

Artemis FR 250 UV

Instrukcja obsługi



Strona 2

1.6 Regularne przeglądy i konserwacja

Niżej przedstawione regularne przeglądy i czynności konserwacyjne muszą być przeprowadzane w zależności o charakterystyk tuszów utwardzanych UV:

1. Codzienne czyszczenie zespołu karetki oraz powierzchni przenośnika ze stołem płaskim
2. Sprawdzanie, czy osłony karetki są zawsze wymieniane
3. Przeprowadzanie czyszczenia obwodu zasilania tuszem oraz głowicy drukującej w przypadku zaprzestania eksploatacji drukarki na długi okres czasu (2 tygodnie lub dłużej bez zasilania)
4. Przeprowadzenie czyszczenia głowicy w przypadku zaprzestania eksploatacji drukarki na długi okres czasu
5. Wyłączenie lampy UV, jeżeli drukarka nie będzie eksploatowana
6. Przegląd co 6 miesięcy

2.4 Warunki środowiskowe**2.4.1 Temperatura robocza oraz poziomy wilgotności**

Drukarka powinna być eksploatowana w poniżej podanych zakresach temperatur i wilgotności:

Temperatura: 20C do 30C

Wilgotność: 30% do 70%

- W celu uzyskania lepszej jakości druku, należy eksploatować drukarkę w zakresie temperatur od 20C do 25C

- Jeżeli temperatura robocza jest niższa niż 20C lub wyższa niż 40C prędkość drukowania jest zmniejszona do dwóch trzecich normalnej prędkości drukowania, dla zachowania dobrej jakości druku.

2.6 Środki ostrożności przy eksploatacji

- Po otwarciu opakowania należy unikać wahań temperatury lub wilgotności. Wprowadzić media do drukarki po uprzednim kondycjonowaniu ich w środowisku roboczym przez trzy godziny lub dłużej. Wyeliminować zmiany wilgotności włączając klimatyzację.
- Z uwagi na charakterystyki mediów, falowanie mediów przy niskiej wilgotności oraz marszczenie się przy wysokiej wilgotności mogą występować stosunkowo łatwo. Należy stosować media w środowisku o normalnej temperaturze i wilgotności (około 23°C oraz wilgotność względna 50%)
- Zabrania się stosowania zarysowanych, pomarszczonych, pofalowanych lub zapyłonych mediów. W szczególności uszkodzone krawędzie (obie krawędzie) wpływają na podawanie medium. Ponadto, zabrania się rzucania lub zwilżania mediów. Takie działanie może wpłynąć negatywnie na jakość drukowania i spowodować wadliwe działanie.
- Media należy trzymać na marginesach, tak, aby uniknąć dotyknięcia powierzchni drukowania. Przywieranie tłuszczu lub potu może negatywnie wpłynąć na jakość drukowania.
- Przed ustawieniem w drukarce medium należy prawidłowo zrolować.

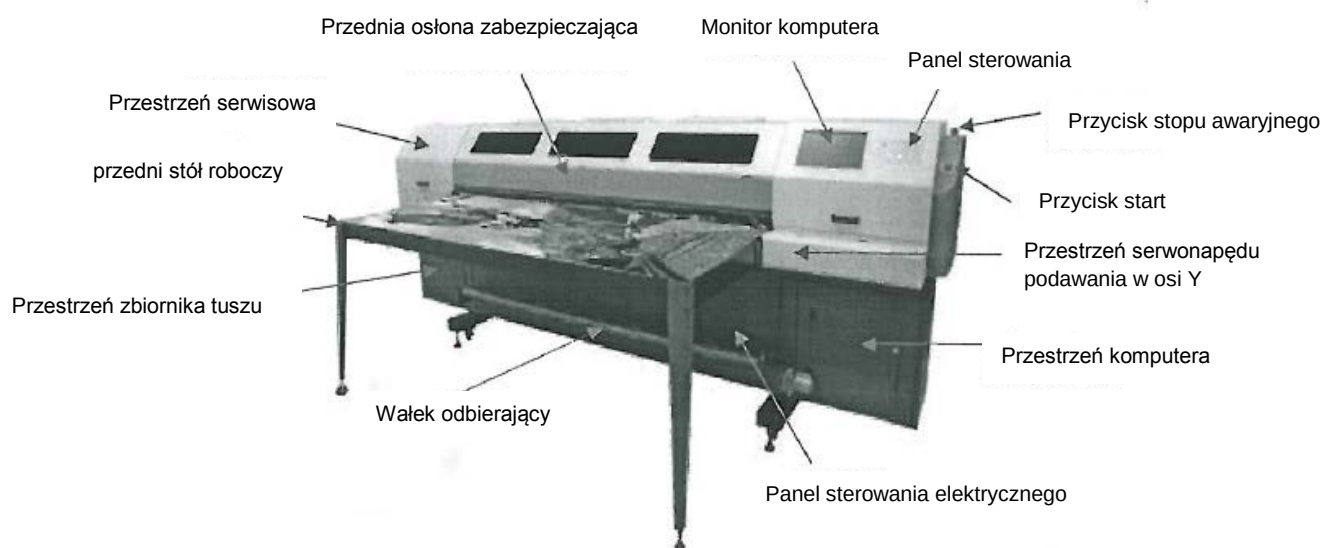
2.7 Środki ostrożności przy manewrowaniu wydrukami

- Zabrania się dotykania powierzchni druku przed całkowitym utwardzeniem tuszu lampą UV
- Przy przenoszeniu medium należy trzymać za marginesy
- Szczególną ostrożność należy zachować w czasie 24 godzin po drukowaniu
- Pocieranie powierzchni druku powoduje blaknięcie koloru lub transfer kolorów
- Zabrania się nakładania na powierzchnie drukowane, aby zapobiec przenoszeniu kolorów
- Zabrania się nakładania na kopie lub wydruki laserowe, aby zapobiec zlepianiu się tuszu lub tonera.
- Zabrania się pocierania, drapanie lub chwytania mediów, aby zapobiec łuszczeniu się.

2.8 Pozostałe środki ostrożności

- Starzenie mediów powoduje blaknięcie kolorów i zmianę jakości
- Należy sprawdzać stan mediów i stosować media prawidłowo kondycjonowane.
- Pył mediów z cięcia może powodować pływanie powłoki laminowanej.
- Stosując media z klejem, substancja klejąca(klej) może przywierać do płyty. W takim przypadku, należy zetrzeć substancję klejącą
- Przywieranie substancji klejącej może spowodować zakleszczenie papieru.

2.9 Widoki zewnętrzne, nazwy części i funkcje.



Widok z przodu F1-250UV

2.9.1. Panel operatora

Panel operatora stanowi interfejs pomiędzy maszyną i operatorem. Maszyna jest ustawiana w trybie bezpośrednim lub pośrednim przyciskiem on line/off line. Po ustawieniu maszyny w trybie offline z poziomu komputera, ruch maszyny może być obsługiwany z panelu operatora. Z panelu operatora można włączać lub wyłączać lamę UV.

Strona 6

2.9.2 Monitor komputera

14" monitor LCD

2.9.3 Przycisk stopu awaryjnego

Przycisk stopu awaryjnego umieszczono na górze bocznych pokryw zarówno dla osłon lewej i prawej. Po wciśnięciu, zasilanie elektryczne elementów sterujących drukarki jest odłączone.

2.9.4 Przycisk Start

Przycisk Start znajduje się na prawej pokrywie, dostępny dla operatora. Jeżeli przycisk stopu awaryjnego jest zwolniony, wciśnięcie przycisku start spowoduje przywrócenie zasilania drukarki.

2.9.5. Przestrzeń silnika podawania w osi Y

Przestrzeń silnika podawania w osi Y służy również jako uchwyt klawiatury komputera oraz myszy. W przestrzeni tej znajduje się zespół podawania w osi Y lub serwonapęd przenośnika z osprzętem.

2.9.6 Przestrzeń komputera

Przestrzeń komputera jest wykorzystywana do pomieszczenia komputera sterującego drukarką.

2.9.7 Panel sterowania elektrycznego

Panel sterowania elektrycznego zawiera sterownik serwonapędu zarówno dla silnika podawania w osi Y oraz silnika karetki. Podobnie, na panelu sterowania elektrycznego zamontowano pakiety sterowników dla wałków odbierającego i podającego.



2.9.8 Przednia pokrywa zabezpieczająca

Służy ona jako mechaniczna osłona przed promieniowaniem UV, które mogłoby uszkodzić wzrok i skórę operatora.

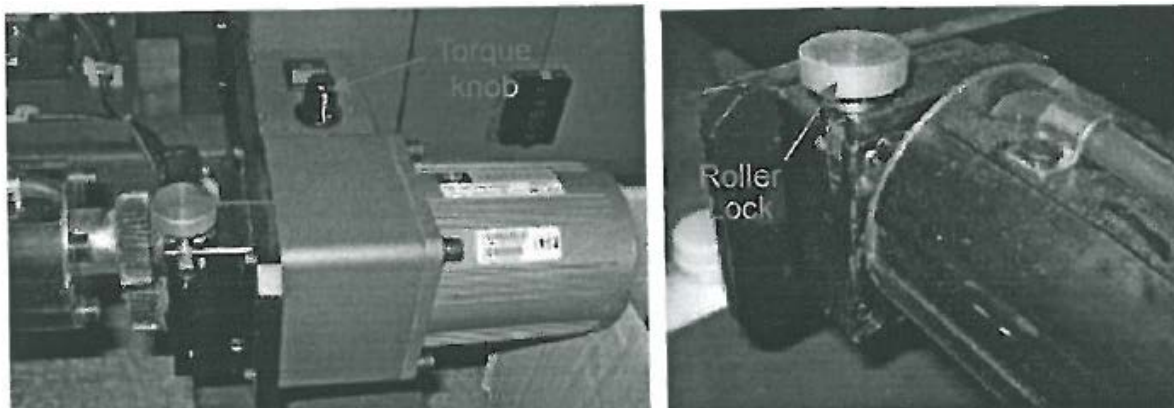
2.9.10 Przestrzeń serwisowa

Zwana również lewą obudową, w której znajduje się pozycja wyjściowa karetki, w której odbywa się oczyszczanie tuszu, zalewanie tuszem oraz czyszczenie głowicy drukującej. Po otwarciu drzwi przestrzeni serwisowej, operator ma wgląd w zespół karetki.

Strona 10

2.9.11 System podawania/odbioru

Ten system znajduje zastosowanie tylko w trybie drukowania z rolki na rolkę (roll-to-roll). Naprężenie medium w trybie roll-to-roll zależne jest od ustawień momentu obrotowego wałka. Moment obrotowy wałka jest regulowany za pośrednictwem pokrętła momentu obrotowego, której obracanie w prawo zwiększa moment. Mechanizm blokowania wałka musi być zablokowany podczas drukowania, aby uniknąć poślizgu medium.



Wałek podawania/odbioru medium

2.9.12 Przedni stół roboczy

Podtrzymuje/wspiera drukowane sztywne media w płaskim położeniu po drukowaniu. Umożliwia on podtrzymywanie 500 kg sztywnego medium.

2.9.13 Przestrzeń zbiornika tuszu

Przestrzeń ta służy jako pomieszczenie na butle z tuszem i wykorzystane butle.

2.9.14. Przestrzeń sterowania zasilaniem tuszem

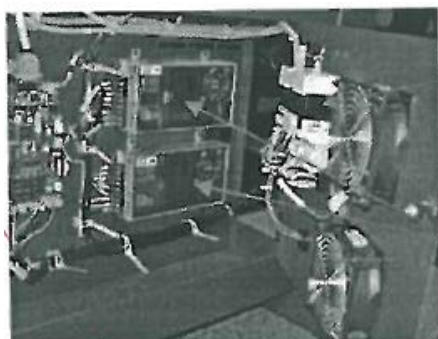
Jest ona usytuowana z boku przestrzeni zbiorników tuszu. W przestrzeni sterowania zasilaniem tuszem znajduje się brzęczyk, sprężarka oraz odpowiednie pompy zasilające tuszem.

2.9.15 Tylny stół roboczy

Służy on jako podpora sztywnych mediów podawanych na taśmę przenośnika drukarki. Tylne stół roboczy może podtrzymywać do 500 kg sztywnych mediów.

2.9.16 Panel sterowania zasilaniem

Na panelu sterowania zasilaniem znajdują się wyłączniki głównego zasilania.



wyłącznik
główny

moduł
zasilania
DC



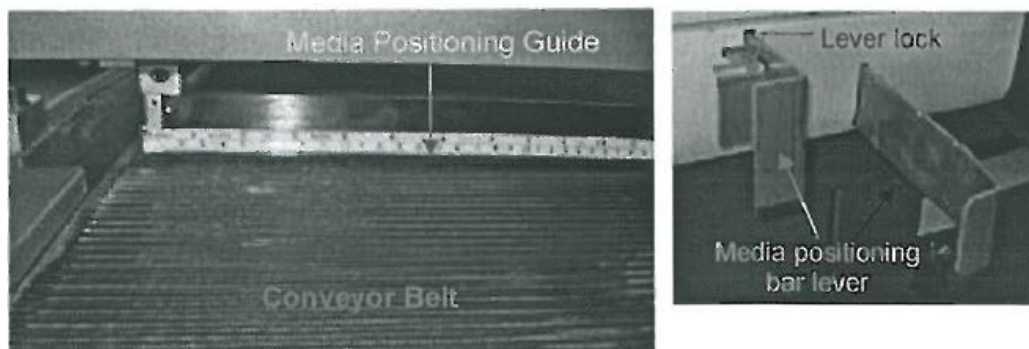
wyłącznik
główny

kable
zasilające

Strona 8

2.8.17 Dźwignia listwy pozycjonowania medium

Służy jako element przemieszczający listwę pozycjonowania medium do określonej pozycji podczas wyrównywania medium sztywnego po ułożeniu na przenośniku podającym. Należy wcisnąć blokadę i pociągnąć dźwignię w celu ustawienia prowadnicy medium, wcisnąć i wepchnąć ją ponownie, po umieszczeniu medium na taśmie przenośnika gotowego do druku. Ma ona zastosowanie tylko do arkuszy sztywnego medium.



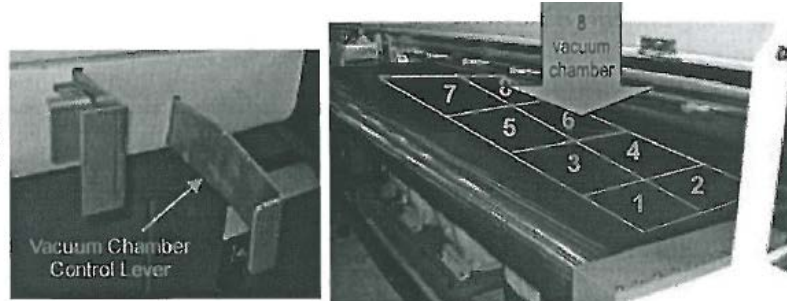
Media positioning guide – Prowadnica pozycjonowania medium; Conveyor belt – taśma przenośnika; Media positioning bar lever – dźwignia listwy pozycjonowania medium; Lever lock – Blokada dźwigni

2.9.18 Dźwignia regulacji komory próżniowej

Płaskie łożo jest podzielone na osiem (8) komór próżniowych. Obszar próżniowy można regulować według wielkości medium. Dźwignia regulacji komory próżniowej, w przypadku pełnego wycofania, powoduje, że pracują tylko komory próżniowe 1 i 2, natomiast, w przypadku pełnego wyciągnięcia, pracują wszystkie komory.

Uwaga:

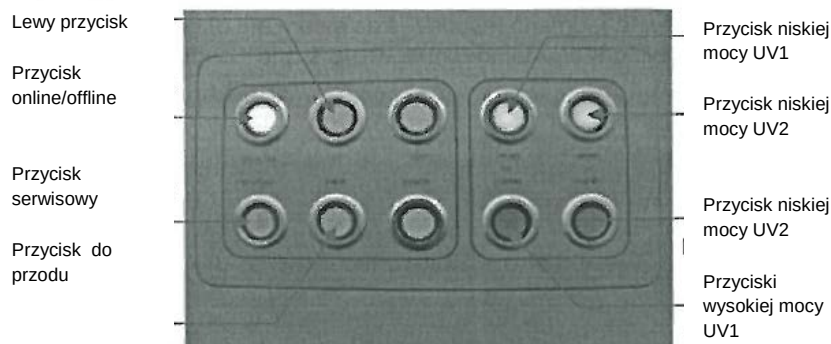
Jeśli ta dźwignia jest całkowicie wyciągnięta, pracują wszystkie komory próżniowe.



Łoże próżniowe przenośnika

Vacuum chamber control lever – Dźwignia sterująca komory próżniowej; vacuum chambers – komory próżniowe

2.9.19 Panel Sterowania



Rysunek 2 – Panel sterowania

Strona 9

2.10.0 Przycisk On line/Off line

Przycisk ten będzie ustawiał drukarkę jako podłączoną lub odłączoną od komputera. Przycisk należy wcisnąć w celu ustawienia trybu on line oraz wcisnąć ponownie, aby ustawić tryb off line. Jeśli maszyna jest w trybie off line, lampka przycisku włącza się, natomiast wyłącza się w przeciwnym przypadku.

2.10.1 Przycisk konserwacyjny

Głowica karetki rozpocznie automatyczną procedurę czyszczenia dyszy głowicy drukującej. Procedura ta polega na wtłoczeniu tuszu do głowicy drukującej w celu odświeżenia dyszy oraz wykonania czyszczenia przez jego odsysanie.

2.10.2 Przycisk w lewo

Przycisk ten, w przypadku, gdy drukarka jest ustawiona w trybie off-line spowoduje ruch karetki w lewo..

2.10.3 Przycisk w prawo

Przycisk ten, w przypadku, gdy drukarka jest ustawiona w trybie off-line spowoduje ruch karetki w prawo

2.10.4 Przycisk do przodu

Wciśnięcie tego przycisku spowoduje ruch postępowy przenośnika w kierunku operatora.

2.10.5 Przycisk do tyłu

Wciśnięcie tego przycisku spowoduje ruch przenośnika w przeciwnym do operatora.

2.10.6 Przyciski UV

Przyciski UV umożliwiają włączani/wyłączanie lamp UV. Przyciski UV1 sterują lewą lampą UV, natomiast UV2 sterują prawą lampą UV

2.11 Sekcja konserwacyjna

2.11.1 Zespół karetki głowicy drukującej

Zespół karetki głowicy drukującej zawiera głowice drukujące, pomocnicze zbiorniki tuszu, płytę sterowania głowicą drukującą, czytnik rastrowy, czujnik podciśnienia, silnik regulacji wysokości karetki oraz dwie lampy UV

Próżniowy zawór odcinający

wskaźnik czujnika
podciśnienia

Pomocnicze
zbiorniki tuszu

Lewa lampa UV



Płyta sterowania
głowicy drukującej

prawa lampa UV

Porywa karetki

Zespół karetki głowicy drukującej

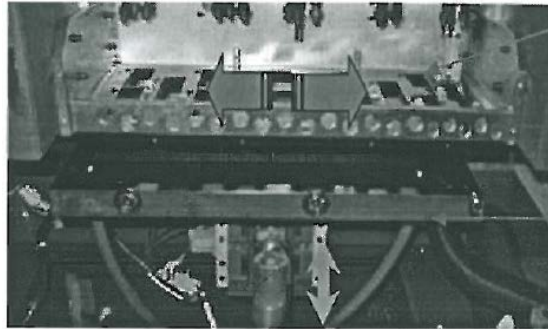
Strona 10

2.11.2 Zespół automatycznego zacisku i ssania

Automatyczny zacisk znajduje się pod zespołem wózka głowicy drukującej. Zacisk przemieszcza się podczas wykonywania konserwacji głowicy drukującej. Przemieszcza się ona w pobliżu szczeliny między powierzchnią zacisku a głowicą drukującą przed zasysaniem i powraca po zakończeniu procesu czyszczenia.

Uwaga:

Groty strzałek wskazują ruch karetki oraz zespołów automatycznego zasysania głowicy drukującej



Automatyczny mechanizm wykrywania grubości medium

Zespół karetki

Zespół automatycznego zasysania głowicy drukującej

Sekcja konserwacyjna

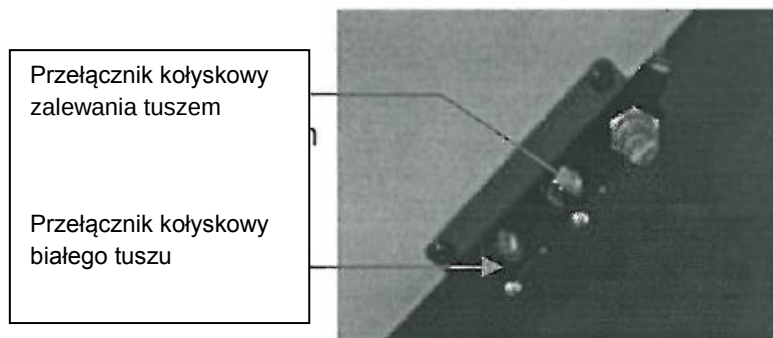
Strona 11

2.11.4 Ręczny przełącznik obiegu barwy białej

Przełącznik ten jest wykorzystywany do ręcznego uruchamiania pompy obiegu białego tuszu. Jest ona wykorzystywana do zapobiegania osiadaniu pigmentu białego tuszu na dnie zbiornika tuszu. Stanowi on opcjonalne rozwiązanie dla tej maszyny.

2.11.5 Przełącznik zalewania/właczania tuszu

Przełącznik zalewania lub właczania tuszu jest wykorzystywany do uaktywniania zalewania tuszem.

