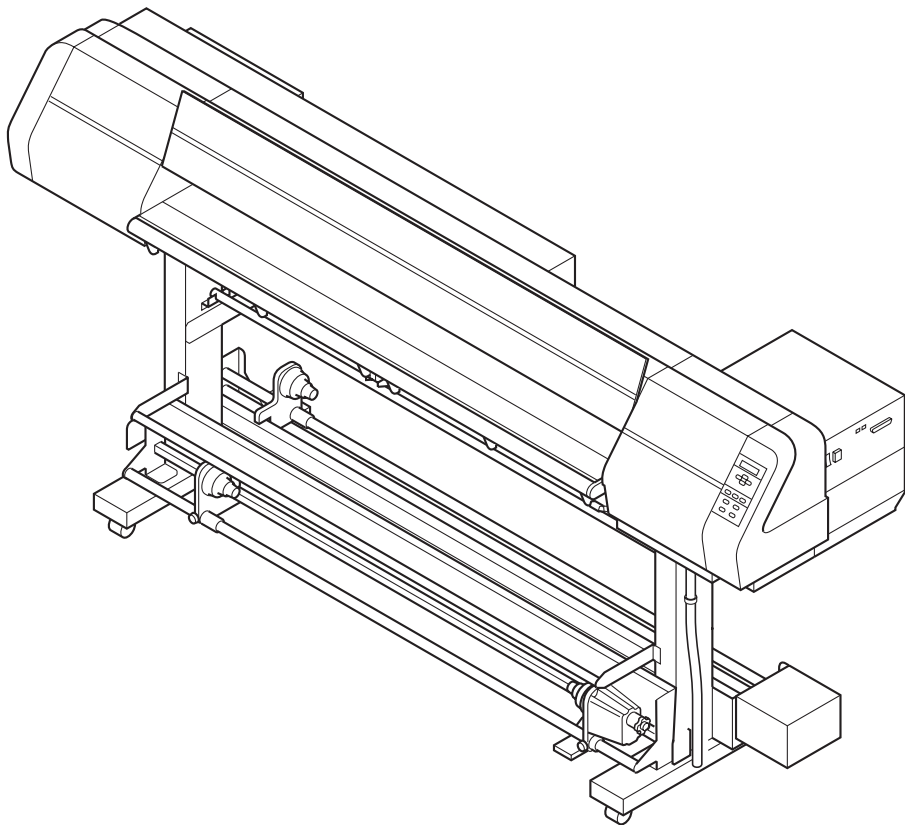


COLOR INKJET PRINTER

TX2-1600

取扱説明書



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。

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。

インクガイドンス（別冊）

各インクに対応した前後処理の推奨レシピを説明しています。

はじめに

この度は Textile Jet 「Tx2-1600」 をご購入あげいただき、誠にありがとうございます。

「Tx2-1600」 は、布を対象とした高速 8 色「テキスタイル用カラーインクジェットプリンタ」です。

本取扱説明書は、「Tx2-1600」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

- 「Tx2-1600」（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い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 |
| 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 |
| 警告ラベルについて | xv |

1章 セットアップ

| | |
|----------------------------|------|
| 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 |
| 付属品の確認 | 1-4 |
| 開梱と組み立て | 1-6 |
| 脚と本体の組み立て | 1-6 |
| 巻き取り補助バーを取り付ける | 1-9 |
| 繰り出し補助バーを取り付ける | 1-9 |
| センタリングセンサーユニットを取り付ける | 1-10 |
| 繰り出し装置を取り付ける | 1-10 |
| コネクタとケーブルを接続する | 1-10 |
| ヘッドの固定金具を取り外す | 1-11 |
| メンテナンスカバーを締める | 1-11 |
| 廃インクホースを取り付ける | 1-12 |
| 間紙バーを取り付ける | 1-12 |
| 廃インクタンクのご用意 | 1-12 |
| 各部の名称とはたらきについて | 1-13 |
| 組立完成図（前面） | 1-13 |
| 組立完成図（背面） | 1-14 |
| カバー内部の名称とはたらきについて | 1-15 |
| キャリッジについて | 1-15 |
| キャッピングステーションについて | 1-16 |
| ピンチローラーとフィードローラーについて | 1-16 |
| メディアセンサーについて | 1-17 |
| ヘッド高さ調整棒と調整ネジについて | 1-17 |
| 布押さえについて | 1-18 |

| | |
|---|------|
| 裏抜けインク溝とプラテン板について | 1-19 |
| セッティングについて | 1-20 |
| 折り返しバーについて | 1-20 |
| プラテン板について | 1-22 |
| 布押さえの間隙を切り替える | 1-23 |
| IEEE1394 出力ドライバをインストールする | 1-23 |
| ケーブルを接続する | 1-24 |
| インターフェイスクーブルを接続する | 1-24 |
| Windows2000, XP をご使用の場合は (IEEE1394) | 1-24 |
| Windows2000, XP 以外をご使用の場合は (IEEE1284) | 1-24 |
| 電源ケーブルを接続する | 1-25 |
| 電源をオン/オフする | 1-26 |
| 電源のオン | 1-26 |
| 電源のオフ | 1-27 |
| フロントカバー、メンテナンスカバーについて | 1-28 |
| カバーの開閉について | 1-28 |
| インクカートリッジについて | 1-29 |
| インクの種類について | 1-29 |
| インクの取り扱いについて | 1-29 |
| インクステーションについて | 1-30 |
| インクタイプの表示について | 1-31 |
| インクカートリッジの装填について | 1-32 |
| メディアについて | 1-34 |
| 使用可能メディアについて | 1-34 |
| プリント布取り扱いについて | 1-34 |
| 使用制限のあるメディアについて | 1-35 |
| 布をセットする前に | 1-36 |
| ヘッドの高さを調整する [カチジョウイ] | 1-36 |
| ヘッド高さ調整をする際のポイント | 1-39 |
| 間紙 (合わせ紙) のセット | 1-40 |
| 繰り出し装置の平行調整をする | 1-40 |
| 布をセットする | 1-42 |
| ロールをセットする | 1-42 |
| センタリングセンサ位置をセットする | 1-46 |
| 巻き取り用の空紙管を取り付ける | 1-47 |
| センタリング手動スイッチの操作について | 1-48 |
| ピンチローラーを外して、布のシワ発生を押さえる | 1-49 |
| 使用する布の作図範囲を指定する (有効作図エリア) | 1-50 |
| 作図原点を設定する | 1-51 |
| 作図原点の設定 | 1-51 |
| 本装置を移動する | 1-52 |
| 本装置を移動する | 1-52 |

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[オクリルヒ] | 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 | 2-13 |
| ワイパのお手入れ | 2-13 |
| ワイパシャフトのクリーニング | 2-13 |
| 外装のお手入れ | 2-14 |
| インク残量が少なくなったら | 2-15 |

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 (タイプを選択) | 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`ィアルヒ] | 3-7 |
| 各作図方式を設定する | 3-8 |
| プリン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[クス`ヒンツ] | 3-8 |

| | |
|----------------------------------|------|
| 作図方向について[ホコウ] | 3-9 |
| 戻り速度について[ト`リツク`UP] | 3-10 |
| インクの浸透が悪い場合は[カサネリ] | 3-11 |
| インクの乾きが遅い場合は[カソクツ`カ] | 3-12 |
| コンピュータと本装置の設定の優先順位を決める[コソソ`ユンイ] | 3-13 |
| 布の左右余白を増減する[キ`マ`ジツ]・[ヒタ`リマ`ジツ] | 3-15 |
| [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 |
| 作図終了時のバックフィードを設定する[サクス`シュウリョウ] | 3-23 |
| [インクエアート]になっても作図を続けるには[リソク`サクス] | 3-24 |
| メディアの蛇行を防ぐには[センタリク] | 3-25 |
| 巻き取り方式を選択する[マトリ] | 3-26 |
| タイプごとに設定をリセットする[セツテイ`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`タツ`ソフ] | 4-5 |
| ヘッドの高さ調整をした後に補正をする[ト`ツツ`イ`ホセイ] | 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`コカ] | 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`セツジョウ] | 4-14 |
| インク排出路の洗浄について[ヘッド`セツジョウ] | 4-17 |
| 長期間使用しない場合[ホカ`セツジョウ] | 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[カサ`ホウ`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 コカン] | 4-26 |
| 使用するヘッドを切り替える[シジク ヘッド] | 4-29 |
| 作図後の布の伸縮を確認する[シジク チェック] | 4-30 |
| 本装置の情報を表示する[マシジク ヨウホ] | 4-32 |

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 |

付録

| | |
|-----------|------|
| 基本仕様 | 付録-2 |
| インク仕様 | 付録-3 |
| 別売品のご紹介 | 付録-4 |
| 機能フローチャート | 付録-5 |

索引

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。

3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。

- 酸性染料インク : 羊毛、絹などの動物系繊維やナイロンなどに適しています。
- 分散染料インク : ポリエステル、アクリルなどの繊維に適しています。
- 反応染料インク : 綿、レーヨンなどの他に、羊毛、絹などの繊維にも適しています。

- ★ いずれのインクを使用する場合も、プリントする布には弊社推奨の前処理・後処理を行ってください。

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

最大1650mm幅の布がセットでき、最大1620mm幅まで作図可能です。

インク残量を表示します

インクカートリッジへのICチップ登載により、インクカートリッジの抜き差しを行ってもインク残量の管理ができます。

無人運転中のインクエンドが回避でき、無駄なくインクや布を使用できます。

見やすいディスプレイ

プリン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。

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。

センタリング（蛇行防止）機能が付きました

セットした布ロールの端面が揃っていなくても安定した布送り、作図が可能です。

本書の読み方について

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]・[Reac]・[シラウカマカガサイ]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。

章の中の「サブタイトル」を付けてあります。

本装置や操作に関する注意やヒントを表記します。

操作の手順を説明します。

設定メニューの選択項目を操作の前に説明します。

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。

2-12

章ごとにページを付けています。

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。(図 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。
- ② **[CLEANING]** キーを押します。
- 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。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。
- ④ **[ENTER]** キーを押します。
- 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。
- 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。
動作が終了すると、ローカルモードに戻ります。

| | | | | | |
|----------|-----------------------------|------------|----------|------------|--|
| | <<ローカル>> | | | | |
| | ハハ | : 1272mm | | | |
| CLEANING | クリーニング | : 12345678 | センタク | : ABCDEFGH | |
| ▲ | クリーニング | : ----5678 | センタク | : ABCDEFGH | |
| ▼ | クリーニング | : ----5678 | センタク | : ABCDEFGH | |
| ENTER | クリーニング | : ノーマル | タイプ | : ノーマル | |
| ▲ | クリーニング | : ソフト | タイプ | : ソフト | |
| ▼ | クリーニング | : チュウ | タイプ | : 00:*** | |
| ENTER | クリーニング | : チュウ | タイプ | : 00:*** | |
| | <<ローカル>> | ハハ | : 1272mm | | |

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」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」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。



△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。

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。

| | |
|--|-------------|
| はじめに 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。 | はじめに |
| 1章 セットアップ 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。 | 1 |
| 2章 基本機能の使い方 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。 | 2 |
| 3章 応用機能の使い方 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。 | 3 |
| 4章 メンテナンス機能 作図不良・作図品質劣化の対処や、ワイパ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。 | 4 |
| 5章 困ったときは 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。 | 5 |
| 付録 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。 | 付録 |
| 索引 知りたい機能および項目を検索する時にご覧ください。 | 索引 |

安全にお使いいただくために

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。

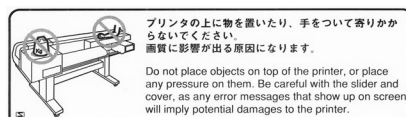
警告ラベルについて

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



注文番号：M901549

| ⚠ 注意 | ⚠ 注意 | ⚠ CAUTION | ⚠ ACHTUNG | ⚠ ATTENTION |
|----------------------|----------------------------------|--|---|---|
| 送付封筒材、請勿挿手挿入前蓋外蓋の内部。 | キーリング動作中は、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- Ne pas mettre de doigts dans cette zone. |

注文番号：M901607

| | | | | |
|---|---|--|--|---|
| 増付材、請勿挿手挿入下蓋子、印刷終了後蓋子の使用は印刷を停止。務必必ず印刷を再開する前に、増付材を印刷機から取り出す。 | 印刷中、このカバーを解けないでください。途中で印刷が完了してしまいます。再度、印刷する場合は、もう一度このカバーからシートを速度してください。 | 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 |
|---|---|--|---|--|
| ❗ 廃インクホースは、リサイクルを必ず実施して適切に処分してください。廃インクが漏出し、メディア、衣服、床面などを汚す原因になります。 | Be sure to insert two hoses into a waste ink tank before operating the machine, otherwise waste ink dirt floor, clothes, etc. | 请务必把废墨水管之多、废墨水管与废墨水盒同时插入打印机。废墨水及废墨水盒会导致媒体、衣服、地板等受污染。 | Vergewissern Sie sich, dass Sie die beiden Schläuche in einen Abfallbehälter einfügen bevor Sie die Maschine in Betrieb nehmen, andernfalls die Tinte den Boden oder Ihre Kleider verschmutzen könnten. | Vérifiez d'avoir inséré deux tuyaux dans le réservoir à déchets avant d'utiliser la machine. L'encre du réservoir à déchets saill le sol, les vêtements etc. |

1章

セットアップ

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

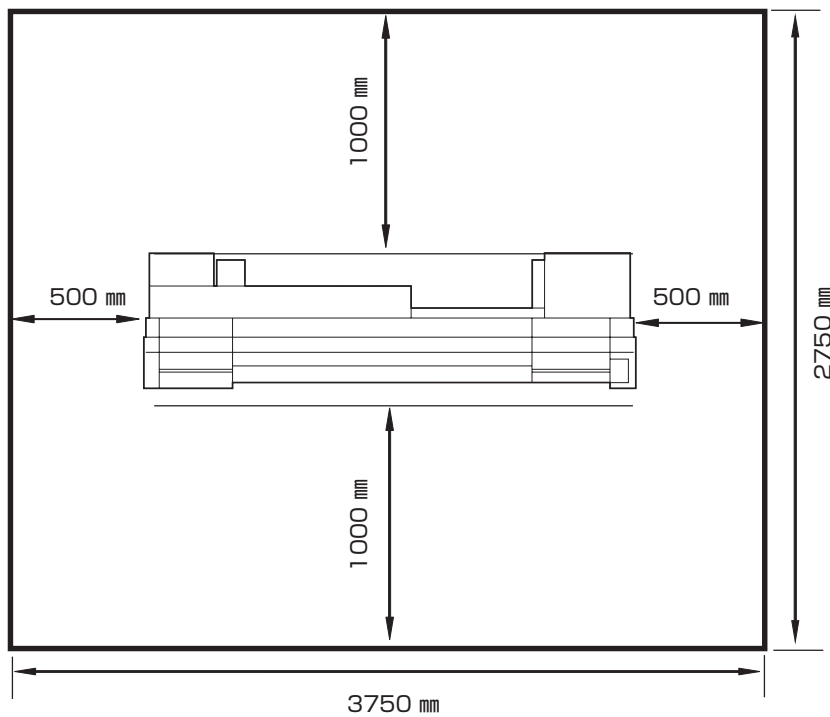
| | |
|---------------------------------|------|
| 本装置の設置について | 1-2 |
| 付属品の確認 | 1-4 |
| 開梱と組み立て | 1-6 |
| 各部の名称とはたらきについて | 1-13 |
| カバー内部の名称とはたらきについて | 1-15 |
| セッティングについて | 1-20 |
| ケーブルを接続する | 1-24 |
| 電源をオン/オフする | 1-26 |
| フロントカバー、メンテナンスカバーについて | 1-28 |
| インクカートリッジについて | 1-29 |
| メディアについて | 1-34 |
| 布をセットする前に | 1-36 |
| 布をセットする | 1-42 |
| 使用する布の作図範囲を指定する (有効作図エリア) | 1-50 |
| 作図原点を設定する | 1-51 |
| 本装置を移動する | 1-52 |

本装置の設置について

設置場所について

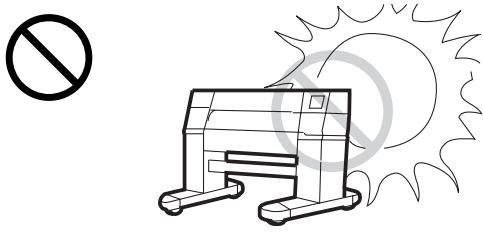
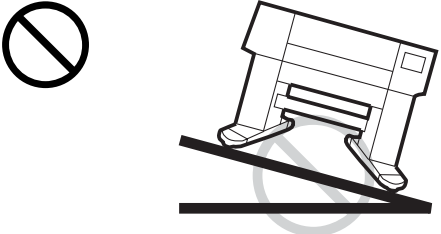
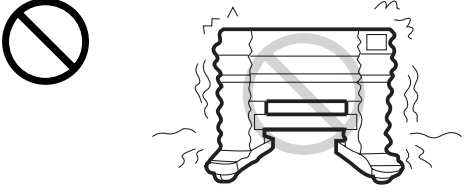
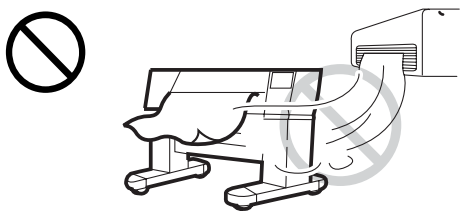
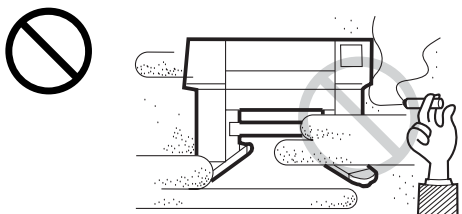
本装置を組み立てる前に、設置するスペースを確保してください。
本体の大きさと作図のために必要なスペースを考慮して設置します。

| | 横幅 | 奥行き | 高さ | 全体重量 |
|----------|---------|--------|---------|-----------|
| Tx2-1600 | 2750 mm | 750 mm | 1350 mm | 170 kg 以下 |



設置上のご注意

以下の場所には設置しないでください。

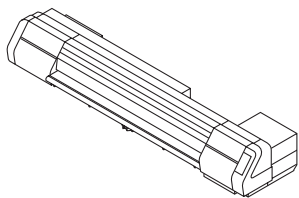
| | |
|--|--|
| <p>直射日光が当たる場所</p>  | <p>水平でない場所</p>  |
| <p>温度や湿度の変化が激しい場所</p> <p>次の環境下でお使いください。 使用環境： 15～30℃ 35～65%(Rh)</p> | <p>振動が発生する場所</p>  |
| <p>エアコンなどの風が直接当たる場所</p>  | <p>粉塵・タバコの煙が充満している場所</p>  |

付属品の確認

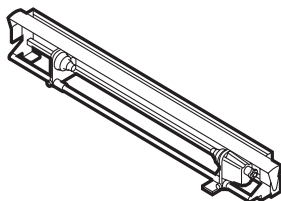
梱包箱を開け、部品を確認してください。

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。

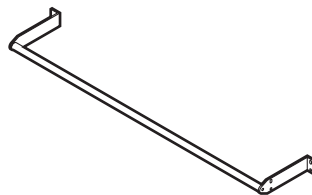
重要! ★ インクカートリッジの有り・無し、付属品の種類はご注文の形態により異なります。



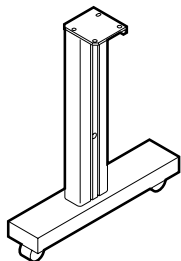
本体



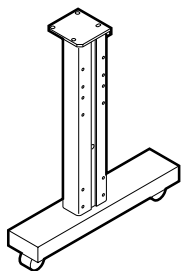
巻き取り装置



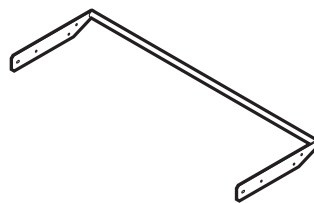
巻き取り補助バー



左脚



右脚



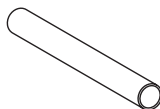
繰り出し補助バー



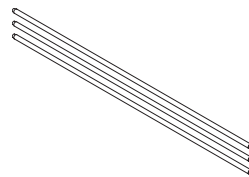
廃インクホース



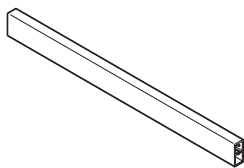
2P-3P 変換アダプタ



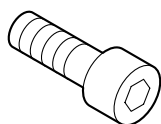
空紙管



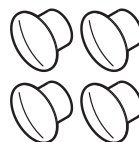
折り返しバー 3本



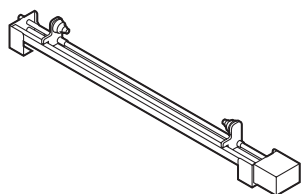
脚ステー



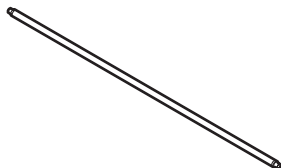
M8x60 キャップボルト
脚ステー取付用:4個



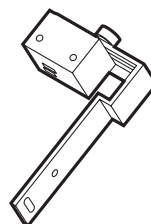
ホールプラグ
M8x60 ネジ穴目かくし用:4個



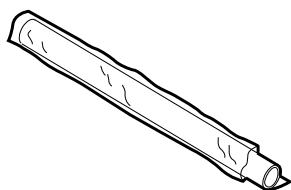
繰り出し装置



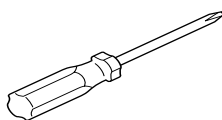
間紙バー



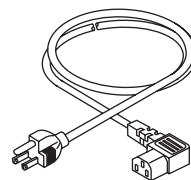
センタリングセンサユニット



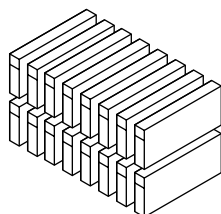
作図フィルム (設置調整用)



プラスドライバー



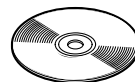
電源ケーブル



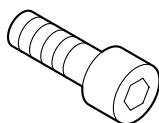
インクカートリッジ
(別売)



L型六角レンチ



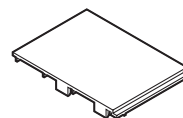
1394 出カドライバ
(CD-ROM)



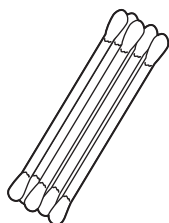
本体取付用 M8 ネジ
キャップボルト 4ヶ



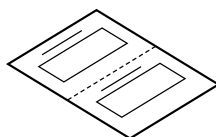
繰り出し・巻き取り装置取付用
M4 ネジ 24ヶ



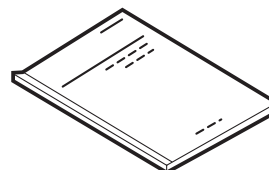
プラテン板 (15 枚)



綿棒



保証書



取扱説明書 (本書)

1

セットアップ

開梱と組み立て

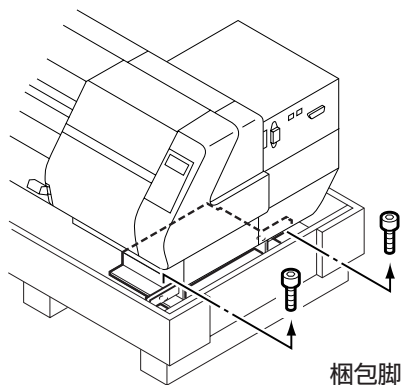
脚と本体の組み立て

注意

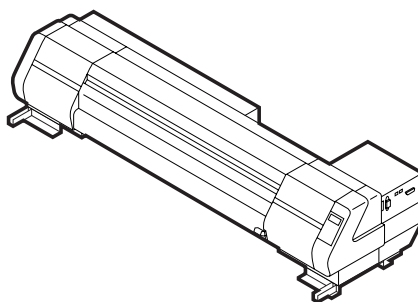
- ★ 本体の重量は、梱包総重量が 250 kg程あります。安全のため 4 人以上で組み立てて下さい。
- ★ 本体を足の上に落とさないように注意してください。
- ★ 梱包箱から本体を出す際に外す次のボルトは、脚等を組み立てる際に使用しますので紛失しないように注意してください。
 - ・ 梱包脚と梱包パットを止めているボルト 4 ケ
 - ・ 本体と梱包脚を止めているボルト 4 ケ

