

DJ300

INKJET YAZICI

KULLANICI EL KİTABI



DROPJET MAKİNA KİMYA SAN. TİC. LTD. ŞTİ.

DersanKoop Sanayi Sitesi, S1D Blok No.102, 34 İkitelli, 34490 İstanbul, TURKEY
Tel.: +90 212 671 7007 • Fax.: +90 212 671 7017 • info@dropjet.com.tr

Oluşturma 09/05/2011
PN# 2012tr01 Rev – Ver 1.0 28.03.2012
PN# 2012tr01 Rev – Ver 1.1 01.06.2012

Copyright and Trademarks

Copyright ©2012 DROPJET MAKİNA KİMYA San. Tic. Ltd. Sti.
Tüm hakları saklıdır. Tüm ticari markalar marka sahiplerine aittir.

Marka Sahibi:

DROPJET MAKİNA KİMYA SAN. TİC. LTD. ŞTİ.
DersanKoop Sanayi Sitesi, S1D Blok No.102, İkitelli, İstanbul, TURKEY
Tel.: +90 212 671 7007 Fax.: +90 212 671 7017 www.dropjet.com.tr

Üretici:

BEIJING HI-PACK CODING LTD.
Room 319,Building B,Lyshine Plaza, NO.1 Gucheng Street,
Shijingshan District, Beijing, China
Phone: +86-10-68868840; Fax:+86-10-68860919

İçindekiler

İÇİNDEKİLER.....	3
GİRİŞ.....	5
BASKI ÖZELLİKLERİ	6
PROGRAM ÖZELLİKLERİ	7
OPSİYONEL AKSESUARLAR.....	8
KUTU İÇERİĞİ.....	9
KURULUM VE İLK AYARLAR.....	10
KONTROL PANELİ VE TUŞLAR.....	14
MENÜ	16
<i>Printing (Yazdırma)</i>	<i>16</i>
<i>Mesaj Oluşturma.....</i>	<i>18</i>
<i>Printing Parameters (Baskı Parametreleri)</i>	<i>23</i>
<i>Ink System (HidroSistem)</i>	<i>28</i>
<i>Counter Settings (Sayaç Ayarları).....</i>	<i>30</i>
<i>Photocell (Fotosel)</i>	<i>31</i>
<i>Message (Mesaj Oluşturma)</i>	<i>34</i>
<i>System Status (Sistem Durumu)</i>	<i>35</i>
<i>Logo Editing (Logo Edit)</i>	<i>36</i>
<i>System Settings (Sistem Ayarları)</i>	<i>37</i>
<i>Shift (Vardiya)</i>	<i>40</i>
MESSAGE EDITING (MESAJ OLUŞTURMA)	41
İMLEÇ KAYDIRMA	41
<i>Araya Karakter Ekleme.....</i>	<i>41</i>
<i>Mesaj Oluşturma.....</i>	<i>41</i>
ZAMAN DEĞİŞKEN GİRİŞİ	43
TARİH DEĞİŞKEN GİRİŞİ	43
<i>Sayaç Değişken Girişi.....</i>	<i>44</i>
<i>Son Tüketim (ST) Tarih Değişkeni</i>	<i>46</i>
<i>Julian Tarih Değişkeni.....</i>	<i>46</i>
<i>Logo Girişi.....</i>	<i>47</i>
<i>Vardiya Değişken Kullanımı.....</i>	<i>47</i>
<i>Barkod Girişi</i>	<i>48</i>
<i>Yeni Logo Oluşturma</i>	<i>48</i>
<i>How to Insert a Random Code Object?</i>	<i>49</i>
BAKIM	50
GÜNLÜK BAKIM	50
<i>Günlük Çalıştırma.....</i>	<i>50</i>

<i>Günlük Kapatma</i>	50
<i>Baskı Kafasını Temizleme Prosedürü</i>	50
<i>Mürekkep ve İnceltici Tankının Kontrol Edilmesi</i>	51
<i>Mürekkep Püskürtme Rota Ayarı</i>	51
<i>Damla Kopma Noktası (Modülasyon) Ayarı</i>	53
<i>Uzun Süreli (2 hafta ve üzeri) Kapatma Prosedürü</i>	54
<i>Filtreler</i>	55
<i>Filtre Değiştirme Zamanları</i>	55
<i>Filtre Değiştirme Talimatı</i>	55
<i>Fan Filtrelerinin Temizlenmesi ve Değiştirilmesi</i>	56
UYARI VE ÇÖZÜMLERİ	57
UYARI VE ALARMLAR.....	57
“Ink Low” (mürekkep az) uyarısı.....	57
“Ink High” (mürekkep çok) uyarısı	57
“Solvent Low” (İnceltici Az) Uyarısı.....	57
“High Temperature” (Yüksek Isınma)	58
“Viscosimeter Faults” (Viskozite Hatası)	58
“Ink Pump or Filter Defect” (Pompa Hatası).....	59
Ultrasonic Nozzle Temizleme.....	59
SORUN VE ÇÖZÜMLERİ	60
<i>Mürekkep akış fonksiyonu verilemesine rağmen akış yok</i>	60
<i>Kötü Yazı Kalitesi</i>	60
<i>Fotosel tetiklemiyor</i>	60
EK: CE SERTİFİKASI	HATA! YER İŞARETİ TANIMLANMAMIŞ.
EK: KURULUM VE GARANTİ FORMU	61

GİRİŞ

DROPJET DJ300 model inkjet kodlama makinası, CIJ teknolojisi ile emici (kağıt, karton vb) ve emici olmayan (plastik, metal, cam vb.) yüzeylere 1 ila 5 satır arasında baskı yapmanızı sağlayan endüstriyel bir yazıcıdır. Daha ziyade üretim hatlarında üretim, son tüketim ve çeşitli bilgeleri yazdırmak için kullanılmaktadır.

Lütfen manüeli detaylı bir şekilde okuyunuz. Bu kullanım kitabı, makinanın kurulumu, açılış, kapanışı ve programlanmasının nasıl yapılacağına dair bilgiler içermektedir. Bu kitapta yazılanları okumanız, ve kitapçıkta talimatlara uymanız, makineye zarar verebilecek müdahaleleri yapmamanızı sağlayacaktır. Unutmayınız bu kitapçıkta yazmayan müdahaleleri yapmanız size hayati tehlike arzedebilir, veya makineye zarar verebilir. Ayrıca garanti kapsamından çıkmasına neden olabilir. Anlamadığınız noktaları “yetkili teknik servis istasyonumuzu” arayarak sorunuz.

Ayrıca enson sayfada bulunan “Kurulum ve Garanti Formunu” doldurarak tarafımıza gönderiniz.

Baskı Özellikleri

Nozzle çapı	60 µm
Fontlar	5x5, 7x5, 9x7, 12x12, 16x16, 24x24 and 32x32
Baskı Yüksekliği	1.8 mm – 15 mm
Baskı Hızı	Maksimum 1811 karakter/sn (5x5 tek satır)
Damla püskürtme mesafesi	Maksimum 30 mm
Ekran	320 x 240 piksel, 5.1" LCD ekran
Klavye	Yumuşak membran QWERT ingilizce sitil klavye.
Ürün sensörü	Fotosel (NPN tip)
Kontrol ünite boyutları	560 mm x 400 mm x 245 mm
Kontrol ünite ağırlığı	25 Kg
Baskı-kafa boyutları	226 mm
Kafa-hortum uzunluğu	3 m
Çalışma koşulları	5°C ~ 45°C derece 30 - 95 % Bağıl nem (yoğunlaşmayan)
Güç gereksinimi	220 VAC ± 10%, 50/60 Hz. (Tamamen güvenli kablolanmış ve topraklı); 110VAC ± 10% (Tamamen güvenli kablolanmış ve topraklı). (Not: Lütfen şebeke elektrik geriliminize uygun güç ünitesi ile sipariş ediniz. Kablolanmanızın uygun şekilde yapıldığını kontrol ediniz/ettiriniz.)

Program Özellikleri

Program Özellikleri	Sayaç, 24-saat gerçek zamanlı takvim Vardiya (maksimum 3) Tarih Julian Tarih 1 rakamlı hafta-günü Son tüketim günü, ayı ve yılı Barkod PC yüklemeli rasgele sayı fonksiyonu Karakter kalınlaştırma
Mesaj kapasitesi	Her mesaj maksimum 32 nokta yüksekliği 5 satır (5x5 font ile) baskı satırı Kombine fontlar kullanabilme
Mesaj uzunluğu	Maksimum 506 karakter (5x5 font); Maksimum 380 karakter (7x5 font); Maksimum 380 karakter (9x7 font); Maksimum 252 karakter (12x12 font); Maksimum 190 karakter (16x16 font); Maksimum 126 karakter (24x24 font); Maksimum 95 karakter (32x32 font);
Mesaj depolama alanı	Maksimum 100 mesaj hafızası.
Logo	Maksimum 100 logo
Tarih formatı	YY/MM/DD, MM/DD/YY ve DD/MM/YY.
Zaman fonksiyonu	Zaman 1 ve Zaman 2
Tarih fonksiyonu	Tarih 1 ve Tarih 2
Sayaç fonksiyonu	Sayaç 1 ve Sayaç 2
Barkod	EAN13 barko
Baskı Kafa Uyarı Sistemi	Var.
Emiş Uyarı Sistemi	Var.

Opsiyonel Aksesuarlar

Yazıcı standı	Paslanmaz çelik.
Enkoder	360ppr veya 1024ppr.
RS232 yükleme programı	Logo ve “rasgele sayı dosyası” yükleme programı.

KUTU İÇERİĞİ

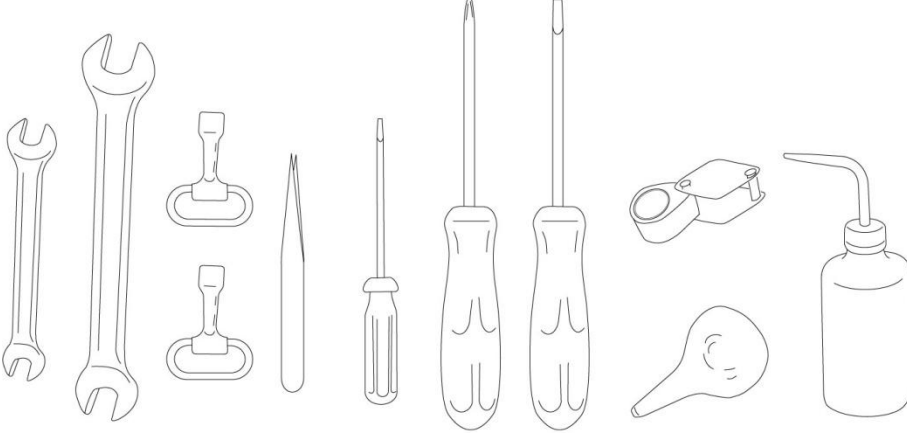
DROPJET DJ300 sisteminiz size teslim edilmeden önce teknik servis istanumuzda kontrol amaçlı çalıştırılmakta ve analiz edilmektedir. Lütfen yazıcınızı teslim alırken şu ekipmanlara sahip olduğundan emin olunuz:

DJ300 Endüstriyel Yazıcı Ana Ünitesi, Baskı Fakası ile birlikte,
Baskı Kafası Standı (Yazıcı Ana Ünite standı opsiyoneldir)
Fotosel
Güç kablosu
Temizleme piseti
Kullanım manuei

Yukarıda yazılı parçalardan bir veya birkaçı eksik ise lütfen satıcınızla irtibata geçiniz.

Kurulum ve İlk Ayarlar

Makinayı açtığınızda kurulum için aşağıdaki ekipmanlara ihtiyacınız olacaktır.



Anahtar 8 – 10 mm

Anahtar 14 – 17 mm

Yazıcı kasa açma anahtarları

Cımbız

Küçük düz uçlu tornavida

Phillips kafalı tornavida

Düz uçlu tornavida

Büyüteç

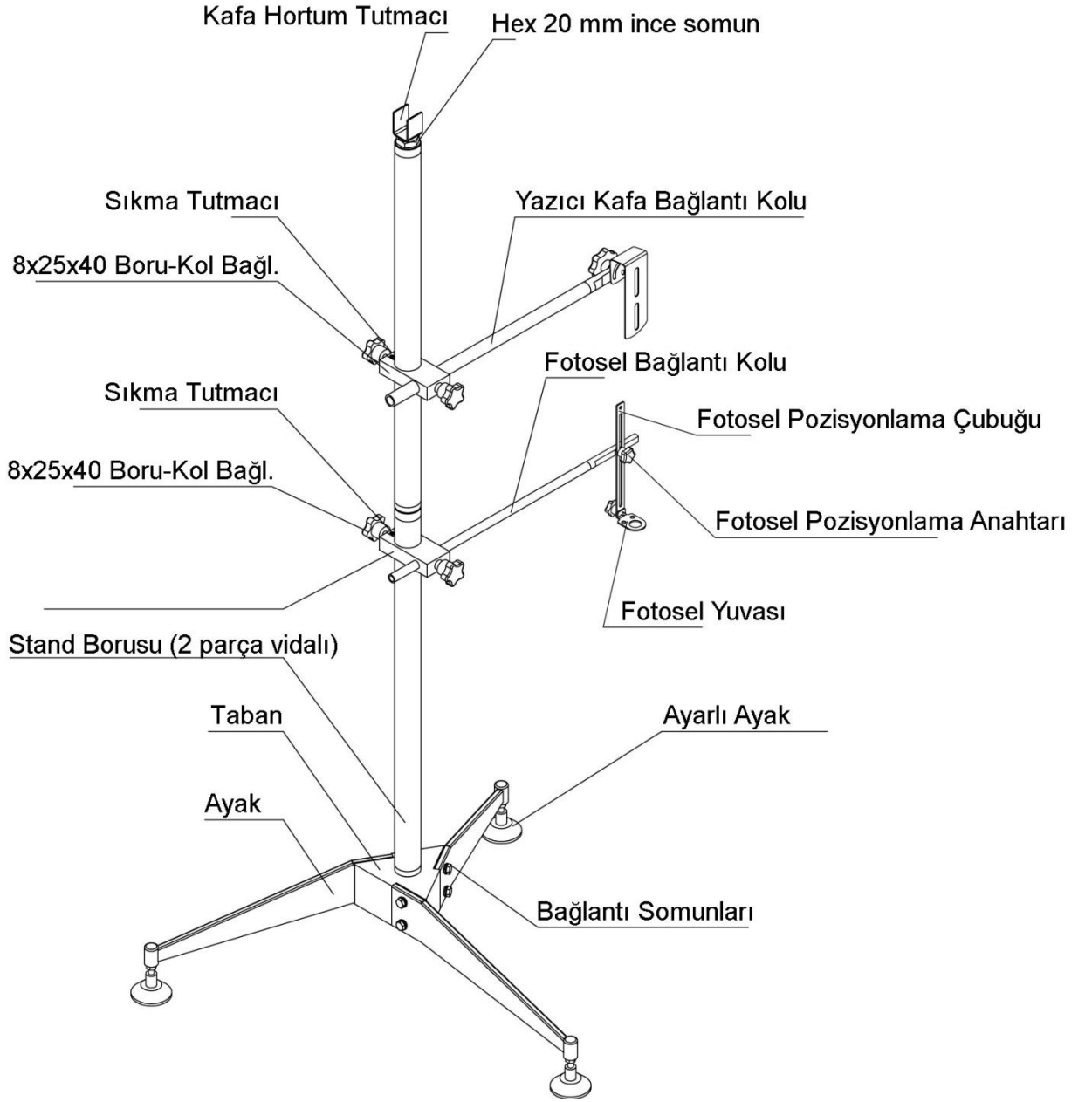
Ampul pompa

Piset (Kafa temizleme için)

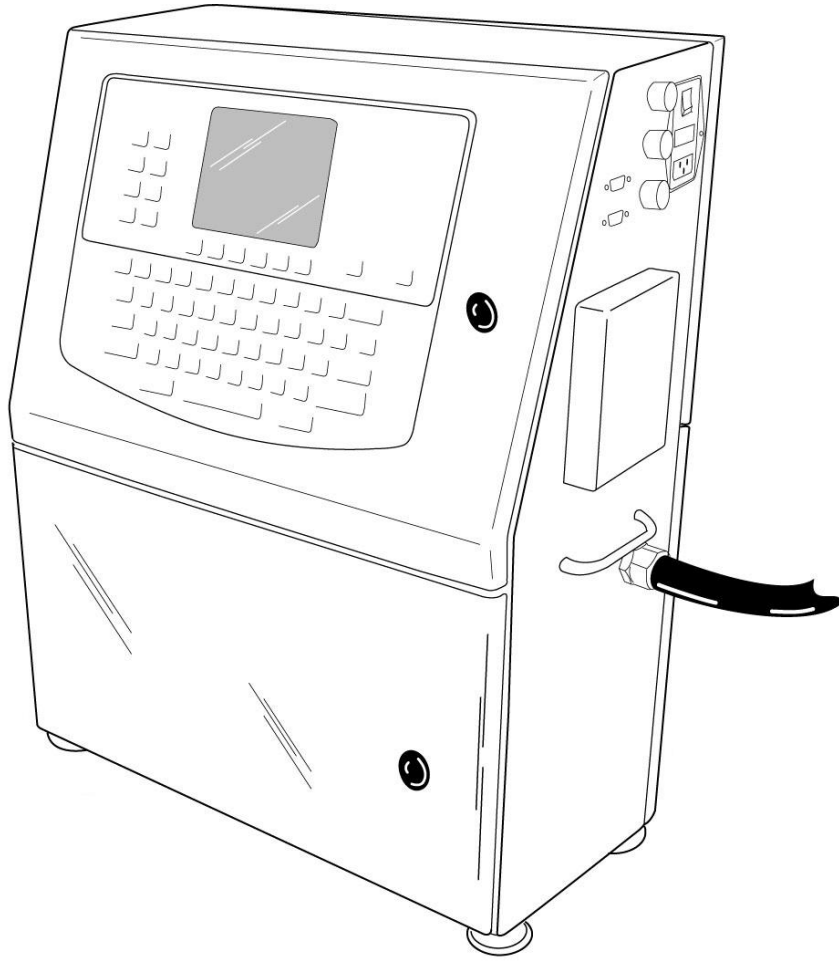
(Not: Paket iöeriğinde yukarıda yazılan aletlerin tümü yoktur. Olmayanları satıcınızdan opsiyonel olarak temin edebilirsiniz)

DİKKAT – Olası Yazıcı Hasarı! Lütfen kurulum ve bakım işlemlerini sadece DROPJET yetkili servis veya teknik olarak sertifikalı kişilere yaptırınız. Yetkili olmayan kişilerce yapılacak tüm müdahaleler makinalarınıza zarar verebilir ve garanti dışı bırakır.

