

Para Engenheiros de Serviço

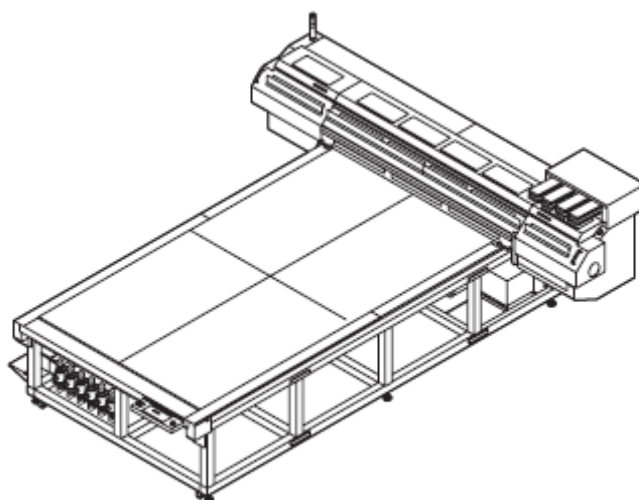
MIMAKI

JF-1631

JF-1610

GUIA DE CONFIGURAÇÃO

Revisão 1.4



MIMAKI ENGINEERING CO., LTD.

TKB Gotenyama Building, 5-9-41, Kitashinagawa, Shinagawa-ku, Tóquio 141-0001, Japão

Fone: +81-3-5420-8671

Fax: +81-3-5420-8687

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

E-mail: trading@mimaki.co.jp

D201649-14

Sobre o Guia de Configuração

Este guia oferece ao engenheiro de serviço as informações necessárias para a instalação da Impressora de mesa plana, a Jato de Tinta UV, JF-1631/1610. Execute a instalação ou transferência da impressora consultando este documento e os outros documentos correlatos, discriminados abaixo.

Constituição

Este manual compreende os seguintes capítulos.

Capítulo 1: Descrição Geral

Descreve as informações relativas ao JF-1631/1610, tais como, as especificações e as precauções a serem tomadas no trabalho de instalação e transferência.

Capítulo 2: Procedimento para Instalação

Descreve o procedimento para a instalação do JF-1631/1610.

Capítulo 3: Procedimentos de Ajuste durante a Instalação

Descreve os procedimentos de ajuste durante a instalação do JF-1631/1610.

Capítulo 4: Procedimento para Transferência

Descreve o procedimento para a transferência do JF-1631/1610.

Documentos Correlatos

Discriminam abaixo os outros documentos relacionados a este manual, que descrevem o JF-1631/1610.

Consulte os documentos, caso necessário.

- MANUAL DE OPERAÇÃO (Acompanha esta máquina)
- DESENHO MECÂNICO
- MANUAL DE MANUTENÇÃO

Índice

Sobre o Guia de Configuração	ii
Constituição	ii
Documentos Correlatos	ii

CAPÍTULO 1 Descrição Geral

Sobre os Sinais	1-2
Sobre Operações de Segurança	1-3
Especificações da Máquina	1-8
Especificações da Máquina	1-8
Área de Piso Necessária	1-9
Ferramentas Necessárias para Instalação e Transferência	1-10
Trabalhos de Preparação	1-11
Trabalhos a serem realizados pelo usuário	1-11
Conexão do Suprimento de Energia	1-12
Especificações da impressora	1-12
Sobre a Embalagem	1-13
Procedimentos para Transporte	1-15
Verificação dos Acessórios	1-16

CAPÍTULO 2 Procedimentos para Instalação

Descrição Geral da Instalação	2-2
Precauções na Operação de Instalação	2-2
Retirada do Acessório de Transferência da Mesa	2-3
Retirada do Acessório de Transferência da Barra Y	2-4
Instalação do Interruptor DIP da Unidade de Energia UV	2-6
Voltagem e Frequência dos Principais Países do Mundo	2-7
Montagem do Transformador	2-8
Se a Máquina for transferida para outro destino	2-10
Preparação da Barra Y	2-11
Montagem da Barra Y	2-12
Fiação e Tubulação	2-14
Montagem dos Acessórios	2-19

CAPÍTULO 3 Procedimentos de Ajuste durante a Instalação

Descrição Geral	3-2
Precauções no Trabalho de Ajuste	3-2
Ajuste Inicial do Nivelamento	3-3
Verificação e Ajuste da Oscilação e Tensão da Correia X	3-4
Início	3-7
Instalar o Conjunto de Tinta	3-9
Instalar o Cartucho de Tinta	3-11
Carregar Tinta	3-11
Instalar a Lâmpada UV	3-12
Teste de Desenho	3-13
Ajuste Perpendicular	3-15
Ajuste de Nivelamento	3-17
Verificação de Curvatura e Inclinação Direita/Esquerda	3-21
Verificação do Ajuste dos Cabeçotes	3-24
Verificação do Sensor de Detecção de Aglomeração	3-28
Montagem da Caixa de Descarga Direita	3-32

Verificação da Posição de Descarga	3-33
Verificação da Iluminação da Lâmpada UV	3-35
Restabelecimento dos Parâmetros Originais	3-36
Montagem das Tampas	3-37
Correção da Alimentação X	3-39
Carregar os Parâmetros	3-46

CAPÍTULO 4 Procedimento para Transferência

Descrição Geral da Transferência	4-2
Precauções na Operação de Transferência	4-2
Início	4-3
Lavagem dos Cabeçotes	4-4
Descarga da Mistura de Líquido Anticongelamento com Água	4-5
Fechar Menu #	4-8
DESLIGAR a Energia	4-9
Limpeza	4-10
Retirada dos Acessórios	4-14
Retirada dos Fios e Tubos	4-19
Retirada da Barra Y e Colocação no Palete	4-24
Montagem do Acessório de Transporte da Barra Y	4-25
Preparação para Transporte, e Embalagem da Barra Y	4-28
Montagem do Acessório de Transporte da Mesa	4-30
Suplemento sobre Transporte	4-31

Capítulo 1 Descrição Geral

Índice

Sobre os Sinais	1-2
Sobre Operações de Segurança	1-3
Especificações da Máquina	1-8
Especificações da Máquina	1-8
Área de Piso Necessária	1-9
Ferramentas Necessárias para Instalação e Transferência	1-10
Trabalhos de Preparação	1-11
Trabalhos a serem realizados pelo usuário	1-11
Conexão do Suprimento de Energia	1-12
Especificações da impressora	1-12
Sobre a Embalagem	1-13
Procedimentos para Transporte	1-15

Sobre os Sinais

Os sinais pictoriais são utilizados neste manual para descrever os cuidados a serem tomados durante os trabalhos.

Certifique-se de entender plenamente o significado de cada sinal.

Símbolo	Descrição
	Deixar de observar as instruções dadas com este símbolo causará risco iminente de morte ou lesão grave ao pessoal. Esteja certo de entender e observar as instruções para os trabalhos.
	Deixar de observar as instruções dadas com este símbolo causará risco iminente de morte ou lesão grave ao pessoal. Esteja certo de entender e observar as instruções para os trabalhos.
	Deixar de observar as instruções dadas com este símbolo pode resultar em lesões do pessoal ou dano à propriedade.
Importante!	Observações importantes sobre os trabalhos de manutenção são dadas com este símbolo. Entenda totalmente as instruções para executar os trabalhos.
	Informações úteis sobre os trabalhos de manutenção são indicadas com este símbolo.
(P.1-10)	É indicada a página de referência para conteúdo correlato.
	O símbolo "  " indica que as instruções devem ser observadas tão rigorosamente quanto as instruções CAUTION (CUIDADO) (inclusive as instruções DANGER (PERIGO) e WARNING (ADVERTÊNCIA)). No triângulo é mostrado um sinal que representa a precaução. (O sinal mostrado à esquerda adverte sobre voltagem perigosa)
	O símbolo "  " indica que a ação mostrada é proibida. Um sinal que representa a ação proibida é mostrado dentro ou perto do círculo. (O sinal mostrado à esquerda proíbe desmontagem)
	O símbolo "  " indica que a ação mostrada deve ser necessariamente tomada, ou as instruções devem ser necessariamente seguidas. Um sinal que representa a instrução específica é mostrado no círculo. (O sinal mostrado à esquerda instrui para retirar da tomada o pino do cabo)

Sobre Operações de Segurança

 ADVERTÊNCIA	
	• É estritamente proibido o conserto pelo usuário. Certifique-se de que a máquina seja consertada por um engenheiro de serviço da MIMAKI. O usuário deve ser informado que é muito perigoso tentar consertar ou modificar a máquina, e que isto pode afetar a qualidade de impressão, e além disso a máquina perderá a garantia. Não deixe de explicar ao usuário que ele não deverá nunca tentar consertar ou modificar a máquina.
	• O usuário não está autorizado a instalar o JF-1631/1610. A instalação deve ser feita por um engenheiro de serviço da MIMAKI. Para alimentação de energia à unidade principal, são necessários os serviços elétricos discriminados abaixo. Um eletricista deverá ser contratado para executar esses serviços. • Conexão do cabo de força ao Disjuntor. • Trabalho de aterramento.
	• Deverá ser instalado um equipamento de ventilação apropriado, caso a máquina for utilizada numa sala fechada ou numa sala com pouca ventilação. • Cuidados na construção da saída de escape. Observe rigorosamente os 2 cuidados seguintes, para evitar problemas com a máquina. • A configuração da saída de escape depende das condições do prédio. Certifique-se que a área de abertura seja maior que a metade da área de entrada do duto. • Caso uma válvula de fechamento, ou similar, for instalada na saída de escape, certifique-se de abrir a válvula de fechamento quando utilizar a impressora.
	• Certifique-se de utilizar com o suprimento de energia especificado. A voltagem de alimentação de energia para o JF-1631/1610 é AC200/230V monofásica, 25A ou menos. (não é utilizável com o sistema 100V)
	• A tinta utilizada para o JF-1631/1610 está classificada na categoria UN n° 3082 e UN classe 9. Visto que a tinta é inflamável, nunca utilize chama no local em que o JF-1631/1610 for utilizado.
	• Quando limpar a estação de tinta e o cabeçote, certifique-se de usar as luvas e óculos de proteção inclusos, pois pode entrar tinta ou líquido de limpeza nos seus olhos.
	• Se alguém ingerir tinta ou líquido de limpeza, por engano, faça a pessoa vomitar, depois procure imediatamente um médico. Não deixe a pessoa aspirar o vômito. Em seguida, entre em contato com o Centro de Controle de Venenos.
	• Se alguém aspirar muito vapor e sentir-se mal, leve a pessoa imediatamente para um lugar com ar puro, e mantenha-a quieta e aquecida. Depois, procure um médico o quanto antes possível.



ADVERTÊNCIA

Ocorrência de um evento anormal



- O uso continuado em condições anormais, gerando fumaça ou com um cheiro estranho, pode causar incêndio ou choque elétrico. Desligue imediatamente a energia e retire o pino da tomada.

Manuseio do cabo de força



- Use o cabo de força fornecido.
- Não danifique, quebre ou modifique o cabo de força. Se um material pesado for colocado sobre o cabo de força, ou se ele for aquecido ou puxado, poderá quebrar e causar incêndio ou choque elétrico.

Manuseio dos cartuchos de tinta



- Alguns dos ingredientes (iniciador de foto-polimerização) têm efeitos tóxicos sobre organismos aquáticos. Impeça seu vazamento para o sistema de água natural ou esgoto doméstico.
- Solicite que o usuário guarde os cartuchos de tinta e o tanque de tinta refugada num local que fique fora do alcance de crianças.
- Se cair tinta na sua pele ou roupa, lave imediatamente com água ou detergente. Se cair tinta nos olhos de alguém, lave imediatamente com abundante água limpa. Depois, consulte um médico o quanto antes possível.

Trabalho de aterramento



- O JF-1631/1610 exige aterramento para evitar choques elétricos.
- Execute o trabalho de aterramento.

Voltagem e suprimento de energia



- O JF-1631/1610 contém peças que geram alta voltagem. Não execute serviços elétricos a não ser através de pessoa autorizada.
- Antes dos trabalhos de manutenção, a menos que instruído de outra forma, DESLIGUE a energia principal e retire o pino da tomada, para evitar choques elétricos. Comece o trabalho somente três minutos após o desligamento da energia e a retirada do pino da tomada, pois, dependendo da unidade, pode levar um minuto para descarregar o capacitor.
- Utilize com a energia especificada. Certifique-se de conectar o pino do cabo de forma à tomada aterrada.
- Não permita a ligação e operação do JF-1631/1610, senão por uma pessoa que conheça completamente os procedimentos operacionais do JF-1631/1610.

Sensor laser



- O sensor laser (Classe II) é utilizado no JF-1631/1610. Nunca olhe diretamente para o feixe laser. Isto pode causar dor nos seus olhos ou prejudicar sua visão.





ADVERTÊNCIA

Manuseio da Lâmpada UV



- A lâmpada UV e a parte interna do dispositivo de radiação UV atingem temperaturas muito elevadas. Execute a manutenção depois que a temperatura tiver esfriado suficientemente após o DESLIGAMENTO da lâmpada.



- Não deixe cair a lâmpada UV, nem bater contra um objeto, não a arranhe nem aplique força excessiva a ela, pois é feita de vidro. Isto pode danificar a lâmpada UV.
- Não utilize a lâmpada UV num ambiente sujeito a risco de incêndio (onde haja gasolina, spray de gás combustível, diluente, verniz, poeira, etc.). Além disso, não coloque papel ou tecido perto da lâmpada UV. Isto pode causar incêndio.



- Não quebre a lâmpada UV usada, mas coloque-a num container e descarte-a como qualquer lâmpada fluorescente, de acordo com os regulamentos locais. Fragmentos de vidro da lâmpada UV se espalham se a lâmpada for quebrada.
- Solicite que o usuário troque a lâmpada UV por uma nova antes de sua vida nominal, pois a lâmpada UV raramente pode danificar-se.



- Antes de trocar, instalar ou retirar a lâmpada, certifique-se de DESLIGAR a energia, para evitar choque elétrico.



- Nunca olhe para a lâmpada UV acesa com seus olhos desprotegidos. Isto pode causar dor nos seus olhos ou prejudicar sua visão. Certifique-se de usar os óculos de segurança.



- Não aplique a luz ultravioleta (UV) diretamente sobre sua pele. Isto pode causar inflamação na pele.
- Utilize somente a lâmpada UV recomendada pela MIMAKI. Nunca use outras lâmpadas UV, a não ser as lâmpadas recomendadas. Explique ao usuário que a utilização de outras lâmpadas pode causar incêndio ou danos à unidade. Notifique o usuário que a MIMAKI não assume qualquer responsabilidade por problemas causados por outras lâmpadas UV que não a lâmpada recomendada.

Manuseio do líquido anticongelante



- Guarde o líquido anticongelante num local escuro e frio. Solicite que o usuário o mantenha fora do alcance de crianças.
- Utilize o exclusivo líquido anticongelante da MIMAKI, para evitar danos ao dispositivo de água quente.
- Tome cuidado para que o líquido anticongelante ou a água do tanque de água quente (água misturada com líquido anticongelante) não molhe diretamente a sua pele. Caso molhar sua pele ou roupa, lave imediatamente com sabão.
- Se cair líquido anticongelante ou água do tanque de água quente (água misturada com líquido anticongelante) nos seus olhos, lave imediatamente seus olhos com abundante água limpa, e depois consulte um médico o quanto antes possível. Se água do tanque de água quente em alta temperatura (água misturada com líquido anticongelante) molhar sua pele, lave imediatamente com sabão e esfrie completamente a pele com água gelada, e depois consulte um médico o quanto antes possível.
- Caso ingerir líquido anticongelante ou água do tanque de água quente (água misturada com líquido anticongelante) acidentalmente, vomite imediatamente, e depois consulte um médico o quanto antes possível.

- Antes de usar o líquido anticongelante, certifique-se de ler a Ficha de Dados de Segurança do Material (MSDS).

- Descarte o líquido anticongelante não utilizado, ou a água usada do tanque de água quente (água misturada com líquido anticongelante) conforme os seguintes procedimentos.

- Absorva o líquido com serragem ou um pano velho, e depois queime-os num incinerador.

- Contrate o descarte, esclarecendo seu conteúdo, com uma firma licenciada para descarte de refugo industrial.

- Tome cuidado para não causar ignição, em virtude de eletricidade estática ou faíscas.

- Certifique-se de usar luvas e óculos de segurança para manusear o líquido anticongelante.







CUIDADO

Com relação a incêndio e fumaça



- Tocar materiais combustíveis com peças quentes, como por exemplo a lâmpada UV, pode causar incêndio e/ou fumaça.
- O JF-1631/1610 não é à prova de explosão. Não o utilize num ambiente com materiais perigosos, pois poderá haver risco de explosão.
- Se for observada qualquer condição anormal da máquina, tal como um cheiro desagradável, fumaça, ou alguma faísca, DESLIGUE imediatamente a energia.

Sobre as peças quentes



- Existem peças quentes na parte externa da máquina. Em cada uma dessas peças quentes está afixado um rótulo de Cuidado - Alta Temperatura. Não toque nessas peças ou ao redor delas. Isto poderá causar uma queimadura.
- Quando for inevitável tocar nas peças quentes, certifique-se de usar luvas isoladas contra o calor para proteger suas mãos.

Manuseio do líquido de limpeza



- Mantenha o líquido de limpeza num local escuro e frio. Peça ao usuário para mantê-lo fora do alcance de crianças.

Cartuchos de tinta



- Quando um cartucho de tinta for levado de um local frio para um local quente, deixe-o à temperatura ambiente por três horas ou mais, e depois utilize-o.
- Abra o cartucho de tinta imediatamente antes de instalar. Se o cartucho de tinta for deixado aberto por muitas horas poderá não imprimir normalmente.
- Guarde os cartuchos de tinta num local escuro e frio.
- Uma vez aberto o cartucho, use logo sua tinta. Caso decorrerem muitas horas após sua abertura, a qualidade de impressão irá declinar.



- Explique ao usuário que ele deve usar os cartuchos de tinta exclusivos, tanto quanto possível, caso contrário não apenas a qualidade de impressão poderá deteriorar, como também causar problemas na máquina se forem usados outros cartuchos que não os cartuchos de tinta exclusivos, e nesse caso o usuário arcará com as despesas para seu reparo.
- Nunca reabasteça os cartuchos com tinta.
- Não bata no cartucho de tinta, nem agite-o violentamente. Isto pode causar vazamento do cartucho.

Precauções sobre a lâmpada UV



- Certifique-se de usar as luvas de proteção, e não toque com as mãos desprotegidas na lâmpada UV e no vidro da superfície inferior do dispositivo de radiação UV. Isto poderá causar deterioração significativa da cura UV. Caso essas peças forem contaminadas, limpe-as com uma gaze limpa, ou material similar, umedecido com álcool. (Não limpe a tampa externa com álcool, pois descascará a pintura.)



- Instale firmemente a lâmpada UV no soquete. Caso contrário, ela poderá cair ou ficar super-aquecida.



- A vida e o desempenho da lâmpada UV dependem consideravelmente do dispositivo de radiação UV e da unidade de suprimento de energia UV utilizada.

Nunca utilize outro dispositivo de radiação UV, ou outra unidade de suprimento de energia UV, a não ser os recomendados pela MIMAKI.

Notifique o usuário que a MIMAKI não assume qualquer responsabilidade por problemas causados pelo uso de outro dispositivo de radiação UV ou outra unidade de suprimento de energia UV, que não os recomendados pela MIMAKI.



CUIDADO

Sobre os raios ultravioleta (UV)



- Há algum vazamento de raios UV da lâmpada UV. Pode causar inflamação ou câncer de pele, caso a pele ou os olhos forem expostos aos raios UV. Além disso, a exposição repetida pode causar um distúrbio crônico, mesmo que raios UV fracos não causem uma inflamação. Tome cuidado para não expor a pele ou os olhos aos raios UV.

- Problemas nos olhos causados pelos raios UV:

- Distúrbios agudos: Dor nos olhos, lacrimejar, etc.
- Distúrbios crônicos: Catarata, etc.

- Use luvas, roupa de mangas compridas, máscara facial e óculos de segurança etc., para proteção, quando o JF-1631/1610 for operado.



•

Sobre a tinta refugada



- Descarte a tinta refugada de acordo com os regulamentos locais da região em que a tinta for utilizada.

Rótulos de Cuidado



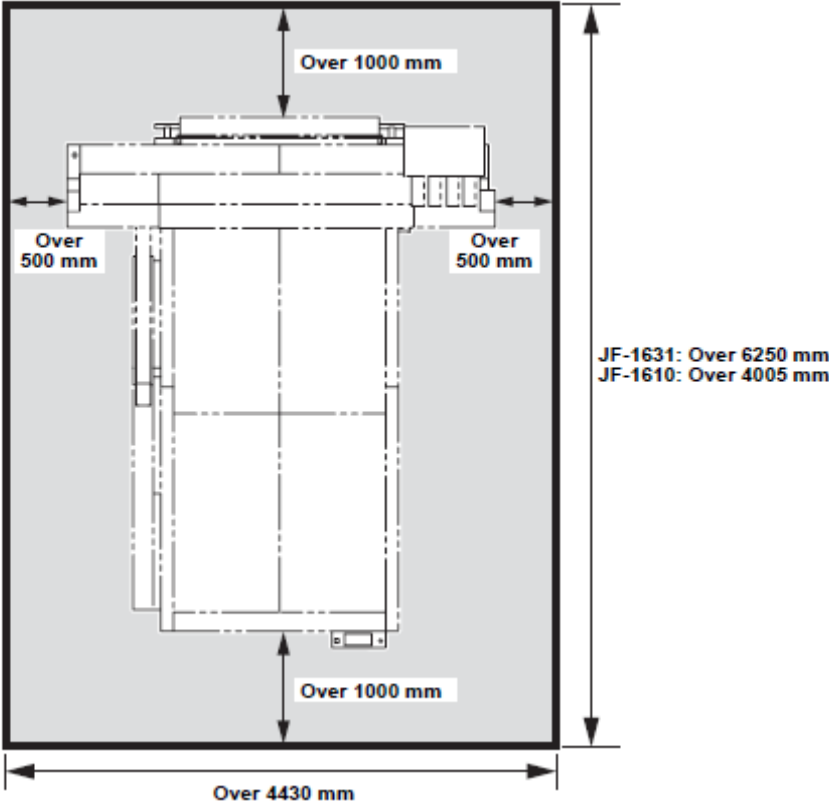
- Peça que o usuário verifique o estado dos rótulos 'Cuidado', e caso algum rótulo estiver ilegível devido a manchas, ou tiver caído após a instalação, troque por um novo. (Para detalhes, veja o MANUAL DE OPERAÇÃO ou o MANUAL DE SERVIÇO.)

Especificações da Máquina

Especificações da Máquina

Item			Especificações		Observações	
			JF1631	JF1610		
Especificações do Suprimento de Energia			Monofásico 200/230Vac +/-10% 25A máx. (não utilizável com o sistema 100V) 50/60 Hz +/-1 Hz		Inclusive a Função 'Sleep'	
Consumo de Energia			6,0 kVA máx.		Dispositivo principal: 0,4 kVA Dispositivo UV: 1,7 kVA Aquecedor: 1 kVA Ventilador: 2,9 kVA	
Condições Ambientais	Faixa de temperatura em serviço		15°C – 30°C		A estabilidade de descarga da tinta poderá diminuir sob quaisquer condições ambientais que ultrapassem os limites especificados.	
	Umidade relativa		35 - 65% (Sem condensação)			
	Temperatura para garantia de qualidade		18°C – 25°C			
	Gradiente de temperatura		Dentro de +/- 10°C/h			
	Poeira		Equivalente ao nível de um escritório			
Dimensões Gerais		Dimensões Externas	W	3430 mm		* Incluindo a parte saliente
			D	4250 mm	2005 mm	
			H	1385 mm (Mín.) 1465 mm (Máx.)		
		Peso		1150 kg	1050 kg	
Quando desmontada	Barra Y	Dimensões Externas	W	3430 mm		* Incluindo a parte saliente
			D	820 mm		
			H	1040 mm		
		Peso		220 kg		
	Mesa	Dimensões Externas	W	2180 mm		* Incluindo a parte saliente
			D	4250 mm	2005 mm	
			H	835 mm		
		Peso		930 kg	830 kg	
Quando embalada	Barra Y	Dimensões Externas	W	3700 mm		Tampas e Buchas: 30 kg Acessórios e outros: 60 kg Estrado de aço: 160 kg
			D	910 mm		
			H	1130 mm		
		Peso		470 kg		
		Mesa	Dimensões Externas	W	2250 mm	
	D			4020 mm	1740 mm	
	H			1160 mm	880 mm	
	Peso		1150 kg (220 kg)	845 kg (15 kg)		

Área de Piso Necessária



Over __ mm = Mais de __ mm

Ferramentas Necessárias para Instalação e Transferência

Descrevemos abaixo as ferramentas, ou similares, necessários para o trabalho de instalação e transferência.

Nome	Observações	Instalação	Transferência
Parafusadeira Phillips		O	O
Parafusadeira com fendas		O	O
Chave inglesa hexagonal	Aberturas: 3, 4, 6	O	O
Chave de boca	Aberturas: 5,5, 17, 19, 24	O	O
Ferramenta de Rotação do motor Z	OPT-J0117	O	O
Óculos de Segurança		O	O
Óculos de Proteção		O	
Toalha de Papel		O	O
Líquido Anticongelante		O	
Pano de Limpeza (Bemcot, etc.)		O	O
Luvras	Para evitar manchas e garantir segurança	O	O
Máscara Facial		O	O
Papel Seccionado	SPC-0536 (OPT-J0113) Usado para ajuste após a instalação	O	
Lupa (x60)	Usada para ajuste após a instalação	O	
Medidor de Espessura	OPT-J0072 Usado para ajuste após a instalação	O	
Prumo ou Medidor de nível	Usado para ajuste após a instalação	O	
Fita Adesiva (Fita de Papel)	Usada para ajuste após a instalação	O	
Tensímetro Tipo Sonic	U-507 (Produzido por UNITTA)	O	
Solução de Limpeza	SPC-0371FS Qtde. 1 a 8 (dependendo da tinta a ser utilizada)		O

Trabalhos de Preparação

Os seguintes trabalhos são necessários, antes da instalação e configuração do JF1631/1610.

Trabalho	Pelo Usuário	Pela MIMAKI	Descrição
Fiação da fonte de energia	O	-	Providenciar antecipadamente o cabo de força monofásico 200 Vac para o JF, e solicitar que um eletricista prepare a energia monofásica 200/230 Vac e a conexão do cabo de força ao painel de distribuição e à tomada.
Aterramento	O	-	
Construção do sistema de ventilação e escape	O	-	
Serviços de Instalação	-	O	

Trabalhos a serem realizados pelo usuário

Preparação da Energia Monofásica 200/230 Vac e conexão do Cabo de Força.

- Importante!**
- Confirme a situação dos trabalhos de preparação pelo cliente, antes da transferência e instalação.
Na preparação, são executados os serviços da energia monofásica 200/230 Vac e a conexão do cabo de força. (Consulte 1-13)



- O cabo de força (4 m) com uma tomada (Item N° E104611) está incluído na caixa de acessórios.



Conexão do Suprimento de Energia

Especificações da impressora

Monofásica 200/230 Vac, 25A ou menos (não utilizável com o sistema de 100 V.)



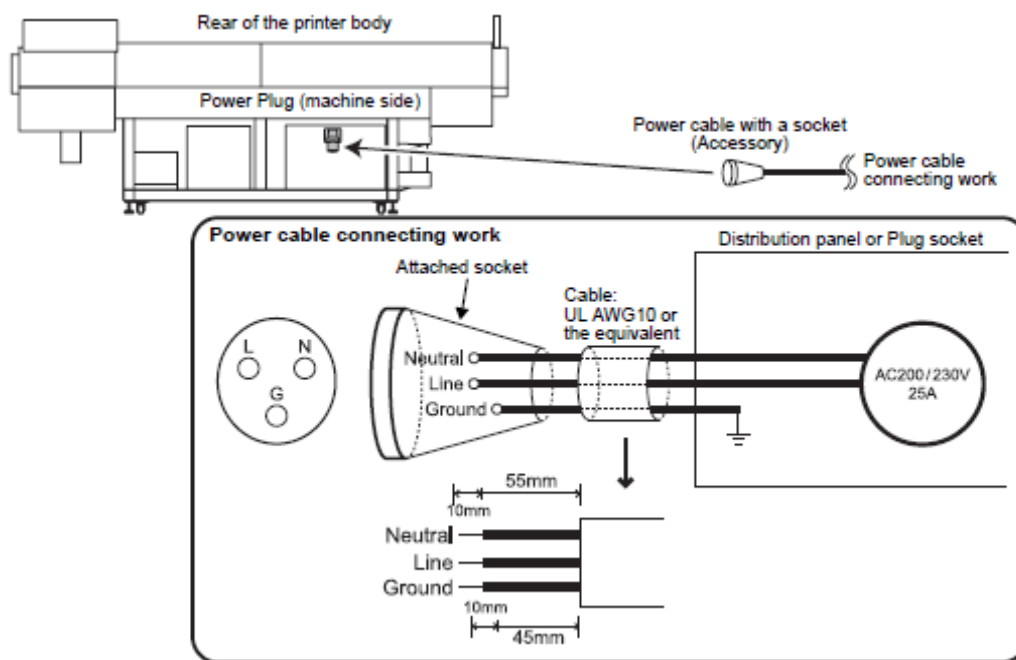
- Para suprimento de energia à unidade principal do JF-1631/1610, é necessário o seguinte trabalho elétrico.
Solicite a execução do trabalho elétrico por um eletricista.
- Arrume uma tomada próxima ao JF-1631/1610, num lugar facilmente acessível para que o pino possa ser retirado da tomada.
- Para evitar riscos de choque elétrico, somente um eletricista licenciado está autorizado a executar o trabalho elétrico do JF-1631/1610, sendo sua execução proibida por quaisquer outras pessoas.
- Tome cuidado para não fazer fiação incorreta. Isto pode resultar em incêndio ou choque elétrico.