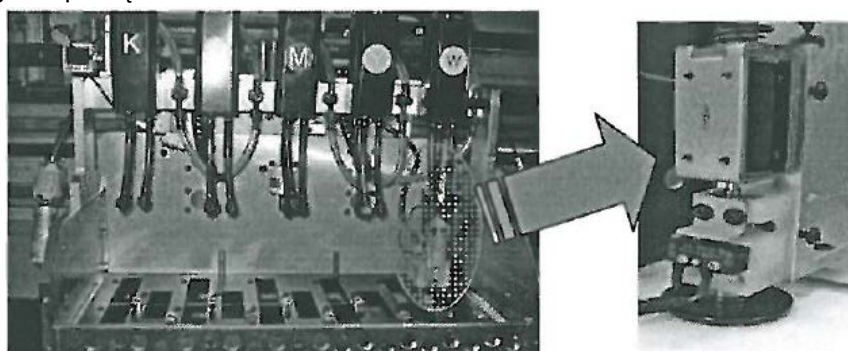


Rysunek 5 – Przełącznik zalewania tuszu oraz obiegu białego tuszu

2.11.6 Układ automatycznego wykrywania grubości medium

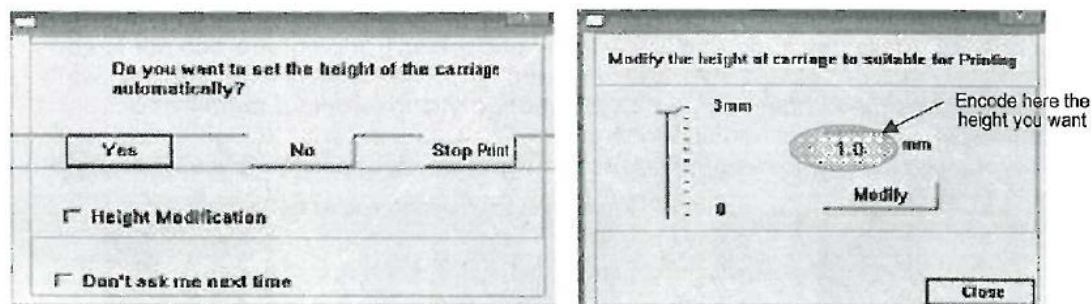
Mechanizm ten dokonuje sprawdzenia grubości medium za każdym razem po wysłaniu obrazu do drukowania. Wówczas pojawia się przedstawiony poniżej komunikat, natomiast w pierwszym oknie pojawia się pytanie o to, czy użytkownik chce regulować wysokość karetki. W przypadku wybrania opcji YES [Tak] wyświetlane jest kolejne okno, z pytaniem o ile ma być mienione ustawienie wysokości karetki.

Za każdym razem przy dokonywaniu zmiany należy wcisnąć przycisk modyfikacji, w przeciwnym razie zmiana nie zostanie zaktualizowana, następnie należy kliknąć przycisk zamknij w celu kontynuowania drukowania. Kliknięcie przycisku No lub Stop Print spowoduje standardowe odesłanie karetki do bezpośredniego rozpoczęcia drukowania.



Zespół karetki

Zespół wykrywania wysokości medium



Encode here the height you want = tutaj zakodować żądaną wysokość

3.10 Układ podciśnienia

Układ podciśnieniowy jest wykorzystywany do powstrzymania tuszu przed wyciekaniem przez dysze głowicy drukującej. Ustawienia ciśnienia zależne są od danej maszyny. Zalecany zakres ustawień to -2,4 do -2,6kPa.

Zbyt niskie ustawienia podciśnienia będą skutkowały wyciekaniem tuszu lub głowica drukująca nie będzie natryskiwała tuszu. Zbyt wysokie ustawienie podciśnienia spowoduje wzrost zapotrzebowania tuszu z upływem czasu oraz przelewanie się tuszu w przewodach układu podciśnieniowego.



Pokazuje bieżące
ciśnienie w
układzie
podciśnieniowym

Uwaga:

W celu zresetowania podciśnienia do zera należy wcisnąć jednocześnie strzałkę skierowaną w górę i strzałkę skierowaną w dół.

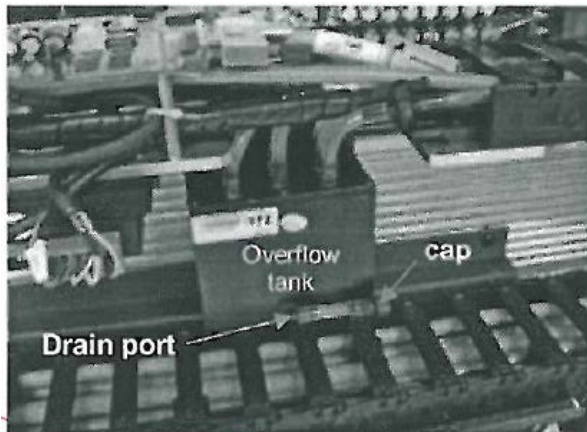
Dalsze informacje podano przy omawianiu parametrów podciśnienia

Cyfrowy wyświetlacz dotykowy podciśnienia

Strona 13

3,11 Zbiornik przelewowy tuszu

Zbiornik ten służy jako zabezpieczenie przed przelewaniem się tuszu do układu podciśnieniowego. W przypadku wystąpienia przelania się, tusz będzie przepływał do tego zbiornika, w chwili osiągnięcia maksymalnego poziomu, czujnik spowoduje wyłączenie płyty sterującej głowicą drukującą. Bez tego zabezpieczającego zbiornika tuszu, układ podciśnieniowy przestałby funkcjonować w sytuacji napełniania przewodów przelewającym się tuszem.



Uwaga:

Przy resetowaniu podciśnienia do zera, należy otworzyć nasadkę przyłącza rurki. Po zresetowaniu podciśnienia, należy prawidłowo nałożyć i zamocować tę nasadkę.

Drain port – otwór spustowy; Overflow tank – zbiornik przelewowy; Cap – nasadka

4.5 Wymagania, które należy spełnić przed instalacją

- Minimalny obszar roboczy powinien wynosić 570x220 cm, obejmuje on przestrzeń dla operatora niezbędną do poruszania się wokół maszyny w sposób wygodny i bezpieczny.
- Należy zapewnić odległość w pionie ponad górną powierzchnią maszyny co najmniej 50 cm, dla umożliwienia otwarcia górnej pokrywy.
- Przygotować niezbędny wtyk AC na kablu zasilającym przymocowanym do maszyny. Wymagania dotyczące zasilania podano w tablicy Dane techniczne.
- Jeżeli z maszyną nie jest dostarczany komputer PC, klient musi zapewnić komputer PC o poniższych minimalnych wymaganiach do współpracy z maszyną

- Pentium 4 1.0 GHz, 1 Gb RAM, dysk twardy 80 GB
- Co najmniej 4 x CD-ROM lub napęd DVD
- Port USB dla klucza sprzętowego
- Windows XP Professional Service Pack 2
- Monitor LCD
- W obszarze roboczym należy przewidzieć znaki ostrzegawcze
- Ze względu na opary rozpuszczalnika i tuszu należy przewidzieć wentylację wyciągową. Należy pamiętać, że opary są cięższe od powietrza, stąd ich koncentracja występuje na dolnym poziomie pomieszczenia
- Należy zapewnić wystarczające oświetlenie
- Zalecana jest szafka do przechowywania zapasu tuszu i rozpuszczalnik
- System UPS.

Strona 15

- Należy udostępnić pojemnik na odpady tuszu i rozpuszczalnika jak również czyściwo zanieczyszczone tuszem/rozpuszczalnikiem w obrębie obszaru drukowania
- Utylizacja odpadów musi być zgodna z lokalnymi przepisami w zakresie utylizacji odpadów niebezpiecznych.

Strona 16

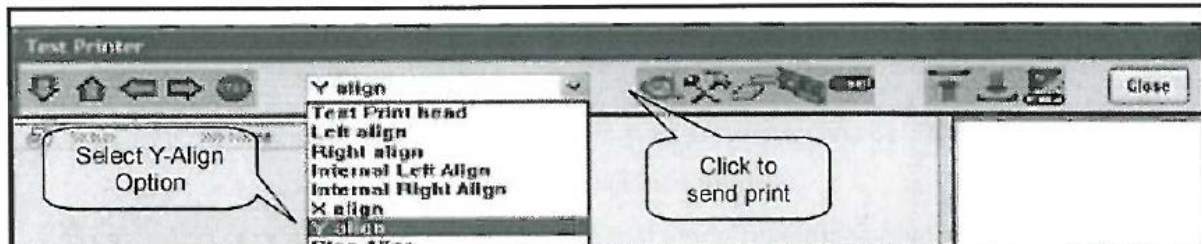
4.9 Ustawianie głowicy drukującej

4.9.1. Krótkie wprowadzenie

Poniżej podano opis prawidłowej procedury ustawiania głowic drukujących

4.9.2. Mechaniczne wyrównywanie głowic drukujących (ustawianie w osi Y)

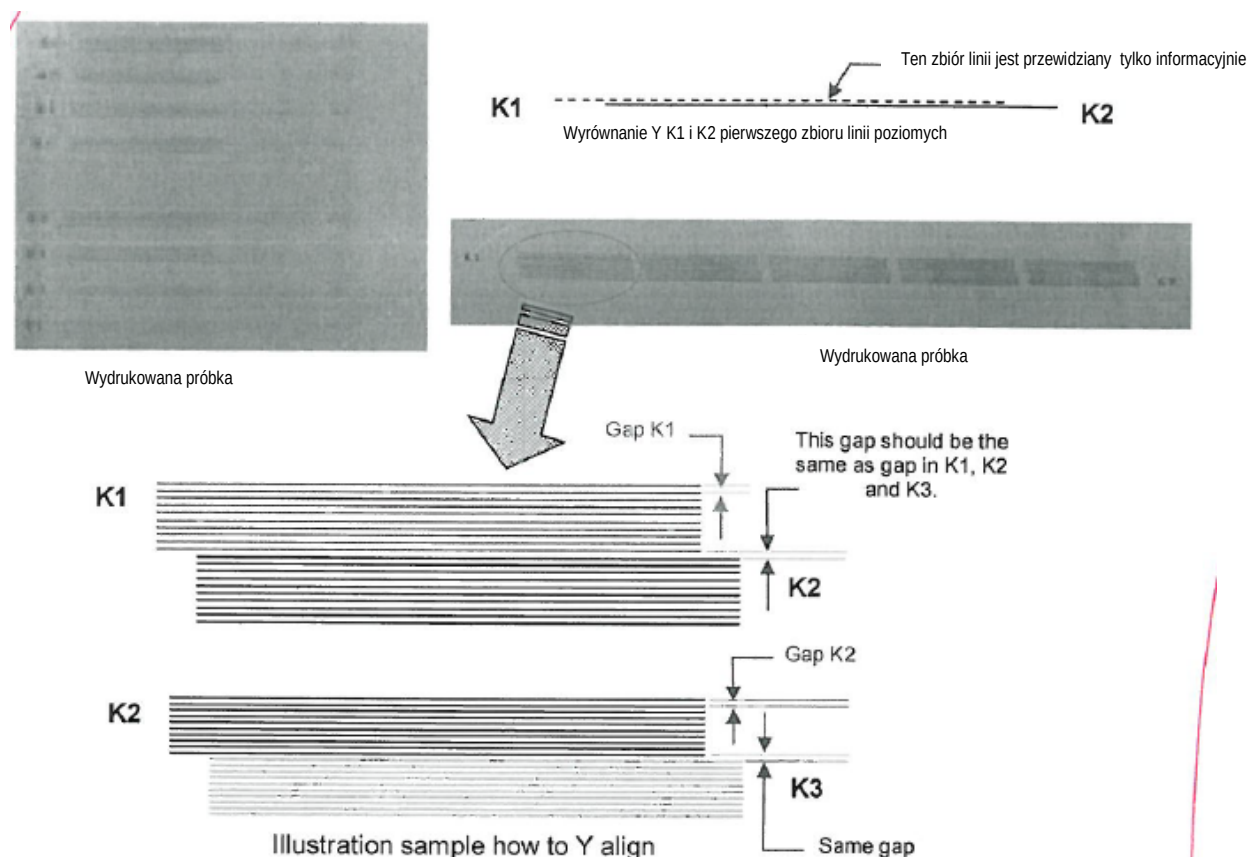
Na sterowniku Flora GUI, kliknąć przycisk Test Print oraz w zakładce Test Printer wybrać ustawiania Y, następnie kliknąć przycisk „Test print”. Rezultat powinien wyglądać tak, jak pokazano poniżej.



- Należy zauważyć, że występują zbiory linii dla K1, K2 i K3. W celu ułatwienia rozpoznania zbiorów poziomych linii, poziome linie K1 są różowe, K2 są czarne a K3 niebieskie, aczkolwiek na bieżąco są one drukowane w kolorze czarnym.

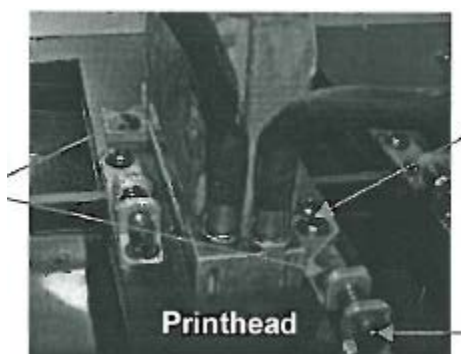
Strona 17

- Pierwszy zbiór poziomych linii to pojedyncza linia łamana K1 oraz linia ciągła K2, należy pominąć pierwsze 4 zbiory, wybrać zbiór położony najdalej po prawej stronie (z dwoma poziomymi liniami), aby uzyskać bardziej dokładne wyrównanie. Najpierw należy wyrównać K1 do K2, następnie K2 do K3. Szczelina pomiędzy liniami poziomymi K1 i K2 musi być taka sama jak rozstaw pomiędzy poziomymi wszystkimi liniami K1 lub K2. Prosimy o zapoznanie się z poniższą ilustracją.



- Po wyrównaniu głowic drukujących K1, K2 i K3, należy prawidłowo dokręcić śruby mocujące. Wykonać wyrównanie Y dla pozostałych głowic drukujących w taki sposób, aby C1, M1, Y1 oraz W1 były wyrównane względem K1, C2, M2, Y2, W2 oraz C3, m3, Y3, W3 odpowiednio względem K2 i K3. Poniżej pokazano jak wykonać wyrównywanie Y głowic drukujących.

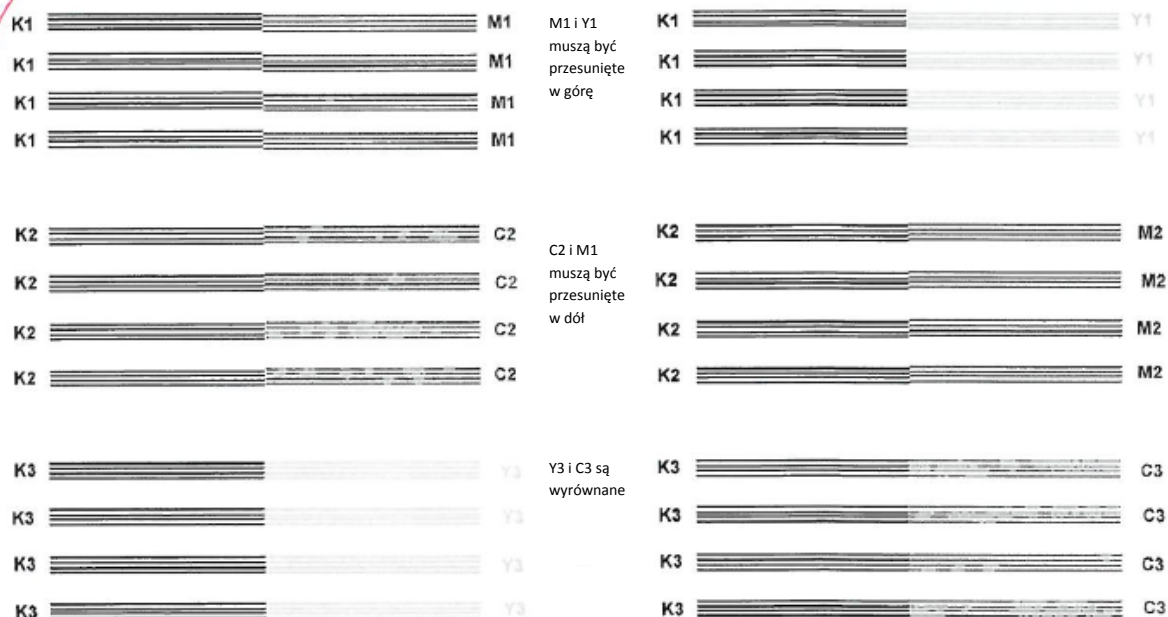
Śruby te powinny być lekko dokręcone przed wykonaniem wyrównania Y głowic drukujących



Głowica drukująca

Ta śruba musi być dokręcona przed wykonaniem wyrównania Y głowic drukujących

Należy obracać śrubę mechanicznego wyrównywania w prawo w celu przesunięcia głowicy drukującej do przodu i w lewo w celu jej cofnięcia.



Ilustracja wyrównania Y dla wszystkich głowic drukujących

- Ze względu na ograniczenie miejsca nie pokazano powyżej wyrównania Y dla wszystkich głowic drukujących, tym niemniej, dla tych pozostałych głowic drukujących, należy wykonać analogiczne kroki.

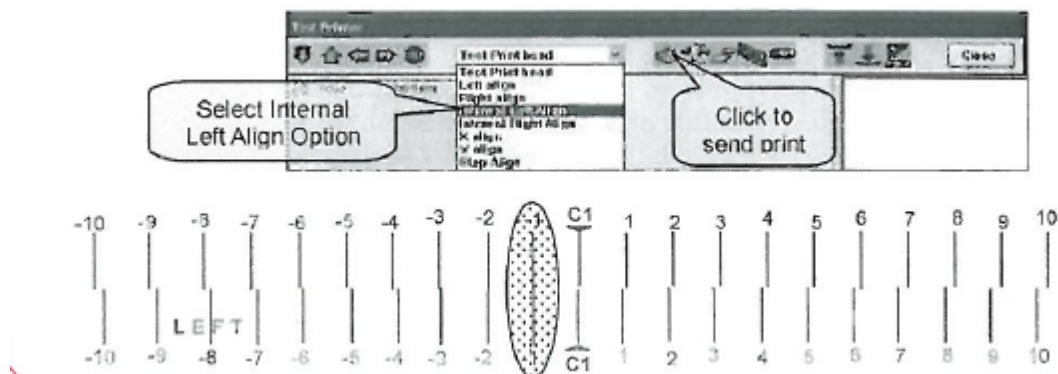
Uwaga: Po zakończeniu wyrównywania Y, należy sprawdzić, czy dokręcono dwie śruby mocujące dla każdej głowicy drukującej.

4.9.2 Wewnętrzne wyrównywanie głowic drukujących

Dla głowic Konica niezbędne jest wewnętrzne wyrównanie ponieważ dysze głowicy Konica 512 są wykonane tak, że 512 dysz podzielono na 2 równoległe wiersze po 256 dysz. Ze względu na pewne niemożliwe do skontrolowania błędy produkcyjne (tolerancje) idealne wyrównanie nie może być zagwarantowane. Wewnętrzne wyrównywanie głowicy drukującej jest wymagane dla obu kierunków drukowania.

4.3.2.1 Wewnętrzne wyrównanie do lewej strony

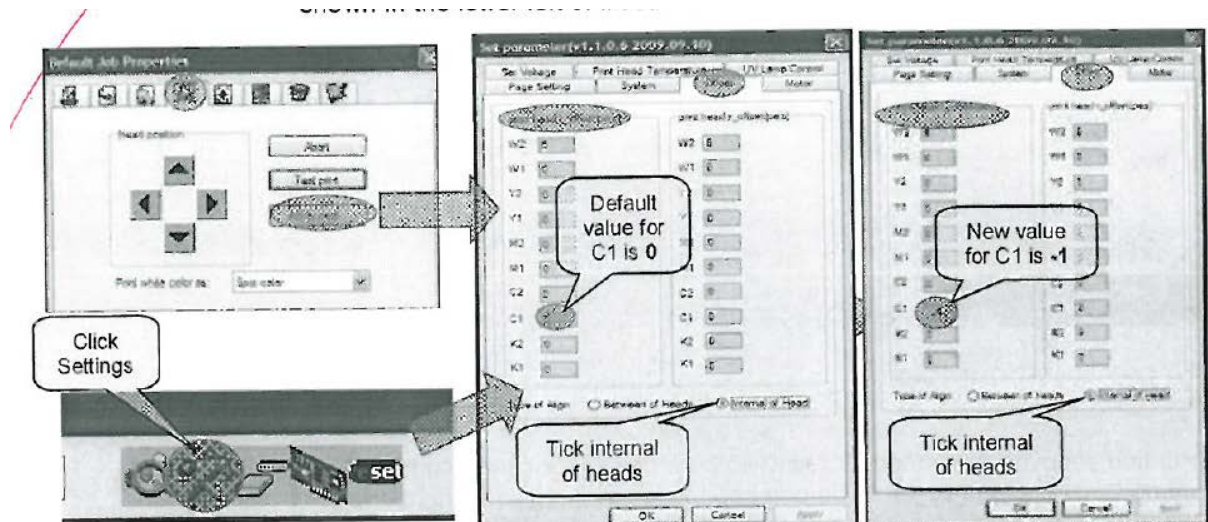
- W zakładce printer należy wybrać opcję Left Align, następnie kliknąć przycisk send print, tak jak pokazano poniżej. W dolnej części ilustracji pokazano, jak powinien wyglądać wydruk, ilustracja pokazuje wyrównanie C1 występujące w -1 (zakreślone okręgiem).



Wewnętrzne wyrównanie do lewej strony

Select internal Left Align option- Wyierz opcję Left Align; Click to send print – Kliknij na Send Print

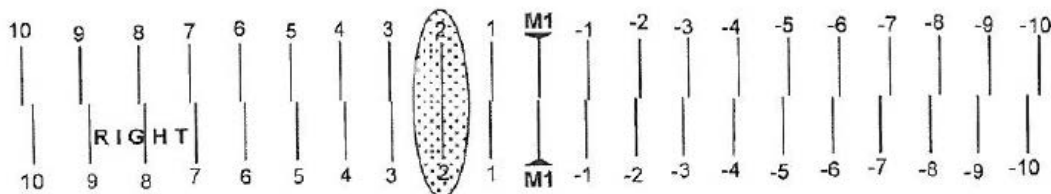
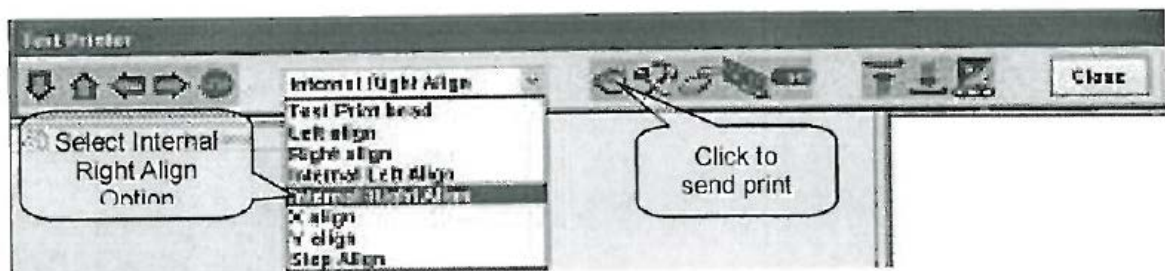
- W opcji Photoprint Job Properties należy kliknąć Driver Option> kliknąć przycisk advance> przycisk offset> zaznaczyć wewnątrz głowicy oraz dodać -1 matematycznie w lewej tabeli dla okienka C1, tak jak pokazano poniżej.
- Można również nawigować w obrębie zakładki Test Printer Tab klikając ikonę, pokazaną na dolnej lewej ilustracji.