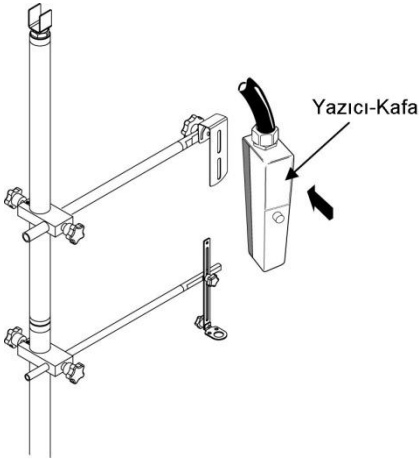
Satadınız kurulumunu aşağıdaki şekle göre yapıp, yazıcı kafasını monte ediniz.



Kutunuzun üstünü açıp, koruma malzemelerini çıkarınız. Kafa standını yukarıdaki şekle uygun monte edip, düz ve kaymaz yüzeye yerleştiriniz. Standı yerleştirdiğiniz yerde lütfen kullanım esnasında gerekli müdahaleler yapılabilecek kadar kenarlarda mesafe bırakınız.



DİKKAT – Olası Yazıcı Hasarı! Lütfen makınayı kutusundan çıkarırken ekranına, baskı kafasına ve bağlantı kablolarına dikkat ederek çıkarınız. Kasalarına zarar verebilecek müdahalelerden kaçınınız.



Yazıcı ana gövdesini uygun bir standı oturtunuz (paket içeriğinde yoktur. Opsiyonel almak için satıcınızla temas ediniz).

Yazıcı-kafasının korumalarını dikkatlice çıkarıp kafa standına şekilde görüldüğü üzere yerleştiriniz.

Ana gövdenin kapaklarını açıp, hidro-sistem hortum bağlantılarını kontrol ediniz.

Open the back door of controller, and check the tube connections.

DİKKAT: Kargo taşıması güvenliği için mürekkep ve inceltici tankları boşaltılıp, bunlara bağlı hidro-sistem hortumları çıkartılmıştır. Açıkta kalan uç kısımları ise içindeki mürekkep veya incelticinin geri akmaması için uygun şekilde kapatılmıştır. Lütfen kargo taşımasında siz de aynı şekilde yapınız.

Mürekkep ve inceltici tanklarının hortumlarını uygun şekilde takınız.

Ayrıca arka kapağı açarak mürekkep geri dönüş filitre veya SV3 valfine giden hortumları yerine takınız.

Tüm hidro-sistem bağlantılarını tekrar kontrol ediniz. Elektrik geriliminin doğru olduğunun ve

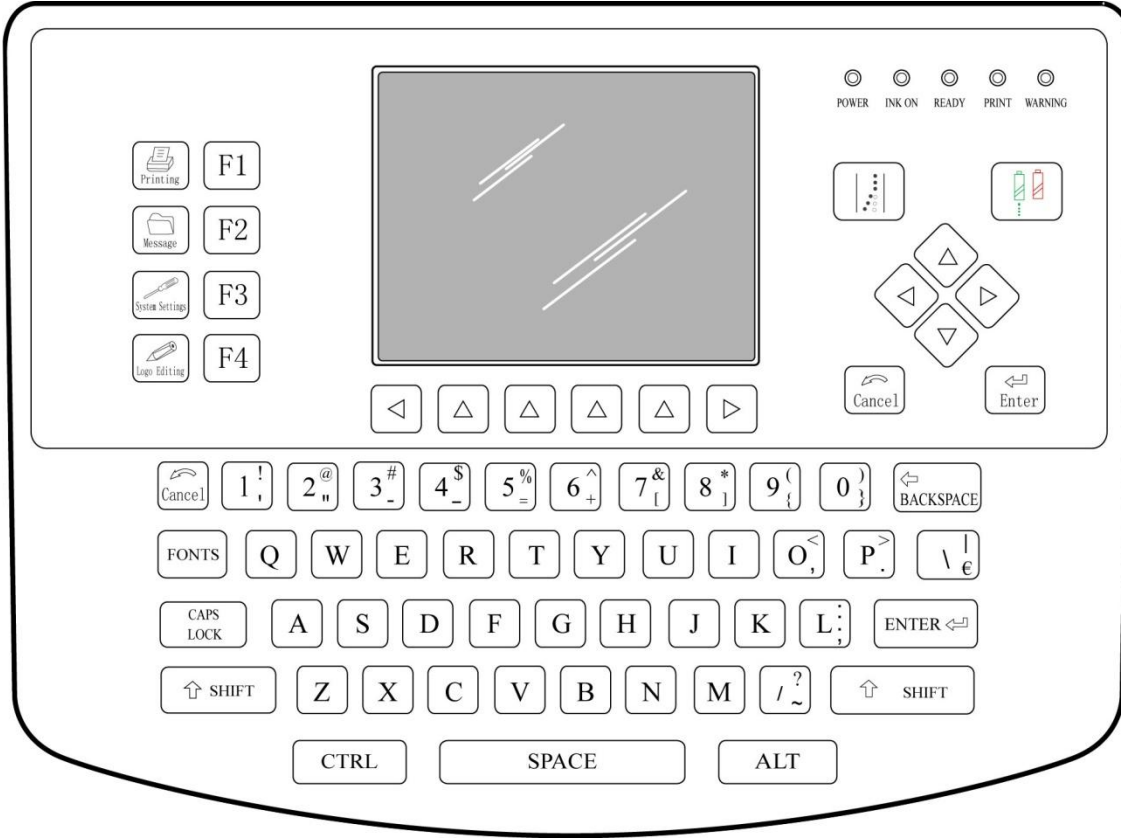
topraklamanın olduğunun kurulum fabrika yetkilisinden teyidini aldıktan sonra elektriğe bağlayınız.

Not: Kasadaki topraklamayı, fabrikadı topraklama hattına mutlaka bağlayınız.













Fotoseli 3P soketine şalteri açmadan takınız. Aksi takdirde fotosel uygun çalışmayabilir.

Not: Fotosel ve enkoder bağlantısı yapmadan önce makineyi mutlaka kapalı olduğundan emin olun, açıkken kesinlikle takıp-çıkartmayınız. DJ300 yazıcı buna ilişkin koruma sistemine sahip değildir. Bu fotosele, enkodere veya makineye zarar verebilir.

Kontrol Paneli ve tuşlar



Menü kısayol tuşları:	Printing: menüde “ Yazdır ” kısayolu. Message: menüde “ Mesaj ” kısayolu. System Settings: menüde “ Sistem Ayarları ” kısayolu. Logo Editing: menüde “ Logo ” kısayolu.
Fonksiyon Tuşları:	Menüde içinde , , , tuşları çeşitli fonksiyonlara sahiptir. İşlevi bulunduğu sayfada ifade edilmektedir.
Menü sayfa seçim tuşları:	ve tuşları: Menü sayfasını değiştirirç tuşu: LCD ekranda işaret ettiği menü sayfasını seçer.
İkaz işaretleri :	Power (yeşil): Şalteri açıldığında yeşil olarak yanmalı. Ink on (yeşil): Mürekkep akışı kafada oluştuğunda yanar. Ready (yeşil): Faz ayarlaması (damla kopma ayarı) hazır olduğunda yanar.

	<p>(Not: DJ300 yazıcısı otomatik damla kopma ayarına sahiptir ve her açılışta 2-3 saniye içinde bu fonksiyonu yerine getirir.)</p> <p>Print (yeşil): Yazdırma esnasında yanar.</p> <p>Warning (kırmızı): Yazıcınızda hata/uyarı olduğunda yanar.</p> <p> : “Start /Stop printing” key.</p> <p> : “Start Jetting” and “Clean&Stop Jetting”key.</p>
Kafa Kontrol Tuşları:	<p> tuşu : Yazdırmayı başlatır veya durdurur (Saptırma plakasındaki yüksek gerilimi açar veya kapatır)</p> <p> tuşu : Yazıcı “püskürtmeyi başlatır” veya “Püskürtmeyi durdurup inceltici ile temizleme” yapar.</p>
Enter ve Cancel Tuşları:	<p> : “Enter” tuşu ilgi operasyonun yerine getirilmesini sağlar.</p> <p> : “Cancel” ilgi operasyonun iptal edilmesini sağlar.</p>
İmleç tuşları:	<p>İmlecin pozisyonlandırır.</p> <p>Not: bazı menü sayfalarında değeri yükseltir veya düşürür. Mesaj oluştururken imleci kaydırır.</p> <p> veya  basılması : -/+10</p> <p> veya  basılması : +/-1</p>
Giriş tuşları :	<p>Karakter, numara ve sembol girişinde kullanılır.</p> <p>Not: Mesaj oluşturmada 2 adet özel tuş vardır:</p> <p> : font seçimini yapmanızı (matriks fontlar)</p> <p> : Büyük/küçük karakter seçimini yapar.</p>

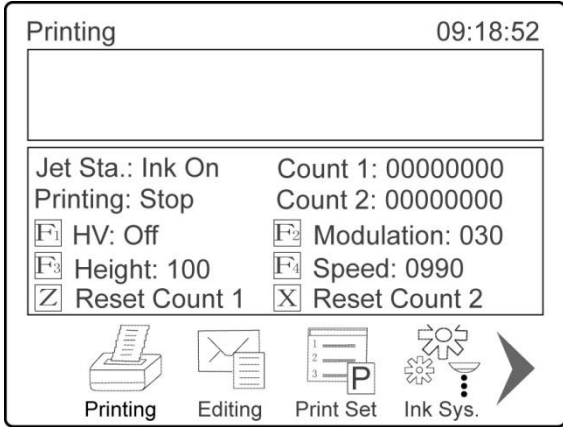
Menü

DROJET DJ300 yazıcıda 11 menü sayfası mevcuttur: Printing, Message editing, Printing Parameters, Ink system, Counter Settings, Photocell, Message management, System Status, Logo Editing, System Settings, Shift. Menü ikonları aşağıda gösterilmiştir:






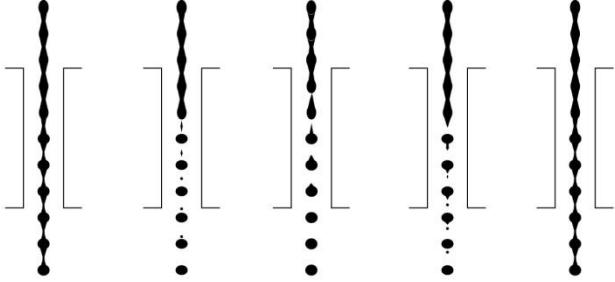











Not: LCD ekranda sadece 4 menü ikonu gösterilmektedir. ◀ veya ▶ tuşlarına basarak menünün diğer ikonlarına erişebilirsiniz.

Printing (Yazdırma)



“**Printing**” menü sayfasında, 4 önemli bilgiye ulaşabilirsiniz: Jetting Status, Printing status, Counter 1 ve Counter 2. Ayrıca 6 adet fonksiyon mevcuttur: HV (high voltage, Yüksek Gerilim, Saptırma Plakaları), Modulation, Height, Printing Speed, Reset Counter 1 ve Counter 2.

Menü Maddesi	Açıklama
Jet Sta. Jet Dur.	Mevcut püskürtme durumunu bildirir: ”Jetting on/Jetting off/Not jetting/Ink on”.
Printing Yazdır	Mevcut yazdırma durumunu bildirir: “Start/ Stop” printing.
Counter 1 Sayaç 1	Sayaç1’in güncel halidir.
Counter 2 Sayaç 2	Sayaç1’in güncel halidir.
HV Sap.PI.	Saptırma Plakalarının durumunu gösterir: “On/Off”. “F1” tuşuna basarak ON veya OFF yapılır.
Modulation (Damla Kopma Noktası Ayarı)	“F2” tuşuna basarak modülasyonu ayarlayınız. ◀ veya ▶ tuşları: -/+10

	<p> veya  tuşları: +/-1</p> <p> tuşuna basarak ayarladığınız modülasyon değerini kaydediniz.</p> <p>Modülasyonu değiştirerek damla kopma noktasını ayarlayabilirsiniz.</p> <div style="text-align: center;">  </div> <p>Modulation Lower Modulation Low Modulation Optimum Modulation High Modulation Higher</p> <p> büyüteç kullanarak damla kopma noktasının yukarı şekilde "modulation optimum" seviyesine ayarlayınız.</p>
Height Yükseklik	<p>Karakter yüksekliği ayarı. Yazı yüksekliğini arttırmak veya azaltmak için;</p> <p>"F3" tuşuna basarak aktif hale getiriniz.</p> <p> veya  tuşu: -/+10</p> <p> veya  tuşu: +/-1</p> <p> tuşuna basarak ayarladığınız yüksekliği kaydediniz.</p>
Speed Hız Genişlik	<p>Yazdırma hızı. Baskı hızını yükseltmek veya düşürmek (yazı genişliğini arttırmak veya azaltmak);</p> <p>"F4" tuşuna basınız.</p> <p> veya  tuşu: -/+10</p> <p> veya  tuşu: +/-1</p> <p>Ayrıca isterseniz numara tuşlarını da kullanabilirsiniz.</p> <p> tuşuna basarak ayarladığınız yüksekliği kaydediniz.</p>
Reset Counter 1 Sayaç Sıfırlama 1	"Z" tuşuna basarak counter 1 (sayaç1) sıfırlayabilirsiniz
Reset Counter 2 Sayaç Sıfırlama 2	"X" tuşuna basarak counter 2 (sayaç2) sıfırlayabilirsiniz.






Mesaj Oluşturma




Editing Page 1

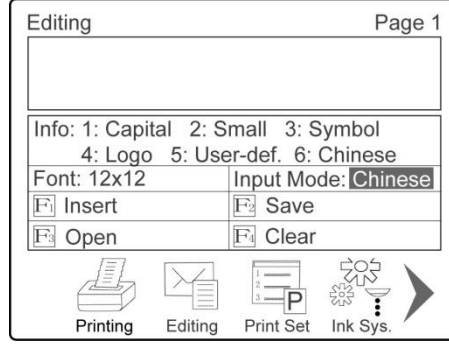
Font: 5x5 Input Mode: Capital

F1 Insert F2 Save

F3 Open F4 Clear

 Printing
  Editing
  Print Set
  Ink Sys.
 

