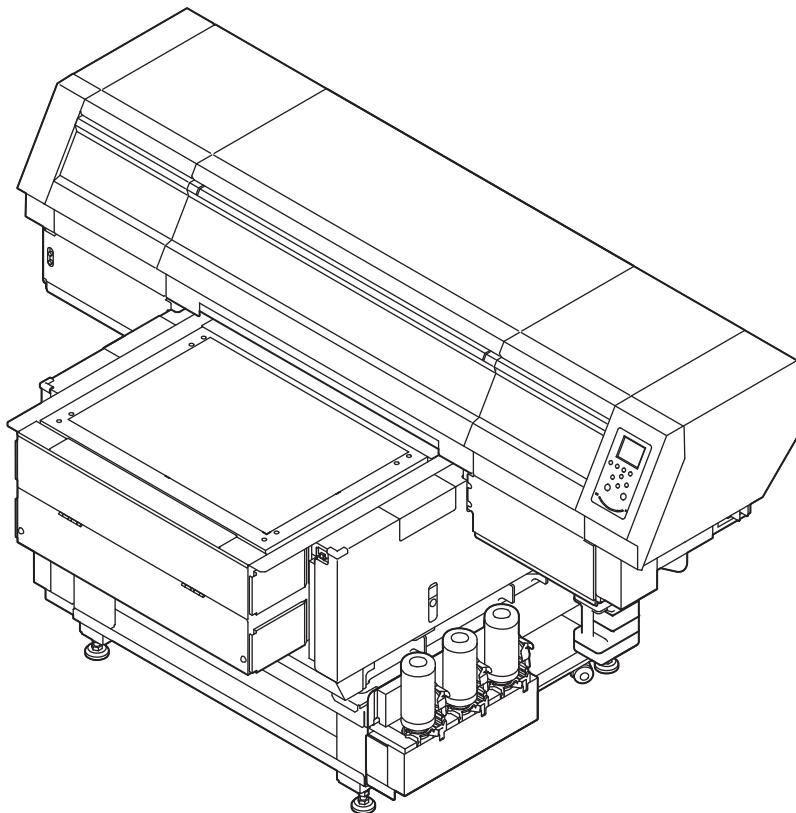


# OPERATION MANUAL

**UV INKJET PRINTER**

***UJF-7151 plus***  
***UJF-7151 plus II***  
***UJF-7151 plus IIe***

**取扱説明書**



株式会社ミマキエンジニアリング

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

D202900-42  
Original instructions

# 目次

はじめに .....	5
ご注意 .....	5
おねがい .....	5
電波障害自主規制 .....	5
テレビ / ラジオの受信障害について .....	5
使用上の制限について .....	5
安全にお使いいただくために .....	6
マーク表示について .....	6
警告ラベルについて .....	10

## 第 1 章 ご使用の前に

本機を設置する .....	1-2
設置場所について .....	1-2
本機の移動 .....	1-2
各部の名称とはたらきについて .....	1-3
装置前面 .....	1-3
装置背面 .....	1-4
操作パネル .....	1-5
キャリッジ .....	1-6
非常停止スイッチ .....	1-6
安全インターロック .....	1-6
..... .....	1-6
テーブルについて .....	1-7
タップ位置について .....	1-7
ケーブルを接続する .....	1-8
USB2.0 インターフェイスケーブルを接続する .....	1-8
LAN ケーブルを接続する .....	1-8
電源ケーブル接続について .....	1-9
インクボトルについて .....	1-9
使用可能なインクの種類 .....	1-9
インクボトル取り扱い上のご注意 .....	1-10
インクボトルをセットする .....	1-11
メディアについて .....	1-16
使用可能メディアサイズ .....	1-16
メディア取り扱い上の注意 .....	1-16
治具の運用について .....	1-16
治具使用時の利点 .....	1-16
治具製作の流れ .....	1-17
治具製作時の注意点 .....	1-17
メニュー モードについて .....	1-19

## 第 2 章 基本的な使い方

作業の流れ .....	2-2
電源を入れる / 切る .....	2-3
電源を入れる .....	2-3
電源を切る .....	2-3
メディアをセットする .....	2-4

別の方法でメディアをセットする .....	2-5
テストプリントをする .....	2-6
ヘッドクリーニングを実行する .....	2-7
データをプリントする .....	2-7
プリントを開始する .....	2-7
プリントを中止する .....	2-8
プリントデータ受信中または受信済みの確認 .....	2-8
“! ワーク 高い”を表示したら .....	2-8
“ヘッドギャップ 2.1mm 以上 LD モード推奨 プリントを継続しますか”を表示したら .....	2-9
プリント中にカバーを開けてしまった場合 .....	2-9

## 第3章 セットアップ

ヘッド高さメニューについて .....	3-2
ヘッド高さメニュー一覧表 .....	3-2
メディアの厚みを設定する .....	3-3
ヘッドギャップを設定する .....	3-3
ギャップチェック .....	3-3
優先順位を設定する (plusII / plusIII のみ) .....	3-4
2.5D 印刷の厚み情報をリセットする (plusIII のみ) .....	3-4
原点設定メニューについて .....	3-5
原点設定メニュー一覧表 .....	3-5
X オフセット (REM)、X オフセット (LOC) の設定 .....	3-6
Y オフセット (REM)、Y オフセット (LOC) の設定 .....	3-6
Z 原点の設定 .....	3-6
ジョグキーを使って原点を変更する場合 .....	3-6
設定メニューについて .....	3-7
設定メニュー一覧表 .....	3-8
フィード補正の設定 .....	3-9
ロジカルシークの設定 .....	3-9
重ね塗りの設定 .....	3-10
リフレッシュレベルの設定 .....	3-10
優先順位の設定 .....	3-10
UV モードの設定 .....	3-11
ワークチェンジの設定 .....	3-11
ファンモードの設定 .....	3-12
オートクリーニングの設定 .....	3-12
作図前フラッシングレベルの設定 .....	3-12
MAPS の設定 .....	3-13
版ずれ調整の設定 .....	3-14
LT モードの設定 .....	3-15
マシン設定メニューについて .....	3-16
マシン設定メニュー一覧表 .....	3-17
時刻の設定 .....	3-18
単位 (長さ) の設定 .....	3-18
キーブザーの設定 .....	3-18
ネットワークの設定 .....	3-19
イベントメール機能の設定 .....	3-20
リモートコントロールの設定 .....	3-24
言語の設定 .....	3-24
イオナイザの設定 (オプション) .....	3-24

オプション治具セット設定（オプション） .....	3-25
受入 / 回収位置の設定 (MDL コマンド) .....	3-25
JOG X 方向反転の設定 .....	3-26
自動消灯の設定 .....	3-26
設定した内容を初期状態に戻す .....	3-26
ノズルチェックメニューについて .....	3-27
ノズルチェックメニュー一覧表 .....	3-27
印刷中ノズルチェックの流れ .....	3-28
「ノズル抜け」判定時ならびにエラー発生時の印刷動作 .....	3-28
印刷中ノズルチェックの設定 .....	3-29
自動ノズルリカバリの設定 .....	3-29
判定条件の設定 .....	3-29
情報メニューについて .....	3-30
情報メニュー一覧表 .....	3-30
情報を表示させる .....	3-31

## 第4章 お手入れ

日常のお手入れ .....	4-2
お手入れ上のご注意 .....	4-2
お手入れを行うタイミング .....	4-2
お手入れに必要な道具 .....	4-2
外装のお手入れ .....	4-3
テーブルの清掃 .....	4-3
長期間使用しない場合は .....	4-3
メンテナンスメニューについて .....	4-4
メンテナンスメニュー一覧表 .....	4-5
キャッピングステーションのメンテナンス .....	4-6
ワイパーとキャップの清掃 .....	4-6
インク排出路の洗浄 .....	4-7
ミストフィルターの清掃 .....	4-8
ヘッド周辺の清掃 .....	4-10
ノズル詰まりが解消しない場合 .....	4-11
LED UV ユニットの清掃 .....	4-12
ノズルリカバリ機能 .....	4-14
その他のメンテナンス機能 .....	4-15
設定値をリセットする .....	4-15
UV ランプの使用状況を確認する .....	4-15
定期ワイピングの設定 .....	4-15
ワイパー清掃の警告時期を変更する .....	4-16
テーブル四隅のヘッドキャップを確認する .....	4-16
着弾ズレを確認する .....	4-16
インクオーバーフロー、供給エラーを解消する .....	4-17
ハードクリーニングの動作を改善する .....	4-17
消耗品の交換 .....	4-17
廃インクタンク確認メッセージが表示されたら .....	4-17
廃インクタンク確認メッセージが表示される前に廃インクタンクを交換する場合 .....	4-18
インクボトルキャップの交換 .....	4-18
冷却水を交換する .....	4-19
冷却水を交換する .....	4-20

---

## 第5章 困ったときは

故障かなと思ったら .....	5-2
電源が入らない .....	5-2
プリントできない .....	5-2
画質不良が発生したときは .....	5-2
ノズル詰まりを解消したいとき .....	5-3
インクボトルに異常が発生したら .....	5-3
インク漏れが発生したら .....	5-3
メッセージを表示するトラブル .....	5-4
ワーニングメッセージ .....	5-4
エラーメッセージ .....	5-7

## 第6章 付録

仕様 .....	6-2
本体仕様 .....	6-2
インク仕様 .....	6-3
インクボトルのセット順 .....	6-4
お問い合わせシート .....	6-5
LICENSE Library .....	6-6

# はじめに

この度は、UV インクジェットプリンタ UJF-7151 plus / UJF-7151 plusII / UJF-7151 plusIII をお買いあげいただき、誠にありがとうございます。

「UV インクジェットプリンタ UJF-7151 plus / UJF-7151 plusII / UJF-7151 plusIII」は、紫外線硬化インク (UV インク) を使用しております。

本書をよくお読みになり、お客様のニーズに合わせた作図にお役立てください。

## ご注意

株式会社ミマキエンジニアリングの保証規定に定めるものを除き、本機の使用または使用不能から生ずるいかなる損害（逸失利益、間接損害、特別損害またはその他の金銭的損害を含み、これらに限定しない）に関して一切の責任を負わないものとします。

また、株式会社ミマキエンジニアリングに損害の可能性について知らされていた場合も同様とします。

一例として、本機を使用したメディア等の損失や、作成された物によって生じた間接的な損失等の責任負担もしないものとします。

本機を使用したことによる金銭上の損害および逸失利益、または第三者からのいかなる請求についても、弊社は一切その責任を負いかねますので、あらかじめご了承ください。

## おねがい

- 本書は、「UV インクジェットプリンタ UJF-7151 plus / UJF-7151 plusII / UJF-7151 plusIII」（以後本機と称します）の操作やメンテナンスなどの取り扱いについて説明いたします。
- 本書をお読みになり、十分理解してからお使いください。また、本書をいつも手元に置いてお使いください。
- 本書は、本機をお使いになる担当者のお手元に確実に届くようお取りはからいください。
- この取扱説明書は、内容について十分注意しておりますが、万一ご不審な点などがありましたら、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。
- この取扱説明書は、改良のため予告なく変更する場合があります。
- 本書が破損などの理由により読めなくなった場合は、弊社営業所にお問い合わせください。
- 取扱説明書の最新版は、弊社ホームページからもダウンロードできます。

## 電波障害自主規制

本機は、クラス A 情報技術装置です。本機を家庭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。

VCCI-A

## テレビ / ラジオの受信障害について

本機は、使用時に高周波が発生します。このため、本機を不適切な条件下で設置または使用した場合、ラジオやテレ

ビの受信障害を発生する可能性があります。したがって特殊なラジオ / テレビに対しては保証しておりません。本機がラジオ / テレビ受信の障害原因と思われましたら、本機の電源を切り、ご確認ください。電源を切り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てお試しください。

- テレビやラジオのアンテナの向きを変え、受信障害の発生しない位置をさがしてください。
- この製品から離れた場所にテレビやラジオを設置してください。
- この製品とは別の電源供給路にあるコンセントにテレビやラジオを接続してください。

## 使用上の制限について

UJF-7151 plusII / UJF-7151 plusIII 及び、そのオプション Kebab HS システムは IEC62471/IECTR62471-2 に従った Risk Group3 に分類されます。その為、UJF-7151 plusII / UJF-7151 plusIII は “ 使用上の制限 ” を守ってご使用ください。

## 使用上の制限

UJF-7151 plusII / UJF-7151 plusIII の使用は、危険性を十分理解した使用者に限られます。

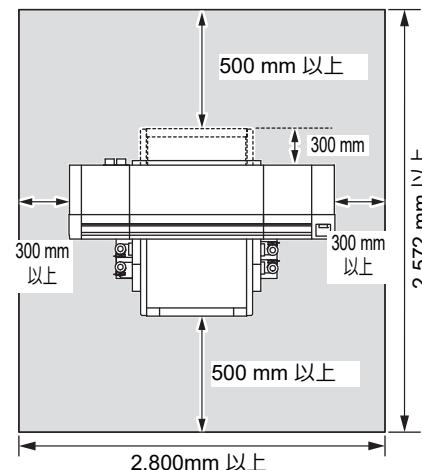
- 本機を使用する際は、手袋、長袖の服を着用し、目は遮光メガネで保護してください。
- 手

## 使用者の制限

UJF-7151 plusII / UJF-7151 plusIII の使用者は適切な訓練を受ける必要があります。適切な訓練を受けた使用者のみに制限してください。

## エリア制限

UJF-7151 plusII / UJF-7151 plusIII は下記に示す範囲でエリア制限を設けてください。適切な訓練を受けた使用者以外の者は装置に近づけないでください。



# 安全にお使いいただくために

## マーク表示について

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

## マーク表示の例

内 容	
	「警告」マークは、指示を無視して誤った取り扱いをすると、人が死亡または重傷を負う可能性が想定される内容を示しています。必ずよくお読みになり、正しくお使いください。
	「注意」マークは、指示を無視して誤った取り扱いをすると、人が傷害を負う可能性が想定される内容および物的損害の発生が想定される内容を示しています。
	「重要」マークは、本機をお使いいただく上で、知っておいていただきたい内容が書かれています。操作の参考にしてください。
	「ヒント」マークは、知っておくと便利なことが書かれています。操作の参考にしてください。
	関連した内容の参照ページを示しています。
	△マークは、注意（危険・警告を含む）を促す内容があることを告げるものです。中に具体的な注意事項（左図の場合は感電注意）が描かれています。
	○記号は、禁止の行為であることを告げるものです。図の中や近傍に具体的な禁止内容（左図の場合は分解禁止）が描かれています。
	●記号は、行為を強制したり、指示する内容を告げるものです。図の中に具体的な指示内容（左図の場合は差し込みプラグをコンセントから抜いてください）が描かれています。

## ！ 警 告

- ・換気の悪い部屋、または密閉された部屋で使用する場合は、必ず換気装置を設けてください。

### 排気口施工時について

本機の故障を防ぐため、下記の注意を必ずお守りください。

- (1) 排気口の形状は、お客様の建物環境によりますが、開口部の面積はダクトの 50%以上を確保してください。
- (2) 排気口に閉鎖弁等を設置する場合、本機使用時は必ず閉鎖弁を開けてください。



- ・本機で使用するインクは、危険物第4類第3石油類に該当します。よって、引火する可能性があるため本機を使用する場所は、火気厳禁としてください。



- ・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。
- ・手袋は消耗品です。付属の手袋が無くなりましたら市販品をご使用ください。



- ・インク、メンテナンス用洗浄液の取り扱い前に必ず安全データシート (SDS) をお読みください。
- ・インクボトルにインクに関する注意書きが記載されています。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。
- ・誤ってインク、メンテナンス用洗浄液を飲み込んだ場合は、安静にして直ちに医師の診断を受けてください。嘔吐物は、飲みませないください。その後、（財）日本中毒情報センター 中毒 110 番に連絡してください。
- ・蒸気を大量に吸い込んで気分が悪くなった場合は、直ちに空気の新鮮な場所に移り、暖かくして呼吸しやすい姿勢で安静にしてください。また、直ちに医師の診断を受けてください。
- ・廃インクは、使用している地域の条例に従って処分してください。
- ・インク漏れが発生した場合は、主電源スイッチをオフにして電源プラグを抜いてから、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。



- ・危険な可動部に、指や体の他の部分を近づけないでください。怪我をするおそれがあります。



- ・本機に子供を近づけないでください。

## 絶対にしないでください

## 警告

## 分解・改造はしない



- 本機やインクボトルの分解・改造は、絶対に行わないでください。感電や故障の原因になります。

## 湿気の多い場所では使用しない



- 湿気の多い場所での使用や、装置に水をかけないでください。火災や感電、故障の原因になります。

## 電源、電圧について



- 表示された電源仕様で使用してください。また、電源ケーブルのプラグは、必ずアース処理されたコンセントに差し込んでください。火災・感電の原因になります。



- LED UV 装置は IEC62471/IECTR62471-2 に従った Risk Group3 に分類されます。
- 点灯中の LED UV 装置は絶対に直接肉眼で見ないでください。目の痛みや視力障害の原因になります。必ず安全眼鏡を掛けてください。
- 紫外線 (UV) を皮膚に直接あてないでください。皮膚の炎症を起こす原因になります。



- メンテナンス時には感電を防ぐために、必ず主電源スイッチをオフにし、電源プラグを抜いてください。また装置によっては、コンデンサの電荷放電時間に 1 分間必要な場合があります。主電源スイッチをオフにし、電源プラグを抜いた後は、必ず 3 分後に作業するようしてください。
- LED UV 装置がまれに破損することがあります。定格寿命もしくは、それ以前の LED UV 装置の交換をお勧めします。



- 本機の主電源スイッチの投入作業も、本機の操作方法を熟知した人以外は行わないでください。
- 点灯中や消灯直後は熱いので、LED UV 装置には手を触れないでください。ヤケドの原因となります。

## インクボトルの取り扱い



- 一部成分において（光重合開始剤）、水生生物に対する毒性があります。自然水系、生活排水への漏洩流出を防いでください。
- インクボトルや廃インクタンクは、子供の手の届かない場所に保管してください。
- 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。

## 異常事態の発生



- 万一、煙が出ている、変な臭いがするなどの異常事態のまま使用すると、火災・感電の原因になります。すぐに、電源スイッチをオフにして、その後必ずプラグをコンセントから抜いてください。煙が出なくなるのを確認してから、販売店または弊社営業所に修理をご依頼ください。
- お客様による修理は危険ですから絶対におやめください。

## 警告

## 不凍液の取り扱い



- 不凍液は、弊社専用の不凍液をご使用ください。冷却装置が故障する恐れがあります。
- 不凍液は、直接肌に触れないようにしてください。
- 万一、皮膚や衣服に触れてしまった場合は、石けんを使って、すぐに流水で洗い落としてください。
- 万一、不凍液が目に入った場合は、大量の流水で洗い、医師の診断を受けてください。
- 不凍液をご使用の前に、必ず安全データシート (SDS) をお読みください。
- 誤って不凍液を飲み込んだ場合は、直ちに吐かせ、医師の診断を受けてください。
- 不用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、ウエス等に吸着させて、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
- 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。
- 不凍液を取り扱う場合は、必ず保護メガネおよび手袋を着用してください。



## 保護具着用



- 吸引ノズルのクリーニングにおいて、インク、メンテナンス用洗浄液が飛び散る可能性がある場合は、必ず保護メガネおよび手袋を着用して、クリーニングを行ってください。インク、メンテナンス用洗浄液が目に入る危険性があります。またインク、メンテナンス用洗浄液が手に付着すると手が荒れる原因になります。

## 使用上のご注意

## 注意

## 警告ラベルについて



- 本機には、警告ラベルが貼ってあります。警告ラベルの内容を十分理解してください。なお、警告ラベルが汚れて読めなくなったり、剥がれた場合は、販売店、または弊社営業所にて新しい警告ラベルをお買い求めください。

## インクボトルについて



- ボトルを寒い所から暖かい所に移した場合は、使用する場所に 3 時間以上放置してから利用してください。
- ボトルは、取付直前に開封してください。開封した状態で長時間放置しておくと、正常に作図できない場合があります。
- ボトルは、冷暗所で保存してください。
- ボトルを開封後は、早めに使い切ってください。開封後、長時間経過したものは、作図品質が低下します。

## ⚠ 注意

- 専用インク以外を使用すると、故障の原因になります。専用インク以外を使用して故障した場合の修理は、お客様の負担になりますのでご了承ください。
- ボトル内のインクを詰め替えないでください。
- インクボトルを強くたたいたり、激しく振り回さないでください。ボトルからインクが漏れる場合があります。

### ホコリから守る

- できるだけホコリの少ない部屋で利用してください。悪環境下では、リフレッシュレベルを2または3に設定してください。
- 夜帰宅する際は、メディアをセットしたままにしないでください。メディアの上にホコリが付着してしまいます。
- メディアはホコリがつかないように保管してください。メディアに付着したホコリを拭き取ると、静電気により逆効果になってしまいます。
- ホコリが原因で、作図中に突然インクの雲がヘッドからメディアに落ちる場合があります。この場合は、ヘッドをクリーニングしてください。(☞P.2-7)

### メンテナンス用洗浄液について

- メンテナンス用洗浄液は、冷暗所で保管してください。また子供の手の届かない場所に保管してください。

### 不凍液について

- 不凍液は冷暗所で保存してください。
- 不凍液は、子供の手の届かない場所に保管してください。

### 高温について

- LED UV 装置は、非常に高温になります。メンテナンスを行う時は、LED UV 装置消灯後十分温度が下がってから行ってください。
- 万一、高温部に触る時は、断熱性のある手袋等で手の皮膚を保護してください。

### 紫外線について

- LED UV 装置は IEC62471/IECTR62471-2 に従った Risk Group3 に分類されます。
- LED UV 装置周辺から多少の紫外線漏れがあります。紫外線を皮膚や目に浴びると、炎症や皮膚ガンを起こす可能性があります。弱い紫外線で炎症を起こさない場合でも、反復暴露により慢性障害に発展する場合があります。紫外線を皮膚や目に浴びないようにしてください。
- 紫外線の目への障害として、急性障害；異物等、とう痛および涙が流れる等があります。慢性障害；白内障等があります。本機を使用する場合、手袋、長袖の服、顔面部は遮光面、目は付属の遮光メガネ等で保護してください。

## ⚠ 注意

### LED UV 装置の注意

- LED UV 装置下面のガラスは、必ず付属の手袋をはめて取り扱い、素手で触れないでください。UV 硬化が著しく低下する原因になります。汚れがついた場合には、アルコールを湿らせた清潔なガーゼ等で拭いてください。(外側カバーは、アルコールで拭かないでください。塗装がはげます。)
- LED UV 装置の性能、寿命は UV 照射装置、UV 電源装置によって大きく左右されます。弊社推奨の LED UV 装置、UV 電源装置以外は絶対に使用しないでください。弊社推奨の UV 照射装置、UV 電源装置以外を使用して生じた不具合について、弊社はいっさい責任を負いかねます。

### 清掃について

- 長年の使用により装置導電部や絶縁部にゴミ、ホコリが溜まり漏電する場合があります。定期的に清掃をしてください。
- 清掃は圧縮空気の吹き付けで行わないでください。ゴミ、ホコリが飛散するだけでなく、導電部に侵入して動作不良を起こします。必ず掃除機を使用して、ゴミ・ホコリを吸い取ってください。
- 水のかかる場所での使用は、漏電の可能性が非常に高くなります。水のかかる場所での使用は避けてください。
- 万一、漏電が発生すると、作業員の感電や火災に発展する場合があります。
- 事故防止のため、定期点検、定期交換部品の交換等は必ず行ってください。

### 発火、発煙について

- LED UV 装置等の高温部に可燃物が触れると、発火、発煙の可能性があります。また、LED UV 装置の下に数秒間、可燃物を放置すると、発火、発煙の可能性があります。

- 長年の使用で、安定器やその他使用部品についてゴミやホコリによる漏電、絶縁劣化が原因の発火、発煙の可能性があります。定期的な清掃、絶縁抵抗測定による劣化部品の交換をしてください。
- 長年の使用で、導電部のネジ等が緩むことが原因で、発火、発煙の可能性があります。定期的な増し締めを行ってください。
- 本機は防爆タイプではありません。危険物雰囲気で使用しないでください。爆発などのおそれがあります。
- 異臭・発煙・スパーク跡など装置に異常が見られた場合は直ちに電源をオフにして弊社まで連絡してください。

### 定期交換部品があります

- 本機には、別に定める定期交換部品があります。保守契約をしていただくことをお勧めします。

### 装置を水平に保つ

- 本機を水平に保つようにしてください。

**!** 注意

## レーザーモジュール



- 本機には、レーザーモジュールが搭載されています。
- レーザーモジュールは、クラス1レーザー製品です。
- ここに規定した以外の手順による制御及び調整は、危険なレーザー放射の露光に結びつくことがある。

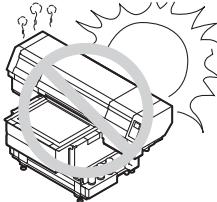
クラス1レーザ製品  
CLASS 1 LASER PRODUCT

レーザーダイオードの定格: 655 to 660 mW、最大 0.5 mW  
モジュールの最大出力: 0.12 mW  
IEC60825-1:2014

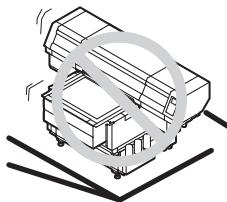
## 設置上のご注意

**!** 注意

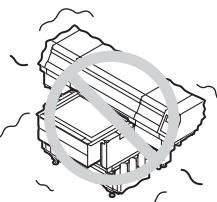
## 直射日光が当たる場所



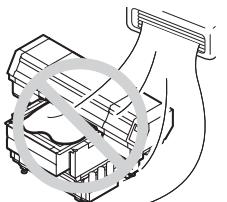
## 水平でない場所



## 振動が発生する場所



## エアコンなどの風が直接当たる場所

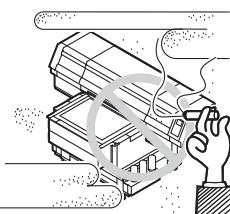


## 温度や湿度の変化が激しい場所



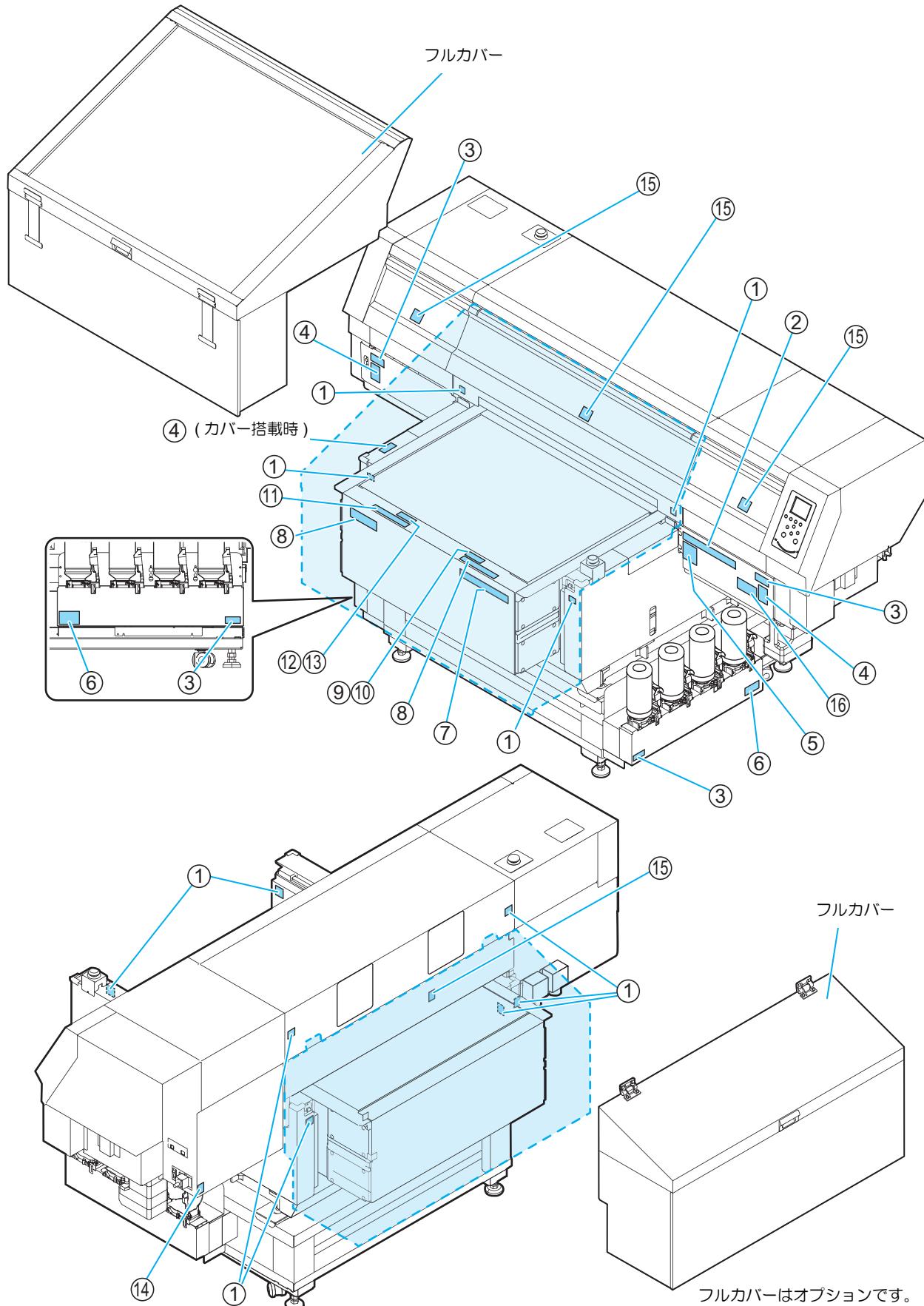
- 次の環境下でお使いください。
- 使用環境:  
20 ~ 30 °C  
(68 ~ 86 °F)  
35 ~ 65 % (Rh)

## 火を使う場所



## 警告ラベルについて

本機には、下記の警告ラベルが貼ってあります。警告ラベルの内容を十分理解してください。  
なお、警告ラベルが汚れて読めなくなったり剥がれた場合は、新しい警告ラベルを販売店または弊社営業所でお買い求めください。



No.	注文番号	ラベル	No.	注文番号	ラベル				
1	M910540		8	M903226	<p>このテーブルに腰掛けたり、寄り掛かる等の偏荷重をかけないで下さい。 テーブルが変形し、故障の原因や、画面に影響が出る可能性があります。</p>				
2	M901549		9	M912568 (UJF-7151 plus)	<p>テーブル上に 10kg 以上のものを 載せないで下さい。</p>				
3	M903330		10	M917427 (UJF-7151 plusII / UJF-7151 plusIII)	<p>テーブル上に 30kg 以上のものを 載せないで下さい。</p>				
4	M905980		11	M904325	<p>Do not sit or lean on the table. Do not put any pressure on one side. These will deform the table and may cause damage and affects the printing.</p>				
			12	M912569 (UJF-7151 plus)	<p>DO NOT PUT OVER 10KG ON THE TABLE</p>				
			13	M917428 (UJF-7151 plusII / UJF-7151 plusIII)	<p>DO NOT PUT OVER 30KG ON THE TABLE</p>				
5	M910560		14	M907935					
			15	M910931					
6	M906222		16	M917420	<table border="1"> <tr> <td><b>RISK GROUP 3</b></td> </tr> <tr> <td>• WARNING UV emitted from this product. • Avoid eye and skin exposure to unshielded product.</td> </tr> <tr> <td><b>GROUPE DE RISQUE 3</b></td> </tr> <tr> <td>• AVERTISSEMENT : UV émis par ce produit. • Eviter l'exposition des yeux et de la peau à un produit non blindé.</td> </tr> </table>	<b>RISK GROUP 3</b>	• WARNING UV emitted from this product. • Avoid eye and skin exposure to unshielded product.	<b>GROUPE DE RISQUE 3</b>	• AVERTISSEMENT : UV émis par ce produit. • Eviter l'exposition des yeux et de la peau à un produit non blindé.
<b>RISK GROUP 3</b>									
• WARNING UV emitted from this product. • Avoid eye and skin exposure to unshielded product.									
<b>GROUPE DE RISQUE 3</b>									
• AVERTISSEMENT : UV émis par ce produit. • Eviter l'exposition des yeux et de la peau à un produit non blindé.									
7	M906115								

# 第1章 ご使用の前に



## この章では ...

本装置の各部の名称や設置方法など、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ます。

本機を設置する.....	1-2
設置場所について .....	1-2
本機の移動 .....	1-2
各部の名称とはたらきについて.....	1-3
装置前面 .....	1-3
装置背面 .....	1-4
操作パネル .....	1-5
キャリッジ .....	1-6
非常停止スイッチ .....	1-6
安全インターロック .....	1-6
テーブルについて .....	1-7
タップ位置について .....	1-7
ケーブルを接続する.....	1-8
USB2.0 インターフェイスケーブルを接続する .....	1-8
LAN ケーブルを接続する .....	1-8
電源ケーブル接続について .....	1-9
インクボトルについて .....	1-9
使用可能なインクの種類 .....	1-9
インクボトル取り扱い上のご注意 .....	1-10
インクボトルをセットする .....	1-11
メディアについて .....	1-16
使用可能メディアサイズ .....	1-16
メディア取り扱い上の注意 .....	1-16
治具の運用について .....	1-16
治具使用時の利点 .....	1-16
治具製作の流れ .....	1-17
治具製作時の注意点 .....	1-17
メニュー モードについて .....	1-19

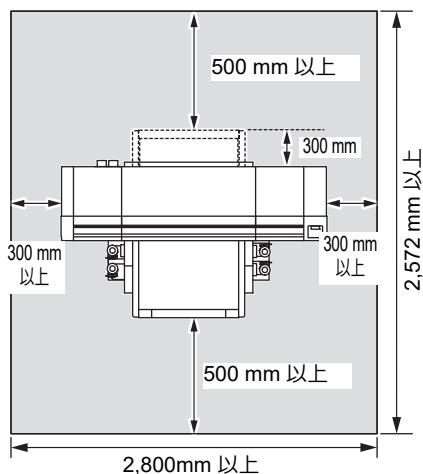
# 本機を設置する

## 設置場所について

本機を組み立てる前に、設置するスペースを確保してください。

本体の大きさとプリントのために必要なスペースを考慮して設置します。

機種	幅	奥行き	高さ	全重量
UJF-7151 plus	2,198 mm	1,572mm	1,273mm (専用台を含む)	約 320 kg
UJF-7151 plusII / UJF-7151 plusIII	2,203 mm	1,572mm	1,293mm (専用台を含む)	約 330kg



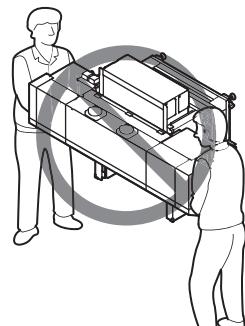
## 本機の移動

本機をやむを得ず、段差のない同一フロア内で移動する場合は、下記のように行ってください。



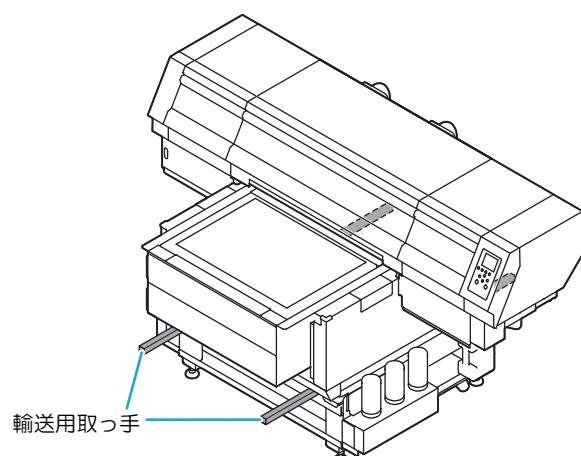
注意

- ・移動するときは、大きな振動を与えないでください。
- ・なるべく水平を保つように移動してください。横倒し状態での運搬は、絶対に行わないでください。故障の原因になります。
- ・本機の専用台には、装置を固定するためのレベルフットが付いています。  
本機の電源を投入する前に、必ず、本機がレベルフットで固定されていることを確認してください。  
レベルフットで固定されていない状態でプリントをすると、本機が動き出す場合があります。



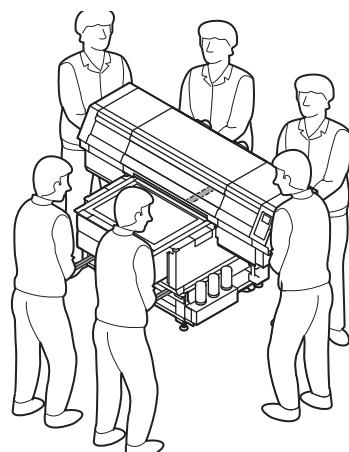
- 本機を移動するときは、輸送用取っ手（2力所）を取り付けてください。

取っ手を本機に差し込み、ネジを締めて固定します。



- 本機を移動するときは、必ず11人以上で行ってください。

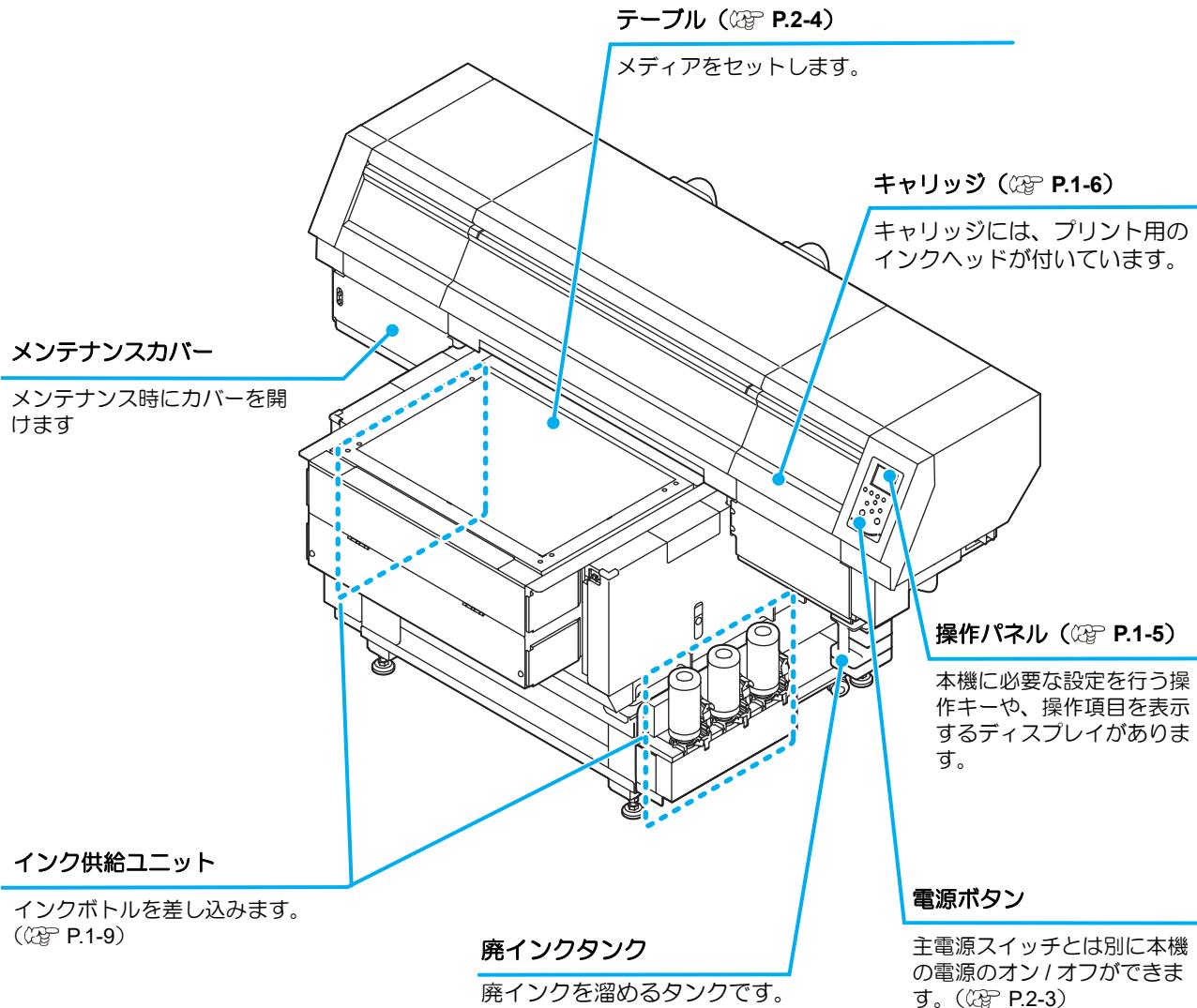
カバーを押して移動すると、カバーが変形する可能性があります。必ず輸送取っ手を持って移動してください。



