

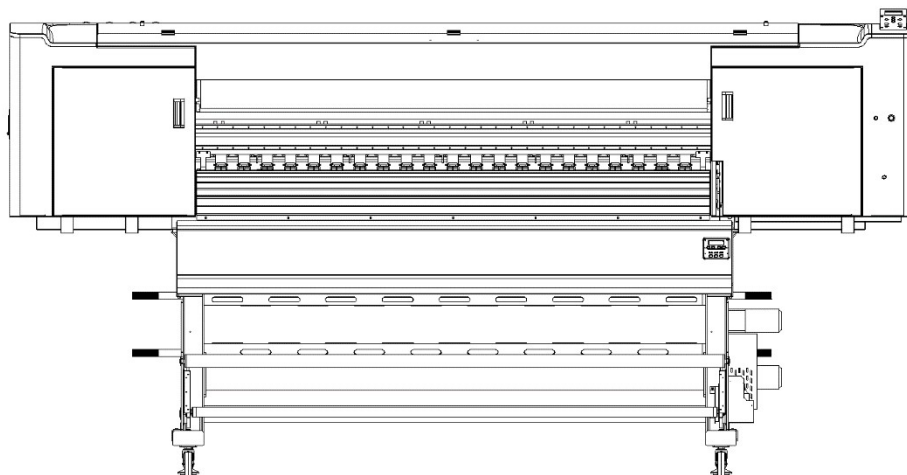


POLAROID ECO-FAST

Impresora rollo a rollo

MANUAL DE USUARIO





Gracias por comprar nuestro producto.

- Para asegurarse de que su operación sea correcta y segura, lea atentamente este manual antes de usarlo.
- La copia o difusión no autorizada de este manual es ilegal. · El contenido de este manual o los parámetros del producto están sujetos a cambios sin previo aviso.
- Se ha hecho todo lo posible para garantizar la precisión de este manual, por lo que si encuentra algo incorrecto u omitido, comuníquese con nosotros de inmediato. ¡Se lo agradeceremos mucho!
- La empresa POLAROID no será responsable de ningún error ni de daños acústicos directos o indirectos o incidentales cuando se use esta impresora.
- La empresa POLAROID no será responsable de ningún error ni de daños acústicos directos o indirectos o incidentales relacionados con un funcionamiento incorrecto.
- Es un producto de Clase A y puede causar interferencias en el medio ambiente. En este caso, es posible que el usuario deba tomar las medidas adecuadas.



1. Parámetros técnicos del producto

Modelo	ECO-FAST		
Apariencia	Back		
Tipo de cabezal de impresión	Cabezal piezoeléctrico de gota a demanda EPS 3200		
Número de cabezales de impresión	8		
Disposición	Escalonado		
Tipo de tinta	Eco-Solvente		
Colores	KKCCMMYY/KKCCCCMMYY		
Especificación de la tinta	1000ML		
Precisión y velocidad (modo de 8 cabezales)	Modo Express	Modo Producción	Modo Calidad
	V360*600dpi 1 paso	V360*1200dpi 2 pasos	V360*1800dpi 3 pasos
	235m ² /h	160m ² /h	110m ² /h
Ancho máximo de impresión	1850mm		
Diámetro y peso del rollo	Max. 210 mm, 40 kg		
Sistema de alimentación y recogida	Sistema de recogida con alimentación automática industrial con brazo tensor		
Tipo de soporte	Materiales con disolventes suaves		
Tipo de imagen	Jpeg, TIF, PDF, PNG		
Sistema operativo	Windows 7 / doing/Win10 (64 bit)		
Ventana HCI	Pantalla LCD de un solo color		
Lenguaje de la máquina	Inglés		
Sistema de calor	Delante, medio y trasero, se puede elegir entre 25 y 50 °C		
	Sistema de calefacción integrado, sistema de calefacción y refrigeración por infrarrojos ampliable.		
RIP software	Neo Stampa/Wasatch/Onyx/Photo print/Maintop		
Entorno operativo	Temperatura: 15 a 35°C (20 a 32°C sugerido)		
	Humedad: 20 a 80% (40 a 60% sugerido)		
Especificación eléctrica	AC 100-120V o 200-240V 50-60Hz		
Interfaz de datos	Ver FIBRA ÓPTICA		
Motor	Servomotor de CA Leadshine		
Riel guía	Hiwin o THK		
Vía de suministro de tinta	Guillotina Gard		
Especificación de producción	Tamaño de apariencia 3270*1230*1840mm (L*W*H)		
	Tamaño del paquete: 3710*770*850mm (L*W*H)		
Garantía	Sistema de control por 1 año		



2. Requisitos del entorno operativo del equipo:

Temperatura: 15 a 35°C (20 a 32°C sugerido)

Humedad: 20 a 80% (40 a 60% sugerido)

La naturaleza de la tinta determina el entorno operativo del dispositivo.

3. Requisitos de energía

CA 100-120 V o 200-240 V 50-60 Hz

La fuente de alimentación conectada al equipo debe ser un regulador de voltaje estándar EPS.

La potencia nominal del regulador de voltaje no debe ser inferior a 3 KW.

La fuente de alimentación del sistema de calefacción externo debe conectarse por separado.

4. Requisitos del ordenador:

Recomendación para la configuración de la computadora:

Sistema CPU Acuity I5

Memoria Acuity 4.00 GB

Disco duro $\geq 500G$ o SSD 256G con al menos dos particiones.

Chipset: p system

La interfaz de datos: Hi-start

El sistema o Windows 7 de 64 bits

5. Product installation

5.1 Unpack the packing boxes. Count the accessories according to the product instruction.

Random Spare Parts Package



power cord 2M: 1



USB 3.0 cable:1



Keys: 1



software



tool



Waste-ink bottle: 1



User manual:1



Screw M6



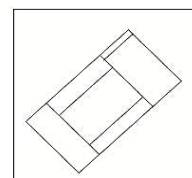
Screw



flat cable 14P



flat cable 16P



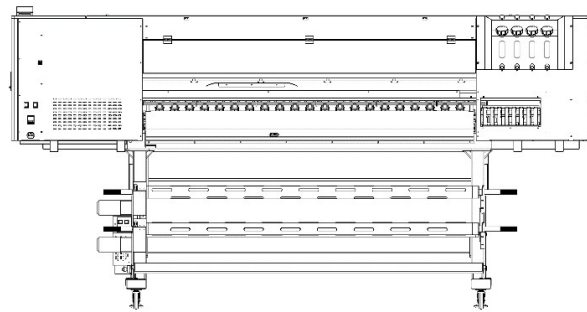
Waterproof sticker



- 5.2 Empuje el equipo hasta la ubicación especificada, baje la base del pie, verifique y ajuste el nivel mecánico.

Nota: las máquinas se envían con la estructura de la máquina completa y la estructura de la máquina incompleta. El proceso de instalación debe consultar los siguientes procedimientos:

1. Verifique el soporte de montaje de la estructura mecánica. Los orificios de los extremos izquierdo y derecho del soporte del pie deben instalarse en posición baja.
 2. Posición de aterrizaje del fuselaje. Coloque el fuselaje en el marco del pie de la máquina y preste atención a que la posición del orificio fijo del soporte del pie esté completamente alineada con la posición del orificio fijo de la máquina.
- 5.3 Verifique los componentes del sistema de alimentación.
- 5.4 Verifique el sistema de calentamiento externo. Si los paneles laterales izquierdo y derecho del sistema de calentamiento están fijados al soporte de pie. La línea de señal del sistema de calentamiento externo debe estar conectada a la interfaz reservada en la parte inferior del equipo.
- 5.5 Verifique el sistema de recepción.
- 5.6 Instale el tambor de tinta residual.
- Después de instalar el depósito de tinta, el tubo de tinta debajo de la pila de tinta debe estar conectado al depósito de tinta.
- 5.7 Instale el cartucho de tinta y el sistema de suministro de tinta.



Notas:

1. Al instalar el cartucho de tinta, es necesario quitar el deflector exterior del depósito de tinta. Una vez finalizada la instalación del cartucho de tinta, reanude la instalación del deflector del depósito de tinta.
2. La parte inferior del sistema de conexión debe fijarse con el equipo. Conecte el cable de alimentación del dispositivo de alarma del depósito de tinta con el cable de alimentación reservado.
3. Entre la fuente de alimentación y el cartucho de tinta, se deben instalar las piezas de plástico del freno de la tarjeta y los filtros para aumentar la seguridad y la estabilidad del sistema del circuito de tinta.

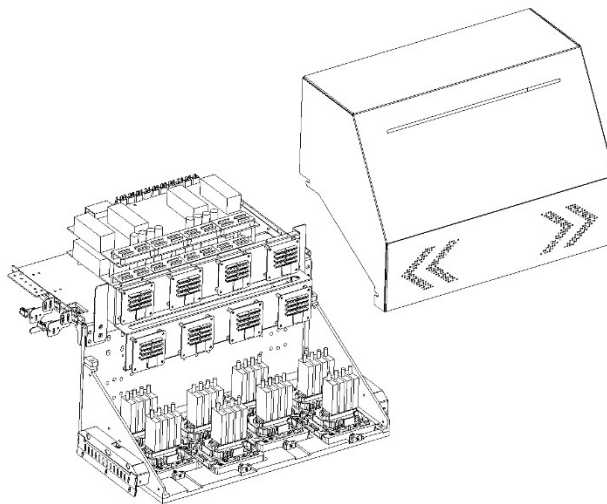


5.8 Se ha completado la instalación estructural.

Descripción:

1. Una vez completada la instalación estructural, se deben quitar las piezas de fijación del carro. Empuje manualmente el carro una vez y observe si la estructura mecánica del carro en funcionamiento tiene interferencias evidentes.
2. Después de conectar la máquina, envíe datos y observe el funcionamiento automático del carro.

5.9 Instale el cabezal rociador. Abra la placa de cubierta en el lado derecho del equipo y retire la cubierta protectora del carro.



Descripción:

1. La instalación o extracción del cabezal del rociador debe realizarse cuando se determine que el equipo está apagado. Antes de la instalación, el técnico debe usar una pulsera antiestática o guantes antiestáticos.
2. Antes de instalar el cabezal del rociador, se debe utilizar un multímetro para probar el voltaje en la placa principal del cabezal del rociador de acuerdo con las instrucciones para asegurarse de que la fluctuación de voltaje esté dentro del rango normal. Cuando el voltaje sea anormal, no conecte la boquilla.
3. Cuando se inserte la boquilla, verifique que el núcleo del cable de película se corresponda completamente con la interfaz de la boquilla y la costura de la interfaz de la placa base. Después de insertar el cable de película, verifique la secuencia de cableado de la boquilla y la placa de la boquilla de acuerdo con las instrucciones para evitar que la boquilla se queme por la interfaz incorrecta.



4. La interfaz de la línea de inserción de la boquilla y la placa de circuito expuesta de la boquilla deben fijarse con materiales impermeables, como adhesivos para la carrocería.
5. Ajuste los interruptores anticollisión en ambos lados del automóvil. El nivel más bajo del interruptor anticollisión debe ser el mismo que el nivel más bajo del cabezal del aspersor.

