

AKAD
22 ANOS



Manual básico de usuário

Para os modelos de impressoras

Fina 160, 160A

Fina 250, 250A

Fina 320, 320A, 320B



Manual Básico de Usuário

| | |
|--|----|
| 1. Montagem da Impressora..... | 3 |
| Montagem do pedestal..... | 3 |
| Montagem da barra de tensão e o pendulo atrás da impressora..... | 3 |
| Montagem do secador..... | 4 |
| Reservatório de resíduo..... | 4 |
| Reservatório de tinta..... | 5 |
| Cabeça de Impressão..... | 5 |
| 2. Configurar a Fina 250A e 320A para 8 cabeças ou 12 cabeças..... | 7 |
| 3. Cuidados iniciais após a montagem..... | 9 |
| 4. Como colocar material na impressora..... | 10 |
| 5. Como alimentar tinta nas cabeças..... | 11 |
| 6. Instalação dos programas..... | 12 |
| Instalação do Try..... | 12 |
| Instalação do Fina Rip..... | 14 |
| Modelos de impressoras..... | 15 |
| Como enviar a senha para as impressoras Fina..... | 16 |
| 7. Explicação sobre o primeiro Jam Test..... | 17 |
| 8. Regulagem da tensão das cabeças de impressão..... | 18 |
| 9. Alinhando as cabeças de impressão..... | 21 |
| 10. Como ajustar o tracionamento do material..... | 24 |
| 11. Estrutura do menu..... | 25 |
| Ink Status..... | 25 |
| Heat Status..... | 25 |
| Cleaning Tool..... | 26 |
| Print Para..... | 26 |
| Print Post..... | 26 |
| Bi-dir. ADJ..... | 26 |
| Print Speed..... | 26 |
| Feed Speed..... | 27 |
| Firing Vol..... | 27 |
| Flash Mode..... | 27 |
| P/H Volt. Set..... | 27 |
| Application..... | 27 |
| Curve of Ink..... | 27 |
| Front Heater..... | 27 |
| Pre Heater..... | 27 |
| PH Heater..... | 27 |
| Media Detect..... | 28 |

| | |
|--|----|
| Margin..... | 28 |
| Fan..... | 28 |
| T Neg. Pressure..... | 28 |
| UV Lamp power..... | 28 |
| Engineer Set..... | 28 |
| Clean Post..... | 28 |
| Printer Width..... | 28 |
| Moving Test..... | 28 |
| Default Set..... | 28 |
| X / Y Test Speed..... | 28 |
| Limpeza periódica..... | 29 |
| Seleção Solvente / Tinta..... | 29 |
| Limpeza das cabeças de impressão..... | 30 |
| Cuidados diários..... | 30 |
| Cuidados para deixar a impressora inoperante por período acima de 15 minutos ou até 2 horas..... | 32 |
| Cuidados para deixar a impressora inoperante por período acima de 2 horas ou até 2 dias..... | 32 |
| Cuidados para deixar a impressora inoperante por período superior a 2 dias e até 2 semanas..... | 33 |
| Cuidados para deixar a impressora inoperante por período superior a 2 semanas..... | 33 |
| Cuidados semestrais..... | 33 |
| Cuidados anuais..... | 33 |
| Limpeza da tubulação de tinta..... | 34 |
| 12. Resolvendo problemas..... | 35 |
| Esfumaçamento durante a impressão (OverSpray)..... | 35 |
| Linhas claras ou escuras ao longo da impressão..... | 36 |
| Os aquecedores não estão aquecendo..... | 37 |
| Nenhuma das cabeças de impressão está jateando..... | 37 |
| Uma das cabeças de impressão não está jateando..... | 37 |
| Cabeça de impressão não purga..... | 37 |
| Mensagens de erro no painel da impressora..... | 38 |

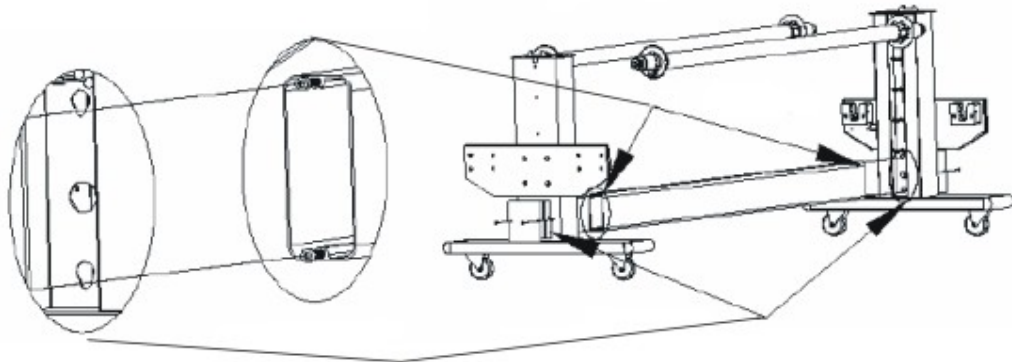
1. Montagem da Impressora

É recomendada que a montagem da impressora seja feita por um técnico especializado para evitar danos a impressora.

Antes de iniciar a montagem tenha certeza que o local para a montagem é amplo e comporte a montagem da impressora, caso contrario efetue a montagem em outro local e mova a impressora utilizando os rodízios do pedestal até o local na qual a impressora será utilizada.