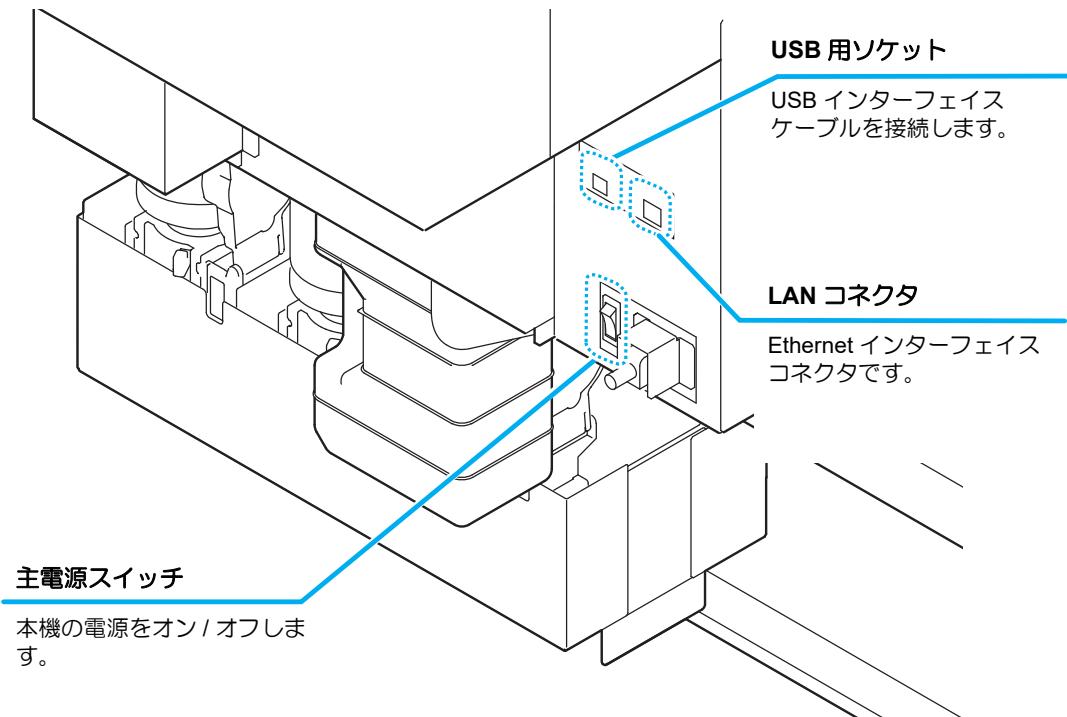
(イラストは  
イメージ)

# 各部の名称とたらきについて

## 装置前面

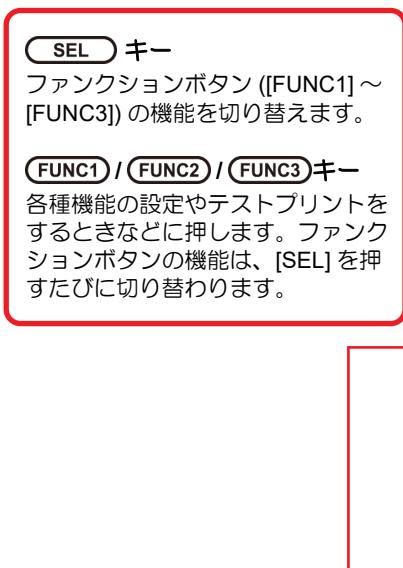


## 装置背面



## 操作パネル

操作パネルは、プリント方法の設定、各種操作に使用します。



### SEL キー

ファンクションボタン ([FUNC1] ~ [FUNC3]) の機能を切り替えます。

### [FUNC1] / [FUNC2] / [FUNC3] キー

各種機能の設定やテストプリントをするときなどに押します。ファンクションボタンの機能は、[SEL] を押すたびに切り替わります。

### ジョグキー

ローカルでのヘッドやメディアの移動、各種設定の項目選択に使用します。

### [END/POWER] キー

直前に入力した設定のキャンセルや、設定メニューを1つ前の階層に戻す場合に使用します。また、電源のオン/オフをするときに押します。(電源を切るときは、長押ししてください。)

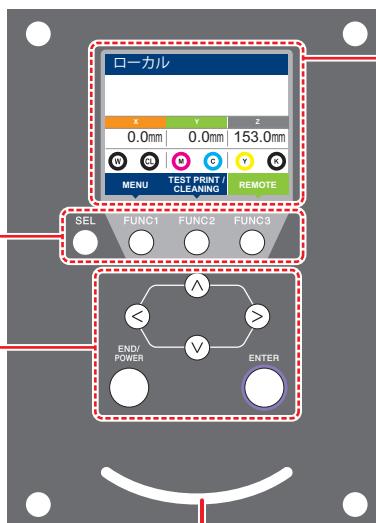
### [ENTER] キー

1段下の階層メニューに移動する場合や、設定値の確定に使用します。

### ディスプレイ

次の各項目が表示されます。

- ・本機の状態
- ・インクの状態
- ・[FUNC1] ~ [FUNC3] に割り当てられている機能



### 状態表示ランプ

本機の状態(プリント中、エラー発生中等)をランプでお知らせします。

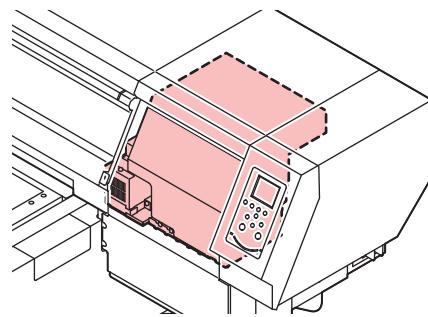
ランプの点灯状態	装置の状態
消灯	プリントデータの受信やエラーなどが発生していない状態です。
水色点灯	リモートに切り替えた状態です。
水色点滅	プリント中の状態です。 テストプリントなど、本機に内蔵しているパターン各種をプリントしている状態です。
青色点灯	プリントデータを受信した状態です。(ローカル)
赤色点滅	エラーが発生しています。
赤色点灯	エラー(SYSTEM HALT)が発生しています。
黄色点滅	UVモードを"印刷無し"にすると、黄色点滅となり、ローカルに"印刷無し"と表示されます。



- ・電源スイッチをオンにすると操作パネルの[ENTER]キーが青に点灯し、オフにすると消灯します。主電源スイッチ(P.1-4)をオンにしておくと、電源スイッチをオフにしても定期的にインクの沈降を防止する動作を行います。
- ・Mimaki Remote Access 使用中はディスプレイに"During remote control. [ent]"と表示され、本機の操作パネルによるキー操作は無効になります。
- ・ディスプレイに"During remote control. [ent]"が表示されている時に[ENTER]キーを押すと、リモートコントロール状態が解除され、本機の操作パネルによるキー操作が有効になります。

## キャリッジ

キャリッジには、プリント用のプリントヘッド、LED UV 装置、プリントヘッドカバー内にライトポインタを搭載しています。

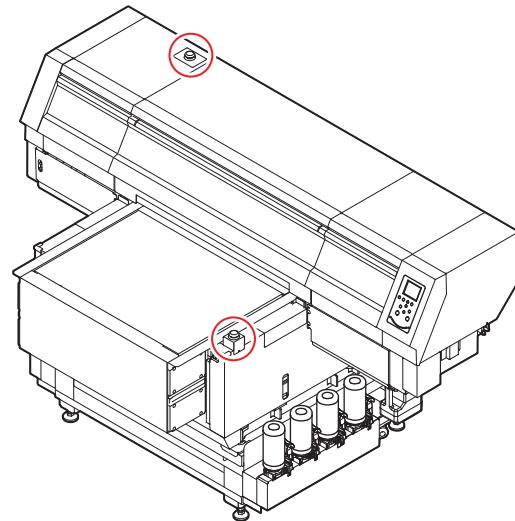


## 非常停止スイッチ

安全上の理由で、本機を緊急停止したいときに押します。非常停止スイッチは、装置前面に 1 箇所、カバー左後方に 1 箇所あります。

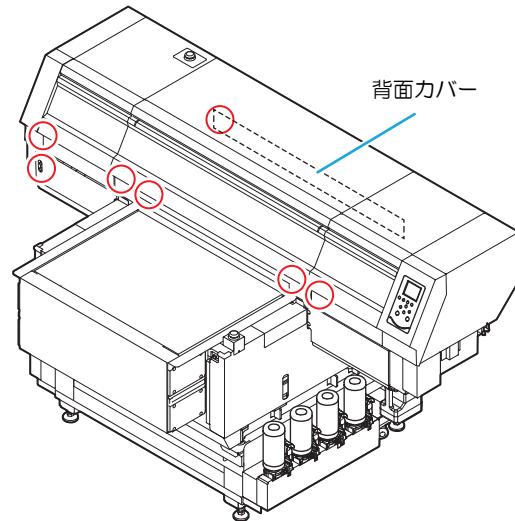
**重要!** 非常停止スイッチを押して緊急停止をした場合は、次のようにしてください。

- (1) 異常原因を取り除く。
- (2) 安全確認後、非常停止スイッチを回転させて解除する。



## 安全インターロック

本機は安全のため、プリント中などにカバーが開いた場合に動作を中断させるためのインターロックがついています。  
(右図の赤丸部分)



\*7151plusは正面カバー（中央）、背面カバー用のインターロックはありません。

# テーブルについて

多様なメディアをセットしてプリントをするために、メディアの厚みに合わせて、テーブルの高さを調整する必要があります。

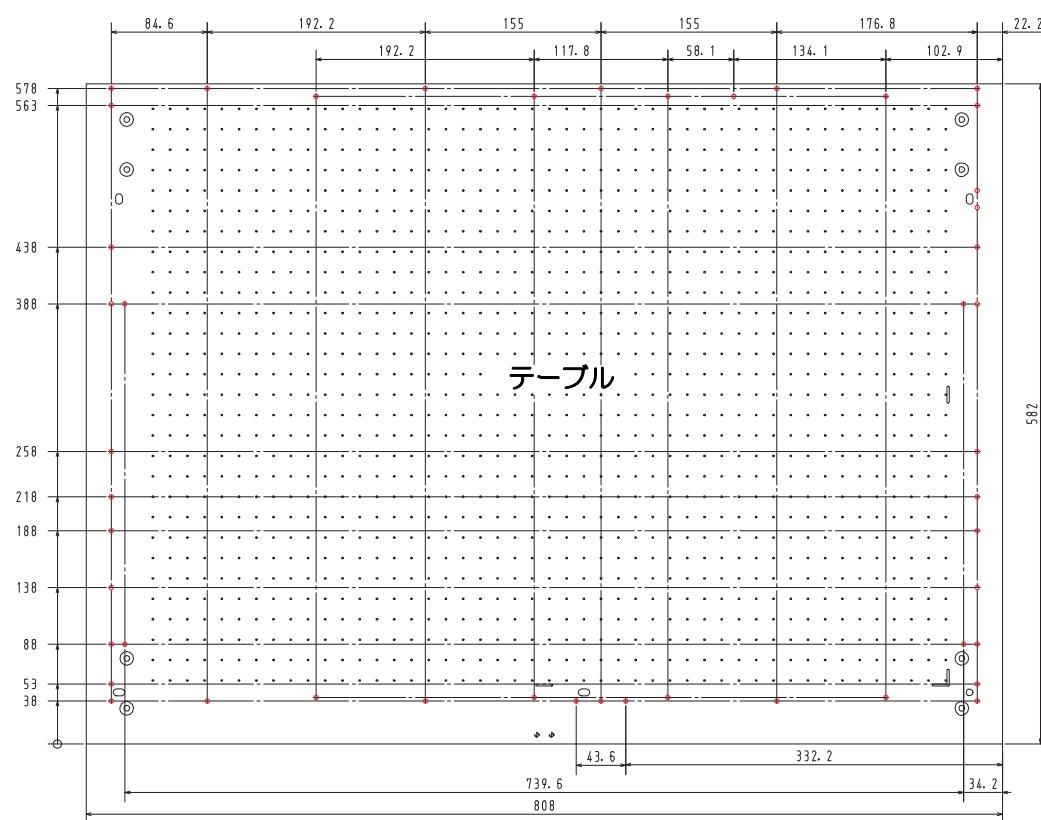
以下に各テーブルの仕様を記します。

	テーブル	
	UJF-7151 plus	UJF-7151 plusII / UJF-7151 plusIII
許容メディア重量 <sup>*1</sup>	10kg 以下	30kg 以下
バキューム機能	アリ	アリ
テーブル可動域	0 ~ 153mm	0 ~ 153mm
メディア厚み	0 ~ 153mm	0 ~ 153mm

\*1. 指定以上の重量物を載せると、画質低下の可能性があります。

## タップ位置について

メディアをセットするためのテーブルや吸着テーブルにはそれぞれ以下の寸法で M4 タップ (47 箇所) が開いています。



### 重要!

- 図のタップ位置 (○) 以外にもタップ穴が開いていますが、それらの穴は製造工程で必要な穴のため、使用しないでください。
- 指定のタップ穴 (○) 以外は、断りなく位置を変更する場合があります。

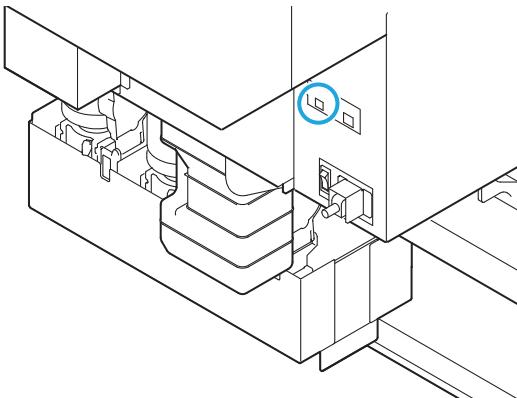
# ケーブルを接続する

## USB2.0インターフェイスケーブルを接続する

コンピュータと本機をUSB2.0インターフェイスケーブルで接続します。



- USB2.0インターフェイスケーブルをご用意ください。(本機の付属品として、USB2.0インターフェイスケーブルを添付しておりません。)
- ご使用のPCがUSB2.0インターフェイスに対応している必要があります。
- USB2.0インターフェイスがコンピュータに付いていない場合は、お近くのPCメーカーまたは弊社営業所までお問い合わせください。



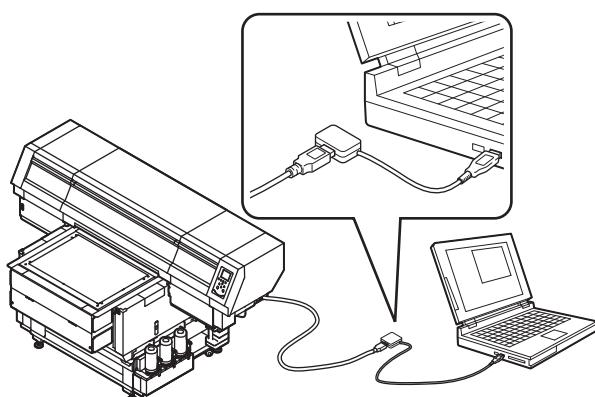
## USB 2.0インターフェイスについての注意事項



- ご使用のPCが、USB 2.0に対応している必要があります。

### 1台のパソコンに複数の本機を接続する場合

1台のパソコンに本機を複数台接続する場合、本機を正常に認識できない場合があります。複数のUSBポートが付いているパソコンの場合は、他のUSBポートに接続して本機を認識できるか確認してください。USBポートを変えて本機を認識しない場合は、市販のUSB2.0リピータケーブルを使用してください。



### USB ハイスピードモードの周辺機器について

本機とUSBハイスピードモードで動作する周辺機器(USBメモリ、USB-HDDなど)を併用した場合、USB機器が認識できない場合があります。外付けのUSBのハードディスクドライブなどを接続したパソコンに本機を接続した場合、本機へのデータ出力速度が遅くなる場合があります。よって、プリント中にヘッドが右端または左端でいったん停止する原因になります。

### USBメモリの抜きかた

本機を接続してあるパソコンにUSBメモリを差してある場合は、「ハードウェアの安全な取り外し」により「停止」させてから抜いてください。

[ERROR 10 コマンドエラー]発生の原因になります。スプールデータをハードディスクにコピーした後、プリント出力してください。



## LANケーブルを接続する

LANケーブルを接続するときは、以下の注意事項を厳守してください。



- カチッと音が出るまで確実に差し込んでください。
- データ転送中は、ケーブルの抜き差しをしないでください。

## ネットワーク経由で印刷を行う場合

ネットワーク経由で印刷を行う場合、下記の環境でネットワークを構築する必要があります。

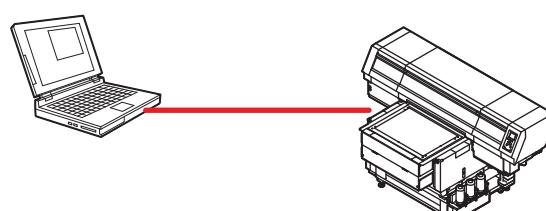
不適切な環境で構築を行うと、印刷が停止する原因となります。

- カテゴリー6または、カテゴリー6AのLANケーブルを使用する。
- 1000BASE-T対応のPC、スイッチングハブを使用する。

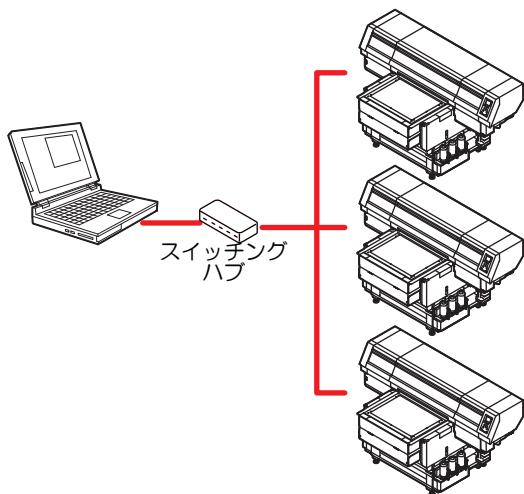


- 印刷データを送信するPCとプリンタは同じネットワークとなるようにしてください。
- ルータを経由した接続はできません。

### プリンタと直接接続する場合



## ● スイッチングハブを経由して接続する場合



プリンタに接続したPC、機器が1000BASE-T以外の場合、印刷できません。  
接続後、以下を確認してください。

- (1) プリンタの画面表示を確認する。
  - ・ローカル画面、メディア検出画面から [ENTER] キーを数回押し、情報画面を表示する。
- (2) LAN コネクタの緑ランプを確認する
  - ・本体起動後、以下のように LAN コネクタのランプが点灯します。

色	点灯法	状態
緑	点灯	1000BASE-T で接続
	消灯	1000BASE-T 以外で接続
黄	点灯	リンクアップ
	点滅	データ受信中
	消灯	リンクダウン

**重要!**

- ・黄色のみが点灯もしくは点滅している場合、1000Mbps となっていません。PC、機器、ケーブルの仕様を確認してください。

## 電源ケーブル接続について



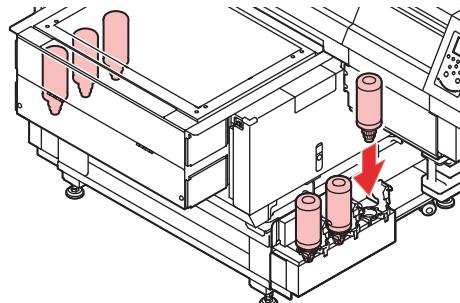
- ・付属品の電源ケーブルを使用してください。
- ・電源ケーブルのプラグは、必ずアース処理したソケットに差し込んでください。火災、感電の原因になります。
- ・電源ケーブルを傷つけたり、破損したり、加工しないでください。また、重い物を乗せたり、加熱したり、引っ張ったりすると電源ケーブルが破損し、火災・感電の原因になります。

## インクボトルについて

インクボトルをインク供給ユニットに差し込んでお使いください。

インクボトルは、UJF-7151 plus の場合、左右に 3 ボトルずつ、UJF-7151 plusII / UJF-7151 plusIII の場合、4 ボトルずつあります。

### 使用可能なインクの種類



インクの種類	色
	マゼンタ
	シアン
	イエロー
	ブラック
	ホワイト
	クリア
	プライマ
UV インク	ライトマゼンタ (UJF-7151 plusII / UJF-7151 plusIII のみ)
	ライトシアン (UJF-7151 plusII / UJF-7151 plusIII のみ)
	シルバー*1
洗浄液ボトル	*2

\*1. シルバーインク搭載には、別途オプションが必要です

\*2. ヘッド洗浄時に使用します。

ディスプレイには、次のように色が表示されます。

表示	色	表示	色	表示	色
M	マゼンタ	K	ブラック	P	プライマ
C	シアン	W	ホワイト	Lm	ライトマゼンタ
Y	イエロー	CL	クリア	Lc	ライトシアン
Si	シルバー				

### インクボトルセット時のご注意

インクボトルをセットするときは、次のことにご注意ください。

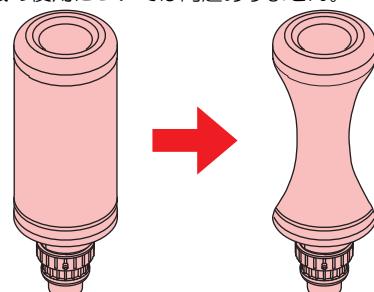


- ・インクスロット番号を確認し、正しい色のインクボトルを差し込んでください。
- ・インクボトルは、スロットの奥まで確実に差し込んでください。また、乱暴に抜き差ししないでください。
- ・インク IC チップはインク供給ユニットの差し込み口に差し込んでください。  
([P.1-9 「インクボトルについて」](#))

## インクボトル取り扱い上のご注意



- 万一、インクが目に入った場合は、直ちに大量の清浄な流水で15分以上洗い流し、まぶたの裏まで完全に洗い流してください。できるだけ早く医師の診察を受けてください。
- 本機には専用のインクボトルをお使いください。本機は、専用のインクボトルを認識して動作します。インクボトル等の改造により故障した場合は、保証期間内であっても保証の対象外になります。
- インクボトルは床上1m以下の場所で保管してください。1m以上の高所で保管していると、インクボトルが落下した際にキャップが外れ、中のインクが飛散する恐れがあります。
- インクボトルを寒い所から暖かい所に移した場合は、3時間以上、室温環境下に放置してから使用してください。
- インクボトルは冷暗所で保管してください。
- インクボトルは、子供の手の届かない場所に保管してください。
- 一部成分において（光重合開始剤）、水生生物に対する毒性があります。自然水系、生活排水への漏洩流出を防いでください。
- インクボトルをご使用の前に、必ず安全データシート（SDS）をお読みください。
- 空になったインクボトルは、産業廃棄物の処理業者に処理を依頼してください。
- インクボトルを強く振らないでください。強く振ったり、振り回したりすると、ボトルからインクがもれことがあります。
- インクボトルのインクを詰め替えないでください。故障の原因になります。また、インクを詰め替えて使用したことによって生じた不具合について、弊社はいっさい責任を負いかねます。
- インクICチップの基板接点部分は、手で触れたり汚したりしないでください。基板の故障の原因になります。
- インクボトルを本機にセットしている状態でも、右図のようにボトルがへこむ場合がありますが、本機の使用については問題ありません。



## 250ml インクボトル使用時のご注意

1L インクボトルの使い切りが困難なお客様向けに、250mlのインクボトルがございます。250ml インクボトルを梱包箱から取り出し、インクタンクへセットする際は、以下の方法で作業してください。

(1) 梱包箱上部のミシン目を開け、箱のフタを取り外す。



- フタの内側に、インク IC チップが付いています。紛失しないように注意してください。

インク IC チップ



(2) インク IC チップをフタから取り外して本機へ挿入する。（☞ [P.1-11 「インク IC チップを差し込む」](#) 参照。）

(3) インクボトルを20回以上ゆっくりと左右に振る。（☞ [P.1-11 「インクボトルを取り出し、20回以上ゆっくりと左右に振る」](#) 参照。）

(4) 250ml ボトルが梱包箱に入った状態で、ボトルのフタを取り外す。

- インクタンクへセットする際は、箱からインクボトルを取り出さずに作業してください。



- インクボトルは梱包箱に粘着テープで貼り付いています。この時点でインクボトルを箱から取り出さないでください。



(5) 締め付け治具を使用してインクボトルに専用キャップを締める。

- 梱包箱のカラーラベル部（ボトルとラベルの接着部分）を指でしっかりと押さえて、治具を回してください。

- 締め付け方法は、☞ [P.1-11 「締め付け治具を使って、専用キャップを締める」](#) を参照。



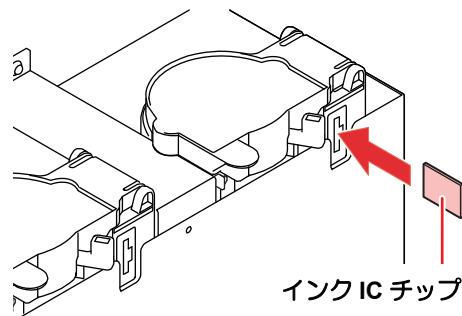
(6) これ以降は、P.1-11「インクボトルをセットする」の手順6以降と同様に、ボトルをタンクにセットする。

# インクボトルをセットする

## 1

### インク IC チップを差し込む

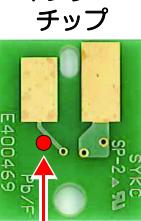
- ・インク IC チップは金属が付いている方を左にして差し込んでください。間違えて差し込むと、故障やインク IC チップ 破損の原因となります。
- ・インク IC チップの金属部分には触れないでください。静電気によるインク IC チップ 破損や、汚れ・傷による IC 読み取り不良の原因となります。
- ・インクボトルのセット順は P.6-4「インクボトルのセット順」を参照してください。



#### 重要!

#### インク IC チップについて

- ・インク IC チップには、インクカラー や インク残量・使用期限などの情報が書き込まれています。
- ・インクボトルをセットするときは、インクボトルと一緒に梱包されているインク IC チップをインクカバーに付いているインク IC チップ挿入口に差し込んでください。
- ・インクボトルと対になっていないインク IC チップをセットすると、画質不良などの原因となります。
- ・インク IC チップにはカラー情報を表すマークが貼られています。



#### インクカラーと表示マーク

インクカラー	表示マーク
ブラック	● (黒丸がひとつ)
シアン	● (青丸がひとつ)
マゼンタ	● (赤丸がひとつ)
イエロー	● (黄丸がひとつ)
ホワイト	○ (白丸がひとつ)
クリア	○○ (白丸がふたつ)
プライマー	○○○ (白丸がみつ)
ライトシアン	●● (赤丸がふたつ)
ライトマゼンタ	●● (青丸がふたつ)
シルバー	●○○ (黒丸がひとつ、白丸がふたつ)

## 2

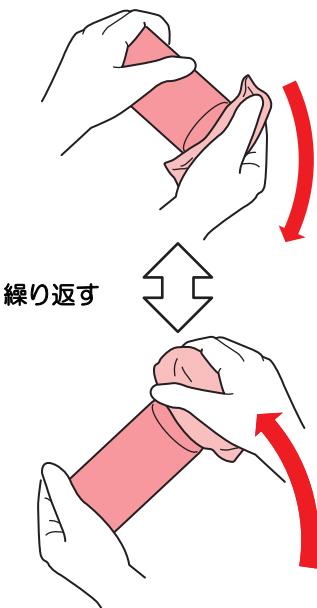
## インクボトルを取り出し、20回以上ゆっくりと左右に振る

- 振ったときにインクが漏れ出すのを防ぐため、手袋を着用してペーパータオル等でインクボトルのフタをしめた状態で、ゆっくりとインクを流すように左右に20回以上振ります。



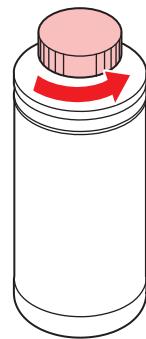
- フタがしっかりと閉まっていることを確認してから振ってください。
- 強く振りすぎるとインク漏れの原因となることがあるため、慎重に行ってください。
- インク残量が少ないと十分にかくはんできない場合があるので、インクボトルが縦になるまで傾けてください。

ペーパータオルでしっかりと押さえてゆっくり振る



## 3

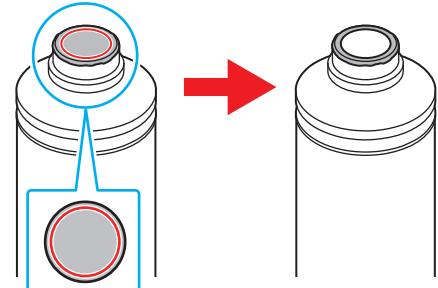
## インクボトルのフタを外す



## 重要!

インクボトルの口元にシールが付いている場合

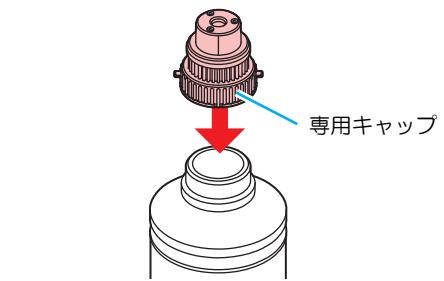
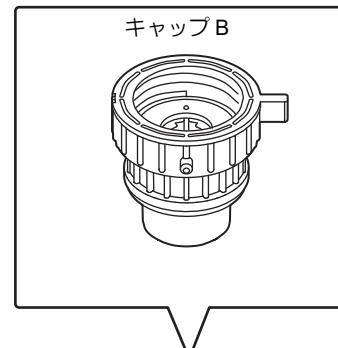
- カッターなどを使って、シールを丸く切り取ってください。切り残しがあると、インクが漏れる原因になります。
- インクボトルの口元を傷付けないでください。傷が付いた部分から、インクが漏れるおそれがあります。
- シールの破片をインクボトル内に落とさないように注意してください。シールの破片がボトル内に入ったまま使用すると、専用キャップに詰まってインクが供給できなくなるおそれがあります。



## 4

## インクボトルに専用キャップを取り付ける

- 専用キャップをボトルにセットする

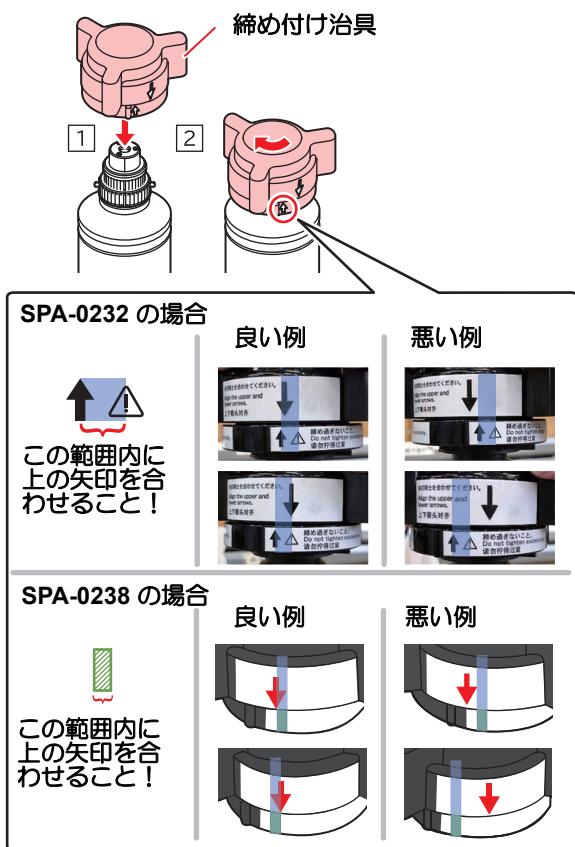


- インクボトルや専用キャップにインクやメンテナンス液が付着しているときは、インクを拭き取ってください。専用キャップが空回りしてインクが漏れる原因になります。



- 専用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。

## 5 締め付け治具を使って、専用キャップを締める



**注意**

- 専用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、一度専用キャップを緩めてから、やり直してください。
- 専用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。専用キャップは締めすぎないでください。破損の原因になります。

## 6 ボトルを逆さにして、インクが漏れないか確認する



**重要!**

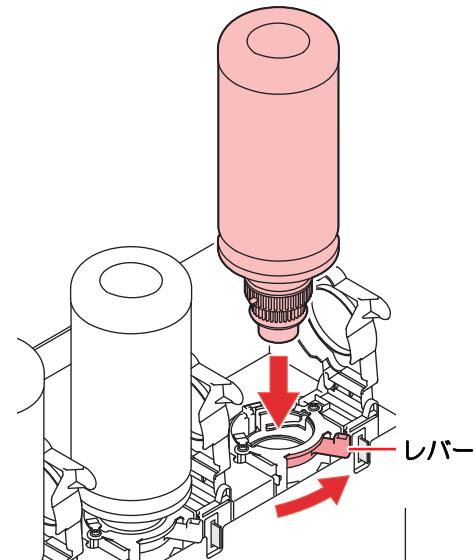
- インクボトルに専用キャップを取り付けたままで、光の当たる場所に長時間放置しないでください。ボトル内のインクが硬化する可能性があります。

## 7 タンクにインクボトルをセットする

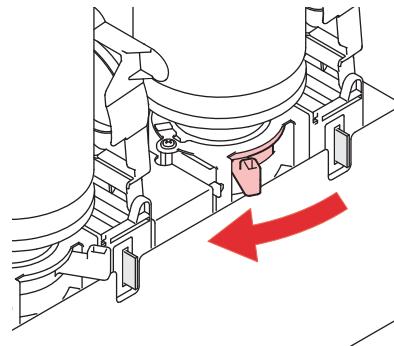
- タンク部のレバーを右端まで確実に回してから、インクボトルをセットしてください。



- インクボトルをタンクにセットしたら、絶対にインクボトルを回さないでください。インク漏れの原因になります。



## 8 タンク部のレバーを右から左へ回す



## インクボトルを交換する

ディスプレイに[インクエンド]や[インクニアエンド]などが表示されたときは、次のようにしてください。



注意

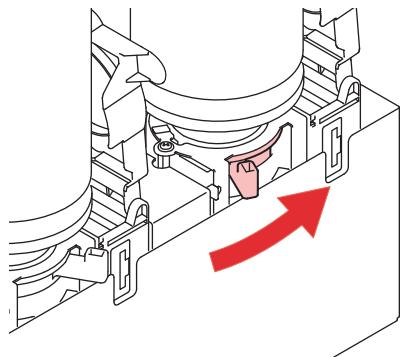
- ボトルをセットする前に、キャップ部に異物が付着していないか確認してください。紙片やホコリ等が付着していると、経路つまりの原因になる場合があります。

### ● [インクエンド]が表示されたとき

#### 1 タンク部のレバーを左から右端まで回す

重要!

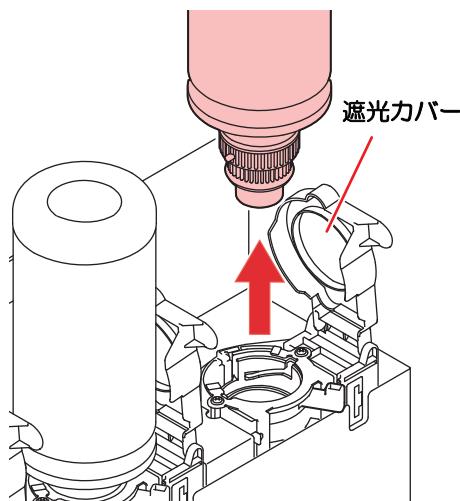
- インクボトルは絶対に回さないでください。インク漏れの原因になります。



#### 2 インクボトルを垂直に持ち上げる

重要!

- インクボトルをタンクから外したとき、遮光カバーが閉まっていることを確認してください。フタが閉まっていない場合は、手で閉めてください。遮光カバーが開いていると、インクが硬化する原因になります。



3

## キャップに付着したインクを拭き取る

(1) キャップを上にしてボトルを置き、キャップに付着したインクをペーパータオル等で拭き取る



4

## 使用済みのインクボトルから専用キャップを取り外す

重要!

- 専用キャップが外しづらい場合は、締め付け治具を使って取り外してください。

5

## P.1-11「インクボトルをセットする」を参照して、新しいインクボトルをセットする

重要!

