



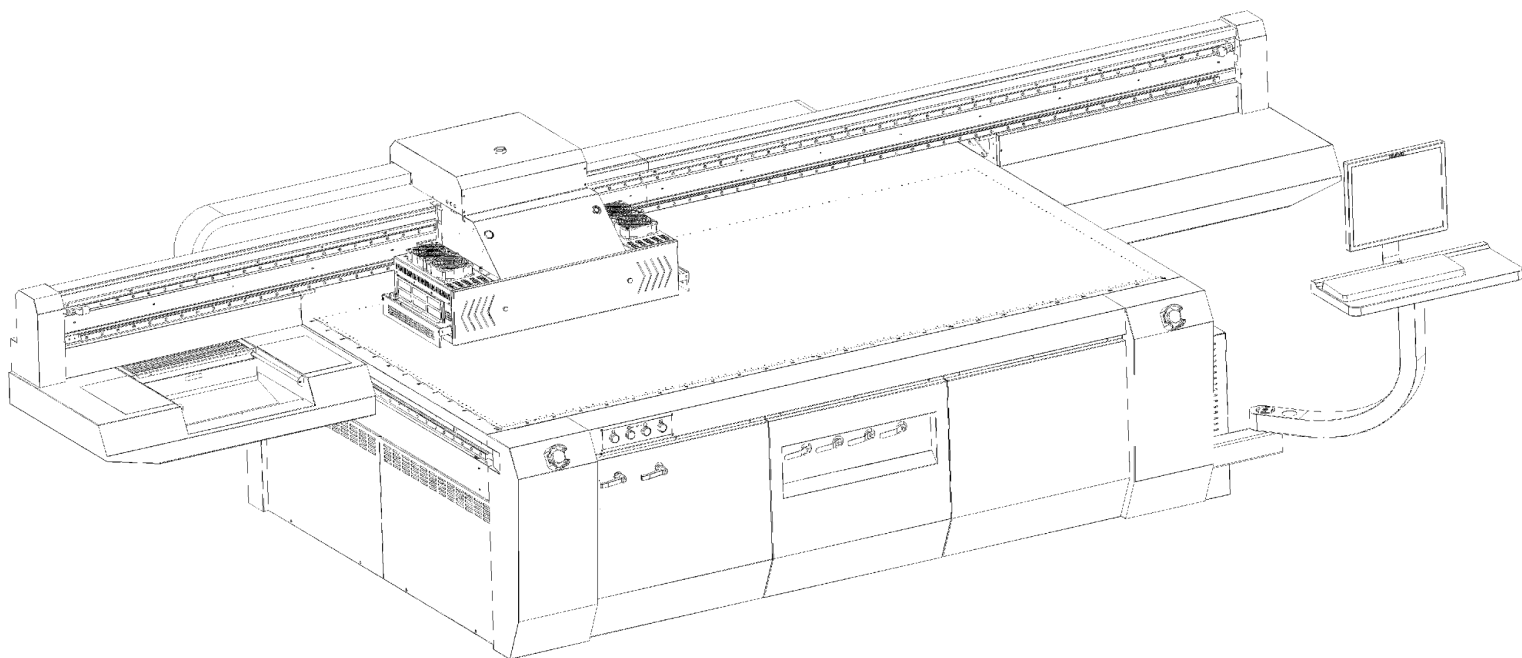
HT2512UV FB Gen 5
Планшетный струйный принтер

Руководство по эксплуатации

Серийный номер: 09#

Год производства: 2021

Страна происхождения: Китай



Содержание

Предисловие	4
Меры безопасности	5
1. Обозначение символов.....	5
2. Меры предосторожности при эксплуатации	6
Вступление	8
1. Краткое описание принтера	8
2. Применение принтера	8
3. Характеристики принтера	8
4. Конфигурации принтера	9
5. Структурные схемы.....	10
5.1 Вид принтера спереди.....	10
5.2 Вид принтера сзади.....	11
5.3 Электрическая панель управления	12
5.4 Панель управления всасыванием	13
5.5 Узел каретки.....	14
5.6 Ярлыки и логотип на принтере	15
Установка принтера	19
1. Погрузка и транспортировка	19
2. Рабочая среда.....	20
3. Конфигурация компьютера.....	21
4. Инструкция по установке.....	21
4.1 Проверка и приемка.....	21
4.2 Установка компьютерных приложений.....	21
4.3 Установка УФ-лампы в сборе.....	21
4.4 Регулировка уровня.....	22
4.5 Потребляемая мощность.....	22

1.1 Запуск принтера.....	45
1.2 Выключения принтера.....	46
Обслуживание принтера.....	47
1. Периодическое обслуживание деталей принтера.....	47
2. Техническое обслуживание механических частей.....	48
3. Техническое обслуживание прецизионных деталей.....	48
4. Обслуживание печатающей головки.....	49
4.1 Ежедневное плановое обслуживание печатающей головки.....	49
4.2 Консервация печатающей головки.....	49
5. Замена расходных материалов.....	50
5.1 Замена чернильного насоса.....	50
5.2 Заправка чернил.....	51
5.3 Замена чернильного фильтра.....	51
5.4 Замена воздушного насоса.....	52
5.5 Замена чернильных/воздушных трубок.....	53
Поиск и устранение неисправностей.....	54
1. Индикация гудка и устранение неисправностей.....	54
2. Проблемы с системой давления.....	57
2.1 Проблема с заливкой.....	57
3. Удар печатающей головки.....	57
3.1. Как избежать удара печатающей головки.....	57
3.2. Решение проблемы удара печатающей головки.....	58
4. Неисправность при перемещении каретки.....	60
4.1 Неисправность при перемещении каретки.....	60
4.2 Проблема с кэшем.....	61
4.3 Ошибка печати.....	61
5. Неисправности автоматической регулировки высоты головки.....	61
6. Устранение проблем с качеством печати.....	62

Вступление

Струйный УФ-принтер - это высокоточная машина, оснащенная исключительно точными механизмами и интегральной схемой. Чтобы использовать принтер в оптимальном состоянии, мы составили это руководство по эксплуатации для вас.

Это руководство было подготовлено для того, чтобы конечные пользователи могли легко понять, а также безопасно и эффективно использовать этот принтер. Пожалуйста, внимательно прочтите все содержимое перед использованием принтера.

Любые изменения в содержании данного руководства могут быть внесены без предварительного уведомления о технических обновлениях.

Если у вас есть какие-либо вопросы по использованию этого принтера, просьба обращаться к местному дилеру или в нашу службу технической поддержки.


















Меры безопасности

1. Обозначение символов

Обратите внимание на особенности, обозначенные этими символами, чтобы избежать материального ущерба и травм в процессе эксплуатации.

	Этот символ указывает на то, что сбои, вызванные незнанием, и неправильное понимание инструкции могут, вероятно, привести к повреждению оборудования или травмам.
	Этот символ указывает на возможный риск данной операции.
	Этот символ указывает на то, что неправильная эксплуатация строго запрещена.
	Этот символ указывает на надлежащие меры защиты, необходимые для данной операции.
	Этот символ указывает на справочную часть данного руководства.
	Этот символ указывает на полезные советы.

2. Меры предосторожности при эксплуатации

Рабочая среда	
	Никогда не используйте принтер в непроветриваемом или душном помещении, это может привести к отравлению операторов. Вентилятор всегда необходим.
	Принтер является высокоточным оборудованием, поэтому при загрузке, установке и эксплуатации всегда следует избегать сильных ударов или сотрясений, иначе это может привести к повреждению оборудования.
	Не ставьте на принтер ногу или тяжелые предметы, это может привести к повреждению оборудования.
	Убедитесь, что в области печати нет человека или предмета.
	См. 2. Рабочая среда
Запрещение внесения изменений	
	Любые несанкционированные изменения строго запрещены, так как это может привести к неисправности компонентов или повреждению принтера.
	Любая разборка или замена деталей и кабелей во включенном состоянии строго запрещены.
Электрическая часть	
	Пожалуйста, подайте на принтер номинальное напряжение и частоту, неправильная подача питания может привести к нарушению работы или повреждению принтера.
	Избегайте попадания жидкости на электронные части, так как это может привести к их неисправности.
	Убедитесь, что принтер правильно заземлен, иначе это может привести к поражению электрическим током.
	См. 4.5 Потребляемая мощность
Защита от ультрафиолета	
	Избегайте постоянного контакта глаз с ультрафиолетовыми лучами лампы.
	Во время работы принтера надевайте защитные очки для защиты от ультрафиолетовых лучей, чтобы защитить оператора от случайного прямого попадания в глаза ультрафиолетового света.
Осведомленность оператора	
	Любая разборка или замена деталей и кабелей во включенном состоянии строго запрещены.
	Избегайте любого контакта тела с движущимися частями в процессе работы принтера, так как это может привести к поломке оборудования или травмам.
	Оператор должен быть хорошо обучен и должен управлять машиной в соответствии с инструкциями, иначе это может легко привести к повреждению оборудования или травмам.
	Надевайте резиновые перчатки, чтобы избежать попадания химикатов на тело человека.
	В случае аварии немедленно промойте подходящей очищенной водой и после этого обратитесь к врачу.
Хранение чернил	



Храните химические расходные материалы в недоступном для неквалифицированных лиц месте и храните в соответствии с конкретными инструкциями.

Удаление отработанных чернил и жидкости



Обработка отработанных химикатов должна осуществляться в соответствии с местными экологическими нормативами.

Реакция на чрезвычайную ситуацию



Всегда не забывайте нажимать кнопку аварийного останова в любой аварийной ситуации, и принтер не следует активировать, пока не будут устранены все неисправности.



См. ***Поиск и устранение неисправностей***

Вступление

1. Краткое описание принтера

Планшетный струйный УФ-принтер HT2512UV-E-FG10 Gen5 - это очень экономичное оборудование, специально разработанное для предприятий коммерческой печати.

Оснащен высокопроизводительными пьезоголовками, обеспечивающими скорость вывода до 44 м²/ч с точностью 1200 x 1200 точек на дюйм.

2. Применение принтера

Цифровой УФ-принтер может печатать непосредственно на различных носителях. Модель может использоваться для производства рекламы, например, баннер, светодиодная панель, подставка для рекламы, виниловый дисплей, а также творческих инноваций в традиционных ремесленных изделиях в индустрии декора, в том числе также можно наносить печать на художественном стекле, деревянных изделиях, натуральной или искусственной коже, керамике, плитке, обоях и т. д.

3. Характеристики принтера

Благодаря способности к самостоятельным исследованиям и разработкам, обеспечивающим постоянное продвижение
Профессиональные сборщики гарантируют безупречное качество.
Используйте запчасти отличного качества всемирно известных брендов, например тросик EGUS.GERMANY, серводвигатель FUJI. ЯПОНИЯ, зубчатый ремень MEGADYNE.
Иронная балка и двойные направляющие рельсы на механической конструкции, направленной по оси X, позволяют каретке двигаться стабильно.
Планка высокоточного линейного энкодера для позиционирования каретки.
Оптоволокно с максимальной скоростью передачи 1,25 Гбит/с и нулевой помехоустойчивостью.
Промышленный интерфейс передачи данных PCIE с отличной устойчивостью к электромагнитным помехам.
Автоматическая регулировка высоты головки позволяет регулировать высоту головки в зависимости от толщины носителя от 0 до 100 мм.
Двойной ходовой винт на механической конструкции, направленной по оси Y, гарантирует основу для стабильного и высокоточного шагового движения.
Приспособление для защиты от столкновений может эффективно снизить риск удара печатающей головки.
Самостоятельная проверка неисправностей в работе принтера.
Двухклассный автоматический контроль нагрева чернил гарантирует оптимальную вязкость чернил для непрерывной подачи в печатающую головку.

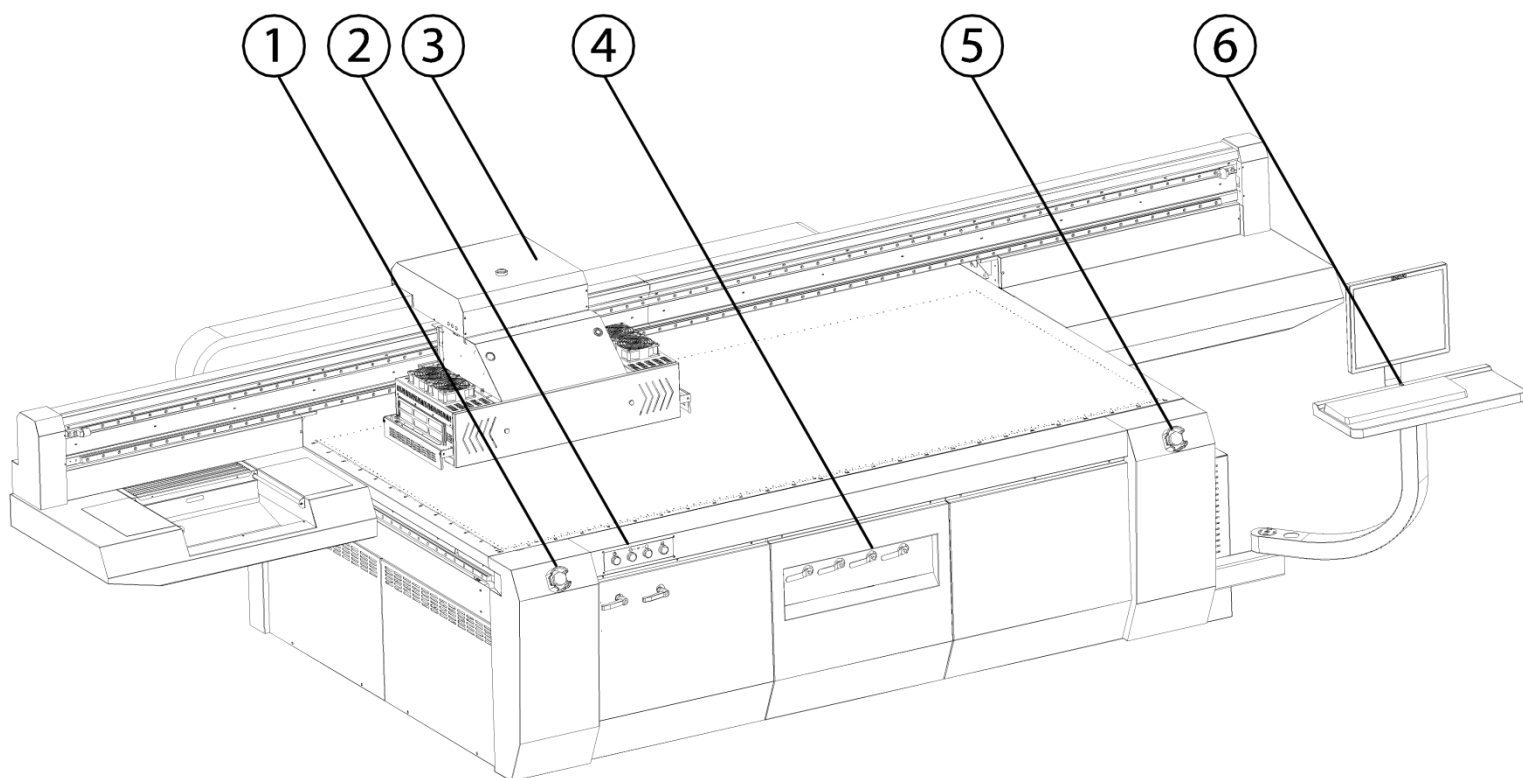
Специальный резервуар отрицательного давления для поддержания давления при отключенном основном питании.
Интуитивно понятный и удобный интерфейс управления.
С возможностью непрерывного производства коммерческой полиграфической продукции 24 часа X 7 дней.

4. Конфигурации принтера

Модель	HT2512UV-E-FG10 Gen5			
Тип печатающей головки	Высокопроизводительные пьезоэлектрические головки RICOH			
Рядность печатающей головки	2-10 шт.			
Максимальное разрешение	1200*1200 DPI			
Скорость печати		4 прохода	6 проходов	8 проходов
	4 головки	44 кв.м/ч	35 кв.м/ч	29 кв.м/ч
Размер печати	До 2,5 м x 1,2 м			
Тип носителя	Жесткие и гибкие носители для печати			
Толщина печати	0-100 мм			
Применение	стекло, акрил, деревянная плита, керамическая плитка, металлы, ПВХ плита, гофрированный картон, пластиковый картон и т.д.			
Тип чернил	Экологически чистые УФ-чернила (без летучих органических соединений)			
Цветовой режим	Lc, Lm, K, C, M, Y, V, W			
Файл поддержки	Adobe Postscript Level 3, PDF, JPEG, TIFF, EPS, AI			
Поддержка RIP	SeeGet, Onyx, Caldera			
Компьютерная система	Windows2000 / XP, Windows7			
Вес нетто	1200 кг			
Габариты	1300 мм [В] × 1960 мм [Ш] × 4670 мм [Д]			
Потребляемая мощность	8.3 кВт, 20А			
Входная мощность	400VAC, 50Гц			
Сертификат	CE, FCC			
Примечание. Все технические конфигурации могут быть изменены без предварительного уведомления.				

