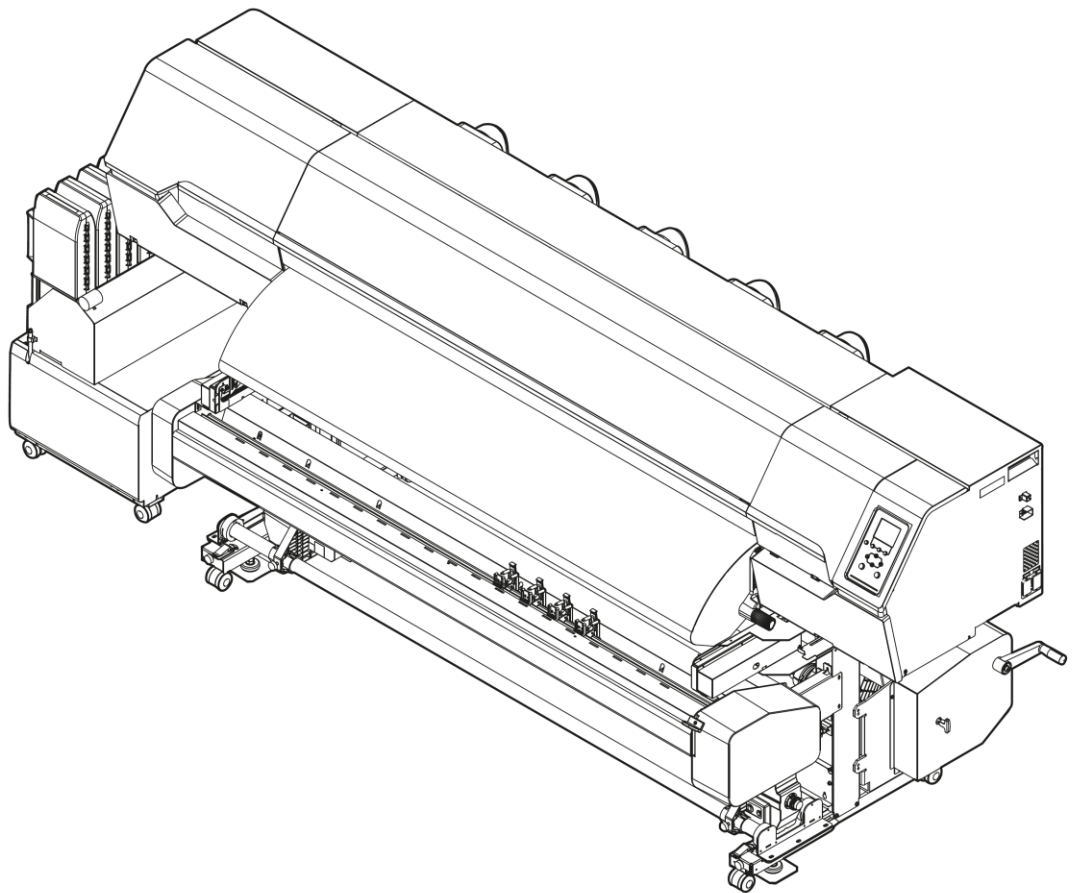


INKJET PRINTER

JV330 Series
CJV330 Series
TS330-1600
UCJV330 Series

Manual de Operação



O manual mais atualizado encontra-se disponível no site oficial.

MIMAKI ENGINEERING CO., LTD.

<https://mimaki.com/>

D203599-24
Instruções originais

MANUAL DE OPERAÇÃO

ÍNDICE

| | |
|--|----|
| Introdução | 7 |
| Para Utilização Segura | 9 |
| Símbolos | 9 |
| Precauções de Uso | 10 |
| Observações sobre o Manuseio da Tinta ou de Outros Líquidos Usados com o Equipamento | 15 |
| Especificações da tinta | 16 |
| Restrições Relativas à Data de Validade da Tinta Utilizada no Equipamento | 17 |
| Restrições ao Trocar Conjuntos de Tintas | 17 |
| Precauções de Instalação | 18 |
| Espaço de Instalação | 19 |
| Ao Mover o Equipamento para Outro Local | 20 |
| Travas de Segurança | 21 |
| Etiquetas de Aviso | 22 |

Capítulo 1 Antes de Operar

| | |
|---|----|
| 1.1 Nomes dos Componentes e Funções | 26 |
| Parte Frontal | 26 |
| Vista Traseira e Lateral Direita | 28 |
| Unidade de Abastecimento de Tinta | 29 |
| Carro | 30 |
| Estação | 30 |
| Placa | 30 |
| Roletes de Pressão e Roletes de Alimentação | 31 |
| Sensor de Mídia | 31 |
| Interruptor de Alimentação | 32 |
| Painel de Operação | 33 |
| 1.2 Conexão do Cabo de Alimentação | 37 |
| Como Ligar o Equipamento | 37 |
| Como Desligar o Equipamento | 38 |
| 1.3 Conexão de um PC ao Equipamento | 40 |
| Usando um Cabo LAN | 40 |
| Usando um Cabo USB | 41 |
| 1.4 Configuração do Sistema | 42 |
| Instalação do Driver Mimaki | 43 |
| Instalação do Software RIP | 43 |
| Obtenção de Perfis de Cores | 43 |
| Configure o Software RIP | 43 |
| 1.5 Método de Substituição da Tinta | 45 |
| Quando a Mensagem “Ink Near End” é Exibida | 45 |
| Quando a Mensagem “Ink End” é Exibida | 45 |
| Substituição da Tinta | 46 |

Capítulo 2 Impressão

| | |
|---------------------------------|----|
| 2.1 Processo de Impressão | 60 |
|---------------------------------|----|

| | |
|---|-----|
| 2.2 Ajuste da Altura do Cabeçote de Impressão | 63 |
| 2.3 Ajuste da Posição dos Roletes de Pressão (CJV)..... | 65 |
| Tamanho de 1.600 mm | 66 |
| Tamanho de 1.300 mm | 67 |
| 2.4 Carregamento da Mídia | 68 |
| Mídia | 68 |
| Unidade de recolhimento | 69 |
| Unidade de avanço | 74 |
| Suporte de mídia | 76 |
| Carregamento de Mídia em Rolo | 78 |
| Inserção de uma Mídia em Folha | 83 |
| Registro da Mídia | 87 |
| 2.5 Configuração da Pressão e do Número de Roletes de Pressão Usados..... | 89 |
| 2.6 Ajuste da Temperatura do Aquecedor..... | 91 |
| 2.7 Impressão de Teste..... | 92 |
| Alteração da Direção do Layout para a Impressão de Teste | 92 |
| Verificação da Ejeção de Tinta Branca | 93 |
| Falhas de ejeção | 93 |
| 2.8 Limpeza do Cabeçote | 94 |
| 2.9 Correção de Avanço | 95 |
| Procedimento de Correção do Avanço | 95 |
| 2.10 Correção da Posição de Injeção de Tinta..... | 97 |
| Procedimento de Correção da Posição de Injeção de Tinta | 97 |
| 2.11 Preparação de Dados do RIP | 99 |
| 2.12 Impressão..... | 101 |
| Alteração do Ponto de Origem | 101 |
| Início da Impressão | 102 |
| Interrupção da Impressão (Apagar Dados) | 103 |
| 2.13 Corte da Mídia..... | 104 |
| Corte em V | 105 |

Capítulo 3 Corte

| | |
|--|-----|
| 3.1 Processo de Corte | 108 |
| 3.2 Instalação de Ferramentas de Corte | 110 |
| Uso do Cortador | 110 |
| Uso de uma Caneta | 114 |
| 3.3 Ajuste das Condições de Corte | 118 |
| 3.4 Corte de Teste | 119 |
| 3.5 Corte os Dados de Corte..... | 120 |
| Alteração do Ponto de Origem | 120 |
| Início do Corte | 120 |
| Interrupção do Corte (Apagar Dados)..... | 121 |
| Retração da Unidade de Corte | 121 |

Capítulo 4 Dados de Corte com Marcas de Identificação

| | |
|--|-----|
| 4.1 Processo para Corte de Dados com Marcas de Identificação | 124 |
| 4.2 Criação das Marcas de Identificação | 126 |
| Marcas de Identificação | 126 |
| Tamanho da Marca de Identificação | 127 |
| Distância entre Marcas de Identificação | 128 |
| Faixa de Leitura das Marcas de Identificação | 129 |
| Áreas Sem Plotagem em Torno das Marcas de Identificação | 130 |
| Operações Combinadas de Impressão e Corte | 131 |
| 4.3 Configuração das Condições de Detecção de Marcas | 132 |
| 4.4 Detecção da Posição do Ponto de Origem da Marca de Identificação | 133 |
| 4.5 Processo de Corte com ID | 134 |
| Ao usar o cortador | 135 |

Capítulo 5 Uso do Cortador XY

| | |
|---|-----|
| 5.1 XY Cortador XY | 138 |
| Alavanca de Fixação XY | 139 |
| Cortador X | 140 |
| Uso da Barra Tensora | 141 |
| Calha de Mídia | 141 |
| 5.2 Corte e Impressão Simultâneos | 145 |
| Habilitação do Cortador XY | 146 |
| Carregamento da Mídia | 146 |
| Impressão da linha guia (tracejada) | 150 |
| Montagem do cortador X | 153 |
| Impressão de dados do RIP | 157 |
| 5.3 Corte Posterior da Mídia de Impressão | 159 |
| Desative o Cortador XY. | 161 |
| Definição do Tipo de Detecção da Largura da Mídia como AUTO | 161 |
| Carregamento da Mídia | 161 |
| Impressão da linha guia (tracejada) | 161 |
| Impressão de dados do RIP | 161 |
| Habilitação do Cortador XY | 162 |
| Posicione a mídia impressa | 162 |
| Detecção das marcas de corte | 163 |
| Montagem do cortador X e corte | 166 |
| 5.4 Solução de Problemas | 172 |
| Se Ocorrer um Atolamento da Mídia no Cortador XY | 172 |
| Se a Posição do Corte Y Estiver Deslocada | 173 |

Capítulo 6 Configuração

| | |
|---|-----|
| 6.1 Menu de Ajuste da Mídia | 176 |
| 6.2 Menu de Manutenção | 179 |
| Registrar a Recuperação dos Bicos | 181 |
| Verificação dos Bicos | 183 |

| | |
|--|-----|
| 6.3 Menu de Ajuste da Função..... | 184 |
| 6.4 Menu de Ajuste de Ambiente..... | 187 |
| 6.5 Menu de Status do Equipamento..... | 189 |
| 6.6 Menu de Corte..... | 190 |
| Cópia dos últimos dados..... | 192 |
| Prevenção de mídia sem corte..... | 194 |

Capítulo 7 Manutenção

| | |
|---|-----|
| 6.1 Precauções de Manutenção..... | 196 |
| 6.2 Métodos de Manutenção..... | 197 |
| Itens de Manutenção e Periodicidade..... | 197 |
| Manutenção da Tinta..... | 199 |
| Limpeza de Borracha da Tampa..... | 200 |
| Limpeza da Parte de Baixo do Carro..... | 201 |
| Limpeza da Área do Limpador de Pano..... | 202 |
| Limpeza da NCU..... | 203 |
| Limpeza do Sensor DAS (Função de Correção Automática)..... | 205 |
| Limpeza do Canal de Descarga de Tinta..... | 206 |
| Limpeza do Sensor de Mídia..... | 208 |
| Limpeza do Cortador de Mídia..... | 209 |
| Limpeza do Suporte de Mídia..... | 210 |
| Limpeza da Placa de Detecção do Sensor de Atolamento..... | 211 |
| Limpeza da Placa..... | 212 |
| Limpeza da Tampa (Parte Exterior)..... | 212 |
| Limpeza do Filtro de Respingos..... | 213 |
| Limpeza do Filtro do Ventilador Soprador..... | 214 |
| Quando esta Impressora não for Utilizada por Muito Tempo..... | 216 |
| 6.3 Substituição de Itens Consumíveis..... | 220 |
| Periodicidade de Substituição de Itens Consumíveis..... | 220 |
| Substituição do Limpador de Pano..... | 222 |
| Substituição da Tampa..... | 226 |
| Substituição do Absorvedor ao Redor da Estação..... | 228 |
| Substituição do Filtro do Exaustor..... | 232 |
| Substituição do Filtro do Ventilador Soprador..... | 233 |
| Substituição do Rolete de Pressão..... | 234 |
| Substituição do Suporte de Mídia..... | 235 |
| Substituição do Cortador de Mídia..... | 237 |
| Substituição do Cortador Y (Cortador XY)..... | 239 |
| Substituição do Cortador X (Cortador XY)..... | 240 |
| Substituição do Filme da Guia de Borda da Mídia..... | 242 |
| Substituição do Absorvente de Tinta da Unidade de Abastecimento de Tinta..... | 243 |
| Substituição do Tanque de Tinta Residual..... | 245 |
| Substituição do Filtro de Respingos..... | 248 |
| Substituição de Vidro LED..... | 249 |
| Cortador da Máquina de Corte..... | 250 |
| Substituição da Linha da Caneta..... | 250 |
| Substituição da tampa da garrafa..... | 251 |

Capítulo 8 Solução de Problemas

| | |
|--|-----|
| 8.1 Solução de Problemas | 254 |
| O equipamento não liga | 254 |
| A impressão não é possível. | 254 |
| A mídia está emperrada ou está suja..... | 254 |
| Quando ocorrem defeitos na imagem..... | 255 |
| A mídia gruda na placa e não pode ser transportada corretamente..... | 260 |
| A temperatura do aquecedor não aumenta até o valor especificado..... | 265 |
| A tinta vazou | 265 |
| A tampa de proteção contra luz se solta..... | 265 |
| Ocorre um ruído anormal durante a limpeza | 266 |
| Relacionado ao Corte | 267 |
| 8.2 Como Parar a Operação de Circulação | 272 |
| 8.3 Problemas que Geram Mensagens | 273 |
| Mensagens de Alerta | 273 |
| Erros de tinta | 275 |
| Mensagens de Erro | 276 |
| PARADA DO SISTEMA | 287 |

Capítulo 9 Anexo

| | |
|--|-----|
| 9.1 Especificações | 290 |
| 9.2 Especificações (Corte)..... | 294 |
| 9.3 Especificações (Cortador XY) | 295 |
| 9.4 Itens Opcionais | 296 |
| Caixa de Relés | 297 |
| Ionizador | 298 |
| Kit de Lâminas de Prevenção de Aderência Estática..... | 301 |
| Unidade do ventilador desodorizante | 304 |
| Luz de Teste | 310 |
| Aquecedor do UCJV330 | 312 |
| Aquecedor de Tinta TP | 315 |
| 9.5 Biblioteca de LICENÇAS | 318 |

Introdução

Obrigado(a) por adquirir a impressora a jato de tinta série 330.

Leia este manual de operação (doravante “este documento”) completamente e certifique-se de entender seu conteúdo para garantir o uso seguro e correto do produto.

As ilustrações contidas neste manual se destinam a mostrar funções, procedimentos ou operações e às vezes podem diferir ligeiramente do equipamento real.

Adobe, o logotipo da Adobe, Acrobat, Illustrator, Photoshop e PostScript são marcas da Adobe Incorporated nos Estados Unidos e em outros países.

RasterLink e TxLink são marcas comerciais ou marcas registradas da Mimaki Engineering Co. Ltd. no Japão e em outros países.

Outros nomes de empresas e produtos mencionados neste documento são marcas comerciais ou marcas registradas das respectivas empresas no Japão e em outros países.

É estritamente proibida a reprodução não autorizada de qualquer parte deste documento.

© 2022 MIMAKI ENGINEERING Co., Ltd.

● AVISO LEGAL

- A MIMAKI ENGINEERING NÃO SE RESPONSABILIZA POR DANOS DECORRENTES DIRETA OU INDIRETAMENTE DO USO DA Série 330 (DORAVANTE “ESTE EQUIPAMENTO”), INDEPENDENTEMENTE DO PRODUTO APRESENTAR OU NÃO DEFEITO.
- A MIMAKI ENGINEERING REJEITA QUALQUER RESPONSABILIDADE POR DANOS, DIRETOS OU INDIRETOS, ATRIBUÍVEIS AOS MATERIAIS CRIADOS DURANTE O USO DESTES EQUIPAMENTO.
- O USO DESTES EQUIPAMENTO COM DISPOSITIVOS QUE NÃO OS RECOMENDADOS PELA MIMAKI ENGINEERING PODE RESULTAR EM INCÊNDIO OU ACIDENTES. TAIS INCIDENTES NÃO SÃO COBERTOS PELA GARANTIA DO PRODUTO. A MIMAKI ENGINEERING REJEITA QUALQUER RESPONSABILIDADE POR DANOS, DIRETOS OU INDIRETOS, DECORRENTES DE TAIS INCIDENTES.
- USE APENAS TINTA E LÍQUIDO DE MANUTENÇÃO ORIGINAIS DA MIMAKI ENGINEERING. O USO DE OUTROS PRODUTOS PODE RESULTAR EM FALHAS OU REDUZIR A QUALIDADE DA IMPRESSÃO. TAIS INCIDENTES NÃO SÃO COBERTOS PELA GARANTIA DO PRODUTO. A MIMAKI ENGINEERING REJEITA QUALQUER RESPONSABILIDADE POR DANOS, DIRETOS OU INDIRETOS, DECORRENTES DE TAIS INCIDENTES.
- NÃO TENHA TENTADO REABASTECER OS CARTUCHOS DE TINTA COM TINTA NÃO AUTORIZADA. TAIS INCIDENTES NÃO SÃO COBERTOS PELA GARANTIA DO PRODUTO. A MIMAKI ENGINEERING REJEITA QUALQUER RESPONSABILIDADE POR DANOS, DIRETOS OU INDIRETOS, DECORRENTES DE TAIS INCIDENTES.
- EVITE USAR UNIDADES UV-LED OU UNIDADES DE FONTE DE ALIMENTAÇÃO UV DIFERENTES DAS ESPECIFICADAS PELA MIMAKI ENGINEERING. O USO DE DISPOSITIVOS QUE NÃO SEJAM DISPOSITIVOS ORIGINAIS DA MIMAKI ENGINEERING PODE RESULTAR EM FALHA, CHOQUE ELÉTRICO OU INCÊNDIO. TAIS INCIDENTES NÃO SÃO COBERTOS PELA GARANTIA DO PRODUTO. A MIMAKI ENGINEERING REJEITA QUALQUER RESPONSABILIDADE POR DANOS, DIRETOS OU INDIRETOS, DECORRENTES DE TAIS INCIDENTES.

● Interferência na TV e rádio



- Este equipamento emite radiação eletromagnética de alta frequência durante a operação. Sob certas circunstâncias, a radiação pode resultar em interferência na TV ou rádio. Não garantimos que este equipamento não afetará equipamentos especiais de rádio ou TV.

Se ocorrer interferência em rádios ou TVs, verifique a recepção do rádio ou TV após desligar o equipamento. Se a interferência desaparecer quando a energia for desligada, é provável que o equipamento seja a causa da interferência.

Tente qualquer uma das seguintes soluções ou combinações de soluções:

- Altere a orientação da antena de TV ou rádio para encontrar uma posição onde não ocorra interferência.
- Mova a TV ou o rádio para longe deste equipamento.
- Conecte a TV ou o rádio a uma tomada de um circuito de alimentação diferente do circuito de alimentação ao qual este equipamento está conectado.

● Regulamentos da FCC (Comissão Federal de Comunicações)

O equipamento foi testado e certificado como estando em conformidade com as restrições aplicáveis a dispositivos digitais Classe A de acordo com a Parte 15 dos regulamentos da FCC. Essas restrições foram criadas para fornecer proteção adequada contra interferências prejudiciais quando a impressora for usada em ambientes comerciais.

Este produto pode gerar, usar ou emitir energia de radiofrequência e pode causar interferência prejudicial às comunicações de rádio se não for instalada ou usada de acordo com o manual de operação.

O uso deste produto em áreas residenciais pode causar interferência prejudicial. Nesse caso, o usuário é responsável por corrigir tal interferência.












- Utilize apenas cabos recomendados pela Mimaki Engineering ao conectar este equipamento. O uso de outros cabos pode fazer com que o produto exceda as restrições estipuladas pelos regulamentos da FCC. Para garantir a conformidade com os regulamentos da FCC, utilize os cabos recomendados pela Mimaki Engineering.
-

Para Utilização Segura

Símbolos

Este documento usa símbolos para explicar as precauções de segurança durante a operação do equipamento. Certifique-se de entender completamente o significado de cada símbolo para garantir o uso seguro e correto do equipamento.

| Explicação | | |
|---|----------------------------|--|
|  | Atenção | Indica um perigo potencial que pode resultar em morte ou ferimentos graves se tratado incorretamente ou se as instruções forem desconsideradas. |
|  | Cuidado | Indica um perigo potencial que pode resultar em ferimentos leves ou moderados se tratado incorretamente ou se as instruções forem desconsideradas. |
|  | Aviso | Indica um perigo potencial que pode resultar em danos materiais se tratado incorretamente ou se as instruções forem desconsideradas. |
|  | Sinal de aviso | Indica um ponto que requer atenção. As especificações do aviso são elaboradas dentro do símbolo. |
|  | Sinal de ação obrigatória | Indica uma ação que deve ser obrigatoriamente executada. As especificações da ação obrigatória são elaboradas dentro do símbolo. |
|  | Sinal de proibição | Indica uma ação proibida. As especificações da ação proibida são elaboradas dentro do símbolo. |
|  | Importante | Indica informações importantes relacionadas ao uso deste equipamento. |
|  | Dica | Indica informações úteis de referência. |
|  | Informações de referência. | Indica a página correspondente de informações relacionadas. |

Explicação dos símbolos de modelo



- Símbolos de modelo são exibidos para pontos onde há diferenças entre os diferentes modelos.

JV
CJV
TS
UCJV

- Os símbolos de modelo não serão exibidos se os detalhes forem os mesmos para todos os modelos.

Precauções de Uso

● Em caso de condições anormais

WARNING



- No caso de condições anormais, como fumaça ou odor incomum, desligue a alimentação principal imediatamente e desconecte o cabo de alimentação. Continuar a usar o equipamento nessas condições pode resultar em falha, choque elétrico ou incêndio. Depois de confirmar que a fumaça não está mais sendo emitida, entre em contato com o seu revendedor local ou com nosso departamento de assistência. Nunca tente reparar o equipamento sozinho. Fazê-lo é perigoso.

CAUTION



- Limpe imediatamente qualquer tinta, líquido de manutenção, tinta residual ou outro líquido utilizado com o produto que entre em contato com sua pele. Em seguida, lave com sabão e enxágue com água em abundância. A não lavagem da tinta pode resultar em inflamação da pele. Se a pele ficar irritada ou dolorida, procure atenção médica imediatamente.
- No caso de contato da tinta, líquido de manutenção, tinta residual ou outro líquido utilizado no produto com os olhos, enxágue-os imediatamente com água em abundância. Enxágue por pelo menos 15 minutos. Caso use lentes de contato e seja possível retirá-las com facilidade, retire-as após enxaguar por pelo menos 15 minutos com água limpa. Certifique-se de enxaguar também a parte interna das pálpebras. Caso a tinta não seja enxaguada, ela poderá causar cegueira ou visão comprometida. Se os olhos ficarem irritados ou doloridos, procure atendimento médico imediatamente.
- Caso tinta, líquido de manutenção, tinta residual ou outro líquido utilizado no produto entre na boca ou seja ingerido, gargareje com água imediatamente. Não induza o vômito. Procure atendimento médico imediatamente. Induzir o vômito pode fazer com que o líquido entre nas vias respiratórias.
- Se uma grande quantidade de vapor for inalada, vá para uma área bem ventilada, mantenha-se aquecido e descanse em uma posição que permita respirar sem dificuldades. Se não sentir nenhuma melhora, procure atendimento médico imediatamente.

NOTICE



- Caso ocorra vazamento de tinta, desligue a máquina imediatamente e desconecte o cabo de alimentação. Em seguida, entre em contato com seu revendedor local ou com nossa assistência técnica.

● Precauções com a alimentação

⚠ WARNING



- Utilize o cabo de alimentação fornecido. Caso contrário, há risco de falha, choque elétrico ou incêndio. O cabo de alimentação fornecido é exclusivo para este equipamento e não deve ser utilizado para outros aparelhos elétricos.
- Segure sempre pelo plugue ao desconectar o cabo de alimentação. Puxar pelo cabo pode danificá-lo, o que pode resultar em mau funcionamento, choque elétrico ou incêndio.
- Não utilize o equipamento se houver acúmulo de poeira no plugue de alimentação. Caso contrário, há risco de falha, choque elétrico ou incêndio.
- Certifique-se de que nenhum metal entre em contato com as lâminas do plugue de alimentação. Caso contrário, há risco de falha, choque elétrico ou incêndio.
- Não danifique nem modifique o cabo de alimentação. Evite colocar objetos pesados sobre o cabo ou puxar ou expor o cabo ao calor. Isso pode danificar o cabo, resultando em choque elétrico ou incêndio.
- Não utilize extensões ou filtros de linha. Caso contrário, há risco de falha, choque elétrico ou incêndio.
- Não utilize o cabo de alimentação caso ele aparente estar danificado ou se o fio estiver exposto ou quebrado. Caso contrário, há risco de falha, choque elétrico ou incêndio.
- Não manipule o plugue com as mãos molhadas. Fazê-lo poderá resultar em choque elétrico.

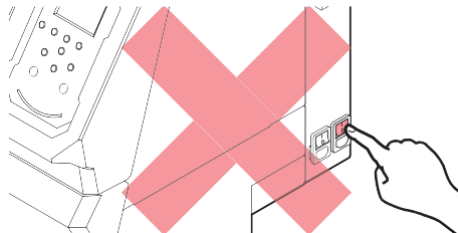


- Conecte o plugue do cabo de alimentação a uma tomada aterrada. Caso contrário, há risco de falha, choque elétrico ou incêndio.
- Ao instalar tomadas elétricas, execute o trabalho de aterramento para evitar choque elétrico. Todo o trabalho elétrico (trabalho de aterramento Classe C; anteriormente trabalho de aterramento Tipo 3) deve ser realizado por um eletricista qualificado.

NOTICE



- Não desligue o interruptor de alimentação principal. Isso desabilitará a função de manutenção automática (incluindo a função de prevenção de entupimento do bico e a função de limpeza do canal de descarga de tinta). Isso aumenta o risco de falhas de ejeção (como obstrução ou deflexão do bico).



- Use o equipamento com uma fonte de alimentação que atenda às especificações.
- Conecte o cabo de alimentação a uma tomada elétrica próxima ao equipamento. Insira as lâminas do plugue com firmeza.
- Antes de conectar o cabo de alimentação, verifique a tensão de entrada da tomada e a capacidade do disjuntor. Além disso, conecte cada cabo a uma fonte separada contendo um disjuntor independente. A conexão a tomadas ligadas a um mesmo disjuntor pode causar o disparo do mesmo.

● Precauções com partes móveis

⚠ CAUTION



- Mantenha as partes do corpo, como o rosto e as mãos, longe das partes móveis. Mantenha também roupas (por exemplo, roupas folgadas e acessórios) que possam impedir o trabalho longe do equipamento. A não observância pode resultar em ferimentos.



- Prenda cabelos longos. A não observância pode resultar em ferimentos.

● Não desmontar ou reparar

⚠ WARNING



- Não tente desmontar ou reparar este equipamento. Caso contrário, há risco de falha, choque elétrico ou incêndio.

● Manuseio do cortador

⚠ CAUTION



- Evite tocar na lâmina de corte. A não observância pode resultar em ferimentos.
- Não agite ou balance o suporte do cortador, Isso pode fazer com que a lâmina se solte.

● Aquecedor

⚠ CAUTION



- O aquecedor fica extremamente quente. Nunca toque-o com as mãos desprotegidas.

NOTICE



- Condensação pode se formar na superfície dos bicos do cabeçote de impressão, dependendo da temperatura ambiente e da umidade. A formação de condensação pode causar falhas de ejeção (por exemplo, entupimento ou deflexão do bico). Limpe o cabeçote se alguma falha de ejeção (por exemplo, entupimento ou deflexão do bico) for notada durante a impressão. ["Limpeza do Cabeçote"\(P. 94\)](#)
Defina o aquecedor de impressão para uma temperatura não superior a 35°C e certifique-se de que a temperatura ambiente esteja dentro da faixa de temperatura de operação permitida (20°C a 30°C). ["Precauções de Instalação"\(P. 18\)](#)

● Luz ultravioleta (UV) e a unidade UV-LED

⚠ WARNING



- Não deixe nenhum material inflamável sob a unidade UV-LED e não a cubra com nenhum papel ou pano. Caso contrário, há risco de incêndio ou queimaduras.
- Pequenas quantidades de luz ultravioleta podem vazar da unidade UV-LED. Use óculos de proteção UV, protetor facial, máscara, luvas e roupas de manga comprida para proteger os olhos e a pele da luz ultravioleta.
 - (1) A exposição à luz ultravioleta pode causar inflamação da pele. Mesmo que não ocorra inflamação, a exposição prolongada ou repetida pode levar a problemas crônicos.
 - Problemas agudos: Inflamações
 - Problemas crônicos: Câncer de pele, rugas, manchas
 - (2) Olhar diretamente para a lâmpada enquanto ela estiver acesa pode causar dor nos olhos ou danos à visão. Mesmo que não ocorra dor nos olhos, a exposição prolongada ou repetida pode levar a problemas crônicos.
 - Problemas agudos: Ceratite ultravioleta, conjuntivite, desconforto, dor, olhos lacrimejantes
 - Problemas crônicos: Pterígio, catarata

CAUTION

- A unidade UV-LED fica extremamente quente. Tenha cuidado para não tocar no LED depois que ele for desligado até que ele tenha esfriado o suficiente.



- Não exponha a pele ou os olhos direta ou indiretamente à luz da unidade UV-LED. A unidade UV-LED emite luz ultravioleta (UV). A exposição da pele ou dos olhos pode causar inflamação.



- Sempre use os óculos de proteção UV fornecidos. Não seguir esta precaução pode resultar em dor nos olhos ou danos à visão.

NOTICE

- Evite arranhar ou aplicar muita força na unidade UV-LED. Fazê-lo poderá resultar em deformação ou falha da unidade.
- Evite tocar no vidro na parte inferior da unidade UV-LED com as mãos desprotegidas. Se essa precaução não for observada, a secagem da tinta UV poderá ser prejudicada. Se o vidro ficar sujo, limpe-o com um pano macio e limpo embebido em álcool. Tenha cuidado para que não haja respingos de álcool nas tampas ou em outras peças durante a limpeza. Fazê-lo poderá resultar em deformação ou falha da unidade.

● Outras precauções de uso**WARNING**

- Mantenha crianças longe deste equipamento.

NOTICE

- Não puxe a mídia quando a alavanca de fixação estiver abaixada (a mídia estiver fixada). O equipamento pode ser danificado.



- A parte inferior da mídia pode ficar suja dependendo de como a mídia impressa foi armazenada (por exemplo, devido ao peso ao colocar os rolos de mídia impressa na horizontal) e dependendo do tipo de mídia. Faça um teste com antecedência para garantir que a mídia não transfira tinta para a parte inferior da mídia vizinha.

● Descarte do produto

 **CAUTION**



- Entre em contato com seu revendedor local ou agente de assistência.
- Ao descartar o produto, entre em contato com uma operadora de descarte de resíduos industriais ou descarte o produto de acordo com as leis e regulamentações locais.

Observações sobre o Manuseio da Tinta ou de Outros Líquidos Usados com o Equipamento

As precauções relacionadas à tinta, líquido de manutenção ou outros líquidos usados com este equipamento estão incluídas com os recipientes. Leia-as com atenção e certifique-se de compreender o conteúdo.



- Leia atentamente a ficha de segurança (FISPQ) antes de utilizar o produto.
<https://mimaki.com/supply/sds/>

CAUTION



- Preste muita atenção à ventilação e certifique-se de usar óculos de proteção, luvas e máscara ao manusear a tinta, líquido de manutenção, tinta residual ou outras soluções utilizadas com este equipamento. A tinta vazada pode aderir à pele ou entrar em contato com os olhos ou a boca.



- Não submeta as caixas contendo tinta a choques fortes ou agitações violentas. Não tente recarregar a tinta. A tinta vazada pode aderir à pele ou entrar em contato com os olhos ou a boca.



- Não desmonte as caixas que contenham tinta. A tinta vazada pode aderir à pele ou entrar em contato com os olhos ou a boca.



- Não armazene tinta, líquido de manutenção ou outros líquidos usados com o equipamento em locais onde crianças podem acessar.



- Se desejar descartar tinta, líquido de manutenção ou outros líquidos usados com o produto, ou recipientes ou não tecidos contaminados com tinta ou outros líquidos, entre em contato com uma empresa de descarte de resíduos industriais ou descarte o produto de acordo com as leis e os regulamentos locais.

NOTICE



- Não armazene tinta, líquido de manutenção ou outros líquidos usados com o equipamento em locais expostos à luz solar direta.
- Não armazene a tinta, líquido de manutenção ou outros líquidos usados com o equipamento em ambientes onde fluido de corte ou outras substâncias voláteis (como aminas ou álcool de amina modificado) estejam presentes em quantidades significativas. O armazenamento nesses locais aumenta o risco de mau funcionamento ou falhas de ejeção (por exemplo, entupimento ou deflexão do bico).
- Não utilize a tinta, o líquido de manutenção ou outros líquidos usados com este equipamento em outras impressoras. Caso contrário, poderá resultar em mau funcionamento.



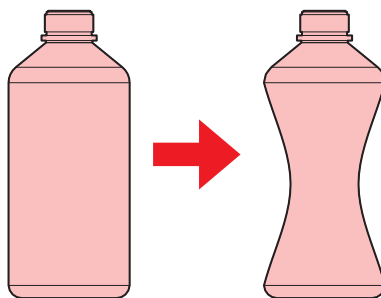
- Certifique-se de armazená-los em um local baixo, a uma altura não superior a 1 metro do chão. Caso contrário, há o risco de dispersão se caírem.
- Armazene em recipientes bem fechados.
- Armazene em local ventilado e com pouca iluminação.
 - (1) Armazene a tinta em um local sem risco de congelamento. O uso de tinta descongelada pode danificar os componentes da tinta e reduzir a qualidade da impressão.
 - (2) Se a tinta for movida de um local frio para um local quente, deixe-a no ambiente em que o equipamento está instalado por pelo menos três horas antes de usá-la.
 - (3) Abra o recipiente imediatamente antes da instalação e use-o o mais rápido possível. Se ele for aberto e deixado assim por muito tempo, a qualidade da impressão poderá ser afetada.



- Não toque nas partes metálicas do chip. A eletricidade estática pode danificar o chip de CI, e a sujeira ou danos podem causar uma falha de leitura do chip de CI.



- A impressão não é possível quando são usados diferentes tipos de chips de CI de tinta.
- Se a garrafa de tinta montada no equipamento estiver amassada, ela ainda poderá ser usada.



Especificações da Tinta

| Item | Série JV330, Série CJV330 | UCJV330 Series | TS330-1600 | |
|--|--|---|--|---|
| Tipo | Tinta solvente especial (produto da Mimaki Engineering) | Tinta especial de cura UV (produto da Mimaki Engineering) | Tinta especial de transferência sublimática / tinta especial de transferência de pigmento (produto da Mimaki Engineering) | |
| Cor | Ciano (C) Magenta (M) Amarelo (Y) Preto (K) Ciano claro (Lc) Magenta claro (Lm) Preto claro (Lk) Laranja (Or) Branco (W) | Ciano (C) Magenta (M) Amarelo (Y) Preto (K) Ciano claro (Lc) Magenta claro (Lm) Branco (W) Transparente (CI) | Azul (BL) Magenta (M) Amarelo (Y) Preto (K) Azul claro (Lbl) Magenta claro (Lm) Preto claro (Lk) Rosa fluorescente (FP) Amarelo fluorescente (FY) Ciano (C) Vermelho (R) Verde (GR) | |
| Forma | Embalagem de alumínio | Garrafa | Embalagem de alumínio, tanque de tinta ^{*2} | |
| Capacidade da tinta ^{*1} | 2.000ml, 1.000ml, 500ml | 1.000ml | 2.000 ml, 10.000 ml ^{*2} | |
| Data de validade | A data indicada no pacote. No entanto, três meses depois da abertura da garrafa, mesmo antes da data de validade | A data indicada na garrafa de tinta. No entanto, três meses depois da abertura da garrafa, mesmo antes da data de validade | A data indicada no pacote. No entanto, um mês depois da abertura da garrafa, mesmo antes da data de validade | |
| Temperatura de armazenamento ^{*3} | Quando armazenada | 10°C a 35 °C (temperatura média diária) • No entanto, não mais de 1 mês a 30°C | 5°C a 30 °C (temperatura média diária) • No entanto, não mais de 1 mês a 30°C | 10°C a 35 °C (temperatura média diária) |
| | Durante o transporte | 1 a 40 °C | 1 a 60°C | 0 a 40°C |

| Item | Série JV330, Série CJV330 | UCJV330 Series | TS330-1600 |
|------|--|--|------------|
| | <ul style="list-style-type: none"> No entanto, não mais do que 120 horas a 60°C e não mais do que 1 mês a 40°C Sempre que possível, evite armazenar em locais frios abaixo de 0°C e em locais quentes acima de 40°C. | <ul style="list-style-type: none"> No entanto, não mais do que 120 horas a 60°C e não mais do que 1 mês a 40°C Sempre que possível, evite armazenar em locais frios abaixo de 0°C e em locais quentes acima de 40°C. | |

*1. Dependendo do tipo de tinta.

*2. Dependendo dos itens opcionais.

*3. A qualidade da tinta pode deteriorar se a mesma for armazenada fora dessa faixa de temperatura.

Restrições Relativas à Data de Validade da Tinta Utilizada no Equipamento

Exemplo: A data de validade é Abril de 20xx

- Maio de 20xx: Substitua por tinta nova ou use-a o mais rápido possível. A impressão é possível.
- Junho de 20xx: Substitua por tinta nova ou use-a o mais rápido possível. A impressão é possível.
- Julho de 20xx: A impressão não é possível.



- Uma mensagem é exibida no visor.



- A data de validade da tinta está indicada no recipiente de tinta. A tinta vencida pode causar falhas de ejeção ou alterar o tom da cor. A impressão é possível mesmo que a tinta tenha ultrapassado a data de validade. No entanto, recomendamos a substituição por tinta nova ou o uso o mais rápido possível.

Restrições ao Trocar Conjuntos de Tintas

O conjunto de tintas não pode ser trocado para as seguintes combinações de padrões:

- Tinta solvente:
 - 6 cores, W (C, M, Y, K, Lc, Lm, W) -> 8 cores (C, M, Y, K, Lc, Lm, Lk, Or)
 - 8 cores (C, M, Y, K, Lc, Lm, Lk, Or) -> 6 cores, W (C, M, Y, K, Lc, Lm, W)

Precauções de Instalação

⚠ WARNING



- Não instale o equipamento perto de chamas abertas. Caso contrário, a tinta solvente pode inflamar.
- Não coloque vasos de flores, potes, copos, recipientes contendo cosméticos, produtos químicos ou água, ou pequenos objetos de metal em cima ou perto do equipamento. Se entrarem no equipamento, há risco de mau funcionamento, choque elétrico ou incêndio.



- Não instale este equipamento em locais úmidos ou com risco de exposição a respingos de água. Caso contrário, há risco de falha, choque elétrico ou incêndio.



- Não instale este equipamento em locais onde possa haver a presença de crianças.

⚠ CAUTION



- Um sistema de ventilação deve ser providenciado se o equipamento for instalado em uma área mal ventilada ou em um ambiente selado.
- Observe os pontos a seguir ao instalar uma grelha de ventilação:
 - (1) A grelha deve ser instalada de acordo com as diretrizes de SSMA (meio ambiente, saúde e segurança) locais aplicáveis.
 - (2) Se a grelha de ventilação estiver equipada com uma válvula de corte, a válvula deve ser aberta quando o equipamento estiver em uso.

NOTICE



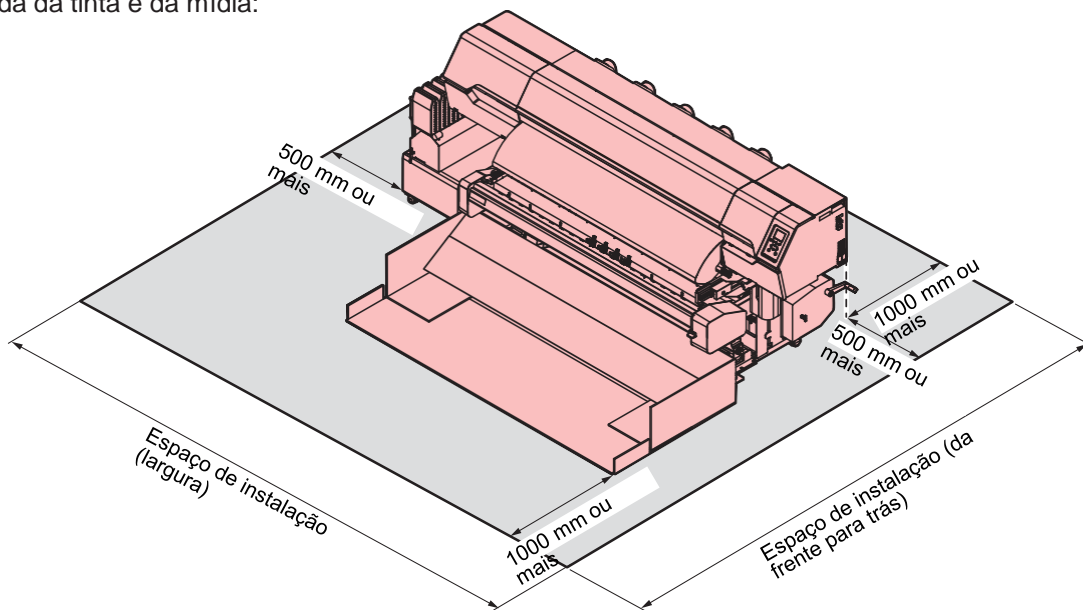
- Não instale este equipamento em locais onde haja poeira ou pó. Podem ocorrer falhas ou defeitos de impressão (por exemplo, entupimento ou deflexão do bico) se a poeira entrar no equipamento.
- Não instale este equipamento em locais expostos a correntes de ar (por exemplo, de ar condicionado). Caso contrário, poeira ou pó poderão entrar no equipamento.
- Não instale este equipamento em locais instáveis ou sujeitos a vibração. Isso aumentará o risco de falha ou defeitos de impressão (por exemplo, entupimento ou deflexão do bico).
- Não instale este equipamento em locais diretamente expostos à luz solar.
- Não instale este equipamento em locais sujeitos a mudanças repentinas de temperatura. Isso aumentará o risco de falha ou defeitos de impressão (por exemplo, entupimento ou deflexão do bico).
- Não instale este equipamento em locais expostos a ruídos excessivos de máquinas de grande porte.
- Não instale este equipamento em locais onde agentes de fixação fotográficos gerem vapor ou gás ácido (por exemplo, ácido acético, ácido clorídrico) ou locais cheios de fluidos de trabalho de metal ou substâncias altamente voláteis (por exemplo, aminas, álcoois modificados com amina). Podem ocorrer falhas ou defeitos de impressão (por exemplo, entupimento ou deflexão do bico), pois a tinta do cabeçote de impressão tem maior probabilidade de endurecer em tais ambientes.



- Ambiente de operação: 20 a 30°C (68 a 86°F), 35 a 65% de UR (sem condensação)
- Faixa de temperatura em que a precisão é garantida: 20 a 25°C (68 a 77°F)

Espaço de Instalação

Deixe o espaço indicado a seguir ao redor do equipamento para permitir a substituição segura e adequada da tinta e da mídia:



● JV330 Series

| Dimensão | 160 | 130 |
|----------------|--|--------------------------------|
| Largura*1 | Pelo menos 4.170 mm (3.170 mm) | Pelo menos 3.920 mm (2.920 mm) |
| Profundidade*1 | Pelo menos 4.050 mm (2.050 mm *Incluindo a calha de mídia) | |
| Altura* 1 | (1.305 mm) | |
| Peso | 368 kg | 358 kg |

*1. Os números entre parênteses indicam as dimensões do equipamento.

● CJV330 Series

| Dimensão | 160 | 130 |
|----------------|--|--------------------------------|
| Largura*1 | Pelo menos 4.170 mm (3.170 mm) | Pelo menos 3.920 mm (2.920 mm) |
| Profundidade*1 | Pelo menos 4.050 mm (2.050 mm *Incluindo a calha de mídia) | |
| Altura* 1 | (1.305 mm) | |
| Peso | 373 kg | 363 kg |

*1. Os números entre parênteses indicam as dimensões do equipamento.

● TS330-1600

| Dimensão | 1600 |
|----------------|--------------------------------|
| Largura*1 | Pelo menos 4.170 mm (3.170 mm) |
| Profundidade*1 | Pelo menos 2.820 mm (820 mm) |
| Altura* 1 | (1.305 mm) |
| Peso | 240 kg |

*1. Os números entre parênteses indicam as dimensões do equipamento.

● **UCJV330 Series**

| Dimensão | 160 | 130 |
|----------------|--|--------------------------------|
| Largura*1 | Pelo menos 3.890 mm (2.890 mm) | Pelo menos 3.640 mm (2.640 mm) |
| Profundidade*1 | Pelo menos 2.805 mm (805 mm) | |
| Altura* 1 | (1.480 mm *Excluindo a garrafa de tinta) | |
| Peso | 227 kg | 217 kg |

*1. Os números entre parênteses indicam as dimensões do equipamento.

Ao Mover o Equipamento para Outro Local

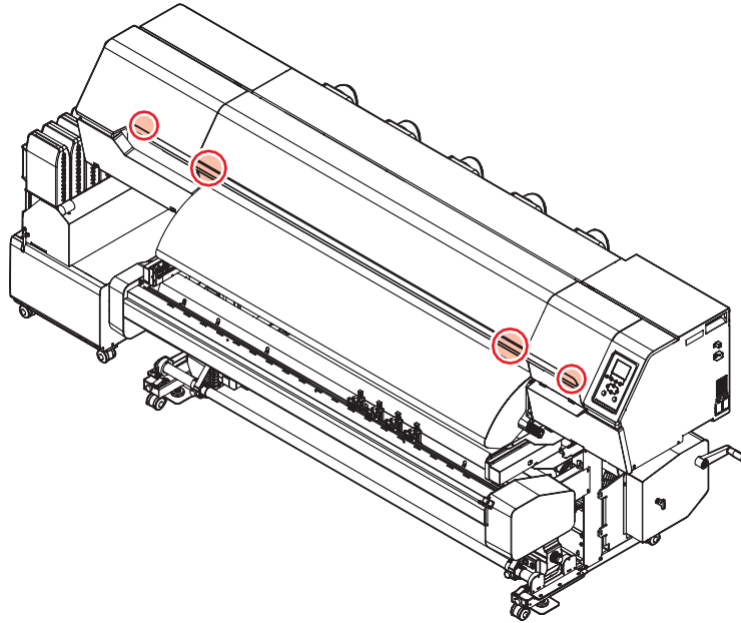
Entre em contato com seu revendedor local ou com nosso departamento de assistência. Tentar mover a máquina por conta própria pode resultar em falha ou dano.

Travas de Segurança

O equipamento está equipado com travas para garantir a segurança durante o uso.

Abrir as tampas abortará a impressão que estiver em andamento. Os dados do RIP devem ser enviados novamente.

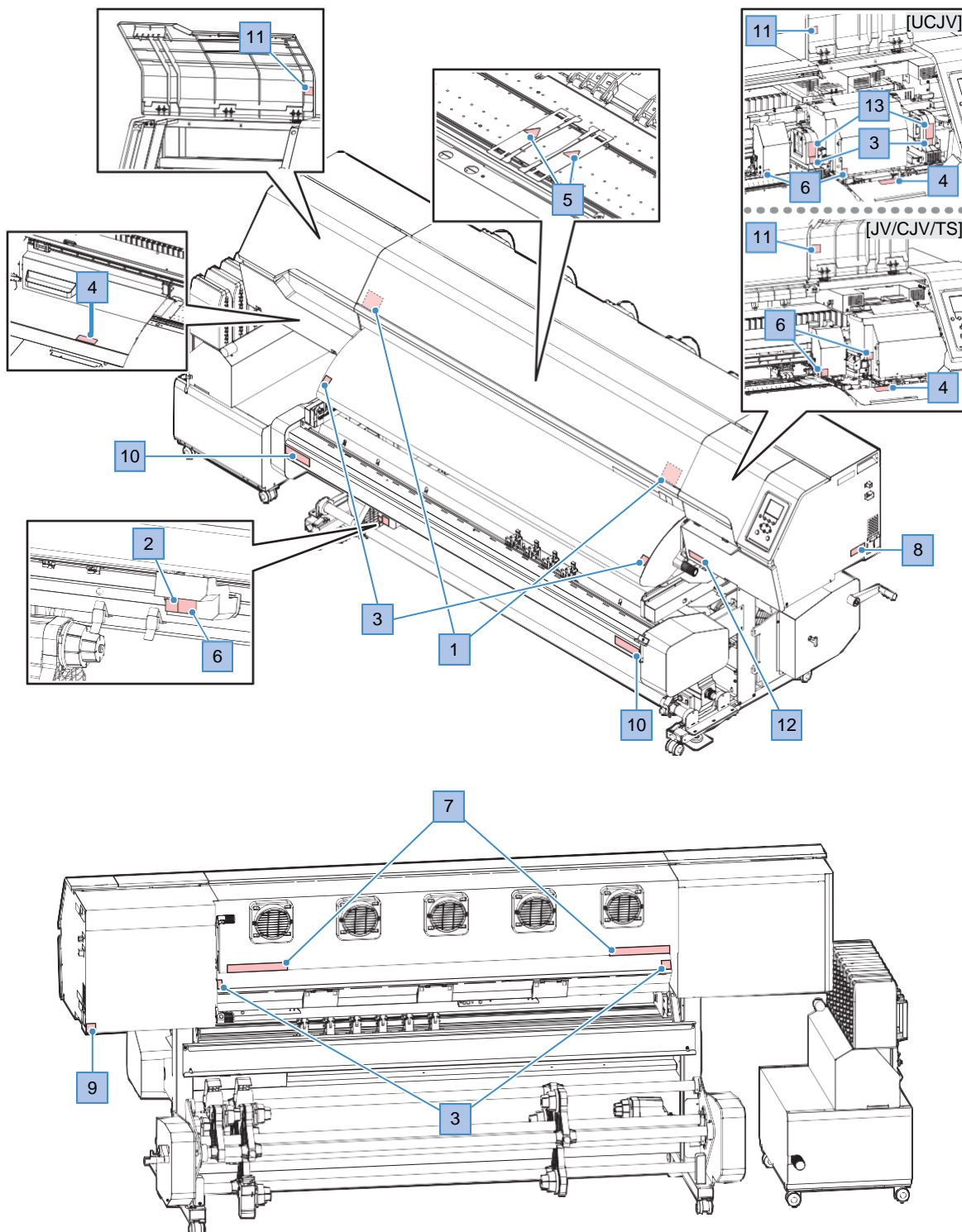
- Localização das travas de segurança










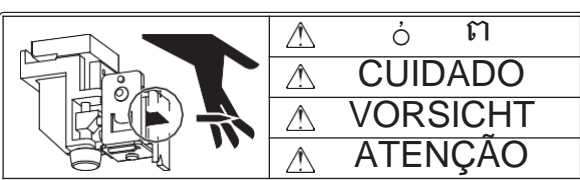





Etiqueta de Aviso

Familiarize-se com as informações contidas nas etiquetas de aviso.

Caso alguma marcação esteja ilegível em decorrência de manchas ou caso tenha se soltado, adquira uma nova com seu revendedor local ou com nosso departamento de assistência.



| Nº | Código do pedido | Etiqueta | Detalhes |
|----|------------------|---|--|
| 1 | M910931 |  | Cuidado ao abrir e fechar as partes da máquina. Há risco de ferimentos caso as mãos fiquem presas. |
| 2 | M907833 |  | Indica peças móveis perigosas. |
| 3 | M903239 |  | Indica peças quentes. <ul style="list-style-type: none"> JV/CJV: Pré-aquecedor, pós-aquecedor TS: Pós-aquecedor UCJV: Pré-aquecedor, unidade UV-LED |
| 4 | M903330 |  | Use óculos de segurança e luvas durante o trabalho. |
| 5 | M906144 |  | Indica peças quentes. <ul style="list-style-type: none"> Somente JV/CJV |
| 6 | M903405 |  | Cuidado com o cortador. <ul style="list-style-type: none"> JV: Carro, carro XY CJV/UCJV: Carro, unidade de corte, carro XY TS: Carro |
| 7 | M905811 |  | Indica peças móveis perigosas. |
| 8 | M906031 |  | Descreve o cabo de alimentação. |
| 9 | M907935 |  | Indica peças energizadas perigosas. |
| 10 | M917747 |  | Cuidado com o cortador. <ul style="list-style-type: none"> Somente JV/CJV/UCJV |
| 11 | M917991 |  | Indica as partes quentes dos LEDs de iluminação. |
| 12 | M905935 |  | Não toque na alavanca do rolete de pressão. <ul style="list-style-type: none"> Somente CJV/UCJV |

| N° | Código do pedido | Etiqueta | Detalhes |
|----|------------------|---|---|
| 13 | M913419 |  | <p>Tenha cuidado com a luz ultravioleta.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Somente UCJV |

Capítulo 1 Antes de Operar



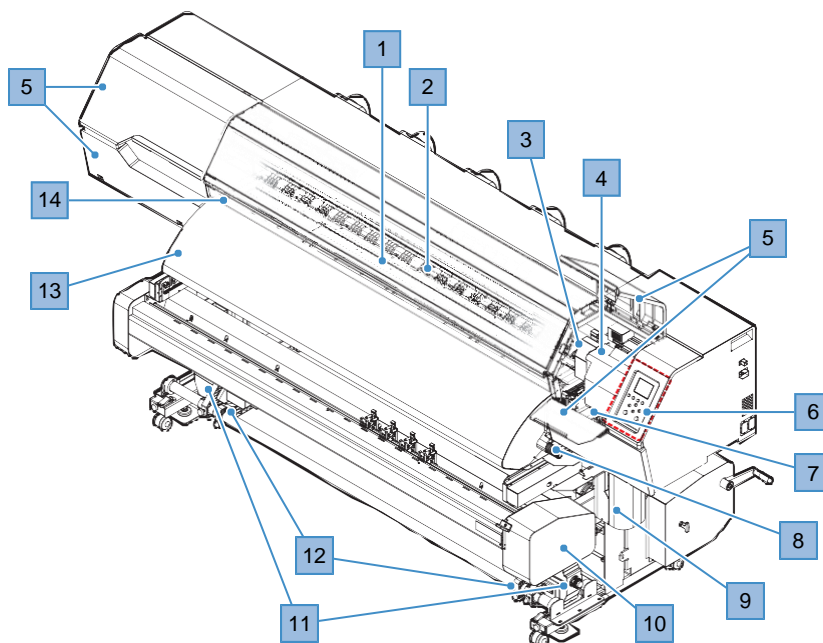
Este capítulo

Este capítulo descreve informações essenciais antes do uso, como os nomes dos componentes.




| | | | |
|---|----|--|----|
| Nomes dos Componentes e Funções | 26 | Conexão de um PC ao Equipamento | 40 |
| Parte Frontal | 26 | Usando um Cabo LAN | 40 |
| Vista Traseira e Lateral Direita | 28 | Usando um Cabo USB | 41 |
| Unidade de Abastecimento de Tinta | 29 | Configuração do Sistema | 42 |
| Carro | 30 | Instalação do Driver Mimaki | 43 |
| Estação | 30 | Instalação do Software RIP | 43 |
| Placa | 30 | Obtenção de Perfis de Cores | 43 |
| Roletas de Pressão e Roletas de | | Configure o Software RIP | 43 |
| Alimentação | 31 | Método de Substituição da Tinta | 45 |
| Sensor de Mídia | 31 | Quando a Mensagem “Ink Near End” é | |
| Interruptor de Alimentação | 32 | Exibida | 45 |
| Painel de Operação | 33 | Quando a Mensagem “Ink End” é Exibida .. | 45 |
| Conexão do Cabo de Alimentação | 37 | Substituição da Tinta | 46 |
| Como Ligar o Equipamento | 37 | | |
| Como Desligar o Equipamento | 38 | | |

1.1 Nomes dos Componentes e Funções

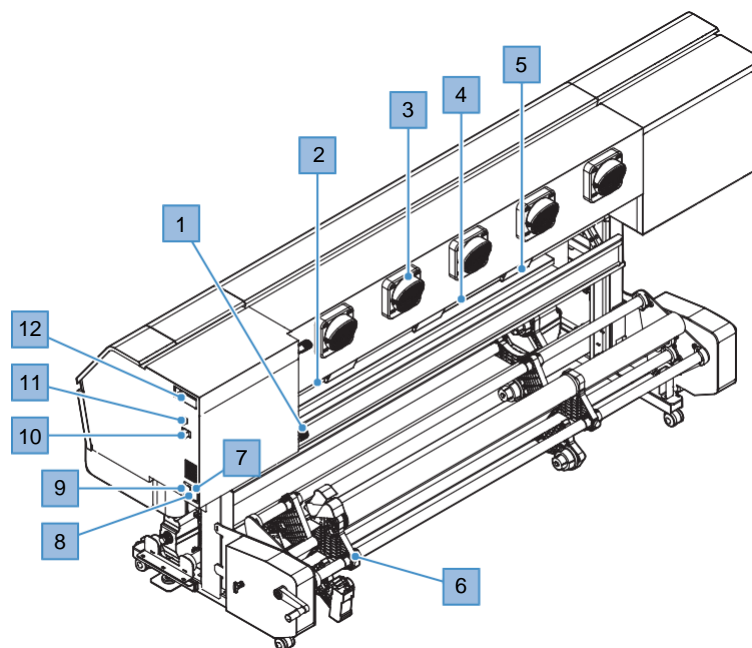
Parte Frontal



| Nº | Nome | Visão Geral |
|----|--|---|
| 1 | Placa | Área de impressão. "Placa" (P. 30) A placa nos modelos JV e CJV é equipada com um aquecedor para evitar vazamento de tinta (UCJV: opção "Aquecedor do UCJV330"(P. 312)). Regule a temperatura de acordo com o tipo de mídia utilizado. "Regulagem da Temperatura do Aquecedor" (P. 91) |
| 2 | Rolete de pressão Rolete de alimentação | Os roletes de pressão e de alimentação são usados para segurar e alimentar a mídia. "Roletes de Pressão e Roletes de Alimentação"(P. 31) |
| 3 | Unidade de corte *Somente CJV/UCJV | Segura um cortador e uma caneta para cortar "Corte"(P. 107) "Informações de Corte com Marcas de Identificação"(P. 123) |
| 4 | Carro | Composto de um cabeçote de impressão, o sensor de emperramento e o cortador de mídia. "Carro" (P. 30) A UCJV é equipada com uma lâmpada UV-LED que seca a tinta ao mesmo tempo que imprime. |
| 5 | Tampa de manutenção | Abra a tampa para realizar a manutenção em locais como a parte inferior do carro. A impressão e a manutenção automática são desativadas enquanto as tampas estão abertas. |
| 6 | Painel de Operação | Inclui teclas de operação e visores que indicam as várias configurações e outros itens. "Painel de Operação" (P. 33) |
| 7 | Unidade de vedação | Inclui tampas para proteger o cabeçote de impressão, limpadores e uma NCU para monitorar as condições dos bicos do cabeçote de impressão. "Estação"(P. 30) |
| 8 | Alavanca de fixação | Abaixar a alavanca de fixação prende a mídia. Levantar a alavanca de fixação libera a mídia. Ligada à alavanca de fixação traseira. |
| 9 | Tanque de Tinta Residual | Contém o recipiente para a tinta residual. "Substituição doTanque de Tinta Residual" (P. 245) |
| 10 | Cortador XY | Corta a mídia no tamanho especificado após a impressão. "Uso do Cortador XY" (P. 137) |

| Nº | Nome | Visão Geral |
|----|--|--|
| | *Somente JV/CJV * UCJV: Opcional | |
| 11 | Unidade de recolhimento | Enrola a mídia em rolo impressa.  “Unidade de recolhimento” (P. 69) |
| 12 | Guias de Borda da Mídia * Somente TS * JV/CJV/UCJV: Opcional | Em alguns casos, a mídia em rolo pode se deslocar para os lados e começar a enrolar para dentro. O uso das guias de borda da mídia evita que o rolo de mídia fique desalinhado.  “Uso das Guias de Borda da Mídia” (P. 72) |
| 13 | Pós-aquecedor *Somente JV/CJV/TS * UCJV: Opcional | Permite que a tinta seque após a impressão. Regule a temperatura de acordo com o tipo de mídia utilizado.  “Regulagem da Temperatura do Aquecedor” (P. 91) |
| 14 | Tampa frontal | Abra a tampa para carregar a mídia, fazer a manutenção na área ao redor da placa e substituir os itens consumíveis. A impressão e a manutenção automática são desativadas enquanto as tampas estão abertas. |

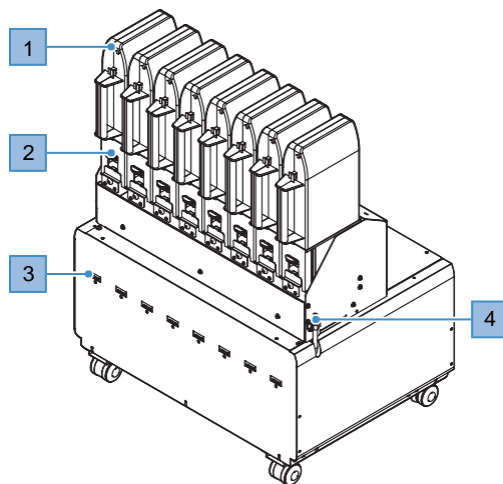
Vista Traseira e Lateral Direita



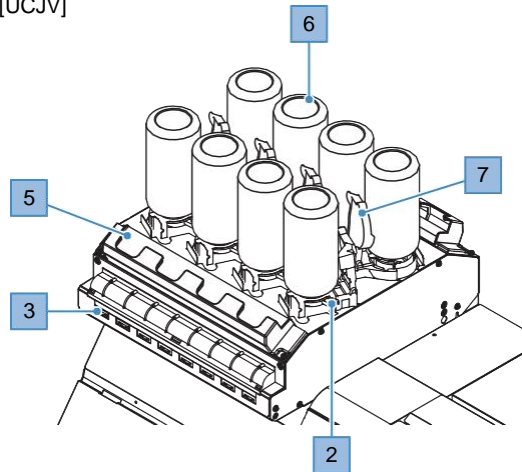
| Nº | Nome | Visão Geral |
|----|--|---|
| 1 | Alavanca de fixação | Ligada à alavanca de fixação frontal. |
| 2 | Sensor de mídia | Detecta se há mídia presente. "Sensor de Mídia"(P. 31) |
| 3 | Ventilador soprador *Somente JV/CJV/TS | Sopra ar para secar a tinta após a impressão. |
| 4 | Pré-aquecedor *Somente JV/CJV/TS | Pré-aquece a mídia antes da impressão para evitar mudanças repentinas de temperatura. Regule a temperatura de acordo com o tipo de mídia utilizado. "Regulagem da Temperatura do Aquecedor"(P. 91) |
| 5 | Caixa de ventilação | Libera ar para segurar a mídia. |
| 6 | Unidade de Avanço do Trocador de Mídia | Compatível com tubos de papel de 2 e 3 polegadas. "Carregamento de Mídia em Rolo"(P. 78) <ul style="list-style-type: none"> Trocador de mídia (JV/CJV (UCJV: opcional)): Permite que até três rolos de mídia sejam carregados. "Trocador de Mídia"(P. 76) Unidade de avanço (TS/UCJV): Permite que um rolo de mídia seja carregado. |
| 7 | Entrada de CA *TS/UCJV: Uma fornecida | A entrada na parte traseira (INLET1) é para o equipamento e a entrada na frente (INLET2) é para o aquecedor. Utilize o cabo de alimentação fornecido. "Conexão do Cabo de Alimentação "(P. 37) |
| 8 | Interruptor principal | A alimentação principal do equipamento. Para evitar falhas de ejeção atribuíveis ao cabeçote de impressão (por exemplo, entupimento ou deflexão do bico), não desligue a fonte de alimentação principal. "Interruptor de Alimentação"(P. 32) "Como Ligar o Equipamento"(P. 37) "Como Desligar o Equipamento"(P. 38) |
| 9 | Interruptor de alimentação do aquecedor *Somente JV/CJV | A fonte de alimentação para o aquecedor está localizada na parte frontal. "Regulagem da Temperatura do Aquecedor" (P. 91) |
| 10 | Porta LAN | Conecta a um PC através de um cabo LAN. "Usando um Cabo LAN" (P. 40) |
| 11 | Porta USB | Faz a conexão ao PC por meio de um cabo de interface USB. "Usando um Cabo USB" (P. 41) |
| 12 | Cartucho do líquido de limpeza *Somente JV/CJV/TS | Utilizado para alimentar automaticamente o líquido de manutenção na tampa e para evitar a solidificação da tinta dentro do canal de descarga da tinta durante a manutenção. |

Unidade de Fornecimento de Tinta

[JV / CJV / TS]



[UCJV]

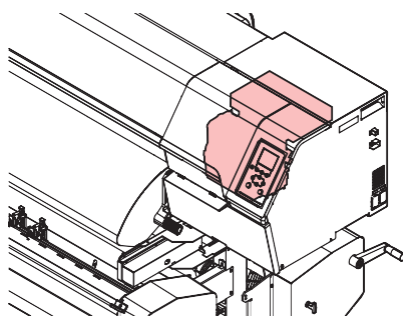


1

| Nº | Nome | Visão Geral |
|----|---|--|
| 1 | Eco-case de Tinta | Local de montagem dos eco-cases de tinta. P. 49 |
| 2 | Alavanca de tinta | JV/CJV/TS: Empurre a alavanca para baixo para remover o eco-case de tinta. P. 46 UCJV: Deslize a alavanca para a direita para remover as garrafas de tinta. P. 51 |
| 3 | Slot para chip de CI | Para instalar os chips de CI de tinta fornecidos com a tinta. P. 49 Isso gerencia as informações da tinta. |
| 4 | Tubo de verificação de vazamento de tinta | Se a tinta entrar no tubo, entre em contato com seu revendedor local ou com nossa assistência técnica. |
| 5 | Almofada de limpeza de tinta | Almofada para absorver gotas de tinta das tampas especiais das garrafas de tinta. P. 51 |
| 6 | Garrafa de tinta | Montagem das garrafas de tinta. P. 55 |
| 7 | Tampa de proteção contra luz | Tampa para evitar que a luz entre na unidade de fornecimento de tinta quando as garrafas de tinta são removidas. |

Carro

O carro inclui um cabeçote de impressão para ejetar tinta, e um sensor de emperramento para parar o carro quando houver emperramento da mídia. A impressão é realizada à medida que a tinta é ejetada se deslocando para a esquerda e para a direita.




A UCJV é equipada com uma lâmpada UV-LED que seca a tinta.

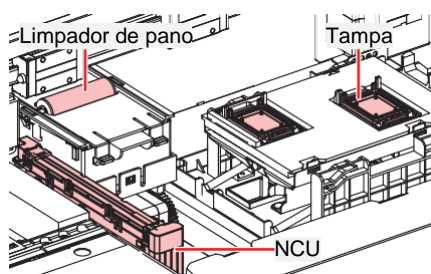


- Sempre use os óculos de proteção UV fornecidos. Não seguir esta precaução pode resultar em dor nos olhos ou danos à visão.

Unidade de vedação

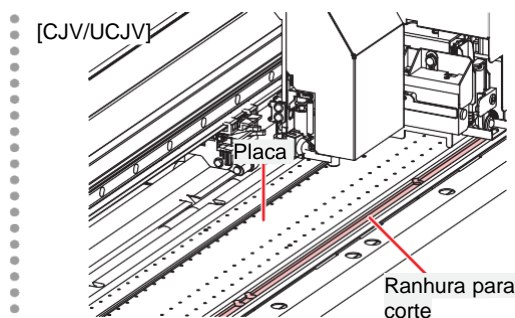
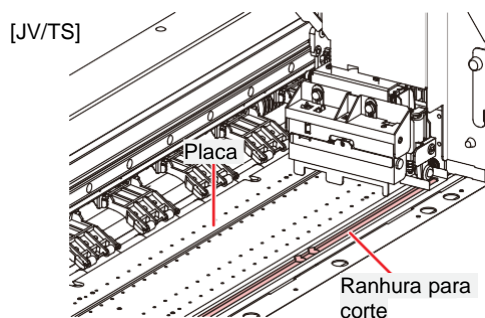
A unidade de vedação consiste de tampas para evitar que a superfície dos bicos do cabeçote de impressão seque, um limpador para a manutenção do cabeçote de impressão e uma NCU para monitorar as condições dos bicos do cabeçote de impressão.

A NCU (Unidade de Verificação dos Bicos) verifica automaticamente se os bicos estão entupidos. A configuração de várias funções permite a limpeza automática do cabeçote de impressão ou a impressão usando outros bicos.  ["Registro da Recuperação de Bicos"\(P. 181\)](#)



Placa

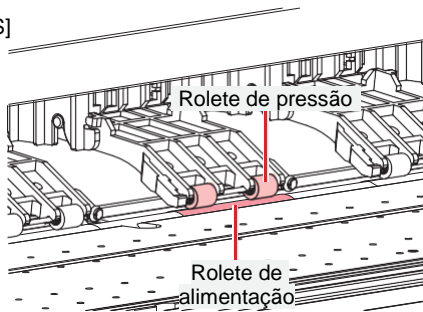
Área de impressão. A placa fixa o material sob pressão de vácuo. Ela também possui uma ranhura de corte para o corte da mídia.



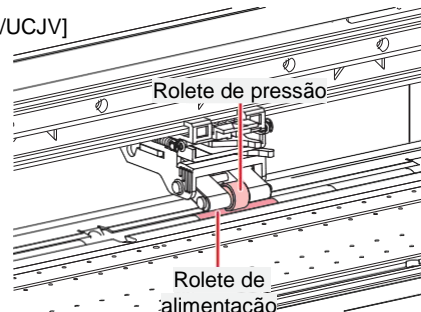
Roletes de pressão e roletes de alimentação

Os roletes de pressão e de alimentação são usados para segurar e alimentar a mídia.

[JV/TS]



[CJV/UCJV]



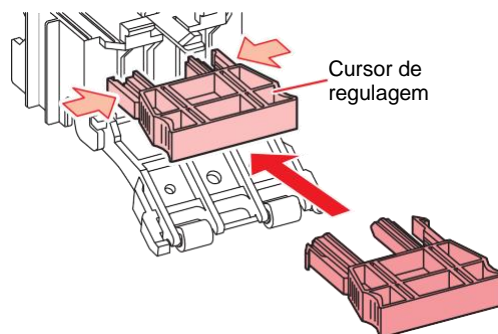
Quando o equipamento não estiver em uso, levante a alavanca de fixação para separar os roletes de pressão dos roletes de alimentação.

- Deixar os roletes de pressão abaixados pode deformá-los e impedir que a mídia seja alimentada corretamente.
- Deixar a mídia carregada sujeitará a mesma à força dos roletes de pressão, o que pode deixar marcas dos roletes de pressão nela.



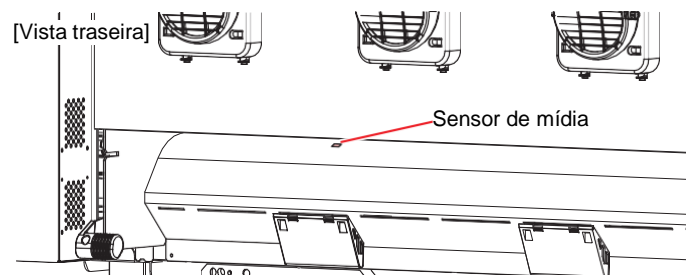
JV/TS

- Prenda os cursores de regulagem nos roletes de pressão nas extremidades esquerda e direita da mídia. Os roletes de pressão podem ser levantados prendendo os cursores de regulagem. Eles evitam que as extremidades esquerda e direita da mídia fiquem presas para garantir um avanço consistente.



Sensor de mídia

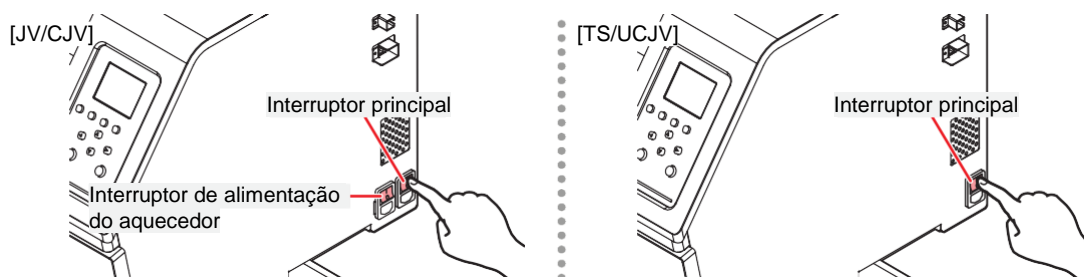
O sensor de mídia detecta a presença ou a ausência de mídia. O sensor deve ser coberto pela mídia para detectar sua largura.



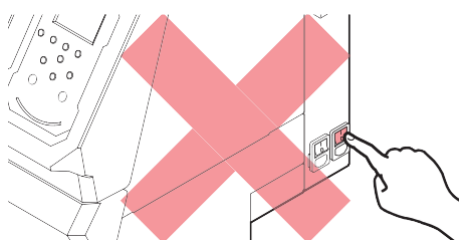
Interruptor de Alimentação

● Interruptor principal

Localizado no lado direito da parte de trás da máquina.



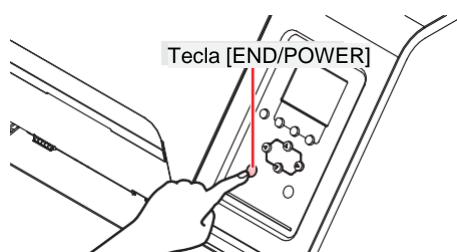
- Não desligue o interruptor principal. Isso desabilitará a função de manutenção automática (incluindo a função de prevenção de entupimento do bico e a função de limpeza do canal de descarga de tinta). Isso aumenta o risco de falhas de ejeção (como obstrução ou deflexão do bico).



● Tecla [END/POWER]

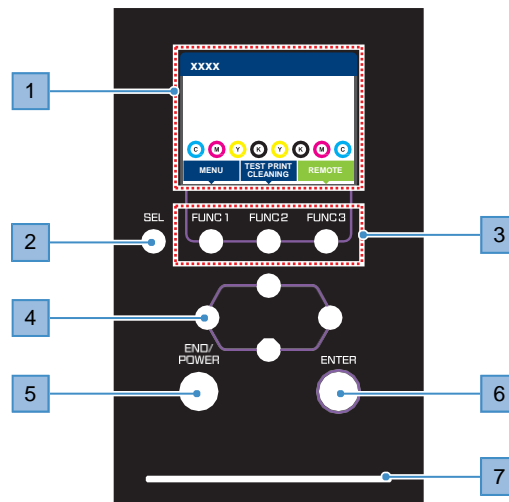
A tecla [END/POWER] é normalmente usada para ligar e desligar a máquina.

Para desligar a máquina, mantenha a tecla [END/POWER] pressionada. Pressione [ENTER] quando as instruções aparecerem no visor.



Painel de Operação

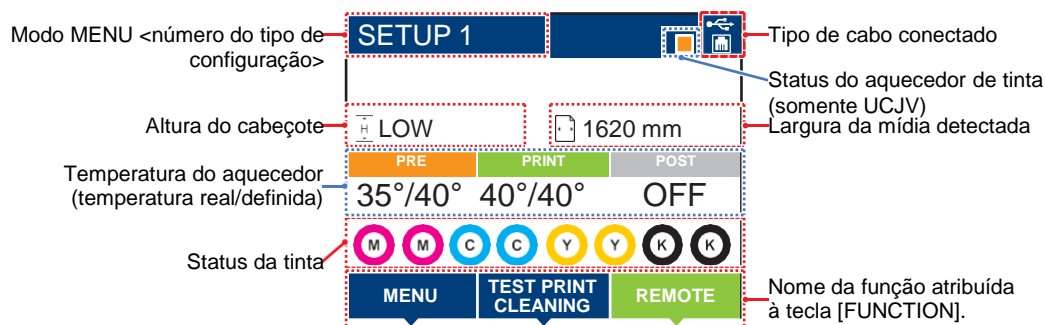
O painel é usado para controlar a máquina e fazer/modificar configurações.



1

| Nº | Nome | Visão Geral | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|------------|-------------------------|--|---------|--|--|------------|-------|---|----------|--|------|-------|---|-------|----------|--|---------|----------|--|----------|----------|--|-------|---|
| 1 | Visor | "Visor"(P. 34) | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 2 | Tecla [SEL] | Seleciona a função para a tecla [FUNCTION] correspondente. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 3 | Tecla [FUNCTION] | Usada para impressão de teste, limpeza do cabeçote e ajustes de edição "Tecla [FUNCTION]"(P. 36) | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 4 | Tecla [JOG] | Usada para mover o carro, alimentar a mídia e selecionar as configurações | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 5 | Tecla [END/POWER] tecla | Usada para cancelar a última configuração feita, retornar ao nível anterior do menu de configuração, ou para ligar e desligar a máquina <ul style="list-style-type: none"> • Acende em azul quando a energia está ligada. "Como Ligar o Equipamento"(P. 37) • Para desligar a máquina, mantenha a tecla pressionada. "Como Desligar a Máquina" (P. 38) | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 6 | Tecla [ENTER] | Usada para mover para o próximo nível de menu e para confirmar as configurações. Também pode ser usada para exibir informações sobre o produto. "Exibição das Informações do Equipamento(Orientação Local)"(P. 36) | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 7 | Luz de status | Esta luz indica o status do equipamento. <table border="1"> <tr> <td colspan="2">Apagada</td> <td>Indica o modo LOCAL. Usado para impressão de teste, manutenção e configurações</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">Azul-claro</td> <td>Aceso</td> <td>Indica o modo REMOTO. A máquina está em espera para receber dados de impressão.</td> </tr> <tr> <td>Piscando</td> <td>Indica que a impressão está em andamento. Também pisca para indicar impressão de teste – por exemplo, ao imprimir padrões armazenados.</td> </tr> <tr> <td>Azul</td> <td>Aceso</td> <td>Indica que ainda há dados a serem impressos. Alterne para o modo REMOTO e inicie a impressão.</td> </tr> <tr> <td>Verde</td> <td>Piscando</td> <td>Indica que a manutenção automática está em andamento. Alguns recursos serão limitados até que a manutenção seja concluída.</td> </tr> <tr> <td>Amarelo</td> <td>Piscando</td> <td>Status INK NEAR END (há muito pouca tinta restante). "Quando a Mensagem "Ink End" é Exibida" (P. 45)</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">Vermelho</td> <td>Piscando</td> <td>Ocorreu um erro. Consulte a lista de códigos de erro e tome as devidas providências. "Mensagens de Erro"(P. 276)</td> </tr> <tr> <td>Aceso</td> <td>Ocorreu um erro do sistema (PARADA DO SISTEMA). Entre em contato com nosso departamento de assistência. "PARADA DO SISTEMA"(P. 287)</td> </tr> </table> | Apagada | | Indica o modo LOCAL. Usado para impressão de teste, manutenção e configurações | Azul-claro | Aceso | Indica o modo REMOTO. A máquina está em espera para receber dados de impressão. | Piscando | Indica que a impressão está em andamento. Também pisca para indicar impressão de teste – por exemplo, ao imprimir padrões armazenados. | Azul | Aceso | Indica que ainda há dados a serem impressos. Alterne para o modo REMOTO e inicie a impressão. | Verde | Piscando | Indica que a manutenção automática está em andamento. Alguns recursos serão limitados até que a manutenção seja concluída. | Amarelo | Piscando | Status INK NEAR END (há muito pouca tinta restante). "Quando a Mensagem "Ink End" é Exibida" (P. 45) | Vermelho | Piscando | Ocorreu um erro. Consulte a lista de códigos de erro e tome as devidas providências. "Mensagens de Erro"(P. 276) | Aceso | Ocorreu um erro do sistema (PARADA DO SISTEMA). Entre em contato com nosso departamento de assistência. "PARADA DO SISTEMA"(P. 287) |
| Apagada | | Indica o modo LOCAL. Usado para impressão de teste, manutenção e configurações | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Azul-claro | Aceso | Indica o modo REMOTO. A máquina está em espera para receber dados de impressão. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | Piscando | Indica que a impressão está em andamento. Também pisca para indicar impressão de teste – por exemplo, ao imprimir padrões armazenados. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Azul | Aceso | Indica que ainda há dados a serem impressos. Alterne para o modo REMOTO e inicie a impressão. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Verde | Piscando | Indica que a manutenção automática está em andamento. Alguns recursos serão limitados até que a manutenção seja concluída. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Amarelo | Piscando | Status INK NEAR END (há muito pouca tinta restante). "Quando a Mensagem "Ink End" é Exibida" (P. 45) | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Vermelho | Piscando | Ocorreu um erro. Consulte a lista de códigos de erro e tome as devidas providências. "Mensagens de Erro"(P. 276) | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | Aceso | Ocorreu um erro do sistema (PARADA DO SISTEMA). Entre em contato com nosso departamento de assistência. "PARADA DO SISTEMA"(P. 287) | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |

Visor



● Temperatura do aquecedor

O status do aquecedor é indicado por cores diferentes.

- Laranja: Ajustando à temperatura definida.
- Verde: Na temperatura definida.
- Cinza: O aquecedor está desligado.



- TS: Equipado somente com pós-aquecedor. (O aquecedor de impressão é opcional ["Itens Opcionais"\(P. 296\).](#))
- UCJV: Equipado somente com pré-aquecedor. (O aquecedor de impressão e o pós-aquecedor podem ser instalados como itens opcionais ["Itens Opcionais"\(P. 296\).](#))

● Status do aquecedor de tinta (somente UCJV)

O status de aquecimento da tinta e os erros são indicados por cores diferentes.

- Laranja: Ajustando à temperatura definida. O aquecimento da tinta começa automaticamente antes da impressão.
- Azul-claro: A temperatura é mantida estável quando a temperatura definida é atingida.
- Verde: A temperatura da tinta está estável. A impressão pode ser iniciada imediatamente.
- Cinza: O aquecimento da tinta está desligado.
- Vermelho: Ocorreu um erro associado ao aquecimento da tinta.

Modo MENU




Estão disponíveis quatro modos de menu.

| Nome | Visão Geral |
|----------------|---|
| Modo LOCAL | Usado para impressão de teste, manutenção e configurações |
| REMOTE mode | Imprime os dados de impressão recebidos de um PC. |
| Modo MENU | Pressione [MENU] na tela do modo LOCAL para alternar para o modo MENU. Ele é usado para definir várias funções. |
| Modo NOT-READY | Status antes da detecção de mídia |

Status da tinta



















Os status do cartucho de tinta, como níveis de tinta restantes e erros de tinta, são indicados por ícones.

| Ícone | Visão Geral |
|-------|---|
| | Exibe os níveis de tinta restantes por meio de um ícone com 9 estágios. |
| | |

| Ícone | Visão Geral | | | | | | | |
|---|---|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|
| | Cheio | 1/8 gasto | 1/4 gasto | 3/8 gasto | 1/2 gasto | 5/8 gasto | 3/4 gasto | 7/8 gasto |
|  | A tinta está perto de acabar. Providencie tinta nova. | | | | | | | |
|  | A impressão não é possível. Exibido quando a tinta acabou ou ocorreu um erro de tinta.  "Erro de tinta"(P. 275) | | | | | | | |

Tecla [FUNCTION]

Esta seção descreve as funções atribuídas à tecla [FUNCTION].

| Ícone | Visão Geral |
|---|---|
|  | Exibe as várias telas de menu.  "Configuração"(P. 175) |
|  | Exibe as funções de manutenção, como impressão de teste e limpeza. |
|  | Alterna do modo LOCAL para o modo REMOTO. |
|  | Exibe funções de ajuste, como ajuste de alimentação e ajuste da posição de injeção de tinta. |
|  | Exibe a tela de configuração da temperatura do aquecedor. |
|  | Apaga os dados recebidos. |
|  | Usada para alternar do modo REMOTO para o modo LOCAL. |
|  | Usada para cortar mídia. |
|  | Usada para ir para a tela de menu anterior. |
|  | Usada para ir para a tela de menu seguinte. |
|  | Usada para fechar a tela de confirmação em resposta a solicitações ou outras mensagens. |
|  | Usada para desativar funções. |
|  | Indica que a função está atribuída. Exibe as configurações e funções. |
|  | Usada para ativar ou desativar vários itens. |
|  | Exibe a tela de entrada das condições de corte. |
|  | Exibe a tela de corte de teste e outras telas de funções relacionadas ao corte. |
|  | Exibe a tela de ajuste dos roletes de pressão. |

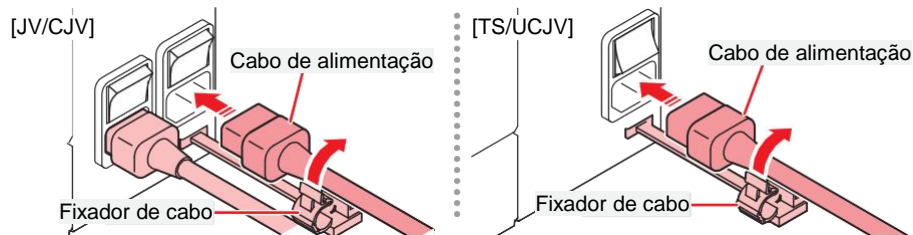
Exibição das Informações do Equipamento (Orientação Local)

Pressione [ENTER] na tela do modo LOCAL para exibir as seguintes informações.

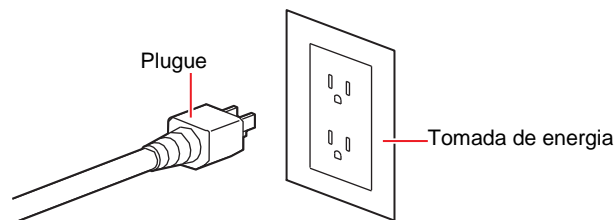
- Informações das tintas: Exibe o tipo de tinta, os níveis de tinta restantes e erros de tinta.
- Informações: Exibe informações como largura da mídia, altura do cabeçote, número de série do produto, versão do firmware, versão do comando e status de conexão LAN.
- Verificação de bicos: Exibe o número de bicos detectados como entupidos na verificação dos bicos.

1.2 Conexão do Cabo de Alimentação

- 1 Confirme que a alimentação principal está desligada.
- 2 Insira a abraçadeira de cabo no equipamento.
- 3 Conecte o cabo de alimentação à entrada do equipamento
- 4 Prenda o cabo de alimentação na abraçadeira.
 - Passe o cabo de alimentação pela abraçadeira e feche-a para prender o cabo.



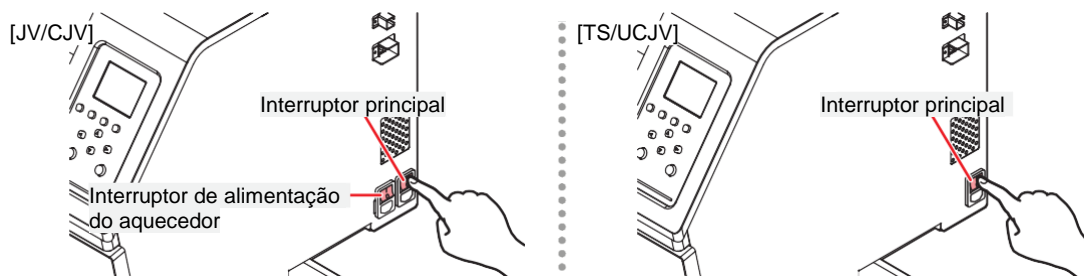
- 5 Conecte o plugue do cabo de alimentação na tomada.



- Não manipule o plugue com as mãos molhadas. Fazê-lo poderá resultar em choque elétrico.

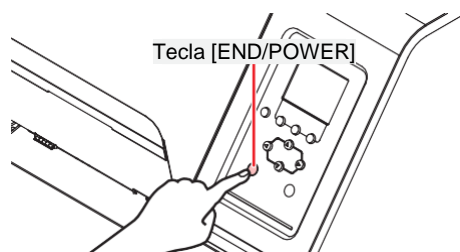
Como Ligar a Máquina

- 1 Confirme que a alimentação principal está ligada.
 - Se o interruptor principal não estiver ligado, ajuste-o para a posição "I".



2 Pressione [END/POWER] para ligar a máquina.

- A versão do firmware aparece no visor e a inicialização é executada. O equipamento entrará no modo de seleção da mídia e estará pronto para uso.



- Se forem detectadas flutuações repentinas de temperatura (de $\pm 10^{\circ}\text{C}$ ou mais) quando a máquina estiver desligada, a manutenção será realizada automaticamente quando o equipamento for reiniciado. Se uma mensagem de aviso for exibida quando o equipamento for reiniciado, faça um teste de impressão para verificar a condição dos bicos.

3 Ligue o PC conectado à máquina.



- Feche as tampas frontal e de manutenção. Deixar qualquer uma das tampas abertas desabilitará a função de manutenção automática (incluindo a função de prevenção de entupimento do bico e a função de limpeza do canal de descarga de tinta residual). Isso aumentará o risco de falha da mau funcionamento ou falhas de ejeção (por exemplo, entupimento ou deflexão do bico).