5.10 Cableado de rociadores.

1.4720 Diagrama de cableado de rociadores

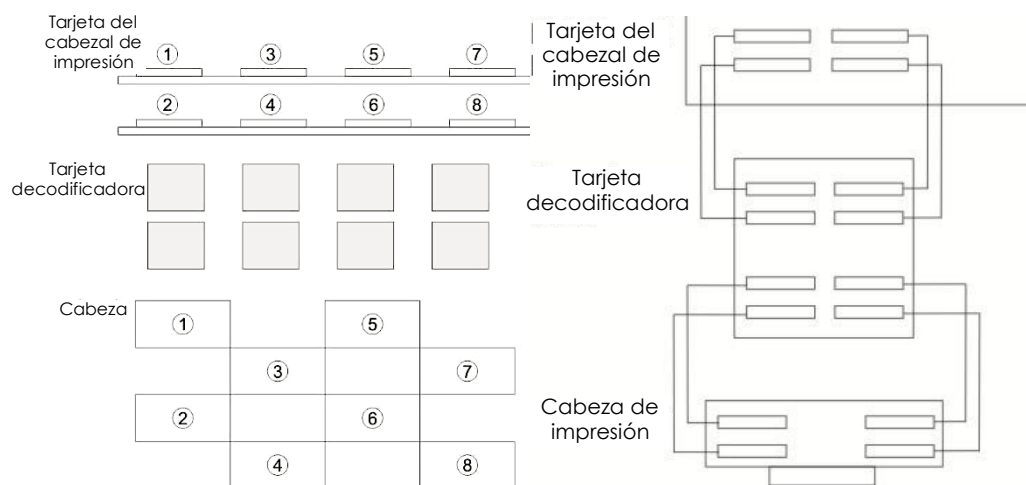
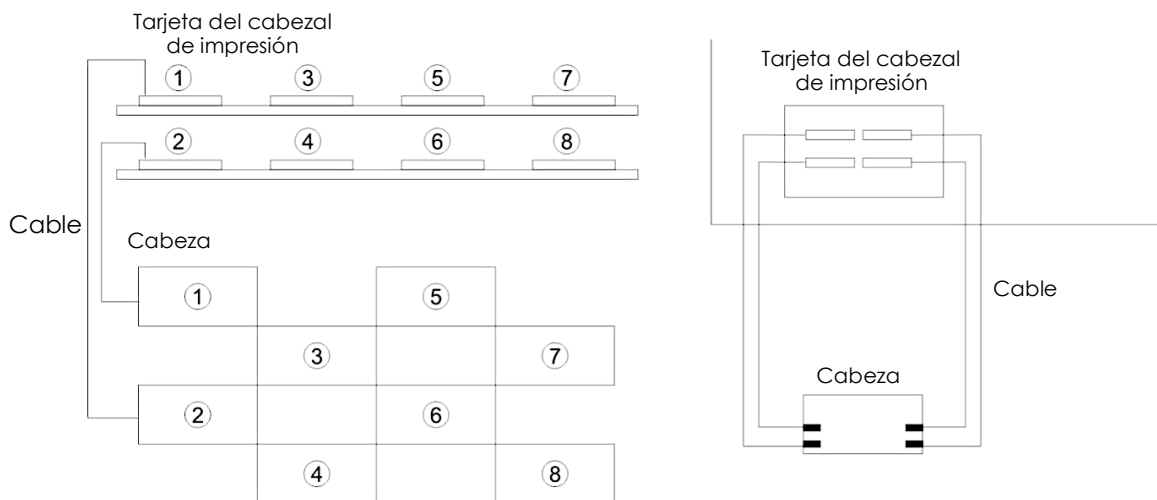


Diagrama de cableado de la boquilla I3200



De acuerdo con el diagrama de cableado, conecte el cabezal del rociador con la placa decodificadora y la placa del cabezal del rociador. Al realizar el cableado, debe observar atentamente las etiquetas del cepillo de la pantalla sobre la placa.



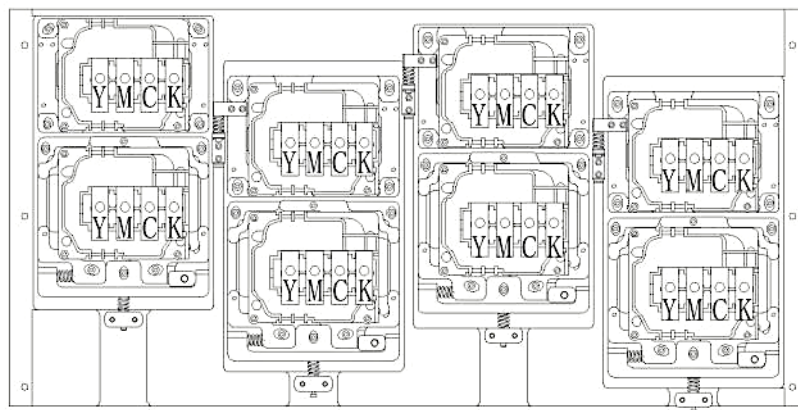
La conexión de la línea debe realizarse estrictamente de acuerdo con el diagrama esquemático. La conexión incorrecta puede provocar que la placa base o el rociador se quemen.

Nota:

Durante el proceso de conexión, la línea plana debe prestar atención a la relación correspondiente con los pines internos de cada interfaz. El cable plano debe reemplazarse a tiempo si se encuentra que el extremo metálico del cable plano está hacia arriba, separado del cuerpo del cable o la costura está desviada. Si la línea plana está manchada con tinta, use un paño no tejido con un poco de alcohol para limpiarla. Después de limpiar la línea plana, debe asegurarse de que esté completamente seca, se puede usar en la máquina.

1. Durante el cableado, se debe tener en cuenta que el núcleo interno de la interfaz corresponde al extremo metálico de la línea de datos y la secuencia de cableado no debe ser desordenada.
2. La interfaz entre la boquilla y la línea de datos debe fijarse con un protector impermeable para evitar la inmersión de la tinta.
3. La placa de decodificación del rociador es una pieza universal y su secuencia se basa en el principio de una conexión de línea plana conveniente. No se requieren relaciones de ubicación física.

5.12 Definición de secuencia de tinta. La secuencia de tinta de la boquilla se define de derecha a izquierda como YMCK.

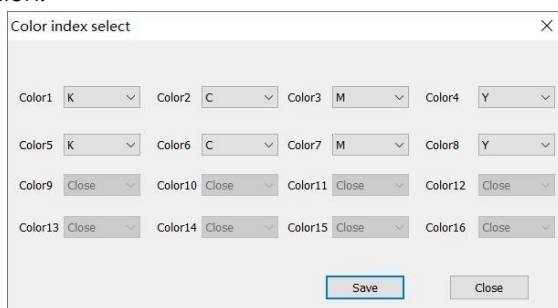


Descripción:

1. La secuencia de tinta de todos los cabezales de impresión debe ser completamente uniforme.
2. El sistema proporciona la función de ajuste de la secuencia de tinta. La secuencia de tinta del software debe corresponderse con la secuencia de tinta física sobre el



cabezal de impresión, de lo contrario, puede producir una desviación del color de impresión. Cuando se produce un cambio físico en la secuencia de tinta del cabezal de impresión, se debe realizar un ajuste unificado de la secuencia de tinta de todos los cabezales de impresión.



3. La función de cambio de secuencia de tinta se proporciona en el software. La función de cambio de secuencia de tinta juega un papel importante en la mejora del defecto de uso causado por el envejecimiento de un solo canal.
4. No ajuste la posición física del cabezal del rociador a menos que esté dañado o sea reemplazado.

6. Instalación del software de control

Paso 1. Abra los archivos de Driver.

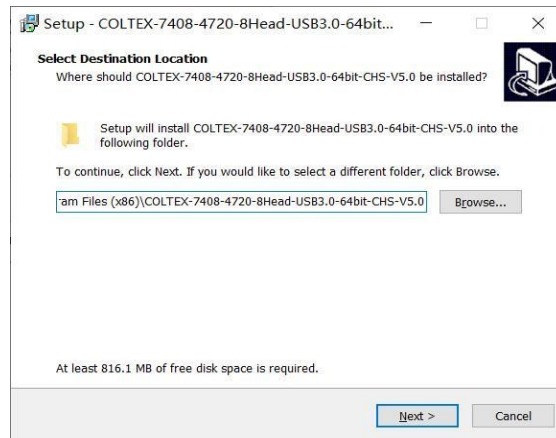


COLTEX-7408-4
720-8Head-USB
3.0-64bit-CHS-
V5.0.exe

Paso 2. Seleccione la tecla derecha del mouse y elija administrador



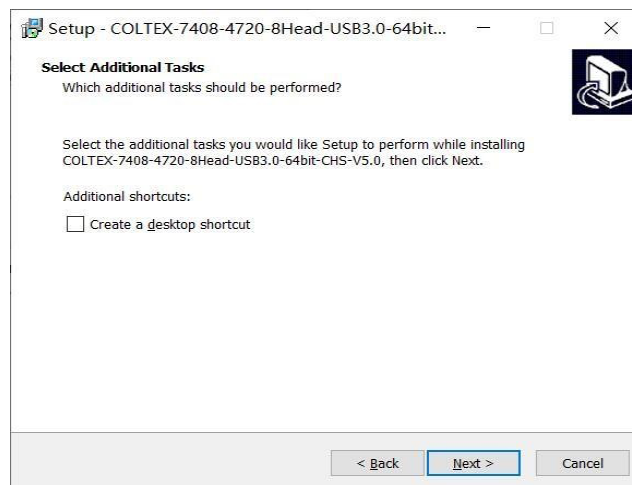
Paso 3. Siguiente



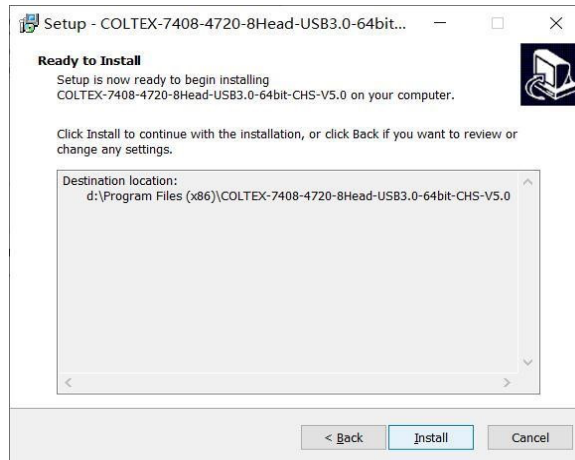
Instale el controlador en D:\Program Files(86)\ POLAROID-cs4 \, haga clic en "siguiente".

Explicación: el disco del sistema Win7 tiene permiso. Cuando el software se está ejecutando y se modifican los parámetros, no se puede escribir en el sistema de software, lo que puede provocar un funcionamiento anormal del equipo.

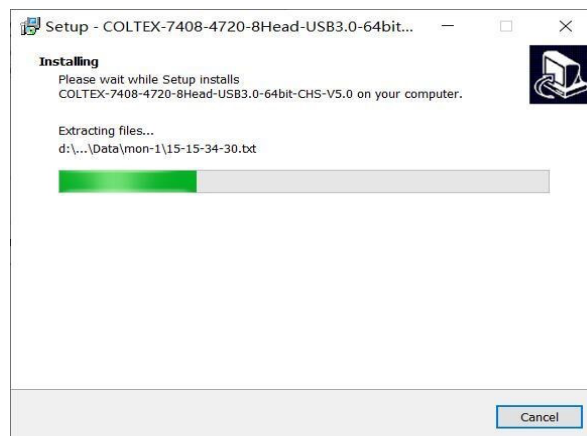
Paso 4. Siguiente



Paso 5. Elija "Crear un icono en el escritorio" y haga clic en "Siguiente".



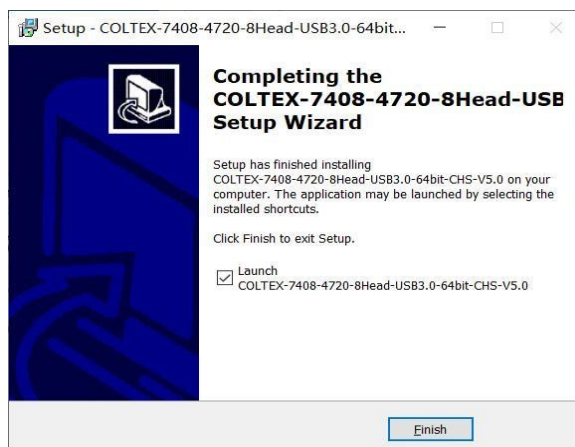
Paso 6. Listo para instalar, haga clic en "instalar".



