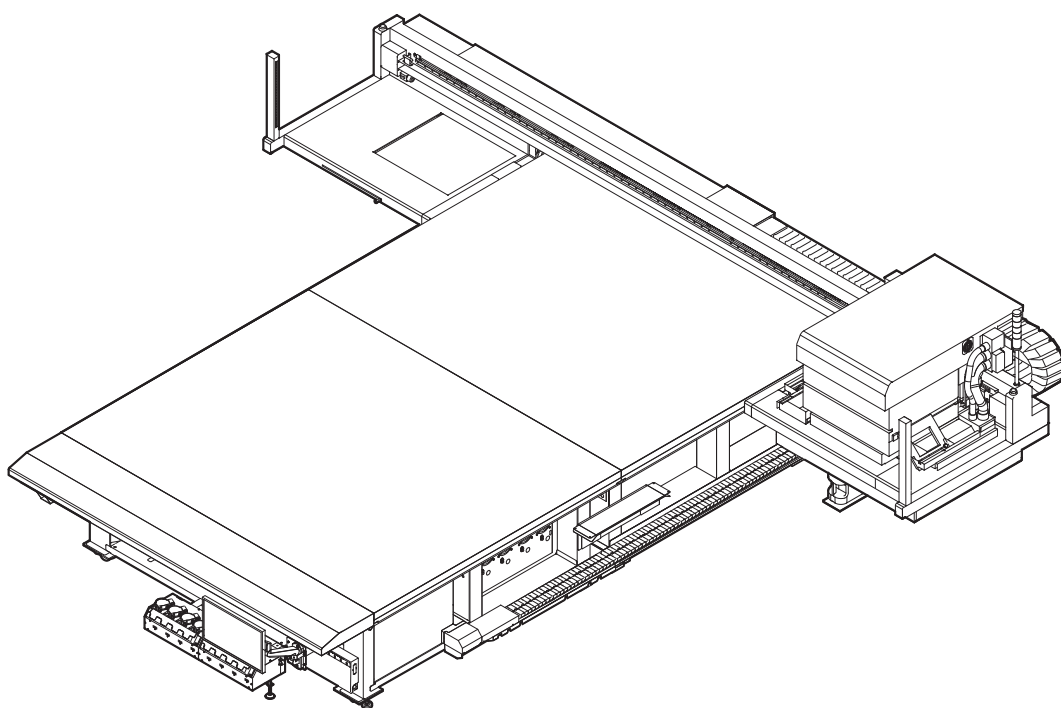


Operation Manual

UV INKJET PRINTER **JFX600-2531**

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/>

D203829-14

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
使用上の制限について	12
してはいけない危険な行為	13
電源接続工事について	16
配電方法	16
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
インク消費有効期限に対する本機の制限について	21
設置上のご注意	22
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
警告ラベル	25

第1章 ご使用の前に

1.1 各部の名称とはたらき	30
キャリッジ	32
キャッピングステーション	32
インクステータスランプ	33
積層表示灯	33
ライトカーテン	34
1.2 システム構成	35
ローカルネットワークに接続する	36
1.3 RIP用PCを準備する	38
イーサネットを設定する	38
Mimakiドライバーをインストールする	47
RIP用ソフトウェアをインストールする	47
カラープロファイルを入手する	47
RIP用ソフトウェアを準備する	48
1.4 インクの交換方法	49
インクニアエンドが表示されたとき	49
インクエンドが表示されたとき	49
インクを交換する	50

第2章 プリントしてみる

2.1 プリントの流れ	58
2.2 トグルプリント機能を使う	61
トグル印刷モードを設定する	62
デフォルトプリントエリアを設定する	63

2.3 メディアをセットする.....	65
メディアについて	65
メディアをセットする.....	66
メディア原点を設定する	71
2.4 メディアの厚みを設定する.....	76
自動で測定する.....	76
手動で入力する.....	77
2.5 ヘッドギャップを設定する.....	79
ヘッドギャップ値を確認する	79
2.6 テストプリントをする.....	80
プリントヘッドの吐出状態を確認する.....	80
ホワイトインクの吐出状態を確認する.....	81
吐出不良について	83
2.7 ヘッドクリーニングをする.....	84
2.8 ドット位置補正をする.....	86
2.9 フィード補正をする	87
2.10 ジョブ（RIPデータ）を準備する.....	89
出力ポートを[Ethernet]に設定している場合	89
出力ポートを[ファイル]に設定している場合	93
2.11 プリントする	96
UV-LEDユニットの位置を移動する	96
UV-LED補助照射について	97
プリントを開始する	98
プリントを中止する	103
Yバーを移動させる.....	103
ノズルリカバリを使ってプリントする.....	104

第3章 各種設定（MPC）

3.1 MPCについて	112
画面の構成.....	112
デフォルト値を確認する	115
3.2 プリントメニュー	117
3.3 メンテナンスメニュー	118
プリント前ノズルチェックについて	120
ノズルリカバリ登録	120
3.4 設定1メニュー	124
UV照度のプリセットとデフォルト設定	126
3.5 設定2メニュー	129
3.6 履歴メニュー	130
3.7 システムメニュー	131
電源について	131

第4章 メンテナンス

4.1 メンテナンスに関するご注意.....	134
------------------------	-----

4.2 メンテナンスのタイミング.....	135
メンテナンスに必要な道具.....	135
4.3 メンテナンスの方法.....	136
インクのメンテナンス.....	136
ワイパーの清掃.....	136
キャップゴムの清掃.....	138
ステーション周辺の清掃.....	138
NCUの清掃.....	139
キャリッジ底面の清掃.....	140
ヘッドノズル面の清掃.....	142
インク排出経路の洗浄.....	144
テーブルの清掃.....	144
外装（カバーやYバーの上など）の清掃.....	145
LMブロックの定期注油.....	146
4.4 消耗品の交換.....	153
ワイパーの交換.....	153
キャリッジフィルターの交換.....	154
フラッシングフィルターの交換.....	155
NCUインク吸収材の交換.....	155
ボトルインク拭き取りフィルターの交換.....	156
廃インクタンクの交換.....	157
冷却水（不凍液混合水）の補充.....	159
インクボトルキャップの交換.....	161

第 5 章 困ったときは

5.1 故障かな?と思ったときは.....	164
電源が入らない.....	164
プリントできない.....	164
メディア詰まり、メディアが汚れる.....	164
画質不良が発生した.....	164
圧力異常が発生した.....	168
インクが漏れた.....	169
遮光カバーが外れてしまった.....	169
タッチパネルを操作できない.....	170
クリアインク使用時にノズル抜けが多発する.....	170
5.2 メッセージを表示するトラブル.....	171
5.3 ログを収集する.....	184

第 6 章 付録

6.1 仕様.....	188
6.2 LICENSE Library (EPL5 StarterWare).....	190
6.3 テーブル位置決めピン図面.....	191

はじめに

この度はUVインクジェットプリンター JFX600-2531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。

RasterLink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。

© 2024 株式会社ミマキエンジニアリング

● 免責事項

- JFX600-2531（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。
- インクボトル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。
- 弊社純正不凍液をご使用ください。それ以外の不凍液を使用すると、冷却装置が故障するおそれがあります。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。
- UV-LEDユニット、UV電源装置は、弊社純正品以外は絶対に使用しないでください。弊社純正品以外を使用すると、本機の故障、感電、火災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。

● 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、保証していません。

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。

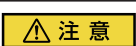
次の手順のいずれか、またはいくつかを組み合わせることで試してください。

- 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て、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へ移動して、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3つの主電源スイッチを切ってください。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



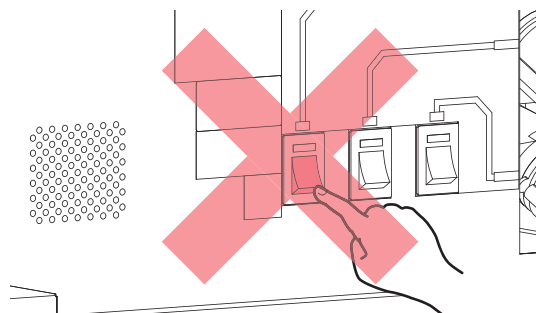
- 電源ケーブルを傷つけたり、加工しないでください。また、重い物をのせたり、加熱したり、引っ張ったりしないでください。電源ケーブルが破損して、感電や火災につながるおそれがあります。
- 電源ケーブルの破損や芯線の露出、断線などが見られる場合は使用しないでください。本機の故障や感電、もしくは火災につながるおそれがあります。
- 本機は漏洩電流が大きく、感電の危険があります。〔PROTECTIVE CONDUCTOR CURRENT〕=20.83mA
感電を防止するため、L,N極に接続する前に、必ずG極に接続してください。



- 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。



- 通常時は、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。異常を感じた等の理由で止むを得ず本機の電源を切る際は、必ず3つのスイッチ全てを切り供給電源遮断を行ってください。3つのスイッチすべてを切っていない場合、感電の危険があります。



- 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。



- リリース（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



- ・ テーブルの上には絶対に乗らないでください。テーブル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。

● 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。

● 紫外線（UV）、UV-LEDユニットについて

⚠ 警告



- ・ UV-LEDユニットの下に可燃物を置いたり、紙や布でUV-LEDユニットを覆ったりしないでください。発火や発煙のおそれがあります。
- ・ UV-LEDユニットから、微量の紫外線が漏れてしまうことがあります。目や皮膚に紫外線を浴びないように、UV遮光メガネや遮光用フェイスシールド、マスク、手袋、長袖の服を着用してください。
 - (1) 皮膚に紫外線を浴びると、炎症を起こすおそれがあります。炎症を起こさない場合でも、長期間、または反復暴露によって慢性障害に発展するおそれがあります。
 - ・ 急性障害：炎症など
 - ・ 慢性障害：皮膚がん、シワ、シミなど
 - (2) 点灯中のライトを肉眼で見た場合、目の痛みや視力障害を起こすおそれがあります。目の痛みを起こさない場合でも、長期、または反復暴露によって慢性障害に発展するおそれがあります。
 - ・ 急性障害：紫外線角膜炎、結膜炎、異物感、とう痛、涙が流れるなど
 - ・ 慢性障害：翼状片、白内障など



- ・ 必ず付属のUV遮光メガネを着用してください。目が痛くなったり、視力障害を起こしたりするおそれがあります。



- ・ 必ず手袋や長袖の服を着用してください。紫外線（UV）による皮膚の炎症や、皮膚障害を起こすおそれがあります。

⚠ 注意



- ・ UV-LEDユニットは非常に高温になります。LEDが消灯して十分温度が下がるまで、手を触れないように注意してください。



- ・ UV-LEDユニットの光を皮膚や目に直接、または間接的にあてないでください。UV-LEDユニットは、紫外線（UV）を発生させています。光を皮膚や目に紫外線を浴びると、炎症を起こすおそれがあります。

注 記



- UV-LEDユニットに無理な力を加えたり、キズをつけたりしないでください。変形や故障の原因になります。
- UV-LEDユニットの下面についているガラスは、素手で触れないでください。UV インクの硬化が低下する原因になります。汚れが付着したときは、エタノールを含ませた清潔な柔らかい布で拭いてください。その際、カバーや他の部品にエタノールを付着させないように注意してください。変形や故障の原因になります。

● 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。指定のモニター以外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



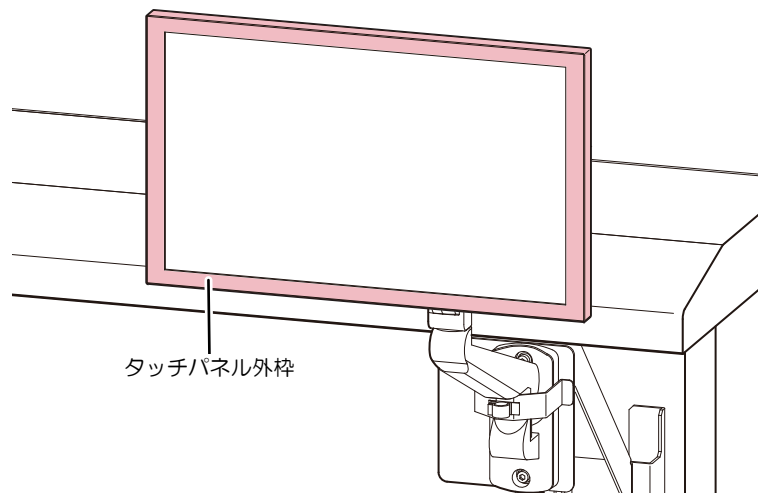
- モニターアームの角度を変えることにより、タッチパネルの搭載角度や向きを変更できます。キャリッジ可動域やプリントに支障のない範囲で、アームの角度を変更してお使いください。

● 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 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。

使用上の制限について

⚠ 警告



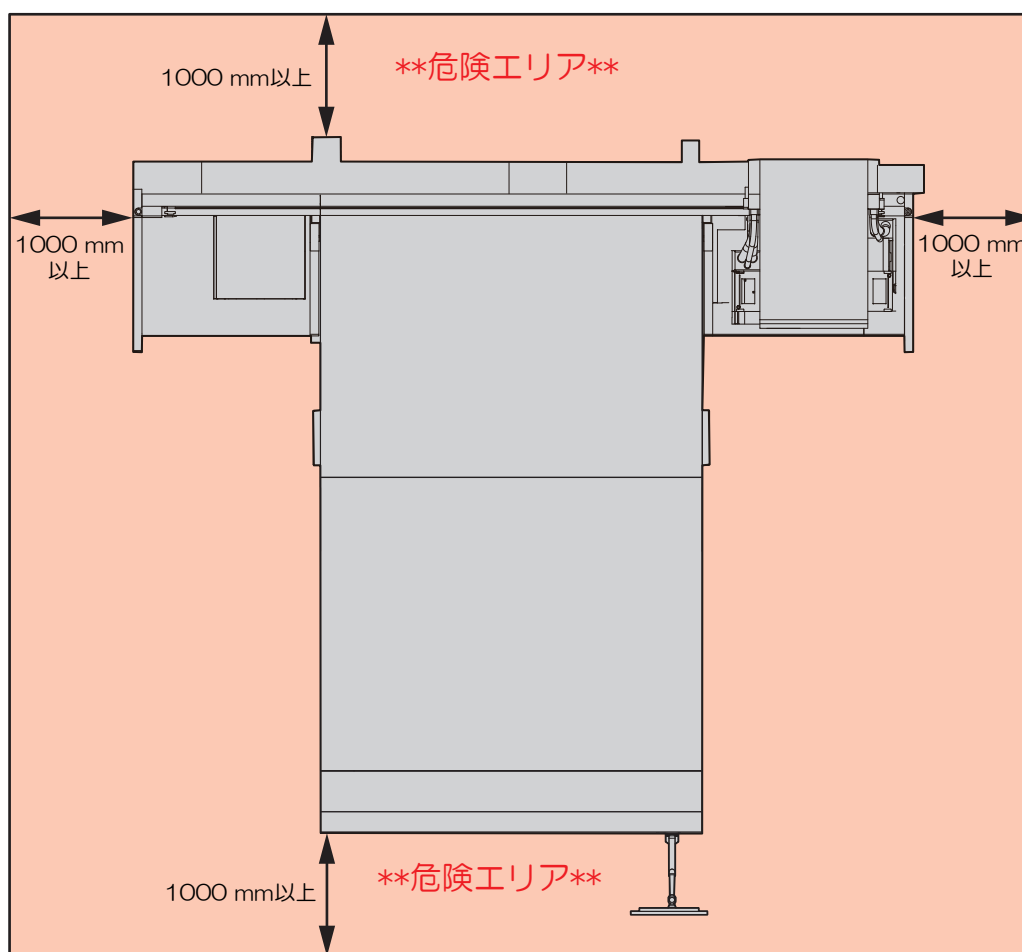
- 本機はキャリッジが左右に高速移動したり、Yバーが動いたり、高温部や危険な電圧部、またUV-LEDを搭載していて非常に危険です。本機の使用は、それらの危険性を十分理解した方に限られます。



- 専用の個室、もしくは安全柵にて囲みを設けるなど、物理的な方法で本機を隔離してください。危険なエリアであることを認識させる必要があります。
 - 専用の個室を設ける場合は、出入り口のドアに鍵やインターロックを設置してください。
 - 安全柵にて隔離エリアを設ける場合は、EN ISO13857規格に準じたものを使用してください。



- 弊社が実施するリスクアセスメント教育の受講者、もしくはその受講者から教育を受けた方以外は、隔離エリアへの立ち入りを禁止してください。



- 弊社が実施するリスクアセスメント教育の受講者、もしくはその受講者から教育を受けた方以外は、本機を絶対に触らないでください。ケガをするおそれがあります。

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。

● Yバーの背面に立ち入らない

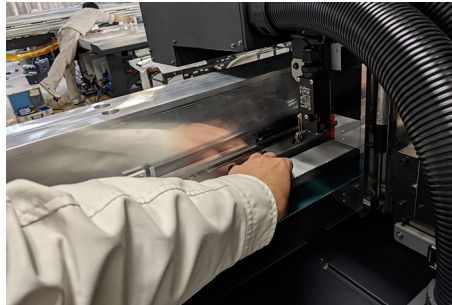


- 電源が入っているときは、Yバーの背面に立ち入らないでください。Yバーが動き出して思わぬ事故につながる可能性があります。

● 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。



- キャリッジとテーブル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。



● Yバーとテーブル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



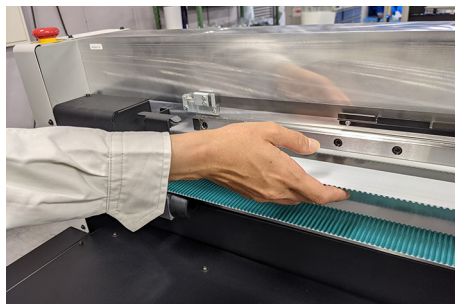
- Yバーとテーブルの隙間に顔や手など体の一部を近づけたり、入れたりしないでください。



- 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



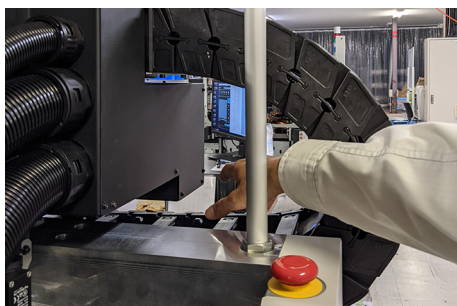
- ・ Yバーのベルトに顔や手など体の一部を近づけたり、入れたりしないでください。



- 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バーやテーブル下のベア部に顔や手など体の一部を近づけたり、入れたり、物を置かないでください。



- テーブル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



- ・ テーブル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。

- テーブルに手や物を置かない



- ・ テーブル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。



- UV-LEDを直視しない



- ・ UV-LEDを直視しないでください。椅子などに座って作業しているときは、キャリッジと頭の位置が同じ高さになっているので特に注意してください。



● 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。

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、完了されていなければなりません。



- 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。

配電方法



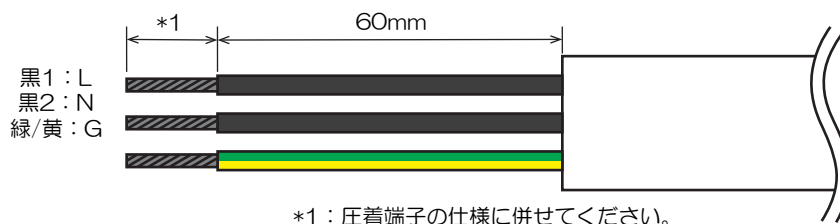
- 本機電装ボックス内に、3個の端子台が取り付けられています。電源ケーブルは付属されません。電源ケーブルはユーザーに準備いただきます。以下、配電盤と端子台間の電気工事は、必ず電気工事士の免許を持った人が行ってください。
- 使用する電線、ブレーカーは以下を使用してください。

(1) 電線：VCT-5.5 mm² x 3 芯（600V）または UL-AWG10 x 3C（600V）相当、シース（外皮）外径 φ16～19.8mm

(2) ブレーカー：単相AC200～240 V、30 A

● 電線処理について

1 電源ケーブルのシースを60mm剥く。



2 付属品のケーブルグランド（FGA33-22B）を各ケーブルに1個ずつ取り付ける。

3 L,N,G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：FPSK-30-2P

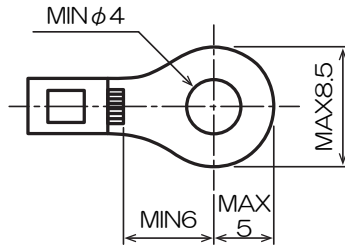
(2) メーカー：東洋技研

(3) 端子ネジ：M4×8（3点セムス）

- ・ L,N極電線先端処理

(1) 処理方法：縁被覆付丸型端子加工

(2) 形状：



(3) 適合圧着代表端子：

- ・ TMEX5.5-4N（ニチフ）
- ・ RAV5.5-S4（大同端子製造）
- ・ RAV5.5-N4（大同端子製造）
- ・ RAV5.5-M4（大同端子製造）
- ・ NBT5.5-S4（富士端子工業）
- ・ NBT5.5-SS4（富士端子工業）

- ・ G極電線先端処理

(1) 処理方法：縁被覆付丸型端子加工

(2) 圧着端子スタッド径：φ5以上

(3) 適合圧着代表端子：

- ・ FN5.5-5（日圧）
- ・ N5.5-5（日圧）

- ・ ネジ締め付けトルク：1.8Nm



- ・ 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) 規定の締め付け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BOXR側面の配線口から各ケーブルを入線する。

3 ケーブルグラウンドをレンチで締めて、電源BOXR側面に固定する。

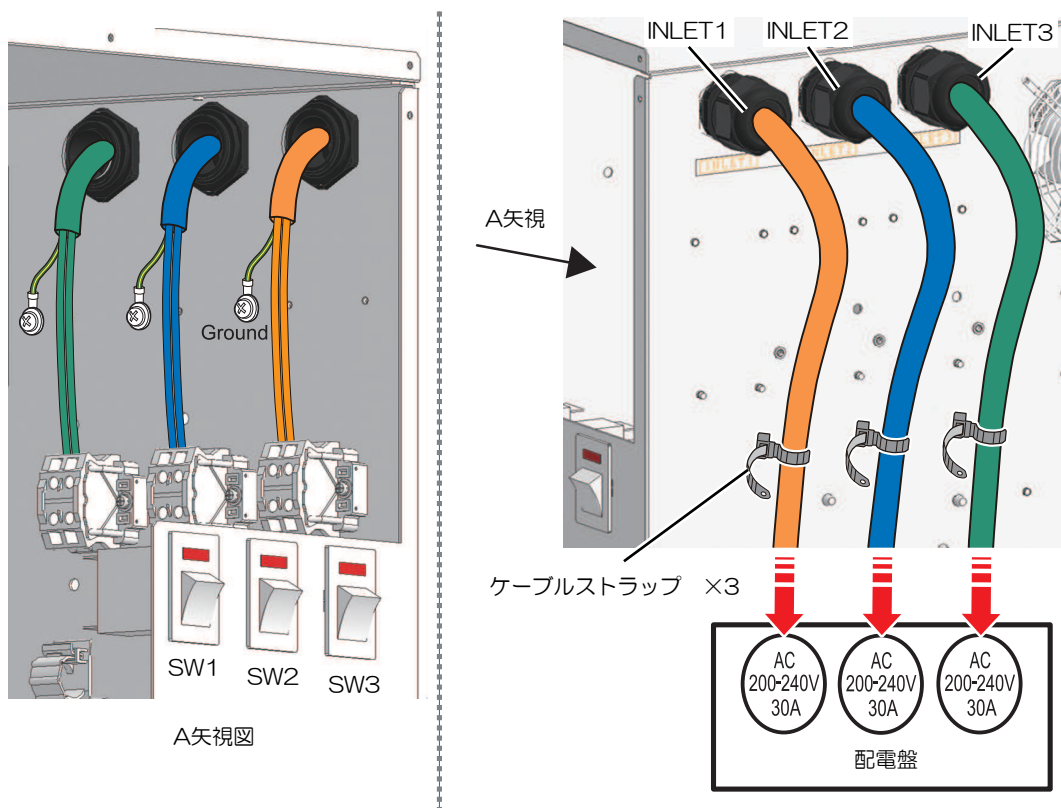
- ・ 固定後、ケーブルグラウンドが動かないことを確認してください。

4 各ケーブルのL,N極を端子台へ、G極を保護接地銘版上のネジ穴に、それぞれ固定する。



- 感電を防止するため、L,N極に接続する前に、必ずG極に接続してください。

- 端子台ネジ固定の締め付けトルクは、1.8Nmとしてください。



5 ケーブル配線後に、ケーブルストラップを取り付ける。

6 ケーブルグラウンドのナットを締め、ケーブルを固定する。

- 固定後、ケーブルを手で引っ張ってもずれないことを確認してください。

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

インクやメンテナンス液、その他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、その他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。



- 不凍液は、弊社専用の不凍液をご使用ください。それ以外の不凍液を使用されると、冷却ユニットが故障するおそれがあります。
- 静電気・衝撃火花による着火源が生じないように注意してください。
- 不要となった不凍液は以下の方法で処分してください。
 - (1) おがくず、ウェスなどに吸着させて、焼却炉で焼却する。
 - (2) 免許を持った産業廃棄物処理業者に内容物を明確にして処理を委託する。



- 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、その他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、その他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不織布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、その他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、その他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、その他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。



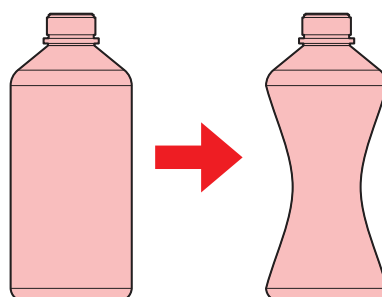
- 床から1m以内の低い場所に保管してください。落下したときに液体が飛散するおそれがあります。
 - 密閉した状態で保管してください。
 - 冷暗所で保管してください。
- (1) インクが凍結しない環境での保管をしてください。解凍したインクを使用すると、インクの成分が変質してプリント品質が低下するおそれがあります。
 - (2) 寒い所から暖かい所に移したインクは、本機と同じ環境に3時間以上放置してから利用してください。
 - (3) インクは使用直前に開封して、早めに使い切ってください。開封してから長時間経過したものは、プリント品質が低下するおそれがあります。



- インクICチップの金属部分には触れないでください。静電気やインクICチップが破損したり、汚れや傷などによってインクICチップが読み取りエラーになる原因になります。



- 種類の違うインクICチップでは、プリントすることができません。
- 本機にセットしているインクボトルがへこんでしまっても、使用上問題ありません。



インク仕様

項目		内容
種類		専用UV硬化インク（弊社純正品）
カラー		シアン（C） ライトシアン（Lc） マゼンタ（M） ライトマゼンタ（Lm） イエロー（Y） ブラック（K） ホワイート（W） クリアインク（Cl） プライマーインク（Pr）
形態		ボトル
インク容量		1,000 ml
消費有効期限		インクボトル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℃（1日の平均気温） ただし、30℃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℃ ただし、60℃の場合120 時間以内、40℃の場合1か月以内 • 0℃より低温になる場所、40℃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。

インク消費有効期限に対する本機の制限について

例) 消費有効期限の記載が、20xx年4月の場合

- 同年5月：新しいインクに交換する、もしくは早めに使い切ってください。プリントすることは可能です。
- 同年6月：新しいインクに交換する、もしくは早めに使い切ってください。プリントすることは可能です。
- 同年7月：プリントすることができません。

-
- 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。

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当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。



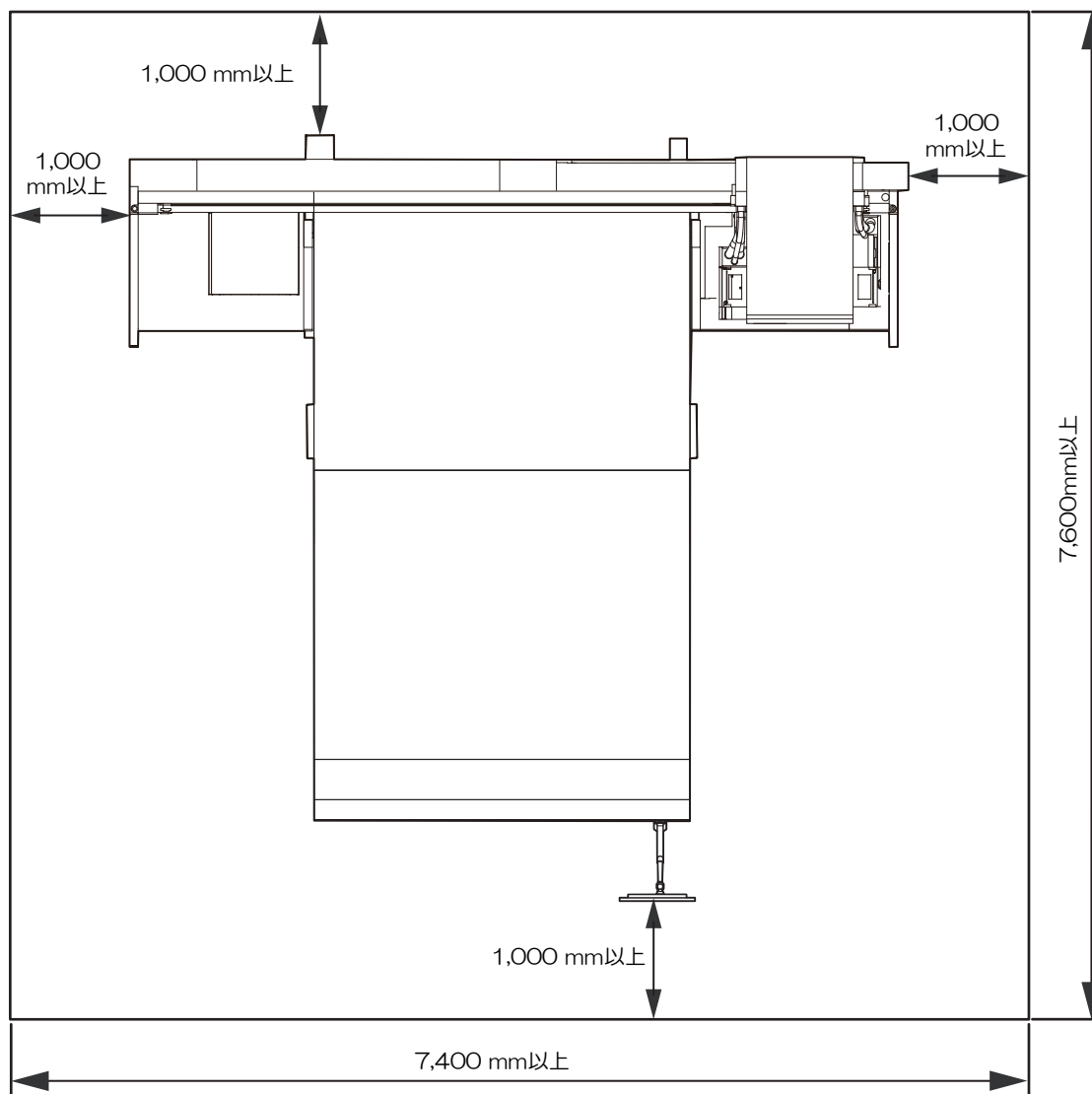
- ・動作可能環境：20~30 °C（68~86 °F）、35~65% Rh（結露なきこと）
- ・精度保証温度：20~25 °C（68~77 °F）

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	JFX600-2531
幅 ^{*1}	7,400 mm以上（5,400 mm以下）
奥行き ^{*1}	7,600 mm以上（5,600 mm以下）
高さ ^{*1}	（1,700 mm以下）
重量	（1,500kg以下）

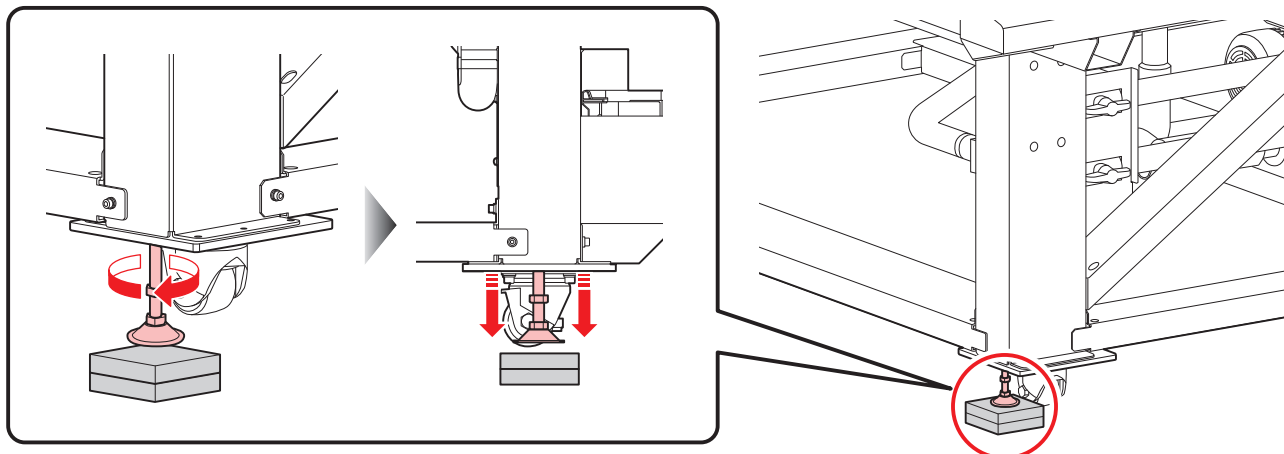
*1. () 内は、タッチパネルを含む本機のサイズです。



- 専用の個室、もしくは安全柵にて囲みを設けるなど、物理的な方法で本機を隔離してください。危険なエリアであることを認識させる必要があります。
 - (1) 専用の個室を設ける場合は、出入り口のドアに鍵やインターロックを設置してください。
 - (2) 安全柵にて隔離エリアを設ける場合は、EN ISO13857規格に準じたものを使用してください。

アジャスターフットについて

本機の電源を入れる前にアジャスターフットが緩んでいないかどうかを確認してください。アジャスターフットが緩んでいると、プリント中に本機が動いてしまってケガをするおそれがあります。



- 台座板（樹脂製、色：グレー）を外さないでください。台座板は本機の重量を分散させる役割があります。

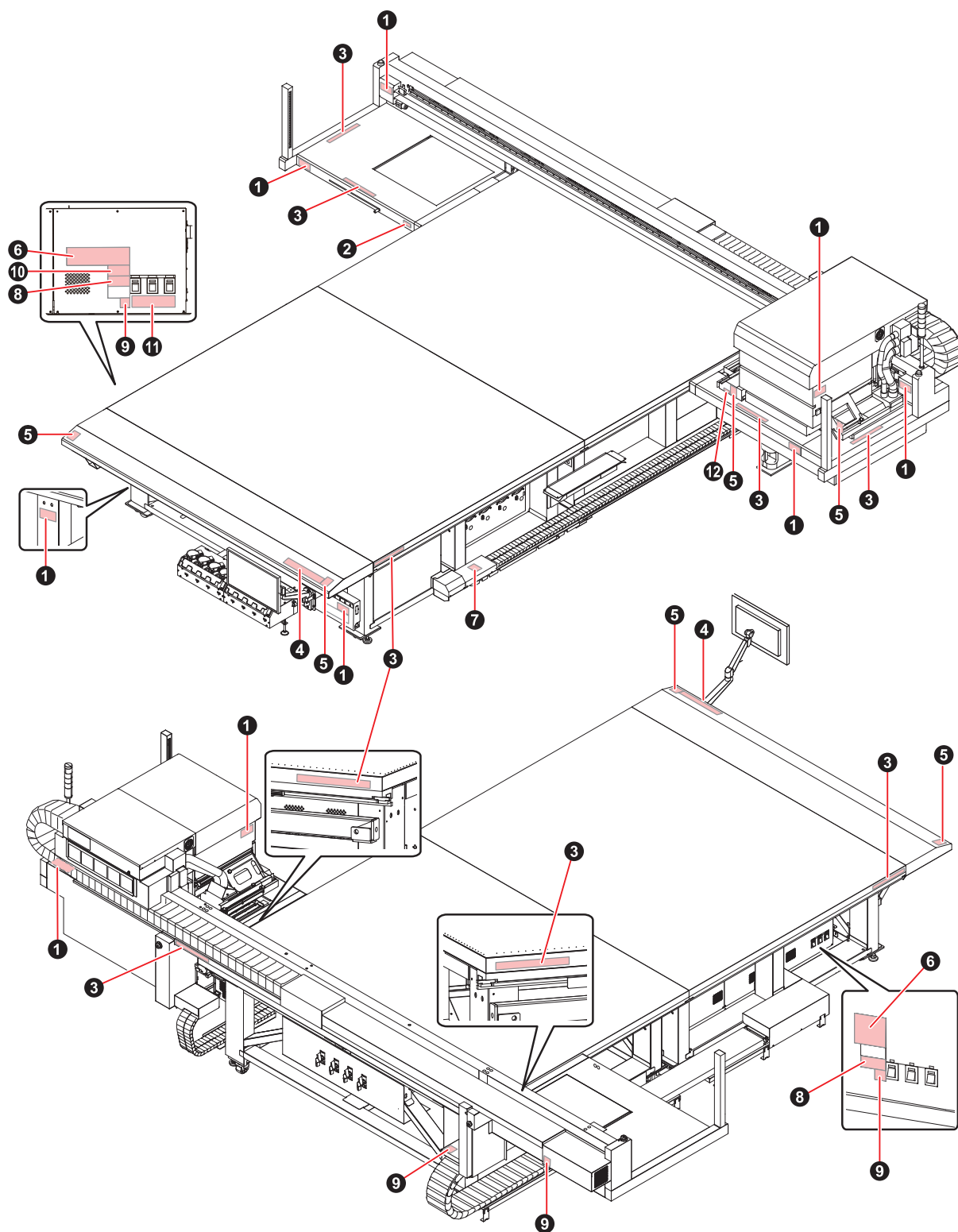
本機を移設したいとき

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。

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	M909381	 警告 危険な可動部／指や体を近づけないように。 WARNING -HAZARDOUS MOVING PARTS- Keep fingers and other body parts away. WARNUNG -GEFÄHRLICHE BEWEGLICHE TEILE- Finger und andere Körperteile fernhalten. AVERTISSEMENT -PIECES MOBILES DANGEREUSES- Doigts et autres parties du corps sont hors de portée.	可動部に注意してください。
2	M903330		作業中に保護メガネや手袋を着用してください。
3	M906115	 警告 手指と身体諸箇所近距離に近づけないように。ケガする原因になります。 警告 危険な可動部 指や体を近づけないように WARNING HAZARDOUS MOVING PARTS Keep fingers and other body parts away. WAARSCHUWING GEFÄHRLICHE BEWEGELICHE DEEL Finger en andere lichaamsdelen van het apparaat houden. AVERTISSEMENT PIECES MOBILES DANGEREUSES Doigts et autres parties du corps sont hors de portée.	可動部に注意してください。
4	M902663	 警告 ヘッド移動中やリモートモードのときは、手や顔を近づけないこと。 Vバーに当たったり、ケガする原因になります。 WARNING HAZARDOUS MOVING PARTS KEEP FINGERS AND OTHER BODY PARTS AWAY AVERTISSEMENT PIECES MOBILES DANGEREUSES N'APPROCHEZ PAS VOS DOIGTS OU D'AUTRES PARTIES DU CORPS WARNUNG GEFÄHRLICH SICH BEWEGENDE TEILE HALTEN SIE FINGER UND ANDERE KÖRPERTEILE FERN	可動部に注意してください。
5	M905980	WARNING  ULTRAVIOLET RADIATION Ultraviolet is radiated. If you touch UV, you may lose your sight and get burnt. PRÉVENIR  RAYONS ULTRAVIOLETS Les ultraviolets sont irradiés. Par les ultraviolets, vous pouvez perdre votre et pouvez me brûler. WARNING  ULTRAVIOLET RADIATION 紫外線が照射されています 紫外線を浴びると、失明や火傷の恐れがあります。	UV光に注意してください。
6	M919074	 Equipment to be connected to earthed mains outlet only. Appareil à brancher sur prise de courant branchée à la terre. Apparat skall anslutas till jordat uttag. MODEL-SERIAL NO. Model# Serienummer MODELE# DE SERIE CONFORMS TO UL STD 62368-1 Certified to CSA STD C22.2 No.62368-1 JFX600-2531 Year of manufacture / 製造年月 Herstellungszeit / Année de fabrication / Дата производства IPPR1834  US Intertek 3080219 CAN ICES-3 (A)/NMB-3 (A)  COLOR INKJET PRINTER ЦВЕТНОЙ СТРУЙНЫЙ ПРINTER MADE IN JAPAN / 日本製造 СДЕЛАНО В ЯПОНИИ FABRIQUE AU JAPON MINAMI ENGINEERING CO., LTD. 南物産技術股份有限公司/МИНАМИ ИНЖИНИРИНГ Ко. ЛТД 2182-3 Shigeno-otsu, Tomi, Nagano 389-0512 Japan INLET1 200-240V~, 24A, 50/60Hz INLET2 200-240V~, 24A, 50/60Hz INLET3 200-240V~, 24A, 50/60Hz weight of machine 1,500kg short circuit rating 1,0kA electrical diagram no. E202221 ВХОД1 AC 200-240В, 24А, 50/60Гц ВХОД2 AC 200-240В, 24А, 50/60Гц ВХОД3 AC 200-240В, 24А, 50/60Гц Вес оборудования 1,500кг Расчетная мощность короткого замыкания 1,0кА Электросхема №.E202221 UK Rep: HYBRID SERVICES LTD. No 3, Gateway, Crewe, CHESHIRE, CW1 6YU United Kingdom GBR VCCI-A この装置は、クラスA 情報技術装置です。この装置を家庭環境で使用すると電波妨害を引き起こすことがあります。この場合には使用者が適切な対策を講ずるよう要求されることがあります。 This device complies with Part 15 of the FCC Rules. Operation is subject to the following two conditions: (1) This device may not cause harmful interference, and (2) This device must accept any interference received, including interference that may cause undesired operation.	-
7	M909385		上に乗らないでください。
8	M903281	See SET UP GUIDE before connecting to the supply. 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。 在接通电源之前请一定阅读安装说明书。	電源ケーブルを接続する時は注意してください。
9	M907935		高電圧に注意してください。

N o.	注文番号	ラベル	内容
10	M905624		電流漏洩に注意してください。 （[PROTECTIVE CONDUCTOR CURRENT]=13.2mA となります。）
11	M917898		電源スイッチが複数あります。電源を切る際は、感電の危険がありますので3つのスイッチすべてを切ってください。
12	M917420		UV光に注意してください。



- 本機は指定された電源仕様で使用してください。
- 電源ケーブルは、必ず本機の近くにある電源コンセントに接続してください。また、電源プラグの刃を根元まで確実に挿し込んでください。
- 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。



- 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。

第 1 章 ご使用の前に

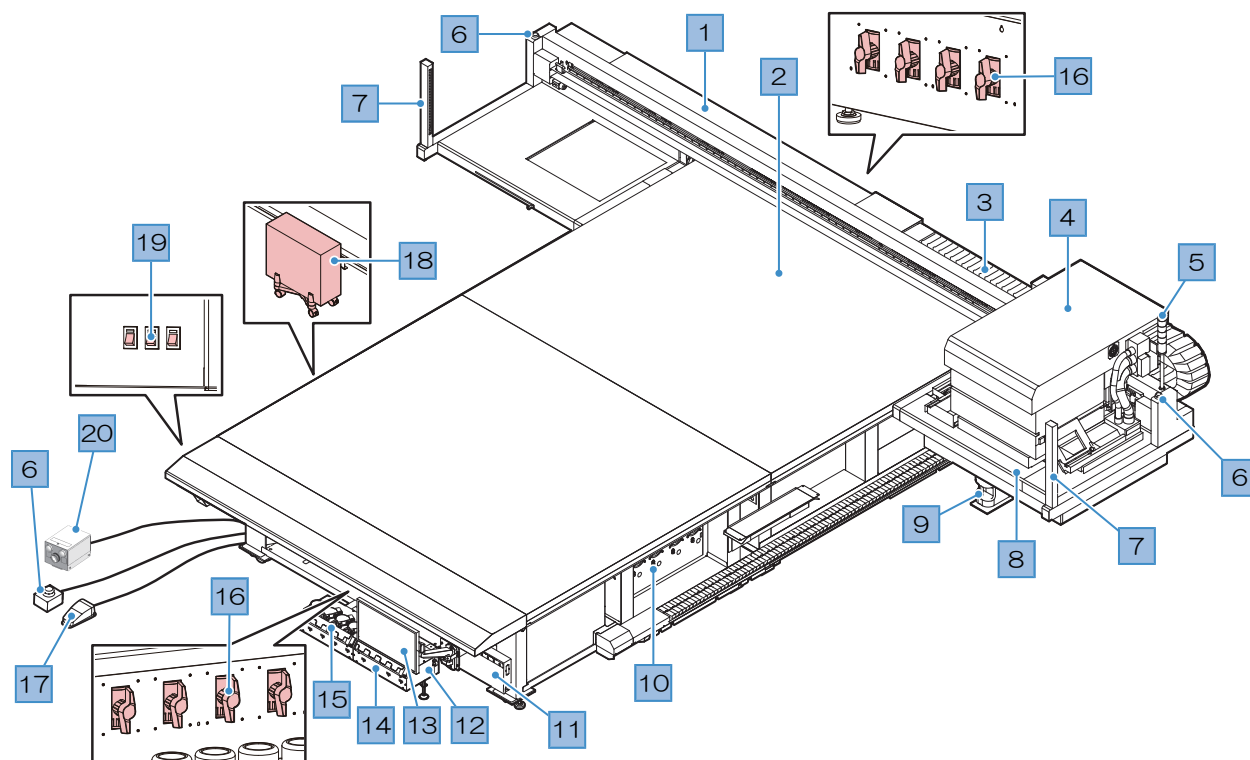


この章では...