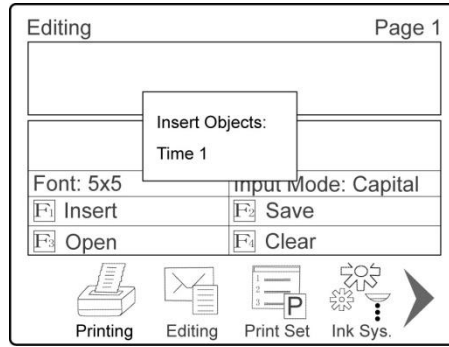
Menü Maddesi	Açıklama
Font	<p>Yazdırılacak karakterin büyüklüğünü (fontunu) ayarlar.</p> <p> tuşuna basınız ve 1 ila 7 tuşları ile istediğiniz fontu seçiniz.</p> <p>Örneğin: “2” tuşu 7x5 matriks fontunu temsil eder.</p> <div> <div>Editing Page 1</div> <div></div> <div>Info: 1: 5x5 2: 7x5 3: 9x7 4: 12x12 5: 16x16 6: 24x24 7: 32x32</div> <div>Font: 9x7 Input Mode: Capital</div> <div>F1 Insert F2 Save</div> <div>F3 Open F4 Clear</div> <div>  Printing  Editing  Print Set  Ink Sys.  </div> </div>
Input Mode Değişken Girişi	<p>Altı değişken girişi mevcuttur:</p> <p>“Capital” modu BÜYÜK KARAKTER girişi için.</p> <p>“Small” modu küçük karakter girişi için.</p> <p>“Symbol” modu bazı özel karakterlerin girişi için.</p> <p>“Logo” hazıfadaki logo/resimlerin kullanılması için.</p> <p>“User-defined” modu sizin tarafınızdan oluşturulmuş özel karakterlerin girişi için.</p> <p>“Chinese” modu çince karakter girişi için. (not: Çince sadece şu fontlar vardır: 12x12,16x16,24x24 and 32x32).</p>





Insert Değişken Girişi


Zaman, Tarih, Sayaç, Son Tüketim Tarihi, Julian Tarih, Logo, Vardiya ve Barkod değişkenlerinin girişi için kullanılır.

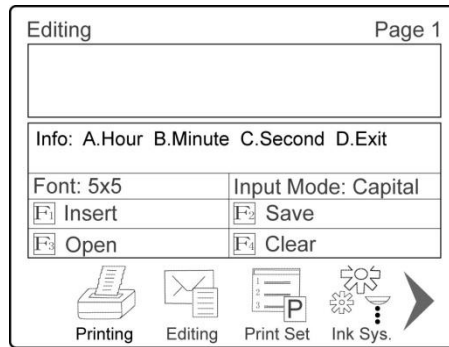
“F1” tuşuna basılarak girilir.



Not: F1 tuşuna bastığınızda ekrana “**Time 1**” gelir. Diğer fonksiyonlara erişmek için  veya  tuşlarını kullanınız.

1. “Time” fonksiyonu

“Time” fonksiyonuna geldiğinizde  tuşuna basınız:



Saat için “A”, Dakika için “B”, saniye için “C”, çıkış için “D” basın.

Not: DJ300 CIJ Yaıcınızda “Time1” ve “Time2” olmak üzere 2 adet saat fonksiyonu bulunmaktadır ve aynı mesaj içinde ayrı ayrı 2 saati kullanabilirsiniz. Eğer “Time2” farklı bir saat olmasını istiyorsanız “Shift” menü sayfasından Time1 ile Time2 arasındaki saat farkını girerek ayarlayabilirsiniz.

2. “Date” fonksiyonu

“Date” fonksiyonuna geldiğinizde  tuşuna basınız::


Editing		Page 1	
Info: A.Year B.Month C.Day D.Week E. Exit			
Font: 5x5		Input Mode: Capital	
Insert	Save		
Open	Clear		

Yıl için “A”, Ay için “B”, Gün için “C”, Hafta için “D”, çıkış için “E” tuşuna basınız.

Not: DJ300 CIJ Yazıcınızda 2 adet Date fonksiyonu bulunmaktadır. Aralarındaki tarih farkını “Shift” menü sayfalarından ayarlayınız.

3. Counter 1 ve Counter 2 fonksiyonları

DJ300 CIJ yazıcıda 2 adet sayaç fonksiyonu bulunmaktadır.

“Counter1” veya “Counter2” fonksiyonuna geldiğinizde  tuşuna basınız::

Editing		Page 1	
Info: A B C D E F G H I 0 0 0 0 0 0 0 0 Exit			
Font: 5x5		Input Mode: Capital	
Insert	Save		
Open	Clear		

Sayacınızın kaç adet basamaktan oluşmasını istiyorsanız ona göre aşağıda belirtilen karakterden itibaren sağa doğru karakterlere basınız:

A=Onmilyon

B=Milyon

C=Yüzbin

D=Onbin

E=Bin

F=Yüz

G=On

H=Bir

I=Çıkış

Örneğin 3 basamaklı (xxx) bir sayaç girmek istiyorsanız F, G, H

ve I tuşlarına basınız. Böylece sayacın güncel durumundan 999'a kadar artan bir sayaç oluştursunuz. 999'dan sonra sayacınız tekrar 000 ile yeniden başlayacaktır.

4. “Expiry Date” fonksiyonu

“Expiry Date” (ST: Son Tüketim) fonksiyonuna geldiğinizde



tuşuna basınız:

Editing		Page 1	
Info: A.Expiry Year B.Expiry Month C.Expiry Day D.Exit			
Font: 5x5		Input Mode: Capital	
[F1] Insert	[F2] Save		
[F3] Open	[F4] Clear		
Printing Editing Print Set Ink Sys.			

ST Yılı için “A”, ST Ayı için “B”, ST Günü için “C”, çıkış için “D” basınız.

Not: “Expiry Date” fonksiyonun “kullanım ömrünü” (normal tarihle arasındaki gün farkını) “Printing Parameters” manü sayfasından öncelikle ayarlayınız.

5. “Julian Date” fonksiyonu

“Julian Date” (Yılın Günü) fonksiyonuna geldiğinizde



tuşuna basınız. Örneğin “28 Ocak” yılın “028” nolu, “3 Şubat” yılın “034” nolu Julian günüdür.

6. “Logo” fonksiyonu

“Logo” fonksiyonuna geldiğinizde



tuşuna basınız:

Editing		Page 1	
Input Identifier: 016			
Font: 5x5		Input Mode: Capital	
[F1] Insert	[F2] Save		
[F3] Open	[F4] Clear		
Printing Editing Print Set Ink Sys.			



ve



ile



ve





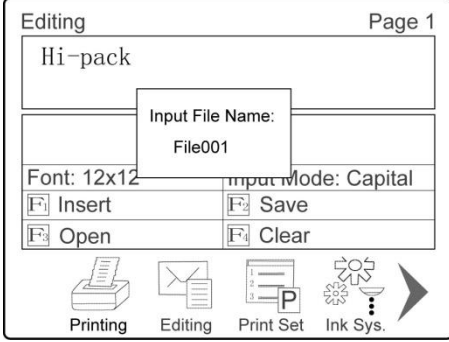

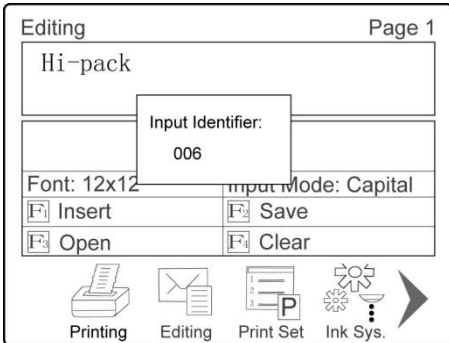

tuşlarını kullanarak logonun

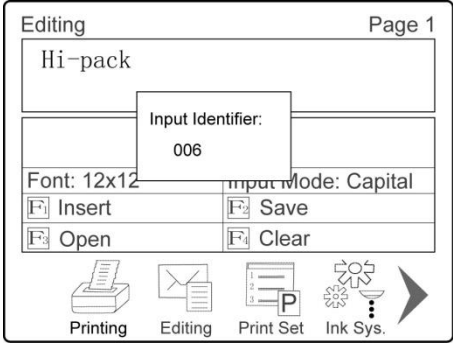

hafıza adresini seçiniz ve



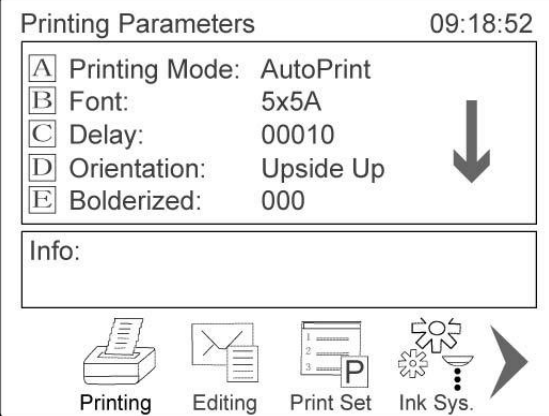
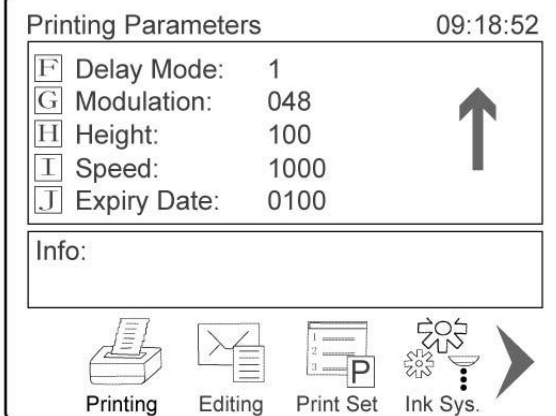
tuşuna basarak logoyu


mesajınıza aktarınız.


	<p>Not: Logoyu kullanabilmek için öncelikle “Logo” menü sayfasında logo/resim oluşturulup kaydedilmelidir.</p> <p>7. “Shift” fonksiyonu</p> <p>“Shift” (vardiya) fonksiyonuna geldiğinizde  tuşuna basınız.</p> <p>Not: Bu fonksiyonu kullanmadan önce “Shift” menü sayfasından vardiya kodlarını ve saatlerinin girişini yapınız.</p> <p>8. “Barcode”</p> <p>“Barcode” (EAN13) fonksiyonuna geldiğinizde  tuşuna basınız. Sonra 12 rakamdan oluşan barkod numarasını giriniz. 13.ncü kontrol rakamını kendisi otomatik getirecektir.</p> <p>Not: Sadece EAN-13 barkod girişi yapılabilmektedir.</p>
Save Kaydet	<p>“F2” tuşuna basarak mesajı yazıcı hafızasına kaydediniz.</p>  <p>Öncelikle sizden “Input File Name” ekranı ile bir isim girmenizi isteyecektir. Örneğin “Mesaj001” yazıp  tuşuna basınız:</p>  <p>Şimdi de bu mesajın hangi adrese kaydedileceğini soracaktır. 001’den 100’e kadar, örneğin “006” yazıp,  tuşuna basarak yazıcı hafızasına kaydedebilirsiniz.</p>
Open Aç	<p>“F3” tuşuna basarak kaydedilmiş bir mesajı çağırabilirsiniz.</p>

	 <p>Mesaj numarasını (örneğin 006) yazıp  tuşuna basınız.</p>
Clear Screen Ekranı Temizle	“F4” tuşuna basarak mesaj ekranındaki tüm bilgileri rahatlıkla silebilirsiniz.

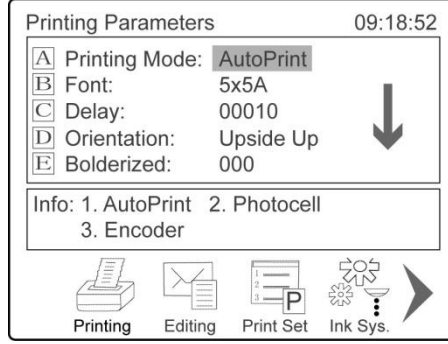
Printing Parameters (Baskı Parametreleri)


	
--	---

Not: Ekranda tek seferde sadece 5 adet görüntülenebilmektedir. Diğerlerine ulaşmak için  veya

 tuşlarına basınız.

Menü Maddesi	Açıklama
Printing Mode Baskı Modu	“A” tuşuna basarak “Printing Mode” fonksiyonuna giriniz.



▲ veya ▼ tuşlarına basarak baskı modunu seçip  Enter

tuşuna basarak kaydediniz.

Beş mod bulunmaktadır:

AutoPrint : Otomatik baskı modu

Photocell : Fotosel tetiklemeli mod

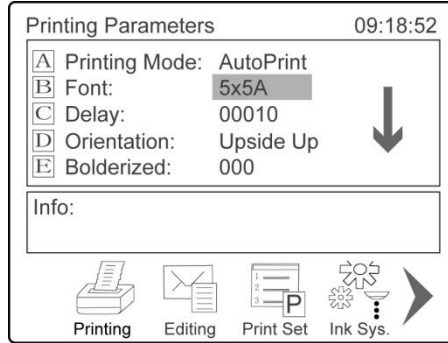
Encoder : Enkoder ile hız tesbitli mod

RS232 –Trigger : RS232 tetiklemeli mod

RS232 –Photocell : RS232 fotosel tetiklemeli mod




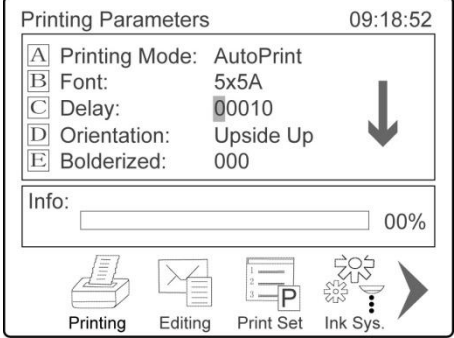





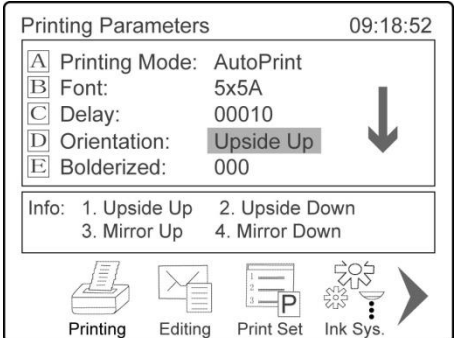





Font
Mesaj Yüksekliği

“B” tuşuna basarak “Printing Font” (Mesaj Yüksekliği) aktive ediniz.

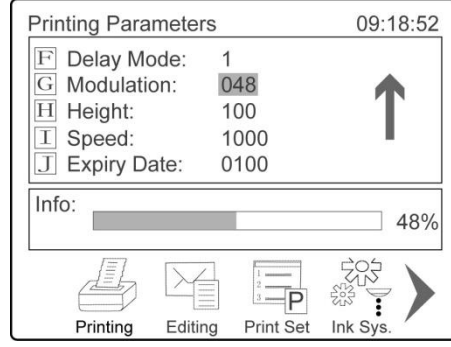


Baskı yüksekliği şu şekilde tanımlıdır:

- 5x5A: 5x5 1 satır mesaj;
- 5x5B: 5x5 2 satır mesaj;
- 5x5C: 5x5 3 satır mesaj;
- 5x5D: 5x5 4 satır mesaj;
- 7x5A: 7x5 1 satır mesaj;
- 7x5B: 7x5 2 satır mesaj;
- 7x5C: 7x5 3 satır mesaj;
- 7x5D: 7x5 4 satır mesaj;
- 9x7A: 9x7 1 satır mesaj;
- 9x7B: 9x7 2 satır mesaj;
- 12x12A: 12x12 1 satır mesaj;
- 12x12B: 12x12 2 satır mesaj;
- 16x16A: 16x16 1 satır mesaj;
- 16x16B: 16x16 2 satır mesaj;
- 24x24A: 24x24 1 satır mesaj;

	<p>32x32A: 32x32 1 satır mesaj;</p> <p>Not: Örneğin, DJ300 Yazıcınız ile 5x5 karakter 5 satır yazı 32x32A seçiniz.</p> <p> veya  ile istediğinizi seçip  tuşuna basınız.</p>
<p>Delay Gecikme</p>	<p>“C” tuşuna basarak “Delay” fonksiyonuna giriniz.</p>  <p> veya  tuşları ile: -/+10</p> <p> veya  tuşları ile: +/-1</p> <p>Ayrıca numara tuşları kullanarak kısaca giriş de yapabilirsiniz.</p> <p>Kaydetmek için  tuşuna basınız.</p>
<p>Orientation Baskı Yönü</p>	<p>“D” tuşuna basarak “Orientation” (baskı yönü) fonksiyonuna giriniz.</p>  <p>Dört model geçerlidir:</p> <p>1.Upside Up (Normal): </p> <p>2.Upside Down (Aşağı): </p> <p>3.Mirror Up (Ayna Normal): </p> <p>4.Mirror Down (Ayna Aşağı): </p> <p>1 ila 4 tuşlarına basarak istediğiniz modeli seçip  basınız.</p>
<p>Bolderized Koyulaştırma</p>	<p>“E” tuşuna basarak “Bolderized” fonksiyonuna giriniz.</p>

	<p>The screenshot shows the "Printing Parameters" screen at 09:18:52. The settings are: A) Printing Mode: AutoPrint, B) Font: 5x5A, C) Delay: 00010, D) Orientation: Upside Up, E) Boldrized: 000. There is a downward arrow next to the delay setting.</p>
	<p>000~100 arasında koyulaştırma yapabilirsiniz.</p> <p> veya tuşları ile: -/+10</p> <p> veya tuşları ile: +/-1</p> <p> tuşuna basarak kaydediniz. Bu fonksiyon tüm mesajın kalınlığmasını sağlayacaktır.</p>
Delay Mode Gecikme Fonksiyonu	<p>"F" tuşuna baarak "Delay Mode" (gecikme modu) fonkiyonuna giriniz.</p> <p>The screenshot shows the "Printing Parameters" screen at 09:18:52. The settings are: F) Delay Mode: 1, G) Modulation: 048, H) Height: 100, I) Speed: 1000, J) Expiry Date: 0100. There is an upward arrow next to the delay mode setting.</p> <p>Dört mod vardır: Mode 1, 2, 3 and 4. Mode 1 Mode 2 Mode 3 Mode 4 En-kısa >>>>>>>>>>>>>>>>>>>>> En-uzun</p> <p> and to change the delay mode, and press to save it and exit.</p> <p> veya tuşlarına basarak seçimizi yapıp tuşuna basarak kaydediniz.</p>
Modulation Modülasyon – Damla Kopma Noktası Ayarı	<p>"G" tuşuna basarak "Modulation" fonksiyonuna giriniz.</p>



000~100 arasında bir değer giriniz.

