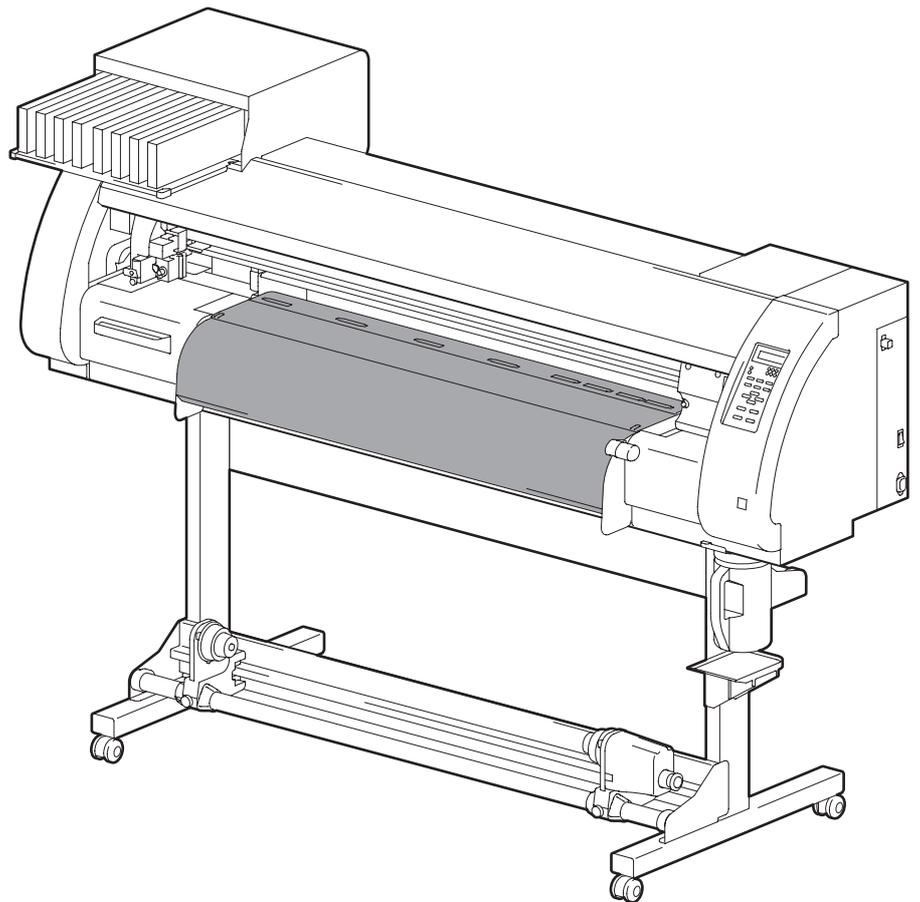


# Impressora de Corte

# TPC-1000

## MANUAL DE OPERAÇÃO



### MIMAKI ENGINEERING CO., LTD.

TKB Gotenyama Building, 5-9-41, Kitashinagawa, Shinagawa-ku,  
Tokyo 141-0001, Japan

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

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

<b>Atenção</b> .....	<b>vii</b>
Atenção .....	VII
Solicitações .....	vii
Declaração da FCC (E.U.A.) .....	vii
Interferência das televisões e rádios .....	vii
<b>Prefácio</b> .....	<b>viii</b>
Este Manual de operação .....	viii
<b>Precauções de segurança</b> .....	<b>ix</b>
Símbolos .....	ix
<b>Como Ler Este Manual</b> .....	<b>XIV</b>

## Capítulo 1 Antes de Usar

<b>Movendo esta máquina</b> .....	<b>1-2</b>
Onde instalar esta máquina.....	1-2
Temperatura do ambiente de trabalho .....	1-2
Movendo a máquina.....	1-3
<b>Nomes das peças e funções</b> .....	<b>1-4</b>
Lado frontal da máquina .....	1-4
Traseira / Laterais .....	1-5
Painel de Operação .....	1-6
Aquecedor .....	1-7
Sensor de Mídia .....	1-7
Carro .....	1-8
Estação capping.....	1-9
Roletes pressores e roletes de grade .....	1-9
Pen line de borracha .....	1-10
<b>Mídia</b> .....	<b>1-11</b>
Tamanhos utilizados de mídia .....	1-11
Cuidado no manuseio da mídia .....	1-11
<b>Cabos de Conexão</b> .....	<b>1-12</b>
Cabo Interface de conexão USB 2.0.....	1-12
Conectar o cabo de alimentação.....	1-13
<b>Inserir os cartuchos de tinta</b> .....	<b>1-14</b>
Cuidado no manuseio dos cartuchos de tinta .....	1-15
<b>Modo Menu</b> .....	<b>1-16</b>

## Capítulo 2 Operações Básicas

<b>Tipo de usuário para impressão</b> .....	<b>2-2</b>
Configuração podem ser registrados .....	2-2
Usando tipo de usuários registrados.....	2-2
<b>Condições da ferramenta durante o corte</b> .....	<b>2-3</b>
Tipo da condição de ferramenta e seu método .....	2-3
Registrando uma condição da ferramenta .....	2-4
Melhorar a qualidade de corte .....	2-6
Fluxo de operação .....	2-7

<b>Fluxo de Operação</b> .....	<b>2-7</b>
<b>Ligando o interruptor ON / OFF</b> .....	<b>2-8</b>
Ligando a fonte de alimentação ON .....	2-8
Desligando a alimentação OFF .....	2-9
<b>Instalar Ferramentas</b> .....	<b>2-10</b>
Quando um cortador é usado .....	2-10
Trocando de ferramenta .....	2-13
Como anexar uma caneta esferográfica .....	2-14
<b>Configurar a mídia</b> .....	<b>2-15</b>
Ajuste de altura da cabeça .....	2 -15
Ajustar a posição do rolete de acordo com o estado da mídia .....	2-17
Limitador do rolete (Roll Stopper).....	2-19
Máxima Área de Impressão / Área de Corte .....	2-20
Observar quando utilizar suporte de mídia .....	2-21
Instalação da mídia em rolo.....	2-22
Dispositivo take-up.....	2-26
Configurar uma mídia em folha.....	2-28
Quando mudar o ponto de origem.....	2 -30
<b>Teste de impressão</b> .....	<b>2-31</b>
Teste de impressão .....	2-31
Executando a limpeza da cabeça .....	2-32
Executar correção da mídia e posicionamento do ponto.....	2-32
<b>Teste de Corte</b> .....	<b>2-33</b>
<b>Preparando-se para o Aquecedores</b> .....	<b>2-34</b>
Alterando configuração de temperatura do Aquecedor... ..	2-34
Verificando a temperatura do aquecedor .....	2-35
<b>A impressão de dados</b> .....	<b>2-36</b>
Iniciar uma operação de impressão .....	2-36
Interrompendo uma operação de impressão .....	2-37
Excluindo Dados Recebidos (Limpeza dos dados) .....	2-37
<b>Dados de corte</b> .....	<b>2-38</b>
Iniciar uma operação de corte .....	2-38
Parando em uma operação de corte.....	2 -38
Reiniciando uma operação de corte .....	2-38
Interrompendo uma operação de corte (Limpeza dos dados) .....	2-39
Retirar a unidade do cortador temporariamente .....	2-39
<b>Corte da mídia</b> .....	<b>2-40</b>

## Capítulo 3 Funções entendidas - Impressora -

<b>Tipos de usuários</b> .....	<b>3-2</b>
Registrando todas as condições de impressão juntas (tipo de registro).....	3-2
Como Registrar tipos de usuários .....	3-2
<b>Configuração dos roletes pressor</b> .....	<b>3-5</b>
Configuração recomendada para o rolete pressor .....	3-5
Quantidade de roletes pressor .....	3-5
Configuração dos roletes pressores.....	3 -6
<b>Configuração para correção da mídia</b> .....	<b>3-8</b>
Configuração para correção da mídia.....	3-8
<b>Se as posições dos pontos mudar</b> .....	<b>3-10</b>
<b>Alterando valores configurados dos aquecedores</b> ..	<b>3-12</b>
Alterando configurações de temperatura para os aquecedores .....	3-12
Ajuste uma temperatura adequada .....	3-14
Quando a temperatura do aquecedor não atinge a temperatura pré-determinado.....	3-15
<b>Definir o método de impressão</b> .....	<b>3-16</b>
Configuração para impressão de qualidade .....	3-16
Configuração da direção de varredura .....	3-18
Configuração de busca lógica .....	3-19
Configuração para impressão em branco.....	3-20
<b>Configurando o tempo de Secagem</b> .....	<b>3-21</b>
<b>Definição da ordem de prioridades</b> .....	<b>3-22</b>
<b>Ajuste automático de limpeza</b> .....	<b>3-24</b>
<b>Ajuste da limpeza durante a impressão</b> .....	<b>3-26</b>
<b>Outras configurações</b> .....	<b>3-27</b>
<b>Copiar o conteúdo da configuração</b> .....	<b>3-29</b>
<b>Inicializando as configurações</b> .....	<b>3-30</b>
<b>Configuração da máquina</b> .....	<b>3-31</b>
Definir o desodorizar DEODORIZE FAN .....	3-31
Definir o DRYNESS FEED .....	3-32
Configuração do stamp.....	3-33
Configuração da impressão de teste .....	3-34

## Capítulo 4 Funções Estendidas - Corte -

<b>Configurações dos roletes pressores</b> .....	<b>4-2</b>
Configuração recomendada para o rolete pressor e número de roletes .....	4-2
Quantidade de roletes pressores .....	4-2
Configuração de roletes pressores .....	4-3

<b>Dados de corte com marcas registradas .....</b>	<b>4-5</b>
Fluxo de dados de corte com marcas de registro .....	4-5
Inserindo marcas registradas em modo de detecção .....	4-5
Notas sobre entrada de dados com marcas de registro...	4-6
Configurando detecção de marcas de registro.....	4-11
Método de detecção de marcas de registro .....	4-15
Quando o Corte Falha .....	4-17
<b>Configuração do corte automático .....</b>	<b>4-22</b>
<b>Divisão e corte .....</b>	<b>4-23</b>
Configuração da divisão e a função do corte .....	4-23
Dados de corte usando a função de divisão e corte .....	4-25
<b>Corte com uma linha pontilhada .....</b>	<b>4-26</b>
<b>Alterar a Ordem de corte .....</b>	<b>4-28</b>
Configuração do SORTING .....	4-29
Procedimento para o SORTING .....	4-31
<b>Outras configurações .....</b>	<b>4-32</b>
<b>Copiar o conteúdo da configuração .....</b>	<b>4-36</b>
<b>Inicializando as configurações .....</b>	<b>4-37</b>
<b>Amostras de corte .....</b>	<b>4-38</b>
<b>Corte da mídia em várias peças com comprimento definido.....</b>	<b>4-40</b>
<b>Executar múltiplos cortes .....</b>	<b>4-42</b>
<b>Definir o tamanho do passo .....</b>	<b>4-44</b>
<b>Outras Funções Convenientes .....</b>	<b>4-45</b>
Alimentação da mídia.....	4-45
Correção da distância.....	4-46

## Capítulo 5    Funções estendidas - Configurações usuais -

<b>Configurações usuais .....</b>	<b>5-2</b>
Definindo roletes pressores .....	5-3
Configuração do método de corte .....	5-4
Configuração do CONFIRM. FEED .....	5-5
Configurar a Função Expandida .....	5-6
Definindo Margens .....	5-8
Configuração do RECEIVED DATA .....	5-9
Configuração da hora .....	5-10
Definindo as unidades .....	5-11
Definir o MACHINE NAME .....	5-12
Definir um KEY BUZZER.....	5-13
<b>Confirmando Machine Informação .....</b>	<b>5-14</b>
Visualizando a informação .....	5-14
Imprimindo a lista de definições .....	5-16

## Capítulo 6 Manutenção

<b>Manutenção</b> .....	<b>6-2</b>
Precauções para a manutenção .....	6-2
Sobre a solução de limpeza .....	6-2
Limpeza das superfícies exteriores .....	6-3
Limpeza do Vidro .....	6-3
Limpando sensor de mídia e Sensor marca de registro...	6-4
Limpeza do fixador da mídia .....	6-4
<b>Manter a estação de proteção</b> .....	<b>6-5</b>
Limpeza do Wiper e Cap .....	6-6
Substituindo o Wiper .....	6-8
Antes de lavar a passagem de descarga de tinta.....	6-9
Limpando os bicos da cabeça .....	6-11
Lavar a passagem de descarga de tinta (Limpeza do tubo PUMP) .....	6-13
Quando a máquina não é utilizada durante um longo período (CUSTODY WASH).....	6-14
<b>Limpar a Cabeça de tinta e a área em torno dela ...</b>	<b>6-16</b>
<b>Quando o entupimento do bico não podem ser resolvidos</b> .....	<b>6-18</b>
FILL UP INK .....	6-18
DISCHARGE & WASH .....	6-19
Abastecer a máquina com tinta Anew .....	6-21
<b>Prevenção do entupimento do bico quando a Energia é desligada</b> .....	<b>6-23</b>
Definir o intervalo refrescante no modo Sleep .....	6-24
Definir o tubo de lavagem Intervalo no Modo Sleep .....	6-25
Definir o intervalo de limpeza no Modo Sleep .....	6-26
<b>Definindo operações regulares</b> .....	<b>6-27</b>
Definir a operação regular de limpeza durante uma Operação de impressão.....	6-28
Definir o intervalo refrescante no Modo de espera .....	6-30
Definir o intervalo entre cada tubo da bomba de lavar Operação no modo de espera .....	6-31
Definir o intervalo de limpeza no modo de espera .....	6-32
<b>Outras funções de manutenção</b> .....	<b>6-33</b>
Alterar a hora quando um aviso sobre substituição Wiper for emitido .....	6-33
Definir a apresentação do resíduo da mídia .....	6-34
Se a confirmação da mensagem de tanque de tinta residual aparecer.....	6-36
<b>Substituir a lâmina do cortador</b> .....	<b>6-40</b>
<b>Substituindo os roletes</b> .....	<b>6-42</b>
<b>Substituindo uma lâmina não está incluído no acessórios</b> .....	<b>6-43</b>

## **Capítulo 7 Solução de problemas**

<b>Solução de problemas</b> .....	<b>7-2</b>
Qualidade da imagem é ruim .....	7-4
Bico estiver entupido .....	7-4
Alerta do cartucho de tinta aparece .....	7-5
<b>Atenção/Mensagens de erro</b> .....	<b>7-7</b>
Mensagens de alerta.....	7-7
Mensagens de erro .....	7-10

## **Capítulo 8 Apêndice**

<b>Especificações das principais partes</b> .....	<b>8-2</b>
Especificações da Seção de impressão .....	8-2
Especificações Seção de corte.....	8-2
Especificações comum .....	8-4
<b>Especificações da tinta</b> .....	<b>8-5</b>
<b>Etiqueta de alerta</b> .....	<b>8-6</b>
<b>Formulário de informação</b> .....	<b>8-8</b>
<b>Fluxograma funcional</b> .....	<b>8-9</b>

## Atenção

AVISO DE GARANTIA: ESTA GARANTIA LIMITADA DA MIMAKI SERÁ A ÚNICA E EXCLUSIVA DO CLIENTE E SUBSTITUI TODAS AS OUTRAS GARANTIAS, EXPRESSAS OU IMPLÍCITAS, INCLUINDO, MAS NÃO SE LIMITANDO A, QUALQUER GARANTIA DE COMERCIALIZAÇÃO OU ADEQUAÇÃO, E MIMAKI NÃO ASSUME NEM AUTORIZA REPRESENTANTE PARA ASSUMIR EM SEU NOME QUALQUER OUTRA OBRIGAÇÃO OU RESPONSABILIDADE OU FAZER QUALQUER OUTRA EM CONEXÃO COM QUALQUER OUTRO PRODUTO SEM PRÉVIO CONSENTIMENTO POR ESCRITO DA MIMAKI'S EM HIPÓTESE ALGUMA A MIMAKI SERA RESPONSÁVEL POR DANOS ESPECIAIS, INCIDENTAIS OU OU PREJUÍZOS POR PERDA DE LUCROS DE COMERCIANTE OU CLIENTES DE QUALQUER PRODUTO.

## Solicitações

- Esta operação manual foi cuidadosamente preparado para a sua fácil compreensão. No entanto, por favor não hesite em entrar em contato com um distribuidor em seu bairro ou nosso escritório se você tiver qualquer dúvida.
- Descrição contidas neste Manual de operação estão sujeitas a alterações sem aviso prévio para melhoria.

## Declaração da FCC (E.U.A.)

Este equipamento foi testado e está em conformidade com os limites para um dispositivo digital Classe A, nos termos da Parte 15 das Regras da FCC. Estes limites são projetados para fornecer proteção razoável contra interferência quando o equipamento é operado em um ambiente comercial. Este equipamento gera, usa e pode irradiar energia de radiofrequência e, se não for instalado e utilizado de acordo com a manual de Operação, pode causar interferência prejudicial às comunicações de rádio.

A operação deste equipamento em uma área residencial pode causar interferência prejudicial, caso em que o usuário será obrigado a corrigir a interferência a suas próprias custas. No caso de MIMAKI cabo recomendada não é utilizada para a conexão deste dispositivo, limites previstos pela Regras da FCC pode ser ultrapassado.

Para evitar isso, o uso recomendado de cabo MIMAKI é essencial para a ligação desta impressora.

## Interferência das televisões e rádios

O produto descrito neste manual gera alta frequência durante o funcionamento.

O produto pode interferir com rádios e televisões se configurar ou comissionadas em condições impróprias.

O produto não está garantida contra qualquer dano, propósito específico de rádio e televisões.

Interferência do produto com o rádio ou a televisão será verificado ao ligar/desligar o interruptor do produto.

No caso em que o produto é a causa da interferência, tente eliminá-lo tomando uma das seguintes medidas corretivas ou tendo algumas delas em combinação.

- Alterar a orientação da antena do aparelho de televisão ou rádio para encontrar uma posição sem dificuldade de recepção.
- Separe o aparelho de televisão ou de rádio deste produto.
- Conecte o cabo de alimentação deste produto em outra tomada que está isolado do circuito de alimentação conectado ao aparelho de televisão ou rádio.

Muito obrigado pela sua compra da impressora MIMAKI Cutter "TPC-1000".

O TPC-1000 é impressora cortadora de alta resolução para impressão ativada por sublimação de tinta (4 ou 6 cores) ou solvente de tinta (4 ou 6 cores) com uma função de corte instalado nele.

- Versão 4-cores: são utilizados 2 cartuchos de tinta de cada cor, ciano, magenta, amarelo e preto.
- Versão 6-cores: são utilizados 1 cartuchos de tinta de cada cor, ciano, magenta, amarelo, preto, ciano light e magenta light (somente ciano e magenta, 2 de cada um).

## Este manual de operação

- Este manual de operação descreve o funcionamento e a manutenção dos "TPC-1000" (adiante designado designado como "a máquina").
- Favor ler e entender completamente este manual de operação antes de colocar a máquina em serviço. Ele é também necessário manter este manual de operação em mãos.
- Tomar providências para que esse manual, seja certamente, entregue à pessoa responsável pela operação desta máquina.
- Este manual de operação foi cuidadosamente preparado para a sua fácil compreensão. No entanto, por favor não hesite em entrar em contato com um distribuidor em seu bairro ou nosso escritório se você tiver qualquer dúvida.
- Descrição contidas neste Manual de operação estão sujeitas a alterações sem aviso prévio para melhoria.
- No caso deste manual de operação ser ilegível devido à destruição ou perda por fogo ou quebra, adquirir outra cópia do manual operacional no nosso escritório.

A reprodução não autorizada deste manual é estritamente proibida.

MIMAKI ENGINEERING Co., Ltd.

Todos os direitos reservados. Direitos autorais

# Precauções de Segurança

## Símbolos

Os símbolos são usados neste manual operacional para uma operação segura e para a prevenção de danos à máquina. Cada símbolo é usado para cautela. Por favor, compreendam o significado de cada símbolo e use a máquina com segurança.

### Símbolos e seus significados

Significado	
 Alerta	O não cumprimento das instruções dadas por este símbolo pode resultar em morte ou lesões graves a pessoa. Certifique-se de ler e observar as instruções para a operação adequada.
 Atenção	O não cumprimento das instruções dadas por este símbolo pode resultar em lesões pessoais ou danos à propriedade.
 Important!	Notas importantes no uso desta máquina é dado com este símbolo. Compreender as notas cuidadosamente para operar a máquina corretamente.
	Informações úteis é dado com este símbolo. Consulte as informações para operar a máquina corretamente.
	Indica a página de referência e conteúdos relacionados.
	O símbolo  indica que as instruções devem ser observadas estritamente como instruções de CUIDADO (incluindo instruções de PERIGO e ATENÇÃO). Um sinal que representa uma precaução (o sinal mostrado à esquerda adverte o perigo de choque elétrico) é mostrado em forma de triângulo.
	O símbolo  indica que a execução apresentada é proibida. Um sinal que representa uma proibição (o sinal mostrado à esquerda proíbe a desmontagem) é mostrado em círculo.
	O símbolo  indica que a execução indicada, deve ser tomada sem falhar ou as instruções devem ser observadas sem falhas. Um sinal que representa uma instrução específica (o sinal mostrado na esquerda mostra necessidade de desligar o cabo da tomada da parede) é mostrado em círculo.

## Atenção e cuidado para o uso

 <b>Atenção</b>	
<p><b>Proibição de desmontagem ou modificação</b></p>  <ul style="list-style-type: none"> <li>Nunca desmonte ou modifique esta máquina ou o cartuchos de tinta. Desmontagem ou modificação resulta em choques elétricos ou avaria da máquina.</li> </ul>	<p><b>Proibição de Uso de um ambiente mal ventilado</b></p>  <ul style="list-style-type: none"> <li>Não utilize a máquina em um ambiente mal ventilado, quarto ou uma sala fechada.</li> <li>Certifique-se de utilizar a unidade de ventilação opcional de secagem, quando a máquina é usada em um quarto ou uma sala fechada, mal ventiladas .</li> </ul>
<p><b>Proibição do uso em um ambiente úmido</b></p>  <ul style="list-style-type: none"> <li>Evite colocar a máquina em um ambiente úmido. Não borrifar água na máquina. O uso neste tipo de ambiente pode dar origem a incêndio, choques elétricos ou avaria da máquina.</li> </ul>	
<p><b>Ocorrência de uma anomalia</b></p>  <ul style="list-style-type: none"> <li>Uso da máquina em uma condição anormal onde produz fumaça ou cheiro estranho pode resultar em incêndio ou choques elétricos. Se tal anormalidade for encontrada, não se esqueça de desligar a energia imediatamente e desconecte o cabo da tomada da parede. Primeiro verifique se a máquina já não produz fumaça, e em seguida contate o seu distribuidor ou um escritório de vendas da MIMAKI para reparo. Nunca repare sua máquina por si mesmo, pois é muito perigoso.</li> </ul>	<p><b>Como lidar com um cabo de alimentação</b></p>  <ul style="list-style-type: none"> <li>Utilize o cabo de energia conectado.</li> <li>Tome cuidado para não danificar, quebrar ou trabalhar em cima do cabo de alimentação. Se um material pesado é colocado sobre o cabo de alimentação, ou se for aquecido ou puxado, o cabo de alimentação pode quebrar, resultando em incêndio ou choque elétrico.</li> </ul>
<p><b>Sobre o Placa</b></p>  <ul style="list-style-type: none"> <li>Tome cuidado para que nenhuma poeira ou sujeira interfira na placa aquecedora. Poeira e sujeira nos aquecedores podem causar incêndio.</li> </ul>	<p><b>Sobre as peças móveis</b></p>  <ul style="list-style-type: none"> <li>Não permita que seus dedos ou qualquer parte de seu corpo, aproxime-se dos seus elementos perigosos em movimento.</li> </ul>
<p><b>Como lidar com tinta</b></p>  <ul style="list-style-type: none"> <li>A tinta utilizada para esta máquina contém solventes orgânicos. Como a tinta é inflamável, nunca use chamas em torno do lugar onde a máquina é usada.</li> </ul>	

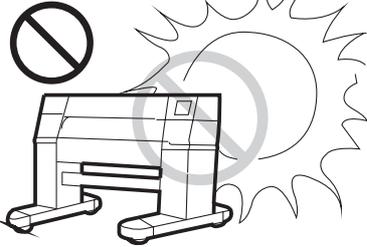
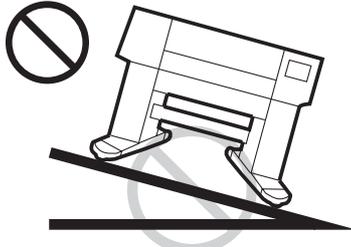
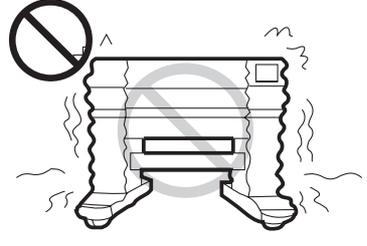
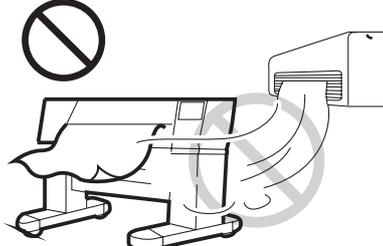
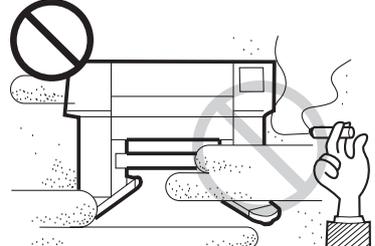
## Precauções de utilização

 <b>Cuidado</b>	
<b>Sobre a fonte de alimentação</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Não desligue o interruptor principal na lateral direita desta máquina.</li> </ul>	<b>Proibição de Uso, em ambiente mal ventilado</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Se a tinta entrar em seus olhos, lave imediatamente os olhos com muita água limpa durante pelo menos 15 minutos. Ao fazer isso, lave os olhos também para enxaguar e remover a tinta completamente. Em seguida, consulte um médico o mais rápido possível.</li> <li>• Se alguém beber a tinta por engano, mantenha ele ou ela quieta e consulte um médico imediatamente, não permita que ele ou ela engula o vômito. Logo após contate um órgão de controle em veneno.</li> <li>• Se você inalar uma grande quantidade de vapor e se sentir mal, imediatamente dirijam-se a um local de ar fresco e em seguida, manter-se aquecido e calmo. Em seguida, consultar um médico o mais rapidamente possível.</li> <li>• A tinta contém solventes orgânicos. Se a tinta permanecer na sua pele ou roupa, lave-a com detergente e água.</li> </ul>
<b>Sobre o Aquecedores</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Não derrame líquido na placa, pois isso pode causar falha do aquecedor ou fuzilamento.</li> <li>• Não toque nos aquecedores com a mão nua enquanto estiver quente, caso contrário, você pode se queimar.</li> </ul>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Quando for mover a máquina, aguarde até a temperatura do aquecedor baixe de forma adequada. Aconselhamos que espere pelo menos 30 min. depois de desligar a alimentação do aquecedor. Quanto a mudança da máquina de lugar limite-se mover no mesmo andar onde não há escadas. Quando a máquina for movido para qualquer local que não seja no mesmo andar ou haja escadas, contatar o seu distribuidor ou um escritório de vendas da MIMAKI.</li> </ul>	
<b>Como lidar com tinta</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Para limpar a estação de tinta ou a cabeça, certifique-se de vestir as luvas em anexo. Além disso, quando a tinta solvente é usado, é necessário usar o óculos de segurança anexado.</li> </ul>	
<b>Com relação a mídia</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Se a mídia estiver significativamente ondulado, arrume a folha da mídia, antes de usá-lo para impressão. Folhas fortemente ondulado afeta no resultado da impressão ou corte.</li> </ul>	<b>Precaução sobre as peças móveis</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Não toque na grade de rolamento, caso contrário, você pode ferir seus dedos ou arrancar as unhas.</li> <li>• Mantenha a cabeça e as mãos longe de qualquer movimento das peças durante a impressão ou a operação de corte; caso contrário, você pode ficar com seus cabelos preso na máquina ou ferir-se.</li> <li>• Use roupa apropriada. (Não use roupas largas ou acessórios.) Além disso, use presilha para cabelo longo.</li> <li>• Cada unidade é automaticamente ligado de acordo com o movimento de impressão ou corte. Não aproxime o seu rosto ou as mãos perto ou acima da placa. Além disso, não colocar um pequeno objeto ou uma ferramenta.</li> </ul>
<b>Sobre o cortador</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Não toque na lâmina do cortador, é muito afiada.</li> <li>• Não agite ou balançar a cabeça do cortador; caso contrário, a lâmina pode sair.</li> </ul>	

## Cuidados e Solicitações

Atenção	
<b>Como lidar com o cartucho de tinta</b>	<b>Sobre a alavanca tensora</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Utilize o TPC-1000 tinta genuína. Lembre-se que o usuário será responsável pela reparação de qualquer dano decorrente da utilização de tinta que não seja o verdadeiro.</li> <li>• Quando qualquer outra tinta for utilizado, que não seja a tinta genuína do TPC-1000, a máquina não vai funcionar de forma apropriada e protegida.</li> <li>• Não use a tinta genuína TPC-1000 para outras impressoras, porque isso pode fazer com que danifiquem as impressoras.</li> <li>• Nunca reaproveite o cartucho de tinta com tinta. Cartucho de tinta reciclado pode causar problemas. Lembre-se que MIMAKI não assume responsabilidade por qualquer dano causado pelo uso da tinta cartucho reabastecido com tinta.</li> <li>• Se o cartucho de tinta é movido de um local frio para um quente, deixe-o na temperatura ambiente por três horas ou mais antes de usá-lo.</li> <li>• Abra o cartucho de tinta apenas antes de instalá-lo na máquina. Se ele for aberto e deixá-lo por um período de tempo prolongado, desempenho normal de impressão da máquina não pode ser garantido.</li> <li>• Certifique-se de armazenar os cartuchos de tinta em um local fresco e escuro.</li> <li>• Guarde os cartuchos de tinta e o tanque de resíduos de tinta em um local que seja fora do alcance das crianças.</li> <li>• Certifique-se consumir completamente a tinta do cartucho de tinta, uma vez aberta, dentro de três meses. Se um período prolongado de tempo tenha passado, após a abertura do tanque de cartucho, a qualidade de impressão será deteriorada.</li> <li>• Nunca esmague o cartucho de tinta e nem o agite violentamente, fazendo isso pode causar vazamento de tinta.</li> <li>• Não toque ou manche os contatos do cartucho de tinta, isso pode causar danos à placa de circuito impresso.</li> <li>• Resíduos de tintas, é equivalente a resíduos de óleo industriais. Solicite a uma empresa de eliminação de resíduos industriais, para eliminação de resíduos de tintas.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Nunca abra a tampa frontal ou levante a alavanca durante a impressão. Abrir a tampa ou levantar a alavanca irá abortar a impressão.</li> </ul>
	<b>Como lidar com a mídia</b>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Utilizar a mídia recomendado pela MIMAKI para garantir a confiabilidade e impressão de alta qualidade.</li> <li>• Ajuste a temperatura do aquecedor para atender às características da mídia. Definir a temperatura do pré-aquecedor, aquecedor e impressão Pós-aquecedor de acordo com o tipo e características da mídia utilizada. Configuração automática de temperatura pode ser feita no painel de operação, definindo o perfil do RIP dedicado. Para definir a RIP, consulte o manual de instrução para o seu RIP.</li> <li>• Preste atenção à expansão e contração da mídia. Não use mídia imediatamente após a descompactação. As mídias podem ser afetadas pela temperatura e umidade, e assim, pode expandir e contrair. A mídia têm de ser deixas em temperatura ambiente onde vão ser utilizadas, por 30 minutos ou mais, depois de descompactado.</li> <li>• Não use a mídia enrolada. A utilização da mídia enrolada pode não só causar um congestionamento de mídia, mas também afetam a qualidade de impressão. Endireitar a folha de mídia, se estiver significativamente enrolado, antes de usá-lo para impressão. Se uma folha de tamanho regular revestido de mídia é enrolado e armazenado, o lado revestido fica para fora.</li> </ul>
	<b>Sobre a mídia e poeiras</b>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Armazene a mídia em um saco. Limpando a poeira acumulada na mídia irão afetar negativamente as mídias devido à eletricidade estática.</li> <li>• Ao sair da oficina depois do horário de trabalho, não deixar qualquer mídia no suporte de rolo. Se qualquer mídia é deixada em no suporte do rolo, ele pode ficar empoeirado.</li> </ul>
<b>Cuidados na manutenção</b>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>• É altamente recomendável usar a máquina em uma sala que não está empoeirado. Definir o nível de atualização 2 ou 3 quando a máquina é para ser usado em um ambiente desfavorável. (☞ P.3-34 "Configuração para atualização")</li> <li>• Poeira na cabeça também pode causar descarga de tinta repentina na mídia durante a impressão. Nesse caso, certifique-se limpar as cabeças. (☞ P.3-28 "Configuração da auto-limpeza")</li> <li>• Para limpar a tinta da estação ou das cabeças, certifique-se de vestir as luvas em anexo. Além disso, quando a tinta solvente for usada, É necessário usar os óculos de proteção em anexo.</li> <li>• Realizar limpeza (remoção de poeira e pó de papel) da estação capping e limpe com freqüência.</li> </ul>	
<b>Peças de Reposição Periódica</b>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Algumas partes da máquina devem ser substituídas por novas, periodicamente pelo pessoal de serviço. Certifique-se de fazer um contrato com o seu distribuidor ou concessionária de serviço pós-venda para garantir a longa vida de sua máquina.</li> </ul>	

## Advertência sobre a instalação

 <b>Cuidado</b>		
<b>Um lugar exposto à luz direta luz solar</b>	<b>Em uma superfície inclinada</b>	<b>Um lugar onde a temperatura ou umidade altera significativamente</b>
		 <ul style="list-style-type: none"> <li>• Utilize a máquina sob as seguintes condições ambientais:</li> <li>• Ambiente operacional: 20 to 35°C 35 to 65% (Rh)</li> </ul>
<b>Um lugar que vibra</b>	<b>Um lugar exposto ao fluxo de ar direto de um aparelho de ar condicionado, etc...</b>	<b>Ao redor de um lugar onde o fogo é usado</b>
		

# Como ler este manual

Indica a descrição da página no modo "Printer mode" ou modo "Cutting mode"

- P** : Printer mode
- C** : Cutting mode

Descreve a função com texto ou ilustrações, e descreve o conteúdo como definir os valores ou notas para saber antecipadamente.

Titulo da página

## Cutting a Medium

There are two methods of cutting medium: automatic and manual.

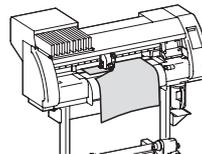
- When cutting a medium, select a cutting method according to the size of the medium. (☞ P.5-4 "Setting a Cut Method")
- Important!** • When a medium is cut, be careful that the printed side does not touch the floor or the printed side of other already cut media.
- When you use a take-up device, roll up the cut medium by using the switch of the take-up device.
- The set pinch roller (☞ P.2-17) detects the size of the medium and then determines the cutting method using it as a reference. If both ends of the medium are away from the pinch roller, note that the medium may remain uncut.

### Automatic Cutting

After printing has been completed, the medium is cut off automatically.

- In order to activate the automatic cutting function, the setting for it needs to be configured. (The automatic cutting function is set to "OFF" as default.)
- The automatic cutting function needs to be set for printer function (☞ P.3-28) and cut function (☞ P.4-22) separately.
- When the automatic cutting function is "OFF", perform the operation in "Manual Cutting" described later to cut a medium.

- 1** When printing has been completed, the medium is cut automatically.



### Manual Cutting

By using the keys on the operation panel, you can cut the medium at any position.

- 1** Press the **▲** **▼** **◀** **▶** key in LOCAL.
  - LOCAL changes to the origin setting mode.
  - By pressing **▼**, feed the medium to the cutting position.

ORIGIN SET UP  
0.0 ----

- 2** Press the **FUNCTION** key.

MEDIA CUT <ENT

- 3** Press the **ENTER** key.
  - The medium is cut.
  - When the cutting has been completed, the current mode returns to LOCAL.

MEDIA CUTTING  
PLEASE WAIT

Número de seqüências de operação.

Indica a tela do visor.

2-40

Número da página (Secção 2, pág. 40)

Mostra os botões em texto envolvido por



# Capítulo 1

## Antes de usar



### Este capítulo

descreve os itens necessários para entender antes de usar, como o nome de cada parte da máquina ou do procedimentos de instalação.

<b>Movendo esta máquina</b> .....	<b>1-2</b>	<b>Mídia</b> .....	<b>1-11</b>
Onde instalar esta máquina .....	1-2	Tamanhos de Mídia usuais.....	1-11
Temperatura do ambiente de trabalho .....	1-2	Cuidado no manuseio de mídia .....	1-11
Movendo esta máquina .....	1-3	Cabos de Conexão .....	1-12
<b>Nomes das peças e funções</b> .....	<b>1-4</b>	<b>Conexão USB2.0 cabo interface</b> ....	<b>1-12</b>
Lado frontal da máquina.....	1-4	Ligar o cabo de energia .....	1-13
Traseira / Laterais .....	1-5	<b>Inserindo as intas</b> .....	<b>1-14</b>
Painel de operação .....	1-6	Cuidado no manuseio dos cartuchos	
Aquecedor .....	1-7	de tinta .....	1-15
Sensor de mídia.....	1-7	<b>Modo Menu</b> .....	<b>1-16</b>
Transporte .....	1-8		
Estação capping.....	1-9		
Roletas de pressão e roletas da grade.....	1-9		
Fita adesiva de borracha .....	1-10		

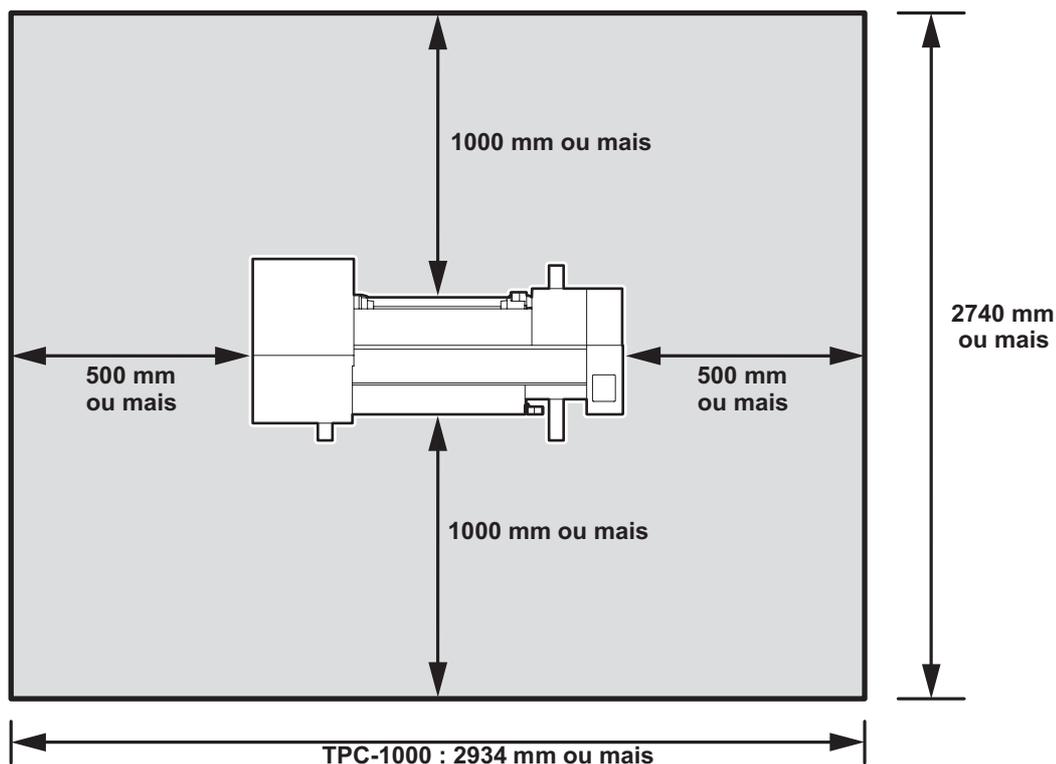
# Movendo esta máquina

## Onde instalar esta máquina

Garantir um espaço adequado de instalação antes de montar essa máquina.

O local de instalação deve ter espaço suficiente não só para esta máquina em si, mas também para a impressão e operação de corte.

Modelo	Largura	Profundidade	Altura	Peso
TPC-1000	1.934 milímetros	739 milímetros	1.424 milímetros	130 kg



## Temperatura do ambiente de trabalho

Use esta máquina em um ambiente de 20 a 35°C para garantir uma impressão confiável.

A temperatura do aquecedor não pode atingir o valor definido, depende da temperatura ambiente.

## Movendo a máquina



1

Antes de Usar

Mover esta máquina de acordo com os passos a seguir quando a máquina precisa ser movida no mesmo piso, sem escadas.

**Important!**

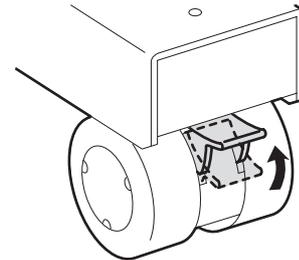
- Quando a máquina for movida para qualquer outro lugar, que não seja no mesmo piso livre de escadas, entre em contato com seu distribuidor ou nosso escritório de serviço. Se você movê-lo por si mesmo, falhas ou danos podem ocorrer. Certifique-se de pedir ao seu distribuidor ou o nosso escritório de serviço para mover a máquina.



- Ao mover o computador, tomar cuidado para que ele não receba um impacto significativo.
- Certifique-se de bloquear as rodas após mover-se desta máquina.

1

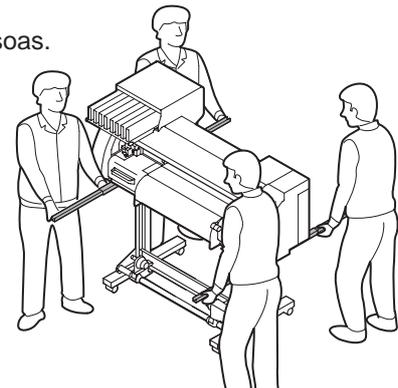
### Desbloquear as rodinhas



2

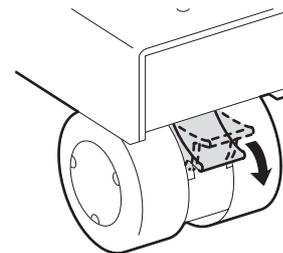
### Mova esta máquina, conforme mostrado na figura.

- Para sua segurança, certifique-se de operá-lo com 4 ou mais pessoas.
- Não empurre a tampa para mover essa máquina uma vez que pois a tampa pode se quebrar.



3

### Trava das rodinhas



# Nome das peças e funções

## Lado frontal da máquina



### Tampa de manutenção

Abra a tampa quando for realizar a manutenção. Mesmo quando o interruptor está desligado, mantenha a tampa

### Carro (Unidade cortadora)

Move a cabeça do cortador de lado a lado.

### Cartucho de tinta

Cartucho de tinta para cada cor.

### Tampa de proteção do cartucho

Esta tampa evita um prejuízo para o operador ou a quebra da máquina causada pela protrusão do cartucho 440-cc. (Ele está localizado sob o cartucho de tinta).

### Alavanca clamp (frente)

Move os roletes para cima e para baixo para prender ou liberar a mídia.

### Carro (unidade de impressão)

Move o cabeçote de impressão de um lado para outro.

### Painel de operação

Este painel tem teclas de operação para configurar as definições necessárias para essa máquina e um visor para mostrar os itens para operar.

### Power switch \*1

Liga/desliga a alimentação da máquina.

### Tanque de resíduos de tintas

Resíduos de tinta se acumula nesse tanque.

### Estande

Apóia o corpo principal da máquina. Ele é fornecido com rodinhas, que são usados para mover a máquina.

### Dispositivo take-up

Automaticamente enrola a mídia impressa.

### Bandeja de ferramentas

Uma bandeja de ferramenta é fornecido para que você coloque as pequenas ferramentas, tais como cortador de facas,

### Platen

A mídia impressa é desliza para fora da mesa platen. Três aquecedores estão instaladas no interior da mesa

### Aquecedor da impressora / Pós-aquecedor

Correções e secagem da tinta de impressão produzida no instante. (Located inside the platen)

\*1: O interruptor de energia, sob o painel de operação, em verde quando a energia está ligada e pisca quando o interruptor está desligado. A função de prevenção de entupimento da tinta é realizada regularmente, mesmo quando o interruptor está desligado, com o

## Traseira /Laterais



1

Antes de Usar

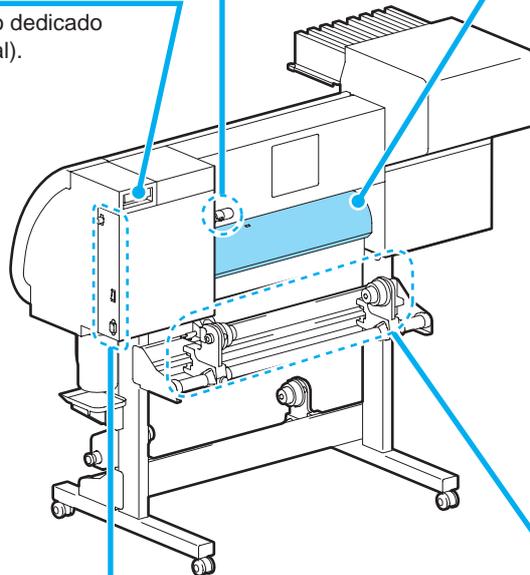


### Pré-aquecedor

Pré-aquece a mídia antes de imprimir.  
(Localizado dentro da mesa)

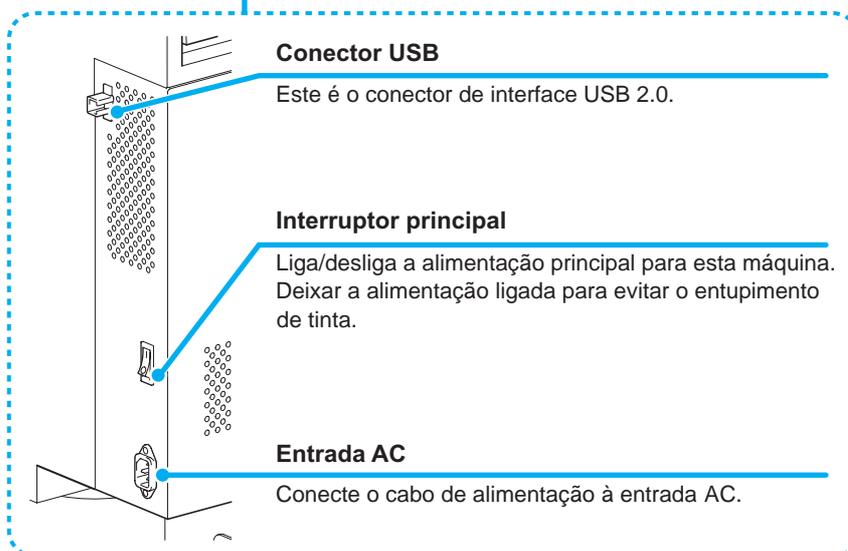
### Solução de limpeza do cartucho

Definir um cartucho dedicado de limpeza (opcional).



### Suportes dos rolo

Mantém a mídia, inserindo-a à direita e a extremidades esquerda do centro do rolo. Suporte dos rolos estão disponíveis para núcleo do rolo de 2 polegadas e 3 polegadas .



## Painel de Operação

### Exibir

Exibe o status da máquina, definindo artigos e erros.

### Tecla **MODE CHANGE**

Use esta tecla para alternar os modos entre o modo de impressão (SEL.MD.IMP lâmpada acesa) e modo de corte (CUT MODE lâmpada é ON).

### Tecla **USER TYPE/TOOL**

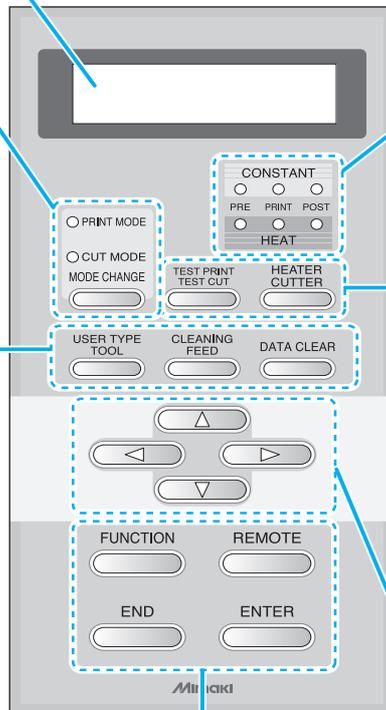
Use esta tecla para selecionar um tipo de usuário no modo de impressão ou para selecionar uma condição de ferramenta no modo de corte.

### Tecla **CLEANING/FEED**

Use esta tecla para executar a limpeza do cabeçote, quando o entupimento de tinta ocorrer na modalidade de impressão, ou para alimentar a mídia em modo de corte.

### Tecla **DATA CLEAR**

Exclui os dados que foram recebidos.



### Lâmpada **CONSTANT**

Acende em verde quando o aquecedor de temperatura atinge a temperatura desejada.

### Lâmpada de calor **HEAT**

Aquecedor acende em laranja durante o aquecimento.

### Tecla **TEST PRINT/TEST CUT**

Use essa tecla para verificar a impressão de erros no modo de impressão e modo de corte.

### Tecla **HEATER/CUTTER**

Use esta tecla para definir as temperaturas do pré-aquecimento, aquecimento de impressão e Pós-aquecimento ou verificar a corrente temperatura da mesa.

### Tecla Jog

Utilize estas teclas para mudança do carro ou mídia [LOCAL]. Também utilizá-los para selecionar um item de condições de impressão.

### Tecla **FUNCTION**

Use para mostrar a função de configuração do menu.

### Tecla **END**

Cancela o último valor de entrada ou retorna o menu de configuração para o nível imediatamente mais elevado da hierarquia.

### Tecla **REMOTE**

Use esta tecla para alternar entre [LOCAL] e [REMOTE].

### Tecla **ENTER**

Registra o último valor de entrada, como o valor de configuração ou vai para o nível imediatamente inferior da hierarquia.

## Aquecedor



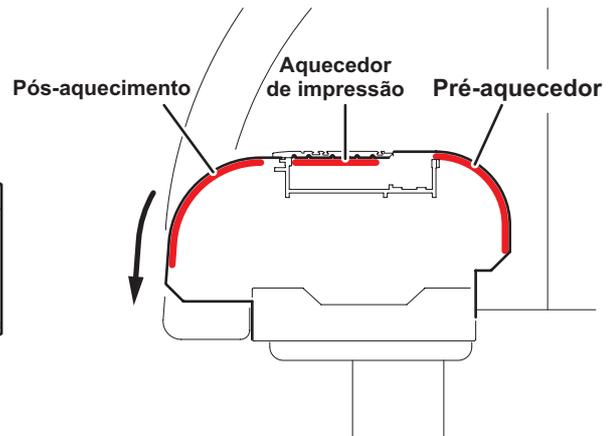
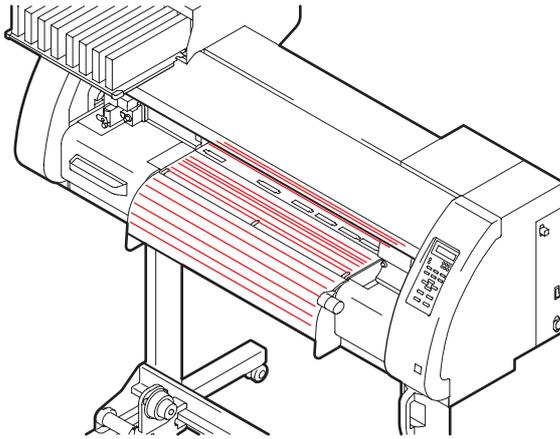
Antes de Usar

Pré-aquecedor/Aquecedor de impressão/Pós-aquecedor são equipados na mesa.

O pré-aquecedor é utilizado para pré-aquecimento da mídia antes da impressão para evitar variações bruscas de temperatura. O aquecedor de impressão melhora a qualidade da imagem na impressão. O pós-aquecedor seca a tinta após a impressão.



- Enquanto o aquecedor está ligado, a placa está muito quente. Quando for abrir a tampa frontal (opcional) para reposição da mídia, baixar as temperaturas do aquecedor e aguarde até que a temperatura da mesa baixe, caso contrário, você pode se queimar.
- Quando a mídia for substituída por uma mais fina, abaixe a temperatura do aquecedor e aguarde até que a temperatura da mesa baixe adequadamente. Definir uma folha fina de mídia, enquanto a mesa estiver quente, pode colar a mídia na mesa ou causar enrugamento ou deformação da mídia.



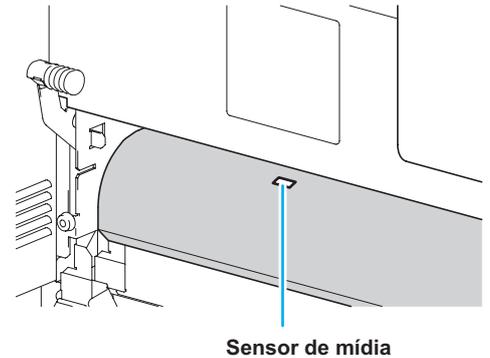
## Sensor de mídia

O sensor de mídia detecta a presença da mídia e do comprimento da mídia.

Esta máquina tem um sensor de mídia na mesa (na traseira).



- Defina a mídia para que o sensor de mídia, localizada na parte traseira da mesa, esteja coberta com a mídia sem falhas. A mídia não pode ser detectada a menos que seja colocado sobre o sensor.

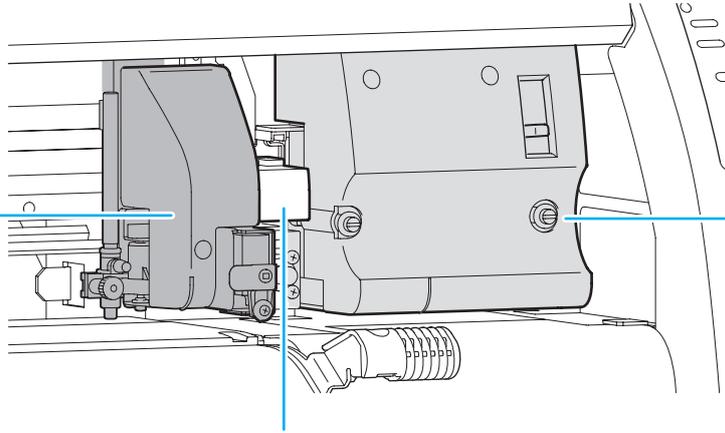


## Carro

O carro consiste da unidade de impressão e da unidade de corte.

### Unidade de corte

A unidade de corte é utilizado para corte e impressão com uma caneta.



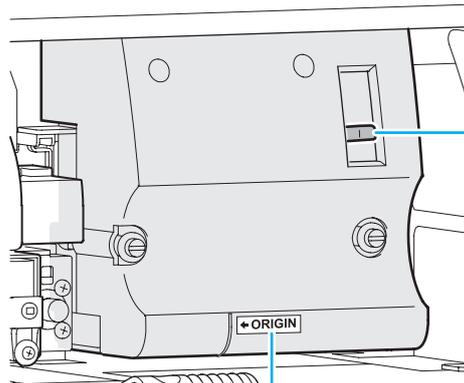
### Unidade de impressora

A unidade de impressora é usado para impressão.

### Unidade de junção

De acordo com os dados enviados de um computador ou o movimento do corpo principal, a troca é realizada entre a unidade de impressora e a unidade de corte.

## Unidade de impressão



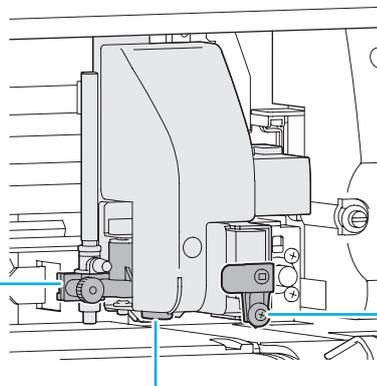
### Alavanca de ajuste da altura

A alavanca de ajuste da altura é fornecido para ajustar a altura da cabeça em 2 fases, de acordo com a espessura da mídia. (☞ P.2-15)

### Marca de ORIGIN

Use a marca de origem como um marcador para a posição de origem ao usar a unidade de impressão

## Unidade de corte



### Suporte da ferramenta

Anexa uma ferramenta para o corte de mídia no suporte da ferramenta.

### Cortador

O cortador é usada para cortar a mídia.

### Ponteiro de luz

O ponteiro de luz é usado para detectar a marca de registro.

## Estação capping



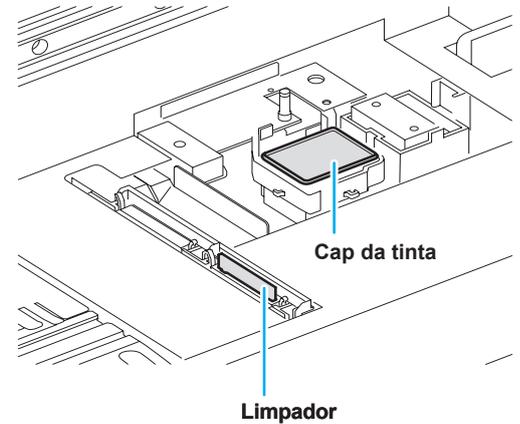
- Certifique-se de usar os óculos fornecidos na limpeza dentro da estação de capping para proteger os olhos contra tinta.

A estação capping consiste das tampas de tinta, o wiper para limpeza da cabeça, etc

As tampas de tinta evita que os bicos da cabeça de tinta sequem.

O wiper limpa os bicos na cabeça.

O wiper é consumível. Se o wiper é deformado ou a mídia é manchada, substituir o wiper por um novo. (☞ P.6-8)

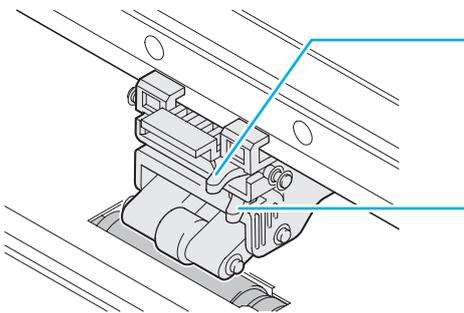


# 1

Antes de Usar

## Roletes pressores e Roletes de grade

Esta máquina retém a mídia com os roletes e os roletes da grade.



### Alavanca de ajuste no modo pressão

Esta alavanca muda a de pressão para segurar a mídia. Para obter detalhes sobre regulação da pressão, ver P.3-6, p.4-3 "Configuração dos roletes".

### Alavanca de ajuste ON/OFF

Esta alavanca muda os roletes de pressão ON/OFF. Para mais detalhes sobre a configuração, ver P.3-6, p.4-3 "Configurado Rolete pressores".

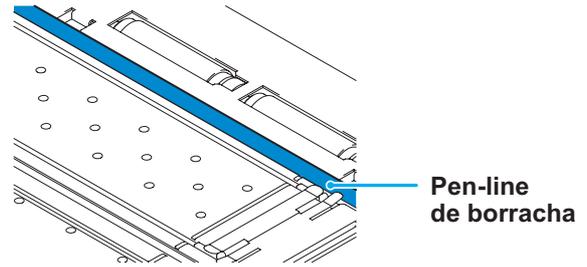


- Não mude manualmente a alavanca no modo pressão e alavanca ON / OFF. Fazendo isso, pode causar mau funcionamento.

## Pen-line de borracha

Corte e impressão com a caneta é realizadas sobre a pen-line de borracha (Pen-line rubber).

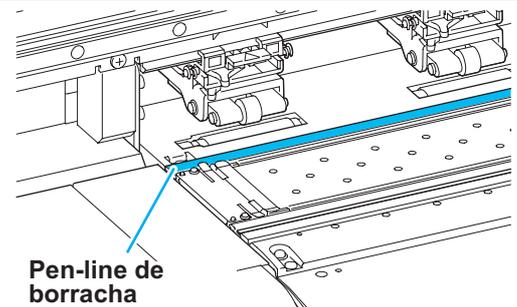
Se você deseja executar linha pontilhada de corte, siga os passos abaixo.



### Ao executar linha pontilhada de corte:

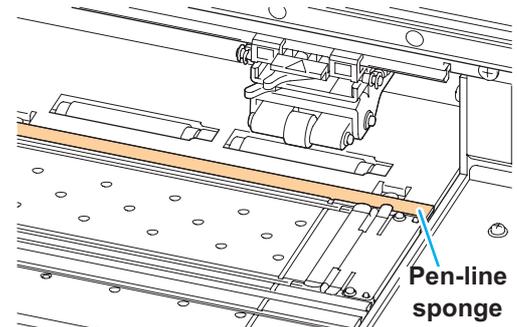
#### 1 Retire a pen-line de borracha.

- (1) Inserir chave de fenda ou uma ferramenta semelhante na folga entre a extremidade esquerda da pen-line de borracha e a mesa.
- (2) Levante o pen-line de borracha.



#### 2 Instale o pen-line de esponja.

- (1) Alinhe a extremidade direita da pen-line de esponja com a extremidade direita da mesa.
- (2) Instalar o pen-line de esponja.



#### Important!

#### Tenha cuidado com o seguinte, quando instalar a pen-line de borracha.

- Ao instalar a pen-line de borracha, certifique-se de empurrá-lo na ranhura suavemente e evitar esticá-lo à força.
- Se a pen-line de borracha é esticado à força, à extremidade da pen-line pode sair e diminuir a qualidade de corte .
- Guarde a pen-line substituída.



- A pen-line de borracha e pen-line de esponja são consumíveis. Substituí-lo por um novo se necessário.

Tamanhos utilizados de mídia e notas para o manuseio são descritos.

## Tamanhos utilizados de mídia

Modelo		TPC-1000
Tipo de mídia recomendados		Papel de transferência por sublimação* <sup>1</sup> / folha de borracha de transferência de calor / filme de cloreto polivinil
		Folha de borracha transferência por calor / folha de filme de cloreto polivinil (0,15 mm de espessura ou menos) / Ficha fluorescente* <sup>2</sup> / refletindo folha* <sup>3</sup> (excluindo os de alta intensidade refletindo folhas)
Largura máxima		1030 mm
Largura mínima		100 mm
Impressão máxima/ largura de corte		1020 mm
Rolo de mídia	Espessura	1.0 mm ou menos
	Diâmetro exterior do rolo	ø 180 mm ou menos
	Peso do rolo	25 kg ou menos
	Diâmetro int.do rolo	2 ou 3 polegadas
	Impressão lateral	virado para fora
Rolo e manuseio		Nas pontas do rolo é fixado suavemente no núcleo com uma fita adesiva fraca ou cola fraca para fácil remoção.

\*1. Você pode usar o papel de transferência apenas quando a sublimação de tinta de sublimação é usada.

\*2. Quando uma lâmina dedicada para folhas fluorescente (SPB-0007) ou uma lâmina dedicada para folhas reflexão (SPB-0006) é usado

## Cuidado no manuseio de mídia

Preste atenção aos seguintes itens para o manuseio da mídia.



- **Utilizar mídia recomendado pela MIMAKI.**  
Tal mídia garante confiabilidade e alta qualidade de impressão.
- **Ajuste a temperatura do aquecedor para atender às características da mídia.**  
Definir a temperatura do aquecedor e pré-aquecedor de impressão de acordo com o tipo e características da mídia utilizada. Configuração automática a temperatura que pode ser executado do painel de operação, definindo o perfil no RIP dedicado. Para a configuração do RIP, consulte o manual de instruções para o seu RIP.
- **Preste atenção à expansão e contração da mídia.**  
Não use mídia imediatamente após descompactar-los. A mídia pode ser afetada pela sala temperatura e umidade, e assim ele pode se expandir e contrato. A mídia tem que ser deixado por 30 minutos ou mais ao ar livre no ambiente em que vão ser utilizados depois de ser descompactado.
- **Não use mídia enrolado.**  
A utilização de mídia enrolado pode causar esmagamento da mídia. Se uma folha laminada de tamanho normal de mídia é enrolada e armazenada, o lado revestido fica para voltada para fora.



1

Antes de Usar

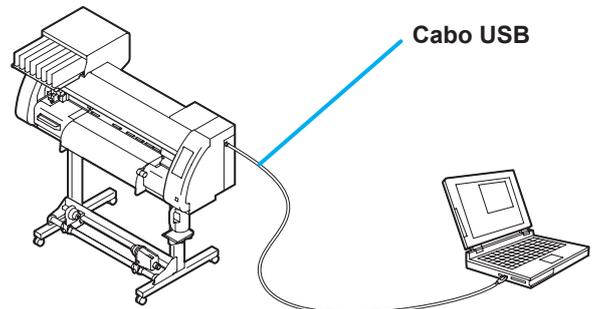
# Cabos de Conexão

## Cabo interface de conexão USB 2.0

Ligue o PC e esta máquina com o cabo interface USB 2.0.



- O aplicativo deve ser compatível com USB 2.0.
- Fale com o fabricante do RIP próximo a sua localização ou o nosso escritório, quando a interface USB 2.0 não está ligado ao PC.



## Notas sobre a Interface USB 2.0



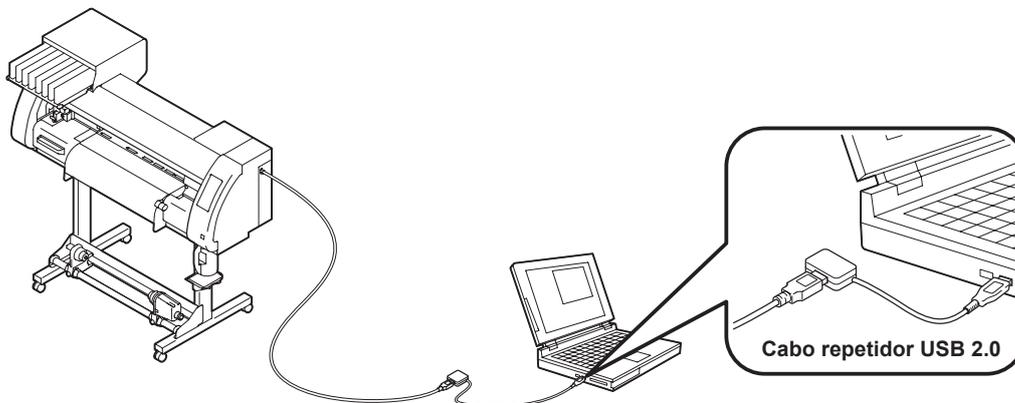
- O aplicativo deve ser compatível com USB 2.0.

### Quando duas ou mais máquinas TPC-1000 estão conectadas a um computador pessoal

Definir os diferentes nomes de máquina "MACHINE NAME" para cada TPC-1000 ligado. (☞ P.5-12)

Quando duas ou mais máquina TPC-1000s estão conectadas a um computador pessoal, o computador pessoal não pode reconhecer todas as máquinas TPC-1000 normalmente.

Reconecte a máquina TPC-1000 não reconhecida a outra porta USB, caso exista, e verificar se é reconhecido. Se a máquina TPC-1000 não é reconhecida pela porta USB ligada recentemente, use cabos repetidores de USB 2.0 disponíveis no mercado.



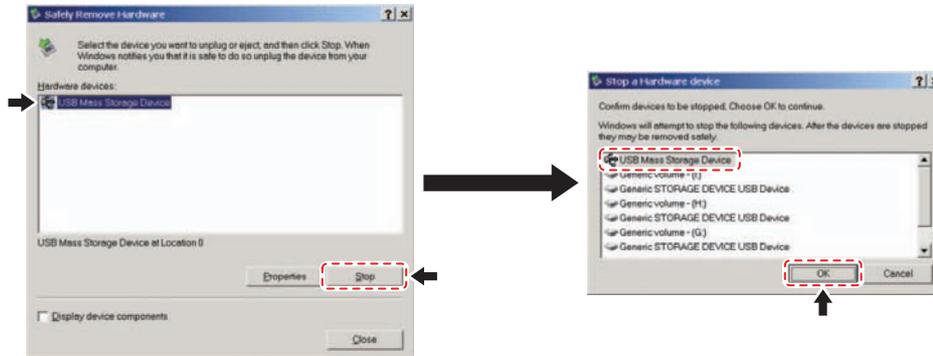
### Notas sobre os dispositivos periféricos em modo USB de alta velocidade

Quando um dispositivo periférico (memória USB ou disco rígido) for operado no modo USB de alta velocidade conectado ao mesmo computador pessoal que a máquina TPC-1000 está ligada, o dispositivo USB pode não ser reconhecido. Quando TPC-1000 é conectado ao computador pessoal e um disco rígido externo é ligado via USB, a velocidade de saída de dados para TPC-1000 pode cair. Isso pode fazer com que a unidade da cabeça pare temporariamente na extremidade direita ou esquerda durante a impressão.

## Remoção de memória USB

Se um módulo de memória USB é inserido no computador pessoal onde a máquina TPC-1000 está ligada, clique em "Stop" no "Safely Remove Hardware", primeiro seguindo as instruções dadas e depois remova o módulo.

Deixando um módulo de memória USB inserido pode causar [ERROR 10 COMMAND ERROR].  
Copie os dados para o disco rígido antes de dar saída de impressão.



1

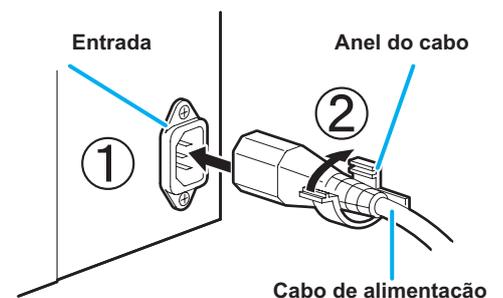
Antes de Usar

## Conectar o cabo de alimentação

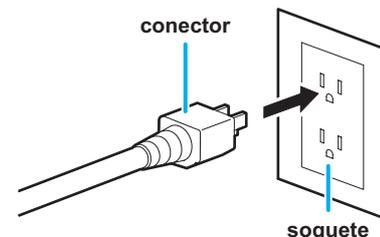
**1** Insira o cabo de alimentação a uma entrada da máquina.

**2** Prender o anel ao cabo.

- Prenda o anel ao cabo em anexo à presente máquina



**3** Insira o conector de alimentação a uma tomada.



- Não utilize qualquer outro cabo de alimentação diferente ao cabo de alimentação fornecido.

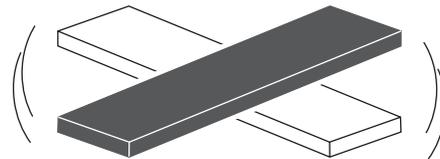


- Certifique-se de conectar o cabo de alimentação à tomada próxima a máquina, e certifique-se de que o cabo de alimentação pode ser facilmente removido.
- Conecte o cabo de alimentação à tomada aterrada. Caso contrário, poderá resultar em incêndio ou choque elétrico.

# Inserir os cartuchos de tinta

Insira os cartuchos de tinta.

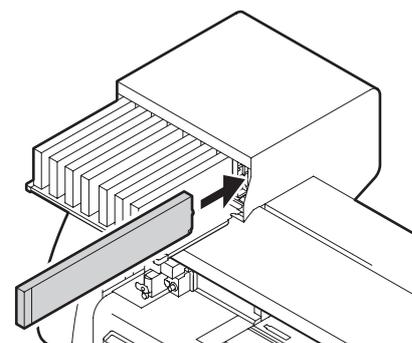
## 1 Agite o cartucho de tinta como mostrado à direita.



