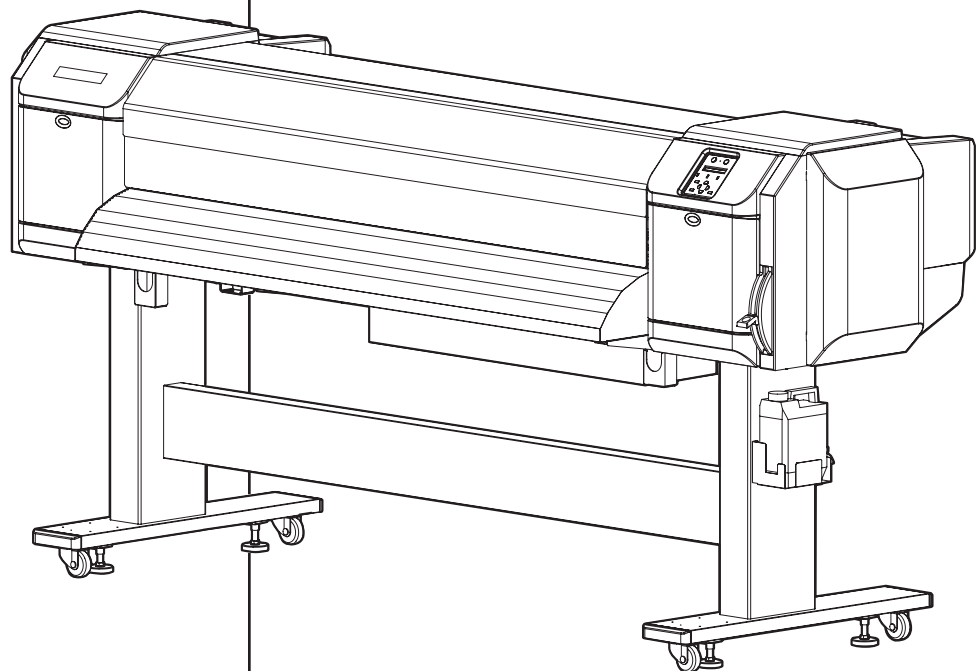


# MUTOH

## INSTRUKCJA OBSŁUGI

Mutoh ValueJet seria 12 / 13 / 16 / 19 / 26  
dodatek do instrukcji VJ 1204, 1304, 1604



**ValueJet**

## SPIS TREŚCI

	Str.
Spis typów maszyn VJ	3
1. Instrukcje bezpieczeństwa	4
2. Ostrzeżenia	5
3. Ważne instrukcje bezpieczeństwa	6
4. Obsługa	9
5. Umieszczenie i typy etykiet ostrzegawczych	10
6. Panel sterowania	12
7. Kalibracja głowicy maszyn 13.. / 16.. / 19.. / 26..	16
8. Mutoh Drop Master – nowa technologia druku dla maszyn z oznaczeniem X	31
9. Zmiana posuwu mediów	33
10. Ustawienie wysokości głowicy	45
11. Wskaźnik poziomu atramentu	51
12. Konfiguracja atramentu w Value Jet 1638 / 1638X	54
13. Deklaracja zgodności	56

## SPIS MASZYN I TYPÓW

*Niniejsza instrukcja dotyczy następujących modeli maszyn Mutoh ValueJet:*

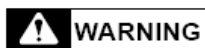
Mutoh Value Jet 1204  
Mutoh Value Jet 1204 A  
Mutoh Value Jet 1304  
Mutoh Value Jet 1304 A  
Mutoh Value Jet 1304 W  
Mutoh Value Jet 1324  
Mutoh Value Jet 1324 A  
Mutoh Value Jet 1324 J  
Mutoh Value Jet 1324 X  
Mutoh Value Jet 1604  
Mutoh Value Jet 1604 AG  
Mutoh Value Jet 1604 K  
Mutoh Value Jet 1604 W2  
Mutoh Value Jet 1604 WX  
Mutoh Value Jet 1604 X  
Mutoh Value Jet 1604 W  
Mutoh Value Jet 1614 / 1614 E  
Mutoh Value Jet 1617 H  
Mutoh Value Jet 1624  
Mutoh Value Jet 1624 A  
Mutoh Value Jet 1624 J  
Mutoh Value Jet 1624 W  
Mutoh Value Jet 1624 WX  
Mutoh Value Jet 1624 X  
Mutoh Value Jet 1624 UH  
Mutoh Value Jet 1638  
Mutoh Value Jet 1638 J  
Mutoh Value Jet 1638 UH  
Mutoh Value Jet 1638 WA  
Mutoh Value Jet 1638 W EU  
Mutoh Value Jet 1638 WX  
Mutoh Value Jet 1638 X  
Mutoh Value Jet 1924  
Mutoh Value Jet 1924 W  
Mutoh Value Jet 1924 WX  
Mutoh Value Jet 1938 TX  
Mutoh Value Jet 1938 WX  
Mutoh Value Jet 2628 TD  
Mutoh Value Jet 2638  
Mutoh Value Jet 2638 W EU  
Mutoh Value Jet 2638 X  
Mutoh Value Jet VJ-1204 J  
Mutoh Value Jet VJ-1304 J  
Mutoh Value Jet VJ-1604 J  
Mutoh Value Jet VJ-1614 J

Litery na końcu oznaczenia modelu wskazują kolejną aktualizację, bądź wersję plotera.

# 1. Instrukcje bezpieczeństwa

## Wprowadzenie

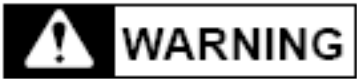


Ten rozdział wyjaśnia instalację plotera, zakres działania, o którym operator powinien wiedzieć, ostrzeżenia i oznakowania na ploterze.



W czasie wykonywania instalacji i operacji na ploterze, upewnić się, że postępuje się zgodnie z ukierunkowaniami i ostrzeżeniami wspomnianymi w tej instrukcji.

## 2. Ostrzeżenia

Informacje dotyczące ostrzeżeń, zawarte w instrukcji, umieszczone na ploterze, są sklasyfikowane na trzy kategorie, w zależności od poziomu zagrożenia.

Ostrzeżenia	Znaczenie
	W przypadku zignorowania, prowadzi do niebezpiecznej sytuacji, która może spowodować poważny uraz lub śmierć.
	W przypadku zignorowania, prowadzi do niebezpiecznej sytuacji, która może spowodować chorobę lub zniszczenie produktu lub jego części
	Używane dla specjalnych ostrzeżeń i informacji, które muszą być zaakcentowane.

### 3. Ważne instrukcje bezpieczeństwa



⊘ Nie instaluj plotera w wymienionych poniżej miejscach:

- Na chwiejnej podstawie;
- W pochylonym miejscu.
- W miejscu, gdzie znajdują się urządzenia, powodujące wibracje.

⊘ Nie umieszczaj żadnych ciężkich rzeczy na ploterze. Ploter może zostać uszkodzony.

⊘ Przykrywaj ploter kocem lub obrusem, ale nie zasłaniaj otworu wentylacyjnego. W przeciwnym razie, kiedy otwór wentylacyjny zostanie zasłonięty, ciepło nagromadzone we wnętrzu plotera może spowodować pożar.

⊘ Nie instaluj plotera w miejscu zakurzonym i o dużej wilgotności.

⊘ Nie używaj uszkodzonych kabli zasilających. Może to prowadzić do porażenia prądem lub pożaru.

⊘ Nie umieszczaj wtyczki zasilającej przy użyciu mokrych rąk. Może to prowadzić do porażenia prądem.

⊘ Nie podłączaj przewodu uziemienia w poniższych miejscach:

- Gdzie są rury gazowe. Może to spowodować pożar czy wybuch.
- Do przewodów uziemienia centrali telefonicznej czy piorunochronów.
- Gdzie są rury z wodą i krany. Plastikowe części rur mogą spowodować niewłaściwe działanie uziemienia.

⊘ Nie umieszczaj łatwopalnych materiałów na ploterze, może to powodować, przy wzroście temperatury, do pożaru.

⊘ Kiedy obce substancje czy ciecze, takie jak woda dostana się do wnętrza plotera, nie używaj maszyny. Może to prowadzić do porażenia prądem lub pożaru. Natychmiast wyłącz ploter, odłącz wtyczkę i skontaktuj się ze sprzedawcą Mutoh-a.

⚠ Podczas ustawiania plotera, upewnij się, że ploter jest wyłączony a wtyczka wyciągnięta. Może to prowadzić do porażenia prądem.

⚠ Rodzaje kabli są wyjaśnione w tej instrukcji. Złe przewodzenie może spowodować pożar.

⚠ Upewnij się, że używane są kable dołączone do plotera. W przypadku używania innych kabli, skutkiem może być porażenie prądem lub pożar.

⚠ Upewnij się, że ploter jest zasilany właściwym napięciem (AC 100V – 120V lub 220V – 240V), w przypadku zasilania innym napięciem, skutkiem może być porażenie prądem lub pożar.

⚠ Podłącz się bezpośrednio do gniazda ((AC 100V – 120V lub 220V – 240V). Nie podłączaj innych wtyczek, może to spowodować generowanie się ciepła i w rezultacie pożar.

⚠ Upewnij się, że używane jest gniazdo z uziemieniem. W przeciwnym razie może to prowadzić do porażenia prądem lub pożar.

⚠ Zużyta ciecz z drukarki jest zużytym atramentem i jest odpadem przemysłowym.



⊘ Zwróć uwagę na poniższe punkty, przy obsługiwaniu kabla zasilającego:

- Nie rób niczego forsownego z kablem;
- Nie umieszczaj żadnych ciężkich rzeczy na kablu;
- Nie skręcaj kabla;
- Nie umieszczaj kabla blisko urządzeń grzewczych.

⊘ Zwróć uwagę na poniższe punkty, przy obsługiwaniu wtyczki:

- Upewnij się, że na wtyczce nie znajdują żadne obce substancje, czy kurz;
- Upewnij się, że wtyczka jest mocno osadzona w gniazdku.

⊘ Przy obsługiwaniu kaset z atramentem, zwróć uwagę, aby atrament nie dostał się do oczu i na skórę. W takim przypadku zalecane jest przemycie tego miejsca wodą. Może to spowodować zapalenie spojówek a w tym przypadku konsultacja lekarska jest niezbędna.

⊘ Nie demontuj kaset z atramentem, może to spowodować dostanie się atramentu do oczu i na skórę.

⊘ Uważaj na palce przy otwieraniu i zamykaniu pokrywy.

⊘ Nie dotykaj przewodnicy mediów podczas drukowania, jest ona nagrzana i może spowodować poparzenie.

⊘ Nie dotykaj otworu przewodnicy mediów, wałka i przewodnicy mediów kiedy są obsługiwane grzałki, może to spowodować poparzenie.

⊘ Nie używaj lotnych rozpuszczalników takich jak rozcieńczalnik, benzyna czy alkohol.. Mogą one zniszczyć farbę.

⊘ Bądź ostrożny, aby wilgoć nie dostała się do środka plotera

⊘ Nie otwieraj pokryw przymocowanych śrubami bez wyraźnych powodów. Może to spowodować porażenie prądem lub zepsucie sprzętu.

⊘ Podczas czyszczenia szmatką:

- Nie dotykaj pokrywy głowicy. Czyszczenie głowicy może wtedy odbyć się nieprawidłowo;
- Upewnij się, że głowica jest czyszczona przy użyciu szmatki poly-knit dołączonej do plotera.

⊘ Nie umieszczaj plotera w pozycji pionowej, może to spowodować wyciek atramentu do wnętrza maszyny.

⚠ Przy przewożeniu plotera w miejsce instalacji, powinny brać udział 2 lub więcej osób.

- ❗ Przy wyciąganiu plotera z kontenera, upewnij się, że warstwa winylowa została usunięta i należy korzystać z uchwytów.
- ❗ Przy instalowaniu plotera na stojak muszą być przynajmniej 2 osoby.
- ❗ Przy instalowaniu stojaka, upewnij się, że ploter jest wyłączony a wtyczka wyciągnięta. Może to prowadzić do porażenia prądem.
- ❗ Jeśli ploter nie jest używany przez dłuższy czas, ze względów bezpieczeństwa należy wyciągnąć wtyczkę.
- ❗ Upewnij się, że ploter podłączony jest do gniazdka zasilającego posiadającego uziemienie.
- ❗ Dobrze wentyluj pomieszczenie, w którym jest ploter.
- ❗ Kiedy drukowanie jest skończone, prowadnica mediów ma wysoką temperaturę. Poczekaj aż wystygnie.
- ❗ Przy odcinaniu mediów w rolce bierz pod uwagę poniższe uwagi.
  - Kiedy trzymasz medium, nie umieszczaj palców w wyżłobieniu, gdzie odcinane jest medium;
  - Poprowadź ostrze wzdłuż wyżłobienia, do odcinania mediów.
- ❗ Podczas czyszczenia plotera upewnij się, że jest on wyłączony a wtyczka wyciągnięta z gniazdka.
- ❗ Transportuj ploter w pozycji poziomej.



## 4. Obsługa

W tym rozdziale są wyjaśnione obsługa i umiejscowienie etykiet ostrożności. Znajdują się one na częściach plotera, które wymagają szczególnej uwagi. Zrozumienie umiejscowienia i opis zagrożenia jest związany z poszczególną etykietą.

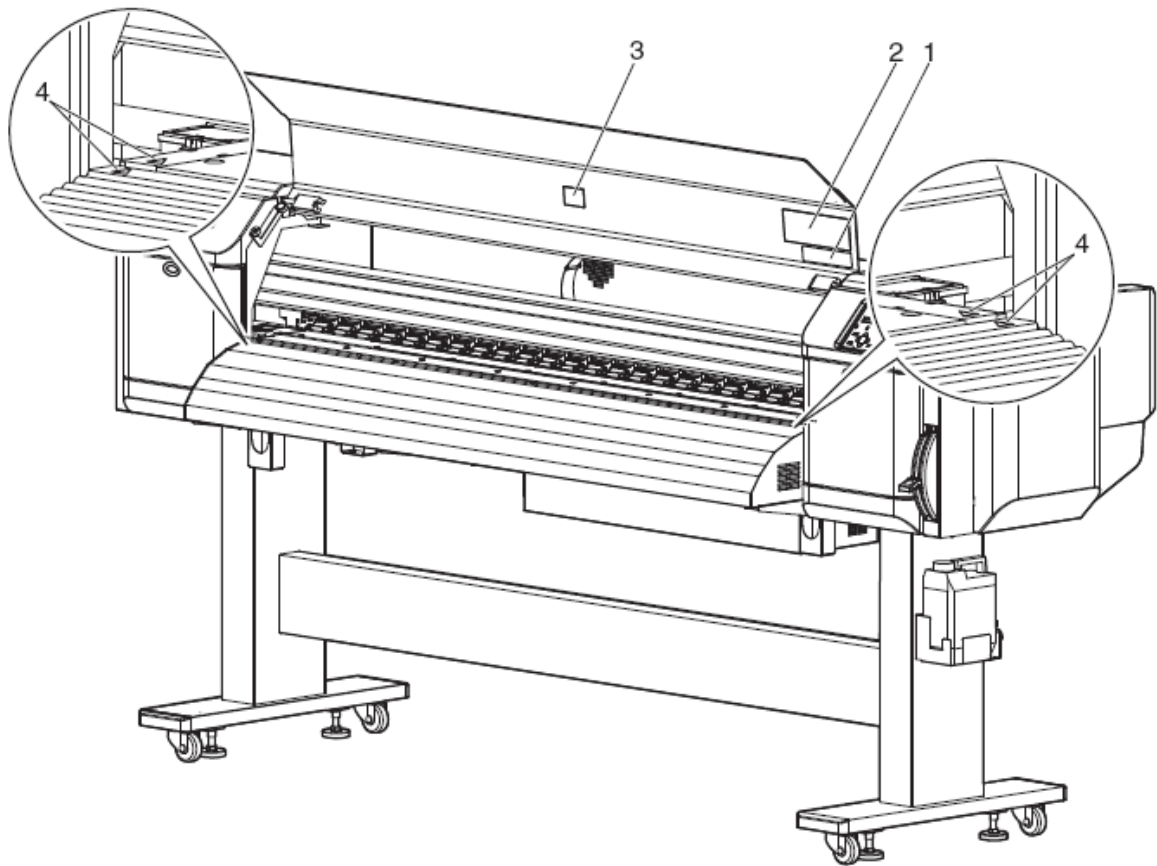
Podczas obsługi etykiet ostrożności, wskazane jest postępowanie zgodnie z poniższymi uwagami.

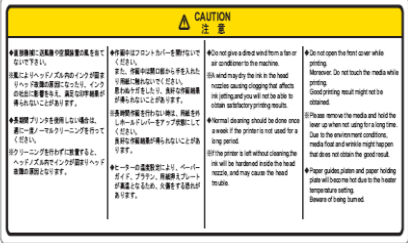
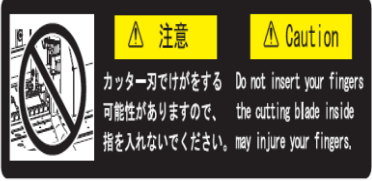

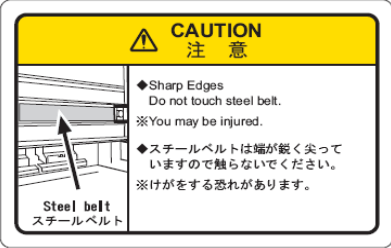
### NOTE

- Sprawdź czy etykiety są czytelne. Jeśli litery czy ilustracje są zabrudzone – oczyść je.
- Używaj materiału, wody i neutralnych detergentów w celu usunięcia zabrudzenia. Unikaj rozpuszczalników czy benzyny.
- W razie potrzeby wymień etykiety gdy są zniszczone, zgubione czy nieczytelne. Jeśli etykiety muszą być wymienione, skontaktuj się z lokalnym dealerem firmy Mutoh.

## 5. Umieszczenie i typy etykiet ostrzegawczych

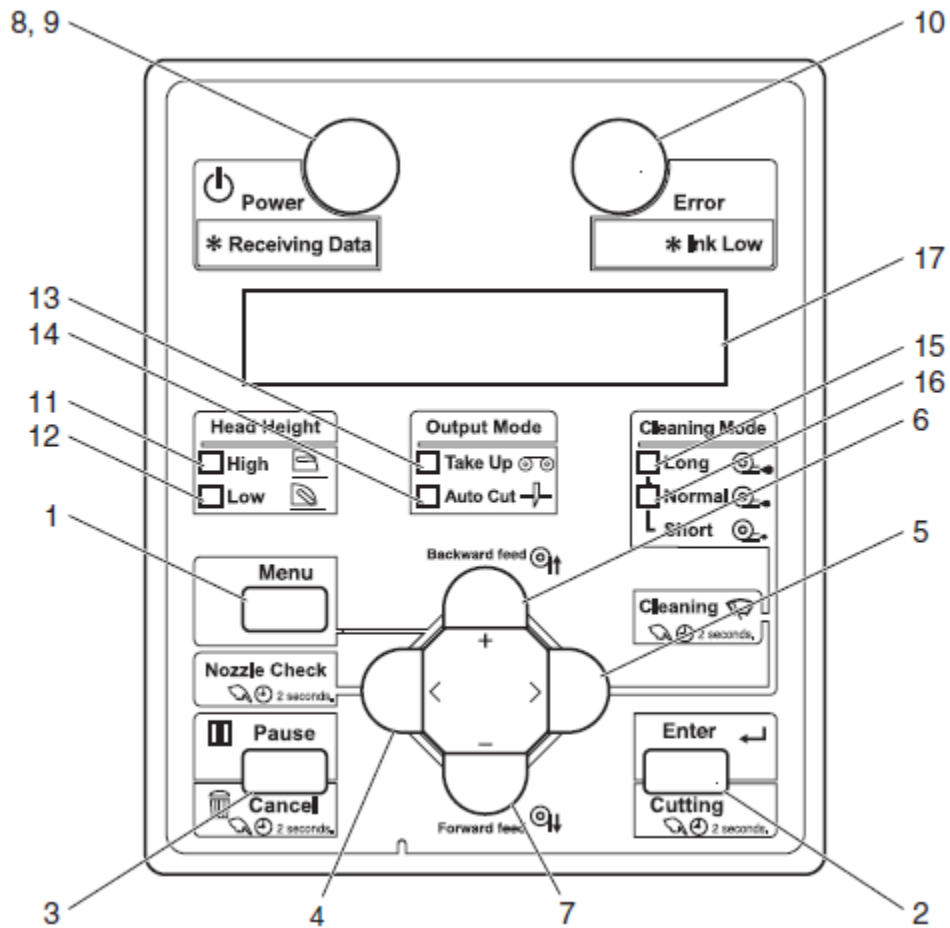
Umieszczenie i typy są przedstawione na poniższych rysunkach.