Desligamento da energia

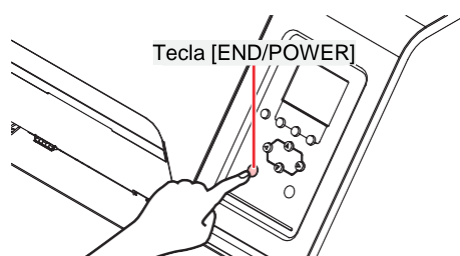


- Verifique os pontos abaixo quando for desligar a máquina.
 - (1) As tampas frontal e de manutenção estão fechadas.
 - Deixar qualquer uma das tampas abertas desabilitará a função de manutenção automática (incluindo a função de prevenção de entupimento do bico e a função de limpeza do canal de descarga de tinta residual).
 - (2) O cabeçote retornou para a unidade de vedação.
 - Caso contrário, os bicos do cabeçote de impressão podem secar, resultando em falhas de ejeção (por exemplo, entupimento ou deflexão do bico).
 - (3) Não há dados sendo recebidos.
 - (4) Não ocorreram erros.
 - ["Problemas que Geram Mensagens"\(P. 273\)](#)

1 Desligue o PC conectado à máquina.

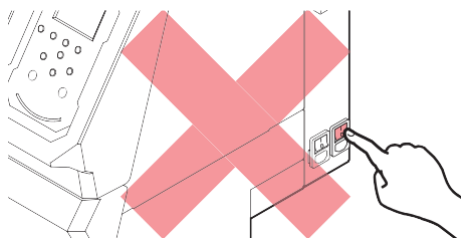
2 Mantenha a tecla [END/POWER] pressionada.

- Uma tela de confirmação do desligamento será exibida. Pressione [ENTER] para desligar a máquina.





- Não desligue o interruptor de alimentação. Isso desabilitará a função de manutenção automática (incluindo a função de prevenção de entupimento do bico e a função de limpeza do canal de descarga de tinta). Isso aumenta o risco de falhas de ejeção (como obstrução ou deflexão do bico).



1.3 Conexão de um PC ao Equipamento

Conecte o equipamento ao PC do RIP. Os seguintes cabos podem ser usados:

1.  ["Uso de um Cabo LAN"\(P. 40\)](#) **(Recomendado)**
2.  ["Uso de um Cabo USB" \(P. 41\)](#)



Ao usar o cabo USB

- Os dados podem ser transferidos para o equipamento muito lentamente, **fazendo com que o carro pare na extremidade esquerda ou direita** durante a impressão.

Uso de um Cabo LAN

Conecte um PC a esta máquina usando um cabo de interface LAN. Insira um cabo LAN até encaixar com um clique.

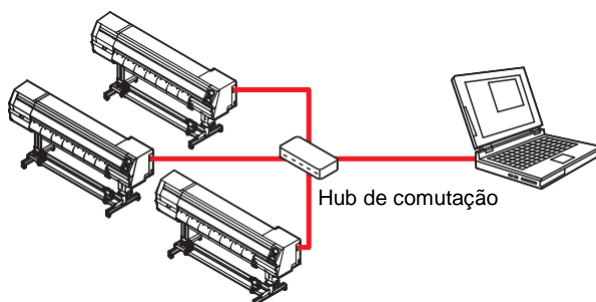


- Não desconecte o cabo durante uma transferência de dados.

● Precauções com a Conexão de Rede


Certifique-se de que a rede esteja configurada da seguinte forma: A impressão não é possível se a rede não estiver configurada corretamente.

- Utilize cabo LAN Categoria 6 ou superior.
- O PC usado para transferir os dados de impressão deve estar localizado na mesma rede que a máquina. Este equipamento não pode ser conectada através de um roteador.
- Use um computador compatível com 1000BASE-T ou um hub de comutação. A impressão exige suporte para 1000BASE-T.



● Verificação da Conexão LAN

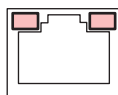
1 Verifique o visor da máquina.

- A orientação local pode ser usada para a verificação.  ["Exibição das Informações do equipamento \(Orientação Local\)"\(P. 36\)](#) A impressão não é possível quando "100Mbps", "10Mbps", ou "No Connect" for exibido.



2 Verifique a luz no conector LAN.

- A luz do conector LAN acende quando este equipamento está em funcionamento.



| Cor | Status | Visão Geral |
|---------|----------|--|
| Verde | Acesa | Conectado via 1000BASE-T |
| | Apagada | Conectado via outra rede além da 1000BASE-T <ul style="list-style-type: none"> 1.000 Mbps não é suportado se apenas a luz laranja estiver acesa ou piscando. Verifique as especificações do PC, dos dispositivos periféricos e do cabo. |
| Laranja | Acesa | Conectado. |
| | Piscando | Recebimento de dados |
| | Apagada | Desconectado. |

Uso de um Cabo USB

Conecte um PC a esta máquina usando um cabo de interface USB.



- Não desconecte o cabo durante uma transferência de dados.



- Use um software RIP compatível com a interface USB.



- Se o PC não tiver uma porta USB, entre em contato com seu revendedor local, nosso escritório de vendas ou nossa central de atendimento.



Ao usar o cabo USB

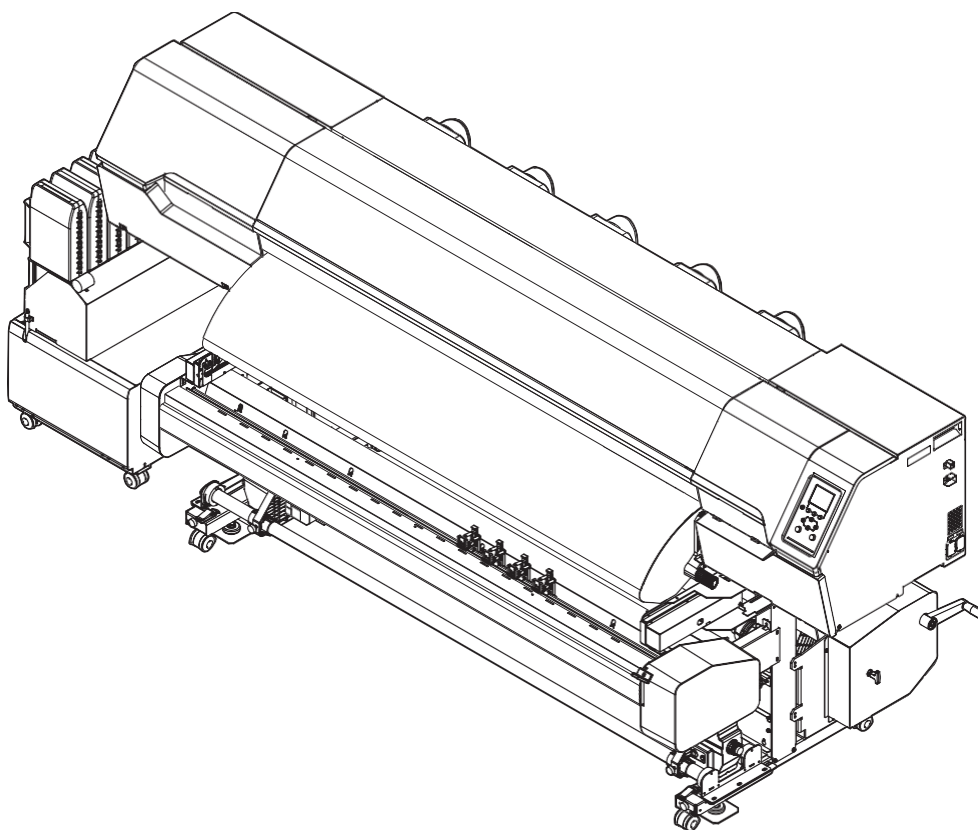
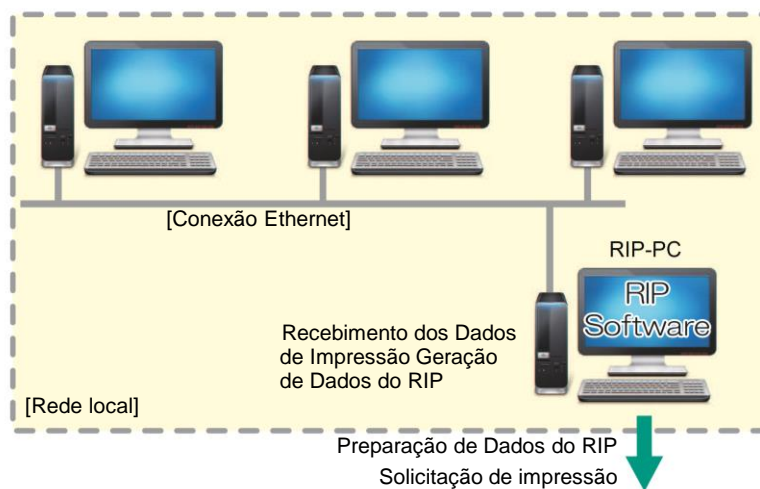
- Os dados podem ser transferidos para o equipamento muito lentamente, **fazendo com que o carro pare na extremidade esquerda ou direita** durante a impressão.

● Precauções com a Conexão USB

- Ao conectar mais de uma máquina da Série 330 a um mesmo PC
 - Se o PC tiver mais de uma porta USB, tente conectar a máquina a uma porta USB diferente para verificar se ela é reconhecida corretamente. Se a máquina ainda não for reconhecida mesmo depois de conectada a uma porta USB diferente, use um cabo repetidor ativo USB disponível comercialmente.
- Ao estender o cabo USB
 - Use um cabo repetidor ativo USB disponível no mercado. Contudo, o comprimento combinado do cabo USB mais o cabo repetidor ativo USB não deve exceder 20 m.
 - Se o cabo USB for estendido, isso poderá reduzir a velocidade de transferência de dados para o equipamento, fazendo com que o carro pare na extremidade esquerda ou direita durante a impressão.
- Dispositivos periféricos USB de modo de alta velocidade
 - Pode não ser possível reconhecer dispositivos periféricos USB se dispositivos periféricos USB de modo de alta velocidade (por exemplo, memória USB, dispositivos HDD USB) estiverem conectados ao PC no qual a máquina está conectada. Se unidades de disco rígido USB externas ou dispositivos semelhantes estiverem conectados, isso poderá reduzir a velocidade de transferência de dados para o equipamento, fazendo com que o carro pare na extremidade esquerda ou direita durante a impressão.
- Desconexão de dispositivos de memória USB
 - Ao desconectar dispositivos de memória USB do PC no qual esta máquina está conectada, use o comando “Parar” em “Remover hardware com segurança” antes de desconectar. Caso contrário, ocorrerá um [erro de comando ERROR 201].

1.4 Configuração do Sistema

Use o software RIP para solicitar a impressão de dados criados usando aplicativos como Illustrator ou Photoshop.



Instalação do Driver Mimaki

1 Faça o download do driver Mimaki no nosso site.

- <https://mimaki.com/download/inkjet.html>
[330 Series] > [Driver/Utility]

2 Instale o driver Mimaki.

Instalação do software RIP

A explicação abaixo se aplica ao software RIP da MIMAKI (RasterLink).



- Caso utilize o TxLink, consulte o manual de operação do TxLink.

1 Instale o RasterLink.

- O seguinte ícone aparece na área de trabalho do PC após a instalação do software.



- Para obter mais informações, consulte o manual de instalação do RasterLink.
<https://mimaki.com/download/software.html>



- Depois de instalado, ative a licença para o Rasterlink. Caso contrário, a “Atualização de Perfil” não será iniciada.

Obtenção de Perfis de Cores

A qualidade da impressão (por exemplo, tom, escorrimento) irá variar dependendo da mídia e do conjunto de tinta. Para manter uma qualidade de impressão consistente, selecione um perfil de cor adequado à mídia e ao conjunto de tintas.

- A Série RasterLink conta com um recurso que permite que perfis de cores sejam baixados e instalados diretamente da Internet. Para obter mais informações, consulte “Instalação de Perfis” no manual de instalação da Série RasterLink.
<https://mimaki.com/download/software.html>
[Série RasterLink usada] > [Manuals]
- Os perfis de cores para o software Mimaki RIP (RasterLink/TxLink) estão disponíveis no site da Mimaki.
<https://mimaki.com/download/inkjet.html>
[330 Series] > [Profile]

Configuração do Software RIP

A explicação abaixo se aplica ao software RIP da MIMAKI (RasterLink).



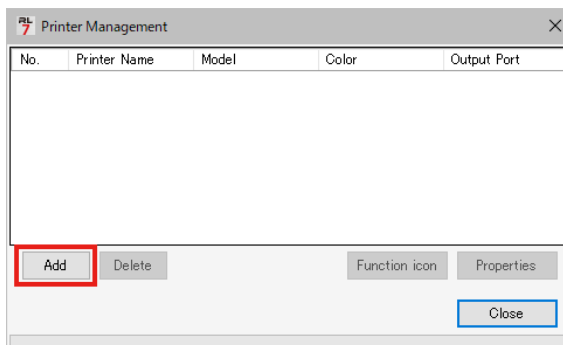
- Caso utilize o TxLink, consulte o manual de operação do TxLink.

1 Inicie o RasterLink.

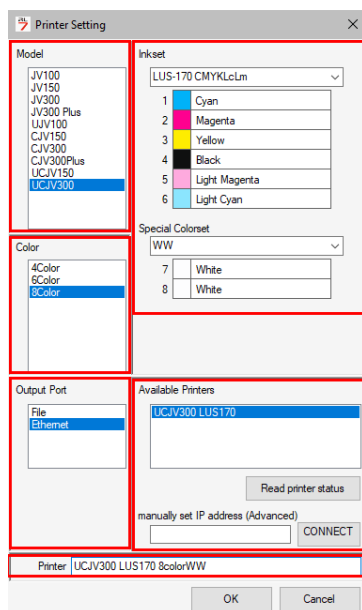
- A tela [Printer Management] será exibida.
- Para adicionar um novo modelo, inicie o RasterLink, em seguida selecione [Environment] > [Printer Management].

2 Registre sua máquina da Série 330.

(1) Clique em [Add].



(2) Defina as especificações da máquina da Série 330.



- Model: Selecione o modelo.
- Color: Selecione o conjunto de tintas abastecido.
- Output Port: Selecione o cabo conectado.
- Available Printers: Selecione a máquina da Série 330 conectada.
- Impressora: Insira um nome para a impressora conforme necessário.

(3) Clique em [OK].

- Uma tela de confirmação é exibida.

(4) Clique em [Yes].

- O registro da impressora é iniciado.




- Para obter mais informações, consulte o manual de instalação do RasterLink.
<https://mimaki.com/download/software.html>

1.5 Método de Substituição da Tinta

Quando a Mensagem “Ink Near End” é Exibida


Os níveis de tinta estão baixos. É recomendado substituir por um cartucho novo o quanto antes, pois o cartucho está quase vazio. Ainda será possível imprimir, mas não continuamente, e algumas funções de manutenção, como limpeza, estarão desativadas. Tenha em mente que a tinta pode acabar durante a impressão.

Para verificar qual cor precisa ser substituída, pressione [ENTER] na tela do modo LOCAL. 
["Exibição das Informações do Equipamento \(Orientação Local\)" \(P. 36\)](#)

Quando a Mensagem “Ink End” é Exibida

A tinta acabou. Adicione tinta nova.

Leia atentamente as instruções abaixo e certifique-se de compreender seu conteúdo.

 ["Observações sobre o Manuseio da Tinta ou de Outros Líquidos Usados com o Equipamento" \(P. 15\)](#)



- Preste muita atenção à ventilação e certifique-se de usar óculos de proteção, luvas e máscara ao manusear a tinta, líquido de manutenção, tinta residual ou outras soluções utilizadas com este equipamento. A tinta vazada pode aderir à pele ou entrar em contato com os olhos ou a boca.

Substituição da Tinta

JV/CJV/TS

JV

CJV

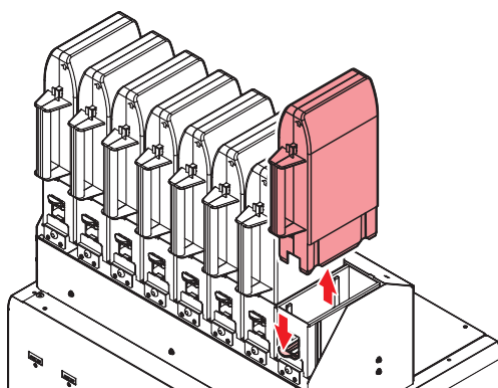
TS



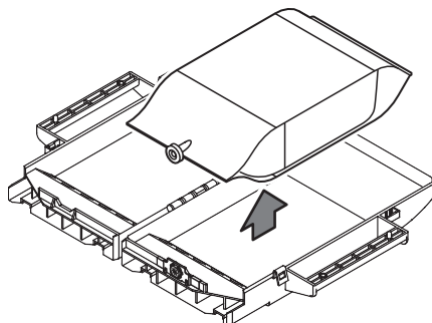
- O cartucho de tinta está com um pouco mais de tinta do que a quantidade especificada. Quando a quantidade especificada de tinta acaba, uma pequena quantidade de tinta permanece e a mensagem "Ink End" é exibida. A tinta no cartucho de tinta não pode ser utilizada completamente.

● Remoção do Eco-case de Tinta

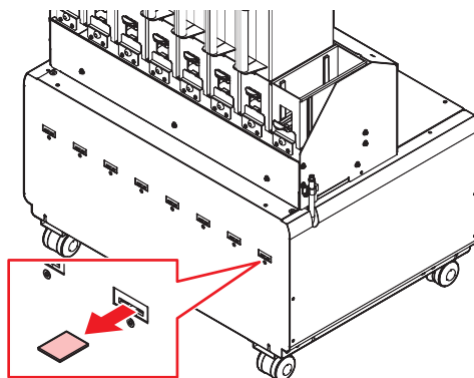
- 1** Empurre para baixo a alavanca no pedestal e remova o eco-case de tinta.



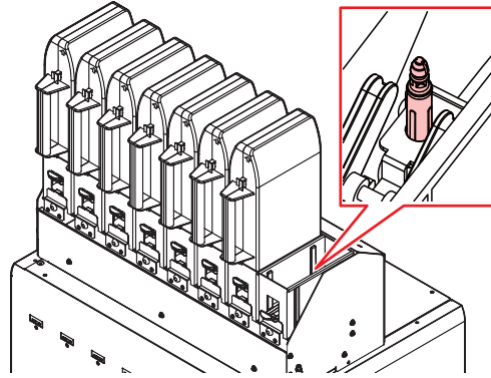
- 2** Abra o eco-case e remova o cartucho de tinta.



- 3** Retire o chip.



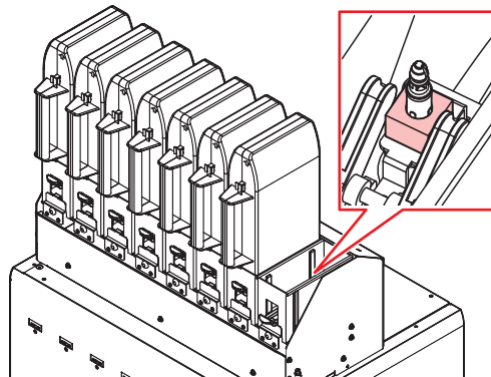
4 Limpe a tinta no slot de inserção do eco-case de tinta.



- Verifique se não há materiais estranhos, como restos de papel-toalha ou poeira, aderindo ao slot de inserção. A presença de materiais estranhos pode resultar no bloqueio dos canais de tinta, causando vazamento de tinta.



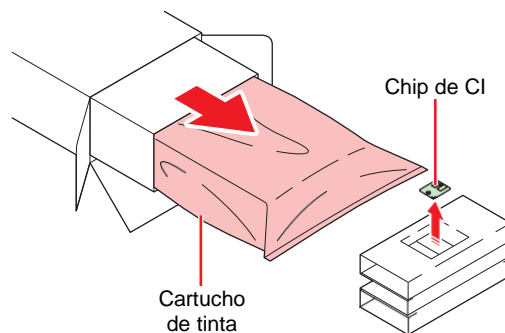
- Recomendamos substituir regularmente o absorvedor de tinta sempre que substituir o cartucho de tinta para evitar sujeira no pedestal da unidade de suprimento de tinta.



- Se desejar descartar tinta, líquido de manutenção ou outros líquidos usados com o produto, ou recipientes ou não tecidos contaminados com tinta ou outros líquidos, entre em contato com uma empresa de descarte de resíduos industriais ou descarte o produto de acordo com as leis e os regulamentos locais.

● Preparação da Tinta

1 Retire o cartucho de tinta e o chip de CI da embalagem.



2 Agite o eco-case de tinta para a esquerda e para a direita lentamente por pelo menos 20 vezes.

- Agite a garrafa lentamente da esquerda para a direita para garantir que a tinta se mova dentro dela, segurando a abertura do cartucho com uma toalha de papel.



- Se o cartucho de tinta estiver parcialmente usado, vire o eco-case de tinta na vertical e agite-o lentamente com ele inclinado, segurando o slot do eco-case de tinta com uma toalha de papel.

3 Retire o selo da abertura do cartucho de tinta.

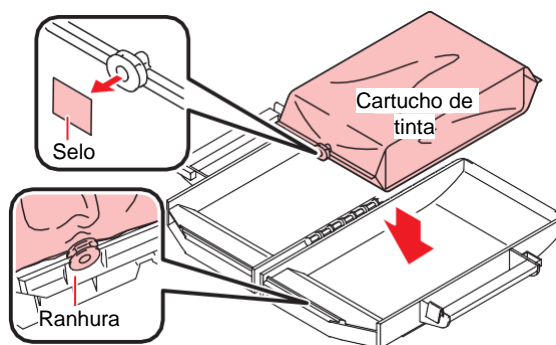


- Retire o selo completamente. Se sobrar alguma parte do selo, a tinta pode vazar quando o eco-case for removido da base.



4 Coloque o cartucho de tinta dentro do eco-case de tinta.

- Empurre o conector do cartucho de tinta no slot do eco-case. A tinta pode não ser fornecida se o conector estiver fora de posição.
- Posicione o cartucho na direção indicada na etiqueta do eco-case.



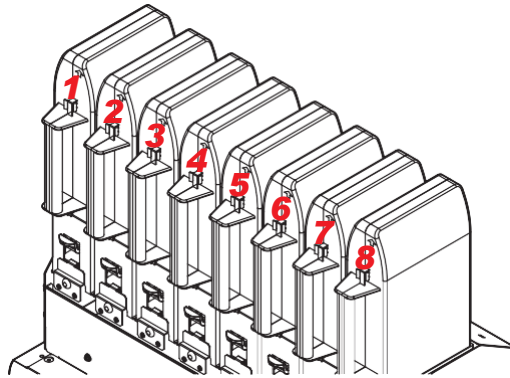
5 Feche o eco-case com cuidado para evitar apertar o cartucho de tinta.



- Tome cuidado para não prender as mãos ou os dedos.

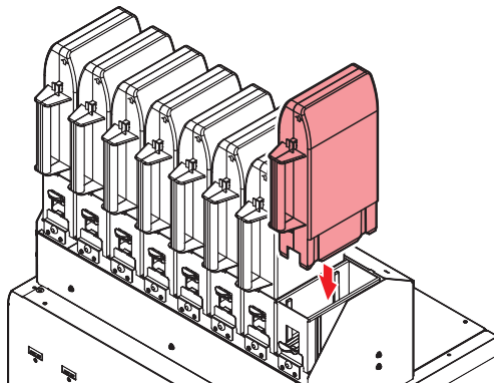
● **Montagem da tinta**

A ordem de montagem dos eco-cases difere dependendo do conjunto de tintas utilizado. Verifique os números dos slots de tinta, em seguida insira os eco-cases de tinta da cor correta.



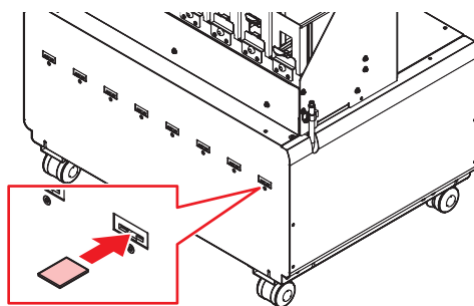
| Conjunto de tintas | | Posições das garrafas de tinta (indicadas pela cor) | | | | | | | |
|--------------------|-----------------|---|----|----|-----|----|----|---|----|
| | | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 |
| JV/CJV | 4 cores | M | M | C | C | Y | Y | K | K |
| | 6 cores, W | M | Lm | C | Lc | Y | W | K | W |
| | 8 cores | M | Lm | C | Lc | Y | ou | K | Lk |
| TS | 4 cores | M | M | BL | BL | Y | Y | K | K |
| | 6 cores | M | Lm | BL | Lbl | Y | Y | K | K |
| | 7 cores | M | Lm | BL | Lbl | Y | Y | K | Lk |
| | 4 cores, FY, FP | M | M | BL | BL | Y | FY | K | FP |
| | 6 cores, FY, FP | M | Lm | BL | Lbl | Y | FY | K | FP |
| | 8 cores | M | R | C | BL | Lk | GR | K | Y |

1 Coloque um eco-case na base.



- Empurre totalmente a caixa ecológica. Caso contrário, a tinta pode não ser alimentada corretamente.

2 Insira o novo chip de CI de tinta no slot correspondente.

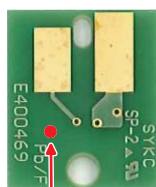


- Insira o chip de CI com o lado metálico voltado para cima. Inserir-lo do lado errado pode causar mal funcionamento do equipamento ou danificar o chip.



- Não toque nas partes metálicas do chip. A eletricidade estática pode danificar o chip de CI, e a sujeira ou danos podem causar uma falha de leitura do chip de CI.

- **Chips de CI:** A marcação no chip de CI indica as informações de cor.



Local da marcação

| Cor da Tinta | Marcação |
|----------------------|---|
| Ciano | ● (1 círculo azul) |
| Magenta | ● (1 círculo vermelho) |
| Amarelo | ● (1 círculo amarelo) |
| Preto | ● (1 círculo preto) |
| Ciano claro | ●● (2 círculos azuis) |
| Magenta claro | ●● (2 círculos vermelhos) |
| Luz preta | ●● (2 círculos pretos) |
| Laranja | ● (1 círculo laranja) |
| Branco | ○ (Um círculo branco) |
| Azul | ●● (um círculo azul/um círculo vermelho) |
| Azul-claro | ●●● (dois círculos azuis/um círculo vermelho) |
| Rosa fluorescente | ●● (dois círculos laranja) |
| Amarelo fluorescente | ●● (dois círculos amarelos) |
| Vermelho | ●● (um círculo vermelho/um círculo amarelo) |
| Verde | ● (um círculo verde) |



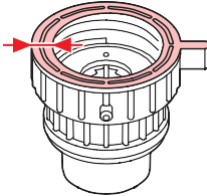
- Insira o chip de CI fornecido na embalagem com a tinta. O chip de CI armazena informações como a cor da tinta, quantidade restante e data de validade. A impressão não é possível quando um chip de CI errado estiver inserido.

UCJV

UCJV

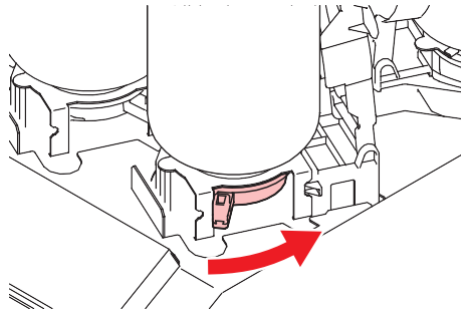
● Tampas de tinta

O tipo de tampa de tinta a ser usada depende do tipo de tinta. Observe que somente as seguintes combinações podem ser usadas.

| Tipo de tinta | Tipo de tampa |
|---|--|
| <ul style="list-style-type: none"> • Tinta LUS-170/175 • Tinta LUS-200 • Tinta LUS-190/210 | <p>[Tampa B]</p>  |

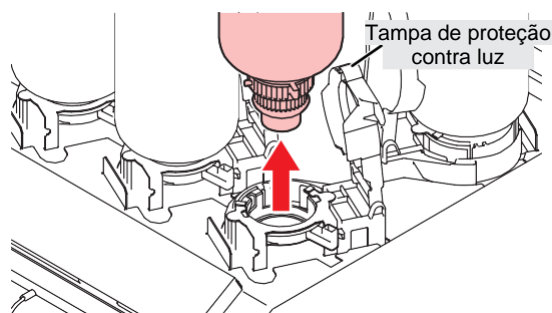
● Substituição da Tinta

1 Mova a alavanca no tanque da esquerda para a direita.



- Nunca tente girar as garrafas de tinta. Fazê-lo poderá resultar em vazamento de tinta.

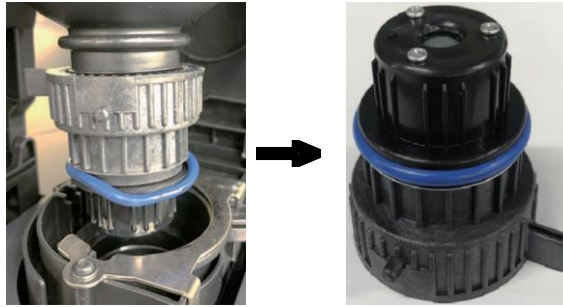
2 Levante as garrafas de tinta verticalmente.



- Verifique se a tampa de proteção contra luz está fechada ao remover as garrafas de tinta. Feche a tampa de proteção contra luz com a mão se estiver aberta. Se a tampa de proteção contra luz for deixada aberta, a tinta pode secar, resultando em falha da impressora.
- Tome cuidado para evitar vazamentos de tinta das garrafas.



- Os O-rings nas tampas das garrafas podem se soltar ao remover as garrafas. Recoloque o O-ring caso ele se solte.



3 Absorva as gotas de tinta nas tampas das garrafas.

- Use uma almofada de limpeza de tinta para absorver a tinta o suficiente para que ela não goteje.

no image

4 Limpe qualquer tinta residual nas tampas das garrafas com lenços de papel.

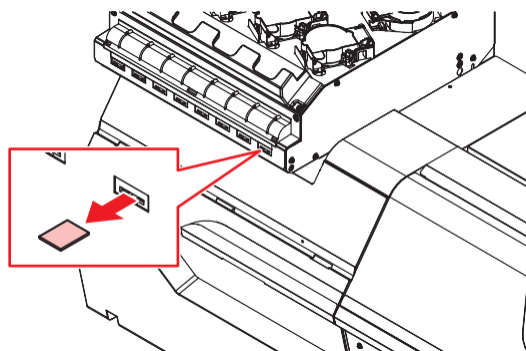


- Verifique se não há materiais estranhos, como como materiais não tecidos ou poeira, nas tampas das garrafas de tinta. O uso da tampa suja pode resultar no bloqueio dos canais de tinta por materiais estranhos, causando vazamento de tinta.

5 Retire as tampas das garrafas de tinta.

- Se as tampas estiverem apertadas, remova com uma ferramenta de aperto.

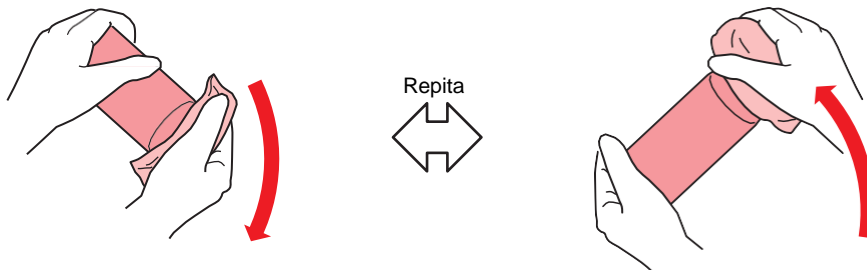
6 Retire o chip.



● Preparação da Tinta

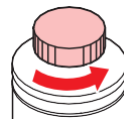
1 Agite a garrafa de tinta na horizontal lentamente pelo menos 20 vezes.

- Aperte a tampa da garrafa de tinta com firmeza e agite-a lentamente da esquerda para a direita para garantir que a tinta se mova por dentro da garrafa, segurando a tampa da garrafa com uma pedaço de material não tecido recomendado.



- Agite devagar. Se a garrafa for agitada com muita violência, a tinta pode vazar ou o ar misturado com a tinta pode causar entupimento do bico.
- Se a garrafa de tinta estiver parcialmente usada, incline-a lentamente até que a garrafa fique na posição vertical.

2 Remoção da tampa da garrafa de tinta.



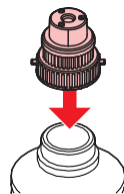
Se a abertura da garrafa de tinta estiver coberta com um lacre.

- Use uma ferramenta, como uma faca, para cortar de forma limpa um pedaço circular do lacre. Se restarem pedaços do lacre, isso pode causar vazamento de tinta.



- Tome cuidado para não danificar a abertura da garrafa de tinta. Qualquer dano pode levar a vazamentos de tinta.
- Tome cuidado para que nenhum pedaço do lacre caia dentro da garrafa. Se for usada uma garrafa com pedaços do lacre, esses pedaços podem bloquear a tampa da garrafa e interromper o fornecimento de tinta.

3 Coloque a tampa na garrafa de tinta.





- Limpe qualquer tinta ou líquido de manutenção remanescente na garrafa de tinta ou na tampa da garrafa. Caso contrário, poderá ocorrer vazamento de tinta ao girar a tampa.



- Verifique se não há materiais estranhos, como restos de papel-toalha ou poeira, aderindo à tampa da garrafa. O uso contínuo se estiver sujo pode resultar no entupimento da tinta por materiais estranhos, causando vazamento de tinta.

4 Use a ferramenta de aperto para apertar a tampa da garrafa no lugar.

1

2

Guia de aperto

[SPA-0232]

Certo

Errado

[SPA-0328]

Certo

Errado

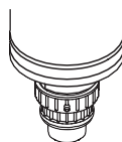
Deixe a seta para cima dentro desta faixa!

Deixe a seta para cima dentro desta faixa!



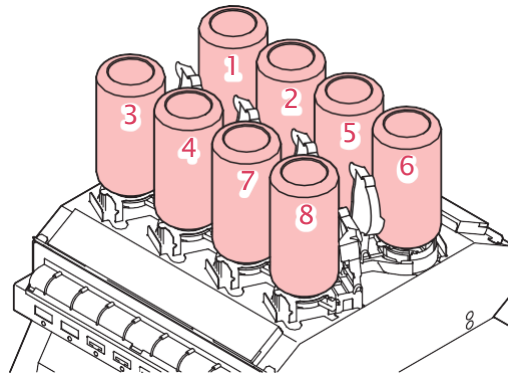
- Não aperte a tampa da garrafa em excesso. Isso pode causar danos, vazamentos de tinta ou giro livre. Se o intervalo acima for excedido, remova a tampa da garrafa e comece novamente.
- Não deixe as garrafas de tinta com as tampas colocadas por longos períodos. Fazê-lo poderá resultar no endurecimento da tinta.

5 Vire a garrafa de tinta de cabeça para baixo para se certificar de que não há vazamento.



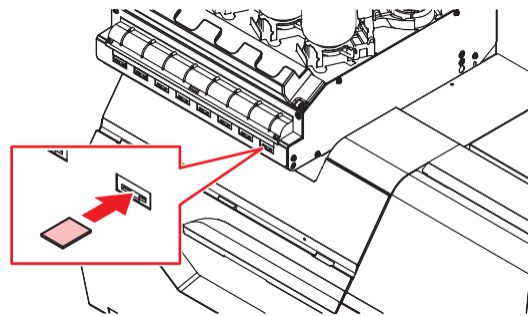
● **Montagem da tinta**

A ordem de montagem das garrafas de tinta difere dependendo do conjunto de tintas utilizado. Verifique os números dos slots de tinta e insira as garrafas de tinta das cores corretas.



| UCJV | | Posições das garrafas de tinta (indicadas pela cor) | | | | | | | |
|-----------------------|--------------------|---|---|---|---|----|----|---|---|
| Ink Type | Conjunto de tintas | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 |
| LUS-170/175, 200 | 4 cores | M | C | Y | K | K | Y | C | M |
| LUS-170/175 | 4 cores, W, CI | M | C | Y | K | CI | CI | W | W |
| | 6 cores, W | M | C | Y | K | Lc | Lm | W | W |
| LUS-170/175+LUS-200 W | 4 cores, W, CI | M | C | Y | K | CI | CI | W | W |
| | 6 cores, W | M | C | Y | K | Lc | Lm | W | W |
| LUS-200 | 4 cores, W | M | C | Y | K | C | M | W | W |
| LUS-190/210 | 4 cores | M | M | C | C | Y | Y | K | K |
| | 4 cores, W | M | M | C | C | Y | K | W | W |

1 Insira o novo chip de CI de tinta no slot correspondente.



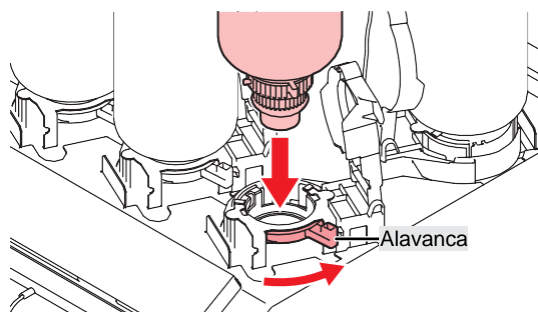
• Insira o chip de CI com o lado metálico voltado para cima. Inserir-lo do lado errado pode causar mal funcionamento do equipamento ou danificar o chip.



• Não toque nas partes metálicas do chip. A eletricidade estática pode danificar o chip de CI, e a sujeira ou danos podem causar uma falha de leitura do chip de CI.

2 Montagem das garrafas de tinta.

- Mova a alavanca da esquerda para a direita e, em seguida, monte a garrafa de tinta.



- Você pode aplicar o líquido de manutenção no O-ring das tampas das garrafas para facilitar a montagem da garrafa de tinta. Utilize o líquido de manutenção indicado para a tinta utilizada.



3 Gire a alavanca da direita para a esquerda para prender a garrafa no lugar.

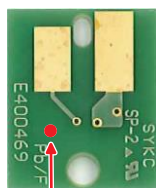


- Nunca tente girar as garrafas de tinta. Fazê-lo poderá resultar em vazamento de tinta.



- Depois de montar a garrafa de tinta, use a tinta o mais rápido possível.

- **Chips de CI:** A marcação no chip de CI indica as informações de cor.



Local da marcação

| Cor da Tinta | Marcação |
|---------------|---------------------------|
| Ciano | ● (1 círculo azul) |
| Magenta | ● (1 círculo vermelho) |
| Amarelo | ● (1 círculo amarelo) |
| Preto | ● (1 círculo preto) |
| Ciano claro | ●● (2 círculos azuis) |
| Magenta claro | ●● (2 círculos vermelhos) |
| Branco | ○ (Um círculo branco) |

| Cor da Tinta | Marcação |
|--------------|----------------------------|
| Verniz | ○○ (Dois círculos brancos) |



- Insira o chip de CI fornecido na embalagem com a tinta. O chip de CI armazena informações como a cor da tinta, quantidade restante e data de validade. A impressão não é possível quando um chip de CI errado estiver inserido.

Capítulo 2 Impressão



Este capítulo

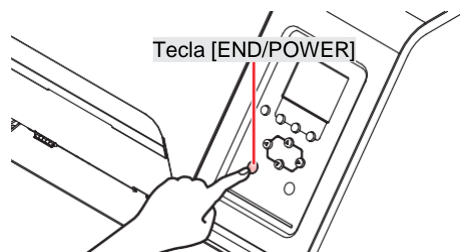
Este capítulo descreve os procedimentos e as configurações de impressão.

| | | | |
|--|----|---|-----|
| Processo de Impressão | 60 | Impressão de Teste | 92 |
| Ajuste da Altura do Cabeçote de Impressão | 63 | Alteração da Direção do Layout para a Impressão de Teste | 92 |
| Ajuste a Posição dos Roletes De Pressão | 65 | Verificação da Ejeção de Tinta Branca | 93 |
| Tamanho de 1.600 mm | 66 | Falhas de Ejeção | 93 |
| Tamanho de 1.300 mm | 67 | Limpeza dos Cabeçotes | 94 |
| Carregamento da Mídia | 68 | Correção do Avanço | 95 |
| Mídia | 68 | Procedimento de Correção do Avanço | 95 |
| Unidade de recolhimento | 69 | Correção da Posição de Injeção de Tinta | 97 |
| Unidade de avanço | 74 | Procedimento de Correção da Posição de Injeção de Tinta | 97 |
| Suporte de mídia | 76 | Preparação de Dados do RIP | 99 |
| Carregamento de Mídia em Rolo | 78 | Impressão | 101 |
| Inserção de uma Mídia em Folha | 83 | Alteração do Ponto de Origem | 101 |
| Registro da Mídia | 87 | Início da Impressão | 102 |
| Definição da Pressão e do Número de Roletes de Pressão Usados | 89 | Interrupção da Impressão (Apagar Dados) | 103 |
| Regulagem da Temperatura do Aquecedor | 91 | Corte da Mídia | 104 |
| | | Corte em V | 105 |

2.1 Processo de Impressão

1. Ligue o equipamento.

☞ ["Como Ligar o Equipamento"\(P. 37\)](#)



2. Conecte um PC rodando um RIP ao equipamento.

☞ ["Uso de um Cabo USB" \(P. 41\)](#)

☞ ["Usando um Cabo LAN" \(P. 40\)](#)

3. Configuração do Software RIP

☞ ["Instalação do Software RIP" \(P. 43\)](#) (necessário apenas na primeira vez)

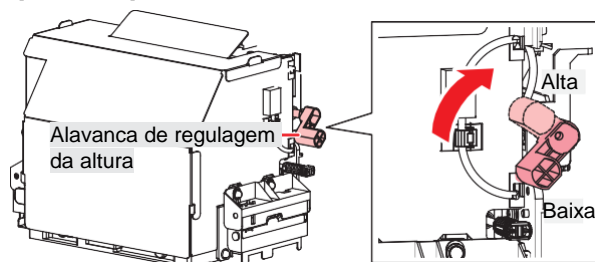
☞ ["Obtenção de Perfis de Cores"\(P. 43\)](#)

☞ ["Configuração do Software RIP" \(P. 43\)](#) (necessário apenas na primeira vez)

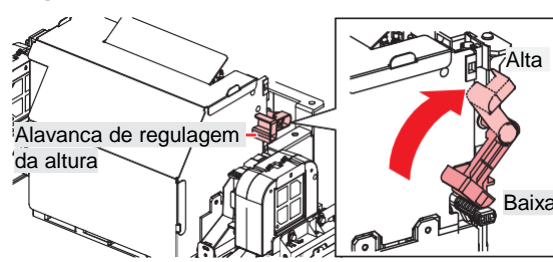
4. Ajuste da Altura do Cabeçote de Impressão

Ajuste a alavanca de regulagem de altura conforme a mídia. ☞ ["Ajuste da Altura do Cabeçote de Impressão"\(P. 63\)](#)

[JV/CJV/TS]



[UCJV]




5. Ajuste a Posição dos Roletes De Pressão.

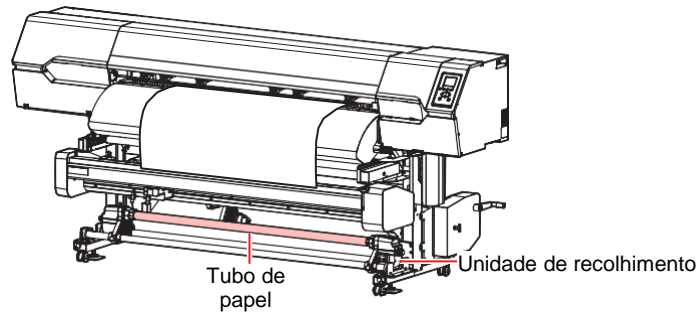
Ajuste a posição dos roletes de pressão para se adequar à largura da mídia inserida. Ajuste a posição dos roletes de tração para que fiquem posicionados acima dos roletes de alimentação. Os roletes de pressão em ambas as extremidades devem estar alinhados a 10 cm das bordas esquerdas e 2 cm das bordas direitas da mídia. ☞ ["Ajuste da Posição dos Roletes de Pressão."\(P. 65\)](#)




- A descrição aqui se aplica ao CJV/UCJV.

6. Carregamento da Mídia

Este equipamento pode ser utilizado com rolos ou folhas de mídia.  ["Carregamento da Mídia" \(P. 68\)](#)



7. Ajuste o número e a pressão dos roletes de pressão usados.

Defina uma pressão apropriada para a mídia inserida.  ["Configuração da Pressão e do Número de Roletes de Pressão Usados"\(P. 89\)](#)



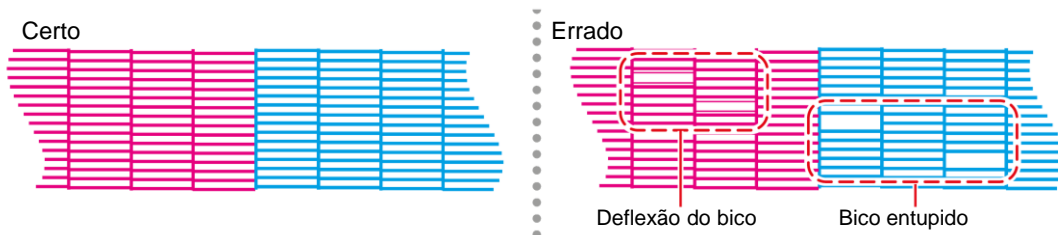
- A descrição aqui se aplica ao CJV/UCJV.

8. Ajuste a temperatura do aquecedor


 ["Regulagem da Temperatura do Aquecedor" \(P. 91\)](#)

9. Verifique as condições dos bicos do cabeçote de impressão.

 ["Impressão de Teste"\(P. 92\)](#)

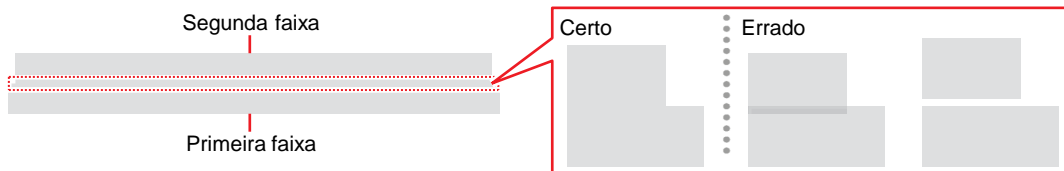


10. Limpe o cabeçote para desentupir os bicos entupidos.

Há três métodos diferentes para a limpeza do cabeçote. Escolha o método de limpeza do cabeçote com base  nos resultados do teste de impressão. ["Limpeza do Cabeçote"\(P. 94\)](#)

11. Ajuste a velocidade de avanço da mídia.

["Correção do Avanço "\(P. 95\)](#)



12. Ajuste a posição de injeção de tinta para impressão bidirecional.

["Correção da Posição de Injeção de Tinta"\(P. 97\)](#)



13. Preparação de dados do RIP

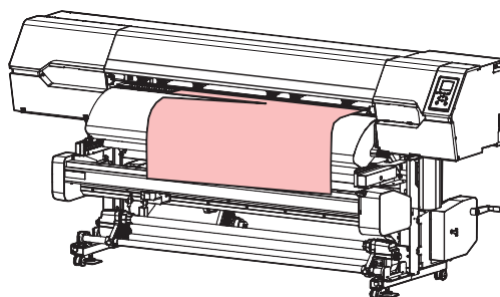
["Preparação de dados do RIP"\(P. 99\)](#)

14. Impressão de dados do RIP

["Impressão"\(P. 101\)](#)

15. Corte a mídia

["Corte da mídia"\(P. 104\)](#)



2.2 Ajuste da Altura do Cabeçote de Impressão

Ajuste a altura do cabeçote de impressão de acordo com a espessura da mídia utilizada.

| Intervalo | Distância entre o cabeçote de impressão e a placa | |
|---------------------|---|------------------------------|
| | JV/CJV/UCJV | TS |
| Baixa (recomendado) | 2,0 mm (configuração padrão) | 3,0 mm (configuração padrão) |
| Média | 2,5 mm | 3,5 mm |
| Alta | 3,0 mm | 4,0 mm |



- Certifique-se de corrigir a posição dos pontos após ajustar a altura da cabeça de impressão. ["Correção da Posição de Injeção de Tinta" \(P. 97\)](#)



- Nas impressoras a jato de tinta, quanto maior a distância entre a impressão e a mídia, maior a chance de as gotículas de tinta vaporizarem antes de alcançarem a mídia. A tinta vaporizada pode aderir à superfície dos bicos do cabeçote de impressão e à mídia, afetando a qualidade da impressão e causando falha no cabeçote de impressão. Ajuste a altura do cabeçote de impressão de acordo com a mídia.
- Com o modelo UCJV, mais luz refletida da unidade UV-LED atinge o cabeçote de impressão, o que pode secar a tinta aderida à superfície dos bicos, aumentar a viscosidade da tinta e causar defeitos no cabeçote de impressão.

1 Na tela do modo LOCAL, selecione [MENU]> [Maintenance] e pressione [ENTER].

- O menu de Manutenção será exibido.

2 Selecione [Station Maint.] > [Carriage Out] > [Move To Platen Right End] e, em seguida, pressione [ENTER].

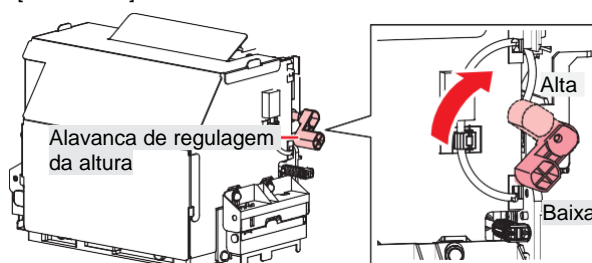
- O carro será movido sobre a placa.

3 Abra a tampa frontal.

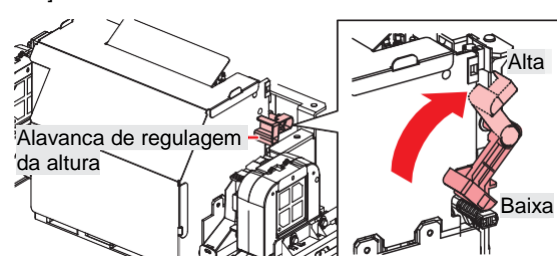
4 Use a alavanca de regulagem de altura para ajustar a altura.

- Posicione a alavanca de regulagem de altura de forma que a altura desejada esteja na parte superior. Se a alavanca não for colocada na posição correta, podem ocorrer problemas como emperramento e nebulização da mídia, comprometendo a qualidade da impressão.

[JV/CJV/TS]



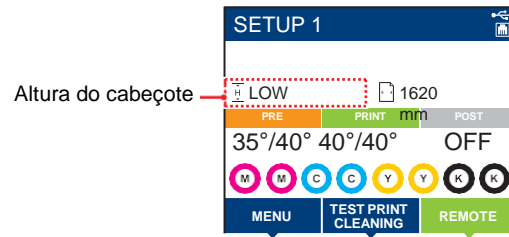
[UCJV]



5 Quando o ajuste for concluído, feche a tampa e pressione [ENTER].



- Verifique a altura do cabeçote mostrada no visor. Se a altura não corresponder à altura definida, reajuste-a usando a alavanca de regulagem de altura.



2.3 Ajuste da Posição dos Roletes de Pressão

CJV

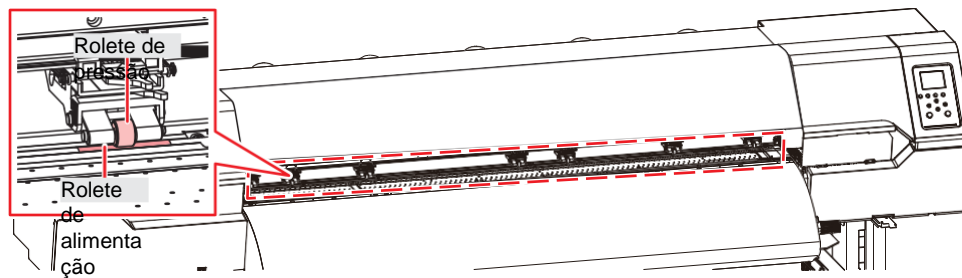
UCJV



- A descrição aqui se aplica ao CJV/UCJV.

Ajuste a posição dos roletes de pressão para se adequar à largura da mídia utilizada.

1 Escolher os roletes de alimentação capazes de segurar a mídia em intervalos iguais.

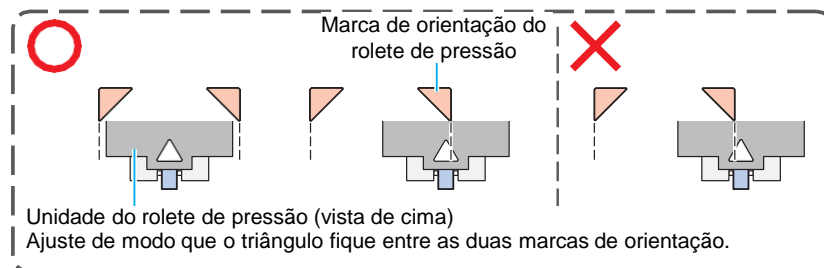


2 Posicione os roletes de pressão acima dos roletes de alimentação.

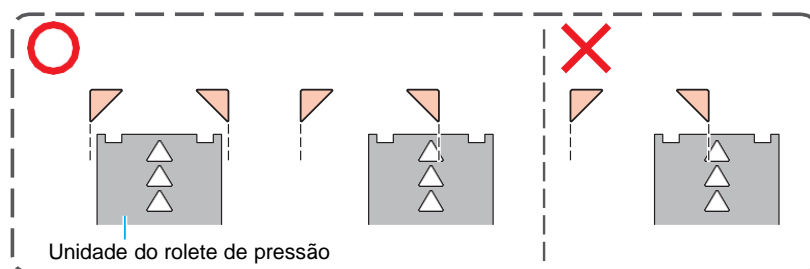
- Use as marcas de orientação dos roletes de pressão como referência.



- Ao ajustar pela frente



- Ao ajustar por trás



3 Alinhe os roletes de pressão em ambas as extremidades a, no máximo, 10 cm das bordas esquerdas e 2 cm das bordas direitas da mídia.

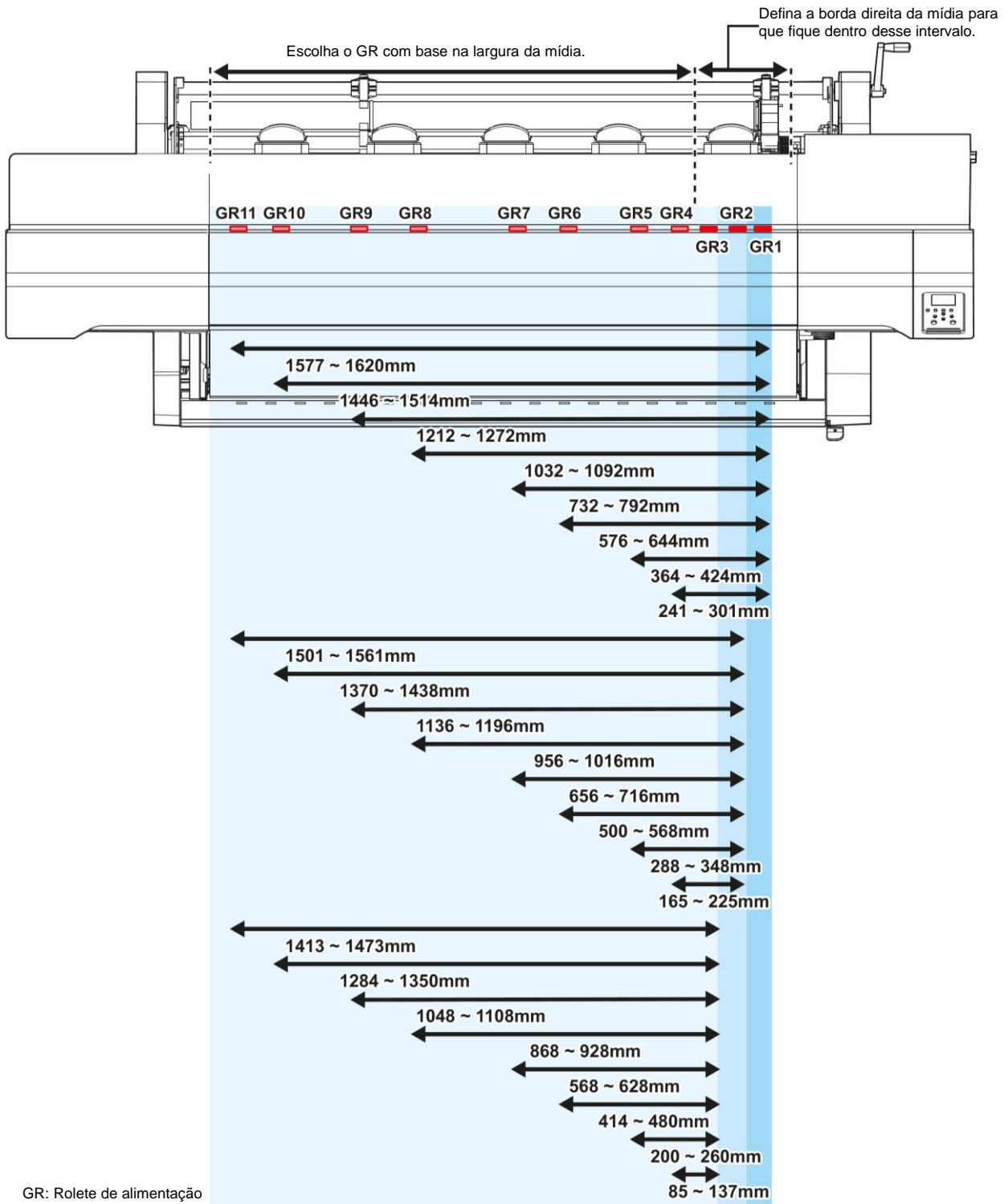
- Uma distância maior das bordas pode deixar algumas partes da mídia sem cortes.

4 Remova os roletes de pressão que ficam fora da mídia dos roletes de alimentação.

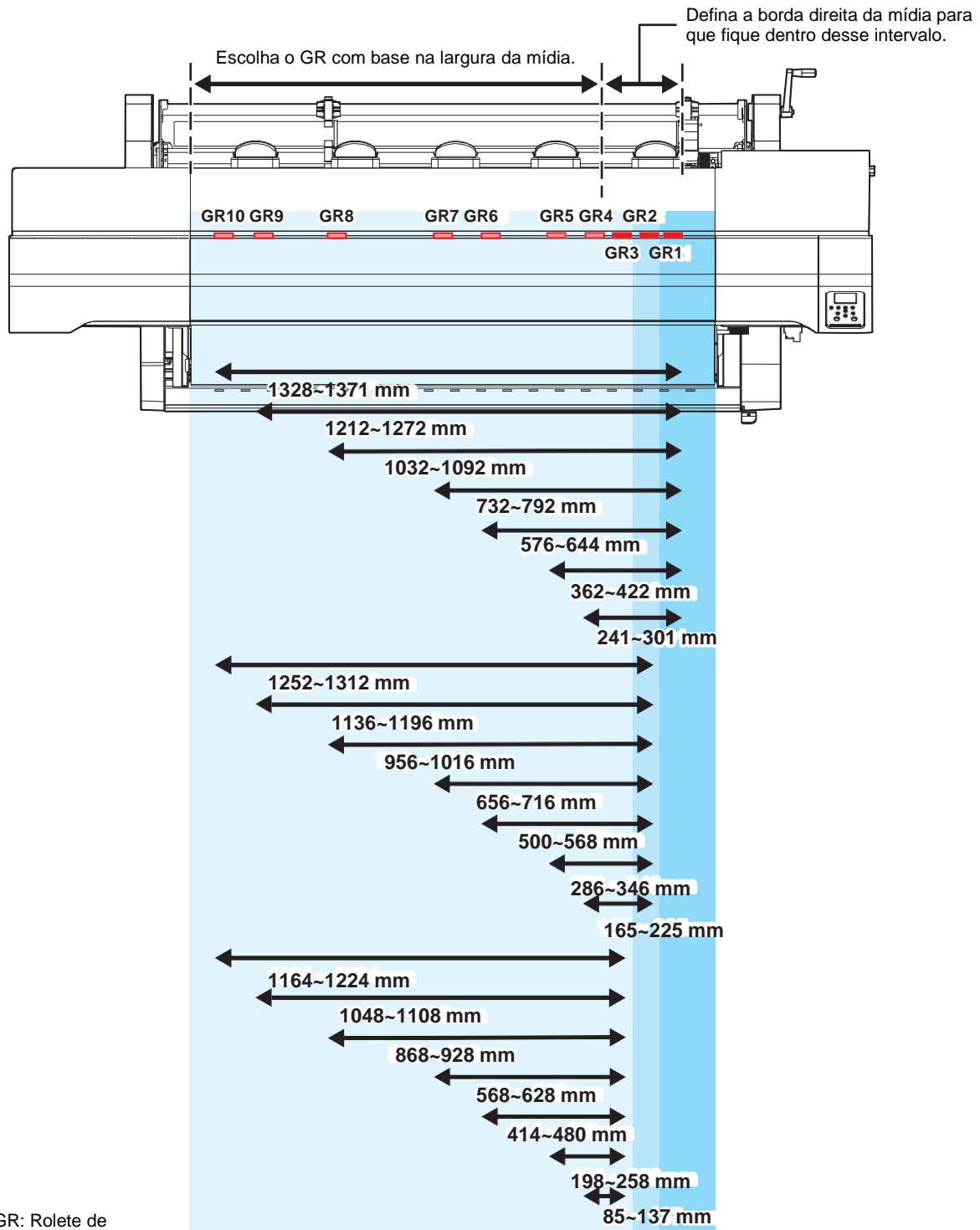


- A alimentação da mídia com os roletes de pressão e os roletes de alimentação em contato causará o desgaste dos roletes de pressão.

Tamanho de 1.600 mm



Tamanho de 1.300 mm



GR: Rolete de alimentação

2

2.4 Carregamento da Mídia



- Ajuste a altura do cabeçote antes de carregar a mídia. Mover o carro depois de carregar a mídia pode fazer com que o cabeçote de impressão seja danificado ao entrar em contato com a mídia.

Mídia

● Precauções no manuseio da mídia



- Utilize somente mídias aprovadas pela Mimaki para garantir uma impressão consistente de alta qualidade.

⚠ WARNING



- O rolo de mídia deve ser carregado por pelo menos duas pessoas. Caso contrário, há o risco de lesões nas costas devido ao peso do rolo de mídia.

NOTICE



- Proteja a mídia contra poeira ao armazená-la. Caso contrário, a qualidade de impressão pode ser comprometida.
- Ao armazenar mídias de tamanho padrão enroladas, armazene-as com a superfície coberta virada para fora.
- Devem ser fornecidas medidas contra eletricidade estática (como ionizadores, barras antiestáticas, umidificação por névoa de água e agentes antiestáticos à base de álcool) para a mídia. Não utilize agentes antiestáticos que contenham surfactantes.



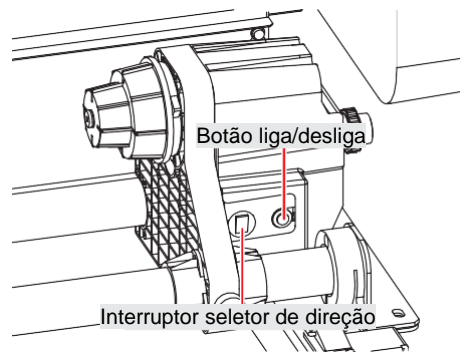
- Não deixe mídia no equipamento quando não estiver em uso. Caso contrário, poderá acumular poeira na mídia. Não utilize mídia que não tenha sido limpa. Limpar a mídia pode gerar eletricidade estática, o que pode afetar a qualidade da impressão.
- Não use a mídia imediatamente após retirá-la da embalagem. A mídia pode expandir ou encolher dependendo da temperatura ambiente e da umidade no local de armazenamento. Deixe a mídia no mesmo ambiente que o equipamento por pelo menos 30 minutos antes de carregá-lo.
- Não utilize a mídia se estiver enrolada. Mídia enrolada pode não apenas danificar o cabeçote de impressão, como também afetar a qualidade da impressão.
- Ao usar tinta UV, não utilize mídias que reflitam luz, como mídia com folha de ouro ou prata. A luz refletida na superfície da mídia pode secar a tinta no cabeçote de impressão e danificá-lo. Este problema não está coberto pela garantia.




- A parte inferior da mídia pode ficar suja dependendo de como a mídia impressa foi armazenada (por exemplo, devido ao peso ao colocar os rolos de mídia impressa na horizontal) e dependendo do tipo de mídia. Faça um teste com antecedência para garantir que a mídia não transfira tinta para a parte inferior da mídia vizinha.

Unidade de recolhimento

Use a chave na unidade de captação para mudar a direção de recolhimento da mídia.

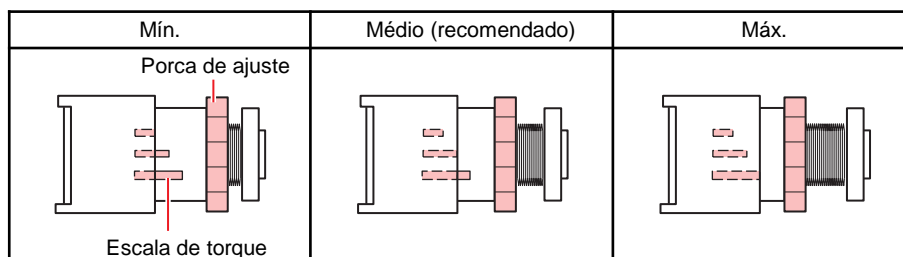


| Nome | Visão Geral | |
|--------------------------------|---|---|
| Interruptor seletor de direção | Para cima | Para recolher a mídia com a superfície impressa voltada para dentro |
| | Para baixo | Para recolher a mídia com a superfície impressa voltada para fora |
| Botão liga/desliga | Pressione este botão para iniciar ou parar a unidade de recolhimento. A configuração pode ser alterada para que a unidade de recolhimento opere apenas enquanto o botão estiver pressionado.  "Menu de Ajuste de Função"(P. 184) | |

Regulagem do Limitador de Torque

As unidades de recolhimento esquerda e direita são equipadas com um limitador de torque.

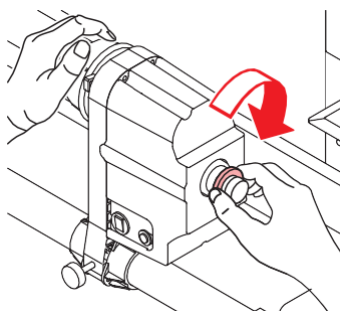
Gire a porca de regulagem do limitador de torque para ajustar a tensão de recolhimento. Ao ajustar os limitadores de torque, certifique-se de definir o mesmo torque para as unidades de recolhimento esquerda e direita.



- Para impressão normal: Ajuste o torque para “Médio”.
- Ao usar o cortador XY: Ajuste o torque para “Máx” se ocorrer enrugamento durante o corte ou ao usar mídia mais fina.
- Dependendo da mídia, aumentar o torque pode causar erros de imagem, uma vez que o rolete de pressão e os roletes de alimentação não conseguem segurar a mídia. Reduza o torque se a mídia escorregar.

● Aumentar a tensão (sentido horário)

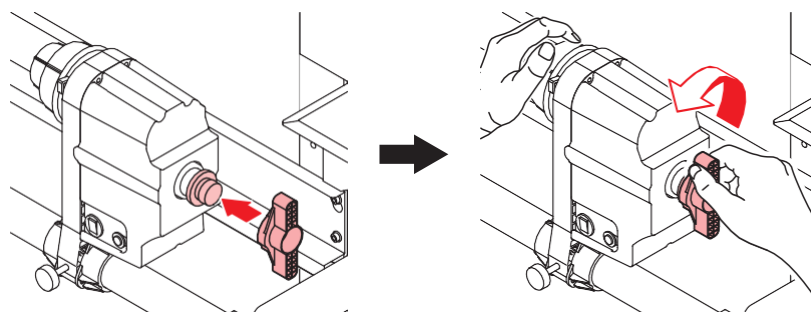
Aumente a tensão quando usar mídias pesadas ou espessas, como lonas. Faça os ajustes manualmente.



- Não use a alavanca de regulagem do torque. Usar a alavanca de regulagem do torque resultará em aperto excessivo. O aperto excessivo pode danificar a unidade de recolhimento.

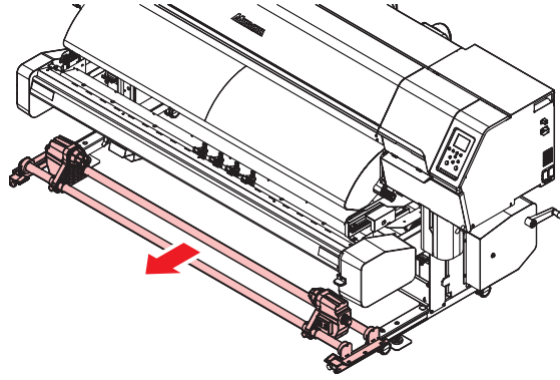
● Diminuir a tensão (sentido anti-horário).

Diminua a tensão ao usar mídias leves. Use a “alavanca de regulagem do torque” fornecida.



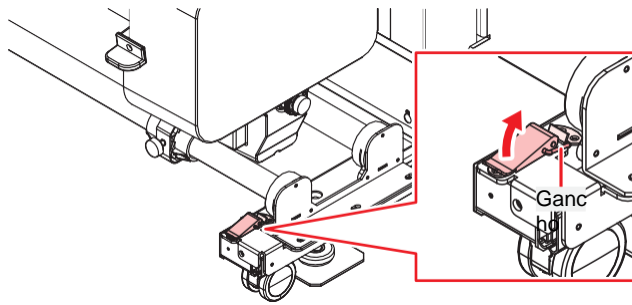
Substituição de Mídia em Rolo Impressa

A unidade de recolhimento pode ser facilmente substituída puxando-a em sua direção.



● Puxe a unidade de recolhimento

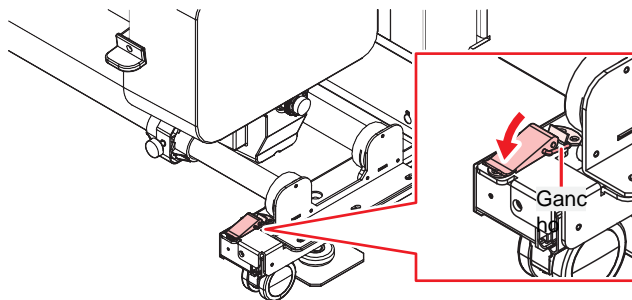
Libere a trava e solte o gancho.



- Há travas em ambos os lados da unidade de recolhimento. Destrave em ambos os lados.

● Prenda a unidade de recolhimento

Empurre a unidade de recolhimento até o fim e, em seguida, prenda os ganchos nas travas e trave a alavanca.



- Há travas em ambos os lados da unidade de recolhimento. Prenda os ganchos em ambos os lados para travá-los.

Uso das Guias de Borda da Mídia

JV

CJV

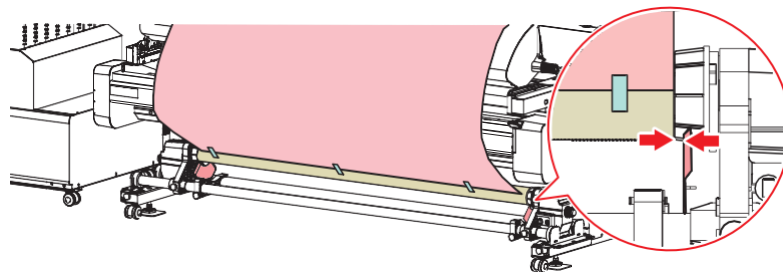
TS

UCJV



- A descrição aqui se aplica ao JV/CJV/TS/UCJV*.
- Incluídas como padrão com o TS e opcionais com o JV/CJV/UCJV.

Ajuste a posição das guias de borda de acordo com o diâmetro da mídia em rolo.

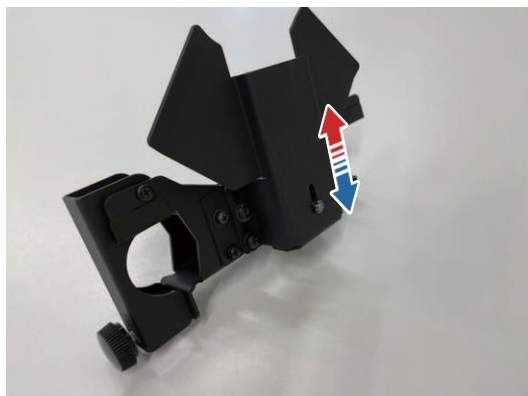


| Diâmetro da mídia | Distância entre a guia de borda e a borda da mídia |
|---|--|
| Não mais do que $\varnothing 120$ mm | 1 mm |
| $\varnothing 121$ mm a $\varnothing 160$ mm | 3 mm |
| $\varnothing 161$ mm a $\varnothing 200$ mm | 5 mm |

● Desbloqueio das Guias de Borda da Mídia

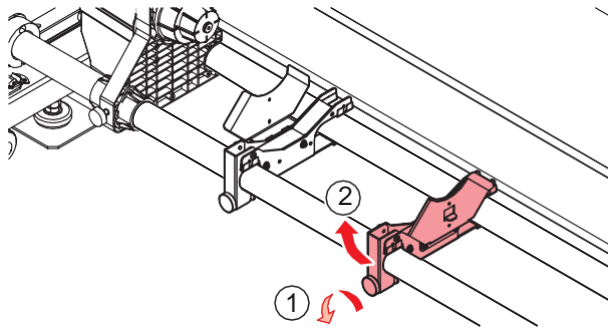


- As guias de borda da mídia podem ser movidas para cima e para baixo após serem desbloqueadas. Elas podem ser ajustadas para a posição ideal de acordo com o diâmetro do tubo de papel.

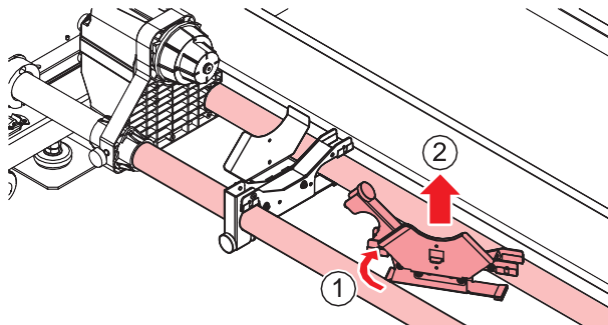


- Remoção das Guias de Borda da Mídia

1 Gire o botão de fixação e abra a tampa da guia da borda.



2 Gire as guias da borda para removê-las.



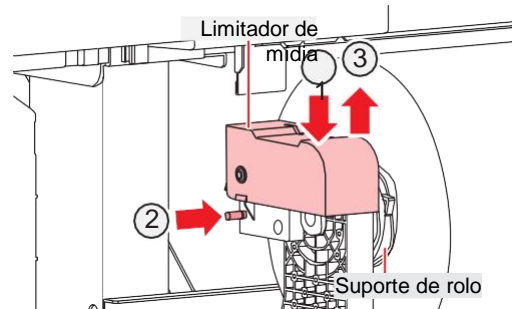
Unidade de avanço

Uso do Limitador de Mídia

Ao puxar um comprimento fixo de mídia com a mão, o suporte do rolo será travado para que a mídia não possa ser puxada para fora.

● Travar o limitador de mídia

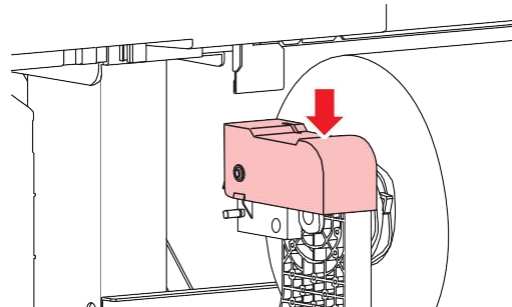
Empurre o pino na lateral enquanto pressiona o limitador de mídia. Ao soltar o limitador de mídia nesse estado, o suporte do rolo será travado.



- Certifique-se de travar o limitador de mídia ao carregar ou imprimir uma mídia em rolo.

● Liberar o limitador de mídia

Pressione o limitador de mídia para liberar o suporte do rolo.

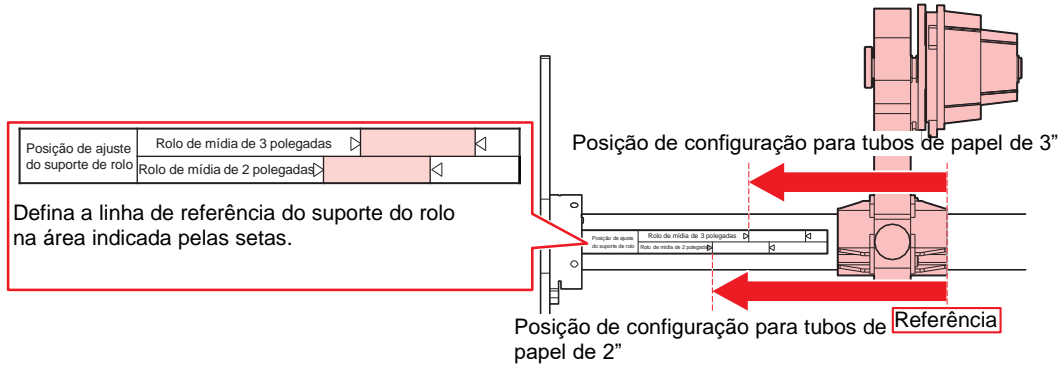


Posição de Ajuste do Suporte de Rolo

Solte o parafuso de fixação no suporte de rolo traseiro esquerdo e mova-o para a posição de ajuste do rolo.

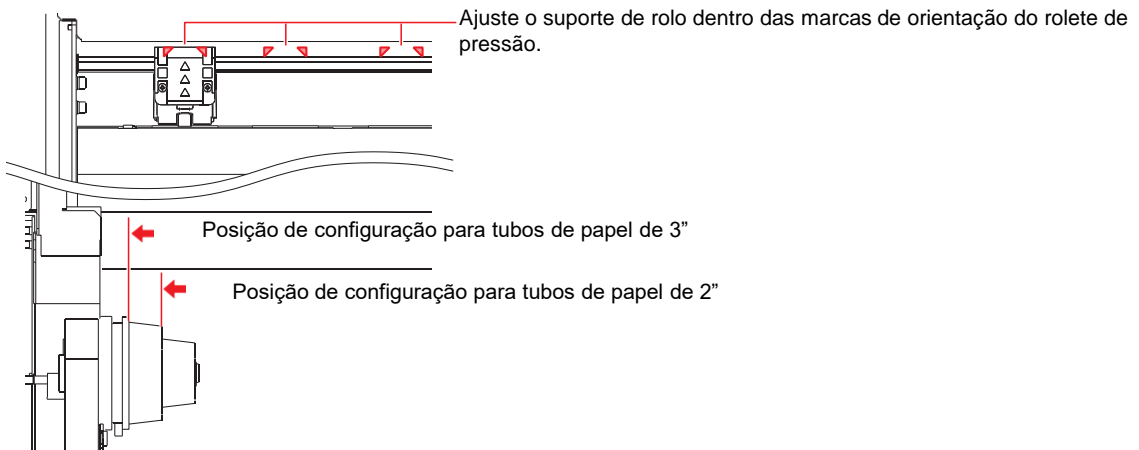
● JV

Há uma etiqueta na guia do rolo do trocador de mídia indicando a posição de ajuste do suporte de rolo. Use-a como referência para mover o suporte de rolo e, em seguida, prenda-o com o parafuso de fixação.



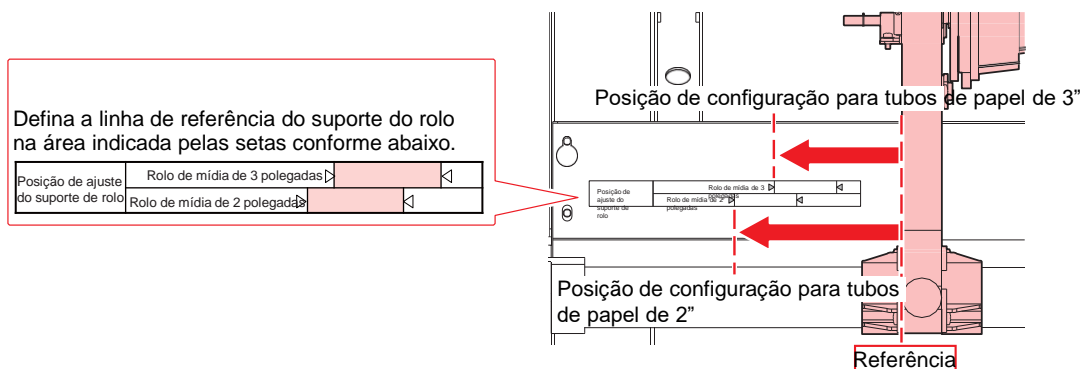
● CJV/UCJV

Use as marcas de orientação do rolete de pressão como referência para mover o suporte do rolo e, em seguida, aperte-o com o parafuso de fixação.



● TS

Há uma etiqueta no suporte das pernas indicando a posição de ajuste do suporte de rolo. Use-a como referência para mover o suporte de rolo e, em seguida, prenda-o com o parafuso de fixação.



Trocador de Mídia

JV

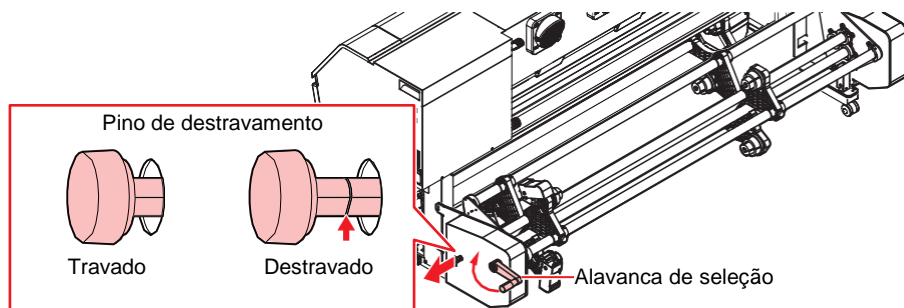
CJV

UCJV



- A descrição aqui se aplica ao JV/CJV/(UCJV)*. (* “Itens Opcionais”(P. 296))

Podem ser carregados três rolos de mídia. A mídia usada pode ser alterada girando a alavanca de seleção.



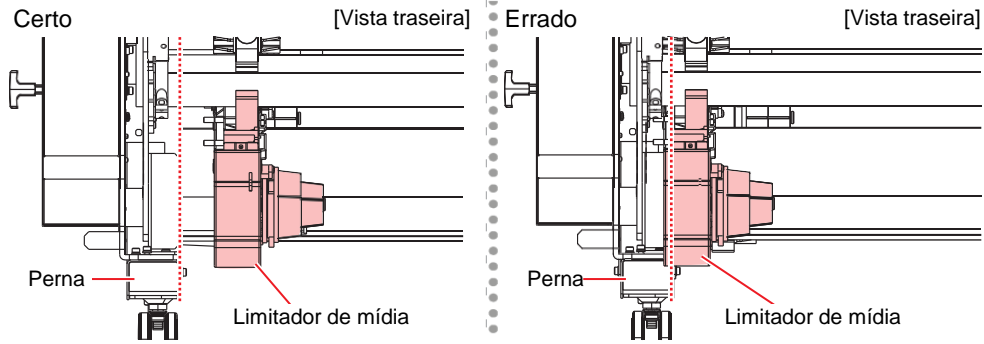
| Nome | Visão Geral |
|-----------------------|---|
| Pino de destravamento | <ul style="list-style-type: none"> Puxar o pino de destravamento destrava e permite que a alavanca de seleção seja girada. Se estiver com dificuldade para puxar o pino de destravamento, gire a alavanca de seleção cerca de 5 a 15 graus no sentido anti-horário antes de puxar o pino de destravamento. <p>Travado Destravado</p> |
| Alavanca de seleção | <ul style="list-style-type: none"> Gire a alavanca de seleção no sentido horário para selecionar a mídia. Mesmo que você ouça um clique ao girar a alavanca, isso não indica que a mídia a ser impressa está selecionada. Quando a mídia é movida para a posição especificada, a alavanca é travada automaticamente para que não possa mais ser girada. <p>Rotation</p> |



- Para selecionar a mídia sucessivamente, puxe o pino de destravamento para **destravar e girar a alavanca de seleção**. Tentar girar a alavanca sem destravá-la pode causar danos.
- Gire a alavanca de seleção lentamente (cerca de 2 segundos por volta)**. Girá-la muito rapidamente pode fazer com que ela gire fora de controle.

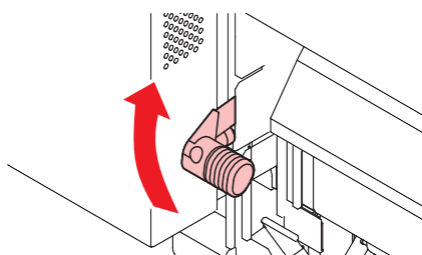


- Não posicione o limitador de mídia de modo que ele possa atingir a perna. Caso contrário, o limitador de mídia pode ser danificado ao selecionar a mídia. ["Uso do Limitador de Mídia"\(P. 74\)](#)




Carregamento de Mídia em Rolo

1 Levante a alavanca de fixação.



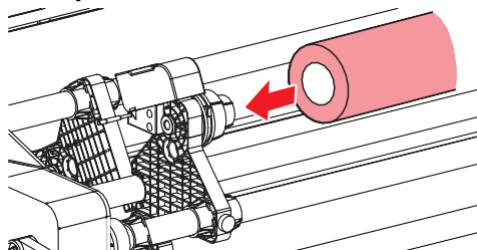
2 Mova o suporte de rolo traseiro esquerdo até a posição de inserção de rolo.

- Solte o parafuso de retenção do suporte de rolo, mova o suporte de rolo e aperte o parafuso de retenção novamente.  ["Posição de Ajuste do Suporte de Rolo"\(P. 75\)](#)

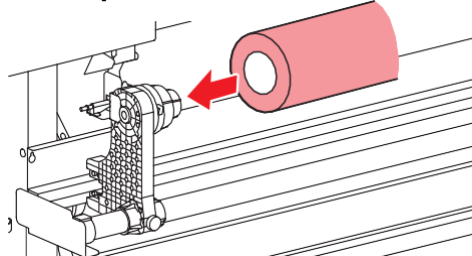
3 Insira o tubo de papel da mídia em rolo no suporte de rolo traseiro esquerdo.

- Empurre até que o tubo de papel não se mova mais.

[JV / CJV]



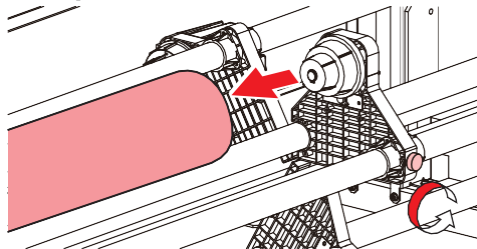
[TS / UCJV]



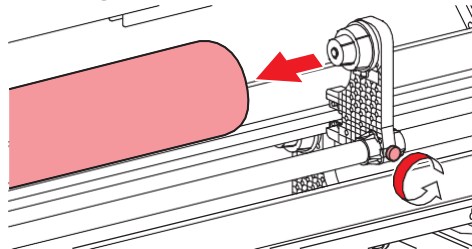
4 Insira o suporte de rolo traseiro direito no tubo de papel.

- Solte o parafuso de retenção do suporte de rolo, mova o suporte de rolo e aperte o parafuso de retenção novamente.

[JV / CJV]



[TS / UCJV]



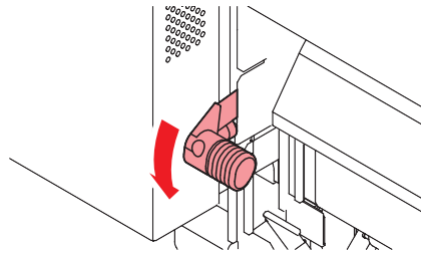
5 Insira a mídia entre os roletes de pressão e os roletes de alimentação.



- Inserir a mídia inclinada permite sua inserção suave sem que ela fique presa ou grude.

6 Abaixe a alavanca de fixação.

- Prenda a mídia com o rolete de pressão e os roletes de alimentação.

**7** Trave o limitador da mídia.

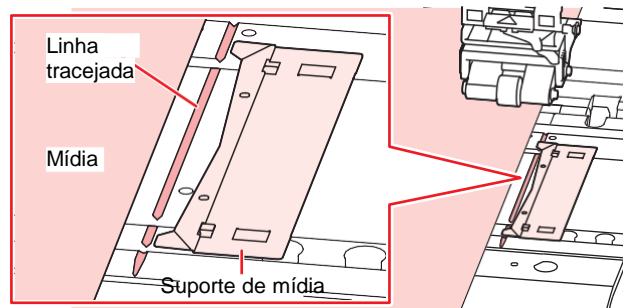
-  ["Uso do Limitador de Mídia"\(P. 74\)](#)

8 Vá para a frente do equipamento e abra a tampa frontal.**9** Levante a alavanca de fixação e puxe a mídia para fora.

- Certifique-se de que a mídia não caia pela parte de trás.



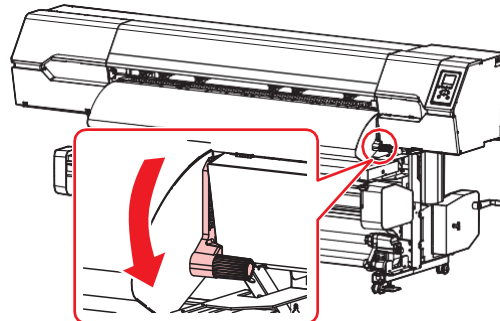
- Ajuste a posição do suporte de rolo traseiro de modo que a mídia não cubra a linha tracejada à direita na placa. O movimento inclinado pode causar danos ao cabeçote de impressão.



