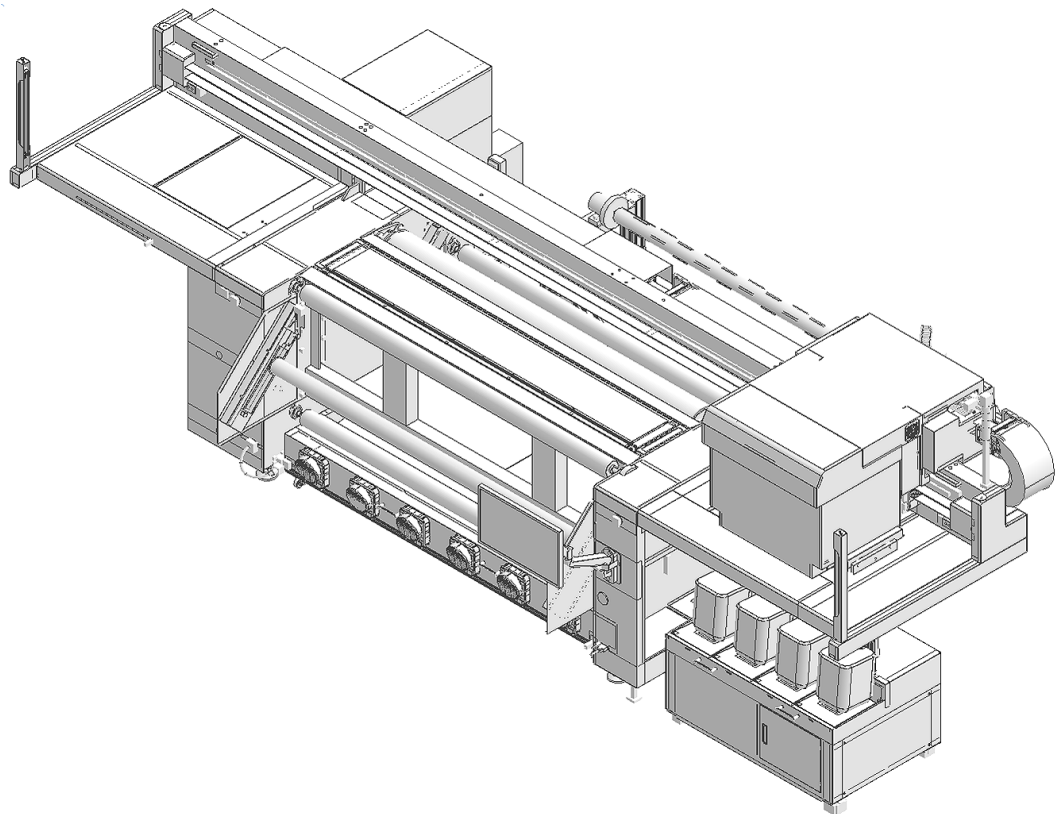


# Operation Manual

**INKJET PRINTER**

# ***Tiger600-1800TS***

## **取扱説明書**



本書の最新版は、弊社ホームページからもダウンロードできます。

株式会社 **ミマキエンジニアリング**

<https://japan.mimaki.com/>

D203672-14

Original instructions

# 目次

はじめに .....	5
安全にお使いいただくために .....	6
シンボルマーク表示について .....	6
使用上の警告と注意 .....	7
してはいけない危険な行為 .....	11
使用上の制限について .....	13
使用上の制限 .....	13
使用者の制限 .....	13
エリア制限 .....	13
電源接続工事について .....	14
Tiger600配電方法 .....	14
インクやその他本機で使用されている液体を取り扱うときの注意 事項 .....	19
インク仕様 .....	20
設置上のご注意 .....	21
設置スペース .....	23
アジャスターフットについて .....	24
本機を移設したいとき .....	24
非常停止スイッチ、ライトカーテンについて .....	25
警告ラベル .....	26

## 第1章 ご使用の前に

1.1 お客様でご準備いただくもの .....	30
1.2 各部の名称とはたらき .....	31
正面 / 背面 .....	31
インク供給ユニット .....	34
巻線ユニット .....	34
キャリッジ .....	34
ステーション .....	35
プラテン .....	35
ライトカーテン .....	35
積層表示灯 .....	36
乾燥ユニット .....	36
メンテナンススイッチ .....	37
1.3 システム構成 .....	38
ローカルネットワークに接続する .....	39
1.4 RIP用PCを準備する .....	41
RIP用PCのシステム要件 .....	41
イーサネットを設定する .....	41
RIP用ソフトウェアをインストールする .....	45
RIP用ソフトウェアを準備する .....	45
1.5 インクタンクの交換方法 .....	51
インクニアエンドが表示されたとき .....	51
インクエンドが表示されたとき .....	51
インクタンクを交換する .....	51
1.6 精製水の補充方法 .....	57
精製水ニアエンドが表示されたとき .....	57
精製水エンドが表示されたとき .....	57
精製水を補充する .....	57



## 第2章 プリントしてみる

2.1 プリントの流れ.....	60
2.2 メディアをセットする.....	62
メディアについて .....	62
準備.....	64
メディアを繰出エアシャフトにセットする.....	70
紙管を巻取エアシャフトにセットする.....	73
メディアをプリンター本体にセットする.....	75
テンションバーを初期化する.....	80
2.3 ヘッドギャップを設定する.....	83
ヘッドギャップ値を確認する.....	83
2.4 テストプリントをする.....	84
プリントヘッドの吐出状態を確認する.....	84
吐出不良について.....	86
2.5 ヘッドクリーニングをする.....	87
クリーニング.....	87
パワフルクリーニング.....	87
2.6 ドット位置補正をする.....	89
2.7 ジョブ（RIPデータ）を準備する.....	91
出力ポートを[MIMAKISTATUSPORT]に設定している場合.....	91
出力ポートを[File Interface]に設定している場合.....	97
2.8 プリントする.....	101
プリントを開始する.....	101
プリントを中止する.....	103
ヒーター温度到達待ちをスキップする.....	104
ノズルリカバリを使ってプリントする.....	105

## 第3章 各種設定（MPC）

3.1 MPCについて .....	110
画面の構成.....	110
3.2 プリントメニュー.....	114
3.3 メンテナンスメニュー.....	115
ノズルチェックツールを使用した異常ノズル登録.....	116
ノズルリカバリ登録.....	125
3.4 設定1メニュー.....	128
3.5 設定2メニュー.....	130
ブレーキ機能.....	130
3.6 履歴メニュー.....	134
3.7 システムメニュー.....	135
電源について.....	136

## 第4章 メンテナンス

4.1 メンテナンスに関するご注意.....	140
4.2 メンテナンスのタイミング.....	141
メンテナンスに必要な道具.....	141

4.3 メンテナンスの方法 .....	143
インクのメンテナンス.....	143
ワイパーの清掃.....	143
キャリッジ底面の清掃.....	145
ワイパーユニットの清掃 .....	146
フラッシングボックスの清掃 .....	147
保湿桶の清掃 .....	147
外装（カバーやYバーの上など）の清掃 .....	148
ジャムセンサー検出板の清掃 .....	149
プラテンの清掃.....	150
X駆動ローラーの清掃 .....	150
吹き付けファンフィルターの清掃 .....	151
乾燥ユニットの清掃 .....	152
プリントヘッドのノズル面の清掃 .....	153
廃インクタンクの廃インク量の確認 .....	155
供給テストの実施 .....	155
4.4 消耗品の交換 .....	157
ワイパーの交換.....	157
キャリッジフィルターの交換 .....	158
ブローフィルターの交換 .....	159
インクフィルターの交換 .....	160

## 第5章 困ったときは

5.1 故障かな?と思ったときは .....	166
電源が入らない.....	166
プリントできない .....	166
メディア詰まり、メディアが汚れる .....	166
メディアがスキューした（巻締め） .....	167
画質不良が発生した .....	167
インクが漏れた.....	168
タッチパネルを操作できない .....	168
5.2 メッセージを表示するトラブル .....	169
5.3 ログを収集する.....	182

## 第6章 付録

6.1 仕様.....	186
6.2 LICENSE Library (EPL5 StarterWare).....	188

# はじめに

この度はインクジェットプリンター Tiger600シリーズをお買い上げいただきまして、誠にありがとうございます。

安全に正しくお使いいただくために、取扱説明書（以後、本書と称します）をよくお読みいただき、十分に理解してから使用してください。

本書で使用しているイラストは、機能や手順、操作の説明を目的としており、本機と異なる場合があります。あらかじめご了承ください。

Adobe、Adobeロゴ、Acrobat、Illustrator、Photoshop、およびPostScriptは、Adobe Incorporatedの米国ならびにその他の国における商標、または登録商標です。

TxLinkは、株式会社ミマキエンジニアリングの日本ならびにその他の国における商標、または登録商標です。

その他本書に記載されている会社名、および商品名は各社の日本ならびにその他の国における商標、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。

© 2023 株式会社ミマキエンジニアリング

## ● 免責事項

- Tiger600シリーズ（以後、本機と称します）の故障有無に関わらず、本機をお使いいただいたことによって生じた直接、または間接的な損害に対して、当社は一切の責任を負いません。
- 本機により作成された製作物に対して生じた直接、または間接的な損害に対して、当社は一切の責任を負いません。
- 弊社推奨品以外の装置などを使用すると、火災、または本機の破損事故のおそれがあります。この場合には保証の対象外となります。また、それに対して生じた直接、または間接的な損害に対して、当社は一切の責任を負いません。
- 弊社純正インク、メンテナンス液をご使用ください。それ以外を使用すると、プリント品質の低下、本機の故障のおそれがあります。この場合には保証の対象外となります。また、それに対して生じた直接、または間接的な損害に対して、当社は一切の責任を負いません。
- インクタンクのインクを詰め替えないでください。この場合には保証の対象外となります。また、それに対して生じた直接、または間接的な損害に対して、当社は一切の責任を負いません。

## ● テレビ、ラジオの受信障害について



- 本機稼働中は、高周波が発生しています。不適切な条件下で使用した場合、テレビやラジオの受信障害が発生するおそれがあります。特殊なテレビやラジオに対して、保証しておりません。

テレビやラジオの受信障害が発生したら、本機の電源を切ってから、テレビやラジオの受信状態をご確認ください。電源を切って受信障害が解消すれば、本機が原因と考えられます。


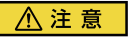




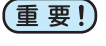


次の手順のいずれか、またはいくつかを組み合わせることで試してください。

- テレビやラジオのアンテナの向きを変えて、受信障害の発生しない位置を探してください。
- テレビやラジオは、本機から離れた場所に設置してください。

# 安全にお使いいただくために

## シンボルマーク表示について

本書では、シンボルマーク表示により操作上の注意内容を説明しています。各マークの持つ意味を十分理解して、本機を安全に正しくお使いください。

内 容		
	警告	この指示を無視して誤った取り扱いをすると、死亡、または重傷のおそれがある内容を示しています。
	注意	この指示を無視して誤った取り扱いをすると、軽傷、または中程度の負傷のおそれがある内容を示しています。
	注記	この指示を無視して誤った取り扱いをすると、財産の損害が発生するおそれがある内容を示しています。
	一般警告	注意しなければならない事項を示しています。具体的な警告内容は、マークの中に描かれています。
	一般強制指示	実行しなければならない事項を示しています。具体的な強制指示内容は、マークの中に描かれています。
	一般禁止	してはいけない事項を示しています。具体的な禁止内容は、マークの中に描かれています。
	重要	本機をお使いいただく上で、知っておいていただきたい事項を示しています。
	ヒント	知っておくと便利な事項を示しています。
	参照情報	関連する内容の参照ページを示しています。

## 使用上の警告と注意

### ● 異常事態が発生したら

#### ⚠ 警告



- 万一、煙が出ていたり、変な臭いがしたりするなどの異常事態が発生したら、直ちに主電源を切ってブレーカーを落としてください。そのまま使用すると、本機の故障や感電、もしくは火災につながるおそれがあります。煙が出なくなるのを確認してから、販売店、お近くの弊社営業所、またはコールセンターにお問い合わせください。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。

#### ⚠ 注意



- インクやメンテナンス液、廃インク、そのほか本機で使用されている液体が皮膚に付着してしまったときは、直ちに布などでふき取ってください。そのあと石鹸を使用して、大量の水で洗い流してください。インクが付着したまま放置すると、皮膚が炎症をおこす原因になります。皮膚に刺激や痛みを感じたときは、速やかに医師の診断を受けてください。
- インクやメンテナンス液、廃インク、そのほか本機で使用されている液体が目に入ってしまったときは、直ちに大量の清浄な流水で15分以上洗い流してください。コンタクトレンズを着用していて、容易に外せる場合は、清浄な流水で15分以上洗い流したあとに外してください。また、まぶたの裏まで完全に洗ってください。インクが付着したまま放置すると、失明や視力が低下する原因になります。目に刺激や痛みを感じたときは、速やかに医師の診断を受けてください。
- インクやメンテナンス液、廃インク、そのほか本機で使用されている液体が口に入ってしまったら、飲み込んでしまったりしたときは、無理に吐かせないで直ちにうがいをし、速やかに医師の診断を受けてください。無理に吐かせると、吐いたものが気管に入ってしまうおそれがあります。
- 蒸気を大量に吸い込んでしまったときは、新鮮な空気のある場所に移動して、暖かくして呼吸しやすい姿勢で安静にしてください。症状が改善しない場合は、速やかに医師の診断を受けてください。
- すぐに医師の診断を受けられない場合は、（財）日本中毒情報センター 中毒110 番に相談してください。  
（大阪）072-727-2499 24時間対応  
（つくば）029-852-9999 9～21時対応

#### 注記



- インクが漏れてしまったときは、すぐに主電源を切ってブレーカーを落としてください。そのあと、販売店、お近くの弊社営業所、またはコールセンターにお問い合わせください。

## ● 電源に関するご注意

### ⚠ 警告



- 電源ケーブルを傷つけたり、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、引っ張ったりしないでください。電源ケーブルが破損して、感電や火災につながるおそれがあります。
- 電源ケーブルの破損や芯線の露出、断線などが見られる場合は使用しないでください。本機の故障や感電、もしくは火災につながるおそれがあります。

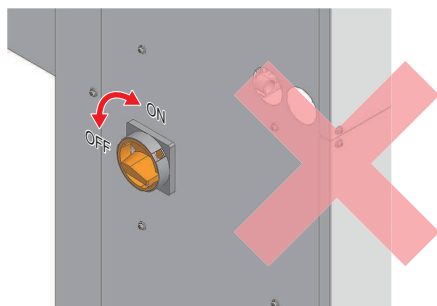


- 本機は、必ず接地（アース）極性付きの配電盤に接続してください。本機の故障や感電、もしくは火災につながるおそれがあります。必ず電気工事士の免許を持った人が電気工事（C種接地工事（特別第3種接地工事））をしてください。

### 注記



- 本機の主電源や制御PCの電源を切らないでください。電源を切っていると、オートメンテナンス機能（ノズル詰まり防止機能やインク排出経路の清掃機能など）が実行することができません。吐出不良（ノズル詰まり、飛行曲がりなど）の原因になります。



- 本機は指定された電源仕様で使用してください。
- 電源ケーブルを接続する際には、電源コンセントの入力電圧、ブレーカーの容量を確認してください。また、それぞれのケーブルはブレーカーが独立している別の電源に接続してください。同じブレーカーにつながっているコンセントに接続すると、ブレーカーが遮断する原因になります。

## ● バキュームユニットについて

### 注記



- バキュームユニットを分解したり、改造したりしないでください。吸着力が低下したり、本機が発熱して故障の原因になります。



- リリーフ（圧力調整）弁に触れたり、バキュームユニットの排気口をふさがらないでください。吸着力が低下したり、本機が発熱して故障の原因になります。







- 低温の環境下で使用すると、バキュームユニットから甲高い音が発生することがあります。甲高い音が発生しても、故障ではありません。

## ● 本機に乗らないでください

### 注記



- プラテンの上には絶対に乗らないでください。プラテン盤面の精度が狂って、プリント品質に影響がでるおそれがあります。
- 乾燥ユニット、巻取／繰出モーター、外部供給ユニットの上には絶対に乗らないでください。本機の破損やケガをするおそれがあり、大変危険です。

## ● 可動部に注意してください

### ⚠ 注意



- 顔や手など体の一部を可動部に近づけないでください。また作業の妨げになるような服装（ダブついた服装、装飾品など）で、本機に近づかないでください。ケガをするおそれがあります。



- 長い髪の毛は束ねてください。ケガをするおそれがあります。

## ● 分解、改造はしないでください

### ⚠ 警告



- 本機を分解したり、改造したりしないでください。本機の故障や感電、もしくは火災につながるおそれがあります。

## ● モニターアームについて

### ⚠ 注意



- モニターアームの耐荷重は8kgです。耐荷重より重いモニターは取り付けしないでください。アームが破損するおそれがあります。
- タッチパネルを搭載したモニターアームが、本機正面側に張り出しています。作業中、モニターアームやタッチパネルにぶつかってケガをしないよう注意してください。

### 注記



- モニターアームの角度を変えることにより、タッチパネルの搭載角度や向きを変更できます。キャリッジ可動域やプリントに支障のない範囲で、アームの角度を変更してお使いください。

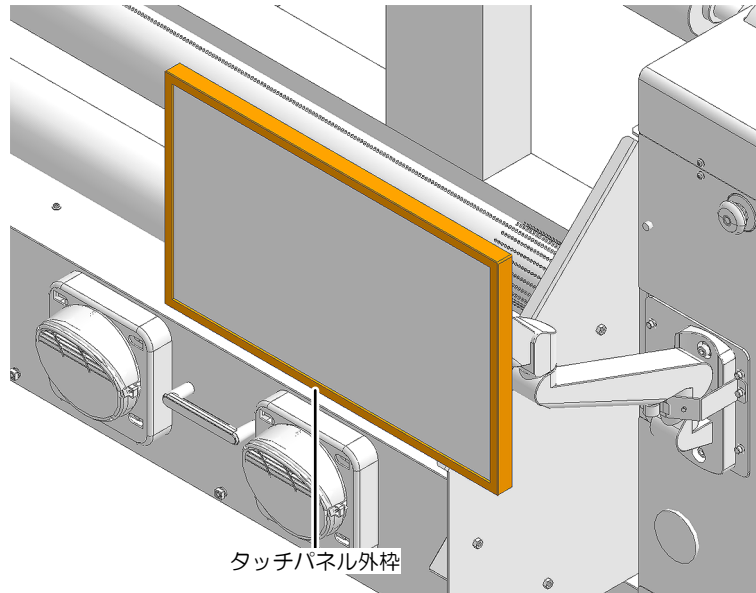


## ● タッチパネルについて

### 注記



- タッチパネルを強く押ししたり、擦ったり、突いたりしないでください。
- ボールペンや金属類などの堅いものでタッチパネルをタップしないでください。
- 画面の黒い外枠に触れないでください。
- タッチパネルの画面や黒い外枠に、テープやふせん等を貼り付けしないでください。感度が低下したり、操作できなくなるおそれがあります。



- タッチパネルに液体が付着した場合は、直ちに拭き取ってください。
- タッチパネル隙間に液体が入らないように注意してください。

## ● その他、使用上の警告と注意

### 警告



- 本機に子供を近づけないでください。

### 注意



- 動作や思考の鈍化を招く可能性のある薬剤や飲料を摂取した状態での本機の使用は控えてください。操作ミスによりケガをするおそれがあります。

### 注記

## ● 本機の廃棄について

### 注意



- 販売店、またはサービス実施店にご相談ください。
- お客様自身で廃棄するときは、産業廃棄物処理業者、または関連法規、および地方自治体の条例に従って処理してください。

## してはいけない危険な行為

電源が入っているときは、以下に挙げた危険な行為は絶対にしないでください。定期メンテナンスなどでキャリッジが動いたときに、大きなケガ（粉砕やせん断）につながるおそれがあります。

### ● キャリッジ周辺に顔や手など体の一部を近づけたり、入れたりしない



- ・ キャリッジとYバーの隙間に顔や手など体の一部を近づけたり、入れたりしないでください。



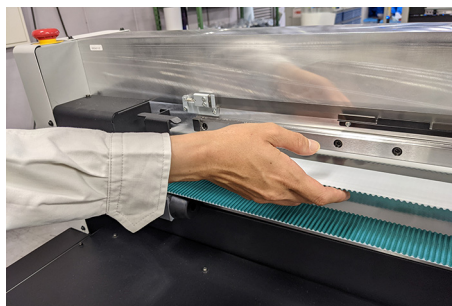
- ・ キャリッジとプラテンまたはステーションの隙間に顔や手など体の一部を近づけたり、入れたりしないでください。



### ● 可動部に顔や手など体の一部を近づけたり、入れたりしない



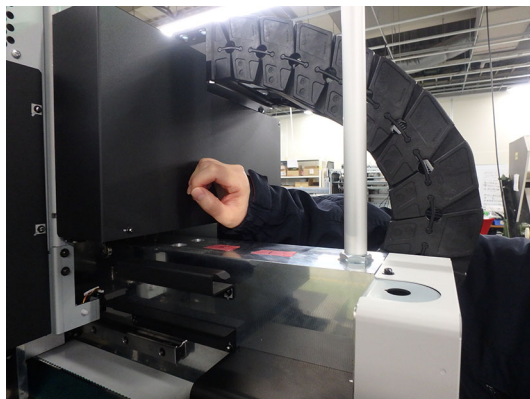
- ・ Yバーのベルトに顔や手など体の一部を近づけたり、入れたりしないでください。



● ベア部に顔や手など体の一部を近づけたり、入れたり、物を置かない



- ・ Yベアに顔や手など体の一部を近づけたり、入れたり、物を置かないでください。



● 本機稼働中に、プラテンの下に顔や手など体の一部を近づけたり、入れたりしない



- ・ 本機稼働中に、プラテンの下に潜り込んだり、顔や手など体の一部を入れたりしないでください。

● 本機稼働中に、巻取ユニットに顔や手など体の一部を近づけたり、のぞき込んだりしない

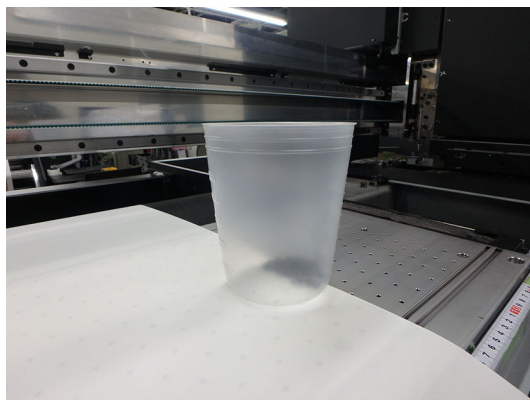


- ・ 本機稼働中に、巻取ユニットに顔や手など体の一部を近づけたり、のぞき込んだりしないでください。

● プラテンに手や物を置かない



- ・ プラテンに顔や手など体の一部、またはメディア以外の物を置かないでください。



● キャリッジの動作を妨げない



- ・ キャリッジが動作中（プリントやクリーニングなど）は、無理矢理キャリッジを動かさないでください。

# 使用上の制限について

## 使用上の制限

### 警告



- 本機は高速可動部、高温部を有し非常に危険です。本機の使用は、それらの危険性を十分理解した使用者に限られます。

## 使用者の制限

### 警告



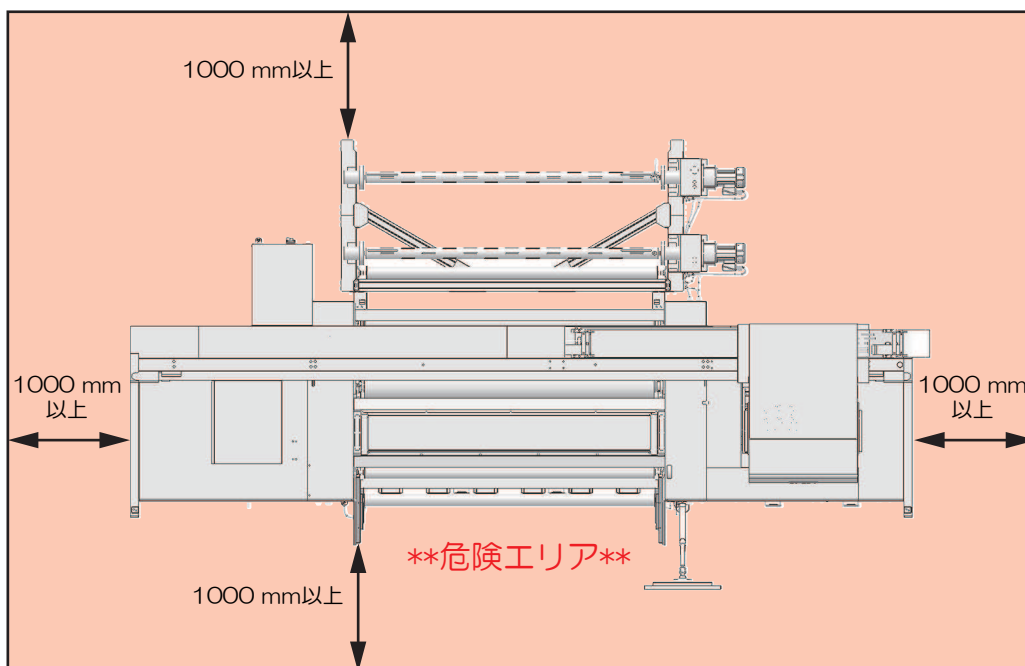
- 本機を使用するオペレーターは、弊社が実施する安全教育の受講者、もしくはその受講者から教育を受けた方のみとしてください。

## エリア制限

### 警告



- 適切な訓練を受けた使用者以外の者が装置に近づくことを禁止します。下図に示す範囲でエリア制限を設けてください。エリア制限の方法は、本機を専用の個室に設置する、囲みを設けるなど、危険なエリアであることを認識させる必要があります。
- 危険エリアには、弊社が実施する安全教育の受講者、もしくはその受講者から教育を受けた方のみとし、安全教育受講者以外は立ち入り禁止としてください。本機が動作中に教育を受けていない方が隔離エリア内に入ると、プリント中のキャリッジやテンションバーなどの可動部に当たるなどケガなどをする危険性があります。



- 安全柵にてエリア制限を行う場合は、EN ISO13857規格にて従う安全柵を設けてください。
- 専用の部屋に設置する場合は、部屋の扉への鍵やインターロックを設け、最終的に設置現場にてリスクアセスメントを実施の上、ご使用ください。

# 電源接続工事について

大容量の電源が必要になるため、配電盤から電源をとる必要があります。機器の搬入前にお客様が工事を実施し、完了されていないとなりません。



- 本機は、必ず接地（アース）極性付きの配電盤に接続してください。本機の故障や感電、もしくは火災につながるおそれがあります。必ず電気工事士の免許を持った人が電気工事（C種接地工事（特別第3種接地工事））をしてください。



- 正しく接続してください。誤った接続をすると機器が破損するおそれがあります。
- 誤配線をしないように注意してください。

## Tiger600配電方法



- 本機電装ボックス内に、端子台が取り付けられています。電源ケーブルは付属されません。電源ケーブルはユーザーに準備いただきます。以下、配電盤と本体を繋ぐ端子台間の電気工事は、必ず電気工事士の免許を持った人が行ってください。
- 使用する電線、ブレーカーは以下を使用してください。

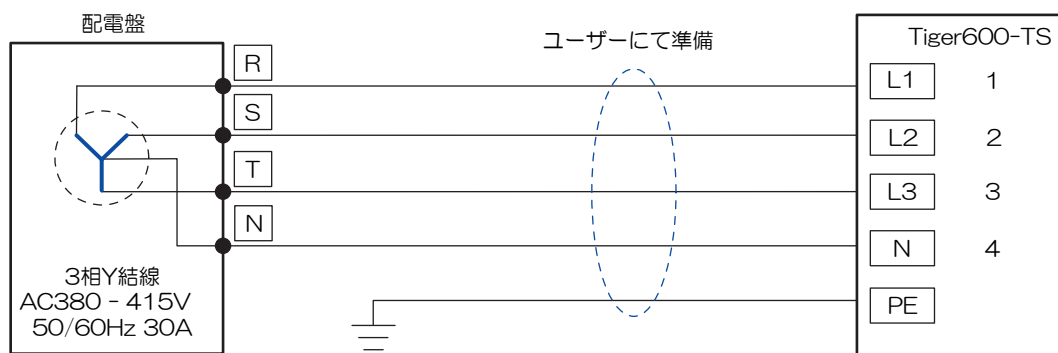
- (1) 電線：VCT-5.5 mm<sup>2</sup> x 5 芯（600V）または UL-AWG10 x 5C（600V）相当、シース（外皮）外径 φ16～25mm
- (2) ブレーカー：3相4線AC380～415V、30 A

### ● 結線方法について

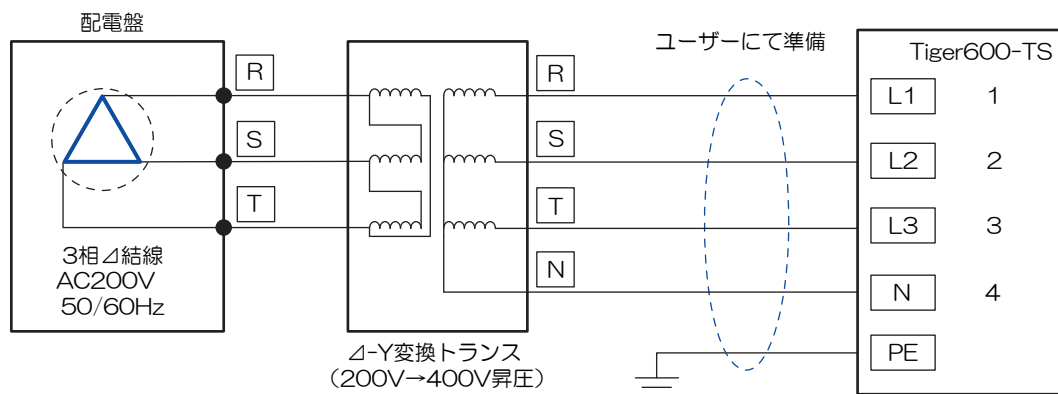


- 配電盤の3相電源の仕様を確認してください。3相4線式スター結線ではない場合は、デルタ-スター変換トランスを準備する必要があります。

電力供給元が、3相Y（スター）結線（3線+ニュートラル）の場合



電力供給元が、3相Δ（デルタ）結線（3線）の場合



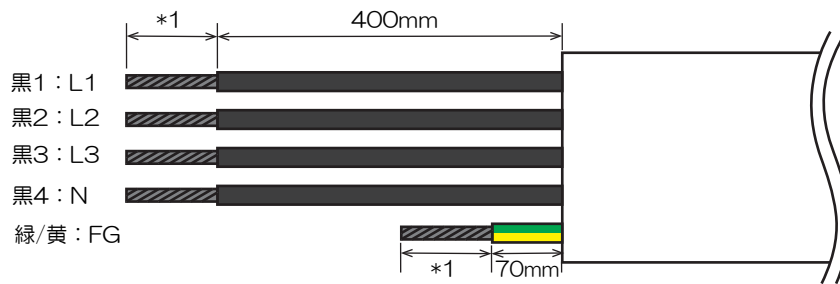
## ● 主要国の工業用公称電圧一覧

ユーザー先の電圧を事前に確認し、下表を参考に、トランスの要否を判断してください。

No.	工業用公称電圧[V]	国名	変圧トランス
1	三相3線 200V	日本	必要
2	三相4線 208V	アメリカ	
3	三相4線 220V	ブラジル	
4	三相4線 346V	香港	
5	三相4線 380V	中国	不要
6		台湾	
7		タイ	
8		イタリア	
9		スペイン	
10		ロシア	
11		その他380V地域	
12	三相4線 400V	インド	
13		ベルギー	
14		デンマーク	
15		フランス	
16		ドイツ	
17		オランダ	
18		スウェーデン	
19		スイス	
20		イギリス	
21		ポルトガル	
22		ニュージーランド	
23		その他400V地域	
24	三相4線 415V	シンガポール	
25		マレーシア	
26		インド	
27		オーストラリア	
28		ニュージーランド	
29		イギリス	
30		その他415V地域	
31	三相4線 460V	アメリカ	必要
32	三相4線 480V	メキシコ	
33	三相3線 480V	フィリピン	

● 電線処理について

1 電源ケーブルのシースを下図のとおり剥く。



2 L1、L2、L3、N、FG極に、適合圧着端子を圧着する。

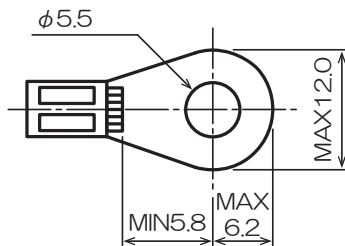
- 絶縁体の剥き代は、選択した圧着端子の仕様を必ず満たしてください。
- 適合端子は以下を参照してください。

・ 接続先端子台詳細

- (1) 型番 : TXUM3004
- (2) メーカー : PATLITE
- (3) 端子ネジ : M5×10

・ L1、L2、L3、N極電線先端処理

- (1) 処理方法 : 絶縁被膜付丸型端子加工
- (2) 形状 :



(3) 適合圧着代表端子 :

- ・ N5.5-5 (日圧)
- ・ FN5.5-5 (日圧)
- ・ TMEX5.5-5 (ニチフ)

・ FG極電線先端処理

- (1) 処理方法 : 絶縁被膜付丸型端子加工
- (2) 取付ネジ : M5×10 (3点セムス)
- (3) 適合圧着代表端子 :

- ・ N5.5-5 (日圧)
- ・ FN5.5-5 (日圧)
- ・ TMEX5.5-5 (ニチフ)

- ・ ネジ締め付けトルク : 2.2~2.8Nm

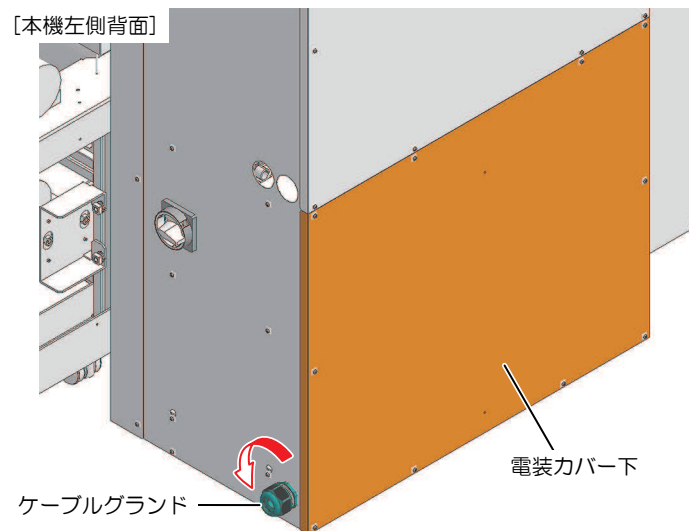




- 次の3点を必ず守ってください。以下3点に反すると、発火/発煙/感電を引き起こす可能性があります。
  - (1) 使用する電源ケーブルと圧着端子は、仕様を満たすものを選定し使用してください。
  - (2) 電源ケーブルの先端は、必ず、丸形圧着端子処理を施してください。
  - (3) 規定の締付トルクで丸型端子を端子台に固定してください。

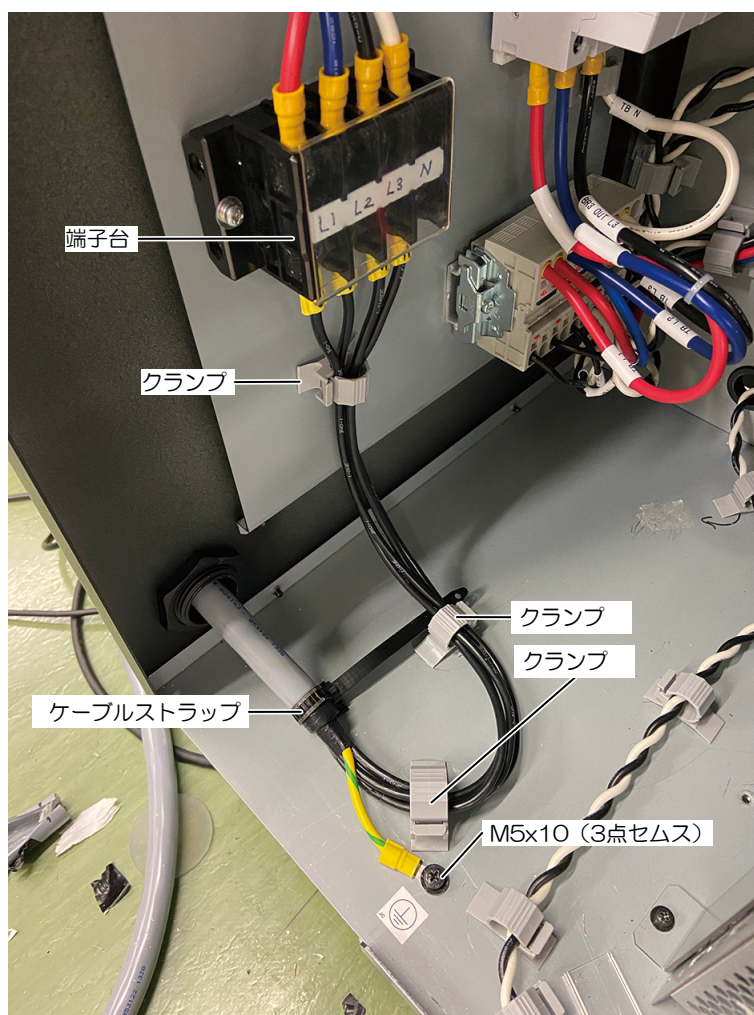
## ● 配電工事について

- 1** 本機の主電源と、配電盤のブレーカーがオフになっているか確認する。
- 2** 電源ボックスの電装カバー下を取り外す。
- 3** ケーブルグラウンドのナットを緩め、ケーブルを入線する。
  - 電源ケーブルの外径φ20以下の場合、付属のFGA33-22Bに変更してください。



**4** L1、L2、L3、N極を端子台へ、FG極を保護接地銘板近くのネジ穴に、それぞれ固定する。

- 端子台ネジ固定の締め付けトルクは、2.2~2.8Nmとしてください。



**5** ケーブル配線後に、クランプとケーブルストラップでケーブルを固定する。

**6** ケーブルグラウンドのナットを締め、電装カバー下を取り付ける。

# インクやその他本機で使用されている液体を取り扱うときの注意事項

インクやメンテナンス液、そのほか本機で使用されている液体の容器に、液体に関する注意書きが添付されています。よくお読みいただき、十分に理解してから使用してください。



- 取り扱い前に必ず安全データシート（SDS）をご覧ください。<https://japan.mimaki.com/supply/sds/>

## ⚠ 注意



- インクやメンテナンス液、廃インク、そのほか本機で使用されている液体を取り扱うときは、換気に十分注意して、必ず保護メガネ、手袋、マスクなどを着用してください。インクなどの液体が跳ねて、皮膚に付着したり、目や口の中に入ったりするおそれがあります。



- インクが入っているケースに強い衝撃を与えたり、激しく振り回したりしないでください。またインクを詰め替えないでください。インクが漏れて皮膚に付着したり、目や口の中に入ったりするおそれがあります。



- インクが入っているケースを分解しないでください。インクが漏れて、皮膚に付着したり、目や口の中に入ったりするおそれがあります。



- インクやメンテナンス液、そのほか本機で使用されている液体を子供が立ち入るおそれのある場所に保管しないでください。



- インクやメンテナンス液、そのほか本機で使用されている液体、インクなどが付着した容器や紙タオルなどを廃棄するときは、産業廃棄物処理業者、または関連法規、および地方自治体の条例に従って処理してください。

## 注記



- インクやメンテナンス液、そのほか本機で使用されている液体を直射日光が当たる場所に保管しないでください。
- インクやメンテナンス液、そのほか本機で使用されている液体を金属切削液や揮発性の高い物質（アミン類、アミン変性アルコール類など）が充満している場所に保管しないでください。そのような場所に保管すると、故障や吐出不良（ノズル詰まり、飛行曲がりなど）の原因になります。
- インクやメンテナンス液、そのほか本機で使用されている液体は、他のプリンターで使用しないでください。故障の原因になります。



- 床から1m以内の低い場所に保管してください。落下したときに液体が飛散するおそれがあります。
  - 密閉した状態で保管してください。
  - 冷暗所で保管してください。
- (1) インクが凍結しない環境での保管をしてください。解凍したインクを使用すると、インクの成分が変質してプリント品質が低下するおそれがあります。
  - (2) 寒い所から暖かい所に移したインクは、本機と同じ環境に3時間以上放置し使用環境と同様の温度になったことを確認してから利用してください。
  - (3) インクは使用直前に開封して、早めに使い切ってください。開封してから長時間経過したものは、プリント品質が低下するおそれがあります。



- インクやメンテナンス液、そのほか本機で使用されている液体は、他のプリンターで使用しないでください。故障の原因になります。

## インク仕様

項目		内容
種類		MLSb510
カラー		イエロー (Y) マゼンタ (M) ブルー (B) ブラック (K)
形態		インクタンク or バックインボックス
インク容量		10L
消費有効期限		インクタンクに記載されているとおり。 ただし、開封後は消費有効期限内であっても3か月以内。
保存温度	保存時	5 - 30°C (1日の平均気温) ただし、30°Cの場合1か月以内 • 範囲を外れる場合、インクの品質が低下するおそれがある。
	輸送時	1 - 60°C ただし、60°Cの場合120 時間以内、40°Cの場合1か月以内 • 0°Cより低温になる場所、40°Cより高温になる場所は、できる限り避けること。 • 範囲を外れる場合、インクの品質が低下するおそれがある。

- 重要!**
- インクの容器にインクの消費有効期限が記載されています。インクの消費有効期限を超えると、インクの吐出不良が生じたり、色みに変化を生じたりするおそれがあります。消費有効期限を超えてもプリントすることはできますが、新しいインクに交換する、もしくは早めに使い切ることをお勧めします。

# 設置上のご注意

## 警告



- 火気のある場所に本機を設置しないでください。
- 本機の上や近くに花瓶、植木鉢、コップ、化粧品、化学薬品、水などの入った容器、または小さな金属物を置かないでください。本機内部に浸入すると、本機の故障や感電、もしくは火災につながるおそれがあります。



- 湿気の多い場所や水のかかる場所に本機を設置しないでください。本機の故障や感電、もしくは火災につながるおそれがあります。



- 本機を子供が立ち入るおそれのある場所に設置しないでください。

## 注意



- 換気の悪い部屋、もしくは密閉された部屋に本機を設置する場合は、必ず換気装置を設けてください。
- 排気口施工については、必ず以下の内容をお守りください。
  - (1) 排気口の設置は、各国の地域のEHS（Environmental, Health and Safety）ガイドラインにしたがってください。
  - (2) 排気口に閉鎖弁などを設置した場合、本機使用中は必ず閉鎖弁を開けてください。



- 本機の重量に対して、床強度、耐荷重が条件を満たしているかを確認の上、設置してください。

## 注記



- ホコリや粉じんのある場所に本機を設置しないでください。本機の内部に浸入すると、故障や吐出不良（ノズル詰まり、飛行曲がりなど）の原因になります。
- エアコンなどの風があたる場所に本機を設置しないでください。本機の内部にホコリや粉じんなどが浸入するおそれがあります。
- 不安定な場所や振動が発生する場所に本機を設置しないでください。故障や吐出不良（ノズル詰まり、飛行曲がりなど）の原因になります。
- 直射日光が当たる場所に本機を設置しないでください。
- 温度変化が激しい場所に本機を設置しないでください。故障や吐出不良（ノズル詰まり、飛行曲がりなど）の原因になります。
- ノイズを発生する大型の機械が置いてある場所に本機を設置しないでください。
- 写真定着材の蒸気や酸性（酢酸、塩酸など）の気体が発生していたり、金属切削液や揮発性の高い物質（アミン類、アミン変性アルコール類など）が充満してたりする場所に本機を設置しないでください。そのような環境下に設置すると、プリントヘッド表面のインクが固まり、故障や吐出不良（ノズル詰まり、飛行曲がりなど）の原因になります。



- 動作可能環境：20~30 °C（68~86 °F）、35~65% Rh（結露なきこと）
- 精度保証温度：20~25 °C（68~77 °F）

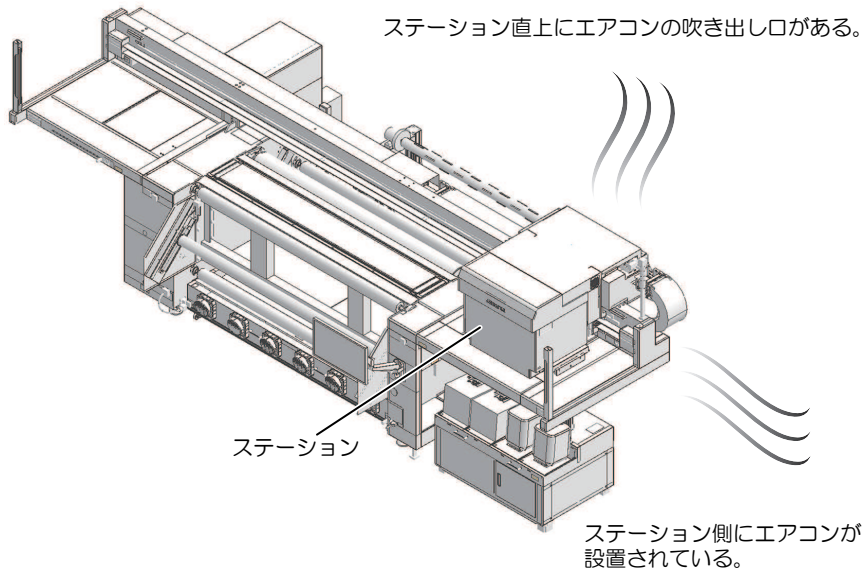


- 作業領域全体がはっきり見える場所に本機を設置してください。（目安：300ルクス）  
暗い場所での作業は、操作ミスやケガをするおそれがあります。





- 下図の設置環境には特に注意し、極力避けて設置してください。ステーション側に風が当たるような環境下では、待機時にノズル抜けなどが発生しやすくなります。やむをえず下図のような環境下で使用され、待機時にノズル抜けが発生する場合は、エアコンと本機の間パーテーション等を設置し、ステーションに直接風が当たらないようにしてください。

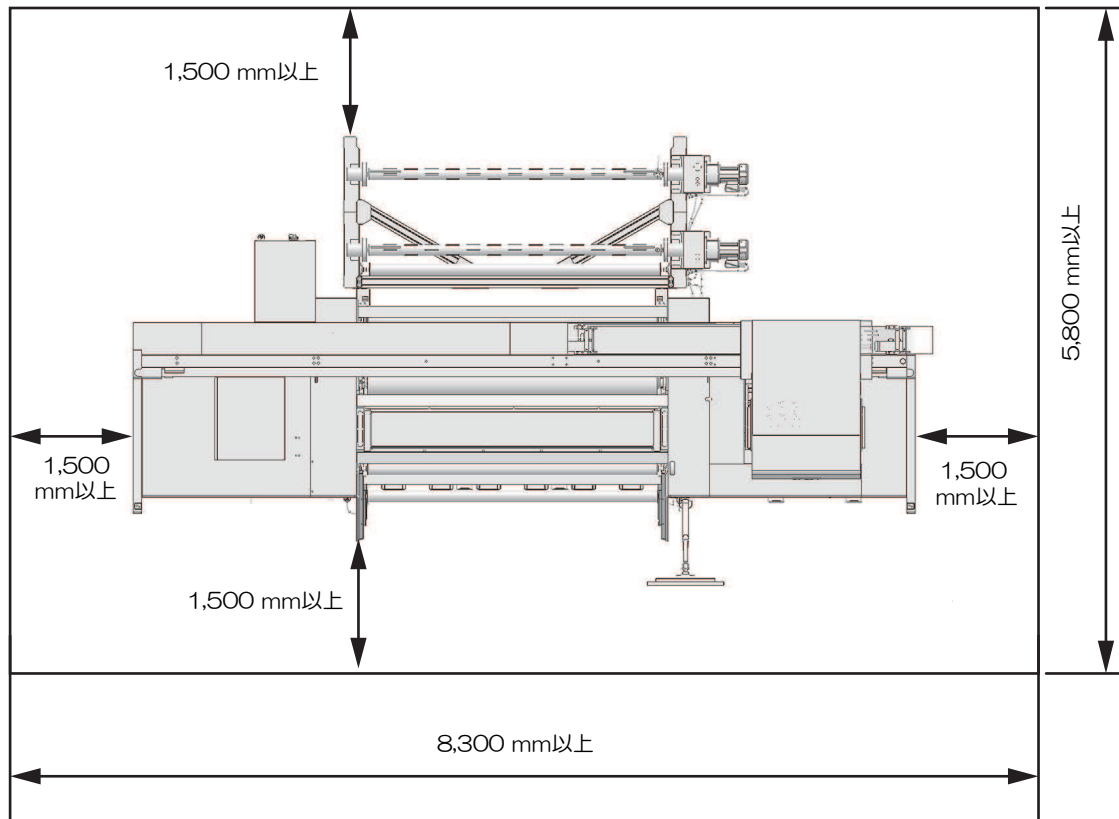


## 設置スペース

メディアやインクの交換を安全に正しく行うためには、以下のスペースが必要です。

項目	Tiger600-1800TS
幅 <sup>*1</sup>	8,300 mm以上 (5,300 mm)
奥行き <sup>*1</sup>	5,800 mm以上 (2,800 mm)
高さ <sup>*1</sup>	(1,900 mm)
重量	1,620kg

\*1. ( ) 内は、本機のサイズ

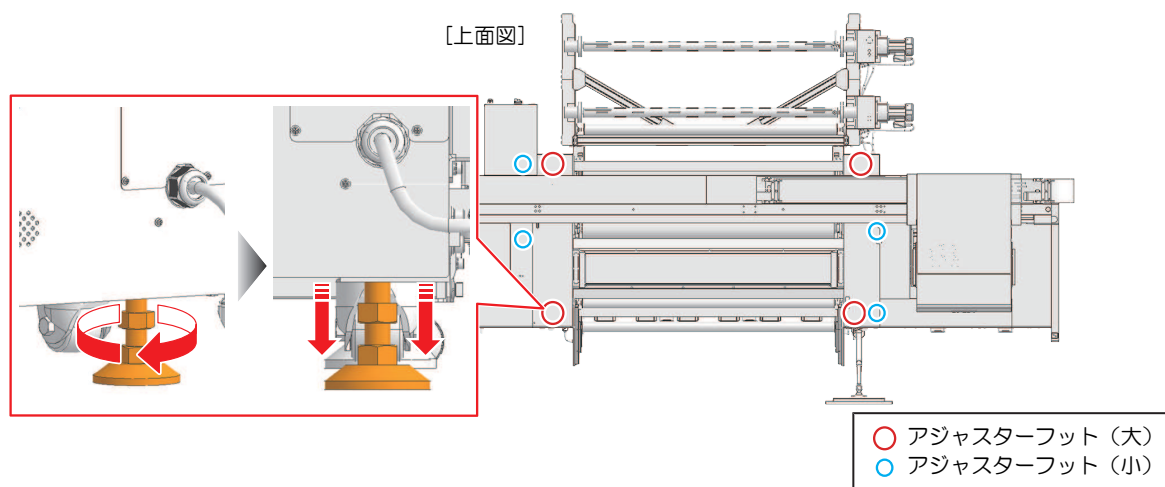


- 安全柵にてエリア制限を行う場合は、EN ISO13857規格にて従う安全柵を設けてください。
- 専用の部屋に設置する場合は、部屋の扉への鍵やインターロックを設け、最終的に設置現場にてリスクアセスメントを実施の上、ご使用ください。



## アジャスターフットについて

お客様自身でアジャスターフットの調整は行わないでください。本機が正常に動作しなくなるおそれがあります。何か気になる点がございましたら、販売店、お近くの弊社営業所、またはコールセンターにお問い合わせください。

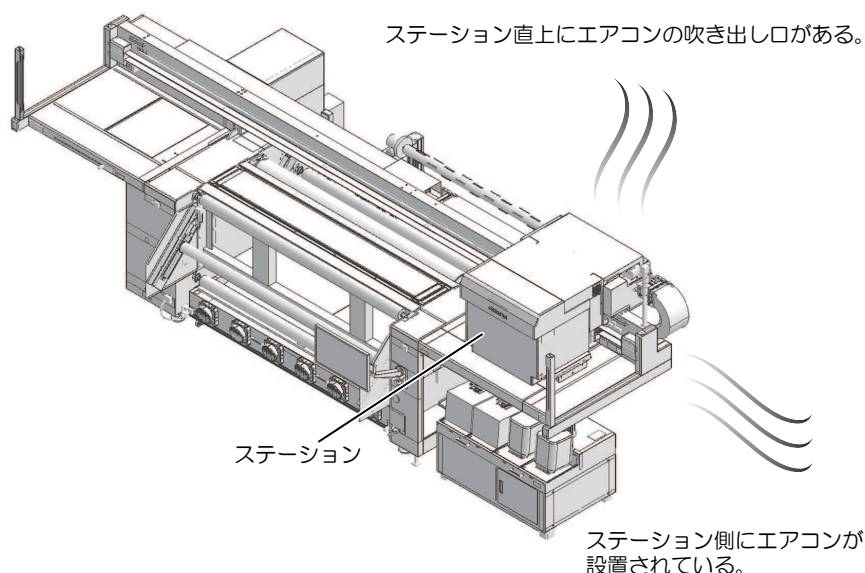


## 本機を移設したいとき

販売店、お近くの弊社営業所、またはコールセンターにお問い合わせください。お客様が本機を移設すると、故障や破損のおそれがあります。



- 下図の設置環境には特に注意し、極力避けて設置してください。ステーション側に風が当たるような環境下では、待機時にノズル抜けなどが発生しやすくなります。やむをえず下図のような環境下で使用され、待機時にノズル抜けが発生する場合は、エアコンと本機の間にはパーテーション等を設置し、ステーションに直接風が当たらないようにしてください。



# 非常停止スイッチ、ライトカーテンについて

本機は安全にご使用いただくため、非常停止スイッチ、ライトカーテンが設置されています。  
ライトカーテンは、人物や物を検出したら本機を停止します。



- 作業開始前にあらかじめ非常停止スイッチ、ライトカーテンが正しく動作するかを確認してください。



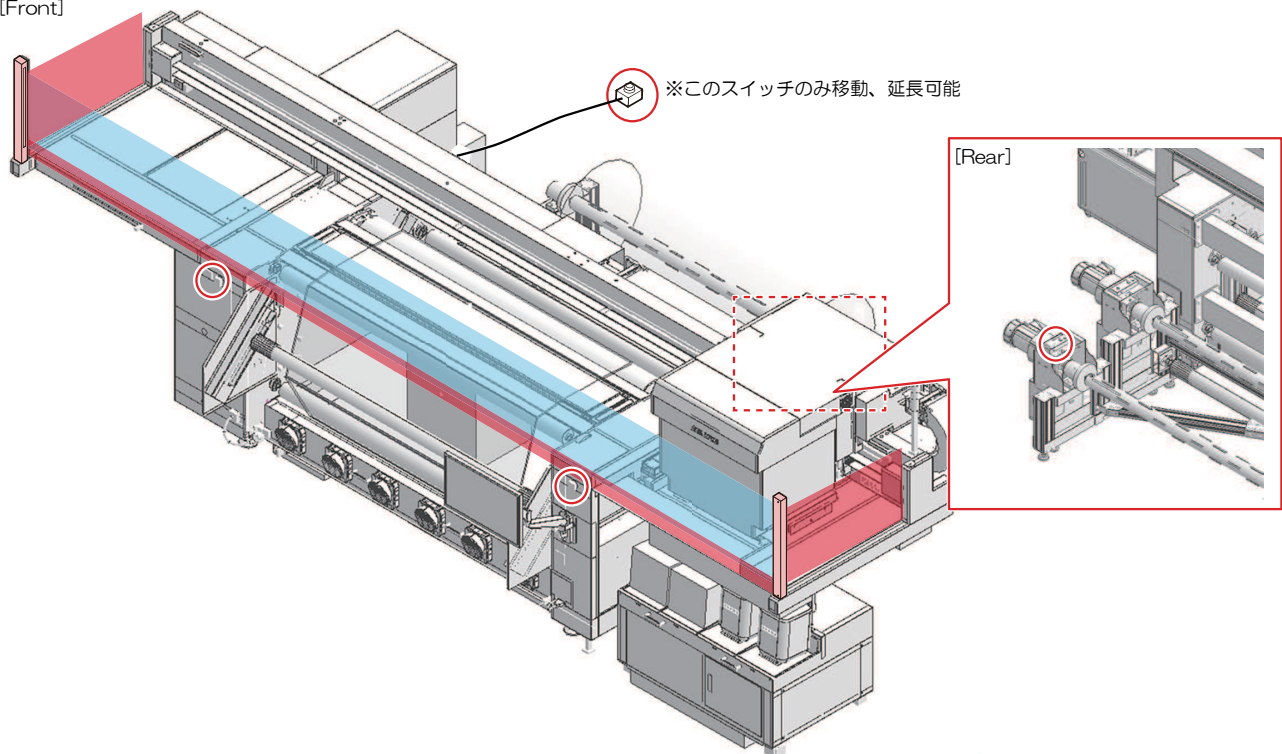
- 障害やオペレーターの危険が生じた場合、損傷の拡大を防ぐため非常停止スイッチを押して本機を停止してください。