Montagem do pedestal

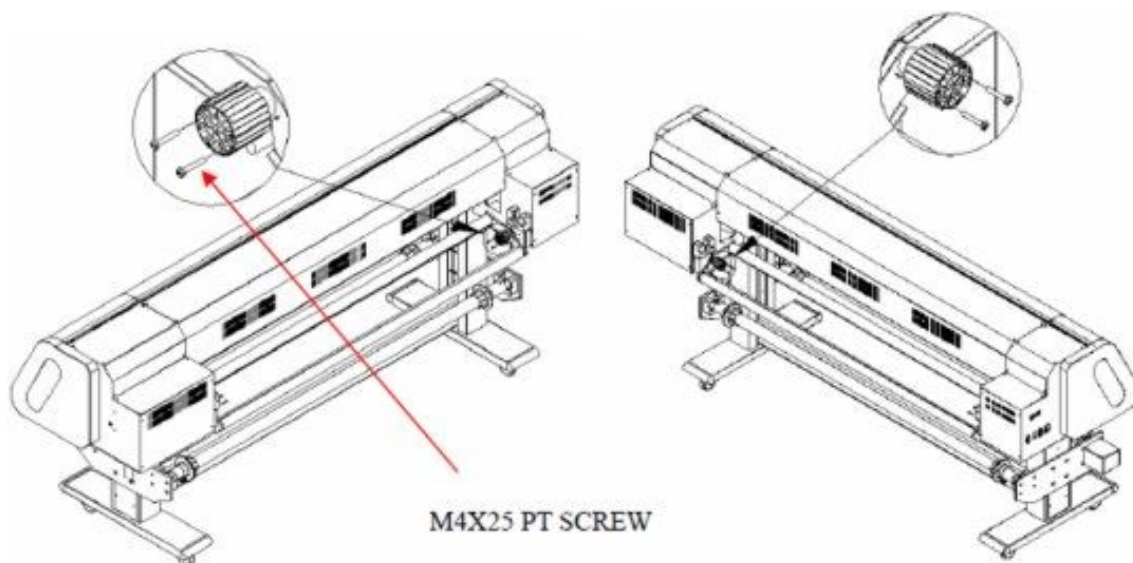
Para as impressoras do modelo Fina 160 e Fina 160A é necessária a montagem do pedestal conforme a ilustração abaixo:



Com o pedestal montado separadamente, a impressora deve ser encaixada sobre o pedestal, observando que nenhum fio ou mangueira está prensada entre a parte superior do pedestal e a parte inferior da impressora.

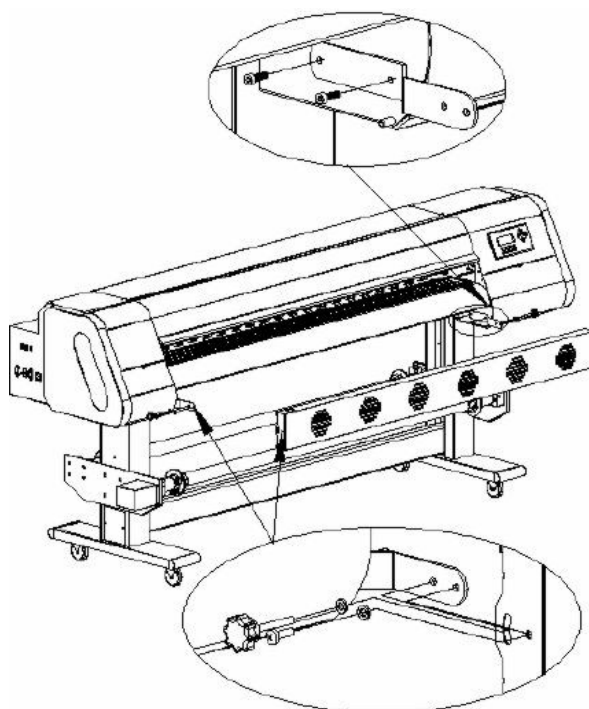
Montagem da barra de tensão e o pendulo atrás da impressora

Após encaixar as travas conforme ilustração abaixo, apoiar o pendulo e a barra de tensão atrás da impressora.



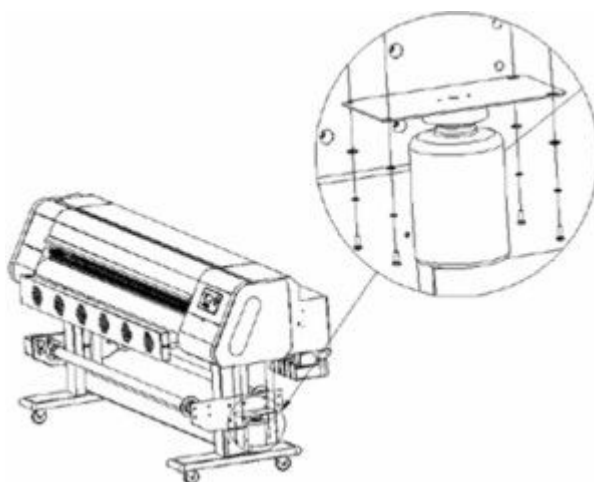
Montagem do secador

O secador de ar frio é encaixado na parte frontal da impressora através de dois apoios conforme ilustração abaixo:



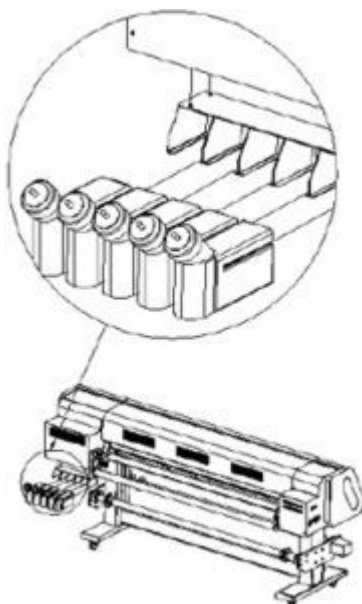
Reservatório de resíduo

O Reservatório de resíduo é instalado do lado direito da impressora embaixo do painel, observe que a mangueira de resíduo deve ser instalada dentro do reservatório, evitando que o resíduo seja despejado para fora do reservatório.