Click settings- Kliknij ustawienia; Default value for C1 is 0 – Domyślna wartość dla C1 wynosi 0; Tick internal of heads – Zaznacz wewnątrz głowicy; New value for C1 is -1 – nowa wartość dla C1 wynosi -1;

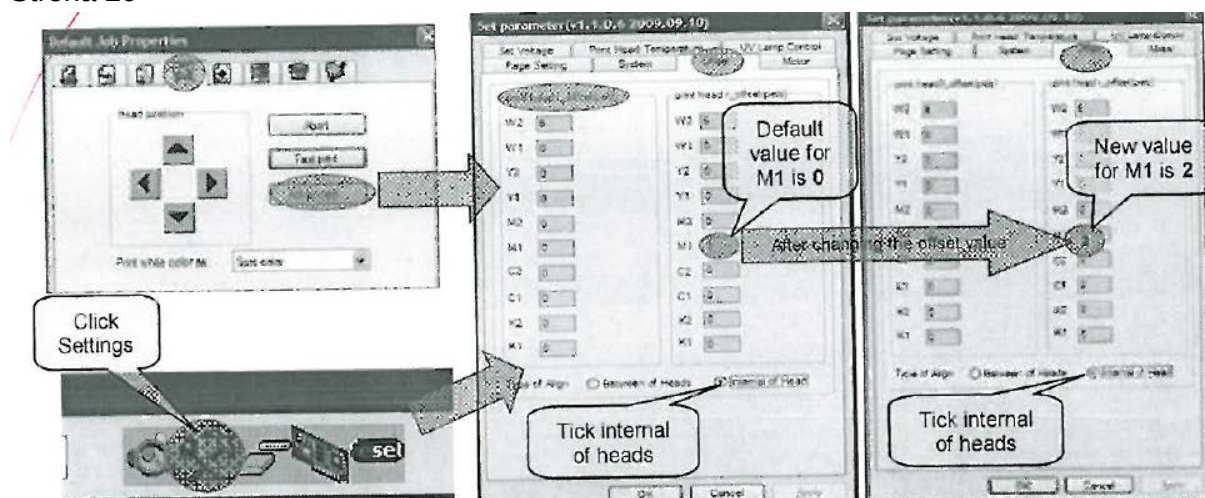
4.9.2.2 Wewnętrzne wyrównanie do prawej strony

- W zakładce printer należy wybrać opcję Right Align, następnie kliknąć przycisk send print, tak jak pokazano poniżej. W dolnej części ilustracji pokazano, jak powinien wyglądać wydruk, ilustracja pokazuje wyrównanie M1 występujące w 2 (zakreślone okręgiem).



Wewnętrzne wyrównanie do prawej strony

- W opcji Photoprint Job Properties należy kliknąć Driver Option> kliknąć przycisk advance> przycisk offset> zaznaczyć wewnątrz głowicy oraz dodać 2 matematycznie w lewej tabeli dla okienka M1, tak jak pokazano poniżej.
- Można również nawigować w obrębie zakładki Test Printer Tab klikając ikonę, pokazaną na dolnej lewej ilustracji.

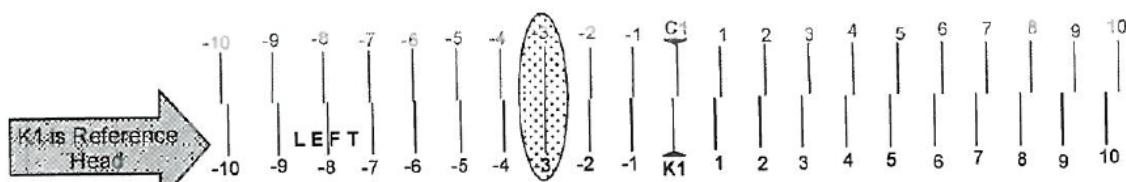
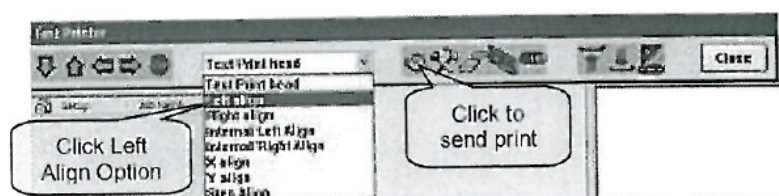


Click settings- Kliknij ustawienia; Default value for M1 is 0 – Domyślna wartość dla M1 wynosi 0; Tick internal of heads – Zaznacz wnętrze głowicy; New value for M1 is 2– nowa wartość dla M1 wynosi 2;

- Przy wykonywaniu wyrównywania wnętrza głowicy dla pozostałych głowic drukujących, niepokazanego na powyższej ilustracji.

4.9.2.3 Wyrównanie głowicy drukujące do lewej strony

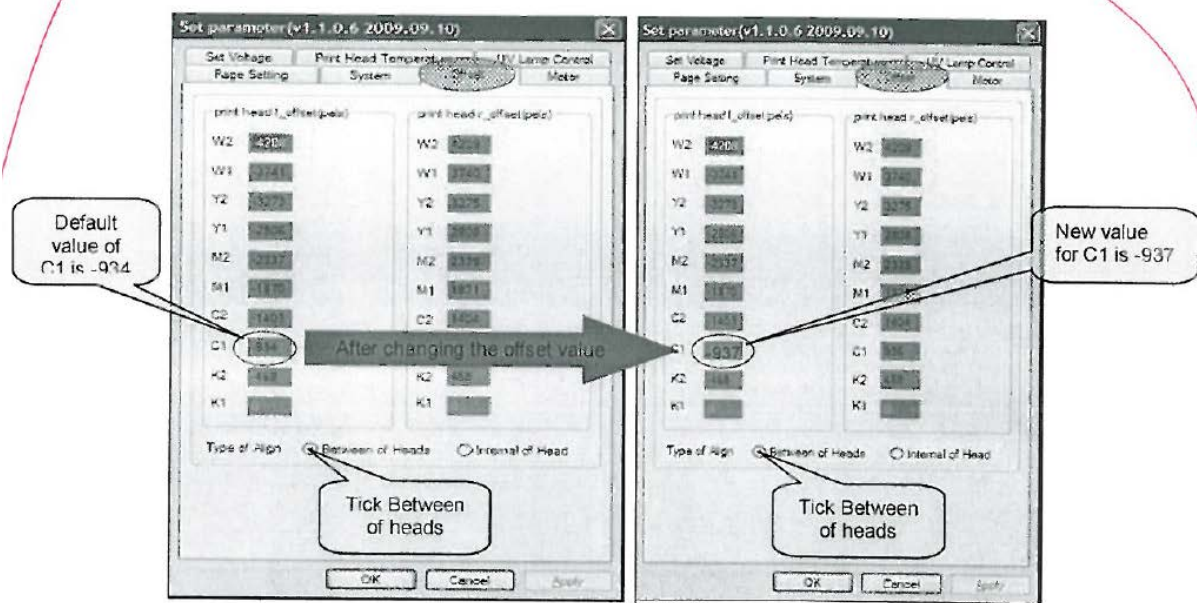
- W zakładce printer należy wybrać opcję Left Align, następnie kliknąć przycisk send print, tak jak pokazano poniżej. W dolnej części ilustracji pokazano, jak powinien wyglądać wydruk, ilustracja pokazuje wyrównanie C1 występujące w -3 (zakreślone okręgiem). Prosimy zauważyć, że tym razem K1 jest głowicą drukującą odniesienia dla wyrównywania pozostałych głowic drukujących.



Wyrównywanie do lewej strony

Click left align option – Kliknij na opcji Left Align; Click to send print – Kliknij Send Print;

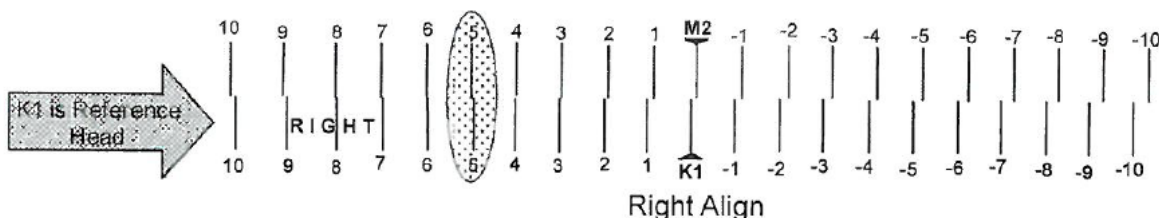
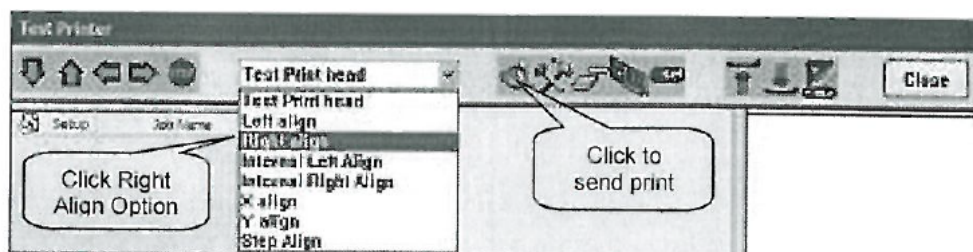
- W opcji Photoprint Job Properties należy kliknąć Driver Option> kliknąć przycisk advance> przycisk offset> zaznaczyć Between of Heads (między głowicami), oraz dodać -3 matematycznie w lewej tabeli dla okienka C1, tak jak pokazano poniżej.
- Zasadniczo nawigacja jest taka sama jak w Sekcji 4.9.2.1 z wyjątkiem dla opcji testowania i tablicy parametru.



Tick Beetwin of Heads – Zaznacz pomiędzy głowicami; Default value of C1 is 934 – Domyślna wartość dla C1 wynosi 934; New value for C1 is 937 – Nowa wartość dla C1 wynosi 937

4.9.2.4 Wyrównanie głowicy drukującej do prawej strony

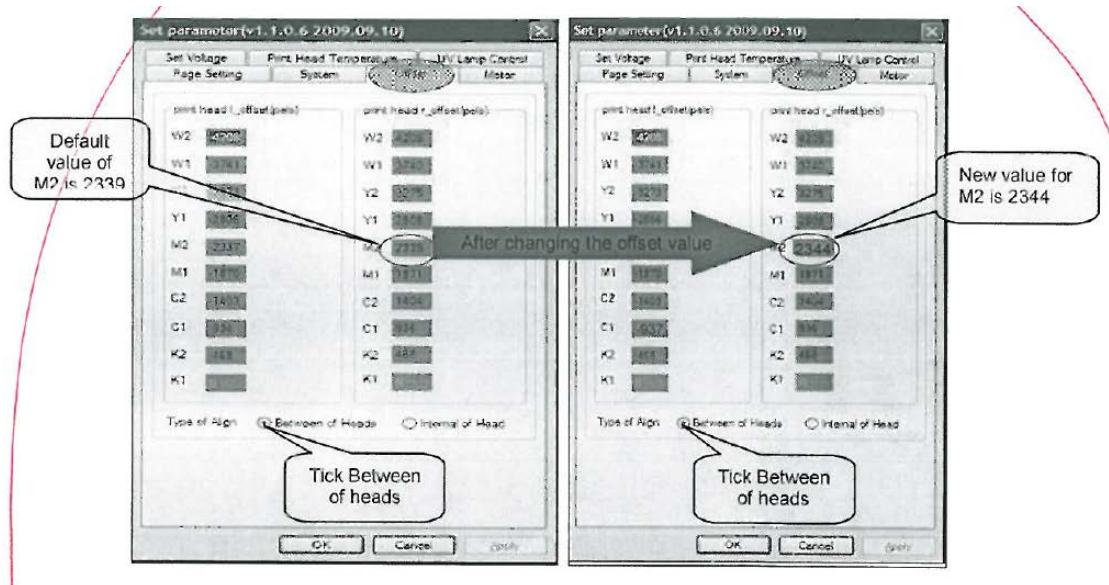
- W zakładce printer należy wybrać opcję Right Align, następnie kliknąć przycisk send print, tak jak pokazano poniżej. W dolnej części ilustracji pokazano, jak powinien wyglądać wydruk, ilustracja pokazuje wyrównanie M2 występujące w 5 (zakreślone okręgiem). Prosimy zauważyć, że tym razem K1 jest głowicą drukującą odniesienia dla wyrównywania pozostałych głowic drukujących.



Click left align option – Kliknij na opcji Left Align; Click to send print – Kliknij Send Print;

Wyrównywanie do prawej strony

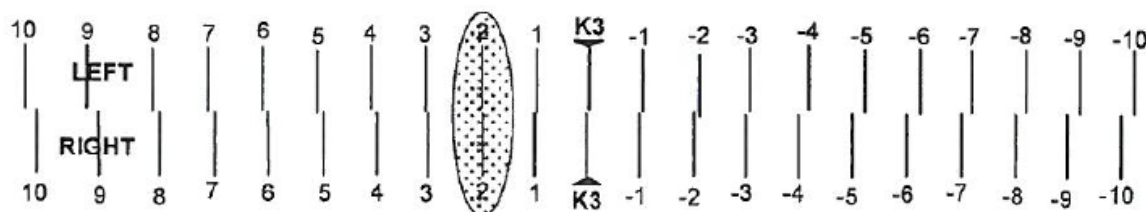
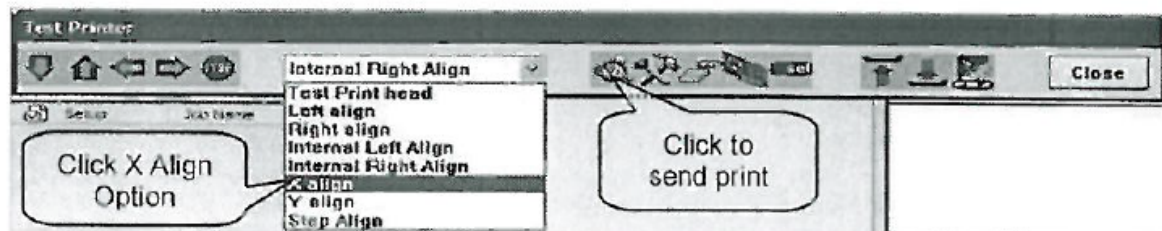
- W opcji Photoprint Job Properties należy kliknąć Driver Option> kliknąć przycisk advance> przycisk offset> zaznaczyć Between of Heads (między głowicami), oraz dodać 5 matematycznie w lewej tabeli dla okienka M2, tak jak pokazano poniżej.
- Zasadniczo nawigacja jest taka sama jak w Sekcji 4.9.2.1 z wyjątkiem dla opcji testowania i tablicy parametru.



Tick Beetwin of Heads – Zaznacz pomiędzy głowicami; Default value of M2 is 2339 – Domyślna wartość dla M2 wynosi 2339; New value for M2 is 2344 – Nowa wartość dla M2 wynosi 2344

4.9.2.5 Wyrównanie głowicy drukującej w kierunku X

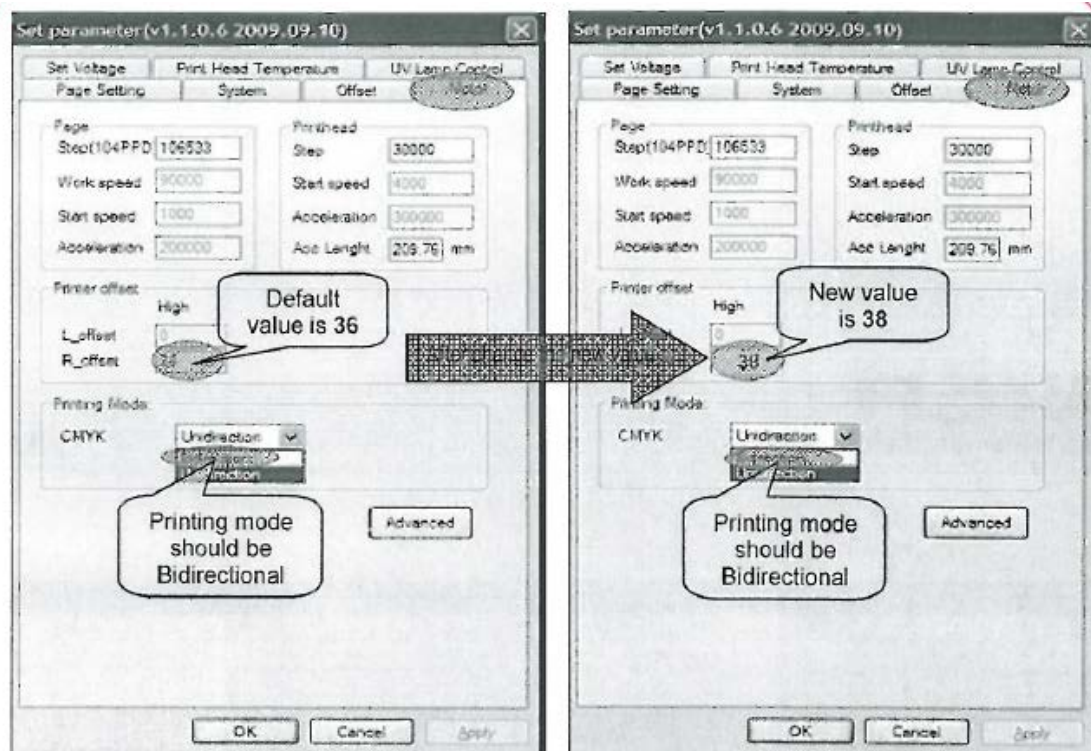
- W zakładce printer należy wybrać opcję X Align, następnie kliknąć przycisk send print, tak jak pokazano poniżej. W dolnej części ilustracji pokazano, jak powinien wyglądać wydruk, ilustracja pokazuje wyrównanie K3 występujące w 2 (zakreślone okręgiem). Tym razem wyrównywane są kierunki drukowania X i Y.



Wyrównywanie w kierunku X

Click X Align – Kliknij X Align; Click to send print – Kliknij Send Print; LEFT – Lewy; Right – Prawy

- W opcji Photoprint Job Properties należy kliknąć Driver Option> kliknąć przycisk advance> przycisk Motor oraz dodać 2 matematycznie w okienku R_offset tak jak pokazano poniżej.
- Zasadniczo nawigacja jest taka sama jak w Sekcji 4.9.2.1 z wyjątkiem dla opcji testowania i tablicy parametru.



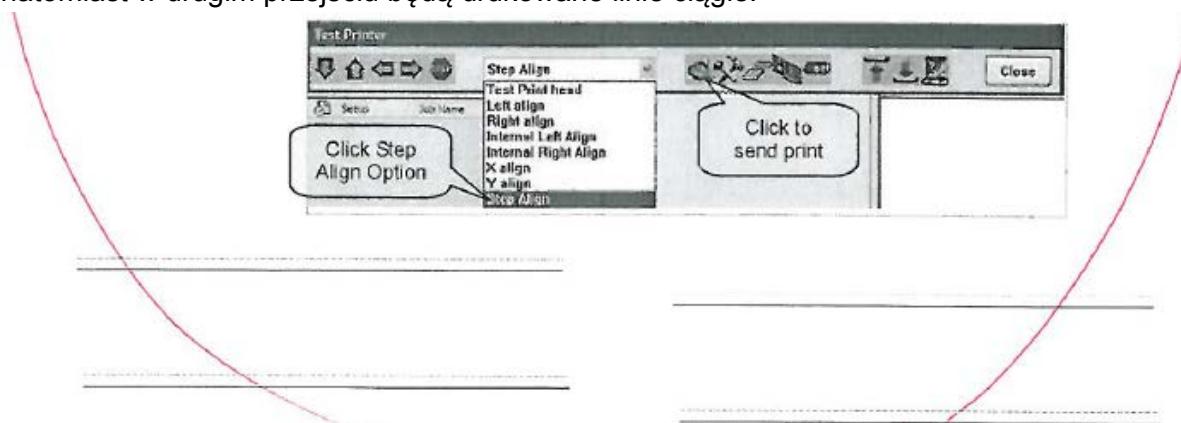
Default value is 36 – Domyślna wartość to 36; New value is 38 – Nowa wartość to 38; Printing mode should be bidirectional – Tryb drukowania powinien być dwukierunkowy

Wyrównywanie w kierunku X

4.9.2.5 Wyrównywanie kroku głowicy drukującej

- W zakładce printer należy wybrać opcję Step Align, następnie kliknąć przycisk send print, tak jak pokazano poniżej. W dolnej części ilustracji pokazano, jak powinien wyglądać wydruk, ilustracja pokazuje trzy różne scenariusze.

- Linia łamana zaznaczona jest kolorem różowym dla łatwiejszego zrozumienia tej operacji. Linie poziome są drukowane w kolorze czarnym na rzeczywistym wydruku. Przy wykonywaniu wyrównywania kroku, w pierwszym przejściu będą drukowane linie łamane, natomiast w drugim przejściu będą drukowane linie ciągłe.



Click Step Align Option – Kliknij opcję Step Align; Click to send print – Kliknij Send Print

Rysunek 1 – Krok nadmiernego podawania medium

Strona 24

- Rysunek 1 wskazuje, że wartość kroku silnika, gdy został wysłany test, jest większa niż dokładna wartość, zatem musi zostać obniżona, metodą prób i błędów, można uzyskać prawidłową wartość.



Rysunek 2 – Krok niewystarczającego podawania medium

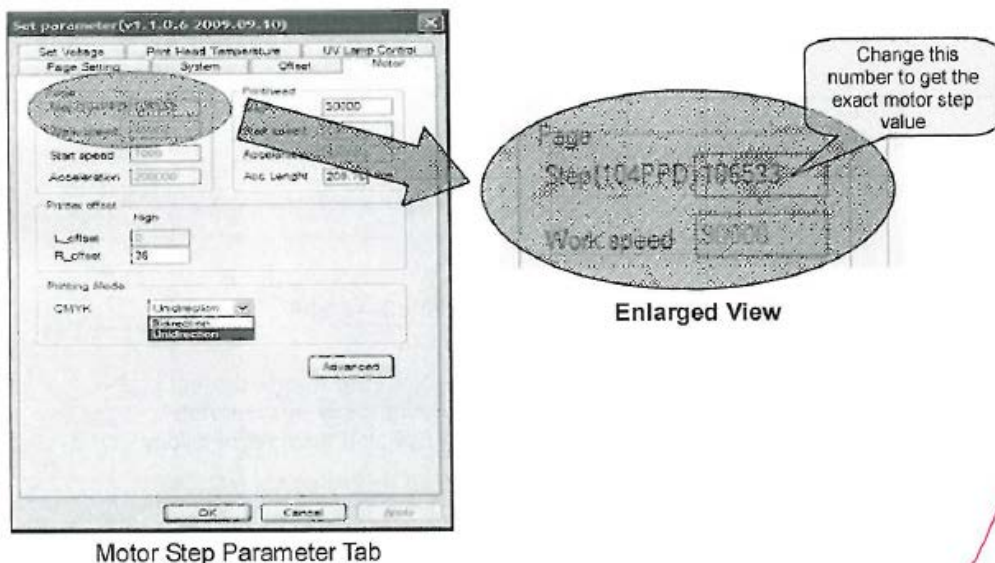
- Rysunek 2 wskazuje, że wartość kroku silnika, gdy został wysłany test, jest niższa niż dokładna wartość, zatem musi zostać zwiększona, metodą prób i błędów, można uzyskać prawidłową wartość.