- 非常停止スイッチを解除する場合は、搬送部に挟み込まれているものがないことや、お客様の安全を確認してから解除してください。スイッチを解除するときは、非常停止スイッチを反時計回りに回します。解除し、MPC画面上でアラームクリアを実施すると、搬送部が初期化動作を行い、初期化動作完了後マシン操作可能となります。

## ● 非常停止スイッチ位置、ライトカーテン検出エリア

[Front]

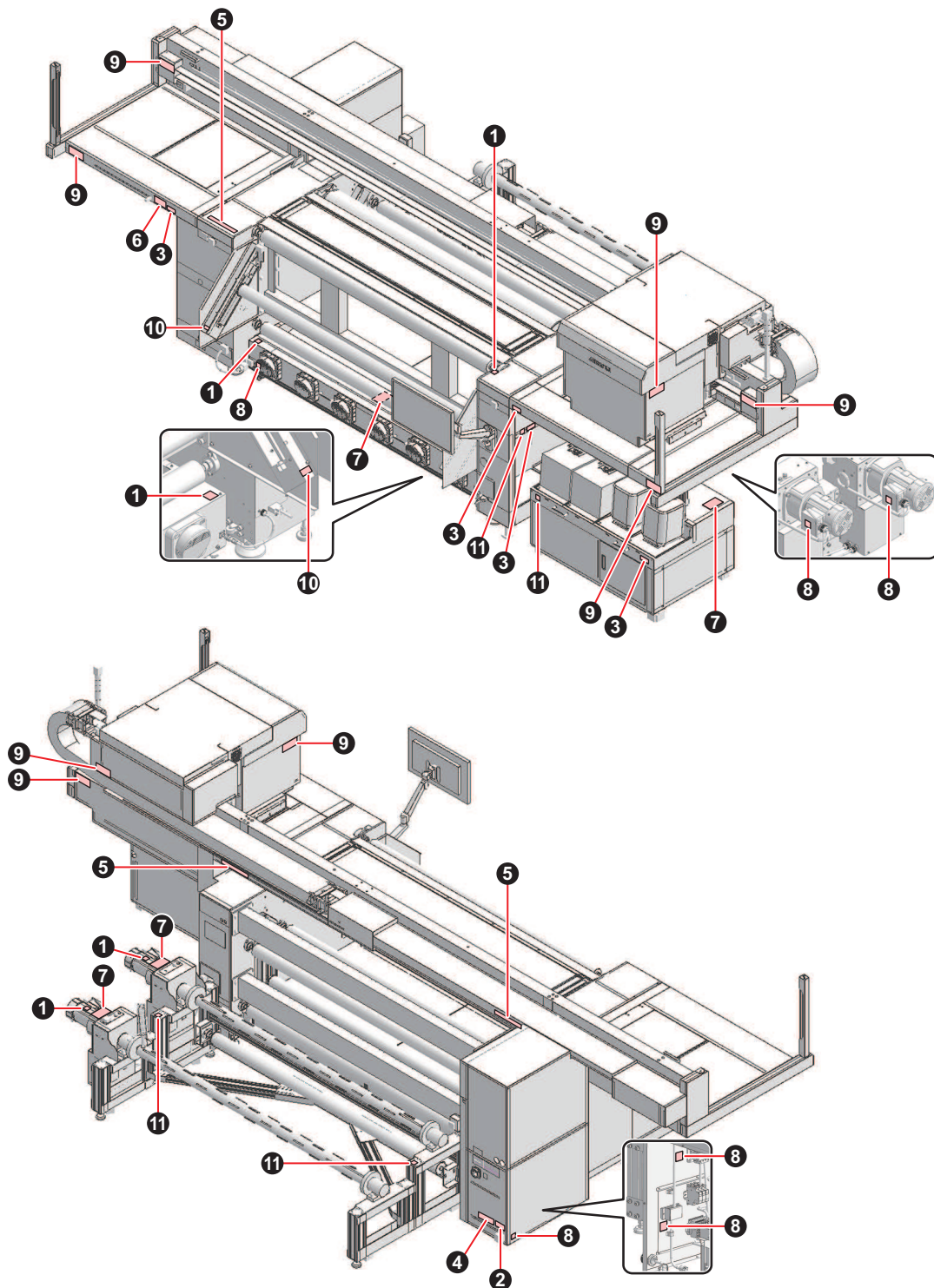
















- : ライトカーテン検出エリア
- : ライトカーテン未検出エリア  
(プラテン上61.5mmの範囲、側面)
- : 非常停止スイッチ



# 警告ラベル

警告ラベルの内容を十分理解してください。

警告ラベルが汚れて読めなくなったり、剥がれたりした場合は、販売店、またはお近くの弊社営業所で、新しい警告ラベルをお買い求めください。



N o.	注文番号	ラベル	内容						
1	M903239		高温部を示しています。						
2	M903281	<p>See SET UP GUIDE before connecting to the supply.</p> <p>電源を接続する前に、必ず セットアップガイドを読むこと。</p> <p>在接通电源之前请一定阅读安装说明书。</p>	電源コード接続の際に注意してください。						
3	M903330		作業中に保護メガネや手袋を着用してください。						
4	M905624	<table border="1"> <tr> <td data-bbox="440 680 703 741"> <b>警告</b>            漏えい電流大            電源へ接続する前に            接地接続が必要         </td> <td data-bbox="703 680 967 741"> <b>WARNING</b>            HIGH LEAKAGE CURRENT            EARTH CONNECTION ESSENTIAL            BEFORE CONNECTING SUPPLY         </td> </tr> <tr> <td data-bbox="440 741 703 808"> <b>AVERTISSEMENT</b>            COURANT DE FUITE ELEVE            CONNECTER LA MISE A LA TERRE            AVANT DE CONNECTER L'ALIMENTATION         </td> <td data-bbox="703 741 967 808"> <b>WARNING</b>            HOHER KRIECHSTROM            BITTE ERDKABEL ANSCHLIESSEN            BEVOR SIE STROMZUFUHR ANSCHLIESSEN         </td> </tr> </table>	<b>警告</b> 漏えい電流大 電源へ接続する前に 接地接続が必要	<b>WARNING</b> HIGH LEAKAGE CURRENT EARTH CONNECTION ESSENTIAL BEFORE CONNECTING SUPPLY	<b>AVERTISSEMENT</b> COURANT DE FUITE ELEVE CONNECTER LA MISE A LA TERRE AVANT DE CONNECTER L'ALIMENTATION	<b>WARNING</b> HOHER KRIECHSTROM BITTE ERDKABEL ANSCHLIESSEN BEVOR SIE STROMZUFUHR ANSCHLIESSEN	電流漏洩に注意してください。		
<b>警告</b> 漏えい電流大 電源へ接続する前に 接地接続が必要	<b>WARNING</b> HIGH LEAKAGE CURRENT EARTH CONNECTION ESSENTIAL BEFORE CONNECTING SUPPLY								
<b>AVERTISSEMENT</b> COURANT DE FUITE ELEVE CONNECTER LA MISE A LA TERRE AVANT DE CONNECTER L'ALIMENTATION	<b>WARNING</b> HOHER KRIECHSTROM BITTE ERDKABEL ANSCHLIESSEN BEVOR SIE STROMZUFUHR ANSCHLIESSEN								
5	M906115	 <table border="1"> <tr> <td data-bbox="544 842 632 909"> <b>警告</b>            手指和身体请勿靠近运动            部位，以免造成伤害         </td> <td data-bbox="632 842 719 909"> <b>警告</b>            危険な可動部            指や体を近づけないように         </td> <td data-bbox="719 842 807 909"> <b>WARNING</b>            HAZARDOUS MOVING PARTS            Keep fingers and other            body parts away.         </td> <td data-bbox="807 842 895 909"> <b>WAARSCHUWING</b>            GEFAHRLICHE            BEWEGLICHE TEILE            Finger und andere            Körperteile fernhalten.         </td> <td data-bbox="895 842 983 909"> <b>AVERTISSEMENT</b>            PECES MOBILES            DANGEREUSES            Doigts et autres parties du            corps sont hors de portées.         </td> </tr> </table>	<b>警告</b> 手指和身体请勿靠近运动 部位，以免造成伤害	<b>警告</b> 危険な可動部 指や体を近づけないように	<b>WARNING</b> HAZARDOUS MOVING PARTS Keep fingers and other body parts away.	<b>WAARSCHUWING</b> GEFAHRLICHE BEWEGLICHE TEILE Finger und andere Körperteile fernhalten.	<b>AVERTISSEMENT</b> PECES MOBILES DANGEREUSES Doigts et autres parties du corps sont hors de portées.	可動部に注意してください。	
<b>警告</b> 手指和身体请勿靠近运动 部位，以免造成伤害	<b>警告</b> 危険な可動部 指や体を近づけないように	<b>WARNING</b> HAZARDOUS MOVING PARTS Keep fingers and other body parts away.	<b>WAARSCHUWING</b> GEFAHRLICHE BEWEGLICHE TEILE Finger und andere Körperteile fernhalten.	<b>AVERTISSEMENT</b> PECES MOBILES DANGEREUSES Doigts et autres parties du corps sont hors de portées.					
6	M906222		頭上に注意してください。						
7	M907764	<table border="1"> <tr> <td data-bbox="563 1128 844 1245"> <b>注意</b>  <b>CAUTION</b>  <b>ATTENTION</b> </td> </tr> <tr> <td data-bbox="563 1245 844 1451">  </td> </tr> <tr> <td data-bbox="563 1451 844 1581">           上部に乗るな            DO NOT STEP ON TOP            NE GRIMPEZ PAS DESSUS         </td> </tr> </table>	<b>注意</b> <b>CAUTION</b> <b>ATTENTION</b>		上部に乗るな DO NOT STEP ON TOP NE GRIMPEZ PAS DESSUS	上に乗らないでください。			
<b>注意</b> <b>CAUTION</b> <b>ATTENTION</b>									
									
上部に乗るな DO NOT STEP ON TOP NE GRIMPEZ PAS DESSUS									
8	M907935		高電圧に注意してください。						
9	M909381	<table border="1"> <tr> <td data-bbox="424 1749 563 1872">  </td> <td data-bbox="563 1749 775 1872"> <b>警告</b>            危険な可動部/指や体を            近づけないように。         </td> <td data-bbox="775 1749 983 1872"> <b>WARNING</b>            -HAZARDOUS MOVING PARTS-            Keep fingers and other            body parts away.         </td> </tr> <tr> <td data-bbox="424 1872 563 1995">  </td> <td data-bbox="563 1872 775 1995"> <b>WARNING</b>            -GEFAHRLICHE BEWEGLICHE TEIE-            Finger und andere            Körperteile fernhalten.         </td> <td data-bbox="775 1872 983 1995"> <b>AVERTISSEMENT</b>            -PIECES MOBILES DANGEREUSES-            Doigts et autres parties du            corps sont hors de portées.         </td> </tr> </table>		<b>警告</b> 危険な可動部/指や体を 近づけないように。	<b>WARNING</b> -HAZARDOUS MOVING PARTS- Keep fingers and other body parts away.		<b>WARNING</b> -GEFAHRLICHE BEWEGLICHE TEIE- Finger und andere Körperteile fernhalten.	<b>AVERTISSEMENT</b> -PIECES MOBILES DANGEREUSES- Doigts et autres parties du corps sont hors de portées.	可動部に注意してください。
	<b>警告</b> 危険な可動部/指や体を 近づけないように。	<b>WARNING</b> -HAZARDOUS MOVING PARTS- Keep fingers and other body parts away.							
	<b>WARNING</b> -GEFAHRLICHE BEWEGLICHE TEIE- Finger und andere Körperteile fernhalten.	<b>AVERTISSEMENT</b> -PIECES MOBILES DANGEREUSES- Doigts et autres parties du corps sont hors de portées.							

No.	注文番号	ラベル	内容
10	M912054		挟み込みに注意してください。
11	M918531		重量物持ち上げの際に注意してください。



# 第1章 ご使用前に



この章では...

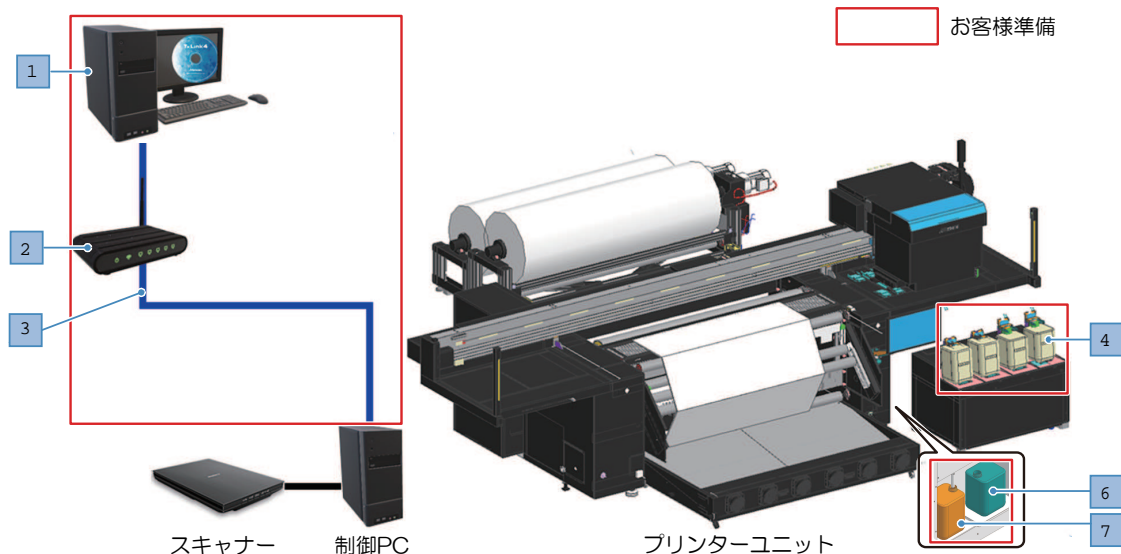
各部の名称など、ご使用前に知っておいていただきたいことについて説明しています。

お客様でご準備いただくもの.....	30	RIP用PCを準備する.....	41
各部の名称とはたらき.....	31	RIP用PCのシステム要件.....	41
正面 / 背面.....	31	イーサネットを設定する.....	41
インク供給ユニット.....	34	RIP用ソフトウェアをインストールする.....	45
巻線ユニット.....	34	RIP用ソフトウェアを準備する.....	45
キャリッジ.....	34	インクタンクの交換方法.....	51
ステーション.....	35	インクニアエンドが表示されたとき.....	51
プラテン.....	35	インクエンドが表示されたとき.....	51
ライトカーテン.....	35	インクタンクを交換する.....	51
積層表示灯.....	36	精製水の補充方法.....	57
乾燥ユニット.....	36	精製水ニアエンドが表示されたとき.....	57
メンテナンススイッチ.....	37	精製水エンドが表示されたとき.....	57
システム構成.....	38	精製水を補充する.....	57
ローカルネットワークに接続する.....	39		

# 1.1 お客様でご準備いただくもの

本機を設置する前に、お客様で以下のご準備をお願いします。

## ● 備品、消耗品



No.	項目	備考
1	RIP用PC	参照：☞ 「RIP用PC推奨条件」 (P. 41)
2	10Gb対応ハブ	複数台でRIP用PC共有する場合
3	LANケーブル	必要に応じて
4	インク	水性昇華インク10Lタンク対応
5	精製水	-
6	精製水タンク	(W)220mm×(D)350mm×(H)400mm以下
7	廃インクタンク	<ul style="list-style-type: none"> <li>精製水タンクには、20Lタンク（タンク自重: 約1100 g）の使用を推奨いたします。20Lを超えるタンクを使用した場合、[068A: Purified Water Tank Sensor]エラーが発生する場合があります。</li> </ul>

## ● 設置環境、設備について

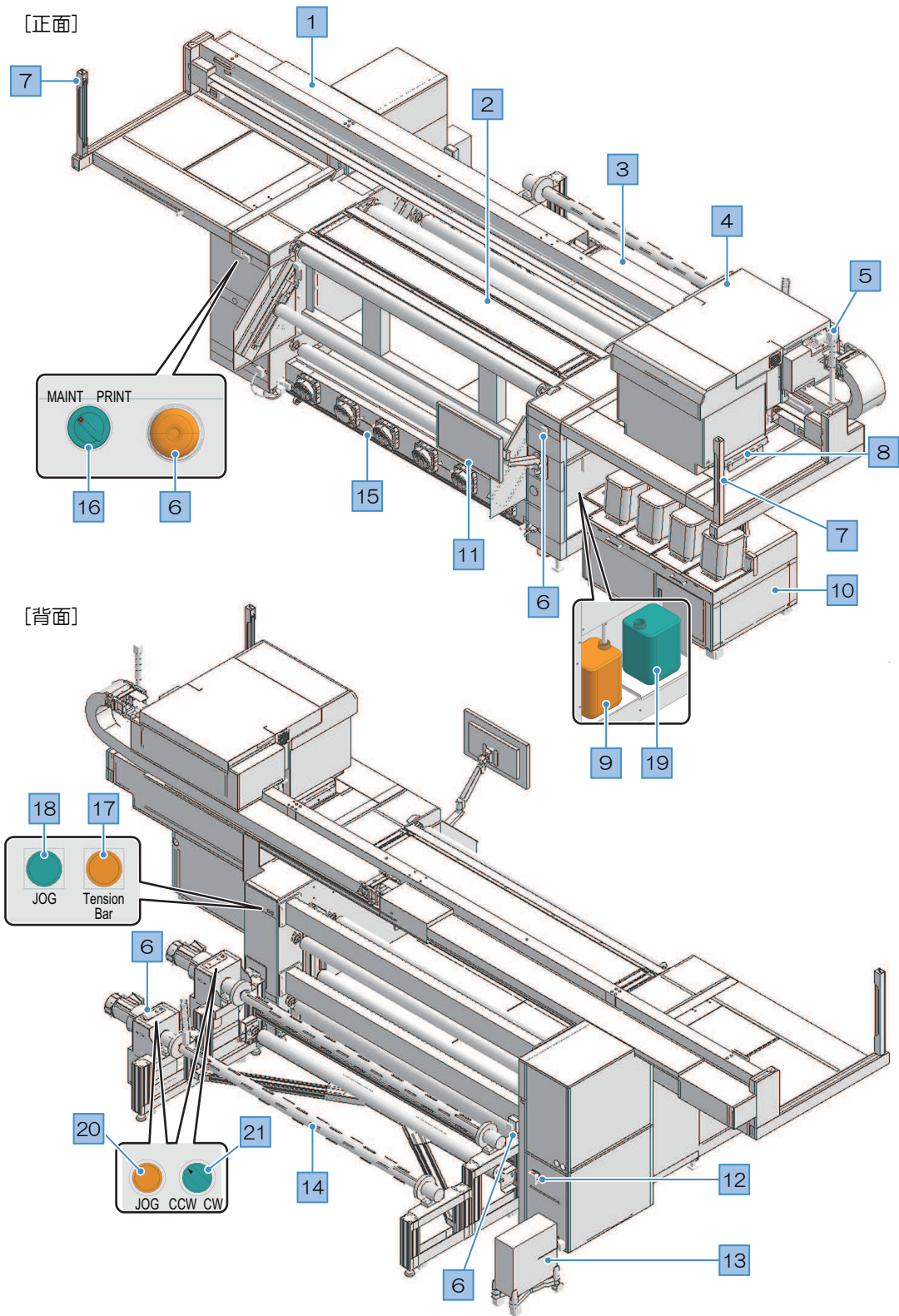
項目	必要条件	備考
本体電源	3φ-4L-380~415VAC 25A	
電源用ブレーカー	☞ 「電源接続工事について」 (P. 14)	
電力線		外径φ20以下の場合は、付属のケーブルグランド(FGA33-22B)を使用してください。
トランス		
エア設備	コンプレッサー容量：6~8 bar@Dry Air	エアチャックシャフト用
リフター	☞ 「リフター仕様」 (P. 63)	メディアセット用

その他設置環境詳細は、☞ 「仕様」 (P. 186) をご確認ください。



# 1.2 各部の名称とはたらき

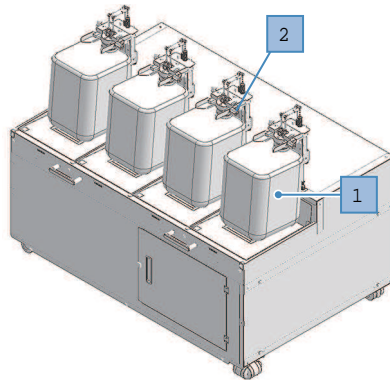
## 正面 / 背面



No.	名称	概要
1	Yバー	Yバーにはキャリッジが付いています。テーブルの上を移動して、プリントします。
2	プラテン	プリントするエリアです。☞「プラテン」(P. 35)
3	ベア (Yバー)	ベアの中にはインクチューブなどが通っています。手や物など入れないでください。
4	キャリッジ	プリントヘッドやジャムセンサーなどで構成されています。☞「キャリッジ」(P. 34)
5	積層表示灯	点灯しているランプの色などで、本機の状態を確認することができます。キャリッジが動き出す前にブザーを鳴らしてお知らせします。☞「積層表示灯」(P. 36)
6	非常停止スイッチ	緊急のときに押して、本機を停止させます。前方と後方に左右2か所付いています。☞「非常停止スイッチ、ライトカーテンについて」(P. 25)
7	ライトカーテン	人物や物を検出したら本機を停止します。☞「ライトカーテン」(P. 35)
8	ステーション	ワイパーやプリントヘッドのノズル面の乾燥を防止する保湿桶などで構成されています。☞「ステーション」(P. 35)
9	廃インクタンク	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 廃インクを溜める容器です。☞「廃インクタンクの廃インク量の確認」(P. 155)</li> <li>• お客様でご準備をお願いします。☞「お客様でご準備いただくもの」(P. 30)</li> </ul>
10	インク供給ユニット	インクタンクから、プリントヘッドにインクを供給します。☞「インク供給ユニット」(P. 34)
11	タッチパネル	<p>タッチパネルを使って、本機を操作します。☞「MPCについて」(P. 110)</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• タッチパネルの操作方法 <ul style="list-style-type: none"> <li>- タップ：機能を選択するとき。</li> <li>- ロングタップ（長押し）：複数のジョブを選択するとき。</li> <li>- スワイプ：画面を上下に移動したいとき。</li> </ul> </li> </ul>
12	主電源スイッチ	本機の主電源です。プリントヘッドの吐出不良（ノズル詰まり、飛行曲がりなど）を防止するため、主電源は切らないでください。☞「電源について」(P. 136)
13	制御PC	本機をコントロールしています。制御PCの電源は切らないでください。☞「システム構成」(P. 38)
14	巻繰ユニット	巻取ユニットと繰出ユニットで構成されています。☞「巻繰ユニット」(P. 34)
15	乾燥ユニット	本機下側からプリントしたメディアのインクを乾燥させます。☞「乾燥ユニット」(P. 36)
16	メンテナンススイッチ	メンテナンスモード（MAINT）とプリントモード（PRINT）を切り替えます。☞「メンテナンススイッチ」(P. 37)
17	テンションバー初期化スイッチ	テンションバーを初期化します。
18	フィードスイッチ	X駆動ローラーを回転させて、メディアをフィードします。テンションバー初期化後は、巻取ユニット、繰出ユニットも連動してフィードします。
19	精製水タンク	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 保湿トレイへの給水、ワイパの洗浄に使用します。</li> <li>• お客様でご準備をお願いします。☞「お客様でご準備いただくもの」(P. 30)</li> </ul>
20	JOGボタン	巻取ユニットと繰出ユニットをそれぞれフィードします。

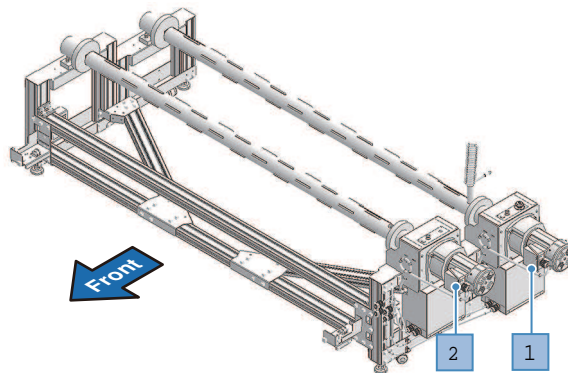
No.	名称	概要
21	回転方向スイッチ CCW/CW	巻取ユニットと繰出ユニットそれぞれの回転方向を変更できます。

## インク供給ユニット



No.	名称	概要
1	インクタンク	インクタンクをセットします。☞ 「インクタンクを交換する」 (P. 51)
2	キャップカバー	レバーを上方に引き上げて、インクタンクを外します。

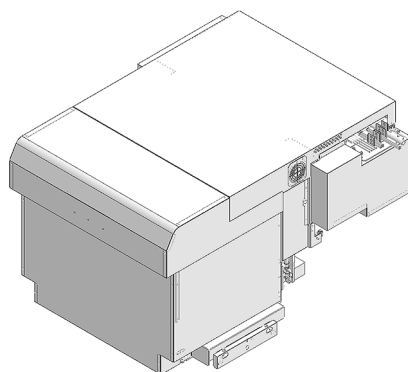
## 巻繰ユニット



No.	名称	概要
1	巻取ユニット	プリントされたロールメディアを巻き取ります。☞ 「メディアをセットする」 (P. 62)
2	繰出ユニット	プリントする前のロールメディアを取り付けます。3インチの紙管に対応しています。

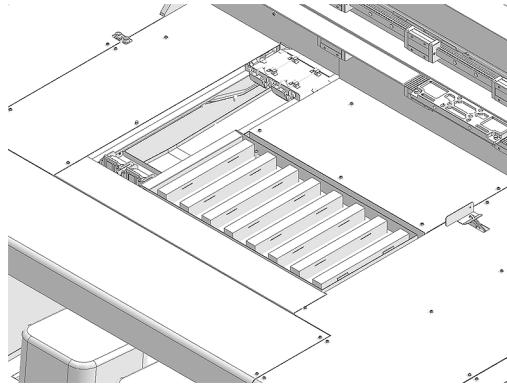
## キャリッジ

キャリッジは、インクを吐出するプリントヘッドとメディアが詰まったときにキャリッジを停止させるジャムセンサーなどで構成されています。左右にスキャンしながらインクを吐出して、プリントしています。



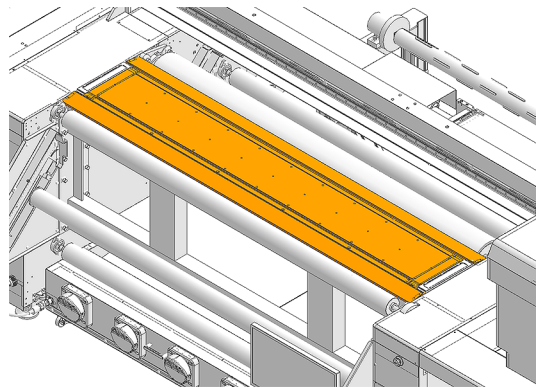
## ステーション

ステーションは、プリントヘッドのノズル面の乾燥を防止する保湿桶やプリントヘッドのメンテナンスに必要なワイパーなどで構成されています。



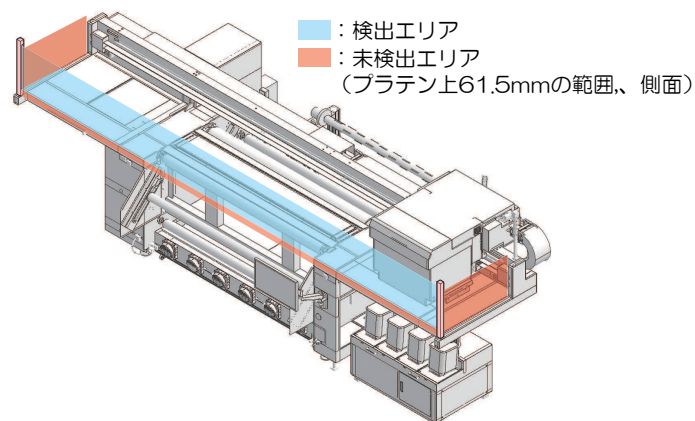
## プラテン

プリントするエリアです。プラテンは、メディアを吸着してメディアの浮きを抑えています。



## ライトカーテン

ライトカーテンで人物や物を検出したら本機を停止します。



- プラテン上から61.5mmの範囲と、側面は検出できないエリアです。身体の一部や物を検出できないので、キャリッジが停止されず大変危険です。

## 積層表示灯

積層表示灯は、点灯しているランプの色などで、本機の状態を確認することができます。



色	状態	概要
赤	点灯	エラーレベル2, 3 <sup>*1</sup> の発生 システムダウンなどでプリントすることができません。
	消灯	プリンターは正常状態です。
黄	点灯	エラーレベル0, 1 <sup>*1</sup> の発生 操作が必要な状態です。(レベル1の際はプリントできません。)
	消灯	プリンターは正常状態です。
緑	点灯	電源オンの待機状態です。
	点滅	プリント中です。
	消灯	電源オフ状態です。

### \*1. エラーレベル

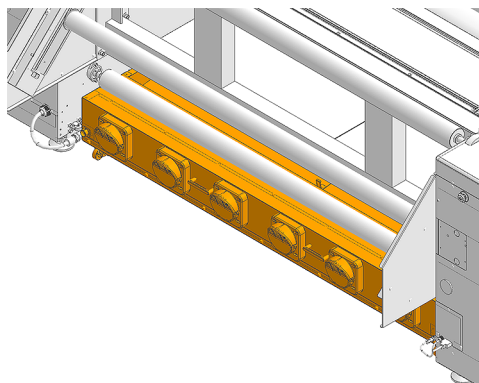
- 0 : Information : インクニアエンドなど
- 1 : 警告 : ライトカーテン検出中など
- 2 : エラー : インク漏れなど
- 3 : Emergency : Yリミットセンサ反応など



- エラーレベル1以上はプリント開始しません。

## 乾燥ユニット

乾燥ユニットは、乾燥ヒーター、乾燥ヒーターファンで構成されています。本体下部に設置し、プリントしたメディアのインクを乾燥させます。

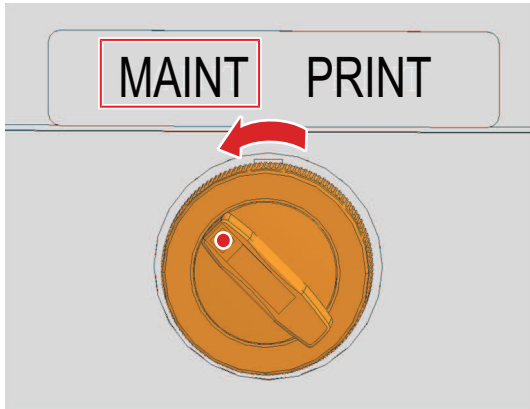




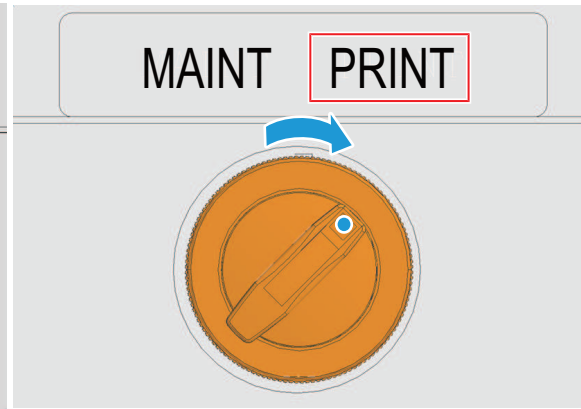
## メンテナンススイッチ

メンテナンスモード (MAINT) とプリントモード (PRINT) を切り替えるスイッチです。  
メンテナンスを実施するときは、必ずメンテナンスモードに切り替えて作業をしてください。  
メンテナンスモードのときは、ライトカーテンがオフになります。☞ 「ライトカーテン」 (P. 35)

[メンテナンスモードの場合]



[プリントモードの場合]

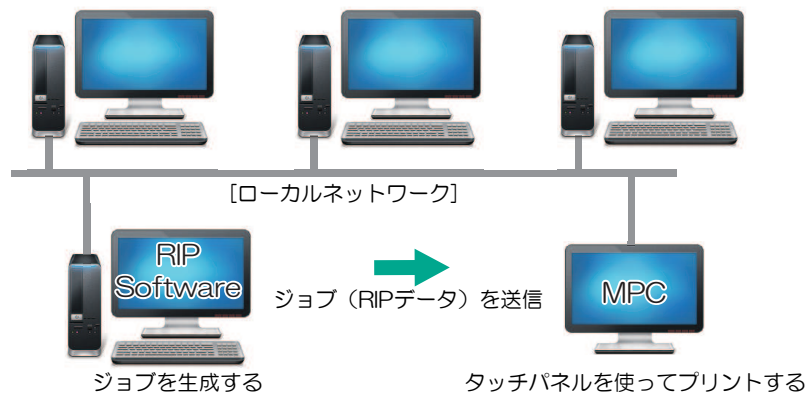




## 1.3 システム構成

IllustratorやPhotoshopなどのアプリケーションで作成したプリントデータを、RIP用ソフトウェアを使ってジョブ（RIPデータ）を作成します。

作成したジョブは、本機（制御PC）にインストールされているアプリケーションソフトMPC（Mimaki Printer Controller）を使って、プリントします。☞ 「各種設定（MPC）」（P. 109）



### ● 制御PCについて



- 制御PCをインターネットに接続する場合、ウェブブラウザは使用しないでください。ウェブブラウザを使用すると、セキュリティリスクが生じる原因になります。
- 制御PCに弊社指定のソフトウェア以外はインストールしないでください。またMPC以外に使用しないでください。製品が起動しなくなったり、プリントができなくなる等の深刻な不具合が発生するおそれがあります。
- 制御PCは、LANケーブルを使って本機と接続されています。本機に接続されている赤枠内のLANケーブルは、絶対に抜かないでください。



- 制御PCは本機から2m以内（推奨：1.5m以内）の場所に設置してください。（LANケーブルの長さが2mのため）

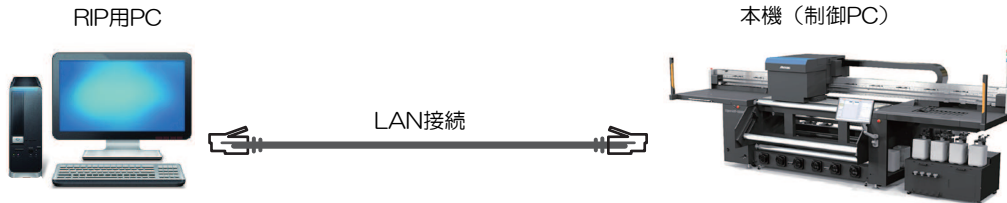
## ローカルネットワークに接続する

本機（制御PC）とRIP用PCをローカルネットワークや直接LANケーブルで接続すると、ジョブ（RIPデータ）を簡単に取り込むことができます。LANケーブルは、カチッと音がするまで挿し込んでください。

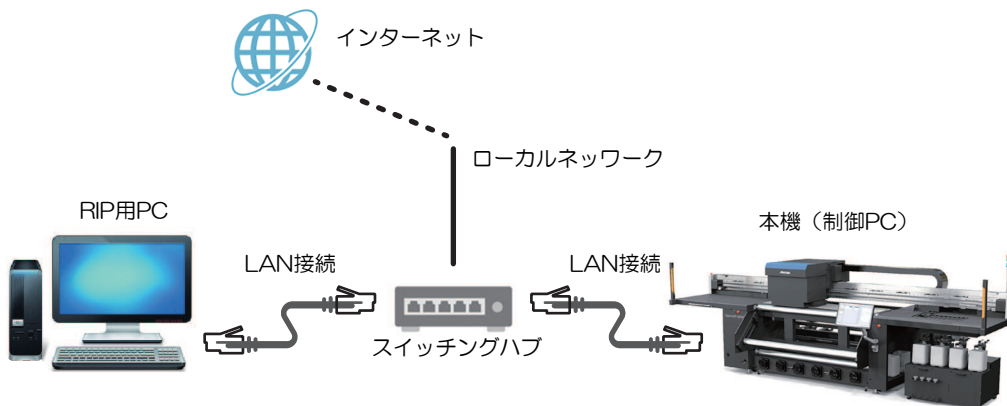
### ● RIP用PCと本機（制御PC）の構成

接続方法は、以下の2種類があります。

- LANケーブルを使った接続



- ローカルネットワークを経由した接続



### ● LAN経由で接続するときの注意事項

- 制御PCとプリントデータを転送するRIP用PCは、同じローカルネットワークに設定してください。ルーターを経由した接続や、W-Fiを使用した接続はできません。
- ローカルネットワーク接続には、次の接続機器を使用してください。

機器	必須	推奨
RIP-PC LANポート	1Gbps以上	10Gbps
LANケーブル	CAT6以上	CAT6A以上
スイッチングハブ	1Gbps以上	10Gbps

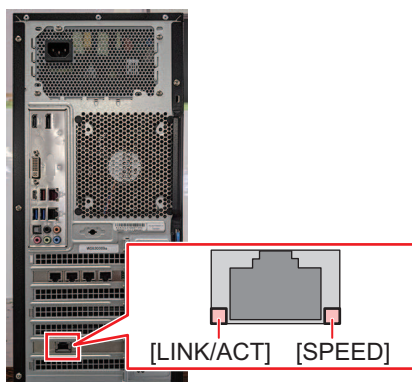
### LAN接続確認方法

#### ● 本機（制御PC）の状態を確認する

制御PC背面の下側にあるLANコネクタのランプを確認します。

- 接続されているとLANコネクタのランプが点灯します。

- ランプが点灯していない場合は、カチッと音がするまでLANケーブルを挿し込んでください。



LED	状態	概要
SPEED	緑	10GBASE-Tでリンクアップされています。
	黄色	10GBASE-T以外でリンクアップされています。
LINK/ACT	緑-点滅	データ送受信中です。
	緑	トラフィックがありません。



- データ転送中は、ケーブルを抜いたり挿したりしないでください。

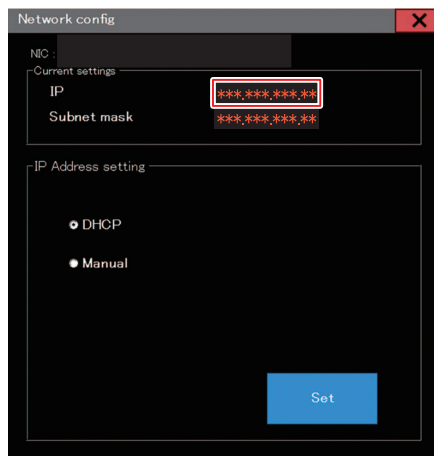
## ● タッチパネルを確認する

タッチパネルの[ネットワーク設定]を確認します。



- 必ずLANコネクタのランプが点灯しているかどうかを確認してから、以下を設定してください。

- タッチパネルのMENUから、[設定2] > [システム設定] > [ネットワーク設定]をタップします。ダイアログを確認します。正常にLAN接続されている場合は、アドレスが表示されます。



## 1.4 RIP用PCを準備する

### RIP用PCのシステム要件

使用するRIP用PCや、ネットワーク機材については、推奨条件を基にお客様でご準備をお願いします。



- Tiger600-1800TSの制御PCには、TxLinkをインストールできません。ユーザー側で、RIPソフトウェア用に別のPCを所有する必要があります。また、RasterLinkのライセンスの取得にインターネット接続が必要です。

#### ● RIP用PC推奨条件

要件	条件
OS	Windows 11® Pro 64bit
プロセッサ	intel® Core i7-7700K(4.2GHz) 以上の性能のもの
チップセット	intel® 純正チップセット
メモリ	8GB以上
ストレージ	500GB SSD 2台以上
ネットワークインターフェース	10Gigabit Ethernet ※ PCIに10Gigabit Ethernetボードを増設の場合、PCI Express X1以上が必要
USB インターフェース	USB2.0 port (dongle接続用)
ディスプレイ	1,920 × 1,200 pixels以上
光学ドライブ	CD-ROM を読込可能な光学ドライブ

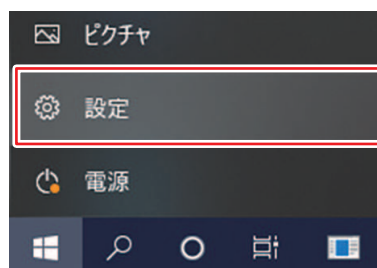
#### ● ネットワーク環境推奨条件

要件	条件
ネットワークハブ※RIP用PCと本機を直結する場合は必要なし	SW-HUB 10Gigabit Ethernet対応
LANケーブル	CAT6A以上

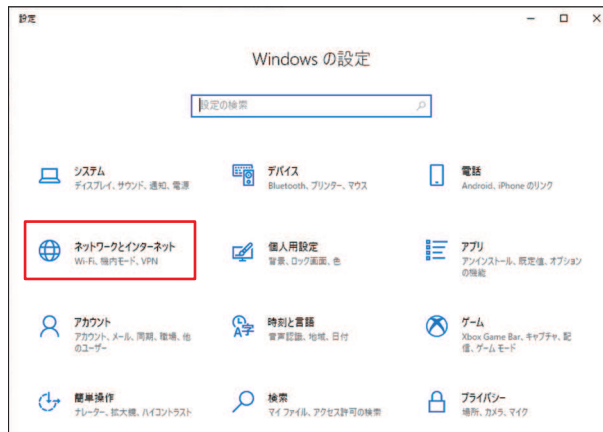
### イーサネットを設定する

#### ネットワークを共有する

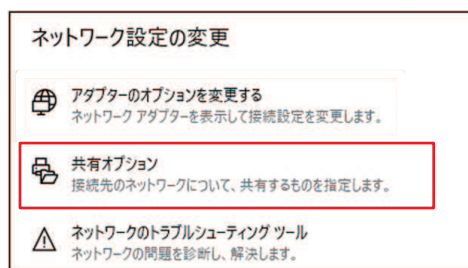
- 1 RIP用PCの[スタート] > [設定]をクリックする。



## 2 [ネットワークとインターネット]を選択する。

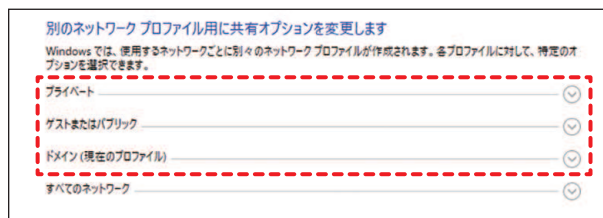


## 3 ネットワークの詳細設定の中の、[共有オプション]を選択する。

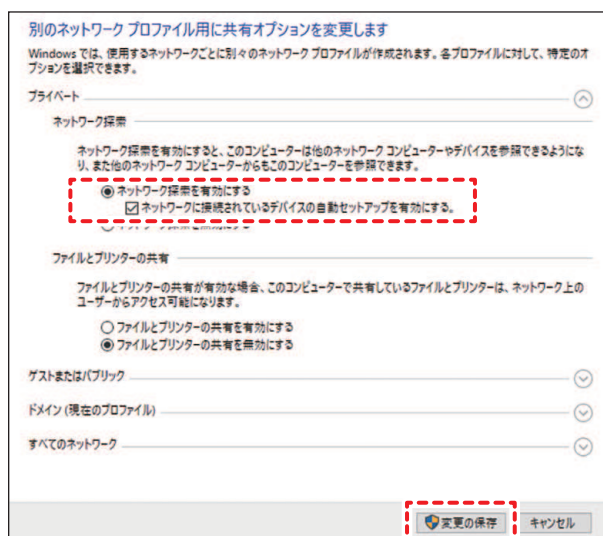


## 4 [プライベート]、[ゲストまたはパブリック]または[ドメイン]のいずれかを選択する。

- ネットワーク構成によって、選択する項目が異なります。御社ネットワーク管理者にお問い合わせください。



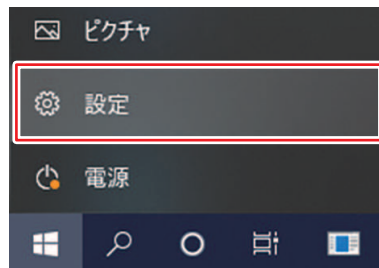
## 5 [ネットワーク探索を有効にする]を選択して、[変更の保存]をクリックする。



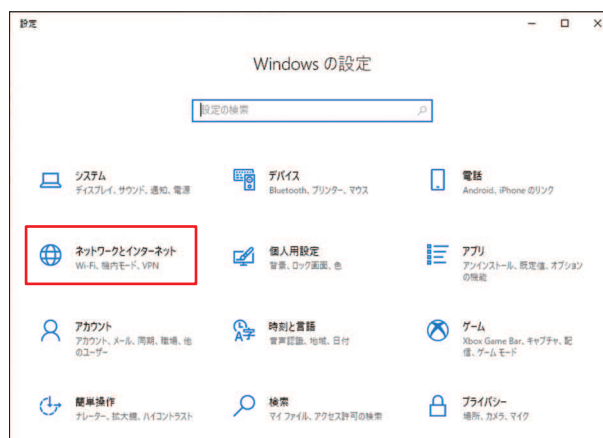
## 6 RIP用PCを再起動する。

### イーサネットを設定する

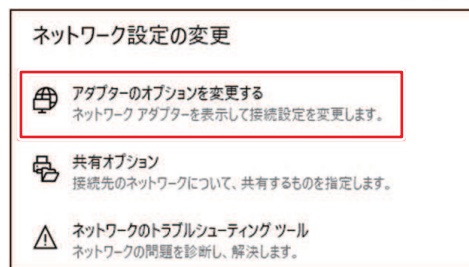
#### 1 RIP用PCの[スタート] > [設定]をクリックする。



#### 2 [ネットワークとインターネット]を選択する。

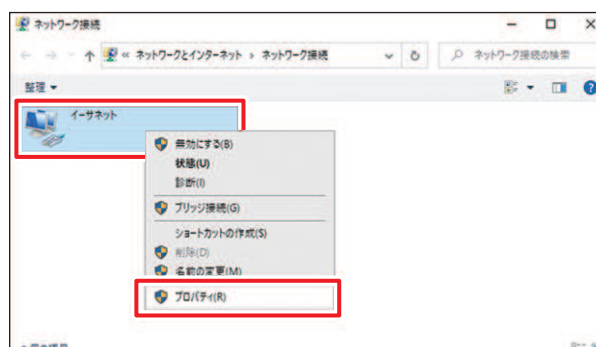


#### 3 [アダプターのオプションを変更する]を選択する。

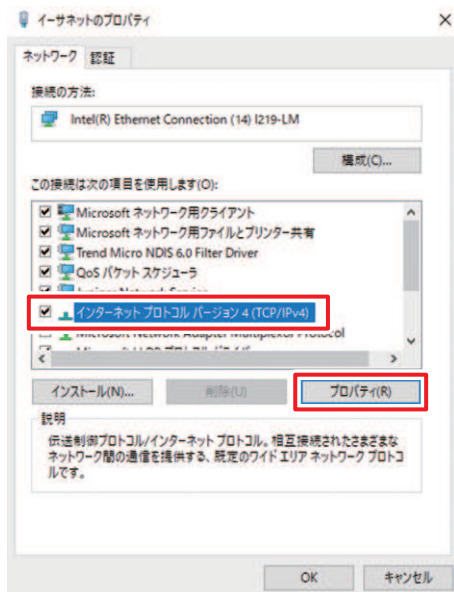


#### 4 [イーサネット]を右クリックして、プロパティを選択する。

- [イーサネット]が複数ある場合は、使用するポートのプロパティを選択してください。
- コンピューターによって、名称が異なる場合があります。

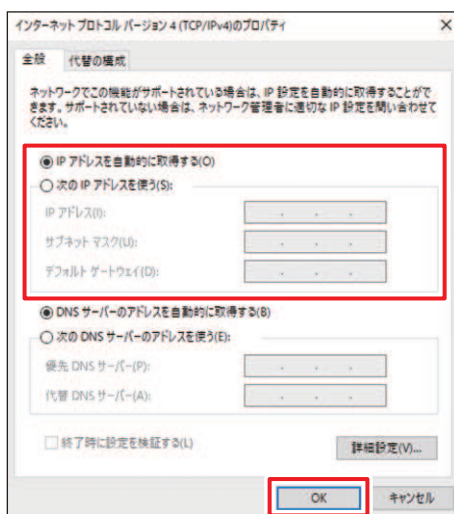


- 5 ネットワークタブの項目から[インターネット プロトコル バージョン 4 (TCP/IPv4)]を選択して、プロパティをクリックする。



- 6 ネットワーク設定を行う。

- 制御PCのネットワーク設定に合わせて、ネットワークを設定します。
- 制御PCとRIP用PCのネットワーク設定の詳細は、御社ネットワーク管理者にお問い合わせください。



- 7 RIP用PCを再起動する。

- 8 接続を確認する。

- RIP用PCと制御PCをLANケーブルで接続してください。☞ 「ローカルネットワークに接続する」(P. 39)

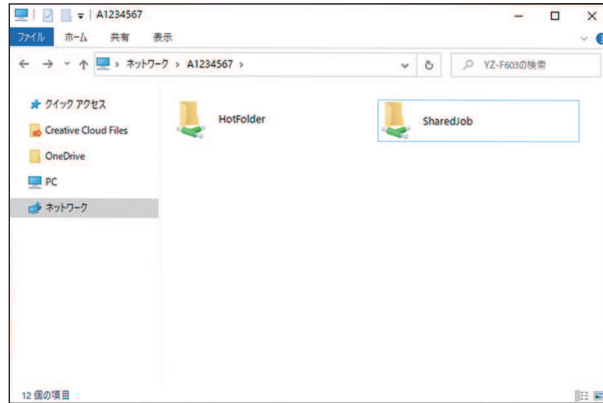
- 9 RIP用PCのエクスプローラーを開いて、アドレスバーに[\\本機シリアルNo.]を入力する。

- 本機シリアルNo.は、タッチパネル (MENUから[システム] > [システム情報]) で確認することができます。



## 10 エクスプローラーの表示を確認する。

- [HotFolder]と[SharedJob]の2つのフォルダが表示されているかどうかを確認してください。表示されていたら設定完了です。



## RIP用ソフトウェアをインストールする

ここでは、弊社RIP用ソフトウェア（TxLink）の説明をします。

**重要!** • TxLinkを使用される場合は、TxLinkの取扱説明書をご覧ください。

### 1 “TxLink”をインストールする。

- インストールされている場合は、コンピューターのデスクトップ上に以下のアイコンが表示されています。



## RIP用ソフトウェアを準備する

ここでは、弊社RIP用ソフトウェア（TxLink）の説明をします。  
Tiger600シリーズのプリンタ環境の登録手順を記載します。

### 1 “TxLink”を起動する。

- プリンタ環境を一つも登録していない場合、起動時にプリンタ環境作成案内が表示されます。[追加]をクリックし、3へ進んでください。

### 2 プリンタ環境追加画面を表示する。

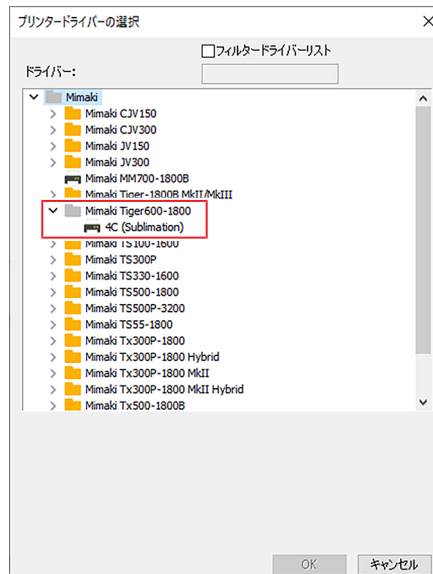
- (1) 画面上部の[プリンタ環境]ボタンをクリックする。



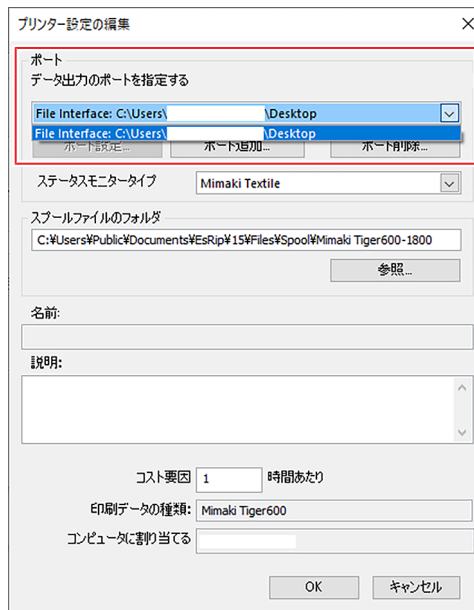
- (2) [追加]をクリックする。

### 3 プリントクライアントを作成する。

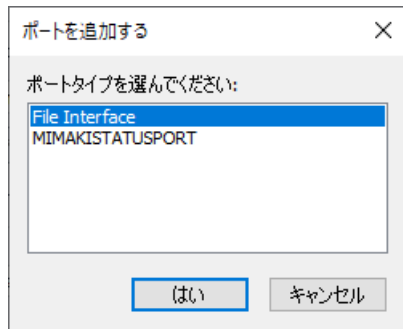
- (1) [+]ボタンをクリックする。
- (2) プリンタードライバーを選択し、[OK]をクリックする。
  - Mimaki Tiger600-1800 フォルダを開きます。



- (3) ポートを選択する。

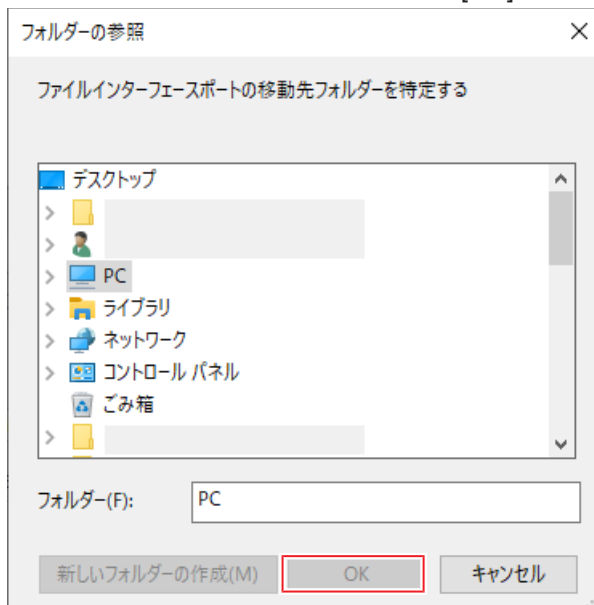


- コンボボックス内にポートが表示されない場合、下記手順で出力ポートを作成してください。
  - (1) [ポート追加...]をクリックする。
  - (2) 接続するポートタイプを選択して[はい]をクリックする。
    - File Interface：ジョブをRIP PC上に出力します。
    - MIMAKISTATUSPORT：ローカルネットワークを用いてジョブを本機（制御PC）に出力します。



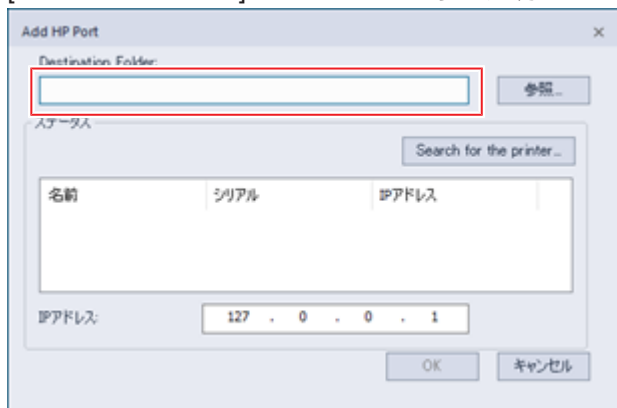
● **File Interface**を選択した場合

- (1) ジョブを出力するフォルダを選択して[OK]をクリックする。



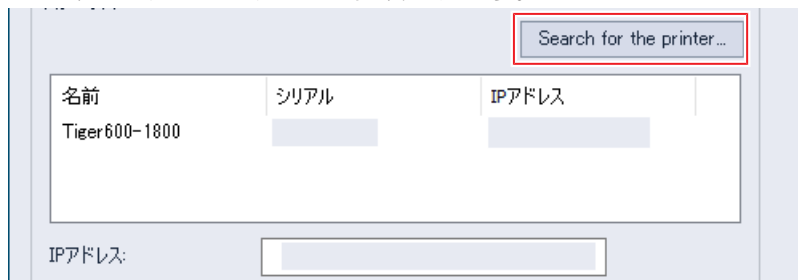
## ● MIMAKISTATUSPORTを選択した場合

- (1) ローカルネットワークに接続する。☞ 「ローカルネットワークに接続する」 (P. 39)
- (2) [Destination Folder:]にジョブを出力する共有フォルダのパスを入力する。



- 出力する共有フォルダは下記から選択できます。
    - SharedJob：タッチパネルの[ジョブ一覧]からプリントしたいとき (例 [\\\*\*\*\*\*\SharedJob])
    - HotFolder：自動でプリントしたいとき (例 [\\\*\*\*\*\*\HotFolder])
- (3) [Search for the printer...]をクリックする。

- UI下部のプリンターリストが更新されます。



- (4) プリンターリストから接続するプリンターを選択して[OK]をクリックする。



- \*\*\*\*\*にはプリンター本体のシリアルNo.を入力してください。
- シリアルNo.は、タッチパネルのMENUから、[システム]>[システム情報]をタップすると、右側のブラウザ画面に表示されます。

#### 4 ステータスマニタータイプを選択する。

- Mimaki Textile：プリンターのステータスを定期的に監視し、プリントクライアントウィンドウ中表示します。☞「RIPデータを作成する」(P. 92)の手順5を参照。
- None：プリンタステータスを監視しません。

プリンター設定の編集

ポート  
データ出力のポートを指定する

File Interface: C:\Users\...\Desktop

File Interface: C:\Users\...\Desktop

ポート指定... ポート追加... ポート削除...