Reservatório de tinta

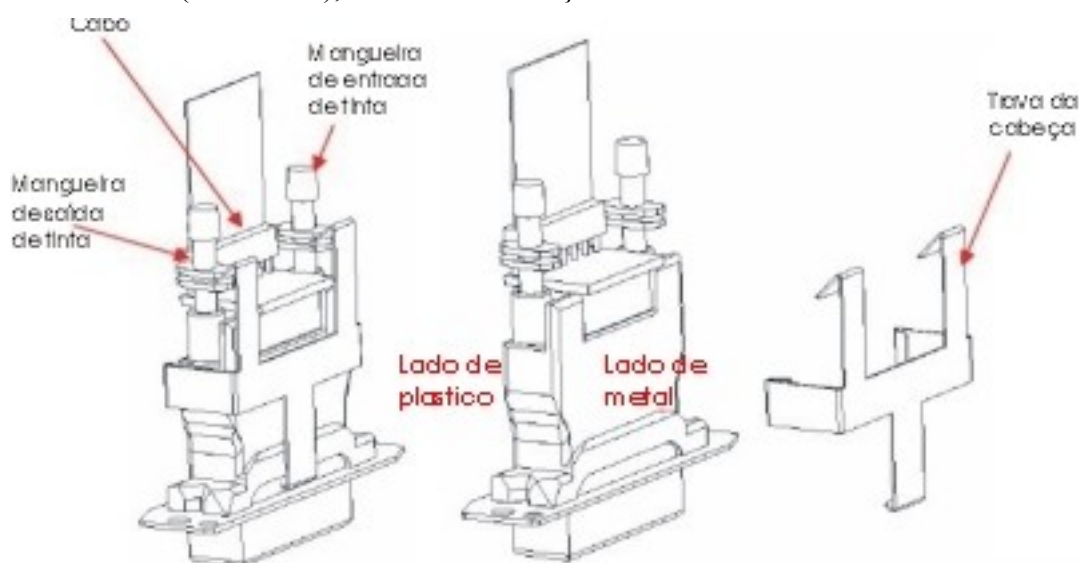
Os reservatórios de tintas são instalados na parte traseira da impressora, lado direito, conforme ilustração abaixo, observe que cada mangueira possui uma marcação referente a cor da tinta que deverá ser despejada dentro do reservatório.



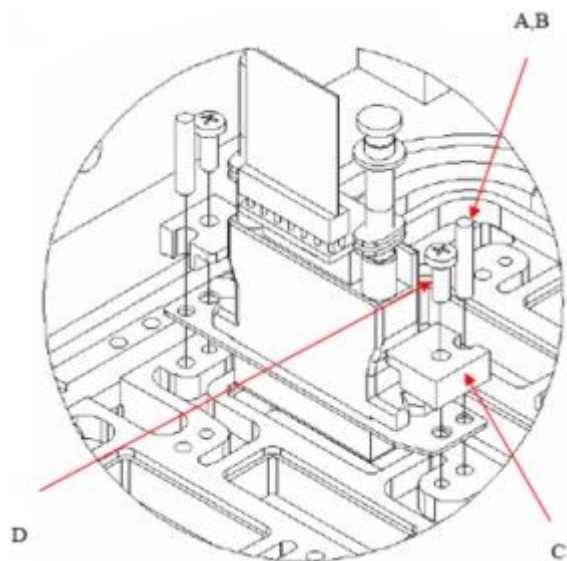
Cabeça de Impressão

Inicialmente observe se não há nenhum dano nas cabeças de impressão, nos cabos ou mangueiras de tintas.

Antes colocar as cabeças de impressão é necessário o encaixe das mangueiras, trava das mangueiras e conexão do cabo (flat cable), conforme ilustração abaixo:

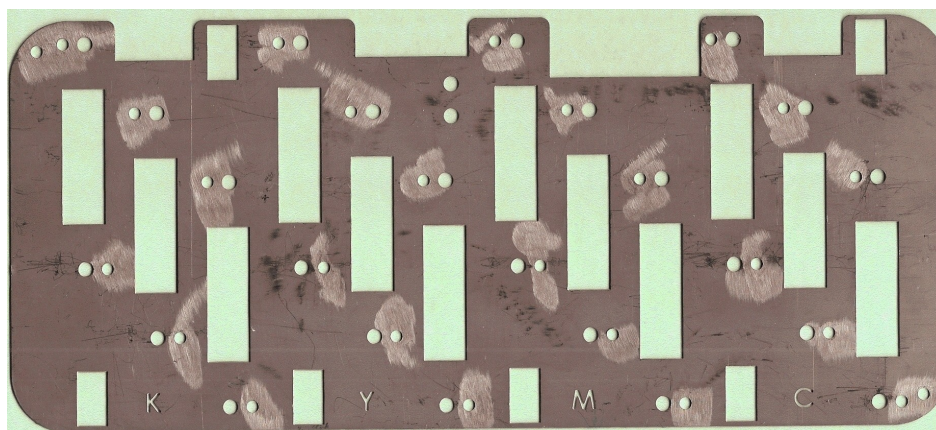


Após inserir a cabeça de impressão na impressora com o cabo voltado para a esquerda é necessária instalar os pinos (A,B) , calço (C) e parafuso (D), conforme ilustração abaixo:



A sequencia das cabeças de impressão em relação as cores impressas estão dispostas na sequencia CMYK, a contar da direita para a esquerda.