## 2 Insira o cartucho de tinta.

- Insira o cartucho de tinta longitudinalmente com a superfície do chip IC apontando para o lado esquerdo.
- As cores são exibidas na tela como segue.

Sublimação de tinta			
Preto	K	Preto	K
Azul	C	Turquesa	C
Magenta	M	Magenta	M
Amarelo	Y	Amarelo	Y
Azul claro	b	Azul claro	c
magenta clara	m	Matenta clara	m
		Branco	W



**Important!**

- Ao usar tinta branca para este dispositivo, tem que ser usado SS21W-2 (SPC-0504W-2). Não use outro, além deste.

## Mudar um cartucho de tinta

Execute o seguinte quando [INK END] ou [NEAR END] é exibido no visor.

### Quando [INK END] é exibido

- (1) Puxe o cartucho de tinta para ser substituído.
- (2) Inserir um novo cartucho de tinta, prestando atenção à direção do chip IC.

### Quando [NEAR END] é exibido

Há um pouco de tinta sobrando. Apesar da impressão ser continuada, mesmo se ele for exibido, recomenda-se substituir o cartucho de tinta, o mais rápido possível para evitar a falta de tinta durante a impressão.

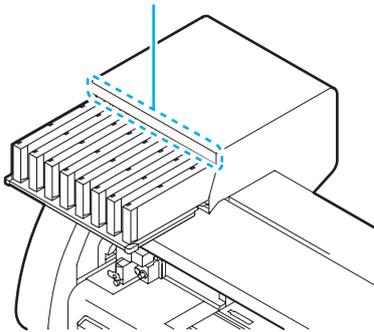
**Important!**

- Enquanto [NEAR END] é apresentada, a configuração para a limpeza durante a impressão está desativado.

## Lâmpadas do cartucho de tinta

O estado do conjunto de cartuchos de tinta nesta máquina é confirmada com as lâmpadas que ficam sobre os cartuchos de tinta.

Lâmpadas do cartucho de tintas



Condição da Lâmpada		Explicação
Linha superior Luz vermelha	OFF	Nenhum erro
	Blinking	Um dos seguintes erros ocorre. <ul style="list-style-type: none"> <li>• Quase nenhuma tinta</li> <li>• Sem tinta</li> <li>• Expiração do prazo de validade de tinta (um meses)</li> </ul>
	ON	Um dos seguintes erros ocorre. <ul style="list-style-type: none"> <li>• Sem tinta restante.</li> <li>• Cartucho não foi inserido</li> <li>• Outros erros de tinta (☞ P.7-5)</li> </ul>
Linha de baixo Luz verde	OFF	Nenhum erro
	ON	



1

Antes de Usar

## Cuidado no manuseio dos cartuchos de tinta



- A tinta solvente contém solventes orgânicos. Se a tinta furou a sua pele ou roupa, lave-a com detergente e água. Se você tinta entrar em seus olhos, lave imediatamente os olhos com muita água limpa durante pelo menos 15 minutos. Ao fazê-lo, também lavar as costas das pálpebras para enxaguar a tinta tirando a completamente. Em seguida, consulte um médico o mais rapidamente possível.
- Use cartuchos de tinta genuínos para esta máquina. Esta máquina trabalha reconhecendo cartuchos de tinta genuína. Em caso de problemas causados por cartuchos de tinta modificadas ou similares, estará fora da garantia mesmo que esteja dentro do período de garantia.
- Quando o cartucho de tinta for movido de um local frio para um local quente, deixá-lo em temperatura ambiente por três horas ou mais antes de usá-lo.
- Certifique-se completamente o uso de tinta no cartucho de tinta dentro de três meses a contar da sua abertura. Se um longo período de tempo se passou após a abertura do cartucho, a qualidade de impressão irá deteriorar-se.
- Certifique-se de armazenar os cartuchos de tinta em um local fresco e escuro.
- Guarde os cartuchos de tinta em um lugar que esteja fora do alcance das crianças.
- Solicitar uma empresa de eliminação de resíduos industriais para dispor do cartucho de tinta vazio.
- Não agite os cartuchos de tinta violentamente. Isso pode resultar em vazamento de tinta dos cartuchos de tinta.
- Nunca reaproveite o cartucho de tinta com tinta. Um cartucho de tinta recarregado pode causar problemas.
- Lembre-se que MIMAKI não assume nenhuma responsabilidade por qualquer dano causado pelo uso de um cartucho de tinta recarregado com tinta.
- Não toque ou suje os contatos do cartucho de tinta, pois isso pode causar danos à placa de circuito de impressão.
- Não desmonte os cartuchos de tinta.



# Modo Menu



Esta máquina tem 4 modos. Cada modo do menu é descrito abaixo.

## Não-pronto

Este é o modo em que a mídia não foi detectada ainda.

- As teclas que não sejam **REMOTE** **TEST PRINT/TEST CUT** são eficazes.

## LOCAL

LOCAL é o modo para o estado de preparação.

Existem dois modos LOCAL: [modo da impressora] e [Modo de corte].

- Pressione a tecla **MODE CHANGE** para mudar para o modo de impressão e o modo de corte.
- Todas as teclas são eficazes.
- A máquina pode receber dados do computador. No entanto, ele não executa a impressão ou corte.

### Exibição LOCAL no modo da impressora

Exibe o atual tipo de usuário  
(☞ P.2-2).

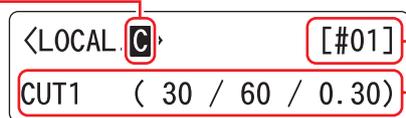


Exibe o nome da máquina (☞ P.5 -12) para reconhecer o dispositivo.

Exibe a largura da mídia detectada.

### Exibição LOCAL em modo de corte

Indica que a máquina está em modo de corte.



Exibe o nome da máquina (☞ P.5 -12) para reconhecer o dispositivo.

Indica a condição da atual ferramenta e o valor ajustado (☞ P.2-3).

## Função

Para definir o modo de função, pressione a tecla **FUNCTION** quando a máquina está no modo Local. Neste modo, as condições de impressão pode ser definido.

## REMOTO

Os dados recebidos são impressos ou cortados.

Impressão ou corte pode ser interrompido pressionando a tecla **REMOTE**.

# Capítulo 2

## Operação básica



### Este capítulo

descreve os procedimentos de métodos de configuração de tinta, preparação de mídia, a instalação de ferramentas de corte e impressão.

<b>Tipo de usuário para Impressão</b> .....	2-2	Instalar uma folha de mídia.....	2-28
Configurações que podem ser registrados em tipos de usuário .....	2-2	Quando mudar a Origem .....	2-30
Usando o registro do Tipos .....	2-2	<b>Teste de impressão</b> .....	<b>2-31</b>
<b>Condições da ferramenta durante o corte</b> ...	<b>2-3</b>	Teste de impressão .....	2 -31
Tipo da condições de ferramenta e seus método de Seleção .....	2-3	Executar a limpeza da cabeça .....	2-32
Registrando a condição da ferramenta.....	2-4	Executar a Correção da mídia e correção da posição do ponto.....	2-32
Melhorar a qualidade de corte .....	2-6	<b>Teste de Corte</b> .....	<b>2-33</b>
<b>Fluxo de operação</b> .....	<b>2-7</b>	<b>Preparando-se para o Aquecedores</b> .....	<b>2-34</b>
Ligando a alimentação Power ON / OFF ....	2-8	Alterando as configurações de temperatura para os aquecedores.....	2-34
Ligar a alimentação .....	2-8	Verificando a temperatura do aquecedor ..	2-35
Desligar a alimentação .....	2-9	<b>A impressão de dados</b> .....	<b>2-36</b>
<b>Instalar Ferramentas</b> .....	<b>2-10</b>	Iniciar uma Operação de impressão .....	2-36
Quando um cortador é usado .....	2-10	Interrompendo uma operação de impressão .....	2-37
Trocando Tool .....	2-13	Excluindo Dados Recebidos (Limpeza de dados) .....	2-37
Como anexar uma caneta esferográfica ...	2-14	<b>Dados de corte</b> .....	<b>2-38</b>
<b>Configurar a mídia</b> .....	<b>2-15</b>	Iniciar uma operação de corte .....	2-38
Ajuste a altura da cabeça .....	2-15	Parada momentanea de um corte.....	2-38
Ajustar a posição do rolete de acordo com o estado da mídia .....	2-17	Reiniciando uma operação de corte .....	2-38
Limitador do rolete.....	2-19	Interrompendo uma operação de corte (Limpeza de dados).....	2-39
Área Máx. de Impressão/Área de Corte ....	2-20	Retirar a unidade do cortador temporariamente .....	2-39
Notas Quando utilizar suporte de mídia.....	2-21	<b>Corte de uma mídia.....</b>	<b>2-40</b>
Configurar rolete da mídia .....	2-22		
Take-up Device .....	2-26		

# Tipo de usuário para Impressão

Registre uma condição de impressão de acordo com a mídia que você usa em um tipo de usuário de antemão. Quando você substituir uma mídia por outro, você pode definir a condição de impressão ótima apenas alterando um tipo de usuário para outro usuário.

## Configurações que podem ser registrados em tipos de usuário

Para o método de registro de definições de tipos de usuário (1 a 4), ver P.3-2.

Definições	Referencia Pág.	Definições	Referente Pág.
PINCH ROLLE	P.3-5	PRE-FEED	P.3-27
MEDIA COMP	P.3-8	COLOR PATTERN	
DROP. POS CORRECT	P.3-10	REFRESH	
HEATER	P.3-12	VACUUM	
PRINT MODE	P.3-16	FEED SPEED LEVEL	
INK LAYERS	P.3-27	PRIORITY	P.3-22
DRYING TIME	P.3-21	AUTO CLEANING	P.3-24
AUTO CUT	P.3-27	PRINT. CLEANING	P.3-26

## Usando tipos de usuário registrado

1

Pressione a tecla **MODE CHANGE** em LOCAL para a escolha do modo de impressão.

```
<LOCAL.1>      [#01]  
WIDTH:****mm
```

2

Pressione a tecla **USER TYPE/TOOL**.

3

Pressione a tecla **▲** **▼** para selecionar um dos tipos de usuário (1 a 4).

```
USER TYPE CHANGE  
TYPE (1) -> <2> :ent
```

•Você também pode selecionar um pressionando a tecla **USER TYPE/TOOL**.

4

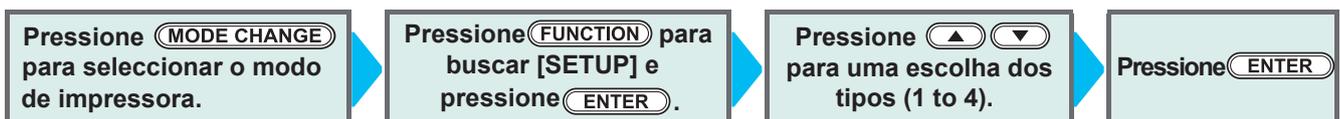
Pressione a tecla **ENTER**.

```
<LOCAL 2>      [#01]  
WIDTH:****mm
```

Number of the selected user type

## Para selecionar um tipo de usuário sem usar **USER TYPE/TOOL**

Você pode selecionar um tipo de usuário, usando a tecla **FUNCTION** no modo de impressora sem pressionar a tecla **USER TYPE/TOOL**.



# Condições da ferramenta durante o corte

Registre uma condição de corte de acordo com cada uma das mídias que você usa em uma condição de instrumento de antemão. Quando você substitui uma mídia por outra, você pode definir a condição ideal de corte, alterando apenas estado da ferramenta para outra.

## Tipo da condição de ferramenta e seu Método de Seleção

Uma condição de ferramenta consiste em uma condição de corte e uma condição de impressão-com-uma caneta. Você pode selecionar uma condição da ferramenta pressionando a tecla **[USER TYPE/TOOL]** e determiná-lo pressionando a tecla **[ENTER]**.

Para o método de registo de condições da ferramenta, consulte P.2-4.

	Tipo	Explicação
CUT1 to CUT3	SPD PRS OFS [CUT 1] 30 60 0.30 <b>[USER TYPE/TOOL]</b>	Esta é uma condição de ferramenta quando é usado um cortador.  Esta será exibido nos seguintes casos: Quando [CUT MODE] é definido como "Fine" (☞ P.4-33) Quando [MEDIA TYPE] é definido como "HEAVY" (☞ P.4-33) Se "*" é exibido, a velocidade de corte real é limitada a 20cm / s.  
	SPD PRS OFS [CUT 2] 20 50 0.50 <b>[USER TYPE/TOOL]</b>	
	SPD PRS OFS [CUT 3] 20 50 0.30 <b>[USER TYPE/TOOL]</b>	
	SPD PRS OFS [PEN ] 30 80 <b>[USER TYPE/TOOL]</b>	
	SPD PRS OFS [PEN ] 30 80 <b>[USER TYPE/TOOL]</b>	
PEN	SPD PRS OFS [HALF ] 20 40 0.30	Esta é uma condição de ferramenta quando a caneta é usada.  SPD PRS [PEN ] 30 80 OFFSET não precisa ser definido.
HALF	SPD PRS OFS [HALF ] 20 40 0.30	Esta é uma condição de ferramenta para cortar linha pontilhada é realizada.  SPD PRS OFS [HALF ] 20 40 0.30

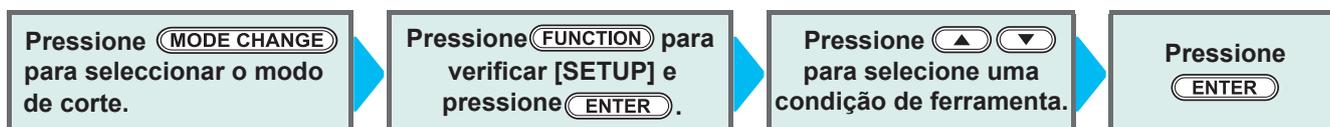


# 2

Operações básicas

### Para selecionar uma condição da ferramenta sem usar **[USER TYPE/TOOL]**

Você pode selecionar uma condição de ferramenta, usando a tecla **[FUNCTION]** no modo de corte sem pressionar a tecla **[USER TYPE/TOOL]**



## Registrando uma condição da ferramenta

**1** Pressione a tecla **MODE CHANGE** em LOCAL para escolha do modo de corte.

<LOCAL <b>C</b> >	[#01]
CUT1 ( 30/ 60/ 0.30 )	

**2** Pressione a tecla **USER TYPE/TOOL**.

	SPD	PRS	OFS
[ CUT 1 ]	30	60	0.30

**3** Pressione a tecla **USER TYPE/TOOL** para selecionar uma condição de ferramenta a ser definido.

	SPD	PRS	OFS
[ CUT 2 ]	20	05	0.50

- Uma condição de ferramenta consiste em condições de corte (Cut1 a CUT3), imprimindo com a condição caneta (PEN), e condição de corte (HALF).

**4** Pressione a tecla **▲▼** para definir uma velocidade.

	SPD	PRS	OFS
[ CUT 2 ]	20	50	0.50

- Definir valor: 1 a 10 cm / s (o valor pode ser definido pela unidade de 1 cm / s.)  
15 e 30 cm / s (o valor pode ser definido pela unidade de 5 cm / s.)
- Quando o valor é feita maior, a velocidade torna-se mais rápida.  
Quando o valor é feita menor, a velocidade torna-se mais lenta.  
(Normalmente, o valor é fixado em 20 a 30 cm / s)

**5** Pressione **▶** para selecionar PRS (PRESSURE).

	SPD	PRS	OFS
[ CUT 2 ]	02	50	0.50

- O cursor se move para PRS.
- Para voltar ao item da configuração anterior, pressione a tecla JOG **◀**

**6** Pressione **▲▼** para definir um valor de pressão.

	SPD	PRS	OFS
[ CUT 2 ]	20	60	0.50

- Definir valor: 10 a 20 g. (O valor pode ser definido pela unid//de 2 g.)  
20-100 g (o valor pode ser definido pela unidade de 5 g.)  
100-350 g (o valor pode ser definido pela unidade de 10 g.)
- Ao selecionar "PEN" para a condição de ferramenta, o valor máximo é de 150g.

**7** Pressione **▶** para selecionar OFS (OFFSET).

	SPD	PRS	OFS
[ CUT 2 ]	20	60	0.30

- O cursor se move para OFS.
- Para voltar ao item da configuração anterior, pressione a tecla JOG **◀**

**8** Pressione **▲▼** para definir um valor OFS.

	SPD	PRS	OFS
[ CUT 2 ]	20	60	0.30

- Definir o valor: 0.0 a 2.5 mm

**9** Pressione a tecla **ENTER**.

	SPD	PRS	OFS
[ CUT 2 ]	20	60	0.30

- O valor fixado é registrado.



- Quando a impressão-com-a-condição caneta (PEN), foi selecionado na etapa 3, com velocidade de 30 cm / s e PRESSÃO: 60 a 80g devem ser tratadas como valores de referência.
- É recomendado verificar se a condição estabelecida através da realização de corte de teste é adequada após registrar a condição de ferramenta. (☞ P.2-33)

**Important!**

- Quando uma condição de corte (CUT 1 a 3 ou HALF) foi criada, o corte e jogando (alinhamento em direcção a borda da lâmina) operação (☞ P.4-34) é executada.
- Quando o valor de pressão é fixado em menos de 20 g na etapa 7, o valor da velocidade na Etapa 5 precisa ser definida a 10 cm / s ou menos. Caso contrário, a ferramenta flutua, e isso faz com que as letras fiquem embaçadas e o corte restante a ser gerado.
- Com a pressão (pressão de corte), sendo fixado em um valor grande, não faça o ajuste de corte apenas com o comprimento da borda da lâmina retirada.  
Quando o corte é realizado com o comprimento da borda da lâmina retirado sendo curto e com pressão a ser fixado em um valor grande, um som estranho pode ser feita durante o corte. Além disso, a superfície inferior do cortador pode esfregar contra a folha, fazendo com que a superfície da folha a ser danificado ou a qualidade de corte a se deteriorar.



# 2

Operações básicas

## Melhorar a qualidade de corte

Qualidade de corte podem ser melhoradas através da redução do nível de aceleração da velocidade de corte.

**Important!**

- If you set the speed reduction level, cutting speed will become slower (Minimum operation acceleration speed: 0.1G)

**1** Pressione a tecla **MODE CHANGE** em LOCAL para selecionar o modo de corte.

<LOCAL **C**> [#01]  
CUT1 ( 30/ 60/ 0.30)

**2** Pressione a tecla **USER TYPE/TOOL**.

SPD\* PRS OFS  
[CUT1] 30 60 0.30

**3** Pressione a tecla **REMOTE**.

( 100% = 0.5G )  
[CUT1]ACC. vL=10 **0**%

**4** Pressione **▲** **▼** para definir o nível de redução de velocidade.

( 100% = 0.5G )  
[CUT1]ACC. vL= 8 **0**%

- Ajuste do valor: 10 a 100% (passo 10%)
- A velocidade de aceleração quando o nível de redução de velocidade é definido como 100% é exibido na parte superior do exibir. Mesmo se o nível de redução de velocidade é definido como mais baixo, a velocidade de aceleração exibido na parte superior da tela não será renovado.

**5** Pressione a tecla **ENTER**.

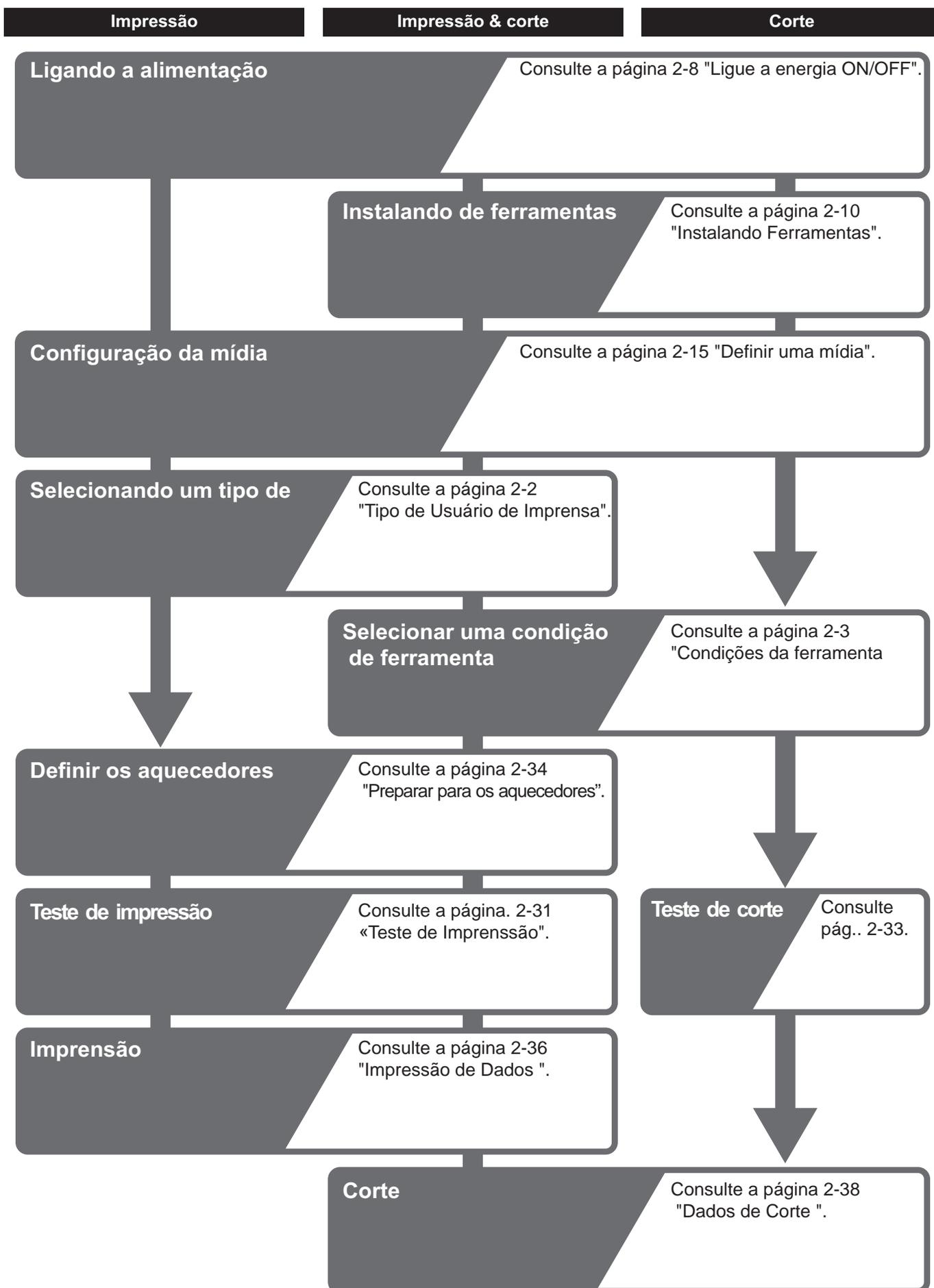
- O valor definido será registrado.

### As relações entre a velocidade de corte e velocidade de aceleração

Ítem		CUT MODE		
		FINE	STANDARD	FAST
Velocidade [cm/s]	1 ~ 5	0.4 [G]	0.6 [G]	0.8 [G]
	6 ~ 15	0.5 [G]	0.7 [G]	0.9 [G]
	20 ~ 30	0.6 [G]	0.8 [G]	1.0 [G]

- Quando a pressão da caneta (PRS) é definida como 150g ou maior, a velocidade de aceleração será 0.2G inferior ao valor indicado na tabela mostrado à esquerda.

# Fluxo de operação



2

Operações básicas

# Ligando o interruptor ON/OFF

## Ligar a fonte de alimentação ON

Esta máquina é fornecida com os seguintes dois interruptores:

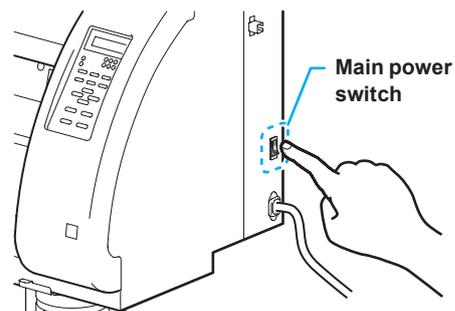
**Interruptor principal de alimentação:** Ele está localizado ao lado da máquina. Mantenha o interruptor ligado ON, a todo tempo.

**Power switch** : Normalmente, use o interruptor para ligar a energia ON / OFF.

O interruptor de energia muda as luzes em verde quando o aparelho está ligado e pisca em verde quando está em OFF. Função de prevenção do entupimento do bico funciona periodicamente mesmo com o interruptor de energia desligado, quando o interruptor principal está ligado (o interruptor de alimentação pisca em verde).

### 1 Ligue o interruptor principal ON.

- Coloque o interruptor de potência principal localizado no lado da máquina para o "I".



- A versão do firmware é exibida quando a energia está ligada.
- A máquina executa a sua operação inicial.
- Quando o interruptor principal está ligado, a unidade de impressão vai e volta uma vez na mesa platen.

TPC - 1000 V \* . \*\*

PLEASE WAIT

### 2 A máquina entra em LOCAL.

<LOCAL .1> [#01]

### 3 Ligue a energia do PC conectado.

**Important!**

- O bico da cabeça pode resultar no entupimento do bico, se o interruptor de alimentação principal permanecer desligado OFF por um longo tempo.

## Desligar a alimentação OFF

Ao terminado a operação da máquina, desligue-a pressionando o interruptor localizado na parte frontal.

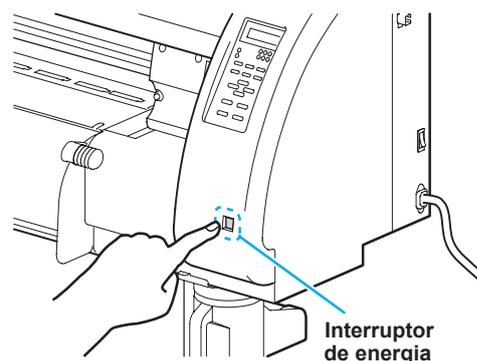
Verifique os seguintes itens ao ligar a alimentação.

- Se a máquina está recebendo dados do PC ou se há quaisquer dados que não tenha saído ainda
- Se a cabeça voltou para a estação de proteção capping
- Se algum erro ocorreu (☞ p.7-10 "mensagens de erro")

### 1 Desligue a energia do PC conectado.

### 2 Pressione o interruptor para desligar a energia.

- O interruptor de alimentação pisca em verde.
- Não desligue o interruptor de potência principal localizado no lado da máquina.
- Para utilizar esta máquina novamente, acenda a luz verde pressionando o interruptor.
- Quando a unidade conjunta é ligado à unidade de corte, após ser ligado à unidade de impressão, a alimentação é desligada.



## Advertência sobre como desligar a alimentação

- **Não desligue a interruptor geral de energia.**  
Quando o interruptor principal estiver ligado, a energia periodicamente ligada opera a função de prevenção de entupimento do bico (função de descarga) .  
Quando o interruptor principal for desligado, as funções de repouso, tais como de descarga, não funcionam, e isso pode causar entupimento.
- **Desligue a energia depois de ter verificado a posição da unidade de impressão.**  
Se a energia é desligada em um estado onde a unidade de impressão não voltou para a estação de proteção capping, a cabeça da tinta seca, que pode causar entupimento.  
Neste caso, desligue o aparelho novamente e verifique se a unidade de impressão voltou a estação de proteção capping e em seguida, desligue-a.
- **Não desligue a impressora durante a impressão ou corte.**  
A cabeça não retornara a estação de proteção capping.
- **Depois de desligar o interruptor de alimentação, desligue o interruptor de energia principal.**  
Ao desligar o interruptor de alimentação principal, a fim de mover a máquina para outro lugar ou para lidar com um erro na máquina, certifique-se de pressionar o botão liga / desliga na parte frontal, verifique se a alimentação está desligada OFF e desligue o interruptor principal de energia.

# Instalar as ferramentas

Esta máquina permite utilizar as ferramentas seguintes:

**Cortadora (cutter):**

Esta Ferramenta é selecionada quando uma imagem impressa na mídia é cortada ou quando as letras são cortadas com uma mídia de corte.

**Caneta  
(caneta esferográfica a base  
de água)**

Esta Ferramenta é utilizada para fazer o "teste de impressão" que verifica como as imagens ou letras estão sendo cortadas.

## Quando um cortador é usado

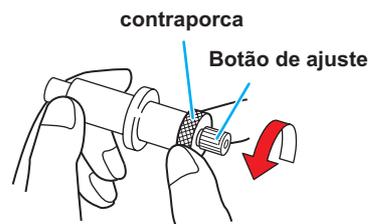


- **Não toque os dedos no cortador .**  
A borda lâmina afiada do cortador pode causar ferimentos.
- **Não agite uma ferramenta, depois de ter ajustado o cortador.**  
Caso contrário, a borda da lâmina pode sair, causando-lhe ferimento.
- **Guarde uma lâmina em um lugar que esteja fora do alcance das crianças.**  
Além disso, dispor das lâminas utilizadas, de acordo com Leis e Regulamentos regionais.

## Montar uma lâmina do cortador

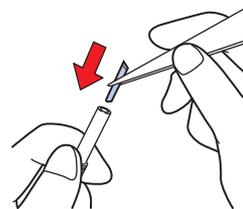
**1** Retire o suporte do cortador.

**2** Desaperte a contraporca e Remova o botão de ajuste do suporte.

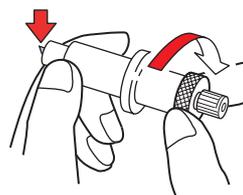


**3** Introduza a lâmina no furo da maçaneta.

- Pegue uma lâmina com uma pinça.



**4** Aperte a contraporca.



## Ajustar a extremidade da lâmina

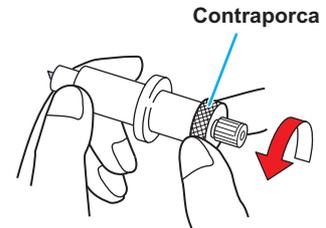
A borda da lâmina deve ser ajustada de acordo com o tipo do cortador e mídia que você usa. Depois de ter ajustado a borda da lâmina, definir as condições de corte e conduzir o teste de corte para verificar

**Important!**

- Tenha cuidado para que o comprimento da borda da lâmina não seja muito longo. Quando a borda da lâmina é muito longa, o cortador pode cortar e atravessar o papel de apoio e danificar a máquina.

**1**

Retire o suporte do cortador e afrouxe a contraporca.



**C**

**2**

**2**

Gire o botão de ajuste e ajustar o comprimento da borda da lâmina retirada.



**3**

Aperte a contraporca.

- Aperte o botão de ajuste até ela não girar mais. Ajuste o comprimento da borda da lâmina



**Important!**

- Para o ajuste da borda da lâmina de cortadores que não sejam fornecidos com esta máquina, consulte o apêndice. ( P. 6-43)

### Ajuste o comprimento da borda da lâmina

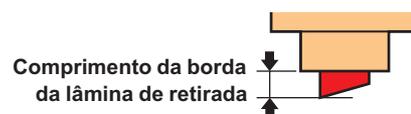
Profundidade da lâmina que corta =  

$$\frac{\text{(Espessura do film + espessura do papel de apoio)}}{2}$$

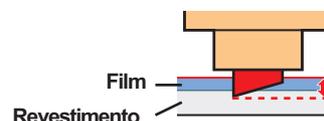
- No entanto, quando a espessura do filme é menor do que a espessura do papel de apoio:

#### Referência:

Comprimento da borda da lâmina retirado = 0,3 a 0,5 mm  
 (Quando a borda da lâmina corta mal, substituir a lâmina por outro.)



Comprimento da borda da lâmina de retirada



Film  
Revestimento

Profundidade da borda da lâmina

**Important!**

- Ajuste a pressão para que o papel de apoio tenha uma raia pequena corte.
- Quando a espessura do papel de apoio é menor que a espessura do filme e, portanto, precisa de corte qualidade não pode ser obtido, alterar o comprimento da borda da lâmina pode produzir um

## Instalando o Suporte do cortador cutter

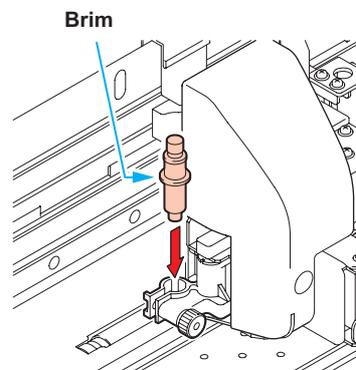
**Important!**

- Coloque o suporte do cortador firmemente de modo que não haja nenhum espaço sob o suporte.

**1**

### Insira o suporte de cortador no suporte de ferramenta.

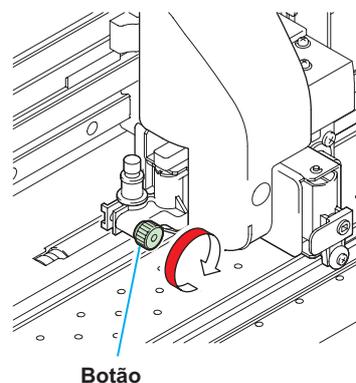
- Pressione a borda do cortador no suporte da ferramenta.



**2**

### Fixe o suporte do cortador.

- Gire o botão do porta-ferramenta no sentido horário e fixe a ferramenta.



**Important!**

- Fixe o suporte do cortador com firmeza. Caso o suporte do cortador não esteja fixado com firmeza, pode se esperar uma qualidade sem cortes precisos (Impresso-com -uma caneta).

## Trocando de ferramenta



2

Operações básicas

**1** Pressione a tecla **MODE CHANGE** em LOCAL para escolher o modo de corte.

<LOCAL **C**> [#01]  
CUT1 ( 30/ 60/ 0.30 )

**2** Pressione a tecla **FUNCTION**.

FUNCTION **C**  
SETUP < ENT >

**3** Pressione **▼** **▲** para seleccionar [MANUTENÇÃO].

FUNCTION **C**  
MAINTENANCE < ENT >

**4** Pressione a tecla **ENTER**.

MAINTENANCE  
MARK SENSOR < ent >

**5** Pressione **▼** **▲** para seleccionar [TOOL REPLACE].

MAINTENANCE  
TOOL REPLACE < ent >

**6** Pressione a tecla **ENTER**.

TOOL REPLACE  
ACTION : **e n t**

**7** Pressione a tecla **ENTER**.

- A unidade de corte movimenta para extremidade do lado esquerdo da máquina.
- Agora, a unidade de corte pode ser movida manualmente. Mover a unidade de corte para a posição onde você pode certamente ter fácil acesso e, em seguida, substituir a borda da lâmina.

**Important!** • Não toque até que unidade de corte pare.

**8** Ver P.2-12 "Instalar o suporte do cortador cutter" para substituir o suporte do cortador.

- Ao trocar a lâmina do cortador, consulte p.2-10 "Montar uma lamina de corte".
- Ajuste o comprimento da borda da lâmina, confor a necessidade. ( P. 2-11)

**9** Quando a substituição for concluída, pressione a tecla **ENTER**.

## Como anexar uma caneta esferográfica

**Important!**

- Quando você usar uma caneta esferográfica vendidas no mercado utilize uma com diâmetro de 8 a 9 mm. A qualidade da imagem pode mudar, dependendo da caneta a ser utilizado. (Caneta esferográfica recomendado: K105 e K105-A-GA (n° do produto), produzido pela Pentel Co., Ltd.)
- Canetas esferográficas mostrada a direita pode inclinar e fazer contato com o limitador quando estão apoiados no adaptador de caneta. (Caneta cujo diâmetro de suporte de caneta muda, dependendo de suas partes / Caneta que tem projeções ou escalonamento no seu suporte caneta)



Canetas cujo diâmetro de suporte da caneta muda dependendo da suas partes



Caneta que tem projeções ou escalonamento no seu suporte da caneta

**1**

### Coloque o limitador sobre o adaptador de caneta.

- O limitador é utilizado para ajustar a altura da caneta.

**2**

### Insira uma caneta no adaptador da caneta.

- Coloque a caneta até a ponta de a caneta tocar a tampa.

**3**

### Fixe a ponta da caneta.

- Aperte o parafuso de fixação no sentido horário.
- Tenha cuidado para não girar o parafuso de fixação do adaptador de caneta muito apertado. Caso contrário, a caneta esferográfica podem quebrar.

**4**

### Retire a tampa.

**5**

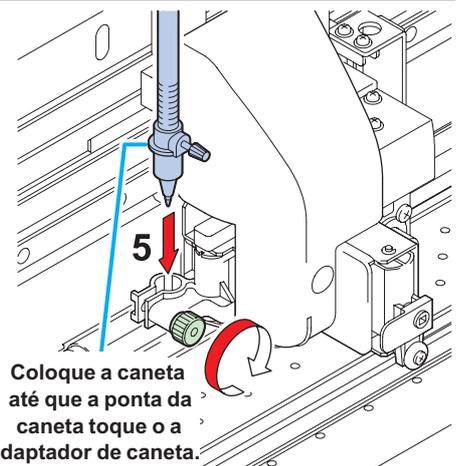
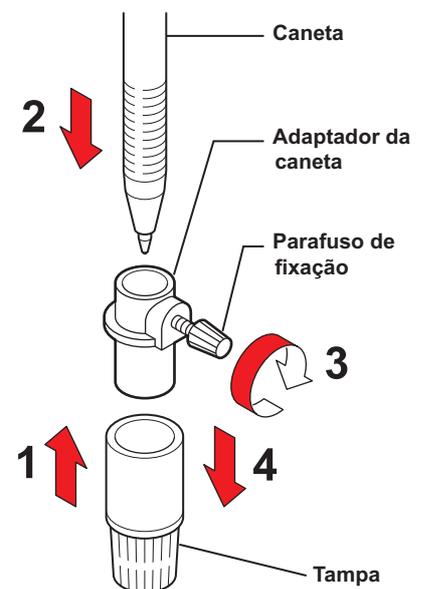
### Insira o adaptador de caneta, onde a caneta foi anexado, ao porta-ferramenta.

- Pressione a borda do adaptador de caneta no porta-ferramenta.
- Coloque o adaptador de caneta, de modo que o parafuso de fixação não toque qualquer objeto.

**6**

### Fixe a ferramenta.

- Gire o parafuso de fixação do porta-ferramenta no sentido horário e fixe a ferramenta com firmeza.



# Configurar a mídia

Esta máquina pode ser usada para mídia em rolete e mídia em folha.  
Para a mídia utilizável, consulte a P.1-11 "Tamanhos utilizados de mídia".

## Ajuste a altura da cabeça

Ajuste a altura da cabeça em função da espessura da mídia que você usa.

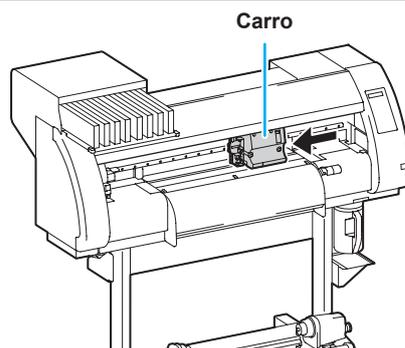
**Important!**

- Ajuste a altura da cabeça antes de instalar a mídia. Se a altura da cabeça é ajustada após de instalar a mídia, isso pode causar um esmagamento na mídia, deterioração da qualidade de impressão ou danos na cabeça.
- Se a qualidade do desenho é definida como "Bi-D" (P.3-18), realizar a "correção na posição do ponto" na função de manutenção após a altura da cabeça ser ajustado. (P.3-10).

### 1

#### Mova o carro para a mesa platen.

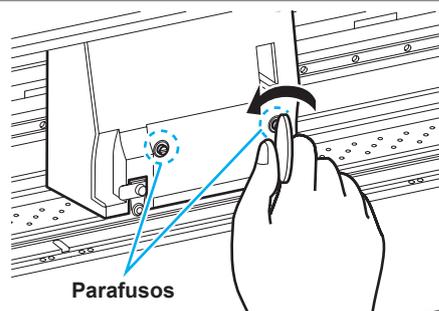
- Quando o dispositivo está ligado:  
Execute [ST.MAINTENANCE-CARRIAGE OUT] da Funções de manutenção (P.6-6 etapas 1 e 2)
- Quando o dispositivo está desligado:  
Mover o carro à mão.



### 2

#### Desaperte os dois parafusos localizados na frente.

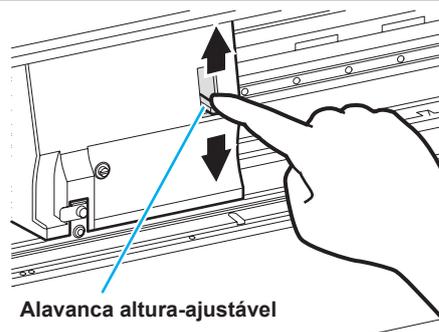
- Solte os parafusos, girando cada um, com uma volta da chave de fenda.



### 3

#### Ajuste a altura-ajustável de acordo com a alavanca da mídia.

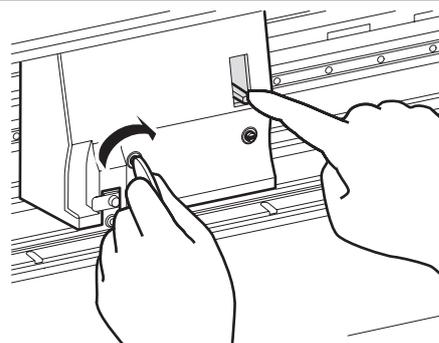
- Ajuste a posição da alavanca, referindo-se "Para o ajuste da alavanca e a faixa".
- Ajuste a alavanca na altura-ajustável para o estágio mais elevado ou o estágio mais baixo. Definir à altura intermediária, pode resultar em falha na impressão.



### 4

#### Manter a alavanca na altura-ajustável realizada na referida posição, aperte os dois parafusos.

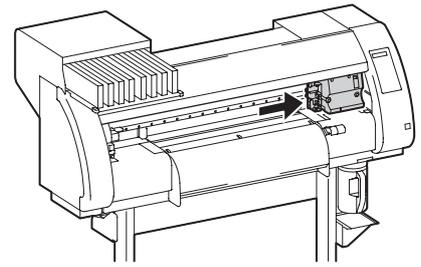
- Certifique-se de apertar os parafusos, apertando a alavanca na altura-ajustável, caso contrário, a cabeça não ficara segura na posição correta.
- Aperte os parafusos.



P

## 2

Operações básicas

**5****Devolva o carro para a posição da estação.**

## Para a alavanca de ajuste e faixa

Alavanca de altura-ajustável	Altura da cabeça	Mudança da área
Fno	2 mm (A regulagem da posição antes do envio)	Mudança pelo usuário
Grosso	3 mm	



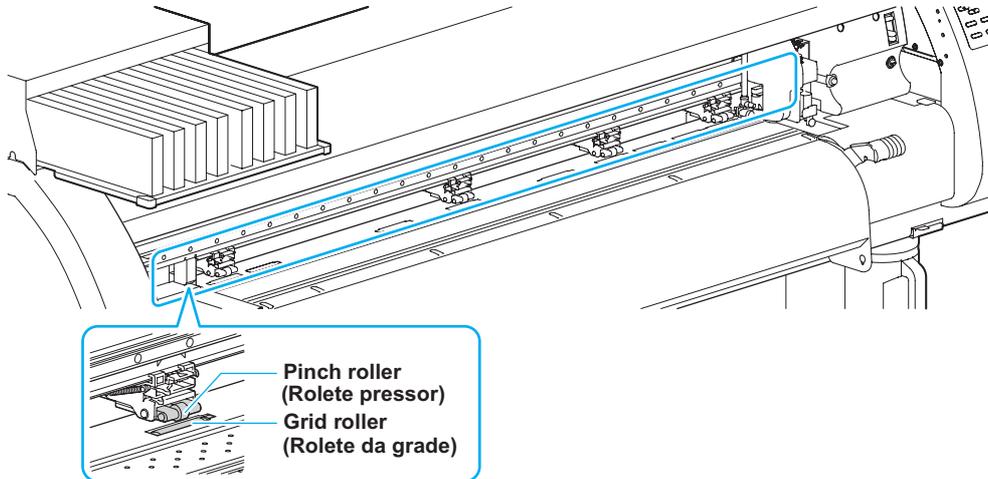
- Coloque a alavanca para "grosso" quando uma espessa mídia, tais como lona ou FF é usada.
- Coloque a alavanca para "grosso" quando a mídia está propenso a acumular poeira na cabeça ou é muitas vezes mancha de tinta na superfície do bico.



- Ao utilizar uma mídia de 1 mm de espessura ou inferior e tinta SS21, certifique-se de definir a altura da cabeça para "Thin". Se for usado com a altura da cabeça "grosso", a diferença de cabeça (entre a mídia e a superfície da altura do bico da cabeça ) podem ser muito grandes e gotas de tinta pode ser espirrado, e assim a qualidade da imagem não pode ser assegurada.

## Ajustar a posição do rolete pressor de acordo com o estado da mídia

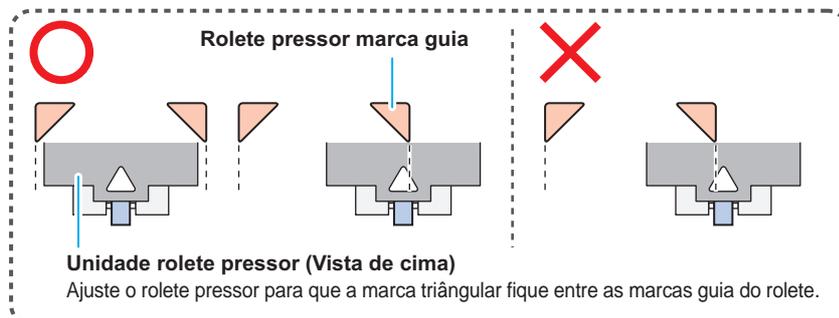
Ajuste a posição do rolete de pressão de acordo com a largura da mídia a ser definido.  
 Esta máquina alimenta a mídia com uma roletes pressores e roletes da grade para a impressão ou corte.  
 O retele de pressão deve estar acima do rolete da grade.



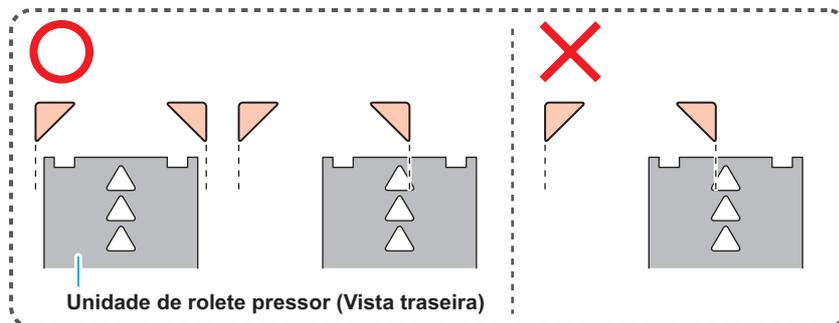
### Como ajustar o rolete pressor Pinch Roller (Rolete pressor)

Mover a unidade de rolete para ajustar a posição do rolete.  
 Use a marca guia do rolete de pressão para o posicionamento.

Para ajustar o rolete pressor do lado frontal:



Para ajustar o rolete pressor do lado traseiro:

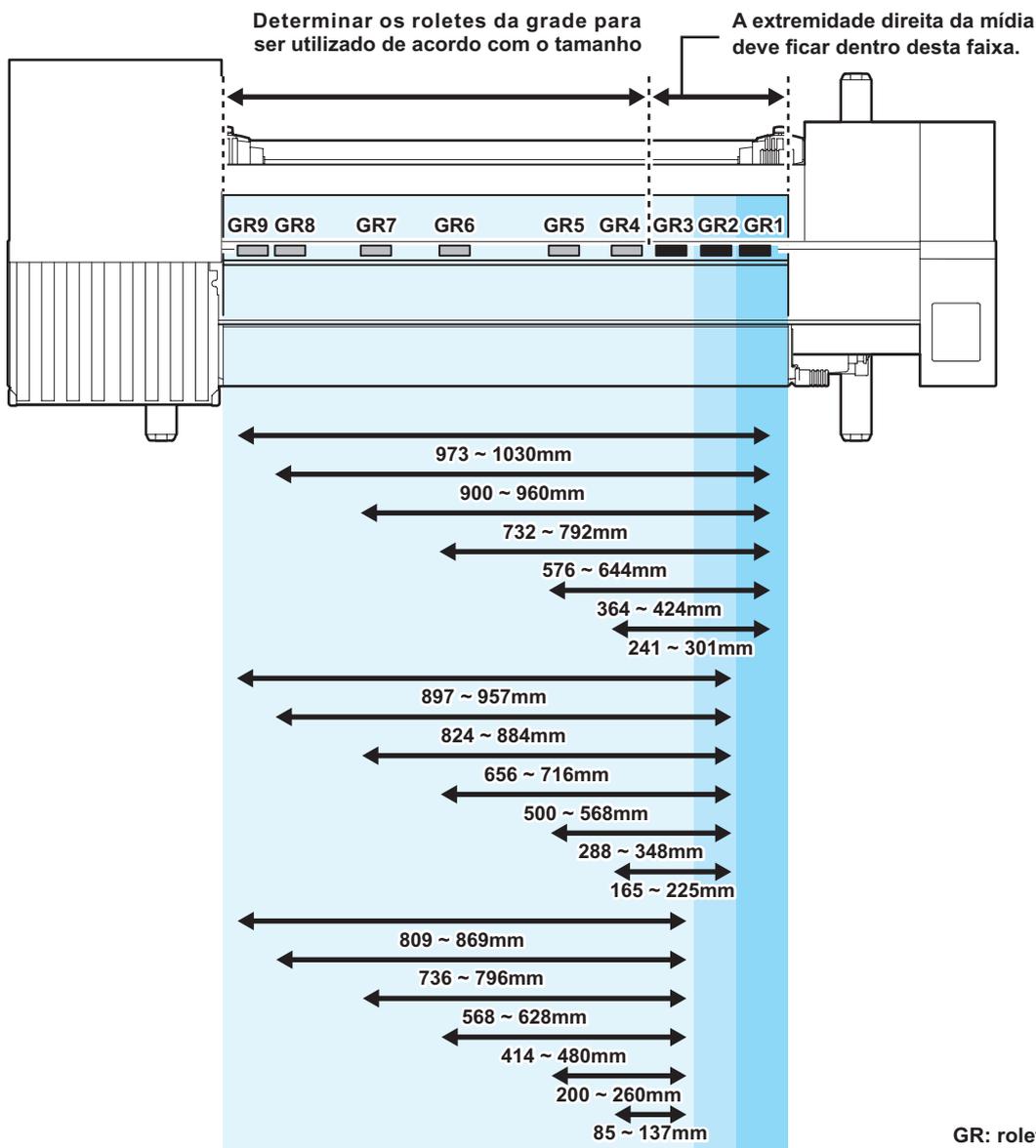


## Tamanho da mídia e o rolete da grade

As posições do rolete da grade são determinados pelo tamanho da mídia.

**Important!**

- Para alimentar a mídia sem problemas, selecionar as posições do rolete da grade de modo que a mídia pode ser segurada em intervalos iguais de espaço.
- Quando os roletes da grade a ser utilizados são determinados, ajustar a unidade do rolete referindo-se "Como ajustar o Pinch Roller rolete pressor "de P. 2-17.
- Você pode usar qualquer número de unidades de rolete pressor entre 2-4.
- Ajuste do rolete pressor de ambos os lados para que fiquem dentro do intervalo de 10 centímetros da mídia extremidade esquerda e 2 centímetros da extremidade direita da mídia. Se ajustar para a posição seguinte, ele permanecerá sem corte ao cortar a mídia.

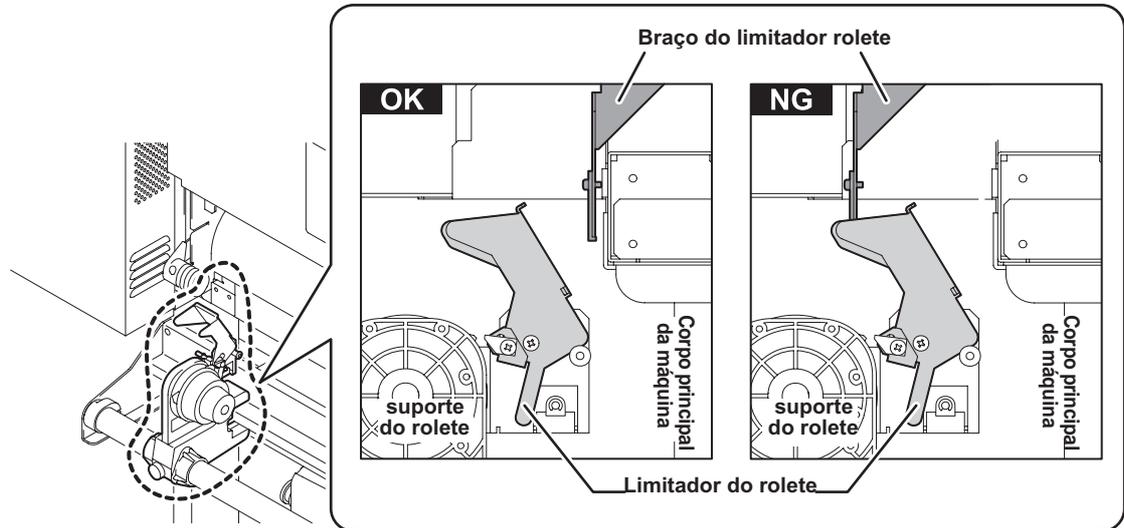


## Limitador dos roletes

Quando a mídia é instalada e certa quantidade é retirada, a função do Limitador de rolete é ativada para parar o suporte do rolete temporariamente. Esta função é fornecida para evitar desnecessária retirada da mídia.



- O limitador do rolete trabalha com a alavanca do grampo. Não empurre a alavanca para baixo, enquanto o limitador do rolete é travado entre o braço limitador do rolete e esta máquina. O braço limitador do rolete pode ser quebrado e as funções de limitador do rolete podem ser desativadas.



P

C

2

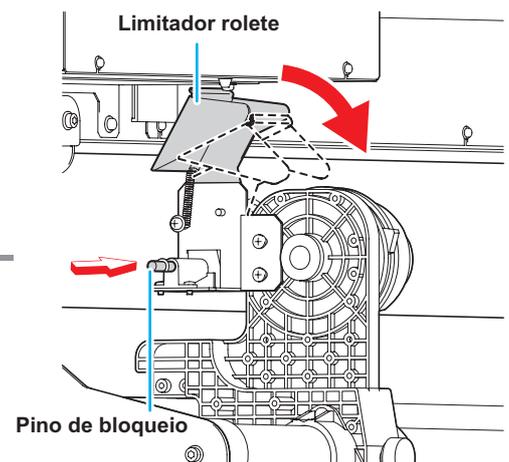
Operações básicas

## Bloquear o rolete pressor manualmente

Dependendo do local de instalação do suporte do rolete, o braço do limitador do rolete pode não ser capaz de travar o limitador do rolete. Neste caso, siga os passos abaixo para travar o limitador do rolete.

- 1 Retire o limitador do rolete na direção mostrado à direita.

- 2 Pressione o pino trava para prender o limitador do rolete.

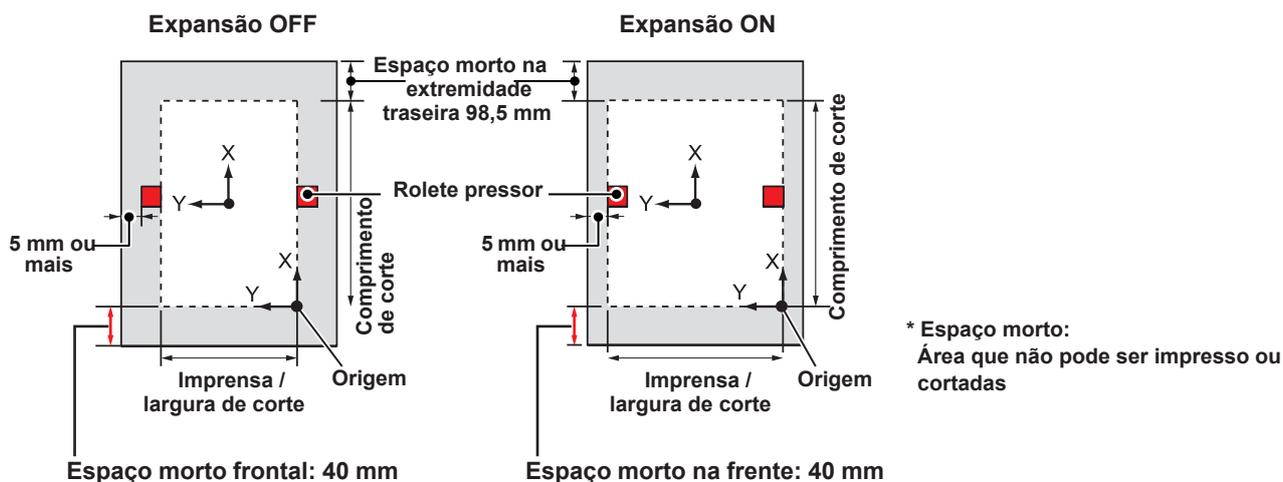


## Máxima Área de Impressão/Área de Corte

A área máxima de impressão / área de corte varia, dependendo da posição do rolete (☞ P.2-18) e a posição de origem (☞ P.2-30). A área branca mostra a figura a seguir representa o máximo de impressão/área de corte. A outra área que não é o espaço morto que não pode ser impresso/corte.

	TPC-1000
Máxima largura de impressão/corte	1020 mm

- **Expanda o máximo impressos / área de corte com a função de expandir a configuração em comum.**



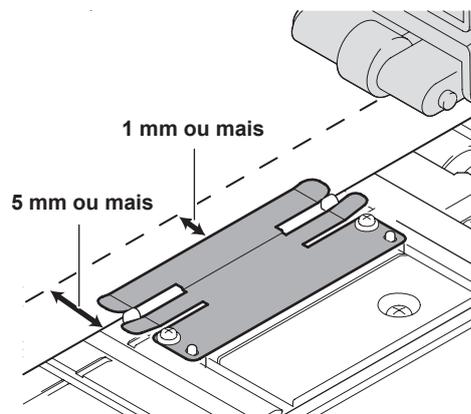
**Important!**

- O recomendado espaço morto na extremidade dianteira é de 40 mm ou mais. (desligue a função expandir "OFF" ☞ P.5-6). Se o espaço morto extremidade frontal é muito pequena, a mídia pode ficar solto. Isso afeta impressão ou a qualidade do corte.

## Notas enquanto a função de expansão é Ativada



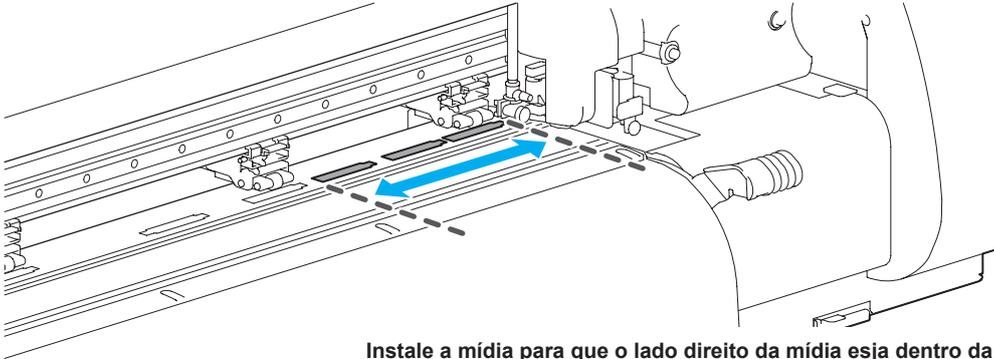
- Enquanto função de expansão está ligada ON, manter a extremidade do suporte de mídia de entrar em contato com o suporte do rolete pressor. Isto poderá causar a mancha na mídia durante a impressão.
- Faça uma folga de 1 mm ou mais, entre o final do suporte de mídia e o suporte pressor.



## Observar quando utilizar suporte de mídia

### Configurar a posição da mídia

Configurar a mídia de modo que a extremidade direita da mídia fique dentro da área mostrada abaixo.



Instale a mídia para que o lado direito da mídia esteja dentro da área mostrada pela seta. (até 3 o rolete de grade da extremidade direita na frente do corpo principal)



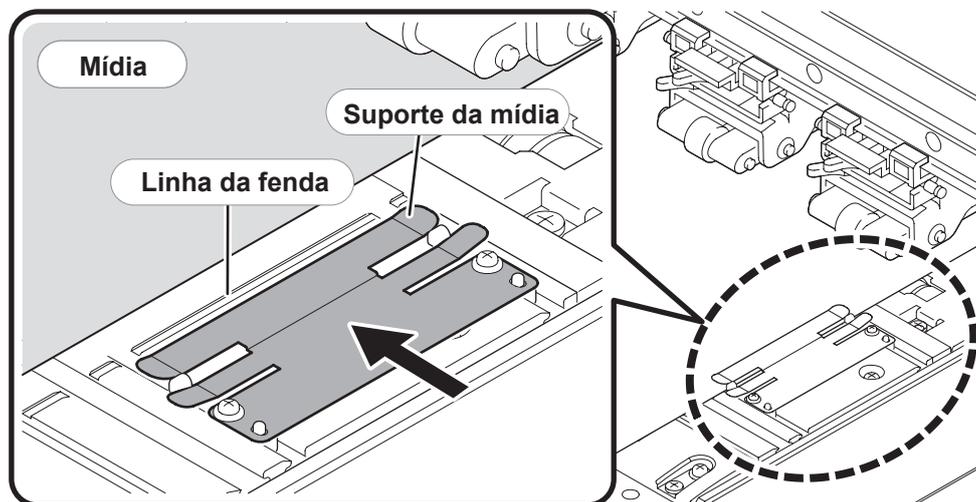
# 2

Operações básicas

### A extremidade da mídia não deve exceder a Linha da fenda da mesa platen



- Se a mídia é definida com sua extremidade superior da linha de fenda da mesa platen, a mídia pode ser levantada quando se alimentados obliquamente. Isso pode causar danos à cabeça.



## Instalação da mídia em rolo

Instalar a mídia em rolo no estendor de rolo, localizado na parte traseira da máquina.



- Tome cuidado para que não caia a mídia nos seus pés, durante a fixação da mídia. Isso pode causar um ferimento devido a mídia.

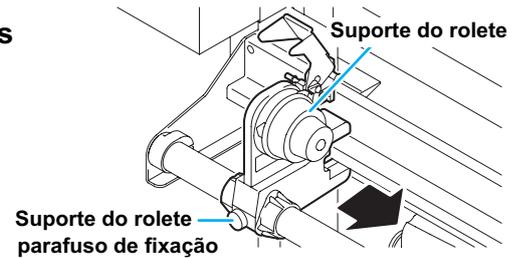


- Se a unidade de corte é na mesa platen, pressione a tecla **HEATER/CUTTER** para evacuar a unidade de corte. (☞ P.2-39)

**1**

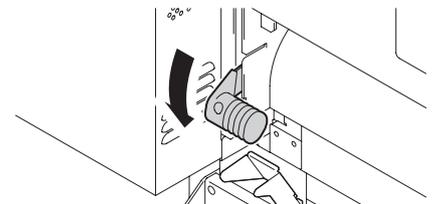
**Mova o suporte do rolo localizado na parte de trás do dispositivo na direção do meio do dispositivo.**

- Soltar os parafusos do suporte do rolete de fixação e em seguida movê-lo.



**2**

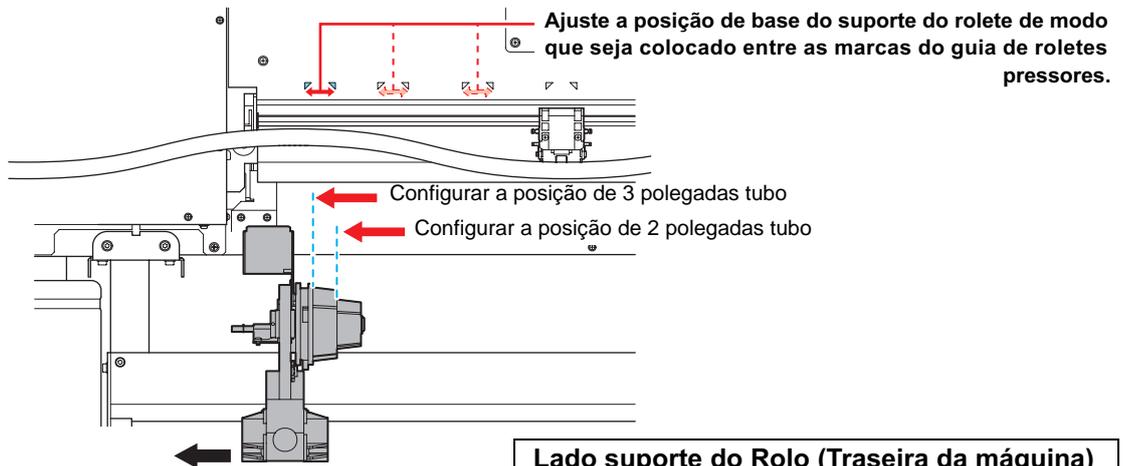
**Verifique se a alavanca de engate está abaixada.**



**3**

**Mova o suporte do rolo para a posição de instalação.**

- Verifique o tamanho da mídia e a posição para instalar a mídia, referindo-se à secção aplicava à sua máquina (☞ P.2-18).



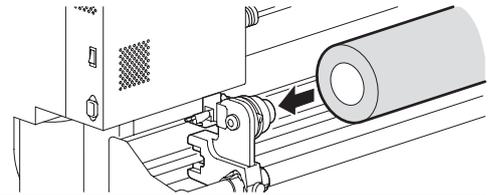
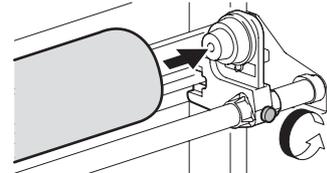
- Verifique se o limitador de rolete não está travado entre o braço limitador do rolete e esta máquina.
- Se o braço limitador do rolete e do limitador do rolete está travado e não se movem, ativar a função manual do limitador do rolete. (☞ P.2-19)

**4** Aperte o suporte de rolo com o parafuso de fixação.

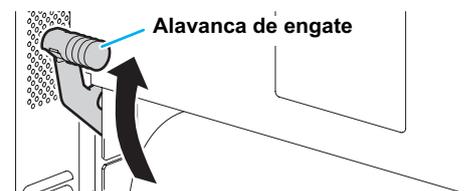
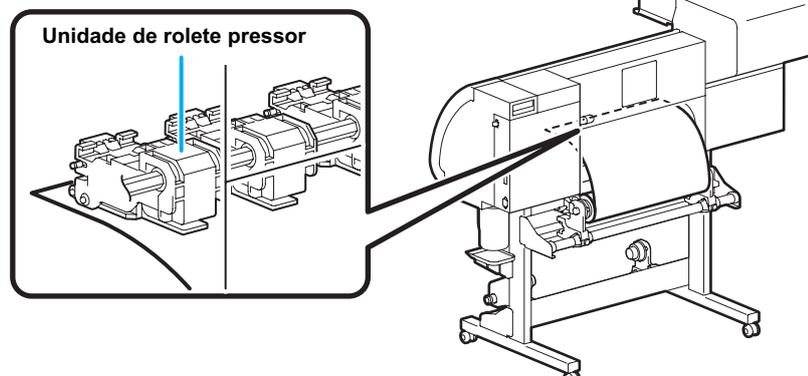
- Verifique os passos 2 a 3 novamente.

**5** Instale a extremidade esquerda do núcleo do rolo de mídia na esquerda do suporte do rolo.

- Empurre o rolo de mídia no suporte do rolo até que todo o núcleo da bobina esteja totalmente dentro.

**6** Solte o parafuso do lado direito do suporte do rolo, em seguida, insira o suporte para dentro do núcleo do rolo de mídia.**7** Levante a alavanca de fixação na parte lateral traseira desta máquina.

- Quando a definição do rolete pressor é "OFF" (ver P.3-6, P.4-3), levantando a alavanca de fixação irá alterar a configuração de "OFF" para baixo "LOW". (Porque a mídia será certamente fixada ao mudar o tamanho da mídia).

**8** Insira o rolo de mídia nesta máquina.

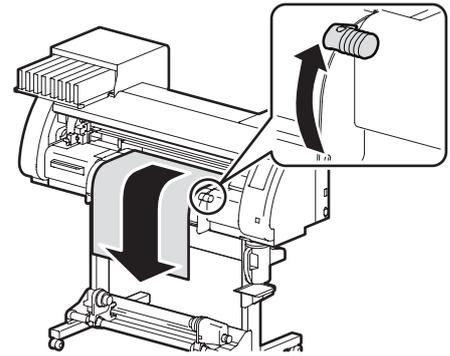
- O rolo de mídia pode ser facilmente inserido pela obliquidade da mídia.
- (1) Puxe a mídia para fora do rolo para a cabeça da mesa platen.
- (2) Insira a mídia entre a mesa platen e as unidades de rolete pressor.
  - Retire o suporte para fora do rolo para que a mídia possa ser apanhada pela frente da máquina.
- (3) Empurre a alavanca de fixação da parte traseira da máquina.
  - A mídia é mantida.



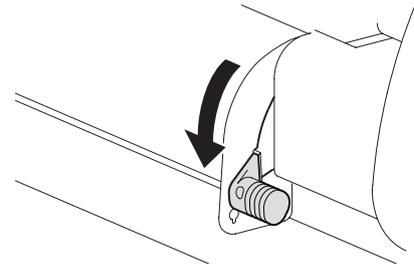
- Instale as unidades do rolete pressor, Pinch Roller, para que a mídia possa ser mantida em intervalos igualmente espaçados. Se os roletes não podem ser instalados em intervalos igualmente espaçados, comece novamente a partir da etapa 3.
- Garantir que haja um espaço morto de 5 mm ou mais em cada extremidade da mídia.

**9****Retire o rolo da mídia.**

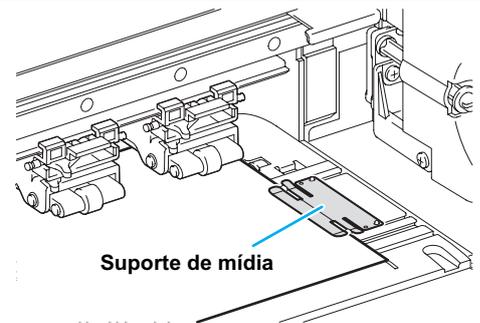
- (1) Levante a alavanca de fixação da frente desta máquina.
- (2) Retire o rolo de mídia suavemente e em seguida, pare de puxar quando estiver levemente bloqueado.

**10****Faça o rolo de mídia uniforme, depois abaixe a alavanca de engate.**

- Puxando várias posições da mídia levemente, abaixe a alavanca de engate após a confirmação de que o montante do rolo de mídia puxado para fora é quase o mesmo.

**11****Para a impressão prenda levemente a mídia com o suporte de mídia.**

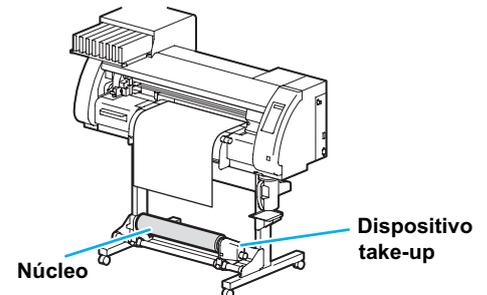
- Ao utilizar uma mídia grossa, remover o suporte de mídia da mídia antes de imprimir.
- Ao instalar o suporte da mídia, referência a P.2-21.
- Você não precisa usar o suporte de mídia para o corte.