① 梱包脚と梱包パットを止めているボルト 4 ケを外します。

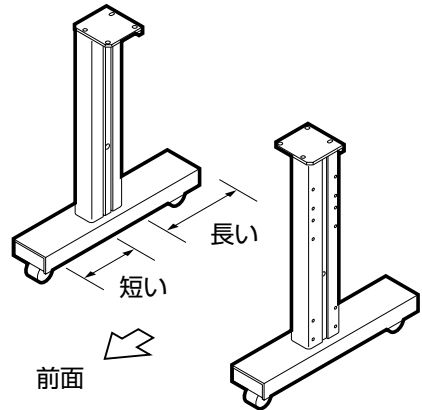
このボルトは、脚を組み立てる際に使用しますので紛失しないように注意してください。



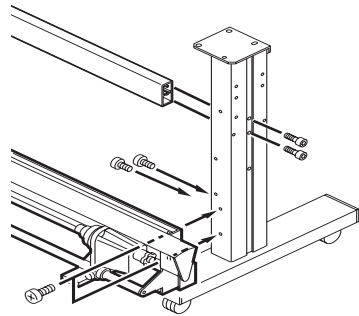
② 本体を梱包脚ごと梱包箱から取り出し、床に置きます。



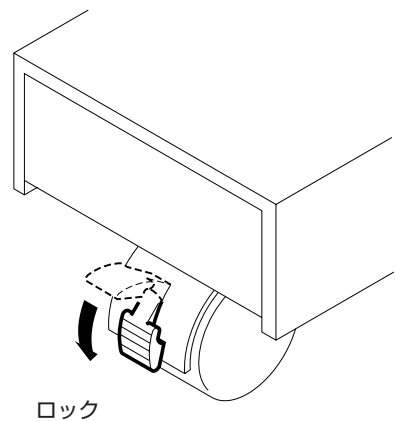
- ③ 梱包箱から脚を取り出します。
ネジ取り付け用の丸い穴を、外側に向けてください。
2本の溝がある方が内側になります。



- ④ 巻取装置脚ステーを脚に取り付けます。
巻取装置を脚に乗せ、付属のドライバー六角レンチ
を使用しネジで仮止めします。



- ⑤ 脚のストッパをロックします。
足 ASSY が動かないように、ストッパをロックし
ます。



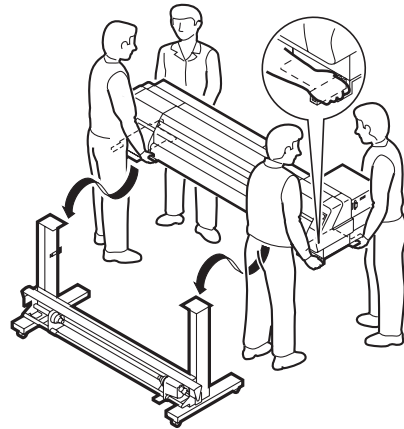
- ⑥ 4人で本体の両端を持ちます。
梱包脚の支え棒を持ってください。



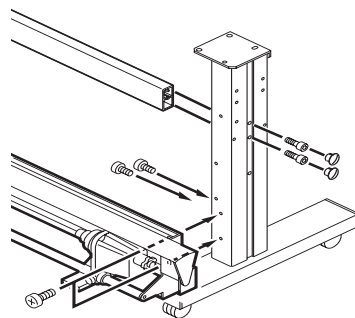
- ⑦ 手を挟まないように注意しながら、本体を脚にのせます。
本体のネジ穴が、脚トップのネジ穴と合う位置に置いて下さい。
脚トップの下からネジで止めます。



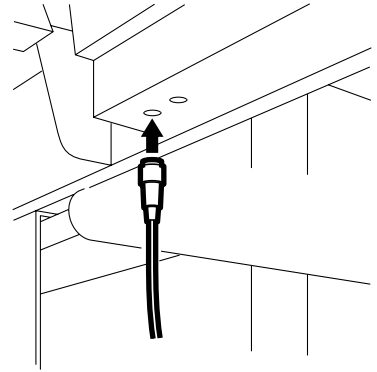
★ 本体は重量があるので落とすと大変危険です。落とさない用に注意してください。



- ⑧ 巻き取り装置脚ステーを取り付けます。
先に仮止めしていたネジを、本締めします。
ネジ穴の目かくしとして、ホールプラグを取り付けます。

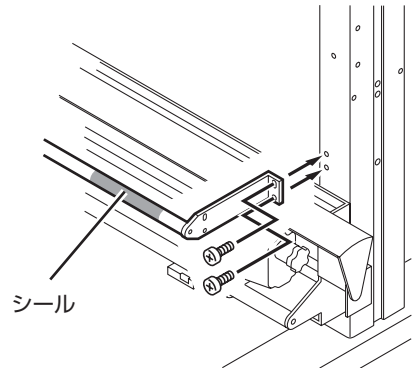


- ⑨ 巻き取り装置のケーブルを、キャッピングステーションの底にあるコネクタ（左側）に差し込みます。



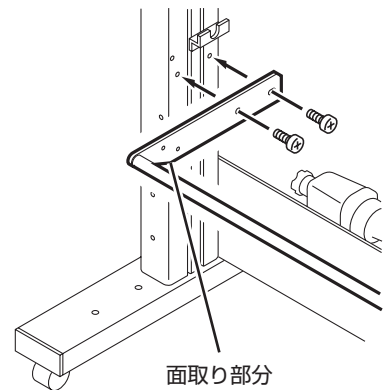
巻き取り補助バーを取り付ける

巻き取り補助バーのネジ穴を、脚前側のネジ穴に合わせて、ネジを締めます。



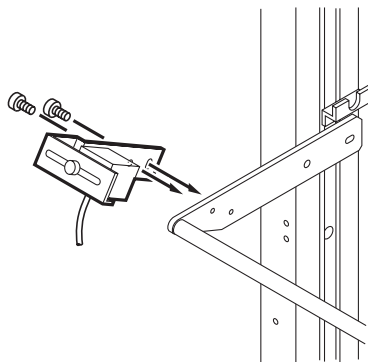
繰り出し補助バーを取り付ける

繰り出し補助バーのネジ穴を、脚内側のネジ穴に合わせて、ネジを締めます。



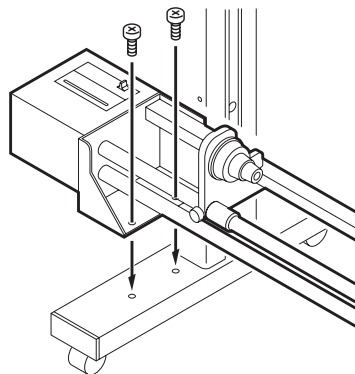
センタリングセンサーユニットを取り付ける

センタリングセンサーユニットのネジ穴を、繰り出し補助バーのネジ穴に合わせて、ネジを締めます。



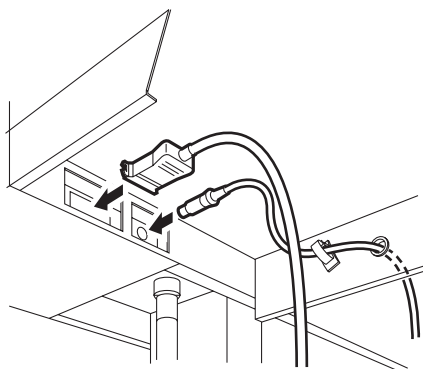
繰り出し装置を取り付ける

繰り出し装置のネジ穴を、脚のネジ穴に合わせて、ネジを締めます。
(P.1-52 参照)



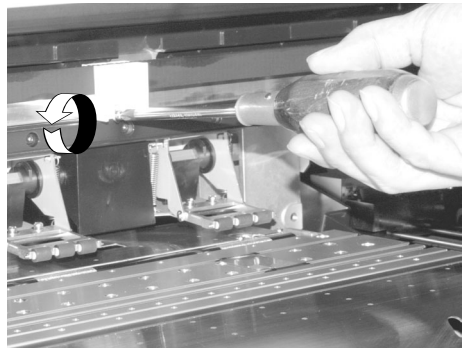
コネクタとケーブルを接続する

繰り出し装置のケーブルと、センタリングセンサユニットのケーブルを、本体右後のコネクタに接続します。

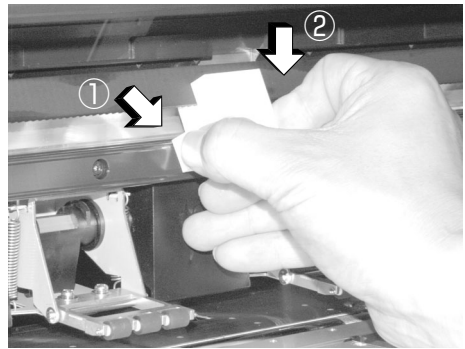


ヘッドの固定金具を取り外す

- ① インクステーションの左側に固定してあるヘッドストッパーのネジを、プラスドライバーを使用して外します。



- ② ヘッドストッパーの下側を持ち、本体前側に引いてから、下側におろします。



1

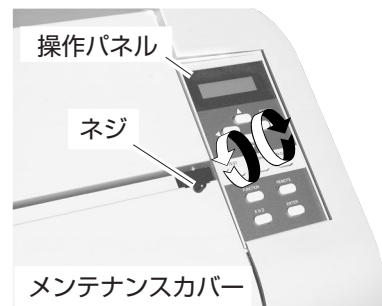
セットアップ

メンテナンスカバーを締める

- ① メンテナンスカバーを締めます。
- ② ネジでカバーを固定します。

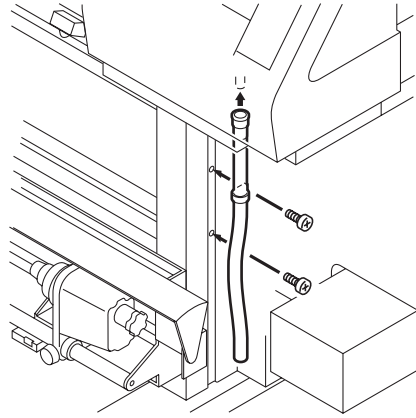
注意

★ 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。
作図中にメンテナンスカバーを開けると、作図していた画像のデータは消失します。



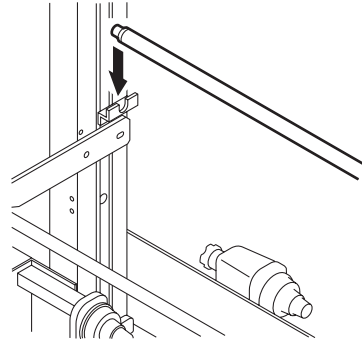
廃インクホースを取り付ける

- ① 廃インクホースをセットします。
- ② 付属のホース止めをネジ止めして、本体に廃インクホースを取り付けます。



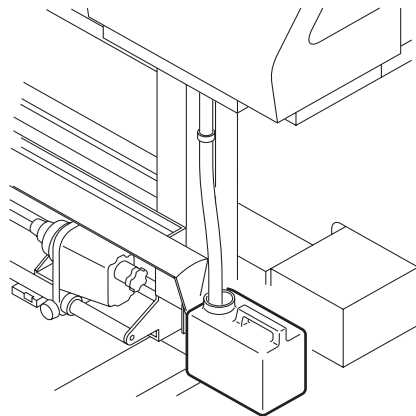
間紙バーを取り付ける

間紙バーを脚の内側のハンガーに乗せます。



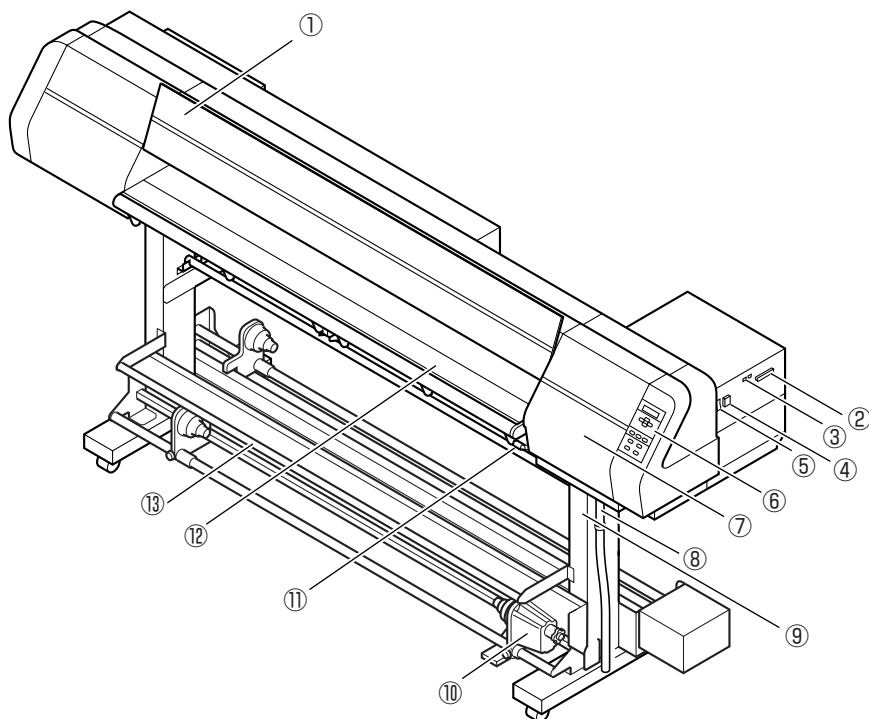
廃インクタンクのご用意

廃インクを溜める為のタンクをご用意して下さい。本装置は、専用の廃インクタンクは標準添付していません。お客様の使用稼働状況に応じた廃インクタンクをご用意ください。廃インクタンクに、上記手順で取り付けた廃インクホース端を差し込みます。廃インクが漏れないようにセットしてください。



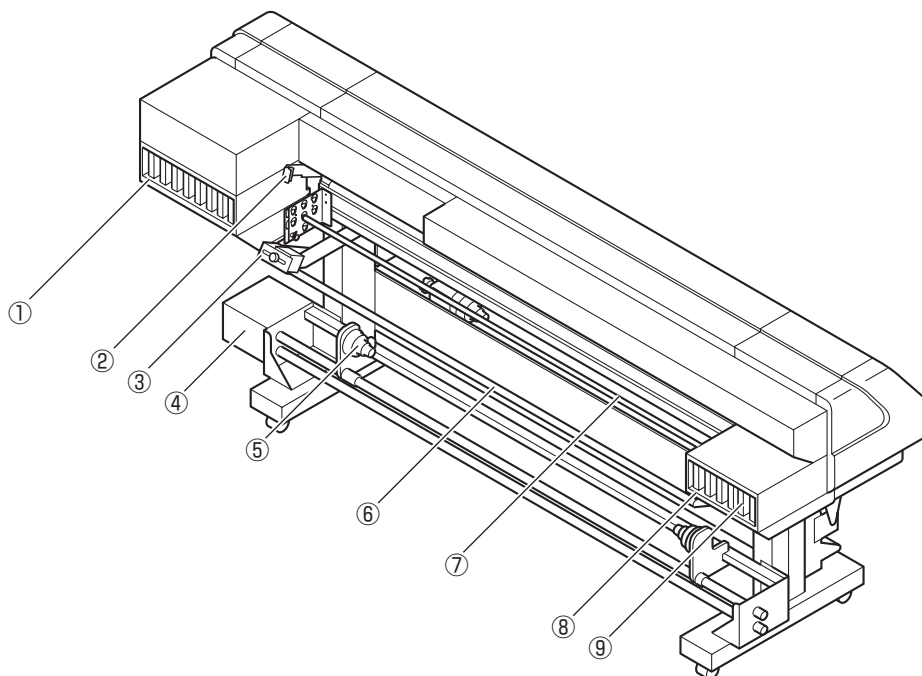
各部の名称とはたらきについて

組立完成図（前面）



| | 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 | 双方向パラレルインターフェイスコネクタです。 (IEEE1284 準拠) |
| ③ | IEEE1394 コネクタ | 400Mbps の IEEE-1394 に準拠したインターフェイスコネクタです。 |
| 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るパネルです。 |
| 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 (P.4-8) の際に、ネジを緩めて開きます。 |
| ⑧ | 廃インクホース | 廃インクを排出するホースです。裏抜けインク溝、ステーションの2ヶ所につなぎます。 |
| ⑨ | 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。 |
| ⑩ | 巻き取り装置 | 作図終了後のロール布を自動で巻き取ります。 |
| ⑪ | 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。 |
| ⑫ | プラテン | プラテンに沿って、布を出力します。 |
| ⑬ | 巻き取り補助バー | 作図後の布を巻き取り装置まで導くシャフトです。 |

組立完成図（背面）



| | 名称 | はたらき |
|---|-------------------|--|
| ① | F列インクステーション | 8色のインクカートリッジをセットします。 |
| ② | 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。 |
| ③ | センタリングセンサ ユニット | 布端とセンサ光軸を計測します。布がまっすぐに送られる ようにするためのセット用センサです。 |
| ④ | 繰り出し装置 | ロールの紙管の左右に入れて、ロール布を保持します。 |
| ⑤ | ロールホルダ | 1.35インチ、2インチおよび3インチの紙管に対応して います。 |
| ⑥ | 繰り出し補助バー | 繰り出した布をプラテンに送る間、布を補助するための シャフトです。 |
| ⑦ | 折り返しバー | 折り返しバーは、ロール繰り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。 |
| ⑧ | R列インクステーション | 8色のインクカートリッジをセットします。 |
| ⑨ | インクカートリッジ | 各色のインクが入っています。 |

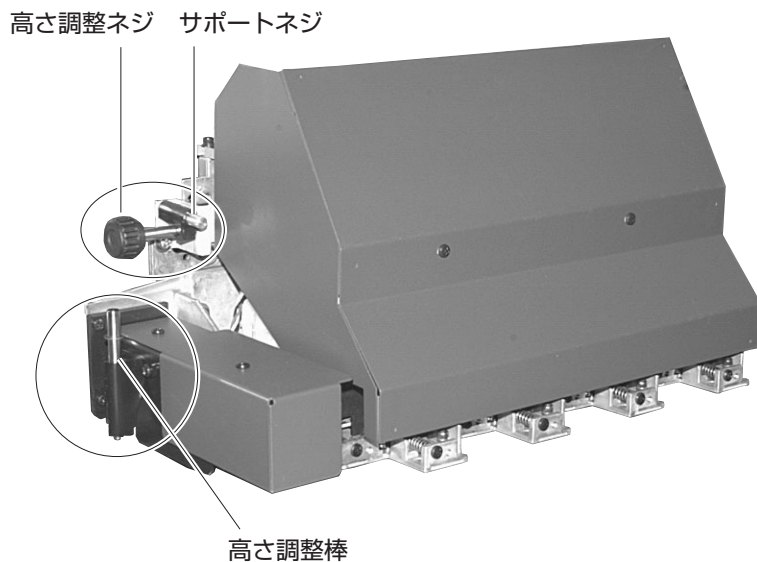
カバー内部の名称とはたらきについて

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.1-36)

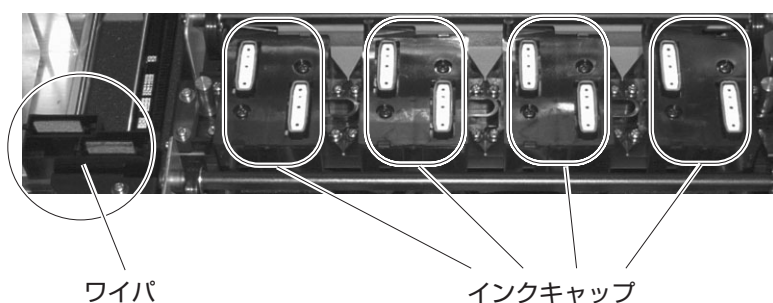
キャッピングステーションについて

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。

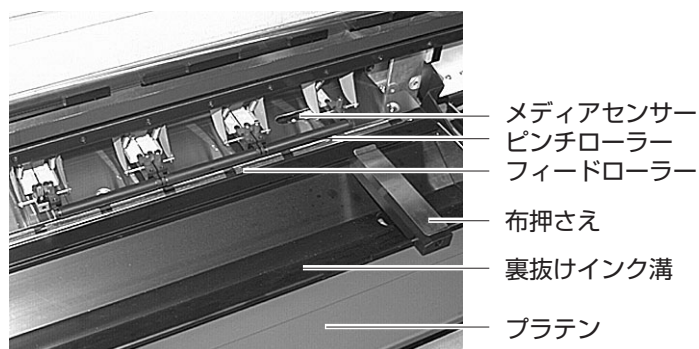
ワイパは、ヘッドのクリーニングに使用します。

- 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

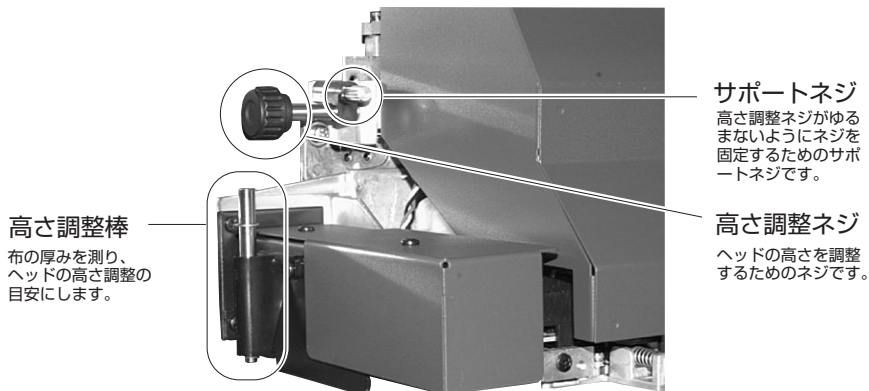
ヘッド高さ調整棒と調整ネジについて

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[カガチヨウシ] (P.1-36) をお読みください。



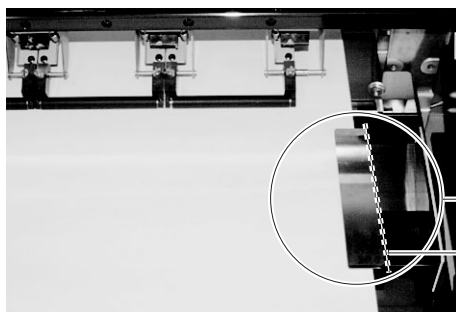
布押さえについて

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す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。(1620mm 以内の幅)

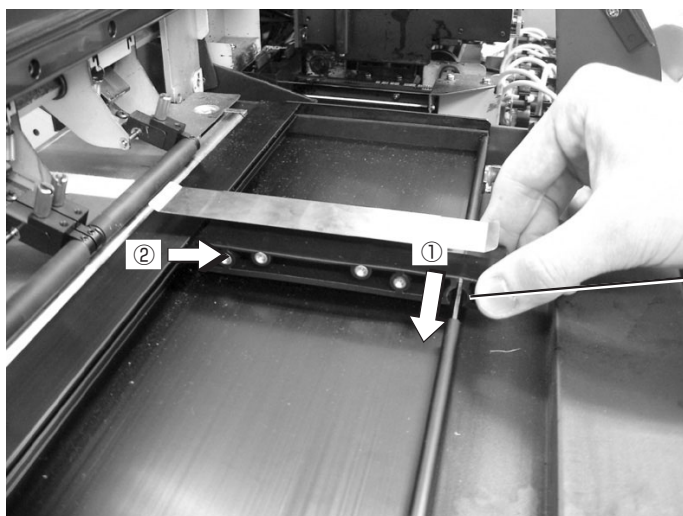


布押さえ

メディア検出ライン



- 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。



切り欠き部

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。

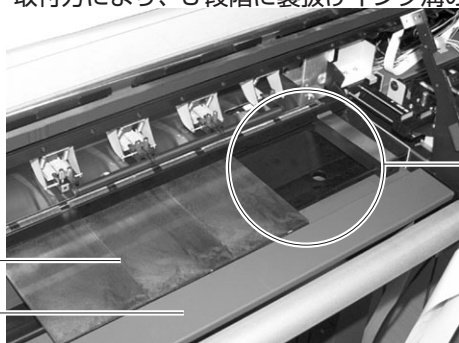
裏抜けインク溝とプラテン板について

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。



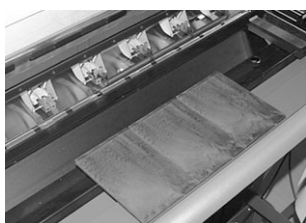
- プラテン板裏の突起を、裏抜けインク溝の端の突起にセットします。
- 取付方により、3段階に裏抜けインク溝の幅を変えることができます。



プラテン板
Fカバー

裏抜けインク溝

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.1-22 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