- インクボトルに専用キャップを取り付けたままで、光の当たる場所に長時間放置しないでください。ボトル内のインクが硬化する可能性があります。

### ● [インクニアエンド]が表示されたとき

インク残量が少なくなっています。続けてプリントをすることはできますが、プリント中にインクがなくなる恐れがあります。早めにインクボトルの交換をすることをお勧めします。

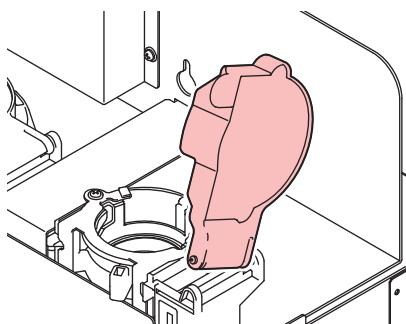
ローカルで **ENTER** キーを押すと、交換対象ボトルをローカルガイダンスで確認できます。(☞ P.3-31)

## 遮光カバーが外れてしまったときは

遮光カバーが外れると、タンク内部に光が当たり、インクが硬化する原因となります。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。

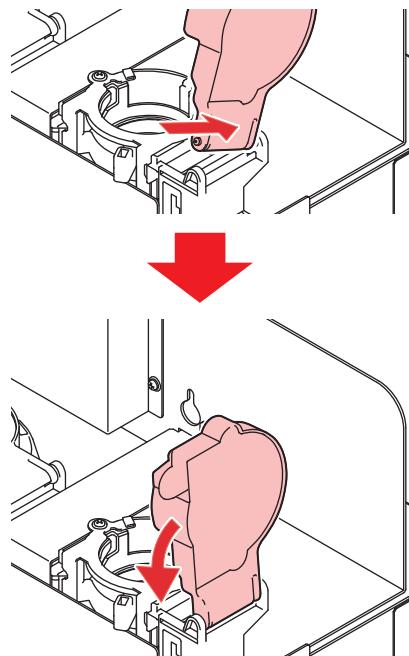
1

遮光カバーの突起(片方)をタンクの穴に差し込む



2

手順1で差し込んだ穴の方に押しながら、もう一方の突起を差し込む



## インク使用期限について

インクボトルにインクの使用期限が記載されています。インクの使用期限を超えると、インクの吐出不良や色みに変化を生じるおそれがあります。使用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。

例) 消費期限の記載が 2020 年 4 月の場合

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。

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。

7 月: プリントすることができません。



- ・ディスプレイにメッセージを表示してお知らせします。

## インクエンド、インクニアエンドについて

インクニアエンド(残量わずか)の場合、ワーニングを表示してお知らせします。早めの交換をおすすめします。インクエンド(残量なし)の場合、ワーニングを表示してお知らせします。インクボトルを交換してください。

## メディアについて

使用可能なメディアサイズと、その取り扱い方法について説明します。

### 使用可能メディアサイズ

	UJF-7151 plus	UJF-7151 plusII / UJF-7151 plusIII
最大幅	730mm	730mm
最大長	530 mm	530 mm
最大プリント幅	710mm	710mm
最大プリント長	510 mm	510 mm
厚さ	153mm 以下	153mm 以下
重量	10kg 以下	30kg 以下

### メディア取り扱い上の注意

装置破損や印刷物不良発生を防ぐため、次の点にご注意ください。



#### ・メディアの伸縮

包装を開けて間もないシート状のメディアは、使用しないでください。室内の温度や湿度によって、メディアが伸縮する場合があります。開封後、30分以上、使用する場所の外気にさらす必要があります。

#### ・メディアの反り

板状メディアは、平らなもの、プリント面を上にして下に反っているもの（中央が浮いているもの）をご使用ください。反りやすいメディアは、一回り小さめの台やパレットの上に置くなど、下反りになるように保管してください。

#### ・その他の注意点

- a コート紙の表面に物を置かないでください。  
コート紙によっては変色する場合があります。
- b 吸着しきれないカールしたメディアや、テーブル移動時にずれてしまうメディアはその状態では使用できません。テープ貼付などでメディアを固定してからご使用ください。
- c 反りや変形が生じるメディアは使用しないでください。

## 治具の運用について

治具とは、メディアを正しい位置に固定するための道具です。治具を使うと、誰でも簡単に正確な位置へ印刷することができます。



### 治具使用時の利点

治具を使用することで、以下のような利点があります。

#### ● 安定した印刷品質の維持

- ・メディアを正しい位置に固定できるため、印刷位置ズレを防止します。
- ・適切なギャップを保ちやすく、インクミストや迷光の発生を抑制できます。（ **用語の説明**）

#### ● 作業の効率化

- ・メディアのセットが容易になり、複数枚の連続印刷をスムーズに行えます。
- ・作業者によるばらつきが少なく、安定した作業時間で印刷できます。

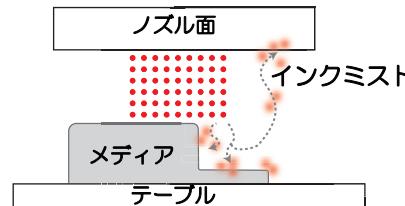
#### ● トラブルの予防とメンテナンス負荷の低減

- ・ヘッド面へのインク付着や汚れの発生を抑え、ノズル詰まりを防止します。
- ・ノズル詰まり復旧のためのメンテナンスや清掃の頻度を低減し、機器の負担を軽減します

### 用語の説明

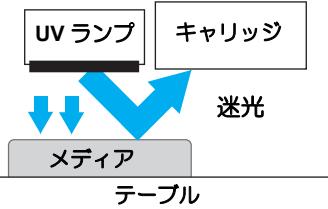
#### ・インクミスト

印刷中にインクが霧状に広がる現象で、ヘッドとメディアの距離（ギャップ）が広がるほど、インクミストが空気中に舞いやすくなります。



#### ・迷光

本来メディア上のインクに当たるUV光が、反射・拡散してヘッド面など余計な部分に当たってしまう現象のこと。

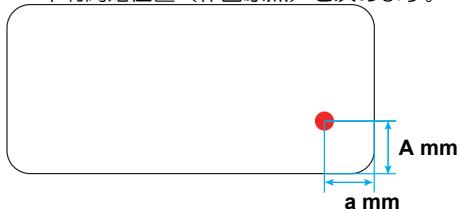


インクミストや迷光が発生すると、ノズル抜け等吐出不良の原因になります。

## 治具製作の流れ

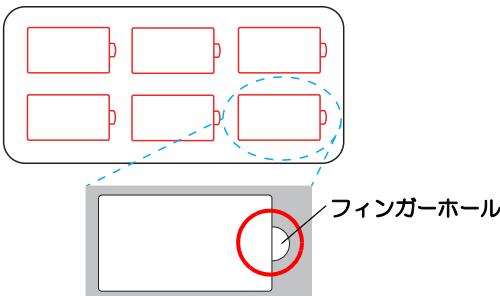
### 1 印刷領域、治具のサイズを確認する

- ・製品の推奨治具サイズ (☞ P.1-18) を確認します。
- ・印刷開始位置 (作図原点) を決めます。



### 2 メディアの配置を決める(向き/挿入方向/余白)

- ・メディアの向き、挿入方向を決めます。
- ・メディア交換のしやすさを確認します。  
必要に応じて、指かけ用の開口部(フィンガーホール)を設けてください。
- ・余白を決めます(端の余白、メディア間隔)。  
メディアの間隔が均等になるように配置します。



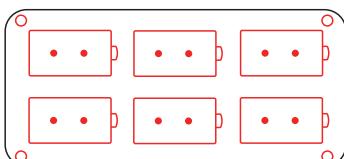
### 3 治具の素材を選ぶ

- ・反りにくい素材を使用してください。  
(アルミ、アルミ複合版、ABS樹脂など)
- ・UV光が反射しない色の素材を使用してください。  
推奨: 黒色、マット調

### 4 治具の設計をする(厚み/重量/吸着穴/治具の固定)

- ・治具+メディアの厚みが仕様範囲内 (☞ P.1-18) となるように設定します。
- ・治具+メディアの重量が仕様範囲内 (☞ P.1-18) か確認します。
- ・吸着穴を設けてください。
- ・テーブルタップ位置 (☞ P.1-7) を確認し、治具の固定方法を決めます。

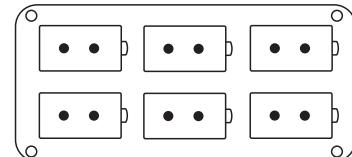
レイアウト案  
素材: アルミ複合版、  
黒マット加工  
厚み: 10 mm  
重量: 推定1.5 kg



### 5 治具を製作する

- ・自作する場合: レイアウト案をもとに加工します。
- ・外部へ依頼する場合: レイアウト案をもとに依頼します。
  - メディアの大きさ・形
  - メディアの配置方法(向き、挿入方法、余白など)
  - プリンタ機種名と仕様(テーブルタップ位置、許容メディア重量)
  - 治具の詳細情報(素材・色・固定方法など)

レイアウト案  
素材: アルミ複合版、  
黒マット加工  
厚み: 10 mm  
重量: 推定1.5 kg



## 治具製作時の注意点

インクミストや迷光の発生を抑制するため、以下の点に注意して治具を製作してください。印刷品質の低下、インク硬化不良、動作不具合など、下記のような症状が発生するおそれがあります。

なお、メディアセット後の治具の重量・厚みは、使用するUVプリンタの仕様範囲内としてください。動作不具合やヘッド衝突によりマシン故障の原因となるおそれがあります。

- ・プリンタの作図範囲に収まるようにレイアウトしてください。
- ・メディアの間隔を均一にしてください。

### 発生する症状

- ・データの一部が欠ける
- ・データの配置が難しくなる
- ・色ムラや硬化ムラが発生する

### ● 治具の素材

- ・反りにくい素材を使用してください。アクリル板や木材等、反りやすい素材は使用しないでください。  
推奨: アルミ、アルミ複合版、ABS樹脂など

### 発生する症状

- ・印刷面に擦れが発生する
- ・印刷位置がずれる
- ・ヘッドと衝突する

[障害物センサーがある場合]

- ・センサー反応してテーブルが下がり、インクミストや迷光が発生する

[メディアジャムセンサーがある場合]

- ・センサーが反応し、印刷が停止する

### ● 治具の色

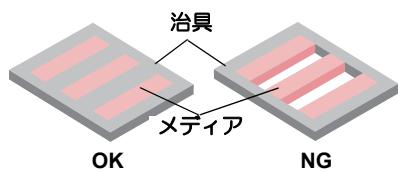
- ・UV光が反射しない色を使用してください。白、銀、透明などUV光が反射しやすい色は使用しないでください。  
推奨: 黒色・マット調

### 発生する症状

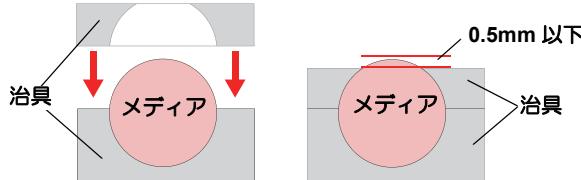
- ・迷光や乱反射によりノズル面にUV光が当たり、ノズル不良が発生する

### ● 治具設計時

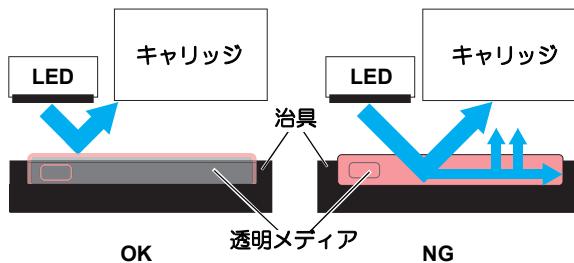
- メディアの余白は治具で埋めてください。



- メディアの凹凸が 0.5mm 以下になるように作成してください。



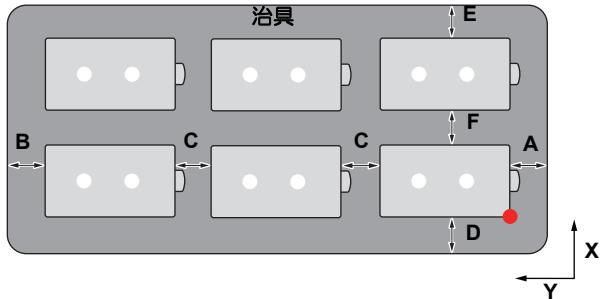
- 透明メディアに印刷する場合、治具とメディアの間に空洞（隙間）がないように製作してください。



発生する症状	
<ul style="list-style-type: none"> <li>インクミストが発生する</li> <li>UV 光が透過し迷光や乱反射によりノズル面に UV 光が当たり、ノズル不良が発生する</li> </ul>	

### 推奨治具サイズ / 製品仕様 - 重量

上から見た図



#### 推奨治具サイズ (フル幅印刷時 \*1)

	JFX200series, JFX500-2131, JFX600-2513, UJF-7151Plus/PlusII/PlusIII, UJF-3042/6042MkII(e)	JFX600-2531
Y	A 60mm	50mm
	B 任意 *2	
X	D 120mm	
	E 任意 *2	
	F 任意 *2	

\*1 下記表参照

\*2 メディア間を隙間なく治具で埋めること

#### \*1 フル幅印刷時のセット可能治具サイズ

	Y		X	
	A	B	D	E
JFX200series	40mm	40mm	120mm	120mm
JFX500-2131	7.5mm	7.5mm	47mm	47mm
UJF-7151Plus/PlusII	49mm	49mm	53mm	19mm
UJF-3042/6042MkII(e)	32mm	32mm	22mm	22mm
JFX600-2513	40mm	40mm	50mm	120mm
JFX600-2531	40mm	40mm	20mm	120mm

### 製品仕様 - 重量

	重量
JFX200series	50kg / m <sup>2</sup> 以下 (集中荷重が無いこと)
JFX600	
UJF-7151Plus	10kg 以下
UJF-7151Plus(e)	30kg 以下
UJF-3042MkII(e)	5kg 以下
UJF-6042MkII(e)	8kg 以下

# メニュー モードについて

本機には3つのモードがあります。各メニュー モードについて説明します。

## ● ローカル

ローカルは、プリント準備状態のモードです。

全てのキーが有効です。

コンピュータから、データを受信できます。ただし、受信したデータのプリントは行いません。

ローカルでは以下の操作が可能です。

- (1) ジョグキーを押して、プリント原点やテーブル高さを設定します。
- (2) [FUNC2](TEST PRINT/CLEANING) キーを押して、「テストプリント」を行います。
- (3) [FUNC2](TEST PRINT /CLEANING) キーを押して「ヘッドクリーニング」を行います。
- (4) [FUNC1](MENU) キーを押して、各種機能を設定します。(→メニュー モード)

## ● メニュー モード

ローカル時に、[FUNC1](MENU) キーを押すとメニュー モードになります。

プリント方法に関する機能設定を行います。

## ● リモート

受信したデータをプリントします。

プリント中に [FUNC3](REMOTE) キーを押すと、一時停止します。

ローカル時は、[FUNC3](REMOTE) を押すとリモートになります。



# 第2章 基本的な使い方



## この章では ...

日常行っていただくお手入れ方法やインクボトルのメンテナンスなど、本機を快適にお使いいただくために必要な項目を説明します。

作業の流れ .....	2-2
電源を入れる/切る .....	2-3
電源を入れる .....	2-3
電源を切る .....	2-3
メディアをセットする .....	2-4
別の方法でメディアをセットする .....	2-5
テストプリントをする .....	2-6
ヘッドクリーニングを実行する .....	2-7
データをプリントする .....	2-7
プリントを開始する .....	2-7
プリントを中止する .....	2-8
プリントデータ受信中または受信済みの確認 .....	2-8
“!ワーク 高い”を表示したら .....	2-8
“ヘッドギャップ 2.1mm 以上 LD モード推奨	
プリントを継続しますか”を表示したら .....	2-9
プリント中にカバーを開けてしまった場合 .....	2-9

## 作業の流れ

1 電源を入れる

「電源を入れる」(☞ P.2-3)を参照してください。

2 メディアをセットする

「メディアをセットする」(☞ P.2-4)を参照してください。

3 テストプリントをする

「テストプリントをする」(☞ P.2-6)を参照してください。

4 ヘッドクリーニングを実行する

「ヘッドクリーニングを実行する」(☞ P.2-7)を参照してください。

5 データをプリントする

「データをプリントする」(☞ P.2-7)を参照してください。

6 電源を切る

「電源を切る」(☞ P.2-3)を参照してください。

# 電源を入れる / 切る

## 電源を入れる

本機には、2つの電源スイッチがあります。

### 主電源スイッチ：

本機の側面にあります。常時「オン」にしておいてください。

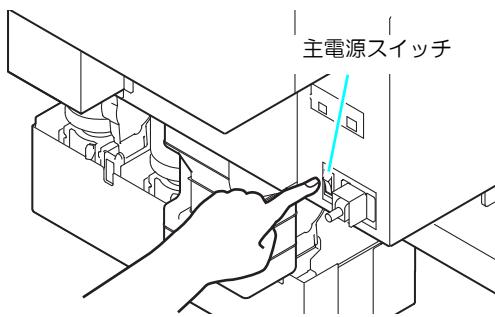
### [END/POWER] キー：

通常、電源のオン / オフをするときはこのキーを使用します。

電源がオフでも、主電源スイッチがオンになっていれば、定期的に電源が自動的に入り、インクの沈降を防止する機能が動作します。

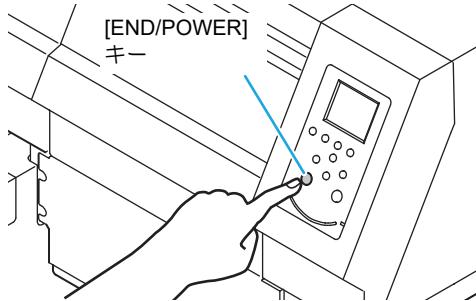
### 1 主電源スイッチを入れる

- 装置側面にある主電源スイッチを「！」側に倒します。



### 2 [END/POWER] キーを押して、電源を入れる

- ローカルになります。



- 電源をオンにするとファームウェアのバージョンを表示し、初期動作を実行します。

### 3 接続しているコンピュータの電源をオンにする

#### 重要!

- 正面カバー / メンテナンスカバーを閉じてから電源を入れてください。
- 主電源スイッチを「オフ」のまま長時間放置すると、ヘッドのノズル詰まりの原因となります。

## 電源を切る

プリンタの使用が終了したら、[END/POWER] キーを押して電源をオフにします。

電源を切るときは、次のことを確認してください。

- コンピュータからデータを受信中ではないか、また、未出力のデータが残っていないか。
- ヘッドはキャッピングステーションに戻っているか。
- エラーは発生していないか。  
(☞ P.5-7 エラーメッセージ)

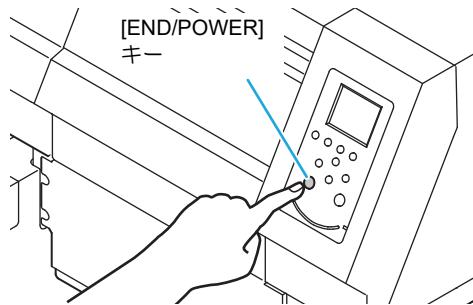
### 1 接続しているコンピュータの電源をオフにする

### 2 [END/POWER] キーを長押しする

- “<ENTER> を押してください”と表示されます。

### 3 [ENTER] キーを押して、電源を切る

- 装置側面にある主電源スイッチは、切らないでください。
- 次に、本機をご使用になるときは、[END/POWER] キーを押してからお使いください。



## 電源を切るときのご注意

- **主電源スイッチは切らないでください。**  
主電源スイッチが入っていると、定期的に電源が入りインクの沈降を防止する機能が働きます。主電源スイッチを切っていると、インクの沈降を防止する機能が働かず、ノズル詰まりの原因となります。
- **正面カバー/メンテナンスカバーは閉めた状態にしてください。**  
カバーが開いていると、インクの沈降を防止する機能が働かなくなります。
- **ヘッドの位置を確認してから電源を切ってください。**  
ヘッドがキャッシングステーションに戻っていない状態で電源を切ると、ヘッドが乾燥してノズル詰まりの原因となります。このときは、再度、電源を入れ、ヘッドがキャッシングステーションに戻ったことを確認してから電源を切ってください。
- **プリント中は電源を切らないでください。**  
ヘッドがキャッシングステーションに戻らないことがあります。
- **[END/POWER]キーで電源を切ってから、主電源スイッチを切ってください。**  
装置の移動や装置のエラー対処等で主電源スイッチを切る場合、必ず、装置前面にある [END/POWER] キーを長押し、電源 OFF 確認画面が表示されたら、[ENTER] キーを押します。操作パネルのディスプレイ表示が消えていることを確認して主電源スイッチを切ってください。

## メディアをセットする

## 重要!

- ・メディア外周部は、熱により反り返ることがあります。補助的に粘着テープなどを使って固定してください。

## メディア厚みを設定する

1

ローカルで、**[FUNC1] (MENU) → ▶ (1回) → [ENTER]** キーを押す

- ・ヘッド高さメニューが表示されます。

2

“メディア厚み”を選び、**[ENTER]** キーを押す

3

でメディアの厚みを設定し、**[ENTER]** キーを押す



- ・治具を使用する場合、治具の高さ + メディア厚みを入力します。
- ・ヘッド高さメニューについての詳細は、 P.3-2 「ヘッド高さメニューについて」をご覧ください。

## テーブルの高さを設定する

テーブルの高さを変更すると、メディア厚みも変更されます。

1

ローカルで、**[FUNC1] (MENU) → [ENTER]** キーを押す

- ・7151plusII / plusIII は、ヘッド高さメニューが表示されます。
- ・7151plus の場合、**▶** を押して、“ヘッド高さ”を選択してから **[ENTER]** キーを押し、ヘッド高さメニューを表示します。

2

**▲ ▼** を押して“テーブル高さ”を選び、**[ENTER]** キーを押す

3

**▲ ▼** を押してテーブルの高さを設定し、**[ENTER]** キーを押す

設定値 : 0.0 ~ 153.0mm

4

終了するとき、**[END/POWER]** キーを数回押す

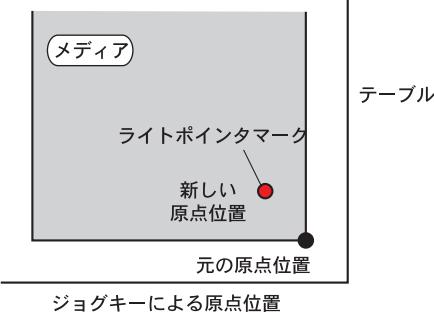
## 原点を変更する

ジョグキー [ $\blacktriangle$ ][ $\blacktriangledown$ ][ $\blacktriangleleft$ ][ $\blacktriangleright$ ] を使って、お買い上げ時に設定されている原点の位置を変更することができます。



- 原点は「原点設定メニュー」から変更することもできます。(P.3-5)

### ジョグキー [ $\blacktriangle$ ][ $\blacktriangledown$ ][ $\blacktriangleleft$ ][ $\blacktriangleright$ ] で変更する



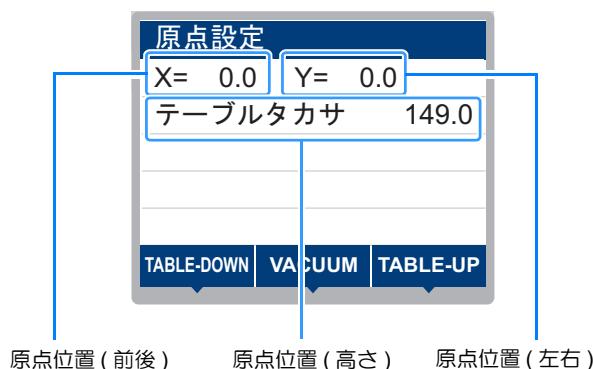
1

### ローカルで、 $\blacktriangle$ $\blacktriangledown$ $\blacktriangleleft$ $\blacktriangleright$ を押す

- 原点設定モードになります。
- テーブル、またはメディア上に赤いライトポインタ「●」マークが映ります。

2

### $\blacktriangle$ $\blacktriangledown$ $\blacktriangleleft$ $\blacktriangleright$ を押して、ライトポインタマークを移動させる



原点位置 (前後) 原点位置 (高さ) 原点位置 (左右)

- 新しく原点を設定する位置に、ライトポインタマークを移動します。

3

### プリント原点を決定したら、ENTER キーを押す

- 原点が変更されます。

#### 重要!

- 原点と同時にテーブルの高さも確定されますので、あらかじめ [FUNC1] キー (下降)、[FUNC3] キー (上昇) を押してテーブルの高さを調整してください。
- ジョグキーで設定した原点は、電源を切ると設定値がクリアされます。
- テーブルの高さは、電源を切ってもクリアされません。

## 別の方法でメディアをセットする

メディアをセットしやすいうように、テーブルを下げることができます。

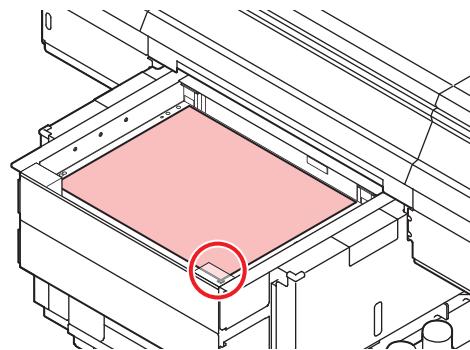
1

### ローカルで、[FUNC1] (MENU) $\rightarrow$ "ワークセット" を選択し、[ENTER] キーを押す

- テーブルが下がります。

2

### メディアを、テーブル右端の L 字のマーク (作図原点) に合わせてセットする



- 作図原点を変更する場合は、以下のページを参照してください。  
(P.2-5 「原点を変更する」)
- 治具を使用する場合は、テーブル端にあるタップ (深さ 8.0mm) を使用してください。

3

### [ENTER] キーを押す

- テーブルが作図時の高さまで上がります。

## 吸着ファンの切り替えについて

作図時にメディアを固定するためのバキューム機能が自動的に起動します。



- バキューム機能の動作を設定することができます。詳しくは、P.3-12 「ファンモードの設定」を参照してください。
- 設定モードの「ファンモード」で設定を「マニュアル」にしている場合、[SEL] キーを押し [FUNC1] キーを押して、着吸ファンの ON/OFF を切り替えてください。

2

# テストプリントをする

指定方向にテスト作図を行い、ノズル詰まりなどの作図不良（カスレや抜け）がないか確認します。



- 白インクやクリアインクを使用している場合、透明フィルムに印刷して確認してください。

テスト作図の前に確認してください	
・メディアをセットしているか (☞ P.2-4)	・原点位置をセットしているか (☞ P.2-5)
・テーブル高さは適正か (☞ P.2-4)	

**1** ローカルで、**[FUNC2] (TEST PRINT/CLEANING)** を押す

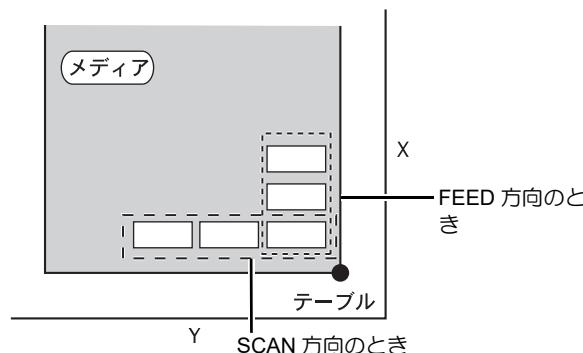
**2** **[▲] [▼]** を押して“テストプリント”を選択し、**[ENTER]** キーを押す

**3** **[▲] [▼]** を押して作図方向を選択し、**[ENTER]** キーを押す

- ノズルリカバリ設定されていない場合、指定方向にテスト作図を開始します。
- SCAN 方向：メディアのスキャン（横）方向に配置  
FEED 方向：メディアのフィード（奥行き）方向に配置



- ノズルリカバリが設定されている場合  
[▲][▼] を押して ON/OFF を設定したあと、[ENTER] キーを押します。  
ON: ノズルリカバリ ON で作図します  
OFF: ノズルリカバリ OFF で作図します



**4** テスト作図が終了する  
・テーブルが手前に出て、ローカルモードになります。

5

## 作図結果を確認する

- 正常な場合は、データを作図してください。  
(☞ P.2-7)
- 異常があった場合は、ヘッドクリーニングを実行してください。  
(☞ P.2-7)

正常なパターン	
異常なパターン	
ド カ 抜 け	 たくさんの中間の線が抜けている
ノ ズ ル 抜 け	 線が歯抜けしたように欠けている
飛 行 曲 が り	 線の間隔が詰まつたり二重になっている

# ヘッドクリーニングを実行する

テストプリントで正常なプリント結果が得られない場合は、ヘッドクリーニングを実行してください。ヘッドクリーニングには、次の3種類があります。

ノーマル	テストパターンをプリントしたとき、線の抜けが10数本のときに使用します。ワイピングを行います。
ハード	ノーマルで線の抜けが改善しないときに使用します。
ソフト	線の曲がりがあるときに使用します。

**1** ローカルで、**[FUNC2] (TEST PRINT/CLEANING)** を押す

**2** **[▲][▼]** を押して "クリーニング" を選択し、**[ENTER]** キーを押す

**3** ヘッドを選び、クリーニングする/しないを設定し、**[ENTER]** キーを押す

(1) **[◀][▶]** でヘッドを選ぶ

(2) **[▲][▼]** でクリーニングする/しないを選ぶ

・全てのヘッドに対して、クリーニングを実行するかを選択してください。

クリーニングする：セットされている色を表示

クリーニングしない：“－”を表示

**4** **[▲][▼]** を押してクリーニングタイプを選び、**[ENTER]** キーを押す

・クリーニングを開始します。

・クリーニングが終了すると、ローカルモードになります。

**5** テストプリントを行い、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。

# データをプリントする

## プリントを開始する



- ヘッドの温度が一定温度になっていない場合は、メッセージが表示されます。この場合は、プリントできません。表示が消えると、プリントができます。



- エラー表示がされていても、データは送信できます。プリントは表示が消えてから開始します。

**1**

### メディアをセットする (☞ P.2-4)

- ファンモードの設定 (☞ P.3-12) を「マニュアル」に設定している場合、用途に応じて [SEL] を押して [FUNC1] キーを押し、メディアを吸着させます。

**2**

### ローカルで、**[FUNC3] (REMOTE)** を押す

- リモートモードになり、コンピュータからのデータを受信できるようになります。
- テーブルの高さ (吸着テーブルとテーブルスペースを含む) が表示されます。

**3**

### コンピュータからプリントするデータを送信する

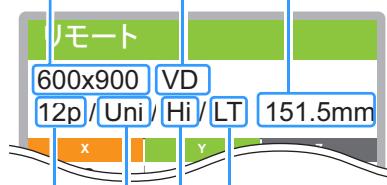
- プリント条件が表示されます。
- データの送信方法については、出力ソフトウェアの取扱説明書をお読みください。

#### 解像度

600 / 900 / 1200 / 1800 / 2400 DPI

バリアブルドット使用

現在のテーブルの高さ



LT モード設定

LT : LT モード有効

スキャン速度

Hi : 倍速

スキャン方向

Uni : 単方向

パス数



- LT モードは、より柔軟性を必要とする場合にご使用ください。
- LT モードを有効にした場合、UV 光量が調整されます。事前に印刷状態を確認してください。

**4**

### プリント開始

- プリント原点は、プリントが終了しても変更されません。

2

## 5

## プリント終了後、メディアを取り外す

(1) 吸着を ON している場合、[FUNC1] (VACUUM) を押して、吸着を OFF にする



- 吸着テーブルのバキューム機能を使用してプリントした場合、プリントが終了したらバキュームを OFF してください。

(2) メディアを取り外す

## 重要!

- プリント中に LED UV による熱で、メディアが浮き上がり、プリントが中断される場合があります。新しいメディアをセットし直し、プリントを開始してください。

## プリントを中止する

プリントを途中で中止する場合、プリント動作を止め、すでに受信したデータを本機から消去します。

## 1

## プリント中に、[FUNC3] (LOCAL) を押す

- プリント動作を中止します。
- コンピュータからデータを送信している場合は、コンピュータ側でデータ送信を止めます。



- [FUNC3] (REMOTE) キーを押すと、中断したデータからプリントを再開します。

## 2

## [SEL] キーを 1 回押す

- ディスプレイ下段に “DATA CLEAR” が表示されます。

## 3

## [FUNC3] (DATA CLEAR) を押す

## 4

## [ENTER] キーを押す

- 受信データを消去し、ローカルモードに戻ります。テーブルは、退避位置へ移動します。

## プリントデータ受信中または受信済みの確認

プリントを中断した場合や、ローカル状態でプリントデータを受信した場合、ディスプレイにはワーニングメッセージ “! プリントデータあり” が表示されます。この時 [FUNC3] (REMOTE) を押してリモートに移行すると、プリントを再開または開始します。

## “! ワーク 高い” を表示したら

プリント中、ディスプレイにワーニングメッセージ “! ワーク高い” を表示してプリントが中断した場合は、次のようにしてプリントを再開してください。

## 重要!

- プリント中は、常にセンサーでメディアの高さを監視しています。ギャップチェック機能 (☞ P.3-3) の設定を “OFF” にしている場合、センサーがメディアを検出すると、自動的にプリントを中断し、ディスプレイに “! ワーク高い” が表示されます。ギャップチェック機能を “ON” に設定している場合は、テーブルが一番下まで下がった状態でも、メディアを検出し続けている場合に限り、ディスプレイに “! ワーク高い” が表示されます。

## ギャップチェック ON の場合

## 1

## [ENTER] キーを押す

- ローカルに戻ります。

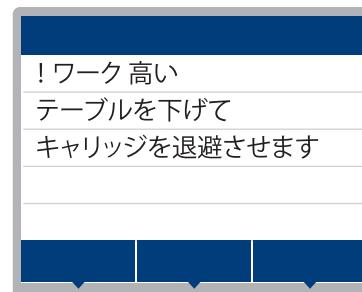
## 2

## メディアのセット状態を確認する

- テーブルの縁にゴミやホコリがたまっていると、センサーがメディアとして誤検出することがあります。☞ P.4-3 「テーブルの清掃」を参照して、清掃してください。
- プリントを再開しない場合は、☞ P.2-8 「プリントを中止する」を参照して、プリントを中止してください。

## ギャップチェック OFF の場合

ギャップチェック機能を “OFF” に設定している場合、センサーがメディアを検出している間は、以下の画面が表示されます。(UJF-7151plusII FW バージョン v4.2 以上、UJF-7151plusIII FW バージョン v1.1 以上で表示)



“! ワーク高い” が表示されたら、以下を手順を実施してください。

1

[ENTER]キーを押す

- ローカルに戻ります。

2

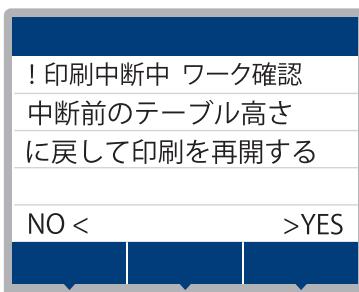
メディアのセット状態を確認する

- テーブルの縁にゴミやホコリがたまっていると、センサーがメディアとして誤検出することがあります。☞ P.4-3 「テーブルの清掃」を参照し、清掃してください。

3

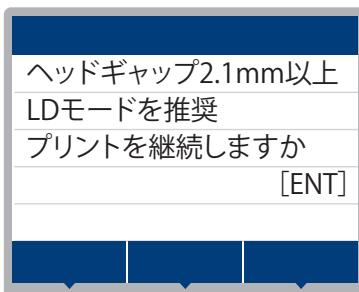
[◀] [▶] を押して、"YES/NO" を選択する

- 自動でテーブルの高さを印刷中断前の状態にし、プリントを再開する場合は、"YES" [▶] を選択してください。
- プリントを再開せず、ローカル画面に戻る場合は "NO" [◀] を選択してください。
- プリントを再開しない場合は、☞ P.2-8 「プリントを中止する」を参照して、プリントを中止してください。



### “ヘッドギャップ 2.1mm 以上 LD モード推奨 プリントを継続しますか”を表示したら

ヘッドギャップが 2.1mm 以上の設定で、通常モードのプロファイルのプリントデータを送った場合に以下の画面が表示されます。プリントの開始または中止を選択してください。



### プリントを開始する場合

1

[ENTER]キーを押す

- プリントを開始します。

### プリントを中止する場合

1

[END/POWER]キーを押す

- ローカルに戻ります。



本画面の表示は以下のいずれかの印刷条件で回避できます。

- ヘッドギャップを 2.0mm 以下に設定し、通常モードのプロファイルのプリントデータを送る。
- LD モードのプロファイルのプリントデータを送る。

プロファイルの選択方法については、出力ソフトウェアの取扱説明書をお読みください。

〔重要!〕

- ヘッドギャップを 2.1mm 以上に設定してプリントする場合は、ノズル詰まり防止のため、リフレッシュレベル 2 以上に設定してください。

### プリント中にカバーを開けてしまった場合

プリント中にカバーを開けると、ディスプレイにワーニングメッセージ“カバーを閉じてください”が表示されます。

1

カバーを開じて[ENTER]キーを押し、印刷を中断させる

- 初期化動作を開始します。



- プリントを行っていないときにカバーを開けるとディスプレイに“カバーを閉じてください”が表示されます。この場合は、カバーを閉じて[ENTER]キーを押してください。

2



# 第3章 セットアップ



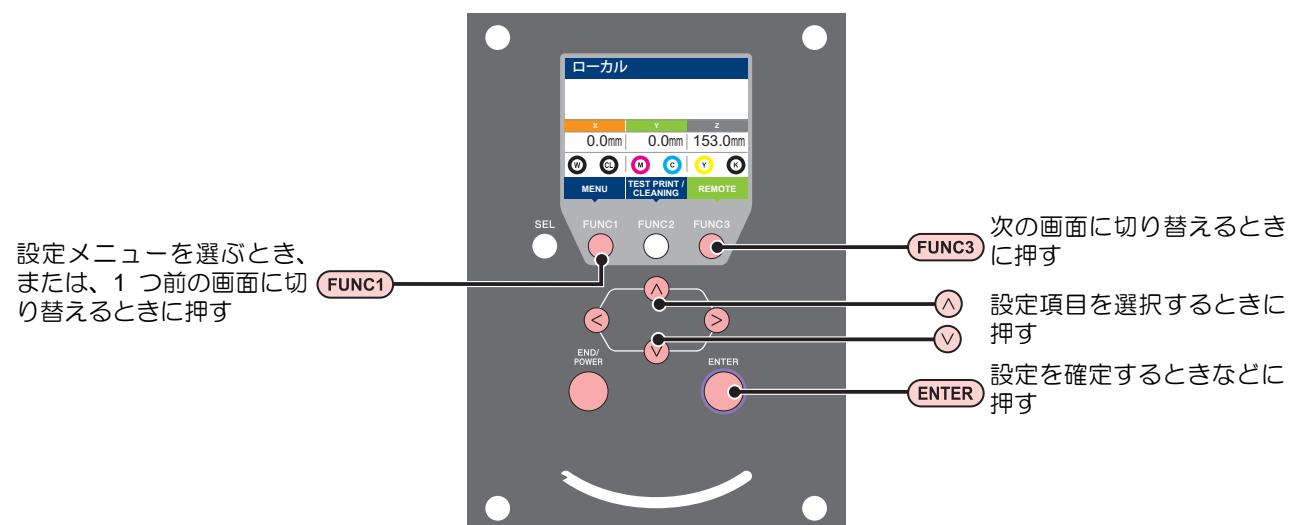
## この章では ...

