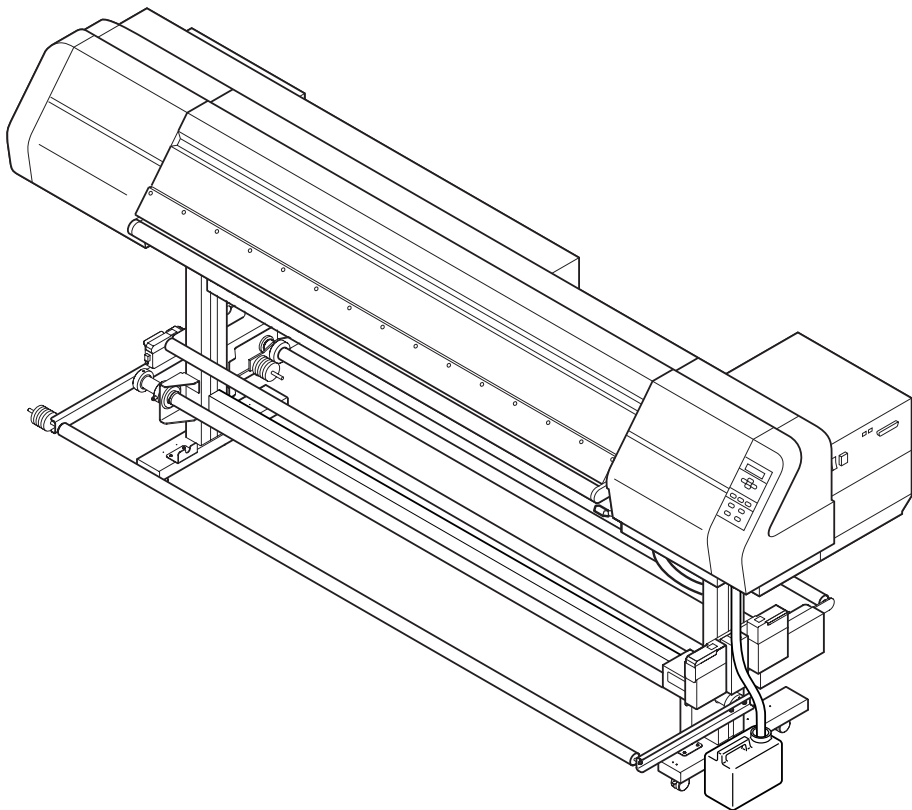


COLOR INKJET PLOTTER

DS-1600

DS-1800

# 取扱説明書



※ イラストはAMF付きです。



## はじめに

この度は「DS-1600/1800」をお買いあげいただき、誠にありがとうございます。

「DS-1600/1800」は、布を対象とした「ダイレクトプリント用カラーインクジェットプロッタ」です。

本取扱説明書は、「DS-1600/1800」の、操作やメンテナンスなどの取り扱いについて説明しています。本書をよくお読みになり、お客様のニーズに合わせた作図にお役立てください。

### ご注意

株式会社ミマキエンジニアリングの保証規定に定めるものを除き、本製品の使用または使用不能から生ずるいかなる損害（逸失利益、間接損害、特別損害またはその他の金銭的損害を含み、これらに限定しない）に関して一切の責任を負わないものとします。また、株式会社ミマキエンジニアリングに損害の可能性について知らされていた場合も同様とします。

一例として、本製品を使用してメディア（ワーク）等の損失やメディアを使用して作成された物によって生じた間接的な損失等の責任負担もしないものとします。本装置を使用したことによる金銭上の損害および逸失利益または第三者からのいかなる請求についても、当社は一切その責任を負いかねますので、あらかじめご了承ください。

### 本取扱説明書について

- 「DS-1600/1800」（以後本装置と称します）は、高速ヘッド移動など危険を伴う場合があります。本装置の取扱いは、怪我や破損を防止するため、必ず本取扱説明書をよくご理解いただきしてから操作してください。
- 本書は、本装置をお使いになる担当者のお手元に確実に届くようお取りはからいください。
- 本書は、内容について十分注意して作成していますが、万一不審な点がありましたら、販売店または弊社営業所までご連絡ください。
- 本書は、改良のため予告なく変更する場合があります。ご了承ください。
- 本書が焼失／破損などの理由により読めなくなった場合は、新しい取扱説明書を弊社営業所にてお買い求めください。
- 本書記載の名称は、一般に各社の商標または登録商標です。

本書の内容を無断で転載することは禁止されています。

© 株式会社ミマキエンジニアリング 2006

All Rights Reserved. Copyright © 2006 MIMAKI ENGINEERING CO., LTD.

# 電波障害自主規制

---

## VCCI

この装置は、情報処理装置等電波障害自主規制協議会（VCCI）基準に基づくクラス A 情報技術装置です。

この装置を家庭環境で使用すると、電波妨害を引き起こすことがあります。この場合には、使用者が適切な対策を講ずるよう要求されることがあります。

本装置の接続に於いて、当社指定のケーブルを使用しない場合は、VCCI ルールの限度を超えることが考えられます。必ず、当社指定のケーブルを使用してください。

## 受信障害について

この製品は弱い電波を出すため、正しく設置・使用されていない場合には、ラジオやテレビの受信障害の原因になることがあります。したがって特殊なラジオ／テレビに対しては保証しておりません。

もし、この製品がラジオ／テレビ受信の障害原因と思われましたら、この製品の電源スイッチをオン／オフして確かめてください。

もし障害の原因なら、次の方法を組み合わせて防止してください。

- 受信アンテナやフィーダの方向を変えてみる
- この製品の使用方向を変えてみる
- 受信機とこの製品の距離を離してみる
- この製品と受信機とは別の電源ラインを使用してみる

はじめに .....	i
ご注意 .....	i
本取扱説明書について .....	i
電波障害自主規制 .....	ii
VCCI .....	ii
受信障害について .....	ii
本装置のご紹介 .....	viii
本書の読み方について .....	x
マニュアルの種類と使い方 .....	x
ディスプレイとキーの表記 .....	x
本書の読み方 .....	xi
本文中のマーク表示について .....	xii
本書の構成 .....	xiii
安全にお使いいただくために .....	xiv
マーク表示について .....	xiv
使用上の警告、注意 .....	xv
警告ラベルについて .....	xvi

## 1 章 ご使用の前に

本装置の設置について .....	1-2
設置場所について .....	1-2
設置上のご注意 .....	1-3
本装置を移動する .....	1-4
付属品の確認 .....	1-5
各部の名称とはたらきについて .....	1-7
組立完成図（前面） .....	1-7
組立完成図（背面） .....	1-8
カバー内部の名称とはたらきについて .....	1-9
キャリッジについて .....	1-9
キャッピングステーションについて .....	1-10
ピンチローラーとフィードローラーについて .....	1-10
メディアセンサーについて .....	1-11
ヘッド高さ調整棒と調整ネジについて .....	1-11
布押さえについて .....	1-12
裏抜けインク溝とプラテン板について .....	1-13
セッティングについて .....	1-14
間紙バーについて .....	1-14
廃インクタンクについて .....	1-14
折り返しバーについて .....	1-15
プラテン板について .....	1-16
布押さえの隙間を切り替える .....	1-17
IEEE1394 出力ドライバをインストールする .....	1-17
USB 出力ドライバをインストールする .....	1-17

ケーブルを接続する .....	1-18
インターフェイスケーブルを接続する .....	1-18
Windows2000, XP をご使用の場合は (IEEE1394 または USB2.0) .....	1-18
Windows2000, XP 以外をご使用の場合は (IEEE1284) .....	1-18
電源ケーブルを接続する .....	1-19
電源をオン/オフする .....	1-20
電源のオン .....	1-20
電源のオフ .....	1-21
フロントカバー、メンテナンスカバーについて .....	1-22
カバーの開閉について .....	1-22
インクカートリッジについて .....	1-23
インクの種類について .....	1-23
インクの取り扱いについて .....	1-23
インクステーションについて .....	1-24
インクタイプの表示について .....	1-25
インクカートリッジの装填について .....	1-26
メディアについて .....	1-28
使用可能メディアについて .....	1-28
プリント布取り扱いについて .....	1-28
使用制限のあるメディアについて .....	1-29
布をセットする前に .....	1-30
ヘッドの高さを調整する[効かぢョウ] .....	1-30
ヘッド高さ調整をする際のポイント .....	1-33
間紙 (合わせ紙) のセット .....	1-34
布をセットする .....	1-35
ロールをセットする (DS-1600/1800AMF の場合) .....	1-35
ピンチローラーを外して、布のシワ発生を押さえる .....	1-44
テンションバーのフリクション調整 .....	1-45
使用する布の作図範囲を指定する (有効作図エリア) .....	1-47
作図原点を設定する .....	1-48
作図原点の設定 .....	1-48

## 2 章 基本機能の使い方

操作について .....	2-2
操作パネル .....	2-2
ジョグキーのはたらき .....	2-3
メニュー・モード .....	2-3
メニューツリー .....	2-4
ディスプレイの言語表示を切り替える .....	2-6

画像データを作図する .....	2-7
作図を開始する .....	2-7
作図中に送り量を補正する[オクリホイ] .....	2-9
作図を中止する .....	2-10
インク吐出状態にカスレや抜けがあるかを確認する .....	2-11
テスト作図を実行する .....	2-11
テスト作図パターンの確認をする .....	2-11
インク吐出状態にカスレや抜けがある場合は .....	2-12
クリーニングを実行する .....	2-12
日常のお手入れ .....	2-13
長期間使用しない場合は .....	2-13
お手入れ上のご注意 .....	2-13
スライダ下面の付着インクの洗浄 .....	2-14
ワイパのお手入れ .....	2-14
ワイパシャフトのクリーニング .....	2-14
裏抜けインクの洗浄 .....	2-14
裏抜けインクの拭き取り .....	2-15
外装のお手入れ .....	2-15
インク残量が少なくなったら .....	2-16

### 3章 応用機能の使い方

応用機能について .....	3-2
ファンクションメニュー .....	3-2
作図条件の設定の前に .....	3-3
メニューモードを確認する .....	3-3
複数の作図条件をまとめて登録する (タイプの選択) .....	3-3
タイプの変更 .....	3-4
折り返しバーの調整方法 .....	3-5
折り返しバーへの巻き付け角度を変える .....	3-5
折り返しバーへの巻き付け方向を変える .....	3-5
現象と対応 .....	3-6
作図する布をセットしたら .....	3-7
布の種類による送り量を補正する[メディアホイ] .....	3-7
各作図方式を設定する .....	3-8
プロッタ側で作図方式を変更する .....	3-8
作図品質と作図スピードの関係について[サス`ヒンツ] .....	3-8
作図方向について[ホウコ] .....	3-9
戻り速度について[ホトリク外`UP] .....	3-10
インクの浸透が悪い場合は[カネヌリ] .....	3-11
インクの乾きが遅い場合は[カソウジ`カン] .....	3-12

コンピュータと本装置の設定の優先順位を決める[1クセツ'ユイ]	3-13
布の左右余白を増減する[ミキ'マ'ジツ]・[ヒタ'リ'マ'ジツ]	3-15
[ミキ'マ'ジツ] の設定	3-15
[ヒタ'リ'マ'ジツ] の設定	3-16
ホコリが多い場所や湿度の低い場所で使用する場合は[リ'フ'ル'シ'ユ]	3-17
表示する長さの単位を決める[ミリ/インチ]	3-18
使用するインクの種類を設定する[インク'タイプ]	3-19
作図開始前に自動クリーニングをする[オート'クリ'ニング]	3-20
一定の長さごとに自動クリーニングをする[オート'クリ'ニング'2]	3-21
[インク'エア'ト]になっても作図を続けるには[リ'ソ'ク'サ'ク]	3-23
作図終了時の動作を設定する[サ'ク'シ'ユ'リ'ヨウ]	3-24
線出ユニットを有効にする[ク'リ'タ'シ]	3-25
巻取ユニットを利用する[マ'トリ]	3-26
タイプごとに設定をリセットする[セ'ッ'テイ'リ'セ'ツト]	3-27

## 4章 メンテナンス機能

メンテナンスについて	4-2
ファンクションメニュー[メンテナンス]	4-2
メンテナンスの前に	4-3
メニューモードの確認をする	4-3
メンテナンス機能への入り方について	4-3
メンテナンス機能について	4-4
設定状態を作図する[リスト]	4-4
作図コマンドをHEXコードで作図する[テ'ー'タ'ソ'フ]	4-5
ヘッドの高さ調整をした後に補正をする[ト'ット'イ'ホ'セ]	4-6
ステーション内部の掃除のためにキャリッジを移動する[キャリッジ'アウト]	4-8
クリーニングを実行しても作図不良が直らない場合は	4-9
ワイパの定期的なお手入れ	4-10
ワイパ取り扱い上のご注意	4-10
ワイパ交換のメッセージを表示したら[ワイパ'コ'ウ'カン]	4-11
ワイパ軸クリーニングのメッセージを表示したら	4-13
ノズルの洗浄[ノズル'セ'ン'ジ'ョウ]	4-14
インク排出路の洗浄について[インク'セ'ン'ジ'ョウ]	4-17
長期間使用しない場合[ホ'カ'ン'セ'ン'ジ'ョウ]	4-19
キャリッジを左側メンテナンスステーションに移動させる[キャリッジ]	4-23
使用する布の変更時にヘッドの高さを調整する[タ'カ'サ'ヨ'ウ'セ]	4-24
インク装填後の表示メニューについて[インク'ユ'ウ'テン]	4-25
使用中のインクの種類と異なる種類のインクを装填する場合[インク'コ'ウ'カン]	4-26
使用するヘッドを切り替える[シ'ヨ'ク'ハ'ツ'ト]	4-29
作図後の布の伸縮を確認する[シ'ソ'ク'チ'ェ'ク]	4-30



フラッシングとクリーニングの定期実行[「メンテナンス」]	4-32
本装置の名称を設定する[「マシンメイショウ」]	4-34
本装置の情報を表示する[「マシンショウカク」]	4-35

## 5章 困ったときは

故障?と思う前に	5-2
電源が入らない	5-2
作図できない	5-2
布がスキューする/しわが発生する/汚れる	5-3
作図不良がでたとき	5-4
白いスジ/カスレが気になる(ヘッド移動方向)	5-4
往復印字にズレが発生する	5-4
色ごとにインクが重ならない	5-4
メッセージを表示するトラブル	5-5
ワーニングエラー	5-5
エラーメッセージ	5-8

## 6章 インクガイドンス

応急処置	6-2
捺染作業手順	6-3
インクの種類による捺染手順	6-3
昇華転写インクレシピ	6-4
捺染顔料インクレシピ	6-6

## 付録

基本仕様	付録-2
インク仕様	付録-4
別売品のご紹介	付録-4
機能フローチャート	付録-5

## 本装置のご紹介

---

本装置の持つ特長をご紹介します。本書で説明する操作方法と併せて作図のご理解にお役立ててください。

### 2Way でマルチプリントができます

異なる2種類のインクをセットして、インクの入替えをせずに1台で用途別にすばやく対応できます。

### 2種類のインクが使用できます

ミマキ純正のインクは、以下の通りです。

昇華転写インク : ポリエステル、アクリルなどの繊維に適しています。ダイレクトプリント用です。プリントする布に弊社推奨の前処理・後処理が必要です。

捺染顔料インク 綿繊維に適しています。プリントする布に前処理は不要です。

### 最高7mmの厚さの布に対応しています

厚みのある布に対応したプリントが可能です。  
7.0mmまでの厚みの布にプリントできます。

### 幅広の布地に対応しています

DS-1600では、最大1650mm幅の布がセットでき、最大1620mm幅まで作図可能です。  
DS-1800では、最大1900mm幅の布がセットでき、最大1850mm幅まで作図可能です。

### インク残量を表示します

インク残量の目安を表示します。

### 見やすいディスプレイ

プロッタの設定メニューを表示する「ディスプレイ」は、見やすい2行表示です。

また、バックライトも付いているので、暗い場所での表示認識が可能です。

英語・スペイン語など6ヶ国の外国語表示が可能です。

### 作図の情報を確認します

作図中のプリント長をディスプレイに表示したり、作図条件の情報を作図して確認できます。

### 高速インターフェイスを使用できます

高速インターフェイス「IEEE1394」の使用により、コンピュータからのデータ受信を高速に行えます。

※ オプションの「USB2.0インターフェイス基板 (OPT-J0107)」を接続すれば、IEEE1394インターフェイスの代わりにUSBインターフェイスをご利用になれます。

**布のエッジ押さえが付いています**

布の左右端がカールしていたり、毛羽立っている場合、布押さえを使用して布とヘッドとの接触を回避することができます。

4mm までの布と、3～7mm までの布に 2 段階で対応しています。

**裏抜けインク溝が付いています**

目の粗い布に作図しても裏抜けインクによる裏地の汚れができません。

裏抜けしない布用に脱着可能なプラテン板も用意しています。

**間紙（あいし：合わせ紙）が使用できます**

乾燥しにくい布用に、間紙バー、間紙バーハンガーを標準で装備しています。

**送り補正機能が付いています**

作図しながら送り補正ができます。

# 本書の読み方について

## マニュアルの種類と使い方

本装置には、以下の説明書が付属しています。

### セットアップガイド（別冊）

DS-1600/1800 を設置する手順を説明しています。

### 取扱説明書（本書）

DS-1600/1800 の取扱方法について説明しています。

## ディスプレイとキーの表記

本取扱説明書では、操作手順と合わせて操作パネルの「ディスプレイ」（P.2-2 を参照）に表示する文字や使用する【キー】を説明しています。  
使用中に確認しながら、操作を進めてください。

### ディスプレイ表記

ディスプレイの表記は、右の図のように四角い枠の中に、表示する内容を文字表記します。

操作手順の説明文に合わせて、確認しながら操作を進めます。

ディスプレイに表示する設定項目やメッセージを、文章中では[タイプ 1]・[Sub]・[川ラオマヲカサイ]のように[カッコ]を使用して説明しています。

FUNCTION
セッテイ < ENT >

セッテイ
センタク : タイプ 1

### 操作キー

本取扱説明書では、操作キーを文章中で【カッコ】を使用して説明しています。

【▲】【▼】はジョグキーを意味します。

その他の操作キーは、【FUNCTION】のように操作キーの名称を【カッコ】の中に表記します。

(P.2-3 を参照)

## 本書の読み方

章の中の「タイトル」を付けてあります。

**インク吐出状態にカスレや抜けがある場合は**

章の中の「サブタイトル」を付けてあります。

**クリーニングを実行する**  
 テスト作図で作図不良がある場合は、クリーニング機能を実行してインクヘッドのクリーニングをします。  
 クリーニング後テスト作図を実行しても作図不良が直らない場合は、再度クリーニングをしてください。クリーニングは、テスト作図パターンが正常に作図するまで実行します。

本装置や操作に関する注意やヒントを表記します。

★ 何度クリーニング機能を実行しても作図不良が改善されない場合は、ステーション内部のクリーニングをしてください。(P.4-8)

ノーマル : 作図抜けに使用します  
 ソフト : 作図カスレに使用します  
 キョウリョク : 作図抜けが多い場合に使用します

設定メニューの選択項目を操作の前に説明します。

**2** 基本機能の使い方

章見出しをインデックスで表示します。

操作の手順を説明します。

① プロッタの電源を ON にします。(P.1-23)

② 布をセットします。(P.1-41)  
 メディア検出後ローカルモードになります。

③ [CLEANING] キーを押します。

④ ジョグキー [▲] [▼] を押して、クリーニングするヘッドのブロックを選択します。  
 ジョグキーを押すごとに、クリーニングするブロックが切り替わります。テスト作図の上段 8 個が REAR 列ヘッドを示し、下段 8 個が FRONT 列ヘッドを示します。  
 選択可能なヘッドブロックは、[1234], [5678], [ABCD], [EFGH] の 4 種類です。

⑤ [ENTER] キーを押します。

⑥ ジョグキー [▲] [▼] を押して、クリーニングの方法を選択します。

⑦ [ENTER] キーを押します。  
 クリーニングを開始します。動作の残り時間を 2 行目に表示します。  
 動作が終了すると、ローカルモードに戻ります。

操作中にディスプレイに表示する内容です。

操作中に使用する【操作キー】を表示します。

2-9 章ごとにページを付けています。

---

---

## 本文中のマーク表示について

本書では、マークを使用して操作上の注意点を説明しています。

各マークの持つ意味をご理解し、本装置を安全に正しくお使いください。



警告

- ★「警告」マークは、表示の指示を無視して誤った取り扱いをすると、火災や中毒を起こす可能性を示しています。必ずよくお読みになり、正しくお使いください。



注意

- ★「注意」マークは、表示の指示を無視して誤った取り扱いをすると、軽傷または中程度の障害を招くことがありうる、危険の可能性のある状況を示します。



- ★文字のみの「注意」マークは、表示の指示を無視して誤った取り扱いをすると、財物損傷を引き起こすことがありうる、危険の可能性のある状況を示します。



- ★「重要」マークは、守ってほしい事柄を示します。



- 「ヒント」マークは、知っておくと便利なことが書かれています。操作の参考にしてください。



- 関連した内容の参照ページを示しています。

## 本書の構成



本書は、6つの章に分けて本装置の取り扱いの説明をしています。




<p><b>はじめに</b></p> <p>本装置をご使用になる前に、ご理解していただきたいことや、本書の読み方を説明しています。</p>	<p>はじめに</p>
<p><b>1章 セットアップ</b></p> <p>本装置の開梱から組み立てまで、またロールのセットなど、本装置のセットアップについて説明します。</p>	<p>1</p>
<p><b>2章 基本機能の使い方</b></p> <p>作図開始から終了までの、基本操作について説明します。ここでの操作を覚えて、応用機能をご使用ください。</p>	<p>2</p>
<p><b>3章 応用機能の使い方</b></p> <p>作図条件の設定をするファンクションメニューなど、作図方法の応用機能について説明します。</p>	<p>3</p>
<p><b>4章 メンテナンス機能</b></p> <p>作図不良・作図品質劣化の対処や、ワイバなどの消耗品の交換方法など、ステーション内部のメンテナンスについて説明します。</p>	<p>4</p>
<p><b>5章 困ったときは</b></p> <p>本装置になんらかの異常が発生した場合のトラブルの解消方法について説明します。</p>	<p>5</p>
<p><b>6章 インクガイダンス</b></p> <p>インクの取り扱いや、布の前後処理方法について説明します。</p>	<p>6</p>
<p><b>付録</b></p> <p>本装置の仕様、ファンクションメニュー構造表、出力サンプル、および別売品のご紹介について説明します。</p>	<p>付録</p>
<p><b>索引</b></p> <p>知りたい機能および項目を検索する時にご覧ください。</p>	<p>索引</p>

# 安全にお使いいただくために

## マーク表示について

本書では、マーク表示により操作上の注意内容を説明しています。注意内容により表示するマークは異なります。各マーク表示の持つ意味をご理解し、本装置を安全に正しくお使いください。

 警告	★「警告」マークは、表示の指示を無視して誤った取り扱いをすると、火災や中毒を起こす可能性を示しています。必ずよくお読みになり、正しくお使いください。
 注意	★「注意」マークは、表示の指示を無視して誤った取り扱いをすると、軽傷または中程度の障害を招くことがありうる、危険の可能性がある状況を示します。

	△マークは、注意（危険・警告を含む）を促す内容があることを告げるものです。△中に具体的な注意事項（左図の場合は感電注意）が描かかれています。
	⊘記号は、禁止の行為であることを告げるものです。図の中や近傍に具体的な禁止内容（左図の場合は分解禁止）が書かれています。
	●記号は、行為を強制したり、指示する内容を告げるものです。図の中に具体的な指示内容（左図の場合は、差し込みプラグをコンセントから抜いてください）が描かれています。



## 使用上の警告、注意

### 警告

- 表示された電源仕様で使用してください。電源ケーブルのプラグは、必ずアース処理したコンセントに差し込んでください。接続しないと火災・感電の原因になります。
- 付属の電源ケーブルを使用してください。付属の電源ケーブルを使用しないと火災・感電の原因になります。
- 電源ケーブルを傷つけたり、破損/加工しないでください。  
また、重い物をのせたり加熱したり、ひっぱると電源ケーブルが破損し、火災、感電の原因になります。
- 湿気の多い場所での使用や、装置に水をかけないでください。火災や感電、故障の原因になります。
- 万一、煙が出ている、変な臭いがするなどの異常事態のまま使用すると、火災・感電の原因になります。すぐに、電源スイッチをオフにして、その後必ずプラグをコンセントから抜いてください。煙が出なくなるのを確認してから、販売店または弊社営業所に修理をご依頼ください。お客様による修理は危険ですから絶対にしないでください。
- 本装置やインクカートリッジの分解・改造は、絶対に行わないでください。感電や故障の原因になります。
- インクカートリッジや廃インクタンクは、子供の手の届かない場所に保管してください。

### 注意

- ロールメディアは重いので、落とさないよう注意してください。足などの上に落とすと、ケガをする恐れがあります。
- インクには毒性はありませんが、インクに直接ふれないようにしてください。誤ってインクが皮膚や衣服に付着した場合は、石けんや水ですぐに洗い落としてください。万一、インクが目に入ったときは、大量の流水で洗い、医師の治療を受けてください。

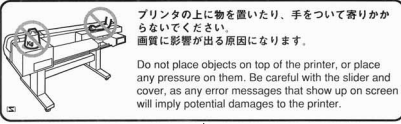
## 警告ラベルについて

本装置には、4種類の警告ラベルが貼ってあります。警告ラベルの内容を十分理解してください。

なお、警告ラベルが汚れて読めなくなったり剥がれた場合は、新しい警告ラベルを販売店または弊社営業所にてお買い求めください。

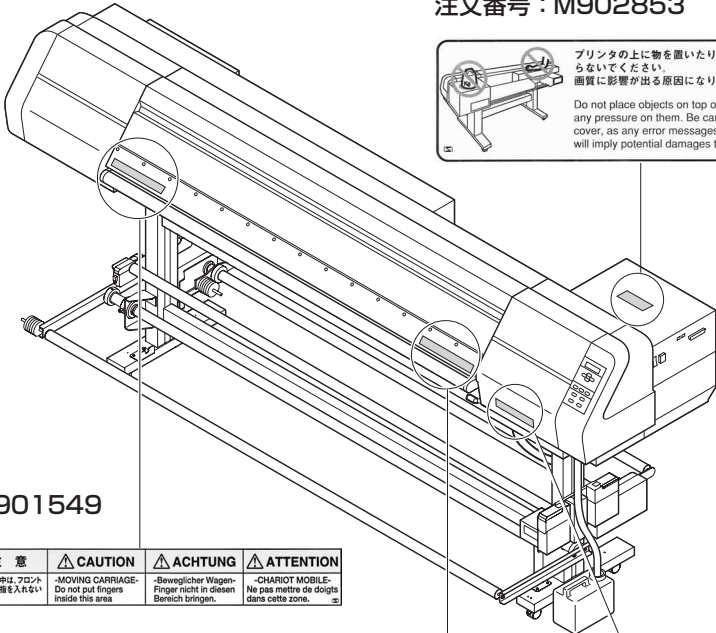
## 警告ラベルの位置と種類

注文番号：M902853



プリンタの上に物を置いたり、手をついて寄りかからないでください。  
画質に影響が出る原因になります。

Do not place objects on top of the printer, or place any pressure on them. Be careful with the slider and cover, as any error messages that show up on screen will imply potential damages to the printer.



注文番号：M901549

⚠ 注意	⚠ 注意	⚠ CAUTION	⚠ ACHTUNG	⚠ ATTENTION
深輪挿し時、請勿將手指插入前面外觀的内部。	キヤリッジ動作中は、フロントカバーの中に指を入れないでください。	-MOVING CARRIAGE- Do not put fingers inside this area.	-Beweglicher Wagen- Finger nicht in diesen Bereich bringen.	-CHARIOT MOBILE- No pas mettre de doigts dans cette zone.

注文番号：M901607

印刷時、請勿將打印蓋子蓋上。如果打印蓋子的印刷面被弄脏并停止，將止之前將蓋子取出。請勿將蓋子蓋上印刷面。	印刷中、このカバーを開けないでください。印刷が中断してしまいます。再実行する場合は、もう一度コンピュータからデータを送信してください。	Do not open this cover during printing. The carriage will stop and ruin the print.	Diese Abdeckung während des Druckens nicht öffnen. Der Wagen hält sonst an, wodurch der Druck ruiniert wird.	Ne pas ouvrir ce couvercle pendant l'impression. Le chariot peut s'arrêter, abîmant l'impression.
--	---	--	--	---

注文番号：M902897

⚠ 注意	⚠ CAUTION	⚠ 注意	⚠ ACHTUNG	⚠ ATTENTION
<div style="text-align: center; font-weight: bold; font-size: 12px;">!</div> 廃インクホースを本機、ポットを必ず本体と接続して使用してください。廃インクが漏出し、メディア、紙類、顔料などに汚染を及ぼす可能性があります。	Be sure to insert two hoses into a waste ink tank before operating the machine, otherwise waste ink dirt floor, clothes, etc.	请务必先將廢墨水管2條，安裝到與機體接合處才進行使用。廢墨管的漏出會污染紙張、衣物、地毯等受污染。	Vergewissern Sie sich, dass Sie die beiden Schläuche in einen Abfallbehälter einfügen bevor Sie die Maschine in Betrieb nehmen, ansonsten die Tinte den Boden oder Ihre Kleider beschmutzen könnten.	Vérifiez d'avoir inséré deux tuyaux dans le réservoir à déchets avant d'utiliser la machine. L'écoulement de déchets sur le sol, les vêtements etc...

※ イラストは AMF 付きです。

# 1 章

## ご使用の前に

---

本装置の各部名称やはたらき、メディアやインクについて説明します。

### 本章の内容

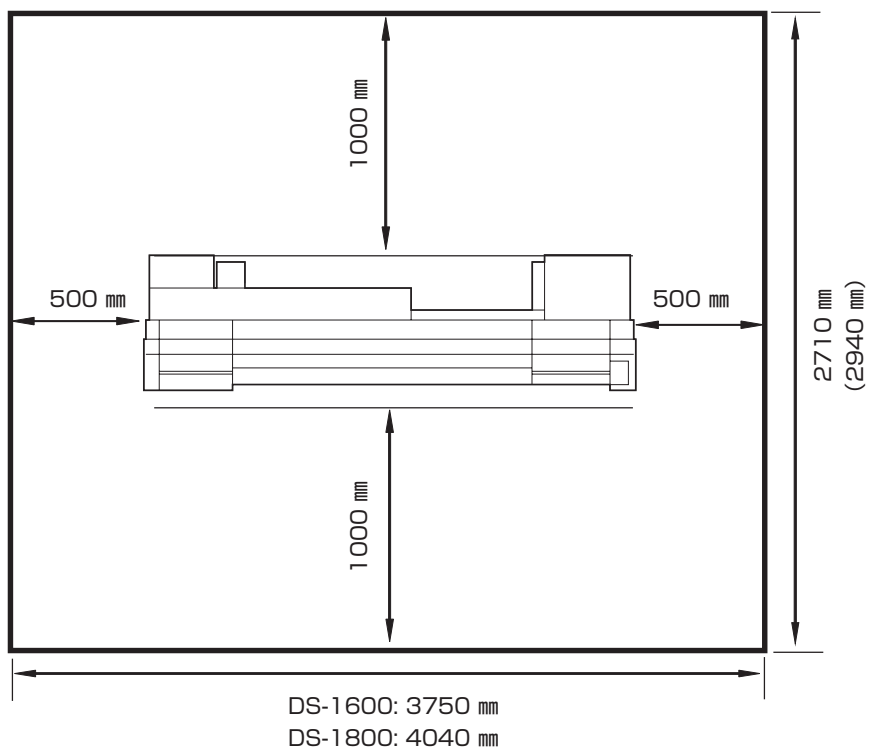
本装置の設置について .....	1-2
付属品の確認 .....	1-5
各部の名称とはたらきについて .....	1-7
カバー内部の名称とはたらきについて .....	1-9
セッティングについて .....	1-14
ケーブルを接続する .....	1-18
電源をオン/オフする .....	1-20
フロントカバー、メンテナンスカバーについて .....	1-22
インクカートリッジについて .....	1-23
メディアについて .....	1-28
布をセットする前に .....	1-30
布をセットする .....	1-35
使用する布の作図範囲を指定する（有効作図エリア） .....	1-47
作図原点を設定する .....	1-48

# 本装置の設置について

## 設置場所について

本装置を組み立てる前に、設置するスペースを確保してください。  
本体の大きさと作図のために必要なスペースを考慮して設置します。

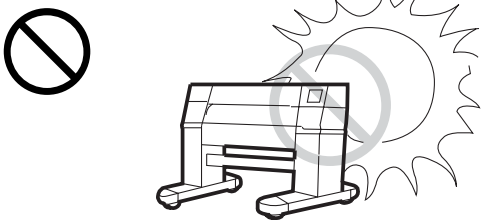

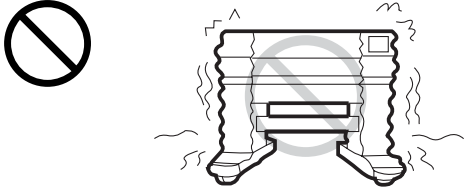
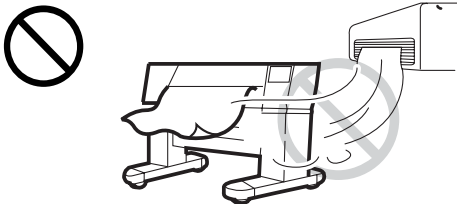
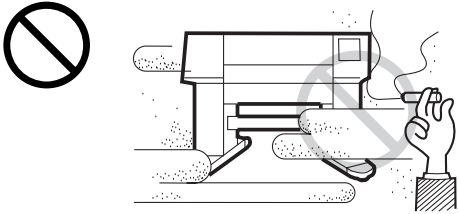
	横幅	奥行き	高さ	全体重量
DS-1600	2750 mm	710 mm (940 mm)	1350 mm	230 kg 以下
DS-1800	3040 mm	710 mm (940 mm)	1350 mm	250 kg 以下



※ ( ) 内は、AMF 付きモデルの場合

## 設置上のご注意

以下の場所には設置しないでください。

<p><b>直射日光が当たる場所</b></p> 	<p><b>水平でない場所</b></p> 
<p><b>温度や湿度の変化が激しい場所</b></p> <p>次の環境下でお使いください。                  使用環境： 15～30℃                  35～65%(Rh)*<sup>1</sup></p> <p>*<sup>1</sup> TPインク使用時は 40～65%(Rh)</p>	<p><b>振動が発生する場所</b></p> 
<p><b>エアコンなどの風が直接当たる場所</b></p> 	<p><b>粉塵・タバコの煙が充満している場所</b></p> 

1

セットアップ

## 本装置を移動する

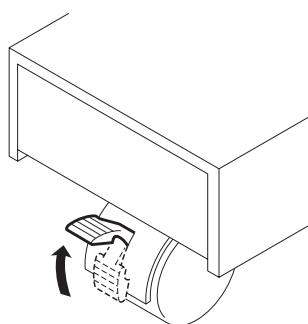
本装置の移動方法について説明します。

移動するときは、キャストのストッパのロックを解除してください。

- 重要!** ★ 移動する時は、大きな振動を与えないように、2人以上で運んでください。  
★ 移動後は、必ずキャストのストッパをロックしてください。

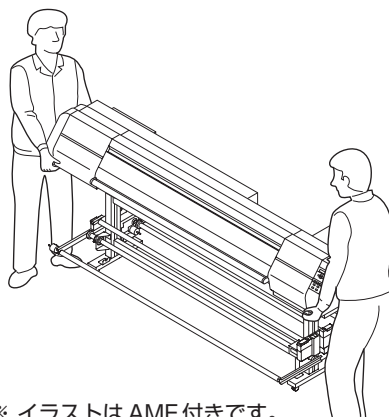
### 操作手順

- ① 脚のキャストのストッパを上げて、  
キャストのロックを解除します。

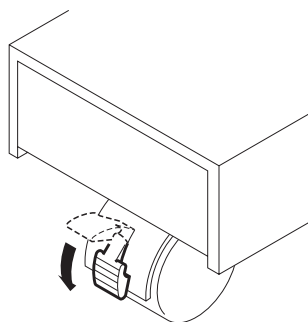


- ② 2人以上で図のように移動させます。

- 重要!** ★ カバーを押さないでください。  
割れる場合があります。



- ③ 脚のキャストのストッパを下げて、  
キャストをロックします。

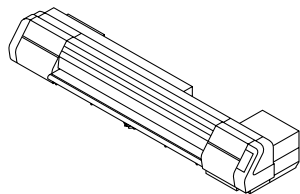


## 付属品の確認

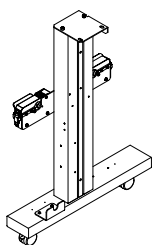
梱包箱を開け、部品を確認してください。

不足しているものがありましたら、お買い求めいただいた販売店または最寄りの販売店、もしくは弊社営業所にお問い合わせください。

**重要!** ★ インクカートリッジの有り・無し、付属品の種類はご注文の形態により異なります。

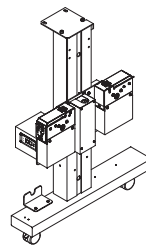


本体



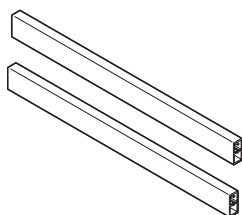
左脚

AMFは繰出 / 巻取ユニットが付いています。

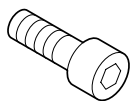


右脚

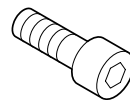
AMFは繰出 / 巻取ユニットが付いています。



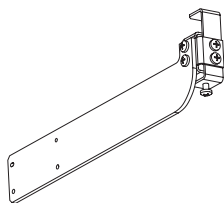
脚ステー 2本



本体取付用 M8 キャップボルト  
※梱包ボルトを使用します。



M8x60 キャップボルト  
脚ステー取付用:8 個

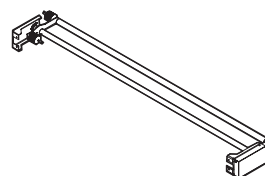


インクステーション  
補強 BKT 2 個

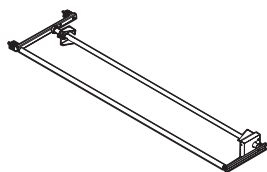


M5 ネジ

インクステーション補強 BKT 用:8 個  
繰出 / 巻取テンションバーユニット用:8 個  
(AMF モデルの場合)



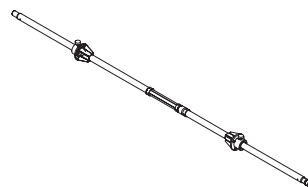
繰出テンションバーユニット  
(AMF モデルの場合)



巻取テンションバーユニット  
(AMF モデルの場合)

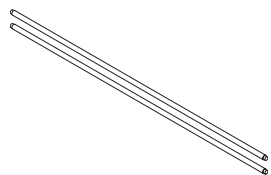


カウンターウェイト 30 枚  
(AMF モデルの場合)

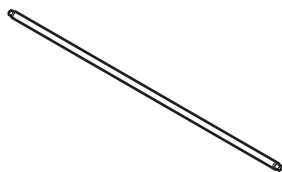


ロール軸 ASSY 2 本  
(AMF モデルの場合)

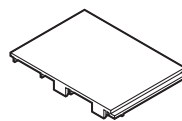
※ 紙管サポートはオプションです。



折り返しバー 2本



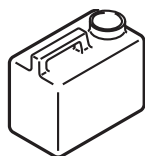
間紙バー



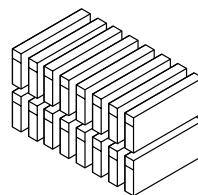
プラテン板  
(DS-1600AMF:15枚)  
(DS-1800AMF:17枚)



