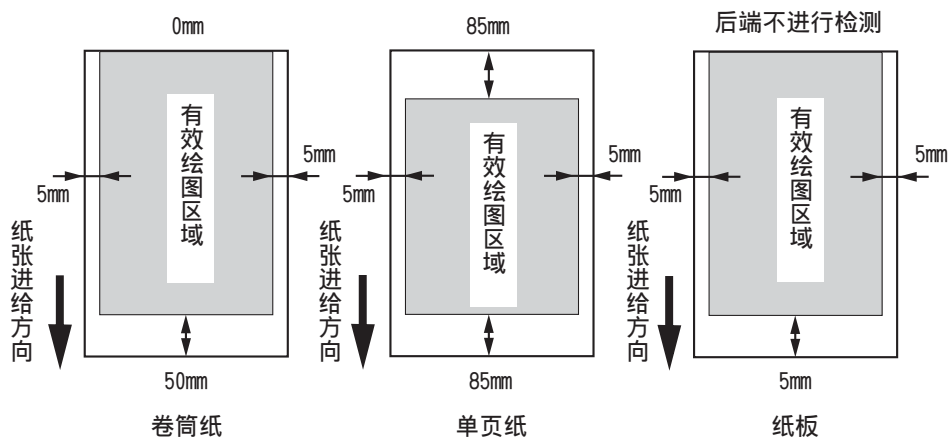
## 设定所使用介质的绘图范围

本装置与所使用介质的尺寸无关地，在机构上设有不能绘图的区域。

把这种不能绘图的区域称为“死区”。

由所使用介质尺寸减去“死区”的范围，称为介质的“有效绘图区域”。

按机型设定有不同的“死区”最低值，因此，当使用介质绘图时，请注意。



## 空白(死区)的变更

死区可以进行变更。

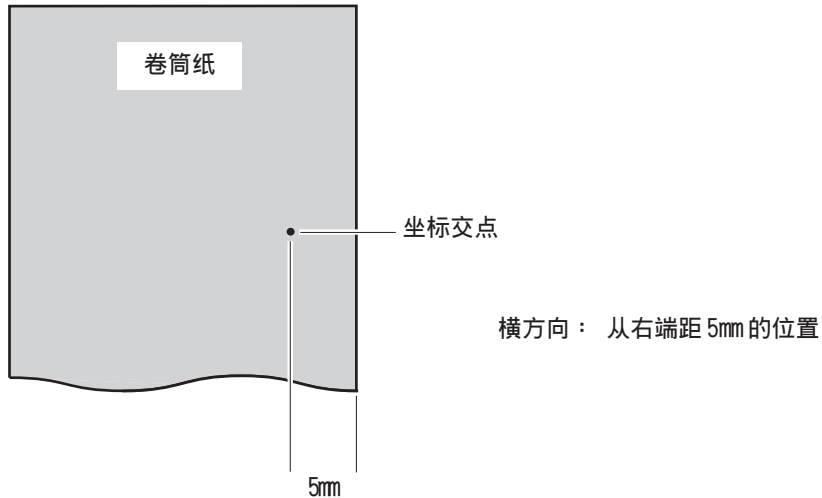
采取死区的变更，可以变更有效绘图区域。

有关设定死区的方法，请阅读 3-13 页。

# 设定绘图坐标交点

在装设的介质上，设定数据绘图的坐标交点。

装好介质，当结束介质的检测之后，在本装置上自动指定出下图的绘图坐标交点。



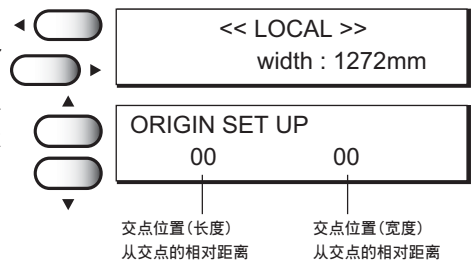
## 设定绘图坐标交点

绘图区域很大，并在所指定的坐标交点以外的位置需要进行绘图时，有必要重新设定坐标交点。

### 操作程序

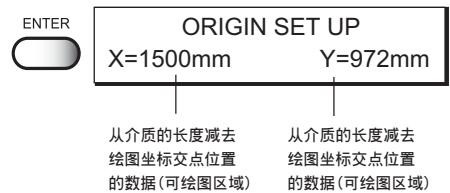
- ① 当结束介质的检测之后，按动突出键【▲】【▼】【◀】【▶】，把字车移动到设定绘图坐标交点之处。

当进行移动时，会与字车同步地改变坐标交点。由于字车的移动而改变的绘图坐标交点，会显示在显示屏上。



- ② 当确定了绘图坐标交点时，按动【ENTER】键。

会显示出绘图可能的区域后，成为局部方式。  
当使用卷筒纸时，因不能检测 X 的长度，所以不进行显示。  
当下次开始绘图时，把这次设定的位置，作为绘图坐标交点来开始绘图。



## 其他的设定工作

### 装介质支架

当装设介质支架时，可防止画布等较硬介质的浮动。  
在本装置上可装设4个介质支架。

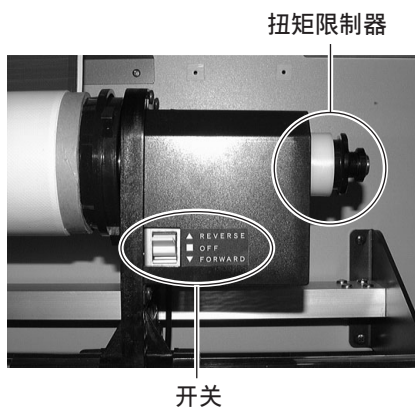
把介质支架上的挂钩，挂在台板的孔上。  
根据所使用介质的宽度，请改变安装位置和装设数量。



### 切换卷取装置的开关

在卷取装置上设有设定介质的卷取方向和不进行卷取的开关。

- REVERS : 把绘图面朝内进行卷取。
- OFF : 不进行卷取。
- FORWARD : 把绘图面朝外进行卷取。

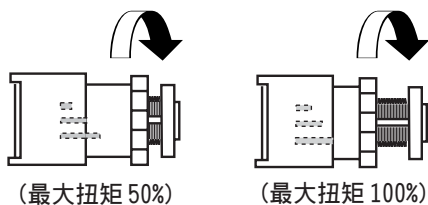


### 调整扭矩限制器

在卷取装置上，设有扭矩限制器。  
采取调整扭矩限制器的办法，能够改变卷取的强度。  
当卷筒纸重，不易进行张紧时，请把扭矩限制器调节为强扭矩。

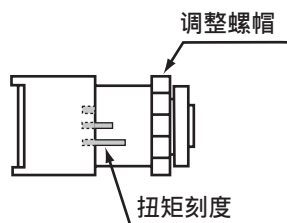
- 顺时针方向: 扭矩增大

使用的介质: 防水帆布等较厚的介质



- 反时针方向: 扭矩减少

(0点 min 扭矩) 使用介质: 较轻的介质



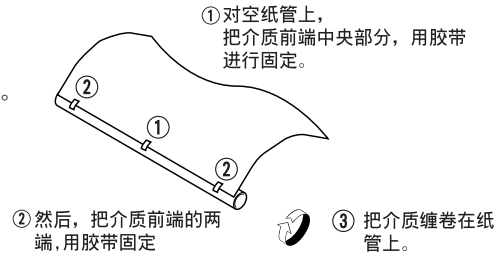


★ 当扭矩限制器调得过小时，不能够可靠地进行卷取。而当调得过强时，介质会出现松弛现象，对绘图质量上有时造成影响。

## 用胶带固定纸管

当使用宽幅的介质时，有时介质不易附着在纸管上。

请参照右图，把介质固定在卷取装置的纸管上。





# 2 章

## 基本功能的使用方法

---

---

本章说明：绘图开始到结束之间的基本操作。  
当使用应用功能之前，请掌握操作面板上的键盘操作和显示屏上显示出的菜单方式，  
并熟悉基本功能的使用方法。

### 本章的内容

有关操作 .....	2-2
操作面板 .....	2-2
菜单方式 .....	2-3
菜单树状表 .....	2-4
用图像数据进行绘图 .....	2-6
开始绘图 .....	2-6
中止绘图 .....	2-7
当绘图结束 .....	2-7
确认印字头的印墨堵塞和线条的脱落 .....	2-8
进行试验绘图 .....	2-8
当有印字头印墨堵塞和线条脱落时 .....	2-9
进行清洗 .....	2-9
日常的保养 .....	2-11
当长期不使用时 .....	2-11
保养上的注意事项 .....	2-11
清洗刮刷 .....	2-11
清扫滑块下面沾附的印墨 .....	2-12
清除纸屑 .....	2-12
设备外表面的维护保养 .....	2-12

## 有关操作

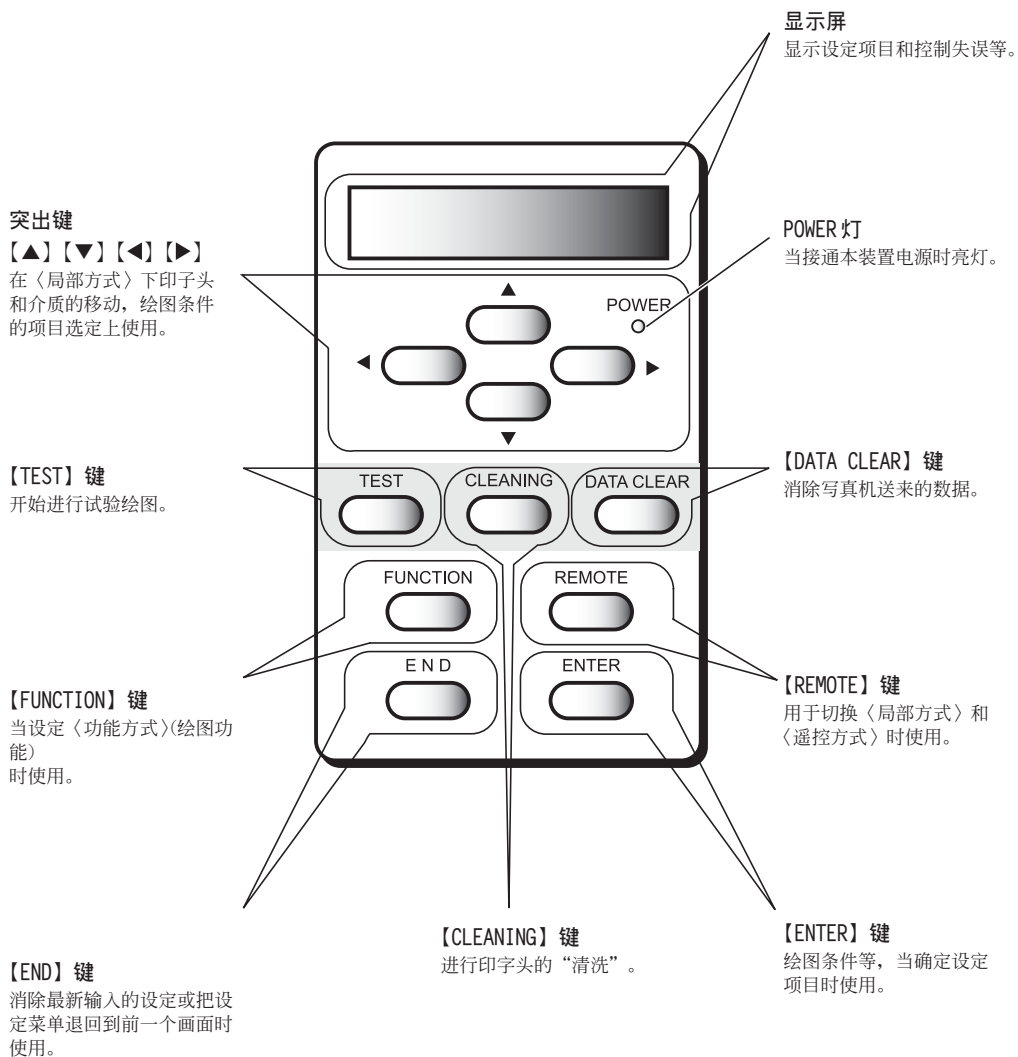
下面说明使用于本装置操作的“操作面板”和所设定项目的菜单。

### 操作面板

操作面板，设定绘图方法和绘图后的保养维修方法等。

当操作写真机时，一定要使用操作面板。

需要熟悉操作面板的使用方法。





## 突出键的作用

突出键的功能，在使用的时机不同，而有所不同。

下面说明突出键的作用。

	介质检测前	介质检测後	选择功能时	选择设定时
	检测介质的长度和宽度。	把字车向左移动。		
	检测介质的长度和宽度。	把字车向右移动。		
		把介质向里移动。	回到上一个功能。	选择下一个值。
		把介质向外移动。	转到下一个	选择前一个值。

## 菜单方式

用显示屏表示的设定项目，称为菜单。

用操作面板设定的操作，以如下 3 个方式在显示屏上显示。

下面对各个菜单方式进行说明：

### 《局部 (Local) 方式》

局部方式是绘图准备状态的方式。

当接通电源开关，并结束检测介质后，则成为局部方式。(请见 1-20 页)

在局部方式下，可以进行如下操作：

1. 按动突出键，来进行介质的检测和设定坐标交点。
2. 按动【TEST】键，进行“试验绘图”。
3. 按动【CLEANING】键，进行“印字头的清洗”。
4. 按动【DATA CLEAR】键，来消除接收的绘图数据。
5. 按动【FUNCTION】键，来设定绘图条件。



注意

★ 在局部方式的状态下，不能用由计算机接收来数据来进行绘图。  
按动【REMOTE】键，变更为遥控方式之後进行绘图。

### 《遥控方式》

使写真机工作，并使用由计算机接收的数据来绘图的方式。

当处于局部方式时，需要按动【REMOTE】键，使之成为遥控方式。

### 《功能方式》

所谓功能方式是：设定有关绘图方法功能的方式。

当处于局部方式时，按动【FUNCTION】键，使之成为功能方式(绘图功能设定方式)之后，设定绘图条件。

## 菜单树状表

进行写真机的操作和设定绘图条件时，本装置时采取了按动所要执行的[操作键]之后，选择[设定项目]来进行[详细设定]构造。

理解菜单树的枝条是怎样进行扩展，来掌握其操作方法吧。(请见附录-5页)  
把操作面板的操作键和设定之间的关系，请一面观看下面的菜单树，一面去理解吧。



★ 要想进行操作，本装置的方式，需要处于《局部方式》的状态。

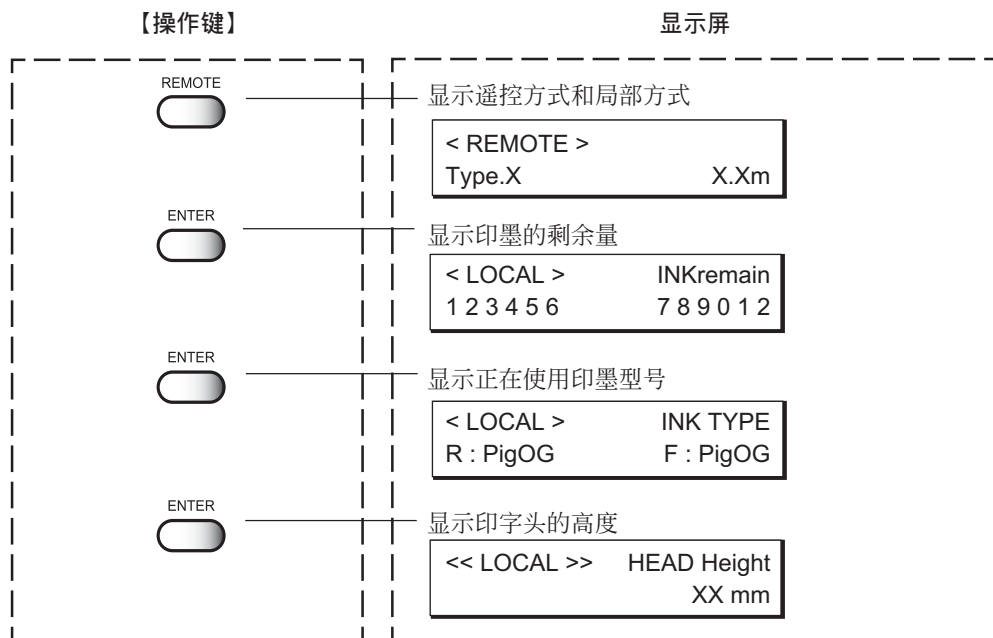
- ① **POWER ON** 接通电源。(请见 1-20 页)
- ② **« LOCAL »** 在显示屏上显示出局部方式。
- ③ 使用操作面板的设定功能，按如下程序进行设定。
  1. 从操作面板选择【操作键】来按动。
  2. 选择设定项目。
  3. 进行详细设定。

[操作键]	[设定项目] [▲][▼][◀][▶] + [ENTER]	[详细设定] [▲][▼][◀][▶] + [ENTER]
TEST 	TEST DRAW	Execute Test Plotting
CLEANING 	CLEANING	Select Head Normal/Soft/Strong
DATA CLEAR 	DATA CLEAR	Clear Data
FUNCTION 	SET UP :	
	PRINT MODE	QUALITY : STANDARD, FINE, HIGHspd
	INK LAYERS	1 to 9
	AUTO CUT	OFF, ON
	PRIORITY	DRYING TIME : HOST, PLOT
	MAINTENANCE :	
	LIST	Execute Plotting Operation
	PRINTadjust	Adjust Pattern 1
	STATION	Execute Maintenance
	DISPLAY :	
	DISPLAY	English, Japanese, Portuguese Italian, Spanish, French, German



★ 该菜单树上，没有记载所有的菜单。  
全面的菜单，请阅读附录-5的“菜单结构”。

有时，只进行显示菜单中有的未设项目，  
在该菜单中，则选择显示的内容。



### 当变更表示语言的设定时

当使用本装置时，可以变更显示屏上显示出的语言。

当进行变更时，请阅读“第3章应用功能的使用方法”(请见3-3页)。

# 用图像数据进行绘图

## 开始绘图

下面说明绘图的基本操作。

绘图条件的设定，虽可从写真机一方进行，但在这里要说明：把计算机上已经设定的数据输送到写真机上，使用该数据进行绘图的方法。

在写真机一方，来设定绘图的方法，请阅读“3章应用功能的使用方法”。

### 操作程序

① 接通写真机的电源。

(请见 1-20 页)

② 装设介质。

(请见 1-37 页)

③ 成为局部方式。

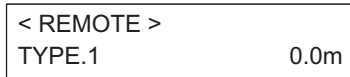


④ 按动【REMOTE】键。

成为遥控方式。

可确认当前所选择的绘图条件方式。

(请见 3-4 页)