Nr	Typy etykiet ostrzegawczych	Wyjaśnienie
1		<p>Nie podnosić przedniej pokrywy podczas druku. Nie dotykać medium podczas druku. W przypadku dłuższego nieużywania plotera – usuń medium. Nie umieszczaj nawiewu bezpośrednio na ploter. Normalne czyszczenie powinno być robione raz w tygodniu, jeżeli maszyna jest nieużywana przez dłuższy czas.</p> <p>Prowadnica medium i stół są gorące – uważaj.</p>
2		<p>Przy otwieraniu/zamykaniu przedniej pokrywy, zwróć uwagę aby nie przyciąć palców pokrywą.</p>
3		<p>Wysoka temperatura</p>
4		<p>Ostre krawędzie</p>

## 6. Panel sterowania

W tym rozdziale zostaną wyjaśnione wszystkie klawisze funkcyjne oraz ich zastosowanie.



### Klawisze panelu sterowania

Nr	Nazwa	Funkcja
1	Menu	Przejdź do menu plotera, ustawienia plotera
2	Enter	Zatwierdzenie wprowadzanych zmian
	Cutting	Odcina wydruk po 2sek przytrzymaniu klawisza
3	Pause	Pauzuje wydruk
	Cancel	Przerywa wydruk oraz anuluje funkcje w menu
4	Left	Porusza w lewo w menu plotera
	Nozzle check	Generuje testowy wydruk dysz
5	Right	Porusza w prawo w menu plotera
	Cleaning	Aktywuje procedurę czyszczenia automatycznego
6	Przewijanie mediów	Przewija media do tyłu
	„+”	Zmienia parametr w menu plotera na dodatni
7	Przewijanie mediów	Przewija media do przodu
	„-”	Zmienia parametr w menu plotera na ujemny
8	On/off	Włączanie i wyłączanie plotera

### Diody panelu sterowania

Nr	Nazwa	Kolor	Status	Funkcja
9	Zasilanie	Niebieski	Świeci	Zasilanie włączone
			Mruga	<ul style="list-style-type: none"> <li>Przyjmuje dane z komputera</li> <li>Inicjalizuje media</li> </ul>
			Nie świeci	Zasilanie wyłączone
10	Błąd	Pomarańcz	Świeci	Zaistniał błąd. Nr błędu wyświetlany jest na panelu LCD.
			Mruga	Mała ilość atramentu
11	Głowica wysoko	Zieleń	Świeci	Kartka podniesiona
			Nie świeci	Kartka opuszczona
12	Głowica nisko	Zieleń	Świeci	Kartka opuszczona
			Nie świeci	Kartka podniesiona
13	Taku-up	Zieleń	Świeci	Media są ustawione na zwijanie
			Nie świeci	Media ustawione są na odcinanie
14	Odcinanie	Zieleń	Świeci	Automatyczne odcinanie
			Nie świeci	Automatyczne odcinanie wyłączone lub włączony system take-up
15	Czyszczenie długie	Zieleń	Świeci	<ul style="list-style-type: none"> <li>Ustawienie długiego czyszczenia</li> <li>Jeśli świeci lampka krótkie czyszczenie to ploter jest w trybie czyszczenia delikatnego</li> </ul>
			Nie świeci	Ustawione normalne czyszczenie
16	Czyszczenie krótkie	Zieleń	Świeci	<ul style="list-style-type: none"> <li>Ustawienie krótkiego czyszczenia</li> <li>Jeśli świeci lampka długiego czyszczenia to ploter jest w trybie czyszczenia delikatnego</li> </ul>
			Nie świeci	Ustawione czyszczenie długie
17	Wyświetlacz LCD	---	---	Wyświetla komunikaty plotera

## Opcje menu

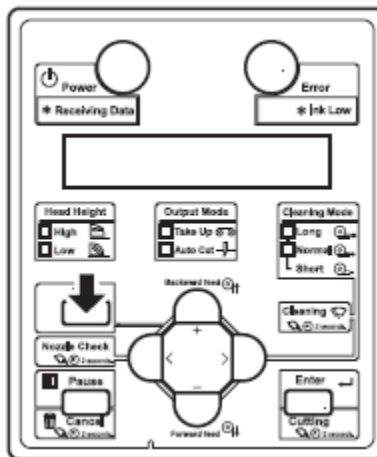
<b>Funkcja</b>	<b>Ustawienie</b>	<b>Informacja</b>
User type	Off <On>	Odpowiada za ustawienie 30 użytkowników
Spitting	Off <On>	Odpowiada za wybór spluwania atramentu, spluwaczka lub media
Side margin	Off <On>	Ustawia margines strony
Mdia initial	Off <On>	Wybór rodzaju pomiaru medium
Media width	Off <On>	Umożliwia wprowadzenie szerokości medium
Output mode	Off <On>	Ustawienia funkcji output mode
Method of cut	Off <On>	Typ odcinania medium
Orgin	Of <On>	Ustawienie nowego początku
Prev. stick	Of <On>	Ustawienie kontrolnego przesunięcia medium przed drukiem
Standby heating	Of <On>	Czas podtrzymania włączonych grzałek
Head travel	Of <On>	Ustawianie funkcji head travel
Multi strike	Of <On>	Ustawianie podwójnego krycia atramentem
Strike wait	Of <On>	Parametr opóźniania ruchu karetki
Slant check	Of <On>	Kontrola prowadzenia mediów
Auto cleaning	Of <On>	Automatyczne czyszczenie
Ink status	Of <On>	Kontrola stanu atramentów
Roll length	Of <On>	Nastawy długości rolki medium
Exhaust fan	Of <On>	Wentylacja ustawienia
Longstore	Of <On>	Czyszczenie długoterminowe
CR Maint.	Of <On>	Obsługa czyszczenia manualnego
Initialization	Of <On>	Ustawienia fabryczne
Life Times	Of <On>	Podgląd o okresie ważności części plotera
IP Address	Of <On>	Karta sieciowa adres ip

Subnet Mask	Of <On>	Karta sieciowa maska podsieci
Gateway	Of <On>	Karta sieciowa brama
ALL On		Wybór menu
ALL Off		Wybór menu

## 7. KALIBRACJA GŁOWICY w VJ serii 13 / 16 / 19 / 26

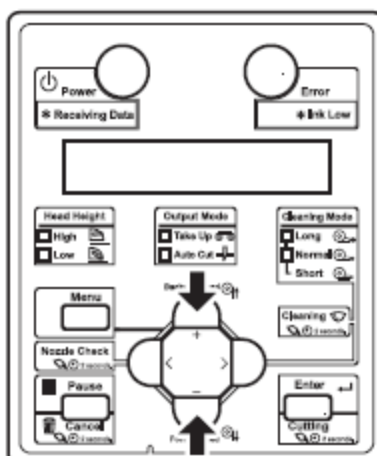
W tym Menu możesz wydrukować wszystkie rodzaje testu od A do F aby sprawdzić ewentualne rozbieżności.

1. Włącz ploter i załóż rolkę z mediami
2. Wyszukaj opcji Adjust Print (kalibracja) na wyświetlaczu panela sterowania
  - a) Naciśnij MENU na panelu sterowania



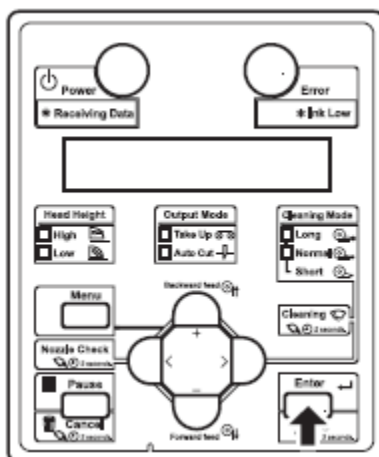
- Menu 1: Setup > zostanie wyświetlony na wyświetlaczu
- Z panelu sterownia wejdź strzałką w prawo do Setup

- b) Naciśnij + lub – by przejść do Set 1: User Type (typ mediów)



- c) Naciśnij ENTER na panelu sterownia

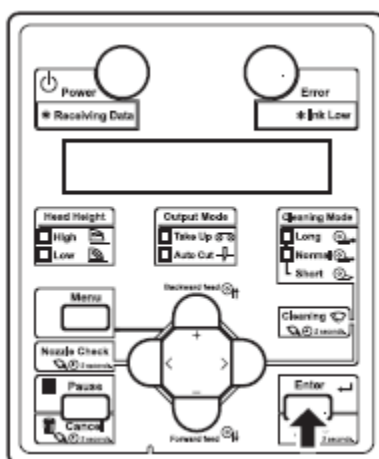




– Wyświetli się typ mediów : Type XX (XX to numery pomiędzy 1 a 30)

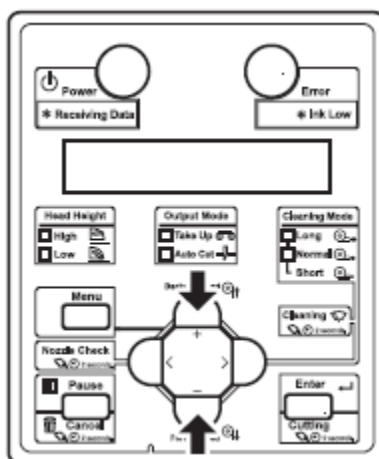
d) Naciśnij + lub – by wybrać dany typ mediów

e) Naciśnij ENTER na panelu sterowania

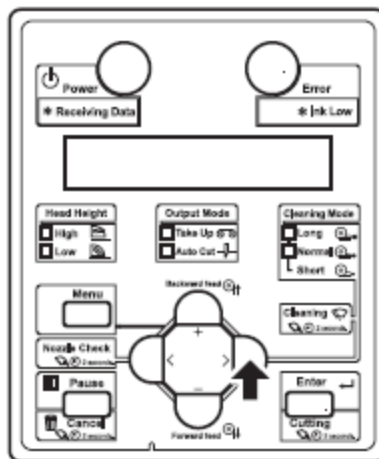


– wyświetli się >1: Print Mode

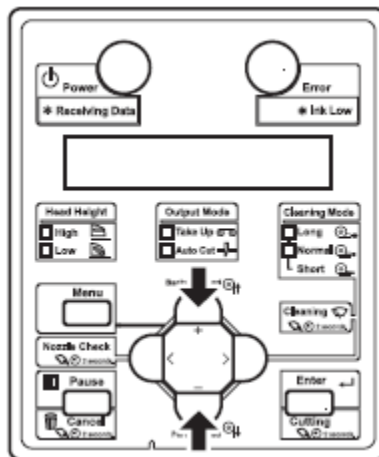
f) Naciśnij + lub – by przejść do >2: Adjust Print >



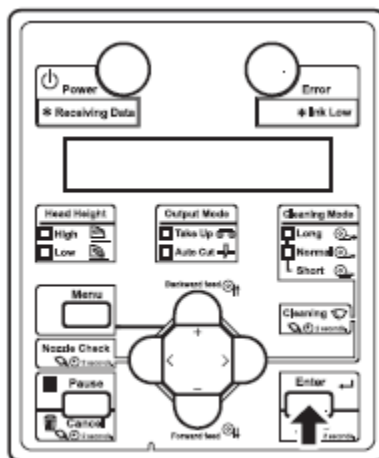
g) Naciśnij strzałkę w prawo > na panelu sterownia



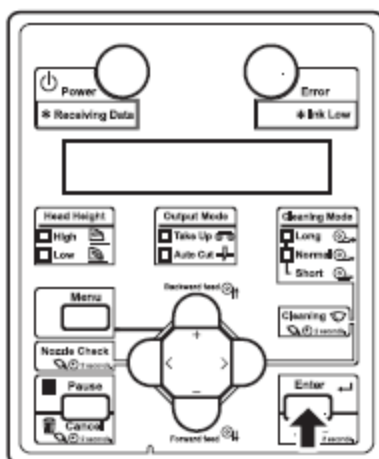
- wyświetli się Adjust Print 1 : Standard
- h) Naciśnij + lub - by przejść do Adjust Print 2: Custom >



- i) Naciśnij ENTER na panelu sterowania



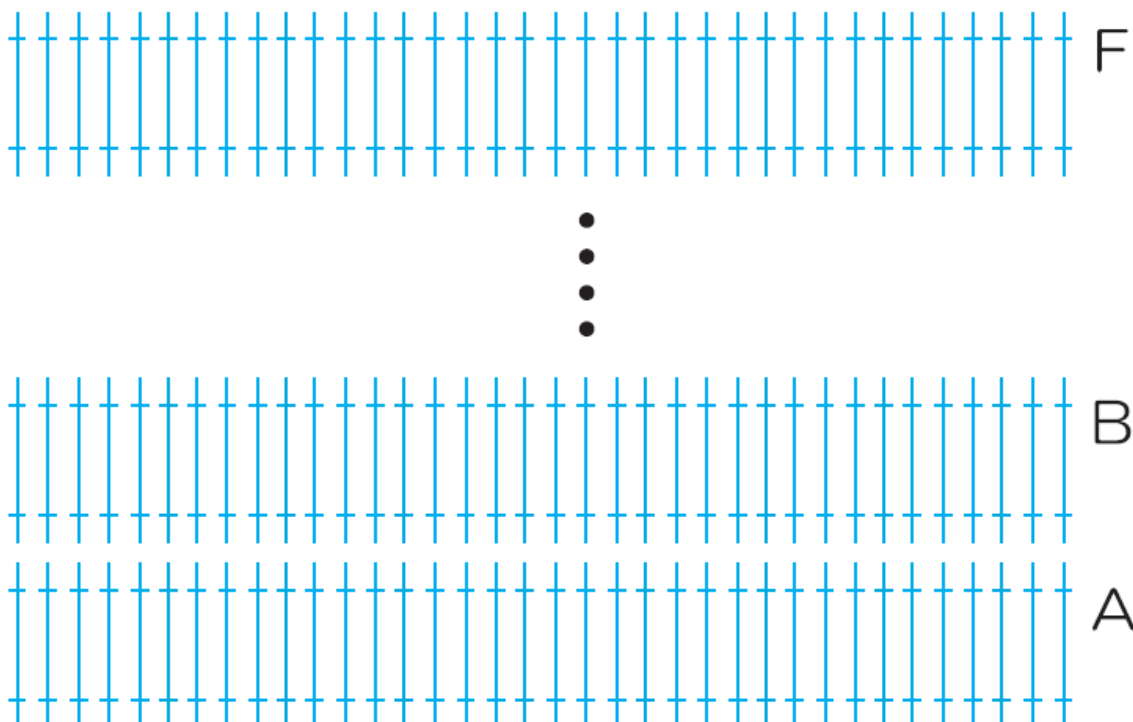
- wyświetli się Adjust 1: Confirm Ptn
- przejdziemy do Adjust Print
- 3. Naciśnij ENTER na panelu sterowania



- wyświetli się *Warming UP* (nagrzewanie grzałek) oraz informacja o pominięciu nagrzewania *Warming UP Skip >E*

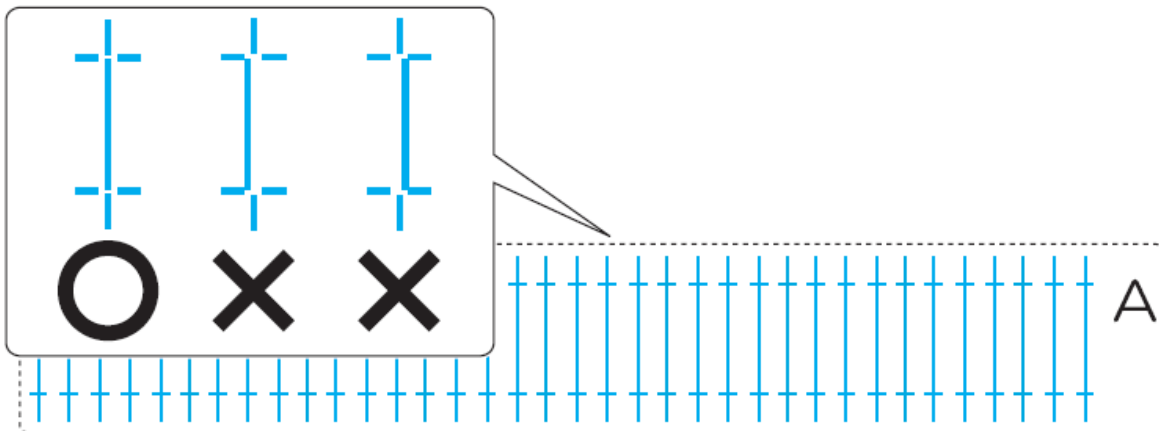
**NOTE**

- Aby rozpocząć drukowanie w czasie nagrzewania grzałek, naciśnij *ENTER* w momencie wyświetlania się *Warming UP Skip > E*
- Wszelkie drukowanie testów służących do kalibracji powinno się odbywać przy rozgrzanych grzałkach aby zachować odpowiednią jakość
- Zostanie wydrukowane 6 testów od *A* do *F*



- wydruk testów następuje po wyświetleniu się *Adj.1: Confirm Ptn*

- 4) Upewnij się czy testy zostały prawidłowo wydrukowane
- Sprawdź każdy test od Ado F



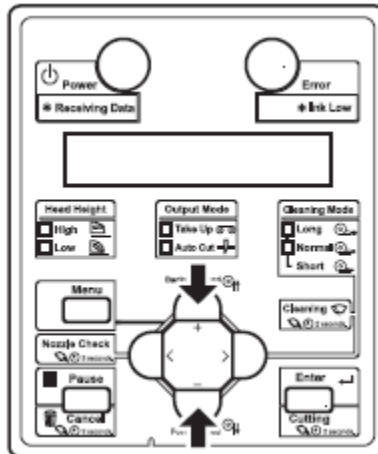
- a. jeżeli test jest wydrukowany prawidłowo – **OK**  
*nie musisz przeprowadzać kalibracji, procedura ta jest już ukończona*
  - b. jeżeli na teście widzimy przesunięcia – **X**  
*trzeba wykonać tzw wyrównanie – podać odpowiednie wartości*
- dla dużych przesunięć wykonujesz przybliżoną regulację: Rough Adjustment Pattern
  - dla małych przesunięć wykonujesz precyzyjną regulację  
(jeżeli regulacji wymagają wszystkie testy, używasz : Adj.PatternALL  
jeżeli regulacji wymaga któryś z testów, używasz : Each Adjust Patterns)

### **Przybliżona kalibracja przy dużych przesunięciach : Rough Adjustment Pattern**

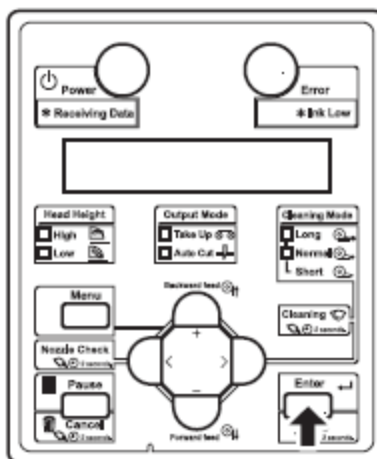
Sprawdź wydrukowane testy, jeżeli przesunięcia są duże, musisz wykonać przybliżoną kalibrację - Rough Adjustment Pattern.