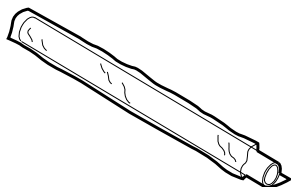
廃インクホース 1本



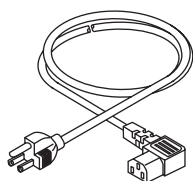
廃インクタンク 1個



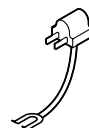
インクカートリッジ  
(別売)



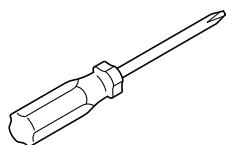
作図フィルム (設置調整用)  
空紙管 各1個



電源ケーブル



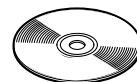
2P-3P 変換アダプタ



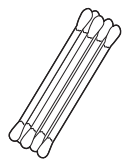
プラスドライバー



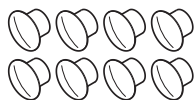
L型六角レンチ  
対辺6mm



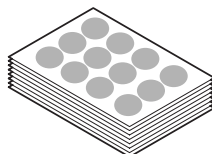
IEEE 1394 出力ドライバ  
(CD-ROM)



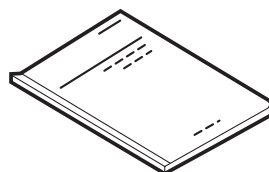
綿棒



ホールプラグ8個



タックタイトル  
1パック

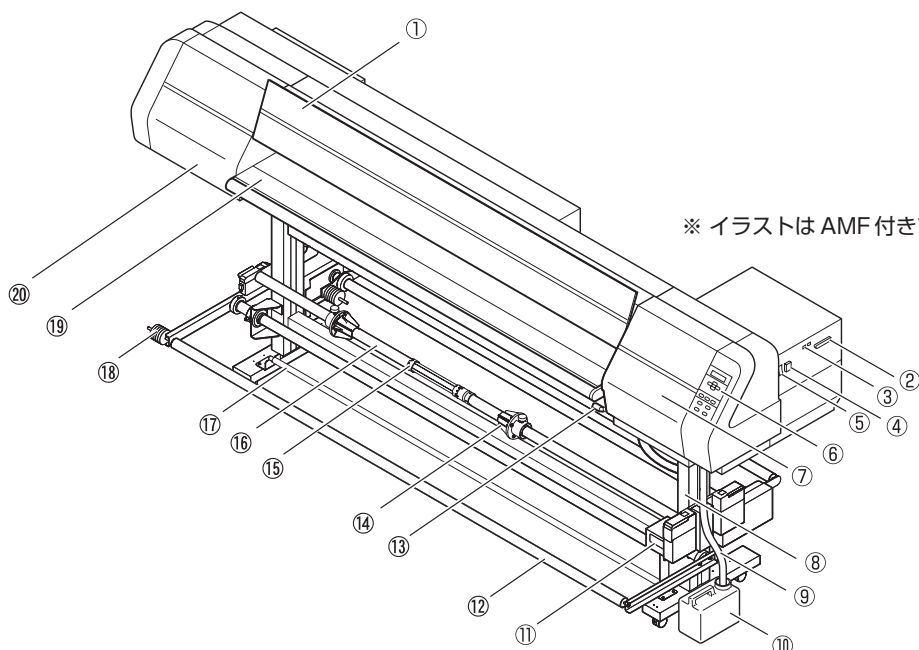


取扱説明書 (本書)  
セットアップガイド (別冊)



# 各部の名称とはたらきについて

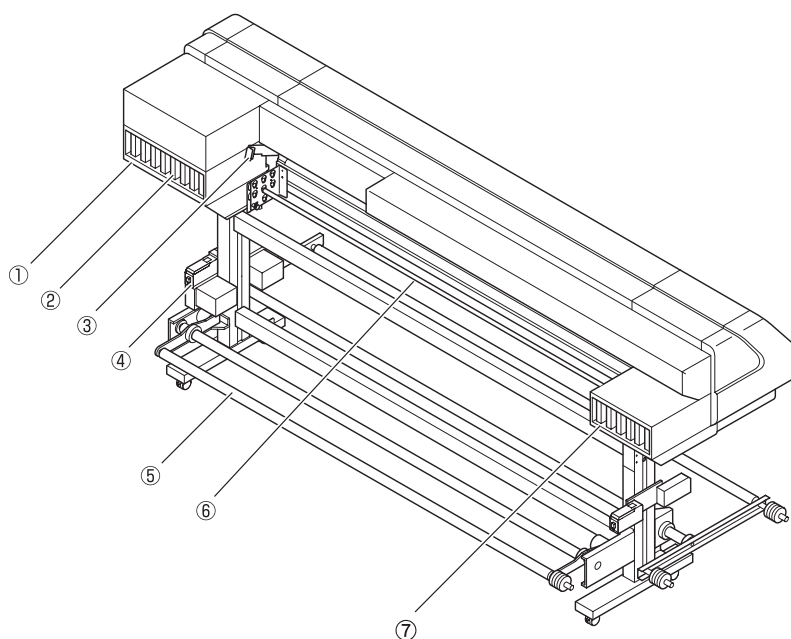
## 組立完成図（前面）



※ イラストは AMF 付きです。

	名称	はたらき
①	フロントカバー	布のセット、布詰まりの処置およびステーション内部のメンテナンス時に開けます。
②	パラレルコネクタ	IEEE1284 準拠の双方向パラレルインターフェイスコネクタです。
③	IEEE1394 コネクタ (USB2.0 コネクタ: オプション)	400Mbps の IEEE1394 に準拠したインターフェイスコネクタです。 (USB2.0 はオプションです。)
④	AC インレット	電源ケーブルを接続します。
⑤	電源スイッチ	本装置の電源をオン/オフします。
⑥	操作パネル	本装置に必要な設定を行う操作キーや操作項目を表示するディスプレイがあります。
⑦	メンテナンスカバー	ステーションのカバーです。ステーションメンテナンスの際に、ネジを緩めて開きます。
⑧	脚	本体を支える部分です。本装置を移動するためのキャスタが付いています。
⑨	廃インクホース	廃インクを排出するホースです。
⑩	廃インクタンク	廃インクホースから排出された廃インクを溜めるタンクです。
⑪	巻取ユニット	プリントした布を巻き取る装置です。
⑫	巻取テンションバー	巻き取る布のテンションを調節します。
⑬	クランプレバー（前）	ピンチローラを上下して、プリント布を保持/解放します。
⑭	ロールホルダ	布紙管を固定します。
⑮	紙管サポート	ロールシャフトについている紙管を固定させます。(オプション)
⑯	ロールシャフト	布紙管を通して巻取/繰出ユニットにセットします。
⑰	間紙バー	間紙をセットします。
⑱	カウンターウェイト	テンションバーの自重を調整します。
⑲	プラテン	プラテンに沿って、布を出力します。
⑳	左側メンテナンスカバー	左側にあるステーションのカバーです。ステーションメンテナンスの際に、ネジを緩めて開きます。

## 組立完成図（背面）



※ イラストは AMF 付きです。

	名称	はたらき
①	F列インクステーション	8本のインクカートリッジをセットします。
②	インクカートリッジ	各色のインクが入っています。
③	クランプレバー（後）	ピンチローラを上下して、布を保持／解放します。
④	繰出ユニット	使用する布を繰り出す装置です。
⑤	繰出テンションバー	繰り出す布のテンションを調節します。
⑥	折り返しバー	ロール繰出し側のメディアテンションを安定させたい場合に使用します。
⑦	R列インクステーション	8本のインクカートリッジをセットします。

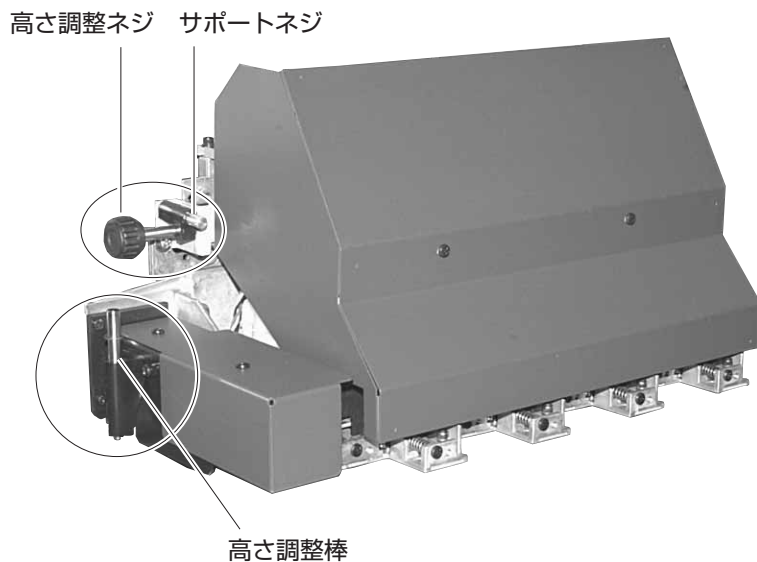
## カバー内部の名称とはたらきについて

フロントカバー、メンテナンスカバーの内部には、作図時に使用するキャリッジやキャッピングステーションなどがあります。フロントカバーの内側の機構について説明します。

### キャリッジについて

キャリッジには、作図用のインクヘッドや、作図幅検出用のセンサーなどがあります。また、多様なメディア厚に合わせてヘッドの高さを調整をするための高さ調整ネジが付いています。キャリッジは作図やメディア検出時に動きます。

キャッピングステーション内部のメンテナンス作業をする場合は、ステーションメンテを実行してキャリッジを移動します。(☞ P.4-8 「ステーション内部の掃除のためにキャリッジを移動する[キャリッジアウト]」)



**注意** ★ 高さ調整をせずに作図を開始すると、メディアの破損のみならず本装置まで破損する恐れがあります。

**重要!** ★ メディアをセットし作図を開始する際は、キャリッジの高さ調整を必ず設定してください。(☞ P.1-30)

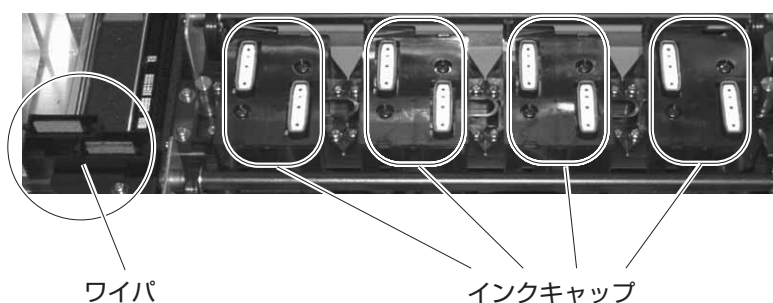
## キャッピングステーションについて

キャッピングステーションはインクキャップやヘッドのメンテナンスに必要なワイパなどで構成しています。

インクキャップは、インクヘッドのノズル乾きを防ぎます。

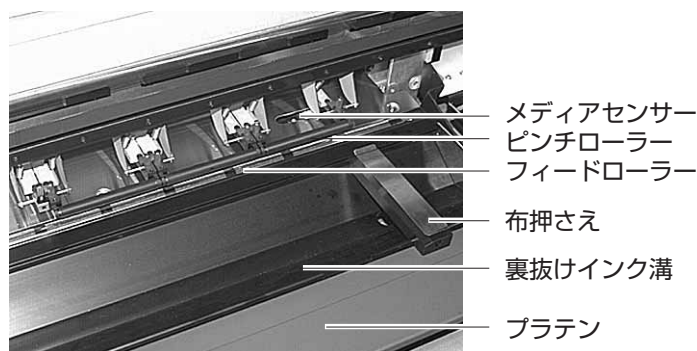
ワイパは、ヘッドのクリーニングに使用します。

- 重要!** ★ キャッピングステーションの拭き掃除（ホコリ、紙粉）はこまめに行ってください。
- また、毛羽だったワイパは、ホコリをこすりつけている事と同じですので、毛羽だったワイパはすぐに交換してください。



## ピンチローラーとフィードローラーについて

本装置では「ピンチローラー」と「フィードローラー」で布を保持し、作図時にプリント布を前側に送り出します。



- 重要!** ★ 本装置を使わない時は、ピンチローラーを上げた状態にしてください。
- ピンチローラーを下げたまま長時間放置しておくと、ピンチローラーが変形し、布を確実に保持できなくなる場合があります。

## メディアセンサーについて

メディアセンサーは、プラテン上の布の有無を検出します。  
プラテン上にはメディアセンサーが1箇所あります。  
布は必ずプラテン後部側のメディアセンサーを覆い隠すようにセットしてください。  
センサー上に布がないと、メディア検出を実行できません。

- 重要!** ★ 透明な布や、裏面が黒い布をセットすると、ディスプレイに次のメッセージを表示し、布を検出できない場合があります。

**ERROR 50**  
メディアケンシュツ

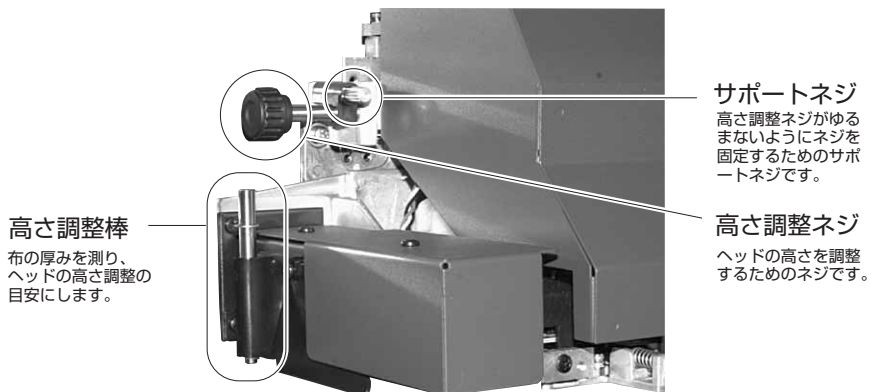
## ヘッド高さ調整棒と調整ネジについて

布を新しくセットする際や、厚みの異なる布をセットした場合は、ヘッドの高さを調整します。

- 注意** ★ 布の再セット後、ヘッドの高さ調整をせずに動作させると、ヘッドが布にぶつかり破損する恐れがあります。



- ヘッドの高さ調整については、本章の高さ調整[カガチョウセイ] (P.1-30) をお読みください。



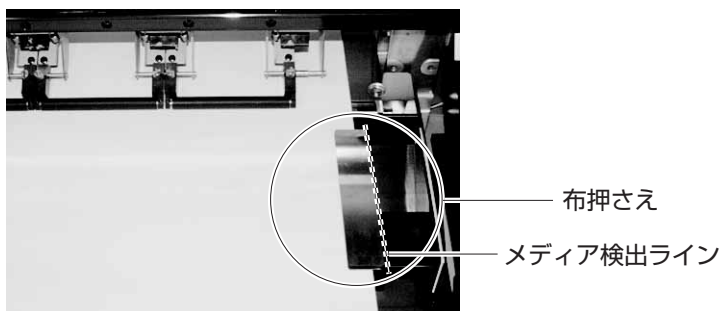
## 布押さえについて

布の左右端がカールしていたり、毛羽立っているとキャリッジがスキャンする際にヘッドと接触し、布が引っかかったまま押されて一箇所で詰まるジャムやインクの吐出不良が発生します。

このようなトラブルを回避するために、布押さえを使用します。



- 布押さえは作図幅を検出するための検出板も兼ねています。布押さえを布端から離れた位置にセットすると、布地フル幅の作図も可能です。  
(DS-1600: 1620mm 以内, DS-1800: 1850mm 以内の幅)



- インクが付着し、汚れた場合は外して洗浄できます。切り欠き部から外してください。



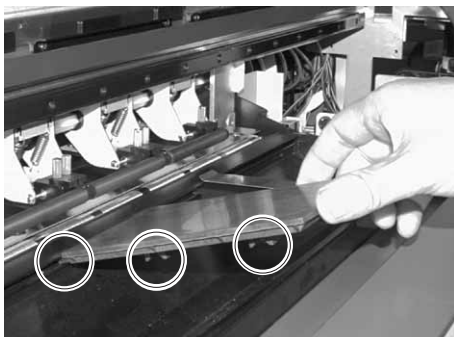
**重要!**

- ★ 布押さえを使用する場合は、ヘッド高さを必ず3mm以上に調整してからご使用ください。  
厚布用に布押さえ高さを上げる場合は、ヘッド高さも必要に応じて上げてください。  
ヘッドの高さが低い状態で使用すると、破損の原因になります。

## 裏抜けインク溝とプラテン板について

目の粗い布に作図すると、インクの一部は布を通過しプラテン上に付着します。この状態で後から布が送られてくると、布がプラテンに付着しているインクで汚れます。このようなトラブルを回避するために、裏抜けインク溝があります。

- 重要!** ★ 裏抜けしない布に作図をする場合は、プラテン板を裏抜けインク溝にフタをするように装着してください。



- プラテン板裏の突起を、裏抜けインク溝の端の突起にセットします。
- 取付方により、3段階に裏抜けインク溝の幅を変えることができます。



裏抜けインク溝

プラテン板

Fカバー

パターン1 インク抜け量 (少)




パターン2 インク抜け量 (中)



パターン3 インク抜け量 (多)



- プラテン板の取り付け方については、 P.1-16 を参照してください。

- 重要!** ★ プラテン板を使用しない場合は、プラテン上からプラテン板を全て外してください。プラテン板を布押さえの外側に置くと、メディア検出時に布押さえの位置ではなく、プラテン板の位置を検出してしまいます。

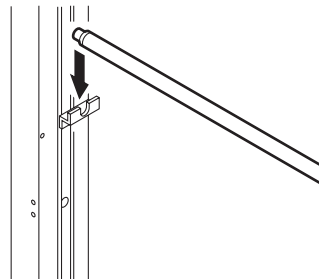
# セッティングについて

## 間紙バーについて

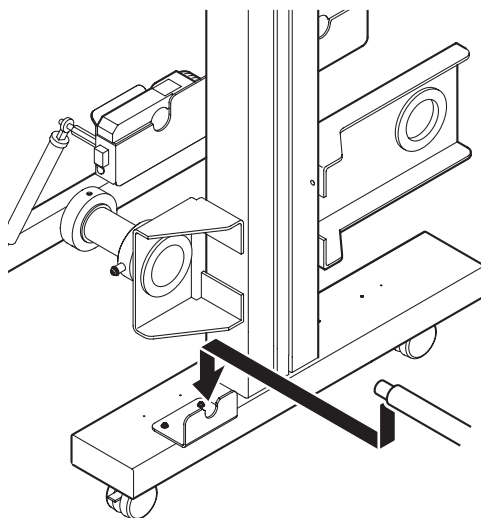
間紙は、作図後乾燥していない布地の裏写りを防止するために使用します。

間紙バーを脚の内側のハンガーに乗せます。

AMF なしモデルの場合



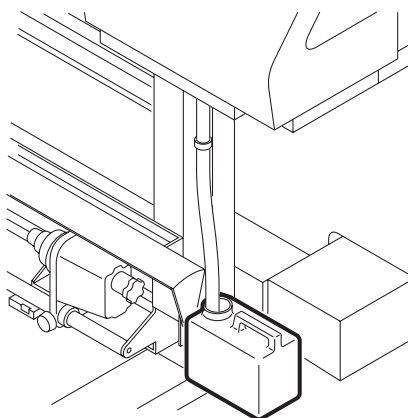
AMF 付きモデルの場合



## 廃インクタンクについて

廃インクタンクに、廃インクホースの先端を差し込みます。

**(重要!)** ★ 廃インクが漏れないようにセットしてください。





## 折り返しバーについて

折り返しバーは、ロール繰出し側のメディアテンションを安定させたい場合に使用します。ロール繰出し側のメディアテンションが不安定になると、作図に悪影響を及ぼします。(水平方向に白スジ、黒スジが発生します。)

テンションを大きく取り過ぎると、縦シワなどの影響がでやすくなり、白スジ、または黒スジが発生します。テンションを軽くし過ぎると、ピンチローラ後部にシワが発生しやすく、そのシワがピンチローラを通過するのでメディアとヘッド間のスキマが不均一となり、作図に悪影響を及ぼすことがあります。

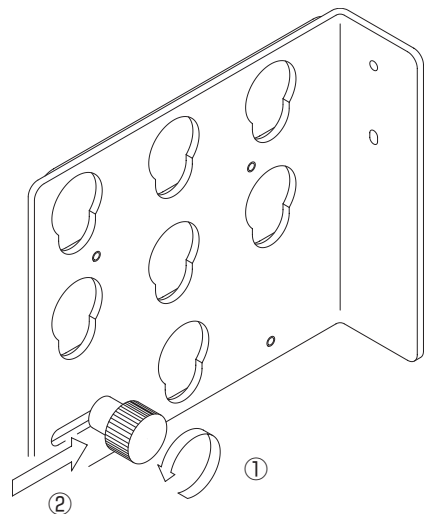
したがって、使用するメディアにより、折り返しバーの取り付け位置を変更し、適正な折り返し位置にて作図を行う必要があります。また、前処理方法、布左右端のガミング処理の有無などにより、同じ布種でも特性が変化します。必ず任意のテストデータによる作図を行い、適正な折り返し位置を選定してください。

- 重要!**
- ★ 必ず任意のテストデータによる作図を行い、作図結果を確認してから、折り返しバーの使用を判断してください。
  - ★ メディアは、前処理によって素材の特性が変化することがあります。前処理を変更した場合は、必ず任意のテストデータによる作図を行ってください。
  - ★ 折り返しバーが上下方向へガタつく場合、正常にセットされていません。再度、折り返しバーをセットし直して下さい。
  - ★ 折り返しバーがスムーズに回転しない場合は、側板 ASSY の取り付けを調整してください。

### 操作手順

- ① 左右側板の内側についているツマミネジを緩めます。

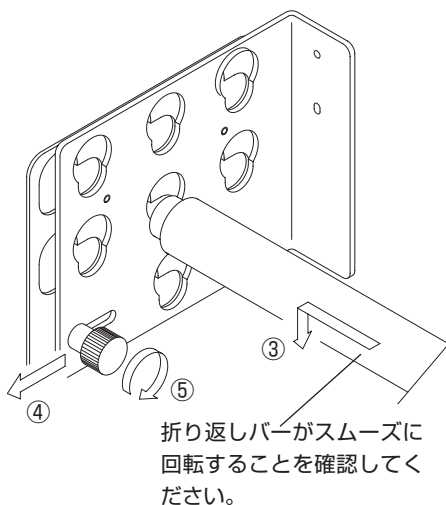
- ② 緩めたツマミネジを持って、スライド板金を本体前側へストッパーに当たるまで押し、移動します。



③ 折り返しバーを側板の穴へ挿入し、下側の溝に滑り込ませます。

④ ベアリングが側板に入っており、バーが軽い力で回転する位置にセットされていることを確認します。

⑤ 左右のツマミネジを持って、スライド板金を本体後側へ引き出し、ツマミネジをまわして固定します。



## プラテン板について

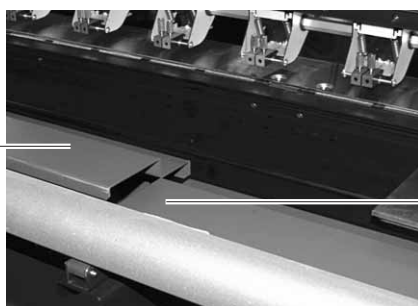
インクの裏抜けの無い布地を使用する場合にプラテン板を取り付けます。

インクの裏抜けの程度に応じて、取り付ける位置と向きを3段階に設定します。

(☞ P.1-13)

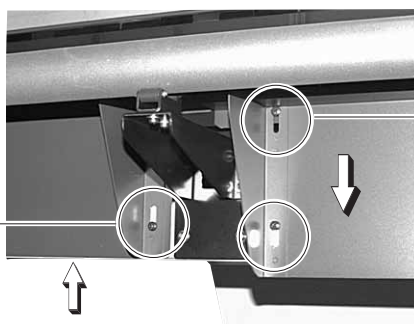
プラテン板を取り付ける際に、Fカバーの高さを調整します。

Fカバーが  
上がっている状態  
(最上位点)



Fカバーが  
下がっている状態  
(最下位点)

ネジ各4本を緩めて  
FカバーL、Rを上げ  
ます。

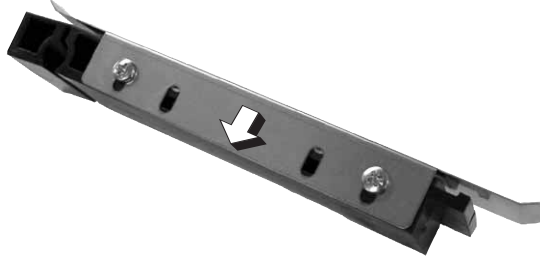


ネジ各4本を緩めて  
FカバーL、Rを下げ  
ます。

## 布押さえの隙間を切り替える



- ご使用になる布の厚みが0～4mmの場合は、ステンレス板の外側の長穴を調節し、ネジ止めした状態で使用してください。



- ご使用になる布の厚みが3～7mmの場合は、ステンレス板の内側の長穴を調節し、ネジ止めした状態で使用してください。



- 重要!** ★ ステンレス板を上上げる場合、ヘッド高さ調整を必ず行ってください。高さ調整をしないとヘッドが破損する場合があります。

## IEEE1394 出力ドライバをインストールする

本装置を、ホストコンピューターとIEEE1394インターフェイスを使用して接続する場合は、ホストコンピューターにIEEE1394出力ドライバ、および『RasterLink Pro (RIP)』をインストールする必要があります。

## USB 出力ドライバをインストールする

本装置とホストコンピューターを、オプションのUSB2.0インターフェイスを使用して接続する場合、ホストコンピューターにUSB2.0出力ドライバ、および『RasterLink Pro (RIP)』をインストールする必要があります。

- 重要!** ★ インストールの手順は、本装置添付のCD-ROMの内容に従ってください。  
 ★ RasterLink Proは、オプションです。(付録-4)  
 ★ USB2.0インターフェイスはサービスマンオプションです。

## ケーブルを接続する

### インターフェイスケーブルを接続する

コンピュータと本装置をインタフェースケーブルで接続します。

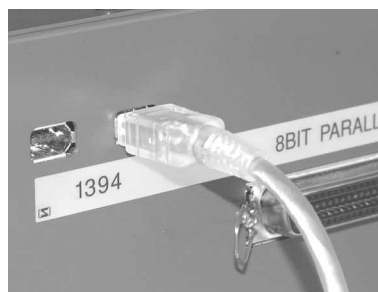
本装置は、3種類のインタフェースケーブル(IEEE1284/IEEE1394/USB2.0)が使用可能です。ご使用のコンピュータや、出力ソフトに合わせて使用するケーブルと接続を選択してください。

- 重要!**
- ★ インターフェイスケーブルを接続するときは、本装置の電源スイッチをオフにしてください。
  - ★ オプションのUSB2.0 インターフェイス基板 (OPT-J0107) をお使いになれば、IEEE1394 の代わりにUSB2.0 をお使いになれます。

### Windows2000, XP をご使用の場合は (IEEE1394 または USB2.0)

ご使用のコンピュータが Windows2000, XP の場合は、コンピュータと本装置を IEEE1394 (または USB2.0) のインターフェイスケーブルで接続します。コンピュータと本装置を IEEE1284 のインターフェイスケーブルで接続することも可能ですが、IEEE1394 (または USB2.0) を使用したデータ送信より遅くなります。

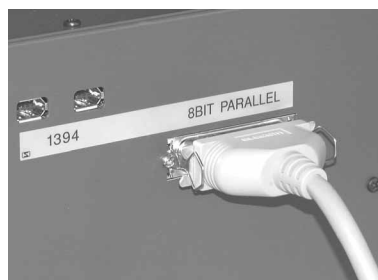
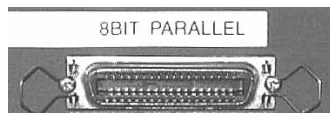
- 重要!**
- ★ ご使用のアプリケーションが IEEE1394 (または USB2.0) に対応している必要があります。
  - ★ 2つある IEEE1394 コネクタは、どちらでもご使用になれます。
  - ★ IEEE1394 インターフェイスと USB2.0 インターフェイスを同時にご利用になることはできません。



### Windows2000, XP 以外をご使用の場合は (IEEE1284)

Windows2000 以外をご使用の場合は、コンピュータと本装置を IEEE1284 のインターフェイスケーブルで接続します。

#### IEEE1284 コネクタ差し込み口の形状



- 重要!**
- ★ Windows2000, XP をご使用のお客様で、IEEE1394 のボードがコンピュータに付いてない場合は、お近くの RIP メーカーまたは弊社営業所までお問い合わせください。

## 電源ケーブルを接続する

電源ケーブルを接続します。

以下の仕様のコンセントに、電源ケーブルを接続してください。

- ・電圧 : AC100 – AC240V ± 10%
- ・周波数 : 50/60Hz ± 1Hz
- ・容量 : 5A 以上 (500W 以上)

**重要!** ★ 電源ケーブルを接続するときは、本装置の電源スイッチをオフにしてください。



★ 電源ケーブルは、アース処理されたコンセントに接続してください。感電および本装置が破損する恐れがあります。

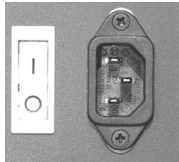


★ 電源ブレーカーが、突入電流 50A・0.01 秒以上に対応したコンセントをお使いください。

### 操作手順

① ACインレットに電源ケーブルを接続します。

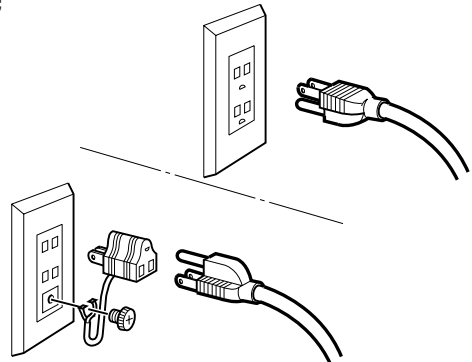
#### ACインレット差し込み口の形状



② 電源ケーブルを 3 極のコンセントに接続します。



2 極のコンセントの場合は、電源ケーブルのプラグに付属の接地アダプタを接続します。接地アダプタの緑色の線（アース線）を、アース処理してください。



# 電源をオン／オフする

本装置のセットアップが終了したら、以下の手順に従って電源のオン／オフを行います。

## 電源のオン

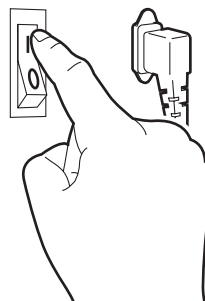
### 操作手順

① 接続してあるコンピュータなどの電源をオンにします。

② 本装置の電源を入れます。

電源スイッチを「|」側に倒すと、電源がオンになります。

**重要!** ★ このとき、フロントカバーは閉じておいてください。  
開けておくと電源を入れてもキャリッジが動きません。



[BOOT]を表示し、続けてファームウェアのバージョンを表示します。

BOOT

[PLEASE WAIT] の表示を点滅します。

DS - 1600AMF V\*.\*.\*

ローカルモードになります。

シハ<sup>ハ</sup>ラク オマチクタ<sup>タ</sup>サイ

<<ローカル>>



- 布をセットしてある場合は、メディア選択の表示をします。  
[0-1]を選択後、メディア検出をしてローカルモードに戻ります。

メデ<sup>テ</sup>ィア センタク  
ロール < > リーフ

<<ローカル>>  
ハハ<sup>ハ</sup> : 1 2 7 2mm



- プロッタのディスプレイを日本語表示に変えるには、「ディスプレイの言語表示を切り替える (☞ P.2-6)」をご覧ください。

## 電源のオフ

電源をオフにするときは、データを受信していないか、未出力のデータが残っていないかを確認してください。

また、ヘッドがキャッピングステーションにあることを確認してください。



★ 捺染顔料インク(TPig)を使用する場合

電源をオフにすると、ノズル詰まりを防止する機能が動作しません。捺染顔料インクは、他のインクに比べ乾燥しやすいので、捺染顔料インクを使用する場合は、電源をオフにしないことをお奨めします。

**重要!**

★ 作図中に電源をオフすると、ヘッドがキャッピングステーションに格納されない場合があります。キャッピングしていない状態で長時間放置するとノズル詰まりの原因になります。

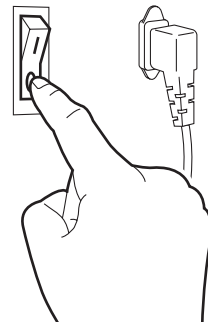
キャッピングしていないまま電源をオフした場合は、再度電源をオンにしてください。ヘッドがキャッピングステーションに戻り、ヘッドの乾燥を防ぎます。

## 操作手順

① 接続してあるコンピュータなどの電源をオフにします。

② 本装置の電源を切ります。

電源スイッチを「○」側に倒します。



# フロントカバー、メンテナンスカバーについて

## カバーの開閉について

フロントカバー、メンテナンスカバーを作図中は開けないでください。  
作図中にフロントカバーまたはメンテナンスカバーを開けると、安全のためキャリッジを停止し、本装置の作図動作が止まります。また、作図していた画像のデータは消失します。この場合、次の操作手順で本装置およびコンピュータを再起動してください。  
作図しないときも必ずフロントカバーとメンテナンスカバーは閉めておいてください。  
ホコリがヘッドノズルに付着する原因になります。  
メンテナンスカバーはステーションメンテの際以外は、開けないでください。

## 作図中にフロントカバー、メンテナンスカバーを開けた場合

作図中にフロントカバーやメンテナンスカバーを開けた場合は、以下の手順に従ってください。

### 操作手順

- ① 作図中にカバーを開けると、エラーを表示します。
- ② コンピュータからのデータ送信を停止した後に、カバーを閉めて【ENTER】キーを1回押します。



カバ ーヲ シメテクダ サイ



<ENT>ヲ オシテクダ サイ



- ★ コンピュータから画像データの送信を中止できない場合は、コンピュータの電源を入れ直して、再起動してください。

キャリッジが動き始めます。  
本装置の電源をオンにした時と同じ初期動作をします。  
(☞ P.1-20)



# インクカートリッジについて

## インクの種類について

本装置では以下の2種類のインクが使用可能です。

インクの各種類の特長を説明します。

- 昇華転写インク [Sub]: ポリエステル、アクリルなどの繊維に適しています。  
インク色[ブラック・シアン・マゼンタ・イエロー・ライトシアン・ライトマゼンタ]をご使用できます。
- 捺染顔料インク [TPig]: 綿繊維に適しています。  
インク色[ブラック・シアン・マゼンタ・イエロー]をご使用できます。

## インクの取り扱いについて

**注意**

- ★ インクカートリッジは、ミマキエンジニアリング純正のインクカートリッジをご使用ください。ミマキ純正のインク以外を使用して発生したトラブルについては、保証期間内であっても有償修理となります。
- ★ 専用インク以外を使用すると、故障の原因になります。専用インク以外を使用して故障した場合の修理は、お客様の負担になりますのでご了承ください。
- ★ インクカートリッジのインクを詰め替えないでください。故障の原因になります。また、インクを詰め替えて使用したことによって生じた不具合について、弊社はいっさい責任を負いかねます。
- ★ インクカートリッジの基板接点部分を、手で触れたり汚したりしないでください。基板の故障原因となります。

**重要!**

- ★ インクカートリッジを強く振らないでください。強く振ったり、たたいたり、振り回したりすると、カートリッジからインクがもれることがあります。
- ★ インクは、-4℃以下の環境で長時間放置すると凍結します。凍結しない温度で低温保存してください。万一、凍結した場合、または寒い所から暖かい所に移した場合は、室温環境下（25℃）で3時間以上かけて放置し、解凍してから使用してください。
- ★ インクカートリッジは、取付直前に開封してください。また、インクカートリッジを開封してから6カ月以内に使い切ってください。開封後、長時間経過したものは作図品質が低下します。
- ★ インクカートリッジは冷暗所で保存してください。
- ★ 空になったインクカートリッジは、使用している地域の条例に従って処分してください。
- ★ インクカートリッジに記載してある有効期限を過ぎた場合は、そのインクカートリッジを使用しないでください。
- ★ 捺染顔料インクは、乾きやすいので、乾燥していると、ノズル抜け、曲がりが発生しやすくなります。低湿の状態でご使用の場合は、「オートクリーニング」(取扱説明書 P.3-20) を ON にし、「オートクリーニング2」(取扱説明書 P.3-21) で、長さを3m以下に設定することをお奨めします。

## インクステーションについて

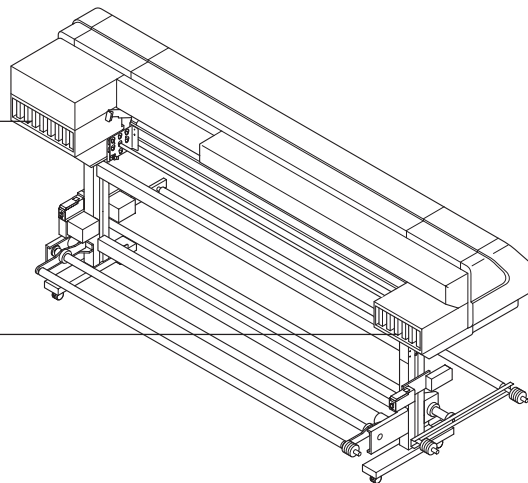
本装置を前から見て、左側にあるインクステーションを「R列インクステーション」と呼び、右側にあるインクステーションを「F列インクステーション」と呼びます。

### F列インクステーション

カートリッジ8本装填できます。  
キャッピングステーションの前側の列  
「F列」にインクを供給します。

### R列インクステーション

カートリッジ8本装填できます。  
キャッピングステーションの後ろ側の列  
「R列」にインクを供給します。

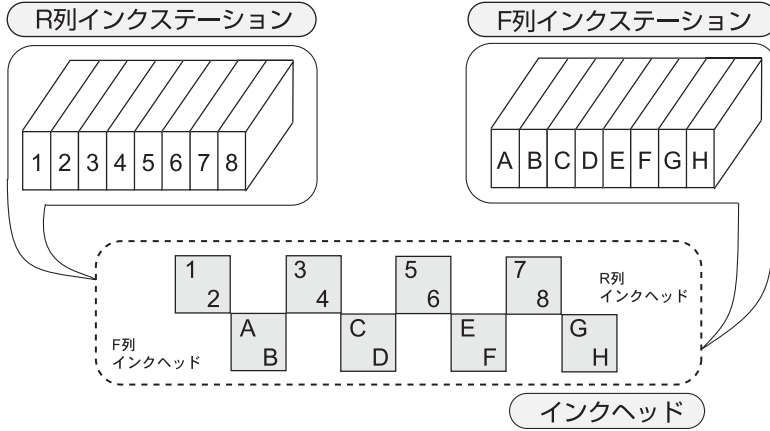


※ 本体背面から見た図です。

- 重要!** ★ 1 個のインクステーションには、8 本同じインクタイプのインクカートリッジをセットします。各色の配置場所はインクタイプにより異なります。異なるインクタイプ、および異なる色を新しくセットする場合は、インクヘッドの洗浄を実行してからセットしてください。(☞ P.4-26)