⑤ 由计算机接收数据。

表示出绘图数据的绘图设定。

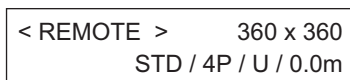
有关数据的传输方法，请阅读

输出软件的使用说明书。

⑥ 开始绘图。

当开始绘图时，会显示出已经绘图

的介质长度。

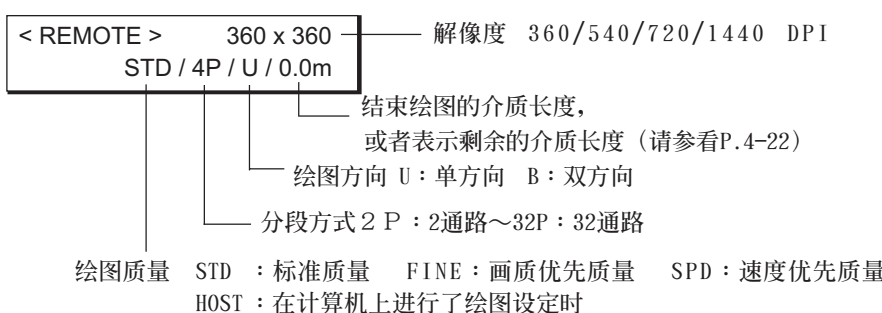



⑦ 当绘图结束时，按动【REMOTE】键，

来退回到局部方式。



● 在显示屏上显示出的绘图数据信息



< REMOTE > 360 x 360 解像度 360/540/720/1440 DPI  
STD / 4P / U / 0.0m

结束绘图的介质长度，  
或者表示剩余的介质长度 (请参看P.4-22)

绘图方向 U：单方向 B：双方向

分段方式 2 P：2通路~32P：32通路

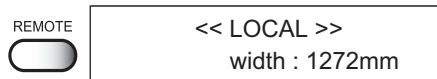
绘图质量 STD：标准质量 FINE：画质优先质量 SPD：速度优先质量  
HOST：在计算机上进行了绘图设定时

## 中止绘图

当在绘图途中中止绘图时，停止绘图动作后，把接收的数据由本装置消除。

### 操作程序

- ① 按动【REMOTE】键，来中止绘图。



- ② 当由计算机传输数据时，要停止数据传输。

- ③ 按动【DATA CLEAR】键。  
消除已经接收的数据。



- ④ 按动【ENTER】键。  
回到局部方式。



## 当绘图结束

下面说明：绘图结束后的处理操作(介质的裁剪和电源的断开)。



注意

- ★ 采用自动方式，但没有设定介质的裁剪时(请见 3-10 页)，按如下程序裁剪介质。
- ★ 当印字头的高度，处于 3mm 以上时，不能进行裁剪。

### 操作程序

- ① 定为局部方式。  
按动【REMOTE】键，退回到局部方式。



- ② 按动突出键，来选择[ORIGIN SET UP]。  
突出键可使用任何一个键。



- ③ 按动【FUNCTION】键。



- ④ 按动【ENTER】键。  
裁剪介质。



- ⑤ 回到局部方式。  
会回到绘图以前的状态。



- ⑥ 切断电源。  
(请见 1-21 页)

# 确认印字头的印墨堵塞和线条的脱落

## 进行试验绘图

试验绘图是当进行绘图之前，确认由于印字头的印墨堵塞，是否出现绘图不良(在试验图上出现搭色或脱落)的功能。



- ★ 在试验图像中，如果出现搭色、线条脱落时，要起动清洗功能(请见 2-9 页)。
- ★ 当把试验图像绘在单页纸张时，请使用 A4 规格横向放置以上尺寸的介质。

### 操作程序

① 定为局部方式。

按动【REMOTE】键，退回到局部方式。

REMOTE



<< LOCAL >>  
width : 1272mm

② 按动【TEST】键。

TEST



TEST DRAW  
< ENT >

ENTER



③ 按动【ENTER】键。

开始进行试验绘图。

\*\* TEST DRAW \*\*

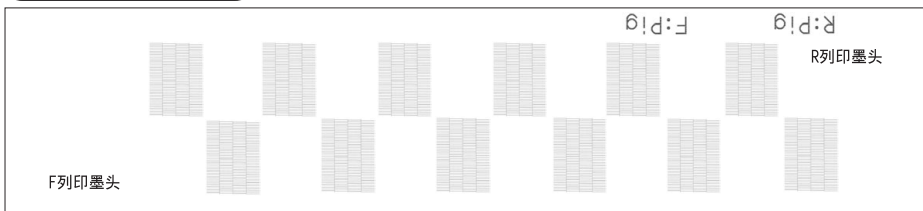
④ 回到局部方式。

<< LOCAL >>  
width : 1272mm

### 确认试验绘图图形。

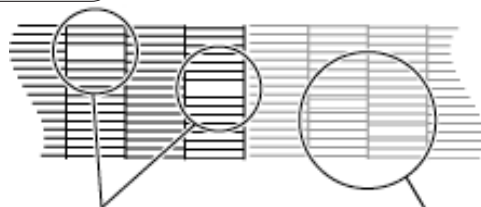
试验图形，按各个印墨的印字头分别绘制。观察试验绘图图形，来确认有必要进行清洗的印墨头。

#### 试验绘图图形



输出方向

#### 试验绘图图形的放大图



横线条完全没有绘出  
(线条脱落)

线条的间隔不相等，或过浅淡  
(线条挠曲)

## 当有印字头油墨堵塞和线条脱落时

### 进行清洗

测试喷绘时若发生喷绘不良现象，请执行清洗功能，清洗打印头。

另外，只对发生喷绘不良的打印头进行清洗，可以节省墨剂的消耗。（但是，1号打印头和2号打印头，都是成对地选择它们在R列和F列上的打印头的）

清洗后重新进行测试喷绘时，若仍然发生喷绘不良现象，请再次清洗打印头。打印头的清洗要进行到喷绘图样被正常地喷绘出来。



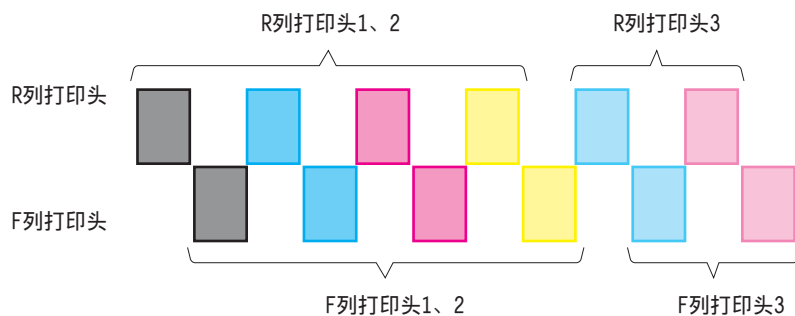
注意

★ 就是进行几次清洗，也不能消除绘图不良时，请进行油墨盒座内部的清洗工作。（请见4-9页）

★ 请勿经常使用[Strong]清洗方式，以免导致印字头消耗过快。

### 根据测试喷绘的结果，选择需要清洗的打印头。

在测试喷绘中的打印头对应情况



打印头的排列位置与测试喷绘所输出的图样相对应。

请选中测试喷绘时发生喷绘不良的打印头并对之进行清洗。

### 清洗方法

[Norma1]：当线条脱落时使用。

[Soft]：当线条挠曲时使用。

[Strong]：在使用[Norma1]和[Soft]方式时无法取得清洗效果时使用，除去印字头面上的灰尘和污垢。

## 操作程序

① 成为局部方式。

<< LOCAL >>  
width : 1272mm

② 按动【CLEANING】键。

CLEANING

CLEANING :R> 1 2.3  
HEAD SEL. :F> 1 2.3

③ 按突键【◀】【▶】，选择打印头。

CLEANING :R> 1 2.3  
HEAD SEL. :F> 1 2.3

按突键【▲】【▼】，选中执行清洗功能。

不需执行清洗功能时，按突键【▲】【▼】至显示[-]。

CLEANING :R> 1 2.3  
HEAD SEL. :F> - . 3

### 显示屏上的显示说明

表示打印头属于哪一列      表示打印头的  
R: R列                          编号  
F: F列

CLEANING :R> 1 2.3  
HEAD SEL. :F> 1 2.3

### 关于清洗功能的执行

#### 执行时:

显示打印头编号。

#### 不执行时:

在打印头编号的位置上显示[-]。

④ 按动【ENTER】键。

ENTER

CLEANING  
TYPE : normal

⑤ 按动突出键【▲】【▼】，来选择清洗方法。

[正常] : 当线条脱落时使用。

[柔和] : 当线条挠曲时使用。

CLEANING  
TYPE : soft

⑥ 按动【ENTER】键。

开始进行清洗。动作的进行状况，在第2行的\*标记处会显示出。

ENTER

CLEANING  
TYPE : strong

⑦ 退回到局部方式。

<< LOCAL >>  
width : 1272mm



## 日常的保养

保持本装置的精度，为长期使用本装置起见，请根据使用频度，或定期地进行保养。

### 当长期不使用时



注意

- ★ 请一定切断电源。(请见 1-21 页)
- ★ 把装在装置上的介质拿掉。
- ★ 把夹紧手柄放到提升位置。

### 保养上的注意事项



注意

- ★ 请绝对不要拆卸本装置。否则会成为触电或设备损伤的原因。
- ★ 请采取防潮措施，防止本装置内部返潮。当内部潮湿时，会成为触电以及设备损伤的原因。
- ★ 当进行保养时，请断开电源开关，并拔掉电源电缆后进行。否则会成为发生意外事故的原因。
- ★ 请不要使用挥发油、香蕉水和配有磨料的药品。否则有可能引起罩盖表面的变质和变形。
- ★ 在本装置内部，请不要注入润滑油等油类。有可能造成写真机的故障。

### 清洗刮刷



注意

- ★ 刮刷上堆积印墨、灰尘和纸屑。  
请定期清洗刮刷（请见 4-12 页）。
- ★ 请勿使用沾有大量灰尘的刮刷清洗印字头，否则将会导致印字头损坏。  
印字头损坏将会导致印墨滴落在正在绘图的介质上，影响绘图效果。

## 清扫滑块下面沾附的印墨

长期使用本装置，印墨成为胶块积留在滑块下，长久放置将会越来越多，有可能弄脏布料。请定期用附带的刷子沾水刷掉印字头下面的印墨。（请见 4-15 页）



- ★ 请注意清洗时不要用刷子刷到印字头的喷嘴部分。否则将会导致印墨喷出故障。

## 清除纸屑

本装置由于裁剪介质，在印字头的移动部分和介质传感器的表面以及刀具线的沟槽中，会积累纸屑。这时，请使用柔软的毛刷清除纸屑。

## 设备外表面的维护保养

当主机的外表面污损时，把柔软的布浸在水中或用水稀释的中性洗涤剂中，拧乾后擦拭。

# 3 章

## 应用功能的使用方法

当掌握了“2章 基本功能的使用方法”的操作之后，应该掌握在写真机上设定绘图条件

进行绘图的“应用功能的使用方法”。

请使用应用功能，来设定绘图数据匹配的绘图条件吧。

### 本章的内容

有关应用功能 .....	3-2
功能菜单 .....	3-2
在设定绘图条件之前 .....	3-3
确认菜单方式 .....	3-3
设定标示语言 .....	3-3
把复数绘图条件一起进行登记(形式的选择) .....	3-4
设定各个绘图方式 .....	3-5
在写真机端，变更绘图方式 .....	3-5
有关绘图质量和绘图速度的关系 [QUALITY] .....	3-5
扩大清晰度来进行绘图 [EXTEND] .....	3-6
有关绘图方向 [DIRECTION] .....	3-7
当印墨的显色不良时 [INK LAYERS] .....	3-8
当印墨的干燥迟缓时 [DRYING TIME] .....	3-9
绘图之后自动裁剪介质 [AUTO CUT] .....	3-10
确定计算机和本装置设定的优先顺序 [PRIORITY] .....	3-11
增减介质左右的空白 [RIGHTmargin]. [LEFTmargin] .....	3-13
在灰尘多或湿度低的场所使用时 [REFRESH] .....	3-15
设定介质的检测方法 [MEDIA SET] .....	3-16
设定纸板的检测方法 [BOARD] .....	3-17
在输出图像中产生纵向条纹时 [VACUUM] .....	3-18
确定标示长度的单位时 [MM/INCH] .....	3-19
设定使用印墨的种类 [INK TYPE] .....	3-20
把已经设定的绘图条件进行输出 [MODE STAMP] .....	3-21
使用底版薄膜 [ARTWORKmode] .....	3-22
进行自动清洗 [AUTO CLEAN] .....	3-24
当剩余印墨量减少时，要想继续进行绘图怎么办 [PRINT CONT.] .....	3-25
补偿由于介质厚度所产生的进给量偏差 [MEDIA COMP.] .....	3-28
绘图途中校正介质的进给量 .....	3-29
按不同形式，把设定进行复位 [SETUP RESET] .....	3-30

# 有关应用功能

应用功能是对由计算机来的图像数据，不采取原封不动地进行输出，而是把绘图条件进行设定，进行应用性的输出功能。应用功能是使用【FUNCTION】键来进行设定。

## 功能菜单

所谓功能菜单是：在本装置的设定绘图条件的菜单中，指设定功能(绘图功能)的项目而言的。掌握功能菜单的结构和操作方法，来设定绘图条件吧。

功能菜单的项目中有：[SET UP]、[MAINTENANCE]以及[DISPLAY]的三个项目。

在本章中，将说明功能菜单中的[SET UP]和[DISPLAY]。

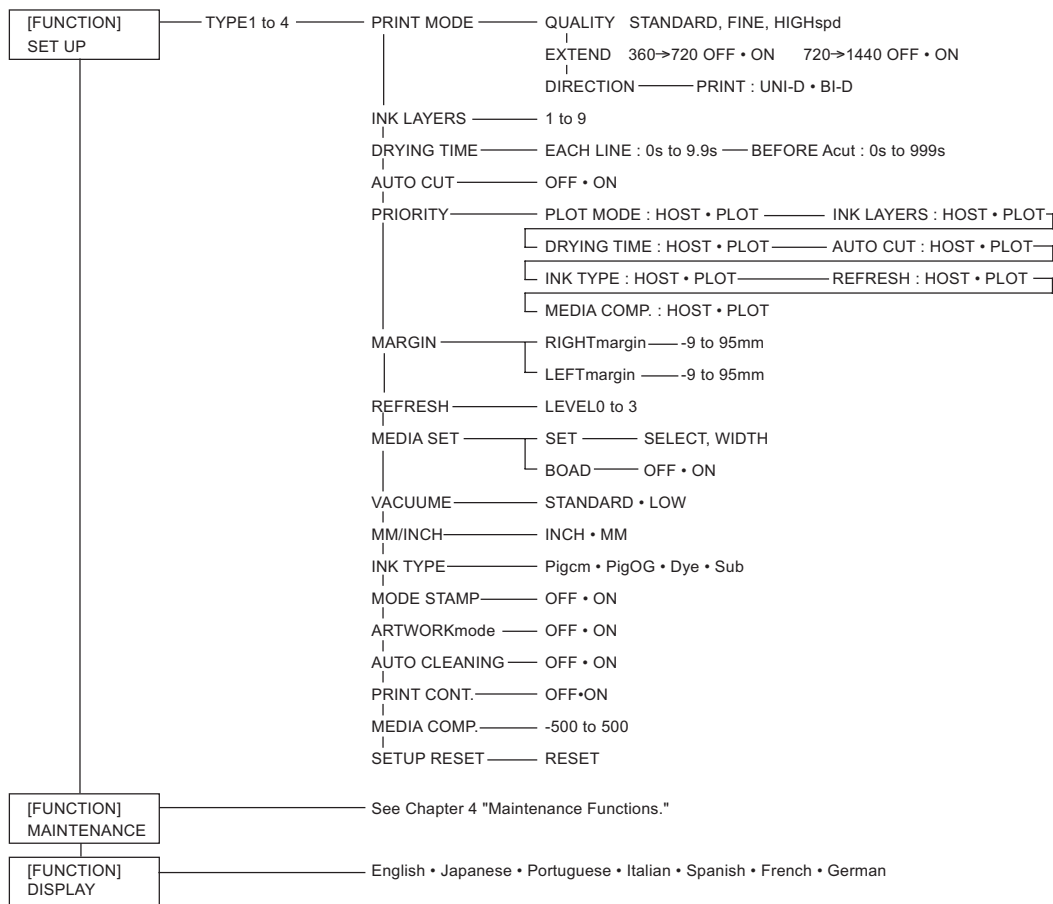
(有关功能菜单中的[MAINTENANCE]一项，请阅读“4章 维修功能”。

### [SET UP]. [DISPLAY]

下表是功能菜单的菜单树状表。

要掌握键操作的流程，来使用绘图的应用功能吧。

功能菜单的设定是：为了一系列的绘图设定进行归纳使用起见，首先，要把最初设定的绘图方法分划为形式1到4，然后分别进行详细设定。



## 在设定绘图条件之前

当进行设定各项绘图条件之前，说明一下功能菜单的基本操作方法。  
确认一下 3 点之后，请设定功能菜单的绘图条件之各项目。

1. 确认菜单方式处于《局部》方式。
2. 确认是否选定了显示屏上显示的语言。
3. 选择记忆绘图条件之一系列设定的[形式]。

设定功能菜单之前，要确认基本操作后，来设定各项绘图条件。

### 确认菜单方式

在设定功能菜单之前，需要确认菜单方式。

菜单方式，要从局部方式或功能方式开始。

需要确认显示屏是否成为《局部》或《FUNCTION》的状态。

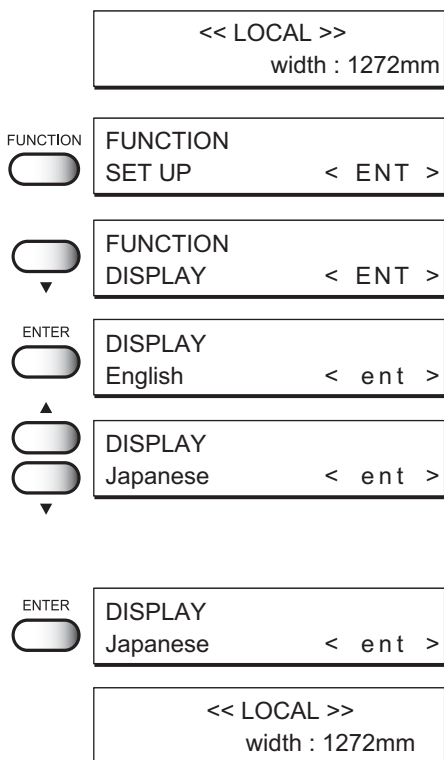
(请见 2-3 页)