Paso 7. Instalar.

Explicación: Puede hacer clic en "cancelar" para cancelar la instalación.

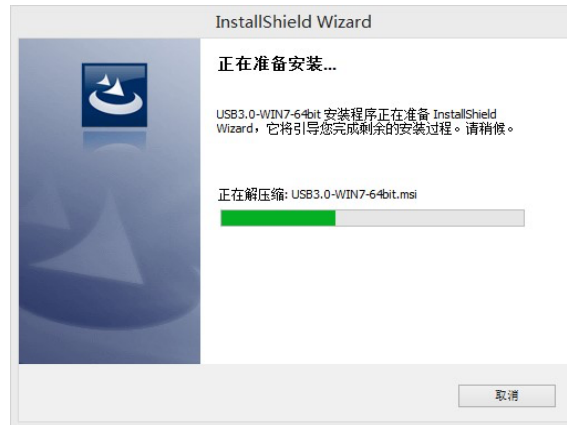
Paso 8. Haga clic en Finalizar para completar la instalación.



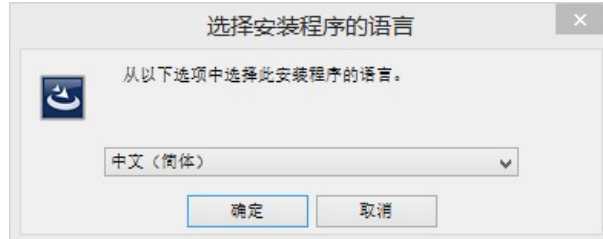
Paso 9. Instale el controlador de inicio.

Una vez instalado el programa principal, el software de instalación saltará automáticamente a la instalación del controlador USB. La instalación incorrecta del controlador USB puede provocar que el dispositivo no pueda conectarse correctamente a la computadora.

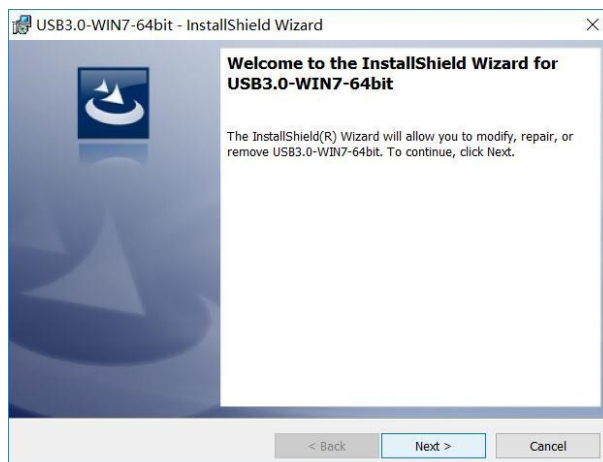
Paso 10. Instalar.



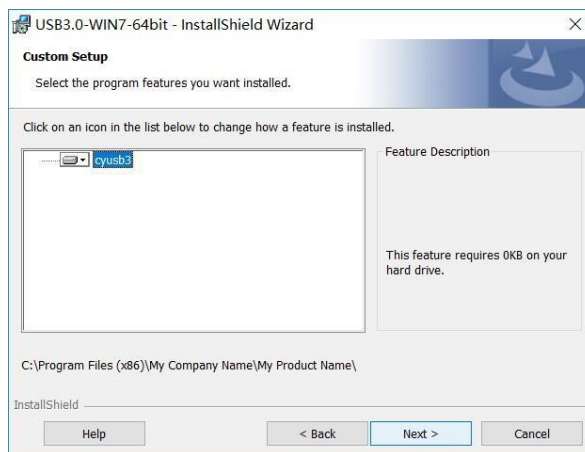
Paso 11. Elegir la versión del idioma.



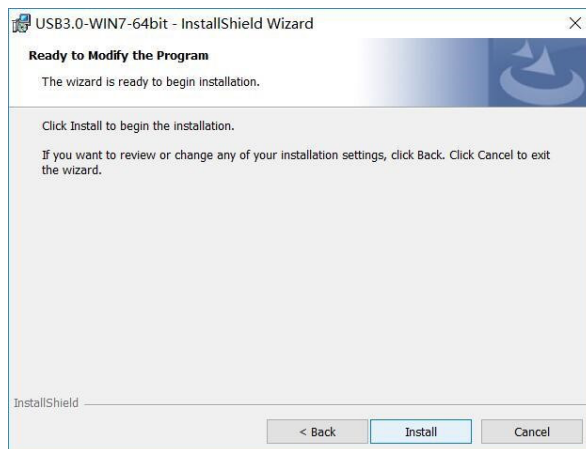
Paso 12. Haga clic en "siguiente".



Paso 13. Seleccione los archivos y seleccione la ubicación de destino.



Paso 14. Listo para instalar.



Paso 15. Instalar.



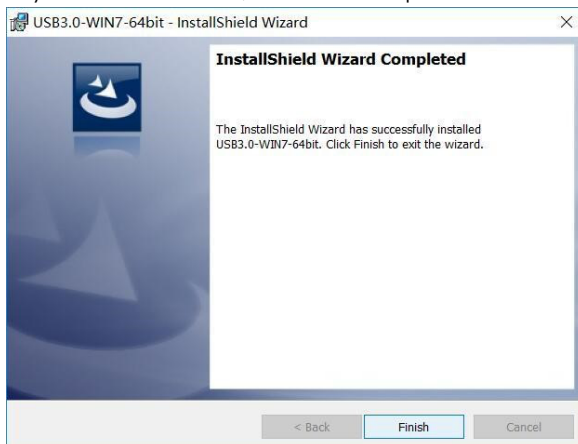
Explicación: Puede hacer clic en "cancelar" para cancelar la configuración.



Paso 16. Haga clic en el cuadro "Wuhan yili electronics Co., LTD."



Explicación: "Wuhan yili electronics Co., LTD" es la empresa editorial

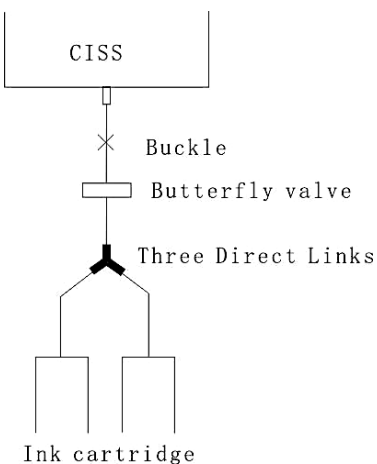


Paso 17. Finalización.

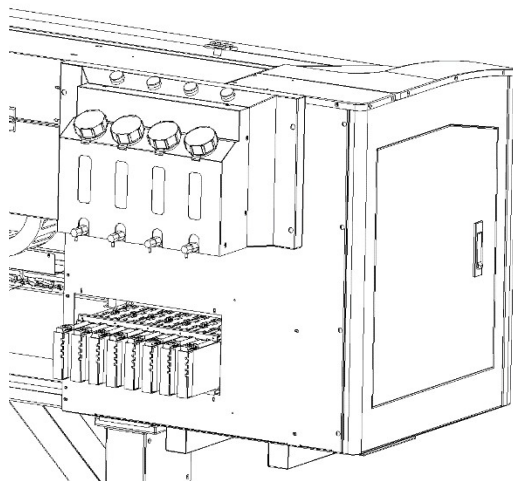
Una vez finalizada la instalación del software de control, se puede iniciar el software para probar el equipo en conexión con la máquina. Cuando se inicia el software, la computadora y el sistema no se pueden conectar normalmente. Consulte el "Manual de resolución de problemas" en este manual para verificar el sistema y el equipo según corresponda.

7. Tinta del equipo

7.1 La tubería que conecta el suministro de Dalian y el cartucho de tinta se debe conectar de la siguiente manera:



7.2 De acuerdo con la etiqueta del depósito de tinta, llene el tipo de tinta correspondiente.



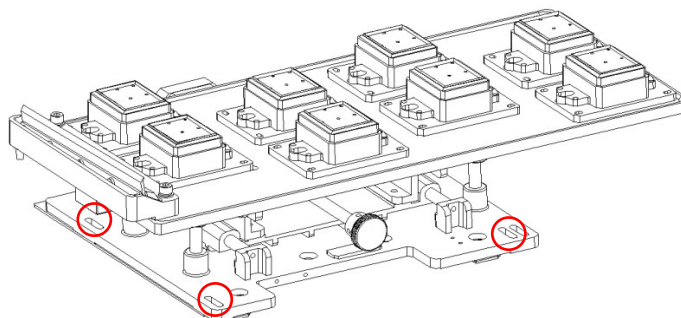
7.3 Ajuste la válvula de control de plástico de la interfaz del cartucho para asegurarse de que el nivel de líquido en el cartucho esté entre 1/2 y 2/3.

7.4 Revise cada junta del tubo de tinta para asegurarse de que no haya fugas ni entrada de tinta.

7.5 Se debe agregar una hebilla entre el suministro de Dalian y el cartucho de tinta secundario.

7.6 Calibración de la pila de tinta

7.6.1 En circunstancias normales, las posiciones físicas delantera y trasera de Mo Inn se han calibrado al salir de la fábrica. En realidad, debido al reemplazo del cabezal rociador y la calibración, puede haber una situación en la que la posición física antes y después del cabezal rociador sea incorrecta. Para las necesidades de ajuste, puede ajustar los tornillos de fijación inferiores izquierdo y derecho, la pila de tinta antes y después del desplazamiento.



Descripción:

Las posiciones físicas delantera y trasera del cabezal del aspersor se pueden determinar preliminarmente mediante una inspección visual y, luego, se pueden confirmar aún más mediante la comprobación de la hermeticidad con la ayuda de una jeringa. Aquí solo se consideran las posiciones delantera y trasera, no las posiciones izquierda y derecha. Las posiciones izquierda y derecha se pueden determinar manualmente. Una vez que se fijan las posiciones físicas delantera y trasera, las posiciones físicas izquierda y derecha se pueden calibrar mediante parámetros de software.

- 7.6.2 La relación entre las posiciones físicas izquierda y derecha de la pila de tinta y el cabezal del rociador no se logra cambiando las posiciones físicas izquierda y derecha de la pila de tinta, sino ajustando las posiciones físicas izquierda y derecha del carro.

7.6.2.1 Método de calibración de parámetros de software:

Modifique la distancia de rebote del carro en la dirección BI Origen Retorno elástico (MM) en el software de control para ajustar la posición física del carro en el origen. Cuando se aumentan los parámetros, aumenta la distancia de rebote del carro y la posición física relativa del carro es hacia la izquierda. Cuando se reducen los parámetros, se reduce la distancia de rebote del carro y la posición física relativa del carro es hacia la derecha.