日常行っていただくお手入れ方法やインクボトルのメンテナンスなど、本機を快適にお使いいただくために必要な項目を説明します。

ヘッド高さメニューについて .....	3-2	マシン設定メニューについて .....	3-16
ヘッド高さメニュー一覧表 .....	3-2	マシン設定メニュー一覧表 .....	3-17
メディアの厚みを設定する .....	3-3	時刻の設定 .....	3-18
ヘッドギャップを設定する .....	3-3	単位(長さ)の設定 .....	3-18
ギャップチェック .....	3-3	キープザーの設定 .....	3-18
優先順位を設定する (plusII / plusIII のみ) ..	3-4	ネットワークの設定 .....	3-19
2.5D 印刷の厚み情報をリセットする (plusIII のみ) ..	3-4	イベントメール機能の設定 .....	3-20
原点設定メニューについて .....	3-5	リモートコントロールの設定 .....	3-24
原点設定メニュー一覧表 .....	3-5	言語の設定 .....	3-24
X オフセット (REM)、X オフセット (LOC) の設定 ..	3-6	イオナイザの設定 (オプション) .....	3-24
Y オフセット (REM)、Y オフセット (LOC) の設定 ..	3-6	オプション治具セット設定 (オプション) ..	3-25
Z 原点の設定 .....	3-6	受入 / 回収位置の設定 (MDL コマンド) ..	3-25
ジョグキーを使って原点を変更する場合 ..	3-6	JOG X 方向反転の設定 .....	3-26
設定メニューについて .....	3-7	自動消灯の設定 .....	3-26
設定メニュー一覧表 .....	3-8	設定した内容を初期状態に戻す .....	3-26
フィード補正の設定 .....	3-9	ノズルチェックメニューについて .....	3-27
ロジカルシークの設定 .....	3-9	ノズルチェックメニュー一覧表 .....	3-27
重ね塗りの設定 .....	3-10	印刷中ノズルチェックの流れ .....	3-28
リフレッシュレベルの設定 .....	3-10	「ノズル抜け」判定時ならびにエラー発生時の 印刷動作 .....	3-28
優先順位の設定 .....	3-10	印刷中ノズルチェックの設定 .....	3-29
UV モードの設定 .....	3-11	自動ノズルリカバリの設定 .....	3-29
ワークチェンジの設定 .....	3-11	判定条件の設定 .....	3-29
ファンモードの設定 .....	3-12	情報メニューについて .....	3-30
オートクリーニングの設定 .....	3-12	情報メニュー一覧表 .....	3-30
作図前フラッシングレベルの設定 .....	3-12	情報を表示させる .....	3-31
MAPS の設定 .....	3-13		
版ずれ調整の設定 .....	3-14		
LT モードの設定 .....	3-15		

# ヘッド高さメニューについて

設定メニューでは、普段使用するメディアに合わせてプリント条件を設定することができます。



## ◆ 設定メニュー一覧



### ヘッド高さメニュー一覧表

機能名称	設定値 *1	概要
メディア厚み (P.3-3)	0.0 ~ 153.0mm	メディアの厚みを設定します。
ヘッドギャップ (P.3-3)	1.5 ~ 4.0mm	ヘッドギャップを設定します。
テーブル高さ (P.2-4)	0.0 ~ 153.0mm	吸着テーブルの高さを設定します。
ギャップチェック (P.3-3)	ON/ OFF/ 個別設定	プリント中に障害物を検出したときの動作を指定します。
優先順位 (plusl / plusle のみ) (P.3-3)	ホスト / パネル	ヘッド高さについて、本機での設定（パネル）を優先するか、コンピュータでの設定（ホスト）を優先するかを選択します。
2.5D 厚みリセット (plusle のみ) (P.3-4)	-	2.5D 印刷時の、印刷結果の厚み情報をリセットします。

\*1. お買い上げ時は下線の値に設定されています。

## メディアの厚みを設定する

メディアの厚みを変更すると、テーブル高さも変更されます。

1

ローカルで、**(FUNC1) (MENU) ➡ (ENTER)**キーを押す

- 7151plusII / plusIIIe は、ヘッド高さメニューが表示されます。
- 7151plus の場合、**▼**を押して、“ヘッド高さ”を選択してから**(ENTER)**キーを押し、ヘッド高さメニューを表示します。

2

**▲** **▼**を押して“メディア厚み”を選び、**(ENTER)**キーを押す

3

**▲** **▼**を押してメディアの厚みを設定し、**(ENTER)**キーを押す

設定値：0.0 ~ 153mm

4

終了するとき、**(END/POWER)**キーを数回押す

## ヘッドギャップを設定する

ヘッドギャップを変更すると、テーブル高さも変更されます。

1

ローカルで、**(FUNC1) (MENU) ➡ (ENTER)**キーを押す

- 7151plusII / plusIIIe は、ヘッド高さメニューが表示されます。
- 7151plus の場合、**▼**を押して、“ヘッド高さ”を選択してから**(ENTER)**キーを押し、ヘッド高さメニューを表示します。

2

**▲** **▼**を押して“ヘッドギャップ”を選び、**(ENTER)**キーを押す

3

**▲** **▼**を押してヘッドギャップを設定し、**(ENTER)**キーを押す

設定値：1.5 ~ 4.0mm

4

終了するとき、**(END/POWER)**キーを数回押す

## ギャップチェック

プリント前(リモート押下時)またはプリント中に障害物を検出したときの動作を指定します。

1

ローカルで、**(FUNC1) (MENU) ➡ (ENTER)**キーを押す

- 7151plusII / plusIIIe は、ヘッド高さメニューが表示されます。
- 7151plus の場合、**▼**を押して、“ヘッド高さ”を選択してから**(ENTER)**キーを押し、ヘッド高さメニューを表示します。

2

**▲** **▼**を押して“ギャップチェック”を選び、**(ENTER)**キーを押す

3

**▲** **▼**を押してモードを設定し、**(ENTER)**キーを押す

- 設定値：ON, OFF, 個別設定

- ON の場合

プリント前、指定したテーブル高さ(メディア厚み)でワーク高さをチェックします。また、プリント前およびプリント中にワークセンサが遮光したら、遮光しなくなるまでテーブルを下げて、テーブル高さの設定を変更します。ただし、テーブルを一番下まで下げてもワークセンサが遮光しているときは [ワーク高い] を表示して停止します。

- OFF の場合

プリント前、指定したテーブル高さ(メディア厚み)でワーク高さをチェックし、ワークセンサが遮光したら [ワーク高い] を表示して停止します。プリント中にワークセンサが遮光した場合は、ワークセンサが遮光しなくなるまでテーブルを下げてからプリントを中断し、[ワーク高い] が表示されます。(ヘッドヒット防止のため) 作図を再開すると元のテーブル高さに戻ります。

- 個別設定の場合

**▲** **▼**を押して“ON”または“OFF”を選び、**(ENTER)**キーを押します。

- 項目：印刷前、印刷中

項目	適用される動作
印刷前	<ul style="list-style-type: none"> <li>ローカルからリモートへ切替える時</li> <li>ワークセットから WORK CHK を選択した時</li> <li>内蔵パターンの作図前</li> </ul>
印刷中	<ul style="list-style-type: none"> <li>オンライン作図中</li> <li>内蔵パターン作図中</li> </ul>

4

終了するとき、**(END/POWER)**キーを数回押す

### 重要!

- ギャップチェック機能は、障害物を検出してヘッドヒットを完全に防ぐ機能ではありません。ギャップチェックが“ON”的場合でも、目視でワーク高さを確認してからプリントを行ってください。

## 優先順位を設定する (plusII / plusIII のみ)

ヘッド高さについて、本機での設定（パネル）を優先するか、コンピュータでの設定（ホスト）を優先するかを選択します。

1 ローカルで、**[FUNC1] (MENU)** → **[ENTER]** キーを押す

- ヘッド高さメニューが表示されます。

2 **▲** **▼** を押して “優先順位” を選び、**[ENTER]** キーを押す3 **▲** **▼** を押して設定値を選び、**[ENTER]** キーを押す

- 設定値：ホスト／パネル
- ホストを選択した場合は “高さ変更” が表示されます。手順4へ進んでください。パネルを選んだ場合は手順5へ進んでください。

4 **▲** **▼** を押して設定値を選び、**[ENTER]** キーを押す

- 設定値：AUTO/MANUAL
- AUTO の場合  
コンピュータからの高さ変更があった時は、障害物チェックを自動でやり直します。
- MANUAL の場合  
コンピュータからの高さ変更があった時は、高さを適用するかどうかを尋ねる表示を行います。

5 終了するとき、**[END/POWER]** キーを数回押す

## 2.5D印刷の厚み情報をリセットする(plusIIIのみ)

2.5D印刷の厚み情報をリセットします。

2.5D印刷後も、本機に厚み情報を保持しているため、厚み情報をリセットする場合は、本メニューを使用します。

1 ローカルで、**[FUNC1] (MENU)** → **[ENTER]** キーを押す

- ヘッド高さメニューが表示されます。

2 **▲** **▼** を押して “2.5D 厚みリセット” を選び、**[ENTER]** キーを押す3 厚み情報をリセットする場合は **[ENTER]** キーを押し、厚み情報をリセットしない場合は、**[END/POWER]** キーを押す4 終了するとき、**[END/POWER]** キーを数回押す

- 2.5D印刷後は、必ず厚み情報をリセットしてください。

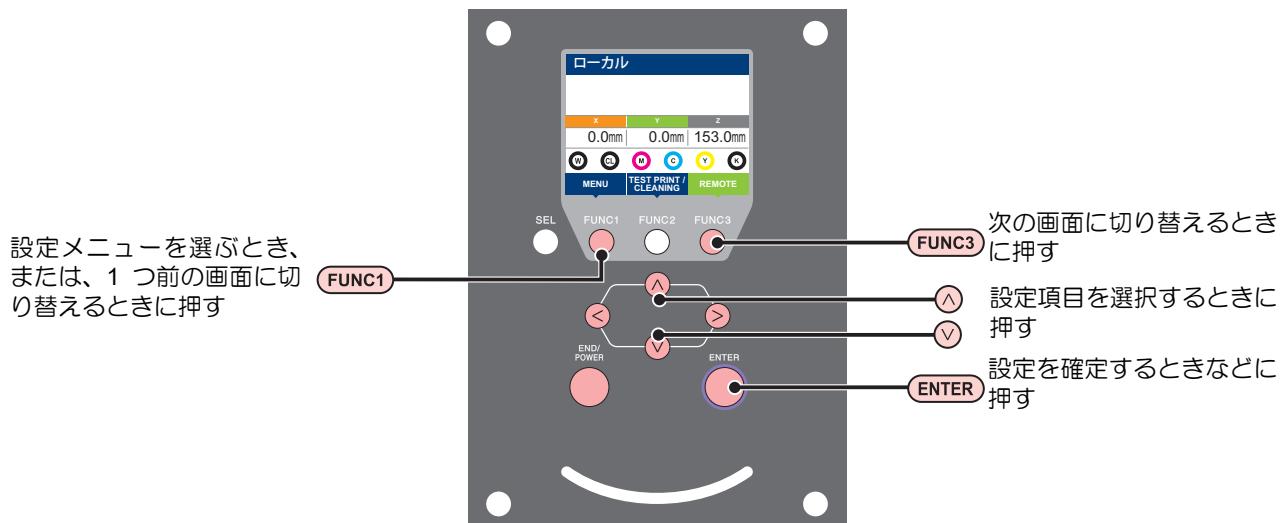
厚み情報をリセットしないまま次のデータの印刷をしてしまうと、テーブルが低い状態で印刷をしてしまい、画質不良やミストが発生するおそれがあります。

- 2.5D印刷の厚み情報は、以下の場合もリセットされます。

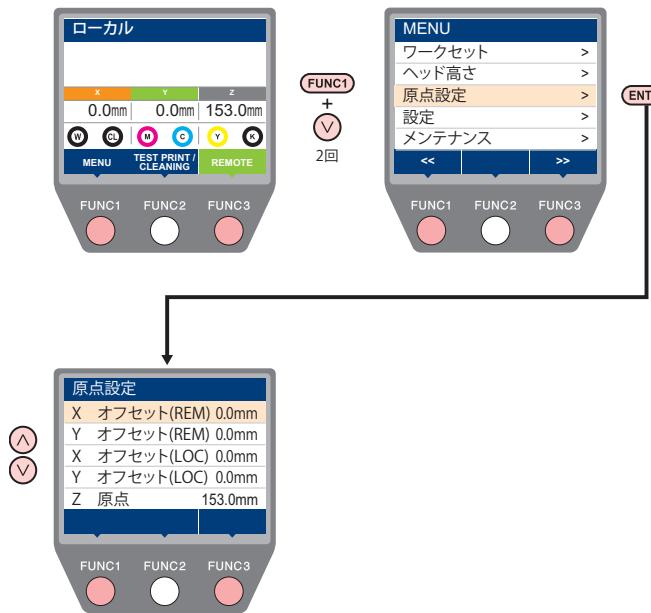
- (1) データクリアしたとき
- (2) [ワークセット] → [ワークチェック] を実行したとき
- (3) テーブル高さ、ヘッドギャップ、メディア厚みを変更したとき
- (4) 原点設定で Z の高さを変更したとき
- (5) ジョグキーで Z 原点を変更したとき
- (6) RasterLinkからテーブルの高さを指定したとき

# 原点設定メニューについて

本機を快適に使用するための各種設定です。  
原点設定で設定できる内容は、次の項目です。



## ◆設定メニュー一覧



## 原点設定メニュー一覧表

機能名称	設定値	概要
X オフセット (REM) (P.3-6)	0.0mm~510.0mm	オンラインプリントの X 軸原点位置を設定します。
Y オフセット (REM) (P.3-6)	0.0mm~710.0mm	オンラインプリントの Y 軸原点位置を設定します。
X オフセット (LOC) (P.3-6)	0.0mm~510.0mm	テストプリントなどの内蔵/パターンの X 軸原点位置を設定します。
Y オフセット (LOC) (P.3-6)	0.0mm~710.0mm	テストプリントなどの内蔵/パターンの Y 軸原点位置を設定します。
Z 原点 (P.3-6)	0.0mm~153.0mm	Z 原点 (テーブル高さ) を設定します。

## X オフセット (REM)、X オフセット (LOC) の設定

X オフセット (REM) の場合は、オンラインプリントの X 軸原点位置を設定します。  
X オフセット (LOC) の場合は、テストプリントなどの内蔵パターンの X 軸原点位置を設定します。

### 1 ローカルで、**FUNC1** (MENU) $\rightarrow$ **▼** (2回) $\rightarrow$ **ENTER** キーを押す

- 原点設定メニューが表示されます。

### 2 $\blacktriangle$ $\blacktriangledown$ を押して “X オフセット (REM)” または “X オフセット (LOC)” を選び、**ENTER** キーを押す

### 3 $\blacktriangle$ $\blacktriangledown$ を押して X 軸の原点位置を設定し、**ENTER** キーを押す

### 4 終了するとき、**END/POWER** キーを数回押す

## Y オフセット (REM)、Y オフセット (LOC) の設定

Y オフセット (REM) の場合は、オンラインプリントの Y 軸原点位置を設定します。  
Y オフセット (LOC) の場合は、テストプリントなどの内蔵パターンの Y 軸原点位置を設定します。

### 1 ローカルで、**FUNC1** (MENU) $\rightarrow$ **▼** (2回) $\rightarrow$ **ENTER** キーを押す

- 原点設定メニューが表示されます。

### 2 $\blacktriangle$ $\blacktriangledown$ を押して “Y オフセット (REM)” または “Y オフセット (LOC)” を選び、**ENTER** キーを押す

### 3 $\blacktriangle$ $\blacktriangledown$ を押して Y 軸の原点位置を設定し、**ENTER** キーを押す

### 4 終了するとき、**END/POWER** キーを数回押す

## Z 原点の設定

### 1 ローカルで、**FUNC1** (MENU) $\rightarrow$ **▼** (2回) $\rightarrow$ **ENTER** キーを押す

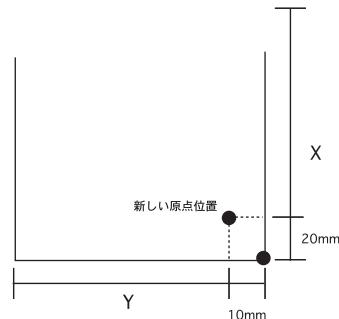
- 原点設定メニューが表示されます。

### 2 $\blacktriangle$ $\blacktriangledown$ を押して “Z 原点” を選び、**ENTER** キーを押す

### 3 $\blacktriangle$ $\blacktriangledown$ を押して Z 原点位置を設定し、**ENTER** キーを押す

### 4 終了するとき、**END/POWER** キーを数回押す

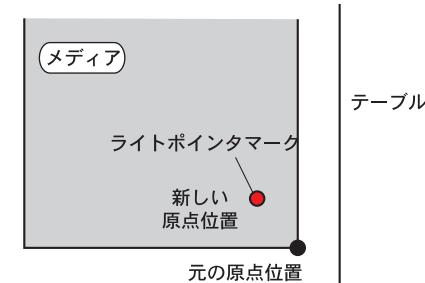
ファンクションメニューの “原点設定” で変更する



## ジョグキーを使って原点を変更する場合

原点の変更方法には、ジョグキーを使って変更する方法もあります。

ジョグキー  $\blacktriangle$   $\blacktriangledown$   $\blackleftarrow$   $\blackrightarrow$  で変更する



ジョグキーによる原点位置

### 1 ローカルで、 $\blacktriangle$ $\blacktriangledown$ $\blackleftarrow$ $\blackrightarrow$ を押す

- 原点設定モードになります。
- テーブル、またはメディア上に赤いライトポインタ「●」マークが映ります。

### 2 $\blacktriangle$ $\blacktriangledown$ $\blackleftarrow$ $\blackrightarrow$ を押して、ライトポインタマークを移動させる

- 新しく原点を設定する位置に、ライトポインタマークを移動します。

### 3 **ENTER** キーを押して、プリント原点を設定する

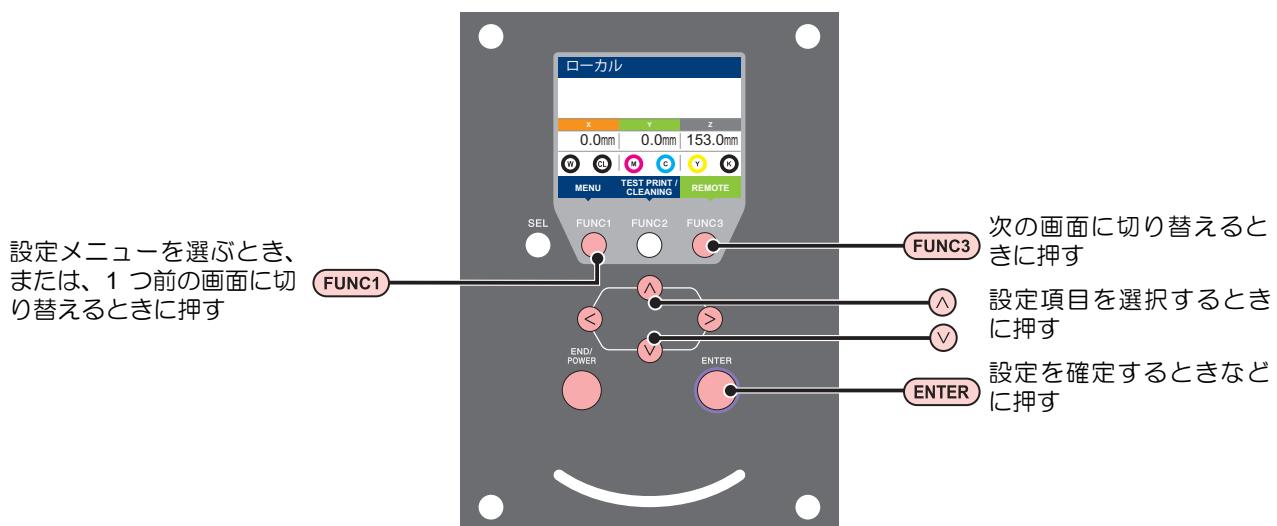
- 原点が変更されます。

**重要!** 原点と同時にテーブルの高さも確定されますので、あらかじめ [TABLE-UP]/[TABLE-DOWN] を押してテーブルの高さを調整してください。

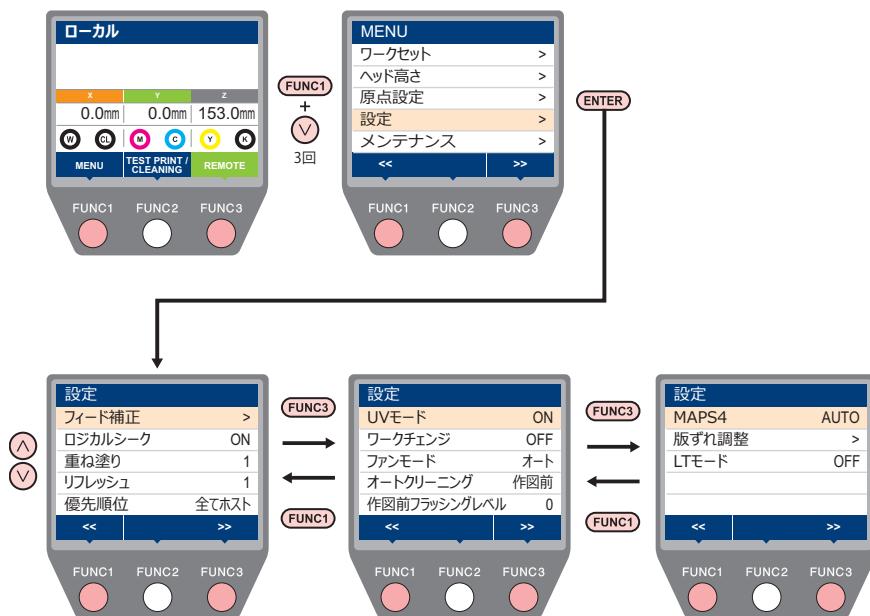
- ジョグキーで設定した原点は、電源を切ると設定値がクリアされます。
- テーブルの高さは、電源を切ってもクリアされません。
- ジョグで原点設定をすると、ローカル原点・リモート原点どちらもジョグで設定した原点が優先されます。
- ジョグで設定した原点を解除するには、原点設定メニューに進み、X オフセット (REM), Y オフセット (REM), X オフセット (LOC) または Y オフセット (LOC) のいずれかの原点位置を設定しなおしてください。

# 設定メニューについて

設定メニューでは、普段使用するメディアに合わせてプリント条件を設定することができます。



## ◆ 設定メニュー一覧



## 設定メニュー一覧表

## 〔重要!〕

- 次の各設定項目については、接続しているホスト PC でお使いの RIP ソフトウェアからプリント時に指定した設定値に従って動作するように設定できます。
- 設定項目：フィード補正 / 重ね塗り / ロジカルシーク / リフレッシュ
- 各項目を“ホスト”に設定すれば、RIP の設定内容に従って動作します。本機での設定を優先させたいときは、“ホスト”以外に設定してください。
- RIP ソフトウェアでの指定方法については、RIP ソフトウェアの取扱説明書をご参照ください。

機能名称	設定値 *1	概要	
フィード補正 (☞ P.3-9)	-9999 ~ <u>0</u> ~ 9999	メディアの送り量を補正するためのパターンをプリントし、補正します。	
ロジカルシーク (☞ P.3-9)	ON / OFF	プリント中のスキャン可動範囲を設定します。	
重ね塗り (☞ P.3-10)	<u>1</u> ~ 9回	インクの重ね塗りをするときの回数を設定します。	
リフレッシュレベル (☞ P.3-10)	• UJF-7151plus / UJF-7151plusII : 0 ~ <u>1</u> ~ 3 • UJF-7151plusIII : 0 ~ <u>1</u> ~ 6	プリント中に行うリフレッシュの間隔を設定します。	
優先順位 (☞ P.3-10)	全てホスト / 全てパネル / 個別設定	次の各項目について、本機での設定(パネル)を優先するか、コンピュータでの設定(ホスト)を優先するかを選択します。 項目：フィード補正 / 重ね塗り / ロジカルシーク / リフレッシュ	
UV モード (☞ P.3-11)	ON / OFF / 印刷なし / 色校正	プリント中の UV 照射の指定をします。	
ワークチェンジ (☞ P.3-11)	ON / OFF	オンライン作図を終了したとき、ローカルに戻るかリモートのまとめるかを設定します。	
ファンモード (☞ P.3-12)	オート / マニュアル	バキューム(吸着)機能を設定します。	
オートクリーニング (☞ P.3-12)	作図前 / 作図後 / OFF	作図開始前または作図終了後に、自動的にヘッドのクリーニングを実行するかを設定します。	
作図前フラッシングレベル (☞ P.3-12)	レベル <u>0</u> ~ 3	作図前のフラッシングの量を設定します。	
MAPS4 (☞ P.3-13)	MANUAL / AUTO	バス間の縞を軽減する設定をします。	
版ずれ調整 (☞ P.3-14)	スキャン方向	-8 ~ <u>0</u> ~ 8	カラー・特色版を印刷したときの版ずれを補正します。
	フィード方向		
	リバース印刷		
LT モード (☞ P.3-15)	ON / OFF	曲げや伸びが発生するメディア(合成皮革)に LUS-120/ELS-120 インクを使って印刷した後、低温環境(20 °C以下)に放置すると、印刷面が割れことがあります。このモードを指定することで、割れを軽減することができます。	

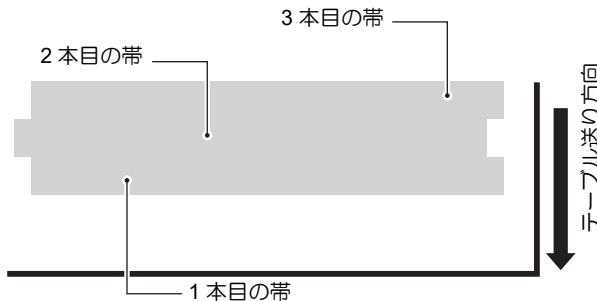
\*1. お買い上げ時は下線の値に設定されています。

## フィード補正の設定

補正パターンを作図して、フィード送り量の補正を行います。



- 補正パターンでは3本の帯を作図します。
- 3本の帯の境が均等の濃さになるように調整してください。



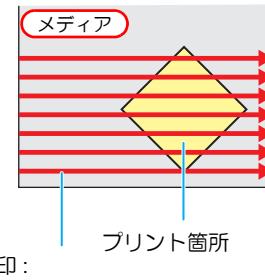
- 1 メディアをセットする (P.2-4)
- 2 ローカルで、**[FUNC1] (MENU)** ➔ **[▼] (3回)** ➔ **[ENTER]**キーを押す
  - 設定メニューが表示されます。
- 3 **[▲] [▼]**を押して“フィード補正”を選び、**[ENTER]**キーを押す
- 4 **[ENTER]**キーを押して、補正パターンを作図する
- 5 補正パターンを確認し、補正値を入力する
  - 補正値の入力画面が表示されます。
  - “+”に入力すると：3本の帯の間隔が広がる方向に移動します。
  - “-”に入力すると：3本の帯の間隔が近づく方向に移動します。
  - 補正値を“1”変更するごとに、約 0.83μm 帯が移動します。
- 6 **[ENTER]**キーを押す
  - 再度、補正パターンを作図して確認します。
  - 補正の必要がある場合は、手順 5 の操作をして補正してください。
- 7 終了するとき、**[END/POWER]**キーを数回押す

## ロジカルシークの設定

ロジカルシークの設定により、下図のようにヘッドの動作が変わります。

### ロジカルシーク OFF 時のヘッドの動き

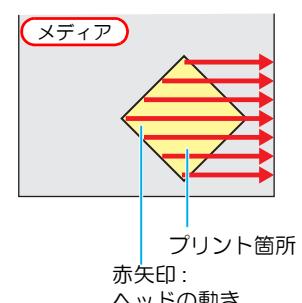
単方向プリント



赤矢印：  
ヘッドの動き

### ロジカルシーク ON 時のヘッドの動き

単方向プリント



赤矢印：  
ヘッドの動き

- 1 ローカルで、**[FUNC1] (MENU)** ➔ **[▼] (3回)** ➔ **[ENTER]**キーを押す

・設定メニューが表示されます。

- 2 **[▲] [▼]**を押して“ロジカルシーク”を選び、**[ENTER]**キーを押す
- 3 **[▲] [▼]**を押して設定値を選び、**[ENTER]**キーを押す
  - 設定値：ON/OFF
- 4 終了するとき、**[END/POWER]**キーを数回押す

3

3-9

## 重ね塗りの設定

インクの重ね塗りをするときの回数を設定します。重ね塗りをすることで、よりきれいな作図ができます。

**1** ローカルで、**[FUNC1] (MENU) ➔ ▶ (3回) ➔ [ENTER]** キーを押す

- ・設定メニューが表示されます。

**2** **▲ ▼**を押して“重ね塗り”を選び、**[ENTER]**キーを押す

**3** **▲ ▼**を押して設定値を選び、**[ENTER]**キーを押す

- ・設定値：1～9回

**4** 終了するとき、**[END/POWER]**キーを数回押す

**重要!** ・優先順位で重ね塗りを“パネル”に設定しないと、重ね塗りできません。

## リフレッシュレベルの設定

ホコリが多い場所での印刷や高ギャップでの印刷などで、ヘッドのインク詰まりが起こらないよう、プリントヘッドのリフレッシュレベルを設定します。レベル数が大きいほど、リフレッシュ回数が多くなります。

**1** ローカルで、**[FUNC1] (MENU) ➔ ▶ (3回) ➔ [ENTER]** キーを押す

- ・設定メニューが表示されます。

**2** **▲ ▼**を押して“リフレッシュレベル”を選び、**[ENTER]**キーを押す

**3** **▲ ▼**を押して設定値を選び、**[ENTER]**キーを押す

- ・UJF-7151plus / UJF-7151plusII の場合

設定値：レベル0～3

- ・UJF-7151plusII の場合

設定値：レベル0～6

**4** 終了するとき、**[END/POWER]**キーを数回押す

 ・主な使用条件と、推奨設定値は下表の通りです。

使用条件 / 環境	設定値
ヘッドギャップを2.1mm以上に設定して、LD1, 2印刷を使用する場合 (☞ P.2-9)	リフレッシュレベル2以上
ホコリなどが多い環境 (☞ P.0-8)	リフレッシュレベル2～3
2.5D印刷を使用する場合 (UJF-7151plusIIのみ)	リフレッシュレベル4～5
LD3印刷を使用する場合 (UJF-7151plusIIのみ)	リフレッシュレベル6

## 優先順位の設定

次の各項目について、本機での設定（パネル）を優先するか、コンピュータでの設定（ホスト）を優先するかを選択します。

項目：フィード補正 / 重ね塗り / ロジカルシーク / リフレッシュ

**重要!** RIPソフトウェア側の設定を優先させたいときは、設定値を“ホスト”にしてください。

**1** ローカルで、**[FUNC1] (MENU) ➔ ▶ (3回) ➔ [ENTER]** キーを押す

- ・設定メニューが表示されます。

**2** **▲ ▼**を押して“優先順位”を選び、**[ENTER]**キーを押す

**3** **▲ ▼**を押して設定値を選び、**[ENTER]**キーを押す

- ・設定値：全てホスト / 全てパネル / 個別設定
- ・[個別設定]を選んだ場合は手順4へ、それ以外を選んだ場合は手順5へ進んでください。

**4** **▲ ▼**を押して“ホスト”または“パネル”を選び、**[ENTER]**キーを押す

**5** 終了するとき、**[END/POWER]**キーを数回押す

## UV モードの設定

LED UV 装置のモードは 4 段階に設定できます。熱に弱いメディアを使用するときや、クリーニング中のテスト作図などで LED UV を点灯させたくないときなどに設定します。

ON	LED UV が点灯します。
OFF	作図時、LED UV は点灯しません。
印刷なし	作図は行わずに、LED UV だけ点灯させます。作図時に LED UV を点灯させなかったときなどに、後から硬化させたいときに使用します。(通常は設定しません)
色校正	通常、白インクは印刷直後は黄色味を帯びた状態となり、時間の経過とともに白くなっていく特性があります。 したがって印刷直後に色の校正作業を行うと、間違った状態で校正してしまう恐れがあります。 色校正モードは印刷直後に色校正を行えるように、UV の照射量を変更し印刷直後の黄色味を抑えています。 ただし、色校正モードでの印刷物は密着性、擦過性が低く、最終成果物としては適していません。 校正作業が終わったら、設定を元に戻してください。

### 1 ローカルで、**(FUNC1) (MENU) ➔ (3回) ➔ (ENTER)** キーを押す

- ・設定メニューが表示されます。

### 2 **(FUNC3) (>>)** を押す

### 3 **▲ ▼** を押して “UV モード” を選び、 **(ENTER)** キーを押す

### 4 **▲ ▼** を押して設定値を選び、 **(ENTER)** キーを押す

- ・設定値：ON/OFF/ 印刷なし / 色校正

### 5 終了するとき、**(END/POWER)** キーを数回押す

## ワークチェンジの設定

オンライン作図を終了したとき、ローカルに戻るかリモートのまとめるかを設定します。

### 1 ローカルで、**(FUNC1) (MENU) ➔ (3回) ➔ (ENTER)** キーを押す

- ・設定メニューが表示されます。

### 2 **(FUNC3) (>>)** を押す

### 3 **▲ ▼** を押して “ワークチェンジ” を選び、 **(ENTER)** キーを押す

### 4 **▲ ▼** を押して設定値を選びます。

- ・設定値：ON/OFF

### 5 **(ENTER)** キーを押す

**UJF-7151 plusII / UJF-7151 plusle の場合**

- ・ON を選択した場合、手順 7 へ進みます。
- ・OFF を選択した場合、手順 6 へ進みます。

**UJF-7151 plus の場合**

- ・印刷後にテーブルが手前に出てきます。

### 6 **▲ ▼** を押して設定値を選び、 **(ENTER)** キーを押す

- ・設定値：維持 / 手前
- ・維持：印刷後のテーブル位置を維持します。(デフォルト)
- ・手前：印刷終了後にテーブルが手前に出てきます。

### 7 終了するとき、**(END/POWER)** キーを数回押す

## ファンモードの設定

テーブルにセットしたメディアを固定するためのバキューム（吸着）機能を自動的に行うか、マニュアルでセットするか設定できます。

お買い上げ時は“オート”に設定されています。

**1** ローカルで、**[FUNC1] (MENU)** ➔ **[▼] (3回)** ➔ **[ENTER]**キーを押す

- ・設定メニューが表示されます。

**2** **[FUNC3] (>>) を押す**

**3** **[▲] [▼] を押して“ファンモード”を選び、**  
**[ENTER]**キーを押す

**4** **[▲] [▼] を押して設定値を選び、**  
**[ENTER]**キーを押す

- ・設定値：オート / マニュアル

**5** 終了するとき、**[END/POWER]**キーを数回押す

**重要!** **・ファンモードを“オート”に設定し、さらにオートクリーニング（P.3-12）を“作図後”に設定すると、オートクリーニングを行う前にバキューム機能が自動でOFFになります。**

## オートクリーニングの設定

作図開始前または作図終了後に、自動的にヘッドのクリーニングを実行するかを設定します。

**1** ローカルで、**[FUNC1] (MENU)** ➔ **[▼] (3回)** ➔ **[ENTER]**キーを押す

- ・設定メニューが表示されます。

**2** **[FUNC3] (>>) を押す**

**3** **[▲] [▼] を押して“オートクリーニング”を**  
**選び、****[ENTER]**キーを押す

**4** **[▲] [▼] を押して設定値を選び、**  
**[ENTER]**キーを押す

- ・設定値：作図前 / 作図後 / OFF

**5** 終了するとき、**[END/POWER]**キーを数回押す

**重要!** **・“作図後”に設定する場合は、ワークチェンジ（P.3-11）も“ON”に設定してください。**

 **・“作図後”的オートクリーニング中は、[FUNC1]キーを押すことでバキューム機能のON / OFFを切り替えることができます。**

## 作図前フラッシングレベルの設定

透明アクリルなどの治具を使用した場合、迷光の影響によりノズル面のインクが増粘してしまい、作図結果にしぶきなどが発生するケースがあります。

このような場合、作図前のフラッシングの量を増やすことで、しぶきなどの発生を防止します。

**1** ローカルで、**[FUNC1] (MENU)** ➔ **[▼] (3回)** ➔ **[ENTER]**キーを押す

- ・設定メニューが表示されます。

**2** **[FUNC1] (⟨⟨) を押す**

**3** **[▲] [▼] を押して“作図前フラッシングレベル”を選び、****[ENTER]**キーを押す

**4** **[▲] [▼] を押して設定値を選び、**  
**[ENTER]**キーを押す

- ・設定値：レベル 0 ~ 3

**重要!** **・各レベルにおけるインク使用量は以下のようになります（目安）**  
レベル 0 : 0.003 cc  
レベル 1 : 0.007 cc  
レベル 2 : 0.015 cc  
レベル 3 : 0.024 cc

**5** 終了するとき、**[END/POWER]**キーを数回押す

## MAPS の設定

MAPS(Mimaki Advanced PassSystem) 機能とは、メディア補正をしても送り縞が解消できない場合に、MAPS 機能を使いパスの境界を分散させることにより、送り縞が目立ちにくくさせる機能です。

### 1 ローカルで、**[FUNC1] (MENU) ➔ ▶ (3回) ➔ [ENTER]** キーを押す

- ・設定メニューが表示されます。

### 2 **[FUNC1] (⟨⟨) を押す**

### 3 **▲ ▼ を押して “MAPS4” を選び、 [ENTER] キーを押す**

### 4 **▲ ▼ を押して “AUTO” または “MANUAL” を選ぶ**

**AUTO** : プリントモードに合わせて自動的に設定を行います。

**MANUAL** : 設定値を調整することができます。

**重要!**

- ・AUTO 設定で送り縞、濃度ムラが改善されなかった場合、MANUAL 設定で調整してください。

### 5 **[ENTER] キーを押す**

- ・手順 4 で AUTO または OFF を選択した場合、手順 8 へ進みます。
- ・手順 4 で MANUAL を選択した場合、手順 6 へ進みます。

### 6 カラーインクに対するスムージングの設定を行う

(1) **[▲][▼] を押して、スムージングレベルを選択する**

- ・0~100% : 設定値を上げると、MAPS 効果が強くなり、設定値を下げると、MAPS 効果が弱くなります。  
(5%単位)