5. Структурные схемы

5.1 Вид принтера спереди



1. Кнопка аварийного останова
спереди слева

2. **Электрическая панель
управления**

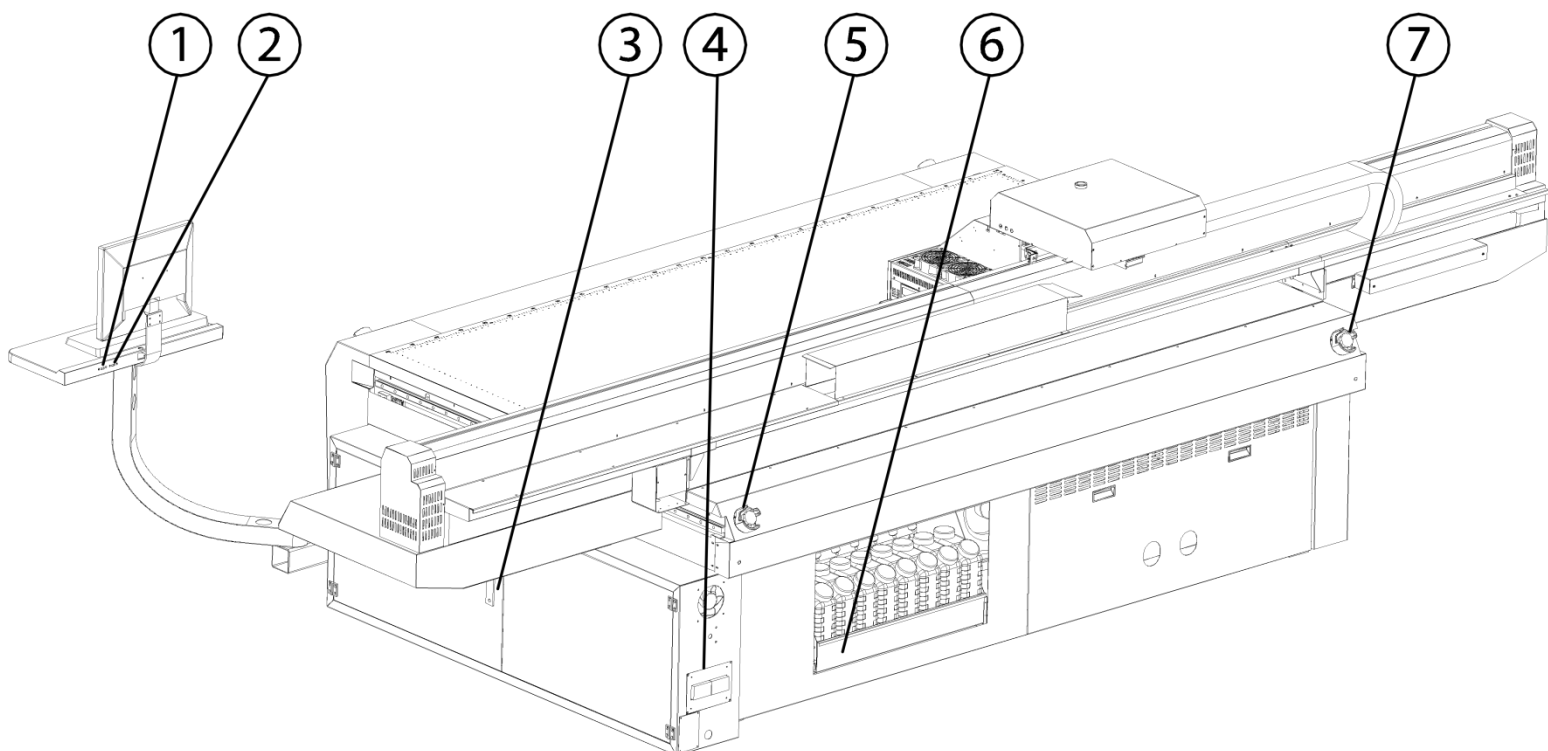
3. Каретка

4. **Панель управления
всасыванием**

5. Кнопка аварийного останова
спереди слева

6. Кнопка запуска компьютера

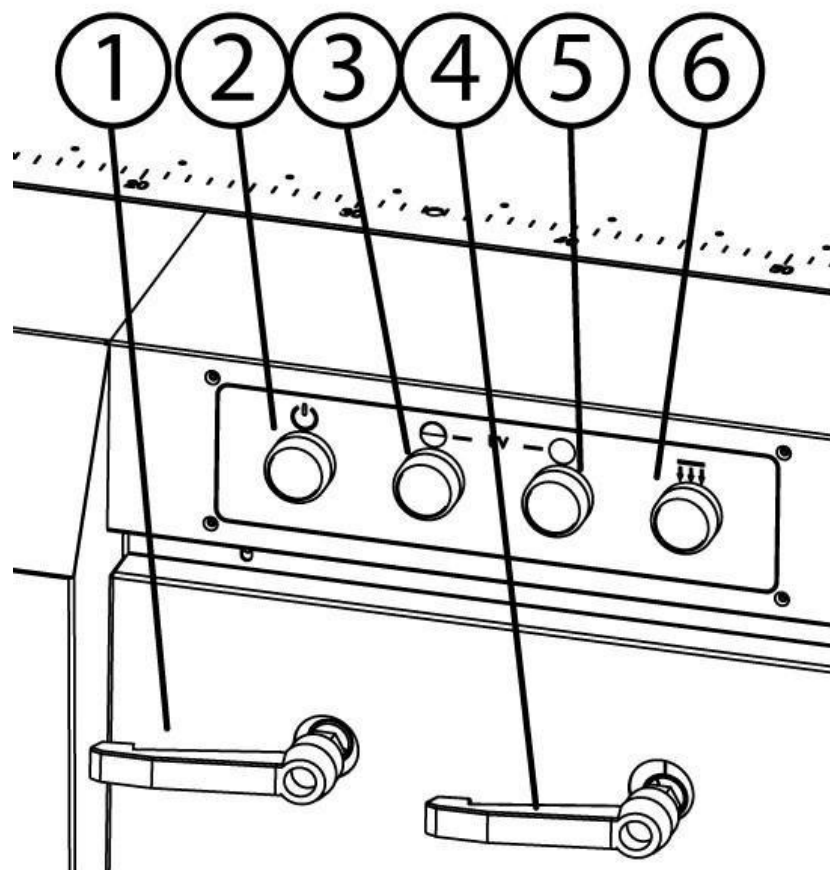
5.2 Вид принтера сзади



1. USB2.0 Порт расширения 1
2. USB2.0 Порт расширения 2
3. Электрическая коробка
4. Главный выключатель питания

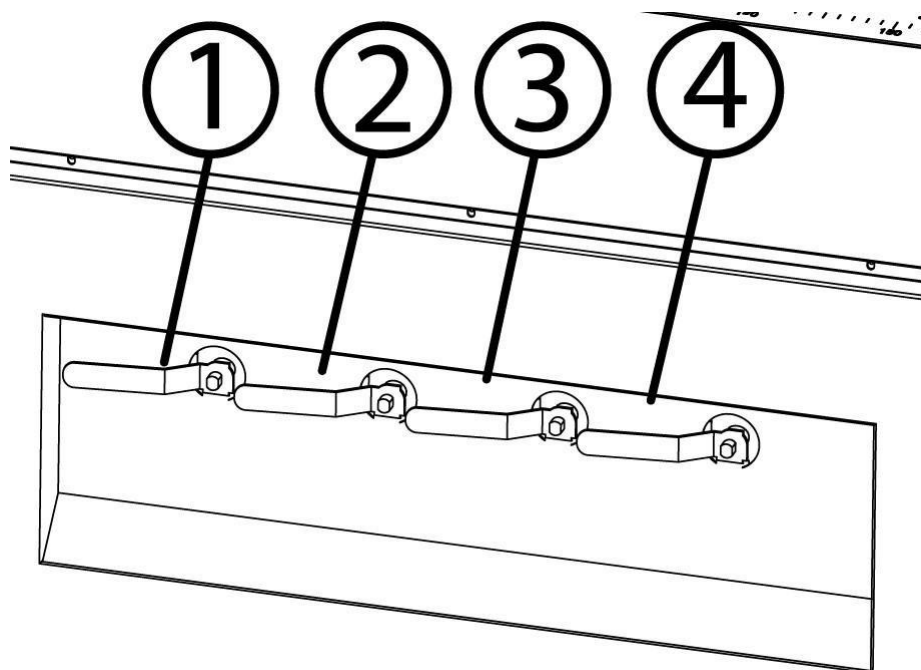
5. Кнопка аварийного останова сзади справа
6. Лоток основной емкости для чернил
7. Кнопка аварийного останова сзади слева

5.3 Электрическая панель управления



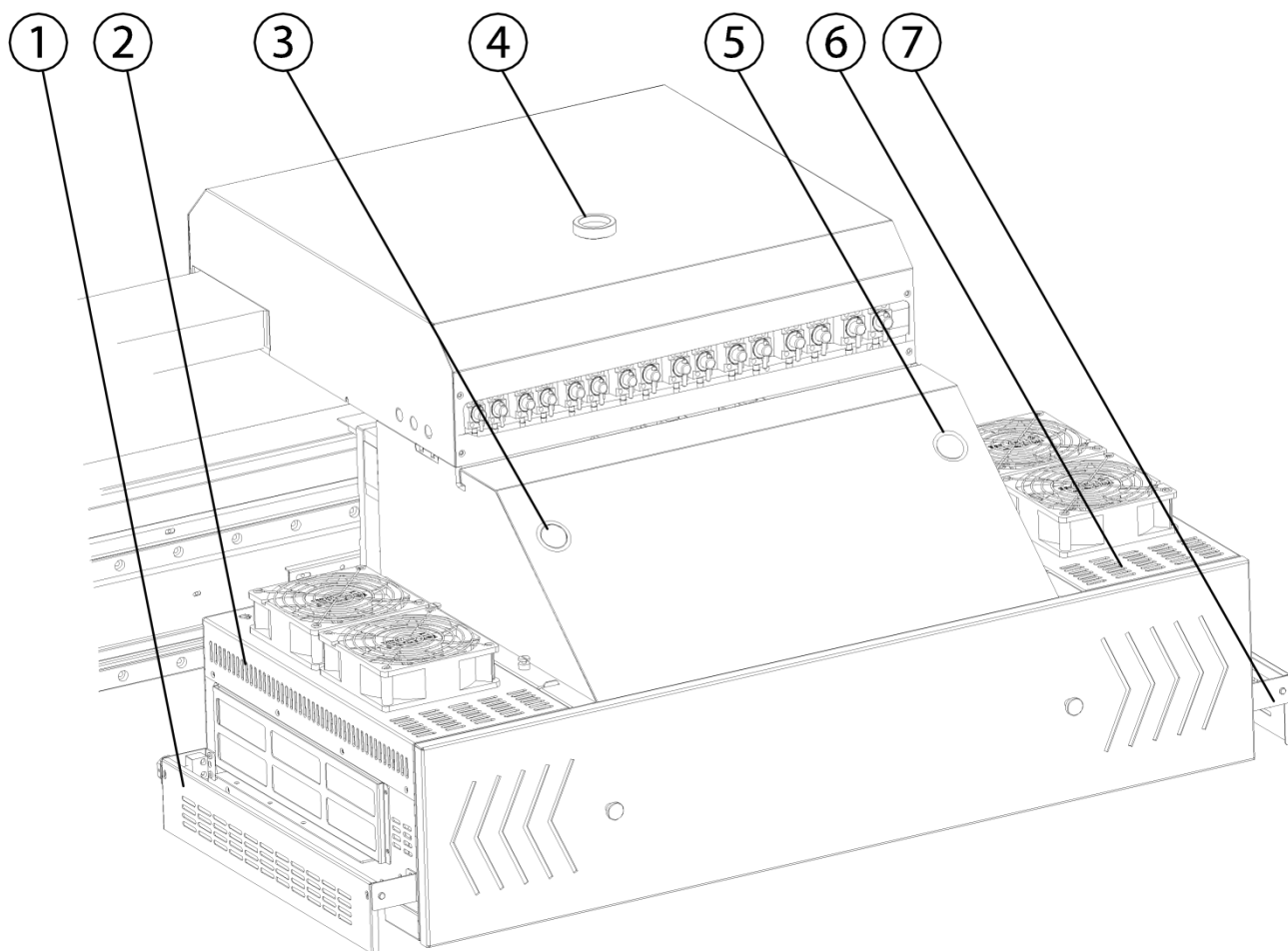
- | | |
|--|---|
| 1. Ручка для выравнивания носителя | 4. Ручка переключателя всасывания / нагнетателя |
| 2. Кнопка питания/пуска | 5. Кнопка включения УФ-лампы - высокая мощность |
| 3. Кнопка включения УФ-лампы - низкая мощность | 6. Кнопка всасывания / нагнетания |

5.4 Панель управления всасыванием



- | | |
|---|--|
| 1. Клапан зоны всасывания переднего
левого стола | 3. Клапан зоны всасывания заднего
правого стола |
| 2. Клапан зоны всасывания заднего левого
стола | 4. Клапан зоны всасывания переднего
правого стола |

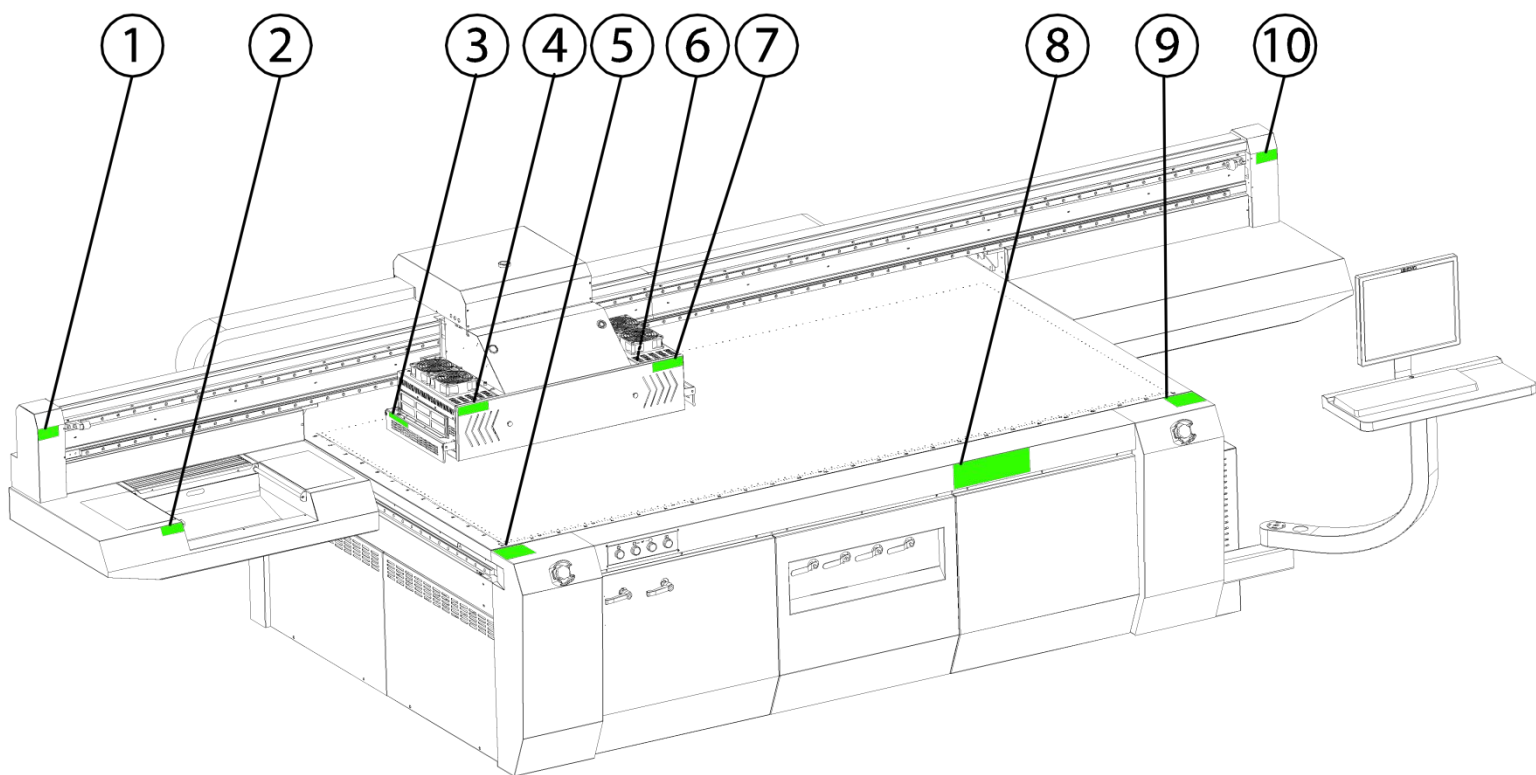
5.5 Узел каретки


















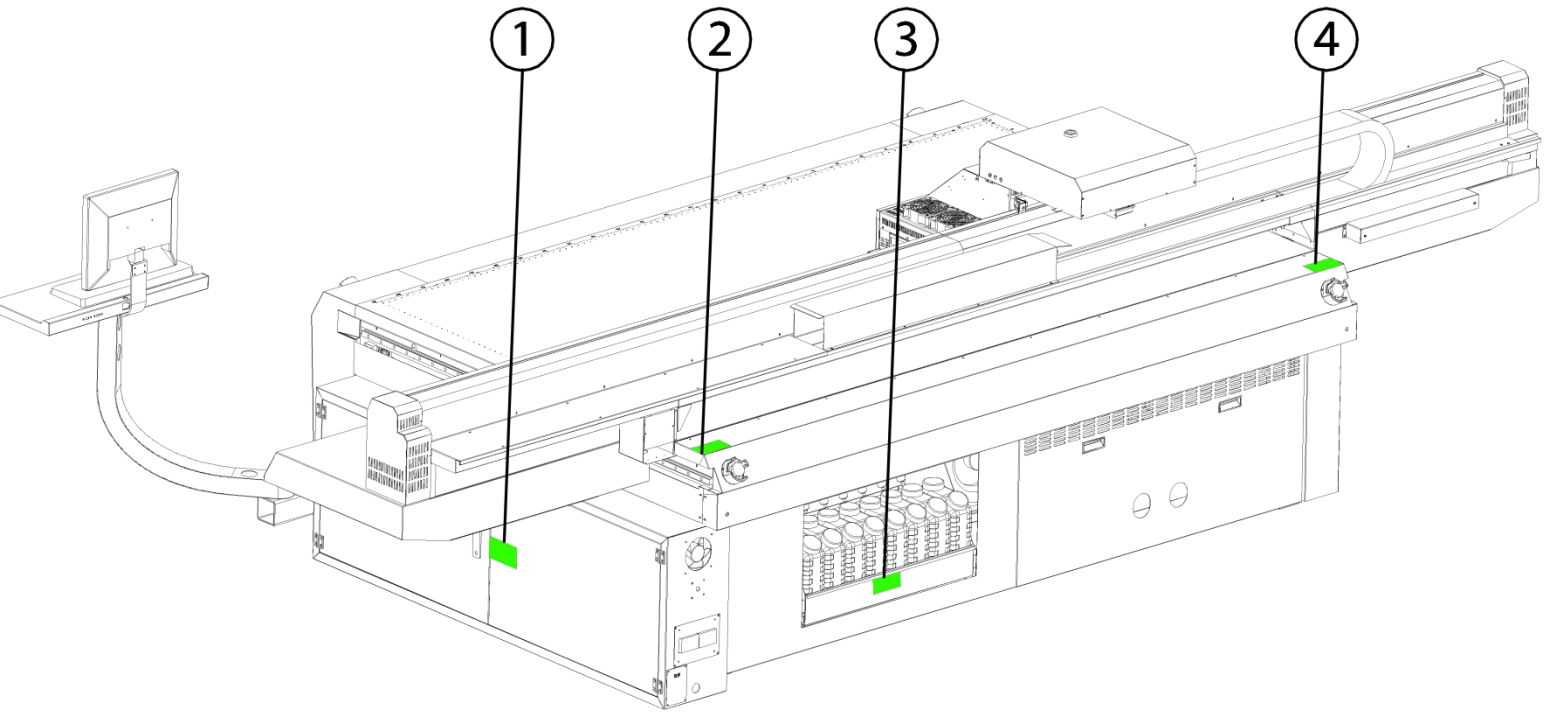
1. Левая насадка для защиты от столкновений
2. Левая УФ лампа в сборе
3. Кнопка грунтовки цветными чернилами
4. Ручка регулировки высоты каретки вручную






5. Кнопка грунтовки белыми чернилами
6. Узел правой УФ-лампы
7. Правая насадка для защиты от столкновений

5.6 Ярлыки и логотип на принтере



1,10	 <table border="1" data-bbox="817 264 1120 495"> <tr> <td data-bbox="817 264 1120 338">CAUTION</td> </tr> <tr> <td data-bbox="817 338 1120 495">Hazard. Pinch point. Keep hands clear.</td> </tr> </table>	CAUTION	Hazard. Pinch point. Keep hands clear.						
CAUTION									
Hazard. Pinch point. Keep hands clear.									
2	<table border="1" data-bbox="427 555 1262 790"> <tr> <td data-bbox="427 555 695 790">  </td> <td data-bbox="695 555 994 790"> <table border="1" data-bbox="695 555 994 790"> <tr> <td data-bbox="695 555 994 629">WARNING</td> </tr> <tr> <td data-bbox="695 629 994 790">Hazard. Eye protection and gloves required.</td> </tr> </table> </td> <td data-bbox="994 555 1262 790">  </td> </tr> </table>		<table border="1" data-bbox="695 555 994 790"> <tr> <td data-bbox="695 555 994 629">WARNING</td> </tr> <tr> <td data-bbox="695 629 994 790">Hazard. Eye protection and gloves required.</td> </tr> </table>	WARNING	Hazard. Eye protection and gloves required.				
	<table border="1" data-bbox="695 555 994 790"> <tr> <td data-bbox="695 555 994 629">WARNING</td> </tr> <tr> <td data-bbox="695 629 994 790">Hazard. Eye protection and gloves required.</td> </tr> </table>	WARNING	Hazard. Eye protection and gloves required.						
WARNING									
Hazard. Eye protection and gloves required.									
3,9	 <table border="1" data-bbox="817 846 1120 1077"> <tr> <td data-bbox="817 846 1120 920">CAUTION</td> </tr> <tr> <td data-bbox="817 920 1120 1077">Hazard. Hands might get caught on the moving carriage. Keep hands clear.</td> </tr> </table>	CAUTION	Hazard. Hands might get caught on the moving carriage. Keep hands clear.						
CAUTION									
Hazard. Hands might get caught on the moving carriage. Keep hands clear.									
4,7	<p data-bbox="416 1122 1273 1384"> PREVENTIVE MAINTENANCE RECOMMENDATION CLEAN THE QUARTZ GLASS DAILY CHANGE THE UV DUST FILTER EVERY 2 WEEKS </p>								
5	<table border="1" data-bbox="459 1429 1235 1585"> <tr> <td data-bbox="459 1429 632 1585">  </td> <td data-bbox="632 1429 839 1585"> <table border="1" data-bbox="632 1429 839 1585"> <tr> <td data-bbox="632 1429 839 1480">WARNING</td> </tr> <tr> <td data-bbox="632 1480 839 1585">Hot. Do not touch.</td> </tr> </table> </td> <td data-bbox="839 1429 1011 1585">  </td> <td data-bbox="1011 1429 1235 1585"> <table border="1" data-bbox="1011 1429 1235 1585"> <tr> <td data-bbox="1011 1429 1235 1480">CAUTION</td> </tr> <tr> <td data-bbox="1011 1480 1235 1585">High intensity ultraviolet light. Can burn eyes and skin. Wear proper eye protection.</td> </tr> </table> </td> </tr> </table>		<table border="1" data-bbox="632 1429 839 1585"> <tr> <td data-bbox="632 1429 839 1480">WARNING</td> </tr> <tr> <td data-bbox="632 1480 839 1585">Hot. Do not touch.</td> </tr> </table>	WARNING	Hot. Do not touch.		<table border="1" data-bbox="1011 1429 1235 1585"> <tr> <td data-bbox="1011 1429 1235 1480">CAUTION</td> </tr> <tr> <td data-bbox="1011 1480 1235 1585">High intensity ultraviolet light. Can burn eyes and skin. Wear proper eye protection.</td> </tr> </table>	CAUTION	High intensity ultraviolet light. Can burn eyes and skin. Wear proper eye protection.
	<table border="1" data-bbox="632 1429 839 1585"> <tr> <td data-bbox="632 1429 839 1480">WARNING</td> </tr> <tr> <td data-bbox="632 1480 839 1585">Hot. Do not touch.</td> </tr> </table>	WARNING	Hot. Do not touch.		<table border="1" data-bbox="1011 1429 1235 1585"> <tr> <td data-bbox="1011 1429 1235 1480">CAUTION</td> </tr> <tr> <td data-bbox="1011 1480 1235 1585">High intensity ultraviolet light. Can burn eyes and skin. Wear proper eye protection.</td> </tr> </table>	CAUTION	High intensity ultraviolet light. Can burn eyes and skin. Wear proper eye protection.		
WARNING									
Hot. Do not touch.									
CAUTION									
High intensity ultraviolet light. Can burn eyes and skin. Wear proper eye protection.									
8									







1	<div data-bbox="587 264 1136 497">  <p>⚠ DANGER</p> <p>RISK OF ELECTRIC SHOCK Turn electricity off prior to servicing.</p> </div> <div data-bbox="587 555 1136 788">  <p>⚠ WARNING</p> <p>Hazardous voltage inside. Only authorized personnel may service this equipment.</p> </div>
2,4	<div data-bbox="587 846 1136 1079">  <p>⚠ CAUTION</p> <p>Hazard. Hands might get caught on the moving carriage. Keep hands clear.</p> </div>
3	<div data-bbox="523 1120 1200 1294">  <p>⚠ WARNING</p> <p>Hazard. Eye protection and gloves required.</p>  </div>

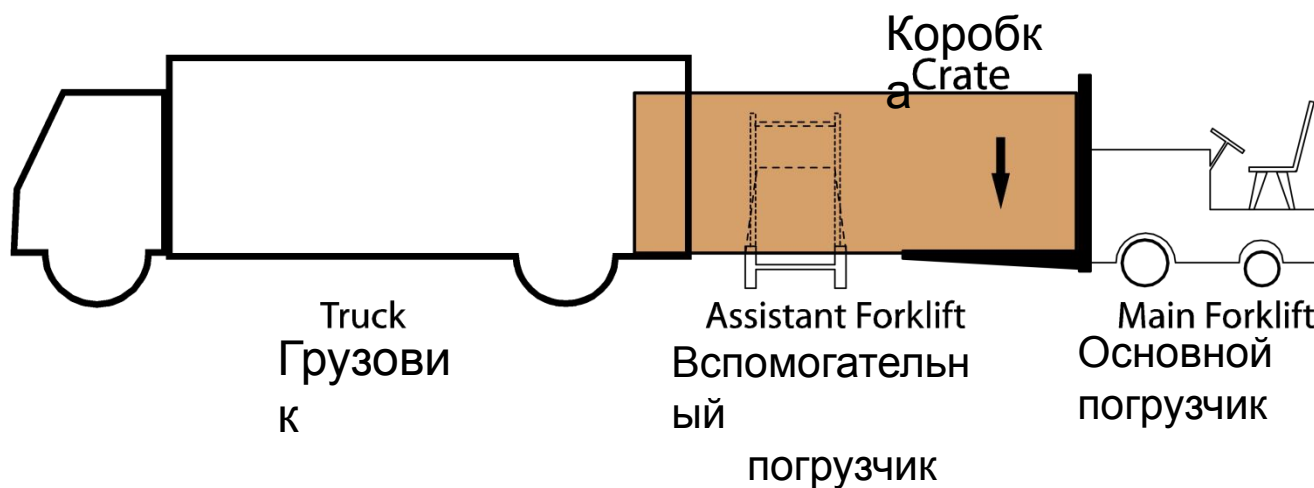
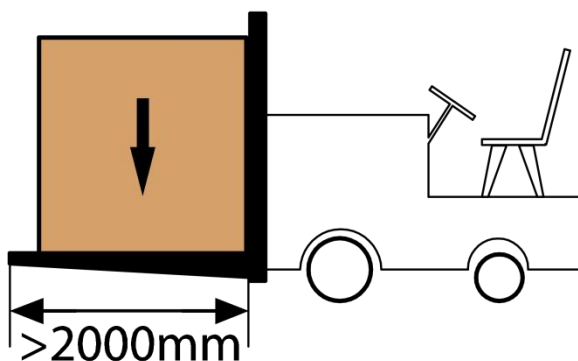
Установка принтера

1. Погрузка и транспортировка

Масса нетто принтера 1550 кг.