ステータスマニタータイプ Mimaki Textile

スプールファイルのフォルダ  
C:\Users\Public\Documents\EsRip\15\Files\Spool\Mimaki Tiger600-1800  
参照...

名前:  
説明:

コスト要因 1 時間あたり

印刷データの種類: Mimaki Tiger600

コンピューターに割り当てる

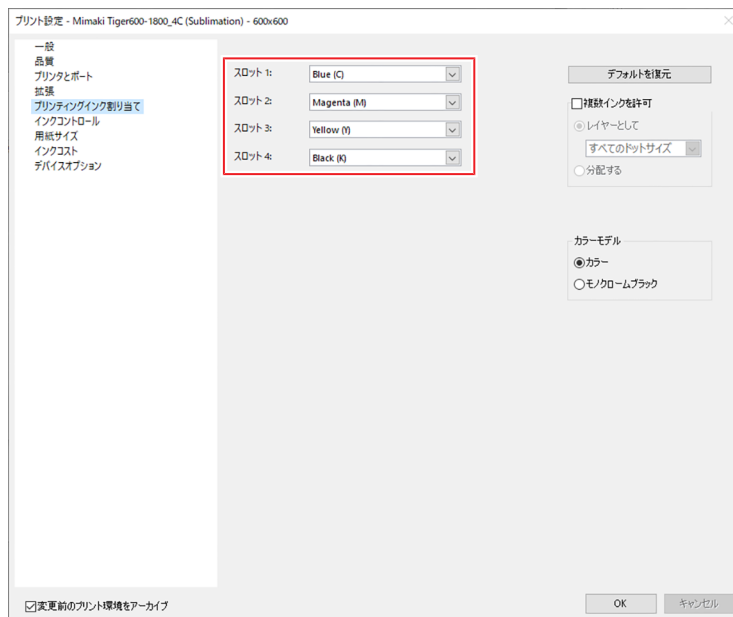
OK キャンセル

#### 5 [OK]をクリックする。

#### 6 プリントクライアント名称に任意名称を設定し、[OK]をクリックする。

- プリンタ環境が作成されます。

## 7 [プリント設定] > [プリンティングインク割り当て]をクリックし、各スロットのインクを設定して[OK]をクリックする。



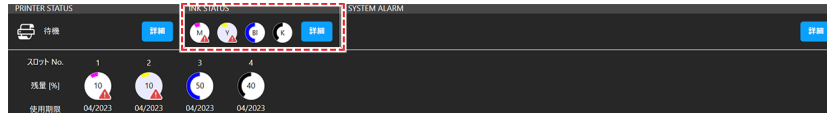


## 1.5 インクタンクの交換方法

### インクニアエンドが表示されたとき

インクの残量が残りわずかになっています。早めに新しいインクタンクに交換することをお勧めします。プリントの途中でインクがなくなるおそれがありますので注意してください。

タッチパネルのINK STATUSで、交換が必要なインクタンクを確認することができます。☞ 「INK STATUS」 (P. 112)



### インクエンドが表示されたとき

インクがなくなりました。新しいインクタンクに交換してください。

以下をよくお読みいただき、十分に理解してからインクを交換してください。

☞ 「インクやその他本機で使用されている液体を取り扱うときの注意事項」 (P. 19)



- インクやメンテナンス液、廃インク、そのほか本機で使用されている液体を取り扱うときは、換気に十分注意して、必ず保護メガネ、手袋、マスクなどを着用してください。インクなどの液体が跳ねて、皮膚に付着したり、目や口の中に入ったりするおそれがあります。



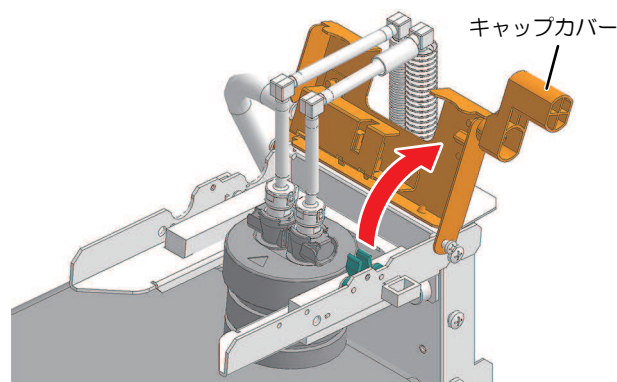
### インクタンクを交換する

#### インクタンクを交換する

##### ● インクタンクを外す

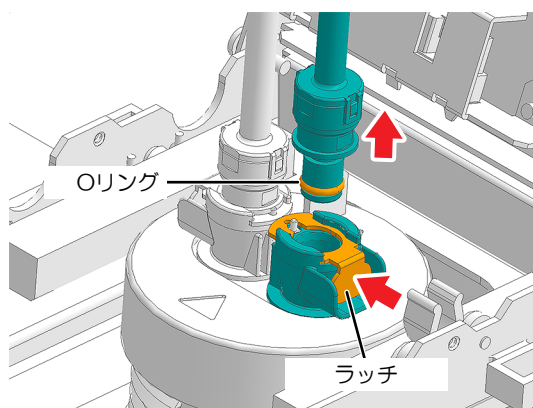
##### 1 キャップカバーを上げる。

- キャップカバー取り外し状態を検出して、タンク取り外しが可能な状態になります。



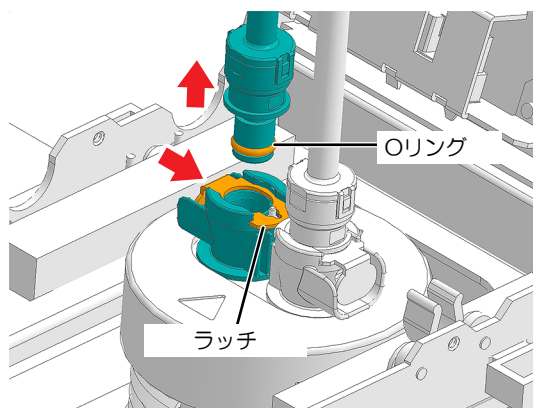
## 2 インクタンクのキャップからフィッティングを外す。

- フィッティングのラッチを押し込んだ状態でフィッティングを引き抜く。

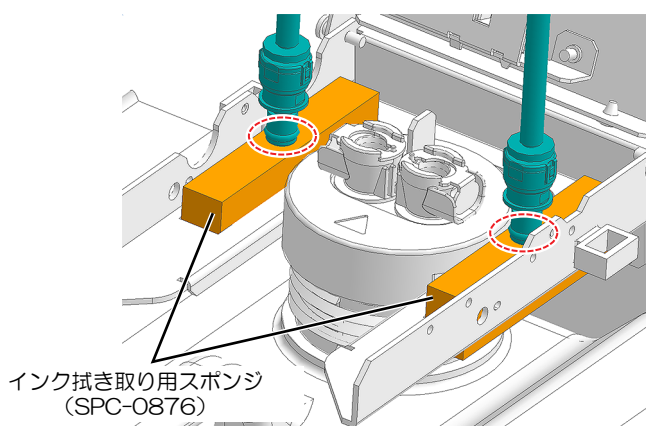


- 必ずラッチを奥まで押し込んだ状態でフィッティングを取り外してください。ラッチの押し込みが浅い状態でフィッティングを無理やり外そうとすると、フィッティングのOリングが傷つきインク漏れの原因となる恐れがあります。

## 3 もう一方のフィッティングも同様に外す。

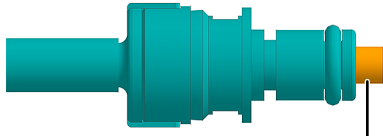


## 4 フィッティング先端のインク垂れ防止のため、インク拭き取り用スポンジにフィッティング先端を軽く押し当てる。

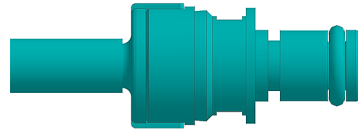




- フィッティング先端のバルブは強い力で押し込まないでください。バルブを押し込んでしまうと、インクが漏れ出てインク経路内に空気が入り込み動作不良となる恐れがあります。

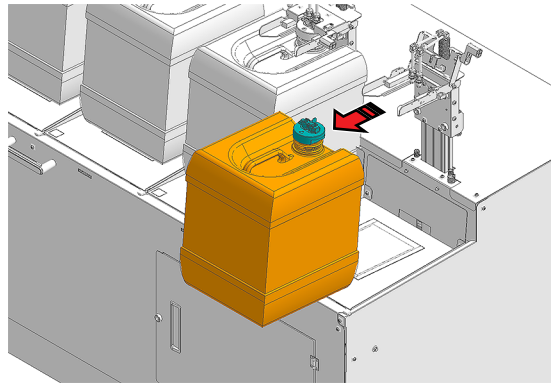


バルブが押し込まれていない状態  
(バルブが封止された状態)



バルブが押し込まれた状態  
(バルブが開いた状態)

## 5 インクタンクをインク供給ユニットから取り外す。

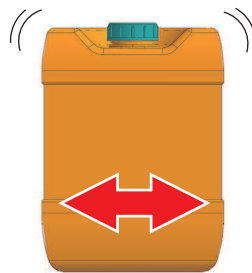


- インクやメンテナンス液、そのほか本機で使用されている液体、インクなどが付着した容器や紙タオルなどを廃棄するときは、産業廃棄物処理業者、または関連法規、および地方自治体の条例に従って処理してください。

## ● インクタンクを準備する

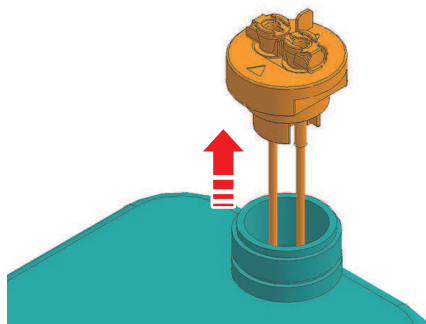
### 1 新しいインクタンクをゆっくりと左右に揺らして、全体をかき混ぜる。

- インクタンクのフタをしっかりと締めて、紙タオルなどでフタを押さえて、インクを流すように左右に動かしてください。



● インクタンクをセットする

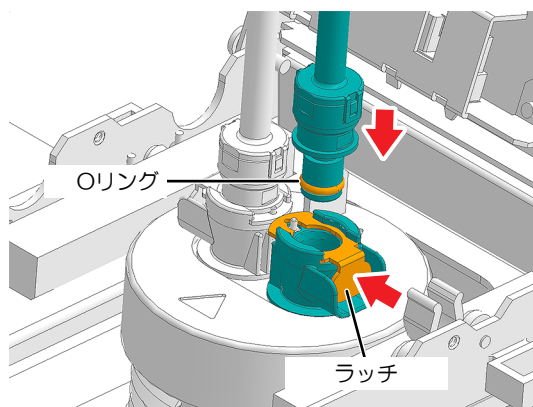
1 インクタンクのキャップを外し、新しいインクタンクに取り付ける。



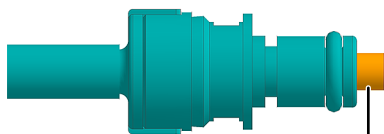
- インクやメンテナンス液、そのほか本機で使用されている液体、インクなどが付着した容器や紙タオルなどを廃棄するときは、産業廃棄物処理業者、または関連法規、および地方自治体の条例に従って処理してください。

2 新しいインクタンクを供給ユニットに乗せ、フィッティングを取り付ける。

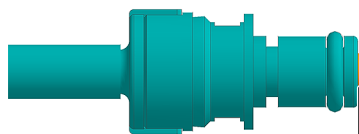
- フィッティングのラッチを押し込んだ状態でフィッティングを挿し込む。



- 必ずラッチを奥まで押し込んだ状態でフィッティングを挿し込んでください。ラッチの押し込みが浅い状態でフィッティングを無理やり挿し込もうとすると、フィッティングのOリングが傷つきインク漏れの原因となる恐れがあります。
- フィッティングを接続する際、フィッティング先端のバルブを押し込まないように注意してください。  
バルブを押し込んでしまうと、インクが漏れ出てインク経路内に空気が入り込み動作不良となる恐れがあります。

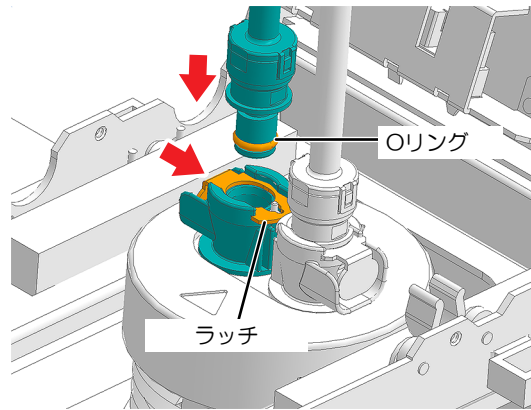


バルブが押し込まれていない状態  
(バルブが封止された状態)



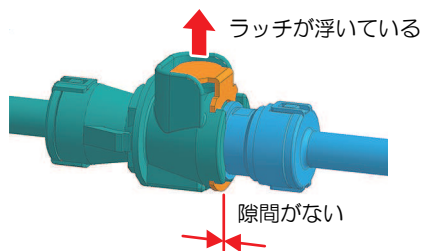
バルブが押し込まれた状態  
(バルブが開いた状態)

### 3 もう一方のフィッティングも同様に取り付け。

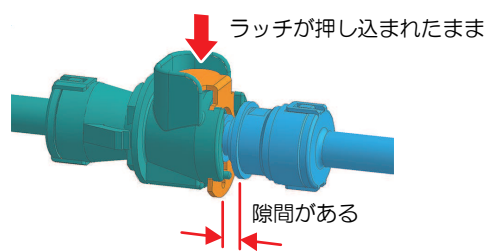


### 4 フィッティングが確実に接続できていることを確認する。

(1) フィッティング間に隙間がないこと

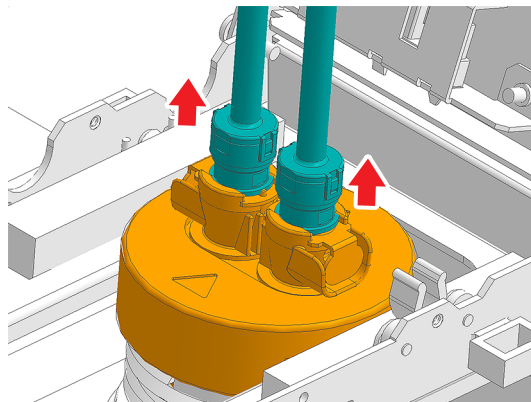


OK (接続できている状態)



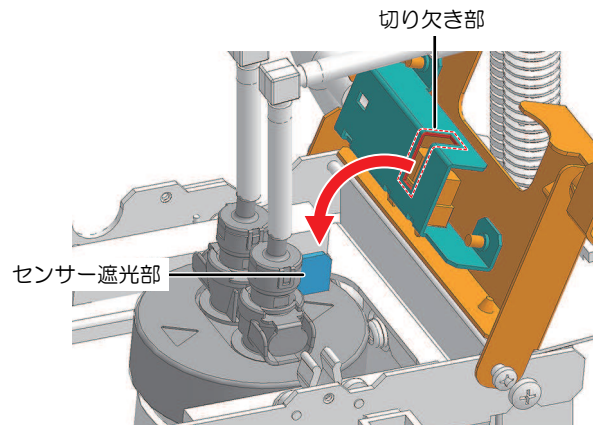
NG (接続できていない状態)

(2) フィッティングを上になんか軽くひっぱり抜けないこと。

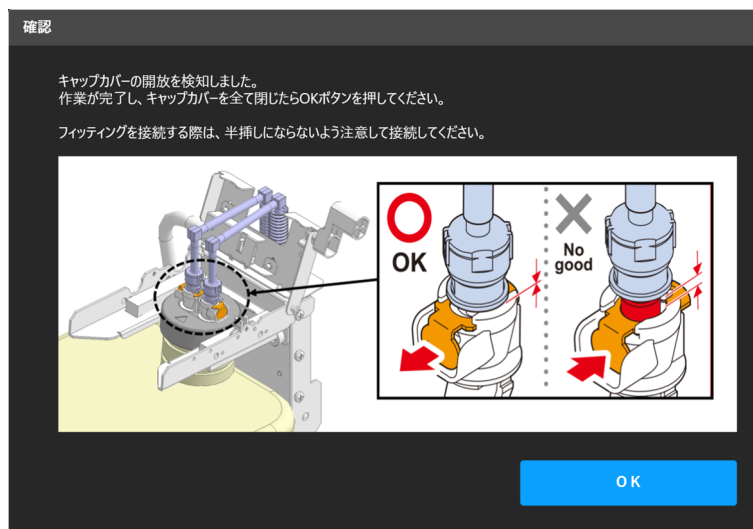


## 5 キャップカバーを下げる。

- キャップカバーを閉める際、センサー遮光部分がキャップセンサーの切り欠き部分に入るようにしてください。



## 6 タッチパネルの表示を確認して、OKをタップしてください。



## 7 タッチパネルの [アラームクリア] ボタンをタップする。



## 1.6 精製水の補充方法

### 精製水ニアエンドが表示されたとき

精製水の残量が残りわずかになると、タッチパネルのSYSTEM ALARMに“0689 Purified Water NEAR END”が表示されます。

“0689 Purified Water NEAR END”が表示されたら、早めに精製水を補充することをお勧めします。タッチパネルのINK STATUSで、精製水の残量を確認することができます。



### 精製水エンドが表示されたとき

精製水の残量がなくなると、タッチパネルのSYSTEM ALARMに“0688 Purified Water END”が表示されません。

“0688 Purified Water END”が表示されたら、以下の手順に従って精製水の補充をおこなってください。



- 精製水エンドの状態では、保湿桶への給水やワイパーへの点滴が停止します。
- 精製水エンドの状態でも印刷やクリーニングは実行可能ですが、この状態で本機を使用し続けると吐出不良（ノズル詰まり、飛行曲がり）の原因になりますので、精製水エンド発生後はすぐに精製水の補充をおこなってください。

### 精製水を補充する



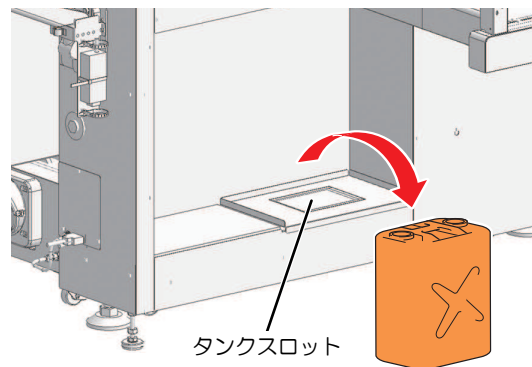
- 必ず、保護メガネ、手袋を着用して作業してください。



- ステーションの下に入って作業をするときは、頭上に注意してください。

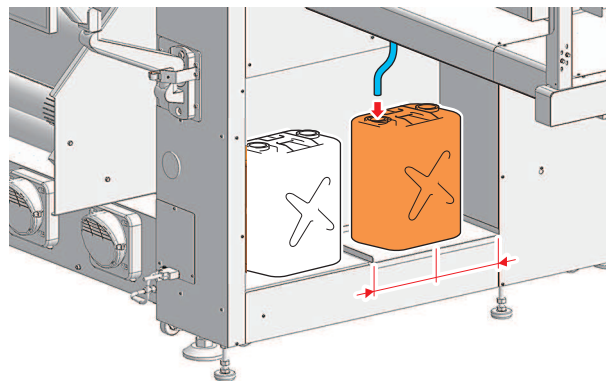
● 手順

1 精製水タンクを、精製水タンクスロットからおろす。



2 精製水タンクに精製水を補充する。

3 精製水タンクを精製水タンクスロットに載せ、天板から出ているチューブを精製水タンクに入れる。



- 精製水を精製水タンクスロットに載せた後は、すぐにチューブを精製水タンクに入れてください。

4 チューブ先端が、精製水タンク中に沈んでいることを確認する。



- 給水タイミングでチューブが精製水タンクに入っていないと、チューブ内に空気が入り込んでチューブが浮き上がり、正常に給水が行えなくなります。
- チューブ内に空気が入り込んでチューブが浮き上がってしまった場合は、販売店、お近くの弊社営業所、またはコールセンターにお問い合わせください。

5 タッチパネルの[アラームクリア]ボタンをタップする。

## 第2章 プリントしてみる



この章では...

プリントの手順や設定方法について説明しています。

プリントの流れ .....	60	ヘッドクリーニングをする .....	87
メディアをセットする.....	62	クリーニング .....	87
メディアについて .....	62	パワフルクリーニング .....	87
準備 .....	64	ドット位置補正をする .....	89
メディアを繰出エアシャフトにセットする .....	70	ジョブ（RIPデータ）を準備する.....	91
紙管を巻取エアシャフトにセットする ..	73	出力ポートを[MIMAKI STATUSPORT]に設定している場合 .....	91
メディアをプリンター本体にセットする ..	75	出力ポートを[File Interface]に設定している場合 .....	97
テンションバーを初期化する .....	80	プリントする.....	101
ヘッドギャップを設定する .....	83	プリントを開始する.....	101
ヘッドギャップ値を確認する .....	83	プリントを中止する.....	103
テストプリントをする.....	84	ヒーター温度到達待ちをスキップする .....	104
プリントヘッドの吐出状態を確認する .....	84	ノズルリカバリを使ってプリントする .....	105
吐出不良について .....	86		

## 2.1 プリントの流れ

### 1. RIP用ソフトウェアを準備する

- ☞ 「RIP用ソフトウェアをインストールする」 (P. 45) (初回のみ)
- ☞ 「イーサネットを設定する」 (P. 41) (初回のみ)

### 2. 制御PCとRIP用PCを同じローカルネットワークに設定する

- ☞ 「ローカルネットワークに接続する」 (P. 39) (初回のみ)
  - ローカルネットワークに接続しない場合は、リムーバブルディスクを使ってジョブ (RIPデータ) をMPCに保存する方法があります。☞ 「出力ポートを[File Interface]に設定している場合」 (P. 97)

### 3. メディアをセットする

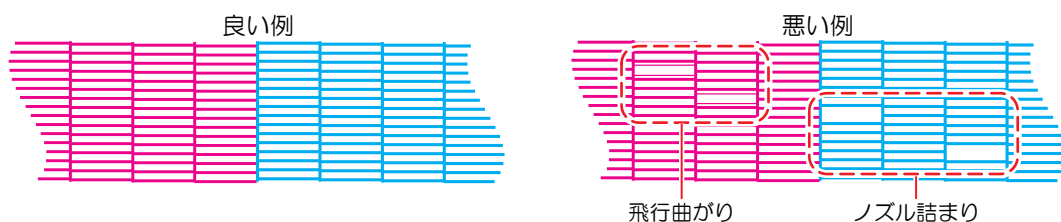
- ☞ 「メディアをセットする」 (P. 62)

### 4. ヘッドギャップを設定する

- ☞ 「ヘッドギャップを設定する」 (P. 83)

### 5. プリントヘッドのノズルの状態を確認する

- ☞ 「テストプリントをする」 (P. 84)



### 6. 不良ノズルがあったら、ヘッドをクリーニングする

- ☞ 「ヘッドクリーニングをする」 (P. 87)

### 7. 双方向プリントするときは、ドット位置を調整する

- ☞ 「ドット位置補正をする」 (P. 89)

## 8. ジョブ (RIPデータ) をMPCに取り込む

☞ 「ジョブ (RIPデータ) を準備する」 (P. 91)

## 9. ジョブ (RIPデータ) をプリントする

☞ 「プリントする」 (P. 101)

## 2.2 メディアをセットする



- メディアをセットする前に、ヘッド高さを調整してください。メディアをセットしたあとにキャリッジを動作させると、プリントヘッドがメディアに接触して、破損するおそれがあります。

### メディアについて

#### ● メディアの取り扱いに関するご注意



- 高画質で安定したプリントをするために、弊社推奨のメディアをご使用ください。

#### ⚠ 警告



- ロールメディアは、2人以上で取り付けてください。メディアの重みで腰を痛めてしまうおそれがあります。

#### 注記



- メディアセット時にリフターを使用する場合は、リフター仕様をご確認の上、ご準備ください。



- **重要!** ロールメディアのセットには、エアコンプレッサーが必要です (圧力0.5MPa推奨)。



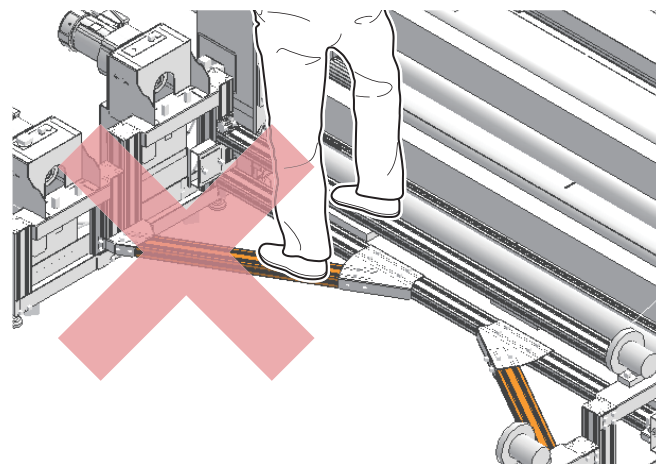
- 包装を開けてから間もないメディアを使用しないでください。メディア保管場所の温度や湿度によって、メディアが伸縮しているおそれがあります。本機と同じ室内環境下で、24時間以上経過してから本機にセットしてください。
- 使用するメディアに合わせた室内環境を準備してください。
- 巻きシワやロールエッジのずれがあるメディアは使用しないでください。プリント品質に影響がでるおそれがあります。



- 未開封のメディアの場合、高温多湿を避けた、直射日光の当たらない場所で保管してください。
- 開封後は、表面（特に、印刷面）はできるだけ触れないように注意してください。
- 夜間など長時間放置する場合は、メディアの外周を1周以上ビニールシート等で覆ってください。環境変化の影響を軽減できます。

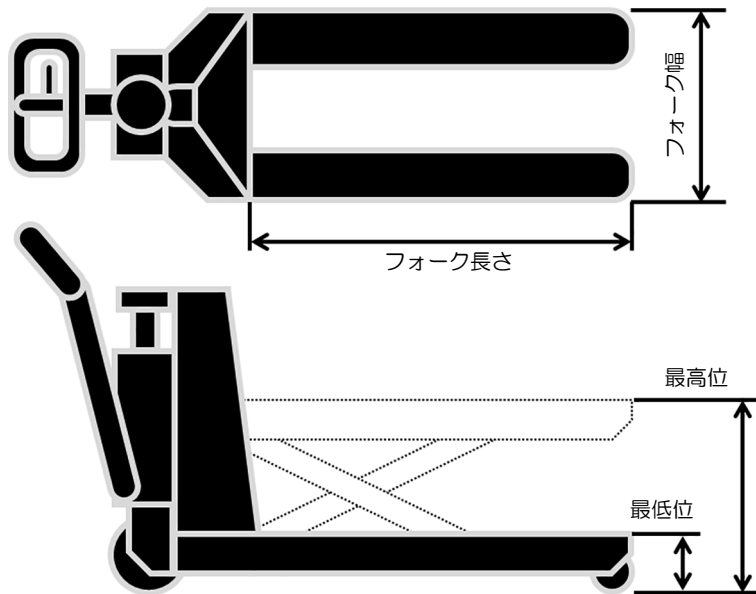


- 巻線ユニットの梁の上（イラストのオレンジ色部分）に乗ったり・重量物を置いたりしないでください。



## ● リフター仕様

項目	必要条件
耐荷重	350kg以上
フォーク長さ	800mm以上
フォーク幅	500~700mm(爪外寸法)
最低位	150mm以下
最高位	500mm以上
推奨リフター	HC-10B-70 (耐荷重1,000kg)





## 準備

- ☞ 「メディアが取り付けしていない場合（新規設置時等）」（P. 64）
- ☞ 「メディアが取り付けしている場合（メディア交換時）」（P. 66）

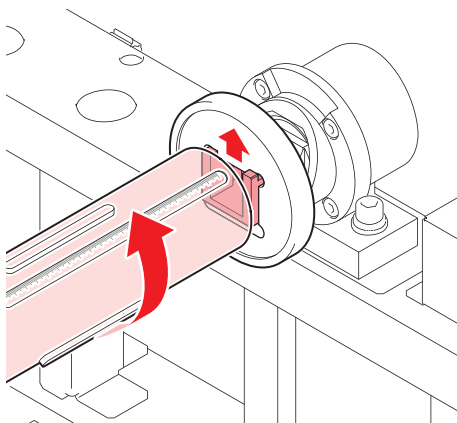
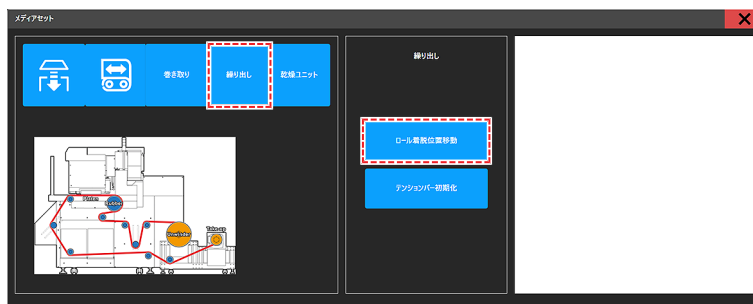
### メディアが取り付けしていない場合（新規設置時等）

- 1 タッチパネルで[設定2] > [メディア] > [メディアセット]をタップする。
- 2 メンテナンススイッチを[メンテナンスモード]に切り替える。☞ 「メンテナンススイッチ」（P. 37）
- 3 繰り出し側と巻取側2本のテンションバーを下げる。

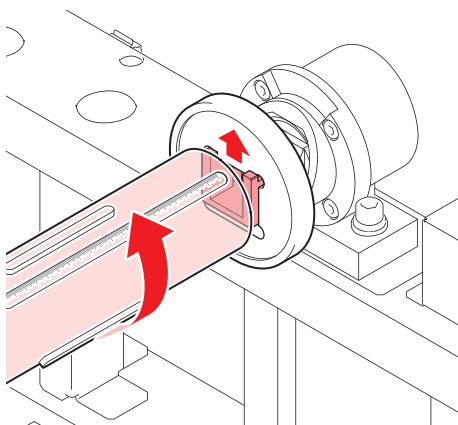


- テンションバーが退避位置にある場合、手順4～5の[ロール着脱位置移動]が機能しません。

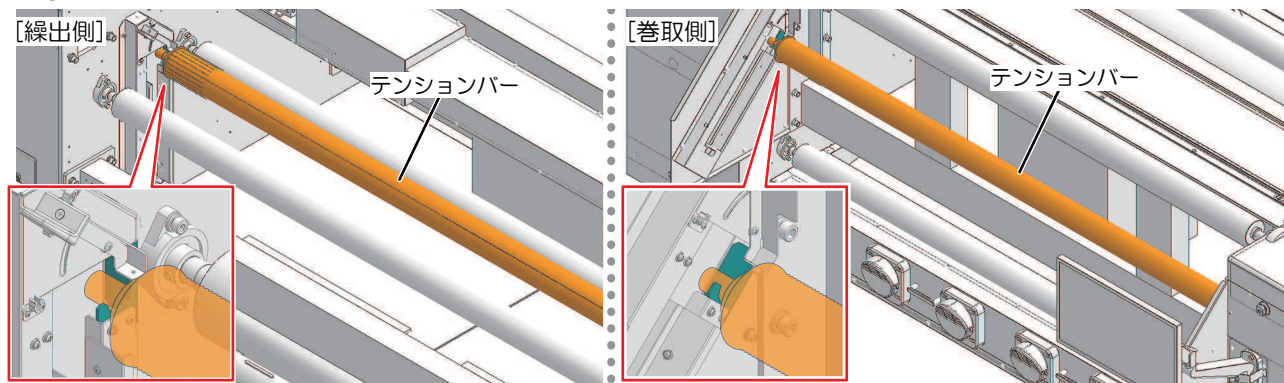
- 4 タッチパネルで [繰り出し] > [ロール着脱位置移動] をタップしてエアシャフトを回転させ、エアシャフト挿入口を上に向ける。



- 5 タッチパネルで [巻き取り] > [ロール着脱位置移動] をタップしてエアシャフトを回転させ、エアシャフト挿入口を上に向ける。



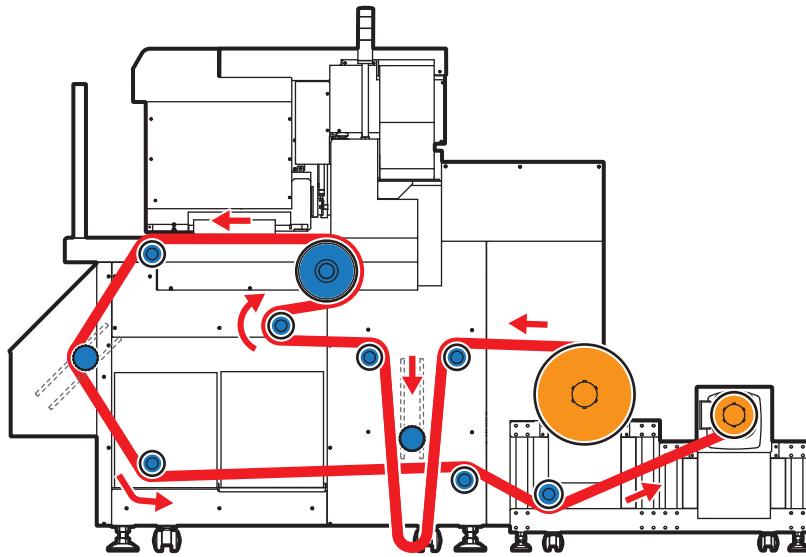
- 6 繰出側と巻取側2本のテンションバーを退避させる。



- テンションバーは、水平に持ち上げてください（2人作業推奨）。水平に持ち上げないと、テンションバーが正常に動作しなくなるおそれがあります。
- テンションバーを上げる際(退避位置に移動する際)は、手を添えてゆっくりテンションバーを上げてください。

## メディアが取り付いている場合（メディア交換時）

- 1 下記の手順Aまたは手順Bの方法で、繰出メディアをたるませる（テンションバー自動制御を解除する）。



• 手順A

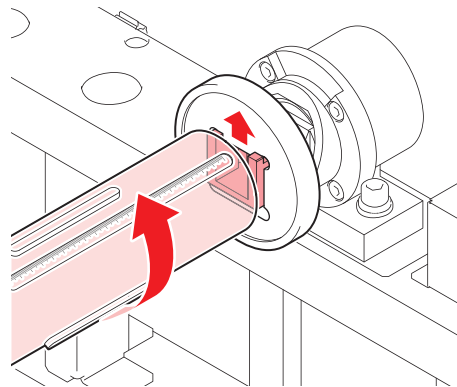
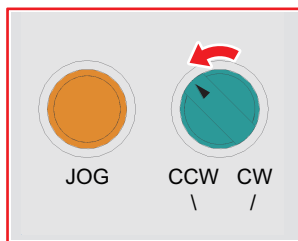
- (1) タッチパネルのMENUから、[設定2] > [メディア] > [メディアセット]をタップする。
- (2) [繰り出し] > [ロール脱着位置移動]をタップする。



- 繰出テンションバーが退避位置にないことを確認してください。

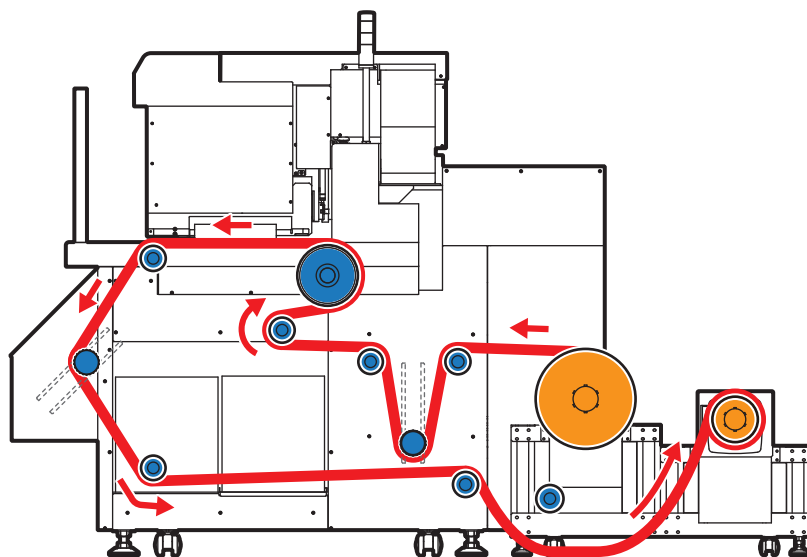
• 手順B

- (1) 繰出回転方向スイッチがCCWであることを確認する。
- (2) 繰出JOGスイッチでメディアをフィードする。
  - 着脱位置が上に向いたところで止めてください。



- 繰出テンションバーが下がりきるまで繰出JOGスイッチを押し、着脱位置が上を向いていることを確認してください。
- 繰出テンションバーが下がりきっていない場合、メディアをカットした際に繰出テンションバーが落下します。

- 2 下記の手順Aまたは手順Bの方法で、巻取メディアをたるませる（テンションバー自動制御を解除する）。



• 手順A

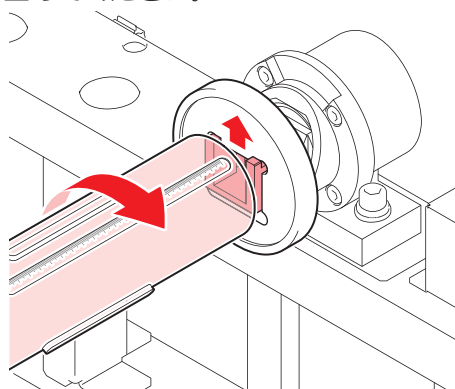
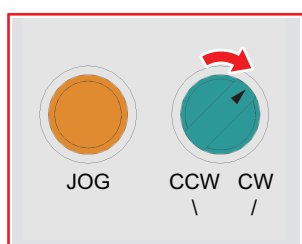
- (1) タッチパネルのMENUから、[設定2] > [メディア] > [メディアセット]をタップする。
- (2) [巻き取り] > [ロール脱着位置移動]をタップする。



- 巻取テンションバーが退避位置にないことを確認してください。

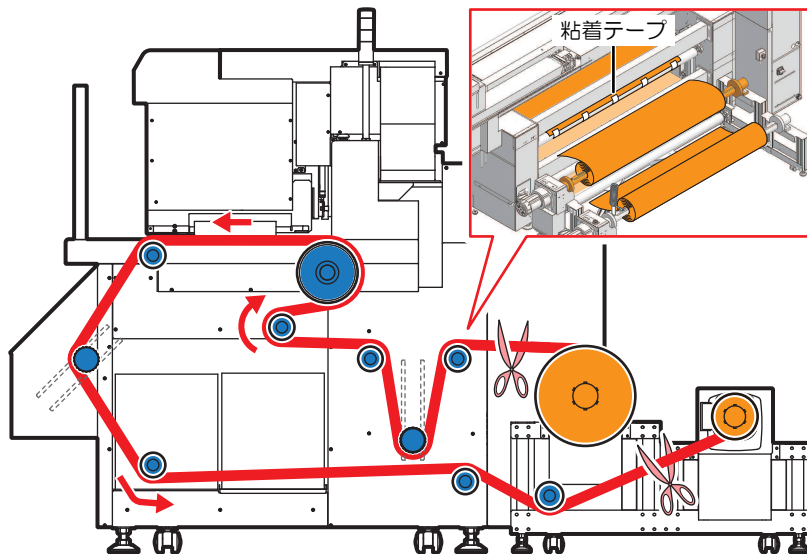
• 手順B

- (1) 巻取回転方向スイッチをCWに変更する。
- (2) 巻取JOGスイッチでメディアをフィードする。
  - 着脱位置が上に向いたところで止めてください。



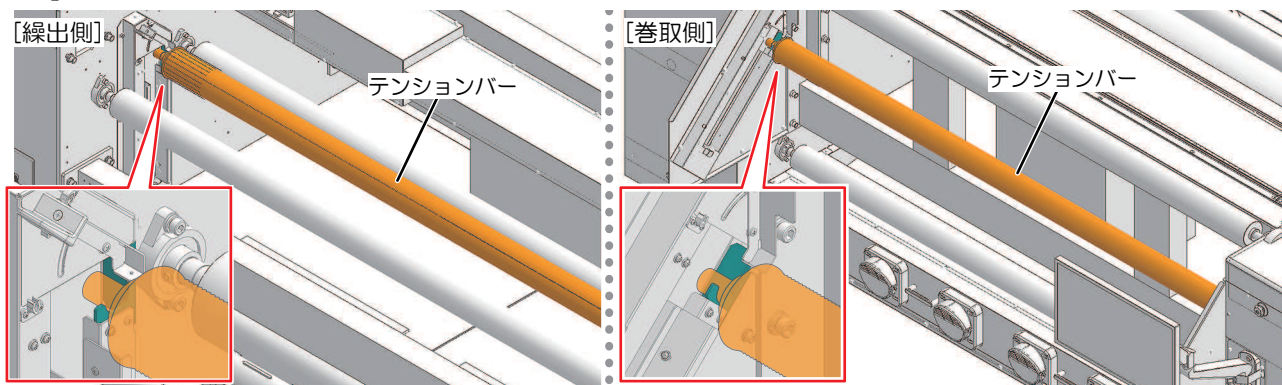
- 巻取テンションバーが下がりきるまで巻取JOGスイッチを押し、着脱位置が上を向いていることを確認してください。
- 巻取テンションバーが下がりきっていない場合、メディアをカットした際に巻取テンションバーが落下します。

### 3 メディアをカットする。



- カットしたメディアは、折り返しバーに粘着テープで固定してください。

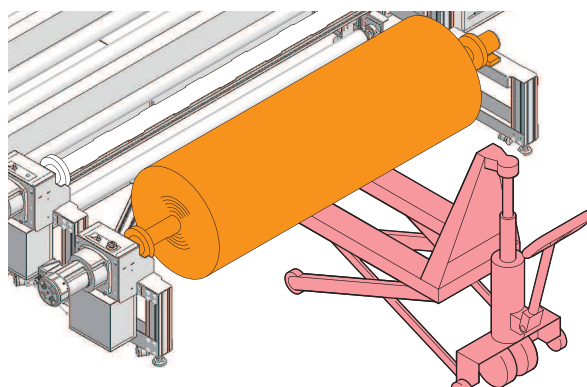
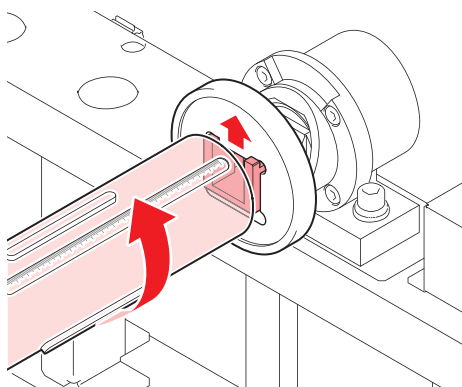
### 4 テンションバーを退避させる。



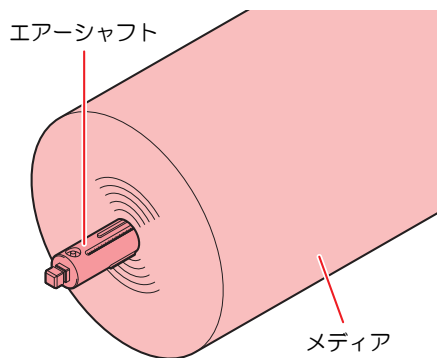
- テンションバーは、水平に持ち上げてください（2人作業推奨）。水平に持ち上げないと、テンションバーが正常に動作しなくなるおそれがあります。
- テンションバーを上げる際(退避位置に移動する際)は、手を添えてゆっくりテンションバーを上げてください。

### 5 巻取メディアを外す。

- 着脱位置が上に向いていない場合は、巻取JOGスイッチを押して上に向けてください。

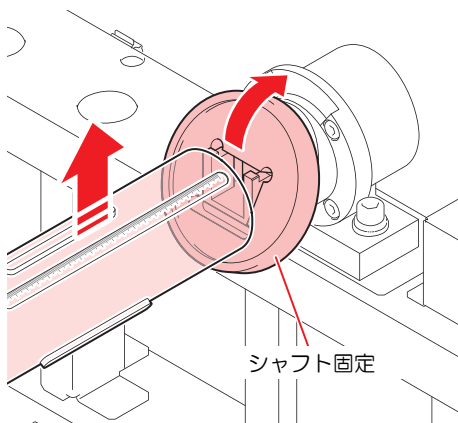


## 6 巻取エアシャフトを引き抜く。

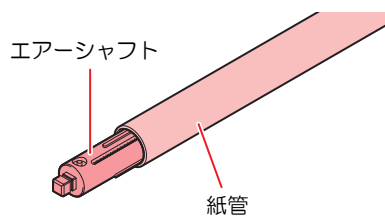


## 7 繰出メディア（紙管）を外す。

- 着脱位置が上に向いていない場合は、繰出JOGスイッチを押して上に向けてください。



## 8 繰出エアシャフトを引き抜く。

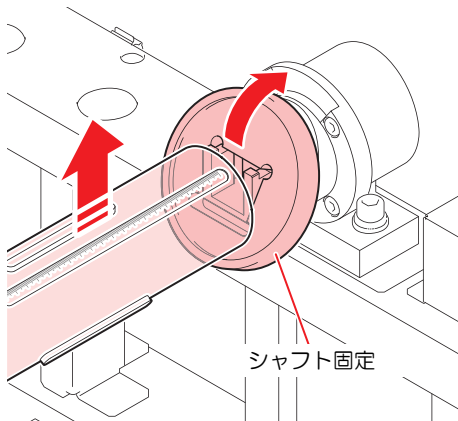


## メディアを繰出エアシャフトにセットする



- メディアが取り付いている（メディア交換）場合は、手順3から実施してください。

### 1 シャフト固定を傾ける。



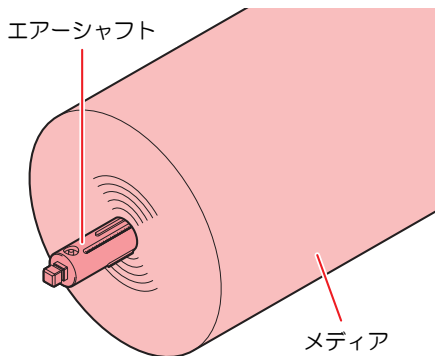
- シャフト固定を傾げる前に、必ずエアシャフト挿入口が上を向いていることをご確認ください。



- 電源オフ時には、シャフトは回転しません。
- シャフト固定の移動時、力を加えた際に手や指を挟まないようご注意ください。
- 安全のため、シャフト固定の動作は重くなっています。動かしにくい場合は、プラスチックハンマー等をご使用ください。

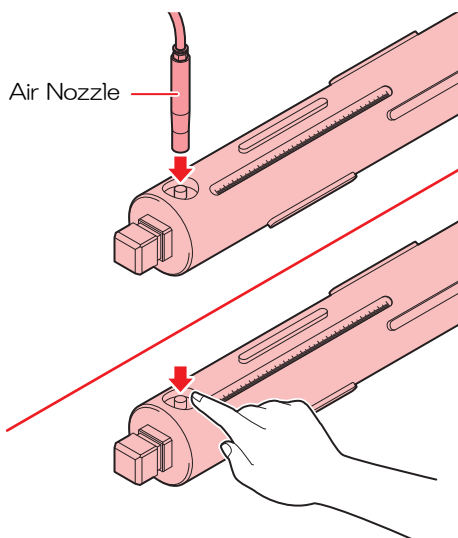
### 2 エアシャフトを取り外す。

### 3 メディアに繰出エアシャフトを通す。

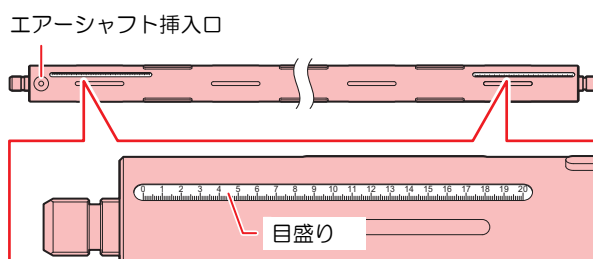




- 4 エアーシャフトの位置を調整してから、付属のAir Nozzleで、エアーシャフトにエアーを入れてメディアを固定する。



- エアーシャフト両端の目盛りが、同じ値になるようにセットしてください。
- エアーシャフト挿入口は、必ずモータ側に設置してください。



【メディアのセット位置】



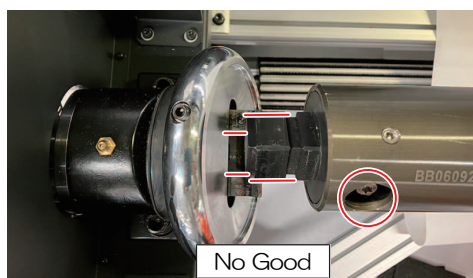
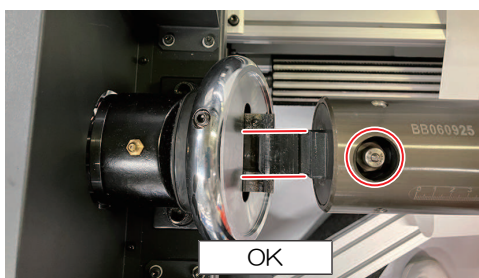
- 参考：メディア幅1,620mmの場合、目盛り左右約14.5mm



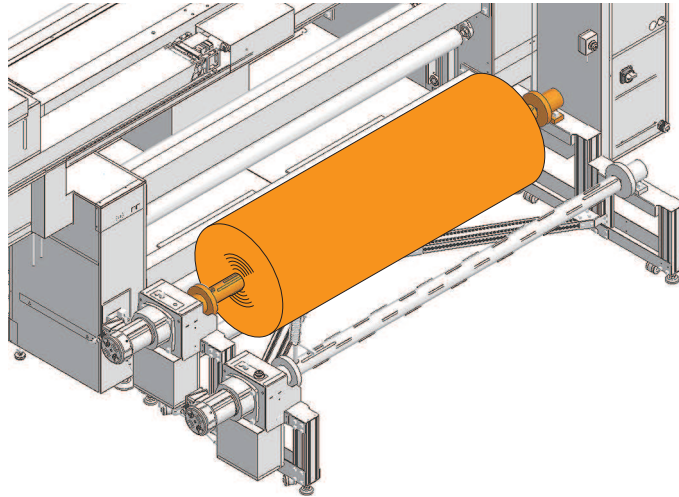
- エアーが足りないと、メディアが空転して搬送不良が発生します。
- 紙管が変形するまで加圧すると搬送不良の恐れがあります。  
推奨圧：0.5MPa



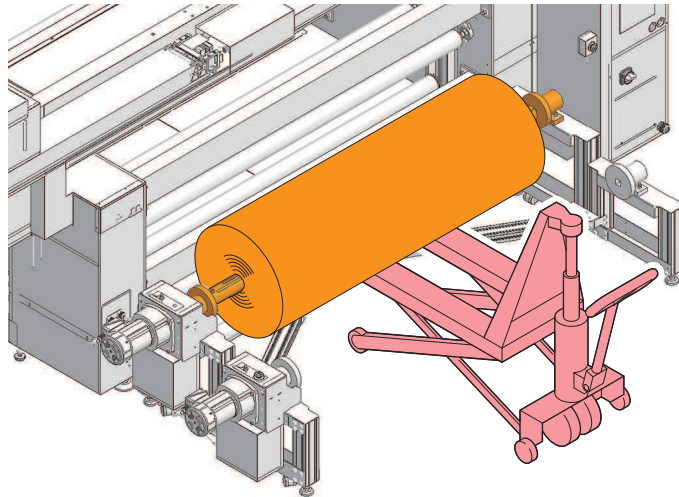
- リフター使用時は、リフターの上にメディアを載せた状態でエアーを入れてください。
- リフターのツメの先にメディアを置いて、エアーシャフトが溝に入るよう角度を調整してください。



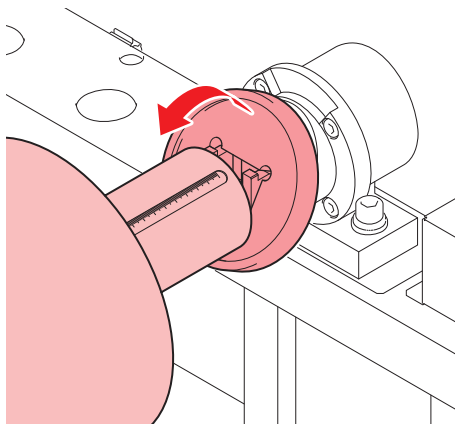
## 5 メディアを繰出シャフト固定位置に移動させる。



- [リフター使用時]  
リフターを使用する場合、手前の巻取エアシャフトは外します。



## 6 メディアを下ろし、繰出シャフトを固定する。



- シャフトは必ず確実に固定してください。固定せずにメディアを回転させると、エアシャフトが脱落する可能性があります。



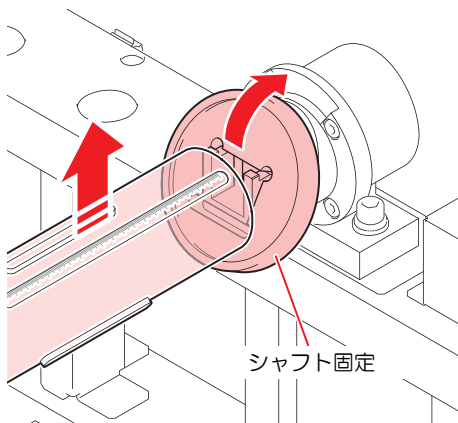
- シャフト固定の移動時、力を加えた際に手や指を挟まないようご注意ください。
- 安全のため、シャフト固定の動作は重くなっています。動かしにくい場合は、プラスチックハンマー等をご使用ください。