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。

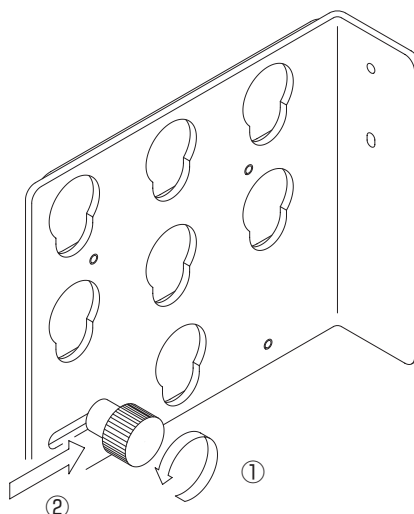
したがって、使用するメディアにより、折り返しバーの取り付け位置を変更し、適正な折り返し位置にて作図を行う必要があります。また、前処理方法、布左右端のガミング処理の有無などにより、同じ布種でも特性が変化します。必ず任意のテストデータによる作図を行い、適正な折り返し位置を選定してください。

- 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場合があります。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。

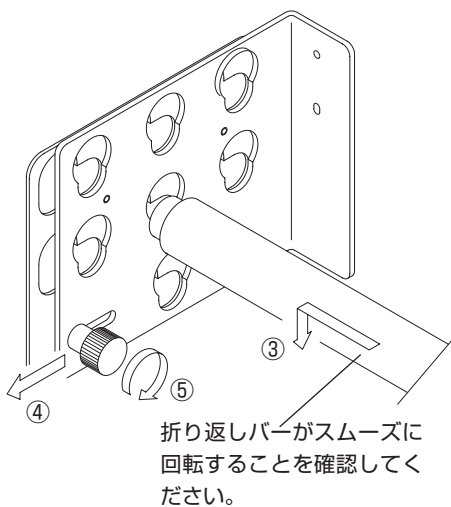
- ② 緩めたツマミネジを持って、スライド板金を本体前側へストッパーに当たるまで押し、移動します。



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。



1

セットアップ

プラテン板について

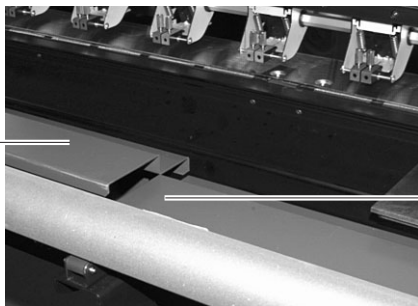
インクの裏抜けの無い布地を使用する場合にプラテン板を取り付けます。

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.1-19)

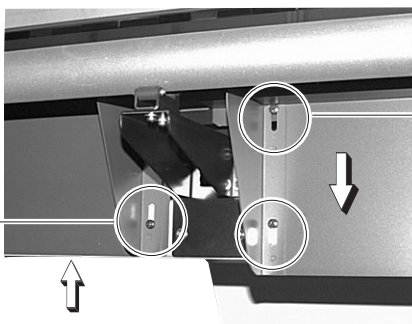
プラテン板を取り付ける際に、Fカバーの高さを調整します。

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。

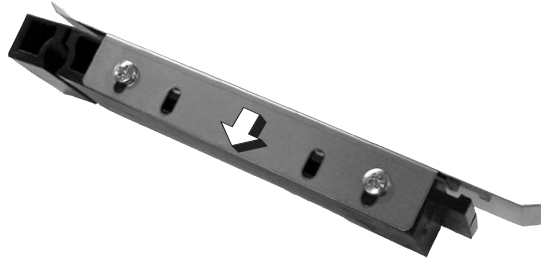


ネジ各4本を緩めて
FカバーL、Rを下げ
ます。

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。
- ★ 出荷時の設定は1mmになっています。

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。

- 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)

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ーフェイスケーブルで接続します。
本装置は、2種類のインターフェイスケーブルが使用可能です。ご使用のコンピュータや、出カ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。

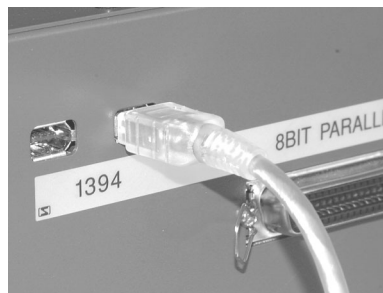
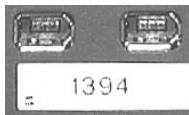
- 重要!** ★ インターフェイスケーブルを接続するときは、本装置の電源スイッチをオフにしてください。

Windows2000, XP をご使用の場合は (IEEE1394)

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 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 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 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。

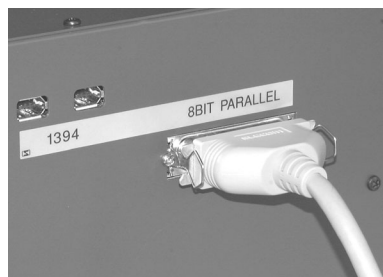
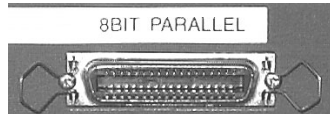
IEEE1394 コネクタ差し込み口の形状



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。

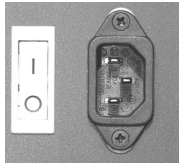


★ 電源ケーブルは、アース処理されたコンセントに接続してください。感電および本装置が破損する恐れがあります。

操作手順

① ACインレットに電源ケーブルを接続します。

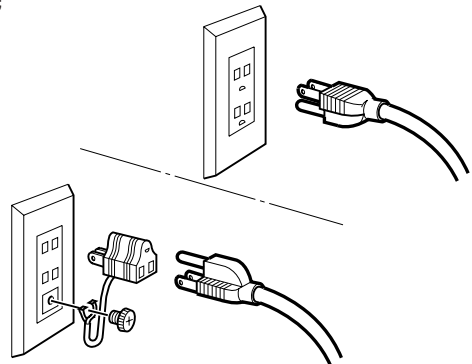
ACインレット差し込み口の形状



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

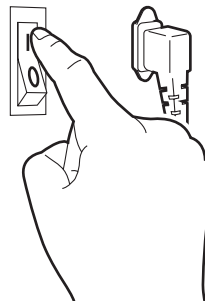
操作手順

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

Tx2-1600 V*.*.*

[PLEASE WAIT] の表示を点滅します。

シハ^ハラク オマチクタ^ハサイ

ローカルモードになります。

<<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^ハィア センタク
ロール < > リーフ

<<ローカル>>
ハハ^ハ : 1 2 7 2 mm



- プリン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。

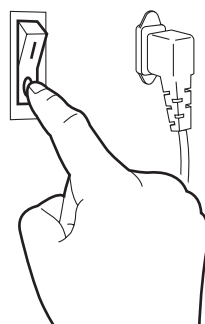
また、ヘッドがキャッピングステーションにあることを確認してください。

- 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、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.1-26)

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3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。

酸性染料インク [Acid] : 羊毛、絹などの動物系繊維やナイロンなどに適しています。

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・グレー・ブルー]
をご使用できます。

分散染料インク [Disp] : 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・グレー・ブルー・ラ
イトブルー]をご使用できます。

反応染料インク [Reac] : 綿、レーヨンなどの他に羊毛、絹などの繊維にも適しています。

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・グレー・ブルー・オ
レンジ・レッド・ゴールド・インク]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、振り回すと、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。

インクステーションについて

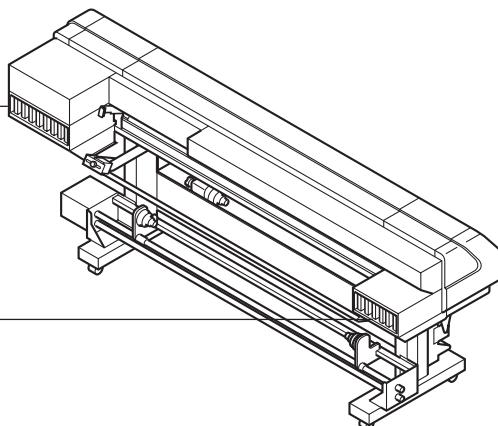
本装置を前から見て、左側にあるインクステーションを「R列インクステーション」と呼び、右側にあるインクステーションを「F列インクステーション」と呼びます。

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。

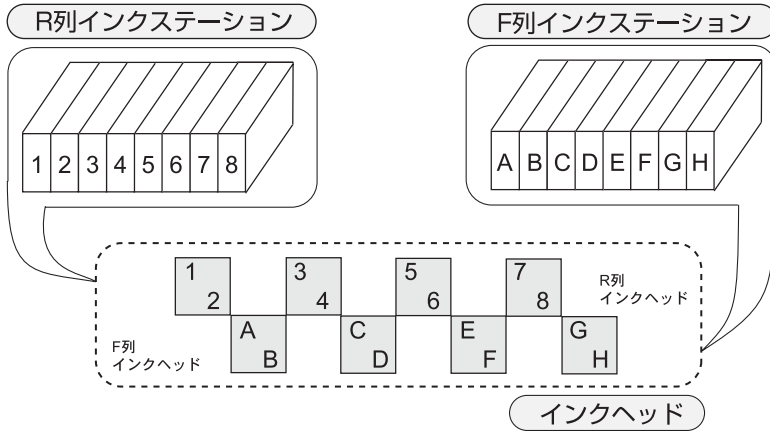


※ 本体背面から見た図です。

- 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)

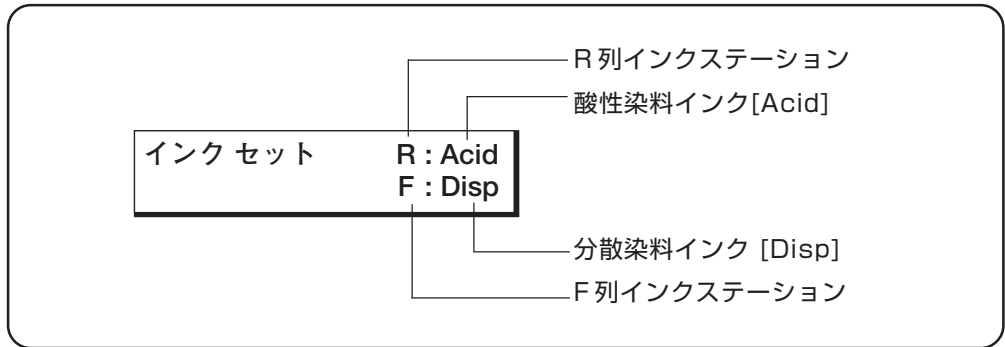
インクステーションとヘッド列の関係

「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。



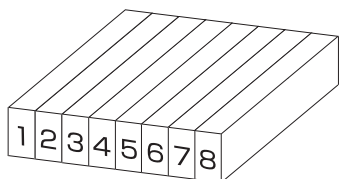
インクカートリッジの装填について

● 1Way 高速プリント用のセッティング

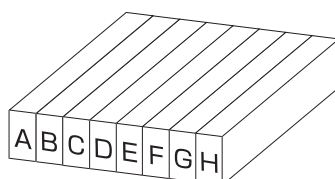
高速作図を目的とした、同じタイプのインクを同色で2セット使用するインクカートリッジの配置方法です。左右のインクカートリッジに同種同色のインクカートリッジを装填します。

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。



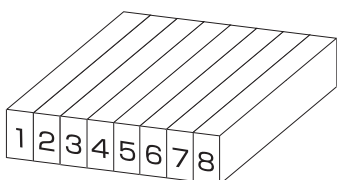
- インク交換の際に、各インクステーションごとにインクタイプを登録します。(☞ P.4-26)
登録したインクタイプは、作図情報の確認や使用ヘッドの切り替えに必要になります。
- 2個のインクステーションに同じ種類のインクを2セット装填した場合は、作図中にインクが無くなっても使用するインクステーションを切り替えて、作図を中止せずに連続して作図可能な機能が使用できます。(☞ P.3-24)

● 2Way マルチプリント用のマルチユースセッティング

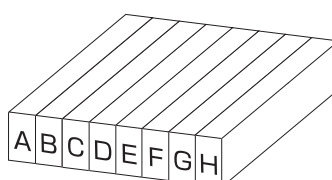
違うタイプのインクを使用して作図する場合に、異なるタイプのインクを2種類セットしておくことにより、使用するインクタイプを選択することによりインクカートリッジの交換なしで作図できます。左右のインクカートリッジに異なるタイプのインクカートリッジを装填します。[1～8]のインクタイプと異なるタイプのインクを[A～H]に装填します。

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!

★ [1～8]のインクタイプと異なるタイプのインクを[A～H]に充填します。



● 作図する前に使用するインクタイプを選択して使用します。

(P.1-32 を参照)

● 「R列インクステーション」「F列インクステーション」のどちらにセットしても使用する際にヘッドを選択して使用するのので、同様に作図します。

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 | 酸性染料 | 分散染料 (捺染時・転写時) | 反応染料 |
|------|---|----------------------|--|
| 1 | グレー (SPC-0355GR) | グレー (SPC-0356GR) | グレー (SPC-0357GR) |
| 2 | ブラック (SPC-0355K) | ブラック (SPC-0356K) | ブラック (SPC-0357K) |
| 3 | シアン (SPC-0355C) | シアン (SPC-0356C) | シアン (SPC-0357C) |
| 4 | ライトシアン (SPC-0355LC) | ライトシアン (SPC-0356LC) | ライトシアン (SPC-0357LC) |
| 5 | マゼンタ (SPC-0355M) | マゼンタ (SPC-0356M) | マゼンタ (SPC-0357M) |
| 6 | ライトマゼンタ (SPC-0355LM) | ライトマゼンタ (SPC-0356LM) | ライトマゼンタ (SPC-0357LM) |
| 7 | イエロー (SPC-0355Y) | イエロー (SPC-0356Y) | イエロー (SPC-0357Y) |
| 8 | ブルー (SPC-0355BL) または レッド (SPC-0355R) | ブルー (SPC-0356BL) | オレンジ (SPC-0357OR)または レッド (SPC-0357R) または ゴールドイエロー (SPC-0357GY) |
| A | グレー (SPC-0355GR) | グレー (SPC-0356GR) | グレー (SPC-0357GR) |
| B | ブラック (SPC-0355K) | ブラック (SPC-0356K) | ブラック (SPC-3570K) |
| C | シアン (SPC-0355C) | シアン (SPC-0356C) | シアン (SPC-0357C) |
| D | ライトシアン (SPC-0355LC) | ライトシアン (SPC-0356LC) | ライトシアン (SPC-0357LC) |
| E | マゼンタ (SPC-0355M) | マゼンタ (SPC-0356M) | マゼンタ (SPC-0357M) |
| F | ライトマゼンタ (SPC-0355LM) | ライトマゼンタ (SPC-0356LM) | ライトマゼンタ (SPC-0357LM) |
| G | イエロー (SPC-0355Y) | イエロー (SPC-0356Y) | イエロー (SPC-0357Y) |
| H | ブルー (SPC-0355BL) または レッド (SPC-0355R) | ブルー (SPC-0356BL) | オレンジ (SPC-0357OR)または レッド (SPC-0357R) または ゴールドイエロー (SPC-0357GY) |

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。

重要!

「リーフ」使用時には、以下の機能は動作しません。

- ・ [センタリング]
- ・ [マトリ]

使用可能なメディアのサイズ

| | |
|--------|-------------------------|
| 最大幅 | 1650 mm |
| 最小幅 | 200 mm |
| 最大作図幅 | 1620 mm |
| 厚さ | 7 mm 以下 |
| ロール外形 | φ 180 mm 以下 |
| ロール重量 | 15 Kg 以下 |
| 紙管内径 | 1.35 インチ、2 インチおよび 3 インチ |
| 作図面 | ロール外側・内側面不問 |
| 巻き取り方向 | 外巻き |
| 巻終わり処理 | 紙管にテープ止めまたは弱粘着 |

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、プリン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

- 重要!** ★ 布をセットする前にかならず裏抜けインク溝を確認してください。インクが溜まっている場合はウェス、または不要な布で拭き取ってください。(お手入れ方法の詳細は  P.2-14)

ヘッドの高さを調整する[カチヨウシ]

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。

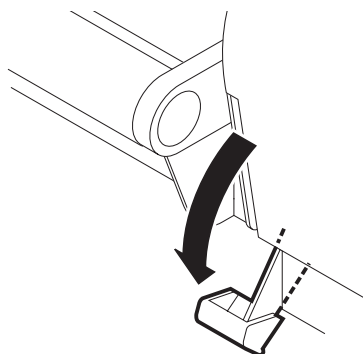
プリント布の厚みに対し適正なヘッド高さでない場合は、適正な作図が得られません。

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は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か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。

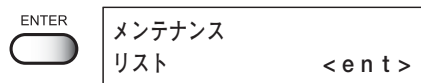


FUNCTION
セッテイ <ENT>

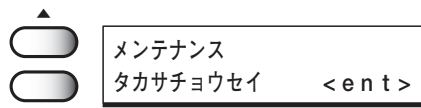
- ③ ジョグキー【▲】【▼】を押して、[メンテナンス]を選択します。



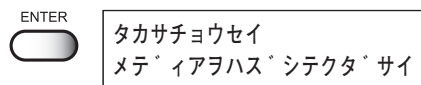
- ④ 【ENTER】キーを1回押します。



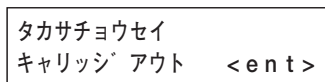
- ⑤ ジョグキー【▲】【▼】を押して、[タカサチヨウセイ]を選択します。



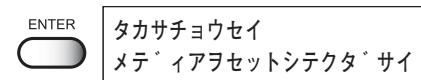
- ⑥ 【ENTER】キーを押します。



- 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。



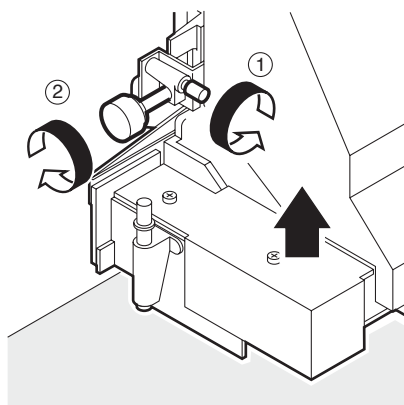
- ⑦ 【ENTER】キーを押します。
キャリッジが移動します。



- 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。

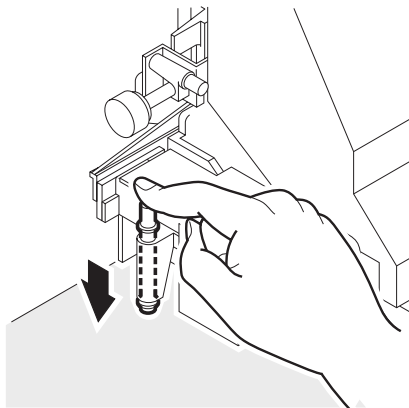
- ⑩ ヘッドの高さ調整をします。
1. サポートネジ①を緩め、高さ調整ネジ②を左側からみて時計回りにまわして、ヘッドを上に移動します。



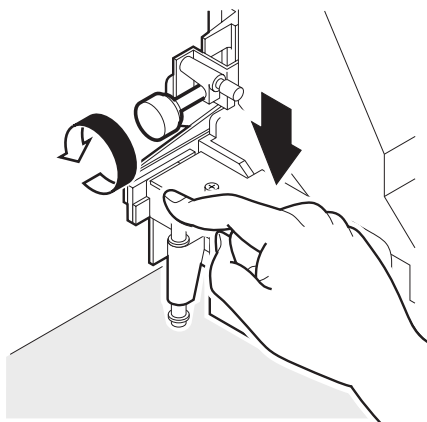
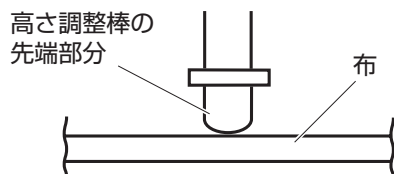
2. ヘッド高さ調整棒を、右手で上から押します。ヘッド高さ調整棒を下に押ししても動かない位置まで押し込みます。



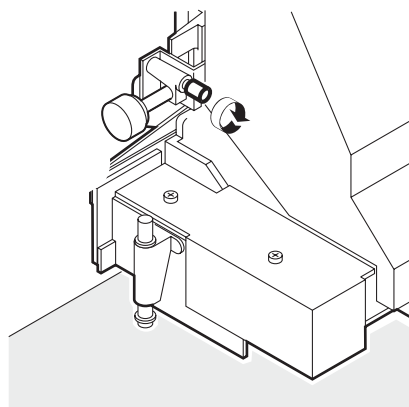
- このときに、高さ調整棒の先端が布表面に付いてしまう場合は、前ページ操作手順⑩-1 を実行して、ヘッドをさらに上に上げてください。



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^レラク オマチクタ^クサイ

右の表示になります。

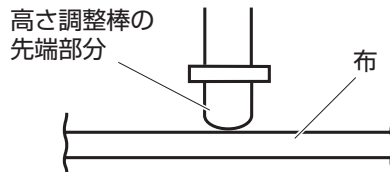
メテ^クィア
 メテ^クィア カ^ク アリマセン

ヘッド高さ調整をする際のポイント



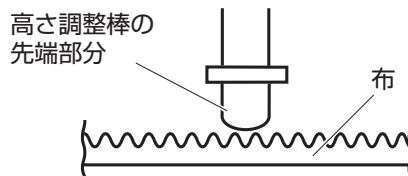
- ヘッド高さ調整は、高さ調整棒の先端が布の表面に触れる高さに調整すると、ヘッドと布印字面の距離が最適になります。
- ヘッドの高さを上げて、高さ調整棒の先端を布表面に触れる高さで調整した場合は、布印字面とヘッドの距離は変わりません。
- 布表面の毛羽立ちや布端エッジ部分のソリ、または作図中の布凹凸をさけたい場合は、ヘッドと布印字面の距離を広げて使用できます。
- ヘッドと布印字面の距離を広げた場合、印字品質は低下します。

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

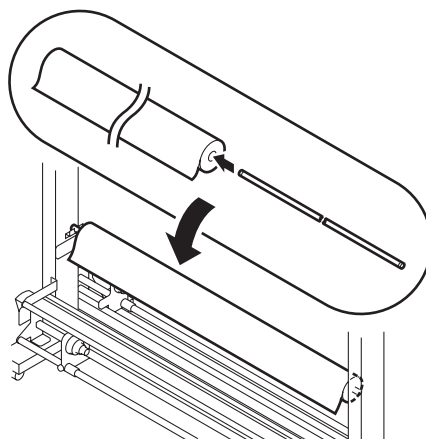


- 重要!** ★ ヘッドの高さ調整をすると、作図点がずれます。ヘッド高さ調整をした際には必ずドット位置補正をしてください。(☞ P.4-6)

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。

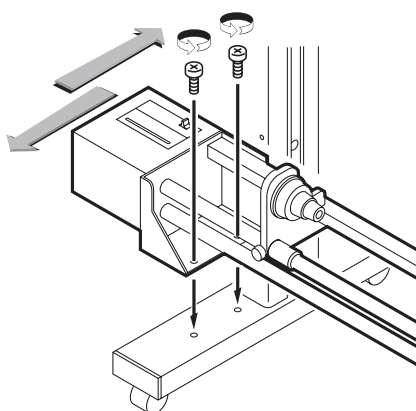
- ① 間紙バーハンガーをはずして、ロール紙管に間紙バーを入れてセットします。



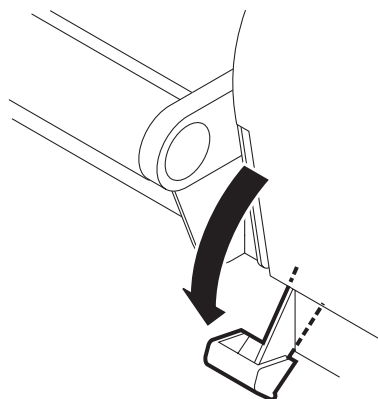
繰り出し装置の平行調整をする

繰り出し装置の平行が極端にずれていると、メディアが偏りをおこしたり、シワが発生する場合があります。その場合は繰り出し装置の平行調整を行ってください。

- ① 繰り出し装置と本体を固定しているネジを緩めます。
- ② メディアが偏っていく側、または布のシワが発生している側の繰り出し装置を本体から遠ざける位置に調整してネジで固定します。