Rysunek 3 - Krok prawidłowego podawania medium

- Rysunek 3 wskazuje, że krok silnika, który ma dokładną wartość, zatem nie ma potrzeby żadnej zmiany. W celu określenia dokładnej wartości ustawienia wartości kroku silnika, należy zbliżyć do siebie linie przerywane i linie ciągłe, do momentu osiągnięcia tylko jednej pojedynczej linii.

- Poniżej przedstawiono tablicę, w której można znaleźć ustawienia parametru kroku.

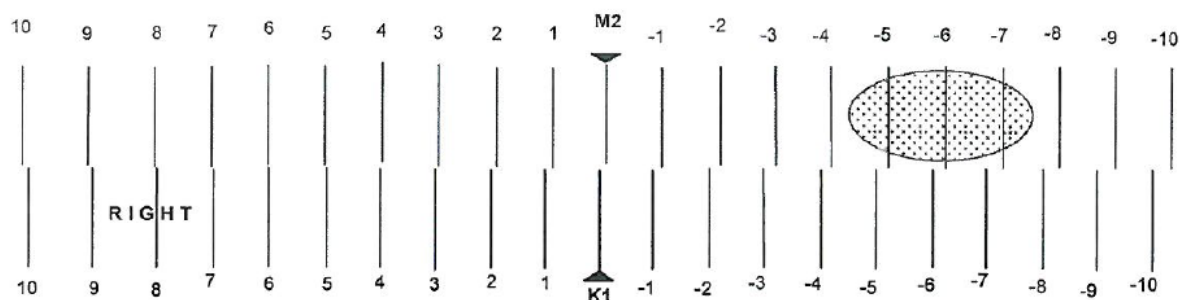


Motor ster parameter tab – zakładka parametru kroku silnika; Enlarged view – widok w powiększeniu; Change the numer to get the exact motro step value – zmień liczbę, aby uzyskać dokładną wartość kroku silnika

4.10 Ustawienia napięcia i temperatury głowicy drukującej

Niniejsza sekcja opisuje konieczność kalibracji ustawień napięcia i temperatury każdej głowicy drukującej

- Analizując wydrukowane próbki wyrównywania do lewej i prawej strony z sekcji 4.9.2.3 lub 4.9.2.4 można określić, co należy zrobić, aby uzyskać lepszą jakość drukowania.
- Najpierw, konieczne jest przeanalizowanie powiększonego obrazu wydrukowanej próbki dla każdej głowicy drukującej. Przeanalizujemy przykładowo poniższą ilustrację.



Wyrównywanie do prawej strony

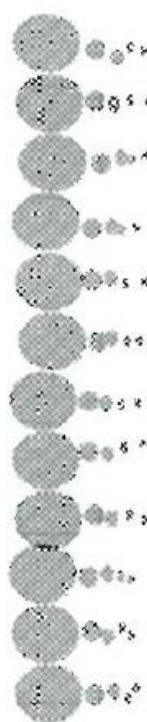
- Przyjmujemy, że zielony zacieniony obszar będzie oglądany z zastosowaniem powiększenia czo najmniej 40x (powiększenie 100x jest lepsze), linie pionowe są w rzeczywistości grupą punktów wstępnie zorganizowanych wg. wzoru dyszy głowicy drukującej. W przypadku głowicy Konica powinno to wyglądać następująco:



Ustawienia niskiego napięcia
Lub niskiej temperatury



DOBRE

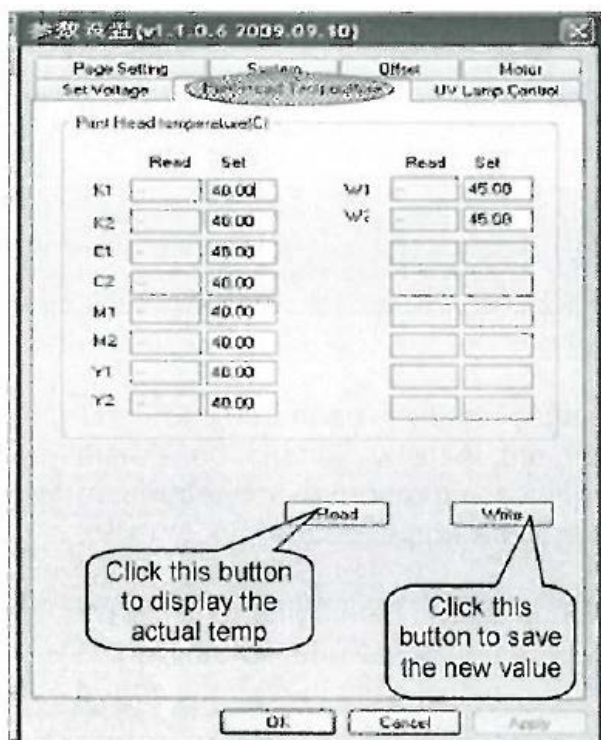


Ustawienie wysokiego
napięcia lub wysokiej
Temperatury

- Czasami, uzyskanie najlepszej jakości wydruku punktowego jest trudnym procesem, który wymaga cierpliwości. To co można zrobić, to bawić się z ustawieniami temperatury i napięcia

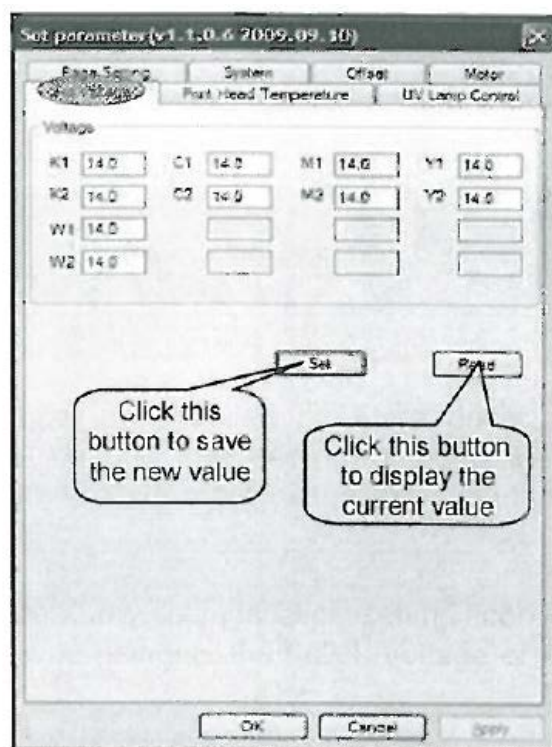
Strona 26

- Zalecany zakres ustawień napięcia jest kontrolowany przez oprogramowanie sterujące Flora, zatem nie ma możliwości ustawienia napięcia poza zakresem zalecanym. Natomiast zalecany zakres temperatur wynosi od 40 do 45°C, w większości przypadków producenci tuszu mają swoje zalecane ustawienia temperatury.
- Przy dokonywaniu zmiany ustawień napięcia i temperatury, należy kliknąć na ikonie ustawień w zakładce Test Printer lub zapoznać się z sekcją 4.9.2.1, w zakresie nawigacji, następnie kliknąć przycisk Voltage lub Temperature, zależnie od tego co jest właściwe.



Zakładka Okno temperatury

Click this button to display the actual temp –Kliknij ten przycisk, aby wyświetlić temperaturę rzeczywistą; Click this button to save the new value - Kliknij ten przycisk, aby zapisać nową wartość; Click this button to display the current value - Kliknij ten przycisk, aby wyświetlić wartość bieżącą



Zakładka Okno Napięcie

- Aby zmienić ustawienie temperatury, wystarczy po prostu zapisać istniejącą wartość wartością żadaną, a następnie kliknąć przycisk Write. Natomiast dla napięcia, należy kliknąć przycisk Set, w celu zaktualizowania ustawienia napięcia do wartości żądanej.
- Innymi czynnikami, które mogą wpłynąć na jakość drukowania, są:
 - temperatura pokojowa
 - wilgotność
 - Lepkość tuszu
 - ustawienia podciśnienia
 - Prędkość drukowania karetki

Uwaga: W najtrudniejszych przypadkach dokonywanie zmian ustawienia podciśnienia oraz drukowanie przy niższych prędkościach może być znacząco pomocne w udoskonalaniu, jakości drukowania.

Rozdział 5 – Działanie maszyny

5.0 Krótkie wprowadzenie

Niniejszy rozdział zawiera instrukcję obsługi maszyny obejmującą procedury od rozruchu do wyłączenia.

5.1 Czynności przy rozruchu

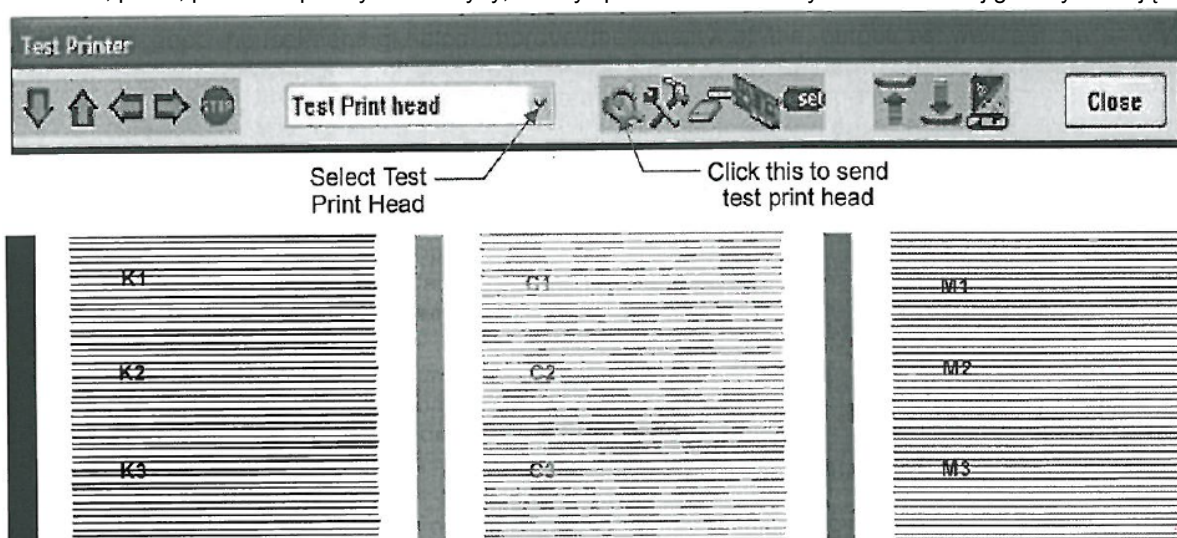
Przed uruchomieniem maszyny zalecane jest przeprowadzanie czynności przygotowawczych.

Wykonanie podanych czynności przygotowawczych zapewnia zachowanie jakości produktu oraz bezpieczeństwa operatora. Poniżej podano listę kontrolną czynności, które operator powinien wykonać przed przystąpieniem do eksploatacji maszyny.

- Włączenie układu wentylacji oraz oświetlenia w pomieszczeniu drukarni.
- Sprawdzenie i usunięcie śladów rozlań tuszu na maszynie i podłodze
- Sprawdzenie czy zapasowa butla tuszu jest pełna i wymienienie jej, w razie potrzeby
- Sprawdzić, czy jest wystarczająca ilość tuszu do drukowania oraz roztworu płuczającego do czyszczenia głowicy drukującej
- Sprawdzenie, i zapewnienie, czy platforma drukowania wraz ze ścieżką karetki głowicy drukującej jest wolna od wszelkich poluzowanych części lub przeszkód.
- Zdjąć nasadkę z głowicy drukującej instalowaną na karetkce drukarki
- Włączyć wyłącznik główny oraz zasilanie komputera PC
- Włączyć zasilanie drukarki.
- Sprawdzić ustawienie podciśnienia
- Wykonać procedurę przepłukiwania rozpuszczalnikiem na głowicy drukującej
- Wykonać procedurę zalewania tuszu do głowicy drukującej

5.2 Sprawdzanie natryskiwania głowicy drukującej

Okresowo, przed, podczas i po użyciu maszyny, należy sprawdzać stan natryskiwania każdej głowicy drukującej.



Select test print head – Wybierz testowanie głowicy drukującej; Click this to send test print head – Kliknij tutaj aby zlecić testowanie głowicy drukującej

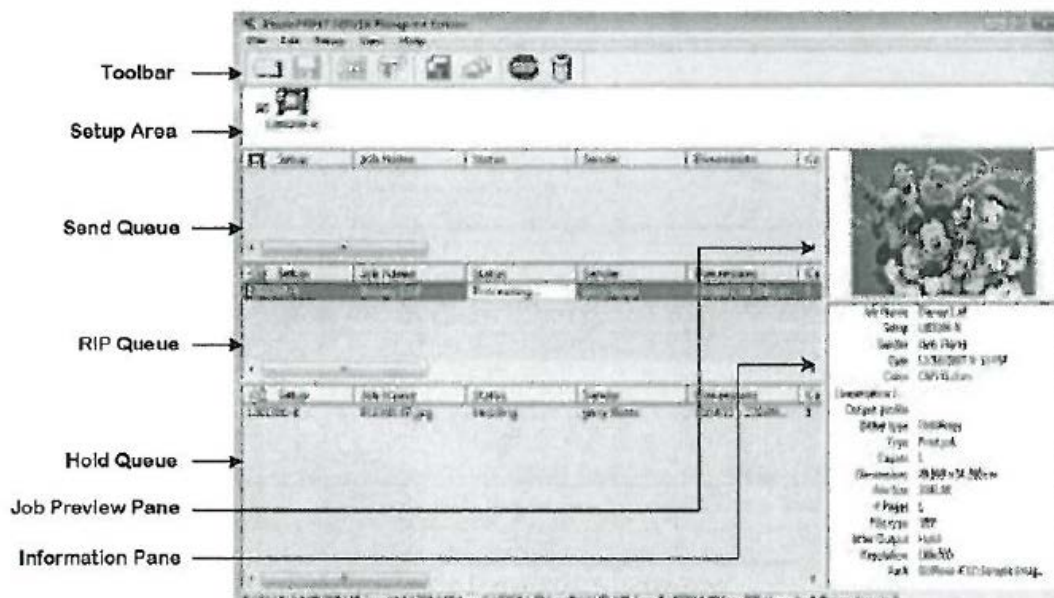
Uwaga: Powyższa ilustracja pokazuje tylko trzy kolory, żółty i biały są wyłączone ze względu na ograniczenie miejsca, prosimy zauważyć, że wszystkie głowice drukujące muszą drukować to samo.

Strona 28

5.3 Praca na oprogramowaniu PhotoPrint Edition

Podstawowe elementy oprogramowania

Poniżej podano wybrane elementy podstawowe oprogramowania:



Panel ustawień – Każde urządzenie wyjściowe jest reprezentowane przez ikonę w panelu ustawień.

Panel podglądu zadania – Dwukrotne kliknięcie na panelu podglądu zadania generuje podgląd wybranego zadania

Kolejki

W PhotoPRINT Server, pliki przetwarzane są w trzech kolejkach podczas procesu przetwarzania

Hold Queue – Ta kolejka listuje wszystkie zadania, które zostały wysłane do serwera, lecz nie zostały przeniesione do innych kolejek. Jest to miejsce przechowywania dla zadań przed ich przetworzeniem.

RIP queue – Ta kolejka zawiera listę zadań, które są przetwarzane oprogramowaniem RIP, lub zostały nim przetworzone.

Send queue – Ta najwyższa kolejka zawiera zadania, które są w procesie wysyłania. Zadania wysłane są automatycznie kasowane z kolejki

Resizing queues – W celu zmiany wielkości kolejek, należy przeciągnąć ich granice myszą

Resizing Columns - W celu zmiany wielkości kolumn w kolejce, należy przeciągnąć krawędzie nagłówek w lewo lub prawo

Nagłówki kolumn kolejki

Setup – Nazwa urządzenia, na które plik będzie wysyłany

Job Name – nazwa pliku, za którą występuje nazwa postscriptowa w nawiasach kwadratowych

Status – Bieżący status zadania

Dimensions – Fizyczne wymiary danego zadania

Copies – Liczba kopii, które mają być wydrukowane

Panel informacyjny (wyświetla informacje o wybranym zadaniu)

Job Name – nazwa pliku, za którą występuje nazwa postscriptowa w nawiasach kwadratowych

Status – Bieżący status zadania

Sender – Nazwa komputera który wysłał zadanie

Dimensions – Fizyczne wymiary danego zadania

Copies – Liczba kopii, które mają być wydrukowane

File type – Forma pliku

Strona 29

File Size

Wielkość pliku

ICC

Wybrany profil ICC wyjścia, który ma być wykorzystywany przy wysyłaniu zadania, w razie potrzeby

Linearization Table

Plik linearyzacji, który ma być wykorzystywany przy wysłaniu danego zadania

Color

Tryb barwowy zadania

After Output

Określa co ma być wykonane po wysłaniu zadania

Dither Type

Wybór trybi Dither, przy wysyłaniu zadania

Date

Typ wydruku zadania lub kontur

of ppges

Data i godzina dodania zadania

Resolution

Liczba stron w zadaniu

Path

Ścieżka do katalogu, w którym przechowywany jest dany plik

Pasek narzędziowy

Pasek narzędziowy jest usytuowany na górze głównego okna. Zawiera on narzędzia dla najczęściej wykorzystywanych funkcji. Aby pokazać lub ukryć pasek narzędziowy, należy wybrać opcję **Toolbar** z menu **View**.

Funkcje paska narzędziowego są następujące



Add job

Dodawanie zadania do wybranego urządzenia wyjściowego



Save As

Zapisywanie wybranego zadania do pliku



RIP Job

Wykonanie RIP wybranego zadania i pozostawienie go w kolejce RIP



Print Job

Drukowanie wybranego zadania do określonego urządzenia wyjściowego. Wykonanie RIP zadania, w razie konieczności



Nest

Zagnieżdżenie wybranych zadań drukowania razem, tak, aby wykorzysta minimalną ilość medium drukowanego



Unnest

Rozdzielenie wybranego zbioru zadań zagnieżdżonych



Abort

Zatrzymanie procedury drukowania lub RIP wybranego pliku



Delete

Usuwanie wybranego zadania lub zadań

Menu Program

Menu File (Plik)

Add

Dodawanie zadania do wybranego urządzenia wyjściowego

Move Job

Przenoszenie zadań do innego urządzenia wyjściowego

Job Properties

Okno dialogowe, które umożliwia edytowanie dużej liczby ustawień, które sterują tym, w jaki sposób zadanie ma być wykonane.

Nest Jobs

Możliwość łączenia wielu zadań razem w celu zminimalizowania materiału wymaganego do wykonania zadań

Unnest Jobs

Do oddzielania zbioru zadań zagnieżdżonych do jego zadań składowych.

Export Preset	Do eksportowania bieżących ustawień do aktualnego pliku
Import Preset	Do importowania ustawień, które zostały uprzednio zapisane we wstępnie ustawionym pliku.
Save As...	Zapisywanie wybranego zadania do pliku
RIP	Operacja RIP na wybranym zadaniu oraz pozostawienie go w kolejce RIP
Send	Wysyłanie wybranego zadania do operacji RIP i drukowania
Abort	Zatrzymuje operację RIP lub drukowania wybranego pliku
Exit	Wyjście z programu
Menu Edit (Edycja)	
Select All	Wybieranie wielu zadań
Delete	Wybieranie wybranych zadań
Preferences	Ustawianie archiwum i ścieżek plików, ustawianie RIP, jednostek, wyglądu, itp.
Menu Setup (Ustawienia)	
Add Setup	Dodawanie ustawienia dla zapewnienia połączenia pomiędzy oprogramowaniem oraz konkretnym urządzeniem wyjściowym
Setup properties	Konfiguracja przepływu zadania, komunikacji i automatycznego zagnieżdżenia
Default Job properties	Ustawienie domyślnych ustawień dla bieżących właściwości zadania dla wszystkich nowych zadań, które są dodawane do tego ustawienia.
Make active	Przygotowanie active setup (<i>aktywne ustawienia</i>) do wykonania zadań
Color profiler	Opcjonalne przygotowanie wykorzystywane dla profilowania ICC
Custom color mapping	Umożliwia mapowanie kolorów plamek do dokładnych wartości wyjściowych dla konkretnego urządzenia wyjściowego
Global Color mapping	Umożliwia mapowanie kolorów w danym zadaniu za pomocą przestrzeni barw LAB, przestrzeni barw niezależnej od urządzenia.
Output Size	Umożliwia pomiar niewielkich odchyleń w wielkości wydruku oraz ich porównywanie
Test Print	To oprogramowanie umożliwia wykonanie zadań próbnego wydruku i/lub testu obcinania konturów na odpowiednich urządzeniach wyjściowych.
Menu View (Widok)	
Tool Bar	Zawiera narzędzia dla najczęściej używanych funkcji.
Vertical/Horizontal View	Umożliwia ustawianie kolejek i paneli w oknie głównym w orientacji poziomej lub pionowej
Hide/Show Info Window	Pokazywanie lub ukrywanie informacji na panelu informacyjnym
View RIP Log	Podgląd dziennika RIP
Clear RIP Log	Kasowanie dziennika RIP
Refresh	Odświeżanie widoku okna głównego.

Wykorzystywanie wbudowanych operacji matematycznych

Oprogramowanie ma możliwość wykonywania szeregu obliczeń, w których występuje wprowadzanie wartości numerycznych.

Automatyczna konwersja jednostki

Jeśli użytkownik wprowadza wartość stosując inną jednostkę pomiaru niż jednostka domyślna, oprogramowanie będzie automatycznie konwertowało wartość do jednostki domyślnej. Na przykład, jeśli jednostką domyślną są cale, użytkownik może wprowadzić wartość 1 stopy, a wówczas oprogramowanie będzie konwertowało pomiar na 12 cali. Obsługiwanyymi jednostkami są:

in,"	cal
ft.'	stopa
mm	milimetr
cm	centymetr
m	metr
pt	punkt

Obliczenia ułamków

W przypadku wprowadzenia ułamku w formacie A:B, oprogramowanie będzie skalowało poprzednią wartość w polu poprzez wprowadzony ułamek, jeśli wartość jest ustawiona na 12, a użytkownik wprowadził 2:3, nowa wartość będzie wynosiła 8.

Obliczanie procentów

W przypadku wprowadzenia procentów w formacie X%, oprogramowanie będzie skalowało poprzednią wartość w polu poprzez wprowadzony procent. Na przykład, jeśli wartość jest ustawiona na 10, natomiast użytkownik wprowadził 90%, nowa wartość wyniesie 9.