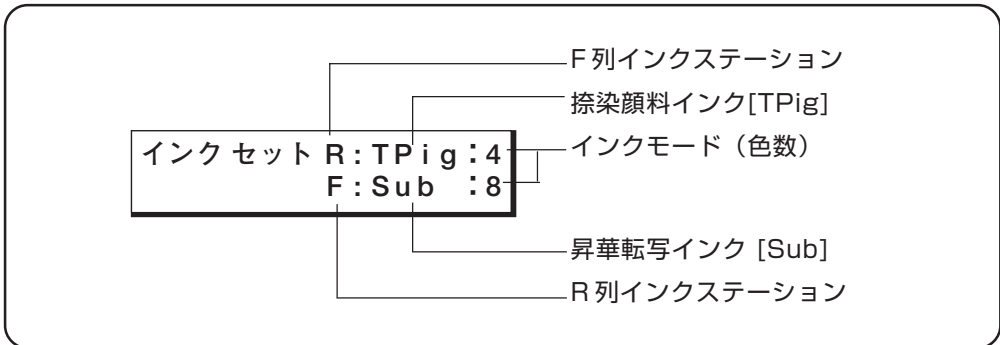
**インクステーションとヘッド列の関係**

「F列インクステーション」は、ヘッドの前側「F列」にインクを供給します。  
 「R列インクステーション」は、ヘッドの後ろ側「R列」にインクを供給します。  
 ヘッドのノズル詰まりのチェックやインクを充填する場合の対応関係にご使用ください。



**インクタイプの表示について**

インクタイプは、インクを新しく装填する場合やタイプの異なるインクを装填する場合、あるいはすでに装填してあるインクについてのどのタイプを使用するかを決定する際に表示します。インクステーションの「R列」「F列」とインクのタイプについての情報を表示します。

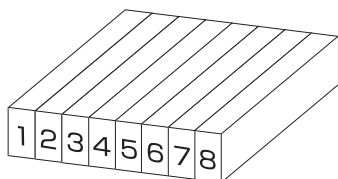


## インクカートリッジの装填について

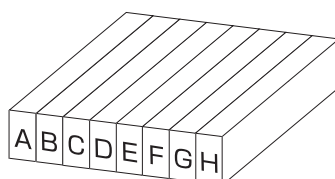
### ● 1Way 高速プリント用のセッティング

高速作図を目的とした、同じタイプのインクを同色で2セット使用するインクカートリッジの配置方法です。左右のインクカートリッジに同種同色のインクカートリッジを装填します。

R列インクステーション 8本配置



F列インクステーション 8本配置



+

- 重要!**
- ★ [1とA]、[2とB]、[3とC]、[4とD]、[5とE]、[6とF]、[7とG]、および[8とH]のインクカートリッジが同種同色のインクになるようにセットしてください。
  - ★ 昇華転写は、6色構成となっています。  
No.1, 8, A, Hには、ダミーインクが必要です。使用しないインクステーションには、昇華転写インクカートリッジをセットしてください。ダミーインクは色を問いませんが、1とAのインクステーションには、ブラックインクの使用を推奨します。「ドットイチホセイ」の時に見やすくなります。
  - ★ ダミーインクとして、洗浄液を使用しないでください。ヘッドを破損する恐れがあります。



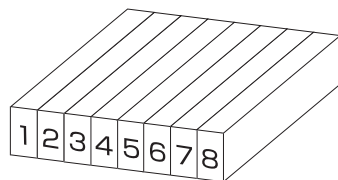
- インク交換の際に、各インクステーションごとにインクタイプを登録します。(☞ P.4-26)  
登録したインクタイプは、作図情報の確認や使用ヘッドの切り替えに必要になります。
- 2個のインクステーションに同じ種類のインクを2セット装填した場合は、作図中にインクが無くなっても使用するインクステーションを切り替えて、作図を中止せずに連続して作図可能な機能が使用できます。(☞ P.3-23)
- 各インクステーションにセットしたインクカートリッジの色配置を間違えないように付属のタックタイトルを相対するインクステーションのカバー部に貼ってください。

● 2Way マルチプリント用のマルチユースセッティング

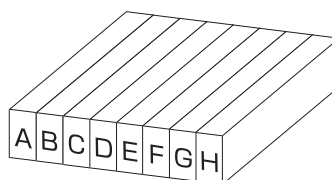
違うタイプのインクを使用して作図する場合に、異なるタイプのインクを2種類セットしておくことで、使用するインクタイプを選択することによりインクカートリッジの交換なしで作図できます。左右のインクカートリッジに異なるタイプのインクカートリッジを装填します。[1～8]のインクタイプと異なるタイプのインクを[A～H]に装填します。

R列インクステーション 8本配置

F列インクステーション 8本配置



+



- 重要!**
- ★ 捺染顔料インクと昇華転写インクを2Wayセットする場合は、R列(1～8)に捺染顔料インク、F列(A～H)に昇華転写インクをセットしてください。逆にセットした場合、クリーニング成功率が低下する場合があります。
  - ★ 昇華転写は、6色構成となっており、No.1, 8, A, Hには、ダミーインクが必要です。使用しないインクステーションには、昇華転写インクカートリッジをセットしてください。ダミーインクは色を問いませんが、1とAのインクステーションには、ブラックインクの使用を推奨します。「ドットイチホセイ」の時に見やすくなります。

インクカートリッジを下記の一覧表を参照してセットしてください。

対応番号	昇華転写 (SPC-0370/SPC-0466)		捺染顔料 4色
	6色	4色	
1	色不問 (SPC- .... **)	ブラック (SPC- .... K)	ブラック (SPC-0350K)
2	ブラック (SPC- .... K)	ブラック (SPC- .... K)	ブラック (SPC-0350K)
3	シアン (SPC- .... C)	シアン (SPC- .... C)	シアン (SPC-0350C)
4	ライトシアン (SPC- .... LC)	シアン (SPC- .... C)	シアン (SPC-0350C)
5	マゼンタ (SPC- .... M)	マゼンタ (SPC- .... M)	マゼンタ (SPC-0350M)
6	ライトマゼンタ (SPC- .... LM)	マゼンタ (SPC- .... M)	マゼンタ (SPC-0350M)
7	イエロー (SPC- .... Y)	イエロー (SPC- .... Y)	イエロー (SPC-0435Y)
8	色不問 (SPC- .... **)	イエロー (SPC- .... Y)	イエロー (SPC-0435Y)
A	色不問 (SPC- .... **)	ブラック (SPC- .... K)	ブラック (SPC-0350K)
B	ブラック (SPC- .... K)	ブラック (SPC- .... K)	ブラック (SPC-0350K)
C	シアン (SPC- .... C)	シアン (SPC- .... C)	シアン (SPC-0350C)
D	ライトシアン (SPC- .... LC)	シアン (SPC- .... C)	シアン (SPC-0350C)
E	マゼンタ (SPC- .... M)	マゼンタ (SPC- .... M)	マゼンタ (SPC-0350M)
F	ライトマゼンタ (SPC- .... LM)	マゼンタ (SPC- .... M)	マゼンタ (SPC-0350M)
G	イエロー (SPC- .... Y)	イエロー (SPC- .... Y)	イエロー (SPC-0435Y)
H	色不問 (SPC- .... **)	イエロー (SPC- .... Y)	イエロー (SPC-0435Y)

1  
セ  
ッ  
ト  
ア  
ッ  
プ

# メディアについて

使用可能なメディアの取り扱い方法と、メディアのセット方法について説明します。

## 使用可能メディアについて

本装置で使用可能なメディアには、「ロール」と「リーフ」があります。  
ただし、「リーフ」を使用する場合も、「ロール」と同じ扱いをしますので、セット位置にご注意ください。

### 使用可能なメディア

	DS-1600 (AMF)	DS-1800 (AMF)
最大幅	1650 mm	1900 mm
最小幅	200 mm	
最大作図幅	1620 mm	1850 mm
厚さ	7 mm 以下	
ロール外形	φ 250 以下*	
ロール重量	30 kg 以下*	
紙管内径	1.5 ~ 3 inch*	
作図面	内巻き、外巻き不問*	
巻き取り方向	内巻き、外巻き可能*	
巻終わり処理	弱固定*	

\* DS-1600/1800AMF の場合

## プリント布取り扱いについて

- 注意** ★ 布の前後処理は弊社推奨レシピをお使い下さい。それ以外の処理で発生したトラブルについては、責任を負いかねます。
- 重要!** ★ 布をセットする場合、必ず布の厚さに合わせてヘッドの高さ調整をしてください。  
プリント布やヘッドを破損する恐れがあります。
- ★ インク付着による伸縮率の高い布地や、弾力性の高い布地は、使用しないでください。  
ヘッドノズル面との接触や、作図がずれるなどのトラブルを発生する原因になります。
- ★ カールのきつい布は、カールを取り除いてから使用してください。カールがきつくと、作図品質に影響を及ぼしたり、ヘッドノズル面と接触し吐出不良の原因となります。
- ★ 織り目が極端に粗い布は使用しないでください。  
布を正しく検出できない場合があります。
- ★ 使用する布を保管する場合は、袋に入れて保管してください。布に付着したホコリ、紙くず、および繊維くずを拭き取ると、静電気により逆効果になってしまいます。

## 使用制限のあるメディアについて

下記のようなメディアは、プロッタ側での補正が困難な素材です。

使用する場合は、任意のテストデータによる作図を行い、使用可能かどうかを判断してください。

**重要!** ★ 下記以外のメディアを使用する場合も、必ず任意のテストデータによる作図を行ってください。作図結果を確認してから、使用が可能か判断してください。

- 伸縮性の大きい素材（ストレッチ材、縦方向に伸縮するニット等）
- 印字によって濡れると、伸び縮みの度合いが大きい素材
- 幅のバラツキが大きい素材
- 平坦面に広げた時、部分的にシワ、タルミが発生している素材、全体に曲がっている素材
- ロール状態でのメディア幅端面の巻きズレが大きい素材
- 使用している紙管の強度が不足し、繰出し装置に取り付けた時、たわんでいるもの

## 布をセットする前に

### ヘッドの高さを調整する[効効効効]

使用する布の厚みにより、ヘッドの高さを調整する必要があります。

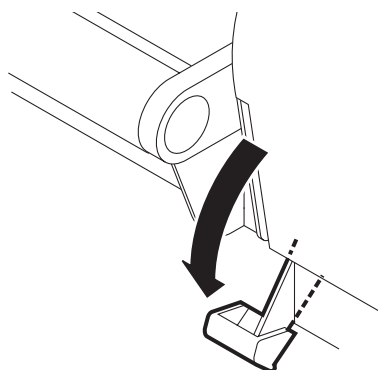
プリント布の厚みに対し適正なヘッド高さでない場合は、適正な作図が得られません。

また、ヘッドの高さ調整をしないと作図品質の低下、またはプリント布や本装置の破損になるなど大変危険です。前回使用した布と異なる布を使用する場合は、必ずヘッドの高さの確認をしてください。本機能は、布表面とヘッドの距離を 3mm に合わせる機能です。

- 重要!**
- ★ ヘッドの高さ調整は布をセットする前に行ってください。  
布をセットしたままの状態でもヘッド高さ調整を実行すると、キャリッジアウトの際に、セットしてある布にキャリッジがぶつかり、ヘッドを破損する恐れがあります。
  - ★ ヘッド高さをプラテン面から 1.2mm（最接値）にした場合は、以下の点に注意して使用してください。
    - ・ 布押さえは、外してください。ヘッドと布押さえがぶつかり、本装置を破損するおそれがあります。
    - ・ シワや表面に凹凸のない布を使用してください。布とヘッドがこすれたり、布がヘッドに引っかかったまま押されて一カ所で詰まるジャムの原因になります。
    - ・ フィルム系の平坦で薄いメディアを使用する場合以外は、ヘッド高さを 3mm にして使用してください。
  - ★ キャリッジアウトを実行する前に、必ず本装置前側のクランプレバーを下げてください。  
クランプレバーを上げた状態でキャリッジアウトを実行すると、ピンチローラーにヘッドがぶつかり破損するおそれがあります。

### 操作手順

- ① 本装置前側のクランプレバーを下げます。



メディア  
メディア カ アリマセン

- ② [FUNCTION] キーを押します。



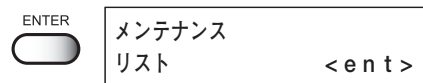
FUNCTION  
セッテイ <ENT>



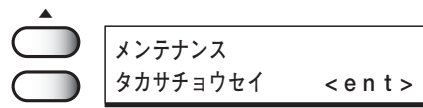
- ③ ジョグキー【▲】【▼】を押して、[メンテナンス]を選択します。



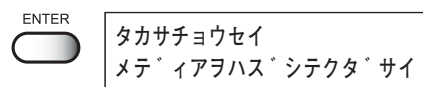
- ④ 【ENTER】キーを1回押します。



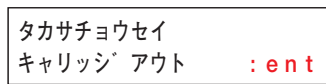
- ⑤ ジョグキー【▲】【▼】を押して、[タカサチヨウセイ]を選択します。



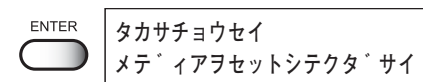
- ⑥ 【ENTER】キーを押します。



- メディアがセットされている場合は、「メディアヲハスシテクダサイ」と表示されます。この場合は、メディアを取り外します。



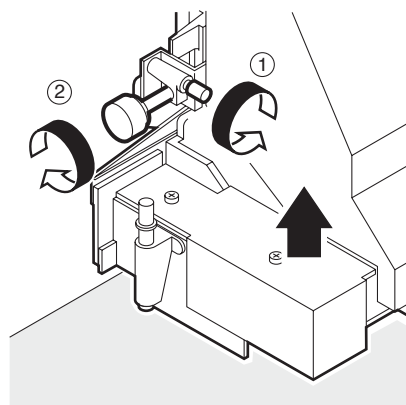
- ⑦ 【ENTER】キーを押します。  
キャリッジが移動します。



- ⑧ フロントカバーを開けて、使用する布をプラテン上にセットします。

- ⑨ キャリッジを調整しやすい位置まで、手で移動します。  
フロントカバーを開けると、キャリッジは手で動かすことができます。

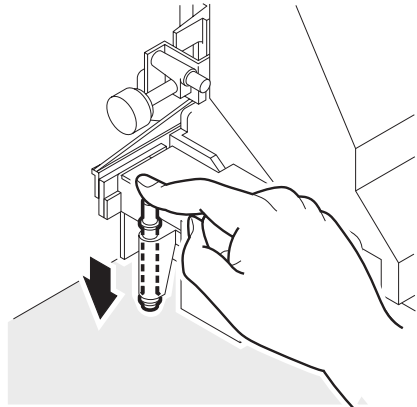
- ⑩ ヘッドの高さ調整をします。  
1. サポートネジ①を緩め、高さ調整ネジ②を左側からみて時計回りにまわして、ヘッドを上に移動します。



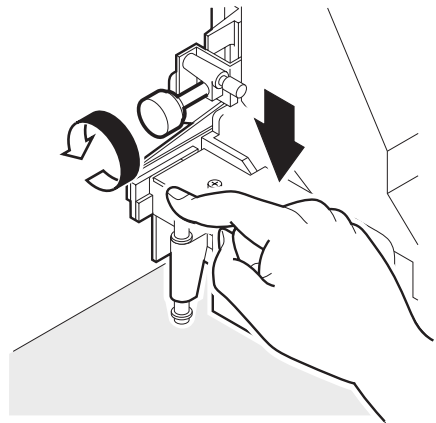
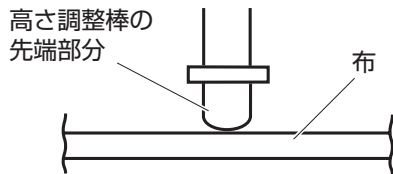
2. ヘッド高さ調整棒を、右手で上から押します。ヘッド高さ調整棒を下に押ししても動かない位置まで押し込みます。



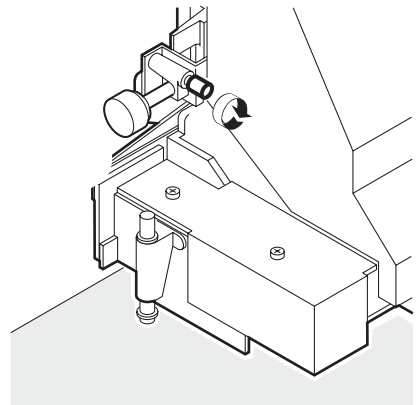
- このときに、高さ調整棒の先端が布表面に付いてしまう場合は、前ページ操作手順⑩-1 を実行して、ヘッドをさらに上に上げてください。



3. ヘッド高さ調整ネジを左側から見て反時計回りにまわして、ヘッドを下に移動します。ヘッド高さ調整棒を押したままで、棒の先端部分が使用する布の表面に触れる高さまでヘッドを下げます。



4. ヘッド高さ調整が終わったら、サポートネジを締めます。



⑪ フロントカバーを閉めます。

タカサチヨウセイ  
シュウリョウ : ent

- ⑫ **【ENTER】** キーを押します。  
 キャリッジが動いて、ステーションに移動します。



シヨキカ チュウ  
 シハ<sup>レ</sup>ラク オマチクタ<sup>ク</sup>サイ

右の表示になります。

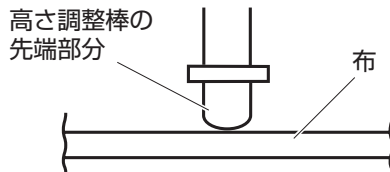
メテ<sup>レ</sup>ィア  
 メテ<sup>レ</sup>ィア カ<sup>ク</sup> アリマセン

## ヘッド高さ調整をする際のポイント



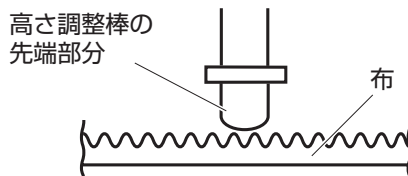
- ヘッド高さ調整は、高さ調整棒の先端が布の表面に触れる高さに調整すると、ヘッドと布印字面の距離が最適になります。
- ヘッドの高さを上げても、高さ調整棒の先端を布表面に触れる高さで調整した場合は、布印字面とヘッドの距離は変わりません。
- 布表面の毛羽立ちや布端エッジ部分のソリ、または作図中の布凹凸をさけたい場合は、ヘッドと布印字面の距離を広げて使用できます。
- ヘッドと布印字面の距離を広げた場合、印字品質は低下します。

### 適正位置



### 距離を広げた位置

毛羽立ちのある布や、ソリや凸凹がある布を使用する場合



- 重要!** ★ ヘッドの高さ調整をすると、作図点がずれます。ヘッド高さ調整をした際には必ずドット位置補正をしてください。(☝ P.4-6)

---

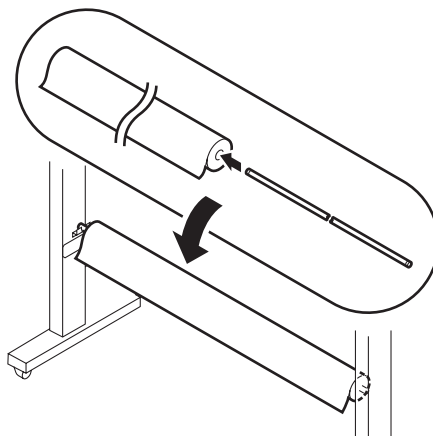
## 間紙（合わせ紙）のセット

間紙は、作図後乾燥していない布地の裏写りを防止するために使用します。

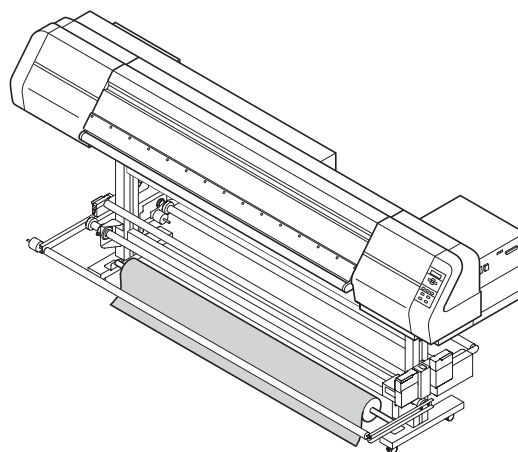
### 操作手順

- ① 間紙バーハンガーをはずして、ロール紙管に間紙バーを入れてセットします。

AMF なしモデルの場合



AMF 付きモデルの場合



## 布をセットする

セット可能なメディアは、「ロール」と「リーフ」があります。

ただし、「リーフ」を使用する場合も「ロール」と同じ扱いをして作図します。

設定リストの作図をする場合などリーフ紙を使用する場合は、セット位置にご注意ください。

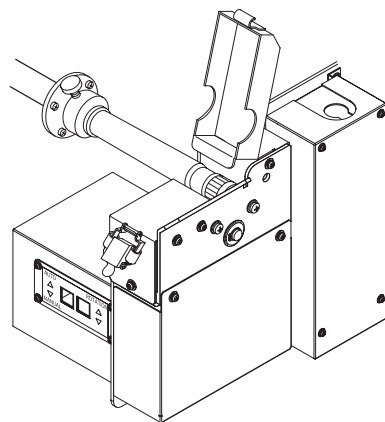
ロールメディアセット用のロールシャフトは、シャフト自体だけでも7～8Kgの重量があります。

ロールメディアをロールシャフトに取り付けると、かなり重くなりますので、取り付け、取り外しの際は、2人以上で作業してください。

### ロールをセットする (DS-1600/1800AMF の場合)

#### 操作手順

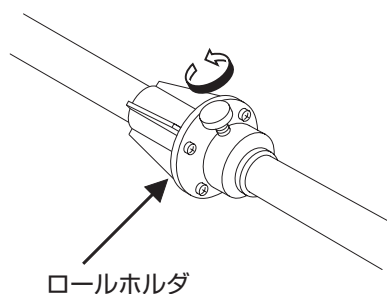
- ① 本装置前側にある巻取ユニットのシャフト受けのカバーを開け、ロールシャフトを取り出します。



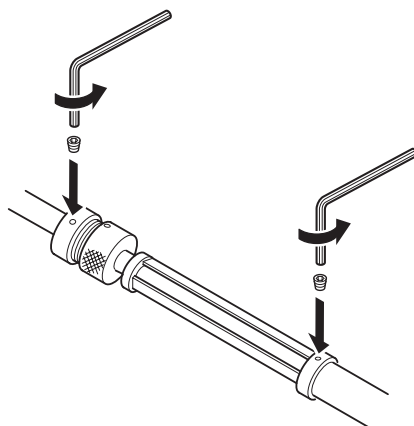
- ② ロールシャフトに固定されているロールホルダを取り外します。  
どちらか一方のロールホルダを取り外します。



- 紙管サポート (オプション品) がある場合は、手順③に進みます。紙管サポートがない場合は、手順⑦に進みます。



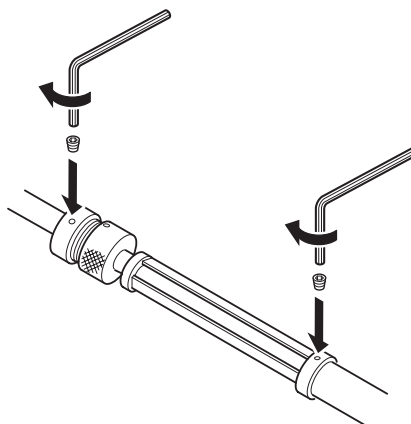
- ③ ロールシャフト上に固定してある紙管サポートを、付属の六角レンチでゆるめ、セットするロール幅のほぼ中央にずらします。



1

セットアップ

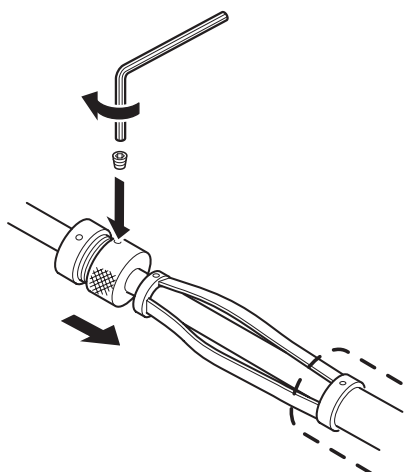
- ④ 紙管サポートの右図の部分を固定します。



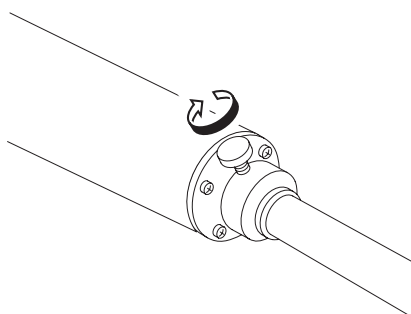
- ⑤ ロールシャフトに付属の空紙管を通します。

- ⑥ 紙管サポートの約3分の2が紙管に入ったところで、右図のように紙管サポートの板が紙管内壁に当たるようにふくらませ、付属の六角レンチで固定します。

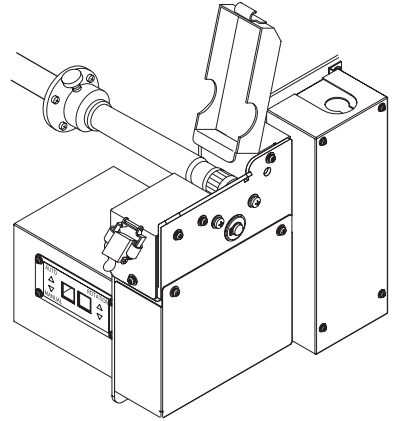
紙管サポートの調節ネジで調整できます。



- ⑦ 紙管をロールホルダが突き当たる位置まで通し、もう一方のロールホルダで仮固定します。

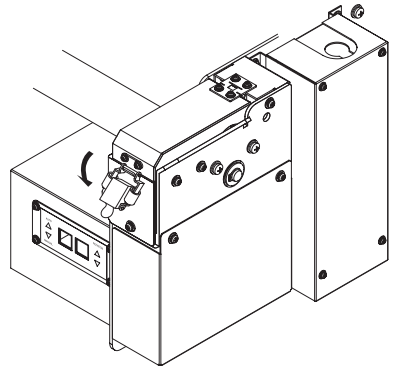


- ⑧ 紙管を通したロールシャフトをロールシャフト受けに載せます。  
ギアがある方向が右脚側になるように載せます。

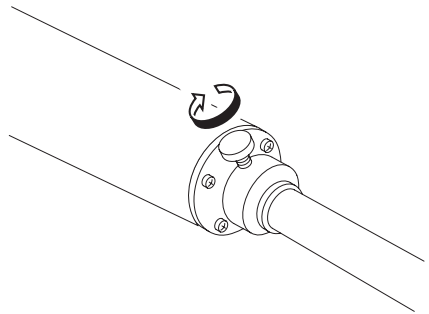


- ⑨ ギアの歯がかみ合っていることを確認し、カバーを閉め、ロックします。

**重要!** ★ 必ずロックしてください。



- ⑩ 紙管の左右位置を必要に応じてずらし、ロールホルダを固定します。  
布を巻き取る際に適切な位置に調節します。



1

セットアップ

- ⑪ 本装置後ろ側にある繰出ユニットに、  
ロールを取り付けます。

紙管のセット方法（手順①～⑩）を参考に、ロール  
を取り付けます。

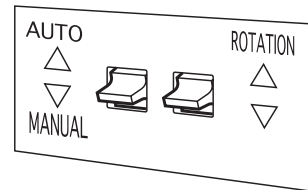
**重要!**

- ★ ロールの印字面によって取り付け  
方法が異なります。
- ★ プラテン上にある「Media set  
position」の間にメディアの右端  
がくるようにロールホルダを調節  
します。




- ⑫ 繰出ユニットの「ROTATION」を繰出し回  
転方向に合わせ、「MANUAL」にして、布  
を約3m 繰り出します。

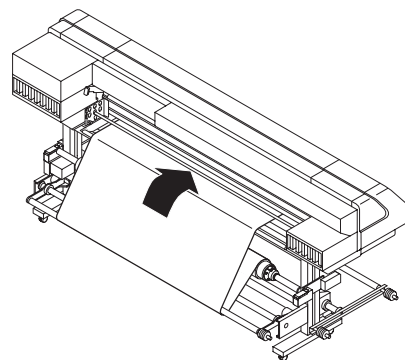
「AUTO」にすると回転が止まります。



- ⑬ 布を繰出テンションバーの下を通し、駆  
動ローラーとピンチローラーの間に、布  
の先端を差し込みます。

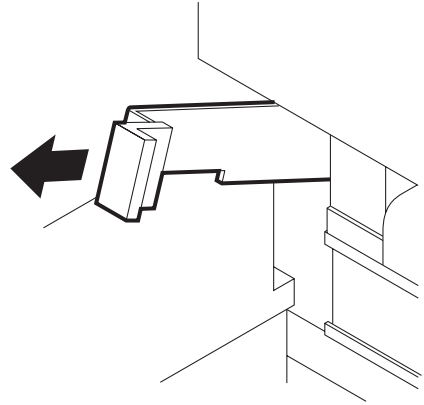


- 折り返しバーを使用する場合は、  
 P.3-5をご覧ください。

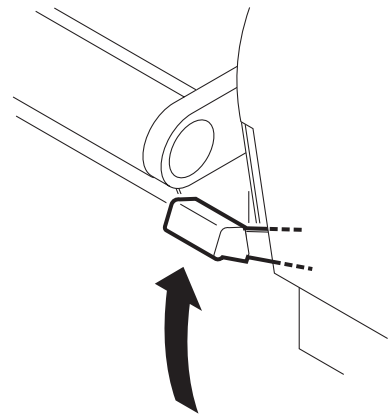




- ⑭ 後ろのクランプレバーを引き上げます。  
布の先端をクランプします。




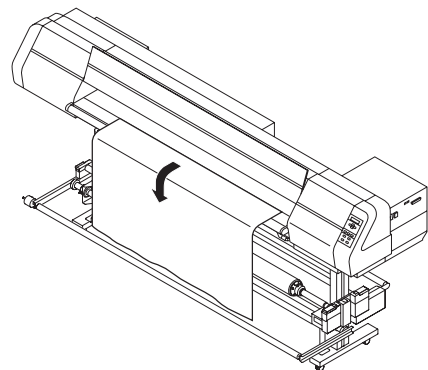
- ⑮ フロントカバーを開け、本装置手前側から布先端を手で押さえながらクランプレバーを上げます。



- ⑯ 布先端が床に着く程度まで引き出します。

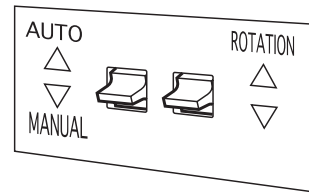


- 使用する布が、カール、反り返り、毛羽立ち等で、布端が浮いてくる場合は、「布押さえ」を使用してください。  
( P.1-12)

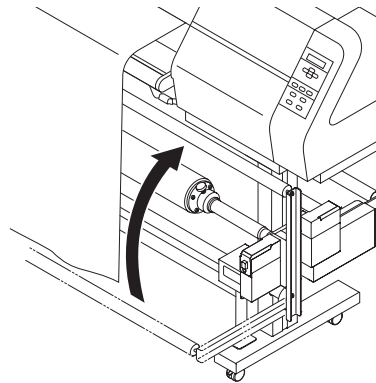


- ⑰ 繰出ユニットの「ROTATION」を戻し方向に合わせ、「MANUAL」にして、布先端が、巻取り紙管の位置とほぼ同じ高さになるまで巻き戻します。

「AUTO」にすると回転が止まります。



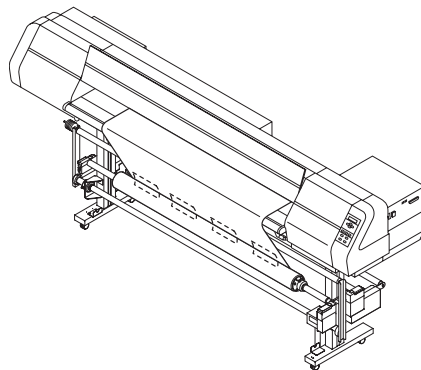
- ⑱ 巻取テンションバーを紙管の上まで上げます。



- ⑲ 布の先端を巻取ユニットに付いている空紙管に粘着テープなどで固定します。

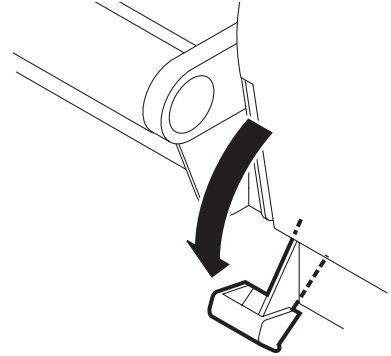


- 布の左右端、中央の張りが均等になるように固定します。布の左右端をそれぞれやや外側に引っ張りながら固定し、中央を最後に固定すると、布の張りがほぼ均等になります。



- ⑳ フロントカバーを閉じます。

- ⑳ 本装置前側のクランプレバーを下げます。  
前側に引き出したロールをピンチローラーで固定します。



- ㉑ メディアを検出します。

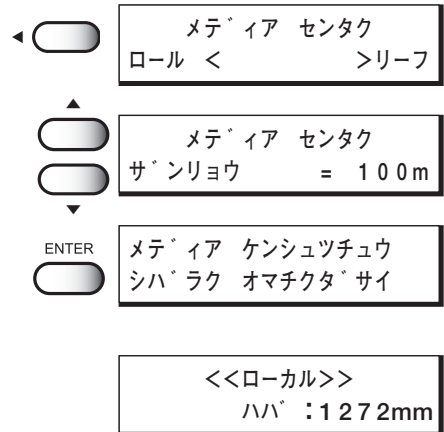


- 操作パネルのJOGキー【▲】【▼】で布をフィードできます。

★ ロール布の場合

- a. 操作パネルのJOGキー【◀】を押します。
- b. 布の残量を指定します。
- c. 【ENTER】キーを押します。

布の幅が自動的に検出されローカルモードになります。

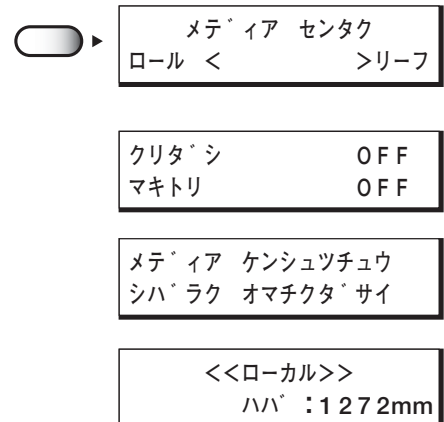


★ リーフ布の場合

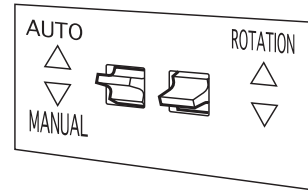
- a. 操作パネルのJOGキー【▶】を押します。

繰出ユニット、巻取りユニットの状態を表示します。

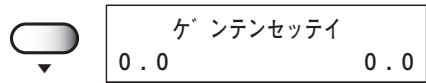
布の幅が自動的に検出されローカルモードになります。



- ⑳ 本装置後ろ側の繰出ユニットの「ROTATION」を繰出回転方向に合わせ、「AUTO」になっていることを確認します。



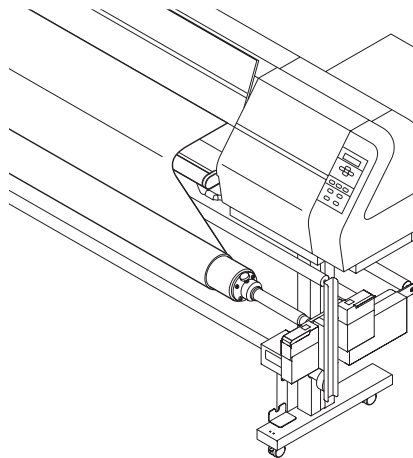
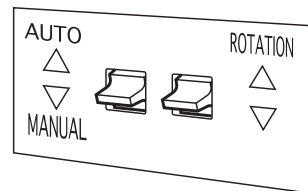
- ㉑ 操作パネルのJOGキー【▼】を押して、約1m布を引き出します。



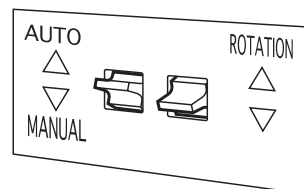
- ㉒ 本装置前側の巻取ユニットの「ROTATION」を巻取り回転方向に合わせ、「MANUAL」にして、布を紙管に1回転以上巻きつけます。



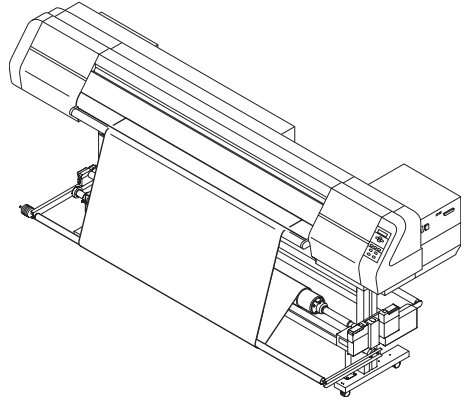
- 「MANUAL」にすると、数秒で止まってしまう。何度かスイッチを切り替えて、布を巻き取ってください。
- 間紙をセットしてある場合、ここで間紙を布と一緒に巻き取ります。



- ㉓ 繰出、巻取ユニットの両方のスイッチを確認します。  
「AUTO」になっており、回転方向が合っていることを確認します。



⑳ 巻取テンションバーを下げます。



㉑ JOGキー【▼】を押して、巻取テンションバーが下がる位置まで布を引き出します。



ケ <sup>°</sup> ンテンセッテイ	
0.0	0.0

㉒ 操作パネルの【ENTER】キーを押します。  
原点が設定され、ローカルモードになります。

ケ <sup>°</sup> ンテンセッテイ **ケ <sup>°</sup> ンテン**
--



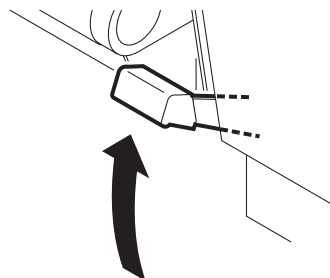
<<ローカル>> ハバ <sup>°</sup> : 1272mm
--------------------------------------

## ピンチローラーを外して、布のシワ発生を押さえる

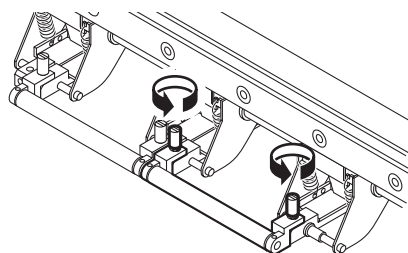
使用する布の左右端が布中央部に比べて伸びている場合や、布端ほつれ防止用のガミング処理で厚みが厚くなっている場合は、シワが発生しやすくなっています。  
この場合、布左右端部のピンチローラーを外してご使用ください。

### 操作手順

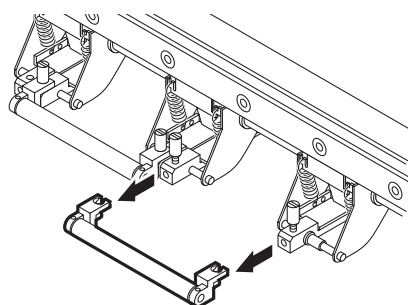
- ① 前のクラムプレバーを上げます。  
ピンチローラーが上がります。



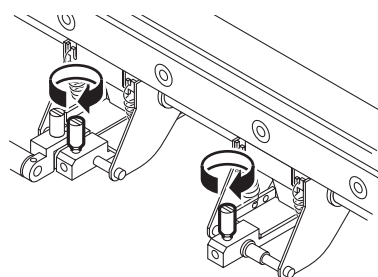
- ② 外したいピンチローラーの左右のツマミネジを緩めます。



- ③ ピンチローラーを手前に引き抜きます。



- ④ ツマミネジの脱落防止、紛失防止のため、ツマミネジを軽く締めておきます。



**重要!** ★ 本装置左右端のピンチローラーを外した場合、外した位置に出ている布の左右の長さが極端に異なる場合は、再度セットしてください。  
(☞ P.1-35)

## テンションバーのフリクション調整

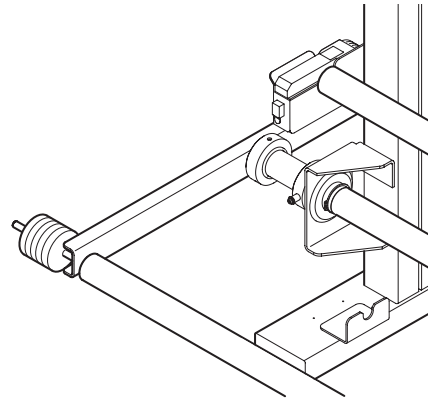
使用するメディアの種類、前処理、布幅等により、適正なテンションは変化します。使用するメディアに合わせて、テンションバーのフリクション（自重）調整をします。テンションバーのウェイトは、最大約 3000g、最小約 750g まで調節できます。フリクション調整後は、テストプリントを行い、メディアに合った適正なテンションに調整して本装置を使用してください。