Wydrukuj testy dla przybliżonej kalibracji i zapisz ustawienia

1. Przejdź do kalibracji Adjust Print tak samo jak w pkt 2
2. Naciśnij + lub – by przejść do Adj.2 : Rough Pattern



3. Naciśnij ENETR na panelu sterowania



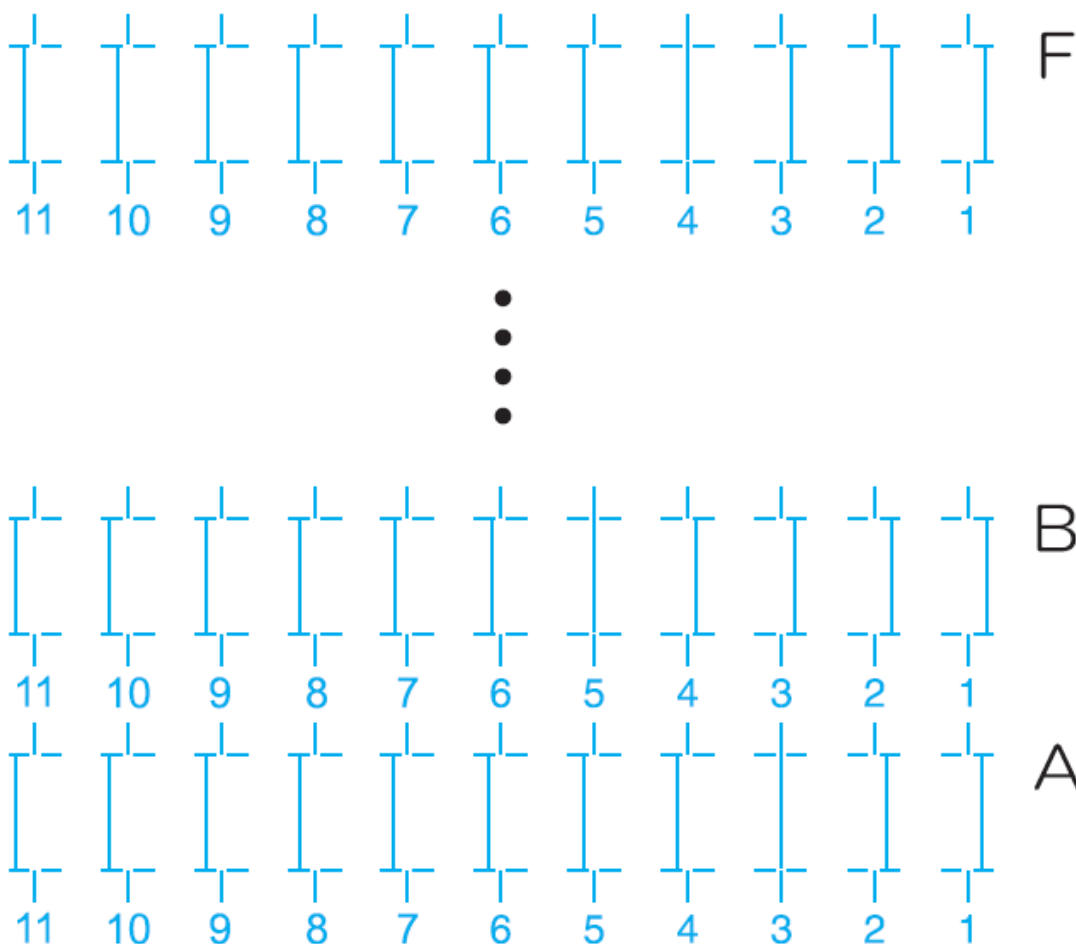
- wyświetli się *Warming UP* (nagrzewanie grzałek) oraz informacja o pominięciu nagrzewania *Warming UP Skip >E*

#### NOTE

- Aby rozpocząć drukowanie w czasie nagrzewania grzałek, naciśnij ENTER w momencie wyświetlania się *Warming UP Skip > E*
- Testy kalibracji przybliżonej *Rough Adjustment* powinny być wydrukowane przy nagranych grzałkach aby zachować odpowiednią jakość
- Testy są drukowane na obu krawędziach oraz w centralnej części mediów
- Wydrukowane zostanie 6 testów. Dla każdej próby można wprowadzić nowe ustawienia

4. Sprawdź wydruk testów na obu krawędziach i w centralnej części mediów i wybierz wartość od 1 do 11 która nie ma przesunięcia.

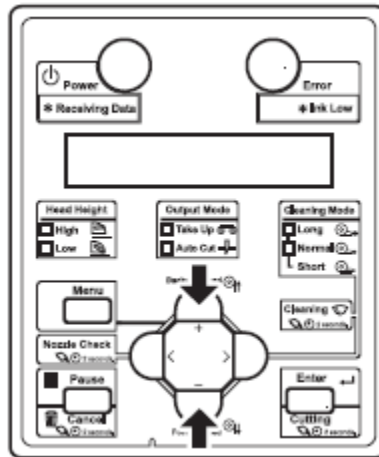
- dla testu A najbardziej prawidłowa jest wartość nr 3
- dla testu B najbardziej prawidłowa jest wartość nr 5
- dla testu F najbardziej prawidłowa jest wartość nr 4



**NOTE**

wartość nr 6 – to bieżące ustawienie

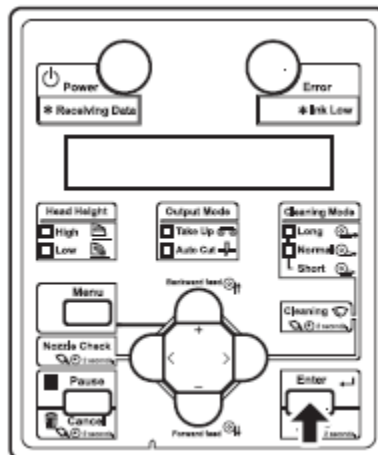
5. Pattern 6A: zostanie wyświetlony na panelu sterowania
6. Naciśnij + lub – by zmienić wartości z odczytu na prawidłowe tak jak pkt 4.



**NOTE**

W momencie kiedy naciśniesz CANCEL na panelu sterowania, zostanie anulowana możliwość wprowadzenia zmian, na wyświetlaczu pojawi się Adj.2:Rough Pattern.

7. Wciśnij ENTER na panelu sterowania



– dana wartość jest przypisana do Pattern A (wartość od 1 do 11)

8. Te same czynności wykonujemy dla kolejnych testów Pattern B do F

– naciśnij ENTER aby ustawić wartości

– wybrane wartości zatwierdzamy naciskając ENTER dla wszystkich testów : Pattern A do Pattern F

– na wyświetlaczu nastąpi powrót do Adj.2: Rough Pattern

**Precyzyjna kalibracja przy małych przesunięciach : Micro Adjustment Pattern**

Sprawdź wydrukowane testy, jeżeli przesunięcia są małe, musisz wykonać precyzyjną kalibrację - Micro Adjustment Pattern.

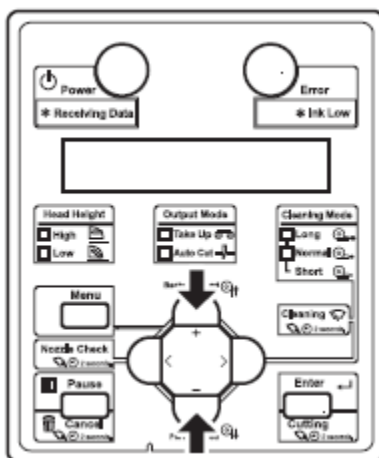
Tę kalibrację można przeprowadzić na dwa sposoby:

- Adj.Pattern ALL (kalibracja całościowa – wszystkie testy)
- Each Adj.Pattern (kalibracja wybiórcza – wybrane testy)

### **Adj. Pattern ALL**

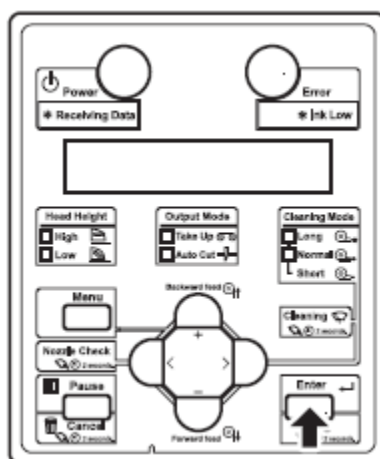
Wydrukuj testy dla precyzyjnej kalibracji i zapisz ustawienia

1. Przejdź do kalibracji Adjust Print tak samo jak w pkt 2
2. Naciśnij + lub – by przejść do Adj.3: Fine Ptn. ALL



3. Naciśnij ENTER na panelu sterowania





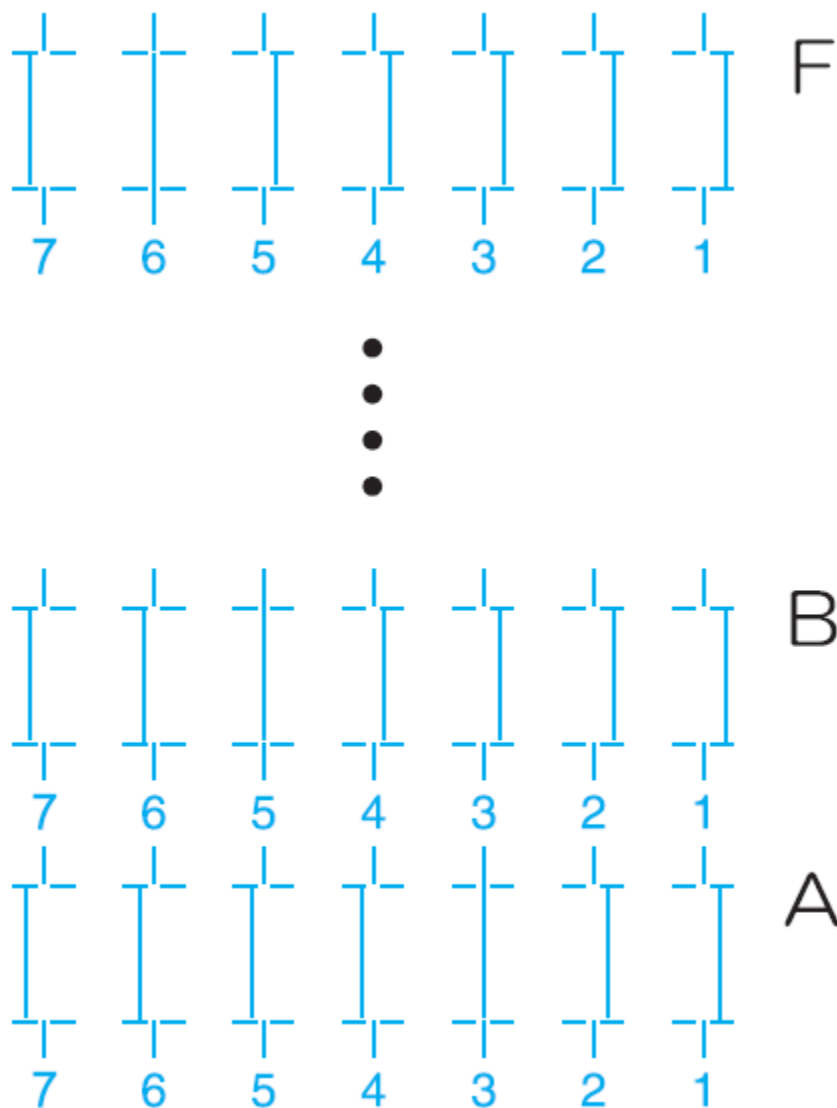
- wyświetli się *Warming UP* (nagrzewanie grzałek) oraz informacja o pominięciu nagrzewania *Warming UP Skip >E*

#### NOTE

- Aby rozpocząć drukowanie w czasie nagrzewania grzałek, naciśnij *ENTER* w momencie wyświetlenia się *Warming UP Skip > E*
- Testy kalibracji precyzyjnej *Micro Adjustment* powinny być wydrukowane przy nagrzanym grzałkach aby zachować odpowiednią jakość
- Wydrukowane zostanie 6 testów. Dla każdej próby można wprowadzić nowe ustawienia
- Testy są drukowane na obu krawędziach oraz w centralnej części mediów

4. Sprawdź wydruk testów na obu krawędziach i w centralnej części mediów i wybierz wartość od 1 do 7 która nie ma przesunięcia.

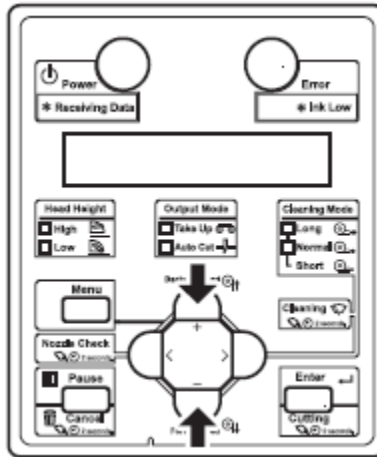
- dla testu A najbardziej prawidłowa jest wartość nr 3
- dla testu B najbardziej prawidłowa jest wartość nr 5
- dla testu F najbardziej prawidłowa jest wartość nr 6



**NOTE**

wartość nr 4 – to bieżące ustawienie

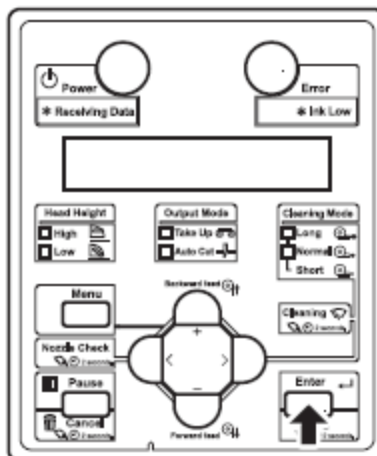
5. Pattern A 4: zostanie wyświetlony na panelu sterowania
6. Naciśnij + lub – by zmienić wartości z odczytu na prawidłowe tak jak pkt 4.



**NOTE**

W momencie kiedy naciśniesz CANCEL na panelu sterowania, zostanie anulowana możliwość wprowadzenia zmian, na wyświetlaczu pojawi się Adj.3: Fine Patn ALL.

7. Naciśnij ENTER na panelu sterowania



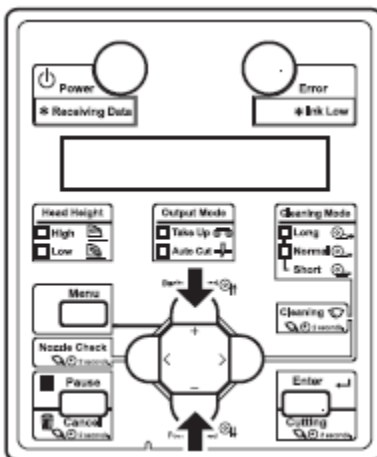
- dana wartość jest przypisana do Pattern A (wartość od 1 do 7)
8. Te same czynności wykonujemy dla kolejnych testów Pattern B do F
- naciśnij ENTER aby ustawić wartości
  - wybrane wartości zatwierdzamy naciskając ENTER dla wszystkich testów : Pattern A do Pattern F
  - na wyświetlaczu nastąpi powrót do Adj.3: Fine Patn ALL

## Each Adj.Pattern

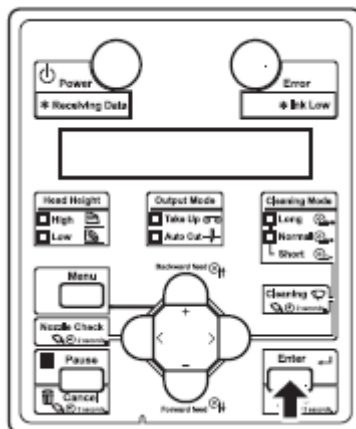
Wybierz i wydrukuj jeden z testów od A do F i zapisz ustawienia.

Postępuj zgodnie z procedurami poniżej tak aby wprowadzić ustawienia tylko dla Pattern A.

1. Przejdź do kalibracji Adjust Print tak samo jak w pkt 2
2. Naciśnij + lub – by przejść do Adj.4: Fine Ptttern A



3. Naciśnij ENTER na panelu sterowania



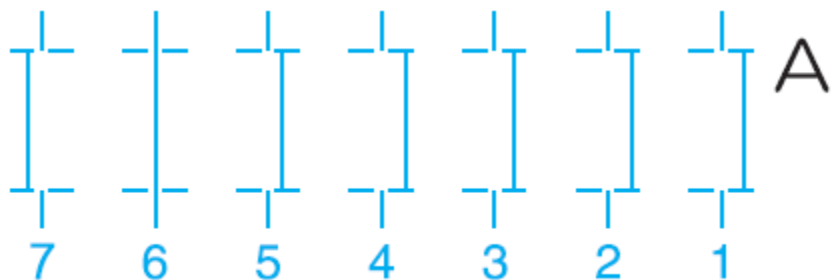
– wyświetli się *Warming UP* (nagrzewanie grzałek) oraz informacja o pominięciu nagrzewania *Warming UP Skip >E*

### NOTE

- Aby rozpocząć drukowanie w czasie nagrzewania grzałek, naciśnij ENTER w momencie wyświetlania się *Warming UP Skip > E*
- wydruk testowy powinien być wydrukowany przy nagranych grzałkach tak aby zachować odpowiednią jakość
- Testy są drukowane na obu krawędziach oraz w centralnej części mediów

4. Sprawdź wydruk testów na obu krawędziach i w centralnej części mediów i wybierz wartość od 1 do 7 która nie ma przesunięcia.

– dla testu A najbardziej prawidłowa jest wartość nr 6

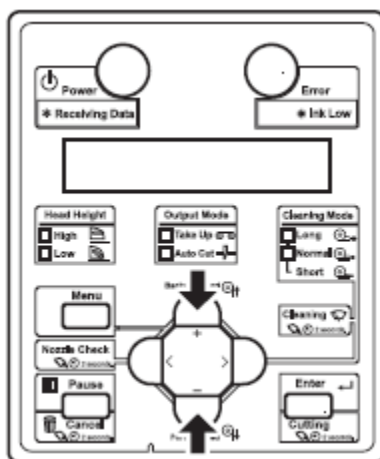


**NOTE**

wartość nr 4 – to bieżące ustawienie

5. Pattern A 4: zostanie wyświetlony na panelu sterowania

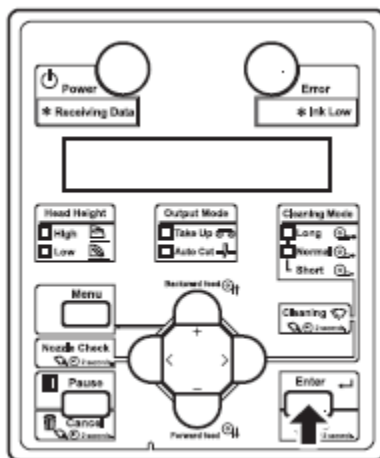
6. Naciśnij + lub – by zmienić wartości z odczytu na prawidłowe tak jak pkt 4.



**NOTE**

W momencie kiedy naciśniesz CANCEL na panelu sterowania, zostanie anulowana możliwość wprowadzenia zmian, na wyświetlaczu pojawi się Adj.4: Fine Pattern A.

7. Naciśnij ENTER na panelu sterowania

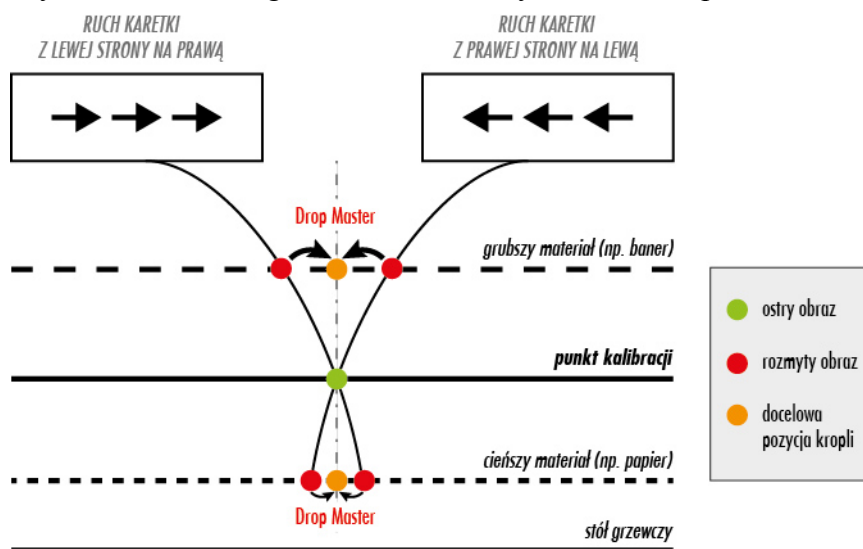


- dana wartość jest przypisana do Pattern A (wartość od 1 do 7)
- naciśnij ENTER aby wprowadzić wartość dla FINE PATTERN A
- na wyświetlaczu nastąpi powrót do Adj.4: Fine Pattern A

## 8. Mutoh Drop Master - nowa technologia druku dla maszyn VJ-.... X

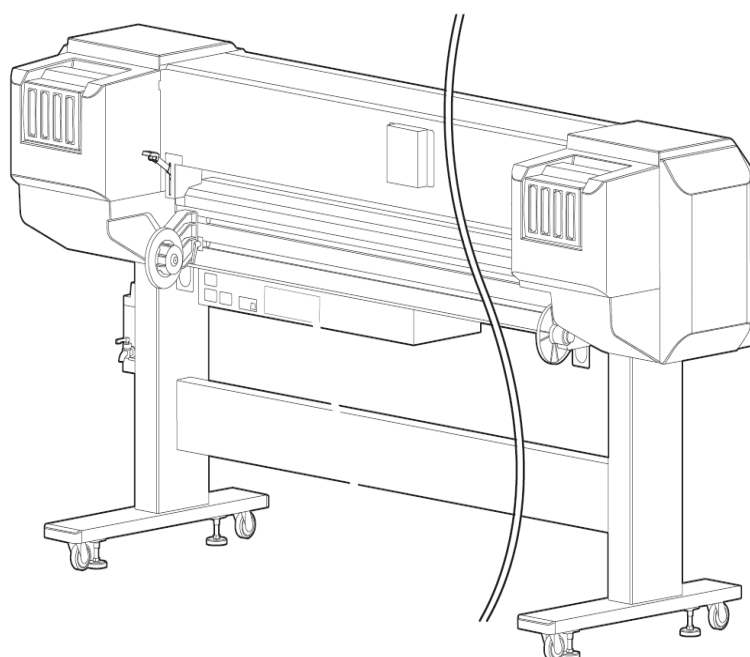
Drop Master to nowa technologia druku, która ma na celu automatyczną kompensację grubości medium. Użytkownik nie musi się już zajmować kalibracją, niezależnie czy drukuje na cienkim papierze czy grubym papierze – wydruk zawsze będzie precyzyjny.