Proste operatory matematyczne

Po wprowadzeniu prostego wyrażenia arytmetycznego, oprogramowanie będzie obliczało wynik wyrażenia oraz wprowadzało tę wartość do pola. Dostępne operatory arytmetyczne, w porządku obowiązywania, to:

/	dzielenie
*	mnożenie
+	dodawanie
-	odejmowanie

Przykładowo, jeśli użytkownik wprowadzi 1/8, obliczona zostanie wartość 0.125. Porządek obowiązywania operatorów określa kolejność, w której będą obliczane działania matematyczne, gdy występuje więcej niż jeden operator. Przykładowo, jeśli użytkownik wprowadzi 6/2*3, oprogramowanie obliczy najpierw 6/2, następnie wykona dzielenie wyniku przez 3, uzyskując wynik 9.

Automatyczne zastosowanie wartości wprowadzonych i arytmetycznych.

W chwili wprowadzenia wartości numerycznych, ułamkowych, lub wyrażenia arytmetycznego w polu numerycznym, oprogramowanie automatycznie zastosuje tę wartość po krótkiej zwłoce czasowej. Nie ma potrzeby wybierania innego pola ani klikania na przycisku „Apply” w celu wymuszenia obliczenia lub zastosowania nowej wartości w podglądzie zadania.

Ustawianie preferencji aplikacji

W celu ustawienia preferencji aplikacji należy wybrać z menu **Edit** opcję **Preferences**



Przewidziano następujące możliwe ustawienia:

Units – wyświetlane jednostki pomiaru

Precision- Stopień dokładności, stosowany w pomiarach

RIP band height – Ustawia wielkość pasma, które jest przetwarzane podczas operacji RIP. Mniejsze wartości umożliwiają wykonywanie operacji RIP na większych plikach, lecz przetwarzanie trwa dłużej

Maximum numer of RIP threads - Ustawia liczbę zadań, które będą poddawane operacji RIP w tym samym czasie. Jeden wątek RIP jest wymagany dla każdego pliku poddawanego operacji RIP oraz jeden wątek RIP jest wymagany do wygenerowania dla każdego pliku.

Print while RIPing - Po wybraniu tej opcji, oprogramowanie będzie realizowało jednocześnie operację RIP i drukowania. RIP i drukowanie mogą wpływać na całkowitą wydajność

Allow remote Send Now/Interactive - . Po wybraniu tej opcji, oprogramowanie będzie umożliwiało realizację operacji Send Now i Interactive ze zdalnej stacji projektowania.

Wychodzenie z oprogramowania

Domyślnie, oprogramowanie załadowuje się automatycznie, za każdym razem po zrestartowaniu systemu operacyjnego (z użyciem skrótu w folderze Startup), Oprogramowanie jest zminimalizowane po uruchomieniu, a jego ikona pojawia się w obszarze System Tray paska zadań Windows Taskbar. Kliknięcia na przycisku **Close** w górnym prawym rogu paska tytułowego () minimalizuje oprogramowanie zamiast jego zamknięcia.

W celu wyjścia z oprogramowania, należy z menu **File** wybrać opcję **Exit**, lub kliknąć prawym przyciskiem myszy na ikonie oprogramowania w obszarze System Tray i wybrać opcję **Exit** z menu kontekstowego.

Praca na ustawieniach

Zmiana/Dodawanie nowych ustawień

Aby zmienić ustawienie przy używaniu lub dodawaniu nowych ustawień:

1. Z menu Setup, należy wybrać **Change Setup** lub **Add Setup**
2. Kliknąć opcję **Manufacturer** oraz **Model** swojego ustawienia
3. Podać **Setup Name**.
4. Kliknąć opcję Finish po określeniu Flora Port.

Wybieranie ustawienia

W celu wybrania ustawienia, należy podświetlić jego ikonę w panelu Setup Pane. W tym samym czasie możliwe jest wybranie tylko jednego urządzenia.

Uaktywnianie ustawień

Aktywnym ustawieniem jest ustawienie, które jest gotowe do wykonania zadań. W celu uaktywnienia ustawienia, należy wykonać jedną z poniższych czynności:

- zaznaczyć okienko wyboru obok jego ikony w panelu Setup Pane
- Wybrać ikonę ustawienia, następnie z menu **Setup** wybrać opcję **Make Active**.
- Kliknąć prawym przyciskiem myszy na ikonie ustawienia i wybrać **Make Active** z menu kontekstowego

Usuwanie ustawień

W celu usunięcia, należy wykonać jedną z poniższych czynności:

- Wybrać ikonę ustawienia w panelu Setup Pane i kliknąć na przycisku Delete na pasku narzędziowym
- Wybrać ikonę ustawienia w panelu Setup Pane, a następnie wybrać opcję Delete z menu **Exit**
- Wybrać ikonę ustawienia w panelu Setup Pane i wcisnąć przycisk **Delete** na swojej klawiaturze

Strona 33

- Kliknąć prawym przyciskiem myszy na ikonie ustawienia w panelu Setup Pane i wybrać **Delete** z menu kontekstowego. Usunięcie ustawienia będzie również powodowało usunięcie wszystkich zadań skojarzonych z danym ustawieniem.

Edytowanie właściwości ustawienia

W celu wyedytowania właściwości ustawień skojarzonych z konkretnym urządzeniem wyjściowym, należy wykonać jedną z poniższych czynności:

- Kliknąć prawym przyciskiem myszy na ikonie ustawienia w panelu Setup Pane i wybrać **Properties**.
- Kliknąć prawym przyciskiem myszy na ikonie ustawienia w panelu Setup Pane i wybrać **Properties**
- Wybrać ikonę ustawienia w panelu Setup Pane, a następnie z menu Setup, wybrać **Setup Properties**.
- Dwukrotnie kliknąć ikonę setup w panelu Setup Pane.

Ustawianie domyślnych właściwości zadania

Przycisk **Job Defaults** umożliwia ustawienie domyślnych właściwości zadania dla danego ustawienia.

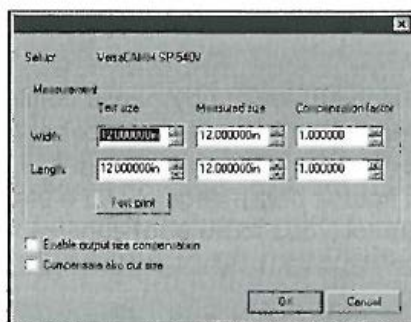
Wszystkie zadania, które są ręcznie dodawane do tego ustawienia będą uzyskiwały domyślne właściwości zadania. Zadanie wysyłane z aplikacji klienta będzie wykorzystywało właściwości zadania ustawione w aplikacji klienta. Jest to użyteczne, ponieważ umożliwia to tworzenie wielu specjalistycznych ustawień dla każdego zewnętrznego urządzenia. Jedno ustawienie może mieć ustawienia domyślne dla kopii uwierzytelnionej, na przykład, podczas, gdy inne może być wstępnie ustawione dla finalnego wydruku.

Korzystanie w ten sposób z wielu ustawień uniemożliwia dokonanie zmiany właściwości dla każdego etapu każdego zadania. Użytkownik może również ustawić domyślne ustawienia zadania klikając na przycisku **Save as Default** w oknie dialogowym właściwości zadania.

Stosowanie kompensacji wielkości wyjściowej

Kompensacja wielkości wyjściowej umożliwia zmierzenie niewielkich odchyłek w wydrukach i ich kompensowanie. W celu użycia opcji Output Size Compensation przy danym ustawieniu:

1. Należy wybrać ustawianie urządzenia wyjściowego.
2. Z menu **Setup**, wybrać opcję **Output Size Compensation**.



3. W przypadku korzystania z urządzenia hybrydowego, oraz przy potrzebie zastosowania kompensacji wielkości wydruku względem korekty wydruku urządzenia, jak również jego wydruku, należy zaznaczyć opcję **Compensate also cut size**.
4. Wprowadzić szerokość i długość wydruku testowego, który ma być wydrukowany w ramach opcji **Test size**. Dla osiągnięcia najlepszego rezultatu, wydruk powinien być możliwie największy, przy czym jednocześnie nadal pasować do medium wyjściowego.
5. Kliknąć **Test Print**.
6. Zmierzyć rzeczywistą wielkość wydruku testowego i wprowadzić szerokość i długość wydruku testowego w opcji **Measured size**.
7. Oprogramowanie automatycznie przeliczy współczynniki kompensacyjne, które będą skalowały wielkość wyjściową dla skompensowania różnicy pomiędzy wielkością testową oraz zmierzoną wielkością.

7. Zaznaczyć opcję **Enable output size compensation**, w celu automatycznego skalowania wszystkich przyszłych wydruków z tego ustawienia za pomocą współczynników kompensujących z danego pomiaru
8. Kliknąć **OK**.

Uwaga: Występuje konieczność ustawiania Output Size Compensation dla każdego ustawienia urządzenia wyjściowego. Output Size Compensation nie wpływa na wielkość zadania, gdyż pojawia się w oknie właściwości dialogowym Job Properties.

Praca z Print Jobs

Dodawanie nowych zadań – Zadania mogą być wysyłane do oprogramowania na szereg różnych sposobów.

Dodawanie zadań z pliku

W celu dodania pliku jako nowego zadania:

1. Z menu **File**, należy wybrać opcję **Add Job**
2. Wybrać plik, który ma być dodany
3. Jeśli użytkownik chce skopiować plik do lokalnego folderu zadań, należy zaznaczyć **Copy to job folder**.
4. Jeśli zadanie jest na przenośnym nośniku, lub w dysku sieciowym, skopiowanie go do lokalnego folderu umożliwi użytkownikowi przetwarzanie zadania po wyjęciu nośnika lub odłączeniu się od sieci.
5. Należy wybrać **Setup**, które ma być wykorzystywane do drukowania pliku.
6. Wybrać **Preset**, którego ustawienia mają być zastosowane do zadania.
7. Kliknąć opcję **Add**

Kopiowanie pliku do folderu hot

Każde urządzenie. Wyjściowe, które ma ustawienia w oprogramowaniu ma folder hot. Folder hot jest wykorzystywany do przechowywania wszystkich tych plików, które są ustawione w kolejce dla tego urządzenia wyjściowego. Domyślnie, foldery hot są instalowane w **C:\Program Files\Software\Jobs folder**.

Oprogramowanie monitoruje w sposób ciągły każdy folder hot. Każdorazowo, gdy zadanie jest kopiowane lub przenoszone do foldera hot, będzie ono automatycznie dodawane do **Hold Queue**.

Przeciąganie pliku do oprogramowania

Przeciąganie pliku do oprogramowania będzie automatycznie dodawało go do listy zadań w obszarze Job Area. Zadaniu będzie przypisywany status **Holding**. Plik musi być plikiem typu obsługiwanego.

Wybieranie zadań

Istnieje możliwość wybierania wielu zadań z wykorzystaniem standardowych metod Windows **CTRL** oraz **SHIFT**.

- Należy przytrzymać przycisk **CTRL** w celu wybrania wielu indywidualnych zadań
- Przytrzymać przycisk **SHIFT**, w celu wybrania zakresu zadań, poprzez kliknięcie na pierwszym i ostatnim zadaniu w zakresie.
- Aby wybrać wszystkie zadania z menu **Edit** należy wybrać opcję **Select All**.

Ustawianie właściwości zadań

Okno dialogowe Job Properties umożliwia użytkownikowi edytowanie dużej liczby ustawień, które sterują sposobem realizacji zadania.

Przetwarzanie zadań

W chwili odbrania zadania na serwerze, może ono być poddane operacji RIP lub drukowania

Przenoszenie zadań do innego urządzenia zewnętrznego

W celu przeniesienia zadania do innego ustawienia urządzenia zewnętrznego, należy wykonać jedną z poniższych czynności:

- Wybrać zadanie oraz wybrać opcję **Move** z menu **File**, następnie wybrać nowe ustawienie i kliknąć **OK**.
- Kliknąć i przeciągnąć zadanie na ikonę dla nowego ustawienia urządzenia wyjściowego w panelu Setup Pane.

Wykonywanie operacji RIP dla zadań

W celu wykonania operacji RIP zadania, należy wykonać jedną z poniższych czynności:

- Wybrać zadanie z menu **File**, i wybrać opcję RIP
- Przeciągnąć zadanie do kolejki RIP myszą. Po przeniesieniu zadania do kolejki RIP, będzie ono automatycznie przetwarzane RIP, o ile operacja ta nie została na nim wykonana wcześniej.
- Kliknąć prawym przyciskiem myszy na zadaniu i wybrać opcję RIP z menu kontekstowego. Zadania w kolejce RIP będą przetwarzane z zachowaniem priorytetu Job Priority zadania ustawionego we właściwościach zadania. Jeżeli w kolejce oczekuje wiele zadań o tym samym priorytecie, zadanie, które zostało odebrane jak pierwsze, będzie przetwarzane w pierwszej kolejności.

Drukowanie zadań

W celu wydrukowania zadania,

W celu wydrukowania zadania należy wykonać jedną z poniższych czynności:

- Wybrać zadanie z menu **File**, i wybrać opcję **Print**.
- Kliknąć prawym przyciskiem myszy na zadaniu i wybrać opcję Print z menu kontekstowego.
- Przeciągnąć zadanie do kolejki Send myszą. Po przeniesieniu zadania do kolejki Send, będzie ono automatycznie drukowane, o ile operacja ta nie została na nim wykonana wcześniej. Zostanie ono wówczas wydrukowane automatycznie na odpowiednim urządzeniu. Zadania w kolejce Send będą przetwarzane z zachowaniem priorytetu Job Priority zadania ustawionego we właściwościach zadania. Jeżeli w kolejce oczekuje wiele zadań o tym samym priorytecie, zadanie, które zostało odebrane jak pierwsze, będzie przetwarzane w pierwszej kolejności.

Przerywanie przetwarzania zadania

W celu przerywania przetwarzania zadania, w trakcie operacji RIP lub drukowania, należy wykonać jedną z poniższych czynności:

- Wybrać zadanie z menu **File**, i wybrać opcję **Abort**.
- Wybrać zadanie, następnie kliknąć na przycisku **Abort** na pasku zadań.
- Kliknąć prawym przyciskiem myszy na zadaniu, następnie wybrać opcję **Abort** z menu kontekstowego.

- Przeciągnąć zadanie myszą ponownie do kolejki Hold Queue. Jeśli zadanie jest przerywane, podczas operacji RIP, jego status jest ustawiany jako Aborted [Przerwane]. Zanim będzie go można wydrukować, operacja RIP musi być przeprowadzona ponownie. Gdy zadanie jest przerywane podczas drukowania, jego status drukowania zamarza na poziomie 0%.

Usuwanie zadań

W celu usunięcia zadania, należy wykonać jedną z poniższych czynności:

- Wcisnąć przycisk **Delete** lub **Backspace** na klawiaturę komputera
- Wybrać zadanie z menu **Edit**, wybrać opcję **Delete**
- Wybrać zadanie, a następnie kliknąć na przycisku **Delete** na pasku narzędzi
- Kliknąć prawym przyciskiem myszy na zadaniu i wybrać opcję **Delete** z menu kontekstowego

Wysyłanie na wyjście zadań testowych

Oprogramowanie umożliwia użytkownikowi wysyłanie zadań drukowania i/lub testowania przycinania konturu do odpowiednich urządzeń wyjściowych.

Strona 36

Wysyłanie zadania wydruku testowego

W celu wydrukowania zadania testowego:

1. Należy wybrać ustawienie, do którego ma być wysłane zadanie testowe/
2. Z menu **Setup**, wybrać opcję **Test Print**.

Korzystane z dziennika RIP

Każdorazowo, gdy wykonywane jest przetwarzanie RIP zadania, wpis dotyczący tego zadania jest dodawany do dziennika RIP. Wpis w dzienniku RIP podaje odnośne szczegółowe informacje dotyczące zadania, skąd ono pochodzi, jego podstawowe charakterystyki, ustawienia właściwości zadania oraz czas RIP.

Podgląd dziennika RIP

W celu podglądu dziennika RIP:

1. Należy wybrać z menu **View**, opcję **View RIP Log**. Dziennik Rip[jest sformatowany jako plik HTML i wyświetla się w przeglądarce domyślnej dla danego systemu operacyjnego.

Kasowanie dziennika RIP

W celu skasowania dziennika RIP

1. Należy wybrać z menu **View**, opcję **Clear RIP Log**.

Ustawianie właściwości zadania

Okno dialogowe Job Properties [właściwości zadania] umożliwia edytowanie dużej liczby ustawień, które sterują sposobem realizowania zadania.

Dostęp do okna dialogowego właściwości zadania



W celu uzyskania dostępu do okna dialogowego właściwości zadania, należy wybrać zadanie i wykonać jedną z następujących czynności:

- Kliknąć dwukrotnie na zadaniu
- Z menu **File** wybrać opcję **Job Properties**
- Kliknąć prawym przyciskiem myszy na zadaniu i wybrać opcję **Job Properties** w menu kontekstowym.

Lewa strona okna dialogowego zawiera zakładki, na których można ustawić właściwości zadania. Prawa strona zawiera panel podglądu, który wyświetla zadanie, tak, jak będzie się ono pojawiało na wyjściu.

Ustawianie widoku panelu podglądu

Należy wybrać jeden z trzech dostępnych widoków z listy u góry panelu podglądu:

Podgląd strony

Wyświetla każdą stronę zadania skalowaną do wypełnienia obszaru podglądu. Jeśli w zadaniu występuje więcej niż jedna strona, powyżej podglądu pojawi się lista numerów stron, która umożliwi wybieranie strony, która ma być wyświetlana.

W przypadku korzystania z PhotoPRINT SE, wyświetlana będzie tylko pierwsza strona w Page Preview [podglądzie stron]. Jeżeli wybrano zakładkę **Workflow**, **Color Management**, **Printer Options**, **Cut** lub **Color Adjustment**, opcja ta jest wybierana automatycznie.

Podgląd układu



Wyświetla zadanie, tak, jak będzie się ono pojawiało na medium drukowanym. Podgląd jest skalowany, tak, aby medium drukowane wypełniał obszar podglądu. Opcja ta jest wybierana automatycznie w przypadku wyboru zakładki **Layout**, **Labels**, lub **Separations**.

Strona 37

Podgląd części

Wyświetla zadanie z konturami części,, na które będzie ono rozbite na nakładane na obraz. Opcja ta jest wybierana automatycznie w przypadku wybrania zakładki **Tiling**,



Podgląd strony



Podgląd układu



Podgląd części

Ustawianie domyślnych właściwości zadania

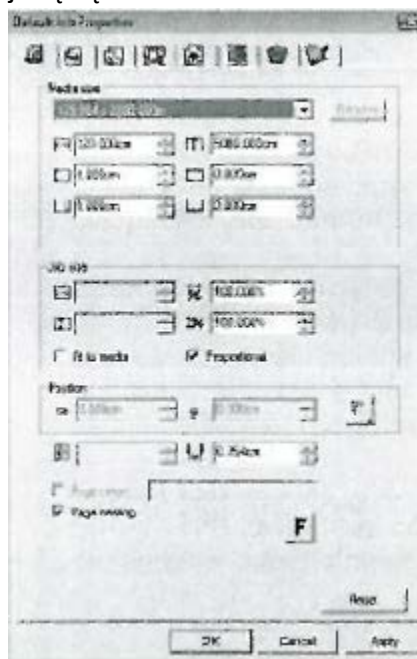
W celu ustawienia bieżących ustawień zadania ustawieniami domyślnymi dla wszystkich nowych zadań, które są dodane do tego ustawienia, należy kliknąć opcję **Set Default**. Użytkownik będzie musiał potwierdzić zmianę w ustawieniach domyślnych.

Ustawianie właściwości zadania

Różne zakładki w oknie dialogowym Job Properties umożliwiają ustawienie opcji układu, opcji dzielenia na części/panele, opcji kalibracji koloru, opcji regulacji koloru oraz etykiet. Dokładna liczba zakładek i ustawień w tych zakładkach będzie się zmieniała zależnie od typu zadania oraz wybranego urządzenia wyjściowego, jak również wersji wykorzystywanego oprogramowania.

Zakładka layout [Układ]

Zakładka Layout steruje sposobem pozycjonowania zadania na medium drukowanym, tym, jaką będzie miało wielkość oraz układem wydruku.



Wielkość medium

Wielkość mediów znajdujących się w urządzeniu zewnętrznym. Należy wybrać jedną z wstępnie ustawionych wielkości, lub podać poniżej niewystępujące wymiary.



Szerokość i wysokość medium



Marginesy obszaru drukowanego

Po podaniu niewystępujących wymiarów, będą one automatycznie dodawane do listy wstępnie określonych wielkości

Borderless printing

Po zaznaczeniu tej opcji, wymiary zadania będą automatycznie ustawiane dla drukowania bez ograniczenia (na pełnym arkuszu). Wyświetlone zostaną wielkości mediów, które obsługują funkcję borderless printing. Jeśli wprowadzono inną wielkość medium, wymiary zadania zostaną automatycznie skorygowane do dopasowania do nowej wielkości

Job Size

Wybór którejkolwiek z tych opcji umożliwia zmianę wielkości wydruku oraz orientacji strony.



Fit to Media

Szerokość i wysokość zadań

Szerokość i wysokość zadań jako procent oryginału

Proportional

Skalowanie zadania proporcjonalnie, tak, aby było ono możliwie największe, przy jednoczesnym dopasowaniu do możliwego do zadrukowania obszaru medium wyjściowego.

Po wybraniu tej opcji, wysokość i szerokość zadania są zwiększane lub zmniejszane razem, aby zachować nienaruszone oryginalne proporcje.

Pozycja tych ustawień zmienia pozycję zadania na medium.



Odległość pomiędzy zadaniem a prawym i dolnym marginesem możliwego do zadrukowania obszaru



Umieszcza zadanie w podanej odległości od dolnej prawej krawędzi możliwego do zadrukowania obszaru medium wyjściowego



Wyśrodkowuje zadanie wzdłuż szerokości możliwego do zadrukowania obszaru

Wyśrodkowuje zadanie w środku możliwego do zadrukowania obszaru. Dostępne tylko dla materiału w arkuszach.



Liczba kopi wysyłanych na urządzenie wyjściowe

Wielkość przestrzeni, która będzie występowała pomiędzy różnymi częściami, kopiami, i/lub zagnieżdżonymi zadaniami, które będą wysyłane na wyjście jako część zadania



Page range

Po zaznaczeniu, można określić zakres stron, które będą wysyłane na urządzenie wyjściowe dla zadań wielostronicowych. Format to x-y. Również akceptowane są znaki "." do podawania w wielu zakresach.

Np.: 5 drukuje stronę 5

2-5 drukuje stronę 2, 3, 4 i 5

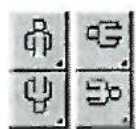
3, 5-10 drukuje strony 3, 5, 6, , 8, 9 i 10.

Page nesting

Po zaznaczeniu, części oraz separatory barwne zadania będą automatycznie zagnieżdżane.



Przerzucanie wybranego obrazu względem osi pionowej, tak, że dany obraz będzie odbiciem zwierciadlanym po wydrukowaniu.