Suporte de mídia

**12****Preparar o dispositivo take-up .**

- Instalar um núcleo vazio do rolo de mídia no dispositivo take-up.



Núcleo

Dispositivo take-up

**13****Pressione   para definir o número de rolete pressor na extremidade esquerda da mídia.**

- Defina o número de rolete pressor na extremidade esquerda da mídia.
- Pressione  para pular a instalação de pressão no rolete pressor da etapa 14 para a etapa 17.

\*\* PINCH ROLLER \*\*  
 PINCH ROLLER:No. **4** t o 1

**14** Pressione a tecla **ENTER**.

Modo atual e pressão no rolete pressor são indicados com [>].

> PRINT	[MMMM]
CUT	[H_H]

**15** Verifique a pressão do rolete pressor atuais.

- Para alterar a pressão do conjunto rolete pressor temporariamente, siga os passos abaixo.
  - (1) Pressione   para selecionar um rolete pressor para instalar.
  - (2) Pressione   para ajustar a pressão.

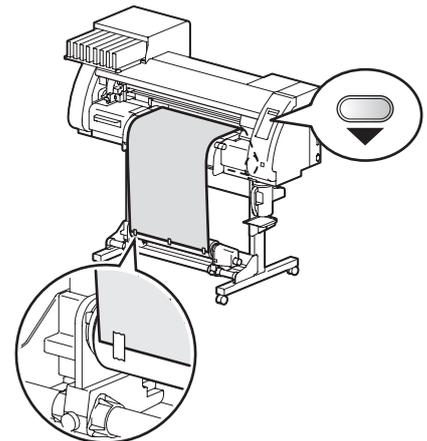
**16** Pressione a tecla **ENTER**.**17** Pressione a tecla  para selecionar "ROLL".

- Detecta a largura mídia.
- Quando o "montante remanescente de mídia para exibir" a função de manutenção é "ON" ( P.6-34), a tela para a entrada da quantia restante de mídia é exibida depois de detectar a largura mídia. ( P.2-26)

MEDIA SELECT	
ROLL<	> LEAF

**18** Proteger a mídia sobre a adoção do dispositivo. ( P.2-26)

- (1) Alimente a mídia até o núcleo do rolo de mídia do dispositivo take-up pressionando a tecla .
- (2) Corrigir o meio da mídia com fita adesiva.
- (3) Da mesma forma, fixar o lado esquerdo e lado direito da mídia.
  - Certifique-se que não há folga nem ruga na mídia, puxando-a para a direita e esquerda uniformemente, e em seguida corrigi-lo com um pedaço de fita.



- Depois da condição de impressão ou de corte adequada para a mídia está registrado, ao instalar o tipo e a condição da ferramenta, configuração do rolete pressor na etapa 13-15 não é necessário.
- Ao realizar as configurações pela primeira vez, os valores apresentados na etapa 14 apresenta o valor configurado pelo tipo de registro e condições da ferramenta.
- O valor definido na etapa de 13-16 será mantido até que a energia esteja desligado OFF ou até que a função "Configuração dos roletes pressores" ( P.3-5 e P.4-2) seja alterado.
- O valor definido aqui será exibida na próxima vez em que a mídia seja definido.
- A configuração do rolete pressor pode ser cancelado quando a mídia é instalada, usando as configurações comum "Configuração de roletes pressores" ( P.5-3).

## Introduzir o montante remanescente de mídia

Quando o "montante remanescente da mídia para mostrar" a função de manutenção é "ON" (☞ P.6-34), a tela para entrar a quantia de mídia restante é exibida depois de detectar a largura da mídia.

**Important!**

- O valor médio restantes podem ser inscritas somente quando a mídia ou um rolo é detectado no modo de impressão

**1** Exibe a tela para entrar o valor de mídia restante.

Input of Media Length  
MEDIA LENGTH =\*\*\*. \*m

**2** Pressione as teclas   para entrar o valor da mídia restante.

Input of Media Length  
MEDIA LENGTH =50.0m

**3** Pressione a tecla .

## Dispositivo Take-up

### Ajuste o interruptor

A direção do take-up da mídia é selecionável através do interruptor do dispositivo take-up.

Alavanca na posição para cima (REVERSE):

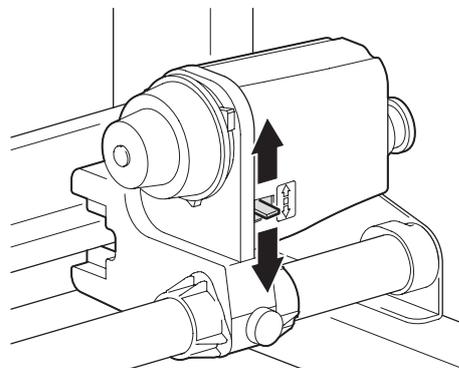
O dispositivo take-up bobina a mídia com o lado impresso voltada para dentro.

Alavanca na posição central (OFF):

O dispositivo take-up não bobina a mídia.

Alavanca na posição para baixo (FORWARD):

O dispositivo take-up bobina a mídia com o lado impresso voltado para fora.



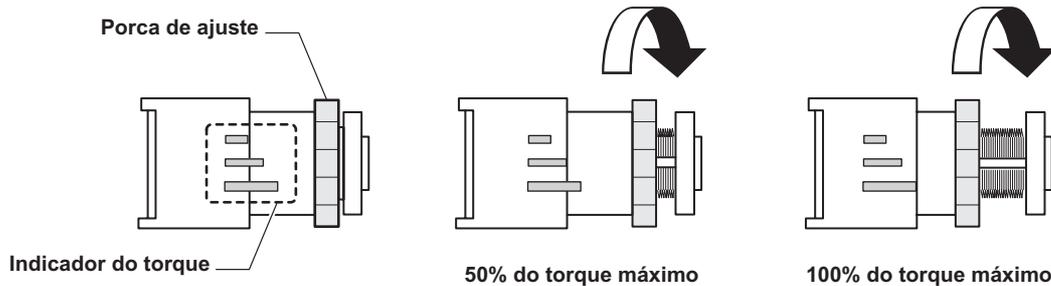
## Configurar o limitador de torque

O dispositivo take-up é fornecido com um limitador de torque. O torque take-up pode ser ajustado com o limitador de torque. (O limitador de torque é configurado com o valor máximo quando sai da fábrica)

Nos casos a seguir, fazer o ajuste:

- (1) quando a tensão é muito forte no uso de mídia fina
- (2) quando executar a operação combinada de impressão e corte

- Uma volta no sentido horário: Aumenta o torque (um pesado e espesso, como mídia de lona ou similares)
- Um giro anti-horário: Diminui torque (para uma mídia leve)



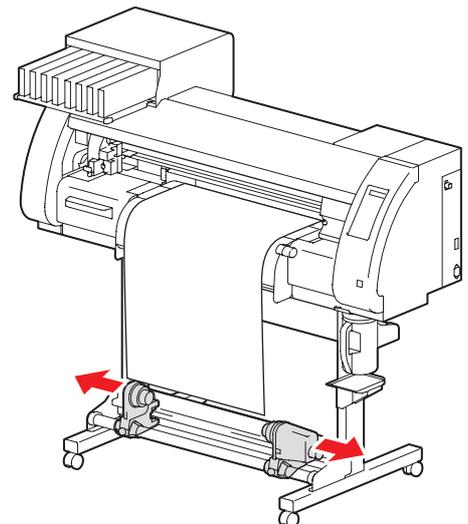
**Important!**

- **Quando o limitador de torque é ajustado muito fraco:**  
A mídia não pode ser retomado com firmeza.
- **Quando o limitador de torque é ajustado muito forte:**  
Retardamento pode ocorrer dependendo da mídia e ter uma influência sobre a qualidade da imagem. Além disso, ao executar a operação combinada de impressão e corte e ao fazer o retorno da mídia à posição de início de corte, ela não pode retornar à origem da marca registrada após a impressão ser concluída.

## Quando não usar o dispositivo take-up



- Ao imprimir ou executar o corte de 700 mm ou mais sem usar dispositivos take-up, evacuar o dispositivo take-up para a direita e esquerda. A qualidade da impressão e corte pode tornar-se ruim por causa do impacto que a extremidade frontal da mídia toque o dispositivo take-up. (O mesmo que a fixação da unidade de evacuação opcional a seco)



## Configurar mídia em folha

Ao contrário da mídia de rolo, mídia em folha não precisa ser mantido com os suportes de rolo.

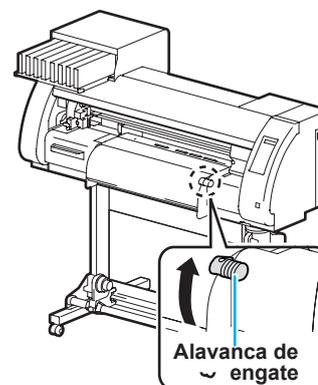


- Se a unidade de corte está na mesa platen, pressione a tecla **HEATER/CUTTER** para evacuar a unidade de corte. (☞ P.2-39)

**1**

### Levante a alavanca de engate.

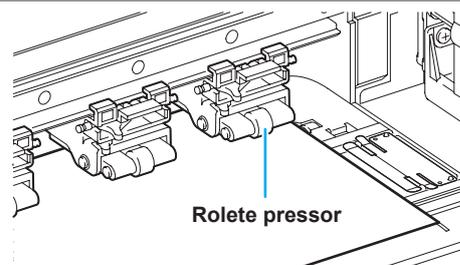
- Quando a configuração da pressão do rolete pressor é "OFF" (☞ P.3-6, P.4-3), levantando a alavanca de engate irá alterar a configuração de "OFF" para "LOW". (Porque a mídia será certamente mantida ao mudar o tamanho da mídia).



**2**

### Insira a mídia em folha entre a mesa platen e o roletes pressores.

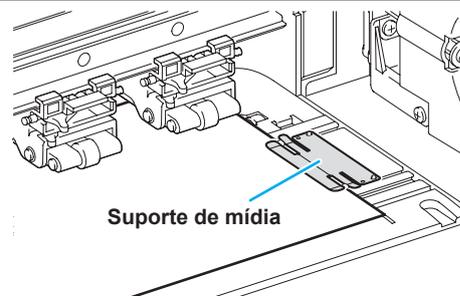
- Verifique o tamanho da mídia e a posição para configurar a mídia, referindo-se à secção aplicável à sua máquina (☞ P.2 -18).



**3**

### Para a impressão prenda levemente a mídia com o suporte de mídia.

- Ao utilizar a mídia de espessura, remover o suporte da mídia de mídia antes de imprimir.
- Ao instalar o suporte da mídia, referem-se a P.2-21.
- Você não precisa usar o suporte mídia para o corte.

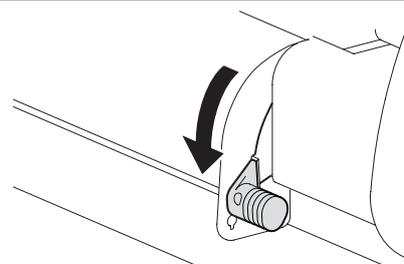


- Configure o rolete pressor para que a mídia é mantida em intervalos igualmente espaçados. Se os roletes não podem ser configurados em intervalos igualmente espaçados, comece novamente a partir da etapa 2.
- Certifique-se que haja um espaço morto de 5 mm ou mais em cada extremidade da mídia.

**4**

### Empurre a alavanca de engate.

- Instale a mídia direto.



5

Pressione   para definir o número de rolete pressor na extremidade esquerda da mídia.

```
** PINCH ROLLER **
P INCH ROLLER:No. 4 to 1
```

- Defina o nº de rolete pressor na extremidade esquerda da mídia.
- Pressione  para pular a configuração da pressão no rolete pressor do passo 6 para o Passo 9.

6

Pressione a tecla .

Current mode and pinch roller pressure is indicated with [>].

```
>PRINT [MMMM]
CUT [H_H]
```

7

Verificar a pressão do rolete pressor atual.

- Para alterar a pressão do conjunto rolete pressor temporariamente, siga os passos abaixo.
  - (1) Pressione   para seleccionar a instalação do rolete pressor.
  - (2) Pressione   para ajustar a pressão.

8

Pressione a tecla .

9

Pressione a tecla  para seleccionar "folha".

```
MEDIA SELECT
ROLL< >LEAF
```

10

A detecção da mídia é iniciada.

- (1) A largura mídia é detectado.
- (2) A mídia é alimentado, em seguida a extremidade traseira da mídia é detectada.
- (3) Ele retorna ao LOCAL quando a detecção for concluída.

```
DETECTING MEDIA NOW
PLEASE WAIT
```



- Depois da condição de impressão ou da condição de corte adequada para a mídia está registrado, ao instalar o tipo e a condição da ferramenta, configuração do rolete pressor na etapa 5 a 7 não é necessário.
- Ao realizar as configurações pela primeira vez, os valores apresentados na etapa 6 apresenta o valor configurado pelo tipo de registro e condições da ferramenta.
- O valor definido na etapa de 5-8 será mantido até que a energia esteja desligado OFF ou até que a função "Configuração dos roletes pressores" ( P.3-5 e P.4-2) seja alterado.
- O valor definido aqui será exibida na próxima vez em que a mídia seja definido.
- A configuração do rolete pressor pode ser cancelado quando a mídia é instalada, usando as configurações comum "Configuração de roletes pressores" ( P.5-3).

## Quando mudar a Origem

A posição da origem de impressão pode ser mudada.

Mover a origem de impressão para a posição pretendida e determinar a posição de origem.



- Quando se muda a posição de origem na unidade de impressão, use o selo [origem] colocado na unidade de impressão como uma referência.
- Quando se muda a posição de origem na unidade do cortador, use o suporte de ferramenta (caneta esferográfica) da unidade de cortador como uma referência.

### 1

Em LOCAL pressione a teclas



- Muda LOCAL para configuração do modo de origem.

```
ORIGIN SET UP
0.0 - - - -
```

### 2

Pressionar o     para configurar posição de origem pretendida.

- Selecione o carro e mídia, movendo o ponto com o    .

```
ORIGIN SET UP
0.0 0.0
Origem Origem
(Comprimento) (Largura)
```

### 3

Depois de determinar a origem, pressione a tecla .

- A origem é alterada.

```
ORIGIN SET UP
** ORIGIN **
```

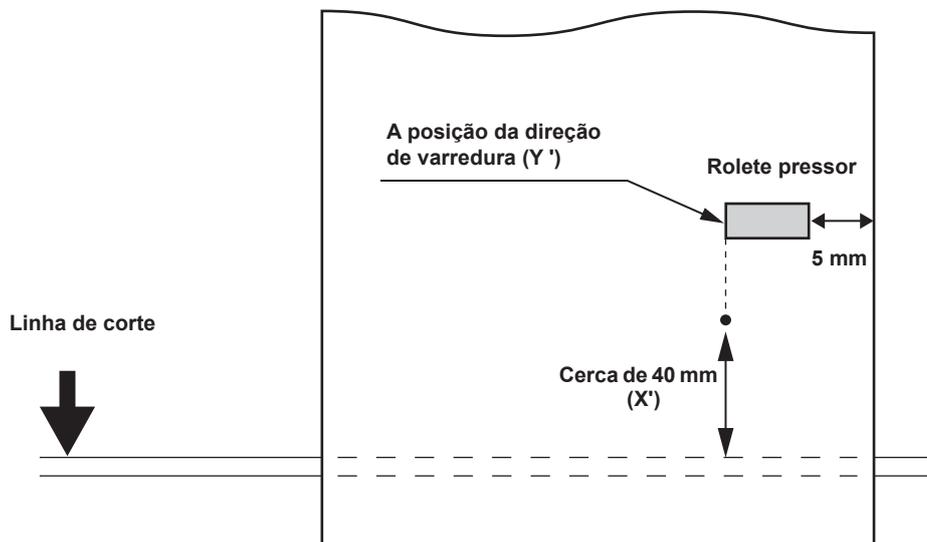
## Referência para a configuração da posição de origem

A origem de impressão no sentido de profundidade (X') é posicionada a cerca de 40 mm para trás da linha de corte. A direção de varredura (Y') é posicionado na extremidade esquerda do rolete pressor primeiro (o rolete pressor da extremidade direita vista da parte frontal do corpo principal).

O valor no sentido de varredura (Y') pode ser alterado utilizando "Margem" (🔧 P.5-8) no modo de função. Isto pode ser alterado usando a tecla JOG.

**Important!**

- Coloque um 5 milímetros ou mais de espaço entre a borda direita do primeiro rolete pressor e a direita da mídia.



# Teste de impressão

Teste de impressão para verificar se as falhas de impressão (indefinição e falta), devido ao entupimento do bico, etc...ocorrer.

## Teste de impressão

Important!

- Ao utilizar uma mídia de folha, configure um que seja maior que o tamanho de mídia A4, no sentido longitudinal.
- Ao utilizar uma mídia em rolo, rebobinar a mídia com a mão antes de imprimir para que ele não fique solto. Quando o rolo de mídia não for rebobinado bem, ele pode deteriorar a qualidade da imagem.
- Quando detectar a mídia e a modalidade está no modo de corte, se você executar a impressão de teste, a seguinte tela será exibida pressionando a tecla **TEST PRINT/TEST CUT** na etapa 2. Neste caso, Pressione a tecla **ENTER** para mudar a configuração de pressão do rolete pressor para o modo de impressão e depois executar a impressão de teste.
- Se a tecla **END** é pressionada, a operação de mudança não será executada.

```
!PR PRESSURE : CUT!  
SWITCH           : ent
```

Verifique antes a impressão de teste.	• Se a mídia foi definida  P.2-15	• Se a posição de origem foi definida
	• Se a folga na cabeça foi ajustada  P.2-15	

P

2

Operações básicas

1

Pressione a tecla **MODE CHANGE** em LOCAL para escolha do modo de impressão.

```
<LOCAL . 1>      [ #01 ]  
                WIDTH : ****mm
```

2

Pressione a tecla **TEST PRINT/TEST CUT**.

```
TEST PRINT  
(FEED DIR.)     <ENT>
```

- Pressione   para alterar a orientação do padrão de teste. A orientação alterada aqui retorna a orientação definida na p.3-34, após a impressão de teste for concluída.
- Quando a impressão de teste realizada depois de ter mudado a orientação em "SCAN DIR". Para "FEED DIR.", a linha é levada à posição do primeiro teste de impressão.
- Para detalhes sobre a orientação da impressão de teste, consulte p.3-34.

3

Pressione a tecla **ENTER**.

- Impressão do teste é iniciada.
- Quando a impressão estiver terminada, a tela volta ao LOCAL.

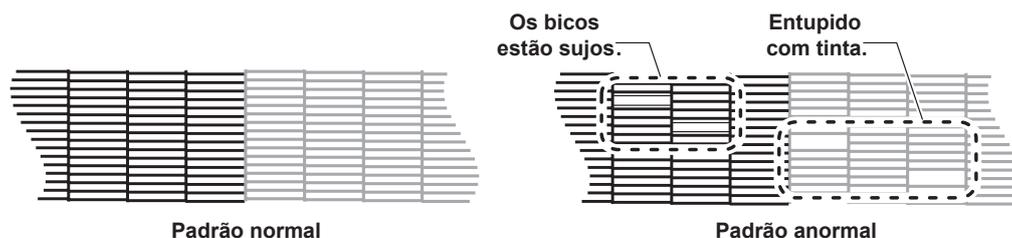
```
** TEST PRINT **
```

```
<LOCAL . 1>      [ #01 ]  
                WIDTH : ****mm
```

4

Verifique o resultado da impressão de teste.

- Quando o resultado é normal, finaliza a operação.
- Quando o resultado é anormal, realiza a limpeza da cabeça. ( P.2-32)



## Executar a limpeza da cabeça

Limpeza da cabeça pode ser feita de três maneiras. Selecione um de acordo com o resultado da impressão de teste.

**NORMAL** : Quando qualquer linha está em falta

**SOFT** : Quando somente a limpeza da cabeça é necessário (quando as linhas são curvas)

**HARD** : Quando uma má qualidade de imagem não pode ser melhorada, mesmo com a limpeza NORMAL ou SOFT

**1** Pressione a tecla **MODE CHANGE** em LOCAL para escolher o modo de impressão.

<LOCAL.1> [ #01 ]  
WIDTH : \*\*\*\*mm

**2** Pressione a tecla **CLEANING/FEED**.

CLEANING  
TYPE : NORMAL

**3** Pressione **▲** **▼** para selecionar um tipo de limpeza.

CLEANING  
TYPE : HARD

**4** Pressione a tecla **ENTER**.

- O tempo de limpeza restante é indicado na parte inferior da tela.
- Quando a limpeza estiver terminada, a tela volta ao LOCAL.

CLEANING ACTIVE  
00:00

**5** Execute novamente a impressão de teste para verificar o resultado.

- Repita a limpeza e impressão de teste até que o resultado se torne normal.



**Quando a qualidade da imagem não é melhorada, embora a limpeza da cabeça seja repetida:**

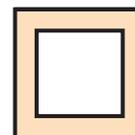
- Limpe o limpador wiper e tampa de tinta. (☞ P.6-6)
- Lave a cabeça do bico. (☞ P.6-11)
- Veja "Quando entupimento do bico não pode ser resolvido" para melhorar a má qualidade de imagem. (☞ P.6-18)

## Execução da correção da mídia e correção da posição do ponto

- Depois de ter realizado a limpeza da cabeça, configure as definições para a correção de mídia (☞ P.3 -8) e correção da posição do ponto (☞ P.3-10).

# Teste de Corte

Corte de teste é realizado para verificar se as definições para a condições da ferramenta são adequadas. No teste de corte, dois quadrados mostrado à direita são cortadas.



**Important!**

- Quando o cortador corta mal por causa do desgaste da lâmina, o valor de pressão pode ser aumentado temporariamente para lidar com o problema.  
**(Isto deve ser feito apenas temporariamente. Recomenda-se que a lâmina do cortador seja substituído por um novo para manter a qualidade de corte.)**
- O teste de corte executa a operação de corte na posição atual. (Quando não existe uma unidade de corte na mídia, o corte de teste é realizado na origem do desenho.)
- Ao cortar, os dados de teste, após o corte, a origem deve ser movida com antecedência. Se você cortar sem mover a origem, existe a possibilidade de sobreposição de teste do corte.
- Quando detectar a mídia e a modalidade está no modo de impressão, se você realizar teste de corte, a seguinte tela será exibida pressionando a tecla **TEST PRINT/TEST CUT** na etapa 2. Neste caso, pressione a tecla **ENTER** para mudar a configuração de pressão do rolete pressor para o modo de corte e, em seguida, executar teste de corte.
- Se a tecla **END** é pressionada, a operação de alteração não será executada.

```
! P R PRESSURE : PRINT!
SWITCH                : ent
```



- Quando as definições para a condições da ferramenta são adequadas, o resultado do teste de corte é o seguinte: Os dois quadrados foram cortados completamente  
O papel de apoio não foi cortado.  
Os cantos do quadrado não são redondos.  
Os cantos do quadrado não são virados para cima.

**1**

Pressione a tecla **MODE CHANGE** em LOCAL para escolher o modo de corte.

```
<LOCAL C>          [#01]
CUT 1 (30 / 60 / 030)
```

**2**

Pressione a tecla **TEST PRINT/TEST CUT**.

```
TEST CUT
<ENT>
```

**3**

Pressione a tecla **ENTER**.

- O corte de teste é realizado.

```
** TEST CUT **
```

De acordo com o resultado do teste de corte, configure as definições para a condição de corte novamente.

Sintomas	Causa	Contramedida
Algumas partes não foram cortadas.	A velocidade de corte é muito alta, a ponta da lâmina é levantada.	Reduza a velocidade. (☞ P.2-4)
		Aperte o botão da ferramenta de suporte adicional. (☞ P.2-12)
O papel de apoio da mídia é cortado.	A pressão de corte é muito alta.	Reduzir a pressão. (☞ P.2-4)
	O comprimento da borda da lâmina retirado é muito longo.	Ajuste o comprimento da borda da lâmina retirada. (☞ P.2-11)
Os cantos do quadrado são redondos.	O valor de deslocamento OFFSET não é apropriado.	Ajuste o valor de deslocamento de acordo com o estado do cortador que você usa. (☞ P.2-4)
Os cantos do quadrado são virados para cima.	O comprimento da borda da lâmina retirado é muito longo. A pressão de corte é elevado. [ADJ-PRS OFFSET] é grande. Dois ou mais das situações acima se aplica.	Ajuste o comprimento da borda da lâmina retirada. (☞ P.2-11)
		Ajuste a pressão de corte. (☞ P.2-4)
		Ajuste o valor ADJ-PRS OFFSET. (☞ P.4-33)



**2**

Operações básicas

# Preparando-se para os Aquecedores

## Alterando as configurações de temperatura dos Aquecedores

Os ajustes de temperatura para os aquecedores podem ser alteradas e armazenadas em p.3-12 "Mudando definições de Temperatura para os aquecedores".

O Descrito abaixo é como mudar a temperatura já definido.

Definir a temperatura do aquecedor de acordo com as características da mídia utilizada.

- A temperatura dos aquecedores foi definido para "OFF" como padrão.
- Ajuste de temperatura adequada pode ser feita porque a temperatura pode ser ajustada mesmo durante a impressão.
- Pode demorar vários minutos a dezenas de minutos para alcançada a temperatura desejada, dependendo da temperatura ambiente .

**1** Pressione a tecla **HEATER/CUTTER** em LOCAL.

PRE	PRT	POST
35 °C	40 °C	50 °C

Tela para verificar a temperatura do aquecedor

**2** Pressione a tecla **HEATER/CUTTER** .

40 °C	40 °C	50 °C
(OFF)	(OFF)	(OFF)

Temperatura definida em [HEATER] do tipo de registro

**3** Pressione **▲ ▼ ◀ ▶** para ajustar a temperatura de cada aquecedor.

Seleção de Aquecedor: Selecione uma com **◀ ▶**.  
Ajuste da Temperatura: Defina com **▲ ▼**.

Ajuste de temperatura: 20 a 50 °C

40 °C	40 °C	50 °C
(OFF)	(OFF)	(OFF)

- O aquecedor começa a ficar quente. (O calor [HEAT] acende em laranja).

**4** O aquecimento do aquecedor pára.

- Quando a temperatura do aquecedor atinge a temperatura programada, o calor [HEAT] lâmpada apaga-se e a [CONSTANT] acende em verde.

**5** Pressione a tecla **ENTER** para parar o aquecimento.

- A tela retorna ao local.



- Você pode registrar a temperatura dos aquecedores previamente de acordo com os tipos de mídia que você usa. (P.3-2 "Registrando as condições de impressão todas juntas (tipo de Registro)")
- A temperatura estabelecida pela operação descrita acima não se reflecte nos valores fixados dos aquecedores cujos tipos tenham sido registados. A temperatura definido atualmente não é alterado até que a energia seja desligada ou uma nova temperatura seja definida, nas seguintes condições:

(1) Alterar o tipo do aquecedor.

(2) Variação da temperatura do aquecedor de acordo com p.3-12 "Alterar as definições da temperatura para os Aquecedores ".

(3) Especificar a temperatura do aquecedor a partir do PC.

- Quando o RIP utiliza tem a função de controlar a temperatura do aquecedor, a temperatura pode ser controlada no lado RIP. (Para saber como controlar a temperatura, consulte o manual de instruções para o PIR que você usa.)

**Important!**

- Use esta máquina a uma temperatura entre 20 a 35 °C. A temperatura não pode alcançar o valor definido, dependendo da temperatura ambiente.

## Referência para Configuração da temperatura

Tipo de tinta	Sb51 ink	SS21 ink	E S3 ink
Tipo de mídia	Papel de transferência por sublimação	Transferência de calor com papel de borracha	Transferência de calor com papel de borracha
Ajuste Pré-aquecedor	OFF	35°C	40°C
Ajuste aquecedor na impressão	OFF	35°C	40°C
Ajuste Pós-aquecedor	OFF	50°C	50°C

**Important!**

- Ajuste a temperatura adequada de acordo com o estado da mídia que você usa.

**P**

**2**

Operações básicas

## Verificando a temperatura do aquecedor

**1**

Pressione **HEATER/CUTTER** no painel de operação.

- A temperatura do aquecedor atual é exibida.

PRE	PRT	POST
35 °C	40 °C	50 °C

**2**

Pressione **END** para terminar a verificação.

- A tela retorna para LOCAL.

**Important!**

- Ao mudar a modalidade para o modo de impressão após o corte de dados no modo de corte e pressionando a tecla **HEATER/CUTTER**, "OFF" é exibido em cada temperatura do aquecedor. Ao pressionar a tecla **HEATER/CUTTER** novamente, a temperatura vai subir a temperatura ajustada.

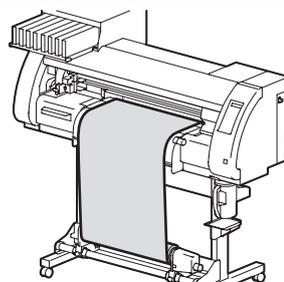
# Impressão de dados

## Iniciar uma Operação de impressão

Important!

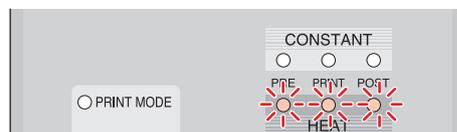
- Ao utilizar a mídia em rolo, rebobinar a mídia com a mão antes de imprimir para que ele não fique solto. Quando o rolo de mídia não foi rebobinado bem, ele pode deteriorar a qualidade da imagem.
- Ao mudar a modalidade para o modo de impressão após o corte de dados no modo de corte, "OFF" é exibido em cada temperatura do aquecedor. Pressione a tecla **HEATER/CUTTER** duas vezes, e em seguida, eleve a temperatura do aquecedor até a temperatura definida e executar a impressão.

### 1 Ajuste a mídia. (👉 P.2-15)



### 2 Verifique a temperatura do aquecedor.

- Verifique a lâmpada CONSTANT em [PRE], [PRINT] e [POST] abaixo do visor.



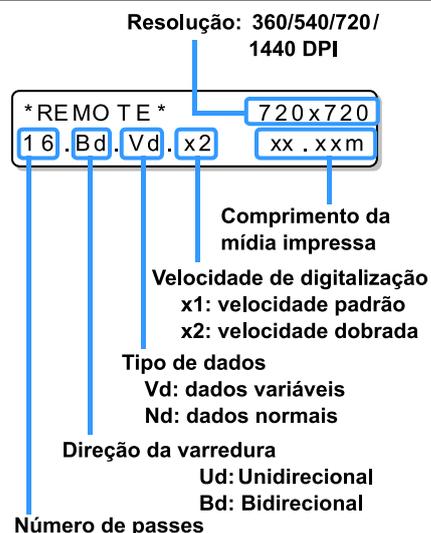
### 3 Pressione a tecla **REMOTE** em LOCAL.

- A tela muda para remoto REMOTE, e os dados pode ser recebida do PC.

TEMPERATURE CONTROL  
PLEASE WAIT

### 4 Transmitir dados a ser impresso a partir do PC.

- A pressão é ligada automaticamente em conjunto com o rolete pressor de pressão em conjunto p.3-6 "Configurar os roletes pressores".
- A lâmpada pisca ACTIVE e as condições de impressão são exibidas.
- Para o método de transmissão de dados, consulte o manual de instruções do software de saída.



### 5 Comece a imprimir.

- A velocidade de impressão pode mudar, dependendo da largura da mídia ajustada ou a posição de origem da impressão, mesmo quando os mesmos dados é impresso. Isso é por causa de uma diferença de resolução.

## Interrompendo a operação de impressão

Realize a seguinte operação quando parar uma operação de impressão pela metade.

# 1

Pressione a tecla **REMOTE** durante a impressão.

- A operação de impressão pára.
- Interromper o envio de dados ao PC, enquanto os dados são enviados a partir do PC.
- Impressão Reinicia a partir dos dados interrompido, pressionando a tecla **REMOTE** novamente.

```
<LOCAL . 1>      [#01]
                WIDTH : ****mm
```

P

# 2

Operações básicas

## Excluindo Dados Recebidos (Limpeza de Dado)

Quando você quiser interromper a impressão, apagar os dados já recebidos.

# 1

Pressione a tecla **DATA CLEAR** em LOCAL.

```
DATA CLEAR      <ENT>
```

# 2

Pressione a tecla **ENTER**.

- A luz ativo ACTIVE apaga-se.
- Os dados recebidos são eliminados, e o presente modo retorna para modo LOCAL.

```
** DATA CLEAR **
```

# Dados de corte

## Iniciar uma operação de corte

Quando imprimir com uma caneta, siga o procedimento abaixo.

1

**Quando a máquina está em um estado REMOTE, o PC transmite dado a ser cortada.**

- A pressão é ligado automaticamente juntamente com a pressão do rolete pressor conforme p. 4-3 "Configurar o roletes pressores".
- Quando o aparelho tiver recebido os dados, os dados começam a cortar automaticamente.
- Quando o corte for concluída, a tela aparece como mostrado a direita .

```
* REMOTE *      [#01]
CUT 1 (30 / 60 / 0.30)
```

## Parando em uma corte por um instante

Se você parar o corte ou a caneta de plotagem por um instante, executar a operação seguinte.

1

**Pressione a tecla **REMOTE** enquanto a máquina está operando.**

- O funcionamento da máquina pára em um tempo e ele entra num estado local.
- O tempo que leva para o funcionamento da máquina para parar é diferente, dependendo dos dados sendo processados.

**Quando um círculo é processado:** Após o círculo tiver sido processada, a operação pára.

**Outros segmentos de linha** : Após terem sido processados pela unidade de vetor, a operação pára.

## Reiniciando uma operação de corte

1

**Pressione a tecla **REMOTE** para reiniciar uma operação de corte.**

- A máquina entra em um estado remoto REMOTE, e uma operação de corte é reiniciada.

## Funções que podem ser ajustada após uma operação de corte ser interrompido

- **Alterando a condição de ferramenta**

 "Condições sobre a ferramenta durante o corte" da p.2-3

- **Interrompendo uma operação de corte dos dados recebidos**

 "Condições sobre a ferramenta durante o corte" da p.2-3

## Interrompendo uma operação de corte (Limpeza de dados)

Se você quiser parar uma operação de corte dos dados recebidos, limpe os dados.

- Ao limpar os dados, o processo não será reiniciado, mesmo que você pressionar a tecla **REMOTE**.
- Depois de limpar os dados, mudar para o modo remoto e recebendo outros dados, novos dados serão cortadas.

**1** Pressione a tecla **DATA CLEAR** em LOCAL.

DATA CLEAR <ENT>

**2** Pressione a tecla **ENTER**.

- A luz ACTIVE apaga.
- O buffer de recepção estiver limpo, e o presente modo retorna para LOCAL.

\*\* DATA CLEAR \*\*



- Não realizar a depuração de dados durante a transmissão de dados.
- Mesmo após a realização da depuração de dados, os dados recebidos são armazenados no buffer de recepção. Você pode especificar os dados realizados de depuração dos dados e realizar os cortes múltiplos. (☞ P. 4-42)

## Retirar a unidade do cortador Temporariamente

Quando o corte ou a impressão-com-uma-caneta estiver concluído, a unidade do cortador está na mesa platen. Para verificar o resultado de corte (impressão-com-a-caneta) ou para definir uma nova mídia, siga os passos abaixo para remover a unidade de corte da mesa platen temporariamente.

**1** Pressione a tecla **HEATER/CUTTER** em LOCAL.

CUTTER SOOTING <ENT>

**2** Pressione a tecla **ENTER**.

- A unidade de corte move da mesa platen para a extremidade esquerda da máquina.

PLEASE W A I T



2

# Corte da mídia

Existem dois métodos de corte mídia: automático e manual.



- Quando corta a mídia, selecione um método de corte de acordo com o tamanho da mídia. (☞ P.5-4 "Definindo um Método de Corte")

**Important!**

- Quando a mídia é cortada, tome cuidado para que o lado impresso não toque o chão ou outras mídias já cortadas.
- Quando você usa um dispositivo take-up, rebobinar as mídias cortadas usando a opção do interruptor do dispositivo take-up.
- O conjunto de rolete pressor (☞ P.2-17) detecta o tamanho da mídia e em seguida, determina o método de corte, usando-a como referência. Se ambas as extremidades da mídia estão longe do rolete pressor, observe que a mídia pode permanecer sem cortes.

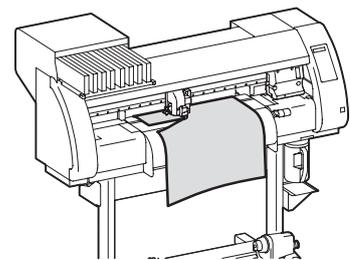
## Corte Automático

Após a impressão concluída, a mídia é cortado automaticamente.



- Para ativar a função de corte automático, a configuração para ele precisa ser definida. (A função de corte automático é definido desligado "OFF" como padrão.)
- A função de corte automático precisa ser definida para a função de impressora (☞ P.3-28) e função de corte (☞ P.4 -22) separadamente.
- Quando a função de corte automático é desligado "OFF", executar a operação no "Corte Manual", descrito mais adiante para cortar uma mídia.

**1** Quando a impressão for concluída, a mídia é cortada automaticamente.



## Manual de Corte

Usando as teclas no painel de operação, você pode cortar a mídia em qualquer posição.

**1** Pressione a tecla     em **LOCAL**.

- Mudança LOCAL para o modo de ajuste origem.
- Ao pressionar  , alimenta a mídia para a posição de corte.

ORIGIN SET UP  
0.0 - - -

**2** Pressione a tecla .

MEDIA CUT  
<ENT>

**3** Pressione a tecla .

- A mídia é cortada.
- Quando o corte for concluído, o modo atual retorna ao modo LOCAL.

MEDIA CUTTING  
PLEASE WAIT

# Capítulo 3

## Funções estendidas - impressora-



### Este capítulo

descreve os procedimentos para a operação, usando a função de impressão de forma mais conveniente e a cada procedimento de ajuste.

<b>Tipos de usuário</b> .....	<b>3-2</b>		
Registrando todas condições de impressão			
juntas (Tipo de Registro) .....	3-2		
Como Registrar tipos de usuário .....	3-2		
<b>Configuração dos roletes pressores</b> .....	<b>3-5</b>		
Configuração recomendada para a			
pressão no rolete pressor .....	3-5		
Quantidade de Roletes pressores .....	3-5		
Configuração dos roletes pressores .....	3-6		
<b>Configuração de correção da mídia</b> .....	<b>3-8</b>		
Configuração de correção da mídia.....	3-8		
<b>Se as posições dos pontos mudarem.....</b>	<b>3-10</b>		
<b>Alterando os valores fixados dos</b>			
<b>aquecedores.....</b>	<b>3-12</b>		
Alterando as configurações de			
temperatura para aquecedores .....	3-12		
Ajuste para uma temperatura adequada ..	3-14		
Quando a temperatura do aquecedor			
não chega ao pré-determinado.....	3-15		
<b>Definir o método de impressão</b> .....	<b>3-16</b>		
		Configuração para Impressão de	
		qualidade .....	3-16
		Definir uma direção da varredura .....	3-18
		Configuração de busca lógica	
		(Logical Seek).....	3-19
		Configuração para impressão	
		camada-branca.....	3-20
		<b>Configurar o tempo de tecagem.....</b>	<b>3-21</b>
		<b>Definição da ordem de Prioridades.....</b>	<b>3-22</b>
		<b>Ajuste automático de limpeza .....</b>	<b>3-24</b>
		<b>Ajuste da limpeza durante a impressão..</b>	<b>3-26</b>
		<b>Outras configurações .....</b>	<b>3-27</b>
		<b>Copiar o conteúdo da configuração.....</b>	<b>3-29</b>
		<b>Inicializar as configurações.....</b>	<b>3-30</b>
		<b>Configurações da máquina .....</b>	<b>3-31</b>
		Definir o desodorizar DEODORIZE FAN....	3-31
		Definir o DRYNESS FEED .....	3-32
		Configuração da estampa STAMP.....	3-33
		Configuração para preparo do teste de	
		impressão.....	3-34

# Tipos de usuários

## Registrando todas condições de impressão juntas (tipo registro)

Esta máquina permite a você registrar condições de impressão em cada um dos tipos de usuários (1 a 4). Registre-se uma condição de impressão de acordo com cada mídia que você usa em tipo de usuário antecipadamente. Quando substituir uma mídia para outro, você pode definir a condição de impressão ótima apenas trocando um tipo de usuário para outro.

### Exemplo de Tipo de Registro

Tipo 1	Para transferência Calor por borracha folha 1	Tipo 3	Para a transferência de calor por borracha folha 2
Tipo 2	Para o filme de vinil brilhante	Tipo 4	Tapete de cloreto de polivinil

## Como Registrar tipos de usuários

1

Pressione a tecla **MODE CHANGE** em LOCAL para selecionar o modo de impressão.

```
<LOCAL . 1>      [#01]  
WI DTH : ****mm
```

2

Pressione a tecla **FUNCTION**.

```
FUNCTION  
SETUP          < ENT >
```

3

Pressione a tecla **ENTER**.

```
SETUP  
SELECT          : TYPE . 1
```

4

Pressione **▲** **▼** para selecionar um dos tipos (1 a 4) e pressione a tecla **ENTER**.

5

Selecionar e definir cada item da "Lista de funções a serem definidas".

- Para detalhes sobre como definir cada função, consulte a página de referência contendo a "Lista de funções, a estabelecer em Tipos de usuário".

## Lista de funções para ser definida no tipo de usuários

Esta seção descreve a visão geral de cada função a ser definida e definir os valores que podem ser registrados em vários tipos de usuário. O sublinhado foi definido como padrão.

Função		Valor	Visão geral	
PINCH ROLLER (☞ P.3-5)	ENDS	HIGH/MIDDLE/LOW	Utilizado para definir a pressão do rolete.	
	INNER	HIGH/MIDDLE/LOW/OFF		
	No.	2 a 4	Usado para definir o número de rolete pressores na extremidade esquerda da mídia.	
MEDIA COMP. (☞ P.3-8)		- 255 a <u>0</u> a 255	Usado para imprimir um padrão para corrigir o grau de alimentação da mídia e corrigi-lo.	
DROP. POS CORRECT (☞ P.3-10)		- 40,0 a <u>0</u> a 40,0	Usado para ajustar a posição do ponto de ida e impressão de retorno.	
HEATER (☞ P.3-12)	SET TEMP.	PRE HEATER	OFF/ 20 a 50°C (OFF/ 68 a 122°F)	Utilizado para definir condições de aquecimento.
		PRINT HEATER	OFF/20 a 50°C (OFF/68 a 122°F)	
		POST HEATER	OFF/20 a 50°C (OFF/68 a 122°F)	
	SET TIME	STANDBY	( <u>NONE</u> /0 to 90 min by the unit of 10 min)	
		OFF TIME	( <u>NONE</u> /0 a 90 min by the unit a 10 min)	
PRINT MODE (☞ P.3-16)	DRAFT QUALITY	<u>STD</u> / FAST/ FINE	Utilizado para definir a qualidade de impressão e a direção de impressão	
	FINE QUALITY	<u>STD</u> / FAST / FINE		
	SCAN DIRECTION	B i-D / <u>Uni-D</u>		
	LOGICAL SEEK	<u>ON</u> /OFF		
	WHITE LAY PRINT	<u>OFF</u> /ON (LEVEL1 a 3)		
INK LAYER (☞ P.3-27)		<u>1</u> a 9	Utilizado para definir o número de camadas de tinta que é aplicada.	
DRYING TIME (☞ P.3-21)	SCAN	<u>0.0</u> a 19.9	Usado para definir o tempo para a tinta secar.	
	PRINT END	<u>0</u> a 999 sec		
AUTO CUT (☞ P.3-27)		O N/ <u>OFF</u>	Usada para cortar a mídia automaticamente após impressão.	
PRE-FEED(☞ P.3-27)		ON/ <u>OFF</u>	Usado para alimentar uma mídia para frente e para trás antes da impressão. Quando uma mídia pegajosa é usada, seleccione ON.	
COLOR PATTERN (☞ P.3-27)		ON/ <u>OFF</u>	Utilizado para imprimir um padrão de cor na borda direita de uma mídia.	
REFRESH (☞ P.3-2)		LEVEL 0 (intervalo longo para atualização) a 3 ( <u>intervalo curto para atualização</u> )	Usada para atualizar as cabeças de impressão durante impressão.	
VACUUM (☞ P.3-27)		OFF / <u>STANDARD</u> / WEAK / LittleWEAK / STRONG	Utilizado para definir a capacidade de adsorver uma média. .	
FEED SPEED LEVEL (☞ P.3-27)		10 para <u>100</u> a 200% 10%.....6 mm/sec 100%.....60 mm/sec 200%..... 120 mm/sec	Used to change the media-feeding speed during printing, etc.	



3

Função		Valor		Visão geral
PRIORITY (☞ P.3-22)		INDIVIDUALLY / <u>ALL HOST</u> / ALL PANEL		Utilizado para definir a ordem de prioridade das configurações (por host / painel). Utilizado para definir os seguintes itens quando a definição individual é selecionada. <ul style="list-style-type: none"> <li>• Correção de mídia</li> <li>• Aquecedor</li> <li>• Método de impressão</li> <li>• Camada-tinta de impressão</li> <li>• O tempo de secagem</li> <li>• Corte automático</li> <li>• Pré-alimentação</li> <li>• Padrão de cor</li> <li>• Atualização <ul style="list-style-type: none"> <li>• Vácuo</li> <li>• Nível de velocidade de alimentação</li> </ul> </li> </ul>
AUTO CLEANING (☞ P.3-24)	ON	INTERVAL	10 e <u>1.000</u> a 10.000 mm	Utilizado para definir a limpeza automática das cabeças de impressão realizado para cada operação de impressão .
		TYPE	<u>NORMAL</u> / SOFT / HARD	
	OFF			
PRINT. CLEANING (☞ P.3-26)	ON	INTERVAL	10 e <u>1.000</u> a 10.000 mm	Utilizado para definir a limpeza automática das cabeças de impressão realizada durante a impressão.
		TYPE	<u>NORMAL</u> / SOFT / HARD	
	OFF			



# Configuração dos roletes pressores

Ajuste a pressão do rolete pressor e os números de roletes pressor de acordo com a média a ser utilizada.

Definições	Valor	Visão geral
ENDS	HIGH	Ajuste a pressão para os roletes em ambas as extremidades do suporte de acordo com a média a ser utilizado.
	MIDDLE	
	LOW	
INNER	HIGH	Ajuste a pressão dos roletes pressor, que não sejam os dois extremos da média, de acordo com o uso.
	MIDDLE	
	LOW	
	OFF	
No.	2 a 4	Definir o número do rolete pressor mais à esquerda de acordo com o tamanho de média a ser utilizada.

## Configuração recomendada para a pressão no rolete pressor

A tabela abaixo mostra a pressão recomendada no rolete pressor para impressão:

Pressão de ajuste	Utilização
ENDS : Média INNER: Média	Para a operação-padrão
ENDS : Alto INNER: Baixo	Use esta combinação de configurações quando você quer minimizar os traços de roletes pressor na média. <ul style="list-style-type: none"><li>Esta definição pode causar o desalinhamento da média, dependendo do tipo de média, grau da alimentação, ou a largura média.</li></ul>



- Quando utilizar a máquina em condições diferentes das referidas acima, a média pode escorregar para fora do lugar durante a impressão.
- Ajuste a pressão do rolete pressor de acordo com a situação.

## Quantidade de roletes pressores

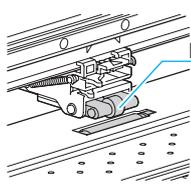
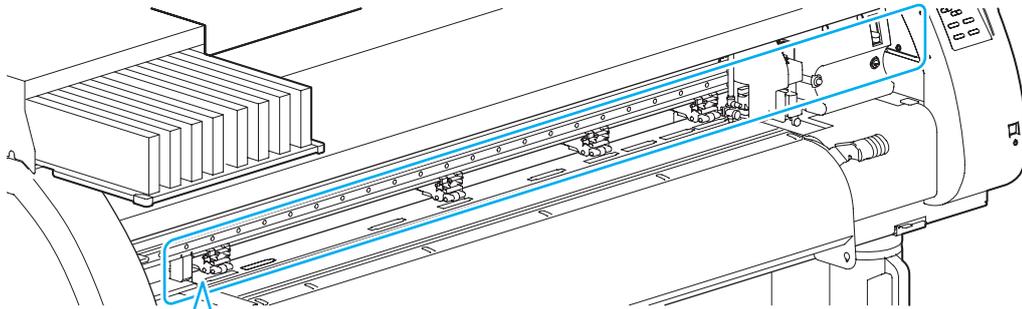
O número de roletes pressor utilizados para TPC-1000 é quatro.



3

Funções estendidas - Impressora -

## Configuração dos roletes pressores



Rolete pressor

Rolete pressor da extremidade (lado esquerdo)



Roletes pressores do meio



Rolete pressor da extremidade (lado direito)

← Rolete pressor No.

- 1** Pressione a tecla **MODE CHANGE** em LOCAL para selecionar o modo de impressão.

<LOCAL .1> [#01]  
WIDTH: \*\*\*mm

- 2** Pressione a tecla **FUNCTION**.

FUNCTION  
SETUP <ENT>

- 3** Pressione a tecla **ENTER**.

SETUP  
SELECT : TYPE .1

- 4** Pressione **▲** **▼** para selecionar um dos tipos (1 a 4) e pressione a tecla **ENTER**.

- 5** Pressione a tecla **ENTER**.

ENDS : **H**IGH [HMMH]  
INNER: MID. No .4-1

- 6** Pressione **▲** **▼** para ajustar a pressão do roletes pressor em ambas as extremidades da mídia.

• Definir valor: HIGH/MID./LOW

ENDS : **M**ID. [MMMM]  
INNER: MID. No .4-1

- 7** Pressione **▶** para mover o cursor para definição do rolete pressor do meio.

ENDS : MID. [H\_H]  
INNER: **M**ID. No .4-1

**8** Pressione   para ajustar a pressão roletes pressor do meio.

• Definir valor: HIGH/MID./LOW/OFF

ENDS : MID. [M\_M]  
INNER: OFF No. 4-1

**9** Pressione  para mover o cursor para definição do número do rolete pressor.

ENDS : MID. [M\_M]  
INNER: OFF No. 4-1

**10** Pressione a tecla   para definir o número do rolete pressor na extremidade esquerda da mídia.

• Definir valor: 2 a 4

ENDS : MID. [M\_H]  
INNER: MID. No. 3-1

**11** Pressione a tecla .

**12** Pressione a tecla  várias vezes para finalizar a configuração.

**Important!**

- Pressão do roletes pressor definida aqui é refletida para a mídia na seguinte condição:  
Quando imprimir / cortar remotamente  
Ao detectar a próximo mídia
- Se você desejar refletir o valor definido para a mídia instalada atualmente, detectar a mídia novamente, movendo a alavanca de engate para cima e para baixo.
- Quando a impressão em modo local, assim como a correção da posição do ponto ou a correção da mídia, executar o passos da Etapa 1 e defina a pressão do roletes pressor novamente.

## Configuração avançada para o Roletes pressor do meio

Configuração avançada está disponível para os roletes pressor do meio de acordo com a mídia a ser utilizada.

**1** Execute as operações nas etapas 1 a 10 em P.3-6 "Configuração dos roletes pressor.

**2** Pressione a tecla .

ENDS : MID. [M\_M]  
INNER: MID. No. 3-1

**3** Pressione   para selecionar um rolete pressor, e pressione   para definir a configuração avançada.

ENDS : --- [M\_M]  
INNER: --- No. 3-1

Pressione a tecla .

**5** Pressione a tecla  várias vezes para finalizar a configuração.

# Configuração de correção da mídia

Nos casos a seguir, certifique-se de definir uma correção de mídia e corrigir o valor de alimentação da mídia.

- Ao Substituir o tipo de mídia (☞ P.2-15)
- Quando se muda a temperatura do aquecedor (☞ P.2-34)
- Quando se muda a pressão do rolete pressor na configuração no Rolete pressor(☞ P.3-6)

Se o valor da correção não é adequado, listras podem aparecer impressa na imagem, resultando em uma má impressão.

**Important!**

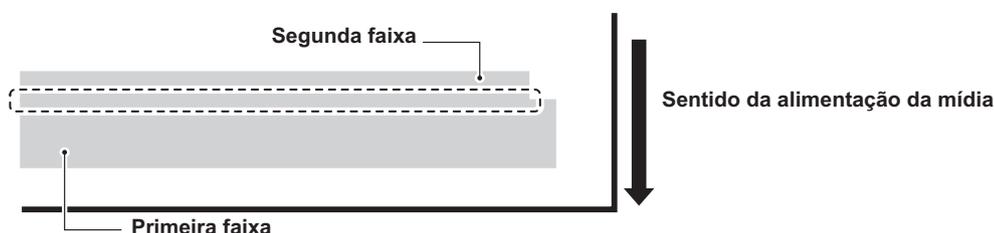
- Quando você alterar a temperatura de um dos aquecedores certifique-se que, a luzes [CONSTANT] acenda até que a temperatura ajustada seja alcançada, em seguida, inicie a correção.
- Quando imprimir com o dispositivo take-up, primeiro instale a mídia e, em seguida, faça uma correção da mídia.

## Configuração de correção da mídia

Um padrão para a correção de mídia é impressa e a grau alimentação da mídia é corrigido.



- Duas faixas São Impressas no padrão de correção.
- Ajuste para que uma densidade de cor seja o mesmo obtido no limite entre as duas faixas.



**Important!**

- Quando Detectar a mídia e quando a modalidade está em modo de corte, se você corrigir a mídia como ele é, a seguinte tela será exibida pressionando a tecla **ENTER** no Passo 7. Neste caso, pressione a tecla **ENTER** para mudar a definição de pressão do Rolete pressor para o modo de impressão e imprima o padrão de correção.
- Se a tecla **END** é pressionada, a operação de mudança não será executada.

! P R PRESSURE :CUT !  
SWITCH ent

**1** Instale a mídia. (☞ P.2-15)

**2** Pressione uma tecla **MODE CHANGE** em LOCAL para selecionar o modo de impressão.

<LOCAL .1> [#01]  
WIDTH : \*\*\*\*mm

**3** Pressione a tecla **FUNCTION**.

FUNCTION  
SETUP <ENT>

**4** Pressione a tecla **ENTER**.

SETUP  
SELECT :TYPE .1

**5** Pressione a tecla **▲** **▼** para selecionar um dos tipos (1 a 4) e pressione uma tecla **ENTER**.

- 6** Pressione   para selecionar [MEDIA COMP.]

[ 1 ] MEDIA COMP . <ent >
- 7** Pressione a tecla .

[ 1 ] MEDIA COMP .  
PRINT START : ent
- 8** Pressione a tecla  para imprimir um padrão de correção.

PRINTING  
PLEASE WAIT
- 9** Verificar o padrão de correção e introduzir um valor de correção.

  - Pressione a tecla   para introduzir um valor de correção. Digite um valor de correção em "+": O limite entre as duas faixas é alargado. Digite um valor de correção em "-": O limite entre as duas faixas é reduzido.
  - Quando você alterar o valor de correção por "10", a largura das mudanças limite por cerca de 0,1 mm.

[ 1 ] MEDIA COMP .  
VALUE = 0
- 10** Pressione a tecla  duas vezes.

  - Imprimir um novo padrão de correção e verificá-lo.
  - Quando a correção de mídia é necessário, executar a operação na etapa para fazer a correção.
  - Pressione a tecla  várias vezes para terminar a correção.

[ 1 ] MEDIA COMP .  
PRINT START : ent

## Corrigir alimentação-mídia durante a impressão

A mídia, grau de alimentação pode ser corrigido, mesmo no modo remoto ou quando os dados de imagem são impressa.

- 1** Pressione a tecla  no modo remoto.

FEED OMPENSATION .  
0
- 2** Pressione a tecla .

FEED OMPENSATION .  
0 > 1
- 3** Pressione   para introduzir um grau de alimentação corrigida.

  - Grau de alimentação corrigido: - 500 a 500
  - O valor introduzido aqui reflecte no grau de alimentação corrigida em breve.
- 4** Pressione a tecla .

  - Quando você pressiona a tecla , em vez da tecla , o valor inserido aqui será inválido. , the

FEED COMPENSATION .  
SAVE : ent
- 5** Pressione a tecla .

  - O valor alterado é registrado.
  - Quando você pressiona a tecla , em vez da tecla , o valor inserido aqui será válido temporariamente. (Quando você executar a detecção da mídia novamente ou desligar a energia, o valor de correção é desmarcada.)

This indicates that media correction was made in the remote mode.

\* REMOTE 1- \* [#01]  
\* . \* mm

# Se as posições dos pontos mudarem...

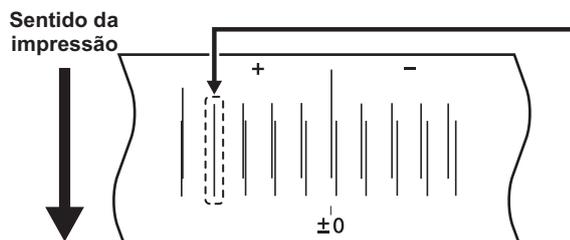
Quando a condição para a impressão (espessura da mídia / altura da cabeça / ajuste da pressão do rolete pressor / tipo de tinta / etc.) foi alterada, execute a seguinte operação para corrigir a posição de gota de tinta para impressão bidirecional (Bi) e obter o resultado de impressão adequada.

**Important!**

- Quando detectar a mídia e quando o modo está em modo de corte, se corrigir a posição do ponto como ela é, a seguinte tela será exibida pressionando a tecla **ENTER** na etapa 7. Neste caso, pressione a tecla **ENTER** para mudar a definição de pressão do rolete pressor para o modo de impressão e em seguida, imprimir o padrão.
- Se a tecla **END** é pressionada, a operação de mudança não será executada

```
! P R P R E S S U R E : C U T !
S W I T C H                               e n t
```

## Exemplo de um padrão impresso



O quarto na direção de + a posição 0 é indicado como um linha reta. Neste caso, valor de correção da correction value is 4.0.

**1**

Instale a mídia na máquina e definir a origem de impressão. (☞ P. 2-15, p. 2-30)

- Para imprimir um padrão, a mídia que é de 500 mm de largura e pelo menos 400 mm de comprimento é necessário.

**2**

Pressione a tecla **MODE CHANGE** em LOCAL para selecionar o modo de impressão.

```
<LOCAL.1>      [#01]
                WIDTH:***mm
```

**3**

Pressione a tecla **FUNCTION**.

```
FUNCTION
SETUP                <ENT>
```

**4**

Pressione a tecla **ENTER**.

```
SETUP
SELECT                :TYPE.1
```

**5**

Pressione a tecla **▲** **▼** selecionar um dos tipos (1 a 4) e pressione a tecla **ENTER**.

**6**

Pressione **▲** **▼** para selecionar [DROP.POScorrect].

```
[1]
DROP.POScorrect<ent>
```

**7**

Pressione a tecla **ENTER**.

```
[1]DROP.POScorrect
PRINT START        :ent
```

**8**

Pressione a tecla **ENTER** para iniciar a impressão padrão.

- Vários padrões de teste são impressos. (Os padrões impressos são chamados Padrão 1, Padrão 2, Padrão 3 ... na ordem de impressão.)

```
PRINTING
PLEASE WAIT
```

9

Pressione   para corrigir a posição do ponto do Padrão 1.

- Valor de Correção: - 40 a 40
- Verifique os padrões de teste. A posição em que a linha externa de alimentação e a linha de alimentação de retorno tornar-se uma linha reta é a correção do valor.
- Quando o valor de correção não está entre -40 e 40, ajuste o altura da cabeça de impressão e, em seguida, executar as operações da etapa 2 e posterior.
- 2 tipos de valores de correção está disponível, dependendo da altura da cabeça.

Exibe o atual a altura da cabeça.  
(H)... Máximo (grossa)  
(L)... Mínimo (fina)

[1]DROP .POS c o r r e c ( H )  
PATTERN1 = 0 . 0

10

Pressione a tecla  .

11

Da mesma forma como na etapa 9, corrigir a posição do ponto no Padrão 2 e subsequentes padrões e pressione a tecla  .

12

Pressione a tecla  várias vezes para acabar com a correção.

P

3

Funções estendidas - Impressora -

# Alterando os valores fixos dos aquecedores

## Referência para configuração da temperatura

Tipo de tinta	Sb51 ink	SS21 ink	E S3 ink
Tipo de mídia	Papel de transferência por sublimação	Transferência de calor com papel de borracha	Transferência de calor com papel de borracha
Ajuste Pré-aquecedor	OFF	35°C	40°C
Ajuste aquecedor na impressão	OFF	35°C	40°C
Ajuste Pós-aquecedor	OFF	50°C	50°C



- Ajuste a temperatura adequada de acordo com o estado da mídia que você usa.

## Alterando as configurações de temperatura para os Aquecedores

Aqui, cada ítem de "SET TEMP." e "SET TIME" está definido.

Configuração da temperatura (SET TEMP.)		Usado para alterar a temperatura do pré-aquecedor, aquecedor de impressão e pós-aquecimento no interior da mesa platen.
Definição do tempo*1 (SET TIME)	STANDBY	<p>Utilizado para definir o tempo necessário até que as temperaturas dos aquecedores baixem, para atingir a temperatura de preaquecimento após a impressão for concluída.</p> <p><b>Defina o valor:</b> NONE, 0 a 90 min (por unidade de 10 min)</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• A temperatura de preaquecimento foi pré-selecionado e não pode ser mudado.</li> <li>• Se o aparelho recebe dados com a temperatura de preaquecimento atingido, os aquecedores automaticamente aumentam a sua temperatura até a temperatura desejada, e em seguida, o aparelho começa a imprimir.</li> <li>• Quando o valor fixado foi definido para "NONE", os aquecedores não baixam as suas temperaturas de preaquecimento.</li> </ul>
	OFF TIME	<p>Os aquecedores estão desligados nos seguintes casos:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Quando a impressão não é executada mais do que o tempo programado no modo de espera.</li> <li>• Quando a impressão não é executada mais do que o tempo determinado, após a impressão ter concluídas com "NONE", sendo selecionado para o valor do conjunto de "STANDBY" <p><b>Defina o valor:</b> NONE, 0 a 90 min (por unidade de 10 min)</p> <p>Se a máquina recebe dados dos aquecedores desligados, os aquecedores são ativado automaticamente para aumentar a sua temperatura até aos níveis pré-definidos e, em seguida, o aparelho começa a imprimir.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Quando "NENHUMA" é selecionado para o valor definido, os aquecedores não estão desligados.</li> <li>• Quando "0 min" está configurado para o valor definido, os aquecedores são desligados após a impressão concluída.</li> </ul> </li></ul>

\*1. O tempo definido aqui é válido apenas quando a impressão for concluída. Quando o valor de operação de impressão & corte ou operação de corte é concluído, é deferente, dependendo do software de aplicação (RasterLinkPro4, FineCut7) que você usa.

1

Pressione a tecla **MODE CHANGE** em **LOCAL** para selecionar o modo de impressão.

<LOCAL . 1> [ # 0 1 ]  
WIDTH : \*\*\*mm

2

Pressione a tecla **FUNCTION**.

FUNCTION  
SETUP < ENT >

3

Pressione a tecla **ENTER**.

SETUP  
SELECT : TYPE . 1

4

Pressione **▲** **▼** para selecionar um dos tipos (1 a 4) e pressione a tecla **ENTER**

**5** Pressione a tecla   para selecionar [HEATER].

[ 1 ]  
HEATER <ent>

**6** Pressione a tecla  duas vezes.  
• A temperatura de configuração do aquecedor aparece.

PRE PRT POST  
25 °C 25 °C 35 °C

**7** Pressione     para ajustar a temperatura de cada aquecedor.  
Aquecedor de seleção: Selecione uma com  .  
Ajuste de Temperatura: Defina a temperatura com  .

PRE PRT POST  
35 °C 40 °C 50 °C

Ajuste de temperatura: 20 a 50 °C

**8** Pressione a tecla .

[ 1 ] HEATER  
SET TEMP . <ent>

**9** Pressione a tecla  para selecionar [SET TIME].

[ 1 ] HEATER  
SET TIME <ent>

**10** Pressione a tecla .

STANDBY : OFF TIME  
10min : NONE

**11** Pressione a tecla     para definir o tempo.  
Seleção de ítem: Selecione uma com  .  
Configuração do tempo: Definir a hora com  .

STANDBY OFF : TIME  
10min : NONE

Defina o valor: NONE, 0 a 90 min (por unidade de 10 min)

**12** Pressione a tecla .

**13** Pressione a tecla  várias vezes para finalizar a configuração.  
• A tela retorna para LOCAL.

**Important!**

• Use esta máquina a uma temperatura entre 20 a 35 ° C. A temperatura não pode alcançar o valor definido, dependendo das condições de temperatura ambiente.

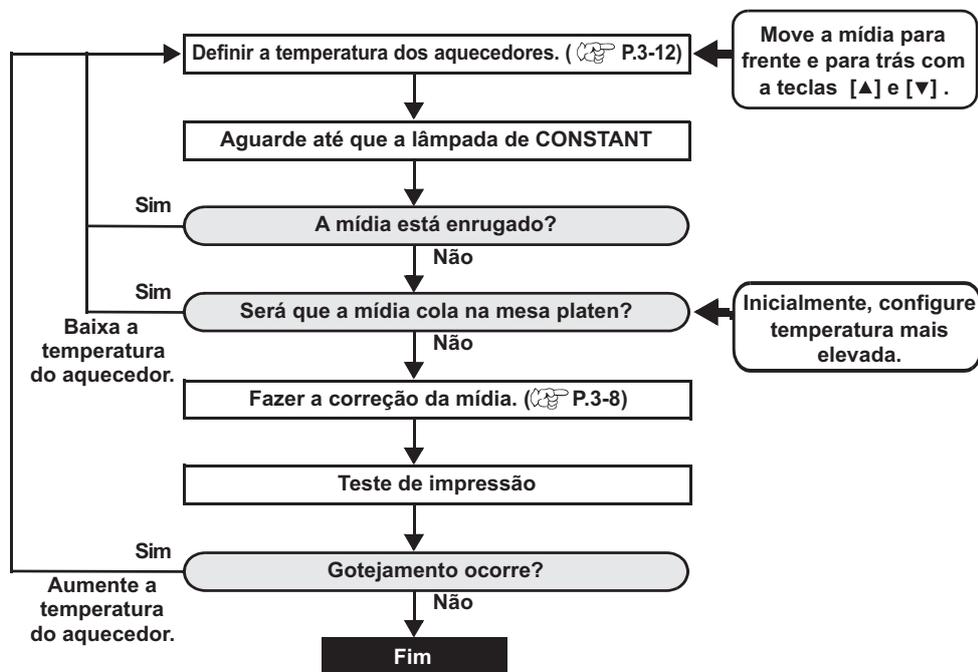
P

3

Funções estendidas - Impressora -

## Ajuste para uma temperatura adequada

Esta seção descreve como ajustar a temperatura dos aquecedores para uma mais adequada. Porque a temperatura do aquecedor deveria ser diferente, dependendo dos tipos de mídia, a temperatura ambiente, etc... definir uma temperatura adequada para cada mídia. Para mídia não-revestidos ou mídia em que a tinta é lenta para secar, aumente a temperatura do aquecedor para que a tinta de fixação e características de secagem melhorem. Verifique os itens no método a seguir para definir uma temperatura adequada.



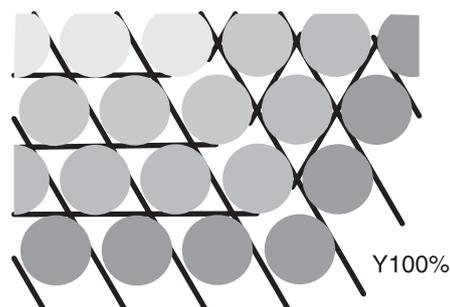
## Quando a temperatura do aquecedor não atinge ao pré-determinado

Quando a temperatura do aquecedor é muito baixa ou a capacidade de tinta (limite de tinta) é muito pequeno, falhas de impressão, como beading (gotas) e bandagem, podem ocorrer.

Beading é um fenômeno que pontos adjacentes atrai e cola um ao outro. Beading causa padrões pontilhado ou listras ao longo da impressão (bandagem).

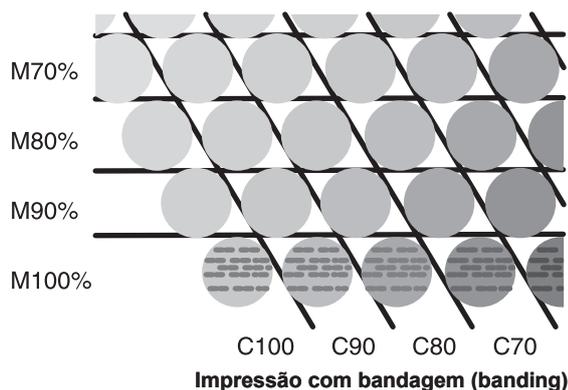
### Exemplo de Beading

A área nas proximidades de 100% magenta parece bem. Geralmente, a área nas proximidades de 70-100% de uma cor só é facilmente afetados pela desigualdade do grau de alimentação da mídia. A impressão que aparece aqui, livre da irregularidade de cor nas proximidades de área de 100% magenta, mostra que a alimentação-mídia foi ajustado adequadamente.



Aparência de uma impressão normal

Na área azul (100% magenta + 100% ciano), no entanto, os padrões pontilhado e bandagem ter ocorrido. Esta bandagem é um resultado de beading. Quando a temperatura do aquecedor é baixa ou a capacidade de tinta (limite de tinta) de uma mídia é pequena, o primeiro ponto não se solidifica antes do segundo ponto pousar na mídia. Como resultado, os pontos juntam-se uns aos outros e irregularidade ou bandagem ocorre. A fim de evitar beading, é recomendável aumentar a temperatura do aquecedor, para aumentar a capacidade de tinta (limite de tinta) do médium, para ajustar o volume de tinta por ponto para o meio, para aumentar o número de passes de impressão diminuir a quantidade de tinta de jato, e / ou para ganhar tempo na espera da varredura. Mudar de mídia se nenhuma das medidas acima referidas funcione para evitar beading.



Impressão com bandagem (banding)

# Definir o método de impressão

Na definição do método de impressão, os seguintes itens estão definidos:

- **A qualidade de impressão (DRAFT):** qualidade de impressão no modo rascunho DRAFT (resolução no sentido de digitalização: 540 dpi) está definida.
- **A qualidade de impressão (FINE)** : qualidade de impressão no modo FINE (resolução no sentido de digitalização: 720 dpi) está definida.
- **Direção de digitalização** : A direção de impressão está definida.
- **Procura lógica** : ON / OFF da procura lógica está definido.
- **Impressão de camada-branca** : Que estabelece ao usar tinta branca (SS21W-2), o método de impressão para as outras cores após a tinta branca de impressão está definida.