## 紙管を巻取エアシャフトにセットする



- メディアが取り付いている（メディア交換）場合は、手順3から実施してください。

## 1 シャフト固定を傾ける。



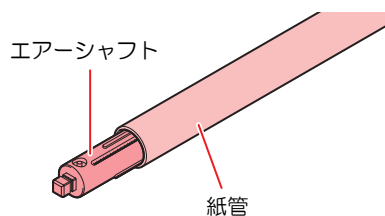
- シャフト固定を傾げる前に、必ずエアシャフト挿入口が上を向いていることをご確認ください。



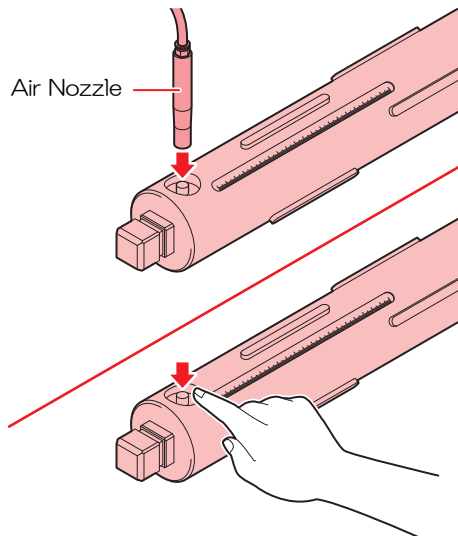
- 電源オフ時には、シャフトは回転しません。
- シャフト固定の移動時、力を加えた際に手や指を挟まないようご注意ください。
- 安全のため、シャフト固定の動作は重くなっています。動かしにくい場合は、プラスチックハンマー等をご使用ください。

## 2 エアシャフトを取り外す。

## 3 新しい紙管に巻取エアシャフトを通す。

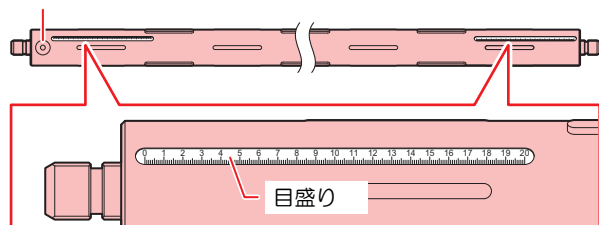


- 4 エアーシャフトの位置を調整してから、付属のAir Nozzleで、エアーシャフトにエアーを入れて紙管を固定する。



- エアーシャフト両端の目盛りが、同じ値になるようにセットしてください。
- エアーシャフト挿入口は、必ずモータ側に設置してください。

エアーシャフト挿入口

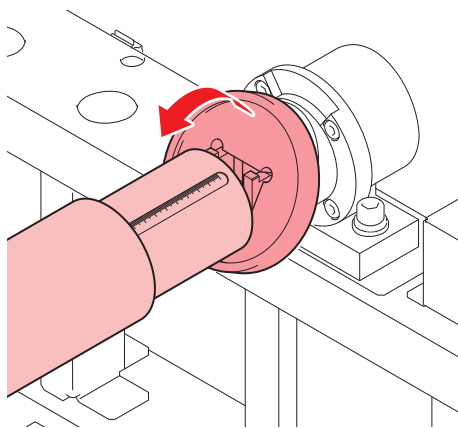


【紙管のセット位置】



- エアーが足りないと、紙管が空転して搬送不良が発生します。
  - 紙管が変形するまで加圧すると搬送不良の恐れがあります。
- 推奨圧 : 0.5MPa

- 5 巻取シャフトを固定する。



- シャフトは必ず確実に固定してください。固定せずに回転させると、エアーシャフトが脱落する可能性があります危険です。



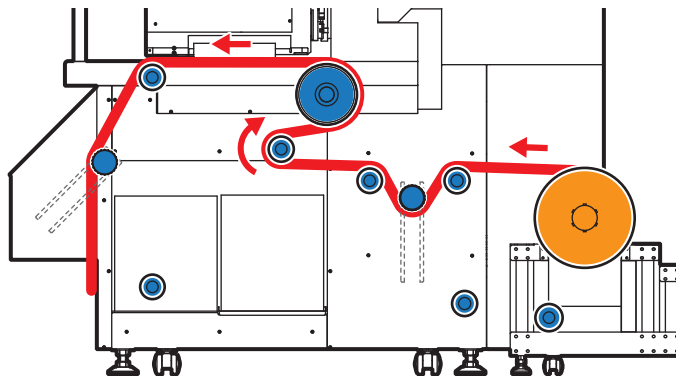
- シャフト固定の移動時、力を加えた際に手や指を挟まないようご注意ください。
- 安全のため、シャフト固定の動作は重くなっています。動かしにくい場合は、プラスチックハンマー等をご使用ください。

## メディアをプリンター本体にセットする

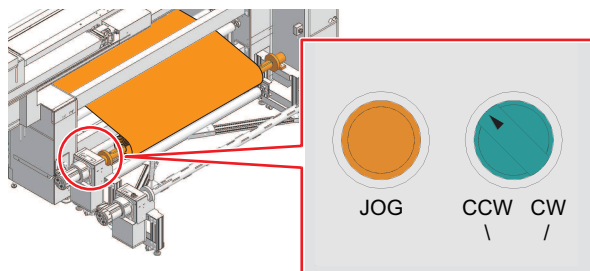
- ☞ 「メディアが取り付けしていない場合（新規設置時等）」（P. 75）
- ☞ 「メディアが取り付けしている場合（メディア交換時）」（P. 78）

### メディアが取り付けしていない場合（新規設置時等）

#### 1 プリンター本体までメディアを通す。

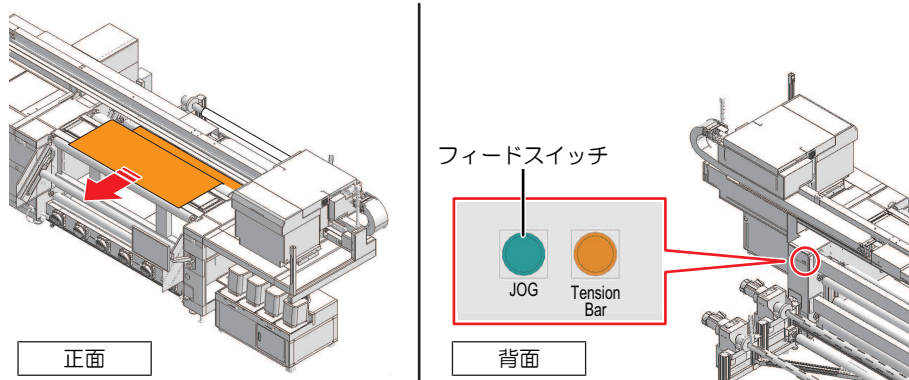


- (1) テンションバーを上げた状態でメディアを通す。
- 繰出JOGスイッチでメディアをフィードします。
  - 繰出回転方向スイッチでCCWに変更します。



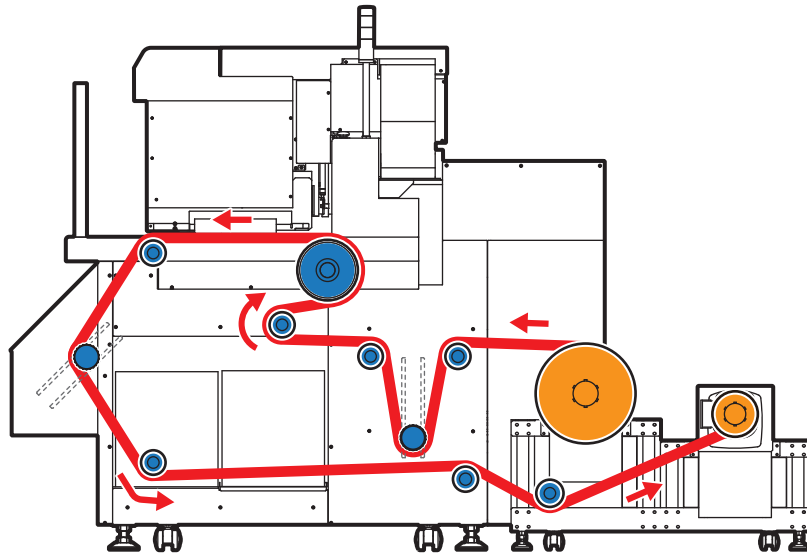
#### (2) メディアをプリント面まで通す。

- 正面のプラテン側からメディアを引き出し、背面のフィードスイッチと繰出JOGスイッチでメディアを繰り出します。



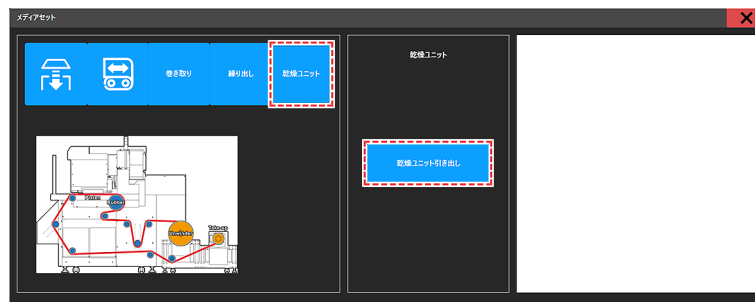
- 正面側と背面側、2人で作業するとスムーズにメディアをセットすることができます。

## 2 プリンターの下側にメディアを通す。

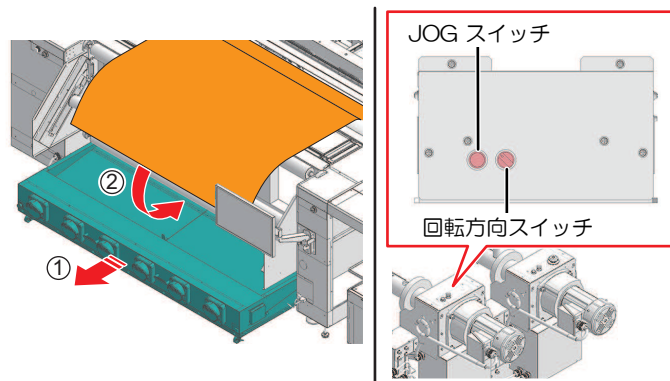


- 巻取紙管にメディアをセットするには、約6mメディアを繰り出す必要があります。

- (1) タッチパネルで [乾燥ユニット] > [乾燥ユニット引き出し] をタップし、乾燥ユニットを引き出します。



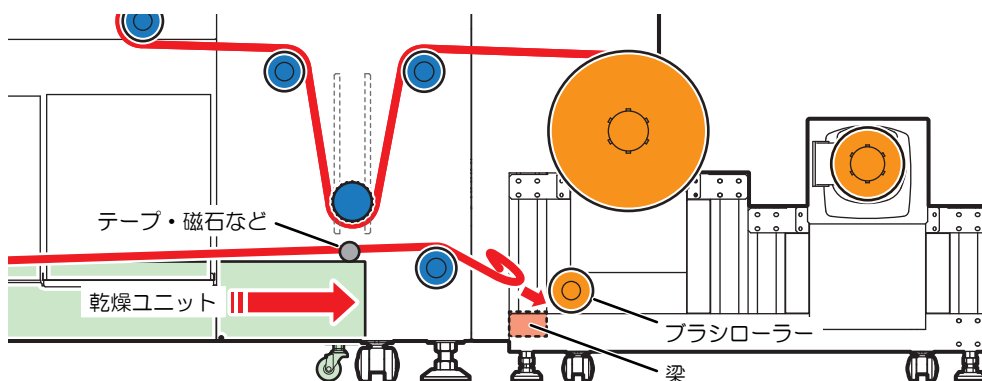
- (2) 繰出JOGスイッチでメディアを繰り出します。





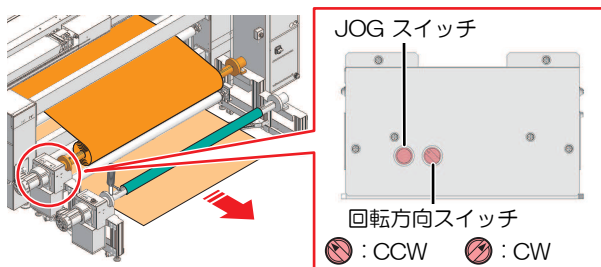


- 乾燥ユニットを引き出し、繰り出したメディアを乾燥ユニットに固定（テープ、磁石など）することで導布が容易になります。
- 巻取・繰出ユニットのブラシローラー下を導布する際は、メディアの端面を折るなどして強度を上げると、導布しやすくなります。

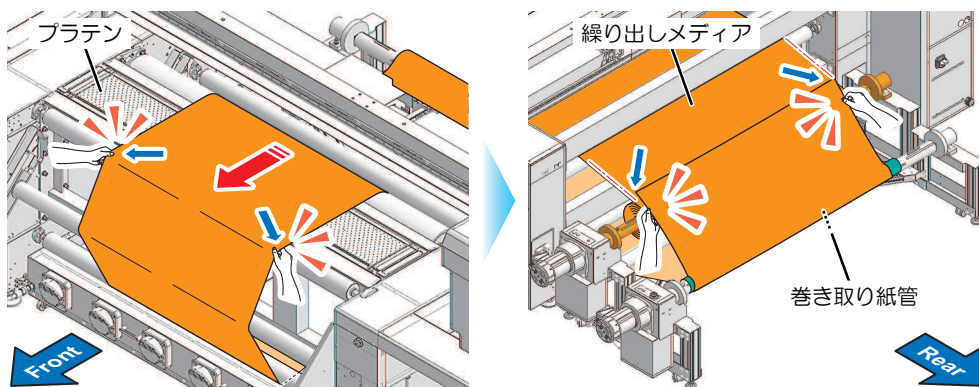


### 3 さらに繰出JOGスイッチを押してメディアをフィードする。

- 紙管に巻ける位メディアをフィードします。



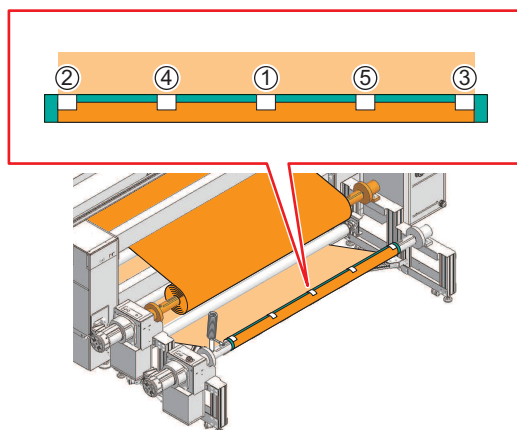
- 以下の方法で、真っすぐにメディアをセットしてください。
  - (1) プラテン上でメディアにテンションをかけ、メディアを真っすぐにします。
  - (2) 巻き取り紙管に張り付けるメディアを、繰り出しメディアに添わせて、メディアが真っすぐな状態か確認してください。





#### 4 巻取紙管にメディアを固定する。

- ・ 粘着テープでメディアを固定する。

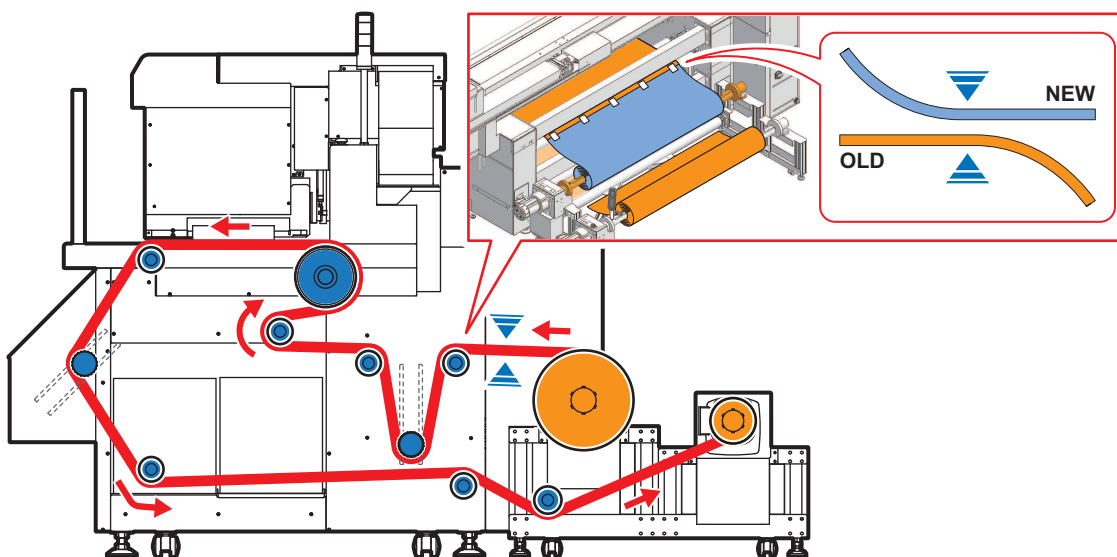


- ・ ロールメディアの端面を合わせ、メディアを左右均等に引っ張り、たるみ・シワがないことを確認し、テープを貼ってください。
- ・ メディア端にダメージがある場合、メディアにシワや折れがない場所まで引き出してからカットして、テープ止めしてください。

### メディアが取り付いている場合（メディア交換時）

#### 1 [準備] > [メディアが取り付いている場合（メディア交換時）]の手順3でカットしたメディアの終端に、繰出メディアをつなぐ。

☞ 「メディアが取り付いている場合（メディア交換時）」（P. 66）



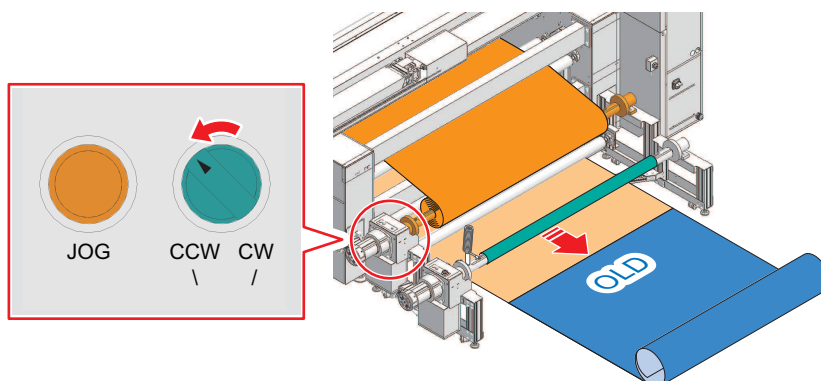
- ・ しっかりとテープで固定してください。テープ留めが弱いと、セット途中で外れるおそれがあります。



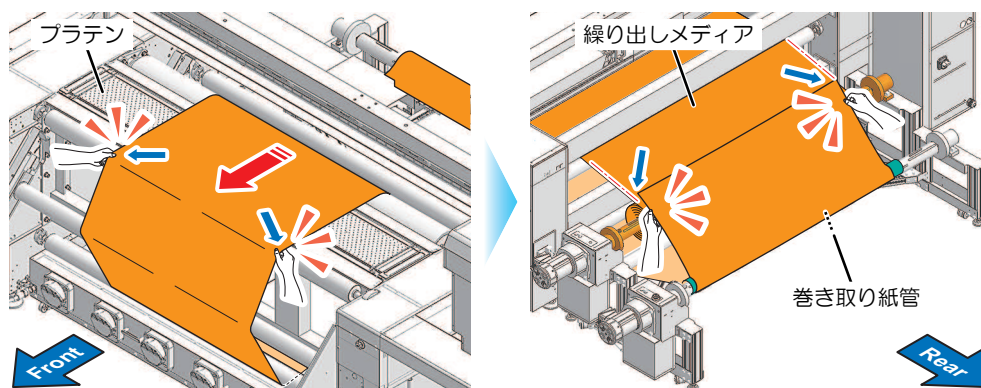
- ・ 本体にセットされているメディア（OLD）を下にしてテープ留めすることで、より円滑に導布が可能です。

## 2 繰出JOGスイッチを押してメディアをフィードする。

- 繰出回転方向スイッチでCCWに変更します。
- 本体に残っていたメディア（6 m程度）が巻取エアシャフトを通過するまで、メディアをフィードします。
- つなぎ部をカットします。

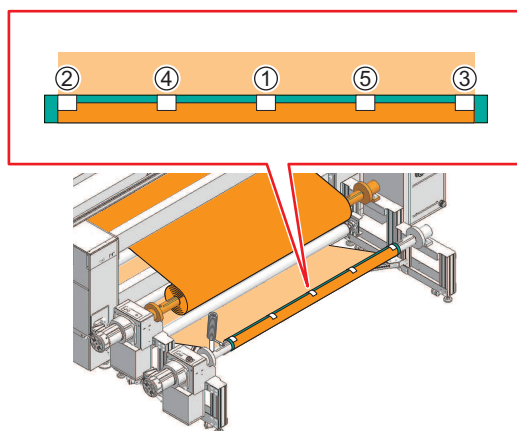


- 以下の方法で、真っすぐにメディアをセットしてください。
  - プラテン上でメディアにテンションをかけ、メディアを真っすぐにします。
  - 巻き取り紙管に張り付けるメディアを、繰り出しメディアに添わせて、メディアが真っすぐな状態か確認してください。



## 3 巻取紙管にメディアを固定する。

- 粘着テープでメディアを固定する。

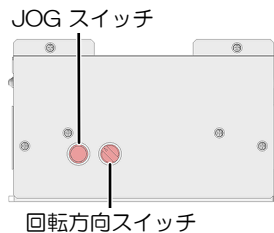


- ロールメディアの端面を合わせ、メディアを左右均等に引っ張り、たるみ・シワがないことを確認し、テープを貼ってください。
- メディア端にダメージがある場合、メディアにシワや折れがない場所まで引き出してからカットして、テープ止めしてください。

## テンションバーを初期化する

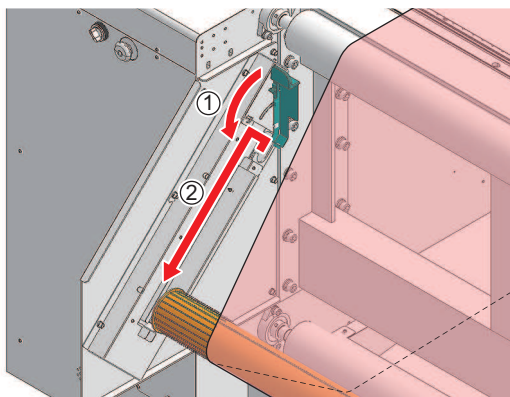
### 1 繰出JOGスイッチを押してメディアをフィードする。

- 巻取テンションバーが下ろせる位メディアをフィードします。



### 2 巻取テンションバーを下げる。

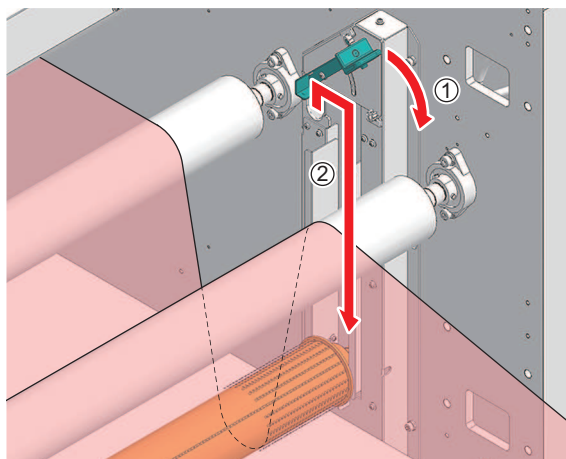
- テンションバーが一番下に下がるまで、繰出JOGスイッチでメディアを繰り出します。



- テンションバーを下す際(レールを通す際)は手を添えてゆっくりおろしてください。過度な力を加えると、テンションバーが正常に動作しなくなる恐れがあります。手を添えずにストッパーを解除すると、テンションバーが落下して危険です。

### 3 繰出テンションバーを下げる。

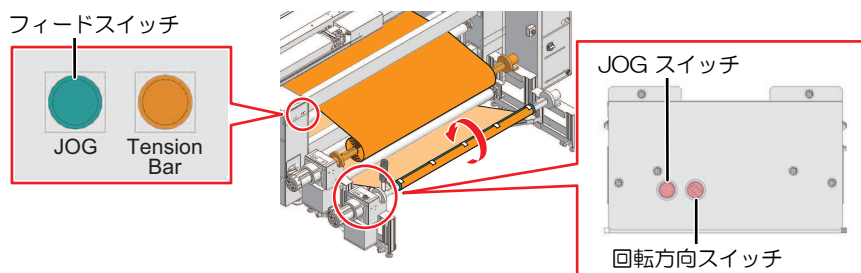
- テンションバーが一番下に下がるまで、繰出JOGスイッチでメディアを繰り出します。



- テンションバーを下す際(レールを通す際)は手を添えてゆっくりおろしてください。過度な力を加えると、テンションバーが正常に動作しなくなる恐れがあります。手を添えずにストッパーを解除すると、テンションバーが落下して危険です。

### 4 繰出JOGスイッチを押してメディアをフィードする。

## 5 巻取JOGスイッチとフィードスイッチを押して、紙管に5周以上巻き取る。



- メディアの端面にずれがないことを確認してください。
- 巻取テンションバーが上がりきらないようにしてください。



- メディアが足りない場合は、繰出JOGスイッチとフィードスイッチを押してメディアを繰り出します。

## 6 タッチパネルで[メディアセット]>[巻き取り]をタップし、[テンションバー初期化]スイッチを押す。

- 巻取テンションバーが初期化されます。



エラーが発生する場合

- 繰出JOGスイッチで、テンションバーを一番下まで下ろして、リトライしてください。その際、メディアがたるみ過ぎないように注意してください。

## 7 タッチパネルで[メディアセット]>[繰り出し]をタップし、[テンションバー初期化]スイッチを押す。

- 繰出テンションバーが初期化されます。

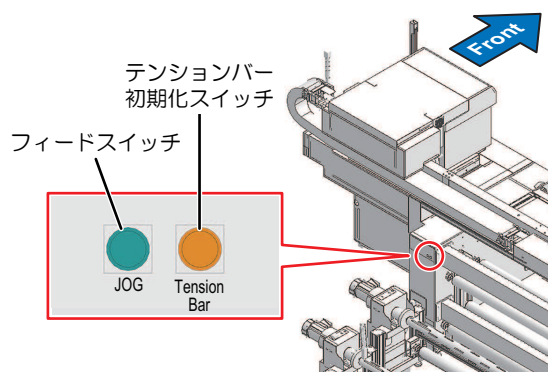


エラーが発生する場合

- 繰出JOGスイッチで、テンションバーを一番下まで下ろして、リトライしてください。リトライする際、メディアがたるみ過ぎないように注意してください。



- テンションバーを初期化したあとは、フィードスイッチを押すとX駆動ローラーに連動して、繰出と巻取ユニットもフィードします。
- プリンター背面のテンションバー初期化スイッチを押すと、繰出テンションバーと巻取テンションバーの両方が初期化されます。



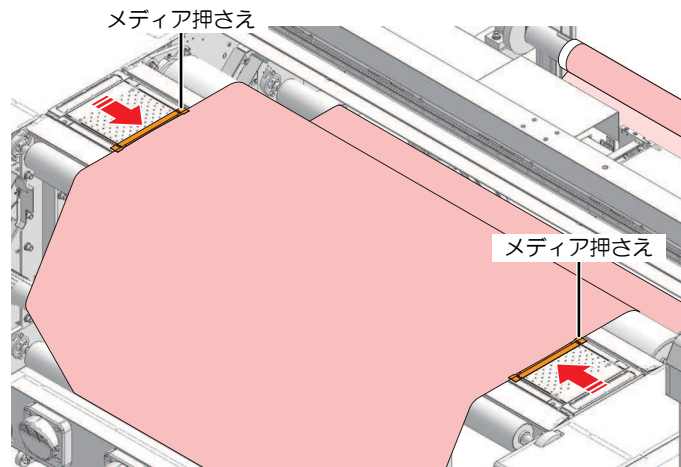
8 タッチパネルで [前方フィード] をタップする。

- ・ テンションバーが動作します。

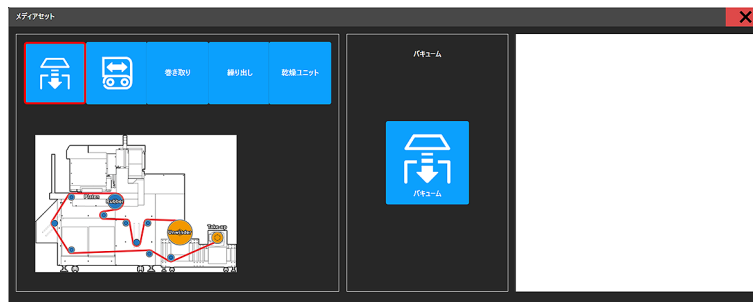


9 メンテナンススイッチを[プリントモード]に切り替える。🔗 「メンテナンススイッチ」 (P. 37)

10 メディア押さえをセットする。



11 プラテン吸着をONにする。



- ・ プリント開始前には、必ずインク残量と廃インク量を確認してください。インクが不足すると、プリントが途中で停止します。



- ・ プリント中（巻取中）は、巻取ユニットへの巻き込みに注意してください。衣服などが巻き込まれるおそれがあります。プリント品質の確認などでやむを得ずに覗き込む場合は、プリントを一時停止するか、エマーボックスを持った状態で確認してください。

## 2.3 ヘッドギャップを設定する

メディアからプリントヘッドのノズル面までの高さを設定します。



- プリントヘッドの高さを変更したあとは、必ずドット位置補正を実施してください。☞  
「ドット位置補正をする」(P. 89)
- プリントヘッドの高さはメディアに合わせて調整してください。インクジェットプリンターは、プリントヘッドとメディア間のギャップが広がると、インク滴がメディアに到達できずにミスト化してしまうおそれがあります。ミスト化したインクがプリントヘッドのノズル面やメディアに付着して、プリント品質に影響がでたり、プリントヘッドが故障したりするおそれがあります。

- 1 タッチパネルのMENUから、[設定2]をタップする。
- 2 [メディア]>[ヘッドギャップ]をタップする。
- 3 ヘッドギャップ値を入力する。
  - 設定値：2.0～4.0mm
- 4 [設定]をタップする。

### ヘッドギャップ値を確認する

- 1 タッチパネルのMENUから、[設定2]をタップする。
- 2 [メディア]をタップする。
  - ヘッドギャップ値が表示されます。



## 2.4 テストプリントをする

テストパターンをプリントして、インクが正常に吐出されているかどうかを確認します。吐出不良（ノズル詰まり、飛行曲がりなど）があった場合は、ヘッドクリーニングを実施してください。☞「ヘッドクリーニングをする」(P. 87)

### 事前に確認してください

- メディアをセットしていますか? ☞「メディアをセットする」(P. 62)
- メンテナンススイッチを[プリントモード]にしていますか? ☞「メンテナンススイッチ」(P. 37)
- ヘッドギャップを設定しましたか? ☞「ヘッドギャップを設定する」(P. 83)

### プリントヘッドの吐出状態を確認する

#### 1 MPCのMENUから、[プリント]>[テストパターン]>[User]>[TestPattern]>[TestDraw]をタップする。

- ダイアログが表示されます。
- 必要に応じて、プリント原点を設定してください。☞「プリント条件を設定する」(P. 102)
- 繰り返しプリントする際に、配置を自動で変更することができます。☞「プリント位置と方向について」(P. 86)



- [QUICK MENU]>[テストプリント]をタップすることで、ダイアログまでショートカットできます。

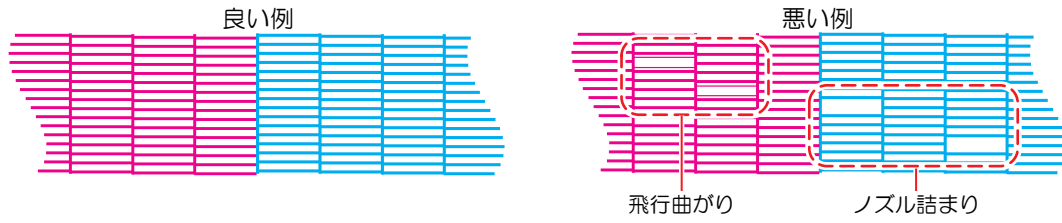


#### 2 [プリント]をタップする。

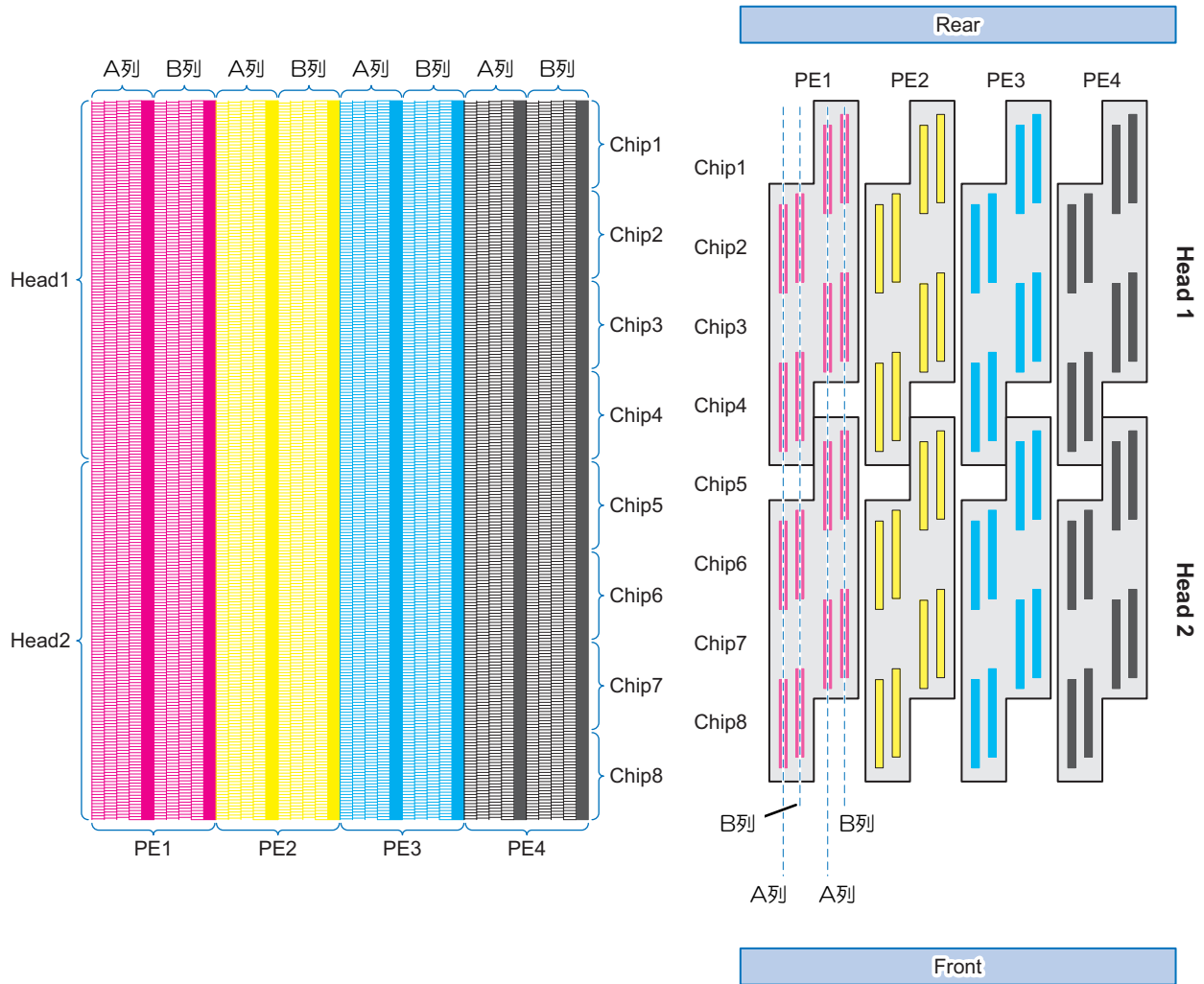
- テストプリントを開始します。



### 3 プリント結果を確認する。



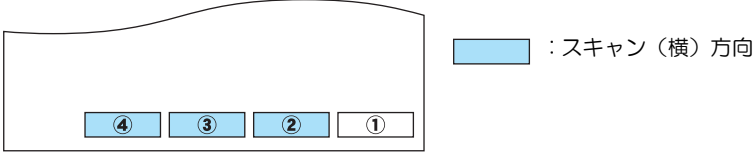
- TestDrawのノズル配置



## プリント位置と方向について

プリントの配置方向を変更することができます。

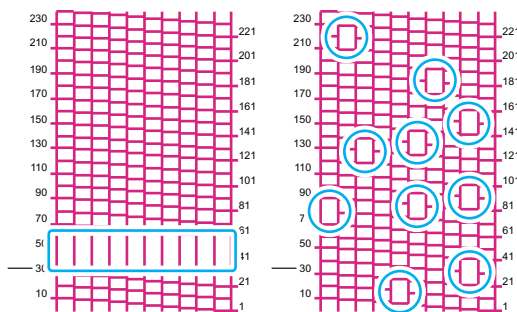
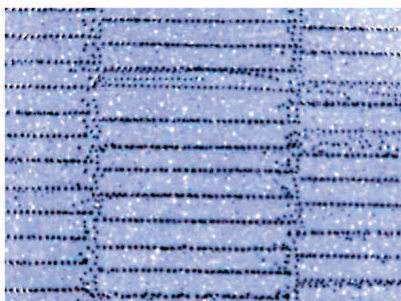
- 1 MPCから、[設定1]をタップする。
- 2 [内蔵パターン] > [作図ずらし]をタップする。
  - ダイアログが表示されます。

内蔵パターン	テストプリントやドット位置補正などのプリントパターンのプリント位置を設定します。
作図ずらし	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 作図ずらし：ONに設定すると、設定した方向にプリントします。</li> <li>• 作図ずらし方向：プリント方向を設定します。</li> </ul> 
作図ずらし 余白	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Y余白：スキャン（横）方向の余白を設定します。</li> </ul>

- 3 [設定]をタップする。

## 吐出不良について

吐出不良（ノズル詰まり、飛行曲がりなど）の代表的な例を示します。このような状態でプリントされないように、プリント前など定期的にインクが正常に吐出されているかどうかを確認してください。



## 2.5 ヘッドクリーニングをする

### クリーニング

クリーニングには、以下のタイプがあります。テストプリントの結果によって使い分けてください。

項目	内容
ソフト	線の曲がり（飛行曲がり）があるとき。
ノーマル	線の抜け（ノズル詰まり）があるとき。
ハード	ソフトクリーニング、ノーマルクリーニングを実行しても吐出不良（ノズル詰まり、飛行曲がりなど）が改善しないとき。



・ [インクエンド]のときは、クリーニングすることができません。新しいインクに交換してください。☞ 「[インクタンクの交換方法](#)」 (P. 51)

#### 1 MPCのMENUから、[メンテナンス]をタップする。

- ・ メンテナンスメニューが表示されます。

#### 2 [クリーニング]>[クリーニング]をタップする。

- ・ クリーニングメニューが表示されます。



・ クイックメニューから [クリーニング] をタップすることでもクリーニングメニューを表示できます。

#### 3 クリーニングタイプとクリーニングするヘッドを選択する。

#### 4 [実行]をタップする。

#### 5 再度、テストプリントを実行して、プリント結果を確認する。

- ・ プリント結果が正常になるまで、クリーニングとテストプリントを繰り返してください。



・ ヘッドクリーニングをしても、吐出不良（ノズル詰まり、飛行曲がりなど）が改善されない場合は、以下を実施してください。

☞ 「[ワイパーの清掃](#)」 (P. 143)

☞ 「[パワフルクリーニング](#)」 (P. 87)

☞ 「[プリントヘッドのノズル面の清掃](#)」 (P. 153)

### パワフルクリーニング

パワフルクリーニングは、サブタンク内に高い圧力をかけて、サブタンク内のインクをすべて排出することによって、ヘッドに混入したエアをパージし、またサブタンク内の古いインクを新しいインクへ入れ替えることで、吐出不良を改善する機能のひとつです。



・ パワフルクリーニングを実行すると約130mlのインクを消費します。

#### 1 MPCのMENUから、[メンテナンス]をタップする。

- ・ メンテナンスメニューが表示されます。

**2** [クリーニング] > [パワフルクリーニング] をタップする。

**3** クリーニングするヘッドを選択する。



・ パワフルクリーニングの場合に選択できるヘッドは、1ユニットのみです。複数のヘッドを実行したい場合は、選択するヘッドを変えて繰り返し実施してください。

---

**4** [実行]をタップする。

## 2.6 ドット位置補正をする

メディアやプリントヘッドの高さを変更すると、双方向印刷時のドットの着弾位置が変わってしまいます。メディアの種類に合わせて補正してください。補正値が適切でないと、画質不良（線が二重、ぼやけた画像など）の原因になります。

### 事前に確認してください

- メディアをセットしていますか? ☞ 「メディアをセットする」 (P. 62)
- メンテナンススイッチを[プリントモード]にしていますか? ☞ 「メンテナンススイッチ」 (P. 37)
- ヘッドギャップを設定しましたか? ☞ 「ヘッドギャップを設定する」 (P. 83)



- 幅500mm以上のメディアをセットしてください。幅500mm未満のメディアをセットした場合、プリントが途切れてしまうおそれがあります。

1 タッチパネルのMENUから、[設定2]をタップする。

2 [双方向調整] > [\*\*\*\* \*\*パターン]をタップする。

- 調整したい解像度を選択します。

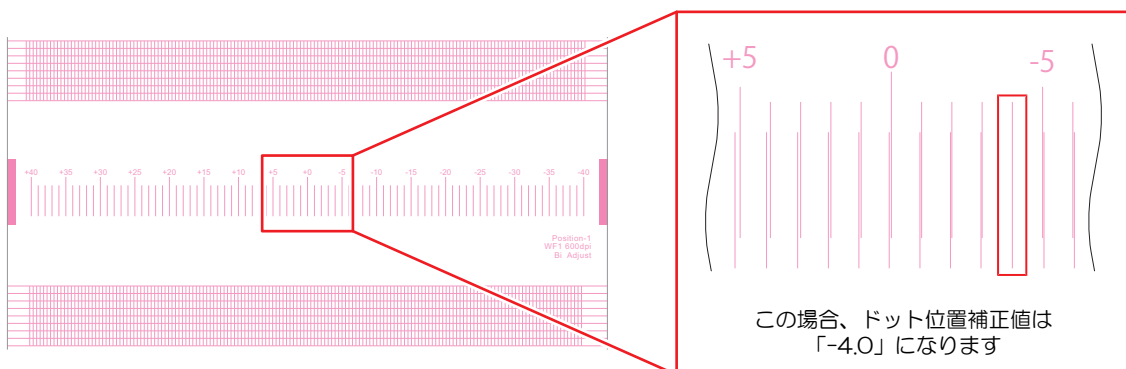


- 解像度はスキャン方向の解像度を示しています。

3 [実行]をタップする。

4 プリント結果を確認する。

- 補正値の入力画面が表示されます。
- 上下2本の線が1本の直線になっている位置を入力します。



- SystemPack Ver1.03.0から、補正パターンの上下に格子パターンが追加となっていますが、調整では使用しません。格子パターンのプリントは、吐出を安定させ、調整精度の向上を目的としています。

5 [双方向調整] > [双方向調整値]をタップする。

6 補正値を入力する。

- 補正値：-40 ~ 40

7 [実行]をタップする。



- 補正值が-40 ~ 40の間に重なった線がない場合は、ヘッドギャップが適正でないことが原因と考えられます。プリントギャップを調整してください。☞ [「ヘッドギャップを設定する」](#) (P. 83)
-

## 2.7 ジョブ（RIPデータ）を準備する

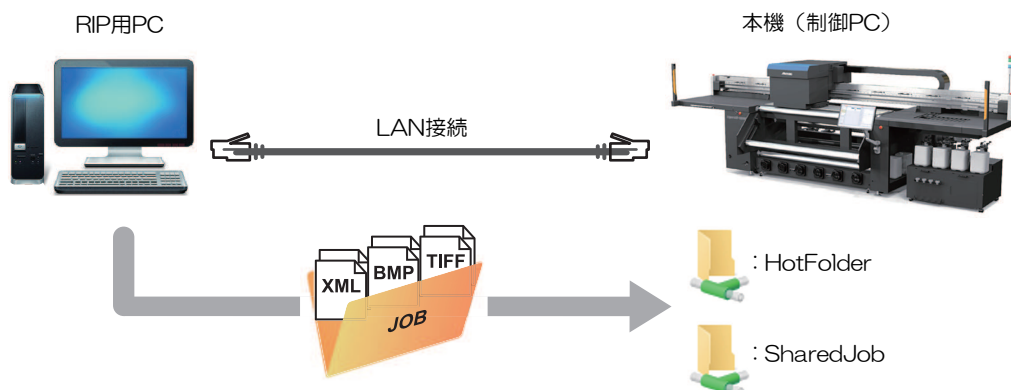
ここでは、弊社RIP用ソフトウェア（TxLink）の説明をします。TxLinkのプリンタ設定で、出力ポートの設定（☞「RIP用ソフトウェアを準備する」（P. 45））によって、ジョブ（RIPデータ）を本機（制御PC）に取り込む方法が異なります。



- 任意のプリント用の画像データをご準備ください。
- 以下の手順で、制御PCにジョブを取り込んでプリントしてください。それ以外の方法（制御PCからサーバにアクセスし、サーバ上のジョブをプリントするなど）は、予期せぬ不具合が発生するおそれがあるため、推奨しません。

### 出力ポートを[MIMAKISTATUSPORT]に設定している場合

ローカルネットワークを使って、ジョブ（RIPデータ）を本機（制御PC）に取り込みます。☞「ローカルネットワークに接続する」（P. 39）



本機（制御PC）の共有フォルダは、次の2種類があります。保存先によって動作が異なりますので、用途によって使い分けてください。

項目	概要
SharedJob	<ul style="list-style-type: none"> <li>• [SharedJob]に保存すると、MPCのジョブ一覧に追加されます。☞「[SharedJob]に保存した場合」（P. 95） <ul style="list-style-type: none"> <li>- ジョブ一覧からジョブを選択して、プリントしてください。</li> </ul> </li> </ul>
HotFolder	<ul style="list-style-type: none"> <li>• [HotFolder]に保存すると、即座にプリントを開始します。☞「[HotFolder]に保存した場合」（P. 95） <ul style="list-style-type: none"> <li>- [HotFolder]に保存しても、即座にプリントを開始されない場合があります。</li> </ul> </li> </ul>



## RIPデータを作成する

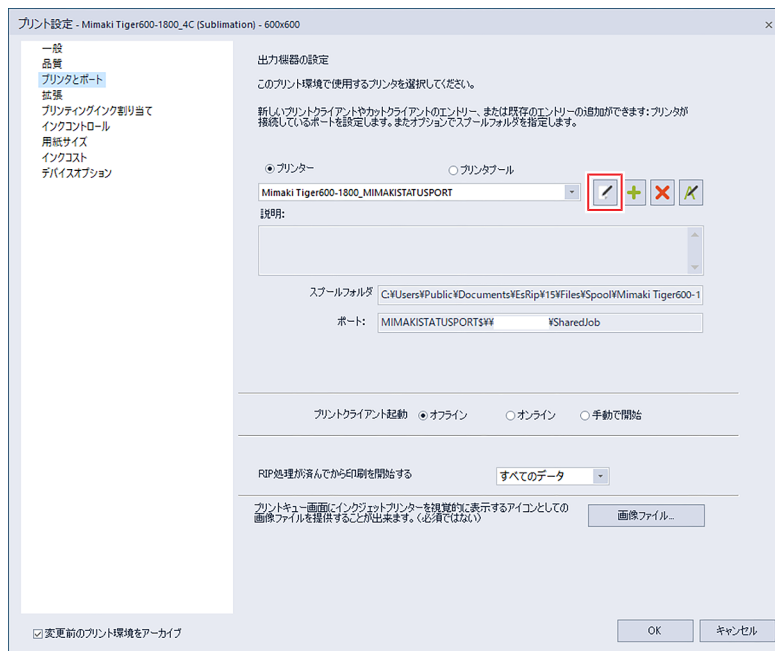
- 1 “TxLink”を起動する。
- 2 ポートタイプが[MIMAKISTATUSPORT]のポートを設定する。

(1) 画面上部の[プリンタ環境]ボタンをクリックする。



(2) [設定]をクリックする。

(3) [プリント設定] > [プリンタとポート]をクリックし、編集ボタンをクリックする。



(4) ポートタイプが[MIMAKISTATUSPORT]のポートを選択し、[OK]をクリックする。  
出力する共有フォルダは下記から選択できます。

- SharedJob：タッチパネルの[ジョブ一覧]から、プリントしたいとき（例[\\*\*\*\*\*¥SharedJob]）
- HotFolder：自動でプリントしたいとき（例[\\*\*\*\*\*¥HotFolder]）



- \*\*\*\*\*にはプリンター本体のシリアルNo.を入力してください。
- シリアルNo.は、タッチパネルのMENUから、[システム] > [システム情報]をタップすると、右側のブラウザ画面に表示されます。

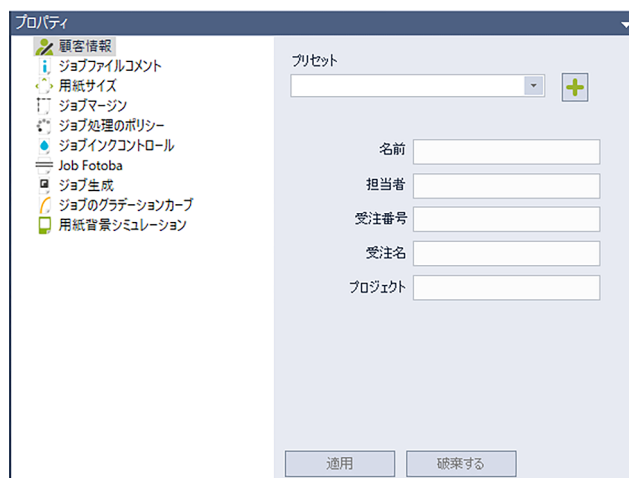
### 3 プリントする画像データを選択する。

(1) [ファイル] > [開く]を選択する。

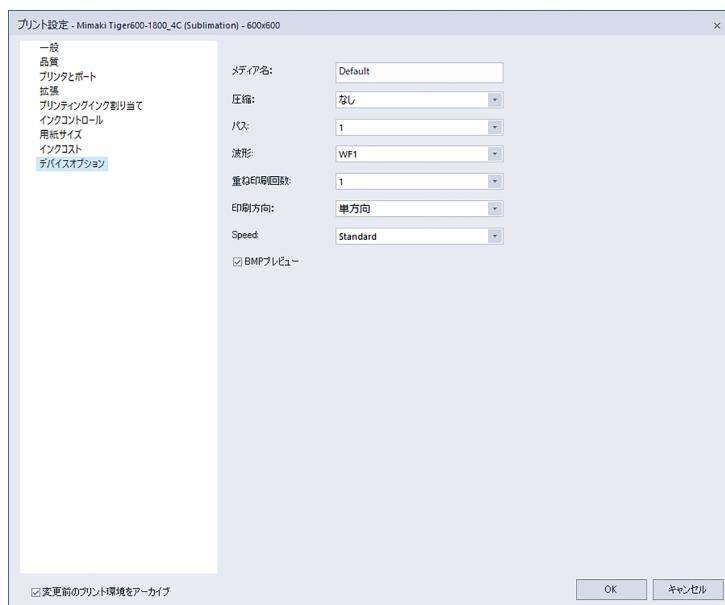
(2) 任意の画像データを選択して、[開く]をクリックする。

## 4 各種設定を確認、変更する。

- 下記項目からプリントの各種設定を行います。
  - 画面右のプロパティ欄



- 画面上部の[プリント環境] > [設定]

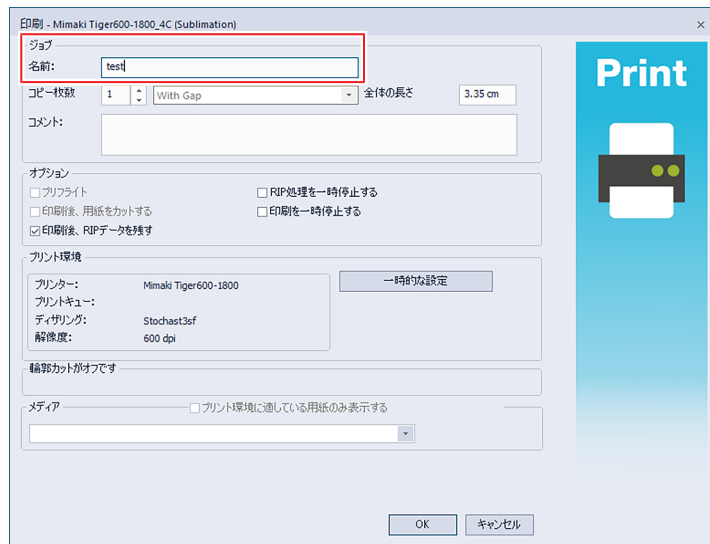


## 5 画像データをジョブ（RIPデータ）にする。

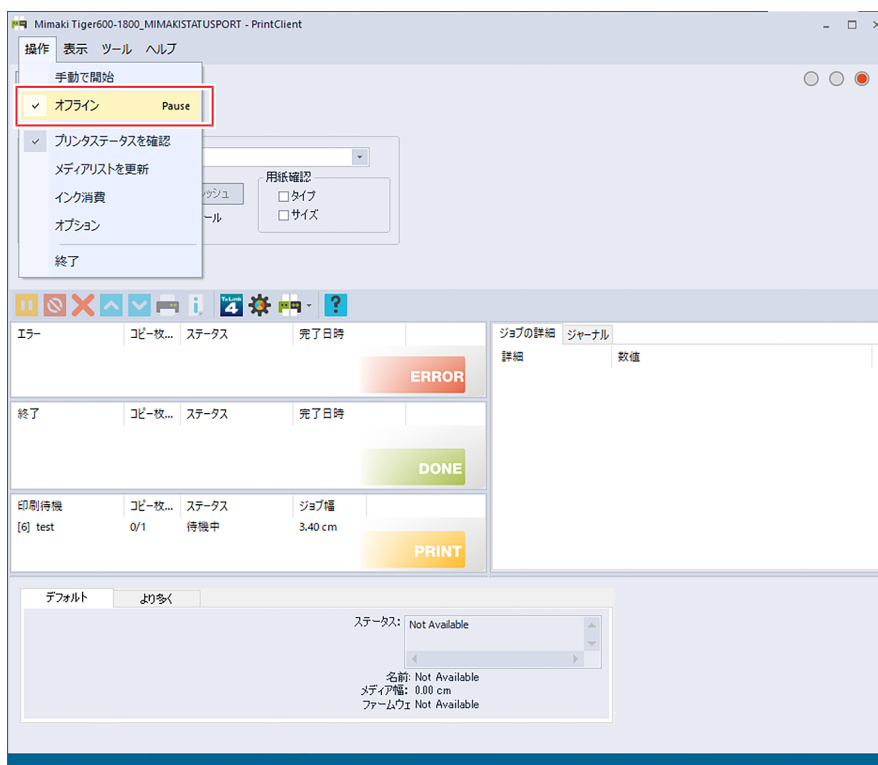
- 画面上部の[プリント]ボタンをクリックすると印刷ダイアログが表示されます。



- 名前を設定し、[OK]をクリックします。



- 画面上部の[プリントクライアントを開始]ボタンをクリックするとプリントクライアントダイアログが表示されます。  
画面上部の[操作] > [オフライン]をクリックしてオフラインのチェックを外すことで、ジョブの出力が自動で開始されます。



- 出力先フォルダが[SharedJob]の場合：タッチパネルのジョブ一覧にRIPしたジョブが追加されます。☞ 「[SharedJob]に保存した場合」 (P. 95)
- 出力先フォルダが[HotFolder]の場合：タッチパネルの左下に”ジョブ受信”と表示されて、プリントが開始されます。☞ 「[HotFolder]に保存した場合」 (P. 95)



- RIP用PCで保存する場合、使用可能な文字は、ASCIIコードは以下の文字列です。その他の文字列を含むと印刷出来ません。

ファイル名、フォルダ名対応文字列一覧

	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	A	B	C	D	E	F
0																
1																
2	Space	!		#	\$	%	&	'	(	)		+	,	-	.	
3	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9		;		=		
4	@	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O
5	P	Q	R	S	T	U	V	W	X	Y	Z	[		]	^	_
6	`	a	b	c	d	e	f	g	h	i	j	k	l	m	n	o
7	p	q	r	s	t	u	v	w	x	y	z	{		}	~	