### 操作手順

- ① 巻取/繰出テンションバーのウェイトシャフトに付属のカウンターウェイトを差し込みます。



- 各テンションバーは約 1500g です。また、カウンタウェイトは 1 個約 100g です。必要な個数をウェイトシャフトに取り付けてください。
- 織りの粗い布、引っ張ると伸びやすい布は、テンションバーを軽めに、織りの細かい布、コシのある布は、テンションバーを重めにします。

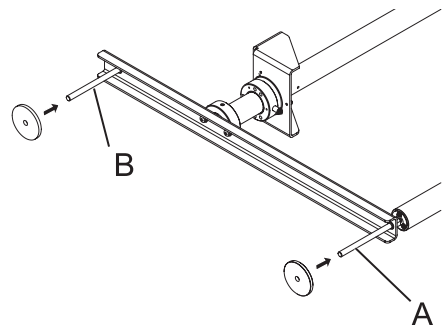
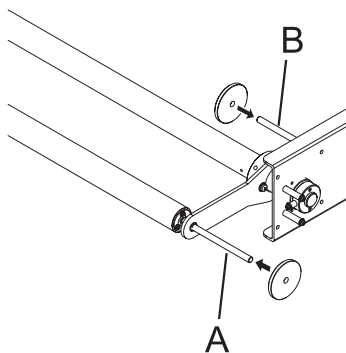


1

セットアップ

テンションバーの重さを 1500g より重くしたい場合は、下図 A の部分に重くしたい重量のカウンタウェイトを差し込みます。（最大 15 枚までセットできます。）

テンションバーの重さを 1500g より軽くしたい場合は、下図 B の部分に**軽くしたい重量の 2 倍**のカウンタウェイトを差し込みます。（最大 15 枚までセットできます。）



---

<例>

★ Aの部分にカウンターウェイトを6枚セットした場合

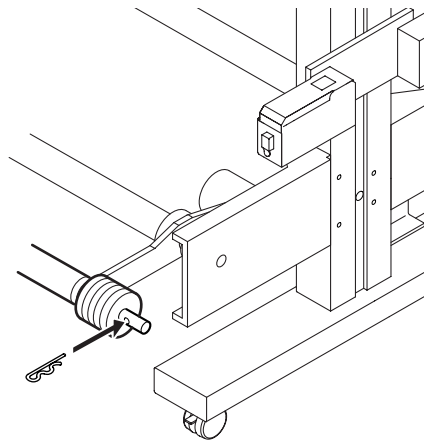
$$1500\text{g (テンションバー自体の重さ)} + 100\text{g (カウンターウェイト1枚の重さ)} \times 6\text{枚} = 2100\text{g}$$

★ Bの部分にカウンターウェイトを8枚セットした場合

$$1500\text{g (テンションバー自体の重さ)} - \frac{100\text{g (カウンターウェイト1枚の重さ)} \times 8\text{枚}}{2 \text{ (セットした半分の重さがかかります)}} = 1100\text{g}$$

② 付属のクリップをウェイトシャフトに取り付けます。

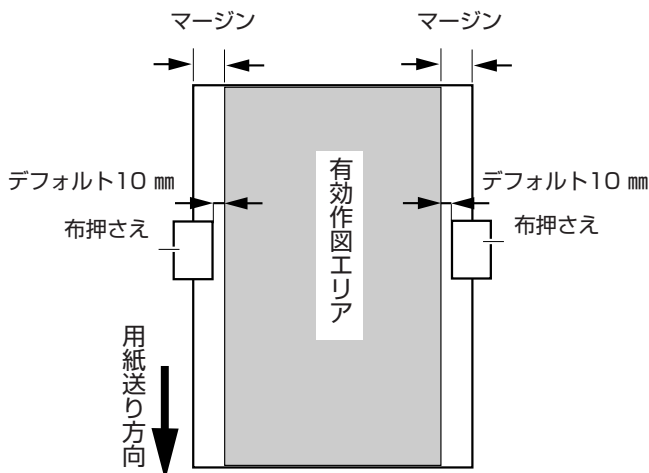
ウェイトが脱落しないようにクリップを取り付けます。





## 使用する布の作図範囲を指定する（有効作図エリア）

本装置は、使用する布のサイズに関係なく、機構上作図できないエリアがあります。この作図不可のエリアを「マージン」と呼びます。使用する布のサイズから「マージン」を差し引いた範囲を、布の「有効作図エリア」と呼びます。



### ロール



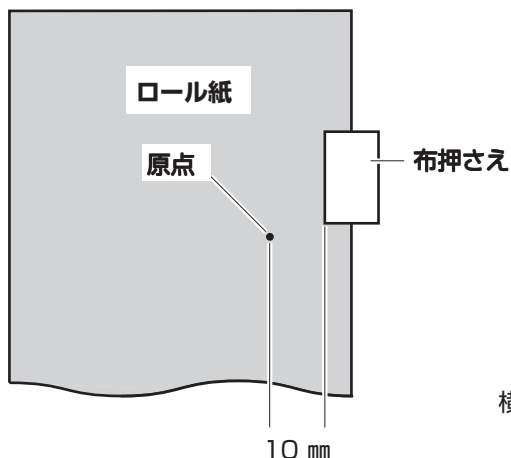
- 布の前後端のマージンは、導布の使用により小さくすることもできます。
- マージンは変更することが可能です。  
マージンを変更して、有効作図エリアを変更してください。

(☞ P.3-15)

## 作図原点を設定する

セットした布の上に、データの作図原点を設定します。

布をセットし、メディア検出が終了した後に本装置では下図の作図原点を自動的に指定します。



横方向 : 布押さえの左端から 10mm の位置

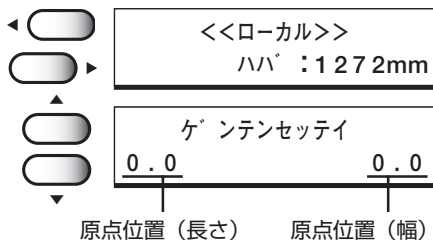
## 作図原点の設定

作図エリアが広く、指定された原点以外の場所で作図する場合は、原点を再設定する必要があります。

### 操作手順

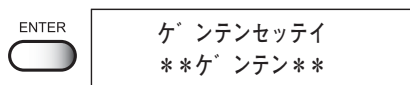
- ① メディア検出が終了した後に、ジョグキー【▲】【▼】【◀】【▶】を押して作図原点を設定する位置までキャリッジを動かします。

移動すると、キャリッジに合わせて原点が変わります。キャリッジ移動による作図原点をディスプレイに表示します。



- ② 作図原点を決定したら、【ENTER】キーを押します。

作図原点が変更されます。



# 2章

## 基本機能の使い方

---

作図の開始から終了までの基本操作を説明します。  
応用機能を使用する前に、操作パネルのキー操作や  
ディスプレイに表示するメニューのモードを覚えて、  
基本機能の使い方を覚えましょう。

### 本章の内容

操作について .....	2-2
ディスプレイの言語表示を切り替える .....	2-6
画像データを作図する .....	2-7
インク吐出状態にカスレや抜けがあるかを確認する .....	2-11
インク吐出状態にカスレや抜けがある場合は .....	2-12
日常のお手入れ .....	2-13
インク残量が少なくなったら .....	2-16

# 操作について

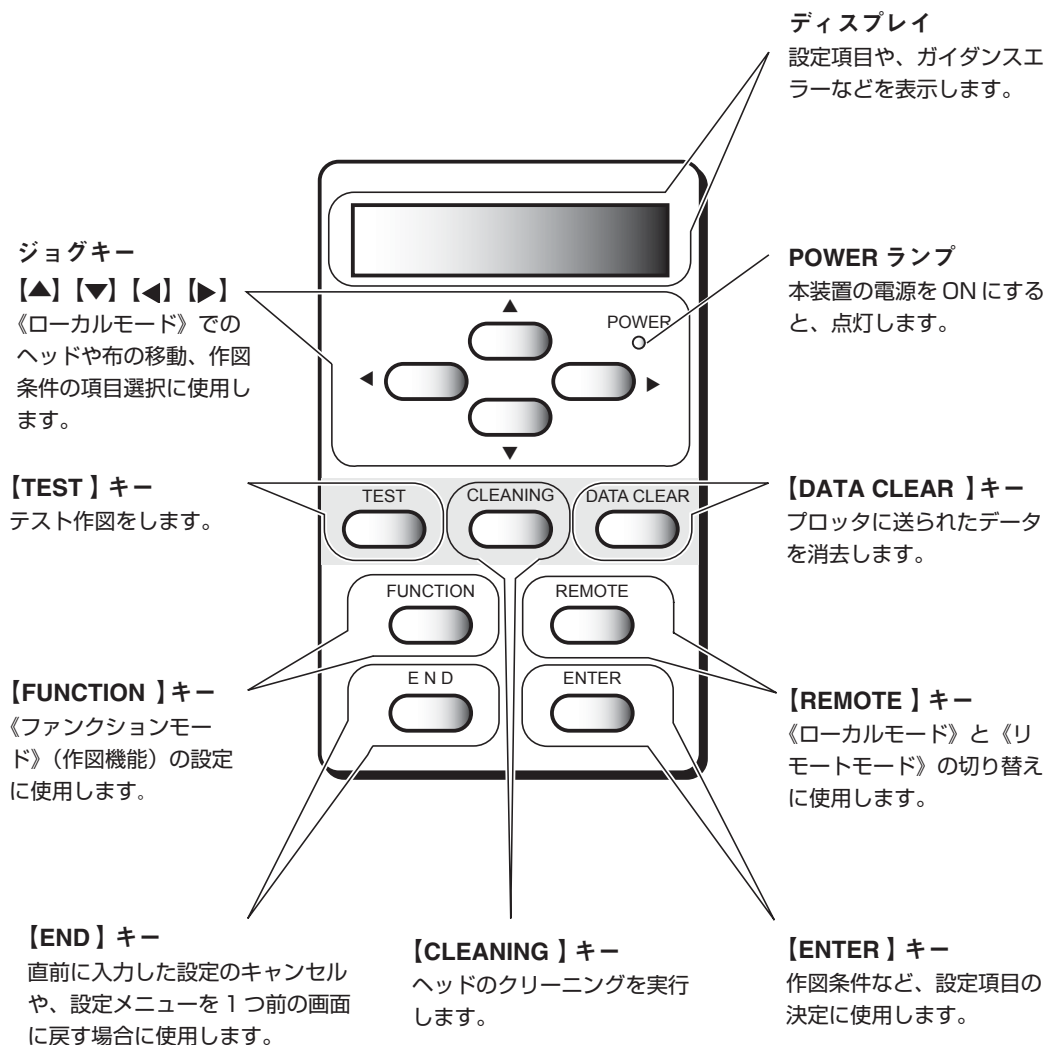
本装置の操作に使用する「操作パネル」や設定する項目のメニューについて説明します。

## 操作パネル

操作パネルは、作図方法や作図後のメンテナンス方法などを設定します。

プロッタを操作する場合は、必ず操作パネルを使用します。





操作パネルの使い方を覚えましょう。



## ジョグキーのはたらき

ジョグキーは、使用するタイミングにより機能が異なります。

ジョグキーのはたらきについて説明します。

	シート検出前	シート検出後	機能選択時	設定の選択時
	ロールを選択します。	キャリッジを左へ移動します。	_____	_____
	リーフを選択します。	キャリッジを右へ移動します。	_____	_____
	布を奥へ移動します。	布を奥へ移動します。	1つ前の機能に戻ります。	次の値を選択します。
	布を手前に移動します。	布を手前に移動します。	次の機能に移ります。	1つ前の値を選択します。

**重要!** ★ バックフィード（布を奥に移動する）は行わないでください。  
 プラテン部に布がたわみ込んで裏抜けインクで布を汚してしまう恐れがあります。また、繰出装置にたるみが発生し、次の作図開始時に所定のテンションが得られなくなります。どうしてもバックフィードを行う場合は、上記事項を意識しながらバックフィードを実行してください。

## メニュー・モード

ディスプレイに表示する設定項目のことを、メニューと呼びます。


操作パネルで設定する操作は、下記の3つのモードでディスプレイに表示します。

各メニューモードについて説明します。

### 《ローカルモード》

ローカルモードは、作図準備状態のモードです。

電源スイッチをONにして、メディア検出を終了するとローカルモードになります。

 P.1-20) ローカルモードでは以下の操作が可能です。

ジョグキーを押してメディア検出や原点の設定をします。

【TEST】キー : 「テスト作図」を実行します。

【CLEANING】キー : 「ヘッドクリーニング」を実行します。

【DATA CLEAR】キー : 受信した作図データを消去します。

【FUNCTION】キー : 作図条件の各設定をします。

【ENTER】キー : ガイダンスを表示します。

**重要!** ★ ローカルモードのままでは、コンピュータから受信したデータの作図はできません。

【REMOTE】キーを押して、リモートモードに変更してから作図します。

### 《リモートモード》

プロッタを動作させ、コンピュータから受信したデータを作図するモードです。

ローカルモード時は、【REMOTE】キーを押してリモートモードにします。

### 《ファンクションモード》

ファンクションモードとは、作図方法に関する機能の設定をするモードです。

ローカルモード時に【FUNCTION】キーを押してファンクションモード（作図機能設定モード）にしてから、作図条件の設定をします。

## メニューツリー

プロッタの操作と作図条件の設定は、実行する[操作キー]を押した後に[設定項目]を選択して[詳細設定]をする構造になっています。

メニューツリーの多岐がどのように広がっていくかを理解して、操作してください。

(☞ P. 付録-5)

操作パネルの【操作キー】と設定の関係を、下記のメニューツリーに示します。

**重要!** ★ 操作を実行するためには、本装置のモードが《ローカルモード》になっている事が必要です。

### 操作手順

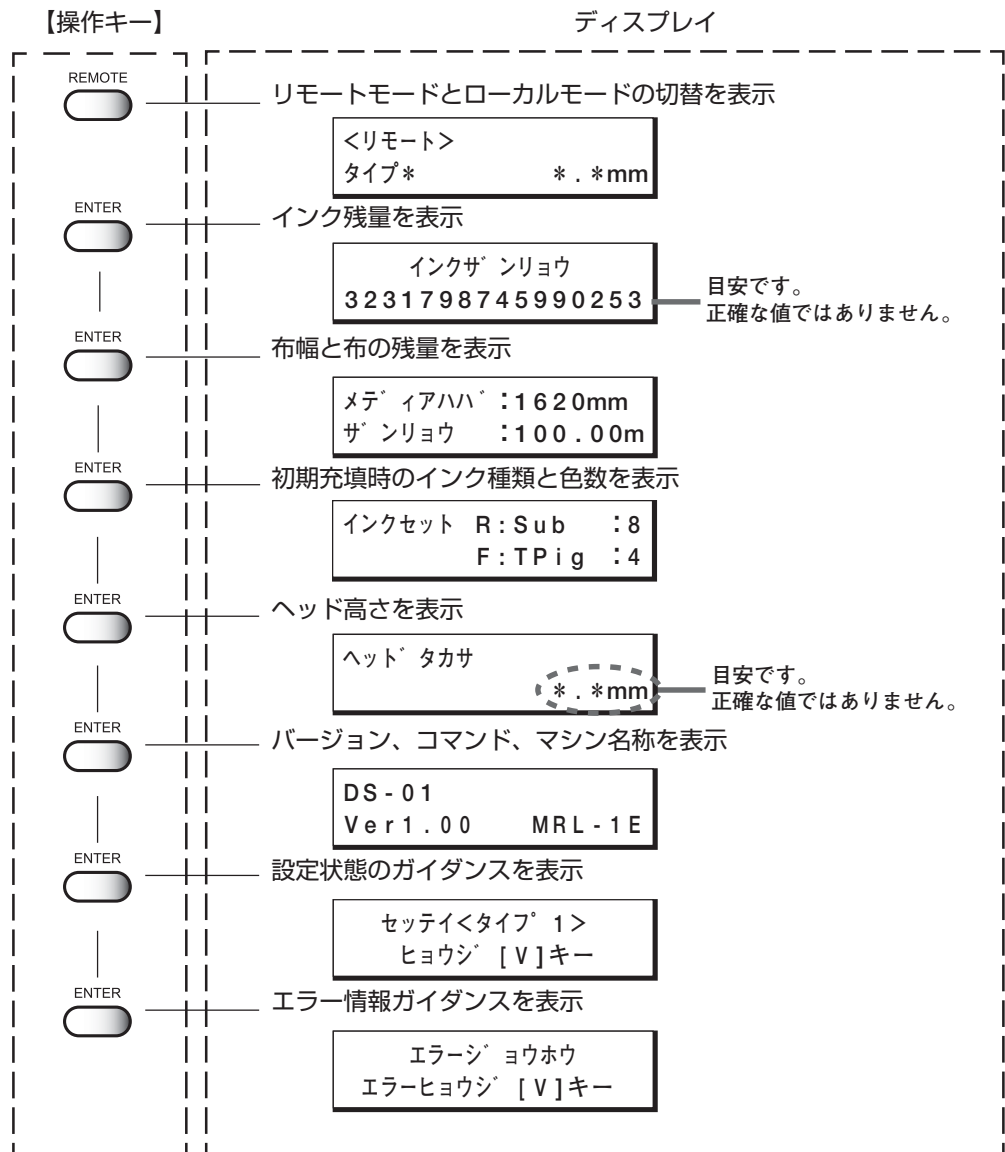
- ① 電源を ON にします。(☞ P.1-20)
- ② ディスプレイにローカルモードを表示します。
- ③ 操作パネルを使用した機能設定は、下記の手順で設定します。
  1. 操作パネルから操作キーを選択して押します。
  2. 設定項目を選択します。
  3. 詳細設定をします。

【操作キー】	【設定項目】	【詳細設定】
	[▲] [▼] [◀] [▶] + [ENTER]	[▲] [▲] [◀] [▶] + [ENTER]
TEST	テスト作図	テスト作図実行
CLEANING	クリーニングタイプ	ノーマル・ソフト・キョウリョク
DATA CLEAR	データクリア	データクリア実行
FUNCTION	設定：	
	作図方式	作画品質：標準・きれい・はやい
	重ね塗り	1回～9回
	優先順位	乾燥時間：ホスト・パネル
	メンテナンス：	
	リスト	作図実行
	ドット位置補正	調整
DISPLAY：		
表示言語	ENGLISH, JAPANESE, PORTUGUESE ITALIANO, ESPANOL, FRANCAIS, DEUTSCH	
ENTER	ガイダンス表示	



● 上記メニューツリーは一部項目のみ記載してあります。詳細については☞ P. 付録-5を参照してください。

メニューは、項目を設定せずに表示するだけの場合もあります。  
このメニューでは、表示する内容を選択します。
















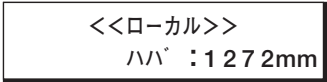
# 2

## 基本機能の使い方

## ディスプレイの言語表示を切り替える

出荷時のディスプレイ表示言語は英語になっています。  
各種キー操作の前に、必要に応じて次の手順で日本語に切り替えてご使用ください。

### 操作手順

- ① ローカルモードになっていることを確認します。  

- ② **[FUNCTION]** キーを押します。  
 
- ③ ジョグキー **【▼】** を2回押します。  
 
- ④ **[ENTER]** キーを押します。  
表示言語選択メニューを表示します。  
 
- ⑤ ジョグキー **【▲】** **【▼】** を押して、**[JAPANESE]** を選択します。  
選択可能な言語は、7種類あります。  
[ENGLISH], [JAPANESE], [PORTUGUESE],  
[ITALIANO], [ESPAÑOL], [FRANCAIS],  
[DEUTSCH]  
  
- ⑥ **[ENTER]** キーを押します。  
 
- ⑦ **[END]** キーを押します。  
ローカルモードに戻ります。  
 



# 画像データを作図する

## 作図を開始する

作図の基本操作の説明をします。


作図条件の設定はプロッタ側で可能ですが、ここではコンピュータ側で設定してあるデータをプロッタに送信して作図する方法について説明します。

プロッタ側での作図の設定は、「3章・応用機能の使い方」をお読みください。

### 操作手順

- ① プロッタの電源を ON にします。

( P.1-20)

- ② 布をセットします。(  P.1-35)

メディア検出後、ローカルモードになります。

<<ローカル>>  
ハバ° : 1 2 7 2mm

- ③ 【REMOTE】 キーを押します。

リモートモードになります。



<リモート>  
タイプ° 1                      0.0 m

- ④ コンピュータからデータを受信します。

作図データの作図設定を表示します。

データの送信方法については、付属の出力ソフトウェアの取扱説明書をお読みください。

<リモート>    V360x360  
A/ST/    4P/U/\*.\*.m



交互表示

<リモート>    V360x360  
タイプ° 1                      \*.\*.m

- ⑤ 作図を開始します。

作図を開始すると、作図した分のメディア長を表示します。



- 作図中に作図データの送信が 30 秒以上途切れた場合は、右の表示になります。

<リモート>  
サクステータ マチ

- ⑥ 作図が終了したら、【REMOTE】 キーを押してローカルモードに戻します。

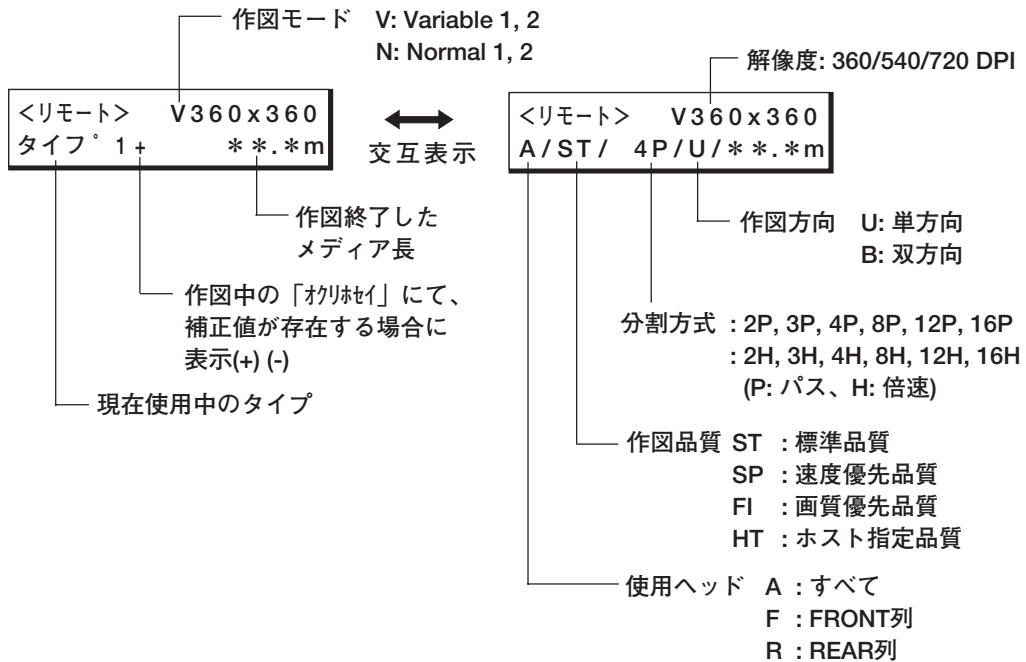


<<ローカル>>  
ハバ° : 1 2 7 2mm

# 2

## 基本機能の使い方

## ディスプレイに表示する作図データ情報



## リモートモード時のキー操作

- 【REMOTE】キー : 作図データを受信していない場合は、ローカルモードになります。作図データを受信し、作図をしている場合、【REMOTE】キーを押すと、作図中のスキャン動作を終了し、ローカルモードになります。作図は一時中断されます。再度【REMOTE】キーを押すと、リモートモードになり、作図を再開します。
- 【ENTER】キー : ガイダンス表示項目を表示します。
- 【FUNCTION】キー : 「オクリホセイ」機能を表示します。



- 作図の一時中断中は、実行できない機能があり、下記のエラーメッセージを表示します。

ERROR 34  
ミサクスデータアリ

この場合は、すべての作図を終了させるか、データクリアを実行してください。

## 作図中に送り量を補正する[オクリセイ]

同種の布であっても、糸の番手や織り方がわずかに違っていると、送り量の適正値が変わります。

この場合に、作図中の状態を確認しながら布の送り量を補正します。

- 重要!**
- ★ 使用する布の種類や、作図データを変更する場合は、[オクリセイ]を必ず実行してください。
  - ★ 作図中の[オクリセイ]は、補正パターンを作図しません。作図データを確認しながら、補正値入力のみ入力操作します。

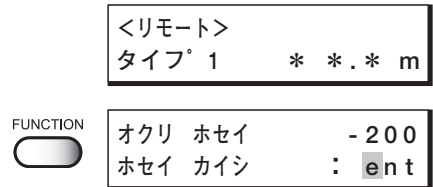
### 操作手順

- ① リモートモード時に [FUNCTION] キーを押します。

現在の補正値を確認できます。

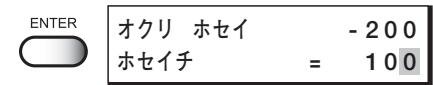
補正値が適正な場合や操作を中止する場合、

[END] キーを押すと、リモート表示に戻ります。



- ② [ENTER] キーを押します。

補正値の変更が可能になります。

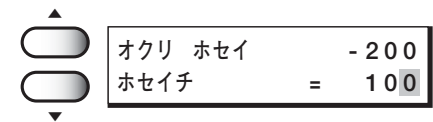


- ③ ジョグキー [▲] [▼] を押して、補正値を変更します。

送り量は -500 ~ +500 までの補正値を設定できます。

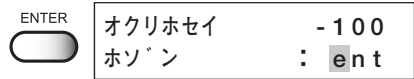
[END] キーを押すと、リモート表示に戻ります。

変更した補正値は無効になり、変更前の値になります。



- 画像データ作図中の場合、補正値を変更した時点で数値が反映されるため、作図をみながら微調整することができます。
- 4パスの場合、4スキャン後、8パス作図の場合は、8スキャン後の結果で判断してください。
- 補正値の単位はローカルモード時の「メディアセイ」と同じです。
- 補正値は以下の動作でリセットされます。
  - ・「メディアセイ」の実行時。
  - ・「セティセット」の実行時

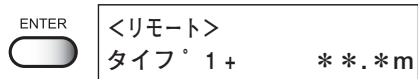
- ④ 【ENTER】 キーを押します。  
補正値の保存確認になります。



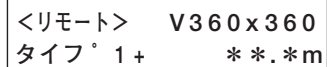
- ⑤ 【ENTER】 キーを押すと、リモート表示に戻ります。

変更した補正値を保存します。補正値は電源をオフにした後も有効になります。

【END】 キーを押すと、リモート表示に戻ります。変更した補正値は、電源をオフする時まで有効になります。



- オクリホセイにて、補正値 (+) が存在する場合はタイプ表示の横に「+」を表示します。  
補正値 (-) が存在する場合はタイプ表示の横に「-」を表示します。

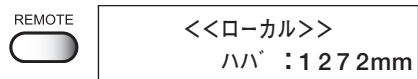


## 作図を中止する

作図を途中で中止する場合、キャリッジを止めて受信したデータを本装置から消去します。

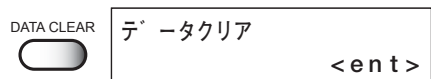
### 操作手順

- ① 【REMOTE】 キーを押して、作図を中止します。

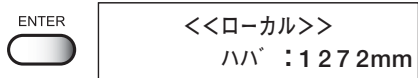


- ② コンピュータからデータを送信している場合、データ送信を止めます。

- ③ 【DATA CLEAR】 キーを押します。  
受信したデータを消去します。



- ④ 【ENTER】 キーを押します。  
ローカルモードに戻ります。



# インク吐出状態にカスレや抜けがあるかを確認する

## テスト作図を実行する

テスト作図は、作図する前にヘッドのインク詰まりによる作図不良（テストパターンにカスレや抜け）がないか確認する機能です。

**重要!** ★ テスト作図でカスレや抜けがある場合は、クリーニング機能を実行します。  
(☞ P.2-12)

### 操作手順

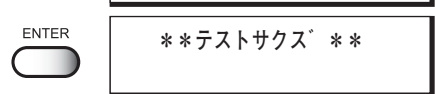
① ローカルモードになっていることを確認します。



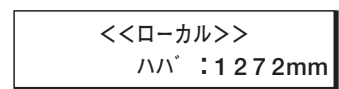
② 【TEST】 キーを押します。



③ 【ENTER】 キーを押します。  
テスト作図を開始します。

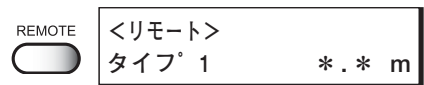


テスト作図終了後ローカルモードに戻ります。



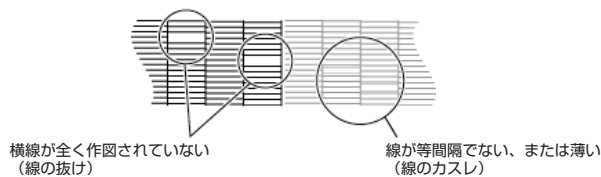
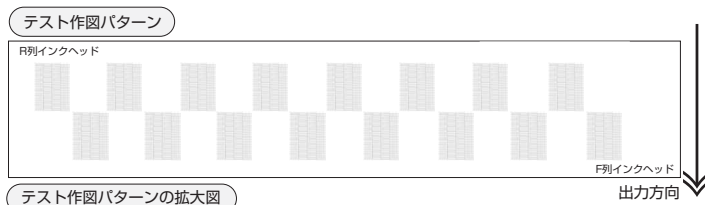
- 本機能は、ホストデータ作図中も実行可能です。ただしホストデータの一部が抜けることとなります。  
抜ける量は、メディア幅、パス数、解像度、ホストのデータ転送速度により異なります。

④ ホストデータ作図中に実行した場合は、  
【REMOTE】 キーを押します。  
リモートモードになります。



## テスト作図パターンの確認をする

テストパターンは、各インクのヘッドごとに作図します。テスト作図パターンを見て、クリーニングが必要なインクヘッドを確認します。



# インク吐出状態にカスレや抜けがある場合は

## クリーニングを実行する

テスト作図で作図不良がある場合は、クリーニング機能を実行してインクヘッドのクリーニングをします。

クリーニング後テスト作図を実行しても作図不良が直らない場合は、再度クリーニングをしてください。クリーニングは、テスト作図パターンが正常に作図するまで実行します。



- 何度クリーニング機能を実行しても作図不良が改善されない場合は、ステーション内部のクリーニングをしてください。(P.4-8)

ノーマル : 作図抜けに使用します  
ソフト : 作図カスレに使用します  
キョウリョク : 作図抜けが多い場合に使用します

### 操作手順

- ① ローカルモードになっていることを確認します。

<<ローカル>>  
ハバ : 1 2 7 2mm

- ② [CLEANING] キーを押します。



クリーニング : 1 2 3 4 5 6 7 8  
センタク : ABCDEFGH

- ③ ジョグキー [▲] [▼] を押して、クリーニングするヘッドのブロックを選択します。



クリーニング : ---- 5 6 7 8  
センタク : ABCDEFGH

ジョグキーを押すごとに、クリーニングするブロックが切り替わります。テスト作図の上段 8 個が REAR 列ヘッドを示し、下段 8ヶが FRONT 列ヘッドを示します。

クリーニング : ---- 5 6 7 8  
センタク : ABCDEFGH

選択可能なヘッドブロックは、[1234], [5678], [ABCD], [EFGH] の 4 種類です。

- ④ [ENTER] キーを押します。



クリーニングタイプ : ノーマル

- ⑤ ジョグキー [▲] [▼] を押して、クリーニングの方法を選択します。



クリーニングタイプ : ソフト

- ⑥ [ENTER] キーを押します。



クリーニングを開始します。動作の残り目安時間を 2 行目に表示します。

クリーニング チュウ  
00 : \* : \* : \*

動作が終了すると、ローカルモードに戻ります。

<<ローカル>>  
ハバ : 1 2 7 2mm

## 日常のお手入れ

本装置の精度を保ちながら末永くお使いいただけるよう、使用頻度に応じて、または定期的にお手入れをしてください。

### 長期間使用しない場合は



- ★ 捺染顔料インク(TPig)を使用する場合  
電源をオフにすると、ノズル詰まりを防止する機能が動作しません。  
捺染顔料インクは、他のインクに比べ乾燥しやすいので、捺染顔料インクを使用する場合は、電源をオフにしないことをお奨めします。

**重要!**

- ★ セットしてある布を取り除いてください。
- ★ クランプレバーを上げた状態にしてください。

### お手入れ上のご注意



- ★ 本装置を、絶対に分解しないでください。感電および破損の原因になります。
- ★ 本装置の内部に水気が入らないようにしてください。内部が濡れると、感電および破損の原因になります。

**注意**

- ★ ベンジン、シンナーや研磨剤の入った薬品は使用しないでください。カバの表面が変質・変形する恐れがあります。
- ★ 本装置の内部に潤滑油などを注油しないでください。プロッタメカニズムが故障する恐れがあります。

# 2

## 基本機能の使い方

---

## スライダ下面の付着インクの洗淨

本装置を長期間で使用になると、ゲル状になったインクがスライダ下面に溜まってくることがあります。そのままにしておくとインク滴が大きくなり、メディアを汚してしまう原因になります。定期的にヘッド下部を付属の綿棒に水等をつけてインク滴をこすり落としてください。

この際に、ヘッドのノズル部分をこすらないように注意して洗淨を行ってください。

 P.4-23 操作手順⑤)

## ワイパのお手入れ

ワイパは使用していると、ゴミやインクで汚れてきます。ワイパが汚れているとヘッドクリーニングをしても逆にヘッドを汚す原因になります。

ワイパは定期的にお手入れをしてください。

ワイパクリーニングの方法については、P.4-10を参照してください。

## ワイパシャフトのクリーニング

ワイパのシャフトが汚れているとワイパの動作不良によりエラーを表示する場合があります。

## 裏抜けインクの洗淨

薄い布にプリントすると、インク溝に裏抜けしたインクが付着します。

一定量溜まったら、ウェス等で拭きとってください。



## 裏抜けインクの拭き取り

薄い布にプリントするとインク溝に裏抜けしたインクが溜まります。溜まったインクは、ウェスもしくは不要な布でこまめに拭き取ってください。放置するとインク溝からインクがあふれ、装置内部や床を汚す原因となります。

拭き取り箇所：



裏抜けインク溝

拭き取りの目安：

- その日の作業終了時、またはメディア交換時はかならず拭き取ってください。
- 稼働率が高い場合、もしくはシホン、ジョーゼット等の織りが粗い布をお使いの場合はインクの溜まる速度が速くなります。溝内のインクが液状となった時点で拭き取るようにしてください。



- 使用中に溝内に布を敷いておくと、清掃が容易になります。一定量、布にインクが浸みこんだら、布ごと交換してください。

## 外装のお手入れ

本体の外装が汚れた場合は、水または水で薄めた中性洗剤を柔らかい布に含ませ、よくしぼってから拭き取ってください。

## インク残量が少なくなったら

インクの補充は新しいインクカートリッジを装填して行います。  
インクの補充時や、本装置が以下の状態になった場合に実行します。  
インクカートリッジの交換をしないと、インク残量がなくなった場合に作図の途中でキャリッジが停止します。  
インクの残量低下のメッセージを表示したら、速やかに新しいインクカートリッジを装填してください。

### 1. 使用中に、インク残量が少なくなった場合

カートリッジ番号を表示したインクの残量が減っています。左側インクステーションの[スロット1]に、新しいインクカートリッジを装填してください。

インク ニア エンド  
1-----

### 2. 使用中にインクの残量が全く無くなった場合

カートリッジ番号を表示したインクの残量が無くなりました。右側インクステーションの[スロットC]に新しいインクカートリッジを装填してください。

インク エンド  
-----C-----

## 操作手順

### ① 作図中に、上記のメッセージを表示します。

[インクニアエンド]の表示では、作図は停止しません。  
作図が終了したら、操作手順②に進んでください。  
[インクエンド]の表示では、作図中にキャリッジが停止して作図不可になります。

### ② 新しいインクと交換します。

スロット番号表示のインクカートリッジを引き抜いて、新しいインクカートリッジを装填します。

インク装填が終わったら、再作図可能です。



- 使用中に違う種類のインクを新しくセットして使う場合は、「インクコウカン」(☞ P.4-26)をお読みください。

# 3章

## 応用機能の使い方

「2章 基本機能の使い方」の操作を覚えたら、プロッタ側で作図条件を設定してプリントする「応用機能の使い方」を覚えましょう。

応用機能を使用し、作図データに合わせた作図条件を設定しましょう。

### 本章の内容

応用機能について.....	3-2
作図条件の設定の前に.....	3-3
折り返しバーの調整方法.....	3-5
作図する布をセットしたら.....	3-7
各作図方式を設定する.....	3-8
インクの浸透が悪い場合は[かぬり].....	3-11
インクの乾きが遅い場合は[かすか].....	3-12
コンピュータと本装置の設定の優先順位を決める[コペンジュー].....	3-13
布の左右余白を増減する[ミキマージン]・[ヒタリマージン].....	3-15
ホコリが多い場所や湿度の低い場所で使用する場合は[リフレッシュ].....	3-17
表示する長さの単位を決める[ミリ/インチ].....	3-18
使用するインクの種類を設定する[インクタイプ].....	3-19
作図開始前に自動クリーニングをする[オートクリーニング].....	3-20
一定の長さごとに自動クリーニングをする[オートクリーニング2].....	3-21
[インクエアント]になっても作図を続けるには[リソクサクス].....	3-23
作図終了時の動作を設定する[サクス シュリョウ].....	3-24
繰出ユニットを有効にする[クリアシ].....	3-25
巻取ユニットを利用する[マキリ].....	3-26
タイプごとに設定をリセットする[セッテイ リセット].....	3-27

# 応用機能について

応用機能は、コンピュータから画像データをそのまま設定通りに出力せずに、作図条件を変更して応用的な出力をする機能です。応用機能は【FUNCTION】キーを使用して設定します。