- As áreas que se estendem 5 mm de ambos os lados da mídia são margens.

10 (Somente CJV/UCJV) Abaixe a alavanca de fixação e certifique-se de que os roletes de pressão estejam distribuídos uniformemente.

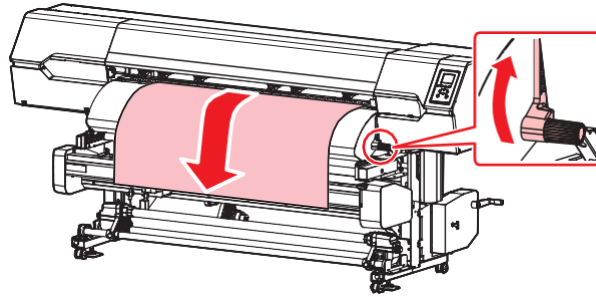
-  ["Ajuste da Posição dos Roletes de Pressão."\(P. 65\)](#)



- Se a distância não estiver uniforme, repita todos os passos desde o início.

11 (Somente CJV/UCJV) Levante a alavanca de fixação.

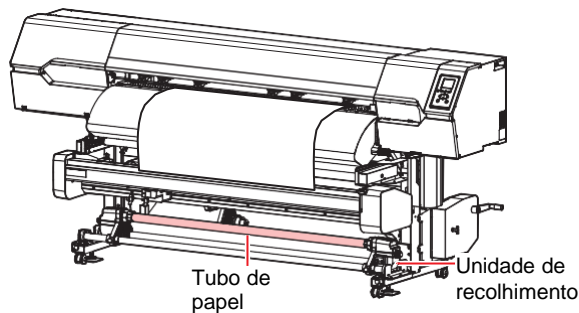
12 Puxe a mídia com cuidado e pare na posição onde ela é travada com cuidado.



13 Verifique até que ponto a mídia foi puxada.

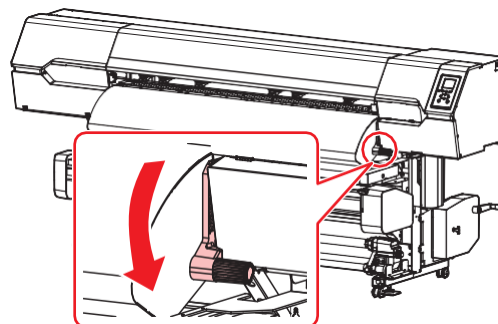
- Puxe a borda frontal da mídia com cuidado em vários pontos para confirmar se a mesma quantidade de mídia foi puxada.

14 Carregue um tubo de papel vazio na unidade de recolhimento.



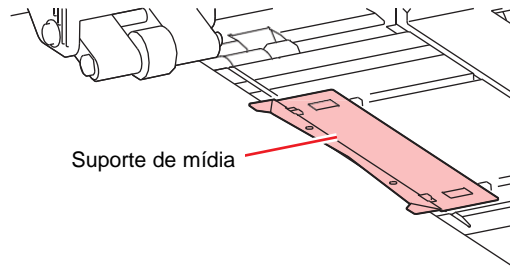
- Use a unidade de recolhimento para mídias com baixa rigidez (como lonas). Caso contrário, a mídia pode levantar e danificar o cabeçote de impressão.
- Se um filme ou outra mídia grudar na placa e não puder ser alimentado corretamente, siga as etapas em ["A mídia gruda na placa e não pode ser alimentada corretamente."\(P. 260\)](#).

15 Abaixue a alavanca de fixação.



- Não puxe a mídia quando a alavanca de fixação estiver abaixada (a mídia estiver fixada). O equipamento pode ser danificado.

16 Prenda a mídia no suporte de mídia.



- Não use o suporte de mídia ao imprimir uma mídia mais espessa.
- Não use o suporte de mídia ao cortar a mídia.

17 Feche a tampa frontal.

18 Selecione a mídia a ser utilizada.

| Media selection | 1/2 |
|-----------------|---------|
| • PVC | 1300 mm |
| ○ Tarpaulin | 1600 mm |
| ○ Unregistered | |
| ○ Unregistered | |
| ○ Unregistered | |



- Para usar uma mídia não registrada, selecione [Unregistered] para registrar a mídia. ["Registro da Mídia" \(P. 87\)](#)

19 Detecte a largura da mídia.

- Sem alterações: Somente o lado direito da mídia é detectado.
- Nova detecção da largura da mídia: A largura da mídia será detectada.

| PVC | |
|-------------|--------------------------|
| Media Width | 1300 mm |
| | No change |
| | Media width re-detection |



- A largura da mídia pode não ser detectada corretamente para determinadas cores ou tipos de mídia. Se a largura da mídia não puder ser detectada corretamente, defina o método de detecção da largura da mídia como "MANUAL".
- Se o método de detecção da largura da mídia estiver definido como "MANUAL", defina a largura da mídia manualmente em ([MENU] > [Media Setting] > [Media Information] > [Media Width] > [Detection Type] [P. 177](#)).
- A mensagem "Media Set Position R" aparecerá após a detecção da largura da mídia se a mídia estiver muito longe à direita da posição especificada. Recarregue a mídia na posição especificada.
- Quando "Media Remain Manage" estiver definido como "ON", a tela "Input Media Length" (Entrada do Comprimento da Mídia) será exibida. ([MENU] > [Media Setting] > [Media Information] > [Media Remain] > [Media Remain Manage] [P. 177](#)).

20 (Somente CJV/UCJV) Insira o número de roletes de pressão que estão sendo usados.

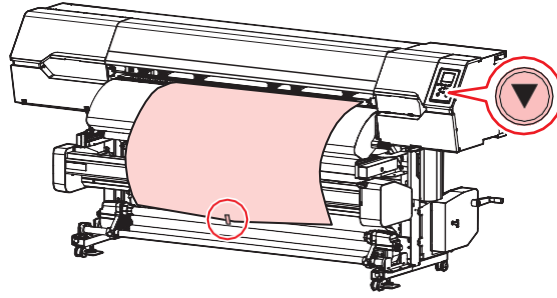
- Se a configuração em [Function Setting] > [Use PR Number Query] estiver como "OFF", será exibida a tela para inserir o número de roletes de pressão.

21 Pressione para alimavançar entrar a mídia até que ela chegue no tubo de papel na unidade de recolhimento e, em seguida, pressione [ENTER].

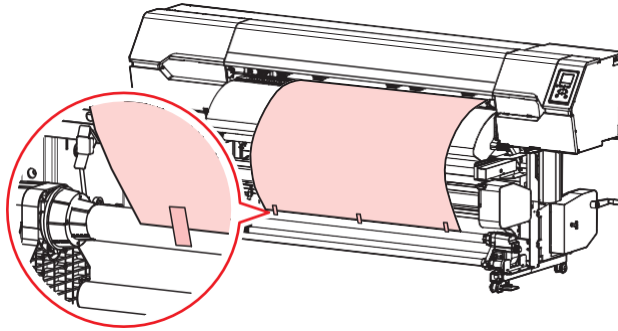


- Não coloque a mídia através do cortador XY.

22 Prenda o centro da mídia no tubo utilizando fita adesiva.



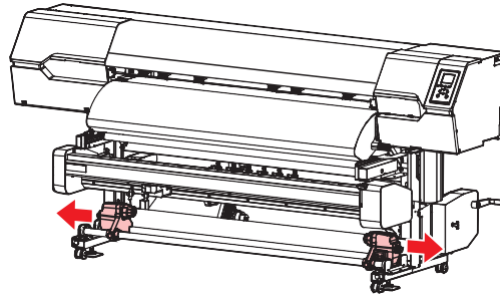
- Se a borda da mídia for reta, prenda os lados esquerdo e direito da mídia. Puxe a borda inferior da mídia uniformemente em ambas as extremidades, verificando se está livre de dobras e vincos, em seguida afixe a fita.



23 Pressione para enrolar a mídia ao redor do tubo de papel aproximadamente uma volta e meia e, em seguida, pressione [ENTER].



- Mova a unidade de recolhimento para a esquerda ou direita quando ela não estiver em uso. A qualidade de impressão pode ser comprometida se a borda frontal da mídia atingir a unidade de recolhimento.



Inserção de uma Mídia em Folha

CJV

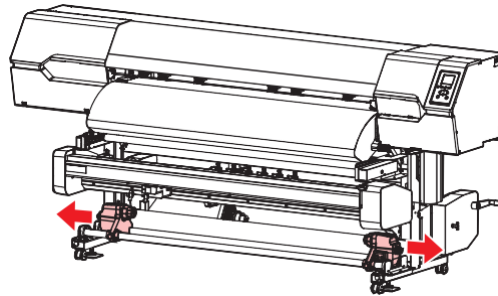
UCJV



- A descrição aqui se aplica ao CJV/UCJV.



- Mova a unidade de recolhimento para a esquerda e direita quando ela não estiver em uso. A qualidade de impressão pode ser comprometida se a borda frontal da mídia atingir a unidade de recolhimento.



1 Na tela do modo LOCAL, selecione [MENU]> [Media Setting] e pressione [ENTER].

- O menu de ajuste da mídia será exibido.

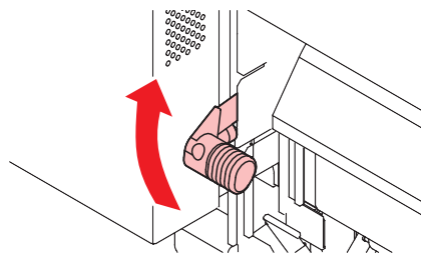
2 Selecione [Media Information] > [Media Operation Form] > [Leaf] e pressione [ENTER].



- A extremidade inferior da mídia não será detectada se [Leaf] não estiver selecionado.

3 Na tela do modo LOCAL, selecione [MENU]> [Media Setting] e pressione [ENTER].

4 Levante a alavanca de fixação.



5 Abra a tampa frontal.

6 Insira a mídia.

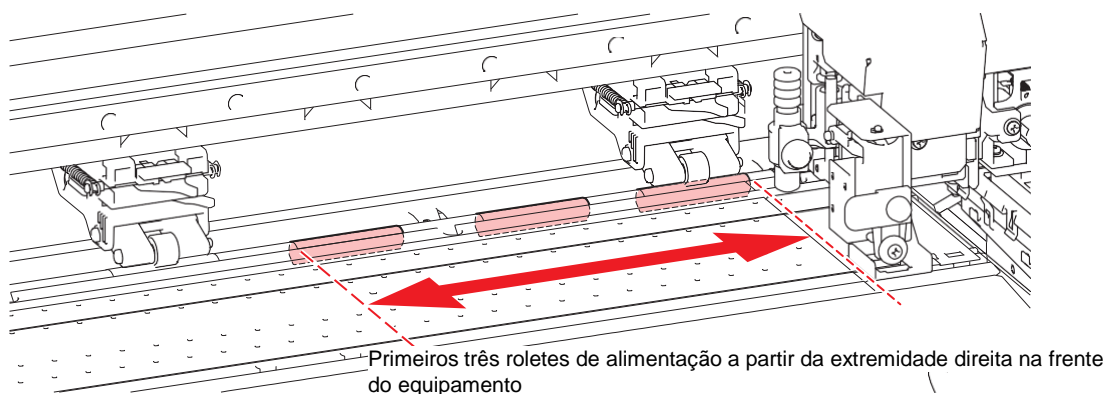
- Insira no espaço entre os roletes de pressão e os roletes de alimentação.



- Inserir a mídia inclinada permite sua inserção suave sem que ela fique presa ou grude.

7 Ajuste a posição da borda direita da mídia.

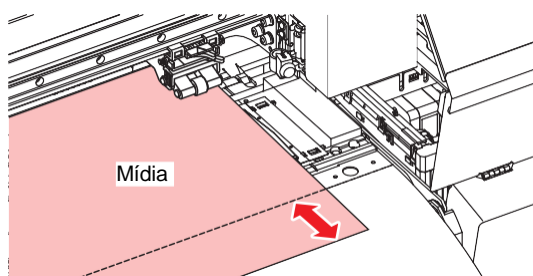
- Endireite a mídia para que ela não fique além da linha tracejada no cilindro.




- As áreas que se estendem 5 mm de ambos os lados da mídia são margens.

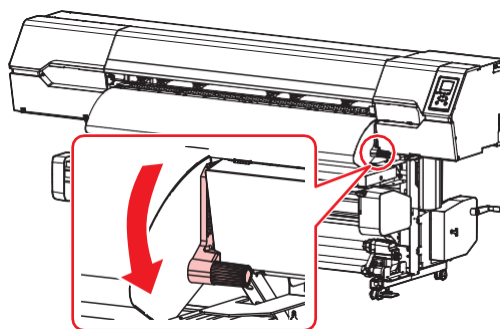
8 Ajuste a posição da borda frontal da mídia.

- Insira a mídia de modo que cerca de 40 mm fiquem sobre a tampa traseira. Caso contrário, a largura da mídia pode não ser detectada.



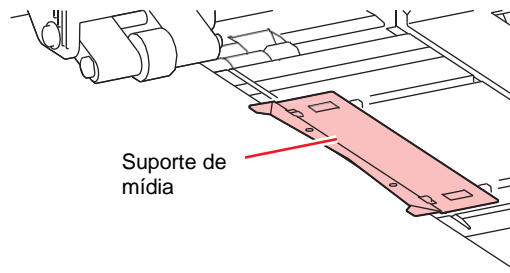
9 Abaixar a alavanca de fixação para confirmar que a distância do rolete de pressão está uniforme.

- Prenda a mídia com o rolete de pressão e os roletes de alimentação.
-  ["Ajuste da Posição dos Roletes de Pressão."\(P. 65\)](#)



- Se a distância não estiver uniforme, repita todos os passos desde o início.

10 Prenda a mídia no suporte de mídia.



- Não use o suporte de mídia ao imprimir uma mídia mais espessa.
- Não use o suporte de mídia ao cortar a mídia.

11 Seleciona a mídia a ser utilizada.

| Media selection | 1/2 |
|-----------------|---------|
| • PVC | 1300 mm |
| ○ Tarpaulin | 1600 mm |
| ○ Unregistered | |
| ○ Unregistered | |
| ○ Unregistered | |



- Para usar uma mídia não registrada, selecione [Unregistered] para registrar a mídia. ["Registro da Mídia"\(P. 87\)](#)

12 Detecte a largura da mídia.

- Sem alterações: Somente o lado direito da mídia é detectado.
- Nova detecção da largura da mídia: A largura da mídia será detectada.

| PVC | |
|-------------|--------------------------|
| Media Width | 1300 mm |
| | No change |
| | Media width re-detection |



- A largura da mídia pode não ser detectada corretamente para determinadas cores ou tipos de mídia. Se a largura da mídia não puder ser detectada corretamente, defina o método de detecção da largura da mídia como "MANUAL".
- Se o método de detecção da largura da mídia estiver definido como "MANUAL", defina a largura da mídia manualmente em ([MENU] > [Media Setting] > [Media Information] > [Media Width] > [Detection Type] P. 177).
- A mensagem "Media Set Position R" aparecerá após a detecção da largura da mídia se a mídia estiver muito longe à direita da posição especificada. Recarregue a mídia na posição especificada.

13 Detecte a extremidade inferior da mídia.

- Selecione [Execute].

| Media detect |
|--|
| Start detecting the media trailing edge. |
| Execute |
| Not execute |

14 Insira o número de roletes de pressão que estão sendo usados.

- Se a configuração em [Function Setting] > [Use PR Number Query] estiver como "OFF", será exibida a tela para inserir o número de roletes de pressão.

Registro da Mídia

Quando a alavanca de fixação é abaixada com a mídia sendo carregada, a tela de seleção da mídia utilizada é exibida. O registro é necessário para usar mídias que não estejam registradas no equipamento.



- Para definir as condições de impressão para uso único, selecione “Temporary”. As condições definidas em “Temporary” são excluídas quando o equipamento é reiniciado.

1 Selecione [Unregistered].

| Media selection | | 1/2 |
|----------------------------------|--------------|---------|
| <input checked="" type="radio"/> | PVC | 1300 mm |
| <input type="radio"/> | Tarpaulin | 1600 mm |
| <input type="radio"/> | Unregistered | |
| <input type="radio"/> | Unregistered | |
| <input type="radio"/> | Unregistered | |

2 Selecione o tipo de mídia.

| Media Type | |
|----------------------------------|------------------|
| <input checked="" type="radio"/> | PVC |
| <input type="radio"/> | Tarpaulin |
| <input type="radio"/> | Transfer paper |
| <input type="radio"/> | Illuminated Film |
| <input type="radio"/> | Cutting Sheet |

3 Selecione o tipo de detecção da largura da mídia.

- AUTO: A largura da mídia é detectada automaticamente.
- MANUAL: A largura da mídia é definida manualmente.

| Media Detection | |
|-----------------------|--------|
| Type Please Select. | |
| <input type="radio"/> | AUTO |
| <input type="radio"/> | MANUAL |



- A largura da mídia pode não ser detectada corretamente para determinadas cores ou tipos de mídia. Se a largura da mídia não puder ser detectada corretamente, defina o método de detecção da largura da mídia como “MANUAL”.

4 (Somente CJV/CJV) Selecione o formato de mídia.

- Selecione se será utilizada mídia em rolo (*Roll*) ou em folha (*Leaf*).

| Media Operation Form | |
|-----------------------|------|
| Please Select. | |
| <input type="radio"/> | Roll |
| <input type="radio"/> | Leaf |



- Quando [Roll] é selecionado, a tela “Media Remain Manage” (Gerenciamento da Mídia Restante) é exibida.

5 Selecione o método para gerenciar a quantidade restante de mídia.

- Selecione se deseja ou não gerenciar a quantidade de mídia restante com o equipamento.

| | |
|---------------------|-----|
| Media Remain Manage | |
| Please Select. | |
| | ON |
| | OFF |

6 Insira o nome a ser exibido.

- Se você não registrou o nome, pressione [ENTER].

| |
|-------------------------|
| Media Name Change |
| Media 3 |
| will be changed |
| (maximum 10 characters) |

7 Selecione se deseja ou não registrar as informações definidas.

| | |
|--------------------------|---------|
| do you optimize setting? | |
| | Execute |
| | Do not |



- As configurações podem ser alteradas posteriormente.  ["Menu de Ajuste de Mídia"\(P. 176\)](#)

2.5 Configuração da Pressão e do Número de Roletes de Pressão Usados

CJV

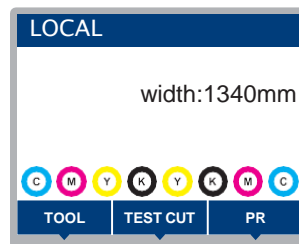
UCJV



- A descrição aqui se aplica ao CJV/UCJV.

Ajuste a pressão e o número de roletes usados para segurar a mídia com base na ferramenta e na mídia utilizadas. O ajuste incorreto da pressão do rolete de pressão pode causar desalinhamento da mídia ou deixar marcas dos roletes de pressão na mídia.

1 Na tela do modo LOCAL, selecione [PR].



2 Faça as configurações com base na ferramenta e na mídia utilizadas.

- Os seguintes itens podem ser configurados:
- As configurações são mantidas mesmo quando a energia é desligada.

| Item | Configuração | Visão Geral |
|--|---|--|
| Number for Use | 160: 2–7 130: 2–6 | Define o número de roletes de pressão que serão utilizados. |
| Print | LOW/MID/HIGH | Define a pressão usada para impressão. <ul style="list-style-type: none"> • Valor recomendado (normal): MID |
| Cut:Ends | LOW/MID/HIGH | Define a pressão para ambos os roletes de pressão nas bordas (esquerda e direita) usadas para cortar. <ul style="list-style-type: none"> • Valor recomendado (normal): HIGH |
| Cut:Inner | OFF/ LOW/ MID/ HIGH (Desl./ Baixa/ Média/ Alta) | Define a pressão para os roletes de pressão usados para impressão, exceto aqueles nas bordas. <ul style="list-style-type: none"> • Valor recomendado (normal): HIGH - Para reduzir as marcas dos roletes de pressão, mude para MID ou LOW. Tenha em mente que isso pode reduzir a precisão do corte. |
| Pullback setting: Ends *Somente UCJV | LOW/MID/HIGH | Define a pressão para ambos os roletes de pressão nas bordas (esquerda e direita) usadas para a impressão multicamadas. Todos os demais roletes de pressão são levantados para evitar deixar marcas na superfície impressa. Permite o uso apenas da impressão “Tinta branca → Cor + Brilho”. Para obter mais informações, consulte o “Guia de Referência do RasterLink” ou o “Guia para Impressão com Tinta Transparente”. |
| Change Execution | - | Usado para verificar as configurações. Muda para as definições configuradas antes de imprimir o padrão armazenado (por exemplo, impressão de teste, corte de teste). |



Quando o equipamento não estiver em uso, levante a alavanca de fixação para separar os roletes de pressão dos roletes de alimentação.

- Deixar os roletes de pressão abaixados pode deformá-los e impedir que a mídia seja alimentada corretamente.
 - Deixar a mídia carregada sujeitará a mesma à força dos roletes de pressão, o que pode deixar marcas dos roletes de pressão nela.
-

2.6 Ajuste da Temperatura do Aquecedor

Ajuste a temperatura do aquecedor de acordo com o tipo da mídia usada. A temperatura pode ser alterada durante a impressão, mas isso pode causar variações de cor.





- Ajuste a temperatura do aquecedor de acordo com o tipo e as características da mídia. Dependendo do tipo, a mídia pode expandir, encolher ou ficar ondulada.



- A configuração de temperatura no software RIP tem precedência. Se você estiver usando o software Mimaki RIP (RasterLink), os valores recomendados são armazenados no perfil de cores.

| Nome | Visão Geral |
|--------------------------------|---|
| PRE (Pré-aquecedor) | Pré-aquece a mídia antes da impressão para evitar mudanças repentinas de temperatura. |
| PRINT (Aquecedor da impressão) | Ajuda a prevenir o escorrimento de tinta. |
| POST (Pós-aquecedor) | Permite que a tinta seque após a impressão. <ul style="list-style-type: none"> • A temperatura na parte inferior do pós-aquecedor é mais baixa do que na parte superior. |



- TS: Equipado somente com pós-aquecedor. (O aquecedor de impressão é opcional  "[Itens Opcionais](#)"(P. 296).)
- UCJV: Equipado somente com pré-aquecedor. (O aquecedor de impressão e o pós-aquecedor podem ser instalados como itens opcionais  "[Itens Opcionais](#)"(P. 296).)


1 Na tela do modo LOCAL, selecione [HEATER].

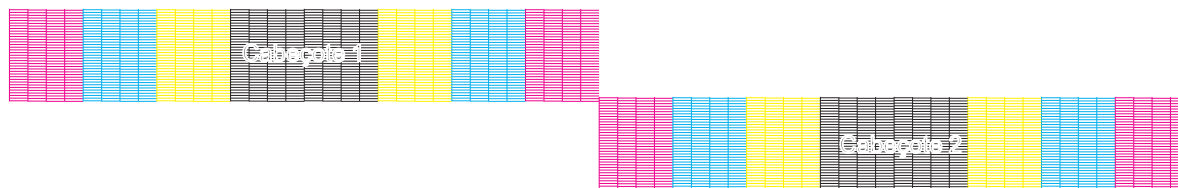
- A tela de configuração da temperatura do aquecedor será exibida.

2 Insira a temperatura do aquecedor e, em seguida, pressione [ENTER].

- A impressão é possível quando as temperaturas do aquecedor atingem as temperaturas definidas ± 3 °C.

2.7 Impressão de Teste

Imprima um padrão de teste para confirmar se a tinta é impressa corretamente. Limpe o cabeçote se observar alguma falha de ejeção (por exemplo, entupimento ou deflexão do bico).  ["Limpeza do Cabeçote" \(P. 94\)](#)




Verifique com antecedência

- O cabeçote de impressão foi ajustado?  ["Ajuste da Altura do Cabeçote de Impressão" \(P. 63\)](#)
- A mídia foi carregada?  ["Carregamento da Mídia" \(P. 68\)](#)



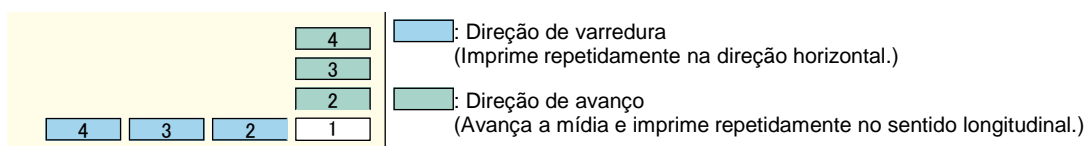
- Carregue uma mídia com pelo menos 500 mm de largura. Não é possível imprimir o padrão inteiro se for usada uma mídia com menos de 500 mm de largura.



- Selecione [Maintenance] > [Nozzle Recovery] > [Test Print], em seguida "ON" para realizar a recuperação dos bicos e testar a impressão. O registro é necessário para realizar a recuperação de bicos.  ["Registro da Recuperação de Bicos" \(P. 181\)](#)
- A tinta usada no modelo UCJV é aquecida antes da impressão. A impressão é desativada enquanto a tinta é aquecida.

Alteração da Direção do Layout para a Impressão de Teste

A direção do layout pode ser alterada para a impressão de teste.

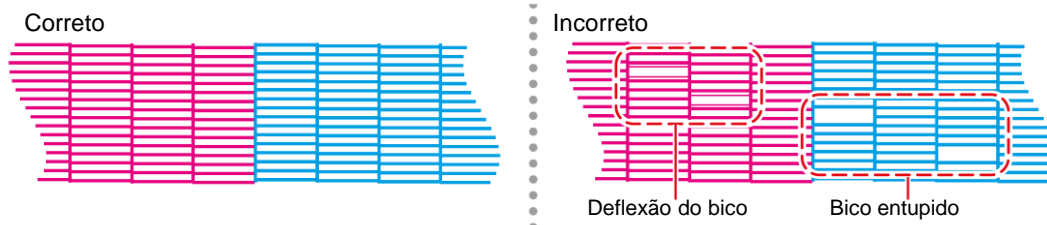


1 Na tela do modo LOCAL, selecione [TEST PRINT/CLEANING] > [Test Print], depois pressione [ENTER].

- O menu de Impressão de Teste é exibido.

2 Selecione [Scan Dir.] (Direção de varredura) ou [Feed Dir.] (Direção de avanço), em seguida pressione [ENTER].

- A impressão de teste é iniciada.



3 Verifique os resultados da impressão.

Verificação da Ejeção de Tinta Branca

Os dois métodos a seguir estão disponíveis para verificar a tinta branca:

- Impressão em filme transparente.
- Impressão do plano de fundo para o padrão de teste usando tinta preta.

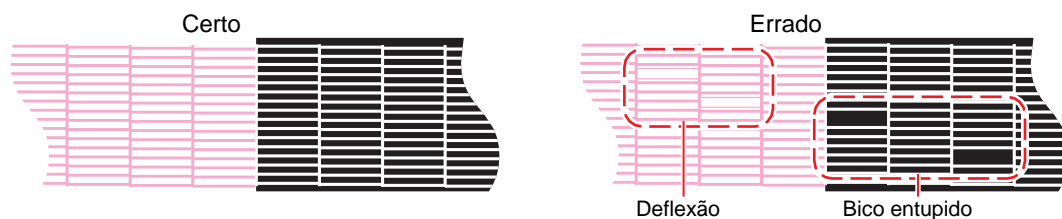
● Método para imprimir o fundo usando tinta preta

1 Na tela do modo LOCAL, selecione [TEST PRINT/CLEANING] > [Test Print], depois pressione [ENTER].

- O menu de Impressão de Teste é exibido.

2 Selecione [SpotColor Check] e pressione [ENTER].

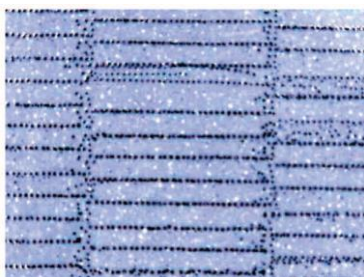
- A impressão de teste é iniciada.
- A direção do layout é fixada na [Scan direction].



3 Verifique os resultados da impressão.

Falhas de Ejeção

Os exemplos típicos de falhas de ejeção (por exemplo, entupimento ou deflexão do bico) são mostrados abaixo. Para evitar defeitos de impressão, verifique se a tinta foi corretamente ejetada regularmente antes de imprimir.



Deflexão do bico



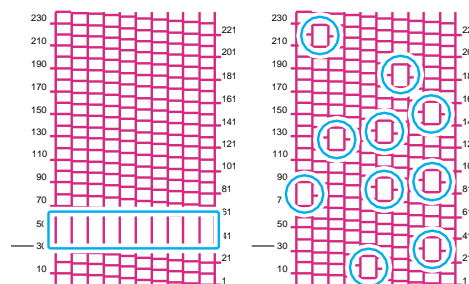
Bico entupido



Gotas de tinta




Nebulização



Entrada de ar

2.8 Limpeza do Cabeçote

Os seguintes métodos de limpeza do cabeçote estão disponíveis. Escolha o método com base nos resultados do teste. A limpeza não pode ser realizada quando os erros [Ink Near End] ou [Ink End] estiverem exibidos. Adicione tinta nova.  ["Substituição da Tinta"\(P. 46\)](#)

| Item | Detalhes |
|-----------------------------------|--|
| Soft | Se a impressão mostrar uma linha curva (Deflexão do bico) |
| Normal | Se a impressão mostrar uma linha faltando (bico entupido) |
| Hard | Se a limpeza suave ("Soft") e a limpeza normal não resolverem as falhas de ejeção (por exemplo, entupimento ou deflexão do bico) |
| Wash Wiping *Somente JV/CJV/TS | Se a limpeza intensa ("Hard") não resolver as falhas de ejeção (por exemplo, entupimento ou deflexão dos bicos) ou a mistura de cores <ul style="list-style-type: none"> "Wash Wiping" não pode ser realizado se um erro ([Wash Liquid End] ou [WashLiquidCart.None]) for exibido. Insira um cartucho de líquido de manutenção cheio. |
| High Power *Somente UCJV | Quando a mistura crônica de cores não pode ser corrigida. <ul style="list-style-type: none"> Selecionar o cabeçote em questão aumentará a potência de cada modo de limpeza. Isso deve corrigir problemas de mistura de cores. |




UCJV:

- A tinta usada no modelo UCJV é aquecida antes da impressão. A impressão e a limpeza ficam desativadas enquanto a tinta está sendo aquecida.






UCJV

- Se os bicos estiverem muito obstruídos com tinta branca (vazamentos), execute o Air PG.  ["Há entupimento significativo dos bicos com tinta branca" \(P. 258\)](#)

- 1 Na tela do modo LOCAL, selecione [TEST PRINT/CLEANING] > [Cleaning], depois pressione [ENTER].**
 - O menu de Limpeza será exibido.
- 2 Selecione o tipo de limpeza e pressione [ENTER].**
- 3 Selecione o Cabeçote a ser limpo e pressione [ENTER].**
 - Marque a caixa de seleção. Os cabeçotes cuja caixa de seleção estiver marcada serão limpos.
- 4 Execute outra impressão de teste e verifique os resultados da impressão.**
 - Repita o processo de limpeza e impressão de teste até que os resultados apareçam normais.





- Faça o seguinte se a limpeza do cabeçote não resolver as falhas de ejeção (por exemplo, entupimento ou deflexão do bico).
 -  ["Limpeza de Borracha da Tampa"\(P. 200\)](#)
 -  ["Lavagem do Bico do Cabeçote de Impressão"\(P. 257\)](#)
- Execute as etapas a seguir se um ruído anormal for ouvido durante a limpeza:
 -  ["Ocorre um ruído anormal durante a limpeza"\(P. 266\)](#)

2.9 Correção de Avanço

A troca da mídia pode afetar a velocidade de avanço devido a vários fatores, incluindo o peso e a espessura da mídia e se a unidade de recolhimento é usada. Corrija a posição de injeção de tinta de acordo com o tipo de mídia usado. A imagem terá defeitos (por exemplo, listras escuras ou claras) se o avanço não for devidamente corrigido.

Verifique com antecedência

- A mídia foi carregada?  [“Carregamento da Mídia” \(P. 68\)](#)
- **A temperatura do aquecedor é adequada para a mídia usada?**
[“Regulagem da Temperatura do Aquecedor” \(P. 91\)](#)
- Para mídia em rolo, a mídia em rolo traseira não está arqueada?
- Ao usar a unidade de recolhimento, a mídia foi montada no tubo da unidade de recolhimento? 
[“Carregamento de Mídia em Rolo” \(P. 78\)](#)



UCJV:

- A tinta usada no modelo UCJV é aquecida antes da impressão. A impressão e a limpeza ficam desativadas enquanto a tinta está sendo aquecida.

● Impressão de retorno

UCJV



- A descrição aqui se aplica ao UCJV.

O ajuste [Feed Comp. (pull-back)] deve ser realizado antes de usar a impressão de retorno. O valor de correção será aplicado quando a impressão de retorno for realizada.



- Para obter mais informações, consulte o “Guia para Impressão com Tinta Transparente do UCJV300/UCJV330”. <https://mimaki.com/download/software.html>

O método de ajuste é o mesmo que para [Feed Comp.].  [“Procedimento de Correção do Avanço”\(P. 95\)](#)

- **A execução de [[Feed Comp.(Retract)]] resulta nas seguintes ações:**

- (1) O avanço para frente/para trás da mídia começa.
 - A mídia fica com folga.
- (2) Um padrão de correção é impresso.

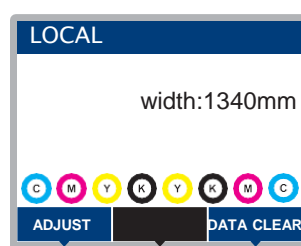
Procedimento de Correção do Avanço

Imprima um padrão de correção e, em seguida, insira o valor de correção. O valor corrigido aqui também será atualizado no menu de ajuste da mídia.



- Ao utilizar a unidade de recolhimento, carregue a mídia na unidade antes de corrigi-la.

- 1** Na tela do modo LOCAL, selecione [ADJUST].

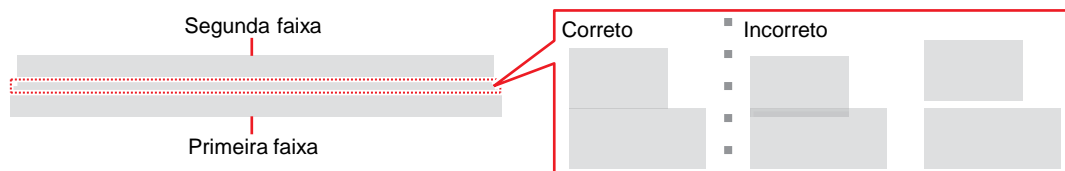


2 Selecione [Feed Comp.] e pressione [ENTER].

- A impressão do padrão de correção é iniciada.

3 Verifique os resultados da impressão.

- A tela de entrada do valor de correção é exibida.
- Ajuste as faixas para que a região entre elas seja colorida uniformemente.



4 Insira o valor de correção e pressione [ENTER].

- "+" input: Aumenta a separação entre as faixas.
- "-" input: Reduz a separação entre as faixas.
- Incremente o valor de correção em "30" para mover as faixas aproximadamente 0,1 mm.

5 Pressione [ENTER].

- Imprima mais um padrão de correção para verificar.



- Concluído o ajuste, a mídia será alimentada na origem da impressão. Pode ocorrer um arqueamento na mídia em rolo traseira. Recolha a mídia em rolo manualmente para eliminar qualquer arqueamento.

Correção do Avanço de Mídia Durante a Impressão

A velocidade de avanço de mídia também pode ser corrigida no modo REMOTO ou durante a impressão.

1 Pressione [ADJUST] no modo REMOTO ou durante a impressão.




2 Insira o valor de correção e pressione [ENTER].

- Valor de correção: -9999 a 9999
- O valor inserido aqui será atualizado imediatamente.

2.10 Correção da Posição de Injeção de Tinta

Alterar a mídia e a altura do cabeçote de impressão e as mudanças de temperatura ao redor do cabeçote de impressão também alterarão as posições de aplicação. Corrija a posição de injeção de tinta de acordo com o tipo de mídia usada. A imagem terá defeitos (por exemplo, listras sobrepostas ou imagens borradas) se a posição de injeção de tinta não for devidamente corrigida.

Verifique com antecedência

- O cabeçote de impressão foi ajustado?  ["Ajuste da Altura do Cabeçote de Impressão"\(P. 63\)](#)
- A mídia foi carregada?  ["Carregamento da Mídia" \(P. 68\)](#)
- **A temperatura do aquecedor é adequada para a mídia usada?**  ["Regulagem da Temperatura do Aquecedor" \(P. 91\)](#)

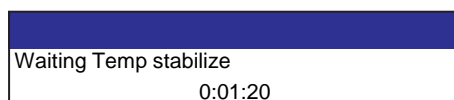


- Carregue uma mídia com pelo menos 500 mm de largura. Não é possível imprimir o padrão inteiro se for usada uma mídia com menos de 500 mm de largura.



UCJV:

- A tela a seguir indica que o cabeçote de impressão está sendo aquecido. A impressão começa assim que a temperatura correta é atingida.

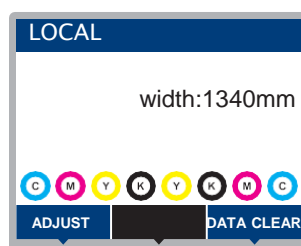


- A impressão pode ser iniciada sem esperar que o cabeçote de impressão atinja a temperatura correta pressionando [ENTER] enquanto a tela é exibida. No entanto, a impressão pontilhada pode ser deslocada.

Procedimento de Correção da Posição de Injeção de Tinta


Imprima um padrão de correção e, em seguida, insira o valor de correção. O valor corrigido aqui também será atualizado no menu de ajuste da mídia. Ele deve ser ajustado para cada resolução de impressão.

1 Na tela do modo LOCAL, selecione [ADJUST].



2 Selecione [Drop.PosCorrect] e pressione [ENTER].

3 Selecione a resolução e pressione [ENTER].

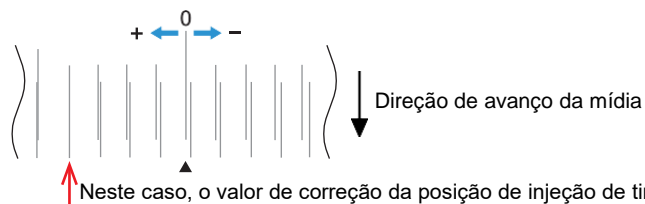
- Selecione a resolução a ser ajustada. Quando "All" estiver selecionado, serão impressos os padrões de correção para todas as resoluções.  ["Menu de Ajuste de Mídia"\(P. 176\)](#)



- As resoluções indicadas são aquelas na direção da varredura.

4 Verifique os resultados da impressão.

- A tela de entrada do valor de correção é exibida.
- Insira a posição onde as duas linhas superior e inferior irão coincidir.



5 Insira o valor de correção e pressione [ENTER].

- Valor de correção: -40 a 40



- Se as linhas não coincidirem quando o valor de correção estiver na faixa de -40 a 40, a altura do cabeçote de impressão pode ter sido ajustada incorretamente. Ajuste a altura do cabeçote de impressão.

["Ajuste da Altura do Cabeçote de Impressão"\(P. 63\)](#)

6 Insira o valor de correção da mesma forma para o padrão 2 e os padrões subsequentes.

2.11 Preparação de Dados do RIP

A explicação abaixo se aplica ao software RIP da MIMAKI (RasterLink).

- Important!** • Caso utilize o TxLink, consulte o manual de operação do TxLink.

- !** • Prepare dados de imagem adequados para impressão.

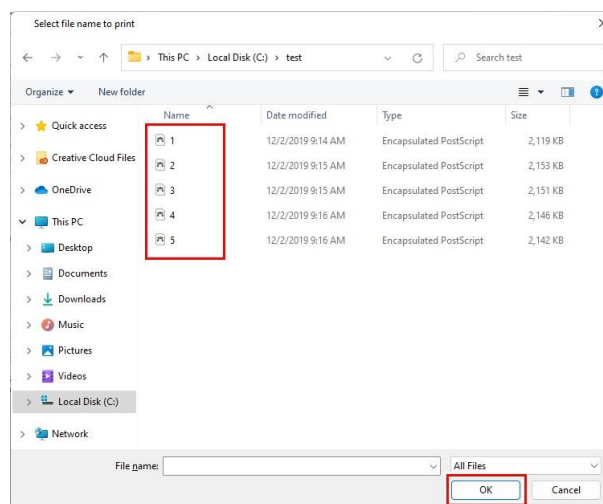
1 Inicie o RasterLink.

- Clique no ícone na área de trabalho do PC.



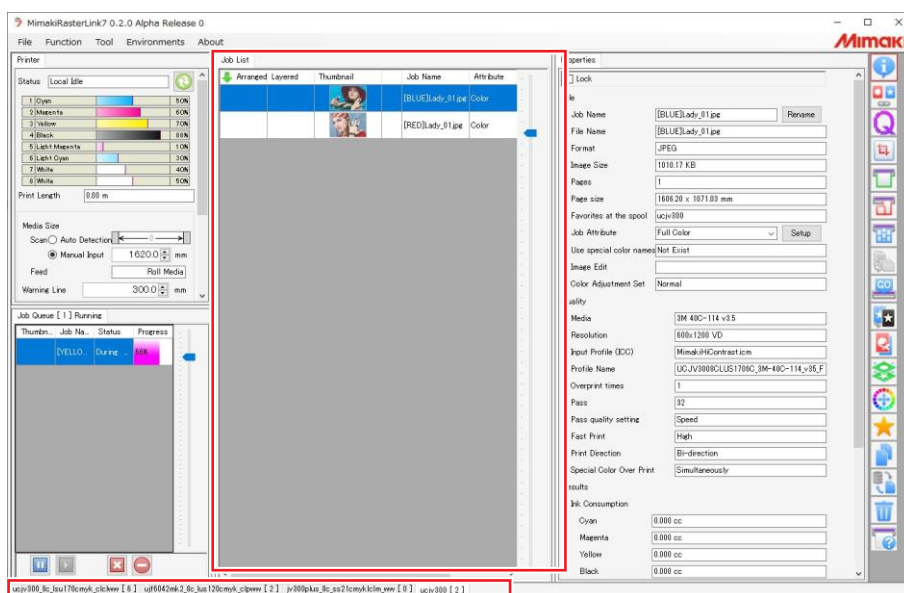
2 Selecione os dados de imagem que deseja imprimir.

- (1) Selecione [File] > [Open].
- (2) Selecione os dados de imagem desejados e clique em [Open].
 - Se mais de uma impressora estiver registrada, selecione a Série 330 em [Printer Name].



3 Selecione os dados de imagem importados.

- Os dados da imagem são adicionados na guia da Série 330 selecionada em [Printer Name].



4 Edite a imagem.

- Defina as seguintes configurações clicando nos ícones de função no lado direito da tela:
 - (Impressão Geral): Define configurações como ampliação/redução e rotação.
 - (Qualidade): Seleciona um perfil de cor para a mídia e o conjunto de tintas carregado no equipamento.



- Para obter mais informações, consulte o guia de referência do RasterLink. <https://mimaki.com/download/software.html>

5 Imprima os dados de imagem.






- ["Início da Impressão" \(P. 102\)](#)
 - Clique em (execução) nos ícones de função no lado direito da tela.
 - Selecione "Immediate Print" ou "RIP and Print", depois clique em [Start].





- A largura da mídia deve ser detectada novamente após trocar a mídia.
 - Selecione a guia para a série 330 na janela principal.
 - Clique em (Atualizar o status da impressora) na aba [Printer].

2.12 Impressão

Verifique com antecedência

- O cabeçote de impressão foi ajustado?  ["Ajuste da Altura do Cabeçote de Impressão"\(P. 63\)](#)
- (Somente CJV/UCJV) As posições dos roletes de pressão foram ajustadas?  ["Ajuste da Posição dos Roletes de Pressão."\(P. 65\)](#)
- A mídia foi carregada?  ["Carregamento da Mídia" \(P. 68\)](#)
- (Somente CJV/UCJV) A pressão dos roletes de pressão foi ajustada?  ["Configuração da Pressão e do Número de Roletes de Pressão Usados"\(P. 89\)](#)
- Para mídia em rolo, a mídia em rolo traseira não está arqueada?
- Ao usar a unidade de recolhimento, a mídia foi montada no tubo de papel da unidade de recolhimento?  ["Carregamento de Mídia em Rolo" \(P. 78\)](#)

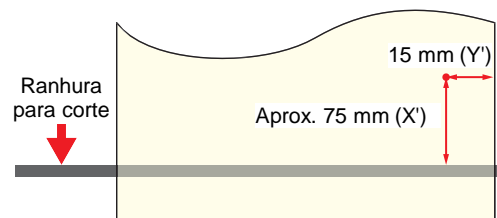










- Condensação pode se formar na superfície dos bicos do cabeçote de impressão, dependendo da temperatura ambiente e da umidade. A formação de condensação pode causar falhas de ejeção (por exemplo, entupimento ou deflexão do bico). Limpe o cabeçote se alguma falha de ejeção (por exemplo, entupimento ou deflexão do bico) for notada durante a impressão.  ["Limpeza do Cabeçote"\(P. 94\)](#)
Defina o aquecedor de impressão para uma temperatura não superior a 35°C e certifique-se de que a temperatura ambiente esteja dentro da faixa de temperatura de operação permitida (20°C a 30°C).  ["Precauções de Instalação"\(P. 18\)](#)

Alteração do ponto de origem

A posição de início da impressão pode ser alterada. Use o indicador de LED para definir o ponto de origem.

- Valor padrão do ponto de origem da impressão
 - Direção de avanço (longitudinal, X'): Aprox. 75 mm para trás da ranhura para corte da placa
 - Direção da varredura (lateral, Y'): 15 mm da borda direita da mídia



- 1** Na tela do modo LOCAL, pressione    .
 - A tela de Configuração do Ponto de Origem será exibida.
- 2** Pressione     para mover o ponto de origem para a posição desejada.
 - O carro moverá para a esquerda e para a direita e avançará a mídia.
- 3** Pressione [ENTER].
 - O ponto de origem será atualizado.

Início da Impressão



- Antes de começar a imprimir, certifique-se de que a quantidade restante de limpador de pano é suficiente. A manutenção automática pode ser realizada durante a impressão, dependendo da temperatura ambiente do equipamento e da configuração [Print Maint.] (🔧 P. 180). Se o limpador de pano for insuficiente, a impressão será interrompida sem a realização da manutenção automática. Se o limpador de pano restante for insuficiente, substitua-o por um novo limpador de pano. 🔄 "Substituição do Limpador de Pano"(P. 222)

1 Envie os dados do RIP do PC.

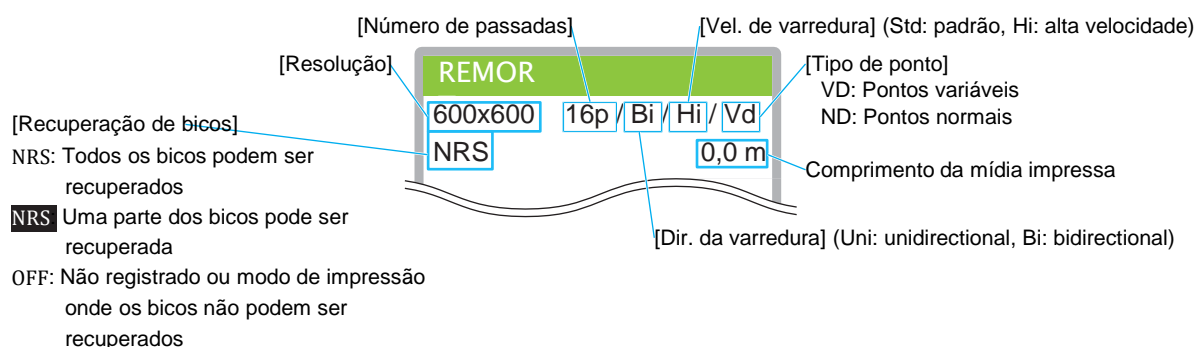
- 🔄 "Preparação de dados do RIP"(P. 99)



- Se a mensagem "Attention20A Driver version" for exibida, instale o driver da Mimaki mais recente. <https://mimaki.com/download/inkjet.html>

2 A impressão é iniciada.

- A impressão é iniciada quando os dados do RIP são recebidos.



- As velocidades de impressão podem variar para os mesmos dados de imagem, dependendo da largura da mídia carregada, da posição de origem da impressão e da resolução.
- Caso ocorra um erro, o equipamento muda para o modo LOCAL assim que a impressão for concluída. Não será possível fazer uma nova impressão.
- A tinta usada no equipamento é aquecida antes da impressão. A impressão é desativada enquanto a tinta é aquecida.

Pausa da Impressão

1 Pressione [LOCAL] durante a impressão.

- A impressão será pausada.
- Se os dados estiverem sendo enviados de um PC, a transmissão de dados será pausada no PC.

2 Pressione [REMOTE].

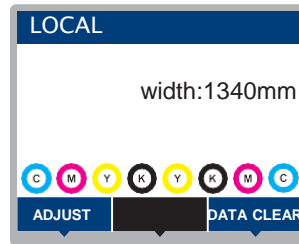
- A impressão é retomada.



- Nenhuma outra função poderá ser usada enquanto a impressão estiver pausada.


Interrupção da Impressão (Apagar Dados)

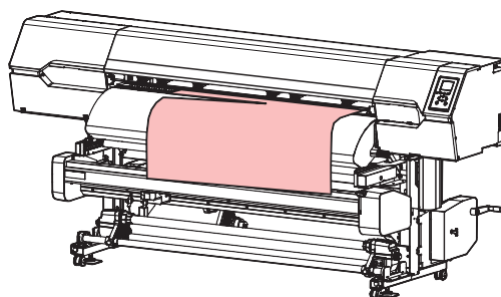
- 1 Na tela do modo LOCAL, selecione [DATA CLEAR].



- 2 Pressione [ENTER] para excluir os dados recebidos.
 - O buffer de recebimento é esvaziado.

2.13 Corte da Mídia

- 1 Na tela do modo LOCAL, pressione ▲▼◀▶.
 - A tela de Configuração do Ponto de Origem será exibida.
- 2 Pressione ▲▼ para avançar a mídia até a posição necessária para o corte.
- 3 Selecione [CUT].
- 4 Selecione um método de corte.
 - [Horizontal Cut]: A borda da mídia é cortada reta.
 - [Horizontal + V Cut]: A mídia é cortada reta e depois cortada em forma de V.  ["Corte em V"\(P. 105\)](#)
- 5 Pressione [ENTER].
 - A mídia será cortada.



- Pressionar o botão [FUNC2] enquanto a tela de execução [Horizontal + V Cut] é exibida cria uma fita e, ao mesmo tempo, corta a mídia. Isso pode ser usado para colar a mídia no tubo de papel (somente para mídia autoadesiva).




- Quando o equipamento não estiver em uso, levante a alavanca de fixação para separar os roletes de pressão dos roletes de alimentação.
- Deixar os roletes de pressão abaixados pode deformá-los e impedir que a mídia seja alimentada corretamente.
 - Deixar a mídia carregada sujeitará a mesma à força dos roletes de pressão, o que pode deixar marcas dos roletes de pressão nela.




- Para mídias mais finas ou onduladas, a mídia pode ficar presa na ranhura da placa após o corte. Certifique-se de que a mídia não fique dobrada ou suja durante o manuseio.

Corte em V

A borda da mídia é cortada em forma de V. Como apenas um ponto da mídia é preso ao tubo de papel com fita adesiva, a mídia pode ser enrolada ao redor do tubo de papel com tensão uniforme.  ["Carregamento de Mídia em Rolo"\(P. 78\)](#)

● Condições onde o corte em V não é possível

- O método de detecção da largura da mídia está definido como "MANUAL".
([MENU] > [Media Setting] > [Media Information] > [Media Width] > [Detection Type]  [P. 177](#))



Não use um corte em forma de V nos seguintes casos!

- A quantidade restante de mídia no rolo é baixa. Caso contrário, há o risco de atolamento de mídia ou de o bico do cabeçote de impressão entrar em contato com a mídia, resultando em impressões sujas.
- Ao usar mídia com baixa rigidez, como lona. Pode ocorrer um atolamento de mídia.
- O grampo na extremidade direita da mídia está levantado. Algumas partes da mídia podem ficar sem corte.



Ao usar mídia rígida e espessa (como PET ou folha luminosa)

- A lâmina de corte se desgasta mais rápido do que com outras mídias.
- Algumas partes da mídia podem ficar sem corte.

Capítulo 3 Corte



Este capítulo

CJV UCJV

Descreve os procedimentos e métodos de ajuste do corte (CJV/UCJV).

| | | | |
|---|-----|---|-----|
| Processo de Corte | 108 | Corte de Teste | 119 |
| Instalação das Ferramentas de Corte | 110 | Corte dos Dados de Corte | 120 |
| Uso do Cortador | 110 | Alteração do Ponto de Origem | 120 |
| Uso de uma Caneta | 114 | Início do Corte | 120 |
| Ajuste das Condições de Corte | 118 | Interrupção do Corte (Apagar Dados) | 121 |
| | | Retração da Unidade de Corte | 121 |

3.1 Processo de Corte

1. Ligue o equipamento.


 ["Como Ligar o Equipamento"\(P. 37\)](#)

2. Conecte este equipamento ao PC no qual o software de corte está instalado.

 ["Uso de um Cabo USB" \(P. 41\)](#)

 ["Usando um Cabo LAN" \(P. 40\)](#)


3. Ajuste a Posição dos Roletes De Pressão.

Ajuste a posição dos roletes de pressão para se adequar à largura da mídia inserida. Ajuste a posição dos roletes de tração para que fiquem posicionados acima dos roletes de alimentação. Os roletes de pressão em ambas as extremidades devem estar alinhados a 10 cm das bordas esquerdas e 2 cm das bordas direitas da mídia.  ["Ajuste da Posição dos Roletes de Pressão."\(P. 65\)](#)


4. Carregamento da Mídia

Este equipamento pode ser utilizado com rolos ou folhas de mídia.  ["Carregamento da Mídia" \(P. 68\)](#)


5. Ajuste o número e a pressão dos roletes de pressão usados.

Defina uma pressão apropriada para a mídia inserida.  ["Configuração da Pressão e do Número de Roletes de Pressão Usados"\(P. 89\)](#)


6. Instalando Ferramentas de Corte

Este equipamento pode ser usado com um cortador e uma caneta (esferográfica).  ["Instalação das Ferramentas de Corte"\(P. 110\)](#)

7. Ajuste a velocidade e a pressão de corte.

Ajuste a velocidade de corte e a pressão de acordo com o tipo de mídia e as ferramentas em uso.  ["Ajuste das Condições de Corte"\(P. 118\)](#)

8. Faça o corte de teste.

Faça um corte de teste para confirmar se as condições da ferramenta estão ajustadas adequadamente.  ["Corte de Teste" \(P. 119\)](#)

9. Corte os dados de corte

 ["Corte dos Dados de Corte"\(P. 120\)](#)

10. Corte a média

 ["Corte da média"\(P. 104\)](#)

3.2 Instalação de Ferramentas de Corte

Este equipamento pode ser usado com as seguintes ferramentas:

- Cortador (para cortar a mídia)
Usado para cortar a imagem impressa na mídia ou para cortar caracteres com a folha de corte. ["Uso do Cortador"\(P. 110\)](#)
- Caneta (caneta esferográfica)
Usada para ajustar as marcas de identificação. Este equipamento pode ser usado com uma caneta esferográfica ou recarga de cartucho. ["Uso de uma Caneta"\(P. 114\)](#)

Uso do Cortador

Instalação do Cortador no Suporte do Cortador

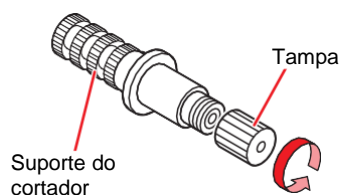
Tenha cuidado para evitar que o cortador caia em uma fenda neste equipamento. Recomendamos posicionar o cortador sobre a mídia para facilitar a recuperação da lâmina de corte caso ela caia.



- Evite tocar na lâmina de corte. A não observância pode resultar em ferimentos.
- Não agite ou balance o suporte do cortador, Isso pode fazer com que a lâmina se solte.

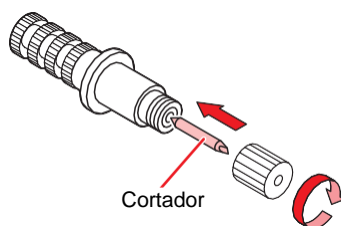
1 Remova a tampa do suporte do cortador.

- Gire na direção indicada pela seta na figura.



2 Insira o cortador no suporte do cortador.

- Use uma pinça para inserir o cortador.

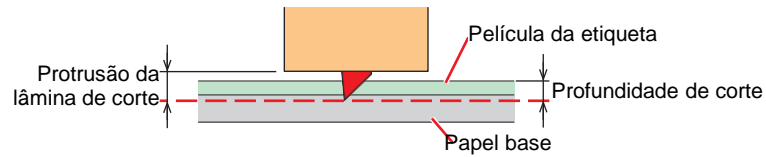


3 Prenda a tampa girando na direção indicada pela seta na figura.

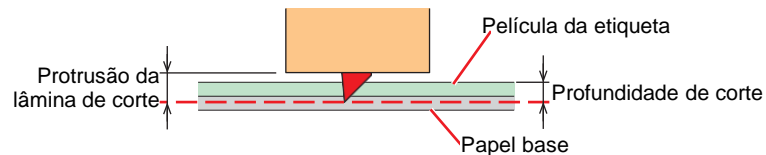
Ajuste do Comprimento de Protrusão da Lâmina de Corte

Ajuste o comprimento de protrusão da lâmina de corte (0,2 a 0,5 mm).

- Se o papel base for mais grosso que a película da etiqueta: (espessura da película da etiqueta + espessura da base de papel)/2



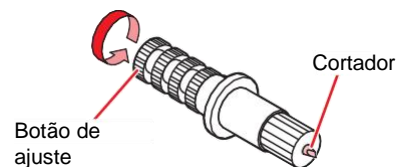
- Se o papel base for mais fino do que a película da etiqueta: Até cortar a película da etiqueta



- Há uma opção disponível para ajustar com precisão o comprimento de protrusão da ponta da lâmina. Número de peça: OPT-C0066 "ajustador de lâmina (para cortador excêntrico)"

1 Gire o botão de ajuste para ajustar a protrusão da lâmina de corte.

- Gire o botão de ajuste no sentido indicado pela seta na figura para expor a lâmina do cortador. (0,5 mm por volta)

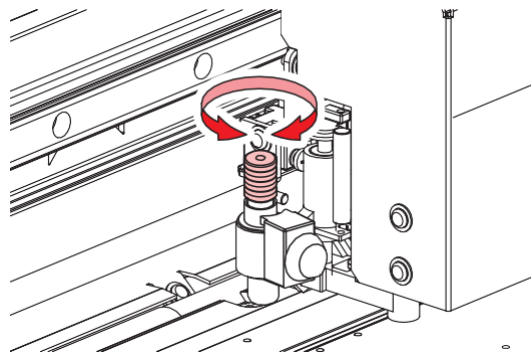


2 Verifique o desempenho de corte.

- Ajuste a pressão até que deixe pequenas marcas no papel base. Uma lâmina de corte muito saliente pode danificar o equipamento. ["Ajuste das Condições de Corte"\(P. 118\)](#) ["Corte de Teste"\(P. 119\)](#)



- Ao utilizar o suporte do cortador incluído na entrega, você pode ajustar o comprimento de protrusão com o cortador preso ao suporte. (0,5 mm por volta do botão de ajuste)



Instalação do Suporte do Cortador

1 Na tela do modo LOCAL, selecione [MENU]> [Cutting] e pressione [ENTER].

- O menu de corte é exibido.

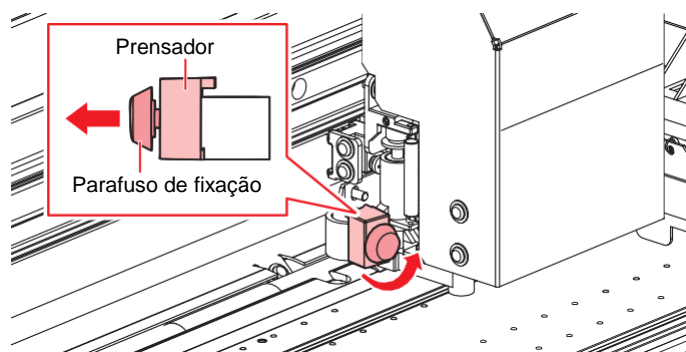
2 Selecione [Tool Change], em seguida pressione [ENTER].

3 Abra a tampa de manutenção no lado esquerdo.



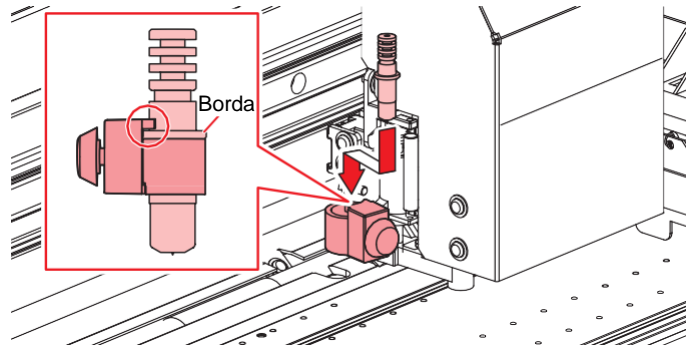
- A unidade de corte pode ser movida manualmente. Mova o carro lentamente para uma posição que permita fácil acesso durante o trabalho.

4 Gire o botão de fixação e solte o prensador.



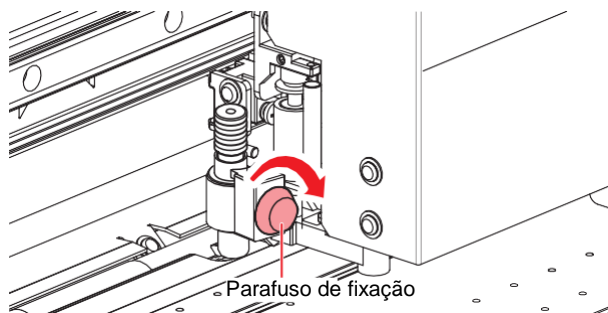
5 Insira o suporte do cortador no interior do suporte de ferramenta.

- Empurre a borda do suporte do cortador contra o prensador.



6 Prenda o suporte do cortador.

- Gire o parafuso de fixação para prender o prensador. Se não for preso firmemente, o resultado pode ser uma qualidade inferior.

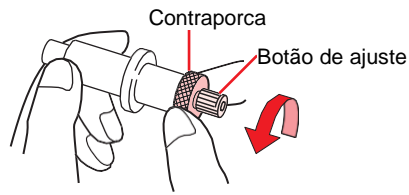


7 Feche a tampa de manutenção e pressione [ENTER].

Uso do Suporte do Cortador Incluso (SPA-0001)

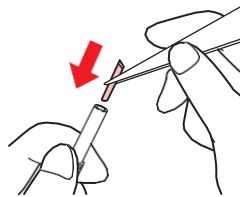
1 Solte a contraporca do suporte do cortador e retire o botão de regulagem.

- Gire na direção indicada pela seta na figura.



2 Insira o cortador no botão de regulagem.

- Use uma pinça para inserir o cortador.

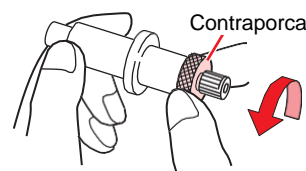


3 Prenda a contraporca girando na direção indicada pela seta na figura.

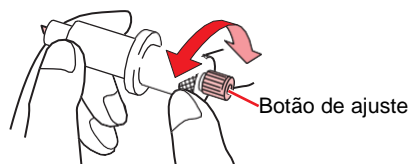


Ajuste do Comprimento de Protrusão da Lâmina de Corte

1 Solte a contraporca do suporte do cortador.



2 Gire o botão de ajuste para ajustar a protrusão da lâmina de corte.



3 Prenda a contraporca girando na direção indicada pela seta na figura.



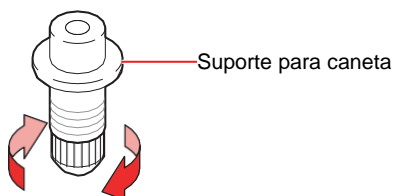
Uso de uma Caneta

Instalação de um Cartucho de Recarga para uma Caneta Esferográfica no Suporte para Caneta

A qualidade da imagem pode variar conforme o tipo de cartucho de recarga. Recomendado: SXR-5 (Mitsubishi Pencil Co., Ltd.)

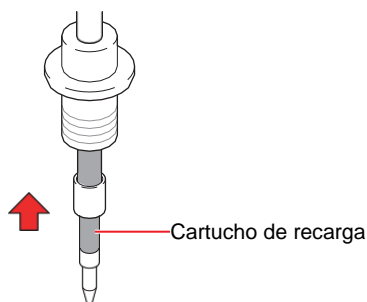
1 Remova a tampa do suporte para caneta.

- Gire na direção indicada pela seta na figura.

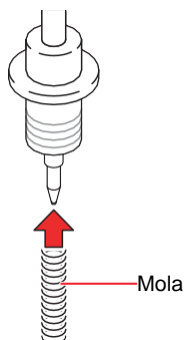


2 Insira um cartucho de recarga no suporte para caneta.

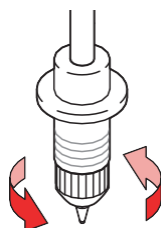
- Insira o cartucho de recarga até que ele encoste no suporte para caneta.



3 Insira a mola no cartucho de recarga.



4 Prenda a tampa girando na direção indicada pela seta na figura.



Instalação de uma Caneta Esferográfica no Adaptador de Caneta

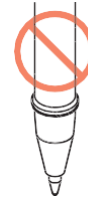
Use uma caneta esferográfica com diâmetro de 8 a 9 mm. O tipo de caneta esferográfica pode afetar a qualidade da imagem. Recomendado: K105-GA (Pentel Co., Ltd.)



- Não use canetas esferográficas nas condições mostradas abaixo. Alguns tipos de canetas esferográficas podem inclinar.



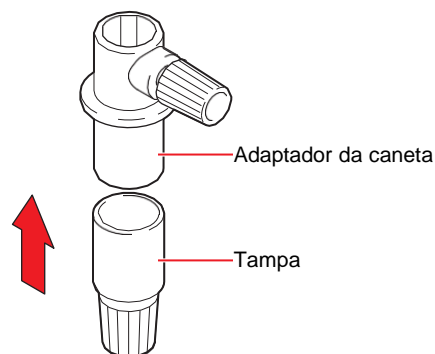
Canetas com padrão irregular



Canetas com projeções ou saliências

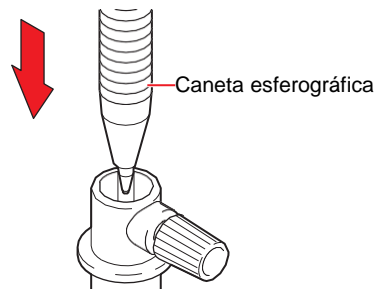
1 Coloque a tampa no adaptador da caneta.

- A tampa é usada para ajustar a altura da ponta da caneta.



2 Insira a caneta esferográfica no adaptador.

- Insira a ponta da caneta até que ela encoste na tampa.

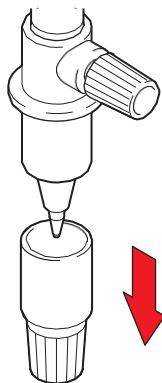


3 Prenda a ponta da caneta girando o parafuso de fixação na direção indicada pela seta na figura.

- Tenha cuidado para não apertar demais o parafuso de fixação. A caneta esferográfica poderá quebrar ou ficar danificada se for muito apertada.



4 Remova a tampa.



Instalação de uma Caneta

1 Na tela do modo LOCAL, selecione [MENU]> [Cutting] e pressione [ENTER].

- O menu de corte é exibido.

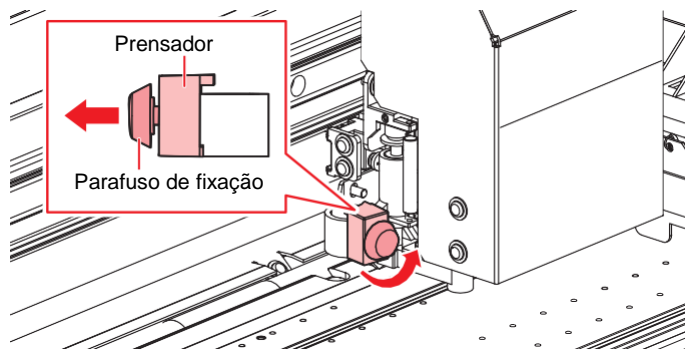
2 Selecione [Tool Change], em seguida pressione [ENTER].

3 Abra a tampa de manutenção no lado esquerdo.



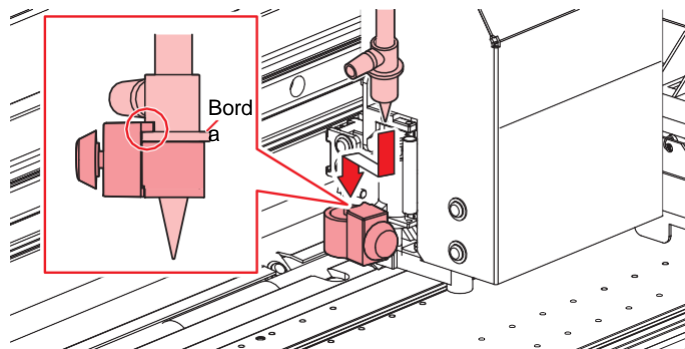
- A unidade de corte pode ser movida manualmente. Mova o carro lentamente para uma posição que permita fácil acesso durante o trabalho.

4 Gire o botão de fixação e solte o prensador.



5 Insira o suporte para caneta ou o adaptador de caneta no suporte para ferramenta.

- Empurre a borda do suporte para caneta ou do adaptador de caneta contra o prensador.



6 Fixe o suporte para caneta ou o adaptador de caneta.

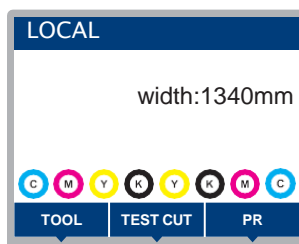
- Gire o parafuso de fixação para prender o prensador. Se não estiver bem preso, o resultado pode ser uma qualidade inferior.

7 Feche a tampa de manutenção e pressione [ENTER] .

3.3 Ajuste das Condições de Corte

A velocidade de corte e a pressão podem ser ajustadas de acordo com o tipo de mídia e as ferramentas em uso.

- 1 Na tela do modo LOCAL, selecione [TOOL].



- 2 Defina as condições.

- Os seguintes itens podem ser configurados:
- As configurações são mantidas mesmo quando a energia é desligada.

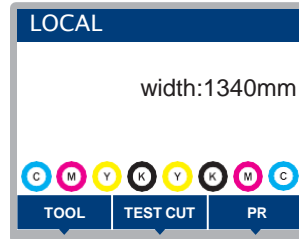
| Item | Configuração | Visão Geral |
|------------------------|-----------------------------------|---|
| TOOL | CUT1 ao 7/ PEN | <ul style="list-style-type: none"> • Pressione a tecla repetidamente para mudar a condição da ferramenta na ordem mostrada abaixo. |
| Speed | 1 a 30 cm/s | <ul style="list-style-type: none"> • Define a velocidade de corte (CUT) ou de escrita com a caneta (PEN). |
| Pressure | TOOL: 10 a 450g PEN: 10 a 150g | <ul style="list-style-type: none"> • Define a pressão de corte (CUT) ou de escrita com a caneta (PEN). • Este ajuste também é necessário para meio corte. |
| Offset ^{*1} | 0,00 a 2,50 cm | <ul style="list-style-type: none"> • Define a distância entre o centro do suporte do cortador e a lâmina de corte. <p>Diagram description: A top-down view of the cutter assembly. It shows an orange 'Suporte do cortador' (cutter support) and a black 'Lâmina de corte' (cutting blade). A red arrow indicates the 'Desvio' (offset) between the center of the support and the center of the blade.</p> |
| Half Cut ^{*1} | ON/OFF | <ul style="list-style-type: none"> • Corta em uma linha pontilhada sem cortar o papel base. <p>Diagram description: A cross-sectional view of a half-cut operation. A green dashed outline of the letter 'A' is shown on a 'Película da etiqueta' (label film) which is on top of a 'Papel base' (base paper). A 'Cortador' (cutter) is shown cutting through the label film. Parameters shown include '[Pressure]' and '[Half Cut Pressure]' (indicated by blue arrows), and '[C-Leng]' and '[H-Leng]' (indicated by blue double-headed arrows).</p> <ul style="list-style-type: none"> • Se [Half Cut] estiver definido como "ON", os três itens listados abaixo serão exibidos: Defina os três itens abaixo e a pressão no menu de Condições de Corte: |
| Half Cut Pressure | 0 a 300 g | <ul style="list-style-type: none"> • Define a pressão para a parte não cortada. |
| H-Leng | 0,1 a 5,0 cm | <ul style="list-style-type: none"> • Define o comprimento sem corte. |
| C-Leng | 5 a 150 cm | <ul style="list-style-type: none"> • Define o comprimento do corte. |

*1. Esta configuração não está disponível quando PEN está selecionado.

3.4 Corte de Teste

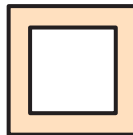
Faça um corte de teste para confirmar se as condições da ferramenta estão ajustadas adequadamente. Aumente a pressão à medida que a lâmina do cortador fica cega devido ao desgaste. Esta é apenas uma medida temporária. Recomendamos substituir a lâmina para manter a qualidade do corte.

1 Na tela do modo LOCAL, selecione [TEST CUT].



2 Selecione [Test Cut] e pressione [ENTER].

- O corte de teste é iniciado.



- Verifique os resultados do corte de teste e altere as condições de corte de acordo.

| Sintoma | Causa | Solução |
|---|--|---|
| Foi identificada uma seção não cortada. | <ul style="list-style-type: none"> Como a velocidade é muito alta, a lâmina de corte passou da mÍdia. | <ul style="list-style-type: none"> Reduza a velocidade ([Speed]). "Ajuste das Condições de Corte"(P. 118) Aperte o botão no suporte para ferramenta. "Instalação do Suporte do Cortador"(P. 112) |
| O papel base da mÍdia foi cortado. | <ul style="list-style-type: none"> Pressão excessiva. A lâmina de corte estÁ projetada em excesso. | <ul style="list-style-type: none"> Reduza a pressão ([Pressure]). "Ajuste das Condições de Corte"(P. 118) Reduza a protrusão da lâmina de corte. "Ajuste do Comprimento de Protrusão da Lâmina de Corte"(P. 111) |
| As arestas estão arredondadas | <ul style="list-style-type: none"> A distância entre o centro do suporte do cortador e a lâmina de corte nÃO estÁ ajustada corretamente. | <ul style="list-style-type: none"> Ajuste o valor de desvio [Offset] de acordo com o cortador usado. "Ajuste das Condições de Corte"(P. 118) |
| As arestas estão viradas para cima. | Duas ou mais das seguintes condições estão presentes: <ul style="list-style-type: none"> A lâmina de corte estÁ projetada em excesso. Pressão excessiva. O valor em [MENU] > [Cutting] > [Setup Sub Menu] > [Adjprs Offset] estÁ muito alto. | <ul style="list-style-type: none"> Reduza a protrusão da lâmina de corte. "Ajuste do Comprimento de Protrusão da Lâmina de Corte"(P. 111) Reduza a pressão ([Pressure]). "Ajuste das Condições de Corte"(P. 118) Reduza o valor em [Adj-prs Offset]. "Menu de Corte" (P. 190) |

3.5 Corte dos Dados de Corte

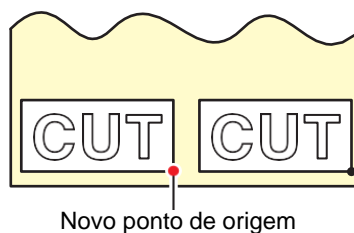
Verifique com antecedência

- A folga do cabeçote foi ajustada? ["Ajuste da Altura do Cabeçote de Impressão"\(P. 63\)](#)
- As posições dos roletes de pressão foram ajustadas? ["Ajuste da Posição dos Roletes de Pressão."\(P. 65\)](#)
- A mídia foi carregada? ["Carregamento da Mídia" \(P. 68\)](#)
- Os roletes de pressão foram configurados? ["Configuração da Pressão e do Número de Roletes de Pressão Usados"\(P. 89\)](#)

Alteração do Ponto de Origem

A posição inicial do corte pode ser alterada. Use o indicador de LED para definir o ponto de origem. O ponto de origem definido aqui será o ponto de origem do software de corte utilizado.

Ao cortar os mesmos dados novamente, altere o ponto de origem. Caso contrário, o corte começará na mesma posição.



- 1 Na tela do modo LOCAL, pressione .

 - A tela de Configuração do Ponto de Origem será exibida.

- 2 Pressione para mover o ponto de origem para a posição desejada.
 - O carro moverá para a esquerda e para a direita e avançará a mídia.
- 3 Pressione [ENTER].
 - O ponto de origem será atualizado.
 - As condições da ferramenta definidas são exibidas no visor.

Início do Corte

- 1 Pressione [REMOTE].
 - O equipamento mudará para o modo REMOTE e estará pronto para o corte.
- 2 Envie os dados de corte do PC.



- Para mais informações, consulte o manual de operação do software de corte utilizado.

- 3 O corte começa.
 - O corte começa assim que os dados de corte são recebidos.
 - A quantidade restante de dados é exibida no visor.



- Se a mídia sair do lugar durante o corte, desligue a máquina imediatamente. Continuar o corte com a mídia fora do lugar pode danificar o equipamento.

Pausa do Corte

1 Pressione [LOCAL] durante o corte.

- O corte é pausado.
- Se os dados estiverem sendo enviados de um PC, a transmissão de dados será pausada no PC.

2 Pressione [REMOTE].

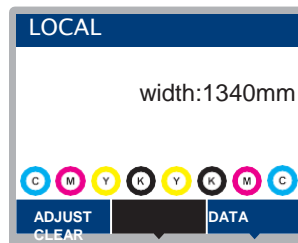
- O corte é retomado.



- Nenhuma outra função poderá ser executada enquanto a impressão estiver pausada.

Interrupção do Corte (Apagar Dados)

1 Na tela do modo LOCAL, selecione [DATA CLEAR].



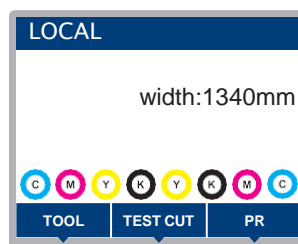
2 Pressione [ENTER] para excluir os dados recebidos.

- O buffer de recebimento não é esvaziado.

Retração da Unidade de Corte

Quando a tarefa de corte ou impressão utilizando uma caneta for concluída, a unidade de corte será posicionada sobre a placa. Para verificar o resultado do corte ou inserir uma nova mídia, retraia a unidade de corte da placa.

1 Na tela do modo LOCAL, selecione [TEST CUT].



2 Selecione [Cut Head Move/Retract] e pressione [ENTER].

- Se a unidade de corte não estiver conectada ao carro, ela se deslocará até a estação para se conectar ao carro.



- Se a unidade de corte estiver conectada ao carro, desconecte o carro e mova-o para o espaço de manutenção no lado esquerdo.

Capítulo 4 Dados de Corte com de Identificação Marcação



Este capítulo

CJV **UCJV** Descreve as condições e as informações básicas para a criação de marcas de identificação (CJV/UCJV).

| | | | |
|---|-----|---|-----|
| Processo para Corte de Dados com Marcas de Identificação..... | 124 | Configuração das Condições de Detecção de Marcas..... | 132 |
| Criação das Marcas de Identificação..... | 126 | Detecção da Posição do Ponto de Origem da Marca de Identificação..... | 133 |
| Marcas de Identificação..... | 126 | Processo de Corte com ID..... | 134 |
| Tamanho da Marca de Identificação..... | 127 | Ao usar o cortador XY..... | 135 |
| Distância entre Marcas de Identificação..... | 128 | | |
| Faixa de Leitura das Marcas de Identificação..... | 129 | | |
| Áreas Sem Plotagem em Torno das Marcas de Identificação..... | 130 | | |
| Operações Combinadas de Impressão e Corte..... | 131 | | |

4.1 Processo para Corte de Dados com Marcas de Identificação

1. Criação de dados com marcas de identificação.

["Criação de Marcas de Identificação"\(P. 126\)](#)

Este equipamento pode detectar os três tipos de marcas de identificação a seguir:

| Tipo 1 | Tipo 2 | Marca de identificação de margem zero |
|--------|--------|---------------------------------------|
| | | |

2. Imprima os dados de impressão com as marcas de identificação.

["Processo de Impressão"\(P. 60\)](#)

3. Prepare o corte.

["Processo de Corte"\(P. 108\)](#) (Passos 4 a 8)

4. Registre as informações para as marcas de identificação impressas.

["Configuração das Condições de Detecção de Marcas"\(P. 132\)](#)

5. Detecte o ponto de origem da marca de identificação.

["Detecção da Posição do Ponto de Origem das Marcas de Identificação"\(P. 133\)](#)

| (Formato de marca) Tipo 1 | (Formato de marca) Tipo 2 |
|---------------------------|---------------------------|
| | |

6. Corte os dados.

 ["Corte dos Dados de Corte"\(P. 120\)](#)

7. Corte a mídia

 ["Corte da mídia"\(P. 104\)](#)

4.2 Criação das Marcas de Identificação

A impressão de dados de imagem com "marcas de identificação" pode aumentar a precisão e a qualidade do corte. No entanto, há algumas limitações para o uso de marcas de identificação. Leia atentamente a seção a seguir antes de criar as marcas de identificação.



- Marcas de identificação de recorte não podem ser usadas com este equipamento.

Marcas de Identificação

Os três tipos de marcas de identificação a seguir podem ser usados com este equipamento:

| Tipo 1 | Tipo 2 | Marca de identificação de margem zero |
|--------|--------|---------------------------------------|
| | | |



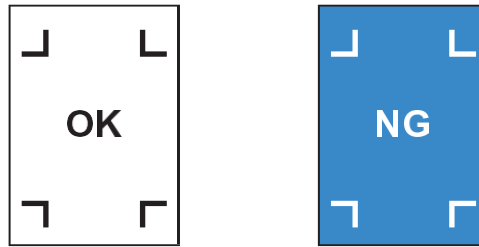
- Use a marca 4 (TP4) para fazer a correção do trapézio. A marca 4 pode ser pulada, mas isso reduzirá a precisão do corte.
Correção do trapézio: Corrige a diferença entre a quantidade de avanço nos lados direito e esquerdo da mídia.

• Como a precisão do corte varia de acordo com a velocidade

| Precisão | Velocidade | Layout da Marca de Identificação | Tipo de Detecção |
|----------|-------------|--|--|
| Superior | Mais lento | <p>As marcas de identificação são dispostas nos quatro cantos de cada elemento de dados da imagem.</p> | Todas as marcas de identificação são detectadas. |
| | | <p>As marcas de identificação são dispostas nos quatro cantos de todos os dados de imagem e nas posições intermediárias.</p> | Todas as marcas de identificação são detectadas (4 marcas). |
| | | <p>Nenhuma marca de identificação</p> | Apenas a marca de identificação de origem é detectada (1 marca). |
| Inferior | Mais rápido | <p>Nenhuma marca de identificação</p> | Nenhuma marca de identificação |

Cor da Mídia e das Marcas de Identificação

Recomendamos o uso de mídia branca e marcas de identificação pretas. O equipamento pode não detectar marcas de identificação em outras cores.



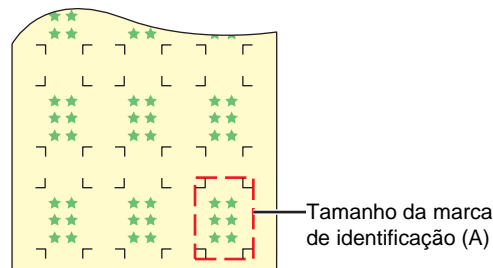
Marcas de Identificação Borradas

Certifique-se de que as marcas de identificação impressas não estejam borradas. Se as marcas de identificação estiverem borradas, os pontos de origem das marcas podem ser identificados incorretamente ou o equipamento pode não detectar as marcas.

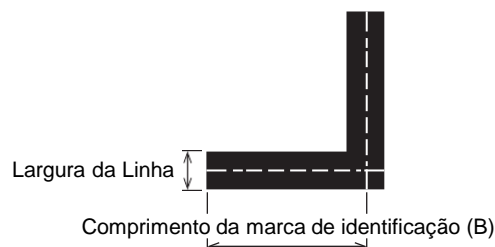


Tamanho da Marca de Identificação

O tamanho recomendado da marca de identificação (A) está dentro da faixa de tamanho A4 (210 mm x 297 mm) a tamanho A3 (297 mm x 420 mm). Se as dimensões excederem o tamanho A3, o equipamento pode não detectar as marcas de identificação devido a problemas de avanço de mídia (por exemplo, oscilação da mídia).



Padrões para Comprimento da Marca de Identificação e Largura da Linha



O comprimento da marca de identificação e a largura da linha recomendados são mostrados abaixo. O equipamento pode não detectar marcas de identificação que estejam fora do intervalo recomendado.

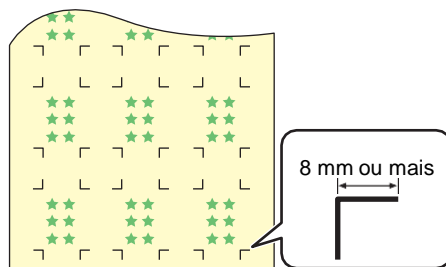
| Tamanho da marca de identificação (A) | Comprimento da marca de identificação (B) | Largura da Linha |
|---------------------------------------|---|------------------|
| 200 mm ou inferior | 5 mm | 0,5 mm |
| 201 a 500 mm | 8 mm | |

| Tamanho da marca de identificação (A) | Comprimento da marca de identificação (B) | Largura da Linha |
|---------------------------------------|---|------------------|
| 501 a 1.000 cm | 15 mm | 1,0 mm |
| 1.001 a 2.000 mm | 25 mm | |
| 2.001 mm ou mais | 35 mm | |

- Se a função “Preencher ao redor da marca de identificação” do software de corte Mimaki estiver habilitada, o comprimento da marca de identificação (B) deve ser de 10 mm ou mais.

Impressão Contínua de Marcas de Identificação

O comprimento da marca de identificação (B) deve ser de 8 mm ou mais. O equipamento pode não detectar marcas de identificação inferiores a 8 mm no caso de leitura contínua.



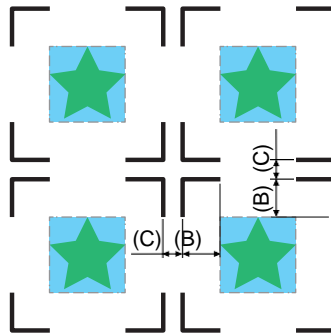
Distância entre Marcas de Identificação

A distância entre as marcas de identificação (C) deve ser como mostrado abaixo.

| (Formato de marca) Tipo 1 | (Formato de marca) Tipo 2 |
|--|--|
| <p>Comprimento da marca de identificação (B) × 2 + α, até 1.000 mm</p> | <p>Comprimento da marca de identificação (B) + α, até 1.000 mm</p> |

● Exemplo de Detecção Incorreta do Ponto de Origem das Marcas

- Se a distância entre as marcas de identificação (C) for pequena, como mostrado na figura abaixo, o equipamento pode não detectá-las.



Faixa de Leitura das Marcas de Identificação

Este equipamento pode detectar marcas de identificação na faixa mostrada abaixo. Se a margem for pequena, a borda da mídia pode ser identificada incorretamente como uma marca de identificação.

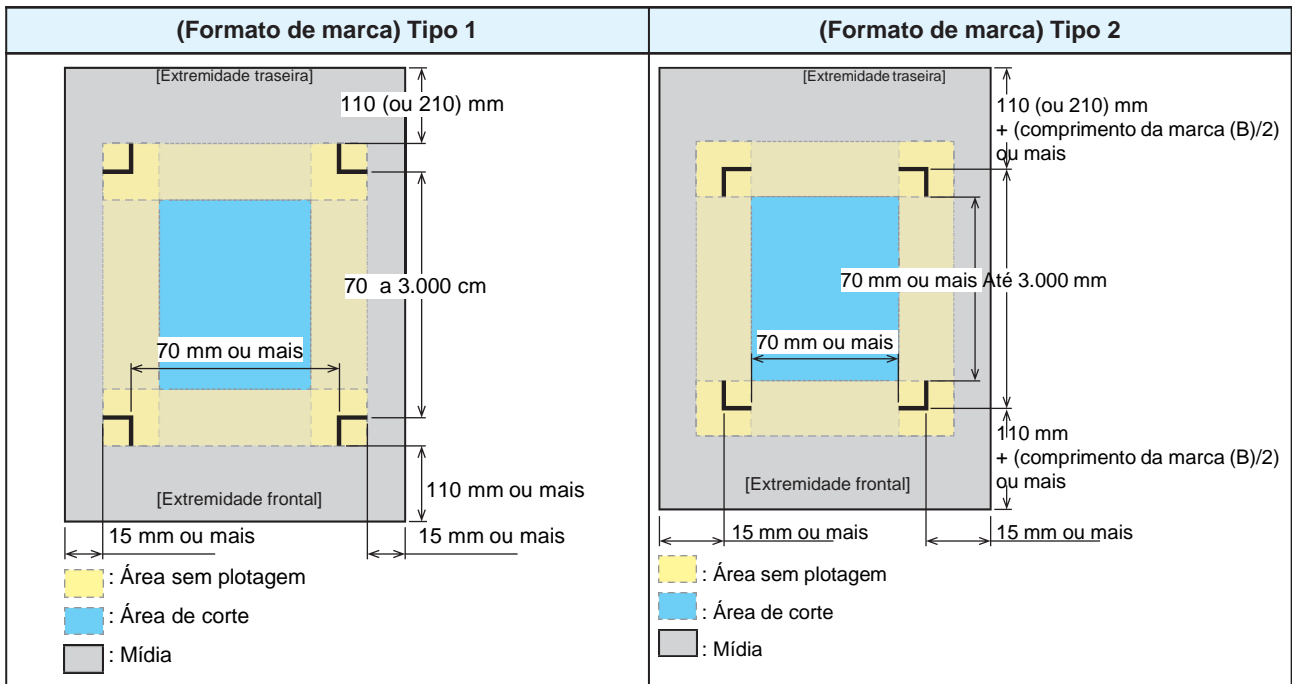
Ao copiar dados com o software RIP da MIMAKI (RasterLink), deixe um espaço de pelo menos 210 mm da borda traseira da mídia.

| (Formato de marca) Tipo 1 | (Formato de marca) Tipo 2 |
|--|---|
| | |
| <p>5 mm ou mais</p> <p>5 mm ou mais</p> <p>50 mm ou mais</p> <p>50 a 3.000 mm</p> <p>110 (ou 210) mm</p> <p>20 mm ou mais</p> <p>Área sem plotagem</p> <p>Área de corte</p> <p>Mídia</p> | <p>5 mm ou mais</p> <p>5 mm ou mais</p> <p>50 mm ou mais</p> <p>Até 3.000 mm</p> <p>110 (ou 210) mm + (comprimento da marca (B)/2) ou mais</p> <p>20 mm + (comprimento da marca (B)/2) ou mais</p> <p>Área sem plotagem</p> <p>Área de corte</p> <p>Mídia</p> |

Corte com ID

Este equipamento pode detectar marcas de identificação na faixa mostrada abaixo. Se a margem for pequena, a borda da mídia pode ser identificada incorretamente como uma marca de identificação.