◀ veya ▶ tuşları ile: -/+10

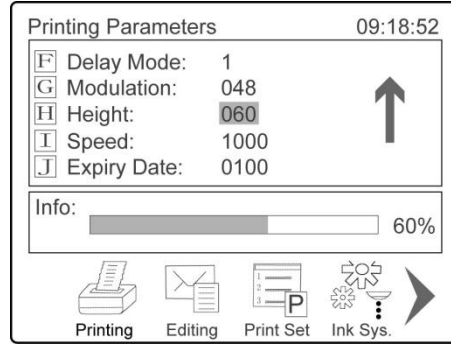
△ veya ▽ tuşları ile: +/-1



tuşuna basarak kaydediniz. **Not:** “Z” tuşuna basarak makina açılış değerine geri dönebilirsiniz.

Height
Yükseklik

“H” tuşuna basarak “Height” fonksiyonuna giriniz.



000~100 arasında bir değer giriniz.

◀ veya ▶ tuşları ile: -/+10

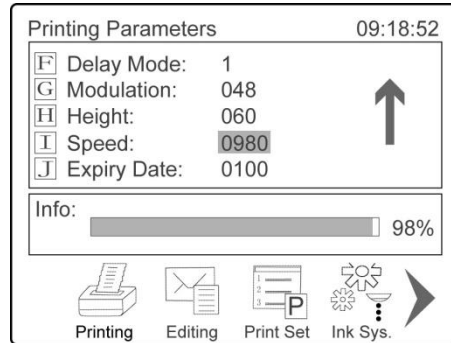
△ veya ▽ tuşları ile: +/-1



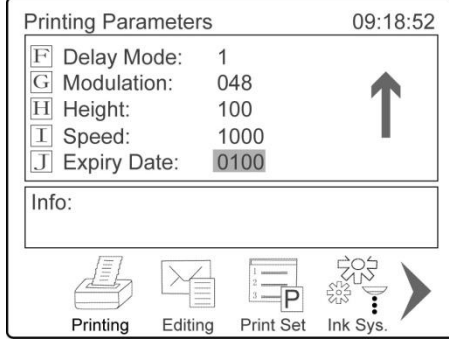
tuşuna basarak kaydediniz.

Speed
Hız - Genişlik

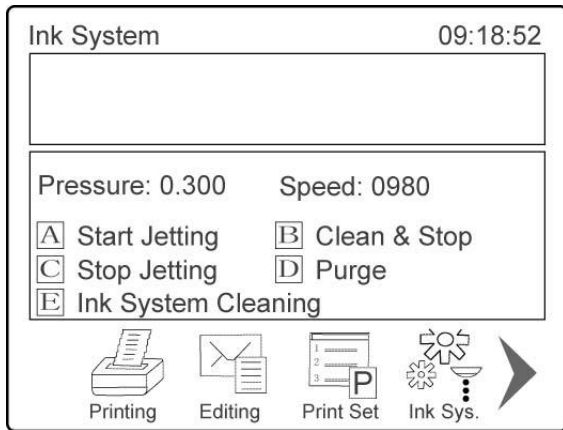
“I” tuşuna basarak “Speed” fonksiyonuna giriniz.



000~100 arasında bir değer giriniz.

	<p>◀ veya ▶ tuşları ile: -/+10</p> <p>▲ veya ▼ tuşları ile: +/-1</p> <p>Ayrıca değer girişi için numara tuşlarını da kullanabilirsiniz.</p> <p>Enter tuşuna basarak kaydediniz.</p> <p>Not: “Z” tuşuna basarak makina açılış değerine dönebilirsiniz.</p>
Expiry Date Son Tüketim Tarihi	<p>“J” tuşuna basarak “Expiry Date” fonksiyonuna giriniz.</p>  <p>Not: Mesajınızda “Expiry Date” kullanmadan önce bu sayfadan ayarlamanız gerekmektedir. Burada giriceğiniz değer gün olarak makina takvimiyle arasındaki fazlalıktır (offset).</p>

Ink System (HidroSistem)



Ink System menü sayfasında, “M” tuşuna basarak manuel olarak mürekkep tankına solvent ekleyebilirsiniz. Ayrıca “V” tuşuna basarak da SV1 valfinin açılmasını sağlayarak güncel viskozite değerini okumasını manuel yapabilirsiniz.

Menü Maddesi	Açıklama
Ink Pressure	HidroSistem mürekkep basınç değeri (Pascal olarak)
Ink Pump Speed	Basınç pompasının (dişli pompanın) rotasyon değeri.
Start Jetting	“A” tuşuna basarak mürekkep püskürtmesinin nozzle’dan

	açılmasını sağlayabilirsiniz.
Clean & Stop	<p>“B” tuşuna basarak nozzle’dan mürekkep akışını keser ve inceltici geçirmek suretiyle hem nozzle hem de emiş borusunu temizler.</p> <p>Not: Bu fonksiyonu kullandığınızda yıkama için kullanılan incelticinin mürekkep tankına gittiğini unutmayınız. Bu nedenle mürekkebin viskozite düşmekte olduğundan günde 1 defadan fazla bu fonksiyonu yapmanız tavsiye edilmez. Sadece gün sonlarında ve güçten kesecek iseniz bu fonksiyonu yapınız.</p>
Stop Jetting Püskürtme durdurma	<p>“C” tuşuna basarak nozzle’daki mürekkep püskürtmesini durdurabilirsiniz. Bu fonksiyon nozzle’l solven ile yıkama yapmaz.</p>
Purge Nozzle Temizleme	<p>“D” tuşuna basarak nozzle temizle fonksiyonuna giriniz.</p> <p>Nozzle’dan mürekkep akışı (püskürtmesi) başlatılamıyorsa, bu fonksiyonu kullanınız. Kafayı aşağı doğru tutarak bu fonksiyonu çalıştırırken nozzle’a piset ile temizleme solventi sıkınız. Bu fonksiyon 3-4 defa hızlı şekilde emiş ve püskürtme yaparak bloke olmuş nozzle’ın açılmasını sağlamaktadır.</p>
Ink System Cleaning Komple HidroSistem Yıkama	<p>“E” tuşuna basarak bu fonksiyona giriniz..</p> <p>Not: Bu fonksiyonu sadece teknik servis tavsiyesi ile mürekkep tip değişikliğinde veya uzun süreli kapatma durumunda yapılmalıdır. Yetkili uzman harici yapılması tavsiye edilmez.</p>

Counter Settings (Sayaç Ayarları)

Counter Settings 09:18:52

A Count 1: 00000018
B Upper 1: 99999999
C Lower 1: 00000000
D Increment 1: 001
E Package 1: 001

Info:

Counter Photocell Message Sys. Status

Counter Settings 09:18:52

H Upper 2: 11111111
I Lower 2: 00000000
J Increment 2: 001
K Package 2: 001
L Remove Zero 2: Off

Info:

Counter Photocell Message Sys. Status

Counter Settings 09:18:52




F Remove Zero 1: Off
G Count 2: 00000000
H Upper 2: 11111111
I Lower 2: 00000000
J Increment 2: 001

Info:

Counter Photocell Message Sys. Status

Not : DJ300 CIJ yazıcıda iki adet sayaç bulunmaktadır: Counter 1 and Counter 2.

Menü Maddesi	Açıklama
Count Sayaç Değeri	Numara ve ok tuşları kullanarak sayaç değerini ayarlayabilirsiniz.
Upper Yukarı	Sayacın yukarı doğru maksimum değerini bildirmektedir. Numara ve ok tuşları kullanarak değerini ayarlayabilirsiniz. Not: Sayaç maksimum değere ulaştığında minimum değerden başlayarak tekrar yukarı doğru artacaktır. Eğer maksimum değer minimum değerden yüksek ise yukarı doğru artan, düşük ise aşağı doğru yani azalan bir sayaç oluşturur.
Lower Aşağı	Sayacın aşağı doğru minimum değerini bildirmektedir. Numara ve ok tuşları kullanarak değerini ayarlayabilirsiniz.
Increment Artış	000~255 arasında bir sayıdır. Örnek 02 ise ve 003 değerinde ise sırasıyla 005, 007, 009... değerini alacaktır. Numara ve ok tuşları kullanarak değerini ayarlayabilirsiniz.
Package Tekrarlama	001~256 arasındaki bir değerdir ve bir sayının kaç tefe tekrardan sonra diğer sayıya geçeceğini bildirir. Örneğin bu değer 3 ve güncel sayacınız 1 ise; sayaç değerleriniz sırasıyla 1, 1, 1, 2, 2, 2, 3, 3, 3 ... şeklinde olacaktır. Numara ve ok tuşları kullanarak değerini ayarlayabilirsiniz.





Remove Zero Sıfır Basma	<p>Sayaç değerinizdeki sol basamak “0” rakamlarını basmak istemiyorsanız kullanınız.</p> <p> veya  tuşlarına basarak istediğiniz mode getirip</p> <p> tuşuyla kaydediniz.</p>
----------------------------	--

Photocell (Fotosel)






Photocell
09:18:52

A Trigger Edge: Rise
B Repeat: 004
C Pitch: 00042
D Meter Count Para.: 02000
E F. Div. Coefficient: 1

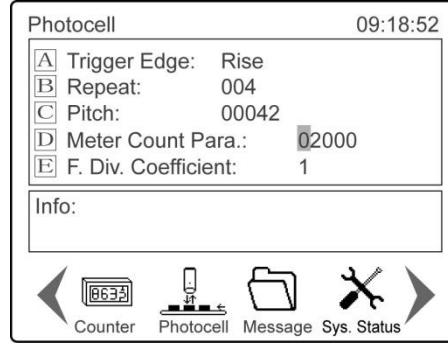
Info:

Counter Photocell Message Sys. Status

Menü Maddesi	Açıklama
Trigger Edge Baskı Modu	<p>“A” tuşuna basarak fonksiyona giriniz.</p> <div> Photocell 09:18:52 </div> <div> <div> A Trigger Edge: Rise B Repeat: 004 C Pitch: 00042 D Meter Count Para.: 02000 E F. Div. Coefficient: 1 </div> <div>Info: 1. Rise 2. Fall</div> </div> <div>     </div> <div>Counter Photocell Message Sys. Status</div> <p>Rise (On) pozisyonu için “1”, Fall (Off) pozisyonu için “2” tuşuna basıp  tuşuyla kaydediniz.</p> <p>“Rise (On)” modu: fotosel gördüğünde tetik alacaktır. “Fall (Off)” modu: fotosel görmeyi bıraktığında tetik alacaktır.</p>
Repeat Baskı Tekrarı	<p>“B” tuşuna basarak “Repeat” fonksiyonuna giriniz.</p>

	<div data-bbox="555 168 1008 510"> </div> <p>Bu fonksiyon fotosel ile tetik alındıktan sonra kaç defa baskı yapacağını belirlemenize sağlar. Örnek bir üründe 2 defa mesaj basmak isteyebilirsiniz. Değeri 001~255 arasında verebilirsiniz.</p> <p>◀ veya ▶ tuşları ile: ± 10</p> <p>△ veya ▽ tuşları ile: ± 1</p> <p>↵ tuşu ile kaydediniz.</p>
<p>Pitch Baskı Aralığı</p>	<p>Tekrarlı baskıda baskılar arasındaki gecikme (mesafe)dir. "C" tuşuna basarak fonksiyona giriniz.</p> <div data-bbox="555 996 1008 1339"> </div> <p>00000~59999 arasında istediğiniz değeri verebilirsiniz.</p> <p>◀ veya ▶ tuşları ile: ± 10</p> <p>△ veya ▽ tuşları ile: ± 1</p> <p>↵ tuşu ile kaydediniz.</p>
<p>Meter Count Para. Mt. Parametresi</p>	<p>Metre Sayaç Parametresi. "D" tuşuna basarak fonksiyona giriniz.</p>




Enkoder kullanımında iki mesaj arasındaki mesafe için kullanılır.

00000~60000 arasında değer girilir. Bu girilen değer iki mesaj arasında oluşan pulse değeridir.

◀ veya ▶ tuşları ile: -/+10

▲ veya ▼ tuşları ile: +/-1

Veya numara tuşlarını kullanarak değeri ayarlayıp  tuşu ile kaydediniz.

Bu değeri girmek için öncelikle hesaplamanız gerekmektedir. Hesaplama formülü şu şekildedir:

$$M = N / C * K$$

M: Girilecek pulse sayısı;

N: İki mesaj arasındaki mesafe;

C: Enkoder'e bağlı tespit tekerinin çevresi;

K: Enkoder pulse/rotasyon değeri.

Örneğin:

Eğer 360 PPR enkoder kullandığınızı farzedelim ve her 1 metrede bir mesaj basmak istiyorsunuz. Enkodere bağlı tekerin çapı 57 mm ise; teker çevresi $C = 3.14 * 0.057 \text{ mt} = \text{yaklaşık } 0.18 \text{ metre}$

$N = 1 \text{ metre}$

$K = 360$

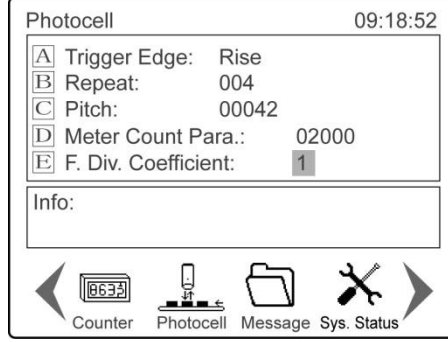
$M = 1 / 0.18 * 360 = 2000$

Dolayısıyla "Meter Count Para." değeri 2000'dir.

Not: Bu değer 60 000'den düşük olmak zorundadır.


F. Div. Coefficient
Fr. Bölme

Frequency Division Coefficient. Frekans Bölme Katsayısı.
"E" tuşuna basarak fonksiyona giriniz.



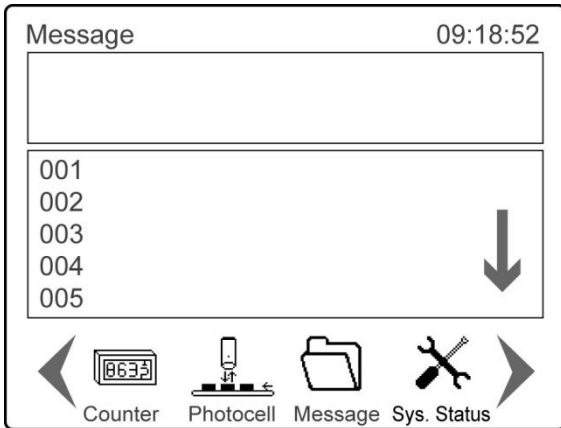
Enkoderin pulse frekans değerini bölmek için kullanılır.

Beş mod vardır: 0, 1, 2, 3, 4.

◀ veya ▼ tuşları ile değeri ayarlayıp  tuşuyla kaydedin.

Not: Eğer “Frequency Division Coefficient” modunu değiştirirseniz, mesajlar arasındaki mesafe değişecektir.

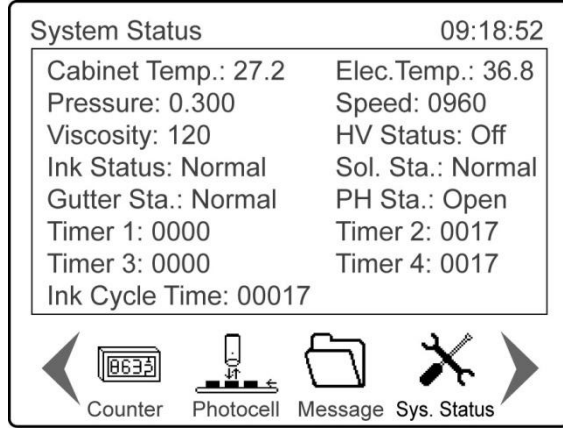
Message (Mesaj Oluşturma)



Hafızasındaki tüm mesajları kaydedilen isimleriyle birlikte listeler.