Printer Bi-Direction Step

Value

20 + 1/2 * 1

Origin pos shift(mm)

25

Origin springback(mm)

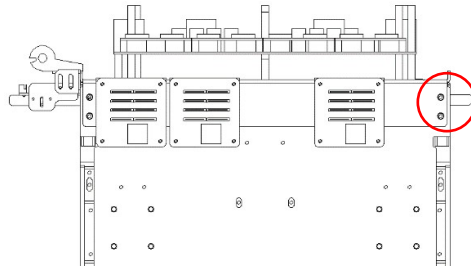
60

Save Reset

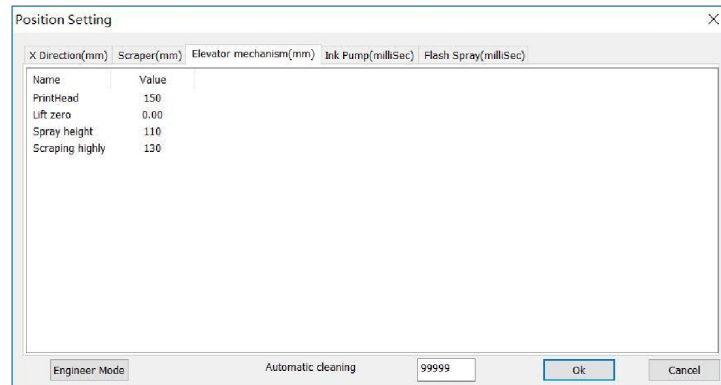
Nota: En el archivo config.ini que se encuentra debajo del programa de instalación, se guardan los parámetros comunes del sistema en este archivo. La modificación: `Horz_motor_zero_pos=60` es coherente con el parámetro anterior.



7.6.2.2 Métodos de cambio físico. Además de cambiar la relación entre las posiciones físicas izquierda y derecha del carro mediante el control del software, las posiciones físicas izquierda y derecha del carro también se pueden cambiar ajustando las posiciones físicas de la sonda de regreso al origen. La sonda de regreso al origen se proporciona con una ranura para disco U. Cuando la sonda se ajusta físicamente a la derecha, la posición física relativa del automóvil es a la izquierda. Cuando la sonda se ajusta físicamente a la izquierda, la posición física relativa del automóvil es a la derecha;



7.6.3 Calibración de la posición física de elevación de la tapa de la pila de tinta.



[Cabezal de impresión] Altura del humectante. Se refiere a la altura de la pila de tinta cuando el dispositivo está en estado de espera. En circunstancias normales, el estándar de configuración de este parámetro es continuar aumentando entre 1 y 2 mm después de que la tapa de la pila de tinta toque la boquilla.

Altura de rociado. Antes de imprimir, el cabezal rociador se separará de la tapa de la pila de tinta y luego realizará la acción de rociado instantáneo. Este parámetro puede entenderse como la distancia entre la boquilla y la tapa de la pila de tinta después de la separación. El estándar de configuración de este parámetro es de 2 a 3 mm desde la tapa de la pila de tinta hasta la superficie de la boquilla.

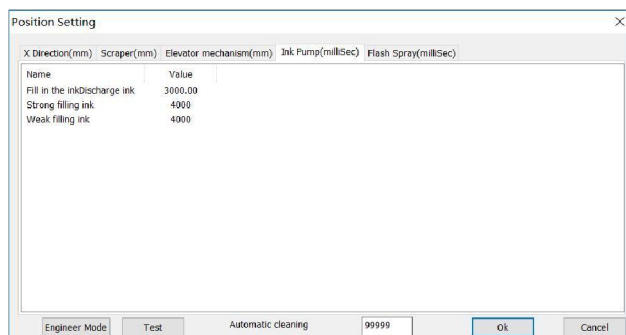
Altura de raspado. Es la altura a la que se eleva la cuchilla después de la limpieza. El estándar de configuración de este parámetro es hacer que la boquilla entre en contacto con la cuchilla de -1 a -1,5 mm.



- 7.6.4 Horas de funcionamiento de la bomba de tinta. Esta opción controla el tiempo durante el cual la bomba de tinta expulsa y absorbe tinta durante el proceso de limpieza. Cuanto mayor sea el valor del parámetro, mayor será el tiempo de descarga o absorción de tinta.

Tiempo de descarga de tinta

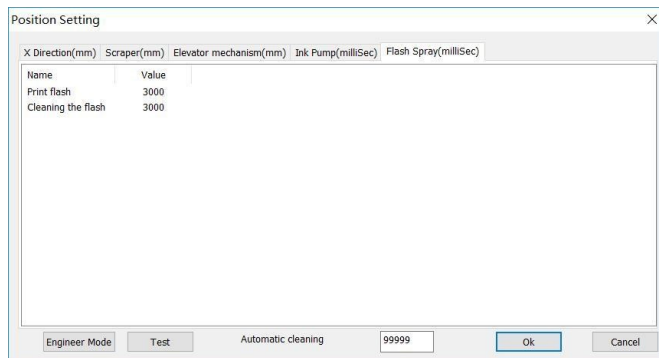
No tengo tiempo para rellenar la tinta



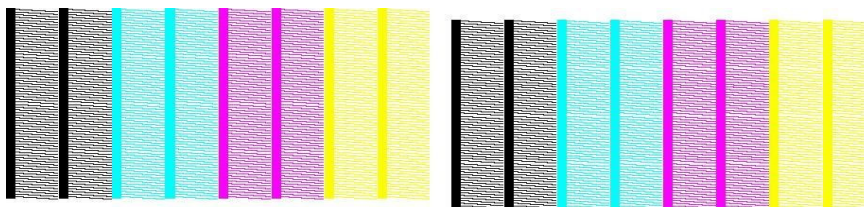
- 7.6.5 Tiempo de pulverización instantánea. La pulverización instantánea es una tecnología de control importante para mejorar la serie de tintas de impresión después de la limpieza.

Spray para flash de impresión

Limpieza del flash

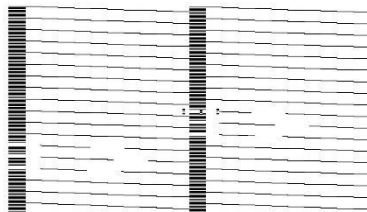


- 7.6.6 Se han completado todos los ajustes. Ejecute una instrucción de limpieza para observar el estado de funcionamiento del mecanismo de limpieza del equipo y el estado de funcionamiento de la función de limpieza. Confirme además que la función de limpieza es normal, imprima el cuadro de prueba de estado y observe el estado del cabezal del rociador.



Descripción:

1. En caso de rotura de tinta en el cabezal del rociador, se puede ejecutar nuevamente la instrucción de limpieza y se puede imprimir repetidamente la prueba del diagrama de estado hasta que se complete el diagrama de estado del cabezal del rociador.



2. Después de una limpieza repetida, no se puede mejorar el fenómeno de rotura de tinta. Se debe adoptar el método de vertido de tinta para aumentar la salida de tinta del cabezal rociador o se debe utilizar líquido de lavado para remojar el cabezal rociador durante 5 a 10 minutos y luego se deben ejecutar las instrucciones de limpieza para mejorar el fenómeno de rotura de tinta del cabezal rociador.

8. Calibración de boquillas

- 8.1 Nivel de altura de la placa de boquillas. Cuando se empuja el carro hacia el centro de la plataforma, se debe utilizar una placa giratoria especial para nivelar el conjunto de la placa inferior fijada por el cabezal del aspersor. Para evitar que el conjunto de la placa inferior fijada por las boquillas produzca una inclinación hacia adelante, hacia atrás, hacia la izquierda o hacia la derecha. La distancia entre el cabezal del aspersor y la plataforma (media) es de 1,5 a 2,5 mm ($\pm 0,2$ mm).

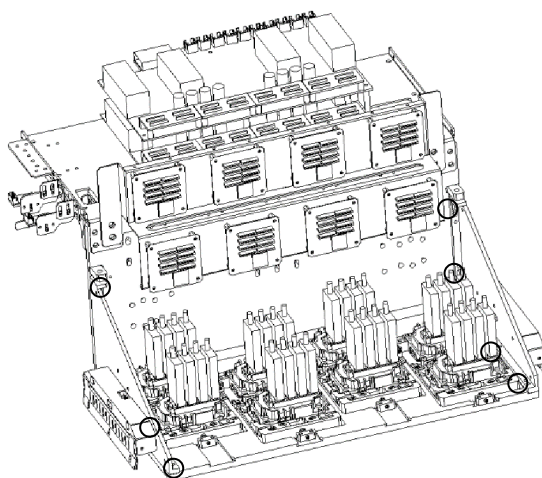


Figura 8-1



8.2 Diagrama de estado de impresión.

Seleccione "TEST" en la parte superior del menú de acceso directo para imprimir un diagrama de estado del aspersor.



El diagrama de estado de la boquilla es un diagrama de prueba que refleja el estado del orificio de la boquilla. Cuando el orificio de la boquilla es anormal, el diagrama de estado puede mostrar el fenómeno de la rotura de la aguja. Las principales razones de la rotura anormal de la aguja del cabezal del aspersor incluyen una mala limpieza, la limpieza de materiales o cuerpos extraños, daños en el cabezal del aspersor, tinta, impacto ambiental y muchas otras razones.

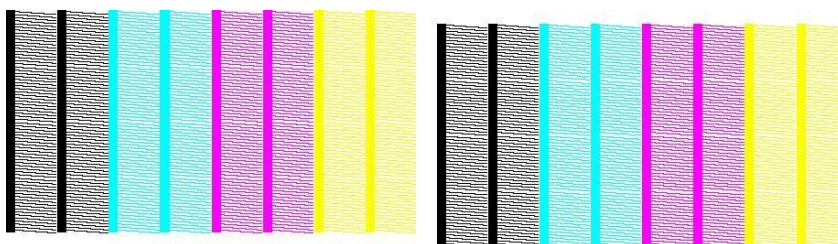


Figura 8-2

8.3 Imprima el diagrama de estado vertical. Seleccione "Prueba" sobre el menú de acceso directo para imprimir un diagrama de estado del aspersor.



La calibración de la posición física del cabezal de impresión es un paso muy importante para determinar la calidad de impresión.

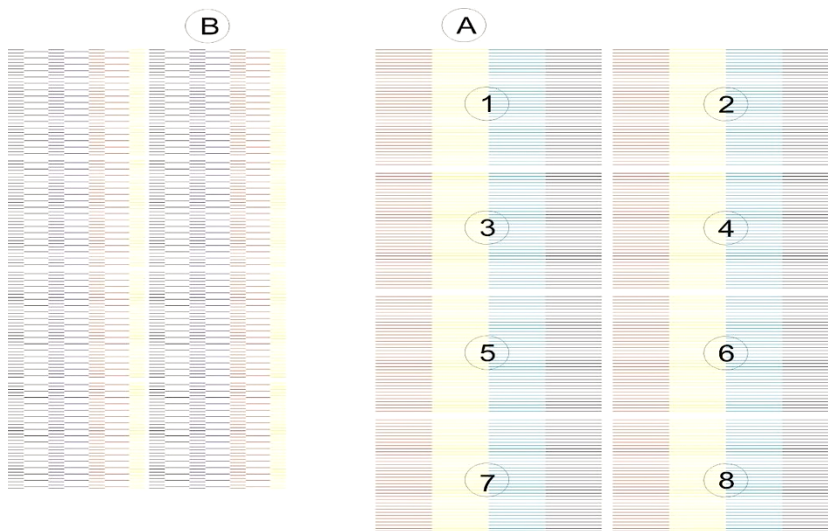


Figura 8-3



El diagrama de estado vertical se divide en tres partes:

- 8.3.1 Observe la Parte A y juzgue si el cabezal del rociador está horizontal juzgando si KCMY está en una línea recta.



- 8.3.2 Observe la Parte B, juzgue el estado horizontal de la boquilla para confirmar que el gato de la boquilla está en buenas condiciones.