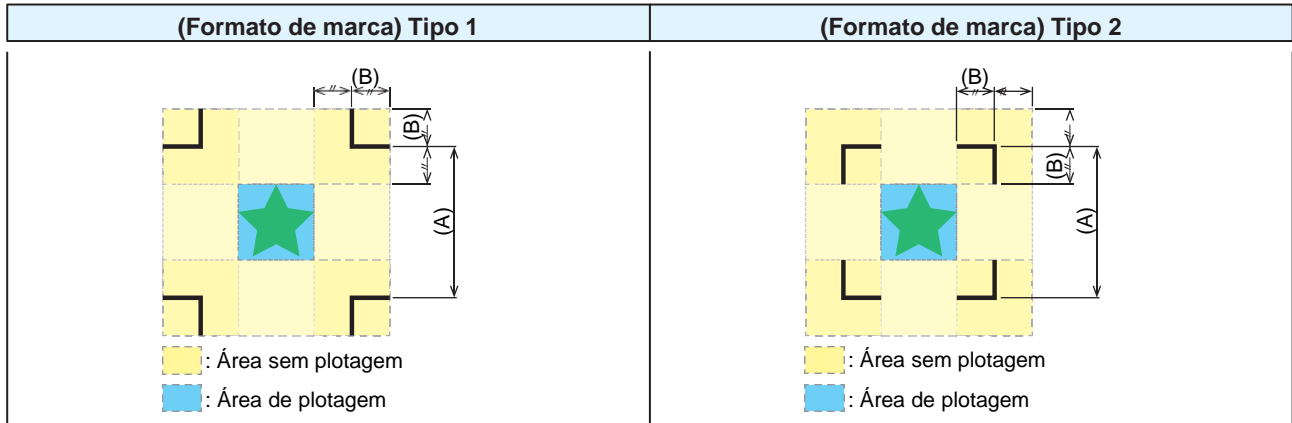
Ao copiar dados com o software RIP da MIMAKI (RasterLink), deixe um espaço de pelo menos 210 mm da borda traseira da mídia.



- Para mais informações, consulte o Guia de Corte com ID. <https://mimaki.com/download/software.html>

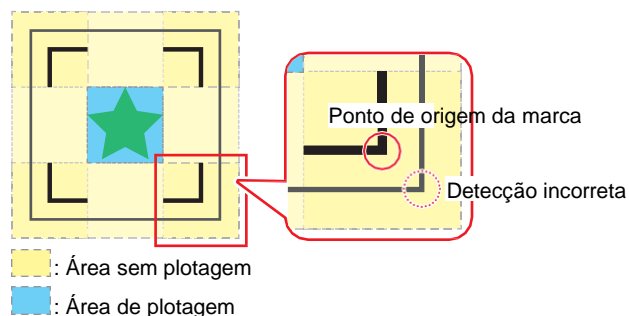
Áreas Sem Plotagem em Torno das Marcas de Identificação

Não plote dados em torno das marcas de identificação. Os pontos de origem das marcas podem ser identificados incorretamente ou o equipamento pode não detectar as marcas.



Exemplo de Detecção Incorreta do Ponto de Origem das Marcas

- Se as marcas de identificação forem plotadas na área sem plotagem, como mostrado na figura abaixo, a linha pode ser identificada incorretamente como uma marca de identificação.



Operações Combinadas de Impressão e Corte

Ao imprimir e cortar com o software RIP da MIMAKI (RasterLink, FineCut), esteja atento ao seguinte:

- As configurações de tamanho e formato da marca definidas no equipamento serão desconsideradas. As configurações do software têm precedência.
- Recomendamos imprimir e cortar usando dados com marcas de identificação. O volume de dados de impressão pode afetar a precisão do corte.
- Embora seja possível imprimir e cortar os dados sem marcas de identificação usando unidades de recolhimento, isso pode reduzir a precisão do corte.

4.3 Configuração das Condições de Detecção de Marcas

Defina as condições das marcas de identificação impressas.

1 Na tela do modo LOCAL, selecione [MENU]> [Cutting] e pressione [ENTER].

- O menu de corte é exibido.

2 Selecione [Mark Detect] e pressione [ENTER].

- O menu de detecção das marcas é exibido.



- O menu de detecção das marcas também pode ser exibido da seguinte forma:

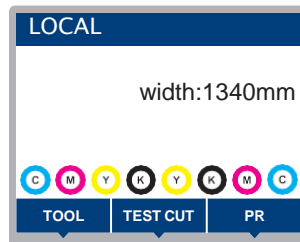
- (1) Na tela do modo LOCAL, selecione [TEST CUT].
 - (2) Selecione [TP Detect Setup] e pressione [ENTER].
-

3 Selecione e defina os itens.

-  "Menu de Corte" (P. 190)

4.4 Detecção da Posição do Ponto de Origem da Marca de Identificação

- 1 Na tela do modo LOCAL, selecione [TEST CUT].



- 2 Selecione [Mark Detection] e pressione [ENTER].

- O equipamento muda para o modo MARK DETECT.
- A unidade de corte se move sobre a placa.



- Se o equipamento não mudar para o modo MARK DETECT, mude a configuração em [TEST CUT] > [TP Detect Setup] > [Detect] para "ON".

- 3 Pressione para mover o ponteiro de LED até o centro da marca de identificação.

| (Formato de marca) Tipo 1 | (Formato de marca) Tipo 2 |
|---------------------------|---------------------------|
| | |

- 4 Pressione [ENTER].

- A detecção das marcas de identificação é iniciada.

4.5 Processo de Corte com ID

1. Crie dados com corte com ID.



- Para mais informações, consulte o Guia de Corte com ID.
<https://mimaki.com/download/software.html>

2. Imprima dados de impressão com corte com ID.

["Processo de Impressão"\(P. 60\)](#)

3. Prepare o corte.

["Processo de Corte"\(P. 108\)](#) (Passos 4 a 8)

4. Registre as informações para as marcas de identificação impressas.

["Configuração das Condições de Detecção de Marcas"\(P. 132\)](#)

5. Detecte o ponto de origem da marca de identificação.

["Detecção da Posição do Ponto de Origem das Marcas de Identificação"\(P. 133\)](#)

6. Corte os dados.

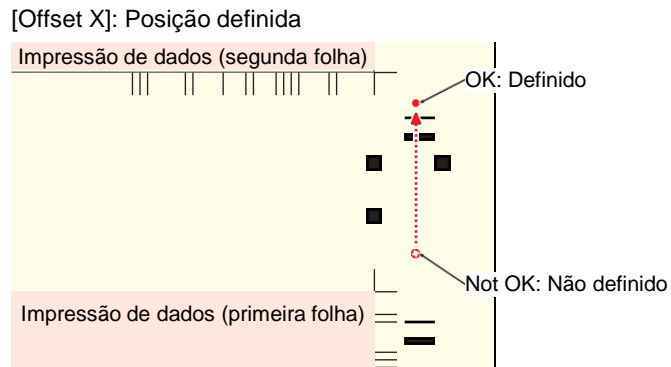
["Corte dos Dados de Corte"\(P. 120\)](#)

7. Corte a mídia

["Corte da mídia"\(P. 104\)](#)

Ao usar o cortador XY:

- Ao usar o corte posterior (“[Corte Posterior da Mídia de Impressão](#)”(P. 159)) em combinação, defina “Offset X” em ([MENU] > [Cutting] > [Mark Detect] > [Detect Area] > [Offset X] P. 190) para que fique depois da marca de detecção de corte XY.



Capítulo 5 Uso do Cortador XY



Este capítulo

JV

CJV

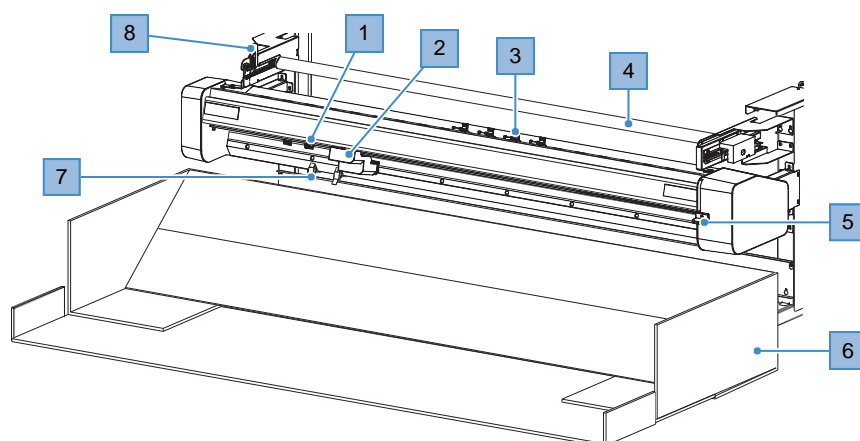
UCJV






Descreve os procedimentos de corte com o cortador XY e os métodos de configuração do RIP (JV/CJV/UCJV (opcional)).

| | | | |
|---|-----|---|-----|
| Cortador XY | 138 | Corte Posterior da Mídia de Impressão | 159 |
| Alavanca de Fixação XY | 139 | Desativação do Cortador XY | 161 |
| Cortador X | 140 | Definição do Tipo de Detecção da Largura da | |
| Uso da Barra Tensora | 141 | Mídia como AUTO | 161 |
| Calha de Mídia | 141 | Carregamento da Mídia | 161 |
| Corte e Impressão Simultâneos | 145 | Impressão da linha guia (tracejada) | 161 |
| Habilitação do Cortador XY | 146 | Impressão de dados do RIP | 161 |
| Carregamento da Mídia | 146 | Habilitação do Cortador XY | 162 |
| Impressão da linha guia (tracejada) | 150 | Posicione a mídia impressa | 162 |
| Montagem do cortador X | 153 | Detecção das marcas de corte | 163 |
| Impressão de dados do RIP | 157 | Montagem do cortador X e corte | 166 |
| | | Solução de problemas | 172 |
| | | Se Ocorrer um Atolamento da Mídia no | |
| | | Cortador XY | 172 |
| | | Se a Posição do Corte Y Estiver Deslocada | |
| | | | 173 |

5.1 Cortador XY

 “Especificações (Cortador XY)” (P. 295)



| Nº | Nome | Visão Geral |
|----|------------------------|--|
| 1 | Cortador X | Cortador para cortar a mídia na direção de avanço.  “Cortador X”(P. 140) |
| 2 | Carro XY | O carro XY consiste no sensor de marcação para leitura das marcas de corte e no cortador Y para cortar a mídia na direção de varredura. |
| 3 | Fixador XY | Segura a mídia. Eles podem ser liberados e movidos individualmente.  “Operação individual dos fixadores XY”(P. 139) |
| 4 | Barra tensora | Tensiona a mídia para evitar arqueamento.  “Uso da Barra Tensora”(P. 141) |
| 5 | Alavanca de Fixação XY | Levantar a alavanca de fixação prende a mídia. Abaixar a alavanca de fixação libera a mídia. Esta operação é realizada na ordem inversa à da unidade principal.  “Alavanca de Fixação XY”(P. 139) |
| 6 | Calha de Mídia | Esta caixa contém a mídia cortada pelo cortador XY.  “Calha de Mídia”(P. 141) |
| 7 | Guias de mídia | Essas peças guiam a mídia cortada para a calha de mídia. |
| 8 | Limitador | Prende e solta a barra tensora. |

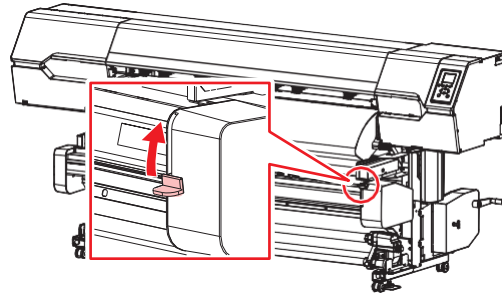
Alavanca de Fixação XY



- Esta operação é realizada na ordem inversa à da alavanca de fixação da unidade principal.

● Levantar a alavanca de fixação XY

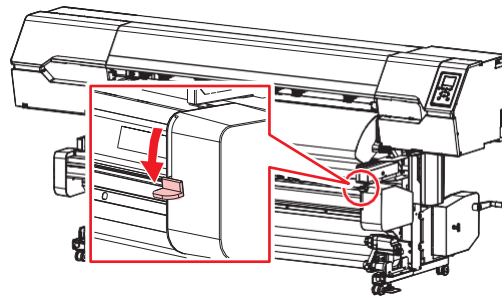
A mídia é presa (fixada).



- Não puxe a mídia quando a alavanca de fixação XY estiver levantada (a mídia estiver fixada). O equipamento pode ser danificado.

● Abaixar a alavanca de fixação XY

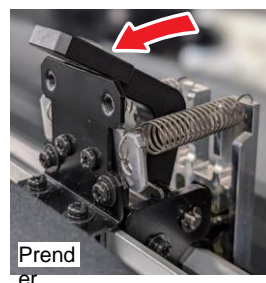
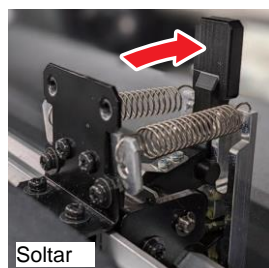
A mídia é liberada (solta).



- O carro XY pode ser movido à mão quando a alavanca de fixação XY está abaixada.

Operação individual dos fixadores XY

Os fixadores XY podem ser liberados e presos individualmente. Ao empurrar a alavanca de fixação XY para trás, o fixador XY é liberado e pode ser movido.

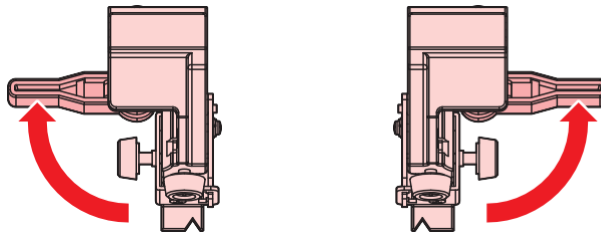


- Os fixadores XY devem ser liberados individualmente nos pontos em que a mídia não está presente. Observe que eles não podem ser operados com a alavanca de fixação XY se tiverem sido liberados individualmente.

Cortador X

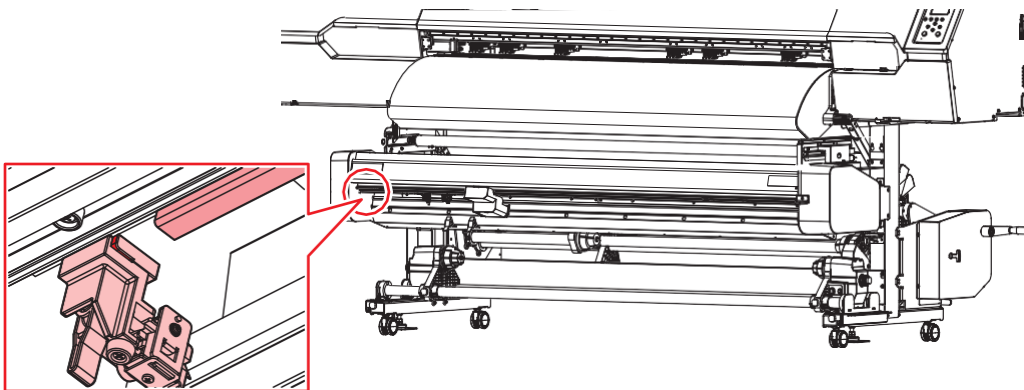
● Método para prender o cortador X

Levante a alavanca do cortador X para prender o cortador.



● Método para montar o cortador X

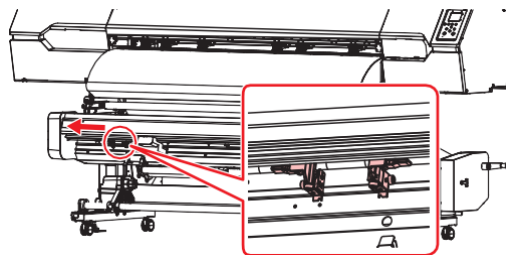
Insira a ranhura do cortador X no trilho deslizante em forma de L.



● Cortador X não usado

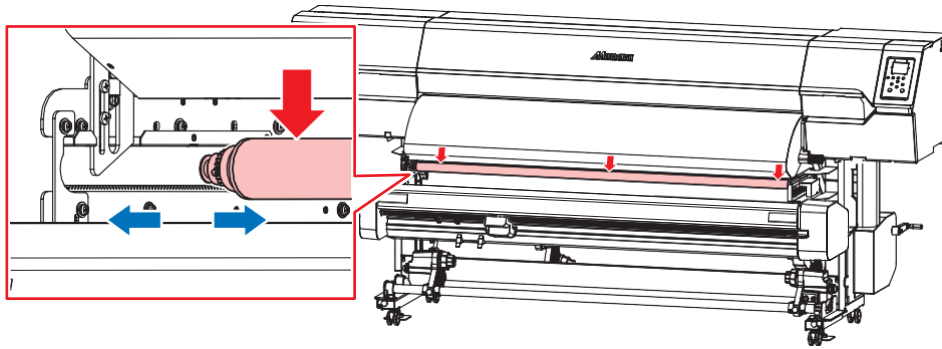
Important!

- Remova o cortador X não usado, ou afaste-o da mídia e prenda-o, levantando a alavanca. Se a impressão for iniciada com a alavanca abaixada (solta), o cortador X pode atingir o carro XY e causar danos.



Uso da Barra Tensora

Para mover a barra tensora do cortador XY, empurre-a para baixo durante o movimento.



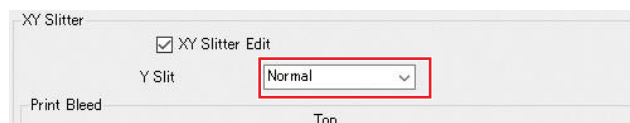
Calha de Mídia

Esta caixa contém a mídia cortada pelo cortador XY.

A caixa fornecida com o equipamento pode ser usada como uma calha de mídia. [“Uso da Calha de Mídia”](#)(P. 141)

Important!

- Não usar a calha de mídia pode levar a descarga inconsistente, resultando em atolamento da mídia e afetando a qualidade do corte. Use a caixa fornecida com o equipamento ou providencie uma calha de mídia separada.
- O espaçamento ([Line Space]) deve ser definido para impressão contínua. [“Quando definido como \[Normal\] ou \[Line Space\]”](#)(P. 142)



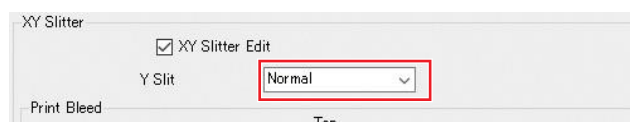
- Observe o volume da mídia na calha de mídia ao usar o cortador XY pela primeira vez. A qualidade da impressão poderá ser prejudicada se a calha de mídia estiver cheia.
- Existe o risco de as superfícies da mídia impressa grudarem umas nas outras se a mídia for dobrada ao meio ou se as superfícies da mídia permanecerem em contato umas com as outras. Tome cuidado especial para garantir que as folhas de mídia não grudem umas nas outras ao usar o cortador XY pela primeira vez.
- A mídia deve ser removida da calha de mídia com a maior frequência possível.



- A capacidade de armazenamento varia de acordo com o material da mídia e o tamanho do corte.

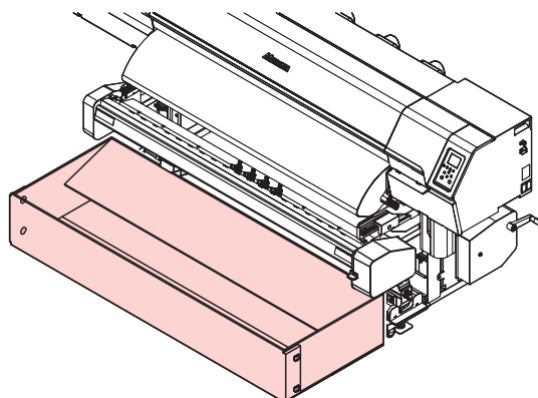
Uso da Calha de Mídia

A maneira como a calha de mídia é usada depende da configuração [Y-slot] no RasterLink.



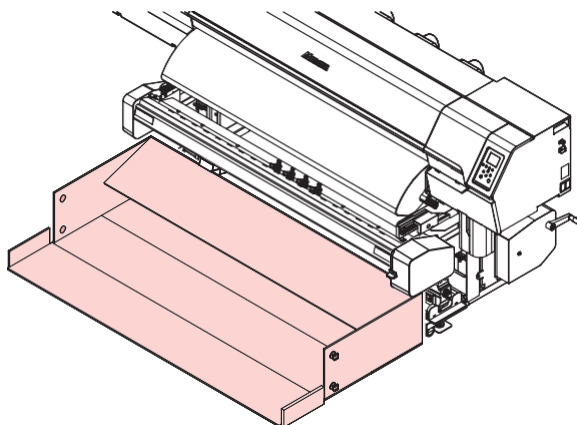
Quando definido como [Normal] ou [Line Space]

- 1 Coloque a calha de mídia sob o cortador XY.



- 2 Empurre a frente da calha de mídia para frente.

- Remova os parafusos de ambos os lados da frente da calha. Tome cuidado para não perder os parafusos.

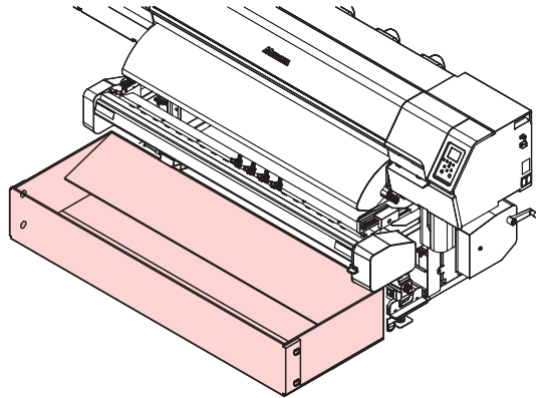


- Coloque-a de modo que as partes em branco cortadas sejam ejetadas na calha de mídia.
 - Use o suporte de mídia.
-

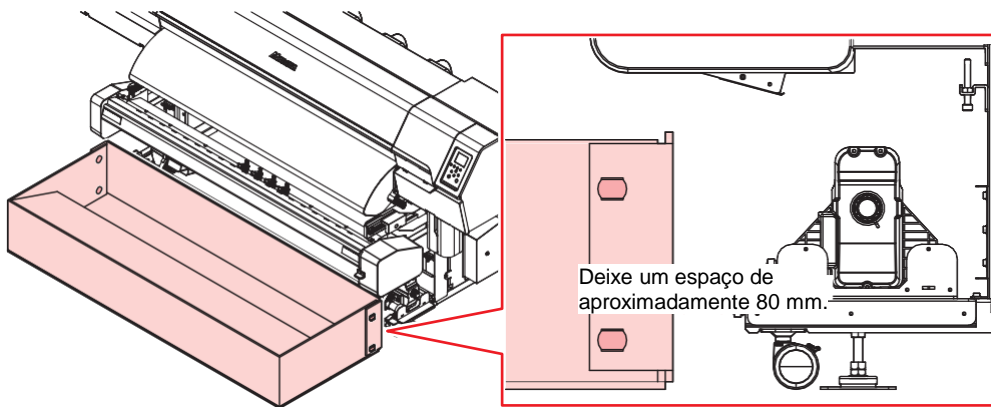


Tente o seguinte se o comprimento de impressão for de 600 mm ou menos e as impressões não caírem uniformemente na calha de mídia.

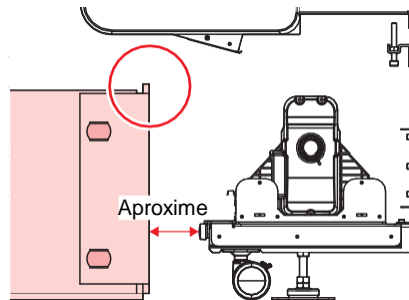
- Padrão 1: Feche a frente da calha de mídia e prenda-a com parafusos. (Use o suporte de mídia.)



- Padrão 2: Se ocorrerem problemas com a disposição acima, vire a calha de mídia de modo que a frente fique na parte de trás. (Não use o suporte de mídia).

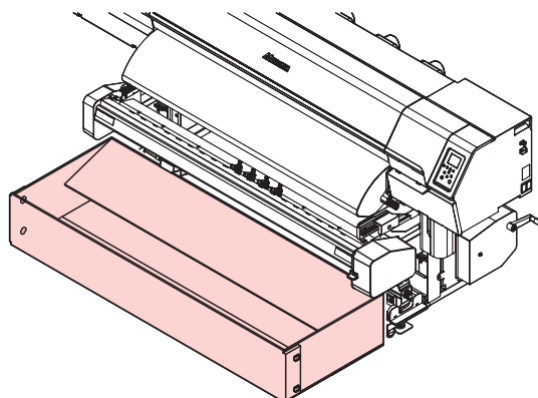


Se as impressões encostarem na calha de mídia, mova a calha para mais perto do equipamento.



Quando definido como [Nothing]

- 1 Coloque a calha de mídia sob o cortador XY.



- Coloque-a de modo que as partes em branco cortadas sejam ejetadas na calha de mídia.
 - Use o suporte de mídia.
-

5.2 Corte e Impressão Simultâneos



- O corte não pode ser executado ao mesmo tempo que “Imprimir e Cortar” ou “Cortar e Imprimir”.

1. Habilitação do Cortador XY.

 ["Habilitação do Cortador XY"\(P. 146\)](#)

2. Carregamento da Mídia


Passa a mídia pelo cortador XY.  ["Carregamento da Mídia" \(P. 146\)](#)

3. Impressão da linha guia (tracejada)

No RasterLink, selecione a opção “Slit at the same time as printing” (Cortar ao mesmo tempo que imprimir).

 ["Impressão da linha guia \(tracejada\)"\(P. 150\)](#)

4. Montagem do cortador X

Corte a moldura para o posicionamento das guias de mídia. Alinhe o cortador X com a linha guia (tracejada) impressa.  ["Montagem do cortador X"\(P. 153\)](#)

5. Impressão de dados do RIP

Os dados do RIP são cortados no ponto onde são impressos.  ["Impressão de dados do RIP"\(P. 157\)](#)

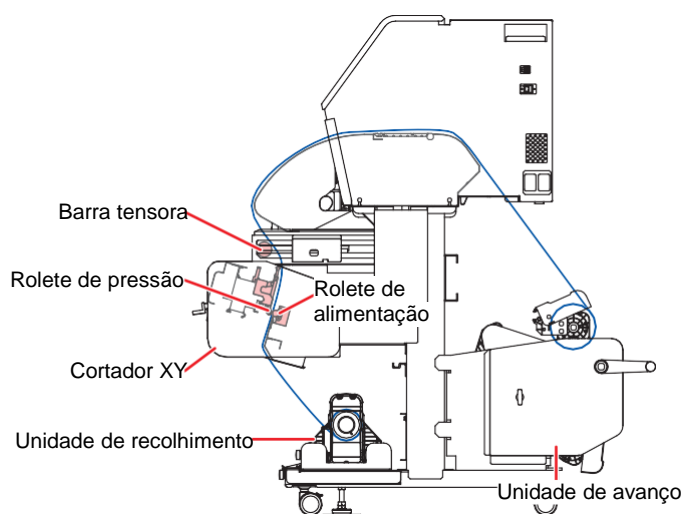
Habilitação do Cortador XY.

- 1 Na tela do modo LOCAL, selecione [MENU]> [Function Setting] e pressione [ENTER].
 - O menu de ajuste de função será exibido.
- 2 Selecione [Finisher] > [XY Slitter], e pressione [ENTER].



Carregamento da Mídia

● Rota da mídia

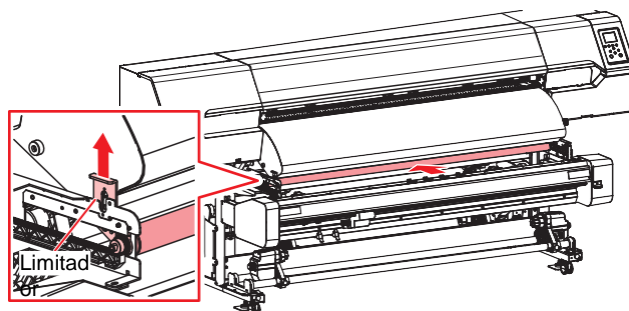


- Ajuste a altura do cabeçote antes de carregar a mídia. Mover o carro depois de carregar a mídia pode fazer com que o cabeçote de impressão seja danificado ao entrar em contato com a mídia.

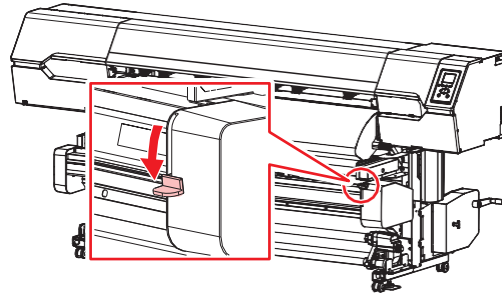


- Para instruções sobre como carregar a mídia, consulte [“Carregamento de Mídia em Rolo” \(P. 78\)](#) (Passos 1 ao 22).
- O limitador de torque deve ser ajustado idealmente para a posição "Média". [“Regulagem do Limitador de Torque” \(P. 70\)](#)

- 1 Solte o limitador e mova a barra tensora para trás.

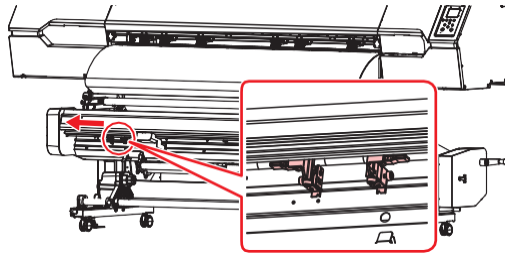


2 Abaixar a alavanca de fixação XY.



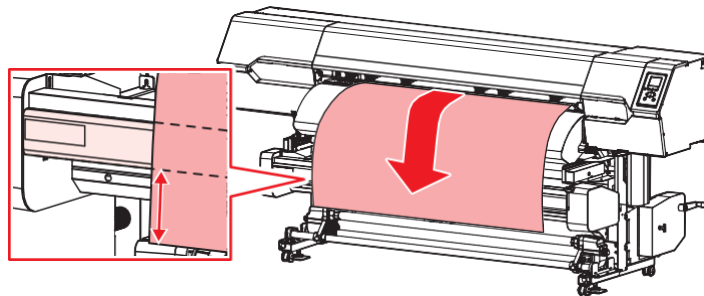
- O carro XY pode ser movido à mão quando a alavanca de fixação XY está abaixada.

3 Mover o cortador X para o lado e levantar a alavanca para prendê-lo.

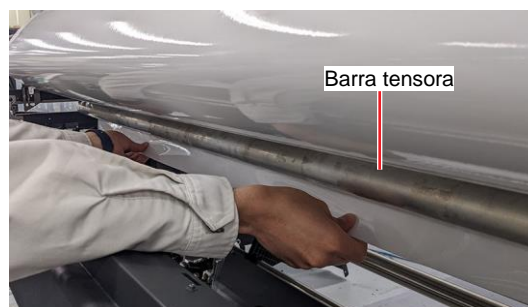


- Evite tocar na lâmina de corte. A não observância pode resultar em ferimentos.

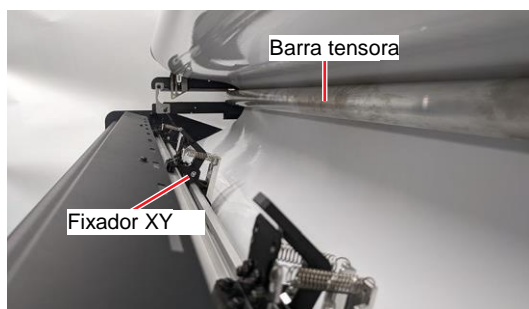
4 Pressionar para avançar a mídia até uma posição aproximadamente 300 mm da parte inferior da tampa frontal e, em seguida, pressionar [ENTER].



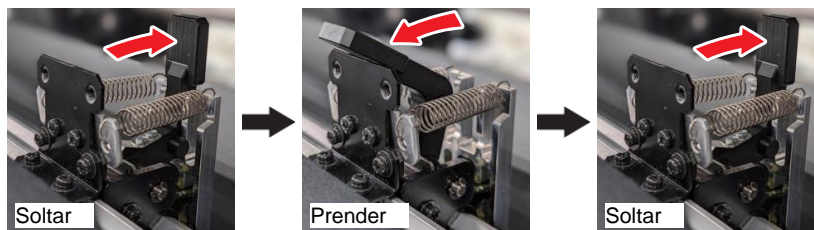
5 Passar a mídia pela barra tensora e puxá-la por baixo.



6 Insira a mídia entre os roletes de pressão e os roletes de alimentação do cortador XY.



- Se a mídia for difícil de inserir, os fixadores XY devem ser liberados, presos e liberados novamente, um de cada vez.

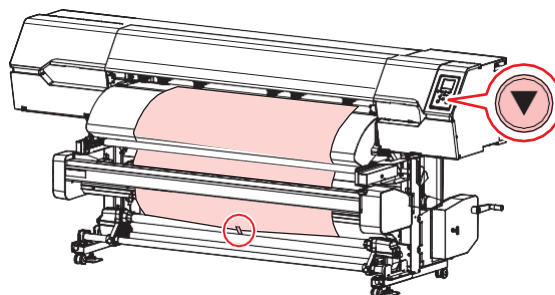


7 Puxe a barra tensora para frente e prenda-a.

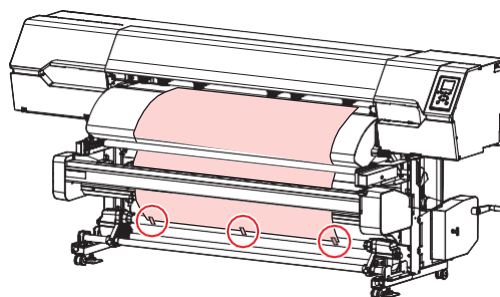
- Isso alivia a tensão da mídia.

8 Pressione para alimentar a mídia até que ela chegue no tubo de papel na unidade de recolhimento e, em seguida, pressione [ENTER].

9 Prenda o centro da mídia no tubo utilizando fita adesiva.



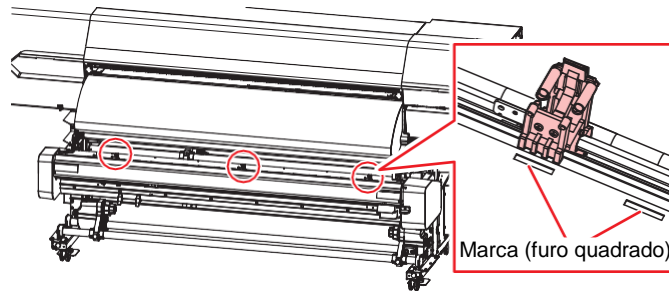
- Se a borda da mídia for reta, prenda os lados esquerdo e direito da mídia. Puxe a borda inferior da mídia uniformemente em ambas as extremidades, verificando se está livre de dobras e vincos, em seguida afixe a fita.



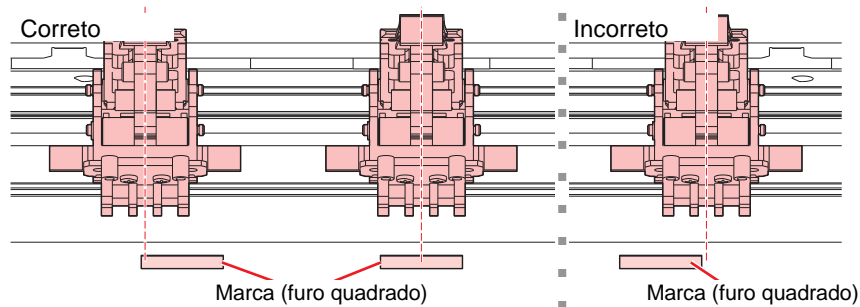
10 Pressione para enrolar a mídia ao redor do tubo de papel aproximadamente uma volta e meia e, em seguida, pressione [ENTER].

11 Mova os fixadores XY.

- Posicione os fixadores XY em ambas as bordas e no centro da mídia.
- Alinhe os fixadores XY com as posições marcadas (furos quadrados).

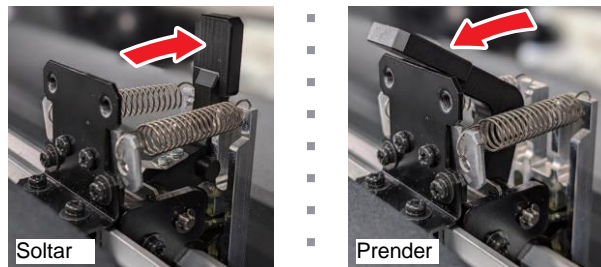


- Posicione os fixadores XY de forma que suas linhas centrais estejam alinhadas com as marcas (furos quadrados). A mídia não pode ser transportada corretamente a menos que as linhas centrais nos fixadores estejam alinhadas com as marcas (furos quadrados).



12 Verifique a condição dos fixadores XY.

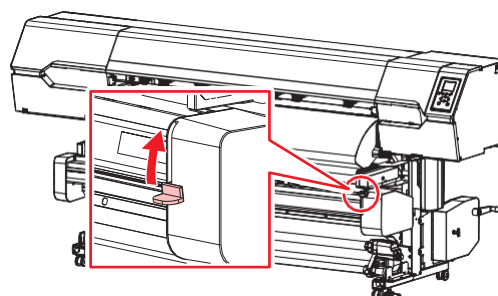
- Fixadores XY que não forem usados: Verifique se estão liberados.
- Fixadores XY usados: Verifique se estão presos.



- Os fixadores XY devem ser liberados individualmente nos pontos em que a mídia não está presente. Observe que eles não podem ser operados com a alavanca de fixação XY se tiverem sido liberados individualmente.

13 Levante a alavanca de fixação XY.

- Segura a mídia.





- Não puxe a mídia quando a alavanca de fixação XY estiver levantada (a mídia estiver fixada). O equipamento pode ser danificado.

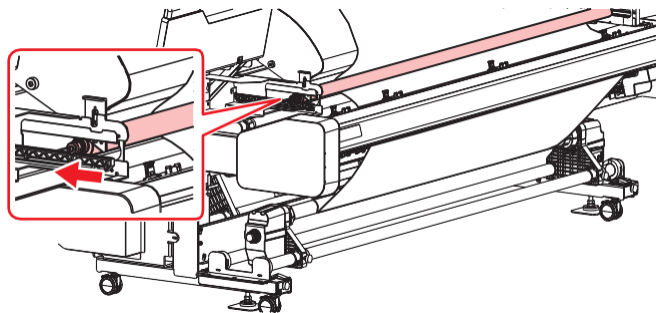
14 Um de cada vez, solte os fixadores nos locais onde não há mídia (ou seja, fixadores que não estão sendo usados).

-  [“Operação individual dos fixadores XY”\(P. 139\)](#)

15 Pressione  para reduzir ligeiramente a tensão da mídia e, em seguida, pressione [ENTER].

16 Destrave a barra tensora.

- Isso aplica a tensão à mídia.



Impressão da linha guia (tracejada)

A explicação abaixo se aplica ao software RIP da MIMAKI (RasterLink).



- O tamanho de corte é de 210 mm ou mais na direção Y (varredura) e de 297 mm ou mais na direção X (avanço).



- Para obter mais informações, consulte o guia de referência do RasterLink.
<https://mimaki.com/download/software.html>



- Prepare dados de imagem adequados.
- Ao cortar a partir da borda frontal da mídia, deixe pelo menos 1.000 mm de espaço da borda frontal até a linha guia (tracejada).

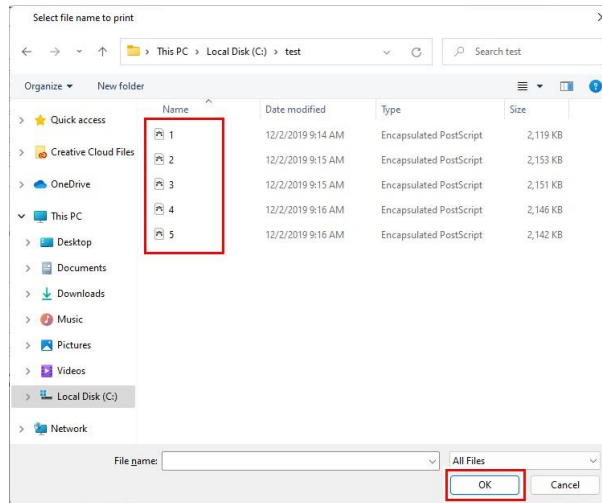
1 Inicie o RasterLink.

- Clique no ícone na área de trabalho do PC.



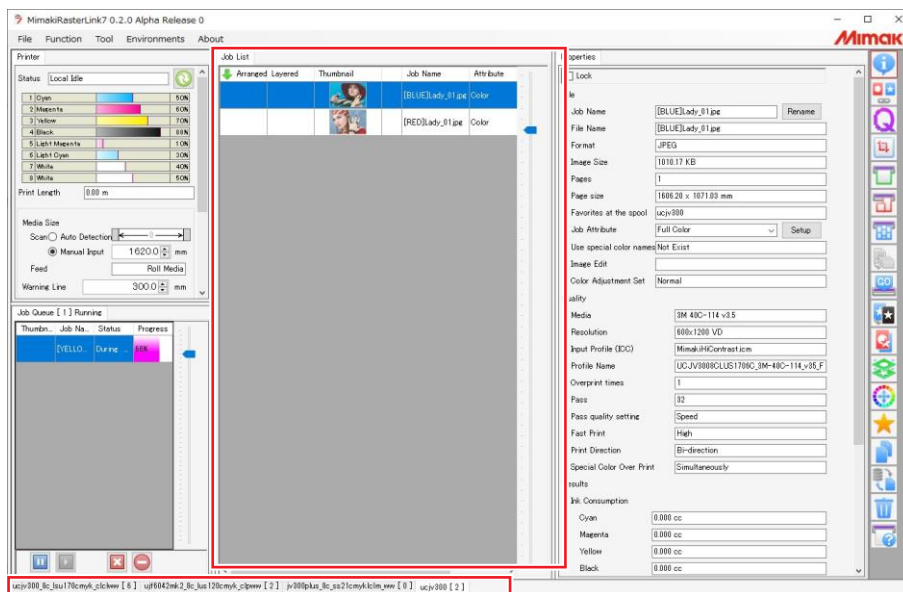
2 Seleccione os dados de imagem que deseja imprimir.

- (1) Seleccione [File] > [Open].
- (2) Seleccione os dados de imagem desejados e clique em [Open].
 - Se mais de uma impressora estiver registrada, seleccione a Série 330 em [Printer Name].



3 Seleccione os dados de imagem importados.

- Os dados da imagem são adicionados na guia da Série 330 seleccionada em [Printer Name].



4 Clique em (Impressão Geral) para verificar as configurações e mude-as conforme necessário.

- Defina as configurações como dimensionamento e rotação.

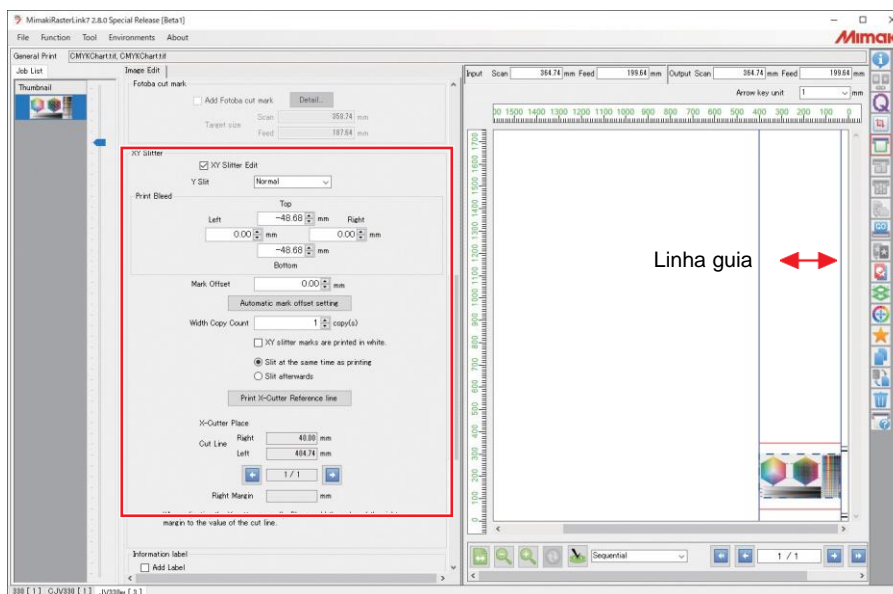


- O cortador XY não pode ser usado nas seguintes condições de impressão. Altere as condições de impressão se quiser usar o cortador XY.

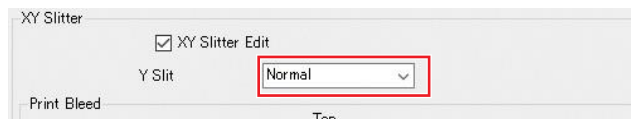
- (1) Resolução: 600 × 600 dpi, Passadas: 2 passadas

5 Insira o número de impressões em [Copy] na guia [Image Edit].

6 Marque a caixa de seleção [XY Slitter Edit] na guia [Image Edit].



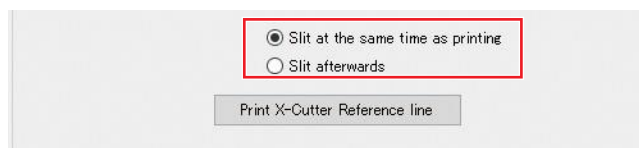
7 Selecione o método de corte para a direção Y (varredura).



- “None” (Nenhum) é usado ao cortar apenas na direção X (varredura).

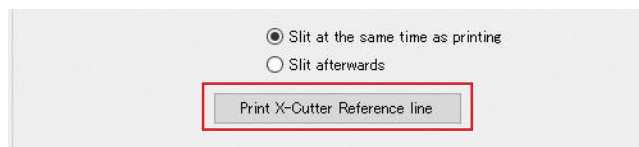
8 Escolha o momento do corte.

- Slit at the same time as printing: Para cortar ao mesmo tempo que a impressão.
- Slit Afterwards: Para cortar após a impressão.



9 Clique em [Print X-Cutter Reference line].

- A impressão da linha guia (tracejada) é iniciada.



- Após imprimir a linha guia (tracejada), não imprima mais dados até que o cortador X esteja montado. Caso contrário, o cortador X não poderá ser montado.

Montagem do cortador X



- Não encoste no cortador X quando a alavanca de fixação XY estiver levantada. Caso contrário, a movimentação do carro XY poderá causar ferimentos.

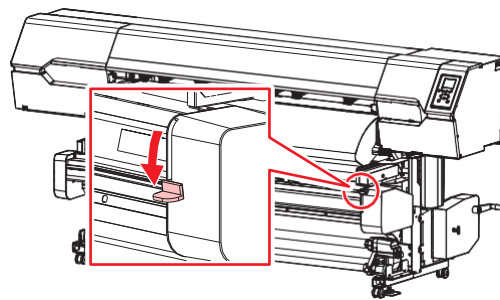
1 Pressione [ENTER].

- A linha guia impressa avança no cortador.

XY slitter usage preparation
Start XY Slitter preparation
[ENT]

2 Abaixee a alavanca de fixação XY.

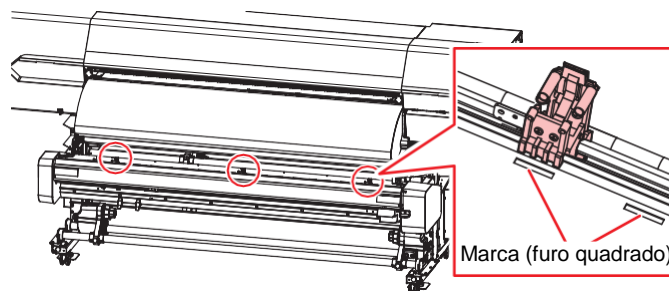
Up the clamp lever of XY Slitter



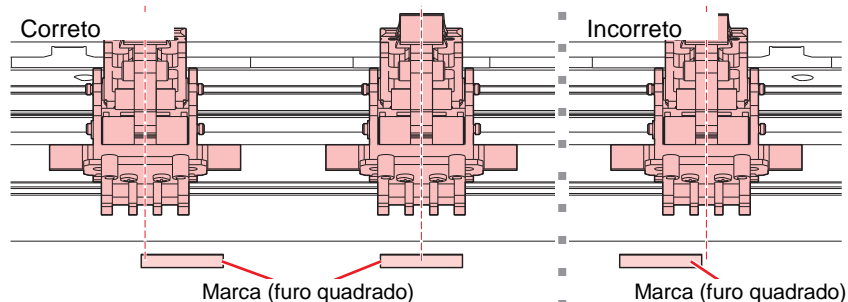
- O carro XY pode ser movido à mão quando a alavanca de fixação XY está abaixada.

3 Mova os fixadores XY.

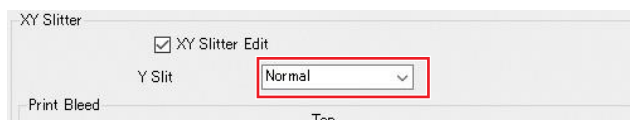
- Alinhe os fixadores XY com as posições marcadas (furos quadrados).



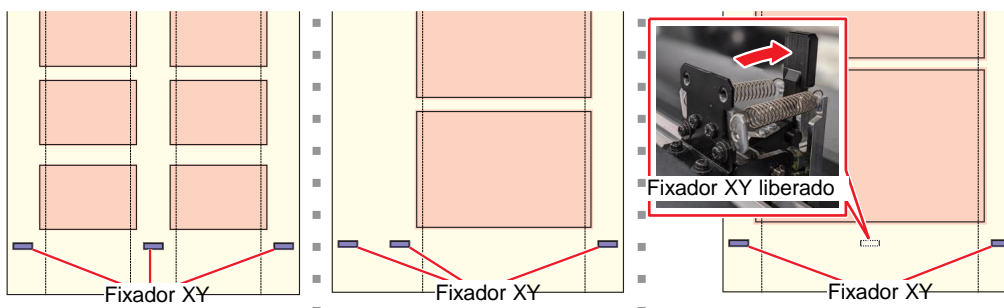
- Posicione os fixadores XY de forma que suas linhas centrais estejam alinhadas com as marcas (furos quadrados). A mídia não pode ser transportada corretamente a menos que as linhas centrais nos fixadores estejam alinhadas com as marcas (furos quadrados).



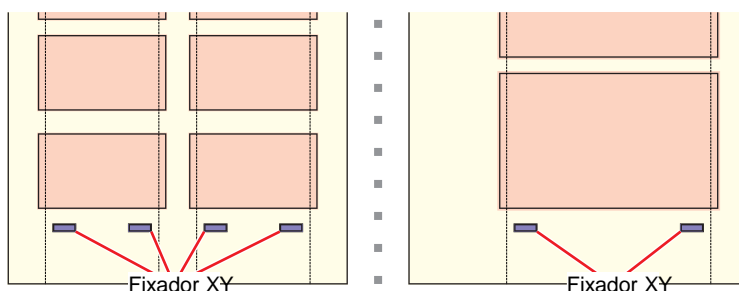
Important! Altere as posições dos fixadores XY de acordo com a configuração [Slot Y] no RasterLink.



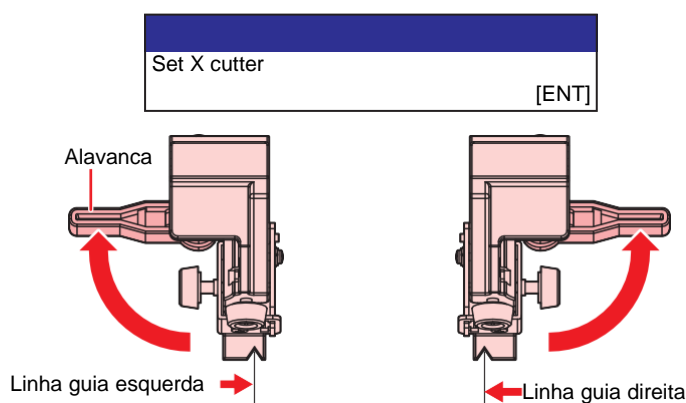
- Se **“Normal”** ou **“Line Space”** estiver selecionado:
Sempre prenda ambas as bordas da mídia. Não prenda a sobre a área dos dados de impressão. Libere os fixadores XY que não forem utilizados.



- Se **“None”** estiver selecionado:
Prenda sobre a área dos dados de impressão (dentro do cortador X). Libere os fixadores XY que não forem utilizados.



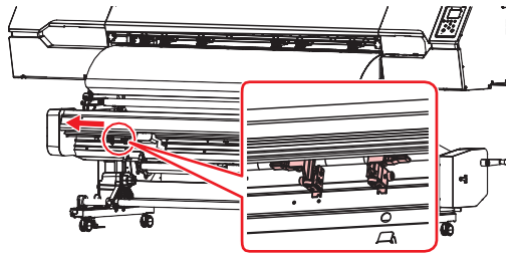
4 Alinhe a ranhura no cortador X com a linha guia impressa, introduza a lâmina na mídia e levante a alavanca para prendê-la.



- Evite tocar na lâmina de corte. A não observância pode resultar em ferimentos.



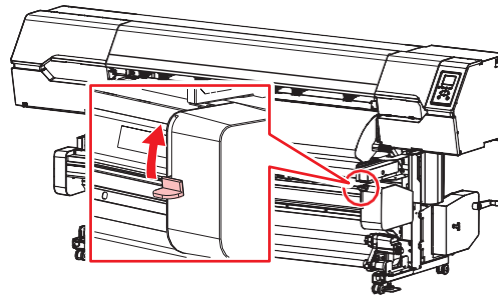
- Remova o cortador X não usado, ou afaste-o da mídia e prenda-o, levantando a alavanca. Se a impressão for iniciada com a alavanca abaixada (solta), o cortador X pode atingir o carro XY e causar danos.



5 Levante a alavanca de fixação XY

- Segura a mídia.

Up the clamp lever of XY Slitter



- Observe que o carro se move quando a alavanca de fixação é levantada.

6 Pressione [ENTER].

- O corte é iniciado para a moldura para o posicionamento das guias de mídia.

Configuração [Y Slit] no RasterLink: [Normal] [Line Space]

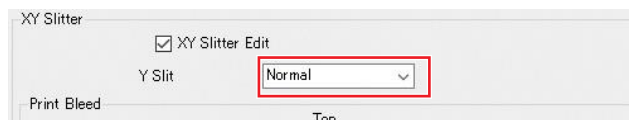
Start Frame Cut [ENT]

Configuração [Y Slit] no RasterLink: [Nothing]

Start cutting blank space [ENT]



- O formato do corte depende da configuração [Y-Slot] no RasterLink.



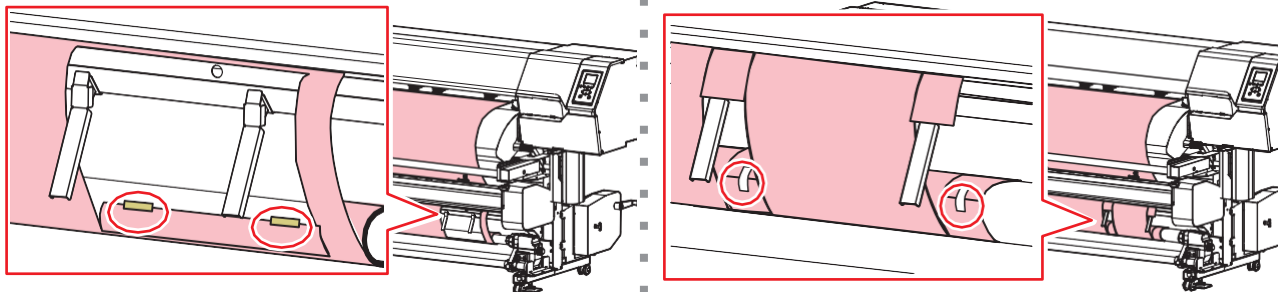
7 Prenda a peça de corte da moldura à mídia com fita.

Roll the media to the roll core

[ENT]

Configuração [Y Slit] no RasterLink: [Normal] [Line Space]

Configuração [Y Slit] no RasterLink: [Nothing]



Important!

- Os dados não poderão ser impressos em sequência se tiverem diferentes posições de corte na direção de varredura ou diferentes larguras de corte. Para imprimir dados com diferentes posições de corte ou diferentes larguras, substitua o tubo de papel e repita o processo desde o início (☞ ["Carregamento da Mídia"\(P. 146\)](#)).
- Ao usar o cortador XY, o avanço reverso (avanço reverso após pressionar ⏪ ou visualizar o avanço) é desativado.

8 Posicione a calha de mídia.

- ☞ ["Uso da Calha de Mídia"\(P. 141\)](#)

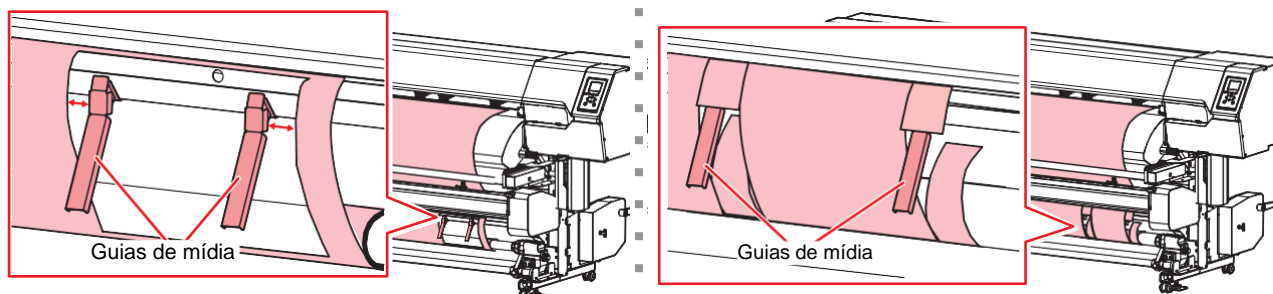
9 Posicione as guias de mídia.

Set media guides

[ENT]

Configuração [Y Slit] no RasterLink: [Normal] [Line Space]

Configuração [Y Slit] no RasterLink: [Nothing]



Posicione as guias de mídia a uma distância de 10 a 20 mm das bordas da mídia.

Posicione as guias de mídia no espaço em branco. As partes em branco cortadas são ejetadas na calha de mídia.

Impressão de dados do RIP

A explicação abaixo se aplica ao software RIP da MIMAKI (RasterLink).



- O corte não pode ser executado ao mesmo tempo que “Imprimir e Cortar” ou “Cortar e Imprimir”.

1 Clique em **Q** (Qualidade).

- Isso seleciona um perfil de cor para a mídia e o conjunto de tintas carregado no equipamento.



- Para obter mais informações, consulte o guia de referência do RasterLink.
<https://mimaki.com/download/software.html>

2 Imprima os dados de imagem.

- ["Início da Impressão"\(P. 157\)](#)

- (1) Clique em (execução) nos ícones de função no lado direito da tela.
- (2) Selecione "Immediate Print" ou "RIP and Print", depois clique em [Start].



- Quando a impressão estiver concluída, avance a mídia de modo que ela seja cortada até a borda traseira da mídia de impressão (última mídia de impressão para dados contínuos). Nesse caso, avance a mídia de forma intermitente (a configuração [Function Setting] > [WhiteSpace Setting] > [Space Feed Mode] está desativada).

Início da Impressão



- Antes de começar a imprimir, certifique-se de que a quantidade restante de limpador de pano é suficiente. A manutenção automática pode ser realizada durante a impressão, dependendo da temperatura ambiente do equipamento e da configuração [Print Maint.] (P. 180). Se o limpador de pano for insuficiente, a impressão será interrompida sem a realização da manutenção automática. Se o limpador de pano restante for insuficiente, substitua-o por um novo limpador de pano. ["Substituição do Limpador de Pano"\(P. 222\)](#)

1 Envie os dados do RIP do PC.

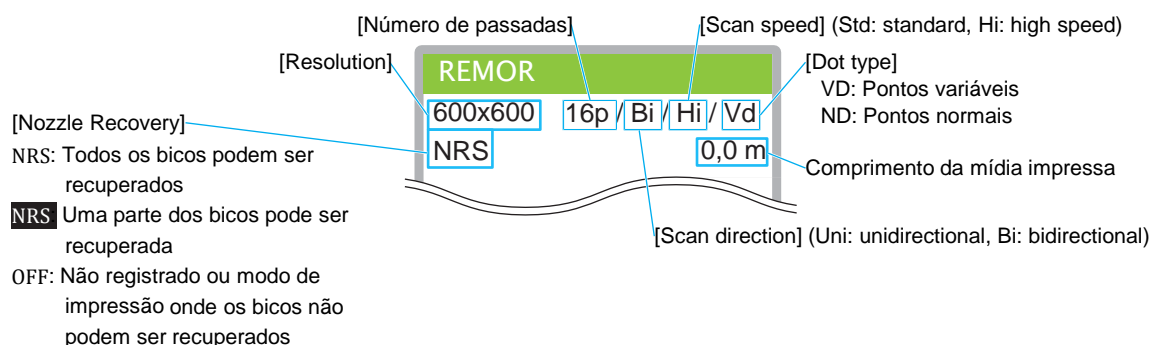
- ["Preparação de dados do RIP"\(P. 99\)](#)



- Se a mensagem “Attention20A Driver version” for exibida, instale o driver da Mimaki mais recente. <https://mimaki.com/download/inkjet.html>

2 A impressão é iniciada.

- A impressão é iniciada quando os dados do RIP são recebidos.





- As velocidades de impressão podem variar para os mesmos dados de imagem, dependendo da largura da mídia carregada, da posição de origem da impressão e da resolução.
 - Caso ocorra um erro, o equipamento muda para o modo LOCAL assim que a impressão for concluída. Não será possível fazer uma nova impressão.
 - A tinta usada no equipamento é aquecida antes da impressão. A impressão é desativada enquanto a tinta é aquecida.
-

Pausa da Impressão

1 Pressione [LOCAL] durante a impressão.

- A impressão será pausada.
- Se os dados estiverem sendo enviados de um PC, a transmissão de dados será pausada no PC.

2 Pressione [REMOTE].

- A impressão é retomada.
-



- Nenhuma outra função poderá ser usada enquanto a impressão estiver pausada.
-

5.3 Corte Posterior da Mídia de Impressão



- O corte não pode ser executado ao mesmo tempo que “Imprimir e Cortar” ou “Cortar e Imprimir”.
- A mídia não pode ser cortada depois de ter sido laminada.

1. Desative o Cortador XY.

[“Desativação do Cortador XY”\(P. 161\)](#)

2. Defina o Tipo de Detecção de Largura da Mídia como AUTO

[“Definição do Tipo de Detecção da Largura da Mídia como AUTO”\(P. 161\)](#)

3. Carregamento da Mídia

O cortador XY não é usado. Não coloque a mídia através do cortador XY. [“Carregamento de Mídia em Rolo” \(P. 78\)](#)

4. Impressão da linha guia (tracejada)

Selecione “Slit Afterwards” no RasterLink. [“Impressão da linha guia \(tracejada\)”\(P. 150\)](#)

5. Impressão de dados do RIP

[“Impressão de dados do RIP”\(P. 157\)](#)

Se quiser cortar a partir da borda traseira da mídia, imprima a linha guia (tracejada) depois que os dados do RIP tiverem sido impressos. [“Corte a Partir da Borda Traseira da Mídia”\(P. 161\)](#)


6. Habilitação do Cortador XY.

[“Habilitação do Cortador XY”\(P. 162\)](#)

7. Posicione a mídia impressa

Passa a mídia impressa pelo cortador XY. [“Carregamento da Mídia” \(P. 146\)](#)

8. Detecte as marcas de corte

Carregue a mídia impressa e, em seguida, detecte as marcas.  ["Detecção das marcas de corte"\(P. 163\)](#)

9. Monte o cortador X e corte

 ["Montagem do cortador X e corte"\(P. 166\)](#)

Desative o Cortador XY.

- 1 Na tela do modo LOCAL, selecione [MENU]> [Function Setting] e pressione [ENTER].
 - O menu de ajuste de função será exibido.
- 2 Selecione [Finisher] > [None], e pressione [ENTER].




Defina o Tipo de Detecção de Largura da Mídia como AUTO

- 1 Na tela do modo LOCAL, selecione [MENU]> [Media Setting] e pressione [ENTER].
 - O menu de ajuste da mídia será exibido.
- 2 Selecione [Media Information] > [Media Width] > [Detection Type] > [AUTO] e pressione [ENTER].

Important! • O corte não pode ser realizado posteriormente se definido como "Manual".


Carregamento da Mídia



- Para obter detalhes sobre como carregar a mídia, consulte  ["Carregamento de Mídia em Rolo"\(P. 78\)](#).


Impressão da linha guia (tracejada)



- Para obter detalhes sobre como imprimir as linhas guia (tracejada), consulte  ["Impressão da linha guia \(tracejada\)"\(P. 150\)](#).

Impressão de dados do RIP



- Para obter detalhes sobre como imprimir dados do RIP,  ["Impressão de dados do RIP"\(P. 157\)](#).

Corte a Partir da Borda Traseira da Mídia

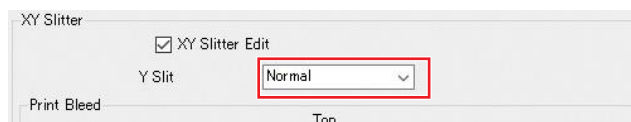
Concluída a impressão, imprima as linhas guia (tracejadas) para permitir o corte a partir da borda traseira da mídia.



- Ao cortar a partir da borda traseira da mídia, deixe pelo menos 1.000 mm de espaço das linhas guia (tracejadas) até a borda traseira.

- 1 Selecione os dados da imagem impressa.

2 Selecione o método de corte para a direção Y (varredura).



Método de corte RL_XY Slitter_Y



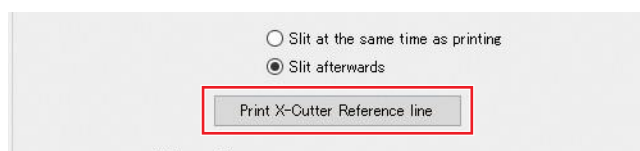
- “None” (Nenhum) é usado ao cortar apenas na direção X (varredura).

3 Selecione [Slit Afterwards].



4 Clique em [Print X-Cutter Reference line].

- A impressão da linha guia (tracejada) é iniciada.



Habilitação do Cortador XY.

1 Na tela do modo LOCAL, selecione [MENU]> [Function Setting] e pressione [ENTER].

- O menu de ajuste de função será exibido.

2 Selecione [Finisher] > [XY Slitter], e pressione [ENTER].



Posicione a mídia impressa

1 Posicione a mídia impressa na unidade de avanço.

- [“Carregamento da Mídia” \(P. 146\)](#)

Detecte as marcas de corte

- 1 Na tela do modo LOCAL, selecione [MENU] > [Function Setting] > [XY Slitter] > [Slit Position Detection].

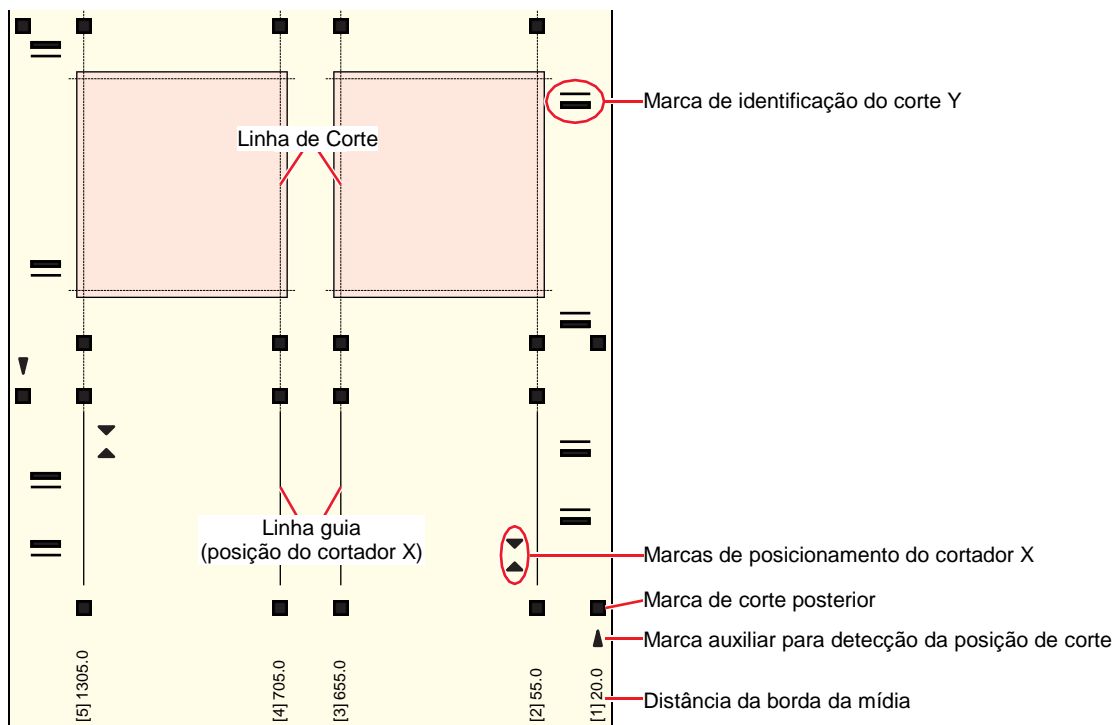
| | |
|--------------------------|---|
| Cortador XY | |
| Slit Position Adjustment | > |
| Slit Position Detection | > |
| Slitting Feed | > |

- 2 Selecione o método de detecção.

- "Detecção Automática"(P. 163): Para detecção automática das marcas
- "Entrada das Posições"(P. 165): Para inserir as posições dos marcadores

| | |
|-------------------------|---|
| Slit Position Detection | |
| Auto Detect | > |
| Entering Positions | > |

● Explicação das marcas



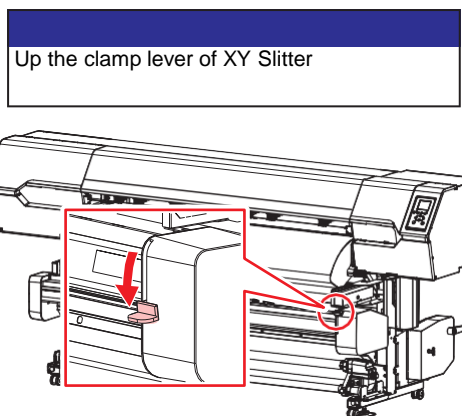
Detecção Automática

- 1 Selecione [Auto Detect].
- 2 Selecione a cor das marcas de corte.
 - Selecione a cor das marcas impressas.

| | |
|--|--|
| Select the color of the detection mark | |
| Black | |
| White | |

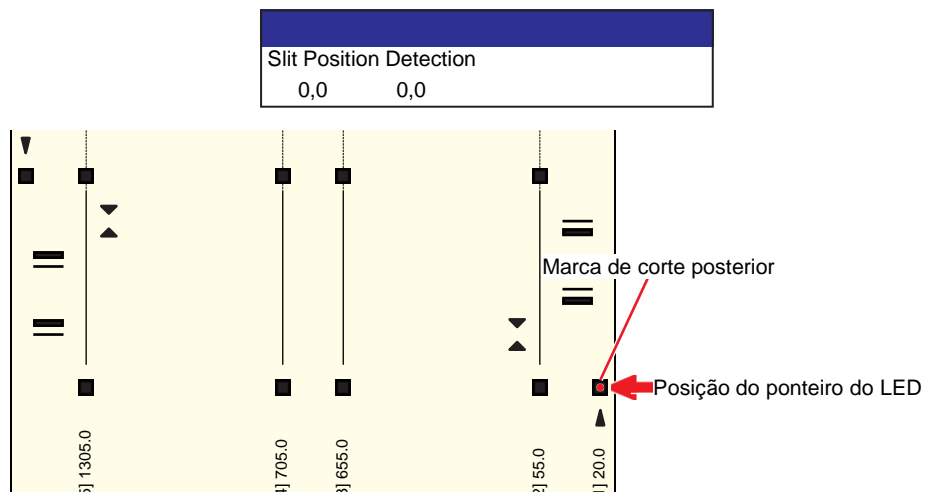
3 Abaixe a alavanca de fixação XY.

- O carro será movido sobre a placa.



- O carro XY pode ser movido à mão quando a alavanca de fixação XY está abaixada.

4 Mova o ponteiro de LED para o centro da marca na borda direita da mídia e pressione [ENTER].

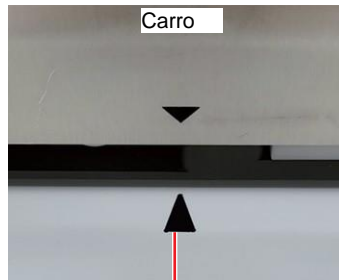




- A marca auxiliar para detecção da posição de corte facilita o alinhamento do ponteiro de LED ao centro da marca na borda direita da mídia.

(1) Alinhe a marca ▼ no carro com a marca auxiliar para detecção da posição de corte.

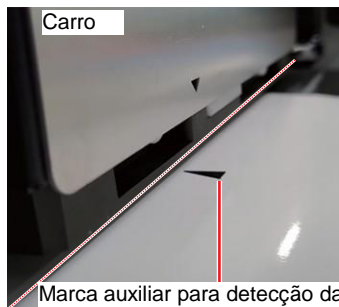
◀ ▶ Teclas : Movimentação do carro



Marca auxiliar para detecção da posição de corte

(2) Alinhe a marca auxiliar para detecção da posição de corte com a borda dianteira do carro.

▲ ▼ : Avanço da mídia



Marca auxiliar para detecção da posição de corte



- Alinhe com o centro da marca de corte posterior. A marca pode não ser detectada com êxito se não estiver alinhada com seu centro.

5 Verifique a largura da linha de corte detectada e pressione [ENTER].

| | |
|--------------------|-------|
| Width (R) : 500 mm | |
| Width (L) : 500 mm | |
| Completed | [ENT] |



- Se a detecção das marcas falhar, pressione [ENTER] e repita o processo a partir da Etapa 3 (P. 164) Abaixo a alavanca de fixação XY).

| | |
|------------------------|-------|
| Slit detection failure | [ENT] |
|------------------------|-------|

Entrada das Posições

1 Selecione [Enter the position].

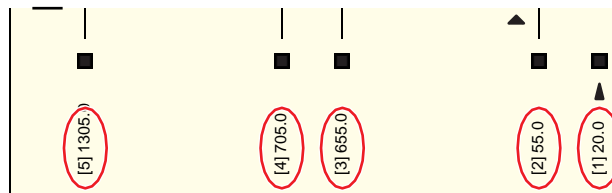
2 Selecione a cor das marcas de corte.

- Selecione a cor das marcas impressas.

| | |
|--|-------|
| Select the color of the detection mark | |
| | Black |
| | White |

3 Insira os valores impressos na mídia.

| | |
|-----|-----------|
| [1] | 20,0 mm |
| [2] | 55,0 mm |
| [3] | 555,0 mm |
| [4] | 605,0 mm |
| [5] | 1105,0 mm |



4 Verifique a largura da linha de corte inserida e pressione [ENTER].

| | |
|--------------------|-------|
| Width (R) : 500 mm | |
| Width (L) : 500 mm | |
| Completed | [ENT] |

Monte o cortador X e corte

1 Na tela do modo LOCAL, selecione [MENU] > [Function Setting] > [XY Slitter] > [Slitting Feed].

2 Selecione o método de corte para a direção Y (varredura).

| | |
|-----------------------------|--|
| Y direction slitting method | |
| Please Select. | |
| Corte normal (XY) | |
| No Y slitting (X only) | |



Certifique-se de selecionar o método de corte de acordo com a configuração [Y Slit] no RasterLink.

- [Normal] [Line Space]: Corte normal (XY)
- [Nothing]: Corte Y (somente X)

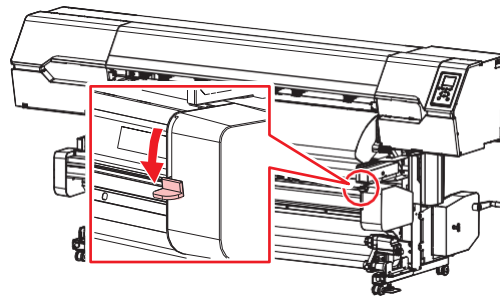
3 Selecione se há linhas guia.

- YES: A mídia é avançada. Prossiga para a próxima etapa.
- NO: Prossiga para a Etapa 9 (ver P. 169) Levantar a alavanca de fixação XY).

| | |
|----------------------------|--|
| Are there guidelines? NO < | |
| > YES | |

4 Abaixar a alavanca de fixação XY.

Up the clamp lever of XY Slitter

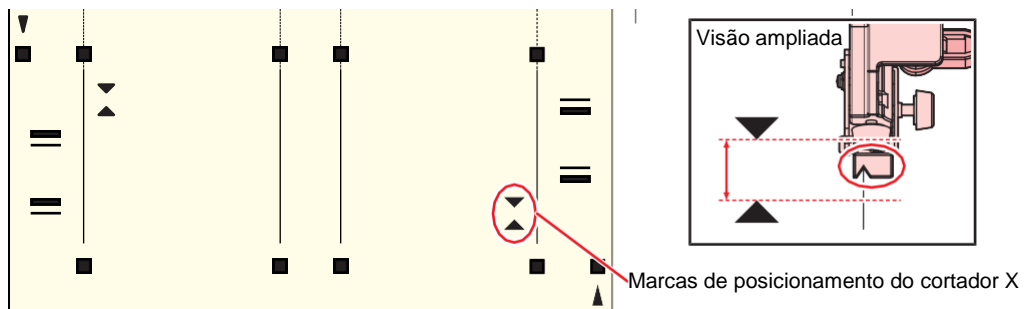


- O carro XY pode ser movido à mão quando a alavanca de fixação XY está abaixada.

5 Pressione as teclas para cima/para baixo para avançar a mídia.

- Alinhe a ranhura no cortador X com a posição da marca de alinhamento do cortador X.

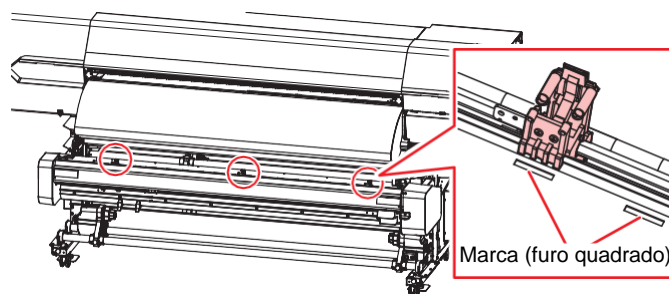
Feed to the X Cutter set position



6 Pressione [ENTER].

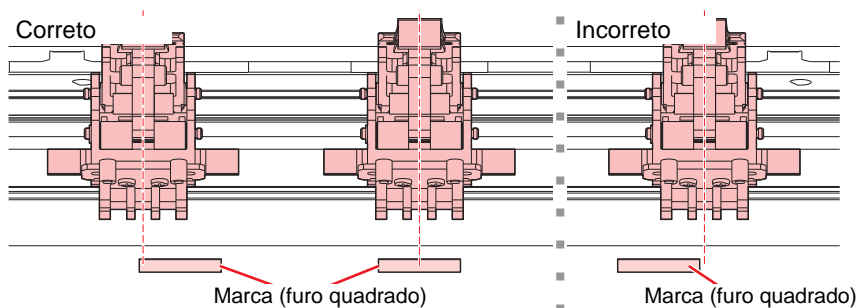
7 Mova os fixadores XY.

- Alinhe os fixadores XY com as posições marcadas (furos quadrados).

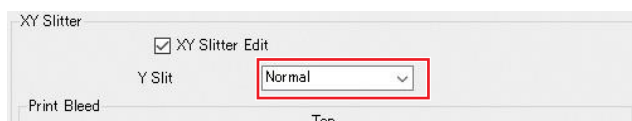




- Posicione os fixadores XY de forma que suas linhas centrais estejam alinhadas com as marcas (furos quadrados). A mídia não pode ser transportada corretamente a menos que as linhas centrais nos fixadores estejam alinhadas com as marcas (furos quadrados).



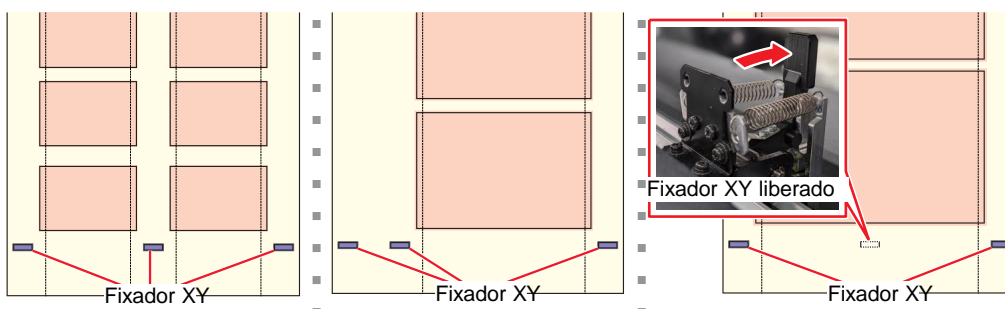
Important! Altere as posições dos fixadores XY de acordo com a configuração [Slot Y] no RasterLink.



- **Se “Normal” ou “Line Space” estiver selecionado:**

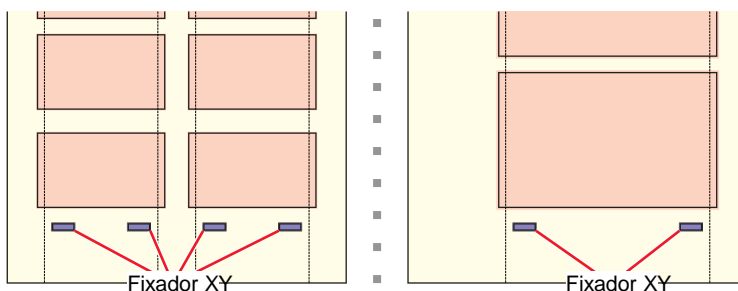
Sempre prenda ambas as bordas da mídia. Não prenda a sobre a área dos dados de impressão.

Libere os fixadores XY que não forem utilizados.

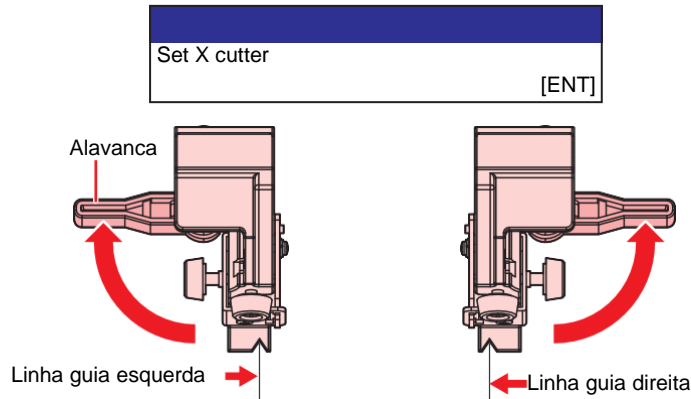


- **Se “None” estiver selecionado:**

Prenda sobre a área dos dados de impressão (dentro do cortador X). Libere os fixadores XY que não forem utilizados.



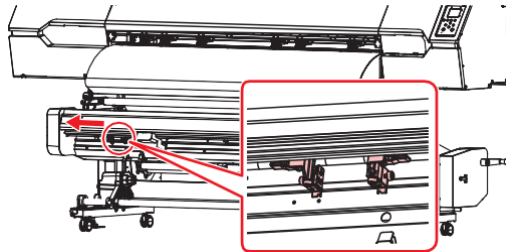
- 8** Alinhe a ranhura no cortador X com a linha guia impressa, introduza a lâmina na mídia e levante a alavanca para prendê-la.



- Evite tocar na lâmina de corte. A não observância pode resultar em ferimentos.

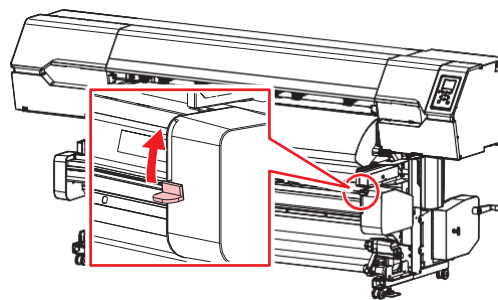
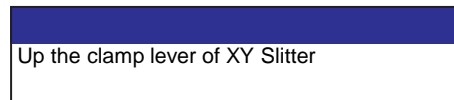


- Remova o cortador X não usado, ou afaste-o da mídia e prenda-o, levantando a alavanca. Se a impressão for iniciada com a alavanca abaixada (solta), o cortador X pode atingir o carro XY e causar danos.



- 9** Levante a alavanca de fixação XY

- Segura a mídia.



- Observe que o carro se move quando a alavanca de fixação é levantada.

- 10** Destrave a barra tensora do cortador XY.

- A tensão é aplicada à mídia.

11 Pressione [ENTER].

- O corte é iniciado para a moldura para o posicionamento das guias de mídia.

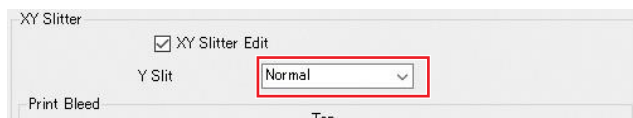
Configuração [Y Slit] no RasterLink: [Normal] [Line Space]



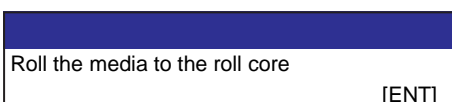
Configuração [Y Slit] no RasterLink: [Nothing]



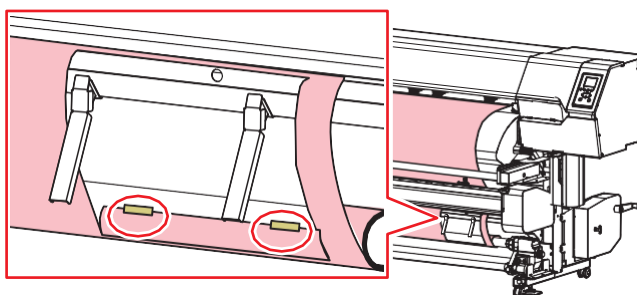
- O formato do corte depende da configuração [Y-Slot] no RasterLink.



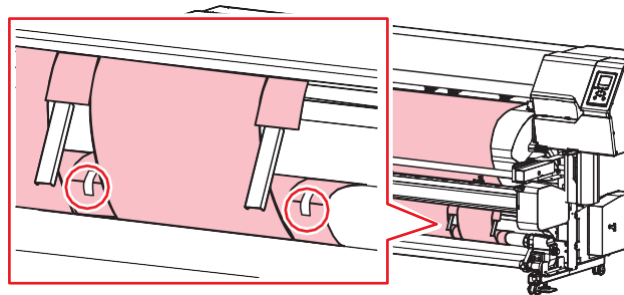
12 Prenda a peça de corte da moldura à mídia com fita.



Configuração [Y Slit] no RasterLink: [Normal] [Line Space]



Configuração [Y Slit] no RasterLink: [Nothing]



- Os dados não poderão ser impressos em sequência se tiverem diferentes posições de corte na direção de varredura ou diferentes larguras de corte. Para imprimir dados com diferentes posições de corte ou diferentes larguras, substitua o tubo de papel e repita o processo desde o início (ver "Carregamento da Mídia" (P. 146)).
- Ao usar o cortador XY, o avanço reverso (avanço reverso após pressionar ou visualizar o avanço) é desativado.