## ファンクションメニュー

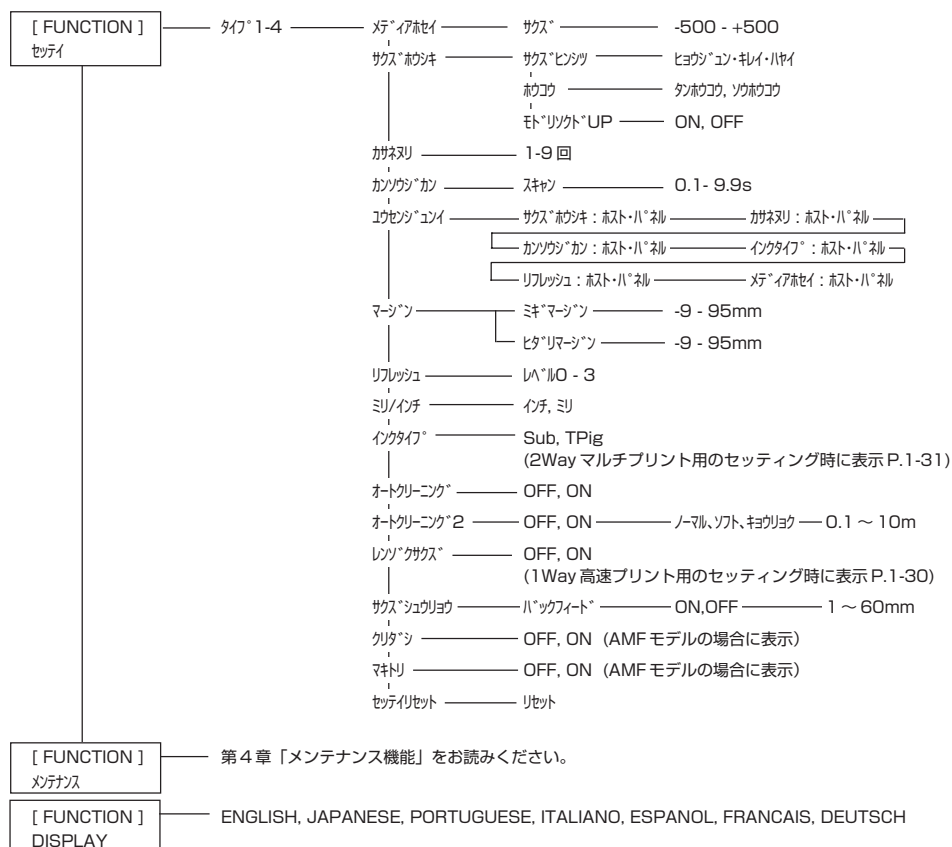
ファンクションメニューとは、本装置の作図条件を設定するメニューのうち、ファンクション（作図機能）について設定する項目のことを言います。ファンクションメニューの構造と操作を覚えて、作図条件を設定しましょう。

ファンクションメニューの項目には、[セッテイ]、[メンテナンス]、および[ディスプレイ]の3種類があります。

この章では、ファンクションメニューの[セッテイ]と[ディスプレイ]について説明します。ファンクションメニューの[メンテナンス]については、「4章メンテナンス機能」をお読みください。

### [セッテイ]・[ディスプレイ]

下の表は、ファンクションメニューのメニューツリーです。キー操作の流れを覚えて、作図の応用機能を使いましょう。ファンクションメニューの設定は、一連の作図設定をまとめて使用可能にするために、まず最初に設定する作図方法をタイプ 1 から 4 に割り当ててから、各詳細設定を行います。



## 作図条件の設定の前に

作図条件の各設定をする前に、ファンクションメニューの基本操作について説明します。  
以下の3点を確認してから、ファンクションメニューの作図条件の各設定をします。

1. メニューモードが《ローカル》モードになっているかを確認します。
2. ディスプレイに表示する言語が選択してあるか確認します。
3. 作図条件の一連の設定を記憶する[タイプ]を選択します。

ファンクションメニュー設定の前に基本操作の確認をして、各作図条件を設定します。

### メニューモードを確認する

ファンクションメニューの設定をする前に、メニューモードを確認します。  
メニューモードは、ローカルモードまたはファンクションモードから開始します。  
ディスプレイが、《ローカル》または《FUNCTION》になっているかを確認します。  
(P.2-3 参照)

### 複数の作図条件をまとめて登録する (タイプの選択)

作図条件をファンクションモードで設定した場合に、その一連の作図条件をまとめてプロッタに登録します。一連の作図条件は、タイプ1から4までの4種類を登録し、次回使用する場合に[タイプ]ごとの作図条件を使用可能です。使用するメディアや、作図方法に合わせて作図条件をタイプごとに設定しておく并使用する際に便利です。

ここでは、作図条件をどのタイプに割り当てて登録するかを説明します。

#### 操作手順

- ① プロッタの設定モードが、ローカルモードになっていることを確認します。

＜＜ローカル＞＞  
ハバ° : 1 2 7 2mm

- ② [FUNCTION] キーを押します。

FUNCTION



FUNCTION  
セッテイ <ENT>

- ③ [ENTER] キーを押します。

ENTER



セッテイ  
センタク : タイフ° 1

- ④ ジョグキー [▲] [▼] を押して、タイプ1から4を選び設定します。

選択可能なタイプは4種類あります。  
[タイフ°1], [タイフ°2], [タイフ°3], [タイフ°4]



セッテイ  
センタク : タイフ° 1

- ⑤ [ENTER] キーを押します。

各作図条件の設定をします。

( P.3-7 ~ P.3-27)

ENTER



タイフ° 1  
メディアホセイ <ent>

---

## タイプの変更

作図中はタイプの変更はできません。

作図中にタイプを変更する場合は、作図を中止 (☞ P.2-10) してからローカルモード、またはファンクションモードにて変更するタイプを選択します。



- 作図中に設定を変更できるのは、以下の項目のみです。

[ミリ/インチ]、[メーター単位]、[マトリ]

上記以外の設定を作図中に変更しようとすると、エラーメッセージを表示します。

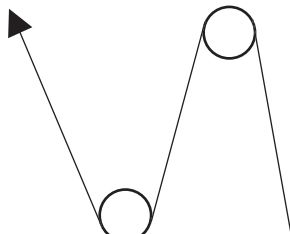
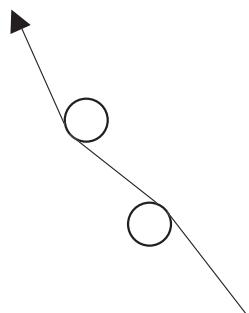
**ERROR34**

ミサクス データアリ

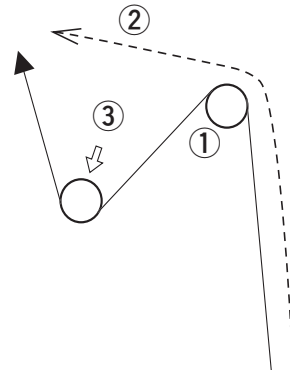
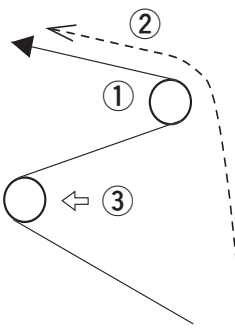
## 折り返しバーの調整方法

インクジェットプリンタに使用するメディアには、天然素材、合成繊維など素材の違うものから、織物、編物など製造方法の違うものなど、様々な種類があります。また、同じメディアでも前処理行程の違いなどから、伸縮性の特性が変化します。このような様々なメディアを、そのメディアに合った適正なテンションをかけた状態で作図を行うために、折り返しバーの取り付け位置、取り付け本数を調整する必要があります。

### 折り返しバーへの巻き付け角度を変える

テンションが強いメディアセット	テンションが弱いメディアセット
	
巻き付け角度を大きくすると、テンションが相対的に強くなる。	巻き付け角度を小さくすると、テンションが相対的に弱くなる。

### 折り返しバーへの巻き付け方向を変える

メディアセット1	メディアセット2
	
①折り返しバー1本をセットする。 ②メディアをセットする。 ③折り返しバー1本をセットする。	巻き付け角度を大きく取りたい時に有効 ①折り返しバー1本をセットする。 ②メディアをセットする。 ③折り返しバーを1本セットする。

## 現象と対応

一般的な対処方法について説明します。使用するメディアにより、この対応では現象の解消ができない場合があります。任意のテストデータによる作図を数回行い、現象が解消できない場合は、使用を中止して下さい。

現象	対応	備考
黒スジが発生する	<ol style="list-style-type: none"> <li>メディア補正値を増やす。</li> <li>折り返しバーの抵抗を減らす。 <ul style="list-style-type: none"> <li>折り返しバーの本数を減らす。</li> <li>メディアの巻き付け角度が小さくなるように、折り返しバーの取付位置を変更する。(前頁参照)</li> </ul> </li> <li>繰出テンションバーのウェイトを軽くする。</li> <li>巻取テンションバーのウェイトを重くする。</li> </ol>	主に印字すると縮みややすいメディアに見られる現象。
白スジが発生する	<ol style="list-style-type: none"> <li>メディア補正値を減らす。</li> <li>折り返しバーの抵抗を増やす。 <ul style="list-style-type: none"> <li>折り返しバーの本数を増やす。</li> <li>メディアの巻き付け角度が大きくなるように、折り返しバーの取り付け位置を変更する。(前頁参照)</li> </ul> </li> <li>繰出テンションバーのウェイトを重くする。</li> <li>巻取テンションバーのウェイトを軽くする。</li> </ol>	主に印字すると伸びやすいメディアに見られる現象。
ピンチローラー前後でメディアにシワが発生	<ol style="list-style-type: none"> <li>折り返しバーの抵抗を減らす。 <ul style="list-style-type: none"> <li>折り返しバーの本数を減らす。</li> <li>メディアの巻き付け角度が小さくなるように、折り返しバーの取り付け位置を変更する。(前頁参照)</li> </ul> </li> <li>繰出テンションバーのウェイトを軽くする。</li> </ol>	主に曲がりのある、または局所的なたるみのあるメディアに見られる現象。
ランダムに白スジ、黒スジが発生する	<ol style="list-style-type: none"> <li>細く強度のない紙管、または曲がった紙管を使用していないか、確認する。 ⇒ 紙管を交換する。</li> <li>折り返しバーの取り付け位置を変更する。(上記の1.黒スジ、2.白スジへの対応を参考)</li> <li>布がスキューしていないか確認する。 ⇒ 再セットしてスキューを直す。</li> <li>繰出ロールメディアの端がそろって巻かれてあるか確認する。 ⇒ 巻き直して再セットする。</li> </ol>	前処理が均一になっていないメディアに見られる現象。 引っ張ると伸びやすいメディアに見られる現象。



# 作図する布をセットしたら

## 布の種類による送り量を補正する[メディアセイ]

本装置は布を前面に少しずつ送り出しながら作画します。布の種類が変わると送り出し量の適正値も変わり、作図した画像に縞が入るなど綺麗に作図できない場合があります。このような布の種類によるメディア送り量の補正をするために、テスト作図をして補正します。

### 操作手順

- ① **タイプの選択をします。** (☞ P.3-3)

ここでは [タイプ 1] を選択します。

セッテイ  
センタク :タイプ° 1

- ② **[ENTER] キーを押します。**



タイプ° 1  
メテ° イア ホセイ <ent>

- ③ **[ENTER] キーを押します。**



タイプ° 1  
サクス° カイシ :ent

- ④ **[ENTER] キーを押します。**

メディア補正作図を開始します。



サクス° チュウ  
シハ° ラクオマチクタ° サイ

- ⑤ **出力パターンから補正値を入力します。**  
ジョグキー【▲】【▼】を押して、補正値を入力します。

作図結果が隙間のある場合：マイナス値を選択。  
作図結果が重なっている場合：プラス値を選択。



タイプ° 1  
ホセイチ =0

適正パターン

隙間があるパターン

重なっているパターン

- ⑥ **[ENTER] キーを押します。**



タイプ° 1  
サクス° カイシ :ent

- ⑦ **[END] キーを2回押します。**

ローカルモードに戻ります。



<<ローカル>>  
ハハ° :1272mm

# 3

## 応用機能の使い方

# 各作図方式を設定する

## プロッタ側で作図方式を変更する

プロッタ側で作図品質を決定する作図方式を設定します。  
作図方式の設定項目は、作図品質、印刷方向、戻り速度の3種類があります。

## 作図品質と作図スピードの関係について[サクズ・ヒンツ]

作図品質の設定項目は、「ヒョウジュン」、「キレイ」および「ハイ」の3種類があります。

- ヒョウジュン : 標準的な作図品質
- キレイ : 高品質・低スピード
- ハイ : 高スピード・やや劣る品質

### 操作手順

- ① タイプの選択をします。(☞ P.3-3)

ここでは [タイプ 1] を選択します。

セッテイ  
センタク :タイプ° 1

- ② [ENTER] キーを押します。

ENTER  
タイプ° 1  
メテ° ィア ホセイ <ent>

- ③ ジョグキー【▲】【▼】を押して、  
[サクズ ホウシキ] を選択します。

▲  
タイプ° 1  
サクズ° ホウシキ <ent>  
▼

- ④ [ENTER] キーを押します。

ENTER  
タイプ° 1                   ホウシキ  
サクズ° ヒンシツ <ent>

- ⑤ [ENTER] キーを押します。  
作図品質選択メニューを表示します。

ENTER  
タイプ° 1                   ホウシキ  
サクズ° ヒンシツ :ヒョウジ ユン

- ⑥ ジョグキー【▲】【▼】を押して、作図  
品質を選択します。

選択可能な「品質」は3種類あります。  
[ヒョウジュン], [キレイ], [ハイ]

▲  
タイプ° 1                   ホウシキ  
サクズ° ヒンシツ :キレイ  
▼

- ⑦ [ENTER] キーを押します。

ENTER  
タイプ° 1                   ホウシキ  
サクズ° ヒンシツ <ent>

- ⑧ [END] キーを3回押します。

ローカルモードに戻ります。

END  
<<ローカル>>  
ハバ° :1272mm

## 作図方向について[枠コウ]

作図する方向を選択します。

作図する際にプロッタはキャリッジを左右に動かして作図しますが、作図方向を設定することにより品質と印刷スピードの調整が可能です。

- 単方向 : キャリッジ移動時の1方向のみ作図します。品質は双方向に比べて良質です。
- 双方向 : キャリッジ移動時の往復の2方向作図をします。  
速度重視のため品質はやや劣ります。  
インクの重ね順により、往路と復路とで色が異なることがあります。  
事前に確認の上で使用ください。

### 操作手順

- ① タイプの選択をします。(☞ P.3-3)  
ここでは [タイプ 1] を選択します。

セッテイ	
センタク	: タイプ° 1

- ② [ENTER] キーを押します。

ENTER	タイプ° 1	
	メテ° ィアホセイ	<ent>

- ③ ジョグキー [▲] [▼] を押して、  
[サクズ ホウシキ] を選択します。

▲	タイプ° 1	
	サクズ° ホウシキ	<ent>
▼		

- ④ [ENTER] キーを押します。

ENTER	タイプ° 1	ホウシキ
	サクズ° ヒンシツ	<ent>

- ⑤ ジョグキー [▲] [▼] を押して、  
[ホウコウ] を選択します。

▲	タイプ° 1	ホウシキ
	ホウコウ	<ent>
▼		

- ⑥ [ENTER] キーを押します。

ENTER	タイプ° 1	ホウシキ
	ホウコウ	: タンホウコウ

- ⑦ ジョグキー [▲] [▼] を押して、作図  
方向 [タノ枠コウ]・[ソウ枠コウ] を選択します。  
ここでは、[タノ枠コウ] を選択します。

▲	タイプ° 1	ホウシキ
	ホウコウ	: タノホウコウ
▼		

- ⑧ [ENTER] キーを押します。

ENTER	タイプ° 1	ホウシキ
	ホウコウ	<ent>

- ⑨ [END] キーを3回押します。  
ローカルモードに戻ります。

END	<<ローカル>>
	ハバ° : 1272mm

## 戻り速度について[モドリソクドUP]

単方向印字で作図幅が1000mm以下の場合、ノズル抜けが発生する場合があります。本機能を使用して、ヘッドの戻り速度を遅くすることで、ノズル抜けを解消できる場合があります。

- ON : ヘッドは、通常の方法で戻ります。  
OFF : ヘッドの戻り速度を遅くします。

### 操作手順

- ① タイプの選択をします。(P.3-3)  
ここでは [タイプ 1] を選択します。

セッテイ	
センタク	:タイプ° 1
- ② [ENTER] キーを押します。

ENTER	タイプ° 1	
	メデ° イア	ホセイ <ent>
- ③ ジョグキー [▲] [▼] を押して、  
[サクズ ホウシキ] を選択します。

	タイプ° 1	
	サクズ°	ホウシキ <ent>
- ④ [ENTER] キーを押します。

ENTER	タイプ° 1	ホウシキ
	サクズ°	ヒンシツ <ent>
- ⑤ ジョグキー [▲] [▼] を押して、作図  
方向 [モドリソクド UP] を選択します。

	タイプ° 1	ホウシキ
	モドリソクド°	UP <ent>
- ⑥ [ENTER] キーを押します。

ENTER	タイプ° 1	ホウシキ
	モドリソクド°	UP : ON
- ⑦ ジョグキー [▲] [▼] を押して、戻り  
速度の設定[ON]・[OFF]を選択します。  
ここでは、[OFF] を選択します。

	タイプ° 1	ホウシキ
	モドリソクド°	UP : OFF
- ⑧ [ENTER] キーを押します。

ENTER	タイプ° 1	ホウシキ
	モドリソクド°	UP <ent>
- ⑨ [END] キーを3回押します。  
ローカルモードに戻ります。

END	<<ローカル>>	
	ハバ°	:1272mm

## インクの浸透が悪い場合は[カサネリ]

重ね塗りはインクを複数回吹き付けて、浸透性を上げます。

毛足の長い布を使用する場合は、インクの浸透が悪い場合がありますので、重ね塗りを実行します。

**重要!** ★ 水分による伸縮の大きな布を使用する場合は、[カサネリ]を実行しないでください。

水分などで布が伸縮すると、作図品質の低下や、布がヘッドに引っかかるジャムの原因となります。

### 操作手順

① タイプの選択をします。(  P.3-3)

ここでは [タイプ 1] を選択します。

セッテイ  
センタク :タイプ° 1

② [ENTER] キーを押します。



タイプ° 1  
メテ° イアホセイ <ent>

③ ジョグキー [▲] [▼] を押して、  
[カサネリ] を選択します。



タイプ° 1  
カサネリ <ent>

④ [ENTER] キーを押します。



タイプ° 1      ホウシキ  
カサネリ      =1カイ

⑤ ジョグキー [▲] [▼] を押して、重ね  
塗りする回数を選択します。

重ね塗りの回数は 1 から 9 回まで選択可能です。  
ここでは、[3カイ] を選択します。



タイプ° 1      ホウシキ  
カサネリ      =3カイ

⑥ [ENTER] キーを押します。



タイプ° 1  
カサネリ <ent>

⑦ [END] キーを 2 回押します。

ローカルモードに戻ります。



<<ローカル>>  
ハバ° :1 2 7 2mm

# 3

## 応用機能の使い方

## インクの乾きが遅い場合は[カンソウジカ]

インクの乾燥時間を設定します。乾燥時間は、スキャンごとの待ち時間を設定します。乾燥時間は、作図の印字密度および布の種類により設定します。

### 操作手順

- ① タイプの選択をします。(  P.3-3)

ここでは [タイプ 1] を選択します。

セッテイ	
センタク	:タイプ° 1

- ② [ENTER] キーを押します。



タイプ° 1	
メテ° イア ホセイ	<ent>

- ③ ジョグキー [▲] [▼] を押して、  
[カンソウジカ] を選択します。



タイプ° 1	
カンソウジ° カン	<ent>

- ④ [ENTER] キーを押します。



タイプ° 1	
スキャン	=0.0s

- ⑤ ジョグキー [▲] [▼] を押して、  
スキャン後の乾燥時間を設定します。  
[スキャン] は、キャリッジがキャッピングステーションに戻ってから再び作図のためにキャリッジが動くまでの乾燥時間です。0.0 秒から 9.9 秒まで設定可能です。ここでは、[1.0] を選択します。



タイプ° 1	
スキャン	=1.0s

- ⑥ [ENTER] キーを押します。



タイプ° 1	
カンソウジ° カン	<ent>

- ⑦ [END] キーを2回押します。

ローカルモードに戻ります。



<<ローカル>>	
ハハ°	:1272mm

## コンピュータと本装置の設定の優先順位を決める[ユウセンジュンイ]

作図条件を、本装置とコンピュータのどちらの設定を優先するかを決定します。


作図条件は、本装置と出力ソフトを使用したコンピュータからの送信データ上で設定可能です。これらの作図条件が異なる場合、作図する時点でどちらの作図条件を優先するかを決定します。

- ホスト : コンピュータ (出力ソフト) の設定を優先して作図  
パネル : プロッタ (本装置) の設定を優先して作図

優先順位は次の6項目について決定します。

作図方式、重ね塗り、乾燥時間、インクタイプ、リフレッシュ、メディアの送り補正

### 操作手順

- ① タイプの選択をします。(  P.3-3)  
ここでは [タイプ 1] を選択します。

セッテイ  
センタク : タイプ 1

- ② [ENTER] キーを押します。

ENTER  
タイプ 1  
メディア ホセイ <ent>

- ③ ジョグキー [▲] [▼] を押して、  
[ユウセンジュンイ] を選択します。

▲  
タイプ 1  
ユウセンジュンイ <ent>  
▼

- ④ [ENTER] キーを押します。

ENTER  
タイプ 1  
サクス ホウシキ : ホスト

- ⑤ ジョグキー [▲] [▼] を押して、  
作図方式の優先順位 [ホスト]・[パネル]  
を選択します。  
ここでは、[パネル] を選択します。

▲  
タイプ 1  
サクス ホウシキ : パネル  
▼

- ⑥ [ENTER] キーを押します。

ENTER  
タイプ 1  
カサネヌリ : ホスト

- ⑦ ジョグキー [▲] [▼] を押して、  
重ね塗りの優先順位 [ホスト]・[パネル]  
を選択します。  
ここでは、[パネル] を選択します。

▲  
タイプ 1  
カサネヌリ : パネル  
▼

- ⑧ [ENTER] キーを押します。

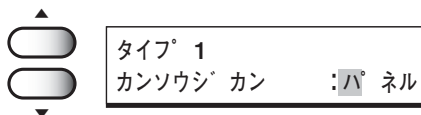
ENTER  
タイプ 1  
カンソウジ カン : ホスト

# 3

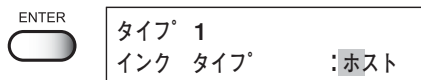
## 応用機能の使い方

- ⑨ ジョグキー【▲】【▼】を押して、乾燥時間の優先順位 [ホスト]・[ハ°ネル] を選択します。

ここでは、[ハ°ネル] を選択します。

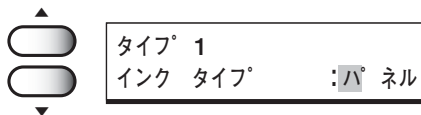


- ⑩ 【ENTER】キーを押します。

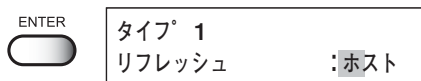


- ⑪ ジョグキー【▲】【▼】を押して、インクタイプの優先順位 [ホスト]・[ハ°ネル] を選択します。

ここでは、[ハ°ネル] を選択します。

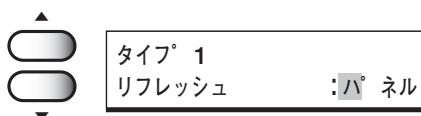


- ⑫ 【ENTER】キーを押します。

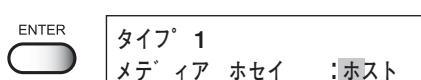


- ⑬ ジョグキー【▲】【▼】を押して、リフレッシュの優先順位 [ホスト]・[ハ°ネル] を選択します。

ここでは、[ハ°ネル] を選択します。

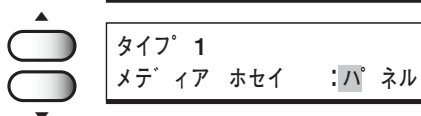


- ⑭ 【ENTER】キーを押します。

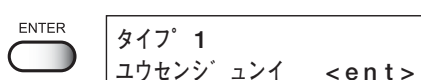


- ⑮ ジョグキー【▲】【▼】を押して、メディア補正の優先順位 [ホスト]・[ハ°ネル] を選択します。

ここでは、[ハ°ネル] を選択します。

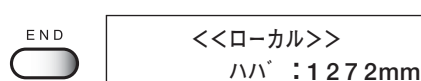


- ⑯ 【ENTER】キーを押します。



- ⑰ 【END】キーを2回押します。

ローカルモードに戻ります。





## 布の左右余白を増減する[ミギマージン]・[ヒタリマージン]

メディア左右の余白を増減するために、マージンの設定をします。(☞ P.1-47)  
縫い代など余白が必要な場合に本機能を使用してマージンを設定します。  
マージンは布の左右にそれぞれ設定可能です。

### [ミギマージン] の設定

#### 操作手順

- ① タイプの選択をします。(☞ P.3-3)  
ここでは [タイプ 1] を選択します。

セッテイ センタク	:タイプ° 1
--------------	---------
- ② [ENTER] キーを押します。

ENTER	タイプ° 1 メテ° ィアホセイ <ent>
-------	---------------------------
- ③ ジョグキー [▲] [▼] を押して、  
[マージン] を選択します。

↑	タイプ° 1 マージン <ent>
---	----------------------
- ④ [ENTER] キーを押します。

ENTER	タイプ° 1 ミキ° マージン <ent>
-------	--------------------------
- ⑤ [ENTER] キーを押します。

ENTER	タイプ° 1 ミキ° マージン = 0mm
-------	--------------------------
- ⑥ ジョグキー [▲] [▼] を押して、  
右のマージンを設定します。  
マージンは、-9mm から 95mm までの  
1mm 単位で設定できます。  
ここでは、[10mm] に設定します。

↑	タイプ° 1 ミキ° マージン = 10mm
---	---------------------------
- ⑦ [ENTER] キーを押します。

ENTER	タイプ° 1 ミキ° マージン <ent>
-------	--------------------------
- ⑧ 次の操作を選択します。  
左マージンの設定をする場合は、続けて [ENTER]  
キーを押した後ジョグキー [▲] [▼] を押して、  
[ヒタリマージン] を選択します。  
(☞ P.3-16 操作手順⑤)

↑	タイプ° 1 ヒタ° リマージン <ent>
---	---------------------------
- ⑨ [END] キーを3回押します。  
ローカルモードに戻ります。

END	<<ローカル>> ハバ° :1272mm
-----	-------------------------

## [ヒダリマージン] の設定

### 操作手順

- ① タイプの選択をします。(  P.3-3)

ここでは [タイプ 1] を選択します。

セッテイ センタク	:タイプ 1
--------------	--------

- ② [ENTER] キーを押します。

ENTER	タイプ 1 メテ ィアホセイ	<ent>
-------	-------------------	-------

- ③ ジョグキー [▲] [▼] を押して、  
[マージン] を選択します。

▲	タイプ 1 マージン	<ent>
---	---------------	-------

- ④ [ENTER] キーを押します。

ENTER	タイプ 1 ミギ マージン	<ent>
-------	------------------	-------

- ⑤ ジョグキー [▲] [▼] を押して、  
[ヒダリマージン] を選択します。

▲	タイプ 1 ヒダリマージン	<ent>
---	------------------	-------

- ⑥ [ENTER] キーを押します。

ENTER	タイプ 1 ヒダリマージン = 0mm
-------	------------------------

- ⑦ ジョグキー [▲] [▼] を押して、  
左のマージンを設定します。

マージンは、-9mm から 95mm までの  
1mm 単位で設定できます。  
ここでは、[10mm] に設定します。

▲	タイプ 1 ヒダリマージン = 10mm
---	-------------------------

- ⑧ [ENTER] キーを押します。

ENTER	タイプ 1 ヒダリマージン	<ent>
-------	------------------	-------

- ⑨ [END] キーを 3 回押します。

ローカルモードに戻ります。

END	<<ローカル>> ハバ : 1272mm
-----	-------------------------




- 本装置は、布押さえの位置を検出して作図エリア幅を設定しています。布押さえの左右端の押さえ量を変えても左右の余白を変更することができます。布押さえを布端から離すことによりフル幅作図も可能です。

## ホコリが多い場所や湿度の低い場所で使用する場合は[リフレッシュ]


インクヘッドの詰まりを無くすため、作図中にインクヘッドのリフレッシュをします。  
ホコリが多い場所や、湿度が低い場所では本装置を使用すると、作図の安定性が低下します。  
リフレッシュを実行してインクヘッドからインクが適切に噴出するようにします。  
リフレッシュの設定では、どのくらいの頻度でインクノズルのリフレッシュをするか、  
[レベル0から3]を選択して設定します。

- レベル0 : リフレッシュの回数は少ない
- レベル1 : リフレッシュの回数は普通
- レベル2 : リフレッシュの回数はやや多い
- レベル3 : リフレッシュの回数が多い



### 操作手順

- ① タイプの選択をします。(  P.3-3)  
ここでは [タイプ 1] を選択します。


セッテイ  
センタク :タイプ° 1
- ② [ENTER] キーを押します。





タイプ° 1  
メテ° イア ホセイ <ent>
- ③ ジョグキー [▲] [▼] を押して、  
[リフレッシュ] を選択します。


タイプ° 1  
リフレッシュ <ent>
- ④ [ENTER] キーを押します。  
リフレッシュレベル設定メニューを表示します。




タイプ° 1  
リフレッシュ :レハ° ル1
- ⑤ ジョグキー [▲] [▼] を押して、  
リフレッシュレベルを設定します。  
リフレッシュレベルは、4種類選択可能です。  
[レベル0], [レベル1], [レベル2], [レベル3]  
ここでは、[レベル2] に設定します。

タイプ° 1  
リフレッシュ :レハ° ル2
- ⑥ [ENTER] キーを押します。



タイプ° 1  
リフレッシュ <ent>
- ⑦ [END] キーを2回押します。  
ローカルモードに戻ります。



<<ローカル>>  
ハハ° :1272mm

## 表示する長さの単位を決める[ミリ/インチ]

ディスプレイに表示する設定値の単位を設定します。  
原点設定やメディア検出後の布の「幅」や「長さ」を表示する場合に使用します。  
表示単位は出荷時には[ミリ]に設定してあります。

- ミリ : 表示する数値の単位をミリにします  
インチ : 表示する数値の単位をインチにします

### 操作手順

- ① タイプの選択をします。(  P.3-3)

ここでは [タイプ 1] を選択します。

セッテイ  
センタク :タイプ° 1

- ② [ENTER] キーを押します。



タイプ° 1  
メテ° ィア ホセイ <ent>

- ③ ジョグキー [▲] [▼] を押して、  
[ミリ/インチ] を選択します。



タイプ° 1  
ミリ/インチ <ent>

- ④ [ENTER] キーを押します。  
表示単位選択メニューを表示します。



タイプ° 1  
ミリ/インチ :ミリ

- ⑤ ジョグキー [▲] [▼] を押して、  
表示単位 [インチ] ・ [ミリ] を選択します。  
ここでは、[ミリ] を選択します。



タイプ° 1  
ミリ/インチ :ミリ

- ⑥ [ENTER] キーを押します。



タイプ° 1  
ミリ/インチ <ent>

- ⑦ [END] キーを2回押します。

ローカルモードに戻ります。



<<ローカル>>  
ハバ° :1272mm

## 使用するインクの種類を設定する[インクタイプ]

装填したインクの内、使用するインクのタイプを選択します。

本装置は2種類のインクを装填可能ですが、作図する際には1種類のインクを選択して使用します。作図データとプリント布に合わせて、使用するインクを選択してから作図してください。本機能は、異なる種類のインク混載時に設定可能です。

使用設定可能なインクは、装填しているインクタイプから選択します。

Sub : 昇華転写インク  
TPig : 捺染顔料インク

**重要!** ★ 左右2つのインクステーションに同じタイプのインクがセットしてある場合は、「インクタイプの設定」は表示されないため設定できません。

### 操作手順

- ① タイプの選択をします。(P.3-3)

ここでは [タイプ 1] を選択します。

セットイ  
センタク :タイプ° 1

- ② [ENTER] キーを押します。



タイプ° 1  
メテ° イア ホセイ <ent>

- ③ ジョグキー [▲] [▼] を押して、  
[インクタイプ] を選択します。



タイプ° 1  
インクタイプ° <ent>

- ④ [ENTER] キーを押します。  
インクタイプ設定メニューを表示します。



タイプ° 1  
インクタイプ° :Sub

- ⑤ ジョグキー [▲] [▼] を押して、  
インクタイプを選択します。  
ここでは、インクタイプ[TPig]を選択します。



タイプ° 1  
インクタイプ° :TPig

- ⑥ [ENTER] キーを押します。



タイプ° 1  
インクタイプ° <ent>

- ⑦ [END] キーを2回押します。  
ローカルモードに戻ります。



<<ローカル>>  
ハバ° :1272mm

## 作図開始前に自動クリーニングをする[オートクリーニング]

クリーニングを作図ごとに実行して、作図不良を防止します。

- ON : 作図前に自動的にヘッドをクリーニングします  
OFF : 自動的にクリーニングをしません

**重要!** ★ オートクリーニングをONにした場合、ヘッド周りに付着したインクを落としてから作図を開始してください。(P.4-23)  
付着したインクを落とさずにクリーニングを実行すると、ノズルの状態を悪化させる場合があります。

### 操作手順

- ① タイプの選択をします。(P.3-3)  
ここでは [タイプ 1] を選択します。

セッテイ  
センタク :タイプ° 1

- ② [ENTER] キーを押します。

ENTER  
タイプ° 1  
メテ° ィア ホセイ <ent>

- ③ ジョグキー [▲] [▼] を押して、  
[オート クリーニング] を選択します。

▲  
タイプ° 1  
オートクリーニング° <ent>  
▼

- ④ [ENTER] キーを押します。

ENTER  
タイプ° 1  
オートクリーニング° :OFF

- ⑤ ジョグキー [▲] [▼] を押して、自動  
クリーニングの設定 [OFF]・[ON] を選択  
します。  
ここでは、[ON] を選択します。

▲  
タイプ° 1  
オートクリーニング° :ON  
▼

- ⑥ [ENTER] キーを押します。

ENTER  
タイプ° 1  
オートクリーニング° <ent>

- ⑦ [END] キーを2回押します。  
ローカルモードに戻ります。

END  
<<ローカル>>  
ハバ° :1272mm

## 一定の長さごとに自動クリーニングをする[オートクリーニング2]

指定した長さをプリントすると、クリーニングを実行し、作図不良を防止します。

- ON : 一定の長さを作図したあと、自動的にヘッドをクリーニングします  
OFF : 作図中、自動的にクリーニングをしません。

- 重要!** ★ オートクリーニング2をONにした場合、ヘッド周りに付着したインクを落としてから作図を開始してください。(P.4-23)  
付着したインクを落とさずにクリーニングを実行すると、ノズルの状態を悪化させる場合があります。
- ★ 濡れ伸縮し易い布の場合は、クリーニング中に伸縮が進行し、プリント再開時にズレが生じ色味が変わることがあります。  
このような場合は設定をOFFにするか、クリーニングタイプを「ソフト」にしてください。

### 操作手順

- ① タイプの選択をします。(P.3-3)  
ここでは[タイプ1]を選択します。

セッテイ  
センタク :タイプ° 1

- ② [ENTER] キーを押します。

ENTER  
タイプ° 1  
メテ° イア ホセイ <ent>

- ③ ジョグキー [▲] [▼] を押して、  
[オートクリーニング2] を選択します。

▲  
タイプ° 1  
オートクリーニング° 2 <ent>  
▼

- ④ [ENTER] キーを押します。

ENTER  
タイプ° 1  
オートクリーニング° 2 :OFF

- ⑤ ジョグキー [▲] [▼] を押して、自動  
クリーニングの設定[OFF]・[ON] を選択  
します。  
ここでは、[ON] を選択します。

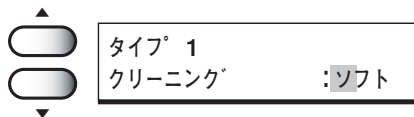
▲  
タイプ° 1  
オートクリーニング° 2 :ON  
▼

- ⑥ [ENTER] キーを押します。  
手順⑤で、[ON]を選択した場合、クリーニング  
タイプの選択画面を表示します。

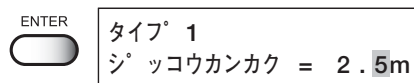
ENTER  
タイプ° 1  
クリーニング° :ノーマル

[OFF]を選択した場合は、手順①に進みます。

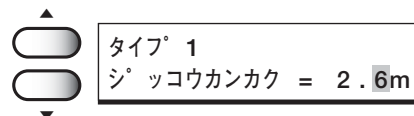
- ⑦ ジョグキー【▲】【▼】を押して、  
クリーニングタイプを選択します。  
クリーニングタイプは3種類あります。  
[ノーマル][ソフト][キョリヨク]  
ここでは、[ソフト]を選択します。



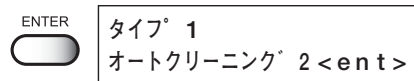
- ⑧ 【ENTER】キーを押します。  
クリーニング実行間隔の選択画面を表示します。



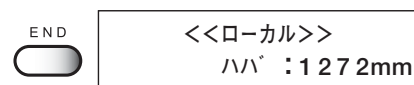
- ⑨ ジョグキー【▲】【▼】を押して、クリー  
ニング実行間隔を選択します。  
(0.1～10.0m、0.1m単位)



- ⑩ 【ENTER】キーを押します。



- ⑪ 【END】キーを2回押します。  
ローカルモードに戻ります。





## [インクアウト]になっても作図を続けるには[レンゾクサクス]

作図中にインク残量が少なくなり[インクアウト]を表示した場合に、使用するインクをインクステーションごと交換して次のファイルの作図ができます。

- ON : [インクアウト]になっても片側のインクステーションを使用して、次のファイルの作図を実行できます。
- OFF : [インクアウト]発生時のファイルの作図終了後、インク交換が必要です。

- 重要!** ★ 2つのインクステーションに異なるタイプのインクがセットしてある場合は、「連続作図の設定」は表示されないため設定できません。
- ★ 作図の途中で[インクアウト]が発生すると、作図を停止します。

### 操作手順

- ① タイプの選択をします。(  P.3-3)

ここでは [タイプ 1] を選択します。

セッテイ  
センタク :タイプ 1

- ② [ENTER] キーを押します。



タイプ 1  
メテ ィア ホセイ <ent>

- ③ ジョグキー [▲] [▼] を押して、連続作図 [レンゾクサクス] を選択します。



タイプ 1  
レンゾク サクス <ent>

- ④ [ENTER] キーを押します。



タイプ 1  
レンゾク サクス :OFF

- ⑤ ジョグキー [▲] [▼] を押して、連続作図 [OFF]・[ON] を選択します。



タイプ 1  
レンゾク サクス :ON

ここでは、[ON] を選択します。

- ⑥ [ENTER] キーを押します。



タイプ 1  
レンゾク サクス <ent>

- ⑦ [END] キーを2回押します。

ローカルモードに戻ります。



<<ローカル>>  
ハバ :1272mm

## 作図終了時の動作を設定する[サクス シュウリョウ]

作図終了時の動作を設定します。

### 操作手順

- ① タイプの選択をします。(  P.3-3)

ここでは [タイプ 1] を選択します。

セッテイ センタク	:タイプ 1
--------------	--------

- ② 【ENTER】キーを押します。



タイプ 1 メデ ィア ホセイ	<ent>
--------------------	-------

- ③ ジョグキー 【▲】 【▼】 を押して、  
[サクス シュウリョウ] を選択します。



タイプ 1 サクス シュウリョウ	<ent>
---------------------	-------

- ④ 【ENTER】キーを2回押します。



タイプ 1          シュウリョウ ハ ックフィード	:OFF
-----------------------------------	------

- ⑤ ジョグキー 【▲】 【▼】 を押して、バック  
クフィード機能の [OFF]・[ON] を選択しま  
す。



タイプ 1          シュウリョウ ハ ックフィード	:ON
-----------------------------------	-----

ここでは、[ON] を選択します。

- ⑥ 【ENTER】キーを押します。



タイプ 1          シュウリョウ ハ ックフィード	= 1mm
-----------------------------------	-------

- ⑦ ジョグキー 【▲】 【▼】 を押して、バック  
クフィードする距離を設定します。



タイプ 1          シュウリョウ ハ ックフィード	= 60mm
-----------------------------------	--------