- 8.3.3 Observe las partes 3 y 4 para juzgar el nivel del propio cabezal del rociador. Los pasos específicos son los siguientes:
Para calibrar el cabezal del rociador, es necesario comprender la estructura del cabezal del rociador:

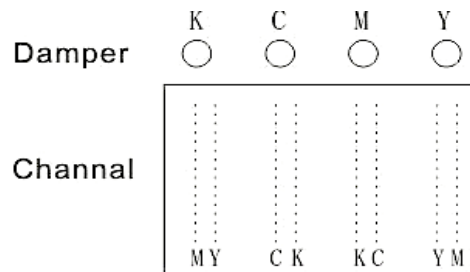
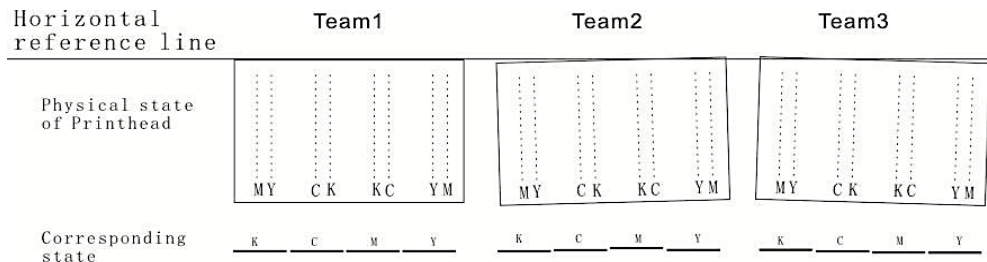


Figura 8-4

De acuerdo con la secuencia estructural del paso de la boquilla, cuando se expulsa una línea desde el primer orificio de la boquilla en cada fila, se puede obtener el diagrama de estado de una boquilla. Cuando las cuatro líneas de KCMY están completamente en línea recta, se puede concluir que la posición horizontal del cabezal del aspersor es normal.

Cuando las cuatro líneas de KCMY no están en la misma línea recta, la boquilla se puede inclinar en el extremo.



Una condición inclinada

Figura 8-5



Para ajustar, primero afloje los tornillos en la placa de fijación del cabezal del aspersor (no el tornillo de fijación del cabezal del aspersor):

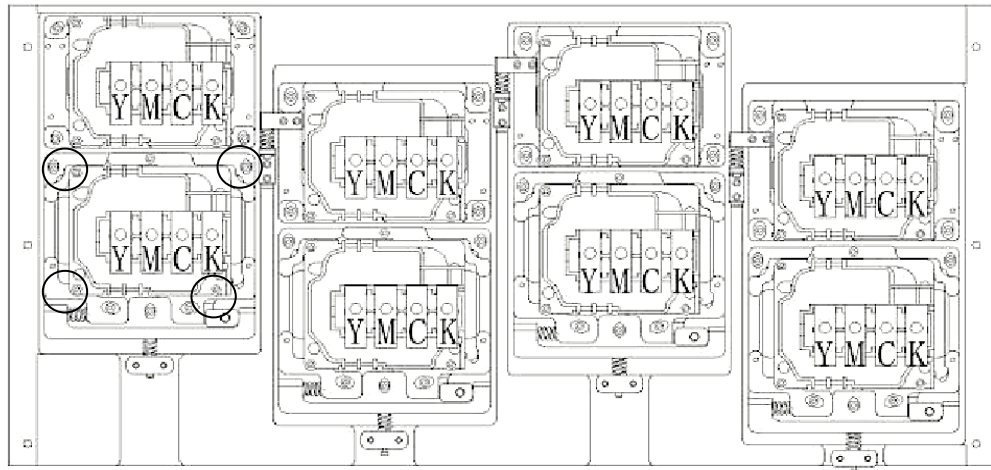


Figura 8-6

Según el diagrama de estado, ajuste los tornillos de la placa de fijación de la boquilla y ajuste el estado físico horizontal de la boquilla. Después del ajuste, bloquee la boquilla para fijar el tornillo de la placa. Imprima nuevamente el diagrama de estado de prueba para realizar más observaciones. Si el sesgo persiste, repita el proceso.

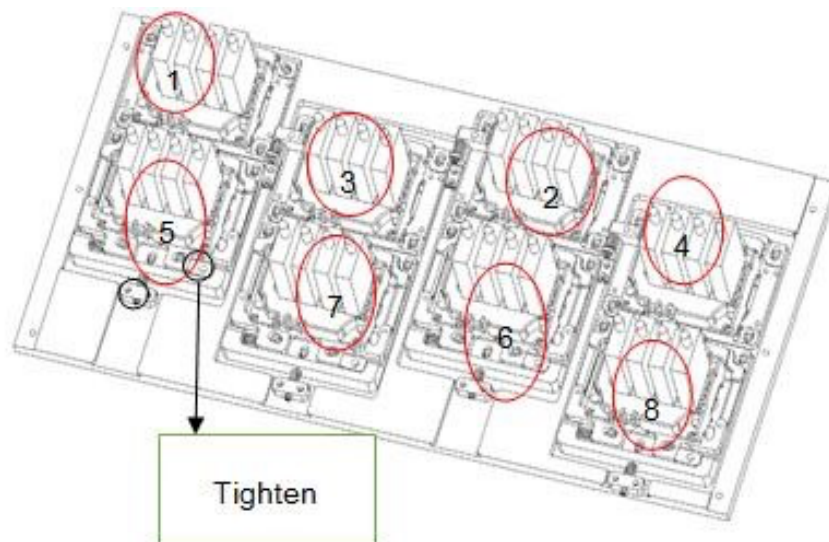
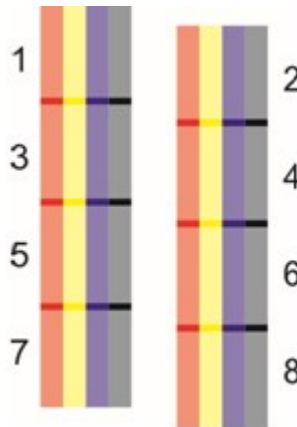


Figura 8 a 7



Tome el cabezal de impresión 1 como punto de referencia, los demás cabezales de impresión se ajustan de acuerdo con el cabezal de impresión 1 ajustado. Asegúrese de que cada cabezal de impresión y el cabezal de impresión se superpongan entre aproximadamente 1 mm.



Cuando la distancia entre los cabezales de impresión es demasiado grande, se puede generar una línea blanca por cada 1 pasada en el proceso de impresión. Ya sea que el cabezal de impresión se mueva hacia adentro o hacia afuera, el nivel general debe considerarse en el proceso de ajuste, es decir, debe observarse el estado del tercer grupo de cabezales de impresión en la FIG. 8-3. El segundo cabezal de impresión se basa en el primero. Una vez que se completa la calibración, la posición física del otro cabezal de impresión se calibra de la misma manera.



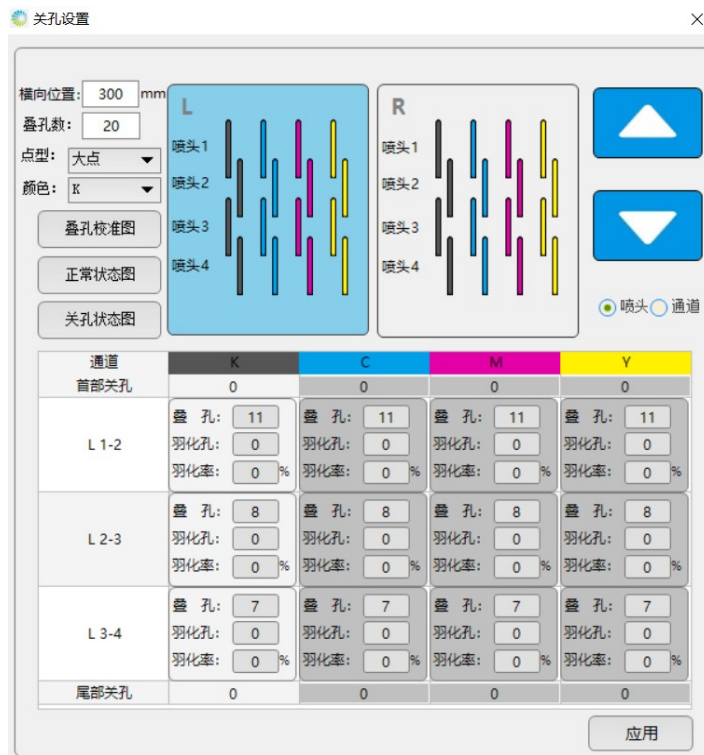
8.3.4 Método de calibración del orificio de cierre de la boquilla:

Debido a la influencia de demasiados cabezales de impresión y la precisión de fabricación, es difícil ajustar el espaciado entre los cabezales de impresión al nivel teórico en el proceso de calibración real. Para satisfacer las necesidades de calibración y mejorar la precisión de la calibración, el sistema agregó la función de orificio de pila de boquillas.

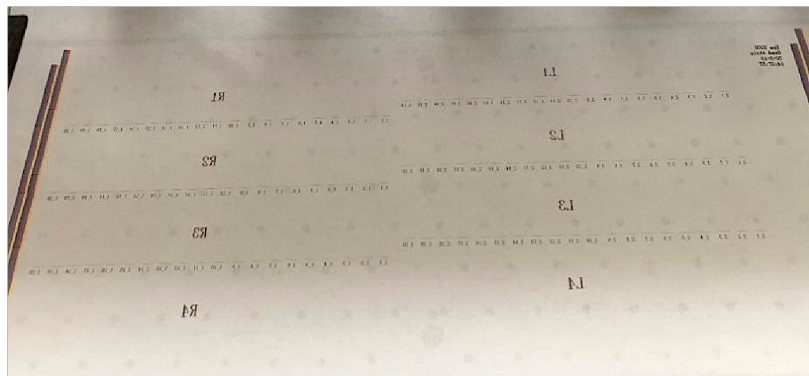


Encuéntrelo en la interfaz principal Función, haga clic en la siguiente interfaz. L son los cuatro grupos de cabezales de rociadores a la izquierda y R son los cuatro grupos de cabezales de rociadores a la derecha.



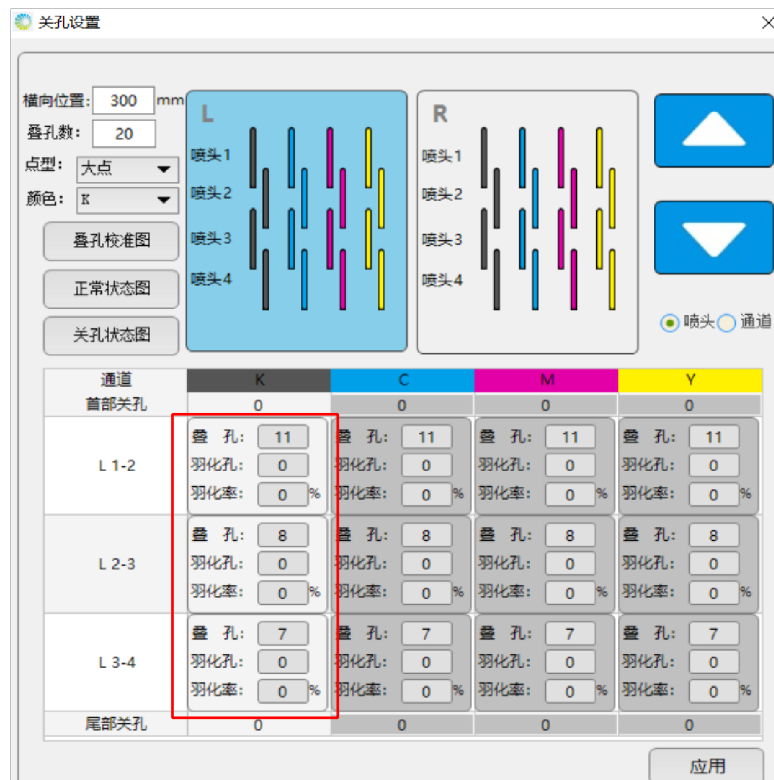


Haga clic en el diagrama de calibración del orificio de la pila y la máquina imprimirá el diagrama de estado del orificio de la pila.