Obracanie obrazu na medium w przyrostach o 90 stopni. Należy klikać na tym przycisku, aż do uzyskania żądanej orientacji

Zakładka Workflow

Zakładka Workflow wyświetla ustawienia dotyczące czasu i kolejności, w której będą przetwarzane zadania.

Setup name

Nazwa ustawienia

Hot folder

Folder wykorzystywany przez oprogramowania do przechowywania plików zadań dla tego urządzenia wyjściowego

Share name

Nazwa wspólna przypisana do tego ustawienia

After Receive

Ustawia co ma być robione z danymi zadaniami po odebraniu



Hold
Auto Start
Schedule
Output Time

Rotate image to fit media

Ustawia zadania w kolejce Hold Queue
Rozpoczyna natychmiast przetwarzanie zadań
Wysyła zadania w czasie określonym w polu Output Time
Jeśli wybrano **Schedule**, to pole umożliwia wprowadzenie czasu, w którym rozpocznie się przetwarzanie zadań w kolejce.
W przypadku zaznaczenia tej opcji, obraz będzie automatycznie obracany do lepszego dopasowania do wymiarów medium wyjściowego, w przypadku konieczności.

Zakładka Communication

Sekcja **Settings** tej zakładki zmienia się zależnie od użytego portu do podłączenia do urządzenia zewnętrznego. Porty wymieniono w kolejności popularności każdego urządzenia. Na liście znajdują się tylko porty, które są możliwe do wykorzystania przez urządzenie zewnętrzne. Standardowy port dla urządzenia jest wybierany domyślnie. Niektóre z ustawień portu mogą nadal wymagać wprowadzenia lub edytowania, tym niemniej:



Port – Należy wybrać port, do którego podłączone jest urządzenie wyjściowe. Wykaz portów jest ograniczony tylko do tych portów, które aktualnie występują na danym komputerze oraz są możliwe do wykorzystania z danym urządzeniem wyjściowym.

FILE – Port FILE umożliwia użytkownikowi zapisanie danych wyjściowych jako plik. Dostępne są następujące ustawienia.

Prompt for file - Jeśli ta opcja jest zaznaczona, pojawia się żądanie określenia ścieżki dla każdego pliku, podania nazwy pliku dla pliku wyjściowego, gdy każde zadanie jest zapisywane w pliku.

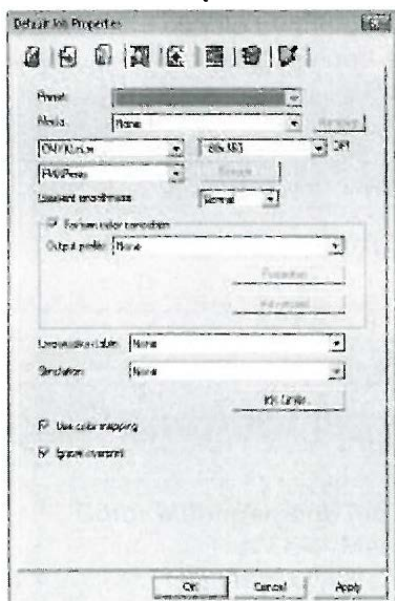
TCP/IP – Ten port należy wykorzystywać, jeśli dane urządzenie wyjściowe obsługuje połączenie z siecią

TCP/IP address – Adres TCP/IP urządzenia wyjściowego (wymaganego)

Port number – Numer portu wykorzystywanego do drukowania do urządzenia wyjściowego.

Zakładka Color Management

Zakładka Color Management wyświetla ustawienia dotyczące urządzenia do drukowania. Układ tej zakładki może się różnić, zależnie od urządzenia wyjściowego.



Preset - Wybiera właściwości zadania do zastosowania w zadaniu

Media - Wybrać typ mediów, na których będzie drukowane zadanie

Print mode - Wybiera jakość dla wydruku. To ustawienie będzie się zmieniało dla każdego typu drukarki

Gradient Smoothness. – Można wybrać **Normal**, **Enhanced** lub **Super**. Wyższe ustawienie powoduje, że oprogramowanie renderuje gradienty z użyciem bardziej zaawansowanych algorytmów, które generują łagodniejsze rozpraszanie (dithering)

Color Mode – Wybieranie trybu barwowego, który jest dosowany do zestawu tuszy w drukarce

CMYK - Obraz będzie drukowany z użyciem kombinacji cyjan, magenta, żółci i czerni.

CMY - Obraz będzie drukowany z użyciem cyjan, magenta i żółci.

Grayscale - Obraz będzie drukowany z użyciem tylko czerni, tworząc obraz biało czarny z cieniami szarości

CMYKcLm – CMYK plus tusze jasny cyjan i jasna magenta. Ten tryb barwowy zapewnia łagodniejszą gradację pomiędzy jaśniejszymi cieniami.

Dither type

Wybieranie ditheringu dla wydruku wyjściowego. Jest to szablon, w którym poszczególne punkty, które tworzą obraz, są nanoszone na medium. Każdy typ dither ma zalety w sensie jakości i prędkości RIP.. Domyślnym typem ditheringu jest zwykle najlepsze ustawienie danej maszyny.

KF Diffusion

Oprogramowanie oferuje kilka opcji ditheringu do zoptymalizowania wydruku. Zwykle, jakość i prędkość stanowią kompromis, przy KF Diffusion zapewniającym najwyższą jakość oraz LX Diffusion lub FMXPress zapewniającymi najszybsze czasy przetwarzania. Dostępne szablony (w malejącym porządku jakości) to:

Error diffusion

..Jest to wzbogacona wersja metody error diffusion. Pomimo, że wymaga dłuższego czasu RIP (5-8 krotnie dłuższego niż dla FMXPress) zapewnia ona najwyższą szczegółowość i kontrast dla większości drukarek atramentowych.

Random Diffusion FMXPress

Ta metoda tworzy wysokiej jakości obrazy. Podwyższona jakość obrazu wymaga intensywnego przetwarzania (3-4 dłuższego niż FMXPress), jak również czas potrzebny do wykonania operacji RIP dla pliku w tej metodzie jest drugim najdłuższym w dostępnych opcjach.

LX Diffusion

Zrównoważenie pomiędzy jakością i czasem RIP. Wymaga ona czasu 2-3 dłuższego niż FMXPress.

Angled screen

Domyślna metoda rozpraszania. Jest ona najszybsza w kategorii czasu RIP, i nadaje się dla większości wydruków.

Smooth blends

Najszybsza opcja o ile chodzi o czasy RIP. Stanowi ona dobry wybór dla dużych wydruków, które będą oglądane ze znacznej odległości.

Perform color correction

Przewidziana do stosowania z drukarkami termicznymi do wytwarzania żywych, nasyconych kolorów. Jest ona również wykorzystywana do produkcji pozytywów sitodrukowych. W celu ustawienia zaawansowanych opcji należy kliknąć opcję Screen.

Output profile

Można wybrać opcję Normal, Enhanced, lub Super. Wyższe ustawienia powodują, że oprogramowanie renderuje gradienty z użyciem bardziej zaawansowanych algorytmów, które tworzą łagodniejszy dithering.

Properties

Zaznaczenie tej opcji uaktywnia ustawienia korekty koloru. Jeśli to ustawienie nie będzie wybrane, nadchodzące zadania są przyjmowane jako zadania po korekcie koloru w aplikacji projektowania. Jeśli korekta koloru jest wyłączona, oprogramowanie będzie wykorzystywało oryginalny profil CMYK, zamiast profilu generowanego z bieżącego pomiaru barw wydruku z urządzenia.

Advanced

Jeśli obraz znajduje się w neutralnej przestrzeni barw, profil wyjściowy jest wykorzystywany do konwersji obrazu do przestrzeni barwowej urządzenia wyjściowego.

Należy wybrać profil ICC, który pasuje do kombinacji tuszu, medium, rozdzielczości oraz typu dither danego urządzenia wyjściowego. Należy dodać z listy istniejących profili.

Kliknięcie na przycisku Properties uruchamia okno dialogowe właściwości profilu, które zawiera informacje dotyczące profilu ICC, który został wybrany.

Kliknąć, aby wybrać zaawansowane właściwości korekty koloru.

Strona 41

Linearization Table Simulation

Należy wybrać tablicę, która będzie wykorzystywana.

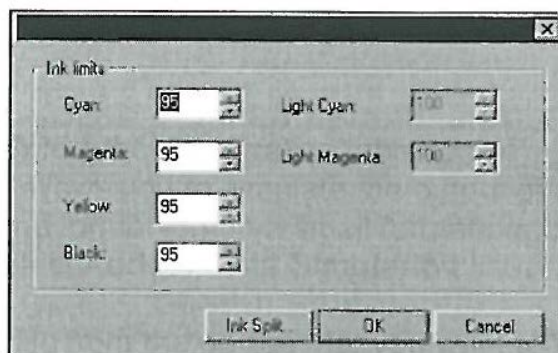
Symulacja drukarki umożliwia symulowanie wyjścia jednej drukarki na innej. Można symulować duży format na drukarce małoformatowej. W celu symulowania wyjścia innej drukarki, należy wybrać opcję **Add** z listy **Simulation**

Należy wybrać profil ICC z urządzenia, które ma być symulowane i kliknąć opcję **Open**. Symulacja drukarki nie obsługuje przewidywanego odwzorowania barwy punktu. W przypadku próby wysłania obiektu, który miał przypisane przewidywane odwzorowanie barwy punktu, przy korzystaniu z symulacji drukarki, zostanie wyświetlony komunikat błędu.

Ink Limits

Należy kliknąć w celu ustawienia limitów tuszu dla urządzenia wyjściowego.

Ustawić limit tuszu dla każdego koloru tuszu na maksymalne procentowe pokrycie, które urządzenie może wydrukować bez powodowania zjawisk rozlewania lub wysychania, następnie kliknąć OK. Kliknąć opcję **Ink Split** w celu określenia, czy jasno lub średnio barwny tusz będzie wykorzystywany zamiast normalnego tuszu. Ta funkcja jest dostępna tylko dla urządzeń wyjściowych, które wykorzystują jasne lub średniej barwy tusze..



Use Color Mapping

Należy zaznaczyć, w celu drukowania barw punktu w oparciu o ustawienia w globalnym lub specjalnym mapowaniu barw. Kliknąć opcję **Color Mapping** w celu ustawienia opcji mapowania barw specjalnych

Ignore overprint

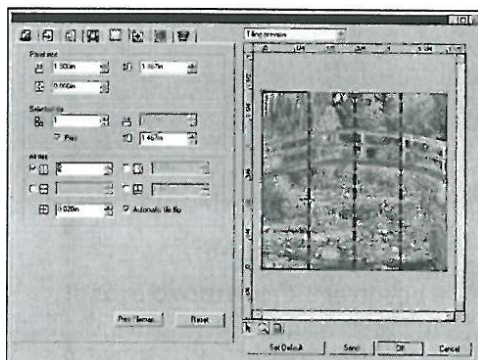
W przypadku wybrania tej opcji, oprogramowanie będzie ignorowało wszelkie ustawienia nadruku, które mogą wystąpić w zadaniu, które je drukuje.

Title Tab



Funkcja dzielenia na części (tiling) programowania umożliwia rozdzielenie zadania drukowania na pewną liczbę mniejszych części, które są wówczas wysyłane osobno. Można to wykorzystać do produkcji większych zadań niż urządzenie jest w stanie wydrukować w jednym kawałku.

Zadania Tiling i Cropping



Funkcja tiling oprogramowania umożliwia rozdzielenie zadania drukowania na szereg mniejszych części (tiles), które są następnie wysyłane osobno. Jeśli zadanie jest większe niż medium wydruku, jest ono automatycznie dzielone na kawałki, wystarczająco małe do zrealizowania. Gdy zadanie jest obracane lub ma zmieniany wymiar, całe dzielenie jest usuwane. Jeśli zadanie jest większe niż medium wyjściowe, po jego obróceniu, będzie ono automatycznie ponownie dzielone. Całość dzielenia jest wykonywana z poziomu zakładki Tile okna dialogowego Job Properties. W celu uzyskania dostępu do funkcji tiling:

1. Należy wybrać zadanie
2. Z menu File wybrać Job Properties.
3. Wybrać zakładkę Tile

Strona 42

Przewidziano następujące ustawienia:

Panel Size

Panel to część zadania, którą będziemy dzielić na części (tiles) i wysyłać z poziomu oprogramowania. Jeśli panel ma zmniejszoną wielkość, tak, że nie pokrywa on całego zadania, wykonane zostaną tylko części obejmowane panelem



Opcja ta pokazuje szerokość i wysokość panelu. W celu regulacji, należy wprowadzić liczbę lub użyć przycisków ze strzałkami.



Wielkość marginesu. Margines jest częścią panelu, która wykracza poza granice zadania.

Selected Tile



Wybiera, których części szerokości i wysokości będą wyświetlane w poniższych polach
Wybieranie części do edytowania. Wybrana część jest podświetlana w panelu podglądu.



Pokazuje szerokość i wysokość wybranej części. W celu regulacji, należy wprowadzić liczbę lub użyć przycisków ze strzałkami

Print

W przypadku zaznaczenia tej opcji, wybrana część będzie wykonywana z pozostałą częścią zadania. Jeśli jest ona usunięta - część ta jest oznaczona nakładką siatki w panelu podglądu - i nie będzie drukowana.

All Tiles



Te ustawienia mają zastosowanie do wszystkich części i pomagają w szybkim ustawieniu automatycznych części, o jednakowej wielkości.



Wybranie tej opcji powoduje podział zadania pionowo na określoną liczbę kolumn. Każda kolumna będzie miała równą szerokość.



Wybranie tej opcji powoduje podział zadania na określoną liczbę wierszy. Wszystkie wiersze będą miały równą wysokość.

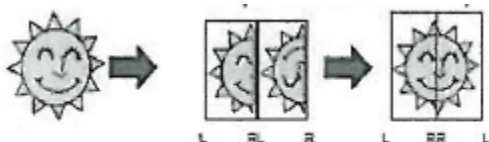


Jeśli użytkownik wie, jakiej wielkości części chce mieć, może w tym miejscu wprowadzić wartości dla szerokości i wysokości części. Wszystkie części będą zmienione do określonej wielkości

Ustawianie wielkości zakładki pomiędzy częściami. Należy wprowadzić liczbę dla utworzenia przesunięcia pomiędzy częściami.

Automatic tile flip

W przypadku zaznaczenia automatycznego przenoszenia części, każda kolejna część, która jest drukowana będzie obracana o 180°, tak, aby sąsiadujące pionowe krawędzie były zawsze drukowane przy tym samym boku nagłówka druku. Ułatwia to ich dokładne dopasowanie.

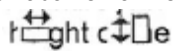


Print Tilemap – Wysyła mapę części w celu ułatwienia złożenia gotowego zadania.

Reset. Przycisk reset będzie przywracał oryginalne wartości i ustawienia

Dzielenie zadania na części

Zadanie rozpoczyna się, jako pojedyncza duża część, która pokrywa całe zadanie. Część ta jest wybierana domyślnie. Aby podzielić zadanie na wiele części, należy zmniejszyć szerokość i/lub wysokość pierwszej części

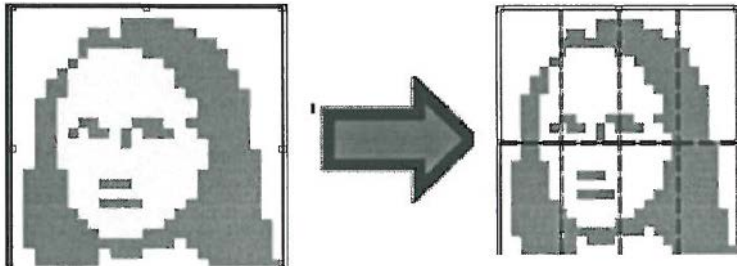
za pomocą przycisków  oraz pól w sekcji **Selected Tile**. Nowe części będą automatycznie tworzone tak, aby pokrywały odsłonięte obszary zadania.

Na przykład, w celu podzielenia zadania 30x25 na dwie identyczne części, należy ustawić w polu 15, redukując wielkość pierwszej części do 15x25. Druga część 15x25 zostanie utworzona automatycznie.

Dzielenie zadania na jednakowe wiersze i kolumny części

W celu podzielenia zadania na określoną liczbę jednakowych wierszy i kolumn części:

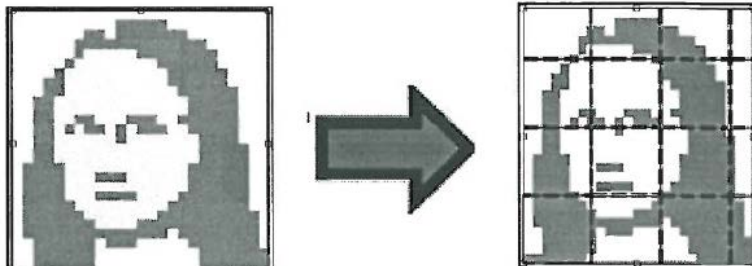
1. Należy kliknąć  lub , aby podzielić zadanie pionowo lub poziomo.
2. Wprowadzić liczbę kolumn części w polu .
3. Wprowadzić liczbę wierszy części w polu .
4. Ustawić liczbę zakładki pomiędzy częściami w polu .



Dzielenie zadania na jednolite części o określonej wielkości

W celu podzielenia zadania na jednolite części i określonej wielkości

1. Należy zaznaczyć  oraz  w celu ustawienia wszystkich części w zadaniu, aby miały określoną wielkość.
2. Ustawić pola  i  na szerokość i wysokość żądane dla części
3. Ustawić wielkość zakładki pomiędzy częściami w polu .
4. Jeśli określone części nie pokrywają zadania w całości, części u góry i prawej krawędzi zostaną pomniejszone odpowiednio do dopasowania do szczeliny.

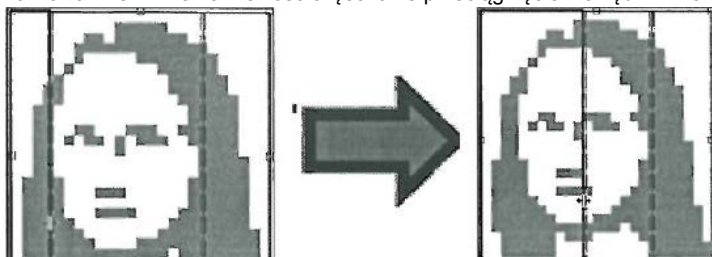


Wybieranie części

W celu wybrania części, należy albo kliknąć na części w panelu podglądu, albo wybrać część za pomocą pola  w sekcji **Selected Tile** zakładki Tile.

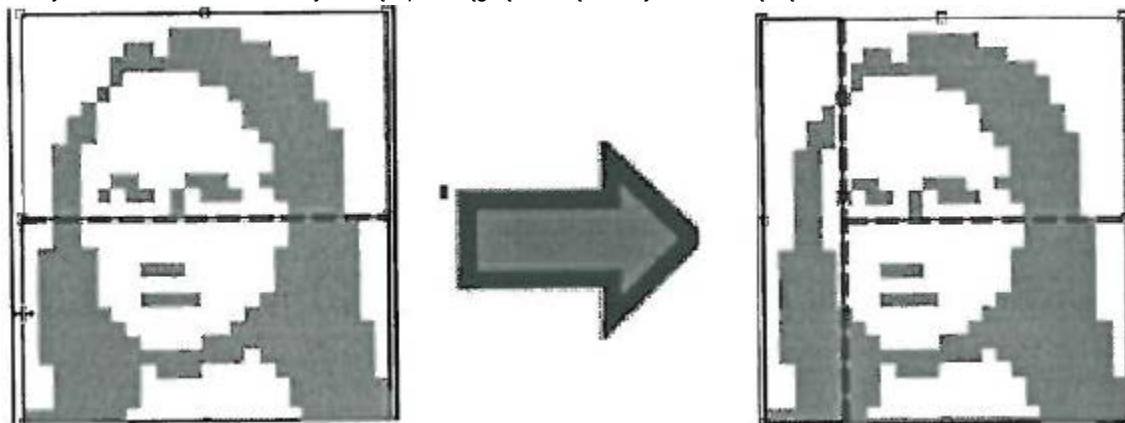
Edytowanie części

W celu edytowania wielkości wybranej części, należy zmienić wartość w polach  oraz . Można również zmienić wielkość części orze przeciągnięcie krawędzi w Paneli Podglądu.



Kliknąć i przeciągnąć, aby zmienić wymiar

- Jeśli którekolwiek z okienek wyboru **Tiles** są zaznaczone, pola  oraz  .mogą być wyłączone. W tym przypadku, pola zostały zapisane w celu utrzymania wszystkich części jednolitymi. Części te nie będą edytowalne z użyciem Preview Pane. W przypadku przeciągnięcia krawędzi panelu, tak, że część zadania jest odsłonięta, zostanie utworzona nowa część, w celu pokrycia odsłoniętego pola zadania. Wyjątek od tego występuje, gdy zmiana wielkości jest dokonywana uchwytyami do kadrowania. Należy kliknąć przeciągnąć krawędź, aby dodać innączęść.



Zapobieganie przed wydrukowaniem części

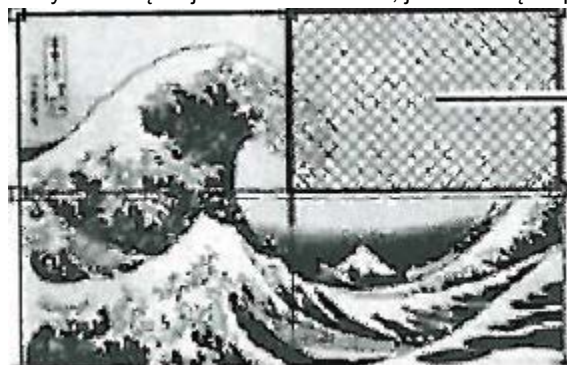
W celu uniemożliwienia wydrukowania części z resztą zadania, należy:

- Kliknąć dwukrotnie na części w panelu podglądu
- Kliknąć prawym przyciskiem myszy na części w panelu podglądu

Wybrać część w sekcji **Selected Tile** zakładki Tile i odznaczyć okienko wyboru **Print**.

- Części niedrukowane są oznaczone znakiem #
- Kliknąć dwukrotnie lub kliknąć prawym przyciskiem myszy na części ponownie w celu jej ponownego przełączenia.
- Wybrać część w sekcji **Selected Tile** zakładki Tile i zaznaczyć okienko wyboru **Print**.

Uwaga: Jedna część w każdym zadaniu musi pozostać zawsze drukowalna. Jeżeli użytkownik próbuje ustawić wszystkie części jako niedrukowane, jedna z części ponownie stanie się drukowalna.



część niedrukowana

Drukowanie mapy części

Oprogramowanie może wydrukować mapę pokazującą, jak zadanie będzie rozbijane na części. Każda część ma numer części, drukowany w jej obrysie.