- Se outro cabo, que não o cabo de força incluso, for utilizado, peça que um eletricista arrume a fiação conforme mostrado na figura abaixo, usando um cabo equivalente ao seguinte cabo.
 - VCT-5,5 mm² x3 carretéis (600 V)
 - UL-AWG10x3C (600 V)

Para conectar o suprimento de energia ao JF-1631/1610, é utilizado o pino em conformidade com IEC60309, com base nos requisitos de "Pino de inserção tipo B".

Se for necessário um ajuste do pino do JF-1631/1610, peça a um eletricista para executar a conexão do cabo de força ao painel de distribuição ou à tomada, utilizando o cabo de força incluso com



Parte posterior da impressora

Pino de Força (lateral da máquina)

Cabo de força com soquete (acessório)

Trabalho de conexão do cabo de força

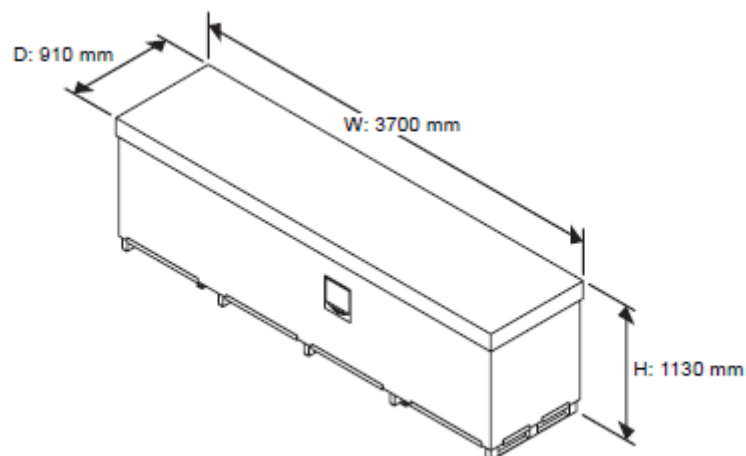
Trabalho de conexão do cabo de força

Soquete incluso		Painel de distribuição ou tomada
		Cabo: UL AWG 10 ou equivalente
Neutro		
Linha		
Terra		
		AC200/230V 25A
	55 mm	
	10 mm	
Neutro		
Linha		
Terra		
	10 mm	
	45 mm	

Sobre a Embalagem

O JF-1631/1610 é expedido com o seguinte pacote contendo 2 unidades.

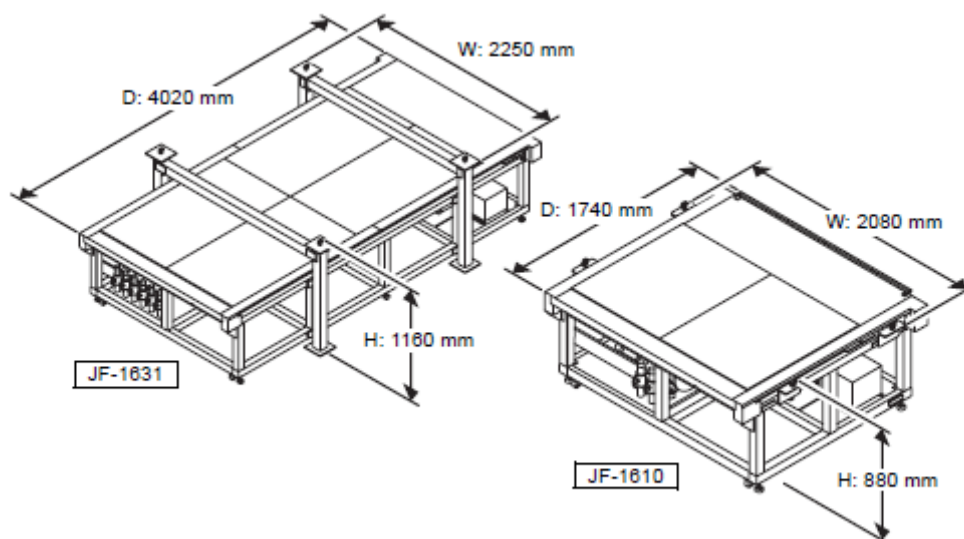
Barra Y



Mesa



- A embalagem de madeira é usada para outros destinos, fora do Japão.



Apresentação do número do produto

Antes da montagem, confirme o número do produto, pois a barra Y e a mesa foram montadas e ajustadas antes do embarque.

Importante! • Quando produtos diferentes são combinados, é necessário novo ajuste.

- Barra Y : Caixa de embalagem ou barra Y sob a parte posterior da caixa de descarga.



- Mesa : Placa de identificação de fabricação no lado inferior direito do quadro elétrico.



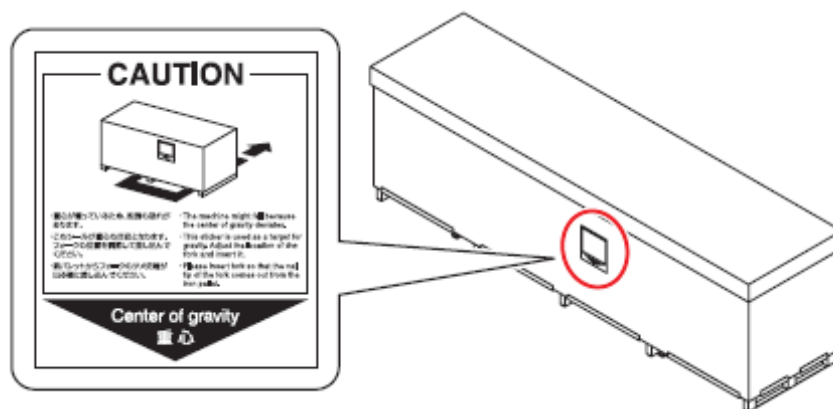
Procedimentos para Transporte

Use uma empilhadeira ou guindaste para o transporte do JF-1631/1610.

Barra Y



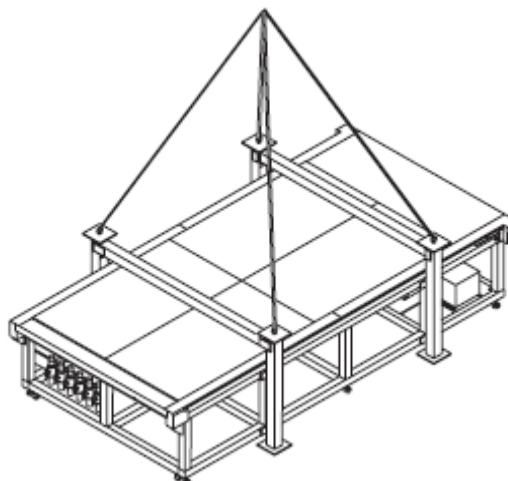
- Tome cuidado para manter o equilíbrio, pois o centro de gravidade é excêntrico.
- Levante de forma que o centro de levantamento fique localizado perto do rótulo, pois o rótulo que indica o centro de gravidade está afixado à caixa de embalagem.



Mesa



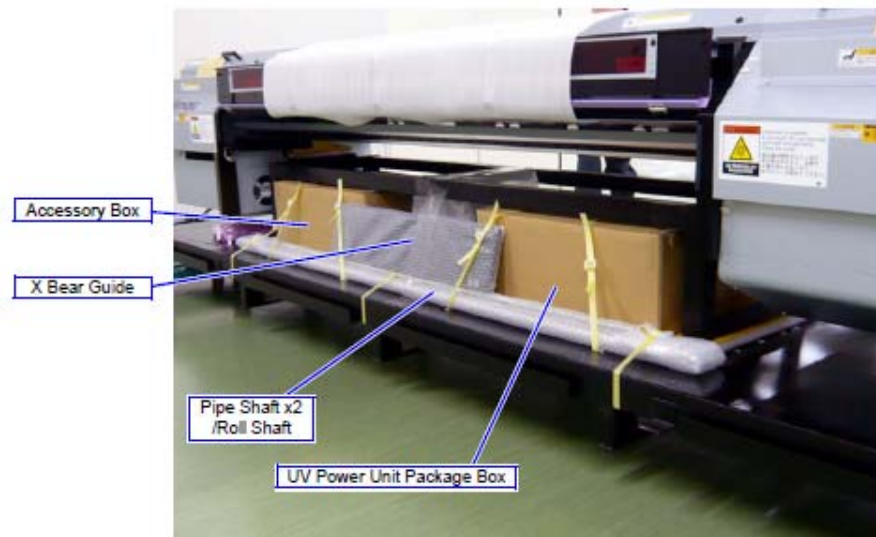
- Se usar um guindaste para levantar, passe as eslingas através das armelas.



Verificação dos Acessórios

Os acessórios estão inclusos na embalagem da barra Y.
Verifique se todos os acessórios estão disponíveis, antes do trabalho de instalação.

• Frente



Caixa de acessórios

Guia de Sustentação X

Eixo de Tubo x2 /Eixo de Rolo

Caixa de Embalagem da Unidade de Energia UV

• Parte Posterior



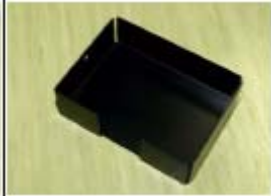
Tampa do Conector de Suprimento de Energia UV

Sustentação do Cabo

							
Nome da Peça	Kit de Limpeza UV	Nome da Peça	BEMCOT (pano de limpeza)	Nome da Peça	Cabo de Força com soquete	Nome da Peça	Tanque de Tinta Refugada 2L
Número da Peça	SPC-0384	Número da Peça	M-3	Número da Peça	E104611	Número da Peça	M601163
Quantidade	1	Quantidade	10	Quantidade	1	Quantidade	1
Observações		Observações		Observações		Observações	Confirme que foi afixada a placa de identificação 'Full' (Cheio) (M902763).

							
Nome da Peça	Líquido Anticongelante	Nome da Peça	Óculos de Segurança	Nome da Peça	Óculos de Proteção	Nome da Peça	Selo de Origem
Número da Peça	M005826	Número da Peça	337W (N° 3)	Número da Peça	VG-2010	Número da Peça	M900374
Quantidade	2	Quantidade	1	Quantidade	1	Quantidade	4
Observações		Observações	AJ-1327-010	Observações	GJ-1339-04	Observações	

							
Nome da Peça	Selo de Origem da Barra	Nome da Peça	Cassete da Bomba Pulsar AS	Nome da Peça	Conjunto para Manutenção do Tubo	Nome da Peça	Tampa de Borracha T Dureza 40
Número da Peça	M905177	Número da Peça	WP1000-(F)-2-CA	Número da Peça	X-0604-2-W6SET	Número da Peça	M700353
Quantidade	2	Quantidade	11	Quantidade	11	Quantidade	11
Observações		Observações		Observações		Observações	

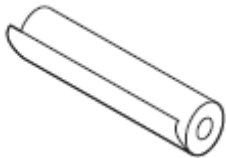
							
---	--	---	--	--	--	---	--

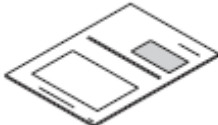
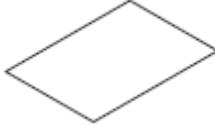
Nome da Peça	Conj. Cabo USB I/F	Nome da Peça	Verificador de Luz	Nome da Peça	Verificador de Luz BKT 1	Nome da Peça	Verificador de Luz BKT 2
Número da Peça	E104527	Número da Peça	C9386	Número da Peça	M508398	Número da Peça	M508399
Quantidade	1	Quantidade	1	Quantidade	1	Quantidade	1
Observações		Observações		Observações		Observações	

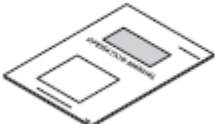
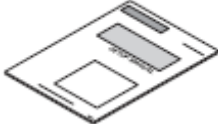
							
Nome da Peça	Rede de Descarga	Nome da Peça	Tampa de Orifício	Nome da Peça	Suporte Direito do Rolo	Nome da Peça	Suporte Esquerdo do Rolo
Número da Peça	M508110	Número da Peça	GI-0896-12	Número da Peça	M508124	Número da Peça	M508125
Quantidade	1	Quantidade	6	Quantidade	1	Quantidade	1
Observações		Observações	Tampão de tubo, para transporte	Observações		Observações	

							
Nome da Peça	Levantador de Tampa	Nome da Peça	Janela de Manutenção	Nome da Peça	Tanque de Água Quente	Nome da Peça	Chave de boca
Número da Peça	M507976	Número da Peça	M508242	Número da Peça	GI-0896-12	Número da Peça	
Quantidade	1	Quantidade	1	Quantidade	1	Quantidade	1
Observações		Observações		Observações		Observações	Abertura 19 mm

							
Nome da Peça	Eixo do Rolo	Nome da Peça	Tampa do Conector de Suprimento de Energia UV	Nome da Peça	Elemento de Filtro	Nome da Peça	Esfregão M
Número da Peça	M205377	Número da Peça	M508844	Número da Peça	M801020	Número da Peça	M700417
Quantidade	1	Quantidade	1	Quantidade	24	Quantidade	30
Observações		Observações		Observações		Observações	

							
Nome da Peça	Tampa Direita da Descarga	Nome da Peça	Cuba de aço inox tipo S	Nome da Peça	Jogo completo de parafusos	Nome da Peça	Papel Fotográfico (para Teste de Desenho)
Número da Peça	M509362	Número da Peça	CA-0884-030	Número da Peça		Número da Peça	M905020
Quantidade	1	Quantidade	1	Quantidade	1	Quantidade	2
Observações		Observações		Observações		Observações	

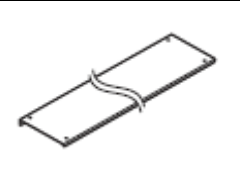
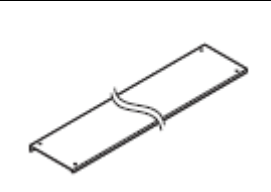
							
Nome da Peça	Filme Tetron TEIJIN	Nome da Peça	Manual de Limpeza Diária	Nome da Peça	Declaração de Conformidade de Marcação CE	Nome da Peça	Descrições (folhas amarelas)
Número da Peça	U298W	Número da Peça	D201646	Número da Peça		Número da Peça	D201054 D201742 D201686 D201787 D201788
Quantidade	3	Quantidade	1	Quantidade	1	Quantidade	5
Observações	1 m (Largura 1060 mm)	Observações		Observações		Observações	

							
Nome da Peça	Manual de Operação	Nome da Peça	Guia de Configuração (Este manual)	Nome da Peça	Pinça	Nome da Peça	Eixo de Tubo
Número da Peça	D201644	Número da Peça	D201648	Número da Peça	P-894	Número da Peça	M205378
Quantidade	1	Quantidade	1	Quantidade	1	Quantidade	2
Observações		Observações		Observações		Observações	Para o transporte da barra Y e do suporte do rolo

					
Nome da Peça	CD do Software do Dispositivo	Nome da Peça	Chave hexagonal	Nome da Peça	Itens de produção (Amostras de desenho)
Número da Peça	M800969	Número da Peça		Número da Peça	
Quantidade	1	Quantidade	1	Quantidade	4
Observações	USB2.0/IEEE1394	Observações	Abertura 3 mm	Observações	

Peças retiradas da unidade principal

							
Nome da Peça	Conj. Teclado	Nome da Peça	Conj. Sensor de Origem X	Nome da Peça	Proteção do Tanque de Tinta Refugada	Nome da Peça	Suporte
Número da Peça		Número da Peça		Número da Peça	M508052	Número da Peça	M507977
Quantidade	1	Quantidade	1	Quantidade	1	Quantidade	1
Observações		Observações		Observações		Observações	

							
Nome da Peça	Indicador de Lâmpada UV	Nome da Peça	Rolete de Bomba	Nome da Peça	Levantador de Guia de Sustentação X	Nome da Peça	Guia de Sustentação X
Número da Peça	LCE-302AW-RYG	Número da Peça		Número da Peça	M507986	Número da Peça	JF-1631: M507974 JF-1610: M508277
Quantidade	1	Quantidade	8	Quantidade	1	Quantidade	1
Observações	Com 3 parafusos	Observações		Observações	JF-1631 apenas	Observações	

							
Nome da Peça	Ângulo Fixo de Guia de Sustentação	Nome da Peça	Suporte de Cabos	Nome da Peça	Suporte (para o lado de movimentação)	Nome da Peça	Suporte (para o lado fixo)
Número da Peça	M507985	Número da Peça		Número da Peça	U4-MAO	Número da Peça	U5-FBO
Quantidade	JF-1631: x4 JF-1610: x1	Quantidade	1	Quantidade	1 cada, à direita e à esquerda	Quantidade	1 cada, à direita e à esquerda
Observações		Observações		Observações		Observações	

					
Nome da Peça	Suporte da placa de proteção FPC de X	Nome da Peça	Unidade de energia UV	Nome da Peça	Travessão da placa UV
Número da Peça	M508723	Número da Peça		Número da Peça	M508204
Quantidade	2	Quantidade	1	Quantidade	1
Observações		Observações		Observações	

Capítulo 2 Procedimento para Instalação

Índice

Descrição Geral da Instalação	2-2
Precauções na Operação de Instalação	2-2
Retirada do Acessório de Transferência da Mesa	2-3
Retirada do Acessório de Transferência da Barra Y	2-4
Instalação do Interruptor DIP da Unidade de Energia UV	2-6
Voltagem e Frequência dos Principais Países do Mundo	2-7
Montagem do Transformador	2-8
Se a Máquina for transferida para outro destino	2-10
Preparação da Barra Y	2-11
Montagem da Barra Y	2-12
Fiação e Tubulação	2-14
Montagem dos Acessórios	2-19

Descrição Geral da Instalação

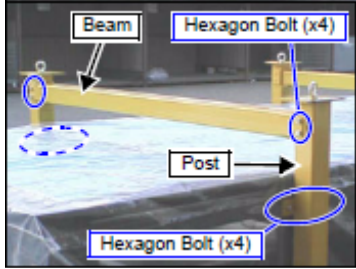
Este capítulo descreve a operação de instalação do JF-1631/1610. Antes de começar a operação, leia este capítulo e todos os documentos correlatos, para um entendimento adequado.

Precauções na Operação de Instalação

Certifique-se de tomar as seguintes precauções, antes de iniciar o trabalho.

- A menos que instruído de outra forma, desconecte o cabo de força da entrada, na parte posterior da unidade principal, para evitar choque elétrico ou dano ao circuito. (Não é aceitável DESLIGAR o interruptor de energia principal, na parte frontal.)
- Tome cuidado para não bater a cabeça numa parte saliente da unidade, quando se levantar após uma operação em que tiver que ficar abaixado.
- Use sempre luvas quando desmontar e montar novamente, para evitar lesões.
- Instale a impressora sobre um piso firme, com espaço suficiente ao seu redor.
- Tome cuidado no manuseio, pois o produto é muito pesado, e certifique-se de realizar a desmontagem e nova montagem da barra Y e da mesa empregando mais de 8 pessoas.
- Use somente as ferramentas indicadas.
- Tome cuidado para não causar ferimentos se movimentar o JF-1631/1610 com as tampas retiradas.
- Quando instalar os conectores, certifique-se de que fiquem completamente inseridos.

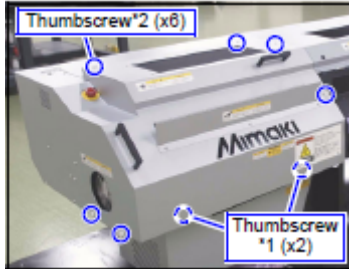
Retirada do Acessório de Transferência da Mesa

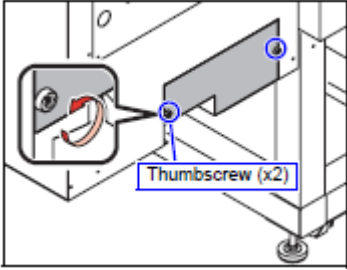
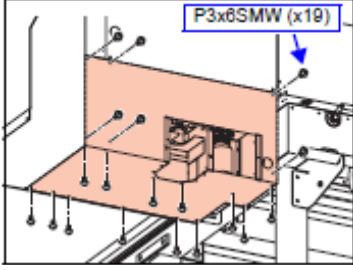
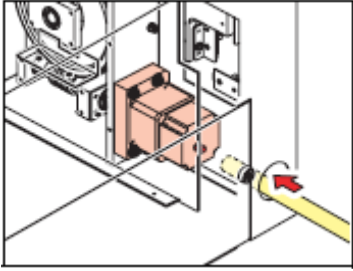
Para JF-1631	 Pé Ajustador (x6)	Viga Parafuso hexagonal (x4)  Coluna Parafuso hexagonal (x4)
Usar ferramenta Chave de boca (Abertura: 17, 19, 24)	1. Desça o Pé Ajustador até o chão.	2. Retire o parafuso hexagonal, depois as 2 traves amarelas. 3. Retire o parafuso hexagonal, depois as 4 colunas amarelas.

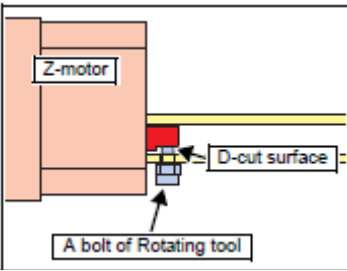
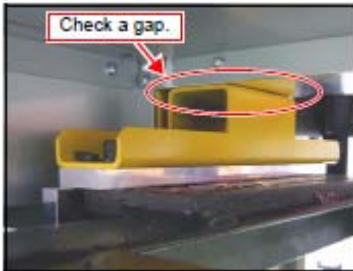
Cuidado: Tome cuidado para não derrubá-la sobre a superfície de aspiração da mesa, pois é pesada.	 Quando a mesa for movimentada, erga os pés ajustadores.
---	---

Para JF-1610	
Usar ferramenta Chave de boca (Abertura: 24)	1. Retire o parafuso hexagonal, depois os 4 acessórios de suspensão amarelos.

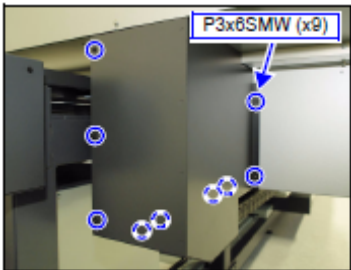
Retirada do Acessório de Transferência da Barra Y

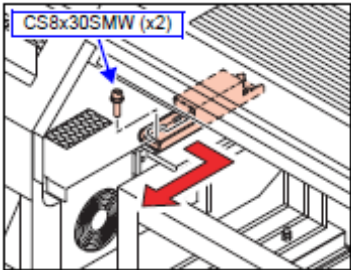
Usar ferramenta • OPT-J0117 Ferramenta de Rotação do Motor Z (Preparação separada) • Chave Hexagonal (Abertura: 6) • Parafusadeira Phillips	 Parafuso de orelhas (x6) 1. Retire os Parafusos de Orelha, depois a tampa frontal direita.	Parafuso de Orelhas *² (x6)  Parafuso de Orelhas *¹ (x2) 2. Retire os Parafusos de Orelha, depois a tampa frontal esquerda. *¹: M4x8 *²: M3x8
---	--	--

 Parafuso de Orelhas (x2) 3. Retire a tampa de tinta refugada da parte posterior da barra Y. Retire os Parafusos de Orelha, depois a tampa de tinta refugada. • Não retire a tampa, se houver um orifício para inserir a ferramenta, no lado inferior direito da tampa.	 P3x6SMW (x19) 4. Retire os Parafusos, depois a tampa inferior direita. • Não retire a tampa, se houver um orifício para inserir a ferramenta, no lado inferior direito da tampa.	 • - Se houver um orifício para inserir a ferramenta – Se a tampa inferior direita tiver um orifício para inserir a ferramenta, insira a ferramenta através do orifício.
---	---	--

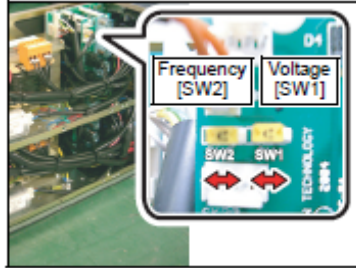
Motor Z  Superfície de corte D	 CCW: Levantar	Verificar o vão  Check a gap.
---	--	--

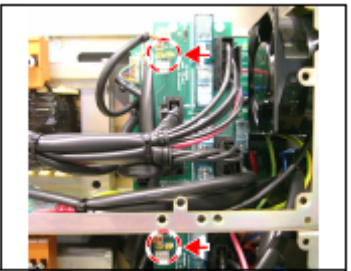
Parafuso da ferramenta de rotação		
5. Insira a ferramenta de rotação do motor Z através do orifício da placa superior direita, e depois prenda um pino da ferramenta na superfície de corte D do motor Z.	6. Levante a barra Y girando a ferramenta cerca de 20 voltas em sentido anti-horário. A barra Y sobe aproximadamente 0,1mm por volta.	7. Verifique se foi gerado um vão entre a barra Y e a estrutura de suporte da barra Y. Se não houver um vão, levante mais a barra Y, girando a ferramenta.

	 CCW: Levantar	Verificar o vão 
8. Retire os Parafusos, depois a tampa inferior esquerda. Não retire a tampa, se houver um orifício para inserir a ferramenta, na tampa inferior esquerda	9. Insira a ferramenta de rotação do motor Z, e depois levante a barra Y girando a ferramenta cerca de 20 voltas em sentido anti-horário.	10. Verifique se foi gerado um vão entre a barra Y e a estrutura de suporte da barra Y. Se não houver um vão, levante mais a barra Y, girando a ferramenta.

	11. Deslize para dentro a estrutura de suporte da barra Y, para retirá-la. Retire os parafusos, depois a estrutura de suporte, direita e esquerda, da barra Y.
---	--

Instalação do Interruptor DIP da Unidade de Energia UV

Usar ferramenta Chave Hexagonal (Abertura: 3)	Parafuso hexagonal M4 do botão do cabeçote do soquete (x6)	Frequência (SW2) Voltagem (SW1) 
		
	1. Retire os Parafusos, depois a Tampa da unidade de energia UV.	2. Confirme a configuração do interruptor DIP. Ajuste por ocasião da expedição pela fábrica: SW1: Direita (230V) SW2: Direita (50Hz)

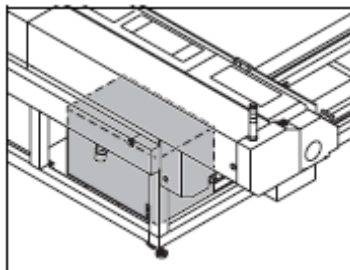
SW	Esquerda	Direita		Parafuso hexagonal M4 do botão do cabeçote do soquete (x6) 
SW1 (Voltagem)	204V	230 V		
SW2 (Frequência)	60Hz	50Hz		
3. Certifique-se de ajustar a SW1 do interruptor DIP para a direita (230V), e a SW2 de acordo com a área de instalação. (Consulte Voltagem e Frequência dos Principais Países do Mundo (P.2-7))			4. Ajuste ambos, o interruptor DIP superior e inferior, para a mesma configuração. * Ajuste SW1 e SW2 de cada interruptor DIP conforme os interruptores DIP (x2) estiverem dispostos na posição superior e inferior.	5. Monte a Tampa da unidade de energia UV.

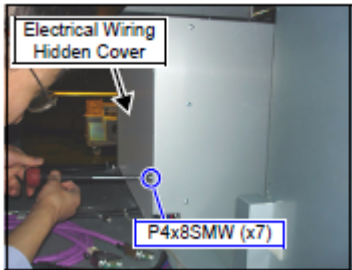
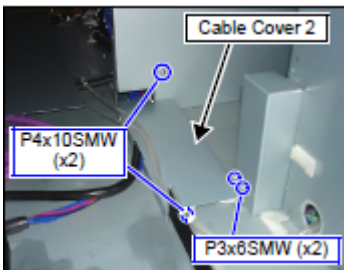
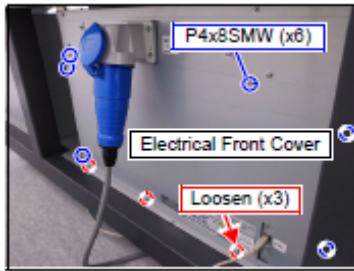
Voltagem e Frequência dos Principais Países do Mundo

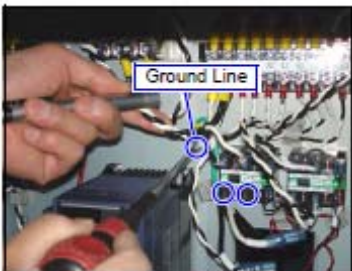
Apenas para referência, visto que as condições de eletricidade diferem, dependendo da região (cidade), até no mesmo país. Confirme os detalhes com o usuário.