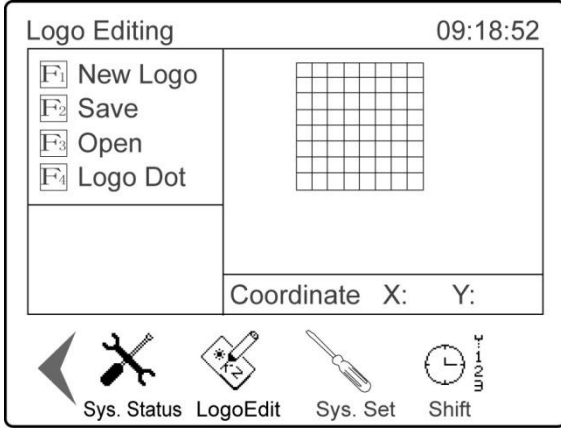
Not: Ekranda 5 mesaj görüntülenir. ▲ veya ▼ tuşlarına basarak diğerlerini görebilirsiniz.

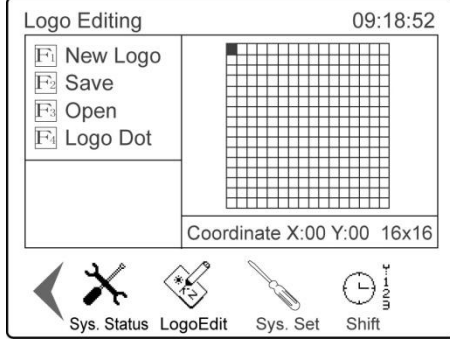
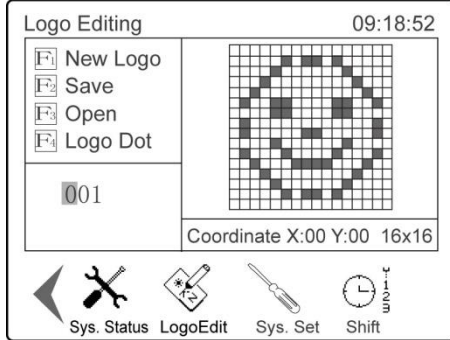
System Status (Sistem Durumu)





Menü Maddesi	Açıklama
Cabinet Temp. Kasa Sıcakl.	Ana Kasa içindeki sıcaklığı gösterir.
Electrical Temp. Kart Sıcakl.	Elektronik kart üzerindeki sıcaklığı gösterir.
Pressure Basınç	HidroSistemdeki mürekkep basınç değerini gösterir.
Speed Rotasyon	İtiş pompasının (dişli pompanın) dönüş hızını (rotasyonunu) gösterir.
Viscosity Viskozite	HidroSistemde dolaşan mürekkebin vizkozite değerini gösterir.
HV Status Sap.PI.Dur.	Saptırma Plakası (Yüksek Gerilim) durumunu gösterir.
Ink Status Mürekke.Durumu	Mürekkebin mevcut durumunu gösterir.
Solvent Status İnceltici Durum	İncelticinin mevcut durumunu gösterir.
Gutter Status Emis Duru.	Emiş durumunu gösterir. Not: Emiş borusu içerisinde mürekkep akışının varlığını tespit eden sensör bulunmaktadır.
PH Status	Baskı kafası kapağın durumunu gösterir.
Timer 1,2,3 and 4 M.Saati 1, 2, 3 ve 4	Belirli bir sürenin tutulması için kullanılır. Örneğin filitre değiştirme süresi bununla tesbit edilir. Alt +1 Timer 1'i sıfırlar; Alt +2 Timer 2'yi sıfırlar; Alt +3 Timer 3'ü sıfırlar; Alt +4 Timer 4'ü sıfırlar;
Ink Cycle Time Makina Kullanım Saati	Makinanın ilk kuruluşundan itibaren silinemez kullanım saatini gösterir.

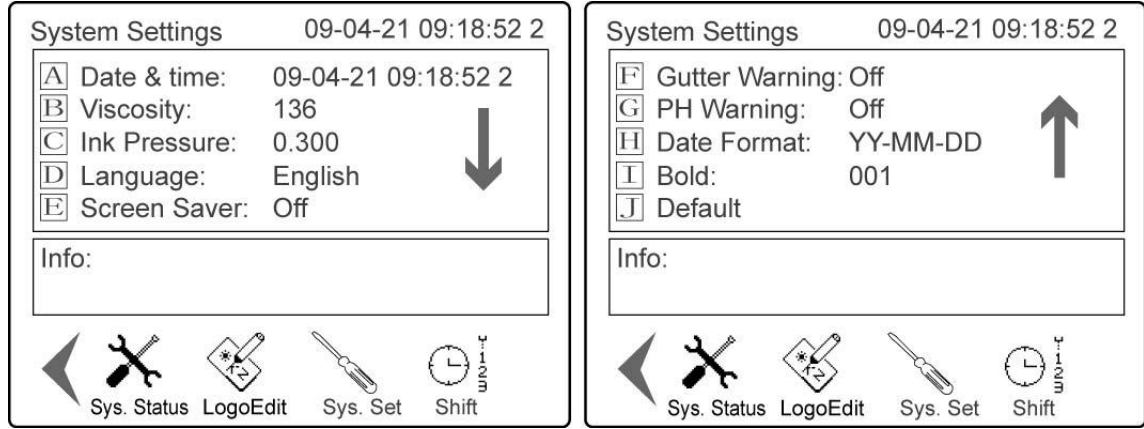
Logo Editing (Logo Edit)
















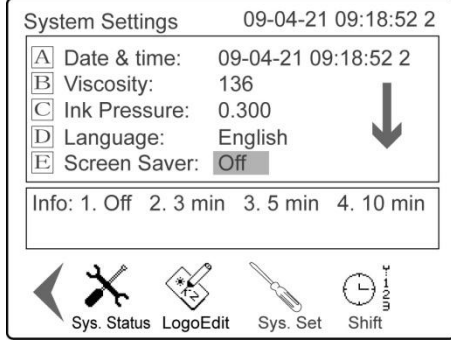

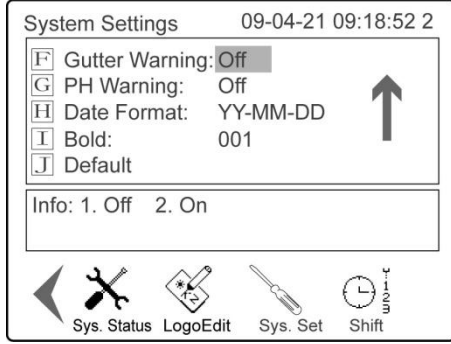

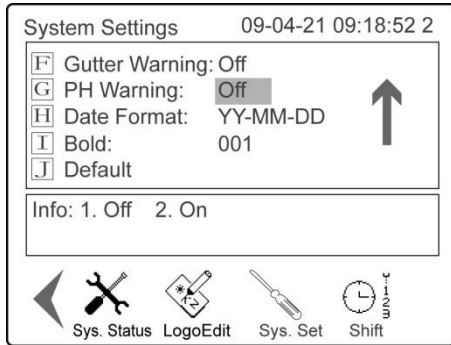
Menü Maddesi	Açıklama
New Logo Yeni Logo	“F1” logo matrisi açar.
Logo Font L.Boyutu	<p>“F4” tuşuna basarak logonun istenilen matrikste oluşturulması sağlanır. Örneğin 16x16, aşağıdaki gibi bir giriş ekranı oluşturur:</p> 
Save Kaydet	<p>“F2” tuşuna basarak oluşturduğunuz logoyu kaydedin.</p>  <p>001 ile 100 arasındaki hafızaya kaydediniz.</p> <p>◀ veya ▶ tuşları ile: -/+10</p> <p>▲ veya ▼ tuşları ile: +/-1</p>


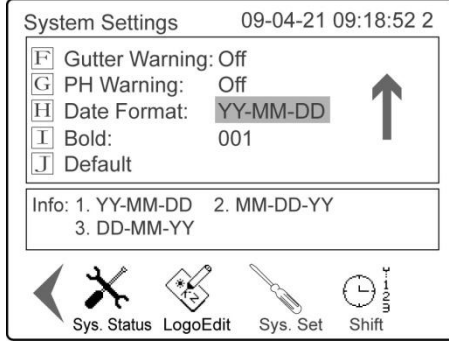

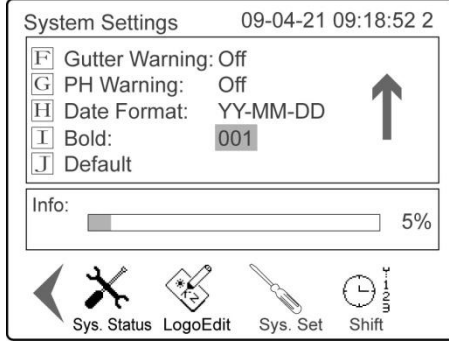





	Ayrıca numara tuşları ile değeri girip  tuşuna basarak kaydediniz.
Open Aç	“F3” tuşuna basıp kayıt numarasını girdikten sonra  tuşu ile daha önce kaydettiğiniz logoyu çağırınız. Artık logo üzerinde istediğiniz değişikliği yapıp tekrar kaydedebilirsiniz.

System Settings (Sistem Ayarları)



Menü Maddesi	Açıklama
Date & Time Güncel Tarih	<p>“A” tuşuna basarak makina güncel tarihini değiştirebilirsiniz.</p> <p> veya  tuşlarına basarak istediğiniz pozisyona gidip numara tuşları ile değeri giriniz.  tuşuyla kaydediniz.</p>
Viscosity Viskozite	<p>“B” tuşuna basarak viskozite ayarına giriniz.</p> <p> veya  tuşları ile: -/+10</p> <p> veya  tuşları ile: +/-1</p> <p>Ayrıca numara tuşları ile değeri girip  tuşuna basarak kaydediniz.</p> <p>Not: Yazıcı bu girdiğiniz viskozite değerine göre makinaı set edecektir. Teknik servis harici kullanılması makina yazınızın bozulmasına neden olabilir.</p>
Ink Pressure Mür.Basıncı	<p>“C” tuşuna basarak mürekkep basınç değerine giriniz.</p> <p> veya  tuşları ile: +/-0.010;</p>

	<p> veya  tuşları ile: +/-0.001;</p> <p>Ayrıca numara tuşları ile değeri girip  tuşuna basarak kaydediniz.</p> <p>Not: Sadece virgül sağındaki 3 değer değişir.DROPJET Yetkili Servis dışında değiştirilmesi makineye geri dönülmez zarar verebilir.</p>
Language	“D” tuşuyla istediğiniz lisanı giriniz.
Screen Saver Ekran Koruma	<p>“E” tuşuna basarak ekran koruma süresini ayarlayabilirsiniz. Sadece dört seçenekten birisini seçiniz: Off/3 min/5 min/10min.</p>  <p>1 ila 4 arasında değeri seçip  tuşuna basarak kaydediniz.</p>
Gutter Warning Emiş Hatası	<p>Emiş Hatası ikaz ayarı.</p> <p>“F” tuşuyla fonksiyona giriniz.</p>  <p>1 “Off” yani hata verme, 2 “On” yani hata ver seçiminizi yapıp  tuşuna basarak kaydediniz.</p>
PH Warning Sap.PI.Alarm	<p>Kafa Kapağı Alarmı. “G” tuşu ile fonksiyona giriniz.</p> 

	<p>1 veya 2 tuşunu sırasıyla “Off” yani açmak, “On” yani kapatmak için seçip  tuşuna basarak kaydediniz.</p>
<p>Date Format Tarih Formatı</p>	<p>“H” tuşuyla fonksiyona giriniz.</p>  <p>Numara tuşları yardımıyla 1:“yy/mm/dd”, 2:“mm/dd/yy” veya 3:“dd/mm/yy” formatlarından birini seçip  tuşuna basarak kaydediniz.</p>
<p>Bold Kalın</p>	<p>“I” tuşuyla fonksiyona giriniz.</p>  <p>Bu değeri değiştirdikten sonra mesaj editöründe yazdığınız yazılar bu değerce daha kalın yazılacaktır. 000~020 arası bir değer girebilirsiniz.</p> <p> veya  tuşları ile: -/+10</p> <p> veya  tuşları ile: +/-1</p> <p> tuşuna basarak kaydediniz.</p>
<p>Default Fabrika Ayarı</p>	<p>“J” tuşuna basarak fabrika ayarlarına döndürebilirsiniz.</p>

Shift (Vardiya)

Shift 09:18:52

Shifts:

[A] Shift 1 Code: A

[B] Shift 1 : 09:00

[C] Shift 2 Code: B

[D] Shift 2: 12:00

[E] Shift 3 Code: C

[F] Shift 3: 15:00

↓

← Sys. Status LogoEdit Sys. Set Shift →

Shift 09:18:52

[G] Year Offset: 000

[H] Days Offset: 000

[I] Hour Offset: 000

[J] Minute Offset: 000

↑

← Sys. Status LogoEdit Sys. Set Shift →

Not: Maksimum 3 vardiye girilebilir.

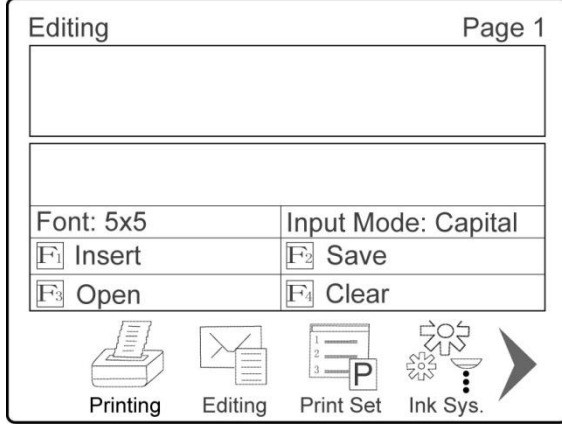
Menü Maddesi	Açıklama
Shift Code Vardiya Kodu	İstediğiniz vardiya kodunu girebilirsiniz.
Shift Vardiya	Vardiyanın başlama saatini giriniz.

Vardiya Menü Sayfasında ayrıca bazı Date2, Time2 gibi değişkenlere ait ofset değerleri girişleri yapılmaktadır.

Menü Maddesi	Açıklama
Year Offset Yıl Offset	“G” tuşuna basarak Date1 (Tarih 1) ila Date2 (Tarih 2) arasındaki <i>yıl</i> olarak offset (fark) değerini 000~099 arasında girip  tuşuna basarak kaydediniz.
Days Offset Gün Offset	“H” tuşuna basarak Date1 (Tarih 1) ila Date2 (Tarih 2) arasındaki <i>Gün</i> olarak offset (fark) değerini 000~365 arasında girip  tuşuna basarak kaydediniz.
Hour Offset Saat Offset	“I” tuşuna basarak Time1 (Zaman 1) ila Time2 (Zaman 2) arasındaki <i>saat</i> olarak offset (fark) değerini 000~023 arasında girip  tuşuna basarak kaydediniz.
Minute Offset Dakika Offset	“J” tuşuna basarak Time1 (Zaman 1) ila Time2 (Zaman 2) arasındaki <i>saat</i> olarak offset (fark) değerini 000~059 arasında girip  tuşuna basarak kaydediniz.

Message Editing (Mesaj Oluşturma)

“**Editing**” (Mesaj Ol.) menü sayfasını seçiniz.



İmleç Kaydırma

İmleç kaydırma Karakter boyutunda	, , veya tuşlarına basarak imlecin pozisyonunu seçili font karakter boyutunca kaydırabilirsiniz.
İmleç kaydırma Hassas piksel boyutunda	“Shift + “ , , veya ” tuşuna basarak imleç değerini piksel-piksel değiştirebilirsiniz.

Araya Karakter Ekleme

“Alt + Space” tuşuna basarak boş bir karakter yeri açıp daha sonra başlangıç noktasına giderek istediğiniz karakteri araya yazdırabilirsiniz.

Mesaj Oluşturma

1. “ FONTS” tuşuna basarak öncelikle karakter büyüklüğünü seçiniz.

Editing		Page 1	
<div></div>			
Info: 1: 5x5 2: 7x5 3: 9x7 4: 12x12 5: 16x16 6: 24x24 7: 32x32			
Font: 9x7		Input Mode: Capital	
F1 Insert	F2 Save		
F3 Open	F4 Clear		
Printing	Editing	Print Set	Ink Sys.

2. “CAPS LOCK” tuşuna basarak hangi modda yazacaksınız onu seçiniz.


Editing		Page 1	
<div></div>			
Info: 1: Capital 2: Small 3: Symbol 4: Logo 5: User-def. 6: Chinese			
Font: 12x12		Input Mode: Chinese	
F1 Insert	F2 Save		
F3 Open	F4 Clear		
Printing	Editing	Print Set	Ink Sys.