- ③ 布をクランプし直して、作図を開始します。



注意

★ 調整幅を大きく取りすぎると逆にメディアが偏りをおこす場合がありますので、注意してください。

1

セ
ッ
ト
ア
ッ
プ

布をセットする

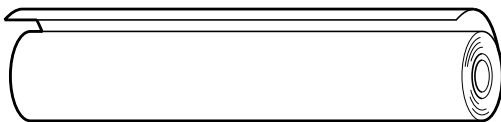
セット可能なメディアは、「ロール」と「リーフ」があります。
ただし、「リーフ」を使用する場合も「ロール」と同じ扱いをして作図します。
設定リストの作図をする場合などリーフ紙を使用する場合は、セット位置にご注意ください。

ロールをセットする

本装置にロールを取り付けます。

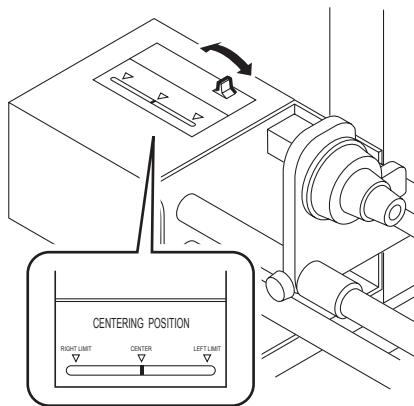
注意

- ★ ロールは重いので、足などに落とさないように注意してください。
- ★ ロールをセットする際に、必ずヘッドの高さ調整の確認をしてください。



① センタリングインジケータを中央にします。

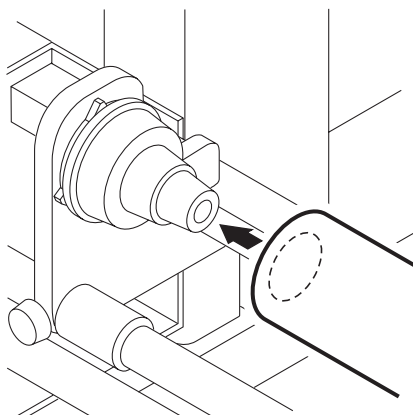
インジケータ（赤）がスリットのほぼ中央に来るように、スイッチを左右に操作してください。
(P.1-46 参照)



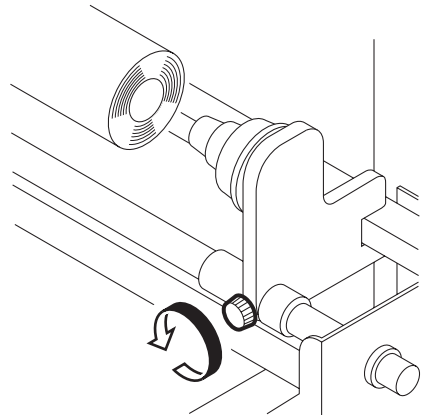
② 本装置の後ろ側から見て、左側のロールホルダーに、ロールの紙管を差し込みます。

ロールの紙管が動かなくなるまで、奥に差し込んでください。

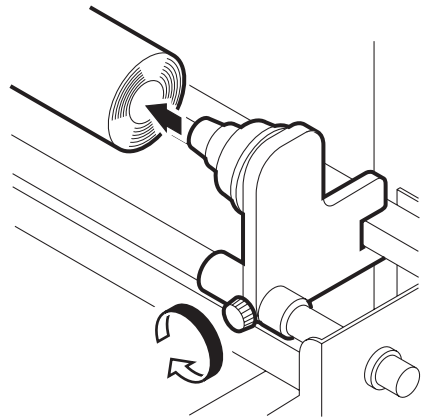
ロールの紙管の内径は、1.35 インチ、2 インチと 3 インチの 3 種類の大きさがあります。
紙管の内径に合わせて、ロールホルダーに差し込んでください。



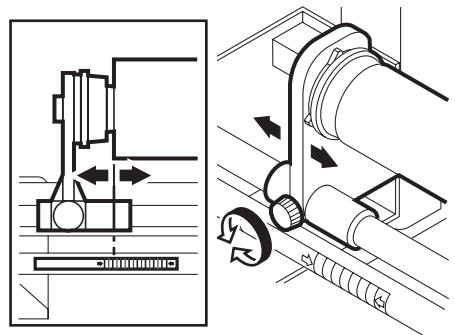
- ③ 右側のロールホルダーのネジを緩めます。
ロールの幅に合わせて、ロールホルダーの位置を調整します。



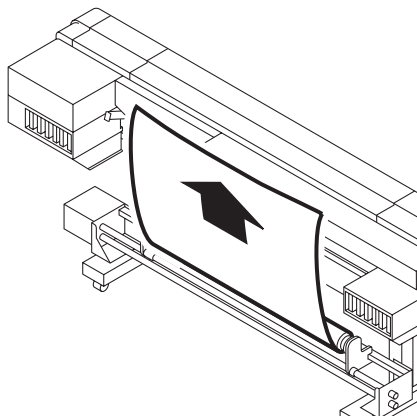
- ④ ロールの紙管に、右側のロールホルダーを入れます。
紙管の奥までロールホルダーを差し込んだら、ネジで一旦固定します。



- ⑤ 本装置の後ろ側から見て、左側のロール端を、メディアセット位置銘版の目盛りを目安にして合わせます。
ロールホルダのネジを緩めて、ロールホルダごと左右にずらします。
ロールの位置が決まったら、ロールホルダのネジを両側とも固定します。



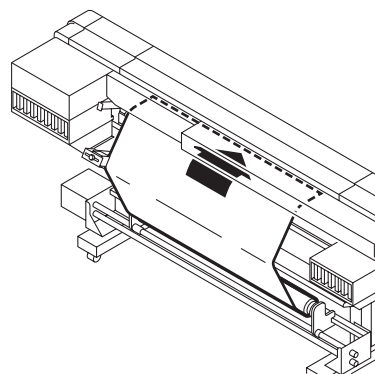
- ⑥ 布を本装置の後ろ側から、Yカバーの高さまで引き出します。



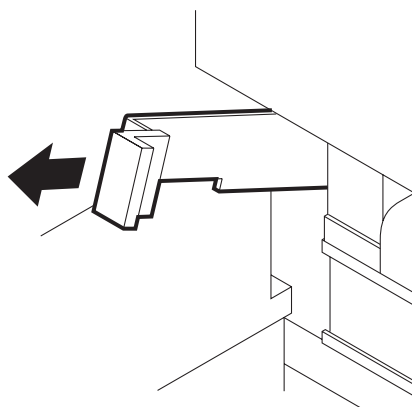
- ⑦ 駆動ローラーとピンチローラーの間に、布の先端を差し込みます。

注意

★ 布は必ずセンタリングセンサ部のシャフトの外側を通してください。



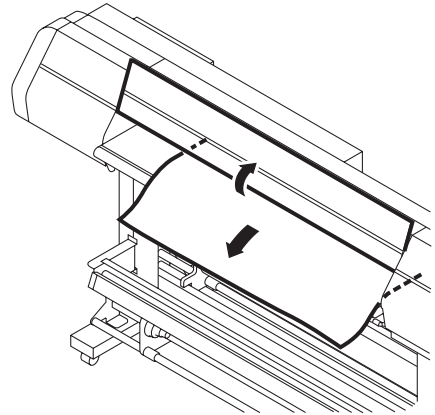
- ⑧ 後ろのクランプレバーを引き上げます。
布の先端をクランプします。



- ⑨ 本装置手前側から布先端を引き出します。
引き出した布が床に着くぐらい引き出します。



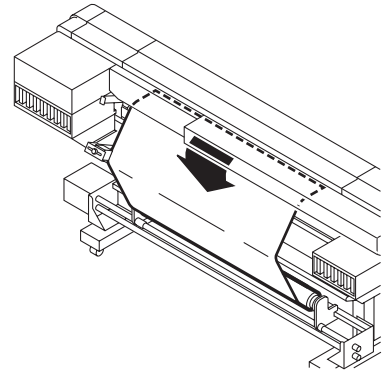
- フロントカバーを開けて、布先端を手で押さえながらクランプレバーを上げ、布を引き出してください。



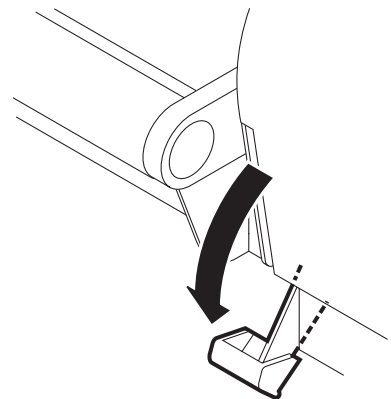
- ⑩ 本装置後ろ側から、ロールホルダーまたは紙管を持って数回転巻き戻します。
布とロールの引き具合を、たるみを作り無理のない状態にします。

注意

- ★ 布部分を直接持って巻き戻すと、巻きぐせを付ける原因となります。



- ⑪ 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。



1

セ
ッ
ト
ア
ッ
プ

センタリングセンサ位置をセットする

布のセットを終えたら、センタリングセンサ位置の設定をします。

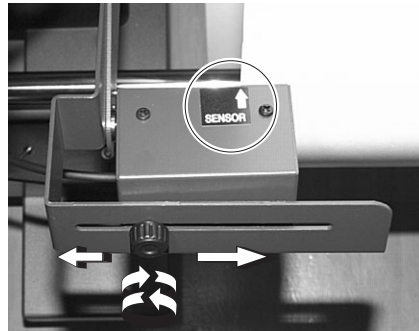
注意 ★ 布幅検出後は、光軸合わせ時の音は鳴りません。幅を検出する前に、センタリングセンサの位置を調整してください。

① センタリングセンサ固定ネジを緩めます。

② センタリングセンサの矢印部を布の端面に合わせます。



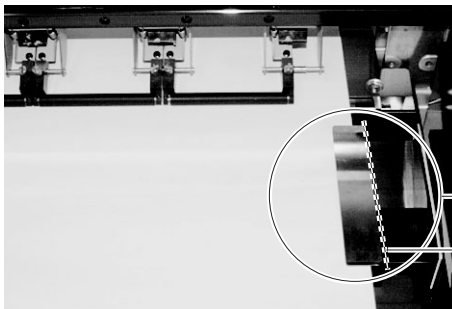
- センサユニットを移動させ、布端とセンサ光軸が交差すると、ピッ・ピーッと音がします。先にピッと短音で鳴った位置で、センタリングセンサ矢印を止めてください。ピーッと音がした場合は、適正位置を通り過ぎています。



③ センタリングセンサ固定ネジを締めて、センサを固定します。



- 使用する布が、カール、反り返り、毛羽立ち状態で、布端が浮いてくる場合は、「布押さえ」を使用してください。ヘッド破損のトラブルを回避します。



布押さえ

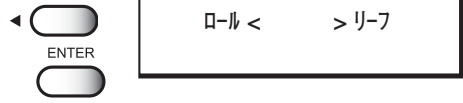
メディア検出ライン

巻き取り用の空紙管を取り付ける

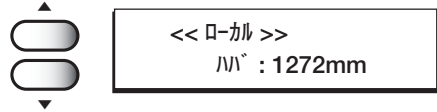
作図した後の布を巻き取るために、巻き取り装置に空紙管を取り付けます。

- ① ロールのメディア検出をします。

フロントカバーを閉じた後、ジョグキー【◀】を押して[ロール]を選び、【ENTER】キーを押します。



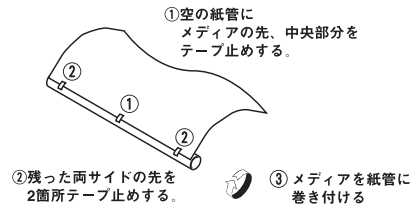
- ② ジョグキー【▼】【▲】を押して、布の先端を空紙管位置まで移動します。



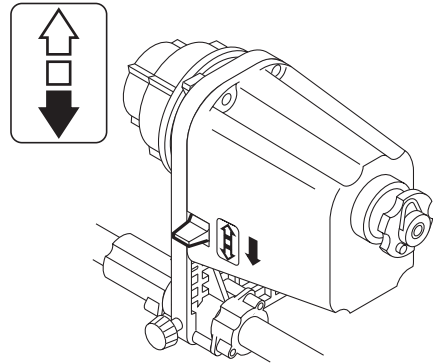
- ③ お手持ちの粘着テープを用いて、布先端を空紙管に固定します。

注意

★ テーピングする場合、必ず布の中央部を先に固定し、その後で両端を止めるようにしてください。布はたるませないで、軽く引っ張る状態で固定します。



- ④ 巻き取り装置のスイッチを下側に倒します。



注意

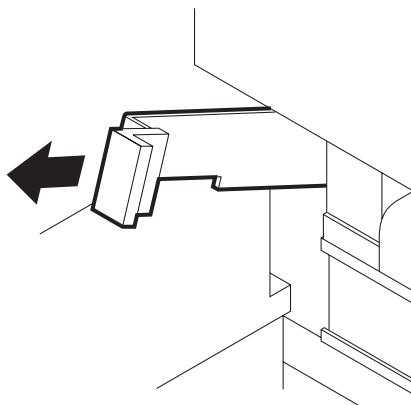
★ 布先端が巻き取り装置まで届かない状態で作図を開始すると、巻き取り装置までの間の布のテンションが不安定になり、メディア補正値がマイナスの状態に発生する「黒スジ」が作図される場合があります。

センタリング手動スイッチの操作について

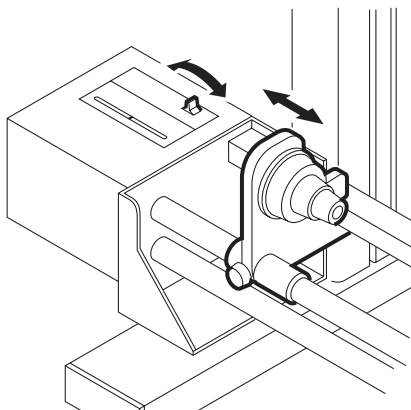
センタリング手動スイッチは、新しいロールをセットする際に操作します。
作図中、布地の左右の振れを押さえて、まっすぐに布地を繰り出します。

操作手順

- ① クランプレバーを上げます。



- ② スイッチを倒した方向に、繰り出し装置が移動します。



注意

★ センタリング機能の範囲

センタリング機能の範囲は、左右 100mm です。
インジケータを中央位置に設定すると、± 50mm の布端変動に対応できます。

注意

★ センタリング機能使用不可の布地

巻き状態が不揃いのロール布は、使用しないでください。
センタリング機能の範囲を超えてしまう場合があります。
この場合は、エラーメッセージを表示し、作図が継続できなくなります。
巻きが不揃いのロール布を使用する場合は、[セッイ]でセンタリングを [OFF] にしてください。

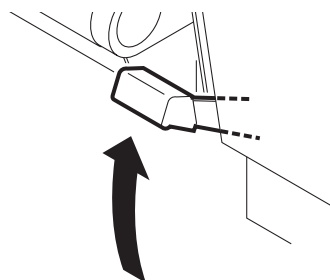
ピンチローラーを外して、布のシワ発生を押さえる

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。

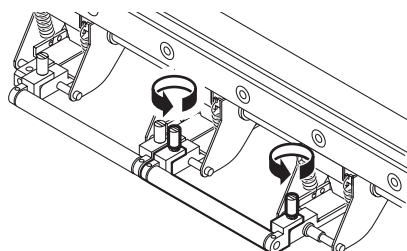
操作手順

- ① 前のクランプレバーを上げます。

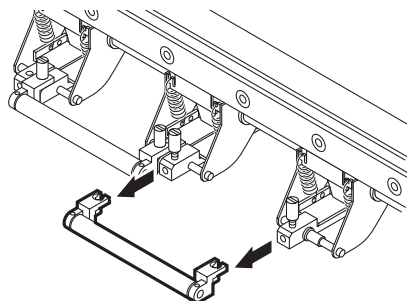
ピンチローラーが上がります。



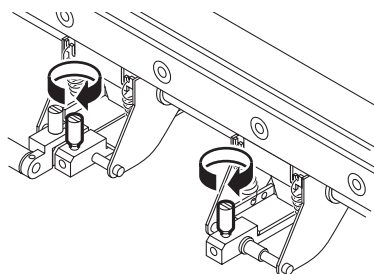
- ② 外したいピンチローラーの左右のツマミネジを緩めます。



- 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!

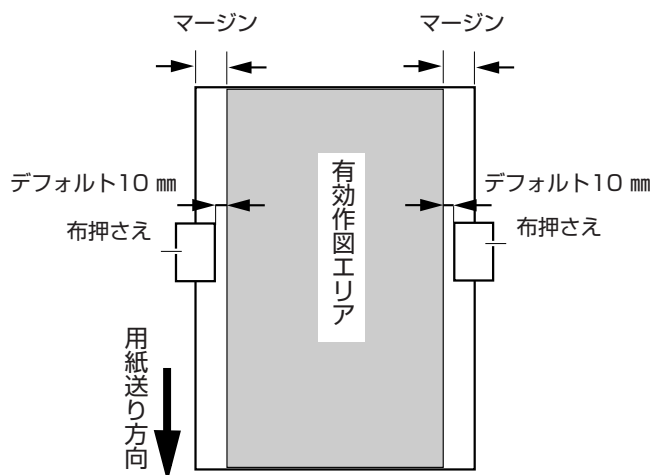
★ 本装置左右端のピンチローラーを外した場合、外した位置に出ている布の左右の長さが極端に異なる場合は、再度セットしてください。
(☝ P.1-42)

1

セ
ッ
ト
ア
ッ
プ

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



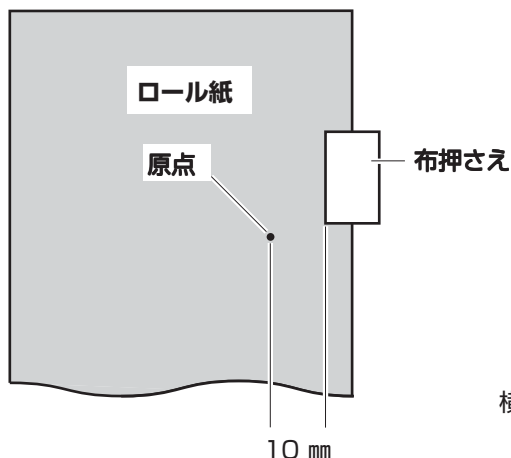
- 布の前後端のマージンは、導布の使用により小さくすることもできます。
- マージンは変更することが可能です。
マージンを変更して、有効作図エリアを変更してください。

(☞ 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

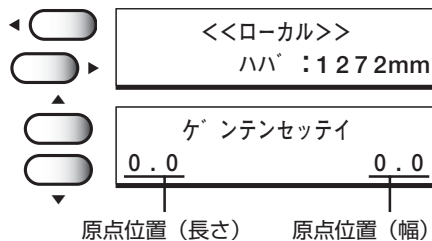
作図原点の設定

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

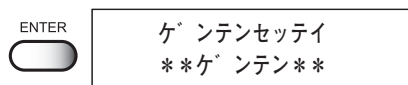
- ① メディア検出が終了した後に、ジョグキー【▲】【▼】【◀】【▶】を押して作図原点を設定する位置までキャリッジを動かします。

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。



本装置を移動する

本装置を移動する

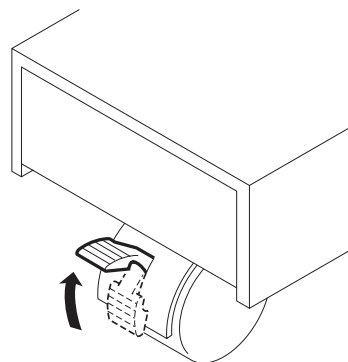
本装置の移動方法について説明します。

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。

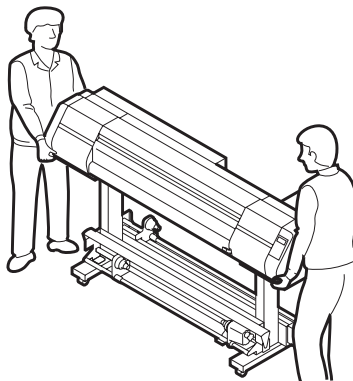
操作手順

- 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。

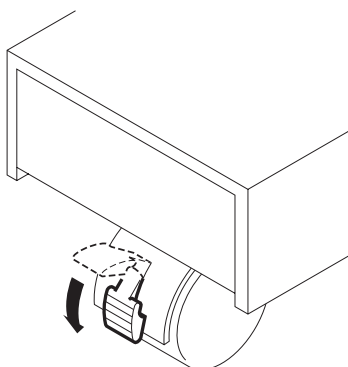


- ② 2人以上で図のように移動させます。

- 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。



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 | 2-15 |

操作について

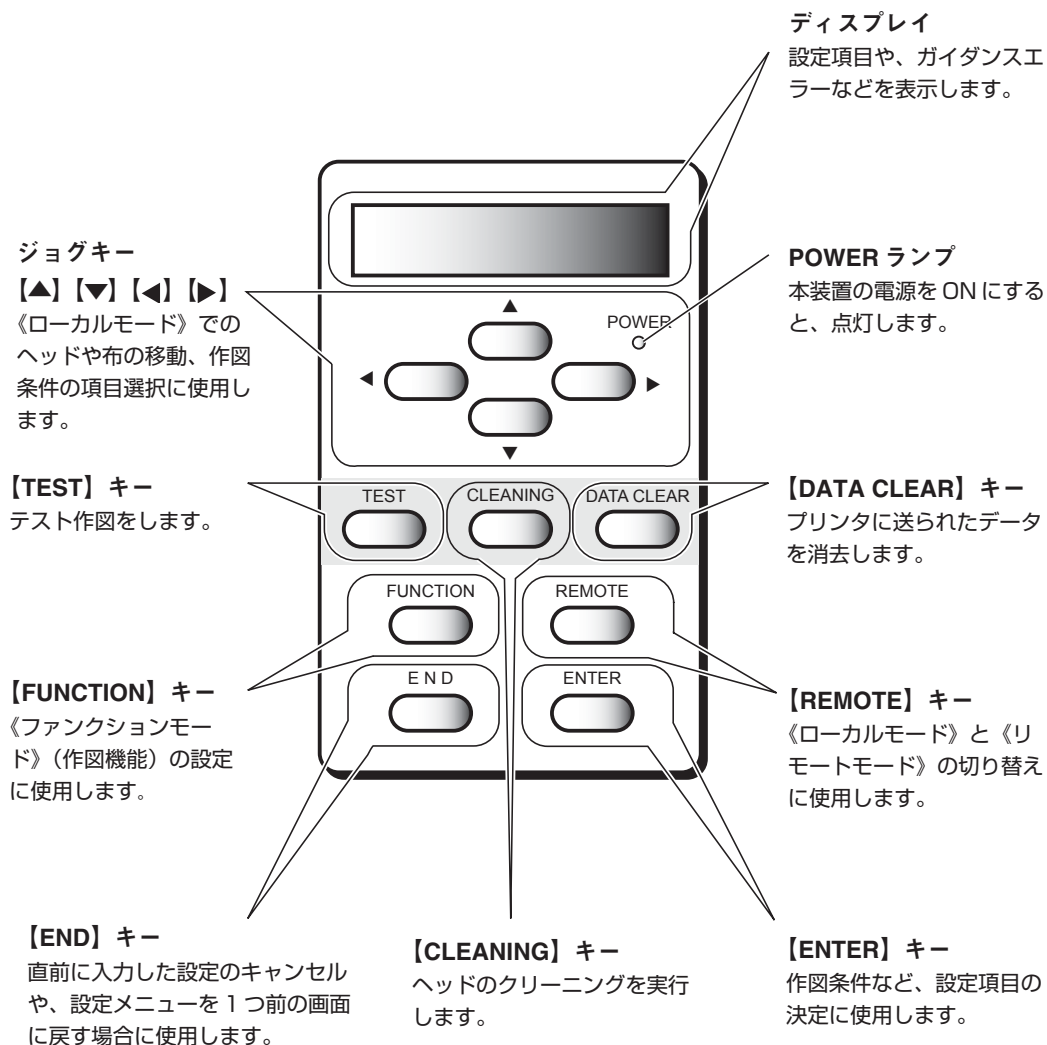
本装置の操作に使用する「操作パネル」や設定する項目のメニューについて説明します。

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。

プリン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.1-26) 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》