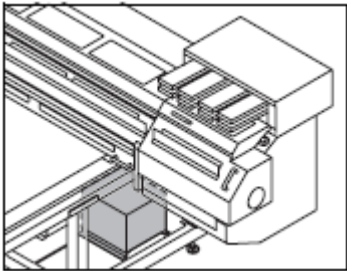
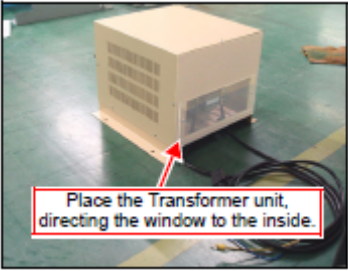
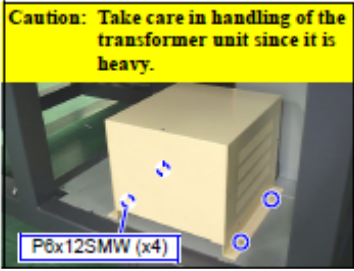
Zona	País	Voltagem Elétrica (Voltagem Nominal)		Frequência (Hz)
		Para Serviço Doméstico (V)	Para Fins Industriais (V)	
Ásia	Japão	Monofásica 100/200	Trifásica 200	50 - 60
	República da Coreia	Monofásica 110/220	Trifásica 200/220/380	60
	República Popular da China	Monofásica 220	Trifásica 380	50
	Taiwan	Monofásica 110/220	Trifásica 220/380	60
	Hong Kong	Monofásica 200/220	Trifásica 346/380	50
	Cingapura	Monofásica 230	Trifásica 400	50
	Malásia	Monofásica 240	Trifásica 415	50
	Tailândia	Monofásica 220	Trifásica 220/380	50
	Índia	Monofásica 230	Trifásica 240/415	50
	Indonésia	Monofásica 220	Trifásica 380	50
	Filipinas	Monofásica 115/230	Trifásica 240/480	60
	Vietnã	Monofásica 220	Trifásica 380	50
Oceania	Miamar	Monofásica 230	Trifásica 230/400	50
	Austrália	Monofásica 240	Trifásica 415	50
América do Norte/ América do Sul	Estados Unidos	Monofásica 115/230	Trifásica 230	60
	Canadá	Monofásica 120/347	Trifásica 208/240/600	60
Europa	Reino Unido	Monofásica 240	Trifásica 415	50
	Itália	Monofásica 220	Trifásica 380	50
	Áustria	Monofásica 230	Trifásica 400	50
	Holanda	Monofásica 230	Trifásica 400	50
	Suíça	Monofásica 230	Trifásica 400	50
	Espanha	Monofásica 127/220	Trifásica 220/380	50
	Alemanha	Monofásica 230	Trifásica 400	50
	França	Monofásica 230	Trifásica 400	50
	Bélgica	Monofásica 230	Trifásica 400	50
	Bulgária	Monofásica 220	Trifásica 380	50
	Dinamarca	Monofásica 230	Trifásica 400	50
	Finlândia	Monofásica 230	Trifásica 400	50
	Grécia	Monofásica 230	Trifásica 400	50
	Hungria	Monofásica 220	Trifásica 380	50
	Luxemburgo	Monofásica 230	Trifásica 400	50
	Noruega	Monofásica 220/230	Trifásica 380	50
	Polônia	Monofásica 220	Trifásica 380	50
	Portugal	Monofásica 230	Trifásica 400/480	50
	Romênia	Monofásica 220	Trifásica 380	50
	Suécia	Monofásica 230/400	Trifásica 400/690	50

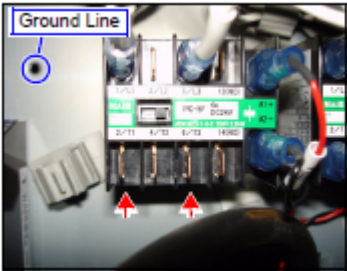
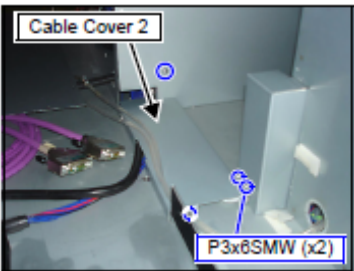
Montagem do Transformador

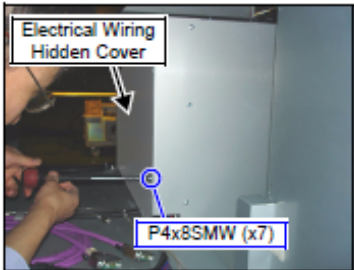
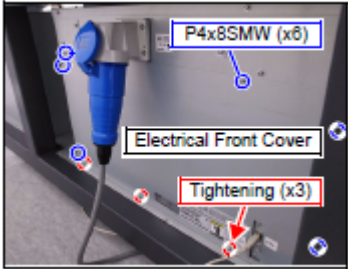
Usar ferramenta				
• Parafusadeira Phillips				
* Para as áreas de 200V/208V é necessário um transformador.	Destinos de uso	Montagem do Transformador	SW1 (Voltagem)	
	200V	O	230V	
	208V	O	230V	
	220V	X	230V	
	230V	X	230V	
* O transformador é preparado em separado, pois não é um acessório padrão.	240V	X	230V	
* - Disponibilidade do Transformador -				* - Parte Elétrica -

Tampa da Fiação Elétrica Oculta 	Tampa de Cabos 2 	 Tampa Frontal Elétrica Afrouxar (x3)
1. Retire os parafusos, depois a tampa da fiação elétrica oculta.	2. Retire os parafusos, depois a tampa de Cabos 2.	3. Retire a tampa frontal elétrica. Retire os parafusos (x6), depois afrouxe os parafusos (x3), e depois retire a tampa frontal elétrica.

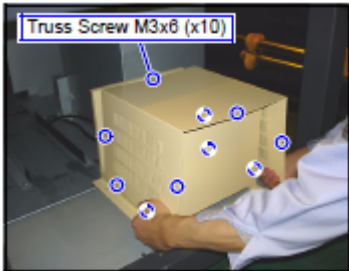
Fio Terra 	 Soltar Grampo (x2)
4. Retire o cabo de suprimento de energia UV. Retire os cabos (x2) do relê do lado esquerdo, e retire o fio terra, depois do parafuso (x1).	5. Solte o cabo de fixação dos Grampos (x2).

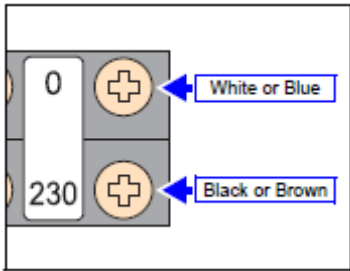
	 Coloque o Transformador, direcionando a janela para dentro	CUIDADO: Tome cuidado quando manusear o transformador, pois é pesado. Caution: Take care in handling of the transformer unit since it is heavy. 
* - Transformador -	6. * - Direção de montagem do Transformador -	7. Monte o Transformador.

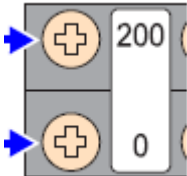
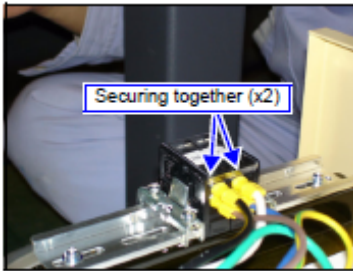
Fio Terra 	 Grampo (x2)	Tampa de Cabos 
8. Conecte o Cabo do Transformador ao Relê. Conecte os cabos (x2) ao relê do lado esquerdo, depois conecte o fio terra com o parafuso (x1).	9. Coloque os Cabos do Transformador nos Grampos.	10. Monte a tampa de cabos 2.

Tampa da Fiação Elétrica Oculta 	 Tampa Frontal Elétrica Apertar (x3)
11. Monte a tampa da fiação elétrica oculta.	12. Monte a tampa frontal elétrica.

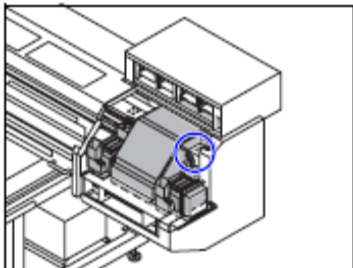
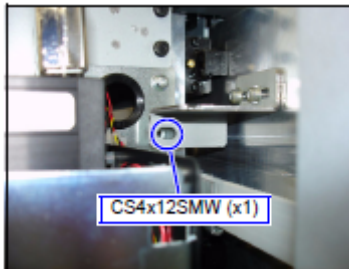
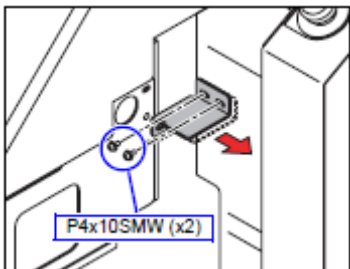
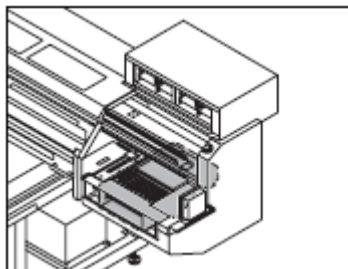
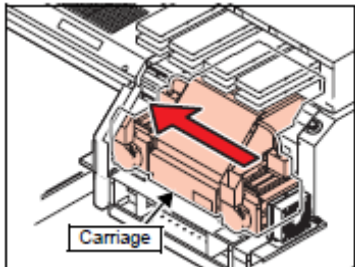
Se a Máquina for transferida para outro destino

Ajuste da Voltagem do Transformador	Usar ferramenta Parafusadeira Phillips	
Se o JF-1631/1610 for transferido de uma área de 200V/208V para uma área de 220V/230V/240V, o ajuste da voltagem do transformador terá que ser mudado.		1. Retire os parafusos, e retire a tampa da unidade principal do transformador. Retire-a, abrindo o lado inferior.

 Tampa de Terminal (x2)		Branco ou Azul  Preto ou Marrom
2. Retire a tampa dos Terminais. Retire as tampas de ambos os Terminais, de 230V e 200V.	3. Desconecte os Cabos dos Terminais de 230V.	* - Exemplo do uso de cabos de 230V - A cor dos cabos difere, dependendo do lote do fabricante. Conecte-os, consultando a figura acima.

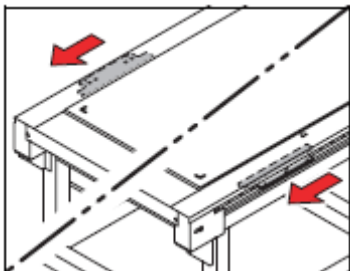
1 ("1" em branco está indicado no cabo preto) ou em preto 2 ("2" em branco está indicado no cabo preto) ou em branco		Prender junto 	
* - Exemplo do uso de cabos de 200V - A cor dos cabos difere, dependendo do lote do fabricante. Conecte-os, consultando a figura acima.	4. Prenda os cabos desconectados dos Terminais de 230V junto com os Terminais de 200V. Preste atenção na polaridade do terminal/cabo.	5. Monte a tampa da unidade principal do Transformador.	

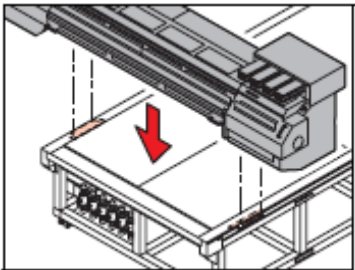
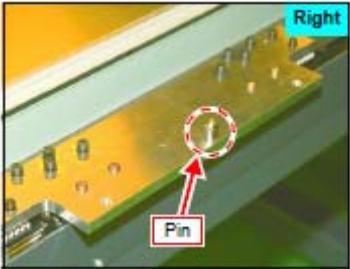
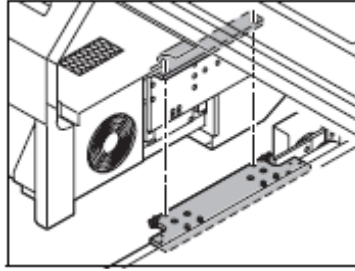
Preparação da Barra Y

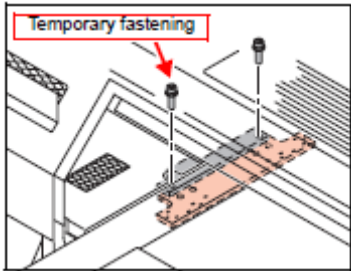
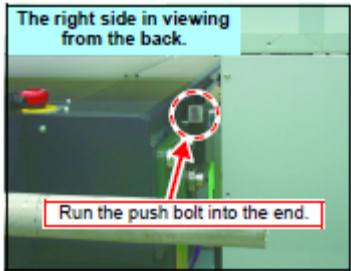
Usar ferramenta • Parafusadeira Phillips • Chave Hexagonal (abertura 3)		 CS4x12SMW (x1) 1. Retire o parafuso de fixação do Cabeçote, no lado direito do deslizador do Cabeçote. • Mantenha os parafusos retirados junto com as outras ferramentas.
	* - Posição de fixação do cabeçote -	
 P4x10SMW (x2) 2. Afrouxe os Parafusos, depois deslize o tampão mecânico para a extremidade direita, e então fixe-os novamente.		 3. Abaixe a Tampa, girando manualmente a Engrenagem do lado direito da estação de Manutenção. CUIDADO: Tome cuidado para não prender os dedos na engrenagem.
	* - Estação de Manutenção -	
 Carruagem 4. Movimente manualmente a Carruagem aprox. 100 mm para a esquerda. CUIDADO: Se a carruagem for movimentada sem que a Tampa tenha sido abaixada.		5. Passe o eixo do Tubo através do orifício direito e esquerdo da barra Y.

o cabeçote poderá ser danificado.	
--	--

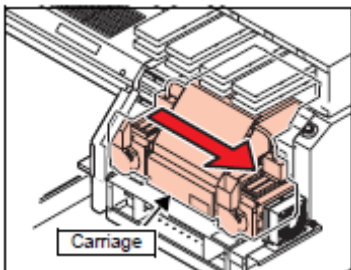
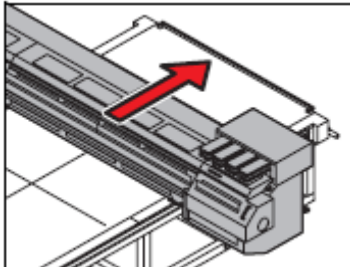
Montagem da Barra Y

Usar ferramenta • Parafusadeira Phillips • Chave Hexagonal (abertura 4, 6)	 1. Movimento manualmente o deslizador X para frente da Impressora.	 2. Levante a barra Y, segurando o eixo do Tubo para levantar. CUIDADO: * Use duas pessoas de cada lado da frente, e duas de cada lado da parte posterior do tubo, totalizando oito pessoas, pois é muito pesado. * Levante a barra Y tão horizontalmente quanto possível.
---	---	--

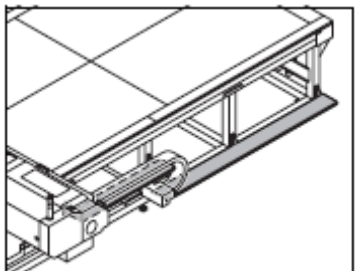
 3. Monte a barra Y no deslizador X da Mesa.	 * No lado direito, alinhe o pino do deslizador X ao orifício, depois introduza o pino no orifício.	 * No lado esquerdo, ajuste de forma que o orifício do parafuso esteja localizado no centro do furo.
--	---	--

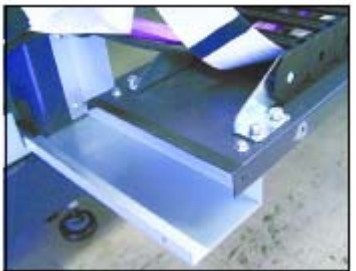
Fixação temporária  4. Fixe temporariamente a Barra Y com o Parafuso. Utilize o parafuso que estava fixando	Lado direito visto de trás  Inserir o parafuso de pressão até o fim 5. Insira o parafuso de pressão do deslizador X esquerdo até o fim, girando-o manualmente.	 • Aperte a porca de trava após o ajuste perpendicular.
--	--	--

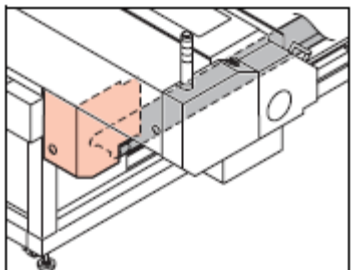
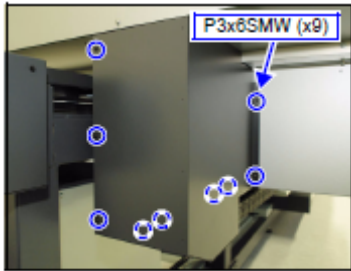
a barra Y ao acessório de transferência da barra Y.  • Fixe firmemente a barra Y, após o ajuste perpendicular	• Como existe um parafuso na frente e no lado posterior, insira ambos os parafusos até o fim.	
--	---	--

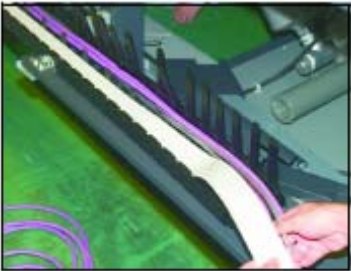
	 Carruagem	
6. Puxe para fora o eixo do Tubo, para levantar.	7. Leve a Carruagem, manualmente, perto da estação de Manutenção. • Tome cuidado para não causar qualquer interferência entre a superfície inferior do cabeçote e a mesa.	8. Leve a barra Y para a posição encostada no tampão mecânico posterior. • Não bata com força contra o tampão mecânico.

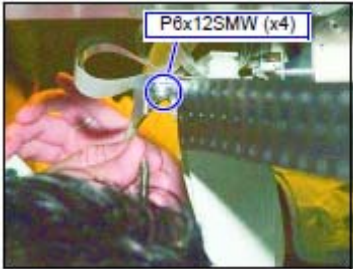
Fiação e Tubulação

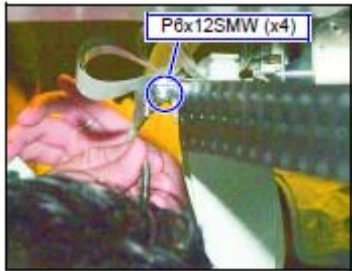
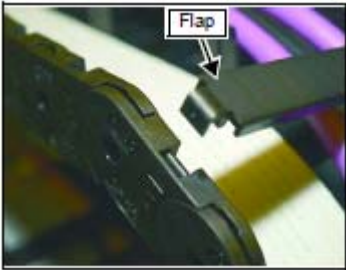
Montagem do Guia		
Usar ferramenta • Parafusadeira Phillips	* - guia de sustentação X -	1. Monte as seguintes peças no lado superior (Somente para o JF-1631). ▪ Ângulo de Fixação do Guia de Sustentação (x2) ▪ Levantador do Guia de Sustentação X

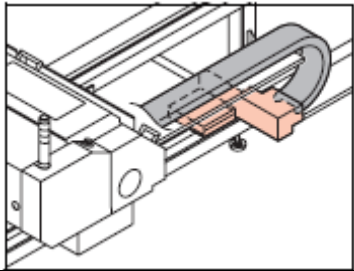
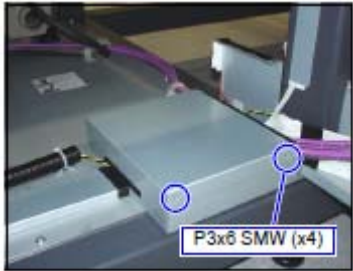
	
2. Monte as seguintes peças no lado inferior. ▪ Ângulo de Fixação do Guia de Sustentação (x2) (Para JF-1610: x1) ▪ Suporte. ▪ Guia de sustentação X.	• Preste atenção na montagem, pois um suporte é substituído por um dos ângulos de fixação do guia de sustentação.

Montagem do Suporte de Cabos (Superior)		
Usar ferramenta • Parafusadeira Phillips • Parafusadeira com Fendas	* - Suporte de Cabos (Superior) -	1. Retire os Parafusos, depois a tampa inferior esquerda.

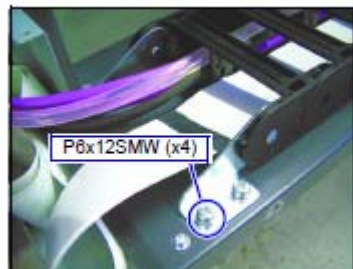
		
2. Coloque temporariamente o suporte de Cabos no levantador de guia de sustentação X.	3. Passe o tubo de água quente e o cabo da lâmpada UV através do suporte de Cabos.	• Se a aba estiver fechada, insira a parafusadeira com fendas no furo quadrado marcado "Driver", no suporte de cabos, para abrir a aba.

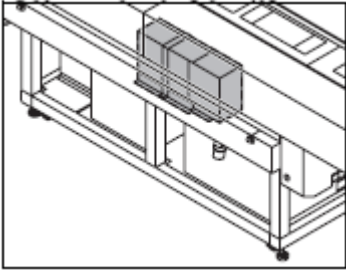
		PCB do Relê do Deslizador 
4. Fixe temporariamente o suporte de Cabos na barra Y. Prenda, juntos, o suporte de sustentação dos cabos e o suporte da placa de proteção FPC de X. A direção do suporte da placa de proteção FPC de X não é especificada.	* - Vista do lado inferior - Coloque a placa de proteção no suporte da placa de proteção FPC de X. CUIDADO: Tome cuidado para não colocá-la na parte isolante.	5. Conecte FPC (x3), o cabo de força do motor Y, e o cabo de parada de Emergência, ao PCB do relê do Deslizador. • Não dobre os FPCs, pois isto poderá causar ruído.

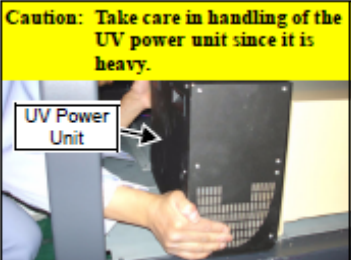
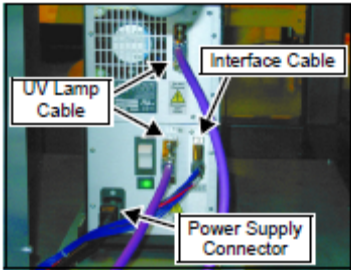
	Aba 
6. Aperte o parafuso de Montagem do suporte de Cabos. • Tome cuidado para não aplicar força excessiva ao cabo • Não deixe excessivamente frouxo.	7. Fechre a Aba do suporte de Cabos, depois que os Cabos etc. estiverem fixados

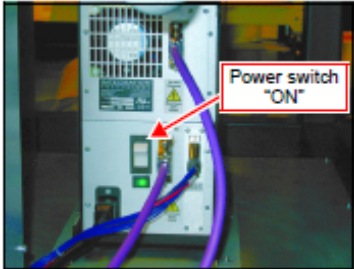
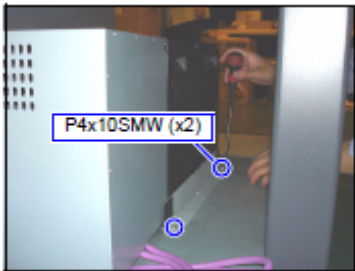
Montagem do Suporte de Cabos (Inferior)		
Usar ferramenta Parafusadeira Phillips	* - Suporte de Cabos (Inferior) -	1. Retire os Parafusos, depois a tampa da caixa PCB do relê FPC.

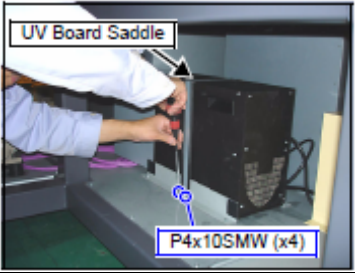
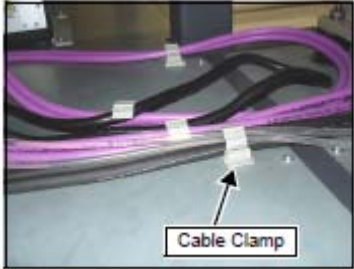
		 PCB do Relê FPC
2. Coloque temporariamente o suporte de Cabos no guia de sustentação X do lado inferior. Prenda, juntos, o suporte de sustentação dos cabos e o suporte da placa de proteção FPC de X. A direção do suporte da placa de proteção FPC de X não é especificada.	Coloque a placa de proteção no suporte da placa de proteção FPC de X. CUIDADO: Tome cuidado para não colocá-la na parte isolante.	3. Conecte FPC (x3), o cabo de força do motor Y, e o cabo do interruptor de Emergência, ao PCB do relê FPC. Não dobre os FPCs, pois isto poderá causar ruído.

	
4. Aperte o parafuso de Montagem do suporte de Cabos. - Tome cuidado para não aplicar força excessiva ao cabo. - Deixe a folga apropriada.	5. Ponha o tubo de água quente e o cabo da lâmpada UV do lado oposto (lado do Ventilador) da caixa PCB do relê FPC

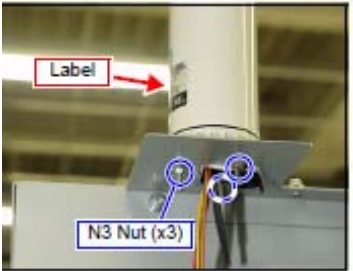
Conexão do Cabo da Lâmpada UV e do Tubo de Água Quente		 Afrouxar
Usar ferramenta • Parafusadeira Phillips • Chave Hexagonal (abertura: 3)	* - unidade de energia UV -	1. Afrouxe os parafusos de Montagem (x2) da tampa da unidade de energia UV.

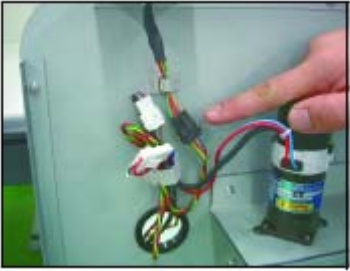
 Ângulo do Painel UV	CUIDADO: Tome cuidado ao manusear a unidade de energia UV, pois é pesada. Unidade de Energia UV 	 Cabo de Interface Cabo da Lâmpada UV Conector de Suprimento de Energia
2. Afrouxe os parafusos de Montagem (x2) do Ângulo do Painel UV.	3. Coloque a unidade de energia UV na parte inferior da Mesa.	4. Conecte os conectores do cabo de Interface, do suprimento de Energia, e o cabo da lâmpada UV, à unidade de energia UV. • Corresponda o número do conector do cabo da lâmpada UV.

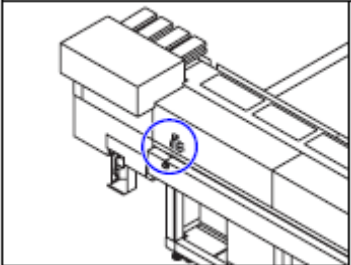
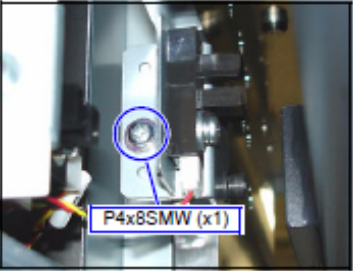
Interruptor de energia "LIGADO" 	 Apertar (x2)	
5. Confirme que o interruptor da unidade de energia UV está na posição "on". • Inferior (lado "I"): ON (ligado). • Superior (lado "O"): OFF (desligado).	6. Monte a tampa do conector de suprimento de energia UV.	7. Posicione a unidade de energia UV, e depois fixe o ângulo do painel UV.

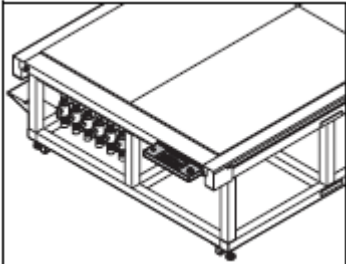
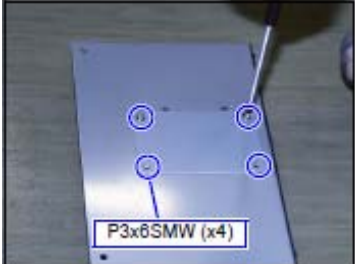
Travessão do Painei UV 		 Grampo de Cabos
8. Fixe o suprimento de energia UV com o travessão do painei UV.	9. Conecte o acoplador do Tubo de Água Quente.	10. Fixe o cabo da lâmpada UV e o tubo de água quente com o Grampo de Cabos.

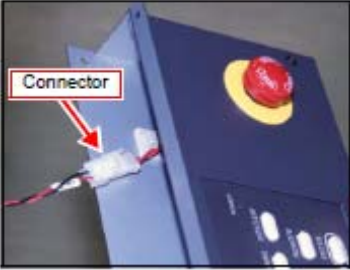
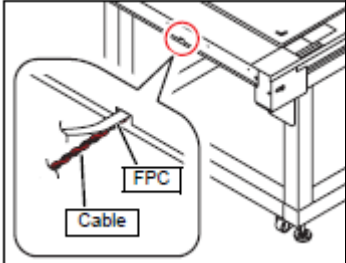
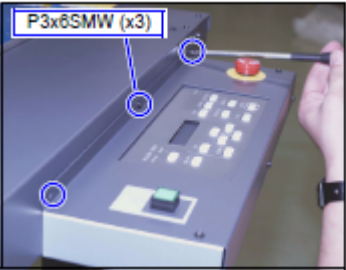
Montagem dos Acessórios

Montagem do Indicador da Lâmpada UV		Rótulo  Porca N3 (x3)
Usar ferramenta • Parafusadeira Phillips • Chave de boca (abertura: 5,5)	1. Retirar os Parafusos, depois a tampa Esquerda.	2. Monte o Indicador da Lâmpada UV. Com as porcas N3 (x3), monte o indicador da lâmpada UV de forma que o rótulo (PATLITE) do indicador da lâmpada UV fique localizado no lado posterior da unidade principal.

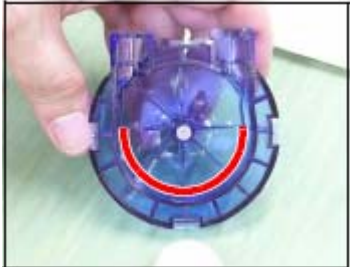
	3. Conecte o conector do Indicador da Lâmpada UV.
--	---

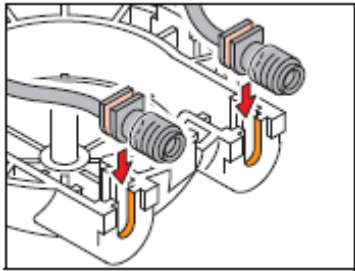
Montagem do Conj. Sensor de Origem X		
Usar ferramenta • Parafusadeira Phillips	* - conj. sensor de origem X -	1. Monte o conj. sensor de origem X, e conecte o Conector.