### 设定标示语言

设定在 LCD 显示屏上标示的语言和单位。写真机的初期值设定为[英语]。把标示语言改为日语来试一试。

#### 操作程序

- ① 确认写真机的设定方式，成为局部方式。
- ② 按动【FUNCTION】键。
- ③ 按动两次突出键【▼】。
- ④ 按动【ENTER】键。  
会表示出显示语言的菜单。
- ⑤ 按动突出键【▲】【▼】，来选择标示语言。  
可选择的语言有 7 种：  
[English], [Japanese], [Portuguese],  
[Italian], [Spanish], [French], [German]
- ⑥ 选出标示语言，按动【ENTER】键。
- ⑦ 回到局部方式。



## 把复数绘图条件一起进行登记(形式的选择)

当把绘图条件用功能方式来进行设定时，把一系列的绘图条件归纳起来登记在写真机上。  
把一系列的绘图条件，由形式1到4，登记4个种类。当下次使用时，可按[形式]选出绘图条件来使用。根据所使用的介质和绘图方法，把绘图条件按形式来设定，那么当使用时是很方便的。

下面说明一下，如何把绘图条件分为各个形式来进行登记。

可选择的形式有4个种类：

[Type.1]            [Type.3]  
[Type.2]            [Type.4]

### 操作程序

① 确认写真机的设定方式，成为局部方式。

<< LOCAL >>  
width : 1272mm

② 按动【FUNCTION】键。

FUNCTION  
FUNCTION  
SET UP                    < ENT >

③ 按动【ENTER】键。

ENTER  
ENTER  
SET UP  
SELECT                    : TYPE.1

④ 按动突出键【▲】【▼】，由形式1到4进行选择。

▲  
ENTER  
ENTER  
SET UP  
SELECT                    : TYPE.1  
▼

⑤ 按动【ENTER】键。

设定出各绘图条件。(请见 3-5 页到 3-26 页)

ENTER  
ENTER  
TYPE.1  
PRINT MODE                    < ent >

### 形式的变更

当已经登记有形式1到4的各绘图条件时，只选择形式，切换为与绘图相匹配的设定，就可以使用。

① 进行上述的操作程序中的①到⑤的操作。

选择所要使用的形式。

② 按动【END】键。

在不设定各绘图条件，就可进行绘图(请见 2-6 页)

END

## 设定各个绘图方式

### 在写真机端，变更绘图方式

设定在写真机端确定绘图质量的绘图方式。

绘图方式的设定项目中有：“绘图质量[QUALITY]”、“扩大清晰度[EXTEND]”以及“印刷方向[DIRECTION]”的3个种类。

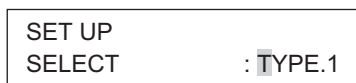
### 有关绘图质量和绘图速度的关系[QUALITY]

绘图质量的设定项目有：[STD]、[FINE]、[HIGH spd]的3个种类。

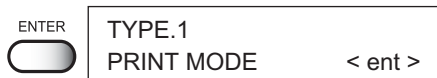
STD	:	标准的绘图质量
FINE	:	高质量，低速度
HIGH spd	:	高速度，质量稍差

#### 操作程序

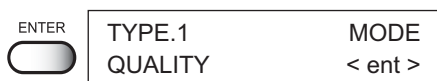
- ① 选择形式。(请见3-4页)  
在这里选择[Type.1]。



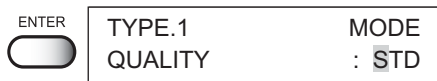
- ② 按动【ENTER】键。



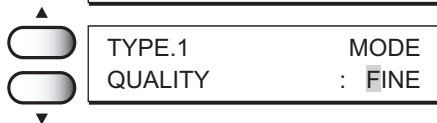
- ③ 按动【ENTER】键。



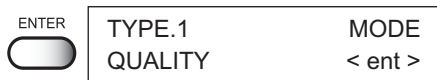
- ④ 按动【ENTER】键。



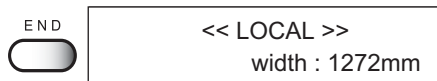
- ⑤ 按动突出键【▲】【▼】，选择绘图质量。  
可选择的“质量”有3种。  
[STD]、[FINE]、[HIGH spd]



- ⑥ 按动【ENTER】键。



- ⑦ 按动3次【END】键，菜单  
则退回到《局部》方式。



## 扩大清晰度来进行绘图[EXTEND]

- ON : 进行扩大绘图。  
360dpi→720dpi、720dpi→1440dpi  
. 360→720 : 把 360dpi 的数据, 向送纸方向扩大数据, 以 720dpi 进行绘图。印墨量会增加, 浓度会提高。  
. 720→1440 : 把 720dpi 的数据, 向字车移动方向扩大清晰度, 以相当于 1440dpi 的清晰度来绘图。
- OFF : 不扩大清晰度。按设定的清晰度进行绘图。

### 操作程序

- ① 选择形式。(请见 3-4 页)

在这里选择[Type.1]。

SET UP  
SELECT : TYPE.1

- ② 按动【ENTER】键。

ENTER  
TYPE.1  
PRINT MODE < ent >

- ③ 再一次按动【ENTER】键。

ENTER  
TYPE.1 MODE  
QUALITY < ent >

- ④ 按动突出键【▲】【▼】, 选择扩大[EXTEND]。

▲  
▼  
TYPE.1 MODE  
EXTEND < ent >

- ⑤ 按动【ENTER】键。

ENTER

- ⑥ 按动突出键【▲】【▼】, 选择 360dpi 扩大功能的[ON]。[OFF]。

在这里要选择[ON]。

▲  
▼  
TYPE.1 MODE  
360→720 : ON

- ⑦ 按动【ENTER】键。

ENTER

- ⑧ 按动突出键【▲】【▼】, 选择 720dpi 扩大功能的[ON]。[OFF]。

在这里要选择[ON]。

▲  
▼  
TYPE.1 MODE  
720→1440 : ON

- ⑨ 按动【ENTER】键

ENTER  
TYPE.1 MODE  
EXTEND < ent >

- ⑩ 按动三次【ENTER】键时, 菜单会退回到《局部》方式。

END  
<< LOCAL >>  
width : 1272mm



## 有关绘图方向[DIRECTION]

选择进行绘图的方向。

当进行绘图时，写真机把字车向左右移动，来钱行绘图，但设定绘图方向，就可以调整绘图质量和印刷速度。

- 单方向       :     字车移动时，只在单一方向进行绘图。  
                  绘图质量与双方向相比，成为优质。
- 双方向       :     字车移动时，往返双方向进行绘图。  
                  因由于重视速度，绘图质量稍差一些。

### 操作程序

- ① 选择形式。(请见 3-4 页)

在这里选择 [Type.1]。

SET UP SELECT	: TYPE.1
------------------	----------

- ② 按动【ENTER】键。

ENTER	TYPE.1 PRINT MODE	< ent >
-------	----------------------	---------

- ③ 再一次按动【ENTER】键。

ENTER	TYPE.1	MODE
	QUALITY	< ent >

- ④ 按动突出键【▲】【▼】，选择绘图方向 [DIRECTION]。

▲	TYPE.1	MODE
▼	DIRECTION	< ent >

- ⑤ 按动【ENTER】键。

ENTER	TYPE.1	MODE
	PRINT	< ent >

- ⑥ 按动突出键【▲】【▼】，选择绘图方向 [UNI-DIRECTION]. [BI DIRECTION]。

在这里要选择 [UNI-DIRECTION]。

▲	TYPE.1	MODE
▼	PRINT	: UNI-D

- ⑦ 按动【ENTER】键。

ENTER	TYPE.1	MODE
	DIRECTION	< ent >

- ⑧ 按动三次【END】键时，菜单会退回到《局部》方式。

END	<< LOCAL >> width : 1272mm
-----	-------------------------------

## 当油墨的显色不良时[INK LAYERS]

重叠喷涂是把油墨进行数次喷涂，来提高显色性的办法。

当使用画布等介质时，有时引起油墨的显色不良，这种情况下要进行重叠喷涂。



- ★ 当使用防燃布介质时，请不要进行重叠喷涂。  
当进行重叠喷涂时，会成为介质进行伸缩的原因。

重叠喷涂的次数 : 由1次到9次，可进行选择。

### 操作程序

- ① 选择形式。(请见 3-4 页)

在这里选择[Type.1]。

SET UP  
SELECT : TYPE.1

- ② 按动【ENTER】键。

ENTER  
TYPE.1  
PRINT MODE < ent >

- ③ 按动突出键【▲】【▼】，选择重叠喷涂  
[INK LAYERS]。

▲  
TYPE.1  
INK LAYERS < ent >  
▼

- ④ 按动【ENTER】键。

ENTER  
TYPE.1  
INK LAYERS : 1

- ⑤ 按动突出键【▲】【▼】，选择重叠喷涂次数  
在这里要选择[3]。

▲  
TYPE.1  
INK LAYERS : 3  
▼

- ⑥ 按动【ENTER】键。

ENTER  
TYPE.1  
INK LAYERS < ent >

- ⑦ 按动三次【END】键时，菜单  
会退回到《局部》方式。

END  
<< LOCAL >>  
width : 1272mm

## 当油墨的干燥迟缓时[DRYING TIME]

设定油墨的干燥时间。干燥时间是设定每次扫描的等待时间和绘图结束后，进行介质裁剪之前的时间。

干燥时间，需要根据绘图时的印字密度以及介质的种类来设定。



★ 当自动裁剪介质时，有必要把自动裁剪的设定[AUTO CUT]定为[ON]。（请见 3-10 页）

- 扫描 : 字车回到油墨盒座后，再次为了绘图，字车开始进行动作时的干燥时间。可设定为 0.0 秒到 9.9 秒。
- 自动裁剪 : 绘图后到开始进行自动剪裁的时间，可设定为 0 秒到 999 秒。

### 操作程序

- ① 选择形式。（请见 3-4 页）

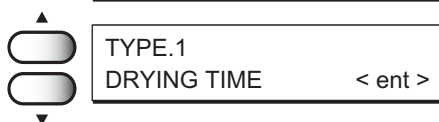
在这里选择[Type.1]。



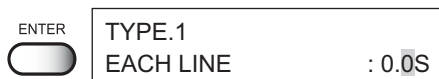
- ② 按动【ENTER】键。



- ③ 按动突出键【▲】【▼】，选择干燥时间[DRYING TIME]。

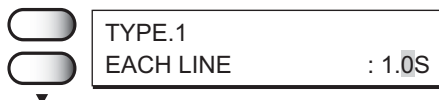


- ④ 按动【ENTER】键。

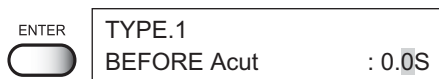


- ⑤ 按动突出键【▲】【▼】，来设定扫描后的干燥时间。

在这里要选择[1.0]。

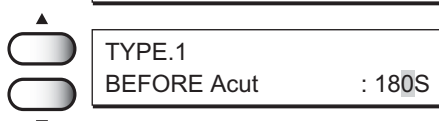


- ⑥ 按动【ENTER】键。

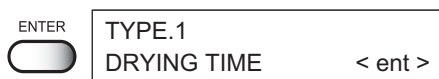


- ⑦ 按动突出键【▲】【▼】，从绘图后到开始自动裁剪之前的干燥时间。

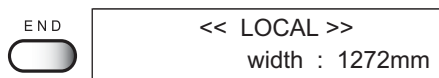
在这里要选择[180]秒。



- ⑧ 按动【ENTER】键



- ⑨ 按动两次【END】键时，菜单会退回到《局部》方式。



## 绘图之后自动裁剪介质[AUTO CUT]

设定绘图结束后自动裁剪介质。

当不进行自动裁剪时，当完成一个绘图后，用下一个图像数据继续进行绘图。

就是不设定自动裁剪的情况下，也可以用手动方式裁剪介质(请见 2-7 页“当绘图结束”)



★ 当印字头的高度 3mm 以上时，不能进行自动裁剪。

ON : 绘图结束后，自动裁剪介质。

OFF : 就是结束绘图，也不进行自动裁剪。

### 操作程序

① 选择形式。(请见 3-4 页)

在这里选择[Type.1]。

SET UP  
SELECT : TYPE.1

② 按动【ENTER】键。

ENTER  
TYPE.1  
PRINT MODE < ent >

③ 按动突出键【▲】【▼】，选择自动裁剪 [AUTO CUT]。

▲  
▼  
TYPE.1  
AUTO CUT < ent >

④ 按动【ENTER】键。

ENTER  
TYPE.1  
AUTO CUT : OFF

⑤ 按动突出键【▲】【▼】，选择自动裁剪 [OFF]. [ON].

在这里要选择[ON]。

▲  
▼  
TYPE.1  
AUTO CUT : ON

⑥ 按动【ENTER】键。

ENTER  
TYPE.1  
AUTO CUT < ent >



● 当绘图结束到开始自动裁剪的时间，通过干燥时间的设定(请见 3-9 页)来进行设定。

⑦ 按动两次【END】键时，菜单会退回到《局部》方式。

END  
<< LOCAL >>  
width : 1272mm

## 确定计算机和本装置设定的优先顺序[PRIORITY]

有关绘图条件，要设定出本装置和计算机的设定，究竟那一个设定作为优先。  
绘图条件是本装置和使用了输出软件的计算机所传输来的数据，可以进行设定。但，  
这些绘图条件不相一致时，当进行绘图之际，需要确定究竟把那一个绘图条件作为优先。

**计算机**：计算机(输出软件)的设定作为优先来绘图。

**操作面板**：写真机(本装置)的设定作为优先来绘图。

对下面 7 个项目，确定优先顺序：

- . PRINT MODE . MEDIA COMP.
- . INK LAYERS . INK TYPE
- . DRYINK TIME . REFRESH
- . AUTO CUT

### 操作程序

① 选择形式。(请见 3-4 页)

在这里选择 [Type.1]。

② 按动【ENTER】键。

③ 按动突出键【▲】【▼】，选择优先顺序

[PRIORITY]。

④ 按动【ENTER】键。

⑤ 按动突出键【▲】【▼】，来选择优先顺序

[HOST]. [PLOT]

在这里要选择 [PLOT]。

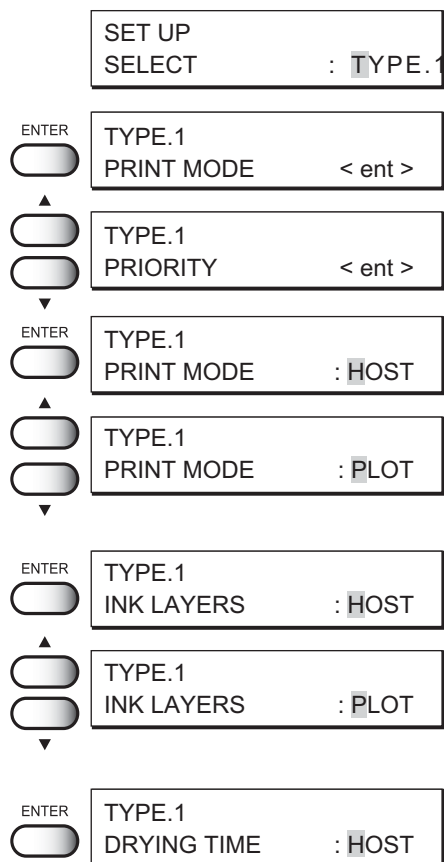
⑥ 按动【ENTER】键。

⑦ 按动突出键【▲】【▼】，选择优先顺序

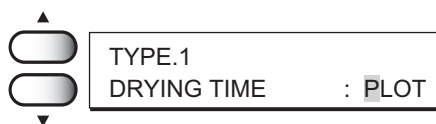
[HOST]. [PLOT]

在这里要选择 [PLOT]。

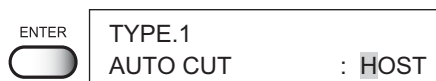
⑧ 按动【ENTER】键



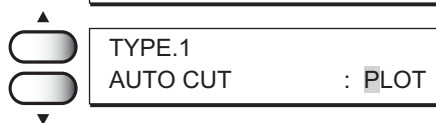
⑨ 按动突出键【▲】【▼】，来选择优先顺序  
[HOST]. [PLOT]  
在这里要选择[PLOT]。



⑩ 按动【ENTER】键。



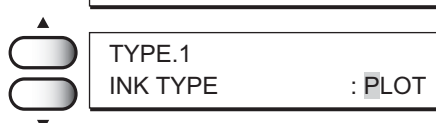
⑪ 按动突出键【▲】【▼】，选择优先顺序  
[HOST]. [PLOT]  
在这里要选择[PLOT]。



⑫ 按动【ENTER】键



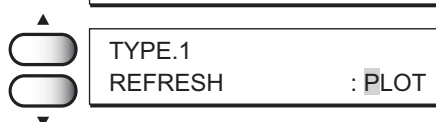
⑬ 按动突出键【▲】【▼】，来选择优先顺序  
[HOST]. [PLOT]  
在这里要选择[PLOT]。



⑭ 按动【ENTER】键。



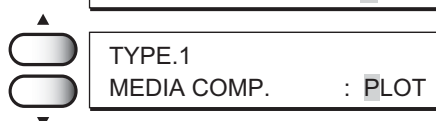
⑮ 按动突出键【▲】【▼】，选择优先顺序  
[HOST]. [PLOT]  
在这里要选择[PLOT]。



⑯ 按动【ENTER】键



⑰ 按动突出键【▲】【▼】，来选择优先顺序  
[HOST]. [PLOT]  
在这里要选择[PLOT]。



⑱ 按动【ENTER】键。



⑲ 按动两次【END】键时，菜单  
会退回到《局部》方式。



## 增减介质左右的空白[RIGHTmargin]. [LEFTmargin]

为了增减介质左右的空白，设定死区。

介质两端部的空白，称为“死区”。(请见 1-46 页)

当需要设装订所需的空白时，使用本功能设定死区。

死区可在介质的左右分别设定。

死区：从 -9mm 到 95mm 之间，可以以 1mm 的单位进行设定。

### [RIGHTmargin]的设定

#### 操作程序

- ① 选择形式。(请见 3-4 页)

在这里选择[Type.1]。

SET UP  
SELECT : TYPE.1

- ② 按动【ENTER】键。

ENTER  
TYPE.1  
PRINT MODE < ent >

- ③ 按动突出键【▲】【▼】，选择死区[MARGIN]。

▲  
TYPE.1  
MARGIN < ent >

- ④ 按动【ENTER】键。

▼  
ENTER  
TYPE.1  
RIGHTmargin < ent >

- ⑤ 按动【ENTER】键。

ENTER  
TYPE.1  
RIGHTmargin : 0mm

- ⑥ 按动突出键【▲】【▼】，来设定死区。  
在这里要设定为[10mm]。

▲  
TYPE.1  
RIGHTmargin : 10mm  
▼

- ⑦ 按动【ENTER】键。

ENTER  
TYPE.1  
MARGIN < ent >

- ⑧ 选择下一个操作。

当设定左空白时，接著按动按动

【ENTER】键之后，按动突出键

【▲】【▼】，选择“死区[LEFTmargin]”。

(请见 3-14 页操作程序 ⑤)