プリンタを動作させ、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

プリン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

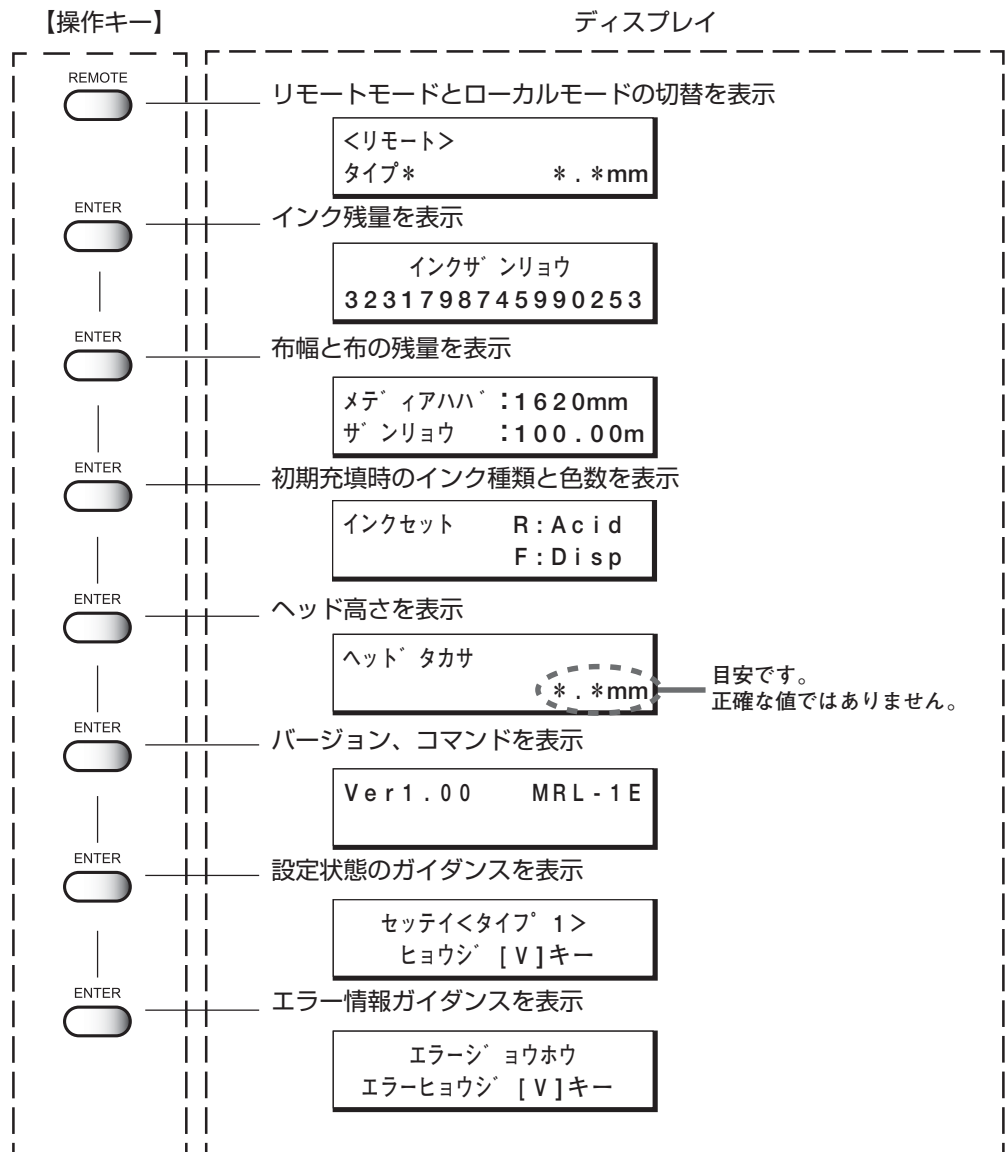
- ① 電源を ON にします。(☞ P.1-26)
- ② ディスプレイにローカルモードを表示します。
- ③ 操作パネルを使用した機能設定は、下記の手順で設定します。
 1. 操作パネルから操作キーを選択して押します。
 2. 設定項目を選択します。
 3. 詳細設定をします。

| 【操作キー】 | 【設定項目】 | 【詳細設定】 |
|------------|-----------|--|
| 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 |
| | ステーションメンテ | 実行 |
| | 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。













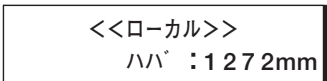
メニューは、項目を設定せずに表示するだけの場合もあります。
このメニューでは、表示する内容を選択します。



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リンタ側で可能ですが、ここではコンピュータ側で設定してあるデータをプリンタに送信して作図する方法について説明します。

プリン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 プリンタの電源を ON にします。

( P.1-26)

- ② 布をセットします。( P.1-42)

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。

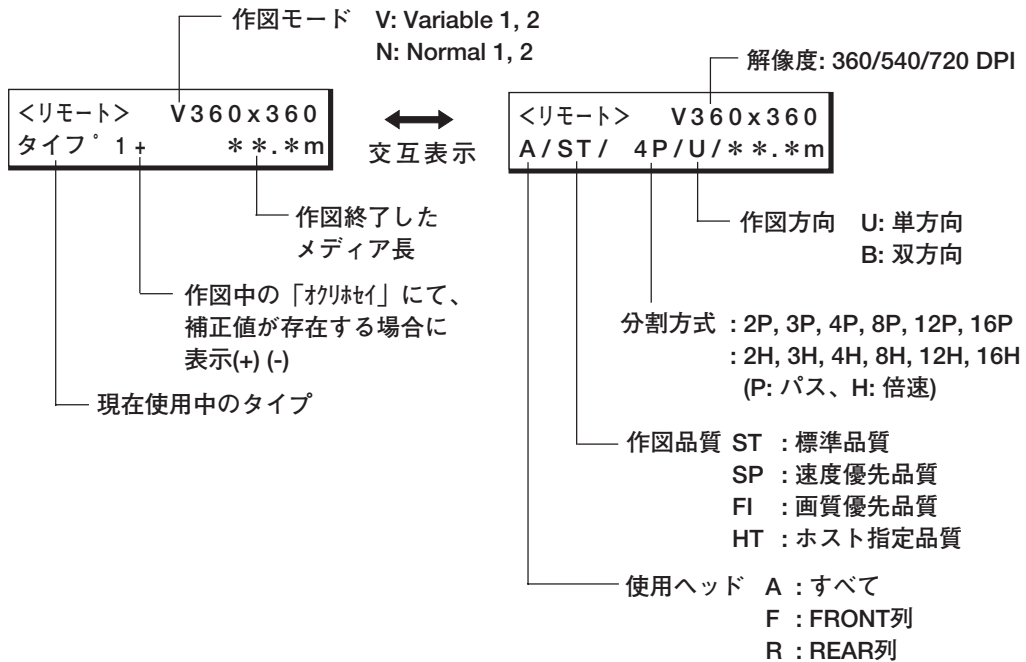


<<ローカル>>
ハバ° : 1 2 7 2mm

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。

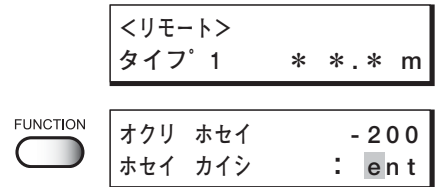
操作手順

- 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。

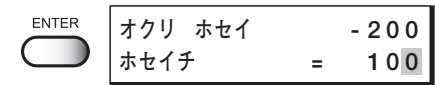
補正値が適正な場合や操作を中止する場合、

[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。

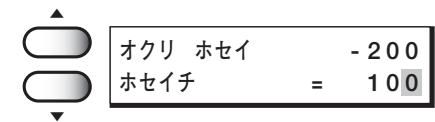


- ③ ジョグキー [▲] [▼] を押して、補正値を変更します。

送り量は -500 ~ +500 までの補正値を設定できます。

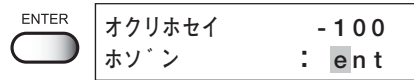
[END] キーを押すと、リモート表示に戻ります。

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。

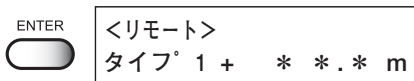
- ④ 【ENTER】 キーを押します。
補正値の保存確認になります。



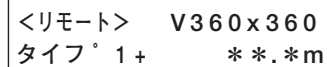
- ⑤ 【ENTER】 キーを押すと、リモート表示に戻ります。

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。

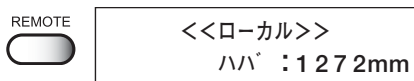


作図を中止する

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。

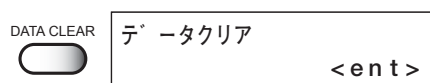
操作手順

- ① 【REMOTE】 キーを押して、作図を中止します。

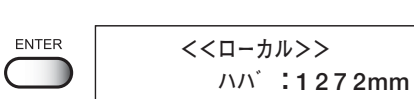


- ② コンピュータからデータを送信している場合、データ送信を止めます。

- 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。



<<ローカル>>
ハハ° : 1 2 7 2mm

② 【TEST】 キーを押します。



テストサクス°
< e n t >

③ 【ENTER】 キーを押します。

テスト作図を開始します。



テストサクス°

テスト作図終了後ローカルモードに戻ります。

<<ローカル>>
ハハ° : 1 2 7 2mm



- 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。

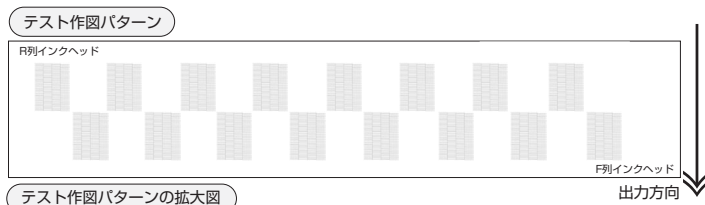
リモートモードになります。



<リモート>
タイプ° 1 * . * m

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。



テスト作図パターンの拡大図



横線が全く作図されていない
(線の抜け)

線が等間隔でない、または薄い
(線のカスレ)

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

- 重要!**
- ★ 電源を切ってください。
 - ★ セットしてある布を取り外してください。
 - ★ 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。感電および破損する原因になります。
- ★ 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、感電および破損する原因になります。



- ★ 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。カバーの表面が変質・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。プリンタメカニズムが故障する恐れがあります。

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するになると、ゲル状になったインクがスライダ下面に溜まってくる場合があります。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。

2

基本機能の使い方

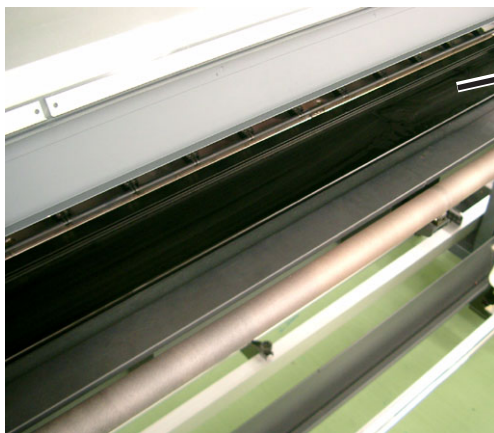
外装のお手入れ

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。

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。

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 エント
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 エント
-----C-----

操作手順

① 作図中に、上記のメッセージを表示します。

[インクニアエント] 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。
[インクエント]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。

2

基本機能の使い方



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、プリン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[かみヌリ]..... | 3-11 |
| インクの乾きが遅い場合は[かソウカ]..... | 3-12 |
| コンピュータと本装置の設定の優先順位を決める[コセンジユイ]..... | 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 |
| 作図終了時のバックフィードを設定する[サクスシュウリョク]..... | 3-23 |
| [インクニアウト]になっても作図を続けるには[リソクサクス]..... | 3-24 |
| メディアの蛇行を防ぐには[センタリソク]..... | 3-25 |
| 巻き取り方式を選択する[マキトリ]..... | 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

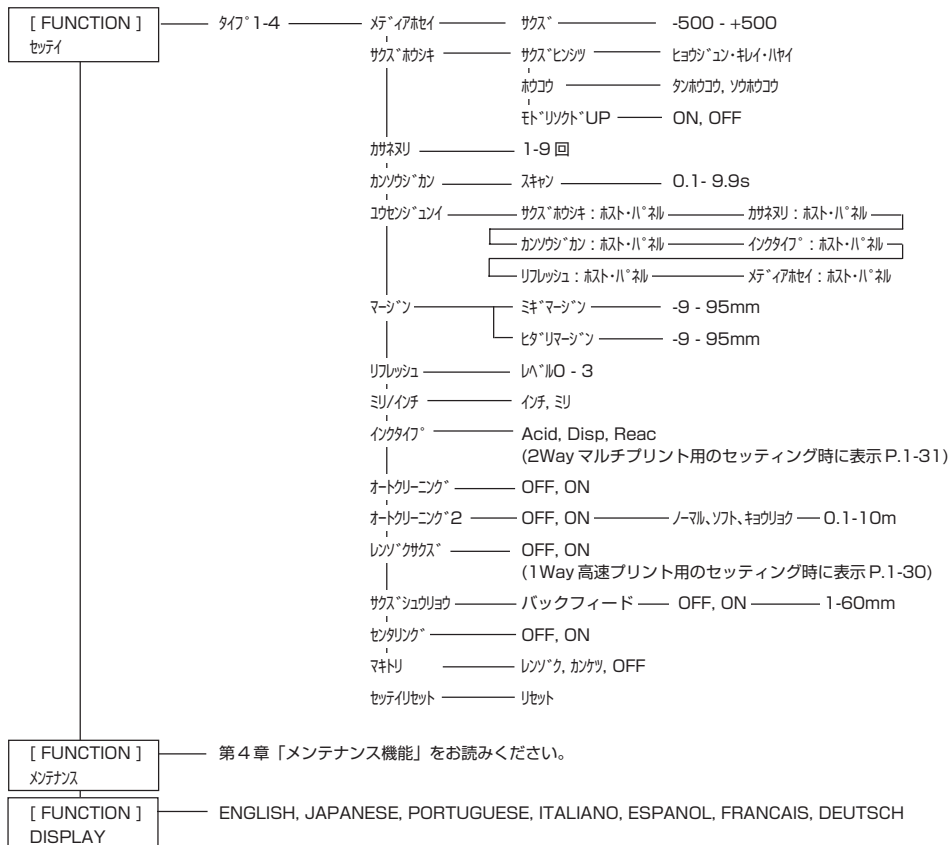
ファンクションメニューとは、本装置の作図条件を設定するメニューのうち、ファンクション（作図機能）について設定する項目のことを言います。ファンクションメニューの構造と操作を覚えて、作図条件を設定しましょう。

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リンタに登録します。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 プリンタの設定モードが、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]、[メリア単位]、[マトリ]、[センシング]

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。

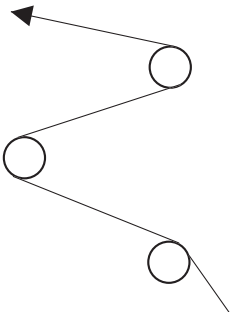
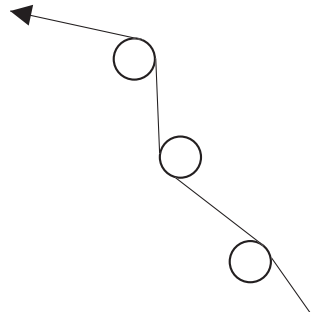
ERROR34

ミサクス データアリ

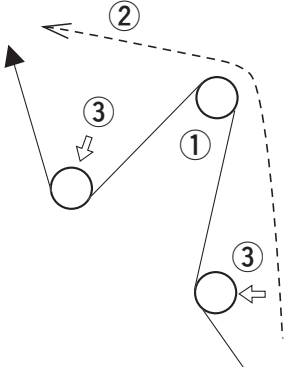
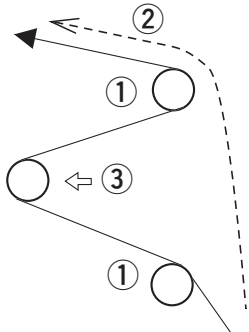
折り返しバーの調整方法

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、テンションが強くなる。 | 巻き付け角度を小さくすると、テンションが弱くなる。 |

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 |
|--|---|
|  |  |
| <ul style="list-style-type: none">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2本をセットする。 | <ul style="list-style-type: none">①折り返しバー2本をセットする。②メディアをセットする。③中央のバーをセットする。 |

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"> メディア補正値を増やす。 折り返しバーの抵抗を減らす。 <ul style="list-style-type: none"> 折り返しバーの本数を減らす。 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) | 主に印字すると縮み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"> メディア補正値を減らす。 折り返しバーの抵抗を増やす。 <ul style="list-style-type: none"> 折り返しバーの本数を増やす。 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) | 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"> 折り返しバーの抵抗を減らす。 <ul style="list-style-type: none"> 折り返しバーの本数を減らす。 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) | 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"> 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。 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) 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。 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。 | 前処理が均一になっていないメディアに見られる現象。 引っ張ると伸び易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

各作図方式を設定する

プリンタ側で作図方式を変更する

プリン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。



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。



タイプ° 1 ホウシキ
サクズ° ヒンツ <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。



タイプ° 1 ホウシキ
サクズ° ヒンツ :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° ヒンツ :キレイ

- ⑦ [ENTER] キーを押します。



タイプ° 1 ホウシキ
サクズ° ヒンツ <ent>

- ⑧ [END] キーを3回押します。

ローカルモードに戻ります。



<<ローカル>>
ハバ° :1272mm

作図方向について[枠枠]

作図する方向を選択します。

作図する際に本装置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° 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、
[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 [タン枠枠]・[ソ枠枠] を選択します。
ここでは、[ソ枠枠] を選択します。

| | | |
|---|--------|----------|
| ▲ | タイプ° 1 | ホウシキ |
| | ホウコウ | : タソホウコウ |
| ▼ | | |

- 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° : 1 2 7 2mm |

戻り速度について[モドリソクト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、通常で速度で戻ります。
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[モドリソクトUP] を選択します。

| | | |
|--|---------|----------|
| | タイプ° 1 | ホウシキ |
| | モドリソクト° | UP <ent> |
- ⑥ 【ENTER】キーを押します。

| | | |
|-------|---------|---------|
| ENTER | タイプ° 1 | ホウシキ |
| | モドリソクト° | 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 |
| | モドリソクト° | UP : OFF |
- ⑧ 【ENTER】キーを押します。

| | | |
|-------|---------|----------|
| ENTER | タイプ° 1 | ホウシキ |
| | モドリソクト° | 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。**


| | | |
|---|-----------|-------|
| ENTER | 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。**

| | | |
|---|--------|------|
| ENTER | タイプ° 1 | ハウシキ |
|  | 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 | ハウシキ |
|  | カサネリ | =3カイ |
| ▼ | | |
- ⑥ **[ENTER] キーを押します。**

| | | |
|---|--------|-------|
| ENTER | 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。

| | |
|---|----------------|
| END | <<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。

| | |
|------------|-------|
| ENTER | |
| 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。

| | |
|--------|-------|
| ENTER | |
| 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 | |
| カンソウジ° カン | =1.0s |
| ↓ | |

- ⑥ [ENTER] キーを押します。

| | |
|-----------|-------|
| ENTER | |
| 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。

| | |
|----------|---------|
| END | |
| <<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 : プリンタ (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。

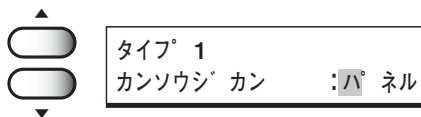
ENTER
タイプ 1
カンソウジ カン : ホスト

3

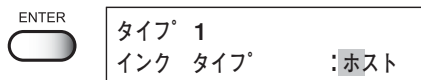
応用機能の使い方

- 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。

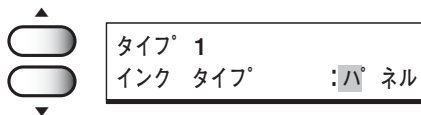


- ⑩ 【ENTER】キーを押します。

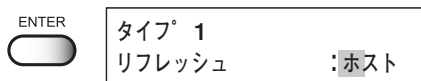


- ⑪ ジョグキー【▲】【▼】を押して、インクタイプの優先順位 [ホスト]・[ハ°ネル] を選択します。

ここでは、[ハ°ネル] を選択します。

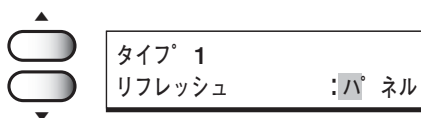


- ⑫ 【ENTER】キーを押します。

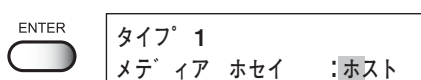


- ⑬ ジョグキー【▲】【▼】を押して、リフレッシュの優先順位 [ホスト]・[ハ°ネル] を選択します。

ここでは、[ハ°ネル] を選択します。

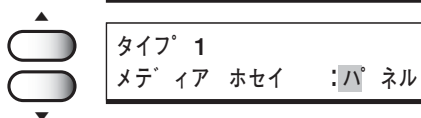


- ⑭ 【ENTER】キーを押します。

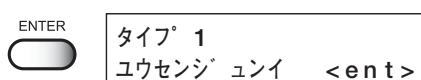


- ⑮ ジョグキー【▲】【▼】を押して、メディア補正の優先順位 [ホスト]・[ハ°ネル] を選択します。

ここでは、[ハ°ネル] を選択します。

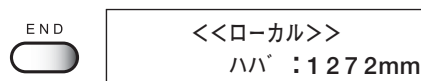


- ⑯ 【ENTER】キーを押します。



- 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.1-50)
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
メディアホセイ <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 [ENTER] キーを押します。

ENTER
タイプ° 1
ミギマージン = 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
ミギマージン = 10mm
↓

- ⑦ [ENTER] キーを押します。

ENTER
タイプ° 1
ミギマージン <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。



| | |
|-------------------|-------|
| タイプ 1 メデ 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。



| | |
|------------------|-------|
| 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。



| | |
|-------------------|-------|
| 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。



| | |
|-------------------|-------|
| 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。



| |
|-------------------------|
| <<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の場合は[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]～[レベル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

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。

ENTER

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。

ENTER

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。

ENTER

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。

END

<<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。

Reac : 反応染料インク
Acid : 酸性染料インク
Disp : 分散染料インク

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、
[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° :Acid

- 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[Reac]を選択します。



タイプ° 1
インクタイプ° :Reac

- 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。

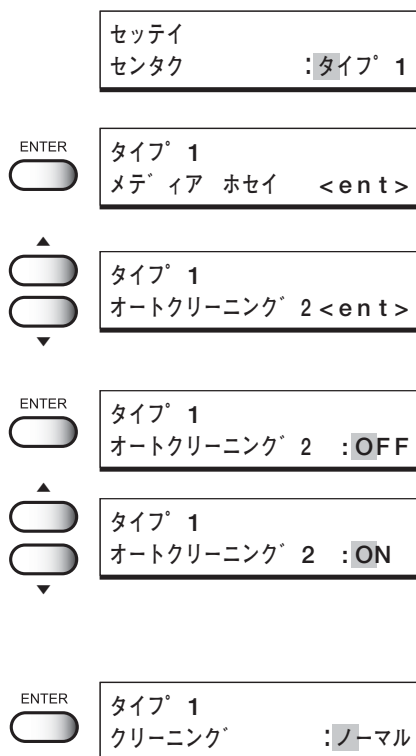
- ON : 一定の長さを作図したあと、自動的にヘッドをクリーニングします
OFF : 作図中、自動的にクリーニングをしません。

- 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。

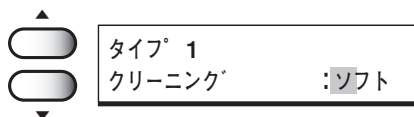
操作手順

- 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。
- ② **[ENTER]** キーを押します。
- 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。
- ④ **[ENTER]** キーを押します。
- 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。
- 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。

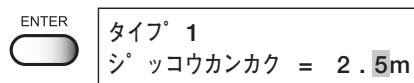
[OFF]を選択した場合は、手順①に進みます。



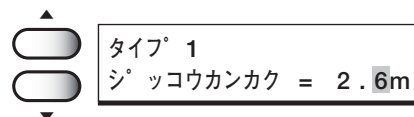
- ⑦ ジョグキー【▲】【▼】を押して、
クリーニングタイプを選択します。
クリーニングタイプは3種類あります。
[ノーマル][ソフト][キョリヨク]
ここでは、[ソフト]を選択します。



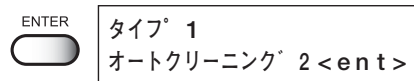
- ⑧ 【ENTER】キーを押します。
クリーニング実行間隔の選択画面を表示します。



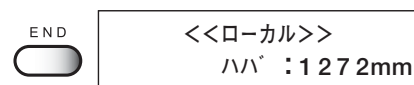
- ⑨ ジョグキー【▲】【▼】を押して、クリー
ニング実行間隔を選択します。
(0.1 ~ 10.0m、0.1m単位)