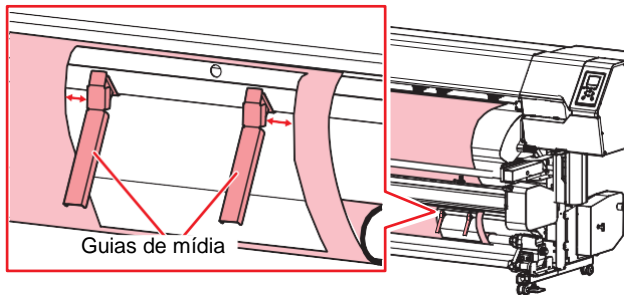
13 Posicione a calha de mídia.

- "Uso da Calha de Mídia" (P. 141)

14 Posicione as guias de mídia.

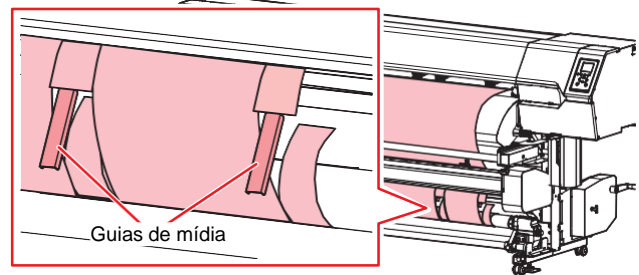
Set media guides [ENT]

Configuração [Y Slit] no RasterLink: [Normal] [Line Space]



Posicione as guias de mídia a uma distância de 10 a 20 mm das bordas da mídia.

Configuração [Y Slit] no RasterLink: [Nothing]



Posicione as guias de mídia no espaço em branco.
As partes em branco cortadas são ejetadas na calha de mídia.

15 Pressione [ENTER].

- O corte é iniciado.

Width (R) : 500 mm
Width (L) : 500 mm
Start [ENT]

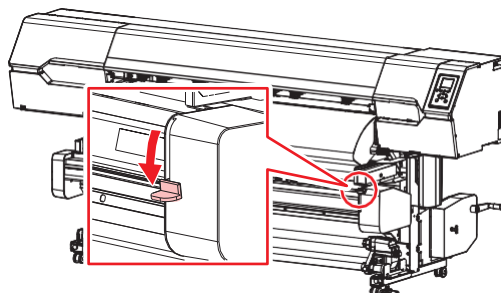


- O corte é repetido até que o fim da mídia seja atingida. Para interromper o corte, pressione [END].

5.4 Solução de Problemas

Se Ocorrer um Atolamento da Mídia no Cortador XY

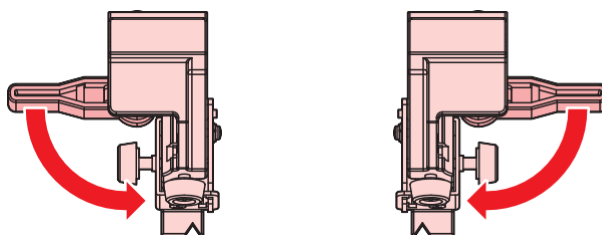
- 1 Abaixar a alavanca de fixação XY.



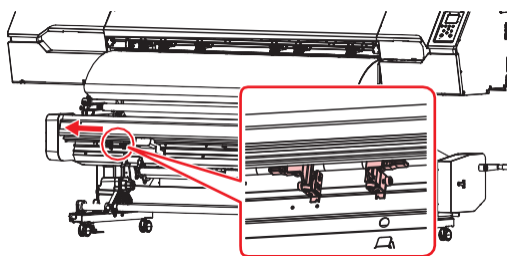
- O carro XY pode ser movido à mão quando a alavanca de fixação XY está abaixada.

- 2 Posicione o carro XY longe da mídia.

- 3 Abaixar a alavanca do cortador X.



- 4 Mova o cortador X para o lado e levante a alavanca para prendê-lo.



- Evite tocar na lâmina de corte. A não observância pode resultar em ferimentos.

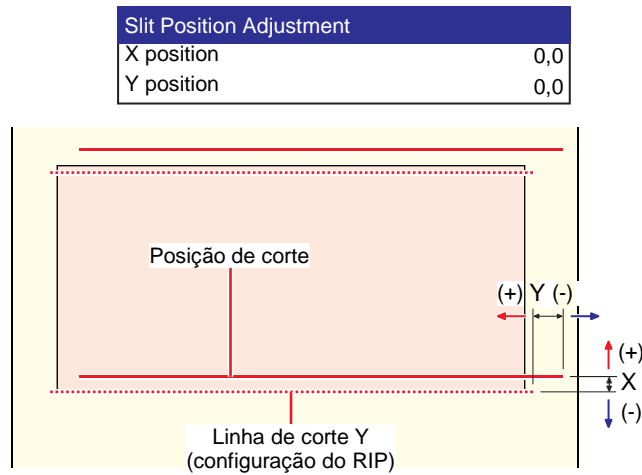
- 5 Use o cortador para cortar a mídia perto da barra tensora.

- 6 Remova a mídia atolada.

Se a Posição do Corte Y Estiver Deslocada

Se a posição de corte Y estiver deslocada na mídia cortada, ajuste a posição de corte Y inserindo um valor de correção.

- 1 Na tela do modo LOCAL, selecione [MENU] > [Function Setting] > [XY Slitter] > [Slit Position Adjustment].
- 2 Selecione a posição a ser ajustada (posição X ou Y) e pressione [ENTER].



- 3 Insira o valor de ajuste e pressione [ENTER].

- Inserir 0,1 move a posição em 0,1 mm.

Capítulo 6

Configuração




Este capítulo

Este capítulo descreve as funções [MENU].

| | | | |
|--|-----|---------------------------------------|-----|
| Menu de Ajuste da Mídia..... | 176 | Menu de Configuração de Ambiente..... | 187 |
| Menu de Manutenção | 179 | Menu de Status do Equipamento..... | 189 |
| Registrar a Recuperação dos Bicos..... | 181 | Menu de Corte..... | 190 |
| Verificação dos Bicos | 183 | Cópia dos últimos dados..... | 192 |
| Menu de Configuração de Função..... | 184 | Prevenção de mídia sem corte..... | 194 |

6.1 Menu de Ajuste da Mídia

Ao usar o equipamento pela primeira vez, a tela de seleção da mídia utilizada é exibida.  ["Registro da Mídia"](#)(P. 87) As informações da mídia e o valor de correção podem ser salvos antecipadamente para uma mídia específica.





- Para definir as condições de impressão para uso único, selecione "Temporary". As condições definidas em "Temporary" são excluídas quando o equipamento é reiniciado.



O usuário pode escolher entre priorizar as configurações no equipamento ou as configurações no PC. Definir os menus individuais para "Host" prioriza as configurações no PC. Para priorizar as configurações neste equipamento, selecione uma configuração diferente de "Host".



- Para saber como especificar o software RIP, consulte o manual de operação do software RIP.

● Lista de Menus

| Item | Configuração | | Detalhes |
|--------------------|-------------------------|----|--|
| | *1 | *2 | |
| Feed Comp. | -9999 a <u>0</u> a 9999 | - | Corrige a velocidade de avanço da mídia. Imprima um padrão de e insira o valor de correção.  "Correção do Avanço" (P. 95) |
| Drop.PosCorrect | - | - | Corrige a posição de injeção de tinta para impressão bidirecional.  "Correção da Posição de Injeção de Tinta" (P. 97) |
| (Resolution) | * | - | Seleciona a resolução a ser corrigida. Quando "All" for selecionado, os padrões de correção serão impressos para todas as resoluções. * As resoluções disponíveis variam de acordo com o modelo. |
| (Correction Value) | -40,0 a <u>0</u> a 40,0 | - | Verifique o padrão e insira os valores de correção. |
| Auto-correction | - | - | A função de autocorreção (DAS: Dot Adjustment System) detecta um padrão de correção com o sensor e corrige automaticamente a posição de injeção de tinta. |
| All | - | - | Quando "All" é selecionado, "Feed Comp." e "Drop.PosCorrect" são corrigidos. <ul style="list-style-type: none"> • Verifique se a mídia não levanta. • Carregue mídia branca e limpa. • Mídias como papel sintético, lona ou tecido podem não ser detectadas. • Não envie os dados do RIP do PC durante a impressão do padrão. • Se a correção automática não resolver o problema, corrija a posição manualmente. [MENU] > [Media Setting] > [Feed Comp.] ou [Drop.PosCorrect] • UCJV: A tela a seguir indica que o cabeçote de impressão está sendo aquecido. A impressão começa assim que a temperatura correta é atingida. <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin: 10px 0;"> <p style="text-align: center;">Waiting Temp stabilize 0:01:20</p> </div> A impressão pode ser iniciada sem esperar que o cabeçote de impressão atinja a temperatura correta pressionando [ENTER] enquanto a tela é exibida. No entanto, a impressão pontilhada pode ser deslocada. |
| Feed Comp. | - | - | |
| Drop.PosCorrect | - | - | |

| Item | | Configuração | | Detalhes |
|------|----------------------------|--------------------------------------|----|---|
| | | *1 | *2 | |
| | (Resolution) | * | - | <p>Seleciona a resolução a ser corrigida.</p> <p>Quando “All” estiver selecionado, serão impressos os padrões de correção para todas as resoluções e a posição de injeção de tinta será corrigida automaticamente.</p> <p>* As resoluções disponíveis variam de acordo com o modelo.</p> |
| | Feed Comp.(pull-back) | -9999 a <u>0</u> a 9999 | - | <p>Esse ajuste deve ser realizado antes de usar a impressão de retorno. Corrige a taxa de avanço da mídia especificamente para a função de impressão de retorno.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Imprima um padrão de e insira o valor de correção.  “Correção do Avanço”(P. 95) |
| | UV mode *Somente UCJV | <u>ON</u> /OFF/ NoPrint | ON | <p>Define se a lâmpada UV-LED deve ser ligada ou desligada.</p> <ul style="list-style-type: none"> • ON: Acende a lâmpada. • OFF: Não acende a lâmpada. • NoPrint: Acende a lâmpada sem impressão. (Não utilizada em condições normais) |
| | UV AdjVal *Somente UCJV | -50 a <u>0</u> a +50% | - | <p>O brilho predefinido da lâmpada UV-LED pode ser alterado. Verifique o desempenho (por exemplo, aderência e odor) após a impressão.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Direção negativa: Reduz a dureza. • Direção positiva: Aumenta a dureza. |
| | MAPS* | - | - | <p>MAPS: Sistema Avançado de Passadas Mimaki</p> <p>Esta função dispersa os limites entre as passadas para tornar menos visíveis as listras de avanço entre as passadas.</p> <p>Alterar o MAPS pode alterar a cor. Esta função pode ser menos eficaz com certos tipos de imagens.</p> <p>* A versão do MAPS varia de acordo com o modelo.</p> |
| | MAPS* | <u>AUTO</u> / MANUAL | - | <p>Normalmente deve ser definido como “AUTO”. Quando definido como “MANUAL”, os seguintes itens são exibidos:</p> |
| | Speed | <u>50</u> a 100% | - | <p>Reduzir a velocidade torna as listras menos visíveis. No entanto, a impressão será mais lenta.</p> |
| | Smoothing Level (Color) | <u>0</u> a 100% | - | <p>Aumentar o nível de suavização torna as listras menos visíveis. Faça ajustes separados para a cor e a cor especial (branco).</p> |
| | Smoothing Level (Spot) | | | |
| | Aquecedor | - | - | <p>Configure a temperatura do aquecedor.  “Regulagem da Temperatura do Aquecedor” (P. 91)</p> <ul style="list-style-type: none"> • TS: Equipado somente com pós-aquecedor. (O aquecedor de impressão é opcional). • UCJV: Equipado somente com pré-aquecedor. |
| | PRE | <u>OFF</u> /20 a 60 °C | - | <p>Pré-aquece a mídia antes da impressão para evitar mudanças repentinas de temperatura.</p> |
| | PRINT | <u>OFF</u> /20 a 50 °C | - | <p>Ajuda a evitar o escorrimento de tinta.</p> |
| | POST | <u>OFF</u> /20 a 60 °C | - | <p>Permite que a tinta seque após a impressão.</p> |
| | OFF time | <u>None</u> (Nenhum) / 0 a 90 min | - | <p>Define o tempo antes de desligar o aquecedor após a impressão.</p> |
| | Media Information | - | - | <p>Insira as informações da mídia.</p> |

| Item | Configuração | | Detalhes |
|--|--|--------|--|
| | *1 | *2 | |
| Media Type | - | - | Seleciona o tipo de mídia a ser utilizado. Os tipos de mídia disponíveis variam de acordo com o modelo. |
| Media Width | - | - | Define o método de detecção da largura da mídia. |
| Tipo de Detecção | <u>AUTO</u> / <u>MANUAL</u> | | <ul style="list-style-type: none"> AUTO: A largura da mídia é detectada automaticamente com o sensor. MANUAL: ◀ Pressione ▶ para definir a largura da mídia manualmente. <ul style="list-style-type: none"> Se a largura da mídia não puder ser detectada corretamente, defina o método de detecção da largura da mídia como "MANUAL". |
| Media Operation Form <small>*Somente CJV/UCJV</small> | <u>Roll</u> /Leaf | - | Selecione se será utilizada mídia em rolo (<i>Roll</i>) ou em folha (<i>Leaf</i>). |
| Media Remain | - | - | A quantidade restante de mídia no rolo pode ser exibida e impressa no modo REMOTO. O comprimento de impressão será exibido quando for utilizada mídia em folha. |
| Media Remain Manage | <u>ON</u> /OFF | - | <ul style="list-style-type: none"> ON: Uma tela de entrada é exibida após a detecção da largura da mídia. ▲ Pressione ▼ para configurar o comprimento da mídia. Pressione [FUNC3] na tela de configuração do ponto de origem para imprimir a data e a quantidade de mídia restante. OFF: A quantidade de mídia restante não é exibida. |
| Length | 0 a 500m | - | Insira o comprimento do rolo de mídia. |
| Detail Setting | - | - | Ele é usado para definir várias funções. |
| Vacuum Fan | <u>Host</u> /Weak (Fraco)/ Standard (Padrão)/ Strong (Forte) | Strong | <p>Define a força com a qual a mídia é presa na placa.</p> <ul style="list-style-type: none"> Esta configuração pode ser usada para evitar emperramento da mídia e danos ao cabeçote de impressão causados pelo levantamento da mídia. |
| Continuous Running | <u>ON</u> /OFF | | <ul style="list-style-type: none"> ON: A mídia é pressionada constantemente sob vácuo. OFF: A mídia só é pressionada sob vácuo quando necessário, por exemplo, durante a impressão e o avanço. |
| Feed Speed | <u>Host</u> /10 a 100 a 200 % | 100 | <p>Define a velocidade de avanço da mídia.</p> <ul style="list-style-type: none"> Dependendo das condições de impressão, a velocidade pode não variar para certas configurações. A definição como 100% ou mais reduz o tempo necessário para concluir a impressão, mas pode afetar a qualidade da impressão devido ao tempo de secagem insuficiente. |
| Pressão do fixador <small>*Somente JV/TS</small> | <u>AUTO</u> /Weak (Frac)/ Standard (Padrão)/ Strong (Forte) | - | Define a pressão de fixação da mídia. |
| Pre Feed <small>*Somente TS</small> | <u>OFF</u> /100 a 500 mm | - | <p>Define a distância em que a mídia é alimentada para trás e para frente antes da impressão.</p> <ul style="list-style-type: none"> Mover a mídia para trás e para frente evita que ela fique grudada na placa e minimiza as rugas na mídia. |
| Media Name Change | - | - | É possível alterar o nome de um tipo de configuração. O nome pode incluir caracteres alfanuméricos ou símbolos. |
| Delete MediaInfo | - | - | Exclui as informações de mídia definidas. |















*1. As configurações padrão são mostradas sublinhadas.




*2. Configurações aplicadas se nenhuma configuração puder ser feita no software RIP (host) ou se este equipamento for priorizado.

6.2 Menu de Manutenção

Este menu é utilizado para ações de manutenção. Ele também permite que o usuário realize a recuperação dos bicos se um entupimento persistir mesmo após a limpeza e lavagem dos bicos.

● Lista de Menus

| Item | *1 Configuração | Detalhes |
|--------------------------|--------------------|---|
| Manut. da Estação | - | Esta função move o carro para permitir a manutenção da unidade de vedação e do cabeçote de impressão. |
| Carriage Out | - | |
| Move To Platen Right End | - | Limpa ao redor da unidade de vedação, incluindo a tampa, o limpador e a NCU.  "Limpeza de Borracha da Tampa"(P. 200)  "Limpeza da NCU" (P. 203) |
| Move To Maint. Space | - | Limpa ao redor do cabeçote de impressão.  "Limpeza da Parte de Baixo do Carro" (P. 201)  "Limpeza do Sensor de Mídia" (P. 208)  "Limpeza do Sensor DAS (Função de Correção Automática)"(P. 205) |
| Lavagem dos bicos | 1 a 99min | Lava a superfície dos bicos do cabeçote de impressão com líquido de manutenção para resolver falhas de ejeção (por exemplo, entupimento ou deflexão do bico).  "Lavagem do Bico do Cabeçote de Impressão"(P. 257) |
| Pump Tube Cleaning | - | Lava o tubo da bomba de sucção (abaixo da tampa).  "Limpeza do Canal de Descarga de Tinta" (P. 206) |
| Custody Wash | de 1 a 99 minutos | Execute esta etapa se o equipamento permanecer sem uso por períodos prolongados. Esta função lava os bicos e canais de drenagem para manter o equipamento em condições ideais.  "Quando esta Impressora não for Utilizada por Muito Tempo"(P. 216) |
| Replace Wiper | - | Use esta função ao substituir o limpador de pano. A substituição do limpador de pano redefine a vida útil do limpador armazenado no equipamento.  "Substituição do Limpador de Pano"(P. 222) |
| Substituição da tampa | - | Use esta função ao substituir a tampa. A substituição da tampa redefine a vida útil da tampa armazenada no equipamento.  "Substituição da Tampa"(P. 226) |
| Impressão de teste | - | Imprima um padrão de teste para confirmar se a tinta é impressa corretamente. Limpe o cabeçote se observar alguma falha de ejeção (por exemplo, entupimento ou deflexão do bico).  "Impressão de Teste"(P. 92) |
| Cleaning | - | Estão disponíveis vários métodos de limpeza para o cabeçote. Escolha o método de limpeza do cabeçote com base nos resultados do teste de impressão.  "Limpeza do Cabeçote"(P. 94) |
| Nozzle Recovery | - | A recuperação permite que outros bicos sejam usados para a impressão se as ações de manutenção, como a lavagem dos bicos, não resolverem as falhas de ejeção (por exemplo, entupimento ou deflexão do bico). |
| Print | - | Imprime um padrão para verificar a condição e registrar o bico.  "Registro da Recuperação de Bicos"(P. 181) |
| Entry | - | Registra o bico sem imprimir um padrão. |
| Reset | - | Inicializa os detalhes configurados. |
| Impressão de teste | ON/OFF | Define se a recuperação do bico deve ser executada antes da impressão de teste. |
| Nozzle Check | - |  "Verificação dos Bicos"(P. 183) |
| Printing Check | ON/OFF | Executa a detecção de entupimento dos bicos antes do início da impressão. |

| Item | *1 Configuração | Detalhes | |
|--|---|--|--|
| Check Interval | - | Define o tempo de detecção de entupimento dos bicos. | |
| | Length | 0,1 a <u>30,0</u> a 100,0 m | Executa a detecção de entupimento dos bicos após o comprimento definido e antes do início da próxima impressão. |
| | File | 1 a <u>30</u> a 1,000 arquivos | Executa a detecção de entupimento dos bicos após a impressão do número predefinido de arquivos e antes do início da próxima impressão. |
| | Continuation Print | <u>Stop</u> (Parar) / Continuous (Contínua) | Seleciona se a impressão deve ser interrompida ou continuar quando "Nozzle clogging" (Bico entupido) for detectado. |
| | Action | Off/1 a <u>10</u> a 100 | Executa a recuperação dos bicos (limpeza seguida da verificação dos bicos) se for detectado um "entupimento do bico". |
| | Limpeza | <u>Soft</u> (Suave)/ Normal/ Hard (Intensa) | Define o tipo de limpeza. |
| | Retry Count | <u>0</u> a 3 vezes | Executa a recuperação dos bicos (limpeza seguida da verificação dos bicos) pelo número especificado de vezes. |
| Auto Nozzle Recovery | <u>ON/OFF</u> | Executa a recuperação dos bicos automaticamente se for detectado um "entupimento do bico". Veja abaixo se desejar realizar a recuperação dos bicos manualmente.  "Registro da Recuperação de Bicos"(P. 181) | |
| Condição para Determinação*2 | OFF / <u>1</u> a 64 bicos | Define o número de bicos a serem detectados como entupidos antes que um "entupimento de bico" seja detectado. Podem ser definidos até 16 bicos por linha. A próxima impressão não iniciará se um "entupimento de bico" for detectado durante a impressão contínua. | |
| Auto Maint. | - | Define várias ações de manutenção a serem realizadas automaticamente. Define o intervalo entre as ações de manutenção individuais. <ul style="list-style-type: none"> Se a mensagem de aviso "Replace Wasteinktank" for exibida, a função de manutenção automática é desativada. "Substituição do Tanque de Tinta Residual" (P. 245) | |
| Refresh | → | Define o intervalo de renovação (quando uma pequena quantidade de tinta é ejetada dos bicos do cabeçote de impressão). <ul style="list-style-type: none"> JV/CJV/TS: <u>0.5/1.0 h</u> (Conjunto de tintas W: 0.1 a 0.5 h) UCJV: <u>0,5 a 4,0 h</u> | |
| Pump Tube Cleaning *Somente JV/CJV/TS | <u>OFF</u> / 1 a 168 h | Define o intervalo para lavagem do tubo da bomba de sucção (abaixo da tampa). | |
| Cleaning Interval | → | Define os intervalos para limpeza do cabeçote de impressão. Isso ajuda a evitar o entupimento dos bicos. <ul style="list-style-type: none"> JV/CJV/TS: 1 a <u>48 h</u> (Conjunto de tintas W: 1 a <u>12 h</u>) UCJV: 1 a <u>24 h</u> | |
| Tipo | <u>Normal</u> /Soft (Suave)/ Hard (Intensa) | Define o tipo de limpeza do cabeçote. <ul style="list-style-type: none"> Padrão para o JV/CJV (conjunto de tintas W): Soft Padrão para o UCJV: Soft | |
| Print Maint. | - | Define a manutenção a ser realizada automaticamente no meio da impressão. A limpeza automática e a limpeza periódica não poderão ser executadas se não houver limpador de pano suficiente. Se o limpador de pano restante for insuficiente, substitua-o por um novo limpador de pano.  "Substituição do Limpador de Pano"(P. 222) | |
| Auto Cleaning | - | Define as condições para realizar a limpeza do cabeçote após a impressão do número predefinido de arquivos. | |

| Item | *1 Configuração | Detalhes |
|-------------------------------|--|--|
| Configurações | File (Arquivo)/Length (Comprimento)/ Time (Tempo)/OFF | Define as condições para realizar a limpeza do cabeçote. |
| Interval | - | Define os intervalos de limpeza do cabeçote. |
| (File) | 1 a 1.000 | A limpeza começa quando o número definido de arquivos é excedido. |
| (Length) | → | A limpeza começa quando o comprimento de impressão definido é excedido. <ul style="list-style-type: none"> JV/CJV/UCJV: 0,1 a 100,0 m TS: 1 a 1.000 m |
| (Time) | 10 a 240 min | A limpeza começa quando o tempo de impressão definido é excedido. |
| Tipo | Normal/Soft (Suave)/ Hard (Intensa) | Define o tipo de limpeza do cabeçote. <ul style="list-style-type: none"> Padrão para o JV/CJV (conjunto de tintas W): Soft Padrão para o UCJV: Soft |
| Cleaning Check | ON/OFF | Define se a verificação dos bicos é executada após a conclusão da limpeza do cabeçote. |
| Interval Wiping | OFF/3 a 255 min | A limpeza começa quando o tempo de impressão definido é excedido. |
| Refresh *Somente JV/CJV/TS | Weak (Fraca)/ Standard (Padrão)/ Strong (Intensa) | Seleciona o tipo de renovação (descarga) durante a impressão. |
| Tanque de Tinta Residual | - | Reinicia ou corrige o contador de uso do tanque de tinta residual. “Substituição do Tanque de Tinta Residual” (P. 245) |
| Reset Waste Ink Volume | - | Reinicia o contador de tinta residual. “Substituição do Tanque de Tinta Residual”(P. 245) |
| Adjust Waste Ink Volume | - | Corrige o contador de tinta residual. “Quando a mensagem “Check Waste Ink Tank” é exibida” (P. 245) |
| Tank Capacity | - | Exibe a capacidade do tanque de tinta residual. |
| Air PG | - | Remove o ar das passagens de tinta. <ul style="list-style-type: none"> JV/CJV/TS: Use esta função se a mensagem “Ink End” ainda for exibida após a substituição da tinta. UCJV: Use esta função se houver um entupimento significativo dos bicos com tinta branca (vazamentos). “Há entupimento significativo dos bicos com tinta branca” (P. 258) |
| Ink Supply Maint. | - | <ul style="list-style-type: none"> JV/CJV/TS: Use essa função quando ocorrer um erro de “Less Supply” (Menos fornecimento). (Versão do firmware 4.0 ou posterior) UCJV: Use esta função quando ocorrer um erro de abastecimento de tinta no caminho da tinta branca. |
| White Maintenance | - | Evita a sedimentação da tinta nas passagens de tinta. <ul style="list-style-type: none"> Use esta função quando a tinta branca estiver com coloração irregular. |
| Orange Maintenance | - | Evita a sedimentação da tinta nas passagens de tinta. <ul style="list-style-type: none"> Use esta função quando a tinta laranja estiver com coloração irregular. |

*1. As configurações padrão são mostradas sublinhadas.

Registrar a Recuperação dos Bicos

A recuperação permite que outros bicos sejam usados para a impressão se as ações de manutenção, como a lavagem dos bicos, não resolverem as falhas de ejeção (por exemplo, entupimento ou deflexão do bico).



- A recuperação dos bicos pode ser especificada para até 20 bicos por fileira. O tempo necessário para a impressão permanece inalterado, mesmo quando a recuperação dos bicos está definida.



- Carregue uma mídia com pelo menos 500 mm de largura. Não é possível imprimir o padrão inteiro se for usada uma mídia com menos de 500 mm de largura.

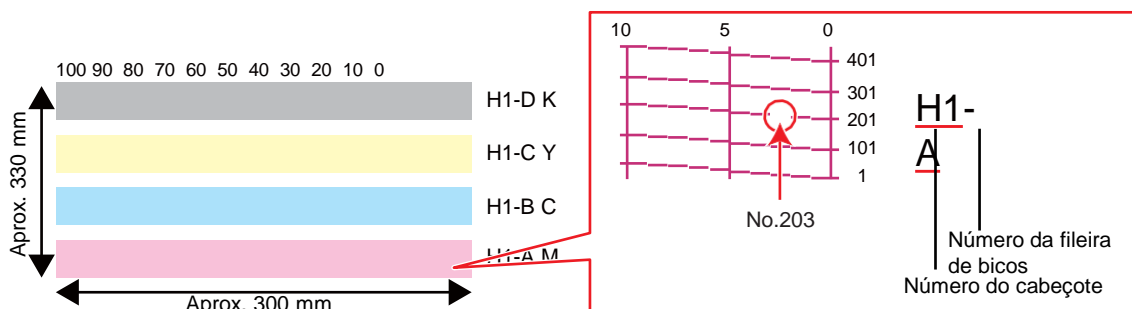
1 Posicione a mídia.

2 Na tela do modo LOCAL, selecione [MENU]> [Maintenance] e pressione [ENTER].

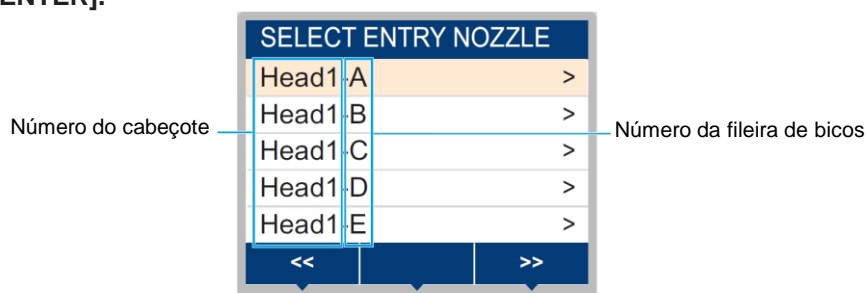
- O menu de Manutenção será exibido.

3 Selecione [Nozzle Recovery] > [Print] e pressione [ENTER].

- Imprima um padrão de recuperação do bico.
- A tela de seleção do bico de entrada é exibida quando a impressão é concluída.

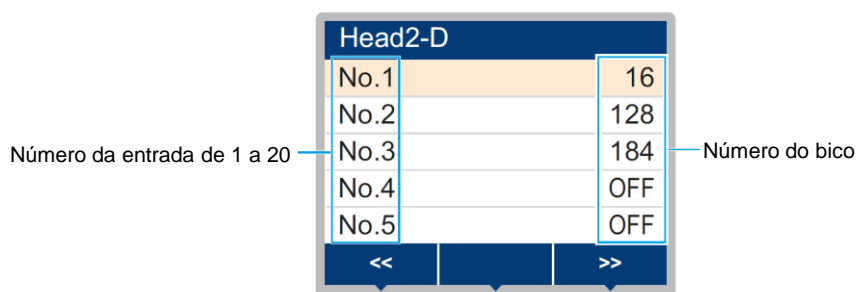


4 Selecione o “número do cabeçote e a fileira de bicos” para recuperação dos bicos e pressione [ENTER].



5 Insira o “número do bico” para a recuperação e pressione [ENTER].

- Selecione o número de entrada antes de inserir o número do bico.
- A recuperação dos bicos foi configurada.



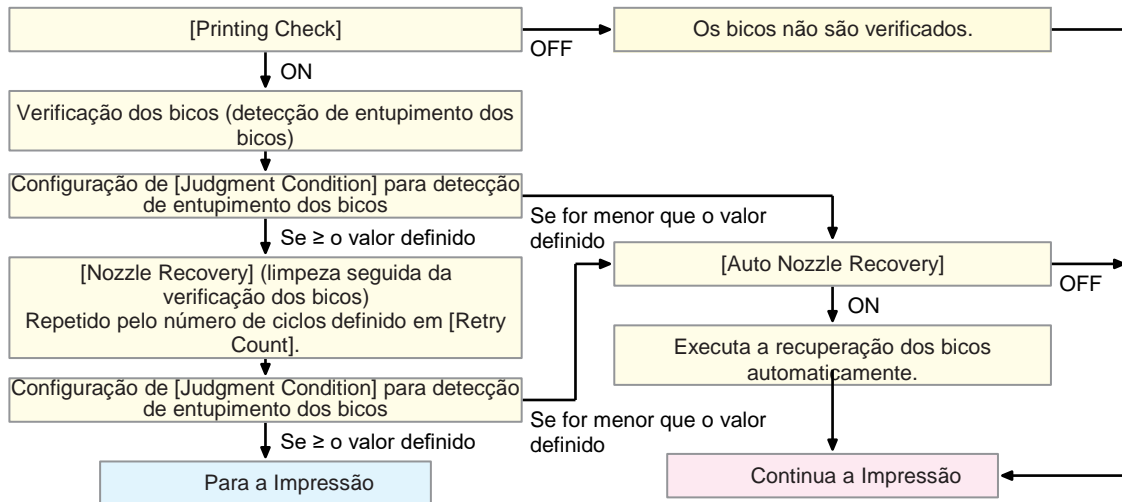
6 Pressione [ENTER] quando a entrada for concluída.



- Selecione [Maintenance] > [Nozzle Recovery] > [Test Print], em seguida “ON” para realizar a recuperação dos bicos e testar a impressão. ["Impressão de Teste"\(P. 92\)](#)

Nozzle Check

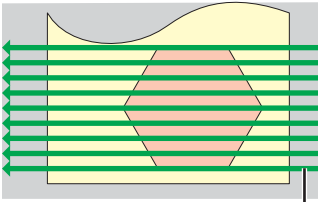
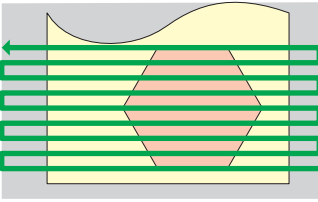
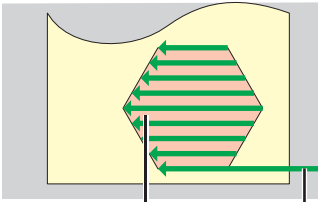
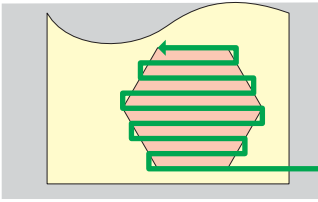

Usado para verificar se há entupimento nos bicos antes de iniciar a impressão. Ele define se as funções de manutenção serão executadas automaticamente quando for detectado entupimento dos bicos.





6.3 Menu de Ajuste de Função

Esse menu é usado para definir várias operações a fim de garantir o desempenho ideal do equipamento.

● Lista de Menus

| Item | Configuração ^{*1} | Detalhes |
|--|---|---|
| Logical Seek | <u>Host</u> /OFF/ON | <p>Define o intervalo de movimento do carro.</p> <ul style="list-style-type: none"> • OFF: Área total do equipamento <div style="display: flex; justify-content: space-around;"> <div style="text-align: center;"> <p>Impressão unidirecional</p>  </div> <div style="text-align: center;"> <p>Impressão bidirecional</p>  </div> </div> <p>Movimentação do carro</p> • ON: Área dos dados de impressão <div style="display: flex; justify-content: space-around;"> <div style="text-align: center;"> <p>Impressão unidirecional</p>  </div> <div style="text-align: center;"> <p>Impressão bidirecional</p>  </div> </div> <p>Dados de impressão Movimentação do carro</p> |
| Unidade de recolhimento | - | Define a operação da unidade de recolhimento. |
| Unidade de recolhimento | <u>ON</u> /OFF | Defina como "OFF" se a unidade de recolhimento não for utilizada. |
| Take-up SW | <u>Continuous</u> (Contínua)/ Temporary (Temporária) | <p>Define a função desempenhada pelo botão ON/OFF na unidade de recolhimento.  "Unidade de recolhimento" (P. 69)</p> <ul style="list-style-type: none"> • Continuous: Pressione este botão para iniciar ou parar a unidade de recolhimento. • Temporary: A unidade de recolhimento opera somente enquanto o botão é mantido pressionado. A unidade para quando o botão é solto. |
| Drying Time <small>*Somente JV/CJV/TS</small> | - | Ajusta o tempo para a secagem da tinta. |
| Scan | <u>Host</u> /0,0 a 9,9 s | <p>Define o tempo de parada do carro após cada varredura.</p> <ul style="list-style-type: none"> • O software RIP da Mimaki (RasterLink) exibe isso como "Pause Time per Scan". |
| Print End (fim da impressão) | <u>Host</u> /0 a 120 min | <p>Define o tempo de parada após a impressão. Os próximos dados serão impressos quando o tempo definido tiver decorrido.</p> <ul style="list-style-type: none"> • O software RIP da Mimaki (RasterLink) não permite que o usuário especifique "Print End". Se o equipamento for definido como "HOST", o tempo será "0". |
| Configuração de energia | - | Define os horários em que a máquina deve ligar e desligar automaticamente. |
| Auto Power-off | 5 a <u>15</u> a 60 min | Define o tempo para que a máquina seja desligada automaticamente. |
| Auto Power-on | - | Define o horário para ligar a máquina automaticamente. |
| Configurações | <u>ON</u> /OFF | Define se liga ou desliga a energia. |
| Time | <u>0:00</u> to 23:59 | Define o horário para ligar a máquina. |

| Item | | *1 Configuração | Detalhes |
|--|--------------|---|---|
| | Dia | Segunda a Domingo | Define se liga ou desliga a energia em cada dia da semana. |
| | Nozzle Check | <u>ON</u> /OFF | Executa automaticamente a função de verificação dos bicos quando o equipamento é ligado automaticamente. Executa a recuperação dos bicos (limpeza seguida da verificação dos bicos) se for detectado um "entupimento do bico". |
| | Limpeza | Soft (Suave)/ Normal/ Hard (Intensa) | Define o tipo de limpeza. |
| | Retry Count | <u>0</u> a 3 vezes | Executa a recuperação dos bicos (limpeza seguida da verificação dos bicos) pelo número especificado de vezes. |
| Top Blower *Somente JV/CJV/TS | | <u>ON</u> /OFF | Define a operação da ventoinha superior durante a impressão. |
| | Força | <u>AUTO</u> /Low (Baixa)/ High (Alta) | Define a força do vento da ventoinha superior. |
| Drying/Exhaust Fan | | - | Define quando o ventilador desodorizante (opcional) é usado.  "Ventilador desodorizante"(P. 304) |
| | Stop Time | OFF/ <u>10</u> a 120 min | Define o tempo de operação do ventilador desodorizante após a impressão. Depois desse tempo, o ventilador para. |
| | | <u>ON</u> /OFF | Defina como "ON" para operar o ventilador desodorizante quando a impressão não for realizada. |
| Usar consulta de número PR * Somente CJV/UCJV | | <u>ON</u> /OFF | Define se a tela deve ser exibida para inserir o número de roletes de pressão a serem usados após a detecção da largura da mídia. <ul style="list-style-type: none"> • ON: Exibe a tela de entrada. • OFF: O "host" tem prioridade. Defina como "OFF" ao definir as configurações de pressão do rolete de pressão neste equipamento.  "Configuração da Pressão e do Número de Roletes de Pressão Usados"(P. 89) |
| Configuração de espaço em branco | | - | Define o valor de deslocamento das margens padrão esquerda e direita da mídia (15 mm). |
| | Margem | - | <ul style="list-style-type: none"> • As margens esquerda e direita devem ser definidas para pelo menos -5 mm ao utilizar o suporte de mídia. Isto elimina o risco de impressão sobre o suporte de mídia. • O software RIP da Mimaki (RasterLink) não permite que o usuário especifique as margens. Se o equipamento for definido como "Host", o valor de deslocamento será "0 mm" para as margens esquerda e direita. |
| | Margin/Left | <u>Host</u> /-10 a 85 mm | |
| | Margin/Right | | |
| Space Btwn PP. | | <u>None</u> (Nenhum)/10 a 500 mm | O espaço entre as impressões pode ser eliminado para impressão contínua. <ul style="list-style-type: none"> • Reduzir o comprimento do espaço pode causar arqueamento da mídia, resultando em discrepâncias na distância em que a mídia é alimentada. |
| Space Feed Mode | | <u>Intermittent</u> (Intermitente)/ Continuous (contínuo) | Altera o método de avanço para o espaço em branco incluído nos dados de imagem. <ul style="list-style-type: none"> • Intermittent: Usa avanço intermitente com base no tempo de uma fração da passada. • Continuous: Avança pulando as partes em branco. |
| View Feed | | <u>ON</u> /OFF | Define se a mídia será avançada ou não para visualizar os resultados da impressão – por exemplo, durante o teste de impressão. |
| Feeding Before Cut | | <u>ON</u> /OFF | Define se avança a mídia antes de cortá-la. |
| Iluminação | | - | Acende e apaga a luz dentro da impressora. |

| Item | | *1 Configuração | Detalhes |
|---|--------------------------------|--------------------------------|---|
| | Tipo de Iluminação | <u>Auto</u> /Manual | Define se acende ou apaga a luz durante a impressão e quando a tampa é aberta. |
| | LightingUp Extention | None /1 a <u>5</u> a 10 min | Exibido quando Lighting Up Type está definido como Auto. Define o tempo durante o qual a luz fica acesa após a impressão. |
| | Inicialização da Iluminação | <u>ON</u> /OFF | Define se acende ou apaga a luz quando o interruptor da fonte de alimentação é ligado. |
| Auto Remote | | <u>ON</u> /OFF | Define se deve alternar automaticamente para o modo REMOTO e iniciar a impressão se os dados forem recebidos localmente. |
| Finisher *Somente JV/CJV/(UCJV: opcional) | | None /XY Slitter XY) | Seleciona a unidade conectada. As configurações são exibidas para a unidade selecionada. |
| Cortador XY | | - | Define as configurações e funções do cortador XY. "Usando o Cortador XY" (P. 137) |
| | Slit Position Adjustment | - | Ajusta a posição do corte Y. "Se a Posição do Corte Y Estiver Deslocada"(P. 173) |
| | X position | -5,0 a 5,0 | Define a posição X do corte Y. |
| | Y position | -5,0 a 5,0 | Define a posição Y do corte Y. |
| Slit Position Detection | | - | Detecta a [Marca de corte posterior]. "Detecção das marcas de corte"(P. 163) |
| Slitting Feed | | - | Exibe as operações desde a configuração do cortador X até o corte quando há corte posterior. "Montagem do cortador X e corte"(P. 166) |
| Ionizer | | <u>ON</u> /OFF | Define quando o ionizador (opcional) é usado. "Ionizador"(P. 298) O equipamento imprime enquanto o ionizador remove a eletricidade estática da mídia. As sondas do eletrodo não são ligadas quando o equipamento não está imprimindo. |

*1. As configurações padrão são mostradas sublinhadas.

6.4 Menu de Ajuste do Ambiente

Esse menu é usado para definir várias operações a fim de garantir o desempenho ideal do equipamento.

● Lista de Menus

| Item | Configuração ^{*1} | Detalhes |
|----------------------|---|---|
| LANGUAGE | English / 日本語 / Deutsch / Português / Español / Italiano / Korean | Define o idioma de exibição. |
| Time Set | -20 a 0 a +4 h | Define a hora e a data atuais. (Com relação à JST) <ul style="list-style-type: none"> • Pode ser definido dentro do intervalo de -20 a +4 horas. |
| Key Buzzer | ON/OFF | Define um sinal sonoro para quando as teclas são pressionadas. <ul style="list-style-type: none"> • Os sinais sonoros que indicam erros, avisos e fim da operação não podem ser silenciados, mesmo se "OFF" for selecionado para esta configuração. |
| Definição da unidade | - | Defina as unidades de exibição. |
| Temp. | °C/°F | Define a unidade de exibição da temperatura (Celsius/Fahrenheit). |
| Length | mm/inch (polegadas) | Define as unidades de exibição para comprimento e área. <ul style="list-style-type: none"> • Alguns itens são exibidos em "mm" mesmo quando "inch" estiver selecionado. |
| Network | - | Define o endereço da rede. O equipamento deve ser reiniciado para aplicar esta configuração. |
| Check IP Address | - | Exibe o endereço IP atual do equipamento. <ul style="list-style-type: none"> • Pode levar algum tempo para determinar o endereço IP. Se o endereço IP não puder ser determinado, o visor indicará "0.0.0.0". |
| Check MAC Address | - | Exibe o endereço MAC atual do equipamento. |
| DHCP | ON/OFF | Selecione "ON" para usar o endereço IP atribuído pelo servidor DHCP. |
| AutoIP | ON/OFF | Selecione "ON" para usar o endereço IP definido pelo protocolo AutoIP. Observe que o DHCP tem prioridade se DHCP estiver definido como "ON". |
| Ip Address | - | Define o endereço IP usado pelo equipamento. <ul style="list-style-type: none"> • Isso pode ser definido quando [DHCP] e [AutoIP] estão desabilitados. |
| Default Gateway | - | Define o gateway padrão usado pelo equipamento. <ul style="list-style-type: none"> • Isso pode ser definido quando [DHCP] e [AutoIP] estão desabilitados. |
| DNS Address | - | Define o endereço do servidor DNS usado pelo equipamento. <ul style="list-style-type: none"> • Isso pode ser definido quando [DHCP] e [AutoIP] estão desabilitados. |
| Sub Net Mask | - | Define a máscara de subrede usada pelo equipamento. <ul style="list-style-type: none"> • Isso pode ser definido quando [DHCP] e [AutoIP] estão desabilitados. |
| Remote Control | - | Uma aplicação (MRA: Acesso Remoto Mimaki) é necessário para usar a função de controle remoto. O MRA é uma ferramenta de acesso remoto instalada em um computador ou smartphone que permite a visualização de informações do produto e a operação do painel de um local remoto, longe do equipamento (dentro do mesmo segmento de rede). |
| Configurações | Enable/Disable | Ativar/desativar o controle remoto. |







| Item | | *1 Configuração | Detalhes |
|--------------------------------|------------|-------------------------|---|
| | Código PIN | <u>0000</u> a 9999 | Insira o mesmo código PIN que o MRA. O código PIN é usado para autenticação entre o equipamento e o MRA. <ul style="list-style-type: none"> • Quando o equipamento está configurado para "0000", o MRA pode acessar o equipamento com qualquer código PIN. |
| | KeyLife | 5 a <u>30</u> a 120 min | Define o intervalo de tempo antes de desconectar o equipamento e o MRA se nenhuma operação for executada usando o MRA. |
| Reinicialização do Equipamento | | - | Inicializa os detalhes configurados. |

*1. As configurações padrão são mostradas sublinhadas.

6.5 Menu de Status do Equipamento

Esse menu é usado para verificar as informações do equipamento.



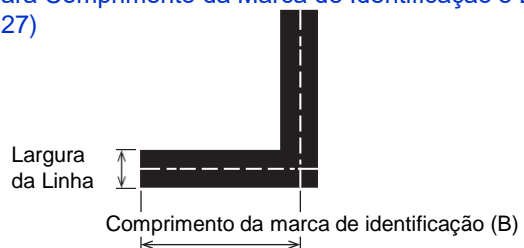

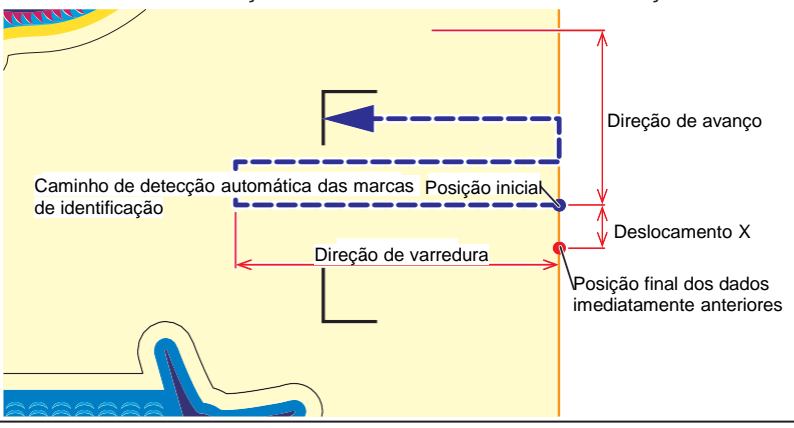
● Lista de Menus



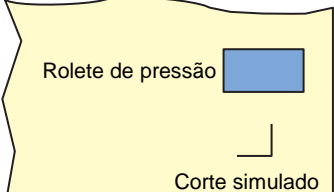

| Item | | Detalhes |
|---------------------|-------------------------------|---|
| Usage | Limpador em Rolo Remanescente | Exibe a quantidade restante de limpador de pano. <ul style="list-style-type: none"> Para redefinir a quantidade restante de limpador de pano, pressione [FUNC2] enquanto a quantidade é exibida. |
| | Capping Use Days | Exibe o número de dias desde que a tampa foi reinstalada. |
| | Tanque de Tinta Residual | Exibe o nível aproximado de tinta residual no tanque de tinta residual como uma porcentagem. <ul style="list-style-type: none"> Para redefinir os níveis de tinta residual, pressione [FUNC1] enquanto o nível é exibido. |
| | Print Length | Exibe o comprimento total impresso. |
| | Print Area | Exibe a área total impressa. |
| | Use Time | Exibe o tempo total em que a máquina está ligada. |
| | UV Lamp *Somente UCJV | Exibe o tempo total de uso da lâmpada UV-LED. |
| Maintenance History | Manutenção | Exibe um registro das execuções da função de manutenção (até 10). <ul style="list-style-type: none"> Limpeza  P. 94, Lavagem  P. 94, Limpeza do Tubo da Bomba  P. 206, Lavagem dos Bicos  P. 257, Circulação |
| | Replace Wiper | Exibe um registro das substituições do limpador de pano (até 5).  P. 222 |
| | Ink replacement | Exibe um registro das substituições dos pacotes de tinta para cada slot de tinta (até 5).  "Substituição da Tinta" (P. 46) <ul style="list-style-type: none"> Slots 1 a 8 |
| Versão | | Exibe o firmware do equipamento e outras versões. |
| Error History | | Exibe o histórico de erros e avisos. <ul style="list-style-type: none"> Estes são listados em ordem cronológica. Use as teclas para navegar pela hora/data e as informações de erro/aviso das ocorrências. |
| List | | Usado para imprimir as informações do equipamento. |







6.6 Menu de Corte

Usado para definir as várias funções de corte (somente CJV/UCJV).

● Lista de Menus

| Item | Configuração ^{*1} | Detalhes |
|----------------------|-------------------------------------|---|
| Mark Detect | - | Insira as condições das marcas de identificação impressas. |
| Detect | ON/OFF | Defina para ON para cortar dados de corte com marcas de identificação. |
| Forma | Type1/Type2/ Zero Margin | Selecione três tipos de formas de marcas de identificação.  "Marcas de Identificação" (P. 126) |
| Dimensão | 5 a 10 a 40 mm | Defina o comprimento da marca de identificação (B).  "Padrões para Comprimento da Marca de Identificação e Largura da Linha" (P. 127)  |
| Offset X | -5,00 a 5,00 cm | Alterar a posição da origem da marca de identificação. Se a posição de corte se desloca na mesma direção, mudar a posição da origem. <ul style="list-style-type: none"> • Se "ERROR C37 Mark Org" for exibido, altere o layout referindo-se ao seguinte.  "Faixa de Leitura das Marcas de Identificação"(P. 129) |
| Offset Y | -5,00 a 5,00 cm | |
| Detect End Key Start | ON/OFF | Se você pressionar [END] na tela do modo LOCAL, a unidade de corte se move sobre o prato para que as marcas de identificação possam ser detectadas. |
| Sensor sensitivity | 1 a 7 | Verifique a sensibilidade do sensor de marca de identificação. Normalmente, defina como "4". <ul style="list-style-type: none"> • Se não puder detectar as marcas de identificação: Aumente a sensibilidade. • Se detectar incorretamente as marcas de identificação: Diminua a sensibilidade. |
| Mark FillUp | ON/OFF | Quando a função "Preencher as marcas de identificação" do software RIP estiver habilitada, defina-a como "ON". |
| Detect Area | - | Define a área de detecção automática da marca de identificação.  |
| Scan Dir. | Default/0 cm to machine width | Define a direção da varredura para detecção automática de marca de identificação. <ul style="list-style-type: none"> • Quando definido como [DEFAULT], a operação de detecção é executada na metade da largura da mídia. |
| Feed Dir. | 10 a 50cm | Define a direção de alimentação da mídia para detecção automática de marca de identificação. |
| Offset X | 0 a 100cm | Define a posição inicial da detecção automática para a próxima marca de identificação. |

| Item | *1 Configuração | Detalhes |
|----------------|--------------------------------|---|
| Cut Mode | Normal/ HighSpd/ Quality | Define a qualidade do corte. <ul style="list-style-type: none"> • Normal: Normalmente, use esta configuração. • HighSpd: Isso corta a mídia em um curto período de tempo. Não é recomendado para uso com mídia pesada. • Quality: Isso prioriza a qualidade de corte e limita a velocidade de corte a 20 cm/s. Selecione "Quality" ao cortar os seguintes dados. <ul style="list-style-type: none"> – Texto não maior que 10 mm – Dados com muitos ângulos agudos – Dados complexos (No entanto, as linhas de corte podem ficar irregulares dependendo dos dados. Se isso ocorrer, altere a configuração para "HighSpd" para tornar as linhas de corte mais suaves.) |
| Cópia | - | Corte os dados armazenados no buffer de recepção do equipamento pelo número especificado.  "Cópia dos Últimos Dados"(P. 192) |
| Nº de cópias | 1 a 999 | Insira o número de cópias. |
| | Interval (Intervalo) | 0 a 30 cm |
| Tool Change | - | Selecione isso ao substituir ferramentas.  "Instalação das Ferramentas de Corte"(P. 110) |
| Setup Sub Menu | - | Funções úteis ao cortar. |
| Division Cut | - | Permite que dados maiores que a largura da folha sejam divididos antes do corte. |
| Division Cut | <u>OFF</u> /X/Y | Define a direção do corte da divisão. <ul style="list-style-type: none"> • Y: Direção de varredura do carro • X: Direção de avanço da mídia. Reduz o deslocamento causado pela oscilação da mídia. O corte de divisão é realizado quando o corte de divisão + corte transversal é excedido. |
| Division Cut | <u>50</u> a 500cm | O corte de divisão é realizado quando esta configuração é excedida. |
| Cross Cut | <u>0</u> a 50mm | Define o comprimento do corte de sobreposição. |
| Frame Cut | <u>OFF</u> /ON | Define se uma moldura deve ou não ser cortada automaticamente para corresponder aos dados de corte. |
| Mark Cut | <u>OFF</u> /ON | Define se marcas devem ou não ser adicionadas como guias ao mesclar mídia com cortes de divisão. |
| Up Speed | - | Defina a velocidade de movimento da mídia e do carro enquanto a ferramenta está levantada. |
| Up Speed X | <u>AUTO</u> /5 a 30 cm/s | Define a velocidade de avanço da mídia. Definir uma velocidade mais lenta pode reduzir desalinhamentos da mídia. |
| Up Speed Y | <u>AUTO</u> /5 a 30 | Define a velocidade de varredura do carro. |
| Corte simulado | <u>ON</u> /OFF | Corta a mídia para fazer com que a lâmina de corte fique voltada para uma determinada direção após a detecção da mídia ou troca de ferramentas. (Executa um corte simulado na frente dos roletes de pressão que estão mais próximos de ambas as extremidades da unidade de corte.) <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-top: 10px; text-align: center;">  <p>Rolete de pressão </p> <p>└┘</p> <p>Corte simulado</p> </div> |

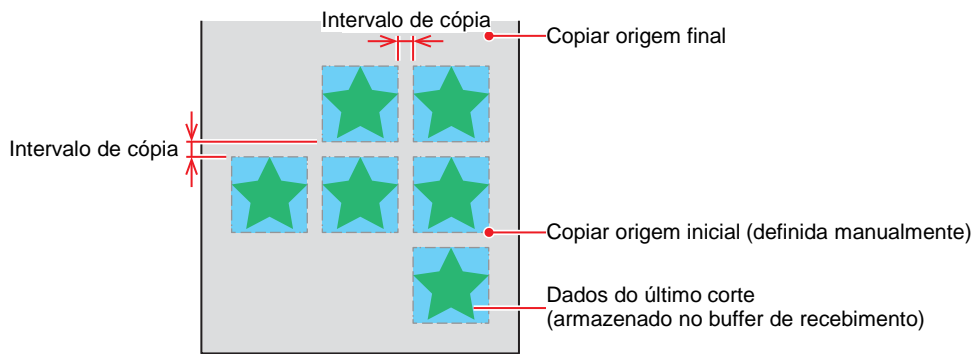
| Item | *1 Configuração | Detalhes |
|---------------------------|---|--|
| | | Se você deseja evitar danos à mídia ou cortar caracteres recortados, ajuste para OFF. Execute o corte de teste para ajustar a direção da lâmina de corte.  "Corte de Teste" (P. 119) Se a condição da ferramenta for definida como "PEN", o corte de simulação é desabilitado. |
| Sheet Type | <u>Standard/</u> Heavy (Padrão/Pesada) | Defina o peso da mídia definida. |
| Adj-prs Offset | -9 a <u>0</u> a 9 | Ao cortar os cantos, a pressão é automaticamente reduzida (cerca de 5 g) para evitar que a mídia levante. Como resultado, a lâmina de corte pode não girar suavemente e pode deixar partes não cortadas. Ajuste a pressão para cortar os cantos se eles não forem cortados. |
| Vacuum Fan | <u>Weak/</u> Standard/ Strong/OFF (Fraco/Padrão/Forte/OFF) | Define a força com que a mídia é pressionada durante o corte. Normalmente, use "Weak". |
| Corte Sobreposto | <u>OFF/0,1</u> a 1,0 mm | Sobrepõe os pontos inicial e final para que nenhuma parte da mídia fique sem corte.  "Prevenção de Mídia sem Corte"(P. 194) |
| Corte de Canto | <u>ON/OFF</u> | Executa o corte em cantos diferentes do ponto inicial e final.  "Prevenção de Mídia sem Corte"(P. 194) |
| Curve Mode | <u>Fast/Slow</u> | Se a linha de corte ficar torcida, defina como "Slow". Isso pode evitar torções, mas diminui a velocidade de corte. |
| Setup Reset | - | Inicializa os detalhes configurados. |
| Manutenção | - | |
| Marks Sensor | - | |
| Verificação do sensor | - | Verifique a resposta do sensor de marca de identificação.  "Ajuste da Posição do Sensor das Marcas de Identificação"(P. 267) |
| Deslocamento do indicador | - | Ajuste a posição do ponteiro de luz quando as posições do sensor de marca de identificação e do ponteiro de luz não corresponderem.  "Correção da Posição do Ponteiro do LED"(P. 268) |
| Sample Cut | - | Use uma amostra armazenada na unidade para corte para solucionar problemas quando os dados não podem ser cortados corretamente.  "Investigar a Causa de Falhas de Corte"(P. 269) |
| Auto Media Cut | - | Corta o número especificado de folhas de mídia no comprimento especificado. |
| Intervalo de corte | 10 a 10,000 mm | Define o comprimento do corte. |
| Corte frontal | 0 a 500 cm | A borda frontal da mídia pode ser cortada se for cortada diagonalmente. Defina o comprimento do corte. |
| Count (Contagem) | 1 a 9.999 vezes | Define o número de peças de mídia a serem cortadas. |
| Scale Adjust | - | Ao imprimir e cortar sem marcas de identificação, faça as correções quando a mídia se desviar para o lado esquerdo ou direito da direção de digitalização. |

*1. As configurações padrão são mostradas sublinhadas.

Cópia dos Últimos Dados

Você pode cortar os dados armazenados no buffer de recepção do equipamento pelo número especificado (até 999 folhas).

- Os últimos dados de corte são armazenados no buffer de recepção. Quando novos dados são recebidos, os dados já salvos são sobrescritos.
- Redefina a origem antes de executar a função de cópia. Não fazer isso resultará em corte de sobreposição.




- O equipamento corta o número especificado de folhas a partir dos dados de corte divididos sem separar os dados.
- Com os dados a seguir, apenas uma folha pode ser cortada, independentemente do número de cópias especificado.
 - (1) Dados recebidos do software RIP da MIMAKI (RasterLink).
 - (2) Dados para os quais "Sheet Feed Origin Renewal" foi selecionado no software de corte MIMAKI (FineCut).



- Ao enviar os dados de corte do PC, aguarde pelo menos 5 segundos antes de enviar os próximos dados. Se os próximos dados forem enviados dentro de 5 segundos, ambos os dados poderão ser copiados.

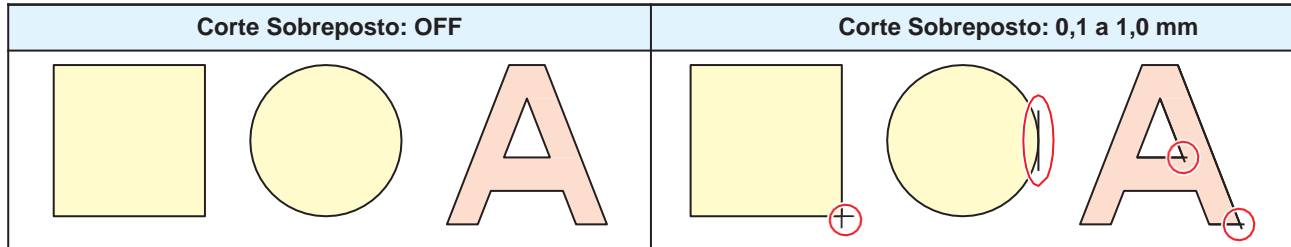
Prevenção de Mídia sem Corte

A sobreposição dos pontos inicial e final pode impedir que a mídia fique sem corte. Defina esta configuração para mídia muito flexível.

Se a configuração for muito grande, a impressão também poderá ser cortada. Altere a configuração durante a verificação usando um corte de teste.  "Corte de Teste" (P. 119)

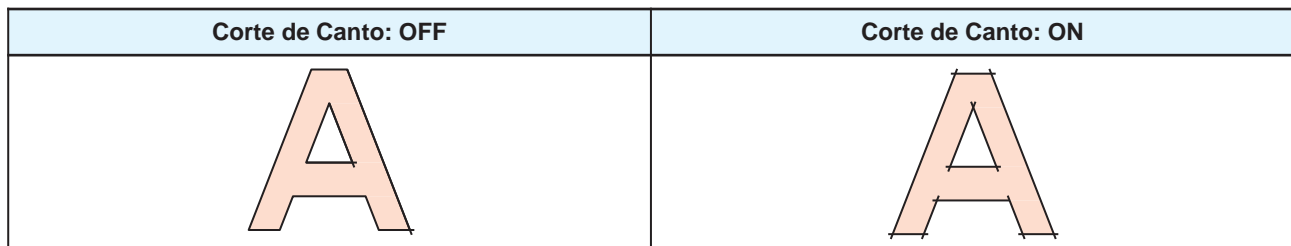
● Corte Sobreposto

O equipamento corta a mídia na frente do ponto inicial de corte pelo valor definido. A mídia é cortada em excesso pelo valor definido no ponto final.



● Corte de Canto

Quando o valor de configuração Over Cut é inserido, Corner Cut é exibido. O equipamento executa sobrecortes em cantos diferentes do ponto inicial e final.



Capítulo 7 Manutenção



Este capítulo

Para garantir anos de desempenho preciso, realize a manutenção do equipamento periodicamente com base na frequência de uso. Leia atentamente as precauções de manutenção antes de realizar manutenção neste produto.

| | | | |
|--|-----|--|-----|
| Precauções de Manutenção | 196 | Substituição de Itens Consumíveis | 220 |
| Métodos de Manutenção | 197 | Periodicidade de Substituição de Itens Consumíveis | 220 |
| Itens de Manutenção e Periodicidade | 197 | Substituição do Limpador de Pano | 222 |
| Manutenção da Tinta | 199 | Substituição da Tampa | 226 |
| Limpeza de Borracha da Tampa | 200 | Substituição do Absorvedor ao Redor da Estação | 228 |
| Limpeza da Parte de Baixo do Carro | 201 | Substituição do Filtro do Exaustor | 232 |
| Limpeza da Área do Limpador de Pano | 202 | Substituição do Filtro do Ventilador Soprador | 233 |
| Limpeza da NCU | 203 | Substituição do Rolete de Pressão | 234 |
| Limpeza do Sensor DAS (Função de Correção Automática) | 205 | Substituição do Suporte de Mídia | 235 |
| Limpeza do Canal de Descarga de Tinta | 206 | Substituição do Cortador de Mídia | 237 |
| Limpeza do Sensor de Mídia | 208 | Substituição do Cortador Y (Cortador XY) | 239 |
| Limpeza do Cortador de Mídia | 209 | Substituição do Cortador X (Cortador XY) | 240 |
| Limpeza do Suporte de Mídia | 210 | Substituição do Filme da Guia de Borda da Mídia | 242 |
| Limpeza da Placa de Detecção do Sensor de Atolamento | 211 | Substituição do Absorvente de Tinta da Unidade de Abastecimento de Tinta | 243 |
| Limpeza da Placa | 212 | Substituição do Tanque de Tinta Residual | 245 |
| Limpeza da Tampa (Parte Exterior) | 212 | Substituição do Filtro de Respingos | 248 |
| Limpeza do Filtro de Respingos | 213 | Substituição de Vidro LED | 249 |
| Limpeza do Filtro do Ventilador Soprador | 214 | Cortador da Máquina de Corte | 250 |
| Quando esta Impressora não for Utilizada por Muito Tempo | 216 | Substituição da Linha da Caneta | 250 |
| | | Substituição da Tampa da Garrafa | 251 |

7.1 Precauções de Manutenção



- Este equipamento inclui componentes que devem ser substituídos periodicamente. Portanto, recomendamos a celebração de um contrato de manutenção. Realize a manutenção regularmente e substitua os itens consumíveis para evitar defeitos de qualidade e acidentes.

⚠ WARNING



- Limpe regularmente. Com o uso prolongado do equipamento, sujeira e poeira se acumulam nos componentes elétricos. Isso leva ao risco de falha, choque elétrico ou incêndio devido à fuga de corrente.
- Não limpe o aparelho por meio de sopro, ou seja, evite o uso de sopradores de ar. Isso pode resultar em falha do equipamento, choque elétrico ou incêndio se a sujeira ou poeira presente no ar entrar nos componentes elétricos. Limpe o equipamento com um pano macio embebido em detergente neutro diluído e bem torcido. Um aspirador de pó também pode ser usado para a limpeza.



- Tenha cuidado para evitar que líquidos entrem no equipamento. Caso contrário, há risco de falha, choque elétrico ou incêndio.

⚠ CAUTION



- A unidade UV-LED fica extremamente quente. Tenha cuidado para não tocar no LED depois que ele for desligado até que ele tenha esfriado o suficiente.



- Se o equipamento estiver muito sujo, limpe-o com um pano macio embebido em detergente neutro diluído e bem torcido.



- Preste muita atenção à ventilação e certifique-se de usar óculos de proteção, luvas e máscara ao manusear a tinta, líquido de manutenção, tinta residual ou outras soluções utilizadas com este equipamento. A tinta vazada pode aderir à pele ou entrar em contato com os olhos ou a boca.



NOTICE







- Nunca toque a superfície do bico do cabeçote de impressão. Não permita que água ou álcool entrem em contato com a superfície do bico do cabeçote de impressão. Isso aumentará o risco de falha do equipamento ou falhas de ejeção (por exemplo, entupimento ou deflexão do bico).
- Não use cotonetes para limpar ao redor do cabeçote ou do carro. As fibras dos cotonetes podem grudar na superfície do bico do cabeçote e causar falhas de ejeção (por exemplo, entupimento ou deflexão do bico).
- Não deixe tinta ou líquido de manutenção espirrar nas tampas. Os respingos de tinta ou líquido de manutenção podem danificar ou deformar a tampa.
- Não utilize gasolina, tiner ou quaisquer outros agentes químicos que sejam do tipo abrasivo. O uso desses produtos químicos pode danificar ou deformar as peças.
- Não mova o carro com as mãos. Para mover o carro, use a função “Carriage Out” no menu.


















7.2 Métodos de Manutenção

Itens de Manutenção e Periodicidade

● JV/CJV/TS

| Periodicidade | Item |
|---|---|
| A cada três dias, no início do trabalho | Agite a tinta.  "Manutenção da Tinta" (P. 199) |
| No início da semana de trabalho | Manter a tinta branca.  "Manutenção da tinta branca"(P. 200) |
| No final da semana de trabalho | Limpe a borracha da tampa.  "Limpeza de Borracha da Tampa"(P. 200) |
| | Limpe a parte inferior do carro.  "Limpeza da Parte de Baixo do Carro" (P. 201) |
| | Verifique os níveis de tinta residual no tanque de tinta residual.  "Quando a mensagem "Check Waste Ink Tank" é exibida" (P. 245) |
| Ao final de duas semanas de trabalho *Somente TS | Limpe o filtro do ventilador soprador.  "Limpeza do filtro do ventilador soprador" (P. 214) |
| Todo mês | Limpe ao redor do limpador de pano.  "Limpeza da Área do Limpador de Pano"(P. 202) |
| | Limpe a NCU.  "Limpeza da NCU" (P. 203) |
| | Limpe o sensor DAS.  "Limpeza do Sensor DAS (Função de Correção Automática)"(P. 205) |
| | Limpe o canal de descarga de tinta.  "Limpeza do Canal de Descarga de Tinta" (P. 206) |
| | Limpe o sensor de mídia.  "Limpeza do Sensor de Mídia" (P. 208) |
| | Limpe o cortador de mídia.  "Limpeza do Cortador de Mídia"(P. 209) |
| | Limpar o suporte de mídia.  "Limpeza do Suporte de Mídia" (P. 210) |
| | Limpe a placa de detecção do sensor de atolamento.  "Limpeza da Placa de Detecção do Sensor de Atolamento"(P. 211) |
| | Limpe a placa.  "Limpeza da Placa" (P. 212) |
| | Limpe a tampa (parte exterior).  "Limpeza da Tampa (Parte Exterior)" (P. 212) |
| Se não for usada por mais de uma semana | Limpe a tampa e lave os canais de descarga de tinta. Após a limpeza, guarde-a sem desligar a fonte de alimentação principal.  "Quando esta Impressora não for Utilizada por Muito Tempo"(P. 216) |

● UCJV

| Periodicidade | Item |
|---------------------------------|--|
| Periodicamente | Agite a tinta.  "Manutenção da Tinta" (P. 199) |
| No início da semana de trabalho | Manter a tinta branca.  "Manutenção da tinta branca"(P. 200) |
| No final da semana de trabalho | Limpe a borracha da tampa.  "Limpeza de Borracha da Tampa"(P. 200) |
| | Limpe a parte inferior do carro.  "Limpeza da Parte de Baixo do Carro" (P. 201) |
| | Limpe a parte inferior da unidade UV-LED.  "Limpeza da Parte de Baixo do Carro" (P. 201) |
| | Verifique os níveis de tinta residual no tanque de tinta residual.  "Quando a mensagem "Check Waste Ink Tank" é exibida" (P. 245) |
| Todo mês | Limpe ao redor do limpador de pano.  "Limpeza da Área do Limpador de Pano"(P. 202) |
| | Limpe a NCU.  "Limpeza da NCU" (P. 203) |
| | Limpe o sensor DAS.  "Limpeza do Sensor DAS (Função de Correção Automática)"(P. 205) |
| | Limpe o canal de descarga de tinta.  "Limpeza do Canal de Descarga de Tinta" (P. 206) |
| | Limpe o sensor de mídia.  "Limpeza do Sensor de Mídia" (P. 208) |
| | Limpe o cortador de mídia.  "Limpeza do Cortador de Mídia"(P. 209) |
| | Limpar o suporte de mídia.  "Limpeza do Suporte de Mídia" (P. 210) |
| | Limpe a placa de detecção do sensor de atolamento.  "Limpeza da Placa de Detecção do Sensor de Atolamento"(P. 211) |
| | Limpe a placa.  "Limpeza da Placa" (P. 212) |
| | Limpe a tampa (parte exterior).  "Limpeza da Tampa (Parte Exterior)" (P. 212) |
| | Limpe o filtro de respingos. Absorva a tinta com uma toalha de papel.  "Limpeza do Filtro de Respingos"(P. 213) |
| | Se não for usada por mais de uma semana |

Itens Necessários para Manutenção

Para encomendar itens consumíveis de reposição, entre em contato com seu revendedor local ou com nossa assistência técnica. Para mais informações sobre os itens consumíveis, consulte nosso site (<https://mimaki.com/supply/inkjet.html>).



- Não armazene itens consumíveis em locais onde crianças possam entrar.

Manutenção da Tinta

Se os componentes da tinta estiverem sedimentados, a densidade da tinta pode ser afetada. Recomendamos agitar a tinta periodicamente para garantir a consistência da impressão.

● JV/CJV/TS

JV
CJV
TS

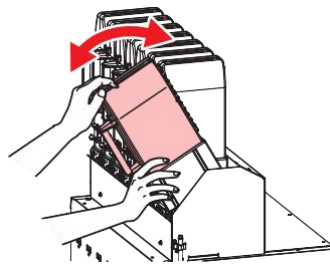
Uma vez a cada três dias.

Important!

- **Agite tomando cuidado para que os eco-cases de tinta não se soltem** da unidade de abastecimento de tinta. Se os eco-cases de tinta ficarem soltos, a tinta poderá vazar.

1 Agite os eco-cases de tinta lentamente cerca de 10 vezes.

- Agite os eco-cases de tinta para frente e para trás enquanto segura a parte superior.



- Segure os eco-cases de tinta pela parte superior e agite-os para frente e para trás. Se a parte superior não for segurada, a tinta poderá vazar e os eco-cases de tinta poderão se soltar.

● UCJV

UCJV

Tinta UV: uma vez por mês.

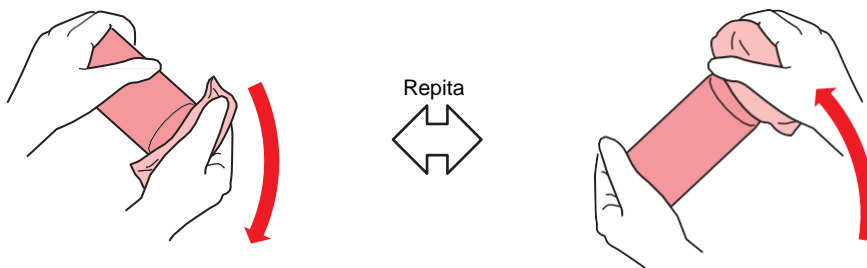
Tinta branca UV: uma vez ao dia.



- O modelo UCJV conta o tempo decorrido após a mistura da tinta branca. A mensagem "Shake White Ink Bottle" aparece quando uma contagem predefinida é atingida. Se a mensagem aparecer, agite a tinta branca seguindo as instruções abaixo:
Periodicidade em que a mensagem aparece: A cada 24 horas (ou quando o equipamento for ligado, caso tenha sido desligado).

1 Agite a garrafa de tinta na horizontal lentamente pelo menos 20 vezes.

- Aperte a tampa da garrafa de tinta com firmeza e agite-a lentamente da esquerda para a direita para garantir que a tinta se mova por dentro da garrafa, segurando a tampa da garrafa com uma pedaço de material não tecido recomendado.





- Agite devagar. Se a garrafa for agitada com muita violência, a tinta pode vazar ou o ar misturado com a tinta pode causar entupimento do bico.
- Se a garrafa de tinta estiver parcialmente usada, incline-a lentamente até que a garrafa fique na posição vertical.

Manutenção da tinta branca

JV**CJV****UCJV**

Os componentes da tinta branca são sedimentados mais facilmente do que os de outras cores de tinta. Se os componentes da tinta estiverem sedimentados, a densidade da tinta pode ser afetada. Realize a manutenção uma vez por semana, conforme descrito a seguir, antes de usar o equipamento.

- 1 Agite o eco-case ou a garrafa de tinta branca.**
 - [“Manutenção da Tinta” \(P. 199\)](#)
- 2 Na tela do modo LOCAL, selecione [MENU]> [Maintenance] e pressione [ENTER].**
 - O menu de Manutenção será exibido.
- 3 Selecione [White Maintenance] e pressione [ENTER].**
- 4 Pressione [ENTER].**
 - A descarga/enchimento/limpeza inicia automaticamente.
 - O tempo decorrido é exibido.

Limpeza da Borracha da Tampa

A tampa evita que a superfície do bico da cabeça de impressão seque. Continuar usando uma tampa suja pode afetar a absorção de tinta e causar falhas de ejeção (como entupimento ou deflexão do bico).

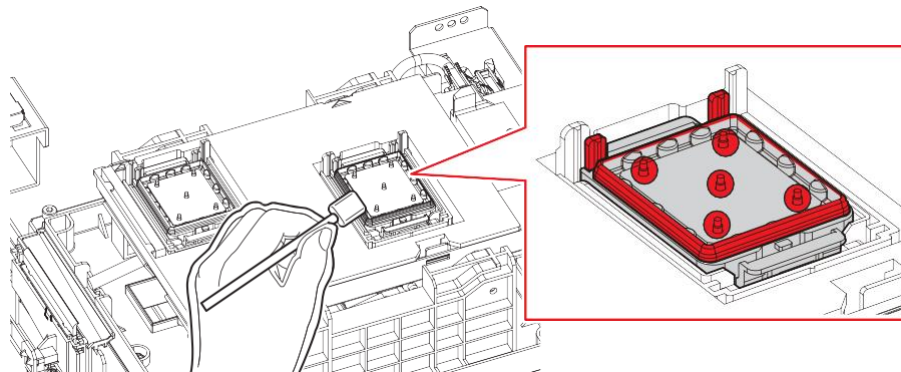


- Tenha cuidado para não deixar nenhum fragmento do cotonete de limpeza no equipamento durante a limpeza. Esses fragmentos aumentam o risco de falhas de ejeção (por exemplo, entupimento ou deflexão do bico).

- 1 Na tela do modo LOCAL, selecione [MENU]> [Maintenance] e pressione [ENTER].**
 - O menu de Manutenção será exibido.
- 2 Selecione [Station Maint.] > [Carriage Out] > [Move To Platen Right End] e, em seguida, pressione [ENTER].**
 - O carro será movido sobre a placa.
- 3 Abra a tampa de manutenção no lado direito.**

4 Limpe a borracha da tampa.

- Limpe a tinta e a poeira com um cotonete de limpeza umedecido com líquido de manutenção. Limpe o líquido de manutenção. Não deixe nenhum resíduo de líquido de manutenção.
- Limpe as áreas indicadas em vermelho no diagrama (toda a parte interna e externa da borracha da tampa, as abas e os suportes da malha).



5 Feche a tampa de manutenção e pressione [ENTER] .

Limpeza da Parte de Baixo do Carro

A parte inferior do carro fica revestida com a tinta removida pelo limpador. Continuar a usar a parte inferior do carro suja vai esfregar tinta seca e poeira grudada na mídia, prejudicando a impressão.

O cabeçote de impressão conta com um mecanismo extremamente sensível. Tenha muito cuidado ao manuseá-lo.



- Tenha cuidado para não deixar nenhum fragmento do cotonete de limpeza no equipamento durante a limpeza. Esses fragmentos aumentam o risco de falhas de ejeção (por exemplo, entupimento ou deflexão do bico).

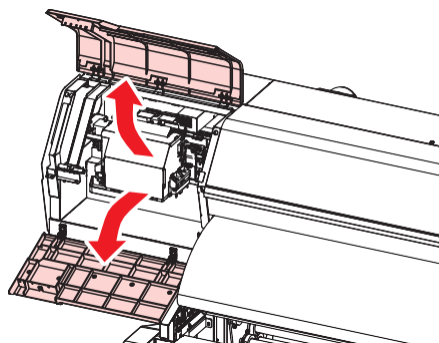
1 Na tela do modo LOCAL, selecione [MENU]> [Maintenance] e pressione [ENTER].

- O menu de Manutenção será exibido.

2 Selecione [Station Maint.] > [Carriage Out] > [Move To Maint. Space] e, em seguida, pressione [ENTER].

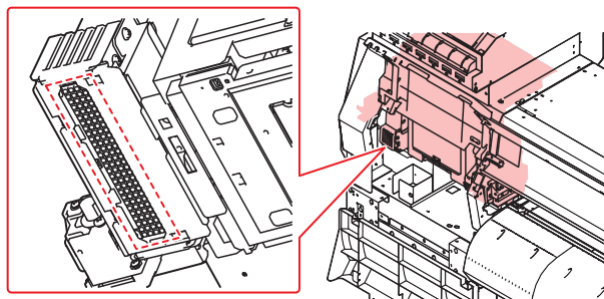
- O carro passa para a posição de manutenção.

3 Abra a tampa de manutenção no lado esquerdo.



4 (Somente UCJV) Limpe a superfície de vidro da lâmpada UV-LED.

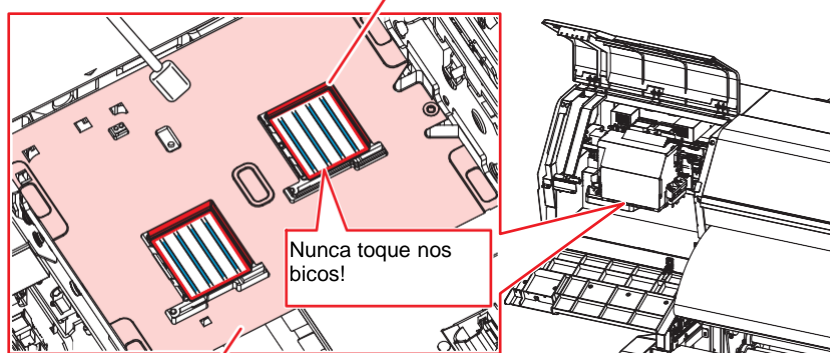
- Limpe a tinta aderida usando um cotonete de limpeza umedecido com líquido de manutenção. Limpe o líquido de manutenção. Não deixe nenhum resíduo de líquido de manutenção.



5 Limpe ao redor do cabeçote de impressão.

- Limpe a tinta e a poeira com um cotonete de limpeza umedecido com líquido de manutenção. Limpe o líquido de manutenção. Não deixe nenhum resíduo de líquido de manutenção.

Limpe as laterais do cabeçote de impressão e toda a área da placa do bico com um cotonete de limpeza.



Limpe usando um bastão de limpeza ou um pano macio.



- Nunca toque nos bicos do cabeçote de impressão (áreas marcadas em azul no diagrama).

6 Quando a limpeza for concluída, feche a tampa e pressione [ENTER].

Limpeza da área do limpador de pano

Continuar a usar o cabeçote de impressão enquanto ele estiver sujo fará com que a tinta seca e a poeira aderida ao redor do limpador esfreguem contra a superfície dos bicos do cabeçote de impressão e causem falhas de ejeção (por exemplo, entupimento ou deflexão dos bicos).



- Tenha cuidado para não deixar nenhum fragmento do cotonete de limpeza no equipamento durante a limpeza. Esses fragmentos aumentam o risco de falhas de ejeção (por exemplo, entupimento ou deflexão do bico).

1 Na tela do modo LOCAL, selecione [MENU]> [Maintenance] e pressione [ENTER].

- O menu de Manutenção será exibido.

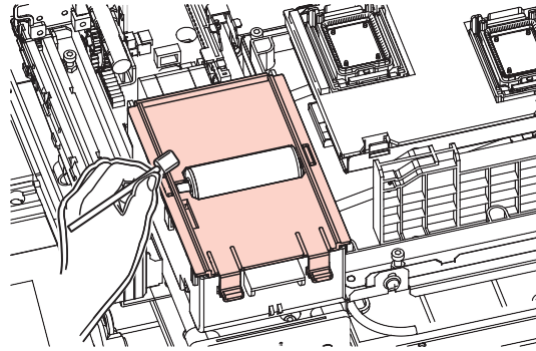
2 Selecione [Station Maint.] > [Carriage Out] > [Move To Platen Right End] e, em seguida, pressione [ENTER].

- O carro será movido sobre a placa.

3 Abra a tampa de manutenção no lado direito.

4 Limpar a tampa da unidade do limpador.

- Limpe a tinta e a poeira com um cotonete de limpeza umedecido com líquido de manutenção. Limpe o líquido de manutenção. Não deixe nenhum resíduo de líquido de manutenção.



-
- Important!** • Certifique-se de que nenhum líquido de manutenção respingue no limpador de pano.
-

5 Quando a limpeza for concluída, feche a tampa e pressione [ENTER].

Limpeza da NCU

A NCU usa um sensor para monitorar as gotas de tinta ejetadas dos bicos do cabeçote de impressão. Continuar a usar a NCU suja pode impedir que a função de verificação dos bicos funcione corretamente.



- Tenha cuidado para não deixar nenhum fragmento do cotonete de limpeza no equipamento durante a limpeza. Esses fragmentos aumentam o risco de falhas de ejeção (por exemplo, entupimento ou deflexão do bico).

1 Na tela do modo LOCAL, selecione [MENU] > [Maintenance] e pressione [ENTER].

- O menu de Manutenção será exibido.

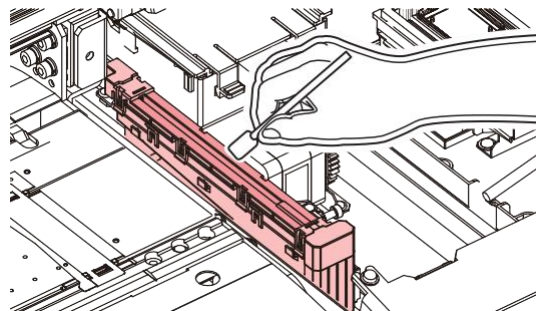
2 Selecione [Station Maint.] > [Carriage Out] > [Move To Platen Right End] e, em seguida, pressione [ENTER].

- O carro será movido sobre a placa.

3 Abra a tampa de manutenção no lado direito.

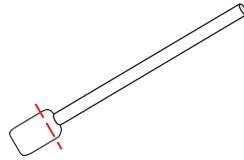
4 Limpe a NCU.

- Limpe a tinta e a poeira com um cotonete de limpeza umedecido com líquido de manutenção. Limpe o líquido de manutenção. Não deixe nenhum resíduo de líquido de manutenção.





- Insira o cotonete de limpeza até a linha mostrada na figura.

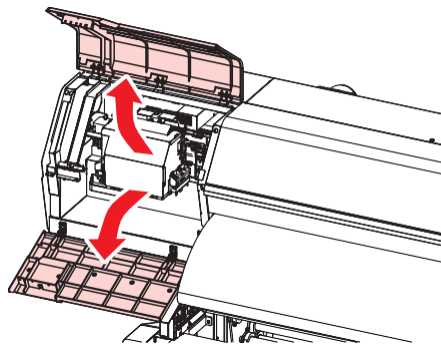


5 Quando a limpeza for concluída, feche a tampa e pressione [ENTER].

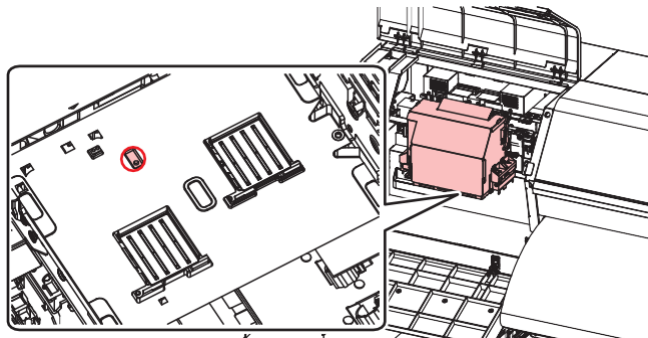
Limpeza do Sensor DAS (Função de Correção Automática)

O sensor DAS está localizado na parte inferior do carro. Se poeira ou detritos se acumularem no sensor, o DAS (☞ [P. 176](#)) pode não funcionar.

- 1** Na tela do modo LOCAL, selecione [MENU]> [Maintenance] e pressione [ENTER].
 - O menu de Manutenção será exibido.
- 2** Selecione [Station Maint.] > [Carriage Out] > [Move To Maint. Space] e, em seguida, pressione [ENTER].
 - O carro passa para a posição de manutenção.
- 3** Abra a tampa de manutenção no lado esquerdo.



- 4** Limpe o sensor DAS.
 - Limpe utilizando hastes de algodão ou um pano macio.



- Se o equipamento estiver muito sujo, limpe-a com um pano macio embebido em detergente neutro diluído e bem torcido.

- 5** Quando a limpeza for concluída, feche a tampa e pressione [ENTER].

Limpeza do canal de descarga de tinta

Limpe o canal de descarga de tinta regularmente para evitar o entupimento do canal de descarga de tinta abaixo da tampa.

● JV/CJV/TS

JV
CJV
TS

1 Na tela do modo LOCAL, selecione [MENU]> [Maintenance] e pressione [ENTER].

- O menu de Manutenção será exibido.

2 Selecione [Station Maint.] > [Pump tube cleaning], e pressione [ENTER].

- A tampa está cheia de líquido de manutenção.



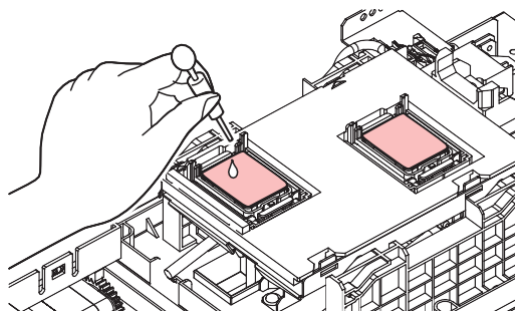
- Feche a tampa. A tampa não pode ser preenchida com líquido de manutenção enquanto a tampa estiver aberta. Isso também é válido se o cartucho de líquido de manutenção estiver vazio.

3 Abra a tampa de manutenção no lado direito.

- Verifique se há cerca de meia tampa de líquido de manutenção restante.



- Caso contrário, use uma seringa para retirar um pouco do líquido de manutenção e encher cerca de meia tampa.



4 Feche a tampa de manutenção e pressione [ENTER].

- A lavagem do tubo da bomba (canal de saída de tinta sob a tampa) é iniciada.

● UCJV

UCJV

1 Na tela do modo LOCAL, selecione [MENU]> [Maintenance] e pressione [ENTER].

- O menu de Manutenção será exibido.

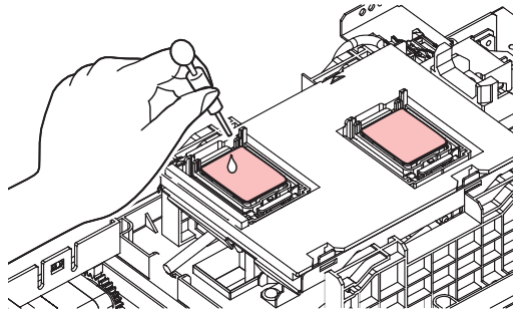
2 Selecione [Station Maint.] > [Pump tube cleaning], e pressione [ENTER].

- O carro será movido sobre a placa.
- "Fill the Liquid. Exit Next [ENT]" aparece no visor.