各部の名称など、ご使用の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。

各部の名称とはたらき.....	30	RIP用PCを準備する.....	38
キャリッジ	32	イーサネットを設定する	38
キャッピングステーション	32	Mimakiドライバーをインストールする	47
インクステータスランプ.....	33	RIP用ソフトウェアをインストールする	47
積層表示灯	33	カラープロファイルを入手する.....	47
ライトカーテン	34	RIP用ソフトウェアを準備する.....	48
システム構成.....	35	インクの交換方法.....	49
ローカルネットワークに接続する	36	インクニアエンドが表示されたとき	49
		インクエンドが表示されたとき.....	49
		インクを交換する	50

1.1 各部の名称とはたらき

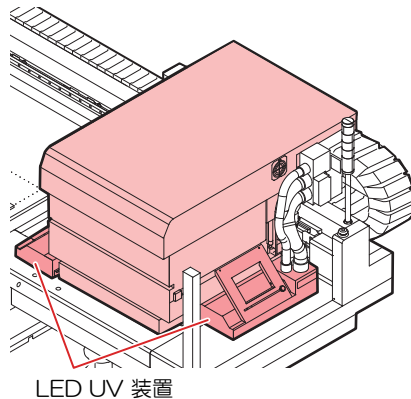


No.	名称	概要
1	Yバー	Yバーにはキャリッジが付いています。テーブルの上を移動して、プリントします。
2	テーブル	プリントするエリアです。テーブルは、メディアを吸着してメディアの浮きを抑えています。☞「メディアをセットする」(P. 65)
3	ベア (Yバー)	ベアの中にはインクチューブなどが通っています。手や物など入れないでください。
4	キャリッジ	プリントヘッドやUV-LEDライト、ジャムセンサーなどで構成されています。☞「キャリッジ」(P. 32)
5	積層表示灯	点灯しているランプの色などで、本機の状態を確認することができます。キャリッジやYバーが動き出す前にブザーを鳴らしてお知らせします。☞「積層表示灯」(P. 33)
6	非常停止ボタン	緊急のときに押して、本機を停止させます。Yバーの左右2か所と専用の個室、もしくは安全柵の外に設置できるように延長非常停止ボタンが1つ付いています。 - 非常停止ボタンを押して本機を停止させたときは、以下に従ってロックを解除してください。 - 原因を取り除く。 - 非常停止ボタンを回転させて、ロックを解除する。 - タッチパネルのアラームをクリアする。☞「アラームのクリア方法」(P. 115) - アラームをクリアすると初期動作を開始します。
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. 34)
8	キャッピングステーション	キャップやワイパー、プリントヘッドのノズル状態を監視するNCUなどで構成されています。☞「キャッピングステーション」(P. 32)
9	廃インクタンク	廃インクを溜める容器です。☞「廃インクタンクの交換」(P. 157)

No.	名称	概要
10	冷却水ユニット	UV-LEDユニットは高温になってしまうため、冷却水（不凍液混合水）を使って冷却をしています。☞ 「冷却水（不凍液混合水）の補充」（P. 159）
11	インクステータスランプ	インクの状態をランプでお知らせします。☞ 「インクステータスランプ」（P. 33）
12	インク供給ユニット	インクボトルを挿し込んで、プリントヘッドにインクを供給します。☞ 「インクを交換する」（P. 50）
13	タッチパネル	タッチパネルを使って、本機を操作します。☞ 「MPCについて」（P. 112） ・ タッチパネルの操作方法 – タップ：機能を選択するとき。 – ロングタップ（長押し）：複数のジョブを選択するとき。 – スワイプ：画面を上下に移動したいとき。
14	インクICチップスロット	インクボトルに付属しているICチップを挿し込みます。インクボトルの情報を管理しています。☞ 「インクを交換する」（P. 50）
15	インクふき取りフィルター	インクボトルの専用キャップに付いたインク滴を吸い取るためのフィルターです。☞ 「ボトルインク拭き取りフィルターの交換」（P. 156）
16	メディア吸着バルブ	メディアを吸着させる範囲を設定します。☞ 「メディアをセットする」（P. 66）
17	フットスイッチ（吸着用）	テーブルにメディアを吸着させたり、外したりするときに踏んで使用します。☞ 「メディアをセットする」（P. 66）
18	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. 35）
19	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. 131）
20	ライトカーテンモード切替スイッチ	ライトカーテンの動作モードを切り替えます。☞ 「ライトカーテンのモード切替」（P. 34）

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、UVインクを硬化するUV-LEDライト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。



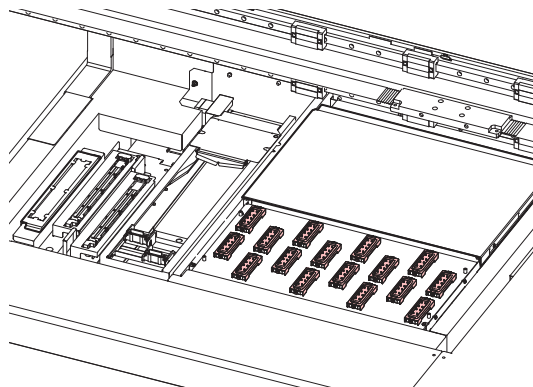
- 必ず付属のUV遮光メガネを着用してください。目が痛くなったり、視力障害を起こしたりするおそれがあります。



- 必ず手袋や長袖の服を着用してください。紫外線（UV）による皮膚の炎症や、皮膚障害を起こすおそれがあります。

キャッピングステーション

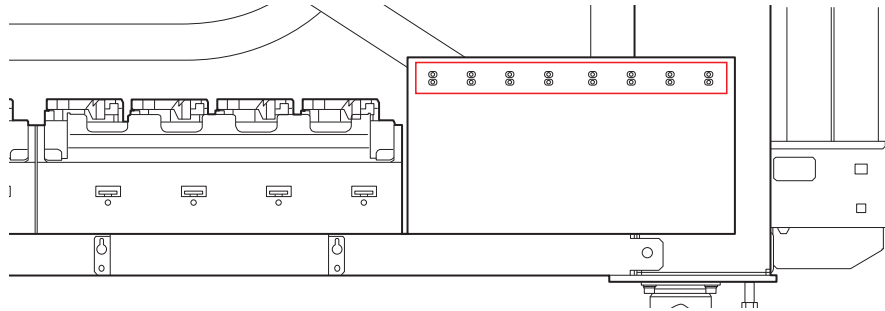
キャッピングステーションは、プリントヘッドのノズル面の乾燥を防止するキャップやプリントヘッドのメンテナンスに必要なワイパー、プリントヘッドのノズル状態を監視するNCUなどで構成されています。



NCU（Nozzle Check Unit）は、ノズル詰まりがあるかどうかを自動でチェックするユニットです。各種機能を設定すれば、プリントヘッドの自動クリーニングや別のノズルを使ってプリントさせることができます。🔗 [「プリント前ノズルチェックについて」](#)（P. 120）

インクステータスランプ

インク供給ユニットのランプで、インクの状態を確認することができます。

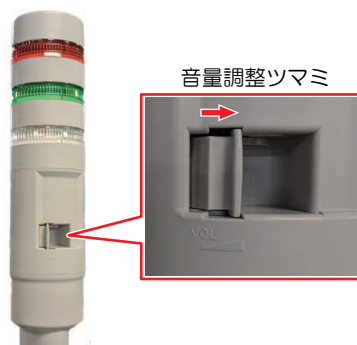


色	状態	概要
-	消灯	異常なし
緑	点灯	インク供給中（異常なし）
赤	点滅	次のいずれかのエラーが発生しています。プリントすることは可能です。 ・ インクニアエンド ・ インク期限切れ（1か月）
	点灯	次のいずれかのエラーが発生しています。プリントすることができません。 ・ インクエンド ・ インクICチップが挿入されていない ・ その他のインクエラー
	点滅（速い）	プリントすることができません。 ・ インク期限切れ（2か月）
緑/赤	交互点灯	インクを供給していますが、エラーが発生しています。

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。

また、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。



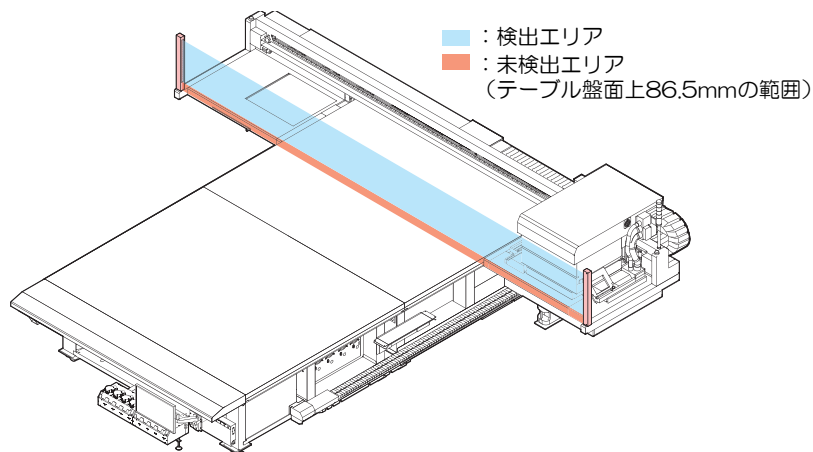
色	状態	概要
赤	点灯	システムダウンなどでプリントすることができません。
	点滅	エラーが発生しています。タッチパネルでエラーの内容を確認して、対処してください。🔊 「メッセージを表示するトラブル」（P. 171）
緑	点灯	プリント中です。
白	点灯	メディアを吸着しています。



- 危険を防止するために、ブザーの音量は最大にして使用してください。

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。



- テーブルの盤面から86.5mm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。

ライトカーテンのモード切替

JFX600-2531には、ライトカーテンモード切替スイッチを標準搭載しています。お客様のご使用用途により、2種類のモードをお使いください。



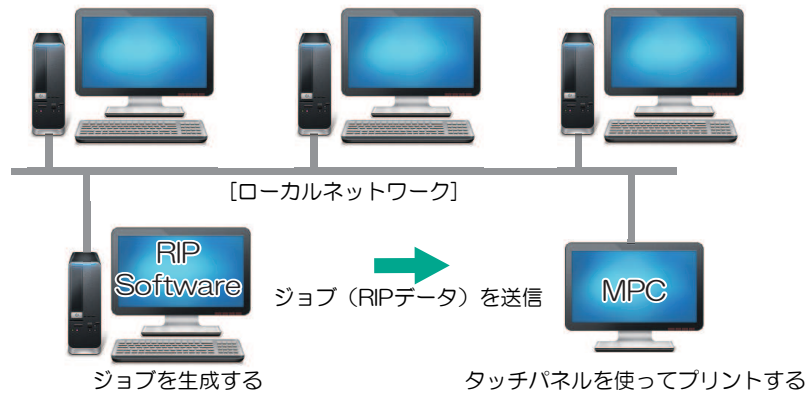
- モード2では操作性向上のため、ライトカーテンが人や物を検出しても動作を継続します。不用意にキャリッジ移動範囲に手や体の一部を入れないでください。ケガをする危険性があります。

	モード1	モード2
動作中に障害物検出	停止	継続
障害物検出中に新規動作実行	不可	不可

1.2 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. 111）



● 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。



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。

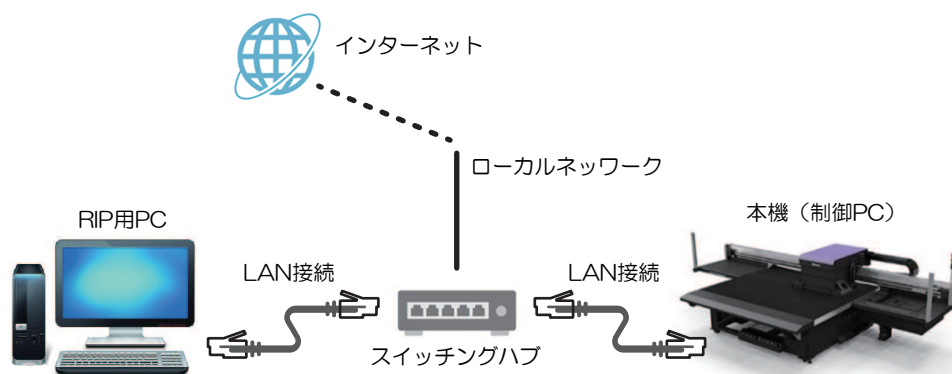
● RIP用PCと本機（制御PC）の構成

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	カテゴリ6A	
スイッチングハブ	1Gbps以上	10Gbps

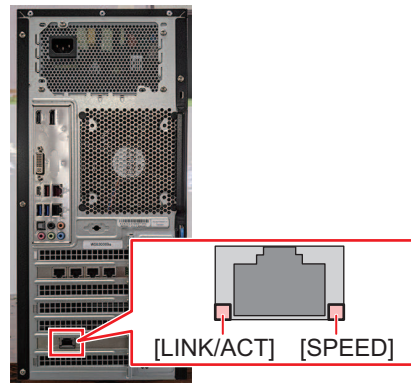
LAN接続確認方法

● 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コネクターのランプを確認します。

- 接続されているとLANコネクター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。



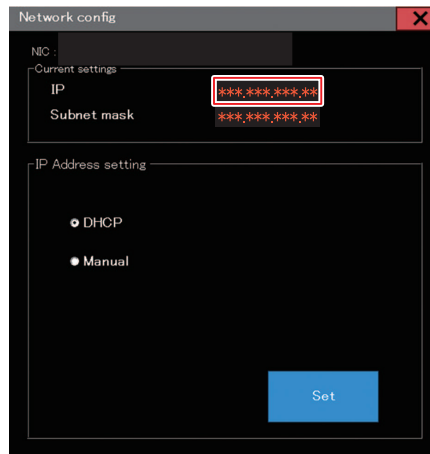
- データ転送中は、ケーブルを抜いたり挿したりしないでください。

● 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。



1.3 RIP用PCを準備する

イーサネットを設定する

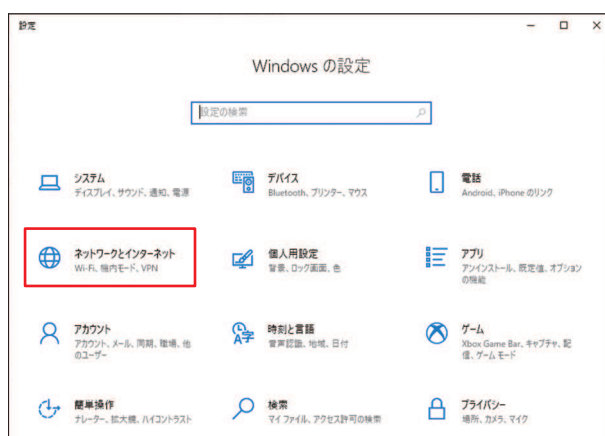
ネットワークの共有と設定

Windows10の場合

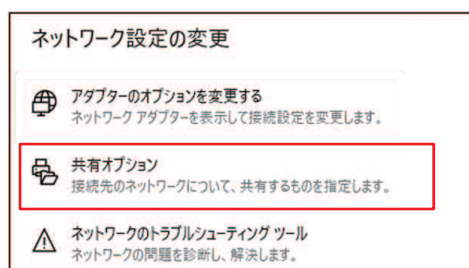
- 1 RIP用PCの[スタート] > [設定]をクリックする。



- 2 [ネットワークとインターネット]を選択する。

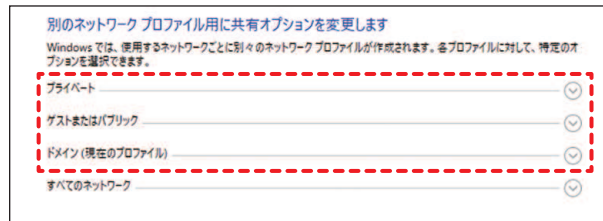


- 3 ネットワークの詳細設定の中の、[共有オプション]を選択する。

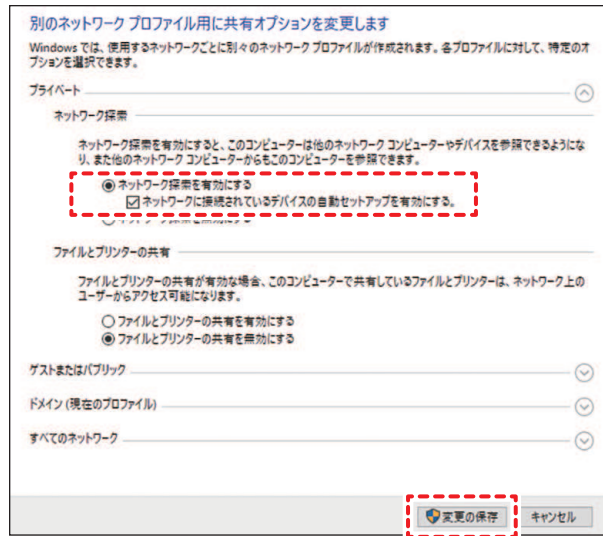


4 [プライベート]、[ゲストまたはパブリック]または[ドメイン]のいずれかを選択する。

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



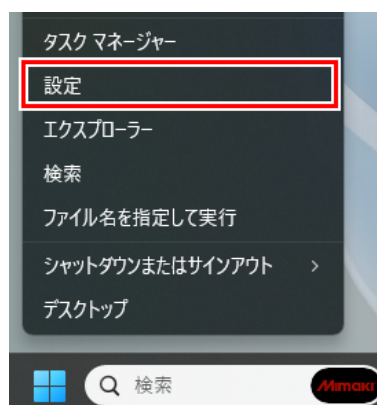
5 [ネットワーク探索を有効にする]を選択して、[変更の保存]をクリックする。



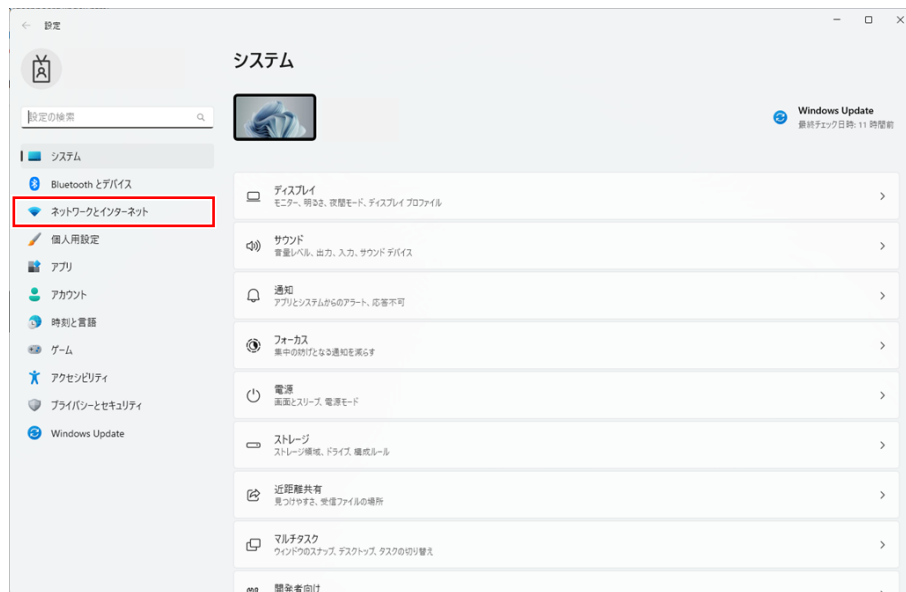
6 設定を適用するため、RIP用PCを再起動する。

Windows11の場合

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]を選択する。



4 [共有の詳細設定]を選択する。



5 [プライベートネットワーク]、[パブリックネットワーク]または[ドメインネットワーク]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。お客様のネットワーク管理者にお問い合わせください。



6 [ネットワーク探索]を[オン]にする。

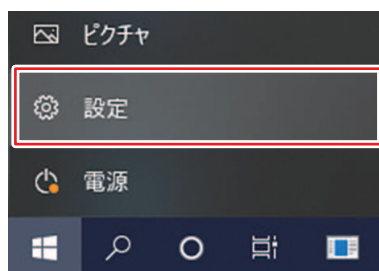


7 設定を適用するため、RIP用コンピュータを再起動する。

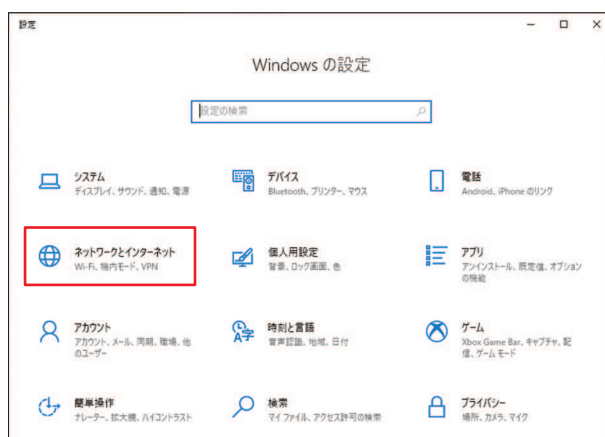
イーサネットを設定する

Windows10の場合

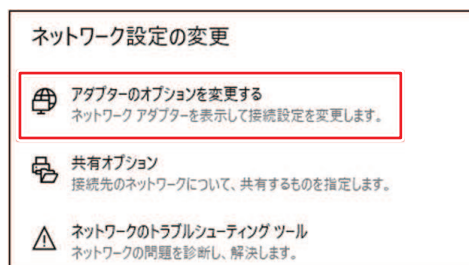
1 RIP用PCの[スタート] > [設定]をクリックする。



2 [ネットワークとインターネット]を選択する。

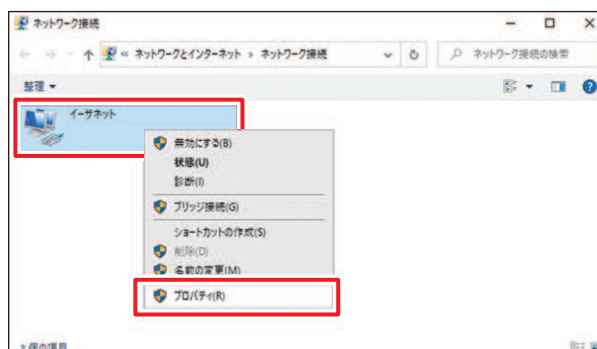


3 [アダプターのオプションを変更する]を選択する。

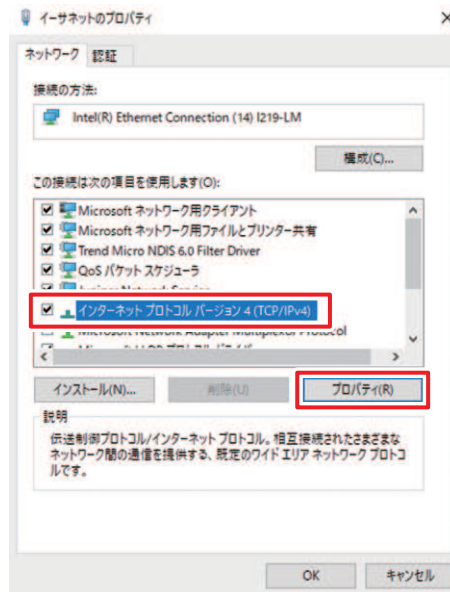


4 [イーサネット]を右クリックして、プロパティを選択する。

- [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。

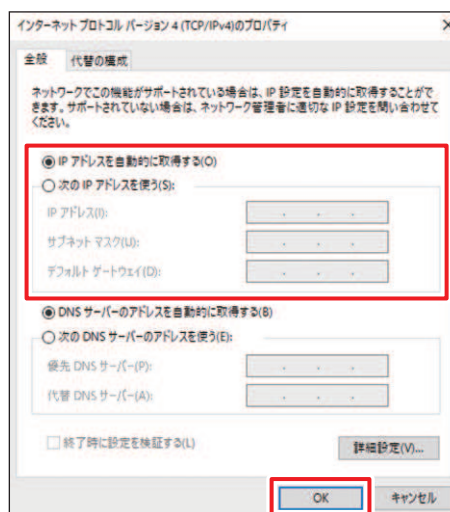


- 5 ネットワークタブの項目から[インターネット プロトコル バージョン 4 (TCP/IPv4)]を選択して、プロパティをクリックする。



- 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。

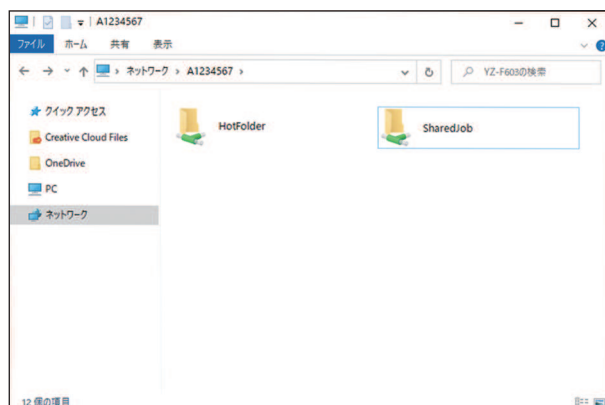
- ・RIP用PCと制御PCをLANケーブルで接続してください。☞「ローカルネットワークに接続する」(P. 36)

- 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。

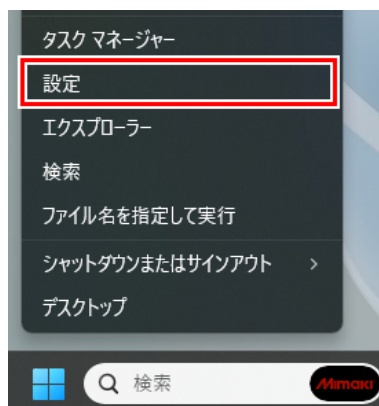
10 エクスプローラーの表示を確認する。

- [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。

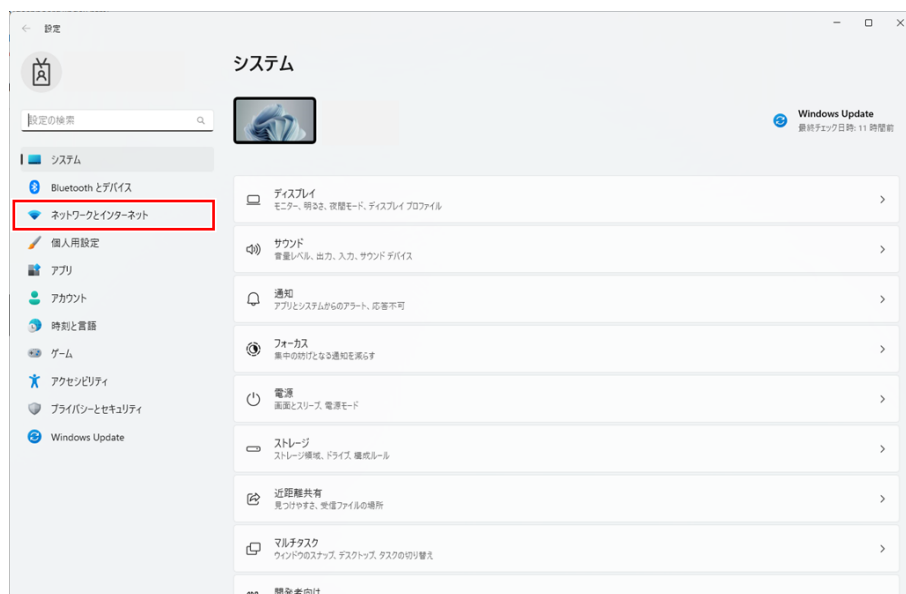


Windows11の場合

1 RIP用PCの[スタート] を右クリックし [設定]を選択する。



2 [ネットワークとインターネット]を選択する。



3 [イーサネット]をクリックする。

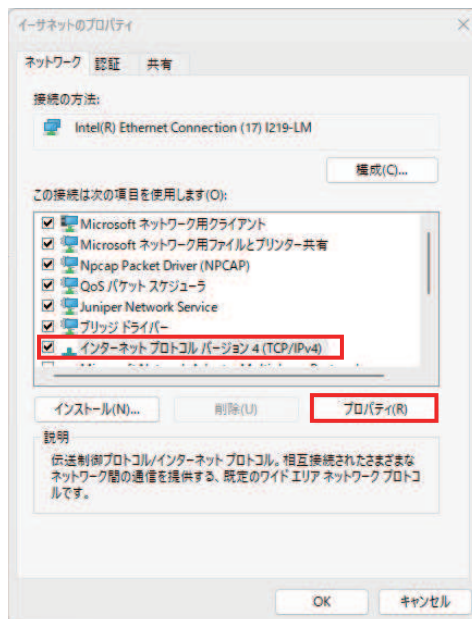
- ・ [イーサネット]が複数ある場合は、使用するポートのプロパティを開いてください。
- ・ コンピューターによって、名称が異なる場合があります。



4 [その他のアダプターオプション]の[編集]を選択する。



- 5 画面中盤の設定項目から[インターネット プロトコル バージョン 4 (TCP/IPv4)]を選択し、[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。

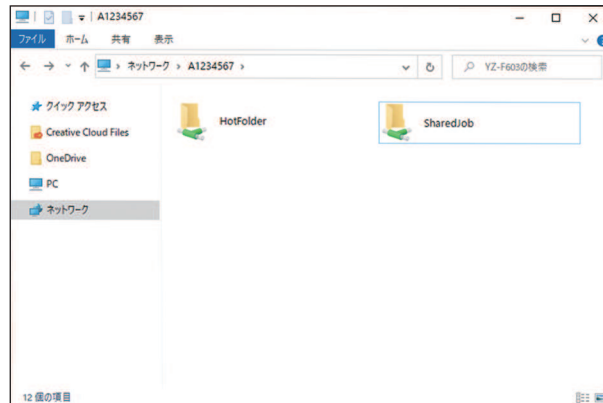
- ・RIP用PCと制御PCをLANケーブルで接続してください。🖱️「ローカルネットワークに接続する」(P. 36)

- 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。



Mimakiドライバーをインストールする

1 弊社ウェブサイトから、Mimakiドライバーをダウンロードする。

- <https://japan.mimaki.com/download/inkjet.html>
[JFX600-2531] > [ドライバ/ユーティリティ]

2 MIMAKIドライバーをインストールする。

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（RasterLink）の説明をします。

1 “RasterLink”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。



- 詳しくは、“RasterLink”のインストールガイドをご覧ください。 <https://japan.mimaki.com/download/software.html>

カラプロファイルを入手する

メディアやインクセットによって、プリント品質（色み、にじみなど）が、変わってしまいます。メディアやインクセットに合ったカラプロファイルを選択することで、プリント品質を一定に保つことができます。

- RasterLinkシリーズではインターネットから直接カラプロファイルをダウンロードして、インストールする機能を提供しています。詳しくはRasterLinkシリーズのインストールガイド「プロファイルのインストール」をご覧ください。
<https://japan.mimaki.com/download/software.html>
[ご使用のRasterLinkシリーズ] > [マニュアル]

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（RasterLink）の説明をします。

1 “RasterLink”を起動する。

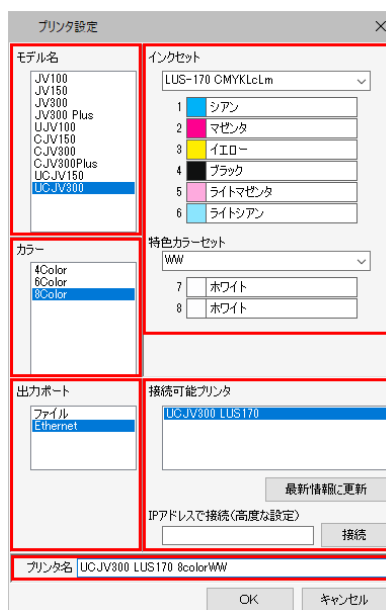
- ・ [プリンタ管理]画面が表示されます。
- ・ 新たに機種を追加したいときは、“RasterLink”を起動したあとに、[環境設定] > [プリンタ管理]から、登録することができます。

2 JFX600-2531を登録する。

(1) [追加]をクリックする。



(2) JFX600-2531の情報を設定する。



- ・ モデル名：モデルを選択
- ・ カラー：充填されているインクセットを選択
- ・ 出力ポート：[Ethernet]推奨  「出力ポートを[Ethernet]に設定している場合」（P. 89）
- ・ 接続可能プリンタ：接続しているJFX600-2531を選択
- ・ プリンタ名：任意の名称を入力

(3) [OK]をクリックする。

- ・ 確認画面が表示されます。

(4) [はい]をクリックする。

- ・ プリンターの登録が開始されます。



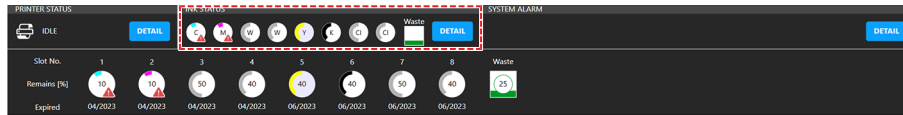
- ・ 詳しくは、“RasterLink”のインストールガイドをご覧ください。 <https://japan.mimaki.com/download/software.html>

1.4 インクの交換方法

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ボトル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ボトルを確認することができます。🔍 「INK STATUS」 (P. 114)



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。新しいインクボトル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について



- 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。

● クリアインクについて

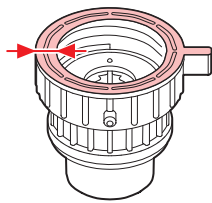
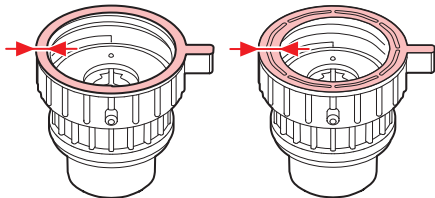
使用できるクリアインクの種類は、セットされているインクタイプによって異なります。以下の組み合わせ以外は使用できませんので、ご注意ください。

セットされているインクタイプ	クリアインクタイプ
LUS150インク	LH100インク

● インクキャップについて

使用できるクリアキャップの種類は、インクタイプによって異なります。以下の組み合わせ以外は使用できませんので、ご注意ください。

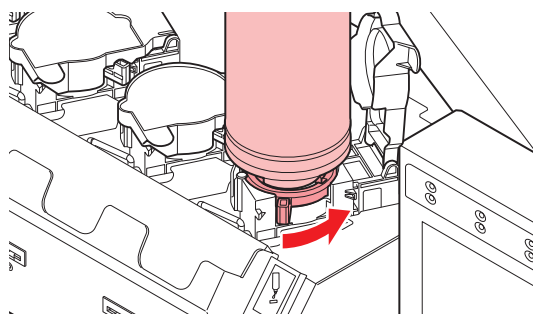
インクタイプ	キャップタイプ
LUS150インク	【キャップA】

インクタイプ	キャップタイプ
・ プライマーインク ・ LUS120インク ・ LH100インク	【キャップB】 
・ LUS150インク ・ LH100インク ・ プライマーインク	【キャップC】 

インクを交換する

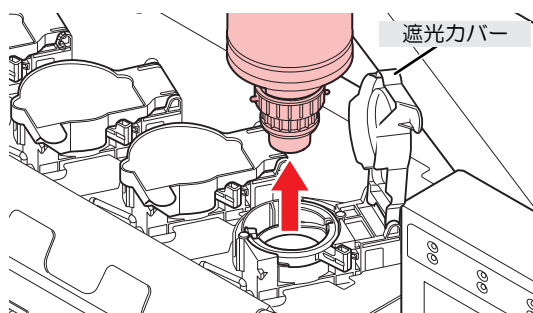
● インクボトルを外す

1 タンク部のレバーを左から右端まで回す。



・ インクボトルを絶対に回さないでください。インクが漏れるおそれがあります。

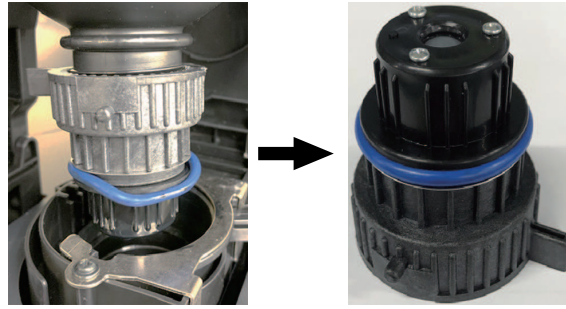
2 インクボトルを垂直に持ち上げる。



・ インクボトルを外したときに、遮光カバーが閉まっていることを確認してください。遮光カバーが開いているときは手で閉めてください。遮光カバーを開いたまま放置するとインクが硬化して、故障の原因になります。

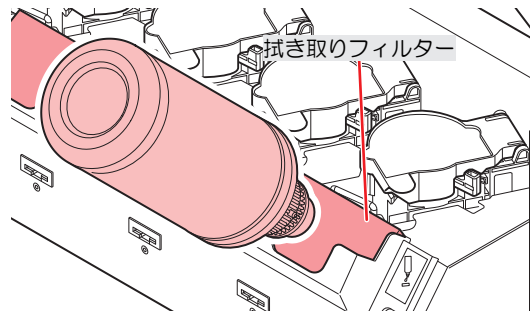
・ インクボトルからのインク漏れに注意してください。

- 重要!** ・ インクボトルを外したときに、ボトルキャップに付いているOリングが外れてしまうことがあります。Oリングが外れてしまったときは、元の状態に戻してください。



3 ボトルキャップに付着しているインク滴を吸い取る。

- ・ インク滴がたれない程度に拭き取りフィルターを使って吸い取ります。



4 ボトルキャップに付着しているインクを紙タオルなどで拭き取る。

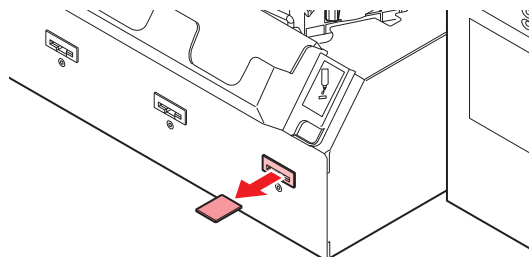


- ・ ボトルキャップに不織布の欠片やホコリなどの異物が付着していないかどうかを確認してください。異物が付いたまま使い続けると、インク経路に異物が詰まって、インクが漏れてしまう原因になります。

5 インクボトルからボトルキャップを外す。

- ・ ボトルキャップが外しづらいときは、締め付け治具を使って取り外してください。

6 インクICチップを外す。



● インクボトルを準備する

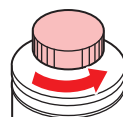
1 インクボトルを20回以上ゆっくりと左右に振る。

- ・ インクボトルのフタをしっかりと締めて、推奨の不織布でインクボトルのフタを押さえて、インクを流すように左右に振ってください。



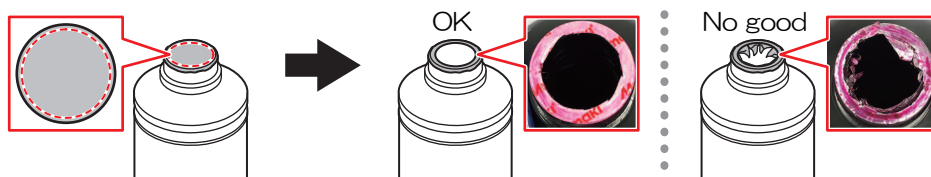
- ・ ゆっくりと振ってください。強く振るとインクが漏れたり、インクの中に空気が入り込んでノズル詰まりになったりするおそれがあります。
- ・ 使いかけのインクボトルの場合は、インクボトルが縦になるまで傾けてゆっくりと振ってください。

2 インクボトルのフタを外す。



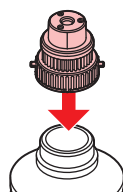
重要! インクボトルの口元にシールが付いている場合

- ・ カッターなどを使って、シールを丸く切り取ってください。切り残しがあると、インクが漏れる原因になります。



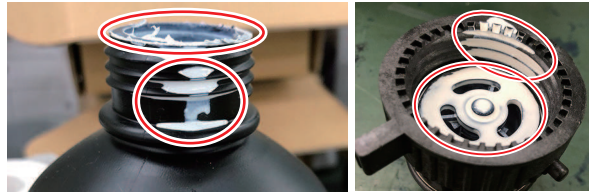
- ・ インクボトルの口元を傷付けないでください。傷が付いた部分から、インクが漏れるおそれがあります。
- ・ シールの破片をインクボトル内に落とさないように注意してください。シールの破片がボトル内に入ったまま使用すると、ボトルキャップに詰まってインクが供給できなくなるおそれがあります。