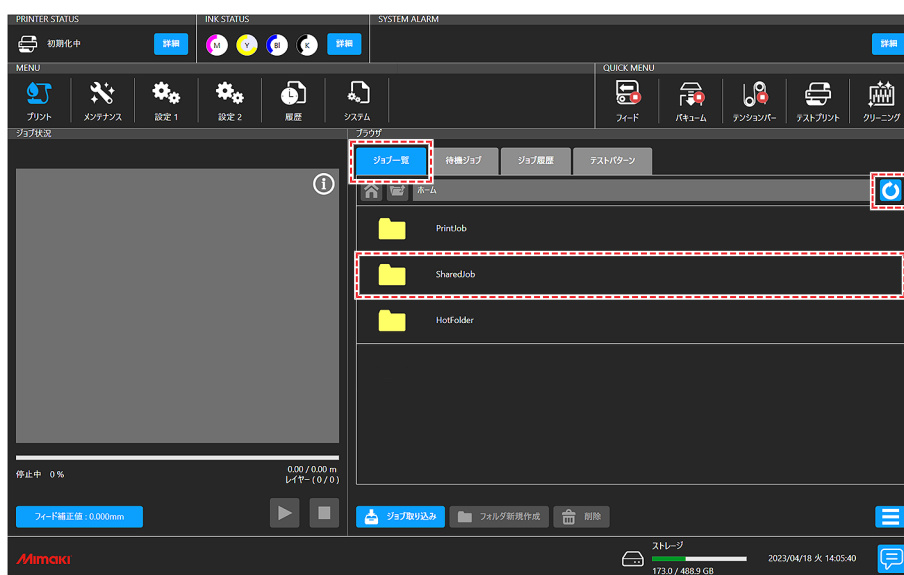
## [SharedJob]に保存した場合

[SharedJob]に保存すると、MPCのジョブ一覧に追加されます。

### ● ジョブ確認方法

正常に読み込まれたジョブは[SharedJob]に保存されています。

- タッチパネルのMENUから、[プリント] > [ジョブ一覧] > [SharedJob]をタップする。



- ジョブが表示されていない場合は、更新ボタンをタップしてください。

## [HotFolder]に保存した場合

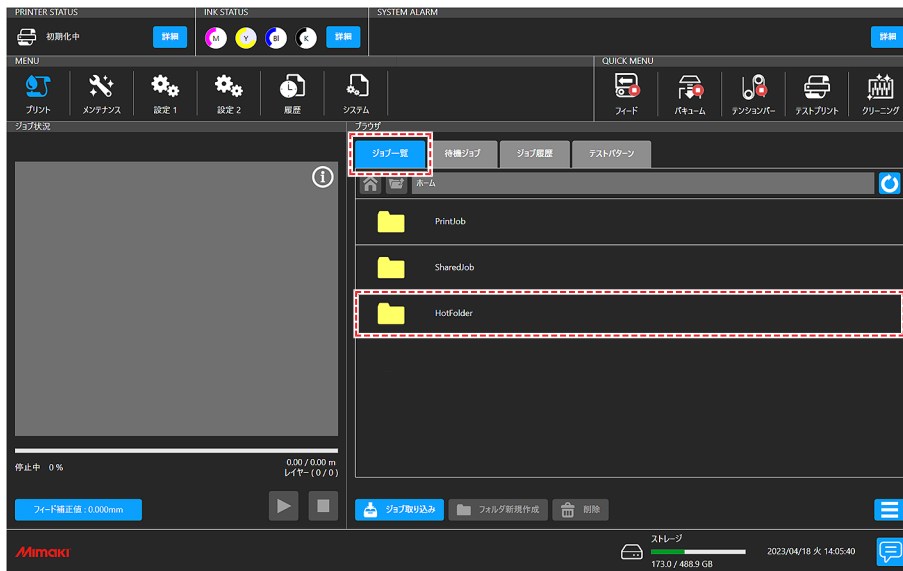
[HotFolder]に保存すると、即座にプリントを開始します。

- 別のジョブをプリント中の場合
  - 待機ジョブに登録されます。別のジョブのプリント終了後、プリントが自動で開始されます。

### ● ジョブ確認方法

正常に読み込まれたジョブは[HotFolder]に保存されています。

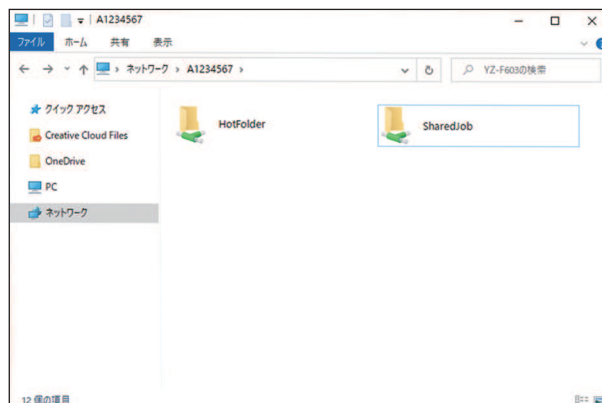
- タッチパネルのMENUから、[プリント] > [ジョブ一覧] > [HotFolder]をタップする。



## 任意のタイミングでジョブを共有フォルダへコピーする

事前にRIP用PCにジョブを作成し、任意のタイミングで共有フォルダへジョブをコピーしてMPCに取り込むことができます。

- 1 あらかじめRIP用PC上にジョブを作成する。
- 2 RIP用PCに作成されたジョブを、使用する共有フォルダ（SharedJobまたはHotFolder）へコピーする。
  - エクスプローラーのアドレスバーに[\\\*\*\*\*\*]を入力すると、本機の共有フォルダを開くことができます。



- \*\*\*\*\*にはプリンター本体のシリアルNo.を入力してください。
- シリアルNo.は、タッチパネルのMENUから、[システム] > [システム情報]をタップすると、右側のブラウザ画面に表示されます。

## 出力ポートを[File Interface]に設定している場合

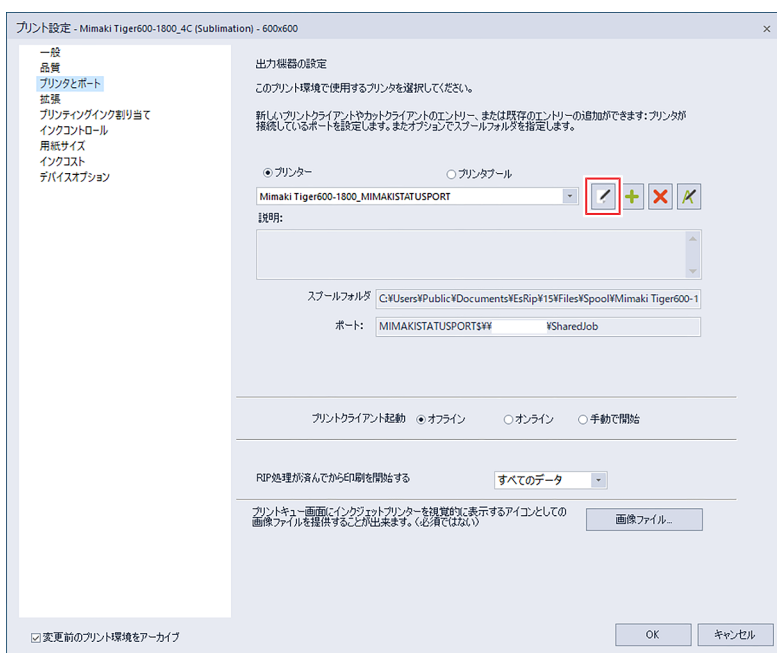
リムーバブルディスク（USBメモリーなど）を使って、ジョブ（RIPデータ）を本機（制御PC）に取り込みます。

### RIPデータを作成する

- 1 “TxLink”を起動する。
- 2 ポートタイプが[File Interface]のポートを設定する。
  - (1) 画面上部の[プリンタ環境]ボタンをクリックする。



- (2) [設定]をクリックする。
- (3) [プリント設定] > [プリンタとポート]をクリックし、編集ボタンをクリックする。

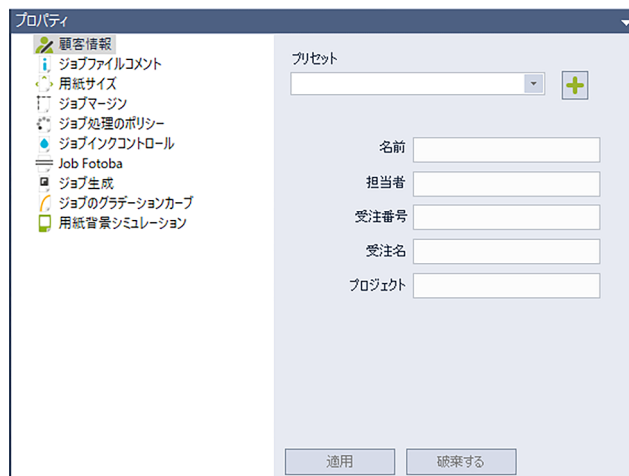


- (4) ポートタイプが[File Interface]のポートを選択し、[OK]をクリックする。

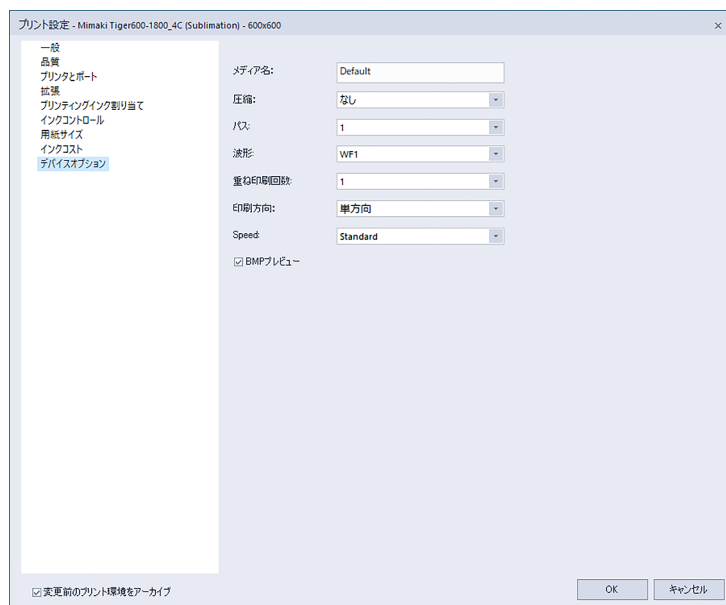
- 3 プリントする画像データを選択する。
  - (1) [ファイル] > [開く]を選択する。
  - (2) 任意の画像データを選択して、[開く]をクリックする。

## 4 各種設定を確認、変更する。

- 下記項目からプリントの各種設定を行います。
  - 画面右のプロパティ欄



- 画面上部の[プリント環境] > [設定]



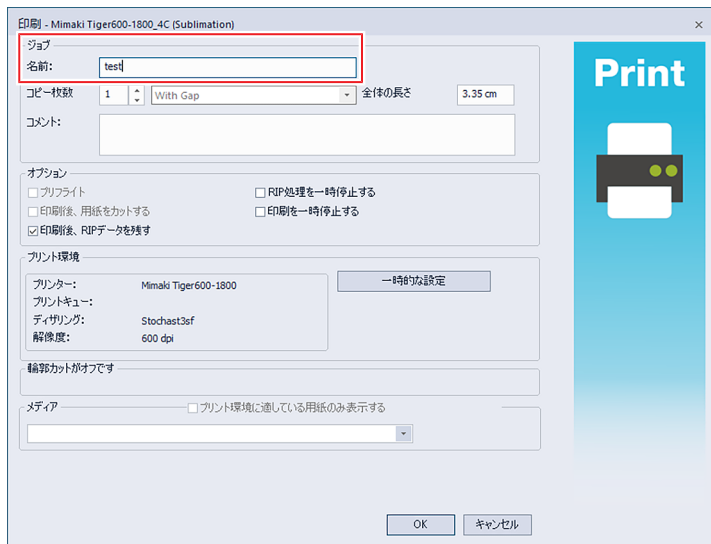


## 5 画像データをジョブ（RIPデータ）にする。

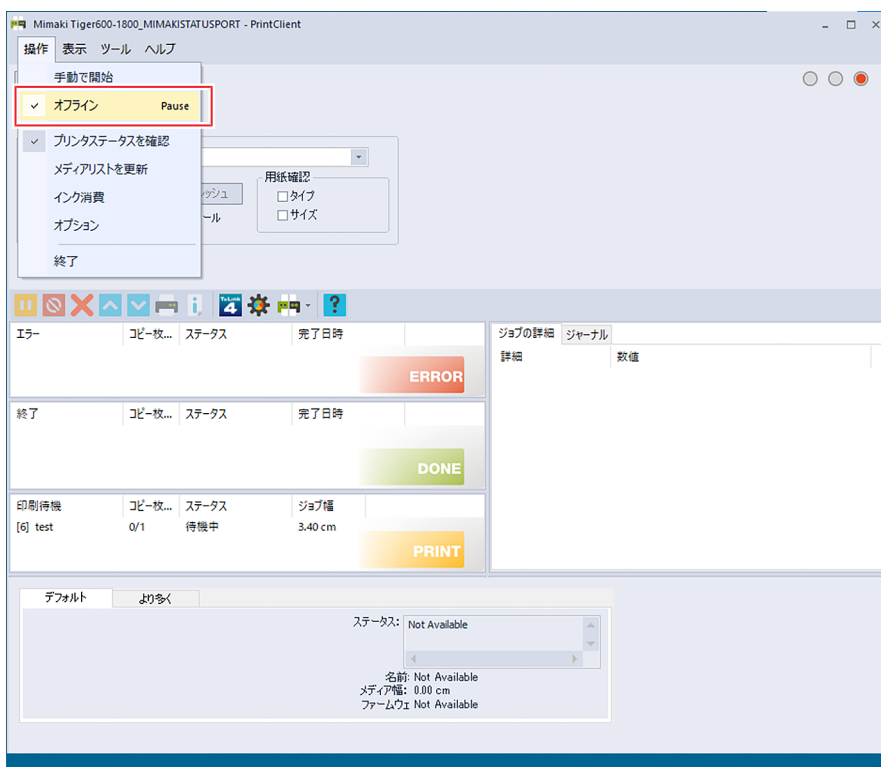
- 画面上部の[プリント]ボタンをクリックすると印刷ダイアログが表示されます。




- 名前を設定し、[OK]をクリックします。



- 画面上部の[プリントクライアントを開始]ボタンをクリックするとプリントクライアントダイアログが表示されます。  
画面上部の[操作] > [オフライン]をクリックしてオフラインのチェックを外すことで、ジョブの出力が自動で開始されます。

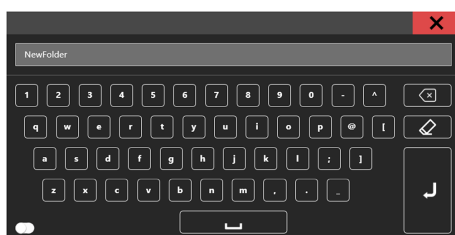


## リムーバブルディスク（USBメモリーなど）に保存する

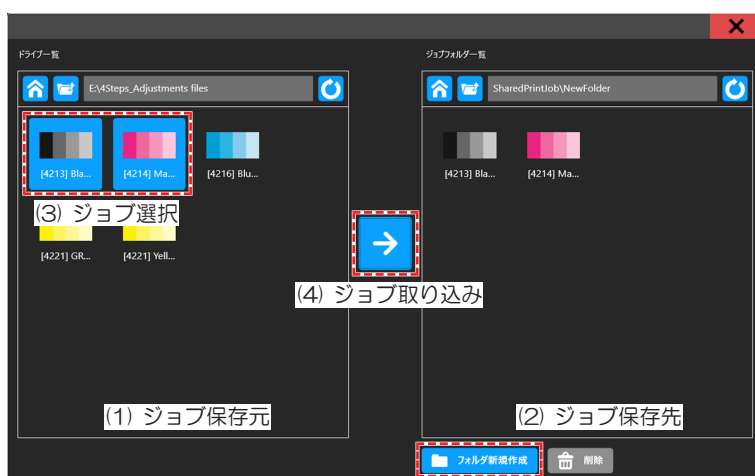
- 1 RIP用コンピューターに保存したジョブ（RIPデータ）をリムーバブルディスクに保存する。
  -  「RIPデータを作成する」（P. 97）
- 2 本機（制御PC）にリムーバブルディスクを挿し込む。
- 3 タッチパネルのMENUから、[ジョブ取り込み]をタップする。



- ダイアログが表示されます。
- (1) ジョブを保存しているリムーバブルディスクを選択する。
  - (2) ジョブの保存先を指定する。
    - フォルダを追加したいときは、[フォルダ新規作成]をタップします。ダイアログが表示されたら、フォルダ名を入力して、フォルダを追加します。



- (3) ジョブを選択する。
- (4) [→]をタップして、ジョブを取り込む。



## 2.8 プリントする

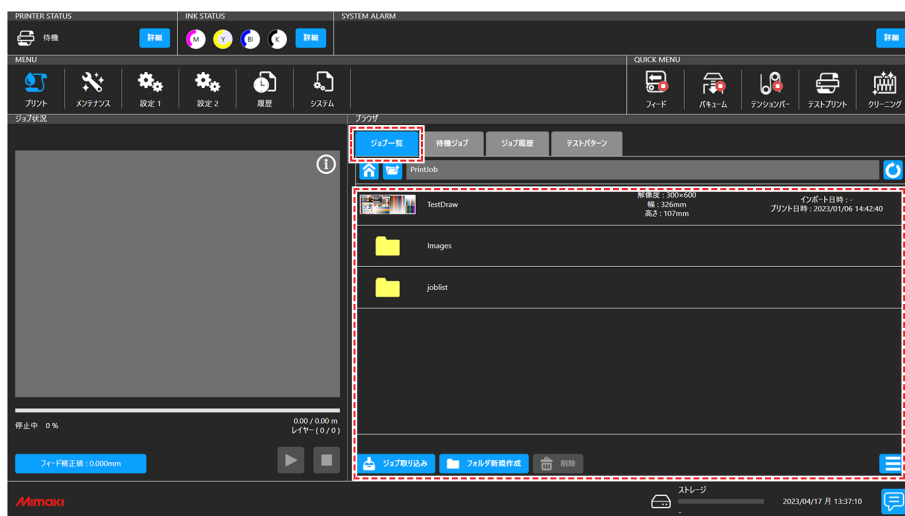
### 事前に確認してください

- メディアをセットしていますか? ☞ 「メディアをセットする」 (P. 62)
- メンテナンススイッチを[プリントモード]にしていますか? ☞ 「メンテナンススイッチ」 (P. 37)
- ヘッドギャップを設定しましたか? ☞ 「ヘッドギャップを設定する」 (P. 83)

## プリントを開始する

### 1 [ジョブ一覧]をタップして、プリントするジョブを選択する。

- ダイアログが表示されます。



- 同じ画像データをプリントしても、セットしたメディアの幅やプリント原点の位置、解像度などによって、プリントが終了するまでの時間が異なります。
- エラーが発生している場合、続けてプリントすることはできません。



- 巻取り不良の原因になるため、プリント時はヒーターをONにしてください。☞ 「設定1メニュー」 (P. 128)
- ジョブを削除したいときは、削除したいジョブを長押しし[削除]をタップして削除してください。その他の方法でジョブを削除すると、[ジョブ一覧]に表示されたままになってしまいます。

### 2 プリント条件を設定する。

- ☞ 「プリント条件を設定する」 (P. 102)



### 3 [プリント]をタップする。

- 本機がジョブを受信すると、プリントが開始されます。プリントの進捗は、プリント状況エリアで確認することができます。☞ 「MPCについて」 (P. 110)



- 同じ画像データをプリントしても、セットしたメディアの幅やプリント原点の位置、解像度などによって、プリントが終了するまでの時間が異なります。
- エラーが発生している場合、続けてプリントすることはできません。

## プリント条件を設定する

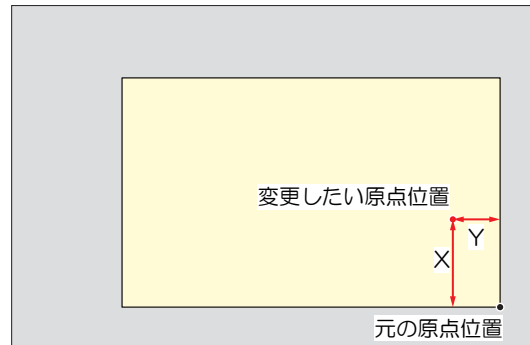


No.	名称	概要
1	ジョブ情報	ジョブの情報を確認することができます。
	ジョブID	ジョブごとに設定されているIDです。PICT上で使用します。
2	ジョブ詳細情報	ジョブの詳細情報を確認することができます。
3	マシン設定	マシン設定の情報を確認することができます。
4	プリント原点Y	スキャン（横）方向のプリント原点を入力します。☞ 「プリント原点について」 (P. 103)
	プリント原点X	フィード（縦）方向のプリント原点を入力します。☞ 「プリント原点について」 (P. 103)
	リピート	設定値分フィードした後、印刷します。
	プリント長	プリント長を設定します。
	パス	パスを設定します。RIPソフトウェアで選択したパスは“RIP選択パス”と表示されます。RIP選択パスより少ないパスを選択した場合、乾燥不良および画質不良やノズル抜けが発生するおそれがあります。
	重ね塗り	重ね塗りの回数を設定します。
	プリント方向	単方向プリントするか、双方向プリントするかを設定します。
	スキャンスピード	キャリッジがスキャンするときの速度を設定します。

No.	名称	概要
	MAPS	オートもしくは設定したプリセット1~3 (☞ 「設定1メニュー」 (P. 128)) のどれを使用するか設定します。マニュアルを選択すると、ジョブごとに設定することができます。
	アフターフィード	プリント後のフィード位置や距離を設定します。

## プリント原点について

プリント開始位置を変更することができます。



## プリントを一時停止する

### 1 プリント中に、[一時停止]をタップする。

- プリントを一時停止します。



- 一時停止中は、一部の機能进行操作することができません。

### 2 [再開]をタップする。

- プリントを再開します。



## プリントを中止する

### 1 [停止]をタップして、プリントをキャンセルする。



- キャンセル処理がされると、キャリッジがステーションに戻ります。
- 次にプリントするジョブがある場合は、プリント状況エリアにジョブが表示されます。プリントしたいときは、[再開]をタップしてください。

## ヒーター温度到達待ちをスキップする

- 1 プリント開始後のヒーター温度到達待ち中に[スキップ]をタップする。
  - ヒーター温度到達を待たず、直ちにプリントを開始します。



- プリントの仕上がりに影響が生じる可能性があります。

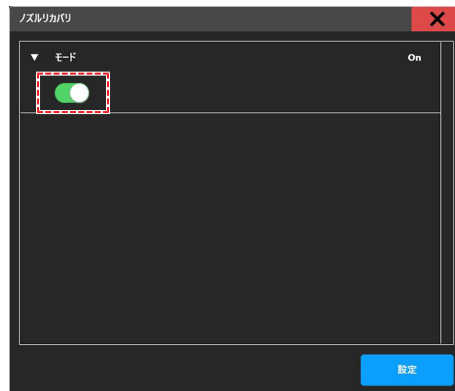
## ノズルリカバリを使ってプリントする

ノズルリカバリは、特定のノズルでノズル抜けが復旧しない時に有効な機能です。ノズルリカバリをONに設定すると、ノズルチェックで「ノズル詰まり」と判定されたノズルがあった場合に正常なノズルで補ってプリントします。

### ノズルリカバリ機能を有効にする

#### ● ノズルリカバリを有効にする

- 1 MPCのMENUから、[メンテナンス]をタップする。
  - ・ メンテナンスメニューが表示されます。
- 2 [ノズルリカバリ]> [ノズルリカバリ]をタップする。
  - ・ ダイアログが表示されます。
- 3 [モード]をタップしてONにする。



#### 4 [設定]をタップする。



- ・ 本機能を使用しても、プリントにかかる時間は変わりません。
- ・ RIPソフトウェアで印刷条件を最低パス数に設定した場合は、ノズルリカバリ機能は無効です。
- ・ ノズルリカバリを登録し有効にしても、テストプリントやドット位置補正などのプリントパターンはリカバリされません。

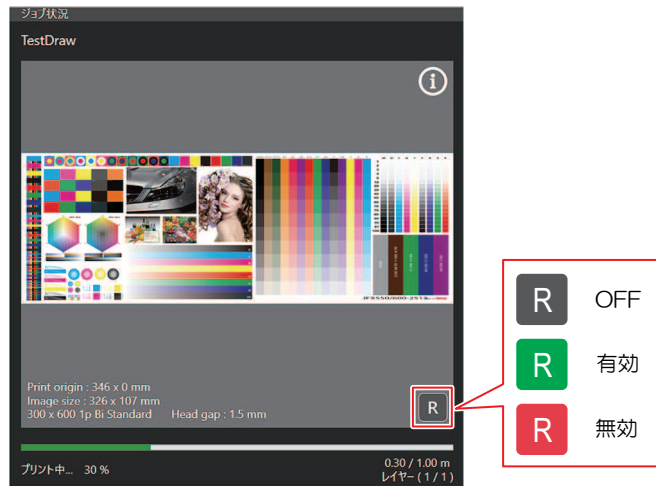
#### ● ノズルリカバリの設定を確認する

- 1 プリント条件画面の「マシン設定」からノズルリカバリの設定（「ON」または「OFF」）を確認する。





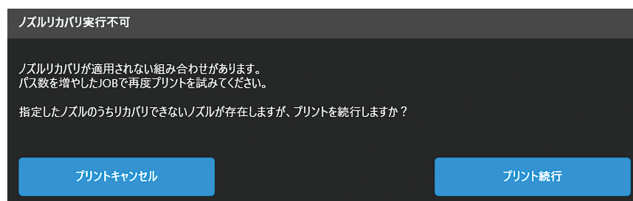
- 2 プリント開始後に、ジョブ状況確認画面にて、プリント中のジョブのノズルリカバリ設定（「OFF」、「無効」または「有効」）を確認する。



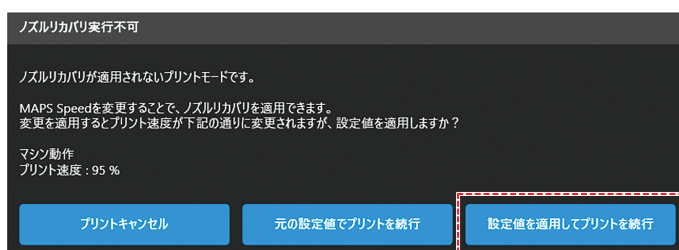


✓ ある特定の条件では、ノズルリカバリを続けるために、プリント前に確認メッセージを表示します。確認メッセージには次の3パターンがあります。

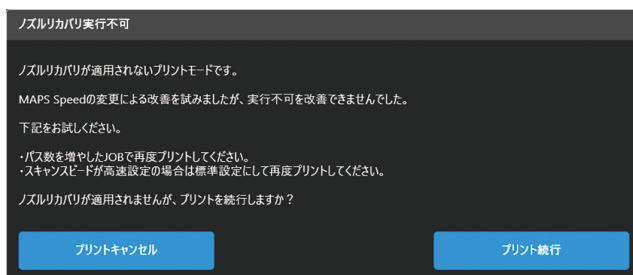
- (1) ノズルリカバリが適用されないプリント条件の場合  
→高性能モードでプリントを実行すると表示します。  
ノズルリカバリを有効にするためには、以下の設定を変更してください。
- ・パス数を増やす
  - ・MAPSスピードを下げる
  - ・スキャンスピードを「高速」から「標準」に変更する



- (2) ノズルリカバリでリカバリ不可能なノズルが存在する場合（ケース1）  
→プリント速度を下げることで、ノズルリカバリを有効にしてプリントすることができます。メッセージ画面の[設定値を適用してプリントを続行]を選択してください。



- (3) ノズルリカバリでリカバリ不可能なノズルが存在する場合（ケース2）  
→プリント速度を下げても、ノズルリカバリが適用されないプリント条件の場合に表示します。  
ノズルリカバリを有効にするためには、以下の設定を変更してください。
- ・パス数を増やす
  - ・MAPSスピードを下げる
  - ・スキャンスピードを「高速」から「標準」に変更する





# 第3章 各種設定（MPC）



この章では...

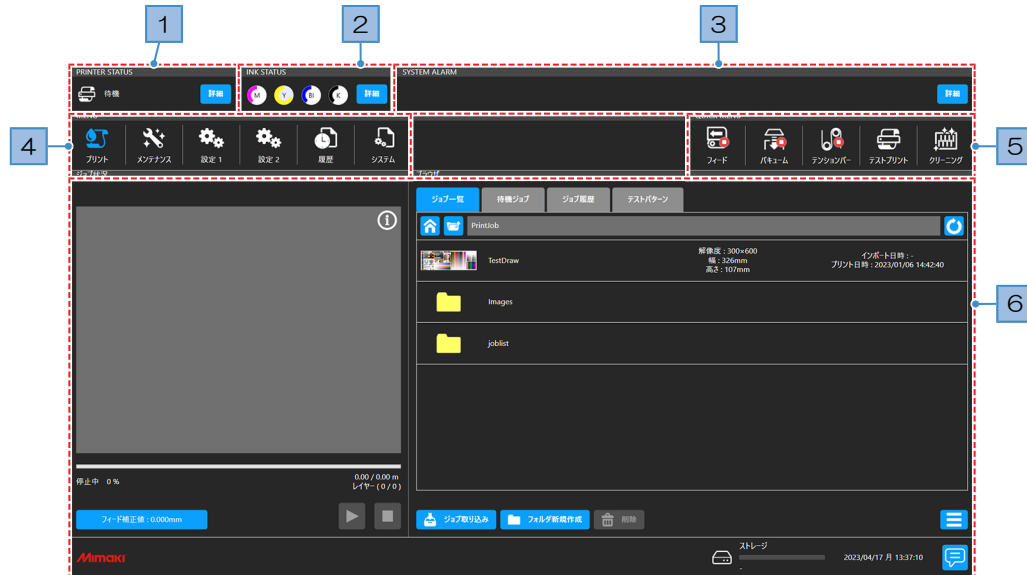
MPC（Mimaki Printer Controller）の各種機能について説明しています。

MPCについて .....	110	設定1メニュー .....	128
画面の構成 .....	110	設定2メニュー .....	130
プリントメニュー .....	114	ブレーキ機能 .....	130
メンテナンスメニュー .....	115	履歴メニュー .....	134
ノズルチェックツールを使用した異常ノズル 登録 .....	116	システムメニュー .....	135
ノズルリカバリ登録 .....	125	電源について .....	136











## 3.1 MPCについて

MPC (Mimaki Printer Controller) は、Tiger600シリーズを操作するためのソフトウェアです。MPCは制御PCにインストールされています。タッチパネルを使ってMPCを操作します。

### 画面の構成

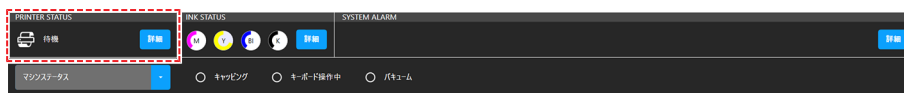


No.	項目	概要
1	PRINTER STATUS (プリンター情報エリア)	本機の状態をアイコンで表示します。☞ 「PRINTER STATUS」 (P. 111) <ul style="list-style-type: none"> <li>詳細 : 本機の各ユニットの状態を表示します。</li> </ul>
2	INK STATUS (インク情報エリア)	インクの残量やエラーなど、インクタンクの状態をアイコンで表示します。☞ 「INK STATUS」 (P. 112) <ul style="list-style-type: none"> <li>詳細 : インクタンクのスロット番号とインク色を表示します。</li> </ul>
3	SYSTEM ALARM (システム情報エリア)	本機で発生したエラーの中で一番重要なエラーが表示します。☞ 「SYSTEM ALARM」 (P. 112) <ul style="list-style-type: none"> <li>詳細 : 発生しているすべてのエラーが表示します。</li> </ul>
4	MENU (メニューエリア)	各種メニューを表示します。各種メニューに表示される“*”マークは、初期値を示します。 <ul style="list-style-type: none"> <li>🖨️ (プリント) : お使いになるメディアに合わせて、プリント条件を設定します。☞ 「プリントメニュー」 (P. 114)</li> <li>🔧 (メンテナンス) : 本機をメンテナンスするときにお使いいただくメニューです。☞ 「メンテナンスメニュー」 (P. 115)</li> <li>⚙️ (設定1) : プリント関連の各種オペレーションを設定することができます。☞ 「設定1メニュー」 (P. 128)</li> <li>⚙️ (設定2) : 本機の各種オペレーションを設定することができます。☞ 「設定2メニュー」 (P. 130)</li> <li>📄 (履歴) : 本機のメンテナンスの履歴などを表示します。☞ 「履歴メニュー」 (P. 134)</li> </ul>





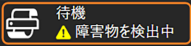

No.	項目	概要
		<ul style="list-style-type: none"> <li> (システム) : 本機の各種情報を表示します。☞ 「システムメニュー」 (P. 135)</li> </ul>
5	QUICK MENU (クイックメニュー エリア)	<p>使用する頻度が高いメニューが表示されています。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li> (フィード) : メディアをフィードします。</li> <li> (バキューム) : メディアを吸着します。 --- リンクがありません ---</li> <li> (テンションバー) : テンションバーを初期化します。</li> <li> (テストプリント) : テストパターンをプリントして、インクが正常に吐出されているかどうかを確認します。☞ 「テストプリントをする」 (P. 84)</li> <li> (クリーニング) : 吐出不良 (ノズル詰まり、飛行曲がりなど) があつた場合は、ヘッドをクリーニングしてください。☞ 「ヘッドクリーニングをする」 (P. 87)</li> <li>[設定1]&gt;[乾燥ヒーター]がオンになっている場合のみ表示します。☞ 「設定1メニュー」 (P. 128)</li> <li> (ヒーターエラー) : 乾燥ヒーターにエラーが発生しています。ボタンを押しても乾燥ヒーターは動作しません。</li> <li> (ヒーター停止) : 乾燥ヒーターが停止し、温まっていない状態です。ボタンを押すと設定温度に達するまで加温を開始します。</li> <li> (ヒーター加温) : 乾燥ヒーターが設定温度に達するように加温している状態です。ボタンを押すとヒーターが停止します。</li> <li> (ヒーター温度維持) : 乾燥ヒーターが設定温度に達し温度を維持している状態です。ボタンを押すとヒーターが停止します。</li> </ul>
6	(コンテンツエ リア)	メニューに応じた設定画面や情報が表示されます。

## PRINTER STATUS

本機の状態をアイコンで表示します。[詳細]をタップすると、本機の高ユニットの状態を表示します。



### ● アイコン表示について

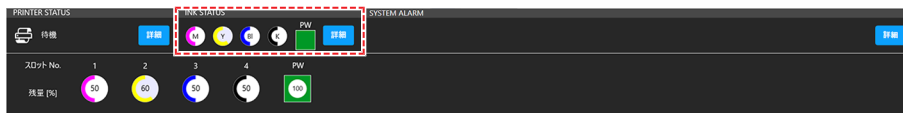
アイコン	概要
	ローカルモード。テストプリントやメンテナンス、各種機能を設定します。
	プリントしています。
	プリントを一時停止しています。
	メンテナンス中です。本機をメンテナンスしているときは、他の操作をすることができません。
	障害物を検出中です。プリントを一時停止します。
	メンテナンススイッチを[メンテナンスモード]に変更しています。

● 詳細表示について

表示内容	概要
マシンのステータス	デバイスの動作状況を表示します。
オートクリーニング/オートフラッシングの回数/実行時間	オートクリーニングやオートフラッシングの実行タイミングを表示します。
ヒーター	乾燥ヒーターの温度を表示します。[設定1]>[乾燥ヒーター]がオンになっている場合のみ表示します。☞ 「設定1メニュー」 (P. 128)

**INK STATUS**

インクの残量やエラーなど、インクタンクの状態をアイコンで表示します。[詳細]をタップすると、スロット番号とインク色を表示します。

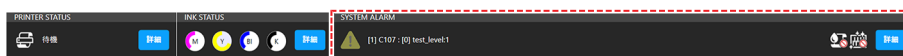


● アイコン表示について

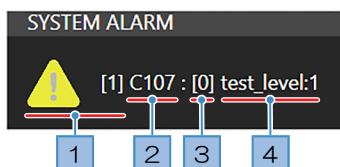
アイコン	概要
	インクの残量をグラフとパーセントでお知らせします。
	インクニアエンドになると、アイコンの右下に青色の警告マークが表示されます。インクの残りがわずかになっていますので、新しいインクを用意してください。
	インクエンドやインクエラーになると、アイコンの右下に黄色の警告マークが表示されます。プリントすることができません。
	精製水の残量をパーセントでお知らせします。
	精製水ニアエンドになると、アイコンの右下に青色の警告マークが表示されます。精製水の残りがわずかになっていますので、精製水の補充をお願いします。
	精製水エンドや、精製水タンクエラーになると、アイコンの右下に赤色の警告マークが表示されます。エラーに応じて対処してください。

**SYSTEM ALARM**

本機で発生したエラーの中で一番重要なエラーが表示します。[詳細]をタップすると、発生しているすべてのエラーが表示します。






● アラーム表示について



No.	概要	
1	レベル (Level)	(レベル0) : プリントできます。プリントの途中でエラーが発生してもプリントは継続されます。 <ul style="list-style-type: none"> <li>インクニアエンド、タンクキャップ取り外しなど</li> </ul>

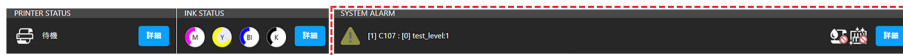


No.	概要	
		<p> (レベル1) : プリントしたり、クリーニングしたりすることができません。また、プリントの途中でエラーが発生した場合は、プリントが一時停止されます。メッセージの内容に応じて、対処してください。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・ インクエンドなど</li> </ul>
		<p> (レベル2) : プリントしたり、クリーニングしたりすることができません。また、プリント中にエラーが発生した場合は、プリントがキャンセルされます。メッセージの内容に応じて、対処してください。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・ インクオーバーフローなど</li> </ul>
		<p> (レベル3) : 本機を操作することができません。メッセージの内容に応じて、対処してください。再度メッセージが表示される場合は、販売店、お近くの弊社営業所、またはコールセンターにお問い合わせください。</p>
2	コード (Code)	エラー一覧を確認してください。🔍 「メッセージを表示するトラブル」 (P. 169)
3	ユニット (Unit)	サービス用のため非公開。
4	内容 (Contents)	エラー一覧を確認してください。🔍 「メッセージを表示するトラブル」 (P. 169)

## アラームのクリア方法

### 1 [詳細]をタップする。

- ・ 発生しているすべてのエラーが表示します。

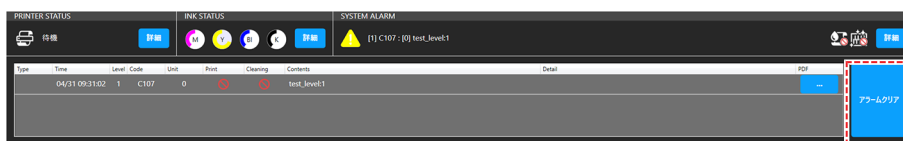


### 2 エラーの原因を取り除く。

- ・ 🔍 「メッセージを表示するトラブル」 (P. 169)

### 3 [アラームクリア]をタップする。

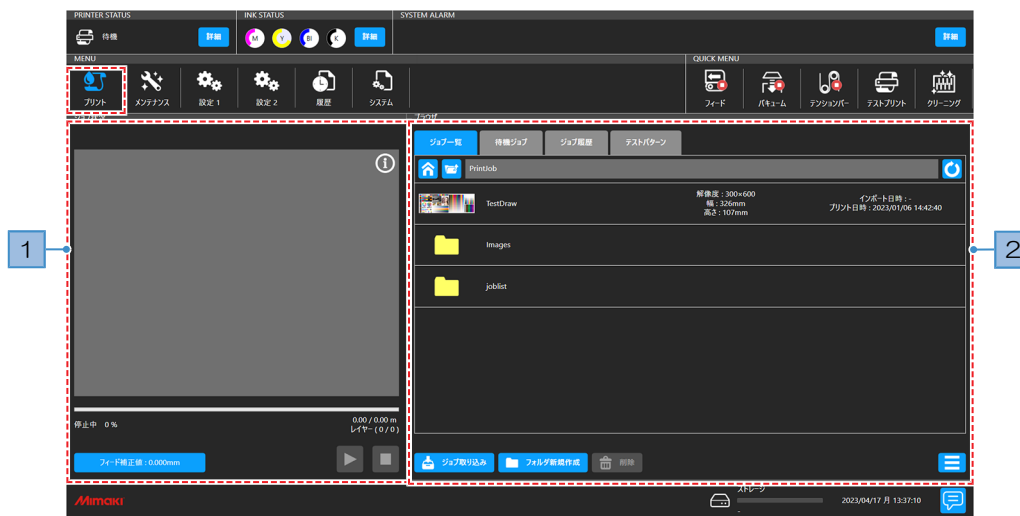
- ・ エラーがクリアされます。




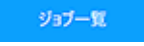






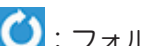





- 重要!**
- ・ アラームがクリアされなかった場合は、誤った対処だったり、不十分な対処だったりする可能性があります。もう一度アラームの内容を確認して対処してください。再度アラームが表示される場合は、販売店、お近くの弊社営業所、またはコールセンターにお問い合わせください。

## 3.2 プリントメニュー

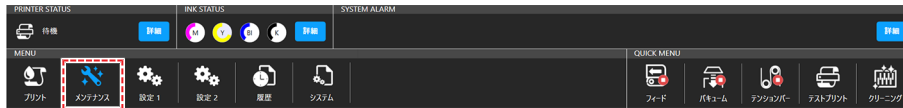
お使いになるメディアに合わせて、プリント条件を設定します。



No.	項目	概要
1	ジョブ状況エリア	<p>ジョブのサムネイルやプリントステータスを表示します。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li> : プリント中のジョブを一時停止します。</li> <li> : プリントを再開します。</li> <li> : プリントをキャンセルします。</li> </ul>
2	ブラウザエリア	<p>ジョブの一覧を表示します。ジョブをタップするとプリント条件を設定するダイアログが表示されます。☞ 「<a href="#">プリント条件を設定する</a>」 (P. 102)</p> <ul style="list-style-type: none"> <li> <b>ジョブ一覧</b> : 制御PCに保存されているジョブを表示します。</li> <li> <b>待機ジョブ</b> : プリント待ちのジョブを表示します。アイコンの右上に数字が表示されているときは、待機ジョブの数を表示しています。</li> <li> <b>ジョブ履歴</b> : プリント済みのジョブを表示します。ジョブをタップすると、プリントすることができます。</li> <li> <b>テストパターン</b> : テストパターンに使うジョブを表示します。</li> <li> : ホームフォルダーを表示します。</li> <li> : 1階層上のフォルダーを表示します。</li> <li> : フォルダーを更新します。</li> <li> <b>ジョブ取り込み</b> : ジョブをMPCに取り込みます。☞ 「<a href="#">出力ポートを[File Interface]に設定している場合</a>」 (P. 97)</li> <li> <b>フォルダ新規作成</b> : フォルダーを作成します。ダイアログが表示されます。</li> <li> <b>削除</b> : 長押しで選択したジョブ、フォルダを削除します。その他の方法でジョブを削除すると、[ジョブ一覧]に表示されたままになってしまいます。</li> <li> : ジョブ一覧の表示方法を変更したり、ソートしたりすることができます。</li> </ul>

## 3.3 メンテナンスメニュー

本機をメンテナンスするときにお使いいただくメニューです。



項目	概要
クリーニング	テストパターンをプリントして、吐出不良（ノズル詰まり、飛行曲がりなど）があった場合は、ヘッドクリーニングをしてください。☞ 「ヘッドクリーニングをする」 (P. 87)
クリーニング	クリーニングには、3つのタイプがあります。テストプリントの結果によって使い分けてください。
パワフルクリーニング	通常のクリーニングで改善されない場合に実施してください。
オートメンテナンス	自動的にプリントヘッドのクリーニングとフラッシングを開始する条件を設定します。
クリーニング（待機中）	<ul style="list-style-type: none"> <li>・クリーニング（待機中）：ONに設定すると、設定した[実行間隔（時間）]を超えたら、ヘッドのクリーニングを実行します。OFFに設定すると、クリーニングは実行されません。</li> <li>・実行間隔（時間）：設定値を超えたら、ヘッドのクリーニングを実行します。</li> <li>・モード：クリーニングタイプを設定します。</li> </ul>
クリーニング（プリント中）	<ul style="list-style-type: none"> <li>・クリーニング（プリント中）：ONに設定すると、設定した[実行間隔（時間）]を超えたら、プリント中にヘッドのクリーニングを実行します。OFFに設定すると、クリーニングは実行されません。</li> <li>・実行間隔（時間）：設定値を超えたら、プリント中にヘッドのクリーニングを実行します。</li> <li>・モード：クリーニングタイプを設定します。</li> </ul>
フラッシング（待機中）	<ul style="list-style-type: none"> <li>・フラッシング（待機中）：ONに設定すると、フラッシングを実行します。フラッシングは、定期的にプリントヘッドからインクを吐出させて、ノズル詰まりを軽減させる機能です。</li> <li>・実行間隔（時間）：設定値を超えたら、ヘッドのフラッシングを実行します。</li> </ul>
ノズルリカバリ	ノズル洗浄などメンテナンスしても吐出不良（ノズル詰まり、飛行曲がりなど）が直らない場合、他のノズルを使ってプリントさせることができます。
ノズルリカバリ	"ノズル詰まり"と判定された場合、自動でノズルリカバリーを実行します。 <ul style="list-style-type: none"> <li>・モード：ONに設定すると自動でノズルリカバリーを実行します。</li> </ul>
ノズルリカバリ確認メッセージ	ノズルリカバリが実行できない場合には[ノズルリカバリ確認メッセージ]をOFFに設定することで、プリント続行確認ダイアログを表示せずにそのままプリントを開始します。
ノズルリカバリ操作ガイド	ノズルリカバリの操作ガイドを表示します。
スキャナー	スキャナーアプリを起動します。
ノズルチェックツール	ノズルチェックツールを起動します。異常のあるノズルを登録することができます。
ノズルリカバリ登録	現在登録されているノズルチェックの結果を表示します。また、異常のあるノズルの登録とクリアを手動で行うことができます。☞ 「ノズルリカバリ登録」 (P. 125)
毎日のメンテナンス	1日の作業が終わったときにメンテナンスしてほしい項目を表示しています。

項目	概要
毎日のステーションメンテナンス	キャリッジを移動させて、ステーション周辺を清掃します。 ☞ 「ワイパーの清掃」 (P. 143) ☞ 「ワイパーユニットの清掃」 (P. 146)
ヘッドメンテナンス	キャリッジをメンテナンススペースまで移動させて、プリントヘッド周辺を清掃します。☞ 「キャリッジ底面の清掃」 (P. 145)
毎週のメンテナンス	1週間の作業が終わったときにメンテナンスしてほしい項目を表示しています。
毎週のステーションメンテナンス	キャリッジを移動させて、ステーション周辺を清掃します。☞ 「ワイパーユニットの清掃」 (P. 146)
その他のメンテナンス	エラーが発生したときにメンテナンスする項目を表示しています。
インクタンクキャリブレーション	インクタンクキャリブレーションウィザードを実行します。
精製水タンクキャリブレーション	精製水タンクキャリブレーションウィザードを実行します。
乾燥ユニット引き出し	乾燥ユニット引き出しウィザードを実行します。
保湿桶メンテナンス	保湿桶メンテナンスウィザードを実行します。☞ 「保湿桶の清掃」 (P. 147)
パーツ交換	定期交換部品の交換手順を表示します。
インクフィルター交換	本機のインクフィルター交換頻度目安は1年ですが、稼働条件によっては1年未満でのインクフィルター交換が必要となります。☞ 「インクフィルターの交換」 (P. 160) <ul style="list-style-type: none"> <li>・ サプライエラー (061B INK SUPPLY) が発生した場合：フィルター詰まりの可能性がります。本機能を実行してインクフィルターを交換してください。</li> <li>・ サプライワーニング (067D INK SUPPLY WARN) が発生した場合：インクフィルターが詰まり始めている可能性があります。早めのインクフィルター交換をお勧めします。</li> </ul>
ワイパー交換	本機はワイピング回数をカウントしています。規定値になるとタッチパネルのSYSTEM ALARMに"0605 REPLACE WIPER"が表示されます。ワイパーの汚れや反りが激しいときは、新しいワイパーに交換してください。☞ 「ワイパーの交換」 (P. 157)
マシン状態チェック	マシンの状態をチェックします。
インク供給ユニットテスト	インクの供給能力の確認動作を行います。 一定時間に供給できるインクの量を0.1ml単位で表示します。

## ノズルチェックツールを使用した異常ノズル登録

ノズルリカバリパターンの印刷結果の画像データとノズルチェックツールを用いることで、異常ノズル箇所を登録することができます。

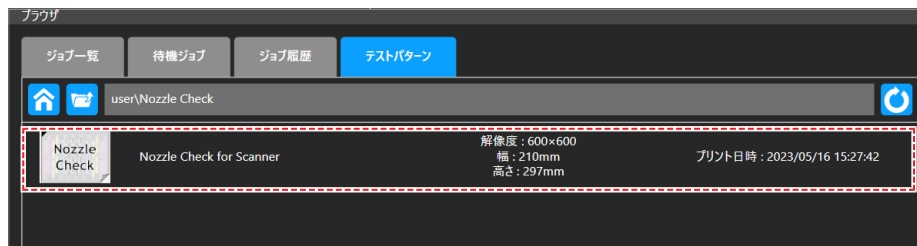
### ノズルリカバリパターンの印刷

ノズルリカバリパターンを印刷します。パターンはA4サイズほどの大きさに印刷されます。



- ・ メディアは各種転写紙を使用してください。

- 1 MPCのMENUから[プリント] > [テストパターン]をタップします。
- 2 [User] > [NozzleCheck]とタップし、ノズルリカバリパターンをタップします。



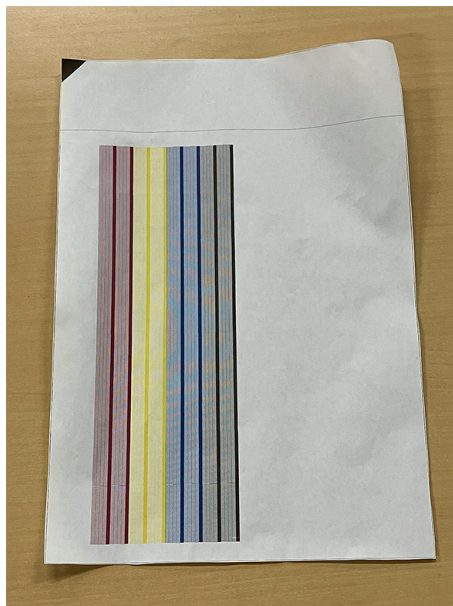
- 3 [プリント]をタップし、メディアにパターンをプリントします。



## ノズルリカバリパターンのスキャン

プリントしたノズルリカバリパターンをカットしてスキャンします。

- 1 プリントしたノズルリカバリパターンを切り取り線に沿ってカットします。



## 2 MPCのMENUから[メンテナンス]>[ノズルリカバリ]>[スキャナー]をタップします。

- ・ スキャナーアプリが起動します。

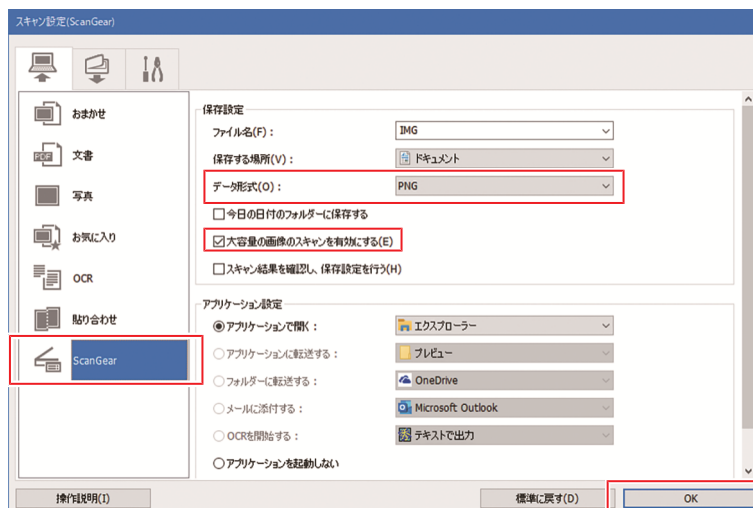


## 3 [スキャン設定]をタップします。



## 4 スキャン設定画面で[ScanGear]を選択して下記設定を行い、[OK]を選択します。

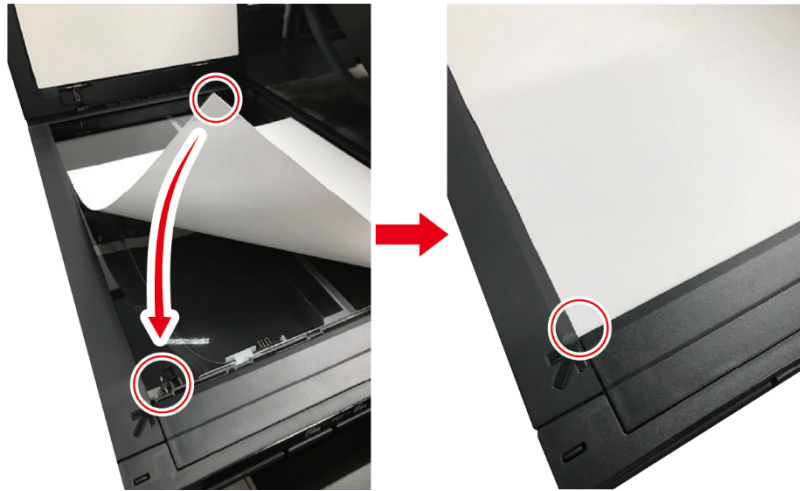
- ・ [データ形式] : png
- ・ [大容量の画像のスキャンを有効にする]にチェックを入れる。





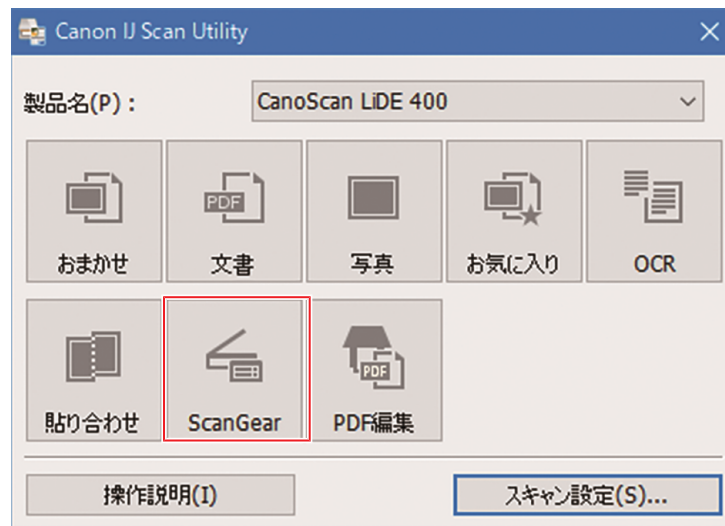
**5** 印刷面を下にして、プリントしたノズルリカバリパターンをスキャナーにセットし、カバーを閉じます。

- パターンの黒い三角形の頂点とスキャナーの矢印が合うようにセットしてください。



**6** スキャナーアプリを開き、[ScanGear]を選択します。

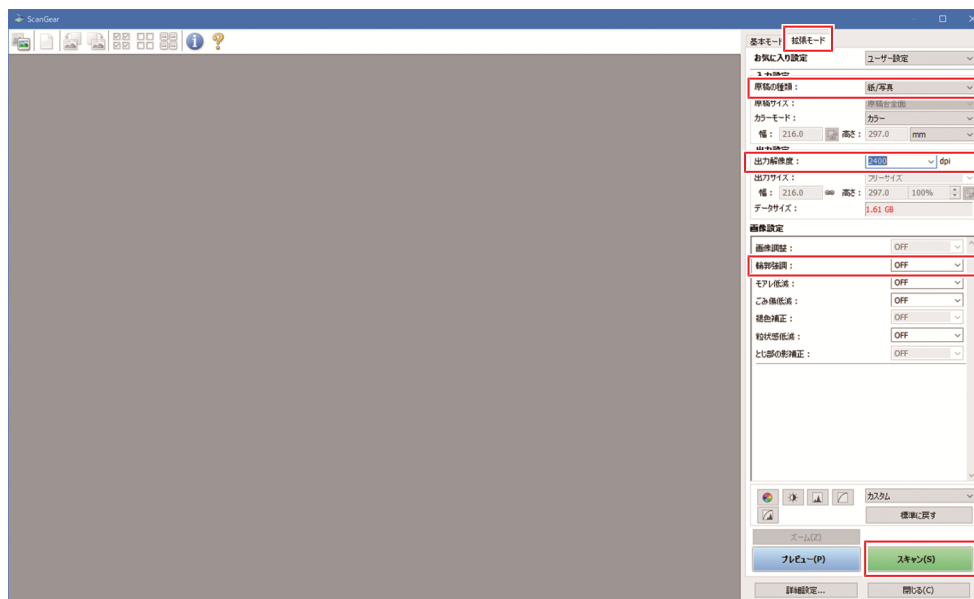
- ダイアログが表示されます。





7 [拡張モード]タブを選択して下記設定を行い、[スキャン]を選択します。

- [原稿の種類]：紙/写真
- [出力解像度]：2400
- [輪郭強調設定]：OFF

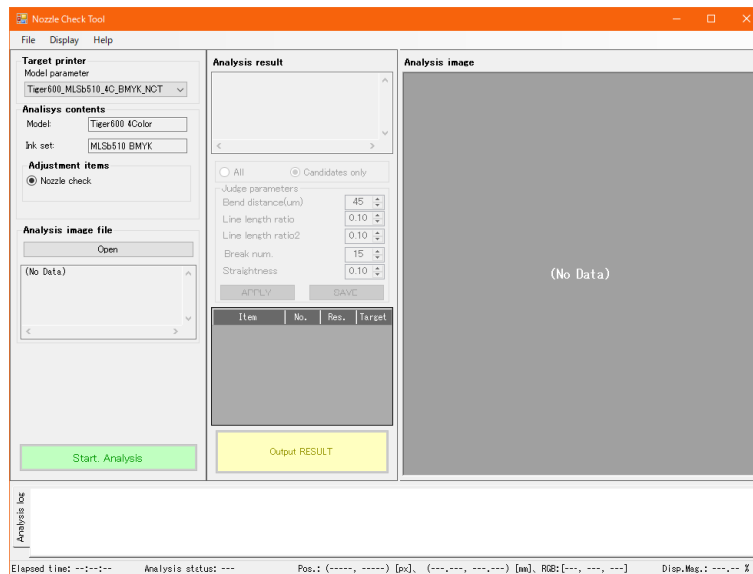


## ノズリカバリパターンの解析、適用

スキャンしたノズリカバリパターンをノズルチェックツールで解析し、解析結果をプリンターに適用します。

### 1 MPCのMENUから[メンテナンス]>[ノズリカバリ]>[ノズルチェックツール]をタップします。

- ノズルチェックツールが起動します。



## 2 ノズルチェックツールの設定を行います。

- [Model parameter]に該当する機種、インク種類、インクセットを選択する。
- [Analysis contents]に機種、インク種類、インクセットが正しく選択されているか確認する。

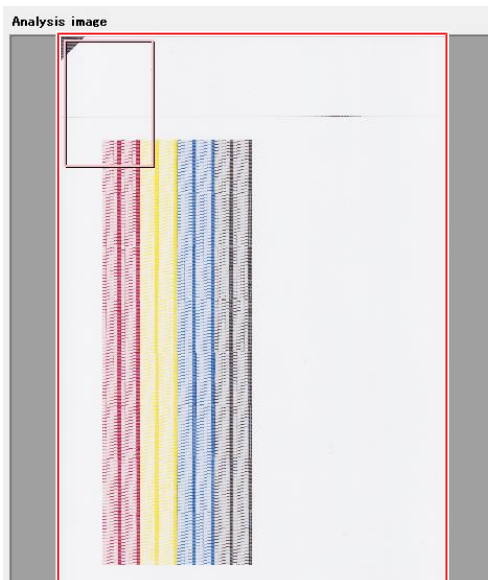
The screenshot shows a settings panel with three sections:

- Target printer**: A dropdown menu for 'Model parameter' is set to 'Tiger600\_MLSb510\_4C\_BMYK\_NCT'.
- Analysis contents**: Two input fields are present. 'Model:' is set to 'Tiger600 4Color' and 'Ink set:' is set to 'MLSb510 BMYK'.
- Adjustment items**: A radio button labeled 'Nozzle check' is selected.