(2) **[ENTER] キーを押す**

- ・カラーインクのスムージングレベルを確定し、手順 7 へ戻ります。

(3) **[◀][▶] を押す**

- ・カラーインクのスムージングレベルを確定し、手順 10 へ進みます。

### 7 特色インクに対するスムージングの設定を行う

(1) **[▲][▼] を押して、スムージングレベルを選択する**

- ・0~100% : 設定値を上げると、MAPS 効果が強くなり、設定値を下げると、MAPS 効果が弱くなります。  
(5%単位)

(2) **[ENTER] キーを押す**

- ・特色のスムージングレベルを確定し、手順 9 へ戻ります。

(3) **[◀][▶] を押す**

- ・特色のスムージングレベルを確定し、手順 8 へ戻ります。

### 8

終了するとき、**[END/POWER]** キーを数回押す

**重要!**

以下の印刷条件は、MAPS4 が無効になります。

・クリア

600 x 600 8pass

600 x 900 12pass

・ホワイト高濃度

600 x 900 12pass

## 版ずれ調整の設定

カラー・特色版を印刷したときに版ずれが生じた場合に使用します。

**1** ローカルで、**(FUNC1) (MENU)** ➔ **▼ (3回)** ➔ **ENTER**キーを押す

- ・設定メニューが表示されます。

**2** **(FUNC1) (＜＜)**を押す

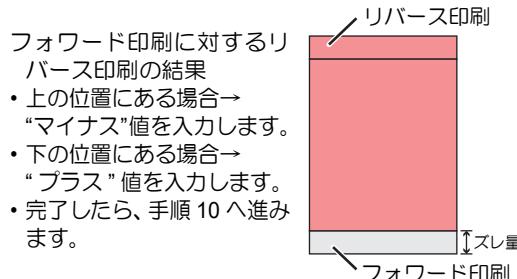
**3** **▲ ▼**を押して“版ずれ調整”を選び、**ENTER**キーを押す

**4** **▲ ▼**を押して“フィード方向”“スキャン方向”または“リバース印刷”を選び

フィード方向：フィード方向の版ずれを補正する  
スキャン方向：スキャン方向の版ずれを補正する  
リバース印刷：フォワード印刷（カラー→特色）とリバース印刷（特色→カラー）のフィード方向の版ずれを補正する

**5** **ENTER**キーを押す

- ・手順4でフィード方向またはスキャン方向を選択した場合、手順6へ進みます。
- ・手順4でリバース印刷を選択した場合、フォワード印刷とリバース印刷のフィード方向のズレ量を0.01mm単位で入力します。（下図参照）



**6**

**▲ ▼**を押して調整を行う解像度を選択し、**ENTER**キーを押す

フィード方向：600dpi / 900dpi / 1200dpi

スキャン方向：600dpi / 1200dpi

**7**

**▲ ▼**を押して“作図”または“補正值入力”を選び、**ENTER**キーを押す

作図：調整パターンを作図します。

\*Y方向がA4横サイズ以上の透明メディアを使用してください。

補正值入力：補正值を入力して、手順10へ進みます。

**8**

調整パターンを作図する

・フィード方向、スキャン方向ともに、中央（補正值が0）のパターンは他と比べて直線が少し長くなります。

**9**

調整パターン（下図参照）を確認し、調整値を入力する

・補正值の入力画面が表示されます。

・調整パターンの中で2本の直線がきれいに重なっている番号を選んで補正值に入力します。

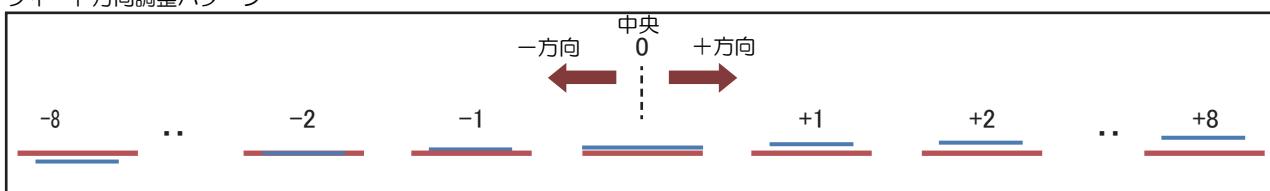
下の図の場合、最もよいパターンは“-2”的ため、補正值に“-2”と入力します。

**10**

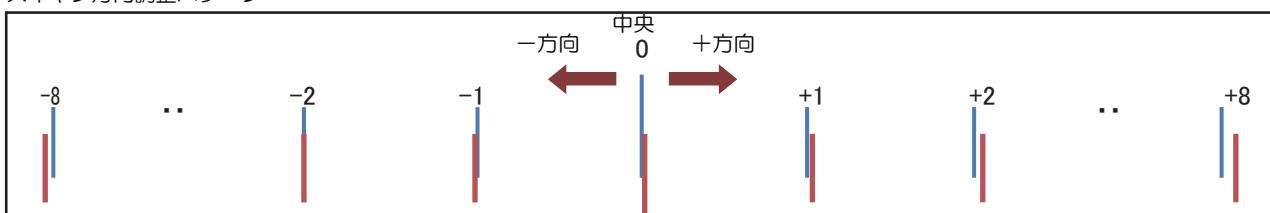
終了するとき、**(END/POWER)**キーを数回押す

## 調整パターン

### フィード方向調整パターン



### スキャン方向調整パターン



## LT モードの設定

LT モードを有効にする場合、ON に設定します。  
 デフォルトのUVモードの印刷物より柔軟性を必要とする場合に設定します。  
 UV 光量の調整を行いますので、LT モード使用前に印刷物性能（ベタつき、臭気など）を確認してください。

**1** ローカルで、**(FUNC1) (MENU) ➔ (3回) ➔ (ENTER)** キーを押す

- ・設定メニューが表示されます。

**2** **(FUNC1) (<<)** を押す

**3** **▲ ▼** を押して “LT モード” を選び、  
**(ENTER)** キーを押す

**4** **▲ ▼** を押して設定値を選び、  
**(ENTER)** キーを押す

- ・設定値：ON / OFF
- ・"ON" の場合、以下の印刷条件で LT モードで有効になります。

インク種	版の条件	解像度	パス	メディア
LUS-120/ ELS-120	カラー版 単層	600 x 600	8 pass	合皮

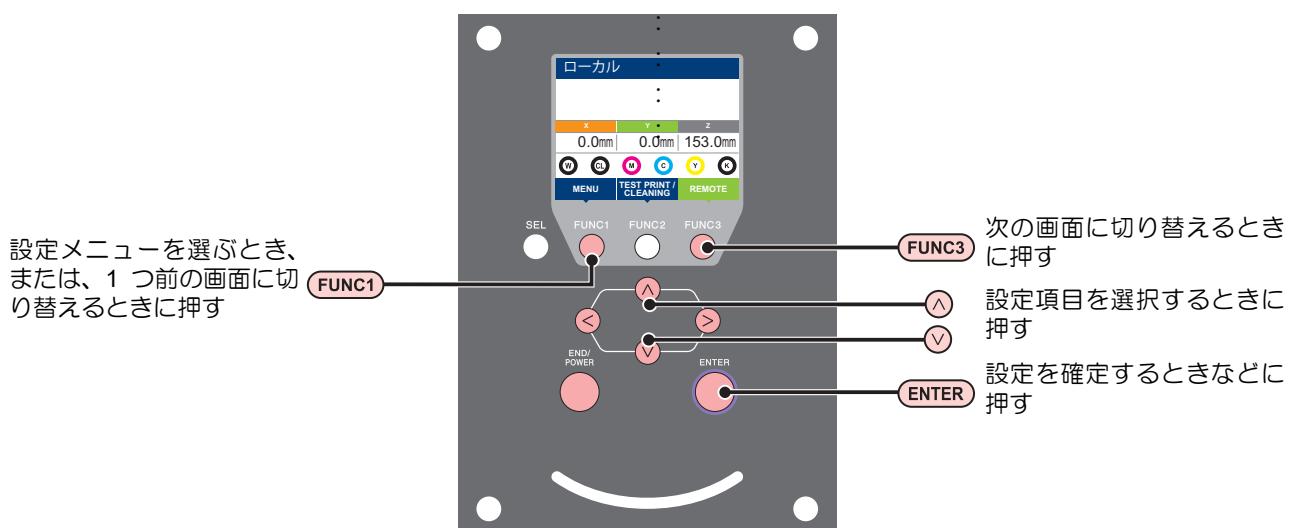
**重要！**

- ・印刷条件が上記と違っている場合は、たとえ LT モードを ON にしていても、LT モードは有効になりません。
- ・LT モードで印刷している場合は、印刷中の画面に "LT" が表示されます。

**5** 終了するとき、**(END/POWER)** キーを数回押す

## マシン設定メニューについて

本機を快適に使用するための各種設定です。  
マシン設定で設定できる内容は、次の項目です。



### ◆設定メニュー一覧



## マシン設定メニュー一覧表

機能名称	設定値	初期値	内 容			
時刻設定 (P.3-18)	+4h ~ -20h	日本時間	現在の日付と時刻を設定します。			
ミリ/インチ (P.3-18)	ミリ/インチ	ミリ	長さの表示単位を設定します。			
キーピザー (P.3-18)	ON / OFF	ON	キーを押したときのピザー音を設定します。			
ネットワーク (P.3-19)	ネットワークの設定をします。					
	IP アドレス確認	現在、本機が使用中の IP アドレスが表示されます。				
	MAC アドレス確認	現在、本機が使用中の MAC アドレスが表示されます。				
	DHCP	ON/ OFF	オンの場合、DHCP サーバーより与えられた IP アドレスを使用します。			
	AutoIP	ON/ OFF	オンの場合、AutoIP プロトコルにより使用する IP アドレスを決定します。ただし、DHCP が ON の場合は DHCP を優先します。			
	IP アドレス <sup>*1</sup>	本機が使用する IP アドレスを設定します。				
	デフォルトゲートウェイ <sup>*1</sup>	本機が使用するデフォルトゲートウェイを設定します。				
	DNS アドレス <sup>*1</sup>	本機が使用する DNS サーバーのアドレスを設定します。				
	サブネットマスク <sup>*1</sup>	本機が使用するサブネットマスクの桁数を設定します。				
イベントメール (P.3-20)	メール送信 (P.3-20)	ON / OFF	OFF	設定したイベントが起こった際に、メールを送信する機能を設定します。		
	プリント開始	ON / OFF	OFF	プリント開始時にメールを送信する / しないを設定します。		
	プリント終了	ON / OFF	OFF	プリント終了時にメールを送信する / しないを設定します。		
	エラー	ON / OFF	OFF	エラー発生時にメールを送信する / しないを設定します。		
	ワーニング	ON / OFF	OFF	ワーニング発生時にメールを送信する / しないを設定します。		
	その他	ON / OFF	OFF	上記以外のイベント発生時にメールを送信する / しないを設定します。		
	メールアドレス (P.3-21)	イベントメールを送信するメールアドレスを設定します。		英数字、記号 (96 文字)		
	件名 (P.3-21)	イベントメールの件名に記載する文字を設定します。		英数字、記号 (8 文字)		
	SMTP アドレス	SMTP サーバーを設定します。				
	SMTP ポート No.	SMTP のポート番号を設定します。				
サーバー設定 (P.3-21)	送信元メールアドレス		メールの送信元として使用するメールアドレスを設定します。			
	認証方式	OFF	SMTP サーバーの認証方式を設定します。			
		POP before SMTP				
		SMTP 認証				
	ユーザー名 <sup>*2</sup>	認証に使用するユーザー名を設定します。				
	パスワード <sup>*2</sup>	認証に使用するパスワードを設定します。				
	POP3 アドレス <sup>*3</sup>	POP サーバーを設定します。				
リモートコントロール (P.3-22)	APOP <sup>*3</sup>	APOP の ON/OFF を設定します。				
	テストメール送信	テストメールの送信を実行します。				
リモートコントロール	設定	DISABLE / ENABLE	ENABLE	ENABLE の場合、Mimaki Remote Access によるリモートコントロールを許可します。		
	PIN コード	0000-9999	0000	Mimaki Remote Access の認証番号を設定します。		
	キーライフタイム	5min-120min	30min	リモートコントロール中の Mimaki Remote Access が無操作の時に自動でリモートコントロールを終了する時間を設定します。		
LANGUAGE (P.3-24)		English / 日本語	English	表示言語を変更します。		
イオナイザ (P.3-24)		ON / OFF	OFF	イオナイザ (オプション品) の動作を設定します。		

機能名称		設定値	初期値	内 容
オプション治具 セット ( P.3-25)	治具セット	Kebab MKII L システム（オプション品）の取り付け / 取り外しを設定します。		
受入 / 回収位置 設定 <sup>*4</sup> ( P.3-25)	受入位置	手前 / 奥	手前	MDL コマンドを使用してプリンタを制御する場合に、ワークを受け入れる際のテーブルの前後位置を設定します。
	受入高さ	最下点 / 最上点 / 印刷時	印刷時	MDL コマンドを使用してプリンタを制御する場合に、ワークを受け入れる際のテーブル高さを設定します。
	回収位置	手前 / 奥	手前	MDL コマンドを使用してプリンタを制御する場合に、ワークを回収する際のテーブルの前後位置を設定します。
	回収高さ	最下点 / 最上点 / 印刷時	印刷時	MDL コマンドを使用してプリンタを制御する場合に、ワークを回収する際のテーブル高さを設定します。
JOG X 方向反転	ON/OFF	OFF		ジョグキーで原点設定を行う場合に、上下キーを押すとテーブルが動く方向を指定します。
自動消灯	ON/OFF	OFF		一定時間（30 分）経過した時に、自動的に画面が消灯します。
設定リセット ( P.3-26)				すべての設定項目を初期値に戻します。

- \*1. [DHCP], [AutoIP] が両方オフの場合のみ設定可能
- \*2. [ニンショウホウシキ] がオフでない場合のみ設定可能
- \*3. [ニンショウホウシキ] が POP before SMTP の場合のみ設定可能
- \*4. 「MDL コマンド」を使用してプリンタを制御する場合のみ設定が有効

## 時刻の設定

お使いの国に合わせた時刻（時差）に設定することができます。

**1** ローカルで、**[FUNC1] (MENU) ➡ [FUNC3] (>>) ➡ [ENTER]** キーを押す

- ・マシン設定メニューが表示されます。

**2** **[▲][▼] を押して “時刻設定” を選び、  
[ENTER] キーを押す**

**3** **[◀][▶][◀][▶] を押して時刻を  
入力し、[ENTER] キーを押す**

- ・時分秒の選択:[◀][▶] で選ぶ
- ・時分秒の入力:[▲][▼] で入力

**4** 終了するとき、**[END/POWER]** キーを数回押す



- ・-15 ~ +4 時間の間で、設定できます。

## 単位（長さ）の設定

本機で使用する単位を設定します。

**1** ローカルで、**[FUNC1] (MENU) ➡ [FUNC3] (>>) ➡ [ENTER]** キーを押す

- ・マシン設定メニューが表示されます。

**2** **[▲][▼] を押して “ミリ / インチ” を選び、  
[ENTER] キーを押す**

**3** **[▲][▼] を押して設定値を選び、  
[ENTER] キーを押す**

- ・長さの設定値：ミリ / インチ

**4** 終了するとき、**[END/POWER]** キーを数回押す

## キーブザーの設定

キーを押したときのブザー音を消すことができます。

**1** ローカルで、**[FUNC1] (MENU) ➡ [FUNC3] (>>) ➡ [ENTER]** キーを押す

- ・マシン設定メニューが表示されます。

**2** **[▲][▼] を押して “キーブザー” を  
選び、[ENTER] キーを押す**

**3** **[▲][▼] を押して設定値を選び、  
[ENTER] キーを押す**

- ・設定値：ON/ OFF

**4** 終了するとき、**[END/POWER]** キーを数回押す



- ・設定を "OFF" にしても、エラー / 警告 / 動作完了等のブザー音を消すことはできません。

## ネットワークの設定



- 手順 11～18 は、[DHCP]、[AutoIP] が両方とも "OFF" の場合に設定することができます

**1** ローカルで、**[FUNC1] (MENU) → [FUNC3] (>) → [ENTER]** キーを押す

- マシン設定メニューが表示されます。

**2** **▲▼**を押して "ネットワーク" を選び、**[ENTER]** キーを押す

**3** **▲▼**を押して "IP アドレス確認" を選び、**[ENTER]** キーを押す

- 現在、本機で使用中のIPアドレスが表示されます。
- 確認が終わったら **[ENTER]** キーを押してください。



- ネットワークに接続後、IP アドレスが確定するまで時間がかかります。IP アドレス未確定の場合、「0.0.0.0」と表示します。

**4** **▲▼**を押して "MAC アドレス確認" を選び、**[ENTER]** キーを押す

- 現在、本機で使用中の MAC アドレスが表示されます。
- 確認が終わったら **[ENTER]** キーを押してください。

**5** **▲▼**を押して "DHCP" を選び、**[ENTER]** キーを押す

**6** **▲▼**を押して設定値を選び、**[ENTER]** キーを押す

- 設定値：ON/ OFF
- ON の場合、DHCP サーバーより与えられた IP アドレスを使用します。

**7** **▲▼**を押して "AutoIP" を選び、**[ENTER]** キーを押す

**8** **▲▼**を押して設定値を選び、**[ENTER]** キーを押す

- 設定値：ON/ OFF
- ON の場合、AutoIP プロトコルにより使用する IP アドレスを決定します。ただし、DHCP が ON の場合は DHCP を優先します。

**9** **▲▼**を押して "IP アドレス" を選び、**[ENTER]** キーを押す

**10** **▲▼**を押して設定値を選び、**[ENTER]** キーを押す

**11** **▲▼**を押して "IP アドレス" を選び、**[ENTER]** キーを押す

**12** **▲▼**を押して IP アドレスを設定し、**[ENTER]** キーを押す

**13** **▲▼**を押して "デフォルトゲートウェイ" を選び、**[ENTER]** キーを押す

**14** **▲▼**を押してデフォルトゲートウェイ（ネットワークルータの IP アドレス）を設定し、**[ENTER]** キーを押す

**15** **▲▼**を押して "DNS アドレス" を選び、**[ENTER]** キーを押す

**16** **▲▼**を押して DNS アドレス（URL を IP アドレスに変換するサーバー）を設定し、**[ENTER]** キーを押す

**17** **▲▼**を押して "サブネットマスク" を選び、**[ENTER]** キーを押す

**18** **▲▼**を押してサブネットマスクを設定し、**[ENTER]** キーを押す

**19** 終了するとき、キーを数回押す



- ネットワークの設定を反映するには、一度電源をオフにし、再度電源をオンにしてください。

## イベントメール機能の設定

プリントの開始 / 終了や、エラーによる中断などのイベントが発生した際に、設定したメールアドレスにメールを送信する機能を設定します。

- ・免責事項
- ・メール通知その他、インターネットの通信が発生した場合の通信費用は、お客様負担となります。
- ・イベントメール機能による通知は、インターネット環境や機器の故障、電源の故障などの要因により、不達となることがあります。不達や遅延があった場合などおいて発生した損害について、弊社では責任を負いかねます。

**(重要!)**

- ・イベントメール機能は本機を LAN 接続することによって使用できます。あらかじめ LAN ケーブルの接続をしておいてください。
- ・SSL 通信には対応していません。

## イベントメール機能を有効にする

**1** ローカルで、**[FUNC1] (MENU)** ➔ **[FUNC3] (>>)** ➔ **[ENTER]** キーを押す

- ・マシン設定メニューが表示されます。

**2** **[▲][▼]**を押して“イベントメール”を選び、**[ENTER]** キーを押す

**3** **[▲][▼]**を押して“メール送信”を選び、**[ENTER]** キーを押す

**4** **[▲][▼]**を押して“ON”を選び、**[ENTER]** キーを押す

**5** 終了するとき、**[END/POWER]** キーを数回押す

## イベントメールを送るイベントを設定する

**1** ローカルで、**[FUNC1] (MENU)** ➔ **[FUNC3] (>>)** ➔ **[ENTER]** キーを押す

- ・マシン設定メニューが表示されます。

**2** **[▲][▼]**を押して“イベントメール”を選び、**[ENTER]** キーを押す

**3** **[▲][▼]**を押して“送信イベント選択”を選び、**[ENTER]** キーを押す

**4** **[▲][▼]**を押してイベントの“ON”または“OFF”を選択し、**[ENTER]** キーを押す

- ・下表の順にイベントの ON/OFF を選択します。ON/OFF 設定後、[ENTER] キーを押して次のイベント設定に進んでください。
- ・直前の設定に戻るときは [END/POWER] キーを押してください。

イベント名	概要
プリントスタート	プリント開始時にメールを送信する / しないを設定します。
プリントエンド	プリント終了時にメールを送信する / しないを設定します。
エラー	エラー発生によるプリント中断時にメールを送信する / しないを設定します。
ワーニング	プリント中のワーニング発生時にメールを送信する / しないを設定します。
その他	上記以外のイベント発生時にメールを送信する / しないを設定します。

**5** 終了するとき、**[END/POWER]** キーを数回押す

## メールアドレスを設定する

- 1 ローカルで、**[FUNC1] (MENU)** ➡ **[FUNC3] (»)** ➡ **[ENTER]**キーを押す
  - マシン設定メニューが表示されます。
- 2 **[▲][▼]**を押して“イベントメール”を選び、**[ENTER]**キーを押す
- 3 **[▲][▼]**を押して“メールアドレス”を選び、**[ENTER]**キーを押す
- 4 **[▲][▼][◀][▶]**を押してアドレスを設定し、**[ENTER]**キーを押す
  - イベントメールを送信するメールアドレスを設定します。
  - 英数字、記号、96文字以内で設定します。
- 5 終了するとき、**[END/POWER]**キーを数回押す

## 件名を設定する

- 1 ローカルで、**[FUNC1] (MENU)** ➡ **[FUNC3] (»)** ➡ **[ENTER]**キーを押す
  - マシン設定メニューが表示されます。
- 2 **[▲][▼]**を押して“イベントメール”を選び、**[ENTER]**キーを押す
- 3 **[▲][▼]**を押して“件名”を選び、**[ENTER]**キーを押す
- 4 **[▲][▼][◀][▶]**を押して件名を設定し、**[ENTER]**キーを押す
  - イベントメールの件名に記載する文字を設定します。
  - 英数字、記号、8文字以内で設定します。
- 5 終了するとき、**[END/POWER]**キーを数回押す

## サーバーを設定する

- 1 ローカルで、**[FUNC1] (MENU)** ➡ **[FUNC3] (»)** ➡ **[ENTER]**キーを押す
  - マシン設定メニューが表示されます。
- 2 **[▲][▼]**を押して“イベントメール”を選び、**[ENTER]**キーを押す
- 3 **[▲][▼]**を押して“サーバー設定”を選び、**[ENTER]**キーを押す
- 4 **[▲][▼]**を押して“SMTPアドレス”を選び、**[ENTER]**キーを押す
- 5 **[▲][▼][◀][▶]**を押してSMTPアドレスを設定し、**[ENTER]**キーを押す
  - [▲][▼][◀][▶]を押して、SMTPアドレスを設定します。
  - SMTPアドレス名を入力してください。
  - 英数字、記号、40字以内で設定します。
- 6 **[▲][▼]**を押して“SMTPポートNo.”を選び、**[ENTER]**キーを押す
- 7 **[▲][▼]**を押してSMTPポートNo.を設定し、**[ENTER]**キーを押す
  - SMTPのポート番号を設定します。
- 8 **[▲][▼]**を押して“送信元メールアドレス”を選び、**[ENTER]**キーを押す
- 9 **[▲][▼][◀][▶]**を押して送信元メールアドレスを設定し、**[ENTER]**キーを押す
  - [▲][▼][◀][▶]を押して、送信元メールアドレスとして使用するアドレスを設定します。
  - 英数字、記号、64文字以内で設定します。

 使用するサーバーによっては、アカウントに対応したメールアドレスを設定しないとメールを送信できない場合があります。
- 10 **[▲][▼]**を押して“認証方式”を選び、**[ENTER]**キーを押す
- 11 **[▲][▼]**を押して認証方式を設定し、**[ENTER]**キーを押す
  - SMTPサーバーの認証方式を設定します。
  - [オフ]を選択した場合、手順20に進みます。
- 12 **[▲][▼]**を押して“ユーザー名”を選び、**[ENTER]**キーを押す

**13**  を押してユーザー名を設定し、**ENTER** キーを押す

- ・**[▲][▼][◀][▶]** を押して、認証に使用するユーザー名を設定します。
- ・英数字、記号、30 文字以内で設定します。

**14**  を押して “パスワード” を選び、**ENTER** キーを押す

**15**  を押してパスワードを設定し、**ENTER** キーを押す

- ・**[▲][▼][◀][▶]** を押して、認証に使用するパスワードを設定します。
- ・英数字、記号、15 文字以内で設定します。



・パスワードの設定画面では、現在入力中の値のみ確認が可能です。

- ・手順 9 で [POP before SMTP] を選択した場合、手順 14 ~ 17 を設定します。

**16**  を押して “POP3 アドレス” を選び、**ENTER** キーを押す

**17**  を押して POP3 アドレスを設定し、**ENTER** キーを押す

- ・**[▲][▼][◀][▶]** を押して、POP サーバーを設定します。
- ・POP サーバー名を入力してください。
- ・英数字、記号、40 字以内で設定します。

**18**  を押して “APOP” を選び、**ENTER** キーを押す

**19**  を押して ON/OFF を設定し、**ENTER** キーを押す

**20** 終了するとき、**END/POWER** キーを数回押す

## テストメールを送信する

**1** ローカルで、**FUNC1** (MENU)  $\rightarrow$  **FUNC3** (>>)  $\rightarrow$  **ENTER** キーを押す

- ・マシン設定メニューが表示されます。

**2**  を押して “イベントメール” を選び、**ENTER** キーを押す

**3** **FUNC3** (>>)  $\rightarrow$  **ENTER** キーを押す

- ・“テストメール送信実行” が表示されます。

**4** **ENTER** キーを押す

- ・送信結果が表示されます。
- ・テストメールの送信に失敗した場合、エラーコードが表示されます。

次ページを参照し、対処してください。

テストメール送信  
失敗 : 1 2 3 4 5 <ent>

エラーコード

**5** 終了するとき、**END/POWER** キーを数回押す

## 重要!

- ・テストメールの送信結果は、本機がメールサーバーに対して行ったメール送信処理の結果です。  
メールが宛先に届いたことを示すものではありません。
- ・メールを受信する端末側で迷惑メールフィルタなどを設定している場合、「ソウシンカンリョウ」となってもメールが届かない場合があります。
- ・テストメールの送信に失敗した場合、以下のエラーコードが表示されます。
- ・エラーが解消されない場合、時間をおいてから試してみてください。
- ・サーバーの設定等については、ネットワーク管理者またはプロバイダにご相談ください。

エラーコード	予想される原因	対処方法
<b>10</b>	ネットワーク接続エラー	<ul style="list-style-type: none"> <li>・装置がネットワークに接続されていることを確認してください。</li> <li>・装置の IP アドレスが正しいことを確認してください。</li> <li>・装置が DNS を利用することのできる環境であることを確認してください。</li> </ul>
<b>20</b>	有効なメールアドレスがありません	<ul style="list-style-type: none"> <li>・正しいメールアドレスを入力してください。</li> </ul>
<b>11003</b> <b>11004</b>	POP サーバーが見つかりません または、DNS サーバーにアクセスできません	<ul style="list-style-type: none"> <li>・POP サーバーのアドレスを確認してください。</li> <li>・装置が DNS を利用することのできる環境であることを確認してください。</li> </ul>
<b>11021</b>	POP サーバーに接続できません	<ul style="list-style-type: none"> <li>・POP サーバー設定を確認してください。</li> <li>・ファイアーウォールの設定を確認してください。</li> </ul>
<b>12010</b>	POP サーバーからエラーが返答されました	<ul style="list-style-type: none"> <li>・POP サーバーの設定を確認してください。</li> </ul>
<b>13000</b>	POP 認証に失敗しました	<ul style="list-style-type: none"> <li>・ユーザー名とパスワードを確認してください。</li> <li>・APOP の設定を確認してください。</li> <li>・認証方式を確認してください。</li> </ul>
<b>10013</b> <b>10014</b>	SMTP サーバーが見つかりません または、DNS サーバーにアクセスできません	<ul style="list-style-type: none"> <li>・SMTP サーバーのアドレスを確認してください。</li> <li>・装置が DNS を利用することのできる環境であることを確認してください。</li> </ul>
<b>10021</b>	SMTP サーバーに接続できません	<ul style="list-style-type: none"> <li>・SMTP サーバー設定を確認してください。</li> <li>・SMTP ポート番号を確認してください。</li> <li>・ファイアーウォールの設定を確認してください。</li> </ul>
<b>10***</b> <b>11***</b> <b>20***</b> <b>21***</b>	SMTP サーバーからエラーが返答されました または応答がありません	<ul style="list-style-type: none"> <li>・SMTP サーバーの設定を確認してください。</li> <li>・SSL 通信が必須のサーバーとは通信できません。</li> <li>・プロトコルフィルターの設定を確認してください。</li> </ul>
<b>12***</b>	無効な送信元メールアドレスです	<ul style="list-style-type: none"> <li>・ユーザー名、パスワードに入力したアカウントに対応したメールアドレスが送信元メールアドレスに設定されているか、確認してください。</li> </ul>
<b>13***</b>	メールの宛先が見つかりません または、無効なメールアドレスです	<ul style="list-style-type: none"> <li>・メールアドレスを確認してください。</li> <li>・メールアドレスに間違いがあっても、本エラーが検出できない場合があります。</li> <li>・ユーザー名、パスワードに入力したアカウントに対応したメールアドレスが送信元メールアドレスに設定されているか、確認してください。</li> </ul>
<b>22000</b> <b>22008</b>	SMTP 認証エラー	<ul style="list-style-type: none"> <li>・認証方式を確認してください。</li> </ul>
<b>23***</b> <b>24***</b> <b>25***</b>	SMTP 認証に失敗しました	<ul style="list-style-type: none"> <li>・ユーザー名とパスワードを確認してください。</li> </ul>

“\*\*\*”はメールサーバーから返答されたエラーコード

## リモートコントロールの設定

Mimaki Remote Access で、リモートコントロールする場合の設定方法です。Mimaki Remote Access のオンラインマニュアルをご覧ください。

Mimaki Remote Access 使用中はディスプレイに "During remote control. [ent]" と表示され、本機の操作パネルによるキー操作は無効になります。

ディスプレイに "During remote control. [ent]" が表示されている時に [ENTER] キーを押すと、リモートコントロール状態が解除され、本機の操作パネルによるキー操作が有効になります。

### 1 ローカルで、**[FUNC1] (MENU) ➡ [FUNC3] (>>) ➡ [ENTER]** キーを押す

- マシン設定メニューが表示されます。

### 2 **▲▼**を押して“リモートコントロール”を選び、**[ENTER]** キーを押す

### 3 [設定] 画面で**[ENTER]** キーを押す

### 4 **▲▼**を押して“ENABLE”または“DESABLE”を選び、**[ENTER]** キーを押す

- [ENABLE]: Mimaki Remote Access によるリモートコントロールを有効にします。
- [DESABLE]: Mimaki Remote Access によるリモートコントロールを無効にします。

[DESABLE] を選択した場合、[END/POWER] キーを数回押して終了してください。

### 5 [PIN コード] 画面で**[ENTER]** キーを押す

### 6 **▲▼**で“PIN コード”を設定して**[ENTER]** キーを押す

- PIN コードは、Mimaki Remote Access の認証に使用する 4 衔の番号です。  
初期値：0000
- 設定値：0000-9999 の間で任意の 4 衔を設定してください。

#### Mimaki Remote Access からの接続

PIN コード入力画面で、本体で設定している PIN コードの値に従って、4 衔の番号を入力して認証します。

- 設定値が "0000" の場合、任意の 4 衔の番号 ("0000" を除いたどの数値の組み合わせでも構いません)
- 設定値が "0000" 以外の場合、設定値と同じ 4 衔の番号

**重要！** • PIN コードが "0000" の場合、任意の番号で認証可能となりますのでご注意ください。

### 7 [キーライフタイム] 画面で**[ENTER]** キーを押す

## 8

**▲▼**で“キーライフタイム”を設定して**[ENTER]** キーを押す

- キーライフタイムは、リモートコントロール中の Mimaki Remote Access が無操作だった場合に、リモートコントロールを自動で終了する時間の設定に使用します。
- 設定値：5 ~ 120 (分)

## 9

終了するとき、**[END/POWER]** キーを数回押す

## 言語の設定

表示言語を変更します。

### 1 ローカルで、**[FUNC1] (MENU) ➡ [FUNC3] (>>) ➡ [ENTER]** キーを押す

- マシン設定メニューが表示されます。

### 2 **[FUNC1]** を押して“LANGUAGE”を選び、**[ENTER]** キーを押す

### 3 **▲▼**を押して言語を選び、**[ENTER]** キーを押す

- 設定値：日本語 / English

### 4 終了するとき、**[END/POWER]** キーを数回押す

## イオナイザの設定（オプション）

オプションのイオナイザを接続しているとき、除電動作を行いたい場合に ON に設定します。

注意・安全に関し、UJF-7151plus のイオナイザ取扱説明書をご覧ください。

### 1 ローカルで、**[FUNC1] (MENU) ➡ [FUNC3] (>>) ➡ [ENTER]** キーを押す

- マシン設定メニューが表示されます。

### 2 **▲▼**を押して“イオナイザ”を選び、**[ENTER]** キーを押す

- “イオナイザ”的設定が選択されます。

### 3 **▲▼**を押して設定値を選び、**[ENTER]** キーを押す

- “ON”に設定すると、プリント前にプリントするデータに合わせてプリント面の全面を除電するようテーブルが移動するようになります。

### 4 終了するとき、**[END/POWER]** キーを数回押す

## オプション治具セット設定（オプション）

オプションの Kebab MkII L システムの取り付けまたは取り外しを行いたい場合に設定します。



- 安全に越し、Kebab MKII / Kebab MKII L システム取扱説明書をご覧ください。

### Kebab MkII L の取り付け・取り外し

#### 1 ローカルで、**[FUNC1] (MENU)** ➡ **[FUNC3] (>>) ➡ [ENTER]** キーを押す

- マシン設定メニューが表示されます。

#### 2 **▲** **▼** を押して “オプション治具セット” を選び、**[ENTER]** キーを押す

#### 3 Kebab MKII L システムの取り付けまたは取り外しを行い、**[ENTER]** キーを押す

- Kebab MKII L システムを取り付けると、円柱状の素材を回転させながらプリントが可能になります。

#### 4 終了するとき、**[END/POWER]** キーを数回押す

## 受入 / 回収位置の設定 (MDL コマンド)

「MDL コマンド」を使用してプリンタを制御する場合にワーク受入、回収を行う際のテーブル位置を設定します。

**重要！** 本メニューの設定は、「MDL コマンド」を使用してプリンタを制御する場合のみ有効です。

・「MDL コマンド」とは  
ユーザーの生産システムや周辺機器を利用して、弊社のプリンタの制御を可能にするためのコマンドです。  
ワークをセットするテーブルの位置や高さの制御、プリント開始のようなプリンタの動作の制御などが可能になります。  
また、プリンタのインク残量やエラー情報等も取得できます。  
「MDL コマンド」については、弊社から提供する技術情報（SDK）を使用してソフトウェアを開発していただくことで、お客様に最適なシステムの構築が可能になります。

『MDL コマンド』の運用に必要な情報を「技術情報（SDK）」として下記専用サイトで配布しています。

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

SDK のダウンロードにはユーザー登録（無料）が必要です。

#### 1 ローカルで、**[FUNC1] (MENU)** ➡ **[FUNC3] (>>) ➡ [ENTER]** キーを押す

- マシン設定メニューが表示されます。

#### 2 **▲** **▼** を押して “受入/回収位置設定” を選び、**[ENTER]** キーを押す

#### 3 **▲** **▼** を押して “受入位置” を選び、**[ENTER]** キーを押す

#### 4 **▲** **▼** を押して設定値を選び、**[ENTER]** キーを押す

- 設定値：手前 / 奥
- 手前：ワークを受け入れる際のテーブルの前後位置を一番手前に設定します。
- 奥：ワークを受け入れる際のテーブルの前後位置を一番奥に設定します。

#### 5 **▲** **▼** を押して “受入高さ” を選び、**[ENTER]** キーを押す

#### 6 **▲** **▼** を押して設定値を選び、**[ENTER]** キーを押す

- 設定値：最下点 / 最上点 / 印刷時
- 最下点：ワークを受け入れる際のテーブル高さを最下点に設定します。
- 最上点：ワークを受け入れる際のテーブル高さを最上点に設定します。
- 印刷時：ワークを受け入れる際のテーブル高さを印刷時の高さに設定します。

#### 7 **▲** **▼** を押して “回収位置” を選び、**[ENTER]** キーを押す

8

▲▼を押して設定値を選び、  
ENTERキーを押す

- ・設定値：手前 / 奥
- ・手前：ワークを回収する際のテーブルの前後位置を一番手前に設定します。
- ・奥：ワークを回収する際のテーブルの前後位置を一番奥に設定します。

9

▲▼を押して“回収高さ”を選び、  
ENTERキーを押す

10

▲▼を押して設定値を選び、  
ENTERキーを押す

- ・設定値：最下点 / 最上点 / 印刷時
- ・最下点：ワークを回収する際のテーブル高さを最下点に設定します。
- ・最上点：ワークを回収する際のテーブル高さを最上点に設定します。
- ・印刷時：ワークを回収する際のテーブル高さを印刷時の高さに設定します。

11

終了するとき、END/POWERキーを数回押す

### JOG X 方向反転の設定

ジョグキーで原点設定を行う場合に、上下キーを押してテーブルが動く方向を指定できます。

1

ローカルで、FUNC1 (MENU) ➡ FUNC3 (>) ➡  
ENTERキーを押す

- ・マシン設定メニューが表示されます。

2

▲▼を押して“JOG X方向反転”を選び、  
ENTERキーを押す

- ・“JOG X 方向反転”の設定が選択されます。

3

▲▼を押して設定値を選び、  
ENTERキーを押す

- ・“ON”に設定すると、▲でテーブルが奥に、  
▼でテーブルが手前に移動します。
- ・“OFF”に設定すると、▲でテーブルが手前に、  
▼でテーブルが奥に移動します。

4

終了するとき、END/POWERキーを数回押す

### 自動消灯の設定

一定時間（30分）経過した時に、自動的に画面が消灯する設定ができます。

1

ローカルで、FUNC1 (MENU) ➡ FUNC3 (>) ➡  
ENTERキーを押す

- ・マシン設定メニューが表示されます。

2

▲▼を押して“自動消灯”を選び、  
ENTERキーを押す

- ・“自動消灯”的設定が選択されます。

3

▲▼を押して設定値を選び、  
ENTERキーを押す

- ・“ON”に設定すると、最後にキー入力したときから一定時間（30分）経過した時に、自動的に画面が消灯します。
- ・消灯中は、操作パネルのいずれかのボタンを押すと復帰します。

重要!