3 インクボトルに専用キャップをセットする。



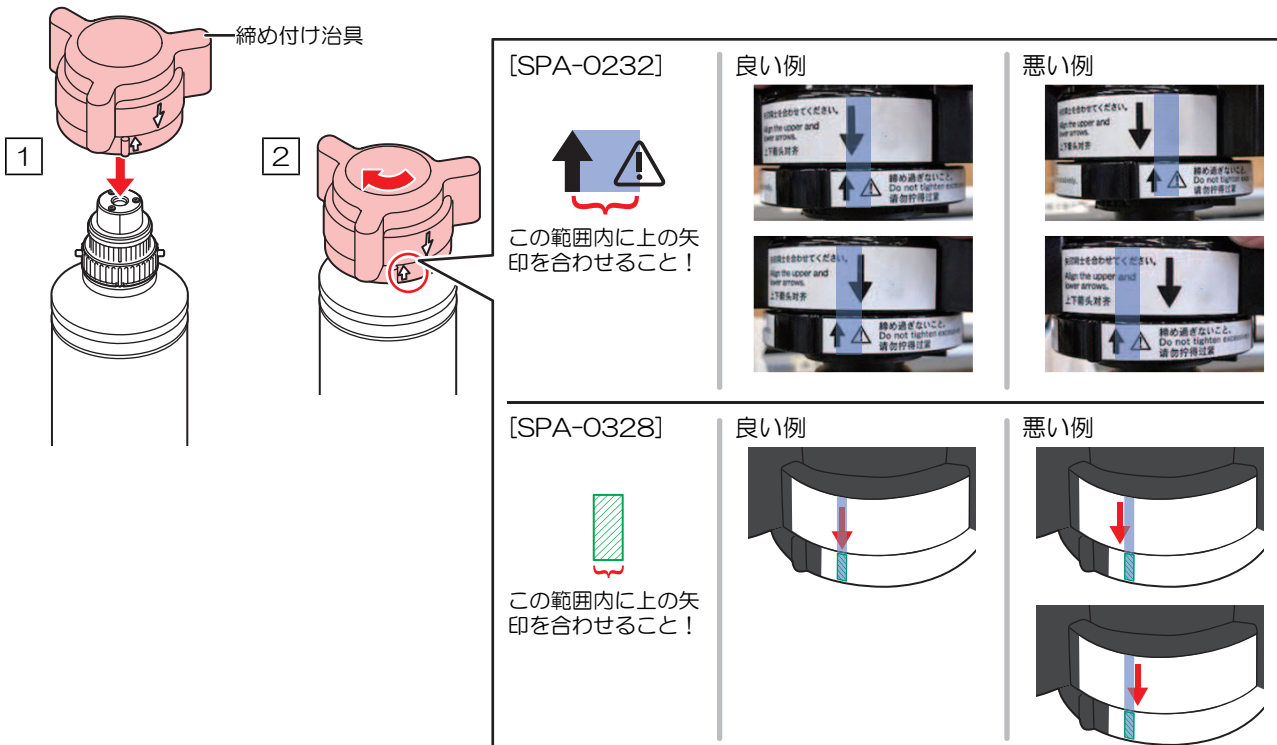


- インクボトルやボトルキャップにインクやメンテナンス液が付着しているときは、インクを拭き取ってください。ボトルキャップが空回りしてインクが漏れる原因になります。



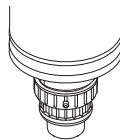
- ボトルキャップに紙タオルの欠片やホコリなどの異物が付着していないかどうかを確認してください。異物が付いたまま使い続けると、インク経路に異物が詰まってインクが漏れる原因になります。

4 締め付け治具を使って、専用キャップを締める。



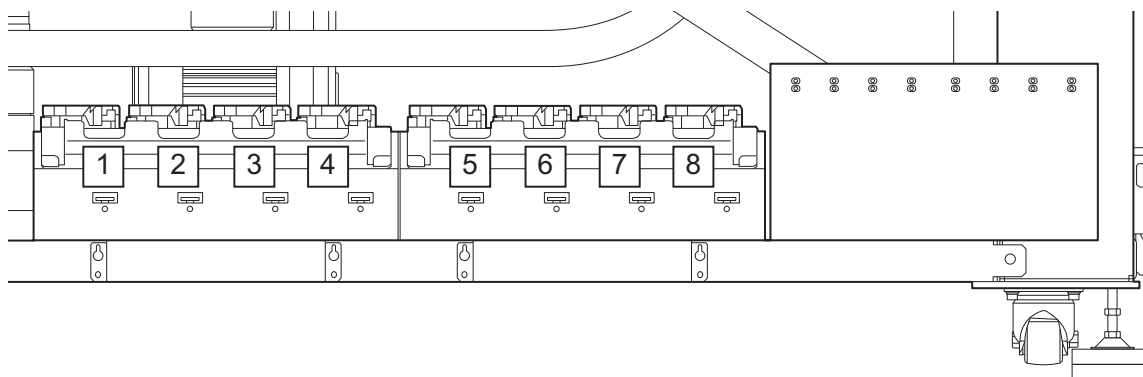
- ボトルキャップを締めすぎないでください。破損したり、空回りしたり、インクが漏れたりするおそれがあります。上記の範囲を超えた場合は、一度ボトルキャップを緩めてから、やり直してください。
- ボトルキャップを取り付けたまま、インクボトルを長時間放置しないでください。インクが硬化してしまう原因になります。

5 インクボトルを逆さにして、インクが漏れないかどうかを確認する。



● インクボトルをセットする

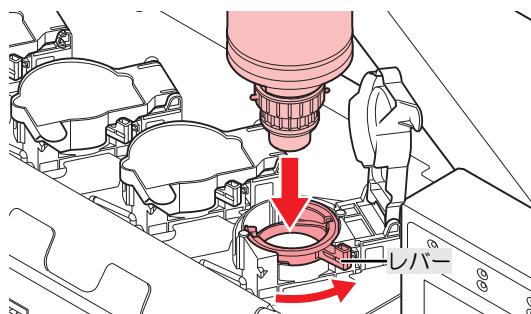
お使いになるインクセットによって、セットするインクボトルの順番が異なります。インクスロットの番号を確認してから、正しい色のインクボトルを挿し込んでください。



インクセット	インク配置							
	1	2	3	4	5	6	7	8
4-color, W, Cl, Pr	C	M	W	W	Y	K	Pr	Cl
4-color, 2W, 2Cl	C	M	W	W	Y	K	Cl	Cl
4-color	C	M	K	Y	Y	K	M	C
6-color, 2W	C	M	W	W	Y	K	Lm	Lc
6-color, W+Cl	C	M	Cl	W	Y	K	Lm	Lc

1 タンクにインクボトルをセットする。

- ・ タンクのレバーを左から右端まで回してから、インクボトルをセットしてください。



- ・ ボトルキャップのOリングにメンテナンス液を塗布すると、インクボトルが入りやすくなります。メンテナンス液は使用中のインクに対応したものを使用してください。



2 タンクのレバーを右から左へ回し固定する。

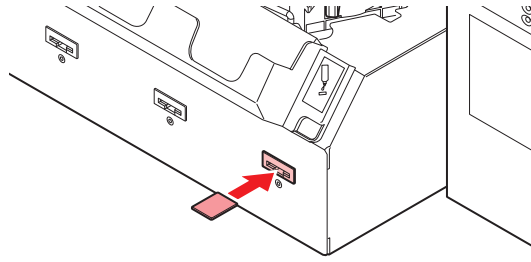


- ・ インクボトルを絶対に回さないでください。インクが漏れるおそれがあります。



- 一度セットしたインクは使い切ってください。

3 インク供給ユニットの挿し込み口に新しいインクICチップを挿し込む。



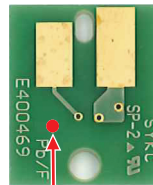
- インクICチップは金属が付いている面を上に向けて挿し込んでください。方向を間違えて挿し込むと、本機が故障したり、インクICチップが破損したりするおそれがあります。



- インクICチップの金属部分には触れないでください。静電気でインクICチップが破損したり、汚れや傷などによってインクICチップが読み取りエラーになる原因になります。

・インクICチップについて

インクICチップのマークは、色情報を示しています。



マーク位置

インクカラー	表示マーク
シアン	● (青丸1つ)
マゼンタ	● (赤丸1つ)
イエロー	● (黄丸1つ)
ブラック	● (黒丸1つ)
ライトシアン	●● (青丸2つ)
ライトマゼンタ	●● (赤丸2つ)
ホワイト	○ (白丸1つ)
クリア	○○ (白丸2つ)
プライマー	○○○ (白丸3つ)



- インクと一緒に梱包されているインクICチップを挿し込んでください。インクICチップには、インクカラーやインク残量、消費有効期限などの情報が書き込まれています。異なるインクICチップを挿し込んだ場合、プリントすることができません。



- インクICチップを抜いたり挿したりしたときに、SYSTEM ALARMが表示されることがあります。新しいインクICチップを挿しても、プリントできない場合は、ALARMをクリアしてください。☞「アラームのクリア方法」(P. 115)

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	58	ヘッドクリーニングをする	84
トグルプリント機能を使う	61	ドット位置補正をする	86
トグル印刷モードを設定する	62	フィード補正をする	87
デフォルトプリントエリアを設定する	63	ジョブ（RIPデータ）を準備する	89
メディアをセットする	65	出力ポートを[Ethernet]に設定している場合	89
メディアについて	65	出力ポートを[ファイル]に設定している場合	93
メディアをセットする	66	プリントする	96
メディア原点を設定する	71	UV-LEDユニットの位置を移動する	96
メディアの厚みを設定する	76	UV-LED補助照射について	97
自動で測定する	76	プリントを開始する	98
手動で入力する	77	プリントを中止する	103
ヘッドギャップを設定する	79	Yバーを移動させる	103
ヘッドギャップ値を確認する	79	ノズルリカバリを使ってプリントする	104
テストプリントをする	80		
プリントヘッドの吐出状態を確認する	80		
ホワイトインクの吐出状態を確認する	81		
吐出不良について	83		

2.1 プリントの流れ

1. RIP用ソフトウェアを準備する

- ☞ 「Mimakiドライバーをインストールする」 (P. 47) (初回のみ)
- ☞ 「RIP用ソフトウェアをインストールする」 (P. 47) (初回のみ)
- カラープロファイルを入手する
- ☞ 「イーサネットを設定する」 (P. 38) (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

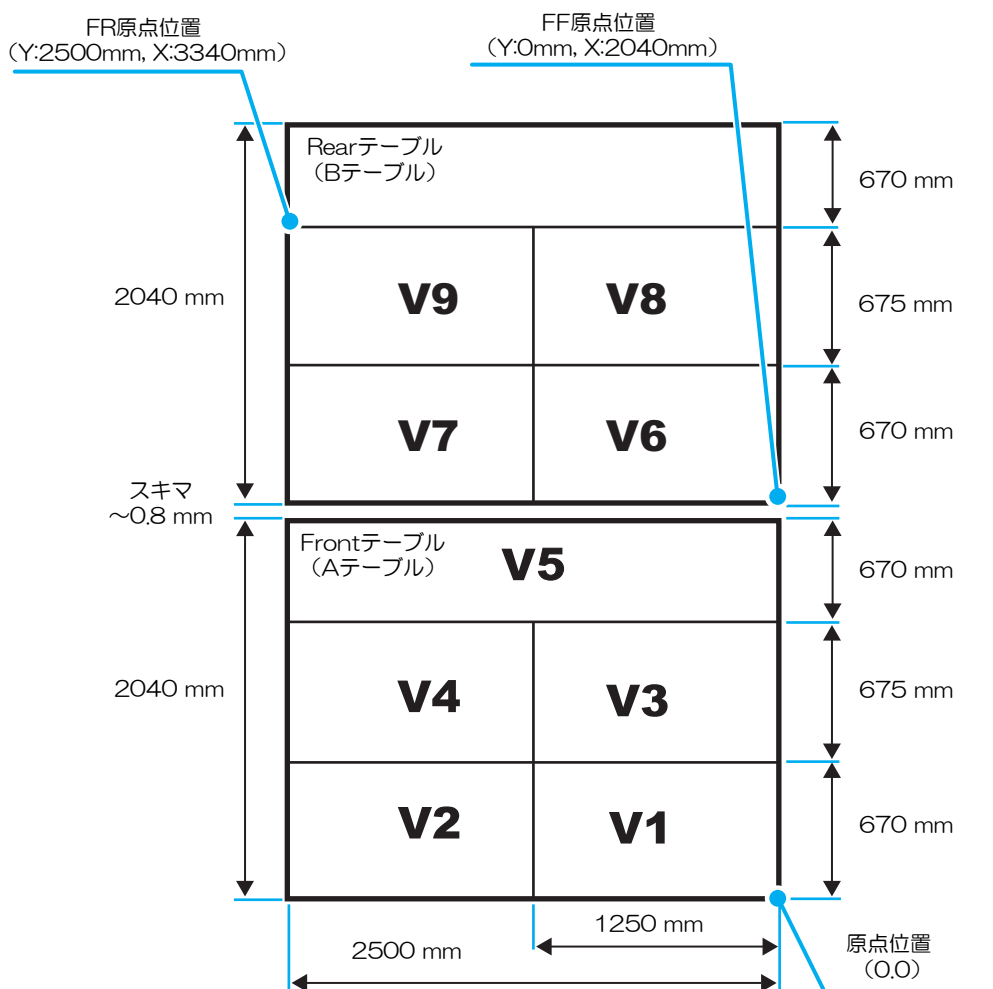
- ☞ 「ローカルネットワークに接続する」 (P. 36) (初回のみ)
 - ローカルネットワークに接続しない場合は、リムーバブルディスクを使ってジョブ (RIPデータ) をMPCに保存する方法があります。☞ 「出力ポートを[ファイル]に設定している場合」 (P. 93)

3. トグルプリント機能を設定する

- ☞ 「トグルプリント機能を使う」 (P. 61)

4. メディアをセットする

🔧 「メディアをセットする」 (P. 65)



5. メディアの厚みを登録する

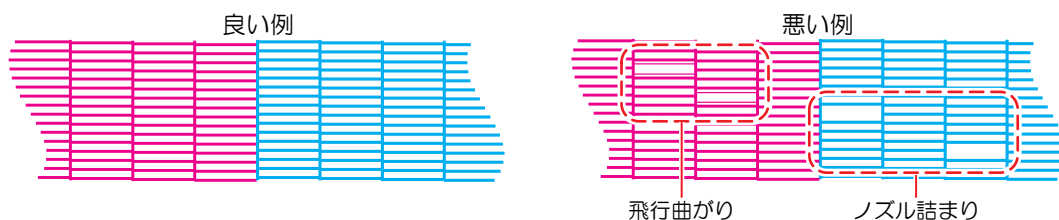
🔧 「メディアの厚みを設定する」 (P. 76)

6. 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. 79)

7. 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. 80)

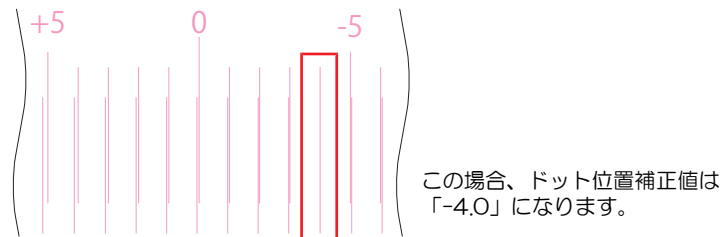


8. 不良ノズルがあったら、ヘッドをクリーニングする

🔗 「ヘッドクリーニングをする」 (P. 84)

9. 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. 86)



10. ジョブ（RIPデータ）をMPCに取り込む

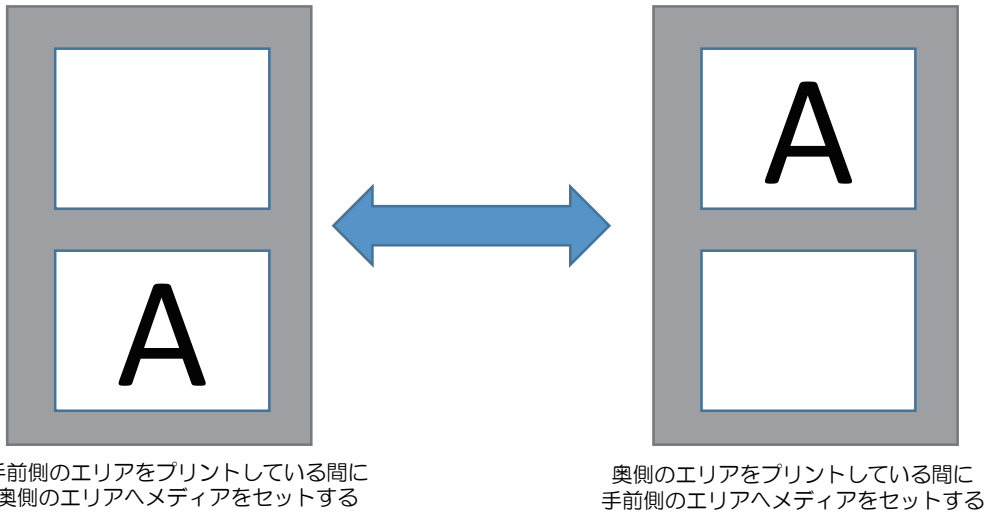
🔗 「ジョブ（RIPデータ）を準備する」 (P. 89)

11. ジョブ（RIPデータ）をプリントする

🔗 「プリントする」 (P. 96)

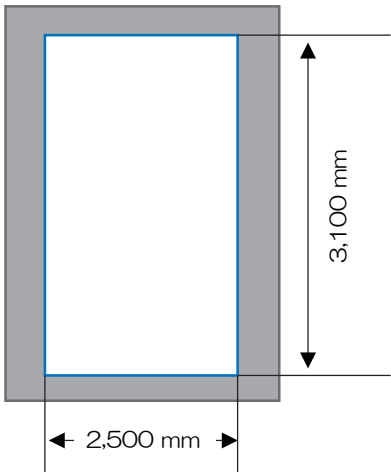
2.2 トグルプリント機能を使う

プリントエリアを2 分割し、プリントごとにエリアを切り替えることができます。一方のエリアでプリントをしている間に、もう一方のエリアにメディアをセットすることで、メディアセットにかかる時間を短縮することができます。

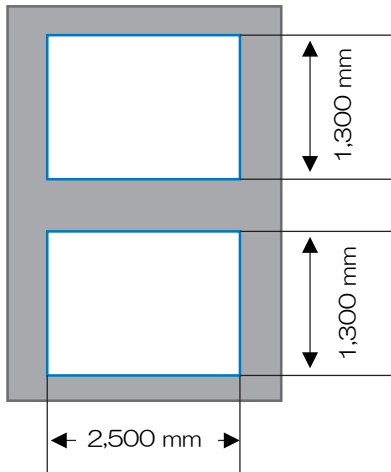


	トグルプリント機能	
	OFF	ON
最大プリント範囲	2500mm x 3100mm	• Front側： 2500mm x 1300mm • Rear側： 2500mm x 1300mm

トグルプリント機能OFFの場合



トグルプリント機能ONの場合



トグルプリントには、2つの方式があります。

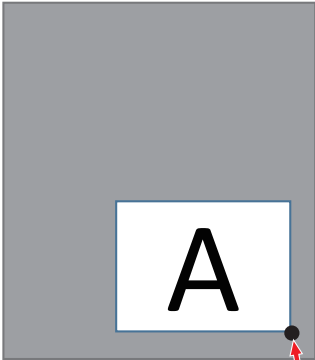
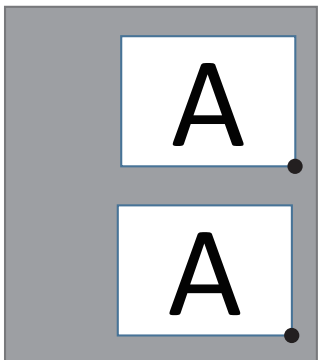
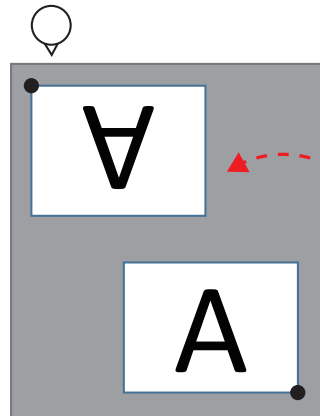
方式	トグルプリント機能
FF原点方式	Front側/Rear側 共に、メディアの交換やプリント結果の確認をテーブルFront側からおこなうための方式です。一人でプリント作業をおこなう場合にメディアをセットする効率を上げることができます。
FR原点方式	奥側エリアでのメディアの交換やプリント結果の確認を、テーブル背面側からおこなうための方式です。二人でプリント作業をおこなう場合や、小サイズのメディアにプリントする場合にメディアをセットする効率を上げることができます。

● FF原点方式について

位置	エリア	
プリント原点	Front側	Front側エリアの右手前
	Rear側	Rear側エリアの右手前
メディアセット位置	Front側	Front側エリアの右手前にあるメディアガイド穴を使用してメディアをセットしてください
	Rear側	Rear側エリアの右手前にあるメディアガイド穴を使用してメディアをセットしてください

● FR原点方式について

位置	エリア	
プリント原点	Front側	Front側エリアの右手前
	Rear側	Rear側エリアの左奥側
メディアセット位置	Front側	Front側エリアの右手前にあるメディアガイド穴を使用してメディアをセットしてください
	Rear側	Rear側エリアの左奥側にあるメディアガイド穴を使用してメディアをセットしてください

トグルプリント機能：OFF	トグルプリント機能：ON	
	FF原点方式	FR原点方式
 作業者  プリント原点 		

トグル印刷モードを設定する

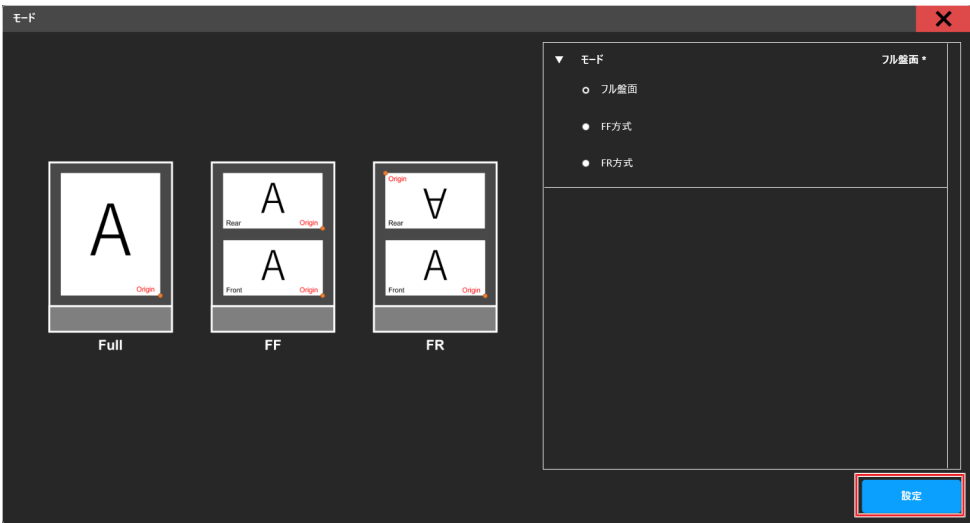
1 タッチパネルのMENUから、[設定2]をタップする。

- ・ 設定メニューが表示されます。

2 [トグル印刷]>[モード]をタップする。



3 モードを選択して[設定]をタップする。



2

モード	概要
フル盤面	- トグル印刷機能を無効化します。 2つのテーブルを合わせて1つのテーブルとしてプリントします。
FF方式	- Front, Rear各テーブルをジョブごとに指定してプリントします。 - プリント原点の位置は共通で、各テーブルの右手前にあります。
FR方式	- Front, Rear各テーブルをジョブごとに指定してプリントします。 - プリント原点の位置がテーブルごとに異なります。 - Frontテーブル：テーブル右手前 - Rearテーブル：テーブル左奥

デフォルトプリントエリアを設定する

本設定は下記機能に適用されます。

- プリント条件画面表示時に、[プリントエリア]に適用される初期値
- ホットフォルダを経由してプリントする際に、[プリントエリア]に適用される設定値

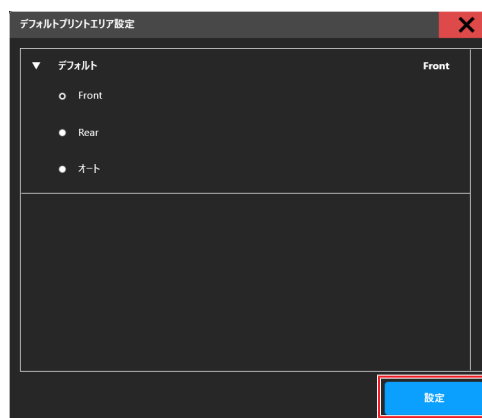
[プリントエリア]については  P. 100

1 タッチパネルのMENUから、[設定2]をタップする。

2 [トグル印刷] > [デフォルトプリントエリア設定]をタップする。



3 プリントエリアを選択して[設定]をタップする。



2.3 メディアをセットする

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。

注 記



- ホコリが付着しないように保管してください。プリント品質が低下する原因になります。
- 定型サイズ紙をまとめて保管するときは、コーティング面が外側になるように保管してください。
- メディアに除電対策（イオナイザー、除電バー、ウォーターミスト加湿、アルコール系の帯電防止剤等）を実施してください。界面活性剤を含む帯電防止剤は使用しないでください。



- 本機にメディアをセットしたまま放置しないでください。メディアにホコリが付着する原因になります。また、ホコリをふき取ったメディアは使わないでください。静電気が発生して、プリント品質に影響がでるおそれがあります。
- 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、30分以上経過してから本機にセットしてください。
- カールしたメディアは使用しないでください。特にボードメディアの端面が反り返っているものの吸着することができません。プリントヘッドが破損する原因になるだけでなく、プリント品質に影響がでるおそれがあります。また厚みのないメディアは、周囲をテープなどで固定してメディアが反っていないことを確認してからプリントしてください。
- 大きなメディアを使用される場合は、事前にプリントして問題がないかどうかを確かめてください。テーブルの盤面は複数の板で構成されています。メディアの厚みやコシなどによって、テーブル盤面の継ぎ目が画質に影響されてしまうことがあります。またバキュームの穴も同様です。



- 凹凸のあるメディアの場合、フラットなメディアより多くの反射光が発生してしまいます。メディア以外の反射光を少なくするために、メディアをセットしていないテーブルの吸着面にも不要なメディア（プリントするメディアより薄いもの）をセットして、なるべく凹凸が少なくなるようにしてください。

メディアをセットする

使用できるメディアの厚み

0.0 mm ~ 60.0 mm (初期値0.0 mm)



- 重いメディアをテーブルに落とさないように注意してください。テーブル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。



- テーブル位置決めピンについては、 「[テーブル位置決めピン図面](#)」(P. 191)を参照してください。

1 メディアをテーブルにセットする。

- 位置決めピンを目安にして、メディアをセットします。 「[位置決め用ツールを使う](#)」(P. 69)

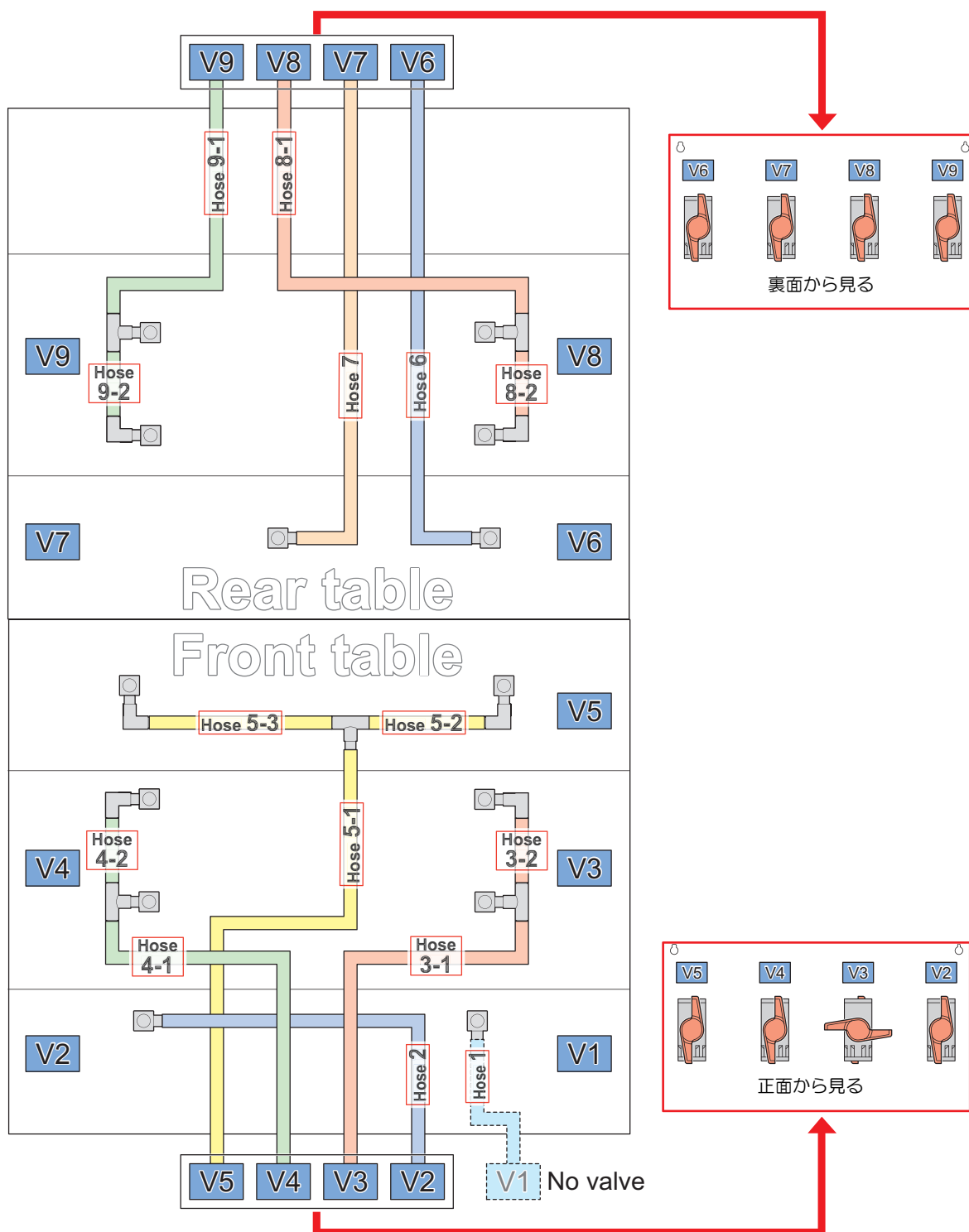


- メディアの端面が反り返ってしまうときは、粘着テープなどでテーブル面に固定してください。
- メディアの吸着を強くしたいときは、メディアをセットしていないテーブルの吸着面にも不要なメディア（プリントするメディアより薄いもの）をセットしてください。
- テーブルの境目付近でメディアが浮く場合は、境目を薄いテープなどで塞いでください。



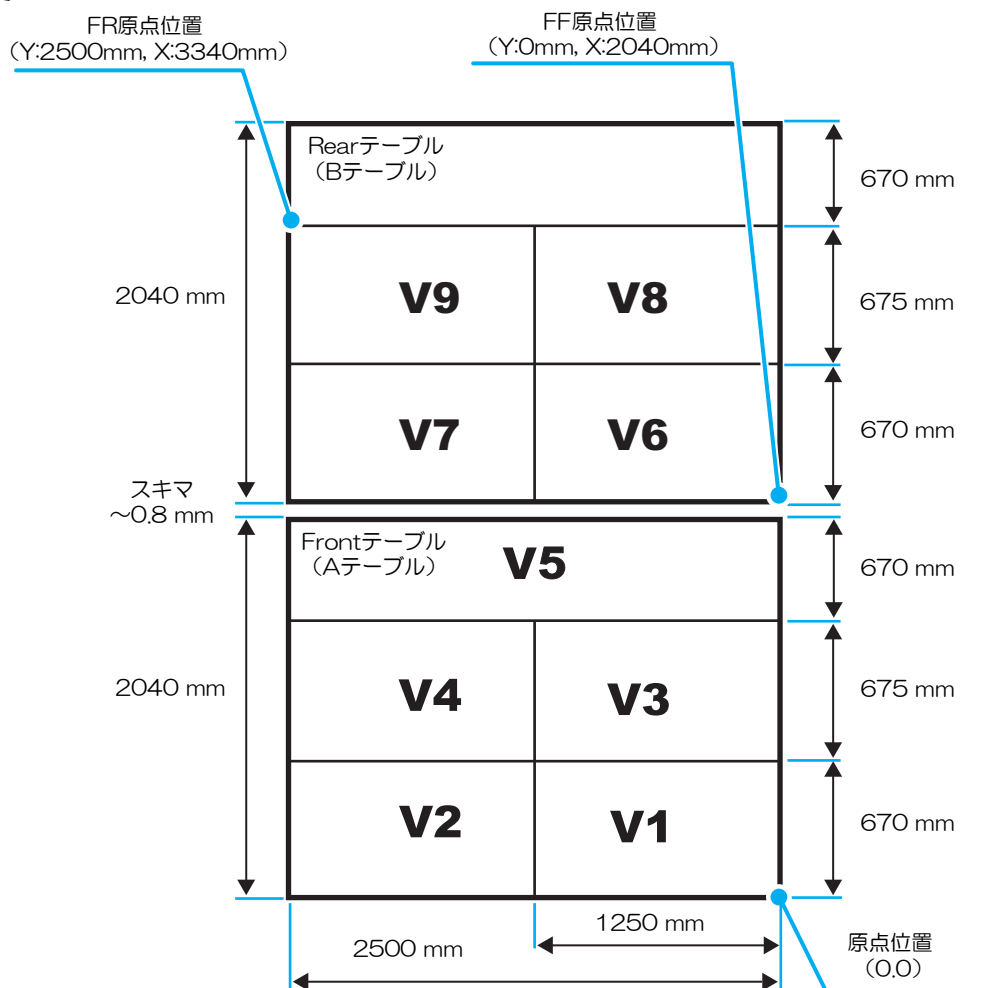
- **重要!** 集中荷重（1m²あたり50kgまで）にならないようにメディアをセットしてください。

2 メディアサイズに合わせて、吸引バルブを開く。





- 吸着エリアは以下を参照してください。



- タッチパネルのQUICK MENUから、[バキューム]をタップする、もしくはフットスイッチを踏んで、メディアを吸着する。



- メディアより位置決めピン（または市販のネジ）が飛び出しているときは、メディアを吸着したら必ず位置決めピンを外してください。プリントヘッドに接触するおそれがあります。

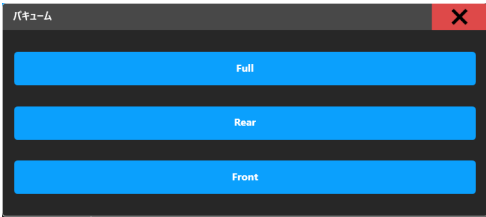
● バキュームをMPCで操作する場合

- タッチパネルのQUICK MENUから、[バキューム]をタップする。



2 バキュームを動作させる範囲に対応したボタンをタップする。

- 選択した範囲のバキュームのON/OFFが切り替わります。
- [Full]選択時は、現在の動作状況に応じてON/OFFが切り替わります。



バキューム動作状況	[Full]選択後のバキューム動作
全面OFF	全面ON
片方のテーブルがON	全面OFF
全面ON	全面OFF

● ステータスについて

QUICK MENUの[バキューム]のアイコン右上に、テーブルごとにステータスを表示します。



アイコン	バキュームエリア
	全面OFF
	Front
	Rear
	全面ON

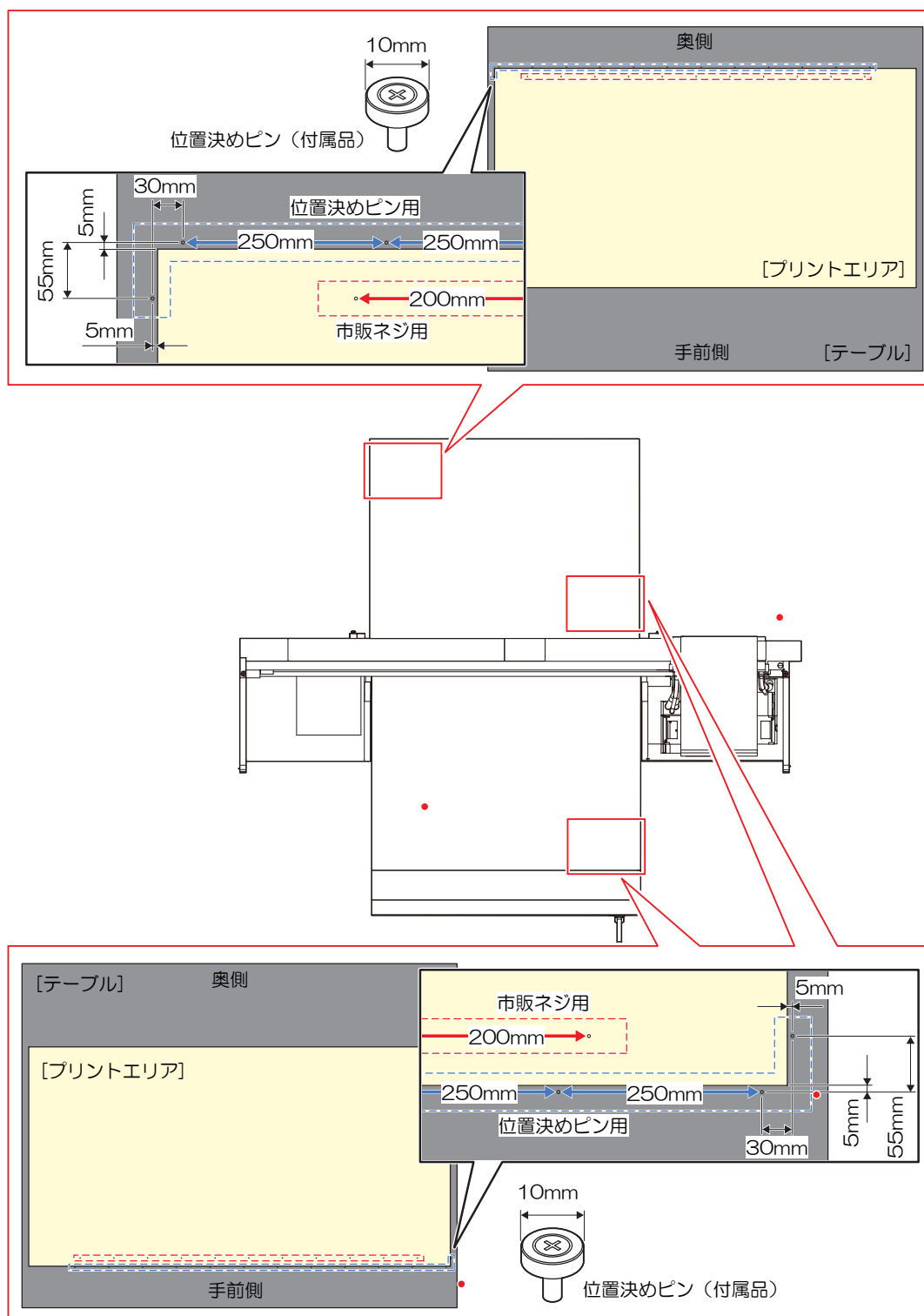
位置決め用ツールを使う

メディアをまっすぐにセットできるように、以下の付属品があります。

- (1) 位置決めピン（10本）
- (2) 原点シール（8枚）

● 位置決めピンを使う場合

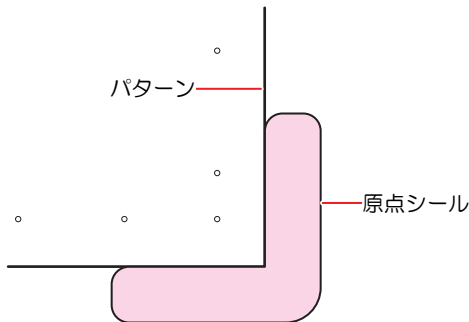
テーブル盤面に位置決めピンを差し込むガイド穴を設けています。位置決めピン（付属品）を取り付けて、メディアのセット位置を調整します。



- ・ 付属されている位置決めピンの代わりに、市販のM3ネジを取り付けることができます。

● 原点シールを使う場合

原点シールは、メディアをセットしたい任意の位置（テーブル上）で使うことができます。薄いメディアを使う時に原点シールは有効です。必要に応じてメディアの角に原点シールを貼り、メディアをセットしてください。



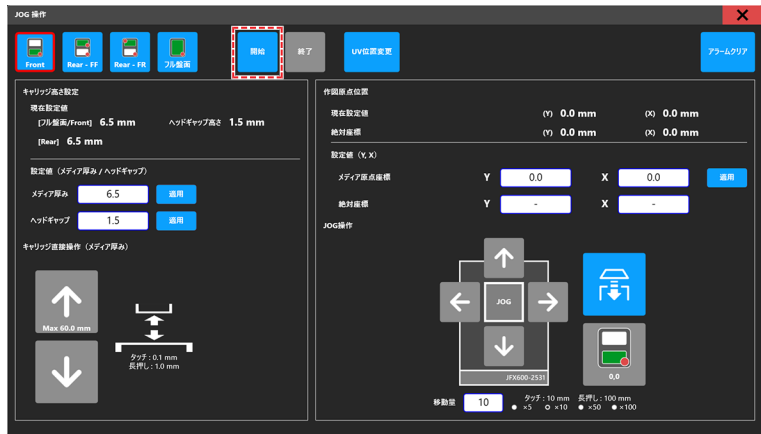
メディア原点を設定する

各トグル印刷モードに対応するメディア原点を設定します。
原点を変更するには、以下の方法があります。

項目
目視で確認しながら、原点を設定します。🔍 「目視で原点を設定する」 (P. 71)
数値を入力して、原点を設定します。🔢 「数値を入力して原点を設定する」 (P. 74)