## 3 [Analysis image file]で[Open]をタップし、スキャンした画像データを選択します。

- [Analysis image]に画像データが表示されます。

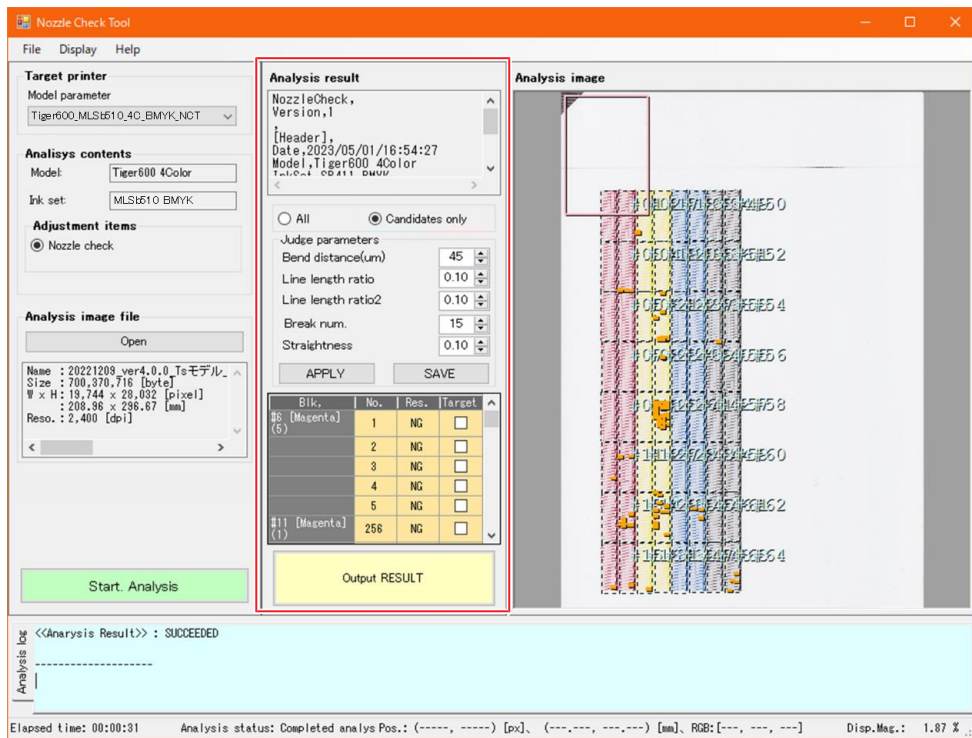
The screenshot shows a dialog box titled 'Analysis image file'. At the top, there is an 'Open' button. Below it is a list area containing the text '(No Data)'. The list area has scroll arrows on the right and bottom.



## 4 [Start. Analysis]をタップします。

- 画像データの解析を実行し、[Analysis result]に解析結果を表示します。

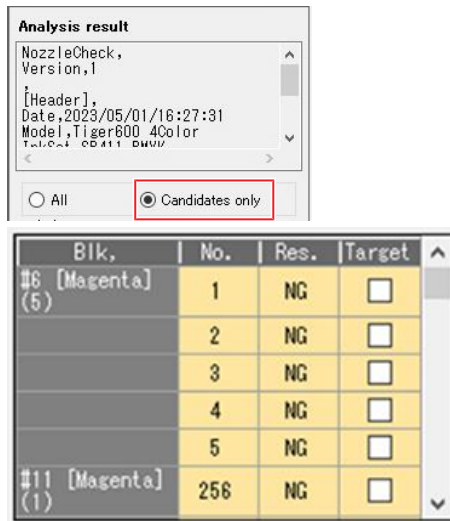
Start. Analysis



## 5 ノズルリカバリ対象となるノズルの設定を行います。

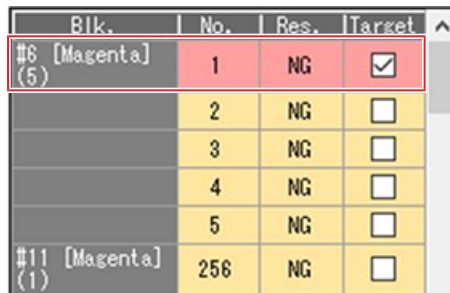
(1) [Candidates only]をタップします。

- データ表示部にノズルリカバリ候補のノズルのみが表示されます。



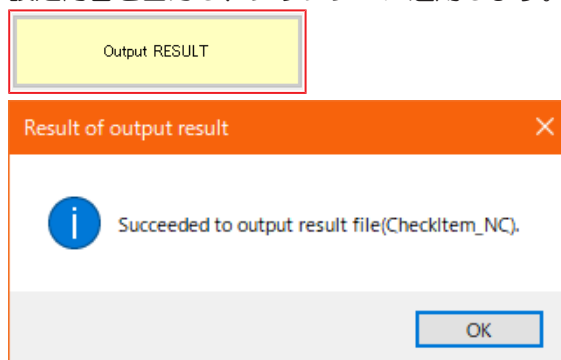
(2) ノズルリカバリ対象とするノズルのTargetチェックボックスにチェックを入れます。

- ノズルリカバリ対象に設定されたノズルは、セル背景色が赤くなります。

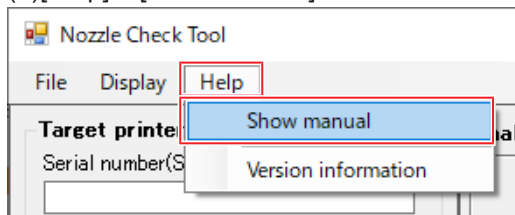


## 6 [Output RESULT]をタップします。

- 設定内容を出力し、プリンターに適用します。



- 重要!**
- エラーが発生する場合は、ノズルチェックツールの操作マニュアルを参照してください。
  - 下記手順で操作マニュアルを起動します。
    - ノズルチェックツールを起動する。
    - [Help] – [Show manual]をタップする。

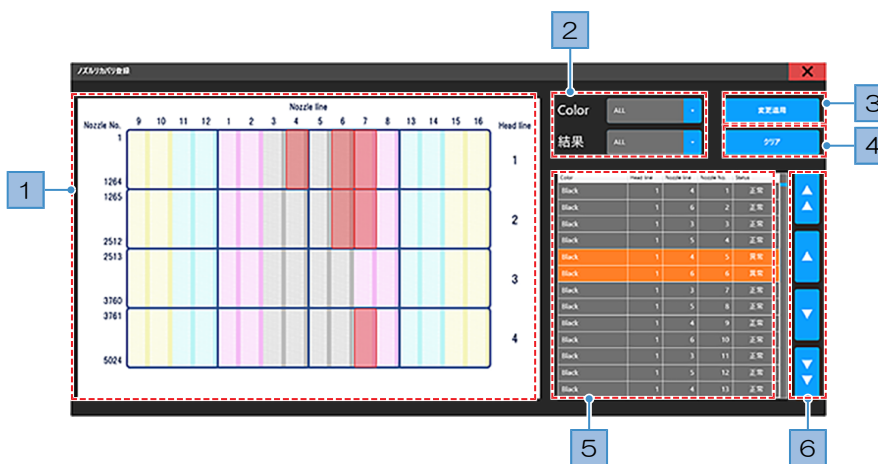




# ノズルリカバリ登録

## ノズルリカバリ登録ダイアログ

現在登録されているノズルチェックの結果を表示します。また、異常のあるノズルの登録とクリアを手動で行うことができます。

- 1 タッチパネルのMENUから、[メンテナンス]をタップする。
  - ・ メンテナンスメニューが表示されます。
- 2 [ノズルリカバリ] > [ノズルリカバリ登録]をタップする。
  - ・ ダイアログが表示されます。

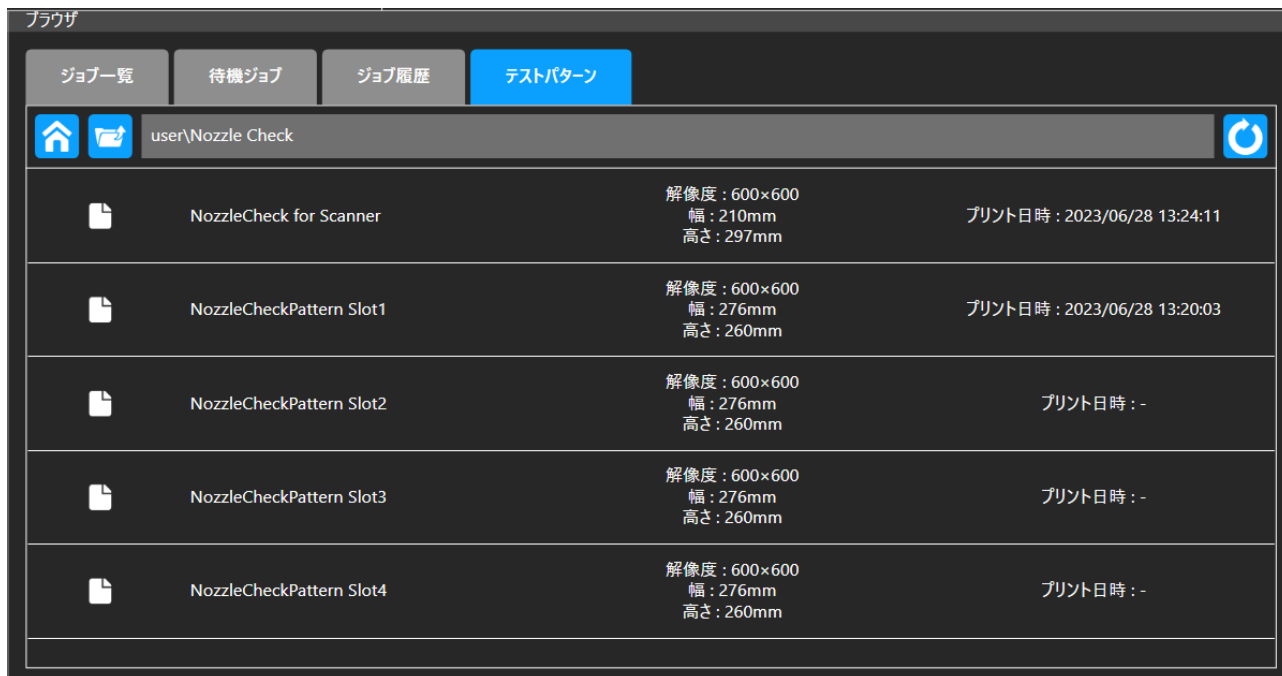


No.	名称	概要
1	ノズルイメージ	ノズルリカバリテーブルに対応するイメージが表示されます。 ・ ノズル抜けがある場合、該当箇所が赤く点滅します。
2	ノズルリカバリテーブルフィルター	条件を指定して、ノズルイメージとノズルリカバリテーブルの内容を絞り込むことができます。 ・ [Color]：インク色でノズルを絞り込みます。 ALLは、すべてのインク色とノズルを表示します。 ・ [結果]：ノズルチェックの結果でノズルを絞り込みます。 「異常」は抜けノズルのみ表示します。 ALLは、すべての結果を表示します。
3	変更適用	ノズルリカバリ登録への変更を適用します。
4	クリア	ノズルリカバリ登録へ適用した変更をクリアします。
5	ノズルリカバリテーブル	色ごとの各ノズル状況を表示します。 ・ 異常のあるノズルは、背景がオレンジ色で表示されます。 ・ Head line：ヘッド列（ノズル状況イメージでは横軸方向） ・ Nozzle line：ノズル列（ノズル状況イメージでは縦軸方向） ・ Nozzle No.：インク色ごとのノズル番号 ・ Status：ノズルチェックの結果（正常/異常）
6	スクロールボタン	ノズルリカバリテーブルをスクロールします。 ・  ：矢印の方向に1000ノズル分移動します。 ・  ：矢印の方向に100ノズル分移動します。

## ノズルチェックパターンをプリントして登録する

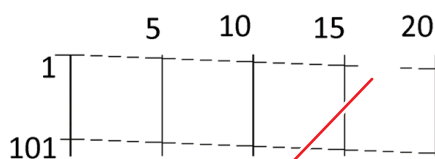
手動でノズルリカバリ登録をする場合は、以下の手順に従ってください。

- 1 タッチパネルのMENUから[プリント]をタップする。
- 2 [テストパターン] > [User] > [Nozzle Check]をタップして、ノズルリカバリしたいカラーを搭載したスロットのジョブをタップする。



- 3 [プリント]をタップする。
  - ・ ノズルチェックパターンをプリントします。
  - ・ 選択したカラーのすべてのノズルからインクを吐出します。

- 4 プリント結果を確認する。
  - ・ ノズル抜けがある箇所のノズル番号を確認します。



この場合、17番、18番のノズルが抜けています。

- 5 タッチパネルのMENUから[メンテナンス]をタップする。
  - ・ メンテナンスメニューが表示されます。
- 6 [ノズルリカバリ] > [ノズルリカバリ登録]をタップする。
  - ・ ダイアログが表示されます。☞ 「ノズルリカバリ登録ダイアログ」 (P. 125)

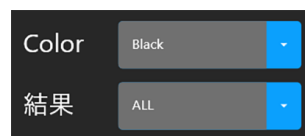


## 7 プリント結果をノズルリカバリテーブルに反映する。

Color	Head line	Nozzle line	Nozzle No.	Status
Black	1	8	1	正常
Black	1	7	2	正常
Black	1	8	3	正常
Black	1	7	4	正常
Black	1	8	5	異常
Black	1	7	6	異常
Black	1	8	7	正常
Black	1	7	8	正常
Black	1	8	9	正常
Black	1	7	10	正常
Black	1	8	11	正常
Black	1	7	12	正常
Black	1	8	13	正常

(1) 各フィルタを以下のように設定する。

- [Color] : ノズルリカバリ登録を行うカラー
- [結果] : ALL



(2) ノズルリカバリテーブルで、プリント結果でノズル抜けしていた箇所のノズル番号を参照し、[Status]列をタップして[異常]に設定する。

- [Status]を変更したノズルは文字色が黄色になります。

Black	1	4	17	異常
Black	1	6	18	異常
Black	1	3	19	正常

## 8 [変更適用]をタップする。

- ダイアログが表示されます。
- 変更内容を修正する場合は[キャンセル]をタップしてください。

## 9 [適用]をタップする。

- 変更内容が反映されます。



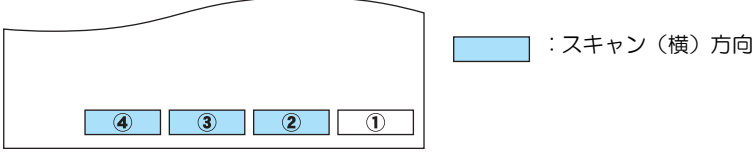
- 重要!**
- ノズルリカバリ登録で変更適用をしたノズルは、それ以降ノズルチェックを実行しても結果が反映されません。(ノズルリカバリ登録による手動登録が優先されます。)
  - ノズルチェックの結果を反映する場合は、ノズルリカバリ登録情報のクリアを実施してください。☞ 「ノズルリカバリ登録ダイアログ」(P. 125)

# 3.4 設定1メニュー

プリントに関する各種オペレーションを設定します。



項目	概要
プリント	プリント中のオペレーションを設定します。
ロジカルシーク	<p>キャリッジの可動範囲を設定します。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- <b>ロジカルシークOFF</b>設定のキャリッジ可動範囲</li> </ul> <div style="display: flex; justify-content: space-around;"> <div style="text-align: center;"> <p>単方向プリント</p> </div> <div style="text-align: center;"> <p>双方向プリント</p> </div> </div> <p style="text-align: center;">カラーバー      プrintデータ      キャリッジの動き      フラッシングボックス</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- <b>ロジカルシークON</b>設定のキャリッジ可動範囲</li> </ul> <p>リフレッシュレベル0の場合、キャリッジがカラーバーまで移動します。</p> <div style="display: flex; justify-content: space-around;"> <div style="text-align: center;"> <p>単方向プリント</p> </div> <div style="text-align: center;"> <p>双方向プリント</p> </div> </div> <p style="text-align: center;">Printデータ      キャリッジの動き</p> <p>リフレッシュレベル1-3の場合、リフレッシュ動作のため、キャリッジがフラッシングボックスまで移動します。</p> <div style="display: flex; justify-content: space-around;"> <div style="text-align: center;"> <p>単方向プリント</p> </div> <div style="text-align: center;"> <p>双方向プリント</p> </div> </div> <p style="text-align: center;">Printデータ      キャリッジの動き</p>
リフレッシュ	<p>ノズル詰まり軽減のため、定期的にプリントヘッドからインクを吐出させます。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・ レベル：レベル数が多いほど、インクを吐出させる量は多くなります。</li> </ul>
プレフィード	ONに設定すると、プレフィードの長さが設定できます。
ヘッド選択	使用ヘッドラインを設定します。
ヘッド選択操作ガイド	ヘッド選択操作ガイドが閲覧できます。
乾燥フィード	乾燥時にフィードする際の長さを設定します。
追加フィード	追加でフィードする長さを設定します。
カラーバー	<ul style="list-style-type: none"> <li>・ 位置：カラーバーをプリントする位置を設定します。</li> <li>- Off：カラーバーのプリントなし</li> </ul>

項目	概要
	<ul style="list-style-type: none"> <li>- 右側：プリントデータの右側にプリントします。</li> <li>- 左側：プリントデータの左側にプリントします。</li> <li>- 両側：プリントデータの両側にプリントします。</li> <li>• 吐出量：カラーバーに吐出するインクの量を設定します。多い吐出量を選択するとカラーバーは太くなります。また印刷条件に応じて幅は変化します。</li> <li>• 重ね：カラーバーを重ねてプリントするかどうかを設定します。 <ul style="list-style-type: none"> <li>- OFF：カラーバーを重ねずにプリントします。</li> <li>- ON：カラーバーを重ねてプリントします。</li> </ul> </li> </ul>
プリント フィード速度	プリント中のフィード速度を%で設定します。
MAPS	<p>MAPS：Mimaki Advanced Pass System</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• パスの境界を分散させて、パス間の送り縞を目立ちにくくさせる機能です。</li> <li>• MAPSを変更すると、色の変化がみられることがあります。また、画像によっては効果が得られないことがあります。</li> </ul>
MAPSプリ セット1設定	<p>任意のプリセットを登録することができます。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• スピード：速度を下げると、縞が目立ちにくくなります。ただし、プリント速度が遅くなります。</li> <li>• スムージング：スムージングレベルを上げると、縞が目立ちにくくなります。</li> </ul>
MAPSプリ セット2設定	
MAPSプリ セット3設定	
デフォルト MAPS設定	上記のプリセット1~3もしくはオートのどれを使用するか設定します。通常は、"AUTO"で使用してください。
内蔵パターン	テストプリントやドット位置補正などのプリントパターンのプリント位置を設定します。
作図ずらし	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 作図ずらし：ONに設定すると、設定した方向にプリントします。</li> <li>• 作図ずらし方向：プリント方向を設定します。</li> </ul> 
作図ずらし 余 白	• Y余白：スキャン（横）方向の余白を設定します。
ヒーター	<p>乾燥ヒーターの動作を設定します。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 乾燥ヒーター：乾燥ヒーターのOn/Offの切り替え（デフォルト値：On）</li> <li>• 温度：ヒーターの温度を指定（20~60℃、デフォルト値：40℃）</li> <li>• OFF時間：設定した時間が経過したらヒーターをOffにする設定のOn/Offの切り替え（デフォルト値：On）</li> <li>• OFF時間設定：Offにするまでの時間（0~90min、デフォルト値：60min）</li> </ul>
フィード補正	<p>フィード補正を設定します。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• フィード補正值：フィード補正值を入力します。</li> <li>• フィード補正パターン：フィード補正パターンをプリントします。</li> </ul>

## 3.5 設定2メニュー

各種オペレーションを設定します。



項目	概要
メディア	メディアの情報を設定します。
メディア原点	メディアの原点位置を入力します。
ヘッドギャップ	手動で入力する ☞ 「ヘッドギャップを設定する」 (P. 83)
ブレーキローラー	ブレーキローラーを設定します。値が大きいほど強いブレーキがかかります。使用するメディアによって、適切な値に設定してください。(1%単位で設定可能) <ul style="list-style-type: none"> <li>ブレーキローラー：On / Off (デフォルト値：Off)</li> <li>リアブレーキL：0 - 100% (デフォルト値：0%)</li> <li>リアブレーキR：0 - 100% (デフォルト値：0%)</li> <li>フロントブレーキ：0 - 100% (デフォルト値：0%)</li> </ul>
メディアセット	メディアセットの項目を表示します。☞ 「メディアをセットする」 (P. 62)
メディアニアエンド	メディアニアエンドを検出する条件を設定します。メディアニアエンドは紙管の厚みを基準に検出します。繰出軸の紙管の厚みを測定し入力してください。 <ul style="list-style-type: none"> <li>紙管厚み：1~20mm</li> </ul>
双方向調整	双方向プリントするときは、ドット位置補正をしてください。☞ 「ドット位置補正をする」 (P. 89)
双方向調整値	プリントしたパターンを確認して補正值を入力します。
***dpiパターン	印刷する条件のパターンを選択してプリントします。 <ul style="list-style-type: none"> <li>条件：WF1 600 dpi / WF2 300 dpi</li> </ul>
フィード操作	フィードを設定します。
フィード速度	フィードする速度を設定します。
システム設定	システムを設定します。
言語	タッチパネルの表示言語を変更します。
長さ単位	タッチパネルの長さ単位を変更します。
温度単位	タッチパネルの表示温度単位を変更します。
ネットワーク設定	ネットワークのアドレスを設定します。 <ul style="list-style-type: none"> <li>IPアドレス確認：本機が使用中のIPアドレスが表示されます。</li> <li>DHCP：ONに設定すると、DHCPサーバーより与えられたIPアドレスが使用されます。</li> </ul>
プリント速度単位	ジョブ状況画面に表示するプリント速度の単位を変更します。

### ブレーキ機能

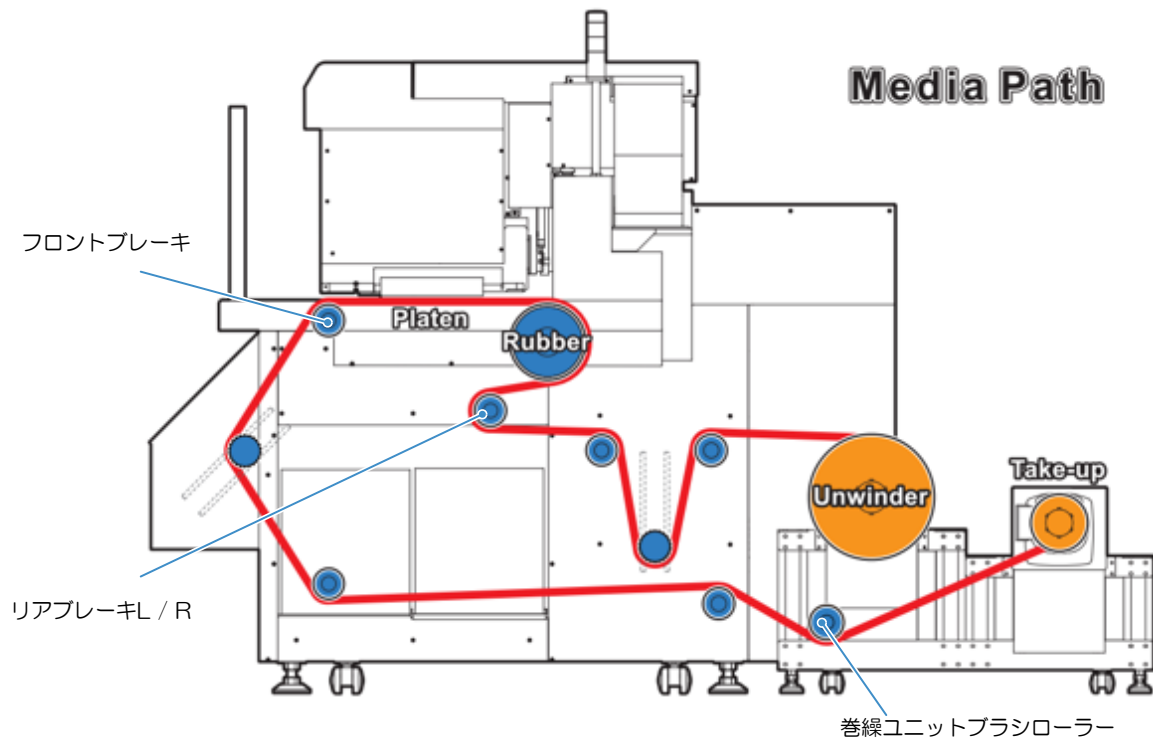
折り返しローラーにブレーキ機能を有するローラーがあります。折り返しローラーのフリクショントルクをコントロールし、送り精度・巻取り性能を向上させます。

1. ブレーキローラー：MPCでブレーキ設定可能

## 2. 巻線ユニットブラシローラー：スリットカラーの締結有無で固定・非固定可

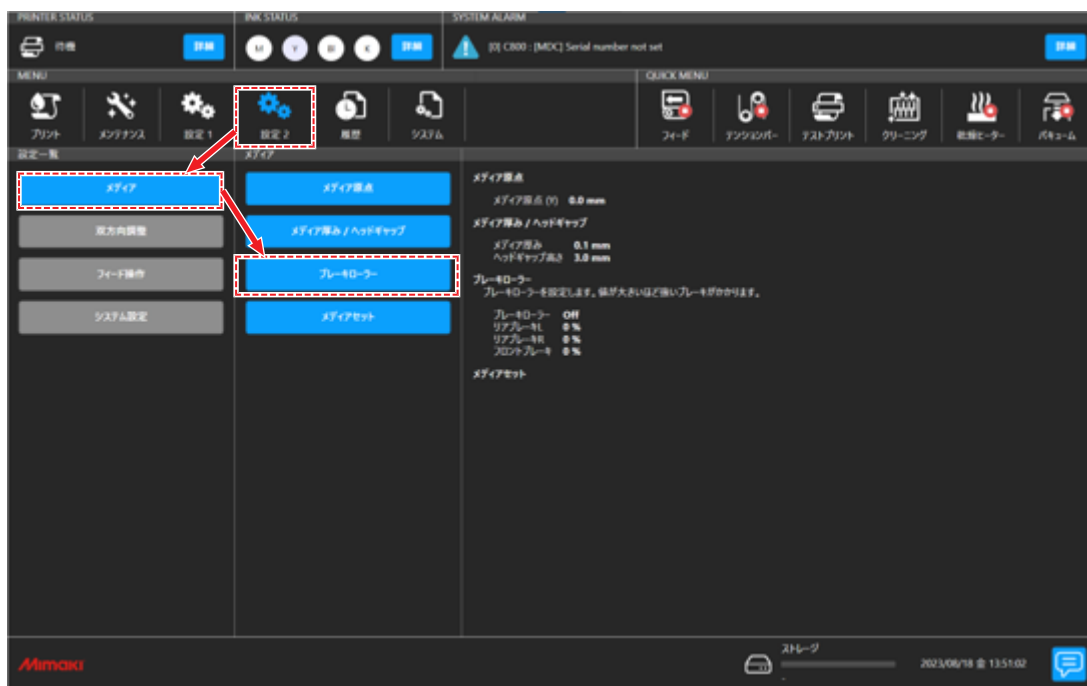


- メディア種・印字条件によっては送り精度・巻取り性能を悪化させる恐れがあります。使用メディアでランニング確認の上、条件を決定してください。



## 設定方法【MPC】

- 1 タッチパネルメニューから[設定2] > [メディア] > [ブレーキローラー] をタップする。



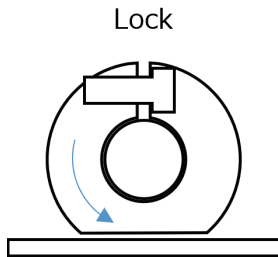
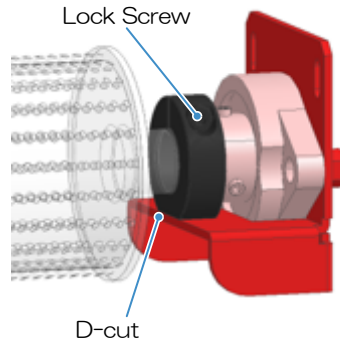
- 2 ブレーキ条件を設定する。

3 設定をタップする。

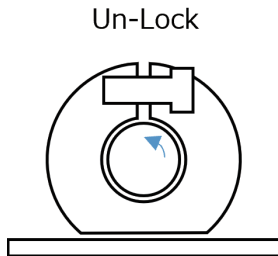


設定方法【巻取折り返しローラー】

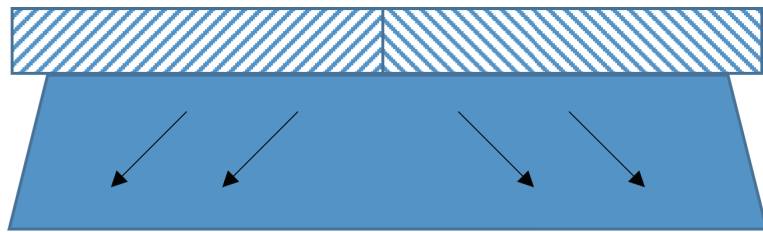
	Lock Screw	ブラシローラー	使用例
1	Lock	ブラシ固定	基本設定
2	Un-Lock	ブラシ回転	薄手かつ高濃度の印刷時 ※固定するとシワを助長させる恐れがあります。基本的に坪量upを推奨します。



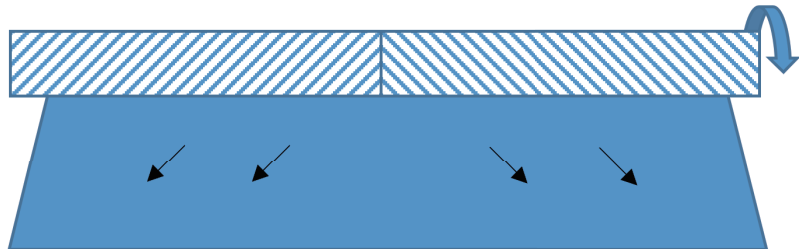
スリットカラーが回転  
⇒ 板金で回転留め



ブラシローラーが回転  
スリットカラーは空転



V シワ伸ばし具合



※ブラシローラーは従動

【メディア別搬送条件/印字可能インク量】

		Jet-X / Coldenhove	TexPrint Moda39 / Beaver Paper	Versa / Canapa	TRS95 (MTW-110-162-150) / Mimaki (Sappi)	
推奨環境	20~25℃/35~60%	23℃/50%	23~25度/45~55%	25℃/45%		
坪量		57gsm	39gsm	22gsm	95gsm	
搬送条件	X速度	Def : 350 mm/s	350mm/s	350mm/s	350mm/s	
	X加速度	Def : 0.2 G	0.2G	0.2G	0.2G	
	ブルーローラー リア L/リア R/フロント	各0~100%	0% / 0% / 0%	5% / 5% / 0%	0% / 0% / 0%	0% / 0% / 0%
印字可能インク量	ドラフト 550m/h @300x600 1P B15Std	GAP <sup>※1</sup> 3mm ( )内 : 2mm GAP OK	<8.5 cc/m <sup>2</sup> ( <4.6 cc/m <sup>2</sup> )	<7.4 cc/m <sup>2</sup> ( <7.4 cc/m <sup>2</sup> )	<7.1 cc/m <sup>2</sup> ※3 ( <6.0 cc/m <sup>2</sup> )	<9.6 cc/m <sup>2</sup> ( <9.6 cc/m <sup>2</sup> )
	乾燥性 ※2	設定温度 : 70℃	12.5 cc/m <sup>2</sup>	12.5 cc/m <sup>2</sup>	19.4 cc/m <sup>2</sup>	12.5 cc/m <sup>2</sup>
	コクラング	GAP <sup>※1</sup> 2mm, 3mm	<4.6 cc/m <sup>2</sup> , ≥19.3 cc/m <sup>2</sup>	≥19.3 cc/m <sup>2</sup> , ≥19.3 cc/m <sup>2</sup>	0.0 cc/m <sup>2</sup> , <9.2 cc/m <sup>2</sup>	>18.4 cc/m <sup>2</sup> , ≥18.4 cc/m <sup>2</sup>
	巻取折返し	巻取幅小径(≤100mm)で確認	<8.5 cc/m <sup>2</sup>	<7.4 cc/m <sup>2</sup>	<7.1 cc/m <sup>2</sup>	<9.6 cc/m <sup>2</sup>
	標準2 310m/h @600x600 1P B15Std	GAP <sup>※1</sup> 3mm ( )内 : 2mm GAP OK	9.2~11.4 cc/m <sup>2</sup> ( 0.0 cc/m <sup>2</sup> )	<9.6 cc/m <sup>2</sup> ( <9.6 cc/m <sup>2</sup> )	<6.4 cc/m <sup>2</sup> ※3 ( <6.4 cc/m <sup>2</sup> )	<12.9 cc/m <sup>2</sup> ( <12.9 cc/m <sup>2</sup> )
	乾燥性 ※2	設定温度 : 70℃	18.2 cc/m <sup>2</sup>	18.2 cc/m <sup>2</sup>	19.4 cc/m <sup>2</sup>	18.2 cc/m <sup>2</sup>
コクラング	GAP <sup>※1</sup> 2mm, 3mm	0.0 cc/m <sup>2</sup> , ≥9.2 cc/m <sup>2</sup>	12.8 cc/m <sup>2</sup> , ≥19.3 cc/m <sup>2</sup>	<6.4 cc/m <sup>2</sup> , <6.4 cc/m <sup>2</sup>	>25.7 cc/m <sup>2</sup> , >25.7 cc/m <sup>2</sup>	
巻取折返し	巻取幅小径(≤100mm)で確認	<11.4 cc/m <sup>2</sup>	<9.6 cc/m <sup>2</sup>	<11.4 cc/m <sup>2</sup>	≥12.9 cc/m <sup>2</sup>	



## 3.6 履歴メニュー

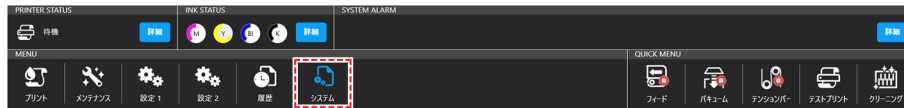
本機のメンテナンスの履歴などを表示します。



項目	概要
メンテナンス	メンテナンスの履歴を表示します。
アラーム	システムアラームの履歴を表示します。
プリント	プリント履歴を表示します。
操作	MPCの操作履歴を表示します。

## 3.7 システムメニュー

本機の各種情報を表示します。



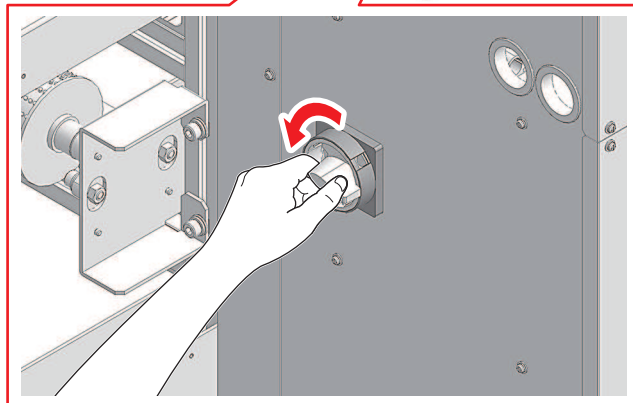
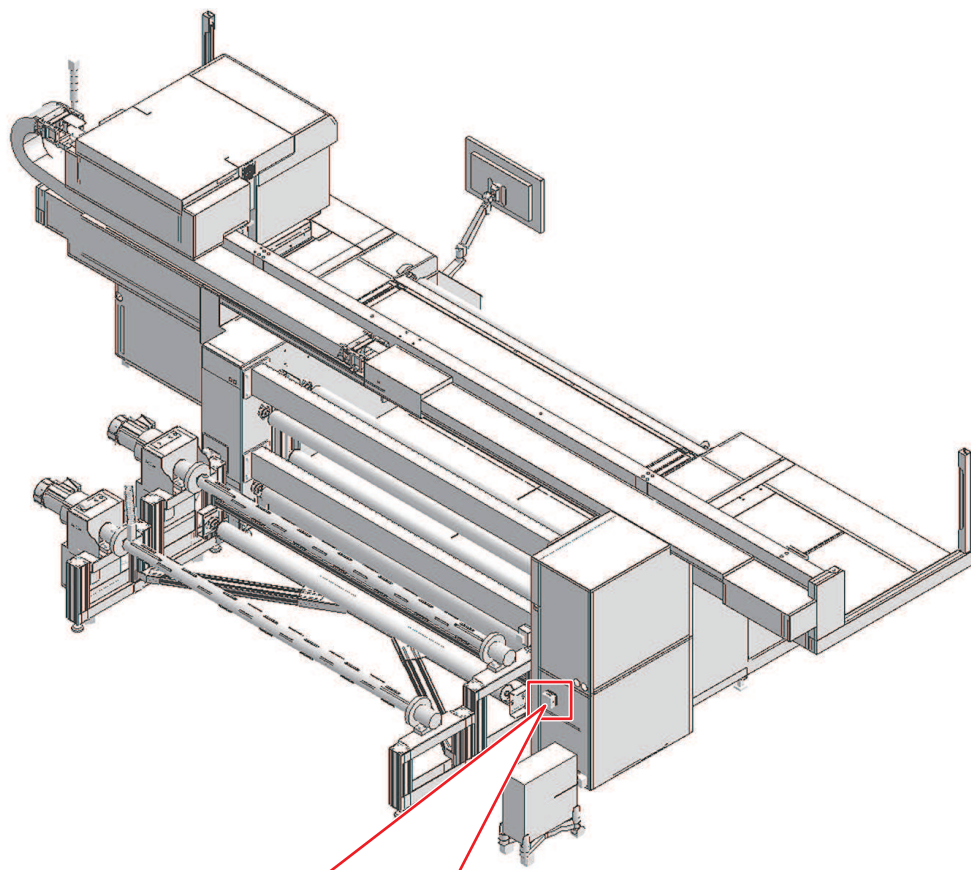
項目	概要
システム情報	本機と制御PCのシステム情報を表示します。
ディスク容量	制御PCのディスク容量を表示します。
マシン情報	本機の情報を表示します。
バージョン	本機のファームウェアバージョンやMPCのバージョンを表示します。
ライセンス	ライセンス情報を表示します。
ツール	各種ツールを実行します。
手動ログ収集ツール	手動で本機の動作ログや設定情報を収集します。☞ <a href="#">「ログを収集する」</a> (P. 182)
PICT Upを開く	PICT Upを表示します。
PICT Upのアップデート	PICT Upのアップデートを行います。
ドキュメント	MPCの操作ガイドやエラー一覧を表示します。
操作ガイド	MPCの操作ガイドを表示します。
アラーム一覧	エラー一覧を表示します。
アプリケーションノート	課題の解決や、便利な使い方を紹介するドキュメントを表示します。
サポート動画リンク	サポート動画をご視聴いただけるQRコードを表示します。
保守モード	弊社サービス専用モードです。
電源	本機や制御PCの電源をコントロールします。☞ <a href="#">「電源について」</a> (P. 136)
マシンリセット	システムリセットしても、復旧しないときに使用します。
システム再起動	マシンリセットしても、復旧しないときに使用します。制御PCが再起動するので、起動するまでに時間がかかります。
システムシャットダウン	システムをシャットダウンします。そのあとに本機の主電源を切ってください。☞ <a href="#">「電源を切る」</a> (P. 136)

## 電源について

本機の主電源や制御PCの電源は切らないでください。制御PCは本機をコントロールしています。本機の問題が解消されない場合のみ、電源を切った後、必ず起動してください。

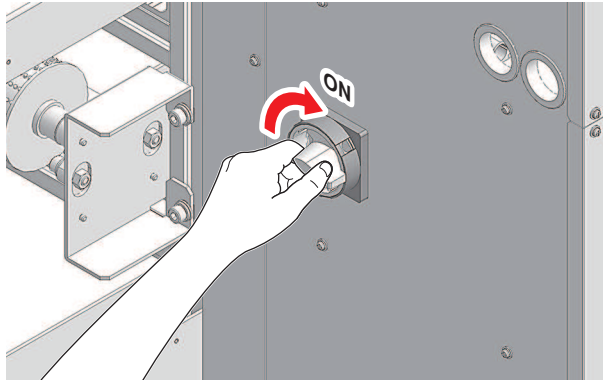
### 電源を切る

- 1 タッチパネルの[MENU]から、[システム]をタップする。
  - ・ システムメニューが表示されます。
- 2 [電源] > [システムシャットダウン]をタップする。
  - ・ 制御PCの電源がシャットダウンします。
- 3 本機の主電源を切る。
  - ・ スイッチを反時計回りに90度回転させます。
  - ・ 主電源は、本機の左背面にあります。



## 電源を入れる

- 1 本機の主電源を時計回りに90度回転させる。



- 2 制御PCの電源を入れる。

- MPCが起動して、本機を使用することができます。





# 第4章 メンテナンス



## この章では...

本機の精度を保ちながら末永くお使いいただけるように、使用頻度に応じて定期的にお手入れをしてください。  
メンテナンスに関する注意事項をよくお読みになってから、お手入れをしてください。

メンテナンスに関するご注意.....	140	消耗品の交換.....	157
メンテナンスのタイミング.....	141	ワイパーの交換.....	157
メンテナンスに必要な道具.....	141	キャリッジフィルターの交換.....	158
メンテナンスの方法.....	143	プロアフィルターの交換.....	159
インクのメンテナンス.....	143	インクフィルターの交換.....	160
ワイパーの清掃.....	143		
キャリッジ底面の清掃.....	145		
ワイパーユニットの清掃.....	146		
フラッシングボックスの清掃.....	147		
保湿桶の清掃.....	147		
外装（カバーやYバーの上など）の清掃..	148		
ジャムセンサー検出板の清掃.....	149		
プラテンの清掃.....	150		
X駆動ローラーの清掃.....	150		
吹き付けファンフィルターの清掃.....	151		
乾燥ユニットの清掃.....	152		
プリントヘッドのノズル面の清掃.....	153		
廃インクタンクの廃インク量の確認.....	155		
供給テストの実施.....	155		

## 4.1 メンテナンスに関するご注意



- 定期的に交換しなければならない部品がありますので、保守契約をしていただくことをお勧めします。また品質不良や事故を未然に防ぐために、定期的にメンテナンスしたり、消耗品を交換したりしてください。

### ⚠ 警告



- 定期的に清掃してください。本機を長年使用していると、電気部品にゴミやホコリがたまってしまう可能性があります。漏電による本機の故障や感電、もしくは火災につながるおそれがあります。
- エアブローなどエア吹き付けによる清掃はしないでください。飛散したゴミやホコリが電気部品に侵入して、本機の故障や感電、もしくは火災につながるおそれがあります。柔らかい布に水で薄めた中性洗剤を含ませて、固く絞ってからふき取ってください。もしくは、掃除機などで吸い取ってください。



- 本機の内部に液体が入らないように注意してください。本機の故障や感電、もしくは火災につながるおそれがあります。

### ⚠ 注意



- 汚れが目立つときは、柔らかい布に水で薄めた中性洗剤を含ませて、固く絞ってからふき取ってください。



- インクやメンテナンス液、廃インク、そのほか本機で使用されている液体を取り扱うときは、換気に十分注意して、必ず保護メガネ、手袋、マスクなどを着用してください。インクなどの液体が跳ねて、皮膚に付着したり、目や口の中に入ったりするおそれがあります。



### 注記



- プリントヘッドのノズル面には、絶対に触れないでください。(弊社エンジニアによるトレーニング受講者のみヘッドノズル面の清掃をすることができます。それ以外の方は絶対に触れないでください。)また、水やアルコールを付着させないでください。本機の故障や吐出不良(ノズル詰まり、飛行曲がりなど)の原因になります。
- ヘッドの周辺やキャリッジの周辺を清掃するときは、綿棒を使わないでください。綿棒の繊維がヘッドノズル面に付着すると、吐出不良(ノズル詰まり、飛行曲がりなど)の原因になります。
- カバーにインクやメンテナンス液を付着させないでください。カバーの表面が変質したり、変形したり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。部品が変質したり、変形したりする原因になります。
- キャリッジを手動で移動しないでください。キャリッジを移動したいときは、メニューからキャリッジアウトを実行してください。



## 4.2 メンテナンスのタイミング

タイミング	項目
1日の作業が終わったとき	ワイパーとワイパーブラケットを清掃してください。☞ 「ワイパーの清掃」 (P. 143)
	キャリッジの底面を清掃してください。☞ 「キャリッジ底面の清掃」 (P. 145)
	ワイパーユニットを清掃してください。☞ 「ワイパーユニットの清掃」 (P. 146)
	フラッシングフィルターを清掃してください。☞ 「フラッシングボックスの清掃」 (P. 147)
	廃インクタンクの廃インク量を確認してください。☞ 「廃インクタンクの廃インク量の確認」 (P. 155)
1週間の作業が終わったとき	プラテンを清掃してください。☞ 「プラテンの清掃」 (P. 150)
	X駆動ローラーを清掃してください。☞ 「X駆動ローラーの清掃」 (P. 150)
	インクを振ってください。☞ 「インクのメンテナンス」 (P. 143)
2週間の作業が終わったとき	吹き付けファンフィルターを清掃してください。☞ 「吹き付けファンフィルターの清掃」 (P. 151)
	ジャムセンサー検出板を清掃してください。☞ 「ジャムセンサー検出板の清掃」 (P. 149)
	カバー（外装）を清掃してください。☞ 「外装（カバーやYバーの上など）の清掃」 (P. 148)
	保湿桶の清掃をしてください。☞ 「保湿桶の清掃」 (P. 147)
1ヶ月に1回	供給テストを実施してください。☞ 「供給テストの実施」 (P. 155)
必要に応じて行うお手入れ	プリントヘッドのノズル面を清掃してください。 目安として、ミニジャンボロール1本(約3000m)又は、印刷時間が24Hを超えた際に、テスト作図にてノズル状態確認の上実施してください。☞ 「プリントヘッドのノズル面の清掃」 (P. 153)

### メンテナンスに必要な道具

消耗品は、販売店、またはお近くの弊社営業所にてお買い求めください。消耗品は、弊社ウェブサイトにてご覧になれます。 <https://japan.mimaki.com/supply/inkjet.html>

品番	品名	用途
SPC-0527	ヘッド周辺用クリーンスティック	メンテナンス用
SPC-0774	300ファンフィルター	吹き付けファンフィルター交換用
SPC-0826	3インチ紙管160	3インチ紙管
SPC-0755	コットンシーガル	メンテナンス用
SPC-0766	Hファンフィルター	キャリッジフィルター交換用
SPA-0271	ワイパキット300TS	ワイパー交換用
SPC-0876	キャップ吸収材	インク拭き取り用スポンジ
SPA-0327	20Lポリ容器	精製水タンク・廃液タンク用
SPA-0355	10Lインクタンクキャップ	外部供給タンクキャップ
SPC-0921	プロアフィルター	プロアフィルター交換用

品番	品名	用途
SPA-0363	交換用インクフィルター(4個)	外部供給フィルター交換用



- ・ 消耗品を子供が立ち入るおそれのある場所に保管しないでください。

## 4.3 メンテナンスの方法

### インクのメンテナンス

インクに含まれている成分が沈降すると、インクの濃度が不均等になってしまうおそれがあります。安定してプリントしていただくために、定期的にインクを攪拌いただくことをお勧めします。

#### ● インクタンクを振る

##### 1 インクタンクをゆっくりと左右に揺らして全体をかき混ぜる。

- ・ インクタンクのフタをしっかりと締めて、紙タオルなどでフタを押さえて、インクを流すように左右に動かしてください。



### ワイパーの清掃

ワイパーは、プリントヘッドのノズル面に付着したインクを拭き取っています。汚れたまま使い続けると、固まったインクやホコリの付着したワイパーがノズル面を傷つけて、吐出不良（ノズル詰まり、飛行曲がりなど）のおそれがあります。



- ・ クリーンスティックの欠片が残らないように清掃してください。欠片が残っていると、吐出不良（ノズル詰まり、飛行曲がりなど）の原因になります。

##### 1 MPCのMENUから、[メンテナンス]をタップする。

- ・ メンテナンスメニューが表示されます。

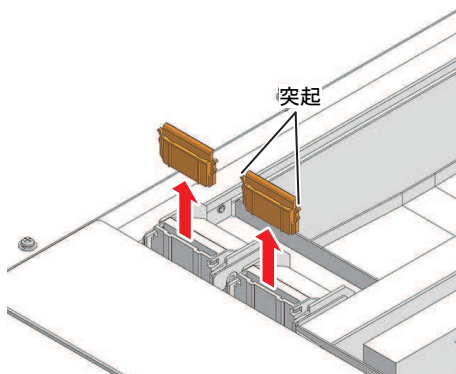
##### 2 [毎日のメンテナンス] > [毎日のステーションメンテナンス]をタップする。

- ・ キャリッジがプラテンの上に移動します。

##### 3 メンテナンススイッチを[メンテナンスモード]に切り替える。☞ [「メンテナンススイッチ」](#) (P. 37)

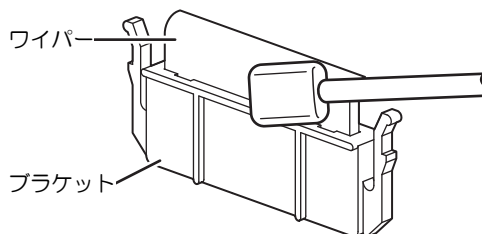
#### 4 ワイパーを外す。

- ワイパーブラケットの両端の突起を持って引き抜きます。



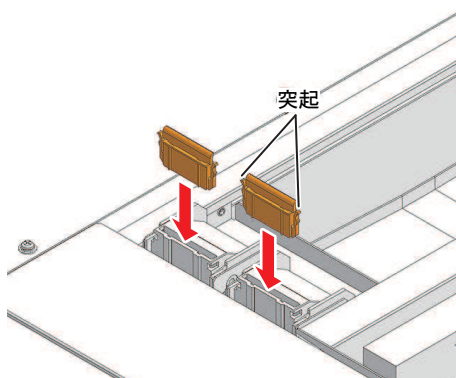
#### 5 ワイパーとブラケットを清掃する。

- メンテナンス液を含ませたクリーンスティックで、付着したインクやホコリを拭き取ります。メンテナンス液が残らないように拭き取ってください。



- ワイパーの汚れや反りが激しいときは、新しいワイパーに交換してください。☞ 「ワイパーの交換」 (P. 157)

#### 6 ワイパーを元の位置にセットする。



#### 7 メンテナンススイッチを[プリントモード]に切り替える。☞ 「メンテナンススイッチ」 (P. 37)

#### 8 清掃が終わったら、[完了]>[終了]をタップする。

## キャリッジ底面の清掃

キャリッジ底面は、ワイパーで拭き取ったインクが付着しています。汚れたまま使い続けると、固まったインクや付着したホコリがメディアをこすり付けて、成果物を汚してしまう原因になります。

また、プリントヘッドは非常に微細なメカニズムを採用しております。お手入れの際には十分な注意が必要です。



- ・ クリーンスティックの欠片が残らないように清掃してください。欠片が残っていると、吐出不良（ノズル詰まり、飛行曲がりなど）の原因になります。

### 1 MPCのMENUから、[メンテナンス]をタップする。

- ・ メンテナンスメニューが表示されます。

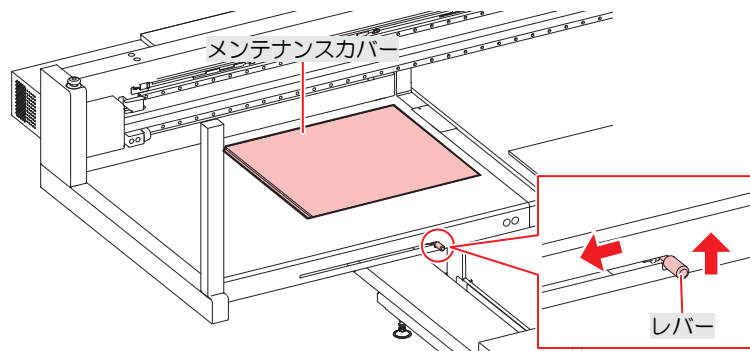
### 2 [毎日のメンテナンス]>[メンテナンスウィザード]をタップし、[ヘッドメンテナンス]をタップする。