- 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。




作図終了時のバックフィードを設定する[サズシュリヨウ]

作図終了後の動作を設定します。バックフィード機能を“ON”にすれば、作図後にメディアを巻き戻し（バックフィード）で、作図ファイル間の距離を短くします。無駄な余白を減らしたい場合に設定してください。

- バックフィードOFF : 作図終了後、メディアのバックフィードを行いません。
バックフィードON : 作図終了後、設定した距離（1～60mm）だけメディアをバックフィードすることができます。

- 重要!** ★ バックフィードの設定値は、作図ファイル間の距離を確認してから設定してください。作図ファイル間の距離よりバックフィードする距離が大きいと、作図済みのメディアの上に次のファイルを作図します。
★ バックフィードを“ON”にすると、メディアにシワが発生する可能性があります。

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。
- ② [ENTER] キーを押します。
- ③ ジョグキー [▲] [▼] を押して、作図終了 [サズシュリヨウ] を選択します。
- ④ [ENTER] キーを押します。
- ⑤ ジョグキー [▲] [▼] を押して、バックフィード [OFF]・[ON] を選択します。
ここでは、[ON] を選択します。
- ⑥ [ENTER] キーを押します。
- ⑦ ジョグキー [▲] [▼] を押して、移動距離を設定します。
1～60mmの間で設定します。
- ⑧ [ENTER] キーを押します。
- ⑨ [END] キーを2回押します。
ローカルモードに戻ります。

| | | |
|-------|-------------------------|---------|
| | セッテイ センタク | :タイプ° 1 |
| ENTER | タイプ° 1 メデ°イア ホセイ | <ent> |
| ▲ | タイプ° 1 | シュウリヨウ |
| ▼ | ハ°ックフィート° | <ent> |
| ENTER | タイプ° 1 | シュウリヨウ |
| ▲ | ハ°ックフィート° | :OFF |
| ▼ | タイプ° 1 | シュウリヨウ |
| ▲ | ハ°ックフィート° | :ON |
| ENTER | タイプ° 1 | シュウリヨウ |
| ▲ | ハ°ックフィート° | = 1mm |
| ▼ | タイプ° 1 | シュウリヨウ |
| ▲ | ハ°ックフィート° | =60mm |
| ENTER | タイプ° 1 | シュウリヨウ |
| ▲ | ハ°ックフィート° | <ent> |
| END | <<ローカル>> ハバ° :1272mm | |


[インクアラート]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[インクアラート]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 : [インクアラート]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 : [インクアラート]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[インクアラート]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。

ここでは、[ON] を選択します。



タイプ° 1
レンゾ° ク サクス° :ON

- 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

メディアの蛇行を防ぐには[センタリング]

メディアの蛇行を防止するセンタリング機能の設定を行います。左右の端がズレて巻かれているロールメディアを使用する場合に設定します。

設定をONにするとセンサーがメディア右端位置を監視し、ズレている場合にはセットしたロールメディアを動かすことで、メディアからはみ出ないようにプリントすることができます。ただし、大きくズレたメディアは作図中にしわ発生の原因となります。左右端ズレが±20mm以上あるロールメディアは使用しない、もしくは端面を合わせて巻き直してからご使用ください。

ON : センタリング機能を有効にします。

OFF : センタリングを行いません。

- 重要!** ★ センタリングはセンタリング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。

セット
センタリング :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、
[センタリング] を選択します。

↑
タイプ° 1
センタリング° <ent>
↓

- ④ [ENTER] キーを押します。

ENTER
タイプ° 1
センタリング° :ON

- 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
センタリング° :ON
↓

- ⑥ [ENTER] キーを押します。

ENTER
タイプ° 1
センタリング° <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

3

応用機能の使い方

巻き取り方式を選択する[マキトリ]

巻き取り方式（たるみ方式またはテンション方式）を選択します。

- カンケツ：たるみセンサーを使用したたるみ方式で巻き取ります。
プラテン部にシワが入りにくく、作図が安定します。
その一方、巻き取り状態が乱れ易く、左右の巻き取りの厚みに差ができて笛状になったり、ロールを1本最後まで巻き取れない場合があります。
- レンゾク：たるみセンサーを使用せずに、常に巻き取りをしているテンション方式で巻き取ります。
プラテン部でシワが入り易くなります。
トリクリミッタの強さを、巻き取り可能な最低限のトルクにこまめに調整する必要があります。
- OFF：巻き取りを実行しません。

- 重要!** ★ 巻き取りはタルミ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。

ENTER
タイプ° 1
メテ°イア ホセイ <ent>

- ③ ジョグキー【▲】【▼】を押して、
[マキトリ]を選択します。

▲
タイプ° 1
マキトリ <ent>
▼

- ④ 【ENTER】キーを押します。

ENTER
タイプ° 1
マキトリ :カンケツ

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

▲
タイプ° 1
マキトリ :レンゾ°ク
▼

- ⑥ 【ENTER】キーを押します。

ENTER
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。

END
<<ローカル>>
ハバ° :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

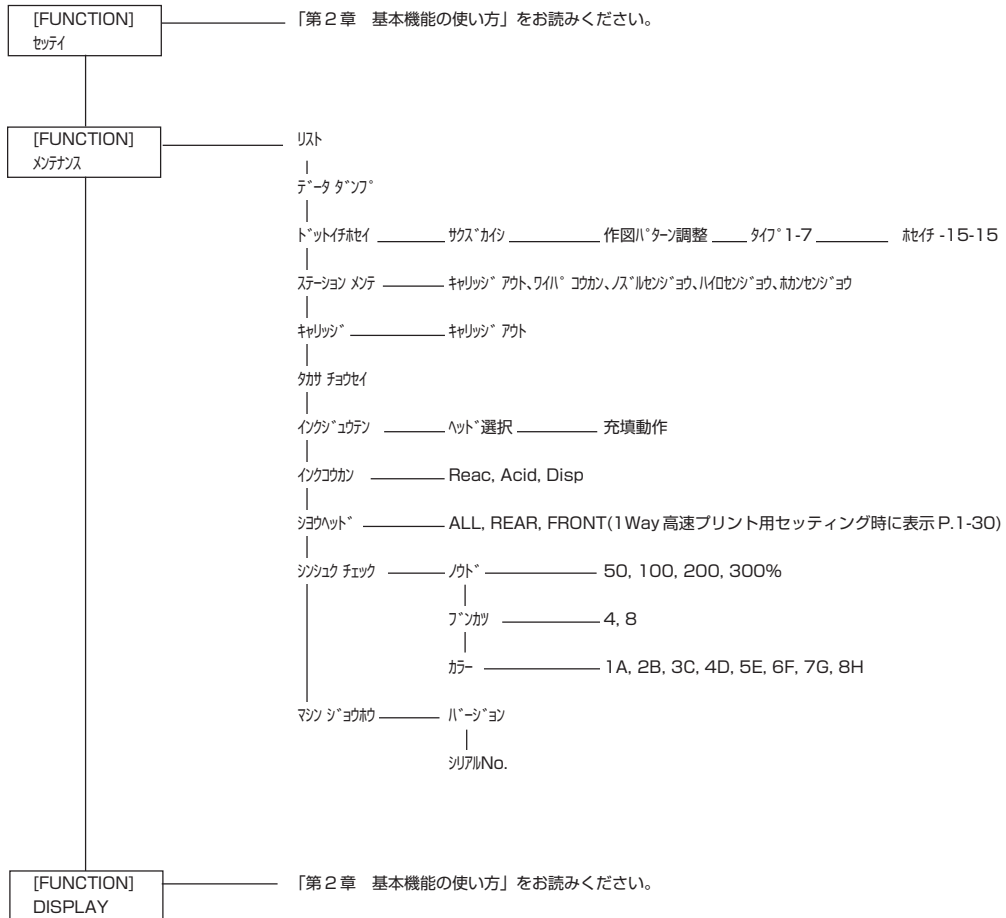
| | |
|--------------------|-----|
| メンテナンスについて | 4-2 |
| メンテナンスの前に | 4-3 |
| メンテナンス機能について | 4-4 |

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。

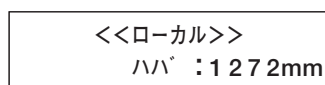
メンテナンス機能への入り方について

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.4-32)

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]

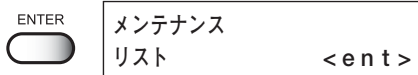
本装置の設定状態を出力します。
 メンテナンスの参考にしてください。
 以下の項目を出力します。

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[ドット仔セイ]の情報
3. 各インクカートリッジの交換回数
4. 本装置で使用中の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

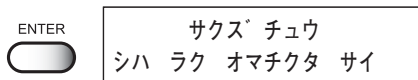
- ① [メンテナンス]から[リスト]を選択します。

(P.4-3)

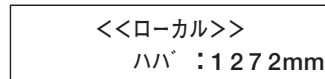


- ② 【ENTER】キーを押します。

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 Ver2.01) (I/F Ver1.50)
(1) セッテイ タイフ°1 タイフ°2 タイフ°3 < タイフ°4 >
メテ`ィア ホセイ 500 :ホスト -500 :ハ°ネル -1 :ハ°ネル 0 :ホスト
サクズ` ホウシキ ヒョウシ`ユン :ハ°ネル キレイ :ホスト ハ`イ :ハ°ネル ヒョウシ`ユン :ホスト
ホウコウ ソウホウコウ タンホウコウ ソウホウコウ タンホウコウ
モト`リソク`UP OFF ON OFF OFF
カサネヌリ 9 :ホスト 6 :ハ°ネル 3 :ハ°ネル 1 :ホスト
カンソウ` シ`カン 9.9s :ハ°ネル 5.0s :ホスト 1.1s :ハ°ネル 0.0s :ホスト
ミキ` マ`ジ`ン -9mm -1mm 95mm 0mm
ヒカ`リマ`ジ`ン 95mm -9mm -1mm 0mm
リフレッシュ レ`ベル0 :ハ°ネル レ`ベル1 :ホスト レ`ベル2 :ハ°ネル レ`ベル3 :ホスト
ミリン`イ`チ インチ ミリ インチ ミリ
インク` タイフ° Reac :ホスト Acid :ハ°ネル Reac :ハ°ネル Reac :ホスト
オートクリ`ニング` ON OFF OFF ON OFF OFF
オートクリ`ニング`2 OFF ON ON ON OFF OFF
センタリング` OFF ON OFF OFF ON
マキトリ OFF レンツ`ク カンケツ レンソ`ク
(2) DISPLAY JAPANESE
(3) ト`ットイ`チ ホセイ 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) ランニング` `メ`ター
カートリッ` E: 8
インク` サ`ンリョウ 1: 30% 2: 2% 3: 57% 4: 57% 5: 57% 6: 98% 7: 2% 8: 57%
9: 57% 10: 7% 11: 57% 12: 57% 13: 57% 14: 2% 15: 57% 16: 57%
インク` IC エラー 1: 0 2: 0 3: 0 4: 1 5: 0 6: 0 7: 0 8: 0
9: 0 10: 0 11: 0 12: 0 13: 0 14: 0 15: 0 16: 0
インク` タイフ° F: Acid R: Reac
スキャン` カイスウ 0 (x1000)
    
```

作図コマンドをHEXコードで作図する[デ-タダンプ]

コンピュータから送信されるデータコマンドを、HEXコードで作図します。
HEXコードとは、作図コマンドを英数コードで表記した物です。
これにより、データコマンドに異常がないかを確認します。

- 重要!** ★ データダンプの出力をリーフ紙にする場合は、A4 横置きサイズ以上の用紙を使用してください。ただし、「リーフ」を選択しても「ロール」と同じ動作をしますので、セット位置にご注意ください。



- データダンプは、使用する用紙のサイズに合わせて自動改行をして作図します。フィード方向は A4 縦サイズまで作図すると、以降は作図しません。

操作手順

- ① [メンテナンス]から[データダンプ]を選択します。(👉 P.4-3)

メンテナンス
デ-タダンプ <ent>

- ② [ENTER] キーを押します。
ホストコンピュータからデータを送信します。
データダンプの作図を開始します。



メンテナンス
デ-タダンプ

- ③ 作図が終了したら、[REMOTE]キーを押します。



<<ローカル>>
ハバ : 1272mm

- ④ [DATA CLEAR] キーを押します。



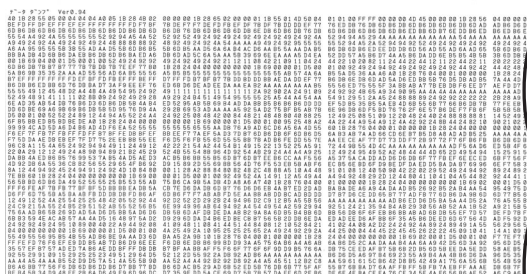
デ-タクリア
<ent>

- ⑤ [ENTER] キーを押します。
ローカルモードに戻ります。



<<ローカル>>
ハバ : 1272mm

- データダンプ出力図



ヘッドの高さ調整をした後に補正をする[ドットずれ]

作図の往路と復路のインク落下点の位置を補正します。

ドット位置補正はヘッドの高さ調整をした後に必ず実行してください。

ヘッドの高さ調整は手作業で行いますので、適正位置 (☞ P.1-39) とは微妙にズレが生じます。ドット位置補正を実行して、適正な作図結果を得られるようにします。

ドット位置補正は、7パターンのテスト作図の「往路」と「復路」のインク落下点を比較して補正します。

操作手順

- ① [メンテナンス]から[ドットイチ ホセイ]を選択します。(☞ P.4-3)

```
メンテナンス  
ドットイチ ホセイ <ent>
```

- ② [ENTER] キーを押します。

```
ENTER  
ドットイチ ホセイ  
サクスクイシ :ent
```

- ③ [ENTER] キーを押します。

ドット位置補正のテストパターン作図を開始します。
テストパターンは7種類作図します。

```
ENTER  
サクスクチュウ  
シハラク オマチクタ サイ
```

- ④ ジョグキー【▲】【▼】を押して、パターン1のドット位置補正をします。

出力した7パターンは、作図した順にパターン1から7と呼びます。

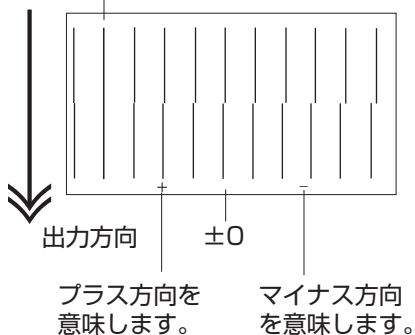
パターン1の適正なドット位置をジョグキーで選択します。

テストパターンの往路と復路が、1本の直線になっている位置を選びます。

```
▲  
▼  
ドットイチ ホセイ  
パターン1 =0.0
```

重要! ★ 直線パターンの補正值が、-15から+15の中にある場合は、ヘッドの高さ調整をしてからもう一度ドット位置補正をしてください。

プラス方向に0位置から4本目が直線で表示しています。この場合のドット位置補正值は4.0です。



- ⑤ **[ENTER]** キーを押します。



| | | | |
|----|------|-----|---------|
| ト° | ットイ子 | 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° | ットイ子 | ホセイ | |
| ハ° | ターン3 | | = 0 . 0 |

| | | | |
|----|------|-----|---------|
| ト° | ットイ子 | ホセイ | |
| ハ° | ターン4 | | = 0 . 0 |

| | | | |
|----|------|-----|---------|
| ト° | ットイ子 | ホセイ | |
| ハ° | ターン5 | | = 0 . 0 |

| | | | |
|----|------|-----|---------|
| ト° | ットイ子 | ホセイ | |
| ハ° | ターン6 | | = 0 . 0 |

| | | | |
|----|------|-----|---------|
| ト° | ットイ子 | 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° | ットイ子 | 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° | | : 1 2 7 2mm | |

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>
```

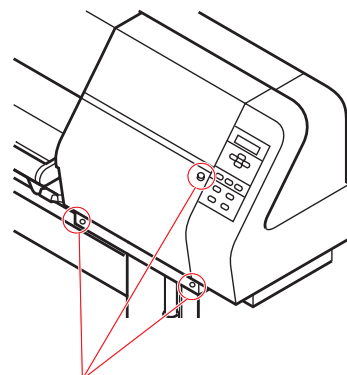
③ [ENTER] キーを押します。
[キャリッジ アウト]を表示します。

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開けて、[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

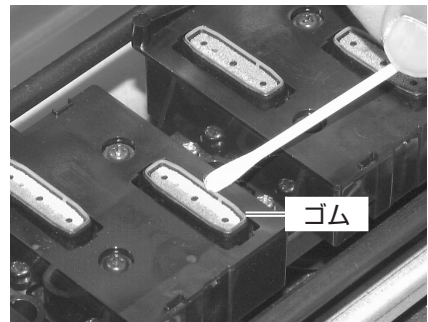
インクキャップのクリーニング

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。



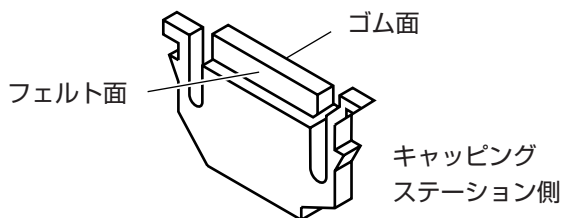
ワイパの定期的なお手入れ

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。

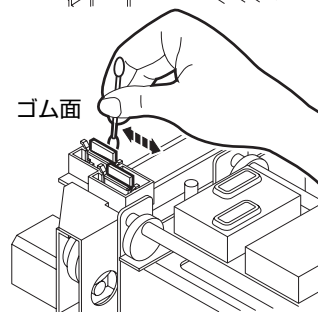
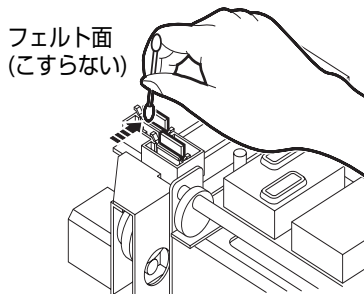
ワイパ取り扱い上のご注意

- 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。そのままの状態でも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。



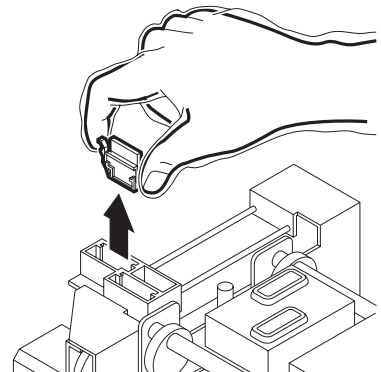
ワイパ コウカン
シュウリョウ :ent

- 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。

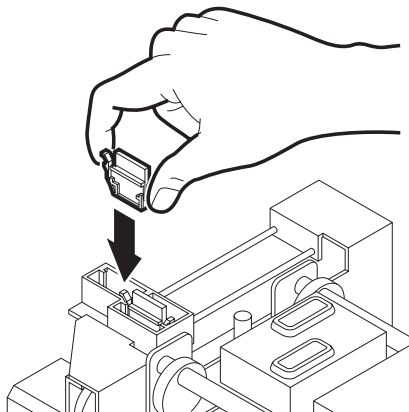


- 別売品のクリーニングワイパセットに付属している手袋をすると、手が汚れません。



- ⑦ 両端の突起を持って新しいワイパを差し込みます。

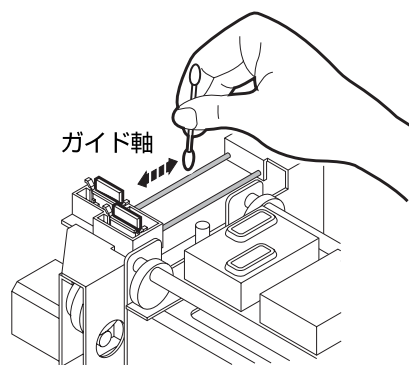
- 重要!** ★ 新しいワイパのゴム部分には触れないでください。ノズル詰まりの原因になります。
- ★ ワイパのフェルト面が前側になるように差し込んでください。



- 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^レラク オマチクダ^スサイ

ローカルモードに戻ります。

<<ローカル>>
ハバ^シ : 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。

ワイパ
ワイパ ジククリーニング

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。

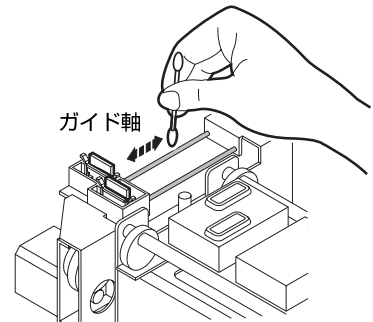
ENTER
ステーション メンテナンス
メンテ:キャリッジ アウト

- 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下さい。

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

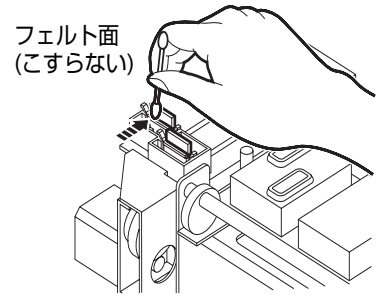
⑤ [ENTER]キーを押します。
キャリッジが動いて、ステーション上から移動します。

ENTER
ワイハ° クリーニング°
シュウリョウ :ent

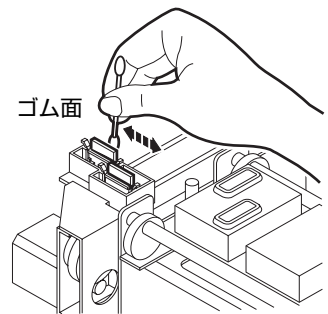
⑥ メンテナンスカバーを開けます。

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。

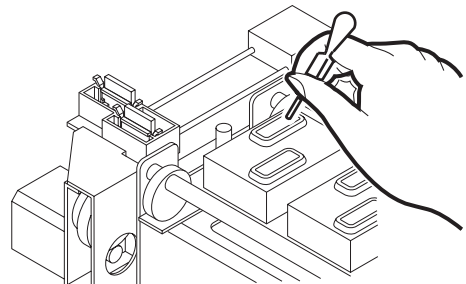


⑧ 【ENTER】キーを押します。



センジョウエキラ ミタス
シュウリョウ :ent

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

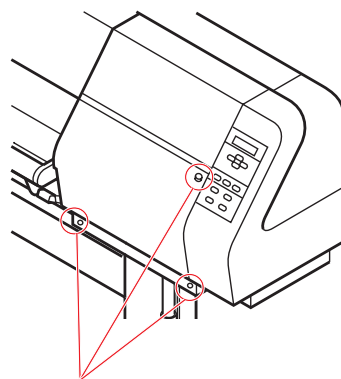
- ③ ジョグキー [▲] [▼] を押して、[ハイロ センジョウ]を選択します。

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。

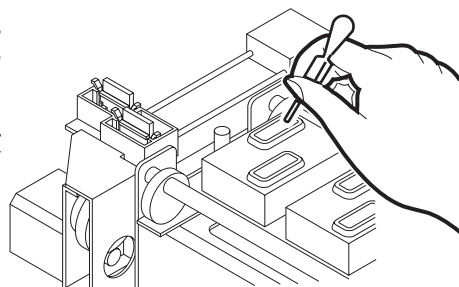
ENTER
ハイロ センジョウ
シュウリョウ :ent

- 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^レラク オマチクダ^スサイ

ローカルモードに戻ります。

<<ローカル>>
ハハ^レ : 1 2 7 2mm

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ようとし、ヘッド内で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 ヨウ

- 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

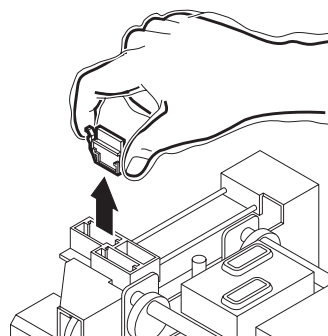
- ⑤ [ENTER]キーを押します。
キャリッジが動いて、ステーション上から移動します。



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。

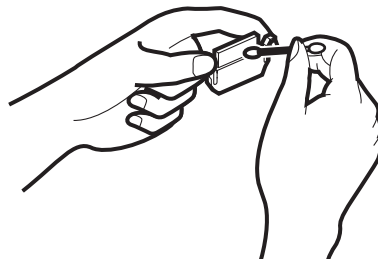
- ⑦ 両端の突起を持ってワイパを引き抜きます。



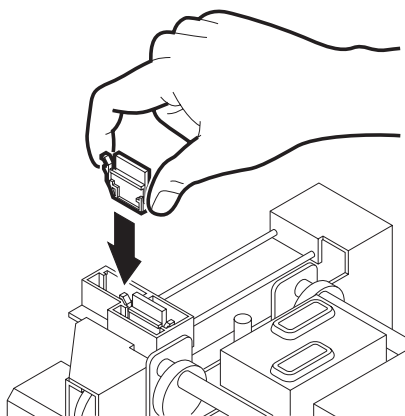
- ⑧ ワイパとブラケットに付着したインクを、洗淨液を含ませた綿棒で取り除きます。