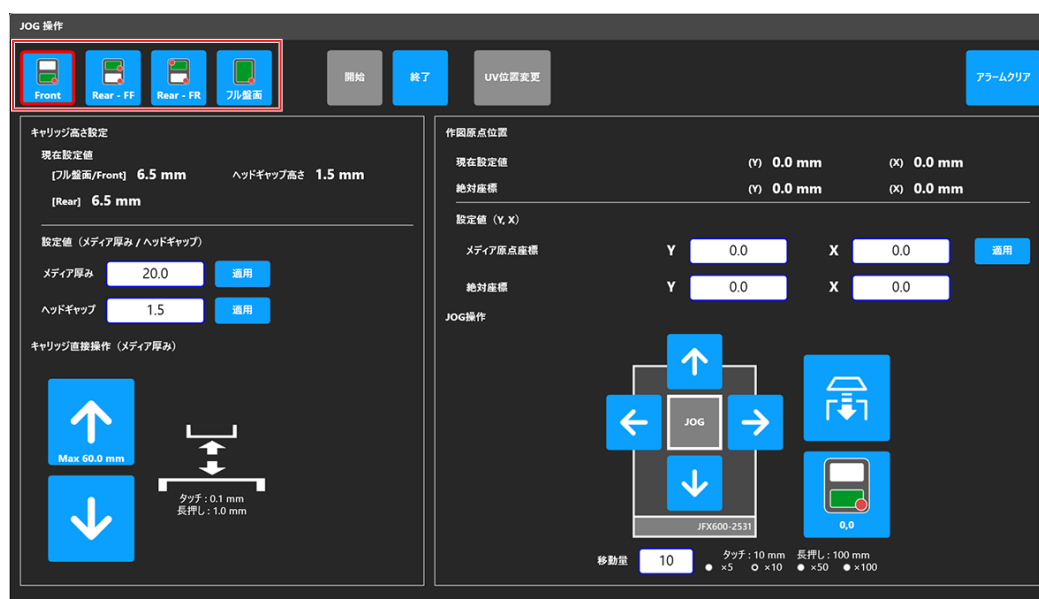
目視で原点を設定する

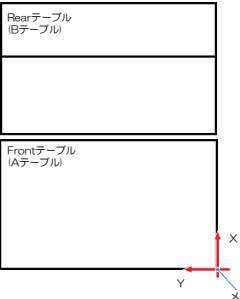
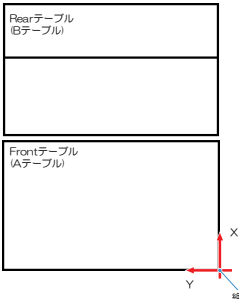
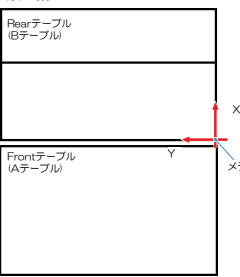
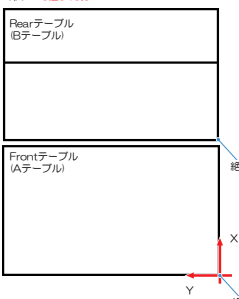
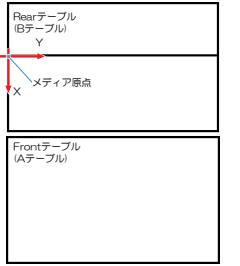
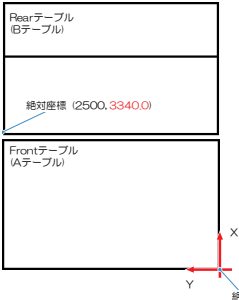
- 1 タッチパネルのQUICK MENUから、[JOG操作]をタップする。
 - ダイアログが表示されます。
- 💡
 - 以下手順で操作しても、表示させることができます。
 - (1) タッチパネルのMENUから、[設定2]をタップする。
 - (2) [メディア] > [JOG操作]をタップする。
- 2 [開始]をタップする。
 - 設定されているメディア原点にキャリッジが移動して、JOG操作画面が有効になります。

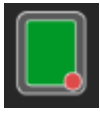
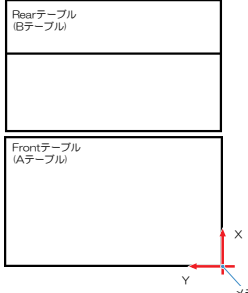
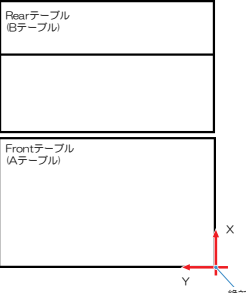


3 トグル印刷モードに応じたモードボタンをタップする。

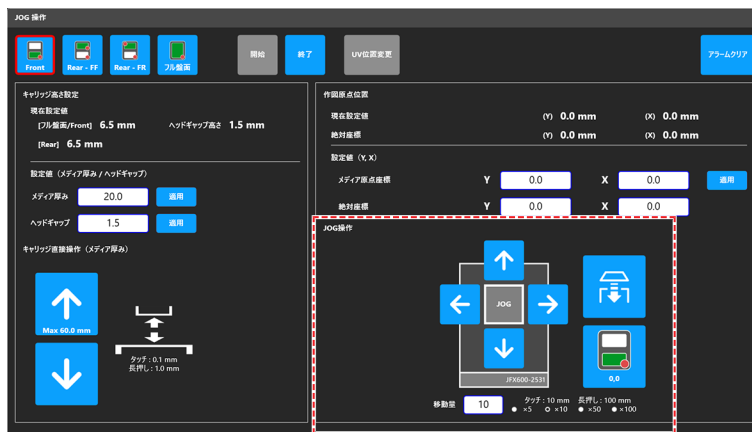
- ・ 設定するメディア原点種を選択します。



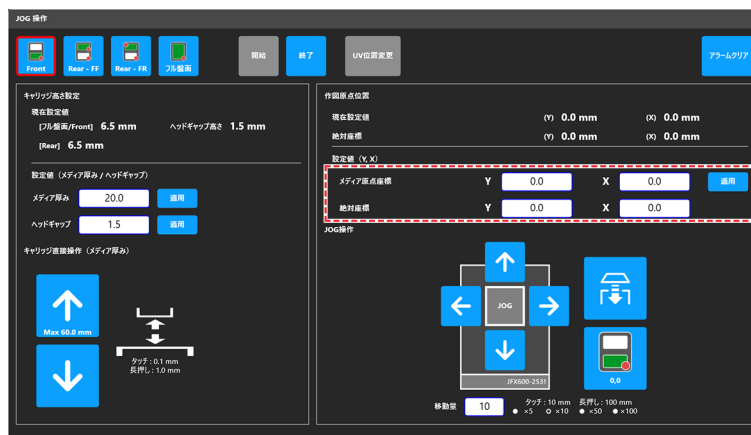
モード	メディア原点	絶対座標	対応するプリント方式
 Front	$\langle Y, X \rangle = \langle 0, 0 \rangle$ 	$\langle Y, X \rangle = \langle 0, 0 \rangle$ 	Frontテーブルにプリント時 ・ FF方式 ・ FR方式
 Rear - FF	$\langle Y, X \rangle = \langle 0, 0 \rangle$ 	$\langle Y, X \rangle = \langle 0, 2040.0 \rangle$ 	RearテーブルかつFF方式で プリント時
 Rear - FR	$\langle Y, X \rangle = \langle 0, 0 \rangle$ 	$\langle Y, X \rangle = \langle 2500, 3340.0 \rangle$ 	RearテーブルかつFR方式 でプリント時

モード	メディア原点	絶対座標	対応するプリント方式
 フル盤面	$\langle Y, X \rangle = \langle 0, 0 \rangle$ 	$\langle Y, X \rangle = \langle 0, 0 \rangle$ 	フル盤面でプリント時

4 任意の位置にLEDポインターを移動する。



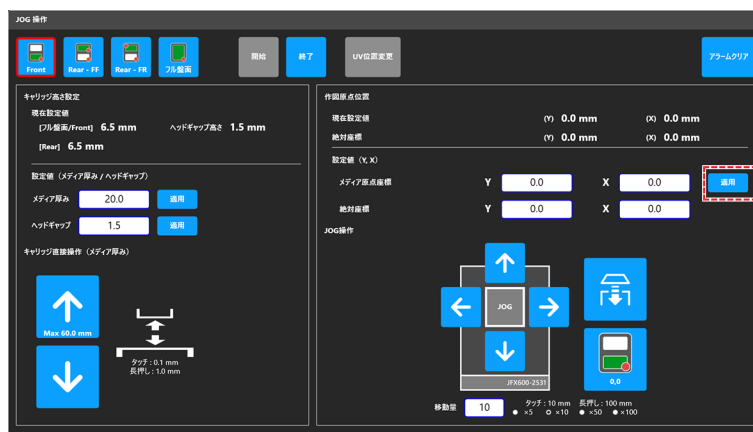
- 数値を入力して、原点を変更することができます。



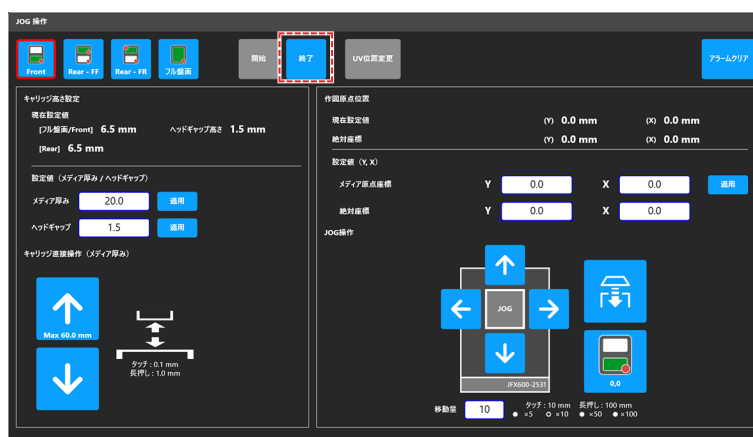
- 絶対座標: テーブル上の右手前 $\langle Y, X \rangle = \langle 0, 0 \rangle$ 原点からの座標を絶対座標として表示しています。例えば[FF - Rear]モードのメディア原点座標 $\langle Y, X \rangle = \langle 0, 0 \rangle$ は絶対座標で表すと $\langle Y, X \rangle = \langle 0, 2040 \rangle$ の位置になります。メディア原点座標のボタンと同様に、ボタンを選択することで指定値移動が実行できます。

5 測定値が反映されたら、[適用]をタップする。

- ・ 選択したモードに測定値が適用されます。
- ・ 続けて別のモードの設定を行う場合は、再度手順3から実施してください。



6 [終了]をタップする。



7 右上の[X]をタップして、ダイアログを閉じる。

数値を入力して原点を設定する

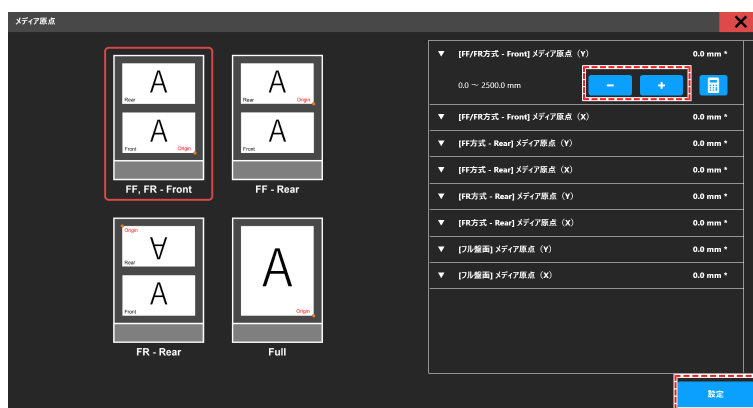
1 タッチパネルのMENUから、[設定2]をタップする。

2 [メディア] > [メディア原点]をタップする。

- ・ ダイアログが表示されます。

3 トグル印刷モードに応じた原点を入力する。

- [-][+]をタップして値を入力します。



- [テンキー]を使って、指定の数値を入力することができます。

- (1)  をタップする。
• ダイアログが表示されます。



- (2) 任意の数値を入力して、[確定]をタップする。

4 [設定]をタップする。

2.4 メディアの厚みを設定する

メディアの厚みを設定するには、以下の方法があります。

項目
メディアの厚みを自動で設定します。☞ 「自動で測定する」 (P. 76)
メディアの厚みを手動で入力します。☞ 「手動で入力する」 (P. 77)

自動で測定する

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. 65)

1 タッチパネルのQUICK MENUから、[メディア厚み測定]をタップする。

- ダイアログが表示されます。



- 以下手順で操作しても、表示させることができます。
 (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] > [メディア厚み測定]をタップする。

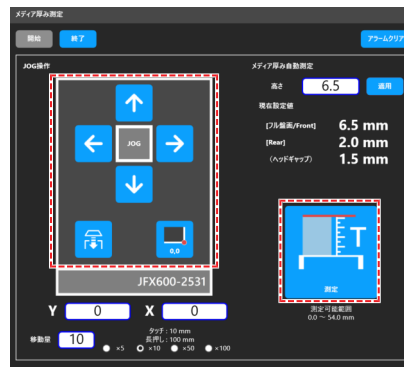
2 [開始]をタップする。

- テーブル上にキャリッジが移動して、メディア厚み測定画面が有効になります。

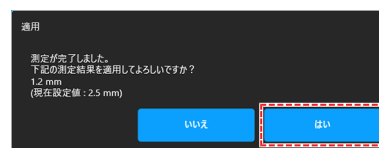


3 メディアのある位置にキャリッジを移動させ、[測定]をタップする。

- 測定後、測定値適用確認ダイアログが表示されます。



4 [はい]をタップする。

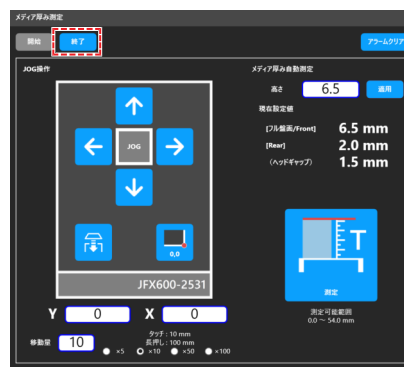


- ±0.1mm程度の測定誤差が生じることがあります。

5 トグル印刷モードに応じた厚みの設定項目を選択する。



6 [終了]をタップする。



7 右上の[X]をタップして、ダイアログを閉じる。

手動で入力する

- メディアの厚みを確認（もしくは測定）する。
- タッチパネルのMENUから、[設定2]をタップする。

- 3 [メディア]>[メディア厚み/ヘッドギャップ]をタップする。
- ダイアログが表示されます。
- 4 トグル印刷モードに応じた厚みの設定項目にメディアの厚みを入力する。
- [-][+]をタップして値を入力します。



- [テンキー]を使って、指定の数値を入力することができます。

- (1)  をタップする。
- ダイアログが表示されます。



- (2) 任意の数値を入力して、[確定]をタップする。

- 5 [設定]をタップする。

2.5 ヘッドギャップを設定する

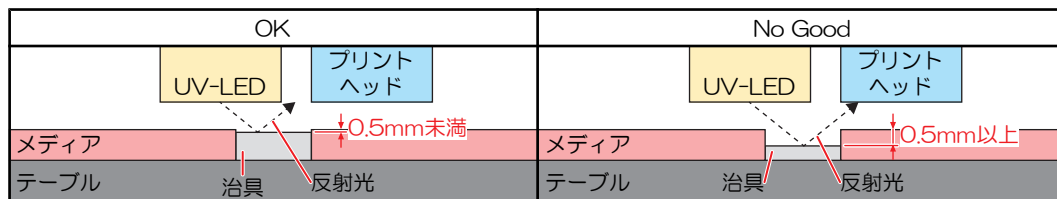
メディアからプリントヘッドのノズル面までの高さを設定します。



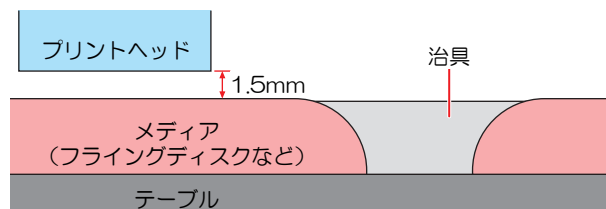
- ヘッドギャップは1.5mmで使用してください。インクジェットプリンターは、プリントヘッドとメディア間のギャップが広がると、インク滴がメディアに到達できずにミスト化してしまうおそれがあります。ミスト化したインクは、プリントヘッドのノズル面やメディア、冷却用ファンのフィルターに付着します。同時にプリントヘッド面への反射光も増えてしまいます。ノズル面に付着したミスト化したインクが、反射光で硬化したり、インク粘度が高くなったりして、プリント品質に影響がでたり、プリントヘッドが故障したりするおそれがあります。

(1) 凹凸があるメディアにプリントする場合は、テーブル吸着面を覆って反射光を防いでください。

- キャリッジやYバーに接触しないように気を付けてください。



(2) 端部に曲面があるフライングディスクなどにプリントする場合は、曲面を覆ってください。曲面にUV-LEDの光があたると、反射光を多く拡散し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 [メディア]>[メディア厚み/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：1.5～3.0mm



- ヘッドギャップの上限値は、メディア厚みの設定によって異なります。

- 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。

2.6 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. 84）

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. 65）
- メディアの厚みを設定していますか？ ☞「メディアの厚みを設定する」（P. 76）
- ヘッドギャップを設定していますか？ ☞「ヘッドギャップを設定する」（P. 79）



- 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。



- 本機に使われているインクは、温めてから吐出をしています。インクの加温制御中は、プリントすることはできませんのでご了承ください。

プリントヘッドの吐出状態を確認する

1 タッチパネルのQUICK MENUから、[テストプリント]をタップする。

- ダイアログが表示されます。



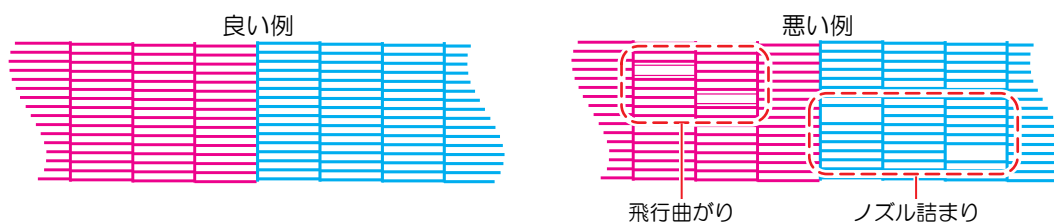
- プリントする方向を変更することができます。☞「プリント位置と方向について」（P. 81）



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。



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 タッチパネルのMENU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	・ 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。 ・ 作図ずらし方向：プリント方向を設定します。
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。 ・ X余白：フィード（縦）方向の余白を設定します。
フィード補正	フィード補正を設定します。
フィード補正値	フィード補正値を入力します。
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。

3 [設定]をタップする。

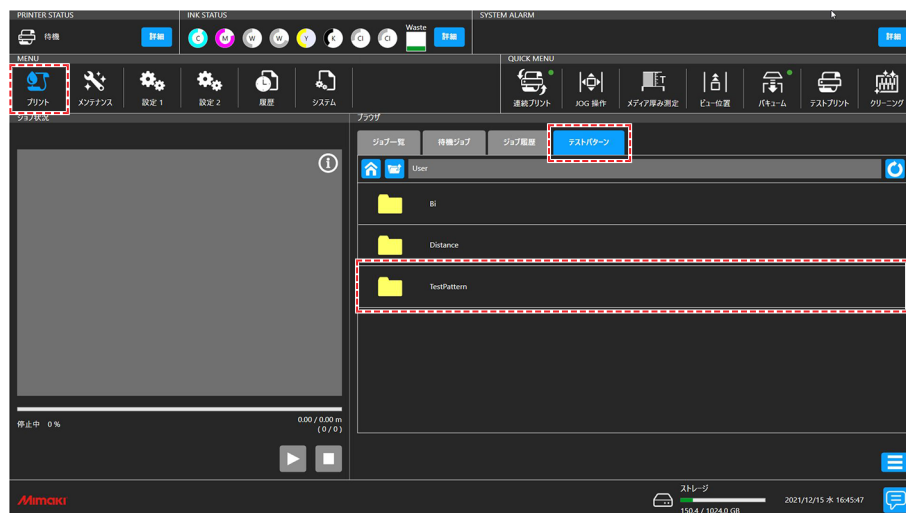
ホワイトインクの吐出状態を確認する

ホワイトインクを確認するときは、以下の2つの方法があります。

- ・ 透明フィルムにプリントする。
 - 「プリントヘッドの吐出状態を確認する」 (P. 80)
- ・ テストパターンの下地をブラックインクでプリントする。
 - 以下の手順で下地をプリントすることができます。

1 タッチパネルのMENUから、[プリント]をタップする。

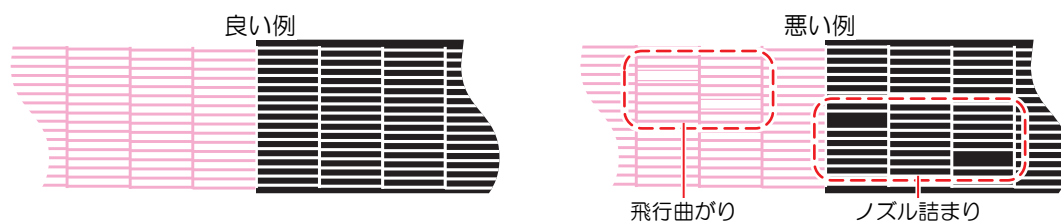
2 [テストパターン] > [User] > [TestPattern]をタップする。



3 [TestDraw for SP check]を選択して、[プリント]をタップする。

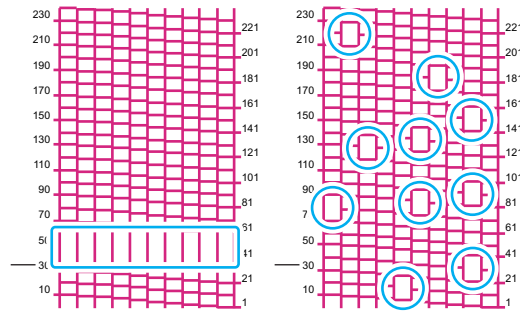
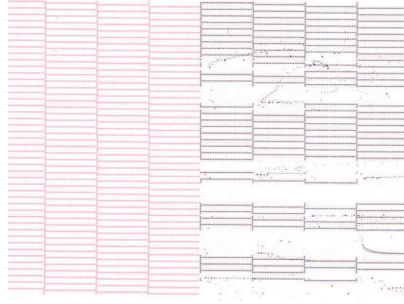
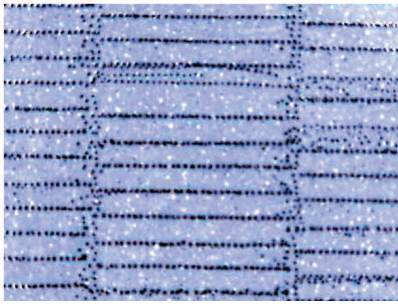
- テストプリントを開始します。
- 作図ずらし方向は、"スキャン方向"に設定を固定しています。

4 プリント結果を確認する。



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。



- プリントヘッドを良好な状態に保つために、オートメンテナンスはデフォルト値（推奨値）が設定されています。設定値を変更^{*1}すると、吐出不良（ノズル詰まり、飛行曲がりなど）のリスクが高まる可能性があります。（*1：特にメンテナンス頻度を減らす変更）
ただし、推奨値で本機を使用しても吐出不良が発生する場合は、メンテナンス頻度を増やすなどの設定変更をお試しください。

2.7 ヘッドクリーニングをする

ヘッドクリーニングには、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。

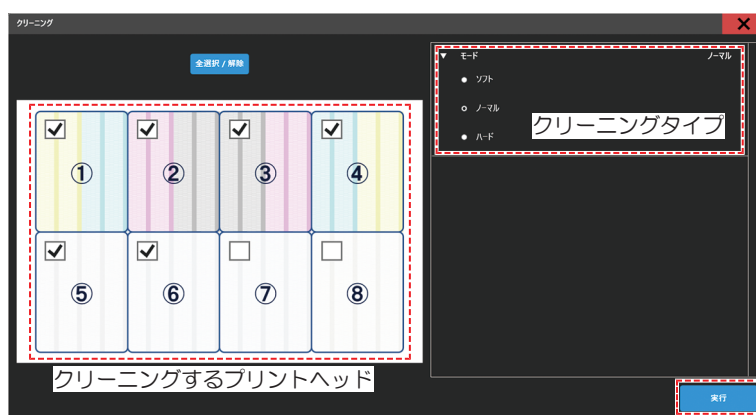
項目	内容
ソフト	線の曲がり（飛行曲がり）があるとき。
ノーマル	線の抜け（ノズル詰まり）があるとき。
ハード	ソフトクリーニング、ノーマルクリーニングを実行しても吐出不良（ノズル詰まり、飛行曲がりなど）が改善しないとき。



- [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。👉 [「インクの交換方法」](#)（P. 49）

1 タッチパネルのQUICK MENUから、[クリーニング]をタップする。

- ダイアログが表示されます。

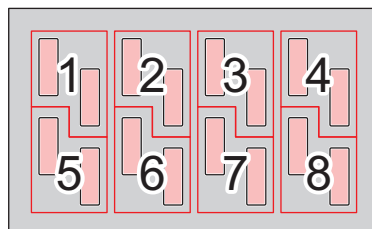


- 以下手順で操作しても、表示させることができます。
 (1) タッチパネルのMENUから、[メンテナンス]をタップする。
 • メンテナンスメニューが表示されます。
 (2) [クリーニング] > [クリーニング]をタップする。

2 タッチパネルのMENUから、[メンテナンス]をタップする。

3 クリーニングタイプを選択する。

4 クリーニングするヘッドを選択する。



5 [実行]をタップする。

6 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. 136)
 - ☞ 「キャップゴムの清掃」 (P. 138)
 - ☞ 「ヘッド充填」 (P. 166)
 - ☞ 「プリントヘッドのノズル面の清掃」 (P. 166)

2.8 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、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. 65)
- メディアの厚みを設定しましたか?  「メディアの厚みを設定する」 (P. 76)
- 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. 79)



- 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。



- 本機に使われているインクは温めてから吐出をしています。インクの加温制御中は、プリントやクリーニングすることはできませんのでご了承ください。

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。

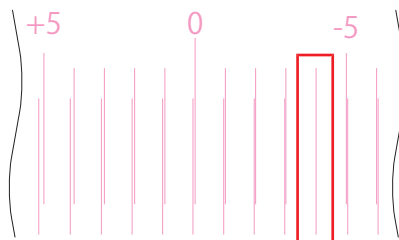


- 解像度はスキャン方向の解像度を示しています。

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。



この場合、ドット位置補正値は「-4.0」になります。

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。



- 補正値が-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. 79)

2.9 フィード補正をする

フィード補正値を変更することで、プリント時のフィード量の補正を行います。

- 重要!**
- 本機は製造工程でフィード量の調整を実施しているため、基本的にはフィード補正値は"0"でご使用いただけます。パス間の送り縞が目立つなど画質トラブルが発生した場合に本機能をご使用ください。
 - フィード補正値を"0"以外にして、フォワード印刷^{*1}ジョブとリバース印刷^{*2}ジョブを異なるジョブ条件(解像度、パス数、MAPS設定)で重ねると、プリント位置がずれる可能性があります。必ず同じジョブ条件でプリントしてください。

*1：テーブル手前から奥に向かってプリントする方式。カラー、特色、およびカラー>特色のプリント時に使用。

*2：テーブル奥から手前に向かってプリントする方式。特色>カラーのプリント時に使用。
(4C+4SP機のみ)

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. 65)
- メディアの厚みを設定しましたか?  「メディアの厚みを設定する」(P. 76)
- 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. 79)



- 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1]をタップする。
- 2 [フィード補正]>[フィード補正パターン]をタップする。
- 3 [プリント]をタップする。
- 4 プリント結果を確認する。



OK



No Good
補正値が大きすぎる

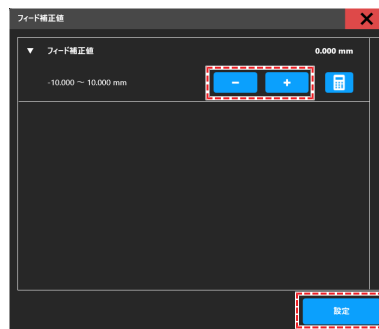


No Good
補正値が小さすぎる

- プリント結果から補正値を判断します。

- 5 [フィード補正]>[フィード補正値]をタップする。

6 補正值を入力する。



- [-][+]をタップして値を入力します。
- 補正值：-10.000mm~10.000mm



- [テンキー]を使って、指定の数値を入力することができます。

- (1)  をタップする。
 - ダイアログが表示されます。



- (2) 任意の数値を入力して、[確定]をタップする。

7 [設定]をタップする。

2.10 ジョブ（RIPデータ）を準備する

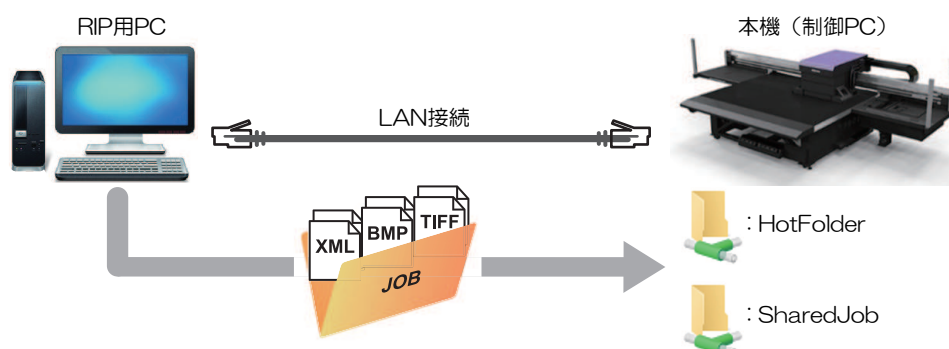
ここでは、弊社RIP用ソフトウェア（RasterLink）の説明をします。RasterLinkのプリンタ設定で、出力ポートの設定（☞「[RIP用ソフトウェアを準備する](#)」（P. 48））によって、ジョブ（RIPデータ）を本機（制御PC）に取り込む方法が異なります。



- 任意のプリント用の画像データをご準備ください。

出力ポートを[Ethernet]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. 36）



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	• [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. 91） – 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。
HotFolder	• [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. 92） – [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。

RIPデータを作成する

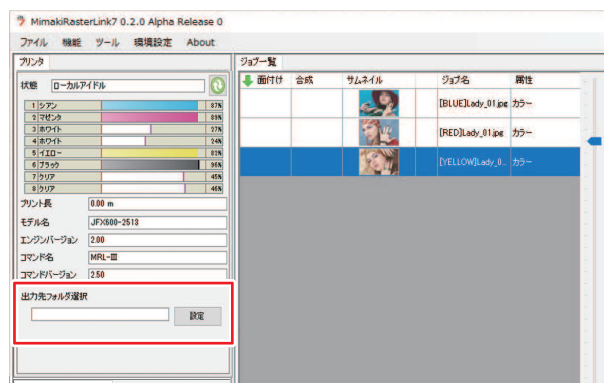
1 “RasterLink”を起動する。

- RIP用PC のデスクトップ上にあるアイコンをクリックしてください。



2 [出力先フォルダ選択]から、共有フォルダを選択する。

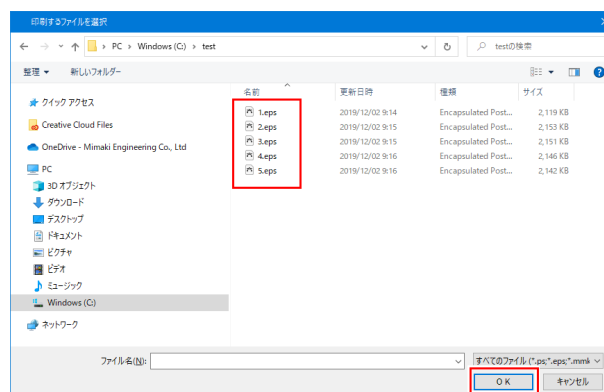
- SharedJob：タッチパネルの[ジョブ一覧]から、プリントしたいとき（例[*****¥SharedJob]）。
- HotFolder：自動でプリントしたいとき（例[*****¥HotFolder]）。



- *****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。

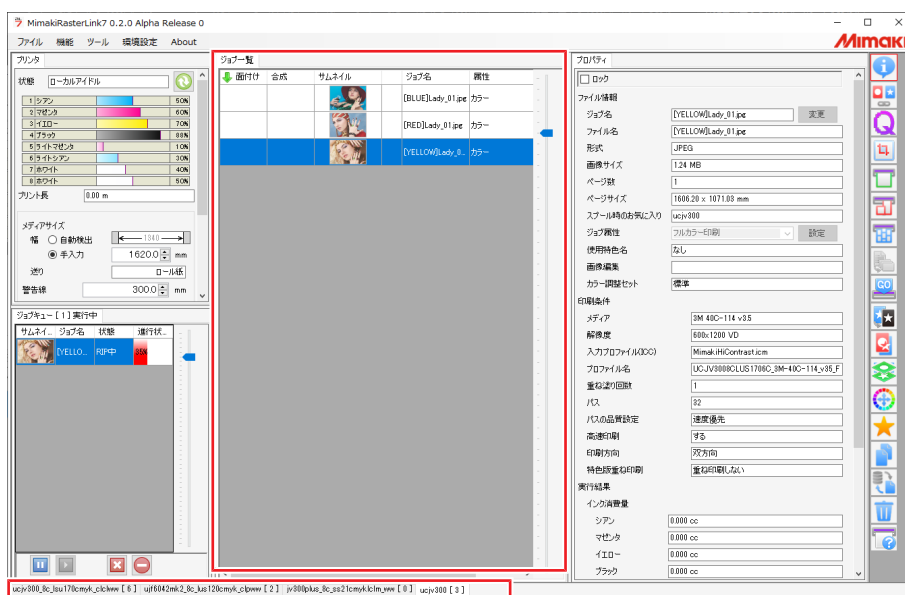
3 プリントする画像データを選択する。

- (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。
 - 複数のプリンターが登録されている場合、“プリンタ名”からJFX600-2531を選択します。



4 読み込まれた画像データを選択する。

- “プリンタ名”で選択した、JFX600-2531のタブに表示されます。



5 各種設定を確認、変更する。

- 画面右の機能アイコンから、以下を設定します。



(通常印刷)：拡大/縮小、コピーなどを設定します。



(印刷条件)：本機にセットしているメディアやインクセットに合ったカラープロファイルを選択します。



- 詳しくは、“RasterLink”のリファレンスガイドをご覧ください。<https://japan.mimaki.com/download/software.html>

6 画像データをジョブ (RIPデータ) にする。

- 画面右の機能アイコンから (実行) をクリックします。“RIP後印刷”を選択して、[開始]をクリックします。
- 出力先フォルダが[SharedJob]の場合：MPC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. 91)
- 出力先フォルダが[HotFolder]の場合：MPC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. 92)



- 出力ポートが[Ethernet]に設定されている場合、ジョブ名はRasterLinkが自動で決定して、指定した共有フォルダーに保存されます。

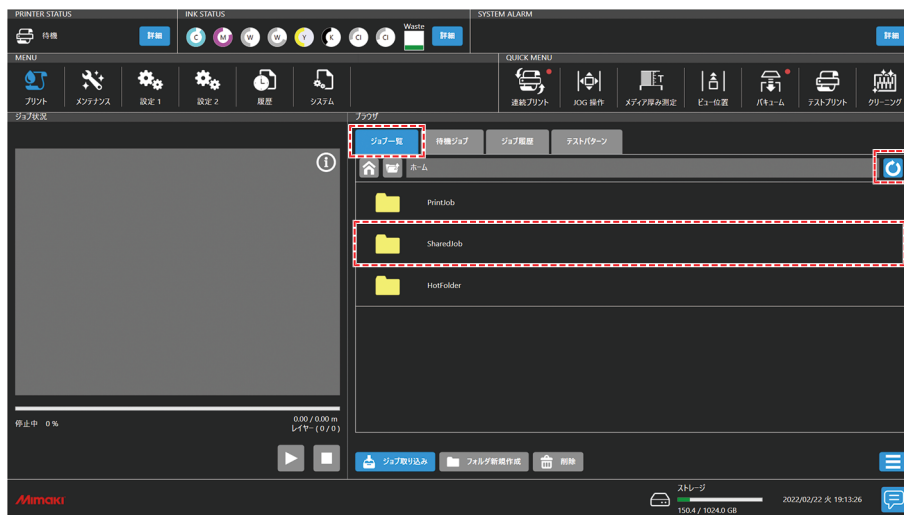
[SharedJob]に保存した場合

[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

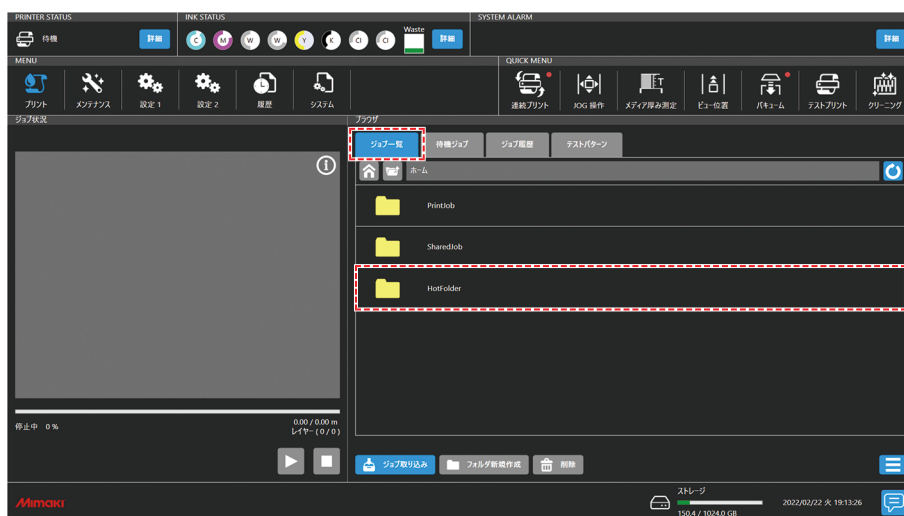
[HotFolder]に保存すると、即座にプリントを開始します。

- [QUICK MENU] > [連続プリント]の設定について
 - 連続プリントモードONのとき：即座にプリントが開始されます。
 - 連続プリントモードOFFのとき：待機ジョブに登録されます。連続プリントモードをONにして、プリントを開始してください。
- 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。ただし、自動運転モードやワークチェンジモードがONの場合は、別のジョブのプリント終了後、連続プリントモードがOFFになって、プリントは開始されません。

● 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。



- [HotFolder]に保存できるジョブは100件（デフォルト）です。100件を超えた場合、プリント履歴が古いものから削除されます。ジョブ保存件数は、以下から変更することができます。
☞ 「設定2メニュー」 (P. 129) の[システム設定] > [HotFolder設定]

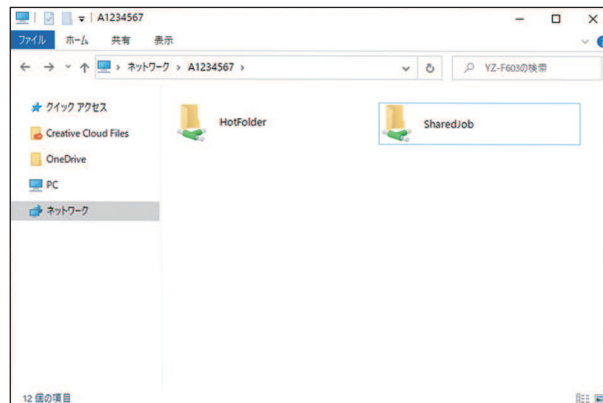
任意のタイミングでジョブを共有フォルダへコピーする

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。

2

出力ポートを[ファイル]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

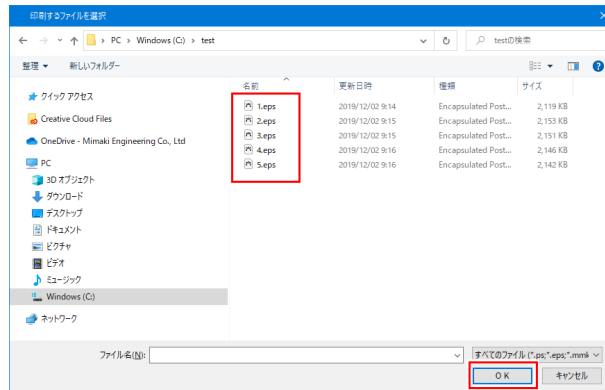
1 “RasterLink”を起動する。

- ・ RIP用PC のデスクトップ上にあるアイコンをクリックしてください。



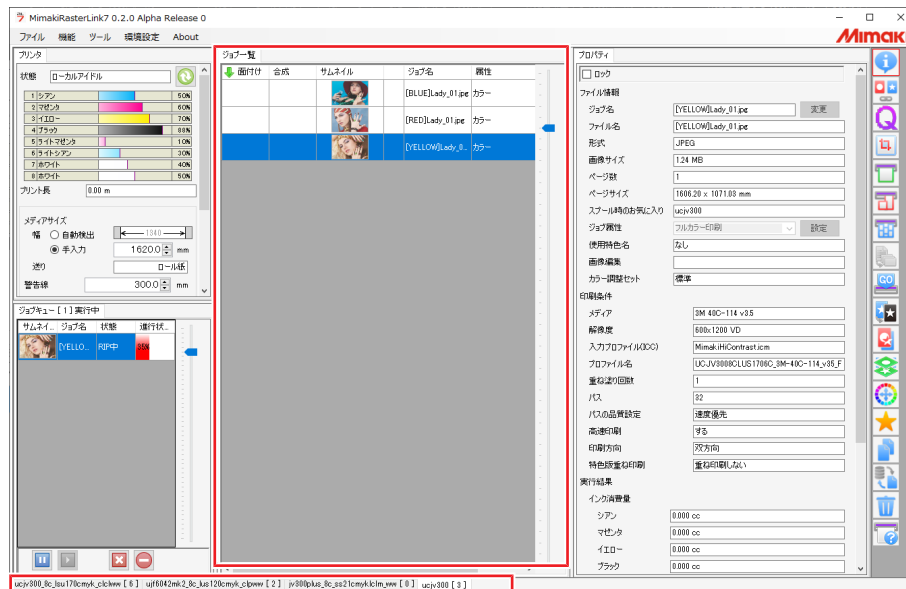
2 プリントする画像データを選択する。

- (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。
 - ・複数のプリンターが登録されている場合、“プリンタ名”からJFX600-2531を選択します。



3 読み込まれた画像データを選択する。

- ・“プリンタ名”で選択した、JFX600-2531のタブに表示されます。



4 各種設定を確認、変更する。

- ・画面右の機能アイコンから、以下を設定します。
 - (通常印刷)：拡大/縮小、コピーなどを設定します。
 - (印刷条件)：本機にセットしているメディアやインクセットに合ったカラープロファイルを選択します。



- ・詳しくは、“RasterLink”のリファレンスガイドをご覧ください。<https://japan.mimaki.com/download/software.html>