- ・ キャリッジがメンテナンススペースに移動します。

### 3 メンテナンススイッチを[メンテナンスモード]に切り替える。🔗 「メンテナンススイッチ」(P. 37)

### 4 Yバー左側のメンテナンスカバーをスライドする。

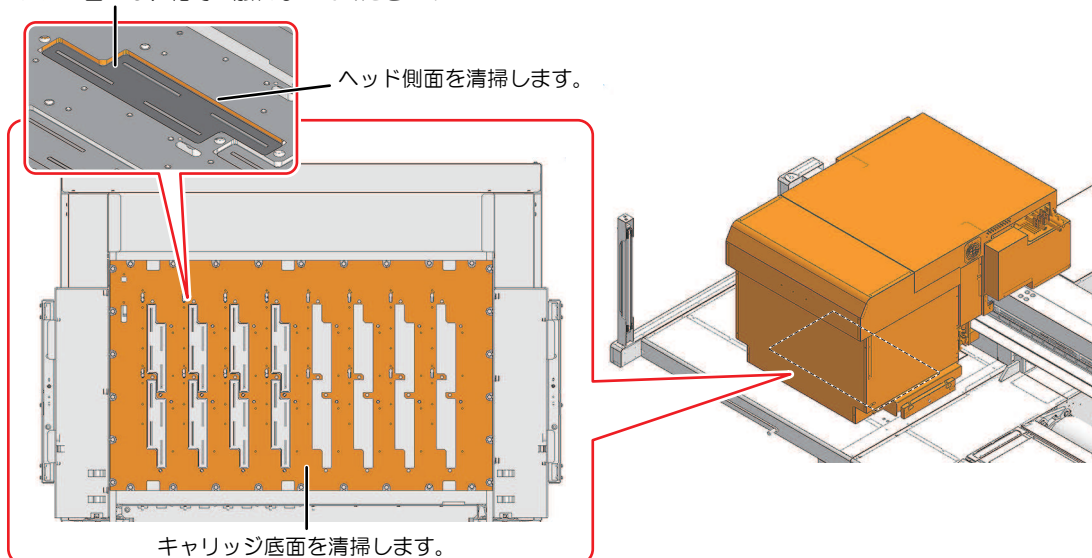
- ・ レバーを持ち上げて、左側にスライドします。



### 5 プrintヘッド周辺を清掃する。

- ・ メンテナンス液を含ませたクリーンスティックで、付着したインクやホコリを拭き取ります。メンテナンス液が残らないように拭き取ってください。

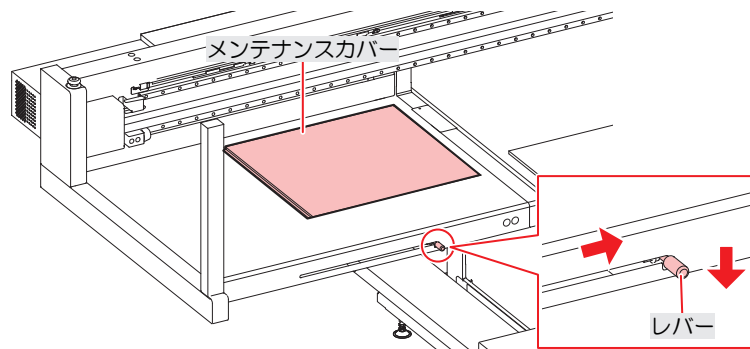
ノズル面には、絶対に触れないでください！





- プリントヘッドのノズル面には、絶対に触れないでください。

**6** 清掃が終わったら、Yバー左側のメンテナンスカバーをスライドして閉める。



- メンテナンスカバーが正しい位置に戻っていることを確認してください。

**7** メンテナンススイッチを[プリントモード]に切り替える。☞ 「メンテナンススイッチ」 (P. 37)

**8** [完了] > [終了]をタップする。

## ワイパーユニットの清掃

汚れたまま使い続けると、廃インクタンクにインクが流れなくなったり、固まったインクや付着したホコリがヘッドノズル面をこすり付けて、吐出不良（ノズル詰まり、飛行曲がりなど）の原因になります。

**1** MPCのMENUから、[メンテナンス]をタップする。

- メンテナンスメニューが表示されます。

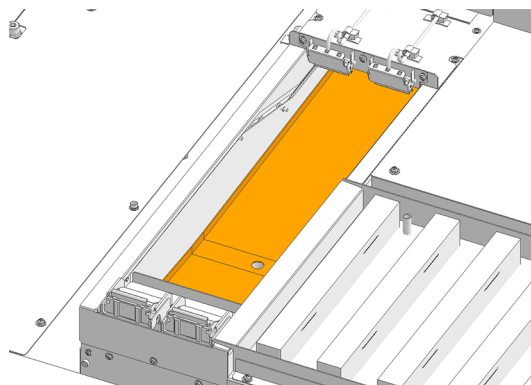
**2** [毎週のメンテナンス] > [毎週のステーションメンテナンス]をタップする。

- キャリッジがプラテンの上に移動します。

**3** メンテナンススイッチを[メンテナンスモード]に切り替える。☞ 「メンテナンススイッチ」 (P. 37)

**4** ワイパーのトレイを清掃する。

- メンテナンス液を含ませたクリーンスティックで、付着したインクやホコリを拭き取ります。メンテナンス液が残らないように拭き取ってください。
- インクが固まってしまっているときは、ヘラなどを使って削り落としてください。

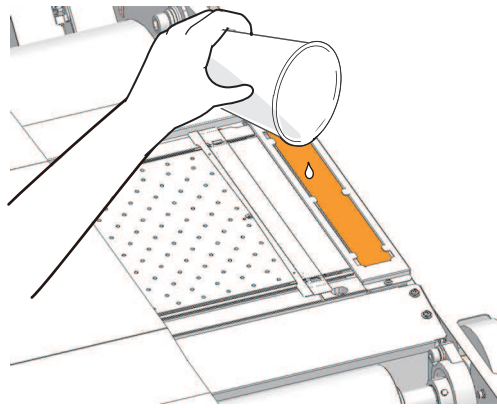


- 5 メンテナンススイッチを[プリントモード]に切り替える。☞ 「メンテナンススイッチ」 (P. 37)
- 6 清掃が終わったら、[完了]>[終了]をタップする。

## フラッシングボックスの清掃

フラッシングボックスのフィルターは、フラッシング時のインクが付着しています。汚れたまま使い続けると、固まったインクや付着したホコリがメディアをこすり付けて、成果物を汚してしまう原因になります。

- 1 メンテナンススイッチを[メンテナンスモード]に切り替える。☞ 「メンテナンススイッチ」 (P. 37)
- 2 左右のフィルターのインク付着部分にディスポカップ等で精製水を流す。



- 本機の内部に液体が入らないように注意してください。本機の故障や感電、もしくは火災につながるおそれがあります。

- 3 メンテナンススイッチを[プリントモード]に切り替える。☞ 「メンテナンススイッチ」 (P. 37)

## 保湿桶の清掃

保湿桶の水を定期的に交換してください。汚れたまま使い続けると成果物を汚してしまう原因になります。



- 必ず付属の保護メガネと手袋を着用してください。
- インク等で周囲を汚損しないように注意してください。



- メンテナンス開始前に廃液タンクに十分な空き（5L以上）があること、補充する3L以上の精製水があることを確認してください。

- 1 MPCのMENUから、[メンテナンス]をタップする。
  - メンテナンスメニューが表示されます。
- 2 [その他メンテナンス]>[保湿桶メンテナンス]をタップする。
- 3 キャリッジをメンテナンス位置に移動させます。
- 4 メンテナンススイッチを[メンテナンスモード]に切り替える。☞ 「メンテナンススイッチ」 (P. 37)

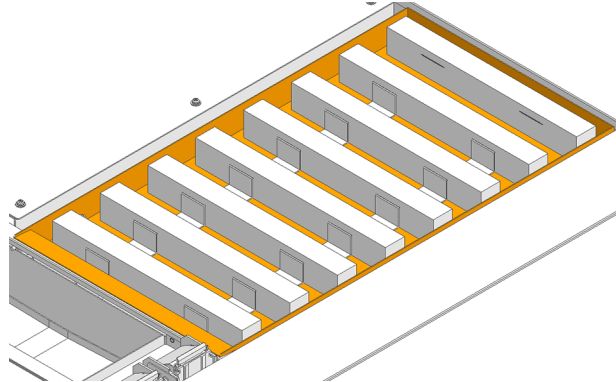


- 5 ウィザード画面に従い、保湿桶の排出バルブを開く。[OK]をタップし、保湿桶のインクを排出する。



• 排出には、約10分かかります。

- 6 保湿桶を清掃する。清掃が完了したら、[OK]をタップする。



- 7 保湿桶に精製水を補充する。完了したら、[OK]をタップする。

- 8 メンテナンススイッチを[プリントモード]に切り替える。☞ 「メンテナンススイッチ」 (P. 37)

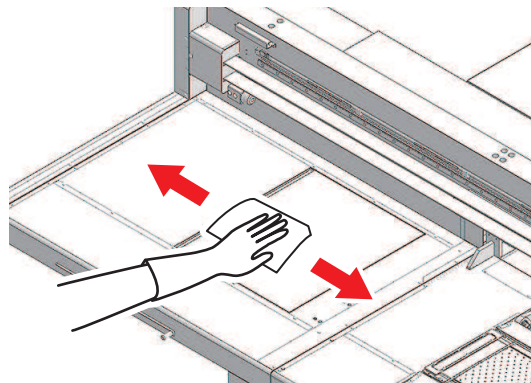
- 9 キャリッジを元の位置に戻し、[OK]をタップする。

- 10 [保湿桶メンテナンス]を終了し、[OK]をタップする。

## 外装（カバーやYバーの上など）の清掃



• メンテナンス前にメンテナンススイッチを[メンテナンスモード]に切り替えてください。



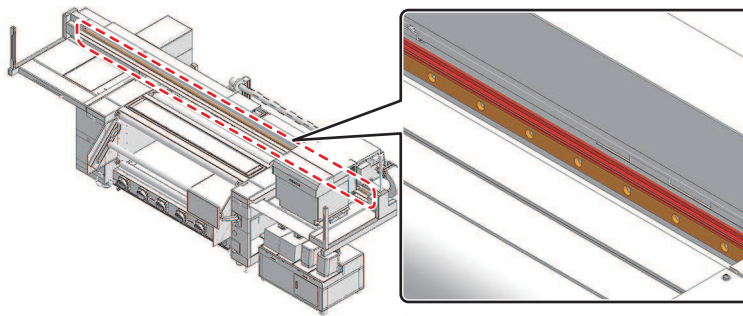
• 汚れが目立つときは、柔らかい布に水で薄めた中性洗剤を含ませて、固く絞ってからふき取ってください。



• 本機の内部に液体が入らないように注意してください。本機の故障や感電、もしくは火災につながるおそれがあります。

## LMガイドについて

LMガイド上面の左右端にたまったホコリを柔らかい乾いた布でふき取ってください。



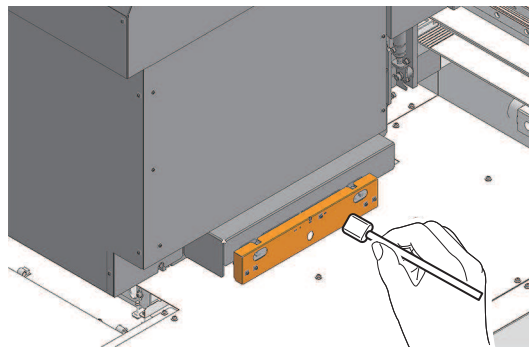
- 重要!** • LMガイドは潤滑油が塗布されています。絶対にエタノールなど薬品を使ってふかないでください。潤滑油が垂れている場合は、柔らかい乾いた布でふき取ってください。

## ジャムセンサー検出板の清掃

汚れたまま使い続けると、固まったインクや付着したホコリがメディアをこすり付けて、成果物を汚してしまう原因になります。

### 1 ジャムセンサー検出板を清掃する。

- キャリッジ左右のジャムセンサー検出板の下部を清掃します。
- メンテナンス液を含ませたクリーンスティックで、付着したインクやホコリを拭き取ります。メンテナンス液が残らないように拭き取ってください。

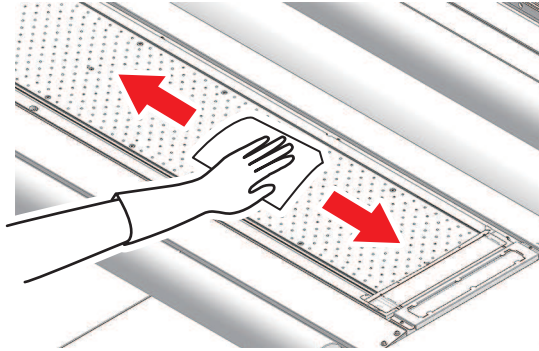


## プラテンの清掃



- メンテナンス前にメンテナンススイッチを[メンテナンスモード]に切り替えてください。

汚れたまま使い続けると、メディアが正しくフィードできなくなります。また、固まったインクや付着したホコリがヘッドノズル面をこすり付け、吐出不良（ノズル詰まり、飛行曲がりなど）の原因になります。



- 本機の内部に液体が入らないように注意してください。本機の故障や感電、もしくは火災につながるおそれがあります。



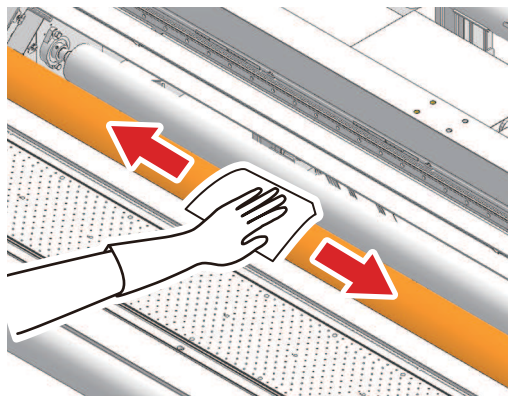
- 汚れが目立つときは、柔らかい布に水で薄めた中性洗剤を含ませて、固く絞ってからふき取ってください。

## X駆動ローラーの清掃



- メンテナンス前にメンテナンススイッチを[メンテナンスモード]に切り替えてください。

汚れたまま使い続けると、メディアが正しくフィードできなくなります。また、固まったインクや付着したホコリがヘッドノズル面をこすり付け、吐出不良（ノズル詰まり、飛行曲がりなど）の原因になります。



- 精製水で清掃してください。



- 本機の内部に液体が入らないように注意してください。本機の故障や感電、もしくは火災につながるおそれがあります。



- 汚れが目立つときは、柔らかい布に水で薄めた中性洗剤を含ませて、固く絞ってからふき取ってください。

## 吹き付けファンフィルターの清掃



- ・メンテナンス前にメンテナンススイッチを[メンテナンスモード]に切り替えてください。

吹き付けファンフィルターが汚れたときは、フィルターを水洗いしてください。

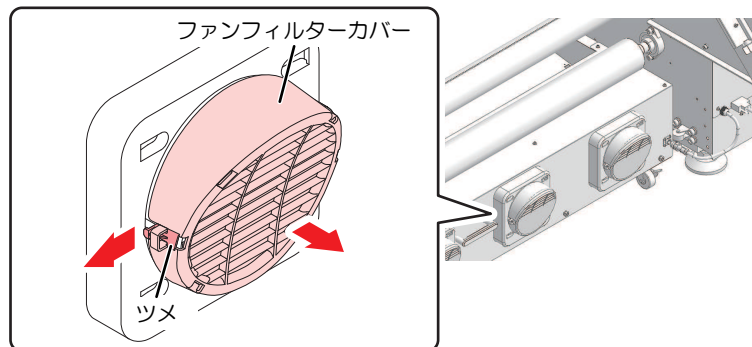
### ● お手入れの目安



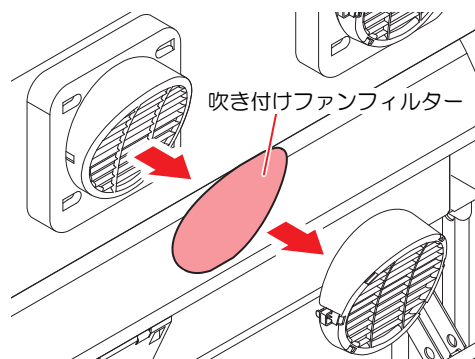
- ・2週間に1回フィルターの汚れを確認して水洗いしてください。
- ・3か月に1度は、フィルターを交換してください。吹き付けファンフィルターの交換

### 1 ファンフィルターカバーを外す。

- ・ファンフィルターカバーのツメを外側に押し、カバーを手前に引っぱります。



### 2 フィルターを外す。



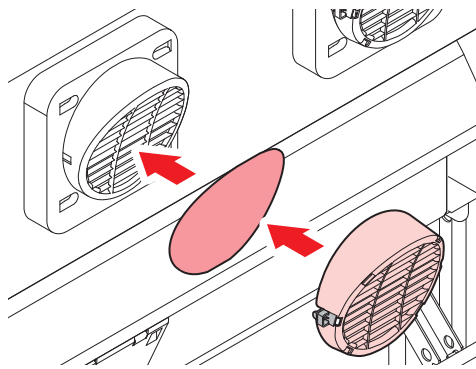
### 3 フィルターを水洗いする。



- ・水洗いしたあとは、フィルターを乾燥させてください。

#### 4 乾燥させたフィルターとファンフィルターカバーを付ける。

- ・ ファンフィルターカバーは、ツメがカチッと音がするまではめ込みます。



### 乾燥ユニットの清掃



- ・ 乾燥ユニットは非常に高温になります。ユニットの温度が十分に下がっていることを確認の上、メンテナンスを実施してください。



- ・ メンテナンス前にメンテナンススイッチを[メンテナンスモード]に切り替えてください。

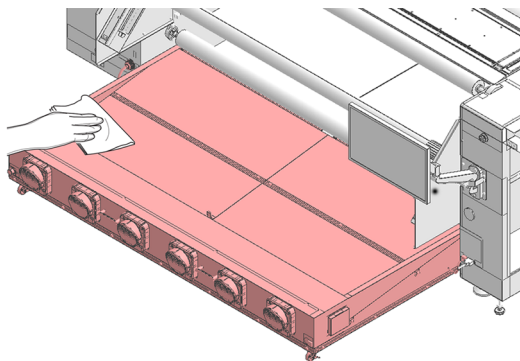
#### 1 MPCのMENUから、[メンテナンス]をタップする。

- ・ メンテナンスメニューが表示されます。

#### 2 [その他メンテナンス] > [乾燥ユニット引き出し]をタップする。

- ・ ウィザード画面に従い、乾燥ユニットを引き出します。

#### 3 引き出し完了後、メンテナンスを実施する。



- ・ 汚れが目立つときは、柔らかい布に水で薄めた中性洗剤を含ませて、固く絞ってからふき取ってください。



- ・ 本機の内部に液体が入らないように注意してください。本機の故障や感電、もしくは火災につながるおそれがあります。

## プリントヘッドのノズル面の清掃

クリーニングやメンテナンスをしても吐出不良（ノズル詰まり、飛行曲がりなど）が解消しない場合は、ヘッドノズル面を清掃します。

目安として、ミニジャンボロール1本(約3000m)又は、印刷時間が24Hを超えた際に、テスト作図にてノズル状態確認の上実施してください。

- 重要!**
- 弊社エンジニアによるトレーニング受講者のみヘッドノズル面の清掃をすることができます。受講者以外がヘッドノズル面を清掃すると、ヘッドが故障するおそれがあります。

- !**
- 必ず、弊社指定のサプライ品をご使用ください。指定品以外で清掃すると、プリントヘッドが劣化する原因になります。

### 1 MPCのMENUから、[メンテナンス]をタップする。

- メンテナンスメニューが表示されます。

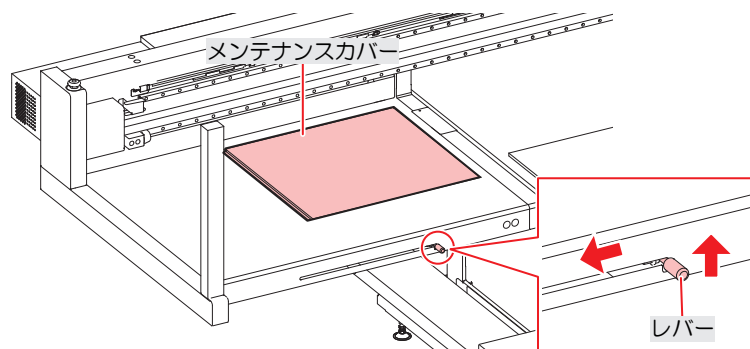
### 2 [毎日のメンテナンス]>[メンテナンスウィザード]をタップし、[ヘッドメンテナンス]をタップする。

- キャリッジがメンテナンススペースに移動します。

### 3 メンテナンススイッチを[メンテナンスモード]に切り替える。☞「メンテナンススイッチ」(P. 37)

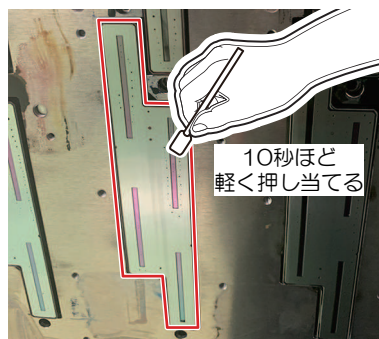
### 4 Yバー左側のメンテナンスカバーをスライドする。

- レバーを持ち上げて、左側にスライドします。



### 5 ノズル面を清掃する。

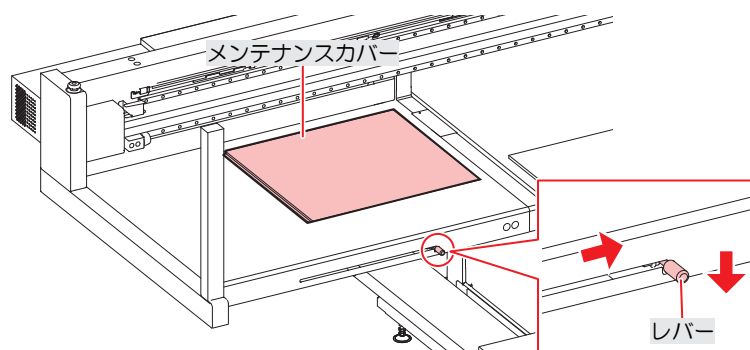
- ノズル面にメンテナンス液を含ませたクリーンスティックを10秒ほど軽く押し当ててください。



- ⊘**
- クリーンスティックでノズル面をこすったり、強く押し当てたりしないでください。プリントヘッドが劣化する原因になります。
  - 一度使用したクリーンスティックは再利用しないでください。



- 6 清掃が終わったら、Yバー左側のメンテナンスカバーをスライドして閉める。



- ・メンテナンスカバーが正しい位置に戻っていることを確認してください。

- 7 メンテナンススイッチを[プリントモード]に切り替える。☞ 「メンテナンススイッチ」 (P. 37)
- 8 [完了]>[終了]をタップする。
- 9 クリーニング（ノーマルモード）を実施する。  
・ ☞ 「ヘッドクリーニングをする」 (P. 87)
- 10 テストプリントを実行して、プリント結果を確認する。  
・ プリント結果が正常になるまで、クリーニングとテストプリントを繰り返してください。



## 廃インクタンクの廃インク量の確認

ヘッドクリーニングなどで使用したインクは、本機右下にある廃インクタンクにたまります。



- ・ 廃インクを廃棄せずに使い続けると、廃インクタンクから廃インクがあふれ出るおそれがあります。毎日、廃インクタンクの液量を目視でご確認頂くことをお勧めいたします。



- ・ インクやメンテナンス液、廃インク、そのほか本機で使用されている液体を取り扱うときは、換気に十分注意して、必ず保護メガネ、手袋、マスクなどを着用してください。インクなどの液体が跳ねて、皮膚に付着したり、目や口の中に入ったおそれがあります。



## 供給テストの実施

インクフィルターが詰まると、正常なメンテナンスができなくなりヘッドの破損に繋がる恐れがあるため、定期的に本作業を実施してインクフィルターの詰まり具合（インク供給能力）を確認してください。



- ・ インク供給能力低下時にインクフィルター交換を行うことで、フィルター詰まりに起因するトラブルを未然に防ぐことができます。
- ・ インクタンクの残量がニアエンドに近かったり、または10Lを超えている場合には実行に失敗する場合があります。実行に失敗した径路は、結果が0.0ccとなります。



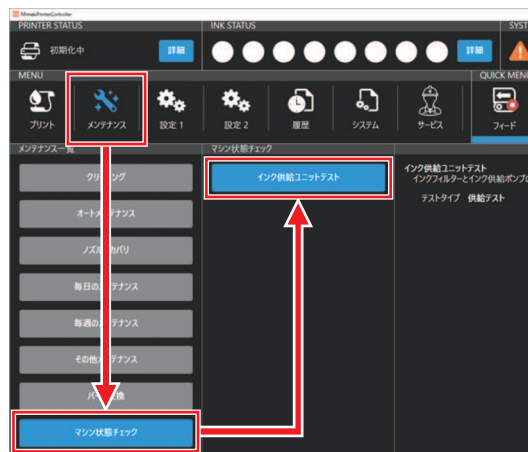
- ・ 実行に失敗する原因になりますので、実行中はインクタンク交換をしたり外部供給ユニットに振動を与えたりしないでください。

### 1 MPCのMENUから、[メンテナンス]をタップする。

- ・ メンテナンスメニューが表示されます。

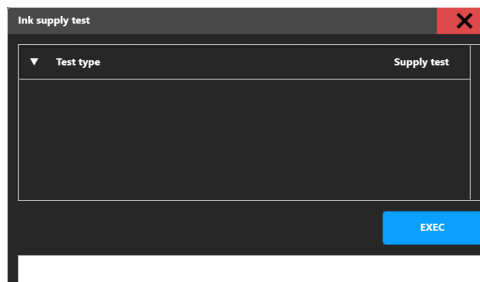
### 2 [マシン状態チェック] > [インク供給ユニットテスト]をタップする。

- ・ ダイアログが表示されます。



### 3 Test typeに“Supply test”が選択されていることを確認して、[EXEC]をタップします。

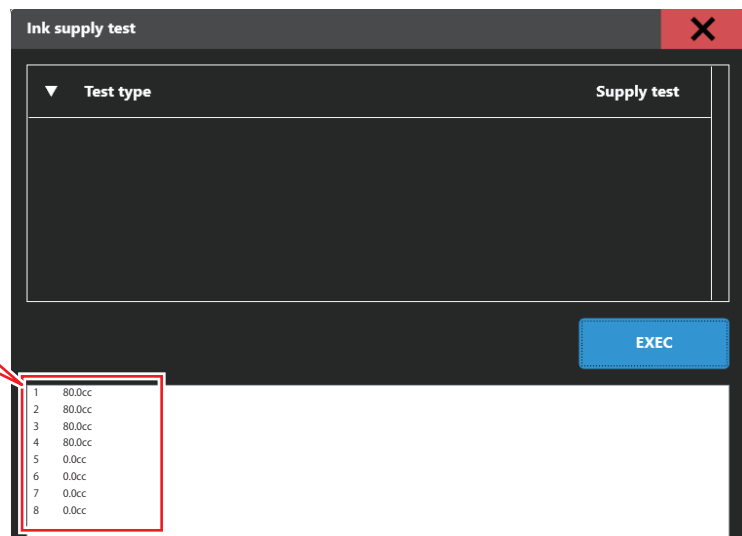
- テストが実行されます。



- テストには3~5分程度の時間がかかります。

### 4 結果を確認します。

1	80.0cc
2	80.0cc
3	80.0cc
4	80.0cc
5	0.0cc
6	0.0cc
7	0.0cc
8	0.0cc



- 実行に失敗した径路は結果が0.0ccになります。インクタンク残量のワーニング（インクエンド、インクニアエンドなど）がないこと、また、インクタンクのセット状態を確認して実行してください。

テスト結果	フィルター簡易交換化キットを“適用したマシン”
45cc以上	正常 特別な作業は不要です。
45cc未満	インクタンクの取付状態を確認して再度実行してください。結果が改善しない場合はインクフィルターの交換をおこなってください。☞ 「インクフィルターの交換」 (P. 160)

## 4.4 消耗品の交換

消耗品は、販売店、またはお近くの弊社営業所にてお買い求めください。

消耗品は、弊社ウェブサイトにてご覧になれます。 <https://japan.mimaki.com/supply/inkjet.html>



- ・ 消耗品を子供が立ち入るおそれのある場所に保管しないでください。

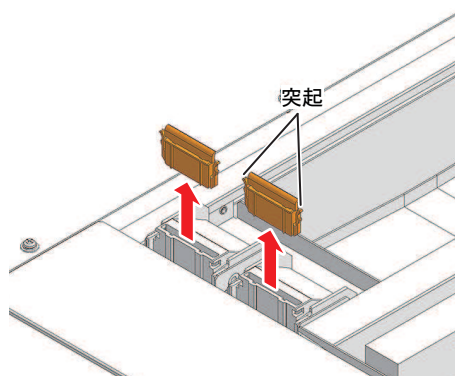


- ・ 消耗品を廃棄するときは、産業廃棄物処理業者、または関連法規、および地方自治体の条例に従って処理してください。

### ワイパーの交換

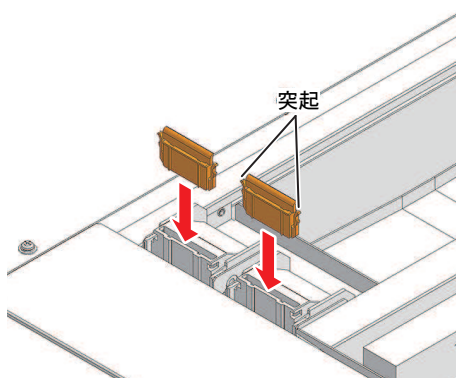
本機はワイピング回数をカウントしています。規定値になるとタッチパネルのSYSTEM ALARMに”0605 REPLACE WIPER”が表示されます。ワイパーの汚れや反りが激しいときは、新しいワイパーに交換してください。

- 1 MPCのMENUから、[メンテナンス]をタップする。
  - ・ メンテナンスメニューが表示されます。
- 2 [パーツ交換] > [ワイパー交換]をタップする。
  - ・ キャリッジがプラテンの上に移動します。
- 3 メンテナンススイッチを[メンテナンスモード]に切り替える。🔧 「メンテナンススイッチ」 (P. 37)
- 4 ワイパーを外す。
  - ・ ワイパーブラケットの両端の突起を持って引き抜きます。



- 5 ワイパークリーナーを清掃する。
  - ・ 🧼 「ワイパーの清掃」 (P. 143)

6 新しいワイパーをセットする。



7 メンテナンススイッチを[プリントモード]に切り替える。☞ 「メンテナンススイッチ」 (P. 37)

8 交換が終わったら、[完了]>[終了]をタップする。

- ・ ワイパーの使用回数が初期化されます。

## キャリッジフィルターの交換

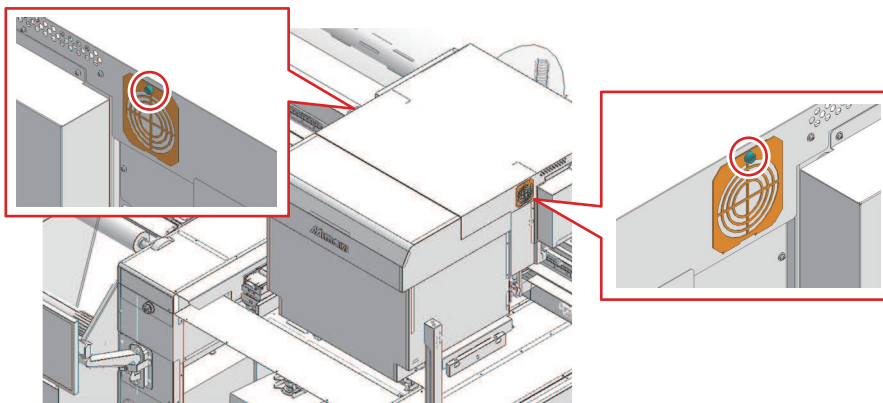
ミストフィルターの状態を確認して、汚れが激しいときはすべてのミストフィルターを同時に交換してください。



- ・ メンテナンス前にメンテナンススイッチを[メンテナンスモード]に切り替えてください。

1 キャリッジフィルターカバーを外す。

- ・ ネジを外して、フィルターカバーを外します。



- ・ キャリッジの左右にフィルターがセットされています。

2 新しいフィルターをセットする。

3 フィルターカバーをセットする。

- ・ キャリッジ左右：フィルターカバーの下にあるツメをキャリッジカバーに引っ掛けてから、ネジで固定してください。

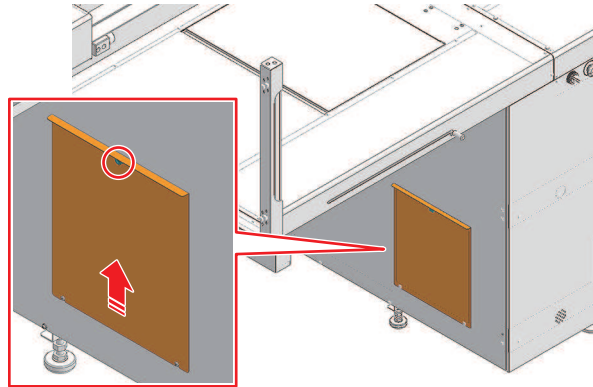
## ブローフィルターの交換



- ・ 主電源を切ってからメンテナンスしてください。

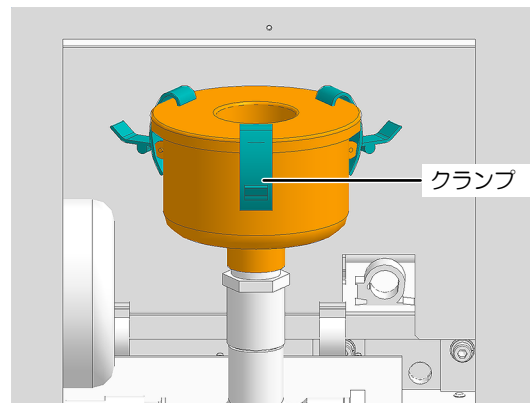
### 1 側面のカバーを外す。

- ・ ツマミネジ (x1) を外し、上方向にカバーをスライドさせて取り外す。



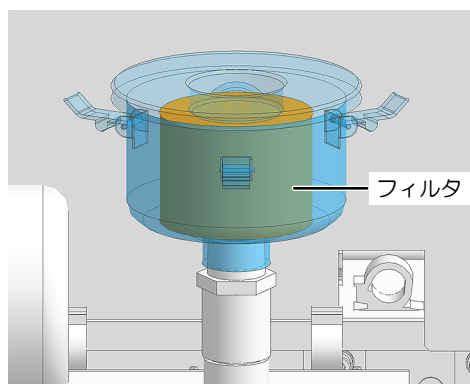
### 2 フィルターBOXのフタを外す。

- ・ フィルターBOXのクランプ (x3) を外し、フタを取り外す。



### 3 フィルターの交換

- ・ 円筒型のフィルターを新品のフィルターと交換する。



### 4 フィルターBOXのフタ、側面カバーを取り付ける。

- ・ フィルターBOXのクランプ (x3) を取り付け、側面カバーをツマミネジで取り付ける。

## インクフィルターの交換

### ● インクフィルターの交換タイミング

MPC に以下のメッセージが表示された場合、または供給テストの結果が45cc未満になった場合、該当経路のインクフィルターの交換を実施してください。

メッセージ	状態	備考
067D:09(ZZZZZZZZ)INK SUPPLY WARN	インクの供給量が低下し始めました。	印刷やメンテナンス動作はできますが、予防処置のためインクフィルターの交換を推奨します。
061 B:09(ZZZZZZZZ)INK SUPPLY	サブタンクへのインク供給ができません。	印刷ができず、オートクリーニング等で正常なメンテナンス動作を実行できません。最低限のメンテナンス動作は動きますが、この状態で放置した場合、復旧できないノズル詰まりに進展する恐れがありますので、必ずインクフィルターの交換を実施してください。

※ zzzzzzzz は経路番号を示します。(経路3の場合：\_\_3\_経路6の場合：\_\_6\_)



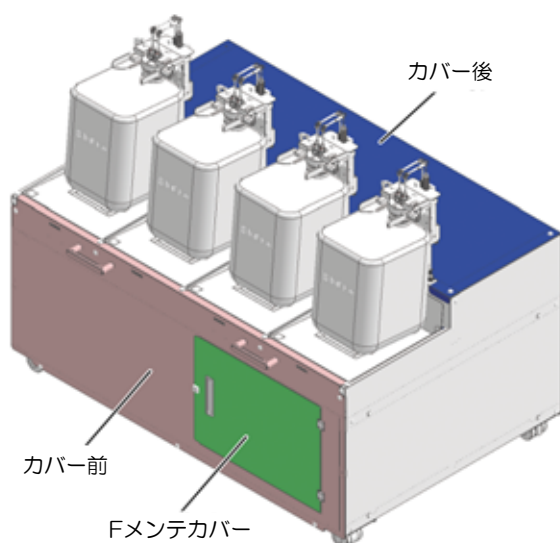
- ・ フィルター簡易交換化キットを適用したマシンのみ、オペレーターによるインクフィルターの交換が可能です。



- ・ 必ず付属の保護メガネと手袋を着用してください。
- ・ インクフィルター交換を実施しても上記のメッセージが消えない場合、弊社テクニカルサポートまでお問い合わせください。

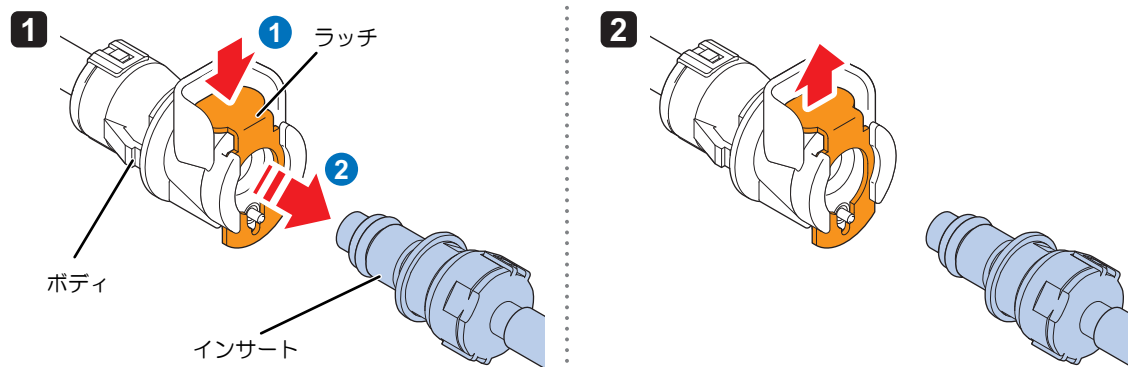
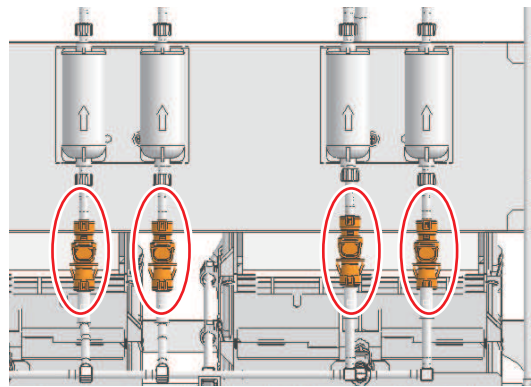
### ● インクフィルターの交換手順

- 1 タッチパネルのMENUから、[メンテナンス]をタップする。
  - ・ メンテナンスメニューが表示されます。
- 2 [パーツ交換]>[インクフィルター交換]を選択して、[開始]をタップする。
- 3 ウィザード画面に従い、Fメンテカバーを開く。



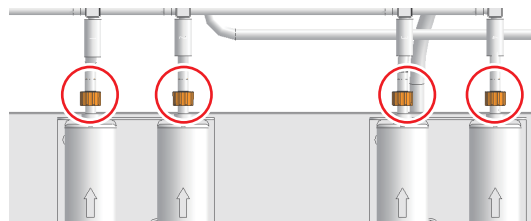
#### 4 フィルター下方のフィッティングを外す。

- フィッティングのラッチを押し込んだ状態でインサートを引き抜きます。



- !** • 必ずラッチを奥まで押し込んだ状態でインサートを取り外してください。ラッチの押し込みが浅い状態でインサートを無理やり外そうとすると、フィッティングのOリングが傷つきインク漏れの原因となる恐れがあります。

#### 5 フィルター上部のフィッティングを外す。



#### 6 フィルターからチューブを外す。

- !** • チューブを取り外す際、周囲がインクで汚れないように、紙タオル等で周囲を養生してから交換作業を行ってください。



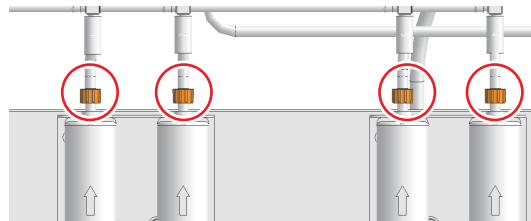
#### 7 新しいフィルターにチューブを取り付ける。





- ・ インクフィルターは刻印された矢印が上向きになる様に取り付けてください。

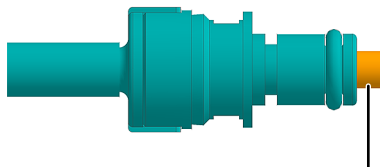
## 8 フィルターを上部のフィッティングに取り付ける。



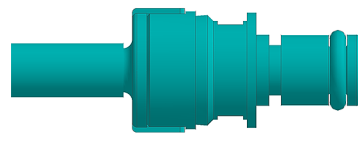
## 9 チューブを下方のフィッティングに取り付ける。



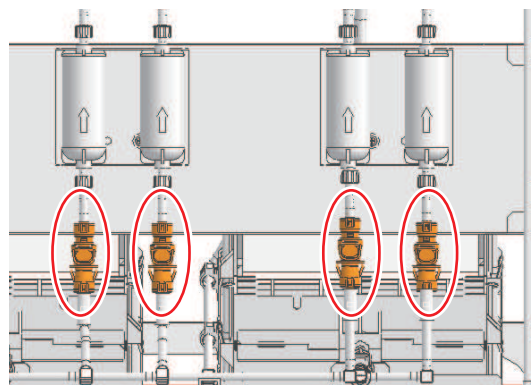
- ・ 必ずラッチを奥まで押し込んだ状態でフィッティングを押し込んでください。ラッチの押し込みが浅い状態でフィッティングを無理やり押し込もうとすると、フィッティングのOリングが傷つきインク漏れの原因となる恐れがあります。
- ・ フィッティングを接続する際、フィッティング先端のバルブを押し込まないように注意してください。  
バルブを押し込んでしまうと、インクが漏れ出てインク経路内に空気が入り込み動作不良となる恐れがあります。



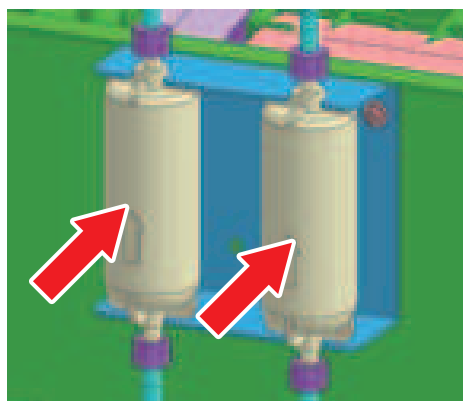
バルブが押し込まれていない状態  
(バルブが封止された状態)



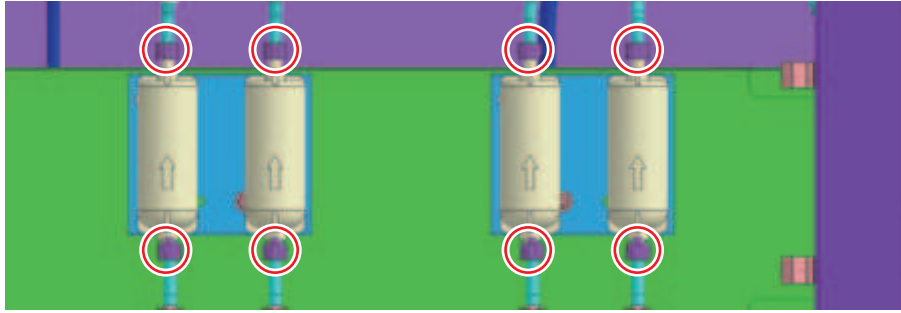
バルブが押し込まれた状態  
(バルブが開いた状態)



## 10 フィルターをフィルターBKTに押し込んでマウントする。

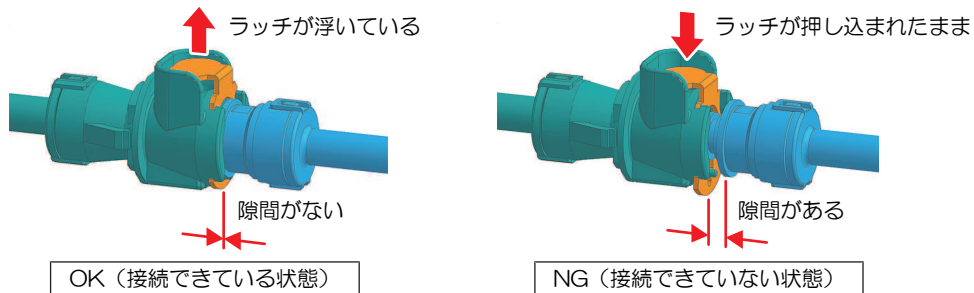


11 フィルター上下のフィッティングを増し締めし、緩んでいないことを再確認する。



12 フィッティングが確実に接続できていることを確認する。

(1) フィッティング間に隙間がないこと



(2) フィッティングを軽くひっぱり抜けないこと。

13 Fメンテカバーを閉じる。

14 MPCの[MAINTENANCE]メニューから供給テストを実行します。☞ 「供給テストの実施」  
(P. 155)

15 テスト結果が45cc未満となっていることを確認します。

1	80.0cc
2	80.0cc
3	80.0cc
4	80.0cc
5	0.0cc
6	0.0cc
7	0.0cc
8	0.0cc

Ink supply test

Test type: Supply test

EXEC



- フィルター交換直後のテストの結果が45cc未満となった場合、弊社テクニカルサポートまでお問合せください。



## 第5章 困ったときは



この章では...

故障かなと思ったときの対処方法や、ディスプレイに表示されるメッセージの対処方法などについて説明しています。


故障かな?と思ったときは.....	166	画質不良が発生した.....	167
電源が入らない.....	166	インクが漏れた.....	168
プリントできない.....	166	タッチパネルを操作できない.....	168
メディア詰まり、メディアが汚れる.....	166	メッセージを表示するトラブル.....	169
メディアがスキューした(巻締め).....	167	ログを収集する.....	182

## 5.1 故障かな?と思ったときは

故障かなと思ったときは、本章を参照して対処してください。また、本機に関するよくあるご質問やサポート動画などは、弊社ウェブサイト (<https://japan.mimaki.com/support/>) からご覧になれます。

対処しても正常に戻らない場合は、販売店、お近くの弊社営業所、またはコールセンターにお問い合わせください。

### 電源が入らない

確認すること	対処方法
主電源が入っていますか?	主電源を入れてください。☞ 「電源を入れる」 (P. 137)
タッチパネルのPRINTER STATUSのアイコンが、  になっていますか?	電源を入れてください。☞ 「電源について」 (P. 136)

### プリントできない

確認すること	対処方法
本機と接続されているLANケーブルが、制御PCに接続されていますか?	LANポートに根元（カチッと音が鳴る）まで挿し込んでください。☞ 「システム構成」 (P. 38)
タッチパネルのSYSTEM ALARMにインクエンドのメッセージが表示されていませんか?	新しいインクに交換してください。☞ 「インクタンクの交換方法」 (P. 51)
タッチパネルのSYSTEM ALARMにメッセージが表示されていませんか?	メッセージの内容に応じて、対処してください。☞ 「SYSTEM ALARM」 (P. 112) ☞ 「メッセージを表示するトラブル」 (P. 169)

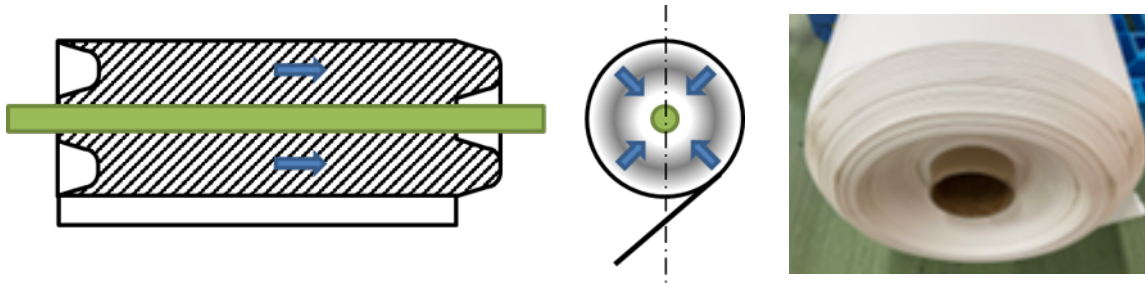
### メディア詰まり、メディアが汚れる

確認すること	対処方法
弊社が推奨しているメディアを使用していますか?	推奨メディアを使用してください。 <a href="https://japan.mimaki.com/supply/inkjet.html">https://japan.mimaki.com/supply/inkjet.html</a>
カールしてるメディアを使用していないですか?	カールのきついメディアや、先端が折れ曲がっているメディアは使わないでください。

## メディアがスキューした（巻締り）

### ● 巻締まり

経時変化などにより巻芯方向に強い力が加わり、巻き取ったメディアの巻き芯側からメディアが凸する。



#### 1. 1500m程度で巻取ロールを回収する

1500mを超えると巻締りが発生しやすくなります。定期的に巻取ロールを回収することで、次工程における巻締りの影響を軽減できます。

#### 2. 転写紙上のインクを十分乾燥させる

インクが乾燥不良の場合巻締りが発生しやすくなります。ヒーター設定温度を確認し、巻取時のインクが十分乾燥していることを確認してください。

#### 3. Passを刻む

送り量の大小で巻締りの程度が変化します。パスを刻むことで、巻締りの影響を軽減できます。

## 画質不良が発生した

現象 / 確認すること	対処方法
白スジ、カスレ、色の濃いスジが発生する（スキャン（横）方向）	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. プリントヘッドが通過する部分に、紙片などのゴミが付着している場合は、ゴミを取り除いてください。☞「<a href="#">プラテンの清掃</a>」（P. 150）</li> <li>2. ☞「<a href="#">ヘッドクリーニングをする</a>」（P. 87）を実施してください。</li> <li>3. ☞「<a href="#">ワイパーの清掃</a>」（P. 143）を実施してください。</li> <li>4. ☞「<a href="#">キャリッジ底面の清掃</a>」（P. 145）を実施してください。</li> </ol>
往復プリントでズレが発生する	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. ☞「<a href="#">ドット位置補正をする</a>」（P. 89）を実施してください。</li> </ol>
プリント中にインク滴が落ちる	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. ☞「<a href="#">ワイパーの清掃</a>」（P. 143）を実施してください。</li> <li>2. ☞「<a href="#">キャリッジ底面の清掃</a>」（P. 145）を実施してください。</li> <li>3. ☞「<a href="#">ヘッドクリーニングをする</a>」（P. 87）を実施してください。</li> <li>4. オートメンテナンスを設定してください。☞「<a href="#">メンテナンスメニュー</a>」（P. 115）</li> </ol>
ノズル詰まりを解消したい	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. ☞「<a href="#">ヘッドクリーニングをする</a>」（P. 87）を実施してください。</li> <li>2. ☞「<a href="#">ワイパーの清掃</a>」（P. 143）を実施してください。</li> <li>3. ヘッド充填を実施してください。</li> <li>4. ☞「<a href="#">ワイパーの交換</a>」（P. 157）を実施してください。</li> <li>5. [メンテナンス]&gt;[ノズルリカバリ]&gt;[ノズルリカバリ]を"ON"に設定してください。</li> </ol>
待機中にノズルが抜ける	ステーションに直接エアコン等の風が当たっていないか確認してください。風が直接当たっている場合は、本機との間にパーテーション等を設置してステーションに直接風が当たらないようにしてください。
ヘッドギャップを上げ過ぎていませんか？	ヘッドギャップを下げてください。ヘッドギャップを下げられない場合は、プリント中のフラッシング間隔（☞「 <a href="#">メンテナンスメニュー</a> 」（P. 115））を上げたり、定期的にテストプリントをして、ノズル詰まりがないかどうかを確認してください。

現象 / 確認すること	対処方法
あまり使っていないインクカラーはありませんか？	プリント中のリフレッシュレベル (☞ 「設定1メニュー」 (P. 128)) を上げてください。使用頻度が低いノズルは吐出が安定しない傾向があります。リフレッシュレベルを上げるとノズルの使用頻度を上げることができますが、インク消費量が増えてしまいますのでご注意ください。
帯電しやすいメディアを使っていますか？	プリント中のリフレッシュレベル間隔 (☞ 「メンテナンスメニュー」 (P. 115) ☞ 「設定1メニュー」 (P. 128)) を上げたり、定期的にテストプリントをして、ノズル詰まりがないかどうかを確認してください。
湿度の低い場所に本機を設置していませんか？	加湿器などを設置して、湿度を上げてください。また連続してプリントする場合は、プリント中のフラッシング間隔 (☞ 「設定1メニュー」 (P. 128)) を上げたり、定期的にテストプリントをして、ノズル詰まりがないかどうかを確認してください。
ホコリや粉じんのある場所に本機を設置していませんか？	ホコリや粉じんがない場所 (オフィス相当：粉塵レベル0.15mg/m <sup>3</sup> ) に本機を設置してください。それ以外の場所に設置する場合は、定期的にテストプリントをして、ノズル詰まりがないかどうかを確認してください。

## インクが漏れた



- インクが漏れてしまったときは、すぐに主電源を切ってプレーカーを落としてください。そのあと、販売店、お近くの弊社営業所、またはコールセンターにお問い合わせください。

## タッチパネルを操作できない

確認すること	対処方法
タッチパネルの画面や黒い外枠に、テープやふせん等を貼り付けていませんか？	テープやふせんを貼り付けているとタッチパネルを操作できない場合があります。ふせんやテープ等を剥がしてから操作してください。込んでください。
タッチパネルが汚れていませんか？	ひどく汚れている場合は、柔らかい布で汚れを軽く拭き取ってください。



## 5.2 メッセージを表示するトラブル

何らかの異常を検出すると、ブザーが鳴りタッチパネルのSYSTEM ALARMにメッセージが表示されます。メッセージの内容に応じて、対処してください。記載されている処置をしても、再度メッセージが表示される場合は、販売店、お近くの弊社営業所、またはコールセンターにお問い合わせください。