- 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。

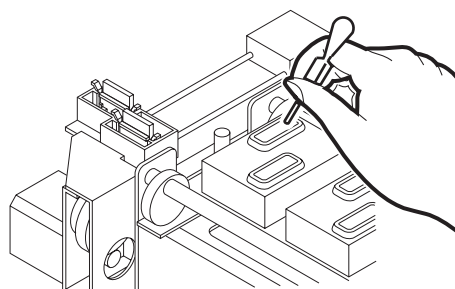


- ⑩ 【ENTER】キーを押します。



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。

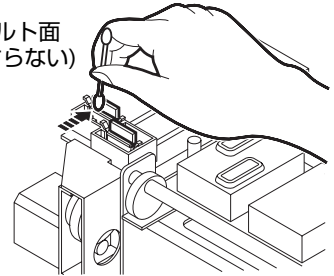
ワイハ クリーニング
シュウリョウ :ent

- 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。

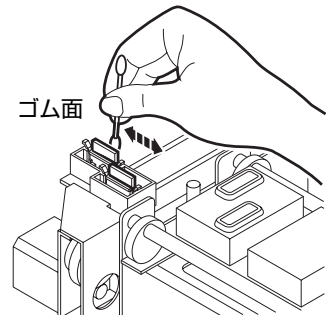
フェルト面は、洗浄液を含ませた綿棒で、押し当てるようにしてゴミを取り除きます。

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



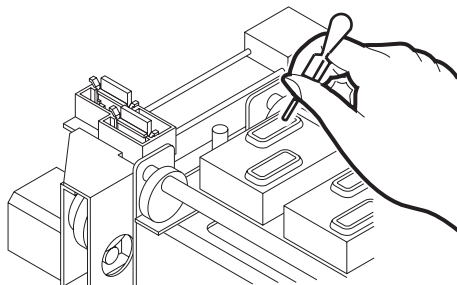
⑱ 【ENTER】キーを押します。



ハイロ センシ^ョウ
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^ラク オマチクダ^シサイ

ローカルモードに戻ります。

<<ローカル>>
ハバ^シ : 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> |

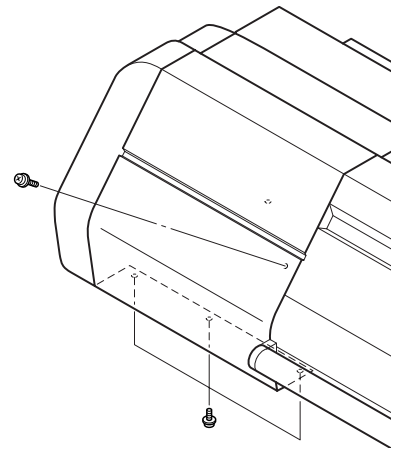
- ② [ENTER] キーを押します。
[キャリッジ アウト]を表示します。

| | |
|-------|----------------|
| 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。

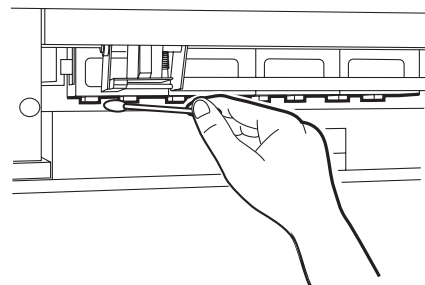


- ⑤ キャリッジのメンテナンスをします。
ヘッドまわりのスライダ下面に付着したインクを洗浄液を含ませた綿棒でクリーニングします。

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^{*} ラク オマチクダ^{*} 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^{*} : 1 2 7 2mm

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.1-36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

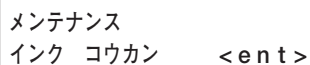
使用中のインクの種類と異なる種類のインクを装填する場合[INK コウカン]

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:Acid
F:Acid


- 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:Reac
F:Acid


[Acid] : 酸性染料インク
[Reac] : 反応染料インク
[Disp] : 分散染料インク

- ④ 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:Reac
F:Acid

- ⑤ 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:Reac
F:Acid

- ⑥ [ENTER]キーを押します。



インク コウカン
カシ :ent

- ⑦ [ENTER]キーを押します。



センジョウ
カートリッジ ヲ ハス ス

- ⑧ 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。

センジ ヨウ チュウ
シハ ラクオマチクタ サイ

- ⑨ 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。

センジ ヨウ
センジ ヨウジ グ ヲセット

センジ ヨウ
-----ABCDEFGH

センジ ヨウチュウ
シハ ラクオマチクタ サイ

- ⑩ 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。

センジ ヨウ
センジ ヨウジ グ ヲハス ス

センジ ヨウ
-----ABCDEFGH

センジ ヨウチュウ
シハ ラクオマチクタ サイ

- ⑪ 再度⑩・⑪の操作手順を実行します。

- ⑫ 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②～⑤を参照してください。

インクセット R:Reac
F:Acid

- ⑬ 【ENTER】キーを押します。



インクカートリッジ
-----ABCDEFGH

- ⑭ 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:Reac F:Acid
-----ABCDEFGH

インク シ ユウテン
カイス :ent

- ⑮ **[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。



| |
|-------------------------|
| シ 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。

| |
|------------------------------|
| シ 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> |
|--------------------------|

- ⑯ **[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。

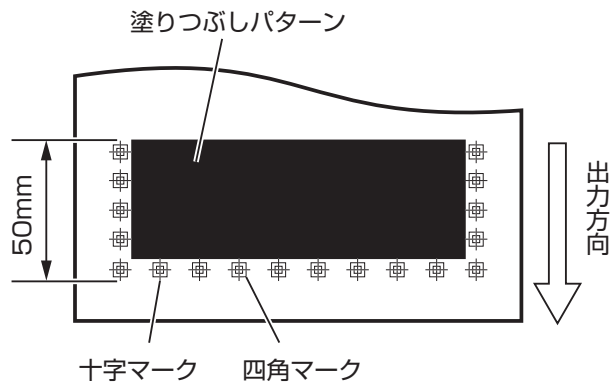
チェックパターンを 360dpi の解像度で作図し、布の伸縮を確認します。

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

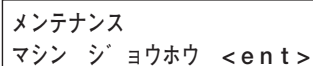
本装置の情報を表示する[マシンジョウホウ]

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。

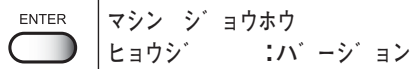
操作手順

- 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。



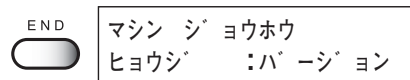
ENTER
マシン ジョウホウ
ヒョウシ :バージョン

- ③ [ENTER] キーを押します。
バージョンが表示されます。



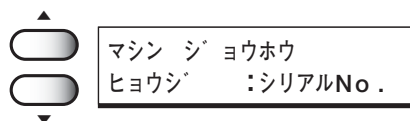
ENTER
MAIN Ver1.00
I/F Ver1.00

- ④ [END] キーを押します。
前のメニューに戻ります。



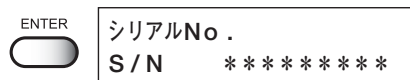
END
マシン ジョウホウ
ヒョウシ :バージョン

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



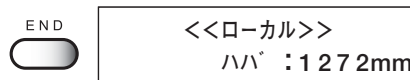
↑
ENTER
マシン ジョウホウ
ヒョウシ :シリアルNo.
↓

- ⑥ [ENTER] キーを押します。
シリアル番号を表示します。



ENTER
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。



END
<<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

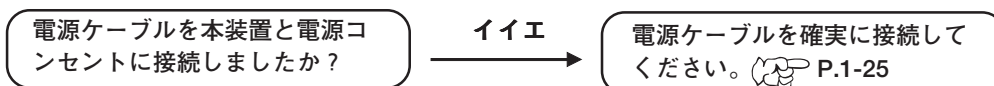
| | |
|---------------------|-----|
| 故障?と思う前に..... | 5-2 |
| 作図不良がでたとき..... | 5-4 |
| メッセージを表示するトラブル..... | 5-5 |

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。

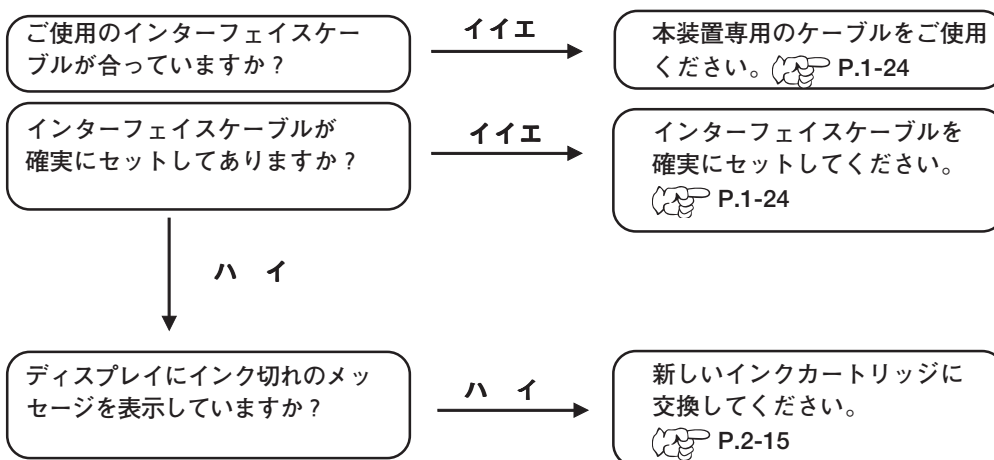
電源が入らない

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。



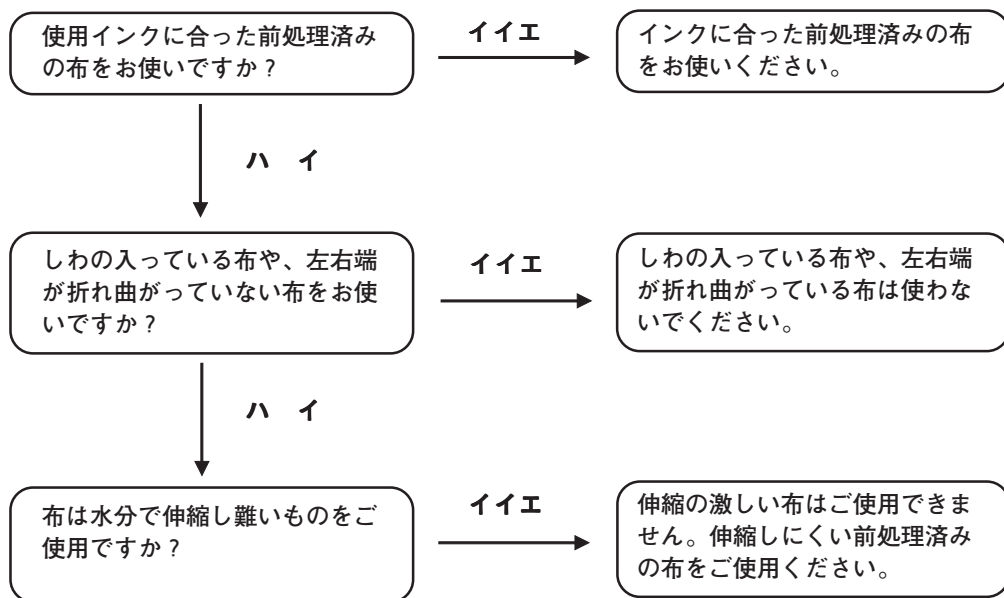
作図できない

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。

| 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。 | インク残量が十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、作図できません。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) |
| <ローカル> インクカラー 1 2 3 4 5 6 7 8 ABCDEFGH | 装填したインクカートリッジの色が、前回装填した色と異なります。 | 表示している番号のインクカートリッジの色を確認してください。 |
| <ローカル> インクシュルイ 1 2 3 4 5 6 7 8 ABCDEFGH | 装填したインクカートリッジの種類が前回装填した種類と異なります。 | 装填したインクカートリッジの種類を確認してください。 |
| <ローカル> インクキゲ ン 1 2 3 4 5 6 7 8 ABCDEFGH | インクカートリッジの有効期間が切れている、あるいは切れかかっています。 | 【REMOTE】を押すと、作図できません。早めに表示している番号のインクカートリッジを交換してください。 |
| <ローカル> インクIC エラー 1 2 3 4 5 6 7 8 ABCDEFGH | インクカートリッジのICチップが正常に読めませんでした。 | 表示している番号のインクカートリッジを再挿入してください。 |
| <ローカル> インクIC 1 2 3 4 5 6 7 8 ABCDEFGH | インクICの残量値が異常値になりました。 | 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。 |

| ワーニングメッセージ | 原因 | 対処方法 |
|-----------------------------|---|---|
| <<ローカル>> インク ヒジ ユンセイインク | セットされているインクカートリッジが純正品ではありません。 | 【REMOTE】が押されるまで表示を続けます。 純正インクをご使用ください。 |
| ワイパ ワイパ シグ クリーニング | 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。 キャリッジアウトを実行すると、本ワーニングメッセージの表示は消えます。 |
| 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。 |
| ハッテリ 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 ーヲシメテクダ 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。 |
| クランフ レハ ー レハ ーヲサケ テクダ 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。 |
| <<ローカル>> センタリング リミット | センタリング装置の移動が限界となりました。 | クランプレバーを上げ、センタリングスイッチにより移動してください。 強制実行する場合は、【REMOTE】キーを押してください。 |
| <<ローカル>> マキトリ エラー | 布の巻き取りが正常に行われていません。 | 巻き取り装置の状態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 ^o (0000) | 異常な温度検出が発生しました。 | |
| ERROR08 リニアエンコーダ ^a | 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 ^o | 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 ^a | 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 ^o | 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 オーバークレント | Xモーターの過電流エラーを検出しました。 | |
| ERROR43 Y オーバークレント | 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 |
|---------------------------------|---|--|
| ERROR45 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。 |
| ERROR46 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。 |
| ERROR50 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。 |
| ERROR51 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。 |
| ERROR60 マキトリ ユニット | 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。 | 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。 |
| ERROR62 センタリング ユニット n | 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。 n= 01：センサーなし 02：ユニットなし | 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。 |

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-3 |
| 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 | | Tx2-1600 |
|-----------------|---------|---|
| 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 | 酸性染料インク | 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, グレー, ブルー, レッド) |
| | 分散染料インク | 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, グレー, ブルー, ライトブルー) |
| | 反応染料インク | 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, グレー, ブルー, オレンジ, レッド, ゴールデンイロ-) |
| インクセット | 2Way時 | 1色あたり1カートリッジ |
| | 1way時 | 1色あたり2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) x1(2Way時)または x2 (1Way時) 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 |
| ロールメディア サイズ* | 厚さ | 7.0 mm以下 |
| | ロール外形 | φ180以下 |
| | ロール重量 | 15 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 |

| 項目 | | Tx2-1600 |
|----------|--------|--|
| メディア裁断 | | カット機能無し |
| 廃インクタンク | | 廃インクホースのみ標準 |
| インターフェイス | | IEEE1394, IEEE1284 |
| コマンド | | MRL-1E<ESC/P [®] 1 [®] 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 | 全体 | 210 kg 以下 |
| 外形寸法 | 幅 | 2750 mm |
| | 奥行き | 780 mm |
| | 高さ | 1350 mm |

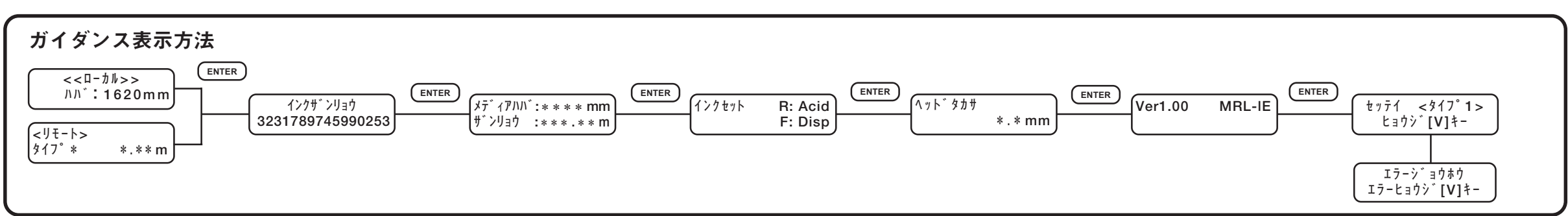
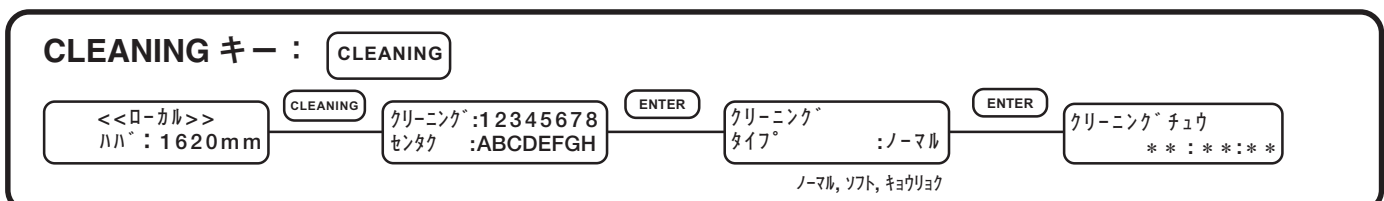
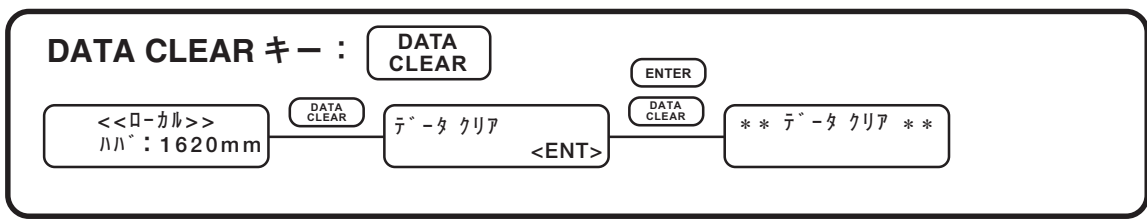
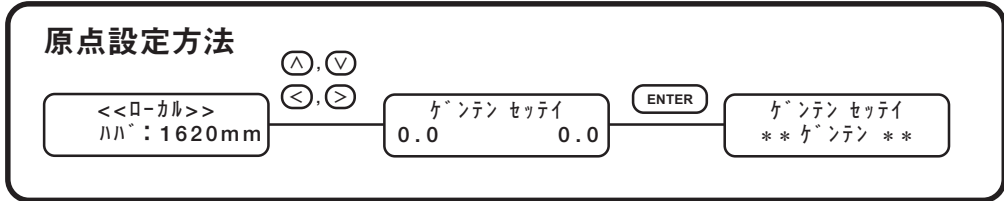
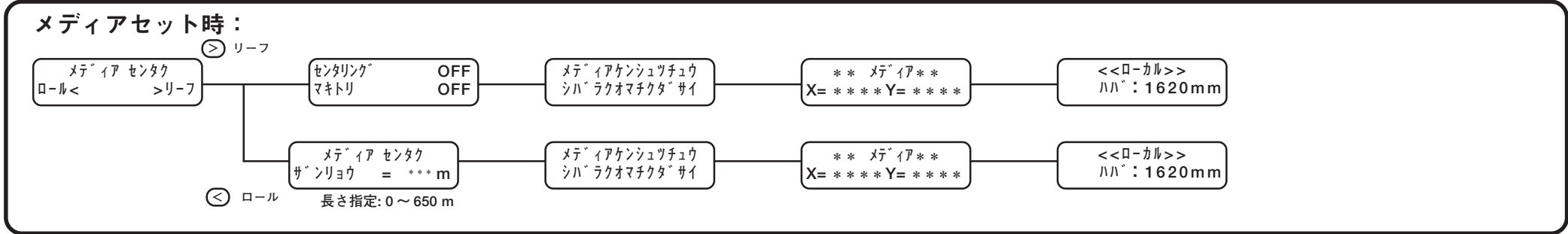
インク仕様

| 項目 | | 仕様 (Tx2-1600) |
|---------|-----|--|
| 形態 | | 専用インクカートリッジ |
| 酸性染料インク | | インクカートリッジ (SPC-0355シリーズ) |
| 分散染料インク | | インクカートリッジ (SPC-0356シリーズ) |
| 反応染料インク | | インクカートリッジ (SPC-0357シリーズ) |
| インク容量 | | 220cc/カートリッジ |
| 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 | -30°C~40°C (40°Cの場合1カ月以内) |
| | 輸送時 | -30°C~60°C (60°Cの場合120時間以内、40°Cの場合1カ月以内) |