## Configuração para Impressão de qualidade

Ítem	Valor	Visão Geral
DRAFT QUALITY	STD. / FAST / FINE	Usado para selecionar uma imagem de qualidade para impressão.
FINE QUALITY		

**1** Pressione a tecla **(MODE CHANGE)** em LOCAL para selecionar o modo de impressão.

<LOCAL.1> [#01]  
WIDTH: \*\*\*\*mm

**2** Pressione a tecla **(FUNCTION)**.

FUNCTION  
SETUP <ENT>

**3** Pressione a tecla **(ENTER)**.

SETUP  
SELECT : TYPE.1

**4** Pressione **(▲)** **(▼)** para selecionar um dos tipos (1 a 4) e pressione a tecla **(ENTER)**.

**5** Pressione a tecla **(▲)** **(▼)** para selecionar [PRINT MODE].

[1]  
PRINT MODE <ent>

**6** Pressione a tecla **(ENTER)**.

[1]PRINT MODE  
DRAFT QUALITY <ent>

**7** Selecione os itens para definir.

- (1) Pressione a tecla **(▲)** **(▼)** para selecionar [DRAFT QUALITY] ou [FINE QUALITY].  
(Qualidade de rascunho [DRAFT QUALITY] é selecionado aqui.)
- (2) Pressione **(ENTER)**.

**8** Pressione **(▲)** **(▼)** para selecionar uma qualidade de impressão.

[1]PRINT MODE  
DRAFT quality: **S**TD.

- Definir valor: STD. / FAST / FINE
- Quando terminar a configuração aqui, pressione a tecla **(ENTER)** para avançar para a etapa 11.

9

Ao mudar os detalhes da qualidade de impressão em cada resolução, pressione **(FUNCTION)** para selecionar uma resolução.

[1] DRAFT QUALITY  
540x720 <ent>

- (1) Pressione **(▲)** **(▼)** para selecionar uma resolução.
- (2) Pressione **(ENTER)**.

• **Definição do valor:** 540 x 720, 540 x 900, 540 x 1.080 dpi (Quando DRAFT estiver selecionado)  
720 x 540, 720 x 720, 720 x 1,080, 720 x 1,440 dpi Quando FINE estiver selecionado)

10

Selecione o nº de passes e uma velocidade de impressão.

[1] DRAFT QUALITY  
PASS=8 :SCAN=HiSPEED

- (1) Selecione o nº de passes com **(▲)** **(▼)** e pressione **(▶)**.
- (2) Selecione uma velocidade de impressão (Fast ou Standard) com **(▲)** **(▼)**.
- (3) Pressione **(ENTER)**.

• O valor definido para o número de passes é diferente, dependendo do conteúdo da tinta instalada ou a resolução selecionado na etapa 8. Consulte "combinação de fatores que pode ser definida" para selecionar o número de passes.

11

Pressione a tecla **(END)** várias vezes para finalizar a configuração.

## Combinação de fatores que podem ser configurado

Ao mudar os detalhes de qualidade de impressão nos passos 9 e 10 de "Configuração de Impressão de qualidade", consulte a tabela abaixo para definir a qualidade de impressão.

Qualidade DRAFT

Resolução (dpi)	4 cores		6 cores	
	Passes	Velocidade	Passes	Velocidade
540 x 720 dpi	4	Rápido/Padrão	8	Rápido/Padrão
	8		16	
	16		32	
540 x 900 dpi	10	Rápido/Padrão	10	Rápido/Padrão
	20		20	
	40		40	
540 x 1,080 dpi	6	Rápido/Padrão	12	Rápido/Padrão
	12		24	
	24		48	

Qualidade FINE

Resolução (dpi)	4 cores		6 cores	
	Passes	Velocidade	Passes	Velocidade
720 x 540	6	Rápido/Padrão	6	Rápido/Padrão
	12		12	
	24		24	
720 x 720	4	Rápido/Padrão	8	Rápido/Padrão
	8		16	
	16		32	
720 x 1,080	6	Rápido/Padrão	12	Rápido/Padrão
	12		24	
	24		48	
720 x 1,440	8	Rápido/Padrão	16	Rápido/Padrão
	16		32	
	32		64	

## Configuração da direção de varredura

Valor	Visão Geral
Bi-D	A impressão é realizada em ambos os sentidos de ida e volta da unidade de impressão. Selecione esta opção quando quiser imprimir em um curto período de tempo.
Uni-D	A impressão é realizada apenas em direção ao exterior da unidade de impressão. Selecione esta opção quando quiser impressão fina.

**1**

Executar as operações em P.3-16 etapas 1 a 6.

[1]PRINT MODE  
DRAFT QUALITY <ent>

**2**

Pressione   para selecionar [direção de varredura].

[1]PRINT MODE  
SCAN DIRECTION <ent>

**3**

Pressione a tecla .

[1]PRINT MODE  
ScanDIRECTION  -D

**4**

Pressione   para selecionar uma direção de varredura.  
• Set value : Bi-D, Uni-D

[1]PRINT MODE  
ScanDIRECTION  -D

**5**

Pressione a tecla .

[1]PRINT MODE  
SCAN DIRECTION <ent>

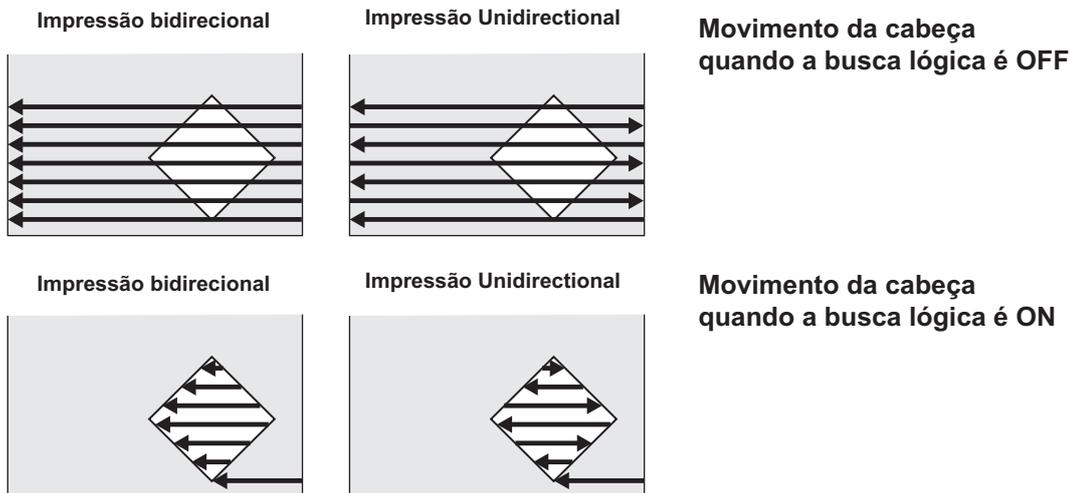
**6**

Pressione a tecla  várias vezes para finalizar a configuração.



## Configuração de busca lógica

Valor	Visão Geral
ON	A unidade de impressão se move de acordo com o tamanho dos dados durante a impressão. Seleccione esta opção quando quiser imprimir em um curto período de tempo.
OFF	A impressora move a unidade da extremidade direita à extremidade esquerda da mídia, independentemente do tamanho dos dados. Quando você usa uma mídia no qual a tinta é difícil de secar, você pode ter um tempo de secagem longo.



1

Executar as operações em P.3-16 etapas 1 a 6.

[1]PRINT MODE  
DRAFT QUALITY <ent>

2

Pressione para seleccionar [LOGICAL SEEK].

[1]PRINT MODE  
LOGICAL SEEK <ent>

3

Pressione a tecla .

[1]PRINT MODE  
LOGICAL SEEK  ON

4

Pressione a tecla para seleccionar ON / OFF.

[1]PRINT MODE  
LOGICAL BEK :  OFF

5

Pressione a tecla .

[1]PRINT MODE  
LOGICAL SEEK <ent>

6

Pressione a tecla várias vezes para finalizar a configuração.

## Configuração para impressão camada-branca

Ao utilizar SS21W-2 (SPC-0504W-2) de tinta branca, você pode imprimir com outras cores após a impressão com tinta branca. Esta seção descreve o método de impressão com tinta branca e tintas de outras cores.

Valor	Visão Geral
OFF	Tintas brancas de outras cores de tinta são impressos ao mesmo tempo.
ON (LEVEL1 to 3*1)	Tintas coloridas são impressas na tinta branca logo após a tinta branca ser impressa. <ul style="list-style-type: none"> <li>Se um número maior é definido para LEVEL1 a 3, o tempo entre a impressão de tinta branca e impressão de tintas de cores torna-se longas.</li> <li>Se um número maior é definido para o LEVEL, a propriedade de secagem da tinta branca melhora, mas a impressão torna-se mais longa.</li> </ul>

\*1. Com essa máquina, você não pode definir a ordem de síntese.

**Important!**

- Esta função pode ser definida somente quando SS21W-2 de tinta (6 cores + branco) for preenchido.
- Tempo de impressão é de pelo menos duas vezes maior do que a impressão normal.
- Quando a impressão é realizada sob as seguintes condições, a velocidade diminui, porque o número de bicos a ser utilizado é limitado.

Escolha da qualidade de Imprensa	Resolução de impressão	Largura
DRAFT	540 x 1.080 dpi	1.541 mm ou mais
FINE	720 x 1,080 dpi	1,155 mm ou mais
	720 x 1,440 dpi	
	1,440 x 1,440 dpi	1.155 mm ou mais (577 mm para os dados de Vd)

**1**

Executar as operações em P.3-16 etapas 1 a 6.

[1]PRINT MODE  
DRAFT QUALITY <ent>

**2**

Pressione   para selecionar [WhiteLayPrt.]

[1]PRINT MODE  
WhiteLayPrt. <ent>

**3**

Pressione a tecla .

[1]PRINT MODE  
SETUP : OFF

**4**

Pressione   para selecionar o método de impressão.

- Definir o valor: OFF, ON (nível 1 a 3)

[1]PRINT MODE  
SETUP : ON (LEVEL1)

**5**

Pressione a tecla .

[1]PRINT MODE  
WhiteLayPrt. <ent>

**6**

Pressione a tecla  várias vezes para finalizar a configuração.

# Configurar o tempo de secagem

Os seguintes itens para o tempo de secagem da tinta são definidos.

Ítem	Valor	Visão Geral
SCAN	0.0 a 19.9 sec	Definição do tempo de secagem da tinta para cada digitalização. (Durante a impressão bidirecional, a máquina pára durante um determinado período de tempo, especificados para cada ida e volta de digitalização.)
PRINT END	0a 999 sec	Definição do tempo de secagem da tinta após a impressão ser completada. (Próxima impressão não é executada até que o tempo de secagem estipulada passe.)

**1** Pressione a tecla **MODE CHANGE** em LOCAL para selecionar o modo de impressão.

<LOCAL.1> [ #01 ]  
 WIDTH : \*\*\*\*mm

**2** Pressione a tecla **FUNCTION**.

FUNCTION  
 SETUP < ENT >

**3** Pressione a tecla **ENTER**.

SETUP  
 SELECT TYPE.1 :

**4** Pressione **▲ ▼** para selecionar um dos tipos (1 a 4) e pressione a tecla **ENTER**.

**5** Pressione a tecla **▲ ▼** para selecionar [DRYING TIME].

[ 1 ]  
 DRYING TIME < ent >

**6** Pressione a tecla **ENTER**.

SCAN PRINT : END  
 0.0s : 0s

**7** Pressione a tecla **▲ ▼ ◀ ▶** para definir o tempo de secagem.

Seleção de item: Selecione uma com **◀ ▶**.  
 Definição do tempo: Definir a hora com **▲ ▼**.

Digitalização:  
0.0 a 19.9 sec

SCAN : PRINT END  
 0.0s : 0s

Após a impressão:  
0 a 999 sec

**8** Pressione a tecla **ENTER**.

[ 1 ]  
 DRYING TIME < ent >

**9** Pressione a tecla **END** várias vezes para finalizar a configuração.

# Definição da Ordem de Prioridades

Determinado o que é prioridade para a impressão, a configuração da máquina (painel) ou a configuração do PC (host).

Valor	Visão geral
INDIVIDUALLY	É determinado que é priorizado para os itens abaixo deste quadro, a definição por esta máquina (painel) ou a configuração do PC (host).
ALL HOST	O ajuste pelo PC (host) para os itens abaixo desta tabela é priorizada.
ALL PANEL	A definição por esta máquina (painel) para os itens abaixo desta tabela é priorizada.

**Ítems a serem selecionados:** Correção Mídia / Aquecedor / Método de Imprensa / Impressão camada-tinta / Tempo de secagem / Corte automático / pré-alimentação / Padrão de cores / Atualização / Adsorção / Nível da velocidade de alimentação.



- 1** Pressione a tecla **(MODE CHANGE)** em **LOCAL** para selecionar o modo de impressão. <LOCAL .1> [#01]  
WIDTH : \*\*\*mm
- 2** Pressione a tecla **(FUNCTION)**. FUNCTION  
SETUP <ENT>
- 3** Pressione a tecla **(ENTER)**. SETUP  
SELECT : TYPE .1
- 4** Pressione **(▲)** **(▼)** para selecionar um dos tipos (1 a 4) e pressione a tecla **(ENTER)**.
- 5** Pressione a tecla **(▲)** **(▼)** para selecionar **[PRIORITY]**. [ 1]  
P R I O R I T Y <ent>
- 6** Pressione a tecla **(ENTER)**. [ 1] P R I O R I T Y  
SETUP : **A**LL HOST
- 7** Pressione **(▲)** **(▼)** para selecionar um dos valores estabelecidos.
  - Definir valor: INDIVIDUALLY/ ALL HOST / ALL PANEL
  - Ao selecionar [:INDIVIDUALLY], vá para a Etapa 8. Ao selecionar [ALL HOST] ou [ALL PANEL], pressione **(ENTER)** e vá para a Etapa 12.[ 1] P R I O R I T Y  
SETUP : **I**NDIVIDUALLY
- 8** Press the **(FUNCTION)** ke
  - A tela de configuração da correção de mídia aparece.[ 1] P R I O R I T Y  
M E D I A C O M P . : **H**OST
- 9** Pressione **(▲)** **(▼)** para selecionar "HOST" ou "PANEL". [ 1] P R I O R I T Y  
M E D I A C O M P . : **P**ANEL
- 10** Pressione a tecla **(ENTER)**.
  - Você pode mover entre ítems também pressionando **(◀)** **(▶)**. No entanto, a menos que você pressione a tecla **(ENTER)** valor definido não estará determinado.

11

Executar as mesmas operações como nas etapas 9 e 10 para definir outros itens.

12

Pressione a tecla  várias vezes para finalizar a configuração.



- Mesmo com a definição do host sendo priorizados, os itens estabelecidos pelo painel de tornar eficazes se não forem especificados pelo host.

# Ajuste automático de limpeza

Você pode definir os itens de modo que a limpeza da cabeça seja executada automaticamente quando a impressão for concluída no comprimento especificado.

Quando a impressão for concluída, a máquina mede o comprimento de uma mídia impressa após a limpeza anterior da cabeça e realizar a limpeza automaticamente se necessário.

A máquina pode executar uma operação de impressão estável, com suas cabeças sempre mantidas limpas.

A limpeza é realizada antes da primeira impressão depois que a máquina foi inicializada. Em seguida, a limpeza é realizada de acordo com o tamanho (unidade em metro) de uma mídia impressa.

Quando cinco imagens que são 80 cm de comprimento, são impressas em seqüência, a limpeza é realizada antes da imagem 1, 3 e 5 serem impressas.



Quando o intervalo de operação é de 1.000 mm (exemplo).

Ítem	Valor	Visão geral
INTERVAL	10 a 1.000 mm	Intervalo entre cada operação de limpeza automática (comprimento da impressão)
TYPE	NORMAL / SOFT / HARD	Um tipo limpeza é selecionada.

**1** Pressione a tecla **(MODE CHANGE)** em **LOCAL** para selecionar o modo de impressão.

<LOCAL .1> [ #01 ]  
WIDTH : \*\*\*\*mm

**2** Pressione a tecla **(FUNCTION)**.

FUNCTION  
SETUP < ENT >

**3** Pressione a tecla **(ENTER)**.

SETUP  
SELECT : TYPE .1

**4** Pressione **(▲)** **(▼)** para selecionar um dos tipos (1 a 4) e pressione a tecla **(ENTER)**.

**5** Pressione **(▲)** **(▼)** para selecionar **[AUTO CLEANING]**.

[ 1 ]  
AUTO CLEANING <ent>

**6** Pressione a tecla **(ENTER)**.

[ 1 ] AUTO CLEANING  
SETUP : OFF

**7** Pressione **(▲)** **(▼)** para selecionar **ON**.  
• Ao selecionar OFF, prossiga para a Etapa 9.

[ 1 ] AUTO CLEANING  
SETUP : ON

8

Pressione a tecla **FUNCTION**.

INTERVAL TYPE
1000mm      NORMAL

9

Pressione **▲ ▼ ◀ ▶** para definir um intervalo de limpeza e o tipo de limpeza.

Seleção de item: Selecione uma com **◀ ▶**.

Fixação de um intervalo e tipo:

Defina um intervalo e tipo com **▲ ▼**.

INTERVALO:  
10 a 10,000 mm

TIPO : NORMAL  
SOFT  
HARD

INTERVAL TYPE
1000mm      NORMAL

10

Pressione a tecla **ENTER**.

11

Pressione a tecla **END** várias vezes para finalizar a configuração.

**Important!**

- Esta função não funciona quando a tinta quase-acabando ocorre. Veja p.1-14 "Troca do cartucho de tinta" para resolver tinta quase-acabando.
- Dependendo do estado das cabeças, etc, a deterioração da qualidade da imagem não pode ser melhorada mesmo com esta função desempenhada. Neste caso, contacte o nosso escritório de serviço ou de um distribuidor em sua região.

P

3

Funções estendidas - Impressora -

# Ajuste da limpeza durante a impressão

Trata-se de definir se a limpeza da cabeça é realizada automaticamente durante a impressão. Na limpeza durante a impressão, o intervalo de limpeza é definido de acordo com o comprimento de uma mídia impressa. A impressão é interrompida toda vez que uma mídia impressa for de comprimento definido, e é realizada a limpeza da cabeça automaticamente durante o intervalo.

Ítem	Valor	Visão Geral
INTER	10 a 1,000mm	Intervalo entre cada operação de limpeza automática (comp. da impressão)
TYPE	NORMAL / SOFT /HARD	Um tipo limpeza é selecionada.

**1** Pressione a tecla **(MODE CHANGE)** em LOCAL para selecionar o modo de impressão.

<LOCAL .1> [ #01 ]  
WIDTH : \*\*\*\*mm

**2** Pressione a tecla **(FUNCTION)**.

FUNCTION  
SETUP < ENT >

**3** Pressione a tecla **(ENTER)**.

SETUP  
SELECT : TYPE .1

**4** Pressione **(▲)** **(▼)** para selecionar um dos tipos (1 a 4) e pressione a tecla **(ENTER)**.

**5** Pressione **(▲)** **(▼)** para selecionar [AUTO CLEANING].

[ 1 ]  
Print . CLEANING < ent >

**6** Pressione a tecla **(ENTER)**.

[ 1 ] Print . CLEANING  
SETUP : OFF

**7** Pressione **(▲)** **(▼)** para selecionar ON.  
• Ao selecionar OFF, prossiga para a Etapa 10.

[ 1 ] Print . CLEANING  
SETUP : ON

**8** Pressione a tecla **(FUNCTION)**.

INTERVAL : TYPE  
1000mm NORMAL

**9** Pressione **(▲)** **(▼)** **(◀)** **(▶)** para definir um intervalo de limpeza e um tipo de limpeza.

Seleção de ítem: Selecione uma com **(◀)** **(▶)**.

Fixação de um intervalo e tipo:

Defina um intervalo e tipo com **(▲)** **(▼)**.

TYPE : NORMAL  
SOFT  
HARD

INTERVAL:  
10 to 10,000 mm

INTERVAL : TYPE  
1000mm NORMAL

**10** Pressione a tecla **(ENTER)**.

• Pressione a tecla **(END)** várias vezes para finalizar a configuração.

## Important!

- Esta função não funciona quando a tinta quase-final ocorre. Veja p.1-14 "Mudar um cartucho de tinta" para resolver a tinta quase-final.
- Dependendo do estado das cabeças, etc, a deterioração da qualidade da imagem não pode ser melhorada mesmo com esta função desempenhada. Neste caso, contacte o nosso escritório de serviço ou de um distribuidor em sua região.

# Outras configurações

Alterar as configurações de acordo com os tipos de utilização.

- 1** Pressione a tecla **(MODE CHANGE)** em LOCAL para selecionar o modo de impressão. <LOCAL .1> [ #01 ]  
WIDTH : \*\*\*\*mm
- 2** Pressione a tecla **(FUNCTION)**. FUNCTION  
SETUP < ENT >
- 3** Pressione a tecla **(ENTER)**. SETUP  
SELECT : TYPE .1
- 4** Pressione **(▲)** **(▼)** para selecionar um dos tipos (1 a 4) e pressione a tecla **(ENTER)**. **P**
- 5** Pressione **(▲)** **(▼)** para selecionar um item a ser configurado.
  - Consulte "Lista de Configurações". (P.3-28)
- 6** Pressione a tecla **(ENTER)**.
- 7** Pressione **(▲)** **(▼)** para selecionar um valor definido.
  - Consulte "Lista de Configurações". (P.3-28)
- 8** Pressione a tecla **(ENTER)**.
- 9** Pressione a tecla **(END)** várias vezes para finalizar a configuração.

**Important!**

- O valor fixado é mantido mesmo quando a fonte de alimentação está "OFF".

**P**

**3**

Funções estendidas - Impressora -

## Lista de Configurações

O sublinhado foi definida como padrão.

Função	Visão geral	Valor
PINCH ROLLER	Definição da pressão do rolete pressor e o número de roletes de acordo com a média a ser utilizada.	Veja P.3-5.
MEDIA COMP.	O grau de alimentação da mídia é corrigida.	
DROP. POS CORRECT	Configuração utilizada qdo a espessura da mídia da altura da cabeça, ou tipo de tinta é alterada.	Veja P.3-10.
HEATER	A temperatura do aquecedor está definido.	Veja P.3-12.
	O tempo de espera e tempo desligado OFF dos aquecedores estão definidos.	
PRINT MODE	A qualidade de impressão está definida.	Veja P.3-16.
	A direção da varredura é definido.	
	Busca lógica (Logial seek) está definido.	
	Camada-branca de impressão é definida.	
INK LAYER	O número de camadas de tinta está definido.	<u>Uma</u> vez a nove vezes
DRYING TIME	Tempo de secagem da tinta para cada digitalização está definido.	Veja P.3-21.
	Tempo de secagem da tinta após a impressão for concluída, está definido.	
AUTO CUT	Se uma mídia é cortada automaticamente após a impressão ser definida.	ON/ <u>OFF</u>
PRE-FEED	Se uma mídia é alimentada para frente e para trás antes da impressão ser definida.	ON/ <u>OFF</u>
COLOR PATTERN	Trata-se de definir se um padrão de cores é impresso na borda direita de uma mídia.*1	ON/ <u>OFF</u>
REFRESH	O nível de atualização das cabeças está definido.	<u>0</u> a 3
VACUUM	A capacidade de adsorver uma mídia está definida.	STORONG / <u>STANDARD</u> / LittleWEAK / WEAK /OFF
FEED SPEED	A velocidade na qual uma mídia é alimentada durante a impressão, etc está definida.	10 a <u>100</u> a 200%
PRIORITY	A definição de prioridade (pelo host ou o painel) é determinado.	INDIVIDUALLY / <u>ALL HOST</u> / ALL PANEL
AUTO CLEANING	Limpeza automática da cabeça realizada para cada operação de impressão está definida.	Veja P.3-24.
PRINT. CLEANING	Cabeça automático de limpeza realizada durante a impressão está definida.	Veja P.3-26.

\*1. Quando ON for definido, a largura máxima de impressão fica 18 milímetros mais estreito.

Ao cortar apenas com RasterLinkProIV SG, o corte máximo da largura também se torna 18 mm mais estreito. Se ele afeta o layout de dados, definir para OFF.

# Copiar o conteúdo da configuração

Os conteúdos que você definir, pode ser copiado para outro tipo.

- 1 Pressione a tecla **(MODE CHANGE)** em LOCAL para selecionar o modo de impressão. <LOCAL .1> [#01]  
WIDTH: \*\*\*\*mm
- 2 Pressione a tecla **(FUNCTION)**. FUNCTION  
SETUP < ENT >
- 3 Pressione a tecla **(ENTER)**. SETUP  
SELECT : TYPE .1
- 4 Pressione **(▲)** **(▼)** para selecionar um dos tipos (1 a 4) e pressione a tecla **(ENTER)**. [ 1 ]  
SETUP COPY < ent >
- 5 Pressione **(▲)** **(▼)** para selecionar [SETUP COPY]. [ 1 ] SETUP COPY  
TYPE .1 -> TYPE .2
- 6 Pressione a tecla **(ENTER)**. [ 1 ] SETUP COPY  
TYPE .1 -> TYPE .3
- 7 Pressione **(▲)** **(▼)** para selecionar o tipo de cópia (1 a 4 ou ALL).
  - Se todos "ALL" é selecionado, o conteúdo definido de todos os tipos são iguais.COPY : ent  
TYPE .1 -> TYPE .3
- 8 Pressione a tecla **(ENTER)**.
- 9 Pressione a tecla **(ENTER)**.
- 10 Pressione a tecla **(END)** várias vezes para acabar com o reajuste.



3

Funções estendidas - Impressora -

# Inicializar as configurações

As definições já configuradas são inicializadas. (reconfigurar)  
Os itens de configuração do tipo selecionado são reconfigurados.

**1** Pressione a tecla **MODE CHANGE** em LOCAL para selecionar o modo de impressão.

```
<LOCAL .1>      [#01]  
                WIDTH:****mm
```

**2** Pressione a tecla **FUNCTION** .

```
FUNCTION  
SETUP          <ENT>
```

**3** Pressione a tecla **ENTER** .

```
SETUP  
SELECT        :TYPE.1
```

**4** Pressione **▲** **▼** para selecionar um dos tipos (1 a 4) e pressione a tecla **ENTER** .

**5** Pressione **▲** **▼** para selecionar [SETUP RESET].

```
[ 1]  
SETUP RESET   <ent>
```

**6** Pressione a tecla **ENTER** .

```
[ 1]SETUP RESET  
RESET        :ent
```

**7** Pressione a tecla **ENTER** .  
• As definições já configuradas são inicializadas.

**8** Pressione a tecla **END** várias vezes para acabar com o reajuste.



# Configurações da máquina

Configurações comuns são as funções para utilizar esta máquina facilmente. Os seguintes itens podem ser definidos em configurações na máquina.

Ítem		Valor*1	Visão geral
DEODRIZE SETUP*2	STOP TIME	OFF / 10-120 para 240 min CONTINUE	Define o tempo até a rotação do exaustor parar, após a impressão ser concluída. (☞ P. 3-31)
	RENEW	ON / OFF	O estado de funcionamento actual do exaustor é alterado. (☞ P. 3-31)
DRYNESS FEED		ON/OFF	Trata-se definir se uma mídia é alimentada para secar após a impressão concluída. (☞ P. 3-32)
STAMP SETUP		ON/OFF	A definição para a data de saída e condições de impressão na saída, após a impressão for concluída está configurado. (☞ P. 3-33)
Resíduos de tinta		ON/OFF	Trata-se de definir se a mensagem de confirmação do depósito de resíduos de tintas, é exibida. (☞ P. 6-38)
Teste PRT. Organizar		FEED DIR./ SCAN DIR.	A orientação dos padrões de teste quando a impressão de teste foi repetida está definido. (☞ P. 3-34)

\*1. O sublinhado foi definida como padrão.

\*2. O exaustor é opcional.



3

Funções estendidas - Impressora -

## Definir o desodorizar DEODRIZE FAN

O exaustor funciona durante a impressão. Após a impressão foR concluída, ele opera de acordo com a definição do "Stop Timer" .

Os dois seguintes itens podem ser definidos para o exaustor.

- **STOP TIME** : Define o tempo até o exaustor parar, após a impressão ser concluída.
- **RENEW** : Quando este é definido como "ON", o ventilador de exaustão pode operar enquanto a impressão não é realizada.



- O exaustor é uma opção, contida na unidade de exaustão da secagem.
- Quando esta máquina está equipada com um ventilador de secagem, o ventilador opera em cooperação com as definições configurada aqui.

**1** Pressione a tecla **(MODE CHANGE)** em LOCAL para selecionar o modo de impressão.

<LOCAL .1> [#01]  
WIDTH : \*\*\*\*mm

**2** Pressione a tecla **(FUNCTION)**.

FUNCTION  
SETUP < ENT >

**3** Pressione **(▲) (▼)** para selecionar **[MACHINE SETUP]**.

FUNCTION  
MACHINE SETUP < ENT >

**4** Pressione a tecla **(ENTER)** duas vezes.

DEODRIZE FAN  
STOP TIME <ent>

**5** Pressione **(▲) (▼)** para selecionar um item a ser configurado.

- STOP TIME** : Define o tempo até o exaustor parar, após a impressão ser concluída.
- RENEW** : Selecione esta opção quando você quiser operar o exaustor.

**6** Pressione a tecla **(ENTER)**.

- 7** Pressione   para selecionar um valor definido.
- STOP TIME** : de 0-240 sec ou contínua operação  
**RENEW** : Quando você opera o exaustor, selecione "ON".  
Quando você parar o ventilador, selecione "OFF".

- 8** Pressione a tecla  .
- Pressione a tecla  várias vezes para finalizar a configuração.

## Definir o DRYNESS FEED

Trata-se de definir se uma mídia é alimentada para ser seco após a impressão for concluída.

- 1** Pressione a tecla  em LOCAL para selecionar o modo de impressão. 
- 2** Pressione a tecla  . 
- 3** Pressione   para selecionar [MACHINE SETUP]. 
- 4** Pressione a tecla  . 
- 5** Pressione   para selecionar [DRYNESS FEED]. 
- 6** Pressione a tecla  . 
- 7** Pressione   para selecionar ON / OFF. .
- 8** Pressione a tecla  .
- 9** Pressione a tecla  várias vezes para finalizar a configuração.

## Configuração da estampa STAMP

É definida se a informação, como as condições de impressão e a data de impressão, saia após a impressão for concluída.

1	Pressione a tecla <b>(MODE CHANGE)</b> em LOCAL para selecionar o modo de impressão.	<pre>&lt;LOCAL.1&gt;      [#01]                 WIDTH: ****mm</pre>
2	Pressione a tecla <b>(FUNCTION)</b> .	<pre>FUNCTION SETUP          &lt;ENT&gt;</pre>
3	Pressione <b>(▲)</b> <b>(▼)</b> para selecionar [MACHINE SETUP].	<pre>FUNCTION MACHINE SETUP &lt;ENT&gt;</pre>
4	Pressione a tecla <b>(ENTER)</b> .	<pre>MACHINE SETUP DEODRIZE FAN  &lt;ent&gt;</pre>
5	Pressione <b>(▲)</b> <b>(▼)</b> para selecionar [STAMP SETUP].	<pre>MACHINE SETUP STAMP SETUP   &lt;ent&gt;</pre>
6	Pressione a tecla <b>(ENTER)</b> .	<pre>STAMP SETUP STAMP         : <input type="checkbox"/> OFF</pre>
7	Pressione <b>(▲)</b> <b>(▼)</b> para selecionar ON / OFF..	
8	Pressione a tecla <b>(ENTER)</b> . • Pressione a tecla <b>(END)</b> várias vezes para finalizar a configuração.	



3

Funções estendidas - Impressora -

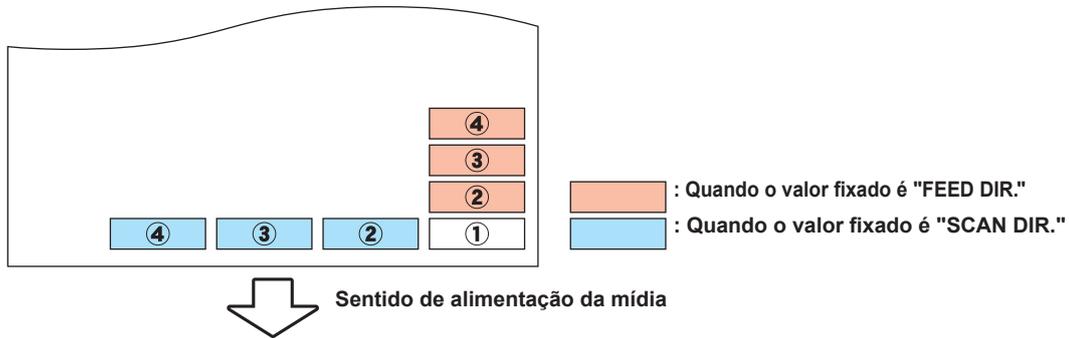
### Exemplo de Saída

```

TPC-1000 Ver1.00
PRINT MODE   : 540x1080 6PASS Uni-D Hi      1LAYER
MEDIA COMP.  : 100(-100,0,200)
HEAD GAP     : Thin
INK          : SS21INK 4color
HEATER TEMP.: PRE :35°C PRINT:35°C POST :45°C
DATE        : 08.05.05 17:24:29
    
```

## Configuração da impressão de teste

A orientação dos padrões de teste que são impressos, quando o teste de impressão é repetido, pode ser configurado.



- 1** Pressione a tecla **MODE CHANGE** em LOCAL para selecionar o modo de impressão.

```
<LOCAL .1>      [#01]
                WIDTH : ****mm
```

---

- 2** Pressione a tecla **FUNCTION**.

```
FUNCTION
SETUP      <ENT>
```

---

- 3** Pressione **▲ ▼** para selecionar **[MACHINE SETUP]**.

```
FUNCTION
MACHINE SETUP  <ENT>
```

---

- 4** Pressione a tecla **ENTER**.

```
MACHINE SETUP
DEODRIZE FAN  <ent>
```

---

- 5** Pressione **▲ ▼** para selecionar **[TestPRT.Arrange]**.

```
MACHINE SETUP
TestPRT .Arrange  <ent>
```

---

- 6** Pressione a tecla **ENTER**.

```
TestPr intAr range
SETUP          : FFEED DIR.
```

---

- 7** Pressione **▲ ▼** para selecionar um valor definido.

**FEED DIR.** : Orientada no sentido da alimentação da mídia (traseiro) (configuração padrão)  
**SCAN DIR.** : Orientada no sentido de varredura da mídia (lateral)

---

- 8** Pressione a tecla **ENTER**.

  - Pressione a tecla **END** várias vezes para finalizar a configuração.

# Capítulo 4

## Funções estendida – Corte



### Este capítulo

descreve os procedimentos da operação, usando a função de corte mais conveniente para cada procedimento de ajuste.

<b>Configuração dos roletes pressor .....</b>	<b>4-2</b>	<b>Corte com uma linha pontilhada ...</b>	<b>4-26</b>
Configuração recomendada para a Pressão		<b>Alterar a Ordem de Corte .....</b>	<b>4-28</b>
no rolete pressor e Nº de Roletes pressor ...	4-2	Configuração do SORTING .....	4-29
Quantidade de Roletes pressor .....	4-2	Procedimento para SORTING.....	4-31
Definição para os roletes pressor.....	4-3	<b>Outras configurações .....</b>	<b>4-32</b>
<b>Dados de corte com marcas registrada.....</b>	<b>4-5</b>	<b>Copiar o conteúdo da</b>	
Fluxo de dados do corte com marcas		<b>configuração.....</b>	<b>4-36</b>
registrada .....	4-5	<b>Inicializando as configurações .....</b>	<b>4-37</b>
Inserindo marcas registradas em modo		<b>Amostras de corte .....</b>	<b>4-38</b>
de detecção.....	4-5	<b>Corte da mídia em várias peças em</b>	
Notas sobre a entrada de dados com a		<b>um determinado comprimento .....</b>	<b>4-40</b>
marca registrada .....	4-6	<b>Executar múltiplos cortes .....</b>	<b>4-42</b>
Configurando a detecção da marca		<b>Definir o tamanho do passo .....</b>	<b>4-44</b>
registrada.....	4-11	<b>Outras Funções Convenientes .....</b>	<b>4-45</b>
Método de detecção de marcas		Alimentação da mídia .....	4-45
registradas .....	4-15	Correção da distância .....	4-46
Quando o Corte Falha .....	4-17		
<b>Configurando o corte automático .....</b>	<b>4-22</b>		
<b>Dividindo e Cortando .....</b>	<b>4-23</b>		
Definindo a função de divisão e corte.....	4-23		
Dados para corte usando a divisão e			
Função corte .....	4-25		

# Configuração dos roletes pressor

Ajuste a pressão do rolete pressor e os números de rolete pressor de acordo com a mília a ser utilizada.

Definições	Valor	Visão geral
ENDS	HIGH	Ajuste a pressão nos roletes pressor em ambas as extremidades do suporte de acordo com a mília a ser utilizado.
	MIDDLE	
	LOW	
INNER	HIGH	Ajuste a pressão nos roletes pressor, que não sejam os dois extremos da mília, de acordo com o uso.
	MIDDLE	
	LOW	
	OFF	
No.	2 a 4	Definir o número de rolete pressor mais à esquerda de acordo com o tamanho da mília a ser utilizada.

## Configuração recomendada para o rolete pressor e Número de Roletes pressor

A tabela abaixo mostra a pressão recomendada para o rolete pressor de corte:



Pressão	Utilização
ENDS: Alta INNER: Alta	Para a operação-padrão.
ENDS: Alta INNER: Baixa	Use esta combinação de configurações, quando quiser as estrias feitas pelo rolete pressor, na mília para ficar imperceptível. <ul style="list-style-type: none"><li>Esta definição pode causar o desalinhamento da mília, dependendo do tipo de mília, andamento da alimentação, ou a largura da mília.</li></ul>

Largura da mília	Roletes pressor necessários
Menos de 600 mm,	Ambas as extremidades somente
600-1030 mm	Ambas as extremidades + 1 rolete pressor da mília

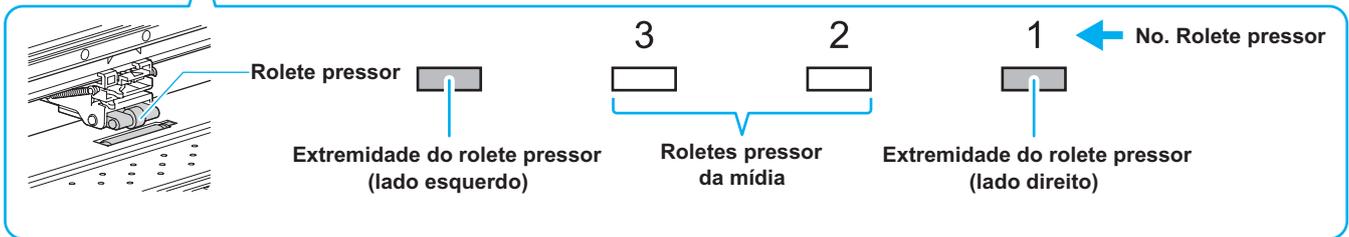
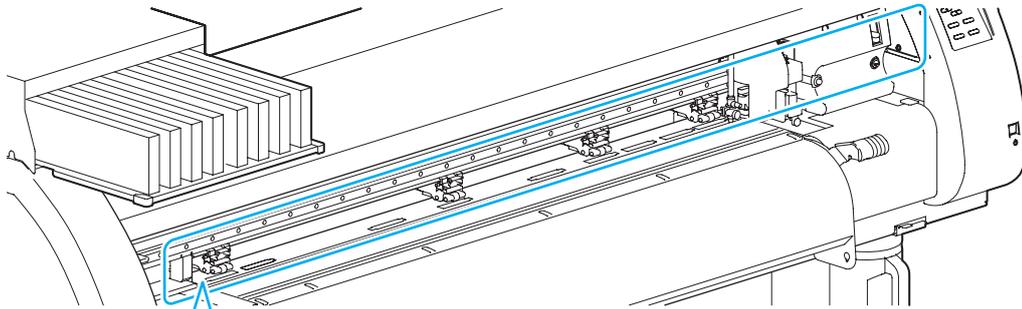


- Quando utilizar a máquina em condições diferentes das referidas acima, a mília pode escorregar para fora do lugar durante o corte.
- Ajuste a pressão do rolete de acordo com a situação.

## Quantidade de Rolete pressores

O número de roletes utilizados para TPC-1000 é quatro.

## Configuração para os roletes pressor



4

Funções Estendida - Corte --

- 1** Pressione a tecla **MODE CHANGE** em LOCAL para escolher o modo de corte.

<LOCAL **C**> [ #01 ]  
 CUT1 ( 30/ 60/ 0.30 )

---

- 2** Pressione a tecla **FUNCTION**.

FUNCTION  
 SETUP <ENT> **C**

---

- 3** Pressione a tecla **ENTER**.

SETUP  
 SELECT :CUT1

---

- 4** Pressione **▼** **▲** para selecionar uma condição do instrumento (Cut1 para CUT3, HALF, PEN) e pressione a tecla **ENTER**.

---

- 5** Pressione a tecla **ENTER** duas vezes.

ENDS : **H**IGH [H\_H]  
 INNER: OFF No. 4-1

---

- 6** Pressione **▲** **▼** para ajustar a pressão no rolete pressor em ambas as extremidades da mídia.

• Definir valor: HIGH / MID. / LOW

ENDS : **M**ID. [M\_M]  
 INNER: OFF No. 4-1

---

- 7** Pressione **▶** para mover o cursor para o rolete pressor da mídia.

ENDS : MID. [M\_M]  
 INNER **O**FF No. 4-1

**8** Pressione   para ajustar a pressão no rolete pressor da mídia

• Definir valor: HIGH / MID. / LOW / OFF

ENDS : MID. [ M M M M ]  
INNER : MID. No . 4 - 1

**9** Pressione  para mover o cursor para o rolete pressor de número definido.

ENDS : MID. [ M M M M ]  
INNER : MID. No . 4 - 1

**10** Pressione   para definir o número do rolete pressor na extremidade esquerda da mídia.

• Definir valor: 2 a 4

ENDS : MID. [ \_ M M M ]  
INNER : MID. No . 3 - 1

**11** Pressione a tecla .

**12** Pressione a tecla  várias vezes para finalizar a configuração.

**Important!**

- A pressão do rolete ajustado aqui é refletida na mídia, nas seguintes condições:  
Quando executar imprimir / corte remotamente  
Ao detectar a próxima mídia
- Se você quiser refletir o valor definido para a mídia atual, mover a alavanca de engate para cima e para baixo para detectar a mídia novamente.

## Configuração avançada para rolete pressor da mídia

Configuração avançada está disponível para os roletes pressor da mídia.

**1** Execute as operações nas etapas 1 a 10 em P. 4-3 "Configuração para o rolete pressor".

**2** Pressione a tecla .

ENDS : MID. [ \_ M M ]  
INNER : MID. No . 3 - 1

**3** Pressione   para selecionar uma unidade do rolete pressor e pressione   para definir a configuração avançada.

ENDS : - - - - [ \_ M M ]  
INNER : - - - - No . 3 - 1

**4** Pressione a tecla .

**5** Pressione a tecla  várias vezes para finalizar a configuração.

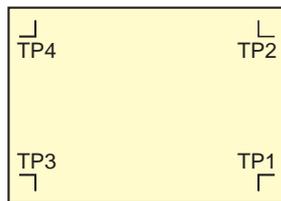
# Dados de corte com marcas registrada

Se você criar marcas registradas em uma imagem de saída, a unidade do cortador detecta estas marcas e corta a imagem para fora automaticamente seguindo estas marcas. Isso ajuda você a fazer adesivos, etc...

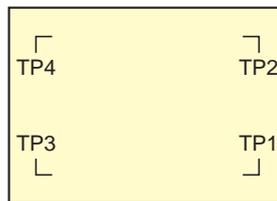
**Esta seção descreve como cortar a mídia impresso.**

Consulte a P.4-10 para a operação conjunta de impressão e corte.

Há dois tipos seguintes de marcas registradas.



Marca registrada: tipo 1



Marca registrada: tipo 2



- Utilize o TP4 ao realizar a correção do trapézio para corrigir a desigual taxa de alimentação da mídia causada pela diferença do diâmetro dos roletes da grade a direita e a esquerda. Se a correção do trapézio será omitida, não há necessidade de definir o TP4. Nesse caso, entretanto, a distorção de corte aumentará.

## Fluxo do dado de corte com marcas registradas

Adicionar marca registrada da imagem da qual você deseja fazer um adesivo, etc., e em seguida, imprimir a imagem com marca registrada na mídia.

Existem algumas condições para a criação da marca registrada.  
Ver páginas P.4-6 até P.4-10.

Instale a mídia na impressora TPC-1000.

Instale-o referindo a P.2-15.

Enviar a imagem de corte-desejada do computador para o corte.

No caso do corte não ser FINE sucedido,  
• Confirmar a resposta de sensor de marca registrada. (☞ P.4-17)  
• Confirmar a posição do ponteiro de luz. (☞ P.4-20)  
• Ajuste a sensibilidade do sensor de marca registrada. (☞ P.4-21)

## Inserindo marcas registradas em modo de detecção

1

Pressione a tecla **END** no LOCAL.

- A máquina entra no modo de detecção de marca registrada.



- Quando a detecção de registro é definida como OFF, a máquina não entra em modo de registro. (☞ P.4-11)
- Se esta tecla é pressionada enquanto várias definições estão sendo configurado, o valor de entrada podem ser canceladas ou configuração ativa dos itens pode voltar para a configuração de item anterior.



4

Funções Estendida - Corte --

## Notas sobre a entrada de dados com marcas registrada

Há algumas limitações na preparação de dados com marcas registradas.

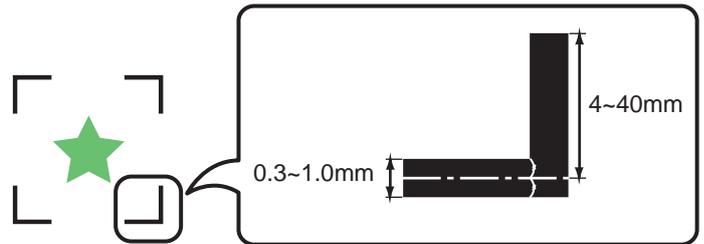
A fim de fazer pleno uso desta função, leia atentamente as instruções seguintes e preparar dados com marcas registradas corretamente.

**Important!**

- A marca registrada aqui descrita destina-se a detectar a inclinação da mídia e os comprimentos ao longo do eixo X e Y. Não se trata de uma marca de corte.

### Tamanho das marcas registrada

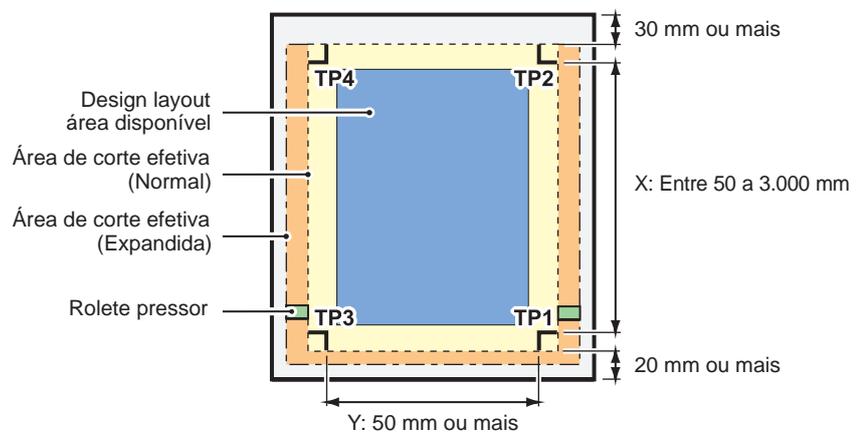
Consulte "O tamanho da marca registrada adequado para distância entre as marcas" (P.4-8) para a relação entre os dados e o comprimento de um lado da marca registrada.



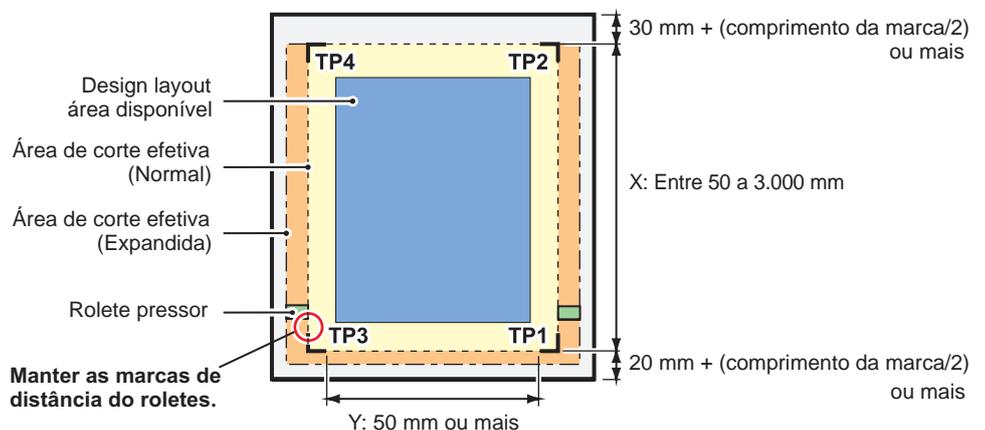
### A área onde a marca registrada e desenhos podem ser arranjados

- O TP1 posição inicial deve ser de pelo menos 20 mm de distância da extremidade frontal da mídia.
- A posição final TP2 deve ser de pelo menos 30 mm de distância da extremidade traseira da mídia.

#### Marca registrada: Tipo 1



#### Marca registrada: Tipo 2

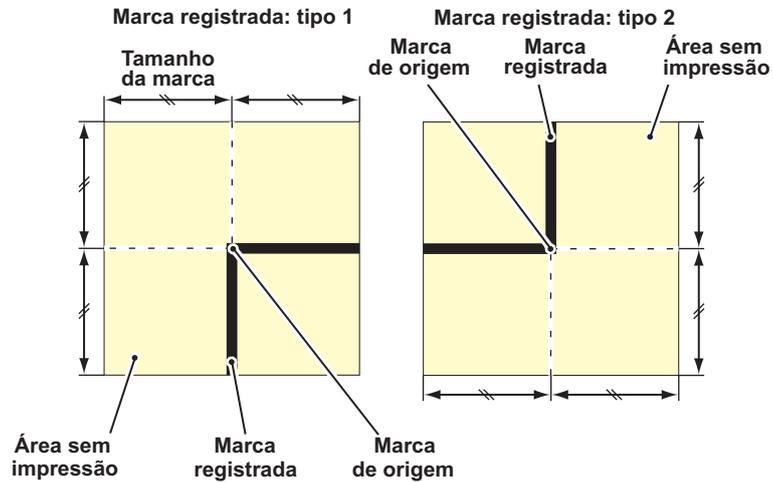


## Área sem-impressão em torno das marcas registrada

Uma área em torno de uma marca registrada (a partir da marca de origem para a área do tamanho da marca) é uma área em branco. Não deve haver dados impressos ou manchas nesta área. Caso contrário, pode ser detectada uma origem errada ou leitura de marca errada pode ocorrer.

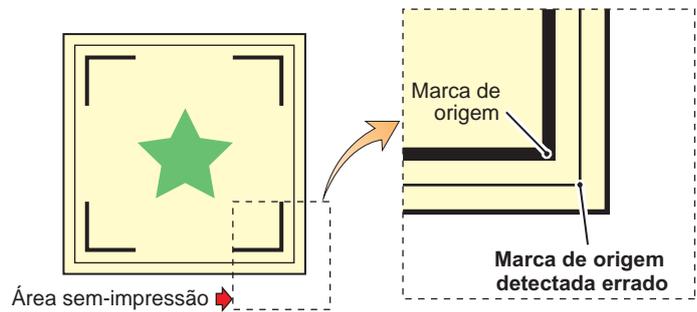
**Important!**

- Se uma marca de origem errado é detectado, o corte será realizado na área errada.



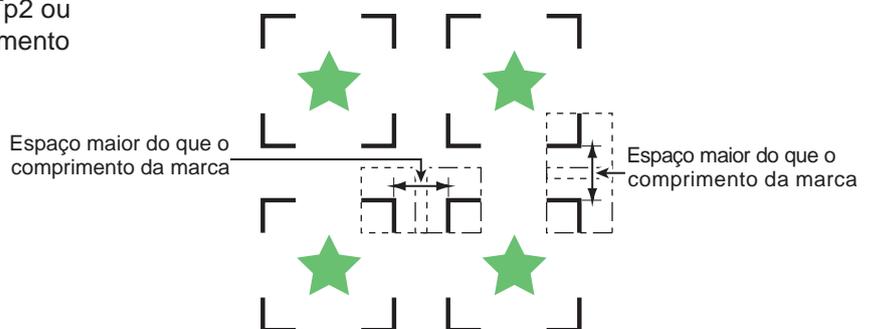
## Exemplo da Causa de Detecção errada 1

Há uma linha fora das marcas registrada



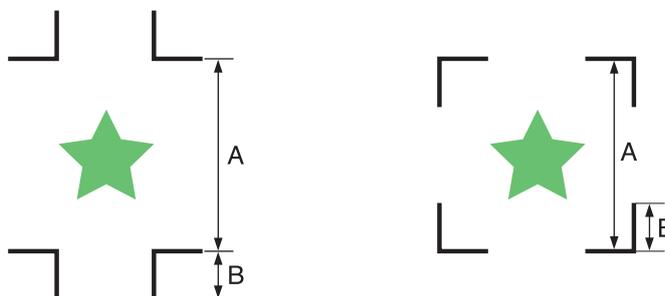
## Exemplo da Causa de Detecção errada 2

A distância entre as marcas registrada (Tp2 ou Tp1 e TP4 e TP2) é menor que o comprimento de marcas (para Tipo 2)



## O tamanho de uma marca registrada adequada para a distância entre as marcas

O tamanho (B) de uma marca registrada adequado para a distância (A) entre as marcas é como mostra abaixo. Se o tamanho da marca (B) é muito pequeno em relação à distância (A), as marcas podem não ser detectadas corretamente. Certifique-se de preparar as marcas registrada, com um tamanho adequado.



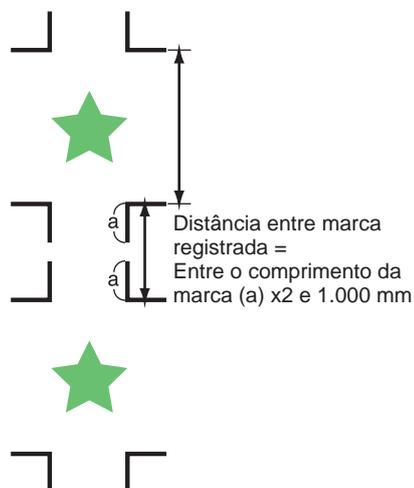
A	200 ou menos	500	1000	2000	3.000 ou mais
B	4 ~	8 ~	15 ~	25 ~	35 ~

(mm)

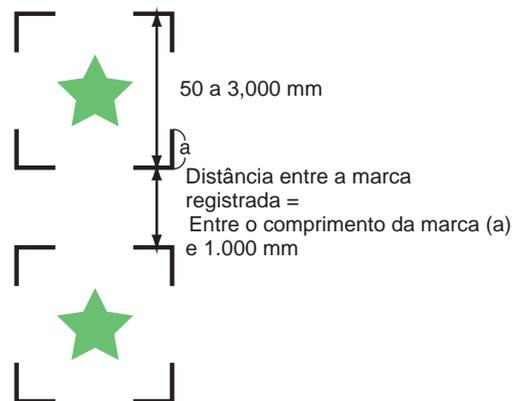
## Distância entre as marcas registrada de desenhos copiados

Para o tipo 1 marcas registradas, a distância entre as marcas não deve ser inferior a duas vezes o comprimento marca e não superior a 1.000 mm. Para o tipo 2 marcas registradas, a distância entre as marcas não deve ser menor que o comprimento de marca e não mais que 1.000 mm.

Marca registrada: Tipo 1

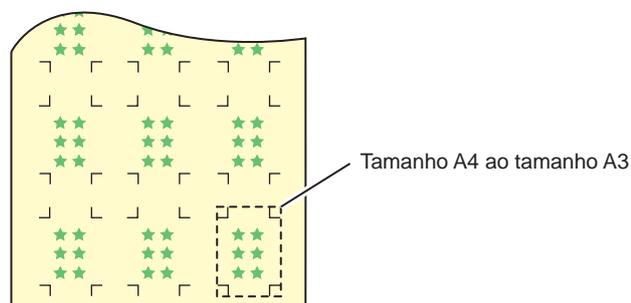


Marca registrada: Tipo 2



## O tamanho de uma marca registrada adequada para a distância entre as marcas

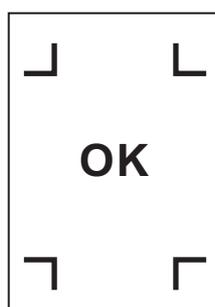
Recomenda-se que o tamanho da área definida com um conjunto de quatro marcas registrada esteja na faixa de tamanho A4 (210 mm x 297 mm) para tamanho A3 (297 mm x 420 mm). Se você seguir esta recomendação, você pode minimizar os desperdícios de espaços e organizar os projetos de forma eficiente.



## Cor da Marca

A marca deve ser impressa em preto sobre o fundo branco.

A marca registrada não será detectada corretamente se o fundo não for branco ou a marca não for preta.



## Indefinição da marca

Se a marca não está nítida, a marca de origem pode ser detectada de forma errada, resultando em desvio de corte.



4

Funções Estendida - Corte --

## Notas sobre detecção da marca registrada

Observem as seguintes precauções quanto à detecção de marca registrada.

- Quando você repetir a detecção da mídia, correção do desvio mídia, correção da escala entre as marcas registrada, e a posição de origem são apagados.
- Quando o aparelho detecta cortador de marcas, que irá definir a origem, a localização do TP1. Se você mudar a posição da origem para um local diferente, usando as teclas jog de movimento, a origem no novo local será substituída pela origem na TP1.
- Localize a marca registrada de modo que a linha que liga os cantos das quatro marcas forme um retângulo. Marca registrada dispostas irregularmente pode resultar em desvio de corte.

## Notas para a aplicação combinada de impressão e corte

Ao realizar a operação conjunta de impressão e corte com Raster Link Pro 4 TA, tenha cuidado para os seguintes itens:

**(1) Ao realizar a operação conjunta de impressão e corte com o software de aplicação em anexo a este dispositivo (Link Rasater Pro 4 TA / FineCut 7,0), o conteúdo definido a seguir será seguida pelas instruções do software. Note que o conteúdo estabelecido neste dispositivo será inválido.**

- Tamanho da marca registrada
- Forma da marca registrada
- O número de folhas

**(2) A operação combinada de impressão e corte, sem marca registrada não é realizada sob as seguintes condições:**

- Impressão e corte com o dispositivo take-up
- Impressão e corte quando "COLOR PATTERN (P.3-28)" o modo de configuração é definida como "ON"



- Além das condições acima, existe a possibilidade da linha de corte ser desalinhado, dependendo do tamanho de dados de impressão. Portanto, recomenda-se executar a operação com os dados que tenham marcas registradas para a operação conjunta de impressão e corte.

## Configurando a detecção da marca registrada

Quando você quiser cortar os dados com marcas registradas, defina o seguinte sem falhar.

- 1** Pressione a tecla **MODE CHANGE** em LOCAL para selecionar o modo de corte.

```
<LOCAL C>      [#01]
CUT1 ( 30/   60/  0.30)
```
- 2** Pressione a tecla **FUNCTION**.

```
FUNCTION
SETUP          <ENT C>
```
- 3** Pressione a tecla **ENTER**.

```
SETUP
SELECT          :CUT1
```
- 4** Pressione **▼** **▲** para selecionar uma condição de ferramenta (Cut1 para CUT3, HALF, PEN) e pressione a tecla **ENTER**.
- 5** Pressione **▼** **▲** para selecionar **[MARK DETECT]**.

```
[CUT1]
MARK DETECT    <ent>
```
- 6** Pressione a tecla **ENTER**.

```
[CUT1]MARK DETECT
DETECT        : OFF
```
- 7** Pressione **▼** **▲** para selecionar o número de marcas registradas detectado.

  - Definir valores: OFF, 1pt, 2ptX, 2ptY, 3pt, 4pt
- 8** Pressione a tecla **ENTER**.

  - No caso de ter selecionado "OFF" na etapa 7, vá para a etapa 12.
- 9** Pressione **▼** **▲** para selecionar os itens a seguir e pressione a tecla **ENTER**.

  - Os seguintes itens são fornecidos para a configuração de detecção de marca registrada. Detectar marca, tamanho da marca registrada, offset Y, offset X, forma de marca registrada, número contínuo de corte em direção Y, o número contínuo de corte na direção X, Limite de alta velocidade, e verificar a inclinação. Ver páginas P.4-12 até P.4-14 para detalhes de cada item.
- 10** Pressione **▼** **▲** para selecionar um valor definido.

  - Ver páginas P.4-12 até P.4-14 para valores definidos para cada conjunto de itens.
- 11** Pressione a tecla **ENTER** para introduzir o valor.
- 12** Pressione a tecla **END** várias vezes para voltar a LOCAL.



4

Funções Estendida - Corte --

## Ítens Definidos

### MARK DETECT

Quanto maior o número de pontos detectados, maior a precisão do corte.  
 Selecione "1pt" quando se usa link Raster Pro4 TA ou FineCut.

Valor	Descrição
OFF	Selecione esta definição para um corte média normal, não para cortar o contorno.
1pt	Detecta o TP1. Define somente a origem.
2pt X	Detecta as duas marcas registrada TP1 e TP2 (sentido de alimentação). Executa a correção de desvio e a correção de escala na direção de alimentação da mídia.
2pt Y	Detecta as duas marcas registrada TP1 e TP3 (sentido da largura). Executa a correção de desvio e a correção da escala no sentido da largura.
3pt	Detecta as três marcas registrada TP1, TP2 e TP3. Executa a correção de desvio e escala correção na alimentação da mídia e do sentido da largura.
4pt	Detecta as quatro marcas registrada TP1, TP2, TP3 e TP4. Executa a correção de desvio, correção da escala em ambos os sentidos, e a correção do trapézio.

### MARK SIZE

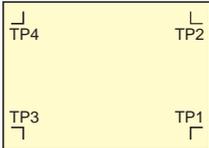
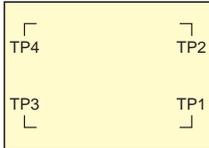
Valor	Descrição
4 a 40 mm	Configurar o comprimento de um lado da marca registrada. Quando os comprimentos verticais e horizontais das marcas impressas diferem umas das outras, definir o mesmo valor com o menor comprimento.



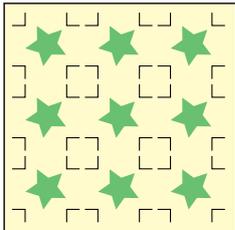
### OFFSET Y / OFFSET X

Valor	Descrição
± 40.00 mm	<p>Geralmente a origem será fixada na posição mostrada abaixo.                      No entanto, a informação sobre a posição da origem pode ser diferente dependendo do software aplicativo. Neste caso, a localização da origem pode ser corrigida.</p> <div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: flex-start;"> <div style="text-align: center;"> <p><b>Marca registrada: tipo 1</b></p> </div> <div style="text-align: center;"> <p><b>Marca registrada: tipo 2</b></p> </div> </div> <p>Se a origem está localizada fora da área disponível de corte, "ERR37 MARK ORG" será exibido. Neste caso, escreva a marcas registradas na área mais próxima do centro da folha.</p>

**MARK TYPE**

Valor	Descrição
<b>TYPE1</b>  <b>TYPE2</b> 	<p>Selecione um dos seguintes tipos de marcas registradas.</p> <div style="display: flex; justify-content: space-around;"> <div style="text-align: center;"> <p><b>MARK : TYPE 1</b></p>  </div> <div style="text-align: center;"> <p><b>MARK : TYPE 2</b></p>  </div> </div>

**COPIAS (X) / COPIAS (Y)**

Valor	Descrição
<b>1 a 9999</b> <b>(COPIAS X)</b>  <b>1 a 99</b> <b>(COPIAS Y)</b>	<p>Eficaz quando o mesmo padrão é multi-impresso em intervalos regulares. Corta automaticamente o número predefinido de folhas, enquanto detecta marcas registradas consecutivamente baseadas nos primeiros dados.</p> <p>Para as chapas de folha (folhas de corte), o valor de [COPIAS Y] é usado como o número de cópias. Quando o número de cópias pode ser definida no software aplicativo, como no FineCut fornecido, defina o valor para [1].</p> 

**SPEED LIMIT**

Valor	Descrição
<b>0 a 30 cm/s</b>	<p>Defina um limite de velocidade para um movimento rápido de cópia contínua. Durante o movimento rápido, detecção da marca não pode ser executada corretamente, se for usado em uma mídia escorregadio. Nesse caso, defina um limite de velocidade. Se nenhum limite de velocidade for necessário, defina o valor para "0".</p>



## Configuração para verificar a inclinação

Valor	Descrição
0 a 99 mm	<p>Este irá definir o valor permitido de declinação da folha quando copiar continuamente.</p> <p>Ao copiar continuamente por rolo de folha, a posição de impressão pode desalinhar gradualmente por declinação da folha...etc. Nesse caso, a operação pode ser continuada através da detecção de marcas registradas novamente, com os seguintes procedimentos:</p> <p>Se o valor da coordenada do eixo B da marca registrada 1 está desalinhado superior ao valor de ajuste, suspende a operação de corte.</p> <p>Ao pressionar a tecla <b>ENTER</b> o dispositivo entra na detecção de marca registrada em modo de espera. Para reiniciar a detecção de marca registrada, mova o ponto de luz do ponteiro de luz para a posição descrita na figura abaixo com a tecla JOG e Pressione a tecla <b>ENTER</b>.</p> <p>Neste momento, não corrija a mídia acionando, para cima a alavanca de engate. A operação não pode continuar.</p> <p>Se a verificação não é realizada, defina "0".</p> <div style="text-align: center;"><p>Posição do início da detecção da marca registrada</p></div>

## Redefinir a configuração de detecção da marca registrada

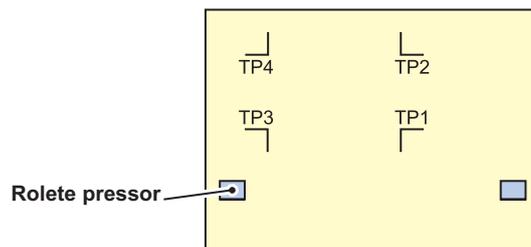
No caso da unidade do cortador detecta uma mídia que tem a impressão de marcas registrada e exibe [SEARCH START POS.], Defina a detecção da marca registrada para "OFF".  
Então, a detecção de marca registrada estará desativada.



## Método de detecção de marcas registrada

**Important!**

- Se a mídia estiver torta, endireite-a.  
Ao usar um software de corte tendo nenhuma marca, use uma mídia que não tenha nem manchas, nem imagens na área (A), localizado entre TP1 e TP2 e na área (B), localizado entre TP1 e TP3.



## Definindo a origem da marca registrada, logo após a configuração da mídia

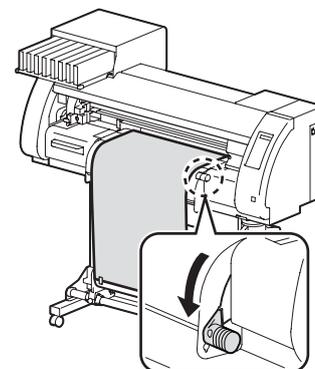
**Important!**

- Defina a configuração de detecção da marca registrada de [1pt] ou mais com antecedência. (☞ P.4-11)

**1**

### Coloque a mídia e abaixe a alavanca de engate.

- Os roletes pressores mantêm a folha.
- Defina a mídia referente aos procedimentos de P.2-22.



**2**

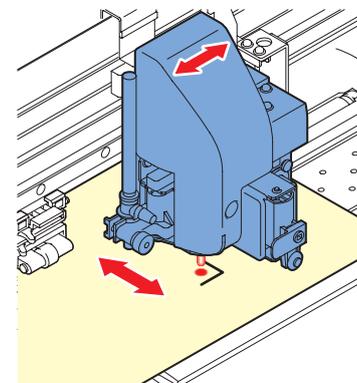
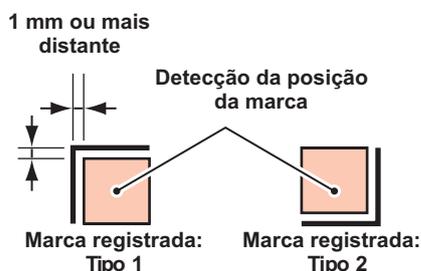
### Detecção da mídia.

- Detectar da mídia referindo 2-22 "Instalação do rolo de mídia".
- Uma vez que a folha é detectada, o visor indica que a unidade do cortador está à espera para a operação de detecção da marca registrada.

SEARCH START POS.  
0.0 0.0

**3**

### Mova o ponteiro de luz na área mostrada abaixo pressionando



**4**

Funções Estendida - Corte --

---

**4**

**Pressione a tecla **ENTER** depois de concluir os ajustes.**

- O plotter vai começar detectando a marca registradas de acordo com as definições de [MARK DETECT].
  - Veja "MARK DETECT" (P.4-12) para o número de marcas registradas.
  - No caso da unidade do cortador não conseguir detectar qualquer marca registrada, ele exibe "ERROR36 ? MARK DETECT" na tela. Defina a mídia novamente.
- 

**5**

**Defina a origem.**

- A tela mostrará a área disponível de corte e depois retorna ao LOCAL.
- 

## Definindo a origem da marca registrada depois do Teste de Corte

 Important!

- Defina a configuração de detecção da marca registrada [1pt] ou mais de antecedência. (P.4-11)

**1**

**Confirme o modo de corte e local, pressione a tecla **END**.**

<LOCAL <b>C</b> >	[#01]
CUT1 ( 30/ 60/ 0.3 0)	

- Apontador de luz será acesa.
  - Se a modalidade é o modo da impressão, pressione a tecla **MODE CHANGE** para mudar.
- 

**2**

**Defina a origem executando o procedimento 3 de P.4-15 "Definindo a origem da marca registrada logo após a instalação da mídia".**

---

## Quando o corte falhar

### Verificar o sensor de Detecção da marca registrada

**Important!**

- Não é possível verificar a resposta correta, movendo a cabeça ou a mídia manualmente. **Certifique-se de seguir os passos abaixo para verificar a resposta.**
- Para condições de marca registrada já impressa, consulte "Notas sobre a entrada de dados da marca registrada" (☞ P.4-6).
- A fixação de valores é mantida em memória mesmo quando a energia é desligada.
- Os ajustes realizados aqui para o tipo e o comprimento da marca registrada são refletidas nas configurações de "Configurando a detecção da marca registrada" (☞ P.4-11).
- A detecção de velocidade selecionada será utilizado nas operações da marca registrada mais adiante.
- O valor do ponteiro offset e valor definido do sensor de selecionado por esta operação não são inicializados por "Configurações de inicialização" (☞ P.4-37).

**1**

Pressione a tecla **MODE CHANGE** em LOCAL para selecionar o mode de corte.

<LOCAL **C**> [#01]  
CUT1 (30 / 60/ 0.30)

**2**

Pressione a tecla **FUNCTION**.

FUNCTION **C**  
SETUP <ENT>

**3**

Pressione **▼ ▲** para selecionar [MAINTENANCE].

FUNCTION **C**  
MAINTENANCE <ENT>

**4**

Pressione a tecla **ENTER** duas vezes.