エラー番号	エラーレベル	メッセージ	原因	対処方法		
0108	2	HD TYPE	• ヘッド制御で異常を検出した。	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. [システム] &gt; [電源] &gt; [システムシャットダウン] を実行後、制御PCの電源、本機の主電源の順に電源を切って、しばらくしてから電源を入れてください。</li> <li>2. 再度表示される場合は、販売店、お近くの弊社営業所、またはコールセンターにお問い合わせください。</li> </ol>		
010E	2	FROM CLEAR	• 制御基板に異常を検出した。			
010F	2	FROM WRITE				
0115	2	PCB MAIN-F1				
0116	2	PCB MAIN-F2				
011F	2	PCB SLIDER				
0122	2	PRAM NONE				
0123	2	PRAM DATA				
0124	2	PRAM ADDR				
0127	2	POWER OFF				
0128	2	HDC FIFO				
0129	1	BATTERY EXCHANGE			• 内部時計の電池切れを検出した。	• 販売店、お近くの弊社営業所、またはコールセンターにお問い合わせください。
012A	2	HDC SPEED			• ヘッド制御で異常を検出した。	
012D	2	PCB MAIN-F4		• 制御基板に異常を検出した。	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. [システム] &gt; [電源] &gt; [システムシャットダウン] を実行後、制御PCの電源、本機の主電源の順に電源を切って、しばらくしてから電源を入れてください。</li> <li>2. 再度表示される場合は、販売店、お近くの弊社営業所、またはコールセンターにお問い合わせください。</li> </ol>	
012E	2	HeadFaild	• ヘッドに異常を検出した。			
0151	2	Main PCB V1R2	• 制御基板に異常を検出した。			
0152	2	Main PCB V2R5				
0153	2	Main PCB V3R3				
0154	2	Main PCB V05				
015F	2	Head Drive Hot	• 制御基板に異常を検出した。			
0171	2	NEW HEAD CONNECT	• 新しいヘッドの接続を認識した。			
0186	2	HDC WAVEFLOW	• ヘッド制御で異常を検出した。			
0189	2	COM VOLT				
018C	2	Main PCB V12	• 制御基板に異常を検出した。			
018D	2	PCB EXIO1				
018E	2	FLS NOT COMP	• ヘッド制御で異常を検出した。			
018F	2	OFFSET WAVE				
0190	2	Main PCB V_V1	• 制御基板に異常を検出した。			
019E	2	HDC FUSE ERROR				

エラー番号	エラーレベル	メッセージ	原因	対処方法
01BB	2	COMIO VHV1		1. [システム] > [電源] > [システムシャットダウン] を実行後、制御PCの電源、本機の主電源の順に電源を切って、しばらくしてから電源を入れてください。 2. 再度表示される場合は、販売店、お近くの弊社営業所、またはコールセンターにお問い合わせください。
01BF	2	PCB MAIN-F2/F3		
01D1	2	PCB EXIO-FUSE		
01D8	2	HEAD XHOT	<ul style="list-style-type: none"> <li>ヘッド温度に異常を検出した。</li> </ul>	
01E6	0	PRAM SIZE	<ul style="list-style-type: none"> <li>制御基板に異常を検出した。</li> </ul>	
01E7	2	PCB INKCTRL1		
01EA	2	PCB EXIO2		
0201	1	COMMAND	<ul style="list-style-type: none"> <li>制御PCとプリンター間の通信異常を検出した。</li> </ul>	
0202	1	PARAMETER		
0203	2	Ment Command		
030C	2	SCAN DATA TIMEOUT	<ul style="list-style-type: none"> <li>通信に異常を検出した。</li> </ul>	
0310	2	PORT OPEN ERROR		
0311	2	ACK ERROR		
0312	2	CMD ERROR		
0313	2	CMD TIMEOUT		
0314	2	NOTICE ERROR		
0401	2	MOTOR X	<ul style="list-style-type: none"> <li>Xモーターに異常を検出した。</li> </ul>	
0402	2	MOTOR Y	<ul style="list-style-type: none"> <li>Yモーターに異常を検出した。</li> </ul>	
0405	0	STATION ERROR	<ul style="list-style-type: none"> <li>キャリッジが上限を超えて移動しようとした。</li> </ul>	
0406	2	Wiper origin detection failure	<ul style="list-style-type: none"> <li>ワイパー原点を検出できない。</li> </ul>	
041B	1	MEDIA NEAR END	<ul style="list-style-type: none"> <li>メディアが残りわずかになった。または、メディアロールの巻き径が細くなった。※ニアエンドの判定には10m前後の誤差があります。</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>新しいロールメディアに交換してください。</li> </ul>
0423	1	TAKE-UP TENSION-BAR	<ul style="list-style-type: none"> <li>巻取テンションバーの初期化に失敗した。</li> </ul>	1. プリント面から巻取軸までのメディアセットが正しいかどうかを確認してください。☞ 「メディアをプリンター本体にセットする」 (P. 75) 2. 巻取軸の回転方向スイッチがメディアの向きと合っているかどうかを確認してください。
0424	1	FEEDING TENSION-BAR	<ul style="list-style-type: none"> <li>繰出テンションバーの初期化に失敗した。</li> </ul>	1. 繰出軸からプリント面までのメディアセットが正しいかどうかを確認してください。☞ 「メディアをプリンター本体にセットする」 (P. 75)

エラー番号	エラーレベル	メッセージ	原因	対処方法
				2. 繰出軸の回転方向スイッチがメディアの向きと合っているかどうかを確認してください。
0425	1	TAKE-UP TENSION_BAR DROP DOWN	<ul style="list-style-type: none"> <li>巻取テンションバーが限界位置を超えて落ちた。</li> </ul>	<ol style="list-style-type: none"> <li>メディアが正しい経路でセットされているかどうかを確認してください。 ☞ 「メディアをプリンター本体にセットする」 (P. 75)</li> <li>巻取ユニットが回転しているかどうかを確認してください。</li> </ol>
0426	1	FEEDING TENSION_BAR DROP DOWN	<ul style="list-style-type: none"> <li>繰出テンションバーが限界位置を超えて落ちた。</li> </ul>	<ol style="list-style-type: none"> <li>メディアが正しい経路でセットされているかどうかを確認してください。 ☞ 「メディアをプリンター本体にセットする」 (P. 75)</li> <li>繰出ユニットが回転しているかどうかを確認してください。</li> </ol>
0429	1	TAKE-UP TENSION-BAR LIMIT OVER	<ul style="list-style-type: none"> <li>巻取テンションバーが移動限界位置を超えて動いた。</li> </ul>	<ol style="list-style-type: none"> <li>メディアが正しい経路でセットされているかどうかを確認してください。 ☞ 「メディアをプリンター本体にセットする」 (P. 75)</li> <li>巻取ユニットが回転しているかどうかを確認してください。</li> </ol>
042A	1	FEEDING TENSION-BAR LIMIT OVER	<ul style="list-style-type: none"> <li>繰出テンションバーが移動限界位置を超えて動いた。</li> </ul>	<ol style="list-style-type: none"> <li>メディアが正しい経路でセットされているかどうかを確認してください。 ☞ 「メディアをプリンター本体にセットする」 (P. 75)</li> <li>繰出ユニットが回転しているかどうかを確認してください。</li> </ol>
0441	2	HEADHEIGHT WRONG	<ul style="list-style-type: none"> <li>ヘッド上下制御で異常を検出した。</li> </ul>	<ol style="list-style-type: none"> <li>[システム] &gt; [電源] &gt; [システムシャットダウン] を実行後、制御PCの電源、本機の主電源の順に電源を切って、しばらくしてから電源を入れてください。</li> <li>再度表示される場合は、販売店、お近くの弊社営業所、またはコールセンターにお問い合わせください。</li> </ol>
0449	2	SCAN COORD (MIN)	<ul style="list-style-type: none"> <li>Yモーター制御で異常を検出した。</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>本機の主電源を切って、しばらくしてから電源を入れてください。再度表示される場合は、販売店、お近くの弊社営業所、またはコールセンターにお問い合わせください。</li> </ul>
044A	2	SCAN COORD (MAX)		
0481	3	Take-up Shaft Position	<ul style="list-style-type: none"> <li>巻取シャフト取り出し位置を検出できない。</li> </ul>	<ol style="list-style-type: none"> <li>[巻き取り] &gt; [ロール着脱位置移動] を再実行してください。</li> <li>再度表示される場合は、販売店、お近くの弊社営業所、またはコールセンターにお問い合わせください。</li> </ol>
0482	3	Feeding Shaft Position	<ul style="list-style-type: none"> <li>繰出シャフト取り出し位置を検出できない。</li> </ul>	<ol style="list-style-type: none"> <li>[繰り出し] &gt; [ロール着脱位置移動] を再実行してください。</li> <li>再度表示される場合は、販売店、お近くの弊社営業所、またはコールセンターにお問い合わせください。</li> </ol>
0483	1	Take-up INVERTER alarm	<ul style="list-style-type: none"> <li>巻取モーター・インバーター・ユニットの異常を検出した。</li> </ul>	<ol style="list-style-type: none"> <li>[システム] &gt; [電源] &gt; [システムシャットダウン] を実行後、制御PCの電源、本機の主電源の順に電源を切って、しばらくしてから電源を入れてください。</li> </ol>

エラー番号	エラーレベル	メッセージ	原因	対処方法
0484	1	Feeding INVERTER alarm	<ul style="list-style-type: none"> <li>繰出モータ・インバーター・ユニットの異常を検出した。</li> </ul>	<ol style="list-style-type: none"> <li>再度表示される場合は、販売店、お近くの弊社営業所、またはコールセンターにお問い合わせください。</li> </ol>
0485	1	Take-up Emergency Button is pushed	<ul style="list-style-type: none"> <li>巻取ユニットの非常停止スイッチが押されている。</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>巻取ユニットの非常停止スイッチを解除してください。</li> </ul>
04A0	1	X serbo amp error	<ul style="list-style-type: none"> <li>サーボアンプ（Xモーター）の異常を検出した。</li> </ul>	<ol style="list-style-type: none"> <li>タッチパネルのアラームをクリアしてください。☞「アラームのクリア方法」(P. 113)</li> </ol>
04A1	1	Y serbo amp error	<ul style="list-style-type: none"> <li>サーボアンプ（Yモーター）の異常を検出した。</li> </ul>	<ol style="list-style-type: none"> <li>再度表示される場合は、[システム] &gt; [電源] &gt; [システムシャットダウン] を実行後、制御PCの電源、本機の主電源の順に電源を切って、しばらくしてから電源を入れてください。</li> <li>電源を入れなおしても再度表示される場合は、販売店、お近くの弊社営業所、またはコールセンターにお問い合わせください。</li> </ol>
0505	1	MEDIA JAM	<ul style="list-style-type: none"> <li>メディアジャムセンサーが反応した。</li> </ul>	<ol style="list-style-type: none"> <li>接触したメディアを取り除き、きれいなメディアをセットし直してください。</li> <li>タッチパネルのアラームをクリアしてください。☞「アラームのクリア方法」(P. 113)</li> </ol>
0509	2	HDC Position count	<ul style="list-style-type: none"> <li>位置制御で異常を検出した。</li> </ul>	<ol style="list-style-type: none"> <li>タッチパネルのアラームをクリアしてください。☞「アラームのクリア方法」(P. 113)</li> <li>再度表示される場合は、販売店、お近くの弊社営業所、またはコールセンターにお問い合わせください。</li> </ol>
050A	3	Y origin detection failure	<ul style="list-style-type: none"> <li>Y原点検出（初期化動作）に異常を検出した。</li> </ul>	<ol style="list-style-type: none"> <li>[システム] &gt; [電源] &gt; [システムシャットダウン] を実行後、制御PCの電源、本機の主電源の順に電源を切って、しばらくしてから電源を入れてください。</li> </ol>
050F	2	L-SCALE BLACK	<ul style="list-style-type: none"> <li>リニアスケールに異常を検出した。</li> </ul>	<ol style="list-style-type: none"> <li>再度表示される場合は、販売店、お近くの弊社営業所、またはコールセンターにお問い合わせください。</li> </ol>
0511	3	Z origin detection failure	<ul style="list-style-type: none"> <li>Z原点検出（初期化動作）に異常を検出した。</li> </ul>	<ol style="list-style-type: none"> <li>再度表示される場合は、販売店、お近くの弊社営業所、またはコールセンターにお問い合わせください。</li> </ol>
0519	2	NEGATIVE PRESS SENSOR	<ul style="list-style-type: none"> <li>負圧センサーに異常を検出した。</li> </ul>	<ol style="list-style-type: none"> <li>タッチパネルのアラームをクリアしてください。☞「アラームのクリア方法」(P. 113)</li> </ol>
051A	2	POSITIVE PRESS SENSOR	<ul style="list-style-type: none"> <li>正圧センサーに異常を検出した。</li> </ul>	<ol style="list-style-type: none"> <li>再度表示される場合は、販売店、お近くの弊社営業所、またはコールセンターにお問い合わせください。</li> </ol>
0531	2	WRONG INKTANK SENSOR	<ul style="list-style-type: none"> <li>インク供給ユニットの重量センサーに異常を検出した。</li> </ul>	<ol style="list-style-type: none"> <li>インクタンクが正しくセットされているか、衝撃を与えていないか、荷重となるものを乗せていないかを確認してください。</li> <li>実施しても表示される場合は、[メンテナンス] &gt; [その他メンテナンス] &gt; [インクタンクキャリブレーション] を実施してください。</li> </ol>

エラー番号	エラーレベル	メッセージ	原因	対処方法
				3. [システム] > [電源] > [システムシャットダウン] を実行後、制御PCの電源、本機の主電源の順に電源を切って、しばらくしてから電源を入れてください。再度表示される場合は、販売店、お近くの弊社営業所、またはコールセンターにお問い合わせください。
0542	1	Emergency switch	<ul style="list-style-type: none"> <li>非常停止スイッチを押した。</li> </ul>	<ol style="list-style-type: none"> <li>非常停止スイッチを押した要因を取り除いてください。</li> <li>非常停止スイッチのロックを解除してください。</li> <li>タッチパネルのアラームをクリアしてください。☞「アラームのクリア方法」(P. 113) <ul style="list-style-type: none"> <li>アラームをクリアすると初期動作を開始します。</li> </ul> </li> <li>エラーが解除されない場合は、販売店、お近くの弊社営業所、またはコールセンターにお問い合わせください。</li> </ol>
054A	2	PDC Position interrupt	<ul style="list-style-type: none"> <li>プリント制御で異常を検出した。</li> </ul>	1. [システム] > [電源] > [システムシャットダウン] を実行後、制御PCの電源、本機の主電源の順に電源を切って、しばらくしてから電源を入れてください。
054D	0	HDCE Cooling Fan Error	<ul style="list-style-type: none"> <li>HDCE冷却ファンが回転不良を検出した。</li> </ul>	<ol style="list-style-type: none"> <li>再度表示される場合は、販売店、お近くの弊社営業所、またはコールセンターにお問い合わせください。</li> </ol>
0556	3	Y LIMIT SENSOR	<ul style="list-style-type: none"> <li>キャリッジがY方向の動作範囲を超えた。</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>販売店、お近くの弊社営業所、またはコールセンターにお問い合わせください。</li> </ul>
0557	1	Light curtain detects obstacles	<ul style="list-style-type: none"> <li>ライトカーテンが障害物を検出した。</li> </ul>	<ol style="list-style-type: none"> <li>ライトカーテンの検出領域から、障害物を取り除いてください。☞「ライトカーテン」(P. 35)</li> <li>タッチパネルのアラームをクリアしてください。☞「アラームのクリア方法」(P. 113)</li> </ol>
0558	0	PDC Scan position	<ul style="list-style-type: none"> <li>スキャン座標エラーが発生した。</li> </ul>	<ol style="list-style-type: none"> <li>[システム] &gt; [電源] &gt; [システムシャットダウン] を実行後、制御PCの電源、本機の主電源の順に電源を切って、しばらくしてから電源を入れてください。</li> <li>再度表示される場合は、販売店、お近くの弊社営業所、またはコールセンターにお問い合わせください。</li> </ol>
0561	3	Carriage Cap Sensor	<ul style="list-style-type: none"> <li>キャリッジCAPセンサーに異常を検出した。</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>販売店、お近くの弊社営業所、またはコールセンターにお問い合わせください。</li> </ul>
0601	0	INK NEAR END	<ul style="list-style-type: none"> <li>インクタンクのインクがなくなりました。</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>以下の手順で、インクタンクをセットしてください。</li> </ul>
0602	1	INK END	<ul style="list-style-type: none"> <li>使用可能なインクがなくなった。</li> </ul>	<ol style="list-style-type: none"> <li>キャップカバーを上げて、フィッティングの接続を切り離します。</li> <li>新品のインクタンクをセットします。</li> </ol>
0603	0	NO INK TANK	<ul style="list-style-type: none"> <li>インクタンクが検出されていません。</li> </ul>	<ol style="list-style-type: none"> <li>フィッティングの接続をして、キャップカバーを下げます。</li> <li>[アラームクリア] を実行します。</li> </ol>

エラー番号	エラーレベル	メッセージ	原因	対処方法
				上記で解消しない場合は、販売店、お近くの弊社営業所、またはコールセンターにお問い合わせください。
0605	0	REPLACE WIPER	<ul style="list-style-type: none"> <li>ワイパーの交換時期になった。</li> </ul>	<ol style="list-style-type: none"> <li>ワイパーを交換してください。☞ 「ワイパーの交換」 (P. 157)</li> <li>タッチパネルのアラームをクリアしてください。☞ 「アラームのクリア方法」 (P. 113)</li> </ol>
0607	0	STATION CLEANING	<ul style="list-style-type: none"> <li>ステーションメンテナンスが長期間行われていません。</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>以下の手順で、ステーションメンテナンスを実施してください。</li> </ul> <ol style="list-style-type: none"> <li>ステーションの清掃を実施してください。☞ 「ワイパーの清掃」 (P. 143)</li> <li>ワイパーを清掃してください。</li> <li>タッチパネルのアラームをクリアしてください。☞ 「アラームのクリア方法」 (P. 113)</li> </ol>
0617	1	WRONG SUBTANK SENSOR	<ul style="list-style-type: none"> <li>サブタンクの液面センサーに異常を検出した。</li> </ul>	<ol style="list-style-type: none"> <li>[システム] &gt; [電源] &gt; [システムシャットダウン] を実行後、制御PCの電源、本機の主電源の順に電源を切って、しばらくしてから電源を入れてください。</li> <li>再度表示される場合は、販売店、お近くの弊社営業所、またはコールセンターにお問い合わせください。</li> </ol>
061A	1	INK OVERFLOW	<ul style="list-style-type: none"> <li>サブタンクセンサーLimitを検出した。</li> </ul>	<ol style="list-style-type: none"> <li>タッチパネルのアラームをクリアしてください。☞ 「アラームのクリア方法」 (P. 113)</li> <li>クリアしてもエラーが表示される場合は、販売店、お近くの弊社営業所、またはコールセンターにお問い合わせください。</li> </ol>
061B	1	INK SUPPLY	<ul style="list-style-type: none"> <li>サブタンクヘインクが供給できない。</li> </ul>	<ol style="list-style-type: none"> <li>インクタンクのフィッティング接続状態およびキャップカバーがセットされているかどうかを確認してください。☞ 「インクタンクを交換する」 (P. 51) <ul style="list-style-type: none"> <li>ニアエンド発生状態で長時間放置した場合にも、このエラーが発生する場合があります。</li> <li>インクフィルターの交換を実施してください。☞ 「インクフィルターの交換」 (P. 160)</li> </ul> </li> <li>タッチパネルのアラームをクリアしてください。☞ 「アラームのクリア方法」 (P. 113)</li> <li>クリアしてもエラーが表示される場合は、[システム] &gt; [電源] &gt; [システムシャットダウン] を実行後、制御PCの電源、本機の主電源の順に電源を切って、しばらくしてから電源を入れてください。</li> <li>再度表示される場合は、販売店、お近くの弊社営業所、またはコールセンターにお問い合わせください。</li> </ol>



エラー番号	エラーレベル	メッセージ	原因	対処方法
061C	1	NEGATIVE PRESS CONTROL	<ul style="list-style-type: none"> <li>負圧制御を開始できなかった。</li> </ul>	<ol style="list-style-type: none"> <li>タッチパネルのアラームをクリアしてください。☞「アラームのクリア方法」(P. 113)</li> <li>再度表示される場合は、販売店、お近くの弊社営業所、またはコールセンターにお問い合わせください。</li> </ol>
061D	1	NEGATIVE PRESS NOT ENOUGH	<ul style="list-style-type: none"> <li>適正範囲の負圧を維持できない。</li> </ul>	
061E	1	NEGATIVE PRESS OVER	<ul style="list-style-type: none"> <li>適正範囲の負圧を超過した。</li> </ul>	
061F	1	POSITIVE PRESS CONTROL	<ul style="list-style-type: none"> <li>正圧制御を開始できなかった。</li> </ul>	
0620	1	POSITIVE PRESS NOT ENOUGH	<ul style="list-style-type: none"> <li>適正範囲の正圧を維持できない。</li> </ul>	
0621	1	POSITIVE PRESS OVER	<ul style="list-style-type: none"> <li>適正範囲の正圧を超過した。</li> </ul>	
0637	2	INK LEAK	<ul style="list-style-type: none"> <li>インク供給ユニットでインク漏れを検出した。</li> </ul>	<ol style="list-style-type: none"> <li>インクタンク付近でインク漏れがないかどうかを確認してください。</li> <li>[システム] &gt; [電源] &gt; [システムシャットダウン] を実行後、制御PCの電源、本機の主電源の順に電源を切って、しばらくしてから電源を入れてください。</li> <li>再度表示される場合は、販売店、お近くの弊社営業所、またはコールセンターにお問い合わせください。</li> </ol>
066B	2	SUBTANK EMPTY	<ul style="list-style-type: none"> <li>サブタンクにインクがありません。</li> </ul>	<ol style="list-style-type: none"> <li>インクタンクのフィッティング接続状態およびキャップカバーがセットされているかどうかを確認してください。☞「インクタンクを交換する」(P. 51) <ul style="list-style-type: none"> <li>ニアエンド発生状態で長時間放置した場合にも、このエラーが発生する場合があります。</li> <li>インクフィルターの交換を実施してください。☞「インクフィルターの交換」(P. 160)</li> </ul> </li> <li>タッチパネルのアラームをクリアしてください。☞「アラームのクリア方法」(P. 113)</li> <li>クリアしてもエラーが表示される場合は、[システム] &gt; [電源] &gt; [システムシャットダウン] を実行後、制御PCの電源、本機の主電源の順に電源を切って、しばらくしてから電源を入れてください。</li> <li>再度表示される場合は、販売店、お近くの弊社営業所、またはコールセンターにお問い合わせください。</li> </ol>
0678	0	INK CIRCULATION WARN	<ul style="list-style-type: none"> <li>インク循環制御で異常を検出した。</li> </ul>	<ol style="list-style-type: none"> <li>インクタンクに接続されるチューブのフィッティングが確実に接続されていることを確認してください。</li> <li>タッチパネルのアラームをクリアしてください。☞「アラームのクリア方法」(P. 113)</li> <li>クリアしてもエラーが表示される場合は、[システム] &gt; [電源] &gt; [システムシャットダウン] を実行後、制御PCの</li> </ol>



エラー番号	エラーレベル	メッセージ	原因	対処方法
				<p>電源、本機の主電源の順に電源を切って、しばらくしてから電源を入れてください。</p> <p>4. 再度表示される場合は、販売店、お近くの弊社営業所、またはコールセンターにお問い合わせください。</p>
067D	0	INK SUPPLY WARN	<ul style="list-style-type: none"> <li>サブタンクへのインク供給速度の低下を検出した。</li> <li>インクフィルターが詰まり始めている可能性があります。</li> </ul>	<p>1. インクタンクのフィッティング接続状態およびキャップカバーがセットされているかどうかを確認してください。 ☞ 「インクタンクを交換する」 (P. 51)</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- ニアエンド発生状態で長時間放置した場合にも、このエラーが発生する場合があります。</li> <li>- インクフィルターの交換を実施してください。☞ 「インクフィルターの交換」 (P. 160)</li> </ul> <p>2. タッチパネルのアラームをクリアしてください。☞ 「アラームのクリア方法」 (P. 113)</p> <p>3. クリアしてもエラーが表示される場合は、[システム] &gt; [電源] &gt; [システムシャットダウン] を実行後、制御PCの電源、本機の主電源の順に電源を切って、しばらくしてから電源を入れてください。</p> <p>4. 再度表示される場合は、販売店、お近くの弊社営業所、またはコールセンターにお問い合わせください。</p>
0686	0	Subtank Discharge	<ul style="list-style-type: none"> <li>サブタンクの排出処理に異常を検出した。</li> </ul>	<p>1. タッチパネルのアラームをクリアしてください。☞ 「アラームのクリア方法」 (P. 113)</p> <p>2. 再度表示される場合は、販売店、お近くの弊社営業所、またはコールセンターにお問い合わせください。</p>
0687	0	Purified Water Tank None	<ul style="list-style-type: none"> <li>精製水タンクが検出されない。</li> </ul>	<p>1. 精製水タンクが正しくセットされていることを確認して[アラームクリア]を実施してください。☞ 「アラームのクリア方法」 (P. 113)</p> <p>2. 再度表示される場合は、販売店、お近くの弊社営業所、またはコールセンターにお問い合わせください。</p>
0688	0	Purified Water END	<ul style="list-style-type: none"> <li>精製水タンクの精製水がなくなった。</li> </ul>	<p>1. 精製水タンクの精製水を補充してください。☞ 「精製水の補充方法」 (P. 57)</p> <p>2. 精製水タンクに精製水が十分にあることを確認して[アラームクリア]を実施してください。☞ 「アラームのクリア方法」 (P. 113)</p>
0689	0	Purified Water NEAR END	<ul style="list-style-type: none"> <li>精製水タンクの精製水が残り少なくなった。</li> </ul>	<p>3. 再度表示される場合は、販売店、お近くの弊社営業所、またはコールセンターにお問い合わせください。</p>
068A	0	Purified Water Tank Sensor	<ul style="list-style-type: none"> <li>精製水タンクセンサー（ロードセル）の異常を検出した。</li> </ul>	<p>1. [メンテナンス] &gt; [その他メンテナンス] &gt; [精製水タンクキャリブレーション]を実施してください。</p>

エラー番号	エラーレベル	メッセージ	原因	対処方法
				2. 再度表示される場合は、販売店、お近くの弊社営業所、またはコールセンターにお問い合わせください。
068B	0	Check InkTank Cap	<ul style="list-style-type: none"> <li>供給ユニットのキャップが取り外された状態を検出した。</li> </ul>	<ol style="list-style-type: none"> <li>供給ユニットのインクタンクのキャップカバーが適切に取り付けられていることを確認して[アラームクリア]を実施してください。☞「アラームのクリア方法」(P. 113)</li> <li>再度表示される場合は、販売店、お近くの弊社営業所、またはコールセンターにお問い合わせください。</li> </ol>
068C	0	ST Tub Level Sensor	<ul style="list-style-type: none"> <li>ステーション保湿桶の液面センサーに異常を検出した。</li> </ul>	<ol style="list-style-type: none"> <li>タッチパネルのアラームをクリアしてください。☞「アラームのクリア方法」(P. 113)</li> <li>再度表示される場合は、販売店、お近くの弊社営業所、またはコールセンターにお問い合わせください。</li> </ol>
068D	0	ST Tub solution Low	<ul style="list-style-type: none"> <li>ステーション保湿桶の液位が規定よりも低下した。</li> </ul>	<ol style="list-style-type: none"> <li>ステーション保湿桶の液量を確認して、不足している場合は精製水を補充してください。</li> <li>精製水を補充後、[アラームクリア]を実施してください。☞「アラームのクリア方法」(P. 113)</li> <li>再度表示される場合は、販売店、お近くの弊社営業所、またはコールセンターにお問い合わせください。</li> </ol>
068E	2	ST Tub solution Full	<ul style="list-style-type: none"> <li>ステーション保湿桶の液位が規定を超過した。</li> </ul>	<ol style="list-style-type: none"> <li>タッチパネルのアラームをクリアしてください。☞「アラームのクリア方法」(P. 113)</li> <li>アラームクリアを実行すると最大20秒間の排出動作が試行されます。複数回アラームクリアを実施しても表示する場合や、アラームクリア実行時に廃インクタンクに排出されない場合は、販売店、お近くの弊社営業所、またはコールセンターにお問い合わせください。</li> </ol>
068F	0	ST Tub solution Supply	<ul style="list-style-type: none"> <li>ステーション保湿桶の精製水の供給に異常を検出した。</li> </ul>	<ol style="list-style-type: none"> <li>精製水タンクが正しくセットされていることを確認して[アラームクリア]を実施してください。☞「アラームのクリア方法」(P. 113)</li> <li>再度表示される場合は、販売店、お近くの弊社営業所、またはコールセンターにお問い合わせください。</li> </ol>
0690	0	Negative Press Leak	<ul style="list-style-type: none"> <li>負圧制御で異常を検出した。</li> </ul>	<ol style="list-style-type: none"> <li>タッチパネルのアラームをクリアしてください。☞「アラームのクリア方法」(P. 113)</li> <li>再度表示される場合は、販売店、お近くの弊社営業所、またはコールセンターにお問い合わせください。</li> </ol>
0691	2	INK LEAK in Carriage	<ul style="list-style-type: none"> <li>キャリッジ内でインク漏れを検出した。</li> </ul>	<ol style="list-style-type: none"> <li>キャリッジ周辺でインク漏れがないかどうかを確認してください。</li> <li>[システム] &gt; [電源] &gt; [システムシャットダウン] を実行後、制御PCの電源、本機の主電源の順に電源を切って、しばらくしてから電源を入れてください。</li> </ol>

エラー番号	エラーレベル	メッセージ	原因	対処方法
				3. 再度表示される場合は、販売店、お近くの弊社営業所、またはコールセンターにお問い合わせください。
0694	0	Check InkTank Connection	<ul style="list-style-type: none"> <li>インクタンクのフィッティング接続状態に異常を検出した。</li> </ul>	<ol style="list-style-type: none"> <li>インクタンクのフィッティングが正しく接続されていることを確認してください。</li> <li>[アラームクリア]を実行してください。☞「アラームのクリア方法」(P. 113)</li> <li>再度表示される場合は、販売店、お近くの弊社営業所、またはコールセンターにお問い合わせください。</li> </ol>
0702	2	THERMISTOR CONNECT	<ul style="list-style-type: none"> <li>ヒーターのサーミスタ接続異常を検出した。</li> </ul>	<ol style="list-style-type: none"> <li>[システム] &gt; [電源] &gt; [システムシャットダウン]を実行後、制御PCの電源、本機の主電源の順に電源を切って、しばらくしてから電源を入れてください。</li> <li>再度表示される場合は、販売店、お近くの弊社営業所、またはコールセンターにお問い合わせください。</li> </ol>
0703	1	Heater temperature not reached	<ul style="list-style-type: none"> <li>一定時間以上加熱してもヒーターが設定温度に到達しない。</li> </ul>	<ol style="list-style-type: none"> <li>室内が使用可能温度内であることを確認してください。☞「仕様」(P. 186)</li> <li>装置の定格電圧範囲内であることを確認してください。☞「仕様」(P. 186)</li> <li>ヒーター設定温度を下げて、エラーが発生するかどうかを確認してください。</li> <li>[システム] &gt; [電源] &gt; [システムシャットダウン]を実行後、制御PCの電源、本機の主電源の順に電源を切って、しばらくしてから電源を入れてください。</li> <li>再度表示される場合は、販売店、お近くの弊社営業所、またはコールセンターにお問い合わせください。</li> </ol>
0710	2	HEATER TEMP ERROR	<ul style="list-style-type: none"> <li>ヒーターの温度異常を検知した。</li> </ul>	<ol style="list-style-type: none"> <li>[システム] &gt; [電源] &gt; [システムシャットダウン]を実行後、制御PCの電源、本機の主電源の順に電源を切って、しばらくしてから電源を入れてください。</li> <li>再度表示される場合は、販売店、お近くの弊社営業所、またはコールセンターにお問い合わせください。</li> </ol>
071E	2	Head Temperature Mismatch	<ul style="list-style-type: none"> <li>ヘッド温度に異常を検出した。</li> </ul>	1. タッチパネルのアラームをクリアしてください。☞「アラームのクリア方法」(P. 113)
071F	2	Head Thermistor Error		<ol style="list-style-type: none"> <li>[システム] &gt; [電源] &gt; [システムシャットダウン]を実行後、制御PCの電源、本機の主電源の順に電源を切って、しばらくしてから電源を入れてください。</li> <li>再度表示される場合は、販売店、お近くの弊社営業所、またはコールセンターにお問い合わせください。</li> </ol>

エラー番号	エラーレベル	メッセージ	原因	対処方法
0759	1	HEATER UNCONNECTED	<ul style="list-style-type: none"> <li>乾燥ヒーターが接続されていない。</li> </ul>	<ol style="list-style-type: none"> <li>乾燥ユニットの左右にコネクタを接続してください。</li> <li>再度表示される場合は、販売店、お近くの弊社営業所、またはコールセンターにお問い合わせください。</li> </ol>
075A	2	SSR cooling fan abnormal	<ul style="list-style-type: none"> <li>SSR冷却ファンが停止している。</li> </ul>	<ol style="list-style-type: none"> <li>[システム] &gt; [電源] &gt; [システムシャットダウン] を実行後、制御PCの電源、本機の主電源の順に電源を切って、しばらくしてから電源を入れてください。</li> <li>再度表示される場合は、販売店、お近くの弊社営業所、またはコールセンターにお問い合わせください。</li> </ol>
075B	2	Drying fan abnormal	<ul style="list-style-type: none"> <li>乾燥ファンが停止している。</li> </ul>	
075C	2	Drying fan sensing thermistor connection	<ul style="list-style-type: none"> <li>乾燥ファン動作異常感知用のサーミスタ接続異常を検出した。</li> </ul>	
075D	2	SSR operation abnormal	<ul style="list-style-type: none"> <li>ヒータ制御で異常を検出した。</li> </ul>	
0801	2	(C)OPCODE	<ul style="list-style-type: none"> <li>制御基板に異常を検出した。</li> </ul>	
0802	2	(C)SWI		
0803	2	(C)PFTCH ABRT		
0804	2	(C)DATA ABRT		
0806	2	FW/SIO bit		
0807	2	FW/SIO wbsy		
080E	2	FW/FROM prm		
080F	2	FW/SIO vch		
0811	2	FW/SIO read		
0815	2	FW/SIO rsrc		
0816	2	FW/FROM WRC		
0817	2	FW/SaveArea		
081B	2	FW/STACK OV		
0826	2	FW/PrmSaveBuf		
0828	2	Unexpected ERROR		
0829	2	FW/ERASE TIMEOV		
083A	2	PARAMETER ERROR	<ul style="list-style-type: none"> <li>パラメーターに異常を検出した。</li> </ul>	
083B	2	MESSAGE ERROR	<ul style="list-style-type: none"> <li>タスク間メッセージ内容に不正値がありました。</li> </ul>	
0916	2	ROM MISMATCH	<ul style="list-style-type: none"> <li>異なるF/Wをアップデートした。</li> </ul>	<ol style="list-style-type: none"> <li>[システム] &gt; [電源] &gt; [システムシャットダウン] を実行後、制御PCの電源、本機の主電源の順に電源を切って、しばらくしてから電源を入れてください。</li> <li>再度表示される場合は、販売店、お近くの弊社営業所、またはコールセンターにお問い合わせください。</li> </ol>
0917	1	WIPER MOVE	<ul style="list-style-type: none"> <li>ワイパー動作に異常を検出した。</li> </ul>	

エラー番号	エラーレベル	メッセージ	原因	対処方法
091D	1	COVER OPEN	<ul style="list-style-type: none"> <li>メンテナンスカバーが開いている。</li> </ul>	<ol style="list-style-type: none"> <li>メンテナンスカバーを閉じてください。</li> <li>タッチパネルのアラームをクリアしてください。☞「アラームのクリア方法」(P. 113)</li> </ol>
0935	1	Mode change failure	<ul style="list-style-type: none"> <li>本機が機械制御中に、メンテナンススイッチを操作した。</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>タッチパネルのアラームをクリアしてください。☞「アラームのクリア方法」(P. 113)</li> </ul>
0B1A	2	PCB BaseIO	<ul style="list-style-type: none"> <li>制御基板に異常を検出した。</li> </ul>	<ol style="list-style-type: none"> <li>[システム] &gt; [電源] &gt; [システムシャットダウン] を実行後、制御PCの電源、本機の主電源の順に電源を切って、しばらくしてから電源を入れてください。</li> <li>再度表示される場合は、販売店、お近くの弊社営業所、またはコールセンターにお問い合わせください。</li> </ol>
0B1E	2	PCB BaseIO-FUSE		
0B36	2	PCB INKIO		
0B37	2	PCB WFIO		
0B39	2	PCB WFIO-FUSE		
0B3E	2	PCB LOADCELL AD		
0B48	2	PCB HDCE		
0B49	2	PCB HDCE-VHVFET		
0B4A	2	PCB HDCE-FUSE		
0B4B	2	HDCE PCB V1R2		
0B4C	2	HDCE PCB V2R5		
0B4D	2	HDCE PCB V3R3		
0B54	2	PCB INKIO-FUSE		
0D09	2	HD MEMORY	<ul style="list-style-type: none"> <li>ヘッド内部メモリアクセス異常を検出した。</li> </ul>	<ol style="list-style-type: none"> <li>[システム] &gt; [電源] &gt; [システムシャットダウン] を実行後、制御PCの電源、本機の主電源の順に電源を切って、しばらくしてから電源を入れてください。</li> <li>再度表示される場合は、販売店、お近くの弊社営業所、またはコールセンターにお問い合わせください。</li> </ol>
0D0B	2	HD CONNECT	<ul style="list-style-type: none"> <li>ヘッドの接続に異常を検出した。</li> </ul>	
0D0C	2	HD THERMIS	<ul style="list-style-type: none"> <li>ヘッド温度に異常を検出した。</li> </ul>	
0D1C	2	HD BUSY	<ul style="list-style-type: none"> <li>ヘッド制御で異常を検出した。</li> </ul>	
0D1D	2	HD CMD		
C101	0	Command Format ERROR	<ul style="list-style-type: none"> <li>制御PCとマシン間の通信に異常を検出した。</li> </ul>	<ol style="list-style-type: none"> <li>[システム] &gt; [電源] &gt; [システムシャットダウン] を実行後、制御PCの電源、本機の主電源の順に電源を切って、しばらくしてから電源を入れてください。</li> <li>再度表示される場合は、販売店、お近くの弊社営業所、またはコールセンターにお問い合わせください。</li> </ol>
C102	0	Notify recive ERROR		
C103	0	Respons recive ERROR		
C104	0	No Parameters		
C105	0	Invalid parameter		
C106	0	Respons set ERROR	<ul style="list-style-type: none"> <li>不正なパラメータを受信した。</li> </ul>	
C107	0	Notice Respons ERROR	<ul style="list-style-type: none"> <li>制御PCとマシン間の通信に異常を検出した。</li> </ul>	
C111	2	Print data transmission error		

エラー番号	エラーレベル	メッセージ	原因	対処方法
C800	0	Serial number not set	<ul style="list-style-type: none"> <li>シリアルナンバー未設定。</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>本機のシリアルナンバーが設定されていません。販売店、お近くの弊社営業所、またはコールセンターにお問い合わせください。</li> </ul>
C801	2	Destination specification error	<ul style="list-style-type: none"> <li>本機との接続に異常を検出した。</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>本機構成設定が正しくありません。販売店、お近くの弊社営業所、またはコールセンターにお問い合わせください。</li> </ul>
C802	2	Device composition error		
C803	2	Version mismatch	<ul style="list-style-type: none"> <li>本機を構成するユニットのバージョンに異常を検出した。</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>本機を構成するユニットのバージョンが正しくありません。販売店、お近くの弊社営業所、またはコールセンターにお問い合わせください。</li> </ul>
C998	2	System error (datasize)	<ul style="list-style-type: none"> <li>予期しないエラー（例外以外）が発生した。</li> </ul>	<ol style="list-style-type: none"> <li>[システム] &gt; [電源] &gt; [システムシャットダウン] を実行後、制御PCの電源、本機の主電源の順に電源を切って、しばらくしてから電源を入れてください。</li> <li>再度表示される場合は、販売店、お近くの弊社営業所、またはコールセンターにお問い合わせください。</li> </ol>
CC10	0	Cannot execute automatic cleaning	<ul style="list-style-type: none"> <li>オートクリーニングに失敗した。</li> </ul>	<p>オートメンテナンスが実施できない状態か、メンテナンス実行中にエラーが発生しました。以下を実施してください。</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>キャリッジがパーキングポジションにいるかどうかを確認してください。</li> <li>インク供給系のエラーが発生していないかどうかを確認してください。</li> <li>発生しているエラーをすべて解除してください。</li> <li>必要に応じて、マシンリセットを実行してください。</li> </ol>
CC11	0	Cannot execute automatic flushing	<ul style="list-style-type: none"> <li>オートフラッシングに失敗した。</li> </ul>	
CC20	0	Log upload confirmation	<ul style="list-style-type: none"> <li>ログアップロード確認OK。 ※確認用のアラームになります。</li> </ul>	-



## 5.3 ログを収集する

本機にトラブルが発生した際に、弊社サービスエンジニアやコールセンターから、ログ情報の収集を依頼されることがあります。依頼された場合は、次の手順に従ってログ収集をお願いいたします。

### ● ログ収集ツール画面について

No.	概要
1	<p>取得するデータを選択してください。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>すべてのデータ：すべてのログ情報を取得します。通常は、「すべてのデータ」を選択してください。</li> <li>動作ログ・各種設定データ：動作ログ、もしくは各種設定データのどちらかを選択することができます。</li> </ul>
2	<p>保存先を選択してください。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>USB：リムーバブルディスクに保存します。 <ul style="list-style-type: none"> <li>保存先のUSB記憶装置を選択：保存するリムーバブルディスクを選択してください。</li> <li>[USBリスト更新]：リムーバブルディスクが表示されない場合は、タップしてください。</li> </ul> </li> <li>クラウドストレージ：弊社クラウドストレージにログ情報を直接保存します。 <ul style="list-style-type: none"> <li>データの取得期間を設定してください：最大180日間のログ情報を設定することができます。</li> </ul> </li> </ul>
3	[取得開始]をタップすると、ログ情報の取得を開始します。



## ● リムーバブルディスクにログ情報を保存する

リムーバブルディスクにログ情報を保存して、メールなどで弊社サービスエンジニアに送付してください。



- ・ ログ情報のデータ量が大きい場合は、弊社サービスエンジニアにご相談ください。

- 1 本機（制御PC）にリムーバブルディスクを接続する。
- 2 タッチパネルのMENUから、[システム] > [ログ収集] > [手動ログ収集ツール]をタップする。
  - ・ ログ収集ツールが起動します。☎ P. 182
- 3 取得するデータを選択する。
  - ・ 通常は、「すべてのデータ」を選択してください。
- 4 保存先を選択する。
  - ・ [USB]を選択して、保存するリムーバブルディスクを選択してください。
- 5 [取得開始]をタップする。
  - ・ リムーバブルディスクにZip形式で保存されます。  
例：20211001-0903\_Tiger600\_A1234567\_P.zip



- ・ 取得したログ情報データは暗号化済みですので、そのまま送付いただけます。

## ● クラウドストレージにログ情報をアップロードする

本機がインターネット回線に接続されている場合、弊社クラウドストレージにログ情報を直接保存することができます。



- ・ ネットワーク接続に関しては、御社ネットワーク管理者にお問い合わせください。
- ・ 課金制の通信契約をされている場合は、ログ情報のデータ量にご注意ください。

- 1 タッチパネルのMENUから、[システム] > [ログ収集] > [手動ログ収集ツール]をタップする。
  - ・ ログ収集ツールが起動します。☎ P. 182
- 2 取得するデータを選択する。
  - ・ 通常は、「すべてのデータ」を選択してください。
- 3 保存先を選択する。
  - ・ [クラウドストレージ]を選択します。
- 4 ログ情報の取得期間を設定する。
  - ・ 弊社サービスエンジニアに指定された期間を設定してください。

## 5 [取得開始]をタップする。

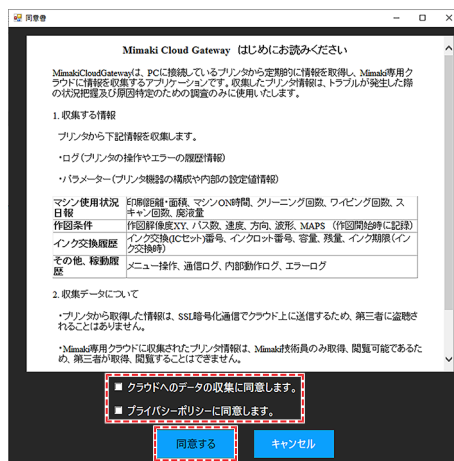
- ログ情報が、クラウドストレージへアップロードされます。
- 初めてご利用になる場合は[クラウド設定]、[同意書]ダイアログが表示されます。

### ● [クラウド設定]ダイアログ



- (1) 以下チェックボックスにチェックを入れる。
  - クラウドへのデータのアップロードを許可する
- (2) [地域]を選択して、[OK]をタップする。
  - グローバル：中国以外の地域
  - 中国：中国

### ● [同意書]ダイアログ



- (1) 記載内容を確認して、以下チェックボックスにチェックを入れる。
  - クラウドへのデータの収集に同意します
  - プライバシーポリシーに同意します
- (2) [同意する]をタップする。

## 6 アップロードが完了したら、弊社サービスエンジニアに連絡する。

## 第6章 付録



この章では...  
本機の仕様など説明しています。

## 6.1 仕様

項目		仕様
プリントヘッド部	方式	オンデマンドピエゾヘッド
	仕様	ヘッドを8個搭載（2スタガ4インライン配列）
	解像度	Y：300dpi、600dpi X：600dpi
インクセット	4-color	B, M, Y, K
メディア	形態	ロールメディアのみ（紙管内径3inch）
	種類	転写紙
	最大プリント幅	1,850mm
	セット可能最大幅	1,900mm
	厚さ	1mm以下 （搬送テストを要する）
	ロール軸	3Inchエアージャックシャフト
	ロール外径	φ600mm 以下
	ロール重量	300kg 以下
	セット位置	センターセット
	プリント面	外面
	巻き終り処理	紙管にテープ止め、または弱粘着
機体精度	距離精度（Y）	±0.3mm または 指定距離の±0.3%の大きい方
	距離精度（X）	間欠送り量±55μmまたは 指定距離±0.3%の大きい方
	直角度	±0.5mm / 500mm
	メディアスキュー	±10mm以下 / 2,000m
空気圧動作部	エアガン	入力：0.6～0.8 MPa @Dry air
プリントギャップ		2.0mm - 4.0 mm
原点位置合わせ		手動入力
インク供給	インク容量	2L内蔵バッファタンク+10L外部供給ユニット
	残量検出	重量検出式（ロードセル）
廃インクタンク		220mm×350mm×400mm以下
精製水タンク		220mm×350mm×400mm以下
乾燥ユニット		本機下部に設置 設定可能温度：20 - 70°C
インターフェース	データ転送機能	10Gigabit Ethernet / USB3.1・USB2.0(リムーバブルディスク)
言語		日本語、英語
騒音	待機時	55 dB(A)以下
	連続動作時	68 dB(A)以下
適合規格		IEC62368-1 準拠ETL、CE マーキング（EMC 指令、低電圧指令、機械指令）、CB 認証、RoHS、REACH、RCMマーク、KC認証、UKCAマーク

項目		仕様
電源仕様 <sup>*1</sup>		AC3相4線380-415±5% 50/60Hz±1%、25A以下
消費電力		15kW以下
設置環境 <sup>*2</sup>	使用可能温度	20 - 30°C
	相対湿度	35 - 65%RH (結露なきこと)
	精度保証温度	20 - 25°C
	温度勾配	±10 °C/hour 以下
	粉塵	0.15mg/m <sup>3</sup> 以下 (オフィス相当)
	動作最高高度	2,000m
外形寸法 <sup>*3</sup>	幅	5,300mm以下 (5,850mm以下)
	奥行き <sup>*4</sup>	2,800mm以下 (2,310mm以下)
	高さ	1,900mm以下 (1,950mm以下)
重量 <sup>*3*5</sup>		1,620kg以下 (2,300kg以下)

\*1. オプション類除く

\*2. 範囲外の環境下ではインク吐出安定性が低下する

\*3. ( ) 内は、梱包時のサイズ

\*4. 本体と、巻線ユニットを含む (タッチパネル突き出し部を除く)

\*5. インク重量は含まない

## 6.2 LICENSE Library (EPL5 StarterWare)

Mimaki printer Firmware

Copyright ©2020 MIMAKI ENGINEERING CO.,LTD. All rights reserved.

This product contain open source software listed in the tables below.

Component	License
StarterWare for ARM® based TI Sitara Processors	BSD-TI

The following license terms and conditions shall apply to the open source software listed in the table above:

BSD-TI

Copyright (C) 2010 Texas Instruments Incorporated - <http://www.ti.com/>

Redistribution and use in source and binary forms, with or without modification, are permitted provided that the following conditions are met:

1. Redistributions of source code must retain the above copyright notice, this list of conditions and the following disclaimer.
2. Redistributions in binary form must reproduce the above copyright notice, this list of conditions and the following disclaimer in the documentation and/or other materials provided with the distribution.
3. Neither the name of Texas Instruments Incorporated nor the names of its contributors may be used to endorse or promote products derived from this software without specific prior written permission.

THIS SOFTWARE IS PROVIDED BY THE COPYRIGHT HOLDERS AND CONTRIBUTORS "AS IS" AND ANY EXPRESS OR IMPLIED WARRANTIES, INCLUDING, BUT NOT LIMITED TO, THE IMPLIED WARRANTIES OF MERCHANTABILITY AND FITNESS FOR A PARTICULAR PURPOSE ARE DISCLAIMED. IN NO EVENT SHALL THE COPYRIGHT OWNER OR CONTRIBUTORS BE LIABLE FOR ANY DIRECT, INDIRECT, INCIDENTAL, SPECIAL, EXEMPLARY, OR CONSEQUENTIAL DAMAGES (INCLUDING, BUT NOT LIMITED TO, PROCUREMENT OF SUBSTITUTE GOODS OR SERVICES; LOSS OF USE, DATA, OR PROFITS; OR BUSINESS INTERRUPTION) HOWEVER CAUSED AND ON ANY THEORY OF LIABILITY, WHETHER IN CONTRACT, STRICT LIABILITY, OR TORT (INCLUDING NEGLIGENCE OR OTHERWISE) ARISING IN ANY WAY OUT OF THE USE OF THIS SOFTWARE, EVEN IF ADVISED OF THE POSSIBILITY OF SUCH DAMAGE.

## 索引

アイコン	
供給テスト.....	141
手動ログ収集ツール.....	135
I	
INK STATUS.....	110, 112
L	
LANケーブル.....	38
M	
MAPS.....	103, 129
MENU.....	110
MPC.....	38, 110, 114
MPC操作ガイド.....	135
P	
PICT Upのアップデート.....	135
PICT Upを開く.....	135
PRINTER STATUS.....	110, 111
Q	
QUICK MENU.....	111
R	
RIP用PC.....	30
RIP用ソフトウェア.....	38
S	
SYSTEM ALARM.....	110, 112
T	
TxLink.....	45
X	
X駆動ローラー.....	141
Y	
Yバー.....	32
あ	



アフターフィード.....	103
アプリケーションノート.....	135
アラーム一覧.....	135
アラームクリア.....	113
アラーム.....	110

---



---

い

一時停止.....	103, 114
インクエンド.....	51
インク供給ユニット.....	32
インクタンクキャリブレーション.....	116
インクタンク.....	34
インクニアエンド.....	51
インクフィルター交換.....	116
インクメンテナンス.....	143
インクレバー.....	34
インク.....	110

---



---

え

エラー一覧.....	135
------------	-----

---



---

お

オートメンテナンス.....	115
----------------	-----

---



---

か

回転方向スイッチ.....	33
重ね塗り.....	102
カラーバー.....	128
乾燥ヒーター.....	111
乾燥フィード.....	128
乾燥ユニット引き出し.....	116
乾燥ユニット.....	32, 36

---



---

き

キャッピングステーション.....	32, 35
キャリッジ.....	32, 34, 141, 145

---



---

く

クリア.....	125
クリーニング.....	111, 115
繰出ユニット.....	34

---



---

け

警告ラベル.....	26
言語 .....	130

---

 さ
 

---

再開 .....	103, 114
作図ずらし 余白 .....	86, 129
作図ずらし.....	86, 129
サポート動画リンク .....	135

---

 し
 

---

システム再起動 .....	135
システムシャットダウン .....	136
システム情報 .....	44, 92, 96, 135
システム設定 .....	130
システムメニュー .....	111, 135
ジャムセンサー .....	141, 149
受信障害 .....	5
主電源スイッチ .....	32, 136, 137
主電源.....	136
消耗品.....	141, 157
JOGボタン .....	32
ジョブ一覧.....	95, 96, 101, 114
ジョブ削除.....	114
ジョブ状況エリア.....	114
ジョブ詳細情報 .....	102
ジョブ情報.....	102
ジョブ取り込み .....	100, 114
ジョブ履歴.....	114
ジョブ.....	38, 91, 97
シリアルNo.....	92, 96
シンボルマーク .....	6

---

 す
 

---

スキャナー.....	115
スキャンスピード.....	102
スクロールボタン.....	125

---

 せ
 

---

制御PC .....	32, 38, 39, 91, 97, 100, 135, 136, 137
精製水タンクキャリブレーション.....	116
精製水タンク .....	30, 32
積層表示灯.....	36

設置スペース.....	23
設定1 .....	86, 110, 128
設定2 .....	83, 89, 110, 130

---

 そ
 

---

操作ガイド.....	135
双方向調整値 .....	89, 130
双方向調整.....	89, 130
その他のメンテナンス.....	116

---

 た
 

---

待機ジョブ.....	114
タッチパネル.....	32

---

 つ
 

---

追加フィード .....	128
ツール.....	135

---

 て
 

---

停止 .....	103, 114
ディスク容量.....	135
テーブル .....	32
テストパターン .....	114
テストプリント .....	111
電源 .....	135
テンションバー初期化スイッチ .....	32
テンションバー .....	111

---

 と
 

---

ドキュメント.....	135
吐出不良 .....	86
ドット位置補正 .....	60, 89

---

 な
 

---

内蔵パターン.....	86, 129
-------------	---------

---

 ね
 

---

ネットワーク設定.....	130
---------------	-----

---

 の
 

---

ノズルイメージ .....	125
ノズルチェックツール.....	115
ノズルリカバリー.....	115

ノズルリカバリテーブルフィルター .....	125
ノズルリカバリテーブル .....	125
ノズルリカバリ登録 .....	115

---

 は
 

---

バージョン .....	135
パーツ交換 .....	116, 157
廃インクタンク .....	30, 32, 141, 155
バキューム .....	111
パス .....	102
パトライト .....	32
パワフルクリーニング .....	115

---

 ひ
 

---

ヒーター .....	129
非常停止スイッチ .....	25, 32

---

 ひ
 

---

フィードスイッチ .....	32
フィード操作 .....	130
フィード .....	111
フィード補正 .....	129
フォルダー .....	114
吹き付けファン .....	141, 151
ブラウザエリア .....	114
フラッシングフィルター .....	141
プラテン .....	35, 141, 150
プリント原点X .....	102
プリント原点Y .....	102
プリント原点 .....	103
プリント条件 .....	114
プリント長 .....	102
プリントヘッド .....	83, 141
プリント方向 .....	102
プリントメニュー .....	110, 114
プリントモード .....	37
プリント .....	128
ブレーキローラー .....	130
プレフィード .....	128

---

 へ
 

---

ベア .....	32
----------	----

ヘッドギャップ .....	130
ヘッドクリーニング .....	87
ヘッド選択.....	128
ヘッドメンテナンス .....	116
変更適用 .....	125

---

 ほ
 

---

保湿桶メンテナンス .....	116
保湿桶.....	35, 141, 147
保守モード.....	135

---

 ま
 

---

毎週のステーションメンテナンス.....	116, 146
毎週のメンテナンス .....	116, 146
毎日のステーションメンテナンス.....	116, 143
毎日のメンテナンス .....	115, 143
巻線ユニット .....	32
巻取ユニット .....	34
マシン情報.....	135
マシン設定.....	102
マシンリセット .....	135

---

 み
 

---

ミストフィルター .....	158
----------------	-----

---

 め
 

---

メディア原点 .....	130
メディアセット .....	130
メディアニアエンド .....	130
メディア .....	62, 83, 130
免責事項 .....	5
メンテナンススイッチ.....	32
メンテナンスモード .....	37
メンテナンス.....	110, 115

---

 ら
 

---

ライセンス.....	135
ライトカーテン .....	32, 35

---

 り
 

---

リピート .....	102
リフター .....	30

リフレッシュ .....	128
リムーバブルディスク .....	97
履歴 .....	110, 134

---

ろ

---

ローカルネットワーク .....	39, 91
ロジカルシーク .....	128

---

わ

---

ワイパー交換 .....	116, 157
ワイパーユニット .....	141
ワイパー .....	141, 143, 157

# MEMO





## 取扱説明書

2024年4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  
〒389-0512  
長野県東御市滋野乙2182-3