Montagem do Teclado		 P3x6SMW (x4)
Usar ferramenta Parafusadeira Phillips	* - Teclado -	1 Retire os Parafusos, depois a tampa do lado posterior do Teclado.

Conector  Connector	 FPC Cabo	 P3x6SMW (x3)
2. Conecte o conector Branco.	3. Encaixe o cabo e o FPC na reentrância da tampa frontal da mesa.	4. Monte o Teclado na frente da Mesa. Tome cuidado para não prender os cabos na tampa.

	
Tire o FPC do orifício do lado posterior da tampa retirada.	5. Conecte o FPC. Direcione os contatos do FPC para fora. Puxe a extremidade do conector FPC, e depois force e trave a extremidade depois que o FPC estiver conectado.

Preparação de Nova Bomba de Tinta Refugada		
- Quando instalada, troque a bomba de tinta refugada por uma nova, juntamente com o cabeçote da bomba e o rolete da bomba. - Prepare 8 bombas.	1. Aplique graxa no Tubo, no Rolete e no Cabeçote da Bomba.	Posições para aplicar graxa 1: A parte encostada no tubo do cabeçote da bomba.
	Usar ferramenta	
	Graxa (Acessórios)	

		
Posições para aplicar graxa 2: A parte externa do tubo.	Posições para aplicar graxa 3: A parte do rolete do rolete da bomba.	2. Monte o Tubo no Cabeçote da Bomba. Preste atenção na direção de montagem do tubo.

		
3. Levante o Tubo da Bomba com os dedos.	4. Direcione para cima as projeções em cruz do Rolete da Bomba.	5. Coloque o tubo da bomba entre os roletes da bomba em paralelo, e force o rolete da bomba para dentro do eixo.



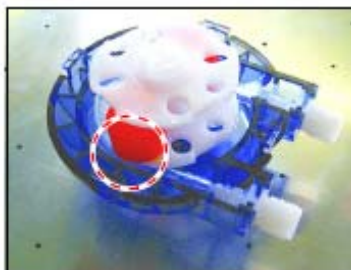
* Exemplo de montagem do rolete da bomba.



6. Encaixe o Tubo e o Rolete, girando manualmente o Rolete da Bomba.

CUIDADO: Certifique-se de executar a operação acima, pois o motor da bomba poderá causar problema devido a uma carga excessiva.

Mal Exemplo de Montagem do Rolete da Bomba



* **Mal exemplo 1:**

O tubo da bomba não está colocado dentro do rolete.



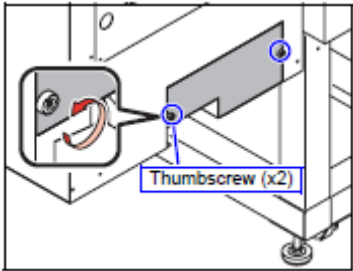
* **Mal exemplo 2:**

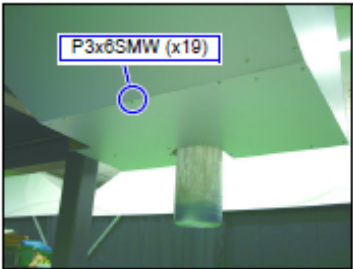
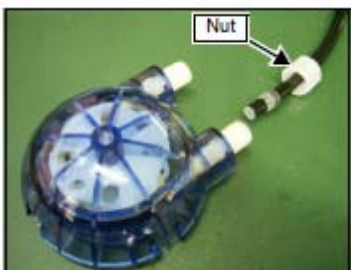
O tubo da bomba sai quando o rolete da bomba está girando.

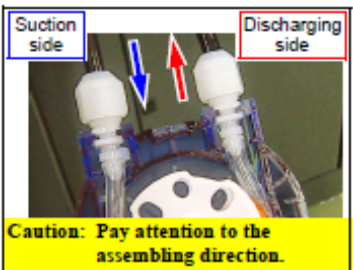


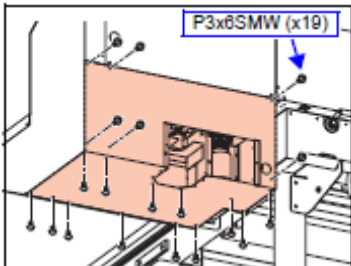
* **Mal exemplo 3:**

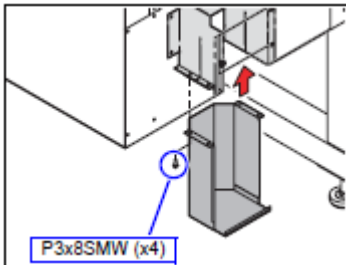
O tubo da bomba está inteiramente fora do rolete.

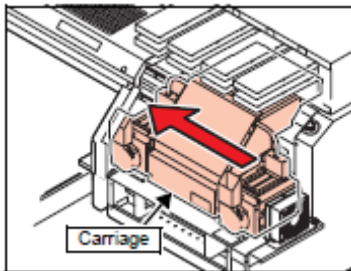
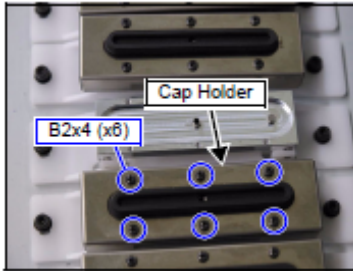
Troca da Bomba de Tinta Refugada		 Parafuso de Orelhas (x2)
Usar ferramenta Parafusadeira Phillips	Quando se troca a bomba de tinta refugada, a tinta refugada que fica dentro da bomba pode vaziar. Coloque toalhas de papel ou similar ao redor da bomba, e use luvas e óculos de proteção.	1 Retire os parafusos de orelha, depois a Tampa de Tinta Refugada.

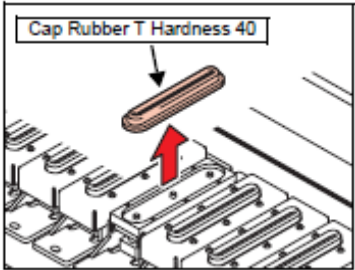
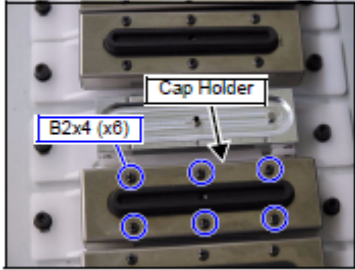
		 Porca
2. Retire os Parafusos, depois a tampa posterior direita.	3. Gire o cabeçote da bomba em sentido anti-horário para retirar.	4. Retire a porca de resina que acopla o tubo de tinta refugada e a bomba, depois retire a bomba do tubo de tinta refugada. Tome cuidado, pois a tinta que fica no tubo pode vaziar.

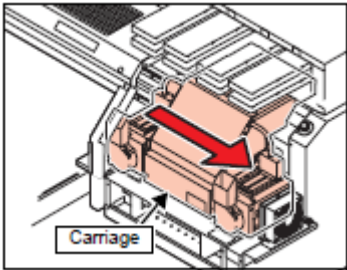
Lado de sucção Lado de descarga  Caution: Pay attention to the assembling direction. CUIDADO: Preste atenção à direção de montagem.		
5. Monte a nova Bomba no Tubo de Tinta Refugada. Atarraxe manualmente a porca de resina depois que o tubo for inserido até o fim da junção.	6. Insira o eixo de rotação no furo em formato de cruz do rolete da bomba.	Confirme que a garra da tampa da bomba está firmemente encaixada no pedestal cinza.

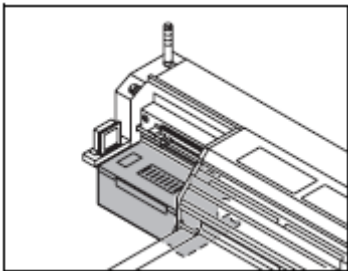
	
7. Gire o cabeçote da bomba em sentido horário para montar na posição original. Troque as outras 7 bombas de tinta refugada, da mesma forma.	8. Monte a tampa posterior direita.

Montagem do Tanque de Tinta Refugada			
Usar ferramenta • Parafusadeira Phillips		1 Monte a proteção do tanque de tinta refugada.	2. Monte o tanque de tinta refugada.

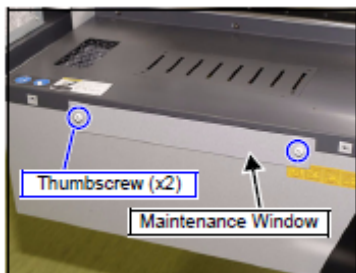
Troca da Tampa de Borracha		 Carruagem	 Suporte da Tampa
• Na instalação, troque todas as tampas de borracha por novas Usar ferramenta • Parafusadeira Phillips		1 Movimento manualmente a Carruagem até a área de Desenho.	2. Retire os Parafusos, depois o suporte da tampa.

Tampa de Borracha T Dureza 40 	CUIDADO: Tome cuidado para que não se deposite poeira ou similar, na superfície em contato com o cabeçote. CUIDADO: Caso houver poeira ou similar, depositada na superfície, limpe com o líquido de limpeza ou álcool.	 Suporte da Tampa
3. Retire a Tampa de Borracha.	4. Monte uma nova Tampa de Borracha.	5. Fixe o Suporte da Tampa com os Parafusos. • Aperte firmemente todos os parafusos.

 Carruagem	6. Movimente a Carruagem manualmente para perto da posição da Tampa.
---	---

Preparação da Caixa de Descarga Esquerda		 Rede de Descarga
• Monte a caixa de descarga direita depois que o ajuste na instalação estiver concluído Usar ferramenta • Toalha de Papel	* - Caixa de descarga esquerda -	1. Embrulhe a rede de descarga com toalhas de papel, depois coloque na caixa de descarga esquerda.

--	--	--

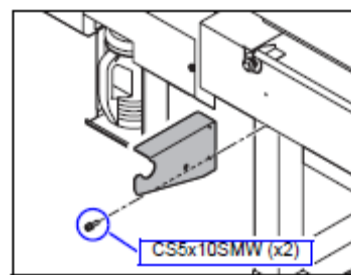
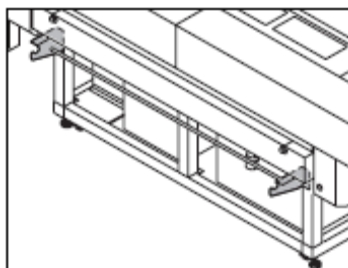


Parafuso de Orelhas (x2)

Janela de Manutenção

2. Monte a Janela de Manutenção.

Montagem do Suporte do Rolo

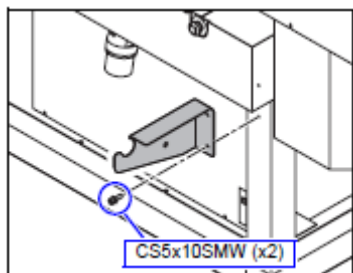


Usar ferramenta

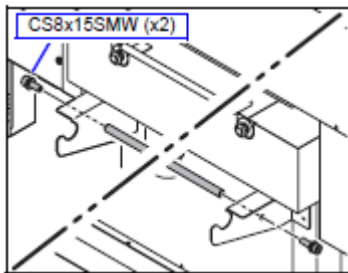
- Chave Hexagonal (abertura: 4, 6)

* - Suporte do Rolo -

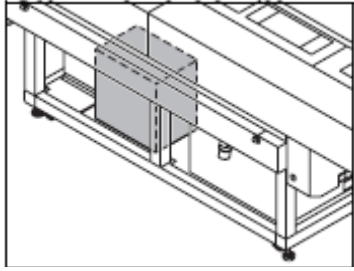
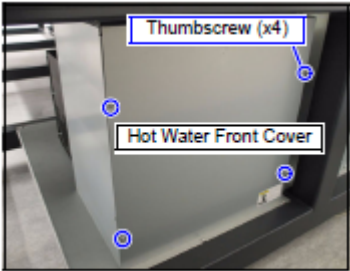
1. Monte o Suporte de Rolo direito.

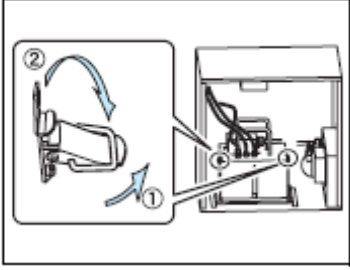
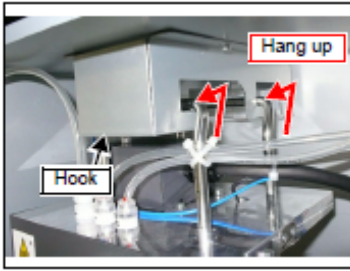
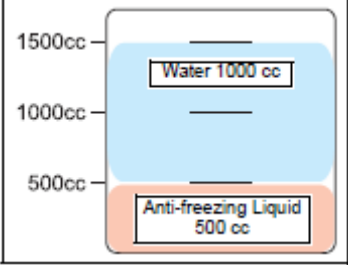


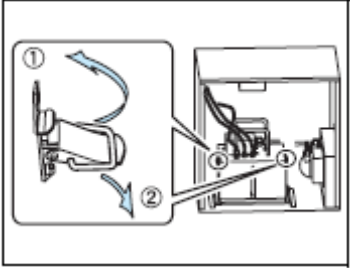
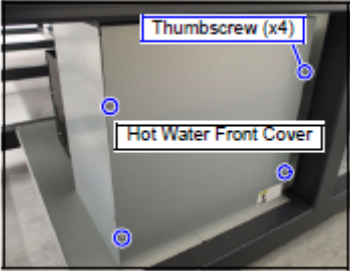
2. Monte o Suporte de Rolo esquerdo.



3. Monte o Eixo do Rolo nos suportes de rolo, direito e esquerdo.

Carregar a Mistura de Água com Líquido Anticongelante		Parafuso de Orelhas (x4) Tampa Frontal de Água Quente 
Usar ferramenta Líquido Anticongelante	* - Caixa de água quente -	1. Retire os Parafusos de Orelha, depois a tampa frontal de água quente.

	Gancho Pendurar 	Água 1000 cc Líquido Anticongelante 500 cc 
2. Solte a presilha de engate.	3. Levante o dispositivo de água quente, depois pendure o Suporte no Gancho de Levantamento da caixa de água quente.	4. Abasteça o tanque de água quente com o líquido anticongelante especificado e água. Na ocasião inicial (quando ainda não houver água quente nas trajetórias do aquecedor de água), coloque cerca de 100 a 200 cc a mais de água.

 Tanque de Água Quente		Parafuso de Orelhas (x4) Tampa Frontal de Água Quente 
5. Instale o tanque de água quente e retorne o dispositivo de água quente. Tome cuidado para não derramar a mistura de água com líquido	6. Fixe o dispositivo de água quente com a presilha de engate.	7. Monte a tampa frontal de água quente.

anticongelante.		
-----------------	--	--

Capítulo 3 Procedimentos de Ajuste durante a Instalação

Índice

Descrição Geral	3-2
Precauções no Trabalho de Ajuste	3-2
Ajuste Inicial do Nivelamento	3-3
Verificação e Ajuste da Oscilação e Tensão da Correia X	3-4
Início	3-7
Instalar o Conjunto de Tinta	3-9
Instalar o Cartucho de Tinta	3-11
Carregar Tinta	3-11
Instalar a Lâmpada UV	3-12
Teste de Desenho	3-13
Ajuste Perpendicular	3-15
Ajuste de Nivelamento	3-17
Verificação de Curvatura e Inclinação Direita/Esquerda	3-21
Verificação do Ajuste dos Cabeçotes	3-24
Verificação do Sensor de Detecção de Aglomeração	3-28
Montagem da Caixa de Descarga Direita	3-32
Verificação da Posição de Descarga	3-33
Verificação da Iluminação da Lâmpada UV	3-35
Restabelecimento dos Parâmetros Originais	3-36
Montagem das Tampas	3-37
Correção da Alimentação X	3-39
Carregar os Parâmetros	3-46

Descrição Geral

Este capítulo descreve os ajustes do JF-1631/1610 durante a instalação.

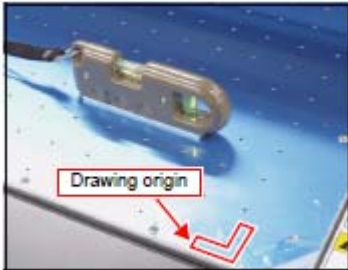
Antes de começar os ajustes, leia este capítulo e todos os documentos correlatos, para entender devidamente esta operação.

Precauções no Trabalho de Ajuste

Certifique-se de tomar as seguintes precauções antes de iniciar o trabalho:

- Use sempre luvas durante a desmontagem e nova montagem, para evitar lesões.
- Utilize somente as ferramentas indicadas.
- Tome cuidado para que as peças móveis não causem lesões, quando o JF-1631/1610 for movimentado com as tampas retiradas.

Ajuste Inicial de Nivelamento

• Remova da mesa o filme de proteção. • Faça o ajuste inicial de nivelamento, antes de energizar a máquina. • Faça o ajuste final em "Ajuste de Nivelamento".	 Ajustador	 Origem do Desenho
Usar ferramenta • Chave de boca (abertura: 19) • Prumo • Medidor de Nível	1. Ajuste para cima e para baixo o pé ajustador para nivelar a superfície superior da mesa. ▪ JF-1631: 6 posições ▪ JF-1610: 4 posições	2. Verifique o nivelamento, com o Prumo colocado sobre a Mesa. ▪ Verifique em ambas as direções, X e Y ▪ Verifique próximo à origem do desenho

Fixar a porca de trava 	 • Para um ajuste mais preciso do nivelamento, utilize um medidor de nível • Ajuste o nível de toda a parte periférica da placa de aspiração para +/-1 mm ou menos.
3. Após o ajuste, fixe a porca de trava.	

Verificação e Ajuste da Oscilação e Tensão da Correia X

Verifique e ajuste a oscilação e tensão da correia X direita e esquerda.

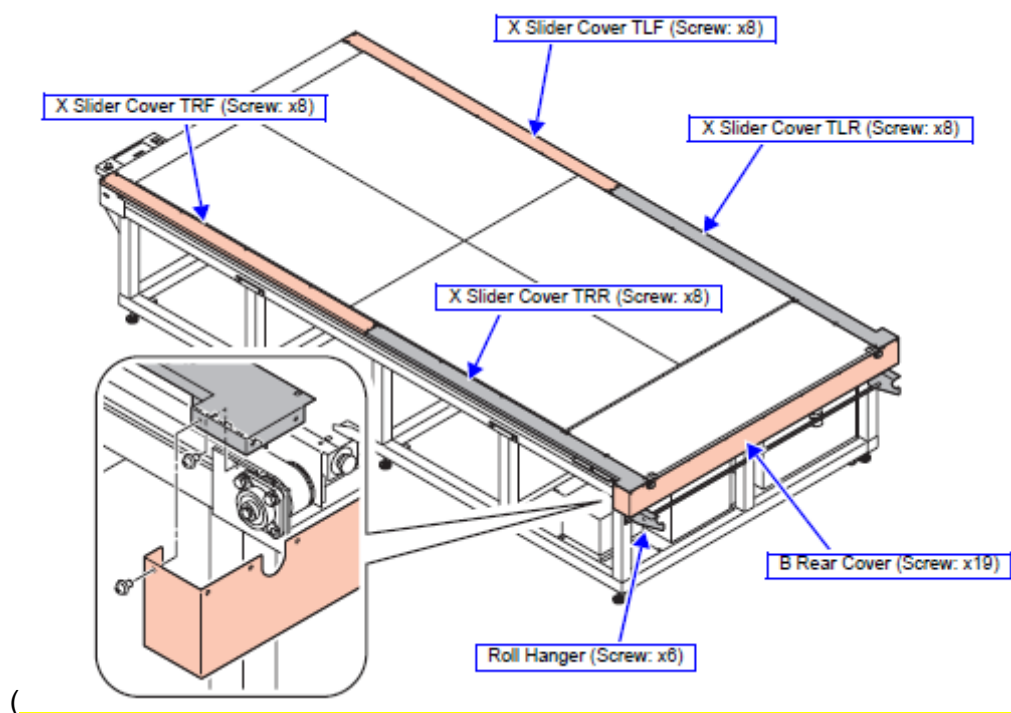
Importante! • Faça um ajuste exato, pois a qualidade da imagem é consideravelmente afetada pela tensão da correia X e pela oscilação da correia.

Usar ferramenta

- Parafusadeira Phillips.
- Tensímetro tipo Sonic
- Chave Hexagonal (abertura: 3, 4, 6)

1. Retire as seguintes tampas.

- JF-1631



Tampa TLF do Deslizador X (Parafuso: x8)

Tampa TRF do Deslizador X (Parafuso: x8)

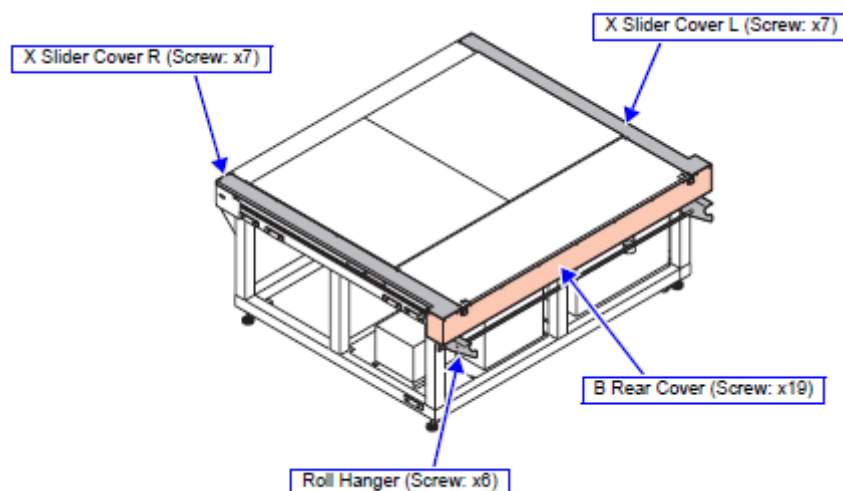
Tampa TLR do Deslizador X (Parafuso: x8)

Tampa TRR do Deslizador X (Parafuso: x8)

Tampa Posterior B (Parafuso: x19)

Suporte do Rolo (Parafuso: x6)

- JF-1610



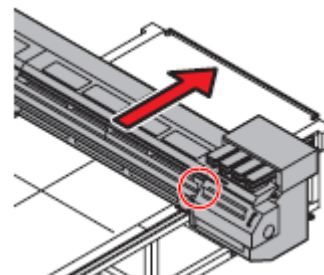
Tampa R do Deslizador X (Parafuso: x7)

Tampa L do Deslizador X (Parafuso: x7)

Suporte do Rolo (Parafuso: x6)

Tampa Posterior B (Parafuso: x19)

2. **Empurre manualmente a barra Y, e movimente-a para a posição em contato com a parte posterior do tampão mecânico.**



- Importante!**
- Não puxe ou empurre qualquer outra parte a não ser no lado direito, pois o parafuso de fixação da barra Y não está firmemente apertado.

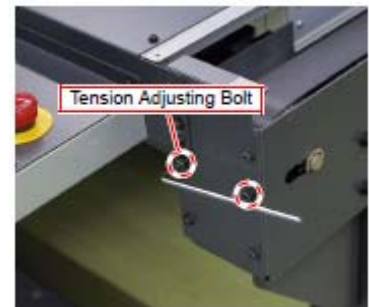
3. **Utilizando o tensímetro, meça a tensão da Correia.**

Tensímetro tipo Sonic



4. Ajuste a tensão da Correia, com o parafuso de ajuste de tensão, para 900N +/-10 N.

- O valor especificado é o mesmo, tanto para o JF-1631 como para o JF-1610.



Parafuso de Ajuste de Tensão

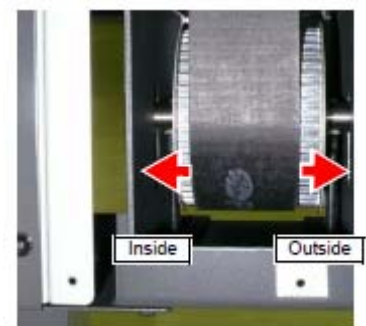
5. Meça novamente a tensão da correia depois que a barra Y for movimentada para a frente e para trás várias vezes, e verifique se o valor medido é o valor apropriado.

6. Verifique a posição da correia em relação à polia de tensão.

Se a correia estiver desviando significativamente para a direita ou para a esquerda, ajuste a correia utilizando o parafuso de ajuste de tensão.



- A oscilação da correia é bastante afetada, mesmo girando somente um pouco o parafuso de ajuste.

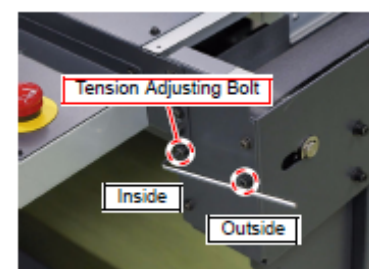


Para dentro

Para fora

Parafuso de Ajuste de Tensão

Ajuste o suficiente para que a correia não encoste na aba da polia.



Para dentro

Para fora

7. Monte a tampa da Mesa depois que o ajuste for concluído.

Início

- Importante!**
- Abra o menu "#".
No entanto, oculte o menu "#" quando todos os ajustes forem concluídos.

1. **Insira a tomada de força no pino, na parte posterior da unidade principal.**

Insira a tomada, cuja fiação foi completada anteriormente, no conector na parte posterior da unidade principal.



2. **LIGUE o interruptor de energia principal, na parte posterior da unidade principal.**



3. **Acione o botão de força ao lado do Teclado, pressionando (◀) (▶) do Teclado.**



4. **Entre no modo de Parâmetros.**

```
FUNCTION
#PARAMETER    <ENT>
```

5. **Mude o parâmetro nº 72 do Sistema (SUPPORT) para "1".**

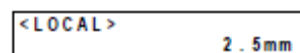
Configuração na expedição: 0

```
#PARAMETER
SYSTEMparam  <ent>
```

6. **Saia do modo de Parâmetros.**

```
SYSTEM PARAMETER
72=1      SUPPORT
```

7. Após a conclusão das operações iniciais, tais como detecção da Origem etc., o LCD apresenta a tela mostrada à direita..



- Se não for iniciado normalmente, o mais provável é que haja falha na conexão.
DESLIGUE Imediatamente o interruptor de energia principal, e depois verifique os conectores dos cabos.

Instalar o Conjunto de Tinta

Tipos de Conjunto de Tinta

Os seguintes 10 tipos de conjuntos de tinta podem ser instalados.

Número de cores	Abertura de tinta N°							
	1	2	3	4	5	6	7	8
4 cores	M	C	Y	K	K	Y	C	M
	K	Y	C	M	M	C	Y	K
6 cores	M	C	Y	K	m	c	-	-
7 cores	M	C	Y	K	m	c	W	-
	M	C	Y	K	m	c	S	-
	M	C	Y	K	m	c	CL	-
8 cores	M	C	Y	K	m	c	W	S
	M	C	Y	K	m	c	S	s
	M	C	Y	K	m	c	W	CL
	M	C	Y	K	m	c	CL	CL

* Quando for instalado branco duplo (uso de 2 tintas brancas), ajuste para "MCYKmcWS"

* Por ocasião do embarque na fábrica, o conjunto de tinta não é especificado.

Símbolo	Cor
M	Magenta
C	Ciano
Y	Amarelo
K	Preto
c	Ciano claro
m	Magenta claro
W	Branco
CL	Transparente
S	Cor especial 1
s	Cor especial 2

Mudança do Conjunto de Tinta

Mude para o conjunto de tinta desejado pelo usuário, durante o ajuste de instalação.

1. Pressione (FUNCTION) no modo Local.

<LOCAL>	2 . 5mm
---------	---------

2. Pressionando (▲) (▼), selecione "MAINTENANCE", depois pressione (ENTER).

FUNCTION	
MAINTENANCE	<ENT>

3. Pressionando (◀) (▶), selecione "INKSET", depois pressione (ENTER).

MAINTENANCE	
INKSET	<ent>

4. Selecione o conjunto de tinta desejado.

INKSET	
[MCYKmcWS]	

5. Em "SET UP OK?", pressione (ENTER).

INKSET	
SET UP OK?	:ent

6. Em "REMOVE CARTRIDGE", pressione (END).

INKSET	[*****WS]
REMOVE CARTRIDGE	

7. Em "INKDET CANCEL?", pressione (ENTER).

INKSET	
CANCEL?	

8. Pressione (END) duas vezes para entrar no modo Local.

<LOCAL>	2 . 5mm
---------	---------

Instalar o Cartucho de Tinta

1. Instale o cartucho de tinta de acordo com o conjunto de tinta.

Consultando a Página 3-9, instale o cartucho de tinta de acordo com o número da abertura.



Ink slot No.

Nº da abertura de tinta

CARREGAR Tinta

1. Pressione (FUNCTION) no modo Local.

<LOCAL> 2.5mm

2. Pressionando (▲) (▼), selecione "MAINTENANCE", depois pressione (ENTER).

FUNCTION
MAINTENANCE <ENT>

3. Pressionando (▲) (▼), selecione "FILL UP INK", depois pressione (ENTER).

MAINTENANCE
FILL UP INK <ent>

4. Selecione o Cabeçote que deve ser carregado, depois pressione (ENTER).

Carregado: É indicada a cor do cartucho de tinta carregado.