Note que: Os modelos Fina 160A, Fina 250A, Fina 320A, possuem um gabarito, conforme abaixo, que deve ser encaixado sobre o carro de impressão para posteriormente instalar as cabeças de impressão no carro.

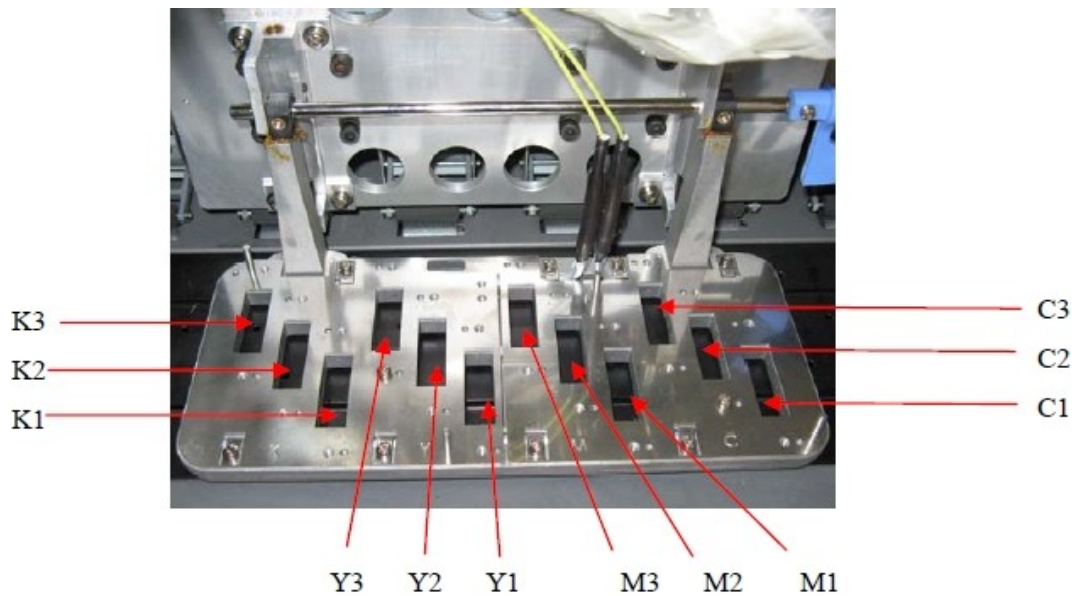


2. Configurar a Fina 250A e 320A para 8 cabeças ou 12 cabeças

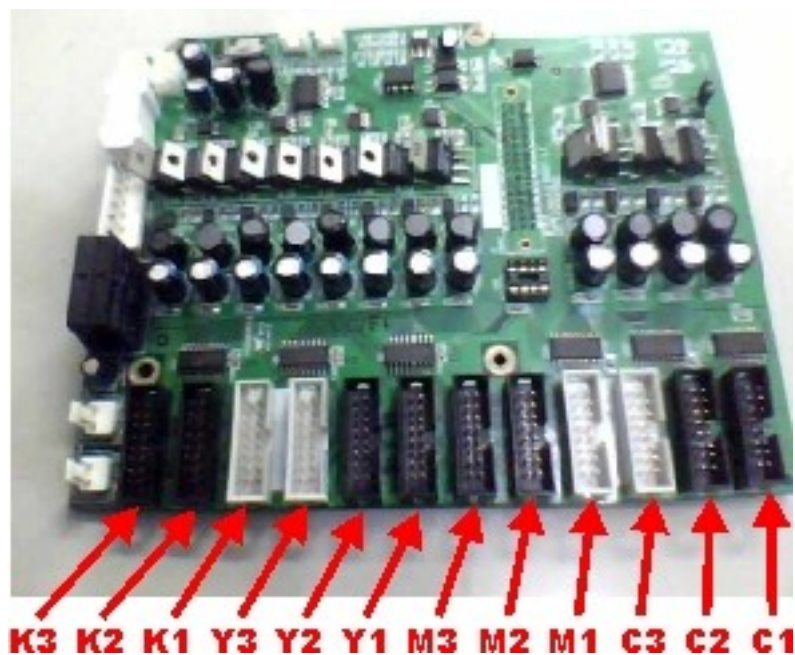
Os modelos de impressora Fina 250A e Fina 320A podem ser operados com 8 ou 12 cabeças de impressão Xaar 126/35.

Note que é necessário reposicionar os Flat Cables Printhead XJ126 (cabos cinzas) que conectam as cabeças de impressão na placa com a impressora desligada.