5 画像データをジョブ（RIPデータ）にする。

- ・画面右の機能アイコンから (実行) をクリックします。“RIP後印刷”を選択して、[開始]をクリックします。

6 保存先を指定して、ジョブ（RIPデータ）を保存する。

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. 93）

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。

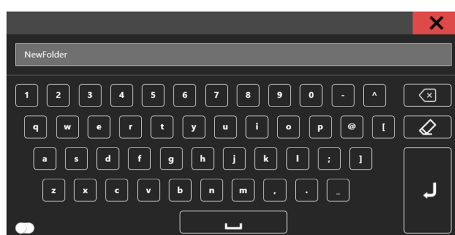


- ダイアログが表示されます。

(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。

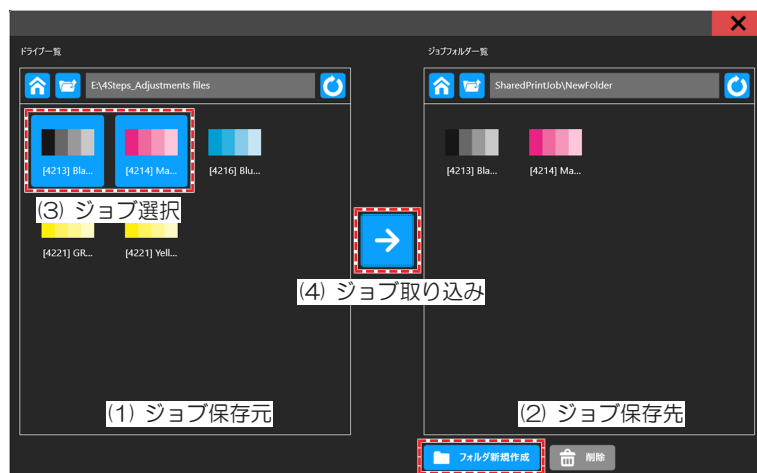
(2) ジョブの保存先を指定する。

- 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。



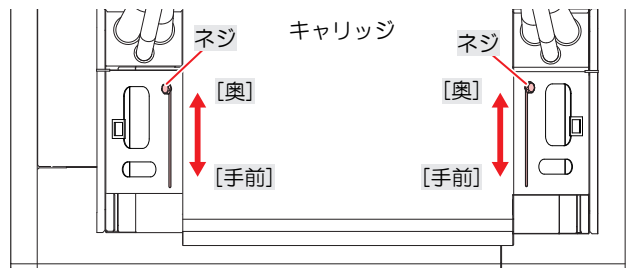
2.11 プリントする

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. 65)
- メディアの厚みを設定していますか? ☞ 「メディアの厚みを設定する」 (P. 76)
- ヘッドギャップを設定していますか? ☞ 「ヘッドギャップを設定する」 (P. 79)

UV-LEDユニットの位置を移動する

プリントするカラーと特色によって、キャリッジ両サイドにあるネジを緩めて、UV-LEDユニットをスライドします。



- キャリッジ両サイドのUV-LEDユニットをスライドさせる溝に異物が入り込まないように注意してください。ネジなどの金属片が落下した場合、発火や発煙のおそれがあります。

UV-LEDユニットの位置

本機はカラーと特色でレイヤー（層）を別けて、「2レイヤープリント」をすることができます。

以下は推奨するUV-LEDユニットの位置です。

● 4-color, 2W, CL, Pr

プリント層	レイヤープリント	UV-LED位置
単層		手前
		手前
		手前
		手前
2層	2層目: 1層目:	奥
	2層目: 1層目:	手前
	2層目: 1層目:	手前
	2層目: 1層目:	奥

● 6-color, W, CL

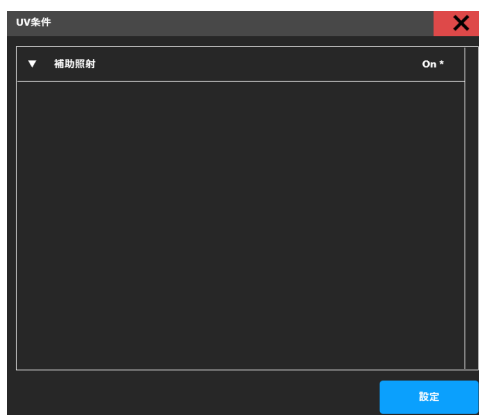
プリント層	レイヤープリント	UV-LED位置
単層		手前

プリント層	レイヤープリント	UV-LED位置
		手前
		奥
2層	2層目：  1層目： 	奥
	2層目：  1層目： 	手前
	2層目：  1層目： 	奥

● 6-color, 2W

プリント層	レイヤープリント	UV-LED位置 (mm)
単層		手前
		手前
2層	2層目：  1層目： 	手前
	2層目：  1層目： 	手前

UV-LED補助照射について



補助照射	概要
ON	- 補助照射を行うことで、プリント終端部とそれ以外の箇所、UV-LEDの積算光量を均一にすることができます。プリント終端部はUV照射のためのフィードはせずに、照射するUV-LEDの範囲を制御して積算光量を調整します。 - UV照射のためのフィード行わないことで、プリント完了までの時間を短縮できます。 - 作図内容によって光縞が目立つ場合がありますので、その場合は補助照射OFFでプリントしてください。 - 補助照射中は、MPCのジョブ状況画面が[追加スキャン中]に変わります。 Print origin : 0 x 0 mm Image size : 838 x 457 mm Media thickness : 3.0 mm 600 x 600 4p Bi High Head gap : 1.5 mm 追加スキャン中 100 % 0.45 / 0.45 m レイヤー (1 / 1)

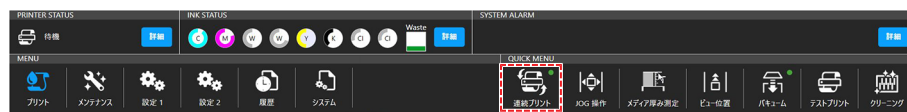
補助照射	概要
OFF	- プリント終端部の補助照射を行いません。 - プリント終端部とそれ以外の箇所で積算光量がばらつき、硬化ムラによる画質差が出る可能性があります。 - 画質差が出た場合は、プリント全面の積算光量を同じにするため、プリント終端部に空白を追加したJOBを作成して、プリントをお試しください。



- 補助照射ON（推奨条件）からOFFに変更すると、インクの硬化不良やバンディング（横縞）が発生する可能性があります。設定変更の際は注意してください。

プリントを開始する

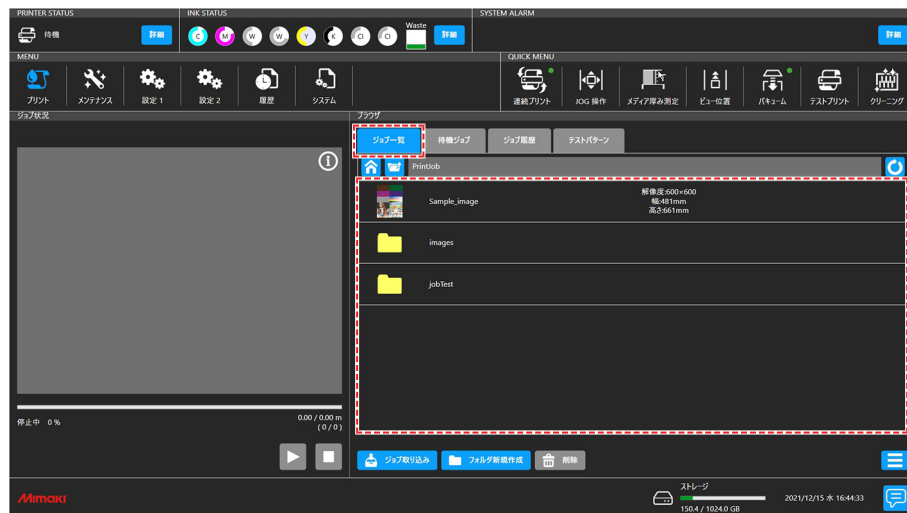
- 1 タッチパネルのQUICK MENUから、[連続プリント]をON（アイコンの右上○：緑色）にする。



- ジョブをキューに保存する場合は、OFF（アイコンの右上○：赤色）にしてください。キューに保存が完了したら、連続プリントをONにします。

- 2 [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。



- 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。

3 プリント条件を設定する。

- ☞ 「プリント条件を設定する」 (P. 99)



4 [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. 112)



- 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。
- 本機に使われているインクは、温めてから吐出をしています。インクの加温制御中は、プリントすることはできませんのでご了承ください。

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。
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. 100)
	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. 100)
	実行回数	プリント回数を設定することができます。設定した回数が待機ジョブに表示されます。
	パス	設定することはできません。パス数は解像度によって異なります。

No.	名称	概要
	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。
	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. 124））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。
	UV照度	オートもしくは設定したプリセット1~8（☞「設定1メニュー」 （P. 124））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。 UV照度を変えることで、メディアによっては印刷時の反りが軽減される場合 があります。
	設定	プリントに適用する照度設定を選択します。 ・ [オート]：プリント条件に応じた推奨照度値を使用します。 ・ [マニュアル]：照度項目に入力した値を使用します。 ・ 各プリセット：プリセットに応じた照度値を使用します。
	照度	プリントに適用する照度値を設定します。 ・ （設定：オート時）“-“を表示します。 ・ （設定：マニュアル時）照度設定を入力します。（-100 ~ 50%） ・ （設定：プリセット時）プリセットの照度値を表示します。
	プリントエリア	トグル印刷時にプリントするテーブルの選択をします。（トグル印刷モード がフル盤面の場合、表示されません。）
	Front	Frontテーブルにプリントします。
	Rear	Rearテーブルにプリントします。
	オート	ジョブごとにFront, Rearテーブルを交互にプリントするよう動作します。 ・ 直前にプリントしたプリントエリアを参照します。 ・ 起動後初回印刷時はFrontテーブルにプリントします。

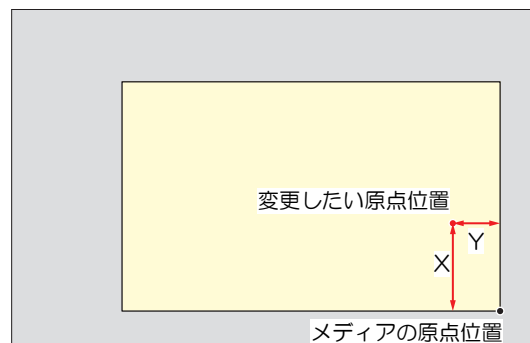


照度値について

- ・ 照度が0%の場合、UV-LEDはデフォルト設定で印刷されます。
- ・ 照度が-100%の場合、UV-LEDは完全に消灯した状態で印刷されます。

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。



プリント時にテーブルを指定する

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。

2 [プリントエリア]からプリントするテーブルを選択する。



2

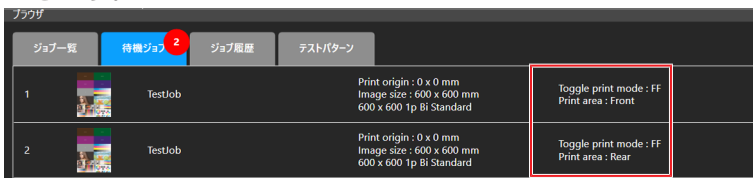
アイコン	プリントエリア
	Front（FFモード）
	Rear（FFモード）
	オート（FFモード）
	Front（FRモード）
	Rear（FRモード）
	オート（FRモード）

3 [プリント]をタップする。

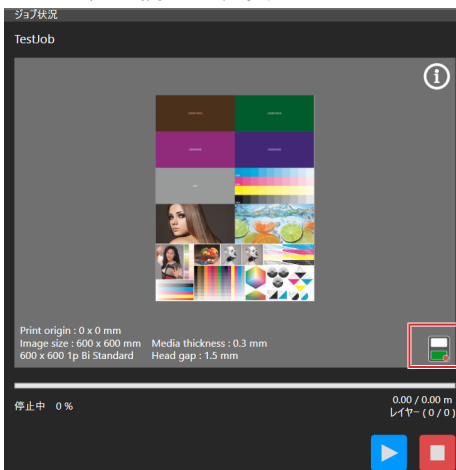
- ・ 設定したプリントエリアでプリントが開始されます。



- 各ジョブに設定されているトグル印刷モード、プリントエリアは待機ジョブ上から確認できます。

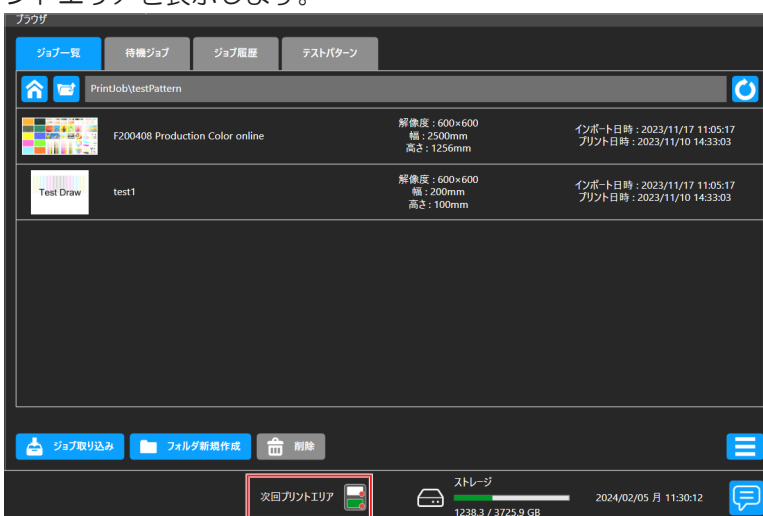


- ジョブ状況欄には、表示されているジョブのプリントエリアが表示されます。



- プリントエリア：オート設定時にプリントされる位置は、次回プリントエリアから確認できます。

*待機ジョブ、ジョブ状況欄にプリント開始前のジョブがある場合は、先頭ジョブのプリントエリアを表示します。



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。

Yバーを移動させる

プリント終了後は、キャリッジはステーションに戻りますが、Yバーは移動しません。プリント結果を確認したいときなど、Yバーをビュー位置へ移動させてください。

Yバーをビュー位置へ移動させる

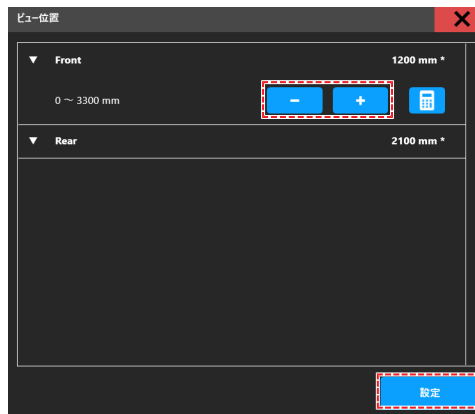
- 1 タッチパネルのQUICK MENUから、[ビュー位置]をタップする。
 - ・ ダイアログが表示されます。
- 2 [ビュー位置[Rear]へ移動]または[ビュー位置[Front]へ移動]をタップする。
 - ・ Yバーがビュー位置へ移動します。

ビュー位置を変更する

- 1 タッチパネルのMENUから、[設定2]をタップする。
- 2 [ビュー位置] > [ビュー位置]をタップする。
 - ・ ダイアログが表示されます。

3 ビュー位置を入力する。

- [-][+]をタップして値を入力します。



- [テンキー]を使って、指定の数値を入力することができます。

- (1)  をタップする。
 - ダイアログが表示されます。



- (2) 任意の数値を入力して、[確定]をタップする。

4 [設定]をタップする。

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。Mimaki Printer Controller(以下、MPC)でノズルリカバリの設定をONにすると、ノズルチェックで"ノズル抜け"と判定されたノズルを、正常なノズルで補ってプリントします。

ノズル抜けを自動で検出し登録する

本機はノズルチェックを実行すると、プリントヘッドのノズル状態を監視するNCUにより、自動でノズル抜け箇所を検出・登録します。

ノズルチェックには、任意のタイミングで行う「ノズルチェック」と、プリント動作開始前に自動で行う「プリント前ノズルチェック」の2種類があります。

● ノズルチェック

ノズルチェックを実行し、手動で詰まっているノズルを検出・登録します。

1 タッチパネルのMENUから、[メンテナンス]をタップする。

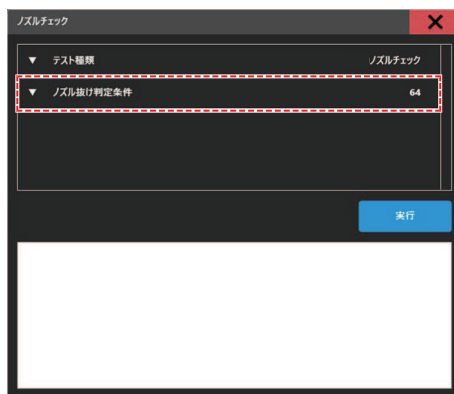
- メンテナンスメニューが表示されます。

2 [ノズルリカバリ]>[ノズルチェック]をタップする。

- ダイアログが表示されます。
- [テスト種類]は[ノズルチェック]が選択されます。

3 [ノズル抜け判定条件]に、"ノズル抜け"と判定するノズル数を設定する。

- 1 カラーあたり64ノズルまで設定することができます。



4 [実行]をタップする。

- ノズルチェックが終了すると、画面内に結果が表示され、ノズル抜け箇所が自動で登録されます。ウィンドウを閉じる時は、ウィンドウ右上の[×]をタップしてください。

Nozzle check result : NG		
Code	: Color	Nozzle
0x00	: Black	1
0x00	: Black	2
0x00	: Black	3
0x00	: Black	4
0x00	: Black	5
0x00	: Black	6
0x00	: Black	7
0x00	: Black	8
0x00	: Black	9
0x00	: Black	10
0x00	: Black	11

● プリント前ノズルチェック

プリントを実行すると、プリント動作を開始する前に、自動でノズルチェックを実行します。この機能をONにすると、プリント開始時に自動でノズルチェックを行うようになり、ノズルチェックのため4分程度印刷が停止します。

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]>[ノズルチェック（プリント前）]をタップする。



- ダイアログが表示されます。



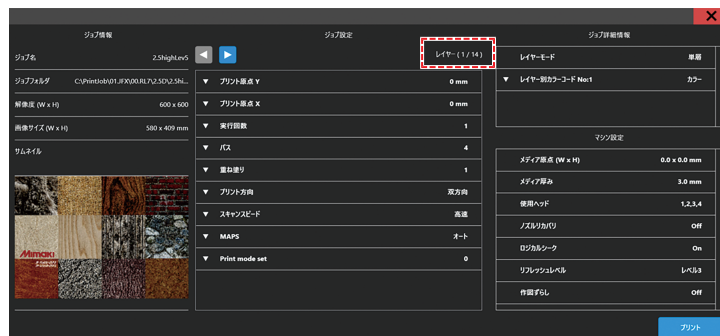
- (1) ノズルチェック（プリント前）：デフォルトは「OFF」
ONにすると、設定した[チェック間隔]でノズルチェックを実行します。
- (2) チェック間隔（ページ）：デフォルトは「30」
設定した回数をプリントしてから、次のプリントが開始される前に、ノズルチェックを実行します。
- (3) クリーニング：デフォルトは「Soft」
ノズルチェックがNGの場合に、自動でクリーニングを実行します。ここでは、ヘッドクリーニングのタイプを設定します。
- (4) リトライ回数：デフォルトは「0」
ノズルチェックの結果、[ノズル抜け判定条件]で設定した本数より多くのノズル抜けを検出した場合に、指定回数分、復旧動作（クリーニング>ノズルチェック）を実行します。
クリーニングによって、設定したノズル抜け判定条件をクリアすると、プリントシーケンスを自動で再開します。
- (5) ノズル抜け判定条件：デフォルトは「1」
プリント継続可能なノズル抜けの本数を設定します。設定した判定条件以上のノズル抜けを検出した場合は、プリント継続不可能と判断して、プリントを停止します。
※1カラーあたり64ノズルまで設定することができます。

3 [設定]をタップする。

- ノズルチェック（プリント前）の設定が反映されます。
- [チェック間隔(ページ)^{*1}]で設定した数のページをプリントすると、ノズルチェックが実行され、ノズル抜け箇所が自動で登録されます。



- ページ^{*1}とは：プリント準備からプリントが完了して、キャリッジがステーションに戻るまでの一連の流れを1ページとしてカウントします。そのため、一部の多層印刷ジョブや2.5Dジョブは、1層印刷するごとに、ページ数がカウントアップされます。
- 各ジョブのページ数は、MPCのプリント条件画面の「レイヤー（*/*）」で確認できます。



ノズルリカバリを設定する

● ノズルリカバリを有効にする

☞ 「ノズル抜けを自動で検出し登録する」(P. 104)で登録した抜けノズルに対して、正常なノズルでリカバリをしてプリントします。MPCで設定をONにすると使用することが可能です。

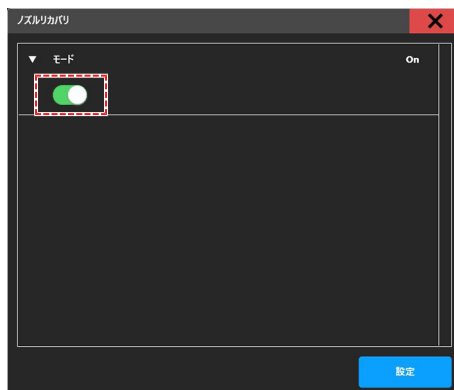
1 タッチパネルのMENUから、[メンテナンス]をタップする。

- 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]をタップする。



3 [モード]をタップしてONにして[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て有効にすると、実画プリント時はリカバリが機能しますが、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

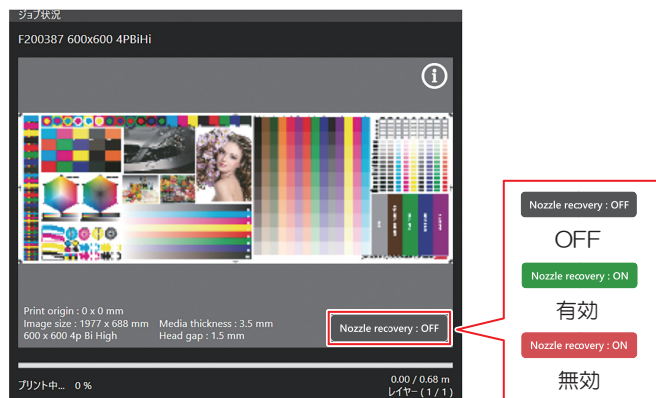
☞ 「ノズルリカバリを有効にする」(P. 107) で設定した、ノズルリカバリ動作条件は、以下の方法でも確認できます。

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、ジョブ状況確認画面にてノズルリカバリ設定（「OFF」、「無効」または「有効」）を確認する。

- 「無効」は、ノズルリカバリ設定がONで、抜けノズルの中にリカバリできないノズルがある場合に表示します。
- 「有効」は、ノズルリカバリ設定がONで、全ての抜けノズルがリカバリできる場合に表示します。



ノズルリカバリ確認メッセージについて

● ノズルリカバリ確認メッセージを設定する

「ノズルリカバリ確認メッセージ」とは、登録された抜けノズルの情報に応じて、プリント実行の確認メッセージを表示する機能です。ノズルリカバリONの状態で、「ノズルリカバリ確認メッセージ」の設定をONにすると、プリント動作を実行するかどうか確認するメッセージが表示されます。メッセージの内容については、☞ 「ノズルリカバリ確認メッセージの内容について」(P. 110) で説明します。

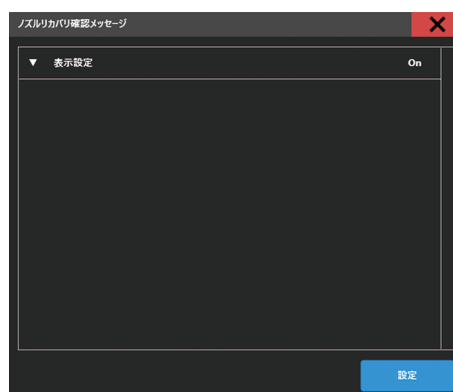
1 タッチパネルのMENUから、[メンテナンス]をタップする。

- 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]>[ノズルリカバリ確認メッセージ]をタップする。



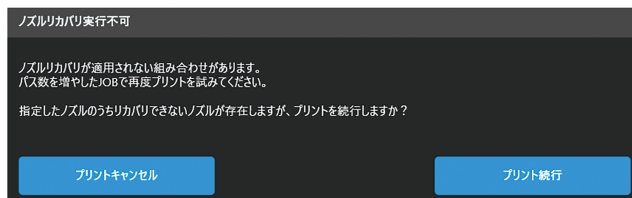
3 [表示設定]をタップしてONにする。



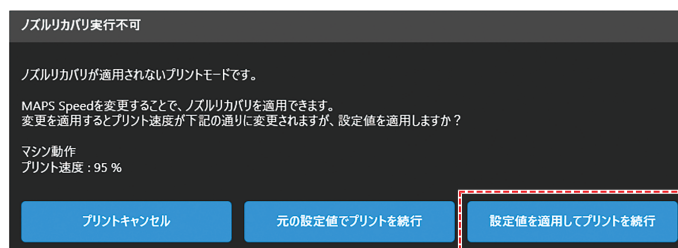
● ノズルリカバリ確認メッセージの内容について

ある特定の条件では、ノズルリカバリを続行するために、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応されないプリント条件の場合
→Draftモード（最低パス高速スキャンモード）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

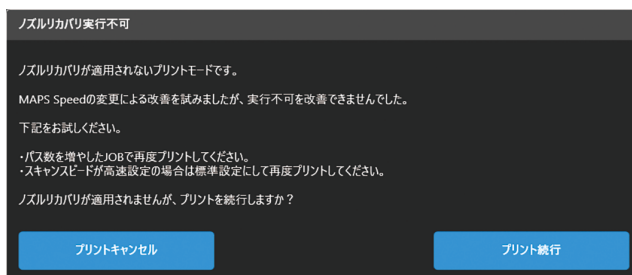


- (2) ノズルリカバリでリカバリ不可能なノズルが存在する場合（ケース1）
→抜けノズルを補填する役割のノズルがノズル抜けしてしまっても、MAPSスピードを下げることで、ノズルリカバリが有効になる場合に表示します。
メッセージ画面の[設定値を適用してプリントを続行]を選択すると、プリント速度は下がりますが、ノズルリカバリを有効にしてプリントすることができます。



- MAPSの設定は、 「設定1メニュー」（P. 124）を参照してください。

- (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）
→MAPSスピードを下げてても、ノズルリカバリが有効にならない場合に表示します。
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
 - 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...

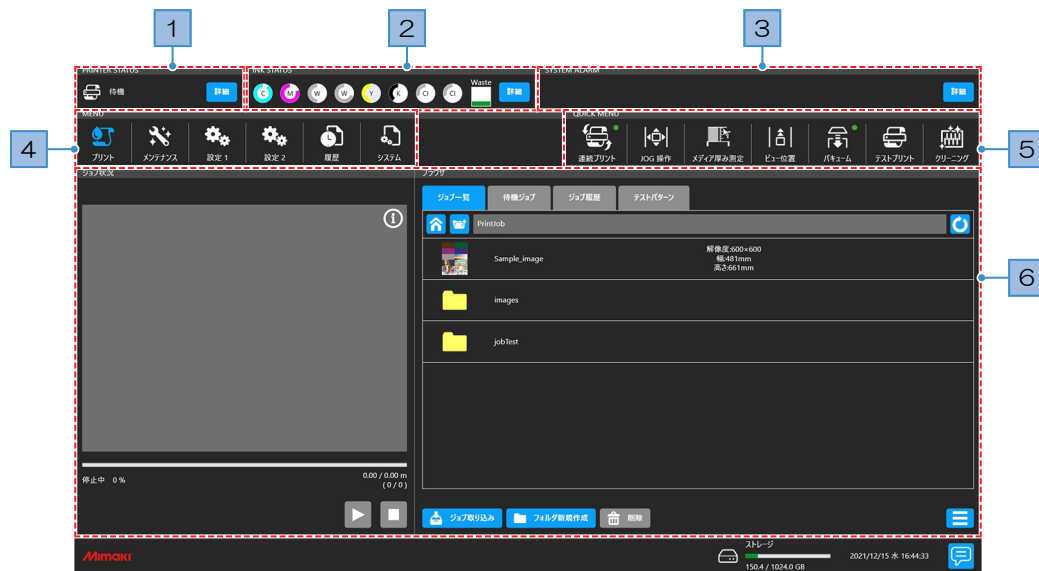
MPC（Mimaki Printer Controller）の各種機能について説明しています。

MPCについて	112	設定1メニュー	124
画面の構成	112	UV照度のプリセットとデフォルト設定 ...	126
デフォルト値を確認する	115	設定2メニュー	129
プリントメニュー	117	履歴メニュー	130
メンテナンスメニュー	118	システムメニュー	131
プリント前ノズルチェックについて	120	電源について	131
ノズルリカバリ登録	120		

3.1 MPCについて

MPC（Mimaki Printer Controller）は、JFX600-2531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. 113) 詳細 : 本機の各ユニットの状態を表示します。
2	INK STATUS (インク情報エリア)	インクの残量やエラーなど、インクボトルの状態をアイコンで表示します。🔗 「INK STATUS」 (P. 114) 詳細 : インクボトルのスロット番号とインク色を表示します。
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. 114) 詳細 : 発生しているすべてのエラーが表示します。
4	MENU (メニューエリア)	各種メニューを表示します。 (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. 117) (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. 118) (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. 124) (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. 129) (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. 130) (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. 131)

No.	項目	概要
5	QUICK MENU (クイックメニュー エリア)	使用する頻度が高いメニューが表示されています。  (連続プリント) : ジョブを連続プリントします。  (JOG操作) : キャリッジを移動します。メディア原点を設定する  (メディア厚み測定) : メディアの厚みを自動で測定します。☞ 「メディアの厚みを設定する」 (P. 76)  (ビュー位置) : ビュー (退避) 位置にYバーを移動します。☞ 「Yバーを移動させる」 (P. 103)  (バキューム) : メディアを吸着します。☞ 「メディアをセットする」 (P. 66)  (ブロワ) : メディアをテーブル面から浮かせます。(ブロワ接続時にのみ表示されます。)  (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. 80)  (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. 84)
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。
	ライトカーテンが無効です。ライトカーテンを遮光してもマシン動作が継続されます。

INK STATUS

インクの残量やエラーなど、インクボトル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。

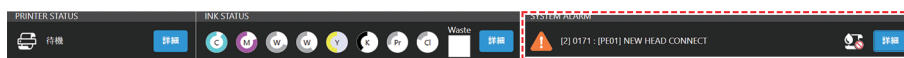


● アイコン表示について

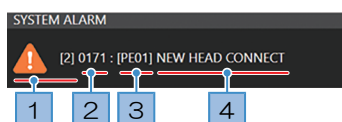
アイコン	概要
	インクの残量をグラフとパーセントでお知らせします。
	インクニアエンドになると、アイコンの右下に青色の警告マークが表示されます。インクの残りがわずかになっていますので、新しいインクを用意してください。
	インクエンドやインクエラーになると、アイコンの右下に黄色の警告マークが表示されます。プリントすることができません。
	インクの消費有効期限が切れると、アイコンの右下に赤色の警告マークが表示されます。新しいインクに交換する、もしくは早めに使い切ってください。プリントすることは可能です。☞「 インク消費有効期限に対する本機の制限について 」(P. 21)
	廃インク量をパーセントでお知らせします。

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。 インクニアエンド、インク期限切れ(1か月) など
		(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。 インクエンド、インクICチップが挿入されていない、その他のエラーなど
		(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。 インクオーバーフローなど
		(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。

No.	概要	
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. 171)
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. 171)

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. 171)

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。

デフォルト値を確認する

メンテナンスメニュー、各設定メニューの設定ダイアログでは、現在の入力値がデフォルト値かどうかを確認することができます。

例として、[クリーニング (待機中)] のデフォルト値を確認します。

1 タッチパネルのMENUから、[メンテナンス]をタップする。

2 [オートメンテナンス] > [クリーニング (待機中)] をタップする。

- ダイアログが表示されます。

3 各設定項目を確認する。

- 設定項目の右側に“*”が表示されている場合、現在の入力値がデフォルト値になります。

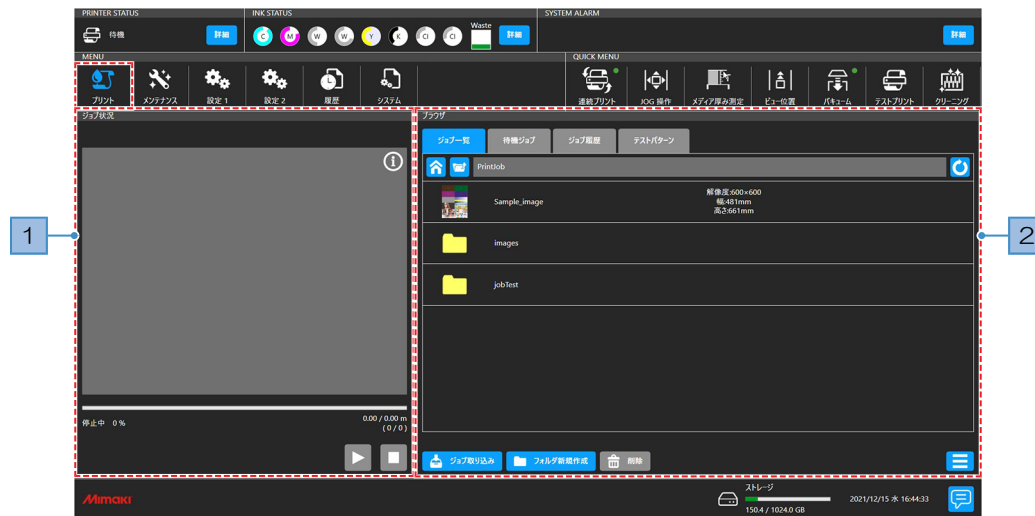


- 入力値を変更してデフォルト値から外れると、“*”表示は非表示に切り替わります。



3.2 プリントメニュー

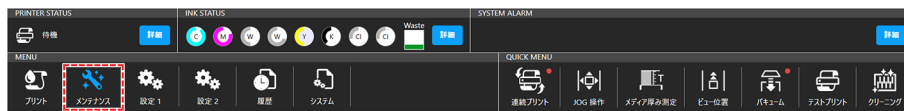
お使いになるメディアに合わせて、プリント条件を設定します。



No.	項目	概要
1	ジョブ状況エリア	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。 : プリント中のジョブを一時停止します。 : プリントを再開します。 : プリントをキャンセルします。
2	ブラウザエリア	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。☞ 「プリント条件を設定する」 (P. 99) ジョブ一覧 : 制御PCに保存されているジョブを表示します。 待機ジョブ : 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。 ジョブ履歴 : 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。 テストパターン : テストパターンに使うジョブを表示します。 : ホームフォルダーを表示します。 : 1階層上のフォルダーを表示します。 : フォルダーを更新します。 ジョブ取り込み : ジョブをMPCに取り込みます。☞ 「出力ポートを[ファイル]に設定している場合」 (P. 93) フォルダ新規作成 : フォルダーを作成します。ダイアログが表示されます。 削除 : ジョブを削除します。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。 : 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。

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。



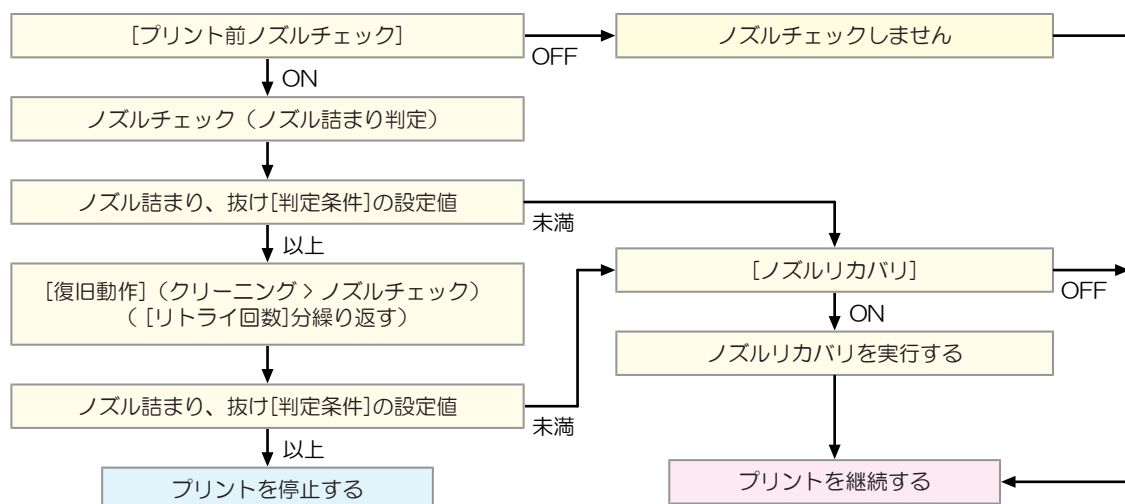
項目	概要
クリーニング	テストパターンをプリントして、吐出不良（ノズル詰まり、飛行曲がりなど）があった場合は、ヘッドクリーニングをしてください。🔧 「ヘッドクリーニングをする」 （P. 84）
クリーニング	ヘッドクリーニングには、3つのタイプがあります。テストプリントの結果によって使い分けてください。
ヘッド充填	インクを充填して、吐出不良（ノズル詰まり、飛行曲がりなど）を解消します。
オートメンテナンス	自動的にプリントヘッドのクリーニングとフラッシングを開始する条件を設定します。オートメンテナンスはデフォルト値（推奨値）が設定されています。設定値を変更 ^{*1} すると、吐出不良（ノズル詰まり、飛行曲がりなど）のリスクが高まる可能性があります。（*1：特にメンテナンス頻度を減らす変更）
クリーニング（待機中）	デフォルト設定：200min毎 / ソフトクリーニング - 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。 - 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。 - モード：クリーニングタイプを設定します。
フラッシング（待機中）	デフォルト設定：50min毎 - 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。 - 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。
クリーニング（プリント前）	デフォルト設定：印刷面積基準 / 16.2平方メートル毎 / ノーマルクリーニング - クリーニング（プリント前）：ONに設定すると、設定した[実行間隔種別]、[実行間隔]と[モード]で、クリーニングを実行します。 - モード：クリーニングタイプを設定します。 - 実行間隔種別：実行間隔の基準となるパラメータを設定します。 - 実行間隔（ページ）：プリントしたファイル数が設定値を超えたら、次のプリントが開始される前にヘッドをクリーニングします。（デフォルト値：5ページ） - 実行間隔（印刷面積）：プリントした面積が設定値を超えたら、次のプリントが開始される前にヘッドをクリーニングします。（デフォルト値：16.2平方メートル）
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。🔧 「プリント前ノズルチェックについて」 （P. 120）
ノズルチェック	ノズルチェックを実行します。
ノズルチェック（プリント前）	プリントが開始される前に自動でノズルチェック（ノズル詰まり検出動作）を実行します。 - ノズルチェック（プリント前）：ONにすると、設定した[チェック間隔]でノズルチェックを実行します。 - チェック間隔（ページ）：設定した回数をプリントしてから、次のプリントが開始される前に、ノズルチェックを実行します。

項目	概要
	・クリーニング：ノズルチェックがNGの場合に、自動で実行するヘッドクリーニングのタイプを設定します。 ・リトライ回数：指定回数分、復旧動作（クリーニング>ノズルチェック）を実行します。 ・ノズル抜け判定条件："ノズル詰まり"と判定するノズル数を設定します。1 カラーあたり64ノズルまで設定することができます。連続プリント中に"ノズル詰まり"と判定された場合、次のプリントは開始されません。
	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。 ・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。
	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。
	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. 120)
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。
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. 136) ☞「 キャップゴムの清掃 」(P. 138) ☞「 NCUの清掃 」(P. 139)
	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. 140)
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。☞「 ステーション周辺の清掃 」(P. 138)
	インク排出路洗浄 吸引ポンプチューブ（キャップ下）を洗浄します。☞「 インク排出経路の洗浄 」(P. 144)
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。
サブタンクメンテナンス	サブタンク関連のエラーが発生したときに使用します。
	廃インクタンク交換 廃インクタンクの廃液量が規定値になるとタッチパネルのSYSTEM ALARMに"0604 CHECK WASTE BOTTLE"が表示されます。廃インクタンクを交換する目安としてお使いください。☞「 廃インクタンクの交換 」(P. 157)
	冷却水補充 冷却水が規定値より少なくなると、タッチパネルのSYSTEM ALARMに"0705 WATER LACK"が表示されて、ブザーが鳴り続けます。不凍液混合水（不凍液1：水2）を補充してください。☞「 冷却水（不凍液混合水）の補充 」(P. 159)
	正圧調整 圧力関連のエラーが発生したときに圧力を調整します。☞「 圧力異常が発生した 」(P. 168)
	負圧調整
	X-LMブロックグリスアップ X-LMブロックに注油タイミングが来た時に注油を行います。☞「 LMブロックの定期注油 」(P. 146)
パーツ交換	定期交換部品の交換手順を表示します。

項目	概要
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. 153)
フラッシングフィルター交換	本機はインクのフラッシング量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"フラッシングフィルターを交換してください"が表示されます。交換する目安としてお使いください。☞ 「フラッシングフィルターの交換」 (P. 155)
NCU吸収材交換	NCU吸収材の交換時期になると、タッチパネルのSYSTEM ALARMに"0657 Check NCU waste ink"が表示されます。交換する目安としてお使いください。☞ 「NCUインク吸収材の交換」 (P. 155)

プリント前ノズルチェックについて

プリント前にノズル詰まりがあるかどうかをチェックします。ノズル詰まりがあった場合、自動でメンテナンス機能を実行させるかどうかを設定します。



ノズルリカバリ登録

ノズルリカバリ登録ダイアログ

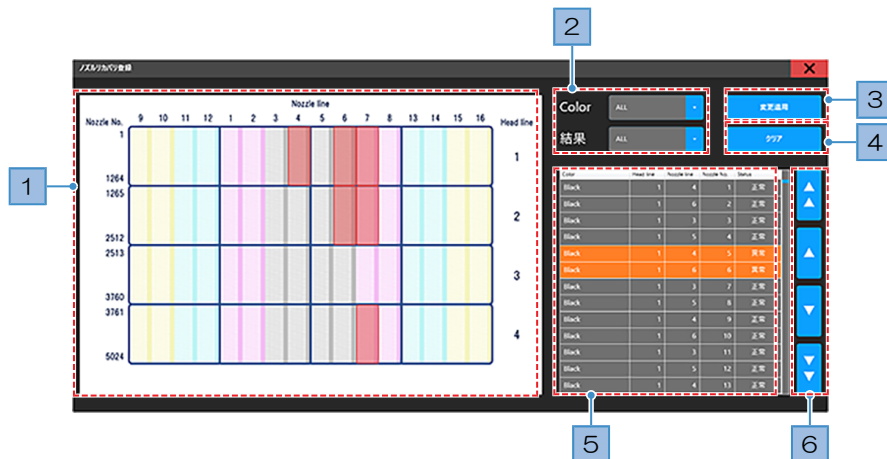
現在登録されているノズルチェックの結果を表示します。また、異常のあるノズルの登録とクリアを手動で行うことができます。

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。

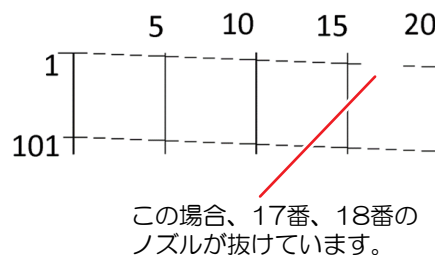
ノズルチェックパターンをプリントして登録する

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、ノズルリカバリするカラーのジョブをタップする。

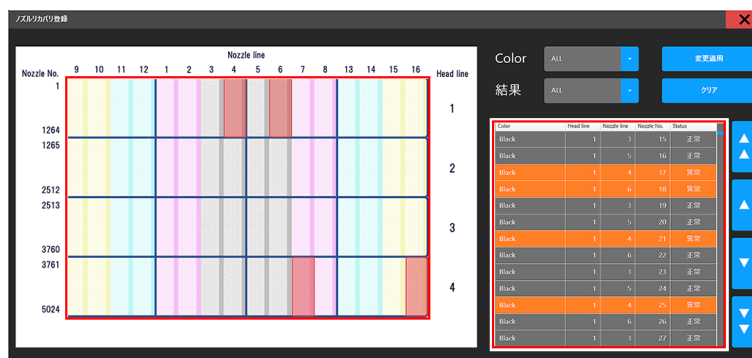


- 3 [プリント]をタップする。
 - ・ ノズルチェックパターンをプリントします。
 - ・ 選択したカラーのすべてのノズルからインクを吐出します。
- 4 プリント結果を確認する。
 - ・ ノズル抜けがある箇所のノズル番号を確認します。