- ・消灯中は省電力化のため、X軸・Y軸のモーターの励磁が切れます。  
消灯解除時にモーターの励磁復帰動作を行います。

4

終了するとき、END/POWERキーを数回押す

### 設定した内容を初期状態に戻す

「設定」「メンテナンス」「マシン設定」で設定した内容をお買い上げ時の状態に戻します。

1

ローカルで、FUNC1 (MENU) ➡ FUNC3 (>) ➡  
ENTERキーを押す

- ・マシン設定メニューが表示されます。

2

FUNC1 (<)キーを押す

3

▲▼を押して“設定リセット”を選び、  
ENTERキーを押す

4

ENTERキーを押す

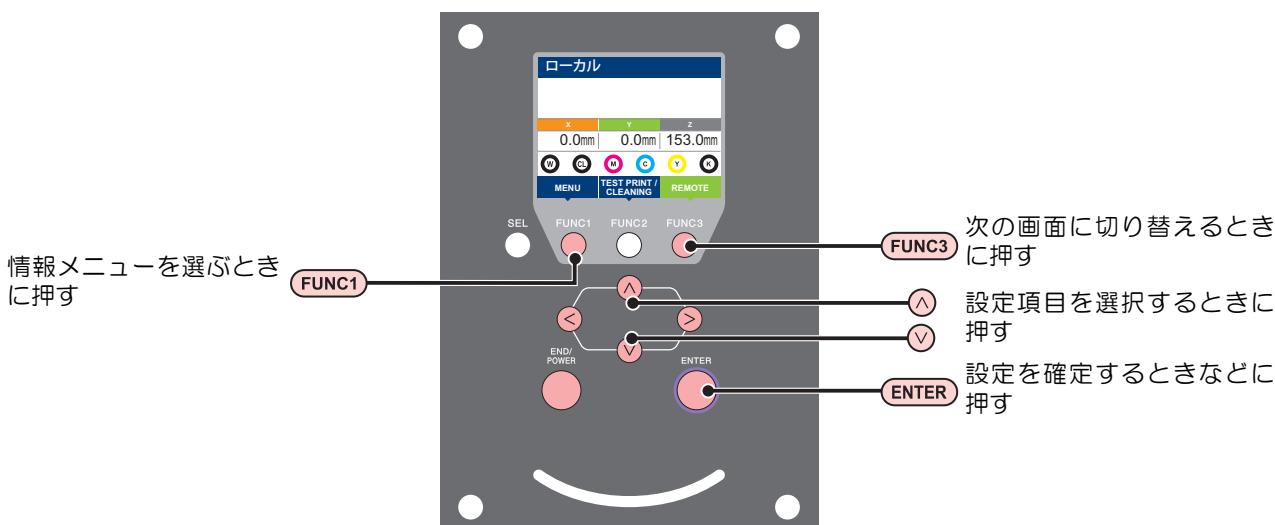
- ・設定を初期化します。

5

終了するとき、END/POWERキーを数回押す

# ノズルチェックメニューについて

ノズル抜け検出機能に関するオペレーションを設定します。



## ◆ NCU 設定メニュー一覧



## ノズルチェックメニュー一覧表

機能名称		設定値	初期値	概要
印刷中ノズルチェック (P.3-29)		ON/OFF	OFF	オンライン印刷の開始時にノズルチェックしたい場合、設定します。
(ON)	チェック	設定	ジョブ	チェックをファイル単位で行うことを示します。
	間隔	1 ~ 100 ファイル	30 ファイル	設定したファイル数毎にノズルチェックを行います。 <sup>*1</sup>
	復旧動作	クリーニング	ソフト / ノーマル / ハード	復旧動作時に行うクリーニングの種類を設定します。
		リトライ回数	0 ~ 3 回	設定回数分、リトライ動作を繰り返します。
自動ノズルリカバリ (P.3-29)		ON/OFF	OFF	自動でノズルリカバリしたい場合に設定します。
判定条件 (P.3-29)		1 ~ 100 ノズル	1 ノズル	色ごとに何本のノズル抜けを検出したら「ノズル抜け」と判定するか設定します。(1 ノズル列最大 10 本) <sup>*2</sup>

\*1. プリントの途中で設定した距離に達した場合は、次のプリント開始時にノズルチェックを行います。

\*2. プリント条件により、ノズルリカバリが適用されない場合があります。

## 印刷中ノズルチェックの流れ

プリント開始時に以下の流れでノズルチェックを行います。

**重要!**

- ・「印刷中ノズルチェック」の設定を "ON" にすると、有効になります。
- ・リトライ、自動ノズルリカバリの設定は、設定が有効な場合のみ行います。

### 1 ノズルチェック → 判定

ノズル抜けを検出します。

### 2 復旧動作 → ノズルチェック → 判定

ノズルチェック後「判定条件」以上のノズル抜けがあった場合、クリーニングを行ってから再度ノズルチェックを行います。

### 3 リトライ → 判定

復旧動作後「判定条件」以上のノズル抜けがあった場合、再度復旧動作を行います。

- ・「リトライ回数」の設定を 1 回以上にすると、有効になります。

### 4 自動ノズルリカバリ → 判定

ノズルチェックならびに復旧動作後、自動でノズルリカバリを行います。

- ・「自動ノズルリカバリ」の設定を "ON" にすると、有効になります。

### 5 ノズル抜け判定

最終的に「判定条件」以上のノズル抜けがあった場合は、プリント継続不可能と判定して、プリントを停止します。

## 「ノズル抜け」判定時ならびにエラー発生時の印刷動作

- 「ノズル抜け」と判定された場合 → プリントを停止します。
- ノズルチェック実施中にエラーが発生した場合 → 印刷を停止し、自動的に「印刷中ノズルチェック」を "OFF" に設定します。エラーから復旧後は、再度「印刷中ノズルチェック」の設定を行ってください。

## 印刷中ノズルチェックの設定

オンライン印刷の開始時にノズルチェックしたい場合、ONに設定します。

- 1 ローカルで、**[FUNC1] (MENU)** ➔ **[FUNC3]** ➔ **[▼ (1回)]** ➔ **[ENTER]** キーを押す
  - ・ノズルチェックメニューが表示されます。
- 2 **[▲] [▼]**を押して“印刷中ノズルチェック”を選び、**[ENTER]**キーを押す
- 3 **[▲] [▼]**を押してONを選び、**[ENTER]**キーを押す
  - ・“チェック間隔”的設定画面が表示されます。
  - ・“OFF”を選ぶと、ノズルチェックは設定されません。手順11へ進んでください。
- 4 **[ENTER]**キーを押す
- 5 **[▲] [▼]**を押して設定項目を選び、**[ENTER]**キーを押す
 

ジョブ: プリントしたジョブ数が設定した数に、ノズルチェックを行う
- 6 **[▲] [▼]**を押して設定値を選び、**[ENTER]**キーを押す
 

設定値: 1～100 ジョブ
- 7 **[▲] [▼]**を押して“復旧動作”を選び、**[ENTER]**キーを押す
  - ・“復旧動作”的設定画面が表示されます。
- 8 **[ENTER]**キーを押す
  - ・“クリーニング”が選択されます。
- 9 **[▲] [▼]**を押してクリーニングタイプを選び、**[ENTER]**キーを押す
 

設定値: ソフト / ノーマル / ハード
- 10 **[▲] [▼]**を押してリトライ回数を選び、**[ENTER]**キーを押す
 

設定値: 0～3回
- 11 終了するとき、**[END/POWER]**キーを数回押す

## 自動ノズルリカバリの設定

ノズル抜け判定された場合に自動でノズルリカバリしたい場合に設定します。

- 1 ローカルで、**[FUNC1] (MENU)** ➔ **[FUNC3]** ➔ **[▼ (1回)]** ➔ **[ENTER]** キーを押す
  - ・ノズルチェックメニューが表示されます。
- 2 **[▲] [▼]**を押して“自動ノズルリカバリ”を選び、**[ENTER]**キーを押す
- 3 **[▲] [▼]**を押してON/OFFを選び、**[ENTER]**キーを押す
- 4 終了するとき、**[END/POWER]**キーを数回押す

## 判定条件の設定

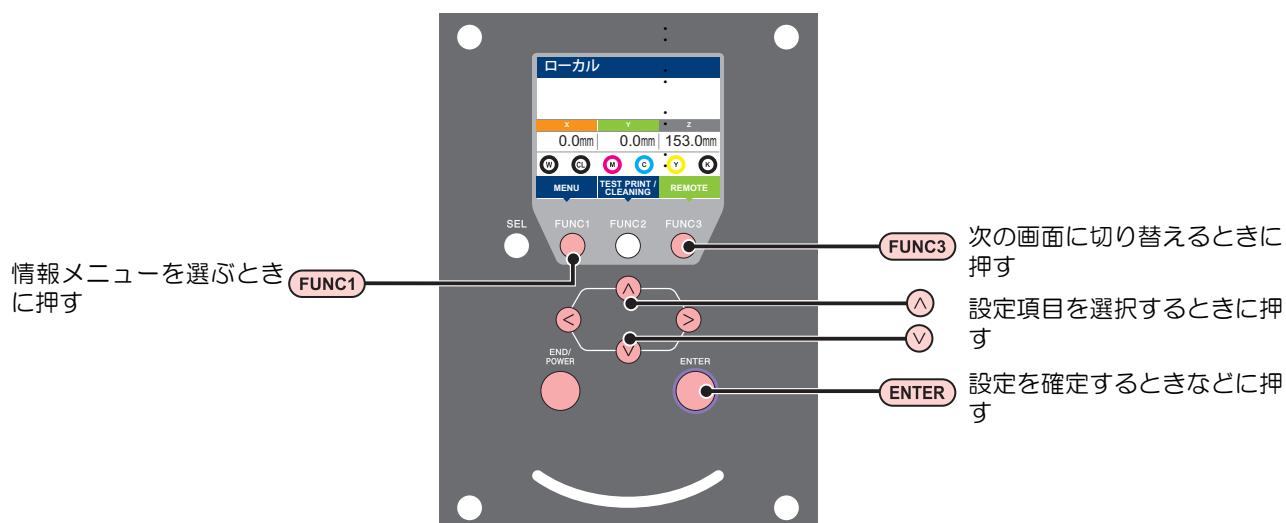
ノズル抜けの判定条件を設定します。

- 1 ローカルで、**[FUNC1] (MENU)** ➔ **[FUNC3]** ➔ **[▼ (1回)]** ➔ **[ENTER]** キーを押す
  - ・ノズルチェックメニューが表示されます。
- 2 **[▲] [▼]**を押して“判定条件”を選び、**[ENTER]**キーを押す
- 3 **[ENTER]**キーを押して色を選ぶ
 

・インクセットにより、色の種類は変わります。
- 4 **[▲] [▼]**を押して判定ノズル数を設定して、**[ENTER]**キーを押す
- 5 終了するとき、**[END/POWER]**キーを数回押す

# 情報メニューについて

本機の装置情報を確認できます。  
確認できる装置情報は、次の項目です。



## 情報メニュー一覧表

項目		内 容
使用状況	ワイピング情報	ワイピングした回数が表示されます。
	廃インクタンク情報	廃インクタンクに溜まっている廃インクが何%になっているか、目安が表示されます。
	プリント長情報	今までプリントした長さが表示されます。
	プリント面積情報	今までプリントした面積が表示されます。
	使用時間	今までの使用時間が表示されます。
バージョン		装置のバージョン情報が表示されます。
シリアル No.		装置のシリアル番号が表示されます。
エラー履歴		今までに発生したエラー、ワーニング履歴が表示されます。 【▲】【▼】を押して、発生順に発生日時（年月日時分）とエラー、ワーニング情報を切り替えて表示します。
リスト		装置の設定内容をプリントします。

## 情報を表示させる

- 1** ローカルで、**FUNC1 (MENU)** ➡ **FUNC3** ➡ **▼ (2回)** ➡ **ENTER** キーを押す
  - ・情報メニューが表示されます。
- 2** **▲** **▼**を押して情報を選ぶ
  - ・「情報メニュー一覧表」を参照して、表示する情報を選びます。
- 3** **ENTER** キーを押す
  - ・手順 2 で [リスト] を選んだ場合、装置の設定内容がプリントされます。
- 4** 終了するとき、**END/POWER** キーを数回押す



# 第4章 お手入れ



## この章では ...

日常行っていただくお手入れ方法やインクボトルのメンテナンスなど、本機を快適にお使いいただくために必要な項目を説明します。

日常のお手入れ .....	4-2	UVランプの使用状況を確認する .....	4-15
お手入れ上のご注意 .....	4-2	定期ワイピングの設定 .....	4-15
お手入れを行うタイミング .....	4-2	ワイパー清掃の警告時期を変更する .....	4-16
お手入れに必要な道具 .....	4-2	テーブル四隅のヘッドギャップを確認する .....	4-16
外装のお手入れ .....	4-3	着弾ズレを確認する .....	4-16
テーブルの清掃 .....	4-3	インクオーバーフロー、供給エラーを解消する .....	4-17
長期間使用しない場合は .....	4-3	ハードクリーニングの動作を改善する .....	4-17
メンテナンスメニューについて .....	4-4	消耗品の交換 .....	4-17
メンテナンスメニュー一覧表 .....	4-5	廃インクタンク確認メッセージが表示されたら .....	4-17
キャッピングステーションのメンテナンス .....	4-6	廃インクタンク確認メッセージが表示される前に廃インクタンクを交換する場合 .....	4-18
ワイパーとキャップの清掃 .....	4-6	インクボトルキャップの交換 .....	4-18
インク排出路の洗浄 .....	4-7	冷却水を交換する .....	4-19
ミストフィルターの清掃 .....	4-8	冷却水を交換する .....	4-20
ヘッド周辺の清掃 .....	4-10		
ノズル詰まりが解消しない場合 .....	4-11		
LED UVユニットの清掃 .....	4-12		
ノズルリカバリ機能 .....	4-14		
その他のメンテナンス機能 .....	4-15		
設定値をリセットする .....	4-15		

# 日常のお手入れ

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

## お手入れ上のご注意



- ・本機は、絶対に分解しないでください。感電および破損の原因になります。
- ・本機の内部に水気が入らないようにしてください。内部が濡れると、感電および破損の原因になります。
- ・エンジン、シンナー や研磨剤の入った薬品は使用しないでください。カバーの表面が変質・変形する恐れがあります。
- ・本機の内部に潤滑油などを注油しないでください。故障する恐れがあります。
- ・本機は紫外線硬化インク（UVインク）を使用します。紫外線硬化インク（UVインク）は、水やアルコールと混ざると凝集物が発生します。ノズル面はもちろん、ヘッド周辺へは、水またはアルコールを付着させないようご注意ください。
- ・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。



## お手入れを行うタイミング

タイミング	項目
毎日 (1日1~3回程度 使用状況により異なります)	ヘッド周辺ノズル面清掃 (メンテナンス液11を使用する清掃) ( P.4-12)
毎日 (1日の作業終了後)	ヘッド周辺の清掃 ( P.4-10)
	ワイパーとキャップの清掃 ( P.4-6)
1週間に1回 (週末の作業終了後)	外装のお手入れ ( P.4-3)
	テープルの清掃 ( P.4-3)
	インク排出路の洗浄 ( P.4-7)
	LED UVユニットの清掃 ( P.4-12)
1ヶ月に1回	ミストフィルターの清掃 ( P.4-8)
	冷却水を交換する ( P.4-20)
クリーニングでノズル詰まりが解消しないとき	ノズル詰まりが解消しない場合 ( P.4-11)
1週間以上使用しないとき	長期間使用しない場合は ( P.4-3)

## お手入れに必要な道具

消耗品は、販売店、またはお近くの弊社営業所でお買い求めください。

品名	品番
メンテナンス液 11	ML011-Z-B2
メンテナンス液 15	ML015-Z-B1
ヘッド周辺用クリーンスティック	SPC-0527
ノズルスワブ	SPC-0421
UJ清掃棒	SPC-0386
メンテナンス用クロス	SPC-0574
メンテナンス用キムタオル	SPC-0499
不凍液	SPC-0394
不凍液混合水	SPC-0783

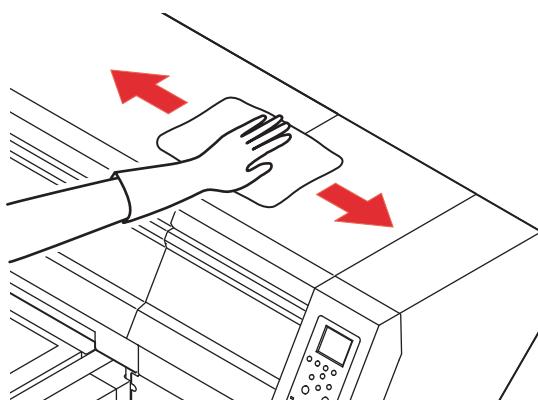
その他の消耗品は、弊社ウェブサイトにてご覧になれます。<https://japan.mimaki.com/supply/inkjet.html>



- ・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。

## 外装のお手入れ

使用環境により、本体の外装には塵や砂埃が付着することがあります。本体の外装が汚れた場合は、ヘッド移動部へのホコリの進入を防ぐために、柔らかい布に水または水で薄めた中性洗剤を含ませ、固く絞ってからふき取ってください。

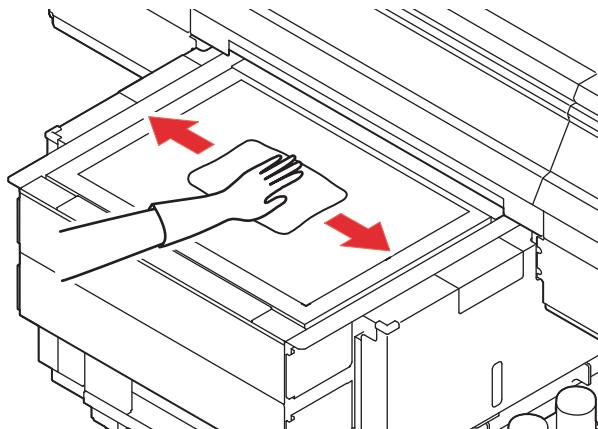


## テーブルの清掃



- 主電源を切って電源ケーブルを抜い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、アセトンや IPA 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。



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



- やわらかい毛のハケや乾いた布、ペーパータオルなどで、ゴミやインク固体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。
- インクが付着している場合は、エタノールを浸み込ませた布等で拭き取ってください。この時、エタノールをテーブルに直接散布または噴霧しないでください。

## 長期間使用しない場合は

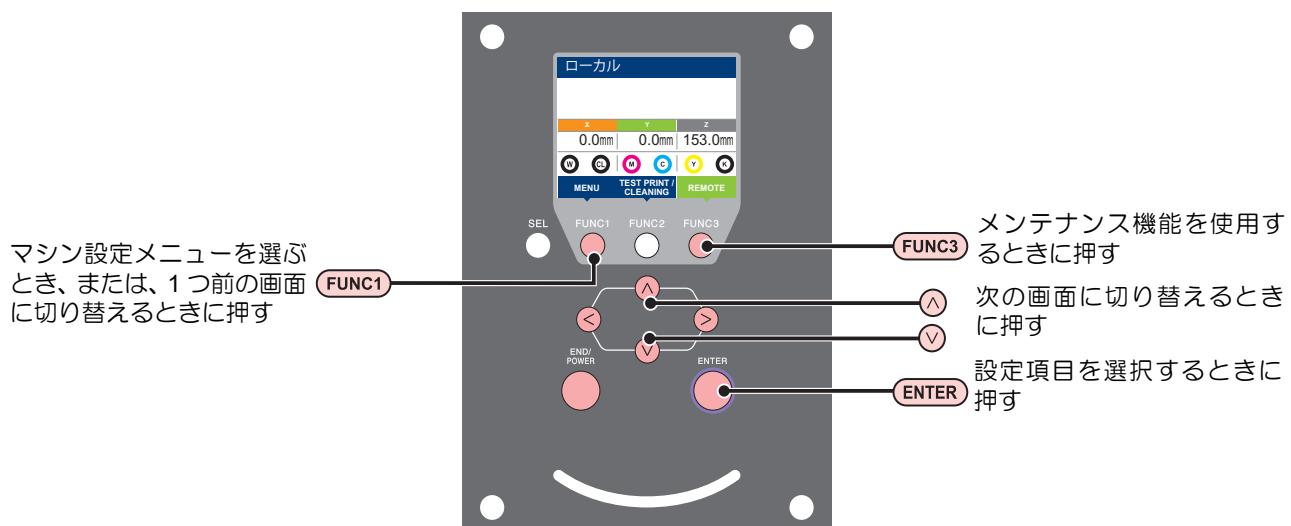
1週間以上使用しない場合は、インクの排路をクリーニングしてください。（[P.4-7「インク排出路の洗浄」](#)）その後、本機を保管してください。（[P.2-3「電源を切る」](#)）



- 主電源は、常時「オン」でお使い下さい。
- セットしてあるメディアを取り除いてください。

## メンテナンスメニューについて

本機のメンテナンスをするための各種設定です。  
メンテナンス設定で設定できる内容は、次の項目です。



### ◆メンテナンスメニュー一覧



## メンテナンスメニュー一覧表

項目	設定値	内容
ステーションメンテ	キャリッジやステーション周辺のメンテナンスを行います。	
	キャリッジアウト (  P.4-6)	「ヘッド周辺の清掃」がしやすい位置に、キャリッジが移動します。しばらく清掃が行われないと、「キャップ清掃」が表示されます。その場合は、このメニューで清掃を行います。
	ワイパー清掃 (吸引式ワイパー使用時) (  P.4-6)	「ワイパーとキャップの清掃」がしやすい位置に、キャリッジが移動します。しばらく清掃が行われないと、「ワイパー清掃」が表示されます。その場合は、このメニューで清掃を行います。
	ワイバ交換 (拭取り式ワイパー(ゴムワイパー)使用時) (  P.4-6)	「ワイバ交換」が表示された場合、このメニューで拭取り式ワイパー(ゴムワイパー)の交換を行います。拭取り式ワイパー(ゴムワイパー)を使用する場合は、吸引式ワイパー専用メニュー「ワイパー清掃」が表示されません。清掃をするときは「キャリッジアウト」を使用してください。
	廃インクタンク (  P.4-17)	廃インクタンクの使用カウントをリセットまたは補正します。
	フィルタ確認	「LED-UVユニット」と「ミスト吸着」のフィルタが確認しやすい位置に、キャリッジが移動します。
ノズルリカバリ (  P.4-14)	ノズル洗浄等をしてもノズル抜け等が復旧しない場合、他のノズルを使用してプリントします。	
	作図	パターンをプリントし、ノズル詰まりを起こしているノズルを確認します。
	登録	「作図」で確認した不良ノズルを登録します。
	リセット	登録した不良ノズルをリセットします。
UVランプ (  P.4-15)	UV照射時間	今までのUVランプの照射時間が表示されます。
定期ワイピング (  P.4-15)	OFF, 1~255	プリント中に行う、ワイピング動作を設定します。
ワイパーレベル (  P.4-16)	1/10~10/10	ワイパー清掃警告時期を変更します。
テーブル確認 (  P.4-16)	テーブルの四隅にヘッドを移動し、ヘッドギャップを確認することができます。	
着弾評価 (  P.4-16)	設置テーブルの揺れなどによる着弾ズレを確認することができます。	
オーバーフロー メンテ (  P.4-17)	サブタンク内の過剰なインクを排出し、インクオーバーフローを解消します。供給不足が発生している場合、復旧動作を行います。	
圧力調整 (  P.4-17)	圧力ポンプの出力を調整して、ハードクリーニングの動作を改善させます。ハードクリーニングで以下の症状が発生する場合に実施してください。 ・ハードクリーニング中にエラーが発生する。 ・"しばらくお待ちください"のまま終了しない。	

# キャッシングステーションのメンテナンス

キャッシングステーションにあるインクキャップやワイパー等のメンテナンスをします。(ステーションメンテナンス)

**重要!**

- 本機を使用していると、インクやホコリ等でワイパーやキャップが汚れてきます。
- ノズル状態を正常に保つため、ワイパーの清掃はこまめに実施してください。

インクキャップやワイパーは、それぞれ次のような動きをしています。

- ワイパー**：ヘッドのノズルに付着したインクを拭き取る
- インクキャップ**：ヘッドのノズルが乾燥により、目詰まりするのを防止する

## メンテナンスに必要な道具

- F-200 / LF-200 メンテナンス洗浄液 (SPC-0568)  
またはメンテナンス液 15 (ML015-Z-B1)
- メンテナンス液 11 (ML011-Z-B2)
- UJ 清掃棒 (SPC-0386)
- ヘッド周辺用クリーンスティック (SPC-0527)
- 手袋
- 保護メガネ
- スポット



- キャッシングステーションのメンテナンスを行うときは、必ず付属の保護メガネと手袋を着用して作業を行ってください。インクが目に入る場合があります。
- キャリッジを手でキャッシングステーションから出さないでください。キャリッジを移動させたいときは、[FUNC1] キーを押し、キャリッジアウトを実行してください。(参考 P.4-6 手順 1 ~ 2)

## ワイパーとキャップの清掃

画質や本機の状態を良好に保つため、こまめに清掃されることをお勧めします。

**重要!**

- ワイパーを清掃してもノズル抜けやボタ落ちが解消しない場合、ノズル交換をお試しください。
- ワイパーの汚れがひどい場合は、ワイパー (SPC-0832) を交換してください。

### 1 ローカルで、**[FUNC1] (MENU) ➔ ▶ (4回) ➔ [ENTER]** キーを押す

- メンテナンスマニューが表示されます。

### 2 [ENTER] キーを押す

- ステーションメンテが表示されます。

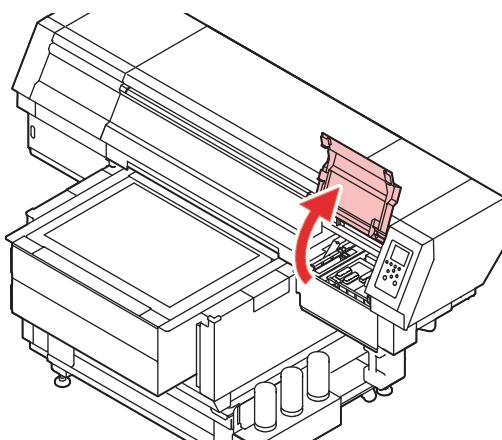
**重要!**

- 吸引式ワイパーを使用している場合は「ワイパー清掃」を、拭取り式ワイパー（ゴムワイパー）を使用している場合は「キャリッジアウト」を選択します。

### 3 [ENTER] キーを押す

- キャリッジが移動します。

### 4 右側の正面カバーを開ける



### 5 ワイパーを取り外す

#### 吸引式ワイパーの場合



#### 拭取り式ワイパーの場合



### 6 メンテナンス液 11 を入れる

- スポットにメンテナンス洗浄液を 3cc とり、写真のように洗浄液を入れる。
- 液量はスポットの目盛りを参考にして下さい。
- 流し込む速度目安：1 cc / 秒

#### 吸引式ワイパーの場合



赤丸部にスポットの先端を当てます。

#### 拭取り式ワイパーの場合



**注意!**

- メンテナンス洗浄液の飛び散りに注意して作業を行ってください。

## 7

## ワイパーを取り付ける

## 吸引式ワイパーの場合



ツメが機械奥側に向くように取り付けます。

## 拭取り式ワイパーの場合



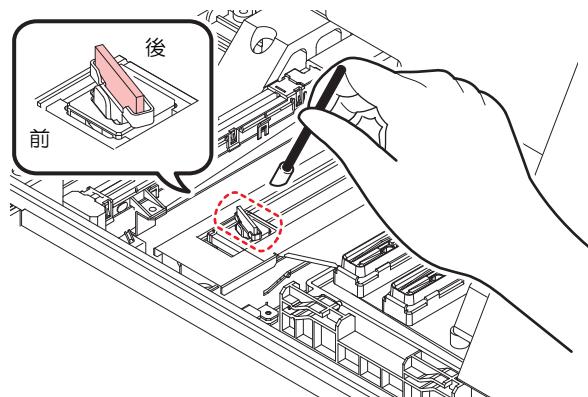
ツメが機械手前に向くように取り付けます。

- ワイパーの取り付け位置に注意して作業してください。

## 8

## 清掃棒に洗浄液をしみこませ、ワイパーの汚れを拭き取る

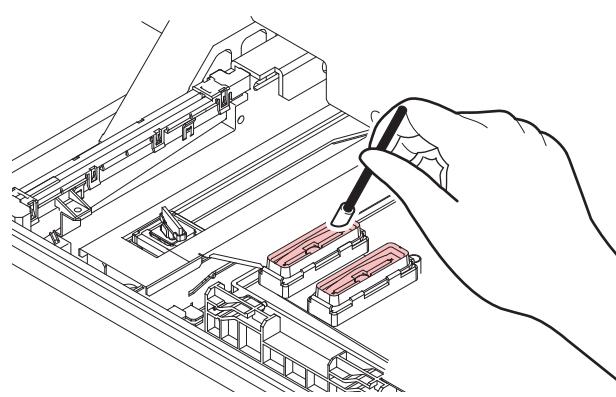
- 図の部分を拭いてください。
- ワイパーの汚れがひどい場合は、ワイパー (SPC-0832) を交換してください。
- ノズルの取り付け時、前後を間違えないようにしてください。



## 9

## キャップゴムを清掃する

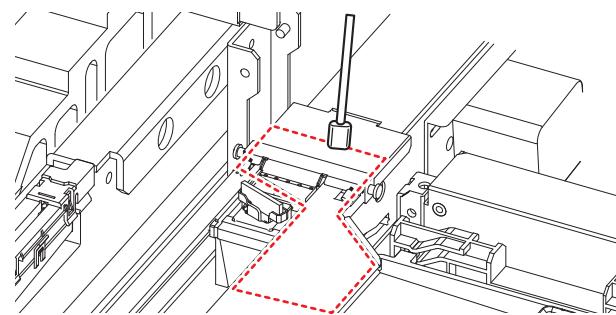
- キャップゴムに付着したインクを、メンテナンス洗浄液を含ませた清掃棒で拭き取ります。
- メンテナンス洗浄液は、残らないように拭き取ってください。
- キャップゴムの縁の部分にゴミが付着していないことを確認します。
- ゴミが付着していた場合、画質不良（ノズル抜け）やインクボタ落ちの原因になります。



## 10

## ワイパー周辺を清掃する

- 図の部分をクリーンスティックで拭いてください。
- 汚れがひどい場合は、メンテナンス洗浄液を含ませたクリーンスティックで拭き取ります。



## 11

清掃が終了したら、正面カバーを閉じ、  
ENTERキーを押す

- 初期動作後、手順2の表示に戻ります。

## インク排出路の洗浄

インク排出路内でのインクの凝固によるインク詰まりを防止するため、定期的に（1週間に1回程度）インク排出路の洗浄をしてください。

## 1

ローカルで、**FUNC1** (MENU) → **▼** (4回) → **ENTER**キーを押す

- メンテナンスメニューが表示されます。

## 2

**ENTER**キーを押す

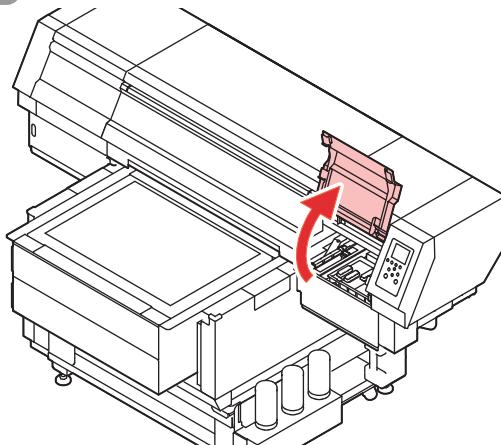
- “ステーションメンテ”が表示されます。

## 3

**▲** **▼**を押して “ 排路洗浄 ” を選び、  
**ENTER**キーを押す

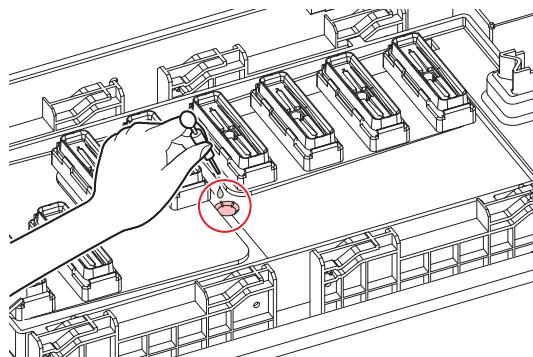
- “排路洗浄”が選択され、キャリッジが移動します。

## 4 右側の正面カバーを開ける



## 5 インク排出路にメンテナンス洗浄液を入れる

- ・スポットにメンテナンス洗浄液 11 を 20cc とり、キャップスライダ中央の穴から洗浄液を入れる。



## 6 正面カバーを閉じ、ENTER キーを押す

## ミストフィルターの清掃

## 1 ローカルで、(FUNC1) (MENU) ➔ ▼ (4回) ➔ ENTER キーを押す

- ・メンテナンスマニューが表示されます。

## 2 ENTER キーを押す

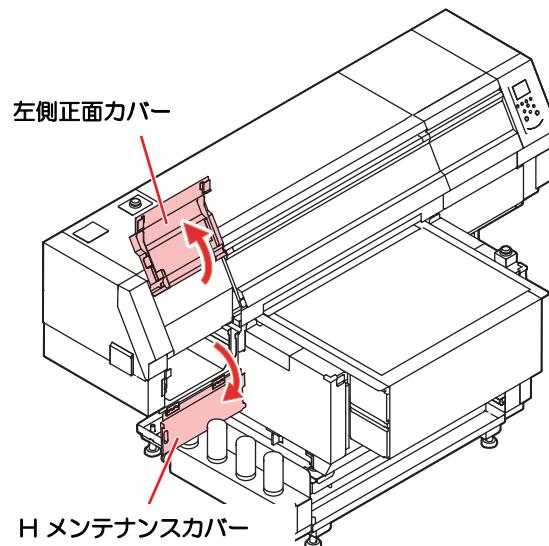
- ・“ステーションメンテ”が表示されます。

## 3 ENTER キーを押す

- ・“キャリッジアウト”が選択され、キャリッジが移動します。
- ・7151plusII / plusIII の場合は“フィルタ確認”を選択します。

## 4 カバーを開ける

- ・左側正面カバーとHメンテナンスカバーを開けます。



## 5 END/POWER キーを長押しする

- ・“<ENTER> を押してください”と表示されます。

## 6 ENTER キーを押す

- ・ディスプレイにワーニングメッセージ“カバーを開じてください”が表示されます。

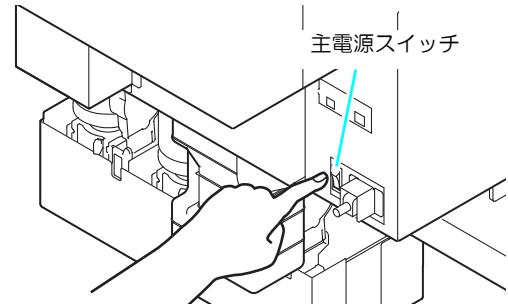
## 7 カバーを開けたまま、再度 END/POWER キーを長押し押す

- ・“<ENTER> を押してください”と表示されます。

## 8 ENTER キーを押して、電源を切る

## 9 主電源スイッチを切る

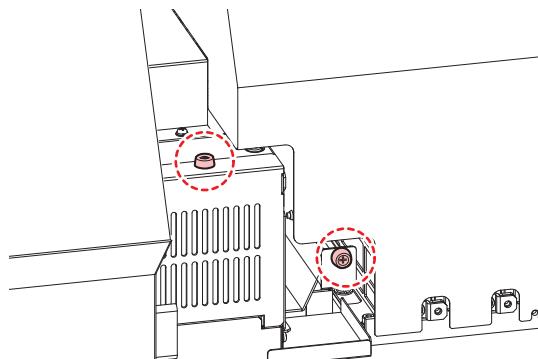
- ・装置側面にある主電源スイッチを「○」側に倒します。



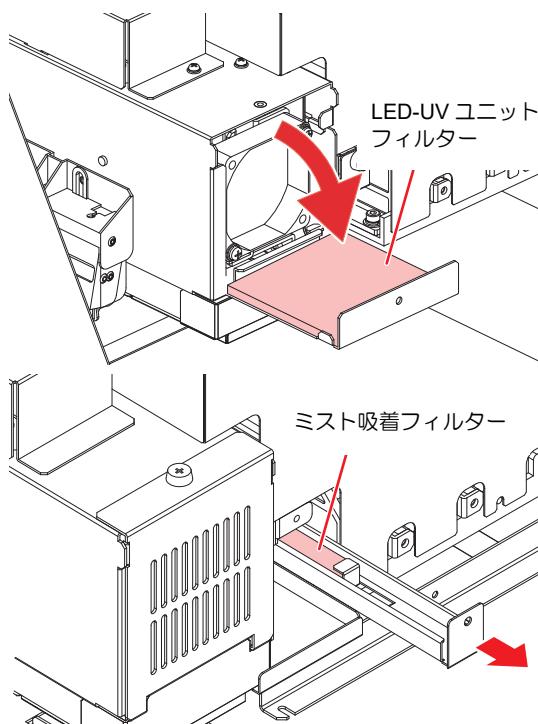
## 10 ミストフィルターを取り出す

- ミストフィルターは2箇所にあります。

(1) つまみネジを外します。(イラストの赤丸)



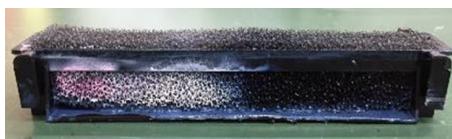
(2) 矢印の方向にカバーを引いて、ミストフィルターを取り出します。



## 11 フィルターを清掃する

- フィルターを取り出し、ペーパータオルなどで押さえて汚れを落とします。
- フィルターケースに付着した汚れを拭き取ります。

**重要!** フィルターについていたインクが液状化するなど、汚れがひどい場合は、フィルターを交換してください。



## 12 ミストフィルターを元の位置に戻す

## 13 カバーを閉じる

- 左側正面カバーとHメンテナンスカバーを閉じます。

## 14 主電源スイッチを入れる

- 装置側面にある主電源スイッチを「I」側に倒します。

15 **END/POWER** キーを押して、電源を入れる

- ローカルになります。
- 電源をオンにするとファームウェアのバージョンを表示し、初期動作を実行します。

## ヘッド周辺の清掃

ヘッド周辺は、本機の中で最も汚れがたまりやすく、本機の動作や作図結果に影響を及ぼす恐れのある場所です。また、ヘッドそのものは非常に微細なメカニズムを採用していますので、お手入れの際には十分な注意が必要です。