MARK SENSOR  
SENSOR CHECK <ent>

**5**

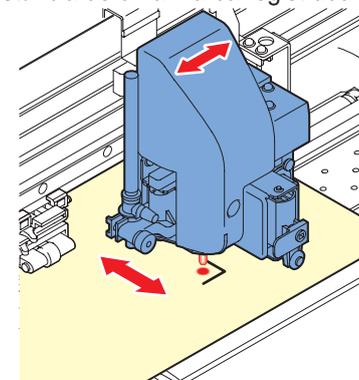
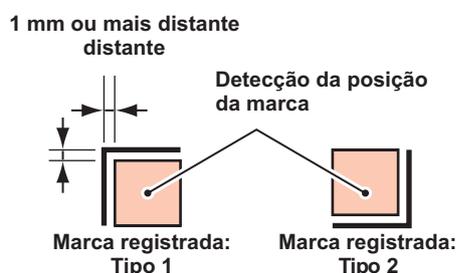
Pressione a tecla **ENTER**.  
• Apontador de luz será acesa.

MARK SENSOR  
SIZE =10mm

**6**

Pressione **▼ ▲ ◀ ▶** para mover o ponteiro de luz para a posição de detecção da marca registrada.

- A posição de detecção da marca registrada deve ser pelo menos 1 mm de distância de uma marca registrada.



**Important!**

- A origem definido aqui está registrado como a origem para impressão normal/corte. Se alterar a origem após confirmar a conclusão do sensor de marca registrada, realizar a operação em P.2-30 "quando alterar a origem".



**4**

Funções Estendida - Corte --

**7**

Pressione a tecla **ENTER** .

MARK SENSOR SIZE	=10mm
---------------------	-------

**8**

Pressione **▼** **▲** para definir o tamanho da marca registrada, e pressione a tecla **ENTER** .

MARK SENSOR FORM	:TYPE1 <b>≠</b>
---------------------	-----------------

- Definir valor: 4 a 40 mm
- O valor introduzido aqui reflete na "MARK DETECT".

**9**

Pressione **▼** **▲** para selecionar o tipo de marca registrada, e pressione a tecla **ENTER** .

MARK SENSOR SPEED	= 10cm/s
----------------------	----------

- Definir valor: TYPE 1(**≠**), TYPE 2(**□**)
- O valor introduzido aqui reflete na "MARK DETECT".

**10**

Pressione **▼** **▲** para definir a leitura de velocidade da marca registrada, e pressione a tecla **ENTER** .

- Definir valor: 10 a 20 cm / s
- O valor introduzido aqui reflete na "MARK DETECT".

**11**

Pressione **▶** para executar a detecção da marca registrada. (ver página seguinte)



Operação detecta

**1** Varredura na direção X (sentido positivo) para confirmar que a linha pode ser detectada.

- O alarme soa quando a linha for detectada. Se a linha não é detectada, o alarme não soa.

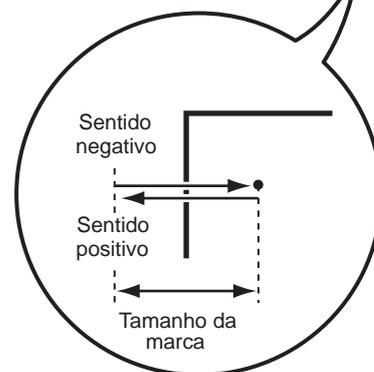
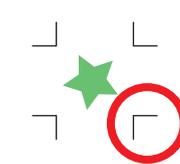
**2** Varredura na direção X (sentido negativo) para confirmar que a linha pode ser detectada.

**3** Varredura na direção Y (sentido positivo) para confirmar que a linha pode ser detectada.

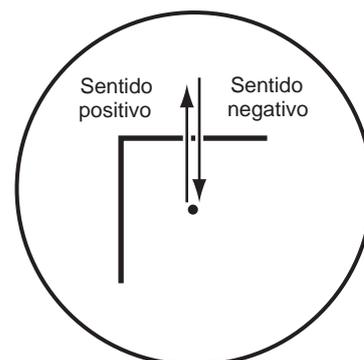
**4** Varredura na direção Y (sentido negativo) para confirmar que a linha pode ser detectada.

**5** Confirme se o alarme soa 4 vezes na conclusão das etapas 1 a 4.

- Quando o comportamento de detecção for concluído com êxito, o alarme soa 4 vezes.
- Se a unidade cortador falhou em detectar a linha, executar "Ajustar a Sensibilidade (Intensidade da Luz) do sensor de marca LED (Automaticamente)" (☞ P.4-21).
- Se a unidade cortador não consegue detectar a linha com sucesso, mesmo depois de ajustada a sensibilidade, verificar as condições do registro e entre em contato com nosso escritório de serviço.



Varredura no sentido Y



Varredura no sentido X



4

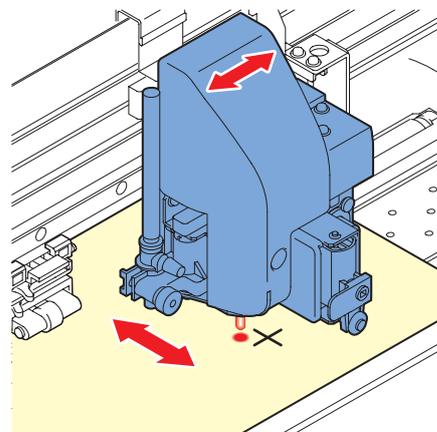
Funções Estendida - Corte --

## Corrigindo a posição do ponteiro De luz

Se a unidade do cortador não reconhece qualquer marca registrada corretamente, a causa é um possível erro no posicionamento, relação entre o sensor de marca e o ponteiro de luz. Neste caso, corrigir a posição do ponteiro de luz.

### 1 Instale uma caneta esferográfica a base de água na porta-ferramenta.

- Ao fazer um ajuste, use uma caneta especial para a unidade cortador para reduzir o fator de correção. Qualquer cor de caneta serve para o ajuste. Você pode encomendar a caneta especial no distribuidor em sua região.



### 2 Certifique-se que a máquina está em modo de corte.

- Se a máquina estiver no modo de impressão, Pressione a tecla **(MODE CHANGE)** para mudar a modalidade para o modo de corte.

```
<LOCAL C>      [#01]
CUT1 ( 30/ 60 / 0.30 )
```

### 3 Pressione a tecla **(FUNCTION)**.

```
FUNCTION
SETUP      <ENT> C
```

### 4 Pressione **(▼) (▲)** para selecionar **[MAINTENANCE]**.

```
FUNCTION
MAINTENANCE  <ENT> C
```

### 5 Pressione a tecla **(ENTER)** duas vezes.

```
MARK SENSOR
SENSOR CHECK  <ent>
```

### 6 Pressione **(▼) (▲)** para selecionar **[POINTER OFFSET]**.

```
MARK SENSOR
POINTER OFFSET  <ent>
```

### 7 Pressione a tecla **(ENTER)**.

- Um padrão cruzado de 10 mm por 10 mm será plotado com uma caneta.
- O ponteiro luz acende e se move para o centro do padrão de cruz.

### 8 Pressione **(▼) (▲) (◀) (▶)** para ajustar a posição do ponteiro de luz para que o centro do ponteiro de luz fique alinhamento no centro da cruz padrão.

### 9 Pressione a tecla **(ENTER)**.

- A máquina irá retornar a tela da etapa 1 após o registro do valor de correção.

```
POINTER OFFSET
Y = 0.3      X = 0.5
```

#### Important!

- O valor registrado no **[POINTER OFFSET]** não é inicializado, mesmo executando P. 4-37 "Inicializando as configurações".

## Ajustar a sensibilidade (Intensidade da luz) do sensor de marca LED (Automaticamente)

Se um erro ocorre com frequência na detecção de marca registrada, uma possível causa é a irregularidade na sensibilidade do sensor de marca LED. Neste caso, ajustar a sensibilidade (intensidade de luz) do sensor de marca LED.

- Important!** • Certifique-se que a mídia está limpa e branca, e localize a mídia diretamente sob o sensor.

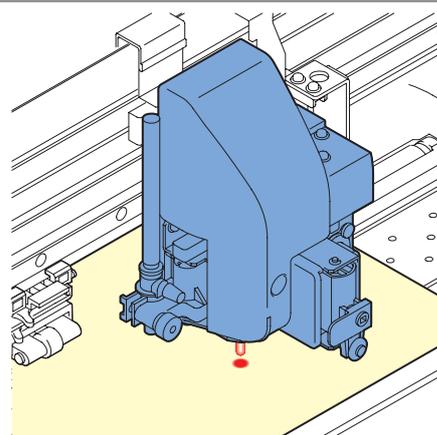
### 1 Certifique-se que a máquina está em modo de corte.

- Se a máquina estiver no modo de impressão, Pressione a tecla **(MODE CHANGE)** para mudar a modalidade para modo de corte.

<LOCAL **C**> [#01]  
CUT1 ( 30/ 60/ 0.30 )

### 2 Confirme se o sensor de marca se situa um pouco acima da área plana (área não impressa) da mídia.

- Se o sensor de marca não é localizado logo acima da área plana, corrigir a posição pressionando **(▲) (▼) (◀) (▶)**.



### 3 Pressione a tecla **(FUNCTION)**.

FUNCTION  
SETUP <ENT> **C**

### 4 Pressione **(▼) (▲)** para selecionar **[MAINTENANCE]**.

FUNCTION  
MAINTENANCE <ENT> **C**

### 5 Pressione a tecla **(ENTER)** duas vezes.

MARK SENSOR  
SENSOR CHECK <ent>

### 6 Selecione **[LEVELADJUST]** pressionando **(▼) (▲)**.

MARK SENSOR  
LEVEL ADJUST <ent>

### 7 Pressione a tecla **(ENTER)**.

LEVEL ADJUST  
OUT : \*\*\*\* IN : \*\*\*\*

### 8 Pressione a tecla **(ENTER)** após o número exibido na tela estiver estabilizado.

- Se todos os dígitos do número não podem ser estabilizados, Pressione a tecla **(ENTER)** quando o dígito mais à esquerda do número estiver fixado.
- O valor ajustado é registrado e máquina retorna para LOCAL.
- Pressionando a tecla **(FUNCTION)** permite mover a unidade de corte manualmente.

- Important!** • O valor registrado em [LEVEL ADJUST] não será inicializado, mesmo se o procedimento descrito na P. 4-37 "Inicializando as configurações" é executada.



4

Funções Estendida - Corte --

# Configuração automática de corte

A mídia é cortada automaticamente após o corte ser completado.

**1** Pressione a tecla **(MODE CHANGE)** em **LOCAL** para selecionar o modo de corte.

<LOCAL **C**> [#01]  
CUT1 ( 30/ 60/ 0.30 )

**2** Pressione a tecla **(ENTER)**.

FUNCTION **C**  
SETUP <ENT>

**3** Pressione a tecla **(ENTER)**.

SETUP  
SELECT :CUT1

**4** Pressione **(▼)** **(▲)** para selecionar uma das condições da ferramenta (Cut1 para CUT3, PEN, e HALF) e Pressione a tecla **(ENTER)**.

**5** Pressione **(▼)** **(▲)** para selecionar **[AUTO CUT]**.

[CUT1]  
AUTO CUT <ent>

**6** Pressione a tecla **(ENTER)**.

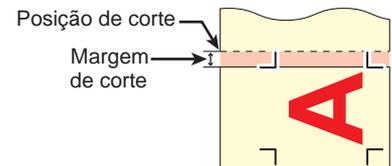
[CUT1]AUTO CUT  
SETUP :OFF

**7** Pressione **(▼)** **(▲)** para selecionar "ON" e pressionar a tecla **(ENTER)**.

[CUT1]AUTO CUT  
CUT MARGIN :00mm

• Quando você não quiser definir AUTO CUT, selecione "OFF" e prossiga para a Etapa 10.

**8** Pressione **(▼)** **(▲)** para selecionar um comprimento de margem (0 a 30 mm) e pressione a tecla **(ENTER)**.



**9** Pressione a tecla **(END)** várias vezes para voltar a **LOCAL**.

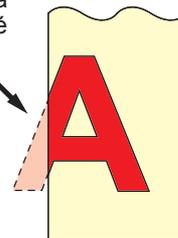


- A definição configurada aqui não reflete no corte automático durante a impressão. Quando você definir corte automático durante a impressão, consulte "AUTO CUT" (☞ P.3-27) em Funções Estendida - Impressora.
- O "AUTO CUT" não é executada quando "1" ou o valor superior é definido para o tempo take-up (☞ P.4-33). (Take up tem prioridade.)

# Divisão e corte

Quando a função de divisão e corte for definido, dados que são maiores que a largura de uma mídia pode ser dividida e corte. (função de divisão e corte)

A parte que se projeta a partir de uma mídia é dividido e cortado.



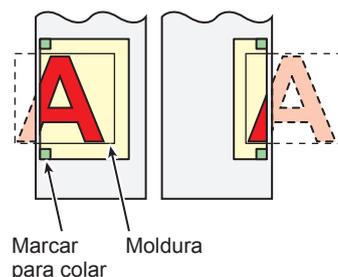
• As seguintes funções convenientes podem ser usadas com a função de divisão e corte.

### Corte uma moldura:

Junto com os dados de corte, um quadro que se encaixa no tamanho dos dados de corte é automaticamente cortada.

### Anexando as marcas para colar:

Você pode anexar as marcas para colar duas mídias produzidos pela divisão e corte da mídia.



## Configuração da divisão e a função do corte

1

Pressione a tecla **(MODE CHANGE)** em LOCAL para selecionar o Modo de corte.

```
<LOCAL [C]>      [#01]  
CUT1 ( 30/ 60/ 0.30 )
```

2

Pressione a tecla **(FUNCTION)**.

```
FUNCTION  
SETUP          <ENT>
```

3

Pressione a tecla **(ENTER)**.

```
SETUP  
SELECT          :CUT1
```

4

Pressione **(▼)****(▲)** para selecionar uma das condições ferramenta (Cut1 para CUT3, PEN, e HALF) e Pressione a tecla **(ENTER)**.

5

Pressione **(▼)****(▲)** para selecionar [DIVISION CUT].

```
[CUT1]  
DIVISION CUT  <ent>
```

6

Pressione a tecla **(ENTER)**.

```
[CUT1]DIVISION CUT  
SETUP          :OFF
```

7

Pressione **(▼)****(▲)** para selecionar "ON" e pressionar a tecla **(ENTER)**.

```
[CUT1]DIVISION CUT  
FRAME CUT     :ON
```

• Quando tiver selecionado "OFF", avance para a etapa 11.



4

Funções Estendida - Corte --

**8**

Pressione   para selecionar [FRAME CUT] e pressione a tecla .

[CUT 1]DIVISION	CUT
FRAME CUT	:OFF

- Quando você quiser cortar um quadro, selecione "ON".

**9**

Pressione   para selecionar [MARK CUT] e pressione a tecla .

[CUT 1]DIVISION	CUT
MARK CUT	:ON

- Quando você desejar anexar marcas para colar, selecione "ON".

**10**

Pressione a tecla  várias vezes para voltar LOCAL.

**Important!**

- Os valores fixados são registrados, mesmo quando a energia for desligada.
- Se a marca para colar é de 1 cm de comprimento, a largura da área de corte efetiva deve ser de 1 cm ou mais.
- Durante a operação de divisão e corte, os dados enviados a partir do computador host é ignorado.
- Divisão e corte não pode ser executada em qualquer um dos seguintes casos:
  - Quando o tamanho dos dados é maior do que a capacidade de buffer de recepção
  - Quando um comando de alteração de origem está contido no Dados de corte
  - Quando a detecção de marca registrada é realizado
  - Quando a largura de uma área de corte efetiva é de 1 cm ou menos
  - Quando os dados de teste armazenados nesta máquina for cortado

## Anulação da configuração de divisão e corte

Executar as operações nas etapas de 1 a 6 em "Definindo a Função de divisão e corte".

Pressione   para selecionar "OFF".

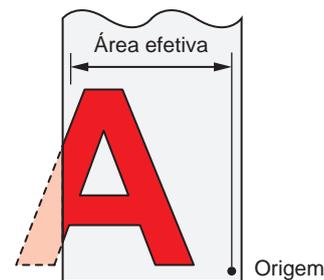
Pressione .

Pressione a tecla  várias vezes.

## Dados de corte usando a função de divisão e corte

### 1 Os dados são recebidos do computador.

- Quando os dados se projetam para fora da área de corte, uma tela mostrada a direita aparece.



```
*REMOTE[C] < 100KB >
** OFF SCALE **
```

### 2 Quando o corte for concluído, o quadro e as marcas de colar são automaticamente cortados.

```
** DIVISION **
```

### 3 Quando o quadro for cortado, a tela volta a LOCAL.

- Não substitua a mídia, quando esta tela não aparecer.

```
<LOCAL[C] > [#01]
** DIVISION **
```

### 4 Defina uma nova origem.

- Mova o carro, usando a tecla jog de movimento e defina uma origem.
- Quando não há espaço para ser cortado, substitua a mídia.

### 5 Pressione a tecla **REMOTE** para ir para o modo remoto.

- A mídia é alimentada pelo comprimento máximo da mídia dos dados de corte e cortar.
- Quando o mídia não é alimentado ou o comprimento da mídia é curto, substitua a mídia por uma maior na etapa 4.

**Important!** • Corte não começa de novo, se a origem não for definida na etapa 4.

### 6 Repitam as operações nas etapas 4 e 5.

- Repita as operações até que não haja dados que excedem a largura da mídia.
- Quando as operações forem concluídas, condições de ferramenta são exibidas e a tela volta ao LOCAL.

```
<LOCAL[C] > [#01]
[ CUT 1 ] 30 60 0.30
```

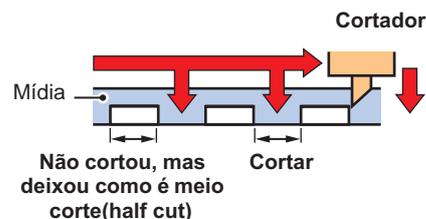


4

Funções Estendida - Corte --

# Corte com uma linha pontilhada

Dados a serem cortados é não cortar totalmente, mas é cortado com uma linha pontilhada. Para realizar o corte com uma linha pontilhada, você deve definir a condição de ferramenta para metade "HALF".



- Para cortar uma mídia com uma linha pontilhada, use o cortador vendido separadamente (Modelo: SPB-0001, um conjunto de três lâminas ultra-rígido).
- Instale uma pen-line linha de esponja antes de cortar uma mídia com uma linha pontilhada. (🔧 P.1-10)

**1** Pressione a tecla **(MODE CHANGE)** em **LOCAL** para selecionar o Modo de corte. <LOCAL **C**> [#01]

**2** Pressione a tecla **(FUNCTION)**. FUNCTION SETUP **C** <ENT>

**3** Pressione a tecla **(ENTER)**. SETUP SELECT : CUT1

**4** Pressione **(▼)****(▲)** para selecionar a condição de ferramenta (**HALF**), e Pressione a tecla **(ENTER)**. SETUP SELECT :HALF

**5** Pressione **(▼)****(▲)** para selecionar [**HALF CUT**]. [CUT1] HALF CUT <ent>

**6** Pressione a tecla **(ENTER)**. [CUT1]HALF CUT SETUP :OFF

**7** Pressione **(▼)****(▲)** para selecionar uma pressão de corte para corte metade Half . [CUT1]HALF CUT HALF CUT PRES.= 50g

- Definir valor: 0 a 300 g

**8** Pressione a tecla **(ENTER)**. [CUT1]HALF CUT HALF LENGTH = 0.1 mm

**9** Pressione **(▼)****(▲)** para selecionar o comprimento de corte Metade Half. [CUT1]HALF CUT HALF LENGTH = 0.1 mm

- Definir valor: 0,1 a 6,0 mm

**10** Pressione a tecla **(ENTER)**. [CUT1]HALF CUT CUT LENGTH = 5 mm

**11** Pressione   para selecionar o comprimento da parte cortada da mídia.

[ CUT 1 ] HALF CUT  
CUT LENGTH = 50 mm

- Definir valor: 5 a 150 mm

**12** Pressione a tecla .

**13** Pressione a tecla  várias vezes para voltar LOCAL.

**Important!**

- Quando uma condição outra ferramenta de "HALF" foi selecionado na etapa 4, o corte com uma linha pontilhada não pode ser definido.
- Os valores fixados são registrados, mesmo quando a energia foi desligada.
- Quando uma mídia é cortada com a linha pontilhada, ela é cortada juntamente com a folha de apoio. Portanto, a vida de uma lâmina é mais curta do que no corte normal.
- A pressão de corte quando aplicada na mídia é através do corte que pode ser definido ( P.2-3).

### Valor de Referência

As seguintes são a condição de corte e corte de linha pontilhada, quando cortar a folha ou a mídia de cloreto de polivinila.

Condição de corte		Condições de corte com linha pontilhada	
PRESSURE	100 ~ 150 g	HALF CUT PRES.	30 g
OFFSET	0.30 mm	HALF LENGTH	0.5 mm
		CUT LENGTH	10 mm

As seguintes são a condição de corte e corte de linha pontilhada para cortar a mídia de 65 kB (base kg).

Condição de corte		Condições de corte com linha pontilhada	
SPEED	40 cm/s	HALF CUT PRES.	0 g
PRESSURE	40 g	HALF LENGTH	0.5 mm
OFFSET	0.30 mm	CUT LENGTH	10 mm



- "CUT LENGTH" comprimento de corte, precisa ser configuradas mais curtas para caracteres com muitos traços e caracteres pequenos.



4

Funções Estendida - Corte --

# Alterar a Ordem de Corte

Ao alterar a ordem das peças para dados de corte transmitidos a partir do computador host, você pode alterar a ordem de cortá-las. (Função de classificação)

Quando os dados para cortar com um único curso não pode ser cortado por causa da ordem de pedaços de dados transmitidos pelo software, você pode cortar os dados com um único curso, alterando a ordem de corte.

## No caso a seguir, os dados não podem ser cortados com um único curso.

Alguns softwares transmiti dados a esta máquina na ordem da criação e edição de dados.

- Por exemplo, quando os dados lidos por um scanner forem revisados, os dados não podem ser cortados com um único curso, porque a parte revisada é cortada posteriormente.

## Quando os dados de corte por classificado

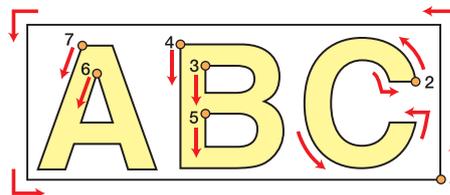
Na classificação, os dados são cortados em blocos. Um bloco significa o movimento do curso de baixo para cima com uma caneta. Depois de um bloco ser cortado, o bloco cujo ponto de partida é a mais próxima ao bloco já cortado é cortada.

O ponto de partida e sentido do corte dos dados do host não é alterado.

Círculo: O ponto de partida dos dados = Ponto de partida do corte

Seta: Sentido dos dados = Sentido do corte

Números: Ordem do bloco de corte



## Com a função de classificação, você pode fazer o seguinte:

Quando você liga a função de classificação "ON", as seguintes funções são ativadas:

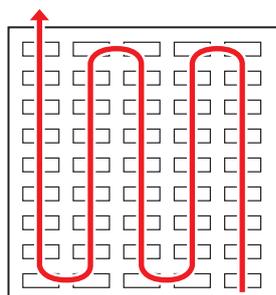
### Função auto-alimentação:

Esta função é usada para detectar o comprimento de dados a ser cortado e extraído da mídia, cujo comprimento é o mesmo que os dados antecipados.

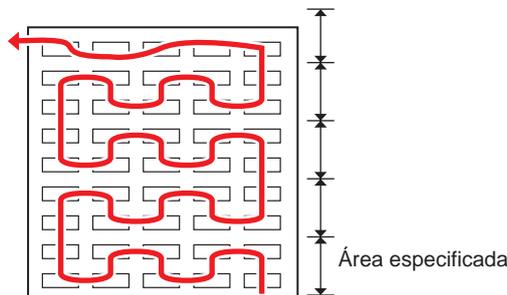
### Função de controle da área:

Esta função é usada para especificar antecipadamente uma área e preferencialmente, para cortar blocos de dados que se encaixam na área.

Quando não há bloco de dados que se encaixa na área, a área é ampliada para que os dados sejam cortados gradualmente em direção a alimentação-mídia.



Com nenhuma área especificada



Com uma área específica

## Configuração do SORTING

- 1** Pressione a tecla **MODE CHANGE** em LOCAL para selecionar o Modo de corte.

<LOCAL **C**> [#01]  
CUT1 ( 30 / 60 / 0.30 )

---

- 2** Pressione a tecla **FUNCTION**.

FUNCTION **C**  
SETUP < ENT >

---

- 3** Pressione a tecla **ENTER**.

SETUP  
SELECT : CUT1

---

- 4** Pressione **▼** **▲** para selecionar uma das condições da ferramenta (Cut1 para CUT3, PEN, e HALF) e pressione a tecla **ENTER**.

---

- 5** Pressione **▼** **▲** para selecionar [SORTING].

[ CUT 1 ]  
SORTING < ent >

---

- 6** Pressione a tecla **ENTER**.

[ CUT 1 ]SORTING  
SETUP :OFF

---

- 7** Pressione **▼** para selecionar "ON".

[ CUT 1 ]SORTING  
SETUP :ON

---

- 8** Pressione a tecla **ENTER**.

[ CUT 1 ]SORTING  
AUTO FEED :OFF

---

- 9** Pressione **▲** **▼** para selecionar [AUTO FEED].  
• Ao realizar AUTO FEED, selecione "ON".

---

- 10** Pressione a tecla **ENTER**.

[ CUT 1 ]SORTING  
AREA :OFF



4

Funções Estendida - Corte --

**11**

Pressione   para selecionar um valor conjunto de [AREA].

- Definir valor: OFF ou de 10 a 5.100 cm (em unidades de 10 cm)

[ CUT 1 ]SORTING  
AREA : 500

**12**

Pressione a tecla  .

**13**

Pressione a tecla  várias vezes para voltar a LOCAL.

**Important!**

- Os valores fixados são registrados, mesmo quando a energia for desligada.
- Quando o valor fixado for alterado, os dados no buffer de recepção são apagados.
- Quando a função de classificação é definida como ON, a capacidade do buffer de recepção diminui para cerca de 20 MB.

## Anulação da configuração de classificação SORTING

Executar as operações nas etapas de 1 a 6 em "Definir a função de classificação".

Pressione   para selecionar "OFF".

Pressione  .

Pressione a tecla  várias vezes.

## Procedimento para SORTING

1

### Transmitir dados.

- O tamanho dos dados que não for processado ainda no buffer de recepção é exibida. Corte (plotagem com uma caneta) não é realizada. Os segmentos de linha processadas são armazenados no buffer de ordenação.

```
* REMOTE C * < 1 0 0 K B >
** SORTING **
```

2

### Quando a transmissão de dados for concluída, o tempo de espera até o início do corte é exibida.

- O tempo restante é exibido em segundos.
- Quando não há dados recebidos enquanto aguardava o início do corte, o contador faz a contagem.

```
* REMOTE C * < 1 0 0 % >
** PLOT ** 09 s
```

3

### Realizar auto-alimentação.

- Se [AUTO FEED: ON] foi selecionada na Etapa 9 de definir a SORTING (☞ P.4-29), será executada AUTO FEED .
- Antes de iniciar a operação de corte, alimentar as mídias pelo montante para do corte. Se o montante de corte da mídia não é alimentado, [ERROR 15-C AUTO FEED] é exibida.
- Depois de substituir a mídia por uma mais longa, realizar a transmissão de dados ou cortar os dados em pedaços de acordo com o número especificado (☞ P.4-42).

```
* REMOTE C * < 1 % >
** SORTING **
```

4

### Iniciar o corte.

- Os dados já cortados são exibidos em porcentagem.

```
* REMOTE C * < 100 % >
** SORTING **
```

5

### Quando o corte for concluído, a tela vai para o modo remoto.

```
* REMOTE C * [#01]
CUT1 ( 30/ 60/ 0.30 )
```



- Quando a classificação é [ON], após receber os dados a ser cortada, a operação de corte não será iniciada até concluir a operação de recebimento de dados e processo de classificação. No entanto, na seguinte situação, efetua a classificação e corte, sem espera.
  - Quando o buffer de classificação está cheio de dados (cerca de 540.000 linhas de segmentos)
  - Quando as condições de corte, como número de ferramenta, SPEED, PRESSURE, forem alterados
  - Quando o comando de alimentação ou comando para alterar a origem for executado



4

Funções Estendida - Corte --

# Outras configurações

Alterar as configurações de acordo com os tipos de utilização.

1

Pressione a tecla **MODE CHANGE** em LOCAL para selecionar o Modo de corte.

```
<LOCAL C>      [#01]
CUT1 ( 30/    60/    0.30 )
```

2

Pressione a tecla **FUNCTION**.

```
FUNCTION
SETUP      <ENT> C
```

3

Pressione a tecla **ENTER**.

```
SETUP
SELECT      :CUT1
```

4

Pressione **▼** **▲** para selecionar uma das condições da ferramenta (Cut1 para CUT3, PEN, e HALF) e pressione a tecla **ENTER**.

5

Pressione **▼** **▲** para selecionar um item a ser configurado.

- Consulte "Lista de Configurações" para selecionar um.

6

Pressione a tecla **ENTER**.

7

Pressione **▼** **▲** para selecionar um valor definido.

- Consulte "Lista de Configurações" para selecionar um.

8

Pressione a tecla **ENTER**.

9

Pressione a tecla **END** várias vezes para voltar a LOCAL.

**Important!**

- O valor fixado é mantido mesmo quando a alimentação está "OFF".

## Lista de configurações

A configuração é a seguinte quando comprar:

Função	Visão geral	Valor
PINCH ROLLER (rolete pressor)	Definindo a pressão no rolete pressor e número de roletes pressores de acordo com a mídia a ser utilizada.	Veja P.4-2.
MARK DETECT e P.4-5.		
CUT MODE (  P.4-34)	Modo Normal de corte.	
	Corte em um curto espaço de tempo (não é adequado para mídia pesadas)	FAST
	Modo de corte que prioriza a qualidade de corte	FINE
AUTO CUT (corte automático)	Após o corte ser concluída, a mídia é destacada automaticamente.	Veja P.4-22.
DIVISION CUT (divisão de corte)	A função de dividir e de cortar é definida.	Veja P.4-23.
HALF CUT	A função do corte com linha pontilhada está definido.	Veja P.4-26.
UP SPEED	A velocidade de movimento da mídia e o carro quando a ferramenta acima está definida.	<u>AUTO</u> /5/10/20/30
DUMMY CUT (  P.4-34)	A operação de corte do modelo está definida.	<u>OFF</u> /ON
MEDIA TIPO*1	O peso de uma mídia a ser montado está definido.	<u>STANDARD</u> /HEAVY
SORTING (classificação)	A função de classificação está definida.	Veja P.4-28.
ADJ-PRS OFFSET (  P.4-34)	Quando há uma parte da mídia restante sem cortar no ponto inicial e final, o valor é aumentado.	0 ~ <u>3</u> ~ 7
TAKEUP TIMMING *2	Definir o tempo do take-up da mídia, quando o corte de várias folhas de dados com marca registrada ou quando definir a função de cortes múltiplos.	<u>OFF</u> / 1 a 99 (para uma linha)
OVER CUT	Definir quando houver parte remanescente sem corta por causa da espessura da mídia, etc...	<u>OFF</u> / 0.1mm ~ 1.0mm
VACUUM	A capacidade de adsorver uma mídia está definida.	<u>STRONG</u> / STANDARD / LittleWEAK / WEAK / OFF

\*1. Ao definir a configuração da mídia para pesado "HEAVY", a velocidade de corte é limitada a 20cm / s.

\*2. - Quando o tempo take-up é definido, a configuração do AUTO CUT (  P.4-22) será inválida.

-Quando o tempo take-up é definido como "1" ou superior, a configuração da mudança do dispositivo take-up é necessário. (  P.2-26)



## Sobre o modo de corte

Selecione o "FINE" em qualquer dos seguintes casos:

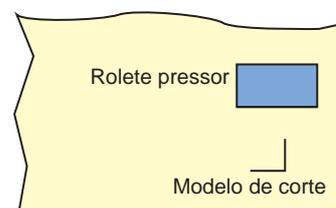
- Quando os caracteres no qual o tamanho é 10 mm ou menos são cortadas.
- Quando as imagens ou fotografias que têm muitos cantos são cortadas.
- Quando o corte minucioso é necessário.

No entanto, a aresta de um modelo acabado pode tornar-se irregular, quando os dados transmitidos a partir do computador host é muito complicado. Nesse caso, selecione "FAST" para um acabamento suave.

- A velocidade de corte é limitada a 20 cm/s para o "FINE".

## Sobre Corte em modelo

Esta é realizada após detectar a mídia ou quando há mudança de tipo de ferramenta em frente ao rolete pressor, que está perto de ambas as extremidades da posição da unidade de corte colocada atualmente. Defina a função de corte em modelo para OFF quando você não quer danos na mídia no corte de caracteres.



**Important!**

- Quando "PEN" é selecionado para a condição de ferramenta, o corte modelo não pode ser definido.
- O padrão da função de corte modelo é ON.

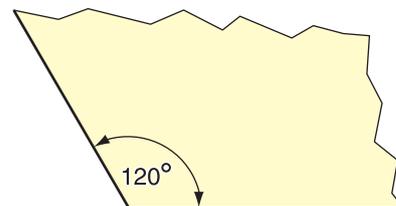
Quando você tiver definido a função de corte modelo para OFF, realizar o teste de corte (👉 P.2-33) para ajustar a orientação da lâmina do cortador antes do corte.

## Sobre Pressão corrigida do Offset na lâmina do cortador

Alguma parte da mídia é deixado sem cortar, pois a pressão aplicada, quando a lâmina do cortador toca a mídia é fraco.

Quando uma lâmina excêntrica opcional é utilizado, alguma parte da mídia com ângulo de corte da lâmina de 120 graus ou menos, pode não cortar.

Isso ocorre porque os cantos são cortados com uma pressão baixa (cerca de 5 g) aplicada automaticamente, assim que a mídia não aparece. Alguma parte da mídia pode ser deixada sem cortes, porque a borda da lâmina não roda tranquilamente em sua direção de movimento, com a pressão de corte sendo baixa. Nesse caso, configurar o ajuste para que a pressão seja aumentada quando os cantos são cortados.

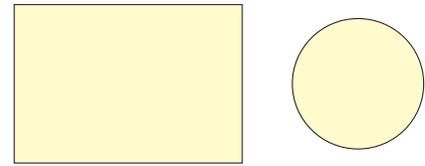


### Sobre corte excessivo

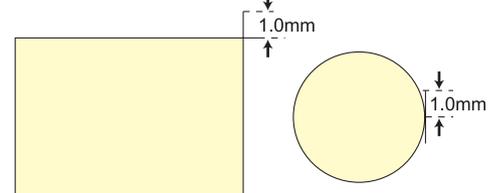
Especifique se a função de corte excessivo é permitida ou não e o comprimento do corte excessivo.

Se o comprimento do corte excessivo é definido, o corte é realizado com espaço extra de corte na frente pela quantidade especificada no comprimento inicial do corte e a ferramenta é executada no final, indo longe demais.

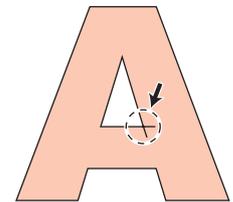
**Corte excessivo: OFF**



**Corte excessivo: 1.0mm**



- Com a configuração correta do corte excessivo, você pode reduzir a parte restante, não cortados no início / fim do corte, especialmente para a mídia fácil de dobrar. Contudo, a quantidade muito superior de corte excessivo faz arranhões na mídia.



# Copiar a configuração do conteúdo

O conteúdo pode ser copiado de outras condições de ferramenta.

**1** Pressione a tecla **(MODE CHANGE)** em LOCAL para selecionar o Modo de corte.

```
<LOCAL C>      [#01]
CUT1 (B/ G/ .30)
```

**2** Pressione a tecla **(FUNCTION)** .

```
FUNCTION
SETUP          C
               <ENT>
```

**3** Pressione a tecla **(ENTER)** .

```
SETUP
SELECT        :CUT1
```

**4** Pressione **(▼)****(▲)** para selecionar uma das condições da ferramenta (Cut1 para CUT3, PEN, e HALF) e pressione a tecla **(ENTER)** .

**5** Pressione **(▼)****(▲)** para selecionar [CONFIG COPY].

```
[ CUT 1 ]
SETUP COPY    <ent>
```

**6** Pressione a tecla **(ENTER)** .

```
[ CUT 1 ]SETUP COPY
          CUT1 -> CUT2
```

**7** Pressione **(▼)****(▲)** para selecionar a condição de ferramenta para copiar (CUT1 a CUT3, PEN, HALF ou ALL).

```
[ CUT 1 ]SETUP COPY
          CUT1 -> CUT3
```

• Se "ALL" é selecionado, o conteúdo de todas as condições de ferramenta são as mesmas.

**8** Pressione a tecla **(ENTER)** .

```
COPY
          CUT1 -> CUT3 :ent
```

**9** Pressione a tecla **(ENTER)** .

**10** Pressione a tecla **(END)** várias vezes para voltar a LOCAL.

**Important!**

• Não é possível copiar a configuração executada com a tecla **(USER TYPE/TOOL)** (velocidade, pressão de corte, valor do offset).ure, offset

# Inicializar as configurações

1

Pressione a tecla **MODE CHANGE** em LOCAL para selecionar o Modo de corte.

```
<LOCAL C>      [#01]  
CUT1 ( 30/   60/  0.30 )
```

2

Pressione a tecla **FUNCTION**.

```
FUNCTION  
SETUP          <ENT> C
```

3

Pressione a tecla **ENTER**.

```
SETUP  
SELECT          :CUT1
```

4

Pressione **▼** **▲** para selecionar uma das condições da ferramenta (Cut1 para CUT3, PEN, e HALF) e pressione a tecla **ENTER**.

5

Pressione **▼** **▲** para selecionar [CONFIG RESET].

```
[ CUT 1 ]  
SETUP RESET   <ent>
```

6

Pressione a tecla **ENTER**.

```
[ CUT 1 ]SETUP RESET  
RESET          :ent
```

7

Pressione a tecla **ENTER**.

- O conjunto de itens e parâmetros é inicializado.

8

Pressione a tecla **END** várias vezes para voltar a LOCAL.

**Important!**

- O valor fixado é mantido o mesmo quando a alimentação está "OFF".



4

Funções Estendida - Corte --

# Amostras de corte

Nesse caso, quando os dados não podem ser cortados normalmente, uma amostra, armazenada nesta máquina, é cortada para verificar a causa da anormalidade.

Amostra do "Cut"

## Cut

Amostra do "Logo"

## MIMAKI

**Important!**

- Quando o corte da amostra for realizado, os dados armazenados no buffer de recepção serão excluídos.
- Quando detectar a mídia e a modalidade estiver no modo de impressão, se você executar o corte da amostra, a seguinte tela será exibida pressionando a tecla **ENTER** da etapa 10. Neste caso, pressione a tecla **ENTER** para mudar a definição da pressão do rolete pressor para o modo de corte e, em seguida, executar o corte de amostra.
- Se a tecla **END** é pressionada, a operação de alteração não será executada.

```
!PR PRESSURE :PRINT!  
SWITCH :ent
```

**1** Pressione a tecla **MODE CHANGE** em LOCAL para selecionar o Modo de corte.

```
<LOCAL [C]> [#01]  
CUT1 ( 30/ 60/ 0.30 )
```

**2** Pressione a tecla **FUNCTION**.

```
FUNCTION [C]  
SETUP <ENT>
```

**3** Pressione **▼▲** para selecionar [MAINTENANCE].

```
FUNCTION [C]  
MAINTENANCE <ENT>
```

**4** Pressione a tecla **ENTER**.

```
MAINTENANCE  
MARK SENSOR <ent>
```

**5** Pressione **▼▲** para selecionar [SAMPLE CUT].

```
MAINTENANCE  
SAMPLE CUT <ent>
```

**6** Pressione a tecla **ENTER**.

```
SAMPLE CUT  
SELECT : [C]
```

**7** Pressione **▼▲** para selecionar os dados de amostra a ser cortada.

- Duas amostras estão disponíveis: "CUT" e "LOGO".  
Ao selecionar "CUT", avance para a etapa 10.

```
SAMPLE CUT  
SELECT : [L]OGO
```

**8** Pressione a tecla **ENTER**.

```
SAMPLE CUT  
LOGO : 10 [0]%
```

**9** Ao cortar o LOGO, Pressione **◀▶** para selecionar ampliação (1 a 999).

```
SAMPLE CUT  
LOGO : 20 [0]%
```

**10**Pressione a tecla **ENTER** .

SAMPLE CUT	
CUT START	:ent

**11**Pressione a tecla **ENTER** para iniciar o corte.

## Sobre o resultado da amostra de Corte

**Quando os dados da amostra podem ser cortados normalmente, mas outros dados não podem ser cortados normalmente**

⇒ O computador host tem uma anormalidade.

**Quando ambos dados de amostras e outros dados não podem ser cortados normalmente**

⇒ Aumentar o valor definido em [ADJ-PRS OFFSET] (☞ P.4-33) e aumentar a pressão quando o cortador desce..4

**4**

Funções Estendida - Corte --

# Corte da mídia em várias peças em um determinado comprimento

Você pode cortar uma mídia em múltiplos pedaços, em um comprimento especificado. (função automática de corte da mídia)

Definições	Valor	Visão geral
Corte do intervalo	10 a 10.000 mm	Distância entre as extremidades dianteira e terminal da mídia de corte é definida.
Ajuste de corte na extremidade dianteira	0 to 500 mm	O comprimento da extremidade dianteira da mídia a ser cortado é definido antes do início automático de corte da mídia. Mesmo quando a extremidade dianteira da mídia for cortada obliquamente ou o corte da superfície não é lisa, o ajuste do corte da extremidade dianteira permite que você faça o corte na mídia em um determinado nº de peças com o mesmo comprimento.
Nº de vezes que a mídia é cortada	1 to 9,999	O número de vezes que a mídia é cortada (número de peças produzidas pelo corte da mídia) é definido.

**1** Pressione a tecla **MODE CHANGE** em LOCAL para selecionar o Modo de corte. <LOCAL  > [#01]

**2** Pressione a tecla **FUNCTION**. FUNCTION SETUP <ENT  >

**3** Pressione   para selecionar [MAINTENANCE] e pressione a tecla **ENTER**. MAINTENANCE MARK SENSOR <ent>

**4** Pressione   para selecionar [MEDIA CUT]. MAINTENANCE MEDIA CUT <ent>

**5** Pressione a tecla **ENTER**. MEDIA CUT INTERVAL = 10mm

**6** Pressione   para selecionar um intervalo de corte. MEDIA CUT INTERVAL = 500mm  
 • Definir valor: 10 a 10.000 mm

**7** Pressione a tecla **ENTER**. MEDIA CUT FRONT CUT OFF= 10mm

**8** Pressione   para selecionar um comprimento para o ajuste de corte na extremidade frontal. MEDIA CUT FRONT CUT OFF= 50mm  
 • Definir valor: 0 a 500 mm

**9** Pressione a tecla **ENTER**. MEDIA CUT COUNT = 1

**10** Pressione   para selecionar o número de vezes que a mídia é cortado (número de peças produzidas pelo corte da mídia). MEDIA CUT COUNT = 10  
 • Definir valor: 1 a 9.999

11

Pressine a tecla **ENTER** .

- O corte é realizado para o número especificado de vezes.
- Pressionando a tecla **END** para suspender a operação.

12

Pressione a tecla **END** várias vezes para voltar a LOCAL.

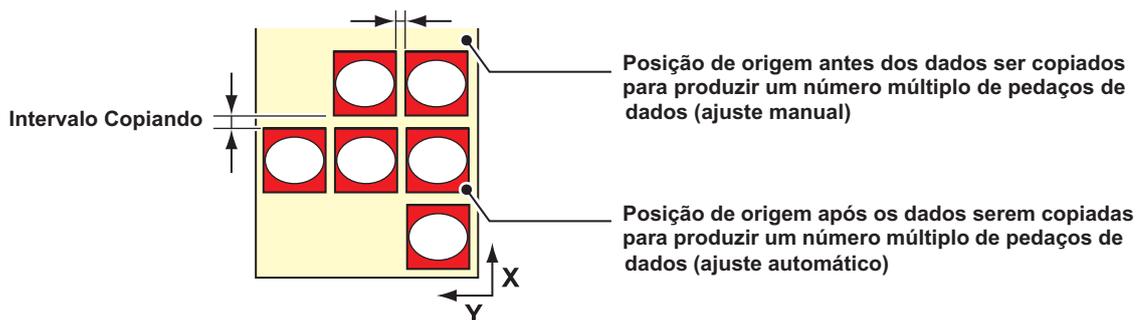


4

Funções Estendida - Corte --

# Executar múltiplos cortes

Os dados já recebidos podem ser copiados (traçado com a caneta) para produzir uma série de vários pedaços de dados. (Até 999 peças)



- Cópia dos dados para produzir uma série de vários pedaços de dados é realizada com os dados armazenados no buffer de recepção da máquina sendo especificado.
- Apenas um pedaço dos dados pode ser armazenado no buffer de recepção.
- Quando novos dados são recebidos, ele será sobrescrito com os dados armazenados no buffer. (Os dados anteriormente recebido não pode ser especificado para que possa ser copiado para produzir uma série de vários pedaços de dados).



**1** Pressione a tecla **(MODE CHANGE)** em **LOCAL** para selecionar o **Modo de corte.**

<LOCAL **C**> [#01]  
CUT1 ( 30 / 60 / 0.30 )

**2** Defina uma origem.

- Definir a origem referindo P.2-30.

**3** Pressione a tecla **(FUNCTION)**.

FUNCTION **C**  
SETUP <ENT>

**4** Pressione **(▼) (▲)** para selecionar **[No. COPIES]**.

FUNCTION **C**  
No. COPIES <ENT>

**5** Pressione a tecla **(ENTER)**.

No. COPIES  
COPIES = **1**

**6** Pressione **(▼) (▲)** para definir o número de pedaços de dados (1 a 999) produzido pela cópia de dados.

No. COPIES  
COPIES = **10**

**7** Pressione a tecla **(ENTER)**.

No. COPIES  
INTERVAL = 0mm

**8** Pressione **(▼) (▲)** para selecionar um intervalo (0 a 30 mm) entre os valores a serem copiados.

No. COPIES  
INTERVAL = **10**mm

**9** Pressione a tecla **(ENTER)**.

- O modo entrada para remoto REMOTE automaticamente e, em seguida os dados serão cortadas.

**Important!**

- Quando copiar os dados para produzir uma série de vários pedaços de dados, certifique-se de definir uma origem novamente. Quando, logo após os dados serem copiados para produzir um número múltiplo de peças, uma parte dos dados é cortada de acordo com um determinado número, sem definir uma origem, dados é cortado (traçado com a caneta), sendo sobreposta.
- Enquanto os dados estão sendo cortados em pedaços de acordo com um determinado número, os dados do computador host não pode ser recebido.
- Deve haver um intervalo de 10 segundos ou mais entre os dados anteriores e ao suceder uma transmitida a partir do computador host. Quando os dados sucedidos são transmitidos dentro de 10 segundos, os dois dados são cortados em pedaços de acordo com o número especificado.
- Dados para ser dividido e cortado, não são dividido, mas cortado em pedaços de acordo com o número especificado. Quando um erro é exibido, consulte "Mensagens de erro" (🔗 P.7-10).



# Definir o tamanho do passo

Para alguns softwares (especialmente os mais antigos), saída de dados será possível apenas por unid// diferente do limite de resolução. Nesse caso, altere este valor de configuração e faça o corte realizar no tamanho correto.

**1** Pressione a tecla **MODE CHANGE** em LOCAL para selecionar o Modo de corte.

<LOCAL **C**> [#01]  
CUT1 ( 30/ 60/ 0.30 )

**2** Pressione a tecla **FUNCTION**.

FUNCTION **C**  
SETUP < ENT >

**3** Pressione **▼** **▲** para selecionar [MAINTENANCE].

FUNCTION **C**  
MAINTENANCE < ENT >

**4** Pressione a tecla **ENTER**.

MAINTENANCE  
MARK SENSOR < ent >

**5** Pressione **▼** **▲** para selecionar [STEP SIZE].

MAINTENANCE  
STEP SIZE < ent >

**6** Pressione a tecla **ENTER**.

STEP SIZE  
SIZE = **0**.025

**7** Pressione **▼** **▲** para selecionar o valor de configuração.  
• Ajuste do valor: 0,01 ou 0,025

STEP SIZE  
SIZE = **0**.01

**8** Pressione a tecla **ENTER**.

**9** Pressione a tecla **END** várias vezes para voltar a LOCAL.



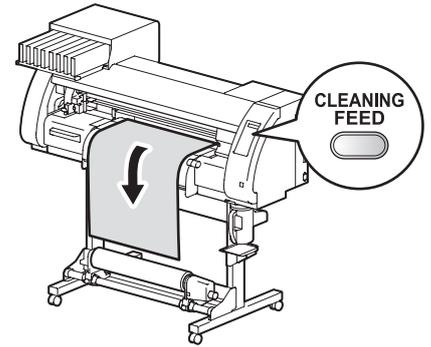
# Outras Funções Convenientes

## Alimentação da mídia

Antes de iniciar o corte ou a impressão com uma caneta, alimentar um determinado período da mídia para permitir uma margem. Ao alimentar a folha antecipadamente, você pode verificar se há uma distorção da mídia ou impedir uma inclinação ao cortar os dados de comprimento (ou a impressão dos longos dados com uma caneta).

**Important!**

- Se você começar o corte em alta velocidade sem alimentar antecipadamente um certo comprimento da mídia em rolo, a mídia pode não ser alimentado corretamente, causando um erro na máquina.
- A tecla **FEED** não funciona até a mídia ser detectado.



**1**

Pressione a tecla **MODE CHANGE** em **LOCAL** para selecionar o Modo de corte.

<LOCAL **C**> [#01]  
CUT1 ( 30/ 60/ 0.30 )

**2**

Pressione a tecla **CLEANING/FEED**.

MEDIA FEED : 0.1mm

**3**

Pressione **▲▼** para introduzir a quantidade de alimentação.

- Definir valor: 0,1 m a 51,0 m (por unidade de 0,1 m)

MEDIA FEED : 1.5mm

**4**

Pressione a tecla **ENTER**.

- A mídia será alimentada inserindo o comprimento.

\*\* MEDIA FEED \*\*  
: \* \* \* m



- Pressione a tecla **END** para interromper a alimentação da mídia.



**4**

Funções Estendida - Corte -

## Correção da distância

Ao cortar os dados longos, pode ocorrer um erro no comprimento a ser cortado em função da espessura da folha. Além disso, devido à diferença do comprimento do rolo da grade, a diferença entre a quantidade de movimento da esquerda e direita da folha pode ocorrer. Corrija aqui essas diferenças.

A explicação do processo de correção para a direção X (direção de alimentação) é descrito. Para direção Y (direção de varredura), quando ligar a fonte de alimentação desta unidade, a correção será feita automaticamente.

**Important!**

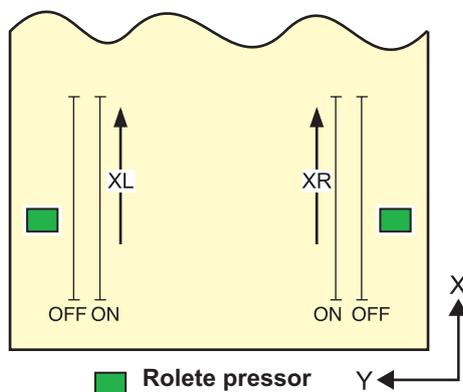
- Correção da distância é definida por cada ferramenta.
- Ao alterar o número de ferramentas no lado do host, o valor de correção do número alterado da ferramenta será aplicado. Portanto, tenha cuidado se você especificar a ferramenta com um comando.
- Quando detectar a mídia e a modalidade estiver no modo de impressão, se você corrigir a distância, a seguinte tela será exibida pressionando a tecla **(FUNCTION)** na etapa 3. Neste caso, pressione a tecla **(ENTER)** para mudar a definição da pressão no rolete pressor para o modo de corte e, em seguida, executar o corte padrão.
- Se a tecla **(END)** é pressionada, a operação de alteração não será executada.

```
! P R PRESSURE : PRINT !  
SWITCH :ent
```

### Calculando o valor de correção

Valor de correção = (valor atual da medida da linha OFF) - (comprimento básico inserido)

- Ex)**
- O valor atual medido na linha OFF: 999,0 mm
  - Comprimento básico de entrada: 1000 mm
  - $999,0 - 1000 = - 1,0$  m / (valor de correção)



#### Valor definido:

- **Valor base**  
X direção: 200, 400 e 600 (mm)
- **Valor corrigido**  
X direção:  $\pm 2\%$  (unidade de 0,1 mm) de comprimento básico  
Corte offset: 0 a 300 mm

Procedimentos

- 1** Pressione a tecla **MODE CHANGE** em LOCAL para selecionar o Modo de corte.

<LOCAL **C**> [#01]  
CUT1 ( 30/ 60/ 0.30 )

---

- 2** Pressione a tecla **USER TYPE/TOOL**.

  - Se mudar o instrumento a ser definido, pressione a tecla **USER TYPE/TOOL** para mudar.

	SPD	PRS	OFS
[ CUT 1 ]	30	60	0.30

---

- 3** Pressione a tecla **ENTER**.

DIST .COMP . [CUT1]  
<ENT>

---

- 4** Pressione a tecla **ENTER**.

DIST .COMP . [CUT1]  
X = **5**00 Y = 20

---

- 5** Pressione a tecla **▲ ▼** para definir o comprimento de base do eixo X.

  - Entrada do comprimento de base: com **▲ ▼**

---

- 6** Pressione a tecla **ENTER**.

DIST .COMP . [CUT1]  
DRAW SHIFT = **0**mm

---

- 7** Pressione a tecla **▲ ▼** para especificar a posição do corte (plotagem com a caneta), ajuste padrão na correção da direção.

  - Offset de todas as linhas (XR, XL) dentro da média.

---

- 8** Pressione a tecla **ENTER**.

  - Corte (traçado com a caneta) do ajuste padrão iniciará.

---

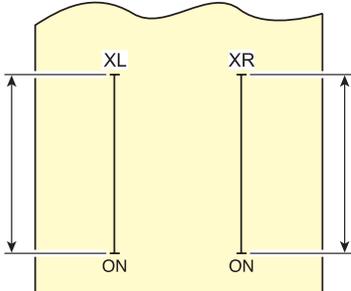
- 9** Exibe o valor atual corrigido.

DIST .COMP . UT **1**Q  
XR = **0**.0 XL = **0**.0

---

- 10** Linhas medida da ON da XR e XL atualmente.

  - Levante a alavanca de engate, remova a mídia e medir em seguida.



O diagrama mostra uma peça amarela com duas linhas de corte, XL e XR. Cada linha de corte tem uma linha de referência ON. Dimensões verticais indicam a distância entre as linhas de corte e as linhas de referência ON.

---

- 11** Se o valor atual medido é diferente do valor da base, pressione a seguinte teclas para alterar o valor de correção.

  - Selecionando eixo XR / XL : com **◀ ▶**
  - Alterando o valor de correção: com **▲ ▼**



---

**12** Pressine a tecla  .

---



# Capítulo 5

## Funções extendida - Configurações comum -



### Este capítulo

descreve os procedimentos operacionais para a utilização tanto de impressão e corte a função mais convenientemente e cada procedimento de configuração.

<b>Configurações comuns</b> .....	<b>5-2</b>
Definindo o rolete pressor .....	5-3
Definição do método de corte .....	5-4
Definir CONFIRM. FEED .....	5-5
Configurar a Função expandir .....	5-6
Definindo Margens .....	5-8
Definindo RECEIVED DATA.....	5-9
Configuração da hora/data .....	5-10
Definindo Unidades .....	5-11
Definindo o Nome da Máquina .....	5-12
Definir um BUZZER KEY .....	5-13
<b>Confirmando Machine Informação</b> .....	<b>5-14</b>
Informação apresentada .....	5-14
Imprimindo a lista de Configurações .....	5-16

# Configurações usuais

Configurações mais comuns são utilizados para facilitar o uso desta máquina.  
Os itens definidos aqui são comuns aos dois modos, de impressão e de corte.

As configurações comuns são as seguintes:

Ítem	Valor*1	Significado
PR SETUP ☞ P.5-3	<u>ON</u> / PWR ON ONLY/ PR No.ONLY/ OFF	Define a configuração do rolete pressor, quando Detectar a mídia.
CUT METHOD ☞ P.5-4	<u>PASSO 2</u> /PASSO 3	Define o método de corte da mídia com corte automático.
CONFIRM. FEED ☞ P.5-5	<u>OFF</u> / 10 ~ 500 mm	Método de alimentação para confirmar o resultado do teste de impressão. Quando é ligada, a tela muda para "BACK FEED" para uma mídia de retornar à posição inicial pressionando <b>(FUNCTION)</b> .
AMPLIA ☞ P.5-6	ON / <u>OFF</u>	A área de impressa ou área de corte (área plotado com uma caneta) pode ser expandida.
MARGEM ☞ P.5-8	ESQUERDA 0 a 85mm (por unidade de 1 mm)	Usado para definir as margens à direita e à esquerda, das bordas da mídia.
	DIREITA 0 a 85mm (por unidade de 1 mm)	
DADOS RECEBIDOS ☞ P.5-9	<u>AUTO</u> / MANUAL	Esta configuração pode ser alterada para impressão / corte utilizando uma aplicação, à exceção daqueles que vêm de fábrica com esta máquina (RasterLinkPro4/FineCut7*2).
TIME SET ☞ P.5-10		A presente data e a hora são definidas.
UNIT SETUP ☞ P.5-11	TEMP. <u>°C</u> / °F	A unidade para exibir a temperatura está definida.
	COMPRIM/º <u>mm</u> / Polegada	A unidade para exibir o comprimento e a área está definida.
NOME DA MÁQUINA ☞ P.5-12	<u>01</u> a 99	Os nomes das máquinas (Nº da máquina ) são definidas para reconhecê-los quando estão ligados uns aos outros, utilizando uma interface USB 2.0 .
KEY BUZZER ☞ P.5-13	<u>ON</u> / OFF	Define o som quando as teclas são pressionadas.
INFORMAÇÕES ☞ P.5-14	_____	Vários tipos de informações para confirmar a condição deste máquina pode ser verificada.

\*1. A linha sublinhada foi definida como padrão.

\*2. Quando **RL** não for exibido no canto inferior esquerdo da janela do FineCut7, configurar esta instalação.

## Definindo o rolete pressor

Esta são os métodos para configurar o rolete pressor, quando detectar a mídia.

Valor	Visão geral
ON	O número do rolete e a pressão no rolete, precisa ser definida cada vez que a mídia é instalada, de acordo com a largura da mídia.
PWR ON ONLY	O número de rolete pressor e a pressão no rolete pressor deve ser definida quando a mídia é instalada pela primeira vez, após ligar a alimentação, de acordo com a largura da mídia.
PR No. ONLY	O número de rolete pressor precisa ser definida cada vez que a mídia é instalada, de acordo com a largura da mídia.
OFF	A definição do rolete pressor não é necessária quando a mídia está instalada. (Os valores fixados com função são usados.)

- 1** Pressione a tecla **FUNCTION** no LOCAL.

FUNCTION  
SETUP < ENT >
- 2** Pressione **▲▼** para selecionar [COMUM SETUP].

FUNCTION  
COMMON SETUP < ENT >
- 3** Pressione a tecla **ENTER** duas vezes. .

PR SETUP  
: ON
- 4** Pressione **▲▼** para selecionar um valor definido.  
• Definir valor: ON, PWR ON ONLY, PR No. ONLY, OFF

PR SETUP  
: PWR ON ONLY
- 5** Pressione a tecla **ENTER** .

COMMON SETUP  
PR SETUP < ent >
- 6** Pressione a tecla **END** várias vezes para finalizar a configuração.

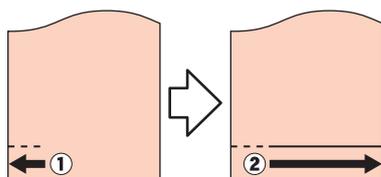


## Configuração do método de corte

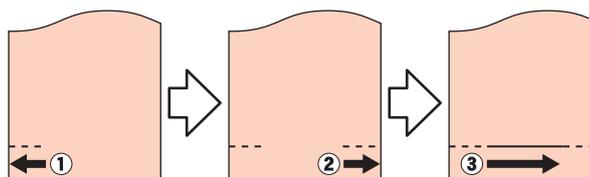
Defina o método de corte para cortar a mídia.

Valor	Visão geral
2 STEP	A mídia é cortado em duas etapas.
3 STEP	A mídia é cortado em três etapas.

2 STEP



3 STEP



1

Pressione a tecla **FUNCTION** no LOCAL.

FUNCTION  
SETUP < ENT >

2

Pressione **▲** **▼** para selecionar [COMUM SETUP].

FUNCTION  
COMMON SETUP < ENT >

3

Pressione a tecla **ENTER**.

COMMON SETUP  
PR SETUP < ent >

4

Pressione **▲** **▼** para selecionar [CUT METHOD].

COMMON SETUP  
CUT METHOD < ent >

5

Pressione a tecla **ENTER**.

CUT METHOD  
SETUP **2** STEP

6

Pressione **▲** **▼** para selecionar um valor definido.

• Definir valor: 2 STEP, 3 STEP

CUT METHOD  
SETUP **3** STEP

7

Pressione a tecla **ENTER**.

COMMON SETUP  
CUT METHOD < ent >

8

Pressione a tecla **END** várias vezes para finalizar a configuração.

## Definir CONFIRM. FEED

Configura se deve ou não alimentar a mídia para verificar quando a impressão de teste está terminada.

Valor	Visão geral
OFF	A mídia não vai ser alimentada após a impressão de teste / corte.
10 a 500mm	Define o comprimento a ser alimentado após a impressão de teste/corte. Se o comprimento é definido, o ajuste pode ser definido para apanhar um pouco a mídia de alimentado. (da etapa 7)

- 1** Pressione a tecla **FUNCTION** no LOCAL.

FUNCTION  
SETUP < ENT >
- 2** Pressione **▲ ▼** para selecionar **[COMUM SETUP]**.

FUNCTION  
COMMON SETUP < ENT >
- 3** Pressione a tecla **ENTER**.

COMMON SETUP  
PR SETUP < ent >
- 4** Pressione **▲ ▼** para selecionar **[CONFIRM FEED]**.

COMMON SETUP  
CONFIRM. FEED < ent >
- 5** Pressione a tecla **ENTER**.
- 6** Pressione **▲ ▼** para selecionar o comprimento a ser alimentado (10 a 500 mm).

CONFIRM. FEED  
FEED : 100mm

  - Quando tiver selecionado [OFF], vá para a etapa 9.
- 7** Pressione a tecla **FUNCTION** para definir **[BACK FEED]**.

CONFIRM. FEED  
BACK FEED : ON
- 8** Pressione **▲ ▼** para selecionar ON / OFF.

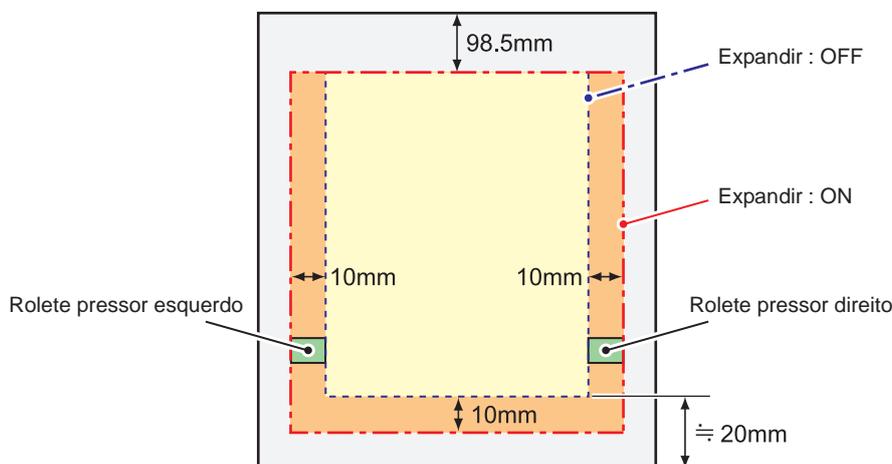
  - ON: Segura a mídia de alimentação ligeiramente pela confirmação da função de alimentação.
  - OFF: Não segura a mídia.
- 9** Pressione a tecla **ENTER**.

COMMON SETUP  
CONFIRM. FEED < ent >
- 10** Pressione a tecla **END** várias vezes para finalizar a configuração.



## Configurar a Função expandir

Você pode reduzir o espaço morto e, assim, expandir a área de impressão ou a área de corte (área plotada com a caneta). (Função expandir) O espaço morto é reduzido em 10 mm à direita e à esquerda, bem como sobre o lado mais próximo de você.



### Ligando a função expandir "ON"

Função expandir será ativada após a configuração de expansão e da mídia detectada.

- 1** Pressione a tecla **FUNCTION** no LOCAL.

FUNCTION  
SETUP <ENT>
- 2** Pressione **▲▼** para selecionar [COMUM SETUP].

FUNCTION  
COMMON SETUP <ENT>
- 3** Pressione a tecla **ENTER**.

COMMON SETUP  
PR SETUP <ent>
- 4** Pressione **▼▲** para selecionar [EXPAND].

COMMON SETUP  
EXPAND <ent>
- 5** Pressione a tecla **ENTER**.

EXPAND  
SETUP : OFF
- 6** Pressione **▼▲** para selecionar "ON".

EXPAND  
SETUP : ON
- 7** Pressione a tecla **ENTER**.

**8**

Pressione a tecla  várias vezes para voltar a LOCAL.

**9**

### Detectar a mídia.

- Se a alavanca do engate é liberado e em seguida redefido, inicia a operação de detecção da mídia. Consulte o item 13 e os seguintes procedimentos de P.2-22.



- Note que, quando você usa um suporte de mídia e ativar a função Expandir "ON", a impressão pode começar no suporte da mídia.
- Quando desliga a função expandir "OFF", executa a detecção da mídia depois de selecionar "OFF" no passo 6.

**Important!**

- Quando você liga a função Expandir "ON", um atolamento de mídia pode ocorrer se uma pressão excessiva é aplicada à mídia.
- Quando a correção do eixo não foi realizada, a lâmina pode sair da mídia e pode causar um atolamento de mídia. Além disso, uma lâmina por ter saído da mídia pode prejudicar ele mesmo ou a própria máquina.
- Quando a área de corte é alimentada por roletes pressor, a qualidade do corte irá deteriorar-se.
- Ao mover roletes pressores sobre a marcas registrada durante a detecção, as marcas registrada não pode ser detectada corretamente.
- Se configurar expandir depois de detectar a mídia, detectar a mídia novamente. Caso contrário, a função de expansão não será habilitada.

**5**

## Definindo Margens

As margens esquerda e direita de uma mídia, para ser impresso ou cortada estão definidos.

Ítem	Valor	Visão geral
ESQUERDA	0 a 85 mm	A margem esquerda da mídia para ser impresso ou cortada está definida.
DIREITA	0 a 85 mm	A margem direita da mídia para ser impresso ou cortada está definida.

**1** Pressione a tecla **MODE CHANGE** em **LOCAL** para selecionar o modo de impressão.

```
<LOCAL .1>      [#01]
                WIDTH: ****mm
```

**2** Pressione a tecla **FUNCTION**.

```
FUNCTION
COMMON SETUP  <ENT>
```

**3** Pressione a tecla **ENTER**.

```
COMMON SETUP
PR SETUP      <ent>
```

**4** Pressione **▲▼** para selecionar **[MARGIN]**.

```
COMMON SETUP
MARGIN        <ent>
```

**5** Pressione a tecla **ENTER**.

```
LEFT          : RIGHT
0mm           : 0mm
```

**6** Pressione **▲▼◀▶** para definir as margens, esquerda e direita.

Seleção de ítem: Selecione a margem esquerda ou a direita com **◀▶**.  
Definição de margem: Definir a largura da margem com **▲▼**.

Margem esquerda: 0 a 85 mm  
(por unidade de 1 mm)

Margem direita: 0 a 85 mm  
(por unidade de 1 mm)

```
LEFT          : RIGHT
0mm           : 0mm
```

**7** Pressione a tecla **ENTER**.

```
COMMON SETUP
MARGIN        <ent>
```

**8** Pressione a tecla **END** várias vezes para finalizar a configuração.

## Configuração do RECEIVED DATA

A configuração pode ser alterada para impressão / corte utilizando uma aplicação, não aqueles que vêm de fábrica com esta máquina.

Valor	Visão geral
AUTO	Quando é utilizado o aplicativo padrão incluídos com a máquina, a impressão / corte será executado automaticamente de acordo com o tipo de dados recebidos.
MANUAL	Defina este parâmetro quando executar a impressão / corte com aplicativos de outros fabricantes, do que aqueles fornecidos com a máquina (RasterLinkPro4/FineCut7 <sup>*1</sup> ). Neste caso, esta máquina funciona do seguinte modo, se o aparelho recebe dados diferentes, ocorre um erro. Enquanto em modo de impressão: A máquina só pode receber os dados de impressão. Se os dados recebidos não for os dados de impressão, ocorrerá um erro. Enquanto estiver no modo CUT : A máquina só pode receber os dados de corte. Se os dados recebidos não forem dados de corte, ocorre um erro.

\*1. Quando não for exibido **RL** no canto inferior esquerdo da janela de FineCut7, configurar esta definição.

- 1** Pressione a tecla **FUNCTION** em LOCAL.

FUNCTION  
SETUP <ENT>
- 2** Pressione **▲▼** para selecionar [COMUM SETUP].

FUNCTION  
COMMON SETUP <ENT>
- 3** Pressione a tecla **ENTER**.

COMMON SETUP  
PR SETUP <ent>
- 4** Pressione **▲▼** para selecionar [RECEIVED DATA].

COMMON SETUP  
RECEIVED DATA <ent>
- 5** Pressione a tecla **ENTER**.

RECEIVED DATA  
SETUP : **AUTO**
- 6** Pressione **▲▼** para selecionar um valor definido.  
• Definir o valor: AUTO, MANUAL
- 7** Pressione a tecla **ENTER**.

COMMON SETUP  
RECEIVED DATA <ent>
- 8** Pressione a tecla **END** várias vezes para finalizar a configuração.



## Configuração da hora/data

**1** Pressione a tecla **FUNCTION** no LOCAL. FUNCTION  
SETUP <ENT>

**2** Pressione **▲▼** para selecionar [COMUM SETUP]. FUNCTION  
COMMON SETUP <ENT>

**3** Pressione a tecla **ENTER**. COMMON SETUP  
PR SETUP <ent>

**4** Pressione **▲▼** para selecionar [TIME SET]. COMMON SETUP  
TIME SET <ent>

**5** Pressione a tecla **ENTER** duas vezes. TIME SET  
2008.09.10 15:30:00

**6** Pressione **▲▼◀▶** para entrar no relógio.  
Selecione a data (ano / mês / dia / hora / minuto): Selecione com **◀▶**  
Digite a data (ano / mês / dia / hora / minuto): Entre com **▲▼**

**7** Pressione a tecla **ENTER**.  
• A data inserida é exibida. TIME SET  
2008.09.10 15:30:00

**8** Pressione a tecla **END** várias vezes para finalizar a configuração.

### Important!

- A hora/data configurado no passado pode ser alterada somente até oito horas antes da presente hora/data.
- Futuramente quando inserir a hora/data errada por engano, realize as seguintes operações na Etapa 7 permite que futuramente, o tempo inserido, seja restaurado para o tempo previamente definido.