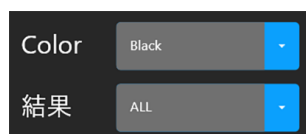
- 5 タッチパネルのMENUから[メンテナンス]をタップする。
 - ・ メンテナンスメニューが表示されます。
- 6 [ノズルリカバリ] > [ノズルリカバリ登録]をタップする。
 - ・ ダイアログが表示されます。  「ノズルリカバリ登録ダイアログ」 (P. 120)

7 プリント結果をノズルリカバリテーブルに反映する。



(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。

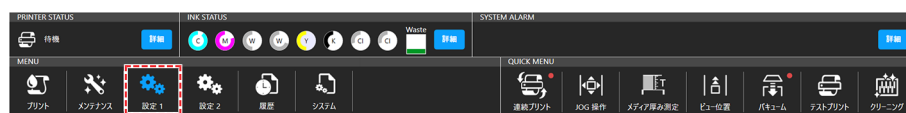
- 変更内容が反映されます。



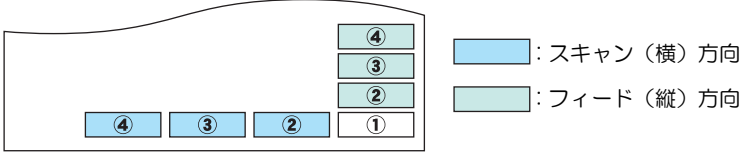
- 重要!**
- ノズルリカバリ登録で変更適用をしたノズルは、それ以降ノズルチェックを実行しても結果が反映されません。(ノズルリカバリ登録による手動登録が優先されます。)
 - ノズルチェックの結果を反映する場合は、ノズルリカバリ登録情報のクリアを実施してください。☞「ノズルリカバリ登録ダイアログ」(P. 120)

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	キャリッジの可動範囲を設定します。 - ロジカルシーク：キャリッジの可動範囲を設定します。 - OFF：マシンサイズ領域 単方向プリント 双方向プリント カラーバー プリントデータ キャリッジの動き フラッシングボックス - ON：プリントデータ領域 単方向プリント 双方向プリント プリントデータ キャリッジの動き * リフレッシュ動作のため、プリントの途中でもキャリッジがフラッシングユニットまで移動することがあります。
リフレッシュ	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。 レベル：レベル数が多いほど、インクを吐出させる回数は多くなります。
イオナイザー	イオナイザー（オプション）の設定します。詳しくは、「イオナイザ取扱説明書」をご覧ください。
UV条件	UV-LEDの照射条件を設定します。 補助照射：ONに設定すると、補助照射を行います（デフォルトはONです）。 「UV-LED補助照射について」（P. 97）
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を表示します。
マシン動作	プリント中のオペレーションを設定します。
ワークチェンジ	プリント終了後の動作を設定します。 ワークチェンジ：ONに設定すると、Yバーがビュー（退避）位置へ移動して、バキュームがオフになります。
バキューム強さ	- ブロワ接続時のみ表示されます。 - バキューム強さを設定します。
MAPS	MAPS：Mimaki Advanced Pass System 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。

項目	概要
	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。
MAPSプリセット1設定 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	任意のプリセットを登録することができます。 - 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。 - 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。 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。
UV照度	[プリント条件]画面の[UV照度]設定で使用されるプリセットを設定します。
UV照度プリセット1設定 UV照度プリセット2設定 UV照度プリセット3設定 UV照度プリセット4設定 UV照度プリセット5設定 UV照度プリセット6設定 UV照度プリセット7設定 UV照度プリセット8設定 デフォルトUV照度設定 UV照度ガイド	[UV照度]設定に表示されるプリセットの名称と照度値を設定します。 (UV照度プリセット1~3は設定が固定されているため、変更できません。) - プリセット名称：設定画面に表示されるプリセット名を設定します。 - UV照度：プリセット選択時に適用される照度を設定します。 [プリント条件]画面に初期値として適用されるUV照度項目を選択することができます。 UV照度ガイドを表示します。
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 作図ずらし 余白	- 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。 - 作図ずらし方向：プリント方向を設定します。  - Y余白：スキャン（横）方向の余白を設定します。 - X余白：フィード（縦）方向の余白を設定します。
フィード補正	フィード補正を設定します。
フィード補正値	フィード補正値を入力します。
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。

UV照度のプリセットとデフォルト設定

[プリント条件]画面の[UV照度]設定で使用するプリセットとデフォルトを設定します。

照度プリセット設定

[プリント条件]画面の[UV照度]設定に表示される、プリセットの名称と照度値を設定できます。

- 1 タッチパネルのMENUから、[設定1]をタップする。
- 2 [UV照度]をタップする。



- 3 [UV照度プリセット設定4]～[UV照度プリセット設定8]の中から、変更したいUV照度プリセット設定をタップする。

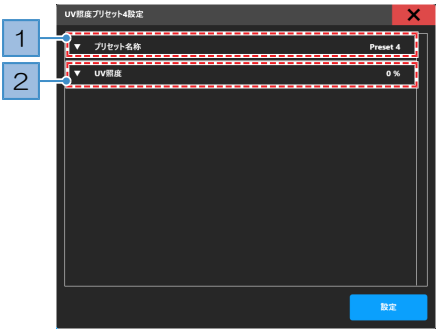


- ダイアログが表示されます。



- [UV照度プリセット設定1]～[UV照度プリセット設定3]は設定が固定されているため、変更できません。

4 各設定項目を入力する。



No.	名称	概要
1	プリセット名称	[プリント条件]画面の[UV照度]設定に表示される、プリセットの名称を設定します。 • [キーボード]  をタップして入力画面を表示します。 • 最大16文字まで入力できます。 • 下記の名称は設定できません。 – 文字の入力がない – 空白文字のみ – 他のプリセットと同じ名称
2	UV照度	プリセット選択時に適用される照度を設定します。 • 設定値：-100 ～ 50%

5 [設定]をタップする。

デフォルトUV照度設定

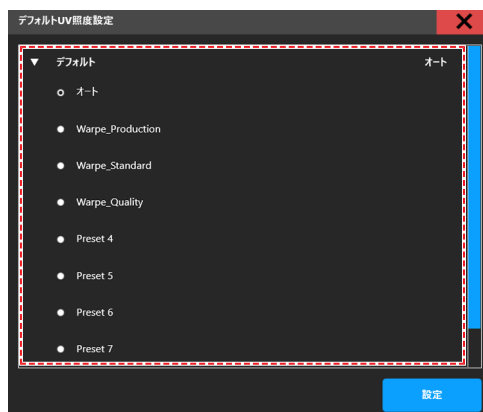
[プリント条件]画面に初期値として適用されるUV照度項目を設定できます。

- 1 タッチパネルのMENUから、[設定1]をタップする。
- 2 [UV照度] > [デフォルトUV照度設定]をタップする。



- ダイアログが表示されます。

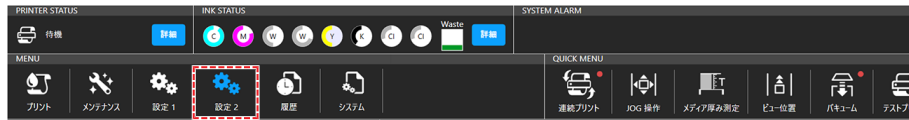
3 [オート]または各プリセットから選択する。



4 [設定]をタップする。

3.5 設定2メニュー

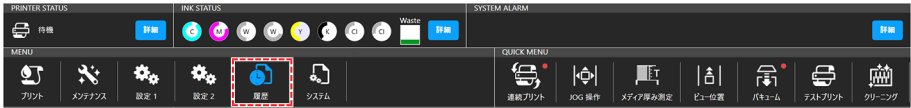
各種オペレーションを設定します。



項目	概要
メディア	メディアの情報を設定します。
JOG 操作	キャリッジを操作して、メディアのサイズや厚みを設定します。
メディア厚み測定	メディアの厚みを自動で測定します。 ☞ 「自動で測定する」 (P. 76)
メディア原点	メディアの原点位置を入力します。
メディア厚み/ヘッドギャップ	メディアの厚みやヘッドギャップを設定します。 ☞ 「手動で入力する」 (P. 77) ☞ 「ヘッドギャップを設定する」 (P. 79)
ビュー位置	Yバーのビュー（退避）位置の設定/移動します。
ビュー位置	Yバー退避位置を設定します。
ビュー位置移動	最後方、最前面、その他設定位置にビューが移動します。
トグル印刷	トグル印刷を設定します。☞ 「トグル印刷モードを設定する」 (P. 62)
双方向調整	双方向プリントするときには、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. 86)
双方向調整値	プリントしたパターンを確認して補正値を入力します。
***パターン	補正したい解像度と速度を選択して、プリントします。 (例) 600Std パターン、600Hi パターン
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。
単位	タッチパネルの単位を変更します。
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。 - 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。 - 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。
自動運転	設定をONにすると、ロボット等と連動して自動運転を行うことができます。
HotFolder設定	HotFolderに保存できる件数を設定します。 - HotFolderへ保存できる件数は、デフォルトで100件です。 - HotFolderに保存されている件数が設定値を超えた場合、ジョブは最終プリント日時が古い順に削除されます。

3.6 履歴メニュー

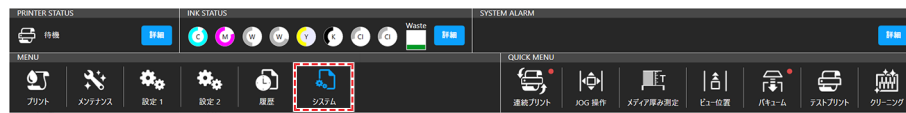
本機のメンテナンスの履歴などを表示します。



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。
	インク期限	インクの使用期限を表示します。
	距離精度補正	本機に設定されている補正値を表示します。
	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。☞ 「ログを収集する」 (P. 184)
	PICT Up	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。
	サポート動画リンク	サポート動画をご視聴頂けるQRコードを表示します。
	アラーム一覧	エラー一覧を表示します。
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。☞ 「電源について」 (P. 131)
	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。☞ 「電源を切る」 (P. 131)

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、電源を切って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。

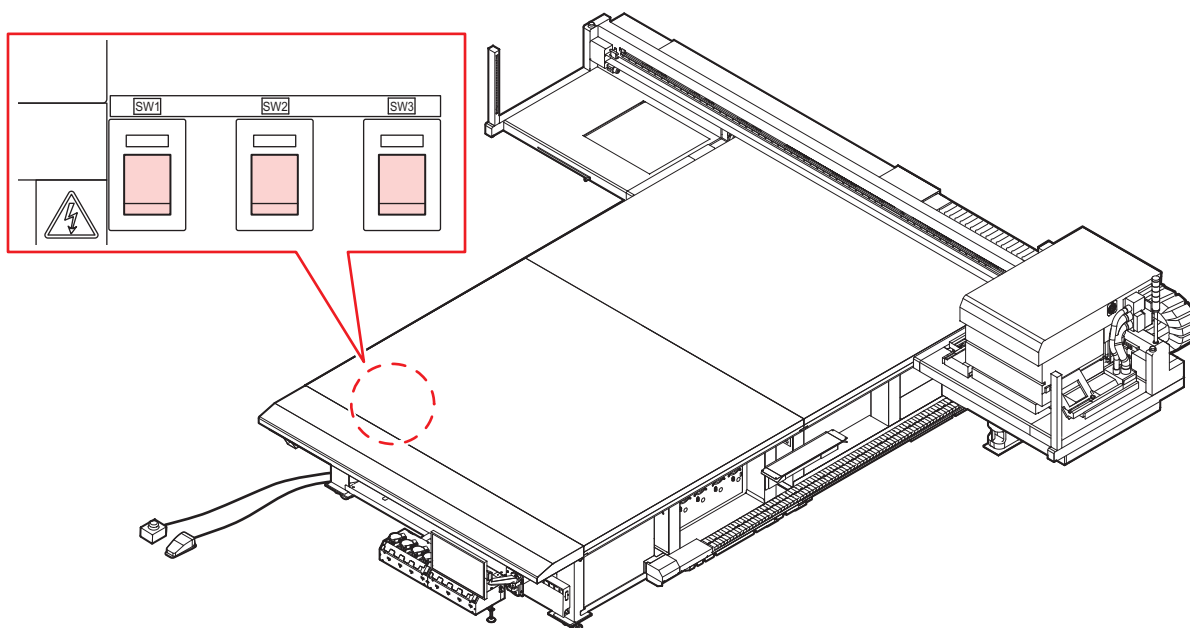
- ・ システムメニューが表示されます。

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。

- ・ 主電源は、本機の左側面にあります。

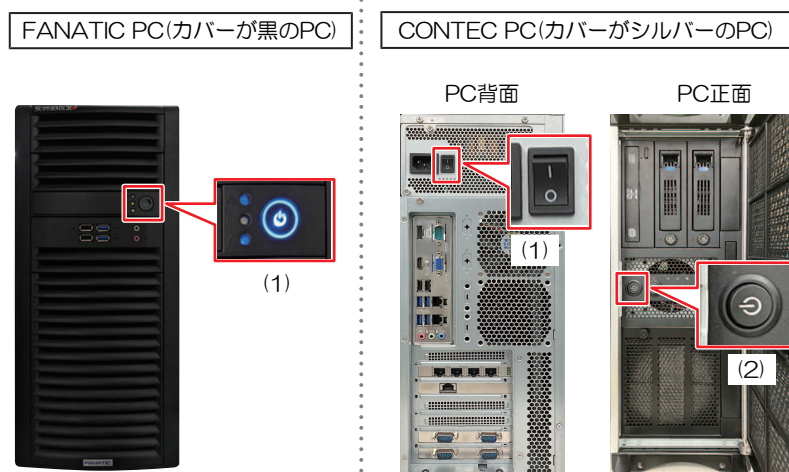


電源を入れる

1 本機の主電源を「I」側に倒す。

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.....	134	消耗品の交換.....	153
メンテナンスのタイミング.....	135	ワイパーの交換.....	153
メンテナンスに必要な道具.....	135	キャリッジフィルターの交換.....	154
メンテナンスの方法.....	136	フラッシングフィルターの交換.....	155
インクのメンテナンス.....	136	NCUインク吸収材の交換.....	155
ワイパーの清掃.....	136	ボトルインク拭き取りフィルターの交換.....	156
キャップゴムの清掃.....	138	廃インクタンクの交換.....	157
ステーション周辺の清掃.....	138	冷却水（不凍液混合水）の補充.....	159
NCUの清掃.....	139	インクボトルキャップの交換.....	161
キャリッジ底面の清掃.....	140		
ヘッドノズル面の清掃.....	142		
インク排出経路の洗浄.....	144		
テーブルの清掃.....	144		
外装（カバーやYバーの上など）の清掃..	145		
LMブロックの定期注油.....	146		

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。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。



- テーブルの内部に液体が入らないように注意してください。本機の内部に液体を入れないでください。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。

⚠ 注意



- UV-LEDユニットは非常に高温になります。LEDが消灯して十分温度が下がるまで、手を触れないように注意してください。



- 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。



- 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。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. 136)
	ワイパークリーナーを清掃してください。☞ 「ワイパーの清掃」 (P. 136)
	キャップゴムを清掃してください。☞ 「キャップゴムの清掃」 (P. 138)
	NCUを清掃してください。☞ 「NCUの清掃」 (P. 139)
	UV-LEDランプの底面を清掃してください。☞ 「キャリッジ底面の清掃」 (P. 140)
	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. 140)
	ヘッドノズル面を清掃してください。☞ 「ヘッドノズル面の清掃」 (P. 142)
1週間の作業が終わったとき	インク排出の経路を清掃してください。☞ 「インク排出経路の洗浄」 (P. 144)
	ステーション周辺を清掃してください。☞ 「ステーション周辺の清掃」 (P. 138)
	テーブルを清掃してください。☞ 「テーブルの清掃」 (P. 144)
	カバーやYバー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. 145)
	廃インクタンクの廃インク量を確認してください。
定期的に	インクボトルを振ってください。☞ 「インクのメンテナンス」 (P. 136)
	インクボトルのキャップを交換してください。☞ 「インクボトルキャップの交換」 (P. 161)

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>



- ・ 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、定期的にインクボトルを振っていただくことをお勧めします。

UVインク：1か月に1回程度。

ホワイトインク：1日に1回程度。

● インクボトルを振る

1 インクボトルを20回以上ゆっくりと左右に振る。

- ・インクボトルのフタをしっかりと締めて、推奨の不織布でインクボトルのフタを押さえて、インクを流すように左右に振ってください。



- ・ゆっくりと振ってください。強く振るとインクが漏れたり、インクの中に空気が入り込んでノズル詰まりになったりするおそれがあります。
- ・使いかけのインクボトルの場合は、インクボトルが縦になるまで傾けてゆっくりと振ってください。

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 タッチパネルのMENUから、[メンテナンス]をタップする。

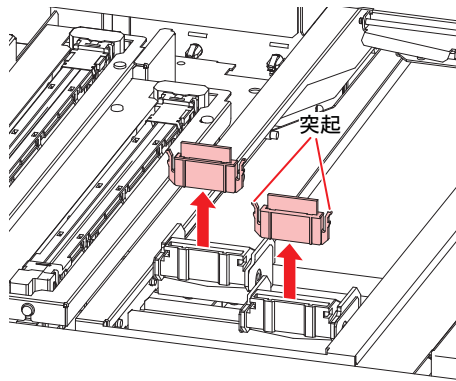
- ・メンテナンスメニューが表示されます。

2 [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。

- ・キャリッジがテーブルの上に移動します。

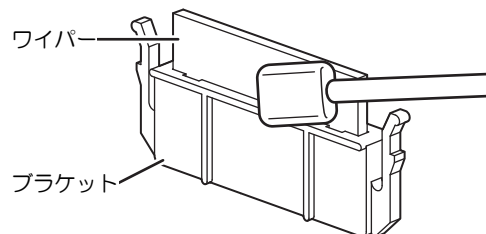
3 ワイパーを外す。

- ・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。



4 ワイパーとブラケットを清掃する。

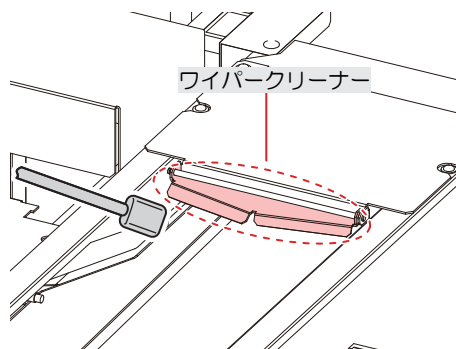
- ・メンテナンス液を含ませたクリーンスティックで、付着したインクやホコリを拭き取ります。メンテナンス液が残らないように拭き取ってください。



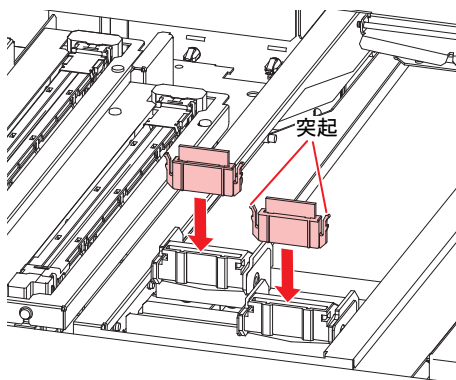
- ・ワイパーの汚れや反りが激しいときは、新しいワイパーに交換してください。☞ 「ワイパーの交換」 (P. 153)

5 ワイパークリーナーを清掃する。

- ・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。



6 ワイパーを元の位置にセットする。



7 清掃が終わったら、[完了]>[終了]をタップする。

キャップゴムの清掃

キャップゴムは、プリントヘッドのノズル面を乾燥から守る役割があります。汚れたまま使い続けると、インクの吸引が正常にできなくなって、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 タッチパネルのMENUから、[メンテナンス]をタップする。

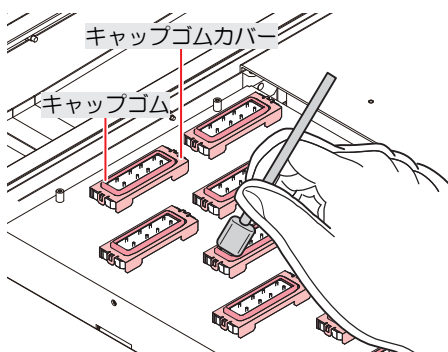
- ・ メンテナンスメニューが表示されます。

2 [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。

- ・ キャリッジがテーブルの上に移動します。

3 キャップゴムを清掃する。

- ・ 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。



4 清掃が終わったら、[完了]>[終了]をタップする。

ステーション周辺の清掃

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）の原因になったりします。

1 タッチパネルのMENUから、[メンテナンス]をタップする。

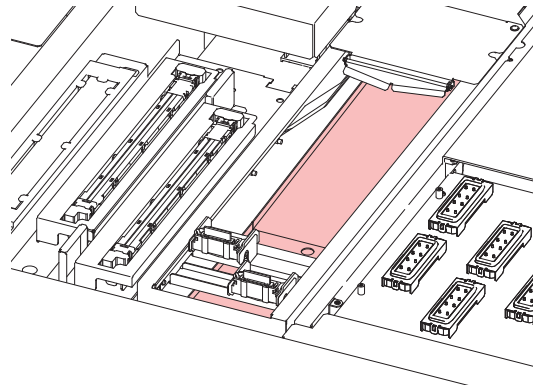
- ・ メンテナンスメニューが表示されます。

2 [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。

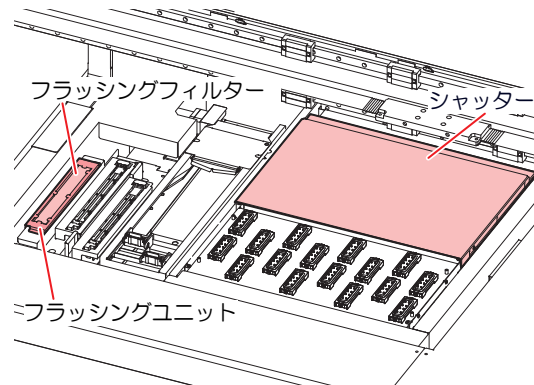
- ・ キャリッジがテーブルの上に移動します。

3 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。

**4** フラッシングフィルター周辺やシャッター表面を清掃する。

- ・ 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。



- ・ フラッシングフィルターの汚れが激しいときは、新しいフラッシングフィルターに交換してください。☞ 「フラッシングフィルターの交換」 (P. 155)

5 清掃が終わったら、[完了] > [終了]をタップする。**NCUの清掃**

NCUは、プリントヘッドのノズルから吐出インク滴をセンサーで監視しています。汚れたまま使い続けると、ノズルチェック機能が正常に動作しないおそれがあります。



- ・ 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 タッチパネルのMENUから、[メンテナンス]をタップする。

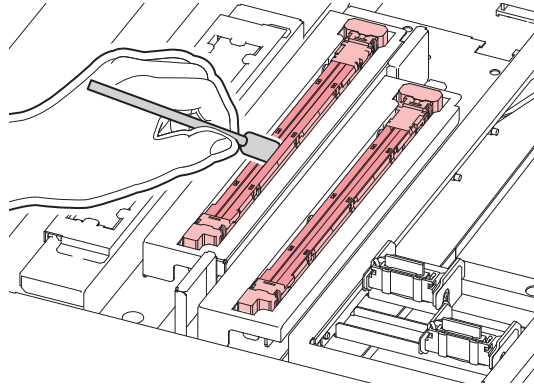
- ・ メンテナンスメニューが表示されます。

2 [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。

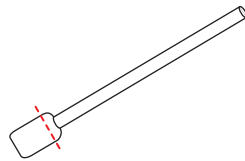
- ・ キャリッジがテーブルの上に移動します。

3 NCU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。



- ・ クリーンスティックは、イラストの位置まで挿し込んでください。

**4** 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 タッチパネルのMENUから、[メンテナンス]をタップする。

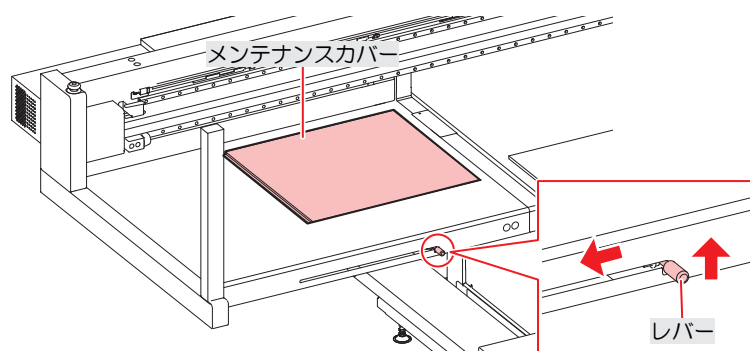
- ・ メンテナンスメニューが表示されます。

2 [毎日のメンテナンス] > [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。

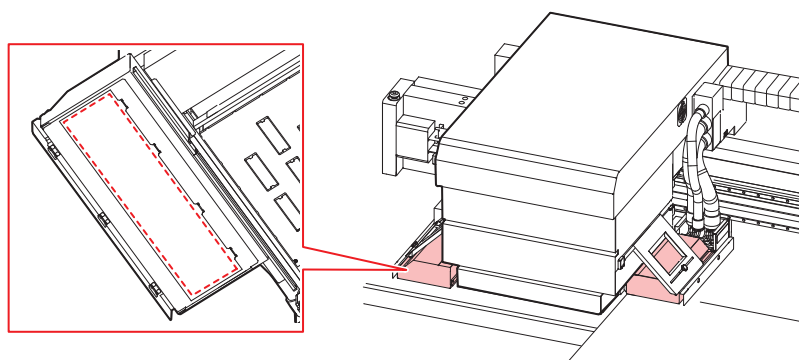
3 Yバー左側のメンテナンスカバーをスライドする。

- ・ レバーを持ち上げて、左側にスライドします。



4 UV-LEDランプを清掃する。

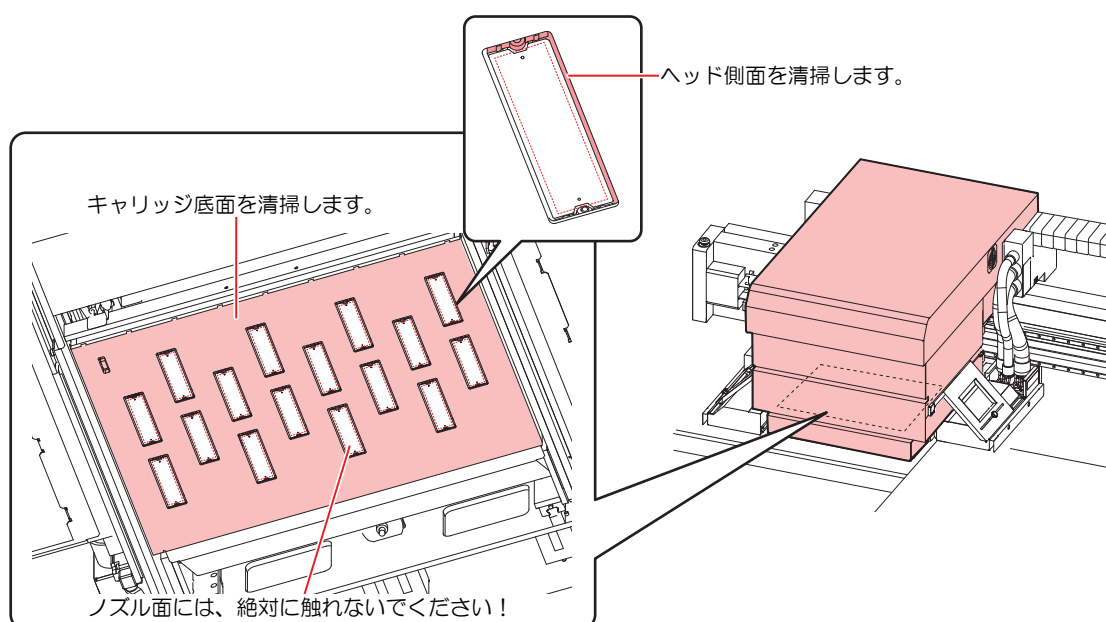
- ・ メンテナンス液を含ませたクリーンスティックで、付着したインクやホコリを拭き取ります。メンテナンス液が残らないように拭き取ってください。



- ・ UV-LEDランプをクリーンスティックで強くこすらないでください。UV-LEDランプが破損する恐れがあります。

5 プリントヘッド周辺を清掃する。

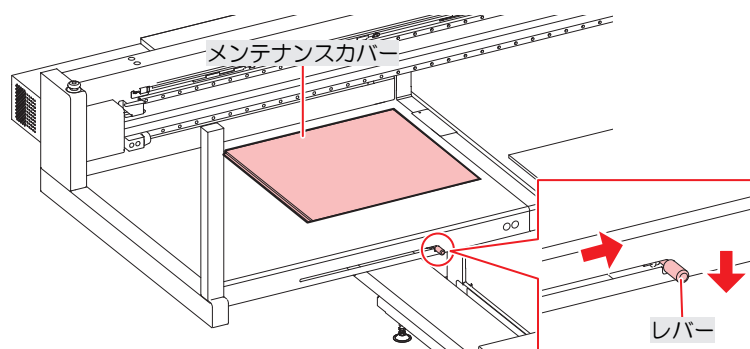
- ・ メンテナンス液を含ませたクリーンスティックで、付着したインクやホコリを拭き取ります。メンテナンス液が残らないように拭き取ってください。





- ・ 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 [完了]>[終了]をタップする。

ヘッドノズル面の清掃

吐出の抜けや曲がりの予防としてヘッドノズル面をメンテナンス液11、またはメンテナンス液15で清掃してください。



- ・ ヘッドノズル面の清掃は、メンテナンス液11、メンテナンス液15以外は使用しないでください。本機の故障や吐出不良の原因になります。



- ・ プリントヘッドは非常に繊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に注意してください。

清掃に必要な道具	・ ヘッド周辺用クリーンステック（品番：SPC-0527） ・ メンテナンス液11 ・ メンテナンス液15
----------	---



- ・ インクが皮膚や衣服に付着した場合は、直ちに石けんや水で洗い流してください。万一インクが目に入った場合は、直ちに水で洗い流し、医師の治療を受けてください。



- ・ インク、メンテナンス用洗浄液を取り扱う場合は、換気に十分注意して、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、メンテナンス用洗浄液が目に入るおそれがあります。



1 ヘッドクリーニング[ノーマル]を実施する。☞「ヘッドクリーニングをする」(P. 84)

- ・ ノズル面にインクの付着がないように、メンテナンス前にクリーニングを実施してください。

2 タッチパネルのMENUから、[メンテナンス]をタップする。

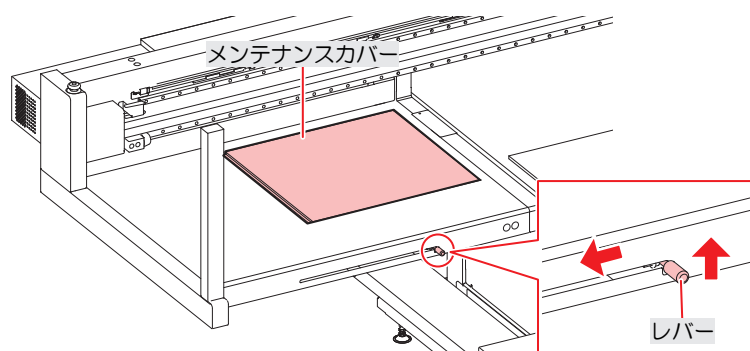
- ・ メンテナンスメニューが表示されます。

3 [毎日のメンテナンス]>[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。

4 Yバー左側のメンテナンスカバーをスライドする。

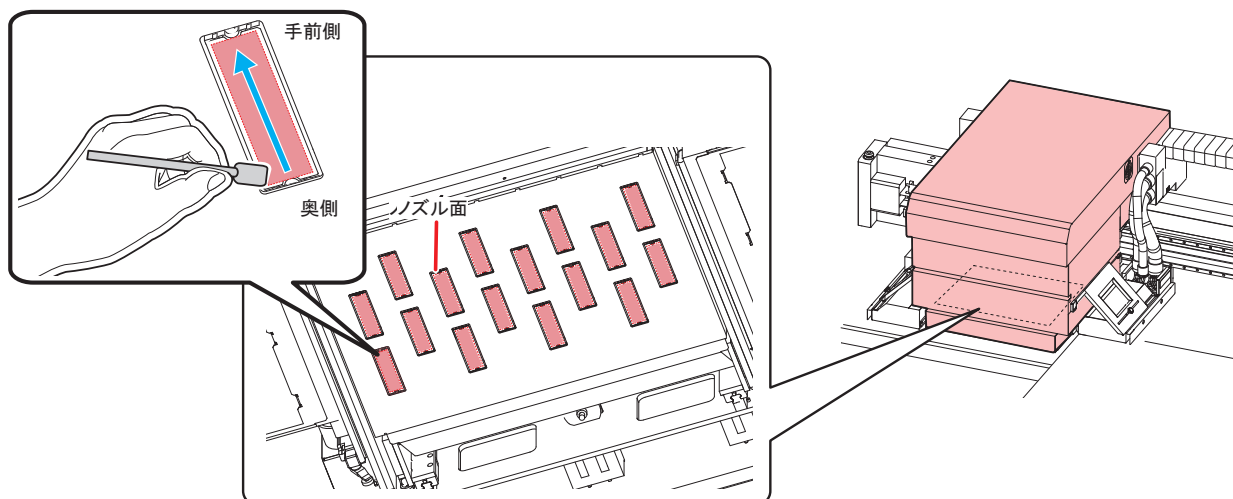
- ・ レバーを持ち上げて、左側にスライドします。



5 クリーンスティックにメンテナンス液を染み込ませる。

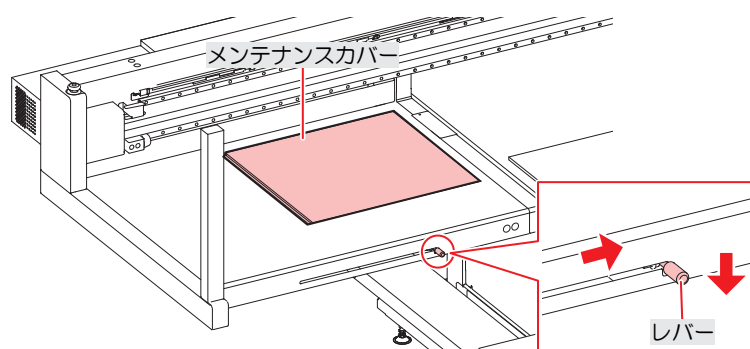
6 プリントヘッドノズル面を清掃する。

- ・ ヘッドの奥側から手前に向けて、クリーンスティックでヘッドノズル面を清掃してください。



- ・ 必ずクリーンスティックで清掃してください。
- ・ ノズル面をこすったり、スポンジ部を指で強く押さえつけたりしないでください。ノズル面が傷つき、吐出不良の原因になります。
- ・ 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。ノズル詰まりの原因になります。

7 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。

8 [完了]>[終了]をタップする。

9 ヘッドクリーニング[ノーマル]を実施する。🔊 「ヘッドクリーニングをする」 (P. 84)

インク排出経路の洗浄

キャップ下のインク排出経路のインク詰まりを防止するため、定期的にインク排路の洗浄をしてください。

1 タッチパネルのMENUから、[メンテナンス]をタップする。

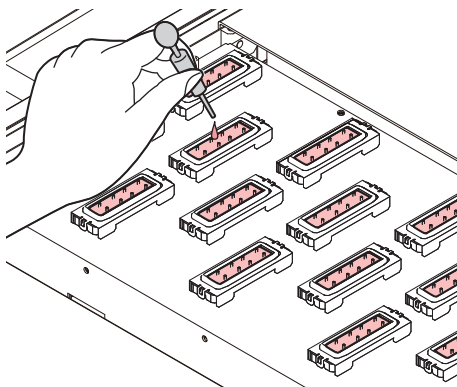
- ・ メンテナンスメニューが表示されます。

2 [毎週のメンテナンス]>[インク排出路洗浄]をタップする。

- ・ キャリッジがテーブルの上に移動します。
- ・ 吸引ポンプの動作を開始します。

3 キャップにメンテナンス液を流す。

- ・ スポイトにメンテナンス液をとって、キャップに流し入れてください。



4 [完了]をタップする。

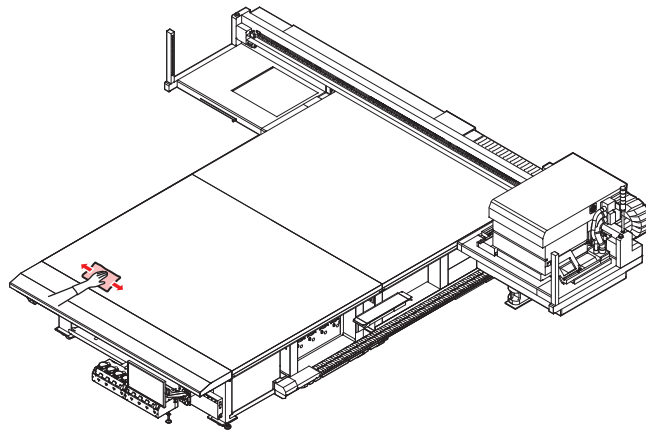
- ・ ポンプチューブ（キャップ下のインク排出経路）のメンテナンス液を排出して、キャリッジがステーションに戻ります。

テーブルの清掃



- ・ 主電源を切ってからメンテナンスをしてください。

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。



- テーブル清掃に、アセトン等の有機溶剤を使用しないでください。テーブルが破損する恐れがあります。テーブルが破損した場合は現場での修復は不可能です。



- テーブルの内部に液体が入らないように注意してください。本機の内部に液体を入れないでください。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。

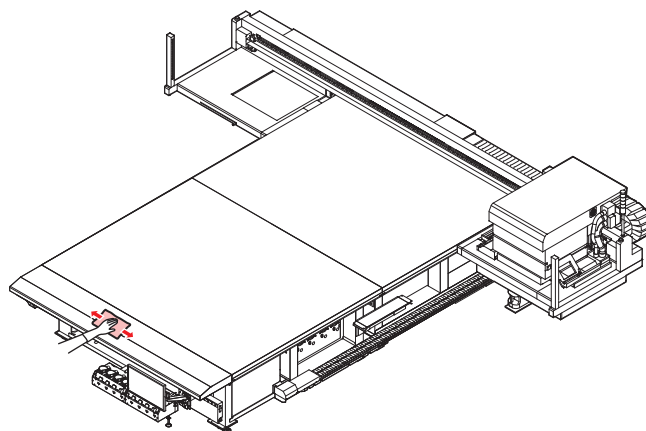


- どうしてもIPAやエタノールを使用してテーブル面に付着したインクや色移りを清掃したい場合は、柔らかい布または、ペーパータオル等に有機溶剤を少量含ませてからふき取ってください。この時、テーブル内部に有機溶剤が絶対に染み込まないように注意してください。
- やわらかい毛のハケや乾いた布、ペーパータオルなどで、ゴミやインク固形物などをこまめに除去してください。
- 汚れが目立つときは、柔らかい布に水で薄めた中性洗剤を含ませて、固く絞ってからふき取ってください。
- テーブル周囲の溝やネジ穴などは、特に汚れがたまりやすいため、こまめに清掃をしてください。
- 板面に硬化してしまったインクを、ヘラ等を使って除去することも可能ですが、板面をキズ付けないよう十分注意してください。

外装（カバーやYバーの上など）の清掃



- 主電源を切ってからメンテナンスをしてください。



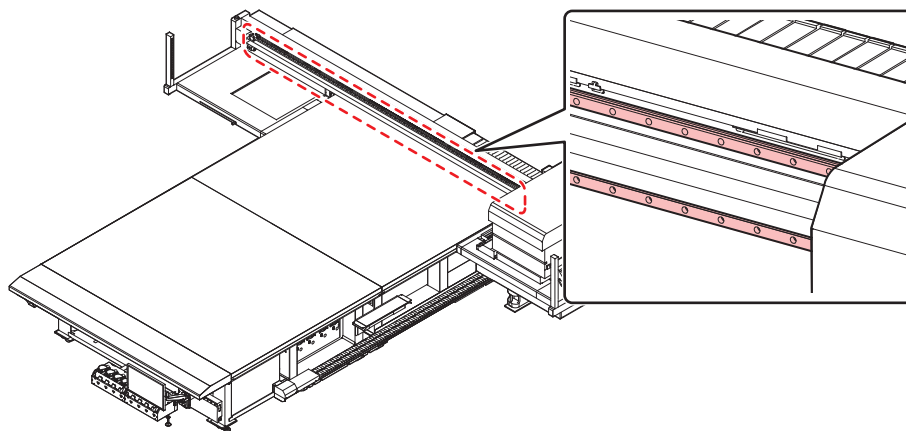
- 汚れが目立つときは、柔らかい布に水で薄めた中性洗剤を含ませて、固く絞ってからふき取ってください。



- テーブルの内部に液体が入らないように注意してください。本機の内部に液体を入れないでください。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。

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。

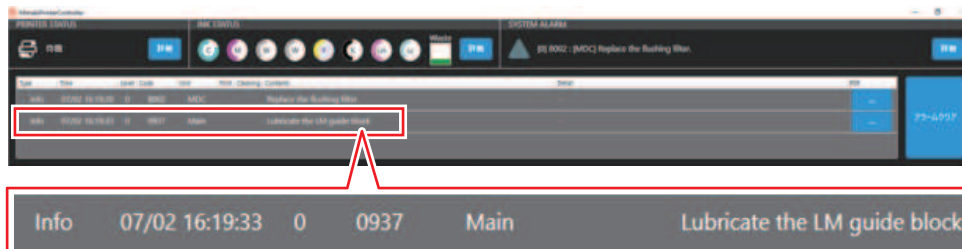


- LMガイドは潤滑油が塗布されています。絶対にエタノールなど薬品を使ってふかないでください。潤滑油が垂れている場合は、柔らかい乾いた布でふき取ってください。

LMブロックの定期注油



- MPCのSYSTEM ALARMに“Lubricate the LM guide block”と表示されたら、LMブロックの注油を実施してください。



- 本機の使用状況によりますが、基本的に、アラーム表示の頻度は、本機走行距離で定められています。（450km走行：約2年相当）



- グリスガンは、付属品箱2にあります。同梱品は以下の通りです。「KTC製 CG-400」または「ヤマダコーポレーションCH-400」のどちらかを付属しています。



- [必要な工具類]
 - (1) グリスガン（CG-400またはCH-400）
 - (2) ハイドロチャックノズル（HSP-2）
 - (3) グリス（アルバニアグリース：EP2またはGadus S2V220 2）
 - (4) 手袋

グリスガンの使用方法

グリスの注油には、グリスガンを使用します。注油作業の前にグリスガンの使用方法を必ずお読みください。



- グリスガンは、付属品箱2にあります。同梱品は以下の通りです。「KTC製 CG-400」または「ヤマダコーポレーションCH-400」のどちらかを付属しています。