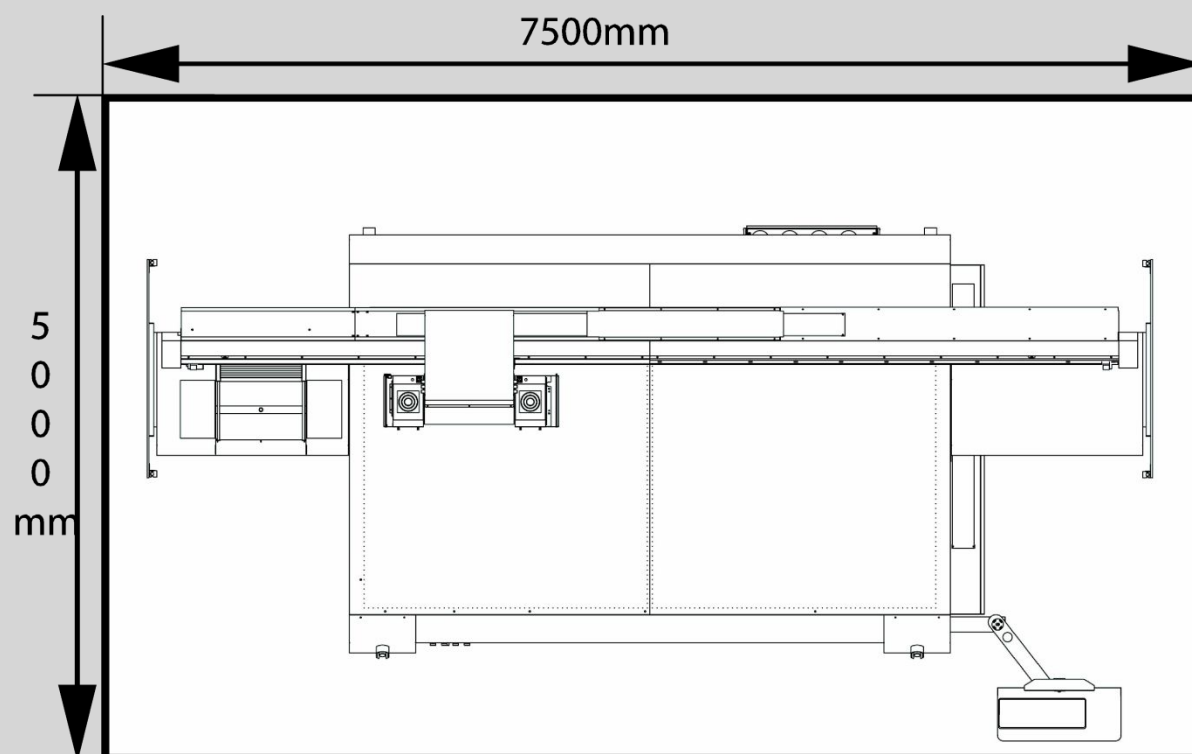
Температура транспортировки и хранения: $-20^{\circ}\text{C} \sim 60^{\circ}\text{C}$

	Принтер - это высокопроизводительное высокоточное оборудование, имеющее большую ценность; таким образом, погрузка и транспортировка должны выполняться квалифицированными специалистами с целью снижения непредвиденных рисков.
	Подъем деревянной упаковки должен производиться на лицевую сторону (с опознавательным знаком ПЕРЕДНЯЯ ЧАСТЬ).
	Оборудование необходимо поднимать вместе с упаковочной коробкой с помощью крана, чтобы избежать повреждения принтера под действием внешней силы.
	Для погрузочно-разгрузочных работ рекомендуется использовать 3-тонный вилочный погрузчик. Обычно расстояние между двумя рычагами погрузчика должно составлять минимум 1,3 м, а длина рычага - минимум 2,0 м.



2. Рабочая среда

Пространство мастерской должно быть 7,5 м в ширину и минимум 5 м в длину. Рекомендуется установить барьеры для области, показанной ниже, чтобы предотвратить повреждение оператора движущимися частями.



Индивидуальное, чистое, темное и непыльное рабочее место с соответствующей вентиляцией

Высота: ниже 1000 метров

Постоянная влажность: 30% ~ 70% относительной влажности (без конденсации)

Температура окружающей среды: 18°C ~ 30°C (64°F ~ 86°F)


Чистый и беспыльный

Защищен от солнечного света


В хорошем вентилируемом состоянии

Сертифицированная розетка с максимальным потреблением 8,3 кВт и силой тока 20 А.

Номинальное напряжение 400 В переменного тока и заземленное напряжение не должны превышать 3 В.


 См. 4.5 Входная мощность

3. Конфигурация компьютера

Материнская плата	ЦПУ	RAM	Драйвер жесткого диска	Операционная система
Поддерживается порт PCIE	PENTIUM двухъядерный G3250 или выше	4G или выше	80G или выше	Windows 7 64Bit
	Windows8 и Windows10 не поддерживаются			

4. Инструкция по установке

1. Проверка и приемка

- 1 Убедитесь, что все электронные блоки и механизмы находятся в нормальном состоянии, как только принтер установлен правильно.
- 2 Разберите все приспособления принтера.
- 3 Убедитесь, что все перечисленные аксессуары включены, и подпишите счет.
 См. Приложение 4. *Инструменты и свойства*

2. Установка компьютерных приложений

- 1 Подключите все устройства ввода / вывода компьютера
- 2 Установите карту PCIE в корпус компьютера.
- 3 Подключите оптические волокна, кабели последовательной передачи данных каждой соответствующей цепи.
Connect the optical fibers, serial data cables of each corresponding circuit

3. Установка УФ-лампы в сборе

- 1
- 2 Осторожно достаньте лампу из коробки.
- 3 Загрузите узел в каретку и затяните винты

Крепление для защиты от столкновений необходимо отрегулировать примерно на 0,5 мм ниже уровня дна лотка печатающей головки.



Как отрегулировать насадку для защиты от столкновений

1. Поместите одну панель из акрила на печатный стол.
2. Выполните «Тест сопел (Nozzle test)» на основе акрила и выполните точную настройку до 0,6 мм.
3. Нажмите «Отмена печати (Printing cancel)» и отрегулируйте планку защиты от столкновений на том же уровне, что и акриловая панель.

4.4 Регулировка уровня

- 1 Держите ролики принтера на земле с отключенными опорами.
- 2 Используйте уровень, чтобы измерить середину четырех краев валика и определить наивысшую точку валика.
- 3 Возьмите самую высокую точку в качестве ориентира и отрегулируйте опорные винты трех других углов, чтобы четыре края были на одном уровне.
- 4 Затяните гайку опорных винтов, чтобы вся рама оставалась устойчивой.

4.5 Потребляемая мощность

Принтер представляет собой оборудование с высоким энергопотреблением 8,3 кВт.

Входная мощность должна соответствовать номинальному значению переменного напряжения и 20 А.



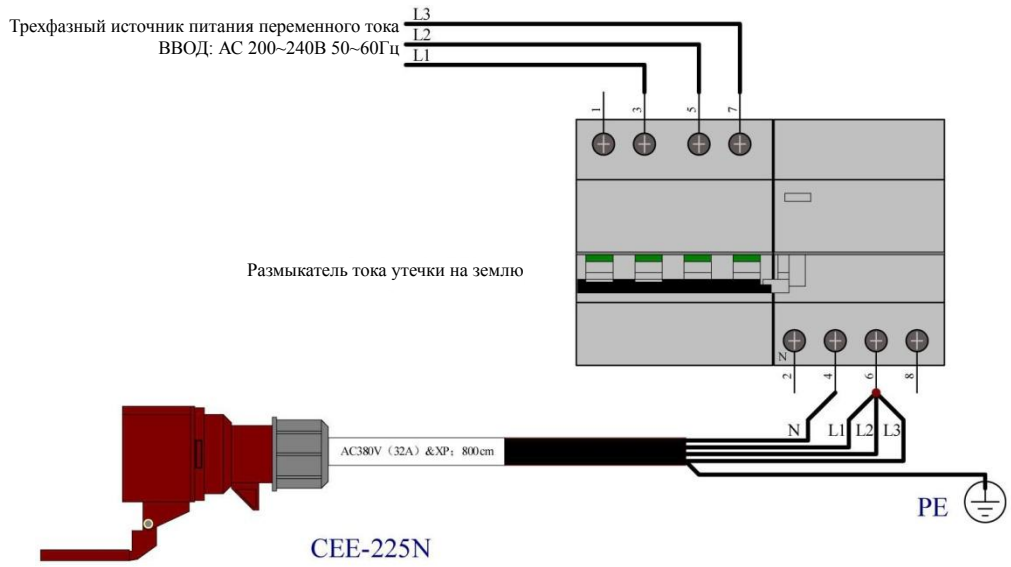
Напряжение между N и PE должно быть ниже 3 В.

Диаметр кабеля питания по спецификации должен составлять 4 м² GB.

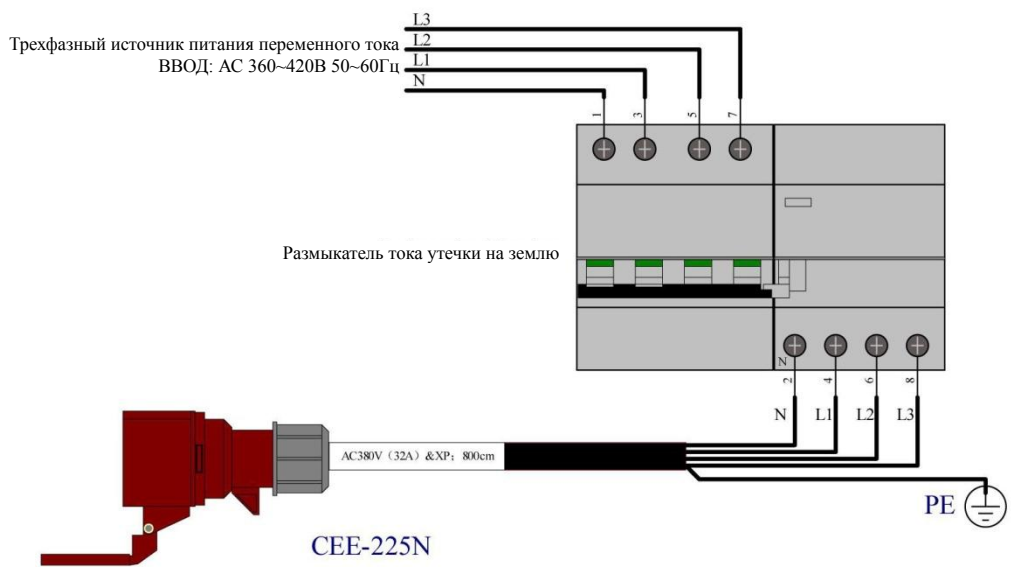
Принтер должен быть правильно заземлен.

На приведенных ниже схемах показан способ подключения для различных типов входной мощности.

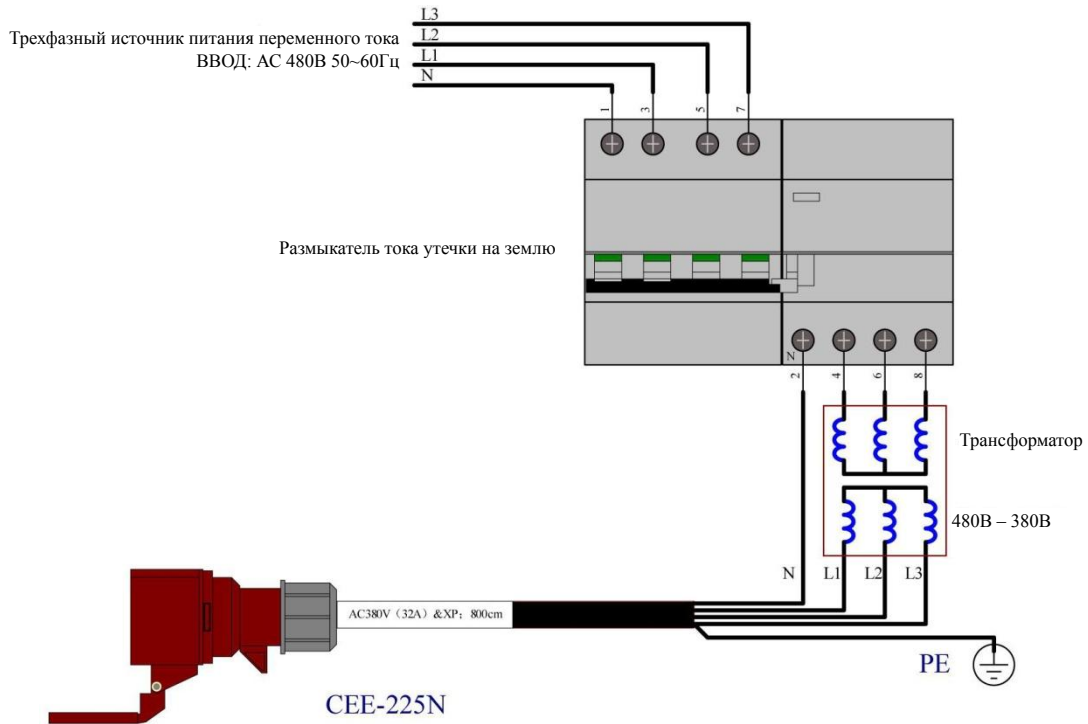
3PH_AC_200~240V_50~60Hz



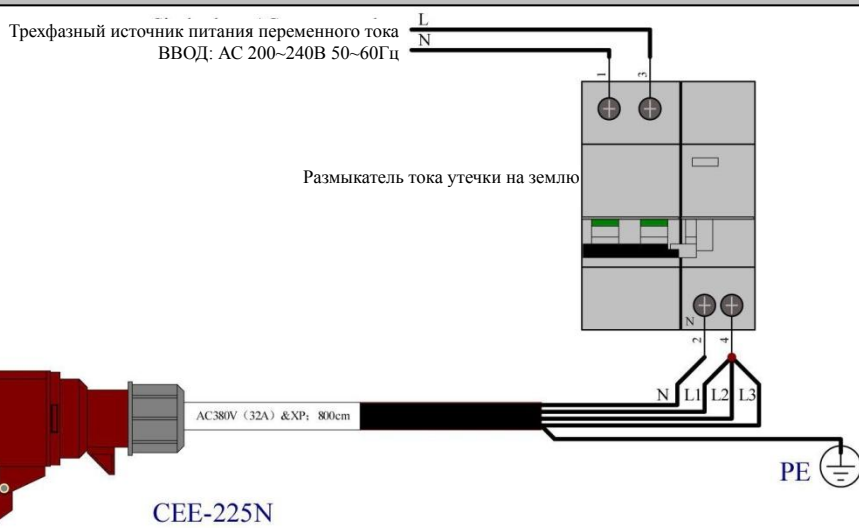
3PH_AC_360~420V_50~60Hz



3PH_AC_480V_50~60Hz




1PH_AC_200~240V_50~60Hz

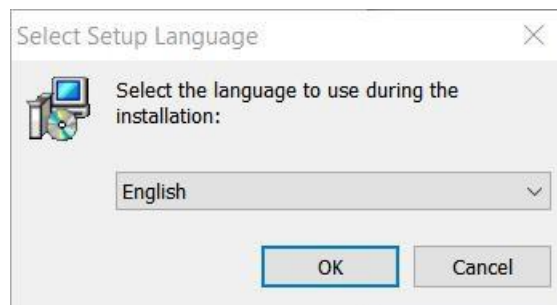


4.6 Установка программного обеспечения и драйверов

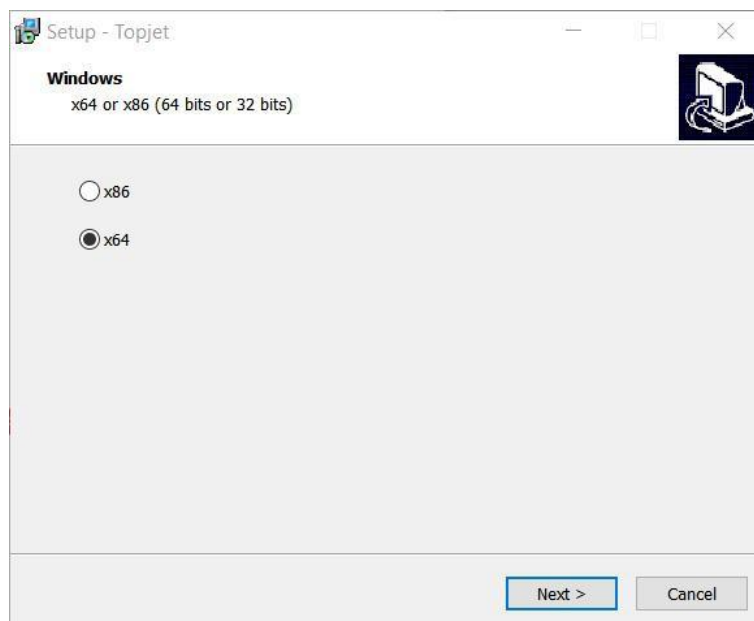
- 1 Дважды щелкните соответствующий установочный пакет, чтобы начать

 HT_GEN5(S)_V2287_20161013.exe

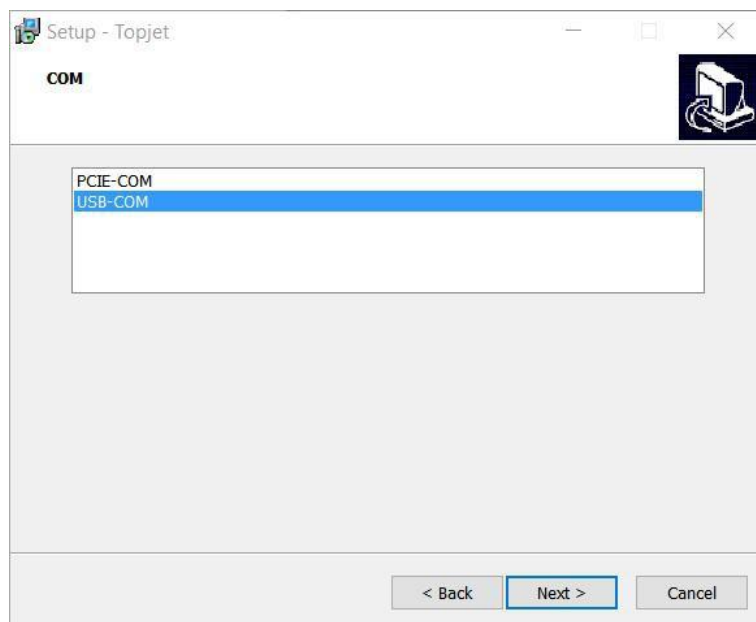
- 2 Выберите свой язык



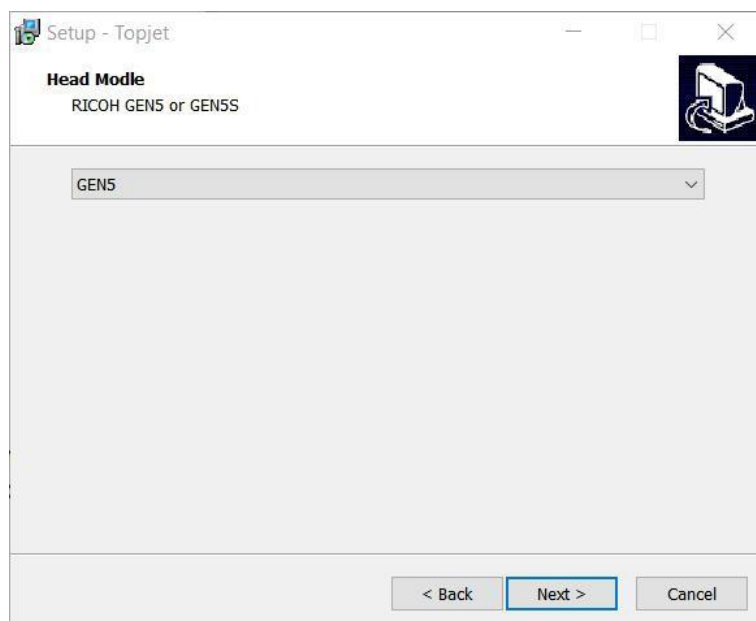
- 3 Выберите версию ОС. x86 для Windows 32-бит, x64 для Windows 64-бит



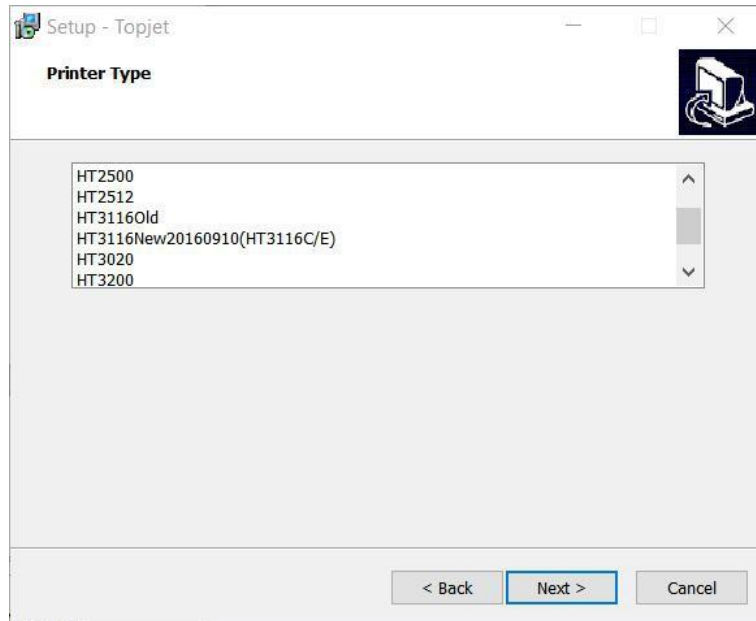
4 Выберите порт связи.