3 Abra a tampa de manutenção no lado direito.

4 Verifique se há cerca de meia tampa de líquido de manutenção restante.

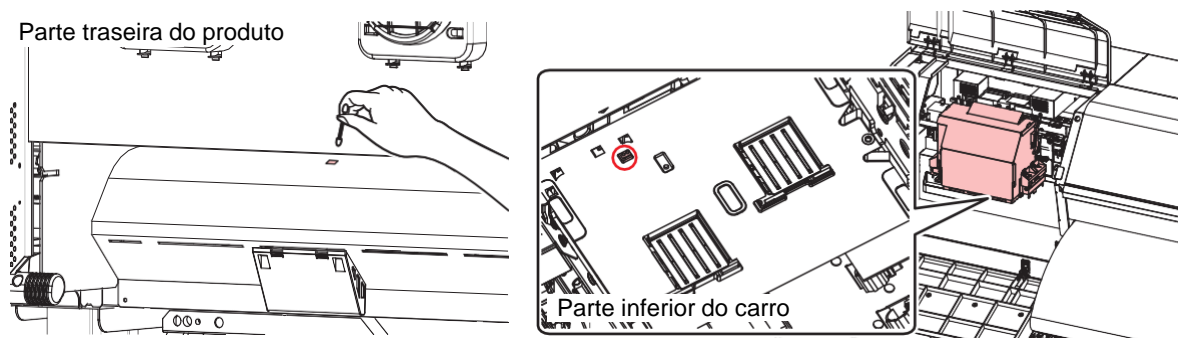
- Use uma seringa para retirar um pouco de líquido de manutenção e encher cerca de meia tampinha.

**5** Feche a tampa de manutenção e pressione [ENTER] .

- A lavagem do tubo da bomba (canal de saída de tinta sob a tampa) é iniciada.

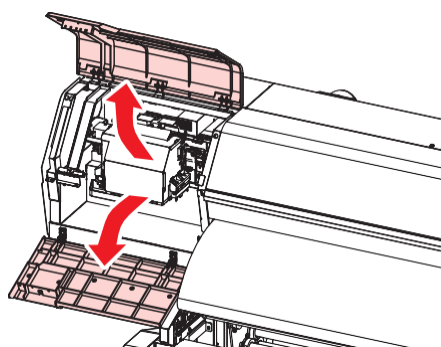
Limpeza do Sensor de Mídia

Os sensores de mídia estão localizados na tampa traseira e na parte inferior do carro. A mídia não poderá ser detectada corretamente se houver acúmulo de poeira ou detritos nos sensores. Remova quaisquer detritos utilizando cotonetes ou um pano macio.



● Limpeza do sensor da parte inferior do carro

- 1** Na tela do modo LOCAL, selecione [MENU]> [Maintenance] e pressione [ENTER].
 - O menu de Manutenção será exibido.
- 2** Selecione [Station Maint.] > [Carriage Out] > [Move To Maint. Space] e, em seguida, pressione [ENTER].
 - O carro passa para a posição de manutenção.
- 3** Abra a tampa de manutenção no lado esquerdo.



- 4** Limpe o sensor de mídia.
- 5** Quando a limpeza for concluída, feche a tampa e pressione [ENTER].

Limpeza do Cortador de Mídia

Continuar a usar um cortador de mídia sujo pode fazer com que a poeira se acumule na superfície do bico do cabeçote ou a lâmina do cortador fique cega.



- Evite tocar na lâmina de corte. A não observância pode resultar em ferimentos.

1 Na tela do modo LOCAL, selecione [MENU]> [Maintenance] e pressione [ENTER].

- O menu de Manutenção será exibido.

2 Selecione [Station Maint.] > [Carriage Out] > [Move To Platen Right End] e, em seguida, pressione [ENTER].

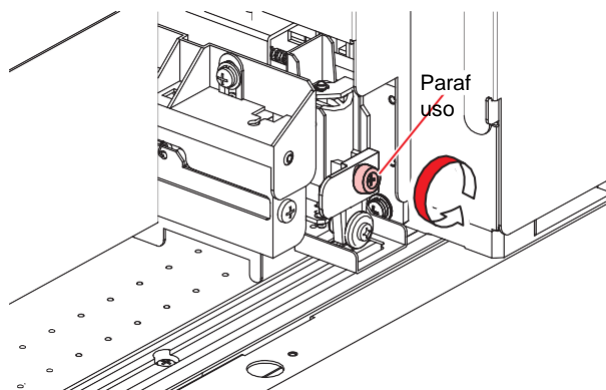
- O carro será movido sobre a placa.

3 Abra a tampa frontal.



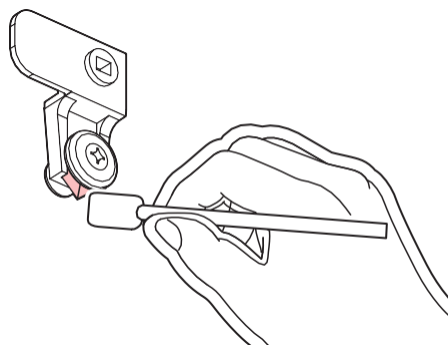
- O carro pode ser movido manualmente. Mova o carro lentamente para uma posição que permita fácil acesso durante o trabalho.

4 Remova o cortador de mídia.



5 Limpe ambos os lados do cortador de mídia.

- Limpe qualquer pasta adesiva, tinta e poeira aderida usando um bastão de limpeza umedecido com álcool industrial. Limpe qualquer resíduo de álcool industrial para não deixar resíduos.



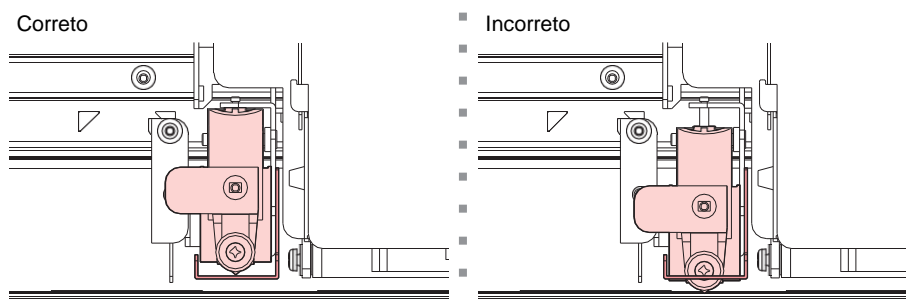
6 Retorne o cortador de mídia para sua posição original.



- Aperte bem o parafuso. Um parafuso solto pode causar danos ao cortador ou à placa.

7 Verifique a posição do cortador de mídia.

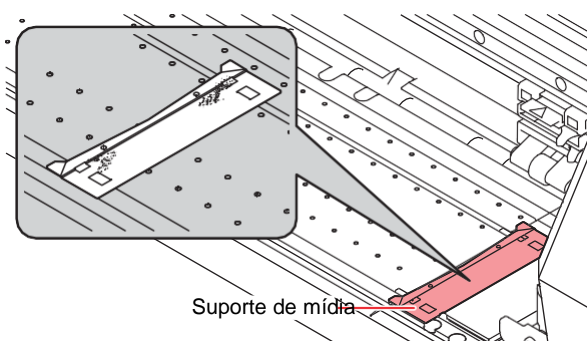
- Levante o cortador de mídia com a mão se ele tiver caído.



8 Quando a limpeza for concluída, feche a tampa e pressione [ENTER].

Limpeza do Suporte de Mídia

Continuar a usar a placa suja impedirá a alimentação adequada da mídia. Também fará com que a tinta seca e o pó grudado sejam friccionados contra a superfície do bico do cabeçote e causem falhas de ejeção (por exemplo, entupimento ou deflexão do bico).



- Desligue a fonte de alimentação principal e desconecte o cabo de alimentação antes de realizar a manutenção.



- Tenha cuidado para evitar que líquidos entrem no equipamento. Caso contrário, há risco de falha, choque elétrico ou incêndio.

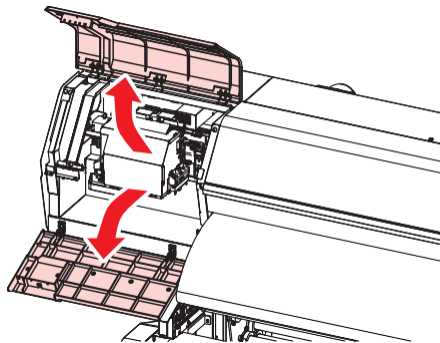


- Se o equipamento estiver muito sujo, limpe-o com um pano macio embebido em detergente neutro diluído e bem torcido.

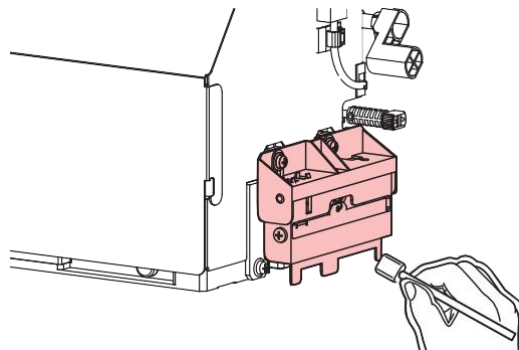
Limpeza da placa de detecção do sensor de atolamento

Continuar a usar a parte inferior do carro suja vai esfregar tinta seca e poeira grudada na mídia, prejudicando a impressão.

- 1** Na tela do modo LOCAL, selecione [MENU]> [Maintenance] e pressione [ENTER].
 - O menu de Manutenção será exibido.
- 2** Selecione [Station Maint.] > [Carriage Out] > [Move To Maint. Space] e, em seguida, pressione [ENTER].
 - O carro passa para a posição de manutenção.
- 3** Abra a tampa de manutenção no lado esquerdo.



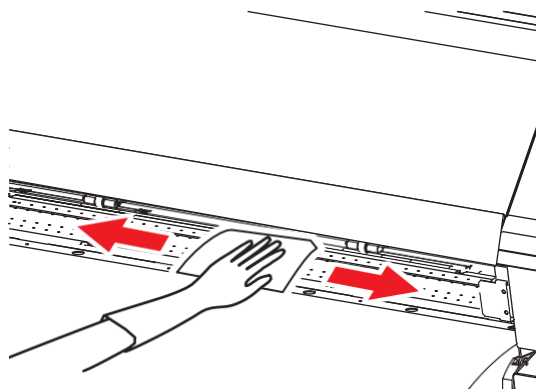
- 4** Limpe a placa de detecção do sensor de atolamento.
 - Limpe a parte inferior da placa de detecção do sensor de atolamento nos lados esquerdo e direito do carro.
 - Limpe a tinta e a poeira com um cotonete de limpeza umedecido com líquido de manutenção. Limpe o líquido de manutenção. Não deixe nenhum resíduo de líquido de manutenção.



- 5** Quando a limpeza for concluída, feche a tampa e pressione [ENTER].

Limpeza da Placa

Continuar a usar a placa suja impedirá a alimentação adequada da mídia. Também fará com que a tinta seca e o pó grudado sejam friccionados contra a superfície do bico do cabeçote e causem falhas de ejeção (por exemplo, entupimento ou deflexão do bico).



- Desligue a fonte de alimentação principal e desconecte o cabo de alimentação antes de realizar a manutenção.



- Tenha cuidado para evitar que líquidos entrem no equipamento. Caso contrário, há risco de falha, choque elétrico ou incêndio.

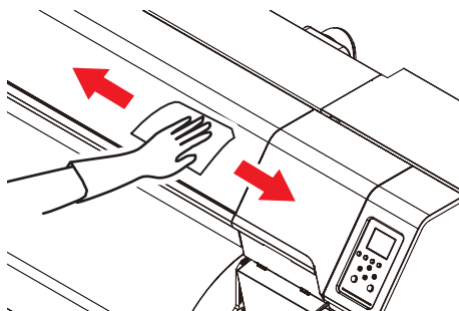


- As ranhuras nas quais o suporte de mídia desliza e a mídia é cortada são suscetíveis ao acúmulo de poeira. Remova todos os detritos com cuidado.



- Se o equipamento estiver muito sujo, limpe-o com um pano macio embebido em detergente neutro diluído e bem torcido.

Limpeza da Tampa (Parte Exterior)



- Tenha cuidado para evitar que líquidos entrem no equipamento. Caso contrário, há risco de falha, choque elétrico ou incêndio.



- Se o equipamento estiver muito sujo, limpe-o com um pano macio embebido em detergente neutro diluído e bem torcido.

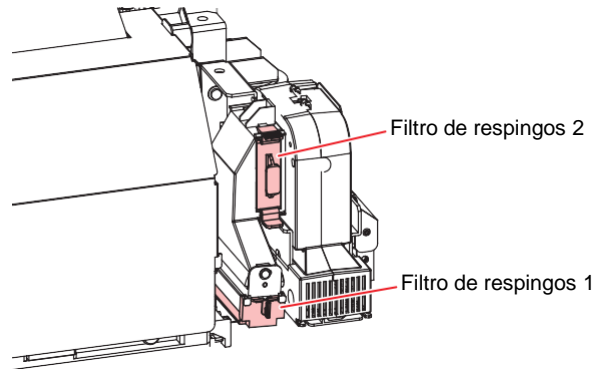
Limpeza do Filtro de Respingos

UCJV

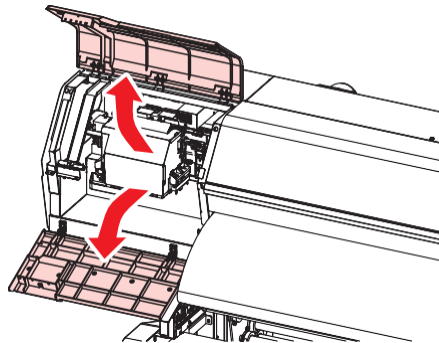


- A descrição aqui se aplica ao UCJV.

O filtro de respingos absorve a névoa criada quando as gotas de tinta saem do cabeçote de impressão. Continuar a utilizá-la quando estiver suja resultará em impressões contaminadas.

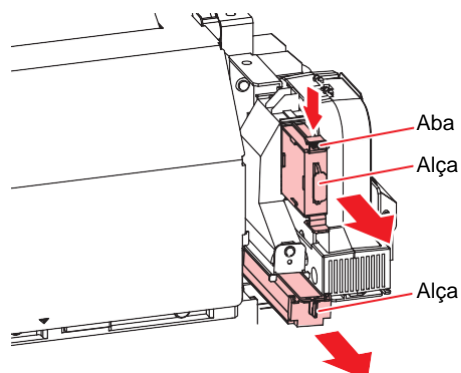


- 1** Na tela do modo LOCAL, selecione [MENU] > [Maintenance] e pressione [ENTER].
 - O menu de Manutenção será exibido.
- 2** Selecione [Station Maint.] > [Carriage Out] > [Move To Maint. Space] e, em seguida, pressione [ENTER].
 - O carro passa para a posição de manutenção.
- 3** Abra a tampa de manutenção no lado esquerdo.



4 Remova o filtro de respingos

- Para remover o filtro de respingo, puxe o botão frontal enquanto empurra a aba na direção indicada pela seta.



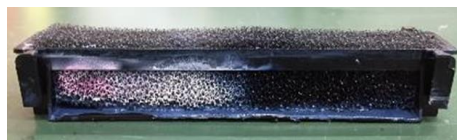
5 Limpe o filtro.

- Retire o filtro e pressione-o com uma toalha de papel para remover a sujeira.
- Remova a sujeira na carcaça do filtro.



- Substitua o filtro de respingos se estiver muito sujo, por exemplo, devido à liquefação da tinta aderida ao filtro.

["Substituição do Filtro de Respingos"\(P. 248\)](#)



6 Reinstale o filtro de respingos na posição original.

7 Quando a limpeza for concluída, feche a tampa e pressione [ENTER].

Limpeza do Filtro do Ventilador Soprador

TS



- A descrição aqui se aplica ao TS.

Lave o filtro do ventilador soprador com água se estiver muito sujo.

● Guia de limpeza recomendada

Important!

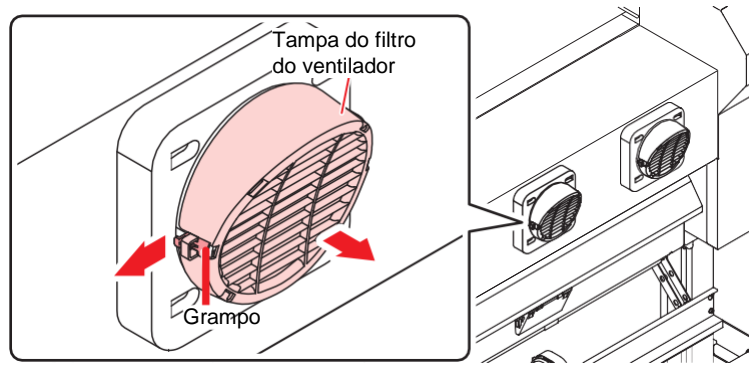
- Verifique se há sujeira no filtro a cada duas semanas e lave.
- Substitua o filtro a cada três meses. ["Substituição do Filtro do Ventilador Soprador"\(P. 233\)](#)



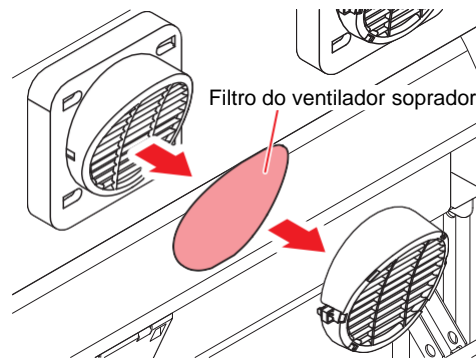
- Desligue a alimentação principal e desconecte o cabo de alimentação antes da substituição.

1 Retire a tampa do filtro do ventilador.

- Empurre a garra da tampa do filtro do ventilador para fora e puxe a tampa para a frente.



2 Retire o filtro.



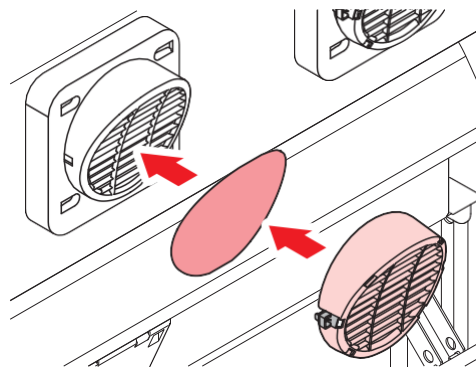
3 Lave o filtro.



- Seque o filtro após a lavagem.

4 Coloque um novo filtro seco e a tampa do filtro do ventilador.

- Empurre a tampa do filtro do ventilador até que a aba se encaixe.



Equipamento ocioso por períodos prolongados

Limpe da seguinte forma se o produto não for usado por uma semana ou mais:

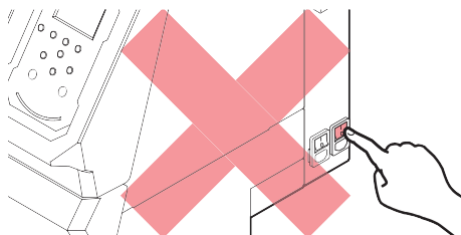
Verifique com antecedência

A mensagem [Near End] ou [Ink End] é exibida?

- O líquido de manutenção e a tinta são aspirados durante o processo de lavagem. A lavagem não é possível se ocorrer um erro durante este processo. Adicione tinta nova.



- Não desligue o interruptor de alimentação. Isso desabilitará a função de manutenção automática (incluindo a função de prevenção de entupimento do bico e a função de limpeza do canal de descarga de tinta). Isso aumenta o risco de falhas de ejeção (como obstrução ou deflexão do bico).



- Não deixe mídia carregada na placa. Isso pode causar irregularidades ou ondulações na mídia.



Quando o equipamento não estiver em uso, levante a alavanca de fixação para separar os roletes de pressão dos roletes de alimentação.

- Deixar os roletes de pressão abaixados pode deformá-los e impedir que a mídia seja alimentada corretamente.
- Deixar a mídia carregada sujeitará a mesma à força dos roletes de pressão, o que pode deixar marcas dos roletes de pressão nela.



- Execute o seguinte se a mensagem "Check Waste Ink Tank" (Verificar Tanque de Tinta Residual) for exibida no visor.  ["Substituição do Tanque de Tinta Residual" \(P. 245\)](#)

JV/CJV/TS

JV

CJV

TS

1 Na tela do modo LOCAL, selecione [MENU]> [Maintenance] e pressione [ENTER].

- O menu de Manutenção será exibido.

2 Selecione [Station Maint.] > [Custody Wash], e aperte o [ENTER].

- O carro será movido sobre a placa.

3 Abra a tampa de manutenção no lado direito.

4 Limpe a borracha da tampa.

-  ["Limpeza de Borracha da Tampa"\(P. 200\)](#)

5 Quando a limpeza for concluída, feche a tampa e pressione [ENTER].

- A tampa está cheia de líquido de manutenção.



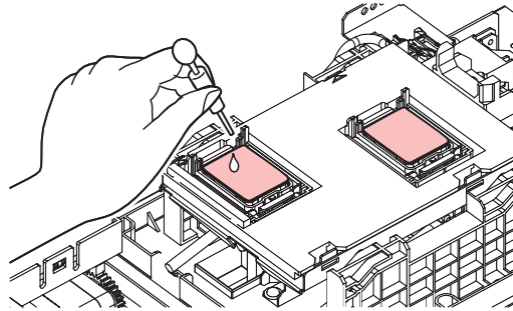
- Feche a tampa. A tampa não pode ser preenchida com líquido de manutenção enquanto a tampa estiver aberta. Isso também é válido se o cartucho de líquido de manutenção estiver vazio.

6 Abra a tampa de manutenção no lado direito.

- Verifique para confirmar se a tampa está cheia de líquido de manutenção.



- Se não estiver, use uma seringa para retirar um pouco de líquido de manutenção e encha até quase transbordar da tampa.



7 Feche as tampas de manutenção.

8 Defina o tempo de exposição e pressione [ENTER].

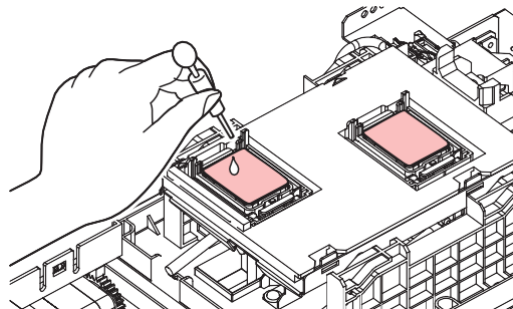
- A limpeza é realizada automaticamente após o término da lavagem do bico de impressão.
- A tampa está cheia de líquido de manutenção.

9 Abra a tampa de manutenção no lado direito.

- Verifique para confirmar se a tampa está cheia de líquido de manutenção.



- Se não estiver, use uma seringa para retirar um pouco de líquido de manutenção e encha até quase transbordar da tampa.



10 Feche a tampa de manutenção e pressione [ENTER].

- A lavagem do tubo da bomba (canal de saída de tinta sob a tampa) é iniciada.

UCJV

UCJV

1 Na tela do modo LOCAL, selecione [MENU]> [Maintenance] e pressione [ENTER].

- O menu de Manutenção será exibido.

2 Selecione [Station Maint.] > [Custody Wash], e aperte o [ENTER].

- O carro será movido sobre a placa.

3 Abra a tampa de manutenção no lado direito.**4** Limpe a borracha da tampa.

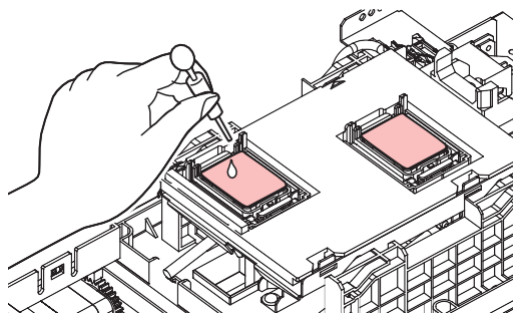
-  ["Limpeza de Borracha da Tampa"\(P. 200\)](#)

5 Quando a limpeza for concluída, feche a tampa e pressione [ENTER].

- "Fill the Liquid. Exit Next [ENT]" aparece no visor.

6 Encha a tampa com líquido de manutenção.

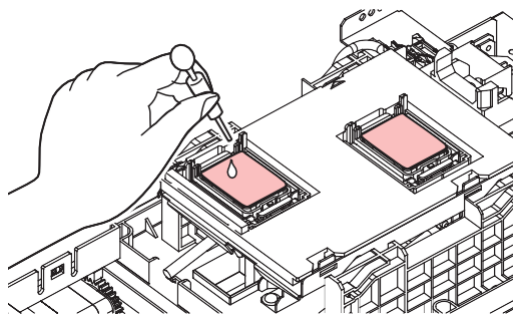
- Use uma seringa para retirar um pouco de líquido de manutenção e encha até quase transbordar a tampa.

**7** Feche a tampa de manutenção e pressione [ENTER] .**8** Defina o tempo de exposição e pressione [ENTER].

- A limpeza é realizada automaticamente após o término da lavagem do bico de impressão.
- "Fill the Liquid. Exit Next [ENT]" aparece no visor.

9 Abra a tampa de manutenção no lado direito.**10** Encha a tampa com líquido de manutenção.

- Use uma seringa para retirar um pouco de líquido de manutenção e encha até quase transbordar a tampa.



11 Feche a tampa de manutenção e pressione [ENTER] .

- A lavagem do tubo da bomba (canal de saída de tinta sob a tampa) é iniciada.

7.3 Substituição de Itens Consumíveis

Para encomendar itens consumíveis de reposição, entre em contato com seu revendedor local ou com nossa assistência técnica. Para mais informações sobre os itens consumíveis, consulte nosso site (<https://mimaki.com/supply/inkjet.html>).



- Não armazene itens consumíveis em locais onde crianças possam entrar.



- Ao descartar itens consumíveis, entre em contato com uma operadora de descarte de resíduos industriais ou descarte-os de acordo com as leis e regulamentos locais.




Periodicidade da Substituição de Itens Consumíveis

● JV

| Periodicidade | Item |
|---|--|
| Quando acabar | "Substituição do Limpador de Pano"(P. 222) |
| Quando estiver sujo | "Substituição do Absorvedor ao Redor da Estação"(P. 228) "Substituição do Filtro do Exaustor"(P. 232) "Substituição do Filtro do Ventilador Soprador"(P. 233) |
| Quando as falhas de ejeção não podem ser corrigidas | "Substituição da Tampa"(P. 226) |
| Quando danificado | "Substituição da Tampa"(P. 226) "Substituição do Rolete de Pressão"(P. 234) "Substituição do Suporte de Mídia"(P. 235) "Substituição do Cortador de Mídia"(P. 237) "Substituição do Cortador Y (Cortador XY)"(P. 239) "Substituição do Cortador X (Cortador XY)"(P. 240) "Substituição do Filme da Guia de Borda da Mídia"(P. 242) (opcional) |
| Ao trocar a tinta | "Substituição do Absorvente de Tinta da Unidade de Abastecimento de Tinta"(P. 243) |
| Quando "Check Waste Ink Tank" aparece no visor | "Substituição do Tanque de Tinta Residual" (P. 245) |

● CJV


















| Periodicidade | Item |
|---|--|
| Quando acabar | "Substituição do Limpador de Pano"(P. 222) |
| Quando estiver sujo | "Substituição do Absorvedor ao Redor da Estação"(P. 228) "Substituição do Filtro do Exaustor"(P. 232) "Substituição do Filtro do Ventilador Soprador"(P. 233) |
| Quando as falhas de ejeção não podem ser corrigidas | "Substituição da Tampa"(P. 226) |
| Quando danificado | "Substituição da Tampa"(P. 226) "Substituição do Rolete de Pressão"(P. 234) "Substituição do Suporte de Mídia"(P. 235) "Substituição do Cortador de Mídia"(P. 237) "Substituição do Cortador Y (Cortador XY)"(P. 239) "Substituição do Cortador X (Cortador XY)"(P. 240) "Substituição do Filme da Guia de Borda da Mídia"(P. 242) (opcional) "Cortador da Máquina de Corte"(P. 250) |

| Periodicidade | Item |
|--|--|
| |  "Substituição da Linha da Caneta"(P. 250) |
| Ao trocar a tinta |  "Substituição do Absorvente de Tinta da Unidade de Abastecimento de Tinta"(P. 243) |
| Quando "Check Waste Ink Tank" aparece no visor |  "Substituição do Tanque de Tinta Residual" (P. 245) |

● TS

| Periodicidade | Item |
|---|--|
| Quando acabar |  "Substituição do Limpador de Pano"(P. 222) |
| Quando estiver sujo |  "Substituição do Absorvedor ao Redor da Estação"(P. 228)  "Substituição do Filtro do Exaustor"(P. 232)  "Substituição do Filtro do Ventilador Soprador"(P. 233) |
| Quando as falhas de ejeção não podem ser corrigidas |  "Substituição da Tampa"(P. 226) |
| Quando danificado |  "Substituição da Tampa"(P. 226)  "Substituição do Rolete de Pressão"(P. 234)  "Substituição do Suporte de Mídia"(P. 235)  "Substituição do Cortador de Mídia"(P. 237)  "Substituição do Filme da Guia de Borda da Mídia"(P. 242) |
| Ao trocar a tinta |  "Substituição do Absorvente de Tinta da Unidade de Abastecimento de Tinta"(P. 243) |
| Quando "Check Waste Ink Tank" aparece no visor |  "Substituição do Tanque de Tinta Residual" (P. 245) |

● UCJV







| Periodicidade | Item |
|---|--|
| Quando acabar |  "Substituição do Limpador de Pano"(P. 222) |
| Quando estiver sujo |  "Substituição do Absorvedor ao Redor da Estação"(P. 228)  "Substituição do Filtro do Exaustor"(P. 232)  "Substituição do Filtro de Respingos"(P. 248)  "Substituição do Vidro UV-LED"(P. 249) |
| Quando as falhas de ejeção não podem ser corrigidas |  "Substituição da Tampa"(P. 226) |
| Quando danificado |  "Substituição da Tampa"(P. 226)  "Substituição do Rolete de Pressão"(P. 234)  "Substituição do Suporte de Mídia"(P. 235)  "Substituição do Cortador de Mídia"(P. 237)  "Substituição do Cortador Y (Cortador XY)"(P. 239) (opcional)  "Substituição do Cortador X (Cortador XY)"(P. 240) (opcional)  "Substituição do Filme da Guia de Borda da Mídia"(P. 242) (opcional)  "Cortador da Máquina de Corte"(P. 250)  "Substituição da Linha da Caneta"(P. 250) |
| Quando "Check Waste Ink Tank" aparece no visor |  "Substituição do Tanque de Tinta Residual" (P. 245) |
| Periodicamente |  "Substituição da Tampa da Garrafa"(P. 251) |

Substituição do limpador de pano

Substitua os limpadores de pano por novos quando estes acabarem.



- **Os limpadores de pano a serem usados dependem do modelo.** O uso de limpadores de pano inadequados pode danificar o cabeçote de impressão.

| Modelo | JV/CJV/UCJV | TS (Tinta Sb) | TS (Tinta TP) |
|---------------------------------|---|---|---|
| Código/ Tipo de embalagem |  <p>Lacre (vermelho)</p> |  |  <p>Lacre (azul)</p> |
| |  |  |  |
| | SPC-0919/Embalagem de alumínio | SPC-0905/Saco plástico | SPC-0932/Embalagem de alumínio |



Limpadores de pano SPC-0919 e SPC-0932

- Os limpadores de pano vêm com medidas de precaução. Leia-as com atenção e certifique-se de compreender o conteúdo.
- Ao descartar os limpadores de pano, **certifique-se de colocá-los em um saco lacrado.** Entre em contato com uma operadora de descarte de resíduos industriais ou descarte-os de acordo com as leis e regulamentações locais
- Ao manusear os limpadores de pano, garanta ventilação adequada e evite inalar vapores de solventes.



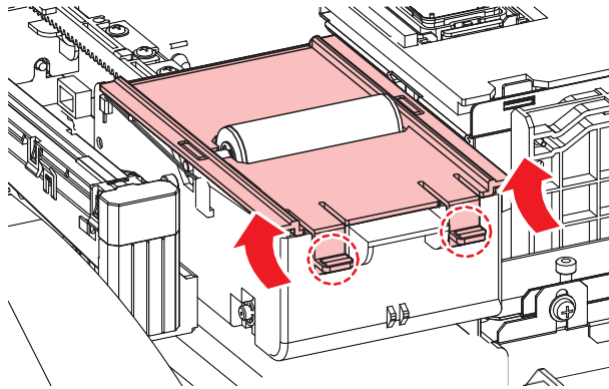
- Certifique-se de usar óculos de segurança, luvas e máscara ao manusear os **limpadores de pano SPC-0919 ou SPC-0932**. Existe o risco de o líquido (solvente) contido nos limpadores de pano respingar e entrar em contato com sua pele, olhos ou boca.



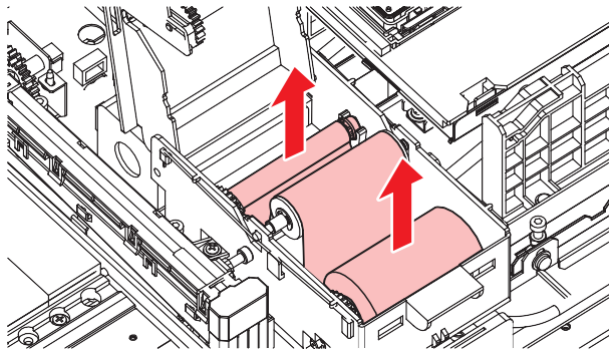
- 1 “Wiper End” aparece no visor.
- 2 Na tela do modo LOCAL, selecione [MENU]> [Maintenance] e pressione [ENTER].
 - O menu de Manutenção será exibido.
- 3 Selecione [Station Maint.] > [Replace Wiper] e pressione [ENTER].
 - O carro será movido sobre a placa.
- 4 Abra a tampa de manutenção no lado direito.

5 Abra a tampa do limpador de pano.

- Empurre as duas abas na frente para cima para abrir.



6 Remova o limpador junto com o eixo.



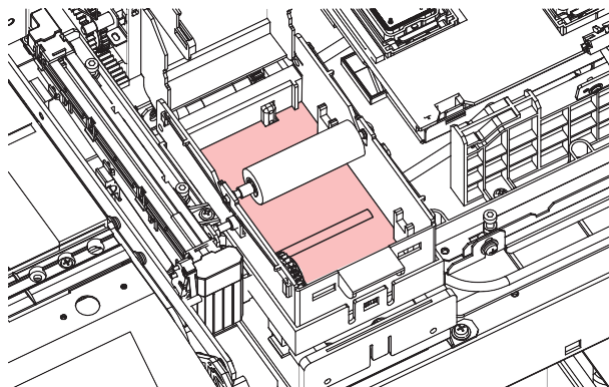
7 Remova o limpador do eixo.



- Se desejar descartar tinta, líquido de manutenção ou outros líquidos usados com o produto, ou recipientes ou não tecidos contaminados com tinta ou outros líquidos, entre em contato com uma empresa de descarte de resíduos industriais ou descarte o produto de acordo com as leis e os regulamentos locais.

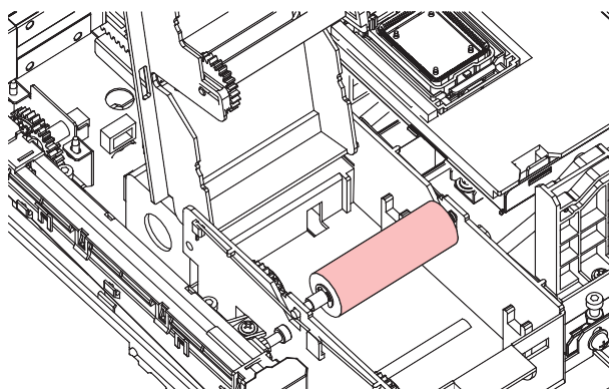
8 Limpe a parte inferior da unidade do limpador.

- Limpe a tinta e a poeira com um cotonete de limpeza umedecido com líquido de manutenção. Limpe o líquido de manutenção. Não deixe nenhum resíduo de líquido de manutenção.



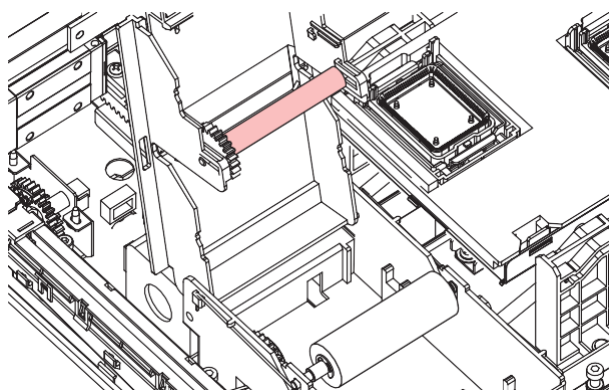
9 Limpe o rolo de limpeza.

- Limpe a tinta e a poeira com um cotonete de limpeza umedecido com líquido de manutenção. Limpe o líquido de manutenção. Não deixe nenhum resíduo de líquido de manutenção.



10 Limpe os roletes de pressão.

- Limpe suavemente qualquer poeira aderente com um pano macio.



- Não limpe com muita força. Limpar com muita força pode degradar a esponja.

11 Monte um novo limpador de pano.

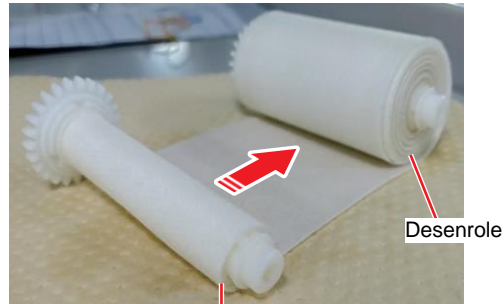
- (1) Remova o limpador de pano do saco.
- (2) Desenrole o lado com mais tecido.

[Quando removido do saco]



Enrolado cerca de três vezes.

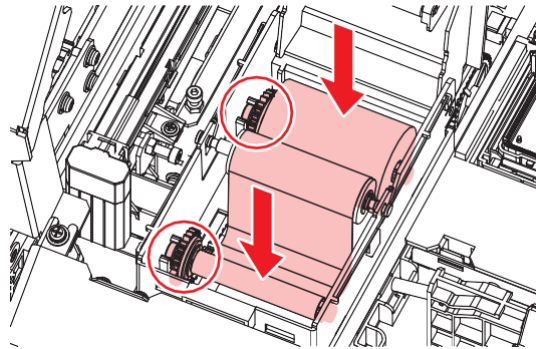
[Quando montado na unidade do limpador]



Não desenrole!

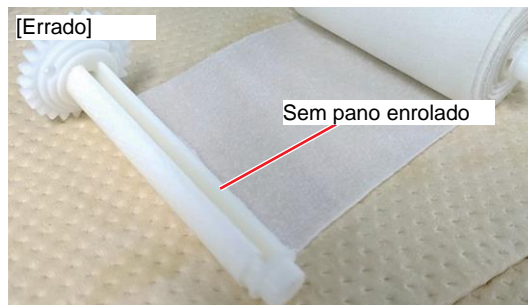
- (3) Monte um novo limpador de pano.

- Monte o limpador de pano com a engrenagem à esquerda.



Important!

- Se não houver pano enrolado ao redor do fuso, enrole o pano ao redor do fuso três vezes antes da montagem. Se o pano for montado sem estar enrolado no fuso, ele poderá se soltar da unidade do limpador.



12 Feche a tampa do limpador de pano.

13 Feche a tampa de manutenção e pressione [ENTER] .

- A quantidade restante de limpador de pano é redefinida.

Substituição da tampa

Se as falhas de ejeção (por exemplo, entupimento ou deflexão do bico) não forem resolvidas mesmo após a limpeza, substitua por uma nova tampa.



- Certifique-se de substituir a tampa se observar algum arranhão ou outro dano no aro.



- Se você usar tinta Sb ou TP por um longo período de tempo, a superfície da tampa pode secar, o que pode causar entupimento da passagem. Neste caso, substitua a tampa ou remova-a e lave-a.



- Recomendamos substituir a tampa a cada seis a doze meses.
(Tinta TP: a cada seis meses, outras tintas: a cada doze meses)

1 Na tela do modo LOCAL, selecione [MENU]> [Maintenance] e pressione [ENTER].

- O menu de Manutenção será exibido.

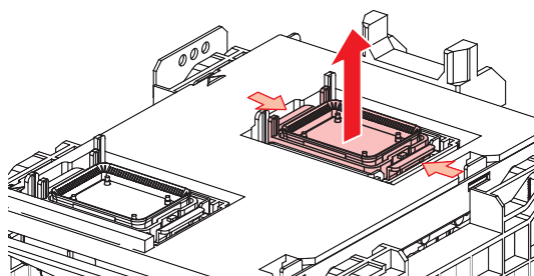
2 Selecione [Station Maint.] > [Replace Cap], e pressione [ENTER].

- O carro será movido sobre a placa.

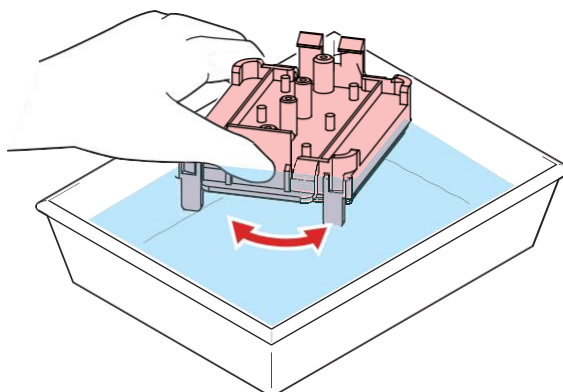
3 Abra a tampa de manutenção no lado direito.

4 Remova a tampa.

- Aperte as alças em cada lado da tampa e puxe-a para fora.

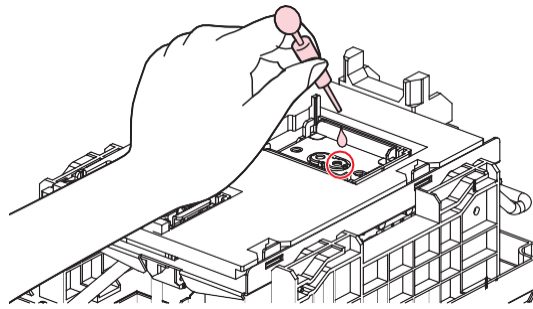


5 [Ao usar tinta Sb e tinta TP] Enxágue a tampa com o lado da malha voltado para baixo em um recipiente cheio de líquido de manutenção. Remova e limpe bem a parte de resina.



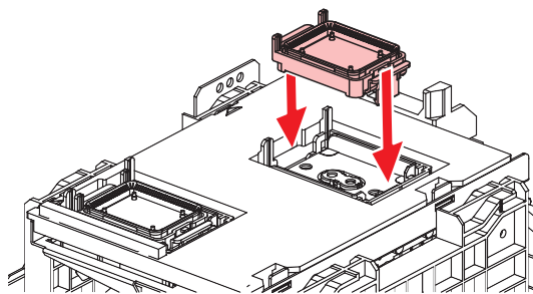
6 Aplique o líquido de manutenção.

- Use uma seringa para aplicar duas ou três gotas de líquido de manutenção no orifício da frente.



7 Instale uma tampa nova.

- Posicione-o com a fenda na frente e empurre-o até ouvir um clique.



8 Quando a substituição for concluída, feche a tampa e pressione [ENTER].

Substituição do Absorvedor ao Redor da Estação

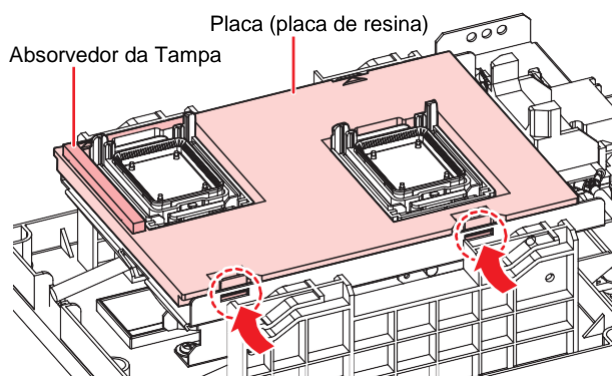
Se o absorvedor da tampa ou o absorvedor de líquido de manutenção estiver muito sujo ou se a tinta pingar na mídia, substitua-o por um novo absorvedor de tampa.



- UCJV: Absorvedor de líquido de manutenção não incluído.

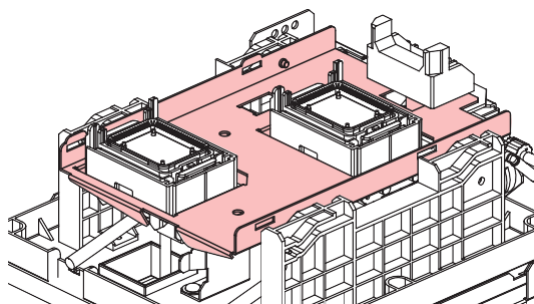
Com Placa de Resina

- 1 Na tela do modo LOCAL, selecione [MENU]> [Maintenance] e pressione [ENTER].**
 - O menu de Manutenção será exibido.
- 2 Selecione [Station Maint.] > [Carriage Out] > [Move To Platen Right End] e, em seguida, pressione [ENTER].**
 - O carro será movido sobre a placa.
- 3 Abra a tampa de manutenção no lado direito.**
- 4 Remova o absorvedor da tampa junto com a placa.**
 - Empurre as duas abas na frente para remover o absorvedor da tampa



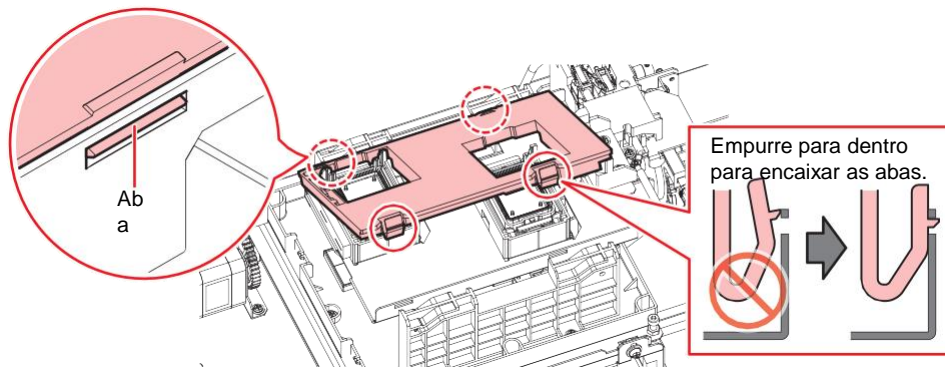
- Evite o gotejamento de tinta ao remover o absorvedor de tampa.

- 5 Limpe a base da tampa.**

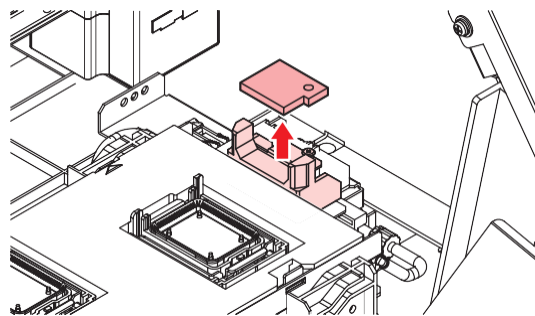


6 Monte um novo absorvente de tampa (com placa).

- Empurre as abas do absorvedor de tampa para dentro das fendas na parte traseira do controle deslizante C e prenda as abas na parte frontal.



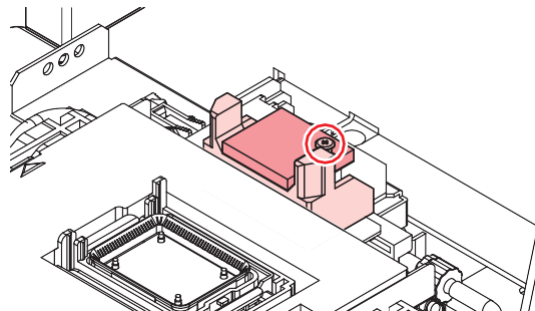
7 Remova o absorvedor de líquido de manutenção.



8 Limpe qualquer líquido de manutenção ao redor do bloco deslizante.

9 Monte um novo absorvedor de líquido de manutenção.

- Pressione firmemente a saliência.



10 Verifique se o absorvedor se levanta ou se dobra.

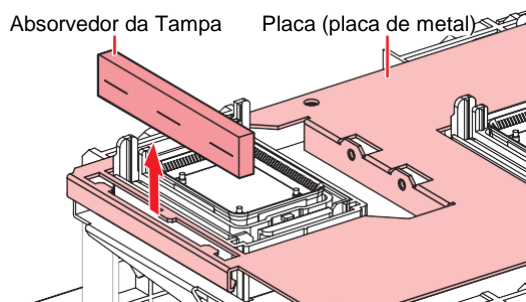
11 Quando a substituição for concluída, feche a tampa e pressione [ENTER].

Com Placa de Metal

- 1 Na tela do modo LOCAL, selecione [MENU]> [Maintenance] e pressione [ENTER].
 - O menu de Manutenção será exibido.
- 2 Selecione [Station Maint.] > [Carriage Out] > [Move To Platen Right End] e, em seguida, pressione [ENTER].
 - O carro será movido sobre a placa.

3 Abra a tampa de manutenção no lado direito.

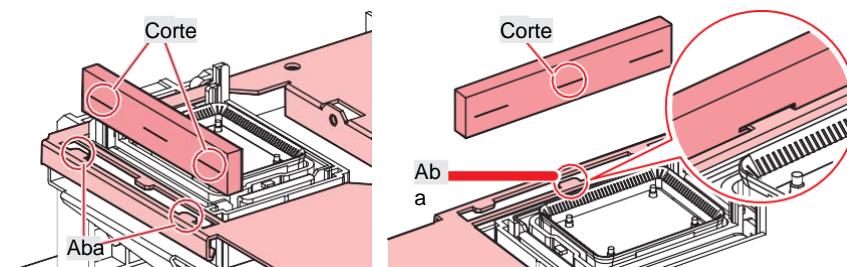
4 Retire o absorvedor da tampa.



• Evite o gotejamento de tinta ao remover o absorvedor de tampa.

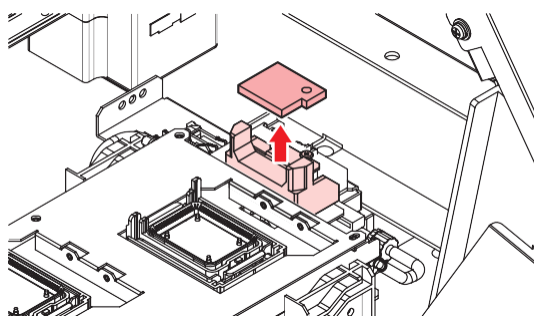
5 Monte um novo absorvente de tampa.

• Insira as abas da placa nas ranhuras do absorvedor da tampa.



• Verifique se o absorvedor da tampa não se solta.

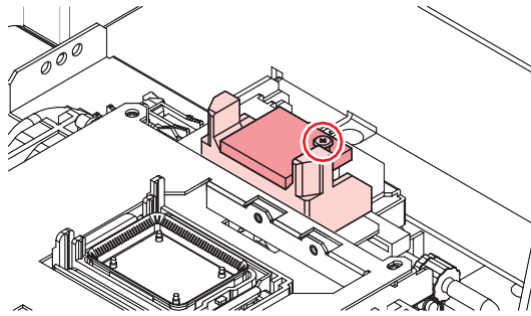
6 Remova o absorvedor de líquido de manutenção.



7 Limpe qualquer líquido de manutenção ao redor do bloco deslizante.

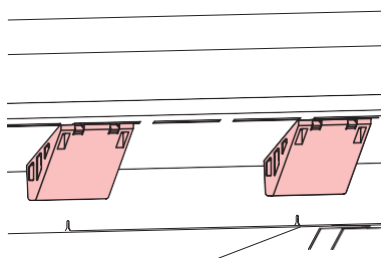
8 Monte um novo absorvedor de líquido de manutenção.

- Pressione firmemente a saliência.

**9** Verifique se o absorvedor se levanta ou se dobra.**10** Quando a substituição for concluída, feche a tampa e pressione [ENTER].

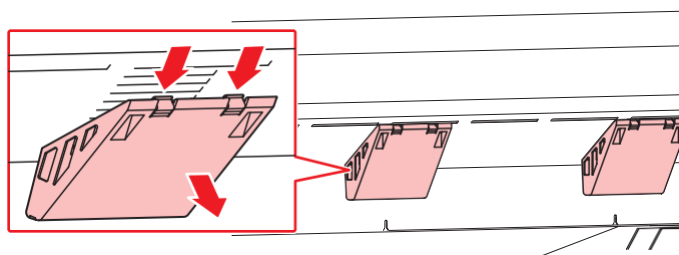
Substituição do Filtro do Exaustor

Verifique a condição do filtro do exaustor. Substitua-o se estiver muito sujo.



1 Remova a caixa do exaustor.

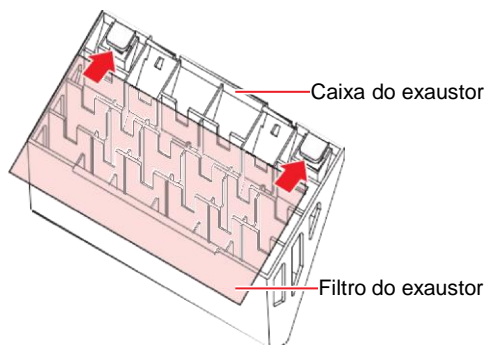
- Empurre as abas na frente para remover a caixa do exaustor.



- Se a caixa do exaustor estiver muito suja, substitua por uma nova.

2 Monte um novo filtro do exaustor na caixa do exaustor.

- Pressione o filtro do exaustor no espaço sob as guias da caixa do exaustor.



3 Monte a caixa do exaustor.

- Encaixe as abas da caixa do exaustor nas fendas do equipamento e prenda as abas na frente.

Substituição do Filtro do Ventilador Soprador

JV
CJV
TS


- A descrição aqui se aplica ao JV/CJV/TS.

Substitua o filtro do ventilador soprador se estiver sujo.

Important!

Se for usada tinta de transferência por sublimação

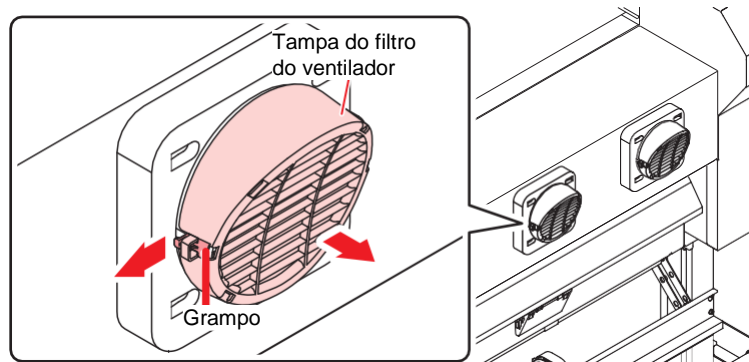
- Substitua o filtro a cada três meses.



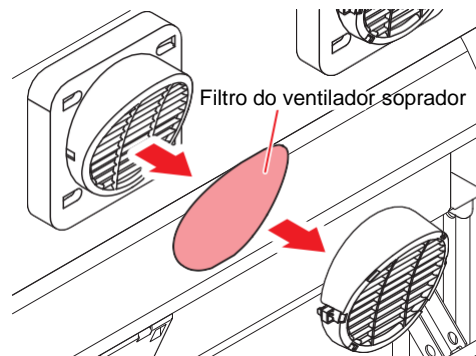
- Desligue a alimentação principal e desconecte o cabo de alimentação antes da substituição.

1 Retire a tampa do filtro do ventilador.

- Empurre a garra da tampa do filtro do ventilador para fora e puxe a tampa para a frente.

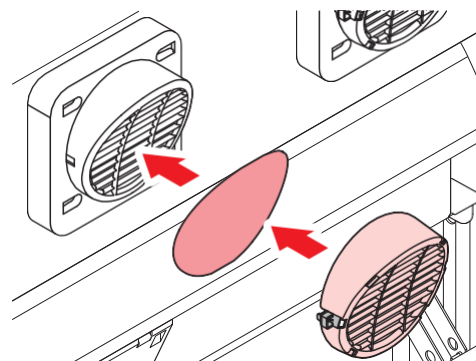


2 Retire o filtro.



3 Monte um novo filtro e a tampa do filtro do ventilador.

- Empurre a tampa do filtro do ventilador até que a aba se encaixe.



Substituição do rolo de pressão

Substitua os rolos de pressão desgastados ou sujos por novos.

Important! Se for usada tinta de transferência por sublimação

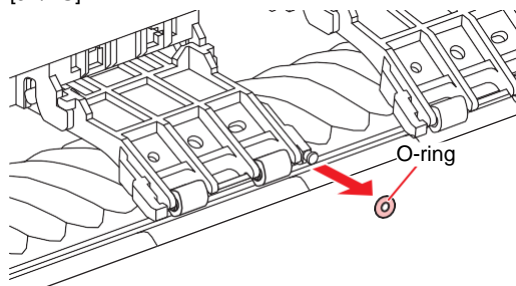
- Substitua os roletes de pressão uma vez por mês caso sejam usados por cerca de 12 horas por dia.
- Substitua os roletes de pressão a cada duas semanas caso sejam usados 24 horas por dia.



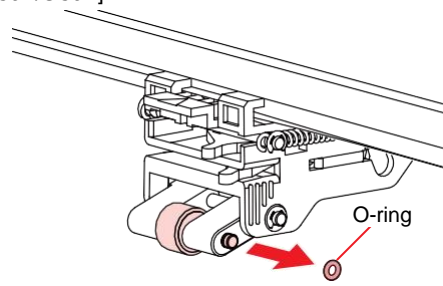
- Desligue a alimentação principal e desconecte o cabo de alimentação antes da substituição.

- 1 Abra a tampa frontal.
- 2 Levante a alavanca de fixação.
- 3 Retire os anéis O-ring de fixação do rolete de pressão.

[JV/TS]



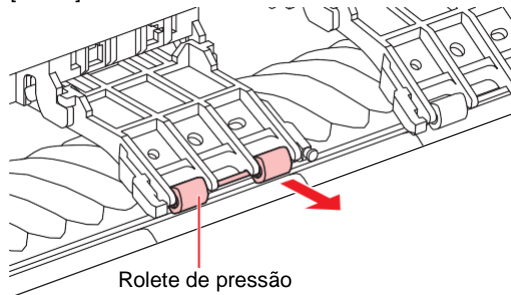
[CJV/UCJV]



- Os rolos de pressão são pequenos. Tenha cuidado para não deixá-los cair no interior do produto.

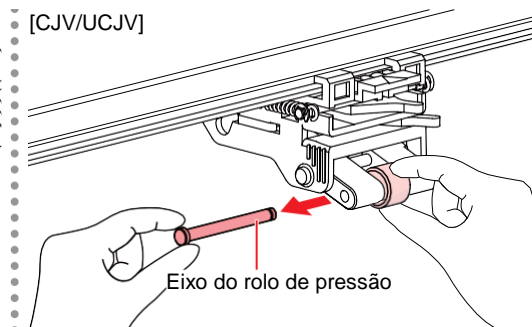
- 4 Remova os roletes de pressão ou o eixo do rolete de pressão.

[JV/TS]



Rolete de pressão

[CJV/UCJV]



Eixo do rolo de pressão

- 5 Monte os novos roletes de pressão e prenda-os usando o anel de vedação (O-ring).
- 6 Feche a tampa frontal.

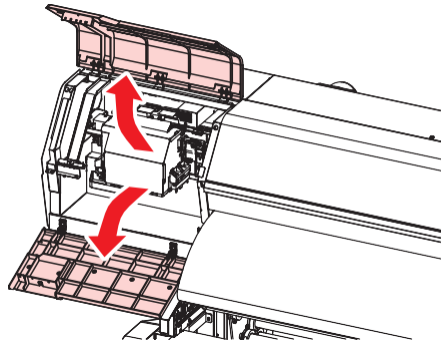
Substituição do suporte de mídia

Se o suporte de mídia ficar deformado e tocar o carro ou o cabeçote de impressão, substitua-o por um novo suporte de mídia.

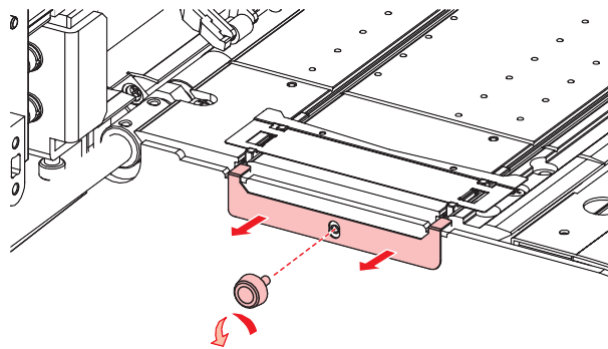


- Desligue a alimentação principal e desconecte o cabo de alimentação antes da substituição.

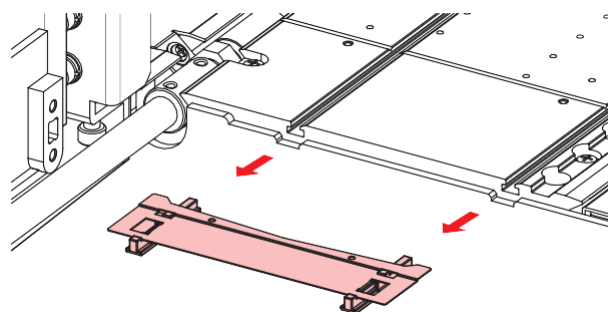
1 Abra a tampa de manutenção no lado esquerdo.



2 Remova o parafuso lateral e retire a tampa do suporte de mídia.

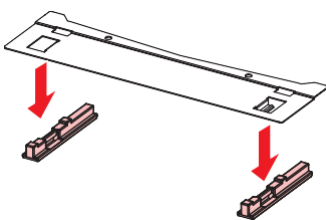


3 Remova o suporte de mídia.



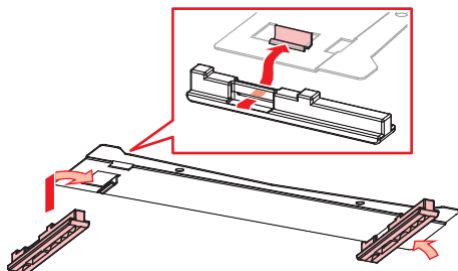
4 Remova os controles deslizantes do suporte de mídia.

- Tenha cuidado para não colocar os controles deslizantes em lugar errado.

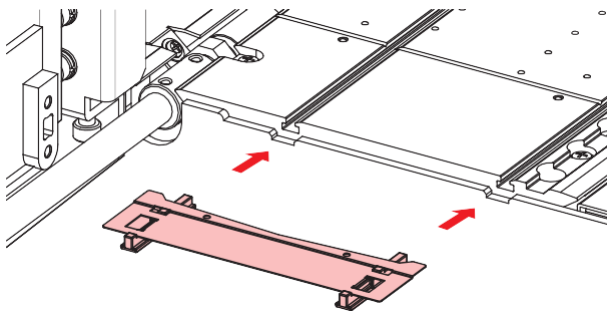


5 Monte os controles deslizantes no novo suporte de mídia.

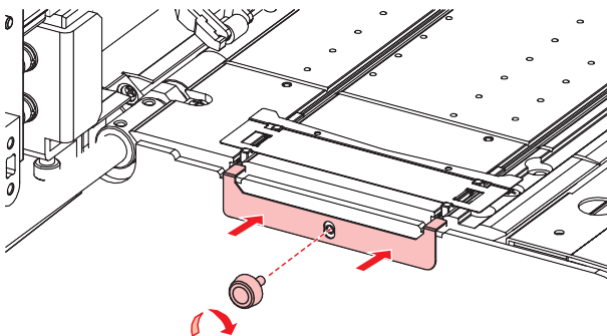
- Encaixe os orifícios dos controles deslizantes nas alças do suporte de mídia.



6 Monte o novo suporte de mídia no cilindro.



7 Prenda a tampa do suporte de mídia com o parafuso.



8 Feche as tampas de manutenção.

Substituição do cortador de mídia

Substitua os cortadores quando as lâminas estiverem lascadas ou cegas.



- Evite tocar na lâmina de corte. A não observância pode resultar em ferimentos.

1 Na tela do modo LOCAL, selecione [MENU]> [Maintenance] e pressione [ENTER].

- O menu de Manutenção será exibido.

2 Selecione [Station Maint.] > [Carriage Out] > [Move To Platen Right End] e, em seguida, pressione [ENTER].

- O carro será movido sobre a placa.

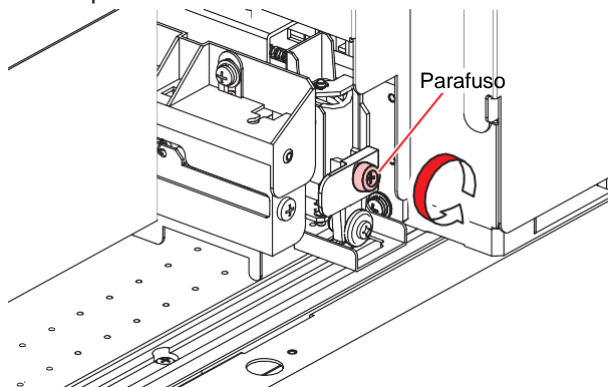
3 Abra a tampa frontal.



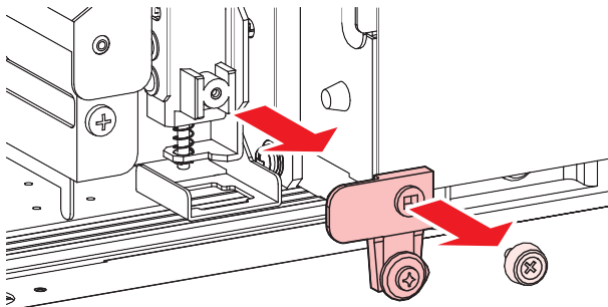
- O carro pode ser movido manualmente. Mova o carro lentamente para uma posição que permita fácil acesso durante o trabalho.

4 Substitua o cortador de mídia.

- (1) Solte o parafuso do cortador.



- (2) Remova o cortador.

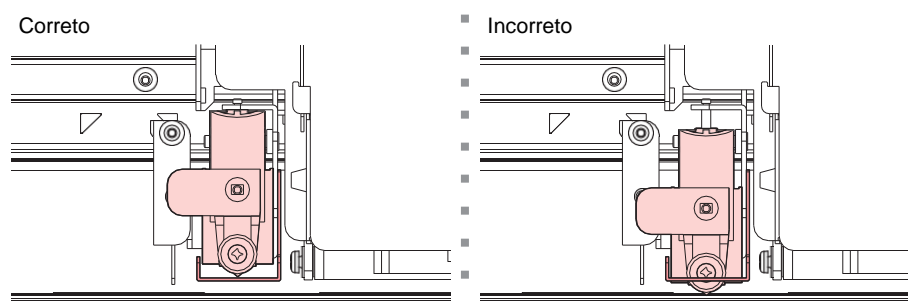


- (3) Instale um novo cortador.

- (4) Aperte o parafuso para prender o cortador.

5 Verifique a posição do cortador de mídia.

- Levante o cortador de mídia com a mão se ele tiver caído.



6 Quando a substituição for concluída, feche a tampa e pressione [ENTER].

Substituição do Cortador Y (Cortador XY)

JV
CJV
UCJV


- A descrição aqui se aplica ao JV/CJV/(UCJV)*. (* Ver “Itens Opcionais”(P. 296))

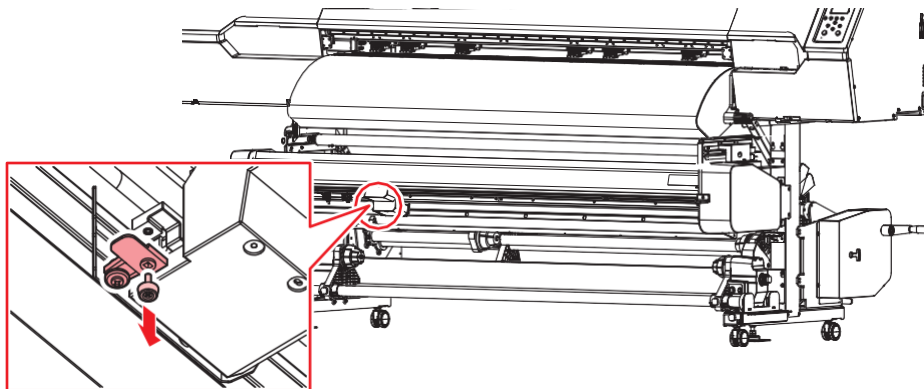
Substitua os cortadores quando as lâminas estiverem lascadas ou cegas.



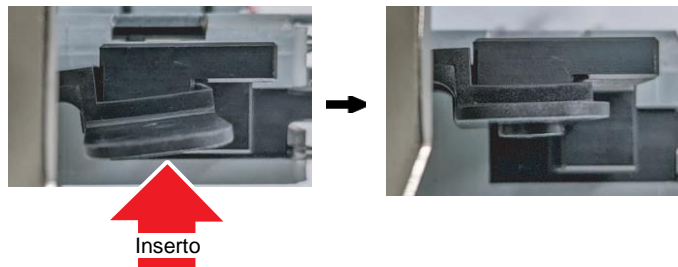
- Evite tocar na lâmina de corte. A não observância pode resultar em ferimentos.

1 Solte o parafuso do cortador.

2 Remova o cortador.



3 Insira um novo cortador em linha reta até o fim.

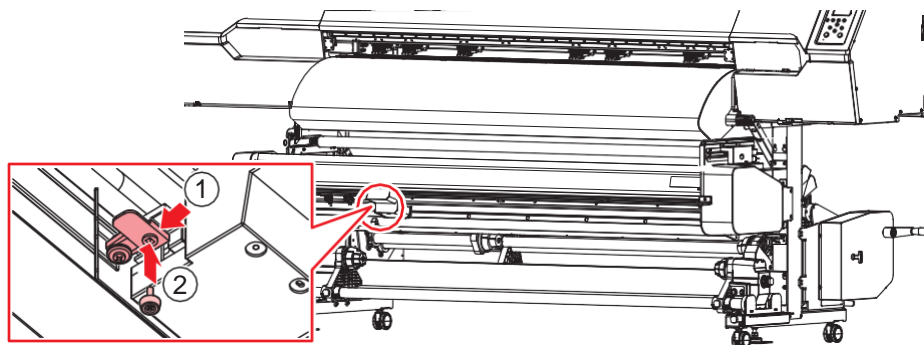


- Certifique-se de que o cortador não esteja inserido em um ângulo.

4 Aperte o parafuso para prender o cortador.



- Se o parafuso estiver difícil de apertar, aperte-o enquanto empurra o cortador até o fim.



Substituição do Cortador X (Cortador XY)

JV

CJV

UCJV



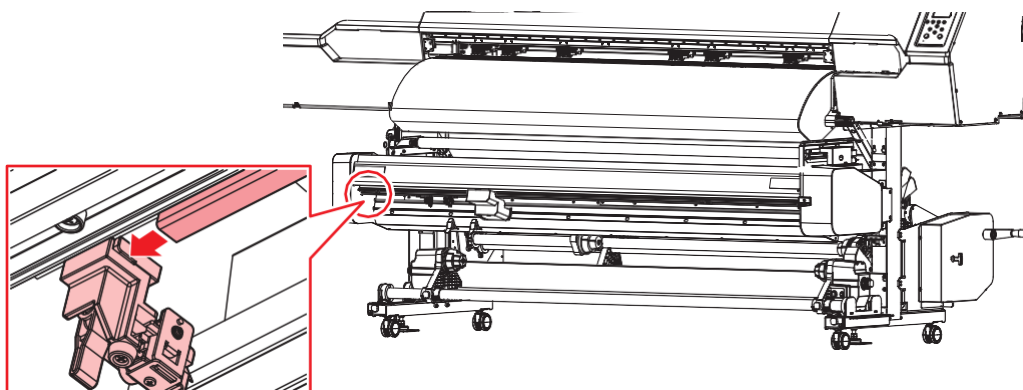
- A descrição aqui se aplica ao JV/CJV/(UCJV)*. (* Ver "Itens Opcionais" (P. 296))

Substitua os cortadores quando as lâminas estiverem lascadas ou cegas.

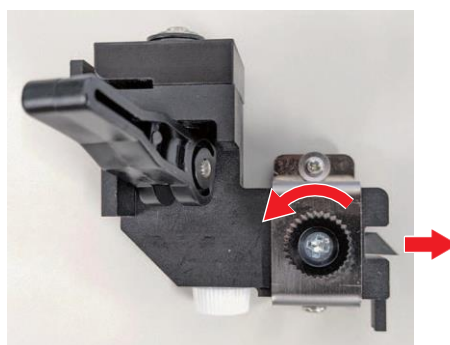


- Evite tocar na lâmina do cortador ao substituir os cortadores. A não observância pode resultar em ferimentos. Use alicates ou pinças de rádio para substituir os cortadores.

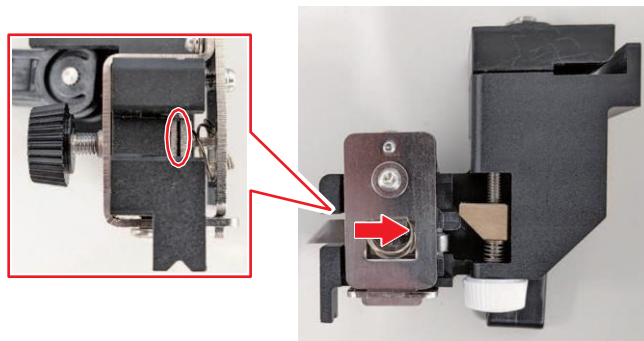
1 Deslize a unidade do cortador X para a extremidade esquerda para removê-la.



2 Gire o parafuso e remova o cortador.

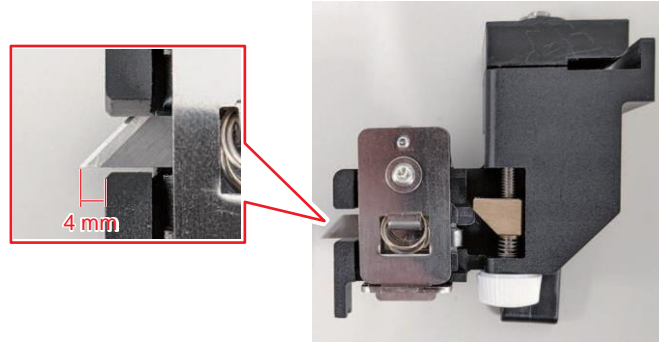


3 Insira um novo cortador X com a lâmina para cima até parar.

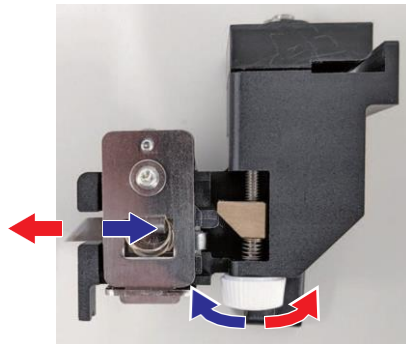


- Se a lâmina não parar, ela não está posicionada corretamente. Reposicione e insira a lâmina novamente.

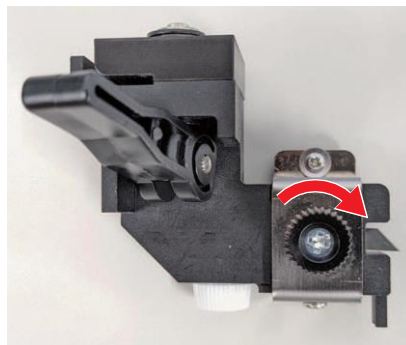
4 Verifique para confirmar se a quantidade de saliência da lâmina é de 4 mm.



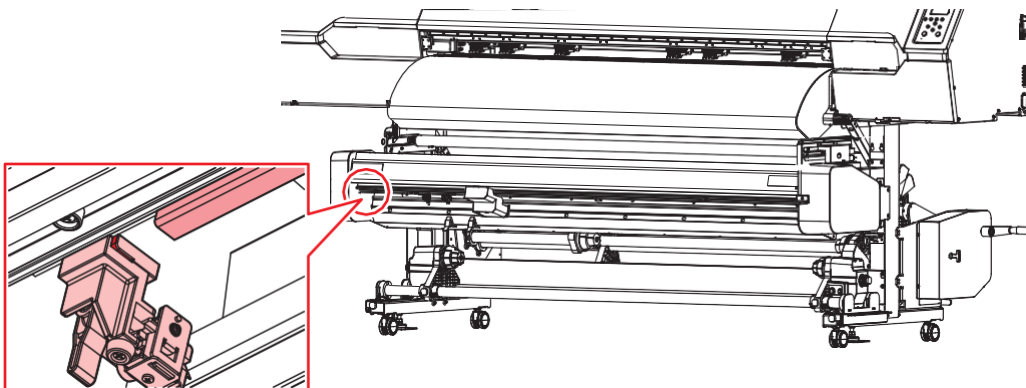
- Caso contrário, é necessário ajuste.
 - (1) Gire o parafuso do botão branco para ajustar a saliência da lâmina.
 - Gire o parafuso no sentido horário para projetar a lâmina.
 - Gire o parafuso no sentido anti-horário para retrain a lâmina.



5 Aperte o parafuso para prender o cortador X.



6 Insira a ranhura do cortador X no trilho deslizante em forma de L.



Substituição do filme da guia de borda da mídia

JV

CJV

TS

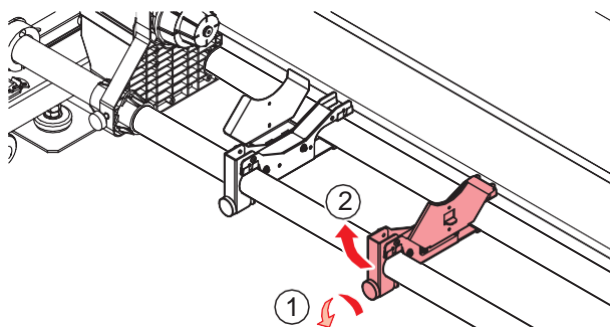
UCJV



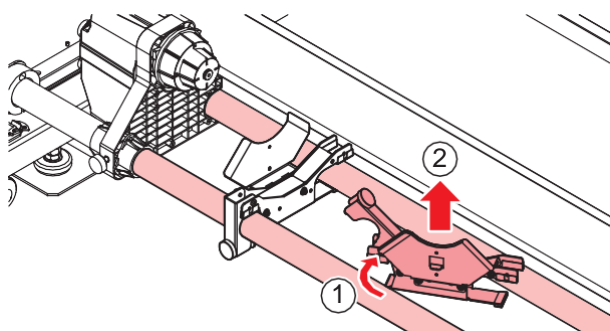
- A descrição aqui se aplica ao JV/CJV/TS/UCJV*.
- Incluídas como padrão com o TS e opcionais com o JV/CJV/UCJV.

Substitua a película da guia de borda da mídia se estiver dobrada ou gasta.

1 Gire o botão de fixação e abra a tampa da guia de borda.



2 Gire as guias da borda para removê-las.



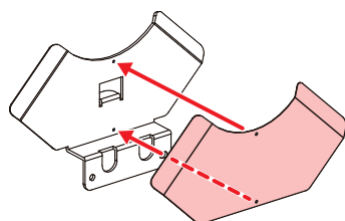
3 Remova a película da guia de borda da mídia da guia.



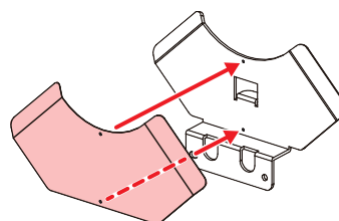
- Certifique-se de que nenhuma parte da fita dupla face permaneça.

4 Remova a fita dupla face na película da guia de borda da mídia e fixe-a na guia.

- Alinhe e prenda o orifício do filme (x2) ao orifício do parafuso (x2) da guia de borda da mídia.



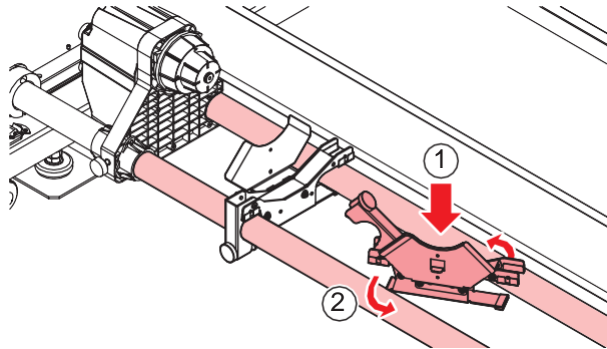
Lado esquerdo



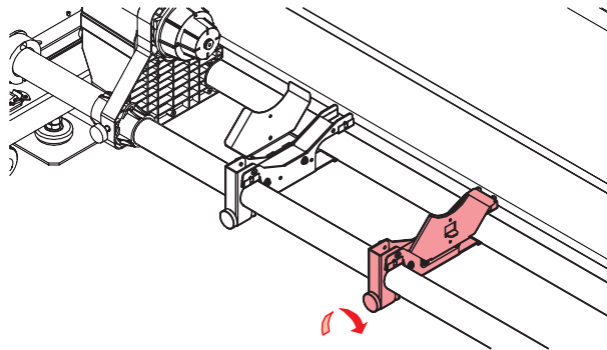
Lado direito

5 Posicione as guias da borda da mídia nas guias dos roletes.

- (1) Insira as guias da borda da mídia entre as guias dos roletes.
- (2) Gire as guias da borda da mídia para montá-las nas guias dos roletes.



- (3) Fixe as guias da borda da mídia com o parafuso de fixação.



Substituição do Absorvente de Tinta da Unidade de Abastecimento de

JV
CJV
TS

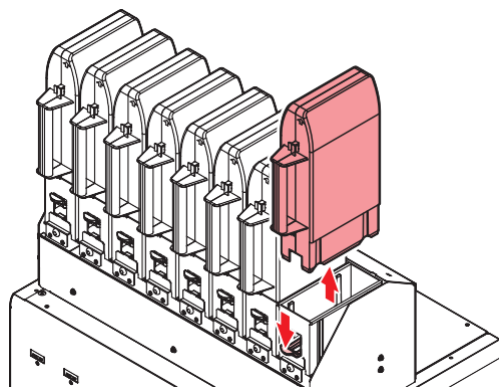

- O UCJV não inclui essa função.

Recomendamos substituir regularmente o absorvedor de tinta sempre que substituir o cartucho de tinta para evitar sujeira no pedestal da unidade de suprimento de tinta.

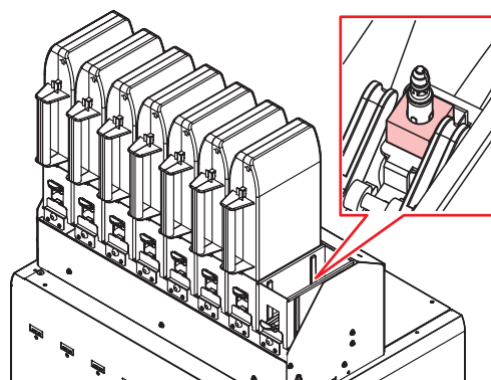


- Preste muita atenção à ventilação e certifique-se de usar óculos de proteção, luvas e máscara ao manusear a tinta, líquido de manutenção, tinta residual ou outras soluções utilizadas com este equipamento. A tinta vazada pode aderir à pele ou entrar em contato com os olhos ou a boca.

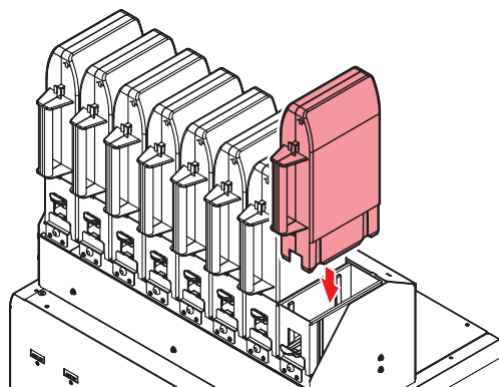
- 1 Empurre para baixo a alavanca no pedestal e remova o eco-case de tinta.



- 2 Remova o absorvedor de tinta e substitua por um novo.



- 3 Coloque um eco-case na base.



Substituição do tanque de tinta residual

A tinta usada durante a limpeza do cabeçote e outros processos é coletada no tanque de tinta residual no lado inferior direito do equipamento.

Este produto mantém o controle do nível de tinta residual. Uma mensagem “Check Waste Ink Tank” (Verificar Tanque de Tinta Residual) é exibida quando o nível predefinido é atingido. Use isso como guia para substituir o tanque de tinta residual.



- Para um tanque de 2 litros, o nível predefinido é 80% (1,6 litros).
- Continuar a utilizar o produto sem descartar a tinta residual pode fazer com que ela transborde do tanque de tinta residual. Verifique visualmente os níveis de tinta no tanque de tinta residual cerca de uma vez por semana.




- Preste muita atenção à ventilação e certifique-se de usar óculos de proteção, luvas e máscara ao manusear a tinta, líquido de manutenção, tinta residual ou outras soluções utilizadas com este equipamento. A tinta vazada pode aderir à pele ou entrar em contato com os olhos ou a boca.



Quando a mensagem “Check Waste Ink Tank” (Verificar tanque de tinta residual) for exibida

- 1** A mensagem “Check Waste Ink Tank” (Verificar tanque de tinta residual) é exibida no visor.



Check Waste Ink
tank Level: xx %

- 2** Verifique os níveis de tinta residual no tanque de tinta residual.

- Se você notar alguma discrepância em relação aos níveis reais, prossiga para a próxima etapa.
- Se não houver discrepância, substitua (descarte) o tanque de tinta residual consultando a seção ["Substituição do tanque de tinta residual" \(P. 245\)](#).

- 3** Na tela do modo LOCAL, selecione [MENU]> [Maintenance] e pressione [ENTER].

- O menu de Manutenção será exibido.

- 4** Selecione [Waste ink tank], e pressione [ENTER].

- 5** Selecione [Adjust Waste Ink Volume] e pressione [ENTER].

- 6** Pressione ▲ ▼ para ajustar o nível.

- 7** Pressione [ENTER] quando o ajuste estiver concluído.

Substituição do Tanque de Tinta Residual



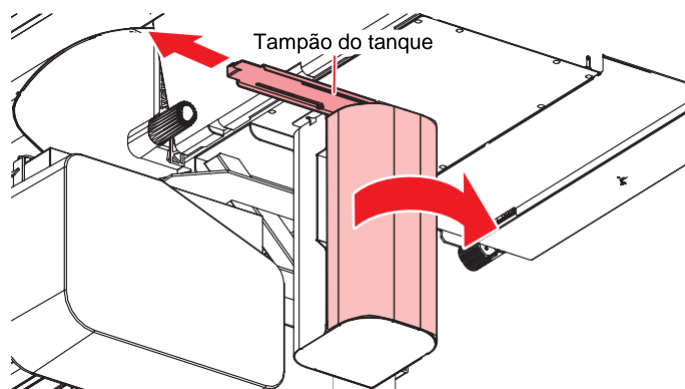
- Se a tampa do tanque de tinta residual for de plástico, nenhum tampão do tanque será incluído.

- 1** Na tela do modo LOCAL, selecione [MENU]> [Maintenance] e pressione [ENTER].

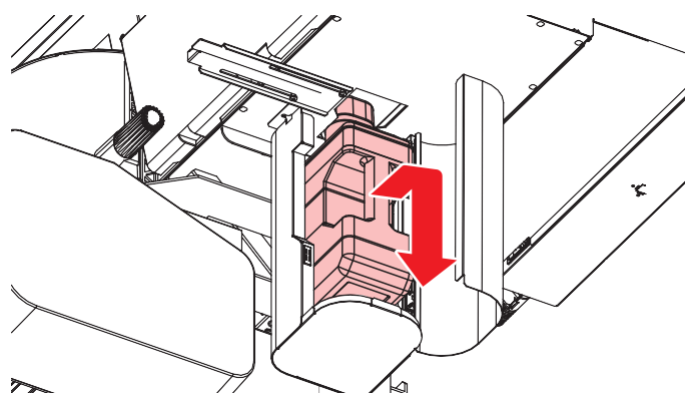
- O menu de Manutenção será exibido.

- 2** Selecione [Waste ink tank], e pressione [ENTER].

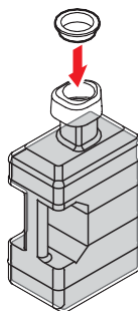
- 3 Selecione [Reset Waste Ink Volume] e pressione [ENTER].
- 4 Abra a tampa do tanque de tinta residual, destrave o tampão e puxe-o para frente.



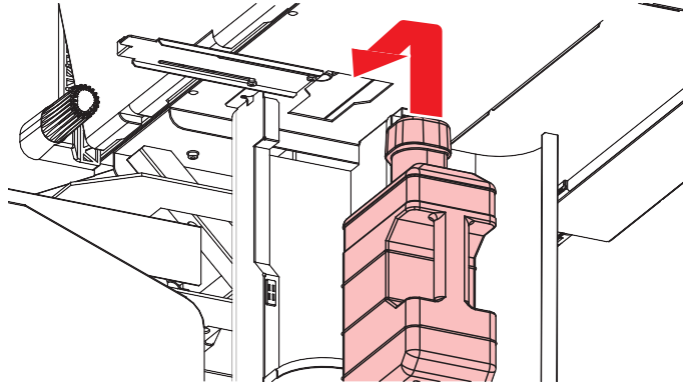
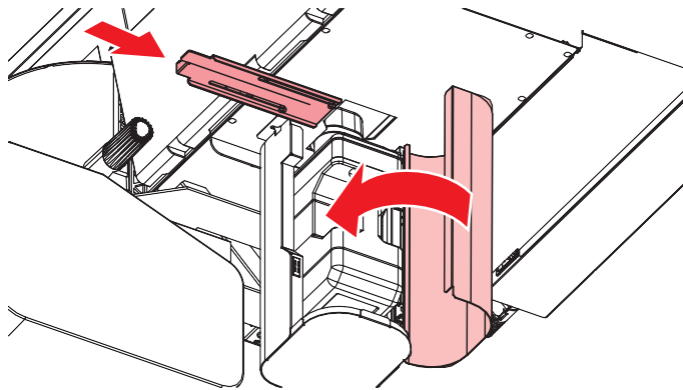
- 5 Segure a alça do tanque de resíduos de tinta e deslize-a para fora.