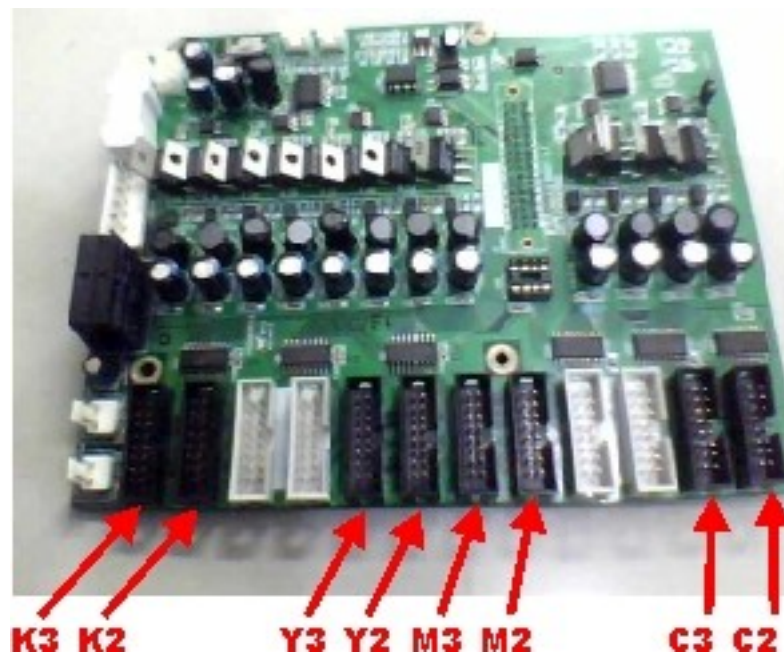
Abaixo é ilustrada a sequencia das cabeças de impressão no carro da impressora.



Para utilizar a impressora com 12 cabeças de impressão deve-se conectar os Flat Cables Printhead XJ126 conforme abaixo:



Para utilizar a impressora com 8 cabeças de impressão deve-se conectar os Flat Cables Printhead XJ126 conforme abaixo:



Note que ao utilizarmos a impressora com 8 cabeças não serão utilizados os conectores de cor branca na placa, e no carro de impressão, as cabeças da primeira posição (C1,M1,Y1,K1) serão removidas.

Com os Flat Cables Printhead XJ126 devidamente conectados, ligue a impressora e configure o Try e o Fina Rip

Caso necessário, consulte o boletim de como [Ajustar a tensão da impressora Fina no site](#).

Caso necessário, consulte o boletim de como [Alinhar as cabeças de impressão no site](#).

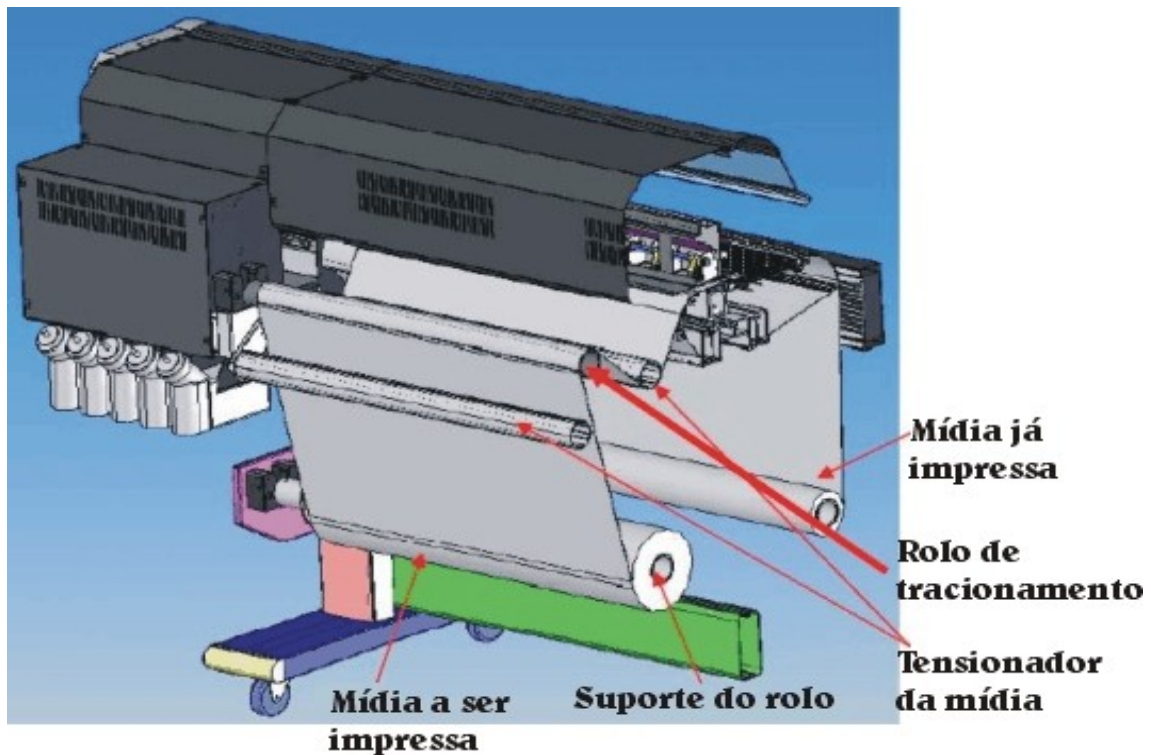
3. Cuidados iniciais após a montagem

Antes de ligar a impressora, verifique os tópicos abaixo:

- A energia elétrica esta de acordo com a tensão da impressora comprada, em geral 110V.
- A tomada deve estar obrigatoriamente aterrada.
- Nunca ligue a impressora direto na tomada, sem utilizar No-break adequado ao consumo da impressora
- Conferir os apertos dos parafusos e verificar se nenhum fio ou mangueira foi prensado durante a montagem
- Não conecte as mangueiras de tinta nas cabeças de impressão
- Antes de colocar tinta nos reservatórios, despeje solvente limpo nos reservatórios de tinta, aproximadamente 25% do nível, para que as mangueiras sejam limpas, retirando eventuais resíduos
- Ligar a impressora e aguardar o bombeamento do solvente que foi despejado nos tanques de tinta
- Após o bombeamento do solvente, desligue a impressora e com o auxílio de uma seringa, remova o solvente existentes nos reservatórios e nos sub-tanques
- Despeje tinta nos reservatórios, respeitando a cor do vasilhame com a cor do reservatório
- Ligar a impressora e aguardar o bombeamento das tintas que foram despejadas nos tanques
- Após 1º bombeamento de tinta, desligue a impressora e com o auxílio de uma seringa, remova a tinta existentes nos sub-tanques, removendo assim, qualquer resíduo de solvente que tenha ficado nas mangueiras
- Conecte as mangueiras de tinta nas respectivas cabeças de impressão, respeitando a cor da tinta
- Ligar a impressora.