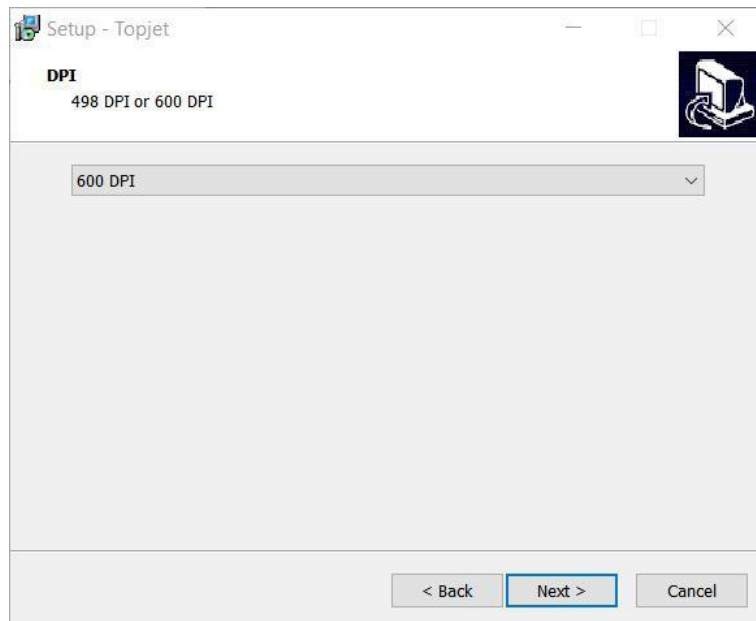
5 Выберите модель печатающей головки.



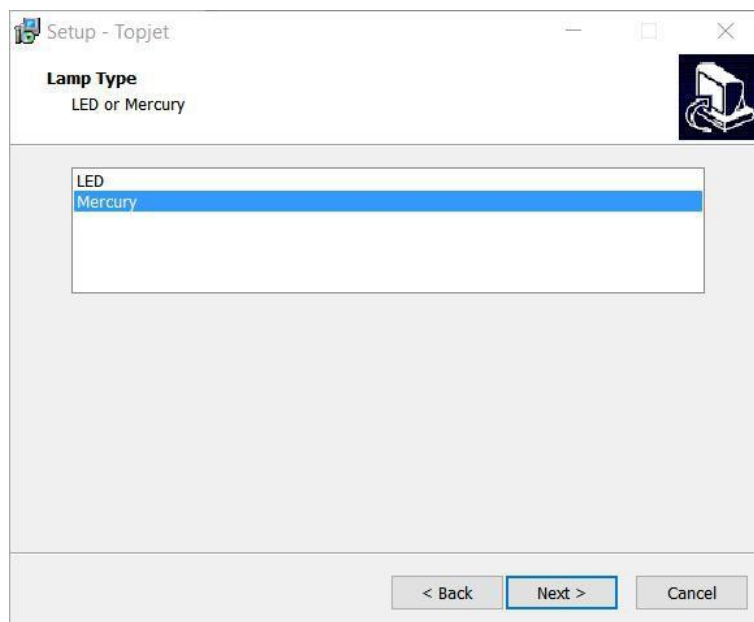
6 Выберите модель принтера



7 Выберите DPI



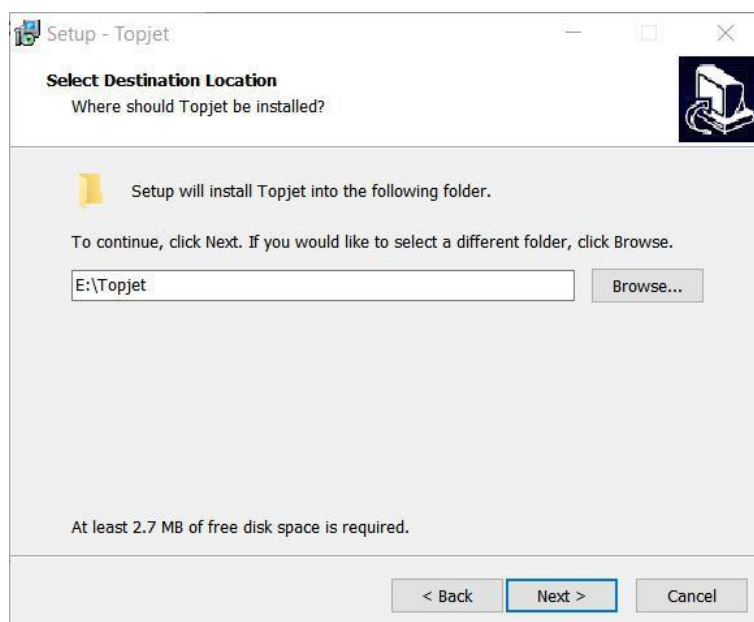
8 Выберите тип УФ-лампы



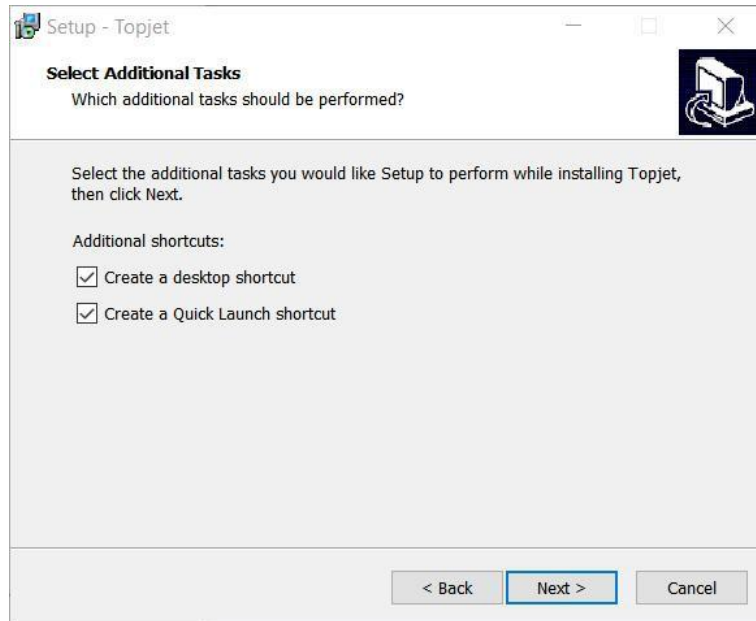
9 Найдите путь к TOPJet.



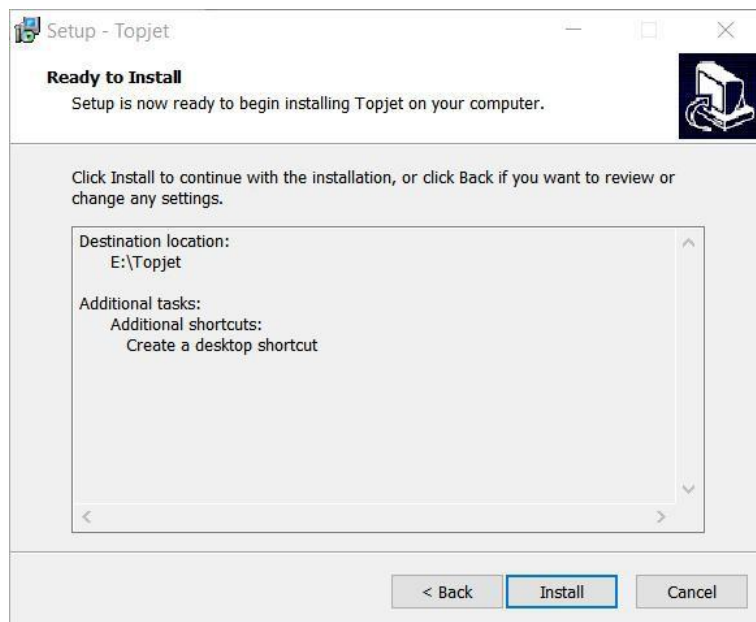
Не рекомендуется выбирать системный диск в качестве папки для установки. Например, «E: \». Таким образом, пакет автоматически создаст папку с именем «E: \ TOPJet».



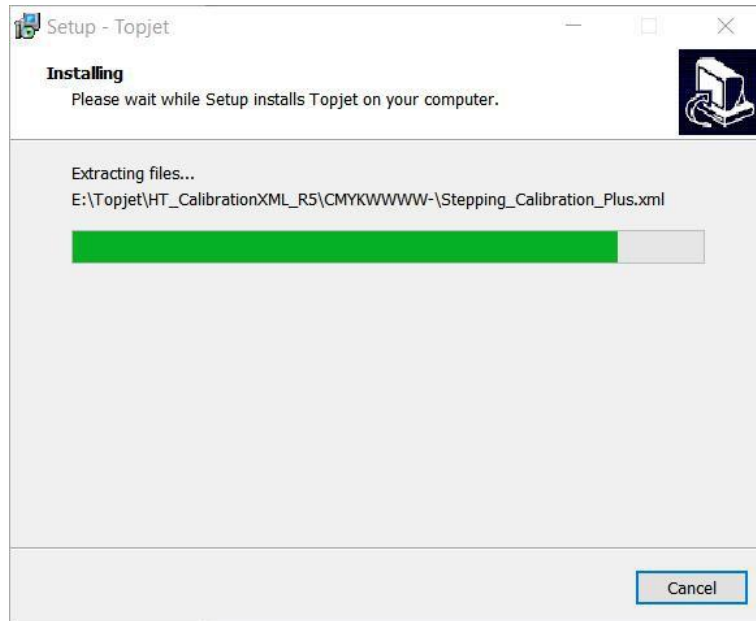
10 Выберите дополнительную задачу



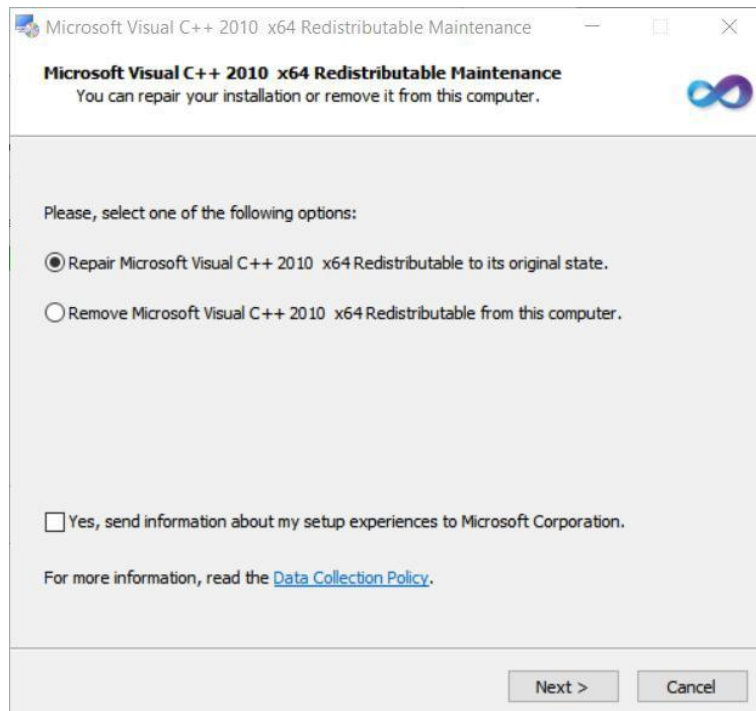
11 Подтвердите и установите



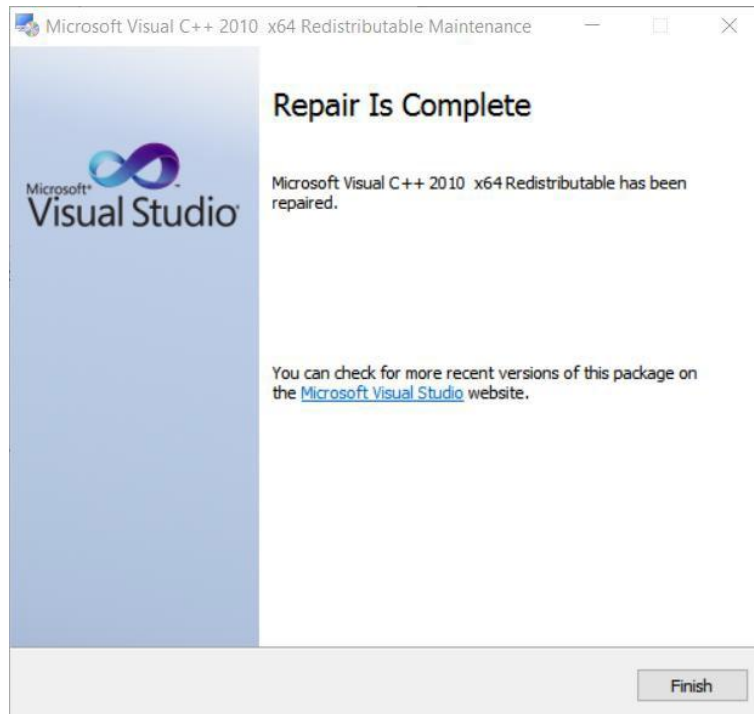
12 Дождитесь установки



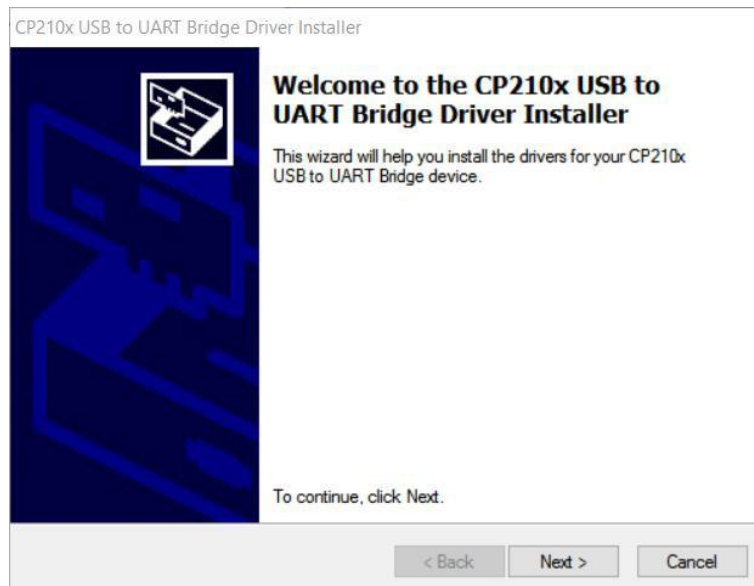
13 Установить инициации



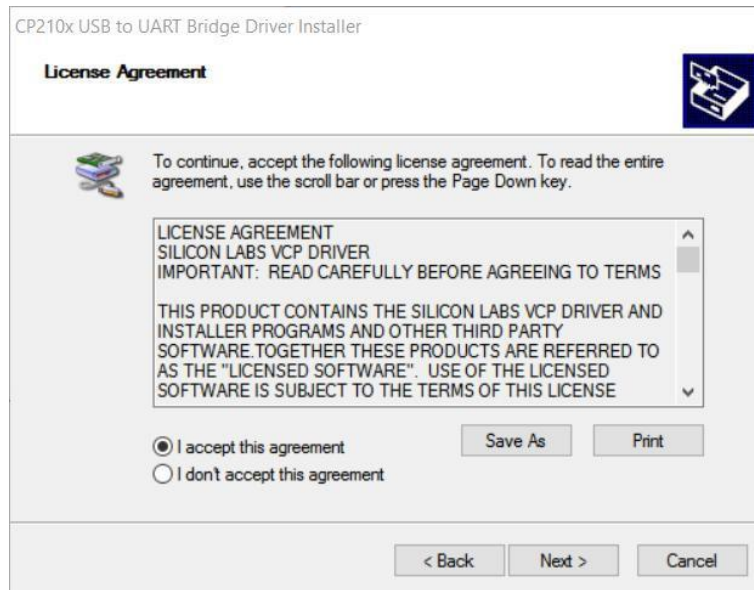
14 Нажмите "Готово", чтобы продолжить



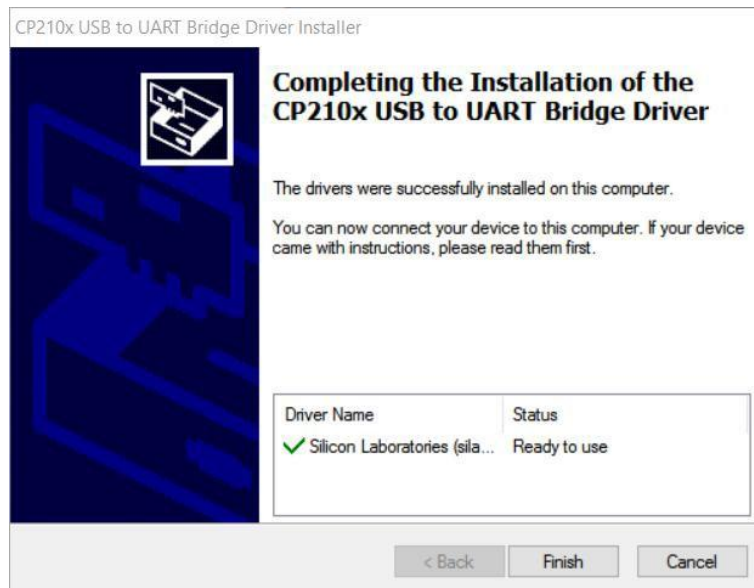
15 Установите драйвер для карты PCIE



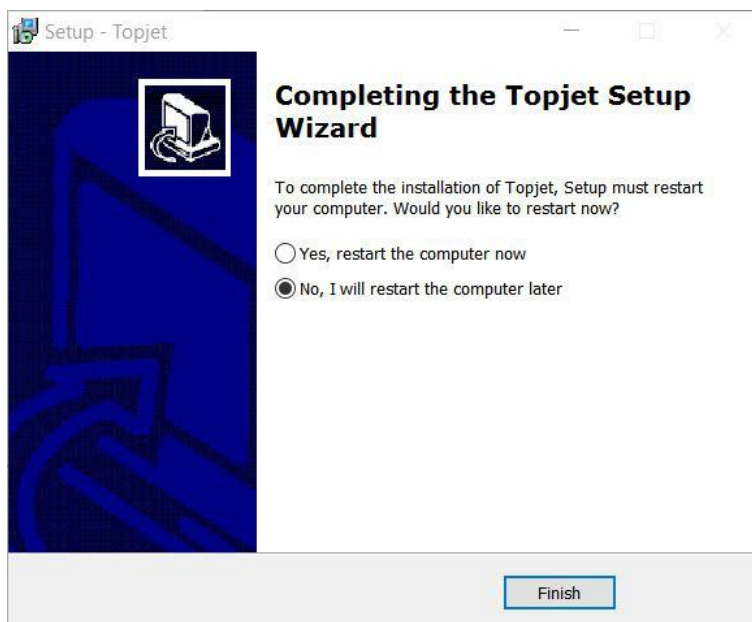
16 Примите



17 Продолжить



- 18 Завершить. Обычно после установки перезагружать компьютер не требуется.



4.7 Функциональные испытания

Еще раз проверьте источник питания и проверьте следующие функции принтера:

Максимальная и частичная выходная мощность УФ-лампы активированы должным образом




Максимальная и частичная выходная мощность УФ-лампы активированы должным образом

X и Y движутся правильно

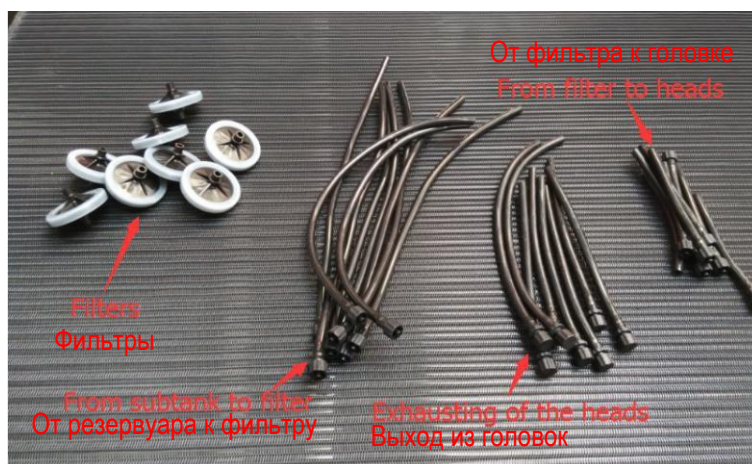
Функция определения высоты головки работает правильно

Тест печати ОК

4.8 Установка печатающей головки

	Этот этап должен выполняться квалифицированными специалистами, чтобы избежать повреждения печатающей головки и интегральной схемы, а также снизить риск неожиданной опасности из-за неправильных операций.
	Подключение кабелей печатающей головки возможно только при выключенном питании. Не допускайте погружения контактов кабелей в какую-либо жидкость и ни в коем случае не сгибайте их.
	При демонтаже печатающей головки наденьте защитные очки в резиновых перчатках, чтобы защитить себя от чернил.