- ⑧ 【ENTER】キーを押します。



タイプ 1          シュウリョウ ハ ックフィード	<ent>
-----------------------------------	-------

- ⑨ 【END】キーを2回押します。

ローカルモードに戻ります。



<<ローカル>> ハハ	:1272mm
----------------	---------

## 繰出ユニットを有効にする[クリダシ]

繰出ユニットを有効に設定します。

ON : 自動的に繰り出しを行います。


OFF : 繰り出しを行いません。

**重要!**

★ タルミ、リミットセンサーに応じて動作します。

★ 使用する布がリーフを選択している場合は、繰出ユニットは有効になりません。

### 操作手順

- ① タイプの選択をします。(  P.3-3)

ここでは [タイプ 1] を選択します。

セッテイ  
センタク :タイプ° 1

- ② [ENTER] キーを押します。



タイプ° 1  
メテ° イア ホセイ <ent>

- ③ ジョグキー [▲] [▼] を押して、  
[クリダシ] を選択します。



タイプ° 1  
クリダシ <ent>

- ④ [ENTER] キーを押します。



タイプ° 1  
クリダシ :OFF

- ⑤ ジョグキー [▲] [▼] を押して、繰出  
ユニットの設定 [OFF]・[ON] を選択します。  
ここでは、[ON] を選択します。



タイプ° 1  
クリダシ :ON

- ⑥ [ENTER] キーを押します。



タイプ° 1  
クリダシ <ent>

- ⑦ [END] キーを2回押します。

ローカルモードに戻ります。



<<ローカル>>  
ハバ° :1272mm

3

応用機能の使い方

## 巻取ユニットを利用する[マトリ]

巻取ユニットを有効にします。

ON : 自動的に巻き取り装置を有効にします。

OFF : 巻き取り装置を使用しません。

- 重要!** ★ タルミ、リミットセンサーに応じて動作します。  
★ 使用する布がリーフを選択している場合は、巻取装置は使用できません。

### 操作手順

- ① タイプの選択をします。(P.3-3)

ここでは [タイプ 1] を選択します。

セッテイ  
センタク :タイプ° 1

- ② 【ENTER】キーを押します。



タイプ° 1  
メデ° イア ホセイ <ent>

- ③ ジョグキー【▲】【▼】を押して、  
[マトリ]を選択します。



タイプ° 1  
マキトリ <ent>

- ④ 【ENTER】キーを押します。



タイプ° 1  
マキトリ :OFF

- ⑤ ジョグキー【▲】【▼】を押して、巻取  
ユニットの設定 [OFF]・[ON]を選択します。  
ここでは、[ON] を選択します。



タイプ° 1  
マキトリ :ON

- ⑥ 【ENTER】キーを押します。



タイプ° 1  
マキトリ <ent>

- ⑦ 【END】キーを2回押します。

ローカルモードに戻ります。



<<ローカル>>  
ハハ° :1272mm

## タイプごとに設定をリセットする[セッテイリセット]

設定した印刷条件を工場出荷時の設定値に戻します。  
リセットは、作図条件を設定したタイプごとに実行します。

### 操作手順

- ① リセットするタイプを選択します。

(☞P.3-3)

ここでは [タイプ 1] を選択します。

セッテイ  
センタク :タイプ° 1

- ② 【ENTER】キーを押します。



タイプ° 1  
メテ°イア ホセイ <ent>

- ③ ジョグキー【▲】【▼】を押して、リセット  
[セッテイリセット]を選びます。



タイプ° 1  
セッテイリセット <ent>

- ④ 【ENTER】キーを押します。



タイプ° 1  
リセット :ent

- ⑤ 【ENTER】キーを押します。

工場出荷時の設定に戻ります。



タイプ° 1  
セッテイリセット <ent>

- ⑥ 【END】キーを2回押します。

ローカルモードに戻ります。



<<ローカル>>  
ハバ° :1272mm

# 3



# 4章

## メンテナンス機能

---

本章は、本装置を適正にお使いいただくよう、作図品質の悪化の解決や、ワイパの交換方法に関する機能を説明します。本装置の維持や、使用を一定期間停止する場合にメンテナンスを実行してください。

### 本章の内容

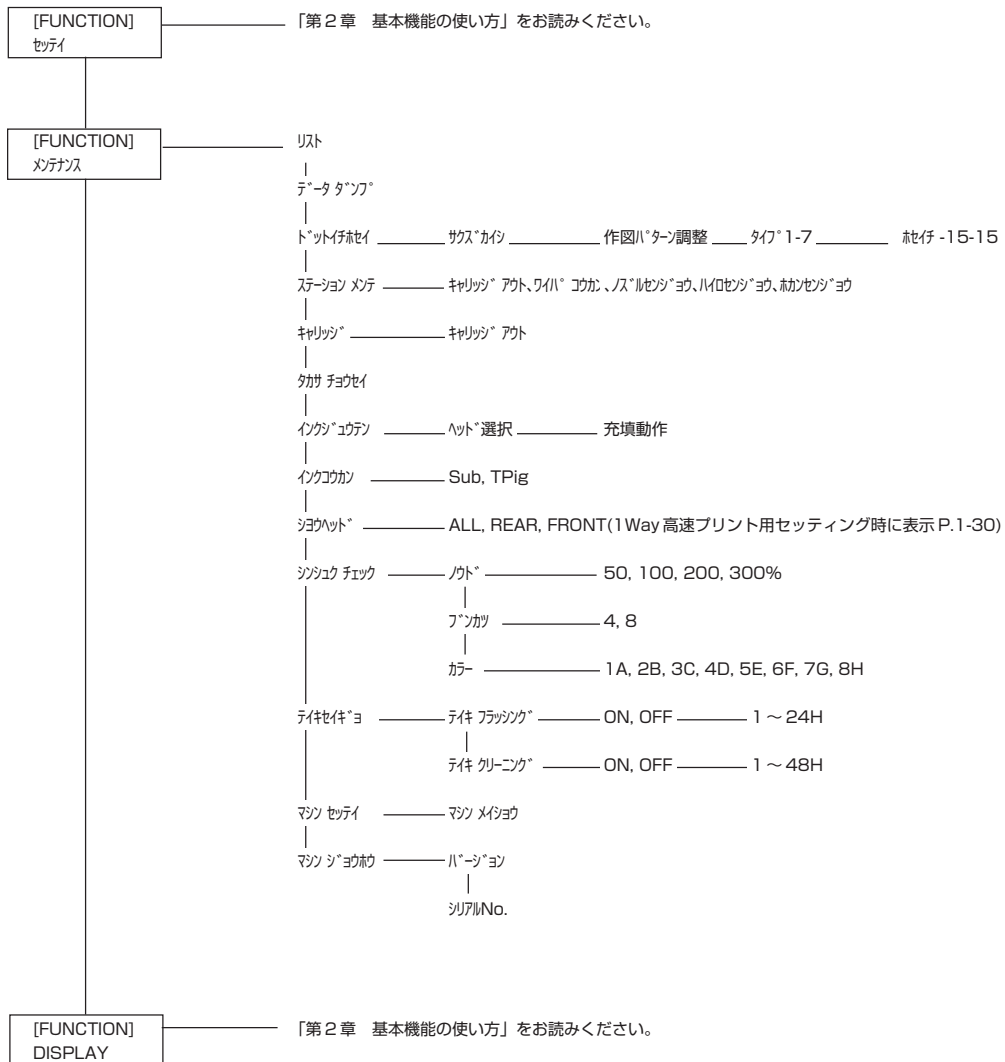
メンテナンスについて .....	4-2
メンテナンスの前に .....	4-3
メンテナンス機能について .....	4-4

# メンテナンスについて

メンテナンスは、本装置を適正にお使いいただくためのお手入れに関する操作です。  
 メンテナンスは、ファンクションメニューの[メンテナンス]を選択し、各詳細設定をしてから実行します。

## ファンクションメニュー[メンテナンス]

下の表は、ファンクションメニュー[メンテナンス]のメニューツリーです。  
 ディスプレイ表示の流れを覚えて、メンテナンス機能を使用してください。





# メンテナンスの前に

## メニューモードの確認をする

メンテナンス機能の実行の前に、メニューモードを確認します。

メンテナンスは、メニューモードがローカルモードまたはファンクションモードから開始します。ディスプレイが《ローカル》または《FUNCTION》になっているか確認してください。

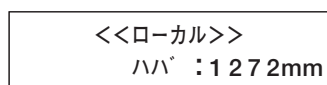
## メンテナンス機能への入り方について

メンテナンス機能の実行をする場合、操作パネル上で以下の操作が必ず必要となります。メンテナンス機能への入り方を覚え、各メンテナンスを実行します。

### 操作手順

- ① ローカルモードにします。

リモートモードの場合、【REMOTE】キーを1回押して、ローカルモードにします。  
ファンクションモードになっている場合は、そのまま操作手順②から始めます。



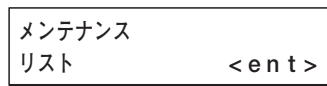
- ② 【FUNCTION】キーを1回押します。



- ③ ジョグキー【▲】【▼】を押して、[メンテナンス]を選びます。



- ④ 【ENTER】キーを押します。



- ⑤ 次の操作を選択します。

各メンテナンス機能の設定をして、メンテナンスを実行します。(P.4-4～P.4-35)

# メンテナンス機能について

【FUNCTION】キーを押して、メンテナンス機能を設定し、メンテナンスを実行します。

## 設定状態を作図する[リスト]

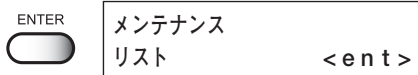
本装置の設定状態を出力します。  
メンテナンスの参考にしてください。  
以下の項目を出力します。

1. ファンクション機能の設定[セッテイ]に関する情報
2. メンテナンス機能のドット位置補正[ドット仔衞イ]の情報
3. 各インクカートリッジの交換回数
4. 本装置で使用中的ファームウェアのバージョン情報
5. 保守（サービスマン用）に必要な各設定値

## 操作手順

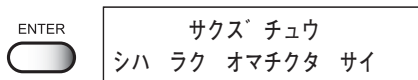
- ① 【メンテナンス】から【リスト】を選択します。

(👉 P.4-3)

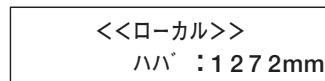


- ② 【ENTER】キーを押します。

リストの作図を開始します。



ローカルモードに戻ります。



## ● リスト出力図

```

LIST (System Ver0.10) (1/F Ver1.60)
(1) セッテイ < タイフ°1 > タイフ°2 タイフ°3 タイフ°4
メチ°イア 衞セイ 0 :衞スト 0 :衞スト 0 :衞スト 0 :衞スト
サクス° 衞ウシキ ハヤイ :衞スト ヒョウジ°ュン :衞スト ヒョウジ°ュン :衞スト ヒョウジ°ュン :衞スト
衞ウコウ タン衞ウコウ タン衞ウコウ タン衞ウコウ タン衞ウコウ タン衞ウコウ
モト°リソク°UP ON ON ON ON
カサネスリ 1 :衞スト 1 :衞スト 1 :衞スト 1 :衞スト
カンソウ° シ°カン 0.0s :衞スト 0.0s :衞スト 0.0s :衞スト 0.0s :衞スト
ミキ° マーシ°ン 0mm :衞スト 0mm :衞スト 0mm :衞スト 0mm :衞スト
ヒタ°リマーシ°ン 0mm 0mm 0mm 0mm
リフレッシュ レハ°ル0 :衞スト レハ°ル3 :衞スト レハ°ル3 :衞スト
ミリノインチ ミリ ミリ ミリ
インク°タイフ° Sub Sub Sub Sub
オートリ°ニソク° OFF OFF OFF OFF
オートリ°ニソク°2 OFF OFF OFF OFF
(2) DISPLAY JAPANESE
(3) ト°ットイヂ 衞セイ ハ°ター°ン1 ハ°ター°ン2 ハ°ター°ン3 ハ°ター°ン4
0.0 0.0 0.0 0.0
ハ°ター°ン5 ハ°ター°ン6 ハ°ター°ン7
0.0 0.0 0.0
(4) ランニソク°メーター
インク° サ°ンリョウ 1: 17% 2: 51% 3: 40% 4: 8% 5: 16% 6: 14% 7: 16% 8: 12%
9: 50% 10:50% 11:14% 12:18% 13:30% 14:22% 15:15% 16:19%
インク° タイフ° F:TPig R:Sub
スキャン° カイス° Resv:0 Dye :1 R:Sub
ワイヒ°ソク° W:2 R:0 Resv:0 (x1000)
  
```





- ⑤ **[ENTER]** キーを押します。



ト°	ットイ	ホセイ	
ハ°	ターン2		= 0.0

- ⑥ 手順④・⑤の操作を再実行し、パターン2から7のドット位置補正をします。  
各パターンの適正ドット位置を選択します。

ト°	ットイ	ホセイ	
ハ°	ターン3		= 0.0

ト°	ットイ	ホセイ	
ハ°	ターン4		= 0.0

ト°	ットイ	ホセイ	
ハ°	ターン5		= 0.0

ト°	ットイ	ホセイ	
ハ°	ターン6		= 0.0

ト°	ットイ	ホセイ	
ハ°	ターン7		= 0.0

パターン7を補正し、**[ENTER]** キーを押すと、右の表示になり、ドット位置補正を終了します。

メンテナンス			
ト°	ットイ	ホセイ	<ent>

- ⑦ **[END]** キーを2回押します。  
ローカルモードに戻ります。



<<ローカル>>			
ハハ° : 1272mm			

## ステーション内部の掃除のためにキャリッジを移動する[キャリッジアウト]

キャリッジを動かし、インクステーションのメンテナンスをします。

クリーニング機能 (☞ P.2-12) を実行しても、テスト作図のカスレが直らない場合や、消耗品の交換など長期のお手入れとしてステーション内部のメンテナンスをします。

また、作図中に突然インクの雫がヘッドから布に落ちるのは、ホコリ、紙くず、および繊維くずが原因です。この場合は、ヘッドまわりをクリーニングしてください。(☞ P.4-13)

- 重要!**
- ★ キャリッジを手でキャッピングステーションから出さないでください。キャリッジは操作キーを使用して動かします。
  - ★ ステーションメンテを実行する前に、本装置前側のクランプレバーを下げ、ピンチローラーを下げた状態にしてください。

### 操作手順

① 本装置前側のクランプレバーを下げます。

② [メンテナンス]から[ステーションメンテ]を選択します。(☞ P.4-3)

```
メンテナンス  
ステーション メンテ <ent>
```

③ [ENTER] キーを押します。  
[キャリッジアウト]を表示します。

ENTER

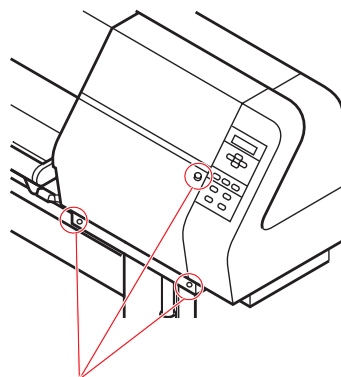
```
ステーション メンテナンス  
メンテ:キャリッジ アウト
```

④ [ENTER] キーを押します。  
キャリッジが動いて、ステーション上から移動します。

ENTER

```
キャリッジ アウト  
シュウリョウ :ent
```

⑤ メンテナンスカバーを開けて、ステーション内部のメンテナンスをします。  
右図のネジを外して、メンテナンスカバーを開けます。



このネジを外す

以下のメンテナンスをします。

### 1. インクキャップのクリーニング (☞ P.4-9)

ステーション内部のインクキャップの周りをクリーニングします。

### 2. ワイパのクリーニングと交換 (☞ P.4-10 ~ 13)

ワイパのクリーニングまたは交換をします。



- ステーションメンテの各方法については P.4-9 から P.4-23 を参照してください。

- ⑥ メンテナンスカバーを閉めて、[ENTER] キーを押します。



シヨキカ チュウ  
シバ ラク オマチクダ サイ

ローカルモードに戻ります。

<<ローカル>>  
ハバ : 1 2 7 2mm

## クリーニングを実行しても作図不良が直らない場合は

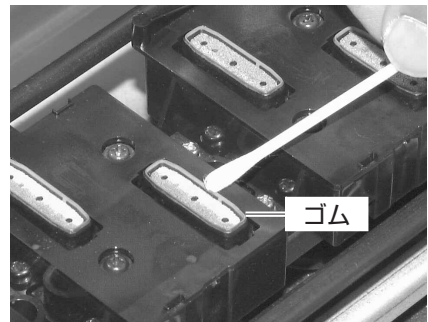
### インクキャップのクリーニング

ステーション内部のインクキャップの周りをクリーニングします。

画質不良が出た場合やクリーニング機能を実行してもノズル詰まりが直らない場合、および長期間使用しない場合にキャップをクリーニングします。

#### 操作手順

- ① キャリッジを移動します。  
ステーションメンテ[キャリッジ アウト]を実行します。  
(☞ P.4-8 操作手順①~④)
- ② メンテナンスカバーを開けます。
- ③ キャッピングステーション内のキャッピング周りのゴムをクリーニングします。
- ④ ステーションメンテ[キャリッジ アウト]の操作手順⑥ (☞ 本ページ) を実行します。



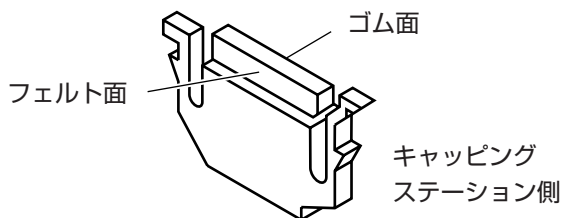
## ワイパの定期的なお手入れ

### ワイパのクリーニング

ワイパは、ヘッドクリーニングに使用しています。使用しているとインクとゴミで汚れてきます。定期的にワイパをクリーニングしてください。

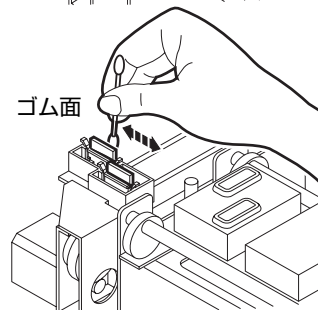
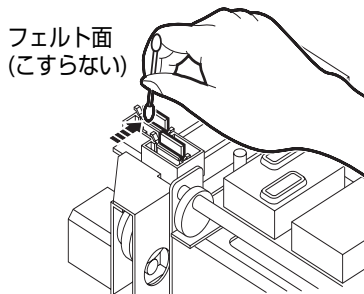
### ワイパ取り扱い上のご注意

- 重要!**
- ★ 新しいワイパのゴム部分には触れないでください。ノズル詰まりの原因になります。
  - ★ ワイパは、2個同時にクリーニングして下さい。
  - ★ ワイパは、前側面がフェルトで、後側面がゴムになっています。フェルト面は、綿棒でこすらないで押し当てるようにしてゴミを取り除いてください。フェルト面をこすると、毛羽だつてノズル詰まりの原因になります。ゴム面は、綿棒でインクを拭き取ってください。
  - ★ 本機能を実行するとキャリッジがキャッピングステーションから出てきます。そのままの状態です長時間放置しておくとノズル詰まりの原因になります。ワイパ交換、キャップのクリーニングが終了したら、速やかに【ENTER】キーを押してキャリッジをキャッピングステーションに戻してください。



### 操作手順

- ① キャリッジを移動します。  
ステーションメンテ[キャリッジ アウト]を実行します。(☞ P.4-8 操作手順①～④)
- ② メンテナンスカバーを開けます。
- ③ キャッピングステーション内のワイパをクリーニングします。
- ④ ステーションメンテ[キャリッジ アウト]の操作手順⑥(☞ P.4-9 )を実行します。





## ワイパ交換のメッセージを表示したら[ワイパ コウカン]

ワイパは消耗品です。ヘッドクリーニングに使用しているとワイパがインクやゴミで汚れてきます。本装置ではワイパを使用した回数をカウントし、ワイパ交換時期をお知らせします。ワイパ交換のメッセージを表示したら速やかにワイパを交換して、同時にスライダ下面に付着したインクをクリーニングします。

ワイパ交換のメッセージは、作図などの操作中や電源を入れた際に表示します。メッセージを表示したら、新しいワイパと交換してください。

ワイパ  
ワイパ ヲコウカンシテクダサイ



- クリーニングワイパは、別売品です。お近くの販売店または弊社営業所で求めください。

**重要!**

- ★ ワイパを交換する以外は、[ワイパ コウカン]を選択しないでください。本装置内部で管理しているワイパ使用回数がリセットしてしまいます。

### 操作手順

- ① [メンテナンス]から[ステーションメンテ]を選択します。(P.4-3)

メンテナンス  
ステーション メンテ <ent>

- ② [ENTER]キーを押します。



ステーション メンテナンス  
メンテ:キャリッジ アウト

- ③ ジョグキー [▲] [▼] を押して、[ワイパ コウカン]を選択します。



ステーション メンテナンス  
メンテ:ワイパ コウカン

- ④ [ENTER]キーを押します。  
キャリッジが動いて、ステーション上から移動します。



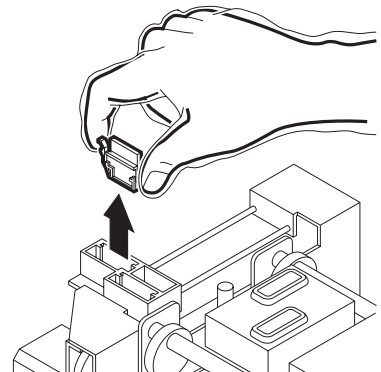
ワイパ コウカン  
シュウリョウ :ent

- ⑤ メンテナンスカバーを開けます。  
(P.4-8 操作手順⑤)

- ⑥ 両端の突起を持ってワイパを引き抜きます。

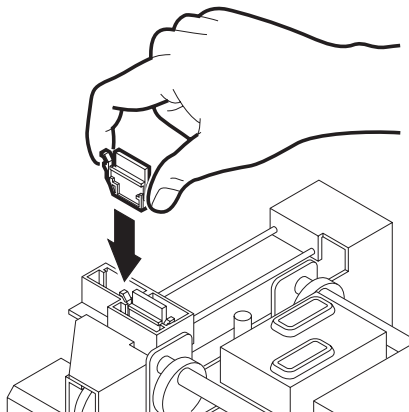


- 別売品のクリーニングワイパセットに付属している手袋をすると、手が汚れません。



- ⑦ 両端の突起を持って新しいワイパを差し込みます。

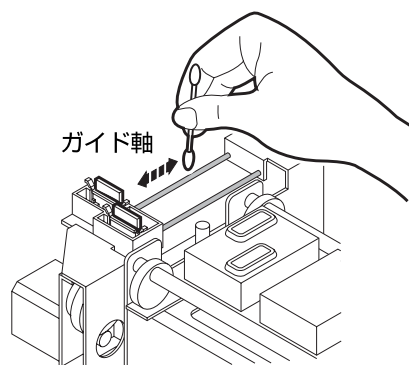
- 重要!** ★ 新しいワイパのゴム部分には触れないでください。ノズル詰まりの原因になります。
- ★ ワイパのフェルト面が前側になるように差し込んでください。



- ⑧ ワイパのガイド軸を綿棒、または布等でクリーニングします。

(汚れが落ちにくい場合は、綿棒または布等を水で湿らせてクリーニングします。)

- 重要!** ★ ワイパのガイド軸が極度に汚れていると、ワイパの動作不良によりエラーを表示する場合があります。



- ⑨ メンテナンスカバーを閉め、【ENTER】キーを押します。



シヨキカ チュウ  
シハ<sup>レ</sup> ラク オマチクダ<sup>ス</sup> サイ

ローカルモードに戻ります。

<<ローカル>>  
ハバ<sup>レ</sup> : 1272mm

## ワイパ軸クリーニングのメッセージを表示したら

[ワイパジククリーニング]のメッセージは、ワイパ動作を一定の回数実行すると表示します。  
メッセージが表示された場合は、速やかにワイパ軸をクリーニングしてください。

ワイパ  
ワイパ ジククリーニング

ワイパ軸が極度に汚れていると、ワイパの動作不良によりエラーを表示する場合があります。ワイパは、ヘッドのクリーニングを実行すると動作します。なお、クリーニングのタイプによってワイパ動作の回数が異なります。

**重要!** ★ ワイパ交換の際もワイパ軸をクリーニングしてください。

### 操作手順

- ① [メンテナンス]から[ステーションメンテ]を選択します。(P.4-3)

メンテナンス  
ステーション メンテ <ent>

- ② [ENTER] キーを押します。  
[キャリッジアウト]を表示します。

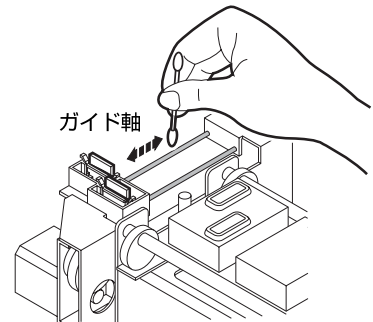
ENTER  
ステーション メンテナンス  
メンテ:キャリッジ アウト

- ③ [ENTER] キーを押します。  
キャリッジが動いて、ステーション上から移動します。

ENTER  
キャリッジ アウト  
シュウリョウ :ent

- ④ メンテナンスカバーを開けます。

- ⑤ ワイパのガイド軸を綿棒、または布等でクリーニングします。  
(汚れが落ちにくい場合は、綿棒または布等を水で湿らせてクリーニングします。)



- ⑥ メンテナンスカバーを閉め、[ENTER] キーを押します。

ENTER  
シヨキカ チュウ  
シバ ラク オマチクタ サイ

ローカルモードに戻ります。

<<ローカル>>  
ハバ :1272mm

## ノズルの洗浄[ノズル センジョウ]

ノズル抜けが発生する場合、ノズルを洗浄します。

この洗浄を何回か実行してもノズル抜けが解消されない場合は、[インクジュウテン]機能を実行してください。それでも解消されない場合は、弊社営業所または販売店までご連絡ください。

**重要!** ★ 1ヘッド当たり2色(2カートリッジ)を使用しているので、双方のインク残量の差が大きい場合、水頭値を均一にしようとする働きが生じ、インク残量の少ないカートリッジへインクが流れ、混色することがあります。混色が発生した場合は、「インクジュウテン」機能(☞ P.4-25)を実行してください。

★ ノズル抜けの発生しているヘッドのみに実施してください。

用意するもの： ・洗浄液ボトルキット (SPC-0137:別売品)  
・スポイト

### 操作手順

① [メンテナンス]から[ステーションメンテ]を選択します。(☞ P.4-3)

メンテナンス  
ステーション メンテ <ent>

② [ENTER]キーを押します。  
[キャリッジアウト]を表示します。

ENTER  
ステーション メンテナンス  
メンテ:キャリッジ アウト

③ ジョグキー【▲】【▼】を押して、[ノズルセンジョウ]を選択します。

▲  
ステーション メンテナンス  
メンテ:ノズル センジョウ  
▼

④ [ENTER]キーを押します。  
確認画面を表示します。

ENTER  
イロカ° マサ° ルコトカ° アリマス  
シ° ッコウ OK? :ent

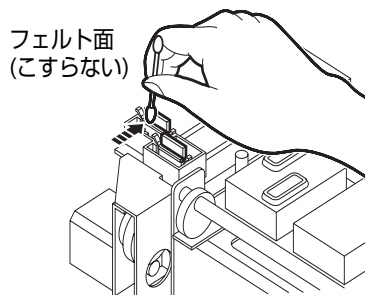
⑤ [ENTER]キーを押します。  
キャリッジが動いて、ステーション上から移動します。

ENTER  
ワイハ° クリーニング°  
シュウリョウ :ent

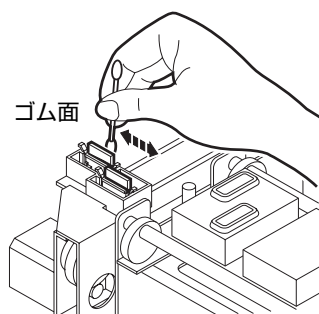
⑥ メンテナンスカバーを開けます。

⑦ ワイパをクリーニングします。

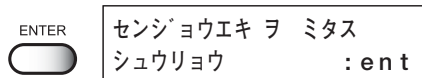
フェルト面は、洗浄液を含ませた綿棒で、押し当てるようにしてゴミを取り除きます。



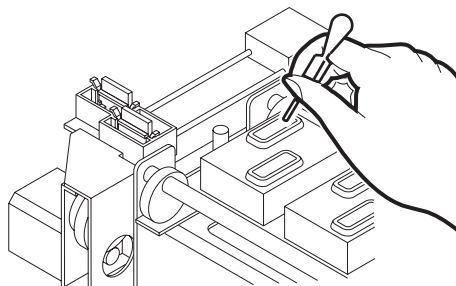
ゴム面は、洗浄液を含ませた綿棒で、インクを拭き取ります。



⑧ 【ENTER】キーを押します。



⑨ スポイトで洗浄液をとり、キャップいっぱいになるまで垂らします。



⑩ メンテナンスカバーを閉じます。

⑪ 【ENTER】キーを押します。

ENTER  
ノズル センジヨウ  
ハウチ シンカン = 1min

⑫ ジョグキー【▲】【▼】を押して、放置する  
時間を選択します。(1～99分：1分単位)  
通常は「1 min」で設定します。

▲  
ノズル センジヨウ  
▼  
ハウチ シンカン = 1min  
▼

⑬ 【ENTER】キーを押します。  
初期動作を実行します。

ENTER  
シヨキカ チュウ  
シハラク オマチクダサイ

残り放置時間を表示します。

ハウチ チュウ  
00:\*\*\*:\*\*\*

放置時間経過後、クリーニングを実行します。  
残りクリーニング時間を表示します。

クリーニング チュウ  
00:\*\*\*:\*\*\*

クリーニング終了後、ローカルモードに戻ります。

<<ローカル>>  
ハハ : 1272mm

## インク排出路の洗浄について[ハイロ センジョウ]

インクの排出路内において、インクの凝固によるインク詰まりが発生する場合があります。このインク詰まりを防止するために、排出路内を洗浄します。

- 重要!** ★ キャリッジを手でキャッピングステーションから出さないでください。キャリッジは操作キーを使用して動かします。

用意するもの： ・洗浄液ボトルキット (SPC-0137:別売品)  
・スポイト

### 操作手順

- ① [メンテナンス]から[ステーションメンテ]を選択します。(P.4-3)

メンテナンス  
ステーション メンテ <ent>

- ② [ENTER] キーを押します。  
[キャリッジアウト]を表示します。

ENTER  
ステーション メンテナンス  
メンテ:キャリッジ アウト

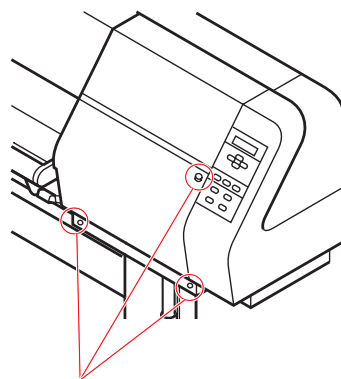
- ③ ジョグキー [▲] [▼] を押して、[ハイロ センジョウ]を選択します。

ステーション メンテナンス  
メンテ:ハイロ センジョウ

- ④ [ENTER] キーを押します。  
キャリッジが動いて、ステーション上から移動します。  
空吸引動作が始まります。吸引動作を 10 秒、停止時間が 10 秒をそれぞれ交互に動作し続けます。

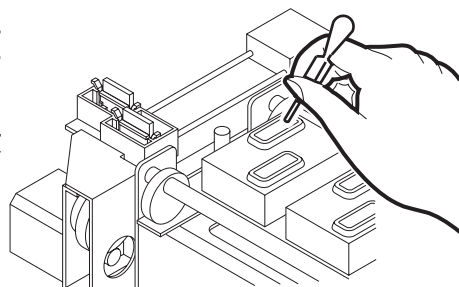
ENTER  
ハイロ センジョウ  
シュウリョウ :ent

- ⑤ メンテナンスカバーを開けます。



このネジを外す

- ⑥ スポイトで洗浄液をとり、空吸引が停止している間に、キャップからあふれる寸前まで洗浄液を垂らします。  
すべてのキャップに対して同様に洗浄液を垂らします。



- ⑦ メンテナンスカバーを閉めます。

- ⑧ 【ENTER】キーを押します。  
30秒間の空吸引を実行後、初期動作を開始します。



シヨキカ チュウ  
シハ<sup>△</sup> ラク オマチクダ<sup>△</sup> サイ

ローカルモードに戻ります。

<<ローカル>>  
ハバ<sup>△</sup> : 1272mm



## 長期間使用しない場合[ホカン センジョウ]

1 週間以上使用しない場合は、保管洗浄機能を使用し、ヘッドのノズルとインクの排路をクリーニングしてください。

その後、本装置を保管してください。

- 重要!** ★ 1ヘッド当たり2色(2カートリッジ)を使用しているため、双方のインク残量の差が大きい場合、水頭値を均一にしようとする働きが生じ、インク残量の少ないカートリッジへインクが流れ、混色することがあります。混色が発生した場合は、「インクジュウテン」機能 (P.4-25) を実行してください。

用意するもの：  
 ・洗浄液ボトルキット (SPC-0137:別売品)  
 ・スポイト

### 操作手順

- ① [メンテナンス]から[ステーションメンテ]を選択します。(P.4-3)

メンテナンス  
ステーション メンテ <ent>

- ② [ENTER] キーを押します。  
[キャリッジアウト]を表示します。



ステーション メンテナンス  
メンテ:キャリッジ アウト

- ③ ジョグキー [▲] [▼] を押して、[ホカン センジョウ]を選択します。



ステーション メンテナンス  
メンテ:ホカン センシ ョウ

- ④ [ENTER] キーを押します。  
確認画面を表示します。



イロカ マサ ルコトカ アリマス  
シ ッコウ OK? :ent

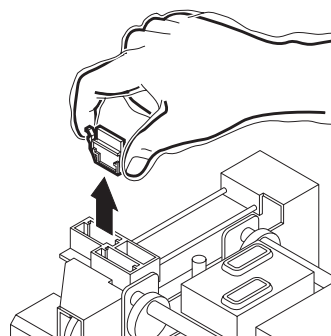
- ⑤ [ENTER] キーを押します。  
キャリッジが動いて、ステーション上から移動します。



ワイパ クリーニング  
シュウリョウ :ent

- ⑥ メンテナンスカバーを開けます。

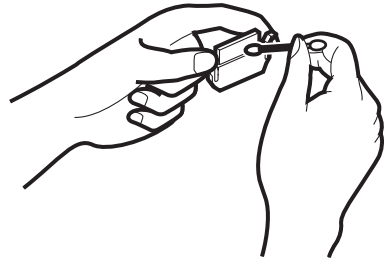
- ⑦ 両端の突起を持ってワイパを引き抜きます。



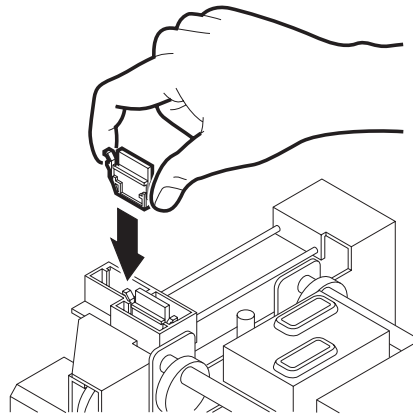
- ⑧ ワイパとブラケットに付着したインクを、洗淨液を含ませた綿棒で取り除きます。



- 汚れ、曲がりひどい場合は、新しいワイパと交換します。交換する場合は、本装置を終了後、ワイパ交換手順に従って、ワイパを交換してください。



- ⑨ 両端の突起を持って、クリーニングしたワイパを差し込みます。

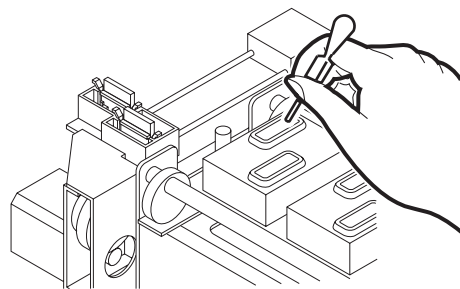


- ⑩ 【ENTER】キーを押します。



センジョウエキヲ ミタス  
シュウリョウ : ent

- ⑪ スポイトで洗淨液をとり、キャップいっぱいになるまで垂らします。



- ⑫ メンテナンスカバーを閉めます。

- ⑬ 【ENTER】キーを押します。



ノズル センジヨウ  
ホウチ シカン = 1min

- ⑭ ジョグキー【▲】【▼】を押して、放置する時間を選択します。(1～99分：1分単位)



ノズル センジヨウ  
ホウチ シカン = 10min

- ⑮ 【ENTER】キーを押します。  
初期動作を実行します。



シヨキカ チュウ  
シバラク オマチクダサイ

残り放置時間を表示します。

ホカンセンシヨウ  
00:\*\*\*:\*\*\*

放置時間経過後、クリーニングを実行します。  
残りクリーニング時間を表示します。

クリーニングチュウ  
00:\*\*\*:\*\*\*

ノズルの洗浄が終了すると、キャリッジがテーブル上に移動します。

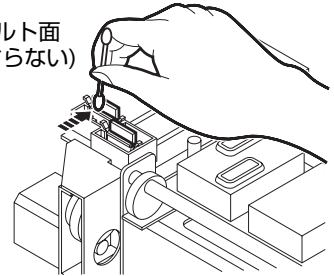
ワイハ クリーニング  
シュウリョウ :ent

- ⑯ ステーションカバーを開けます。

- ⑰ ワイパをクリーニングします。

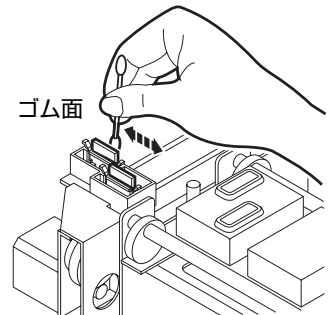
フェルト面は、洗浄液を含ませた綿棒で、押し当てるようにしてゴミを取り除きます。

フェルト面  
(こすらない)



ゴム面は、洗浄液を含ませた綿棒で、インクを拭き取ります。

ゴム面



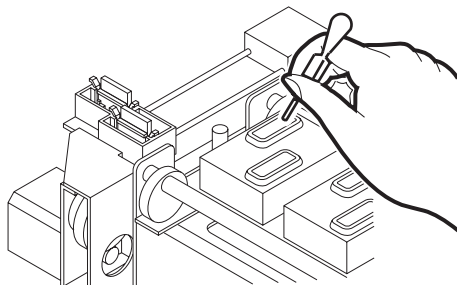
⑱ 【ENTER】キーを押します。



ハイロ センシ<sup>ョ</sup>ウ  
シュウリョウ : ent

⑲ スポイトで洗浄液をとり、キャップ  
いっぱいになるまで垂らします。

空吸引動作が始まります。吸引動作を10秒、停止  
時間が10秒をそれぞれ交互に動作し続けます。  
停止中に空吸引動作を数回繰り返し、インクの排路  
をクリーニングします。  
すべてのキャップに対して行います。