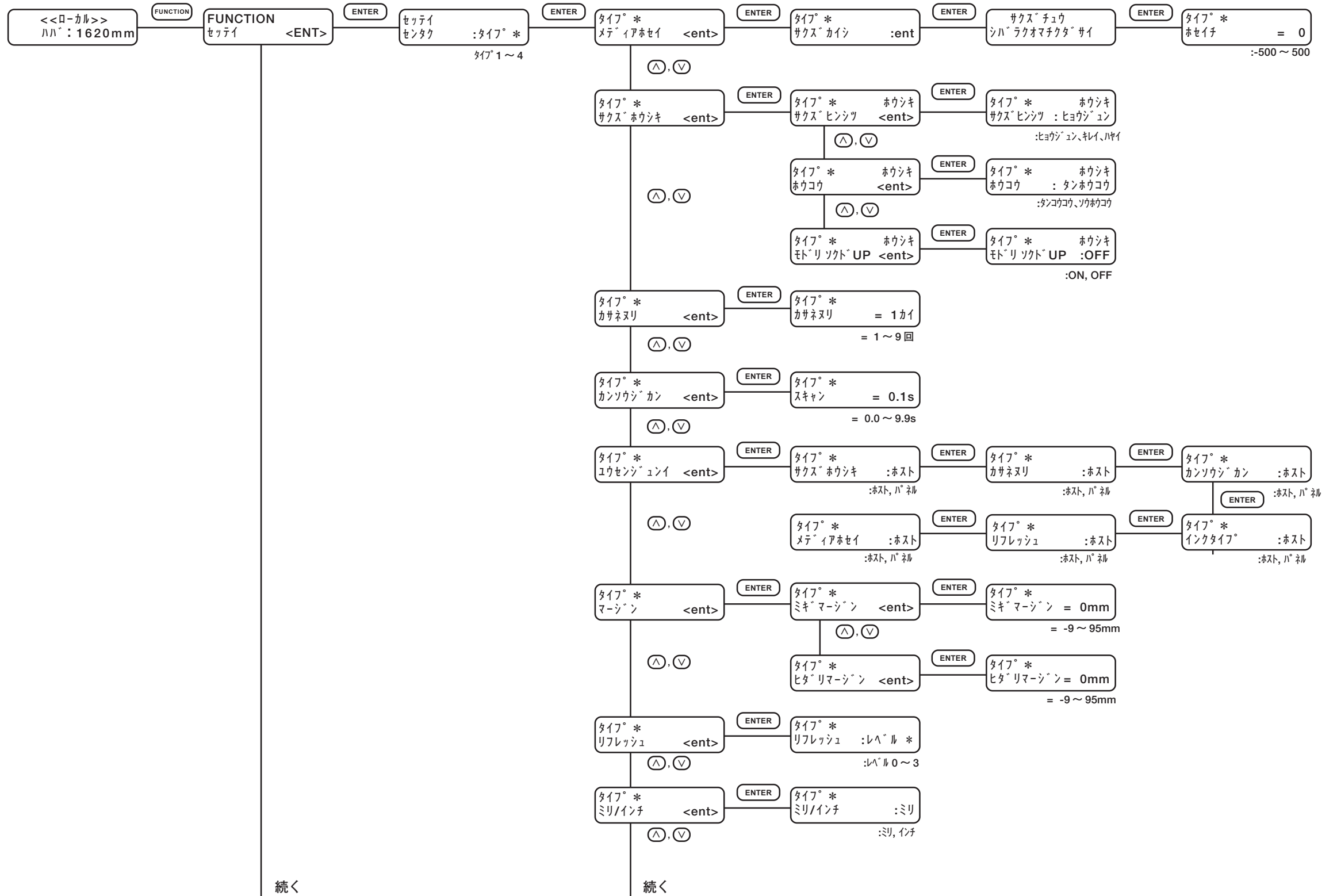
別売品のご紹介

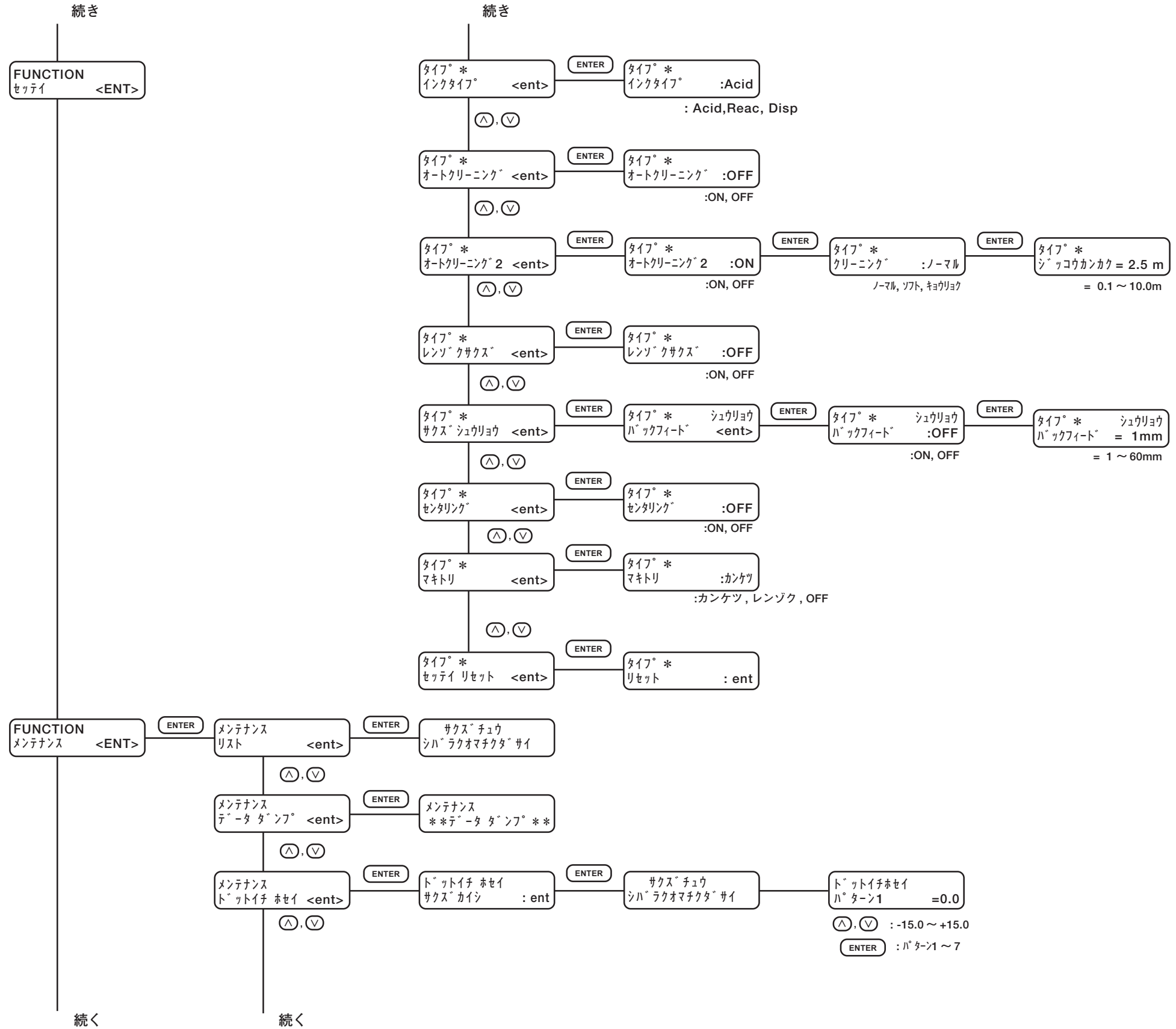
| 名称 | 型番 | 数量 / 容量 | 内容 |
|-----------|------------|---------|------------------------------|
| インク | 上記参照 | | 『インク仕様』(付録3)による |
| ベンコット | BEMCOT M-3 | 100枚入り | |
| 綿棒 | 綿棒6"木軸S | 10本入り | |
| クリーニングワイパ | SPA-0105 | 4個入り | |
| 洗浄液ボトルキット | SPC-0137 | 1セット | 日常メンテナンス用 |
| 洗浄液カートリッジ | SPC-0422 | 220cc | カートリッジ |
| RIPソフト | A101644 | 一式 | RasterLink Pro |
| RIP用パソコン | A101645 | 一式 | RasterLink Pro インストールパソコン |

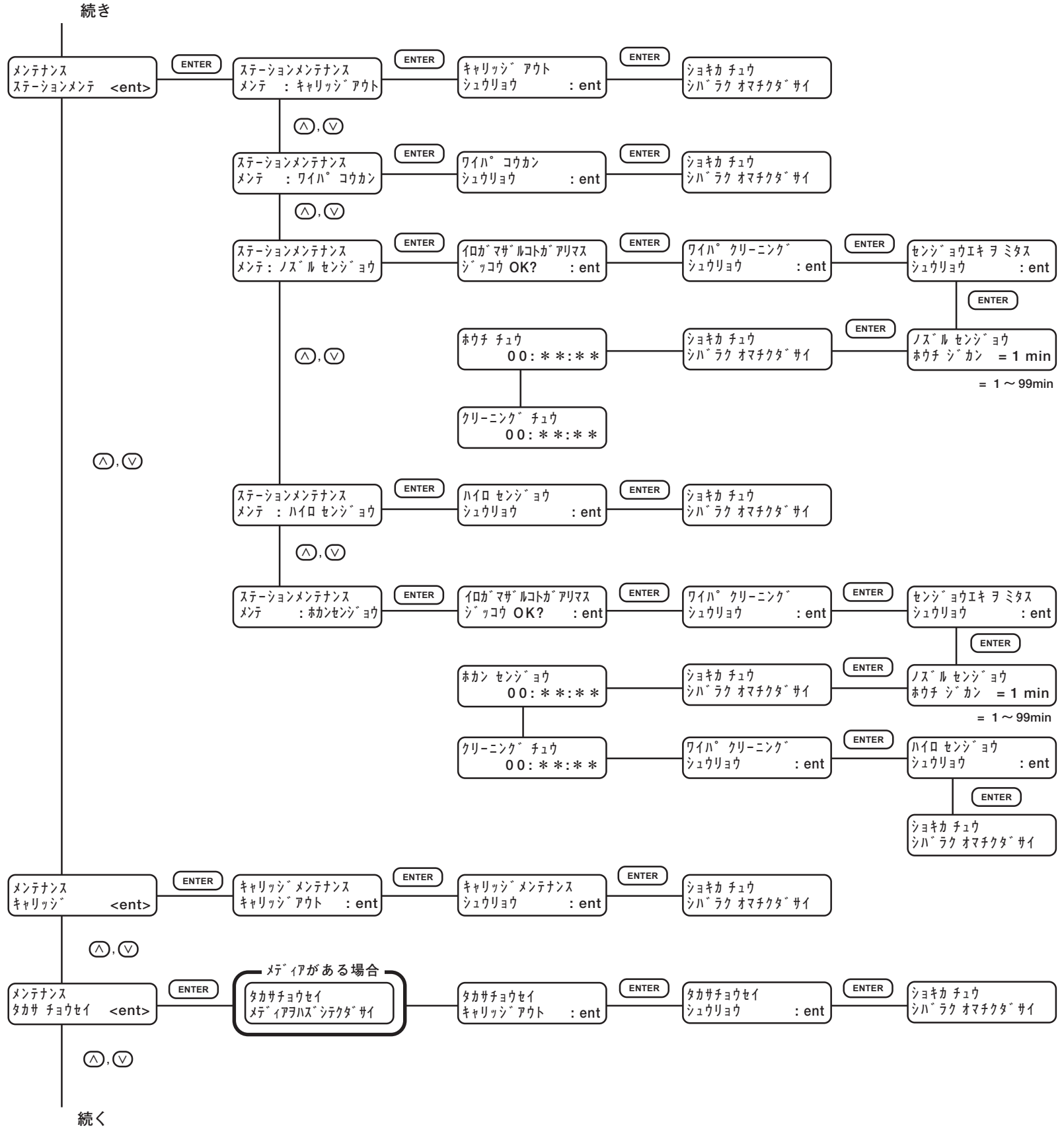
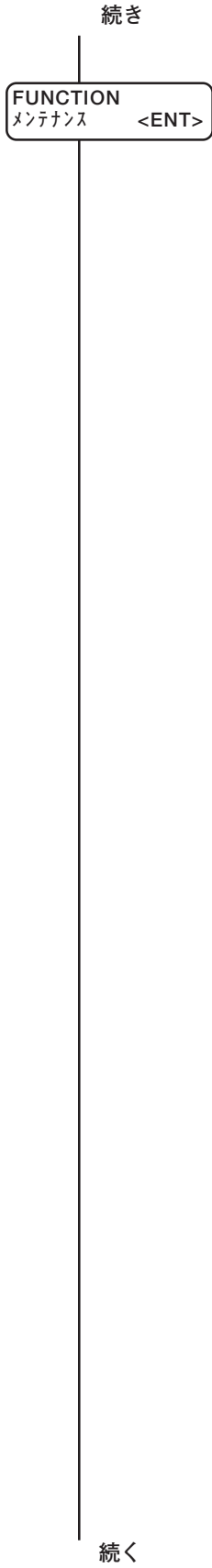
機能フローチャート

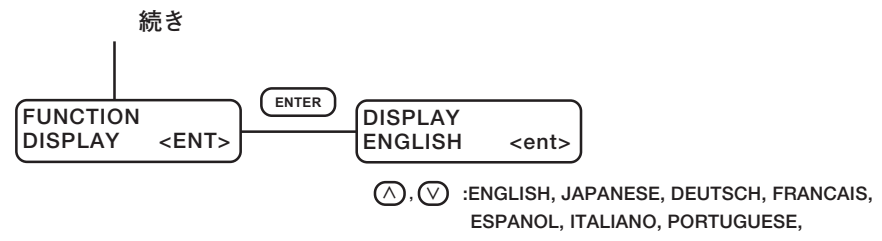


FUNCTION キー : FUNCTION









索引

| 記号 | |
|-------------------|-------------------|
| 【END】キー | 2-2 |
| 1Way 高速プリント | 1-32 |
| 2P-3P 変換アダプタ | 1-4 |
| 2Way マルチプリント | 1-32 |
| A | |
| Acid | 1-29 |
| AC インレット | 1-13, 1-25 |
| B | |
| BOOT | 1-26 |
| D | |
| 【DATA CLEAR】キー | 2-2 |
| Disp | 1-29 |
| E | |
| 【ENTER】キー | 2-2 |
| F | |
| 【FUNCTION】キー | 2-2 |
| F カバー | 1-22 |
| -の高さ調整 | 1-22 |
| F 列インクステーション | 1-14, 1-30 |
| H | |
| HEX コード | 4-5 |
| I | |
| IEEE1284 | 1-24 |
| IEEE1394 | 1-24 |
| -コネクタ | 1-13 |
| -出カドライバをインストールする | 1-23 |
| L | |
| L 型六角レンチ | 1-5 |
| P | |
| POWER ランプ | 2-2 |
| R | |
| RasterLink Pro II | 付録-4 |
| Reac | 1-29, 1-29 - 1-32 |
| 【REMOTE】キー | 2-2 |
| RIP | 付録-4 |
| R 列インクステーション | 1-14, 1-30 |
| T | |
| 【TEST】キー | 2-2 |
| V | |
| VCCI | ii |
| Y | |
| Y カバー | 1-44 |
| ア | |
| アース処理 | 1-25 |
| 間紙 | |
| -バー | 1-5, 1-40 |
| -バーハンガー | 1-40 |
| -バーを取り付ける | 1-12 |
| 脚 | 1-13 |
| (左) | 1-4 |
| (右) | 1-4 |
| -トップ | 1-8 |
| 脚ステー | 1-4 |
| 合わせ紙 | 1-40 |
| -のセット | 1-40 |
| 安全にお使いいただくために | xii, xiv |
| イ | |
| 糸 | |
| -の番種 | 2-9 |
| インク | |
| -残量 | 2-15 |
| -が色ごとに重ならない | 5-4 |
| -残量が少なくなったら | 2-15 |
| -種類の交換 | 4-26 |
| -仕様 | 付録-3 |
| -タイプの表示について | 1-31 |
| -吐出状態の確認 | 2-11 |
| -の裏抜け | 1-22 |
| -の種類について | 1-29 |
| -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 | 1-29 |
| 酸性染料インク | 1-29 |

| | |
|---------------------|------------|
| 反応染料インク | 1-29 |
| 分散染料インク | 1-29 |
| インクカートリッジ | 1-5 |
| - について | 1-29 |
| - を装填する | 1-32 |
| インクキャップ | 1-16 |
| - 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 | 1-31 |
| インクタイプ | 1-31, 3-19 |
| - の設定 | 3-19 |
| インクの取り扱い上のご注意 | 1-29 |
| インクニアエンド | 3-24 |
| 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 | 1-24 |
| IEEE1284 | 1-24 |
| IEEE1394 | 1-24 |
| インチ | 3-18 |

ウ

| | |
|-------------|------|
| 裏抜けインク | |
| - の洗浄 | 2-14 |
| - 溝 | 1-19 |

エ

| | |
|----------------|-----|
| エラーメッセージ | 5-7 |
|----------------|-----|

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 |
| - 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 | |
| - の取り付け | 1-20 |
| 温度勾配 | 付録-3 |

カ

| | |
|---------------|-----------|
| 外形寸法 | 付録-3 |
| 開梱 | 1-6 |
| 外装のお手入れ | 2-14 |
| 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 |
| ガミング処理 | 1-49 |
| 空紙管 | 1-4, 1-47 |
| - 位置 | 1-47 |
| 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 | 1-4 |
| キャリッジ | |
| - について | 1-15 |
| - を移動する | 4-8 |
| - 左側メカニク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 | 1-18 |

ク

| | |
|-----------------|------|
| 駆動ローラー | 1-44 |
| 組み立て | 1-6 |
| 脚と本体 | 1-6 |
| 組立完成図 | |
| (前面) | 1-13 |
| (背面) | 1-14 |
| クランプレバー | |
| (後) | 1-14 |
| (前) | 1-13 |
| 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 | 1-5, 1-14 |
| -の移動 | 1-48 |
| -の平行調整 | 1-40 |
| -を取り付ける | 1-10 |
| 繰り出し補助バー | 1-4, 1-14 |
| -を取り付ける | 1-9 |

ケ

| | |
|---------------|------------|
| ケーブル | |
| -インターフェイスケーブル | 1-24 |
| -を接続する | 1-10, 1-24 |
| -電源ケーブル | 1-25 |
| 毛足の長い布 | 3-11 |
| 言語表示 | |
| -の切り替え方法 | 2-6 |
| ゲンテン | 1-51 |

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 | 1-32 |
| 高品質 | 3-8 |
| 故障?と思う前に | 5-2 |
| コネクタ | |
| -を接続する | 1-10 |
| コマンド | 付録-3 |
| ゴム | 4-9 |
| 梱包 | |
| -脚 | 1-6 |
| -パット | 1-6 |

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 | 1-51 |
| -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) | 1-5 |
| -不良 | 2-12 |
| -面 | 1-34 |
| -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 | 1-51 |
| -を設定する | 1-51 |

作図条件

| | |
|--------|-----|
| -を登録する | 3-3 |
|--------|-----|

作図範囲

| | |
|--------|------|
| -を指定する | 1-50 |
|--------|------|

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

支え棒

1-8

シ

| | |
|----------|------|
| 紙管内径 | 1-34 |
| 自動クリーニング | 3-20 |
| ジャム | 3-11 |
| 周波数 | 1-25 |
| 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 |
| 消費電力 | 付録-3 |
| 情報を表示する | 4-32 |
| 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 | 4-32 |
| 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 |
| ワイパコウカン | 4-11 |
| ステンレス板 | 1-23 |
| ストッパ | 1-7 |
| 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 |
| センサ光軸 | 1-46 |
| 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 |
| センタリング | |
| -機能 | 1-48 |
| -手動スイッチ | 1-48 |
| -センサユニット | 1-5 |
| -インジケータ | 1-42 |

| | |
|----------------|------------|
| -センサ位置 | 1-46 |
| -センサユニット | 1-14 |
| センタリング機能 | |
| -の範囲 | 1-48 |
| 使用不可の布地 | 1-48 |
| センタリング手動スイッチ | |
| -の操作 | 1-48, 1-48 |
| センタリングセンサ | |
| -固定ネジ | 1-46 |
| -の矢印部 | 1-46 |
| センタリングセンサーユニット | |
| -を取り付ける | 1-10 |

ソ

| | |
|-------------|-----------|
| 操作 | |
| -について | 2-2 |
| -パネル | 1-13, 2-2 |
| -キー | x |
| 相対湿度 | 付録-3 |
| 双方向 | 3-9 |

タ

| | |
|-------------|------|
| タイプ | |
| -の選択 | 3-3 |
| タカサトイ | 1-36 |
| 単位 | 3-18 |
| 単方向 | 3-9 |

チ

| | |
|------------|------|
| 調整ネジ | 1-17 |
| 直角度 | 付録-2 |

ツ

| | |
|-------------|------|
| ツマミネジ | 1-49 |
|-------------|------|

テ

| | |
|-------------------|------|
| データコマンド | 4-5 |
| データダンプ | 4-5 |
| 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 | 1-25 |
| 電源 | |
| - のオフ | 1-27 |
| - が入らない | 5-2 |
| - スイッチ | 1-13 |
| - のオン | 1-26 |
| 電源ケーブル | 1-5 |
| - を接続する | 1-25 |
| 電源仕様 | 付録-3 |
| 電波障害自主規制 | ii |

ト

| | |
|---------------------|------|
| 導布 | 1-50 |
| ドット位置補正 | 4-6 |
| トラブル | 5-5 |
| 取扱説明書 | 1-5 |
| 取り付け | |
| 間紙バー | 1-12 |
| 空紙管 | 1-47 |
| 繰り出し装置 | 1-10 |
| 繰り出し補助バー | 1-10 |
| ケーブル | 1-10 |
| コネクタ | 1-10 |
| センタリングセンサユニット | 1-10 |
| 廃インクホース | 1-12 |
| 巻取装置 | 1-7 |
| 巻き取り補助バー | 1-9 |

ナ

| | |
|----------------|------|
| 長さの単位 | |
| - ミリ/インチ | 3-18 |

ニ

| | |
|---------------|------|
| 日本語表示方法 | 1-26 |
|---------------|------|

ヌ

| | |
|--------------------|------------------|
| 布 | |
| - 押さえ | 1-18, 1-23, 1-46 |
| - の送り量を補正 | 3-7 |
| - のシワ発生を押さえる | 1-49 |
| - をセットする | 1-42 |
| - をセットする前に | 1-36 |
| - の伸縮を確認 | 4-30 |

| | |
|-------------------|------|
| 布押さえ | |
| - の隙間を切り替える | 1-23 |
| ステンレス板 | 1-23 |

ネ

| | |
|------------|----------|
| ネジ | |
| (M4) | 1-5 |
| (M8) | 1-4, 1-5 |

ノ

| | |
|----------------|------|
| ノズル構成 | 付録-2 |
| ノズルセンジョウ | 4-14 |
| ノズル面 | 4-23 |

ハ

| | |
|-----------------|------|
| バージョン | 4-32 |
| 廃インク | |
| - ホース | 1-4 |
| - タンクのご用意 | 1-12 |
| - ホース | 1-13 |
| 廃インクホース | |
| - を取り付ける | 1-12 |
| ハイロ センジョウ | 4-17 |
| はじめに | i |
| パターン | 4-6 |
| - の補正值 | 4-6 |
| バックフィード | 2-3 |
| パラレルコネクタ | 1-13 |

ヒ

| | |
|----------------------|------|
| 左側メンテナンスステーション | 4-23 |
| 左マージン | 3-16 |
| 表示言語 | |
| - を設定する | 3-3 |
| 表示単位 | 3-18 |
| ピンチローラー | 1-16 |
| ツマミネジ | 1-49 |

フ

| | |
|--------------------|----------|
| ファンクションメニュー | 3-2, 4-2 |
| 《ファンクションモード》 | 2-3 |
| フィードローラー | 1-16 |
| 付属品 | 1-4 |
| - の確認 | 1-4 |
| ブラシ | 1-5 |

| | |
|----------|-----------|
| プラスドライバー | 1-5 |
| プラテン | 1-13 |
| プラテン板 | 1-19, 1-5 |
| フロントカバー | 1-13 |
| -の開閉について | 1-28 |

へ

| | |
|------------|------|
| ヘッド | |
| -固定金具を取り外す | 1-11 |
| -の高さを調整する | 1-36 |
| -列 | 1-31 |
| -高さ調整のポイント | 1-39 |
| ヘッド高さ調整棒 | 1-17 |
| 別売品のご紹介 | 付録-4 |
| ベンコット | 付録-4 |

ほ

| | |
|-----------|-------|
| ホカン センジョウ | 4-19 |
| 保証規定 | i |
| VCCI | ii |
| 受信障害 | ii |
| 電波障害自主規制 | ii |
| 保証書 | 1-5 |
| 本書 | |
| -の構成 | xiii |
| -の読み方について | x, xi |
| 本装置 | |
| -のご紹介 | viii |
| -の特長 | viii |
| 本体 | 1-4 |

ま

| | |
|-----------|-----------|
| マーク表示 | |
| -について | xiv |
| マーク表示について | xii |
| マージン | 1-50 |
| -左マージン | 3-16 |
| -右マージン | 3-15 |
| 巻終わり処理 | 1-34 |
| 巻き取り | |
| -装置 | 1-4, 1-13 |
| -方向 | 1-34 |
| -補助バー | 1-4, 1-13 |
| 巻き取り装置 | |
| -のケーブル | 1-9 |

| | |
|-----------|------|
| -のスイッチ | 1-47 |
| -を利用する | 3-26 |
| 巻き取り補助バー | |
| -を取り付ける | 1-9 |
| マシン ジョウホウ | 4-32 |
| マルチプリント | 1-32 |

み

| | |
|-------|------|
| 右マージン | 3-15 |
| ミリ | 3-18 |

め

| | |
|------------|-----------|
| メッセージ | 5-5 |
| メディア | |
| -セット位置銘版 | 1-43 |
| -のサイズ | 1-34 |
| -厚さ | 1-34 |
| -最小幅 | 1-34 |
| -最大作図幅 | 1-34 |
| -最大幅 | 1-34 |
| -使用制限 | 1-35 |
| メディアスキュー | 付録-2 |
| [メディア枠付] | 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 | 1-13, 4-9 |
| -について | 4-2 |
| -の前に | 4-3 |
| -カバーを締める | 1-11 |

も

| | |
|----------|------|
| モード | 2-3 |
| モドリソクドUP | 3-10 |

よ

| | |
|---------|------|
| 有効作図エリア | 1-50 |
| 優先順位 | 3-13 |
| パネル | 3-13 |
| ホスト | 3-13 |

ゆ

| | |
|--------|------|
| 用紙送り方向 | 1-50 |
| 容量 | 1-25 |

リ

| | |
|-----------------|------------|
| リーフ | 1-34, 1-42 |
| 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, 3-24 |
| -の設定 | 3-24 |

ロ

| | |
|-----------------|-----|
| 《ローカルモード》 | 2-3 |
|-----------------|-----|

ロール

| | |
|---------------|------|
| -紙 | 1-50 |
| | 1-42 |
| -外形 | 1-34 |
| -重量 | 1-34 |
| -の紙管 | 1-43 |
| -ホルダー | 1-42 |
| -ホルダのネジ | 1-43 |
| -をセットする | 1-42 |

ワ

| | |
|------------------|------|
| ワーニングエラー | 5-5 |
| ワイパ | 1-16 |
| -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 |

TX2-1600取扱説明書

2006年5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
長野県東御市加沢 1333-3
〒 389-0514 Tel: 0268-64-2413 (代)



Printed in Japan

D201545

© MIMAKI ENGINEERING CO., LTD. 2006

KM