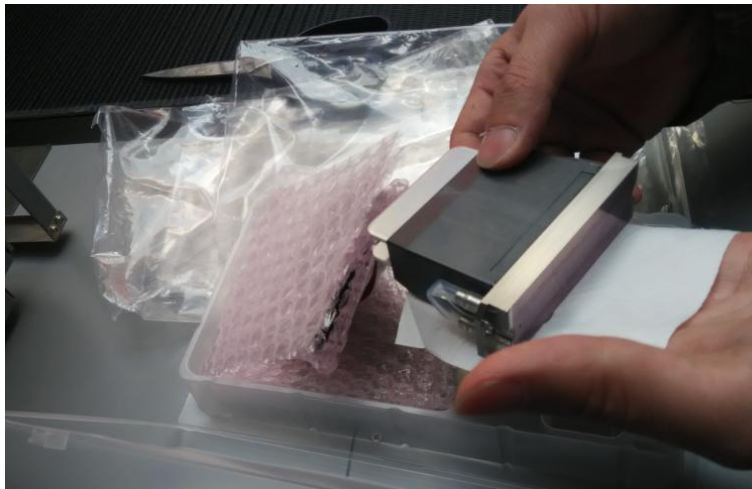
- 1 Выньте все вспомогательные детали и подключите разъемы.



- 2 Завершите подключение, как показано ниже



- 3 Уделите больше внимания головкам и извлеките печатающую головку из упаковочного ящика.



- 4 Завершите соединение вспомогательного резервуара с головками и закрепите печатающую головку.




Сначала снимите, а затем соедините с печатающей головкой

- 5 Соедините передаточные платы с платами головки и печатающими головками.



- 6 Завершите установку печатающих головок одну за другой.



 См. Приложение 5. **Информация о канале Ricoh GEN5** для подключения кабелей печатающей головки

9. Заправка чернил



Операция заполнения чернилами может быть выполнена только тогда, когда чернильные линии и соединения кабелей тщательно проверены дважды после установки печатающей головки.

- 1 Отключите функцию распыления в программе и установите значение -1,5 кПа, чтобы избежать автоматической защиты системы при колебаниях отрицательного давления в процессе заполнения чернил.
- 2 Убедитесь, что все кабели чернильных насосов подключены правильно, а затем заполните каждый основной резервуар чернилами соответствующего цвета.
- 3 Функция откачки чернил будет прервана, если вспомогательный резервуар все еще не будет заполнен до стандартного количества чернил каждые 15 секунд, и зуммер издаст трехкратный сигнал. Обычно это предупреждение можно игнорировать, сбросив функцию заполнения чернилами, а заполнение чернилами может быть выполнено повторением операции несколько раз.
- 4 По окончании заполнения чернилами отрегулируйте давление до значения -3,8 кПа, затем включите клапаны вспомогательного бака.

10. Выпуск воздуха из печатающей головки



Отводку следует производить при первой установке печатающей головки.

Эта операция может помочь выпустить пузырьки воздуха из камеры.

Эту операцию также можно использовать для решения проблемы отсутствия форсунок.



Эту операцию также можно использовать для решения проблемы отсутствия форсунок.

- 1 Отключите функцию распыления
- 2 Закройте все клапаны, кроме клапанов печатающей головки, которую необходимо сбросить, и отрегулируйте давление до значения -1,0 кПа.
- 3 Ослабьте крышку воздуховыпускной трубки печатающей головки и нажимайте кнопку заправки чернил, пока не увидите, что из трубки выходит постоянная струя чернил. Затем закройте тубу крышкой.



Операция не должна превышать 3 секунды, чтобы избежать образования пузырей. Если появляется системное предупреждение, нажмите «Сброс» и продолжите операцию вытяжки, когда предупреждение отключится.

- 4 Выполните вытяжку на каждой печатающей головке, как описано выше. По завершении операции выпуска отрегулируйте давление до значения -3,5 кПа и включите все клапаны, нажимайте кнопку заправки, пока не увидите, что чернила выходят из сопел каждой печатающей головки.

- 5 Используйте полотенце без ворса, чтобы стереть остатки чернил с поверхности сопел.
- 6 Распечатайте «тест сопел (nozzle test)» и проверьте состояние сопел.

4.11 Калибровка и юстировка печатающей головки

	<p>Операции Калибровка и юстировка печатающей головки состоят из физического выравнивания (по горизонтали и вертикали), смещения влево/вправо, смещения в двух направлениях и Пошаговая калибровка.</p>
	<p>Схема печатающей головки</p>
	<p>① Фиксирующий винт головки ② Вертикальный регулировочный винт ③ Горизонтальный регулировочный винт</p> 

4.11.1 Вертикальное выравнивание

- 1 Запустите программу TOPJet, нажмите «Настройка (Setup)», чтобы войти в интерфейс «Настройка параметров принтера (Printer Parameters setting)». Проиллюстрировано ниже.
- 2 В раскрывающемся списке проверки выравнивания выберите Вертикальное выравнивание печатающей головки и запустите печать.
- 3 Используйте лупу, чтобы осмотреть верхнюю и нижнюю части небольшого напечатанного утюга и увидеть, сливаются ли две части в единое целое.
- 4 Отрегулируйте винт регулировки по вертикали основания печатающей головки в соответствии с калибровочной печатью «Головки по вертикали» и повторите шаг 3.
- 5 Повторите Шаг 2, Шаг 3 и Шаг 4, пока они не будут выровнены.

Как читать распечатку вертикальной калибровки	
Изображение А Вертикальный калибровочный отпечаток (Хороший)	Изображение В Вертикальный калибровочный отпечаток (плохой)
	
<p>Линии двух напечатанных частей полностью перекрываются. Вертикальная калибровка хороша.</p>	<p>По часовой стрелке есть один значок. Поверните винт по часовой стрелке, чтобы он выровнялся в среднее положение с восклицательным значком.</p>
Как отрегулировать вертикальный регулировочный винт	
<ol style="list-style-type: none"> 1. Ослабьте крепежный винт головки. 2. Отрегулируйте винт регулировки по вертикали в соответствии с отпечатком калибровки по вертикали. 3. По завершении Вертикального выравнивания затяните винт, фиксирующий головку. 	

4.11.2 Горизонтальное выравнивание

- 1 Выберите горизонтальную проверку в раскрывающемся списке проверки выравнивания и запустите печать. Результат печати показан ниже.
- 2 Используйте лупу, чтобы осмотреть левую и правую части небольшого напечатанного угога и увидеть, сливаются ли две части в единое целое.
- 3 Отрегулируйте **винт горизонтальной регулировки** основания печатающей головки в соответствии с калибровочной печатью «Выравнивание сопел» и снова проверьте выравнивание.
- 4 Повторите Шаг 2 и Шаг 3, пока они не будут выровнены.

	При Горизонтальном выравнивании за основу берется первая печатающая головка черного цвета.	
	Как читать распечатку горизонтальной калибровки	
	Изображение С Горизонтальная калибровка (хорошо)	Изображение D Горизонтальная калибровка (плохо)
		
	H2, H3 и H4 выровнены по H1. Калибровка по горизонтали хорошая.	H2 не выровнен с H1. Отрегулируйте винт по часовой стрелке, чтобы он совместился с левой черной головкой.
	Как отрегулировать горизонтальный регулировочный винт	
<ol style="list-style-type: none"> 1. Ослабьте крепежный винт головки. 2. Отрегулируйте горизонтальный регулировочный винт в соответствии с калибровочной печатью по вертикали. 3. По завершении Вертикального выравнивания затяните винт, фиксирующий головку. 		

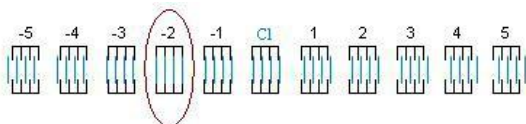
4.11.3 Смещение левой/правой головки



«Смещение головок влево» (Left-dir heads offset) означает калибровку цвета при печати, направленной влево. «Смещение головок вправо» (Right-dir heads offset) означает калибровку цвета при печати, направленной вправо.

- 1 Выберите «Смещение головок влево» (Left-dir Heads Offset) в раскрывающемся списке калибровки и выравнивания, распечатайте значки проверки, как показано в примере ниже. Используйте лупу, чтобы увидеть наилучшее выравнивание калибровочного отпечатка смещения, и используйте его как переменную для корректировки исходного значения.
- 2
- 3
- 4 Измените значение с помощью переменной в соответствующем бланке сектора «Калибровка модуля цвета» (Color Module Calibration) и снова проверьте выравнивание. Повторите Шаг 1, Шаг 2 и Шаг 3, пока они не будут выровнены.

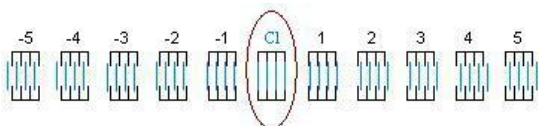
Как читать распечатку калибровки смещения влево / вправо



Левые сопла печатающей головки (C1) более точно совпадают с черной линией на значке с цифрой «-2».

Вычтем 2 на основе начала координат C₁.

Color Module Calibration		K _L	K _R	C _L	C _R	M _L	M _R	Y _L	Y _R	W1 _L	W1 _R
L_Calibration	0	0	1	0	0	0	0	0	0	0	0
R_Calibration	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0


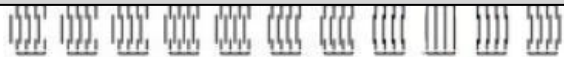
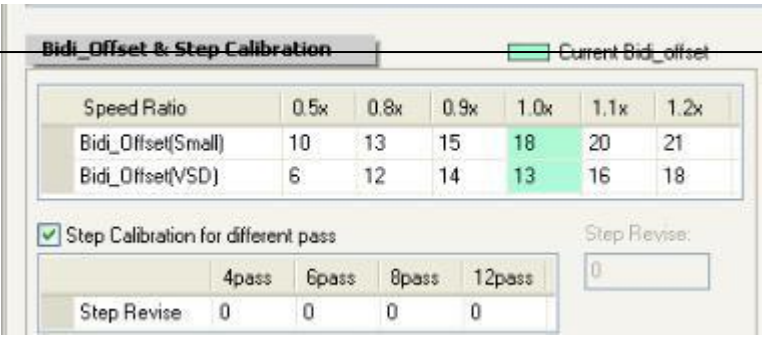


Выровнен после настройки параметров смещения.

Смещение вправо с использованием того же метода смещения в левом направлении

4.11.4 Двухнаправленная калибровка смещения

- 1 Выберите «Двухнаправленное смещение» (bi-directional offset) (режим Small & Middle) в раскрывающемся списке «Калибровка и выравнивание» (Calibration and Alignment) и выведите его со скоростью каретки 1.0х.
- 2 Используйте лупу, чтобы увидеть наилучшее выравнивание калибровочного отпечатка смещения, и используйте его как переменную для корректировки исходного значения.
- 3 Измените значение с помощью переменной в соответствующем бланке сектора «Bidi_Offset & Step Calibration» и снова проверьте выравнивание.
- 4 Повторите Шаг 1, Шаг 2 и Шаг 3, пока они не будут выровнены.

	<p>Двухнаправленная калибровка смещения состоит из режимов «Мелкие и средние точки» (Small & Middle Dots) и «Оттенки серого и большие точки» (Gray-scale & Large Dots). Они используют аналогичный метод регулировки.</p>	
	<p>Параметр калибровки отличается для разной скорости каретки. Откалибруйте для них параметры Двухнаправленной офсетной калибровочной печати отдельно.</p>	
	<p>Как читать печать Двухнаправленной офсетной калибровочной печати</p>	
		<p>Лучше всего линия перекрывает цифру +3.</p>
		<p>Плюс 3 к соответствующему параметру (здесь скорость 1.0х, $18 + 3 = 21$).</p>

4.11.5 Пошаговая калибровка

- 1 Выберите печать пошаговой проверки в раскрывающемся списке калибровки и юстировки и выберите печать.
- 2 Используйте лупу, чтобы наблюдать и найти число, указывающее на лучшее перекрытие крошечных линий.
- 3 Измените значение переменной в соответствующем параметре и снова проверьте выравнивание.
- 4 Повторите Шаг 1, Шаг 2 и Шаг 3, пока они не будут выровнены.

Как читать печать Пошаговой калибровки		
		Пошаговая калибровка с выравниванием.
		Настройте параметр здесь. В этом методе не используется точный расчет параметров. Выберите самый близкий.

4.11.6 Калибровка положения основания

- 1 Выберите «базовое положение печати» (print base position) в раскрывающемся списке калибровки и юстировки и получите результат.
- 2 Измерьте расстояние между отпечатком проверки нулевой точки и механической базовой точкой.





Вид сверху на принтер

- 3 Сбросьте значение нулевой позиции в варианте раскладки.



Инструкции по эксплуатации

1. Пуск и останов

	Перед первым использованием пользователь должен ознакомиться с главой « Меры предосторожности ». И все операции, выполняемые новичками, должны выполняться под руководством профессиональных техников.
	Для аварийной остановки нажмите любую из кнопок аварийной остановки.


1.1 Запуск принтера

- 1 Вставьте вилки кабеля питания в розетку.

	<p>Эти четыре выключателя питания должны быть включены только при первом запуске. Как только оборудование будет поддерживать постоянную рабочую фазу, нет необходимости его выключать.</p> 
---	---


- 2 Включите главный выключатель питания.
- 3 Запустите компьютер.
- 4 Включите четыре кнопки аварийной остановки на каждом углу принтера. Затем нажмите зеленую кнопку «Питание / Старт» (Power/Start) для активации.
- 5 Запустите самопроверку при первом запуске системы печати.


6 Проверьте, в норме ли показываемое значение давления.

	Обычно значение отрицательного давления составляет -3,8 кПа. Но немного отличается в разных моделях и местах. Отрегулируйте давление в программном обеспечении TOPJet.
---	---

7 Включите воздуходувку и включите соответствующий сектор всасывания платформы, на которой уложен носитель.

8 Включите УФ-лампу и начните обычную печать.

	См. 5. Структурные схемы
---	---------------------------------

	Если когда-либо сталкивался с предупреждением или сообщением об ошибке. См. Главу « Поиск и устранение неисправностей ».
---	---

1.2 Выключения принтера

Распечатайте тест сопел на бумаге формата А4 и сравните с предыдущим.



1 Выключите воздуходувку и УФ-лампы.

2 Убедитесь, что отрицательное давление в норме и активирована функция

3 автоматического распыления.

4 Выключите компьютер.

5 Очистите принтер и рабочее место.

	Если обнаружено отсутствие каких-либо форсунок, немедленно выполните откачку.  См. 4.10 Выпуск воздуха из печатающей головки
---	---

Обслуживание принтера

1. Периодическое обслуживание деталей принтера





Чтобы поддерживать принтер в хорошем рабочем состоянии, операторы должны периодически выполнять работы по техническому обслуживанию в соответствии со следующими инструкциями.

Ежедневное плановое обслуживание	Очистите корпус
	Очистите приемник для отработанных чернил
	Очистите кварцевое стекло узла УФ-лампы.
	Очистите нижнюю часть лотка печатающей головки.
	Проверьте систему отрицательного давления
Проведите проверку форсунок.	
Еженедельное плановое обслуживание	Очистите тросик и его внутренние тросы.
	Очистите вентиляторы, электронные детали.
	Очистите поддон для сбора отработанных чернил.
	Замените фильтрующее волокно.
	Сделайте калибровку и юстировку.
Ежемесячное плановое обслуживание	Смажьте подвижные механические части.
	Проверьте стыки чернильных и воздушных линий.
	Замените воздушный насос.
Ежеквартальное плановое обслуживание	Сбросить индикатор давления
	Замените капсульный фильтр.
	Насос для чернил и оптическое волокно
Ежегодное плановое обслуживание	Замените кварцевое стекло УФ-лампы в сборе.
	Замените дисковый фильтр и трубки в канале тросика.

2. Техническое обслуживание механических частей

Ежемесячно смазывайте движущиеся механические части литиевой смазкой.

Механические детали	X-направление скольжения Y-направление скольжения X-направленные винтовые выходы Z-направленный винтовой ход
	Используйте шприц для консистентной смазки рычажного типа, чтобы выдавить консистентную смазку в скользящий блок через узел смазочного ниппеля на блоке.
	Не используйте грязную литиевую консистентную смазку для смазывания, иначе это приведет к повреждению направляющих и скользящих блоков.

3. Техническое обслуживание прецизионных деталей

Все прецизионные детали должны быть тщательно очищены изопропанолом и безворсовой тканью в соответствии с инструкциями по обслуживанию.

Прецизионные детали	Ленты позиционирования печатающей головки Оптико-электрический датчик Узел измерителя высоты головки
---------------------	--

4. Обслуживание печатающей головки

4.1 Ежедневное плановое обслуживание печатающей головки

- 1 Каждый день до или после работы делайте отпечаток для проверки сопел и проверяйте, нет ли каких-либо засоров.



При обнаружении засора немедленно выполните заливку или промывку.

В случае, если в процессе печати распечатываются только один или два цвета, настоятельно рекомендуется использовать синхронизирующую цветовую полосу, напечатанную с изображением.

Все остальные цвета также могут работать на протяжении всей печати. Таким образом, избегайте постоянного отражения ультрафиолетового света, вызывающего засорение непродуваемых форсунок.

- 2 Приведите в порядок и очистите платформу для печати и нижнюю часть лотка для печатающих головок.
- 3 Выполните операции по удалению пыли и статического электричества.

4.2 Консервация печатающей головки

Если когда-либо сталкивались с:

1. Сбой питания, но время восстановления неизвестно

2. Простой более 3 дней

Необходимо сделать Консервацию печатающей головки. Следуйте инструкциям ниже.

- 1 Возьмите доску КТ размером с лоток для печатающей головки и оберните ее защитной пленкой.
- 2 Осторожно постелите на поверхность немного ткани без ворса и смочите ее водой. Поместите увлажненную доску КТ под лоток для печатающей головки, затем вручную закрутите ходовой винт в направлении Z, опуская каретку вниз, пока две поверхности не приклеятся друг к другу (небольшой прижим необходим, не нажимайте слишком сильно)
- 3 Выключите краны и отсоедините кабельный наконечник воздушного насоса.
- 4 Выключите главный автоматический выключатель.

5. Замена расходных материалов

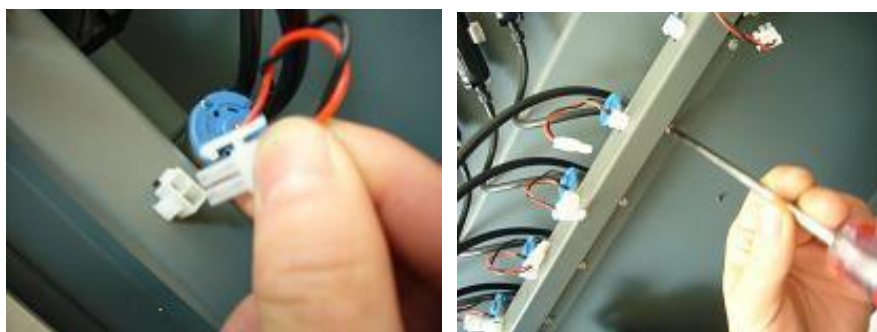
5.1 Замена чернильного насоса



Услышав трехкратное жужжание, проверьте, не неисправен ли чернильный насос. Услышав трехкратное жужжание, проверьте, не неисправен ли чернильный насос.

Гудение три раза подряд может быть вызвано другими неисправностями. Перед заменой деталей необходимо выяснить причину.

- 1 Отсоедините штекер кабеля насоса для чернил и ослабьте винты крепления.



- 2 Снимите сломанный чернильный насос и снимите трубки, подключенные к насосу. Проиллюстрировано ниже.




- 3 Отрежьте деформированные головки трубок и снова подсоедините их к новому насосу.
- 4 Осторожно подсоедините трубки к входу и выходу чернильного насоса, указав соответствующие стрелки в направлениях потока.
- 5 Затяните винт и снова подсоедините кабель питания.




В процессе замены зуммер может издавать гудок три раза подряд. После замены необходимо перезагрузить плату внешнего устройства.


5.2 Заправка чернил

	Когда раздастся трехкратное жужжание, проверьте, не заканчиваются ли чернила.
	Гудение три раза подряд может быть вызвано другими неисправностями. Перед заправкой следует выяснить причину.

- 1 Возьмите новую бутылку с чернилами и откройте ее, поставьте рядом.
- 2 Откройте крышку основного резервуара для чернил, который необходимо пополнить.
- 3 Осторожно налейте чернила из новой бутылки в основной резервуар. Нажмите кнопку сброса на плате внешнего устройства.

	Трубка с чернилами должна быть вставлена в нижнюю часть основного резервуара.
---	---

5.3 Замена чернильного фильтра

	Чернильный фильтр требует сезонной замены.
---	--

- 1 Отсоедините кабели питания от чернильного насоса.
- 2 Зажмите впускную трубку, чтобы избежать утечки или удаления чернил.
- 3 Отсоедините стыки трубки и фильтра. Удалите фильтр.
- 4 Замените новым и обратите внимание на направление потока, указанное стрелкой на фильтре.



- 5 Снимите зажим и снова подсоедините кабель питания.



В процессе замены зуммер может производить гудок три раза подряд. После замены необходимо произвести сброс платы внешнего устройства.

5.4 Замена воздушного насоса



Если вы слышите одиночный гудок в обычное рабочее время, это означает, что основной воздушный насос перестал работать и резервный воздушный насос активирован.

Перед заменой убедитесь, что главный воздушный насос сломан или нет, на всякий случай может появиться предупреждение, вызванное сбоем в работе.

1 Закройте клапаны, чтобы чернила не вытекли из сопел.



2 Отсоедините штекер главного воздушного насоса.



3 Ослабьте винты крепления и снимите главный воздушный насос.

4 Снимите воздушную трубку, подсоединенную к воздушному насосу. Отрежьте деформированную головку трубки и снова подсоедините их к новому насосу.



Обратите внимание на воздушный поток, указанный стрелкой на

насосе. Затяните крепежный винт и снова подсоедините кабель питания.

5

6 Затем нажмите кнопку сброса на плате внешнего устройства.

Подключите кабель питания резервного воздушного насоса к основному. И проверьте, правильно ли работает основной насос.