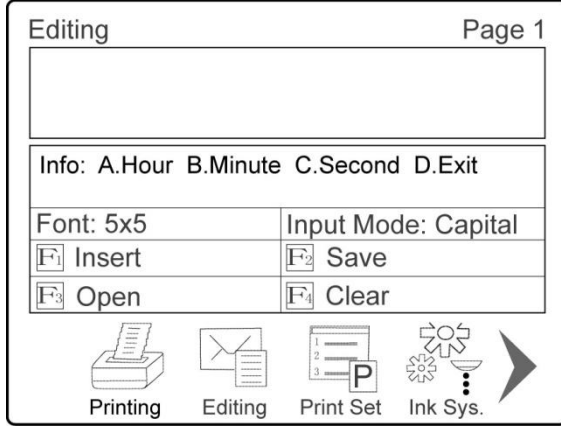
Capital Buy.Harf	Büyük karakter girişi yapar Örneğin: "ABCDEFGG"
Small Kuc.Harf	Küçük karakter girişi yapar Örneğin: "abcdefg"
Symbol Sembol	Sembol girişi yapar Not: Değişik fontlarda değişik semboller vardır.
Logo	Daha önceden kaydedilmiş logoyu seçmenize yarar. Not: Logo büyüklüğünce fontu önce seçiniz.
User-def. Kul.Tanımlı	Kullanıcı tarafından tanımlanmış karakterlerin girişi için.
Chinese Çince	Çin karakterleri. Not: Sadece 12x12, 16x16, 24x24 ve 32x32 font kullanın.

3. Sabit yazılar için klavyedeki tuşları kullanınız. Ayrıca istediğiniz yerde font veya kalınlığını değiştiriniz.

4. Eğer Çince karakter seçilecek ise 12x12, 16x16, 24x24 or 32x32 fontlarından seçip, "Chinese" olarak ayarlayınız

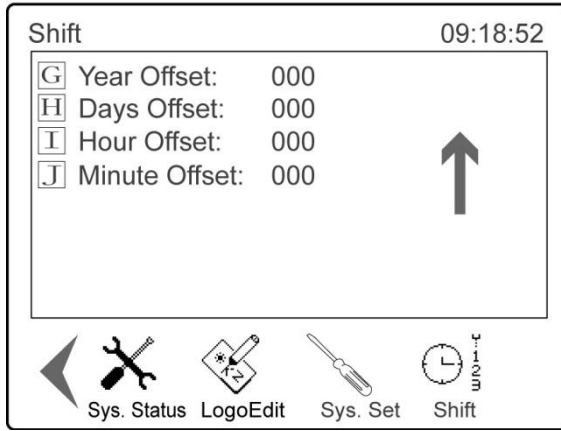
Zaman Değişken Girişi

“F1” tuşuna basıp “Timer1” (Zaman 1) veya “Timer 2” (Zaman 2) istediğinizi seçip  tuşuna basın.




İstediğiniz Saat, Dakika, Saniye değerini girmek için karşılık “A”, “B” veya “C” harfine basıp, “D” harfiyle çıkınız.






Mesajınızın içinde ister “Time 1” (Zaman 1), isterseniz “Time 2” (Zaman 2) değişkenini kullanabilirsiniz. Time1 değeri güncel saat değerlerini verirken, Time2 değeri “Shift Menu Page” (Vardiya Menü Sayfası) offset değeri kadar ileri bir zamanı verecektir.



Not: Daha sonra zaman offset değerini girerseniz ekranda güncelleme yapmamakta, lakin baskıda doğru değeri verecektir.





Tarih Değişken Girişi

“F1” tuşuna basıp “Date1” (Tarih 1) veya “Date 2” (Tarih 2) istediğinizi seçip  tuşuna basın.

Editing		Page 1
<div></div>		
Info: A.Year B.Month C.Day D.Week E. Exit		
Font: 5x5	Input Mode: Capital	
F1 Insert	F2 Save	
F3 Open	F4 Clear	
		
Printing	Editing	Print Set
		
	Ink Sys.	


“Yıl”, “Ay”, “Gün” veya “Hafta” girmek için karşılık harfine tuşlayıp, “E” tuşuyla çıkınız

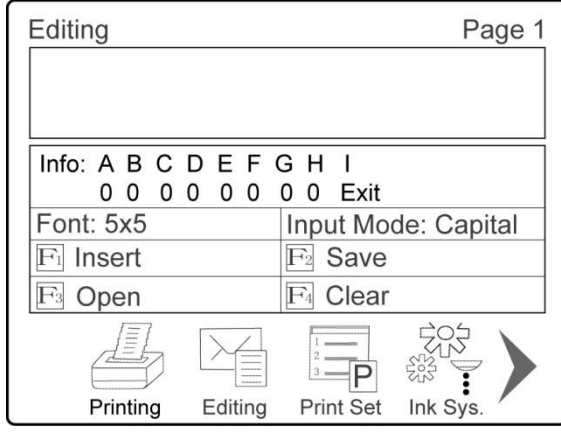
Mesajınızın içinde ister “Date 1” (Tarih 1), isterseniz “Date 2” (Tarih 2) değişkenini kullanabilirsiniz. Date 1 değeri güncel takvim değerlerini verirken, Date 2 değeri “Shift Menu Page” (Vardiya Menü Sayfası) offset değeri kadar ileri bir tarihi verecektir.

Shift	09:18:52
<div></div>	
G Year Offset:	000
H Days Offset:	000
I Hour Offset:	000
J Minute Offset:	000
↑	
	
Sys. Status	LogoEdit
	
Sys. Set	Shift

Not: Daha sonra zaman offset değerini girerseniz ekranda güncelleme yapmamakta, lakin baskıda doğru tarihi yazdırmaktadır.

Sayaç Değişken Girişi

“F1” tuşuna basıp “Counter 1” (Sayaç 1) veya “Counter 2” (Sayaç 2) istediğinizi seçip  tuşuna basın.

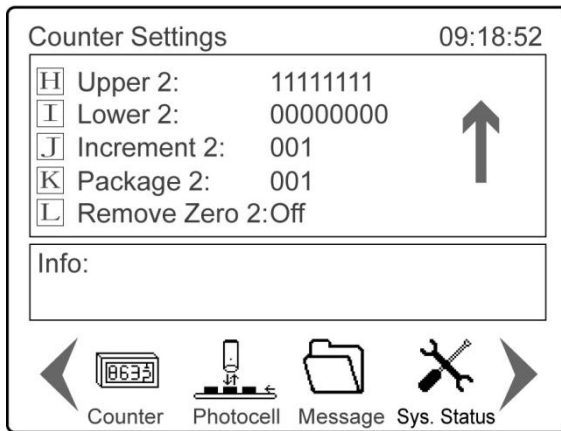
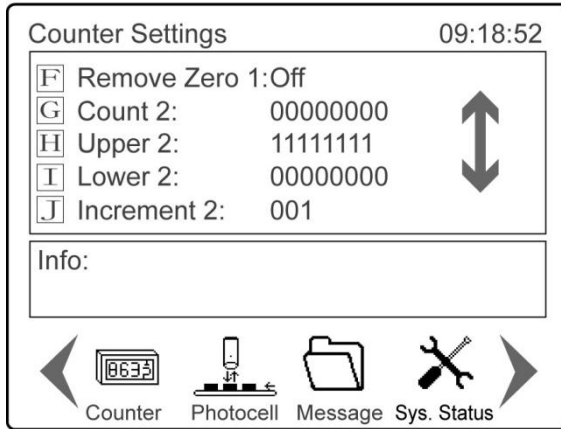


Sayacınızın basamak sayısına göre temsil harfleri soldan sağa girerek enson "I" harfina basıp çıkınız.

Örneğin: Eğer 3 basamaklı (xxx: yüz) bir sayaç F, G, H tuşları ile I tuşuna basarak çıkınız. Sayacınız 000 ila 999 arasında değerde çalışacaktır.

DJ300 CIJ Yazıcıda 2 adet sayaç bulunmaktadır: Counter 1 (Sayaç 1) ve Counter 2 (Sayaç 2). Dolayısıyla mesajınızda isterseniz 2 adet sayaç kullanabilirsiniz.

Counter Settings (Sayaç Ayar) menü sayfasında iki önemli değer vardır: "Remove Zero 1" (Sıfırsız 1) ve "Remove Zero 2" (Sıfırsız 2).



Remove Zero: Off

Sıfırsız : Off

Remove Zero: On

Sıfırsız: On

Sayaç şu şekilde baskı yapar:

"001,002,003,....."

Sayaç şu şekilde baskı yapar:

" 1, 2, 3,....."

Not: Daha sonra sayaç değerini girerseniz ekranda güncelleme yapmamakta, lakin baskıda doğru tarihi yazdırmaktadır.

Son Tüketim (ST) Tarih Değişkeni

Mesaja Expiry Date (Son Tüketim: ST) tarihi girmeden önce “*Printing Parameters*” (*Baskı Parametreleri*) menü sayfasındaki “J: Expiry Date” (J: ST Tarihi) offset değer girişini yapınız.

Printing Parameters 09:18:52

F	Delay Mode:	1
G	Modulation:	048
H	Height:	100
I	Speed:	1000
J	Expiry Date:	0100

Info:

Printing Editing Print Set Ink Sys.

Örneğin: Ürünün kullanım ömrü, üretim tarihinden sonra 100 gün ise “J: Expiry date” değerini 0100 olarak giriniz.

Mesaj menü sayfasında “F1” tuşuna basıp “Expiry date” (Son.Kul.Tar) seçip



tuşuna basınız.

Editing Page 1

Info: A.Expiry Year		B.Expiry Month	
C.Expiry Day		D.Exit	
Font: 5x5		Input Mode: Capital	
F1	Insert	F2	Save
F3	Open	F4	Clear

Printing Editing Print Set Ink Sys.

SK yılı için “A”, ayı için “B”, günü içinse “C” giriniz ve “D” tuşuna çıkınız.

Not:Sistem tarihi değiştiğinde mesaj içindeki ST Tarihi değişmemiş olarak görerseniz dahi baskı esnasında doğru basacaktır.

Julian Tarih Değişkeni

“F1” tuşuna basıp “**Julian date**” (*Julian Date*) seçip




tuşuna basınız.

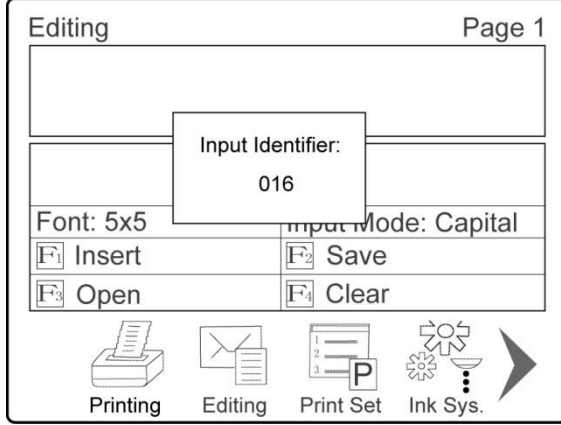
Örneğin: Eğer güncel tarih “18 Ocak 2012” ise Julian Tarih 12018 olarak gelecektir.

Not: Sistem tarihi değiştiğinde mesaj içindeki Julian Tarihi değişmemiş olarak görseniz dahi baskı esnasında doğru basacaktır.

Logo Girişi

Kullanmadan önce sistem hafızasında kullanacağınız logo kayıtlı olmalıdır. Mesaj Editör menüsünde “F1”

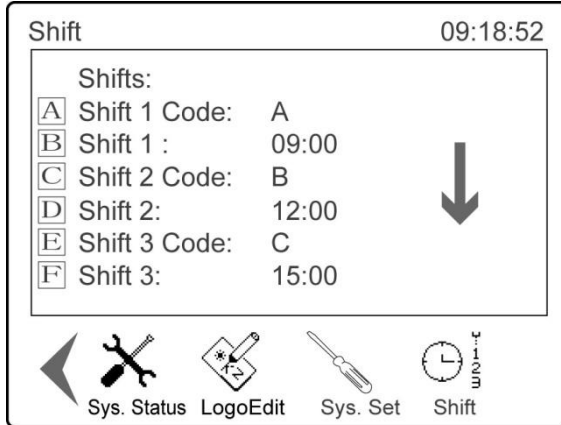
tuşuna basarak “Logo” seçiniz ve  tuşuna basınız.




Kullanacağınız logonun “Input Identifier” (Kayıt No) değerini giriniz ve  tuşuna basınız.

Vardiya Değişken Kullanımı


Mesajınızda vardiya değişkenini kullanmak için öncelikle “Shift” (Vardiya) menü sayfasından vardiya kodlarının ve saatlerinin girişi yapılmalıdır.




Editing (Mesaj Ol.) menü sayfasında, “F1” tuşuna basıp “Shift” (Vardiya) seçip  tuşuna basınız.

Not: Sistem tarihi değiştiğinde mesaj içindeki Shift (Vardiya) değişmemiş olarak görseniz dahi baskı esnasında doğru basacaktır.

Barkod Girişi

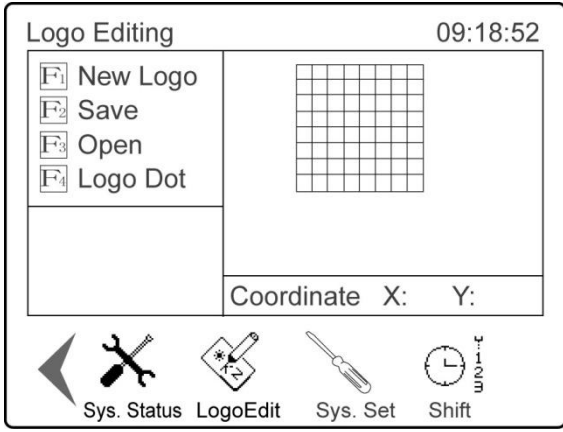
Editing (Mesaj Ol.) menü sayfasında, “F1” tuşuna basıp “Barcode” (Barkod) seçip  tuşuna basınız.

Girilecek EAN-13 formatındaki barkodun 12 numarasını girip  tuşuna basınız.

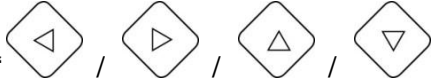
Not: Sadece EAN-13 barkodlar oluşturulabilmektedir.

Yeni Logo Oluşturma

Logo Editing (Logo Ol.) menü sayfasında, yeni logo oluşturmak için “F1” tuşuna basınca aşağıdaki ekran gelecektir.




“F4” tuşuna basmak suretiyle istediğiniz boyutu piksel cinsinden seçiniz.

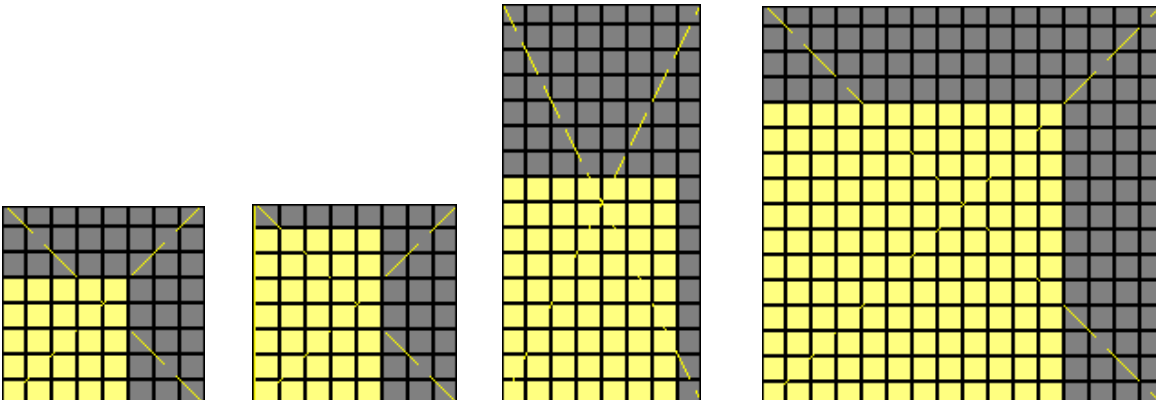


“ / ” ok tuşlarına basarak imleci istediğiniz piksel üzerine getiriniz ve

 tuşuna basarak üzerinde bulunduğunuz kareciği doldurunuz. Dolu kareciği boşaltmak için de yine

 tuşuna basınız.

Not: Özellikle 5x5,7x5,9x7 ve 12x12 boyutlarındaki logoların oluşturulmasında logonun oluşturulduğu yer ve boşluklar aşağıdaki matriks resimdeki gibidir:



5x5 font

7x5 font

9x7 font

12x12 font

Sarı ile gösterilen alan logonun oluşturulduğu, gri ile gösterilen alan ise logonun karakter boşluğudur.

How to Insert a Random Code Object?

Editing (Mesaj Ol.) menü sayfasında, “F1” tuşuna basıp “Random Code” (Rasgele Kod) seçip



tuşuna basınız. Daha sonra yazdırılacak Rasgele Kodun uzunluğunu girip tekrar



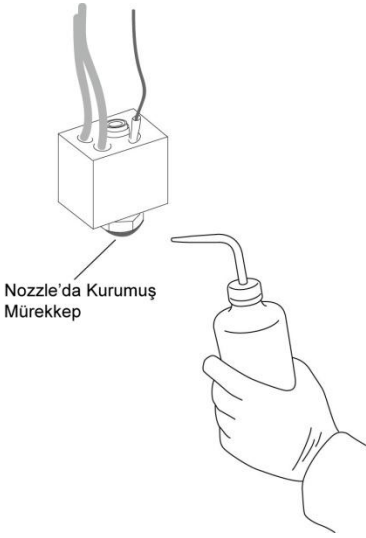
basınız.