4. Como colocar material na impressora

A mídia é inserida na impressora conforme figura abaixo:



Lembre-se que: Devido a largura e peso do rolo de material a ser impresso, em muitos casos é necessário mais de uma pessoa para inserir o material corretamente na impressora.

Para inserir a mídia na impressora é necessário posicionar a alavanca para cima, após inserir e alinhar a mídia, a alavanca deve ser abaixada, assim como os guias de metal, pressionados nas bordas da mídia, evitando que a mídia ondule.

5. Como alimentar tinta nas cabeças

Certifique-se que a impressora bombeou as tintas corretamente até o sub-tanques.

Com a impressora desligada, siga os passos abaixo:

- Certifique-se de que o registro de tinta/solvente esteja selecionando para fluir tinta para as cabeças de impressão.
- Com o auxílio de uma seringa, remova a tampa da mangueira de serviço e puxe a tinta de forma a encher a mangueira de serviço.
- Estrangule a mangueira de forma que ao remover a seringa, a tinta não volte para o sub-tanque.
- Tampe a mangueira de serviço
- Repita o procedimentos acima para todas as cabeças de impressão.

Observação: Sempre limpe a seringa com solvente limpo antes de mudar de cor para evitar a contaminação das tintas.

6. Instalação dos programas

Obs.: Se estiver fazendo a reinstalação dos softwares ou troca de computador, não esquecer de anotar as configurações atuais, como alinhamento de cabeça, perfil de cor e carga de tinta utilizada.

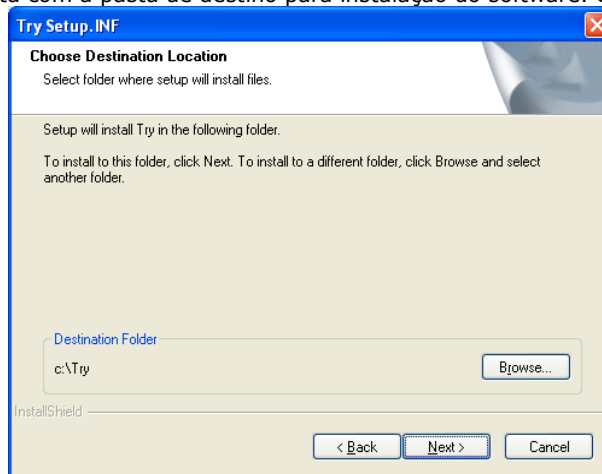
O primeiro passo é obter os softwares [Try](#), [Fina Rip](#) e a [Atualização](#), para isso acessar a página da AKAD e selecione Área Técnica → Drivers → Infiniti

Instalação do Try

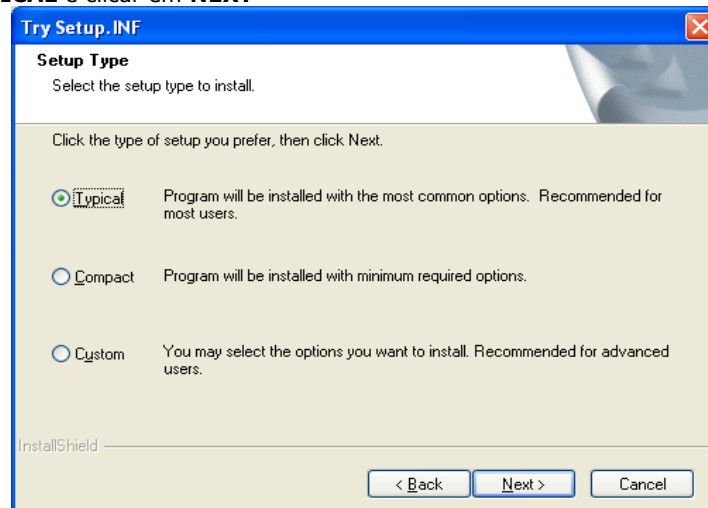
Antes de iniciar a instalação certifique-se que o cabo USB esta desconectado do computador ! !

1-) Descompactar o Try em uma pasta no seu computador em seguida executar o arquivo SETUP. EXE

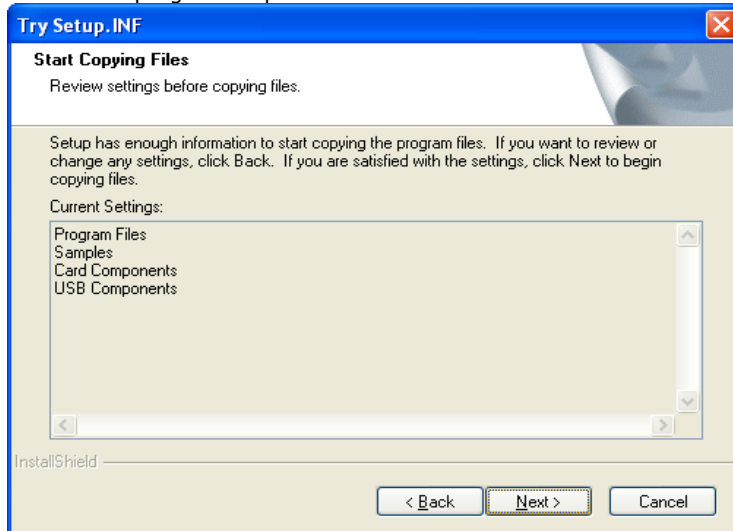
2-) A janela a seguir será aberta com a pasta de destino para instalação do software. Clicar no botão **NEXT**