- (1) グリスガン（CG-400またはCH-400）
- (2) ハイドロチャックノズル（HSP-2）
- (3) 説明書



- グリスガンはユーザーメンテナンスにも必要となります。取扱説明書 > メンテナンス > [LMブロックの定期注油]を参照し、グリスガンの使用方法をお客様に説明してください。

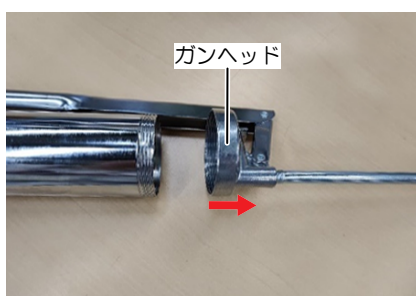
● 使用方法

1 グリスガンにハイドロチャックノズルを取り付ける。



2 グリスガンにグリス(※400gカートリッジ)をセットする。

(1) ガンヘッドを取り外す。



(2) グリースカートリッジを差し込む。



(3) グリースケースを戻す。





- グリスをカートリッジケースに取り付ける時は、チェーンリングを引き、チェーンロックを掛けます。
使用時にはチェーンロックを外します。

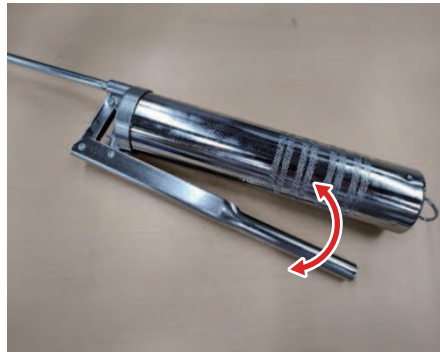


チェーンリング



チェーンロック溝

- 注油箇所にグリスガンのノズルを垂直に押し当てながら、ハンドルを操作し注油する。



注油の手順

1 MPCから、メンテナンスウィザードを起動する。

(1) [メンテナンス] > [その他メンテナンス] > [X-LMブロック グリスアップ] から起動する場合

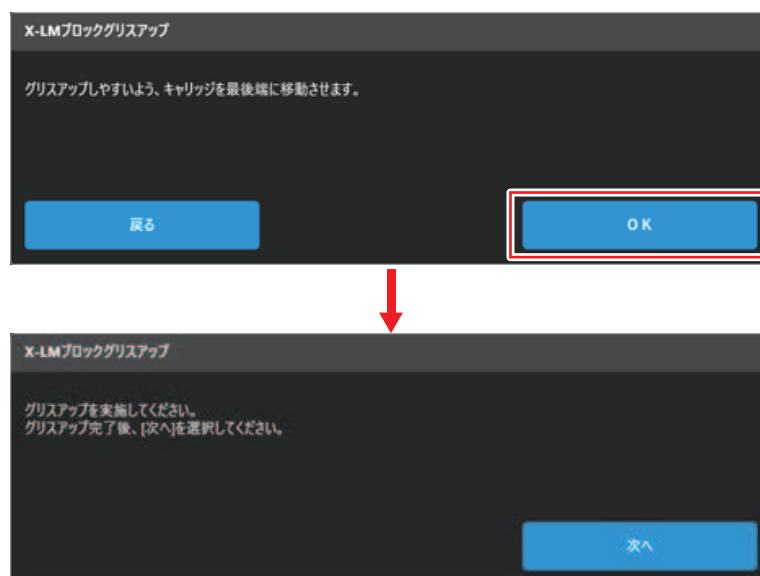


(2) 通知メッセージからウィザード起動する場合



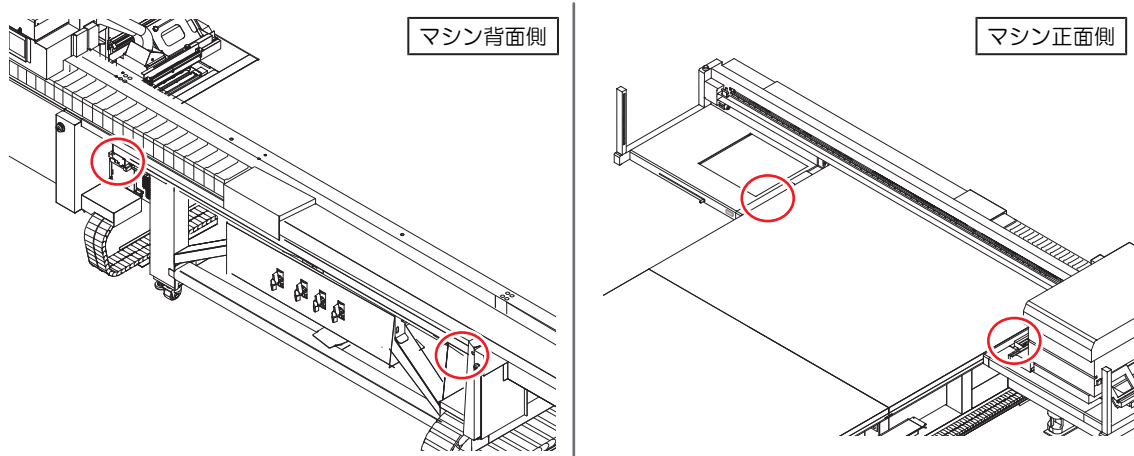
2 表示されたウィンドウで[OK]をタップする。

- ・ キャリッジが最後方に移動します。キャリッジが最後方に移動し切ると、グリスアップ指示が表示されたウィンドウが新しく表示されます。



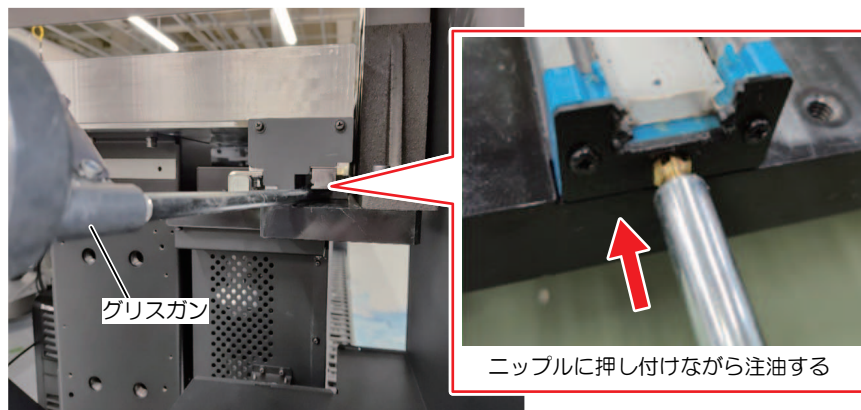
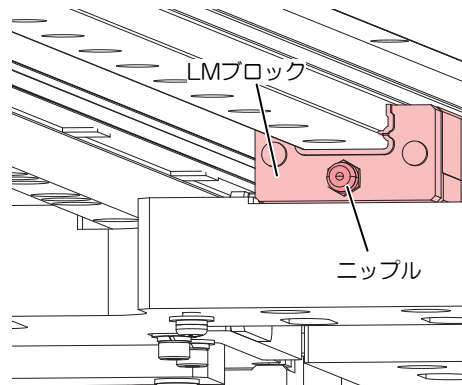
3 グリスアップ実施画面であることを確認して、LMブロック(計4つ)への注油を実施する。

～ LMブロック取付き位置 ～



- ・ ニップルに押し付けながら注油します。(注油目安：2回分)

重要! ・ 2プッシュでLMブロックからあふれてくるグリスは拭き取ってください。

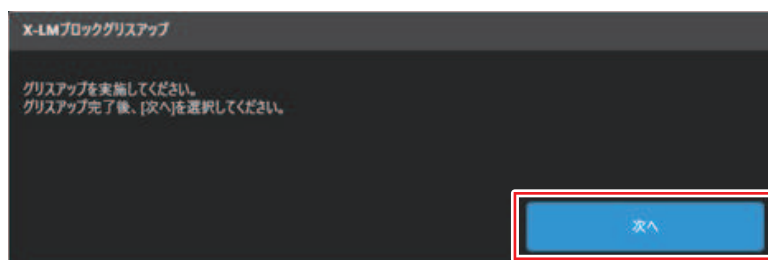


4 マシン後方側のグリスアップが完了したら、MPC操作パネルに表示されている[次へ]を選択する。

- ・ キャリッジを最前端に移動するための確認が表示されます。

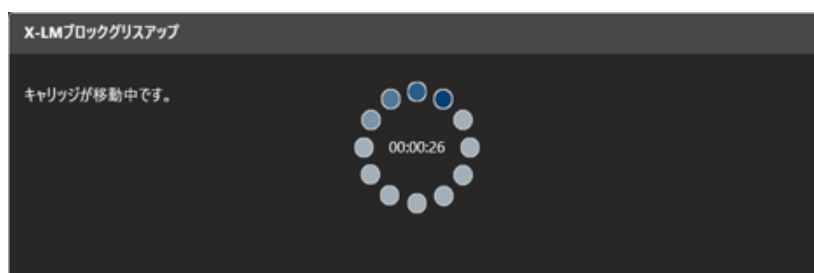


- キャリッジが最前端に移動するため、移動ルート上に障害物がないことを確認してください。



5 移動ルート上に障害物がないことを確認し、[OK]をタップする。

- キャリッジが自動で前方に移動します。（30秒程度）



6 キャリッジが最前端に移動し、下図の表示が出たら[OK]をタップする。



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 タッチパネルのMENUから、[メンテナンス]をタップする。

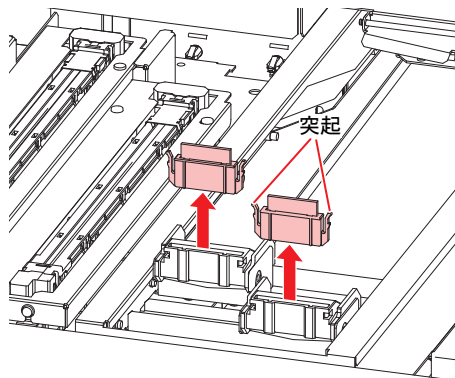
- ・ メンテナンスメニューが表示されます。

2 [パーツ交換] > [ワイパー交換]をタップする。

- ・ キャリッジがテーブルの上に移動します。

3 ワイパーを外す。

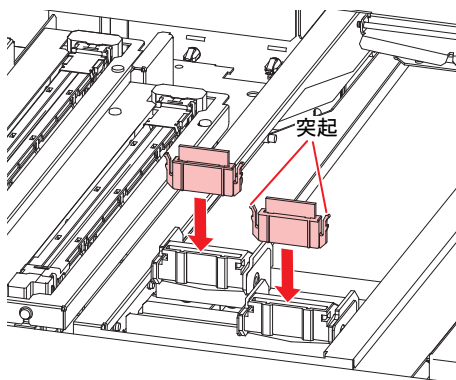
- ・ ワイパーブラケットの両端の突起を持って引き抜きます。



4 ワイパークリーナーを清掃する。

- ・ 「ワイパーの清掃」 (P. 136)

5 新しいワイパーをセットする。



6 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

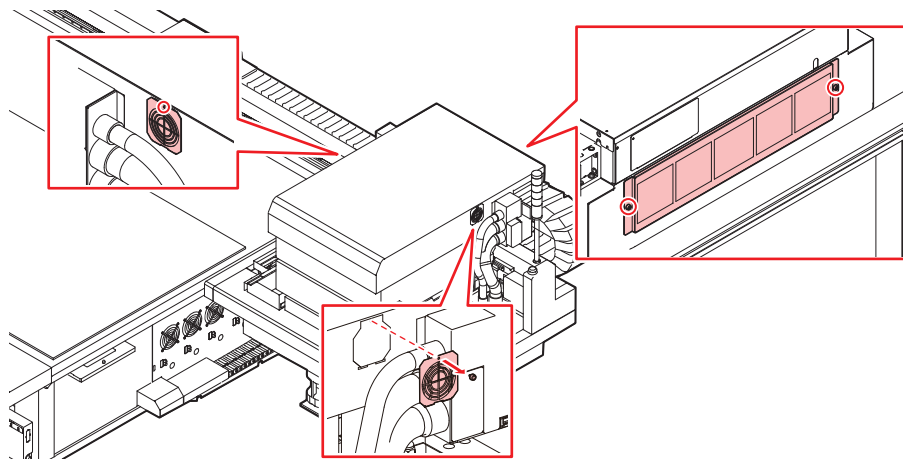
ミストフィルターの状態を確認して、汚れが激しいときはすべてのミストフィルターを同時に交換してください。



- ・主電源を切ってからメンテナンスをしてください。

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。



- ・キャリッジの左右と背面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。

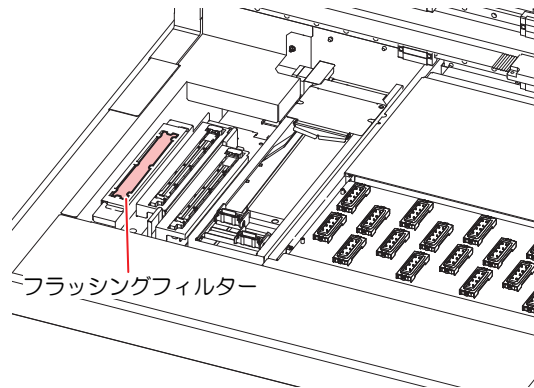
3 フィルターカバーをセットする。

- ・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。
- ・キャリッジ背面：フィルターカバーを落とさないように注意してください。

フラッシングフィルターの交換

本機はインクのフラッシング量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が表示されます。フラッシングフィルターを交換する目安としてお使いください。

- 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] > [フラッシングフィルター交換]をタップする。
 - ・ キャリッジがテーブルの上に移動します。
- 3 フラッシングフィルターを外す。



- 4 フラッシングフィルター周辺を清掃する。
 - ・  「ステーション周辺の清掃」 (P. 138)
- 5 新しいフラッシングフィルターをセットする。
- 6 交換が終わったら、[完了] > [終了]をタップする。
 - ・ インクのフラッシング量が初期化されます。

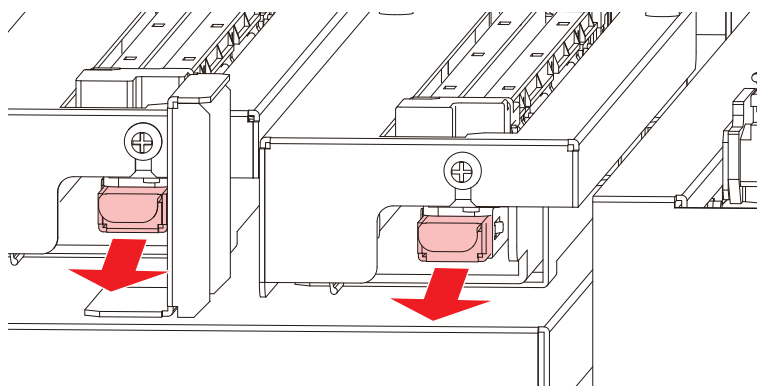
NCUインク吸収材の交換

NCU吸収材の交換時期になると、タッチパネルのSYSTEM ALARMに"0657 Check NCU waste ink"が表示されます。交換する目安としてお使いください。

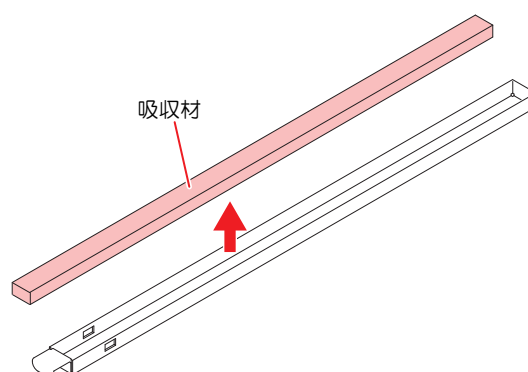
- 1 タッチパネルのMENUから、[メンテナンス]をタップする。
 - ・ メンテナンスメニューが表示されます。
- 2 [パーツ交換] > [NCU吸収材交換]をタップする。
 - ・ キャリッジがテーブルの上に移動して、ステーションが上昇します。

3 NCUインク受けを外す。

- ・手前にスライドさせて外します。



4 NCUインク受けからNCUインク吸収材を外す。



5 NCUインク受けを清掃する。

6 新しいNCUインク吸収材をセットする。

7 NCUインク受けをセットする。

- ・カチッと音がするまで挿し込んで、ツメが固定されたことを確認してください。

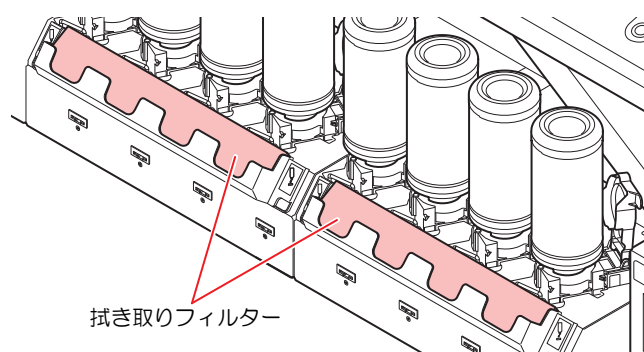
8 交換が終わったら、[完了]>[終了]をタップする。

- ・NCUインク吸収材のカウント値が初期化されます。

ボトルインク拭き取りフィルターの交換

ボトルインク拭き取りフィルターの状態を確認して、汚れが激しいときは交換してください。

1 拭き取りフィルターを外す。



- 2 拭き取りフィルターケースを清掃する。
- 3 新しい拭き取りフィルターをセットする。

廃インクタンクの交換

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。

本機は、廃インクタンク重量をセンサーで監視しています。重量センサーが反応すると、タッチパネルのSYSTEM ALARMに"0666 WASTE INK TANK FULL"が表示されます。このアラームが表示されたら、廃インクタンクを交換してください。また、インクの排出量もカウントしています。排出量が規定値になると、タッチパネルのSYSTEM ALARMに"0604 CHECK WASTE BOTTLE"が表示されます。廃インクタンクを交換する目安としてお使いください。



- 2.6Lタンクの容量が80%（2.1L）が規定値です。
- 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。センサーで廃インク量を検知し、廃インクタンクを交換するメッセージを表示していますが、1週間に1回を目安に、廃インクタンクの液量を目視でご確認頂くこともお勧めします。

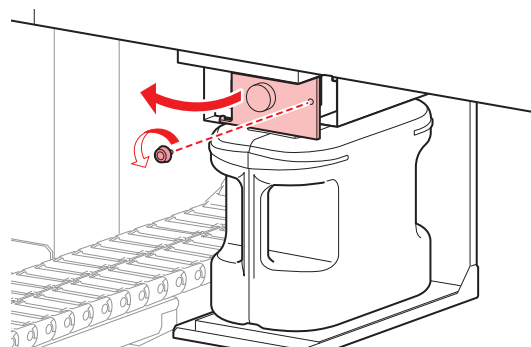


- インクやメンテナンス液、廃インク、そのほか本機で使用されている液体を取り扱うときは、換気に十分注意して、必ず保護メガネ、手袋、マスクなどを着用してください。インクなどの液体が跳ねて、皮膚に付着したり、目や口の中に入ったりするおそれがあります。

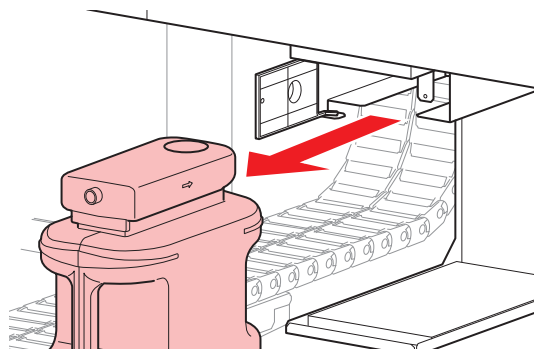


廃インクタンクを交換する

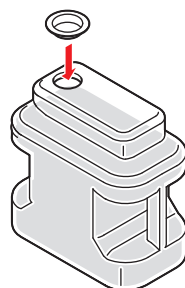
- 1 タッチパネルのMENUから、[メンテナンス]をタップする。
 - メンテナンスメニューが表示されます。
- 2 [その他メンテナンス] > [廃インクタンク交換]をタップする。
- 3 廃インクタンクガードを開く。
 - ネジを外して、廃インクタンクガードを開きます。



4 廃インクタンクの取っ手を持って、スライドさせて外す。



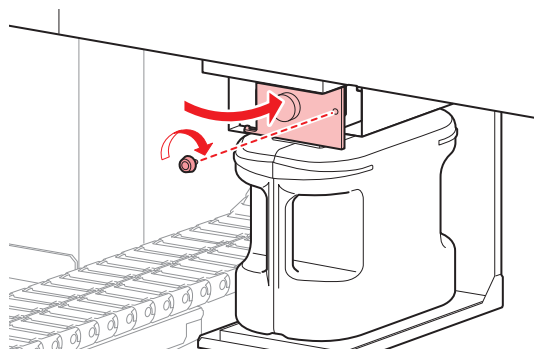
5 取り外した廃インクタンクにキャップをはめて、テープなどを使用して廃インクが漏れないように処理する。



- 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不織布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。

6 新しい廃インクタンクをセットする。

7 廃インクタンクガード閉める。



8 交換が終わったら、[完了]>[終了]をタップする。

- 廃インク排出量が初期化されます。

冷却水（不凍液混合水）の補充

UV-LEDユニットは高温になってしまうため、冷却水（不凍液混合水）を使って冷却をしています。冷却水が規定値より少なくなると、タッチパネルのSYSTEM ALARMに"0705 WATER LACK"が表示されて、ブザーが鳴り続けます。冷却ユニットのタンクに不凍液混合水（不凍液1：水2）を補充してください。満水にするには、1タンクあたり約830mlの不凍液混合水が必要になります。



- 不凍液は、弊社専用の不凍液をご使用ください。それ以外の不凍液を使用されると、冷却ユニットが故障するおそれがあります。
- 静電気・衝撃火花による着火源が生じないように注意してください。
- 不要となった不凍液は以下の方法で処分してください。
 - おがくず、ウェスなどに吸着させて、焼却炉で焼却する。
 - 免許を持った産業廃棄物処理業者に内容物を明確にして処理を委託する。

1 付属されている容器に不凍液混合水（不凍液1：水2）を作る。

（重要！） 不凍液混合水に関する注意事項

- 以下の条件を満たした水を使用すること。
 - カルシウム含有量：10mg / L（1mg / 100ml）以下
 - 硬度：60mg / L以下
 - 蒸留水または、精製水
- 不凍液混合水は、作り置きしないでください。
- 余った不凍液混合水は、1週間以内に使用してください。1週間以上経過した不凍液混合水を本機に注入すると、故障の原因になります。

2 付属されているシリンジに不凍液混合水を移す。



3 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。

4 [その他メンテナンス] > [冷却水補充]をタップする。

- ダイアログが表示されます。

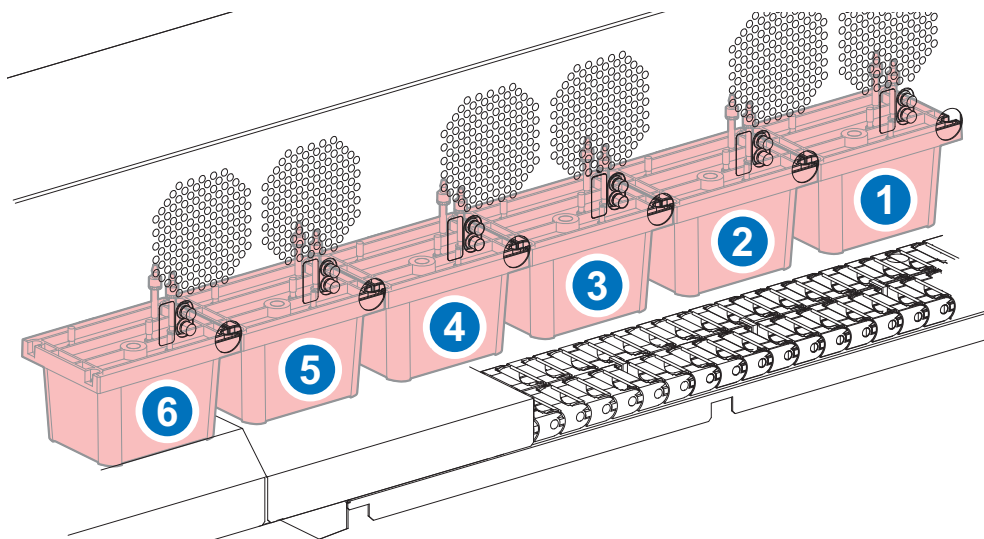


- 画面の途中で、Yバーがテーブル前方に移動します。Yバーが停止するまで、絶対に本機に近づかないでください。

5 [冷却水補充を開始します]でOKをタップする。

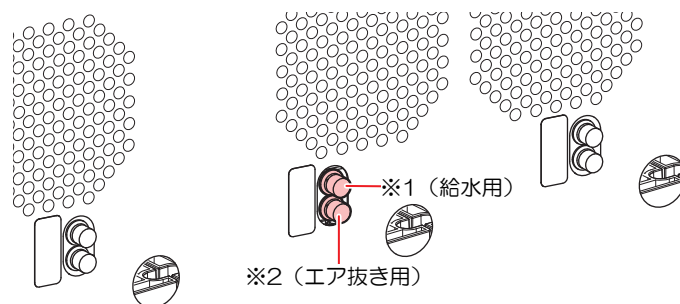
6 補充対象のタンク番号を確認してOKをタップする。

- ・ ブザーが鳴り始めます。

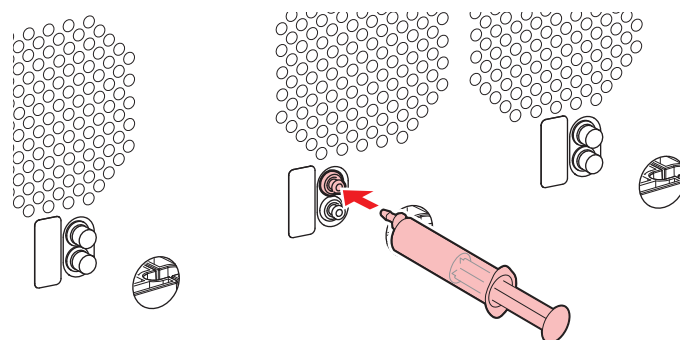


7 給水用とエア抜き用のキャップを外す。

- ・ ※1：給水用キャップ
- ・ ※2：エア抜き用キャップ



8 不凍液混合水を注入する。



- ・ 各タンク、400ml程度の不凍液混合水を注入すると、ブザーが鳴りやみます。

9 ブザーが停止したら、不凍液混合水を追加で430ml注入する。



- ・ 追加の不凍液混合水は、430ml以上注入しないでください。タンクから溢れてしまうおそれがあります。

10 注入が終わったら、キャップを付ける。

インクボトルキャップの交換

1年を目安に交換してください。交換方法は  「インクを交換する」(P. 50) を参照してください。



- 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。

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	164	遮光カバーが外れてしまった	169
電源が入らない	164	タッチパネルを操作できない	170
プリントできない	164	クリアインク使用時にノズル抜けが多発する	170
メディア詰まり、メディアが汚れる	164	メッセージを表示するトラブル	171
画質不良が発生した	164	ログを収集する	184
圧力異常が発生した	168		
インクが漏れた	169		

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
JFX600-2513 1~20号機の場合電源ケーブルが、本機に接続されていますか?	電源ソケットを根元（カチッと音が鳴る）まで挿し込んでください。
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. 132)
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. 131)

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. 35)
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。☞ 「インクの交換方法」 (P. 49)
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. 114) ☞ 「メッセージを表示するトラブル」 (P. 171)

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。 https://japan.mimaki.com/supply/inkjet.html
カールしてるメディアを使用していないませんか?	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。
印刷すると、印刷前には反っていなかったメディアが反ることがありますか?	UV照度を変更することで改善される場合があります。☞ 「プリント条件を設定する」 (P. 99)

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）	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。☞ 「テーブルの清掃」 (P. 144)

現象 / 確認すること	対処方法
	2.  「ヘッドクリーニングをする」 (P. 84) を実施してください。 3.  「ワイパーの清掃」 (P. 136) を実施してください。 4.  「キャップゴムの清掃」 (P. 138) を実施してください。 5.  「キャリッジ底面の清掃」 (P. 140) を実施してください。
往復プリントでズレが発生する	1.  「ドット位置補正をする」 (P. 86) を実施してください。
プリント中にインク滴が落ちる	1.  「ワイパーの清掃」 (P. 136) を実施してください。 2.  「キャップゴムの清掃」 (P. 138) を実施してください。 3.  「キャリッジ底面の清掃」 (P. 140) を実施してください。 4.  「ヘッドクリーニングをする」 (P. 84) を実施してください。 5. オートメンテナンスを設定してください。  「メンテナンスメニュー」 (P. 118)
ノズル詰まりを解消したい	1.  「ヘッドクリーニングをする」 (P. 84) を実施してください。 2.  「ワイパーの清掃」 (P. 136) を実施してください。 3.  「キャップゴムの清掃」 (P. 138) を実施してください。 4.  「ヘッド充填」 (P. 166) を実施してください。 5.  「ワイパーの交換」 (P. 153) を実施してください。 6. [メンテナンス]>[ノズルリカバリ]>[ノズルリカバリ]を"ON"に設定してください。
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 ( 「メンテナンスメニュー」 (P. 118)) 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。
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. 124)) 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. 118)  「設定1メニュー」 (P. 124)) 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。もしくはオプションのイオナイザーをご使用ください。
鏡やステンレス研磨板、金/銀箔などのメディアは使用していませんか？	光を反射するメディアをご使用になる場合は、プリント中のフラッシング間隔 ( 「設定1メニュー」 (P. 124)) 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。
凹凸のあるメディアを使っていますか？	フラットなメディアに比べて、凹凸のあるメディアの場合は反射光が多く発生しています。メディア以外の反射光を少なくするために、メディアをセットしていないテーブルの吸着面にも不要なメディア (プリントするメディアより薄いもの) をセットして、なるべく凹凸が少なくなるようにしてください。
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. 124)) 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。もしくはオプションのイオナイザーをご使用ください。
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 ³) 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。

ヘッド充填

ヘッドクリーニング（ 「ヘッドクリーニングをする」 (P. 84)）を実行しても、吐出不良（ノズル詰まり、飛行曲がりなど）が直らないときは、ヘッド充填をしてください。

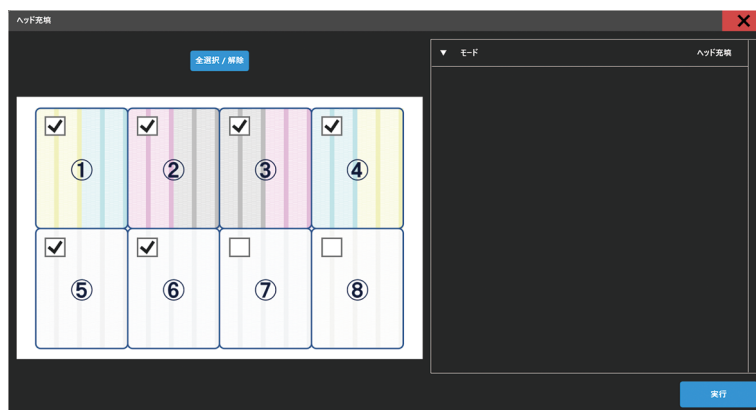
1 タッチパネルのMENUから、[メンテナンス]をタップする。

- ・ メンテナンスメニューが表示されます。

2 [クリーニング]>[ヘッド充填]をタップする。

- ・ ダイアログが表示されます。

3 充填するヘッドを選択する。



4 [実行]をタップする。

- ・ 充填を開始します。ヘッド充填は、8経路選択時に10分程度の時間がかかります。



- ・ ヘッド充填を繰り返しても、吐出不良（ノズル詰まり、飛行曲がりなど）が直らないときは、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。

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。

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 タッチパネルのMENUから、[メンテナンス]をタップする。

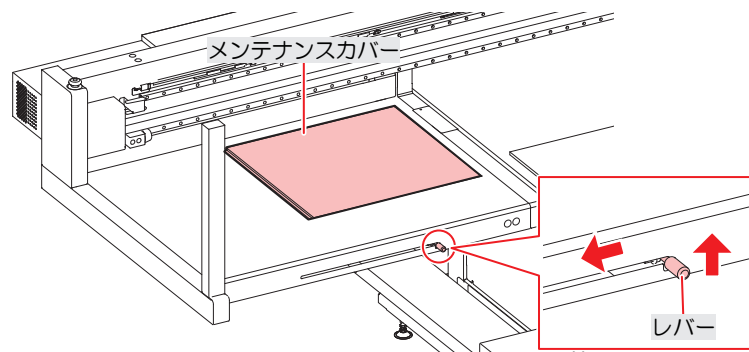
- ・ メンテナンスメニューが表示されます。

2 [毎日のメンテナンス]>[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。

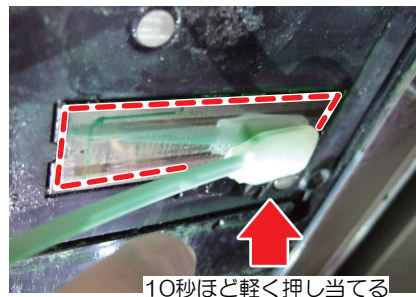
3 Yバー左側のメンテナンスカバーをスライドする。

- ・ レバーを持ち上げて、左側にスライドします。



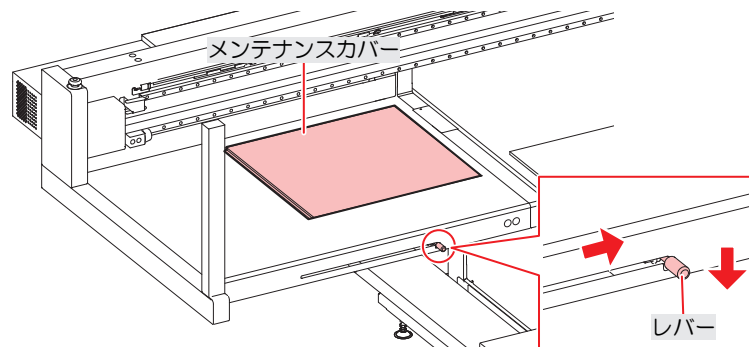
4 ノズル面を清掃する。

- ・ 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。

5 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。

6 [完了]>[終了]をタップする。

7 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. 84)

8 テストプリントを実行して、プリント結果を確認する。

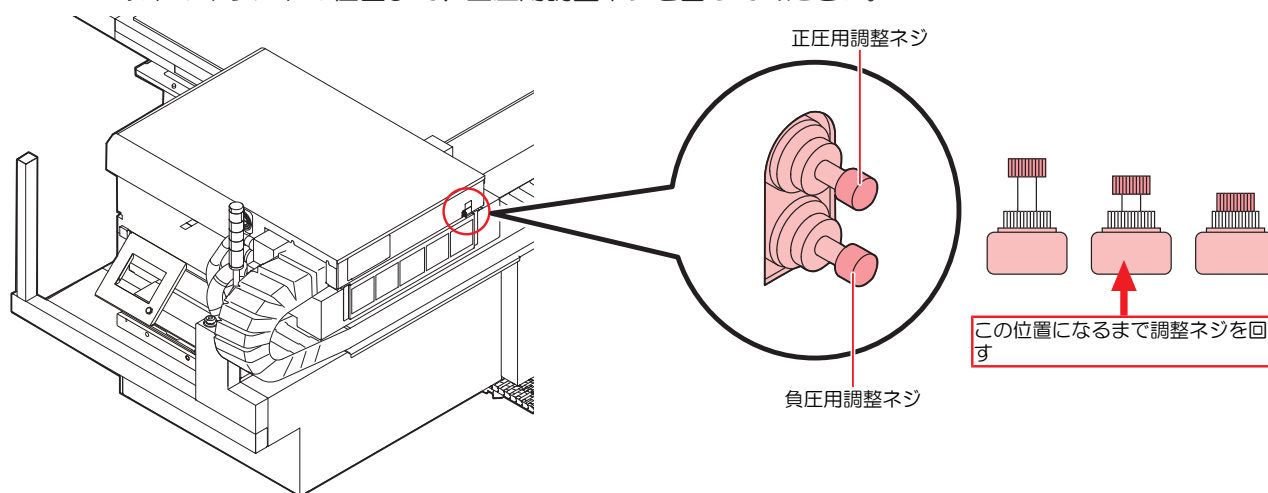
- ・ プリント結果が正常になるまで、クリーニングとテストプリントを繰り返してください。

圧力異常が発生した

使用している環境や本機の経年変化などによって、本機で制御している圧力が範囲を超えてしまうことがあります。圧力異常に関するエラーが発生した場合は、速やかに圧力を調整して正常な状態に戻してください。

● 正圧調整の場合

- 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 [その他のメンテナンス]をタップする。
- 3 [正圧調整]をタップする。
- 4 圧力を開放する。
 - ・ 以下のイラストの位置まで、正圧用調整ネジを回してください。



- 5 正圧の調整ネジを回して、圧力を調整する。
 - ・ 積層表示灯の色を確認しながら調整します。積層表示灯が緑色に点灯したら、調整ネジを回すのを止めてください。



- ・ 積層表示灯が緑色に点灯：適正值です。
- ・ 積層表示灯が赤色に点灯：範囲外です。調整ネジを緩めてください。
- ・ 積層表示灯が白色に点灯：範囲外です。調整ネジを締めてください。

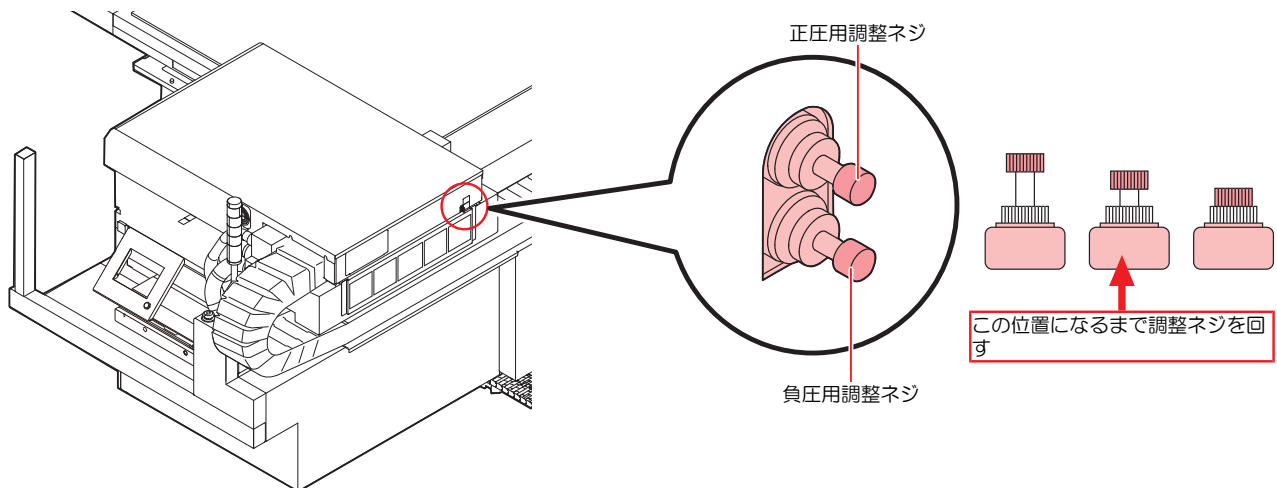
- 6 [完了]をタップする。
 - ・ エラーが解除されて、負圧制御が開始されます。

● 負圧調整の場合

- 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 [その他のメンテナンス]をタップする。
- 3 [負圧調整]をタップする。

4 圧力を開放する。

- 以下のイラストの位置まで、負圧用調整ネジを回してください。



5 負圧の調整ネジを回して、圧力を調整する。

- 積層表示灯の色を確認しながら調整します。積層表示灯が緑色に点灯したら、調整ネジを回すのを止めてください。



- 積層表示灯が緑色に点灯：適正値です。
- 積層表示灯が赤色に点灯：範囲外です。調整ネジを緩めてください。
- 積層表示灯が白色に点灯：範囲外です。調整ネジを締めてください。

6 [完了]をタップする。

- エラーが解除されて、負圧制御が開始されます。

インクが漏れた

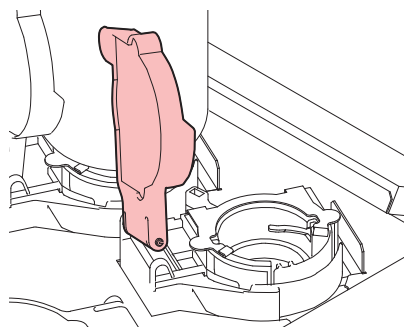


- インクが漏れてしまったときは、すぐに3つの主電源スイッチを切ってください。そのあと、販売店、お近くの弊社営業所、またはコールセンターにお問い合わせください。

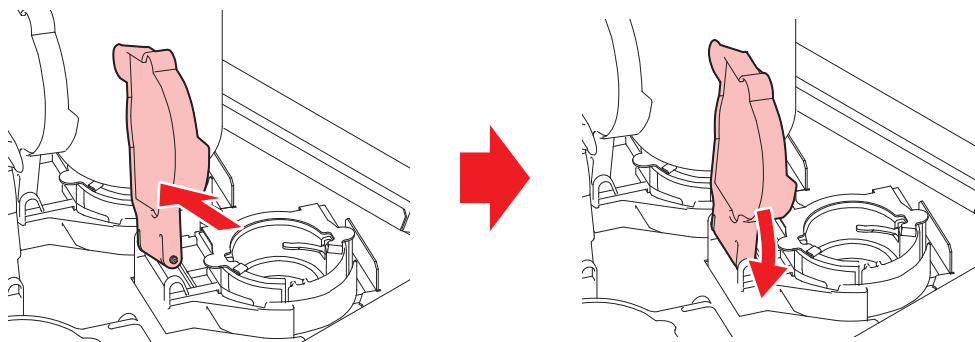
遮光カバーが外れてしまった

遮光カバーが外れたまま放置すると、タンク内部に光が射し込んで、インクが硬化するおそれがあります。遮光カバーが外れたときは、次の手順で取り付けてください。

1 遮光カバーの片方の突起をタンクの穴に挿し込む。



2 手順1で挿し込んだ穴の方に押しながら、もう一方の突起を挿し込む。



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。

クリアインク使用時にノズル抜けが多発する

クリアインク使用時にノズル抜けが多発する場合は、HardワイパーKitに交換することで、ノズル抜けを解消することができます。

詳しくは、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。

5.2 メッセージを表示するトラブル

何らかの異常が発生すると、ブザーが鳴りタッチパネルの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	メッセージ	原因	対処方法
0104	+35V RECVR	・ 制御基板に異常を検出した。	・ 制御PCの電源、本機主電源の順に電源をオフにして、しばらくしてから再度オンにしてください。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。
010E	FROM CLEAR		
010F	FROM WRITE		
0115	PCB MAIN-F1		
0116	PCB MAIN-F2		
011F	PCB SLIDER		
0122	CHECK :SDRAM		
0123	PRAM DATA		
0124	PRAM ADDR		
0127	POWER OFF		
0128	HDC FIFO		
0129	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	HDC SPEED	・ プリントヘッド制御に異常を検出した。	
012D	PCB MAIN-F4	・ メイン基板のヒューズが切れた。	・ 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。
012E	HeadFaild	・ ヘッドに異常が発生した。	
0147	DS-IC BUSY	・ インクICの読み込み/書き込み中に、別経路のICの読み込み/書き込み処理が重なった。	・ 制御PCの電源、本機主電源の順に電源をオフにして、しばらくしてから再度オンにしてください。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。
0151	Main PCB V1R2	・ メイン基板の電源系統に異常を検出した。	
0152	Main PCB V2R5		
0153	Main PCB V3R3		
0154	Main PCB V05		
0155	Main PCB V36-1		
0156	Main PCB V5B		
0157	Main PCB VTT		
0158	Main PCB V36-2		
0159	PCB SLDR-FUSE	・ 電源に異常が発生した。	
016E	Main PCB V3R3B	・ メイン基板の電源系統に異常を検出した。	
0171	NEW HEAD CONNECT	・ 新しいヘッドの接続を認識した。	