⑳ メンテナンスカバーを閉めます。

㉑ 【ENTER】キーを押します。

キャリッジが、ステーションに戻り、初期動作を  
開始します。



シヨキカ チュウ  
シバ<sup>ラ</sup>ク オマチクダ<sup>シ</sup>サイ

ローカルモードに戻ります。

<<ローカル>>  
ハバ<sup>シ</sup> : 1272mm

## キャリッジを左側メンテナンスステーションに移動させる[キャリッジ]

本機能は、キャリッジを左側メンテナンスステーションに移動させ、ヘッドの確認、ノズル面およびキャリッジのメンテナンスを行います。

### 操作手順

- ① [メンテナンス]から[キャリッジ]を選択します。(P.4-3)

メンテナンス	
キャリッジ	<ent>

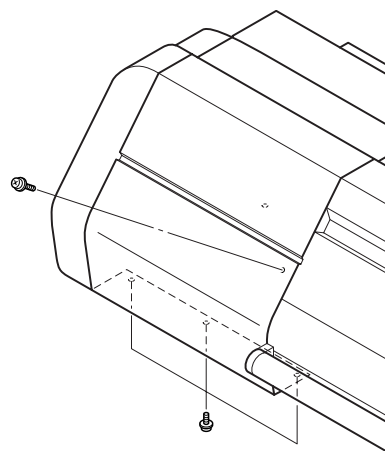
- ② [ENTER] キーを押します。  
[キャリッジ アウト]を表示します。

ENTER	キャリッジ メンテナンス
	キャリッジ アウト :ent

- ③ [ENTER] キーを押します。  
キャリッジが左側メンテナンスステーションまで移動します。

ENTER	キャリッジ メンテナンス
	シュウリョウ :ent

- ④ 左側のメンテナンスカバーを外します。  
底面ネジ3個を緩め、正面のネジを外して、メンテナンスカバーを取り外します。

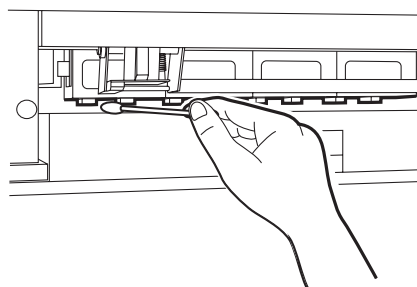


- ⑤ キャリッジのメンテナンスをします。  
ヘッドまわりのスライダ下面に付着したインクを洗浄液を含ませた綿棒でクリーニングします。

**重要!** ★ ノズル面は絶対にこすらないください。吐出不良の原因になります。



- 洗浄液は、「洗浄液ボトルキット (SPC-0137:別売品)」を使用してください。



- ⑥ 左側メンテナンスカバーを閉め、  
【ENTER】キーを押します。



シヨキカ チュウ  
シハ<sup>\*</sup> ラク オマチクダ<sup>\*</sup> サイ



- このときメディアがセットされている場合は、初期動作後メディア検出の表示になります。

ローカルモードに戻ります。

<<ローカル>>  
ハバ<sup>\*</sup> : 1272mm

## 使用する布の変更時にヘッドの高さを調整する[外付け型]

ヘッドの高さを調整の方法については、P.1-30 をお読みください。

**重要!**

- ★ ヘッドの高さ調整は布をセットする前に行ってください。  
布をセットした状態でヘッド高さ調整を実行すると、キャリッジアウトの際に布にキャリッジが引っかかり、ヘッドを破損する恐れがあります。

## インク装填後の表示メニューについて[インクジュウテン]

インク種類の交換や新規に装填した場合は、本装置は自動的にインク充填をします。そのため、メンテナンス機能の中にインク充填のメニューがありますが、通常はこの機能は使用しません。

### 操作手順

- ① [メンテナンス]から[インク ジュウテン]を選択します。(P.4-3)

メンテナンス  
インク ジュウテン <ent>

- ② [ENTER] キーを押します。



ジュウテン : 1 2 3 4 5 6 7 8  
センタク : ABCDEFGH

- ③ ジョグキー [▲] [▼] [◀] [▶] を押し、充填するヘッドを選択します。  
ジョグキーを押すごとに、充填するブロックが切り替わります。



ジュウテン : 1 2 3 4 5 6 7 8  
センタク : ABCDEFGH

- ④ [ENTER] キーを押します。  
インク充填を開始します。  
充填実行の残り時間を2行目に表示します。



ジュウテン チュウ  
00 : \* \* : \* \*

右の表示になった後、充填を完了し、ローカルモードになります。

ジュウテン チュウ  
シハラク オマチクタサイ

<<ローカル>>  
ハハ : 1 2 7 2mm

## 使用中のインクの種類と異なる種類のインクを装填する場合[INK コウカン]

インク種類の交換は、現在使用しているインクと異なるタイプのインクを装填します。インクステーションにセットしてあるインクタイプと同じインクを使用する場合は、[INK コウカン]を実行する必要はありません。

- 重要!** ★ インクカートリッジは、ミマキ純正のインクカートリッジをご使用ください。純正以外のインクカートリッジまたはインクを使用し、トラブルが発生した場合は、当社では責任を負いかねますので、ご了承ください。
- ★ インク交換には、別途ヘッド洗浄液カートリッジが必要です。

### 操作手順

- ① [メンテナンス]から[インク コウカン]を選択します。(P.4-3)

メンテナンス  
インク コウカン <ent>

- ② [ENTER]キーを押します。  
現在装填してあるインクの種類を表示します。



インクセット R:Sub :8  
F:Sub :8

- ③ ジョグキー【▲】【▼】を押して、R列インクステーションに装填するインクの種類を設定します。



インクセット R:TPig:4  
F:Sub :8

[Sub] :昇華転写インク  
[TPig] :捺染顔料インク

- ⑤ ジョグキー【▶】を押し、カーソルを移動させます。



インクセット R:TPig:4  
F:Sub :8

- ⑥ ジョグキー【▲】【▼】を押して、R列インクステーションに装填するインクの色数を設定します。



インクセット R:TPig:4  
F:Sub :8



- 捺染顔料インクを選択した場合、色数は4のみとなります。

- ⑦ ジョグキー【▶】を押し、カーソルを移動させます。



インクセット R:TPig:4  
F:Sub :8

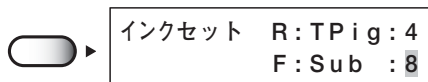
- ⑧ ジョグキー【▲】【▼】を押してF列インクステーションに装填するインクの種類を設定します。



インクセット R:TPig:4  
F:Sub :8



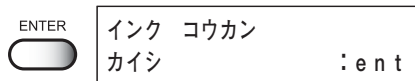
- ⑨ ジョグキー【▶】を押し、カーソルを移動させます。



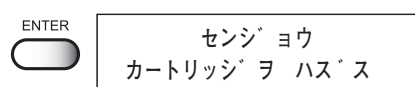
- ⑩ ジョグキー【▲】【▼】を押し、F列インクステーションに装填するインクの色数を設定します。



- ⑪ 【ENTER】キーを押します。

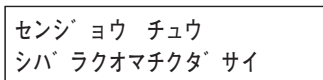


- ⑫ 【ENTER】キーを押します。

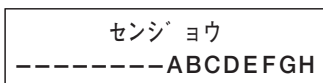
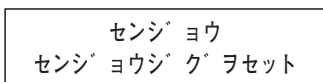


- ⑬ 交換するインクカートリッジを外します。カートリッジを外すと、「-」を表示します。

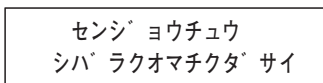
すべてのカートリッジを外すと、充填されているインクを排出します。



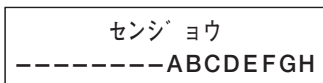
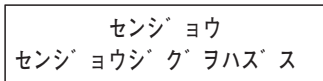
- ⑭ 右図を表示したら、洗浄液カートリッジをセットします。



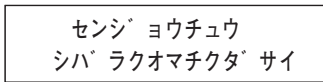
すべての洗浄液カートリッジをセットすると、洗浄を開始します。



- ⑮ 右図を表示したら、洗浄液カートリッジを外します。



すべての洗浄液カートリッジを外すと、洗浄液を排出します。



- ⑯ 再度⑭・⑮の操作手順を実行します。

- ⑰ インクセットの種類、色数を確認します。変更する場合は、手順②～⑩を参照してください。



- ⑰ **[ENTER]** キーを押します。



インクカートリッジ  
-----ABCDEFGH

- ⑱ インクステーションに各インクカートリッジを差し込みます。

インクカートリッジの天面と底面の2個の突起をインクステーションのレールに合わせて差し込みます。差し込むと、差し込んだ番号が表示され、すべて差し込むと、インク充填開始の確認画面を表示します。

R:TPig      F:Sub  
-----ABCDEFGH

インク ジュウテン  
カシ                      :ent

- ⑲ **[ENTER]** キーを押します。

インク充填を開始します。  
充填実行の残り時間を2行目に表示します。



ジュウテンチュウ  
00:\*\*:\*\*

右の表示になった後、充填を完了します。

ジュウテン チュウ  
シハラク オマチクダサイ

メンテナンス  
インク コウカン      <ent>

- ⑳ **[END]** キーを2回押します。

ローカルモードに戻ります。

<<ローカル>>  
ハハ :1272mm

## 使用するヘッドを切り替える[シヨウヘッド]

ノズルトラブルが復旧しない場合は、使用するヘッドをインクステーションごとと交換して、作図を続けることができます。

- ALL : F列とR列の両方を使用します。
- REAR : R列のみ使用します。
- FRONT : F列のみ使用します。



- 2つのインクステーションに異なるタイプのインクがセットしてある場合は、[シヨウヘッド]は表示されないため、設定できません。

### 操作手順

- ① [メンテナンス] から[シヨウヘッド] を選択します。(☞P.4-3)

メンテナンス  
シヨウ ヘッド <ent>

- ② [ENTER] キーを押します。



メンテナンス  
ヘッド ライン : ALL

- ③ ジョグキー【▲】【▼】を押して、使用するヘッドを選択します。  
[ALL], [REAR], [FRONT]



シヨウ ヘッド  
ヘッド ライン : REAR

- ④ [ENTER] キーを押します。



メンテナンス  
シヨウ ヘッド <ent>

- ⑤ [END] キーを2回押します。  
ローカルモードに戻ります。



<<ローカル>>  
ハバ : 1272mm

## 作図後の布の伸縮を確認する[ジツクチェック]

使用する布が作図後に伸縮するか確認します。

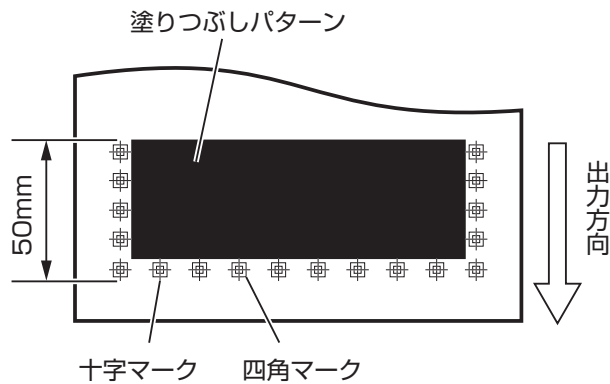
チェックパターンを 360dpi の解像度で作図し、布の伸縮を確認します。

### 伸縮確認方法

次の順番でチェックパターンが作図されます。

十字マーク作図→塗りつぶしパターン作図→四角マークを作図

十字マークと四角マークのズレによって、布の伸縮具合を確認します。



### 布が伸びた場合

四角マークが内側に寄ります。



### 布が縮んだ場合

四角マークが外側に寄ります。



操作手順

- ① [メンテナンス]から[シンシュクチェック]を選択します。(P.4-3)

メンテナンス  
シンシュク チェック <ent>

- ② [ENTER] キーを押します。

ENTER  
シンシュク チェック  
ノウト : 100%

- ③ ジョグキー [▲] [▼] を押して、作図する濃度を選択します。  
[50%] [100%] [200%] [300%]

シンシュク チェック  
ノウト : 200%



- 解像度が720dpiで作図する場合の伸縮を確認するには、200%の濃度を選択することをお勧めします。

- ④ [ENTER] キーを押します。

ENTER  
シンシュク チェック  
ブ ンカツ : 4

- ⑤ ジョグキー [▲] [▼] を押して、パス数(分割数)を選択します。  
[4] [8]

シンシュク チェック  
ブ ンカツ : 8

- ⑥ [ENTER] キーを押します。

ENTER  
シンシュク チェック  
カラー : 1A

- ⑦ ジョグキー [▲] [▼] を押して、使用するインク色を選択します。  
[1A] [2B] [3C] [4D] [5E] [6F] [7G] [8H]

シンシュク チェック  
カラー : 2B

- ⑧ [ENTER] キーを押します。  
チェックパターンの作図を開始します。

ENTER  
サクス チュウ  
シバ ラクオマチクダ サイ

作図が終了するとインク色を選択する画面に戻ります。

シンシュク チェック  
カラー : 2B

- ⑨ [END] キーを4回押します。  
ローカルモードに戻ります。

END  
<<ローカル>>  
ハバ : 1272mm

## フラッシングとクリーニングの定期実行[ティキ セイギョ]

本機能は、捺染顔料インク (TPig)を使用している場合に設定できます。  
ノズル詰まりの防止やノズル面周辺に付着したごみなどをクリーニングするために、一定時間ごとにフラッシングやクリーニングを行うよう設定します。

### フラッシングの定期実行[ティキ フラッシング]

電源 ON で放置されているときに、定期的にフラッシングを行います。  
本機能を ON に設定すると、1 時間から 24 時間まで、1 時間単位で設定できます。

#### 操作手順

- ① [メンテナンス]から[ティキ セイギョ]を選択します。(P.4-3)

メンテナンス  
ティキ セイギョ <ent>

- ② [ENTER]キーを押します。

ENTER  
ティキ セイギョ  
センタク:ティキ フラッシング\*

- ③ [ENTER]キーを押します。

ENTER  
ティキ フラッシング\*  
フラッシング\* :OFF

- ④ ジョグキー[▲][▼]を押して、定期フラッシングの設定[ON]・[OFF]を選択します。  
ここでは[ON]を選びます。

▲  
ティキ フラッシング\*  
フラッシング\* :ON  
▼

- ⑤ [ENTER]キーを押します。

ENTER  
ティキ フラッシング\*  
シッコウ カンカク = 1 h

- ⑥ ジョグキー [▲] [▼] を押して、間隔時間を選択します。

▲  
ティキ フラッシング\*  
シッコウ カンカク = 2 h  
▼

- ⑦ [ENTER]キーを押します。

ENTER  
ティキ セイギョ  
センタク:ティキ フラッシング\*

- ⑧ [END]キーを4回押します。  
ローカルモードに戻ります。

END  
<<ローカル>>  
ハハ :1272mm

クリーニングの定期実行[作 業 クリーニング]

電源 ON で放置されているときに、定期的にクリーニングを行います。  
本機能を ON に設定すると、1 時間から 48 時間まで、1 時間単位で設定できます。

操作手順

- ① [メンテナンス]から[テイキ セイキヨ]を選択します。(P.4-3)

メンテナンス  
テイキ セイキヨ <ent>

- ② [ENTER] キーを押します。

ENTER  
テイキ セイキヨ  
センタク:テイキ フラッシング

- ③ ジョグキー [▲] [▼] を押して、  
[テイキ クリーニング]を選択します。

▲  
テイキ セイキヨ  
▼  
センタク:テイキ クリーニング

- ④ [ENTER] キーを押します。

ENTER  
テイキ クリーニング  
クリーニング :OFF

- ⑤ ジョグキー[▲][▼]を押して、定期ク  
リーニングの設定[ON]・[OFF]を選択します。  
ここでは[ON]を選びます。

▲  
テイキ クリーニング  
▼  
クリーニング :ON

- ⑥ [ENTER] キーを押します。

ENTER  
テイキ クリーニング  
シッコウ カンカク = 8h

- ⑦ ジョグキー [▲] [▼] を押して、間  
隔時間を選択します。

▲  
テイキ クリーニング  
▼  
シッコウ カンカク = 9h

- ⑧ [ENTER] キーを押します。

ENTER  
テイキ セイキヨ  
センタク:テイキ クリーニング

- ⑨ [END] キーを4 回押します。  
ローカルモードに戻ります。

END  
<<ローカル>>  
ハバ :1272mm

## 本装置の名称を設定する[マシンメイヨウ]

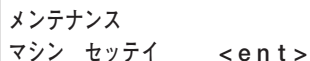
USB2.0 インターフェイスを使用して複数台のマシンを接続しているとき、本装置を識別するためのマシン名称を設定できます。

本装置では、マシン名称として「DS- \*\* (装置番号)」と登録できます。

下の操作を行い装置番号 (01 ~ 99) を設定してください。

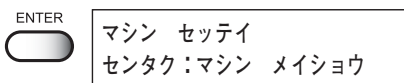
### 操作手順

- ① [メンテナンス]から[マシンセッテイ]を選択します。(P.4-3)



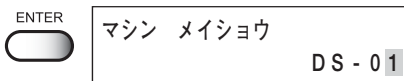
メンテナンス  
マシン セッテイ <ent>

- ② [ENTER] キーを押します。



ENTER  
マシン セッテイ  
センタク:マシン メイショウ

- ③ [ENTER] キーを押します。  
マシン名称が表示されます。



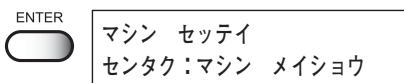
ENTER  
マシン メイショウ  
DS-01

- ④ ジョグキー [▲] [▼] を押して、  
装置番号 (01 ~ 99) を変更します。



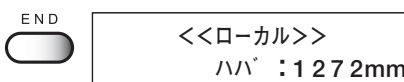
▲  
▼  
マシン メイショウ  
DS-02

- ⑤ [ENTER] キーを押します。  
前のメニューに戻ります。



ENTER  
マシン セッテイ  
センタク:マシン メイショウ

- ⑥ [END] キーを3回押します。  
ローカルモードに戻ります。



END  
<<ローカル>>  
ハバ : 127.2mm



## 本装置の情報を表示する[マシンジョウホウ]

本装置のファームウェアバージョン、シリアルナンバーを表示します。

トラブル発生時に、販売店または弊社営業所にこの情報とトラブル内容とをご連絡ください。

### 操作手順

- ① [メンテナンス]から[マシンジョウホウ]を選択します。(☞P.4-3)

メンテナンス  
マシン ジョウホウ <ent>

- ② [ENTER] キーを押します。



マシン ジョウホウ  
ヒョウジ :バージョン

- ③ [ENTER] キーを押します。  
バージョンが表示されます。



MAIN Ver1.00  
I/F Ver1.00

- ④ [END] キーを押します。  
前のメニューに戻ります。



マシン ジョウホウ  
ヒョウジ :バージョン

- ⑤ ジョグキー [▲] [▼] を押して、  
【シリアルNo.】を選択します。



マシン ジョウホウ  
ヒョウジ :シリアルNo.

- ⑥ [ENTER] キーを押します。  
シリアル番号を表示します。



シリアルNo.  
S/N \*\*\*\*\*

- ⑦ [END] キーを4回押します。  
ローカルモードに戻ります。



<<ローカル>>  
ハバ :1272mm



# 5章

## 困ったときは

---

5章では、本装置になんらかの異常が発生した場合、エラーメッセージを表示した場合のトラブルの解消方法について説明します。

### 本章の内容

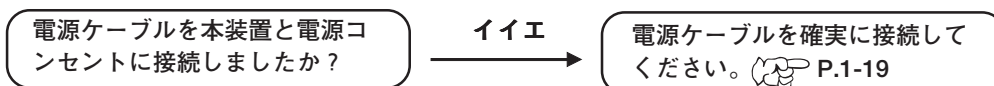
故障?と思う前に .....	5-2
作図不良がでたとき .....	5-4
メッセージを表示するトラブル .....	5-5

## 故障？と思う前に

ディスプレイにエラーメッセージが表示されないときのトラブルの対処方法について説明します。故障？と思う前にもう一度確認してください。対処しても正常に戻らない場合は、販売店または弊社営業所にご連絡（サービスコール）ください。

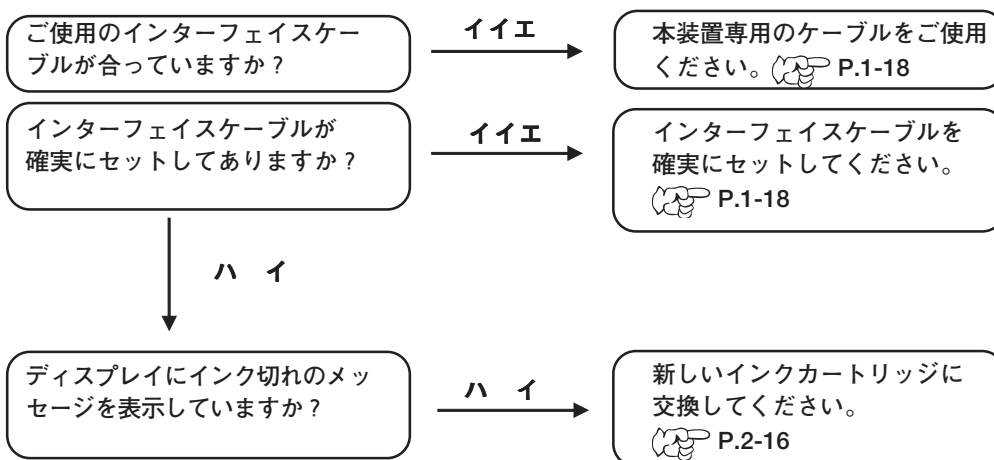
### 電源が入らない

電源が入らない場合は、電源やコンピュータのケーブルの接続ミスが原因となっている場合があります。接続が適正かもう一度確認してください。



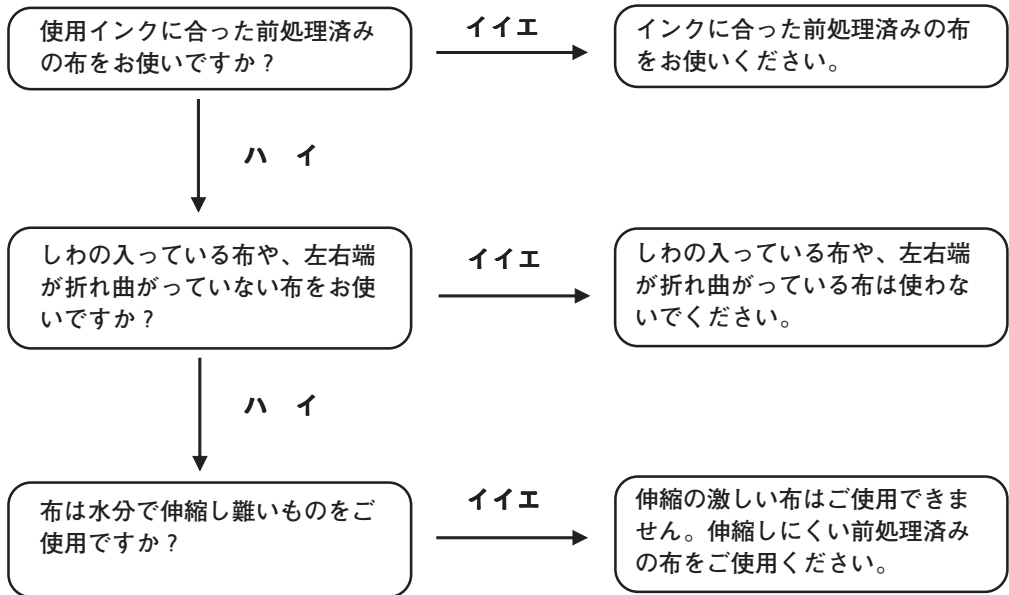
### 作図できない

作図ができない場合は、データが適正に本装置に送られていない場合があります。また、作図機能に不良が有る場合や、布のセット方法に問題が有る場合などが考えられます。



## 布がスキューする／しわが発生する／汚れる

布のスキュー、しわ、汚れは、ご使用の布やセット方法に問題がある場合などが考えられます。



## 作図不良がでたとき

---

ここでは、作図品質に問題があるときの対処方法を説明します。

症状に従って対処してください。

対処しても、なおらない場合は販売店または弊社営業所に連絡（サービスコール）してください。

### 白いスジ／カスレが気になる（ヘッド移動方向）

対処方法 : ヘッドクリーニングをしてください。 P.2-12

対処方法 : ステーション内部のメンテナンスをしてください。 P.4-8

対処方法 : メディア補正をしてください。 P.3-7

### 往復印字にズレが発生する

対処方法 : 「ドット位置補正」機能を実行してください。 P.4-6

### 色ごとにインクが重ならない

対処方法 : 「ドット位置補正」機能を実行してください。 P.4-6

## メッセージを表示するトラブル

何らかの異常が発生すると、ブザーが鳴りディスプレイにメッセージを表示します。メッセージの内容によって対処してください。

### ワーニングエラー

下記に示すワーニングメッセージを表示した場合は、対処方法をご覧ください。対処してください。

ワーニングメッセージ	原因	対処方法
インク カートリッジ 1 2 3 4 5 6 7 8 ABCDEFGH	インクカートリッジが、インクステーションにセットされていません。	表示している記号のインクカートリッジをインクステーションにセットしてください。
インク エンド 1 2 3 4 5 6 7 8 ABCDEFGH	インクカートリッジのインクが終わりました。	
インク ニア エンド 1 2 3 4 5 6 7 8 ABCDEFGH	インクカートリッジのインク残量が少なくなりました。	
インク サンプルリョウ フソク 1 2 3 4 5 6 7 8 ABCDEFGH	インク初期充填を実行するためのインク残量が足りません。	インク残量が充分なインクカートリッジをセットしてください。
ワイパ ワイパ ヲコウカンシテクダサイ	キャッピングステーションのワイパ交換時期です。	【REMOTE】を押すと、作図できます。電源を入れる度にエラーを表示しますので、早めに新しいワイパに交換してください。(☝ P.4-11)
ワイパ ワイパ ショククレンジング	キャッピングステーションのワイパ軸に付着したインクのクリーニング時期です。	ステーションメンテのキャリッジアウト機能 (☝ P.4-8) を実行して、キャッピングステーションのワイパ軸をクリーニングしてください。
ヘッド ヘッド ID ミトウロク	ヘッドIDが登録されていません。	電源を入れ直してください。再度、表示するときは、販売店または弊社営業所にサービスコールしてください。

# 5

困ったときは

ワーニングメッセージ	原因	対処方法
バッテリー コウカン	電池が切れています。	販売店または弊社営業所にサービスコールしてください。
メテ`ィア メテ`ィア カ`アリマセン	布がセットされずにクランプレバーを下げた。 ロール布の場合は、布がなくなっています。	クランプレバーを上げてください。 新しい布をセットしてください。
カハ`ーヲシメテクタ`サイ	メンテナンス / フロントカバーが開いています。	メンテナンス / フロントカバーを閉めてください。
テイオン ヒト`ウサ オント`	動作可能温度に達していません。	周辺的环境温度を調整してください。 電源を入れ直してください。
オント` カンキョウ オント` ヒクイ	环境温度が作図保証範囲より低くなっています。	
オント` カンキョウ オント` タカイ	环境温度が作図保証範囲より高くなっています。	
クランプ` レハ`ー レハ`ーヲサゲ`テクタ`サイ	クランプレバーが上がっている状態で、ジョグや作図が実行できません。	クランプレバーを下げてください。
マキトリ カハ`ー カハ`ーヲシメテクタ`サイ	巻取モーターカバーが開いています。	巻取モーターカバーを閉めてください。
クリタ`シ カハ`ー カハ`ーヲシメテクタ`サイ	繰出モーターカバーが開いています。	繰出モーターカバーを閉めてください。
マキトリ マキトリ リミット	巻取りリミットになりました。	巻取テンションバーを下げてください。巻取方向を確認してください。
マキトリ マキトリ エラー		



ワーニングメッセージ	原因	対処方法
マキトリ タルミ ヲカクニンシテクタ <sup>o</sup> サイ	巻き取りが正常に行われていません。	布、巻取方向、テンションバーの状態を確認してください。
クリタ <sup>o</sup> シ クリタ <sup>o</sup> シ リミット	繰出リミットになりました。	繰出テンションバーを下げてください。繰出方向と布を確認してください。

## エラーメッセージ

エラー番号を表示します。エラーメッセージを表示した場合は、電源をオフにしてしばらくたってから電源をオンにしてください。

それでもメッセージを表示する場合は、販売店または弊社営業所にご連絡ください。

エラーメッセージ	原因	対処方法
ERROR01 MAIN ROM	制御 ROM に異常が発生しました。	一度、電源をオフにして、しばらくたってから電源をオンにしてください。再度、表示するときは、販売店または弊社営業所にサービスコールしてください。
ERROR02 MAIN RAM	制御 RAM に異常が発生しました。	
ERROR03 POWER+35V	電源電圧に異常が発生しました。	
ERROR04 F-ROM	パラメータ ROM に異常が発生しました。	
ERROR07 オント (0000)	異常な温度検出が発生しました。	
ERROR08 リニアエンコーダ	リニアエンコーダの検出で異常が発生しました。	
ERROR09 FPGA	制御基板に異常が発生しました。(FPGA エラー)	
ERROR09 HDC	制御基板に異常が発生しました。(HDC エラー)	
ERROR10 コマント	コマンドデータ以外のデータを受信しました。	
ERROR11 パラメータ	数値範囲外のパラメータを受信しました。	ホストコンピュータの出力設定を確認してください。
ERROR12 メンテ コマント	メンテナンス制御コマンドに異常があります。	一度、電源をオフにして、しばらくたってから電源をオンにしてください。再度、表示するときは、販売店または弊社営業所にサービスコールしてください。
ERROR13 RIP LINK	受信データに異常があります。	
ERROR14 COLOR COMMAND	メンテナンス制御コマンドに異常があります。	

エラーメッセージ	原因	対処方法
ERROR20 I/F ボード	I/F ボードとメイン基板の通信でエラーが発生しました。	一度、電源をオフにして、しばらくたってから電源をオンにしてください。 再度、表示するときは、販売店または弊社営業所にサービスコールしてください。
ERROR21 I/F ナシ	I/F ボードが装着されていません。	I/F ボードを装着してください。
ERROR23 ホスト I/F	ホストコンピュータとI/F ボードとの通信にタイムアウトエラーが発生しました。	ケーブルが確実に接続してあるか、またはホストコンピュータ側でエラーが発生していないか確認してください。
ERROR24 I/F イニシャル	I/F ボードの初期化で異常が発生しました。	一度、電源をオフにして、しばらくたってから電源をオンにしてください。 再度、表示するときは、販売店または弊社営業所にサービスコールしてください。
ERROR30 オペレーション エラー	操作パネルで不当なオペレーションをしました。	正しいオペレーションをしてください。
ERROR34 ミサクス データ アリ	受信済みで未作図のデータがあるのに、ファンクション機能の設定機能を変更しようとした。	受信済みのデータを全て作図するか、データクリアを実行してから、設定機能を変更してください。
ERROR40 モータアラーム X	Xモーターに過大な負荷がかかりました。	一度、電源をオフにして、しばらくたってから電源をオンにしてください。
ERROR41 モータアラーム Y	Yモーターに過大な負荷がかかりました。	再度、表示するときは、販売店または弊社営業所にサービスコールしてください。
ERROR42 X オーバーカレント	Xモーターの過電流エラーを検出しました。	
ERROR43 Y オーバーカレント	Yモーターの過電流エラーを検出しました。	

エラーメッセージ	原因	対処方法
<b>ERROR45</b> キャッピング	ヘッドキャッピング制御に異常が発生しました。	一度、電源をオフにして、しばらくたってから電源をオンにしてください。
<b>ERROR46</b> ワイピング	ワイピング装置に異常が発生しました。	再度、表示するときは、販売店または弊社営業所にサービスコールしてください。
<b>ERROR50</b> メディアケンシュツ	用紙検出ができませんでした。	セットしたメディアの左右端の位置が不適切です。正しくセットしても、エラーを表示する場合は、販売店または弊社営業所にサービスコールしてください。
<b>ERROR51</b> Yゲンテン	原点検出ができませんでした。	一度、電源をオフにして、しばらくたってから電源をオンにしてください。 再度、表示するときは、販売店または弊社営業所にサービスコールしてください。
<b>ERROR60</b> マキトリ ユニット nn	センサー故障などが原因で、巻取ユニットエラーが発生しました。 nn=01：ユニットなし 02：センサーなし 03：センサーエラー	電源をオフにして、巻取ユニットのケーブルが正しく接続されているか確認してください。 接続に問題がなく、再度表示するときは、販売店または弊社営業所にサービスコールしてください。
<b>ERROR61</b> クリタシ ユニット nn	センサー故障などが原因で、繰出ユニットエラーが発生しました。 nn=01：ユニットなし 02：センサーなし 03：センサーエラー	電源をオフにして、繰出ユニットのケーブルが正しく接続されているか確認してください。 接続に問題がなく、再度表示するときは、販売店または弊社営業所にサービスコールしてください。
<b>ERROR69</b> TRANSPORT BOARD	搬送ユニット基板のエラーが発生しました。または、搬送ユニットが接続されていません。	電源をオフにして、巻取ユニット、繰出ユニットのケーブルが正しく接続されているか確認してください。 接続に問題がなく、再度表示するときは、販売店または弊社営業所にサービスコールしてください。

# 6章

## インクガイドンス

---

6章では、インクの種類別捺染作業手順等について説明しています。

### 本章の内容

応急処置 .....	6-2
捺染作業手順 .....	6-3
昇華転写インクレシビ .....	6-4
捺染顔料インクレシビ .....	6-6

## 応急処置

---

インクを取り扱っていて皮膚にインクが付着したり、目にインクが入ったりしたときは下記の応急処置を行い、状況により医師に相談をして専門的処置を受けてください。

### ★ 皮膚にインクが付着したら！

- ⇒ ・ 柔らかい布等で、付着したインクをていねいに拭き取ってください。
- ・ 拭き取った後に残ったインクは、石鹼などで洗い流してください。

### ★ 目にインクが入ったら！

- ⇒ ・ 直ちに流水で最低 10 分以上、目を洗ってください。
- ・ 異常を感じた時は、直ちに医師の専門的処置を受けてください。

### ★ インクを飲み込んだら！

- ⇒ ・ 口内を水で洗い、口内のインクを総て流し去ってください。
- ・ 大量の水を飲んで、飲み込んだインクを希釈します。
- ・ 異常を感じた時は、直ちに医師の専門的処置を受けてください。

### ★ 染料インクの吸入に注意！

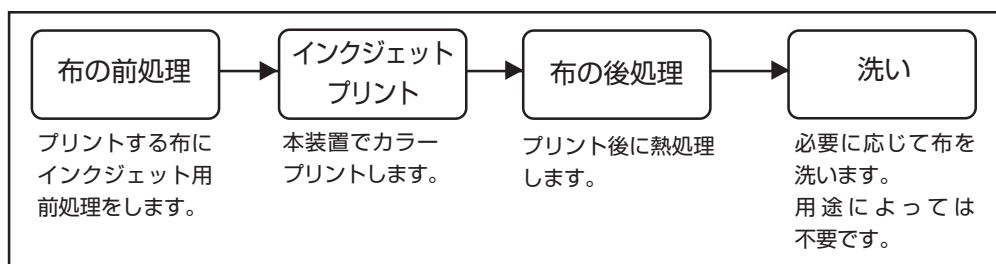
- ⇒ ・ 気管系が敏感な方は、染料インク使用の時に吸引に注意してください。
- ・ インクの臭いがこもらない作業環境で作業を行ってください。
- ・ 体調に異常を感じたら、直ちに染料インクの使用作業を中止して、医師の専門的処置を受けてください。

## 捺染作業手順

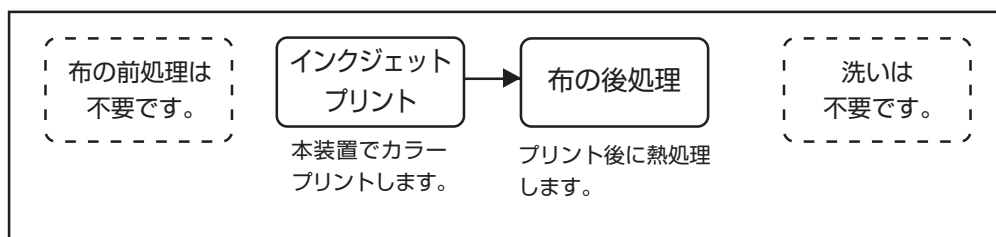
高品質のプリントと、プリントされた画像の品質を長期間保持するには、染色法と同様プリント作業の前後に、布に前処理と後処理をすることが必要です。

### インクの種類による捺染手順

#### 昇華転写の場合 (☞ P.6-4)



#### 捺染顔料の場合 (☞ P.6-6)



# 昇華転写インクレシビ

対応インク型番：SPC-0370xx シリーズ /SPC-0466xx シリーズ

対応布：ポリエステル

- 重要!** ★ 本レシピは、前処理の専門知識を修得しているオペレータのための処理方法です。専門知識を未修得のオペレータは、必ず前処理の専門知識を修得している責任者の指示に従って作業してください。

## 前処理

### 前処理剤の作成

《前処理剤組成》

TR(N) (株式会社 大力)	600～400g
水	400～600g
合計	1000g

### 操作手順

- ① TR(N)をほぼ同量の水で希釈します。

### 前処理剤の布への処理

#### 操作手順

- ① プリントする布を前処理剤に浸し、ローラーなどで約70%のピックアップ率になるように均一に絞ります。
- ② 前処理剤に浸し絞った布を、100～130℃で乾燥させます。

- 重要!** ★ 本書に記載する内容は一例です。ご使用の処理設備により、処理剤の調合量や処理時間を調整してください。また、処理する布の材質や厚さなどにより、処理剤の調合や処理時間を調整してください。
- ★ 処理剤を調合するときは、必ず処理剤に使用する薬品に耐薬品性のある保護手袋を着用して作業を行ってください。保護手袋は作業前に、使用する薬品に対して耐薬品性があることを薬品塗布などで確認してからご使用ください。耐薬品性のある保護手袋を着用しないで処理剤の調合を行うと、薬品による皮膚への損傷を起こすことがあります。
- ★ 乾燥時の幅出しは、基準幅狙いにしてください。幅出しが強すぎると、プリント時に布が縮みやすくなります。幅出しが弱すぎると、プリント時に布が伸びやすくなります。
- ★ 前処理した布は、吸湿しないようビニール袋に入れ、直射日光の当たらない冷暗所に保管してください。布が黄変した場合は、黄変部分を避けてプリントしてください。



## インクジェットプリント

本装置で、前処理した布にカラープリントします。

## 後処理

### 操作手順

- ① プリントした染料を、熱で布に昇華させます。

熱処理機（炉）の場合

200℃ 500mm/分

220℃ 1000mm/分

熱プレス機の場合

180～200℃ 200mm/分

**重要!** ★ ご使用の熱処理器などの設備により、処理温度や処理時間を調整してください。

※ テキスタイル用途のものは、余分な染料や糊剤を、洗浄により布から除去します。

### 操作手順

- ① 80～100℃のお湯約1ℓに、ソーピング剤を3g入れて溶解し、布を10分間洗います。（ソーピング処理）  
（ソーピング剤：スーパーソープ（株式会社 大力））
- ② 布を、常温の水で約5分間水洗します（水洗処理）
- ③ 洗浄処理した布を、乾燥させます。（乾燥処理）