W momencie gdy drukujemy na cienkim papierze, odległość od materiału do głowicy jest inna niż w przypadku druku na grubym bannerze, czego efektem może być rozrzut kropli tuszu, a co za tym idzie nieprecyzyjny (rozmyty) druk. Opracowana przez firmę Mutoh technologia Drop Master, eliminuje ten problem i potrzebę ręcznej kalibracji. W sposób automatyczny dostosowuje sposób wystrzeliwania poszczególnych kropli atramentu aby trafiały w cel zarówno podczas druku jedno- i dwukierunkowego niezależnie od materiału, rozdzielczości i prędkości!



## NOWOŚĆ!

Ploter Mutoh ValueJet 1638X został wyposażony w 8 slotów (2 x CMYK).



## Ustawienia grubości materiału do Drop Master

- Ustaw grubość bieżącego medium
  - Gdy grubość medium zostanie wprowadzona , jakość druku zostanie automatycznie dostosowana
- >>> aby Drop Master prawidłowo działało należy wpisać dokładnie grubość materiału.

Konfiguracja	Ustawienia	Opis
Grubość materiału	80 $\mu\text{m}$ do 170 $\mu\text{m}$ , do 2800 $\mu\text{m}$	Wpisz grubość używanego medium od 10 $\mu\text{m}$ .
	-	<ul style="list-style-type: none"><li>• [Enter]: zapisuje ustawienia i zmiany</li><li>• [Anuluj]: anuluje ustawienia i zmiany</li></ul>

### NOTE

- Ta funkcja automatycznie dostosowuje jakość druku ale tylko do pewnego stopnia, Jeżeli chcemy mimo wszystko poprawić tą jakość należy to zrobić ręcznie
- Możemy ustawić jakość druku bez wprowadzania grubości mediów.



## 9. Zmiana posuwu mediów

Długość podawania zależy od rodzaju mediów

Objawy złego podawania mediów można zaobserwować widząc:

Drukowane obrazy są nakładane za pomocą pasów po których to widać czy pasy te się nachodzą czy jest między nimi przerwa

Dokładność podawania mediów można zmieniać w następujący sposób:

1. Ustawiając wartość posuwu
2. zmieniając moc docisku mediów

### Procedura ustawianie posuwu mediów

1. Wyświetlenie DistAdj, na wyświetlaczu
  - a. Przyciśnij przycisk MENU na panelu sterowania
    - Menu 1: Setup> (zostanie wyświetlone na panelu sterowania)
    - Będziemy mogli zmienić ustawienia
  - b. Przyciśnij przycisk „>” na panelu sterowania
    - Set1: UserType (zostanie wyświetlony na panelu sterowania)
  - c. Przyciśnij przycisk ENTER na panelu sterowania
    - User: Type XX (XX jest to numer – rodzaj mediów od 1 do 15) zostanie wyświetlony na panelu sterowania
  - d. Przyciśnij przycisk „+” lub „-” na panelu sterowania by wybrać dane medium które chcemy zadrukować
  - e. Przyciśnij przycisk ENTER na panelu sterowania
    - „\*\*>1: Print Mode (zostanie wyświetlony na panelu sterowania)
  - f. Przyciśnij przycisk „+” lub „-” na panelu sterowania by wybrać „\*\*>3: PF Adjust”
  - g. Przyciśnij przycisk „>” na panelu sterowania
    - PF1: Initial Print (zostanie wyświetlony na panelu sterowania)

## Wydrukowanie testu

a. Przyciąśni przycisk ENTER na panelu sterowania

- Feed Length: 250mm (zostanie wyświetlone na panelu sterowania)

TIP

Długość testu posuwu mediów normalnie wynosi: 250mm, jeżeli długość testu zwiększymy to dan ma to większą dokładność. Jeżeli chcesz zwiększyć długość testu należy przycisnąć przycisk „+” lub „-” by zmienić wartość

b. Przyciśnij przycisk ENTER na panelu sterowania

- „Printing” (zostanie wyświetlony na panelu sterowania)



- Ploter rozpocznie drukowanie testu

Lp	Nazwa
1	Długość testu
2	Kierunek druku

- Kiedy ploter zakończy druk powróci do startowego Menu

c. po zakończonym druku odetnij media

3. zmierz odległość pomiędzy znakami „+” za pomocą linijki

#### 4. Wejdz do menu Initial Adjust Change

a. Przyciśni przycisk „+” lub „-” na panelu sterowania by wybrać „PF2: Initial Change”

b. Przyciśni przycisk ENTER na panelu sterowania

- „Init: 250.0/250 (zostanie wyświetlony na wyświetlaczu

c. Przyciśni przycisk „+” lub „-” na panelu sterowania by wprowadzić nasz pomiar z kroku 3

d. Przyciśni przycisk ENTER na panelu sterowania

- wartość zostanie zapisana

- PF2: Initial Change (zostanie wyświetlone na panelu sterowania)

#### 5. Wydrukowanie potwierdzenia wprowadzonych zmian

a. Przyciśni przycisk „+” lub „-” na panelu sterowania by wybrać „PF3: Confirm Printn”

b. Przyciśni przycisk ENTER na panelu sterowania

- Feed Length: 250mm (zostanie wyświetlone na panelu sterowania)

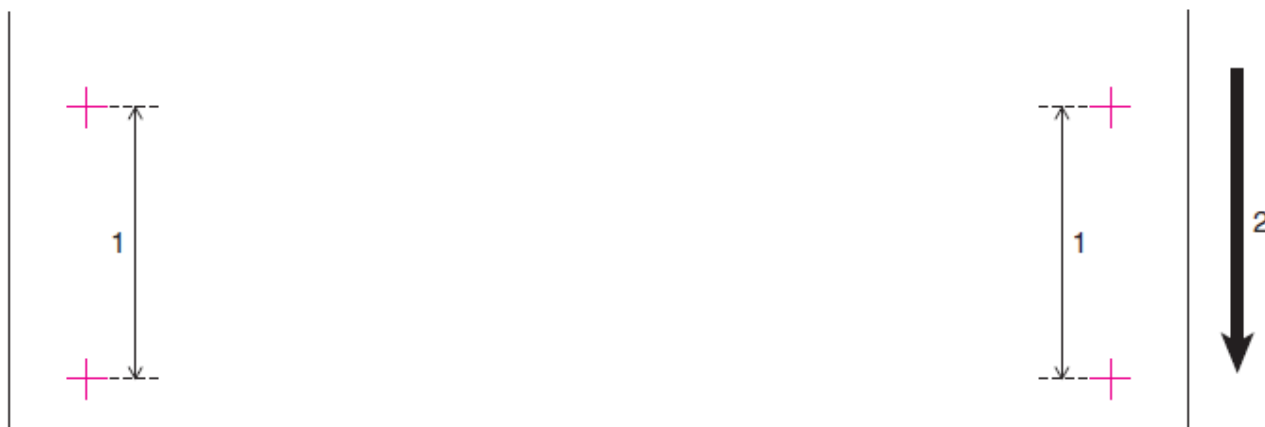
#### TIP

Długość testu posuwu mediów normalnie wynosi: 250mm, jeżeli długość testu zwiększymy to dan ma to większą dokładność. Jeżeli chcesz zwiększyć długość testu należy przycisnąć przycisk „+” lub „-” by zmienić wartość

c. Przyciśni przycisk ENTER na panelu sterowania

- „Printing” (zostanie wyświetlony na panelu sterowania)

- ploter rozpocznie drukowanie testu



Lp	Nazwa
1	Długość testu
2	Kierunek druku

- Kiedy ploter zakończy druk powróci do startowego Menu

c. po zakończonym druku odetnij media

6. Zmierz odległość pomiędzy znakami „+” za pomocą linijki i upewnij się że wprowadzona poprawka została zapisana

Jeżeli NIE:

- wykonaj procedurę od kroku 1 do kroku 5

Jeśli odległość jest prawidłowa, przejdź do kroku 7.

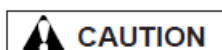
7. Wykonanie testu Mikrowyrównania

a. Wejdz do Menu posuwu DistAdj jak w kroku 1

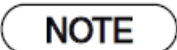
b. Przyciśnij przycisk „+” lub „-” by wybrać „PF4: Micro Print”

c. Przyciśnij przycisk ENTER na panelu sterowania

- dla Valuejet 2638 oraz 1638X - „Warming Up Skip” - wyświetli się na panelu sterowania.  
( W modelu 1638 WX taki komunikat się nie wyświetli ponieważ maszyna nie posiada systemu grzałek)



W momencie kiedy wyświetla się komunikat WARMING UP (grzałki są w fazie rozgrzewania) , nie dotykaj stołu grzewczego jak i mediów, może to grozić poparzeniem.



- Można rozpocząć druk na maszynie w momencie jej rozgrzewania

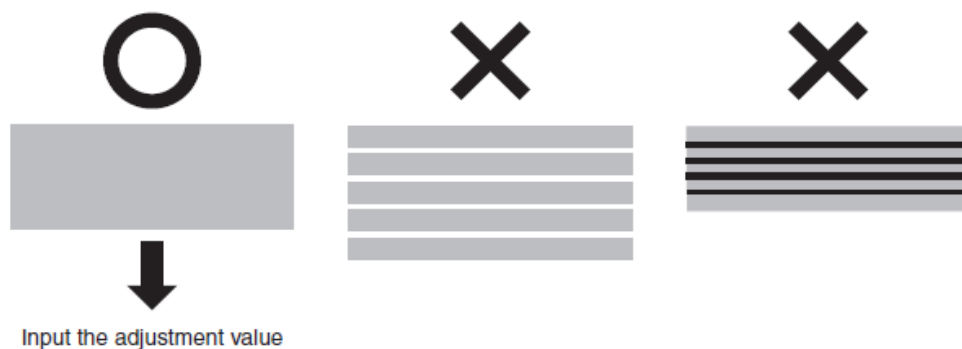
- „Printing” (zostanie wyświetlone na panelu sterowania)

- zostanie wydrukowany test dla MicroAdjustment



- po wydrukowaniu testu zostanie wyświetlony na panelu sterownia „PF4: Micro Print

8. Przyjrzyj się rysunkowi poniżej by sprawdzić efekt



## 9. Ustawienie zmiany Mikrowyrównania

a. Przyciśnij przycisk „+” lub „-” na panelu sterowania B=by wybrać „PF5: Micro Change”

b. Przyciśnij przycisk ENTER na panelu sterowania

- „Micro Change : 0.00%” (zostanie wyświetlone na panelu sterowania)

c. Przyciśnij przycisk „+” lub „-” na panelu sterowania i wprowadź wartość z testu z kroku nr 7

Optymalna wartość ma najmniej białych linii lub nakładających się pasów  
Użyj numer na  
dolny prawy wyniku drukowania jako ustawionej wartości.

d. Przyciśnij przycisk ENTER na panelu sterowania

- wprowadzone zmiany zostaną zapisane

- PF5: Micro Change (zostanie wyświetlone na panelu sterowania)

## 10. Przyciśnij przycisk MENY na panelu sterowania

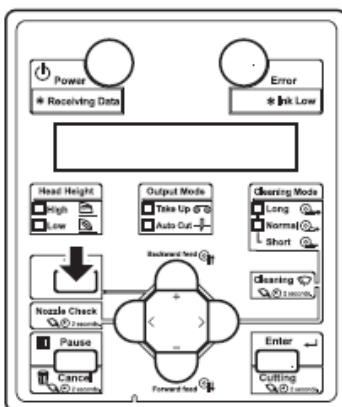
- ploter powrócić do ekranu głównego

- Ustawienia posuwu są zakończone

## Kalibracja głowicy w ploterach ValueJet VJ-.... z oznaczeniem X

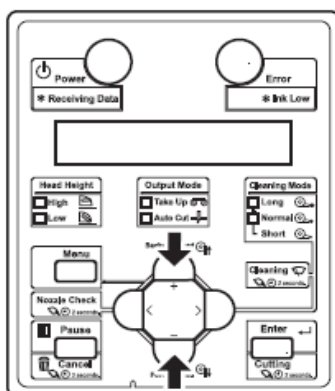
Kalibracja jest możliwa tylko wtedy gdy maszyna jest w trybie „User Type”

1. Włącz maszynę i załóż rolkę mediów
2. Wyświetl funkcję „Micro adjustment” na panelu sterowania:
  - a. Przyciśnij MENU na panelu sterowania

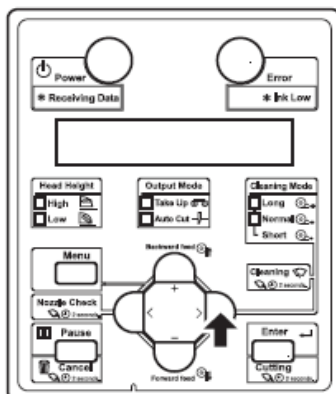


- MENU 1 ---->>> Setup> ( zostanie wyświetlone na panelu sterowania)

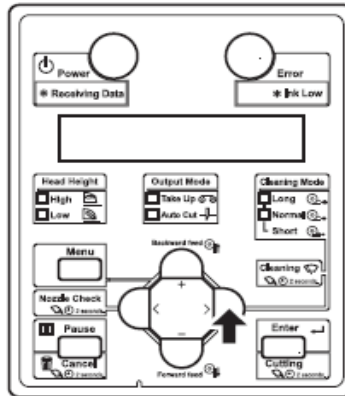
- b. Przyciśnij przycisk „+” albo „-” na panelu sterowania by wybrać MENU 2 : Test Print>



- c. przyciśnij „>” na panelu sterowania

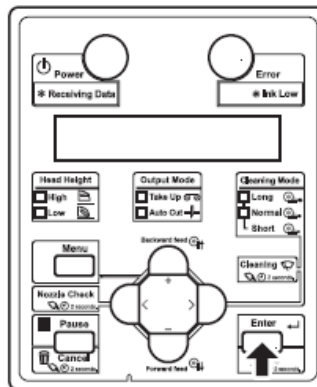


- TEST 1: test dysz (zostanie wyświetlony na panelu sterowania)
- d. Przyciśnij „+” lub „-” na panelu sterowania by wybrać „TEST 6: Head Adjust”
- e. Przyciśnij „>” na panelu sterowania



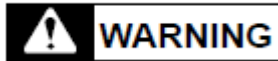
- Head Adj 1: Standard (zostanie wyświetlone na panelu sterowania )

3. Przyciśnij „ENTER” na panelu sterowania



- dla Valuejet 2638 oraz 1638X - „ Warming Up Skip” - wyświetli się na panelu sterowania.  
 ( W modelu 1638 WX taki komunikat się nie wyświetli ponieważ maszyna nie posiada systemu grzałek)



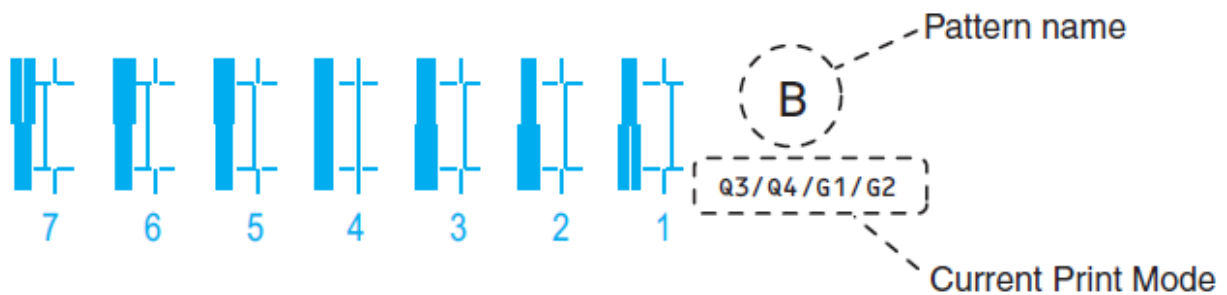


W momencie kiedy wyświetla się komunikat WARMING UP (grzałki są w fazie rozgrzewania) , nie dotykaj stołu grzewczego jak i mediów, może to grozić poparzeniem.

**NOTE**

- Można rozpocząć druk na maszynie w momencie jej rozgrzewania

- W VJ 2638 oraz 1638X warto zaczynać drukowanie zaraz po skończonym nagrzewaniu się grzałek
- Zostanie wydrukowane potwierdzenie dla danego typu w postaci testu (wzorniku)

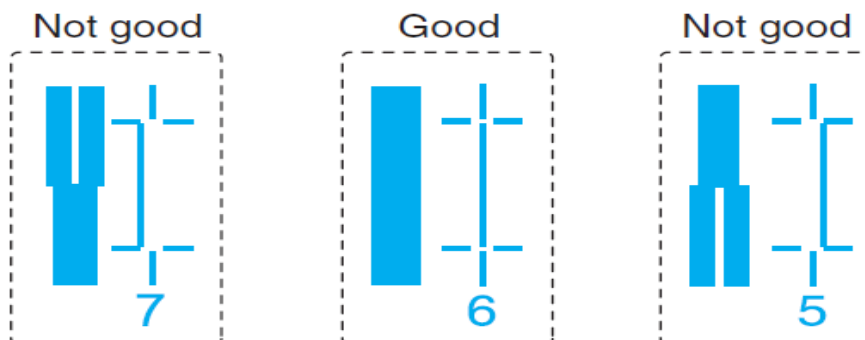


**NOTE**

- zostanie wydrukowany jeden test od A do C – dla danego trybu druku i aktualnego medium

4. Wybierz najbardziej równą linię od 1 do 7

- w tym wypadku numer 6 jest najlepszym wyborem



**NOTE**

„4” oznacza bieżące ustawienia

- Kiedy linia jest wyrównana, pogrubiona linia po lewej stronie jest gładka i nie pokrywa się z żadną białą linią

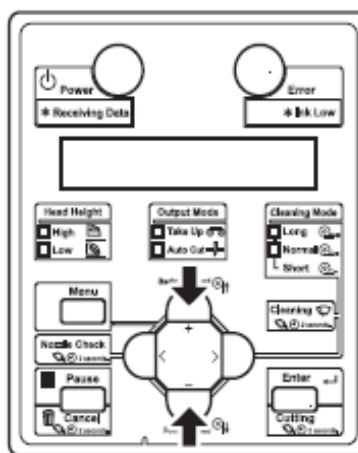
5. Typ wzornika (poniżej tabelka) : zostanie wyświetlony na panelu sterowania

- Nazwa wzornika będzie się różniła w zależności od ustawionego trybu drukowania

Tryby druku i nazwy przedstawiono poniżej:

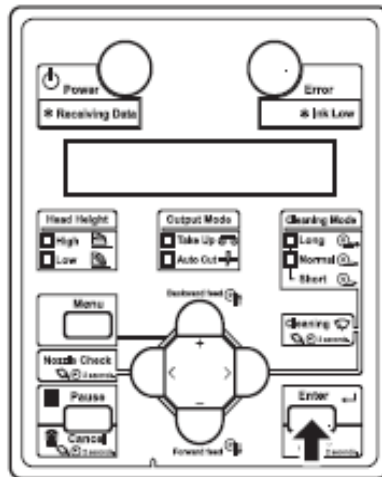
Tryb druku	Nazwa
Quality 1,2	C
Quality 3,4	B
Graphics 1,2	B
Banner 1,2	A
Banner 3,4	A

6. Przyciśnij „+” lub „-” na panelu sterowania by wybrać odpowiednią liczbę z punktu „4”

**NOTE**

Kiedy przyciśniesz przycisk „CANCEL” na panelu sterowania , wprowadzone zmiany nie są zatwierdzone a maszyna wraca do funkcji Head Adj 1: Standard

7. Przekiśnij „ENTER” na panelu sterowania

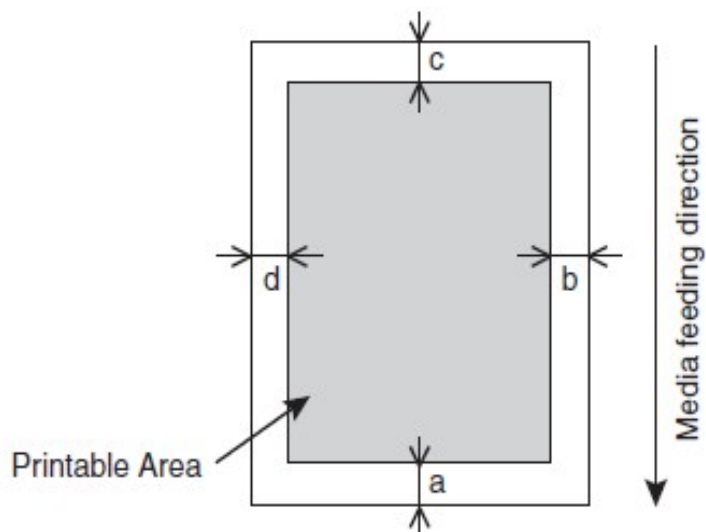


- zmiany zostaną zatwierdzone

- Head Adj 1: Standard zostanie wyświetlone na panelu sterowania

## Obszar wydruku

Poniżej obszar wydruku:



a = 5mm \*1

b = 5mm do 25mm

c = 5mm

d = 5mm do 25mm

\*1

Wartość dla „a” będzie 15mm w następujących przypadkach:

- natychmiast po inicjalizacji mediów
- w przypadku używania przycisku przesuwania mediów do tyłu

Wartość dla „a” będzie 40mm w następujących przypadkach:

- Gdy początkowy pomiar medium jest ustawiony na "Top&Width"
- Po zakończeniu cięcia medium

## 10. Ustawienie wysokości głowicy

Drukowanie z dużą prędkością lub drukowanie krzywych materiałów może doprowadzić do tego, że głowica może potrzeć o materiał.