エラー 番号	メッセージ	原因	対処方法
0172	Main PCB Q6 Check	・メイン基板の電源系統に異常を検出した。	・制御PCの電源、本機主電源の順に電源をオフにして、しばらくしてから再度オンにしてください。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。
017B	PCB CIO	・Central IO基板1が検出できない。	
017E	PCB IIO1	・Ink-IO基板1が検出できない。	
017F	PCB IIO2	・Ink-IO基板2が検出できない。	
0180	PCB IIO3	・Ink-IO基板3が検出できない。	
0181	PCB H21	・HDC基板1が検出できない。	
0182	PCB H22	・HDC基板2が検出できない。	
0188	HDC MEMORY	・波形メモリを書き込めない。	
0189	COM VOLT	・COM電圧に異常を検出した。	
018A	Main PCB V_CORE	・メイン基板の電源系統に異常を検出した。	
018B	Main PCB V1R5B		
018C	Main PCB V12		
018D	PCB EXIO	・制御基板に異常を発生した。	
018E	FLS NOT COMP	・インクの吐出制御エラー	
018F	OFFSET WAVE	・プリントヘッド制御に異常を検出した。	
0190	Main PCB V_V1	・メイン基板の電源系統に異常を検出した。	
019D	HDC VOLT ERROR	・基板に異常を検出した。	
019E	HDC FUSE ERROR	・基板のヒューズが切れた。	
019F	LED CONNCT ERR	・UV-LED基板が認識できない。	
01A2	PCB DRV1	・DRV基板1が認識できない。	
01A3	PCB DRV2	・DRV基板2が認識できない。	
01A4	PCB DRV3	・DRV基板3が認識できない。	
01AE	PCB CIO2	・CIO基板2が認識できない。	

エラー番号	メッセージ	原因	対処方法
01BF	PCB MAIN-F2/F3	・メイン基板のヒューズが切れた。	・制御PCの電源、本機主電源の順に電源をオフにして、しばらくしてから再度オンにしてください。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。
01C4	CIO FUSE ERROR	・基板のヒューズが切れた。	
01C5	PCB IIO-FUSE	・基板のヒューズが切れた。	
01D1	PCB EXIO-FUSE	・基板のヒューズが切れた。	
01E7	PCB INKCTRL1	・制御基板に異常を発生した。	
01E8	PCB INKCTRL2		
01E9	PCB INKCTR-FUSE	・基板のヒューズが切れた。	
01EB	PCB BIO	・制御基板に異常を発生した。	
0201	COMMAND	・PC-プリンタ間の通信異常	
0202	PARAMETER	・PC-プリンタ間の通信異常	
0203	Ment Command		
030C	SCAN DATA TIMEOUT		
0310	PORT OPEN ERROR	・MAIN-PE FW通信異常。 基板間でイーサネットのポートがオープンできない。	
0311	ACK ERROR	・MAIN-PE FW通信異常	
0312	CMD ERROR	・MAIN-PE FW通信異常。 コマンドに対して異常を検出した。	
0313	CMD TIMEOUT	・MAIN-PE FW通信異常。 コマンドに対して異常を検出した。	
0314	NOTICE ERROR	・MAIN-PE FW通信異常。 PE-FWから通知が受信できない。	
0401	MOTOR X	・Xモーターに過大な負荷がかかった。	・制御PCの電源、本機主電源の順に電源をオフにして、しばらくしてから再度オンにしてください。
0402	MOTOR Y	・Yモーターに過大な負荷がかかった。	
0403	X CURRENT	・Xモーターの過電流エラーを検出した。	
0404	Y CURRENT	・Yモーターの過電流エラーを検出した。	
0405	STATION ERROR	・ステーションが上限を超えて移動しようとした。	・制御PCの電源、本機主電源の順に電源をオフにして、しばらくしてから再度オンにしてください。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。
0406	Wiper origin detection failure	・ワイパー原点を検出できない。	
0478	OPTION BLOWER(FRONT)	・オプションブロワ異常	

エラー番号	メッセージ	原因	対処方法
0479	OPTION BLOWER(REAR)	・ オプションブロワ異常	
04A2	HW Voltage Check	・ カートリッジバルブの電圧に異常が発生した。	
0505	MEDIA JAM	・ メディアジャムセンサーが反応した。	1. 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。 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. 115)
0506	Station sensor	・ ステーションセンサーが検出できない。	・ 制御PCの電源、本機主電源の順に電源をオフにして、しばらくしてから再度オンにしてください。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。
0509	HDC Position count	・ 位置制御に異常を検出した。	
050A	Y origin detection failure	・ Y原点検出センサーに異常を検出した。	
0533	X origin detection failure	・ X原点検出センサーに異常を検出した。	
0511	Z origin detection failure	・ Z原点検出センサーに異常を検出した。	
0512	Capshutter origin detection failure	・ シャッターセンサーに異常を検出した。	
0515	Thickness measurement failure	・ ギャップピン検出センサーに異常を検出した。	・ 圧力調整を実施してください。☞ 「圧力異常が発生した」 (P. 168)
0519	NEGATIVE PRESS SENSOR	・ 負圧センサーに異常を検出した。	
051A	POSITIVE PRESS SENSOR	・ 正圧センサーに異常を検出した。	・ 制御PCの電源、本機主電源の順に電源をオフにして、しばらくしてから再度オンにしてください。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。
051E	PL ENC SNS	・ Xリニアスケールの感度不良	
0525	WRONG IONIZER	・ イオナイザーの内部回路が破損したか、異常放電が発生している。	・ イオナイザー取扱説明書を参照して、除電針を清掃してください。清掃後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。
0526	IONIZER ION LEVEL	・ 電極針の汚れや摩耗によって、イオン発生量が低下している。	
0527	IONIZER CONDITION	・ 周囲の金属によってイオンが吸収されるなど、設置環境の不安定さから除電能力に影響が出ている。	・ イオナイザー周辺に金属物がないか確認してください。金属物がある場合は取り除いてください。取り除いた後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。
0531	WRONG INKTANK SENSOR	・ インク供給ユニットの天秤に異常が発生した。	・ 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ないか、確認してください。

エラー番号	メッセージ	原因	対処方法
			- 制御PCの電源、本機主電源の順に電源をオフにして、しばらくしてから再度オンにしてください。 - 上記操作を行っても、解消されない場合は、販売店または弊社営業所、コールセンターにお問い合わせください。
0539	WRONG CALIBRATION VALUE	タンクキャリブレーション未実施	- エラー発生しているタンクに対して、タッチパネルから[メンテナンス]>[外部供給]>[タンクキャリブレーション]を実行してください。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. 115) - 上記操作を行っても、解消されない場合は、販売店または弊社営業所、コールセンターにお問い合わせください。
0542	Emergency switch	非常停止ボタンを押した。	- 原因を取り除いてください。 - 非常停止ボタンを回転させて、ロックを解除します。 - 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. 115) - アラームをクリアすると初期動作を開始します。
054A	PDC Position interrupt	スキャン制御座標の異常	制御PCの電源、本機主電源の順に電源をオフにして、しばらくしてから再度オンにしてください。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。
0551	HDC DIO LENC count	HDC 基板と DIO 基板のエンコーダー値に異常を検出した。	制御 PC の電源、本機主電源の順に電源をオフにして、しばらくしてから再度オンにしてください。再度表示される場合は、販売店または弊社営業所、コールセンターにお問い合わせください。
0556	Y LIMIT SENSOR	キャリッジがY方向の動作範囲を超えた。	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。
0557	Light curtain detects obstacles	ライトカーテンが反応した。	- 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. 34) - 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. 115)
0558	PDC Scan position	- Yモーターの制御座標に異常が発生した。 - Yモーターに異常が発生した。	制御 PC の電源、本機主電源の順に電源をオフにして、しばらくしてから再度オンにしてください。再度表示される場合は、販売店または弊社営業所、コールセンターにお問い合わせください。

エラー番号	メッセージ	原因	対処方法
0561	Carriage Cap Sensor	キャリッジCAPセンサが異常	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。
0601	INK NEAR END	インクタンクのインクが少なくなった。	インクが少なくなりました。以下の手順で、新しいインクボトルに交換してください。 - 古いインクICを引き抜きます。 - 古いインクボトルを取り外します。 - ボトルキャップを付け替えて、新しいインクボトルを挿入します。 - 新しいインクICを挿入します。 上記で解消されない場合、ボトルを密閉していたフィルムにより、インクがMBISタンクに落ちてきていない可能性があります。一度、インクボトルを取り外し、インクボトルのフィルムが取り除かれているか、確認してください。
0602	INK END	インクタンクのインクがなくなった。	
0603	NO INK TANK	インクタンクが検出されない。	インクタンクをセットし直してから[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再度表示される場合は、タッチパネルから[メンテナンス]>[外部供給]>[タンクキャリブレーション]を実行してください。実施後に、[アラームクリア]を実行してください。上記で解消しない場合は、販売店または弊社営業所、コールセンターにお問い合わせください。
0604	WASTE INK TANK NEAR FULL	廃インクタンクがFULLに近づいている。	間もなく廃インクタンクがいっぱいになります。注意してください。
0605	REPLACE WIPER	ワイパーの交換時期になった。	- ワイパーを交換してください。🔧 「ワイパーの交換」 (P. 153) - 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. 115)
0606	WRONG INK IC	インク IC チップが正常に読み込めない。	- インクICチップを挿し直してください。 - 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. 115) - 再起動後もエラーが表示される場合は、新しいインクボトルに付属のインクICを挿入してください。
0607	CAP CLEANING	キャップの清掃時期になった。	タッチパネルから[メンテナンス]>[毎日のメンテナンス]>[毎日のステーションメンテナンス]を実行してください。🔧 「キャップゴムの清掃」 (P. 138)
060C	INK TYPE	異なるインク種類のインクICを検出した。	インクICを挿入しなおしてください。実施後、「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

エラー番号	メッセージ	原因	対処方法
			再度表示される場合は、販売店または弊社営業所、コールセンターにお問い合わせください。
060F	INK EXPIRATION	インクが期限切れになった。	- 新しいインクに交換する、もしくは早めに使い切ってください。プリントすることは可能です。☞「インクを交換する」(P. 50) - 消費期限を迎えていないインクボトルのインクICチップを挿入しているときに表示された場合は、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。
0610	NOT FILLUP	インクが充填されていない。	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。
0617	WRONG SUBTANK SENSOR	サブタンクの液面センサーに異常を検出した。	制御PCの電源、本機主電源の順に電源をオフにして、しばらくしてから再度オンにしてください。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。
061A	INK OVERFLOW	サブタンクセンサーLimitを検出した。	[メンテナンス]>[その他メンテナンス]>[サブタンクメンテナンス]を実施する。 - 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. 115)
061B	INK SUPPLY	サブタンクヘインクが供給できない。	[メンテナンス]>[その他メンテナンス]>[サブタンクメンテナンス]を実施する。 - 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. 115) - クリアしてもエラーが表示される場合は、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。 [メンテナンス]>[その他メンテナンス]>[サブタンクメンテナンス]を実施する。
061C	NEGATIVE PRESS CONTROL	負圧制御を開始できなかった。	- エラーが“NEGATIVE～”の場合は、[メンテナンス]>[その他メンテナンス]>[負圧調整]、エラーが、“POSITIVE～”の場合は、[メンテナンス]>[その他メンテナンス]>[正圧調整]を実行して、スロットバルブの開閉量を調整してください。圧力異常が発生した - 機能の終了後、再度圧力をかけなおします。 - 再び表示するときは販売店または弊社営業所、コールセンターにお問い合わせください。[メンテナンス]>[その他メンテナンス]>[負圧調整]を実施する。
061D	NEGATIVE PRESS NOT ENOUGH	適正範囲の負圧を維持できない。	
061E	NEGATIVE PRESS OVER	適正範囲の負圧を超過した。	
061F	POSITIVE PRESS CONTROL	正圧制御を開始できなかった。	
0620	POSITIVE PRESS NOT ENOUGH	適正範囲の正圧を維持できない。	
0621	POSITIVE PRESS OVER	適正範囲の正圧を超過した。	
0629	INK EXPIRATION 1MONTH	インクが期限切れから、1か月経過した。	新しいインクに交換する、もしくは早めに使い切ってください。

エラー番号	メッセージ	原因	対処方法
			2. インクICチップを交換したあとに、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. 115)
062A	INK EXPIRATION 2MONTH	・インクが期限切れから、2か月経過した。	1. 新しいインクに交換してください。 2. インクICチップを交換したあとに、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. 115)
0631	INK COLOR	・充填されているインクカラーとインクICチップに登録されているカラーが異なる。	1. 正しい色のインクボトルに添付されている、インクICチップを挿入してください。 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. 115)
0637	INK LEAK	・インクタンク付近でインク漏れが発生しました。	・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。
063D	SUPPLY INK NEAR END	・インク供給ユニット、もしくはインクICチップの異常によって、インクが供給できない。	1. インクボトルの中にインクが残っているかどうかを確認する。 2. インクICチップエラーが発生しているかどうかを確認する。
063E	SUPPLY INK END	・インク供給ユニット、もしくはインクICチップの異常によって、インクが供給できず、サブタンク内のインクもなくなりました。	3. 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. 115)
0641	CHARGED INK EXPIRATION	・チャージ済みインクの消費期限を迎えた。	・消費期限を迎えています。早めに使い切ってください。
0642	CHARGED INK EXPIRATION 1MONTH	・チャージ済みインクの消費期限が1か月経過しました。	・もうすぐ、インクが使えなくなります。早めに使い切ってください。
0643	CHARGED INK EXPIRATION 2MONTH	・チャージ済みインクの消費期限が2か月経過しました。	・インクを使用することが出来ません。[メンテナンス]>[外部供給]>[期限切れインク廃棄]を実施しタンク内のインクを廃棄してください。実施後、新しいインクをチャージしてください。（OPT-J0534 3Lインク供給ユニット取扱説明書を参照）
0644	CHARGE INK NEAR END	・チャージインク量が少なくなりました。	以下の手順で、インクICのチャージをしてください。 1. 新しいインクICを挿入します。 2. チャージ中は残量LEDをチェックし、チャージが正常に完了したことを確認してください。 3. インクタンクにインクを継ぎ足してください。 4. タッチパネルの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. 115)
0645	CHARGE INK END	・チャージインク量がなくなりました。	
0646	INK IC ALREADY USED	・使用済みのインクICの挿入を検出しました。	・新品のインクボトルに添付されている、インクICを挿入してください。

エラー番号	メッセージ	原因	対処方法
064C	NCU ERROR	・ ノズル詰まり判定に異常を検出した。	・ NCUの交換が必要です。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。
064D	NCU Y ADJUST ERROR	・ NCUのY調整に失敗した。	・ NCUを清掃してください。☞「NCUの清掃」(P. 139)
064E	NCU S/N ADJUST ERROR	・ NCUのS/N調整に失敗した。	
0650	NCU CONECT	・ NCUの接続に異常を検出した。	・ 本機の主電源を切って、しばらく経ってから電源をいれてください。
0651	NCU SENSOR	・ ノズル詰まり判定に異常を検出した。	・ NCUの交換が必要です。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。
0652	NCU Detection failure (HW)		・ NCUを清掃してください。☞「NCUの清掃」(P. 139)
0653	NCU Detection failure (MARK)		
0654	NCU Center position		
0655	NCU Flush position	・ 吐出位置の調整に失敗した。	
0656	NCU Sensor adjust	・ センサー感度調整に失敗した。	
0657	Check NCU waste ink	・ インク吸収材の交換時期になった。	・ NCUのインク吸収材を交換してください。☞「NCUインク吸収材の交換」(P. 155)
0658	NCU SENSOR LEVEL LOW	・ センサー感度が低下している。	・ NCUを清掃してください。☞「NCUの清掃」(P. 139)
065B	NCU Sensitivity adjust Hi	・ センサー感度調整に失敗した。	・ エラーが解消されない場合、NCUの交換をお勧めします。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。
065C	NCU Sensitivity adjust Low		
0666	WASTE INK TANK FULL	・ 廃インクタンクがFULLになった。	1. [メンテナンス]>[その他メンテナンス]>[廃インクタンク交換]を実施する。 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. 115)
0693	Stirring stopped	・ 3L外部供給ユニットのボトルインク残量が700cc以下のため攪拌できない。	・ 攪拌できないボトルに白インクを補充してください。
0705	WATER LACK	・ 水冷水不足を検出した。	・ 冷却水を補充してください。☞「冷却水（不凍液混合水）の補充」(P. 159)
0706	UV LAMP TEMP. HIGH	・ UVLED基板の高温を検出した。	・ 水冷ユニットのタンクに冷却水が補充されているかどうかを確認してください。 ・ 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。

エラー番号	メッセージ	原因	対処方法
0707	Head heater break	• ヘッドヒーターが断線している。	制御PCの電源、本機主電源の順に電源をオフにして、しばらくしてから再度オンにしてください。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。
070B	UV Drive PCB overheat	• UVDRV基板が高温になりました。	
0711	UV Led PCB overheat	• UVLED基板の高温を検出した。	
0714	INK HEATER COM ERR	• インクヒーター基板の通信異常を検出した。	制御PCの電源、本機主電源の順に電源をオフにして、しばらくしてから再度オンにしてください。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。
0715	InkHeater Thr	• インクヒータのサーミスタが異常を検出した。	
0716	InkHeater Tmp	• インクヒータ温度に異常を検出した。	
0717	Ink heater break	• インクヒータが断線しています。	
0718	InkHeaterPCB Thr	• インクヒータ基板のサーミスタ異常を検出した。	
0719	InkHeaterPCB Fuse	• インクヒータ基板のヒューズが切れた。	
071A	UV-DRV Fuse	• UVドライブ基板のヒューズ切れを検知した。	
0801	(C) OPCODE	制御基板に異常を検出した。	制御PCの電源、本機主電源の順に電源をオフにして、しばらくしてから再度オンにしてください。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。
0802	(C) SWI		
0803	(C) PFTCH ABRT		
0804	(C) DATA ABRT		
0806	FW/SIO bit		
0807	FW/SIO wbsy		
080E	FW/FROM prm		
080F	FW/SIO vch		
0811	FW/SIO read		
0815	FW/SIO rsrc		
0816	FW/FROM WRC		
0817	FW/SaveArea		
081B	FW/STACK OV		
0826	FW/PrmSaveBuf		
0828	PRG ERR L*****		
0829	FW/ERASE TIMEOV		
083A	PARAMETER ERROR	パラメーターに異常を検出した。	

エラー番号	メッセージ	原因	対処方法
083B	MESSAGE ERROR	・タスク間メッセージ内容に不正値があった。	
083C	INITIAL FAILD	・初期化動作に失敗した。	・アラームクリアを実行して下さい。 制御PCの電源、本機主電源の順に電源をオフにして、しばらくしてから再度オンにしてください。
0912	INVALID INK CHARGE	・インクチャージのできないインクICの挿入を検出した。	正しいスロットヘインクICを挿入しているか確認してください。 各エラー毎に下記を確認してください。 1. インク期限切れ当月、1ヶ月のエラーによりチャージできなかった場合は、[メンテナンス]>[外部供給]>[インクチャージ]を実行してインクチャージしてください。（チャージを行う場合は消費期限が迫っているため早めに消費するように注意してください。） 2. インク種類、インクカラーのエラーによりチャージできなかった場合は、正しいインクICを挿入し直してください。 3. インク期限切れ2ヶ月、使用済みインクIC、IC異常のエラーによりチャージできなかった場合は、新しいインクICを挿入し直してください。
0913	FULL CHARGE INK	・チャージインク量が満タンのため、これ以上チャージができない。	・インクを消費してから再度インクICを挿入してください。
0916	ROM MISMATCH	・ROM が不適切	・対象機種種の ROM であることを確認してください。対象機種種の ROM で発生する場合は、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。
091D	COVER OPEN	・メンテナンスカバーが開いている。	1. メンテナンスカバーを閉じてください。 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. 115)
0B0F	UVD PCB UV power	・UVドライブ32B基板 LED POW(+36V or +42V)異常 - JFX600-2513 : 36V - JFX600-2531 : 42V	・制御PCの電源、本機主電源の順に電源をオフにして、しばらくしてから再度オンにしてください。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。
0B17	PCB SLDT	・スライダT基板を検出できない。	
0B18	PCB PUMP3	・PUMP3基板を検出できない。	
0B25	HDC DIRECTION	・スキャン制御エラー	
0B27	HD LOGIC FUSE	・プリントヘッドの制御基板に異常を検出した。	
0B28	HD DRIVER FUSE		
0B29	HD VLT ERR		
0B35	HD VLT ERR		

エラー番号	メッセージ	原因	対処方法
0B38	HD DRV V26	・ HDドライバ電圧26V ±5% エラー	・ 制御PCの電源、本機主電源の順に電源をオフにして、しばらくしてから再度オンにしてください。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。
0B3E	PCB LOADCELL AD	・ ロードセルAD基板の異常を検出した。	
0B54	PCB INKIO-FUSE	・ 基板のヒューズが切れた。	
0B67	EXTERNAL FUSE ERROR	・ 基板外に存在するヒューズF11が切れた。	
0D09	HD MEMORY	・ ヘッド内部メモリアクセス異常	
0D0B	HD CONNECT	・ ヘッドコネクタ変換基板の接続に異常を検出した。	
0D0C	HD THERMIS	・ ヘッド温度に異常を検出した。	
0D0D	HDC SPEED	・ ヘッド制御異常	
0D1C	HD BUSY	・ プリントヘッドの通信に異常を検出した。	
0D1D	HD CMD		
0D1E	HD DRIVE HOT	・ プリントヘッドの高温を検出した。	
0108	HD TYPE	・ ヘッド制御に異常を検出した。	
0186	HDC WAVEFLOW	・ ヘッド制御に異常を検出した。	
B001	Shake the white ink bottle.	・ ホワइटのインクが充填されている場合に表示される（1週間ごと）。	・ ホワइटのインクボトルを振ってください。☞「インクのメンテナンス」（P. 136）
B002	Replace the flushing filter.	・ 30日ごとにフラッシングフィルターの交換を促す警告を出す。	・ フィルターを交換してください。☞「フラッシングフィルターの交換」（P. 155）
B003	Replace the ink tank.	・ 設定日毎にインクタンク交換を促す警告を出す。	・ インクタンクをを交換してください。☞「インクの交換方法」（P. 49）
C111	Print data transmission error	・ 制御PCとFW間の通信に異常を検出した。	・ 制御PCの電源、本機の主電源の順に電源を切って、制御PC背面のLANケーブルの接続状態を確認後、電源を入れてください。
C801	Destination specification error	・ 本機を構成するユニットの初期動作に失敗した。	・ 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。 ・ 装置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。
C802	Device composition error		

エラー番号	メッセージ	原因	対処方法
C803	Version mismatch	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。	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。
D002	CONNECT FAILED	PC上モジュール間の通信異常を検出した。	[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。
D003	CONNECT TIMEOUT RETRY OVER		
D004	SEND FAILED		
D005	RECEIVE FAILED		
D006	RECEIVE DATA FAILED		
D007	RECEIVE NAK DATA		
D008	ACK/NAK TIMEOUT RETRY OVER		
D009	SEND TIMEOUT		
D010	RECEIVE TIMEOUT (Not received)		
D011	COMMAND UNDEFINED		
D012	RECEIVE TIMEOUT (Length Not achieved)		
D013	INITIALIZE ERROR		

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	取得するデータを選択してください。 - 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。 - 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。 - ファームウェアログ：ファームウェアのログを取得します。
2	保存先を選択してください。 - USB：リムーバブルディスクに保存します。 - 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。 [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。 - 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。 - 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。
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。 「ログ収集ツール画面について」 (P. 184)
- 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_JFX600_A1234567_P.zip
20211001-0903_JFX600_A1234567_FWLOG.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。



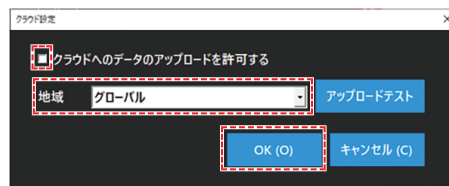
- ・ ネットワーク接続に関しては、御社ネットワーク管理者にお問い合わせください。
- ・ 課金制の通信契約をされている場合は、ログ情報のデータ量にご注意ください。

- 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. 184
- 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。

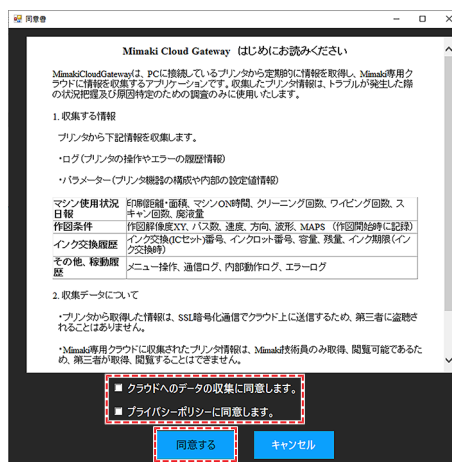
- ログ情報が、クラウドストレージへアップロードされます。
- 初めてご利用になる場合は[クラウド設定]、[同意書]ダイアログが表示されます。

● [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]をグローバルにして、[OK]をタップする。

● [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。

仕様	188	テーブル位置決めピン図面	191
LICENSE Library (EPL5 StarterWare)	190		

6.1 仕様

項目		JFX600-2531
プリントヘッド	方式	オンデマンドピエゾヘッド
	仕様	ヘッドを16個搭載（4スタガ4インライン配列）
	解像度	Y：600dpi、1,200dpi X：600dpi、1,200dpi
インクセット	4-color	C, M, Y, K
	4-color, 2W, CI, Pr	C, M, Y, K, 2W, CI, Pr
	4-color, 2W, 2CI	C, M, Y, K, 2W, 2CI
	6-color, 2W	C, M, Y, K, Lm, Lc, 2W
	6-color, W, CI	C, M, Y, K, Lm, Lc, W, CI
メディア	最大プリント幅	2,500mm
	最大幅	3,100mm
	厚さ	60mm以下（メディアの厚みを自動測定する場合は、54mm以下）
	重量	1m ² あたり50kgまで
距離精度 ^{*6}	絶対精度	±0.3mm、または指定距離の±0.3%の大きい方
	再現性	±0.2mm、または指定距離の±0.1%の大きい方
直角度		±0.5mm / 500mm
プリントギャップ		1.5mm～3.0mm（メディア厚み自動検出）
原点位置合わせ		LEDポインター式
インク供給		インクボトル
メンテナンス液供給		なし
廃インクタンク		ボトル式（2,600ml）
メディア固定方法		バキュームユニットによる吸着固定
NCU（ノズル詰まり検出）		搭載
UV装置		水冷UV-LED照射装置x2（L,R各1基）
インターフェイス	データ転送機能	Ethernet 10GBASE-T
言語		日本語、英語
騒音	待機時	60dB(A)以下
	動作時（連続）	75dB(A)以下
適合規格		UL62368-1準拠ETL、CE マーキング（EMC 指令、機械指令）、RoHS、REACH、RCMマーク、KC認証、UKCAマーク
電源仕様 ^{*1}		単相AC200-240V±10%/24A x3、50/60±1Hz
消費電力 ^{*2}		4,800W以下 x3
設置環境 ^{*3}	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/h 以下

項目		JFX600-2531
	粉塵	0.15mg/m ³ （オフィス相当）
	動作最高高度	2,000m
外形寸法 ^{*4}	幅（W）	5,400mm以下
	奥行き（D）	5,600mm以下
	高さ（H）	1,700mm以下
梱包寸法 ^{*5}	本体	2,850（W）×5,900（D）×2,000（H）mm
	テーブル	2,850（W）×4,800（D）×1,400（H）mm
重量		1,500kg以下
梱包重量 ^{*5}	本体	2,200kg
	テーブル	1,200kg

*1. オプション類除く

*2. プリントモードによって異なる。

*3. 直射日光のあたらない環境で使用する。範囲外の環境ではインク吐出安定性が低下する。

*4. 外形寸法にタッチパネル（付属品）は含まれておりません。

*5. 梱包は本体とテーブルの2箱に分包しています。

*6. メディアの伸縮、セット初期蛇行は除く。

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:

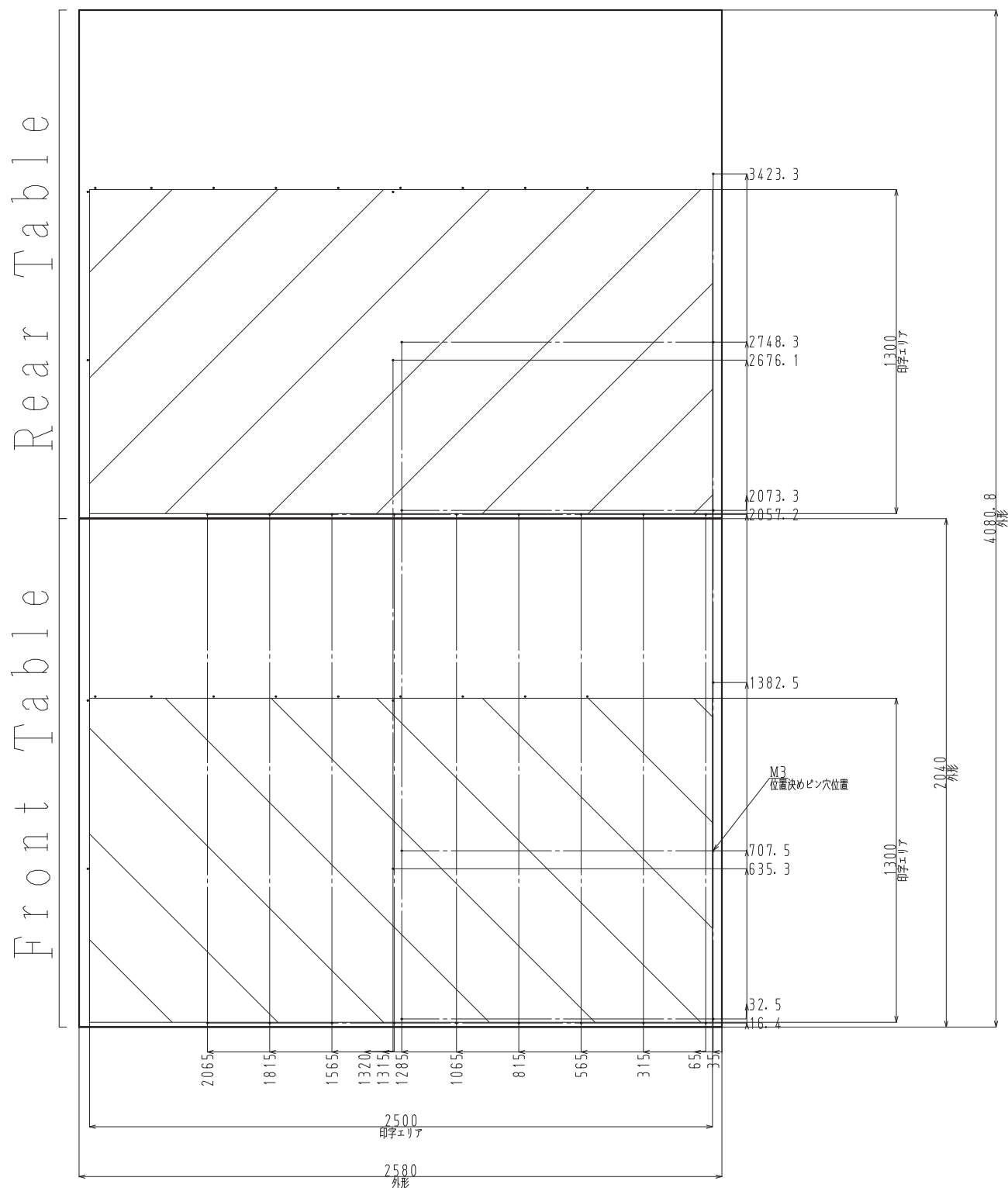
1. Redistributions of source code must retain the above copyright notice, this list of conditions and the following disclaimer.
2. Redistributions in binary form must reproduce the above copyright notice, this list of conditions and the following disclaimer in the documentation and/or other materials 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.

6.3 テーブル位置決めピン図面

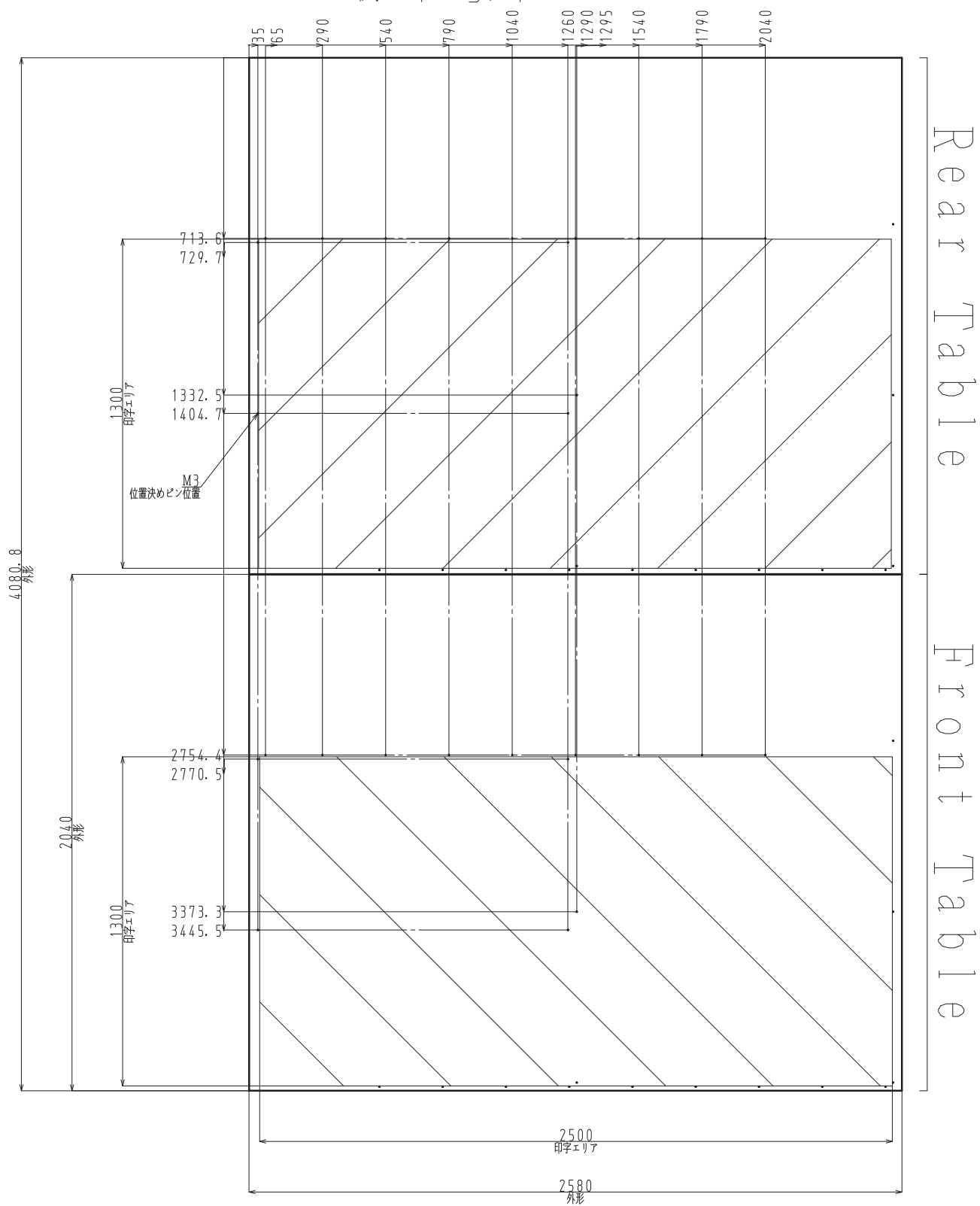
●JFX600-2531

- ・フル盤面／トグル印刷（FF方式）
Front側基準M3穴位置



●JFX600-2531

・トグル印刷（FR方式）
Rear側基準M3穴位置



索引

アイコン

実行回数	99
手動ログ収集ツール	131
測定	77

H

HotFolder設定	129
-------------------	-----

I

INK STATUS	112, 114
------------------	----------

J

JOG 操作	129
JOG操作	71, 113

L

LANケーブル	35
---------------	----

M

MAPS	100, 124
MENU	112
Mimakiドライバー	47
MPC.....	35, 112, 117
MPC操作ガイド.....	131

N

NCU	32, 135, 139
NCU吸収材交換.....	120
NCU吸収材	155

P

PICT Up.....	131
PICT Upのアップデート.....	131
PRINTER STATUS.....	112, 113

Q

QUICK MENU.....	113
-----------------	-----

R

RasterLink	47, 48, 89, 91, 94
RIP用ソフトウェア	35

S

SYSTEM ALARM 112, 114

U

UV-LEDユニット 96

UV-LEDランプ 135, 141

UV条件 124

UV照度 100, 127

X

X-LMブロックグリスアップ 119

Y

Yバー 30, 103, 135

あ

アラーム一覧 131

アラームクリア 115

アラーム 112

い

イオナイザー 124

一時停止 102, 117

インクICチップスロット 31

インクICチップ 55

インクエンド 49

インク期限 131

インク供給ユニット 31, 33, 55

インク状態確認ランプ 33

インクステータスランプ 31

インクニアエンド 49

インク排出経路 135, 144

インク排出路洗浄 119, 144

インクふき取りフィルター 31

インク拭き取りフィルター 156

インクメンテナンス 136

インク 112

インストールガイド 47, 48

え

エラー一覧 131

お

オートメンテナンス	118
-----------------	-----

か

重ね塗り	100
カラープロファイル	47

き

キャッピングステーション	30, 32
キャップ	135, 138
キャリッジ	30, 32, 135, 140
吸引バルブ	67
距離精度補正	131

く

クリア	121
クリーニング（待機中）	118
クリーニング（プリント前）	118
クリーニング	84, 113, 118
バキューム	113

け

警告ラベル	25
言語	129

さ

再開	103, 117
作図ずらし 余白	81, 125
作図ずらし	81, 125
サブタンクメンテナンス	119
サポート動画リンク	131

し

システム再起動	131
システムシャットダウン	132
システム情報	43, 46, 90, 93, 131
システム設定	129
システムメニュー	112, 131
遮光カバー	50
受信障害	5
主電源スイッチ	31, 132
主電源	131

照度	100
消耗品.....	135, 153
ジョブ一覧.....	90, 92, 98, 117
ジョブ削除.....	117
ジョブ状況エリア	117
ジョブ詳細情報	99
ジョブ情報.....	99
ジョブ取り込み	95, 117
ジョブ履歴.....	117
ジョブ.....	35, 89, 93
簡単にジョブ	36
シリアルNo.....	90, 93
シンボルマーク	6

す

スキャンスピード.....	100
スクロールボタン.....	121
ステーション.....	135

せ

正圧調整	119
制御PC	31, 35, 36, 89, 93, 95, 131, 132
積層表示灯.....	30, 33
設置スペース	23
設定1	81, 112, 124
設定2	74, 77, 79, 86, 103, 112, 129

そ

操作ガイド.....	131
双方向調整値.....	86, 129
双方向調整.....	86, 129
その他メンテナンス	157
その他のメンテナンス.....	119
その他メンテナンス	159

た

待機ジョブ.....	117
タッチパネル.....	31
単位	129

つ

ツール.....	131
----------	-----

て

停止	103, 117
ディスク容量	131
テーブル	30, 135, 145
テストパターン	82, 117
テストプリント	80, 113
テンキー	75, 78, 88, 104
電源	131

と

ドキュメント	131
吐出不良	83
ドット位置補正	60, 86

な

内蔵パターン	81, 125
--------------	---------

ね

ネットワーク設定	129
----------------	-----

の

ノズルイメージ	121
ノズルチェック（プリント前）	118
ノズルチェック	120
ノズルリカバリー	118, 119
ノズルリカバリーテーブルフィルター	121
ノズルリカバリーテーブル	121
ノズルリカバリ登録	119

は

バージョン	131
パーツ交換	119, 153, 155
廃インクタンク交換	119, 157
廃インクタンク	30, 135, 157
バキューム自動	124
バキューム	113
パス	99

ひ

非常停止ボタン	30
ビュー位置移動	129
ビュー位置	103, 113, 129

 い

負圧調整	119
フォルダー	117
フットスイッチ	31
不凍液混合水	159
ブラウザエリア	117
フラッシング（待機中）	118
フラッシングフィルター交換	120
フラッシングフィルター	155
プリセット名称	127
プリント原点X	99
プリント原点Y	99
プリント原点	99, 100
プリント条件	117
プリントヘッド	79
プリント方向	100
プリントメニュー	112, 117
プリント	124

 え

ベア	30
ヘッドクリーニング	84
ヘッド充填	118, 166
ヘッドメンテナンス	119, 140, 142, 166
ヘッド選択	124
ヘッド選択操作ガイド	124
変更適用	121

 ほ

保守モード	131
ボトルキャップ	51, 53
ホワイトインク	81

 ま

毎週のステーションメンテナンス	119, 139
毎週のメンテナンス	119, 139, 144
毎日のステーションメンテナンス	119, 136, 138, 140
毎日のメンテナンス	119, 136, 138, 140, 142, 166
マシン情報	131
マシン設定	99
マシン動作	124
マシンリセット	131

み

ミストフィルター 154

め

メディア厚み/ヘッドギャップ 78, 79

メディア厚み設定/ヘッドギャップ 129

メディア厚み 76

メディア吸着バルブ 31

メディア原点 129

メディア 65, 78, 79, 129

メディア厚み測定 76, 113, 129

免責事項 5

メンテナンス 112, 118

ら

ライセンス 131

ライトカーテンモード切替スイッチ 31

ライトカーテン 30, 34

り

リファレンスガイド 91, 94

リフレッシュ 124

リムーバブルディスク 93

履歴 112, 130

れ

冷却水補充 119, 159

冷却水ユニット 31

冷却ユニット 159

連続プリント 98, 113

ろ

ローカルネットワーク 36, 89

ロジカルシーク 124

わ

ワークチェンジ 124

ワイパークリーナー 135

ワイパー交換 120, 153

ワイパーブラケット 135

ワイパー 135, 136, 153

MEMO

取扱説明書

2025年7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