# 捺染顔料インクレシビ

---

対応インク型番：SPC-0350 (K,C,M)、SPC-0435Y

対応布                  ：綿

## 前処理

前処理は必要ありません。

## インクジェットプリント

本装置で、布にカラープリントします。

## 後処理

プリントした顔料を、熱で布に固着させます。布の材質により、処理工程が違います。

### 綿 (T シャツ素材)

160℃で60秒間プレス加熱処理します。

### 綿ブロード

190℃で40秒間プレス加熱処理します。

布によっては、熱によって焼けて布地が黄変する場合があります。

必ず事前テストを実施して確認してください。

※ 洗浄処理は必要ありません。

# 付録

---

---

付録では、各種仕様や構成品、ファンクションメニュー構造を示します。

## 本章の内容

基本仕様 .....	付録-2
インク仕様 .....	付録-4
別売品のご紹介 .....	付録-4
機能フローチャート .....	付録-5

## 基本仕様

項目		DS-1600	DS-1800
作図ヘッド部	方式	ドロップオンデマンドピエゾヘッド	
	仕様	8ヘッド (4 x 2列 スタガ配列)	
	ノズル構成	複合タイプ時：各色360ノズル 高速タイプ時：各色720ノズル	
作図分解能		360, 540, 720 dpi	
作図モード	複合タイプ時	360 x 360 dpi : 2/4/8 pass, 双方向/単方向 360 x 540 dpi : 3/6/12 pass, 双方向/単方向 360 x 720 dpi : 4/8/16 pass, 双方向/単方向 720 x 720 dpi : 4/8/16 pass, 双方向/単方向	
	高速タイプ時	360 x 360 dpi : 1/2/4 pass, 双方向/単方向 360 x 540 dpi : 3/6/12 pass, 双方向/単方向 360 x 720 dpi : 2/4/8 pass, 双方向/単方向 720 x 720 dpi : 2/4/8 pass, 双方向/単方向	
使用可能インク	昇華転写インク	色 (ブラック, シアン, マゼンタ, イロ- , ライトシアン, ライトマゼンタ)	
	捺染顔料インク	色 (ブラック, シアン, マゼンタ, イロ-)	
インクセット	複合タイプ時	1色あたり2カートリッジ	
	高速タイプ時	1色あたり4カートリッジ	
インク供給		インクカートリッジからのチューブ供給 インク残量表示機能あり インクエンド検出機能あり インクカートリッジ交換方式	
インク容量		各色(220cc ± 10cc) 1カートリッジあたり約200 cc使用可能	
使用可能メディア		以下を除く布地 ・水分による伸縮のはげしい布 ・弾力性の高い布 ・カール、折れの入った布	
最大作図範囲		幅：1620 mm	幅：1850 mm
ロールメディア サイズ*	厚さ	7.0 mm以下	
	ロール外形	φ250以下	
	ロール重量	30 kg以下	
	紙管内径	1.5～3インチ	
	作図面	内巻き外巻き不問	
	巻終わり処理	弱固定	
作図マージン	ロール	左右：10 mm ± 0.5 mm	
距離精度	絶対精度	± 0.5 mm または指定距離の ± 0.3 % の大きい方 ただし、繰出、巻取装置に依存する	
	再現性	± 0.5 mm または指定距離の ± 0.3% の大きい方 ただし、繰出、巻取装置に依存する	
直角度		± 0.5 mm / 1000 mm	
メディアスキュー		5 mm 以下/10 m (布セットに曲がりのない場合)	
ヘッド高さ調整		ブラテン面より 1.2 mm～10 mm可変	
メディア裁断		カッタ機能無し	
廃インクタンク		10リットル	

項目		DS-1600	DS-1800
インターフェース		IEEE1394, IEEE1284, USB2.0 *1	
コマンド		MRL-1E<ESC/Pレベル1ハース ミマキオリジナルコマンド>	
騒音	待機時	56 dB以下 (FAST-A, 前後左右1 m)	
	動作連続音	66 dB以下	
	動作不連続音	70 dB以下	
電源仕様		AC100 V - 240 V ± 10 % (オートボルテージ) 50/60 Hz ± 1 Hz	
消費電力		500 W 以下	
設置環境	使用可能温度	15 °C～30 °C	
	相対湿度	35～65 %Rh (結露なきこと)	
	精度保証温度	18 °C～25 °C	
	温度勾配	± 10 °C/h以下	
	粉塵	オフィス相当	
重量*2	全体	230 kg 以下	250 kg 以下
外形寸法	幅	2750 mm	3040 mm
	奥行	710 mm (940 mm*2)	
	高さ	1350 mm	

\* 1 : USB2.0インターフェイスは、サービスマンオプションです。オプション基板の購入が必要になります。(OPT-J0107)

\* 2 : AMF仕様の場合

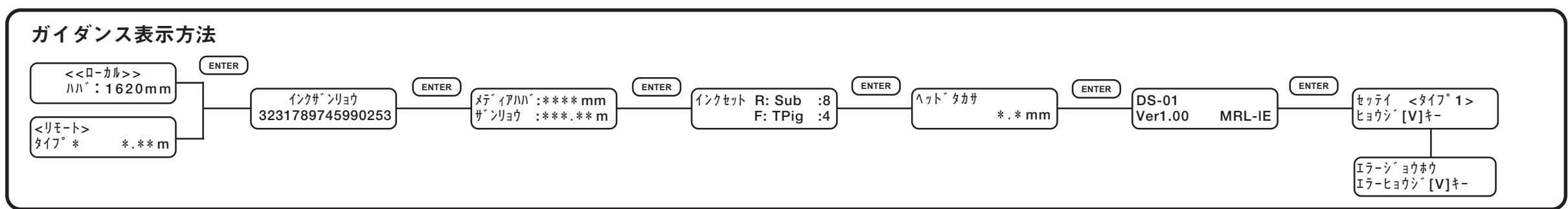
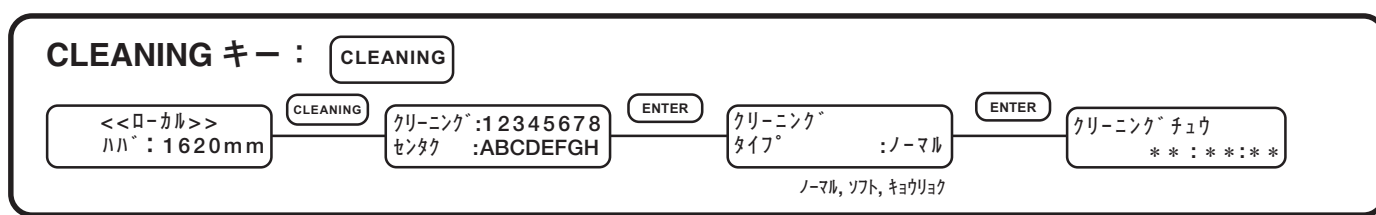
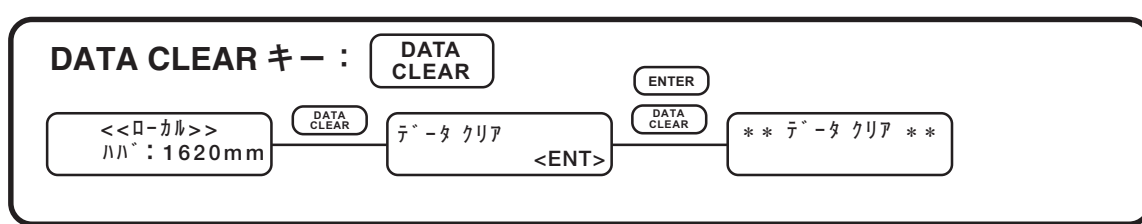
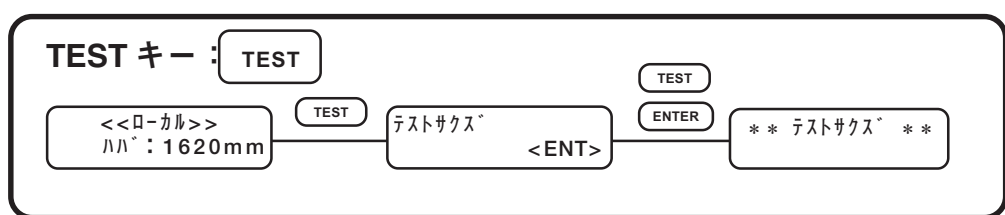
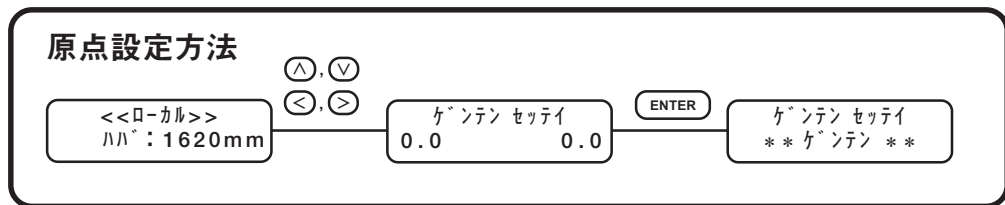
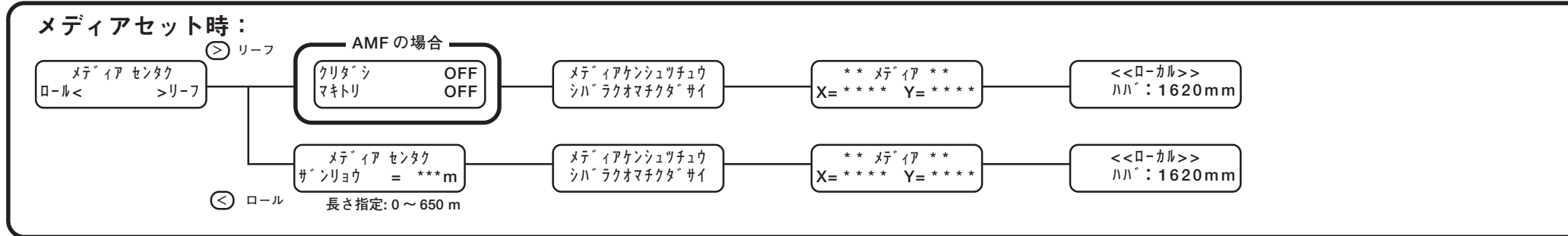
## インク仕様

項目		仕様 (DS-1600/1800)
形態		専用インクカートリッジ
色 (昇華転写インク) 220cc/カートリッジ		ブラックインクカートリッジ (SPC-0370K/SPC-0466K)
		シアンインクカートリッジ (SPC-0370C/SPC-0466C)
		マゼンタインクカートリッジ (SPC-0370M/SPC-0466M)
		イエローインクカートリッジ (SPC-0370Y/SPC-0466Y)
		ライトシアンインクカートリッジ (SPC-0370LC/SPC-0466LC)
		ライトマゼンタインクカートリッジ (SPC-0370LM/SPC-0466LM)
色 (捺染顔料インク) 210cc/カートリッジ		ブラックインクカートリッジ (SPC-0350K)
		シアンインクカートリッジ (SPC-0350C)
		マゼンタインクカートリッジ (SPC-0350M)
		イエローインクカートリッジ (SPC-0435Y)
有効期間		カートリッジ記載 開封から6カ月以内、又はカートリッジ記載の有効期間内
保存温度	保存時	0℃～40℃ (40℃の場合1カ月以内)
	輸送時	0℃～60℃ (60℃の場合120時間以内、40℃の場合1カ月以内)

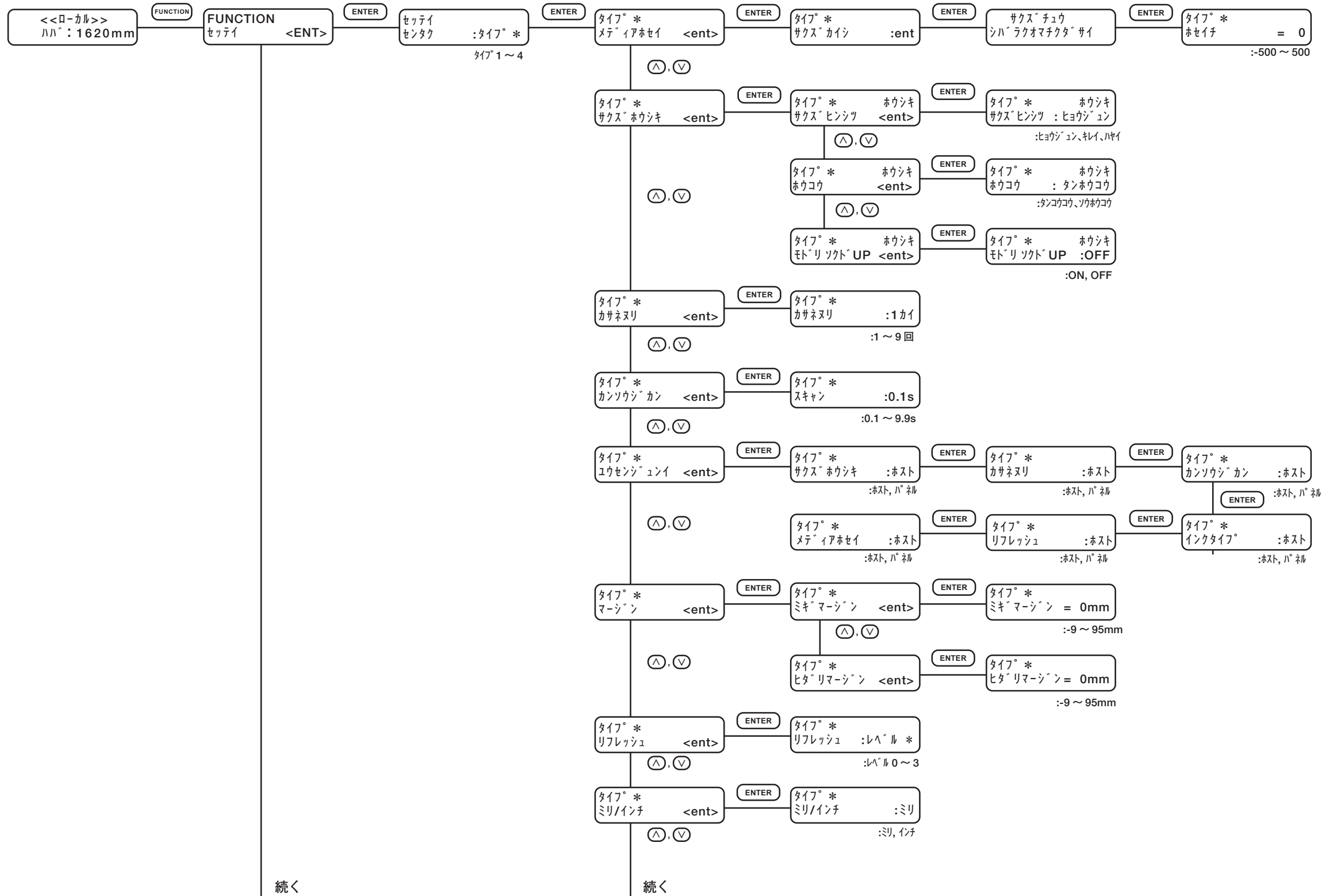
## 別売品のご紹介

名称	型番	数量 / 容量	内容
インク	上記参照		『インク仕様』(☞上記)による
ベンコット	BEMCOT M-3	100枚入り	
綿棒	綿棒6" 木軸S	10本入り	
クリーニングワイパ	SPA-0105	4個入り	
洗浄液ボトルキット	SPC-0137	1セット	日常メンテナンス用
洗浄液カートリッジ	SPC-0188S	220cc	カートリッジ
RIPソフト	A101644	一式	RasterLink Pro II
RIP用パソコン	A101645	一式	RasterLink Pro II インストールパソコン
USB2.0 インターフェイス基板	OPT-J0107	一式	USB2.0インターフェイス基板 1394/USB2.0デバイスドライバCD

# 機能フローチャート



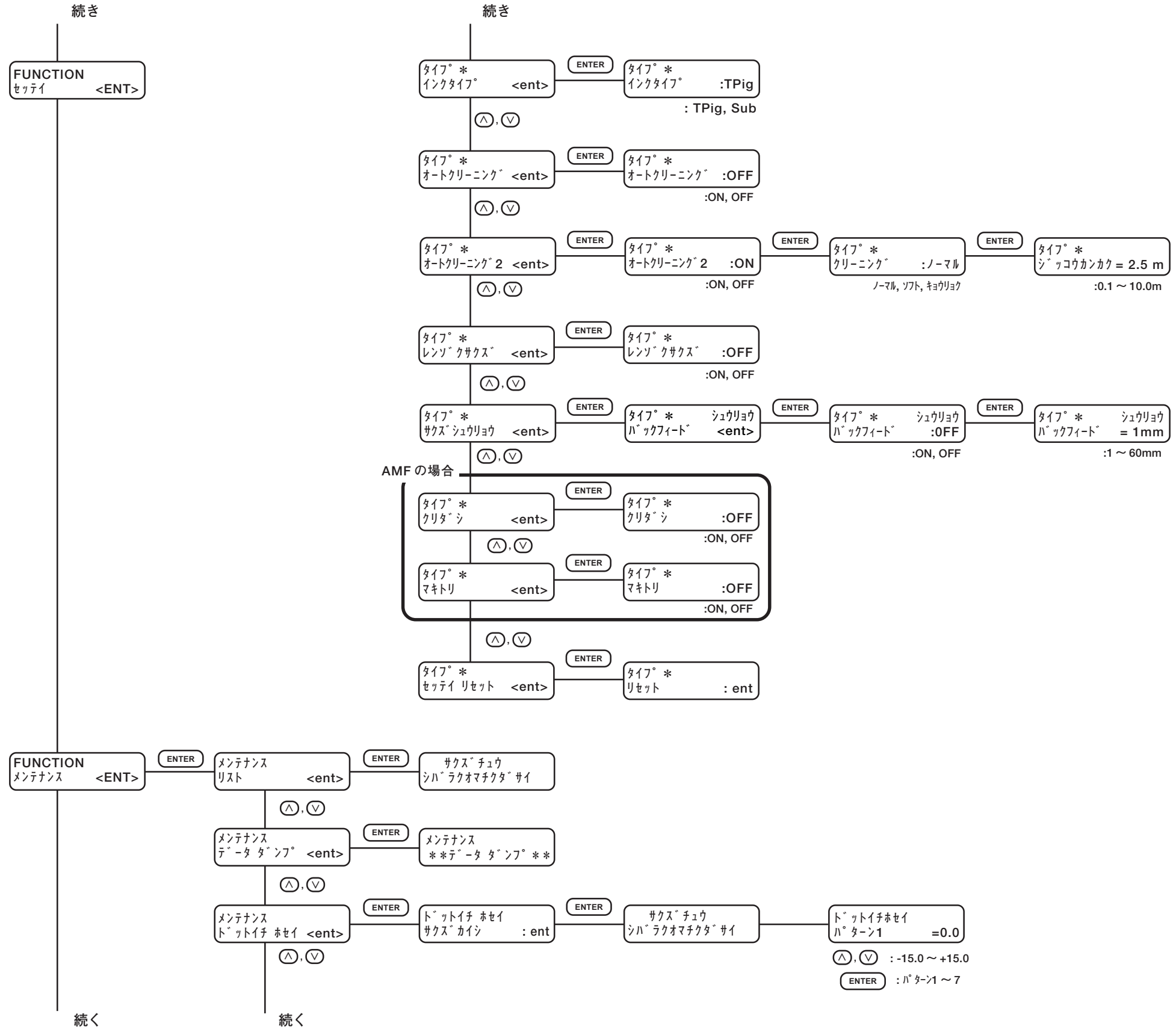
FUNCTION キー : FUNCTION

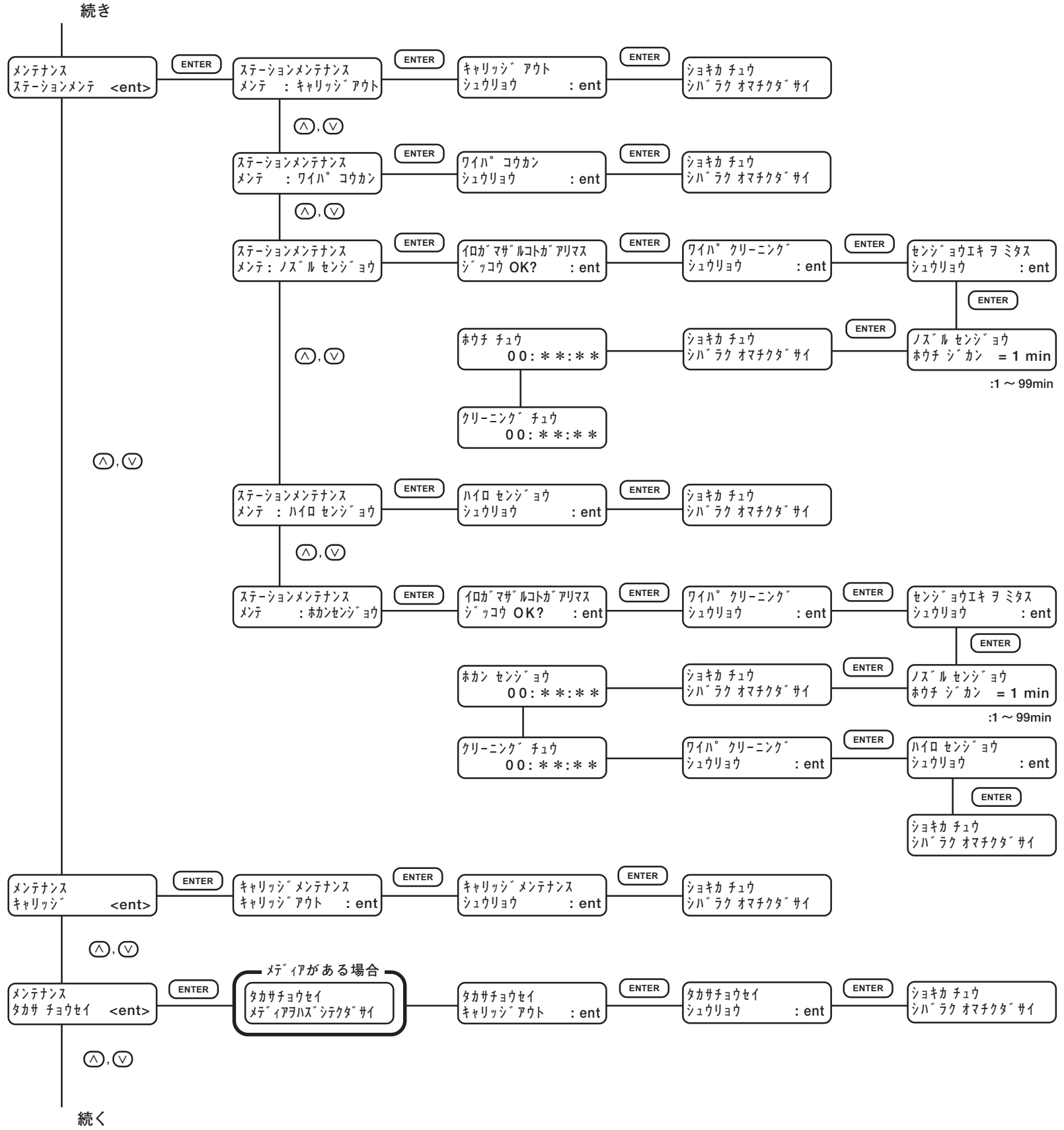
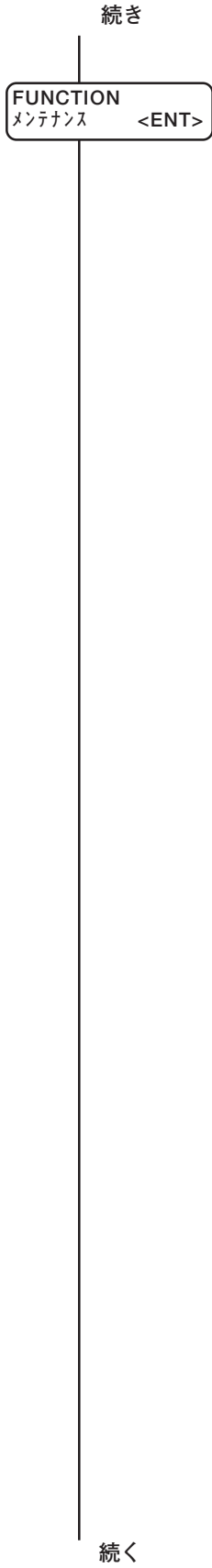


続く

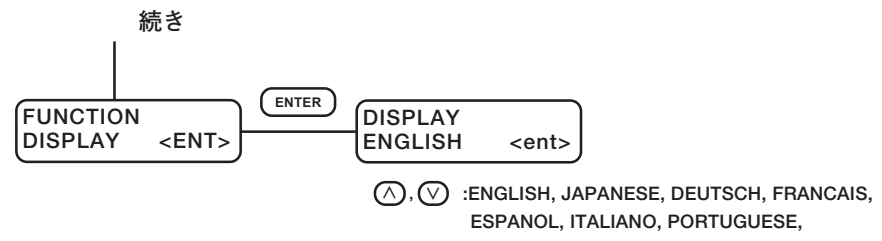
続く











# 索引

記号	P
【END】キー ..... 2-2	POWER ランプ ..... 2-2
1394 出力ドライバ ..... 1-6	
1Way 高速プリント ..... 1-26	<b>R</b>
2P-3P 変換アダプタ ..... 1-6	RasterLink Pro II ..... 付録-4
2Way マルチプリント ..... 1-27	【REMOTE】キー ..... 2-2
	RIP ..... 付録-4
<b>A</b>	R 列インクステーション ..... 1-8, 1-24
AC インレット ..... 1-7, 1-19	
	<b>S</b>
<b>B</b>	Sub3 ..... 1-23
BOOT ..... 1-20	
	<b>T</b>
<b>C</b>	【TEST】キー ..... 2-2
CD-ROM ..... 1-6	TPig ..... 1-23
<b>D</b>	<b>U</b>
【DATA CLEAR】キー ..... 2-2	USB2.0 インターフェイス ..... 1-17
	USB 出力ドライバ ..... 1-17
<b>E</b>	
【ENTER】キー ..... 2-2	<b>V</b>
	VCCI ..... ii
<b>F</b>	
【FUNCTION】キー ..... 2-2	<b>ア</b>
F カバー ..... 1-16	アース処理 ..... 1-19
- の高さ調整 ..... 1-16	間紙バー ..... 1-6, 1-34
F 列インクステーション ..... 1-8, 1-24	- ハンガー ..... 1-34
	脚 ..... 1-7
<b>H</b>	(左) ..... 1-5
HEX コード ..... 4-5	(右) ..... 1-5
	脚ステー ..... 1-5
<b>I</b>	合わせ紙 ..... 1-34
IEEE1284 ..... 1-18	- のセット ..... 1-34
IEEE1394 ..... 1-18	安全にお使いいただくために ..... xiv
- コネクタ ..... 1-7	
- 出力ドライバをインストールする ..... 1-17	<b>イ</b>
	糸
<b>L</b>	- の番種 ..... 2-9
L 型六角レンチ ..... 1-6	インク
	- 残量 ..... 2-16
<b>M</b>	- が色ごとに重ならない ..... 5-4
Media set position ..... 1-38	- 残量が少なくなったら ..... 2-16
	- 種類の交換 ..... 4-26
	- 仕様 ..... 付録-4

- タイプの表示について .....	1-25
- 吐出状態の確認 .....	2-11
- の裏抜け .....	1-16
- の種類について .....	1-23
- の種類を設定する .....	3-19
- 排出 .....	4-27
- 落下点 .....	4-6
各種類の特長 .....	1-23
昇華染料インク .....	1-23
捺染顔料インク .....	1-23
インクカートリッジ .....	1-6
- について .....	1-23
- を装填する .....	1-26
インクキャップ .....	1-10
- のクリーニング .....	4-9
インク充填 .....	4-25
インクステーション	
- とヘッド列の関係 .....	1-25
インクステーション補強 BKT .....	1-5
インクタイプ .....	1-25, 3-19
- の設定 .....	3-19
インクの取り扱い上のご注意 .....	1-23
インクニアエンド .....	3-23
インクレシピ	
昇華染料 .....	6-4
捺染顔料 .....	6-6
印字密度 .....	3-12
インターフェース .....	付録-3
インターフェースケーブル	
- を接続する .....	1-18
IEEE1284 .....	1-18
IEEE1394 .....	1-18
インチ .....	3-18

## ウ

裏抜けインク	
- の洗浄 .....	2-14
- 溝 .....	1-13

## エ

エラーメッセージ .....	5-8
----------------	-----

## オ

往復印字でズレが発生する .....	5-4
応用機能	
- について .....	3-2

送り量を補正	
- 作図中 .....	2-9
お手入れ	
- 上のご注意 .....	2-13, 2-14
- に関する操作 .....	4-2
スライダ下面の付着インクの洗浄 .....	2-13
長期間使用しない場合は .....	2-13
折り返しバー .....	1-6, 1-8
- の調整方法 .....	3-5
- の取り付け .....	1-15
- の巻き付け角度 .....	3-5
- の巻き付け方向 .....	3-5
温度勾配 .....	付録-3

## カ

外形寸法 .....	付録-3
外装のお手入れ .....	2-15
カウンターウェイト .....	1-5
重ね塗り .....	3-11
カスレ .....	2-11, 5-4
画像データ	
- を作図する .....	2-7, 2-9, 2-15
ガミング処理 .....	1-44
乾燥時間	
- の設定 .....	3-12

## キ

キー	
- の表記 .....	x
基本仕様 .....	付録-2
キャップボルト .....	1-5
キャリッジ	
- について .....	1-9
- を移動する .....	4-8
- 左側メンテナンスステーションに移動させる .....	4-23
キャリッジアウト .....	4-8
距離精度 .....	付録-2
切り欠き部 .....	1-12

## ク

組立完成図	
(前面) .....	1-7
クランプレバー	
(後) .....	1-8
(前) .....	1-7

クリーニング	
- インクキャップ .....	4-9
- ワイパ .....	4-10
- を実行する .....	2-12
- ワイパ軸 .....	4-13
クリーニング機能	
- キョウリョク .....	2-12
- ソフト .....	2-12
- ノーマル .....	2-12
クリーニングワイパ .....	付録-4
繰り出し装置	
- を有効にする .....	3-25

## ケ

ケーブル	
- インターフェイスケーブル .....	1-18
- を接続する .....	1-18
- 電源ケーブル .....	1-19
毛足の長い布 .....	3-11
警告ラベルについて .....	xvi
言語表示	
- の切り替え方法 .....	2-6
ゲンテン .....	1-48

## コ

工場出荷時の設定値 .....	3-27
高スピード .....	3-8
高速プリント .....	1-26
高品質 .....	3-8
故障?と思う前に .....	5-2
コマンド .....	付録-3
ゴム .....	4-9

## サ

サービスコール .....	5-4
最大作図範囲 .....	付録-2
作図	
- が終了したら .....	2-10
- 原点 .....	1-48
- コマンド .....	4-5
- スピード .....	3-8
- できない .....	5-2
- の印字密度 .....	3-12
- の往路と復路 .....	4-6
- フィルム (設置調整用) .....	1-6

- 不良 .....	2-12
- 面 .....	1-28
- リスト .....	4-4
- を開始する .....	2-7
- を中止する .....	2-10
- 中に送り量を補正 .....	2-9

作図原点	
- の設定 .....	1-48
- を設定する .....	1-48

作図終了	
- 時の動作を設定する .....	3-24

作図条件	
- を登録する .....	3-3

作図範囲	
- を指定する .....	1-47

サクズヒンシツ	
キレイ .....	3-8
ハヤイ .....	3-8
ヒョウジュン .....	3-8

作図不良	
がでたとき .....	5-4

作図分解能 .....	付録-2
-------------	------

作図方向	
双方向 .....	3-9
単方向 .....	3-9

作図方式	
- サクズヒンシツ .....	3-8
- ホウコウ .....	3-9
- モドリソクドUP .....	3-10
- を設定する .....	3-8

作図モード .....	付録-2
-------------	------

## シ

紙管内径 .....	1-28
自動クリーニング .....	3-20
ジャム .....	3-11
周波数 .....	1-19
受信障害 .....	ii
シヨウヘッド .....	4-29
使用可能インク .....	付録-2
使用可能温度 .....	付録-3
使用可能メディア .....	付録-2
使用上のご注意 .....	1-3
シヨウヘッド	
ALL .....	4-29
FRONT .....	4-29

REAR .....	4-29
昇華転写インク .....	付録-4
昇華染料インクレシピ .....	6-4
消費電力 .....	付録-3
情報を表示する .....	4-34, 4-35
消耗品の交換 .....	4-8
ジョグキー .....	2-2
-のはたらき .....	2-3
シリアルナンバー .....	4-35
シンシユクチェック .....	4-30
浸透性 .....	3-11

## ス

スキャン後の乾燥時間 .....	3-12
ステーション	
-メンテ .....	4-9
内部の掃除 .....	4-8
ステーションメンテ .....	4-8
キャリッジアウト .....	4-8
ノズルセンジョウ .....	4-14
ハイロセンジョウ .....	4-17
ホカンセンジョウ .....	4-19
ワイバコウカン .....	4-11
ステンレス板 .....	1-17
スライダ .....	4-23

## セ

精度保証温度 .....	付録-3
設置	
-上のご注意 .....	1-3
-場所について .....	1-2
設置環境 .....	付録-3
設定	
-項目 .....	2-4
-状態を作図する .....	4-4
-の優先順位 .....	3-13
-のリセット .....	3-27
洗浄液カートリッジ .....	4-26, 付録-4
洗浄液ボトルキット .....	付録-4
選択可能言語 .....	2-6

## ソ

操作	
-について .....	2-2
-パネル .....	1-7, 2-2

-キー .....	x
相对湿度 .....	付録-3
双方向 .....	3-9

## タ

タイプ	
-の選択 .....	3-3
効効ヨセイ .....	1-30
単位 .....	3-18
単方向 .....	3-9

## チ

調整ネジ .....	1-11
直角度 .....	付録-2

## ツ

ツマミネジ .....	1-44
-------------	------

## テ

データコマンド .....	4-5
データダンプ .....	4-5
テイキ クリーニング .....	4-33
テイキ セイギョ .....	4-32
テイキ フラッシング .....	4-32
ディスプレイ .....	2-2
-表記 .....	x
-言語表示 .....	2-6
テスト作図	
-パターン .....	2-11
-パターンの確認をする .....	2-11
-を実行する .....	2-11
テストパターン .....	4-6
-のカスレ .....	2-11
-の抜け .....	2-11
電圧 .....	1-19
電源	
-のオフ .....	1-21
-が入らない .....	5-2
-スイッチ .....	1-7
-のオン .....	1-20
電源ケーブル	
-を接続する .....	1-19
電源仕様 .....	付録-3
テンションバーユニット .....	1-5
電波障害自主規制 .....	ii



<b>ト</b>		バックフィード ..... 2-3	
導布 ..... 1-47		パラレルコネクタ ..... 1-7	
ドット位置補正 ..... 4-6		<b>ヒ</b>	
トラブル ..... 5-5		左側メンテナンスステーション ..... 4-23	
取扱説明書 ..... 1-6		左マージン ..... 3-16	
<b>ナ</b>		表示言語	
長さの単位		-を設定する ..... 3-3	
-ミリ/インチ ..... 3-18		表示単位 ..... 3-18	
捺染顔料インク ..... 付録-4		ピンチローラー ..... 1-10	
捺染顔料インクレシピ ..... 6-6		ツマミネジ ..... 1-44	
<b>ニ</b>		<b>フ</b>	
日本語表示方法 ..... 1-20		ファンクションメニュー ..... 3-2, 4-2	
<b>ヌ</b>		《ファンクションモード》 ..... 2-3	
布		フィードローラー ..... 1-10	
-押さえ ..... 1-12, 1-17		付属品 ..... 1-5	
-の送り量を補正 ..... 3-7		-の確認 ..... 1-5	
-のシワ発生を押さえる ..... 1-44		プラスドライバー ..... 1-6	
-をセットする ..... 1-35		プラテン ..... 1-7	
-をセットする前に ..... 1-30		プラテン板 ..... 1-6, 1-13	
-の伸縮を確認 ..... 4-30		フロントカバー ..... 1-7	
布押さえ		-の開閉について ..... 1-22	
-の隙間を切り替える ..... 1-17		<b>ヘ</b>	
ステンレス板 ..... 1-17		ヘッド	
<b>ネ</b>		-の高さを調整する ..... 1-30	
ネジ		-列 ..... 1-25	
(M5) ..... 1-5		-高さ調整のポイント ..... 1-33	
(M8) ..... 1-5		ヘッド高さ調整棒 ..... 1-11	
<b>ノ</b>		別売品のご紹介 ..... 付録-4	
ノズル構成 ..... 付録-2		ベンコット ..... 付録-4	
ノズルセンジョウ ..... 4-14		<b>ホ</b>	
ノズル面 ..... 4-23		ホカン センジョウ ..... 4-19	
<b>ハ</b>		保証規定 ..... i	
バージョン ..... 4-35		VCCI ..... ii	
廃インクタンク ..... 1-6		受信障害 ..... ii	
廃インクホース ..... 1-6		電波障害自主規制 ..... ii	
ハイロ センジョウ ..... 4-17		本書	
はじめに ..... i		-の構成 ..... xiii	
パターン ..... 4-6		-の読み方について ..... x, xi	
-の補正值 ..... 4-6		本装置	
		-のご紹介 ..... viii	
		-の特長 ..... viii	

本体 ..... 1-5

## マ

マーク表示  
- について ..... xiv  
マーク表示について ..... xii  
マージン ..... 1-47  
- 左マージン ..... 3-16  
- 右マージン ..... 3-15  
巻終わり処理 ..... 1-28  
巻き取り  
- 方向 ..... 1-28  
巻き取り装置  
- を利用する ..... 3-26  
マシン ジョウホウ ..... 4-35  
マシン メイショウ ..... 4-34  
マルチプリント ..... 1-27

## ミ

右マージン ..... 3-15  
ミリ ..... 3-18

## メ

メッセージ ..... 5-5  
メディア  
- のサイズ ..... 1-28  
- 厚さ ..... 1-28  
- 最小幅 ..... 1-28  
- 最大作図幅 ..... 1-28  
- 最大幅 ..... 1-28  
- 使用制限 ..... 1-29  
メディアスキュー ..... 付録-2  
[メディア枕] ..... 3-7  
メニュー ..... 2-3  
- モード ..... 2-3  
- モードの確認をする ..... 4-3  
メンテナンス ..... 4-2  
- カバー ..... 1-7, 4-9  
- について ..... 4-2  
- の前に ..... 4-3

## モ

モード ..... 2-3  
モドリソクドUP ..... 3-10

## ユ

有効作図エリア ..... 1-47  
優先順位 ..... 3-13  
パネル ..... 3-13  
ホスト ..... 3-13

## ヨ

用紙送り方向 ..... 1-47  
容量 ..... 1-19

## リ

リーフ ..... 1-28, 1-35  
リスト ..... 4-4  
リフレッシュ  
- レベル ..... 3-17  
《リモートモード》 ..... 2-3

## レ

連続作図 ..... 3-23  
- の設定 ..... 3-23

## ロ

《ローカルモード》 ..... 2-3  
ロール  
- 紙 ..... 1-47  
- 外形 ..... 1-28  
- 重量 ..... 1-28  
- をセットする ..... 1-35  
ロール軸 ..... 1-5

## ワ

ワーニングエラー ..... 5-5  
ワイパ ..... 1-10  
- 交換時期 ..... 4-11  
- ゴム面 ..... 4-10  
- 取り扱い上のご注意 ..... 4-10  
- のクリーニング ..... 4-10  
- の使用回数 ..... 4-11  
- フェルト面 ..... 4-10  
ワイパコウカン ..... 4-11  
ワイパ軸  
- のクリーニング ..... 4-13



## DS-1600/1800 取扱説明書

---

---

2006年8月

発 行 者 株式会社ミマキエンジニアリング  
発 行 所 株式会社ミマキエンジニアリング  
長野県東御市滋野乙 2182-3  
〒 389-0514 Tel: 0268-64-2413 (代)

---

---



**Mimaki**

Printed in Japan

D201420

© MIMAKI ENGINEERING CO., LTD. 2006

NH