Zmiana wysokości głowicy może uchronić ją od pocierania o materiał.

Wysokość głowicy jest regulowana w trzech poziomach

Aby zmienić wysokość głowicy, należy wykonać poniższe czynności:

**TIP**

Ilustracje przedstawiają maszynę VJ 1638X

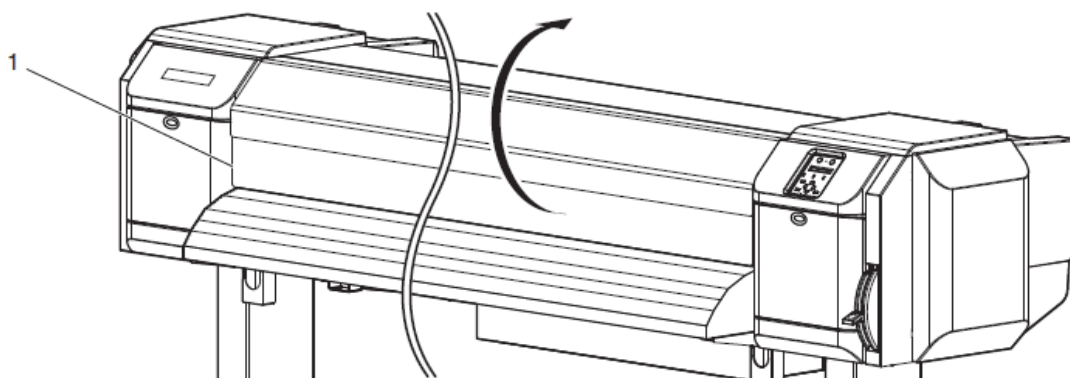
### Głowica w położeniu środkowym

**NOTE**

Nie otwieraj pokrywy przedniej i nie próbuj zmieniać wysokość głowicy podczas druku

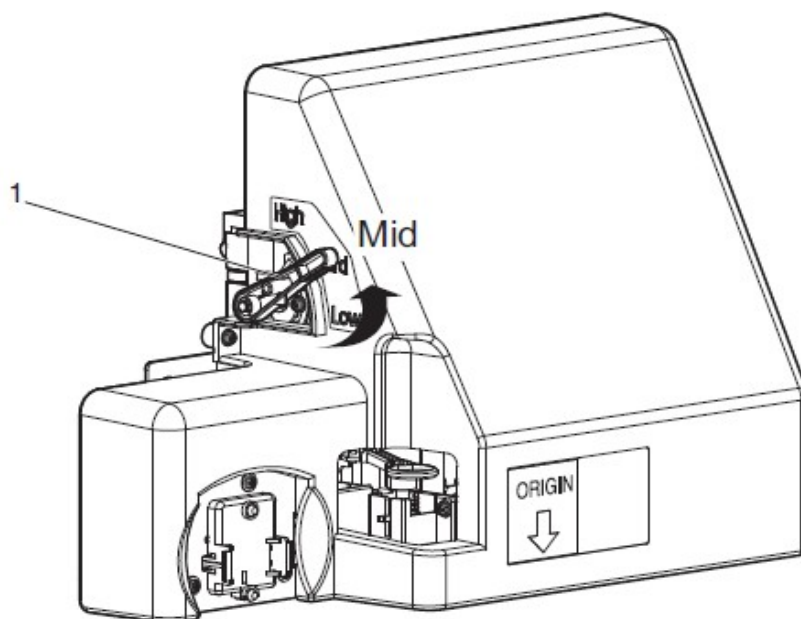
Jeżeli zmienimy wysokość głowicy, zmienimy również nasze ustawienia a wtedy nie jest gwarantowane utrzymanie dobrej jakości druku

1. Otwórz przednią pokrywę



Lp	Nazwa
1	Przednia pokrywa

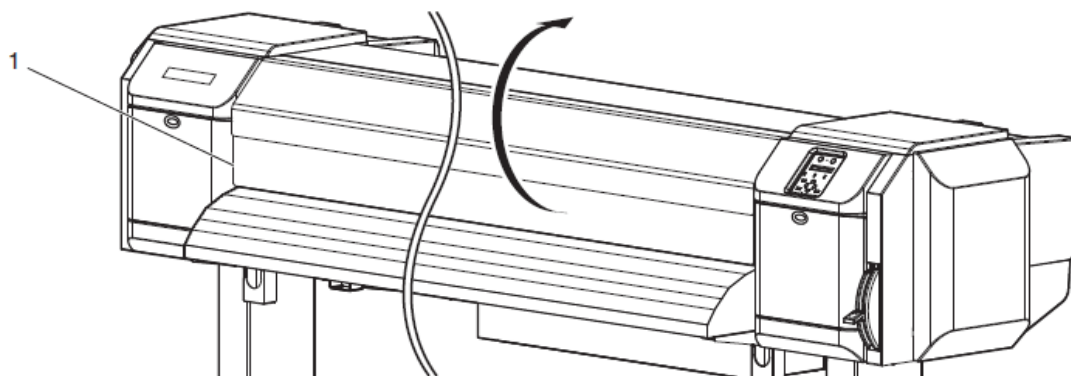
2. Zmień wysokość głowicy używając do tego pomarańczowej dźwigni



Lp	Nazwa
1	Dźwignia do zmiany wysokości głowicy

- w momencie zmiany - lampka na panelu sterowania która mówi o wysokości głowicy zaświeci się na zielono

3. Zamknij przednią pokrywę



Lp	Nazwa
1	Przednia pokrywa

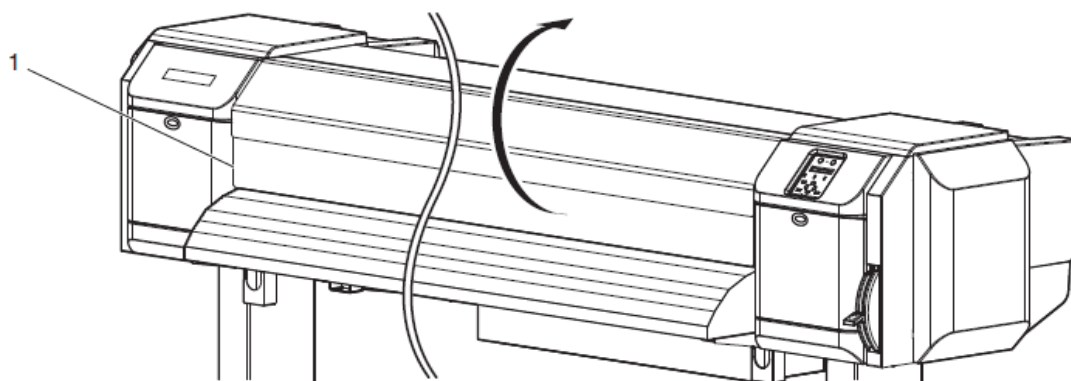
## Głowica w położeniu wysokim

Jeśli dźwignia regulacji wysokości głowicy jest podniesiona, wysoka jakość druku nie jest gwarantowana.

Nie otwieraj pokrywy przedniej i nie próbuj zmieniać wysokość głowicy podczas druku

Jeżeli zmienimy wysokość głowicy , zmienimy również nasze ustawienia a wtedy nie jest gwarantowane utrzymanie dobrej jakości druk

1. Otwórz przednią pokrywę



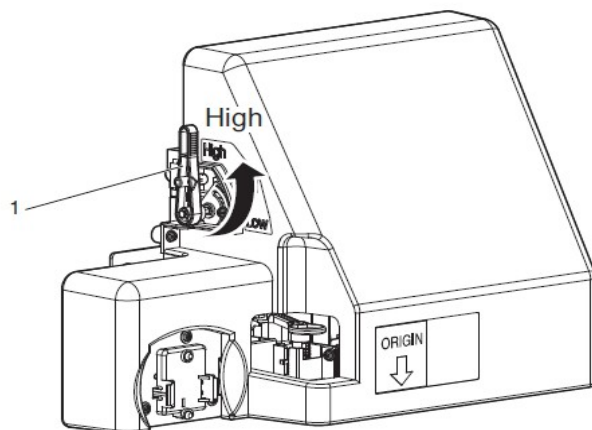
Lp	Nazwa
1	Przednia pokrywa

2. Zmień wysokość głowicy używając do tego pomarańczowej dźwigni

**NOTE**

Nie podnoś dźwignie regulacji wyżej niż jest to zaznaczone na rysunku

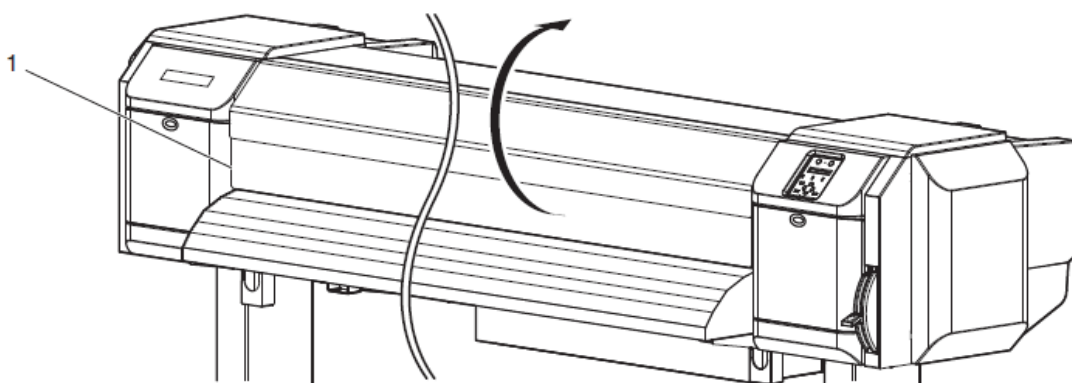
Może spowodować to uszkodzenie drukarki.



Lp	Nazwa
1	Dźwignia do zmiany wysokości głowicy

- lampka na panelu sterowania która mówi o wysokości głowicy zaświeci się na zielono w pozycji „HIGH”

3. Zamknij przednią pokrywę



Lp	Nazwa
1	Przednia pokrywa

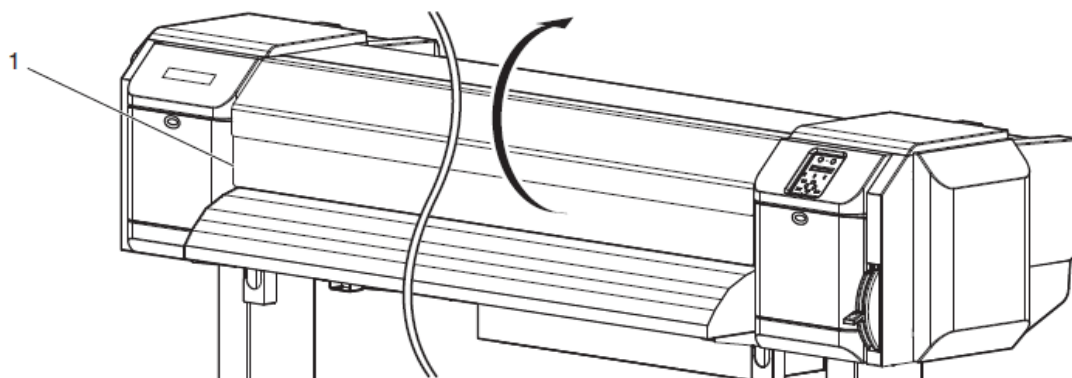


## Głowica w położeniu dolnym (niskim)

Nie otwieraj pokrywy przedniej i nie próbuj zmieniać wysokość głowicy podczas druku

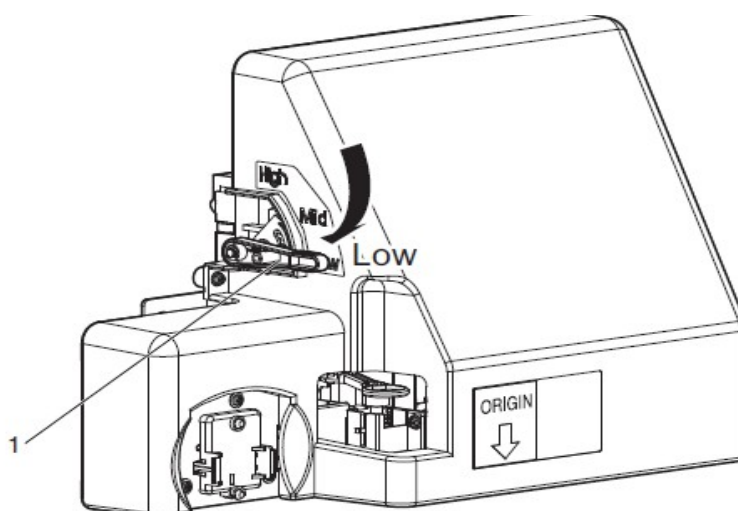
Jeżeli zmienimy wysokość głowicy , zmienimy również nasze ustawienia a wtedy nie jest gwarantowane utrzymanie dobrej jakości dr

1. Otwórz przednią pokrywę



Lp	Nazwa
1	Przednia pokrywa

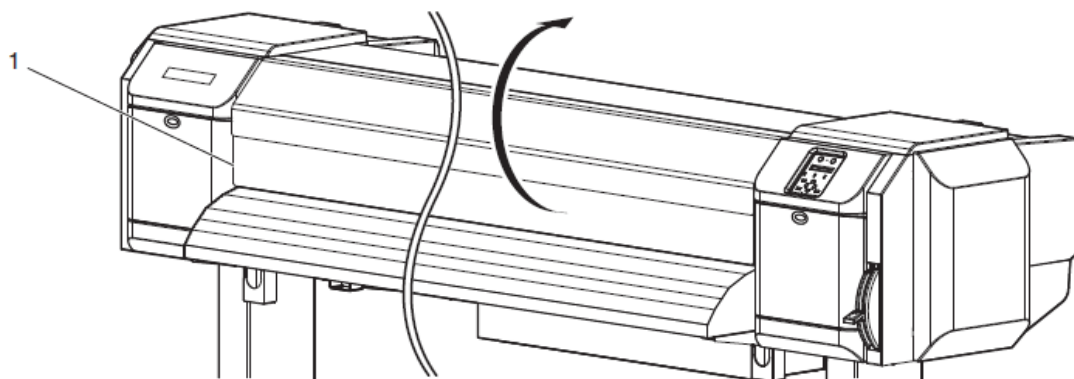
2. Zmień wysokość głowicy używając do tego pomarańczowej dźwigni



Lp	Nazwa
1	Dźwignia do zmiany wysokości głowicy

- lampka na panelu sterowania zaświeci się na zielono w pozycji LOW

3. Zamknij przednią pokrywę



Lp	Nazwa
1	Przednia pokrywa

## 11. Wskaźnik poziomu atramentu w ploterze ValueJet

W momencie kiedy wejdziemy w funkcję „Remain Ink Menu” a funkcja ta będzie włączona „On” , maszyna wyświetli nam na Panelu LCD informację o stanie atramentu lub statusie kasety z atramentem.

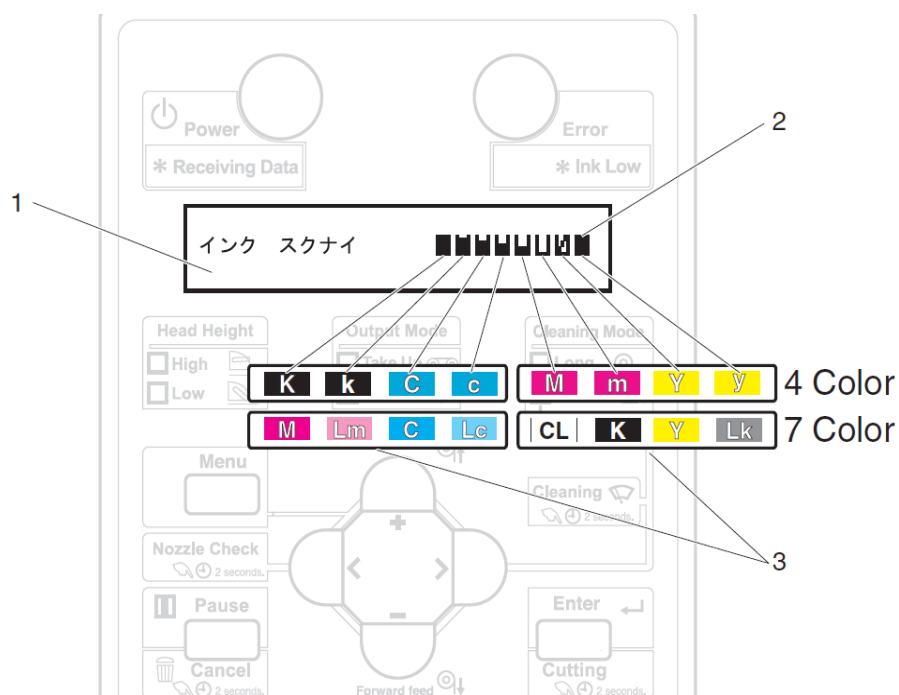
Funkcja „ Remain Ink menu” używa się w:

- normalnym użytkowaniu
- podczas druku
- aby sprawdzić poziom atramentu lub czy nie ma błędów dotyczących kaset

Wskaźnik poziomu atramentu jaki i kolory są przedstawione na rysunku poniżej









### UWAGA:

Etykiety kolor tuszu są umieszczone w górnej części slotów



lp	Nazwa
1	Wyświetlacz LCD
2	Wskaźnik poziomu atramentu
3	Oznaczenia atramentu

## Oznaczenia poziomu atramentu

lp	Wskaźnik	Stan atramentu / kasety
1		Pozostało: Więcej niż 80%, mniej niż 100%
2		Pozostało: Więcej niż 60%, mniej niż 80%
3		Pozostało: Więcej niż 40%, mniej niż 60%
4		Pozostało: Więcej niż 20%, mniej niż 40%
5		Pozostało: Mniej niż 20%
6		Zbliża się koniec atramentu
7		Koniec atramentu
8		Bark kasety

## **UWAGA!!!**

**Podczas napełniania , należy ściśle przestrzegać poniższych zasad, w momencie przerwania napełniania zaciągnięty atrament zostanie utracony a proces zaciągania załączy się na nowo.**

- **Nie należy wyłączać zasilania drukarki.**
- **Nie należy odłączać przewodu zasilającego z drukarki**
- **Nie należy otwierać pokrywy przedniej.**
- **Nie należy otwierać pokryw przeznaczonych do czyszczenia maszyny**
- **Nie należy podnosić dźwigni ładowania mediów.**

**VJ 2638-1638x sam potrafi ocenić jaką konfigurację użyć :4 kolorową lub 7 kolorową, na podstawie kaset z atramentem które instalujemy na początku w maszynie**