(1) Pressione a tecla **FUNCTION** na etapa 7. (O tempo previamente definidas são exibidas.)

(2) Pressione a tecla **ENTER**.

Se você fez várias alterações na configuração do tempo, somente o último tempo a ser definido, pode ser restaurado para o tempo previamente definido. Além disso, o tempo antes da mudança estará a frente, pelo tempo que foi decorrido.

## Definir unidades

Definição da unidade utilizada por esta máquina.

- 1** Pressione a tecla **FUNCTION** em LOCAL.

FUNCTION  
SETUP < ENT >
- 2** Pressione **▲▼** para seleccionar [COMUM SETUP].

FUNCTION  
COMMON SETUP < ENT >
- 3** Pressione a tecla **ENTER**.

COMMON SETUP  
PR SETUP < ent >
- 4** Pressione **▲▼** para seleccionar [UNIT SETUP].

COMMON SETUP  
UNIT SETUP < ent >
- 5** Pressione a tecla **ENTER**.

TEMP . : LENGTH  
°C : mm
- 6** Pressione **▲▼◀▶** para seleccionar uma unidade.  
 Seleção de item: Selecione uma com **◀▶**  
 Unidade de configuração: Entre com **▲▼**
- 7** Pressione a tecla **ENTER**.

COMMON SETUP  
UNIT SETUP < ent >
- 8** Pressione a tecla **END** várias vezes para finalizar a configuração.



## Definir o NOME DA MÁQUINA

Os nomes das máquinas (No. da máquina) são definidas para reconhecê-los quando estão ligados uns aos outros, utilizando uma interface USB 2.0.

**1** Pressione a tecla **FUNCTION** no LOCAL.

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

**2** Pressione **▲** **▼** para selecionar [COMUM SETUP].

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

**3** Pressione a tecla **ENTER**.

COMMON SETUP PR SETUP	< ent >
--------------------------	---------

**4** Pressione **▲** **▼** para selecionar [MACHINE NAME].

COMMON SETUP MACHINE NAME	< ent >
------------------------------	---------

**5** Pressione a tecla **ENTER**.

MACHINE NAME TPC - 0 <b>1</b>	
----------------------------------	--

**6** Pressione **▲** **▼** para selecionar um nome de máquina (01 a 99).

MACHINE NAME TPC - 1 <b>0</b>	
----------------------------------	--

**7** Pressione a tecla **ENTER**.

COMMON SETUP MACHINE NAME	< ent >
------------------------------	---------

**8** Pressione a tecla **END** várias vezes para finalizar a configuração.



## Definir um BUZZER KEY

Definição do som que saem quando as teclas são pressionadas.

- |          |  |  |
|----------|--|--|
| <b>1</b> | Pressione a tecla <b>FUNCTION</b> no LOCAL.                              | FUNCTION<br>SETUP <ENT>                                      |
| <b>2</b> | Pressione <b>▲▼</b> para selecionar [COMMON SETUP].                      | FUNCTION<br>COMMON SETUP <ENT>                               |
| <b>3</b> | Pressione a tecla <b>ENTER</b> .   | COMMON SETUP<br>PR SETUP <ent>                               |
| <b>4</b> | Pressione <b>▲▼</b> para selecionar [KEY BUZZER].                        | COMMON SETUP<br>KEY BUZZER <ent>                             |
| <b>5</b> | Pressione a tecla <b>ENTER</b> .   | KEY BUZZER<br>SETUP : <input checked="" type="checkbox"/> ON |
| <b>6</b> | Pressione <b>▲▼</b> para selecionar ON / OFF.                            | KEY BUZZER<br>SETUP : <input type="checkbox"/> OFF           |
| <b>7</b> | Pressione a tecla <b>ENTER</b> .   | COMMON SETUP<br>KEY BUZZER <ent>                             |
| <b>8</b> | Pressione a tecla <b>END</b> várias vezes para finalizar a configuração. |  |



- Quando a o som é definido para "OFF", o som de alerta para erros, avisos de conclusão da operação, etc não pode ser desligada.



# Confirmando Informações da máquina

As informações desta máquina pode ser confirmada. Os seguintes itens podem ser confirmados como informação.

Ítem	Visão geral
Histórico de erros	Isto mostra a história de erros e avisos, até à data. Quando você pressionar   , a data de ocorrência (ano/mês/dia/hora/minuto) e informações de erro / aviso são exibidos alternadamente na ordem de ocorrência.
Histórico de manutenção	Isto mostra a data e a hora em que a função de manutenção foi utilizado. O histórico de manutenção descreve principalmente (modo normal ou repouso). As funções de limpeza manual e automático.
Histórico do modo Impressão	Isto mostra a informação de impressão em condições (impressão), que foi efetuados até à data que máquina foi ligada. (Até 50 partes de informação) Quando você pressiona   , as informações são exibidas na ordem de impressão.
Lista	Isto permite imprimir as configurações da máquina. Você pode imprimir as configurações de acordo com quatro categorias. (☞ P.5-16)
Versão	Exibe as informações da versão da máquina.
Serial e No. do distribuidor.	Mostra os números de série e do revendedor.

## Informação exibidas na tela

1

Pressione a tecla  no LOCAL.

- Quando você quiser imprimir a lista de configurações desta máquina, instale uma mídia. (☞ P.2-15)

FUNCTION  
SETUP < ENT >

2

Pressione   para selecionar [COMUM SETUP].

FUNCTION  
COMMON SETUP < ENT >

3

Pressione a tecla .

COMMON SETUP  
PR SETUP < ent >

4

Pressione   para selecionar [INFORMAÇÃO].

COMMON SETUP  
INFORMATION < ent >

5

Pressione a tecla .

INFORMATION  
ERROR HISTORY < ent >

6

Pressione   para selecionar o tipo de informação.

7

Pressione a tecla .

- A informação que você precisa é exibida.



## Informação apresentada

Esta seção descreve como ler as informações apresentadas.

<p><b>Histórico de erro</b></p> <p>A data de ocorrência (ano/mês/dia) é exibida os detalhes de um erro é exibida.</p> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: 10px auto;">             ERROR HISTORY              0001 08.10.10 12:15         </div> <p style="text-align: center;">◀ ▶</p> <p>Os detalhes de um erro é exibida.</p> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: 10px auto;">             ***** ERROR 09 *****              HDC ERROR (----)         </div>	<p><b>Histórico de manutenção</b></p> <p>Os detalhes da manutenção é exibida.</p> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: 10px auto;">             0001 08.10.10 12:15              &gt;&gt; CARRIAGE OUT         </div> <p><b>Versão</b></p> <p>Informações sobre a versão, como a F/W, é exibida.</p> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: 10px auto;">             TPC - 1000            V1.00              MRL-III                V1.00         </div>
<p><b>Histórico do modo Impressão</b></p> <p>Resolução, comprimento da mídia impressa, etc... são exibida.</p> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: 10px auto;">             [01] 720x1080 .12              Bd. Vd. x1.1L: 12.34m         </div> <p style="text-align: center;">◀ ▶</p> <p>A data (ano / mês / dia) de impressão é exibida.</p> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: 10px auto;">             PR INTmo de HIST.              [01] 08.10.10 12:15         </div>	<p><b>N ° de série e Distribuidor</b></p> <p>Números de série e distribuidor são exibidos.</p> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: 10px auto;">             S / N = *****              D / N = *****         </div>



## Imprimindo a lista de Configurações

Você pode imprimir as configurações da máquina, selecionando os quatro tipos abaixo.

Tipo de Listagem	Visão geral
Modo de impressão	As configurações no modo de impressão são impressos.
Modo de Corte	As configurações no modo de corte são impressos.
Metro executado	Um metro executado é impresso.
Todas	Todas as listas são impressas.

**Important!**

- Quando detectar a mídia e a modalidade está no modo de corte, se você realizar a impressão da listagem, a seguinte tela será exibida pressionando a tecla **ENTER** na etapa 7. Neste caso, pressione a tecla **ENTER** para mudar a configuração da pressão no rolete pressor para o modo de impressão e depois executar a impressão.
- Se a tecla **END** é pressionada, a operação de mudança não será executada.

```
! P R P R E S S U R E : C U T !
S W I T C H                : e n t
```

### 1 Pressione a tecla **FUNCTION** em LOCAL.

- Quando você quiser imprimir a lista de configurações desta máquina, instale a mídia. (☞ P.2-15)

```
F U N C T I O N
S E T U P                < e n t >
```

### 2 Pressione **▲▼** para selecionar **[COMMON SETUP]**.

```
F U N C T I O N
C O M M O N   S E T U P   < e n t >
```

### 3 Pressione a tecla **ENTER**.

```
C O M M O N   S E T U P
P R   S E T U P          < e n t >
```

### 4 Pressione **▲▼** para selecionar **[INFORMATION]**.

```
C O M M O N   S E T U P
I N F O R M A T I O N   < e n t >
```

### 5 Pressione a tecla **ENTER**.

```
I N F O R M A T I O N
E R R O R   H I S T O R Y   < e n t >
```

### 6 Pressione **▲▼** para selecionar **[LIST]**.

```
I N F O R M A T I O N
L I S                   < e n t >
```

### 7 Pressione a tecla **ENTER**.

### 8 Pressione **▲▼** para selecionar uma lista para Imprimir.

```
L I S T
S E L E C T : P R I N T   M O D E
```

### 9 Pressione a tecla **ENTER**.

- A impressão começa.

# Capítulo 6

## Manutenção



### Este capítulo

descreve os itens necessários para utilizar a máquina de forma mais confortável, que são os métodos para o cuidado diário e a manutenção da unidade de tinta, etc...

<b>Manutenção</b> .....	<b>6-2</b>	<b>Prevenção de entupimento quando a energia estiver desligada</b> .....	<b>6-23</b>
Precauções para a manutenção .....	6-2	Definir o intervalo de atualização no	
Solução de limpeza .....	6-2	Modo de repouso .....	6-24
Limpeza de superfícies externa .....	6-3	Definir o Intervalo de limpeza do tubo no	
Limpeza da mesa platen .....	6-3	Modo repouso.....	6-25
Limpando o sensor de mídia e Sensor de marca registrada.....	6-4	Definir o intervalo de limpeza no	
Limpeza do Suporte da mídia .....	6-4	Modo repouso .....	6-26
<b>Manter a estação de proteção</b> .....	<b>6-5</b>	<b>Definindo operações normais</b> .....	<b>6-27</b>
Limpeza do wiper e Cap .....	6-6	Definir a operação regular de limpeza durante uma operação de impressão .....	6-28
Substituindo o Wiper .....	6-8	Definir o intervalo de atualização no	
Antes de lavar a via de descarga de tinta ...	6-9	Modo de espera .....	6-30
Limpando os bicos da cabeça .....	6-11	Definir o intervalo entre cada operação de limpeza do tubo da bomba no modo de espera .....	6-31
Lavar a via de descarga da tinta (Limpeza do tubo do PUMP) .....	6-13	Definir o intervalo de limpeza no	
Quando a máquina não for usada por um longo período (CUSTODY WASH) .....	6-14	Modo de espera .....	6-32
<b>Limpar a Cabeça de tinta e a área ao redor</b> .....	<b>6-16</b>	<b>Outros Funções de Manutenção</b> .....	<b>6-33</b>
<b>Quando não puder resolver o entupimento do bico</b> .....	<b>6-18</b>	Alterar o período de substituição do limpador wiper quando um aviso for emitido .....	6-33
FILL UP INK .....	6-18	Definir a exibição da mídia Residual .....	6-34
DISCHARGE & WASH .....	6-19	Se aparece uma mensagem de confirmação tanque de resíduo de tinta .....	6-36
Abastecer a máquina com tinta Anew .....	6-21	<b>Substituir a lâmina do cortador</b> .....	<b>6-40</b>
		<b>Substituindo o rolete pressor</b> .....	<b>6-42</b>
		<b>Substituindo a lâmina do cortador, não incluso como acessório.....</b>	<b>6-43</b>

# Manutenção

Realize a manutenção da máquina regularmente ou quando necessário para que a sua precisão seja mantida e continue sendo utilizada por muito tempo.

## Precauções para a manutenção

Preste atenção aos seguintes itens ao realizar manutenção nesta máquina.

	<ul style="list-style-type: none"><li>• Ao usar a solução de limpeza para manutenção, não se esqueça de usar os óculos de proteção fornecidos.</li></ul>
	<ul style="list-style-type: none"><li>• A tinta contém solventes orgânicos. Ao limpar a máquina, não se esqueça de usar luvas para que a tinta não vá fazer contato direto com a pele.</li></ul>
	<ul style="list-style-type: none"><li>• Nunca desmonte a máquina. Desmontagem que pode resultar em choques elétricos ou danos a máquina. Antes da manutenção, não se esqueça de desligar o interruptor de alimentação e desconecte o cabo de alimentação, caso contrário, um acidente inesperado pode ocorrer.</li></ul>
	<ul style="list-style-type: none"><li>• Evite a entrada de umidade na máquina. Umidade no interior da máquina pode causar choque elétrico, riscos ou danos à máquina.</li></ul>
	<ul style="list-style-type: none"><li>• Para garantir o jato de tinta estável, é necessário que a máquina ejetor uma pequena quantidade de tinta (descarga) regularmente, quando a operação de impressão (saída) não for executada por um longo tempo.</li><li>• Quando a máquina não for usada por um longo período, desligar apenas o interruptor na parte frontal, deixe o interruptor principal, na traseira, ligado (na posição of I), e deixar o cabo conectado.</li></ul>
	<ul style="list-style-type: none"><li>• Se a tinta solvente orgânico é misturada com água ou álcool, a coagulação é gerada. Não limpe a face do bico das cabeças, limpador wiper, caps, etc, com água ou álcool. Caso faça isso, pode causar entupimento ou falha na máquina.</li></ul>
	<ul style="list-style-type: none"><li>• Não utilize gasolina, diluente, ou qualquer agente químico, contendo um abrasivo. Esses materiais podem deteriorar-se ou deformar a superfície da tampa.</li></ul>
	<ul style="list-style-type: none"><li>• Não aplique lubrificante, etc para qualquer parte interna da máquina. Fazendo isso pode causar um prejuízo no mecanismo do ploter.</li><li>• Tenha cuidado para que a solução de limpeza de tinta, etc não permaneça na tampa, pois isso pode causar na superfície da tampa a deterioração ou deformação.</li></ul>

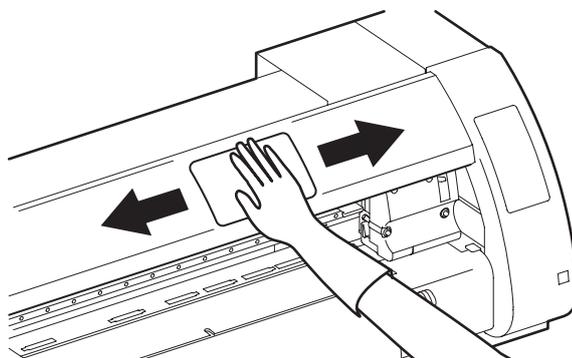
## Solução de limpeza

Use a solução de limpeza para manutenção para ser aplicado à tinta que você utiliza.

Tipo de tinta	Solução de limpeza aplicável para manutenção
Tinta solvente	Kit de limpeza MS2/ES3/HS solução (SPC-0369) MILD SOLVENT WASHING LIQUID, Solvente leve para limpeza líquida (SPC-0294) [Vendido separadamente]
Sublimação de tinta corante	Líquido de limpeza em Garrafa Kit A29 (SPC-0137) [Vendido separadamente] Líquido de limpeza (SPC-0259) [Vendido separadamente]

## Limpeza das superfícies externas

Quando as superfícies externas da máquina estão manchadas, umedeça um pano macio com água e detergente neutro diluído com água, esprema-o e limpe a superfície com o pano.

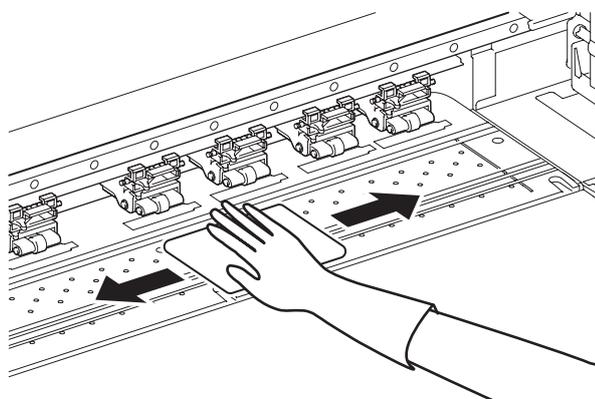


## Limpeza da mesa platen

A mesa platen fica suja facilmente com fiapos, pó de papel, etc gerado quando a mídia é cortada. Limpe as manchas visíveis com uma escova de cabelos macios, um pano seco, uma toalha de papel, etc...



- Quando a mesa platen está manchada de tinta, limpe-a com uma toalha de papel contendo uma pequena quantidade de solução de limpeza para a manutenção.



**Important!**

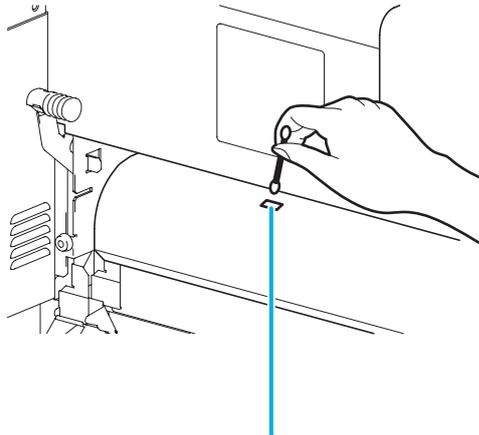
- Antes de limpar a mesa platen, certifique-se que a mesa platen tenha arrefecido de forma adequada.
- Como a poeira e a sujeira são facilmente acumuladas nas ranhuras para segurar a mídia e corte de papel (linha do cortador), não se esqueça de limpar estas peças com cuidado.

## Limpendo o sensor de mídia e Sensor de marca registrada

Quando o sensor é coberto com poeira, etc..., pode causar uma falsa detecção de mídia ou marca registrada. Usando um cotonete, remova a poeira, etc..., acumulado na superfície do sensor.

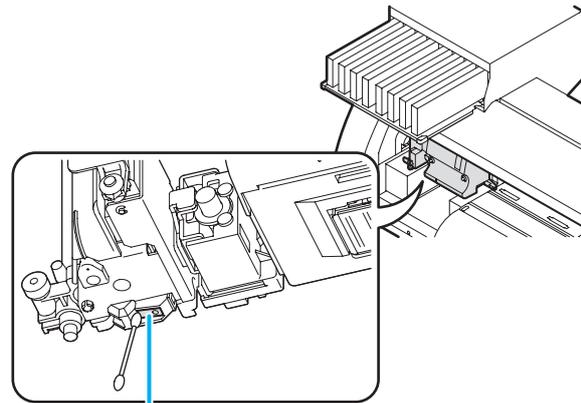
Quando for limpar o sensor na superfície inferior da unidade de corte, realizar as operações em P. 6-16 "Limpar a cabeça de tinta e arredores "Etapas 1 e 2 e mover o carro para o lado esquerdo.

**Sensor de mídia: na mesa platen traseiro**



Suporte da mídia

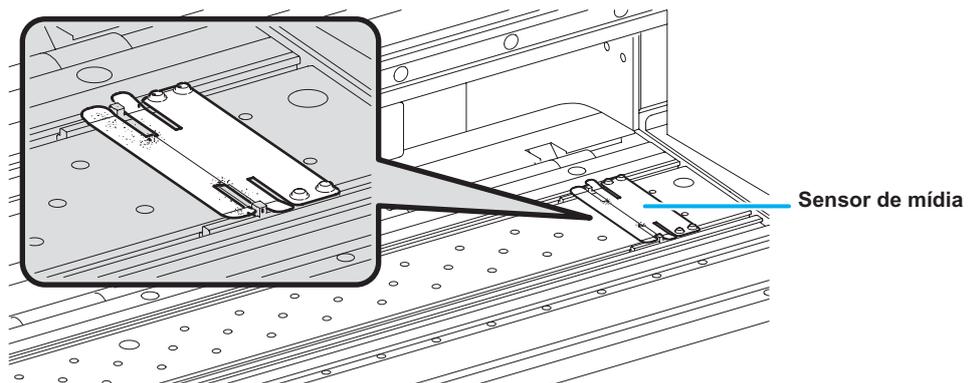
**Sensor de marca registrada:  
Na parte inferior da unidade do cortador**



Sensor de marca

## Limpeza do Suporte da mídia

Quando o suporte de mídia é coberto com fiapo, poeira, etc..., a mídia não pode ser alimentada normalmente durante a impressão ou a poeira gruda nos bicos, o que pode resultar em uma impressão irregular. Limpe o suporte de mídia regularmente.



Sensor de mídia

# Manter a estação de proteção

Manter a tampa da tinta, limpador wiper, etc..., localizado na estação capping. (ST.MAINTENANCE)

A tampa de tinta e limpador wiper funciona do seguinte modo.

- **Limpador wiper** : Limpa a tinta aderida nos orifícios da cabeça.
- **Tampa de tinta** : Impede o entupimento nos orifícios da cabeça devido à secura.

Como a máquina é usada repetidamente, o limpador wiper e tampa cap gradualmente se sujam com a tinta, poeira, etc... Se o orifício estiver faltando, não podem ser corrigidos, mesmo após a limpeza da cabeça for realizada (🔧 P.2-32), o use de kit limpeza e o cotonete de limpeza.

<b>Ferramentas necessárias para a manutenção</b>	• Kit de solução de limpeza para manutenção (Quando a tinta solvente é usado) Kit de limpeza MS2/ES3/HS solução (SPC-0369) (Quando a tinta de sublimação é usado) Líquido de limpeza Garrafa Kit A29 (SPC-0137) [Vendido separadamente]		
	• Limpe o stick (SPC-0527)	• Luvas	• Óculos

	<ul style="list-style-type: none"><li>• Certifique-se de usar os óculos e luvas fornecidos, quando for realizar a manutenção da estação capping. Caso contrário, você pode receber tinta em seus olhos.</li><li>• Não desloque o carro para fora da estação capping com a mão. Quando você for mover o carro, executar as operações em P.6-6 etapas 1 e 4.</li></ul>
---	--

## Limpeza do limpador wiper e tampa cap

Recomenda-se que o limpador wiper e tampa cap sejam limpas com frequência a fim de manter a alta qualidade da imagem da máquina e manter a própria máquina em boas condições de funcionamento.

**Important!**

- Quando a tinta SS21 é usada, a tinta facilmente adere em todo o limpador wiper. Limpe o limpador wiper e a área ao seu redor, cerca de duas vezes por semana (que varia, dependendo da frequência no uso da máquina).
- Substitua o limpador wiper por um novo quando ele estiver extremamente sujo ou dobrado. (☞ P.6-8)
- Quando limpar o limpador wiper, tenha cuidado para que não solte fiapo do cotonete e fique no limpador wiper. Fiapo restante pode deteriorar a qualidade da imagem.

**1** Pressione a tecla **MODE CHANGE** em **LOCAL** para selecionar o modo de impressão.

<LOCAL.1> [#01]  
WIDTH:\*\*\*mm

**2** Selecione **[ST. MANUTENÇÃO]** do menu de manutenção.

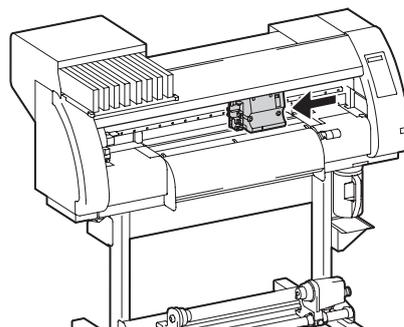
- (1) Pressione a tecla **FUNCTION**.
- (2) Pressione **▲** **▼** para selecionar **[MAINTENANCE]** e pressione a tecla **ENTER**.

**3** Pressione a tecla **ENTER**.

ST. MAINTENANCE  
CARRIAGE OUT <ent>

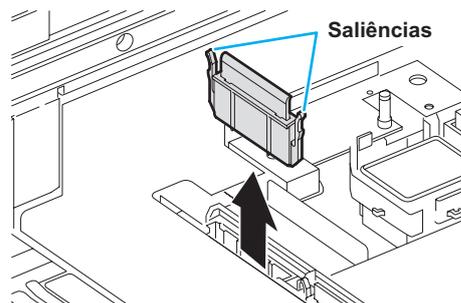
**4** Pressione a tecla **ENTER**.

- O carro se move para a impressão.



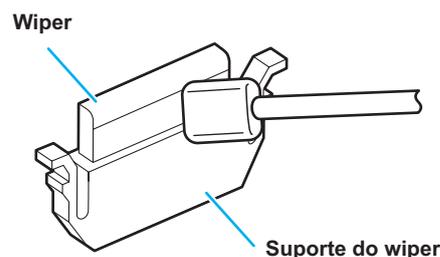
**5** Remova o limpador wiper.

- Retire o limpador wiper, segurando as saliências em suas duas extremidades.



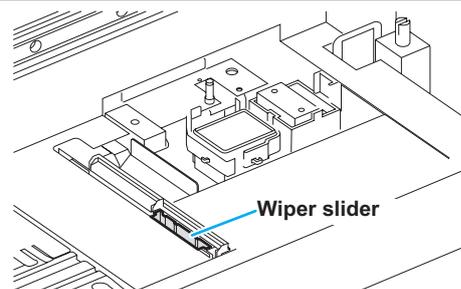
**6** Limpe o limpador wiper e suporte.

- Limpe a tinta que adere ao limpador wiper e suporte com um pano limpo mergulhados em solução de limpeza para manutenção.



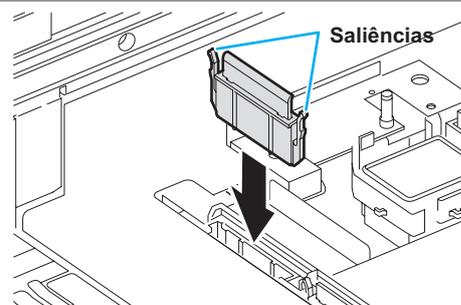
## 7 Limpe o limpador wiper slider.

- Limpe a tinta que adere à barra do limpador wiper com um cotonete limpo mergulhado em solução de limpeza para manutenção.



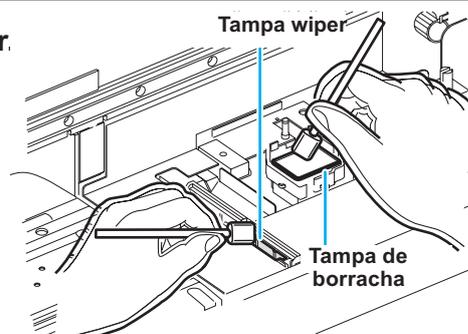
## 8 Retorne o limpador wiper à sua posição original.

- Insira o limpador wiper, segurando as saliências em suas duas extremidades.



## 9 Limpe a tampa de borracha e tampa do limpador wiper.

- Limpe a tinta que adere à tampa de borracha e tampa do limpador wiper com um cotonete limpo mergulhados em solução de limpeza para manutenção.



## 10 Pressine a tecla **ENTER** .

- Após a sua operação inicial, a máquina volta para LOCAL.

\* Being Initialized \*  
PLEASE WAIT



## Substituindo o Wiper

O limpador wiper é substituível. Quando a mensagem mostrada à direita aparece, substituir o limpador wiper de imediato.

Além disso, limpe a tinta que adere a superfície inferior do controle deslizante.

<LOCAL.1> [#01]  
!Replace a WIPER

**Important!**

- O limpador wiper é opcional. Compre através de um distribuidor em sua região ou em nosso escritório.
- Não selecione [WIPER REPLACE] em qualquer outro momento, apenas quando o limpador wiper for substituído. Uma vez que é selecionada, o contador que conta o número de vezes que o limpador wiper é utilizado é reconfigurado.

**1** Pressione a tecla **MODE CHANGE** em **LOCAL** para selecionar o modo de impressão.

<LOCAL.1> [#01]  
WIDTH:\*\*\*mm

**2** Selecione **[ST. MANUTENÇÃO]** do menu de manutenção.

- (1) Pressione a tecla **FUNCTION**.
- (2) Pressione **▲** **▼** para selecionar **[MAINTENANCE]** e pressione a tecla **ENTER**.

**3** Pressione a tecla **ENTER**.

ST.MAINTENANCE  
CARRIAGE OUT <ent>

**4** Pressione **▲** **▼** para selecionar **[WIPER REPLACE]**.

ST.MAINTENANCE  
WIPER REPLACE <ent>

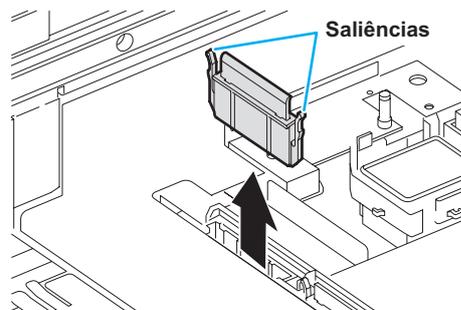
**5** Pressione a tecla **ENTER**.

- O carro se move para a impressão.

ST.MAINTENANCE  
COMPLETED :ent

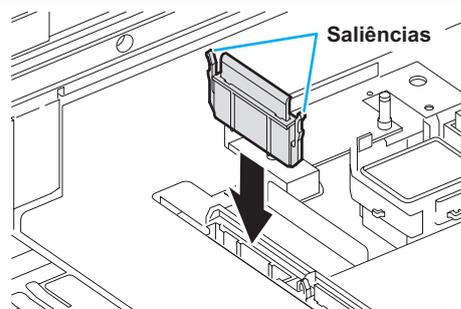
**6** Remova o limpador wiper.

- Retire o limpador wiper, segurando as saliências em suas duas extremidades.



**7** Inserir um novo limpador wiper.

- Inserir um novo limpador wiper, segurando suas duas extremidades.



**8** Pressione a tecla **ENTER**.

- Após a sua operação inicial, a máquina volta para LOCAL.

\* Being Initialized \*  
PLEASE WAIT

## Antes de lavar a via de descarga de tinta

Antes de lavar a via de descarga de tinta (tubo da bomba), ele precisa ser preenchido com solução de limpeza para manutenção.



- Quando as seguintes mensagens são exibidas, verifique o tanque de resíduos de tintas e executar as operações descritas na P.6-36 "Se uma mensagem de confirmação de resíduo de tinta aparecer" conforme a necessidade.

Confirm wastetank  
Continue < > Exchange

Confirm wastetank  
Exchange :ent

## Encher o tubo da bomba com solução de Limpeza de Manutenção

- 1** Pressione a tecla **MODE CHANGE** em LOCAL para selecionar o modo de impressão.

<LOCAL.1> [#01]  
WIDTH:\*\*\*\*mm

- 2** Selecione [HD. MAINTENANCE] do menu de manutenção.

- Pressione a tecla **FUNCTION**.
- Pressione **▲** **▼** para selecionar [MAINTENANCE] e Pressione a tecla **ENTER**.
- Pressione **▲** **▼** para selecionar [HD. MAINTENANCE].
- Pressione a tecla **ENTER**.

- 3** Pressione **▲** **▼** para selecionar [Maint WashLiquid].

HD.MAINTENANCE  
Maint Wash Liquid <ent>

- 4** Pressione a tecla **ENTER**.

Maint Wash Liquid  
FILLING UP <ent>

- 5** Pressione a tecla **ENTER**.

- Quando um cartucho normal for instalado, prossiga para a Etapa 7.

Maint Wash Liquid  
CARTRIDGE :none

**Quando "END" é exibida:**

Não há nenhuma solução de limpeza no cartucho. Definir uma nova solução de limpeza de cartucho.

**Quando o "Abnormal" é exibida:**

O cartucho instalado não contém solução de limpeza.

- 6** Instalar um cartucho.

Maint Wash Liquid  
FILLING UP START:ent

- 7** Pressione a tecla **ENTER**.

- O cartucho começa a ser preenchido com solução de limpeza.

## Descarregando solução de limpeza para manutenção

Realizar as seguintes operações de descarga da solução de limpeza no tubo.

1

Pressione a tecla **MODE CHANGE** em **LOCAL** para selecionar o modo de impressão.

```
<LOCAL .1>      [#01]  
                WIDTH:****mm
```

2

Selecione **[HD. MAINTENANCE]** do menu de manutenção.

- (1) Pressione a tecla **FUNCTION**.
- (2) Pressione **▲** **▼** para selecionar **[MAINTENANCE]** e Pressione a tecla **ENTER**.
- (3) Pressione **▲** **▼** para selecionar **[HD. MAINTENANCE]**.
- (4) Pressione a tecla **ENTER**.

3

Pressione **▲** **▼** para selecionar **[Maint WashLiquid]**.

```
HD.MAINTENANCE  
MaintWashLiquid<ent>
```

4

Pressione a tecla **ENTER**.

```
Maint WashLiquid  
FILLING UP      <ent>
```

5

Pressione **▲** **▼** para selecionar **[DISCHARGE]**.

```
Maint WashLiquid  
DISCHARGE      <ent>
```

6

Pressione a tecla **ENTER**.

- Quando o cartucho for tirado, vá para a Etapa 8.

```
Maint WashLiquid  
There is a Cartridge
```

7

Retire o cartucho.

```
Maint WashLiquid  
DISCHARGE START:ent
```

8

Pressione a tecla **ENTER**.

- A solução de limpeza começa a ser descarregada.



## Limpendo os orifícios da cabeça

Os orifícios da cabeça precisam ser lavados para evitar que sejam obstruídos com a tinta coagulada.

Verifique com antecedência os itens à direita.

É exibido [NEAR END] ou [INK END] ?

- A solução de limpeza ou a tinta é absorvida quando os bicos são lavados. Neste momento, se o estado de "sem tinta" ou "quase sem tinta" é detectado, a operação de limpeza do bico não pode iniciar.
- Troque o cartucho por outro a partir do qual o estado de "quase sem tinta" ou "sem tinta" não é detectado.

**1** Pressione a tecla **MODE CHANGE** em LOCAL para selecionar o modo de impressão.

<LOCAL .1> [#01]  
WIDTH : \*\*\*mm

**2** Selecione [ST. MAINTENANCE] do menu de manutenção.

- (1) Pressione a tecla **FUNCTION**.
- (2) Pressione **▲** **▼** para selecionar [MAINTENANCE] e Pressione a tecla **ENTER**.

**3** Pressione a tecla **ENTER**.

ST . MAINTENANCE  
CARRIAGE OUT <ent>

**4** Pressione **▲** **▼** para selecionar [NOZZLE WASH].

ST . MAINTENANCE  
NOZZLE WASH <ent>

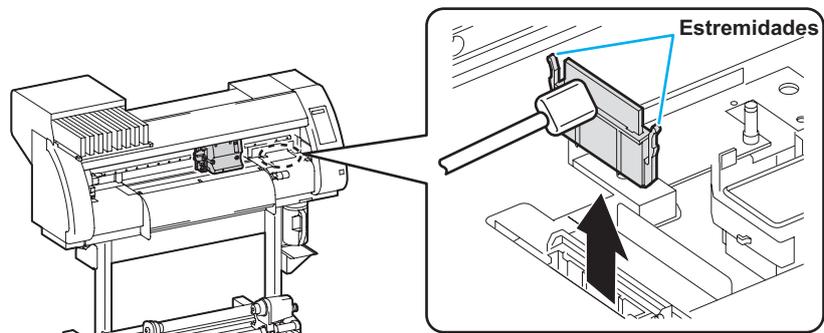
**5** Pressione a tecla **ENTER**.

- O carro se move para a impressão.

WI PER CLEANING  
COMPLETED (NEXT) : ent

**6** Limpe o limpador wiper e O suporte.

- (1) Retire o limpador wiper, segurando as saliências em suas duas extremidades.
- (2) Limpe o limpador wiper e o suporte com um o cotonete limpo embebido em solução de limpeza para manutenção  
(Para tinta solvente: SPC-0369 para a tinta de sublimação: SPC-0137 [Vendido separadamente]).
- (3) Inserir o limpador wiper na posição original, segurando as saliências em suas duas extremidades.



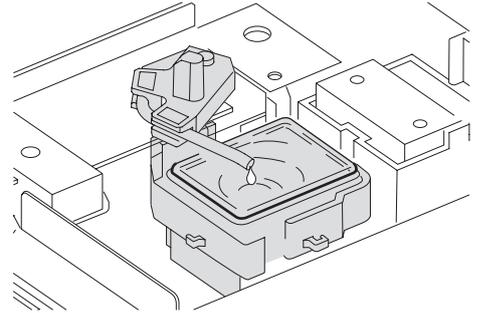
**7** Pressione a tecla **ENTER**.

Fill the liquid  
COMPLETED (NEXT) : ent

**8**

Pressione a tecla **FUNCTION** e encher o reservatório cap com solução de limpeza para manutenção.

- Quando você pressiona a tecla **FUNCTION**, a solução de limpeza escorre no reservatório cap.
- Quando você pressiona a tecla **FUNCTION** novamente, a solução pára o gotejamento.
- Repita o gotejamento várias vezes para preencher o reservatório cap com a solução de limpeza, até pouco antes da solução transbordar o reservatório cap.

**9**

Pressione a tecla **ENTER**.

ST. MAINTENANCE  
LEAVING TIME : 1min

**10**

Pressione **▲** **▼** para definir o tempo para a solução de limpeza ficar como está.

- Definir valor: 1 a 99 min (por unidade de 1 min)

ST. MAINTENANCE  
LEAVING TIME : 2min

**11**

Pressione a tecla **ENTER**.

- A solução de limpeza no reservatório cap é absorvido.
- A tela à direita exibe o tempo definido na etapa 10.
- Quando o tempo definido tiver decorrido, a tela volta ao LOCAL.

\*Being Initialized\*  
PLEASE WAIT



<LOCAL.1> [ #01 ]

**Important!**

- Quando a falta do bico não for corrigido, mesmo após a limpeza for realizada várias vezes, executar "Quando o entupimento não pode ser resolvido" (☞ P.6-18) e "DISCHARGE & WASH" (☞ P.6 - 19). Quando o problema não for resolvido, mesmo após a operação acima, contate o distribuidor em sua região ou nosso escritório de serviço.
- Quando esta máquina não é preenchida com solução de limpeza para manutenção, faça o seguinte:
  - (1) Executar as operações nas etapas 1 a 5.
  - (2) Encha a tampa com solução de limpeza para a manutenção, usando uma seringa.
  - (3) Executar as operações na etapa 9 e posteriores.
- Os resíduos de tintas, apurado pela limpeza do bico da cabeça não é contado automaticamente como os resíduos de tintas acumulado neste dispositivo (☞ P.6-36). Verifique o estado do tanque de resíduos de tintas, sem falha antes/depois da limpeza.

**P**

## Lavar a via de descarga da tinta (PUMP tubo de limpeza)

Lavar a via de descarga de tinta regularmente para impedir o entupimento do bico da cabeça devido a coagulação de tinta dentro da via.



- Quando as seguintes mensagens são exibidas, verifique o tanque de resíduos de tintas e executar as operações descritas na P.6-36 "Se um resíduo de tinta de confirmação é apresentado uma mensagem" conforme necessário.

Confirm a waste tank  
Continue < > Exchange

Confirm a waste tank  
Exchange :ent

- 1** Pressione a tecla **MODE CHANGE** em **LOCAL** para selecionar o modo de impressão.

<LOCAL.1> [#01]  
WIDTH:\*\*\*\*mm

- 2** Selecione **[ST. MANUTENÇÃO]** do menu de manutenção.

- (1) Pressione a tecla **FUNCTION**.
- (2) Pressione **▲▼** para selecionar **[MAINTENANCE]** e Pressione a tecla **ENTER**.

- 3** Pressione a tecla **ENTER**.

ST.MAINTENANCE  
CARRIAGE OUT <ent>

- 4** Pressione **▲▼** para selecionar **[PUMP TUBE WASH]**.

ST.MAINTENANCE  
PUMP TUBE WASH <ent>

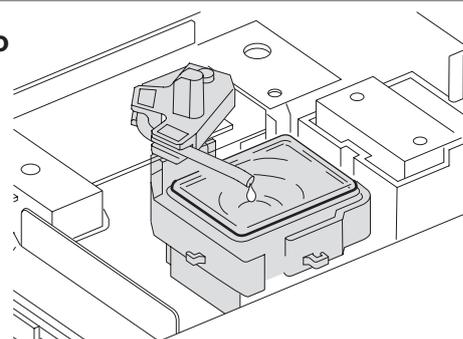
- 5** Pressione a tecla **ENTER**.

- O carro se move sobre a mesa platen.
- Repita a operação ociosa de absorção (absorção por 5 segundos e interrupção por 10 segundos) até a operação de limpeza ser completado.

ST.MAINTENANCE  
COMPLETED :ent

- 6** Pressione a tecla **FUNCTION** e encher a reservatório cap com solução de limpeza para manutenção.

- Quando você pressiona a tecla **FUNCTION**, solução de limpeza escorre no reservatório cap.
- Quando você pressiona a tecla **FUNCTION** novamente, a solução pára o gotejamento.
- Durante a absorção marcha lenta é interrompido, repita o gotejamento várias vezes para encher o reservatório cap com a solução de limpeza, antes de começar a transborda a solução do reservatório cap.



- 7** Pressione a tecla **ENTER**.

- Após a operação ociosa de absorção for realizada por 30 segundo, a tela volta para LOCAL.

\*Being Initialized\*  
PLEASE WAIT



<LOCAL.1> [#01]

**Important!**

- Quando esta máquina não é preenchida com solução de limpeza para manutenção, faça o seguinte:
  - Executar as operações nas etapas 1 a 5.
  - Encha o reservatório cap com solução de limpeza para a manutenção, usando uma seringa.
  - Realizar a operação na etapa 7.

## Quando a máquina não for usada por um longo período (CUSTODY WASH)

Quando a máquina não for usada por uma semana ou mais, use a função de limpeza sob custódia para limpar os bicos de cabeça e a via de descarga de tinta. Após isso, manter a máquina sob custódia.

Verifique os itens com antecedência ao lado direito

### É exibido [NEAR END] ou [INK END] ?

- A solução de limpeza ou a tinta é absorvida quando os bicos são lavados. Neste momento, se o estado de "sem tinta" ou "quase sem tinta" é detectado, a operação de limpeza do bico não pode iniciar.
- Troque o cartucho por outro a partir do qual o estado de "quase sem tinta" ou "sem tinta" não é detectado.



- Quando as seguintes mensagens são exibidas, verifique o tanque de resíduos de tintas e executar as operações descritas na P.6-36 "Se uma mensagem de confirmação de resíduo de tinta aparecer" conforme a necessidade.

Confirm a wastetank  
Continue < >Exchange

Confirm a wastetank  
Exchange :ent

**1** Pressione a tecla **MODE CHANGE** em **LOCAL** para selecionar o modo de impressão.

<LOCAL .1> [#01]  
WIDTH : \*\*\*mm

**2** Selecione **[ST. MANUTENÇÃO]** do menu de manutenção.

- (1) Pressione a tecla **FUNCTION**.
- (2) Pressione **▲ ▼** para selecionar **[MAINTENANCE]** e pressione a tecla **ENTER**.

**3** Pressione a tecla **ENTER**.

ST. MAINTENANCE  
CARRIAGE OUT <ent>

**4** Pressione **▲ ▼** para selecionar **[CUSTODY WASH]**.

ST. MAINTENANCE  
COSTODY WASH <ent>

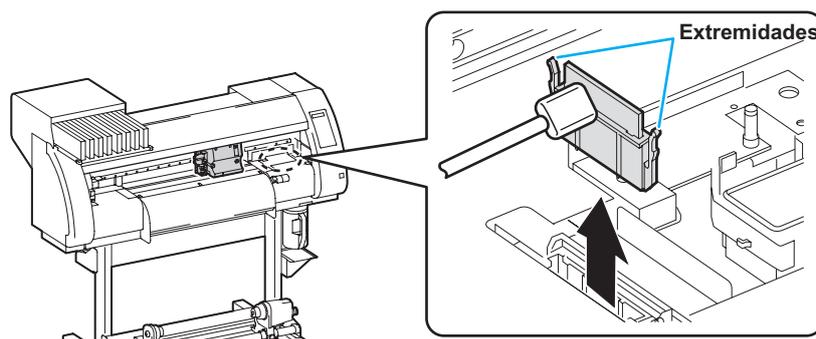
**5** Pressione a tecla **ENTER**.

- O carro se move para a impressão.

WI PER CLEANING  
COMPLETED(NEXT) :ent

**6** Limpe o limpador wiper e O suporte.

- (1) Retire o limpador wiper, segurando as saliências em suas duas extremidades.
- (2) Limpador wiper de Limpeza e o suporte com um cotonete limpo embebido em solução de limpeza para manutenção  
(Para tinta solvente: SPC-0369 para a tinta de sublimação: SPC-0137 [Vendido separadamente]).
- (3) Inserir o limpador wiper na posição original, mantendo as saliências em suas duas extremidades.

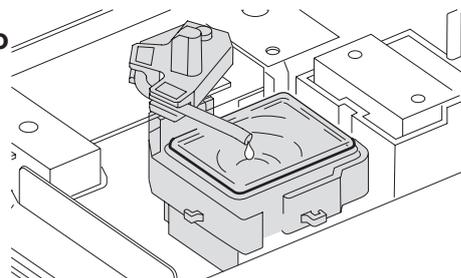


**7** Pressine a tecla **ENTER** .

Fill the liquid.  
COMPLETED(NEXT) :ent

**8** Pressione a tecla **FUNCTION** e encher o reservatório cap com solução de limpeza para manutenção.

- Quando você pressiona a tecla **FUNCTION**, a solução de limpeza escorre no reservatório cap.
- Quando você pressiona a tecla **FUNCTION** novamente, a solução pára o gotejamento.
- Repita o gotejamento várias vezes para preencher o reservatório cap com a solução de limpeza, até pouco antes da solução transbordar o reservatório cap.



**9** Pressine a tecla **ENTER** .

ST . MAINTENANCE  
LEAVING TIME : **1**min

**10** Pressione **▲** **▼** para definir o tempo para a solução de limpeza ficar como está.

- Definir valor: 1 a 99 min (por unidade de 1 min)

ST . MAINTENANCE  
LEAVING TIME : **2**min

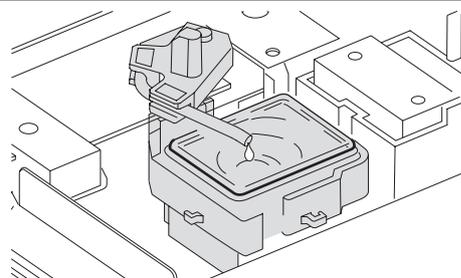
**11** Pressine a tecla **ENTER** .

- Os bicos são lavados.
- Quando os bicos foram completamente lavados, os movimentos da cabeça para a impressão.

\* Being Initialized \*  
PLEASE WAIT

**12** Pressione a chave **FUNCTION** e encha a tampa com solução de limpeza para manutenção.

- Quando você pressiona a tecla **FUNCTION**, solução de limpeza escorre no reservatório cap.
- Quando você pressiona a tecla **FUNCTION** novamente, a solução pára o gotejamento.
- Durante a absorção marcha lenta é interrompido, repita o gotejamento várias vezes para encher o reservatório cap com a solução de limpeza, antes de começar a transbordar a solução do reservatório cap.



**13** Pressine a tecla **ENTER** .

- Após a sua operação inicial, a máquina volta para LOCAL.

\* Being Initialized \*  
PLEASE WAIT

# Limpar a cabeça de tinta e a área ao redor

Porque a cabeça de tinta emprega um mecanismo muito preciso, o devido cuidado deve ser tomado quando está limpo. Usando um cotonete limpo, etc, esfregue para fora a tinta gelatinosa ou poeira que pode ficar na parte inferior da barra e da área ao redor da cabeça de tinta. Ao fazê-lo, nunca esfregue os orifícios da cabeça.

## Ferramentas necessárias para a limpeza

• Cotonete

• Luvas

• Óculos



- Certifique-se de usar os óculos e luvas anexadas, ao limpar a área ao redor da cabeça de tinta. Caso contrário, você pode ser atingido pela tinta em seus olhos.
- A tinta contém solventes orgânicos. Se você for atingido pela tinta na pele ou nos olhos, lave-o imediatamente com água em abundância.

## 1

Pressione a tecla **MODE CHANGE** em **LOCAL** para selecionar o modo de impressão.

<LOCAL .1> [#01]  
WIDTH : \*\*\*\*mm

## 2

Selecione **[CR.MAINTENANCE]** do menu de manutenção.

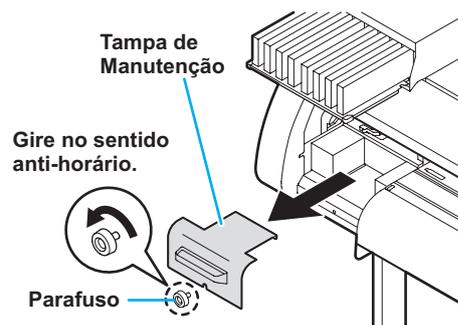
- (1) Pressione a tecla **FUNCTION**.
- (2) Pressione **▲** **▼** para selecionar **[MAINTENANCE]** e Pressione a tecla **ENTER**.
- (3) Pressione **▲** **▼** para selecionar **[CR.MAINTENANCE]** e pressione a tecla **ENTER**.

CR .MAINTENANCE  
Remove the cover :ent

## 3

Remova a tampa de manutenção

- (1) Gire os dois parafusos que fixam a cobertura de manutenção no sentido anti-horário para removê-los.
- (2) Retire a tampa de manutenção.



## 4

Pressione a tecla **ENTER**.

CR .MAINTENANCE  
CARRIAGE OUT :ent

## 5

Pressione a tecla **ENTER**.

- Carro passará para o lado esquerdo do dispositivo.

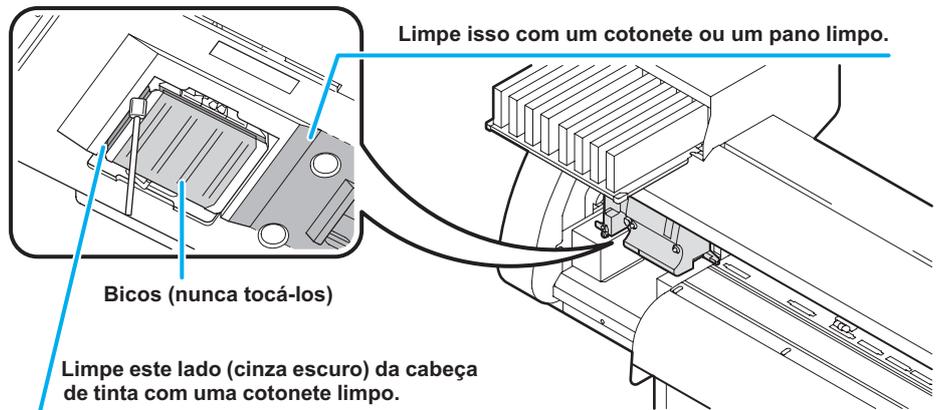


- Você pode mover o carro manualmente, no entanto, se você conectar a unidade de conexão à unidade de corte, você não pode movê-lo manualmente, porque ele está bloqueado. Se você tentar mover forçadamente, ele pode causar ferimentos.

6

Limpe a tinta que adere ao lado da cabeça de tinta com um cotonete limpo.

- Nunca esfregue os bicos.



7

Quando a limpeza for concluída, pressione a tecla

**ENTER**.

Close a Cover

8

Pressine a tecla **ENTER**.

- Após a sua operação inicial, a máquina volta para LOCAL.

\*Being Initialized\*  
PLEASE WAIT

**Important!**

- Por causa da sua propriedade, a tinta SS21W-2 facilmente adere a área ao redor da cabeça de tinta. Limpeza da área ao redor da cabeça de tinta, cerca de duas vezes por semana (dependendo da frequência do uso da máquina).

P

6

Manutenção

# Quando não puder resolver o entupimento do bico

Quando entupimento não pode ser resolvido mesmo após a limpeza da cabeça de tinta (☞ P.2-32) ou limpeza da cabeça do bico (☞ P.6-11), realize as seguintes duas funções:

<b>FILL UP INK</b>	• A tinta é fornecida para resolver entupimento.
<b>DISCHARGE &amp; WASH</b>	• A cabeça, o tubo e dumper são lavados com solução dedicada à limpeza (opcional). (☞ P.6-19)

## FILL UP INK

**1** Pressione a tecla **MODE CHANGE** em **LOCAL** para selecionar o modo de impressão.

<LOCAL . 1> [#01]  
WIDTH : \*\*\*\*mm

**2** Selecione **[HD. MAINTENANCE]** do menu de manutenção.

- (1) Pressione a tecla **FUNCTION**.
- (2) Pressione **▲▼** para selecionar **[MAINTENANCE]** e Pressione a tecla **ENTER**.
- (3) Pressione **▲▼** para selecionar **[HD. MAINTENANCE]**.
- (4) Pressione a tecla **ENTER**.

**3** Pressione a tecla **ENTER**.

- A tinta é fornecida automaticamente.
- Quando a tinta foro fornecida por completo, volta a tela mostrado à direita.

FILLING UP  
00:00



HD .MAINTENANCE  
FILL UP INK <ent>

**4** Pressione a tecla **END** várias vezes para finalizar a configuração.



## DISCHARGE & WASH

A tinta é descarregada da cabeça, dumper, e tubo para serem limpos.

**Important!**

- Quando as seguintes mensagens são exibidas, verifique o tanque de resíduos de tintas e executar as operações descrita na P.6-36 "Se aparece uma mensagem de confirmação Tanque de resíduo de tinta " conforme necessário.

Confirm a waste tank  
Continue < >Exchange

Confirm a waste tank  
Exchange :ent

**1** Pressione a tecla **MODE CHANGE** em LOCAL para selecionar o modo de impressão.

<LOCAL.1> [#01]  
WIDTH:\*\*\*\*mm

**2** Selecione [HD. MAINTENANCE] do menu de manutenção.

- Pressione a tecla **FUNCTION**.
- Pressione **▲** **▼** para selecionar [MAINTENANCE] e Pressione a tecla **ENTER**.
- Pressione **▲** **▼** para selecionar [HD. MAINTENANCE].
- Pressione a tecla **ENTER**.

**3** Pressione **▲** **▼** para selecionar [DISCHARGE & WASH].

MAINTENANCE  
DISCHARGE&WA SH <ent>

**4** Pressione a tecla **ENTER**.

Remove: InkCartridge  
MMCCYYKK

**5** Remova o cartucho de tinta.

- Tinta restante na cabeça ou tubo é descarregada para o tanque de resíduo de tinta.
- Quando a tinta for completamente descarregada, a tela à direita aparece.

\*DISCHARGE\*  
00:00



Set:WashingCartridge  
12345678

**6** Montar uma solução de limpeza do cartucho na estação de tinta.

- A solução de limpeza começa a ser absorvido.
- Quando a solução de limpeza for absorvido completamente, a tela à direita aparece.

\*ABSORPTION\*  
00:00



Remove: Cartridges  
12345678

**7** Retire o cartucho de solução de limpeza.

- A solução de limpeza restante na cabeça ou tubo é descarregado no tanque de resíduos de tintas.
- Quando a solução de limpeza for completamente descarregada, a tela à direita aparece

\*DISCHARGE\*  
00:00



Set:WashingCartridge  
12345678



6

Manutenção

**8****Montar uma solução de limpeza no cartucho da estação de tinta.**

- A solução de limpeza começa a ser absorvido.
- Quando a solução de limpeza for absorvida completamente, a tela à direita aparece.

\* A B S O R P T I O N \*  
00:00



Remove: Cartridges  
12345678

**9****Remova o cartucho de solução de limpeza.**

- A solução de limpeza restante na cabeça ou tubo é descarregada no tanque de resíduos de tintas.
- Quando a solução de limpeza for completamente descarregada, a tela à direita aparece.
- Verifique o estado do tanque de resíduos de tintas e selecione se deseja parar ou retomar a limpeza.
- Quando você continuar com a limpeza, pressione para voltar a etapa 6.

\* D I S C H A R G E \*  
00:00



Maint. WashLiquid  
END< >DISCHARGE

**10****Pressine .****11****Pressione a tecla várias vezes para finalizar a operação.**

## Abastecer a máquina com tinta Anew

Depois de ter realizado [DISCHARGE & WASH], fornecer a máquina com tinta anew, com as seguintes operações.

1

### Ligue a energia da máquina.

- Quando a alimentação é ligada, a versão do firmware é exibida seguida do [BOOT].

BOOT

TPC - 1000

V\* . \*\*

Please Wait

2

### Pressione para selecionar o tipo de tinta para abastecer a máquina.

- Para verificar o estado do cartucho, Pressione a tecla . (☞ P.7-5)

INK TYPE

Ss21 Sol

3

### Pressione para selecionar um kit de tintas (kit de cores) para abastecer a máquina.

- Não é possível trocar a atual instalação de tinta para outro por si mesmo.
- Se você quiser trocar a instalação da tinta, entre em contato com nosso escritório.

SS21 INK SET

4 -Color ( MMCCYYKK )

4

### Pressione a tecla .

Set: SS21 -4 color Ink

-----

5

### Montar um cartucho de tinta na estação de tinta.

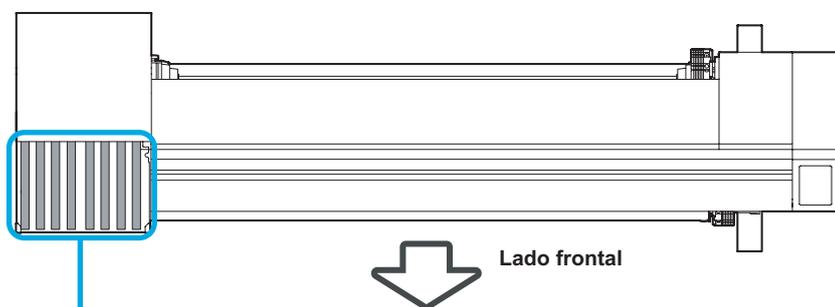
- Quando um cartucho de tinta for instalado, a máquina fornece a tinta automaticamente.
- A estação de tinta tem um slot de inserção atribuídos a cada cor da tinta. Coloque o cartucho de tinta de acordo com o rótulo do cartucho de tinta sob a estação.

Set:SS21-4 color Ink

--C-Y-KK

FILLING UP NOW.

00:00



Modelos de 4 cores:



Modelo de 6 cores:



6 cores + modelo branco (SS21W-2):



P

6

Manutenção

## 6

Quando a tinta for fornecida completamente para a máquina, a tela volta para o LOCAL.

<LOCAL .1> [#01]  
WIDTH: \*\*\*\*mm



- Se encontrar na impressão borra ou a falta caracteres, depois que a máquina for fornecida com tinta anew, consulte "Executando limpeza da cabeça" (☞ P.2-32) ou "FILL UP INK" (☞ P.6-18).

## Quando a máquina não puder fornecer a tinta na Etapa 5

Quando vários erros de tinta, incluindo "Quase sem tinta" e "Sem tinta" ocorrer, não começa o abastecimento de tinta para a máquina.

**Quando a tinta não começa a ser fornecida à máquina na etapa 5:**

- (1) Pressione a tecla **END** para retornar à tela do etapa 2.
- (2) Pressione a tecla **REMOTE** para verificar o estado do cartucho de tinta.
- (3) Corrigir os erros de tinta (☞ P.7-5) e repita as operações a partir da etapa 2.

# Prevenção de entupimento quando a energia estiver desligada

Mesmo quando o interruptor está desligado, o aparelho começa a regularmente realizar diversas operações para evitar o entupimento (modo repouso). No modo repouso, os seguintes itens podem ser definidos:

Ítem	Valor *1	Visão geral
REFRESH	OFF/1 a 168 horas	The interval between each refreshing operation is set.
PUMP TUBE WASH		O intervalo entre cada operação de limpeza do tubo da bomba está definido.
CLEANING		O intervalo entre cada operação de limpeza está definido.

\*1. A configuração padrão difere, dependendo do tipo de tinta que você usa. A configuração padrão para cada tinta é a seguinte:

## • Valor padrão para cada tinta

Tipo de Tinta	Atualização	Tube da bomba	Limpeza
SS21	4 horas	48 horas	OFF
ES3	48 horas	168 horas	OFF
Sublimação de tinta corante	4 horas	48 horas	OFF

**Important!**

- Quando a mensagem sobre da direita é apresentado, as operações instalada no modo de repouso não são executadas. Executa as operações descritas na P.6-36, conforme a necessidade.
- Quando você desligar o interruptor na parte frontal da máquina, verificar o estado do depósito de resíduos de tintas.

```
<LOCAL.1> [ #01 ]  
!WASTE TANK
```



6

Manutenção

## Definir o intervalo de atualização no modo repouso

O intervalo entre cada operação de ejetar uma pequena quantidade de tinta dos bicos para evitar entupimento está configurado.

**1** Pressione a tecla **MODE CHANGE** em LOCAL para selecionar o modo de impressão.

<LOCAL.1> [#01]  
WIDTH: \*\*\*\*mm

**2** Selecione [SLEEP SETUP] do menu de manutenção.

- (1) Pressione a tecla **FUNCTION**.
- (2) Pressione **▲** **▼** para selecionar [MAINTENANCE] e pressione a tecla **ENTER**.
- (3) Pressione **▲** **▼** para selecionar [SLEEP SETUP].

**3** Pressione a tecla **ENTER**.

SLEEP SETUP  
REFRESH <ent>

**4** Pressione a tecla **ENTER**.

SLEEP SETUP  
REFRESH interval= 1h

**5** Pressione **▲** **▼** para definir o intervalo de atualização.  
• Definir valor: OFF ou 1 a 168 horas

SLEEP SETUP  
REFRESH interval= 1 0h

**6** Pressione a tecla **ENTER**.

SLEEP SETUP  
REFRESH <ent>

**7** Pressione a tecla **END** várias vezes para finalizar a configuração.

## Definir o intervalo de limpeza do tubo no modo repouso

O intervalo entre cada operação de limpeza da cap e tubo da bomba com solução de limpeza para manutenção no modo de latência é definida.

- 1** Pressione a tecla **MODE CHANGE** em **LOCAL** para selecionar o modo de impressão.

```
<LOCAL .1>      [#01]
                WIDTH : ****mm
```

- 2** Select [SLEEP SETUP] of the maintenance menu.

- (1) Pressione a tecla **FUNCTION**.
- (2) Pressione **▲▼** para selecionar [MAINTENANCE] e pressione a tecla **ENTER**.
- (3) Pressione **▲▼** para selecionar [SLEEP SETUP].
- (4) Pressione a tecla **ENTER**.

- 3** Pressione **▲▼** para selecionar [PUMP TUBE WASH].

```
SLEEP SETUP
PUMP TUBE WASH <ent>
```

- 4** Pressione a tecla **ENTER**.

```
SLEEP SETUP
WASH INTERVAL = 1h
```

- 5** Pressione **▲▼** para definir o intervalo da operação de limpeza entre cada tubo.

```
SLEEP SETUP
WASH INTERVAL = 4h
```

- Definir o valor: OFF ou 1 a 168 horas

- 6** Pressione a tecla **ENTER**.

```
SLEEP SETUP
PUMP TUBE WASH <ent>
```

- 7** Pressione a tecla **END** várias vezes para finalizar a configuração.



- Quando o aparelho não for preenchido com solução de limpeza, a tela à direita aparece na etapa 5. Encha a máquina com solução de limpeza (☞ P.6-10) e executar as operações na Etapa 1 e posterior.
- Se a solução de limpeza não é definido, ele não funciona.\* Definir a solução de limpeza.

\*Para [! Wash Liquid END], ele trabalha para usar a solução de limpeza, no entanto, substitua cedo.

```
** Washing Liquid **
```

```
<LOCAL [C]>!W S H [#01]
CUT1 ( 30/ 60/ 0.30 )
```

or

```
<LOCAL .1>      [#01]
!Wash Liquid Cart.NONE
```



6

Manutenção

## Definir o intervalo de limpeza no modo repouso

Esta é uma função operado, em vez do tubo da bomba de limpeza, quando a solução de limpeza para manutenção for utilizada.

O tipo de limpeza e o intervalo entre cada operação de limpeza no modo repouso estão definidos.

1

Pressione a tecla **MODE CHANGE** em **LOCAL** para selecionar o modo de impressão.

```
<LOCAL .1>      [#01]
                WIDTH : ****mm
```

2

Selecione **[SLEEP SETUP]** do menu de manutenção.

- (1) Pressione a tecla **FUNCTION**.
- (2) Pressione **▲▼** para selecionar **[MAINTENANCE]** e pressione a tecla **ENTER**.
- (3) Pressione **▲▼** para selecionar **[SLEEP SETUP]**.
- (4) Pressione a tecla **ENTER**.

3

Pressione **▲▼** para selecionar **[LIMPEZA]**.

```
SLEEP SETUP
CLEANING      <ent>
```

4

Pressione a tecla **ENTER**.

```
SLEEP SETUP
CLEAN . INTERVAL = 1h
```

5

Pressione **▲▼** para definir o intervalo entre cada operação de limpeza.

- Definir o valor: OFF ou 1 a 168 horas

```
SLEEP SETUP
CLEAN . INTERVAL = 4h
```

6

Pressione a tecla **FUNCTION**.

- A tela do tipo de seleção de limpeza aparece.

```
SLEEP SETUP
CLEAN . TYPE   : NORMAL
```

7

Pressione **▲▼** para selecionar um tipo de limpeza.

- Definir valor: NORMAL, SOFT, HARD

```
SLEEP SETUP
CLEAN . TYPE   : SOFT
```

8

Pressione a tecla **ENTER**.

```
SLEEP SETUP
CLEAN . INTERVAL = 4h
```

9

Pressione a tecla **END** várias vezes para finalizar a configuração.



# Definir as operações regulares

Várias operações regulares são realizadas com a energia ligada para evitar problemas, tais como a coagulação de tinta, de ocorrer (configurações normais). Para os ajustes normais, os seguintes itens podem ser definidos:

Ítem		Valor	Visão geral
ROTINA DE LIMPEZA	SCAN CONTAGEM	0 a 9,990 vezes	Quando o número de vezes que a varredura é realizada for atingido durante uma operação de impressão, a face do bico é limpa e a condensação é removida.
	TEMP. Diferença	1 ~ 60 °C	Quando a diferença entre a temperatura definida de impressão aquecedora e a temperatura ambiente ultrapassar uma determinada temperatura durante uma operação de impressão, a face do bico é limpada e condensação é removida.
REFRESH		OFF/1 a 168 *1 horas	O intervalo entre cada operação de atualização está definido.
PUMP TUBE WASH			O intervalo entre cada operação de limpeza do tubo da bomba está definido.
LIMPEZA			O intervalo entre cada operação de limpeza está definido.

\*1. A configuração padrão é diferente, dependendo do tipo de tinta que você usa. A configuração padrão para cada tinta é a seguinte:

## • Valor padrão para cada tinta

Tipo de Tinta	Atualização	Tube da bomba	Limpeza
SS21	4 horas	48 horas	OFF
ES3	48 horas	168 horas	OFF
Sublimação de tinta corante	4 horas	48 horas	OFF

**Important!**

- Quando a mensagem a direita é exibida, as outras operações além de [ROUTINE WIPING] nos ajustes normais não são executadas. Executar as operações descritas no P.6-36, conforme necessidade.
- Quando você desligar o interruptor na parte frontal da máquina, verificar o estado do depósito de resíduos de tintas.
- Se a unidade de conexão está ligado à unidade de corte quando a definição do tempo mostrado acima tenha passado, ele exibe uma tela mostrada à direita, operações regulares não pode ser executado (lembre-se dos sons de alerta periodicamente). Neste caso, execute a limpeza líquida do tubo da bomba / limpeza, ou mude a conexão para o modo de impressora utilizando a configuração de origem (☞ P.2-30), no modo de impressão, e executar operações regulares.

```
<LOCAL . 1> [ #01 ]
!WASTE TANK
```

```
<LOCAL . 1> !RTN [ #01 ]
WIDTH : ****mm
```

P

6

Manutenção

## Definir a operação regular de limpeza durante uma operação de impressão

Quando o número de vezes definido que a varredura realizada tenha atingido durante uma operação de impressão uma limpeza operação é realizada automaticamente para evitar a condensação de tinta na face do bico.

Nos seguintes casos, espirro de tinta, pingamento ou falta do bico podem ocorrer durante uma operação de impressão. Recomenda-se que a operação regular de limpeza seja ajustado para manter sempre um bom estado de impressão.

- Quando o aquecedor de impressão for fixado em uma temperatura elevada
- Quando um valor relativamente grande (alta densidade, duas demãos de tinta, etc) tem sido definida como a quantidade de tinta ejetadas.

A causa dos espirros de tinta, tintas pingando ou falta do bico é que a tinta impressa imediatamente após a ejeção de tinta é aquecido pelo aquecedor de impressão, o que faz evaporar solvente para condensar na face do bico.

Além disso, quanto maior for a diferença entre a temperatura do definida do aquecedor de impressão e da temperatura ambiente, é que mais facilmente o evaporado solvente pode condensar.

**1** Pressione a tecla **MODE CHANGE** em **LOCAL** para selecionar o modo de impressão.

<LOCAL.1> [ # 0 1 ]  
WIDTH : \*\*\*\*mm

**2** Selecione **[ROUTINE SETUP]** do menu de manutenção.

- (1) Pressione a tecla **FUNCTION**.
- (2) Pressione **▲** **▼** para selecionar **[MAINTENANCE]** e pressione a tecla **ENTER**.
- (3) Pressione **▲** **▼** para selecionar **[ROUTINE SETUP]**.

**3** Pressione a tecla **ENTER**.

ROUTINE SETUP  
ROUTINE WIPING <ent>

**4** Pressione a tecla **ENTER**.

ROUTINE WIPING  
SCAN OUNT <ent>

**5** Pressione a tecla **ENTER**.

ROUTINE WIPING  
SCAN OUNT = **50**

**6** Pressione **▲** **▼** para definir o número de vezes que a digitalização executada.

ROUTINE WIPING  
SCAN OUNT = **40**

- Definir valor: 0 a 9.990 vezes
- O valor ajustado deve ser de 30 a 50 vezes quando a temperatura do aquecedor for fixado em um alto valor (cerca de 50°C) ou quando a quantid// de tinta ejetada é grande, por exemplo, devido a 2 camadas de tinta.

**7** Pressione a tecla **ENTER**.

ROUTINE WIPING  
SCAN OUNT <ent>

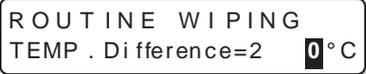
**8** Pressione **▲** **▼**.

- A diferença da temperatura aparece na tela .

ROUTINE WIPING  
TEMP .difference <ent>

**9** Pressione a tecla **ENTER**.

ROUTINE WIPING  
TEMP . Difference=2 **0**°C

**10** Pressione   para definir diferença de temperatura. 

- Quando a temperatura definida do aquecedor de impressão é superior a temperatura ambiente e a diferença entre os dois ultrapassar a temperatura especificada, a função de limpeza regular é ativada.