Não carregado: É indicado "*"

FILL UP INK
HEAD [MCYKmcWS]

FILL UP INK
HEAD [MCYK*cWS]

5. Em "FILLUP START", pressione (ENTER).

FILL UP INK
FILLUP START :ent

6. Depois de carregar A tinta, pressione (END) para retornar ao modo Local.

<LOCAL> 2.5mm

Instalar a Lâmpada UV

Durante os ajustes de instalação, configure a lâmpada UV para a condição de inoperante, pois demora mais se a lâmpada estiver acesa.

Importante! • Retorne à condição original, após todos os ajustes.

1. Pressione (FUNCTION) no modo Local.

<LOCAL>	2 . 5mm
---------	---------

2. Pressionando (▲) (▼), selecione "SET UP", depois pressione (ENTER).

FUNCTION	
SET UP	<ENT>

3. Pressionando (▲) (▼), selecione "UV LEVEL", depois pressione (ENTER).

SET UP	
UV LEVEL	<ent>

4. Pressionando (▲) (▼), selecione "NONE", depois pressione (ENTER).

SET UP	
UV LEVEL : NONE	

5. Pressione (END) duas vezes para entrar no modo Local.

<LOCAL>	2 . 5mm
---------	---------

Teste de Desenho

1. Coloque o Material de Trabalho na Mesa, e depois faça o material aderir à mesa, pressionando (VACUUM/BLOW).
2. Ajuste o vão do Cabeçote, pressionando (UP) e (DOWN).
3. Pressione (TEST) no modo Local.
4. Selecione "NOZZLE CHK", depois execute o Teste de Desenho.
5. Após o Teste de Desenho, verifique se todos os Bocais estão descarregando adequadamente.

ORIGIN SET UP
Z HEIGHT = 45.0mm

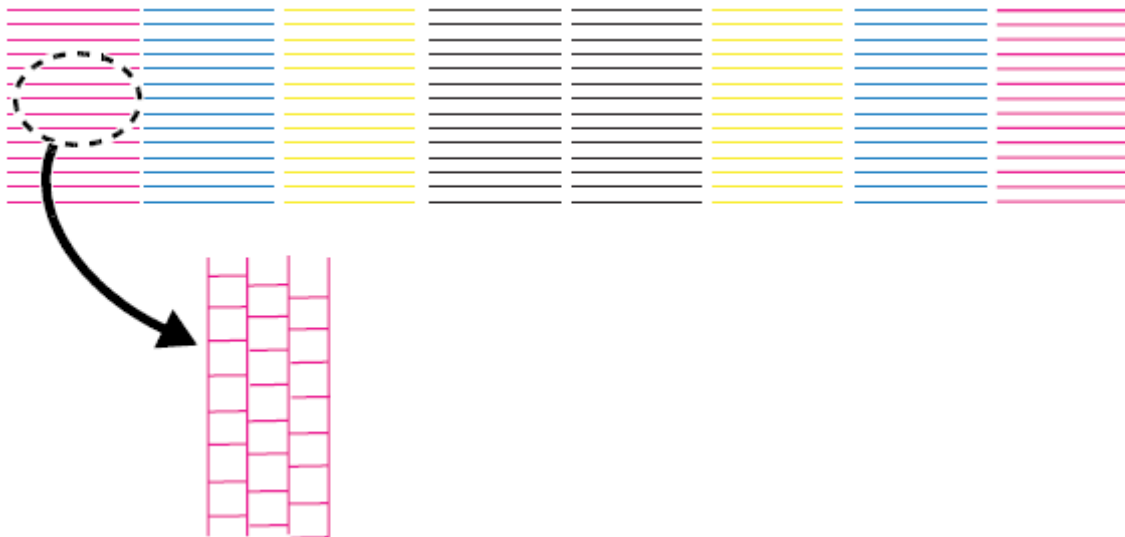


ORIGIN SET UP
** Z HEIGHT **



<LOCAL>
2.5mm

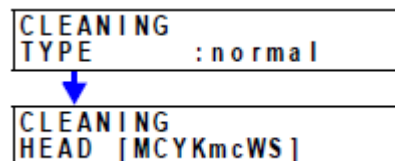
TEST DRAW
NOZZLE CHK <ENT>



Se o Teste de Desenho Apresentar Qualquer Anormalidade

1. Execute a Limpeza.

Selecione e execute "TYPE" e "HEAD", pressionando (CLEANING) no modo Local.



Importante!

- Para economizar tinta, execute a limpeza no nível de acordo com a situação. (Se estiverem faltando apenas algumas linhas, não execute a limpeza forte ("Hard").

Tipo	Orientação
normal	Utilize se faltarem mais de 10 linhas. São realizadas absorção e esfrega pela Tampa.
wiping	Utilize se faltarem poucas linhas. Somente é realizada a limpeza pelo Esfregão.
hard	Utilize se a falta de linhas não melhorar com a limpeza Normal. Uma absorção mais forte é realizada pela Tampa.

2. Desenhe novamente o padrão de teste, e depois verifique o resultado.

Desenhe novamente o padrão de teste, e depois verifique o resultado.

Execute várias vezes a limpeza, e se qualquer melhoria for observada, repita-a até que não ocorra a falha de qualquer bocal.

- Caso não houver melhoria, execute o seguinte.

3. Recarregue a Tinta.

Consulte "Carregar Tinta" (P.3-11), e recarregue o cabeçote aplicável.

- Se não houver melhoria, mesmo após a recarga da tinta, execute o seguinte.

4. Execute o ajuste da posição da Tampa.

Consulte o Manual de Manutenção, e ajuste a posição da tampa.

Ajuste Perpendicular

Meça o valor de deslocamento, sobrepondo o papel seccionado sobre o padrão desenhado, e depois ajuste mecanicamente a inclinação da barra Y.

Usar ferramenta

- Papel Seccionado (OPT-J0113).
- Chave Hexagonal (abertura: 4, 6)

1. Coloque o Material de Trabalho na Mesa, e depois faça o material de trabalho aderir à mesa, pressionando (VACUUM/BLOW).

2. Pressione (FUNCTION) no modo Local.

<LOCAL>	2 . 5mm
---------	---------

3. Selecione "#ADJUST", pressionando (▲) (▼), depois pressione (ENTER).

FUNCTION	
#ADJUST	<ENT>

4. Selecione "ANGLE ADJUST", pressionando (▲) (▼), depois pressione (ENTER).

#ADJUST	
ANGLE ADJUST	<ent>

5. Em "PRINT START", pressione (ENTER).

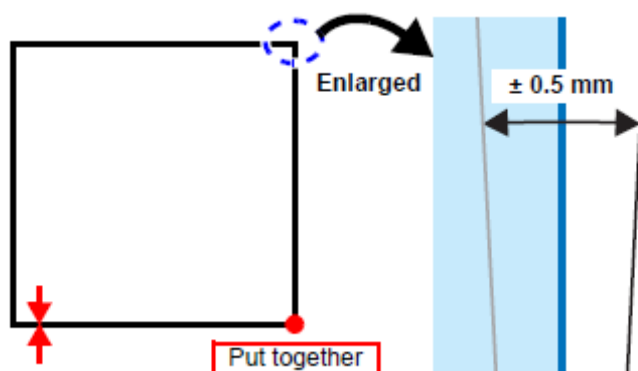
#ANGLE ADJUST	
PRINT START	:ent

Desenhe um padrão quadrado de 500 mm x 500 mm.

6. Sobreponha o papel seccionado sobre o padrão desenhado.

7. Verifique o valor de deslocamento da linha do lado direito, quando o canto inferior direito e o lado inferior são juntados.

Ajuste de forma que o valor de deslocamento esteja dentro de +/- 0,5 mm.



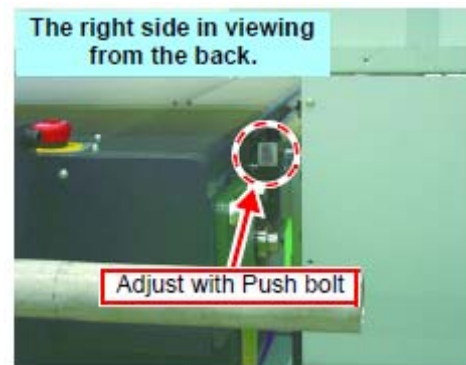
Ampliado +/- 0,5 mm

Juntar

Lado direito, visto por trás.

8. Se for necessário ajuste, faça-o girando de um lado para outro o pino de pressão localizado no lado esquerdo do deslizador X.

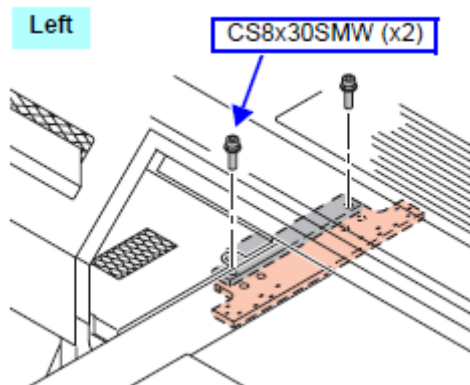
Após concluído o ajuste, certifique-se de apertar a porca de trava do pino de pressão.



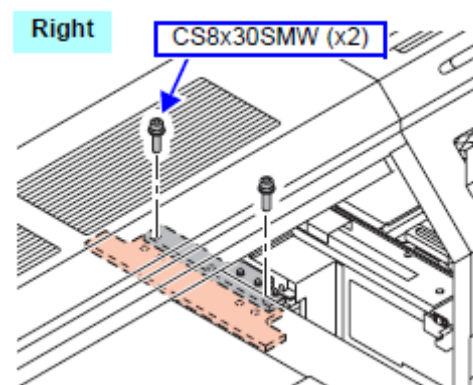
Ajuste com o pino de pressão

9. Aperte o parafuso fixado temporariamente durante a montagem da barra Y.

Esquerda



Direita



Ajuste de Nivelamento

Para o ajuste de nivelamento, é utilizada a "Função de Medição de Nivelamento", entretanto, para isso, são necessários o "Ajuste do Comprimento do Pino de Vão" e a "Compensação Direita e Esquerda do Sensor de Origem Z".

Importante!

- Antes de executar isso, retire tudo de cima da mesa, como, por exemplo, o material de trabalho ou outros itens.

Usar ferramenta

- Medidor de Espessura (OPT-J0072).
- Chave de boca (abertura: 17,19).

Ajuste do Comprimento do Pino de Vão

Meça o vão do cabeçote e registre o valor medido, e depois ajuste-o ao comprimento do pino de vão.

1. Pressione (FUNCTION) no modo Local.

<LOCAL>	2.5mm
---------	-------

2. Pressionando (▲) (▼), selecione "#ADJUST", depois pressione (ENTER).

FUNCTION	
#ADJUST	<ENT>

3. Pressionando (▲) (▼), selecione "TABLE ADJUST", depois pressione (ENTER).

#ADJUST	
TABLE ADJUST	<ent>

4. Pressionando (▲) (▼), selecione "GAP PIN", depois pressione (ENTER).

#TABLE ADJUST	
GAP PIN	<ent>

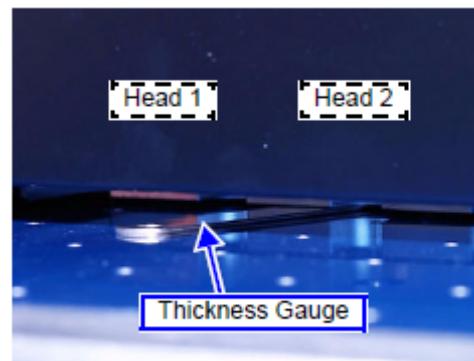
Ele se movimenta verticalmente até perto da origem do desenho, depois para.

5. Meça o vão do Cabeçote com o medidor de espessura.

* Ponto de medição: Perto do pino de vão, entre o cabeçote 1 e o cabeçote 2.

Cabeçote 1

Cabeçote 2



Medidor de Espessura

6. Insira o valor medido, depois pressione (ENTER).

#GAP PIN
Z - GAP : 0.0mm

Compensação Direita e Esquerda do Sensor de Origem Z

Compense automaticamente a altura do sensor direito e esquerdo de origem Z.

1. Pressionando (▲) (▼), selecione "Z-ORIGIN SENSOR", depois pressione (ENTER).

```
#TABLE ADJUST  
Z-ORIGIN SENSOR<ent>
```

Ele se move verticalmente, depois para.

2. Pressione (ENTER), quando estiver indicado "L = x,x mm R = x,x mm".

```
#Z-ORIGIN SENSOR  
L= 0.0mm R= 0.0mm
```

Medição e Ajuste de Nivelamento

Meça a altura do ponto especificado com o pino de vão, e indique o valor relativo a partir do ponto de referência (1,1).

Ajuste mecanicamente a altura da mesa de acordo com o valor indicado.

1. Pressionando (▲) (▼), selecione "TABLE CHECK", depois pressione (ENTER).

```
#TABLE ADJUST  
TABLE CHECK <ent>
```

2. Pressionando (▲) (▼), selecione "GAP PIN", depois pressione (ENTER).

```
#TABLE CHECK  
MODE:GAP PIN
```

3. Em "CHECK START", pressione (ENTER).

```
#TABLE CHECK  
CHECK START :ent
```

- Posições de medição
 - JF-1631: 36 pontos (x,y) = (01,01) - (13,03)
 - JF-1610: 15 pontos (x,y) = (01,01) - (05,03)
 - * Não é necessário qualquer ajuste para o valor (01,01) devido ao valor de referência.



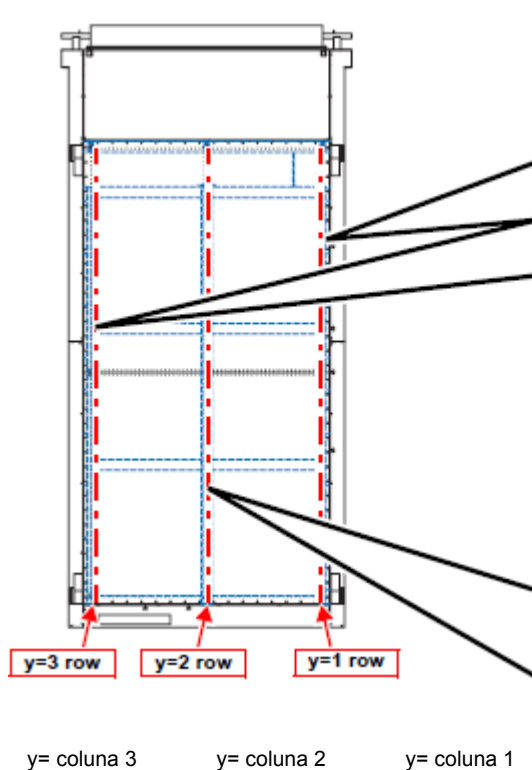
- Durante a medição, recomenda-se executar o trabalho registrando os valores medidos numa planilha de 3 colunas X 13 linhas. (Consulte P.3-20)

- Valor de compensação:
É indicado o valor relativo para o valor (01,01). (+: Para cima, -: Para baixo)
- Quanto à operação das teclas:

Teclas de Operação	Função
(ENTER)	Nova medição das coordenadas presentes.
(END)	Quando pressionada na indicação de Medição: Retorna à seleção de Modo Quando pressionada na indicação de seleção de Modo: Retorna à seleção de Função

(◀) (▶) (▲) (▼)	Utilizadas para inserir as Coordenadas
(UP)	Para medir as novas Coordenadas.
(DOWN)	Para medir as Coordenadas anteriores.

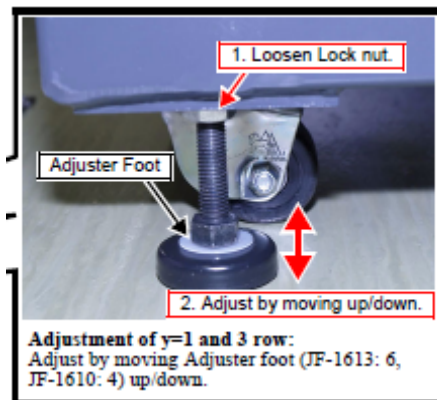
4. Após a medição, ajuste para que fique dentro de +/- 0,25mm.



1. Afrouxar a porca de trava

Pé ajustador

2. Ajuste movimentando para cima/para baixo



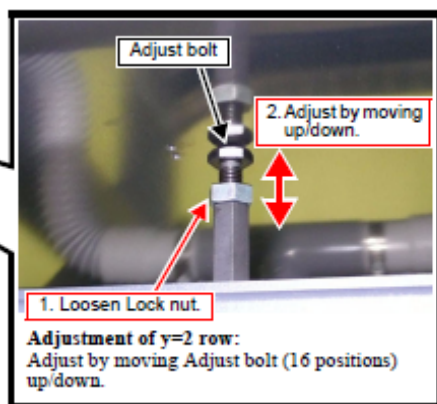
Ajuste de y = coluna 1 e 3:

Ajuste movimentando o Pé Ajustador (JF-1631: 6, JF-1610: 4) para cima/para baixo.

Parafuso de ajuste

2. Ajuste movimentando para cima/para baixo

1. Afrouxar a porca de trava



Ajuste de y = coluna 2:

Ajuste movimentando o Parafuso de Ajuste (16 posições) para cima/para baixo.

5. Repita as medições e os ajustes até que todos os pontos estejam dentro do valor especificado.

6. Pressione (END) várias vezes para encerrar.

7. Após o ajuste, aperte o Parafuso de Ajuste e a Porca de Trava do Pé Ajustador, para fixar.

Planilha para Inserir os Dados das Medições

JF-1631
(x,y) = (13, 03)

[illegible]

JF-1610
(x,y) = (05, 03)

Origem
(x,y) = (01, 01)

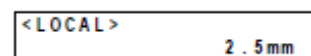
Verificação de Curvatura e Inclinação Direita/Esquerda

A qualidade da imagem se deteriora quando a carruagem não está alinhada à mesa.

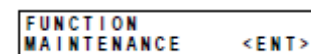
Neste Manual, a inclinação total para a frente e para trás em relação a mesa é denominada "Curvatura", e a inclinação para a direita e para a esquerda é denominada "Inclinação Direita/Esquerda".

- Usar ferramenta**
- Medidor de Espessura (OPT-J0072).
 - Chave Hexagonal (abertura: 6).
 - Parafusadeira Phillips
- Valor especificado na inspeção de fábrica: Diferença entre a direita e a esquerda dentro de 0,25 mm.

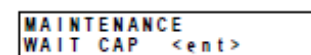
1. Pressione (FUNCTION) no modo Local.



2. Pressionando (▲) (▼), selecione "MAINTENANCE", depois pressione (ENTER).

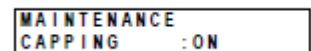


3. Pressionando (▲) (▼), selecione "WAIT CAP", depois pressione (ENTER).



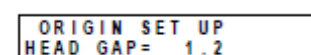
4. Pressionando (▲) (▼), selecione "CAPPING:ON", depois pressione (ENTER).

A carruagem se movimenta para a estação de manutenção, então é feito o coroamento.



- Se 'stand-by cap' estiver ajustado para ON, termina sem levantar Z, caso a energia estiver DESLIGADA.

5. Pressionando (UP) (DOWN), ajuste o vão do Cabeçote para 1,2 mm.



6. DESLIGUE a energia principal.

DESLIGUE o sub-interruptor de energia, e depois a energia principal.

- Importante!**
- Confirme que a lâmpada UV está apagada e depois DESLIGUE a energia principal.



DESLIGAR: Pressione o botão inferior (O)

7. **Abaixe a Tampa, girando manualmente a Engrenagem do lado direito da estação de Manutenção.**

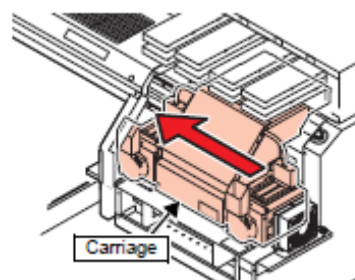


- Tome cuidado para não prender os dedos na engrenagem.



8. **Movimente a Carruagem para perto da Origem da área de Desenho.**

Movimente-a lentamente, segurando a carruagem com a mão.



Carruagem

9. **Com o medidor de espessura, meça o vão entre a Carruagem e a Mesa.**

* Ponto de medição: Entre o Cabeçote 1 e o Cabeçote 2
Entre o Cabeçote 7 e o Cabeçote 8

10. **Verifique se a diferença está dentro de 0,25 mm, comparando os valores posterior e frontal, e direito e esquerdo.**



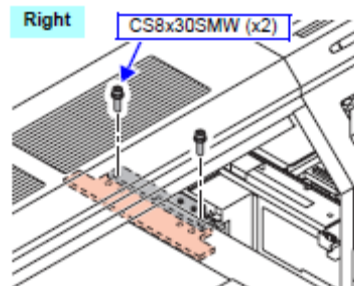
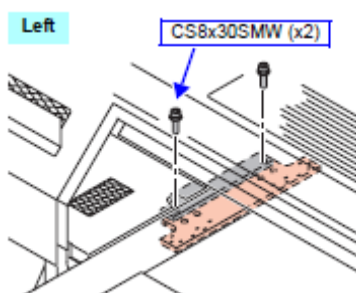
Medidor de Espessura

11. **Caso o valor medido estiver fora do especificado, verifique o seguinte.**

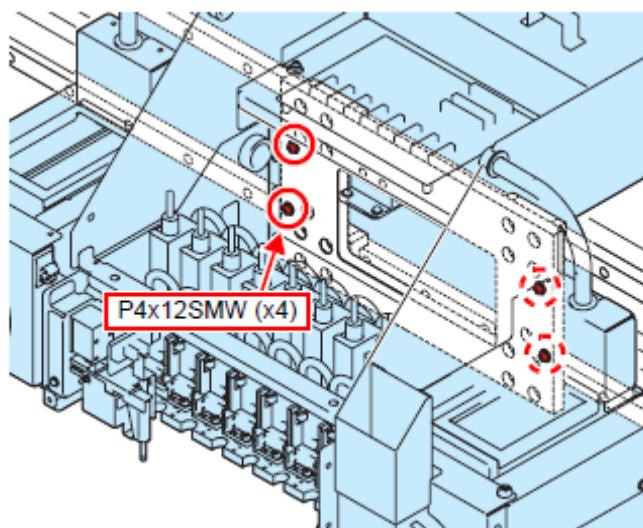
- Verifique se o parafuso, que está fixando a barra Y ao deslizador X, está firmemente apertado.
(O parafuso que é apertado por último no "Ajuste Perpendicular").

Esquerda

Direita



- Verifique se o parafuso, que está fixando a carruagem ao deslizador, está firmemente apertado.



12. Se houver algum problema na fixação dos pinos e parafusos, execute o ajuste da Curvatura e Inclinação Direita e Esquerda.

Importante! • Se a curvatura e a inclinação direita e esquerda forem reajustadas, após este ajuste também precisarão ser reajustados, todos, o "Ajuste do Cabeçote", "Ajuste da Tampa", "Ajuste do Comprimento do Pino de Vão", e a "Compensação Direita e Esquerda do Sensor de Origem Z". (Consulte o Manual de Manutenção).

13. Após o ajuste, configure 'Stand-by Capping' para OFF.

Verificação do Ajuste dos Cabeçotes

Desenhe o padrão de ajuste, e depois verifique a inclinação e curvatura do próprio cabeçote.

Usar ferramenta

- Lupa (x60).
- Parafusadeira Phillips

1. Coloque o Material de Trabalho sobre a Mesa, e depois faça o material de trabalho aderir, pressionando (VACUUM/BLOW).

2. Pressione (FUNCTION) no modo Local.

<LOCAL>	2 . 5mm
---------	---------

3. Pressionando (▲) (▼), selecione "#ADJUST", depois pressione (ENTER).

FUNCTION	
#ADJUST	<ENT>

4. Pressionando (▲) (▼), selecione "HEAD ADJUST", depois pressione (ENTER).

#ADJUST	
HEAD ADJUST	<ent>

5. Pressionando (▲) (▼), selecione "SLANTadjust", depois pressione (ENTER).

#HEAD ADJUST	
SLANTadjust	<ent>

6. Em "PRINT START:ent", pressione (ENTER) para desenhar o padrão de ajuste.

#SLANTadjust	
PRINT START	:ent

7. Da mesma forma, selecione "POSITION AJ", depois desenhe o padrão de ajuste.

#HEAD ADJUST	
POSITION AJ	<ent>

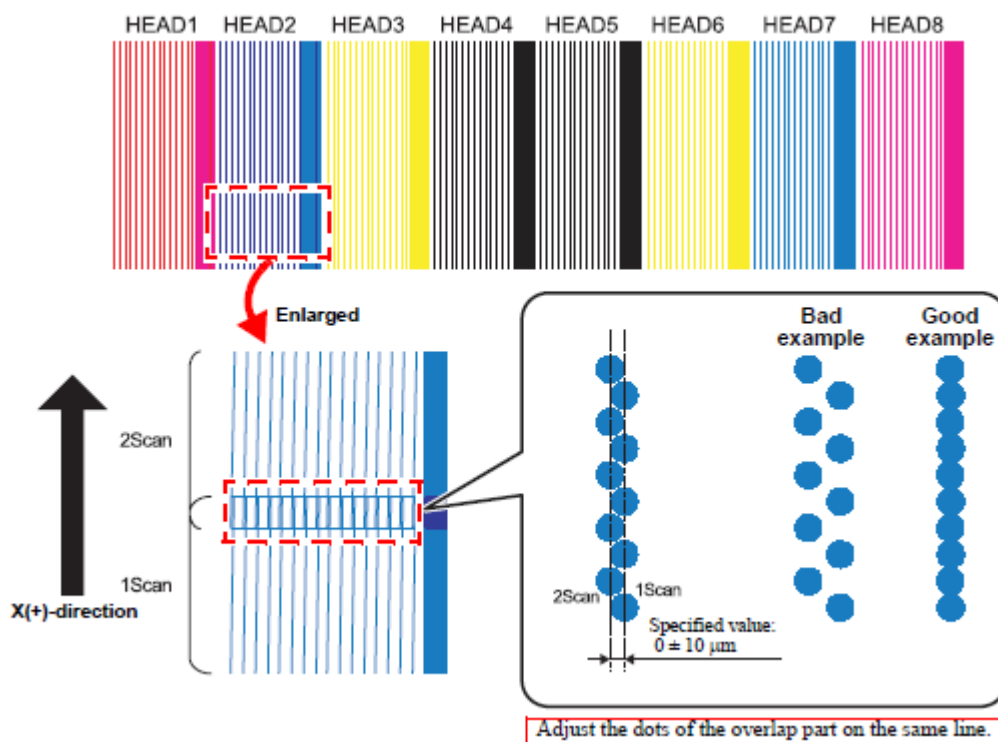
8. Verifique o padrão desenhado.

(1) Padrão para Ajuste de Inclinação

Para os padrões (os seguintes são em 4 cores), desenhe linhas verticais através de 2 varreduras.

Verifique com uma lupa (x60) se existe qualquer deslocamento entre a primeira varredura e a segunda varredura do cabeçote.

Importante! • Verifique os padrões de todos os cabeçotes (1-8)
(Execute para todos os cabeçotes sempre que um cabeçote for trocado.)



HEAD .. = CABEÇOTE ...

Ampliado

Varredura 2

Varredura 1

Direção (+)- de X

Mal exemplo

Bom exemplo

Varredura 1

Varredura 2

Valor especificado: $0 \pm 10 \mu\text{m}$

Ajuste os pontos da parte sobreposta na mesma linha

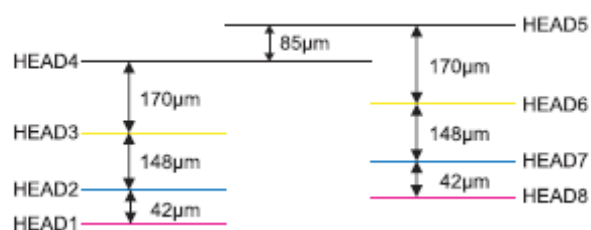
(2) Padrão de Ajuste de Curvatura

Desenhe 2 tipos de padrão (o seguinte é em 4 cores).

Verifique com uma lupa (x60) se cada espaço do padrão corresponde às especificações.