按动两次【END】键时，菜单

会退回到《局部》方式。

▲  
TYPE.1  
LEFTmargin < ent >  
▼  
END  
<< LOCAL >>  
width : 1272mm

## [LEFTmargin]的设定

### 操作程序

- ① 选择形式。(请见 3-4 页)  
在这里选择[Type.1]。

SET UP  
SELECT : TYPE

- ② 按动【ENTER】键。

ENTER  
TYPE.1  
PRINT MODE < ent >

- ③ 按动突出键【▲】【▼】，选择死区  
[MARGIN]

▲  
▼  
TYPE.1  
MARGIN < ent >

- ④ 按动【ENTER】键。

ENTER  
TYPE.1  
RIGHTmargin < ent >

- ⑤ 按动突出键【▲】【▼】，来选择左死区  
[LEFTmargin]。

▲  
▼  
TYPE.1  
LEFTmargin < ent >

- ⑥ 按动【ENTER】键。

ENTER  
TYPE.1  
LEFTmargin : 0mm

- ⑦ 按动突出键【▲】【▼】，设定死区  
在这里要设定为[10mm]。

▲  
▼  
TYPE.1  
LEFTmargin : 10mm

- ⑧ 按动【ENTER】键

ENTER  
TYPE.1  
MARGIN < ent >

- ⑨ 按动两次【END】键时，菜单  
会退回到《局部》方式。

END  
<< LOCAL >>  
width : 1272mm



## 在灰尘多或湿度低的场所使用时[REFRESH]

为了避免印字头的堵塞，在绘图过程中要进行印字头的再生。

当在灰尘多的地方或湿度低的地方使用本装置时，绘图的稳定性会下降。

实行再生，来使印字头喷出适量的印墨。

再生的设定是从“LEVEL 0到3”来选定以什么样的频度进行印字头的再生。

- LEVEL 0 : 再生的次数少。
- LEVEL 1 : 再生的次数普通。
- LEVEL 2 : 再生的次数稍多。
- LEVEL 3 : 再生的次数多。

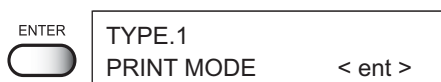
### 操作程序

- ① 选择形式。(请见3-4页)

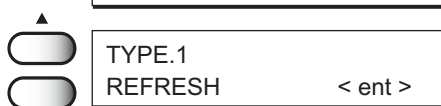
在这里选择[Type.1]。



- ② 按动【ENTER】键。



- ③ 按动突出键【▲】【▼】，选择再生[REFRESH]。



- ④ 按动【ENTER】键。

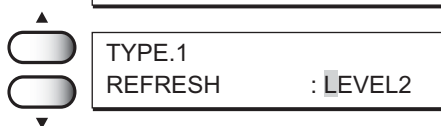
会显示出再生的频度设定菜单。



- ⑤ 按动突出键【▲】【▼】，设定再生的频度。  
再生的频度，可从4个种类选定。

[LEVEL0]. [LEVEL1]. [LEVEL2]. [LEVEL3]

在这里要选定为[LEVEL2]。



- ⑥ 按动【ENTER】键。



- ⑦ 按动两次【END】键时，菜单  
会退回到《局部》方式。



## 设定介质的检测方法[MEDIA SET]

设定介质的检测方法。

介质的检测方法，可从如下2种中选定。

- SELECT :** 使用单页纸时设定。  
以首次动作，会显示出卷筒纸和单页纸的选择菜单。  
当选择卷筒纸时，会检测介质的“WIDTH”。  
当选择单页纸时，会检测介质的“WIDTH”和“LENGTH”。
- WIDTH :** 当使用卷筒纸时设定。  
当接通电源时，会自动检测出介质的“WIDTH”。

### 操作程序

① 选择形式。(请见3-4页)

在这里选择[Type.1]。

② 按动【ENTER】键。

③ 按动突出键【▲】【▼】，选择介质检测[MEDIA SET]

④ 按动【ENTER】键。

⑤ 按动突出键【▲】【▼】，来选择介质检测[SET]。

⑥ 按动【ENTER】键。

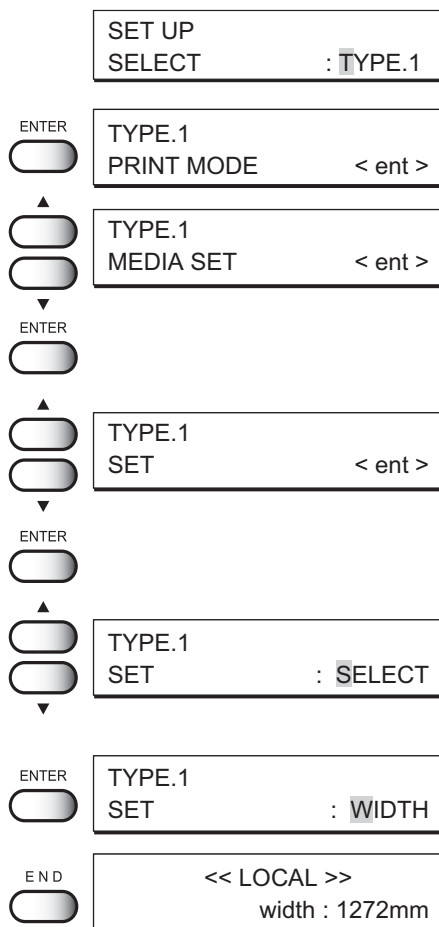
⑦ 按动突出键【▲】【▼】，来选择介质的检测方法

[SELECT]. [WIDTH]

在这里要选择[WIDTH]。

⑧ 按动【ENTER】键

⑨ 按动两次【END】键时，菜单会退回到《局部》方式。



## 设定纸板的检测方法[BOARD]

设定是否检测纸板。

当使用纸板时，纸板的检测设定为 ON。

- ON : 当检测介质时，可选择纸板。
- OFF : 当介质的检测时，不能选择纸板的检测。

### 操作程序

- ① 选择形式。(请见 3-4 页)

在这里选择 [Type.1]。



- ② 按动【ENTER】键。



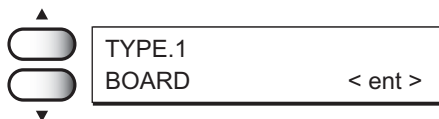
- ③ 按动突出键【▲】【▼】，选择介质检测 [MEDIA SET]



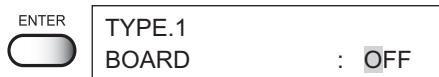
- ④ 按动【ENTER】键。



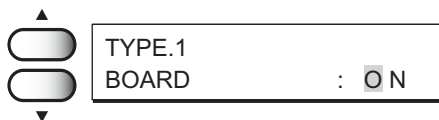
- ⑤ 按动突出键【▲】【▼】，来选择纸板检测 [BOARD]。



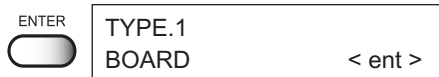
- ⑥ 按动【ENTER】键。



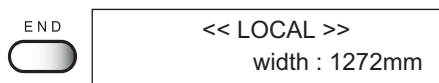
- ⑦ 按动突出键【▲】【▼】，来选择纸板检测的设定 [ON]. [OFF]  
在这里要选择 [ON]。



- ⑧ 按动【ENTER】键



- ⑨ 按动三次【END】键时，菜单会退回到《局部》方式。



## 在输出图像中产生纵向条纹时[VACUUM]

当使用阻燃布那样的介质时，把吸附力设定为[LOW]。当以[STANDARD]来绘图时，由吸附孔吸掉印墨，会成为输出图像上产生纵向条纹的原因。

STANDARD : 以标准的吸附力进行绘图。

LOW : 比标准弱的吸附力进行绘图。(当使用阻燃布时)

### 操作程序

① 选择形式。(请见 3-4 页)

在这里选择[Type.1]。

SET UP  
SELECT : TYPE.1

② 按动【ENTER】键。

ENTER  
TYPE.1  
PRINT MODE < ent >

③ 按动突出键【▲】【▼】，选择吸附[VACUUM]。

▲  
▼  
TYPE.1  
VACUUM < ent >

④ 按动【ENTER】键。

ENTER  
TYPE.1  
VACUUM : STANDARD

⑤ 按动突出键【▲】【▼】，选择吸附力[STANDARD]. [LOW]

在这里要选定为[LOW]。

▲  
▼  
TYPE.1  
VACUUM : LOW

⑥ 按动【ENTER】键。

ENTER  
TYPE.1  
VACUUM < ent >

⑦ 按动两次【END】键时，菜单会退回到《局部》方式。

END  
<< LOCAL >>  
width : 1272mm

## 确定标示长度的单位时[MM/INCH]

设定在显示屏上标示出的设定值的单位。

当设定坐标交点和检测介质之后，标示介质的“宽度”和“长度”时使用。

标示单位，在出厂时定为[MM]。

MM : 设定值的单位定为毫米。

INCH : 设定值的单位定为英寸。

### 操作程序

- ① 选择形式。(请见 3-4 页)

在这里选择[Type.1]。



- ② 按动【ENTER】键。



- ③ 按动突出键【▲】【▼】，选择选择标示单位[MM/INCH]。



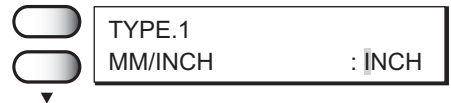
- ④ 按动【ENTER】键。

会显示出标示单位选择菜单。



- ⑤ 按动突出键【▲】【▼】，选择标示单位[INCH]. [MM]

在这里要选定为[MM]。



- ⑥ 按动【ENTER】键。



- ⑦ 按动两次【END】键时，菜单

会退回到《局部》方式。



## 设定使用印墨的种类[INK TYPE]

从所装的印墨，选择要使用的印墨。

在本装置可装两个种类的印墨，但在进行绘图时选择 1 种印墨来使用。请根据所使用的介质和绘图数据，选择所要使用的印墨，来进行绘图。本功能可在混装有不同种类的印墨时也可进行设定。

Pigcm	:	水性颜料印墨(浅色套)
PigOG	:	水性颜料印墨(橙色、绿色套)
Dye	:	水性染料印墨
Sub	:	分散染料印墨(升华转印用)



★ 在左右两个印墨盒座上，装有相同种类的印墨时，不会显示出 [INK TYPE]，所以不能进行设定。

### 操作程序

① 选择形式。(请见 3-4 页)

在这里选择 [Type.1]。

SET UP  
SELECT : TYPE.1

② 按动【ENTER】键。

ENTER  
TYPE.1  
PRINT MODE < ent >

③ 按动突出键【▲】【▼】，选择印墨型号 [INK TYPE]。

▲  
TYPE.1  
INK TYPE < ent >

④ 按动【ENTER】键。

会显示出印墨型号的设置菜单。

ENTER  
TYPE.1  
INK TYPE : Pigcm

⑤ 按动突出键【▲】【▼】，选择印墨型号。

在这里要选定为 [Dye]。

▼  
TYPE.1  
INK TYPE : Dye

⑥ 按动【ENTER】键。

ENTER  
TYPE.1  
INK TYPE < ent >

⑦ 按动两次【END】键时，菜单

会退回到《局部》方式。

END  
<< LOCAL >>  
width : 1272mm

## 把已经设定的绘图条件进行输出[MODE STAMP]

把功能菜单和输出软件设定的绘图条件，当图像数据输出之后进行记录的设定。  
当输出绘图条件，就会成为输出图像的数据比较和绘图数据的记录，所以当下次使用时是很方便的。

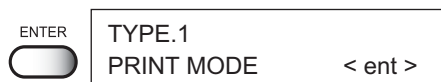
- ON : 当用图像数据进行绘图之后，记录绘图条件。
- OFF : 不记录绘图条件。

### 操作程序

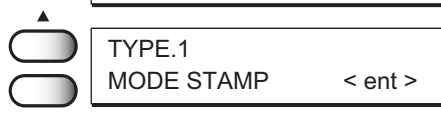
- ① 选择形式。(请见 3-4 页)  
在这里选择[Type.1]。



- ② 按动【ENTER】键。



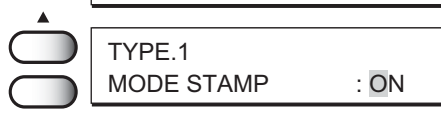
- ③ 按动突出键【▲】【▼】，选择绘图设定的输出[MODE STAMP]。



- ④ 按动【ENTER】键。



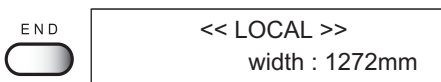
- ⑤ 按动突出键【▲】【▼】，选择绘图条件[OFF].  
[ON]  
在这里要选定为[ON]。



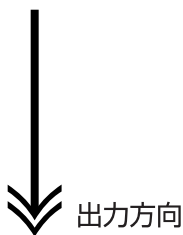
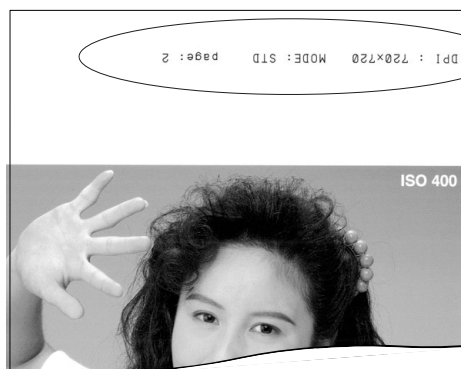
- ⑥ 按动【ENTER】键。



- ⑦ 按动两次【END】键时，菜单会退回到《局部》方式。



### MODE STAMP



## 使用底版薄膜 [ARTWORKmode]

当使用底版薄膜，绘制底版时进行设定。

当把原图方式定为 [ON] 时，在底版薄膜上，用水性颜料的 1 种黑色进行绘图。

ON : 单纯使用与底版薄膜相适应的水性颜料黑 [K] 来进行印刷。

OFF : 可使用所装有的全部印墨来进行印刷。



★ 在印墨盒座的位置上，请事先装好黑色 [K] 印墨。有关印墨盒座上装设印墨的方法，请阅读“有关印墨盒座” (1-23 页)。

原图方式的设定，对如下 2 点进行设定。

设定原图方式的绘图质量。

STANDARD : 以 1 到 3 的顺序逐渐提高质量。

QUALITY : 与 STANDARD 相比，整体上保持高质量。  
以 1 到 3 的顺序逐渐提高质量。

设定原图方式的绘图浓度

设定原图方式的绘图浓度。设定绘图浓度时，把印墨量设定为不出现“洒出”的程度。

NORMAL : 以标准的浓度绘图。

THIN : 能够减少印墨洒出。

### 操作程序

① 选择形式。(请见 3-4 页)

在这里选择 [Type.1]。

SET UP SELECT	: TYPE.1
------------------	----------

② 按动【ENTER】键。

ENTER	TYPE.1 PRINT MODE	< ent >
-------	----------------------	---------

③ 按动突出键【▲】【▼】，选择底版薄膜方式 [ARTWORKmode]。

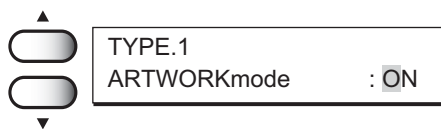
▲	TYPE.1 ARTWORKmode	< ent >
---	-----------------------	---------

④ 按动【ENTER】键。

ENTER	TYPE.1 ARTWORKmode	: OFF
-------	-----------------------	-------



- ⑤ 按动突出键【▲】【▼】，选择 [OFF]、[ON]。  
 [OFF]：进到操作程序 ⑩。  
 [ON]：设定绘图质量、绘图浓度。  
 在这里要选定为[ON]。



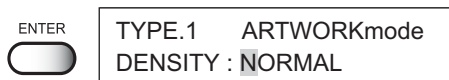
- ⑥ 按动【ENTER】键。



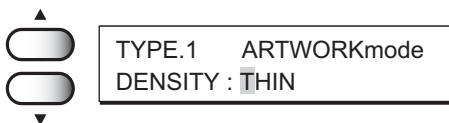
- ⑦ 按动突出键【▲】【▼】，来选择绘图质量 [STANDARD1 到 3]、 [QUALITY1 到 3]。  
 在这里要选择 [STANDARD 1]。



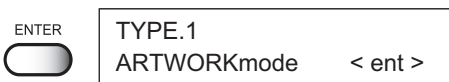
- ⑧ 按动【ENTER】键



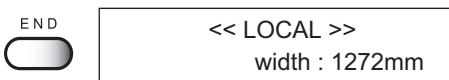
- ⑨ 按动突出键【▲】【▼】，来选择绘图浓度 [NORMAL]、[THIN]。  
 在这里要选择 [THIN]。



- ⑩ 按动【ENTER】键。



- ⑪ 按动两次【END】键时，菜单会退回到《局部》方式。



## 进行自动清洗[AUTO CLEAN]

设定自动清洗。在灰尘多的地方或湿度低的地方，容易出现绘图不良。  
每当绘图后进行清洗，来防止绘图不良。

- ON : 自动清洗印字头。
- OFF : 不进行自动清洗。

### 操作程序

- ① 选择形式。(请见 3-4 页)

在这里选择 [Type.1]

SET UP  
SELECT : TYPE.1

- ② 按动【ENTER】键。

ENTER  
TYPE.1  
PRINT MODE < ent >

- ③ 按动突出键【▲】【▼】，选择自动清洗的设定 [AUTO CLEAN]。

▲  
TYPE.1  
AUTO CLEAN < ent >  
▼

- ④ 按动【ENTER】键。

ENTER  
TYPE.1  
AUTO CLEAN : OFF

- ⑤ 按动突出键【▲】【▼】，选择自动清洗的设定 [OFF]. [ON]

在这里要选定为 [ON]。

▲  
TYPE.1  
AUTO CLEAN : ON  
▼

- ⑥ 按动【ENTER】键。

ENTER  
TYPE.1  
AUTO CLEAN < ent >

- ⑦ 按动两次【END】键时，菜单  
会退回到《局部》方式。

END  
<< LOCAL >>  
width : 1272mm

## 当剩余印墨量减少时，要想继续进行绘图怎么办[PRINT CONT.]

就是当 [INKnearEND] 时，根据下面的数据，使用有印墨的印墨盒座，可以继续进行绘图。

- ON : 使用没有显示出 [INKnearEND] 的另一个印墨盒座，继续进行绘图。（每当结束一张绘图后，并不成为本地方式，而继续进行绘图。）
- OFF : 当显示出 [INKnearEND] 时，每当结束一张绘图后，就会成为本地方式，停止绘图。