Vea el diagrama de estado de la pila, observe el valor de la mejor coincidencia de línea y regístrelo. El cambio entre el valor de llenado del cabezal del aspersor izquierdo y el del aspersor derecho se muestra en el cuadro rojo. Complete el valor registrado en el valor del orificio de la pila. Imprima el diagrama de estado después de completarlo.





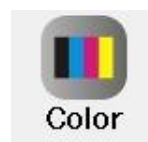
El parámetro del orificio de eclosión debe ser igual o menor que el del orificio de la pila. La tasa de emergencia es igual al orificio de emergencia/orificio de la pila *100%.

8.4 Calibración de los parámetros del aspersor en el software.

La posición de la boquilla se calibra solo según el estado físico de la boquilla. Se deben utilizar varios cabezales de aspersor en coordinación normal, y las posiciones de impresión del mismo color y de diferentes colores de varios cabezales de aspersor se deben calibrar en el software. En el software, la calibración de los parámetros de la boquilla se divide en hacia adelante (de derecha a izquierda) y hacia atrás (de izquierda a derecha). La calibración hacia adelante y la calibración hacia atrás son exactamente iguales.

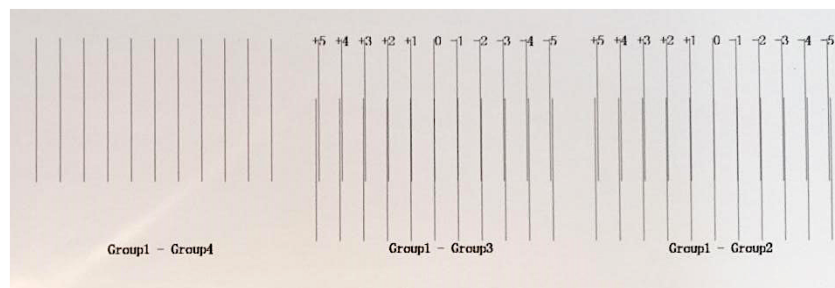
8.8.1 Calibración hacia adelante

Seleccione la tecla de acceso directo "color" sobre el software de control.



1. En el cuadro de diálogo emergente [Print adjust prt] - Dirección de impresión, seleccione [Positivo]

2. Haga clic en [Ajuste del espaciado de los grupos horizontales] para imprimir un estado. El diagrama de estado se utiliza para calibrar el espacio transversal entre los cabezales de los aspersores, lo que también puede entenderse como la misma calibración de color de los cabezales de los aspersores.

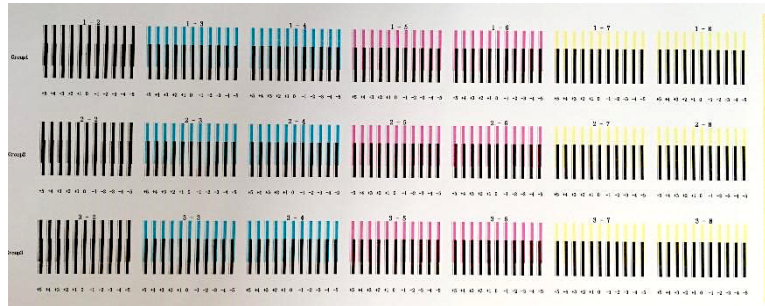


Observe el diagrama de estados, tome 0 en el diagrama de estados como punto de referencia, busque un conjunto de líneas que coincidan completamente, observe el valor del parámetro de la línea, agregue o reste este valor en el parámetro actual del software y haga clic en [Guardar].

El grupo 1-grupo 2 en el diagrama de estado corresponde a 1-2 en el software; el grupo 1-grupo 1 en el diagrama de estado corresponde a 1-3 en el software; el parámetro de desplazamiento del aspecto es suficiente después de modificar el parámetro de referencia.



- Haga clic en el espaciado de líneas de grupo para imprimir un estado. El diagrama de estado se utiliza para calibrar todos los colores de los cabezales de aspersores, es decir, tomando el color K como punto de referencia, si los colores Y, C y M se pueden imprimir en la misma posición que el color K.



Seleccione la casilla de verificación Espaciado de líneas de grupo. Observe la primera fila del diagrama de estado, tome 0 en el diagrama de estado como punto de referencia, busque un grupo de líneas que coincidan completamente, observe el valor del parámetro de la línea, agregue o reste este valor en el parámetro actual del software y haga clic en [Guardar].

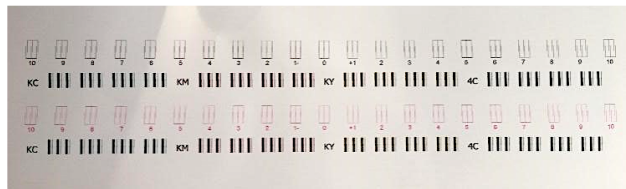
☒ Group lines spacing				Group 1	Group 2	Group 3
1-1	0	1-9	0	1-17	0	
1-2	330	1-10	0	1-18	0	
1-3	345	1-11	0	1-19	0	
1-4	-14	1-12	0	1-20	0	
1-5	229	1-13	0	1-21	0	
1-6	100	1-14	0	1-22	0	
1-7	115	1-15	0	1-23	0	
1-8	216	1-16	0	1-24	0	

En el diagrama de estado, 1-2 corresponde a 1-2 en el software; 1-3 en el diagrama de estado corresponde a 1-3 en el software; haga clic en [Guardar] para modificar los parámetros uno por uno. De acuerdo con el mismo método, observe la segunda fila y la tercera fila del diagrama de estado una por una y modifique los parámetros correspondientes en el software respectivamente para completar la calibración de la boquilla 2 y la boquilla 3.

En circunstancias normales, no es necesario calibrar el espaciado de grupos verticales ni el ajuste del espaciado de color vertical.



- En la opción [Ajuste de impresión PRT] - dirección de impresión del cuadro de diálogo de selección, seleccione [Invertir] y complete la calibración de la dirección Invertir (de izquierda a derecha) consultando el método de calibración que selecciona [Positivo].
- Calibración bidireccional. La calibración bidireccional es para reflejar el estado de alineación de cada pasada en el proceso de impresión de ida y vuelta del carro.



Observe el diagrama de estado, tome 0 en el diagrama de estado como punto de referencia, busque un grupo de líneas que coincidan completamente, observe el valor del parámetro de la línea, agregue o reste este valor del parámetro actual de [valor] en el software y haga clic en [Guardar].

Printer
Bi-Direction
Step

Value

20
+ 1/2 *
1

Origin pos shift(mm)

70

Origin springback(mm)

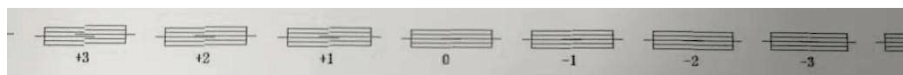
45

Save
Reset

[Desplazamiento de posición de origen (mm)] Este parámetro se utiliza para modificar la posición de inicio de la impresión.

[Retroceso de sprint de origen (mm)] Este parámetro se utiliza para modificar la distancia de recuperación elástica del carro después de que regresa al origen. Después de modificar el parámetro, debe hacer clic en [Guardar] para guardar el parámetro.

- Calibración de pasos. La calibración de pasos se refiere a la calibración de la distancia del papel para cada 1 pasada del motor longitudinal.



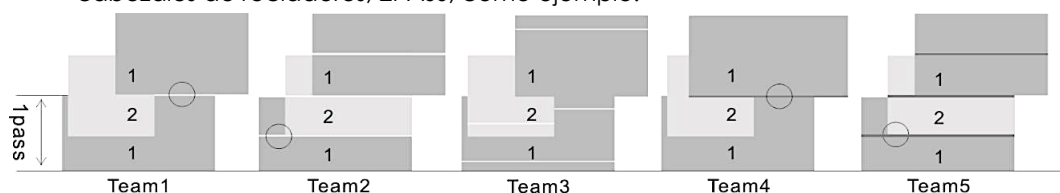
Cuando el paso es demasiado grande, habrá fugas entre cada pasada.

Cuando el paso es demasiado grande, habrá superposición entre cada pasada.



El fenómeno normal es que el paso sea demasiado grande y el paso demasiado pequeño.

Cabe señalar aquí que es necesario distinguir entre los fenómenos de sobrepaso o sobrepaso y los fenómenos de sobrepaso o sobrepaso, y los fenómenos de sobrepaso o sobrepaso, y los fenómenos de sobrepaso o sobrepaso. Tome dos cabezales de rociadores, 2PASS, como ejemplo:



- A. Observe los diagramas de estado de Team1, Team2 y Team3. Cuando el paso es demasiado grande, el blanqueador resultante está en el borde de cada pasada (el borde de cada grupo de boquillas) (Team1); Cuando la distancia entre dos cabezales de impresión es demasiado grande, el blanqueador resultante está en el medio de una sola pasada (el borde de cada cabezal de impresión) (Equipo 2). Y el blanqueador causado por la línea rota del cabezal de impresión es incierto en el medio de una sola pasada.
- B. Observe los diagramas de estado del Equipo 4 y el Equipo 5. Después de unas horas de paso, la superposición generada está en el borde de cada pasada (borde de la boquilla de cada grupo) (Equipo 4); Cuando la distancia entre dos cabezales de impresión es demasiado pequeña, la superposición resultante está en el medio de una sola pasada (el borde de cada cabezal de impresión) (Equipo 5).

7. La calibración de la boquilla se ha completado.

Consejo: El software del sistema proporciona pasos de suma y resta oportunos y una función bidireccional.

9. Uso del equipo

9.1 Ajuste de la posición de inicio de la impresión



Observe la regla sobre la viga; la posición de inicio correspondiente al borde del papel es la posición de inicio de la impresión. Como resultado, el material en ambos extremos del material evita que el papel de prensa se deforme. El papel de prensado generalmente mantiene el borde del material entre 2 y 5 mm. Por lo tanto, la posición de inicio de la impresión debe establecerse con referencia a la posición del papel prensado. En general, el punto de inicio de la impresión se desplazará entre 2 y 5 mm del papel hacia el centro del material.

Printer Bi-Direction Step

Horz Begin 320.00 mm Vert begin Off 50.00 mm

El punto de inicio del parámetro de impresión se expresa en mm y el valor del parámetro se establece como el punto de inicio de la posición de impresión real. Cuando el parámetro de entrada se desvía considerablemente del punto de inicio de la impresión real, se puede realizar la calibración ajustando el parámetro "Desplazamiento de la posición de inicio" en el menú "Calibración bidireccional".

Printer Bi-Direction Step

Value

4 + 1/2 * 1

Origin pos shift(mm)

0

Origin springback(mm)

65

Save Reset

9.2 Configuración del modo de emergencia.

Seleccione el menú de pluma a la izquierda del software de control y aparecerá un cuadro de diálogo:

Param setting

Size Type-Custom

print direction Single Leave

Eclosion ratio 20%

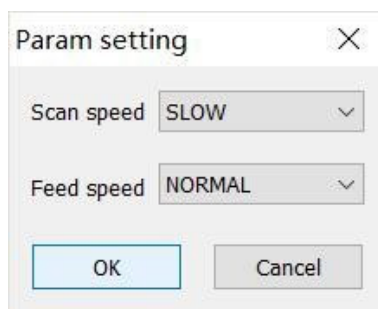
OK Cancel



Tamaño de eclosión: seleccione eclosión alta, media, baja y personalizada. Normalmente, cuanto mayor sea el radio, mejor será el efecto y más lento el plumaje. Los usuarios pueden elegir el modo de pluma correspondiente según sus propias necesidades. La producción general adopta básicamente el modo de emergencia medio o personalizado al 30%.