• Padrão de ajuste 1

Valor especificado: O valor especificado mostrado abaixo $\pm 5\mu\text{m}$. (Cada espaço do cabeçote deverá ser o seguinte:)

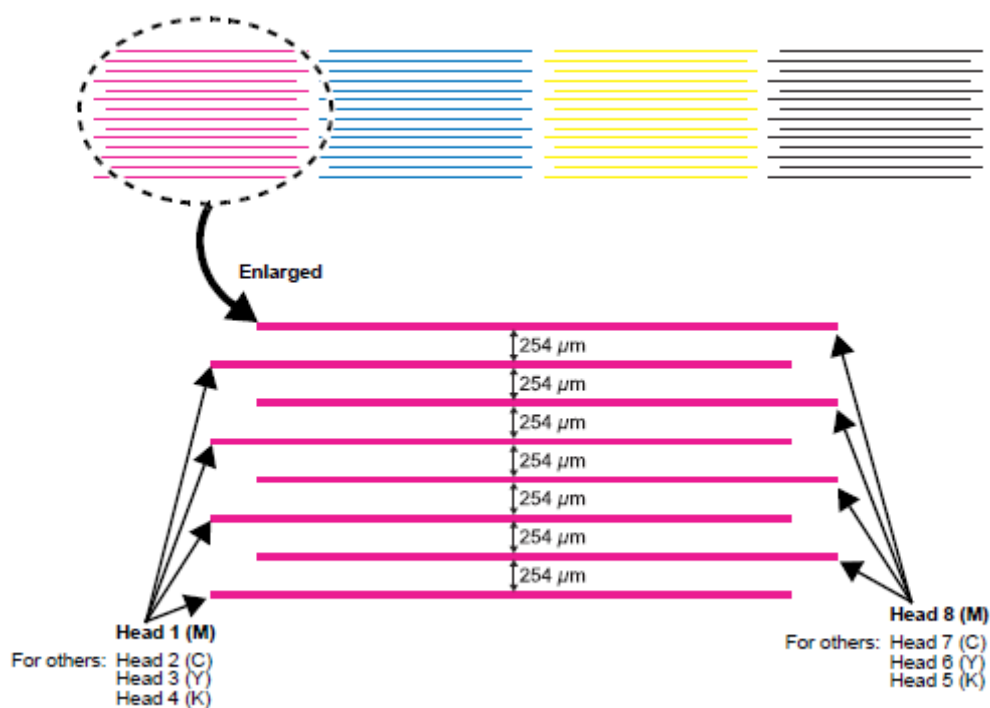


HEAD = Cabeçote

• Padrão de Ajuste 2

Valor especificado: $254\mu\text{m}$ (Cada espaço do cabeçote é igual)

Ampliada



HEAD = Cabeçote

Para os outros: Cabeçote

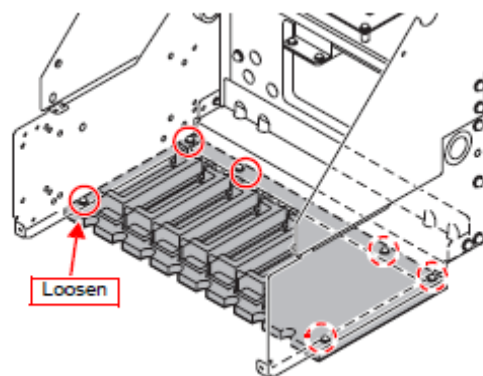
Se houver deslocamento considerável no resultado do desenho

Execute o ajuste do cabeçote. (Consulte o Manual de Manutenção)

- Importante!**
- Se o cabeçote for reajustado, será necessário reajustar o "Ajuste da Posição dos Pontos", "Ajuste da Tampa", "Ajuste do Comprimento do Pino de Vão" e "Compensação Direita e Esquerda do Sensor de Origem Z".

Se todos os Cabeçotes inclinarem da mesma forma:

A unidade completa da base dos cabeçotes pode causar a inclinação. Afrouxe os parafusos de montagem, do lado direito e esquerdo da base dos cabeçotes, e depois gire a unidade completa da base dos cabeçotes para fazer a correção.



Afrouxar

- Importante!**
- Tome cuidado para não causar qualquer erro na curvatura e inclinação direita/esquerda, quando a carruagem for girada. Nesse caso, o "Ajuste da Posição dos Pontos" e o "Ajuste da Tampa" precisam ser reajustados.

Verificação do Sensor de Detecção de Aglomeração

Verifique e ajuste de forma que o braço de verificação de aglomeração (lado inferior) fique localizado 0,5mm mais baixo que o cabeçote de impressão (a superfície do bocal), para proteger o cabeçote de impressão.

Usar ferramenta • Medidor de Espessura (OPT-J0072)

1. Pressione (FUNCTION) no modo Local.

<LOCAL> 2 . 5 mm

2. Pressionando (▲) (▼), selecione "MAINTENANCE", depois pressione (ENTER).

FUNCTION
MAINTENANCE <ENT>

3. Pressionando (▲) (▼), selecione "WAIT CAP", depois pressione (ENTER).

MAINTENANCE
WAIT CAP <ent>

4. Pressionando (▲) (▼), selecione "CAPPING:ON", depois pressione (ENTER).

MAINTENANCE
CAPPING : ON

A carruagem se movimenta para a estação de manutenção, então é feito o coroamento.



- Se 'stand-by cap' estiver ajustado para ON, termina sem levantar Z, caso a energia estiver DESLIGADA.

5. Pressionando (UP) (DOWN), ajuste o vão do Cabeçote para 1,2 mm.

ORIGIN SET UP
HEAD GAP= 1.2

6. DESLIGUE a energia principal.

DESLIGUE o sub-interruptor de energia, e depois a energia principal.

- Importante!**
- Confirme que a lâmpada UV está apagada e depois DESLIGUE a energia principal.



DESLIGAR: Pressione o botão inferior (O)

7. Abaixe a Tampa, girando manualmente a Engrenagem do lado direito da estação de Manutenção.

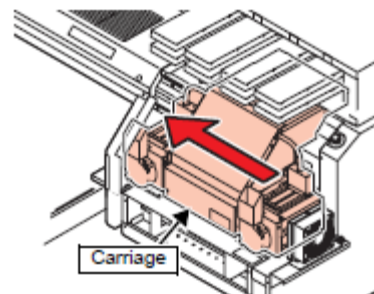


- Tome cuidado para não prender os dedos na engrenagem.



8. Movimente a Carruagem para perto da Origem da área de Desenho.

Movimente-a lentamente, segurando a carruagem com a mão.



Carruagem

9. Meça o vão entre a superfície inferior da Carruagem e a Mesa.



Medidor de Espessura

10. Meça o vão entre a extremidade inferior do braço de verificação de aglomeração e a mesa.

Braço de Verificação de Aglomeração

Importante! • Meça ambos, o braço direito e esquerdo de verificação de aglomeração.



Medidor de Espessura

11. Verifique se o valor Medido está dentro do valor Especificado.

(Valor do Passo 9) - (Valor do Passo 10) = Valor especificado 0,4 - 0,5 mm

12. Se o valor estiver fora do valor especificado, faça o reajuste. (Consulte P.3-30)

13. Após o ajuste, configure 'Stand-by capping' para OFF.

Ajuste do Sensor de Detecção de Aglomeração

Ajuste mecanicamente a posição de subida e descida do braço de verificação do sensor de detecção de aglomeração.

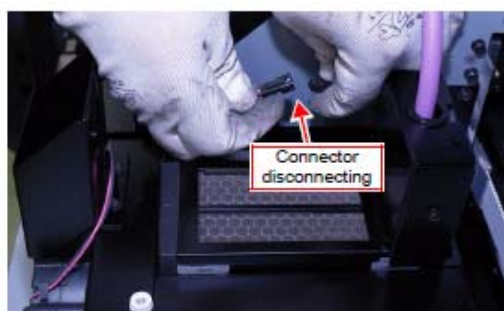
Está descrito abaixo, como exemplo, o braço de verificação do lado direito.

Usar ferramenta

- Medidor de Espessura (OPT-J0072).
- Parafusadeira Phillips

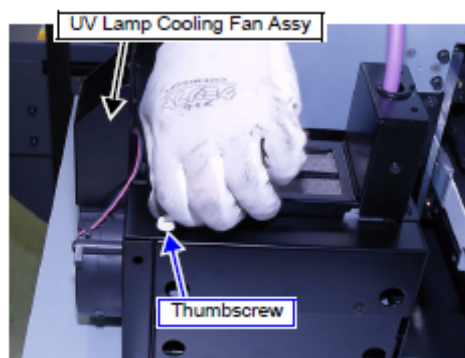
1. Retire o conj. ventoinha de resfriamento da lâmpada UV.

Retire o parafuso de orelhas depois que o conector do relê for desconectado, e depois retire a ventoinha de resfriamento da lâmpada UV.



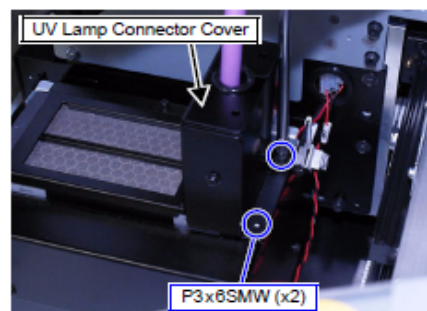
Desconectar o conector

Conj. Ventoinha de Resfriamento da lâmpada UV



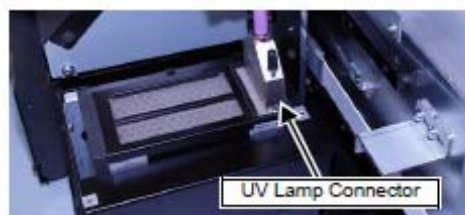
Parafuso de Orelhas

2. Retire os Parafusos, depois a tampa do conector da lâmpada UV.



Tampa do Conector da Lâmpada UV

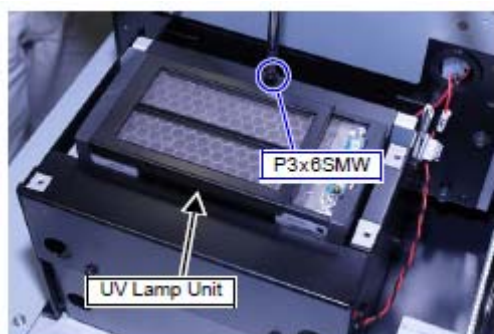
3. Desconecte o conector da lâmpada UV.



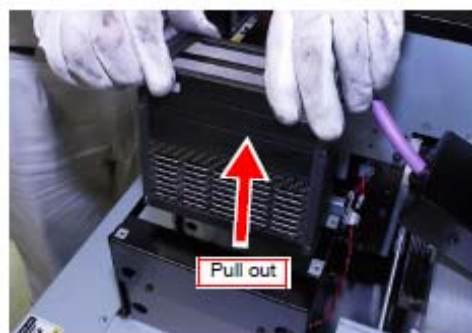
Conector da Lâmpada UV

4. Retire a lâmpada UV.

Retire o parafuso, depois retire a lâmpada UV, puxando-a para cima.



Lâmpada UV



Puxar para fora

5. Ajuste as posições de Subida e Descida do conj. estrutura da Lâmpada.

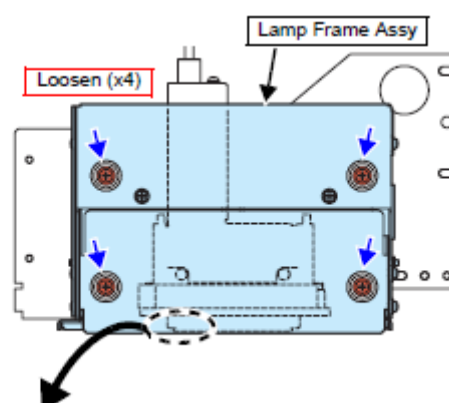
Afrouxe os parafusos (x4) que fixam o conj. estrutura da lâmpada, e depois ajuste de forma que a extremidade inferior do braço de verificação de aglomeração fique localizado 0,4 - 0,5 mm mais baixo que o valor medido entre a carruagem e a mesa.



- Frente -

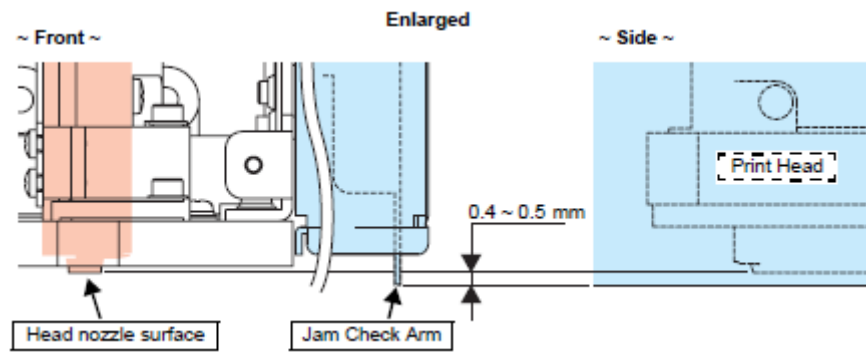
Afrouxar (x4)

Conj. Estrutura da Lâmpada



Ampliado

- Lateral -



Superfície do Bocal do Cabeçote

Braço de Verificação de Aglomeração

Cabeçote de Impressão

6. Monte com procedimento inverso dos Passos 1 a 5.

Montagem da Caixa de Descarga Direita

Usar ferramenta • Toalha de Papel

1. LIGUE a energia, depois entre no modo Local.



- Quando a energia está **DESLIGADA**, a caixa de descarga não pode ser montada pois a carruagem fica posicionada na estação de manutenção.
Quando a energia é **LIGADA**, a carruagem se move para a caixa de descarga esquerda.

2. Ponha toalhas de papel dentro da cuba de aço inox.



- Certifique-se de colocar materiais absorventes na cuba. Caso contrário, devido à luz refletida, poderá causar dano ao cabeçote.



3. Junte a tampa de descarga direita e a cuba de aço inox.

- Quando a cuba de aço inox for instalada na tampa de descarga direita, confirme que a cuba está encaixada firmemente no trilho direito e esquerdo.



Trilho

Tampa de descarga direita

4. Monte na superfície lateral esquerda da estação de Manutenção.

- Quando a caixa de descarga direita for montada, certifique-se de prendê-la no Gancho da frente direita.



Enganchar

Verificação da Posição de Descarga

Importante! • A posição foi ajustada na expedição, entretanto, verifique-a para confirmar.

Usar ferramenta • Fita de Papel

Stand-by (de prontidão)

1. Afixe uma fita de papel sobre a tampa de Reposição de Descarga.



Tampa de Reposição de Descarga

2. Pressione (FUNCTION) no modo Local.

<LOCAL> 2 . 5mm

3. Pressionando (▲) (▼), selecione "#ADJUST", depois pressione (ENTER).

FUNCTION
#ADJUST <ENT>

4. Pressionando (▲) (▼), selecione "FLASHING ADJUST", depois pressione (ENTER).

#ADJUST
FLASHING ADJUST <ent>

5. Pressionando (▲) (▼), selecione "PARK", depois pressione (ENTER).

#FLASHING ADJUST
PARK <ent>

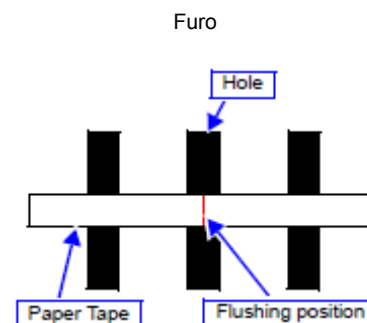
6. Em "FLASHING :ent", pressione (ENTER) para iniciar a Descarga na posição Stand-by.

#PARK
FLASHING :ent

7. Verifique a posição de Descarga

Verifique na fita de papel se a posição de descarga está no centro do furo para descarga.

Se não estiver no centro, ajuste a posição de descarga para o centro do furo, pressionando (◀) (▶), e depois execute e verifique a descarga novamente.



Fita de papel

Posição de descarga

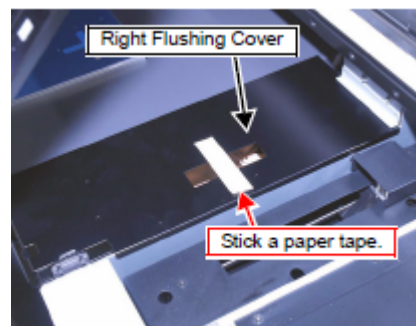
8. Pressione (END) duas vezes, para entrar no modo Local.

Processamento



- Desative a lâmpada UV. (Consulte P.3-12).
(SET UP → UV LEVEL → NONE)

1. Afixe uma fita de papel sobre a tampa de descarga direita.



Tampa de Descarga Direita

2. Pressione (FUNCTION) no modo Local.

<LOCAL> 2 . 5mm

3. Pressionando (▲) (▼), selecione "#ADJUST", depois pressione (ENTER).

FUNCTION
#ADJUST <ENT>

4. Pressionando (▲) (▼), selecione "FLASHING ADJUST", depois pressione (ENTER).

#ADJUST
FLASHING ADJUST <ent>

5. Pressionando (▲) (▼), selecione "RUNNING", depois pressione (ENTER).

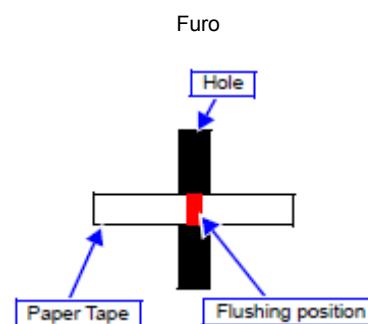
#FLASHING ADJUST
RUNNING <ent>

6. Em "FLASHING :ent", pressione (ENTER) para iniciar a Descarga na posição Stand-by.

#RUNNING
FLASHING :ent

7. Verifique a posição de Descarga

Verifique na fita de papel se a posição de descarga está no centro do furo para descarga.
Se não estiver no centro, ajuste a posição de descarga para o centro do furo, pressionando (◀) (▶), e depois execute e verifique a descarga novamente.



Fita de papel

Posição de descarga

8. Pressione (END) duas vezes, para entrar no modo Local.

Verificação da Iluminação da Lâmpada UV

1. Pressione (FUNCTION) no modo Local.

<LOCAL>	2 . 5mm
---------	---------

2. Pressionando (▲) (▼), selecione "SET UP", depois pressione (ENTER).

FUNCTION	
SET UP	<ENT>

3. Pressionando (▲) (▼), selecione "UV LEVEL", depois pressione (ENTER).

SET UP	
UV LEVEL	<ent>

4. Pressionando (▲) (▼), selecione "HIGH", depois pressione (ENTER).

SET UP	
UV LEVEL	: HIGH

5. Pressione (END) duas vezes para entrar no modo Local.

<LOCAL>	2 . 5mm
---------	---------

6. Pressione (REMOTE).

A lâmpada UV acende.

- Caso a lâmpada não acenda, verifique o seguinte:
 - a. Conexões dos Cabos (Consulte P.2-17 ou P.3-30)
 - b. Ajuste do interruptor DIP dentro da unidade de energia UV. (Consulte P.2-6)
 - c. "FUNCTION" → "SET UP" → PRINT MODE" → "CAN DIR." está ajustado para "UNI-D UVI"?

7. Após confirmar que a Luz está acesa, pressione (REMOTE) para retornar ao modo Local.

8. Pressione (FUNCTION) no modo Local.

<LOCAL>	2 . 5mm
---------	---------

9. Pressionando (▲) (▼), selecione "UV LAMP OFF", depois pressione (ENTER).

FUNCTION	
UV LAMP OFF	<ENT>

10. Em "START:ent", pressione (ENTER).

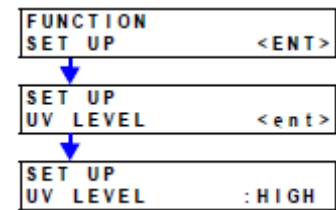
A lâmpada UV apaga.

UV LAMP OFF	
START	<ent>

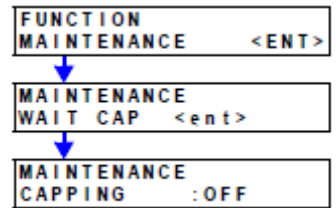
11. Pressione (END) duas vezes, para entrar no modo Local.

Restabelecimento dos Parâmetros Originais

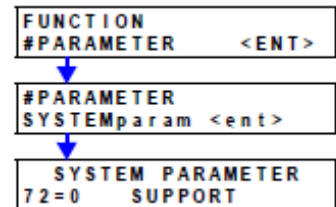
- UV LEVEL: HIGH



- WAIT CAP: OFF

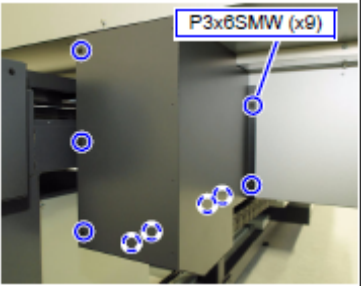
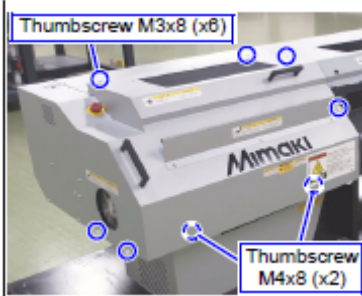
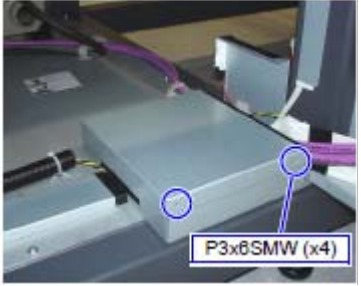
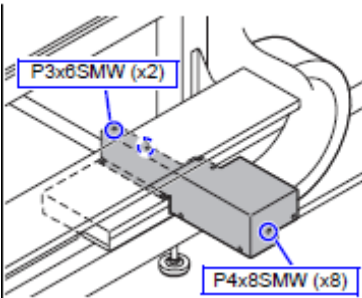
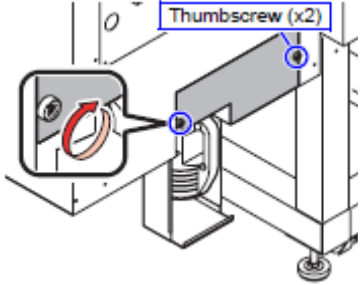
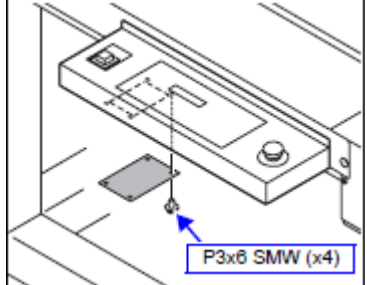


- Oculte o menu # (Parâmetro nº 72 do sistema (SUPPORT) = 0)



Montagem das Tampas

- Monte as tampas retiradas durante a instalação ou ajustes.

 P3x6SMW (x9)	 Thumbscrew (x6) Parafuso de Orelhas (x6)	Parafuso de Orelhas M3x8 (x6)  Thumbscrew M3x8 (x6) Thumbscrew M4x8 (x2) Parafuso de Orelhas M4x8 (x2)
Tampa Inferior Esquerda	Tampa Frontal Direita	Tampa Frontal Esquerda
 P3x6SMW (x4)	 P3x6SMW (x8)	 P3x6SMW (x2) P4x8SMW (x8)
Tampa da caixa PCB do relê FPC	Tampa Esquerda	Tampa Superior
Parafuso de Orelhas (x2)  Thumbscrew (x2)	 P3x6 SMW (x4)	
Tampa de Tinta Refugada	Tampa do lado posterior do Teclado	

■ Coloque a tampa do furo (acessório).



Barra Y (lado direito)



Barra Y (lado esquerdo)



Tampa Central Esquerda Y



**Tampa Posterior Superior Direita/
Tampa Posterior Inferior Direita**



Tampa Inferior Esquerda

Correção da Alimentação X

Execute a correção da alimentação X, quando estiverem visíveis listras de alimentação.

- Usar ferramenta**
- PET Branco
 - Lupa (x60)
 - Medida
 - Dados de Produção (Padrão USA)
 - OSF
 - Driver USB
 - Cabo USB
 - 'Note' PC
- Dados de Produção (Padrão USA)

Placa	Nº MTP	Nome do arquivo	Tamanho (mm)	Observações
F200124	MTP_3012	USA_4C_600_SPN_231_001.prn	200x3100	Para JF-1631 (4 cores)
F200125	MTP_3013	USA_4C_600_SPN_210_001.prn	200x1000	Para JF-1610 (4 cores)
F200126	MTP_3014	USA_6C_600_SPN_231_001.prn	200x3100	Para JF-1631 (6 cores)
F200127	MTP_3015	USA_6C_600_SPN_210_001.prn	200x1000	Para JF-1610 (6 cores)

- Importante!**
- Confirme que a versão F/W da unidade principal JF é 2.40 ou posterior, antes de executar este ajuste.
Pressione (ENTER) várias vezes no modo "LOCAL".
Se a versão for 2.40 ou anterior, atualize o F/W para a versão mais recente.

1. Instale o PET na Mesa.

As dimensões do PET Branco a ser instalado são as seguintes:

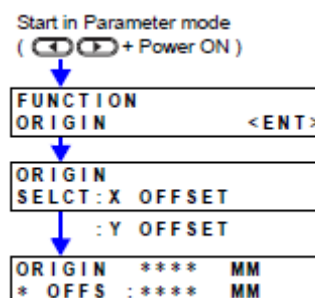
- JF-1631: 3100x1600 mm
- JF-1610: 1000x1600 mm

2. Desenhe os padrões para ajuste da compensação de alimentação da mesa.

Desenhe os padrões de alimentação para determinar o valor de compensação da extremidade direita da mesa.

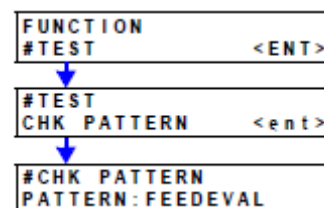
Comece no modo de Parâmetros

((◀) (▶))+ Energia LIGADA)



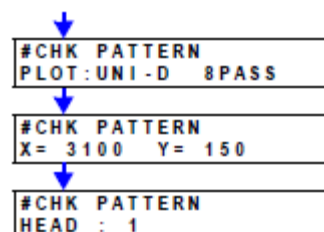
- (1) Selecione "FUNCTION" → "ORIGIN", e configure a origem para "X=0, Y=0".

(2) Selecione "#TEST → CHK PATTERN → PATTERN:FEEDVAL".



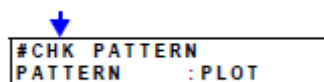
(3) Selecione as seguintes condições de desenho.

- Passagens: "UNI-D 8pass"
- Tamanho do desenho: X = 3100, Y = 150 (JF-1610: X = 1000)
- Cabeçote de uso: Head 1



(4) Desenhe os padrões.

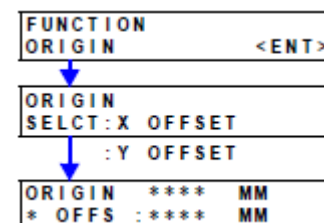
Comece o desenho, pressionando (ENTER).



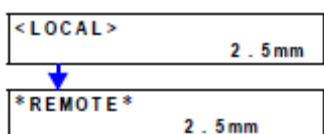
3. Desenhe o arquivo de Padrões com a ferramenta de Produção (OSF).

Desenhe os padrões USA para verificar a posição da listra de alimentação X.

(1) Selecione "FUNCTION" → "ORIGIN", e configure a origem para "X=0, Y=200".



(2) Retorne ao modo Local, depois pressione (REMOTE).



(3) Desenhe o arquivo de padrões com OSF.

Consulte a lista da página anterior sobre o arquivo de padrões a ser utilizado, e a Página 3-44 sobre o procedimento operacional do OSF, respectivamente.

4. Calcule o valor da Compensação.

Depois que o desenho estiver concluído, leia o valor de compensação para 170 µm (0 espaço especificado).

(1) Verifique os padrões USA e fixe a posição aproximada em que ocorrerem listras de alimentação X.

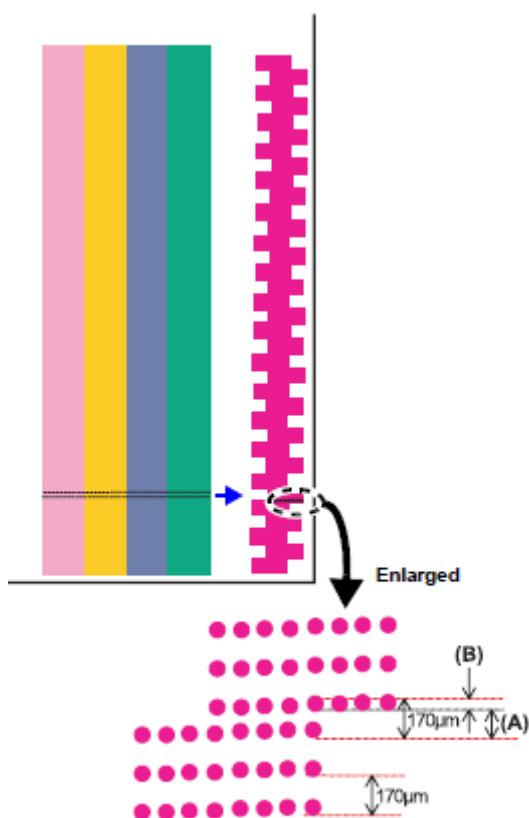
(2) Meça o espaço do padrão alimentado na posição acima.

(3) Calcule o valor de compensação com base no espaço medido.

- A: Valor efetivo da medição (μm)
- B: Valor de Erro (μm)
- C: Valor de Compensação inserido no Parâmetro ($\mu\text{m}/\text{passo}$)



- O valor da compensação pode ser facilmente calculado, utilizando a seguinte tabela de conversão.



Example) When "(A) the actual measurement value" is 160 μm , "(C) the compensating value input in the parameter" is 2.

Ampliado

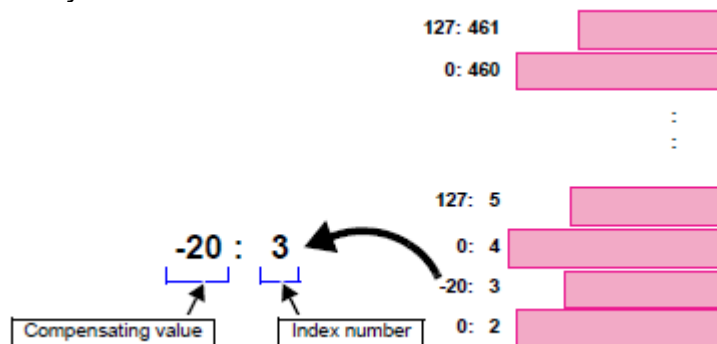
A. Valor efetivo de medição (μm)	B. Valor de Erro (μm)	C. Valor de Compensação inserido no Parâmetro ($\mu\text{m} / \text{passo}$)
20	150	33
30	140	30
40	130	28
50	120	26
60	110	24
70	100	22
80	90	20
90	80	17
100	70	15
110	60	13
120	50	11
130	40	9
140	30	7
150	20	4
160	10	2
170	0	0
180	-10	-2
190	-20	-4
200	-30	-7
210	-40	-9
220	-50	-11
230	-60	-13
240	-70	-15
250	-80	-17
260	-90	-20
270	-100	-22
280	-110	-24
290	-120	-26
300	-130	-28
310	-140	-30
320	-150	-33

Exemplo: Quando "(A) Valor efetivo da medição" for 160 μm , "(C) Valor de Compensação inserido no Parâmetro" é 2.