- ヘッド周辺を清掃するときは、ヘッド周辺用クリーンスティック (SPC-0527) またはノズルスワップ (SPC-0421) をお使いください。通常の綿棒をお使いになると、糸くずが残って二次障害を引き起こすことがあります。
- キャリッジ下面も、インクやホコリの付着により汚れないように、合わせて清掃を行ってください。汚れたままの状態にしておくと、ヘッドクリーニング時のワイプ動作でノズルにゴミや凝固インクをこすり付けてしまう恐れがあります。
- キャビングステーションにあるインクキャップやワイパーも、合わせてメンテナンスをおこなってください。汚れたままにした場合、ノズル面に汚れが付着したり、ノズルにゴミや凝固インクをこすりつけ、吐出不良が発生する恐れがあります。
- キャリッジ下面、ヘッド周辺にゲル状になったインクや、ホコリが付着することがあります。清掃棒などでこすり落としてください。その際、ヘッドのノズル部分は絶対にこすらないようにしてください。
- LUS-120/ELS-120 インクを使用している場合は、UJ 清掃棒を使用できません。

清掃に必要な道具		
• F-200 / LF-200 メンテナンス洗浄液 (SPC-0568) またはメンテナンス液 15 (ML015-Z-B1)		
• ヘッド周辺用クリーンスティック (SPC-0527)		
• ノズルスワップ (SPC-0421)		
• UJ 清掃棒 (SPC-0386)		
• メンテナンス用クロス (SPC-0574)		
• 手袋	• 保護メガネ	• 手鏡



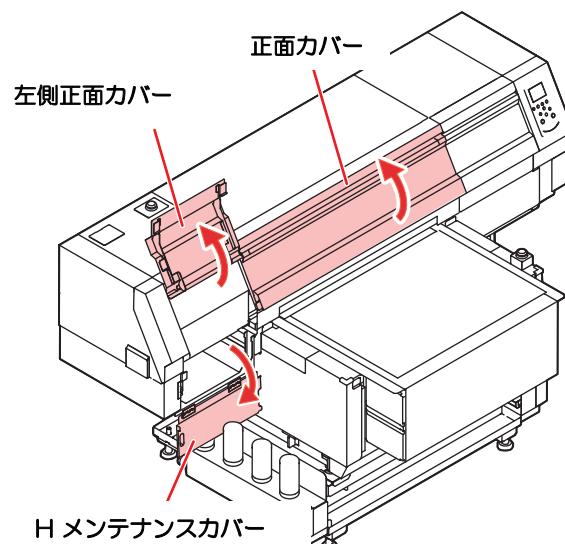
- 清掃を行うときは、必ず付属の保護メガネと手袋を着用して作業を行ってください。インクが目に進入する場合があります。
- インクは有機溶剤を使用しています。皮膚や目にに入った場合は、直ちに水で十分に洗い流してください。

- ローカルで、**(FUNC1) (MENU) ➔ ▶ (4回) ➔ ENTER** キーを押す
  - メンテナンスマニューが表示されます。
- ENTER** キーを押す
  - ステーションメンテが表示されます。
- ENTER** キーを押す
  - ▲ ▼** を押して "左端" または "中央" を選ぶ
- ENTER** キーを押す
  - キャリッジが、移動します。  
(UJF-7151 plus の場合は、キャリッジが左端に移動し、UJF-7151 plusII / UJF-7151 plusIII の場合は、"中央" を選ぶと、キャリッジが中央に移動します。)

- テーブルが最下点まで移動します。

### カバーを開ける

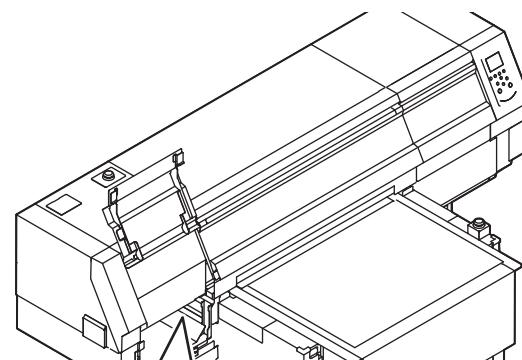
- 本体左端でメンテナンスを行う場合、左側正面カバーと H メンテナンスカバーを開けます。
- 本体中央でメンテナンスを行う場合、正面カバーを開けます。



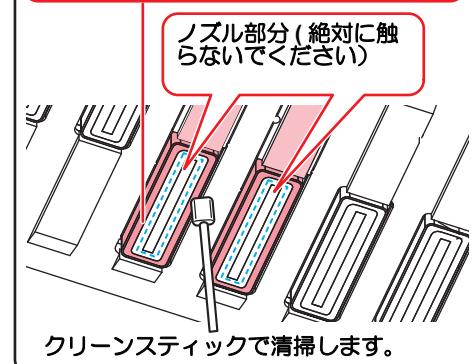
### 6 ヘッドの側面などに付着したインクを清掃棒で拭き取る

- クリーンスティックにメンテナンス洗浄液を含ませ、ノズル面の周囲、ヘッドの側面、スライダー底面に溜まったインクを拭き取ってください。
- ノズル部分は、絶対にこすらないでください。

#### 本体左端でメンテナンスを行う場合

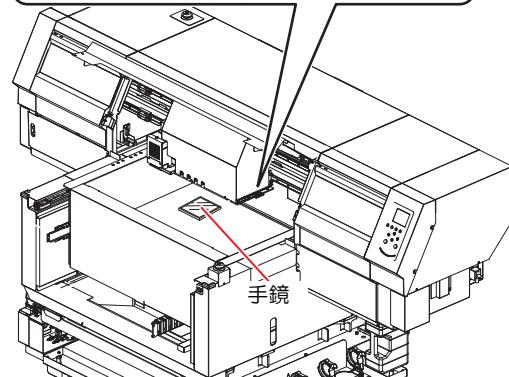
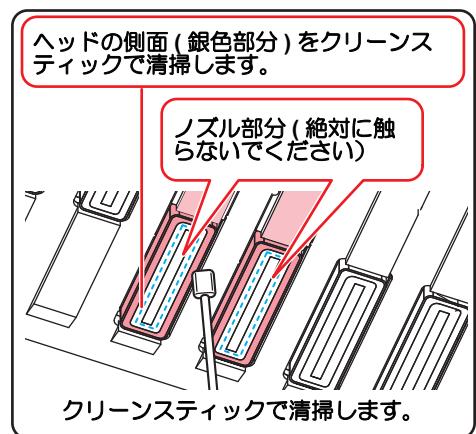


ヘッドの側面 (銀色部分) をクリーンスティックで清掃します。



クリーンスティックで清掃します。

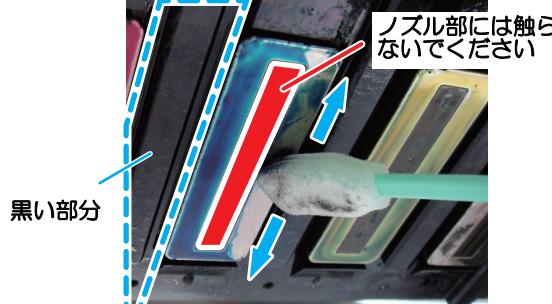
## 本体中央でメンテナンスを行う場合



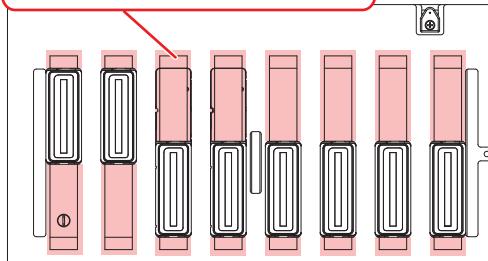
テーブル位置が中央の場合は、テーブルに手鏡を置いて、鏡を見ながら作業します。



- UJF-7151 plusII / UJF-7151 plusle の場合、カバーを開けている間はキャリッジを手で動かすることができます。作業しやすい位置に動かして清掃してください。
- ヘッド周辺の黒い部分、およびヘッド周囲の隙間に付着したインクも拭き取ります。



スライダー底面に溜まったインクを拭き取ります。



キャリッジ下面

7 清掃が終了したら、**ENTER** キーを押す

8 カバーを閉じ、**ENTER** キーを押す

- 初期動作後、手順 2 の表示に戻ります。



- メンテナンス途中で席を離れる場合、[ENTER] キーを押して清掃を終了してください。そのまま放置すると外光の影響でインクが硬化し、ノズル詰まり等の弊害を及ぼす恐れがあります。

## ノズル詰まりが解消しない場合

ノーマルクリーニングやハードクリーニングを行っても画質不良(ノズル詰まり)が解消しない場合のみ、下記の手順に従ってヘッドノズル面のメンテナンスを行ってください。



- この作業は必ず弊社サービス担当の指導の下で行うようにしてください。指導を受けないままメンテナンスを行うと、ヘッドの故障の原因になる場合があります。
- メンテナンスの際、絶対にインクヘッドのノズル部分をこすらないでください。ノズル部分をこすると撥水面が劣化し、ヘッドを交換しなければならない場合があります。

## 清掃に必要な道具

• F-200 / LF-200 メンテナンス洗浄液 (SPC-0568) またはメンテナンス液 15(ML015-Z-B1)	• 保護メガネ	• 手鏡
• ヘッド周辺用クリーンスティック (SPC-0527)		
• 手袋		



- ノズル面のメンテナンスはヘッド周辺用クリーンスティック (SPC-0527) を使用してください。それ以外の道具は使用しないでください。
- UJ 清掃棒 (SPC-0386)、綿棒は使用できません。
- 清掃を行うときは、必ず付属の保護メガネと手袋を着用して作業を行ってください。インクが目に入る場合があります。
- インクは有機溶剤を使用しています。皮膚や目に入った場合は、直ちに水で十分に洗い流してください。

1 ローカルで、**FUNC1** (**MENU**) **▼** (4回) **ENTER** キーを押す

- メンテナンスメニューが表示されます。

2

## ENTER キーを押す

- ステーションメニューが表示されます。

3

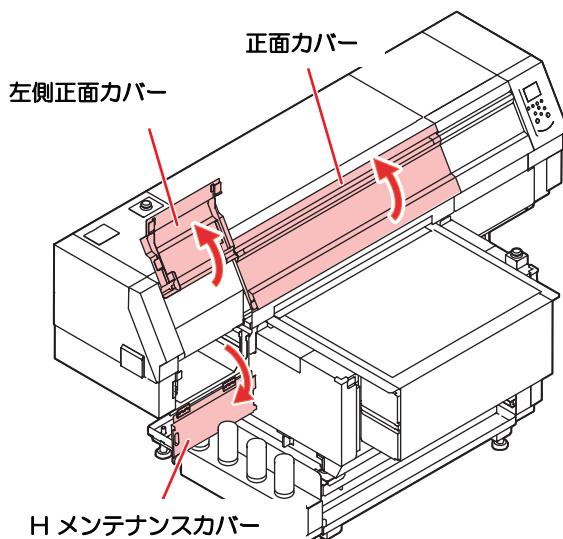
## ENTER キーを押す

- キャリッジが、移動します。(UJF-7151 plus の場合は、キャリッジが左端に移動し、UJF-7151 plusII / UJF-7151 plusIII の場合は、キャリッジが中央に移動します。)
- テーブルが最下点まで移動します。(UJF-7151 plusII / UJF-7151 plusIII の場合)

4

## カバーを開ける

- UJF-7151 plus の場合は、左側正面カバーと H メンテナンスカバーを開けます。
- UJF-7151 plusII / UJF-7151 plusIII の場合は、正面カバーを開けます。



5

## ヘッドのノズル面を清掃する

- 洗浄液を含ませたクリーンスティックを、10秒ほどノズル面に軽く押し当てて清掃する。
- ノズル面全体に(1)の作業を行う。



**注意**

- 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せず、常に新しいクリーンスティックを使用してください。
- 複数のヘッドを清掃する時は、ヘッドごとに新しいクリーンスティックを使用してください。

6

## 清掃が終了したらカバーを閉じ、ENTER キーを押す

- 初期動作後、手順 2 の表示に戻ります。



- ヘッドのノズル面の清掃が終わった後は、すみやかにヘッドクリーニング“ノーマル”を実施してください。

7

## ローカルで、FUNC2 (TEST PRINT/CLEANING) を押す

8

## ヘッドを選び、クリーニングする / しないを設定し、ENTER キーを押す

- [◀][▶] でヘッドを選ぶ
- [▲][▼] でクリーニングする / しないを選ぶ
  - 全てのヘッドに対して、クリーニングを実行するかを選択してください。

クリーニングする : セットされている色を表示  
クリーニングしない : “-” を表示

9

## ▲ ▼ を押して“ノーマル”を選び、ENTER キーを押す

- クリーニングを開始します。
- クリーニングが終了すると、ローカルモードになります。

10

## テストプリントを行い、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。

## LED UV ユニットの清掃

LED UV に付着したインクやホコリなどは定期的に清掃してください。

重要!

- LED UV の清掃時には、ユニット下面の照射部を傷つけないように注意して、丁寧に清掃してください。照射部に汚れや遮光物があると、インクの硬化不良によって印刷物に縞（パンディング）が発生する原因になります。

清掃に必要な道具		
・ヘッド周辺用クリーンスティック (SPC-0527)		
・手袋	・保護メガネ	・手鏡



- 清掃を行うときは、必ず付属の保護メガネと手袋を着用して作業を行ってください。インクが目に入る場合があります。
- インクは有機溶剤を使用しています。皮膚や目に入った場合は、直ちに水で十分に洗い流してください。

1

## ローカルで、FUNC1 (MENU) ➡ ▶ (4回) ➡ ENTER キーを押す

- メンテナンスメニューが表示されます。

2

## ENTER キーを押す

- ステーションメンテが表示されます。

3

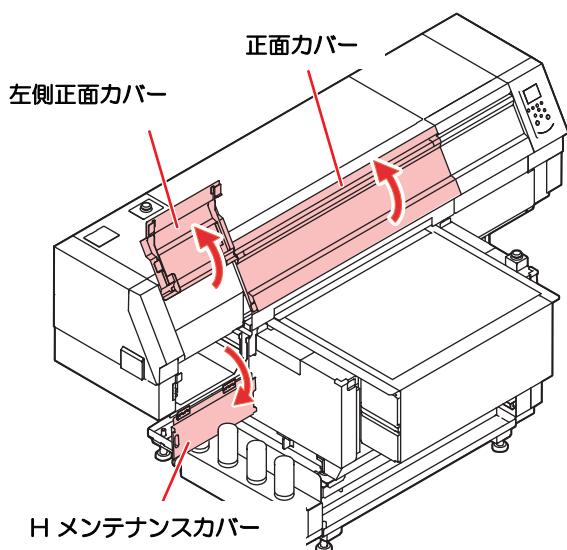
## ENTER キーを押す

- キャリッジが移動します。(UJF-7151 plus の場合は、キャリッジが左端に移動し、UJF-7151 plusII / UJF-7151 plusIII の場合は、キャリッジが中央に移動します。)
- テーブルが最下点まで移動します。(UJF-7151 plusII / UJF-7151 plusIII の場合)

4

## カバーを開ける

- UJF-7151 plus の場合は、左側正面カバーと H メンテナンスカバーを開けます。
- UJF-7151 plusII / UJF-7151 plusIII の場合は、正面カバーを開けます。

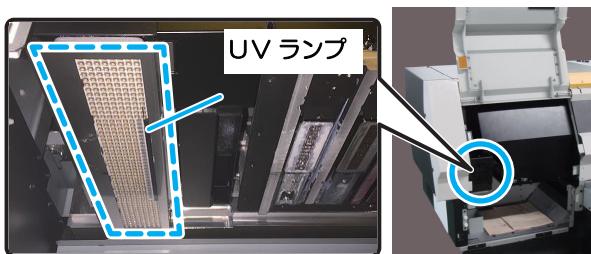
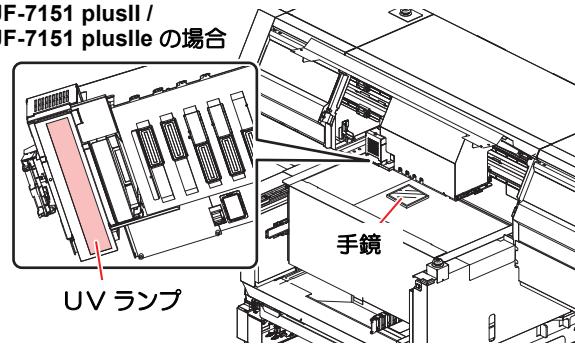


5

## UV ランプ下面を清掃する

- UV ランプ下面を、アルコールを含ませたヘッド周辺用クリーンスティックまたは柔らかい布で拭き取ります。

UJF-7151Plus の場合

UJF-7151 plusII /  
UJF-7151 plusIII の場合

6

## 清掃が終了したらカバーを閉じ、

## ENTER キーを押す

- 初期動作後、手順 2 の表示に戻ります。

## ノズルリカバリ機能

特定ノズルのノズル抜けが直らない場合、そのノズルは使用せず他の正常なノズルをかわりに使用(ノズルリカバリ)してプリントすることができます。

**1** ローカルで、**[FUNC1] (MENU)** ➔ **[▼] (4回)** ➔ **[ENTER] キーを押す**

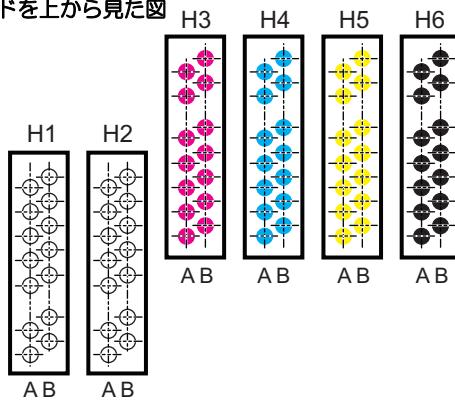
・メンテナンスマニューが表示されます。

**2** **[▲][▼] を押して“ノズルリカバリ”を選び、  
[ENTER] キーを押す**

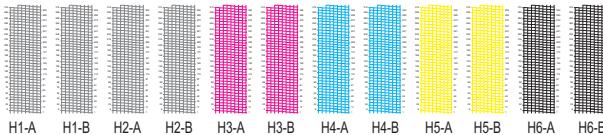
**3** **[▲][▼] を押して“作図”を選び、  
[ENTER] キーを押す**

- ・ノズルパターンのプリントを開始します。
- ・“登録”を選択すると、プリントをしないで、ノズル列選択手順(手順4)に移ります。

ヘッドを上から見た図

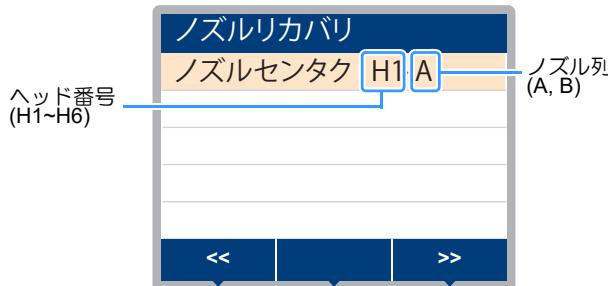


ノズルパターン



**4** **[▲][▼] を押して“登録”を選び、  
[ENTER] キーを押す**

**5** **[▲][▼] を押してノズルリカバリをする  
ノズル列を選び、[ENTER] キーを押す**



**6**

リカバリが必要なノズル番号を登録し、  
[ENTER] キーを押す

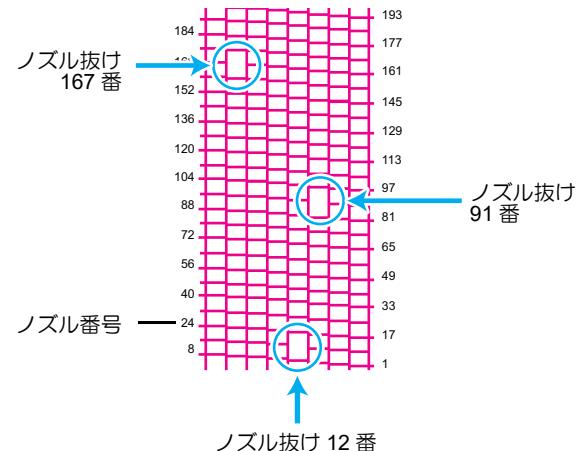
- (1) **[▲][▼] を押して登録番号(1~10)を選択し、  
[ENTER] キーを押します。**
- (2) **[▲][▼] を押してリカバリするノズル番号を  
登録し [ENTER] キーを押します。**



登録番号: 1~10

リカバリノズル番号: 1~318, OFF

リカバリノズル登録例



登録番号	リカバリノズル番号	状態
1	12	ノズルリカバリする
2	91	ノズルリカバリする
3	167	ノズルリカバリする
4	OFF	登録無し
5	OFF	登録無し

**7**

終了するとき、**[END/POWER] キーを数回押す**

**重要!**

- ・1ノズル列あたり10個までノズルを登録できます。
- ・本機能を使用しても、プリント時間は変わりません。
- ・最低パスでプリントをした場合は、ノズルリカバリが反映されません。  
一度、試しプリントを行い確認してください。
- ・特殊インクが見づらい場合、透明フィルムに印刷して確認してください。



# その他のメンテナンス機能

## 設定値をリセットする

- 1 ローカルで、**(FUNC1) (MENU) ➔ ▶ (4回) ➔ ENTER** キーを押す
  - ・メンテナンスマニューが表示されます。
- 2 **▲ ▼**を押して“ノズルリカバリ”を選び、**ENTER**キーを押す
- 3 **▲ ▼**を押して“リセット”を選び、**ENTER**キーを押す
- 4 **▲ ▼**を押してリセットするノズル列を選び、**ENTER**キーを押す
  - ・リセット確認のメッセージが表示されます。
- 5 終了するとき、**END/POWER**キーを数回押す

## UVランプの使用状況を確認する

### UVランプの使用時間を確認したい場合

- 1 ローカルで、**(FUNC1) (MENU) ➔ ▶ (4回) ➔ ENTER** キーを押す
  - ・メンテナンスマニューが表示されます。
- 2 “UVランプ”を選び、**ENTER**キーを押す
  - ・UV照射時間が表示されます。
- 3 終了するとき、**END/POWER**キーを数回押す

## 定期ワイピングの設定

設定した時間が経過すると、自動的にヘッドのノズル面をワイピングし、ノズル面に付着したインク滴を取り除きます。  
飛行曲がりやノズル抜け、インク滴が落ちるなどの症状が出た場合、動作間隔を設定します。

- 1 ローカルで、**(FUNC1) (MENU) ➔ ▶ (4回) ➔ ENTER** キーを押す
  - ・メンテナンスマニューが表示されます。
- 2 **▲ ▼**を押して“定期ワイピング”を選び、**ENTER**キーを押す
- 3 **▲ ▼**を押して、動作間隔を設定する
  - ・設定値：1～255scan, OFF
  - ・[OFF]にすると、定期ワイピングを行いません。
- 4 **ENTER**キーを押す
- 5 **▲ ▼ ◀ ▶**を押して、ティキワイピングの対象ヘッドを設定する。
- 6 終了するとき、**END/POWER**キーを数回押す

**重要!**

- ・定期ワイピングを行うタイミングによっては、色味が変化する場合があります。あらかじめ色味に変化がないか、確認してください。

## ワイパー清掃の警告時期を変更する

ワイパーレベルを設定して、環境によってワイパー清掃時期の警告を標準より早期に促します。

10/10	標準のワイピング回数でワイパー清掃の警告が表示されます。(初期値)
9/10	標準の 9/10 回のワイピング回数でワイパー清掃の警告が表示されます。
8/10	標準の 8/10 回のワイピング回数でワイパー清掃の警告が表示されます。
	⋮
1/10	標準の 1/10 回のワイピング回数でワイパー清掃の警告が表示されます。

**1** ローカルで、**FUNC1** (MENU) → **▼** (4回) → **ENTER** キーを押す

- ・メンテナンスマニューが表示されます。

**2** **▲** **▼** を押して“ワイパーレベル”を選び、**ENTER** キーを押す

**3** **▲** **▼** を押して、ワイパーレベルを設定し、**ENTER** キーを押す

- ・設定値: 1/10 ~ 10/10

**4** **ENTER** キーを押す

**5** 終了するとき、**END/POWER** キーを数回押す

## テーブル四隅のヘッドギャップを確認する

**1** ローカルで、**FUNC1** (MENU) → **▼** (4回) → **ENTER** キーを押す

- ・メンテナンスマニューが表示されます。

**2** **FUNC1** (⟨⟨) を押す

**3** **▲** **▼** を押して“テーブル確認”を選び、**ENTER** キーを押す

**4** **▲** **▼** を押して、確認位置を選択する

- ・設定値: 右奥, 右手前, 左手前, 左奥

**5** **ENTER** キーを押す

- ・テーブル / キャリッジが、測定位置に移動します。

**6** 終了するとき、**END/POWER** キーを数回押す

## 着弾ズレを確認する

設置テーブルの揺れなどによる着弾ズレを確認することができます。

**1** ローカルで、**FUNC1** (MENU) → **▼** (4回) → **ENTER** キーを押す

- ・メンテナンスマニューが表示されます。

**2** **FUNC1** (⟨⟨) を押す

**3** **▲** **▼** を押して“着弾評価”を選び、**ENTER** キーを押す

- ・作図を開始します。

**4** 終了するとき、**END/POWER** キーを数回押す

**重要!**

- ・着弾ズレがあると縞模様が現れます。  
テーブルの揺れが影響していないか、ヘッドギャップが大きくなっているか確認してください。着弾ズレが大きい場合、サービスに再調整を依頼してください。

## インクオーバーフロー、供給エラーを解消する

- 1 ローカルで、**(FUNC1) (MENU) ➔ ▶ (4回) ➔ ENTER** キーを押す
  - ・メンテナンスマニュアルが表示されます。
- 2 **(FUNC1) (<>)** を押す
- 3 **▲ ▼** を押して “オーバーフローメンテ” を選び、**ENTER** キーを押す
- 4 **▲ ▼** を押して、ヘッドを選択する
- 5 **ENTER** キーを押す
  - ・メンテナンスが開始されます。
- 6 終了するとき、**(END/POWER)** キーを数回押す

**重要!**

- ・1回の操作では解消しない場合、繰り返し行ってください。
- 3回繰り返しても解消しない場合は、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。

## ハードクリーニングの動作を改善する

本機能は、以下の症状が発生する場合に行ってください。

- ・ハードクリーニング中にエラーが発生する。
- ・ハードクリーニングが終了しない。

- 1 ローカルで、**(FUNC1) (MENU) ➔ ▶ (4回) ➔ ENTER** キーを押す
  - ・メンテナンスマニュアルが表示されます。
- 2 **(FUNC1) (<>)** を押す
- 3 **▲ ▼** を押して “圧力調整” を選び、**ENTER** キーを押す
- 4 **ENTER** キーを押す
- 5 調整終了まで 5 ~ 15 分待つ  
(**(END/POWER)** キーを押すと調整をキャンセルする)
- 6 終了するとき、**(END/POWER)** キーを数回押す

## 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>



・廃棄されるときは、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したがって処理してください。



・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。

### 廃インクタンク確認メッセージが表示されたら

ヘッドクリーニングなどで使用したインクは、本機の右下にある廃インクタンクにたまります。本機では、インクの排出量を累積カウントし、一定の量になったら確認を促すメッセージが表示されます。(廃インクタンク交換の目安としてお使いください。)



・2Lタンクの80%(1.6L)でメッセージが表示されます。

### ローカルでの確認メッセージ

- 1 ディスプレイにワーニングメッセージ “廃インクタンク確認” が表示される

- 2 「廃インクタンクを交換する」( P.4-17) の手順に従い、廃インクタンクを交換する

・実際の量と誤差がある場合、**[▲][▼]** を押して補正します。

**重要!**

- ・廃インクタンクの液量はこまめにご確認ください。廃インクを廃棄せずに本機を使用し続けると、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。

### 廃インクタンクを交換する

- 1 ディスプレイにワーニングメッセージ “廃インクタンク確認” が表示される

- 2 ローカルで **(FUNC1) (MENU) ➔ ▶ (4回) ➔ ENTER** キーを押す

・メンテナンスマニュアルが表示されます。

- 3 **ENTER** キーを押す

・“ステーションメンテ”が表示されます。

- 4 **▲ ▼** を押して、“廃インクタンク”を選択し、**ENTER** キーを押す

5

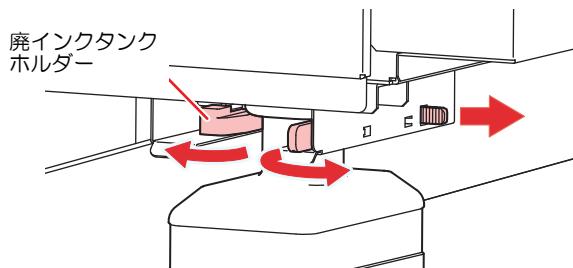
▲▼を押して、“廃インク量リセット”を選択し、ENTERキーを押す

- ディスプレイに“廃インクタンクを取り出してください”が表示されます。

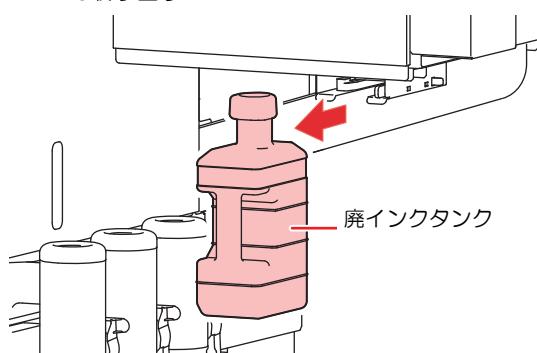
6

廃インクタンクを取り外す

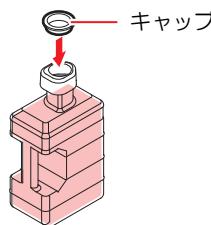
(1) 廃インクタンクホルダーの突起を引き、ホルダーを押し広げる



(2) 廃インクタンクの取っ手を持ち、手前に引いて取り出す



- 取り出した廃インクタンクにキャップをはめてください。



7

ENTERキーを押す

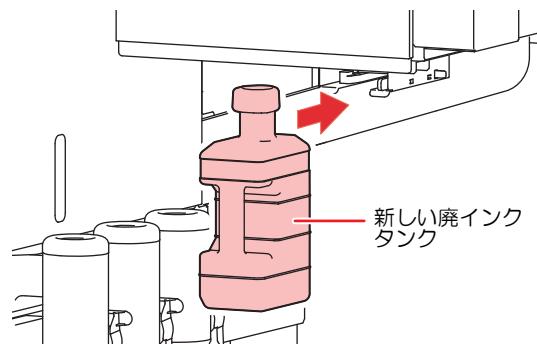
- ディスプレイに“空の廃インクタンクをセットしてください”が表示されます。

8

廃インクタンクを交換する

(1) 新しい廃インクタンク (SPA-0277) を用意する

(2) 廃インクタンクの取っ手を持ち、差し込む



- 廃インクは、産業廃棄物処理業者に処理を依頼してください。

9

ENTERキーを押す

- ディスプレイに“廃インクタンク量をリセットします”が表示されます。

10

ENTERキーを押す

- 本機で管理しているインク排出量のリセットを行い、メッセージを解除します。

### 廃インクタンク確認メッセージが表示される前に廃インクタンクを交換する場合

廃インクタンク確認メッセージが表示される前(2Lタンクの80%(1.6L)に達する前)に廃インクタンクを交換する場合も前項と同じ操作です。

1

「廃インクタンクを交換する」(P.4-17)の手順2～10を実行し、廃インクタンクを交換する

### インクボトルキャップの交換

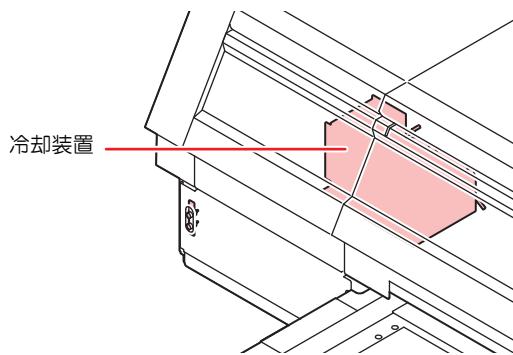
1年を目安に交換してください。交換方法はP.1-14「インクボトルを交換する」を参照してください。



- 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。

# 冷却水を交換する

LED UV ユニット冷却のため、冷却装置内の冷却水タンクに、不凍液混合水を入れます。



## ● 交換に関する注意



注意

- ・不凍液を入れず、水だけを冷却水タンクに入れた場合は、凍結などにより LED UV ユニットが故障する原因になります。
- ・水を入れず、不凍液だけを冷却水タンクに入れた場合、正常に動作せず、エラーになることがあります。
- ・冷却水タンクの水不足が頻繁に起きる場合は、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。
- ・不凍液と混せた水は、使用している地域の条例に従って処分してください。



## ● 混合水に関する注意



注意

混合水を作るときは、必ず下記のいずれかの条件を満たした飲料可能な水を使用してください。

- ・カルシウムの含有量 :  
1mg/100ml(10mg/L) 以下
- ・硬度 : 60mg/L 以下
- ・蒸留水 (精製水)
- ・水と不凍液の混合液は、水 2 に対して不凍液 1 の割合にしてください。  
または、弊社専用の不凍液混合水 (SPC-0783) をご使用ください。
- ・作成した混合水は、1 週間以内に使用してください。作成してから 1 週間以上経った混合水は、使用/未使用に拘わらず、本機に入れないでください。  
また、新しく作成した混合水への継ぎ足しもしないでください。

## ● 不凍液の取り扱い上の注意



- ・不凍液を取り扱う場合は、必ず付属の保護メガネおよび手袋を着用してください。



- ・不凍液は、弊社専用のもの (SPC-0394) をご使用ください。他のものを使用すると、冷却装置が故障する恐れがあります。(交換用不凍液 : 1000cc X 2 本)



- ・不凍液には直接触れないようしてください。  
誤って不凍液が付いてしまったときは、石けんを使って、すぐに流水で洗い落してください。万一、不凍液が目に入ったときは、大量の流水で洗い、医師に相談してください。
- ・不凍液は冷暗所で保存してください。
- ・不凍液は、子供の手の届かない場所に保管してください。
- ・不用となった不凍液は、産業廃棄物処理業者に内容物を明確にして処理を委託してください。
- ・不凍液をご使用の前に、必ず安全データシート (SDS) をお読みください。

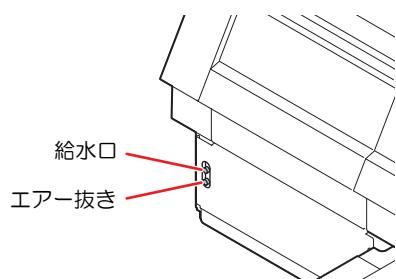


- ・廃冷却水タンク水を移すための、キャップ付きタンクをご用意ください。
- ・冷却水タンクの水が不足すると、ワーニングメッセージ “ミズ フソク” が表示されます。この場合は、次ページの手順で冷却水を交換してください。

## 冷却水を交換する

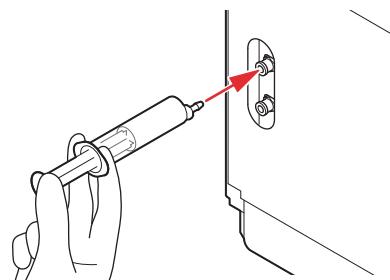
水不足のエラーが発生したら、冷却水を交換してください。

## 1 給水口とエアー抜きのフタを外す



## 2 タンクの水をすべて抜く

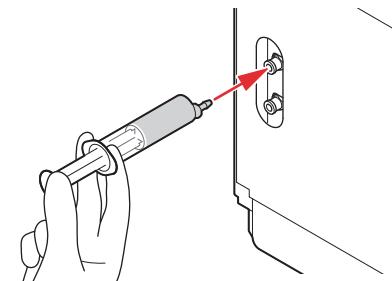
- (1) 付属のシリンジで、給水口からタンクの水をすべて抜きます。
- (2) 抜いた水は、キャップ付きタンクに入れて処分してください。



## 3 付属の容器で混合水(不凍液1、水2の割合)を作り、付属のシリンジに移す



## 4 混合水を注入する

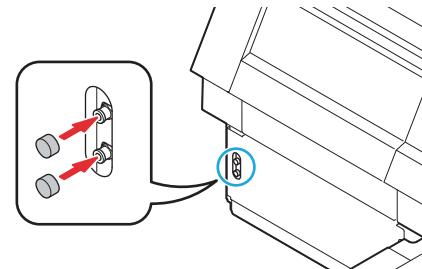


- ・冷却水を給水口から注入します。
- ・満水には混合水が 650cc 必要になります。

重要!