- **Nie można zmieniać konfiguracji kolorów po napełnieniu układu atramentem**
- Aby móc zmienić należy skontaktować się z lokalnym sprzedawcą MUTOH-a**

**Pierwszy test dysz zaraz po napełnieniu układu atramentem może wyjść następująco:**

- **linie testu są nie wyraźne**
- **dane są częściowo nie wydrukowane**

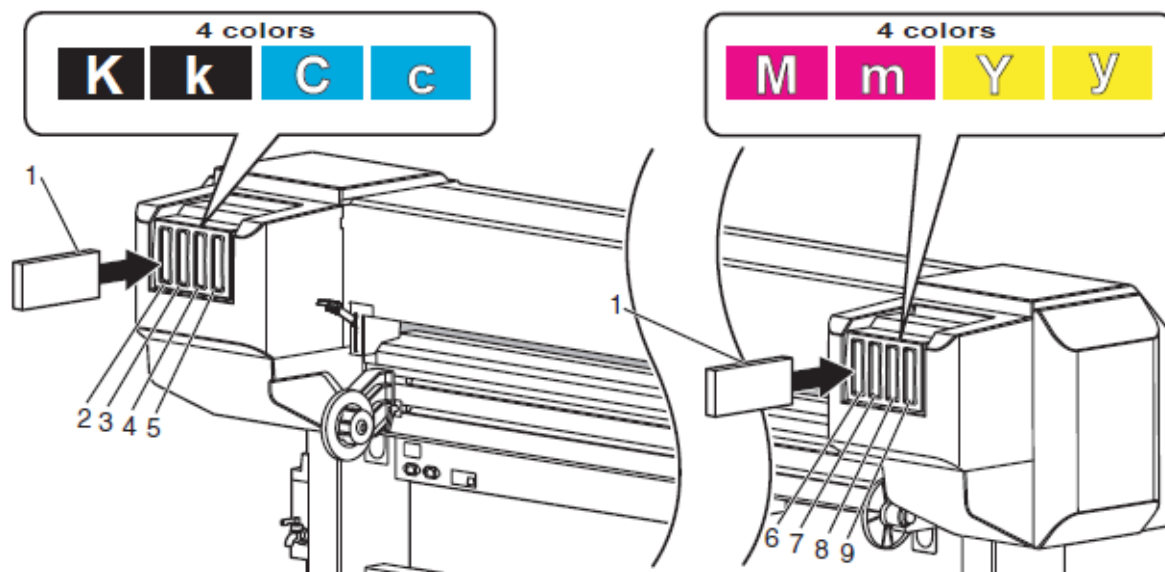
**W takim wypadku należy wejść w funkcję „Cleaning” i lekko powtórzyć zaciągnię, po czym ponownie zrobić test dysz.**

**Jeżeli nie będzie w dalszym ciągu poprawy należy pozostawić maszynę przez godzinę, po czym ponowić Funkcję Cleaning-u**

**Jeśli nadal nie ma poprawy, należy skontaktować się z lokalnym sprzedawcą MUTOH-a**

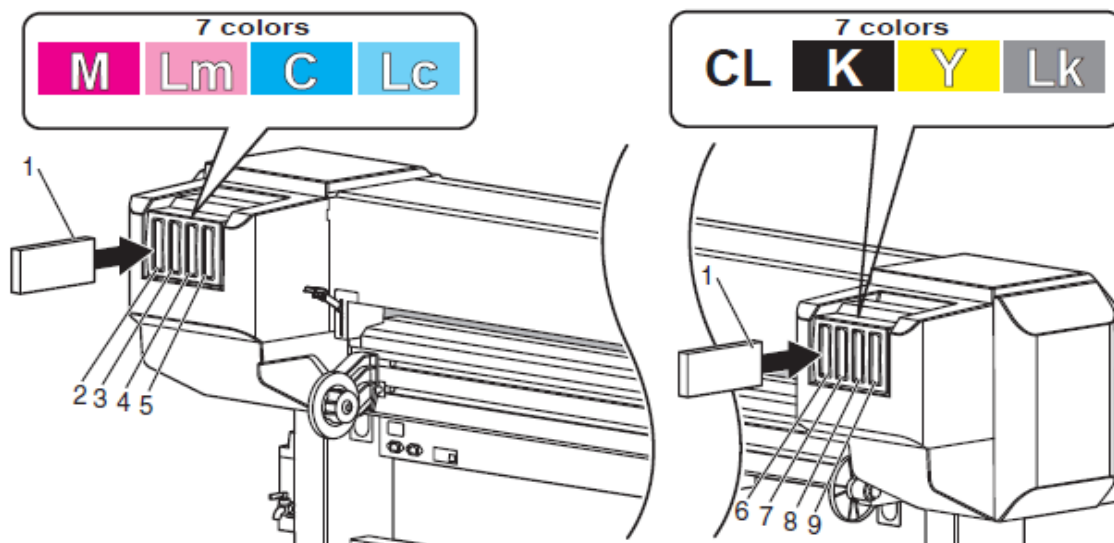
## 12. Konfiguracja atramentu w ValueJet 1638 / 1638X

### Konfiguracja 8 – kanałowa , 4 kolory (CMYK) w VJ 1638X



lp	Nazwa
1	Kaseta z atramentem
2	Kaseta z atramentem , SLOT – K1 (Black)
3	Kaseta z atramentem , SLOT – k2 (black)
4	Kaseta z atramentem , SLOT – C1 (Cyan)
5	Kaseta z atramentem , SLOT – c2 (cyan)
6	Kaseta z atramentem , SLOT – M1 (Magenta)
7	Kaseta z atramentem , SLOT – m2 (magenta)
8	Kaseta z atramentem , SLOT – Y1 (Yellow)
9	Kaseta z atramentem , SLOT – y2 (yellow)

## Konfiguracja 7 – kolorowa w VJ 1638X



lp	Nazwa
1	Kaseta refill (adapter)
2	Kaseta z atramentem , SLOT – 1
3	Kaseta z atramentem , SLOT – 2
4	Kaseta z atramentem , SLOT – 3
5	Kaseta z atramentem , SLOT – 4
6	Kaseta z atramentem , SLOT – 5
7	Kaseta z atramentem , SLOT – 6
8	Kaseta z atramentem , SLOT – 7
9	Kaseta z atramentem , SLOT – 8

- Załaduj kasety z atramentem od 1 slot-u wzwyż

- W momencie kiedy kasety zostaną załadowane, na wyświetlaczu pojawi się „Ink refill \*\*%”, układ atramentowy rozpocznie się napełniać

- Czas przewidziany na napełnienie się układu to:

ValueJet 2638: około 20 minut

ValueJet 1638X: około 17 minut

- Napełnianie i pauza w napełnianiu będą się powtarzały podczas całego procesu

- Kiedy na wyświetlaczu pokaże się „100%” proces napełniania zostanie zakończony

- Po skończonym procesie napełniania na wyświetlaczu pojawi się napis „Media End”

## DEKLARACJA ZGODNOŚCI

**MUTOH Belgium N.V. - autoryzowany przedstawiciel MUTOH Industries Ltd. (Japonia)**  
**Arachimedesstraat 13, 8400 Ooetende, Belgia**

oświadcza, że wszystkie produkty grupy

**InkJet Printer MUTOH VALUEJET**  
**VJ 1204, 1304, 1324, 1604, 1614, 1617, 1624, 1638, 1924, 1938**

pod warunkiem wykorzystywania w sposób zamierzony i zgodnie z obowiązującymi normami i standardami oraz z zaleceniami producenta są zgodne z

### A. dyrektywami:

Dyrektywą niskiego napięcia: 2006/95/EC Dyrektywą  
EMC: 2004/108/EC  
Dyrektywą RoHS2: 2011/65/EU

### B. Normami zharmonizowanymi lub dokumentami normatywnymi:

EN60950-1 : 2006 + A11 : 2009+ A1 2010 + AC :2011  
EN55022 :2006  
EN61000-3-2 :2006  
EN61000-3-3 : 1995 + A1 : 2001 + A2 : 2005  
EN61000-6-1 2007  
EN55024 : 1998 + A1 : 2001 + A2 : 2003  
EN61000-4-2 : 1995 + A1 : 1698 + A2 : 2000  
EN61000-4-3 : 2006  
EN61000-4-4 : 2004 + A1 : 2010  
EN61000-4-5 2006  
EN61000-4-8 :2007  
EN610004-8 :1993 + A1 : 2001  
EN61000-4-1 : 2004

Rok umieszczenia oznakowania CE: 2007

Data i miejsce wydania: Ostende, 20 kwietnia 2013

*Datum und Ort der Ausstellung* Oost 013

MUTOH BELGIUM N.V.

**Erwin Baert**

**Factory Manager**  
Tel. 32 (0)59 56 14 20  
Fax 32 (0)59 80 71 17  
Erwin.Baert@mutoh.eu

Erwin Baert  
Kierownik fabryki





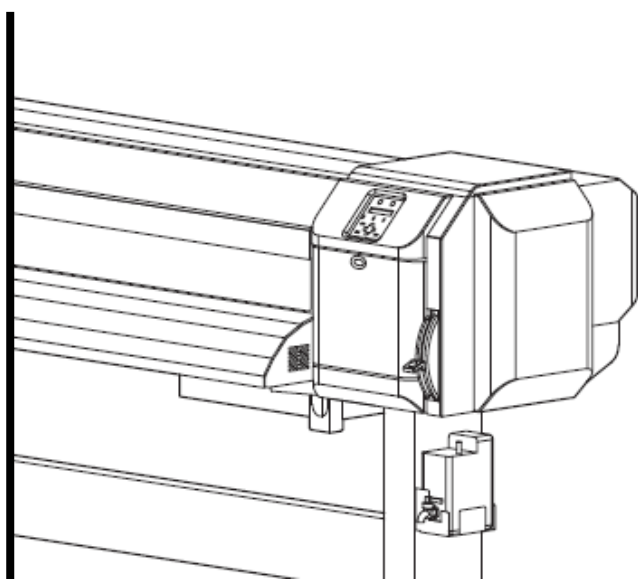


## Instrukcja okresowego czyszczenia ploterów serii Mutoh

VJ-1324

VJ-1624

VJ-1638X



## Okresowe czyszczenie ploterów VJ-13XX oraz VJ-16XX

Częstotliwość czyszczenia zgodnie z używanym atramentem:

### 1. Atrament Eco

Tygodniowe	Miesięczne	Dwumiesięczne	W razie potrzeby
Czyszczenie głowicy Czyszczenie wycieraczki Czyszczenie stacji serwisowej	Czyszczenie plotera	Wymiana spluwaczki	Utylizacja płynnych odpadów Wymiana noża

### 2. Atrament UMS

Co 2 dni	Tygodniowe	Miesięczne	Dwumiesięczne	W razie potrzeby
Czyszczenie przewodów odprowadzających zlewki	Czyszczenie głowicy Czyszczenie wycieraczki Czyszczenie stacji serwisowej	Czyszczenie plotera	Wymiana spluwaczki	Utylizacja płynnych odpadów Wymiana noża

#### Ważne!

Należy pamiętać, że oprócz okresowej konserwacji plotera, wymagany jest przegląd gwarancyjny po 6 miesiącach użytkowania, wykonany przez certyfikowany serwis Mutoh'a. Proszę skontaktować się z Autoryzowanym Przedstawicielem firmy Mutoh aby uzyskać więcej informacji.

#### Ważne!

Do prawidłowego czyszczenia plotera należy używać tylko płynu zgodnego ze specyfikacją używanych atramentów.

**Ważne!**

Niezależnie od zaleceń producenta dotyczących częstotliwości czyszczenia poszczególnych elementów plotera, należy pamiętać, że druk na różnych podłożach oraz w różnych warunkach pracy może powodować potrzebę częstszego przeprowadzania czyszczenia lub konserwacji.

Należy zwracać szczególną uwagę na ogólny stan panujący w pomieszczeniu oraz jakość materiałów używanych w pracy z ploterem.

Zalecana lista produktów potrzebnych do przeprowadzenia okresowej konserwacji plotera. O szczegóły pytaj w dziale mediów.

Nr części	Opis	Ilość
PJ-GLOV	Rękawiczki	100
PP-10001	Ściereczki	50
PP-10030	Pipety 10ml	6
VJ16-FB-SO3	Ciasteczko absorbcyjne	5
VJ-CB	Nóż	1
KY-14044	Patyczki czyszczące	30
CL-90250	Płyn czyszczący	250ml
RJ80UMS-100-CLN	Płyn czyszczący	1000ml

## Procedura Tubing Flush

Czyszczenie przewodów odprowadzających zlewki.

### Ważne!

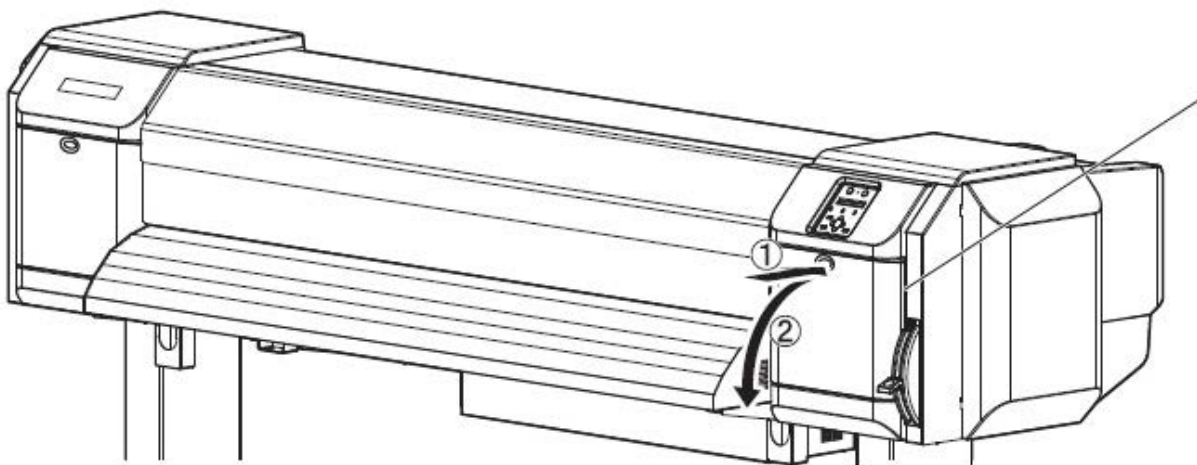
Wykonać tylko w przypadku używania atramentów UMS.

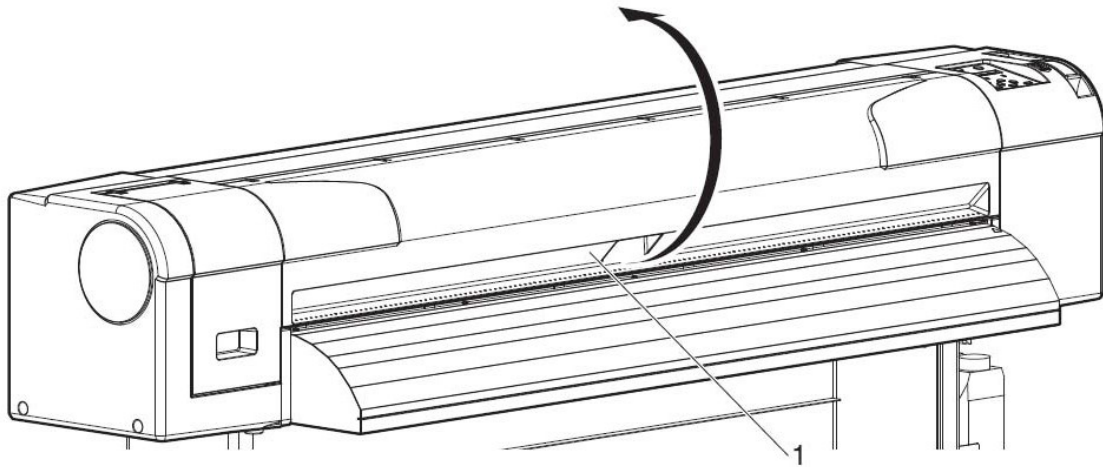
#### 1. Częstotliwość

Co dwa dni.

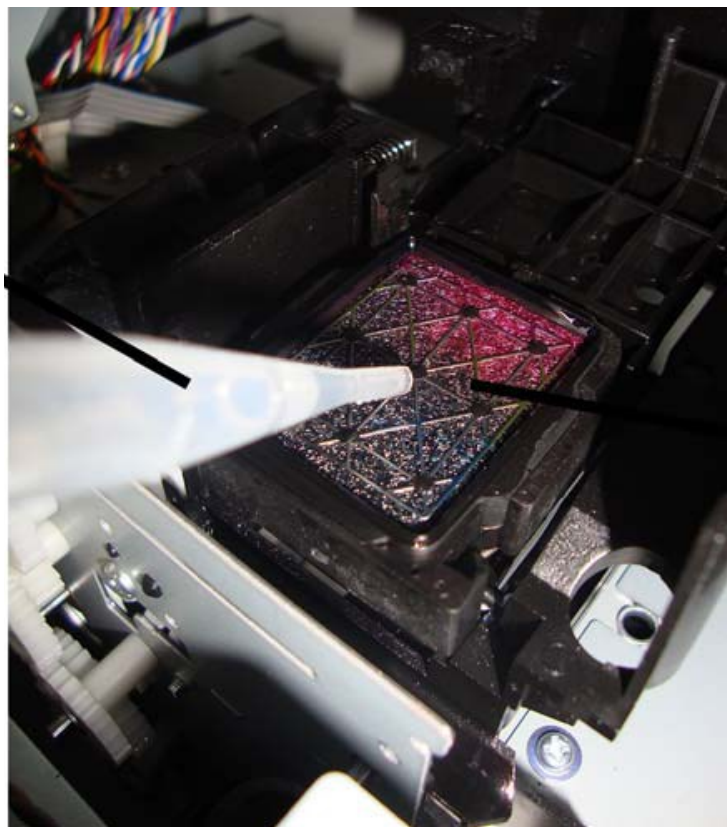
#### 2. Procedura

- Upewnij się, że w trakcie czyszczenia ploter nie jest w trybie druku.
- Wejdź do Menu plotera do zakładki CR Maintenance (Menu > Setup > CR Maintenance > Start > Enter)  
Karteczka automatycznie przesunie się na lewo, a na wyświetlaczu pojawi się komunikat: End.
- Wciśnij klawisz kursora ▼ - zostanie uruchomiona pompa plotera
- Otwórz prawą pokrywę dokera

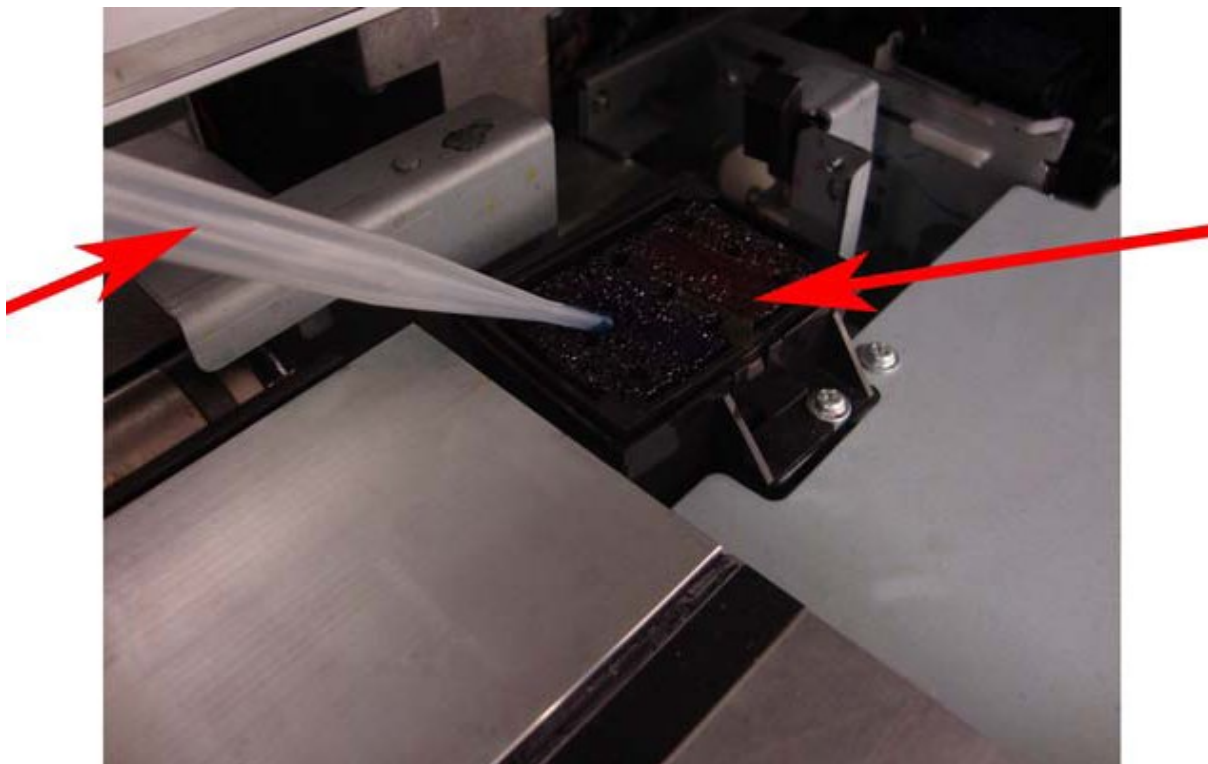




- Za pomocą pipety wypełnionej płynem czyszczącym UMS wkroplić ok 5ml płynu do ssawki plotera, jak pokazano na rysunku.