5 Fixe a posição da Compensação (Índice).

Fixe a posição da Compensação (Índice) a partir dos padrões desenhados no Passo 2.

- Vista dos padrões de ajuste da Compensação de alimentação da mesa.



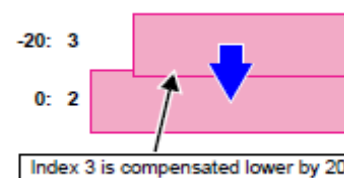
Valor da Compensação

Número do Índice

- Relação entre o Índice e a Barra a ser compensada.

Quando o valor de compensação é inserido no Índice, a barra próxima ao índice é compensada, depois se movimenta para cima e para baixo.

Exemplo: Insira o valor de compensação no índice 3, para compensar o espaço entre os índices 2 e 3.



O Índice 3 é compensado, sendo diminuído em 20

- Quando o mesmo número de índice é impresso duas vezes:

Existem casos em que o destino da alimentação X é compensado através da correção de alimentação 2, e esta compensação de alimentação da mesa e as coordenadas X do destino de alimentação entram no espaço de compensação de alimentação da mesa do "B" mostrado na figura abaixo, ou pulam. Adicionalmente, também existem casos em que o índice idêntico é impresso mais de duas vezes, ou o índice é pulado.

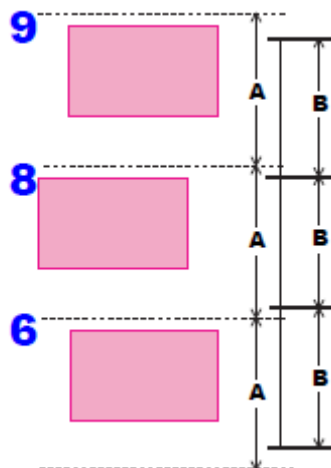
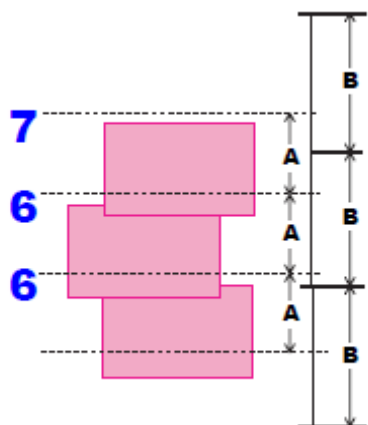
Quando o índice idêntico é impresso mais de duas vezes:

(Exemplo do caso em que o Índice N° 6 é impresso duas vezes)

- (A) Quantidade de alimentação após a compensação da correção de alimentação 2 (Usuário + Sistema)
- (B) Espaço de 6 mm de compensação de alimentação da mesa.

Quando impresso na situação em que o índice é pulado:

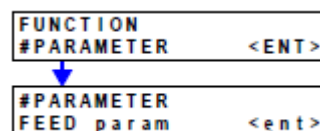
(Exemplo do caso em que o Índice N° 7 é pulado)



6. Insira o Parâmetro.

Para o parâmetro, insira o valor de compensação calculado no Passo 4, no índice fixado no Passo 5.

(1) Selecione "PARAMETER" → "FEEDparam".

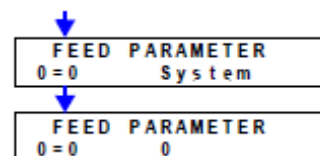


(2) Insira o parâmetro.

Apresente o índice, e insira o valor de compensação.

Exemplo: Se o valor de compensação for 4 e o índice for 6, configure 4 no parâmetro de alimentação "0006idx".

* Insira da mesma forma, para modificação de outras posições.



7. Verifique o efeito da Compensação.

(1) Desenhe novamente o arquivo de padrões, com a ferramenta de produção (OSF).

Consulte o Passo 3 (p.3-40), e imprima novamente os padrões USA.

(2) Verifique a posição da listra de alimentação X e o efeito da compensação.

* Repita "Checking" → "Compensating" (Verificação→Compensação), conforme descrito acima, até que não seja necessária qualquer compensação.

Utilização do OSF

"Output Spool File" é uma ferramenta para produzir os dados processados pelo RIP ("Spool File") e é abreviada para "OSF".

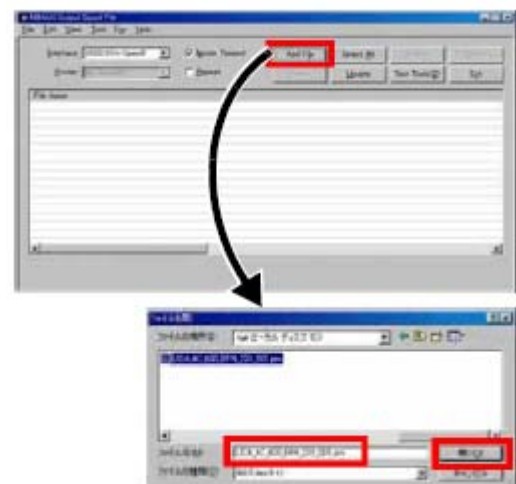
1. Acesse o OSF.

Faça um duplo clique sobre o ícone mostrado na figura.



2. Registre o Padrão.

(1) Clique em (Add File).



(2) Abra o arquivo de Padrão.

Selecione o arquivo indicado, e depois clique em (OPEN).



A seleção do arquivo também é habilitada na tela.

3. Desenhe o Padrão.

Selecione o arquivo registrado acima, e depois clique em (OUTPUT).



Explicação Complementar

- Para o parâmetro de Alimentação N° 480 FDdebsw

A operação da função de compensação de alimentação da mesa é cambiável, mudando o comutador de 'debugging' do parâmetro de alimentação N° 480 Fddebsw.

bit 0: Execução da Compensação (0: Válido / 1: Inválido)

bit 1: Invalidade de impressão do Índice (0: Válido / 1:Inválido)

Exemplo: Quando o parâmetro de alimentação FDdebsw for configurado como segue:

Configuração 1: Compensação inválida

(Compensação de alimentação da mesa: Inválida, compensação de alimentação 2: Válida)

Configuração 2: A impressão do Índice se torna inválida.

- Função de exclusão da compensação de alimentação da mesa

Função: "0" exclui somente a compensação de alimentação da mesa.

Configuração: Configurar o parâmetro de alimentação N° 490 'INITIAL' para "2".

(Se for configurado para "1", todos os parâmetros de alimentação são excluídos, retornando os valores padrão anteriores.)

- Função de Pular Itens do Parâmetro

Descrição: Quando (UP) ou (DOWN) são pressionados na seleção de itens do parâmetro, são pulados 50 itens na seleção de itens do parâmetro.

Função: (UP): O número do parâmetro diminui em 50.

(DOWN): O número do parâmetro aumenta em 50.

- Para o processamento da tabela de compensação de 8 passagens ajustada para outras passagens.

Descrição	Outras passagens criam a tabela de compensação com base na tabela de compensação de 8 passagens. * Outras passagens: 1, 2, 3, 6, 4-passagens, 12, 26, 24, 32, 48, 64 passagens. A lógica de processamento é diferente entre "1, 2, 3, 6 e 4 passagens" e "12, 16, 24, 32, 48 e 64 passagens"
Procedimento de processamento	Para 4 passagens: Some o valor de compensação a cada 2 a partir do cabeçote, e depois registre o valor total somado na tabela de compensação anterior. Ponha "0" na posição anterior, e exclua-a.
	Para 16 passagens: Para passagens superiores a 8, divida o valor da tabela de 8 passagens por 2 (=16:8), e depois use o valor duas vezes.

Para 32 passagens e 64 passagens, calcule o valor seguindo o mesmo procedimento, e depois use-o várias vezes.

16 passagens Tabela de compensação	8 passagens Tabela de compensação	4 passagens Tabela de compensação	2 passagens Tabela de compensação
(3) - 10	(3) - 20	(3) - 60	(3) - 40
(2) - 20	(2) - 40	(2) 0	(2) 0
(1) - 15	(1) - 30	(1) 20	(1) 0
(0) 25	(0) 50	(0) 0	(0) 0

Carregar os Parâmetros

Após todos os ajustes, carregue os parâmetros utilizando "FWUpdateTool III".

Capítulo 4 Procedimento para Transferência

Índice

Descrição Geral da Transferência	4-2
Precauções na Operação de Transferência	4-2
Início	4-3
Lavagem dos Cabeçotes	4-4
Descarga da Mistura de Líquido Anticongelamento com Água	4-5
Fechar Menu #	4-8
DESLIGAR a Energia	4-9
Limpeza	4-10
Retirada dos Acessórios	4-14
Retirada dos Fios e Tubos	4-19
Retirada da Barra Y e Colocação no Palete	4-24
Montagem do Acessório de Transporte da Barra Y	4-25
Preparação para Transporte, e Embalagem da Barra Y	4-28
Montagem do Acessório de Transporte da Mesa	4-30
Suplemento sobre Transporte	4-31

Descrição Geral da Transferência

Este capítulo descreve a operação de Transferência do JF-1631/1610. Antes de começar a operação, leia este capítulo e todos os documentos correlatos, para um entendimento adequado.

Precauções na Operação de Transferência

Certifique-se de tomar as seguintes precauções, antes de iniciar o trabalho.

- A menos que instruído de outra forma, desconecte o cabo de força da entrada, na parte posterior da unidade principal, para evitar choque elétrico ou dano ao circuito. (Não é aceitável DESLIGAR o interruptor de energia principal, na parte frontal.)
- Tome cuidado para não bater a cabeça numa parte saliente da unidade, quando se levantar após uma operação em que tiver que ficar abaixado.
- Use sempre luvas quando desmontar e montar novamente, para evitar lesões.
- Instale a impressora sobre um piso firme, com espaço suficiente ao seu redor.
- Tome cuidado no manuseio, pois o produto é muito pesado, e certifique-se de realizar a desmontagem e nova montagem da barra Y e da mesa empregando mais de 8 pessoas.
- Use somente as ferramentas indicadas.
- Tome cuidado para não causar ferimentos se movimentar o JF-1631/1610 com as tampas retiradas.
- Quando instalar os conectores, certifique-se de que fiquem completamente inseridos.

Início

- Importante!**
- Abra o menu #.
- No entanto, oculte o menu "#" depois que a mistura de água com líquido anticongelante for descarregada.

1. **LIGUE** o interruptor de energia principal, na parte posterior da unidade principal.



2. **Acione** o botão de força ao lado do Teclado, pressionando (◀) (▶) do Teclado.



3. **Entre** no modo de Parâmetros.

```
FUNCTION  
#PARAMETER    <ENT>
```

4. **Mude** o parâmetro nº 72 do Sistema (SUPPORT) para "1".

```
#PARAMETER  
SYSTEMparam <ent>
```

Configuração na expedição: 0

```
SYSTEM PARAMETER  
72=1    SUPPORT
```

5. **Saia** do modo de Parâmetros.

6. **A máquina entra** no modo Local após as operações iniciais, tais como a detecção da Origem.

```
<LOCAL>                2 . 5mm
```

Lavagem dos Cabeçotes

Lave cada trajetória de tinta dos cabeçotes, os ejetadores e tubos, utilizando o cartucho de líquido de limpeza.

- Importante!**
- Verifique as condições do tanque de tinta refugada, e se o tanque estiver quase cheio, descarte a tinta refugada.

- Usar ferramenta**
- Cartucho de Líquido de Limpeza (SPC-0371FS)
A lavagem é possível mesmo utilizando um único cartucho de líquido de limpeza, porém recomenda-se usar o mesmo número de cartuchos de líquido de limpeza, que o número de trajetórias a serem lavadas, para reduzir o tempo de descarga.

1. Pressione (FUNCTION) no modo Local.

<LOCAL> 2.5mm

2. Pressionando (▲) (▼), selecione "#ADJUST"; depois pressione (ENTER).

FUNCTION
#ADJUST <ENT>

3. Pressionando (▲) (▼), selecione "HEAD WASH", depois pressione (ENTER).

#ADJUST
HEAD WASH <ent>

4. Selecione o Cabeçote ser lavado.

#HEAD WASH
HEAD [MCYKKYCM]

Selecione o cabeçote de acordo com o número de cartuchos de líquido de limpeza.

5. Retire o cartucho de tinta da abertura de tinta, depois pressione (ENTER).

#HEAD WASH
REMOVE CARTRIDGE

6. No visor é apresentado "WASHING".

WASHING
PLEASE WAIT

Descarregue a tinta remanescente dentro do cabeçote e nos tubos.

7. Coloque o cartucho de líquido de limpeza, depois pressione (ENTER).

#HEAD WASH
SET CLEAN TOOL

8. No visor é apresentado "WASHING".

WASHING
PLEASE WAIT

Lave o cabeçote e o interior dos tubos com o líquido de limpeza.

9. Retire os cartuchos de líquido de limpeza, depois pressione (ENTER).

#HEAD WASH
REMOVE TOOL

10. No visor é apresentado "WASHING".

WASHING
PLEASE WAIT

Descarregue o líquido de limpeza do cabeçote e do interior dos

tubos.

11. Pressione (END) duas vezes, para entrar no modo Local.

Descarga da Mistura de Líquido Anticongelante com Água

O procedimento se aplica somente para executar a descarga, exceto o processo de resfriamento (20 - 30 minutos) da água quente.

1. Pressione (FUNCTION) no modo Local.

<LOCAL> 2 . 5mm

2. Pressionando (▲) (▼), selecione "#TEST", depois pressione (ENTER).

FUNCTION
#TEST <ENT>

3. Pressionando (▲) (▼), selecione "AGEING", depois pressione (ENTER).

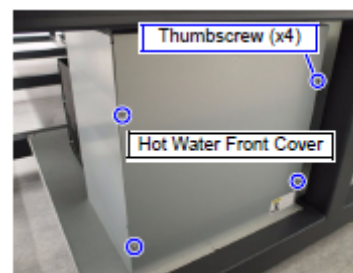
#TEST
AGEING <ent>

4. Pressionando (▲) (▼), selecione "WATER PUMP", depois pressione (ENTER).

#AGEING
WATER PUMP <ent>

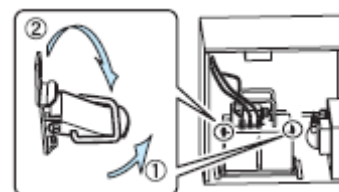
5. Retire os Parafusos de Orelha, depois a tampa frontal de água quente da parte posterior da unidade principal.

Parafuso de Orelhas (x4)

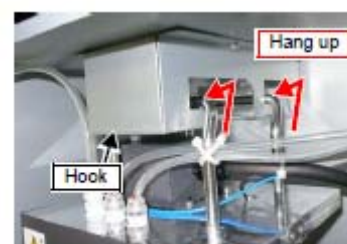


Tampa Frontal de Água Quente

6. Solte a presilha de engate.



7. Levante o dispositivo de água quente, depois pendure o Suporte no gancho de levantamento da caixa de água quente.



Pendurar
Gancho

8. **Retire o tanque de água quente, depois descarte a mistura de líquido anticongelante com água que está dentro do tanque.**



- Tome cuidado para não se queimar, pois o tanque de água quente fica quente após decorrido algum tempo depois que a energia foi LIGADA.



Tanque de Água Quente

9. **Coloque o tanque de água quente vazio.**



- O dispositivo de água quente, levantado no Passo 7, não precisa retornar à posição original, pois o sensor da bóia não é usado durante o processo de "aging".

10. **É apresentado "SPEED: 200 rpm".**

Pressione (ENTER).

#WATER PUMP
SPEED : 200 rpm

11. **É apresentado "ACC: 10 rpm/s".**

Pressione (ENTER).

#WATER PUMP
ACC : 10 rpm/s

12. **É apresentado "EXEC TIME :30s".**

#WATER PUMP
EXEC TIME : 30s

13. **Pressionando (▲) (▼), mude para "2m", depois pressione (ENTER).**

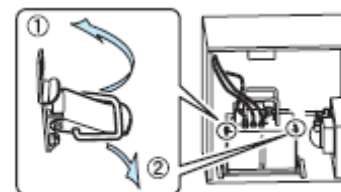
A bomba de Água quente começa a descarregar a mistura de líquido anticongelante com água dentro dos tubos para o tanque de água quente.

#WATER PUMP
EXEC TIME : 2m

14. **2 minutos depois, retire o tanque de água quente, e então descarte a mistura de líquido anticongelante com água do Tanque.**

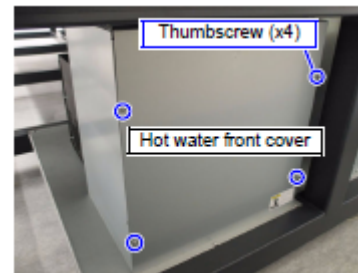
15. **Coloque o tanque de água quente vazio.**

16. **Abaxe o dispositivo de água quente, e depois fixe a presilha de engate.**



17. Monte a tampa frontal de água quente.

Parafusos de Orelha (x4)



Tampa frontal de água quente

18. Pressione (END) várias vezes, para retornar ao modo Local.

Fechar Menu "#"

1. Pressione (FUNCTION) no modo Local.

<LOCAL>	2.5mm
---------	-------

2. Pressionando (▲) (▼), selecione "#PARAMETER", depois pressione (ENTER).

FUNCTION	
#PARAMETER	<ENT>

3. Pressionando (▲) (▼), selecione "SYSTEMparam", depois pressione (ENTER).

#PARAMETER	
SYSTEMparam	<ent>

4. Pressionando (▲) (▼), selecione "No.72(SUPPORT)", depois pressione (ENTER).

SYSTEM PARAMETER	
72=1	SUPPORT

5. Pressionando (▲) (▼), selecione "0", depois pressione (ENTER).

SYSTEM PARAMETER	
72=0	SUPPORT

6. Pressione (END) várias vezes, para retornar ao modo Local.

DESLIGAR a Energia

1. **Pressione o botão de Energia no lado do Teclado, no modo Local.**

A energia é desligada automaticamente depois que o processo de encerramento é executado.



2. **DESLIGUE o interruptor de energia principal, no lado posterior da unidade principal.**



DESLIGAR: Pressione o botão inferior (O)

3. **Desconecte a tomada de força do pino no lado posterior da unidade principal.**



Limpeza

Limpe a tinta e os resíduos de lavagem deixados na superfície do bocal do cabeçote, o interior da tampa, e os esfregões.

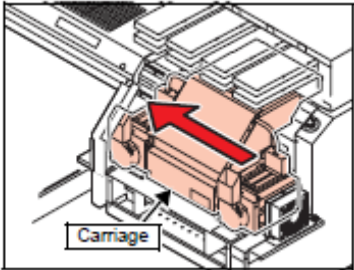
- Importante!**
- Se a limpeza não for realizada, poderá ocorrer entupimento dos bocais em virtude da cura da tinta, ou a deformação da tampa de borracha pelos resíduos da lavagem.



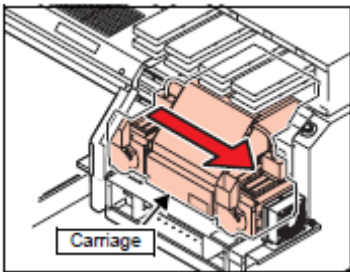
- Use luvas para manusear a tinta refugada.

Usar ferramenta

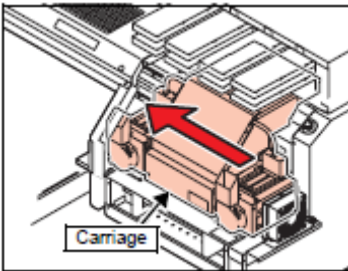
Caixa de Descarga Direita	 Parafuso de Orelhas (x6)	
Usar ferramenta Toalha de Papel	1. Retire os Parafusos de Orelha, depois a tampa frontal direita.	2. Abaixe a Tampa, girando manualmente a Engrenagem do lado direito da estação de Manutenção. CUIDADO: Tome cuidado para não prender os dedos na engrenagem.

 Carruagem		
3. Movimente a Carruagem, manualmente, para perto da Origem da área de Desenho. CUIDADO: Se a carruagem for	4. Retire a caixa de descarga direita. Retire a caixa cuidadosamente, sem deixá-la cair.	5. Retire, depois descarte as toalhas de papel de dentro da caixa de descarga direita, e limpe o interior da cuba de aço inox utilizando toalhas de papel, ou similares.

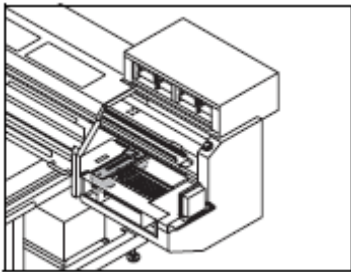
movimentada sem que a tampa tenha sido abaixada, poderá causar dano ao cabeçote.		
---	--	--

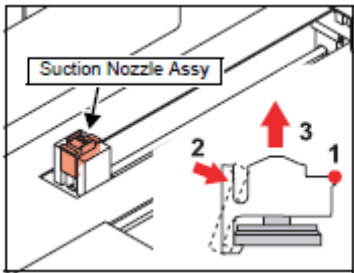
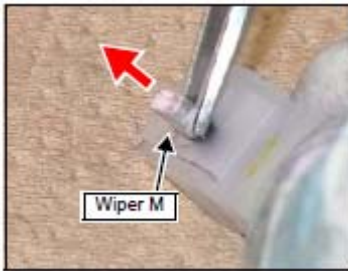
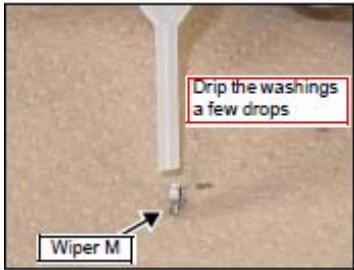
Cabeçote	 Carruagem	
Usar ferramenta • Líquido de Limpeza FS • Hastes para os Bocais • Panos de limpeza (BEMCOT)	1. Movimente manualmente a Carruagem até a posição da caixa de descarga direita.	2. Embeba as hastes para os Bocais com líquido de limpeza, depois limpe a placa de assentamento do cabeçote e entre os cabeçotes. • Limpe o excesso do líquido de limpeza com um cotonete seco.

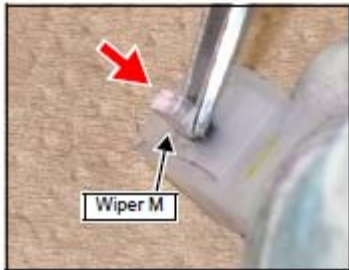
CUIDADO: Não encoste na superfície dos bocais. Faça o trabalho com cuidado, pois o entupimento com tinta poderá deteriorar a qualidade de impressão.
--

Tampa	 Carruagem	
Usar ferramenta	1. Movimente manualmente a	2. Limpe com o Pano de Limpeza os

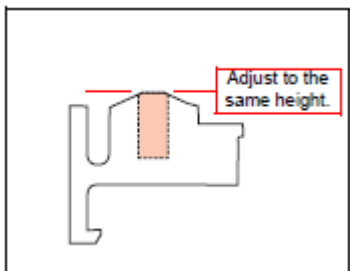
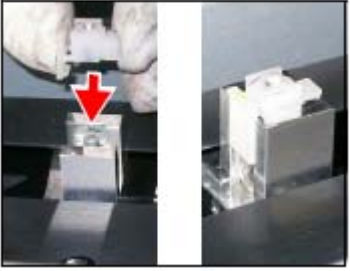
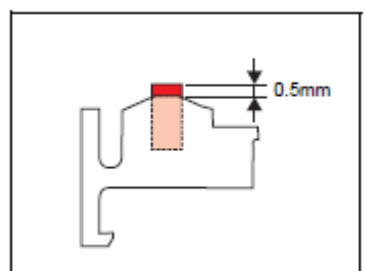
Panos de limpeza (BEMCOT)	Carruagem para perto da Origem da área de Desenho.	resíduos de lavagem deixados na Tampa. Caso possível, não utilize toalhas de papel ou similar, pois podem deixar fiapos ou poeira.
---	---	---

Esfregão		
Usar ferramenta	* - Conj. de esfregão -	1. Retire o Esfregão com as mãos.
- Líquido de Limpeza FS - Seringa - Pinça		

 Conjunto de Bocal de Sucção	 Esfregão M	Pingue algumas gotas de líquido de limpeza  Esfregão M
2. Retire o conj. de bocal de sucção.	3. Utilizando a pinça, retire o Esfregão M.	4. Com a seringa, pingue algumas gotas de líquido de limpeza no Esfregão M, depois limpe o Esfregão M com o pano de limpeza. Quando estiver deformado ou gasto, troque o esfregão por um novo.

 Bocal de Sucção	 À medida que tinta não curada aderir em volta do anel-o sob o bocal de sucção, limpe-a com o pano de limpeza.	 Esfregão M
--	---	---

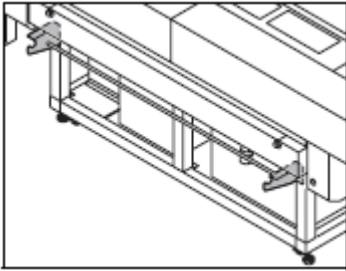
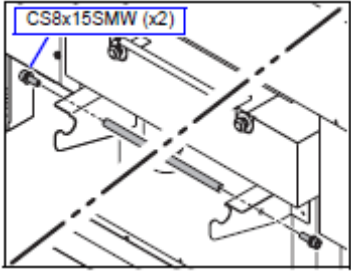
5. Se tinta curada ou sujeira tiver aderido ao orifício dentro do bocal de sucção, retire-as com um cotonete de ponta fina, depois, utilizando a seringa, pingue algumas gotas de líquido de limpeza, e limpe com o pano de limpeza.		6. Monte o Esfregão M no bocal de sucção.
---	--	--

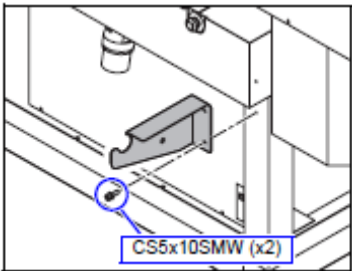
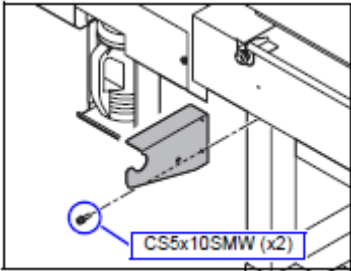
Ajustar para a mesma altura 		
Ajuste a altura do Esfregão M à do bocal de sucção	7. Monte o conj. bocal de sucção, empurrando-o para baixo com força.	Depois de montado, o esfregão M se projeta para cima em cerca de 0,5 mm.

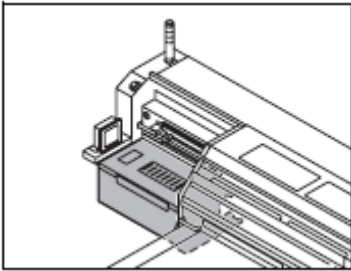
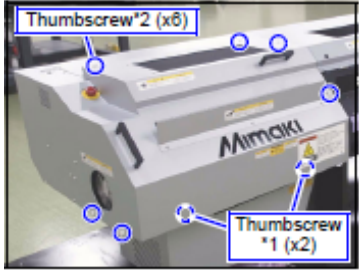
	8. Empurre o Esfregão para dentro, com as mãos.
---	--

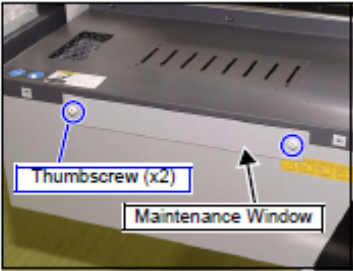
Retirada dos Acessórios

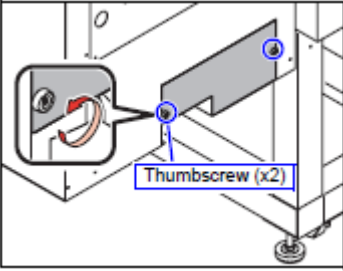
Basicamente, a retirada dos acessórios segue o procedimento inverso da instalação.
Embale os acessórios retirados com material acondicionante, depois coloque na caixa de acessórios.

Retirada do Suporte do Rolo		
Usar ferramenta • Chave Hexagonal (abertura: 4, 6)	* - Suporte do rolo -	1. Retire o eixo do rolo, do suporte de rolo direito e esquerdo.

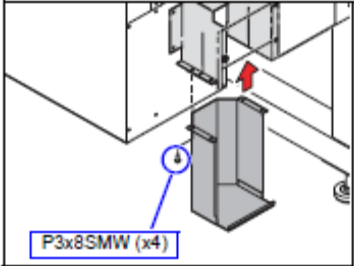
	
2. Retire os Parafusos, depois o suporte de rolo esquerdo.	3. Retire os Parafusos, depois o suporte de rolo direito.

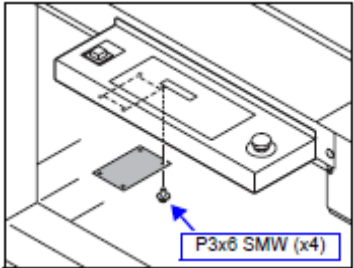
Disposição da Caixa de Descarga Esquerda		Parafuso de Orelhas *² (x6)  Parafuso de Orelhas *¹ (x2)
Usar ferramenta • Parafusadeira Phillips	* - caixa de descarga esquerda -	2. Retire os Parafusos, depois a Tampa Frontal Esquerda. *¹: M4x8 *²: M3x8

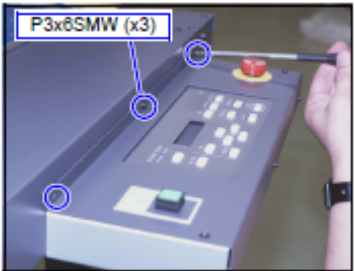
 Parafuso de Orelhas (x2) Janela de Manutenção	Rede de Descarga 
2. Retire os Parafusos de Orelha, depois a janela de Manutenção.	3. Retire a rede de descarga, depois descarte a toalha de papel em que está embrulhada, e limpe.