9.3 Configuración de la velocidad de salida

Seleccione el menú de velocidad en el lado izquierdo del software de control y aparecerá un cuadro de diálogo:



La velocidad de salida se divide en velocidad transversal y velocidad longitudinal. Normalmente, el valor predeterminado es rápido. Si el estado de la boquilla no es bueno, la temperatura de la tinta de impresión es demasiado baja o demasiado alta, debe reducir la velocidad de impresión según corresponda.

9.4 La salida. Cuando se completen todos los ajustes, haga clic en "Imprimir" para comenzar a imprimir el trabajo.

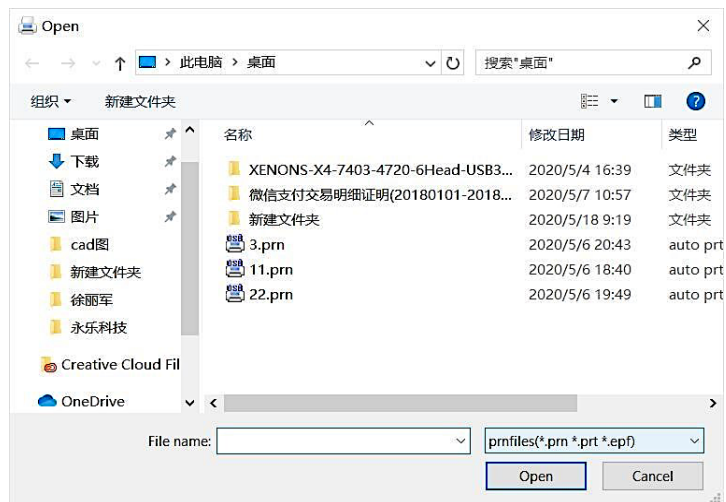
9.4.1 Materiales de instalación. Se deben usar guantes cuando se instalen los materiales de impresión.

Al instalar el material, los extremos izquierdo y derecho del material deben estar tensados de manera uniforme y completamente perpendiculares a la máquina. Si el material se instala desequilibrado, puede desequilibrarse y arquearse durante la operación de salida, lo que activa el interruptor anticolidión del vehículo y hace que el equipo deje de funcionar.

9.4.2 Importar archivos



Haga clic en el icono de acceso directo "Abrir" sobre el software de control y aparecerá un cuadro de diálogo:

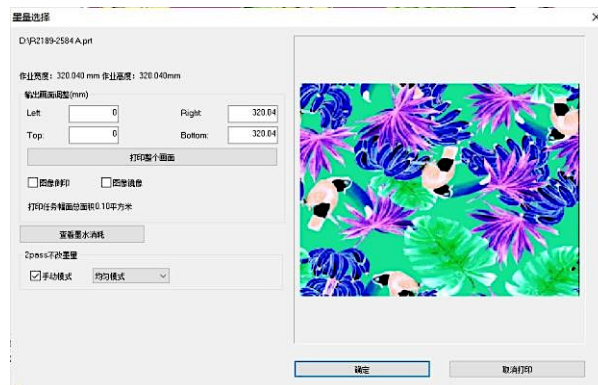


Busque el archivo RIP apropiado y haga clic en "Abrir".

File Name	Status	Progress	Print length	Pass	Elap...	Delete after finish
C:\Users\hp\Desktop\22.prm	Ready	0% Progress : 0 / 0.70 (s...	Normal	1	00:0...	Keep the task afte...
C:\Users\hp\Desktop\11.prm	Ready	0% Progress : 0 / 0.70 (s...	2 / 10 (copies)	1	00:0...	Keep the task afte...
C:\Users\hp\Desktop\3.prm	Ready	0% Progress : 0 / 1.40 (s...	Normal	1	00:0...	Keep the task afte...



Los archivos se añaden al software de control. Haga clic en el archivo añadido y, a continuación, en "Imprimir" o haga clic con el botón derecho del ratón y seleccione "Imprimir". Aparecerá el siguiente cuadro de diálogo.



En este cuadro de diálogo, se pueden introducir los parámetros correspondientes en "izquierda", "derecha", "arriba", "abajo", y el trabajo de salida se puede truncar e imprimir. También puede seleccionar la parte de la imagen que necesita imprimirse directamente en la imagen derecha con el ratón. Cuando se utiliza la captura de pantalla del ratón, los parámetros en "izquierda", "derecha", "arriba" e "abajo" cambiarán automáticamente a medida que se mueve el ratón. Además, en este cuadro de diálogo, puede elegir si desea reimprimir o imprimir en espejo, también puede ver el consumo estimado de tinta del sistema del objeto de trabajo, etc.

El cuadro de diálogo emergente anterior se puede desactivar seleccionando "Elegir cantidad de tinta o posición de impresión antes de imprimir" en el cuadro de diálogo "Menú del sistema" - "Configuración de la impresora".

Nota:

1. Antes de hacer clic en imprimir, confirme la posición de inicio, el modo de emergencia, la velocidad de salida, la adición de la barra de color y otras configuraciones relevantes.
2. Adición de la barra de color: en el uso real, se agregan barras de color en ambos extremos de la imagen. Por un lado, las barras de color se pueden utilizar para juzgar si un canal del cabezal del rociador está roto o no. Dos aspectos son propicios para mejorar la salida de un solo color a largo plazo y otros colores no se entintan, lo que da como resultado el fenómeno de sequedad de la superficie del rociador.



Fenómenos anormales y soluciones

Nombre de la falla	El fenómeno de la falla	Motivo del análisis	La solución
La instalación del software no se realizó correctamente.	La instalación del software es incorrecta.	El sistema operativo de la computadora no es compatible o no está instalado como se requiere.	1. El software del controlador del dispositivo de impresión por inyección de tinta de la serie CS solo es compatible con el sistema Windows 7 de 64 bits o superior. Compruebe que el sistema operativo de la computadora cumpla o sea superior a las instrucciones de funcionamiento. Descripción: 2. El controlador debe instalarse en un disco distinto del sistema C. 3. Haga clic en el icono del programa en el escritorio, haga clic con el botón derecho en Propiedades, seleccione el panel Compatibilidad en el cuadro de diálogo emergente, seleccione Ejecutar este programa en modo de compatibilidad y Ejecutar algunos programas como administrador, y haga clic en Aplicación. Haga clic en Aceptar para salir. Recomendación para la configuración del equipo: Sistema CPU Acuity I5 Acuity 4.00 GB de Memoria Disco Duro 500 o superior o SSD 256 g Chipset: p Sistema La interfaz de Datos: Hi - start El Sistema o Windows 7 64 - bit
No en línea.	La pantalla y el software de control muestran "FUERA DE LÍNEA", el dispositivo no se puede conectar a la computadora con normalidad, por lo que la placa de botones no es válida.	La instalación del controlador USB no se realizó correctamente.	1. Busque el directorio de instalación usb3.0-win7-64bit.exe/ USB3.0-Win10-64bit.exe y haga doble clic para ejecutar e instalar el controlador USB.
	No se puede localizar la impresora.	1. No se puede reconocer el hardware de la impresora o el puerto	1. Abra el Administrador de dispositivos de la computadora y verifique si la "placa USB Yilijet" se reconoce normalmente. 2. Reemplace la interfaz USB a 3.0.



		USB de la computadora está dañado 2. Falla de la placa base A.	3. Después de empujar el carro hasta el centro de la plataforma, la máquina se enciende. Si el carro vuelve al origen y se puede bloquear automáticamente (empújelo suavemente para verificar). Falla del motor o del controlador cuando no se bloquea automáticamente.
	Cuando se inicia el software, el sistema se encuentra en estado de autocomprobación todo el tiempo. No puede ingresar al sistema normalmente y el sistema informa un error..	Controlar el envenenamiento o daño del software.	1. Reinstale el controlador.
		1. Daño en el sensor de origen; 2. Daño en el sensor de terminal; 3. Daño en el sensor de elevación; 4. Daño en el motor y el controlador; La fibra óptica está rota.	1. Cuando el sensor de origen está dañado, el fenómeno principal es que cuando se inician el equipo y el software, el automóvil se mueve lentamente hacia la izquierda. Solución: Reemplazar. 2. Cuando el sensor terminal está dañado, el fenómeno principal es que el automóvil no rebota después de regresar al origen. Solución: Reemplazar. 3. Cuando falla el sensor de elevación, el fenómeno principal es que el automóvil no se levanta y se verifica a sí mismo. Solución: Reemplazar. 4. El método de juicio para el daño del motor y el conductor es empujar el carro hasta el centro de la plataforma y luego ponerlo en marcha. Si el carro regresará al origen y se puede bloquear automáticamente (empujar suavemente para verificar). Fallo del motor o del controlador cuando no se bloquea automáticamente. 5. La fibra óptica en el extremo de salida de la placa base USB está rota. Cuando la fibra óptica en el extremo de entrada es normal, el dispositivo se puede conectar a la máquina, pero el automóvil no funciona normalmente. Cuando la fibra de entrada está rota y la fibra de salida es normal, el equipo no se puede conectar.
Ruido de impresión excesivo.	Cuando el equipo está en funcionamiento, el ruido es grande.	1. Desgaste de las piezas de transmisión. 2. Falta de aceite en el riel guía y la corredera. 3. Mal ambiente y falta de mantenimiento.	1. Limpie periódicamente el polvo y las manchas de la superficie del equipo. 2. Seleccione grasa de baja viscosidad para mantener las piezas de transmisión. 3. Reemplace las piezas muy desgastadas.



No sale tinta de la ducha.	Al encender la impresora, el cabezal rociador no produce tinta.	1. Vencimiento del plazo de autorización. 2. Hay un problema con la alimentación eléctrica del equipo. La fibra óptica está rota..	1. Verifique la fecha de vencimiento de la autorización de la placa base a través del menú "Acerca de". Si la autorización vence en la placa base, debe comunicarse con el proveedor del equipo para obtener un nuevo código de autorización. 2. Observe la luz indicadora de energía en la placa del rociador para medir si el voltaje VH es normal. Verifique si el fusible de energía de 42 V se ha fundido. 3. Reemplace la fibra óptica.
La limpieza no es buena	Mala limpieza, tinta de impresión.	1. La ubicación física del cabezal del rociador y de la tapa de la pila de tinta es incorrecta. 2. Parámetros de limpieza incorrectos en el software. 3. Deformación de la tapa de la pila de tinta. 4. Problemas con la tinta. 5. Falla de la bomba peristáltica	1. Compruebe si la función de limpieza es normal. Cuando se inyecta y se limpia la tinta, la columna de tinta dentro del tubo de tinta fluye. Después de que la boquilla se separa de la tapa de la pila de tinta, hay gotas de tinta obvias en la superficie de la boquilla y tinta residual obvia en la pila de tinta como base de juicio. Si el fenómeno anterior no es obvio, es necesario ajustar la posición física del cabezal del rociador y la tapa de la pila de tinta y modificar los parámetros de limpieza en el software. 2. Ajuste el tiempo de absorción de tinta y el tiempo de descarga de tinta de los tres tipos de limpieza en el software: altura de humectación, altura de raspado, altura de limpieza, altura básica y tiempo de limpieza fuerte, medio y débil. 3. Reduzca la frecuencia de pulverización flash en modo de espera y la frecuencia y la frecuencia de pulverización flash antes de imprimir. 4. Observe si la tapa de la pila de tinta está deformada. La deformación de la tapa de la pila de tinta puede afectar la boquilla de succión de tinta. 5. Reemplace la tinta proporcionada por la fábrica original. 6. Observe el funcionamiento de la bomba peristáltica. Aquellas con problemas obvios deben reemplazarse. En caso de que no sea obvio, se puede utilizar para intercambiar la bomba peristáltica en el tubo de tinta para un juicio auxiliar.