W celu wydrukowania mapy części:

1. Należy kliknąć na przycisku **Print Tile Map** w zakładce Tile.
2. Wybrać drukarkę, która ma być wykorzystywana do drukowania mapy części
3. Jeśli użytkownik zechce wysłać mapę części na desktop lub drukarkę sieciową, najpierw musi utworzyć ustawienie dla tej drukarki, a następnie wybrać to ustawienie w tym miejscu.
4. Kliknąć **OK**.

Kadrowanie zadania

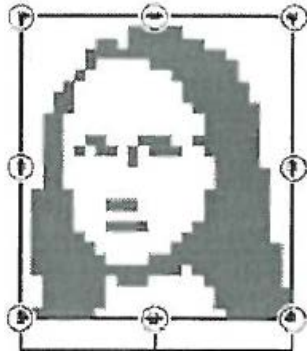
W celu kadrowania zadania, tak, aby nie było wysyłane na wyjście, należy:

1. Otworzyć okno dialogowe Job Properties dla danego zadania
2. Wybrać Tiling Preview danego zadania
3. Przeciągnąć czerwone uchwyty kadrowania, tak, aby niechciane części zadania zostały wykadrowane. Obszar wykadrowany zadania nie zostanie wydrukowany.

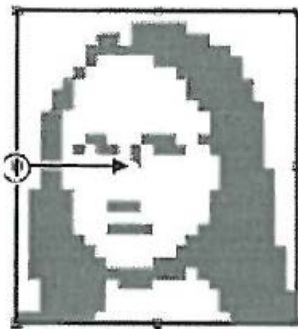
Istnieje również możliwość kadrowania zadania przez zmniejszenie wielkości panelu za pomocą pól



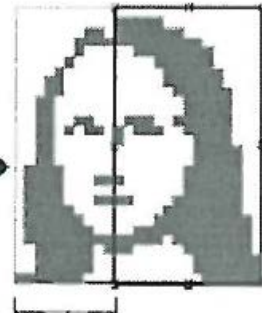
oraz w sekcji **PanelSize** zakładki **Tile**.



Uchwyty kadrowania



Przeciąganie uchwytów kadrowania



Obszar wykadrowany

Usuwanie wszystkich części i kadrowanie

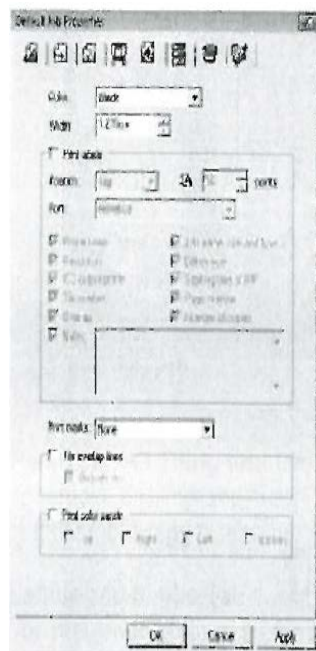
W celu usunięcia wszystkich części i kadrowania, należy wykonać ponownie jedną sztukę zadania, kliknąć na przycisku **Reset**.

Jeśli zadanie jest większe niż medium, będzie ono nadal dzielone w celu dopasowania do medium.

Zakładka Labels and Marks



Przewidziano możliwość wybierania znaków kadrowania, oraz informacji o zadaniu wraz z wszelkimi uwagami, które użytkownik zechce wprowadzić.



Color

Wybieranie tuszu, który będzie wykorzystywany do drukowania etykiet i znaków

Width

Ustawianie szerokości etykiet

Print Labels

Ta opcja musi być zaznaczona, aby uzyskać dostęp do opcji drukowania etykiet

Position

Wybieranie, gdzie mają być drukowane etykiety względem zadania

Font and Size

Umożliwia wybranie czcionki i wielkości czcionki

Printer Name

Drukowanie nazwy drukarki na wydruku

Resolution

Drukowanie ustawień rozdzielczości na wydruku

IC output profile

Drukowanie profilu IC wykorzystywanego na wydrukach

Tile numer

Drukowanie numeru wiersza i kolumny części

Overlap

Drukowanie odległości zakładki pomiędzy częściami

Job name, size and type

Drukowanie nazwy, wielkości i typu wydruku

Typ Dither

Drukowanie wybranego typu dither na wydruku

Czas

Drukowanie czasu, w którym rozpoczął się proces RIP na wydruku

rozpoczęcia RIP

Numer strony

Drukowanie numeru strony z pliku wielostronicowego

Liczba kopi

Drukowanie liczby wykonanych kopii na wydruku

Uwagi

Umożliwia użytkownikowi drukowanie uwagi na wydruku

Znaki

Umożliwia użytkownikowi wybranie typu znaków kadrowania, które mają być wykorzystane na wydruku. Na wykazie pojawiają się tylko te znaki kadrowania, które są obsługiwane przez urządzenie wyjściowe.

drukarskie.

Brak. Brak znaków drukarskich

Znaki kadrowania

Znaki kadrowania będą drukowane w narożnikach zadania, dla umożliwienia zadania

Znaki standardowe

Znaki standardowe przewidziane do wyrównywania separatorów barwnych. Automatycznie włączane, gdy separatory barwne są kierowane na wyjście

Próbka

Próbki koloru dla każdego koloru tuszu będą drukowane wokół zadania

Znaki zakładki

Znaki zakładki będą drukowane, wskazując, o ile części zadania dzielonego powinny się nakładać

Skala tonalna

Próbki kolorów zawierające zmieszane kolory CMY oraz w skali szarości, będą drukowane wokół zadania

Marginesy

Znaki te będą drukowane w narożach zadania wskazując zewnętrzne oznakowanie

Linie nakładania się części

Należy sprawdzić wiersze drukowania na częściach, wskazujące, gdzie znajduje się krawędź nakładki. Mogą one być wówczas wykorzystywane do wyrównania części. W przypadku zaznaczenia opcji **On both sides**, linie nakładania pojawią się na obu częściach. Jeśli, nie, linia nakładania będzie się pojawiała tylko na drugiej części

Drukowanie kolorowych pasm

Zaznaczyć, aby wydrukować pasna barwne w pozycjach wybranych. **Color.**

Zakładka Color Adjustment [Regulacja koloru]

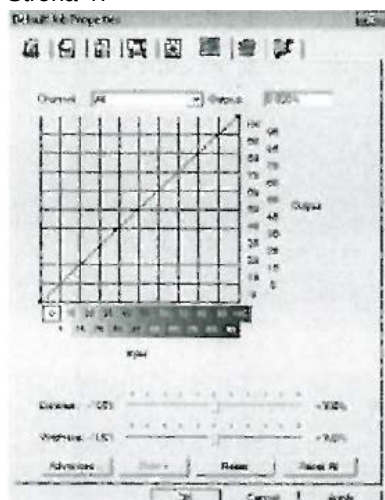
Zakładka Color Adjustment zapewnia pewne podstawowe narzędzie do ręcznej regulacji koloru wyjściowego.

Kanał każdego koloru jest wymieniany osobno, jako krzywa linearyzacji, która określa jaki procent pokrycia będzie wykorzystany dla określonej wartości procentowej w oryginalnym obrazie (wejście)

Preview Należy sprawdzić, celem upewnienia się, czy zmiany w ustawieniach kolorów są odzwierciedlone w panelu podglądu.

Channel Wybrać kanał koloru, który użytkownik chce edytować

Output Wartość punktowa, która jest aktualnie wybierana na krzywej linearyzacji.



- kliknąć na krzywej, w celu wybrania innego punktu do edycji. Można również wybrać punkt poprzez kliknięcie na etykiecie osi wejściowej
- w celu zmiany wartości w danym punkcie na krzywej, wyedytować wartość w polu **Output**, lub kliknąć i przeciągnąć punkt w górę lub dół.

Contrast - Reguluje wielkość kontrastu na obrazie. To ustawienie jest dostępne tylko, gdy wszystkie kanały koloru są wybrane.

Vividness – Reguluje jaskrawość obrazu. Wyższe ustawienia zwiększają nasycenie barw i jaskrawość kosztem wierności kolorów i szczegółów.

Niższe ustawienia zwiększają nasycenie barw i jaskrawość, lecz zmniejszają kontrast.

- To ustawienie jest dostępne tylko wówczas, gdy wybrane są wszystkie kanały koloru . Ponadto, należy wybrać profil ICC w zakładce Color Management

Advanced – Kliknąć w celu wyedytowania ustawień barwy na obrazie za pomocą bardziej zaawansowanego modelu.

- To ustawienie jest dostępne tylko wówczas, gdy wybrane są wszystkie kanały bar. Ponadto, należy wybrać profil ICC w zakładce Color Management

Brigtness - Wyższe wartości sprawiają, że wszystkie kolory na obrazie mają jaśniejszy odcień. Niższe wartości ściemniają kolory na obrazie.

Global Hue

To ustawienie reguluje ogólny ton barwy obrazu. Może nadać obrazowi ton niebieskawy lub sepia. Dla tego ustawienia zakres wartości od -100% do + 100% reprezentuje widmo barwne, które może być zastosowane do obrazu.

Saturation

Wyższe wartości zwiększają nasycenie barwy na obrazie, lecz mogą obniżać kontrast i szczegółowość. Niższe wartości obniżają nasycenie barwy.

Reset

Kliknięcie resetuje wszystkie suwaki do ich wartości domyślnych

OK

Kliknięcie OK akceptuje zmiany i powoduje powrót do zakładki Color Adjustment

Delete

Kliknięcie pozwala na usunięcie wybranego punktu z krzywej linearyzacji

Reset

Kliknięcie pozwala na przywrócenie wartości i ustawień dla bieżącego kanału do jego oryginalnych stanów.

Reset All

Kliknięcie pozwala na przywrócenie wartości i ustawień dla wszystkich kanałów do ich oryginalnych stanów..

Zakładka Separations

Zakładka Separacje zawiera szereg opcji dotyczących drukowania separacji kolorów.

Prnt as separations

Należy zaznaczyć w celu wydrukowania każdego koloru oddzielnie. W celu wydrukowania separacji tylko dla pewnych kolorów, odznaczyć okienka wyboru dla kolorów, które nie mają być drukowane.





Print separations in color

Zaznaczyć w celu wykonania separacji wydruku każdego koloru procesu w odpowiednim kolorze tuszu. Jeśli ta opcja nie jest wybrana, wszystkie separacje koloru procesu będą drukowane w kolorze czarnym.

Separacje dla kolorów punktu będą zawsze drukowane na czarno.

Edit – Należy kliknąć w celu edytowania sposobu, w jaki będą wykonywane kanały barw

Ustawianie opcji angled screen dithering

W przypadku wybrania typu ditheringu angled screen, można edytować opcje ditheringu dla każdego koloru z zakładki Separations.

Edytowanie szczegółów kanału barwy

Jeśli zaznaczono okienko wyboru **Print as Separations**, natomiast **Print separations in color** nie jest zaznaczone, można wybrać sposób, w jaki będą realizowane separacje dla każdego kanału barwy poprzez wybranie żądanego kanału barwy i kliknięcie opcji **Edit**.

Wówczas otworzy się okno dialogowe szczegółowej informacji kanału. (Channel Details). Czas realizacji będzie się różnił zależnie od tego, czy kanał barwy jest ustawiony dla barwy procesu lub barwy punktu.

W przypadku barw procesu, należy ustawić **Print as** na kolor tuszu, który ma być wykorzystywany do realizacji kanału barwy i kliknąć opcję **OK**.

W przypadku kolorów punktu :

1. Należy ustawić **Print as** na jedną z poniższych opcji
Process – Barwy punktu będą konwertowane do ich najlepszych przybliżeń kolorów procesu i włączane w separacje koloru procesu.
Spot - Każdy kolor punktu będzie drukowany jako indywidualna separacja z użyciem czarnego tuszu
2. Należy kliknąć **Apply to all spot colors** w celu zastosowania ustawień bieżącego koloru do wszystkich kolorów punktu.
3. Kliknąć **OK**.



Kolor procesu



Kolor punktu



Zakładka Object Color Control

Zakładka Object Color Control w oknie dialogowym Job Properties umożliwia mapowanie kolorów w zadaniu do wartości koloru procesu właściwego dla danego urządzenia, która będzie stosowana do wydruku kolorów.



Jeśli zaznaczone jest okienko **Preview**, wówczas panel podglądu będzie się aktualizował w celu odzwierciedlenia każdego mapowania koloru i edytowania wykonywanego przez użytkownika.

Kontrola kolorów

W celu podglądu wyjściowych wartości koloru bieżąco przypisanych do obiektów lub obszarów w danym zadaniu, wystarczy najechać myszą nad dany obiekt lub obszar. Wyjściowe wartości kolorów będą wyświetlane w zakładce Object Color Control, w obszarze nad listą. Object Color Control nie obsługuje kolorów punktów. Kolory punktów są automatycznie zastępowane przez kolor procesu stosowany do ich wyświetlania.

Wybieranie kolorów

W celu wybrania barwnego obiektu lub obszaru, należy kliknąć na nim w panelu podglądu. Kolor pojawi się na liście. Po ponownym kliknięciu na tym samym kolorze, kolor zostanie podświetlony na liście.

Ustawianie mapowania kolorów jako włączone lub wyłączone

W celu włączenia mapowania kolorów, należy zaznaczyć okienko wyboru obok niego. Odznaczenie tego okienka wyłącza mapowanie.



Edytowanie kolorów

W celu edytowania wyjściowych wartości kolorów dla danego koloru w zadaniu, należy:

1. W przypadku, gdy nie został on jeszcze wybrany w projekcie, dokonać wyboru (patrz powyżej)
2. Wybrać kolor z listy kolorów
3. Kliknąć Edit
4. Ustawić **Color Space** na przestrzeń kolorów, na której użytkownik chce pracować
5. Wyedytować wartość koloru dla danego koloru
 - Wartości koloru są zawsze określone dla koloru w 100% pokrycia. Jeśli określono odcień, oprogramowanie przyjmie, że podane wartości koloru są dla 100% pokrycia, i będzie obliczało bieżące wartości wyjściowe w oparciu o procent pokrycia podany dla odcienia.
6. Należy zaznaczyć, czy mapowanie koloru ma zastosowanie do obiektów typu Bitmapa, obiektów wektorowych lub wszystkich obiektów.
7. Kliknąć OK

Dodawanie nowych kolorów

Istnieje możliwość dodawania mapowań nowych kolorów do listy, nawet jeśli oryginalne kolory nie są zawarte w zadaniu. Może to być użyteczne, jeśli użytkownik chce zachować mapowania kolorów we wstępnie zorganizowany pliku do wykorzystania przy innych zadaniach drukowania.

Przykładowo: Jeśli wiadomo, że większość zadań będzie zawierała kolor punktu **Company_Logo_Purple**, można dodać mapowanie koloru do tego koloru nawet, jeśli nie pojawia się on w bieżącym zadaniu. Można wówczas zapisać wszystkie mapowania koloru do wstępnie zorganizowanego pliku, oraz ponownie je zastosować w przyszłych zadaniach w jednym kroku.

Aby dodać nowe mapowanie koloru do listy

1. Należy kliknąć **New**
2. Wybrać **Input Color**
 - a. Ustawić **Color Space** na przestrzeń koloru nowego koloru
 - b. Wprowadzić wartości koloru dla nowego koloru, tak jakby miały się one pojawić w zadaniu.
3. Wybrać **Output Color**
 - a. Ustawić **Color Space** na przestrzeń koloru, który ma być użyty do określenia koloru wyjściowego
 - b. Wprowadzić wartości koloru dla koloru wyjściowego
4. Zaznaczyć, czy mapowanie koloru ma zastosowanie do obiektów typu Bitmapa, obiektów wektorowych lub wszystkich obiektów.
5. Kliknąć **OK**.



Resetowanie wartości kolorów

W celu skasowania listy kolorów i zresetowania mapowania kolorów do ich stanu oryginalnego, należy kliknąć **Reset**.

Zapisywanie ustawień kontroli koloru obiektu do Preset

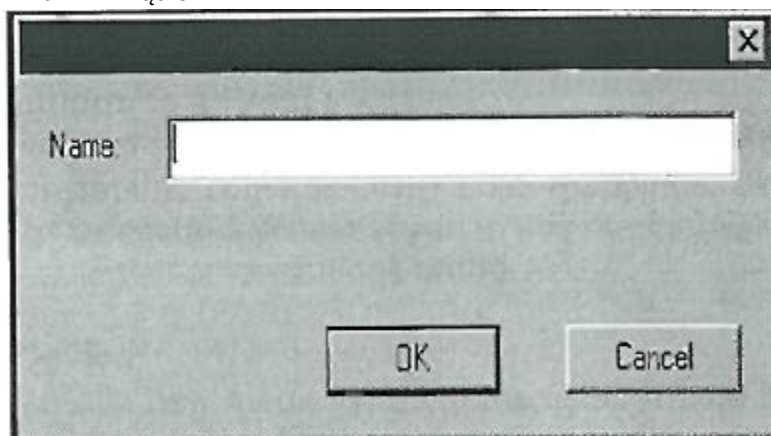
Można zapisać mapowania kolorów do wstępnie ustawionych w taki sam sposób, w jaki zapisuje się inne ustawienia właściwości zadania. Możliwe jest sporządzenie wstępnego ustawienia, które zawiera TYLKO mapowania koloru. Wystarczy po prostu odznaczyć wszystkie pozostałe ustawienia poza mapowaniem koloru. Wybranie wstępnego ustawienia zapisanego w ten sposób spowoduje pobranie mapowania kolorów z wstępnego ustawienia przy jednoczesnym pozostawieniu wszystkich innych ustawień nienaruszonych.

Dodawanie typów nowego medium do urządzenia

Oprogramowanie umożliwia dodanie typów nowych mediów do listy typów mediów dla danej marki i modelu urządzenia wyjściowego. Nowy typ medium będzie się pojawiał tylko dla tej marki i modelu urządzenia, a nie dla innych urządzeń.

Aby dodać nowy typ medium:

1. Wybrać ustawienie dla urządzenia, dla którego ma być utworzony nowy typ medium.
2. Z menu **Setup**, wybrać **Default Job Properties**
3. Wybrać zakładkę **Color Management**
4. Z listy **Media Type**, wybrać **Add Media**
5. Wprowadzić nazwę (Name) dla nowego typu medium. Nazwa może mieć długość do 32 znaków i nie może zawierać żadnych znaków typu (#, * lub ?).
6. Kliknąć OK.

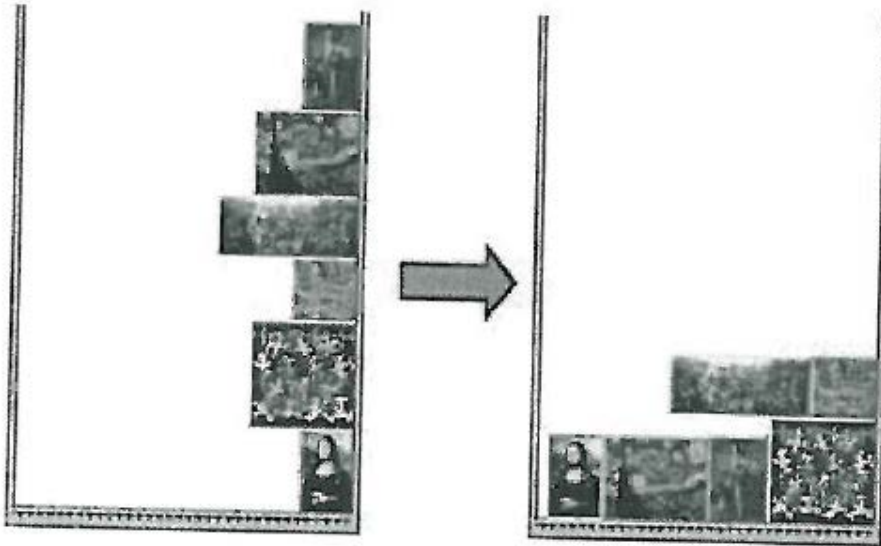


Usuwanie typów mediów

W celu usunięcia typu medium, które zostało dodane do pewnego urządzenia wyjściowego, należy je wybrać w oknie dialogowym Default Job Properties i kliknąć opcję **Remove**. Domyślne typy mediów zdefiniowane przez oprogramowanie nie mogą być usunięte.

Zadania zagnieżdżania

Oprogramowanie ma zdolność zagnieżdżania zadań razem w celu zminimalizowania ilości materiału potrzebnego do wydrukowania zadań. Zagnieżdżanie reorganizuje zadania na medium wyjściowym, tak, aby były one wyrównane na szerokości medium oraz spakowane do możliwie najbardziej kompaktowej przestrzeni. Zadania muszą znajdować się w tej samej kolejce w celu ich zagnieżdżenia razem, i muszą współdzielić samo urządzenie wyjściowe oraz rozdzielczość

**Ręczne zagnieżdżanie zadań**

W celu zagnieżdżenia zadań:

1. Wybrać zadania
2. Z menu **File** wybrać **Nest Jobs**

Jeśli wybrano pojedyncze zadanie, to jego strony zostaną zagnieżdżone

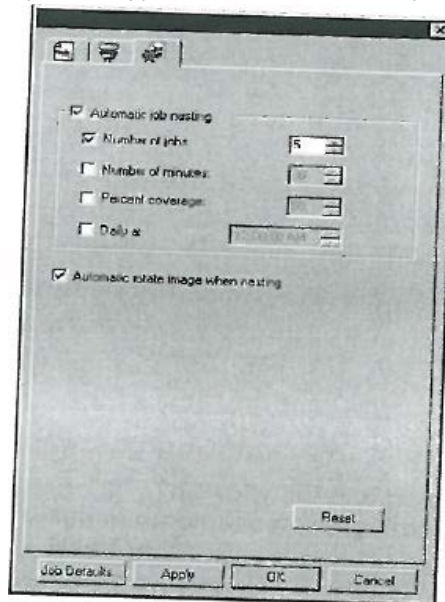
Odlączenie zadań

W celu rozłączenia zbioru zagnieżdżonych zadań na zadania składowe

1. Należy wybrać zbiór zadań zagnieżdżonych
2. Z menu **File** wybrać **Unnest Jobs**,

Stosowanie automatycznego zagnieżdżania

Oprogramowanie może być ustawione tak, aby dokonywało automatycznie zagnieżdżania zadań, w miarę ich dodawania do kolejki Hold Queue. W celu ustawienia automatycznego zagnieżdżania, z menu **Setup**, należy wybrać opcję **Setup Properties**, następnie wybrać zakładkę **Automatic Nesting**.



Automatic Job Nesting

Automatyczne zagnieżdżanie zadań z użyciem jednego lub większej liczby podanych poniżej kryteriów. Umożliwia to bardziej efektywną pracę poprzez grupowanie zadań do realizacji. Możliwe jest dodawanie kilku zadań do kolejki oraz ich zagnieżdżanie w jednym zadaniu.

Number of jobs

Tą opcję należy wybrać do automatycznego zagnieżdżania zadań, gdy określona liczba zadań nagromadziła się w kolejce.