★ 在两个印墨盒座上，装有不同型号的印墨时，因不显示 [PRINT CONT.]，所以不能进行设定。

### 操作程序

- ① 选择形式。（请见 3-4 页）

在这里选择 [Type.1]。

SET UP  
SELECT : TYPE.1

- ② 按动【ENTER】键。

ENTER  
TYPE.1  
PRINT MODE < ent >

- ③ 按动突出键【▲】【▼】，选择连续绘图 [NORMAL]。

▲  
▼  
TYPE.1  
PRINT CONT. < ent >

- ④ 按动【ENTER】键。

ENTER  
TYPE.1  
PRINT CONT. : OFF

- ⑤ 按动突出键【▲】【▼】，选择连续绘图 [OFF]. [ON]

在这里要选定为 [ON]。

▲  
▼  
TYPE.1  
PRINT CONT. : ON

- ⑥ 按动【ENTER】键。

ENTER  
TYPE.1  
PRINT CONT. < ent >

- ⑦ 按动两次【END】键时，菜单会退回到《局部》方式。

END  
<< LOCAL >>  
width : 1272mm



- ★ 只使用一个印墨盒座来进行绘图时，绘图时间会相应地延长。
- ★ 当绘图过程中显示出 [INK END] 时，当即会停止绘图。

## 喷绘途中自动清洗 [AUTO CLEANING2]

设定喷绘途中自动清洗的功能。

在喷绘途中自动执行清洗打印头的功能，以便未雨绸缪，防止发生喷绘不良现象。

ON : 喷绘途中，自动清洗打印头。

OFF : 喷绘途中，不清洗打印头。

设为[ON]时，可以设定清洗的方法和自动清洗的长度间隔。

清洗方法 : [SOFT]轻度，[NORMAL]标准，[STRONG]强度（请参看 P2-9）

执行间隔 : 0.1m~100.0m（以0.1m为设定单位）



★ 墨剂将近用完时，本功能不能工作。

★ 由于受打印头或其他部件状态的影响，有时即使执行了本功能，也不能消除喷绘不良现象。

### 操作步骤

① 选择类型。

这里，选择[TYPE 1]。

```
SET UP
SELECT : TYPE . 1
```

② 按[ENTER]键。

```
ENTER
TYPE.1
PRINT MODE < ent >
```

③ 按突键【▲】【▼】，选中[AUTO CLEAN2]。

```
▲
TYPE.1
AUTO CLEAN2 < ent >
▼
```

④ 按[ENTER]键。

```
ENTER
TYPE.1
AUTO CLEAN2 :OFF
```

⑤ 按突键【▲】【▼】，选择[ON]或[OFF]。

这里，请选中[ON]。

```
▲
TYPE.1
AUTO CLEAN2 :ON
▼
```

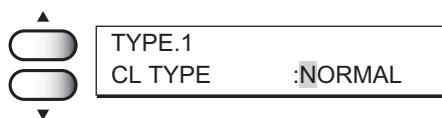
⑥ 按[ENTER]键。

在步骤5选中了[OFF]时，请进入步骤11。

```
ENTER
TYPE.1
CL TYPE :SOFT
```

- ⑦ 按突键【▲】【▼】，选择清洗方法。

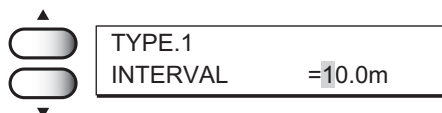
清洗方法有[SOFT]、[NORMAL]和[STRONG]3种。  
这里，我们选中[NORMAL]。



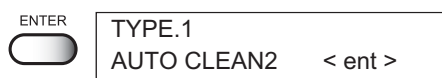
- ⑧ 按[ENTER]键。



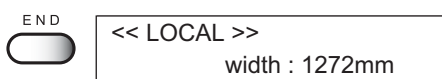
- ⑨ 按突键【▲】【▼】，选择清洗的执行间隔。



- ⑩ 按[ENTER]键。



- ⑪ 按[END]键2次后，就返回<LOCAL>(本机方式)。



## 补偿由于介质厚度所产生的进给量偏差[MEDIA COMP.]

本装置是一面把介质逐渐送出，一面进行绘图。当介质的厚度改变时，送出量的最适值也会发生变化，这样有时在绘制成的图像上出现条纹等现象，不能绘制成美丽的图像。为了补偿由于介质厚度所造成的介质进给量的变化，需要进行试验绘图，来进行补偿。

### 操作程序

- ① 选择形式。(请见 3-4 页)

在这里选择[Type.1]

SET UP  
SELECT : TYPE.1

- ② 按动【ENTER】键。

ENTER  
TYPE.1  
PRINT MODE < ent >

- ③ 按动突出键【▲】【▼】，选择介质厚度补偿[MEDIA COMP.]。

▲  
▼  
TYPE.1  
MEDIA COMP. < ent >

- ④ 按动【ENTER】键。

ENTER  
TYPE.1  
PRINT START : ent

- ⑤ 按动【ENTER】键。

开始介质补偿绘图。

ENTER  
PRINTING  
PLEASE WAIT

- ⑥ 输入输出图形的补偿值。

按动突出键【▲】【▼】，输入补偿值。

绘图结果，产生间隙时：减少补偿值。

绘图结果，有重叠时：增加补偿值。

▲  
▼  
TYPE.1  
ADJUST = 0

適正パターン

隙間があるパターン

重なっているパターン



- 当把[ADJUST]变更为15时，图形大约移动0.1mm。  
请参考该移动量，来确定补偿量。

- ⑦ 按动【ENTER】键。

ENTER  
TYPE.1  
PRINT START : ent

- ⑧ 按动两次【END】键时，菜单会退回到《局部》方式。

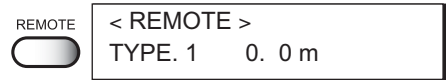
END  
<< LOCAL >>  
width : 1272mm

## 绘图途中校正介质的进给量

[FEED COMP.]是在<本机方式>中进行作业的，在此，介绍<遥控方式>以及制作图象资料时校正介质进给量的方法。

### 操作程序

1 按 [REMOTE] 键。



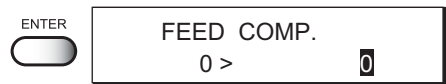
2 按 [FUNCTION] 键，可确认当前的校正值。

校正值合适时，以及想中止操作时，按[END]键，就返回<遥控方式>。



3 按 [ENTER] 键，

变为修改校正值的状态。



4 按突键【▲】或【▼】，

修改校正值。



现在的校正值

输入中的校正值



● 喷绘图像资料时，被修改的校正值即可反映出来，所以，可边看著喷绘的情况。



● 校正值的单位与本机方式时的 [FEED COMP.]相同。

5 按[ENTER]键，

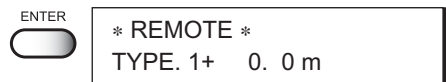
变为确认校正值的保存状态。

按 [END]键，返回<REMOTE>显示，修改过的校正值无效，恢复为修改前的数值。



6 按[ENTER]键，返回<REMOTE>显示。

保存校正值，该值下次连接电源时也有效。在本操作中修改过设定时，类型编号的后面显示“+”。按 [END]键，可临时保存校正值，但下次连接电源以及检测介质时，该值无效。



## 按不同形式，把设定进行复位[SETUP RESET]

把设定的印刷条件，复位到出厂时的设定值。  
复位是按设定了绘图条件的形式，分别进行。

### 操作程序

- ① 选择形式。(请见 3-4 页)

在这里选择 [Type.1]。

SET UP  
SELECT : TYPE.1

- ② 按动【ENTER】键。

ENTER  
TYPE.1  
PRINT MODE < ent >

- ③ 按动突出键【▲】【▼】，选择复位  
[SETUP RESET]。

▲  
TYPE.1  
SETUP RESET < ent >

- ④ 按动【ENTER】键。

ENTER  
TYPE.1  
RESET : e n t

- ⑤ 按动【ENTER】键。

回到出厂时设定的值。

ENTER  
TYPE.1  
SETUP RESET < ent >

- ⑥ 按动两次【END】键时，菜单  
会退回到《局部》方式。

END  
<< LOCAL >>  
width : 1272mm



# 4 章

## 维修功能

---

---

为了很好地使用本装置，请进行维修保养。

在这里将说明：解决绘图质量的下降和废印墨箱、裁剪用刀具的更换方法等功能。

为了维持本装置的正常使用和当在一定的期间内不使用设备时，请进行维修保养工作。

### 本章的内容

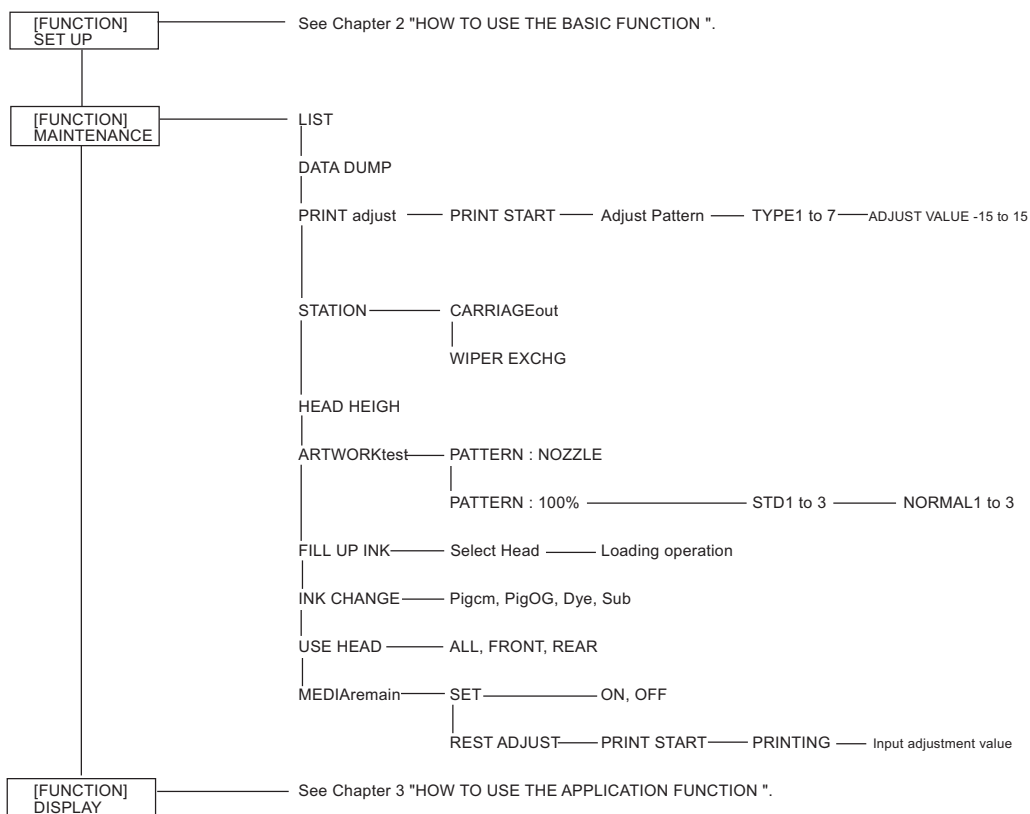
关于维修 .....	4-2
功能菜单 [MAINTENANCE] .....	4-2
在进行维修之前 .....	4-3
确认菜单方式 .....	4-3
有关导入维修功能 .....	4-3
有关维修功能 .....	4-4
把设定状态进行绘图 [LIST] .....	4-4
把绘图指令用 HEX 码（16 位码）进行绘图 [DATA DUMP] .....	4-5
调整印字头的高度后进行补偿 [PRINTadjust] .....	4-6
为了清扫印墨盒座内部，移动字车 [CARRIAGEout] .....	4-8
就是进行了清洗，但绘图不良得不到改善时 .....	4-9
当切刀变钝时 .....	4-10
刮刷的定期保养 .....	4-11
使用刮刷的注意事项 .....	4-11
当显示出更换刮刷的信息时 [WIPER EXCHG] .....	4-13
当变更所使用的介质时，要调整印字头的高度 [HEAD HEIGHT] .....	4-15
当使用底版薄膜时，需要确认的事项 .....	4-16
当使用底版薄膜时，需要确认打印头有无搭色和掉渣 .....	4-16
[ARTWORKtest] .....	4-16
需要确认底版薄膜的绘图状态上有无间隙 [PATTERN 100%] .....	4-17
装印墨后的显示菜单 [FILL UP INK] .....	4-19
需要装与正在使用的印墨种类不相同的印墨时 [INK CHANGE] .....	4-19
使用一侧的印墨盒座进行绘图 [USE HEAD] .....	4-21
计算卷筒介质剩余量的 [MEDIARemain] .....	4-22
当废印墨箱中的印墨装满时 .....	4-24

# 关于维修

维修是指为了良好的状态下使用本装置起见，需要进行的有关保养方面的工作。  
维修是选择功能菜单中的 [MAINTENANCE]，并进行详细设定之后进行。

## 功能菜单 [MAINTENANCE]

下表是功能菜单中的 [MAINTENANCE] 的菜单树。  
请掌握显示屏上的流程，来使用维修功能吧。



## 在进行维修之前

### 确认菜单方式

当执行维修功能之前，需要确认菜单方式。

维修从菜单方式处于局部方式或功能方式时开始。需要确认显示屏是否处于《局部》或《FUNCTION》的状态。

### 有关导入维修功能

当执行维修功能时，在操作面板上进行如下操作。  
要掌握维修功能的导入操作，进行各项维修工作。

#### 操作程序

① 定为局部方式。

当处于遥控方式时，要按动一次【REMOTE】键，使之成为局部方式。  
当成为功能方式时，直接从操作程序②开始操作。



② 按动一次【FUNCTION】键。



③ 按动突出键【▲】【▼】，来选择维修。



④ 按动【ENTER】键。



⑤ 选择下面的操作。

各项维修功能的设定(请见从 4-4 页到 4-19 页)，来进行维修。

## 有关维修功能

按动【FUNCTION】键，设定维修功能，进行维修。

### 把设定状态进行绘图[LIST]

把本装置的设定状态进行输出。

请作为维修时的参考。

1. 有关设定功能[SET UP]的信息。
2. 维修功能的打点位置补偿[PRINTadjust]的信息。
3. 各个印墨盒的更换次数。
4. 在本装置使用中的固件的版本信息。
5. 对保养(维修服务人员用)所需的各项设定值。

#### 操作程序

- ① 定为功能方式。

(请见 4-3 页)

FUNCTION  
MAINTENANCE < ENT >

- ② 按动【ENTER】键。

ENTER  
FUNCTION  
LIST < ENT >

- ③ 按动【ENTER】键。

开始绘制清单。

ENTER  
MAINTENANCE  
PRINTING

- ④ 回到局部方式。

<< LOCAL >>  
width : 1272mm

```

LIST (System Ver0.95) (I/F Ver . . )
(1) SET UP < TYPE1 > TYPE2 TYPE3 TYPE4
PRINT MODE HIGHsd :PLOT STD :PLOT STD :HOST STD :HOST
DIRECTION UNI-D UNI-D OFF OFF
360->720 OFF OFF OFF OFF
720->1440 OFF OFF OFF OFF
INK LAYERS 1 :HOST 1 :HOST 1 :HOST 1 :HOST
DRYING TIME 0.0s 0s:HOST 0.0s 0s:HOST 0.0s 0s:HOST 0.0s 0s:HOST
AUTO CUT OFF :HOST OFF :HOST OFF :HOST OFF :HOST
RIGHTmargin 0mm 0mm 0mm 0mm
LEFTmargin 0mm 0mm 0mm 0mm
REFRESH LEVEL3 :HOST LEVEL3 :HOST LEVEL3 :HOST LEVEL3 :HOST
MEDIA SET SELECT SELECT SELECT SELECT
BOARD ON OFF OFF OFF
VACUUM STANDARD STANDARD STANDARD STANDARD
MM/INCH MM MM MM MM
MODE STAMP ON ON ON ON
ARTWORKmode OFF OFF OFF OFF
DRAW STANDARD1 STANDARD1 STANDARD1 STANDARD1
DENS NORMAL NORMAL NORMAL NORMAL
AUTO CLEAN OFF OFF OFF OFF
PRINT CONT. OFF OFF OFF OFF
MEDIA COMP. -65 :HOST 0 :HOST 0 :HOST 0 :HOST
(2) DISPLAY English
(3) PRINTadjust PATTERN1 PATTERN2 PATTERN3 PATTERN4
- 0.0 0.0 0.0 0.0
(4) REPLACE CNT
CARTRIDGE 1: 1 2: 0 3: 0 4: 0 5: 0 6: 0
7: 0 8: 0 9: 0 10:0 11:0 12:0
INKremain 1: 1% 2: 0% 3: 0% 4: 0% 5: 0% 6: 0%
7: 0% 8: 0% 9: 0% 10:0% 11:0% 12:0%
INK TYPE F:Pig R:Pig
SCAN COUNT 1280(x10000)
    
```

## 把绘图指令用 HEX 码 (16 位码) 进行绘图 [DATA DUMP]

由计算机送来的数据指令，用 HEX 码进行绘制。

HEX 码是把绘图指令用英数码来标示出的。

使用该图，来确认数据指令上是否有异常。



★ 对数据转储，使用单页纸时，请使用横置的 A4 尺寸以上的纸张。



● 数据转储时，对著所使用纸张的尺寸，进行自动改行来进行绘制。

### 操作程序

① 定为功能方式。

(请见 4-3 页)

FUNCTION  
MAINTENANCE < ENT >

② 按动【ENTER】键。

ENTER  
MAINTENANCE  
LIST < ent >

③ 按动突出键【▲】【▼】，选择数据转储输出 [DATA DUMP]