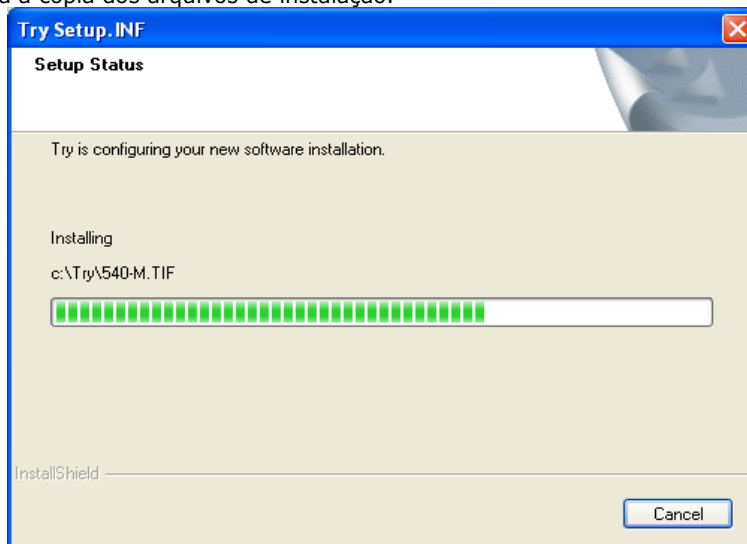
3-) Selecione o modo **TYPICAL** e clicar em **NEXT**



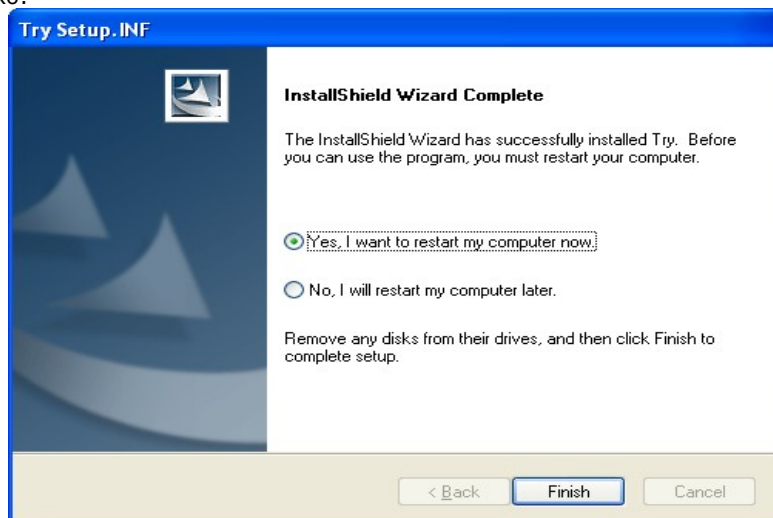
4-) Na janela a seguir aparecerão os programas que serão instalados. Clicar em **NEXT**



5-) A seguir será iniciada a cópia dos arquivos de instalação.



6-) Ao final da instalação será necessário reiniciar o computador, para isto, clicar na primeira opção e clicar no botão **Finish**, conforme abaixo:



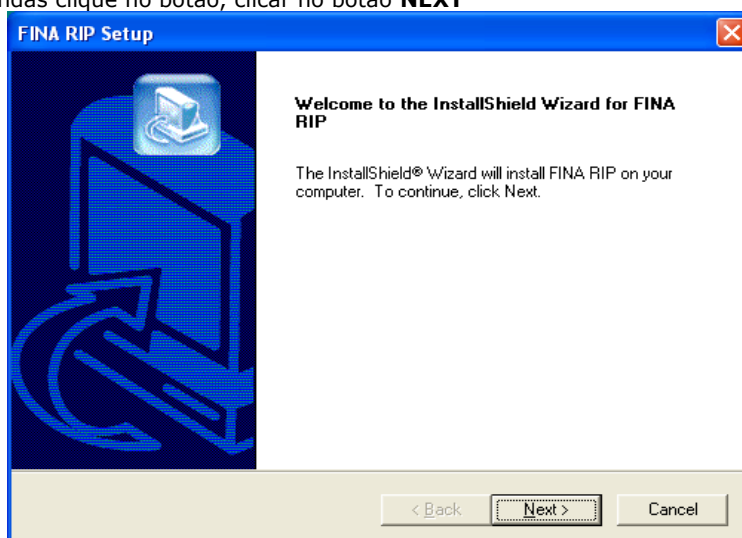
\

7-) Conectar o cabo USB assim que o computador iniciar novamente.