Retirada do Tanque de Tinta Refugada	 Parafuso de Orelhas (x2)	
Usar ferramenta	1. Retire os Parafusos de Orelha,	2. Retire o tanque de tinta refugada, e

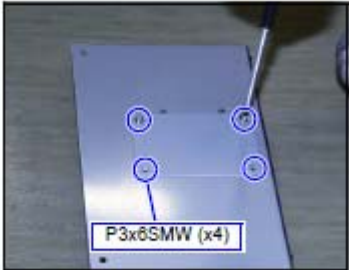
Parafusadeira Phillips	depois a tampa de tinta refugada.	depois descarte a tinta refugada. Limpe o tanque de tinta refugada.
--	-----------------------------------	--

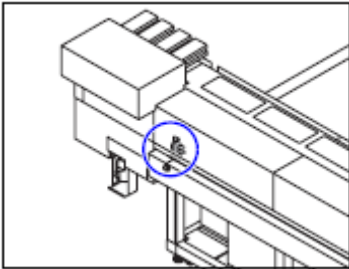
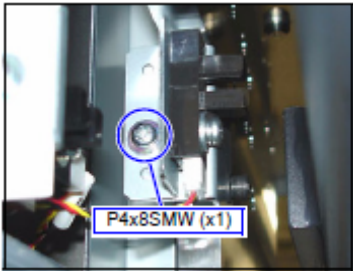
	
3. Retire os Parafusos, depois a proteção do tanque de tinta refugada.	

Retirada do Teclado		
Usar ferramenta Parafusadeira Phillips	* - Teclado -	1. Retire os Parafusos, depois a tampa no lado posterior.

		Conector 
---	---	---

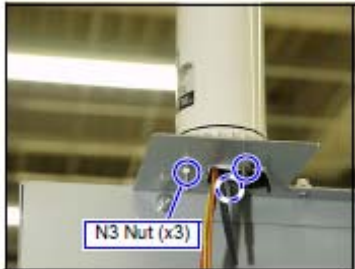
2. Desconecte o FPC do Conector. Puxe a borda do conector do FPC, depois solte a trava para desconectar o FPC.	3. Retire os Parafusos, depois o Teclado da parte frontal da Mesa. • Tome cuidado para não enroscar os cabos na tampa.	4. Retire o conector Branco.
--	---	-------------------------------------

	5. Monte a Tampa no lado posterior do Teclado.
---	---

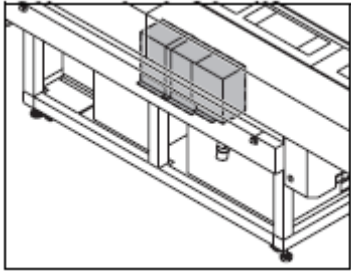
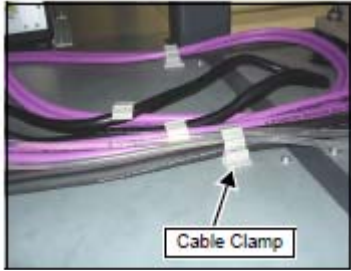
Retirada do Conj. Sensor de Origem X		
Usar ferramenta • Parafusadeira Phillips	* - conj. sensor de origem X -	1. Retire o Conector, depois o conj. sensor de origem X. CUIDADO: Tenha cuidado ao retirar o sensor. O sensor pode ser danificado se a barra Y for retirada junto com o sensor montado.

Retirada do Indicador da Lâmpada UV		
Usar ferramenta	1. Retire os Parafusos, depois a tampa	2. Desconecte o Conector do

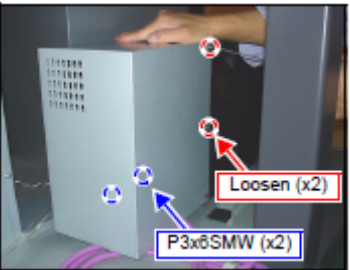
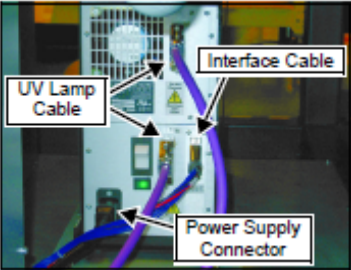
• Parafusadeira Phillips • Chave de boca (abertura: 5,5)	esquerda.	Indicador da lâmpada UV.
---	------------------	---------------------------------

 N3 Nut (x3) Porca N3 (x3)	 P3x6 SMW (x8)
3. Retire a Porca, depois o Indicador da Lâmpada UV. Coloque as porcas N3 retiradas (x3) no Indicador da Lâmpada UV.	4. Monte a tampa esquerda.

Retirada dos Fios e Tubos

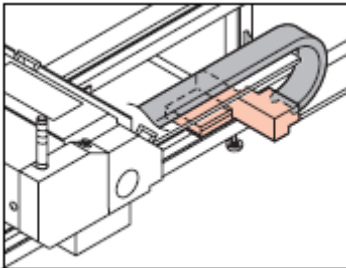
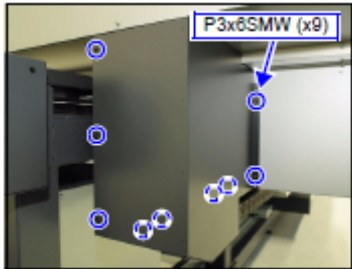
Retirada do Cabo da Lâmpada UV e do Tubo de Água Quente		 Cable Clamp Presilha de Cabo
Usar ferramenta • Parafusadeira Phillips • Chave Hexagonal (abertura: 3)	* - unidade de energia UV -	1. Solte as presilhas de cabo que fixam o cabo da lâmpada UV e o tubo de água quente.

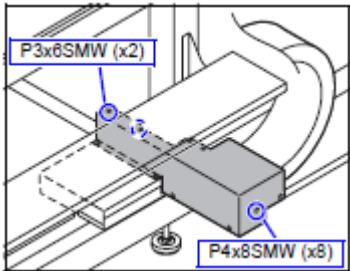
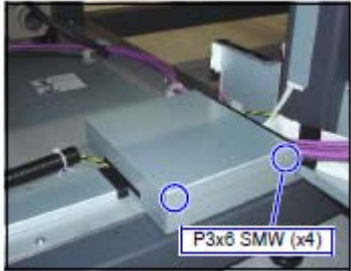
	Travessão do Painel UV  UV Board Saddle P4x10SMW (x4)	 P4x10SMW (x2)
2. Retire o acoplador do tubo de água quente. O acoplador sai, quando se desliza a parte articulada sobre a parte externa do acoplador.	3. Retire os Parafusos, depois o travessão do painel UV.	4. Afrouxe o parafuso que fixa o ângulo do painel UV.

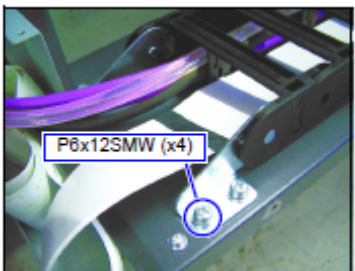
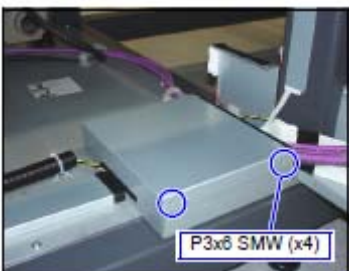
 Loosen (x2) P3x6SMW (x2) Afrouxar (x2)	Cabo de Interface  Interface Cable UV Lamp Cable Power Supply Connector Cabo da Lâmpada UV Conector de Suprimento de Energia	CUIDADO: Tome cuidado ao manusear a unidade de energia UV, pois é pesada. Caution: Take care in handling of the UV power unit since it is heavy.  UV Power Unit Unidade de Energia UV
5. Retire a tampa do conector de	6. Desconecte do suprimento de	7. Desça da Mesa a unidade de

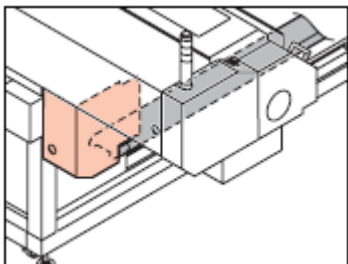
suprimento de energia UV.	energia UV os Conectores dos cabos de Interface, os cabos da lâmpada UV e suprimento de energia.	energia UV.
---------------------------	--	-------------

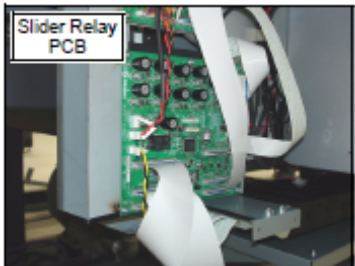
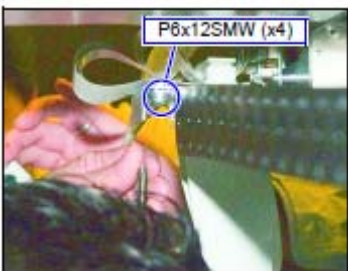
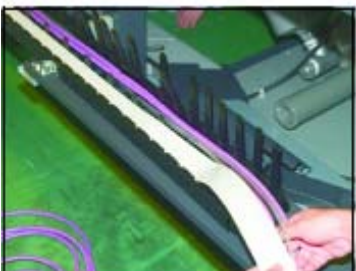
 UV Board Angle Ângulo do Painel UV	 Tightening (x2) Apertar (x2)
8. Aperte o parafuso de montagem do ângulo do painel UV.	9. Aperte os parafusos de montagem da tampa da unidade de energia UV.

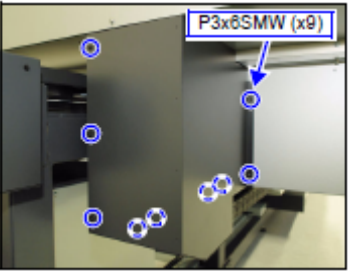
Retirada do Suporte de Cabo (Inferior)		 P3x6SMW (x9)
Usar ferramenta Parafusadeira Phillips	* - Suporte de Cabo (Inferior) -	1. Retire os Parafusos, depois a tampa inferior esquerda.

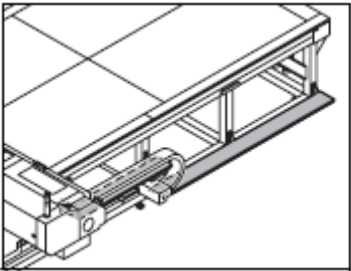
 P3x6SMW (x2) P4x8SMW (x8)	 P3x6 SMW (x4)	 FPC Relay PCB PCB do Relê FPC
2. Retire os Parafusos, depois a tampa superior.	3. Retire os Parafusos, depois a tampa da caixa PCB do relê FPC.	4. Desconecte o FPC (x3), o cabo de força do motor Y e o cabo de parada de Emergência, conectados ao PCD do relê FPC.

	
5. Retire o parafuso de fixação do suporte de cabo, e depois retire o suporte de sustentação de cabos e o suporte da placa de proteção FPC de X.	6. Monte a tampa da caixa PCB do relê FPC.

Retirada do Suporte de Cabo (Superior)		
Usar ferramenta • Parafusadeira Phillips • Parafusadeira com Fendas	* - Suporte de Cabo (Superior) -	1. Abra a Aba do suporte de cabo. • Para abrir a aba, insira a parafusadeira com fendas no furo quadrado marcado com o sinal "Driver", ao lado do suporte de cabo

PCB do Relê do Deslizador 		
2. Desconecte o FPC (x3), o cabo de força do motor Y e o cabo de parada de Emergência conectados ao PCB do Relê do Deslizador.	3. Retire o parafuso de fixação do suporte de cabo, e depois retire o suporte de sustentação de cabos e o suporte da placa de proteção FPC de X.	4. Retire os tubos de água quente e desconecte os cabos da lâmpada UV, do suporte de cabo.

	• Embrulhe os tubos de água quente e os cabos da lâmpada UV, respectivamente, e depois enfade-os com uma fita de embalagem ou similar.
	
5. Monte a tampa inferior esquerda.	

Retirada da Guia			
Usar ferramenta		* - guia de sustentação X -	
• Parafusadeira Phillips			1. No lado inferior, retire o seguinte. • Ângulo Fixo da Guia de Sustentação (x2) (Para JF-1610: x1) • Suporte • Guia de Sustentação X

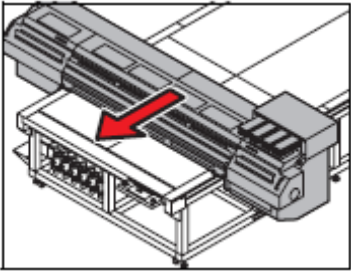
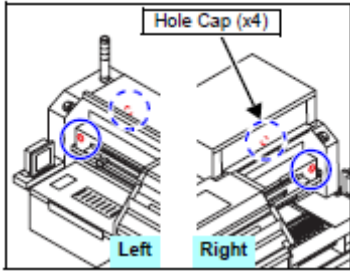
	2. No lado superior, retire o seguinte. (Somente para JF-1631). • Ângulo Fixo da Guia de Sustentação (x2) • Guia de Sustentação X Superior
---	--

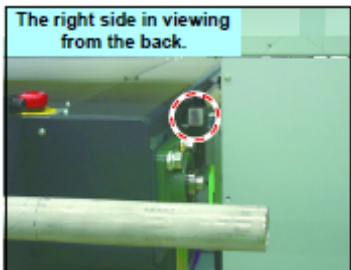
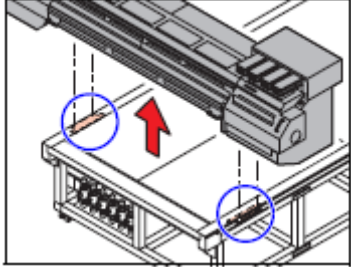
Disposição do Transformador

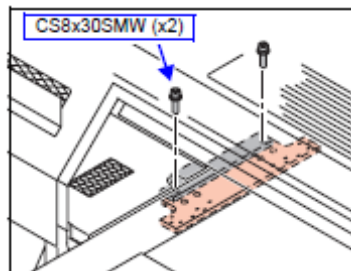
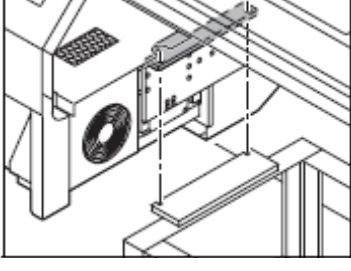


- Não é necessário retirar e re-embalar o transformador.
- No entanto, verifique se o transformador está fixado na placa de base, fortemente, com os parafusos.

Retirada da Barra Y e Colocação no Palete

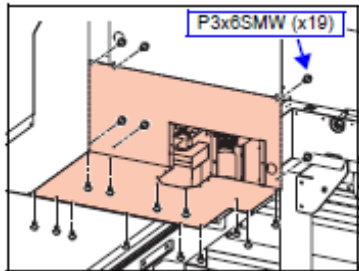
Importante! • Confirme antecipadamente que todas as peças necessárias do palete foram montadas.		Tampa de Orifício (x4) 
Usar ferramenta • Eixo de Tubo • Palete • Chave Hexagonal (abertura: 4,6)	1. Movimento manualmente a Barra Y até o Tampão Mecânico na frente da máquina. • Não o deixe bater com força contra o tampão mecânico.	2. Retire as Tampas de Orifício, que tampam os orifícios, direito e esquerdo, da Barra Y.

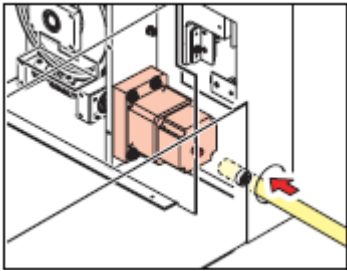
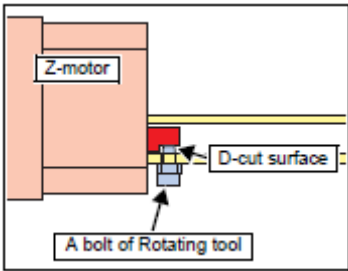
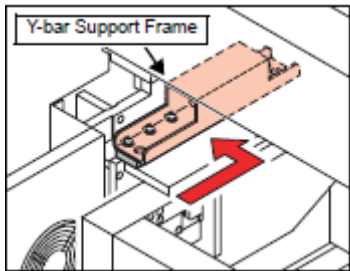
	Vista posterior do lado direito 	
3. Passe o eixo de tubo através do orifício direito e esquerdo da barra Y.	4. Afrouxe a porca de trava do parafuso de pressão do deslizador X, esquerdo, depois o parafuso de pressão.	* - Retirada da Barra Y -

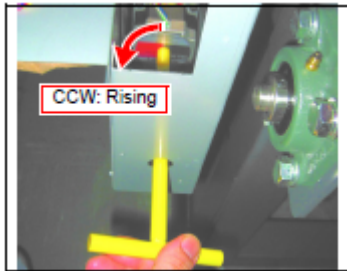
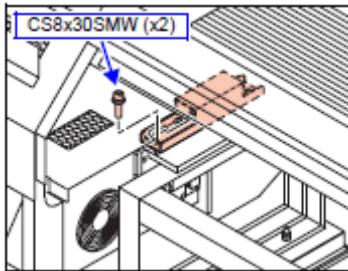
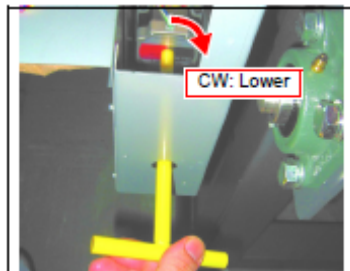
		
5. Retire o Parafuso que fixa a Barra Y ao Deslizador X.	6. Levante a Barra Y, segurando o eixo de tubo para levantar. CUIDADO: * Segure a frente e a parte de trás do tubo com duas	7. Alinhe os furos de parafuso, e depois coloque a barra Y sobre o palete. • A direção do palete não é especificada.

	peessoas de cada lado, totalizando 8 pessoas, pois é muito pesado. * Levante a barra Y tão horizontalmente quanto possível.	
--	---	--

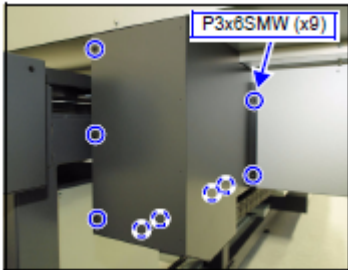
Montagem do Acessório de Transporte da Barra Y

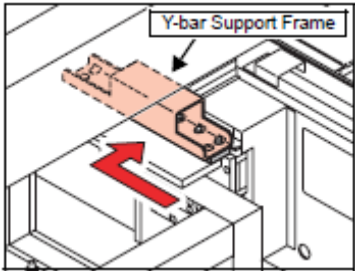
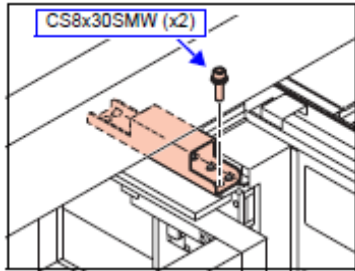
CUIDADO: A estrutura de sustentação da barra Y é um dos acessórios de transporte, e é utilizada para não transmitir vibração ou carga, durante o transporte, para a engrenagem do eixo Z. Certifique-se de montar corretamente a estrutura de sustentação da barra Y para que não seja causado dano à cremalheira a pinhão durante o transporte.	Usar ferramenta • OPT-J0117 Ferramenta de Rotação do Motor Z (Preparação separada) • Chave Hexagonal (abertura: 6) • Parafusadeira Phillips	 1. Retire os Parafusos, depois a Tampa posterior inferior direita. • Não retire a tampa, se houver um furo para inserir a ferramenta na tampa posterior inferior direita.
---	---	--

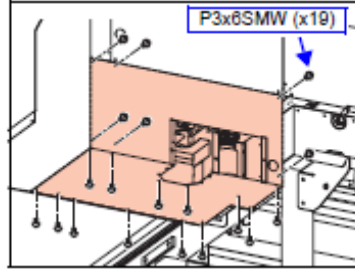
	Motor Z Superfície de corte D  Parafuso da ferramenta de rotação	Estrutura de Sustentação da Barra Y 
* - Quando houver um furo para inserir a ferramenta - Quando a tampa posterior inferior direita tiver um furo para inserir a ferramenta, insira a ferramenta através do furo.	2. Insira a ferramenta de rotação do motor Z através do furo na placa superior direita, e depois enganche o pino da ferramenta na superfície de corte D do motor Z.	3. Deslize a estrutura de sustentação da barra Y desde a parte interna, para colocá-la entre a barra Y e o suporte direito de Z.

CCW: Levantar  • Se não houver espaço suficiente para a inserção da estrutura de	 4. Aperte os Parafusos para fixar a barra Y.	CW: Abaixar  5. Gire o acessório em sentido horário, para abaixar a barra Y para
--	--	--

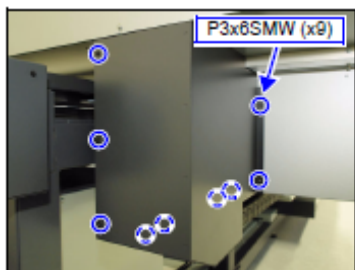
sustentação da barra Y, porque a barra Y está na posição abaixada, levante a barra Y, girando o acessório em sentido anti-horário, visto da parte posterior da máquina.		colocá-la sobre a estrutura de sustentação da barra Y.
---	--	--

- Continue a abaixar (5 - 10 voltas mais), até sentir alguma resistência na posição em que não houver mais espaço entre a estrutura de sustentação da barra Y e a barra Y. - Preste atenção para que haja equilíbrio entre o lado direito e o lado esquerdo quando a barra Y for abaixada. Não deixe inclinar muito.		
	6. Retire os Parafusos, depois a tampa inferior esquerda. Não retire a tampa, se houver um furo na tampa inferior esquerda, para inserção da ferramenta.	7. Insira a ferramenta de rotação do motor Z no eixo do motor Z.

Estrutura de Sustentação da Barra Y 	CCW: Levantar 	
8. Da mesma forma que no Passo 3, deslize a estrutura de sustentação da barra Y desde a parte interna, para colocá-la entre a barra Y e o suporte esquerdo de Z.	Se não houver espaço suficiente para a inserção da estrutura de sustentação da barra Y, porque a barra Y está na posição abaixada, levante a barra Y, girando o acessório em sentido anti-horário, visto da parte posterior da máquina.	9. Aperte os Parafusos para fixar a barra Y.

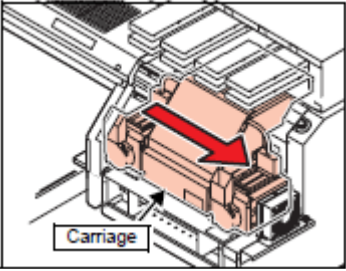
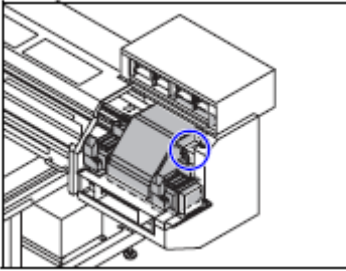
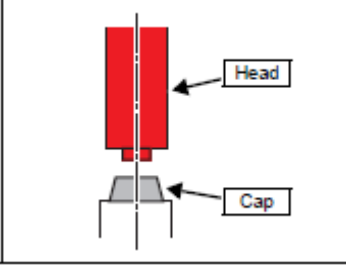
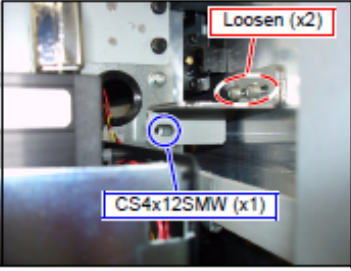
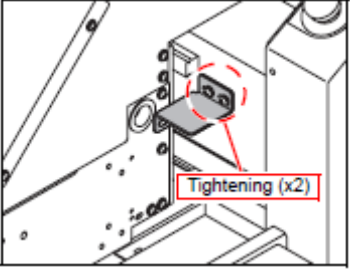
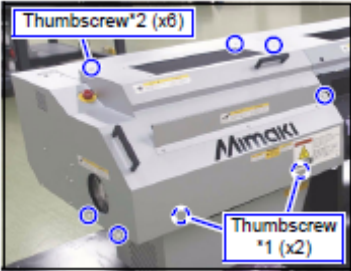
CW: Abaixar 	- Continue a abaixar (5 - 10 voltas mais), até sentir alguma resistência na posição em que não houver mais espaço entre a estrutura de sustentação da barra Y e a barra Y. - Preste atenção para que haja equilíbrio entre o lado direito e o lado esquerdo quando a barra Y for abaixada. Não deixe inclinar muito.	
10. Da mesma forma que no Passo 5, gire o acessório em sentido horário, para abaixar a barra Y para		11. Caso tiver sido retirada, monte a tampa posterior inferior direita.

colocá-la sobre a estrutura de sustentação da barra Y.		
--	--	--



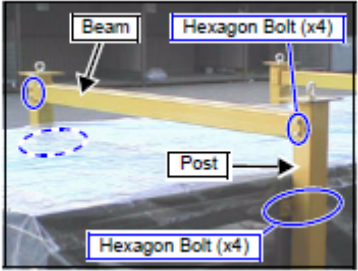
12. Caso tiver sido retirada, monte a tampa inferior esquerda.

Preparação para Transporte, e Embalagem da Barra Y

Usar ferramenta • Chave Hexagonal (abertura: 3) • Parafusadeira Phillips	 Carruagem 1. Movimenta a Carruagem, manualmente, até a posição da Tampa.	 * - Posição de fixação do Cabeçote -
 2. Levante a Tampa, girando manualmente a Engrenagem no lado direito da estação de Manutenção. CUIDADO: Tome cuidado para não prender os dedos na engrenagem.	 Cabeçote Tampa • Observe cuidadosamente o cabeçote e a tampa, e levante a tampa de forma que o bocal fique posicionado no centro da tampa.	Afrouxar (x2)  3. Afrouxe os Parafusos, depois deslize para a esquerda o Tampão Mecânico, e então fixe-o com o parafuso de fixação do Cabeçote no lado direito do deslizador do Cabeçote. • Utilize o parafuso que foi retirado na instalação e guardado junto com as outras ferramentas.
 Apertar (x2) 4. Fixe novamente o Tampão	Parafuso de Orelhas *2 (x6)  Parafuso de Orelhas *1 (x2) 5. Monte a tampa frontal esquerda.	 Parafuso de Orelhas (x6) 6. Monte a tampa frontal direita.

Montagem do Acessório de Transporte da Mesa

Para o JF-1631		 Pé Ajustador (x6)
Usar ferramenta Chave de boca (abertura: 17, 19, 24)	1. Prenda o deslizador X com uma fita de embalagem ou similar, para que não se mova.	2. Estenda o Pé Ajustador para levantar a Mesa.

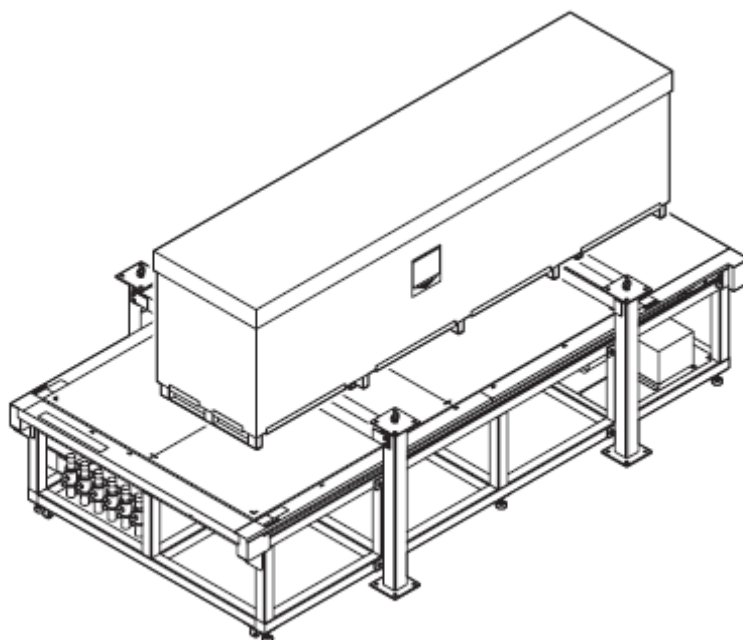
Trave Parafuso Hexágono (x4)  Coluna Parafuso Hexágono (x4)	CUIDADO: Tome cuidado para não deixar cair sobre a superfície de aspiração da mesa, pois essas peças são pesadas.  Antes do transporte, encurte totalmente o pé ajustador.
3. Monte as 4 colunas amarelas com os parafusos hexágonos. 4. Monte as 2 traves amarelas com os parafusos hexágonos.	

Para o JF-1610		
------------------------------	---	---

Usar ferramenta	1. Monte os 4 acessórios de suspensão amarelos com os parafusos hexagonais.	1. Prenda o deslizador X com uma fita de embalagem ou similar, para que não se mova.
• Chave de boca (abertura: 24)		

Suplemento de Transporte

Para o JF-1631, a caixa de embalagem da barra Y pode ser colocada sobre a mesa, onde o acessório de transporte estiver montado.



D201649-14-30052008



Impresso no Japão

© MIMAKI ENGINEERING CO., LTD. 2008

IG
IT
FW: 3.10