- ・冷却水を入れすぎると、冷却水タンクから漏れてしまうのでご注意ください。

## 5 給水口とエアー抜きのフタを閉じる



# 第5章 困ったときは



## この章では ...

本機の仕様一覧表や、機能の一覧表を記載しています。

故障かなと思ったら .....	2
電源が入らない .....	2
プリントできない .....	2
画質不良が発生したときは .....	2
ノズル詰まりを解消したいとき .....	3
インクボトルに異常が発生したら .....	3
インク漏れが発生したら .....	3

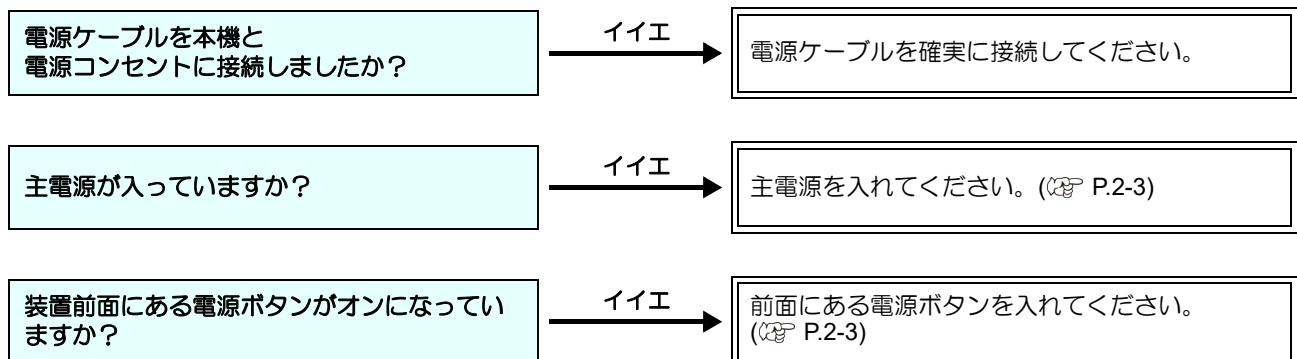
メッセージを表示するトラブル .....	4
ワーニングメッセージ .....	4
エラーメッセージ .....	7

## 故障かなと思ったら

故障かなと思う前にもう一度確認してください。対処しても正常に戻らない場合は、販売店または弊社営業所、コールセンターにお問い合わせください。

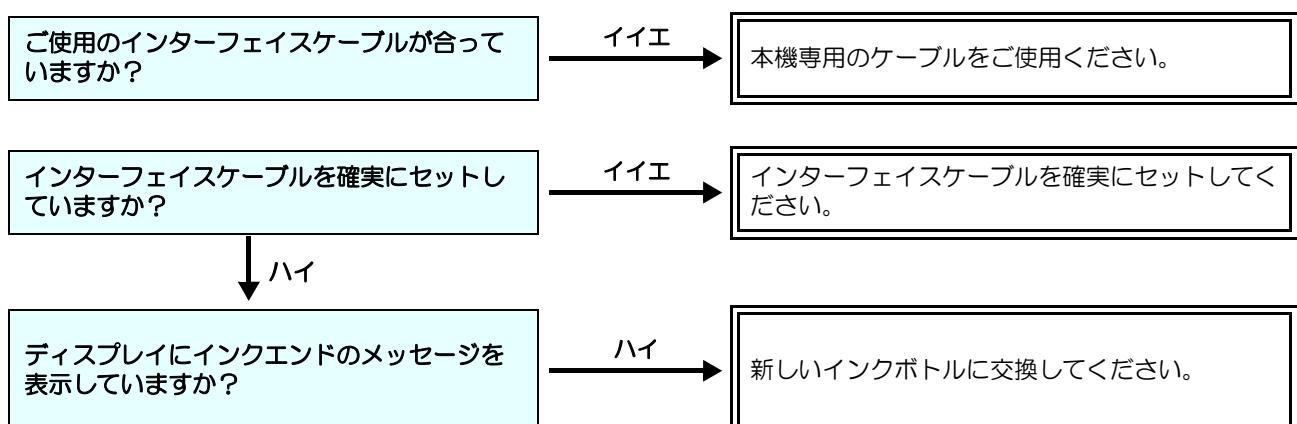
### 電源が入らない

電源が入らない場合の原因の多くは、電源やコンピュータのケーブル接続ミスによるものです。接続が適正かもう一度確認してください。



### プリントできない

プリントができない場合は、データが適正に本機に送られていない場合があります。また、プリント機能に不良がある場合や、メディアのセット方法に問題がある場合などが考えられます。



### 画質不良が発生したときは

ここでは、プリント品質に問題があるときの対処方法を説明します。症状に従って対処してください。対処しても改善しない場合は、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。

現象	対処方法
白スジ / カスレ / 色の濃いスジが発生する（ヘッド移動方向）	(1) ヘッドクリーニングを行ってください。 (☞ P.2-7) (2) ステーション内部のメンテナンスをしてください。 (☞ P.4-6) (3) 「フィード補正」機能を実行してください。 (☞ P.3-9)
文字が用紙送り方向に2重、3重にブレる	(1) 「フィード補正」機能を実行してください。 (☞ P.3-9)
プリント中にインク滴が落ちる	(1) ワイパーを清掃してください。 (☞ P.4-6) (2) インクキャップのクリーニングをしてください。 (☞ P.4-6) (3) ヘッドの周辺を清掃してください。 (☞ P.4-10) (4) ヘッドクリーニングの「ノーマル」を実行してください。 (☞ P.2-7) (5) 定期ワイピングの動作間隔を、短く設定してください。 (☞ P.4-15)

## ノズル詰まりを解消したいとき

P.2-7 の操作でヘッドのクリーニングをしてもノズル詰まりが解消しない場合は、次の項目を確認してください。

- **P.4-14の操作をして、ノズルリカバリをしてください。**

## インクボトルに異常が発生したら

インクボトルに異常が発生したら、ワーニングメッセージが表示されます。

プリント、クリーニング等、インク吐出に関する動作は全てできなくなります。

異常が発生したときは、次のようにしてください。

- ・インクボトル内のインク量を確認し、インク量が少なかつたら補充してください。

**重要!**

- ・インクボトル異常を表示したまま長時間放置しないでください。ノズル詰まりの防止機能が動作しなくなります。

ノズルが詰まった場合、サービスマンによる修理が必要になります。

## インク漏れが発生したら

インク漏れが発生した場合は、主電源スイッチをオフにして電源プラグを抜いてから、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。

# メッセージを表示するトラブル

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

## ワーニングメッセージ

### 操作を実行したときに表示されるエラー

表示	原因	対処方法
オペレーションエラー	操作パネルで不当なオペレーションをした。	・正しいオペレーションをしてください。
!プリントデータあり	作図データが残っている。	・データクリアを実行してください。

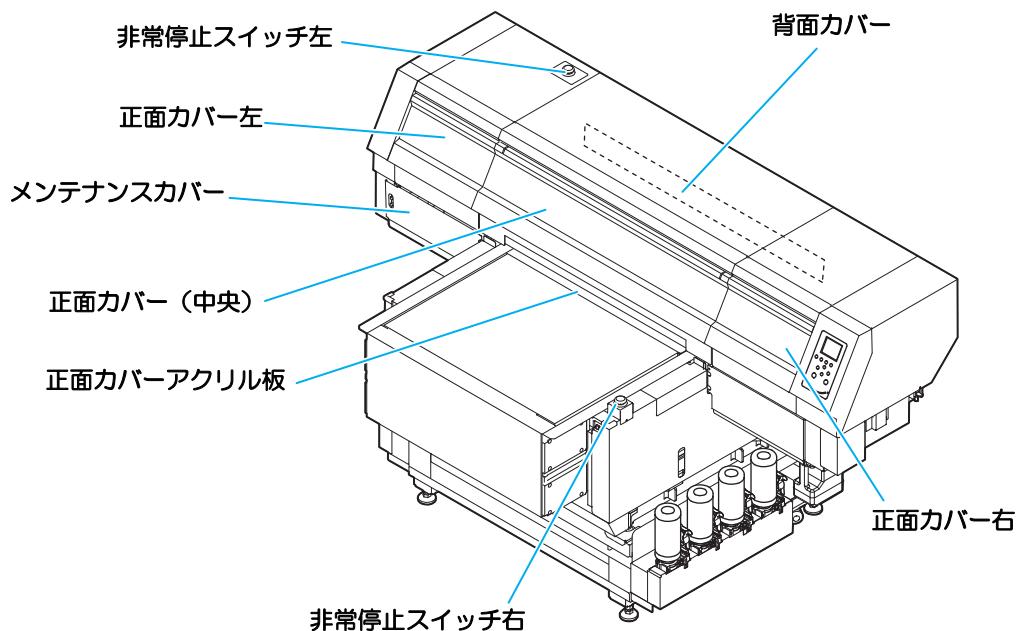
### ローカルで表示されるメッセージ

表示	原因	対処方法
インクニアエンド	表示している色の供給ユニット内のインクが少なくなった。	・表示している色のインクボトルを確認してください。間もなくインクエンドとなるので、注意してください。
インクエンド	表示している色のインクボトルのインクがなくなった。	
インク期限	インクボトルの有効期限が切れている。 (期限翌月1日～末日まで)	・表示している色のインクボトルとインクICチップを交換してください。
インク期限(1M)	インクボトルの有効期限が切れている。 (期限翌々月1日～末日まで)	
インク期限(2M)	インクボトルの有効期限が切れている。 (期限3か月後以降)	
インクタイプ	装着したインクボトルおよびインクICチップの種類が違う。	・表示している色のインクボトルとインクICチップの種類を確認し、同じ種類のインクボトルとインクICチップを装着してください。
インクカラー	装着したインクICチップの色が合っていない。	・表示している色と、装着したインクボトルとインクICチップの色が合っているか確認してください。
インク IC 異常	インク IC 内のデータ異常	・表示している色のインク IC チップを再挿入してください。 それでも表示される場合は、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。
インク IC なし	インク IC チップを確認できない。	
!ワーク高い	障害物を感知した。	・このワーニングが表示されなくなるまで、テープルを下降させてください。
水不足	冷却水タンクの水が不足している。	・「冷却水を補充する」を参照して、冷却水を補充してください。
!廃インクタンク確認!廃インクタンク交換	廃インクタンクが満杯になっている。	・ステーションメンテナンスを実行し、廃インクタンクのインクを処分してください。
!ワイパーを清掃してください!!ワイパーを交換してください	ワイパー清掃または交換時期。	・ステーションメンテナンスを実行し、ワイパーを清掃または交換してください。
キャップ清掃	キャップが汚れている。	・ステーションメンテナンスのキャリッジアウトを実行し、キャップの清掃を行ってください。

表示	原因	対処方法
!LED UV 光量確認	一定時間使用した。	• LED UV ランプの照度を確認してください。規定値より低いときは、ランプを交換してください。
未充填	インク充填されていない。	• 表示している色のインク充填を実施してください。 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。
NCU 接続異常	NCU のユニットが接続されていない。 ノズルチェック機能が使用できない。	• 一度、主電源をオフにして、しばらくたっ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。
NCU 交換	NCU のセンサー感度が低く、正常にノズル抜けを判定できない。 ノズルチェック機能が使用できない。	• NCU の交換が必要です。 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。
NCU インク吸収材交換	NCU のインク吸収材が満杯になった。	• NCU のインク吸収材交換が必要です。 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。
NCU センサー感度低下	センサーの感度が低下してきている。	• NCU の交換をおすすめします。 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。
NCU カンドショウセイエラー H	センサーの感度を調整できない。	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。
NCU カンドショウセイエラー L		
! インク循環システム停止中	インクの循環動作が停止しています。	• ローカル以外の画面に移動し、再度ローカルに戻してください。 また、インクボトル内のインク残量も確認してください。 • 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。
UV モード OFF	UV モードが特別な設定になっている。	• UV モードの設定を ON に変更してください。 (☞ P.3-11)
印刷なし		
色校正モード ( 密着性低 )		
サブタンクセンサー	サブタンクの液面センサーの異常を検出した。	• 一度、主電源をオフにして、しばらくたってから再度オンにしてください。 • 実施しても表示される場合は、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。
インクオーバーフロー	サブタンクのオーバーフローを検出した。	• [ メンテナンス ] タブの [ オーバーフロー メンテ ] を実施してください。
インク キョウキュウ	サブタンクへのインク供給ができなかった。	• 実施しても表示される場合は、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。
インクボトル イジョウ	インクボトルの IC チップ情報に異常が生じた。 使用量が規定値を超えている。	• 表示している色のインクボトルとインク IC チップを交換してください。
冷却水循環中	UV 冷却水を循環している。( エラーではありません )	• すぐにプリンタを操作する場合は、END キーを押してください。
Ethernet Speed	通信速度低下 ( 1Gbps 未満の速度しか出でていない )	• Ethernet ケーブルを挿し直す。 • Ethernet ケーブルを交換する。 • PC などのネットワークの設定を確認し [1000BASE] に設定する。 ( UTP カテゴリ 5 異常、1000BASE-T )
Can't Print/Head Error	プリントヘッドに異常が発生した。	• 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。
吸着ファン電圧異常	吸着ファンが回っていない。	• 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。

## カバーオープン表示について

カバースイッチ（インターロック）、非常停止スイッチ



\*7151plusは正面カバー（中央）、背面カバー用のインターロックはありません。

- 複数のカバーが開いている、または非常停止スイッチが押されている場合は、いずれか一つだけが表示されます。
- 表示優先度は以下の通りになります。

- ①非常停止スイッチ右 > ②正面カバー右 > ③正面カバーアクリル板 > ④正面カバー左 or メンテナンスカバー >
- ⑤正面中央 or 背面カバー > ⑥非常停止スイッチ左

カバーを閉めてください 正面カバー右	スイッチを解除してください 非常停止スイッチ右
カバーを閉めてください 正面中央 / 背面カバー	スイッチを解除してください 非常停止スイッチ左
カバーを閉めてください 正面左 / メンテカバー	スイッチを解除してください 正面カバーアクリル板

## エラーメッセージ

エラーメッセージが表示される場合は、下の表に従って、エラーを取り除いてください。  
それでもメッセージが表示される場合は、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。

表示	原因	対処方法
ERROR 108 HD CONNECT [12345678]	プリントヘッドの接続異常	
ERROR 108 HD THERMIS [12345678]	プリントヘッドの温度異常	
ERROR 108 HD TYPE [12345678]	プリントヘッドの故障	<ul style="list-style-type: none"> <li>一度、主電源をオフにして、しばらくたってから再度オンにしてください。</li> </ul>
ERROR 122 CHECK :SDRAM	FW バージョンアップ時 (fw_updmsg) に PRAM サイズが足りない	<ul style="list-style-type: none"> <li>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。</li> </ul>
ERROR 128 HDC FIFO OVER		
ERROR 128 HDC FIFO UNDER	制御基板に異常が発生した	
ERROR 129 バッテリ コウカン	内部時計の電池切れを検出した。	<ul style="list-style-type: none"> <li>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。</li> </ul>

表示	原因	対処方法
ERROR 12a HDC SPEED	インクの吐出制御エラー	
ERROR 12e P-Head INIT [12345678]	プリントヘッドの故障	
ERROR 12f HDC I/F xxxxxxxx		
ERROR 130 HD DATA SEQ	制御基板に異常が発生した	
ERROR 146 E-LOG SEQ		
ERROR 151 Main PCB V1R2		
ERROR 152 Main PCB V2R5		
ERROR 153 Main PCB V3R3		
ERROR 154 Main PCB V05		
ERROR 155 Main PCB V35-1		
ERROR 156 Main PCB V5B		
ERROR 157 Main PCB VTT		
ERROR 158 Main PCB V352	電源に異常が発生した。	
ERROR 16e Main PCB V3R3B		
ERROR 18a Main PCB V_CORE		
ERROR 18b Main PCB V1R5B		
ERROR 18c Main PCB V12		
ERROR 190 Main PCB V-1		
ERROR 191 Main PCB V-2		
ERROR 201 コマンド エラー		
ERROR 202 パラメータ エラー		
ERROR 203 メンテコマンド	PC- プリンター間の通信異常 メディアエンド	<ul style="list-style-type: none"> <li>USB ケーブルの接続を確認してください。規格に適合した USB ケーブルをお使いください。</li> </ul>
ERROR 206 プリント モード エラー		<ul style="list-style-type: none"> <li>USB ケーブルの接続を確認してください。規格に適合した USB ケーブルをお使いください。</li> <li>出力条件を確認してください。</li> </ul>

表示	原因	対処方法
ERROR 304 USB INIT ERR	USB デバイスエラー	
ERROR 305 USB TIME OUT		
ERROR 401 モーターアラーム X	X モーターに過大な負荷がかかった。	
ERROR 402 モーターアラーム Y	Y モーターに過大な負荷がかかった。	
ERROR 403 X オーバー カレント	X モーターの過電流エラーを検出した。	
ERROR 404 Y オーバー カレント	Y モーターの過電流エラーを検出した。	
ERROR 509 HDC POSCNT	制御基板ポジションカウンタエラー	
ERROR 50a Y 原点検出	Y 原点検出ができなかった。	
ERROR 50e HEAD TEMP [12345678]	プリントヘッドの故障	
ERROR 50f L-SCALE BLACK	リニアスケール異常が発生した。	
ERROR 510 X 原点検出	X 軸原点エラー	
ERROR 511 Z 原点検出	Z 軸原点エラー	
ERROR 601 インクボトル ニアエンド	インクニアエンド（インク残量わずか）	
ERROR 602 インクボトル エンド	インクエンド（インクなし）	・新しいインクボトルおよびインク IC チップに交換してください。
ERROR 603 インク IC なし	インク IC 読み込みエラー	・インク IC チップを抜き差しして、再度実行してください。
ERROR 607 キャップ 清掃	キャップのクリーニング時期	・ステーションメンテナンスを実行し、キャップの清掃をおこなってください。
ERROR 617 サブタンクセンサー :12345678	サブタンクセンサーが異常な検出をした。	・一度、主電源をオフにして、しばらくたっ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。
ERROR 60c インクタイプ	インクボトルのインク種類が充填してあるインクと異なる。	・ワーニングが発生しているインクボトルのインク種類を確認してください。
ERROR 61a インクオーバーフロー :12345678	サブタンクの液面が異常に上がってしまった。	・メンテナンスの「オーバーフローメンテ」を実施してください。（☞ P.4-17） ・また、インクボトル内のインク残量も確認してください。 ・実施しても表示される場合は、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。
ERROR 61b インク キョウキュウ :12345678	サブタンクへのインク供給ができなかった。	
ERROR 61C ファツ セイギョ	一定時間内に適正範囲の負圧に到達できなかった。	・ハードクリーニング中に本エラーが発生する場合、メンテナンスの「圧力調整」を行ってください。 ・一度電源をオフにしてしばらくたってから再度電源をオンにしてください。 ・インクボトル内のインク残量を確認してください。 ・実施しても表示される場合は、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。
ERROR 61d ファツ イジ フソク :12	適正範囲の負圧を維持できなくなった（プラス側）	

表示	原因	対処方法
ERROR 61e ファツ イジ オーバー :12	適正範囲の負圧を維持できなくなった(マイナス側)	<ul style="list-style-type: none"> <li>一度、主電源をオフにして、しばらくたってから再度オンにしてください。</li> <li>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。</li> </ul>
ERROR 620 セイアツ イジ フソク :12	適正範囲の正圧を維持できなくなった(マイナス側)	
ERROR 621 セイアツ イジ オーバー :12	適正範囲の正圧を維持できなくなった(プラス側)	
ERROR 628 インクボトル イジョウ	インクボトルのICチップの情報に異常が生じた。 使用量が規定値を超えている。	<ul style="list-style-type: none"> <li>新しいインクボトルおよびインクICチップに交換してください。</li> </ul>
ERROR 62a インク期限切れ(2カ月)	インクボトルの有効期限が切れています。 (期限3か月後以降)	
ERROR 631 インクカラー	インクボトルのインクカラーが充填してあるインクと異なる。	<ul style="list-style-type: none"> <li>ワーニングが発生しているインクボトルのインクカラーを確認してください。</li> </ul>
ERROR 64b ノズル抜け検出	ノズルチェックでノズル抜けと判断されたため、印刷を停止した。	<ul style="list-style-type: none"> <li>ノズル状態を確認し、ノズル抜け、飛行曲りが多い場合はクリーニングを実施し回復させてください。(☞ P.2-7)</li> <li>ノズル状態を回復しても、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。</li> </ul>
ERROR 64c NCU エラー	ノズルチェックでエラーが発生したため、印刷を停止した。	<ul style="list-style-type: none"> <li>一度、主電源をオフにして、しばらくたってから再度オンにしてください。</li> <li>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。</li> </ul>
ERROR 64d NCU Y チョウセイエラー	NCU のY方向調整でエラーが発生した。	<ul style="list-style-type: none"> <li>ノズル状態を確認し、ノズル抜け、飛行曲りが多い場合はクリーニングを実施し回復させてください。(☞ P.2-7)</li> <li>ノズル状態を回復しても、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。</li> </ul>
ERROR 650 NCU 接続異常	NCU のユニットが接続されていない。	<ul style="list-style-type: none"> <li>一度、主電源をオフにして、しばらくたってから再度オンにしてください。</li> </ul>
ERROR 651 NCU 交換	NCU のセンサー感度が低く、正常にノズル抜けを判定できない。 ノズルチェック機能が使用できない。	<ul style="list-style-type: none"> <li>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。</li> </ul>
ERROR 652 NCU ケンシュツエラー(HW)	ノズル抜け、飛行曲りが多発していて、NCU がインクの吐出を正常に認識できない。	
ERROR 653 NCU ケンシュツエラー(マーク)	NCU の吐出パターンを解析したが、パターン判定基準に満たない異常な吐出を認識した。	<ul style="list-style-type: none"> <li>ノズル状態を確認し、ノズル抜け、飛行曲りが多い場合はクリーニングを実施し回復させてください。(☞ P.2-7)</li> </ul>
ERROR 654 NCU センターチケンシュツエラー	NCU への吐出位置の調整に失敗した。	<ul style="list-style-type: none"> <li>ノズル状態を回復しても、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。</li> </ul>
ERROR 655 NCU トシュツイチケンシュツエラー	NCU のセンサー感度最適位置の検出に失敗した。	
ERROR 656 NCU SN チョウセイエラー	センサーの感度調整に失敗した。	
ERROR 657 NCU インク吸収材交換	NCU のインク吸収剤が満杯になった。	<ul style="list-style-type: none"> <li>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。</li> </ul>
ERROR 658 NCU センサー感度低下	センサーの感度が低下してきている。	<ul style="list-style-type: none"> <li>NCU の交換をお勧めします。</li> <li>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。</li> </ul>
ERROR 659 NCU カンド チョウセイ エラーH	最適な感度を得るための光量調整に失敗した。	<ul style="list-style-type: none"> <li>ノズル状態を確認し、ノズル抜け、飛行曲りが多い場合はクリーニングを実施し回復させてください。(☞ P.2-7)</li> </ul>
ERROR 65a NCU カンド チョウセイ エラーL		<ul style="list-style-type: none"> <li>ノズル状態を回復しても、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。</li> </ul>

表示	原因	対処方法
ERROR 65b オーバーフロー未解消 :12345678	サブタンクのオーバーフロー解消失敗	<ul style="list-style-type: none"> <li>メンテナンスの「オーバーフローメンテ」を何度か実施してください。(☞ P.4-17)</li> <li>また、インクボトル内のインク残量も確認してください。</li> <li>何度か実施しても表示される場合は、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。</li> </ul>
ERROR 702 サーミスタ 異常	ヒーターのサーミスタセンサ異常	
ERROR 708 UV サーミスタ断線	UV ユニット内のサーミスタ（温度センサ）が断線している。	
ERROR 70a LED UV 電流	LED UV ユニットが壊れている。 もしくは検出電流が異常。	
ERROR 70c UV ユニット断線	LED UV ユニットが断線している。	
ERROR 70d UV ユニット温度異常	UV ユニット内のサーミスタ（温度センサ）が断線している。	
ERROR 901 オペレーション エラー	操作パネルで不当なオペレーションをした。	<ul style="list-style-type: none"> <li>正しいオペレーションをしてください。</li> </ul>
ERROR 90d ヘッド選択なし	ヘッド指定がない。	<ul style="list-style-type: none"> <li>ヘッドを指定して、再度実行してください。</li> </ul>

## SYSTEM HALT

表示	対処方法
SYSTEM HALT (*) 000 : メッセージ	<ul style="list-style-type: none"> <li>一度、主電源をオフにして、しばらくたってから再度オンにしてください。 番号を確認のうえ、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。 ("000" はエラー No.)</li> </ul>



# 第6章 付録



## この章では ...

本機の仕様一覧表や、機能の一覧表を記載しています。

仕様 .....	2
本体仕様 .....	2
インク仕様 .....	3

インクボトルのセット順 .....	4
お問い合わせシート .....	5

# 仕様

## 本体仕様

項目	UJF-7151 plus		UJF-7151 plusII		UJF-7151 plusIII			
プリントヘッド部	方式	オノデマンドピエゾヘッド						
	仕様	6 ヘッドスタガ		8 ヘッドスタガ				
作図分解能		x-dpi: 600, 900, 1200 y-dpi: 600, 1200		x-dpi: 600, 900, 1200, 1800 y-dpi: 600, 1200, 1800				
作図モード	600 x 600	6, 8pass						
	600 x 900	12, 16 pass						
	1200x1200	16 pass						
	1800x1800	-		24pass				
使用可能インク		専用 UV 硬化インク (弊社純正インク) Bk, C, M, Y, W, P, CL, Lm, Lc, Si (Lm, Lc は UJF-7151 plusII / UJF-7151 plusIII のみ)						
インク供給		1L x 6 ボトル供給		1L x 8 ボトル供給				
使用可能メディア	サイズ	730 x 530mm						
	厚さ	153mm						
	重量	10kg		30kg				
最大プリント範囲		710 x 510mm						
距離精度	絶対精度	$\pm 0.3$ mm または指定距離の $\pm 0.3$ % の大きい方						
	再現性	$\pm 0.2$ mm または指定距離の $\pm 0.1$ % の大きい方						
直角度		$\pm 0.3$ mm/500mm						
プリントギャップ調整		キー操作によるテーブル上下機構搭載						
ヘッド衝突防止装置		・障害物センサによるヘッド衝突防止 ・ジャムセンサーによるヘッド衝突防止 (UJF-7151 plusII / UJF-7151 plusIII のみ)						
UV 装置		水冷 LED UV 照射器具 1 台 (ヘッドスライダに搭載)						
廃インクタンク		ボトル式 (2000 cc)						
インターフェイス		USB 2.0 (Ethernet 10 BASE/ 100 BASE/ 1000 BASE メール機能、ただし作図は「1000BASE」のみ)						
コマンド		MRL-V						
騒音	待機時	55 dB 以下 (FAST-A, 前後左右 1m)						
	動作連続音	70 dB 以下						
適合規格		VCCI-classA, FCC ClassA, CE マーキング (EMC 指令, 機械指令, RoHS 指令, 低電圧指令), CB レポート, RoHS 対応, ETL マーク, UKCA マーク, RCM マーク, KC (plusII / plusIII)						
電源仕様		単相 AC100 ~ 240 V +6% / -10% 50 / 60 Hz $\pm 1$ Hz						
消費電力		1300W 以下						
設置環境	使用可能温度	15 °C ~ 30 °C						
	相対湿度	35 ~ 65% Rh (結露なきこと)						
	精度保証温度	20 °C ~ 25 °C						
	温度勾配	$\pm 10$ °C / h 以下						
	粉塵	オフィス相当						
	最高動作高度	2000 m						
重量 (専用台含む)		310 kg		330 kg				
外形寸法	幅	2200mm		2203mm				
	奥行き	1580mm						
	高さ	1280mm		1293 mm				

## インク仕様

項目	仕様				
形態	1L インクボトル 250mL インクボトル (LH-100, ELH-100, LUS-120, ELS-120, PR-200)				
色	ブラックインク シアンインク マゼンタインク イエローインク ホワイトインク クリアインク プライマーインク (PR-200) ライトマゼンタ (UJF-7151 plusII / UJF-7151 plusIIIのみ) ライトシアン (UJF-7151 plusII / UJF-7151 plusIIIのみ) シルバー*1				
インク容量	1 L / 250 mL				
有効期限	有効期限は、インクボトルに記載されている通り。 ただし、開封後は有効期限内であっても3ヶ月以内。				
保存温度	<table border="1"> <tr> <td>保存時</td><td>5 ~ 30 °C (30 °Cの場合、1ヶ月以内) ・容器は密閉した状態で保管すること。 ・乾燥した換気の良い冷暗所に保管すること。</td></tr> <tr> <td>輸送時</td><td>1 ~ 60 °C (60 °Cの場合 120 時間以内、40 °Cの場合 1ヶ月以内) ・0 °Cより低温になる場所、40 °Cより高温になる場所は避けること。</td></tr> </table>	保存時	5 ~ 30 °C (30 °Cの場合、1ヶ月以内) ・容器は密閉した状態で保管すること。 ・乾燥した換気の良い冷暗所に保管すること。	輸送時	1 ~ 60 °C (60 °Cの場合 120 時間以内、40 °Cの場合 1ヶ月以内) ・0 °Cより低温になる場所、40 °Cより高温になる場所は避けること。
保存時	5 ~ 30 °C (30 °Cの場合、1ヶ月以内) ・容器は密閉した状態で保管すること。 ・乾燥した換気の良い冷暗所に保管すること。				
輸送時	1 ~ 60 °C (60 °Cの場合 120 時間以内、40 °Cの場合 1ヶ月以内) ・0 °Cより低温になる場所、40 °Cより高温になる場所は避けること。				

\*1. シルバーインク搭載には、別途オプション改造が必要です。

## 〔重要!〕

- ・インクボトルを分解したり、インクを詰め替えないでください。
- ・インクは、寒い場所で長時間放置すると凍結する場合があります。  
万一インクが凍結したときは、室温 (25 °C) で3時間以上かけて解凍してから使用してください。  
ただし、解凍したインクを使用すると、インクの変質によりプリント品質が劣化します。インクが凍結しない環境で保管してください。

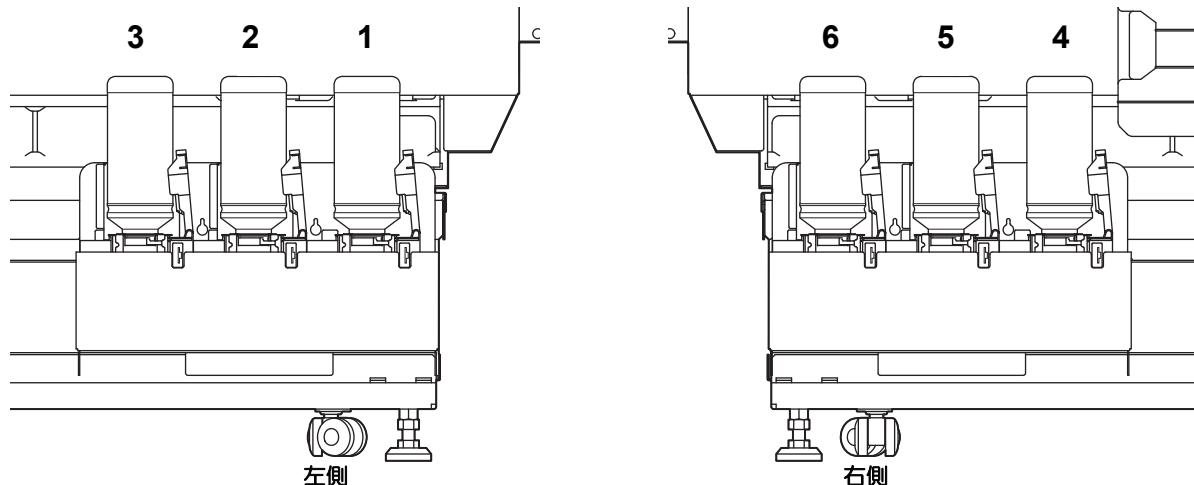
# インクボトルのセット順



・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。

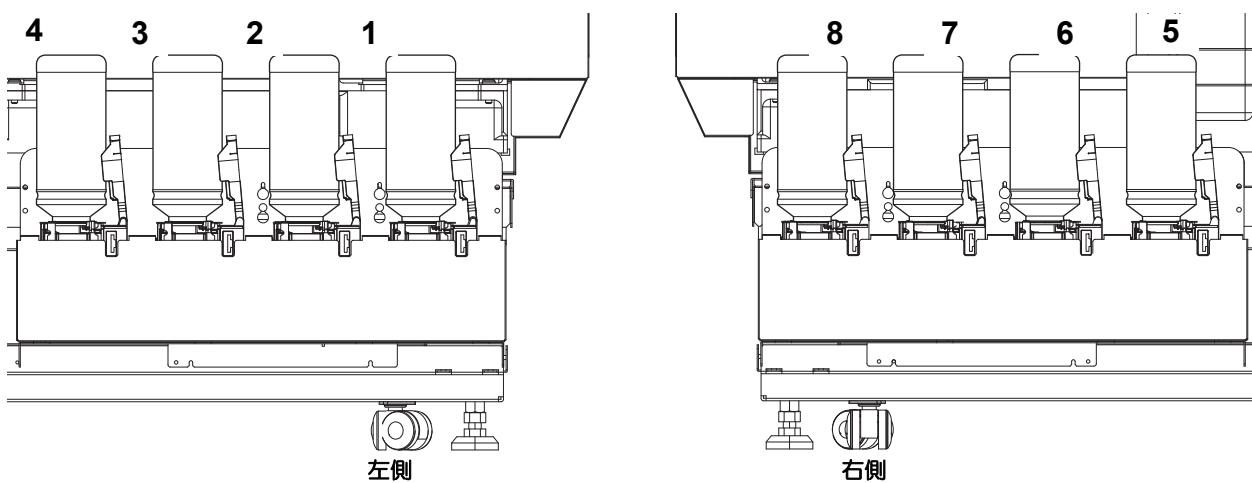
・UJF-7151 plus

インクセット	インク配置					
	1	2	3	4	5	6
4色+クリア+白	W	CL	M	C	Y	K
4色+白+プライマー	W	P	M	C	Y	K
4色+クリア+プライマー	CL	P	M	C	Y	K



・UJF-7151 plusII / UJF-7151 plusIIe

インクセット	インク配置							
	1	2	3	4	5	6	7	8
6色+白	W	W	Lm	Lc	M	C	Y	K
6色+白+クリア	W	CL	Lm	Lc	M	C	Y	K
6色+白+プライマー	W	P	Lm	Lc	M	C	Y	K
6色+クリア+プライマー	CL	P	Lm	Lc	M	C	Y	K
6色+白+シルバー	W	Si	Lm	Lc	M	C	Y	K
6色+クリア+シルバー	CL	Si	Lm	Lc	M	C	Y	K
4色	M	C	Y	K	M	C	Y	K
4色+白+クリア+プライマー	W	W	CL	Pr	M	C	Y	K



## お問い合わせシート

プリンタの故障、異常動作については、このシートをお使いください。  
下記の必要事項をご記入の上、弊社営業所までFAXでお送りください。

御社名	
ご担当者名	
お電話番号	
プリンタ機種名	
お使いのOS	
マシン情報 <sup>*1</sup>	
エラーメッセージ	
お問い合わせ内容	

\*1. 「第3章 便利な使い方」の、「情報を表示させる」をご覧いただき、必要な情報をご記入ください。((P.3-31))

## LICENSE Library

Mimaki printer Firmware

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

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

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

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

BSD-TI

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

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

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

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



## 索引

## E

END/POWER キー ..... 2-3

## L

LT モードの設定 ..... 3-15

## U

USB2.0 ..... 1-8

USB 2.0 インターフェイスについての注意事項 ..... 1-8

UV インク ..... 1-9

UV ランプ ..... 4-5

## Z

Z 原点の設定 ..... 3-6

## あ

安全にお使いいただくために ..... 6

## い

イベントメール機能 ..... 3-20

イベントメール機能を有効にする ..... 3-20

イベントを設定する ..... 3-20

インク IC チップ ..... 1-11

インクボトル ..... 1-9

インクボトル取り扱い上のご注意 ..... 1-10

## え

エラーメッセージ ..... 5-7

エラー履歴 ..... 3-30

## お

オーバーフロー メンテ ..... 4-5

送り縞の軽減 ..... 3-13

お手入れ ..... 4-2

お手入れ上のご注意 ..... 4-2

お問い合わせシート ..... 6-5

オンライン作図後のローカル、リモートモードの設定 ..... 3-11

## か

外装のお手入れ ..... 4-3

各部の名称とはたらきについて ..... 1-3

キャリッジ ..... 1-6

操作パネル ..... 1-5

装置前面 ..... 1-3

装置背面 ..... 1-4

重ね塗りの設定 ..... 3-10

画質不良が発生したときは ..... 5-2

カラー情報 ..... 1-11

## き

キーブザーの設定 ..... 3-18

ギャップチェック ..... 3-3  
キャリッジアウト ..... 4-5  
吸着テーブル ..... 1-7

## け

警告ラベル ..... 9

言語の設定 ..... 3-24

原点設定メニュー一覧表 ..... 3-5

原点を変更する ..... 2-5

件名を設定する ..... 3-21

## こ

故障?と思う前に ..... 5-2

インクボトルに異常が発生したら ..... 5-3

画質不良が発生したときは ..... 5-2

電源が入らない ..... 5-2

ノズル詰まりを解消したいとき ..... 5-3

プリントできない ..... 5-2

ご注意 ..... 5

## さ

サーバーを設定する ..... 3-21

作図 ..... 2-7

作図を開始する ..... 2-7

作図を中止する ..... 2-8

## し

時刻の設定 ..... 3-18

しぶき発生の防止 ..... 3-12

受信障害 ..... 0-5

主電源スイッチ ..... 2-3

仕様 ..... 6-2

インク仕様 ..... 6-3

本体仕様 ..... 6-2

使用可能メディアサイズ ..... 1-16

照射時間 ..... 4-5

使用状況 ..... 3-30

使用時間 ..... 3-30

廃インクタンク情報 ..... 3-30

プリント長情報 ..... 3-30

プリント面積情報 ..... 3-30

ワイピング情報 ..... 3-30

情報メニュー一覧表 ..... 3-30

情報を表示させる ..... 3-31

消耗品の交換 ..... 4-17

初期状態に戻す ..... 3-26

シリアル No ..... 3-30

## す

ステーション メンテ ..... 4-5

## せ

設置する ..... 1-2

設置場所について ..... 1-2

設定メニュー一覧表 ..... 3-8

## た

タップ位置 ..... 1-7

単位(温度/長さ)の設定	3-18
ち	
着弾評価	4-5
長期間使用しない場合	4-3
て	
テーブル確認	4-5
テーブルの清掃	4-3
テーブルの高さ	2-4
定期ワイピング	4-5
定期ワイピングの設定	4-15
テスト作図	2-6
テストメールを送信する	3-22
電源ケーブル	1-9
電源を入れる	2-3
電源を切る	2-3
電源を切るときのご注意	2-4
電波障害自主規制	5
ね	
ネットワークの設定	3-19
の	
ノズルチェック	3-29
ノズルチェックメニュー一覧表	3-27
ノズルリカバリ	4-5
ノズルリカバリ機能	
設定値をリセットする	4-15
は	
バージョン	3-30
廃インクタンク	4-5
廃インクタンク確認メッセージ	4-17
廃インクタンクを交換する	4-17
廃路洗浄	4-5
パネルまたはホストの優先順位の設定	3-10
版ずれの設定	3-14
ふ	
ファンモードの設定	3-12
フィード補正の設定	3-9
へ	
ヘッドギャップ	3-3
ヘッドクリーニング	2-7
ヘッド高さメニュー一覧表	3-2
ほ	
補正パターン	3-9
本機の移動	1-2
ま	
マシン設定メニュー一覧表	3-17

み	
ミストフィルターの清掃	4-8
め	
メールアドレスを設定する	3-21
メディア取り扱い上の注意	1-16
メディアの厚み	3-3
メディアをセットする	2-4
メニュー mode	1-19
メンテナンスマニュ一覧表	4-5
り	
リスト	3-30
リフレッシュレベルの設定	3-10
リモートコントロールの設定	3-24
リモートモード	1-19
れ	
冷却水を補充する	4-20
ろ	
ローカルモード	1-19
わ	
ワーニングメッセージ	5-4
ワイヤー交換の警告時期	4-16
ワイヤーレベル	4-5, 4-16
ワイヤ清掃	4-5



## **UJF-7151 plus / UJF-7151 plusII / UJF-7151 plusIII 取扱説明書**

---

---

2026年2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

---

---



MO

© MIMAKI ENGINEERING CO., LTD.2015