5.5 Замена чернильных / воздушных трубок



Замену необходимо выполнить, если на определенных трубках обнаружены какие-либо повреждения или порча.

- 1 Переместите луч назад.
- 2 Выключите распылитель и закройте клапаны.
- 3 Выключите остановку аварийного останова и отсоедините силовые кабели обоих воздушных насосов.
- 4 Снимите крышку тросика.
- 5 Замените использованные трубки новыми.
- 6 Пометьте трубки соответствующим образом, чтобы избежать неправильного подключения.
- 7 Правильно подсоедините и закрепите трубку.
- 8 Установите крышку тросика. Снова подсоедините кабель питания, а затем включите принтер.
- 9 Включите клапан и активируйте функцию распыления.



Перед заменой необходимо выключить клапаны и отсоединить все силовые кабели обоих воздушных насосов.

В противном случае, это может легко вызвать утечку чернил.

Поиск и устранение неисправностей



1. Определение гудка и устранение неисправностей

В принтере запрограммировано шесть видов жужжания. Ниже приведен список показаний и Поиск и устранение неисправностей.

Тип жужжания	1 ГУДОК
Определение жужжания	Проблема с воздушным насосом Основные воздушные насосы перестают работать, и включаются резервные воздушные насосы.
Поиск и устранение неисправностей	Когда вы слышите одиночное жужжание, нажмите «Сброс» в параметрах чернильной линии. Если это не сработает, проверьте следующее: 1. Проверьте, исправен ли главный воздушный насос. 2. Убедитесь, что силовые кабели главного воздушного насоса подключены, и проверьте его входное напряжение 24 В постоянного тока.

Тип жужжания	2 ГУДКА
Определение жужжания	Проблема с давлением Давление превышает стандартное значение защиты
Поиск и устранение неисправностей	Нажмите «Сброс» в программном обеспечении.

Тип жужжания	3 ГУДКА
Определение жужжания	Голод по чернилам
	Один или несколько дополнительных резервуаров обнаруживают нехватку чернил более 15 секунд
Поиск и устранение неисправностей	<ol style="list-style-type: none"> 1. Проверьте, не заканчиваются ли чернила в основном резервуаре. <ol style="list-style-type: none"> a) Если да, долейте его. 2. Проверьте, правильно ли работает насос, при помощи ручного контакта. <ol style="list-style-type: none"> a) Если да, замените чернильный насос. 3. Проверьте, не заблокирован ли насос. <ol style="list-style-type: none"> a) Отсоедините нижнее соединение капсульного фильтра и b) Нажмите «Сброс» в программном обеспечении. c) Проверьте, не выходят ли чернила из тюбика. d) Если нет, замените насос. 4. Проверьте, не засорен ли капсульный фильтр. <ol style="list-style-type: none"> a) Отсоедините верхнее соединение капсульного фильтра. b) Нажмите «Сброс» в программном обеспечении. c) Проверьте, не выходят ли чернила из тюбика. d) Если нет, замените фильтр.
Тип жужжания	4 ГУДКА
Определение жужжания	Проблема с передачей данных
	Ошибка передачи данных через печатные платы и принтер
Поиск и устранение неисправностей	<p>Периодические оповещения - это нормально. Постоянное предупреждение в 4 гудка может быть связано с неисправностью печатной платы или соединительного кабеля. Для получения технической поддержки обратитесь к местному дилеру.</p>

Тип жужжания	5 ГУДКОВ
Определение жужжания	Обратный поток чернил
	Обратный поток чернил и срабатывает датчик в Safe Tank. Возможные причины: Неисправный датчик уровня 1. Неправильная работа при отсоединении чернильной трубки. (Без выключенного клапана или давления, установленного на -1,0 кПа) 2. Засорение фильтра для чернил
Поиск и устранение неисправностей	1. Выключите распылитель и закройте все клапаны. 2. Отрегулируйте давление до -1,0 кПа и нажмите кнопку аварийного останова. 3. Откройте трубку в нижней части воздушного резервуара и слейте воду из резервуара. 4. Откройте крышку воздушного резервуара и очистите ее, слегка промыв. 5. Замените загрязненные трубки.
	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-bottom: 10px;">  Будьте осторожны с лезвием при отсоединении трубок, чтобы не повредить ниппель бака. Или это может привести к утечке воздуха, которая обычно вызывает колебания давления. </div> 6. Активируйте принтер и включите клапаны выдвигающихся вспомогательных резервуаров. 7. Сливайте излишки чернил из вспомогательного бака, пока уровень жидкости не вернется к стандартному.
	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-bottom: 10px;">  Возможно, пришлось бы повторно выполнять демонтаж, если не делать эти операции. </div> 8. Отрегулируйте давление до нормального значения, а затем включите все клапаны.

Тип жужжания	6 ГУДКОВ
Определение жужжания	Голод по чернилам
	Один или несколько датчиков в основном резервуаре обнаруживают нехватку чернил
Поиск и устранение неисправностей	1. Проверьте датчик уровня, установленный в основном баке. 2. Наполните основной бак чернилами.

2. Проблемы с системой давления

2.1 Проблема с заливкой

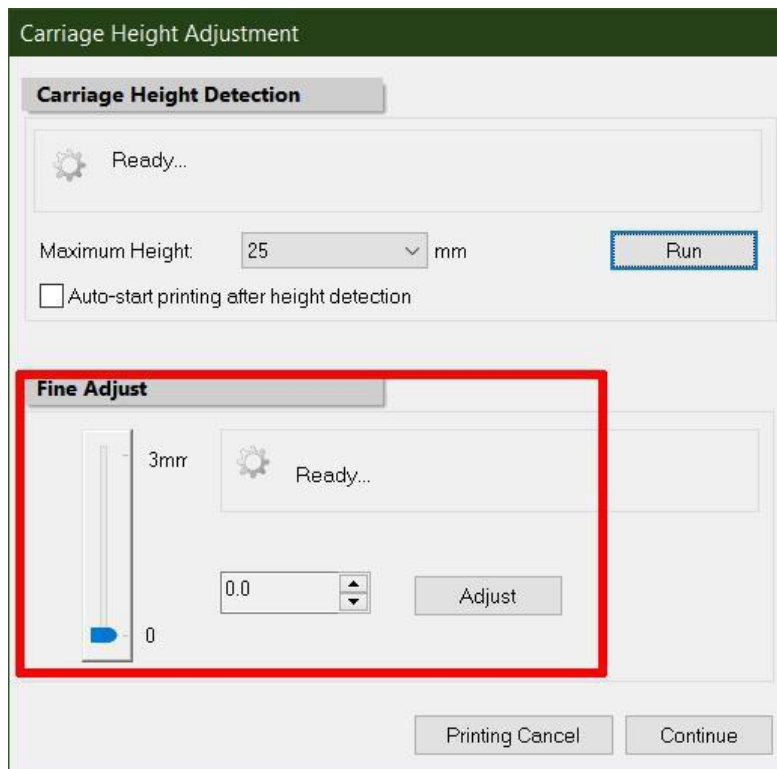
Описание проблемы	Чернила не выходят из сопел при продолжении нажатия кнопки заправки.
Поиск и устранение неисправностей	<ol style="list-style-type: none">1. Убедитесь, что краны для соответствующих чернил открыты.2. Убедитесь, что дополнительный бак пуст (3 звуковых сигнала).3. Проверьте в программном обеспечении, может ли положительное давление подняться до достаточно высокого уровня при заливке.

3. Удар печатающей головки

1. Как избежать удара печатающей головки

Автоматическая регулировка высоты головки должна выполняться при каждой смене материала.

Для некоторых надутых, негладких или даже термочувствительных материалов После автоматической регулировки отрегулируйте высоту головки.



При печати на некоторых термочувствительных материалах

1. Закройте неиспользуемые всасывающие секции платформы.
2. Закройте крошечные отверстия утечки воздуха.

уменьшить возможность деформации за счет усиления соответствующего отсоса.

Между датчиком высоты головы и опорной точкой существует определенное расстояние.

Если носитель слишком мал для обнаружения при размещении рядом с исходной точкой, вы должны сначала положить носитель на место для определения высоты головы.

И переместите его в положение для печати, когда регулировка высоты головки завершена.

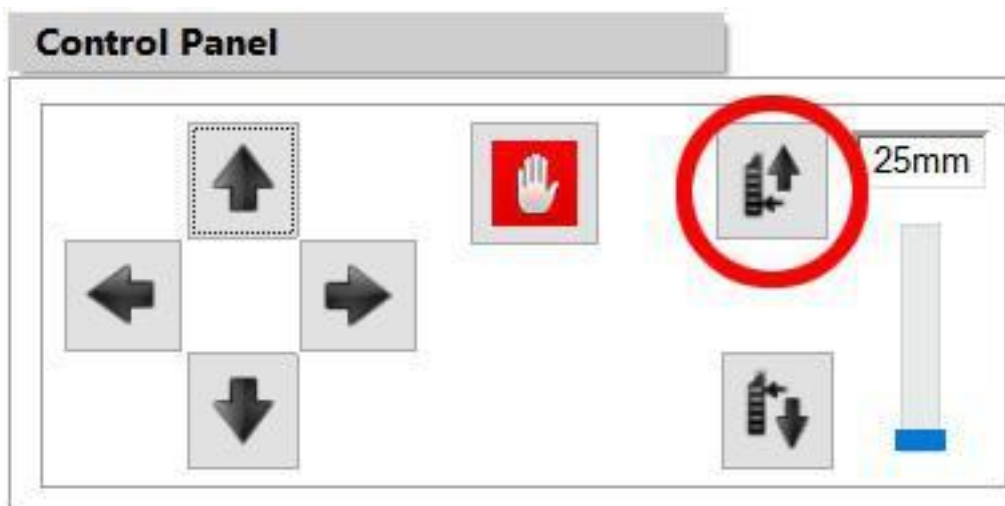
Никогда не пытайтесь поднять рычаг позиционирования носителя, иначе это может привести к удару головой. Кроме того, серводвигатель может случайно остановиться из-за автоматической защиты, что приведет к сбою печати.

3.2. Решение проблемы удара печатающей головки

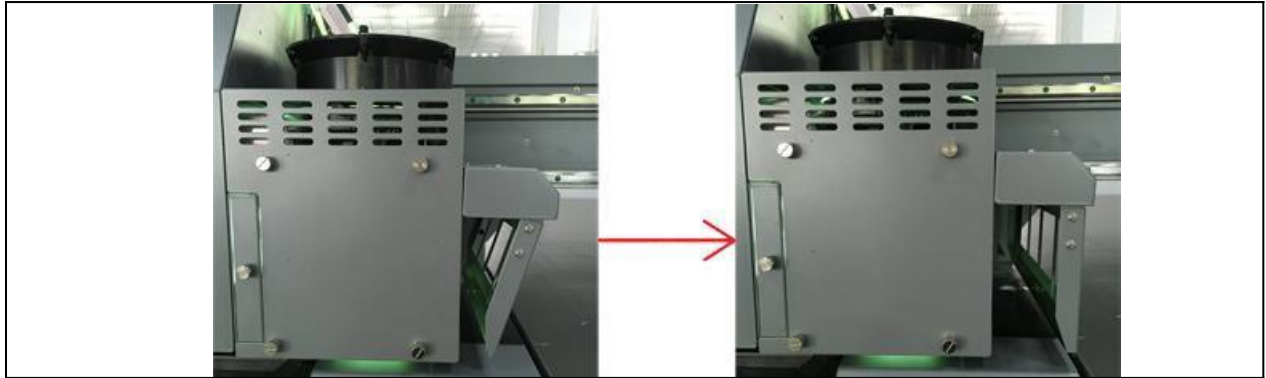
- 1 Прежде чем предпринимать какие-либо действия по исправлению, дождитесь появления сообщения об ошибке на экране компьютера. Исправлять проблему, пока на экране не появится сообщение об ошибке, небезопасно. Нажмите «Да» в диалоговом окне сообщения об ошибке.



- 2 Поднимите каретку и удалите носитель.



- 3 Выполните сброс устройства защиты от сбоев.



4 Верните принтер в режим ожидания.

5 Перезапустите задание на печать.



Как только произойдет столкновение с головкой, пройдите тест форсунки, как только все проблемы будут устранены.

Убедитесь, что форсунки не повреждены. Если это так, выполните поиск и устранение неисправностей соответственно.

4. Неисправность при перемещении каретки

4.1 Неисправность при перемещении каретки

На экране сервопривода отображаются сообщения об ошибках. Решите проблему согласно соответствующей информации.

Ниже приведен список отображения информации на экране сервопривода и соответствующая индикация, а также Поиск и устранение неисправностей.

Порядок	Код	Определение	Поиск и устранение неисправностей
1	OC1 или OC2	Перегрузка по току	Проверить подключение двигателя к сети.
2	OL1 или OL2	Перегрузка	Проверить подключение двигателя к сети.
3	Hu	Перегрузка по напряжению	Подтвердить, что потребляемая мощность находится в пределах номинальных значений
4	Fb	Обрыв предохранителя	Заменить сервопривод
5	AN	Перегрев усилителя	Поддерживайте температуру окружающей среды ниже 40 °С. Держите сервопривод вдали от источников тепла.
6	EH	Перегрев энкодера	Поддерживайте температуру ниже 40 °С. Удалите все предметы, препятствующие отводу тепла сервопривода.
7	LuP	Напряжение главной цепи нарушено	Проверьте, нет ли перебоев в подаче электроэнергии. Убедитесь, что потребляемая мощность стабильна с номинальными значениями.
8	PoF	Активированы защита от сбоев и остановка аварийного останова	Проверьте, не срабатывает ли какое-либо приспособление для защиты от столкновений или остановка аварийного останова, сбросьте соответственно.
9	Pn0	Приложение для поиска мультимедиа включено	Проверьте вложение, определяющее местонахождение носителя, и выключите его, если оно когда-либо было включено
10	=Pot	Y-направление исходной точки, указывающее	Проверьте оптоэлектронный датчик, если код отображается в неоригинальном положении по оси Y
11	=PP1	Передача импульсного сигнала (состояние работы)	Указывает на нормальное состояние при перемещении в X-направлении Указывает на нормальное состояние неисходной позиции

4.2 Проблема с кэшем

Описание	
Слишком долгая пауза каретки на двух концах направляющей во время процесса печати.	
Поиск и устранение неисправностей	
1	Чрезмерный размер изображения или слишком большой объем файла приводят к длительной обработке данных и, следовательно, к замедлению передачи данных печати. Обычно при обработке большого изображения или большого количества изображений выбирайте режим печати после RIP.
2	На компьютер мог попасть вирус. Периодически выполняйте антивирусную операцию.

4.3 Ошибка печати

Описание	
Появляется сообщение «Устройство занято, проверьте пластину расположения носителя, растровый считыватель и драйвер двигателя, попробуйте еще раз».	
Поиск и устранение неисправностей	
1	Приложение для защиты от сбоев включено
2	Привязка для позиционирования мультимедиа включена
3	Неисправность энкодера из-за случайного столкновения с препятствием.
4	Ошибка передачи данных из-за истирания оптического волокна.

5. Неисправности автоматической регулировки высоты головки

Если тележка может работать только при подъеме, но не при опускании.

- 1 Убедитесь, что слишком много грязи не приводит к засорению электромагнита и невозможности его работы.
- 2 Если датчик высоты головки сломан.

6. Устранение проблем с качеством печати

Неисправность	Поиск и устранение неисправностей
Горизонтальная полосатость	Проверьте Горизонтальное выравнивание
	Проверить калибровку цвета
Нечеткая (размытая) печать	Проверьте, подходит ли высота головки для задания на печать, обычно 2 мм будет оптимальным вариантом.
	Очистите поверхность сопел.
	Сделайте калибровку еще раз
Отклонение цвета	Отрегулируйте общий лимит чернил на 10–30%.
Распечатанное изображение кажется темным	Проверить калибровку цвета
	Отрегулируйте яркость на 3-6 в Photoshop
	Выберите все параметры в векторном изображении. Этот метод действует только при печати векторных изображений.
Вертикальный пробел или полосы	Проверьте вертикальную калибровку и центровку
	Изменить тип экрана
Размытые печатные линии	Сделайте калибровку еще раз

Приложение

1. Руководство по регулярному обслуживанию

Рекомендуется, чтобы конечные пользователи распечатали этот лист и поместили рядом с местом работы, тщательно выполнили техническое обслуживание и сделали заметки.

Номер	Позиции для обслуживания	Период
1	Очистка внешнего вида принтера	ежедневно
2	Проверьте, есть ли чернила в воздушной трубке.	ежедневно
3	Очистите платформу и всасывающие отверстия.	ежедневно
4	Проверить состояние форсунки	ежедневно
5	Очистите кварцевое стекло и лоток печатающей головки.	ежедневно
6	Очистка тросика и проверка герметичности трубок.	ежедневно
7	Выполните калибровку и юстировку	еженедельно
8	Очистите сборник отработанных чернил	еженедельно
9	Заменить фильтрующее волокно	еженедельно
10	Очистите вентиляторы и внутреннее устройство.	еженедельно
11	Смажьте подвижные или вращающиеся части.	еженедельно
12	Проверить стыки трубок	ежемесячно
13	Заменить заслонку УФ-лампы в сборе.	ежемесячно
14	Заменить насос и фильтр.	каждые полгода
15	Заменить оптическое волокно	каждые полгода
16	Сбросить индикатор давления	ежегодно
17	Замените кварцевое стекло УФ-лампы.	ежегодно

При необходимости свяжитесь с HANDTOP для получения дополнительных технических отчетов.

2. Сертификаты



ДЕКЛАРАЦИЯ СООТВЕТСТВИЯ



Для следующей техники:

Название продукта: Широкоформатный УФ-принтер Handtop

Модель: HT0604UV,
HT1610UV, HT2512UV, HT2518UV, HT3116UV, PHT3020UV; HT1600UV,
HT2500UV, HT3200UV.

серийный номер: нет данных

настоящим подтверждается выполнение всех соответствующих положений Директивы по машинному оборудованию (2006/42 / EC) и Директивы по электромагнитной совместимости (2014/30 / EC)

соблюдены следующие гармонизированные стандарты:

- EN 60204-1: 2006 + A1: 2009. EN 1010-1: 2004 + A1: 2010, EN 1010-2: 2006 + A1: 2010

Ответственные за маркировку данной декларации:

Производитель
Название производителя

Официальный представитель в ЕС
SHENZHEN HANDTOP TECH CO., LTD.

Адрес производителя:

Третий завод North Gate, NO. 322, Yuanhu Road, Xinlian Community, Longcheng Street, Longgang District, Шэньчжэнь, Китай

Имя уполномоченного представителя

У Фаан

Адрес уполномоченного представителя

Шэньчжэнь, Китай

Лицо, ответственное за составление технических файлов, созданное в ЕС

Имя Фамилия
Адрес

Лицо, ответственное за составление этой декларации

Имя, Фамилия

У Фаан

Должность

Менеджер по продажам за рубежом

Шэньчжэнь, Китай

/печать/
/подпись/

10 ноября 2016 г.

3. Паспортная табличка





Large Format UV Printer

型号 Model	HT2512UV	
额定电压 Voltage rating	400VAC 50Hz	
系统 System	额定功率 Power rating	8.3 kW
	额定电流 Current rating	20 A
工作环境温度 Operation temperature	18~30 °C	
工作环境湿度 Operation humidity	30~70% (NO DEW)	
外形尺寸 Size	4.67(L)*1.96(W)*1.8(H) (m)	
净重 NET.Weight	1550 kg	
防触电保护类型 Electric shock protection level	I TYPE	
产品序列号 Product serial number		
制造日期 Manufacture date		

Manufacture: SHENZHEN HANDTOP TECH CO.,LTD
 Add: The third plant of North Gate, NO.322, Yuanhu Road, Xinlian Community,
 Longcheng Street, Longgang District, Shenzhen, China

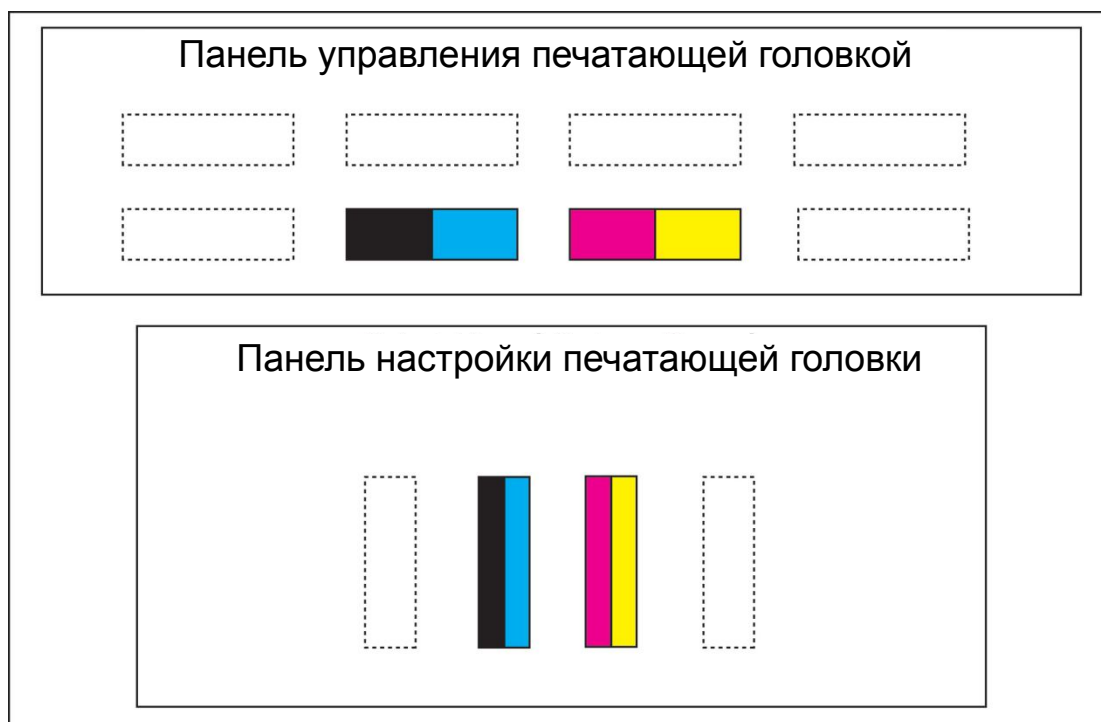
4. Инструменты и свойства

	Название инструмента / запасных частей	Описание
1	Остроносые плоскогубцы	Резать металлический предохранитель
2	Ключ для клапана с чернилами	Открывать или закрывать клапан вспомогательного бака.
3	Разводной гаечный ключ	Регулировка уровня принтера при размещении и последующее обслуживание
4	Шестигранный ключ	Ослаблять или закреплять винты с внутренним шестигранником для установки и будущего обслуживания.
5	Крестообразная отвёртка Плоские отвертки	Ослаблять или закреплять винты для установки и будущего обслуживания.
6	Промывка	Очистка печатающей головки при засорении
7	Безворсовая ткань	Протираание сопел печатающей головки
8	Спирт	Очистка корпуса принтера
9	Полотенце	Очистка корпуса принтера
10	Резиновые перчатки	Защитите свои руки при работе с чернилами.
11	Шприц для смазки	Смазка
12	Литиевое смазочное масло	Смазка
13	Пластиковый шприц	Очистка

5. Информация о канале Ricoh GEN5

1. Однорядная каретка(1x4)

i. СМУК



ii.