Not: Eğer bu fonksiyonu kullanmak istiyorsanız opsiyonel bilgisayar programımızı özel RS232 bağlantı kablosu vasıtasıyla Bilgisayar-DJ300 bağlantısını yapınız ve “printing mode” (baskı modu) “RS232-Photcell” olarak ayarlayınız. Programın kullanımı için DROPJET Yetkili Servisinden destek alınız.

Bakım

Günlük Bakım

Günlük Çalıştırma



Yazıcınızı açmadan önce nozzle'da mürekkep kurumuş olup olmadığını kontrol ediniz. Gerekli uygun yıkama solüsyonu ile temizleyiniz.


Not: Lütfen yıkama yapmadan önce kafa altına uygun atık şişesi yerleştirerek kimyasalların çevreye dağılmasını önleyiniz

Kafadaki özellikle şarj elektrodu (charge electrode), faz detektörü (phase) ve saptırma plakaları (deflection plates – high voltage plates) ve nozzle'ı uygun DROPJET Yıkama Solüsyonu ile yıkayıp pompa ile kurulayınız.


DİKKAT! Dropjet markası taşımayan sarf malzemelerin kullanılması yazıcınıza geri dönülmez arızalara sebebiyet verebilir ve garanti dışı sayılır.

Şalteri On yapınız.

“Ink System” (HidroSistem) menü sayfasından “A” tuşuna basarak mürekkep akışını (püskürtmeyi) başlatınız.

Not: Klavye üzerindeki “” kısayol butonuna (Jet on/Temizleyerek Kapat) basarak açılış yaptığınızda yazıcınız açılışı müteakip damla kopma ayarını (modulation) otomatik yaparak baskıya hazır hale getirecektir.

Günlük Kapatma

Çalışmanızı bitirdiğinizde HidroSistem menü sayfasındaki “Clean&Stop” (Yıka&Çık) seçebilir veya klavye üzerindeki  kısayol tuşuna basarak yazıcı kafasının inceltici ile otomatik temizlenerek kapanmasını sağlayabilirsiniz.

İşlem sonlandığında şatlerden kapatınız.

Baskı Kafasını Temizleme Prosedürü

Baskı kafasının temizlenmesi gerektiğinde şu adımları takip ediniz:

Adım 1: Baskı kafasını püskürtme yeri aşağı gelecek şekilde pozisyonlandırınız.

Adım 2: Kafa altına atık şişesini yerleştirip kafa kapağını.

Not: Açmadan önce elektrik şalterinin kapalı, güç kablosunun elektrik prizine takılı olmadığına emin olunuz.

Adım 3: Kafadaki şarj elektrodu, faz detektörü, saptırma plakaları, emiş borusunu uygun yıkama Sayfa 50 / 61

solüsyonu ile temizleyiniz.

Bu işlem esnasında sadece DROPJET marka sarf malzemeler kullanınız ve,

- 1) Yıkama solventini emiş borusuna direk dökmeyiniz. Bu işlem mürekkep viskozite değerini düşürecektir.
- 2) Bez veya benzeri lif bırakacak maddeler ile silmeyiniz. Kurulamak için kuru hava vermeniz yeterlidir.

Bunun için size verilen ampul pompayı kullanınız.

3) Yıkama solüsyonunun sağlığa etkileri ve gerekli güvenlik tedbirleri için mutlaka GBF (Güvenlik Bilgi Formu, MSDS) önceden okuyunuz ve talimatlarına uyunuz.

4) Tüm işlemler bitmeden asla yazıcıyı elektriğe bağlamayınız.

DİKKAT!: Sadece DROPJET marka sarf malzemeleri kullanınız. Uygun olmayan sarf malzeme kullanımı, hem makineye, hem kullanan operatöre, hem de çevreye ciddi zararlar verebilir ve makinenizin garanti-dışı kalmasına sebep olabilir. Uygun DROPJET marka sarf malzemeleri için satış temsilcinizle görüşünüz ve mutlaka GBF (Güvenlik Bilgi Formu, MSDS) isteyiniz. GBF’da yazılan talimatlara uygun hareket ediniz.

Adım 4: Gerekli ise kafa kenarlarını ve kapağını temizleyiniz.

Adım 5: Kafa Kapağını kapatınız.

Adım 6: Günlük çalıştırma talimatını uygulayınız.

Mürekkep ve İnceltici Tankının Kontrol Edilmesi

Makina kasasının ön kapağını açarak gözle kontrol ediniz.

Mürekkep veya İnceltici azaldığında makineniz sizi uyaracaktır.

Uyarı gelince tavsiye edilen formüldeki DROPJET Mürekkep veya İncelticiyi (473 ml şişelerde) ilgi tak içine dökünüz.

Bu esnada makina içine mürekkep/ınceltici damlatmayınız

DİKKAT!: Orjinal olmayan sarf malzeme kullanımı yazıcınızda ciddi hasarlara yol açabilir ve garanti kapsamına çıkmasına sebep olabilir. Bu nedenle DROPJET marka dışında sarf malzemeler kullanmayınız.

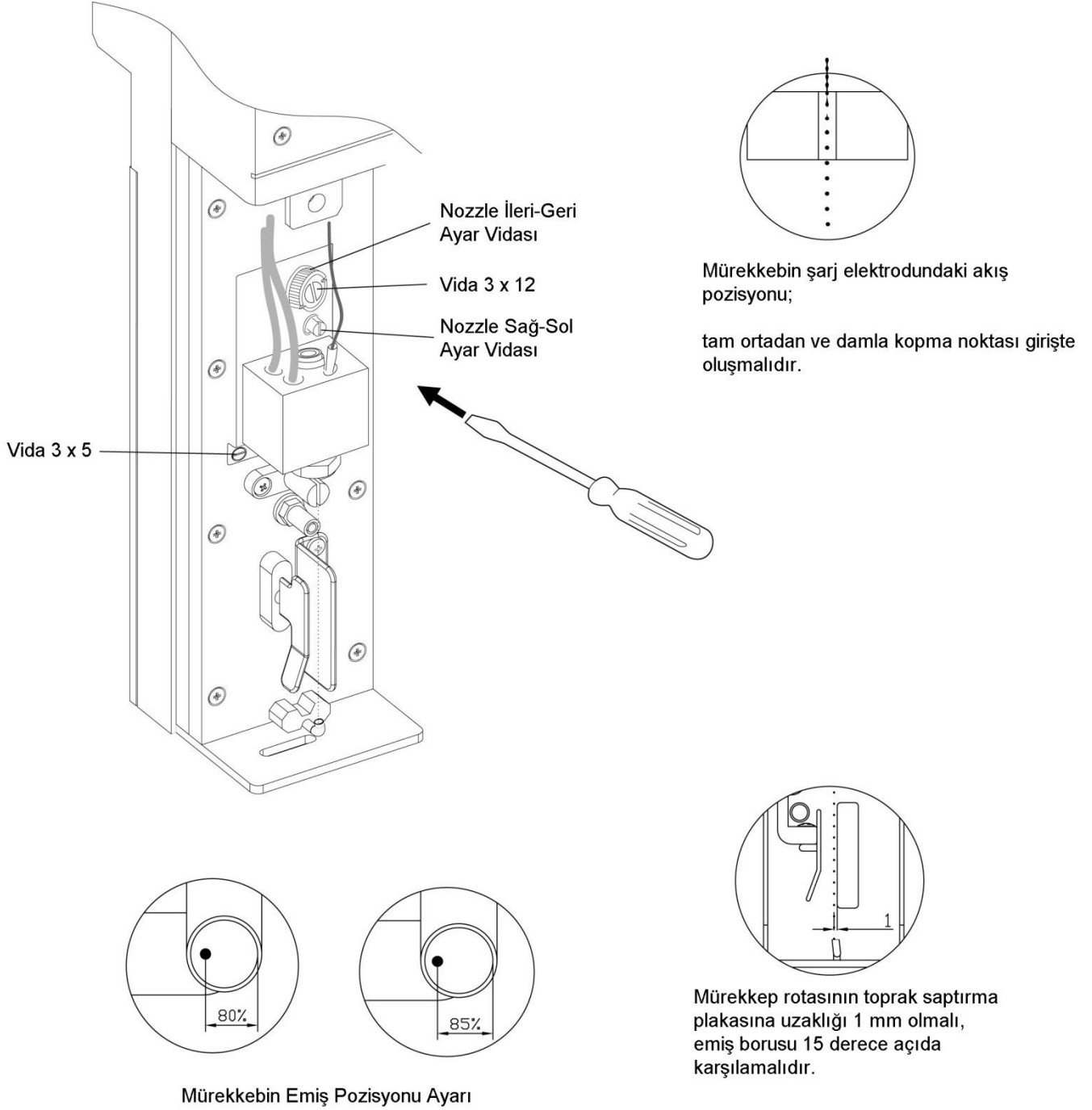
Mürekkep Püskürtme Rota Ayarı

Mürekkep akış rotası fabrika tarafından ayarlanmış olup gerekli olması durumunda sadece Yetkili Servis tarafından ayarlanmalıdır. Lütfen ayarlarınız değiştirmeyiniz.

Ayarlamadan önce hidrosistem maksimum basınca ayarlanmalıdır. Ayarlamak için;

- 1 adet düz tornavida
- 1 adet küçük düz tornavida
- 1 adet ışık
- Koruma eldivenleri
- Koruma gözlüğü
- Büyüteç

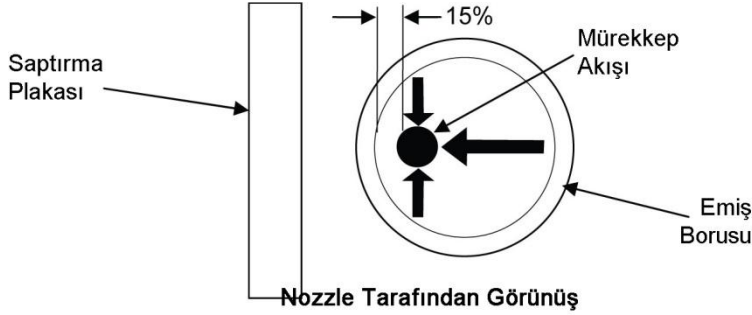
İhtiyacınız olacaktır.



1. Mürekkep rota ayarını "Jet On" (mürekkep akışı varken) ve "Print Off" (yazdırma kapalı) durumunda yapınız.
2. Kontrol Paneli üzerindeki "Start/Stop" düğmesine basarak yazı yazdırmadığından emin olunuz. Bu ayrıca saptırma plakalarındaki yüksek gerilimi de kesecektir.
DİKKAT! GÜVENLİK UYARISI! Lütfen bu adıma kafa kapağını açmadan önce dikkat ediniz! "Printing" (Baskı) menü sayfasından "HV Status" (Sap.PI.Durumu)'nun "Off" olduğunu görünüz.
3. Işık ve büyüteç ile emiş borusuna hangi noktadan girdiğine emin olunuz. Göremiyorsanız mürekkep akışının var olduğundan emin olunuz. Mürekkep akışı var görünmesine rağmen hala göremiyorsanız, yardım isteyiniz.
4. Ufak tornavida yardımıyla nozzle sağ-sol ayar vidasını yavaşça döndürerek şekilde görüldüğü gibi emiş borusuna ayarlayınız.
5. Daha sonra vida 3x12'yi gevşeterek nozzle'ın ileri-geri pozisyonunu ayarlayınız. Bu işlemi

yaparken çok hassas olmalısınız. Olması gereken yerden emiş olduğun emin olduğunuzda 3x12 vidasını hassas bir şekilde sıkınız. Sıkma esnasında nozzle'ın oynama ihtimaline karşı dikkatli olunuz ve sıktıktan sonra tekrar kontrol ediniz.

6. Aşağıdaki şekilde nozzle yönünden emiş borusunun emiş yapma noktası verilmiştir. Lütfen unutmayınız yapılan işlem hassas olmak zorundadır.



7. Kafa kapağını kapatınız.
8. Kontrol panelinden "Start/Stop" tuşuna basıp yazıyı kontrol ediniz.

Damla Kopma Noktası (Modülasyon) Ayarı

Damla kopma noktası ayarı, hem yazı yazma kalitesini, hem de kafa kirlenmesini çok büyük miktarda

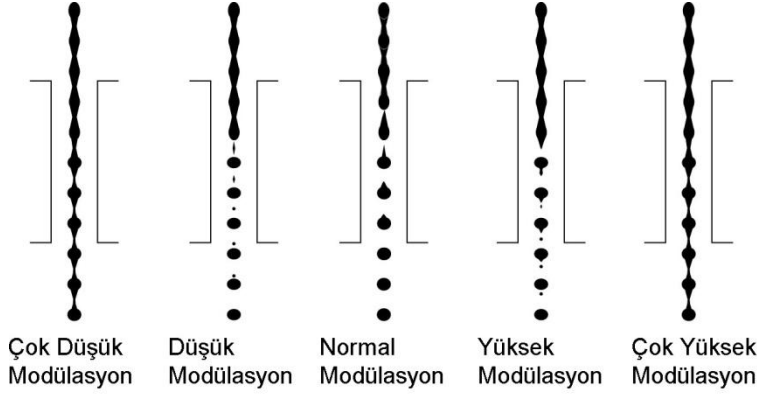


etkilemekte olduğundan iyi şekilde ayarlanması gerekmektedir. Makinanız kontrol paneli üzerindeki tuşuna basılarak açıldığında otomatik olarak bunu ayarlamaktadır. Lakin bazı durumlarda bunun manuel yapılması ihtiyacı oluşabilmektedir. Öncelikle;

1. Makinanın mürekkep viskozitesinin doğru ayarlandığından emin olunuz. Kullanmış olduğunuz mürekkebin viskozite ayar değeri için yetkili servisi arayabilirsiniz.
2. Makinanızın doğru basınç değerine sahip olduğundan emin olunuz. Kullanmış olduğunuz mürekkebe ilişkin basınç değeri için yetkili servisi arayabilirsiniz.

DİKKAT! Uygun olmayan sarf malzemelerin kullanılması sonucu makinanız asla otomatik damla kopma ayarını yapamadığı gibi, bu ayar sık sık değiştiğinden istenilen yazı kalitesine asla ulaşamamakta, makina, insan ve çevre sağlığına zararlı etkileri olabilmektedir. Bu sebeple DROPJET marka sarf malzemeler dışında kullanılmaması gerekmektedir.

3. HidroSisteminizin, selenoid valflerinizin ve diğer hidro sistem elemanlarının doğru çalıştığından ve temiz olduğundan emin olunuz.
4. Mürekkep tankının içinin temiz (tortusuz) olduğunu kontrol ediniz.
5. Nozzle'un temiz ve damla yörüngesinin iyi ayarlanmış olduğuna emin olunuz.
6. Aşağıdaki resimde "Damla Kopma Noktası"nın çeşitli durumları resmedilmiştir



7. Kafa kapağını açınız.
8. Lens vasıtasıyla şarj elektrod içinden geçen damlalara bakınız.
9. Modülasyon değerini gerekli şekilde arttırın veya azaltınız. Buna rağmen “Normal Modülasyon”dakine benzer ayırma elde edemiyorsanız teknik hizmet talep ediniz.
10. Baskı kafası temizleme prosedürünü yerine getirip yazıyı kontrol ediniz.

Uzun Süreli (2 hafta ve üzeri) Kapatma Prosedürü

Eğer 2 hafta ve üzerinde süreyle yazıcınızı kullanmayacak iseniz öncelikli tavsiyemiz her hafta enaz 2 saat süreyle açıp, rutin günlük bakımlarını yapıp kapatmanız olacaktır.

Fakat bu şekilde yapmanıza imkan yoksa DJ300 makinası uzun süreli kapanış şeklinde komple temizlik yapabilme programına sahiptir.