▲  
MAINTENANCE  
DATA DUMP < ent >  
▼

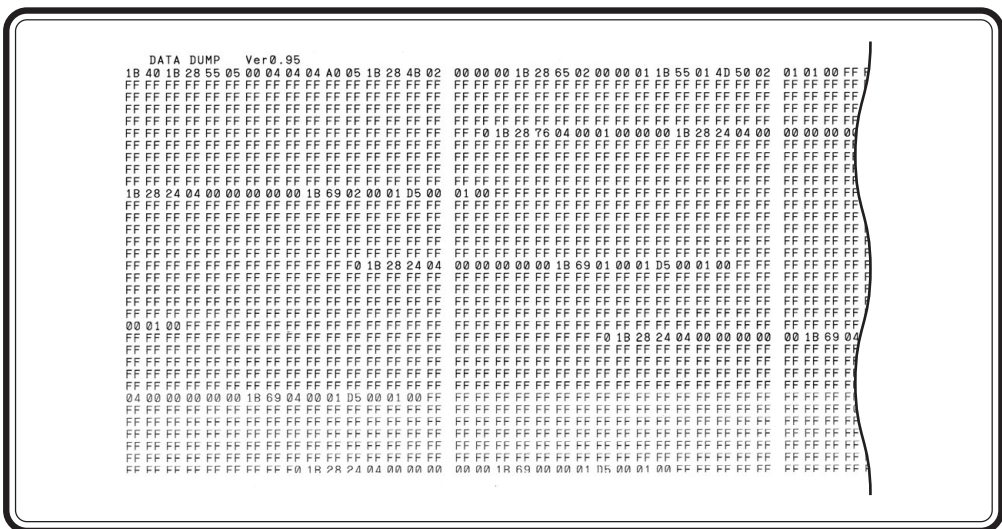
④ 按动【ENTER】键。

开始绘制数据转储的数码。

ENTER  
MAINTENANCE  
\*\* DATA DUMP \*\*

⑤ 回到局部方式。

<< LOCAL >>  
width : 1272mm



## 调整印字头的高度后进行补偿[PRINTadjust]

补偿绘图的往路和返路的印墨落下点的位置。

打点位置的补偿，请在调整印字头高度后一定进行。

印字头的调整是手工操作的，所以与最适位置(请见 1-36 页)之间产生微妙的偏差。所以进行打点位置的补偿，使之能够得到最为恰当的绘图结果。

打点位置的补偿，比较 7 个图形的试验绘图上的“往路”和“返路”的印墨落下点，来进行补偿。

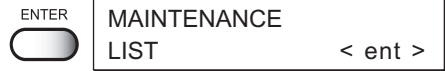
### 操作程序

① 定为功能方式。

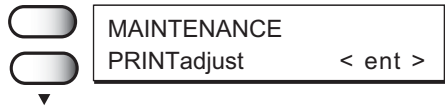
(请见 4-3 页)



② 按动【ENTER】键。



③ 按动突出键【▲】【▼】，选择打点位置补偿[PRINTadjust]。



④ 按动【ENTER】键。

开始绘制打点位置补偿的试验图形。  
试验图形绘制 7 种。

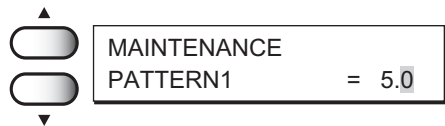


⑤ 按动突出键【▲】【▼】，来补偿图形 1 的打点位置。

输出来的 4 个图形，按著绘图的顺序称为图形 1 到图形 7。

把图形 1 的最恰当的打点位置，用突出键进行选择。

要选择往路和返路成为一条直线的位置。

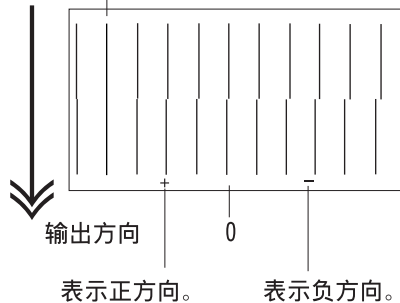


在正方向，从 0 位置来数，第 4 条线是用直线表示出的。这时，打点位置的补偿值，则是 4.0。



★ 直线图形的补偿值，不处于 -15 到 +15 之间时，调整印字头的高度后，再进行一次打点位置的补偿。

注意



⑥ 按动【ENTER】键。

ENTER

MAINTENANCE PATTERN2	= 0.0
-------------------------	-------

⑦ 再次进行程序⑤、⑥的操作，进行图形2到4的打点补偿。

选择各个图形的最为恰当的打点位置。  
输入图形1到4的打点补偿值，来结束打点的位置补偿工作。

MAINTENANCE PATTERN3	= 0.0
-------------------------	-------

MAINTENANCE PATTERN4	= 0.0
-------------------------	-------

MAINTENANCE PATTERN5	= 0.0
-------------------------	-------

MAINTENANCE PATTERN6	= 0.0
-------------------------	-------

MAINTENANCE PATTERN7	= 0.0
-------------------------	-------

⑧ 当按动两次【END】键时，菜单回到《局部》方式。

当按动两次【END】键时，菜单回到《本地》方式。

MAINTENANCE PRINTadjust	< ent >
----------------------------	---------

END

<< LOCAL >> width : 1272mm
-------------------------------

## 为了清扫印墨盒座内部，移动字车[CARRIAGEout]

移动字车，来进行印墨盒座的维修。

就当执行清洗功能(请见 2-9 页)，也不能消除试验绘图上的搭色时，或作为长期保养进行易耗品的更换等时，要进行印墨座的维修。



- ★ 请不要用手把字车拉出印墨盒座。  
字车需要用操作键来进行操纵。

### 操作程序

- ① 定为功能方式。  
(请见 4-3 页)

FUNCTION MAINTENANCE	< ENT >
-------------------------	---------

- ② 按动【ENTER】键。

ENTER	MAINTENANCE LIST	< ent >
-------	---------------------	---------

- ③ 按动突出键【▲】【▼】，选择印墨盒座维修[STATION]

▲	MAINTENANCE STATION	< ent >
---	------------------------	---------

- ④ 按动【ENTER】键。

ENTER	STATION MENT	: CARRIAGEout
-------	-----------------	---------------

- ⑤ 按动【ENTER】键。

字车开始移动，会从印墨盒座移动出。

ENTER	STATION COMPLETED	: ent
-------	----------------------	-------

- ⑥ 打开维修罩，对印墨盒座内部进行如下维修。



- ★ 印墨盒座的各种维修方法，请见 4-9 页到 4-13 页。

1. 印墨盖的清洗(请见 4-9 页)  
清洗印墨盒座内部的印墨盖周围。
2. 更换裁剪用刀刃(请见 4-10 页)刃具是易耗品。  
当变钝时，请换成新的刀刃。
3. 刮刷的清洗和更换(请见 4-11 页到 13 页)  
进行刮刷的清洗或更换。



- 本装置会告知刮刷的更换时期。  
当显示出更换刮刷的信息时，  
请更换刮刷。



- ⑦ 关闭维修盖，按动【ENTER】键。



INITIALIZING  
PLEASE WAIT

- ⑧ 回到局部方式。

<< LOCAL >>

## 就是进行了清洗，但绘图不良得不到改善时

要进行印墨盖的清洗

清洗印墨盒座内部的印墨盖的周围。

当出现绘图质量不良时，或执行清洗功能也不能消除印字头的堵塞，以及当长期不使用时，需要进行印墨盖的清洗。

### 操作程序

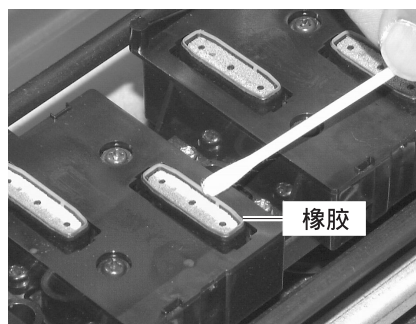
- ① 移动字车。

进行印墨盒座维修[CARRIAGEout]。

(请见 4-8 页操作程序①到⑥)

- ② 清洗印墨盒座内的印墨盖周围的橡胶。

- ③ 进行印墨盒座维修[CARRIAGEout]的操作程序⑦到⑧(请见本页)。



## 当切刀变钝时

### 更换裁剪用刀刃

刀刃是易耗品。当刀刃变钝时，请换新的刀刃。



注意

- ★ 刀尖非常锐利。请注意不要被割伤。
- ★ 刀刃需要保管在小孩够不到的地方。此外，使用过的刀刃，请按当地的条令进行处理。

### 操作程序

#### ① 移动字车。

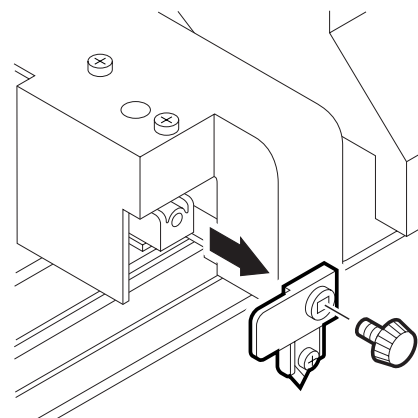
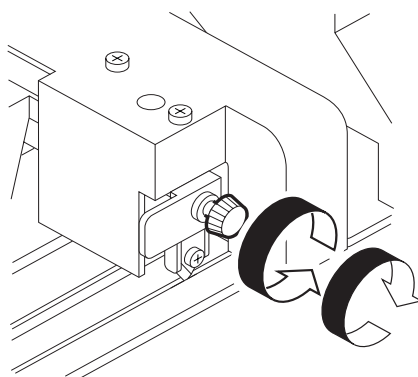
进行印墨盒座维修[CARRIAGEout]。  
(请见 4-8 页操作程序 ① 到 ⑥)

#### ① 打开前盖。

#### ② 更换字车旁边的刀具总成。

1. 松动刀具总成的螺丝。
2. 卸下刀具总成。
3. 装上新的刀具总成。
4. 紧固刀具总成的螺丝，  
把刀具总成固定好。

#### ③ 进行印墨盒座维修[CARRIAGEout]的操作程序 ⑦ 到 ⑧ (请见本页)。



注意

- ★ 注意不要去碰刀刃而受伤。



- 在刀刃的下面铺上纸，当刀刃掉下来时也容易进行收集起来。

## 刮刷的定期保养

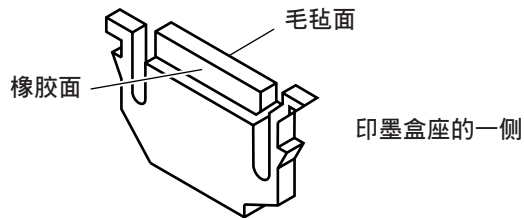
### 刮刷的清洗

刮刷是用于印字头的清洗。当使用刮刷时，逐渐由于印墨和灰尘会引起污损。这时，请清洗刮刷。

### 使用刮刷的注意事项



- ★ 对新刮刷的橡胶部分，请不要用手触摸。否则会成为喷嘴堵塞的原因。
- ★ 清洗时，应对两个刮刷同时进行清洗。
- ★ 刮刷的前侧面由毛毡构成，而后侧面则由橡胶构成。毛毡的表面，不要使用棉花棍来搓（摩擦），而应当轻轻地滑动表面，把灰尘除掉。当搓毛毡表面时，会造成起毛，成为喷嘴堵塞的原因。而橡胶面，应当用棉花棍拭去印墨。
- ★ 当执行本功能时，字车会从印墨盒座移动到外面。当长时间以这个状态放置，那么，会成为喷嘴堵塞的原因。当结束刮刷的更换和盖子的清洗之后，应及时地按动【ENTER】键，把字车退回到印墨盒座中。



### 操作程序

- ① 定为功能方式。  
(请见 4-3 页)

```
FUNCTION
MAINTENANCE < ENT >
```

- ② 按动【ENTER】键。

```
ENTER
MAINTENANCE
LIST < ent >
```

- ③ 按动突出键【▲】【▼】，选择印墨盒座  
维修[STATION]

```
MAINTENANCE
STATION < ent >
```

- ④ 按动【ENTER】键。

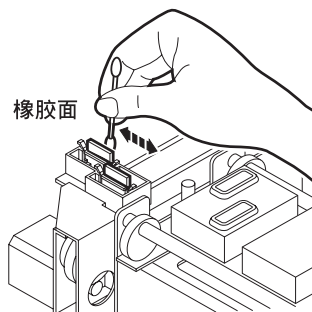
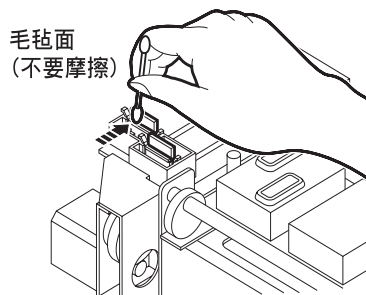
```
ENTER
STATION
MENT : CARRIAGEout
```

- ⑤ 按动【ENTER】键。

字车开始移动，会从印墨盒座移动出。

```
ENTER
STATION
COMPLETED : ent
```

⑥ 打开维修盖，来清洗油墨盒座内的刮刷。

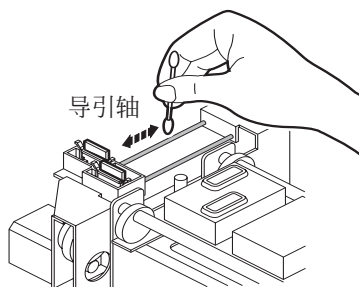


⑦ 使用棉棒、布等清扫刮刷导引轴。

(污垢难以脱落时，请沾水擦拭。)



★ 刮刷导引轴过度肮脏时，将有可能因刮刷动作故障导致显示错误提示。



⑧ 关闭维修盖，按动【ENTER】键。

⑨ 回到局部方式。



INITIALIZING  
PLEASE WAIT


<< LOCAL >>


## 当显示出更换刮刷的信息时[WIPER EXCHG]

更换刮刷。

刮刷是易耗品。用于印字头的清洗时，刮刷逐渐由于印墨和灰尘引起污损。当出现更换刮刷的信息时，应及时地更换刮刷。

同时清扫滑块下面沾附的印墨。

 ● 清洗用的刮刷是另销售件。请向邻近的销售店或我公司的营业所订购。

 ★ 当不进行更换刮刷时，请不要选择[WIPER EXCHG]。否则，在本装置内部进行管理的刮刷使用次数，会进行复位。

### 更换刮刷的信息

在本装置，对清洗次数进行计数，并告知刮刷的更换时期。当显示出更换刮刷的信息时，请更换刮刷。

当进行绘图操作过程中或在接通电源时，会显示出更换刮刷的信息。

右边为更换刮刷的信息显示，共有两种。无论显示何种信息，都请更换新的刮刷。

<< LOCAL >>  
RIPLACE WIPER

<< LOCAL >> RUB  
RIPLACE WIPER

### 操作程序

- ① 定为功能方式。

(请见 4-3 页)

FUNCTION  
MAINTENANCE < ENT >

- ② 按动一次【ENTER】键。

ENTER  
MAINTENANCE  
LIST < ent >

- ③ 按动突出键【▲】【▼】，选择印墨盒座维修[STATION]

▲  
MAINTENANCE  
STATION < ent >  
▼

- ④ 按动【ENTER】键。

ENTER  
STATION  
MENT : CARRIAGEout

- ⑤ 按动突出键【▲】【▼】，选择更换刮刷[WIPER EXCHG]。

▲  
MAINTENANCE  
MENT : WIPER EXCHG  
▼

- ⑥ 按动【ENTER】键。

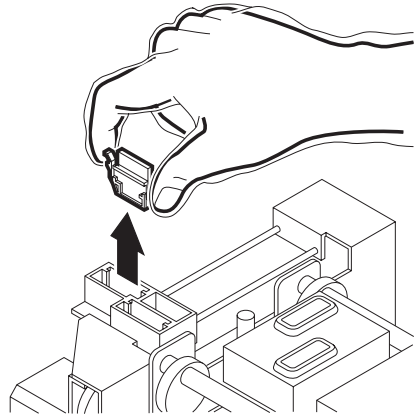
字车会从印墨盒座开始移动。

ENTER  
STATION  
COMPLATED : ent

⑦ 打开维修盖，更换刮刷。

⑧ 卡住两端的突起，拔出刮刷。

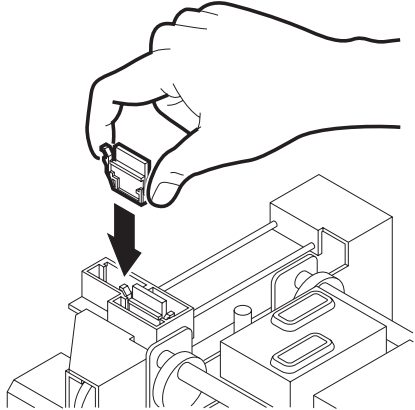
使用另销售的 P 清洗刮刷套件上附带的手套，就可避免印墨粘手。



⑨ 卡住两端突起，插入新的刮刷。



- ★ 不要用手触摸新刮刷的橡胶部分。否则成为喷嘴堵塞的原因。
- ★ 把刮刷的毛毡面，应朝前插入。

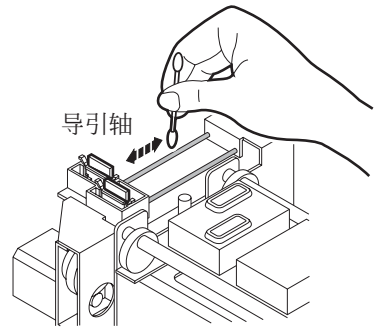


⑩ 使用棉棒、布等清扫刮刷导引轴。

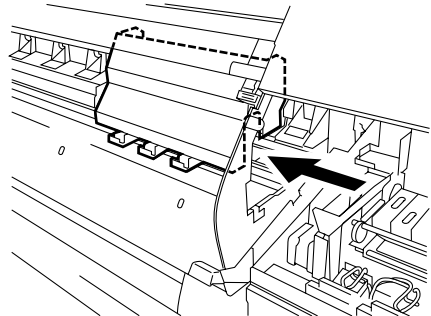
(污垢难以脱落时，请沾水擦拭。)



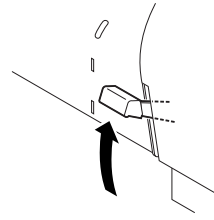
- ★ 刮刷导引轴过度肮脏时，将有可能因刮刷动作故障导致显示错误提示。



⑪ 打开前罩，用手推动字车，以便清扫滑块下面沾附的印墨。



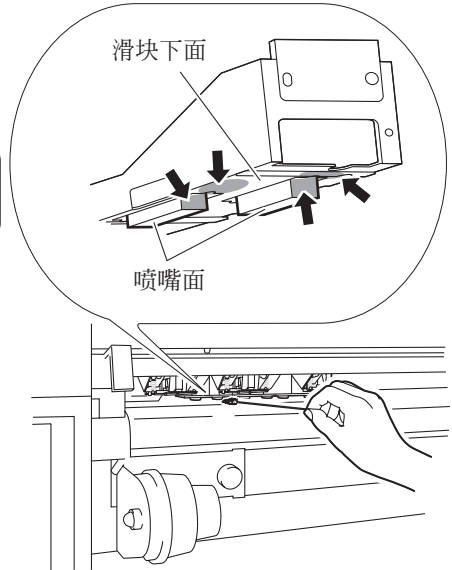
⑫ 把本装置前面的夹紧手柄提上去。



⑬ 使用附带的刷子沾水清扫右图所示部位所沾附的印墨。  
擦拭时请从主机背面进行。



★ 绝对不可擦拭喷嘴面，以免导致喷墨故障。



⑭ 关好维修盖，按动【ENTER】键。



★ 这时，当装有介质时，会显示出初期动作之后的介质检测。



INITIALIZING  
PLEASE WAIT

⑮ 回到局部方式。

<< LOCAL >>

### 当变更所使用的介质时，要调整印字头的高度[HEAD HEIGHT]

调整印字头高度的方法，请阅读 1-34 页。



★ 应当在装介质之前调整印字头的高度。  
当装有介质的状态下，调整印字头的高度，那么当字车移动时，字车有可能撞到介质上，可能造成印字头的损坏。

## 当使用底版薄膜时，需要确认的事项

当使用底版薄膜来进行绘图时，由于其特性，需要采用专用的维修方法。

当使用底版薄膜时，请一定进行原图试验。

原图试验是进行所使用的印墨喷嘴的检查和全面涂抹绘图。

## 当使用底版薄膜时，需要确认打印头有无搭色和掉渣 [ARTWORKtest]

需要确认：在原图方式下所使用的印墨喷嘴(1色×2印字头)有无堵塞和灰尘。

### 操作程序

- ① 定为功能方式。  
(请见 4-3 页)