СМУКlclmWWW-

Панель управления печатающей головкой

Панель настройки печатающей головки

The diagram shows two panels for the printer head SMUKlclmWWW-. The top panel, titled 'Панель управления печатающей головкой', contains four dashed rectangular boxes in the top row. The bottom row consists of four elements: a light blue and pink color bar, a black and cyan color bar, a magenta and yellow color bar, and a white box divided into two sections, each containing the letter 'W'. The bottom panel, titled 'Панель настройки печатающей головки', contains four vertical bars: a light blue and pink bar, a black and cyan bar, a magenta and yellow bar, and a white bar divided into two sections, each containing the letter 'W'.

iii.

СМУКvww-

Панель управления печатающей головкой

Панель настройки печатающей головки

The diagram shows two panels for the printer head SMUKvww-. The top panel, titled 'Панель управления печатающей головкой', contains four dashed rectangular boxes in the top row. The bottom row consists of four elements: a dashed rectangular box, a black and cyan color bar, a magenta and yellow color bar, and a white box divided into two sections, each containing the letter 'W'. The bottom panel, titled 'Панель настройки печатающей головки', contains four vertical bars: a dashed rectangular box, a black and cyan bar, a magenta and yellow bar, and a white bar divided into two sections, each containing the letter 'W'.

iv.

СМУКWWW-

Панель управления печатающей головкой

Панель настройки печатающей головки

v.

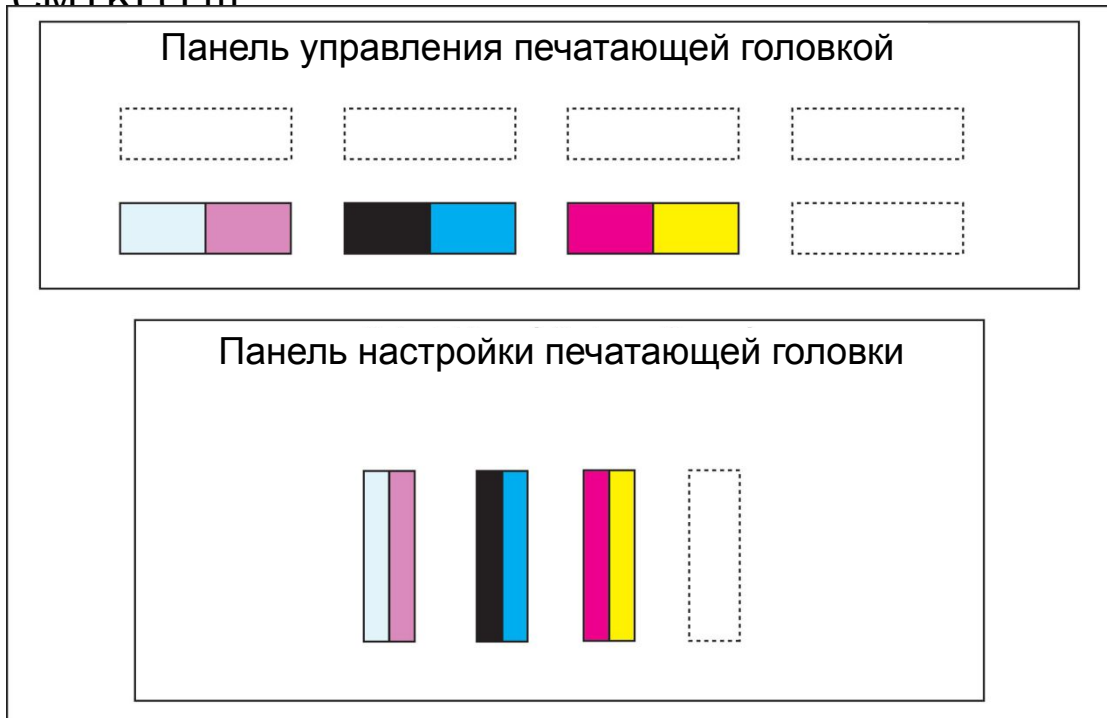
СМУКVVWWW-

Панель управления печатающей головкой

Панель настройки печатающей головки

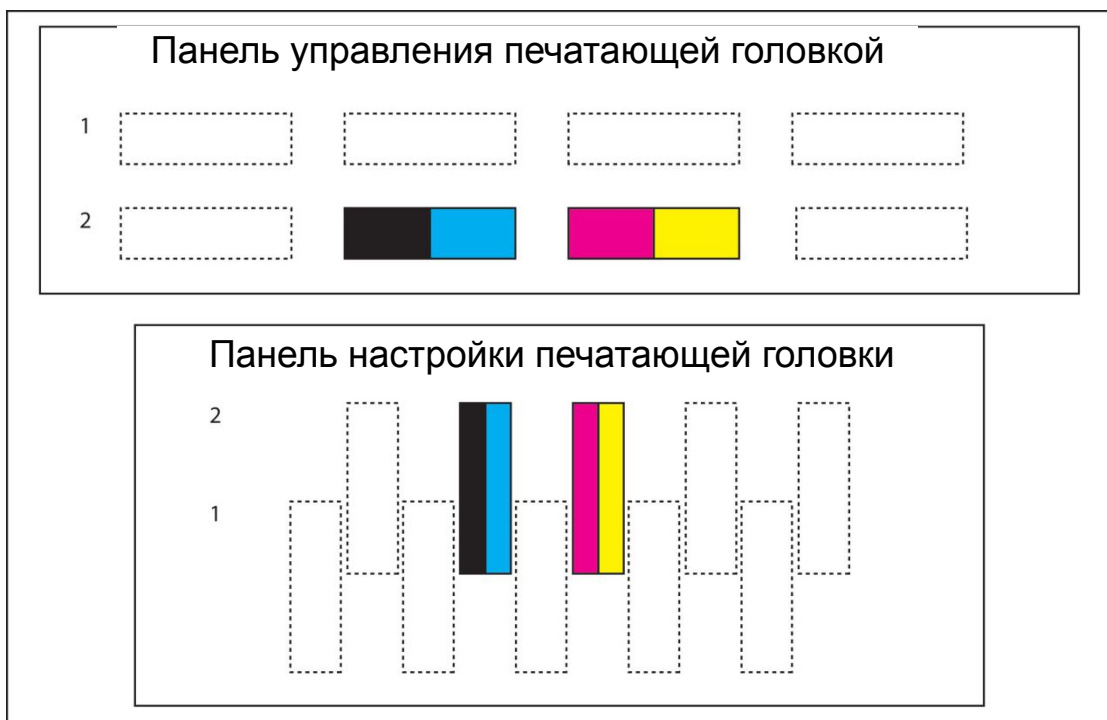
vi.

СМУКl cl m



2. Двухрядная каретка(2x5)


i. СМУК




ii.


СМУКVVW-


Панель управления печатающей головкой

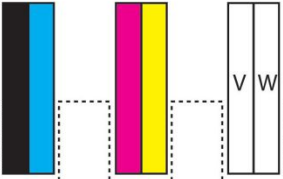
1 

2 

Панель настройки печатающей головки

2 


1 




iii.


СМУКWWW-

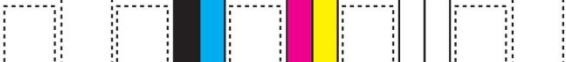
Панель управления печатающей головкой

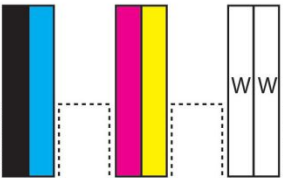
1 

2 

Панель настройки печатающей головки

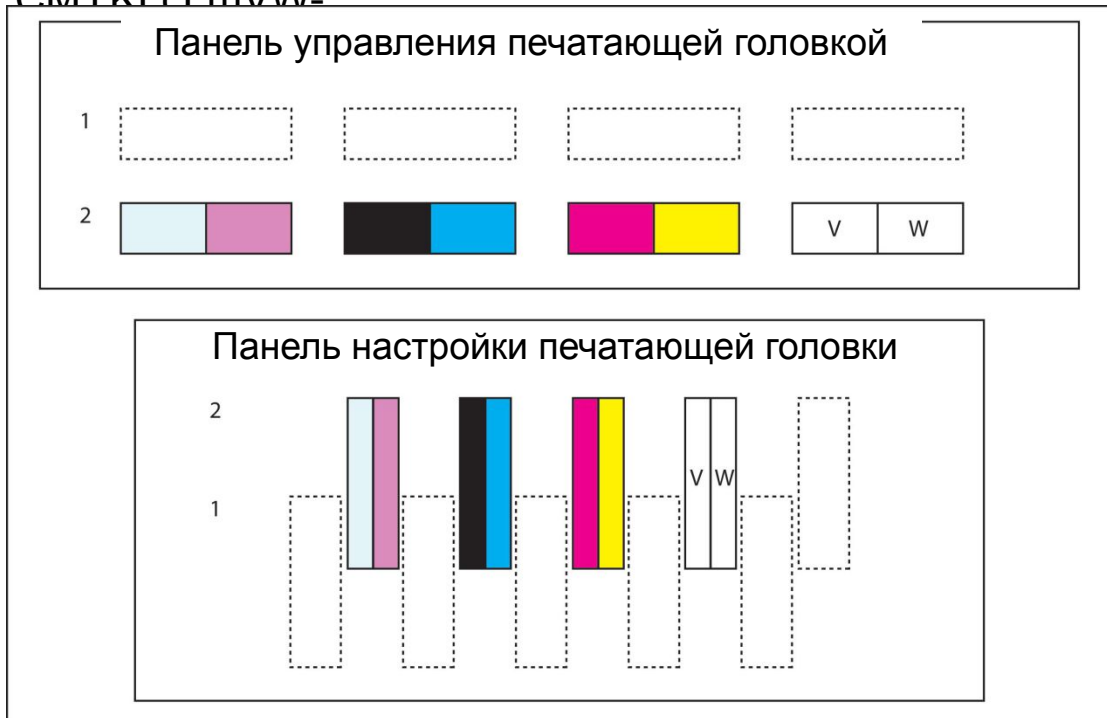
2 

1 



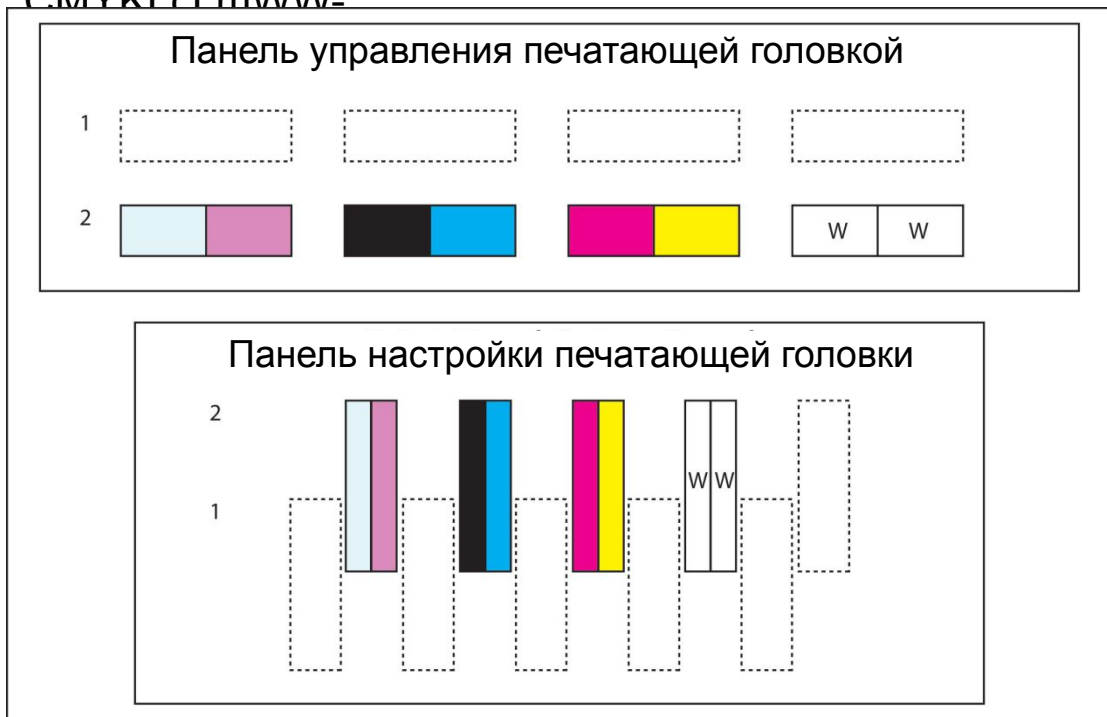
iv.

СМУКІ сІ мVW-



v.


СМУКІ сІ мWV-




vi.

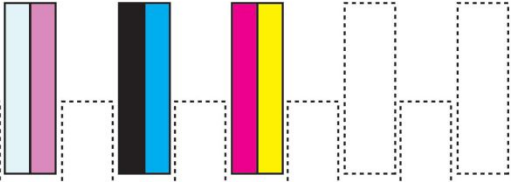
СМУКlclm

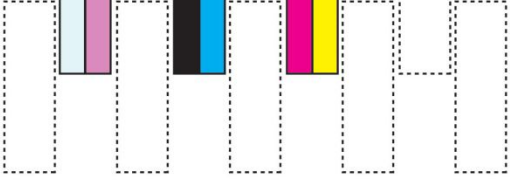
Панель управления печатающей головкой

1 

2 

Панель настройки печатающей головки


2 


1 

vii.

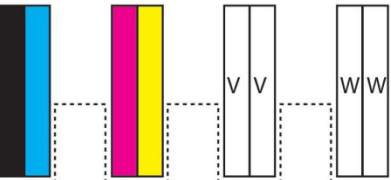
СМУКУlllll

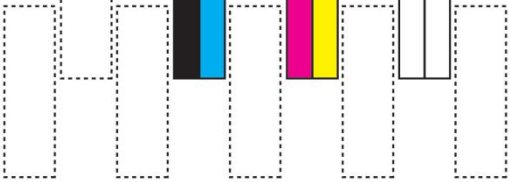
Панель управления печатающей головкой

1 

2 

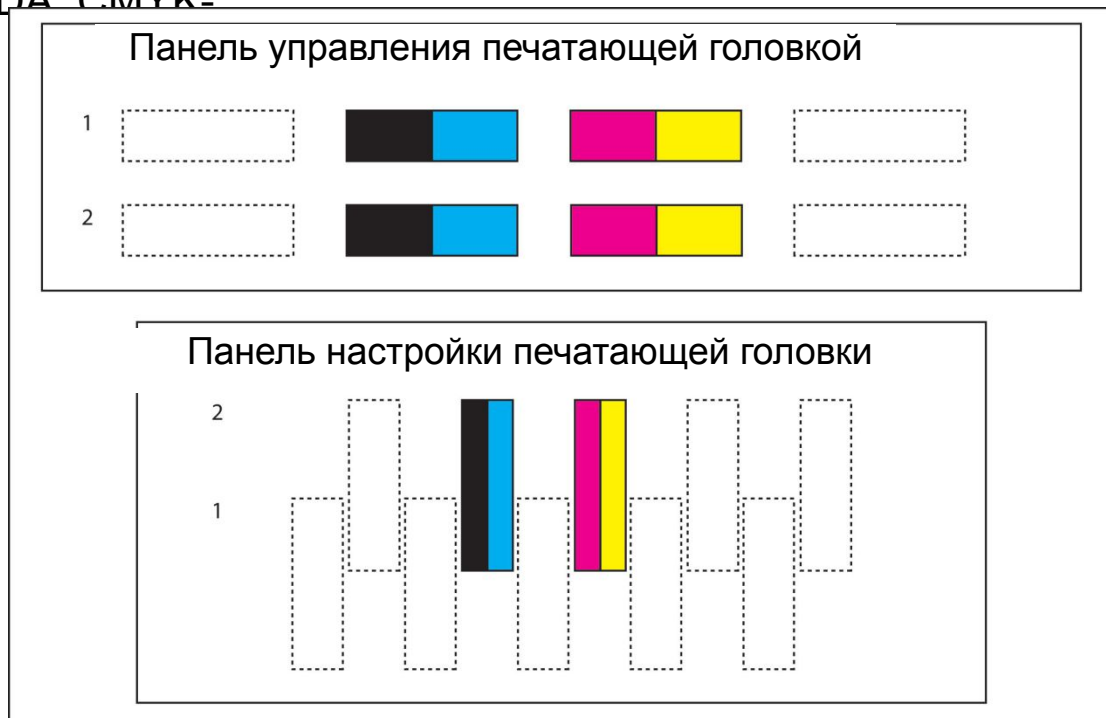
Панель настройки печатающей головки

2 

1 

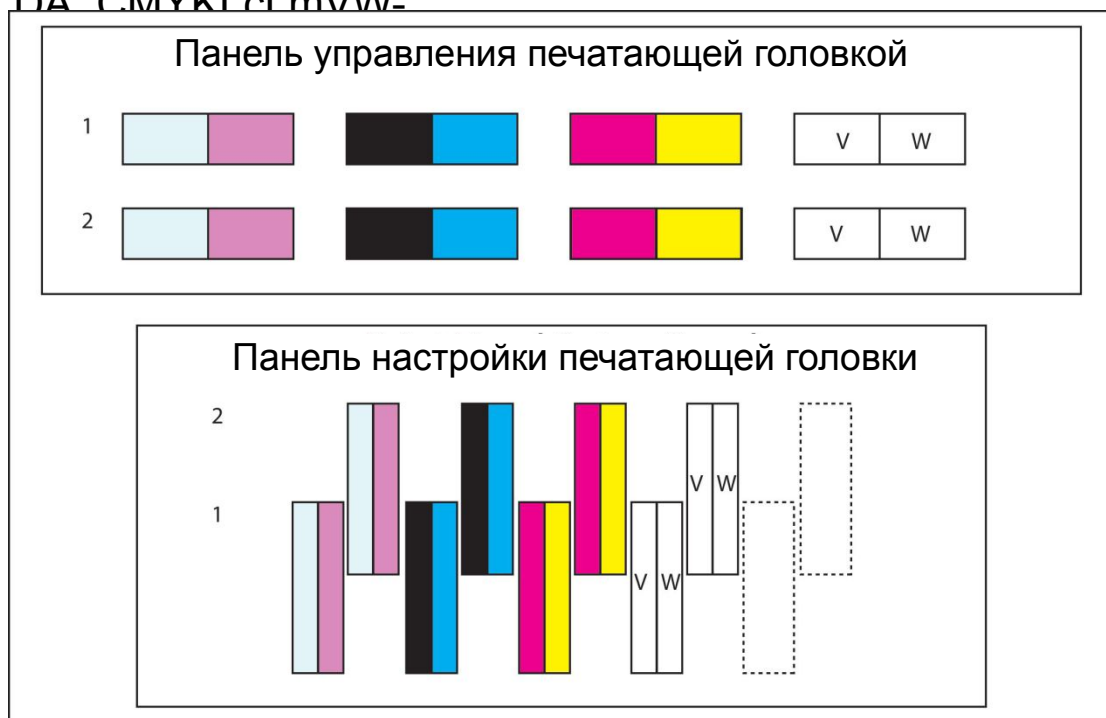
viii.

DA CMYK-



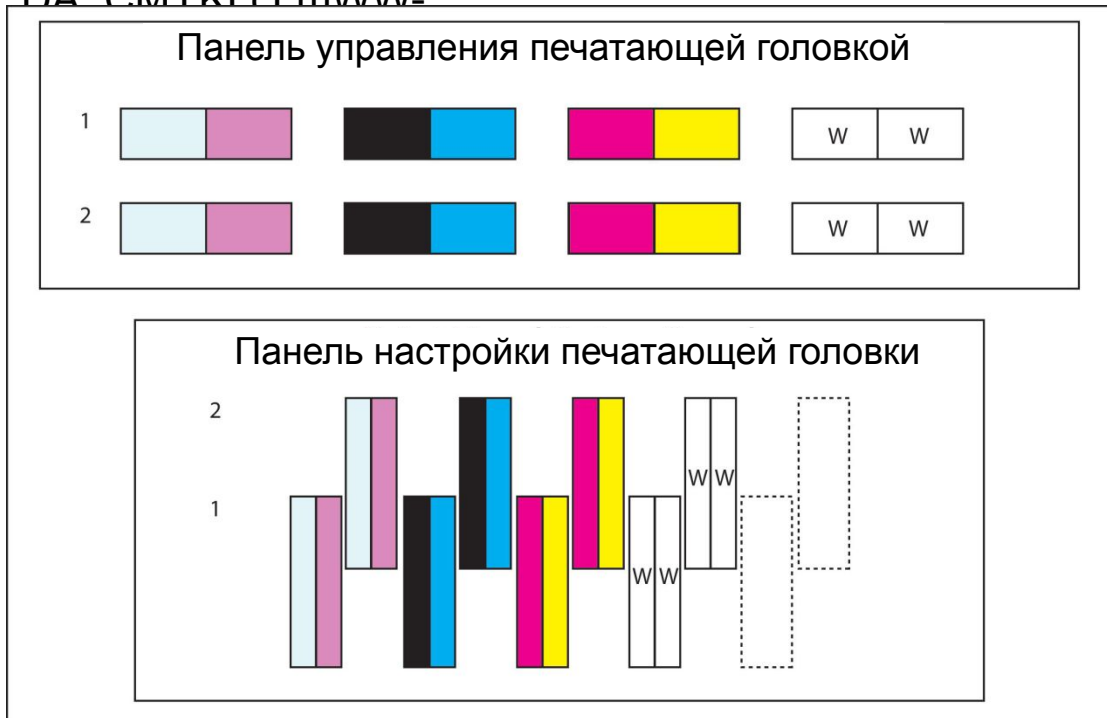
ix.