- 6 Prenda a tampa ao tanque de tinta residual sem tampa e use fita adesiva para evitar vazamento de tinta residual.



- Se desejar descartar tinta, líquido de manutenção ou outros líquidos usados com o produto, ou recipientes ou não tecidos contaminados com tinta ou outros líquidos, entre em contato com uma empresa de descarte de resíduos industriais ou descarte o produto de acordo com as leis e os regulamentos locais.

7 Instale um novo tanque de tinta residual.**8** Retorne o tampão à sua posição original e feche a tampa do tanque de tinta residual.**9** Pressione [ENTER].

- O nível de tinta residual será redefinido.

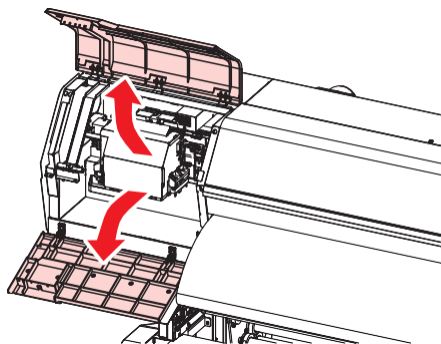
Substituição do Filtro de Respingos

UCJV

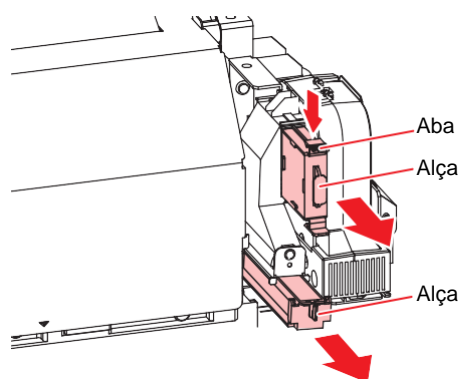

- A descrição aqui se aplica ao UCJV.

Verifique o filtro de respingos. Substitua-o se estiver muito sujo.

- 1 Na tela do modo LOCAL, selecione [MENU]> [Maintenance] e pressione [ENTER].**
 - O menu de Manutenção será exibido.
- 2 Selecione [Station Maint.] > [Carriage Out] > [Move To Maint. Space] e, em seguida, pressione [ENTER].**
 - O carro passa para a posição de manutenção.
- 3 Abra a tampa de manutenção no lado esquerdo.**



- 4 Remova a caixa do filtro de respingos.**
 - Pressione a aba na direção da seta e deslize-a para fora na direção da seta para removê-la.



- 5 Substitua o filtro de respingos por um novo.**
- 6 Instale a caixa do filtro de respingos.**
 - Insira-o até ouvir um som de clique. Confirme se a aba está encaixada.
- 7 Quando a substituição for concluída, feche a tampa e pressione [ENTER].**

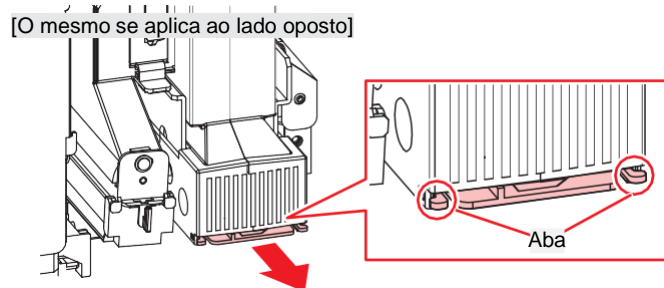
Substituição do Vidro UV-LED

UCJV

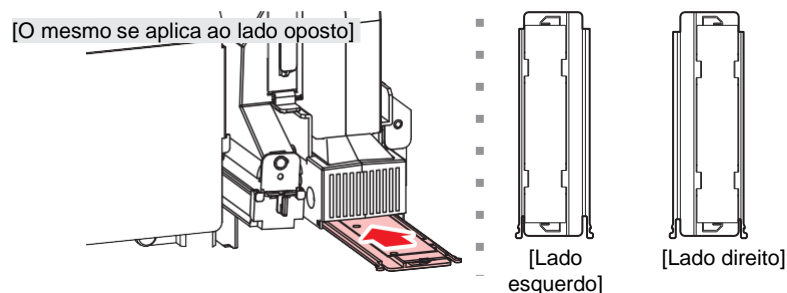

- A descrição aqui se aplica ao UCJV.

Substitua o vidro na parte inferior da unidade UV-LED se a tinta seca aderir a ele.

- 1 Na tela do modo LOCAL, selecione [MENU]> [Maintenance] e pressione [ENTER].**
 - O menu de Manutenção será exibido.
- 2 Selecione [Station Maint.] > [Carriage Out] > [Move To Platen Right End] e, em seguida, pressione [ENTER].**
 - O carro será movido sobre a placa.
- 3 Abra a tampa frontal.**
- 4 Remova o vidro LED.**
 - Empurre as abas para dentro e deslize o vidro para fora na direção da seta para removê-lo.
 - Tenha cuidado para não aplicar muita força ao soltar as abas. Desconsiderar esta precaução pode resultar em danos nas abas.



- 5 Instale um novo vidro LED.**
 - Insira-o até ouvir um som de clique. Confirme se as abas estão encaixadas.



- 6 Quando a substituição for concluída, feche a tampa e pressione [ENTER].**

Cortador da Máquina de Corte

CJV

UCJV



- A descrição aqui se aplica ao CJV/UCJV.

Substitua os cortadores quando as lâminas estiverem lascadas ou cegas.



- Evite tocar na lâmina de corte. A não observância pode resultar em ferimentos.
- Não agite ou balance o suporte do cortador, Isso pode fazer com que a lâmina se solte.

● Substituição de cortadores

["Instalação das Ferramentas de Corte"\(P. 110\)](#)

Substituição da Linha da Caneta

CJV

UCJV



- A descrição aqui se aplica ao CJV/UCJV.

Este equipamento pode ser usado com as seguintes linhas de caneta.

- Borracha da trajetória da caneta
Usado para escrever ou cortar com caneta
- Espuma da trajetória da caneta
Usado para meio corte (corte em uma linha pontilhada)

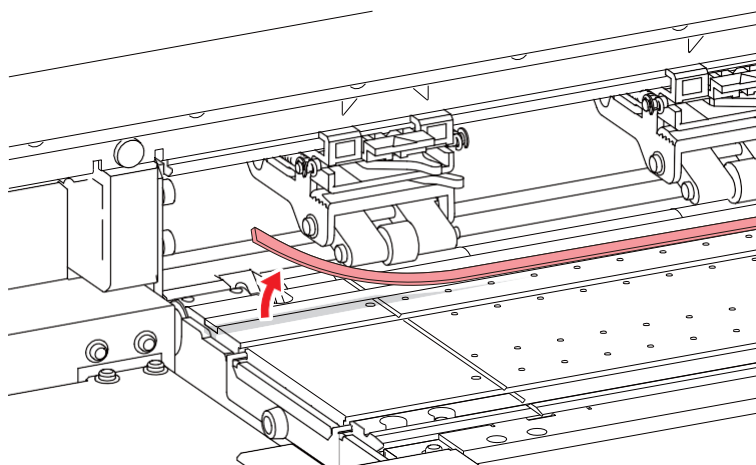


- Desligue a alimentação principal e desconecte o cabo de alimentação antes da substituição.

1 Abra a tampa frontal.

2 Use uma pinça para descascar a ponta da linha da caneta.

- Limpe qualquer adesivo restante no slot da placa com álcool industrial.




3 Prenda a fita dupla face no slot do cilindro.

- Retire o papel base da fita dupla face.

- 4** Prenda a linha da caneta na fita dupla face.
 - Certifique-se de que a linha da caneta esteja plana.
- 5** Feche a tampa frontal.

Substituição da Tampa da Garrafa

UCJV

Substitua aproximadamente uma vez por ano. Para informações sobre o procedimento de substituição, consulte  "UCJV" (P. 51).



- Preste muita atenção à ventilação e certifique-se de usar óculos de proteção, luvas e máscara ao manusear a tinta, líquido de manutenção, tinta residual ou outras soluções utilizadas com este equipamento. A tinta vazada pode aderir à pele ou entrar em contato com os olhos ou a boca.

Capítulo 8 Solução de Problemas



Este capítulo

Este capítulo descreve ações corretivas para solução de problemas e mensagens no visor.




| | | | |
|--|-----|--|-----|
| Solução de problemas..... | 254 | A tampa de proteção contra luz se solta..... | 265 |
| O equipamento não liga..... | 254 | Ocorre um ruído anormal durante a limpeza..... | 266 |
| A impressão não é possível..... | 254 | Relacionado ao Corte..... | 267 |
| A mídia está emperrada ou está suja..... | 254 | Como Parar a Operação de Circulação..... | 272 |
| Quando ocorrem defeitos na imagem..... | 255 | Problemas que Geram Mensagens..... | 273 |
| A mídia gruda na placa e não pode ser transportada corretamente..... | 260 | Mensagens de Alerta..... | 273 |
| A temperatura do aquecedor não aumenta até o valor especificado..... | 265 | Erros de tinta..... | 275 |
| A tinta vazou..... | 265 | Mensagens de Erro..... | 276 |
| | | PARADA DO SISTEMA..... | 287 |

8.1 Solução de Problemas





Para obter informações sobre solução de problemas, consulte este capítulo. Consulte nosso site (<https://mimaki.com/support/>) para perguntas frequentes (FAQs) sobre este produto e vídeos de apoio ao cliente.

Se a ação corretiva recomendada não resolver o problema, entre em contato com o revendedor local ou com nosso escritório de serviços.


O equipamento não liga.


| Pontos de verificação | Ação corretiva |
|---|---|
| O equipamento está conectado à tomada pelo cabo de alimentação? | Conecte o plugue de alimentação firmemente à tomada.  “Conexão do Cabo de Alimentação” (P. 37) |
| Você está usando o cabo de alimentação fornecido? | Utilize o cabo de alimentação fornecido. |
| O interruptor principal está ligado? | Ligue a fonte de energia principal.  “Como Ligar o Equipamento”(P. 37) |
| A tecla [END/POWER] no painel de operação está ativada? | Ligue o equipamento.  “Como Ligar o Equipamento”(P. 37) |

A impressão não é possível.

| Pontos de verificação | Ação corretiva |
|---|--|
| Um cabo de interface USB está conectado? | Conecte o cabo firmemente à porta USB 2.0.  “Uso de um Cabo USB” (P. 41) |
| Um cabo LAN está conectado? | Conecte o cabo firmemente à porta LAN.  “Usando um Cabo LAN” (P. 40) |
| Você está usando um cabo LAN aprovado pela Mimaki? | Verifique o tipo de cabo LAN.  “Usando um Cabo LAN” (P. 40) |
| A luz de status no painel de operação está acesa ou piscando em vermelho? | Ocorreu um erro. Verifique a mensagem no visor.  “Painel de Operação” (P. 33) |

A mídia está emperrada ou está suja.

| Pontos de verificação | Ação corretiva |
|---------------------------------------|---|
| Você está usando a mídia recomendada? | Certifique-se de usar a mídia recomendada. https://mimaki.com/supply/inkjet.html |
| Você está usando mídia enrolada? | Não use mídia enrolada ou com as extremidades dobradas. |
| A mídia está inclinada? | Use a unidade de recolhimento para ajustar a mídia ou recarregá-la.  “Carregamento da Mídia” (P. 68) |

| Pontos de verificação | Ação corretiva |
|--|--|
| A mídia apresenta ondulações/irregularidades na superfície ou elevações? | <p>Se estiver usando mídia em rolo, utilize uma seção lisa da mídia para o avanço inicial. Você também pode resolver este problema fixando a fita NITOFLON[®] fornecida na placa.</p>  <p>Aplique a fita, tomando cuidado para não bloquear o orifício de sucção.</p> <p>Para obter mais informações, consulte a descrição sobre o transporte de mídia na placa. https://mimaki.com/download/inkjet.html</p> |

Quando ocorrem defeitos na imagem.

| Sintoma | Ação corretiva |
|---|---|
| Ocorrem listras brancas, manchas e listras escuras. (Direção de varredura do carro) | <ol style="list-style-type: none"> 1. Remova quaisquer pedaços de papel ou outros detritos aderidos às áreas sobre as quais o cabeçote passa (por ex: suportes de mídia). (🔗) "Limpeza do Suporte de Mídia" (P. 210) (🔗) "Limpeza da Placa" (P. 212) 2. Execute o procedimento descrito em (🔗) "Limpeza do Cabeçote"(P. 94). 3. Execute o procedimento descrito na (🔗) "Correção do Avanço"(P. 95). 4. Execute o procedimento descrito em (🔗) "Limpeza da Borracha da Tampa"(P. 200). 5. Execute o procedimento descrito em (🔗) "Limpeza da Parte de Baixo do Carro" (P. 201). |
| Caracteres são impressos duas ou três vezes na direção de avanço da mídia. | <ol style="list-style-type: none"> 1. Execute o procedimento descrito na (🔗) "Correção do Avanço"(P. 95). |
| Ocorre deslocamento durante a impressão bidirecional. | <ol style="list-style-type: none"> 1. Execute o procedimento descrito em (🔗) "Correção da Posição de Injeção de Tinta" (P. 97). |
| Gotas de tinta pingam durante a impressão. | <ol style="list-style-type: none"> 1. Execute o procedimento descrito em (🔗) "Limpeza da Borracha da Tampa"(P. 200). 2. Execute o procedimento descrito em (🔗) "Limpeza da Parte de Baixo do Carro" (P. 201). 3. Execute o procedimento descrito em (🔗) "Limpeza do Cabeçote"(P. 94). 4. Defina a manutenção automática. (🔗) "Menu de Manutenção"(P. 179) |
| Os bicos estão entupidos. | <ol style="list-style-type: none"> 1. Execute o procedimento descrito em (🔗) "Limpeza do Cabeçote"(P. 94). 2. Execute o procedimento descrito em (🔗) "Lavagem do Bico do Cabeçote de Impressão"(P. 257). 3. Execute o procedimento descrito em (🔗) "Registro da Recuperação de Bicos"(P. 181). |
| Os cabeçotes de impressão estão muito altos? | <p>Ajuste a altura do cabeçote de impressão. (🔗) "Ajuste da Altura do Cabeçote de Impressão" (P. 63) Se não for possível abaixar os cabeçotes de impressão, aumente o nível de atualização durante a impressão ((🔗) P. 180) ou execute testes de impressão regulares para verificar se há entupimento dos bicos.</p> |
| Existe alguma cor de tinta que não seja muito usada? | <p>A descarga de bicos usados com pouca frequência tende a não ser consistente. Embora aumentar o nível de atualização durante a impressão ((🔗) P. 180) permita o uso mais frequente dos bicos, observe que isso também aumentará o consumo de tinta.</p> |

| Sintoma | Ação corretiva |
|--|--|
| Você utiliza mídia facilmente afetada por eletricidade estática? | Aumente o nível de atualização durante a impressão (☞ P. 180) ou execute testes de impressão regulares para verificar se há entupimento dos bicos. Caso contrário, use um ionizador opcional. |
| O equipamento está instalado em local com baixa umidade? | Aumente a umidade instalando um umidificador ou equipamento similar. Ao imprimir continuamente, aumente também o nível de atualização durante a impressão (☞ P. 180) ou execute testes de impressão regulares para verificar se há entupimento dos bicos. Caso contrário, use um ionizador opcional. |
| O equipamento está instalado em um local onde há poeira ou pó? | Instale o equipamento em um local livre de poeira ou pó (equivalente a escritório: nível de poeira 0,15 mg/m ³). |
| Há entupimento significativo dos bicos com tinta branca *Somente UCJV | <ol style="list-style-type: none"> 1. Execute o procedimento descrito em ☞ "Limpeza do Cabeçote"(P. 94). 2. Execute o procedimento descrito em ☞ "Há entupimento significativo dos bicos com tinta branca"(P. 258). |
| Ocorre uma coloração irregular que se assemelha a anéis de árvores. *Somente UCJV | <ol style="list-style-type: none"> 1. Aumente a força com que a mídia é mantida pressionada (ventoinha de sucção ☞ P. 178). 2. Aumente a temperatura do PRE (pré-aquecedor). ☞ "Regulagem da Temperatura do Aquecedor" (P. 91) |



Lavagem do Bico do Cabeçote de Impressão

Se falhas de ejeção (por exemplo, entupimento ou deflexão do bico) permanecerem sem solução mesmo após a limpeza do cabeçote (☞ "Limpeza do Cabeçote"(P. 94)), aplique a lavagem do bico no cabeçote de impressão.

JV/CJV/TS

JV
CJV
TS

1 Na tela do modo LOCAL, selecione [MENU]> [Maintenance] e pressione [ENTER].

- O menu de Manutenção será exibido.

2 Selecione [Station Maint.] > [Nozzle Wash], e aperte o [ENTER].

- O carro será movido sobre a placa.

3 Abra a tampa de manutenção no lado direito.

4 Limpe a borracha da tampa.

- ☞ "Limpeza de Borracha da Tampa"(P. 200)

5 Quando a limpeza for concluída, feche a tampa e pressione [ENTER].

- A tampa está cheia de líquido de manutenção.



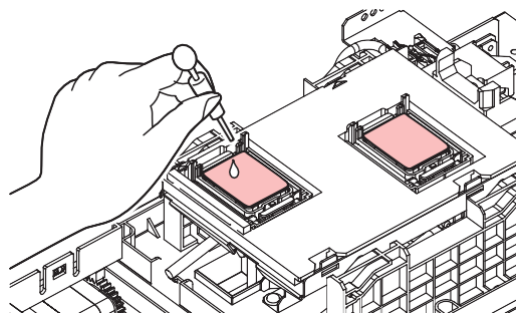
- Feche a tampa. A tampa não pode ser preenchida com líquido de manutenção enquanto a tampa estiver aberta. Isso também é válido se o cartucho de líquido de manutenção estiver vazio.

6 Abra a tampa de manutenção no lado direito.

- Verifique para confirmar se a tampa está cheia de líquido de manutenção.



- Se não estiver, use uma seringa para retirar um pouco de líquido de manutenção e encha até quase transbordar da tampa.



7 Feche as tampas de manutenção.

8 Defina o tempo de exposição e pressione [ENTER].


- A limpeza é realizada automaticamente após o término da lavagem do bico de impressão.

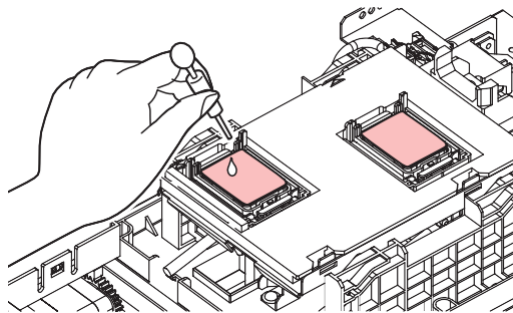


- Se as falhas de ejeção (por exemplo, entupimento ou deflexão do bico) permanecerem sem solução mesmo após lavar os bicos várias vezes, entre em contato o revendedor local ou com o nosso escritório de assistência técnica.

UCJV

UCJV

- 1** Na tela do modo LOCAL, selecione [MENU]> [Maintenance] e pressione [ENTER].
 - O menu de Manutenção será exibido.
- 2** Selecione [Station Maint.] > [Nozzle Wash], e aperte o [ENTER].
 - O carro será movido sobre a placa.
- 3** Abra a tampa de manutenção no lado direito.
- 4** Limpe a borracha da tampa.
 -  "Limpeza de Borracha da Tampa"(P. 200)
- 5** Quando a limpeza for concluída, feche a tampa e pressione [ENTER].
 - "Fill the Liquid. Exit Next [ENT]" aparece no visor.
- 6** Encha a tampa com líquido de manutenção.
 - Use uma seringa para retirar um pouco de líquido de manutenção e encha até quase transbordar a tampa.



- 7** Feche a tampa de manutenção e pressione [ENTER] .
- 8** Defina o tempo de exposição e pressione [ENTER].
 - A limpeza é realizada automaticamente após o término da lavagem do bico de impressão.



- Se as falhas de ejeção (por exemplo, entupimento ou deflexão do bico) permanecerem sem solução mesmo após lavar os bicos várias vezes, entre em contato o revendedor local ou com o nosso escritório de assistência técnica.

Há entupimento significativo dos bicos com tinta branca

Se os bicos estiverem muito obstruídos com tinta branca (vazamentos), execute o Air PG. Tenha em mente que isso consome uma grande quantidade de tinta.

- 1** Na tela do modo LOCAL, selecione [MENU]> [Maintenance] e pressione [ENTER].
 - O menu de Manutenção será exibido.
- 2** Selecione [Air PG] e pressione [ENTER].

3 Pressione  e selecione [YES].

| | |
|---|-------|
| Air PG | |
| A large amount of ink will be consumed. Continue? | |
| NO < | > YES |



4 Pressione  e selecione [YES].

| | |
|---|-------|
| Air PG | |
| Do ejection failures involving large amounts of oWc h c i t u e r ? | |
| NO < | > YES |

5 A mensagem “Check Waste Ink Tank” (Verificar tanque de tinta residual) é exibida no visor.

| | |
|------------------|--|
| Check Waste Ink | |
| tank Level: xx % | |

6 Verifique os níveis de tinta residual no tanque de tinta residual.

- Se houver desvios dos valores reais, corrija a quantidade de tinta residual.  “Quando a mensagem “Check Waste Ink Tank” é exibida” (P. 245)
- Se não houver discrepância, substitua (descarte) o tanque de tinta residual consultando a seção  “Substituição do tanque de tinta residual”(P. 245).

7 Pressione [ENTER] para iniciar a purga de ar.

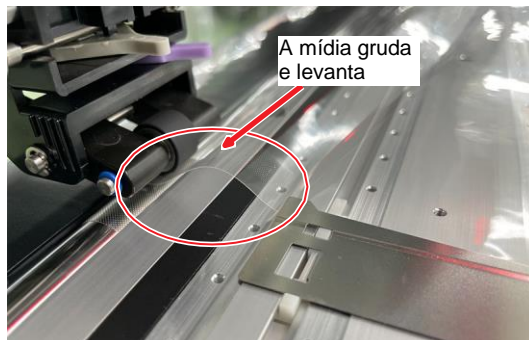
| | |
|--------|-------|
| Air PG | |
| Air PG | |
| Start | [ENT] |

8 Execute uma impressão de teste e verifique os resultados da impressão.

-  "Impressão de Teste"(P. 92)

A mídia gruda na placa e não pode ser transportada corretamente.

Mídias com baixa rigidez, como películas finas, podem grudar na placa, o que leva a um transporte incorreto. Nesse caso, siga as etapas a seguir para evitar que isso aconteça.



Important!

- A mídia em folhas não pode ser usada, pois o processo utiliza a unidade de recolhimento.
- Não alimente a mídia continuamente para trás, caso contrário, a mídia grudará no pré-aquecedor após o rolete de pressão.

● Antes de inserir a mídia

1. Prenda a fita de Nitoflon no pós-aquecedor.

- Prenda a fita de Nitoflon fornecida ao pós-aquecedor.

Recomendação: Prenda cinco tiras de fita uniformemente espaçadas (70 mm de distância).



2. Configure o ajuste do torque de recolhimento, a pressão dos roletes de pressão e o número de roletes de pressão usados.


["Regulagem do Limitador de Torque"\(P. 70\)](#) ["Configuração da Pressão e do Número de Roletes de Pressão Usados"\(P. 89\)](#)

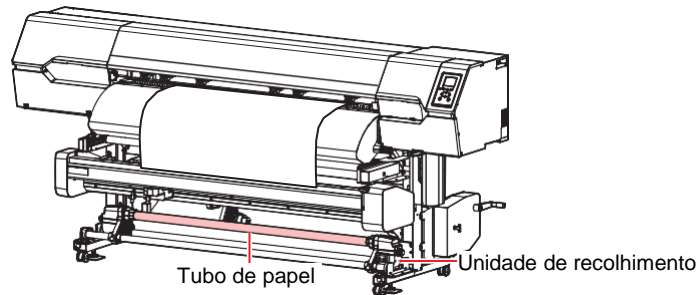
- Para evitar que a mídia grude, defina um torque de recolhimento forte.
- Para mídias que se esticam um pouco quando puxadas, defina um torque de recolhimento baixo.

| Pontos de verificação | Procedimento de configuração |
|--|---|
| Para mídias que não se esticam facilmente, | <ul style="list-style-type: none"> • Defina o torque de recolhimento entre "Max" e "Mid". • A pressão dos roletes de pressão deve ser definida com um valor alto para corresponder ao torque de recolhimento. Defina entre "HIGH" e "MID". • Use o maior número possível de roletes de pressão e certifique-se de que eles estejam distribuídos uniformemente. |
| Para mídias que se esticam facilmente, | <ul style="list-style-type: none"> • Defina o torque de recolhimento como "Min". • Defina a pressão dos roletes de pressão entre "MID" e "LOW". • Use o maior número possível de roletes de pressão e certifique-se de que eles estejam distribuídos uniformemente. |

● **Carregamento da mídia na unidade de recolhimento (ao usar mídia com baixa rigidez)**

Para obter detalhes sobre como carregar a mídia, consulte  "Carregamento de Rolo de Mídia"(P. 78).

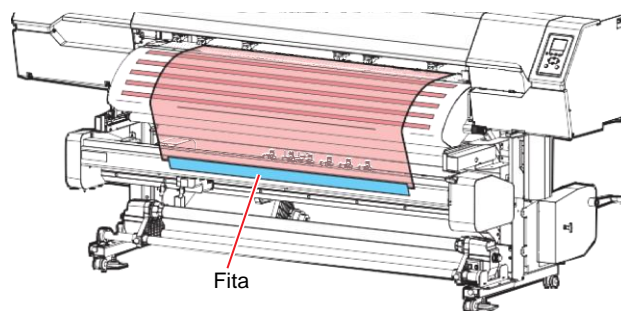
- 1** Siga o procedimento até "14. Insira um tubo de papel vazio na unidade de recolhimento." em  "Carregamento de Mídia em Rolo"(P. 78).



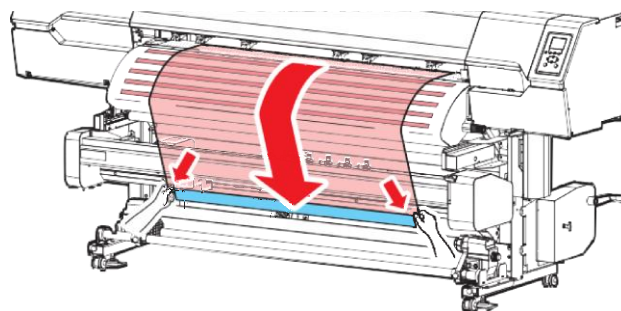
- 2** Com a alavanca de fixação levantada, execute as etapas (1) a (4) abaixo para prender a mídia ao tubo de papel.

- Important!**
- Para mídias que se esticam facilmente quando puxadas, podem ocorrer diferenças de tensão entre os lados esquerdo e direito da mídia, impedindo o avanço uniforme. A mídia também deve ser presa ao tubo do papel na unidade de recolhimento com uma diferença mínima de tensão entre os lados esquerdo e direito.

- (1) Verifique se a mídia não está arqueada ou amassada e aplique fita em toda a extremidade da mídia.

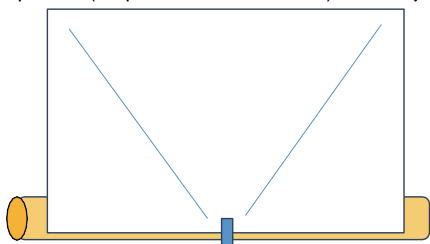


- (2) Puxe a mídia em direção à unidade de recolhimento, espalhando-a levemente de forma uniforme em ambos os lados para evitar arqueamento.



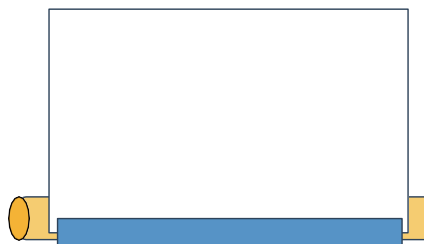
(3) Prenda a mídia na unidade de recolhimento, garantindo uma tensão uniforme em ambos os lados.

[Método convencional]
Prenda em um ponto (centro) ou três pontos (esquerda, direita, centro)

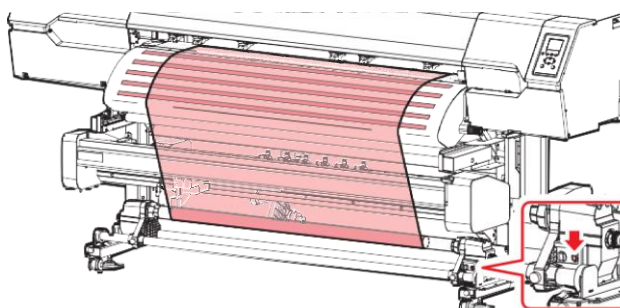


[Para mídias de baixa rigidez]

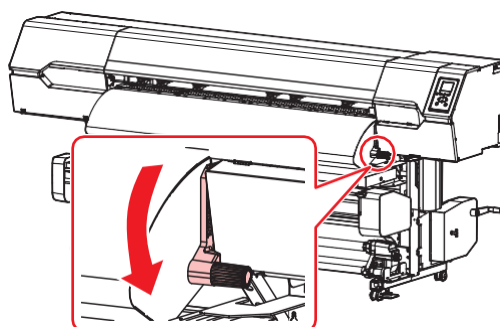
Prenda em toda a largura



(4) Pressione o botão ON/OFF na unidade de recolhimento para iniciar o processo de recolhimento e, em seguida, pressione o botão ON/OFF para interromper o processo quando a mídia tiver sido enrolada ao redor do tubo de papel aproximadamente uma volta e meia.

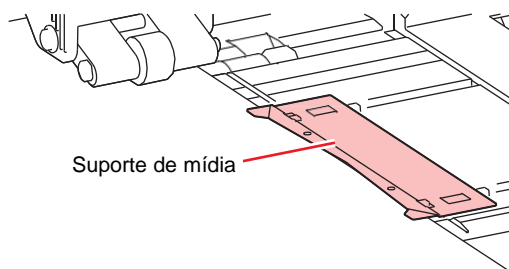


3 Abaixar a alavanca de fixação.



- Não puxe a mídia quando a alavanca de fixação estiver abaixada (a mídia estiver fixada). O equipamento pode ser danificado.

4 Prenda a mídia no suporte de mídia.



- Não use o suporte de mídia ao imprimir uma mídia mais espessa.
- Não use o suporte de mídia ao cortar a mídia.

5 Feche a tampa frontal.

6 Seleccione “Flexible Packaging Film” para a mídia a ser usada.

| Media selection | 1/2 |
|---------------------------|---------|
| • Flexible Packaging Film | 1300 mm |
| ○ Tarpaulin | 1600 mm |
| ○ Unregistered | |
| ○ Unregistered | |
| ○ Unregistered | |



- Para usar uma mídia não registrada, selecione [Unregistered] para registrar a mídia. ["Registro da Mídia"\(P. 87\)](#)

7 Detecte a largura da mídia.

- Sem alterações: Somente o lado direito da mídia é detectado.
- Nova detecção da largura da mídia: A largura da mídia será detectada.

| PVC | |
|------------------|--------------------------|
| Largura da mídia | 1300 mm |
| | No change |
| | Media width re-detection |



- A largura da mídia pode não ser detectada corretamente para determinadas cores ou tipos de mídia. Se a largura da mídia não puder ser detectada corretamente, defina o método de detecção da largura da mídia como “MANUAL”.
- Se o método de detecção da largura da mídia estiver definido como “MANUAL”, defina a largura da mídia manualmente em ([MENU] > [Media Setting] > [Media Information] > [Media Width] > [Detection Type] [P. 177](#)).
- A mensagem “Media Set Position R” aparecerá após a detecção da largura da mídia se a mídia estiver muito longe à direita da posição especificada. Recarregue a mídia na posição especificada.
- Quando “Media Remain Manage” estiver definido como “ON”, a tela “Input Media Length” (Entrada do Comprimento da Mídia) será exibida. ([MENU] > [Media Setting] > [Media Information] > [Media Remain] > [Media Remain Manage] [P. 177](#)).

8 (Somente CJV/UCJV) Insira o número de roletes de pressão que estão sendo usados.

- Se a configuração em [Function Setting] > [Use PR Number Query] estiver como "OFF", será exibida a tela para inserir o número de roletes de pressão.

● Verificação das configurações da ventoinha de sucção

Ajuste a ventoinha de sucção como “Low”, pois a mídia pode facilmente grudar na placa.

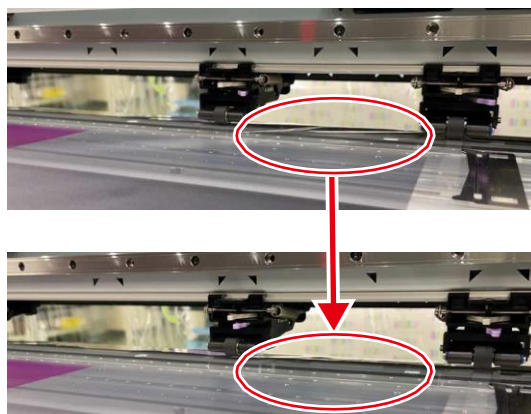


- Otimizar as configurações ao registrar a mídia fará com que a ventoinha de sucção seja ajustada com a configuração baixa.

● Diversos



- Verifique se a mídia não levanta antes de começar a imprimir.
 - A mídia pode levantar (formando vincos) na frente dos roletes de pressão.

- Se ocorrerem vincos, levante ligeiramente a alavanca de fixação e alise os vincos antes de iniciar a impressão.



A temperatura do aquecedor não aumenta até o valor especificado.

Isso pode indicar um problema com a configuração.

| Pontos de verificação | Ação corretiva |
|--|--|
| O interruptor seletor de 100 V/200 V está ajustado corretamente? | Ajuste o interruptor seletor de acordo com a tensão de alimentação. |
| A temperatura do aquecedor está definida? | Configure a temperatura do aquecedor.  "Regulagem da Temperatura do Aquecedor"(P. 91)  "Menu de Ajuste da Mídia"(P. 176) |

A tinta vazou



- Caso ocorra vazamento de tinta, desligue a máquina imediatamente e desconecte o cabo de alimentação. Em seguida, entre em contato com seu revendedor local ou com nossa assistência técnica.

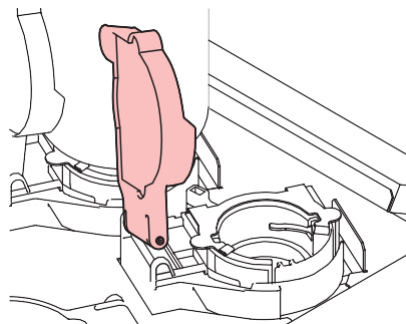
A tampa de proteção contra luz se solta.

UCJV

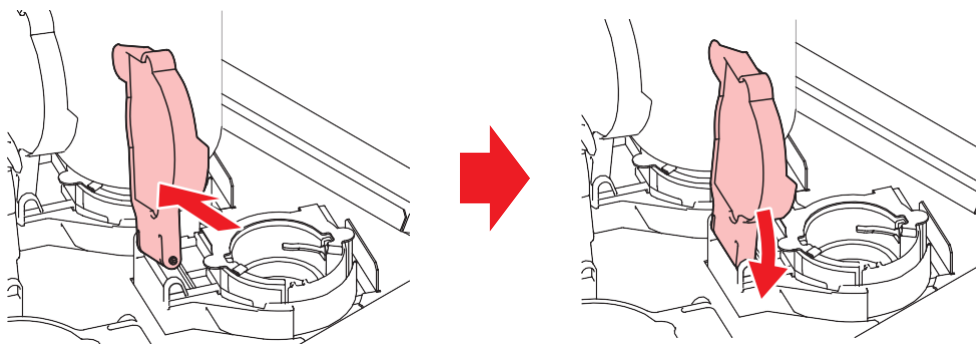
Se a tampa de proteção contra luz não estiver fechada, a tinta na unidade de fornecimento de tinta poderá ficar exposta à luz e secar.

Se a tampa de proteção contra luz se soltar, recoloque-a da seguinte forma:

- 1 Insira o ressalto de um lado da tampa de proteção contra luz no orifício correspondente no tanque.



- 2 Insira o ressalto do outro lado enquanto empurra em direção ao primeiro orifício na Etapa 1.



Ocorre um ruído anormal durante a limpeza

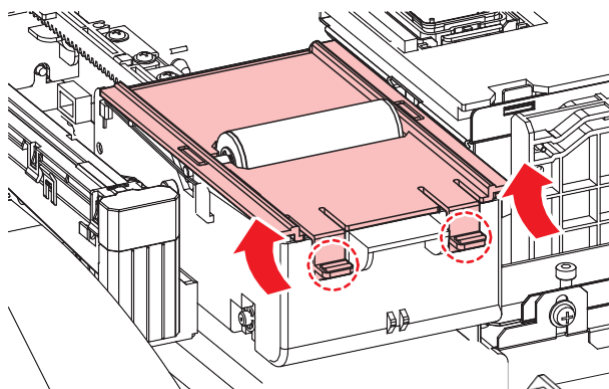
O limpador de pano pode ficar preso na engrenagem do limpador. Remova o limpador de pano e substitua-o.

Important!

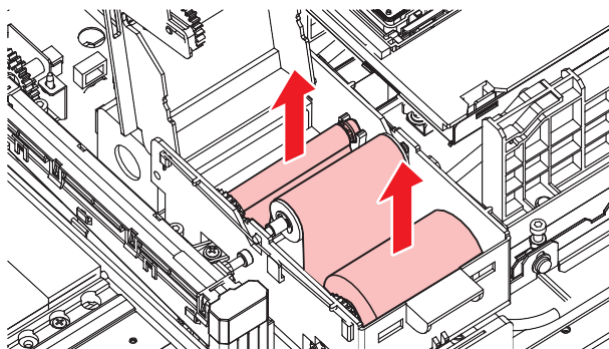
- Execute os seguintes procedimentos: Use o menu [Replace Wiper] para redefinir a quantidade restante do limpador.
- Certifique-se de usar óculos de segurança, luvas e máscara ao manusear os **limpadores de pano SPC-0919 ou SPC-0932**. Existe o risco de o líquido (solvente) contido nos limpadores de pano respingar e entrar em contato com sua pele, olhos ou boca.



- 1 Na tela do modo LOCAL, selecione [MENU]> [Maintenance] e pressione [ENTER].**
 - O menu de Manutenção será exibido.
- 2 Selecione [Station Maint.] > [Carriage Out] > [Move To Platen Right End] e, em seguida, pressione [ENTER].**
 - O carro será movido sobre a placa.
- 3 Abra a tampa de manutenção no lado direito.**
- 4 Abra a tampa do limpador de pano.**
 - Empurre as duas abas na frente para cima para abrir.



- 5 Remova o limpador de pano junto com o fuso e substitua-o.**



Relacionados ao Corte

CJV

UCJV

| Sintoma | Ação corretiva |
|--|---|
| A posição de corte muda. | Isso pode indicar um problema com o sensor de marca de identificação. Execute a operação usada para verificar a capacidade de resposta do sensor de marca de identificação. Você não pode verificar a capacidade de resposta do sensor de marca de identificação manualmente. "Ajuste da Posição do Sensor das Marcas de Identificação"(P. 267) |
| Não é possível cortar. | Corte uma amostra armazenada no equipamento para identificar a causa. A execução de um corte de amostra limpará todos os dados salvos no buffer de recepção. "Investigação da Causa de Falhas de Corte"(P. 269) |
| As posições de impressão e corte estão desalinhadas. | Use o software MIMAKI RIP (RasterLink) para imprimir um padrão de correção. Verifique o padrão de correção e insira os valores de correção manualmente. "Ajuste do Desalinhamento entre a Impressão e o Corte."(P. 269) |
| As posições de impressão e corte estão desalinhadas na direção da digitalização. | Imprima o padrão de correção para realizar a correção automática. <ol style="list-style-type: none"> 1. Posicione a mídia. <ul style="list-style-type: none"> – Prepare a mídia branca usada para imprimir um padrão de correção.. 2. Na tela do modo LOCAL, selecione [MENU]> [Cutting] e pressione [ENTER]. <ul style="list-style-type: none"> – O menu de corte é exibido. 3. Selecione [Maintenance] > [Scale Adjust] e pressione [ENTER]. 4. Quando a tela de confirmação for exibida, pressione [ENTER]. <ul style="list-style-type: none"> – Imprima o padrão de correção para realizar a correção automática. |

Ajustando a Posição do Sensor de Marca de Identificação

1 Prepare a mídia na qual as marcas de identificação são impressas.

- ["Criação de Marcas de Identificação"\(P. 126\)](#)

2 Na tela do modo LOCAL, selecione [MENU]> [Cutting] e pressione [ENTER].

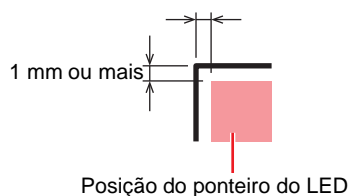
- O menu de corte é exibido.

3 Selecione [Maintenance] > [Marks Sensor] > [Sensor Check] e pressione [ENTER].

- A unidade de corte se move sobre o cilindro.

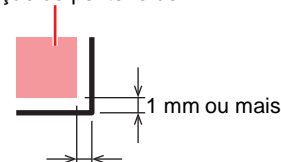
4 Pressione para mover o ponteiro de LED.

[[Formato da marca) Tipo 1]



[[Formato da marca) Tipo 2]

Posição do ponteiro do LED

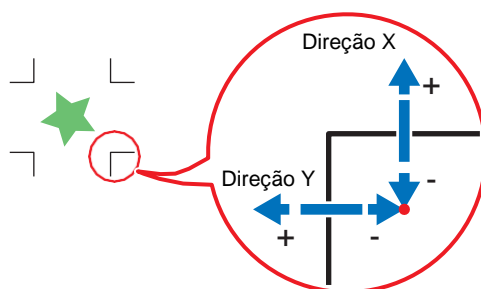


5 Registre as informações correspondentes às condições da marca de identificação impressa.

- ["Configuração das Condições de Detecção de Marcas"\(P. 132\)](#)
- As condições de marca de identificação definidas também são armazenadas em [Cutting] > [Mark Detect]. As configurações são mantidas mesmo quando a energia é desligada.

6 Pressione [ENTER] para iniciar a operação de detecção.

- O equipamento detecta automaticamente as linhas nas direções X e Y (operação de detecção automática: direção mais X > direção menos X > direção mais Y > direção menos Y).



- Uma campainha soa cada vez que uma linha é detectada (quatro campainhas no total). Se alguma das campainhas não soar, consulte o seguinte:

["Correção da Posição do Ponteiro do LED"\(P. 268\)](#)

Corrigindo a Posição do Ponteiro do LED

Se as marcas de identificação não puderem ser lidas corretamente, o sensor de marca de identificação pode estar desalinhado. Consulte o seguinte para corrigir a posição do sensor da marca de identificação:

1 Anexe uma caneta no suporte.

- ["Uso de uma Caneta"\(P. 114\)](#)

2 Coloque o papel de cópia.

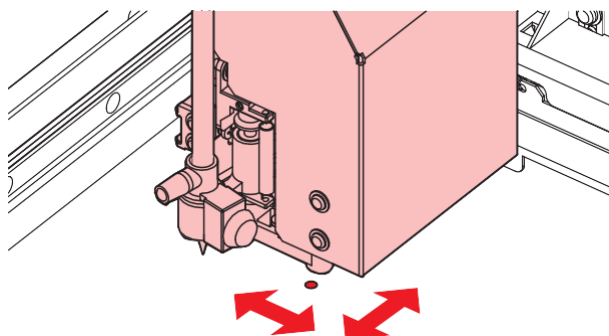
3 Na tela do modo LOCAL, selecione [MENU]> [Cutting] e pressione [ENTER].

- O menu de corte é exibido.

4 Selecione [Maintenance] > [Marks Sensor] > [Pointer Offset] e pressione [ENTER].

- Um padrão transversal de 10 mm é desenhado.
- O indicador luminoso será ativado e deslocado para o centro do padrão transversal.

5 Pressione para mover o ponteiro de LED para o centro do padrão transversal.



6 Pressione [ENTER] para concluir as configurações.

- As configurações são mantidas mesmo se [Setup Reset] for selecionado.

7 Verifique o seguinte novamente.

- ["Ajuste da Posição do Sensor das Marcas de Identificação"\(P. 267\)](#)
- Se a campainha não soar quatro vezes, verifique as condições da marca de identificação impressa e entre em contato com seu distribuidor local, nosso departamento de vendas ou central de atendimento.

Investigando a Causa das Falhas de Corte

1 Na tela do modo LOCAL, selecione [MENU]> [Cutting] e pressione [ENTER].

- O menu de corte é exibido.

2 Selecione [Maintenance] > [Sample Cut] e pressione [ENTER].

3 Selecione os dados de amostra e pressione [ENTER].

- Existem dois tipos de amostra: "Cut" e "Logo".



- Se você selecionar "Cut", pressione [ENTER] para iniciar o corte.
- Se você selecionar "Logo", consulte o seguinte:
 - (1) Pressione ▲ ▼ para especificar o fator de dimensionamento (1 a 999%).
 - (2) Pressione [ENTER] para iniciar o corte
 - As configurações são mantidas mesmo se [Setup Reset] for selecionado.

● Resultados de Corte de Amostra



- Os dados de amostra podem ser cortados corretamente, mas não outros dados.
 - Ocorreu um problema com o PC host.
- Dados de amostra, bem como outros dados, não podem ser cortados corretamente.
 - Há um problema com a impressora. Aumente a pressão no menu Adj-prs Offset. 🗨️ "Menu de Corte" (P. 190)

Ajustando para Corrigir o Desalinhamento entre Impressão e Corte

No procedimento descrito abaixo, o software RIP da Mimaki (RasterLink) é usado para imprimir um padrão de correção. Ao imprimir e cortar, é necessária correção para cada resolução na direção de varredura (Y). (O valor corrigido é salvo para cada resolução.) Imprima um padrão para cada resolução e insira o valor de correção.


1 Mude o equipamento para o modo REMOTE (remoto).

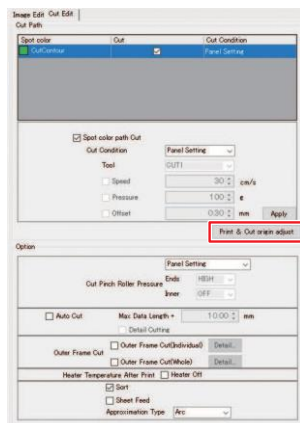
2 Defina as condições de impressão (condições de perfil/corte) para o trabalho que deseja imprimir no RasterLink.

- Defina as seguintes configurações clicando nos ícones de função no lado direito da tela:
 -  (Impressão Geral): Define configurações como ampliação/redução e rotação.
 -  (Qualidade): Seleciona um perfil de cor para a mídia e o conjunto de tintas carregado no equipamento.



- Para obter mais informações, consulte o guia de referência do RasterLink. <https://mimaki.com/download/software.html>

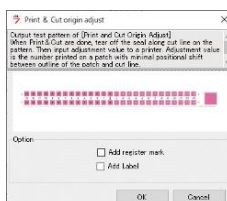
3 Clique em  (Impressão Geral) e clique em [Print & Cut origin adjust] na guia [Cut Edit].



Important! • Observe que as unidades de entrada variam dependendo se as marcas de identificação são usadas ou não.

Sem marcas de identificação

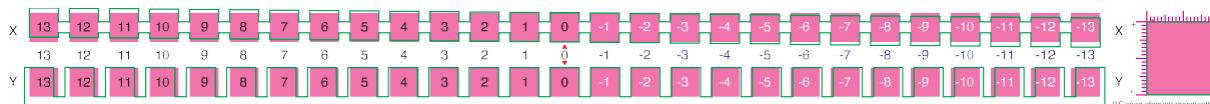
1 Clique em [OK] para imprimir um padrão de correção.



2 Na tela do modo REMOTE, selecione [Adjust].

3 Selecione [PC Origin Offset] e pressione [ENTER].

- Um padrão de correção é cortado. Separe a parte cortada do padrão e verifique os valores de ajuste.



4 Insira o valor numérico da posição com o menor desalinhamento vertical.

- Na ilustração abaixo, insira "-4".



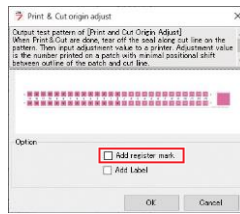
5 Insira o valor numérico da posição com o menor desalinhamento horizontal.

- Na ilustração abaixo, insira "2".



Com marcas de identificação

1 Selecione [Add register mark].

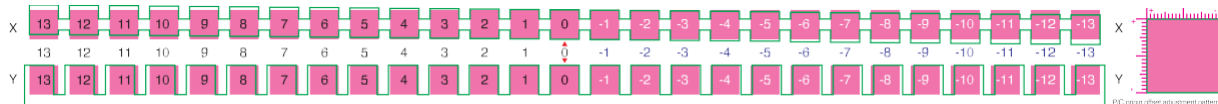


2 Clique em [OK] para imprimir um padrão de correção.

3 Na tela do modo REMOTE, selecione [Adjust].

4 Selecione [TP Offset] e pressione [ENTER].

- As marcas de identificação são detectadas e um padrão de correção é cortado. Separe a parte cortada do padrão e verifique os valores de ajuste.



5 Insira o valor numérico da posição com o menor desalinhamento vertical.

- Na ilustração abaixo, o valor é "-4", então insira "-0,4 mm".



6 Insira o valor numérico da posição com o menor desalinhamento horizontal.

- Na ilustração abaixo, o valor é "2", então insira "0,2 mm".



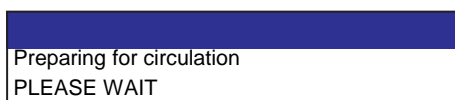
8.2 Como Parar a Operação de Circulação

JV
CJV
UCJV

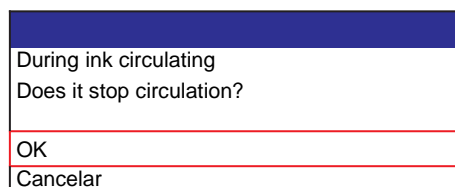

- A descrição aqui se aplica ao JV/CJV/UCJV.

Quando a tinta branca ou laranja é instalada, a tinta é circulada em intervalos regulares para evitar sedimentação. Para interromper a circulação quando a máquina estiver ligada, proceda da seguinte forma:

1 Pressione [END] quando [Preparing for circulation] ou [Circulation] aparecer na tela.



2 Utilize as teclas ▲ ▼ para selecionar a opção [OK] e pressione [ENTER].



- A tinta é alimentada automaticamente e a circulação é interrompida.



- Se a circulação for interrompida, ela será reiniciada após um período de tempo predefinido.



- No UCJV, a circulação leva cerca de 20 minutos.

8.3 Problemas que Geram Mensagens

Se surgir um problema, um aviso sonoro soa e uma mensagem aparece no visor.

Você também pode verificar a orientação local. "Exibição das Informações do Equipamento (Orientação Local)"(P. 36)

Tome a ação apropriada de acordo com o conteúdo da mensagem. Se uma mensagem reaparecer mesmo após a ação prescrita, entre em contato com seu revendedor local ou com nosso departamento de assistência.

Mensagens de Alerta

| Mensagem | Causa | Ação corretiva |
|-------------------------------|--|--|
| Replace NCU Ink Pad | <ul style="list-style-type: none"> O absorvedor de tinta precisa ser substituído. | <ul style="list-style-type: none"> O absorvedor de tinta da NCU deve ser substituído. Entre em contato com seu distribuidor local, com nosso escritório de vendas ou com sua central de atendimento. |
| Replace NCU | <ul style="list-style-type: none"> Foi detectado um problema na avaliação de entupimento do bico. | <ul style="list-style-type: none"> Limpe a NCU. "Limpeza da NCU" (P. 203) Substitua a NCU se o erro não for corrigido. Entre em contato com seu distribuidor local, com nosso escritório de vendas ou com sua central de atendimento. |
| NCU Sensor Lv Low | <ul style="list-style-type: none"> A sensibilidade do sensor foi prejudicada. | <ul style="list-style-type: none"> Limpe a NCU. "Limpeza da NCU" (P. 203) |
| NCU Sens Adj Err H | <ul style="list-style-type: none"> Falha no ajuste de sensibilidade do sensor. | <ul style="list-style-type: none"> Substitua a NCU se o erro não for corrigido. Entre em contato com seu distribuidor local, com nosso escritório de vendas ou com sua central de atendimento. |
| NCU Sens Adj Err L | | |
| NCU Connect | <ul style="list-style-type: none"> Foi detectado um problema com a conexão da NCU. | <ul style="list-style-type: none"> Desligue o equipamento e torne a ligá-lo após alguns minutos. |
| Ink Error | <ul style="list-style-type: none"> Ocorreu um problema relacionado à tinta. | <ul style="list-style-type: none"> Verifique os detalhes do erro. "Erro de tinta"(P. 275) |
| COVER OPEN | <ul style="list-style-type: none"> A tampa foi aberta. | <ul style="list-style-type: none"> Feche a tampa. |
| Abaixe a alavanca de fixação. | <ul style="list-style-type: none"> A alavanca de fixação foi levantada. | <ul style="list-style-type: none"> Abaixe a alavanca de fixação. "Parte Frontal"(P. 26) |
| Data Remain | <ul style="list-style-type: none"> Os dados de impressão (RIP) foram recebidos. | <ul style="list-style-type: none"> Altere para o modo REMOTO e comece a imprimir ou apague os dados e cancele a impressão. |
| Temporary Suspension | <ul style="list-style-type: none"> A impressão foi pausada. | <ul style="list-style-type: none"> Altere para o modo REMOTO e retome a impressão ou apague os dados e cancele a impressão. |
| Printing not possible/ink IC | <ul style="list-style-type: none"> Foi utilizado um chip de CI de tinta inutilizável. | <ul style="list-style-type: none"> Substitua por tinta nova e um novo chip de CI. "Substituição da Tinta" (P. 46) |
| No Media | <ul style="list-style-type: none"> Nenhuma mídia foi carregada ou os sensores estão com defeito. | <ul style="list-style-type: none"> Carrega a mídia. "Carregamento da Mídia"(P. 68) Limpe o sensor de mídia. "Limpeza do Sensor de Mídia" (P. 208) |
| Carregue a mídia | <ul style="list-style-type: none"> Nenhuma mídia foi carregada ou os sensores estão com defeito. | <ul style="list-style-type: none"> Carrega a mídia. "Carregamento da Mídia"(P. 68) |
| Media Undetected | <ul style="list-style-type: none"> A largura da mídia não foi detectada. | <ul style="list-style-type: none"> Detecte a largura da mídia. "Carregamento da Mídia"(P. 68) |

| Mensagem | Causa | Ação corretiva |
|--|---|--|
| Wiper Move Failure | <ul style="list-style-type: none"> O limpador não está operando corretamente. | <ul style="list-style-type: none"> Desligue o equipamento e torne a ligá-lo após alguns minutos. |
| Replace Wasteinktank | <ul style="list-style-type: none"> A contagem do tanque de tinta residual excedeu o valor predefinido (90%). | <p>A manutenção automática não é possível enquanto as tampas estão abertas. Execute as seguintes etapas:</p> <ol style="list-style-type: none"> Verifique os níveis de tinta residual no tanque de tinta residual. "Quando a mensagem "Check Waste Ink Tank" é exibida"(P. 245) Substitua o tanque de tinta residual e reinicie o nível de tinta residual. "Substituição do Tanque de Tinta Residual"(P. 245) |
| Check Waste Ink tank | <ul style="list-style-type: none"> A contagem do tanque de tinta residual excedeu o valor predefinido (80%). | <ol style="list-style-type: none"> Verifique os níveis de tinta residual no tanque de tinta residual. "Quando a mensagem "Check Waste Ink Tank" é exibida"(P. 245) Substitua o tanque de tinta residual e reinicie o nível de tinta residual. "Substituição do Tanque de Tinta Residual"(P. 245) |
| WashLiquidCart.None | <ul style="list-style-type: none"> Nenhum cartucho de líquido de manutenção está carregado. | <ul style="list-style-type: none"> Carregue um cartucho de líquido de manutenção. |
| Please replace wash liquid cartridge | <ul style="list-style-type: none"> O líquido de manutenção acabou. | <ul style="list-style-type: none"> Substitua o cartucho do líquido de manutenção por um novo. |
| Washing liquid end | <ul style="list-style-type: none"> O líquido de manutenção acabou. | <ul style="list-style-type: none"> Substitua o cartucho do líquido de manutenção por um novo. |
| High ambient temp ** ° C | <ul style="list-style-type: none"> A temperatura ambiente está muito alta. | <ul style="list-style-type: none"> Ajuste a temperatura ambiente para temperaturas dentro da faixa especificada. A qualidade de impressão ideal pode não ser possível, a menos que as condições ambientais estejam dentro da faixa especificada. "Precauções de Instalação"(P. 18) |
| Low ambient temp ** ° C | <ul style="list-style-type: none"> A temperatura ambiente está muito baixa. | |
| Realize uma purga de ar. | <ul style="list-style-type: none"> A mensagem é exibida todos os meses para evitar a secagem da tinta dentro das passagens de tinta. | <ul style="list-style-type: none"> Realize uma purga de ar. "Há entupimento significativo dos bicos com tinta branca" (P. 258) |
| Auto-correction failed | <ul style="list-style-type: none"> Não é utilizada mídia branca. A mídia está suja. A mídia levanta. Há sujeira ao redor do sensor. | <ul style="list-style-type: none"> Carregue mídia branca e limpa. Carregue a mídia de modo que ela não levante. Limpe a área ao redor do sensor. "Limpeza do Sensor DAS (Função de Correção Automática)"(P. 205) Se a correção automática falhar repetidamente, corrija a posição manualmente. "Correção do Avanço" (P. 95) "Correção da Posição de Injeção de Tinta" (P. 97) |
| Wiper End | <ul style="list-style-type: none"> O limpador de pano acabou. | <ul style="list-style-type: none"> Substitua por um novo limpador de pano. "Substituição do Limpador de Pano"(P. 222) |
| Wiper Near End | <ul style="list-style-type: none"> A quantidade restante de pano de limpeza é baixa. | <ul style="list-style-type: none"> A tinta irá acabar em breve. Tenha um novo limpador de pano pronto. "Substituição do Limpador de Pano"(P. 222) |
| A limpeza foi executada porque foi detectada uma variação significativa na temperatura ambiente. Verifique as condições dos bicos. | <ul style="list-style-type: none"> Foi detectada uma variação de temperatura maior do que a esperada^{*1}. (*1: 330 | <ul style="list-style-type: none"> Realize um teste de impressão para verificar o estado dos bicos. "Impressão de Teste"(P. 92) |



| Mensagem | Causa | Ação corretiva |
|----------|--|----------------|
| | <p>Série: 10 °C ou mais/ Série UCJV: 8 °C ou mais)</p> <ul style="list-style-type: none"> A limpeza foi realizada automaticamente quando a energia foi ligada para proteger a condição dos bicos em caso de variação da temperatura depois de desligar a energia. | |





Erros de tinta

| Mensagem | Causa | Ação corretiva |
|--------------------|--|---|
| Ink End | <ul style="list-style-type: none"> A tinta acabou. | <ul style="list-style-type: none"> Adicione tinta nova. “Quando a Mensagem “Ink End” é Exibida” (P. 45) Caso o UISS seja utilizado, a limpeza poderá ser realizada. |
| Ink Near End | <ul style="list-style-type: none"> Os níveis de tinta estão baixos. | <ul style="list-style-type: none"> A tinta irá acabar em breve. Tenha uma nova tinta pronta. “Quando a Mensagem “Ink Near End” é Exibida” (P. 45) |
| Non Ink IC | <ul style="list-style-type: none"> Nenhum chip de CI foi detectado. | <ol style="list-style-type: none"> Insira o chip de CI. “Substituição da Tinta”(P. 46) Verifique se o chip de CI foi inserido corretamente. “Montagem da Tinta”(P. 49) Desligue o equipamento e torne a ligá-lo após alguns minutos. |
| Wrong Ink IC | <ul style="list-style-type: none"> Ocorreu um erro com as informações no chip de CI. | <ol style="list-style-type: none"> Verifique se o chip de CI foi inserido corretamente. “Montagem da Tinta”(P. 49) Desligue o equipamento e torne a ligá-lo após alguns minutos. Adicione tinta nova. “Substituição da Tinta”(P. 46) |
| Cor da Tinta | <ul style="list-style-type: none"> A cor da tinta registrada no chip CI é diferente da cor da tinta preenchida. | <ul style="list-style-type: none"> Insira um chip de CI para a cor de tinta correta. “Montagem da Tinta”(P. 49) |
| Ink Type | <ul style="list-style-type: none"> O tipo de tinta registrado no chip CI é diferente do tipo de tinta preenchida. | <ul style="list-style-type: none"> Insira um chip de CI para o tipo de tinta correto. “Montagem da Tinta”(P. 49) |
| Vencimento próximo | <ul style="list-style-type: none"> A tinta venceu. | <ul style="list-style-type: none"> Substitua por tinta nova ou use-a o mais rápido possível. A impressão é possível. “Quando a Mensagem “Ink End” é Exibida” (P. 45) |
| Expiration Over | <ul style="list-style-type: none"> A tinta passou dois meses da data de validade e não pode ser usada. | <ul style="list-style-type: none"> Adicione tinta nova. A impressão não é possível! “Quando a Mensagem “Ink End” é Exibida” (P. 45) |

Mensagens de Erro

| Número do erro | Mensagem | Causa | Ação corretiva |
|----------------|------------------|---|--|
| 04 | PARAM ROM | <ul style="list-style-type: none"> Foi detectado um problema com a PCB principal. | <ul style="list-style-type: none"> Desligue o equipamento e torne a ligá-lo após alguns minutos. |
| 108 | HD THERMIS[12] | <ul style="list-style-type: none"> Foi detectado um problema com o controle de temperatura do cabeçote de impressão. | |
| 108 | HD CONNECT[12] | <ul style="list-style-type: none"> Foi detectado um problema com a conexão do cabeçote de impressão. | |
| 108 | HD MEM EMP[12] | <ul style="list-style-type: none"> Foi detectado um problema com o cabeçote de impressão. | |
| 10e | FROM CLEAR | <ul style="list-style-type: none"> Foi detectado um problema com a PCB principal. | |
| 10f | FROM WRITE | | |
| 115 | PCB MAIN-F1 | | |
| 122 | CHECK:SDRAM | <ul style="list-style-type: none"> Foi detectado um problema com a SDRAM. | |
| 122 | PRAM NONE | | |
| 123 | PRAM DATA | <ul style="list-style-type: none"> Foi detectado um problema com a PCB principal. | |
| 124 | PRAM ADDR | | |
| 127 | POWER OFF | | |
| 128 | HDC FIFO OVER | | |
| 128 | HDC FIFO UNDER | <ul style="list-style-type: none"> Foi detectado um problema com a PCB de controle do cabeçote de impressão. | |
| 129 | Battery Exchange | <ul style="list-style-type: none"> A bateria do relógio interno está gasta e precisa ser substituída. | <ul style="list-style-type: none"> Entre em contato com seu distribuidor local, com nosso escritório de vendas ou com sua central de atendimento. |
| 12a | HDC SPEED | <ul style="list-style-type: none"> Foi detectado um problema no controle do cabeçote de impressão. | <ul style="list-style-type: none"> Desligue o equipamento e torne a ligá-lo após alguns minutos. |
| 12d | PCB MAIN-F4 | <ul style="list-style-type: none"> Foi detectado um problema com a PCB principal. | |
| 130 | HD DATA SEQ | <ul style="list-style-type: none"> Foi detectado um problema no controle do cabeçote de impressão. | |
| 147 | DS-IC BUSY | <ul style="list-style-type: none"> Falha detectada no controle de CI da tinta. | |
| 148 | E-LOG SEQ | <ul style="list-style-type: none"> Foi detectada uma anormalidade no controle de registros. | |
| 151 | Main PCB V1R2 | <ul style="list-style-type: none"> Foi detectado um problema com o circuito de alimentação da PCB principal. | |
| 152 | Main PCB V2R5 | | |
| 153 | Main PCB V3R3 | | |
| 154 | Main PCB V05 | | |
| 155 | Main PCB V42-1 | | |
| 15f | HEAD DRIVE HOT | <ul style="list-style-type: none"> O drive HDCE PCB COM está quente. | |

| Número do erro | Mensagem | Causa | Ação corretiva |
|----------------|--|--|---|
| 171 | NEW HEAD CONNECT | <ul style="list-style-type: none"> Foi detectada a conexão de um novo cabeçote de impressão. | |
| 17e | PCB IIO (PCB INKCTR*) *JV/CJV/TS: Firmware mais antigo que a versão 4.0 | <ul style="list-style-type: none"> Foi detectado um erro de comunicação entre as placas.. | |
| 186 | HDC OVERFLOW/HDC UNDERFLOW | <ul style="list-style-type: none"> Foi detectado um problema no controle do cabeçote de impressão. | |
| 187 | HDC SLEW RATE | | |
| 188 | HDC MEMORY | | |
| 18c | Main PCB V12 | <ul style="list-style-type: none"> Foi detectado um problema com a fonte de alimentação da PCB principal. | |
| 18e | FLS NOT COMP | <ul style="list-style-type: none"> Foi detectado um problema no controle do cabeçote de impressão. | |
| 18f | OFFSET START [12] | | |
| 18f | OFFSET END [12] | | |
| 19f | LED CONNECT | <ul style="list-style-type: none"> A PCB UV-LED não pôde ser detectada. | <ul style="list-style-type: none"> Desligue o equipamento e torne a ligá-lo após alguns minutos. |
| 1b5 | SLIDER CONNECT | <ul style="list-style-type: none"> Não foi possível detectar a PCB HDCE. | <ul style="list-style-type: none"> Desligue o equipamento e torne a ligá-lo após alguns minutos. |
| 1bf | PCB MAIN-F2 | <ul style="list-style-type: none"> Foi detectado um problema com a PCB principal. | |
| 1c5 | PCB IIO-F* | <ul style="list-style-type: none"> Foi detectado um fusível queimado na PCB 2LC de fornecimento de tinta. <ul style="list-style-type: none"> – JV/CJV/TS: Versão do firmware 4.0 ou posterior | |
| 1d8 | HEAD XHOT[12] | <ul style="list-style-type: none"> Foi detectado um problema com o cabeçote de impressão. | |
| 1e6 | PRAM Size Shortage | <ul style="list-style-type: none"> Memória insuficiente | |
| 1e9 | PCB INKCTR-F* | <ul style="list-style-type: none"> Foi detectado um fusível queimado na PCB 2LC de fornecimento de tinta. <ul style="list-style-type: none"> – JV/CJV/TS: Firmware mais antigo que a versão 4.0 | |
| 201 | Command Error | <ul style="list-style-type: none"> Dados diferentes dos dados de impressão (RIP) foram recebidos ou um problema foi detectado com os dados de impressão (RIP) recebidos. | <ol style="list-style-type: none"> 1. Apague os dados e reenvie. 2. Verifique a conexão do cabo USB/Ether.  Conexão de um PC ao Produto"(P. 40) 3. Use um cabo compatível.  "Conectando um PC ao Produto"(P. 40) 4. Desligue o equipamento e torne a ligá-lo após alguns minutos. |
| 202 | Parameter Error | <ul style="list-style-type: none"> Foi detectado um problema com os dados de impressão (RIP) recebidos. | |
| 206 | Erro de Modo de Impressão | <ul style="list-style-type: none"> Dados de impressão (RIP) foram recebidos com parâmetros de impressão que não permitem impressão. | <ul style="list-style-type: none"> Altere os parâmetros de saída e o perfil usando o software RIP. |




| Número do erro | Mensagem | Causa | Ação corretiva |
|----------------|--------------------------|--|--|
| 20A | Driver Version | <ul style="list-style-type: none"> A impressão não é possível porque a versão do driver da Mimaki é antiga. | <ul style="list-style-type: none"> Instale o driver da Mimaki mais recente disponível em: https://mimaki.com/download/inkjet.html |
| 303 | PCB MAIN ET | <ul style="list-style-type: none"> Foi detectado um problema com a PCB principal. | <ol style="list-style-type: none"> Desligue o equipamento e torne a ligá-lo após alguns minutos. |
| 304 | USB INIT ERR | <ul style="list-style-type: none"> Foi detectado um problema com a conexão do cabo USB. | <ol style="list-style-type: none"> Verifique a conexão do cabo USB.  "Uso de um Cabo USB" (P. 41) Use um cabo compatível.  "Uso de um Cabo USB" (P. 41) Desligue o equipamento e torne a ligá-lo após alguns minutos. |
| 305 | USB TIME OUT | | |
| 315 | No resp from XY Slitter | <ul style="list-style-type: none"> Não foi possível detectar uma resposta do cortador XY. A alavanca de fixação XY foi operada (levantada ou abaixada) quando ocorreu um dos seguintes erros: <ul style="list-style-type: none"> Erro 48f: XY Slitter Motor X Erro 490: XY Slitter Motor Y Erro 491: XY Slitter X Current Erro 492: XY Slitter Y Current Erro 55a: XY Slitter Y Origin | <ol style="list-style-type: none"> Verifique se o cabo do cortador XY está conectado ao equipamento.  Verifique se o carro XY está parado. Selecione [MENU] > [Function Setting] > [Finisher] > [None]. Selecione [MENU] > [Function Setting] > [Finisher] > [XY Slitter]. |
| 316 | XYSlitter transmit error | <ul style="list-style-type: none"> Foi detectado um problema com os dados de transmissão enviados para o cortador XY. | <ul style="list-style-type: none"> Desligue o equipamento e torne a ligá-lo após alguns minutos. |
| 317 | XYSlitter response error | <ul style="list-style-type: none"> Foi detectado um problema com os dados de resposta do cortador XY. | |
| 318 | SDcard Connection ERR | <ul style="list-style-type: none"> Foi detectado um problema com o cartão SD. | <ol style="list-style-type: none"> Desligue o equipamento e torne a ligá-lo após alguns minutos. |
| 401 | Motor X | <ul style="list-style-type: none"> O motor X estava sobrecarregado. | <ol style="list-style-type: none"> Verifique se a mídia foi carregada corretamente.  "Carregamento da Mídia" (P. 68) Abra a tampa frontal e verifique se há algo que possa obstruir o movimento do carro. Desligue o equipamento e torne a ligá-lo após alguns minutos. |
| 402 | Motor Y | <ul style="list-style-type: none"> O motor Y estava sobrecarregado. | |
| 403 | X Current | <ul style="list-style-type: none"> Foi detectado um erro de sobrecorrente no motor X. | |
| 404 | Y Current | <ul style="list-style-type: none"> Foi detectado um erro de sobrecorrente no motor Y. | |
| 406 | Wiper Move Failure | <ul style="list-style-type: none"> Não foi possível detectar o ponto de origem do limpador. | <ul style="list-style-type: none"> Desligue o equipamento e torne a ligá-lo após alguns minutos. |
| 44f | Take-up Roll Sns Err | <ul style="list-style-type: none"> Foi detectado um problema com o fuso do sensor da unidade de recolhimento. | <ol style="list-style-type: none"> Verifique se a configuração [Function Setting] > [Take-up Unit] está "ON". |

| Número do erro | Mensagem | Causa | Ação corretiva |
|----------------|---|--|--|
| | | | <ol style="list-style-type: none"> Verifique se a mídia foi carregada corretamente. "Carregamento de Mídia em Rolo"(P. 78) Verifique se o interruptor da unidade de recolhimento está funcionando corretamente. "Unidade de recolhimento"(P. 69) |
| 45a | Falha na junta da unidade de corte | <ul style="list-style-type: none"> O carro não pôde ser desconectado. | <ul style="list-style-type: none"> Desligue o equipamento e torne a ligá-lo após alguns minutos. |
| 45b | Falha na desconexão da unidade de corte | <ul style="list-style-type: none"> Não foi possível conectar ao carro | |
| 45e | Verifique a posição PR/GR | <ul style="list-style-type: none"> Foi detectado um problema com as posições do rolete de pressão. | <ul style="list-style-type: none"> Coloque os roletes de pressão acima dos roletes de tração. |
| 47f | Take-up Diameter Max | <ul style="list-style-type: none"> O diâmetro da mídia da unidade de recolhimento atingiu o valor máximo. | <ol style="list-style-type: none"> Substitua o tubo de papel na unidade de recolhimento. |
| 48a | Detect winding failure | <ul style="list-style-type: none"> Foi detectado um problema com a unidade de recolhimento. | <ol style="list-style-type: none"> Verifique se a configuração [Function Setting] > [Take-up Unit] está "ON". Verifique se a mídia foi carregada corretamente. "Carregamento de Mídia em Rolo"(P. 78) Verifique se o interruptor da unidade de recolhimento está funcionando corretamente. "Unidade de recolhimento"(P. 69) |
| 48b | Y MOTOR COM | <ul style="list-style-type: none"> Não é possível comunicar com o motor Y. | <ul style="list-style-type: none"> Desligue o equipamento e torne a ligá-lo após alguns minutos. |
| 48c | Y MTR I2C COM | <ul style="list-style-type: none"> Não é possível comunicar com o motor Y na inicialização. | |
| 48f | XYSlitter MOTOR X | <ul style="list-style-type: none"> O motor X do cortador XY estava sobrecarregado. | <ol style="list-style-type: none"> Abaixe a alavanca de fixação XY (libere). "Alavanca de Fixação XY"(P. 139) Verifique se a mídia foi carregada corretamente. "Carregamento da Mídia" (P. 146) Verifique se o cortador XY está montado corretamente. "Montagem do cortador X"(P. 153) Levante a alavanca de fixação XY (prenda). <ul style="list-style-type: none"> A origem do cortador XY será detectada. Se a mensagem de erro "ERROR 315 No resp from XY Slitter" for exibida após a tentativa de detecção da origem, tome a medida corretiva para o erro 315. |
| 491 | XYSlitter X CURRENT | <ul style="list-style-type: none"> Uma sobrecorrente foi detectada no motor X do cortador XY. | |
| 490 | XYSlitter MOTOR Y | <ul style="list-style-type: none"> O motor Y do cortador XY estava sobrecarregado. | |
| 492 | XYSlitter Y CURRENT | <ul style="list-style-type: none"> Uma sobrecorrente foi detectada no motor Y do cortador XY. | |
| 493 | XYSlitter TBar Abnormal | <ul style="list-style-type: none"> Foi detectado um problema com o controle de posição da barra de tensão do cortador XY. | <ol style="list-style-type: none"> Abaixe a alavanca de fixação XY (libere). "Alavanca de Fixação XY"(P. 139) Verifique se a mídia foi carregada corretamente. "Carregamento da Mídia" (P. 146) |
| 494 | XYSlitter TBar Position | | |
| 495 | XYSlitter TBar Shelter | <ul style="list-style-type: none"> A barra tensora do cortador XY ainda está na posição retraída. | <ol style="list-style-type: none"> Abaixe a alavanca de fixação XY (libere). "Alavanca de Fixação XY"(P. 139) Verifique se a barra tensora está na posição retraída. |

| Número do erro | Mensagem | Causa | Ação corretiva |
|----------------|--------------------------|--|---|
| | | | <ol style="list-style-type: none"> Verifique se a mídia foi carregada corretamente. “Carregamento da Mídia” (P. 146) Levante a alavanca de fixação XY (prenda). |
| 49f | Slit not detected | <ul style="list-style-type: none"> O avanço de corte foi feito com linhas guia sem detectar as marcas de corte. | <ol style="list-style-type: none"> Detecte as marcas de corte. “Detecção das marcas de corte”(P. 163) Se as marcas de corte não puderem ser detectadas (não há diretrizes), execute o avanço de corte sem linhas guia. “Montagem do cortador X e corte”(P. 166) |
| 496 | Y MOTOR DIR | <ul style="list-style-type: none"> A direção de operação do motor Y não pode ser especificada. | <ul style="list-style-type: none"> Desligue o equipamento e torne a ligá-lo após alguns minutos. |
| 504 | CLAMP UP | <ul style="list-style-type: none"> A alavanca de fixação foi levantada. | <ul style="list-style-type: none"> Abaixe a alavanca de fixação. |
| 505 | Media Jam | <ul style="list-style-type: none"> O sensor de atolamento de mídia foi acionado. | <ol style="list-style-type: none"> Remova a mídia em contato com o carro e recarregue com mídia nova. “Carregamento da Mídia” (P. 68) Abra a tampa frontal e verifique se há algo que possa obstruir o movimento do carro. |
| 509 | HDC POSCNT | <ul style="list-style-type: none"> Foi detectado um problema com o controle de posição. | <ul style="list-style-type: none"> Desligue o equipamento e torne a ligá-lo após alguns minutos. |
| 50a | Y Org Detect Error | <ul style="list-style-type: none"> Foi detectado um problema com a detecção do ponto de origem Y (inicialização). | |
| 50c | Check Media With Sensor | <ul style="list-style-type: none"> Foi detectado um problema com a detecção da largura da mídia. | <ol style="list-style-type: none"> Verifique a posição de carregamento da mídia. “Carregamento da Mídia” (P. 68) Limpe o sensor de largura da mídia. “Limpeza do Sensor de Mídia” (P. 208) |
| 50f | L-SCALE BLACK | <ul style="list-style-type: none"> Foi detectado um problema com a escala linear. | <ul style="list-style-type: none"> Desligue o equipamento e torne a ligá-lo após alguns minutos. |
| 516 | Media Set Position R (L) | <ul style="list-style-type: none"> A mídia foi inserida fora da faixa de posições válidas. | <ol style="list-style-type: none"> Verifique a posição de carregamento da mídia. “Carregamento da Mídia” (P. 68) Limpe o sensor de largura da mídia. “Limpeza do Sensor de Mídia” (P. 208) |
| 523 | Check PR Sensor | <ul style="list-style-type: none"> A detecção da posição do rolete de pressão falhou. | <ul style="list-style-type: none"> Desligue o equipamento e torne a ligá-lo após alguns minutos. |
| 525 | Wrong Ionizer | <ul style="list-style-type: none"> O circuito interno do ionizador está com defeito ou ocorreu uma descarga anormal. | <ul style="list-style-type: none"> Desligue o equipamento e torne a ligá-lo após alguns minutos. |
| 526 | Ionizer Ion Level | <ul style="list-style-type: none"> A quantidade de íons gerados foi reduzida pela incrustação e abrasão da agulha do eletrodo. | <ul style="list-style-type: none"> Consulte o manual de instruções do ionizador e limpe os eletrodos. |
| 527 | Ionizer Condition | <ul style="list-style-type: none"> As condições ambientais podem fazer com que íons sejam absorvidos por metais nas proximidades e afetar a capacidade de descarga. | <ul style="list-style-type: none"> Remova quaisquer condutores ou dispositivos de descarga próximos ao ionizador. |




| Número do erro | Mensagem | Causa | Ação corretiva |
|----------------|----------------------|--|--|
| 528 | Motor da Bomba | <ul style="list-style-type: none"> Foi detectado um problema com o motor da bomba. | <ul style="list-style-type: none"> Desligue o equipamento e torne a ligá-lo após alguns minutos. |
| 546 | CLPADJORG SNS | <ul style="list-style-type: none"> A detecção da origem da unidade de pressão do fixador falhou. | |
| 54b | Prensa de mídia | <ul style="list-style-type: none"> Falha na detecção do retentor de mídia. | <ol style="list-style-type: none"> Verifique a posição de carregamento da mídia. "Carregamento da Mídia" (P. 68) Limpe o sensor de largura da mídia. "Limpeza do Sensor de Mídia" (P. 208) |
| 54c | Vacuum Fan Err | <ul style="list-style-type: none"> Foi detectado um problema com o ventilador de vácuo. | <ul style="list-style-type: none"> Desligue o equipamento e torne a ligá-lo após alguns minutos. |
| 54d | HDCE Cooling Fan Err | <ul style="list-style-type: none"> Foi detectada uma anormalidade na rotação do ventilador de resfriamento do HDCE. | |
| 54e | UV-LED Fan Err | <ul style="list-style-type: none"> Foi detectada uma anormalidade na rotação do ventilador de resfriamento do UV-LED. | <ul style="list-style-type: none"> Desligue o equipamento e torne a ligá-lo após alguns minutos. |
| 55A | XYSlitter Y ORIGIN | <ul style="list-style-type: none"> Foi detectado um problema com a detecção de origem Y do cortador XY. | <ul style="list-style-type: none"> Desligue o equipamento e torne a ligá-lo após alguns minutos. |
| 55B | XYSlitter Clamp ON | <ul style="list-style-type: none"> O avanço reverso foi realizado com [MENU] > [Function Setting] > [Finisher] definido como [XY Slitter]. A alavanca de fixação XY foi deixada levantada (presa) com [MENU] > [Function Setting] > [Finisher] definido de outra forma que não [XY Slitter]. | <ul style="list-style-type: none"> Use com a alavanca de fixação XY abaixada (liberada). "Alavanca de Fixação XY"(P. 139) |
| 55C | XYSlitter Clamp OFF | <ul style="list-style-type: none"> A alavanca de fixação XY foi deixada abaixada (liberada) com [MENU] > [Function Setting] > [Finisher] definido como [XY Slitter]. | <ul style="list-style-type: none"> Use com a alavanca de fixação XY levantada (presa). "Alavanca de Fixação XY"(P. 139) |
| 602 | Ink End | <ul style="list-style-type: none"> A tinta acabou. | <ul style="list-style-type: none"> Adicione tinta nova. "Quando a Mensagem "Ink End" é Exibida" (P. 45) |
| 604 | Check Waste Ink tank | <ul style="list-style-type: none"> A contagem do tanque de tinta residual excedeu o valor predefinido (80%). | <ol style="list-style-type: none"> Verifique os níveis de tinta residual no tanque de tinta residual. "Quando a mensagem "Check Waste Ink Tank" é exibida"(P. 245) Substitua o tanque de tinta residual e reinicie o nível de tinta residual. "Substituição do Tanque de Tinta Residual"(P. 245) |
| 608 | Wrong Ink IC | <ul style="list-style-type: none"> Ocorreu um erro com as informações no chip de CI. | <ol style="list-style-type: none"> Verifique se o chip de CI foi inserido corretamente. "Montagem da Tinta"(P. 49) Desligue o equipamento e torne a ligá-lo após alguns minutos. Adicione tinta nova. "Substituição da Tinta"(P. 46) |



| Número do erro | Mensagem | Causa | Ação corretiva |
|----------------|-----------------------|---|--|
| 60a | Excess Ink Usage | <ul style="list-style-type: none"> A quantidade de uso de tinta armazenada no chip CI de tinta excedeu o valor predefinido. O chip CI de tinta não foi substituído durante a substituição da tinta. (O mesmo chip continuou a ser usado.) O equipamento foi usado com entupimento do bico. | <ul style="list-style-type: none"> Adicione tinta nova. “Quando a Mensagem “Ink End” é Exibida” (P. 45) |
| 60c | Ink Type | <ul style="list-style-type: none"> O tipo de tinta registrado no chip CI é diferente do tipo de tinta preenchida. | <ul style="list-style-type: none"> Insira um chip de CI para o tipo de tinta correto. “Montagem da Tinta”(P. 49) |
| 61b | Fornecimento de tinta | <ul style="list-style-type: none"> A tinta não flui. | <ul style="list-style-type: none"> Desligue o equipamento e torne a ligá-lo após alguns minutos. |
| 627 | Definir Eco-cases | <ul style="list-style-type: none"> O chip de CI não pôde ser lido por um tempo. | <ol style="list-style-type: none"> Verifique se o chip de CI foi inserido corretamente. Desligue o equipamento e torne a ligá-lo após alguns minutos. |
| 629 | Vencimento próximo | <ul style="list-style-type: none"> A tinta venceu. | <ul style="list-style-type: none"> Substitua por tinta nova ou use-a o mais rápido possível. A impressão é possível. “Quando a Mensagem “Ink End” é Exibida” (P. 45) |
| 62a | Expiration Over | <ul style="list-style-type: none"> A tinta passou dois meses da data de validade e não pode ser usada. | <ul style="list-style-type: none"> Adicione tinta nova. A impressão não é possível. “Quando a Mensagem “Ink End” é Exibida” (P. 45) |
| 631 | Cor da Tinta | <ul style="list-style-type: none"> A cor da tinta registrada no chip CI é diferente da cor da tinta preenchida. | <ul style="list-style-type: none"> Insira um chip de CI para a cor de tinta correta. “Montagem da Tinta”(P. 49) |
| 637 | INK LEAK _ | <ul style="list-style-type: none"> O sensor de vazamento de tinta detectou um vazamento. | <ul style="list-style-type: none"> Entre em contato com seu distribuidor local, com nosso escritório de vendas ou com sua central de atendimento. |
| 650 | NCU Connect | <ul style="list-style-type: none"> Foi detectado um problema com a conexão da NCU. | <ul style="list-style-type: none"> Desligue o equipamento e torne a ligá-lo após alguns minutos. |
| 651 | Replace NCU | <ul style="list-style-type: none"> Foi detectado um problema na avaliação de entupimento do bico. | <ul style="list-style-type: none"> Limpe a NCU. “Limpeza da NCU” (P. 203) Substitua a NCU se o erro não for corrigido. Entre em contato com seu distribuidor local, com nosso escritório de vendas ou com sua central de atendimento. |
| 652 | NCU NzK Chk (Hw) | <ul style="list-style-type: none"> Foi detectado um problema na avaliação de entupimento do bico. | <ul style="list-style-type: none"> Limpe a NCU. “Limpeza da NCU” (P. 203) |
| 653 | NCU NzK Chk (Mark) | | |
| 654 | NCU Center Pos | <ul style="list-style-type: none"> Falha no ajuste da posição de impressão. | |
| 655 | NCU Flush Pos | | |
| 656 | NCU SN Adjst | <ul style="list-style-type: none"> Falha no ajuste de sensibilidade do sensor. | |

| Número do erro | Mensagem | Causa | Ação corretiva |
|----------------|---------------------|---|---|
| 657 | Replace NCU Ink Pad | <ul style="list-style-type: none"> O absorvedor de tinta da NCU está cheio. | <ul style="list-style-type: none"> O absorvedor de tinta da NCU deve ser substituído. Entre em contato com seu distribuidor local, com nosso escritório de vendas ou com sua central de atendimento. |
| 658 | NCU Sensor Lv Low | <ul style="list-style-type: none"> A sensibilidade do sensor foi prejudicada. | <ul style="list-style-type: none"> Limpe a NCU.  "Limpeza da NCU" (P. 203) Substitua a NCU se o erro não for corrigido. Entre em contato com seu distribuidor local, com nosso escritório de vendas ou com sua central de atendimento. |
| 659 | Less Supply | <ul style="list-style-type: none"> Há um problema com o fornecimento de tinta. | <ol style="list-style-type: none"> Verifique se há tinta suficiente no cartucho de tinta para o caminho em que ocorreu o erro. Verifique se o cartucho de tinta do caminho em que ocorreu o erro não está empenado. Use [Maintenance] > [Ink Supply Maint.] para verificar se o erro foi eliminado. |
| 65b | NCU Sens Adj Err H | <ul style="list-style-type: none"> Falha no ajuste de sensibilidade do sensor. | <ul style="list-style-type: none"> Limpe a NCU.  "Limpeza da NCU" (P. 203) Substitua a NCU se o erro não for corrigido. Entre em contato com seu distribuidor local, com nosso escritório de vendas ou com sua central de atendimento. |
| 65c | NCU Sens Adj Err L | | |
| 683 | Wiper Near End | <ul style="list-style-type: none"> A quantidade restante de pano de limpeza é baixa. | <ul style="list-style-type: none"> O limpador de pano acabará em breve. Tenha um novo limpador de pano pronto. |
| 684 | Wiper End | <ul style="list-style-type: none"> O limpador de pano acabou. | <ul style="list-style-type: none"> Substitua por um novo limpador de pano.  "Substituição do Limpador de Pano"(P. 222) |
| 702 | Thermistor Connect | <ul style="list-style-type: none"> Foi detectado um problema com a conexão do termistor. | <ul style="list-style-type: none"> Desligue o equipamento e torne a ligá-lo após alguns minutos. |
| 703 | Heater Brk | <ul style="list-style-type: none"> Foi detectado um problema com a temperatura do aquecedor. | |
| 706 | UV Lamp Temp. High | <ul style="list-style-type: none"> A unidade UV-LED ficou quente. | <ul style="list-style-type: none"> Se isso ocorrer com frequência, entre em contato com seu distribuidor local, nosso escritório de vendas ou com a central de atendimento. |
| 707 | Head Heater Break | <ul style="list-style-type: none"> O aquecedor do cabeçote está com defeito. (A temperatura não aumenta mesmo quando aquecida além da duração estipulada). | <ul style="list-style-type: none"> Desligue o equipamento e torne a ligá-lo após alguns minutos. |
| 70b | DRV OVHT | <ul style="list-style-type: none"> A PCB UV-DRV ficou quente. | |
| 710 | Heater Temp Error | <ul style="list-style-type: none"> Foi detectado um problema com a temperatura do aquecedor. | <ul style="list-style-type: none"> Este erro será resolvido automaticamente. Se o erro não for resolvido, desligue o equipamento e volte a ligá-lo depois de algum tempo. |
| 711 | LED OVHT* | <ul style="list-style-type: none"> A PCB UV-LED ficou quente. | <ul style="list-style-type: none"> Desligue o equipamento e torne a ligá-lo após alguns minutos. |

| Número do erro | Mensagem | Causa | Ação corretiva |
|----------------|----------------------|--|--|
| 715 | Ink Heater Therm Brk | <ul style="list-style-type: none"> O termistor do aquecedor de tinta não pode ser lido corretamente. | |
| 716 | Ink Heater Temp | <ul style="list-style-type: none"> Foi detectada uma anormalidade na temperatura do aquecedor de tinta. | |
| 717 | InkHeater Brk | <ul style="list-style-type: none"> O aquecedor de tinta está com defeito. (A temperatura não aumenta mesmo quando aquecida além da duração estipulada). | |
| 71a | UV-DRV Fuse | <ul style="list-style-type: none"> Foi detectado um fusível queimado na PCB UV-DRV. | <ul style="list-style-type: none"> O fusível deve ser substituído. Entre em contato com seu distribuidor local, com nosso escritório de vendas ou com sua central de atendimento. |
| 71e | Head Temp Error | <ul style="list-style-type: none"> Foi detectada uma anormalidade na temperatura do cabeçote. | <ul style="list-style-type: none"> Desligue o equipamento e torne a ligá-lo após alguns minutos. |
| 71f | Head Therm Break | <ul style="list-style-type: none"> O termistor do cabeçote não pode ser lido corretamente. | |
| 753 | Ink Heater Temp (HW) | <ul style="list-style-type: none"> Foi detectada uma anormalidade na temperatura do aquecedor de tinta. | <ul style="list-style-type: none"> Desligue o equipamento e torne a ligá-lo após alguns minutos. |
| 754 | Ink Heater Temp | <ul style="list-style-type: none"> Foi detectada uma anormalidade na temperatura do aquecedor de tinta por um tempo especificado. | |
| 755 | Head Temp Error (HW) | <ul style="list-style-type: none"> Foi detectada uma anormalidade na temperatura do cabeçote. | |
| 756 | Head Temp Error | <ul style="list-style-type: none"> Foi detectada uma anormalidade na temperatura do cabeçote por um tempo especificado. | |
| 801 | (C) OPCODE | <ul style="list-style-type: none"> Foi detectado um problema com a PCB principal. | |
| 802 | (C) SWI | | |
| 803 | (C)PFTCHABRT | | |
| 804 | (C)DATAABRT | | |
| 806 | FW/SIO bit | <ul style="list-style-type: none"> Foi detectado um erro de comunicação entre as placas.. | <ul style="list-style-type: none"> Desligue o equipamento e torne a ligá-lo após alguns minutos. |
| 808 | FW/STP-MTR** | <ul style="list-style-type: none"> Foi detectado um problema com a PCB principal. | |
| 80f | FW/SIO Vch | <ul style="list-style-type: none"> Foi detectado um erro de comunicação entre as placas.. | |
| 811 | FW/SIO read | <ul style="list-style-type: none"> Foi detectado um erro de comunicação entre as placas.. | |
| 81b | FW/STACK OV | <ul style="list-style-type: none"> Foi detectado um problema com a PCB principal. | |
| 828 | PRG ERR L ***** | | |
| 901 | Erro na Operação | <ul style="list-style-type: none"> A função foi desabilitada devido a um erro. | |

| Número do erro | Mensagem | Causa | Ação corretiva |
|----------------|---------------------|---|--|
| 902 | Data Remain | <ul style="list-style-type: none"> Os dados de impressão (RIP) foram recebidos. | <ul style="list-style-type: none"> Altere para o modo REMOTO e comece a imprimir ou apague os dados e cancele a impressão. |
| 90f | Print Area Short | <ul style="list-style-type: none"> A mídia é muito pequena para a impressão. | <ul style="list-style-type: none"> Substitua por uma mídia mais larga ou mais longa. Se a área de impressão for reduzida devido a uma mudança no ponto de origem, mova o ponto de origem para aumentar o tamanho da área de impressão. |
| b02 | PCB CTC | <ul style="list-style-type: none"> A PCB de E/S do cortador não pôde ser detectada. | <ul style="list-style-type: none"> Desligue o equipamento e torne a ligá-lo após alguns minutos. |
| b09 | CTC 20pinFFC | <ul style="list-style-type: none"> Foi detectado um erro de conexão entre as placas. | |
| b1a | PCB BaseIO | <ul style="list-style-type: none"> Foi detectado um erro de comunicação entre as placas.. | <ul style="list-style-type: none"> Desligue o equipamento e torne a ligá-lo após alguns minutos. |
| b1b | BaseIO PCB Vpow-s | <ul style="list-style-type: none"> Foi detectado um problema com a fonte de alimentação da PCB de E/S Base. | |
| b1c | BaseIO PCB V24 | | |
| b1e | PCB BaseIO-F** | <ul style="list-style-type: none"> A queima do fusível da PCB de E/S da Base foi detectada. | <ul style="list-style-type: none"> O fusível deve ser substituído. Entre em contato com seu distribuidor local, com nosso escritório de vendas ou com sua central de atendimento. |
| b32 | INKCT PCB V2R5 | <ul style="list-style-type: none"> Foi detectado um problema com a fonte de alimentação da PCB de fornecimento de tinta 2LC. <ul style="list-style-type: none"> JV/CJV/TS: Firmware mais antigo que a versão 4.0 | <ul style="list-style-type: none"> Desligue o equipamento e torne a ligá-lo após alguns minutos. |
| b3c | INKCT PCB V3R3 | | |
| b36 | PCB INKIO | <ul style="list-style-type: none"> Foi detectado um erro de comunicação entre as placas.. <ul style="list-style-type: none"> JV/CJV/TS: Firmware mais antigo que a versão 4.0 | |
| b3f | BaseIO não conforme | <ul style="list-style-type: none"> A PCB não pôde ser detectada. | |
| b42 | PCB UVD32B | <ul style="list-style-type: none"> Foi detectado um erro de comunicação entre as placas.. | <ul style="list-style-type: none"> Desligue o equipamento e torne a ligá-lo após alguns minutos. |
| b46 | PCB SubIO | <ul style="list-style-type: none"> Foi detectado um erro de comunicação entre as placas.. | |
| b47 | UVD32B PCB Uvpow | <ul style="list-style-type: none"> Foi detectado um problema com a fonte de alimentação da PCB UVD32B. | |
| b48 | PCB HDCE | <ul style="list-style-type: none"> Foi detectado um erro de comunicação entre as placas.. | <ul style="list-style-type: none"> Desligue o equipamento e torne a ligá-lo após alguns minutos. |
| b49 | PCB HDCE-VHVFET[12] | <ul style="list-style-type: none"> Foi detectado um problema com a fonte de alimentação da PCB HDCE. | |

| Número do erro | Mensagem | Causa | Ação corretiva |
|----------------|-------------------------------|---|--|
| b4a | PCB HDCE*-F* | <ul style="list-style-type: none"> Foi detectado um fusível queimado na PCB HDCE. | <ul style="list-style-type: none"> Entre em contato com seu distribuidor local, com nosso escritório de vendas ou com sua central de atendimento. |
| b4b | HDCE* PCB V1R2 | <ul style="list-style-type: none"> Foi detectado um problema com a fonte de alimentação da PCB HDCE. | <ul style="list-style-type: none"> Desligue o equipamento e torne a ligá-lo após alguns minutos. |
| b4c | HDCE* PCB V2R5 | | |
| b4d | HDCE* PCB V3R3 | | |
| b4e | PCB SubIO-F* | <ul style="list-style-type: none"> Foi detectado um fusível queimado na PCB SubIO. | <ul style="list-style-type: none"> O fusível deve ser substituído. Entre em contato com seu distribuidor local, com nosso escritório de vendas ou com sua central de atendimento. |
| b4f | SubIO PCB Vpow-s | <ul style="list-style-type: none"> Foi detectado um problema com a fonte de alimentação da PCB SubIO. | <ul style="list-style-type: none"> Desligue o equipamento e torne a ligá-lo após alguns minutos. |
| b50 | SubIO PCB FANPOW | <ul style="list-style-type: none"> Foi detectado um problema com a fonte de alimentação da PCB SubIO. | |
| b51 | BaseIO PCB V24adj | <ul style="list-style-type: none"> Foi detectado um problema com a fonte de alimentação da PCB de E/S Base. | <ul style="list-style-type: none"> Desligue o equipamento e torne a ligá-lo após alguns minutos. |
| b53 | XY slitter No slider PCB | <ul style="list-style-type: none"> A PCB do deslizador comum CG do cortador XY não pôde ser detectada. | <ul style="list-style-type: none"> Desligue o equipamento e torne a ligá-lo após alguns minutos. |
| b54 | PCB INKIO-F* | <ul style="list-style-type: none"> Foi detectado um fusível queimado na PCB da tinta. | <ul style="list-style-type: none"> O fusível deve ser substituído. Entre em contato com seu distribuidor local, com nosso escritório de vendas ou com sua central de atendimento. |
| b62 | PCB CutterIO-F* | <ul style="list-style-type: none"> Foi detectado um fusível queimado na PCB de E/S do Cortador. | |
| b63 | IIO PCB V3R3 | <ul style="list-style-type: none"> Foi detectado um problema com a fonte de alimentação da PCB de fornecimento de tinta 2LC. – JV/CJV/TS: Versão do firmware 4.0 ou posterior | <ul style="list-style-type: none"> Desligue o equipamento e torne a ligá-lo após alguns minutos. |
| b64 | IIO PCB V2R5 | | |
| C10 | Comando | <ul style="list-style-type: none"> Foi recebido um código diferente de um código COMMAND. | <ol style="list-style-type: none"> Apague os dados e reenvie. Verifique a conexão do cabo USB/Ether.  Conexão de um PC ao Produto(P. 40) Use um cabo compatível.  "Conectando um PC ao Produto"(P. 40) Desligue o equipamento e torne a ligá-lo após alguns minutos. |
| C11 | Parâmetro | <ul style="list-style-type: none"> Parâmetro recebido fora do intervalo de valores numéricos | |
| C12 | Device | <ul style="list-style-type: none"> Foi recebido comando de controle de dispositivo inválido. | |
| C31 | No Data | <ul style="list-style-type: none"> A função "COPY" foi executada, mas nenhum dado foi salvo no buffer de recebimento. | <ul style="list-style-type: none"> Transmita os mesmos dados mais uma vez. |
| C32 | DataTooBig | <ul style="list-style-type: none"> Os dados recebidos são muito grandes para o corte de várias folhas. | <ul style="list-style-type: none"> Altere o tamanho dos dados. |
| C33 | Sheet Size (Tamanho da Folha) | <ul style="list-style-type: none"> A folha é muito curta na direção da alimentação. | <ul style="list-style-type: none"> Utilize uma folha maior. |
| C36 | Mark Detect | <ul style="list-style-type: none"> Não é possível detectar as marcas de identificação | <ol style="list-style-type: none"> Verifique se as marcas de identificação estão colocadas corretamente.  "Marcas de Identificação"(P. 126) Carregue a mídia sem enrolamento. |

| Número do erro | Mensagem | Causa | Ação corretiva |
|----------------|---------------------|--|--|
| | | | <ol style="list-style-type: none"> Verifique a posição inicial da detecção de marcas. Verifique se as marcas de identificação são pretas e impressas em um fundo branco. Verifique se a área entre as marcas de identificação está limpa e sem impressão. Verifique se não há erros nas configurações de detecção de marcas. Se a área ao redor das marcas de identificação estiver preenchida, defina a configuração [Mark Detect] > [Mark FillUp] para "ON". |
| C37 | Mark Org | <ul style="list-style-type: none"> O resultado da detecção de marca mostra que as marcas de identificação foram detectadas fora da faixa de plotagem. | <ul style="list-style-type: none"> Altere o layout consultando o seguinte:  "Faixa de Leitura das Marcas de Identificação"(P. 129) |
| C38 | Register mark scale | <ul style="list-style-type: none"> Não é possível detectar as marcas de identificação | <ol style="list-style-type: none"> Verifique se as marcas de identificação estão colocadas corretamente.  "Marcas de Identificação"(P. 126) Carregue a mídia sem enrolamento. Verifique a posição inicial da detecção de marcas. Verifique se as marcas de identificação são pretas e impressas em um fundo branco. Verifique se a área entre as marcas de identificação está limpa e sem impressão. Verifique se não há erros nas configurações de detecção de marcas. Se a área ao redor das marcas de identificação estiver preenchida, defina a configuração [Mark Detect] > [Mark FillUp] para "ON". |
| C60 | PenEncoder | <ul style="list-style-type: none"> Não foi possível detectar a altura da caneta. | <ul style="list-style-type: none"> Desligue o equipamento e torne a ligá-lo após alguns minutos. |
| C61 | Pen Stroke | <ul style="list-style-type: none"> A altura da caneta não está correta. | <ol style="list-style-type: none"> Certifique-se de que a borracha da linha da caneta não esteja desgastada ou deformada e permaneça intacta. Verifique para confirmar que nada adere à borracha da linha da caneta. Após instalar a caneta em um suporte disponível comercialmente, verifique se a posição de instalação está correta. |
| C63 | Cutter Head | <ul style="list-style-type: none"> O movimento vertical do cortador está lento. | <ul style="list-style-type: none"> Desligue o equipamento e torne a ligá-lo após alguns minutos. |
| d1b | COM VOLT[12] | <ul style="list-style-type: none"> Foi detectado um problema com a tensão da PCB HDCE. | <ul style="list-style-type: none"> Desligue o equipamento e torne a ligá-lo após alguns minutos. |

PARALISAÇÃO DO SISTEMA



- Se um número de PARADA DO SISTEMA for exibido, desligue o equipamento e volte a ligá-lo depois de um tempo.