FUNCTION  
MAINTENANCE < ENT >

- ② 按动一次【ENTER】键。

ENTER  
MAINTENANCE  
LIST < ent >

- ③ 按动突出键【▲】【▼】，选择底版薄膜用维修[ARTWORKtest]。

▲  
MAINTENANCE  
ARTWORKtest < ent >

- ④ 按动【ENTER】键。

▼  
ENTER  
MAINTENANCE  
PATTERN : NOZZLE

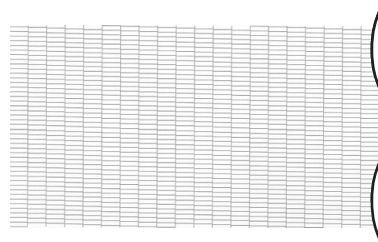
- ⑤ 按动【ENTER】键。

开始原图试验的绘图。在原图试验绘图时，对使用黑色(K)的两个印字头，要进行检查喷嘴。

ENTER  
MAINTENANCE  
PRINTING

- ⑥ 确认有无绘图不良。

与试验绘图(请见 2-8 页)同样，需要确认在原图试验图形上，是否有线条脱落和挠曲。当有绘图不良时，请进行清洗。(请见 2-9 页)



- ⑦ 结束绘图。

MAINTENANCE  
PATTERN : NOZZLE

- ⑧ 选择下一个操作。

当确认原图的全面涂抹的绘图时：按动突出键【▲】【▼】，选择全面涂抹[PATTERN]。

▲  
MAINTENANCE  
PATTERN : 100%

当按动三次【END】键时，会回到局部方式。

▼  
END  
<< LOCAL >>  
width : 1272mm



## 需要确认底版薄膜的绘图状态上无间隙[PATTERN 100%]

当使用底版薄膜时，只使用黑 1 色的印墨。全面涂抹功能是：为确认在薄膜上是否无间隙地进行绘图的试验绘图。

全面涂抹功能，能够指定绘图质量和浓度来进行绘图。

### 操作程序

- ① 定为功能方式。

(请见 4-3 页)

FUNCTION  
MAINTENANCE < ENT >

- ② 按动一次【ENTER】键。

ENTER  
MAINTENANCE  
LIST < ent >

- ③ 按动突出键【▲】【▼】，选择底版薄膜用维修[ARTWORKtest]。

▲  
MAINTENANCE  
ARTWORKtest < ent >  
▼

- ④ 按动【ENTER】键。

ENTER  
MAINTENANCE  
PATTERN : NOZZLE

- ⑤ 按动突出键【▲】【▼】，选择全面涂抹[PATTERN]。

▲  
MAINTENANCE  
PATTERN : 100%  
▼

- ⑥ 按动【ENTER】键。

以原图方式，会表示出所设定的绘图质量和绘图浓度。(请见 2-6 页、3-22 页)

[STD.]是 STANDARD 简称。

[QUA.]是 QUALITY 的简称。

当没有设定原图方式时，会显示出[STD.3/NORMAL]

ENTER  
MAINTENANCE  
STD1/NORMAL < ent >

- ⑦ 按动突出键【▲】【▼】，可以变更

绘图质量和绘图浓度。

绘图质量和绘图浓度，根据所使用的介质，当进行变更时，会得到优质的绘图结果。请从下面的 12 图形中进行选择，来确认绘图状态。(请见 3-22 页)

从 STANDARD1 到 3/[NORMAL]或[THIN]

从 QUALIRTY1 到 3/[NORMAL]或[THIN]

▲  
MAINTENANCE  
STD1/ THIN < ent >  
▼

- ⑧ 按动【ENTER】键。

开始进行全面涂抹。

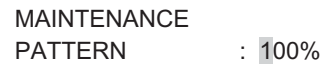
ENTER  
MAINTENANCE  
PRINTING

⑨ 确认是否有绘图不良。

确认在绘图的全面涂抹图形上是否有白点的间隙和全面涂抹上存在色不匀之处。

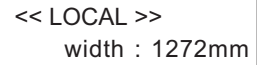
当有间隙时，请进行清洗。（请见 2-9 页）

根据绘图结果以及所使用的介质，反复进行 ⑥ 到 ⑨ 的操作。



MAINTENANCE  
PATTERN : 100%

⑩ 按动三次【ENTER】键时，菜单会退回到《局部》方式。



<< LOCAL >>  
width : 1272mm

## 装印墨后的显示菜单[FILL UP INK]

当更换印墨盒或最初装设印墨时，本装置进行自动充填印墨。  
因此，虽然在维修功能之中有装印墨的菜单，但通常不使用该功能。

## 需要装与正在使用的印墨种类不相同的印墨时[INK CHANGE]

印墨盒的更换，则装填不同与现在使用型号的印墨。当使用与印墨盒座上现在装有的印墨相同型号的印墨时，不需要执行印墨盒的更换[INK CHANGE]。



- ★ 印墨盒请使用御牧公司的纯正印墨盒。使用纯正品以外的印墨，当发生故障时，我公司不负其一切责任，请见谅。
- ★ 当更换印墨盒时，请事先购置好另外销售的洗涤液盒。
- ★ 当进行更换印墨之前，请把废印墨箱弄空。

### 操作程序

- ① 定为功能方式。  
(请见 4-3 页)

FUNCTION  
MAINTENANCE < ENT >

- ② 按动一次【ENTER】键。

ENTER  
MAINTENANCE  
LIST < ent >

- ③ 按动突出键【▲】【▼】，选择更换印墨盒[INK CHANGE]。

▲  
MAINTENANCE  
INK CHANGE < ent >  
▼

- ④ 按动【ENTER】键。  
会显示出现在使用的印墨种类。

ENTER  
Ink Type  
R: Pigcm F: Pigcm

- ⑤ 按动突出键【▲】【▼】，设定在 R 列印墨盒坐装填的印墨种类。

▲  
Ink Type  
R: Dye F: Pigcm  
▼

- (Pigcm) 水性颜料印墨(浅色套)  
(PigOG) 水性颜料印墨(橙色、绿色套)  
(Dye) 水性染料印墨  
(Sub) 分散染料印墨

- ⑥ 按动突出键【▶】【▲】【▼】，设定在 F 列印墨盒坐装填的印墨种类。

▲  
Ink Type  
R: Dye F: Pigcm  
▼

⑦ 按动【ENTER】键。



WASH  
REMOVE CARTRIGE



⑧ 把需要更换的印墨盒拔出。

WASH  
KCMYcm -----

WASHING  
PLEASE WAIT



WASHING

⑨ 装设洗涤液盒。

以程序 ⑧ 拔出印墨盒的位置上，  
装设洗涤液盒。  
会开始自动洗涤。

WASH  
SET CLEAN TOOL



WASH  
KCMYcm -----

⑩ 拔掉洗涤液盒。

开始排出洗涤液。

WASH  
REMOVE TOOL



WASHING  
KCMYcm -----

⑪ 再一次进行程序 ⑨、⑩。

WASHING  
PLEASE WAIT



WASHING

⑫ 装设新的印墨。

会开始自动充填。  
当印墨的充填结束时，结束[INK CHANGE]

CARTRIDGE SET  
KCMYcm -----

MAINTENANCE  
INK CHANGE < ent >

⑬ 当按动两次【END】键时，会回到  
《局部》方式。



<< LOCAL >>  
width : 1272mm

## 使用一侧的印墨盒座进行绘图[USE HEAD]

当调定 1 式样高速打印用时，只使用一侧的印墨盒座来绘图时需要进行设定。（请见 1-27 页）。当进行数次清洗工作，也不能排除喷嘴的弯曲和空白时，或者要求高质量的绘图时，采用这种方法。

- ALL : 使用 F 列和 R 列的印墨盒座进行绘图。  
 REAR : 使用 R 列的印墨盒座进行绘图。  
 FRONT : 使用 F 列的印墨盒座进行绘图。



★ 象 2 式样的多用印刷用多用调定时，因混载印墨，[USE HEAD]不能显示在菜单上，所以不能进行设定。（请见 1-28 页）

### 操作程序

- ① 定为功能方式。  
 （请见 4-3 页）

FUNCTION  
 MAINTENANCE < ENT >

- ② 按动【ENTER】键。

ENTER  
 MAINTENANCE  
 LIST < ent >

- ③ 按动突出键【▲】【▼】，来选择[USE HEAD]。

▲  
 MAINTENANCE  
 INK HEAD < ent >  
 ▼

- ④ 按动【ENTER】键。

ENTER  
 MAINTENANCE  
 USE HEAD : ALL

- ⑤ 按动突出键【▲】【▼】，来选择所使用的印字头。  
 [ALL], [REAR], [FRONT]  
 在这里要选择[FRONT]

▲  
 MAINTENANCE  
 USE HEAD : FRONT  
 ▼

- ⑥ 按动【ENTER】键。

- ⑦ 当按动两次【END】键时，会成为本地方式。

ENTER  
 MAINTENANCE  
 INK HEAD < ent >

<< LOCAL >>  
 width : 1272mm

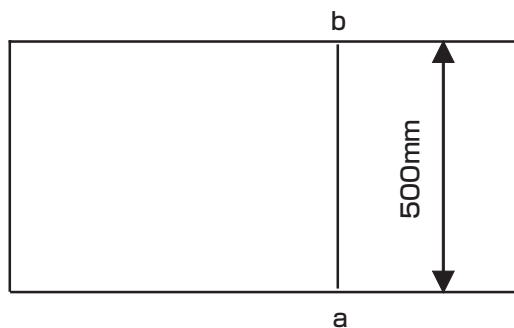
## 计算卷筒介质剩余量的[MEDIAremain]

使用卷筒介质时，可以显示卷筒介质的剩余量。

喷绘时，以及使用突键调节进给量时，可从介质剩余量中了解还有多少介质。

受介质类型和厚度的影响，剩余量计算会发生误差。通过使用介质剩余量校正功能[REST ADJUST]，喷绘校正图案和输入图案长度，可减少剩余量计算的误差。

### 校正图案



### 操作程序

① 将显示屏选定到功能方式。

FUNCTION  
MAINTENANCE < ENT >

② 按一次[ENTER]键。

ENTER  
FUNCTION  
LIST < ent >

③ 按突键 [▲] [▼]，  
选中 [MEDIAremain]。

▲  
FUNCTION  
MEDIAremain < ent >  
▼

④ 按[ENTER]键。

ENTER  
MEDIAremain  
SET < ent >

⑤ 按 [ENTER]键。

ENTER  
MEDIAremain  
SET : OFF

⑥ 按突键 [▲] [▼]，  
选择[ON]、[OFF]。

▲  
MEDIAremain  
SET : ON  
▼

⑦ 按 [ENTER] 键，

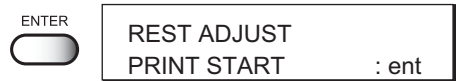
若选中[ON]，介质剩余量计算功能就运行。  
检测卷筒介质时，可输入介质的剩余量。

ENTER  
MEDIAremain  
SET < ent >

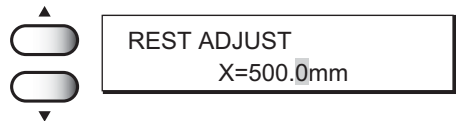
- ⑧ 按突键 [▲] [▼]，  
选中 [REST ADJUST]。



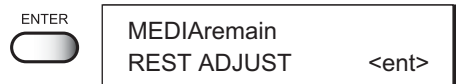
- ⑨ 按[ENTER]键，  
就开始喷绘校正图案。



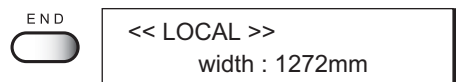
- ⑩ 按突键 [▲] [▼]，  
以 0.1mm 为单位，输入 a-b 之间的长度。



- ⑪ 按[ENTER]键，



- ⑫ 按 3 次[END]键，  
菜单就返回到 <<LOCAL>> 方式。



- ★ [MEDIAremain]处于“ON”遥控屏面以m(米)为单位显示介质的剩余量。
- ★ 介质剩余量也可用Feet(英尺)表示，但超过9999F时，省略F，只显示数字。

## 当废印墨箱中的印墨装满时

在本装置的两出设有的废印墨箱，在没有溢出之前，与空的废印墨箱进行更换。

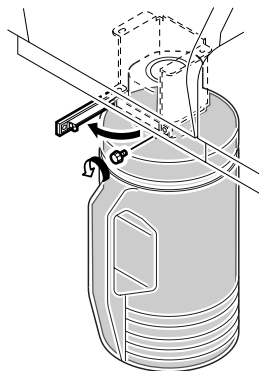
印字头的清洗和再生等操作，由印墨头排出的印墨，会积攒到废印墨箱中。

当废印墨箱的印墨超出“FULL”线时，请及时更换废印墨箱。

废印墨箱的更换，以肉眼观察印墨量来进行。

### 操作程序

- ① 卸下废印墨箱的挡杆上的螺丝。
- ② 打开挡杆。



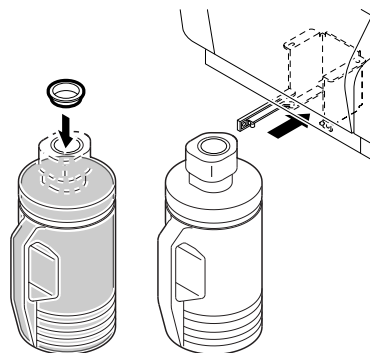
- ③ 把装满的废印墨箱和空的废印墨箱进行更换。

装有废印墨的废印墨箱，盖上盖后请进行处理。



注意

- ★ 当拔出废印墨箱时，注意不要使废印墨飞散，要使用手纸等物压住废印墨箱口，轻轻地由装置取出来。
- ★ 为了防止印墨洒在地板上，请在地板上铺上纸张之后进行更换。

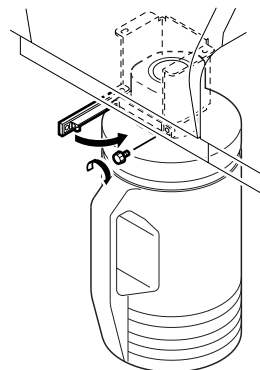


- ④ 上好废印墨箱挡杆。
- ⑤ 用螺丝固定废印墨箱挡杆，来固定废印墨箱。



注意

- ★ 废印墨的废弃处理，需要遵照当地的有关条例来进行处理。





# 5 章

## 当遇到问题时

---

---

在第 5 章 将说明在本装置上发生某种异常现象，或错误信息时的故障排除方法。

### 本章的内容

当认为发生故障之前 .....	5-2
电源接不通 .....	5-2
不能进行绘图 .....	5-2
引起卡纸 / 介质污损 .....	5-3
当出现绘图质量不良时 .....	5-4
会发生白条纹 / 搭色 / 浓色条纹(印字头的移动方向) .....	5-4
表(4-4 页)的文字，向供纸方向出现闪动现象 .....	5-4
进行往返打印，产生偏位 .....	5-4
不同颜色的印墨不进行重叠 .....	5-4
显示出信息的故障 .....	5-5
告警 .....	5-5
发生异常时的信息 .....	5-6

## 当认为发生故障之前

---

下面说明：在显示屏上没有显示出错误信息时的故障排除方法。当认为发生故障之前，请再一次确认一下。就是采取措施，也不能恢复正常时，请向销售店或我公司的营业所进行联系(业务通话)。

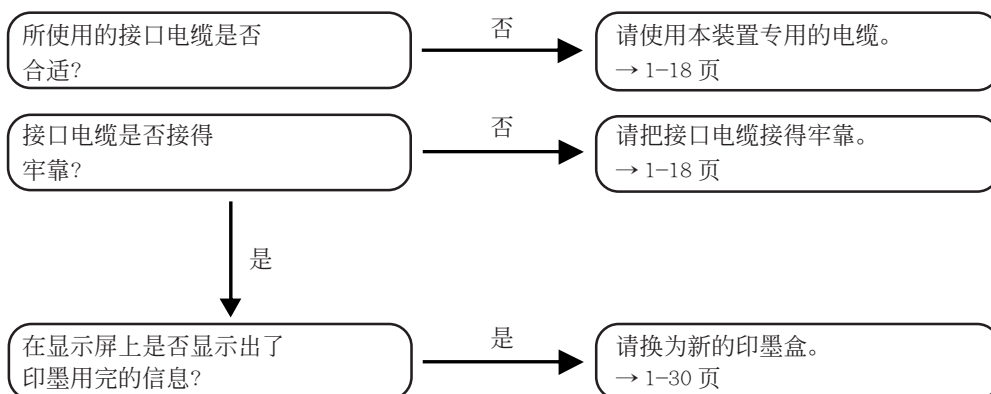
### 电源接不通

当电源接不通时，由于电源或计算机的电缆连接失误而造成的情况较多。所以，请再一次确认一下电缆的连接是否正确。



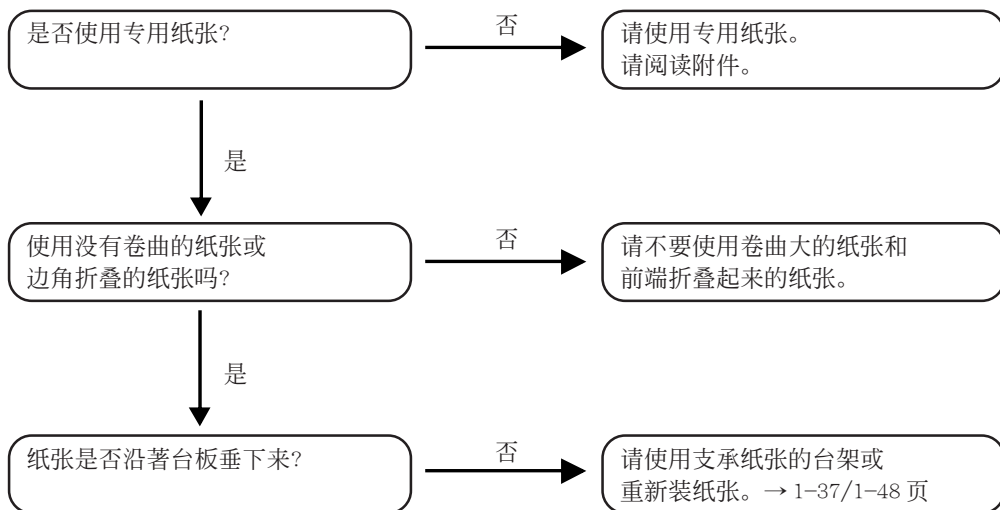
### 不能进行绘图

当不能进行绘图时，有时是由于数据没有恰当地输入到本装置而引起的。此外，还可能是由于绘图功能上有不良之处或介质的装设方法上有问题等。



## 引起卡纸 / 介质污损

引起卡纸和介质的污损，很可能由于所使用的介质或介质的装设方法上有问题等原因造成的。



## 当出现绘图质量不良时

---

在这里将说明：绘图质量上有问题时措施。请根据症状，采取必要的措施。

### 会发生白条纹 / 搭色 / 浓色条纹(印字头的移动方向)

- 措施 : 请进行印字头的清洗。 →2-9 页
- 措施 : 请进行印墨盒坐内部的维修。 →4-8 页
- 措施 : 请执行“介质补偿”功能。 →3-26 页

### 表(4-4 页)的文字, 向供纸方向出现闪动现象

- 措施 : 请执行“介质补偿”功能。 →3-26 页

### 进行往返打印, 产生偏位

- 措施 : 请执行“打点位置的补偿”。 →4-6 页

### 不同颜色的印墨不进行重叠

- 措施 : 请执行“打点位置的补偿”。 →4-6 页

### 绘图时有大滴印墨滴落在介质上

- 措施 :
  - ① 清扫刮刷。→4-11 页
  - ② 清扫印墨帽。→4-9 页
  - ③ 清扫滑块下面。→4-13 至 15 页。
  - ④ 实行印字头清扫的[Normal]命令。→2-9 页。
  - ⑤ 经过一段时间仍旧滴墨时, 请实行印字头清扫的[Strong]命令。→2-9 页。