- Przy pomocy tej samej pipety i płynu czyszczącego zakropić niewielką jego część do tzw. spluwaczki plotera, jak pokazano na rysunku.



- Wciśnij ponownie klawisz kursora ▼ aby zatrzymać pracę pompy plotera. Jeśli nie wyłączysz pompy, pompa wyłączy się automatycznie po 60 sek. pracy.
- Wciśnij klawisz Enter. Karetka powróci do miejsca parkowania.
- Procedura czyszczenia Tubing Flush została ukończona.

## Czyszczenie głowicy i elementów wokół głowicy.

### 1. Częstotliwość

Jeden raz w tygodniu lub częściej, w zależności od potrzeby. Jeśli zauważysz fizyczne zabrudzenia w sąsiedztwie głowicy to należy wyczyścić głowicę i sąsiadujące z nią elementy.

### 2. Procedura

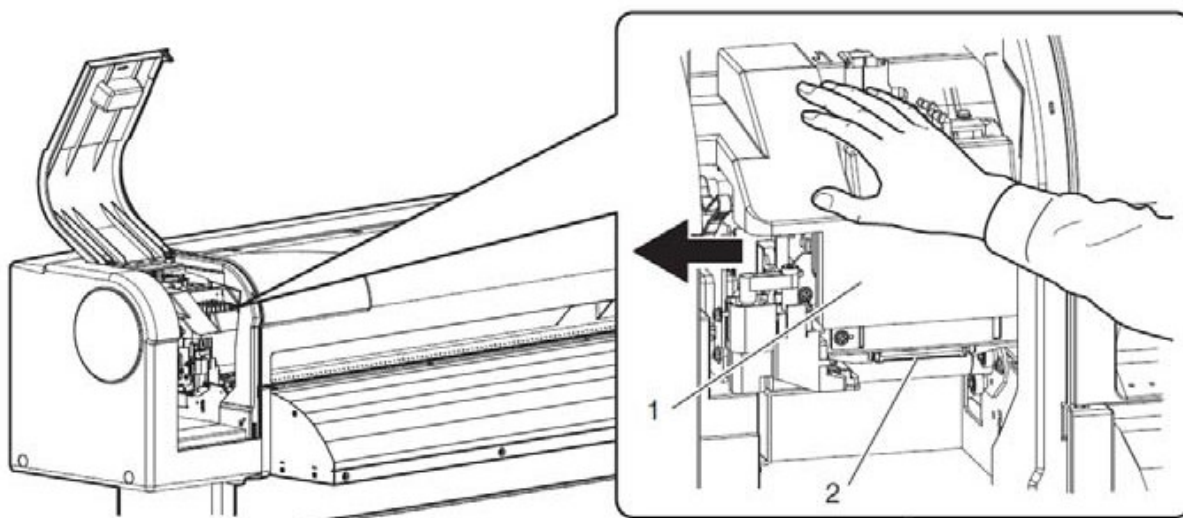
#### **Uwaga!**

Zanim zaczniesz czyszczenie głowicy należy przeczytać uważnie niniejszą instrukcję. Pozostawienie głowicy na czas dłuższy niż 15 min może poważnie uszkodzić dysze głowicy.

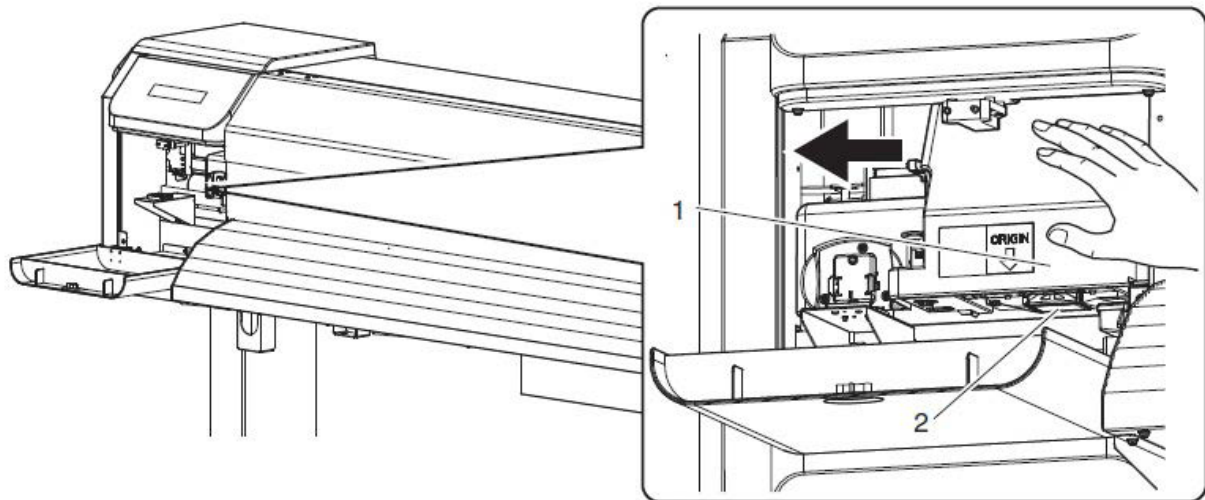
Do czyszczenia używaj dedykowanego płynu czyszczącego oraz patyczków czyszczących.

- Upewnij się, że w trakcie czyszczenia ploter nie jest w trybie druku.
- Wejdź do Menu plotera do zakładki CR Maintenance (Menu > Setup > CR Maintenance > Start > Enter

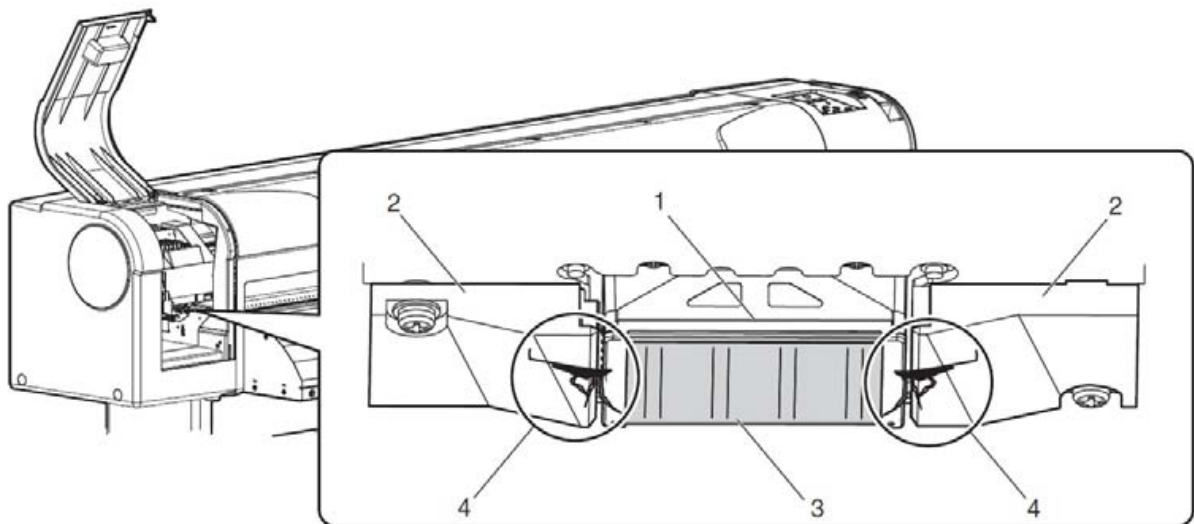
Karteczka automatycznie przesunie się na lewo, a na wyświetlaczu pojawi się komunikat: End.



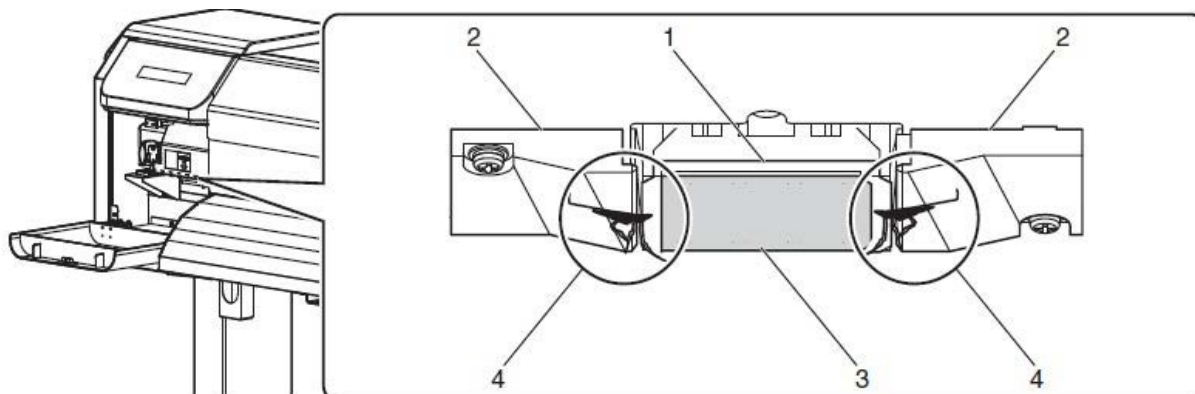




Podczas czyszczenia głowicy może przydać się latarka w celu dokładnego sprawdzenia wszystkich elementów sąsiadujących z głowicą.

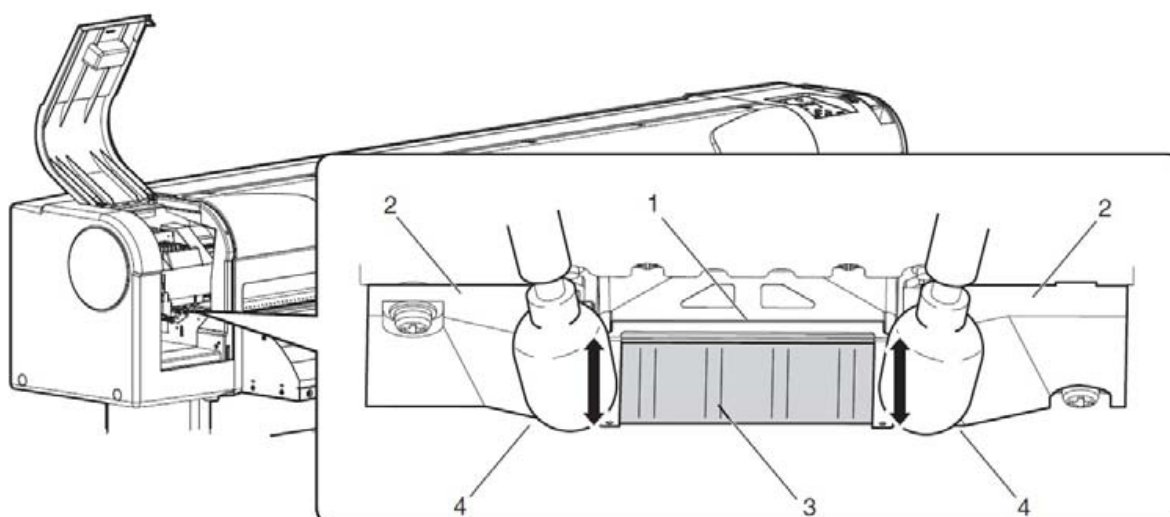


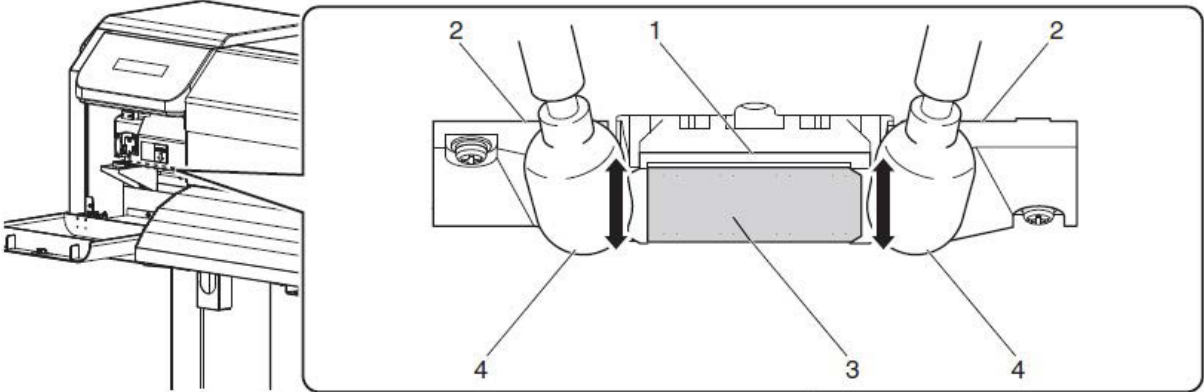




Czyszcząc głowicę postępuj zgodnie z poniższymi rysunkami. Do czyszczenia należy wykorzystywać tylko dedykowany płyn czyszczący oraz patyczki czyszczące.

Należy pamiętać, że powierzchnia samej głowicy czyszczona jest automatycznie, zatem zgodnie z poniższymi rycinami czyścimy tylko krawędzie głowicy i elementy w bezpośrednim sąsiedztwie głowicy.





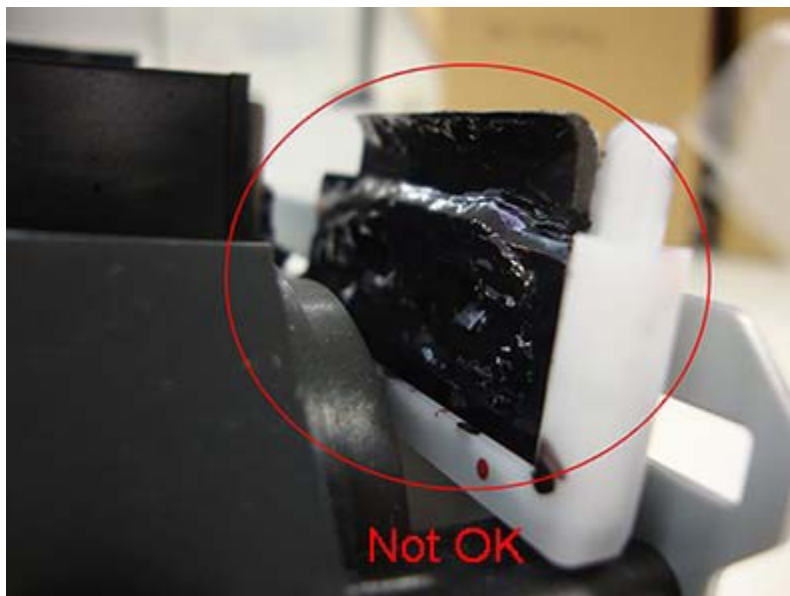
## Czyszczenie wycieraczki głowicy

### 1. Częstotliwość

Jeden raz w tygodniu lub częściej, w zależności od potrzeby. Jeśli zauważysz fizyczne zabrudzenia na wycieraczce lub w jej sąsiedztwie to należy wyczyścić wycieraczkę.

#### **Ważne!**

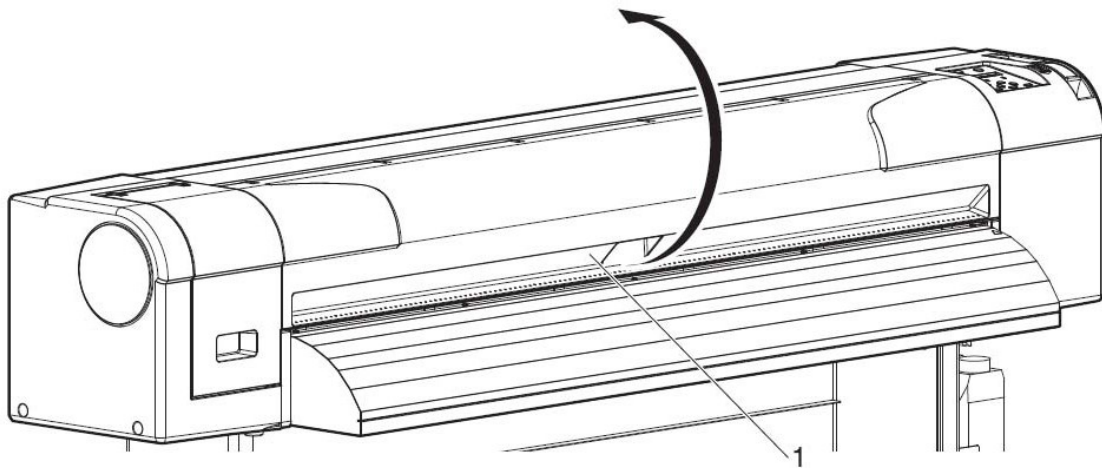
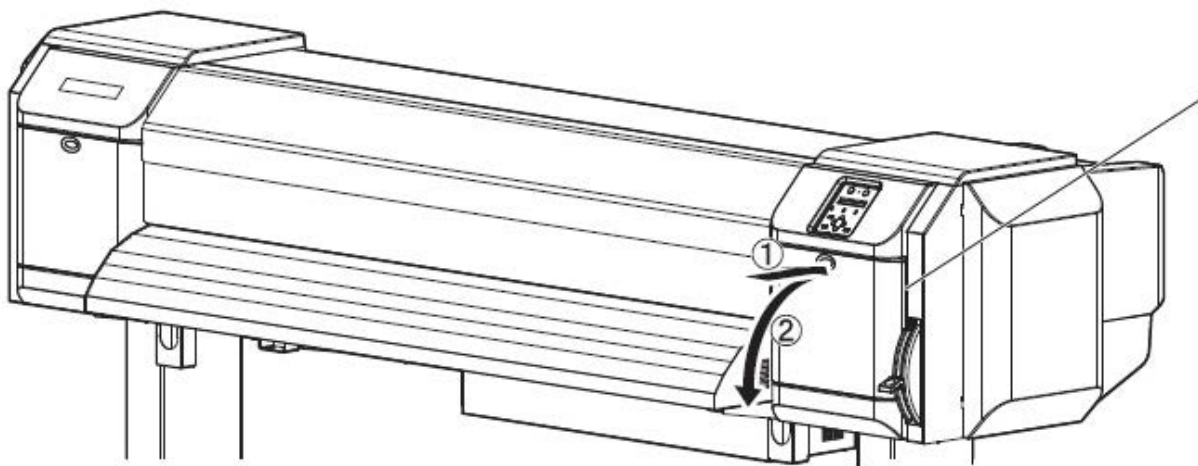
Zaleca się regularne sprawdzanie stanu wycieraczki. Wycieraczka na zdjęciu poniżej nie będzie właściwie czyściła i usuwała atramentu z głowicy co przełoży się na fatalną jakość druku.



## 2. Procedura

- Upewnij się, że w trakcie czyszczenia ploter nie jest w trybie druku.
- Wejdź do Menu plotera do zakładki CR Maintenance (Menu > Setup > CR Maintenance > Start > Enter

Kartka automatycznie przesunie się na lewo, a na wyświetlaczu pojawi się komunikat: End.