**11** Pressione a tecla  . 

**12** Pressione a tecla  várias vezes para finalizar a configuração.

## Definir o intervalo de atualização no modo de espera

O intervalo entre cada operação de atualização está definido.

- 1** Pressione a tecla **MODE CHANGE** em LOCAL para selecionar o modo de impressão.

```
<LOCAL.1>      [#01]  
                WIDTH:****mm
```

- 2** Selecione [ROUTINE SETUP] do menu de manutenção.

- (1) Pressione a tecla **FUNCTION**.
- (2) Pressione **▲▼** para selecionar [MAINTENANCE] e Pressione a tecla **ENTER**.
- (3) Pressione **▲▼** para selecionar [ROUTINE SETUP].
- (4) Pressione a tecla **ENTER**.

- 3** Pressione **▲▼** para selecionar [REFRESH].

```
ROUTINE SETUP  
REFRESH      <ent>
```

- 4** Pressione a tecla **ENTER**.

```
ROUTINE SETUP  
REFRESH interval= 1h
```

- 5** Pressione **▲▼** para definir o intervalo entre cada operação de atualização.

```
ROUTINE SETUP  
REFRESH interval= 1 0h
```

- Definir valor: OFF ou 1 a 168 horas

- 6** Pressione a tecla **ENTER**.

```
ROUTINE SETUP  
REFRESH      <ent>
```

- 7** Pressione a tecla **END** várias vezes para finalizar a configuração.



## Definir o intervalo entre cada operação de limpeza do tubo da bomba no modo de espera

O tubo da bomba é lavado com regularidade para evitar entupimento causado pela coagulação da tinta no tubo.



- Esta função pode ser realizada somente quando o Estado demonstra nas telas abaixo são mantidas.

<LOCAL .1> [#01]  
LOCAL

\*REMOTE .1\* [#01]  
0.00m  
REMOTE



Pressione a tecla **MODE CHANGE** em LOCAL para selecionar o modo de impressão.

<LOCAL .1> [#01]  
WIDTH: \*\*\*\*mm



Selecione [ROUTINE SETUP] do menu de manutenção.

- (1) Pressione a tecla **FUNCTION**.
- (2) Pressione **▲** **▼** para selecionar [MAINTENANCE] e pressione a tecla **ENTER**.
- (3) Pressione **▲** **▼** para selecionar [ROUTINE SETUP].
- (4) Pressione a tecla **ENTER**.



Pressione **▲** **▼** e selecione [PUMP TUBE WASH]

ROUTINE SETUP  
PUMP TUBE WASH <ent>



Pressione a tecla **ENTER**.

ROUTINE SETUP  
WASH INTERVAL = 1h



Pressione **▲** **▼** para definir o intervalo de operação da limpeza de tubos entre cada bomba.

- Definir valor: OFF ou 1 a 168 horas

ROUTINE SETUP  
WASH INTERVAL = 4h



Pressione a tecla **ENTER**.

ROUTINE SETUP  
PUMP TUBE WASH <ent>



Pressione a tecla **END** várias vezes para finalizar a configuração.



- Quando o aparelho não for preenchido com solução de limpeza, a tela à direita aparece na etapa 5. Encha a máquina com solução de limpeza (P.6-10) e executar as operações na Etapa 1 e posterior.
- Se a solução de limpeza não é definido, ele não funciona.\* Definir a solução de limpeza.

\* Para [! Lavar Liquid FIM], ele trabalha para usar a solução de limpeza, no entanto, substitua cedo.

\*WashLiquid UN-FILL\*

<LOCAL **C**>!WASH [#01]  
CUT1 ( 30/ 60/ 0.30)

or

<LOCAL .1> [#01]  
!WashLiquidCart.NONE

## Definir o intervalo de limpeza no modo de espera

Esta é uma função operado, em vez do tubo da bomba de limpeza quando a solução de limpeza para manutenção for utilizada.

O tipo de limpeza e o intervalo entre cada operação de limpeza no modo de espera é definido.

**Important!**

- Esta função não é executada quando erros relacionados a tinta, tais como "NEAR END" e " tinta "END", vem ocorrendo.
- Quando esta função é realizada, a tela mostra o progresso que é a mesma que a limpeza da cabeça e nenhuma operação de uso da tecla pode ser executada. (☞ P.2-32 "Executar a limpeza da cabeça")
- Esta função pode ser realizada, somente quando as telas demonstradas abaixo são mantidas.

<LOCAL .1> [#01]

LOCAL

\*REMOTE .1\* [#01]  
0.00m

REMOTE

- 1** Pressione a tecla **MODE CHANGE** em LOCAL para selecionar o modo de impressão.

<LOCAL .1> [#01]  
WIDTH : \*\*\*\*mm

- 2** Selecione **[ROUTINE SETUP]** do menu de manutenção.

- (1) Pressione a tecla **FUNCTION**.
- (2) Pressione **▲▼** para selecionar **[MAINTENANCE]** e pressione a tecla **ENTER**.
- (3) Pressione **▲▼** para selecionar **[ROUTINE SETUP]**.
- (4) Pressione a tecla **ENTER**.

- 3** Pressione **▲▼** para selecionar **[LIMPEZA]**.

ROUTINE SETUP  
CLEANING <ent>

- 4** Pressione a tecla **ENTER**.

ROUTINE SETUP  
CLEAN . INTERVAL = 1h

- 5** Pressione **▲▼** para definir o intervalo entre cada operação de limpeza .

- Set value: OFF or 1 to 168 hours

ROUTINE SETUP  
CLEAN . INTERVAL = 4h

- 6** Pressione a tecla **FUNCTION**.

- A tela de seleção do tipo de limpeza aparece.

ROUTINE SETUP  
CLEAN . TYPE : NORMAL

- 7** Pressione **▲▼** para selecionar um tipo de limpeza.

- Definir valor: OFF ou 1 a 168 horas

ROUTINE SETUP  
CLEAN . TYPE : SOFT

- 8** Pressione a tecla **ENTER**.

ROUTINE SETUP  
CLEAN . INTERVAL = 4h

- 9** Pressione a tecla **END** várias vezes para finalizar a configuração.

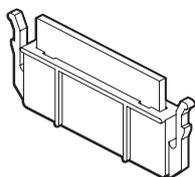


# Outras Funções de Manutenção

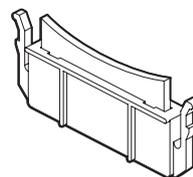
## Alterar o período de substituição do Limpador wiper quando um aviso for emitido

Wiper é substituível. A cabeça pode facilmente tornar-se suja em um ambiente empoeirado. Além disso, a cabeça não pode ser adequadamente limpa com um limpador wiper curvado ou desgastado. Níveis do limpador wiper podem ser definidos de modo que um alerta sobre a substituição do limpador wiper seja emitido com antecedência do que o normal, de acordo com o ambiente em funcionamento.

Limpador wiper Normal



Limpador wiper deformado



Valor	Visão geral
1/10 ~ 10/10	O momento em que um alerta sobre a substituição do limpador wiper é emitido está definido. Como o valor torna-se menor, um aviso sobre a substituição do limpador wiper é exibido mais cedo.

**1** Pressione a tecla **MODE CHANGE** em LOCAL para selecionar o modo de impressão.

<LOCAL.1> [#01]  
WIDTH: \*\*\*\*mm

**2** Selecione [WIPER LEVEL] do menu de manutenção.

- (1) Pressione a tecla **FUNCTION**.
- (2) Pressione **▲** **▼** para selecionar [MAINTENANCE] e pressione a tecla **ENTER**.
- (3) Pressione **▲** **▼** para selecionar [WIPER LEVEL].

**3** Pressione a tecla **ENTER**.

WIPER LEVEL  
LEVEL 1 : 0 / 10

**4** Pressione **▲** **▼** para definir o nível do limpador wiper.  
• Definir valor: 1 / 10 a 10/10

WIPER LEVEL  
LEVEL : 9 / 10

**5** Pressione a tecla **ENTER**.

MAINTENANCE  
WIPER LEVEL <ent>

**6** Pressione a tecla **END** várias vezes para finalizar a configuração.



6

Manutenção

## Definir a exibição da mídia Residual

Se a tela exibe a quantidade remanescente da mídia definida.

Quando o "montante remanescente de uma mídia para exibir" é definida para ON,	o montante remanescente da mídia é exibido no modo remoto. (No entanto, quando uma mídia de folhas é utilizado, o comprimento de mídia a ser impresso é exibida.)
Quando o "montante remanescente de uma mídia para exibir" é definido como OFF,	o montante remanescente da mídia não é exibida no modo remoto.



- A quantidade da mídia que tem sido alimentado pela impressão e teclas de movimento é refletida na quantidade restante da mídia.
- O comprimento de uma mídia (valor inicial do montante remanescente) é inserido quando a mídia em rolo é detectada. (P.2-26)
- A definição configurada aqui não se torna efetiva, a menos que a detecção da mídia é realizada após a configuração ser concluída.

1

Pressione a tecla **MODE CHANGE** em LOCAL para selecionar o modo de impressão.

<LOCAL.1> [#01]  
WIDTH:\*\*\*mm

2

Selecione [MEDIA RESIDUAL] do menu de manutenção.

- (1) Pressione a tecla **FUNCTION**.
- (2) Pressione **▲▼** para selecionar [MAINTENANCE] e pressione a tecla **ENTER**.
- (3) Pressione **▲▼** para selecionar [MEDIA RESIDUAL].

3

Pressione a tecla **ENTER**.

MEDIA RESIDUAL  
SETUP : **ON**

4

Pressione **▲▼** para selecionar ON / OFF.

MEDIA RESIDUAL  
SETUP : **OFF**

5

Pressione a tecla **ENTER**.

MAINTENANCE  
MEDIA RESIDUAL <ent>

6

Pressione a tecla **END** várias vezes para finalizar a configuração.



## Imprimindo o montante remanescente de uma mídia

O montante remanescente de apresentar um meio pode ser impresso.



- Defina "quantidade restante da mídia para exibir" para "ON".
- Quando substituir a mídia que você usa agora por outra, é recomendável que você imprima o montante remanescente da mídia nele. Com a quantidade remanescente da mídia ter sido impresso antecipadamente, quando você usa a mídia substituída novamente, você pode inserir um valor exato na tela para entrar o montante remanescente de mídia (☞ P.2-26) que aparece após a detecção da mídia.

1

Em LOCAL, pressione .

- Mudanças em LOCAL à configuração no modo de origem.

ORIGIN SETUP  
0.0 - - - -

2

Pressione para definir a origem da posição desejada.

- Mova o carro e mídia com e definir a origem.
- Quando você não altera a origem, não pressione e prossiga para a Etapa 3.
- Quando você pressiona a tecla aqui, a origem é alterado, e a tela volta ao LOCAL.

ORIGIN SETUP  
0.0 - - - -  
Posição original (comprimento)      Posição original (largura)

3

Pressione a tecla .

- Quando você pressiona a tela retorna para a Etapa 2.
- Quando você pressiona a tecla , a tela volta ao LOCAL.

MEDIA RESIDUAL PRINT  
<ENT>

4

Pressione a tecla .

- A quantidade remanescente de uma mídia começa a ser impresso.
- Quando a impressão for concluída, a tela volta ao LOCAL.

**Important!**

- Quando o montante remanescente de uma mídia for impresso com a origem alterada, a origem definida aqui é eficaz mesmo quando os dados subseqüentes são impressos.

## Se aparece uma mensagem de confirmação do tanque de resíduo de tinta

Tinta usada na limpeza da cabeça, etc é armazenado no tanque de resíduos de tinta no lado inferior direito da máquina. Esta máquina conta o montante acumulado de tinta de descarga. Ao chegar a um determinado montante, a máquina exibe uma mensagem de confirmação. **(Quando esta mensagem é exibida, reconsidere a substituição do tanque de resíduos de tinta).**

### Se uma mensagem é exibida, por exemplo, quando a máquina é fornecida com tinta

Quando as funções que usam o tanque de resíduos de tintas, como o fornecimento de tinta, a limpeza da cabeça, e bomba de limpeza de tubo, é executado, uma mensagem que solicita que você confirme o estado do tanque de resíduos de tintas, pode ser exibida, dependendo do estado do tanque.

- Quando o tanque de resíduos de tinta está quase completo:

Quando o tanque de resíduos de tinta está quase completo:

```
Confirm a wastetank  
Continue< >Exchange
```

1

Verifique o estado do tanque de resíduos de tintas.

Quando o tanque de resíduos de tinta está quase completo:

- (1) Substituir o tanque de resíduos de tintas, por outro. (☞ P.6-38)
- (2) Pressione a tecla **ENTER** para selecionar "Exchange". (A quantidade de tinta descarregada é redefinido.)

Quando o tanque de resíduos de tinta ainda tem uma capacidade para resíduo de tinta:

- (1) Pressione **◀** para selecionar "Continue". (A quantidade de tinta de descarga não é redefinido.)
  - Neste caso, retornando ao LOCAL irá exibir a mensagem de P. 6-36 "Mensagem de confirmação em LOCAL".

- Quando o tanque de resíduos de tintas está completamente cheio:

A mensagem a direita é exibida.

```
Confirm a wastetank  
Exchange : e n t
```

1

Substitua o tanque de resíduos de tintas, por outro (☞ P.6-38) e pressione a tecla **ENTER**.

- A quantidade de tinta de descarga é redefinida.

Important!

- Quando tiver selecionado "Exchange" para "quase completa" ou "completamente cheio" na operação acima, certifique-se de substituir o tanque de resíduos de tintas. (☞ P.6-38) Quando você usa a máquina sem substituir o tanque resíduos de tinta, poderá transbordar do tanque antes da mensagem de confirmação
- Esta máquina não conta a quantidade acumulada de resíduos de tintas descarregada quando o ST.MAINTENANCE (NOZZLE WASH, PUMP TUBE WASH, e COSTODY WASH) são executadas. Antes de executar essas funções, certifique-se de verificar o estado do tanque de resíduos de tintas.

## Mensagem de confirmação em LOCAL

A mensagem a direita é exibida.

```
<LOCAL .1> [#01 ]  
!WASTE TANK
```

1

Verifique o estado do tanque de resíduos de tintas e substituí-la por outra, conforme a necessidade. (☞ P.6-38)

## Quando você não quer que a mensagem de confirmação do tanque de resíduos de tinta apareça

Você pode definir a configuração para que a mensagem de confirmação do tanque de resíduos de tintas não apareça.

**1** Pressione a tecla **MODE CHANGE** em **LOCAL** para selecionar o modo de impressão.

<LOCAL .1> [#01]  
WIDTH: \*\*\*\*mm

**2** Selecione [Waste Ink Warnin] do menu de manutenção.

- (1) Pressione a tecla **FUNCTION**.
- (2) Pressione **▲** **▼** para selecionar [MACHINE SETUP] e pressione a tecla **ENTER**.
- (3) Pressione **▲** **▼** para selecionar [Waste Ink Warning].
- (4) Pressione a tecla **ENTER**.

**3** Pressione **▲** **▼** para selecionar OFF. .

WasteInkWarning  
SETUP :  OFF

**4** Pressione a tecla **ENTER**.

MACHINE SETUP  
WasteInkWarning <ent>

**5** Pressione a tecla **END** várias vezes para finalizar a configuração.

**Important!**

- Quando você define o aviso de Resíduos de tinta para "OFF", a mensagem de confirmação não será exibida. Certifique-se de verificar visualmente a quantidade de tinta restante no tanque de resíduos de tintas.

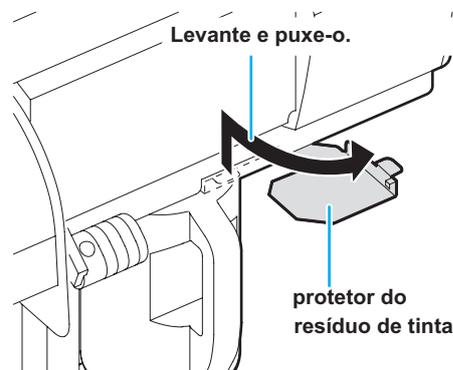
## Substituir o tanque de resíduos de tintas por outro

Quando a mensagem a direita for exibida, verifique o estado do tanque de resíduos de tintas, e substitua imediatamente o tanque se necessário.

<LOCAL .1> [#01]  
!WASTE TANK

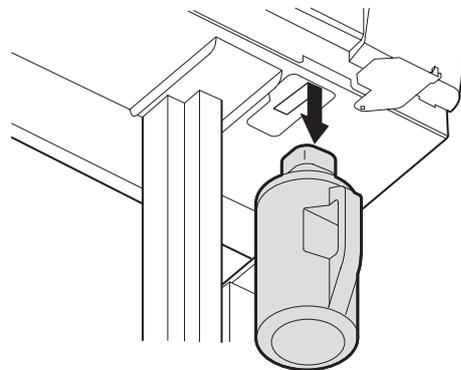
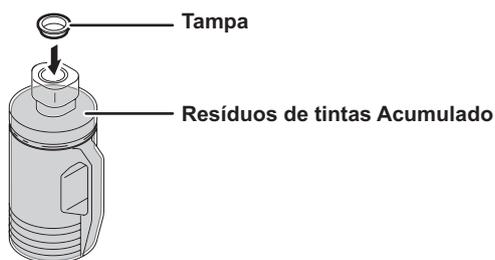
### 1 Retire o protetor do tanque de resíduos de tinta.

- (1) Levante o protetor do tanque de resíduos de tinta e desbloqueá-lo.
- (2) Abra o protetor do tanque de resíduos de tinta para o seu lado.



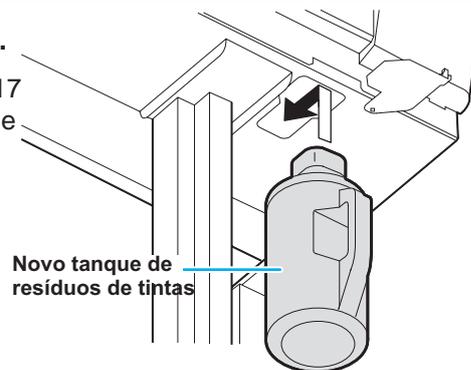
### 2 Segure a alça do reservatório de resíduos de tintas e remover o tanque, puxando-a para o seu lado.

- Coloque a tampa do tanque de remoção de resíduos de tinta.



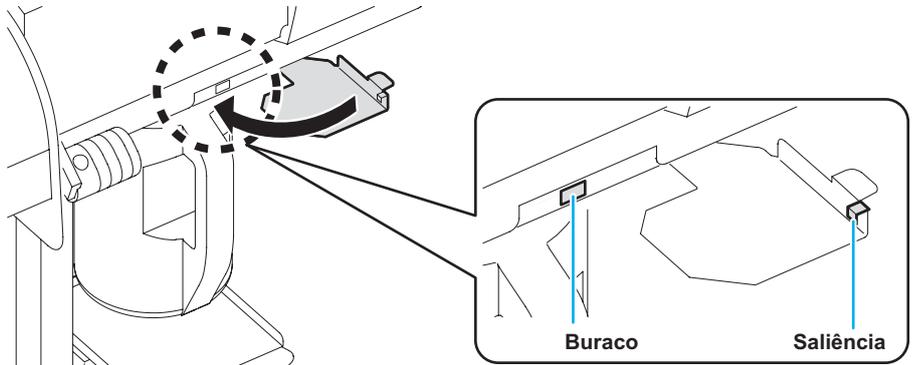
### 3 Substituir o tanque de resíduos de tintas, por outro.

- (1) Prepare um novo tanque de resíduos de tintas (SPC-0117)
- (2) Segure a alça do reservatório do tanque de resíduos de tinta e inserir o tanque.



**4** Feche o protetor do tanque de resíduos de tinta.

- Alinhe a protrusão do protetor do tanque de resíduos de tintas, com o buraco do corpo principal de bloqueio do tanque.



**5** Pressione a tecla **MODE CHANGE** em **LOCAL** para selecionar o modo de impressão.



**6** Selecione [Ink Tank Replace] do menu de manutenção.

- (1) Pressione a tecla **FUNCTION**.
- (2) Pressione **▲** **▼** para selecionar [MAINTENANCE] e pressione a tecla **ENTER**.
- (3) Pressione **▲** **▼** para selecionar [Ink Tank Replace].

**7** Pressione a tecla **ENTER**.



**8** Pressione a tecla **ENTER**.

- A quantidade controlada de descarga de tinta por esta máquina é redefinida, e a mensagem de confirmação é cancelada.

**9** Pressione a tecla **END** várias vezes para finalizar a configuração.

# Substituir a lâmina do cortador

A lâmina do cortador da mídia é substituível. Quando a lâmina do cortador torna-se maçante, substituí-lo por um novo (SPA-0107).



- A lâmina está afiada. Cuidado para não se machucar ou machucar qualquer outra pessoa.
- Guarde a lâmina em um lugar que esteja fora do alcance das crianças. Além disso, dispor das lâminas do cortador usadas de acordo com as leis e regulamentos regionais.



- Ao trocar a lâmina do cortador, recomenda-se colocar uma folha de papel sob a lâmina do cortador. Isso ajudará a pegar a lâmina do cortador se ela cair.

1

Pressione a tecla **MODE CHANGE** em **LOCAL** para selecionar o modo de impressão.

<LOCAL **C**> [ # 0 1 ]  
CUT1 ( 30/ 60/ 0.30)

2

Pressione a tecla **FUNCTION**.

FUNCT ION **C**  
SETUP < ENT >

3

Pressione **▼** **▲** para selecionar **[MAINTENANCE]**.

FUNCT ION **C**  
MAINTENANCE < ENT >

4

Pressione a tecla **ENTER**.

MAINTENANCE  
MARK SENSOR < ent >

5

Pressione **▼** **▲** para selecionar **[TOOL REPLACE]**.

MAINTENANCE  
TOOL REPLACE < ent >

6

Pressione a tecla **ENTER**.

TOOL REPLACE  
ACT ION : **e n t**

7

Pressione a tecla **ENTER**.

- A unidade de corte move para o lado esquerdo da máquina.

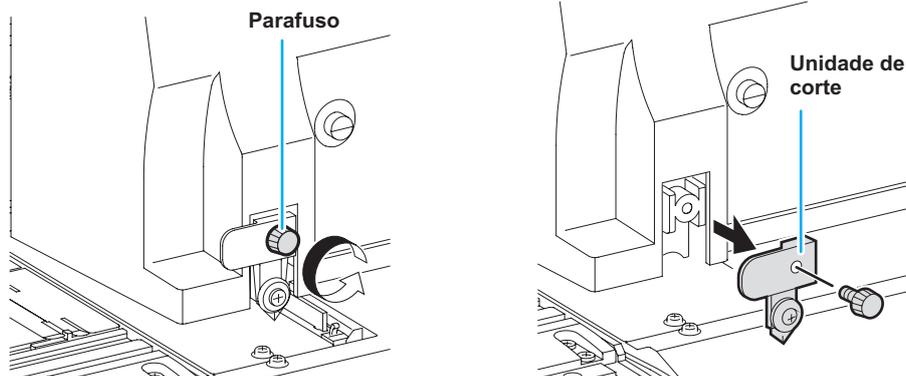


## 8

**Recoloque a unidade do cortador pelo carro.**

• Agora, a unidade cortadora pode ser movida manualmente. Mover a unidade cortadora para a posição onde você pode ter fácil acesso e, em seguida, substituir a ponta da lâmina.

- (1) Solte o parafuso da unidade de corte.
- (2) Retire a unidade de corte.
- (3) Montar a unidade nova de corte .
- (4) Aperte o parafuso na unidade cortadora para segurar a unidade de corte.



## 9

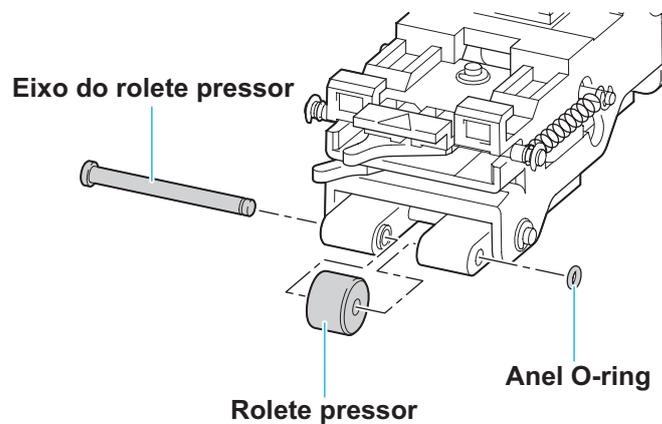
**Quando a substituição for concluído, pressione a tecla **ENTER**.**

• A tela retorna para LOCAL.

# Substituindo os roletes pressor

Substitua o rolete pressor quando está desgastado ou sujo.  
(SPA-0166: Kit de quatro roletes pressor/ SPA-0167: Kit de três roletes pressor)

**1** Remova o anel de vedação, eixo rolete pressor, e rolete pressor.



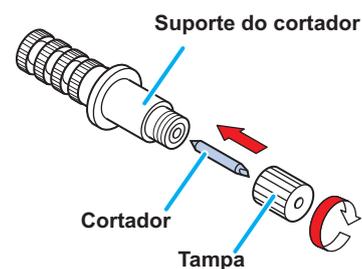
**2** Coloque o rolete pressor novo, e recolocar o eixo rolete pressor e o anel O-ring para a posição original.



# Substituindo a lâmina do cortador, não incluso como acessório

Esta seção descreve como substituir o suporte do cortador (suporte do cortador giratório, Swivel Cutter Blade: SPA-0090) e do cortador (lâmina giratória, Swivel Blade: SPB-0030) que são vendidos separadamente.

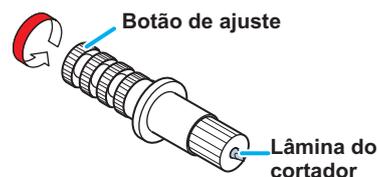
**1** Rode a tampa da qual a lâmina sai e remover o cortador.



**2** Substitua o cortador por um novo, usando uma pinça.

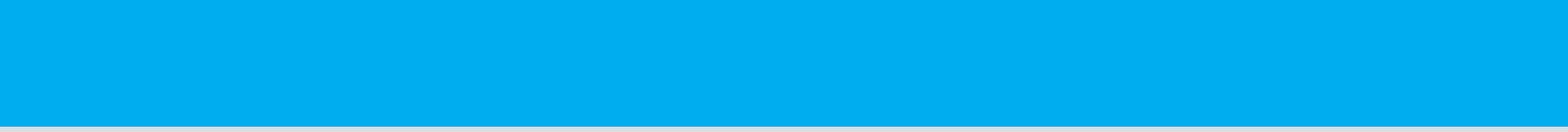
**3** Ajuste o comprimento da lâmina que sai da tampa.

- Quando você girar o botão de ajuste na direção da seta, uma lâmina do cortador emerge. (0,5 mm por rotação)



6

Manutenção



# Capítulo 7

## Solução de problemas



### Este capítulo

descreve as medidas correctivas a serem tomadas para um fenómeno suspeita de serem problemas e os procedimentos para solucionar o número do erro exibido na tela LCD.

<b>Solução de problemas</b> .....	<b>7-2</b>
Qualidade da imagem está pobre .....	7-4
Bico está entupido .....	7-4
Aviso de alerta do Cartucho de tinta .....	7-5
<b>Mensagens de Alerta/Erros</b> .....	<b>7-7</b>
Mensagens de Alerta.....	7-7
Mensagens de erros .....	7-10

# Solução de problemas

Tomar as medidas adequadas, conforme descrito abaixo, antes de tomar o problema como um fracasso. Se o problema ainda não for resolvido após a solução de problemas, entre em contato com seu distribuidor ou o nosso escritório de serviço.

Fenômeno da falha	Causa	Solução
Alimentação não liga.	O cabo de alimentação da máquina não está ligado.	Firmemente conectar o cabo de alimentação da máquina à tomada.
	O interruptor principal não está ligado.	Ligue o interruptor principal.
	O interruptor de alimentação localizado na parte frontal da máquina não está ligado.	Ligue o interruptor da parte frontal da máquina.
Imprensão/corte (impressão com a caneta) não está iniciado.	O cabo de interface não está conectado com firmeza.	Firmemente conectar o cabo interface.
	O cabo de interface não está correto.	Use USB 2.0 Hi-Speed cabo compatível.
	A mensagem indica que a tinta acabou.	Substitua o cartucho de tinta por um novo.
	Configuração do computador host (máquina, modelo, etc) está errada.	Verifique a configuração do computador host.
Mídia fica atolada. Mídia está suja.	O driver USB não está instalado.	Instale o driver USB fornecido com a máquina.
	Uma outra mídia que não os recomendados pela MIMAKI está utilizado.	Use a mídia recomendado.
	Mídia está enrolada.	Evite o uso da mídia ondulada.
	O fim da mídia está dobrado.	Evite o uso de qualquer mídia com as extremidades dobradas.
[HEAT] ou [CONSTANT] LED não acende.	A mídia está pendurada para baixo ao longo da mesa platen.	Use o dispositivo take-up ou recarregar a mídia na máquina.
	A energia da máquina não está ligada.	Ligue a alimentação da máquina.
Um erro ocorre na máquina quando o computador host envia dados para o aparelho.	A definição de temperatura do aquecedor não está eficaz.	Aumente a temperatura do aquecedor, superior a temperatura ambiente.
	Configuração de comando está errada.	Use o aplicativo incluído com a máquina.
Corte produz uma perfuração ao invés de um corte limpo.	Instalação do modelo da máquina está errada.	Definir o modelo correto no software de aplicação.
	Parafuso do suporte da ferramenta está solto.	Aperte o parafuso.
	O cortador de lâmina projeta-se excessivamente.	Ajuste a protrusão da lâmina corretamente.
	A condição da ferramenta está definida como [HALF].	Defina a condição de ferramenta para [CUT1] para [CUT3].
	A lâmina está lascada ou desgastada.	Substitua a lâmina por um novo.
O comprimento de corte real está diferente a partir do comprimento especificado nos dados.	A lâmina não gira suavemente.	Substituir o suporte por um novo.
	O comprimento mídia de alimentação varia de acordo com a espessura da mídia.	Corrigir as margens de erro ao executar a função de correção de distância. (☞ P.4-46)
Ambigüidade da mídia surge no corte.	Os roletes pressor e roletes da grade não mantem firmemente a mídia na posição.	Verifique a posição dos roletes e roletes da grade e ajustá-los para que mantenha firmemente a mídia na posição. Aumentar o número de roletes pressor.
	A pressão dos roletes pressor não está devidamente selecionada.	Selecione o rolete pressor apropriado. (☞ P.4-2)
	Existe uma folga na mídia em rolo de modo que a alimentação da mídia enrosca ou inclina.	Retire a folga da mídia do rolete pressor, endireitar a extremidade da face do rolo direito e esquerdo, quando carrega a mídia em rolo da máquina. Em seguida, iniciar a alimentação da mídia.



Fenômeno da falha	Causa	Solução
Ambigüidade de mídia surge em corte.	A mídia foi dobrada e saiu do revestimento de papel, portanto, não há bolhas de ar entre a mídia e o suporte de papel.	Quando uma longa folha da mídia está para a ser cortado, tomar cuidado para não dobrar a mídia na alimentação ou no corte, e não colocar qualquer carga extra na mídia. Quando uma folha longa de mídia está para ser cortado, proporcionar um espaço suficiente para trabalhar em direção a alimentação da mídia. Frente: 1,5m ou mais / Traseira: 1,5m ou mais
	A direção definida para mídia e a direção especificada nos dados, não são compatíveis.	Corrija a configuração mídia ou ajuste os dados.
	A mídia entra em contato com o piso.	Diminua a velocidade de corte (SPEED) para reduzir a carga sobre a mídia em que entra em contato com a superfície do piso.
	As margens laterais da mídia do lado dos roletes pressor não são suficientes.	Proporcionar uma margem lateral de 20 mm ou mais em cada lado da mídia ao lado dos roletes pressor.
	A configuração do offset X e offset Y de "Configuração da detecção da marca registrada " não está correta.	Corrigir o valor de compensação, em concertação com desalinhamento. (☞ P.4-11)
	A ferramenta está arrastada durante a operação.	A mídia está deformada.
Um inesperado corte de impressão permanece na mídia.	A ferramenta não se move para cima/baixo com êxito.	Desligue a alimentação e tente levantar / baixar o suporte da ferramenta manualmente. Se o suporte da ferramenta não subir, mas permanecer na posição inferior, contacte o seu distribuidor ou o nosso escritório de serviço.
	Uma mídia extremamente grossa é usada.	Use uma mídia de acordo com as especificações.
Algumas partes permanecem sem cortes.	Baixe a pressão sobre a lâmina do cortador.	Aumentar o valor de "ADJ-PRS OFFSET". (☞ P.4-32)
		Aumentar a pressão do cortador e executar o teste de corte novamente. (☞ P.2-33)
		Ajuste o corte excessivo. (☞ P.4-32)
Marca registrada não pode ser detectada.	A posição do sensor de marca registrada e o ponteiro de luz não é a mesma.	Ajuste a posição do ponteiro de luz. (☞ P.4-20)
	A sensibilidade do sensor da marca registrada está baixa.	Ajuste a sensibilidade do sensor da marca registrada. (☞ P.4-21)
Há uma parte restante sem cortar, durante o corte da mídia.	Ambas as extremidades da mídia permanece afastada da posição do rolete pressor localizada em ambas as extremidades.	Ajuste rolete pressor de ambas as extremidades de forma que, eles estão dentro do intervalo de 10 centímetros da mídia extremidade esquerda e 2 cm da mídia extremidade direita. (☞ P.2-17)



## Qualidade da Imagem está pobre

Esta seção descreve as ações corretivas a serem tomadas no caso da qualidade da imagem não estar satisfatória. Tome as medidas adequadas para resolver os problemas da qualidade da imagem. Se a solução não funciona, contacte o seu distribuidor ou o nosso escritório de serviço.

Fenômeno da falha	Solução
<b>Linhas brancas /manchas/ listras escuras (na direção do curso das cabeças)</b>	<ol style="list-style-type: none"><li>(1) Execute a limpeza da cabeça. 🛠️ P.2-32</li><li>(2) Executar a manutenção no interior da estação. 🛠️ P.6-5</li><li>(3) Execute a função [Media correction] . 🛠️ P.3-8</li><li>(4) Se qualquer pedaço de papel ou poeira está anexado ao suporte de mídia ou outros curso da cabeça, removê-lo.</li></ol>
<b>Caracteres são dobrados ou triplicados na impressão na direção de alimentação da mídia.</b>	<ol style="list-style-type: none"><li>(1) Execute a função [Media correction]. 🛠️ P.3-8</li></ol>
<b>Desacordo em posições de impressão entre curso de ida e curso para casa.</b>	<ol style="list-style-type: none"><li>(1) Execute a função [Dot position correction]. 🛠️ P.3-10</li></ol>
<b>Gotas de tinta caindo na mídia durante impressão.</b>	<ol style="list-style-type: none"><li>(1) Executar a limpeza do limpador wiper. 🛠️ P.6-6</li><li>(2) Executar a limpeza cap da tinta. 🛠️ P.6-6</li><li>(3) Executar a limpeza da cabeça [Normal]. 🛠️ P.2-32</li><li>(4) Quando o fenômeno não está melhorando, definir a operação de limpeza regular. 🛠️ P.6-28</li></ol>

## Bico está entupido

Quando o entupimento do bico não está resolvido, mesmo após a limpeza da cabeça referindo-P.2-32, certifique-se das seguintes operações.

- **Preencher a tinta através da execução das operações do P.6-18.**
- **Seguindo os procedimentos descritos na P.6-19, realizar DISCHARGE & WASH.**



## Alerta do cartucho de tinta aparece

Se o problema com um cartucho de tinta está detectado, uma mensagem de alerta aparece. Impressão, limpeza, e todas as outras operações que utilizam tinta se tornam desativadas, se o aviso de alerta ocorrer. Neste caso, substitua o cartucho de tinta imediatamente.

**Important!**

- Uma vez que os problemas de cartuchos são exibidos, não deixe o cartucho de tinta por um longo tempo sem substituí-la; caso contrário, a máquina vai perder a função de prevenção de entupimento no bico. Se os bicos estão obstruídos, o aparelho deve ser reparado pelo nosso engenheiro de serviço.

## Exibindo a descrição de problemas com o cartucho de tinta

Você pode verificar os detalhes de erro do cartucho com as seguintes operações. (P.7-6)

# 1

Pressione a tecla **ENTER** em LOCAL.

```
SS21 INK      MMCCYYKK
REMAIN 45678399
```

# 2

Pressione a tecla **FUNCTION**.

```
NON - ORIGINAL INK
---C---
```

Indica que o cartucho de Cyan (C) tem alguma anormalidade.

- Quando dois ou mais problemas de cartucho ocorrer, avisos podem ser exibidos por sua vez, pressionando **▲** **▼**
- Pressione **FUNCTION** ou **END** para voltar a exibição da quantidade de tinta.

## Mensagens e soluções

Mensagem	Causa	Solução
INK NEAR END M M C - - - -	A tinta do cartucho de tinta esta quase acabando.	Substitua o cartucho que gerou o alerta, por um novo.
INK END - - - - Y Y K K	A tinta do cartucho de tinta foi completamente utilizada.	Substitua o cartucho que gerou o alerta, por um novo.
NON - ORIGINAL INK - - - - Y Y K K	O cartucho de tinta não é o nosso produto genuíno.	Substitua o cartucho que gerou o alerta com nosso produto genuíno.
WRONG INK IC - - - - Y Y K K	O circuito do chip IC do cartucho de tinta não pode ser lido normalmente.	Remova o cartucho que gerou o alerta, uma vez e instale-o novamente. Se a mesma mensagem de aviso ainda aparece, entre em contato com nosso escritório de serviço ou de um distribuidor na sua região.
Kind of INK - - - - - - -	A tinta do cartucho de tinta é diferente do tipo de tinta atualmente fornecido.	Verifique o tipo de tinta do cartucho que gerou o alerta.
Color of INK - - - - - - -	A tinta do cartucho de tinta é diferente da cor da tinta atualmente fornecido.	Verifique a cor da tinta do cartucho que gerou o alerta.
WRONG CARTRIDGE - - - - - - -	Há um problema com um cartucho de tinta instalado.	Verifique o cartucho que gerou o alerta.
NO CARTRIDGE - - - - - - -	Um cartucho de tinta não foi instalado no slot.	Instale um cartucho apropriado no slot que gerou o aviso.
Expiration - - - - - - -	A data de expiração especificado no cartucho de tinta passou.	Substitua o cartucho que gerou o alerta por um novo. O cartucho pode ser usado até um mês depois da data de validade especificada.
Expiration:1MONTH - - - - - - -	A data de expiração do cartucho de tinta foi decorrida (um mês se passou após a especificada data de validade).	O LED vermelho pisca. Substitua o cartucho que gerou o aviso por um novo. O cartucho pode ser usado até dois meses após a data de validade especificada.
Expiration:2MONTH - - - - - - -	A data de expiração de um cartucho de tinta foi decorrido (dois meses se passaram após a especificada data de validade).	Substitua o cartucho que gerou o alerta por um novo.
INK REMAIN ZERO - - - - - - -	O montante restante da tinta em um cartucho de tinta está zerado.	Substitua o cartucho que gerou o alerta por um novo.



# Mensagens de Alerta/Erro

Se algum problema ocorrer, o som de alerta soa e aparece na tela uma mensagem de erro correspondente. Tomar medidas adequadas para corrigir o erro apresentado.

## Mensagens de alerta

Mensagem	Causa	Solução
** NO MEDIA **	Mídia não está instalado.	Instale a mídia.
!EXCHANGE BATTERY	O fim da vida útil da bateria do relógio interno é detectado.	Contacte o nosso escritório de serviço ou do distribuidor em sua região.
<LOCAL.1> [#01] !Replac e a WIPER	O período de substituir o limpador wiper na estação de capping de proteção por um novo chegou. (O contador do limpador wiping chegou ao valor especificado.)	Substitua o limpador wiper por um novo. (P.6-8)
<LOCAL.1> [#01] !Do TEST PRINT	Quando o fornecimento de energia for mantido desligado OFF durante 72 horas ou mais, atualização do repouso ou limpeza não foi realizado.	Execute o teste de impressão e verifique o estado do bico. Se a alimentação for mantida desligado OFF por um longo tempo, a operação de repouso deve ser executada. (P.6-23)
PRE PRT POST BREAK ** °C ** °C	Aquecedor está desconectado. (Este exemplo mostra que o pré-aquecedor está desconectado.)	Contacte o nosso escritório de serviço ou do distribuidor em sua região.
PRE PRT POST THERM ** °C ** °C	O termistor do aquecedor está com defeito. (Este exemplo mostra que a termistor do aquecedor está com defeito.)	
<LOCAL.1> [#01] NEAR END MMCC----	Tinta para uma via de abastecimento foi quase toda usada.	Substitua o cartucho para a via de abastecimento correspondente à cor indicada. Você pode imprimir sem substituir o cartucho (até "Sem tinta" for exibida). No entanto, a máquina volta ao LOCAL a cada momento em que a impressão de um arquivo for concluída.
*REMOTE.1* [#01] NEAR END MMCC----		
<LOCAL.1> [#01] INK END ----YYKK	Tinta para um via de abastecimento foi completamente utilizados.	Substitua o cartucho para a via de abastecimento correspondente à cor indicada.
*REMOTE.1* [#01] INK END ----YYKK		
<LOCAL.1> [#01] !CARTRIDGE ----YYKK	Tinta para a via de abastecimento não está definido. A tinta impropria está instalada.	Substituir ou definir o cartucho para a via de abastecimento correspondente à cor indicada. Consulte a página 7-5 "Alerta do cartucho aparece" para verificar os detalhes da falha, e depois resolver o problema com o procedimento aplicável.
*REMOTE.1* [#01] !CARTRIDGE ----YYKK		
<LOCAL.1>!CAR [#01]	Há um problema com o cartucho de tinta instalada.	Verifique os detalhes do alerta na orientação de funcionamento. (P.7-5).
*REMOTE.1*!CAR [#01]		
<LOCAL.1>!WSH [#01]	Existem os seguintes problemas com a solução de limpeza: A solução de limpeza não está instalada. Algo que não seja a solução de limpeza está instalada. A solução de limpeza está terminada.	Substituir a solução de limpeza.
*REMOTE.1*!WSH [#01]		



7

Solução de problemas

Mensagem	Causa	Solução
<LOCAL.1>!RTN [#01] *REMOTE.1*!RTN [#01]	Como a unidade de conexão não está conectado a cabeça de impressão, as operações regulares não podem ser executado.	Comece a configuração de origem no modo de impressão, e mude o aparelho de conexão, ou execute adequado funcionamento regular manualmente.
<LOCAL.1>!TNK [#01] *REMOTE.1*!TNK [#01] <LOCAL.1> [#01] !WASTE TANK	O tanque de resíduos de tintas, está quase cheio.	Substitua o tinteiro de resíduos, e depois executar [MAINTENANCE]-[Ink Tank Replace]. (☞ P.6-38)
<LOCAL.1> [#01] !Wash Liquid END	O líquido de limpeza do cartucho está vazio.	Substituir o cartucho por uma solução de limpeza uma nova.
<LOCAL.1> [#01] !washLiquidCart.NON	O cartucho de solução de limpeza não foi instalado.	Instale o cartucho de solução de limpeza.
<LOCAL.1> [#01] !WRONG WASH CART.	Há problemas com o cartucho de limpeza líquida.	Instale o cartucho de solução de limpeza.
** Washing liquid **	Solução de limpeza não foi fornecida.	Fornecimento da solução de limpeza. Execute [MAINTENANCE]-[HD.MAINTENANCE]-[FILL UP INK]. (☞ P.6-18)
** OFFSCALE **	Os dados de corte excedeu a área efetiva de corte . Ou a máquina parou após o corte da mídia ter finalizado normalmente.	Use uma mídia maior, diminuir a quantidade de dados, ou executar a função de corte dividida.
** END COPY **	O plotter finalizou a cópia após completar a cópia de uma folha de cópia, desde que os dados recebido contiver o comando de atualização da origem .	A função de corte de multiplas folhas está desativado. Para executar o corte de multiplas folhas, altere a configuração novamente para habilitar a função no computador host.
** DIVISION ** 5s	A máquina terminado o corte correspondente a uma divisão dos dados que excedeu a largura da mídia, usando a divisão da função de corte, e agora está aguardando o recebimento dos próximos dados.	Se a máquina não receber quaisquer dados a partir do computador host dentro de dez seg., ele vai reconhecer que os dados terminou. Em seguida, a máquina irá executar o corte do quadro e o corte de marca e entrar em LOCAL.
** END DIVISION **	Esta mensagem aparece em qualquer um dos seguintes casos: A largura da mídia é de 1 cm ou menos. A amostra de dados de corte excedeu a largura da mídia. Os dois alinhamentos do ponto de eixo está definida como ON. Marca registrada já foram detectada.	Divisão de corte está desativada.
COPY SKIP	A marca registrada não pode ser detectada durante a cópia contínua. (Pulou um padrão.)	Não há nenhum problema se as marcas são detectadas com sucesso após pular um padrão. Se as marcas não podem ser detectadas continuamente por cinco padrões ou mais, [ERROR 36-C MARK DETECT] (☞ P.7-12) está exibida.
MEDIA SKEW <ENT>	Desalinhamento da folha excedeu o comprimento definido de inclinação (☞ P.4-14).	Defina a folha novamente e pressione a tecla <b>ENTER</b>
PAUSE REM/END	O plotter está segurando a operação de detectar marca registrada, uma vez que a tecla <b>REMOTE</b> for pressionada durante o processo de detecção.	Pressione a tecla <b>REMOTE</b> para retomar a detecção da marca. Ou Pressione a tecla <b>END</b> para finalizar a operação.



Mensagem	Causa	Solução
MEDIA EXCHANGE	A máquina está à espera da mídia a ser substituída durante a cópia contínua no Modo da folha mídia.	Substituir a folha de papel (folha solta) por um novo, e retomar a reprodução contínua.
MEDIA END REM/END	Fim da mídia está detectado durante a detecção de uma marca registrada ou do corte da mídia em rolo.	O corte não pode ser mantida, uma vez que a mídia em rolo terminou. Pressione a tecla <b>END</b> e substituí-lo por uma mídia nova.
	A mídia está levantada.	Corrigir o levantamento da folha e pressione a tecla <b>REMOTE</b> para a retomada do corte.
	A parte traseira da máquina foi exposta à intensa luz.	Gire a máquina em volta, para não expor para a luz, e Pressione a tecla <b>REMOTE</b> para retomar o corte.



## Mensagens de erro

Quando uma mensagem de erro está exibida, eliminar o erro de acordo com a tabela abaixo.  
Se a mesma mensagem de erro aparecer novamente, contacte o seu distribuidor ou o nosso escritório de serviço.

Mensagens de erro	Causa	Solução
***** ERROR 01 ***** MA IN ROM	Ocorreu um erro no sistema de placa de circuito. (ROM)	Desligue a alimentação da máquina e lique novamente após um tempo. Se a mesma mensagem de erro aparecer novamente, entre em contato com nosso escritório de serviço ou de um distribuidor na sua região.
***** ERROR 02 ***** MA IN RAM	Ocorreu um erro no sistema de placa de circuito. (RAM)	
***** ERROR 03 ***** POWER +5V	Ocorreu um erro no sistema de placa de circuito. (Power supply voltage +5 V)	
***** ERROR 03 ***** POWER +24V	Ocorreu um erro no sistema de placa de circuito. (Power supply voltage +24 V)	
***** ERROR 03 ***** POWER +42V	Ocorreu um erro no sistema de placa de circuito. (Power supply voltage +42 V)	
***** ERROR 04 ***** F -ROM	Ocorreu um erro no sistema de placa de circuito. (Parameter ROM)	
***** ERROR 06 ***** SD -RAM	Ocorreu um erro no sistema de placa de circuito. (SDRAM)	
***** ERROR 07 ***** HE AD ( - - - )	Um erro de conexão na cabeça foi detectado. (Temperatura anormal for detectado.)	
***** ERROR 07 ***** VO LT AGE ( - - - - )	Um erro de conexão na cabeça foi detectado. (Tensão anormal for detectado.)	
***** ERROR 08 ***** L inearENCODER :S ENSOR	Ocorreu um erro na detecção do encoder linear. (Não foi possível a contagem)	
***** ERROR 08 ***** L inearENCODER :DIR.	Ocorreu um erro na detecção do encoder linear. (Erro na direção de montagem)	
***** ERROR 08 ***** L inearENCODER :COUNT	Ocorreu um erro na detecção do encoder linear. (Leia-se erro de contagem)	
***** ERROR 09 ***** FPGA ERROR	Ocorreu um erro no sistema de placa de circuito. (FPGA PDC)	
***** ERROR 09 ***** HD C ERROR ( - - - - )	Ocorreu um erro no sistema de placa de circuito. (FPGA HDC)	
***** ERROR 10 ***** COMMAND ERROR	A máquina recebeu alguns dados, além dos dados de comando.	Segundo a aplicação, mude as configurações para COMMOM SETUP> RECEIVED DATA. (☞ P.5-2)
***** ERROR 10 -C ***** COMMAND ERROR		Firmemente conectar na posição o cabo interface.
***** ERROR 11 ***** PARAMETER ERROR	Qualquer parâmetro fora do intervalo aceitável de valores numéricos foi recebida.	Use um cabo de interface em conformidade com as especificações.
***** ERROR 11 -C ***** PARAMETER ERROR		Desligue a alimentação da máquina e ligue-a novamente após um tempo. Se a mesma mensagem de erro aparecer novamente, entre em contato com nosso escritório de serviço ou de um distribuidor na sua região.



Mensagens de erro	Causa	Solução
***** ERROR 12 ***** MAINTENANCE COMMAND	Outros dados, além dos dados do comando foram recebidos.	Desligue a alimentação da máquina e ligue novamente após um tempo. Se a mesma mensagem de erro aparecer novamente entre em contato com nosso escritório de serviço ou de um distribuidor na sua região.
**** ERROR 12 - C ***** DEVICE	Um comando de controle de dispositivo inadequado foi emitido.	Altere o comando de controle da máquina, e em seguida, enviar os dados novamente. Ou, desligue-a, ligue-o novamente e em seguida enviar os dados novamente. Se a mesma mensagem de erro aparecer novamente entre em contato com nosso escritório de serviço ou de um distribuidor na sua região.
**** ERROR 13 - C ***** PM OVER	O buffer do receptor excedeu o limite.	Dividir os dados poligonal e enviar os dados dividido.
**** ERROR 15 - C ***** AUTO FEED	A máquina falhou na alimentação da mídia pelo comprimento especificado nos dados.	Carregue com uma mídia longa, e tente novamente.
***** ERROR 16 ***** MRL COMMAND	Os dados recebidos não seguem o sistema de comando configurado com a máquina.	Transmitir dados que seja compatível com o sistema de comando usado no aplicativo suportado por esta máquina.
***** ERROR 25 ***** FULL - SPEED	Ocorreu um erro na comunicação entre o computador host e esta máquina devido à Conexão USB 2.0. (conexão no modo Full-Speed)	Verifique se o PC host suporta o USB 2.0 interface. (A comunicação pode ser retomado sem alterar qualquer configuração. No entanto, recomenda-se usar a conexão em modo de alta velocidade.)
***** ERROR 25 ***** PACKET SIZE OVER	Ocorreu um erro na comunicação entre o computador host e esta máquina devido à conexão USB 2.0.	Verifique se o cabo está conectado. Além disso, verifique se algum erro ocorreu no computador host.
***** ERROR 25 ***** USB PROTOCOL		
***** ERROR 25 ***** USB ENVIRONMENT		
***** ERROR 25 ***** USB DATA		
***** ERROR 30 ***** OPERATION ERROR	Operação imprópria foi realizada no painel de operação.	A linha inferior do visor mostra a razão por que a operação está desativada. Eliminar a causa do erro e em seguida, continuar a operação.
**** ERROR 31 - C ***** NO DATA	Múltiplo corte não pode ser executado porque o buffer do receptor está vazio.	Envie os dados de corte antes de executar o No.COPIES.
**** ERROR 32 - C ***** DATA TOO BIG	Múltiplos corte não pode ser executado porque os dados recebidos está muito grande.	Consulte a função No.COPIES.
**** ERROR 33 - C ***** MEDIA SIZE	O comprimento da mídia no sentido da alimentação da mídia está muito curto.	Use uma mídia longa.
***** ERROR 34 ***** PRINT DATA REMAIN	A função definida foi alterada ou uma função não disponível foi comandada, enquanto um trabalho de impressão inacabado permanece na fila.	Concluir a impressão de todos os dados que foram recebidos pela máquina ou limpar os dados restantes, e tente novamente.
**** ERROR 34 - C ***** CUT DATA REMAIN	Operação imprópria foi realizada durante o corte, está suspenso pelo remoto REMOTE.	Continue o corte até o corte de dados for concluída, ou limpar os dados.



Mensagens de erro	Causa	Solução
**** ERROR 35 - C **** c u t N G W I N D	Para executar o take-up, a mídia não pode ser automaticamente cortado.	Quando o TAKE-UP TIMING está definido na detecção da mídia em rolo, o corte automático autocut não está executado. Se colocar prioridade no corte automático AutoCut, instale TAKEUP TIMING "OFF". (☞ P.4-33)
**** ERROR 36 - C **** M A R K D E T E C T	A marca registrada não pode ser detectado. (Durante o processo de detecção de marca após detecção da mídia)	Confirme os seguintes itens: <ul style="list-style-type: none"> <li>Mídia não está enrolado.</li> <li>A marca registrada no ponto de início de detecção está definido corretamente. (☞ P.4-15)</li> <li>As marcas registrada são impressas em preto contra um fundo branco.</li> <li>Não há padrões desnecessários, poeira ou sujeira entre as marcas registrada.</li> <li>Várias definições sobre a marca registrada são configurada adequadamente. (☞ P.4-11)</li> </ul> Se todos itens acima estiverem correctos, contacte o nosso escritório ou o distribuidor em sua região.
**** ERROR 36 - C **** J O G & < E N T > o r < E N D >	A marca registrada não pode ser detectada. (Durante Copy Cut da marca)	Confirme os seguintes itens: <ul style="list-style-type: none"> <li>Quando este erro ocorre, o ponteiro de luz pára na detecção do ponto de partida. Se a posição for encontrada imprópria, mover o ponteiro de luz para a posição apropriada utilizando as teclas de JOG. Pressione a tecla ENTER para fazer a máquina executar a detecção de novo.</li> <li>Ao utilizar uma mídia soft ou uma mídia larga, do que a largura superior a 800 mm, aumentar o roletes pressor (do meio).</li> <li>Ao utilizar uma mídia mole, definir o comprime//º de cada lado da marca registrada de 8 mm ou acima. Além disso, coloque a marca de cópias fazendo um espaço livre de 8mm entre cada marca.</li> <li>Verifique se a marcas registrada são impressos em preto sobre fundo branco.</li> <li>Confirme se não há padrões desnecessários, poeira ou sujeira entre as marcas registrada.</li> <li>Verifique várias definições sobre a marca registrada estão configurados adequadamente. P **</li> <li>Quando a mídia impressa está usada, a mídia pode ser levantada.</li> </ul> Neste caso, remova a mídia impressa e tente novamente. Se todos os itens estiverem corretos contate o nosso escritório ou o distribuidor em sua região.
**** ERROR 38 - C **** M A R K S C A L E	<ul style="list-style-type: none"> <li>"MARKDETECT" e "JOG &amp; &lt;ENT&gt; ou &lt;END&gt;" são exibidos alternadamente.</li> <li>"MARK SCALE" e "JOG &amp; &lt;ENT&gt; ou &lt;END&gt;" são exibidos alternadamente.</li> </ul>	
**** ERROR 37 - C **** M A R K O R I G I N	A origem está detectada na área de fora da área disponível de impressão pelo processo de detecção da marca registrada.	Coloque a marca registrada dentro da área disponível de impressão.
***** ERROR 40 ***** M O T O R A L A R M X	Uma carga excessiva foi aplicada no motor X.	Desligue a alimentação da máquina e ligue novamente após um tempo. Se a mesma mensagem de erro aparecer novamente, entre em contato com nosso escritório de serviço ou de um distribuidor na sua região.
***** ERROR 41 ***** M O T O R A L A R M Y	Uma carga excessiva for aplicada no motor Y.	
***** ERROR 42 ***** X O V E R C U R R E N T	Um erro devido a um excesso de corrente do motor X foi detectado.	
***** ERROR 43 ***** Y O V E R C U R R E N T	Um erro devido a um excesso de corrente do motor Y foi detectado.	
***** ERROR 45 ***** C A P P I N G : P A R A M E T E R	Ocorreu um erro no controle capping. (valor Impróprio de ajuste de parâmetros)	
***** ERROR 46 ***** W I P E R	Ocorreu um erro no controle do limpador wiper.	



Mensagens de erro	Causa	Solução
***** ERROR 50 ***** MEDIA DETECT	Ocorreu um erro no controle do limpador wiper.	Confirme a posição definida da mídia e o rolete pressor e depois executar a detecção mídia novamente. (☞ P.2-22)
***** ERROR 51 ***** Y-ORIGIN	Origem Y não pôde ser detectada.	Desligue a alimentação da máquina e ligue novamente após um tempo. Se a mesma mensagem de erro aparecer novamente, entre em contato com nosso escritório ou de um distribuidor na sua região.
**** ERROR 120 **** ENVIRONMENT TEMP (LO)	A temperatura ambiente está fora do utilizável faixa de temperatura (muito baixo).	Ajuste a temperatura ambiente. (Pressione a tecla <b>ENTER</b> para continuar a operação sem alterar a temperatura ambiente)
**** ERROR 121 **** ENVIRONMENT TEMP (HI)	A temperatura ambiente está fora do utilizável faixa de temperatura (muito alta).	
**** ERROR 144 **** CARTRIDGE SET!	Existe um slot onde nenhum cartucho foi inserido.	O slot vazio pode secar a um ponto de não poder usar a tinta. Para evitar esse problema, instale um cartucho no slot vazio.
**** ERROR 170 **** CUTTER LOCK	Desde que cabeça cortadora não pode ser fixada na posição de espera, a unidade acoplador foi desativado.	Desligue a alimentação eléctrica e esperar por um tempo. Em seguida, ligue a alimentação. Se esta mensagem for exibida novamente, contacte o nosso serviço de escritório ou de venda.
**** ERROR 170 **** PRINT HEAD LOCK	Desde a cabeça de impressão não pode ser fixada na posição de espera, a unidade acoplador foi desativado.	
**** ERROR 180 **** CUTTER JOINT	A unidade cortadora e o acoplador estão desconectados durante a operação.	
**** ERROR 181 **** PR POSITION	O papel não pode ser detectado. As posições do rolete pressor não são adequadas.	Defina o roletes pressor nas posições corretas. Se a mesma mensagem de erro aparecer novamente, contate com o distribuidor ou o nosso escritório.
**** ERROR 200 **** HEAD MEMORY (----)	Ocorreu um erro na memória na unidade da cabeça.	Desligue a alimentação da máquina e ligue novamente após um tempo. Se a mesma mensagem de erro aparecer novamente, em contato com nosso escritório de serviço ou de um distribuidor na sua região.
**** ERROR 203 **** SDRAM SIZE	O SD-RAM do tamanho exigido para a máquina não está equipada.	Desligue a alimentação da máquina e ligue novamente após um tempo. Se a mesma mensagem de erro aparecer novamente, entre em contato com nosso escritório de serviço ou de um distribuidor na sua região. (Quando um SD-RAM utilizável está disponível, a máquina pode ser iniciado como está. No entanto, a velocidade de impressão pode ser lenta, dependendo da resolução.)
**** ERROR 211 **** HeaterTEMP (---/---)	Uma temperatura anormal do aquecedor de mídia foi detectada.	Desligue a alimentação da máquina e ligue novamente após um tempo. Se a mesma mensagem de erro aparecer novamente, entre em contato com nosso escritório de serviço ou de um distribuidor na sua região.
**** ERROR 211 **** HeadWARM.TEMP.(----)	Uma temperatura anormal do aquecedor de cabeça foi detectada.	
**** ERROR 211 **** HeadWARM.BREAK(---)	O aquecedor da cabeça está desconectada.	



7

Mensagens de erro	Causa	Solução
<pre>**** ERROR 211 **** He a dWARM . THERM ( - - - )</pre>	<p>O problema ocorreu com o termistor do aquecedor da cabeça.</p>	<p>Desligue a alimentação da máquina e ligue novamente após um tempo. Se a mesma mensagem de erro aparecer novamente, entre em contato com nosso escritório de serviço ou de um distribuidor na sua região.</p>
<pre>**** ERROR 250 **** Y C O O R D I N A T E S</pre>	<p>Foi detectado um erro durante a operação de digitalização.</p>	
<pre>**** ERROR 251 **** SYSTEM ERROR</pre>	<p>Um erro do sistema.</p>	

# Capítulo 8

## Apêndice



### Este capítulo

contém a lista das especificações e funções desta máquina.

<b>Especificações do corpo principal .....</b>	<b>8-2</b>
Seção de especificações da impressora.....	8-2
Seção de especificações do Cortador .....	8-2
Especificações comum .....	8-4
<b>Especificações da tinta .....</b>	<b>8-5</b>
<b>Etiqueta de aviso .....</b>	<b>8-6</b>
<b>Folha Inquérito .....</b>	<b>8-8</b>
<b>Função do fluxograma .....</b>	<b>8-9</b>

# Especificações principais do corpo

## Seção de especificações da impressora

Ítem		TPC-1000
Cabeça de impressão	Método	Queda na demanda das cabeças de impressão piezoelétricos
	Especificação	Uma cabeça
Modo de impressão (digitalização x alimentação)		720 x 540 dpi / 540 or 720 x 720 dpi / 540 x 900 dpi / 540 or 720 x 1,080 dpi / 720 x 1,440 dpi / 1440 x 1,440 dpi
Tintas utilizadas		Uma tinta por sublimação, tintas SS21 ou tinta ES3
Abastecimento de tinta		Fornecida a partir de cartuchos de tinta através de tubos Método de substituição do cartucho de tinta: Só quando são utilizadas quatro cores: Fornecido pela transição de alternância com dois cartuchos por cores
Quantidade de tinta fornecidos		Quando seis cores são usadas: One cartucho de 440 cc para cada cor , 440 cc por cor (dois cartuchos (880 cc no total), a apenas para cada um magenta e cyan) Quando seis cores + cor branca são usados: Branco Dois cartuchos 220 cc, 440 cc por cor Outras cores Um cartucho 440 cc para cada cor , 440 cc por Quando são utilizadas quatro cores: Dois cartuchos de 440 cc para cada cor, 880 cc por cor
Mídia utilizada		Papel de transferência por sublimação <sup>*1</sup> / Transferência de calor por folha de borracha / filme de policloreto de vinilo
Espaço morto	Folha mídia	Esquerda e direita: Dentro da posição de detecção dos roletes pressor (valor padrão) / Frente: 40,0 mm / Traseira: 98,5 milímetros
	Mídia em rolo	Esquerda e direita: Dentro da posição de detecção dos roletes pressor (valor padrão)/ Frente: 40,0 mm / Traseira: 0,0 mm
Ajuste da altura da cabeça		2,0 mm / 3,0 mm (a partir da superfície da mesa platen) ajuste de 2 passos
Tanque de Resíduos de tinta		Tipo de garrafa (2000 cc)
Memória de imagem		SD-RAM de 128 MB
Comando		MRL-III (comando original da MIMAKI )

\*1. Você pode usar o papel de transferência por sublimação apenas quando usar a tinta de sublimação.

## Seção de especificações do Cortador

Ítem		TPC-1000
Velocidade máxima <sup>*1</sup>		30 cm / s (42 cm / s na direção de 45 graus)
Aceleração máxima		1 G
Pressão para corte		10 a 400 g
Ferramentas Úteis		cortador excêntrico/ caneta esferográfica a base de água / caneta esferográfica a base de óleo/ Caneta esferográfica de escrita (vendido no mercado) <sup>*2</sup>
Número de vezes que o cortador responde para uma mídia		10 vezes / seg
Mídia utilizável		folha de borracha de transferência por calor/ folha de policloreto de vinilo (0,15 mm de espessura ou menos) / folha fluorescentes <sup>*3</sup> folha reflexo (excluindo as folhas de reflexão de alta intensidade de)
Espaço morto	Folha mídia	Esquerda e direita: Dentro da posição de detecção dos roletes pressor (valor padrão) / Frente: 40,0 mm / Traseira: 98,5 milímetros
	Mídia em rolo	Esquerda e direita: Dentro da posição de detecção dos roletes pressor (valor padrão)/ Frente: 40,0 mm / Traseira: 0,0 mm
Precisão da repetição <sup>*4</sup>		0,2 mm (excluindo a expansão e contração devido à temperatura do filme)
Recepção da memória buffer		SD-RAM de 30 MB (20 MB quando a função de classificação é eficaz).
Comando		MGL-II C2
Etapa do programa 25		µm / 10 µm

- \*1. A velocidade máxima pode ser limitada, dependendo do tamanho da mídia utilizado. Além disso, a secção de corte não opera com a velocidade e a aceleração estar no máximo.
- \*2. Use com um diâmetro de 8 a 9 º cuja parte do grampo não tem saliência ou cone. Além disso, devido à posição da caneta muda, dependendo do tipo das canetas, boa qualidade de imagem não pode ser garantida.
- \*3. Quando uma lâmina dedicada para as folhas fluorescente (SPB-0007) ou uma lâmina para folhas de reflexão dedicada (SPB-0006) é usado.
- \*4. Para precisão na repetição, consulte a parte inferior desta página.

### Condições para repetição de precisão

#### Estado do Ploter

- Pressão de aperto: Forte

#### Estado de Como uma mídia deve ser instalado

- A margem esquerda e direita da mídia deve ser de 20 mm de largura ou mais.
- A mídia na parte da frente não deve ser deformada ou levantada.
- A mídia e a folha de apoio não devem ser separadas (sem bolhas de ar entre eles) por causa da curva da mídia.
- A mídia deve ser instalada corretamente pela função de alimentação de mídia.
- Quando a mídia é a mídia em rolo, não deve ser dissolvido vagamente. (A superfície de ambas as extremidades da mídia não podem ter saliências.)

#### Velocidade de corte

- 30 cm / s ou menos (quando o cortador anexado é usado)

#### Dado a ser cortado

- O padrão de teste para a manutenção (dez contínuos movimentos alternativos no sentido longitudinal)
- A mídia e a folha de apoio não devem ser separadas (sem bolhas de ar entre eles), devido à extrema curva da mídia causada enquanto ele está cortado.



## Especificações comuns

Ítem		TPC-1000
Largura máxima de impressão / corte		1.020 milímetros
Tamanho de uma mídia em rolo	Largura máxima de	1030 mm
	Largura máxima de	100 mm
	Espessura de	1.0 mm ou menos
	Diâmetro externo do rolo	ø 180 milímetros ou menos
	Peso do rolo*1	25 kg ou menos
	Diâmetro interno do rolo	2 or 3 inches
	Lado de Impressão	Superfície externa do rolo
	Processamento de enrolar	O fim da mídia está ligado a um tubo de papel com fita adesiva ou uma fraca adesão.
Tamanho de uma folha mídia	Largura máxima de	1,030 mm
	Largura máxima de	100 mm
Precisão na distância	Precisão absoluta	Da maior das duas: $\pm 0,3$ mm ou $\pm 0,3\%$ de uma determinada distância
	Reprodutibilidade	A maior das duas: $\pm 0,2$ mm ou $\pm 0,1\%$ de uma determinada distância
Precisão Retangular		$\pm 0,5$ mm / 1.000 mm
Média de inclinação		5 mm ou menos a cada 10 m
Média de corte		Corte no sentido de Y pela lâmina instalada na cabeça do cortador (Precisão de corte (diferença entre os passos): 0,5 mm ou menos)
Ejeção do papel		Dispositivo do rolo take-up fornecido como um acessório padrão (Alternar é possível entre enrolar um rolo com a sua superfície impressa voltada para dentro e para fora.)
Interface		USB 2.0
Ruído	Durante a espera	58 dB ou menos (FAST-A: 1 m da frente, trás, esquerda e direita, e ventilador de adsorção: baixa)
	Ruído Contínuo de operação	70 dB ou menos
As normas de segurança a serem cumpridas		VCCI Classe A, FCC Classe A, UL 60950, Marcação CE (Directiva EMC, de Baixa Tensão Directiva), CB Report, e a Directiva RoHS
Especificações de alimentação		Ac100 a AC120 $\pm 10\%$ , AC220 a AC240 $\pm 10\%$ , 50/60 Hz $\pm 1$ Hz, 15A ou menos
Consumo de energia*2		1,380 W ou menos
Ambiente de instalação	Temperatura admissíveis	20°C a 35°C
	Umidade relativa	35 a 65% Rh (sem condensação)
	Precisão temperatura asseguranda	20°C a 25°C
	Temperature gradiente	$\pm 10^\circ\text{C}/\text{h}$ ou menos
	Poeira	Equivalente ao nível normal de funcionamento
Peso		130kg
Dimensões externa	Largura	1,934 mm
	Profundidade	739 mm
	Altura	1,424 mm

\*1. O rolo não deve se curvar, quando suas duas extremidades são presas.

\*2. O corpo principal e os aquecedores estão incluídos.



# Especificações da tinta

Ítem		
Forma		Cartucho de tinta Dedicado
Cor		Cartucho de tinta Preta Cartucho de tinta Ciano / Azul Cartucho de tinta Magenta Cartucho de tinta Amarela Cartucho de tinta Light Cyan / Light Azul Lcartucho de tinta Light Magenta Cartucho de tinta Branca <sup>*1</sup>
Quantidade de tinta fornecidos		440-cartucho cc
Prazo de validade		<ul style="list-style-type: none"><li>• Tinta S21 Um ano após a data de fabricação (em temperatura ambiente)</li><li>• Tinta ES3 Dois anos a contar da data de fabricação (em temperatura ambiente) Dentro de três meses após a abertura da embalagem</li><li>• Tinta sublimática Um ano após a data de fabricação (em temperatura ambiente)</li></ul>
Temperatura de armazenamento	Durante o armazenamento	0 a 25 ° C (temperatura média de um dia) • Certifique-se de manter o recipiente de tinta em condição hermética.
	Durante o transporte	-20 a 60 ° C • Evite um local onde a temperatura fica abaixo de -20 °C ou superior a 60 °C.