## 显示出信息的故障

当发生某种异常现象时，蜂鸣器响动，并在显示屏上显示出信息。  
请按信息的内容，采取必要的措施。

### 告警

有关印墨方面的告警。

异常信息	原因	措施
< LOCAL > CARTRIDGE KCMYcm KCMYcm	印墨盒没有装在印墨盒坐	把所指示的型号的印墨盒请装到印墨盒坐上。
< LOCAL > INKnearEND KCMYcm KCMYcm	印墨盒中印墨剩余量减少了。	当按动【REMOTE】键时，可按每 1 文件进行绘图。请尽早地更换所显示的印墨盒。
< LOCAL > INK END KCMYcm KCMYcm	印墨盒中的印墨用完了。	把所显示出号码的印墨盒换为新印墨盒。
<< LOCAL >> REPLACE WIPER	需要更换印墨盒坐的刮刷。	当按动【REMOTE】键时，可进行绘图。但，每当接通电源时，会进行告警，所以请尽快地更换新的刮刷。
<< LOCAL >> RUB REPLACE WIPER		

## 发生异常时的信息

异常时的信息是用异常号码来表示。

当显示出异常信息时，请把电源断开，然后等待一定的时间后，再接通电源。

就是这样，还显示同样的信息时，请向销售店或我公司营业所联系(业务通话)。

异常信息	原 因	措 施
ERROR 01 MAIN ROM	在控制基片上发生了异常现象。	一旦断开电源，经过一定时间之后，请再接通电源。但，仍然显示信息时，请对销售店或我公司营业所进行业务通话。
ERROR 02 MAIN RAM		
ERROR 03 POWER +35V	在控制板上发生了异常 POWER +5V POWER +35V	
ERROR 04 FRASH ROM	在控制板上发生了异常	
ERROR 06 D-RAM		
ERROR 07 TEMP n	检测到了异常的温度。	
ERROR 08 ENCODER n	在检测线性编码器时，发现了异常。	
ERROR 09 FPGA	在控制板上发生了异常 FPGA 异常 HDC 异常	
ERROR 10 COMMAND	接收到了指令数据以外的数据。  使用有不适合于 IEEE1284 的接口电缆。	请把接口电缆进行可靠的连接。  请使用合乎规格的接口电缆。

异常信息	原 因	措 施
ERROR 11 PARAMETER	接收到了数值范围外的参数。	一旦断开电源，经过一定时间之后，请再接通电源。但仍然显示出信息时，请对销售店或我公司营业所进行业务通话。
ERROR 20 I / F BOARD	在 I/F 板和控制板的接口上发生了失误。	
ERROR 21 I / F NONE	I/F 板没有装在控制基片上。	
ERROR 23 HOST I / F	在主计算机和 I/F 板之间发生过时错误。	请确认电缆是否接得牢靠，同时，请确认主计算机上是否产生了失误。
ERROR 24 I / F INITIAL	I/F 板和控制板的初期动作不良。	一旦断开电源，经过一定时间之后，请再接通电源。但仍然显示出信息时，请对销售店或我公司营业所进行业务通话。
ERROR 30 OPERATION	在操作面板上进行了不正确的操作。	请进行正确的操作。
ERROR 34 DATA REMAIN	已经存在接收到的未绘图的数据，但想要改变操作功能上的设定功能。	把已经接收的数据全部绘图，或者消除数据之后再设定变更

异常信息	原 因	措 施
ERROR 40 MOTOR X	在 X 电动机上产生了过大的负荷。	一旦断开电源，经过一定时间之后，请再接通电源。但仍然显示出信息时，请对销售店或我公司营业所进行业务通话。
ERROR 41 MOTOR Y	在 Y 电动机上产生了过大的负荷。	
ERROR 42 X CURRENT	在 X 电动机上检测出了过电流。	
ERROR 43 Y CURRENT	在 Y 电动机上检测出了过电流。	
ERROR 45 CAPPING	在印墨盒坐的高度不适当。	一旦断开电源，经过一定时间之后，请再接通电源。但仍然显示出信息时，请对销售店或我公司营业所进行业务通话。
ERROR 46 WIPER	刮刷的位置不正确。	
ERROR 50 MEDIA SENSE	未能检测纸张。	所装的单页纸的右端位置不适当。请读“装单页纸”（→ 1-42 页） 就是装得正确，也显示出失误时，请对销售店或我公司营业所进行业务通话。
ERROR 51 ORIGIN	未能检测到坐标交点。	一旦切断电源，经过一定时间之后，请再接通电源。但仍然显示出信息时，请对销售店或我公司营业所进行业务通话。



# 附录

---

在附录中介绍各种规格和构成件以及操作菜单。

## 本章的内容

基本规格 .....	附录 -2
印墨规格 .....	附录 -4
菜单结构 .....	附录 -5
有关警告标签 .....	附录 -6

# 基本规格

项 目		JV4-130	JV4-160	JV4-180
绘图印字头	方式	喷头部压电式喷头滴下式		
	规格	6印字头(3×2排 交错排列)		
	喷嘴构成	1Way 高速印刷时 : 各色 360 喷嘴 2Way 多用印刷时 : 各色 180 喷嘴		
绘图分辨率		360, 540, 720, 1440dpi		
绘图方式		360×360dpi : 2/4pass, 双向/单方向 360×540dpi : 3/6pass, 双向/单方向 360×720dpi : 4/8pass, 双向/单方向 720×720dpi : 4/8/16pass, 双向/单方向 1440×720dpi : 8/16pass, 双向/单方向 1440×1440dpi : 16/32pass, 双向/单方向		
可使用油墨	水性颜料油墨	6色(黑、青、品红、黄)+(浅青、浅品红)或者(橙色、绿色)		
	水性染料油墨	6色(黑、青、品红、黄、浅青、浅品红)		
	分散染料油墨	6色(黑、青、品红、黄、浅青、浅品红)		
装设油墨	1way 高速印刷	〈每1色两个油墨盒〉 时颜料油墨6色专用的高速印刷 染料油墨6色专用的高速印刷 分散油墨6色专用的高速印刷		
	2way 多用印刷时	〈每1色1个油墨盒〉 颜料油墨或染料油墨 6色独立印刷 颜料油墨或分散油墨 6色独立印刷 染料油墨或分散油墨 6色独立印刷		
供应油墨		由油墨盒用软管供应 设有表示油墨剩余量的功能 设有油墨用完检测功能 油墨盒更换方式		
油墨容量		各色(220cc ± 5cc)×2油墨盒 或×1油墨盒 每一油墨盒, 可使用 200cc		
可使用的介质	光泽系	白PET 光泽、照相纸、聚氯乙烯光泽		
	无光系	合成纸、聚氯乙烯无光泽、防水帆布、装饰薄膜		
	织物系	防燃布		
	其他	底板薄膜		
卷筒纸介质尺寸	最大绘图范围	宽: 1371mm	宽: 1600mm	宽: 1870mm
	最大宽度	1381mm	1620mm	1910mm
	最小宽度	210mm		
	厚度	1.0mm 以下		
	纸卷外径	φ150mm 以下		
	纸卷重量	20 公斤以下		
	纸管内径	2 英寸、3 英寸		
	绘图面	外侧		
	卷完的处理	在纸管上用胶带固定		

项 目		JV4-130	JV4-160	JV4-180
单页纸介质尺寸	最大绘图范围	宽：1371mm	宽：1600mm	宽：1870mm
	最大宽度	1381mm	1620mm	1910mm
	最小宽度	210mm		
纸板介质尺寸	厚度	7.0mm 以下		
	挠曲、变形	1.0mm 以下		
绘图空白	单页纸	左右：5mm ± 0.5mm 前：85mm ± 2mm 後：85mm ± 2mm		
	卷筒纸	左右：5mm ± 0.5mm 前：50mm ± 2mm 後：0mm		
距离精度	绝对精度	± 0.3mm 或指定距离的 ± 0.3% 的大的一方		
	重现性	± 0.2mm 或指定距离的 ± 0.1% 的大的一方		
直角角度		± 0.5mm/1000mm		
介质斜度		5mm 以下 / 10mm		
印字头的调整		由台面 1.2mm ~ 10mm 可变		
介质裁剪		印字头部的切刀对 Y 方向进行裁剪 裁剪精度(裁剪坡度) 0.5mm 以下		
纸张排出		卷筒纸卷取装置标准(内卷 / 外卷 可进行切换)		
废印墨箱		瓶子式(1 liter/2 liter)用肉眼判断更换时期		
接口		依据 IEEE1394 和 IEEE1284		
指令		MRL-11(对应可变打点) <ESC/P 水准 2 基本 御牧原始指令		
噪音	空转时	56dB 以下 (FAST-A, 前後左右 1m)		
	动作连续音	66dB 以下		
	非连续音	70dB 以下		
适用规格		VCCI 级别 A, FCC 级别 A, UL1950, CE 标记 (EMC 指令, 低电压 指令)		
电源规格		AC100-240V ± 10% (自动电压) 50/60Hz ± 1Hz		
电力消耗		400W		
设置环境	可使用温度	15-30°C		
	相对湿度	35-65%Rh (不得有结露)		
	精度保证温度	18-25°C		
	温度梯度	± 10°C/h 以下		
	粉尘	与办公室相当		
重量	主机	114Kg	125Kg	126Kg
	总重	140Kg 以下	153Kg 以下	158Kg 以下
外形尺寸	宽度	2406mm	2740mm	3025mm
	纵向长度	730mm		
	高度	1220mm		

## 印墨规格

项 目		规 格
形状		
色(水性颜料印墨)		专用印墨盒
		黑色印墨盒(SPC-0180K)
		青色印墨盒(SPC-0180C)
		品红色印墨盒(SPC-0180M)
		黄色印墨盒(SPC-0180Y)
		浅青色印墨盒(SPC-0180LC)
		浅品红色印墨盒(SPC-0180LM)
		橙色印墨盒(SPC-0180O)
		绿色印墨盒(SPC-0180G)
色(水性染料印墨)		黑色印墨盒(SPC-0258K)
		青色印墨盒(SPC-0258C)
		品红色印墨盒(SPC-0258M)
		黄色印墨盒(SPC-0258Y)
		浅青色印墨盒(SPC-0258LC)
		浅品红色印墨盒(SPC-0258LM)
印墨容量		220cc/ 印墨盒
有效期限		由制造日期起, 两年以内(常温) 由开封日期起, 6个月以内
保存温度	保存时	-30°C ~ 40°C (当 40°C 时, 1 个月以内)
	运输时	-30°C ~ 60°C (当 60°C 时, 120 小时以内; 当 40°C 时, 1 个月以内)

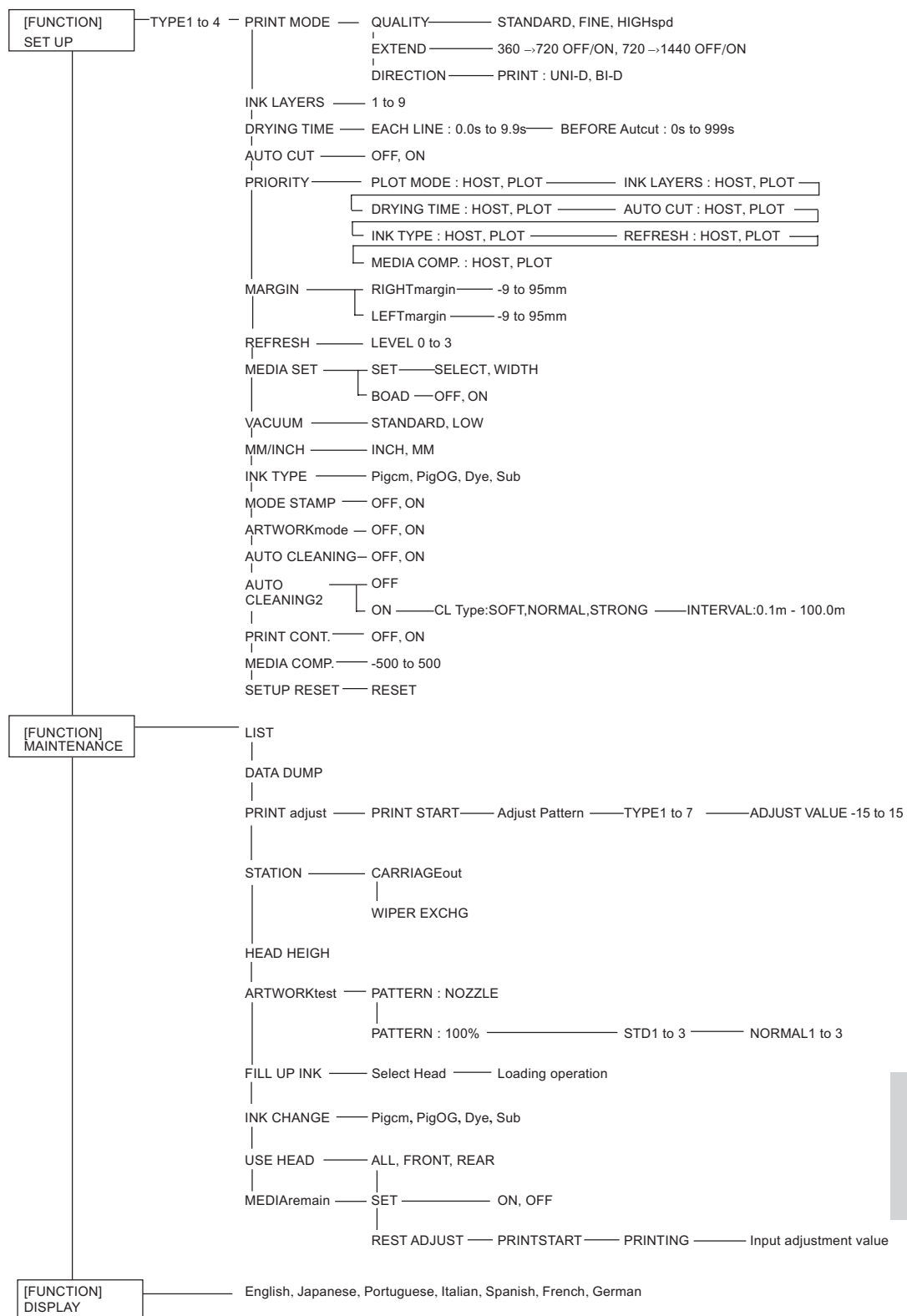


★ 把印墨长时间放置在 -4°C 以下的环境下, 就会冻结。万一, 当冻结时, 请放在室温条件下(25°C), 解冻 3 小时以上的时间后使用。



★ 请不要拆卸印墨盒或在印墨盒中装填印墨。

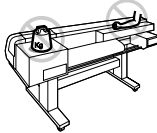
# 菜单结构



# 有关警告标签

在本装置上贴有两种警告标签。请充分理解警告标签的内容。  
此外，当标签由于污损，无法阅读或脱落时，请向销售店或我公司营业所定购新的标签。

## 标签的位置



不要在打印机上放东西，或靠在设备上。否则会成为影响绘图质量的原因。  
プロッタの上に物を置いたり、手をついて寄りかからないください。  
置物に影響が出る原因になります。

Do not place objects on top of the plotter, or place any pressure on them. Be careful with the slider and cover, as any error messages that show up on screen will imply potential damages to the plotter.

⚠ 注意	⚠ 注意	⚠ CAUTION	⚠ ACHTUNG	⚠ ATTENTION
滾輪转动时，请勿将手插入前面外盖的内部。	キャリッジ動作中は、フロントカバーの中に指を入れないでください。	-MOVING CARRIAGE- Do not put fingers inside this area	-Beweglicher Wagen- Finger nicht in diesen Bereich bringen.	-CHARIOT MOBILE- No pas mettre de doigts dans cette zone.

巻印时，请不要打开盖子。如果打开盖子的话打印机会停止。停止之后再重启时，请从数据再行计算中输出。	作印中，このカバーを開けないでください。途中で作印が終了してしまいます。再度、作印する場合は、もう一度コンピュータからデータを選擇してください。	Do not open this cover during printing. The carriage will stop and ruin the print.	Diese Abdeckung während des Druckens nicht öffnen. Der Wagen hält sonst an, wodurch der Druck ruiniert wird.	Ne pas ouvrir ce couvercle pendant l'impression. Le chariot peut s'arrêter, abimant l'impression.
--	--	---	---	--



D200593-1.30-17032006

(C) 2006.3 御牧高科技股份有限公司 All right reserved.







Printed in Japan

D200593

© MIMAKI ENGINEERING CO., LTD. 2006