Capítulo 9 Anexo



Este capítulo

Este capítulo descreve as especificações do equipamento.

| | | | |
|------------------------------------|-----|---|-----|
| Especificações | 290 | Itens Opcionais | 296 |
| Especificações (Corte) | 294 | Caixa de Relés | 297 |
| Especificações (Cortador XY) | 295 | Ionizador | 298 |
| | | Kit de Lâminas de Prevenção de Aderência Estática | 301 |
| | | Unidade do ventilador desodorizante | 304 |
| | | Luz de Teste | 310 |
| | | Aquecedor do UCJV330 | 312 |
| | | Aquecedor de Tinta TP | 315 |
| | | Biblioteca de LICENÇAS | 318 |

9.1 Especificações

| Item | | JV330 Series | CJV330 Series | UCJV330 Series | TS330-1600 |
|-----------------------|---|---|-----------------------------|-----------------------------------|------------------------------------|
| Cabeçote de impressão | Tipo | Cabeçote piezo sob demanda | | | |
| | Especificações | Dois cabeçotes enfileirados com 400 bicos × 8 fileiras cada | | | |
| | Resolução | Y | 600 dpi, 1.200 dpi | 600 dpi, 1.200 dpi | 300 dpi, 600 dpi |
| | | X | 600 dpi, 900 dpi, 1.200 dpi | 600 dpi, 1.200 dpi, 1.800 dpi | 600 dpi, 900 dpi, 1.200 dpi |
| Tipo de Tinta | | SS21, BS4, SS22 ^{*1} | | LUS-170/175, LUS-200, LUS-190/210 | Sb411, TP410 ^{*2} |
| Conjunto de tintas | 4 cores | C, M, Y, K (UISS) | | C, M, Y, K | BL, M, Y, K (UISS) |
| | 6 cores, W | C, M, Y, K, Lc, Lm, W | | | - |
| | 8 cores | C, M, Y, K, Lc, Lm, Lk, Or | | - | C, M, Y, K, R, Gr, BL, Lk |
| | 6 cores | - | - | - | BL, M, Y, K, Lbl, Lm (Y, K: UISS) |
| | 7 cores | - | - | - | BL, M, Y, K, Lbl, Lm, Lk (Y: UISS) |
| | 4 cores, FP, FY | - | - | - | BL, M, Y, K, FP, FY (BL, M: UISS) |
| | 6 cores, FP, FY | - | - | - | BL, M, Y, K, Lbl, Lm, FP, FY |
| | 4 cores, W, CI | - | - | C, M, Y, K, W, CI | - |
| | 4 cores, W | - | - | C, M, Y, K, W | - |
| Mídia | Tipo ^{*3,4} | Papel de etiqueta (base de papel), papel PVC (não mais que 0,25 mm de espessura, incluindo camada de laminação), folha fluorescente, folha refletiva (UCJV: excluindo folha refletiva de alta luminosidade), película para vidros, lona, película para embalagens flexíveis | | | Papel de transferência |
| | Largura máxima de impressão ^{*5} | 160 tamanho: 1.610mm 130 tamanho: 1.360 mm | | | 1610mm |
| | Largura máxima | 160 tamanho: 1.620 mm 130 tamanho: 1.370 mm | | | 1620 mm |
| | Largura mínima | 210 mm | | | |
| | Espessura | Máx. 1,0mm | | | |
| | Diâmetro externo do rolo ^{*6} | Mídia em papel: Máx. 250 mm Outras mídias: Máx. 210mm | | | Máx. 250 mm ^{*5} |
| | Peso do rolo ^{*6,8} | Máx. 45 kg por rolo Três rolos (unidade de avanço Máx. 90kg) | | | Máx. 45kg |
| | Diâmetro interno do tubo de papel ^{*9} | 2 polegadas ou 3 polegadas | | | |
| | Lado de impressão | Exterior/interior | | | Parte Externa |
| | Ponta do rolo | Preso com fita ou fixado frouxamente ao rolo de papel | | | |

| Item | | JV330 Series | CJV330 Series | UCJV330 Series | TS330-1600 |
|---------------------------------------|----------------------------------|---|--|---|---|
| Margens de impressão | Esquerda/direita | 15 mm (padrão), mínimo: Esquerda/direita 5 mm | | | |
| | Extremidade superior | 70 mm (padrão), mínimo: Esquerda/direita 10 mm | | | |
| | Extremidade inferior | 70 mm (padrão), mínimo: Esquerda/direita 10 mm | | | |
| Precisão de distância *10 | Precisão absoluta | ±0,3 mm ou ±0,3% da distância especificada, o que for maior | | | |
| | Duplicabilidade | ±0,2 mm ou ±0,1% da distância especificada, o que for maior | | | |
| Perpendicularidade | | ±0,25 mm/1.000 mm | | | |
| Desvio da média | | Até 2,5 mm/10 m | | | |
| Folga de impressão | | Manual, três configurações (2,0, 2,5, 3,0 mm) | | | Manual, três configurações (3,0, 3,5, 4,0 mm) |
| Pressão do fixador | | Troca automática (três configurações) | Interruptor automático (quatro configurações)*11 | | Troca automática (três configurações) |
| Corte da mídia | | Precisão de corte (etapas): Não mais do que 1,0 mm*12 | | | |
| Alinhamento do ponto de origem | | Indicador de LED | | | |
| Fornecimento de tinta | | Eco-case de tinta (cartucho de tinta) | Garrafa de tinta | Eco-case de tinta (cartucho de tinta) | |
| Alimentação do líquido de manutenção | | Cartridge | - | Cartridge | |
| Tanque de Tinta Residual | | Tipo de garrafa (2.000 ml) | | | |
| Unidade de recolhimento | | Enrolamento interno/externo selecionável | | | |
| Aquecedor de mídia | | PRE, PRINT, POST (Controle independente) | PRE | POST/ PRINT, POST (Somente ao usar TP410*2) | |
| NCU (Detecção de entupimento do bico) | | Fornecido | | | |
| Função de correção automática (DAS) | | Fornecido | | | |
| Iluminação interior | | Fornecido | | | |
| Unidade UV | | - | Emissores de UV LED arrefecidos por ar x2 | - | |
| Interface | Função de transferência de dados | Ethernet 1000BASE-T (recomendada)*13, 14 , USB 2.0 Alta Velocidade *14, 15 | | | |
| Comandos | | MRL-V | | | |
| Idiomas | | Inglês, japonês, chinês, turco, português, espanhol, italiano, coreano | | | |
| Níveis de ruído | Durante o modo de espera | Não mais do que 45dB (FAST-A, 1 m em todos os lados) | | | |
| | Operação contínua | Não mais do que 59dB (FAST-A, 1 m em todos os lados) | | | |
| | Operação não contínua | Não mais do que 65dB (FAST-A, 1 m em todos os lados) | | | |

| Item | | | JV330 Series | CJV330 Series | UCJV330 Series | TS330-1600 |
|--|---|--|--|--|--|------------|
| Conformidade com as normas | | | Conformidade com VCCI Classe A, FCC Classe A, IEC 62368-1 ETL, marcação CE (Diretiva EMC, Diretiva de Baixa Tensão, Diretiva de Máquinas, Diretiva RoHS), certificação CB, REACH, EnergyStar, marcação RCM, certificação KC, marcação UKCA | | | |
| Especificações de alimentação ^{*16} | | | Monofásica 100 a 120 V CA ±10 %/12 A, Monofásica 200 a 240 V CA ±10 %/6 A, 50/60 Hz ±1 Hz ×2 | | Monofásica 100 a 120 V CA ±10 %/12 A, Monofásica 200 a 240 V CA ±10 %/6 A, 50/60 Hz ±1 Hz ×1 | |
| Consumo de energia | Máximo ^{*17} | Entrada 1 | 100 a 120 V CA: Máx. 1.440 W 200 a 240 V CA: Máx. 1.440 W | | | |
| | | Entrada 2 | 100 a 120 V CA: Máx. 1.440 W 200 a 240 V CA: Máx. 1.440 W | - | 100 a 120 V CA: Máx. 1.440 W 200 a 240 V CA: Máx. 1.440 W (Somente ao usar TP410 ^{*1}) | |
| | Padrão | Entrada 1 | 800 W | | | |
| | | Entrada 2 | 750 W | - | 400 W (Somente ao usar TP410 ^{*2}) | |
| | Mínimo ^{*18} | Entrada 1 | 4,5W ou menos | | | |
| | | Entrada 2 | ---- | - | - | |
| Ambiente de instalação ^{*19} | Temperatura ambiente permitida | 20 a 30 °C | | | | |
| | Umidade relativa | 35 a 65% UR (sem condensação) | | | | |
| | Faixa de temperatura em que a precisão é garantida: | 20 a 25 °C | | | | |
| | Temperatura gradiente | Não mais que ±10°C/h | | | | |
| | Poeira | 0,15 mg/m ³ (escritório típico) | | | | |
| | Altitude máxima de operação | 2000 m | | | | |
| | Dimensões externas ^{*20} | Largura | 160 tamanho: 3.170 mm (3550 mm) 130 tamanho: 2.920 mm (3300 mm) | 160 tamanho: 2.890 mm (3.550 mm) 130 tamanho: 2.640 mm (3.300 mm) | 3170 mm (3.550 mm) | |
| Profundidade | | 1.215 mm ^{*21} (1.130 mm) | | 805 mm (1.130 mm) | 820 mm (1.130 mm) | |
| Altura | | 1.305 mm (950 mm) | | 1.480 mm ^{*22} (950 mm) | 1305 mm (950 mm) | |
| Peso ^{*18} | Tamanho 160 | 368kg (460 kg) | 373kg (468 kg) | 227kg (310 kg) | 240kg (300 kg) | |

| Item | JV330 Series | CJV330 Series | UCJV330 Series | TS330-1600 |
|-------------|----------------|----------------|----------------|------------|
| Tamanho 130 | 358kg (453 kg) | 363kg (458 kg) | 217kg (300 kg) | - |

- *1. Ao usar a tinta SS22, use versão do firmware 4.0 ou posterior.
- *2. A item opcional "Aquecedor de Tinta TP 1600" OPT-J0562 deve ser instalado ao usar o conjunto de tintas TP410.
- *3. O cortador XY é limitado aos tipos de mídia que podem ser usados com ele. ["Especificações \(Cortador XY\)" \(P. 295\)](#)
- *4. A mídia com baixa rigidez tem mais probabilidade de aderir à placa, impedindo o transporte correto da mídia e possivelmente causando o atolamento da mídia. Para obter detalhes sobre como evitar isso, consulte ["A mídia gruda na placa e não pode ser transportada corretamente.." \(P. 260\)](#). Faça testes de impressão com antecedência nas mesmas condições de impressão para confirmar o transporte correto da mídia e verificar se há defeitos na imagem.
- *5. Com as margens do menu de configuração definidas para no mínimo (5 mm) em ambos os lados.
- *6. Diâmetro externo e peso após o enrolamento da mídia.
- *7. 120 a 200 mm quando a guia de borda da mídia (unidade de recolhimento) está instalada (dependendo da posição da guia de borda)
- *8. Livre de arqueamento devido ao peso
- *9. 3 polegadas apenas para impressão de alta velocidade.
- *10. Excluindo a variação de tamanho da mídia e flutuações no carregamento inicial.
- *11. Comutação parcial suportada. Incluindo a remoção do fixador.
- *12. Excluindo corte em forma de V.
- *13. A impressão não será possível se a orientação local mostrar qualquer velocidade diferente de "1000 Mbps". ["Usando um Cabo LAN" \(P. 40\)](#)
- *14. A velocidade de impressão pode diminuir dependendo do ambiente de conexão ou dos dados de impressão. ["Conectando um PC ao Produto"\(P. 40\)](#)
- *15. Os dados podem ser transferidos para o equipamento muito lentamente, fazendo com que o carro pare na extremidade esquerda ou direita durante a impressão.
- *16. Excluindo opções.
- *17. Varia de acordo com o modo de impressão.
- *18. Em repouso.
- *19. A consistência da ejeção de tinta pode diminuir em condições fora dessa faixa.
- *20. Os números entre parênteses indicam as dimensões do pacote. Excluindo a unidade de abastecimento externa.
- *21. Excluindo a calha de mídia
- *22. Excluindo as garrafas de tinta.

9.2 Especificações (Corte)

| Item | Detalhes |
|-----------------------------------|--|
| Velocidade máxima ^{*1} | 300 mm/s (420 mm/s a 45°) |
| Aceleração máxima | 0,5 G |
| Pressão de corte | 10 a 450 gf |
| Contagem de respostas do cortador | 10 vezes/segundo |
| Ferramentas utilizáveis | Cortador excêntrico, caneta esferográfica (vendida comercialmente ^{*2}) |
| Mídias utilizáveis | Papel de etiqueta (base de papel), papel PVC ^{*3} (não mais que 0,25 mm de espessura, incluindo camada de laminação), folha fluorescente ^{*4} , folha refletiva ^{*4} (excluindo folha refletiva de alta luminosidade) |
| Precisão de repetição | Até ±0,2 mm (exceto a expansão e contração decorrente da temperatura) |
| Memória do separador de recepção | 32 MB |
| Comandos | MGL-II c2 |
| Medidas do programa | 25 µm/etapa |

*1. Dependendo do tamanho da mídia, a velocidade máxima pode ser limitada. Não é possível operar tanto na velocidade máxima quanto na aceleração máxima.

*2. Use um sem saliências e conicidades na parte fixada. Dependendo da caneta esferográfica, pode não ser possível obter uma qualidade de imagem ideal.

*3. Ao utilizar a folha especificada da Mimaki Engineering

*4. Ao usar lâmina de folha fluorescente (SPB-0007) ou lâmina de folha reflexiva (SPB-0006)

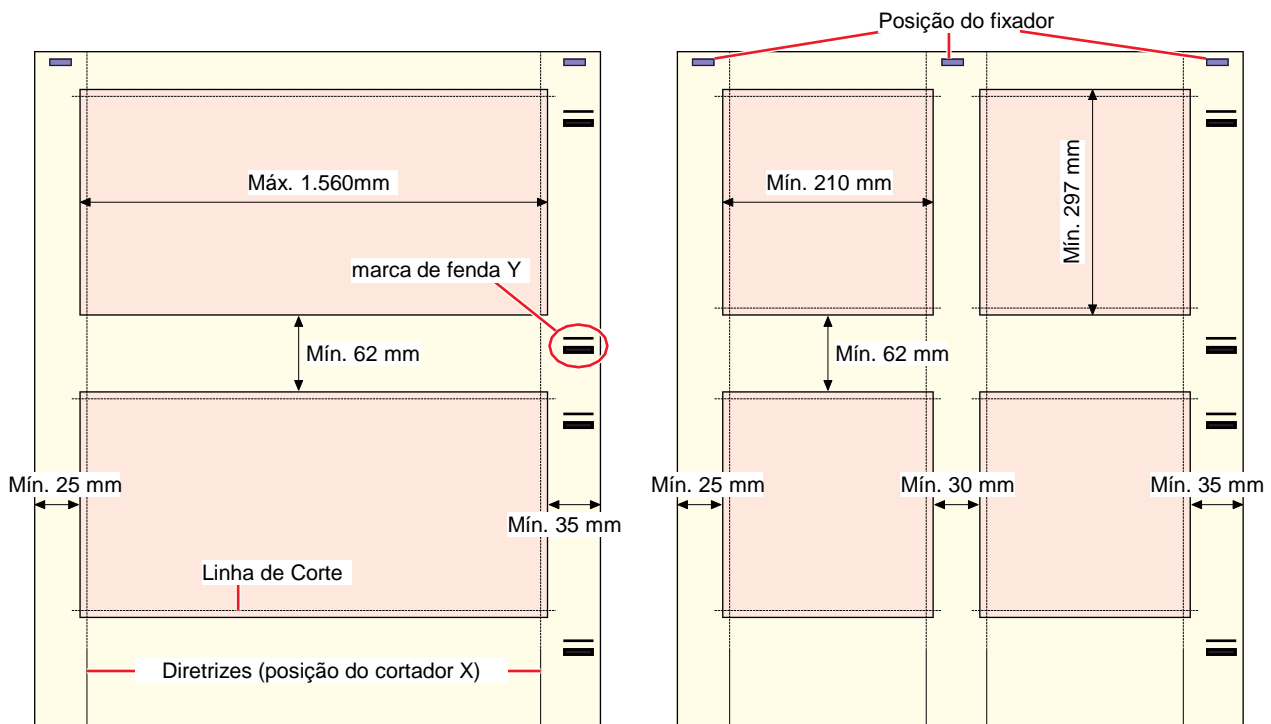
9.3 Especificações (Cortador XY)

| Item | | Detalhes |
|---------------------------------|-----------------------------|--|
| Precisão de corte* ¹ | fenda em X | Dentro de ± 2 mm/2 m ou ± 5 mm/30 m |
| | fenda em Y | Dentro de ± 2 mm |
| Durabilidade da lâmina de corte | X | 4000 m ou mais |
| | Y | 5500 m ou mais |
| Mídia | Tipo* ^{2, 3} | Papel de etiqueta (base de papel), folha de PVC, película de vidro |
| | Espessura | Máx. 1,0mm |
| | Largura máxima de corte | 130 tamanho: 1.310 mm 160 tamanho: 1.560 mm |
| | Largura mínima de corte | 210 mm (horizontal) × 297 mm (vertical) |
| | Margens esquerda/direita | Valores mínimos: Esquerda 25 mm, direita 35 mm |
| | Margem entre dados de corte | Valores mínimos: X 62 mm, Y 30 mm |

*1. Excluindo a variação do tamanho da mídia e flutuações no carregamento inicial

*2. Não é possível usar mídia de baixa rigidez.

*3. Não podem ser usadas lonas e mídias laminadas.



9.4 Itens opcionais

● Tabela de compatibilidade

| Nome | Code | JV | CJV | TS | UCJ V | Página de referência |
|--|----------------------------------|------------|------------|------------|----------|--|
| Caixa de Relés Pequena | OPT-J0370 | ○ | ○ | ○ | ○ | "Caixa de Relés" (P. 297) |
| Caixa de Relés 2 | OPT-J0407 | ○ | ○ | ○ | ○ | "Caixa de Relés" (P. 297) |
| Cortador XY | 160: OPT-J0558 130: OPT-J0559 | Padr ão | Padr ão | - | ○ | "Usando o Cortador XY" (P. 137) |
| Unidade de Corte X | OPT-J0532 | ○ | ○ | - | | "Cortador X"(P. 140) |
| Trocador de Mídia | 160: OPT-J0556 130: OPT-J0557 | Padr ão | Padr ão | - | ○ | "Trocador de Mídia"(P. 76) |
| Guias de Borda da Mídia | OPT-J0553 | ○ | ○ | Padr ão | ○ | "Substituição do Filme da Guia de Borda da Mídia"(P. 242) |
| Unidade de abastecimento de tinta de 10kg | OPT-J0529 | - | - | ○ | - | Manual de operação separado (D203605) |
| Unidade de Barra Tensora 1600 | OPT-J0530 | - | - | ○ | - | Manual de operação separado (D203635) |
| Unidade Mini Jumbo | OPT-J0477 | - | - | ○ | - | Manual de operação separado (D203635) |
| Caixa Elétrica (para Mini-Jumbo) | OPT-J0480 | - | - | ○ | - | |
| Ionizer | 160: OPT-J0545 130: OPT-J0546 | ○ | ○ | - | ○ | "Ionizador"(P. 298)Kit de Lâminas de Prevenção de Aderência Estática |
| Kit de folhas para prevenção de estática | 160: OPT-J0549 130: OPT-J0550 | ○ | ○ | - | ○ | "Kit de Lâminas de Prevenção de Aderência Estática"(P. 301) |
| Unidade do ventilador desodorizante | 160: OPT-J0540 130: OPT-J0541 | ○ | ○ | - | ○ | "Ventilador desodorizante"(P. 304) |
| Luz de Teste | 160: OPT-J0547 130: OPT-J0548 | - | - | - | ○ | "Luz de Teste"(P. 310) |
| Aquecedor do UCJV330 | 160: OPT-J0560 130: OPT-J0561 | - | - | - | ○ | "Aquecedor do UCJV330"(P. 312) |
| Aquecedor de Tinta TP | TS330-1600: OPT-J0562 | - | - | ○ | - | "Aquecedor de Tinta TP"(P. 315) |

Caixa de Relés



- Pode ocorrer um incêndio se um aquecedor de secagem externo de outro fabricante for utilizado. Certifique-se de conectar ao equipamento usando a caixa de relé compacta ou a caixa de relé 2 especificada como opção.



- A Série 330 permite que apenas um painel de relés (OPT-J0370 ou OPT-J0407) seja conectado.



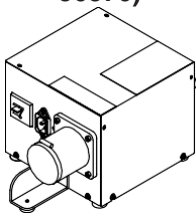
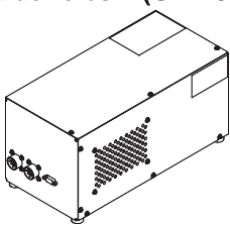
- O cabo de relé de conexão opcional (kit de conexão do ventilador de secagem OPT-J0512) é necessário ao usar uma caixa de relé.

● Visão Geral

A caixa de relés liga e desliga automaticamente a alimentação do aquecedor com as operações do equipamento.

- O aquecedor é desligado quando a impressão é interrompida para evitar o aquecimento enquanto equipamento não estiver em movimento.
- A caixa de relés não pode funcionar para controlar a temperatura de um aquecedor de secagem externo. A temperatura deve ser definida no próprio aquecedor externo.

● Especificações

| | | |
|--|--------------------------------------|---|
| Caixa de relés pequena (OPT-J0370)  | Especificações de alimentação | Monofásico 100 V to 120 V AC, 12 A, monofásico 200 V to 240 V AC, 8 A, 50/60 Hz, fonte de alimentação principal de circuito único |
| | Tipo | Aquecedor de resistência ou aquecedor elétrico com lâmpada |
| Caixa de relés 2 (OPT-J0407)  | Especificações de alimentação | Monofásico 100 V to 240 V AC, 30 A, 50/60 Hz, fonte de alimentação principal de circuito único |
| | Tipo | Aquecedor de resistência ou aquecedor elétrico com lâmpada |

Ionizer

JV

CJV

UCJV

Certifique-se de ler e entender as informações a seguir antes do uso.

● Antes de usar

- O equipamento imprime enquanto o ionizador remove a eletricidade estática da mídia. As sondas do eletrodo não são ligadas quando o equipamento não está imprimindo.
- Pode não ser suficientemente eficaz na remoção de eletricidade estática em determinados ambientes ou para determinadas mídias.
- Recomendamos verificar se a eletricidade estática foi suficientemente removida antes do uso.



- Certifique-se de entender completamente os detalhes a seguir. As mesmas precauções se aplicam aos itens opcionais.

- (1) "Introdução"(P. 7)
- (2) "Para Utilização Segura"(P. 9)
- (3) "Precauções de Instalação"(P. 18)



- Este é um dispositivo de alta tensão. Evite a exposição a substâncias como água, óleo ou solventes inflamáveis. A inobservância dessa precaução pode causar quebra do isolamento e representar um risco de falha mecânica ou choque elétrico.



- Mantenha objetos metálicos e partes do corpo, como rosto e mãos, afastados do ionizador. Isso pode representar um risco de falha ou choque elétrico.
- Sempre use ventilação. Se o ionizador for usado em uma área fechada, o ozônio gerado poderá ser prejudicial.
- Não toque as sondas dos eletrodos com ferramentas ou outros objetos duros. Isso pode representar um risco de falha ou choque elétrico.
- Limpe regularmente. À medida que o ionizador é usado, poeira, tinta e similares aderem às sondas dos eletrodos. Continuar a usar o ionizador nesse estado pode torná-lo menos eficiente na remoção de eletricidade estática e resultar em falha ou choque elétrico.
- Nunca tente reparar o equipamento sozinho. Fazê-lo é perigoso. Isso pode representar um risco de falha ou choque elétrico. Em caso de anormalidades, entre em contato com o seu revendedor local ou com nossa assistência técnica.



- Não use em locais onde a temperatura possa mudar repentinamente ou onde possa ocorrer condensação.
- Não use para outros fins que não sejam a remoção de eletricidade estática.



- Tome cuidado para não tocar nas sondas dos eletrodos. Há risco de ferimentos causados pelas pontas afiadas.

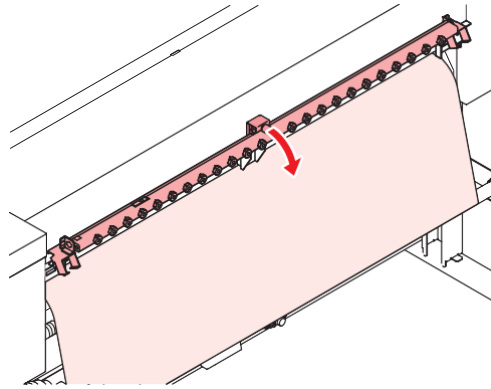
Uso do Ionizador

● Habilitação do uso do ionizador

- 1** Na tela do modo LOCAL, selecione [MENU]> [Function Setting] e pressione [ENTER].
 - O menu de ajuste de função será exibido.
- 2** Selecione [Ioniser] > [ON] e pressione [ENTER].

● Como usar

Incline o ionizador na parte traseira da impressora de modo que ele fique na posição de parada.



● Manutenção

Antes de imprimir, inspecione as sondas dos eletrodos e remova qualquer sujeira.



- Desligue a fonte de alimentação principal e desconecte o cabo de alimentação antes de realizar a manutenção.

1 Remova as sondas de eletrodo do ionizador.

- Use o kit de substituição fornecido para facilitar a remoção.



2 Limpe as sondas de eletrodo e a área ao redor delas com um cotonete embebido em álcool.

- Recomendado: Álcool etílico, álcool isopropílico

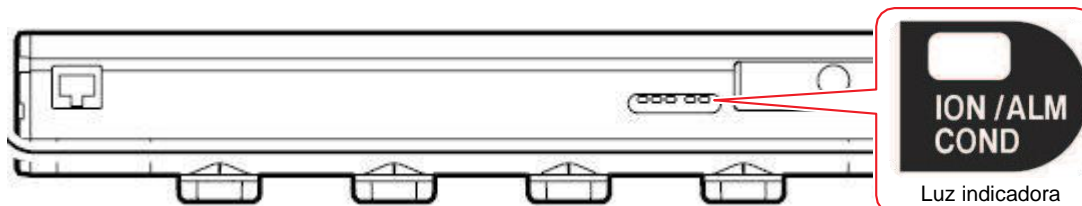


- Use um banho ultrassônico se estiverem muito sujas. Álcool industrial também pode ser usado como solução de limpeza.



- Após a limpeza, deixe secar completamente antes de reconectar o ionizador. A permanência de líquido nas sondas pode causar falhas ou choques elétricos.

Luz indicadora do ionizador (função de alarme)



| Luz indicada | Status da ionização | Exibição de erro | Causa | Ação corretiva |
|---------------------------------------|---------------------|-----------------------------|---|---|
| Pisca três vezes por segundo | Interrompida | Error 525 Wrong Ionizer | <ul style="list-style-type: none"> • Circuito interno com defeito. • Descarga elétrica anormal. | <ul style="list-style-type: none"> • Entre em contato com seu revendedor local ou com nossa assistência técnica. |
| Pisca cerca de duas vezes por segundo | Contínua | Error 526 Ionizer Ion Level | <ul style="list-style-type: none"> • Geração reduzida de íons devido a sujeira ou abrasão das sondas de eletrodo. • Isso é um sinal de que a sonda de eletrodo precisa ser limpa. | <ul style="list-style-type: none"> • Limpe as sondas de eletrodo. • Se o problema persistir, substitua as sondas correspondentes. <ul style="list-style-type: none"> – Sondas de tungstênio de reposição SPA-0208 para o ionizador (contém 4) |
| Pisca cerca de uma vez por segundo | Contínua | Error 527 Ionizer Condition | <ul style="list-style-type: none"> • A remoção da eletricidade estática foi afetada pelo ambiente de instalação (temperatura, umidade, metal próximo, etc.). | <ul style="list-style-type: none"> • Verifique o ambiente e se há algum metal próximo. |

Kit de Lâminas de Prevenção de Aderência Estática

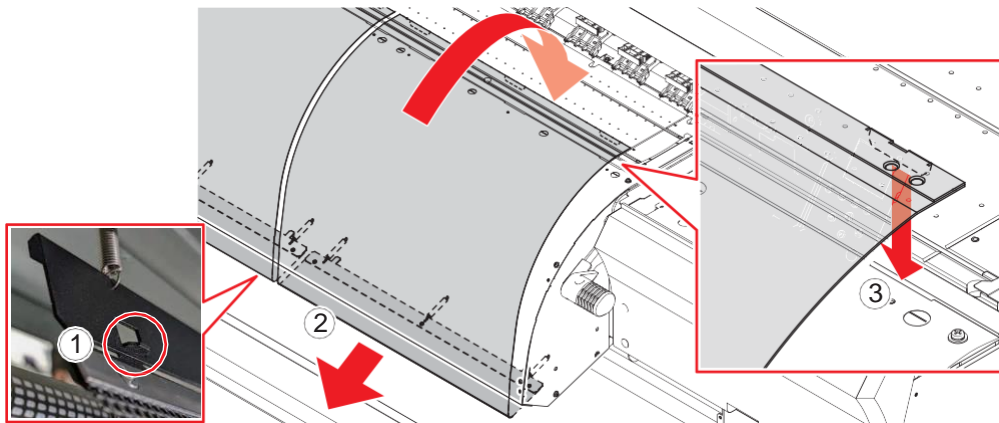
JV
CJV
UCJV

● Conteúdo do kit

- Tamanho 160
 - Lâminas eletrostáticas: 4, suportes: 4, molas: 12, fita adesiva
- Tamanho 130
 - Lâminas eletrostáticas: 3, suportes: 3, molas: 9, fita adesiva

● Ao usar uma lâmina eletrostática (instruções de carregamento)

- 1** Enganche a aba da lâmina antiestática no suporte e puxe-a levemente para baixo.



- 2** Mantenha a lâmina esticada enquanto a leva para a frente da placa.

- 3** Enganche a aba na ranhura na frente da placa.

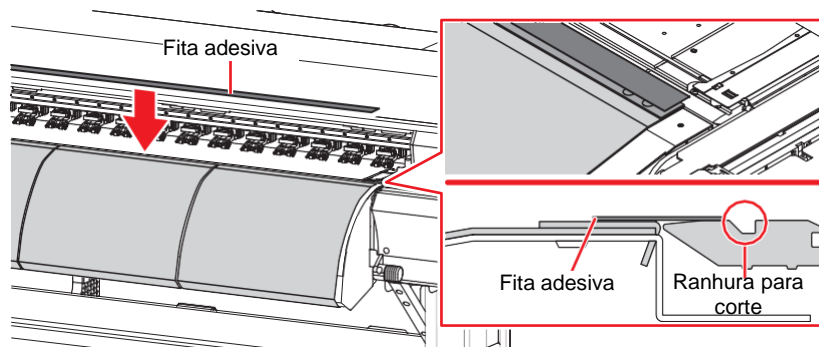
- Há três abas na lâmina.

- 4** Certifique-se de que o suporte da lâmina seja mantido magneticamente na parte inferior do pós-aquecedor.



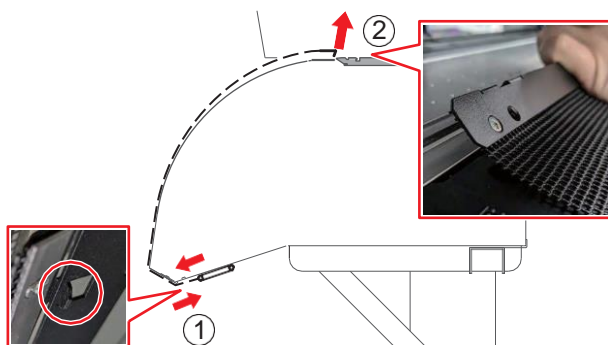
5 Aplique a fita adesiva sobre a placa e a lâmina.

- Ao aplicar a fita adesiva, certifique-se de que ela não se projete além da ranhura para corte da placa.
- Evite que a fita fique enrugada ou flácida ao aplicá-la de uma extremidade da placa para a outra.



● Quando a lâmina não for usada (instruções de descarregamento)

1 Remova a lâmina do suporte fixado na parte inferior da impressora.



2 Pressione a lâmina na direção da placa ao removê-la.

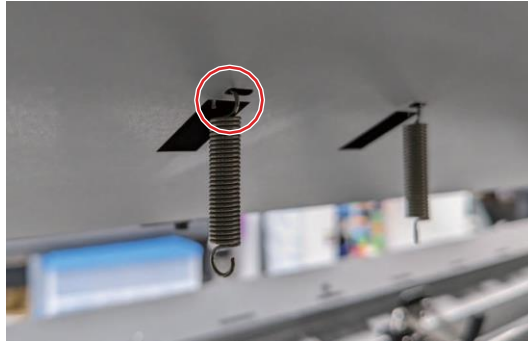
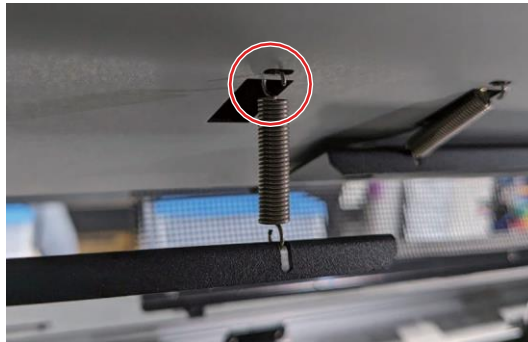
- Depois de remover a lâmina do equipamento, armazene-a separadamente em um local seguro.
- Deixe o suporte fixado magneticamente na parte inferior do pós-aquecedor.



Solução de Problemas

● A mola e os suportes se soltaram.

Prenda-os pela parte traseira da impressora.

1 Remova a mola da impressora.**2** Recoloque a mola no suporte.**3** Recoloque na impressora.

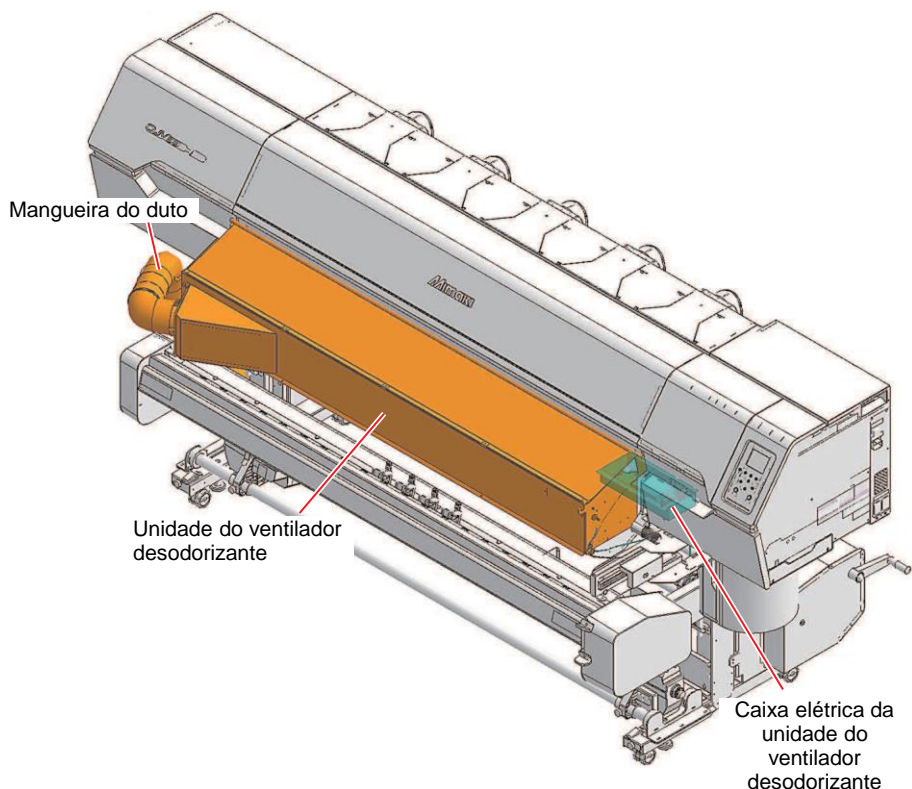
Unidade do ventilador desodorizante

JV

CJV

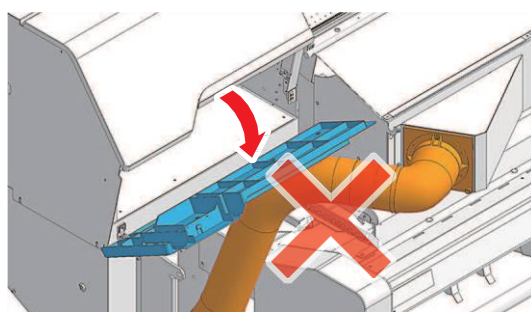
UCJV

Certifique-se de ler e entender as informações a seguir antes do uso.



● Antes de usar

- O filtro deve ser substituído cerca de uma vez por ano. Substitua o filtro mais cedo se houver uma grande quantidade de tinta acumulada nele.
- Ao abrir a tampa de manutenção do lado esquerdo, ajuste o ângulo da mangueira do duto ou remova a mangueira do duto.
 - Remoção da mangueira do duto ["Uso da unidade do ventilador desodorizante"\(P. 306\)](#)



- (CJV/UCJV) Puxe a mídia ligeiramente para frente antes de começar a cortar.
- A mangueira do duto tem um comprimento máximo de aproximadamente 3 m.



- Certifique-se de entender completamente os detalhes a seguir. As mesmas precauções se aplicam aos itens opcionais.
 - (1) ["Introdução"\(P. 7\)](#)
 - (2) ["Para Utilização Segura"\(P. 9\)](#)
 - (3) ["Precauções de Instalação"\(P. 18\)](#)



- Este é um dispositivo de alta tensão. Evite a exposição a substâncias como água, óleo ou solventes inflamáveis. A inobservância dessa precaução pode causar quebra do isolamento e representar um risco de falha mecânica ou choque elétrico.



- Utilize o cabo de alimentação fornecido. Caso contrário, há risco de falha da unidade do ventilador desodorizante, choque elétrico ou incêndio. O cabo de alimentação não pode ser usado com dispositivos elétricos que não sejam a unidade do ventilador desodorizante.
- Nunca tente reparar o equipamento sozinho. Fazê-lo é perigoso. Isso pode representar um risco de falha ou choque elétrico. Em caso de anormalidades, entre em contato com o seu revendedor local ou com nossa assistência técnica.
- Proceda da seguinte maneira para desligar a impressora:
 - (1) Desligue a impressora.
 - (2) Desligue a unidade do ventilador desodorizante.
 - (3) Desconecte todos os cabos de alimentação conectados à impressora.
 - (4) Desconecte o cabo de alimentação da unidade do ventilador desodorizante da tomada.



- Não use em locais onde a temperatura possa mudar repentinamente ou onde possa ocorrer condensação.



- Vários cabos de alimentação são fornecidos com o produto. Use o cabo de alimentação adequado para a respectiva região.

| Japão | China | Am. do Norte e Central | Europa | Argentina |
|--|--|--|--|--|
| Entrada nominal: 15 A, 125 V Tipo: B | Entrada nominal: 10 A, 250 V Tipo: D | Entrada nominal: 15 A, 125 V Tipo: B | Entrada nominal: 10 A, 250 V Tipo: D | Entrada nominal: 10 A, 250 V Tipo: D |
| | | | | |



- A extremidade da mangueira do duto é extremamente afiada. Sempre use luvas.



● Etiqueta de Aviso

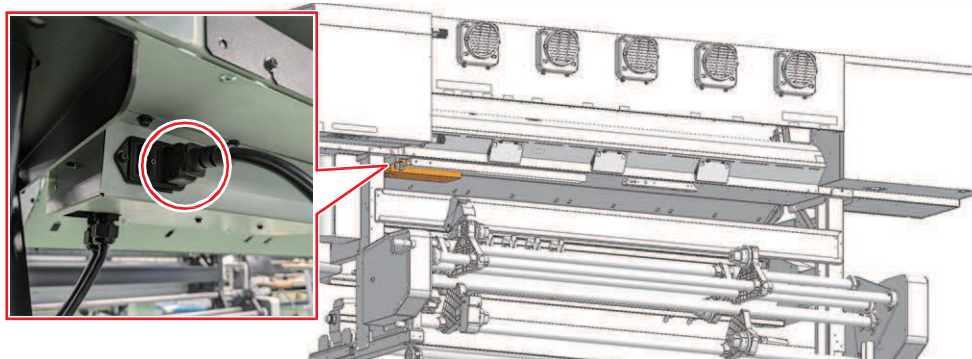
Familiarize-se com as informações contidas nas etiquetas de aviso.

Caso alguma marcação esteja ilegível em decorrência de manchas ou caso tenha se soltado, adquira uma nova com seu revendedor local

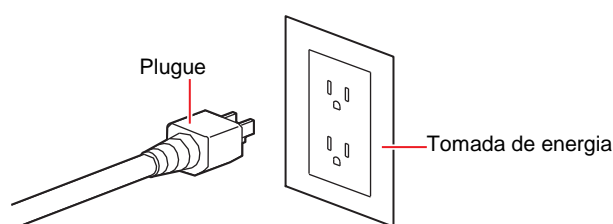
| Nº | Código para encomenda | Etiqueta | Detalhes |
|----|-----------------------|----------|---|
| 1 | M911354 | | Desconecte todos os cabos da rede elétrica ao desligar. |

● **Verifique a conexão do cabo de alimentação**

1 Verifique se o cabo de alimentação está conectado à entrada da unidade desodorizante.



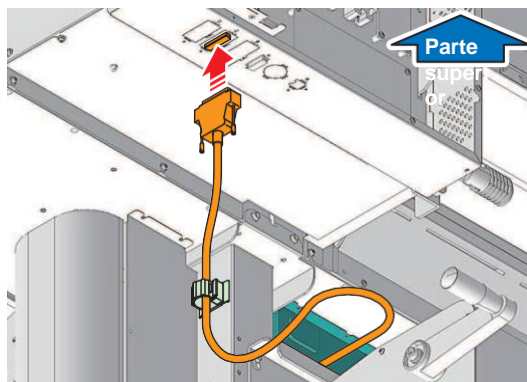
2 Verifique se o plugue está conectado à tomada.



• Não manipule o plugue com as mãos molhadas. Fazê-lo poderá resultar em choque elétrico.

● **Verifique a conexão da unidade principal**

1 Verifique se o cabo (D-Sub) está conectado à impressora.



Uso da unidade do ventilador desodorizante

● **Habilitação da unidade do ventilador desodorizante**

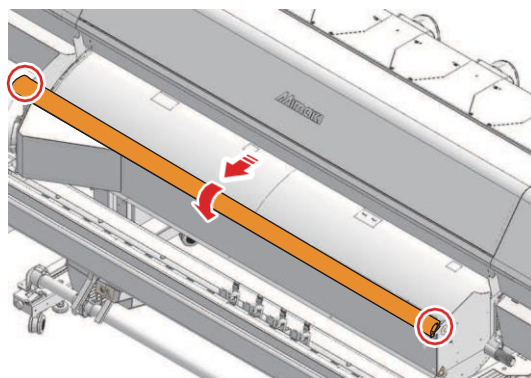
1 Na tela do modo LOCAL, selecione [MENU]> [Function Setting] e pressione [ENTER].

• O menu de ajuste de função será exibido.

2 Selecione [Drying/exhaust fan] > [ON] e pressione [ENTER].

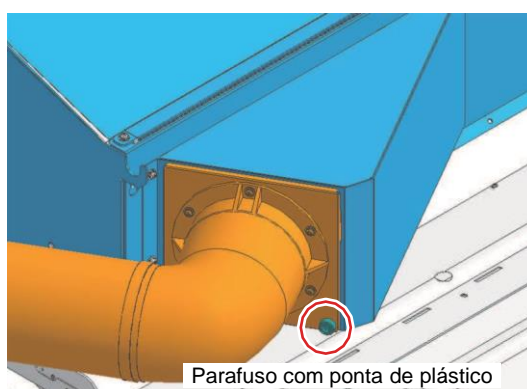
• "Menu de Ajuste de Função"(P. 184) P. 185

Quando não estiver em uso, o rolo de tela pode ser enrolado e guardado na frente.

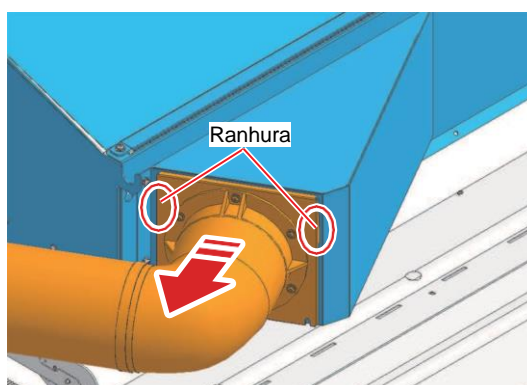


- **Remoção da mangueira do duto**

1 Remova o parafuso com ponta de plástico.



2 Solte as ranhuras e remova lentamente a mangueira do duto.



Especificações (unidade do ventilador desodorizante)

| Item | | | Tamanho 160 | Tamanho 130 |
|-------------------------------------|--------------|---------|--|--------------------|
| Especificações de alimentação | | | Monofásica 100 a 240 V CA $\pm 10\%$ /1,4 A, 50/60 Hz ± 1 Hz | |
| Consumo de energia | Máx. | Entrada | 100 a 120 V CA: Máx. 140 W, 200 a 240 V CA: Máx. 140 W | |
| | Padrão | Entrada | 50 W | |
| Dimensões externas ^{*1, 2} | Largura | | 1.915 mm (1980 mm) | 1.650 mm (1980 mm) |
| | Profundidade | | 400 mm (325 mm) | |
| | Altura | | 270 mm (285 mm) | |
| Peso ^{*1} | | | 20kg (21 kg) | 19kg (20 kg) |

*1. Os números entre parênteses indicam as dimensões do pacote.

*2. Sem a mangueira do duto.

Luz de Teste

UCJV

Certifique-se de ler e entender as informações a seguir antes do uso.

● Antes de usar



- Certifique-se de entender completamente os detalhes a seguir. As mesmas precauções se aplicam aos itens opcionais.
 - (1) "Introdução"(P. 7)
 - (2) "Para Utilização Segura"(P. 9)
 - (3) "Precauções de Instalação"(P. 18)



- Este é um dispositivo de alta tensão. Evite a exposição a substâncias como água, óleo ou solventes inflamáveis. A inobservância dessa precaução pode causar quebra do isolamento e representar um risco de falha mecânica ou choque elétrico.



- Utilize o cabo de alimentação fornecido. Caso contrário, há risco de falha da luz de teste, choque elétrico ou incêndio. O cabo de alimentação não pode ser usado com dispositivos elétricos que não sejam a luz de teste.
- Nunca tente reparar o equipamento sozinho. Fazê-lo é perigoso. Isso pode representar um risco de falha ou choque elétrico. Em caso de anormalidades, entre em contato com o seu revendedor local ou com nossa assistência técnica.



- Não use em locais onde a temperatura possa mudar repentinamente ou onde possa ocorrer condensação.

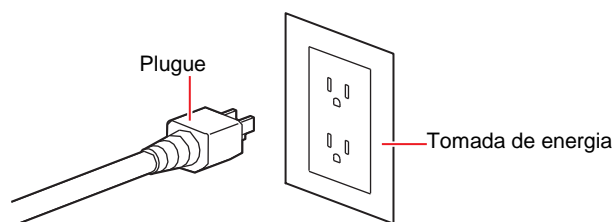


- Vários cabos de alimentação são fornecidos com o produto. Use o cabo de alimentação adequado para a respectiva região.

| Japão | China | Am. do Norte e Central | Europa | Argentina |
|---|---|---|---|---|
| Entrada nominal: 15 A, 125 V Tipo: B | Entrada nominal: 10 A, 250 V Tipo: D | Entrada nominal: 15 A, 125 V Tipo: B | Entrada nominal: 10 A, 250 V Tipo: D | Entrada nominal: 10 A, 250 V Tipo: D |
| | | | | |

● Verifique a conexão do adaptador CA

- 1 Verifique se o plugue do adaptador CA está conectado à tomada CC.
- 2 Verifique se o plugue está conectado à tomada.

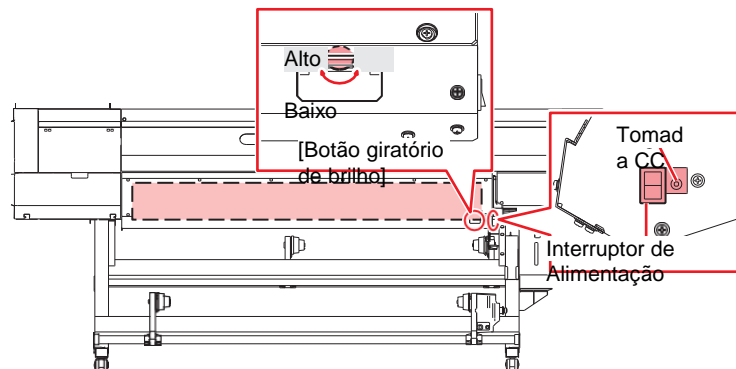


- Não manipule o plugue com as mãos molhadas. Fazê-lo poderá resultar em choque elétrico.

Uso da luz de teste

1 Ligue a alimentação para a luz


- Gire o interruptor de alimentação para a posição "I".



2 Ajuste o brilho.

- Gire o "Botão giratório de brilho" à direita da luz de teste para ajustar o brilho.



- Para ajustar o brilho enquanto a impressão estiver em andamento, carregue a mídia de modo que ela não cubra o "Botão giratório de brilho".  "Carregamento da Mídia" (P. 68)

● Manutenção

Limpe se estiver sujo.



- Desligue a fonte de alimentação principal e desconecte o cabo de alimentação antes de realizar a manutenção.



- Tenha cuidado para evitar que líquidos entrem no equipamento. Caso contrário, há risco de falha, choque elétrico ou incêndio.



- Se o equipamento estiver muito sujo, limpe-o com um pano macio embebido em detergente neutro diluído e bem torcido.

Aquecedor do UCJV330

UCJV

Certifique-se de ler e entender as informações a seguir antes do uso.

● Antes de usar



- Certifique-se de entender completamente os detalhes a seguir. As mesmas precauções se aplicam aos itens opcionais.
 - (1) "Introdução"(P. 7)
 - (2) "Para Utilização Segura"(P. 9)
 - (3) "Precauções de Instalação"(P. 18)



- Este é um dispositivo de alta tensão. Evite a exposição a substâncias como água, óleo ou solventes inflamáveis. A inobservância dessa precaução pode causar quebra do isolamento e representar um risco de falha mecânica ou choque elétrico.



- Utilize o cabo de alimentação fornecido. Caso contrário, há risco de falha no aquecedor, choque elétrico ou incêndio. O cabo de alimentação não pode ser usado com dispositivos elétricos que não sejam o aquecedor.
- Nunca tente reparar o equipamento sozinho. Fazê-lo é perigoso. Isso pode representar um risco de falha ou choque elétrico. Em caso de anormalidades, entre em contato com o seu revendedor local ou com nossa assistência técnica.



- Não use em locais onde a temperatura possa mudar repentinamente ou onde possa ocorrer condensação.



- Vários cabos de alimentação são fornecidos com o produto. Use o cabo de alimentação adequado para a respectiva região.

| Japão | China | Am. do Norte e Central | Europa | Argentina |
|---|---|---|---|---|
| Entrada nominal: 15 A, 125 V Tipo: B | Entrada nominal: 10 A, 250 V Tipo: D | Entrada nominal: 15 A, 125 V Tipo: B | Entrada nominal: 10 A, 250 V Tipo: D | Entrada nominal: 10 A, 250 V Tipo: D |
| | | | | |

● Etiqueta de Aviso

Familiarize-se com as informações contidas nas etiquetas de aviso.

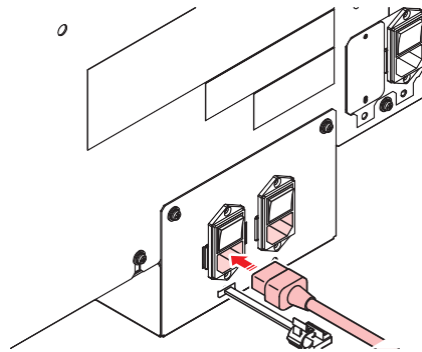
Caso alguma marcação esteja ilegível em decorrência de manchas ou caso tenha se soltado, adquira uma nova com seu revendedor local

| Nº | Código para encomenda | Etiqueta | Detalhes |
|----|-----------------------|----------|-----------------------|
| 1 | M903239 | | Indica peças quentes. |

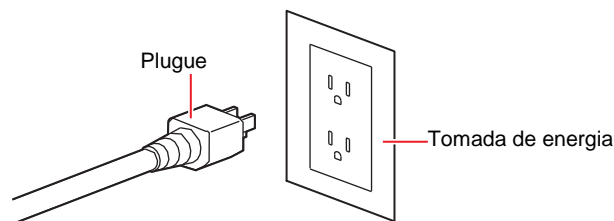
● Verifique a conexão do cabo de alimentação

1 Verifique se o cabo de alimentação está conectado à entrada do aquecedor.

- Há duas entradas para aquecedores opcionais no lado direito da unidade principal.



2 Verifique se o plugue está conectado à tomada.



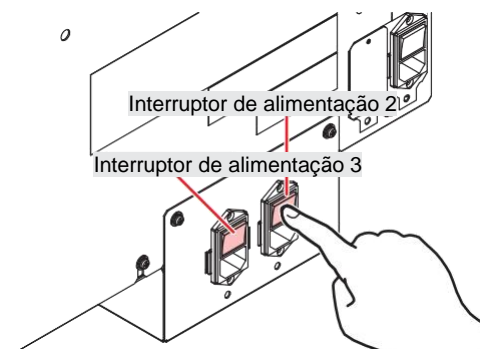
- Não manipule o plugue com as mãos molhadas. Fazê-lo poderá resultar em choque elétrico.

Uso do aquecedor

● Ligue o aquecedor

Coloque o interruptor de alimentação do aquecedor para a posição "I".

- Interruptor de alimentação 2: Para o pré-aquecedor/aquecedor de impressão
- Interruptor de alimentação 3: Para o pós-aquecedor



● Procedimento de configuração

Consulte o seguinte:

- “Regulagem da Temperatura do Aquecedor” (P. 91)
- “Menu de Ajuste de Mídia”(P. 176) P. 177



- As temperaturas recomendadas para o aquecedor são as seguintes: PRÉ: 50 °C, IMPRESSÃO: 45 °C, PÓS: 60 °C.
Altere as configurações adequadamente para adaptá-las às condições de impressão (tinta e mídia usadas) e evitar problemas de avanço de mídia.

● Solução de Problemas

Consulte o seguinte:

- ["A temperatura do aquecedor não aumenta até o valor especificado" \(P. 265\)](#)
- ["Problemas que Geram Mensagens"\(P. 273\)](#)

Especificações (Aquecedor do UCJV330)

| Item | | | Tamanho 160 | Tamanho 130 |
|--|--------|-----------|--|-------------|
| Especificações de alimentação | | | Monofásica 100 a 120 V CA $\pm 10\%$ /12 A, monofásica 200 a 240 V CA $\pm 10\%$ /6A, 50/60 Hz ± 1 Hz $\times 1$ | |
| Consumo de energia | Máx. | Entrada 2 | 100 a 120 V CA: Máx. 1.440 W, 200 a 240 V CA: Máx. 1.440 W | |
| | | Entrada 3 | 100 a 120 V CA: Máx. 1.440 W, 200 a 240 V CA: Máx. 1.100 W | |
| | Padrão | Entrada 2 | 650 W | |
| | | Entrada 3 | 350 W | |
| Configuração de temperatura disponível | PRINT | | 20 °C a 50 °C | |
| | POST | | 20 °C a 60 °C | |

*1. Os números entre parênteses indicam as dimensões do pacote.

Aquecedor de Tinta TP

TS

Certifique-se de ler e entender as informações a seguir antes do uso.

● Antes de usar



- Certifique-se de entender completamente os detalhes a seguir. As mesmas precauções se aplicam aos itens opcionais.

- (1) "Introdução"(P. 7)
- (2) "Para Utilização Segura"(P. 9)
- (3) "Precauções de Instalação"(P. 18)



- Este é um dispositivo de alta tensão. Evite a exposição a substâncias como água, óleo ou solventes inflamáveis. A inobservância dessa precaução pode causar quebra do isolamento e representar um risco de falha mecânica ou choque elétrico.



- Utilize o cabo de alimentação fornecido. Caso contrário, há risco de falha no aquecedor, choque elétrico ou incêndio. O cabo de alimentação não pode ser usado com dispositivos elétricos que não sejam o aquecedor.
- Nunca tente reparar o equipamento sozinho. Fazê-lo é perigoso. Isso pode representar um risco de falha ou choque elétrico. Em caso de anormalidades, entre em contato com o seu revendedor local ou com nossa assistência técnica.



- Não use em locais onde a temperatura possa mudar repentinamente ou onde possa ocorrer condensação.



- Vários cabos de alimentação são fornecidos com o produto. Use o cabo de alimentação adequado para a respectiva região.

| Japão | China | Am. do Norte e Central | Europa | Argentina |
|--|--|--|--|--|
| Entrada nominal: 15 A, 125 V Tipo: B | Entrada nominal: 10 A, 250 V Tipo: D | Entrada nominal: 15 A, 125 V Tipo: B | Entrada nominal: 10 A, 250 V Tipo: D | Entrada nominal: 10 A, 250 V Tipo: D |
| | | | | |

● Etiqueta de Aviso

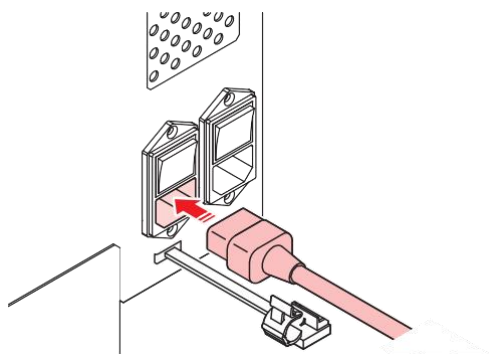
Familiarize-se com as informações contidas nas etiquetas de aviso.

Caso alguma marcação esteja ilegível em decorrência de manchas ou caso tenha se soltado, adquira uma nova com seu revendedor local

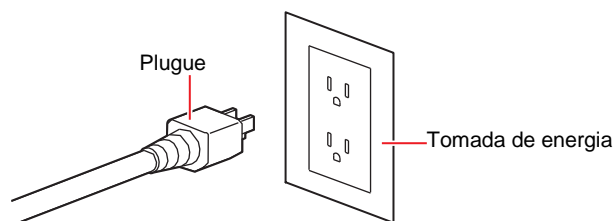
| Nº | Código para encomenda | Etiqueta | Detalhes |
|----|-----------------------|----------|-----------------------|
| 1 | M906144 | | Indica peças quentes. |

● **Verifique a conexão do cabo de alimentação**

1 Verifique se o cabo de alimentação está conectado à entrada do aquecedor.



2 Verifique se o plugue está conectado à tomada.



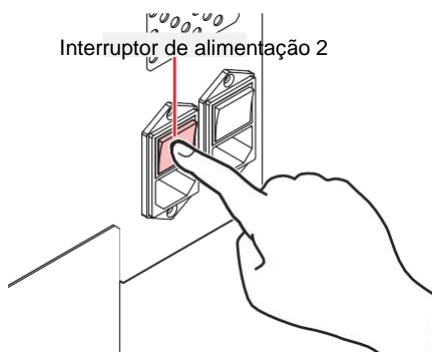
• Não manipule o plugue com as mãos molhadas. Fazê-lo poderá resultar em choque elétrico.

Uso do aquecedor

● **Ligue o aquecedor**

Coloque o interruptor de alimentação do aquecedor para a posição "I".

- Interruptor de alimentação 2: Para aquecedor de impressão/pós-aquecedor



● **Procedimento de configuração**

Consulte o seguinte:

- ["Regulagem da Temperatura do Aquecedor" \(P. 91\)](#)
- ["Menu de Ajuste de Mídia"\(P. 176\)](#) [P. 177](#)

● **Solução de Problemas**

Consulte o seguinte:

- ["A temperatura do aquecedor não aumenta até o valor especificado" \(P. 265\)](#)
- ["Problemas que Geram Mensagens"\(P. 273\)](#)

Especificações (Aquecedor de Tinta TP)

| Item | | | TS330-1600 |
|--|--------|-----------|--|
| Especificações de alimentação | | | Monofásica 100 a 120 V CA $\pm 10\%$ /12 A, monofásica 200 a 240 V CA $\pm 10\%$ /6A, 50/60 Hz ± 1 Hz $\times 1$ |
| Consumo de energia | Máx. | Entrada 2 | 100 a 120 V CA: Máx. 1.440 W, 200 a 240 V CA: Máx. 1.440 W |
| | Padrão | Entrada 2 | 400 W |
| Configuração de temperatura disponível | PRINT | | 20 °C a 50 °C |

9.5 Biblioteca de LICENÇAS

Firmware da impressora Mimaki

Copyright ©2020 MIMAKI ENGINEERING CO.,LTD. Todos os direitos reservados.

Este produto contém software de código aberto listado nas tabelas abaixo.

| Componente | Licença |
|---|---------|
| StarterWare para Processadores Sitara TI baseados em ARM® | BSD-TI |

Os seguintes termos e condições de licença devem ser aplicados ao software de código aberto listado na tabela acima: BSD-TI

Copyright (C) 2010 Texas Instruments Incorporated - <http://www.ti.com/>

A redistribuição e o uso com código-fonte e formato binário, com ou sem modificação, são permitidos desde que as seguintes condições sejam atendidas:

1. As redistribuições do código-fonte devem manter o aviso de direitos autorais acima, esta lista de condições e a seguinte isenção de responsabilidade.
2. As redistribuições em formato binário devem reproduzir o aviso de direitos autorais acima, esta lista de condições e a seguinte isenção de responsabilidade na documentação e/ou outros materiais fornecidos com a distribuição.
3. Nem o nome da Texas Instruments Incorporated nem os nomes de seus colaboradores podem ser usados para endossar ou promover produtos derivados deste software sem permissão prévia específica por escrito.

ESTE SOFTWARE É FORNECIDO PELOS PROPRIETÁRIOS DOS DIREITOS AUTORAIS E CONTRIBUIDORES "COMO ESTÁ" E QUAISQUER GARANTIAS EXPRESSAS OU IMPLÍCITAS, INCLUINDO, MAS NÃO SE LIMITANDO A, GARANTIAS IMPLÍCITAS DE COMERCIALIZAÇÃO E ADEQUAÇÃO A UM DETERMINADO FIM SÃO REJEITADAS. EM NENHUMA HIPÓTESE O PROPRIETÁRIO DOS DIREITOS AUTORAIS OU CONTRIBUIDORES SERÁ RESPONSÁVEL POR QUAISQUER DANOS DIRETOS, INDIRETOS, INCIDENTAIS, ESPECIAIS, EXEMPLARES OU CONSEQUENTES, INCLUINDO, MAS NÃO SE LIMITANDO À, AQUISIÇÃO DE BENS OU SERVIÇOS SUBSTITUTOS; PERDA DE USO, DADOS OU LUCROS; OU INTERRUPTÃO DOS NEGÓCIOS) CAUSADOS OU EM QUALQUER FORMA DE RESPONSABILIDADE, SEJA EM CONTRATO, RESPONSABILIDADE ESTRITA OU DELITO (INCLUINDO NEGLIGÊNCIA OU OUTRO) DECORRENTE DE QUALQUER FORMA DE USO DESTES SOFTWARE, MESMO SE AVISADO DA POSSIBILIDADE DE TAL DANO.

Índice

| A | |
|--|--------------------------------|
| Plugue de alimentação do adaptador CA..... | 310 |
| Adj-prs Offset | 192, 269 |
| Ajustar o volume de tinta residual | 245 |
| Air PG | 94, 181, 258 |
| Limpeza Automática | 180 |
| Auto Maint. | 26, 27, 180 |
| Auto Media Cut..... | 192 |
| Recuperação Automática de Bicos | 180 |
| Desligamento Automático..... | 184 |
| Inicialização Automática..... | 184 |
| Modo Remoto Automático | 186 |
| Correção Automática (DAS) | 176, 274 |
| B | |
| Ventilador soprador | 28, 197, 214, 233 |
| Tampa da Garrafa | 52, 53, 54 |
| tampa da garrafa | 54 |
| C | |
| Cancelar | 33 |
| Tampa | 30, 197, 198, 200, 226 |
| Absorvedor da tampa..... | 228 |
| Substituição da Tampa..... | 179 |
| Capping Use Days | 189 |
| Carro | 26, 30, 33, 179, 197, 198, 201 |
| Saída do Carro | 179 |
| Alavanca de fixação | 26, 28 |
| Pressão do fixador | 178 |
| Limpeza | 94, 179 |
| Perfil de cores | 43 |
| Cabo de relé de conexão | 297 |
| Cópia | 191, 193, 286 |
| Corte de Canto | 192, 194 |
| Modo Curva | 192 |
| Limpeza para Proteção | 179, 216, 218 |
| Modo Corte | 191 |
| Cortador da Máquina de Corte | 250 |
| Unidade de corte | 26 |

| | |
|---|---|
| Menu de Corte..... | 190 |
| Ranhura para corte | 30 |
| D | |
| DAS (Sistema de Ajuste de Pontos) | 176, 197, 198, 205 |
| Excluir MedialInfo | 178 |
| Unidade do ventilador desodorizante | 185, 304 |
| Configuração detalhada | 178 |
| Área de Detecção | 190 |
| Detectar Início da Chave Final | 190 |
| AVISO LEGAL | 7 |
| Visor | 33, 34 |
| Idioma de exibição | 187 |
| Correção da Posição de Aplicação de Tinta | 36, 62, 97, 176 |
| Vazamentos | 94, 181, 258 |
| Tempo de Secagem | 184 |
| Ventilador de Secagem/Exaustão | 185, 306 , 307 |
| Corte simulado | 191 |
| E | |
| Falhas de ejeção | 92, 94, 179, 181, 202, 226, 254 |
| Tecla [END/POWER] | 32, 33, 38 |
| Tecla [ENTER] | 33 |
| Menu de Configuração de Ambiente | 187 |
| Erros | 33, 273 |
| Histórico de Erros | 189 |
| Caixa de ventilação | 28, 232 |
| F | |
| FCC | 8 |
| Comp de Avanço | 36, 61, 95, 176, 177 |
| Velocidade de Avanço | 178 |
| Avanço Antes do Corte | 185 |
| Unidade de avanço | 28, 76 |
| FineCut | 131 |
| Finisher | 146, 161, 162, 186, 278 |
| Tampa frontal | 27 |
| Tecla [FUNCTION] | 33, 36 |
| Menu de Configuração de Função | 184 |
| G | |
| Rolete de alimentação | 26, 31, 65 |

H

| | |
|--------------------------------------|--|
| Meio Corte | 118, 250 |
| Limpeza dos Cabeçotes..... | 33 |
| Altura do cabeçote | 63 |
| Aquecedor..... | 26, 28, 32, 91, 177, 265 |
| Unidade do aquecedor | 312, 315 |
| Alavanca de regulagem da altura..... | 63 |
| Alta Potência | 94 |

I

| | |
|--|---------------------------------------|
| Guia de Corte com ID | 130, 134 |
| Corte com ID | 129, 134 |
| Iluminação | 185 |
| Absorvedor de tinta | 47, 243 |
| Garrafa de tinta | 29, 51, 53, 55 |
| Tampas de tinta | 51 |
| Canal de descarga de tinta | 197, 198, 206 |
| Eco-case de tinta | 29, 46, 48, 49 |
| Mensagem "INK END" | 45, 181 |
| Erros de tinta | 35 |
| Chip de C | 29, 46, 47, 50, 52, 55, 56 |
| Slot para chip de CI | 29, 50, 55 |
| Tubo de verificação de vazamento de tinta..... | 29 |
| Alavanca de tinta | 29 |
| Mensagem "INK NEAR-END" | 45 |
| Cartucho de tinta | 46, 47 |
| Substituição da tinta | 189 |
| Status da tinta | 34 |
| Erro de Abastecimento de Tinta..... | 181 |
| Ink Supply Maint. | 181 |
| Unidade de Abastecimento de Tinta | 29, 47, 243 |
| Almofada de limpeza de tinta | 29, 52 |
| Entrada..... | 28, 37, 306, 313, 316 |
| Guia de instalação | 43, 44 |
| Espaço de Instalação | 19 |
| Interferência | 7 |
| trava | 21 |
| Limpeza Periódica..... | 181 |
| Ionizador..... | 298 |

J

| | |
|--|--|
| Sensor de atolamento | 26, 197, 198, 211 |
| Tecla [JOG] | 33 |
| Condições para Determinação | 180 |
| <hr/> K <hr/> | |
| Som das Teclas | 187 |
| KeyLife | 188 |
| <hr/> L <hr/> | |
| Cabo LAN | 28, 40 |
| Porta LAN | 28 |
| IDIOMA | 187 |
| Tampa de proteção contra luz | 29, 51, 265 |
| Lista | 189 |
| Orientação local | 36 |
| Modo LOCAL | 33, 34 |
| Busca Lógica | 184 |
| <hr/> M <hr/> | |
| Menu de Status do Equipamento | 189 |
| Interruptor principal | 28, 32, 37 |
| Manutenção | 189 |
| Tampa de manutenção | 26 |
| Histórico de Manutenção | 189 |
| Absorvedor de líquido de manutenção | 228 |
| Cartucho do líquido de manutenção | 28 |
| Menu de Manutenção | 179 |
| MAPS (Sistema Avançado de Passadas Mimaki) | 177 |
| Margem | 129, 185 |
| Detecção de Marcas | 127, 129, 132, 133, 190, 286 , 287 |
| Preenchimento de Marcas | 190 |
| Sensor de Marcas | 138, 192, 267 , 268 |
| Mídia | 68 |
| Suporte de mídia | 28 |
| Calha de Mídia | 138, 141, 142, 144 |
| Cortador de mídia | 26, 197, 198, 209, 237 |
| Guias de Borda da Mídia | 27, 72, 242 |
| Avanço da mídia | 33 |
| Guias de mídia | 138 |
| Suporte de mídia | 197, 198, 210, 235 |
| Informações da Mídia | 177 |
| Alteração do Nome da Mídia | 178 |

| | |
|----------------------------------|-------------------------------|
| Forma de Operação da Mídia | 178 |
| Mídia Restante | 178 |
| Sensor de Mídia | 28, 31, 197, 198, 208 |
| Menu de Ajuste da Mídia | 176 |
| Limitador de mídia | 74, 77 |
| Largura da Mídia | 178 |
| Modo MENU | 34 |
| Driver Mimaki | 43 |
| FILTRO DE RESPINGOS | 198, 213, 248 |
| MRA (Acesso Remoto Mimaki) | 187 |
| Impressão multicamadas | 89 |

N

| | |
|--|--|
| NCU (Unidade de Verificação dos Bicos) | 30, 197, 198, 203 |
| Rede | 187 |
| Modo NOT-READY | 34 |
| Verificação de Bicos | 179, 183 |
| Entupimento dos bicos | 94, 183 |
| Deflexão dos Bicos | 94 |
| Recuperação dos Bicos | 179, 181 |
| Lavagem dos Bicos | 179, 257 , 258 |

O

| | |
|------------------------------|----------|
| Desvio | 118 |
| Painel de Operação | 26, 33 |
| Orange Maintenance | 181 |
| Corte por Sobreposição | 192, 194 |

P

| | |
|-----------------------------------|---|
| Linha de caneta | 250 |
| Borracha da linha da caneta | 250 |
| Espuma da linha da caneta | 250 |
| Código PIN | 188 |
| Rolo de pressão | 26, 31, 60, 65, 89, 108, 234 |
| Guia do rolete de pressão | 65 |
| Placa | 26, 30, 197, 198, 212 |
| Pós-aquecedor | 27, 91 |
| Cabo de alimentação | 37, 306 , 313 , 316 |
| Tomada | 37, 306 , 310 , 313 , 316 |
| Plugue de alimentação | 37, 306 , 313 , 316 |
| Configuração de energia | 184 |
| Pré-avanço | 178 |

| | |
|------------------------------------|---------------------|
| Pré-aquecedor..... | 91 |
| Área de Impressão | 189 |
| Aquecedor de impressão | 91 |
| Comprimento da Impressão | 189 |
| Print Maint. | 180 |
| Ponto de origem da impressão | 101 |
| Verificação de Impressão | 179 |
| Luz de Teste | 310 |
| retorno | 177 |
| Impressão de retorno | 95 |
| Limpeza dos Tubos da Bomba..... | 179, 206 |

R

| | |
|-------------------------------------|--|
| RasterLink | 43, 44, 99, 100, 129, 131, 150, 157, 184, 185, 267 , 269 |
| Buffer de recepção | 103, 121, 191, 192, 267 , 286 |
| Guia de referência | 100, 150, 157, 269 |
| Atualização | 181 |
| Marca de identificação | 124, 126, 127, 128, 130, 131, 190 |
| Caixa de relés | 297 |
| Tinta restante..... | 34 |
| Controle Remoto | 187 |
| Modo REMOTE | 33, 34 |
| Substituição do Limpador | 179, 189, 222 |
| Guia do rolo | 75 |
| Suporte de rolo | 75, 78 |
| Limpador em Rolo Remanescente | 189 |

S

| | |
|---|--|
| Corte de Amostra | 192, 267 , 269 |
| Ajuste de Escala | 192, 267 |
| Tecla [SEL] | 33 |
| Alavanca de seleção | 76 |
| Sensibilidade do sensor | 190, 273 , 282 , 283 |
| Menu Secundário de Configuração | 191 |
| Tipo da Folha | 192 |
| Ajuste da Posição de Corte..... | 173, 186 |
| Detecção da Posição de Corte | 163, 186 |
| Avanço de Corte | 166, 186 |
| Nível de Suavização..... | 177 |
| Space Btwn PP. | 185 |
| Modo de Avanço de Espaço | 185 |
| Kit de Lâminas de Prevenção de Aderência Estática | 301 |

| | |
|-------------------------|-----|
| Estação | 26 |
| Manut. da Estação | 179 |
| Luz de status | 33 |
| limitador | 138 |
| Hub de comutação | 40 |
| Símbolos | 9 |
| PARADA DO SISTEMA | 33 |

T

| | |
|-----------------------------------|---------------|
| Interruptor de Recolhimento | 184 |
| Unidade de recolhimento | 27, 69, 184 |
| Barra tensora | 138 |
| Impressão de Teste | 33, 92, 179 |
| Ferramenta de aperto | 54 |
| Configuração de Data e Hora | 187 |
| Troca de Ferramenta | 112, 116, 191 |
| Ventilador Superior | 185 |
| Limitador de torque | 70 |
| TxLink | 43 |

U

| | |
|----------------------------------|--------------------------|
| Definição da Unidade | 187 |
| Pino de destravamento | 76 |
| Aumento da Velocidade | 191 |
| Uso | 189 |
| Cabo de interface USB | 28, 41 |
| Porta USB | 28 |
| Usar Consulta de Número PR | 185 |
| Tempo de Uso | 189 |
| UV AdjVal | 177 |
| Lâmpada UV | 189 |
| Modo UV | 177 |
| Lâmpada UV-LED | 26, 30, 177, 189, 202 |
| Unidade UV-LED | 198, 249 |

V

| | |
|-------------------------------|----------|
| Ventoinha de sucção | 178, 192 |
| Versão | 189 |
| Avanço para Verificação | 185 |

W

| | |
|--------------------------|---|
| Etiquetas de Aviso | 22, 305 , 312 , 315 |
|--------------------------|---|

| | |
|--|---|
| Lavagem | 94 |
| Tanque de Tinta Residual | 26, 181, 189, 197, 198, 245 |
| Tinta branca..... | 93 |
| Manutenção de Tinta Branca..... | 181 |
| Configuração de Espaço em Branco | 185 |
| Limpador | 30, 102, 157, 179, 180, 197, 198, 202, 222, 266 |

X

| | |
|------------------------------|-------------------------|
| Cortador X | 138, 140, 153, 166, 240 |
| Carro XY | 138 |
| Fixador XY | 138 |
| Alavanca de Fixação XY | 138, 139 |
| Cortador XY | 26, 138, 186 |

Y

| | |
|------------------|----------|
| Cortador Y | 138, 239 |
|------------------|----------|

Manual de operação

Outubro de 2024

MIMAKI ENGINEERING CO.,LTD.
2182-3 Shigeno-otsu, Tomi-shi, Nagano 389-0512 JAPÃO

D203599-24-30102024



DH

KW