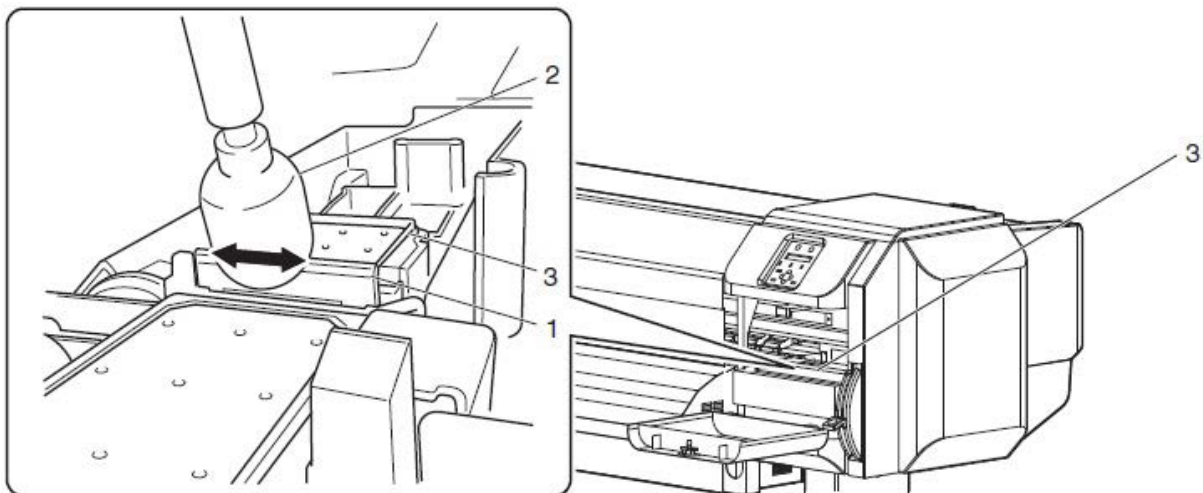
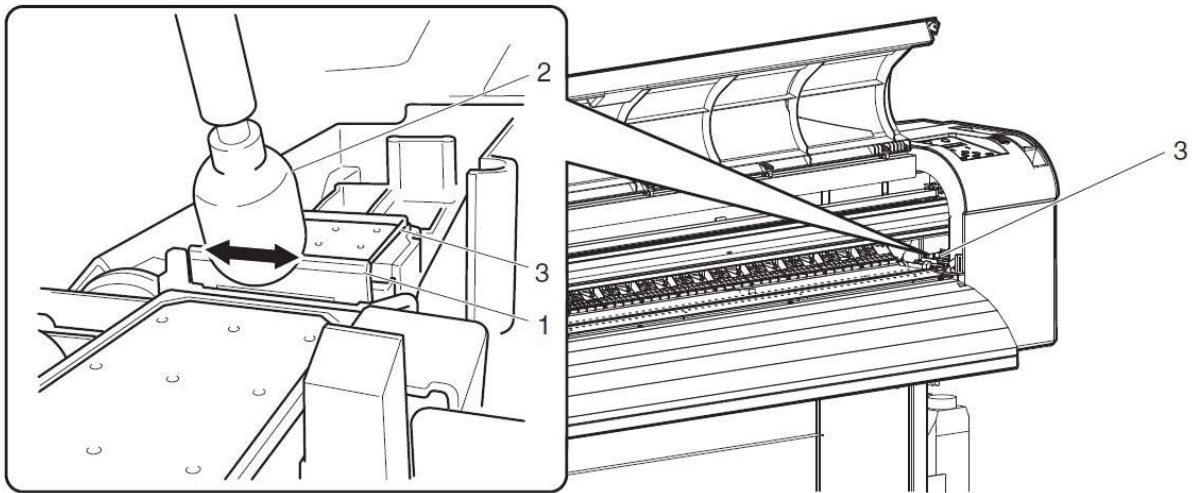
**Uwaga!**

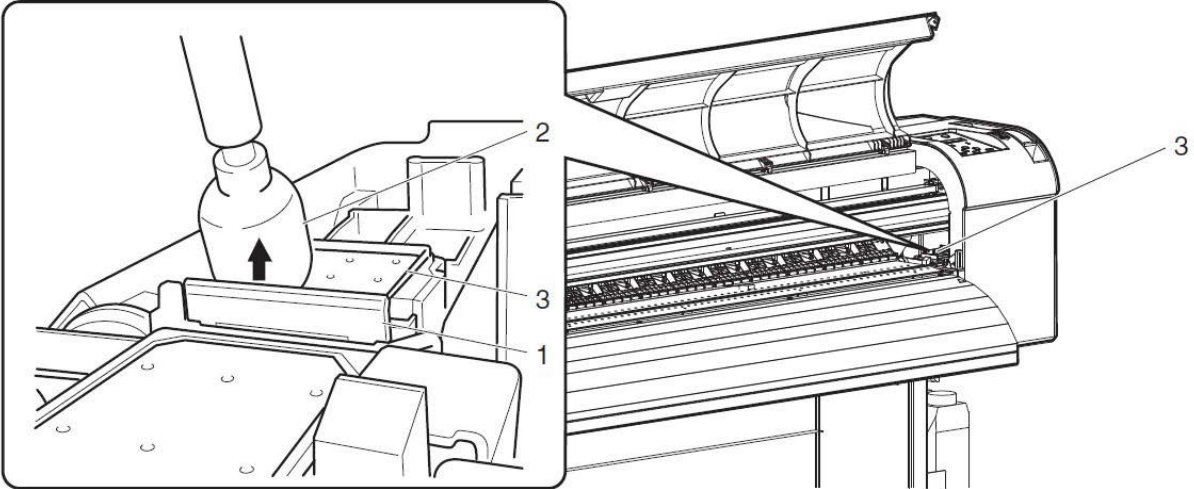
Nie należy dotykać wycieraczki gołymi palcami. Tłuszcz i zanieczyszczenia znajdujące się na palcach mogą negatywnie wpłynąć na efektywność czyszczenia głowicy przez wycieraczkę.

Do czyszczenia używaj patyczków czyszczących i tylko płynu czyszczącego dedykowanego do danego rodzaju atramentu.

Nie używaj wody, gdyż ta może uszkodzić dysze głowicy.

- Wykonaj czyszczenie zgodnie z poniższymi rysunkami.





## Czyszczenie ssawki stacji serwisowej

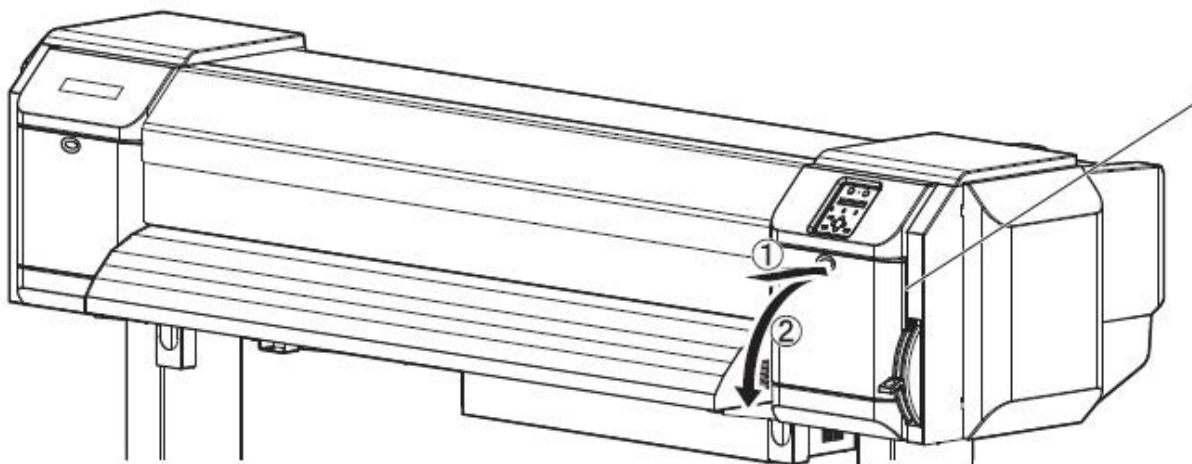
### 1. Częstotliwość

Dwa razy w tygodniu lub częściej, w zależności od potrzeby (jeśli zauważysz fizyczne zabrudzenia na ssawce lub w jej okolicy).

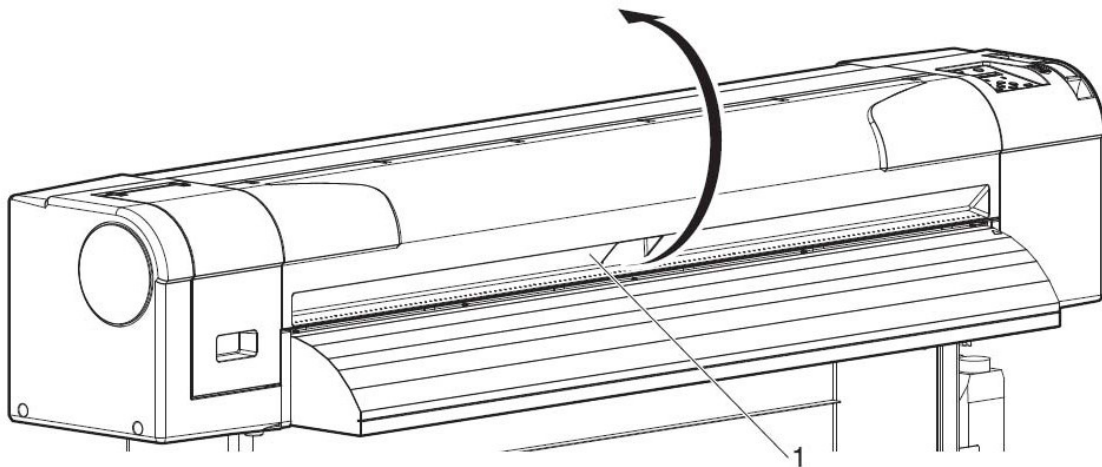
### 2. Procedura

- Upewnij się, że w trakcie czyszczenia ploter nie jest w trybie druku.
- Wejdź do Menu plotera do zakładki CR Maintenance (Menu > Setup > CR Maintenance > Start > Enter

Karteczka automatycznie przesunie się na lewo, a na wyświetlaczu pojawi się komunikat: End.







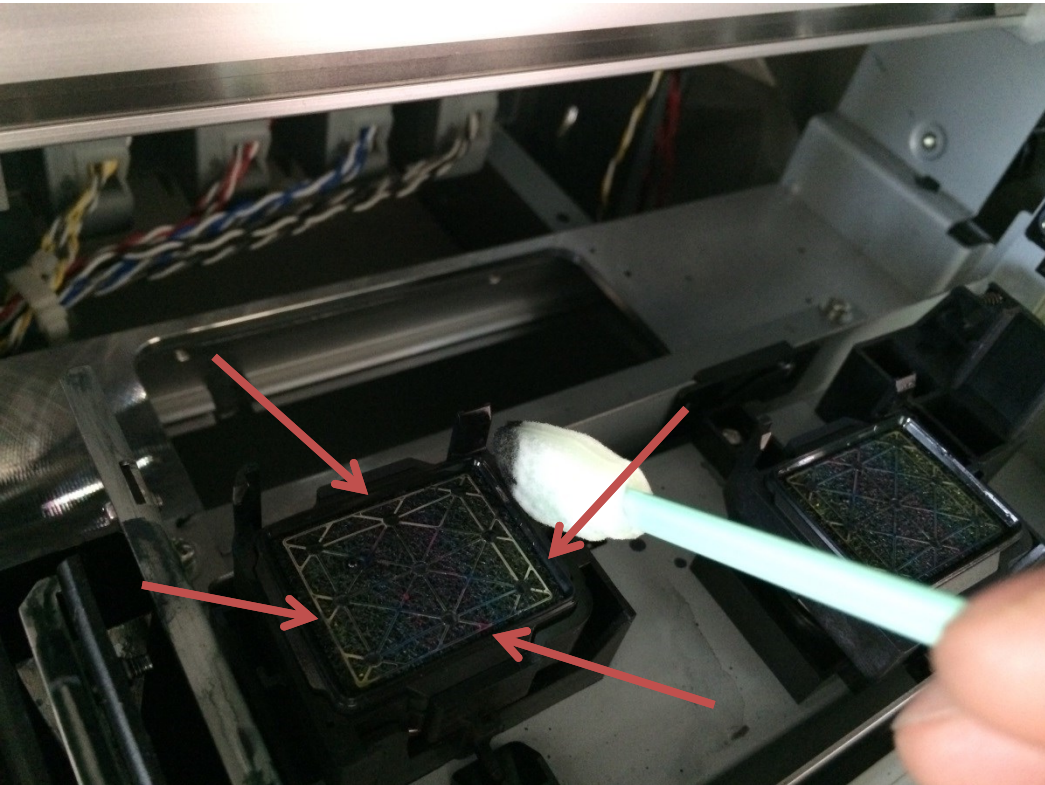
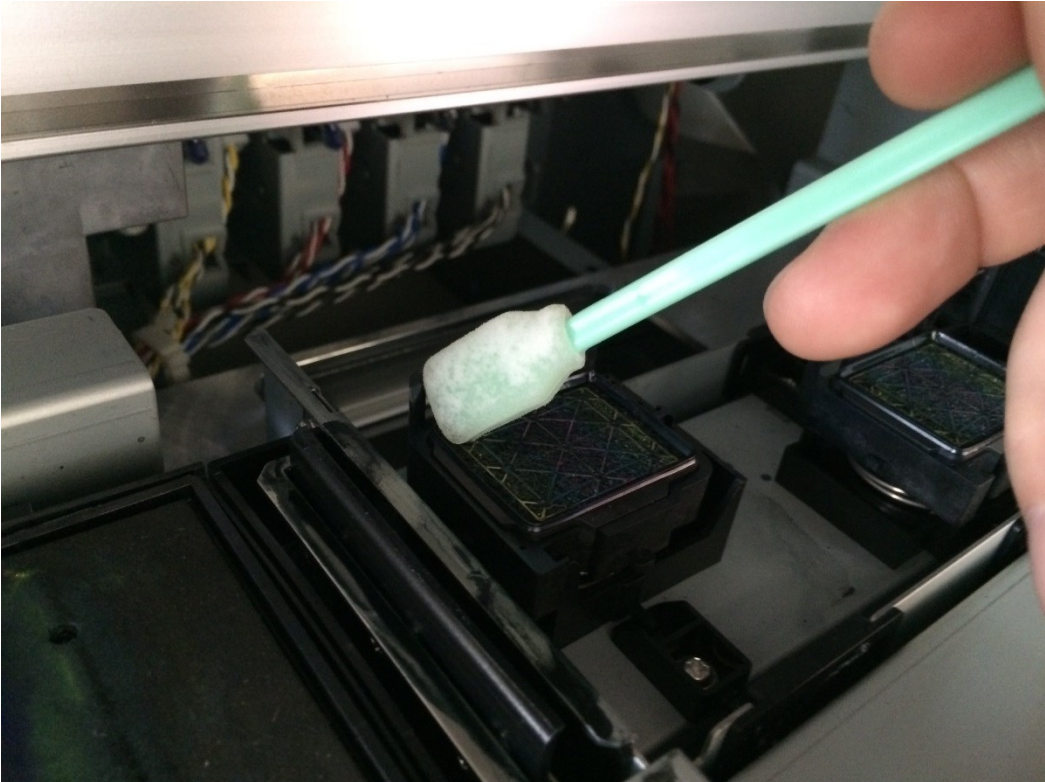
Do czyszczenia ssawki wykorzystaj dedykowane patyczki czyszczące oraz płyn czyszczący, zgodny z używanymi atramentami.

Na poniższych zdjęciach przedstawiono elementy ssawek, które należy przeczyszczyć. Czyścić należy boczne, gumowe elementy ssawki, które służą do ochrony głowicy przed niekontrolowanym dostępem powietrza. Ewentualne zabrudzenia znajdujące się na omawianych gumowych częściach ssawek, uniemożliwiają dokładne przyleganie ssawki do dolnej powierzchni głowicy.

**Uwaga!**


Nie ma potrzeby czyścić wewnętrznej, środkowej części ssawki, chyba że znajduje się tam ewentualny element, który może uszkodzić lub zabrudzić głowicę.





## **Automatyczne czyszczenie głowicy drukującej**

Przyczyną paskowania i niewyraźnych wydruków może być zabrudzona głowica. Należy wtedy wykonać automatyczne czyszczenie głowicy plotera zgodnie z poniższymi instrukcjami.

- Upewnij się, że dźwignia ładowania mediów jest opuszczona.
- Naciśnij klawisz  w trybie gotowości do druku w celu wyboru rodzaju i siły czyszczenia. Na wyświetlaczu zobaczysz diody sygnalizujące rodzaj i siłę czyszczenia: Little, Normal i Long
- Przytrzymaj klawisz czyszczenia ponad 2 sek aby uruchomić automatyczne czyszczenie. Na wyświetlaczu zobaczysz Cleaning \*\*%
- Procedura automatycznego czyszczenia kończy się pojawieniem się komunikatu „Ready to Print”

**Koniec**

## Czyszczenie, Konserwacja, Wymiana części eksploatacyjnych. Wymagania ogólne.

Niezależnie od informacji i zaleceń zawartych w powyższej instrukcji należy czyścić dane części (jeśli urządzenie je posiada) nie rzadziej, niż w podanej poniżej częstotliwości.

Ponadto należy codziennie przeprowadzać kontrolę zabrudzenia poszczególnych części i przeprowadzać ich czyszczenie jeśli ulegną zabrudzeniu.

Czyszczenie należy wykonywać specjalnymi płynami

Niezależnie od zaleceń powyższej instrukcji dotyczących częstotliwości czyszczenia lub wymiany poszczególnych elementów urządzenia, należy pamiętać, że druk na różnych podłożach oraz w różnych warunkach pracy może powodować potrzebę częstszego przeprowadzania czyszczenia, konserwacji lub wymiany części eksploatacyjnych. Należy zwracać szczególną uwagę na ogólny stan panujący w pomieszczeniu (temperatura i wilgotność) oraz jakość materiałów używanych w pracy z urządzeniem.

Nazwa części	Częstotliwość czyszczenia	Uwagi
Głowica	Codziennie, po każdym dniu pracy	bez dotykania lustra głowicy podczas czyszczenia, specjalnym narzędziem
Wycieraczka	Codziennie, po każdym dniu pracy	specjalnym narzędziem
Uszczelka gumowa i kołnierz (ramka) wokół głowicy	Codziennie, po każdym dniu pracy	specjalnym narzędziem
Materiał, wkład absorpcyjny (gąbka, ciasteczko) - w stacji serwisowej (spluwaczce, pfuczce)	Codziennie, po każdym dniu pracy	
Opróżnić zbiornik na zużyty atrament	Raz w tygodniu	lub częściej - opróżnić gdy jest pełny
Nóż odcinający (odcinacz)-	Raz w tygodniu	sprawdzić stan techniczny
Rolki dociskowe	Raz w tygodniu	czyszczenie środkiem bez silikonu
Rurki odprowadzające atrament	Raz w tygodniu	wizualnie i manualnie czy nie są zatkane
Urządzenie wewnątrz wraz z obudową	Raz w tygodniu	
Encoder	Raz w miesiącu	TYLKO ALKOHOL IZOPROPYLOWY LUB IPA, NA WYŁĄCZONYM PLOTERZE.
Czujniki optyczne	Raz w miesiącu	NA SUCHO LUB ZA POMOCĄ IPA. NA WYŁĄCZONYM PLOTERZE.
Lampa UV	Raz w miesiącu	specjalnym narzędziem
Pas transmisyjny	Raz w miesiącu	specjalnym płynem

Niektóre części wymagają okresowej wymiany.

Niezależnie od informacji i zaleceń zawartych w powyższej instrukcji należy wymieniać części eksploatacyjne (jeśli urządzenie je posiada) nie rzadziej niż w podanej poniżej częstotliwości.

Uwaga. Wymianę niektórych części winien przeprowadzić autoryzowany serwis (sprawdź kartę gwarancyjną lub instrukcję obsługi).

Nazwa części	Częstotliwość wymiany	Wymienia
Materiał, wkład absorpcyjny (gąbka) ciasteczko w stacji serwisowej (spluwaczce)	Co miesiąc	Użytkownik
Wycieraczka	Co 3 miesiące	Użytkownik lub Autoryzowany serwis gdy wycieraczka jest niewymienna.
Filtry (dampery)	Co 6 miesięcy - wcześniej w razie potrzeby	Autoryzowany serwis
Stacja serwisowa	Co 6 miesięcy – wcześniej w razie potrzeby	Autoryzowany serwis
Nóż odcinający (odcinacz)	Co 1 rok lub po stępieniu	Użytkownik
Pompy	Co 1 rok lub po zużyciu	Autoryzowany serwis
Lampa UV	Co 1 do 2 lat lub po zakończeniu czasu pracy	Autoryzowany serwis
Głowica	Co 1 do 2 lat lub po zakończeniu czasu pracy	Autoryzowany serwis

Każde urządzenie winno wykonywać nie mniej niż 10m2 wydruków dziennie. Jeśli urządzenie nie jest komercyjnie używane, należy zalać głowicę, stację serwisową, rurki oraz filtry płynem czyszczącym.

**Przeglądy urządzenia należy wykonywać w autoryzowanym serwisie nie rzadziej niż co 6 miesięcy.**