DA CMYKI cL mV/W-



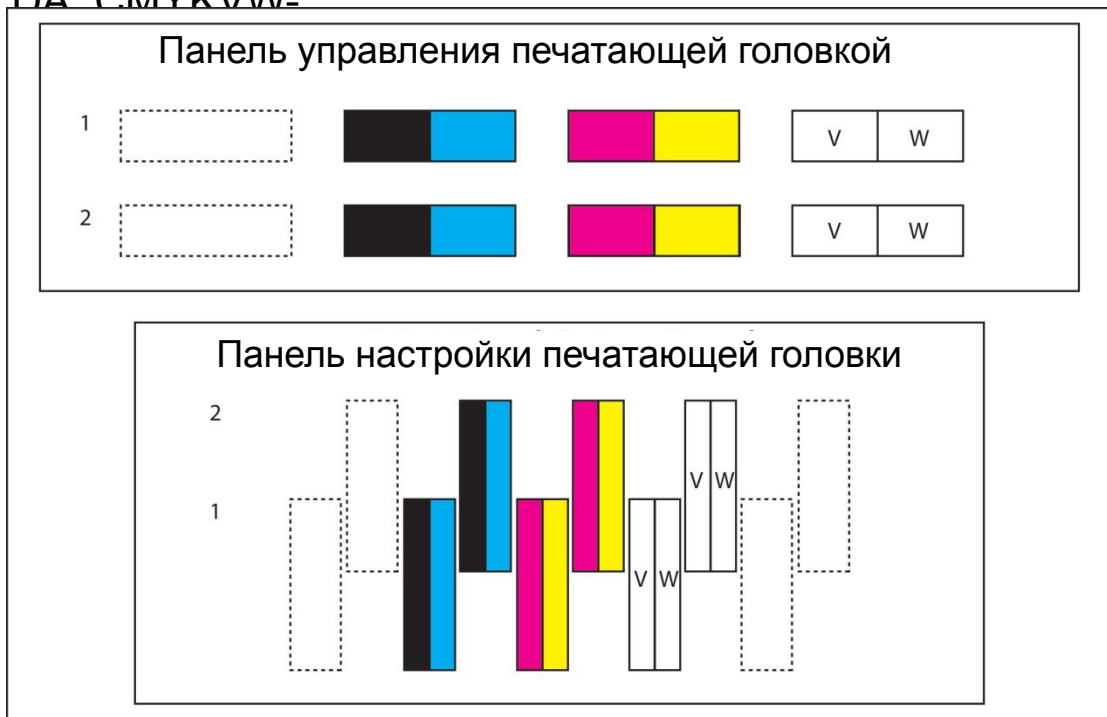
x.

DA CMYKI cI mWWW-



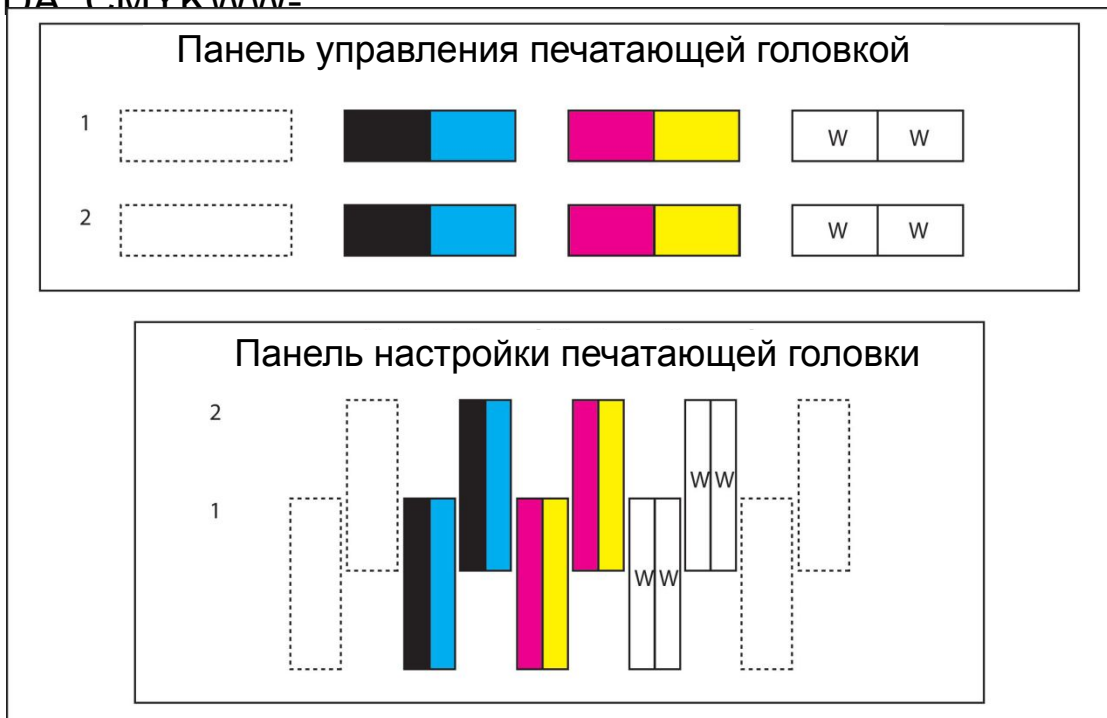
xi.

DA CMYKVV-



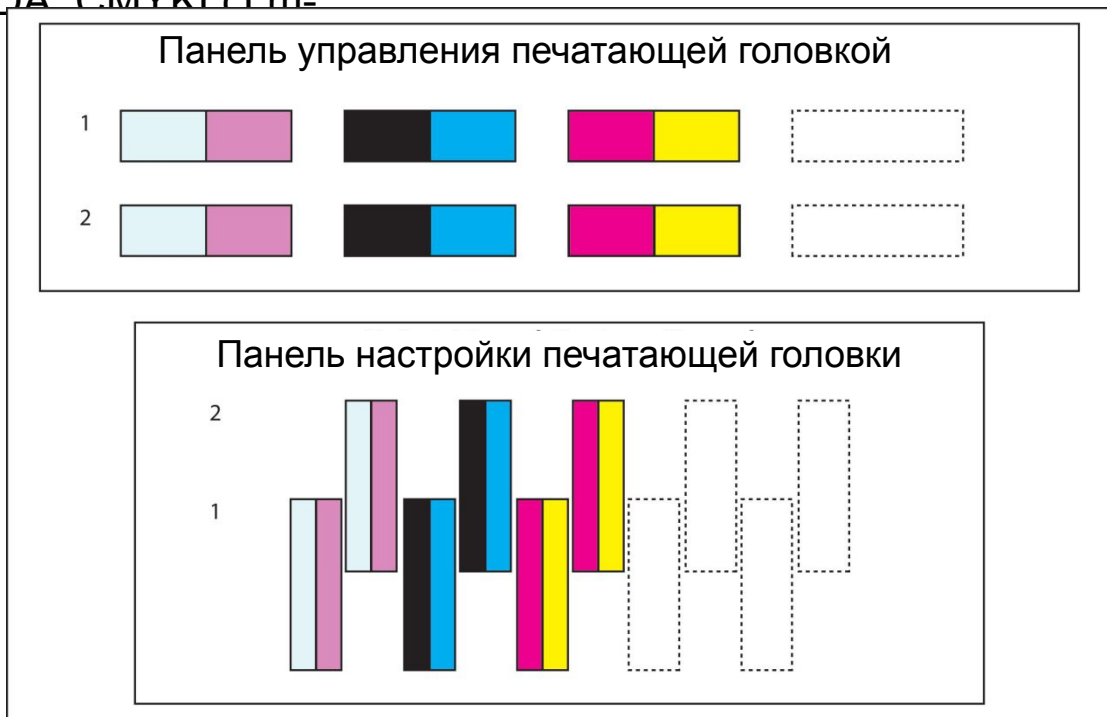
xii.

DA CMYKWW-



xiii.





DA CMYKLCIM-



xiv.

РА СМУК\М\М\М-

Панель управления печатающей головкой

1			<input type="checkbox"/> V <input type="checkbox"/> V	<input type="checkbox"/> W <input type="checkbox"/> W
2			<input type="checkbox"/> V <input type="checkbox"/> V	<input type="checkbox"/> W <input type="checkbox"/> W



Панель настройки печатающей головки

2	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

xv.

СМУК\М\М\М-

Панель управления печатающей головкой

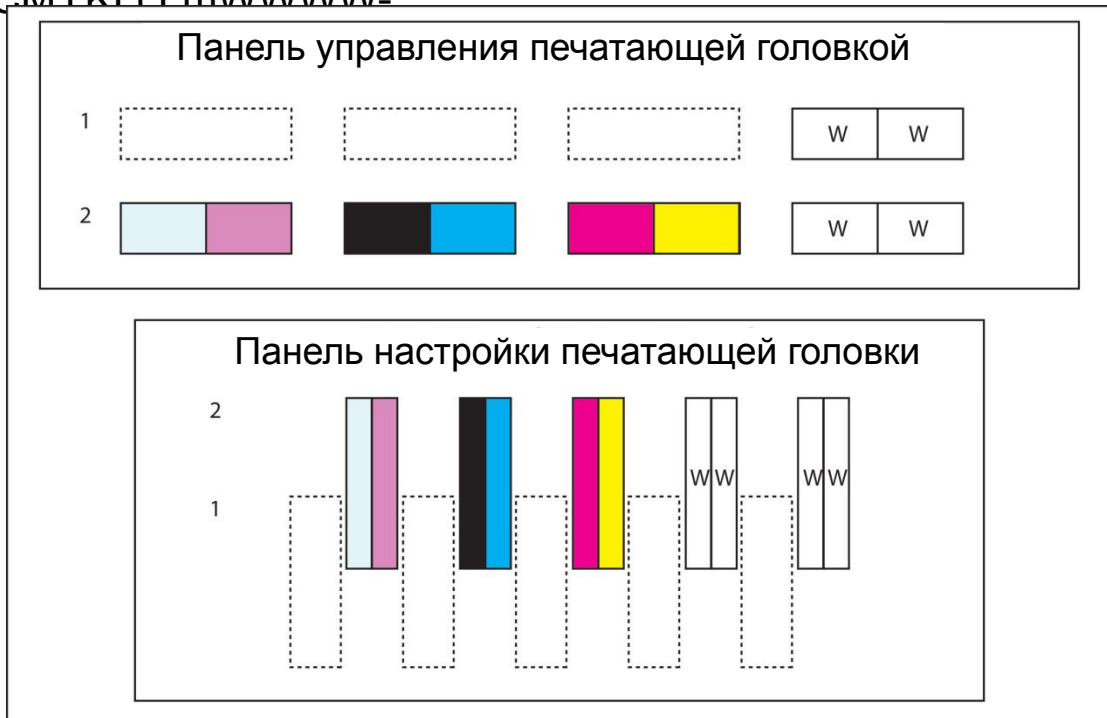
1	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2			<input type="checkbox"/> W <input type="checkbox"/> W	<input type="checkbox"/> W <input type="checkbox"/> W

Панель настройки печатающей головки

2	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

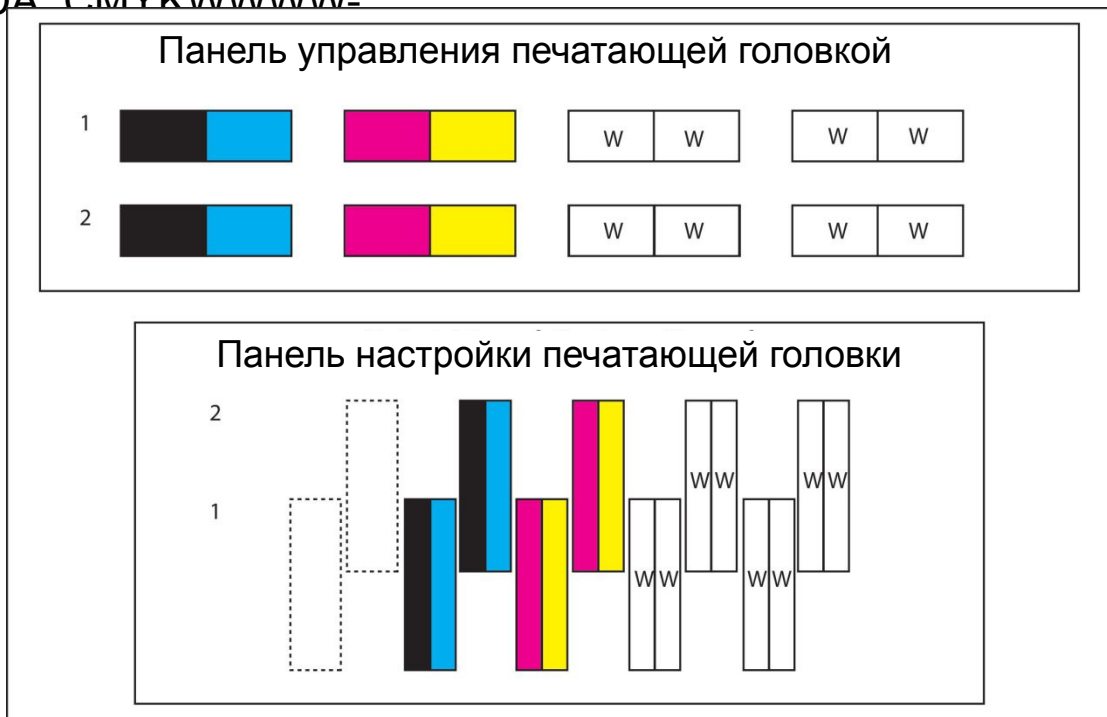
xvi.

СМУКl cl mWWWWWW-



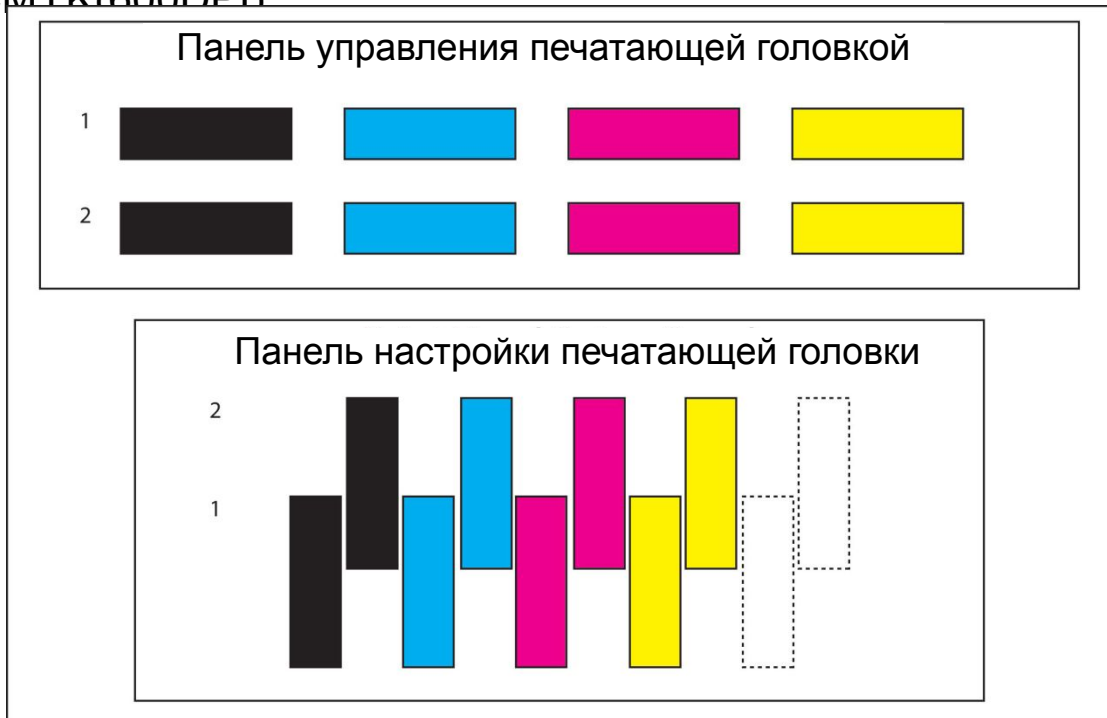
xvii.

DA СМУКWWWWWW-



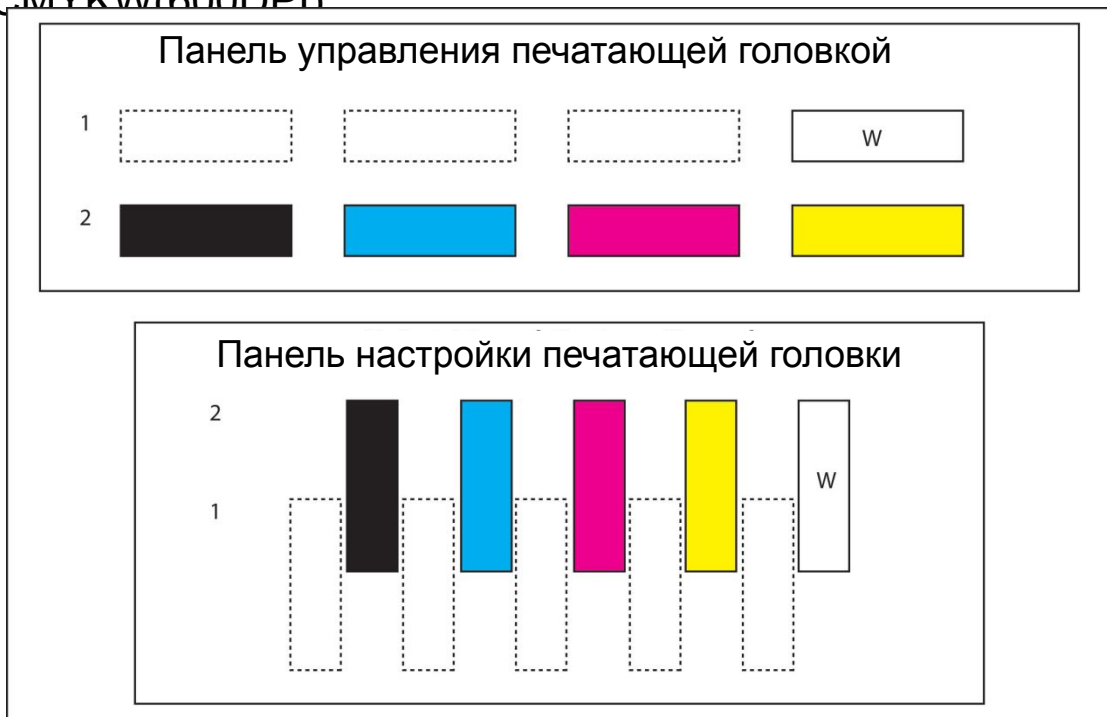
xviii.

СМУК(600DPI)



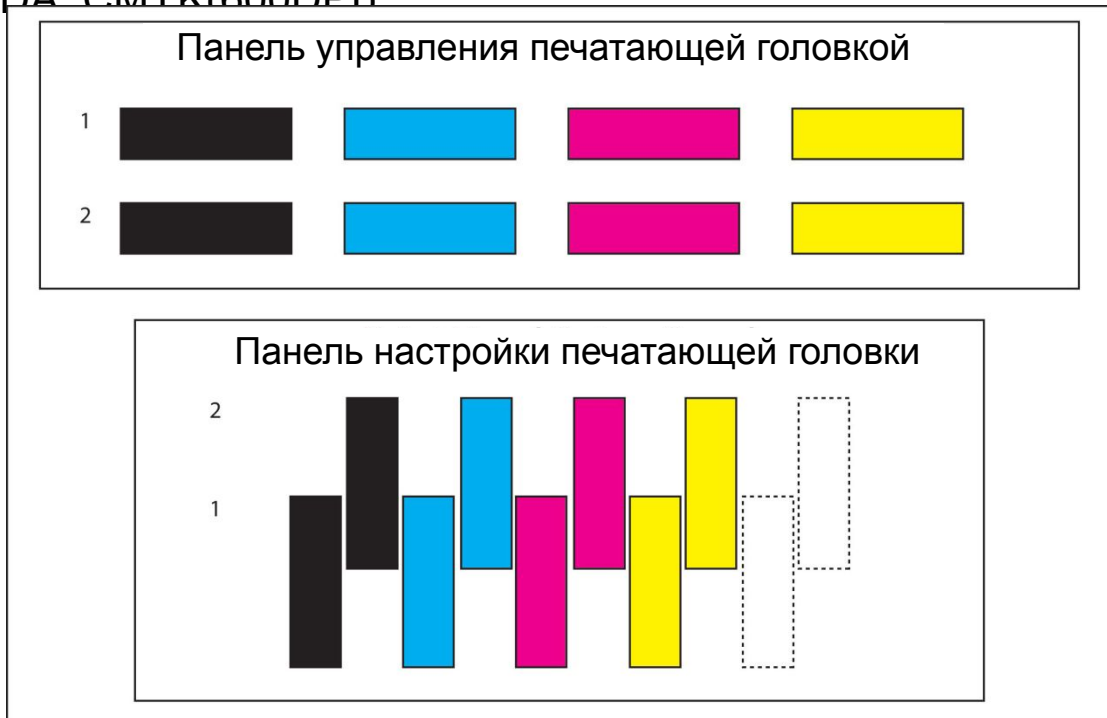
xix.

СМУКW(600DPI)



xx.

PA CMYK(600DPI)



xxi.

PA CMYKW(600DPI)