Number of minutes

Tą opcję należy wybrać do automatycznego zagnieżdżania zadań, gdy upłynęła określona liczba minut

Percentage coverage Daily at

Tą opcję należy wybrać do automatycznego zagnieżdżania zadań, po pokryciu określonego procentu medium.

Tą opcję należy wybrać do automatycznego zagnieżdżania zadań, jednokrotnie w ciągu dnia o określonej godzinie.

Automatic rotate image when nesting

Po zaznaczeniu, obrazy mogą być automatycznie obracane, przy zagnieżdżaniu, tak, aby zużyć mniej medium wyjściowego

Set number of jobs to 1

Automatycznie zagnieżdża strony, części i separacje

Zagnieżdżanie stron, części i separacji

Oprogramowanie ma możliwość zagnieżdżania stron zadań wielostronicowych, tak, aby były one wyrównane na szerokości medium wyjściowego oraz zużywały mniej materiału.

W celu zagnieżdżenia stron zadania wielostronicowego:

1. W zakładce **Layout** okna dialogowego Job Properties, należy zaznaczyć opcję **Page Nesting**
2. Wybrać zadanie
3. Z menu **File**, wybrać opcję **Nest**

Reorganizacja zagnieżdżonych zadań

Oprogramowanie umożliwia reorganizację zbioru zagnieżdżonych zadań z użyciem okna dialogowego Job Properties. Możliwe jest przesuwanie, obracanie i odbicie zwierciadlane zadań. W celu reorganizacji zbioru zadań zagnieżdżonych, należy wybrać zbiór zadań z menu **File**, wybrać opcję **Job Properties**. W oknie dialogowym Job Properties wybrać zakładkę **Layout**. Wokół krawędzi wybranego obrazu pojawia się czerwona ramka.

Przesuwanie obrazów

W celu przesunięcia zagnieżdżonego obrazu, należy kliknąć i przeciągnąć obraz w panelu podglądu okna dialogowego Job Properties.

Obracanie Obrazów

W celu obrócenia obrazu o 90o należy wybrać obraz i kliknąć na przycisku **Rotate Image**. Kliknięcie tego przycisku ponownie spowoduje przełączenie obrazu ponownie do jego oryginalnej orientacji.

Odbicie zwierciadlane obrazów

W celu uzyskania odbicia wszystkich obrazów względem osi pionowej, należy kliknąć na przycisku **Mirror Image**. Obraz są odbite, lecz ich pozycje na medium wyjściowym nie zmieniają się.

5.15 Procedura wyłączenia (Ma zastosowanie, jeśli maszyna nie będzie eksploatowana przez ponad 4 dni)

- wyłączyć lampy UV
- zamknąć zawory układu podciśnienia
- odłączyć zasilanie maszyny oraz komputera PC
- odłączyć wejście głowicy drukującej od linii zasilania tuszem
- podłączyć przewód wejściowy głowicy drukującej do strzykawki napełnionej czystym właściwym roztworem płuczącym
- powoli przetłaczać roztwór płuczący przez głowicę drukującą, w celu stopniowego usunięcia tuszu w głowicy drukującej
- kontynuować przepłukiwanie głowicy drukującej, do czasu, gdy z dysz głowicy drukującej będzie wypływał czysty roztwór płuczący.
- ponownie podłączyć przewody wejściowe głowicy drukującej do linii zasilania tuszem
- wykonać tą samą procedurę na pozostałych głowicach drukujących.
- po ukończeniu przepłukiwania wszystkich głowic drukujących, przygotować materiał zamykający głowice drukujące.
- wlać roztwór płuczący na niestrzępiącą się tkaninę na górze przygotowanego materiału do zamykania głowic drukujących.
- zainstalować zamknięcie głowicy drukującej do spodu karetki głowicy drukującej, mocując je opaską, która jest owinięta wokół karetki głowicy drukującej.
- zetrzeć wszelkie zanieczyszczenia tuszem
- wyłączyć zasilanie głównym wyłącznikiem
- zamknąć lewą pokrywę
- odłączyć wentylację i oświetlenie w pomieszczeniu drukarki, jeśli to konieczne
- wykonać czynności przygotowawcze, w razie konieczności

5.16 Wyłączanie na okres nocy

- wyłączyć lampy UV
- zamknąć zawory układu podciśnienia
- odłączyć zasilanie maszyny oraz komputera PC
- zamknąć pokrywę maszyny
- wykonać czynności przygotowawcze, w razie konieczności

Rozdział 6 – Procedura obsługi i konserwacji**6.10 Krótki wprowadzenie**

Niniejszy rozdział opisuje różne procedury obsługi i konserwacji, które należy przestrzegać przy używaniu tej maszyny

6.11 Przepłukiwanie wybranej głowicy drukującej

- odłączyć wejście przewodu tuszu od linii zasilania tuszem, wstawić rurkę strzykawki z kompatybilnym roztworem płuczącym
- powoli przetłaczać roztwór płuczący przez głowicę drukującą, oraz sprawdzić, czy wszystkie dysze działają prawidłowo
- kontynuować przepłukiwanie głowicy drukującej, do czasu, gdy z dysz głowicy drukującej będzie wypływał czysty roztwór płuczący.
- ponownie podłączyć przewody wejściowe tuszu do linii zasilania tuszem. Wykonać zalanie tuszem, poprzez uaktywnienie przełącznika kołyskowego.
- kliknąć opcję Auto Clean Mode na oprogramowaniu RTZ w celu automatycznego czyszczenia głowicy drukującej
- wytrzeć głowice drukujące niestrzępiącą się tkaniną, w celu usunięcia nadmiaru pozostałego tuszu wokół głowic drukujących.

6.12 Wymiana głowicy drukującej

- wyłączyć zasilanie drukarki
- wykonać procedurę płukania na głowicy drukującej, która wymaga wymiany
- odłączyć elastyczny przewód transmisji danych o 30 pinach głowicy drukującej
- wyjąć kartę podłączoną do głowicy drukującej poprzez wykręcenie dwóch śrub mocujących tą kartę
- wykręcić dwie śruby, które mocują głowicę drukującą z karetki głowicy drukującej
- odłączyć przewody wlotowe tuszu oraz odpowietrzania tuszu z portu zasilania i odpowietrzania tuszu głowicy drukującej
- przechować bezpiecznie starą głowicę drukującą
- zainstalować odpowiednio nową głowicę drukującą
- wprowadzić dwie śruby mocujące głowicę drukującą
- podłączyć odpowiednio przewody wlotowe tuszu i odpowietrzania tuszu do nowej głowicy drukującej
- zainstalować kartę głowicy drukującej na górze głowicy drukującej mocując ją dwoma śrubami
- podłączyć elastyczny przewód transmisji danych o 30 pinach głowicy drukującej
- wykonać procedurę płukania, w celu upewnienia się, czy wszystkie dysze pracują prawidłowo
- włączyć zasilanie drukarki
- wykonać zalanie tuszem
- kliknąć opcję Auto Clean Mode na oprogramowaniu RTZ w celu automatycznego czyszczenia głowicy drukującej
- wytrzeć głowice drukujące niestrzępiącą się tkaniną, w celu usunięcia nadmiaru pozostałego tuszu wokół głowic drukujących.

6.13 Konserwacja układu linii zasilania tuszem i podciśnienia

- sprawdzić układ linii zasilania tuszem, w szczególności przyłącza, zaślepki i zawory pod kątem wszelkich śladów wycisków lub uszkodzeń plastikowych przewodów.
- sprawdzić i usunąć wszelkie ślady tuszu lub rozpuszczalnika ze zbiornika zabezpieczającego tuszu. W przypadku wystąpienia przełania, oczyścić bezzwłocznie daną linię. Sprawdzić pod kątem ewentualnych śladów wycisku i usunąć je odpowiednio. Kapanie i cieknięcie tuszu będzie występowało na głowicy drukującej w wyniku niestabilnego układu próżniowego.

Strona 55

6.14 Wymiana uszkodzonej pompy tuszu i filtra

Zwykle pompa tuszu przestaje pompować tusz, gdy zbiornik pomocniczy jest pełen tuszu. Czujnik poziomu włączy diodę LED na płycie sterującej głowicy drukującej, gdy zbiornik pomocniczy jest pełny. Jeśli dioda LED nie zaświeca się po 2 minutach pompowania, w 6.15 czas najprawdopodobniej pompa jest uszkodzona lub występuje gdzieś wyciek na linii doprowadzającej. Należy zwracać uwagę na biegunowość kabla zasilającego dla pompy tuszu, zwykle czerwony przewód jest podłączony do plusa „+”, natomiast czarny do minusa „-”.

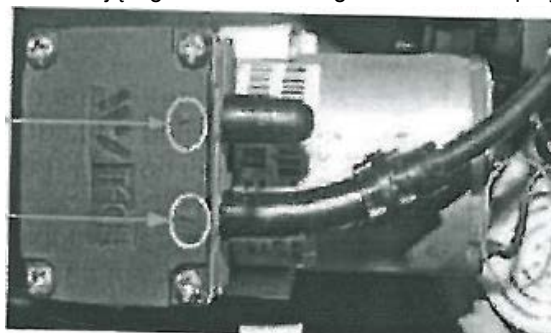
Należy wymienić filtry tuszu i rozpuszczalnika co trzy miesiące lub po około 800 godzinach pracy, aby zapewnić ciągły przepływ tuszu i rozpuszczalnika do układu.

6.15 Wymiana uszkodzonej pompy tuszu i podciśnienia

Jeśli czas do osiągnięcia przez tusz zbiornika pomocniczego jest dłuższy niż normalny, może być uszkodzona pompa lub możliwe jest występowanie wycieku. Przy wymianie pompy tuszu, należy zwrócić uwagę na biegunowość kabla zasilającego oraz kierunek grotu strzałki dla przyłączania przewodów.

Strzałka wskazująca
kierunek przepływu
(wylot)

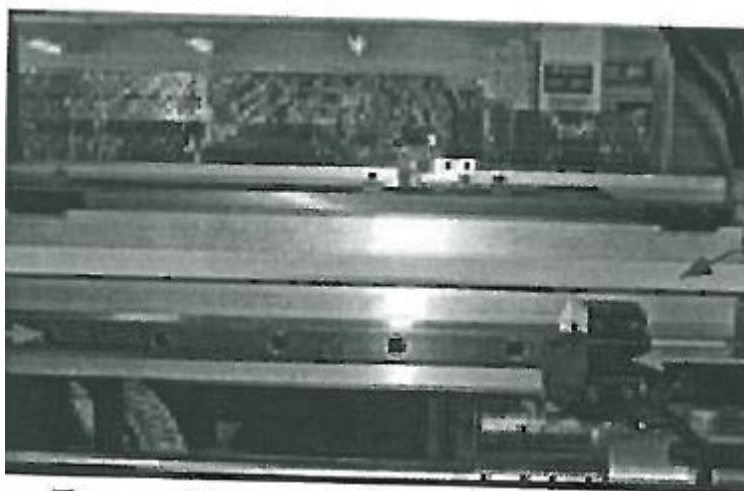
Strzałka wskazująca
kierunek przepływu
(wlot)



Kabel zasilający
24Vdc
Czerwony = „+”
Biały = „-”

Podobnie, gdy ciśnienie zalewania jest zbyt słabe a podciśnienie spadnie poniżej odczytu -2.0, pomp powietrza jest uszkodzona lub może występować nieszczelność, gdzieś w układzie podciśnienia lub zawór 4/2 drogowy pracuje nieprawidłowo. Zwykle pompa próżniowa może osiągać ciśnienie 20-30 kPa podczas wykonywania zalewania tuszem. Przy wymianie pompy próżniowej, należy zwracać uwagę na kabel zasilający oraz kierunek przepływu powietrza, który jest określony przez kierunek strzałki na pompie.

6.18 Konserwacja ruchomych części drukarki

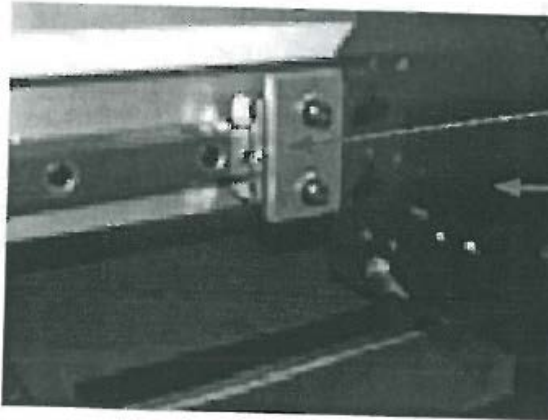


Pasek zębaty karetki

Gumowy zderzak karetki

Strona 56

Oczyścić i nasmarować łożysko ślizgowe, łożyska kulkowe dla kół paska zębatego, kol zębatych oraz łożyska kulkowego dla układu automatycznego odbierania oraz wałków ciągnących raz w tygodniu.



Łożysko ślizgowe

Karetka głowicy drukującej

Załącznik B Lista kontrolna konserwacji profilaktycznej

Pozycja	Co dziennie	Co tydzień	Co miesiąc	Kwartalnie	Co pół roku	Raz w roku
Poziom zasilania tuszem	Sprawdzić i potrząsnąć przy rozruchu					
Odpady w pojemniku tuszu	Sprawdzić poziom, utylizować pełny lub prawie pełny				Wykonać przegląd w serwisie autoryzowanym	
Filtry tuszu				Wymienić		
Pompy tuszu				Sprawdzić i wymienić w razie konieczności		
Lampy UV			Sprawdzić i naładować w razie potrzeby, lewą lampę U i prawą lampę U jednocześnie			
Filtry lamp UV		Sprawdzić i oczyścić				
Przenośnik z łożem płaskim		Oczyścić				
Karetka, liniowa szyna prowadząca		Sprawdzić, oczyścić i nasmarować				
Łożysko karetki		Sprawdzić, oczyścić i nasmarować				
Pasek karetki					Sprawdzić naprężenie, wyregulować naprężenie, w razie konieczności wymienić olej	
Olej przekładni napędowej przenośnika zasilania w kierunku Y						Wymienić olej
Odkurzacz i filtr workowy		Sprawdzić pod kątem odpadów, poziom tuszu oraz o czyściw razie potrzeby				Wymienić worek filtra
Stacja czyszczenia		Sprawdzić i wyczyścić				
Listwa liniał rastra	Oczyścić nieustrzępiącą się tkaniną przed rozruchem					
Mechanizm automatycznej regulacji wysokości karetki	Sprawdzić, czy sprężyna działa (tłoczek powinien powracać do pozycji wyjściowej górnej).					

Uwaga: 500 godzin po instalacji głowica przekładni napędowej przenośnika posuwu w kierunku Y powinna być wymieniona.

Problemy	Możliwe przyczyny	Rozwiązania
Jeden konkretny kolor nie jest drukowany	- brak tuszu w przewodzie karetki głowicy drukującej - brak zasilanie tuszem ze zbiornika tuszu - Zatkany przewód tuszu oraz filtr tuszu - Uszkodzona pompa tuszu - Uszkodzona płyta sterująca głowicą drukującą - pęcherze powietrza w przewodzie tuszu	1. napełnić pusty zbiornik tuszu 2. wymienić zatkany przewód tuszu i filtr tuszu 3. Wymienić uszkodzoną pompę tuszu 4. Wymienić uszkodzoną płytę sterującą głowicą drukującą 5. Wymienić uszkodzoną płytę sterującą ruchem 6. Usunąć powietrze z przewodu tuszu
1. Niektóre dysze głowicy drukującej nie pracują 2. Natrysk głowicy drukującej nie jest prosty	Zatkana głowica drukująca Problemy głowicy drukującej Uszkodzony kabel głowicy drukującej Uszkodzona płyta sterująca głowicy drukującej	- wykonać zalewani tuszem - wymienić uszkodzoną głowicę drukującą - wymienić uszkodzony kabel głowicy drukującej - wymienić uszkodzoną płytę sterującą głowicy drukującej - wyregulować napięcie głowicy drukującej
- Braki tuszu	- niewystarczająca wartość podciśnienia - dysze głowicy drukującej nie pracują prawidłowo - niewystarczająca ilość tuszu wypływająca z filtra tarczowego do głowicy drukującej z powodu zatkania filtra tarczowego	- Zwiększyć wartość podciśnienia z -2,2 kPa do -2,6kPa - Wykonać wydruk testowy , jeśli wszystkie dysze głowicy pracują prawidłowo, wypłukać i zalać tusz, wg potrzeby - Wymienić filtr
- nie można osiągnąć właściwego podciśnienia - podciśnienie utrzymuje się lub zmienia okresowo	- W zbiorniku zabezpieczającym tuszu występuje tusz - Uszkodzony regulator podciśnienia - Uszkodzony manometr - uszkodzona pompa powietrza - możliwy wyciek w układzie przewodów próżniowych (linia podciśnienia)	- Usunąć lub przedmuchać tusz ze zbiornika zabezpieczającego tuszu - Wymienić uszkodzony regulator podciśnienia - Wymienić manometr - Wymienić pompę powietrza - Usunąć wszelkie wycieki powietrza z układu podciśnieniowego - Wymienić złączki powietrza, w razie konieczności
Pompa powietrza nie pracuje Pompa tuszu nie pracuje	- W zbiorniku zabezpieczającym tuszu występuje tusz - Czujnik zbiornika tuszu może nie pracować, z tego powodu tusz przelewa się do zbiornika zabezpieczającego tuszu	- Naprawić/wymienić czujnik zbiornika tuszu - Usunąć tusz ze zbiornika zabezpieczającego tuszu strzykawką z odpowietrzenia przewodu wylotowego tuszu
Wszystkie pompy tuszu nie pracują	- W zbiorniku zabezpieczającym tuszu występuje tusz - Uszkodzony/ przestawiony czujnik zabezpieczania poziomu tuszu	- Usunąć lub przedmuchać tusz ze zbiornika zabezpieczającego tuszu - Wymienić/naprawić czujnik zabezpieczania poziomu tuszu poprzez otwarcie zbiornika zabezpieczającego tuszu

- Całkowity brak drukowania - Brak napięcia głowicy drukującej z oprogramowania RTZ	Światłowod musi zostać zamieniony przy instalacji	- Zamienić ponownie złącze Rx/Tx kabla światłowodowego albo z karty PCI lub na płycie sterującej głowicy drukującej
Karetki styka się z medium podczas drukowania	- Szczelina pomiędzy karetką a medium (platforma drukująca) jest zbyt blisko - Zasysanie medium nie pracuje - Medium pofałdowane/zmarszczone	- Wyregulować karetkę drukarki pomiędzy 2.0 -2,5 mm - Sprawdzić zasilanie 24V wentylatorów ssących - Wymienić medium, aby uniknąć medium pomarszczonego stykającego się z głowicą drukującą podczas drukowania
- Karetki nie porusza się, skok z lewej do prawej strony	- Uszkodzony serwowymotor AC - Uszkodzony serwonapęd - Zużyty pasek zębati - Uszkodzona płyta sterująca ruchem	- Wymienić uszkodzony serwowymotor - Przeprogramować serwonapęd, wymienić jeśli jest uszkodzony - Wymienić zużyty pasek zębati - Wymienić płytę sterowania ruchem
Medium nie porusza się, skok wstecz i do przodu	- Uszkodzony serwowymotor AC - Uszkodzona płyta sterująca przemieszczaniem - Zużyty pasek zębati - Uszkodzona płyta sterująca ruchem	- Wymienić uszkodzony serwo motor DC - Wymienić zużyty pasek zębati - Wymienić płytę sterującą przemieszczaniem - Wymienić płytę sterującą ruchem
Tusz nie wysycha	- Ciepło jest niewystarczające do wysuszenia tuszu - Grzałka nie pracuje - Sterownik grzałki nie pracuje - Gęstość lub limity tuszu w nastawie obrazu są zbyt wysokie	- Zwiększyć temperaturę grzałki z platformy drukowania jak również przedniej grzałki - Wymienić uszkodzoną grzałkę - Wymienić sterownik grzałki - Obniżyć limity tuszu w profilu obrazu - Zmniejszyć limity tuszu obrazu
Poziome uginanie	- Zatkana głowica drukująca - Wyrównywanie krokowe nie jest prawidłowe - Wyrównywanie głowicy drukujące nie jest prawidłowe	- Wykonać przepłukiwanie rozpuszczalnikami i zalewanie tuszem (wykonać dłuższe płukanie, w razie potrzeby. Następnie sprawdzić wydruk głowicy drukującej na wydruku testowym - Wyregulować kroki silnika (patrz procedura wyrównywania głowicy drukującej). - Wyrównać głowicę drukującą bardzo dokładnie (patrz procedura wyrównywania głowicy drukującej)
Pewna część drukarki wykazuje ugięcie w poziomie	- posuw wałka ciągnącego jest nie równomierny	Wyregulować napięcie wałka ciągnącego (patrz procedura regulacji napięcia wałka ciągnącego)

Problem wyrównania niezgodnego kroku	- Posuw wałka ciągnącego nie jest równomierny - Zużyta przekładnia - Uszkodzony enkoder silnika - Zużyty pasek zębaty	- Wyregulować napięcie wałka ciągnącego (patrz procedura regulacji napięcia wałka ciągnącego) - Wymienić zużyłą przekładnię redukcyjną - Wymienić serwonapęd osi Y - Wymienić pasek zębaty
Pionowe ugięcie po prawej stronie maszyny	- Listwa rastra może mieć zarysowania na tej części - Poluzowane połączenie na kablu danych głowicy drukującej - Napięcie na zespole łańcucha napędowego	- Wymienić listwę rastra - Zamocować poluzowany kabel danych głowicy drukującej - Naprawić;/wymienić łańcuch napędowy - Ponownie ustawić i zainstalować łańcuch
- Karetka zatrzymuje się gwałtownie podczas pracy - Wyrównanie w kierunku X stwarza problemy przy drukowaniu	- Listwa rastra jest zbyt zanieczyszczona - Część listwy rastra ma poważne zarysowania - Uszkodzona listwa rastra - Uszkodzony enkoder rastra - Enkoder rastra nie jest prawidłowo ustawiony z listwą rastra	- Oczyszczyć listwę rastra - Wymienić uszkodzoną listwę rastra - Wymienić uszkodzony enkoder rastra - Wykonać wyrównanie rastra
- Część obrazu po operacji RIP nie jest drukowana	- Wymiary obrazu po RIP są niemal/większe niż 2000cali/50 - Plik obrazu po RIP ma więcej niż 4Gb	- Zmniejszyć wielkość obrazu po RIP do wielkość łatwiejszej do obsługi i unikać błędów RIP
Wielkość wyjściowa wydruku obrazu nie jest taka sama jak zdefiniowane wymiary obrazu	- Problem napięcia wałka - Wymagane przeprowadzenie kompensacji wielkości wyjściowej	- Wyregulować prawidłowo napięcie wałka - Patrz strona 48 prawidłowa procedura przy stosowaniu kompensacji wielkości wyjściowej