\*1. Quando o SS21W-2 (SPC-0504-W) cartucho de tinta é usado

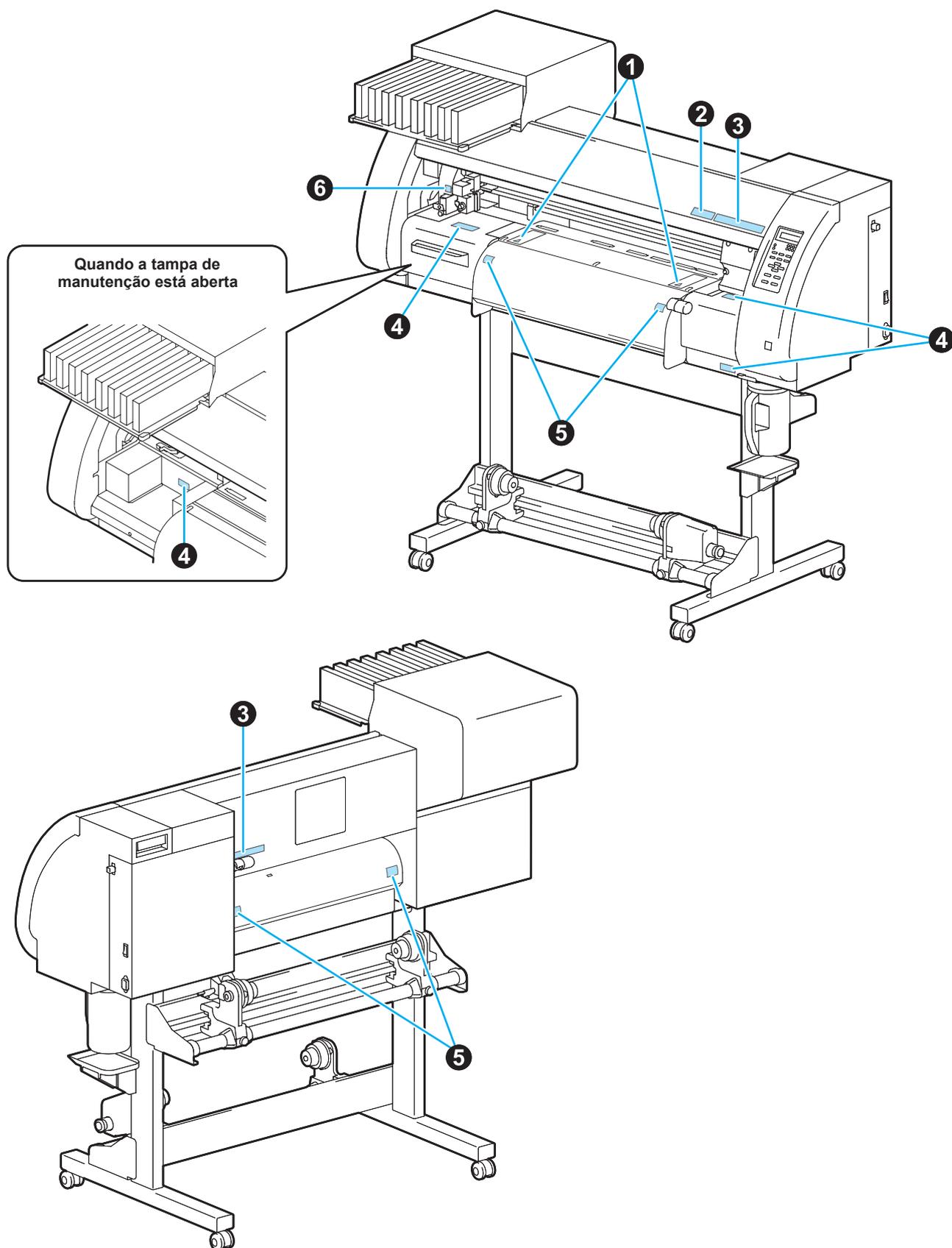
**Important!**

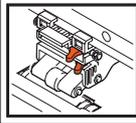
- Não desmontar os cartuchos de tinta ou reabastecer com tinta.
- A tinta pode congelar se for deixado em um local frio por um longo tempo.
- Se a tinta for congelada, descongele-o em temperatura ambiente (25 °C) por mais de três horas antes do uso.



# Etiqueta de alerta

As etiquetas de advertência estão anexados a esta máquina. Certifique-se de compreender totalmente as advertências dadas nas etiquetas. Se uma etiqueta de aviso está ilegível devido a manchas ou tiver perdido, comprar um novo a partir de um distribuidor ou o nosso escritório de serviço .



No.	Ordem No.	Etiqueta										
1	M904810											
2	M905935	 <table border="1"> <tr> <td><b>ATENÇÃO</b></td> <td><b>注意</b></td> </tr> <tr> <td>Do not move 2 levers of the pinch roller with hands. Or malfunctions may occur.</td> <td>ピンチローラーの2つのレバーは、手で動かさないこと。誤作動の原因になる。</td> </tr> </table>	<b>ATENÇÃO</b>	<b>注意</b>	Do not move 2 levers of the pinch roller with hands. Or malfunctions may occur.	ピンチローラーの2つのレバーは、手で動かさないこと。誤作動の原因になる。						
<b>ATENÇÃO</b>	<b>注意</b>											
Do not move 2 levers of the pinch roller with hands. Or malfunctions may occur.	ピンチローラーの2つのレバーは、手で動かさないこと。誤作動の原因になる。											
3	M905811	 <table border="1"> <tr> <td><b>警告</b></td> <td><b>警告</b></td> <td><b>ALERTA</b></td> <td><b>WAARSCHUWING</b></td> <td><b>AVERTISSEMENT</b></td> </tr> <tr> <td>手指和身体请勿靠近运转部位，以免造成危险</td> <td>危険な稼働部 指や体を近づけないように</td> <td>-HAZARDOUS MOVING PARTS- Keep fingers and other body parts away.</td> <td>GEFÄHRLICHE BEWEGLICHE TEILE Finger und andere Körperteile fernhalten.</td> <td>PIECES MOBILES DANGEREUSES Doigts et autres parties du corps sont hors de portée.</td> </tr> </table>	<b>警告</b>	<b>警告</b>	<b>ALERTA</b>	<b>WAARSCHUWING</b>	<b>AVERTISSEMENT</b>	手指和身体请勿靠近运转部位，以免造成危险	危険な稼働部 指や体を近づけないように	-HAZARDOUS MOVING PARTS- Keep fingers and other body parts away.	GEFÄHRLICHE BEWEGLICHE TEILE Finger und andere Körperteile fernhalten.	PIECES MOBILES DANGEREUSES Doigts et autres parties du corps sont hors de portée.
<b>警告</b>	<b>警告</b>	<b>ALERTA</b>	<b>WAARSCHUWING</b>	<b>AVERTISSEMENT</b>								
手指和身体请勿靠近运转部位，以免造成危险	危険な稼働部 指や体を近づけないように	-HAZARDOUS MOVING PARTS- Keep fingers and other body parts away.	GEFÄHRLICHE BEWEGLICHE TEILE Finger und andere Körperteile fernhalten.	PIECES MOBILES DANGEREUSES Doigts et autres parties du corps sont hors de portée.								
4	M903330											
5	M903239											
6	M903405											

# Formulário de informação

Utilize esta folha para problemas e funcionamento anormal da máquina.  
Preencha os seguintes itens necessários e envie o fax da folha para o nosso escritório de serviço.

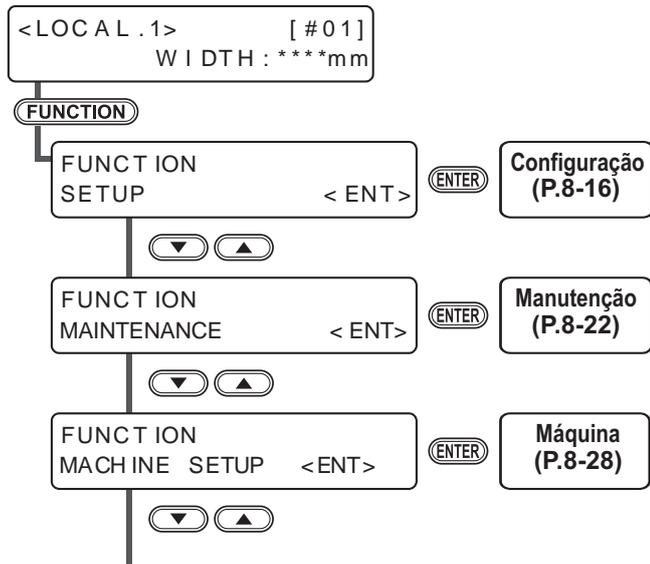
<b>Nome da empresa</b>	
<b>Responsável</b>	
<b>Telefone</b>	
<b>Modelo da máquina</b>	
<b>OS usado</b>	
<b>Informação Machine *1</b>	
<b>Mensagem de erro</b>	
<b>Detalhes Inquérito</b>	

\*1. Consulte "Confirmando Informação da máquina" (☞ P.5-14) do "Capítulo 5 Funções prolongado - Configurações Comum -" e preencher a folha.

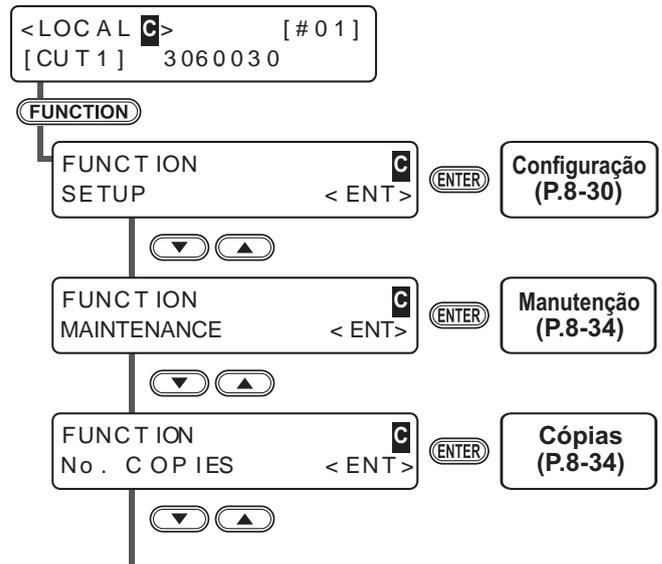


# Fluxograma funcional

## Modo de impressão



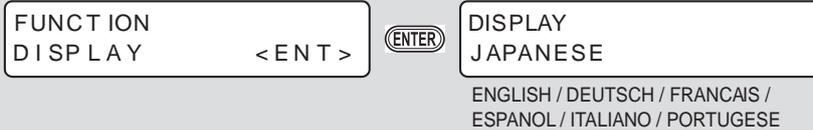
## Modo de Corte



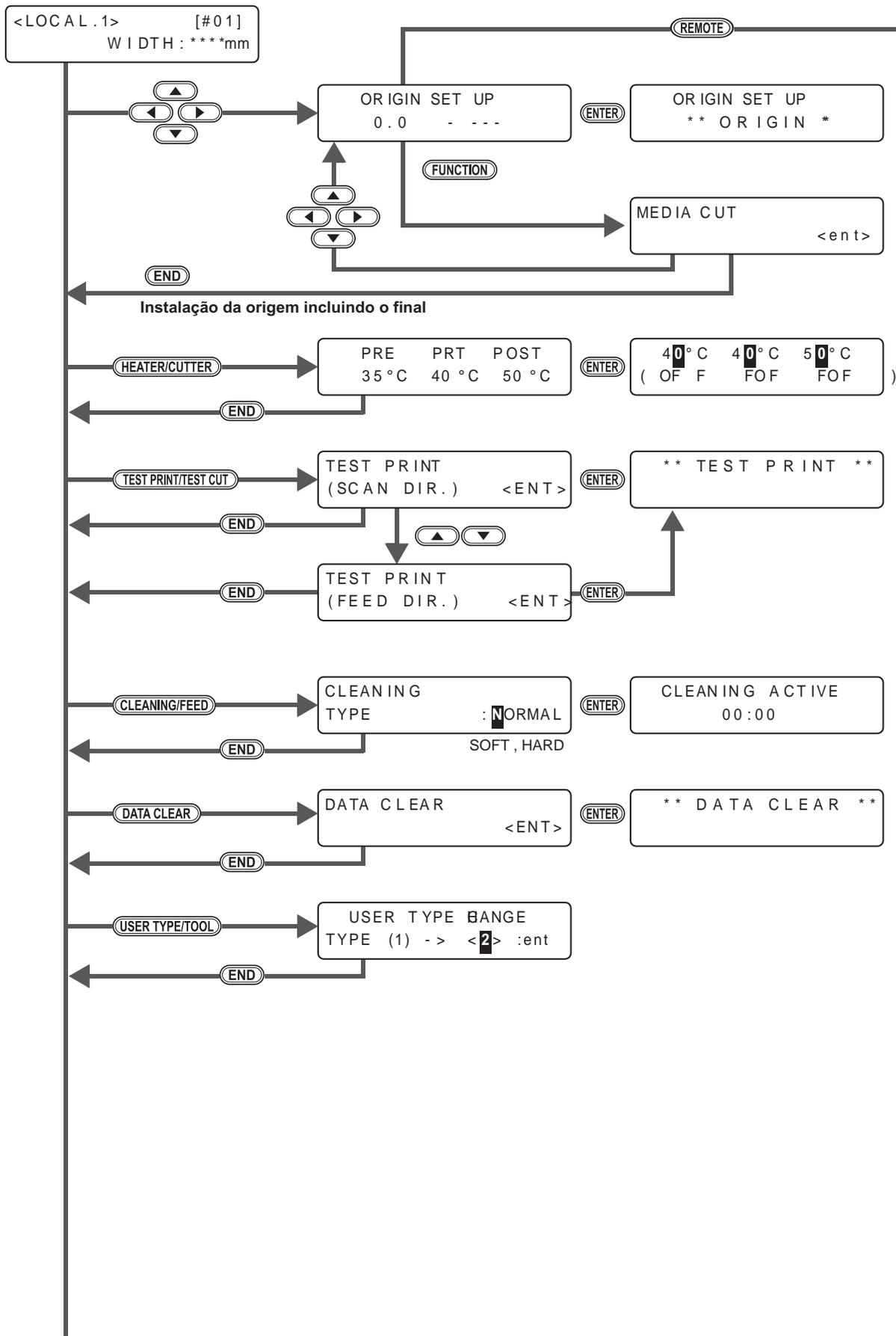
### Configuração comum



### Tela



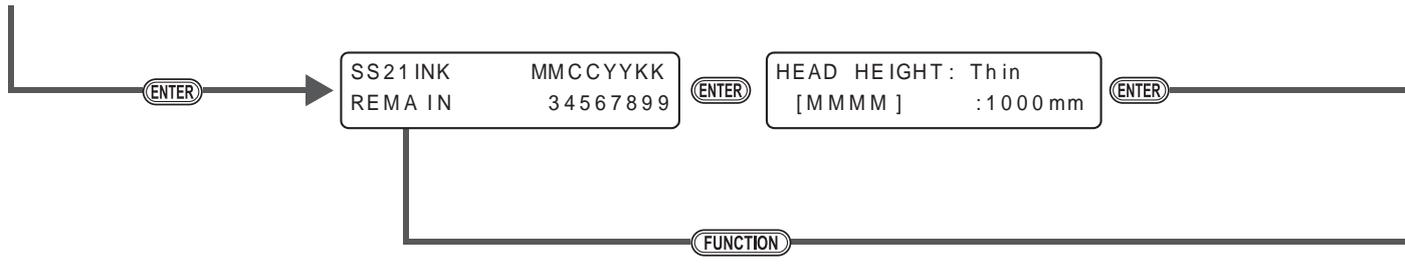
# LOCAL Menu no modo de impressão

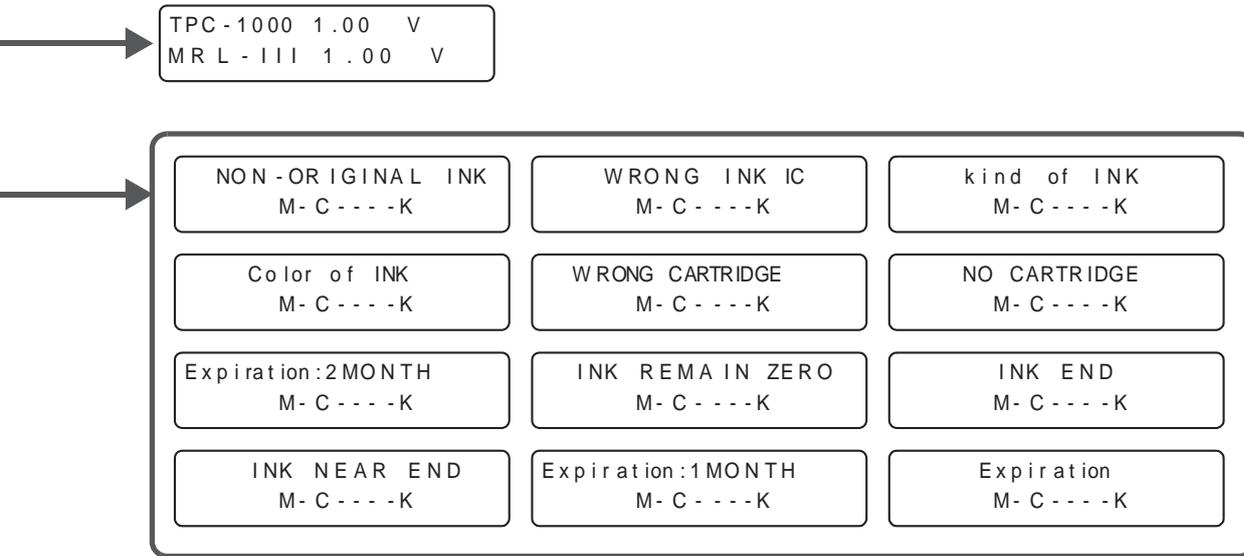


To P8-12

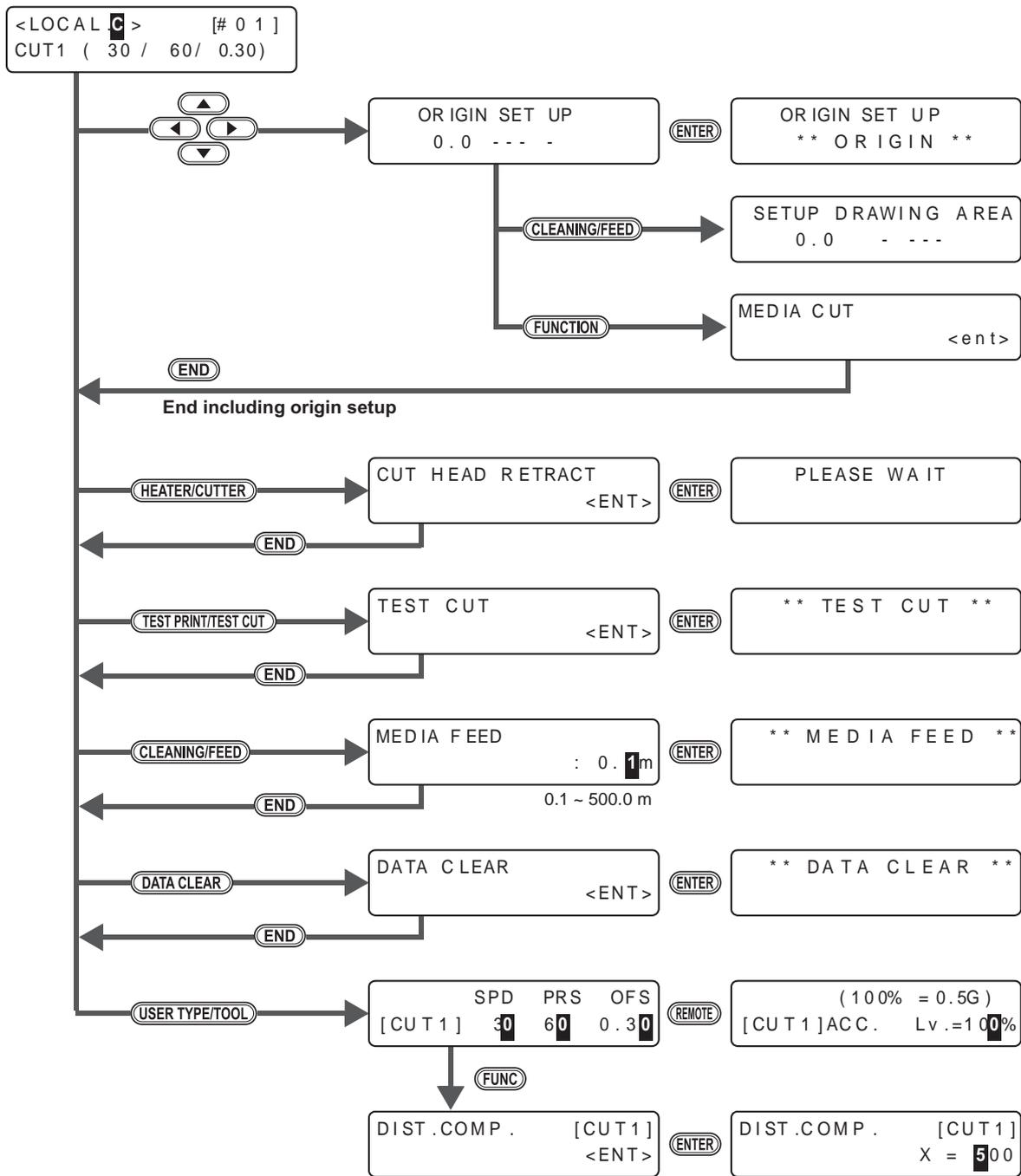


Da página P8-10





# Menu LOCAL no modo de corte





# Instalação (Modo de impressão)

SETUP  
SELECT : TYPE . 1  
TYPE. 2  
TYPE. 3  
TYPE. 4

[1] PINCH ROLLER <ent>

ENDS : HIGH H\_ \_ [H]  
INNER: OFF o . N 4 t o 1

[1] MEDIA COMP . <ent>

[1] MEDIA COMP .  
PRINT START : e n t

[1] DROP .POscorrect <ent>

[1] DROP .POS cor rec(L)  
PRINT START : e n t

[1] HEATER <ent>

[1] HEATER  
SET TEMP . <ent>

[1] HEATER  
SET TIME <ent>

[1] PRINT MODE <ent>

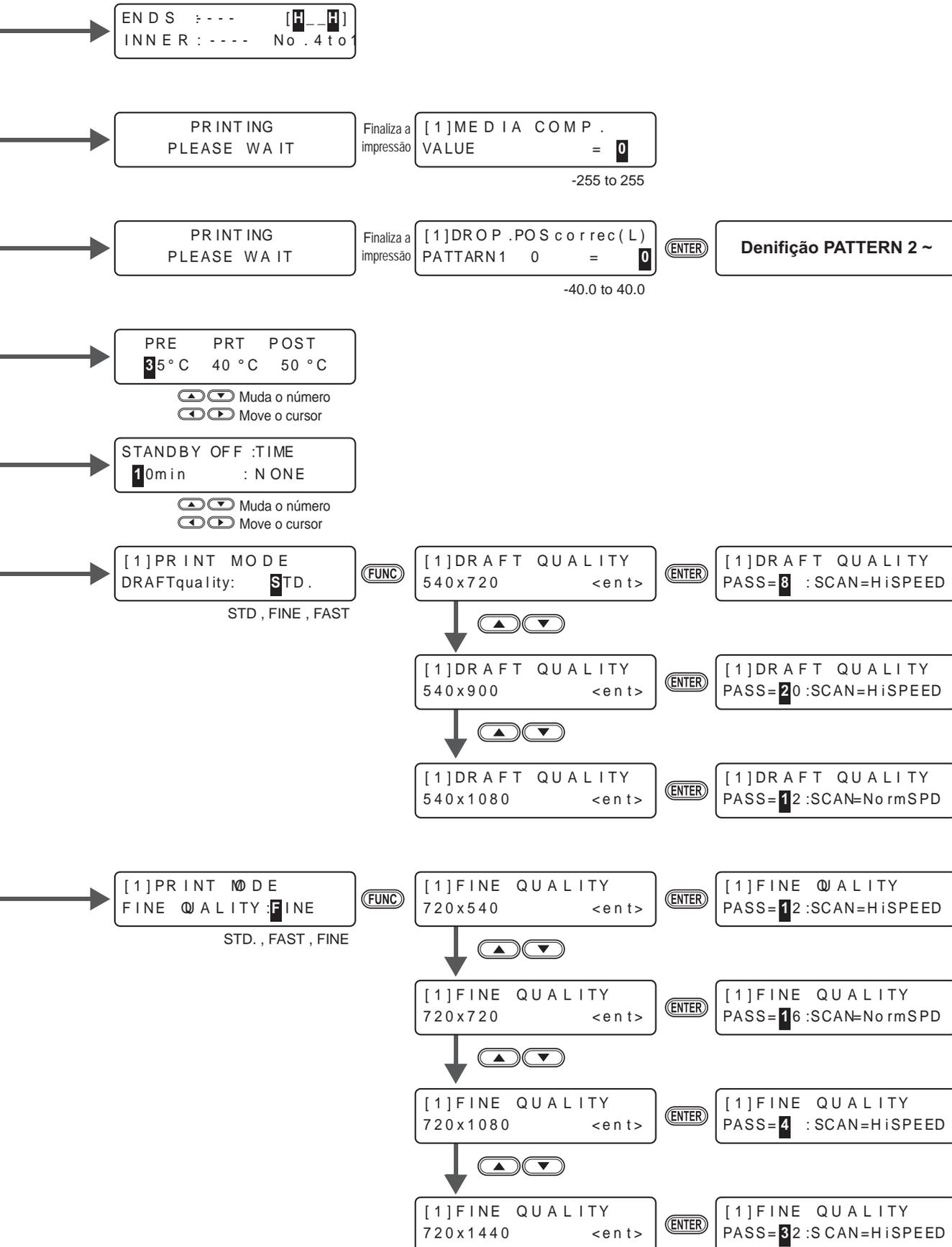
[1] PRINT MODE  
DRAFT QUALITY <ent>

[1] PRINT MODE  
FINE QUALITY <ent>

To P8-18

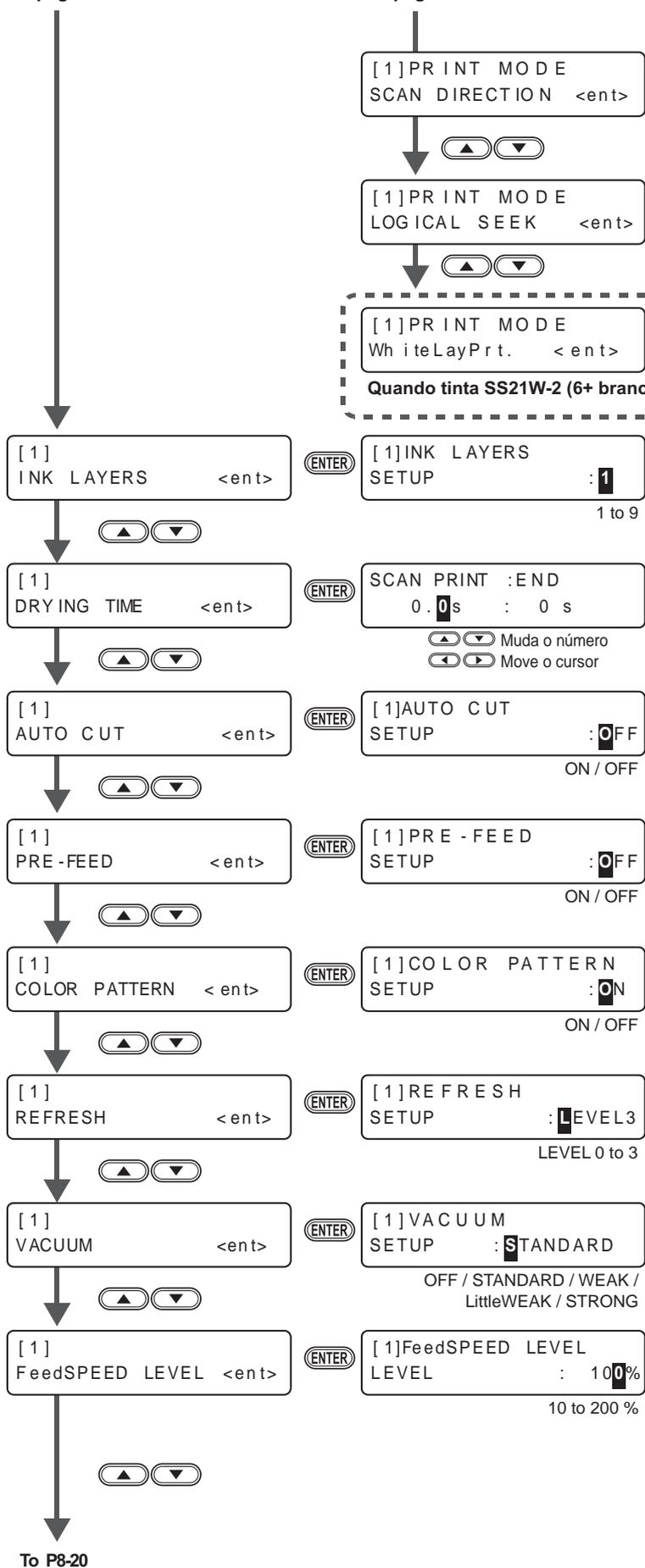
To P8-18

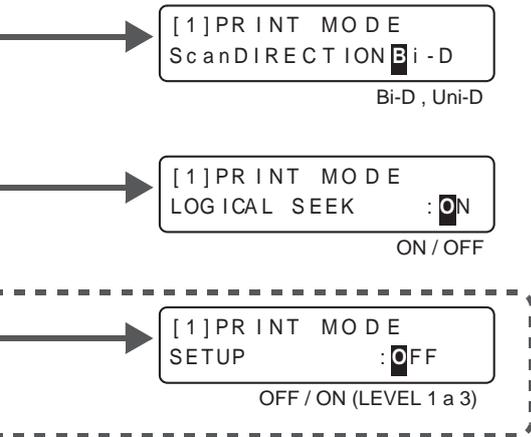




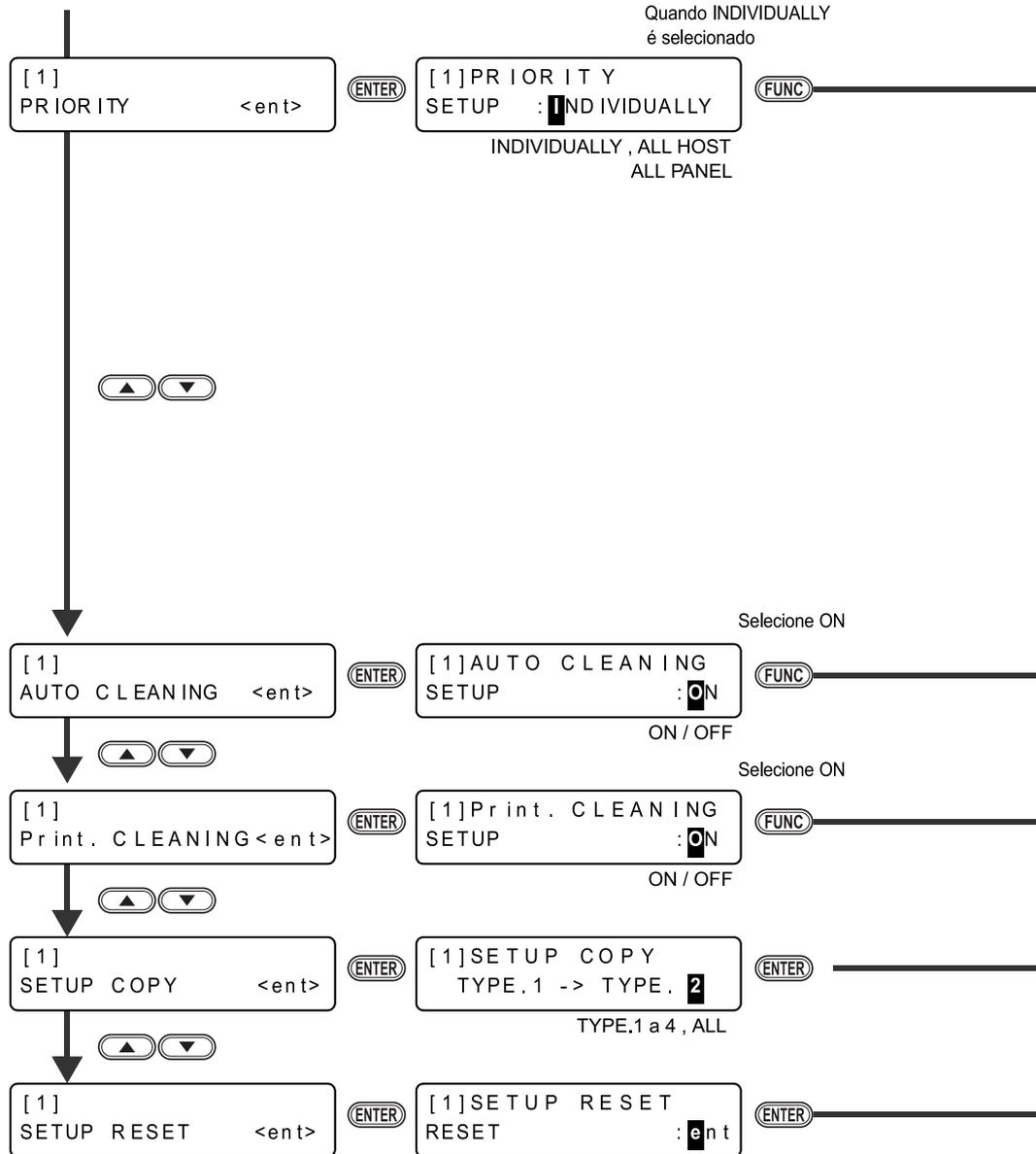
Da página P8-16

Da página P8-16





Da página P8-18





**Manutenção (Modo de impressão)**

MAINTENANCE  
ST . MAINTENANCE <ent>

ENTER

ST . MAINTENANCE  
CARRIAGE OUT <ent>

ENTER

ST . MAINTENANCE  
COMPLETED :ent

ENTER

ST . MAINTENANCE  
WIPER REPLACE <ent>

ENTER

ST . MAINTENANCE  
COMPLETED :ent

ENTER

ST . MAINTENANCE  
NOZZLE WASH <ent>

ENTER

WIPER CLEANING  
COMPLETED(NEXT) :ent

ENTER

ST . MAINTENANCE  
PUMP TUBE WASH <ent>

ENTER

ST . MAINTENANCE  
COMPLETED :ent

ENTER

ST . MAINTENANCE  
COSTODY WASH <ent>

ENTER

WIPER CLEANING  
COMPLETED(NEXT) :ent

ENTER

MAINTENANCE  
CR .MAINTENANCE <ent>

ENTER

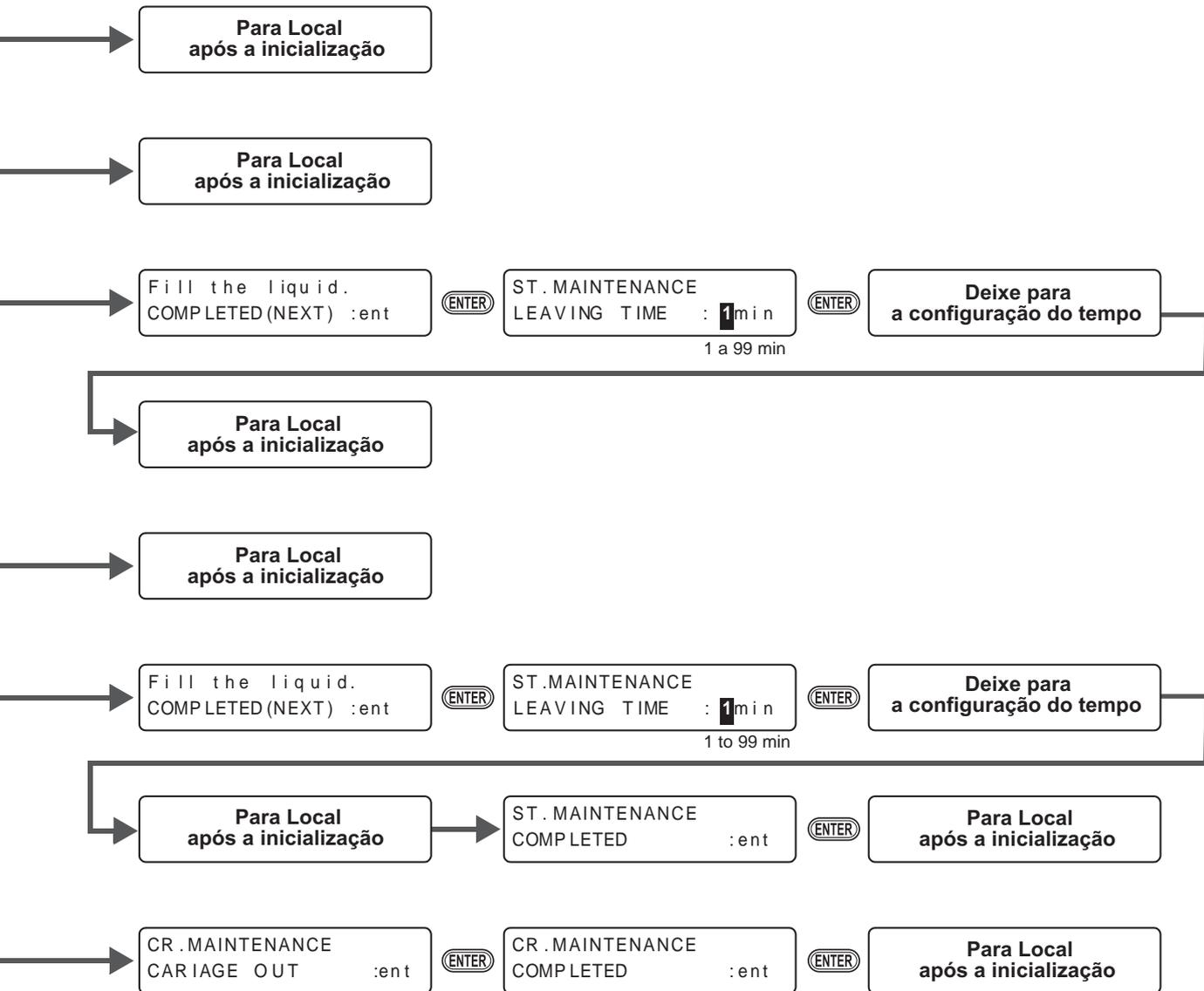
CR .MAINTENANCE  
Remove the cover: ent

**Remova a  
tampa de manutenção**

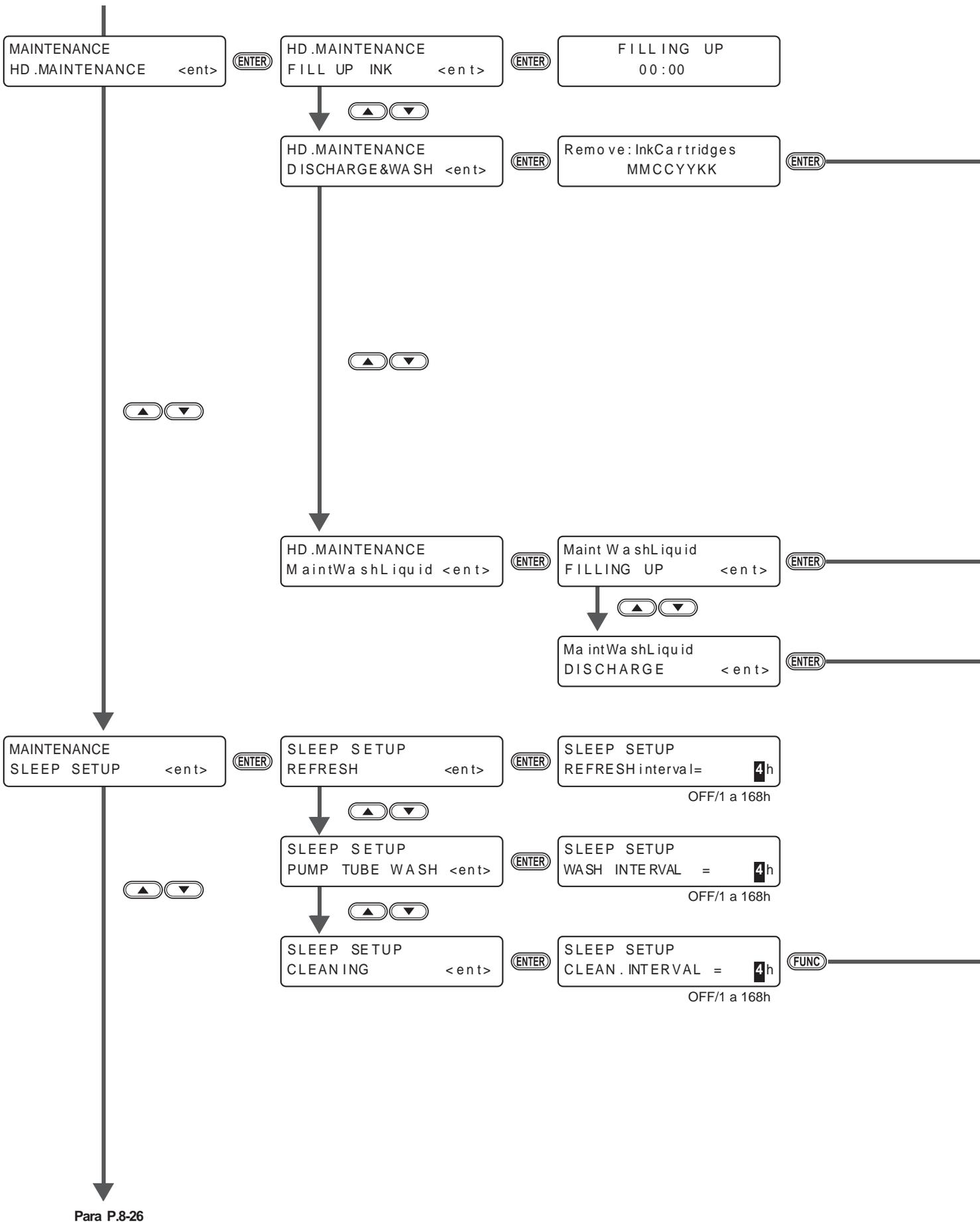
ENTER

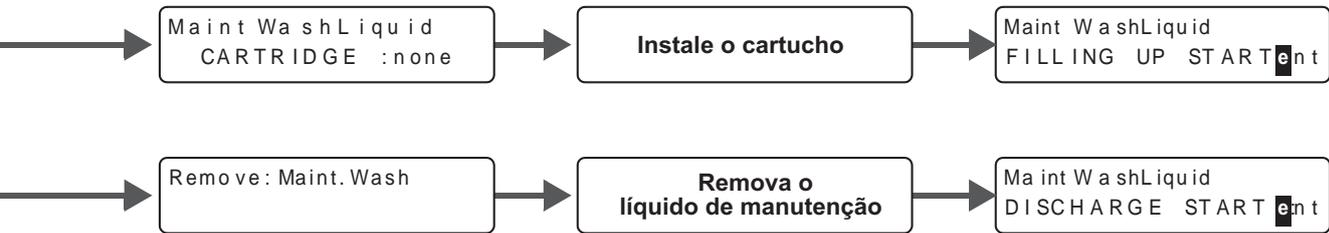
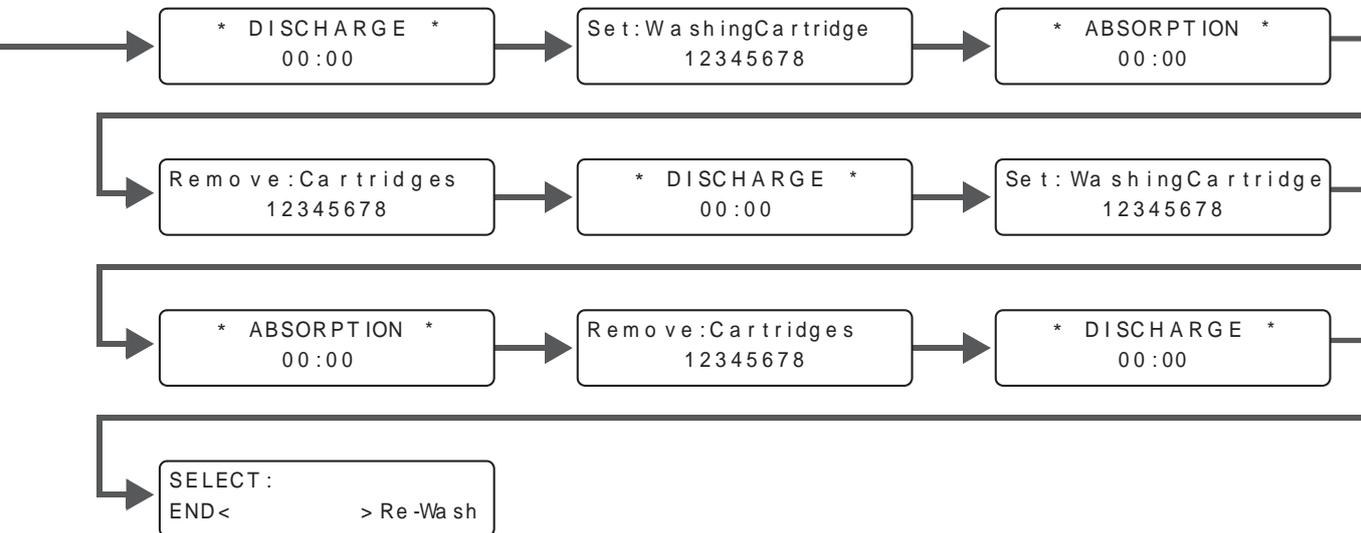


Para P.8-24

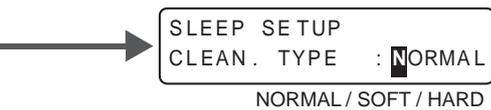


Da pág. P.8-22





Configurável exceto para OFF





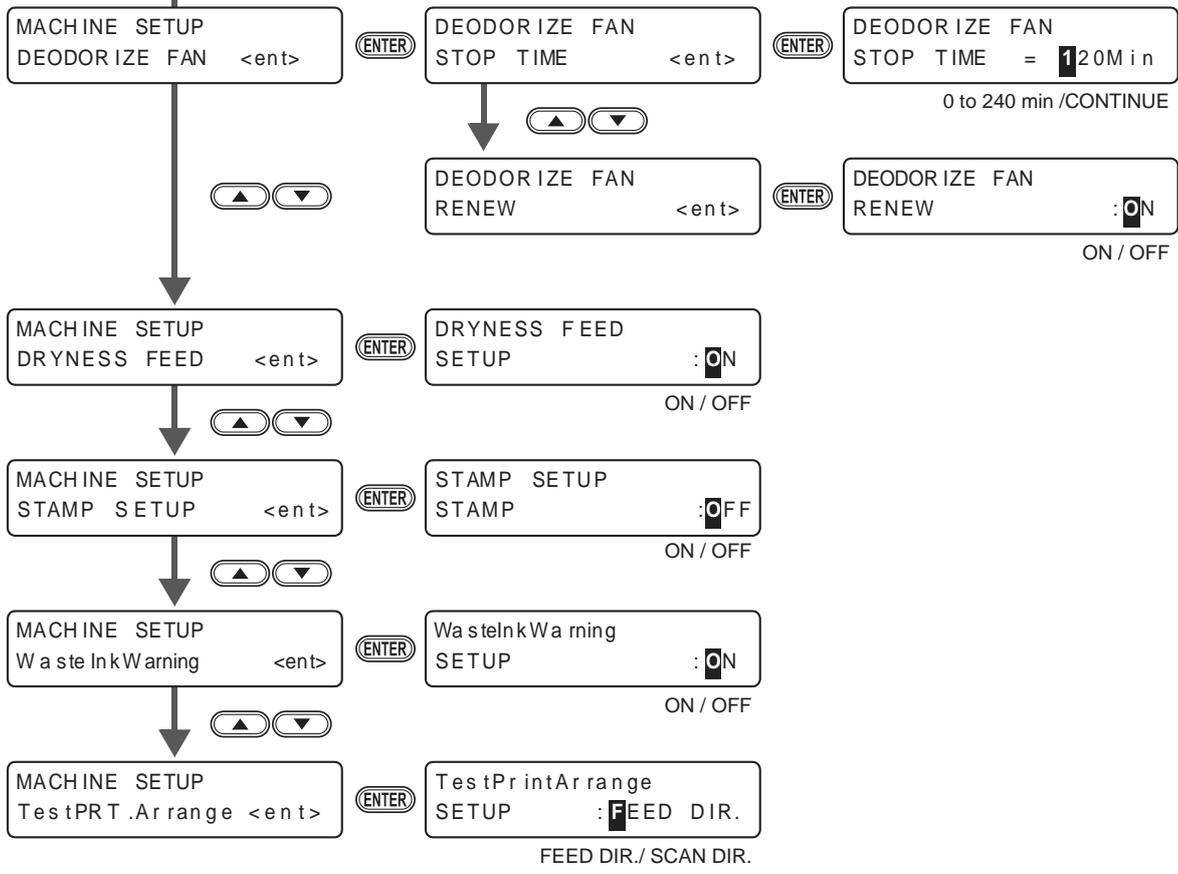
ROUTINE WIPING  
SCAN COUNT = 50  
0 a 9990

ROUTINE WIPING  
TEMP. DIFF. = 20 °C  
1 a 60 °C

**Configurável exceto para OFF**  
ROUTINE SETUP  
CLEAN. TYPE : NORMAL  
NORMAL / SOFT / HARD



**Máquina (Modo de impressão)**





# Instalação (Modo de impressão)

SETUP  
SELECT :CUT 1  
CUT2  
CUT3  
PEN  
HALF

[CUT 1]  
PINCH ROLLER <ent>

ENDS :HIGH H\_[H]  
INNER:OFF No. 4 t o 1

[CUT 1]  
MARK DETECT <ent>

[CUT 1]MARK DETECT  
DETECT :OFF  
OFF, 1pt, 2pt X,  
2pt Y, 3pt, 4pt

[CUT 1]  
CUT MODE <ent>

[CUT 1]CUT MODE  
SETUP :STD.  
STD. / FINE / FAST

[CUT 1]  
AUTO CUT <ent>

[CUT 1]AUTO CUT  
SETUP :OFF  
OFF / ON

[CUT 1]  
DIVISION CUT <ent>

[CUT 1]DIVISION CUT  
SETUP :OFF  
OFF / ON

Somente quando a  
condição da ferramenta  
(HALF) é selecionado

[HALF]  
HALF CUT <ent>

[HALF]HALF CUT  
HALF CUT PRES.= 0g  
0 a 300 g

[CUT 1]  
UP SPEED <ent>

[CUT 1]UP SPEED  
SETUP :AUTO  
AUTO, 5, 10, 20, 30 cm/s

Sem exibição quando a  
condição da ferramenta  
(PEN) é selecionado

[CUT 1]  
DUMMY CUT <ent>

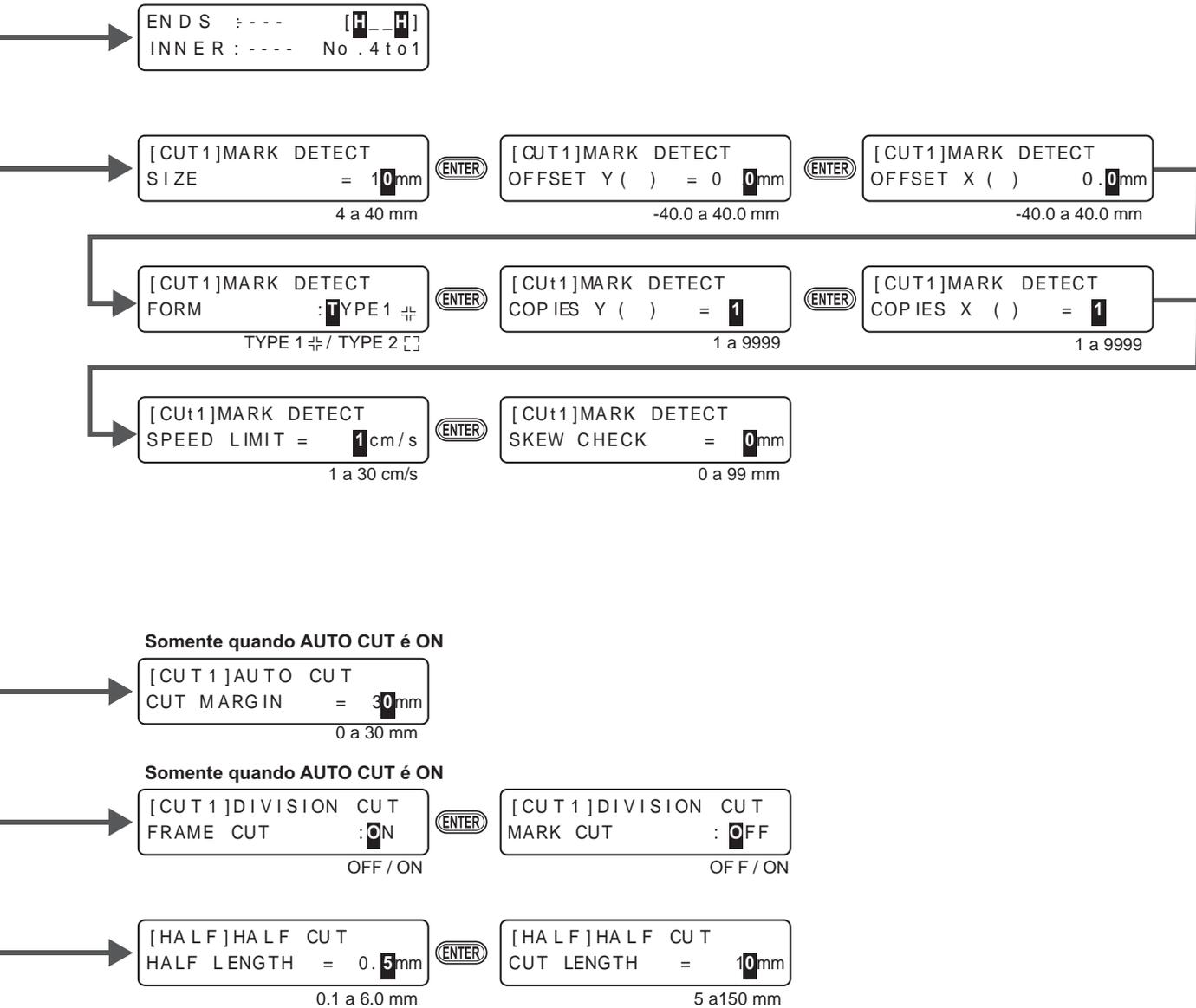
[CUT 1]DUMMY CUT  
SETUP :OFF  
OFF / ON

[CUT 1]  
MEDIA TYPE <ent>

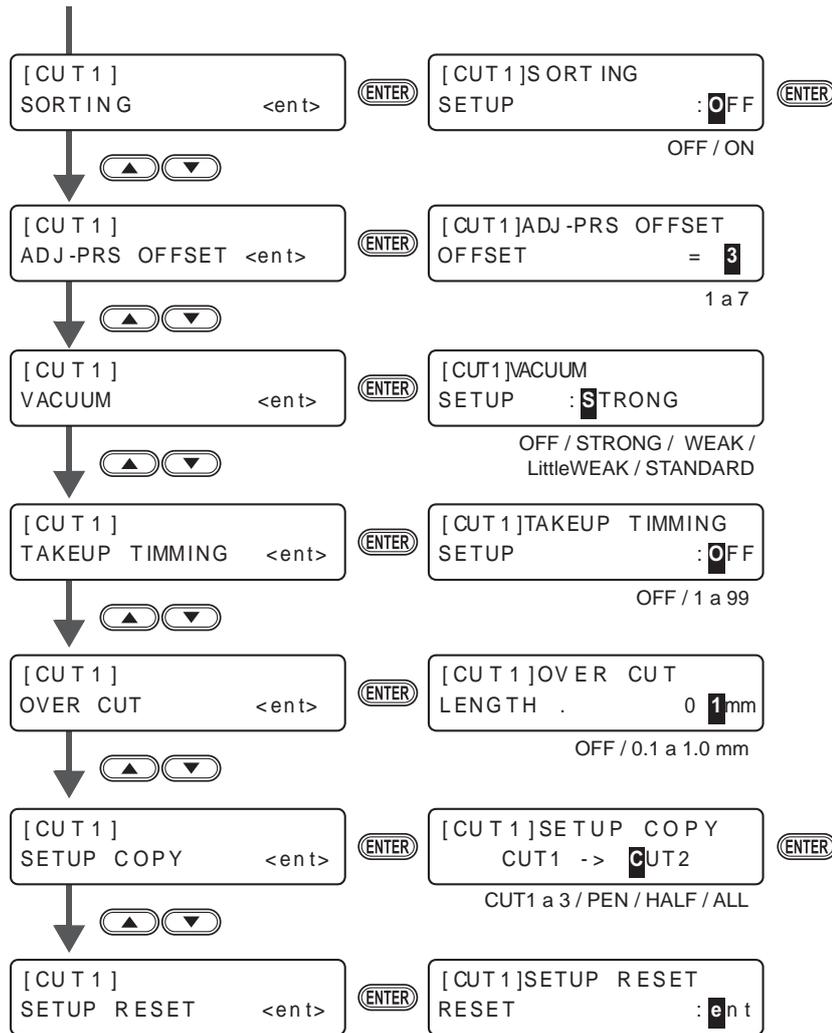
[CUT 1]MEDIA TYPE  
SETUP :STANDARD  
STANDARD / HEAVY

Para P.8-32



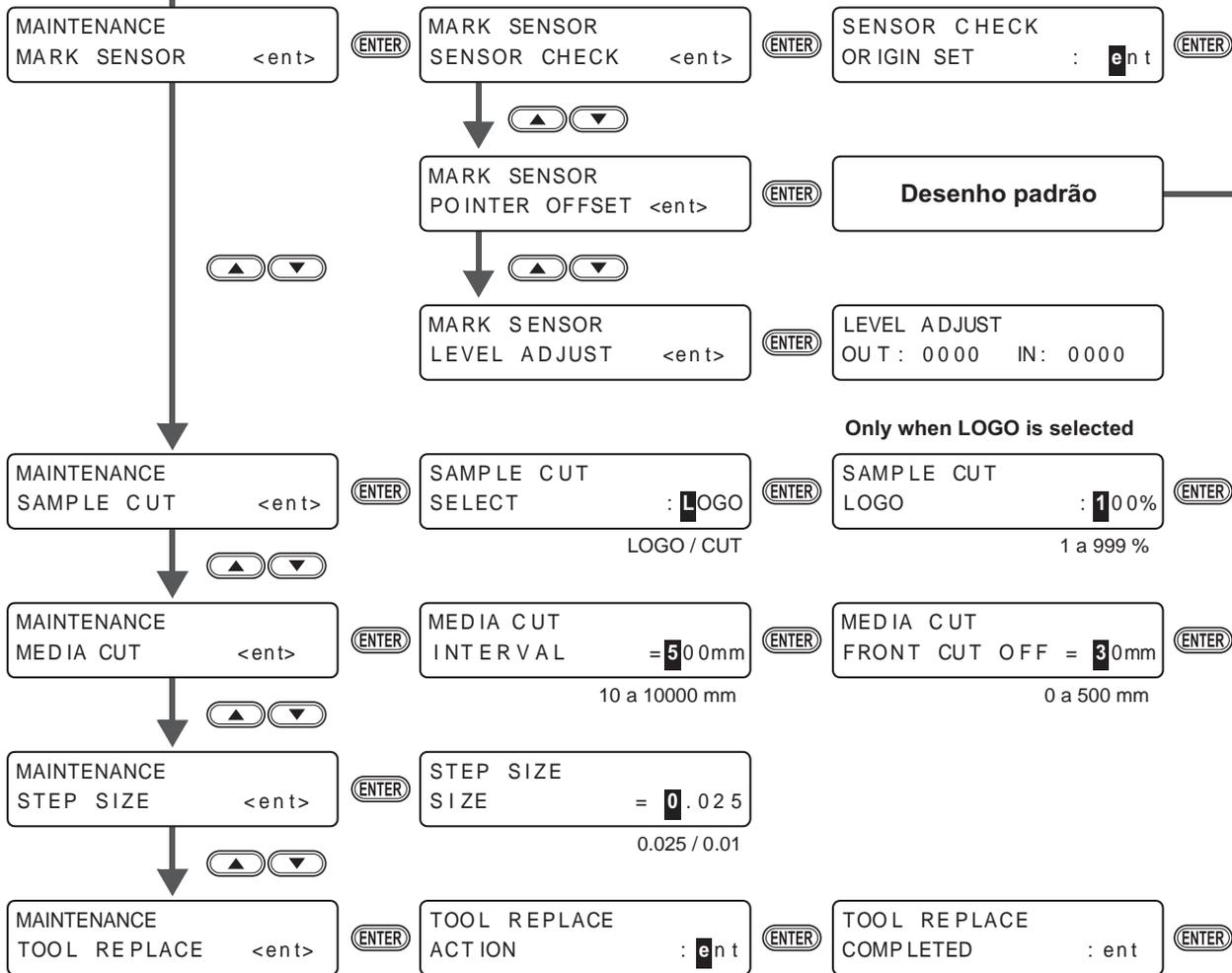


Da página P.8-30



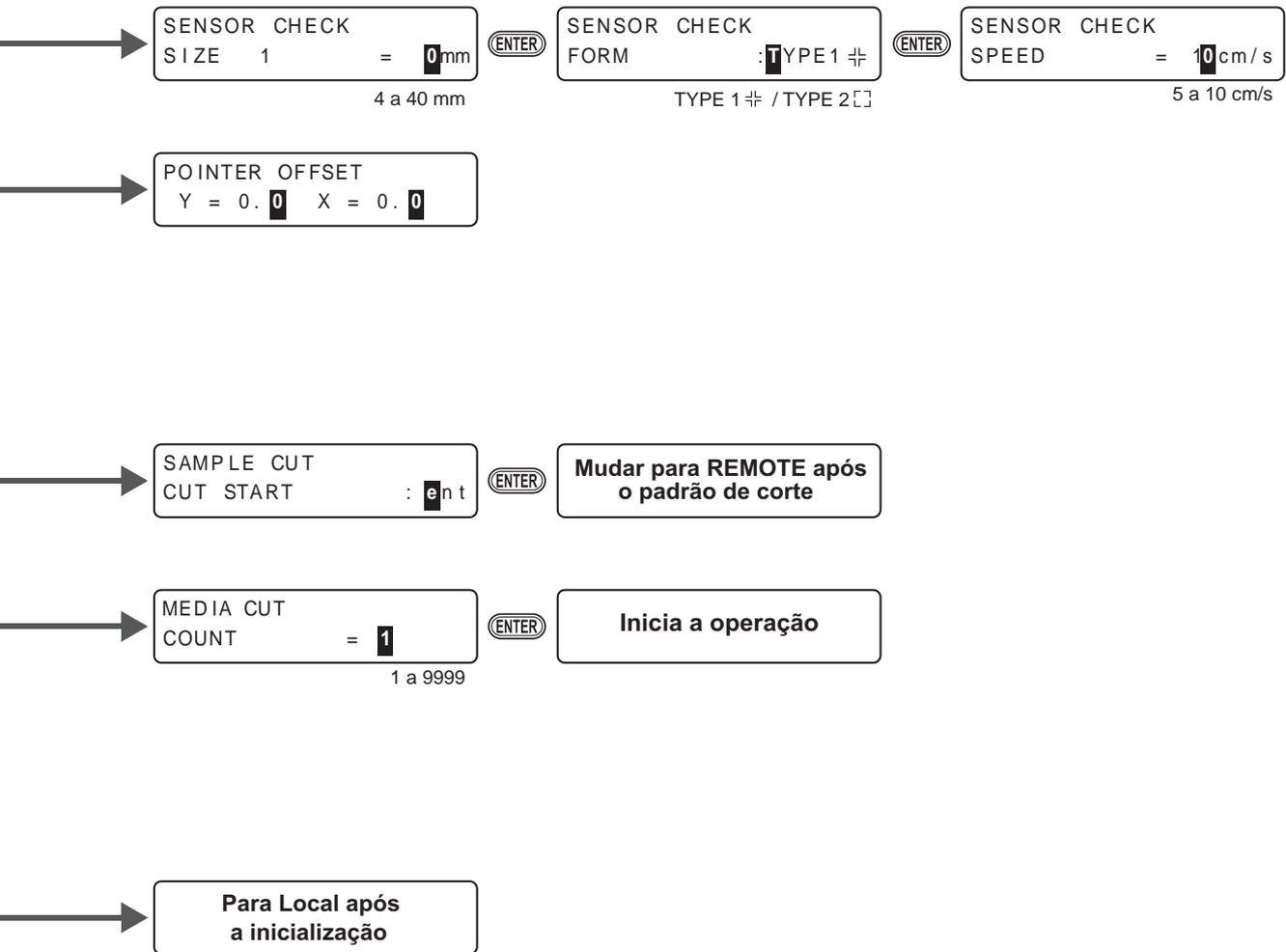


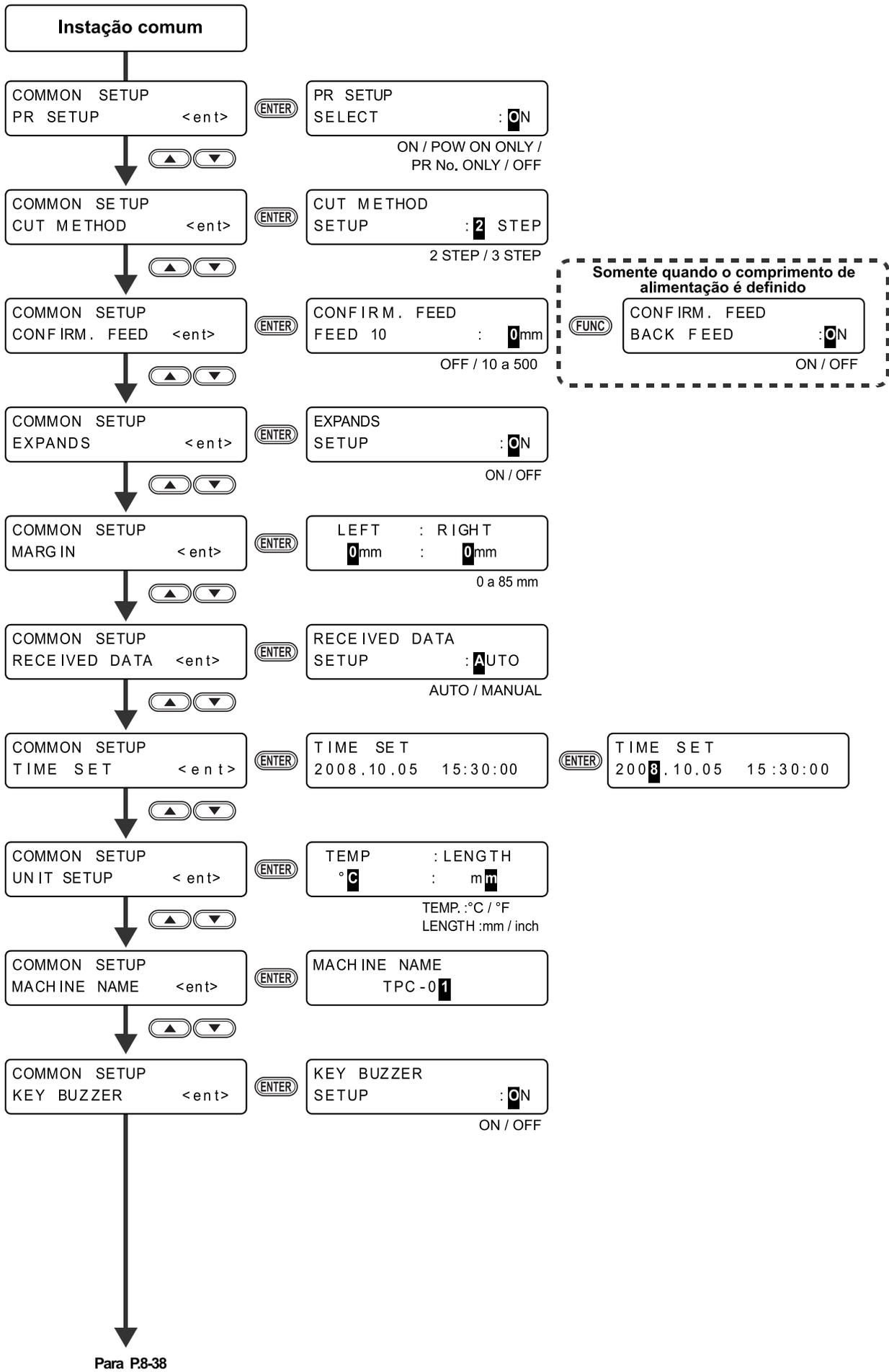
### Manutenção (Modo de corte)



### Cópias (Modo de corte)



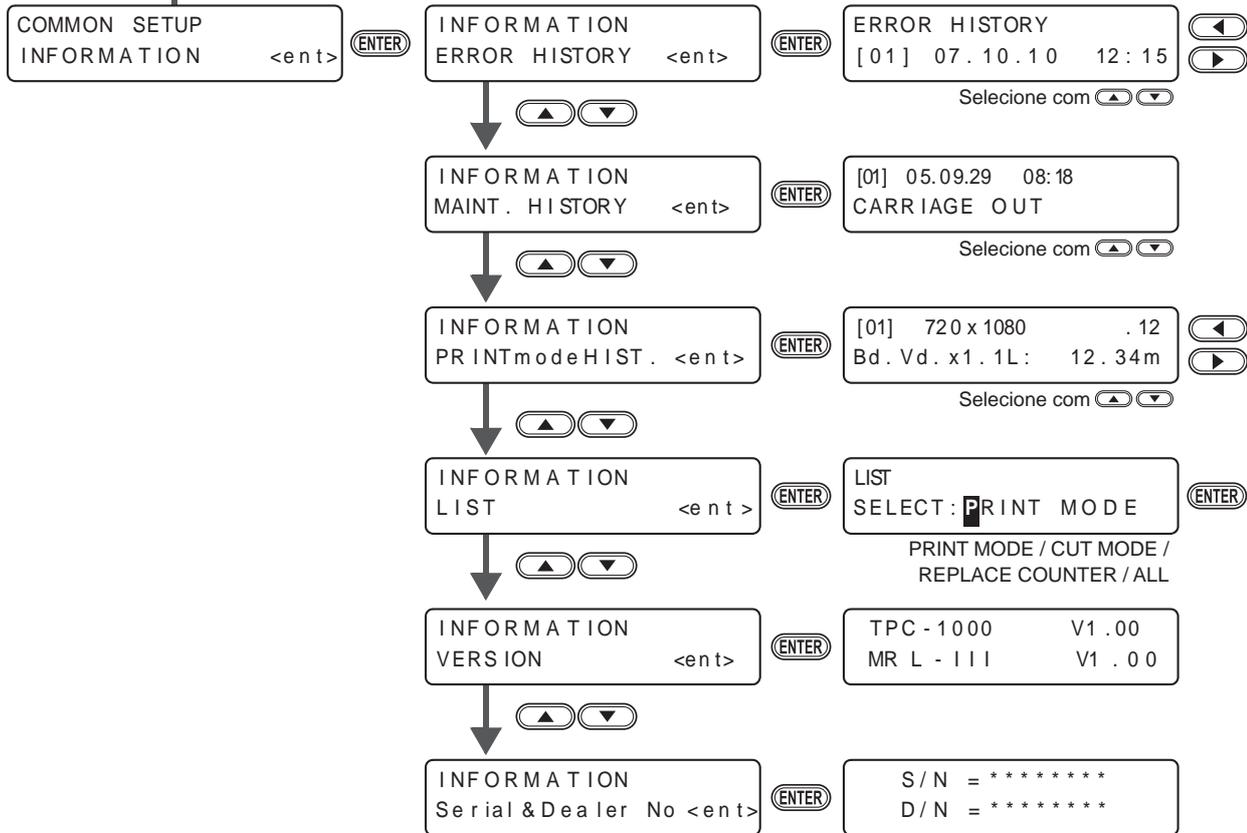




Para P8-38



Para P.8-36



**Exibe erros**

Selecione com  

PRINTmo deHIST .  
[01] 05.09.29 09:57

Selecione com  

LIST  
\*\* PRINTING \*\*