1. Makinanızı kapatıp, elektrikten çekiniz.
DİKKAT! Asla elektrikteyken makina ana kapaklarını açmayınız. Ciddi hasar verebilir.
2. Öncelikle ana kasanın ön ve arka kapaklarını açınız.
DİKKAT! Mutlaka kullanmış olduğunuz sarf malzemenin GBF (Güvenlik Bilgi Formu – MSDS) okuyunuz ve ona göre tedbirlerinizi alınız. Orjinal olmayan ürünlerin GBF’lerinin da doğru olmayabileceğini aklınızdan çıkarmayınız ve her ihtimale karşı çalışırken yanınızda mürekkebin durumuna göre solvent yangın söndürme tertibatı, ellerinizde solvante dayanıklı eldiven, ve yüzünüzde koruyucu gözlük kullanınız.
3. Mürekkep ve İnceltici tanklarını sabitleme profillerini çıkartınız.
4. Mürekkep tankını yerinden çıkarıp, içindeki mürekkebi “kağıt filitreden” geçirerek boş orjinal şişesine doldurunuz ve ağzını sıkıca kapatınız.
DİKKAT! Orjinal şişeleri dışında bir ambalaja konulması, mürekkebin içeriğindeki solventten dolayı şişeye zarar verip akmasına sebep olabilir. Boş bir şişeniz yoksa Yetkili Servislerimizden temin edebilirsiniz.
5. Doldurduğunuz mürekkepli şişeyi GBF’da yazan saklama koşullarında maksimum 2-3 ay tutabilirsiniz.
DİKKAT! Tüm yaptığınız işlemlerde mürekkebin çevreye dökülmemesine dikkat ediniz ve asla kanalizasyona dökmeyiniz. GBF talimatlarına uymanız, çevre ve insan sağlığı için önem arz etmektedir.
6. Mürekkep tankı üzerindeki by-pass hortumunu söküp atık amaçlı boş bir şişeye (enaz 1 lt ve solvante dayanıklı olmalıdır. Satıcınızdan talep edebilirsiniz) yönlendirip makinayı açınız.
7. Makinanın “Ink System Cleaning” fonksiyonunu uygulayarak by-pass ve sair yerlerdeki mürekkebin çıkartılmasını sağlayınız.
8. By-pass hortumunu eski yerine takıp, mürekkep tankının içini bir miktar yıkama solüsyonu ile yıkayıp

atık şişesine dökünüz.

9. Temim mürekkep tankının içine 500 ml kadar yıkama solüsyonu doldurunuz.
10. Makinayı “Ink System Cleaning” fonksiyonunda 30 dakika kadar çalıştırınız. HidroSistemin temizlenmediği kanaatinde iseniz daha uzun da çalıştırabilirsiniz.
11. Nozzle yıkama talimatını 3-4 defa yaparak nozzle ve emiş borusunun da iyice temizlendiğinden emin olunuz.
12. Mürekkep tankı içindeki kirlenmiş solventi atık şişesine doldurunuz.
13. Atık şişesini GBF’nda yazılan talimatlara uygun şekilde imha ediniz veya geri dönüşüme yollayınız.
DİKKAT! Çevre ve insan sağlığı için lütfen GBF bilgilerine uyunuz
14. İnceltici tankı içindekini de boş inceltici şişesine doldurup, GBF talimatlarına uygun şekilde maksimum 3 ay saklayabilirsiniz.

Filtreler

Makinanız hidrosisteminde dolaşan mürekkep çeşitli filtreler ile sürekli olarak filtrelenmektedir. Kullanılan filtrelerin belirli çalışma-saati ile değiştirilmeleri gerekmektedir. Çalışma saati dolmamış bile olsa takıldıktan sonra filtreler en çok 18 ayda bir değiştirilmelidir.

Filtre Değiştirme Zamanları

No	Filtre Adı	Filter (English)	Değiştirme Zamanı
1	Ana Filtre	Main filter	5000 çalışma-saati
2	Filtre 20-G7/16	Ink Filter 20-G7/16	3000 çalışma-saati
3	Mürekkep Besleme Filtresi	Ink Feeding Filter	3000 çalışma-saati
4	İnceltici Filtresi	Solvent Filter	3000 çalışma-saati
5	Mürekkep Emiş Filtresi	Ink Return Filter	3000 çalışma-saati
6	Temizleme Filtresi	Cleaning Filter	3000 çalışma-saati

Not: Çalışma şartlarına göre “değiştirme zamanı” daha sık olabilir. Tablo değerleri NŞA ve temiz yerler içindir. Daha sıcak, tozlu veya nemli ortamlarda daha sık değiştirilmesi tavsiye edilir. Sizin şartlarınıza göre çalışma-saatlerini yetkili teknik servislerimizden öğrenebilirsiniz.

Filtre Değiştirme Talimatı

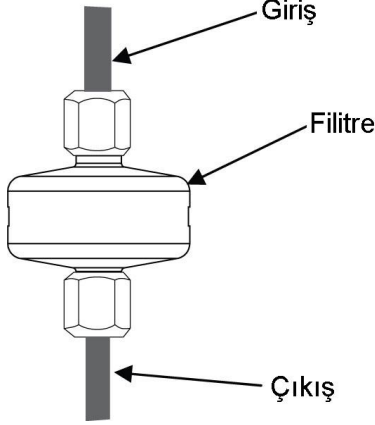
Ana Filtre Değiştirme:

1. Makinayı kapatıp, elektrikten fişini çekiniz.
2. Ana kasanın arka kapağını açınız.
3. Eski filtreyi bağlı olduğu yerden sökünüz
4. Giriş ve çıkış hortumlarını sökünüz. Sökerken içindeki mürekkebin saçılmaması için havlu kağıt bulundurup gerekli tedbirleri alınız.
DİKKAT! Kullandığınız mürekkebin GBF talimatını okuyup ona göre önlem ve tedbirlerinizi alınız.
5. Eski filtrenizi geri dönüşüm çöpüne atınız.
6. Yeni filtreyi giriş ve çıkış yönüne dikkat ederek hortumlarını bağlayınız. Sızdırmayacak kadar sıkı yapınız. Çok da fazla sıkmanız, plastik dişlerin zarar görüp sızdırmaya yol açabileceğini unutmayınız.

7. Yeni filitreyi yerine takıp vidalayınız.
8. Makinayı çalıştırıp, sızdırmadığından emin olunuz
9. Makina kapakları kapatınız.

Mürekkep filitresi, Besleme Filitresi, Geri Dönüş Filitresi ve Temizleme Filitresini değiştirme:

1. Makinayı kapatıp, elektrikten fişini çekiniz.
2. Ana kasanın arka kapağını açınız.
3. Giriş ve çıkış hortumlarını sökünüz. Sökerken içindeki mürekkebin saçılmaması için havlu kağıt bulundurup gerekli tedbirleri alınız.



DİKKAT! Kullandığınız mürekkebin GBF talimatını okuyup ona göre önlem ve tedbirlerinizi alınız.

4. Eski filitrenizi geri dönüşüm çöpüne atınız.
5. Yeni filitreyi giriş ve çıkış yönüne dikkat ederek hortumlarını bağlayınız. Hortum uçları gerekli görürseniz maket bıçağı ile bir miktar kesiniz veya hortumları değiştiriniz. Sızdırmayacak kadar sıkı kapatınız. Çok da fazla sıkmanız, plastik dişlerin zarar görüp sızdırmaya yol açabileceğini unutmayınız.
6. Yeni filitreyi yerine takıp vidalayınız.
7. Makinayı çalıştırıp, birkaç dakika çalışırken gözlemleyerek sızdırmadığından emin olunuz
8. Makina kapakları kapatınız.

Fan Filtrelerinin Temizlenmesi ve Değiştirilmesi

Fanlar elektronik kartlarda oluşan ısının dürülmesi için önem arz etmektedir. Kullanılan filtreler dışardan alınan havanın filtrelenerek içeriye aktarılmasında tozdan arındırmayı sağlar. Fakat kirlenmesi, hava akışını etkileyeceğinden 3 ayda bir kontrol edilip, gerektiğinde değiştirilmesi gerekmektedir.

Uyarı ve Çözümleri

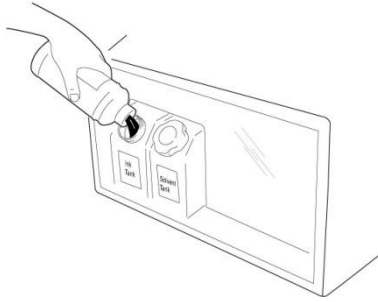
Bu bölümde kullanıcı tarafından düzeltilebilecek basit sorunların giderilmesi anlatılmaktadır.

Uyarı ve Alarmlar

“Ink Low” (mürekkep az) uyarısı

Mürekkep seviyesi 130 ml’den az olduğunda bu uyarı vermektedir.

1. Makinanın ön kapağını açınız.
2. Mürekkep tankının kapağını açınız. İçerisinde tortulaşma olup olmadığını kontrol ediniz.
3. Yeni bir şişe mürekkep alınız. Üzerindeki formül kodunu kontrol ediniz. Son kullanım tarihini kontrol ediniz.
4. Dikkatlice kapağını açıp mürekkep takına dökünüz.



5. Mürekkep tankını kapağını sıkıca kapatıp, makina ön kapağını kapatınız.

“Ink High” (mürekkep çok) uyarısı

Mürekkep tankının 730 ml’den çok dolu olduğunda bu uyarı vermektedir.

Satınalmış olduğunuz mürekkebin viskozite değeri, kullanımdakinden bir miktar daha yüksek olduğundan ilk dolumdan sonra makina otomatik inceltici eklenmesi nedeniyle mürekkep tankındaki seviye yükselmektedir. Bu nedenle mürekkep az uyarısı almadan mürekkep doldurmak bu uyarıya sebebiyet verebilmektedir.

Bu durumda tank içerisindeki mürekkebin bir miktarının alınması uyarıyı kesecektir.

Buna rağmen sık sık bu uyarıyı alıyorsanız hidrosistemde bir problem olabileceğinden dolayı teknik servis talep ediniz.

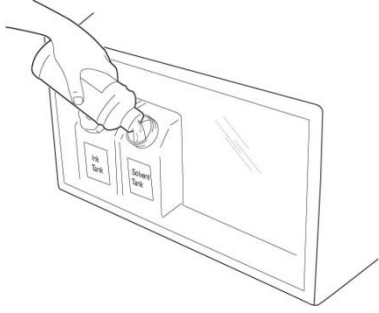
“Solvent Low” (İnceltici Az) Uyarısı

İnceltici seviyesi 130 ml’den az olduğunda bu uyarı vermektedir.

6. Makinanın ön kapağını açınız.
7. İnceltici tankının kapağını açınız. İçerisinde tortulaşma olup olmadığını kontrol ediniz.
8. Yeni bir şişe inceltici alınız. Üzerindeki formül kodunu kontrol ediniz. Son kullanım tarihini kontrol

ediniz.

9. Dikkatlice kapağını açıp inceltici takına dökünüz.



10. İnceltici tankını kapağını sıkıca kapatıp, makina ön kapağını kapatınız.

“High Temperature” (Yüksek Isınma)

Yazıcı kafa içerisindeki sıcaklık 75°C üzerine çıktığında bu yarı verir ve bir süre sonra makina kapanma fonksiyonunu uygular.

Makinayı daha serin bir yerde çalıştırınız.

“Viscosimeter Faults” (Viskozite Hatası)

Bu uyarı viskozitemetrenin tıkalı veya içerisinde hava sıkışması olduğunda görülür ve viskozitenin doğru okunması sorunu teşkil eder. Yetkili teknik servis müdahalesi tavsiye edilir. Acil durumlar için aşağıdaki adımları yapınız;

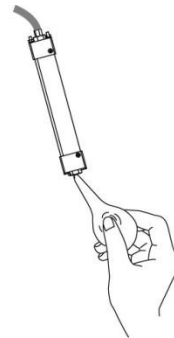
1. Makinayı kapatıp, fişten çekiniz.
2. Makina ön ve arka kapağını açınız
3. Hortumların sızdırma yapıp yapmadığını veya yanlış takılmadığını kontrol ediniz.
4. Hortumlarda eskime varsa, veya viskometreye bağlı uç kısımları hasar gördü ise değiştiriniz.



Viskometre tüpünün alt hortumunu sökünüz



Ampul pompa vasıtasıyla bir miktar yıkama solüsyonu alınız



Ampul pompa ile viskometre altını temizleyiniz.

- 5.
6. Viskometrenin alt kısmındaki hortumu çıkarınız.
7. Ampul pompaya bir miktar yıkama solüsyonu alınız.
8. Havlu kağıt ile gerekli önlemleri aldıktan sonra altını temizleyiniz.
9. Söktüğünüz alt hortumun uç kısmını maket bıçağı yardımıyla hafif kesiniz.
10. Hortumu yerine takınız.

11. Sızdırmayacak kadar sıkınız. Fazla sıkmanız plastik vidalara zarar verip sızdırmaya sebep olabilir.
12. Makinayı elektriğe takıp mürekkep akışını başlatınız.
13. 3-4 dakika sızdırmadığına emin olmak için gözlemleyiniz.
14. Mapaklarını kapatıp, çalışmaya devam ediniz.
15. Sorun devam ediyorsa derhal kapatıp teknik servis talep ediniz.

“Ink Pump or Filter Defect” (Pompa Hatası)

Pompa rotasyonu 3500 rpm veya mürekkep basıncı 0,41 Mpa üzerinde ise bu hata verir. Bu durumda şunları not ediniz:

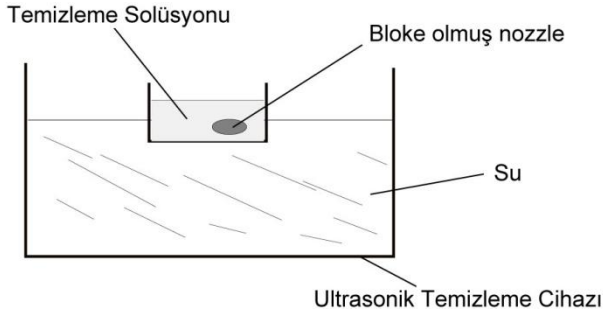
1. Pompa kullanım süresi
2. HidroSistem içinde sızdırma
3. Tıkalı Filtre

Gözlemlerinizi birlikte derhal teknik servisi arayınız ve kesinlikle siz müdahale etmeyiniz.

Ultrasonic Nozzle Temizleme

Bu temizleme işlemi “kesinlikle” yetkili servis tarafından veya tarafınıza özel eğitim ve bunu içerir sertifika verildi ise yapılmalıdır. Bu kullanım kitabında sertifikalı teknik elemanlar için anlatılmıştır.

Nozzle’l size gösterilen ve ayrı olarak verilen talimatlara uygun şekilde yerinden sökünüz.



Şekildeki gibi ultrasonic havuzu hazırlayıp nozzle’l içine koyunuz.

Tekrar yerine monte ediniz.

Nozzle temizleme (purge) fonksiyonu, arkasından mürekkep rota ayarlama yapınız.

Damla ayarlama yaparak yazıyı kontrol ediniz.

Buna rağmen sorun çözülmemiyorsa teknik servis talep ediniz.

Sorun ve Çözümleri

Burada sorunlara karşı olası çözümler yer almaktadır. Romen rakkamıyla verilenler birbirinden bağımsız çözümlerdir ve çözüme ilişkin talimatları kullanım kitapçığındaki uygun yerindeki adımları takip ederek sorunu çözünüz.

Sorun burada anlatılan çözümlerle giderilememiş veya giderilmiş olmasına rağmen tekrar ediyorsa kesinlikle makinayı kapatınız, fişten çekiniz ve teknik servis talep ediniz.

Mürekkep akış fonksiyonu verilemesine rağmen akış yok

Olası çözümler:

- I. Kafa içi hortumlarının çıkmadığını kontrol ediniz.
- II. “Purge” (nozzle temizleme) fonksiyonunu uygulayınız.
- III. Tavsiye edilmez lakin acil durumlarda nozzle ultrasonic yıkama yapınız.

Kötü Yazı Kalitesi

Olası Çözümler:

- I. Mürekkep viskozitesini kontrol ediniz.
 - A. Set değeri tavsiye edilen değilse düzeltip gerekli adımları yerine getiriniz.
 - B. Set değeri normal, mürekkep viskozitesi düşükse bir miktar taze mürekkep ekleyip yeniden ölçünüz.
 - C. Set değeri normal, mürekkep viskozitesi çok yüksekse makinanın vizkoziteyi ayarlamasını bekleyiniz. Kullandığınız sarf malzemenin son tüketim tarihinin geçmediğini veya orjinal olduğuna emin olunuz
- II. Lens ile damla kopma noktasını kontrol ediniz. Gerekli ise manual ayarlayınız.

Fotosel tetiklemiyor

Olası çözümler:

- I. Püskürtmeyi kapatınız (Jet Off), makinayı elektrikten kapatınız, fotoseli bağlayıp tekrar açınız.
NOT: DJ300 yazıcılar, fotoseli makina açıkken otomatik algılama özelliğine sahip değildir.
- II. “Printing Parameters” (Baskı Parametreleri) menü sayfasındaki “Printing Mode” (Baskı Modu) kontrol ediniz.
- III. Fotoselin arızalı olup olmadığını kontrol ediniz

EK: Kurulum ve Garanti Formu

Makinanızın garanti kapsamında olabilmesi için bu formun eksiksiz doldurulup kurulumdan engeç 10 işgünü içinde tarafımıza ulaştırılması gerekmektedir.

Firma Adı :

Yetkili Ad, Soyad :

Adres :

:

:

Tel ve Faks No :

Satışı yapan distribütör Adı :

Kaşe İmzası :

Kurulumu Yapan Yetkili :

Fatura Tarih ve Nosu :

Kurulum Tarihi :

Yazıcı Seri No :

Konveyor Hızı (metre/dk) :

Konveyor Hızı (adet/saat) :

Yukarıda yazılı bilgilerin doğru olduğunu teyid ederim

Müşteri Kaşe, Tarih, İmza