Papel de arco	El material se arquea durante el proceso de impresión y roza el cabezal rociador.	1. Materiales. 2. Instalación desequilibrada de los sistemas de alimentación y recepción. 3. La aspiración de la plataforma no está abierta.	1. Elija marcas de materiales regulares y estrictamente probadas. 2. Ajuste el sistema de alimentación y el sistema de recepción de acuerdo con el manual del equipo para garantizar que no haya desviaciones en la posición física. 3. Abra la succión de aire de la plataforma y ajuste la succión de aire de la plataforma de acuerdo con el espesor de los materiales.
El cabezal de impresión gotea tinta durante la impresión	El cabezal de impresión gotea tinta durante la impresión	1. El nivel de líquido del tanque de tinta es demasiado alto. 2. La película de agua limpia en la superficie del rociador está dañada. 3. Problema con la tinta. 4. Fuga de tinta o falta de tinta en el contenedor de tinta	1. Reduzca la ubicación física del depósito de tinta. 2. Reemplace el cabezal rociador. 3. La tinta tiene demasiado oxígeno o una viscosidad demasiado baja. Solución: cambie la tinta. 4. Verifique la capacidad de tinta del depósito de tinta y la interfaz del canal de tinta.
El color de impresión es incorrecto	Desviación del color de la pantalla de impresión	1. El formato de la imagen es incorrecto. 2. Selección de curva incorrecta. 3. El canal de color del software no corresponde al canal físico del cabezal del rociador. 4. Problemas con la tinta. 5. Problema con el medio de soporte. 6. Proceso de posproducción (para tintas textiles) 7. Falla de la boquilla, la línea de datos o la tarjeta de circuito impreso.	1. Asegúrese de que el formato de la imagen sea el modo CMYK y no el modo RGB. 2. Reemplace la curva correcta. 3. Ajuste el canal del software. 4. Cambie la tinta. 5. Algunos de los sustratos en sí mismos con color pueden hacer que el color de la curva normal original se reduzca. 6. Controle el proceso de producción unificado. Tome la tinta de sublimación térmica como ejemplo, la temperatura del color del cabello es diferente, el color del producto terminado es diferente; el tiempo del color del cabello es diferente, el color del producto terminado es diferente; el color del producto terminado puede variar según los procesos de pretratamiento y postratamiento. 7. Un mal contacto con el cabezal del rociador o la línea de datos o una falla de la tarjeta de la placa pueden hacer que el canal local del cabezal del rociador no emita tinta. Diagrama de estado anormal, el color de impresión debe tener desviación.



Mantenimiento y conservación del equipo

El equipo debe colocarse en un entorno limpio, la temperatura y la humedad ambientales son las condiciones necesarias para afectar el funcionamiento normal y estable de la máquina fotográfica. Debido a las condiciones de uso de los clientes, es difícil cumplir con los requisitos de un entorno limpio para el entorno principal de impresión por inyección de tinta. Algunos clientes utilizan un entorno polvoriento, un entorno hostil, un uso prolongado, lo que provoca el desgaste de los componentes de transmisión, el ruido del equipo y otros fenómenos. Además, la contaminación de la tinta y la colocación de herramientas y materiales, botellas de tinta y otros fenómenos en el equipo también son comunes. Esto puede causar algún daño a la máquina fotográfica. Es necesario mantener y gestionar el equipo para garantizar el funcionamiento estable y prolongar la vida útil del equipo.

1. Mantenimiento y conservación de la estructura mecánica

El bastidor del equipo, la cubierta exterior y las partes visibles internas deben limpiarse de forma regular y oportuna. Limpie a tiempo las manchas de tinta en la superficie de la plataforma de impresión y la placa guía delantera y trasera. El polvo del bastidor y la cubierta exterior se puede limpiar con una toalla húmeda. Está estrictamente prohibido el uso de líquidos de limpieza o líquidos corrosivos. Cuando el equipo no esté en uso, se debe utilizar una cubierta especial para cubrir el equipo y evitar que entre polvo.

Después de usar el dispositivo, habrá una cierta temperatura, especialmente en invierno, después de usar el dispositivo después de la temperatura residual, es fácil atraer a los ratones para que se escondan. A las ratas les encanta morder y, a menudo, muerden el cableado del equipo, lo que lo hace inutilizable. Estos casos no son raros en la vida real. Por lo tanto, la sala de operaciones del equipo debe estar equipada con medidas para evitar que las ratas salten.

Verifique periódicamente los tornillos de soporte del equipo y la estructura mecánica importante para evitar que se aflojen y provoquen que el equipo se mueva de un lado a otro durante el funcionamiento. Verifique periódicamente la palanca de la prensa de papel y su conjunto de conexión, limpie la parte de transmisión mecánica según sea necesario y vuelva a aplicar aceite lubricante. Conjunto de rueda de papel periódico, para el uso a largo plazo de la deformación de la rueda de papel debe reemplazarse de manera oportuna.

Revise regularmente el riel guía para imprimir la corredera de la unidad, limpie oportunamente la superficie guía y el aceite contaminado en ambos extremos de la corredera, aplique aceite lubricante limpio. Es aconsejable utilizar grasa especial, aceite de cera amarilla para el riel guía y el bloque deslizante, y no se recomienda el uso de aceite, aceite de máquina de coser, etc.



Revise regularmente el estado de desgaste de la superficie de la rejilla y reemplace la rejilla muy desgastada a tiempo. Use un paño no tejido con un poco de agua o toallitas húmedas para limpiar la superficie de la rejilla, mantenga la superficie de la rejilla limpia y libre de polvo. No use solvente o solución de limpieza con solvente débil, alcohol de alta concentración u otros líquidos corrosivos para limpiar la superficie de la rejilla.

La posición de mantenimiento de las partes de transmisión se concentra principalmente en el cojinete de la rueda motriz, el cojinete de la rueda impulsada, el cojinete del eje de alimentación, etc. Verifique regularmente el estado de funcionamiento de cada parte del cojinete, limpie la grasa lubricante contaminada a tiempo y vuelva a aplicar la nueva grasa.

Revise regularmente el estado de desgaste de la correa y la correa síncrona del motor. Reemplace la correa con aceite lubricante si está muy desgastada.

Compruebe periódicamente el estado de funcionamiento del tubo de la lámpara infrarroja externa y el secado con aire frío, y limpie a tiempo el polvo y los elementos diversos del filtro de polvo.

Limpie periódicamente la placa inferior de la unidad de impresión.

2. Inspección de la ruta de tinta

Compruebe periódicamente la interfaz del tubo de suministro de tinta para ver si hay alguna fuga o penetración de tinta. Si hay alguna fuga o penetración de tinta, debe tratarse a tiempo. Compruebe periódicamente la interfaz del tubo de tinta que conecta las partes de entrada y salida del cartucho, observe si hay fugas o penetración de tinta y solucione oportunamente cualquier fuga o penetración de tinta.

Compruebe periódicamente la unión entre el tubo de tinta y el tridente en forma de "Y" y la bolsa de tinta para ver si hay fugas o penetración de tinta. Si hay fugas o penetración de tinta, debe tratarse a tiempo.

Compruebe periódicamente la bolsa de tinta, si encuentra impurezas o sedimentos en la bolsa de tinta, debe reemplazarse a tiempo.

Compruebe periódicamente el nivel de líquido de la cápsula de tinta, el nivel de líquido es demasiado bajo y debe tratarse de manera oportuna.



Compruebe periódicamente el aspecto de la bolsa de tinta. Si se encuentra dañada, debe reemplazarse de manera oportuna.

Compruebe periódicamente la interfaz entre la bolsa de tinta y el cabezal rociador. Hay un anillo de sellado de goma anular incorporado en la interfaz entre la bolsa de tinta y la boquilla. Cuando el anillo de sellado esté deformado, la bolsa de tinta debe reemplazarse a tiempo.

Compruebe periódicamente el recipiente de tinta de desecho y límpielo a tiempo. La tinta de desecho debe verterse en un balde de reciclaje especial y la unidad de reciclaje calificada debe realizar un tratamiento profesional inocuo. No vierta la tinta de desecho directamente en el alcantarillado.

3. Mantenimiento de la pila de tinta

Compruebe periódicamente el aspecto de los componentes de la pila de tinta y limpie las manchas de tinta en la superficie a tiempo.

Inspección regular del nitrato de posicionamiento, limpieza oportuna del aceite circundante del nitrato de posicionamiento, aplique grasa nueva.

Compruebe periódicamente el estado de desgaste del engranaje de transmisión de la pila de tinta y la correa sincrónica y reemplácelos a tiempo si se encuentran deformados o muy desgastados. Se prohíbe estrictamente el uso de grasa en el engranaje y la correa sincrónica.

Compruebe periódicamente la resistencia de la corredera a mano. Limpie la grasa de la corredera a tiempo y aplique grasa nueva.

Compruebe periódicamente el aspecto de la pila de tinta y sustitúyala a tiempo si encuentra deformaciones. Compruebe periódicamente si el tubo de tinta debajo de la tapa de la pila de tinta se ha caído. Si encuentra alguna anomalía, debe solucionarse a tiempo. La máquina fotográfica para exteriores debe limpiar la tapa de la pila de tinta todos los días para eliminar la tinta debajo de la tapa de la pila de tinta, para evitar el bloqueo del tubo de tinta.

Compruebe periódicamente el funcionamiento de la bomba de tinta. Si encuentra que la bomba de tinta no funciona libremente, debe repararse a tiempo y, si es necesario, reemplazarla. Si la manguera de la bomba de tinta está dañada, debe reemplazarse a tiempo. Compruebe periódicamente la posición de las interfaces de entrada y salida de la bomba de tinta para evitar fugas y filtraciones de tinta.

Revise la cuchilla regularmente. Limpie la tinta residual en la superficie de la cuchilla a tiempo. Reemplace la cuchilla si se encuentra deformada o endurecida.



4. Mantenimiento y mantenimiento del cabezal rociador

Los cabezales rociadores a base de agua (incluidos los que usan tinta solvente suave) son fáciles de mantener y manejar. No se requiere un mantenimiento especial durante el uso diario. Cuando no se utiliza durante un largo tiempo (alrededor de 1 semana) debido a vacaciones y otras condiciones, es aconsejable utilizar una solución de limpieza a base de agua, agua pura o alcohol de baja concentración para remojar la superficie del cabezal rociador antes de ponerlo en marcha. El tiempo es de aproximadamente 5 a 10 minutos. Después de la limpieza, observe e imprima el cuadro de estado.

Si el cabezal rociador no se utiliza durante un largo tiempo o necesita ser removido después de su uso, debe limpiarse y sellarse con film plástico. Si se encuentran manchas de agua sumergidas en la interfaz de la placa base de la boquilla durante la limpieza, se debe utilizar un secador de pelo para secar las manchas de agua. La salida de aire del secador de pelo debe estar alineada con la interfaz del cableado de la boquilla. Está estrictamente prohibido alinear con la superficie de la boquilla.

Para evitar obstrucciones y roturas de cables por envejecimiento, se puede utilizar la superficie de la boquilla sumergida en agua tibia a menos de 30 grados Celsius, el tiempo de inmersión no debe ser superior a 10 minutos, después de la limpieza para observar el diagrama de estado de impresión. Si no se puede mejorar por completo con un remojo, se puede repetir el proceso de remojo hasta que el estado de la boquilla mejore por completo. Al remojar el cabezal del aspersor, la solución de limpieza no debe sumergirse en el circuito del cabezal del aspersor, para no dañarlo.

Está estrictamente prohibido utilizar jeringas de gran diámetro de cañón para la boquilla de inyección directa de gran potencia.



polaroid

**Calle 10 No. 206, Col. Granjas San Antonio
Del. Iztapalapa, C.P. 09070**

**info@polaroidlargeformat.com
www.polaroidlargeformat.com**