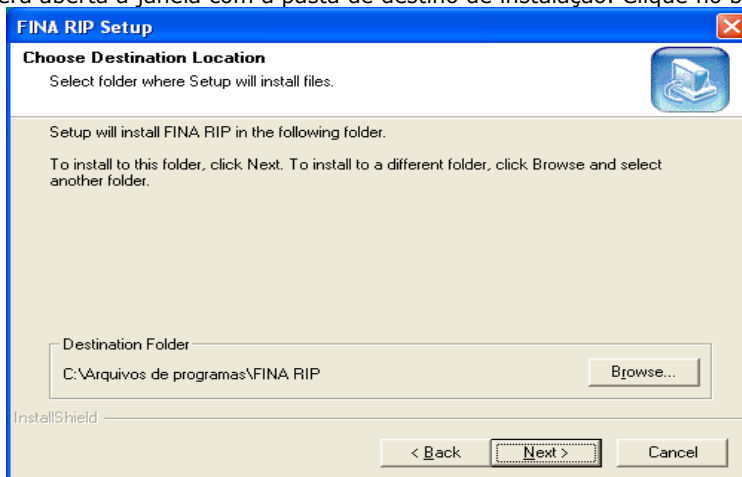
Instalação do Fina Rip

1-) Descompactar o FINA Rip em uma pasta no seu computador em seguida executar o arquivo de instalação.

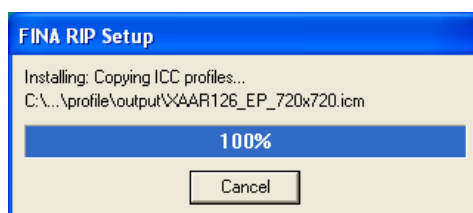
2-) Na janela de boas vindas clique no botão, clicar no botão **NEXT**



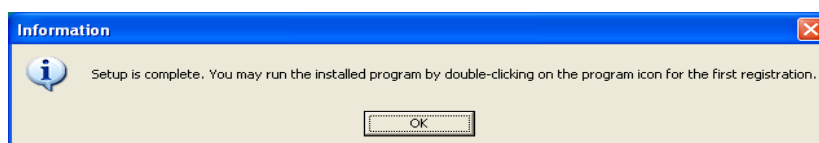
3-) Na janela seguinte será aberta a janela com a pasta de destino de instalação. Clique no botão **NEXT**



4-) Será iniciada a cópia dos arquivos.



5-) Será aberta a janela abaixo informando que a instalação foi concluída, clicar em OK.



Modelos de impressoras

Após a instalação dos softwares acima verificar se a sua impressora consta na lista de impressoras do FINA RIP, conforme ilustração abaixo:

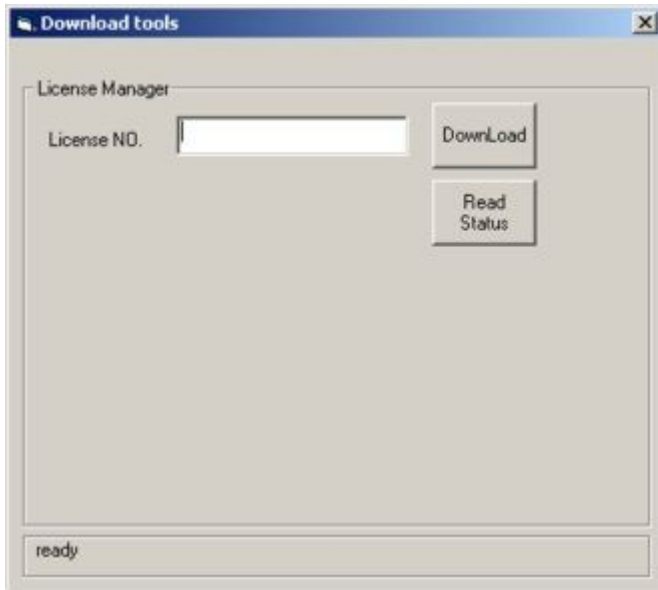


Para incluirmos os modelos Fina 160A, 250A, 320A e 320B, deve-se:

- 1-) Fechar o Try e o Fina Rip
- 2-) Baixar o arquivo de atualização para o Fina Rip 1.70, [clique aqui](#)
- 3-) Descompactar o arquivo e verificar a existência do arquivo FINAPrinter.pmg.
- 4-) Apagar o arquivo FINAPrinter.pmg que encontra-se dentro da pasta "c:\Arquivos de Programas\ Fina Rip".
- 5-) Copiar o arquivo FINAPrinter.pmg que foi baixado da internet para a pasta "c:\Arquivos de Programas\ Fina Rip".
- 6-) Abrir o Fina Rip 1.70 e verificar se os modelos Fina A e B foram incluídos na opção DigitalPrinter Setup dentro do menu File.

Como enviar a senha para as impressoras Fina

Para efetuar a atualização da senha é necessário que o programa [UDBsTools](#) esteja instalado no computador.



A senha enviada via email não pode ser digitada no campo **License NO.**, para atualizar a senha utilize o recurso copiar/colar do Windows. Utilize o recurso CTRL+C e depois CTRL+V para colar a senha, clicar em DownLoad para que a senha seja transmitida para a impressora. Observe que no canto inferior do programa consta a palavra **ready**, que após a transmissão da senha deverá mudar conforme a tabela abaixo:

#2 Check sum error – A senha enviada esta errada ou foi digitada

#4 Code have existed – A senha enviada já foi enviada anteriormente, por favor, enviar uma nova senha.

#5 Code out – Varias senhas erradas foram enviadas para a impressora.

#8 Illegal machine NO. - A senha informada é para uma outra impressora.

#11 Time out – senha vencida, necessária nova senha

#30 OK! – senha de 30 dias aceita.

60000 – Senha definitiva enviada para a impressora.

Err:2 – O programa Try não foi instalado, a impressora não foi reconhecida pelo computador, não esta ligada ou não esta no modo ON-LINE.

Observação: O botão **Read Status** informa quantos dias restão até que a senha atualmente na impressora expire e a impressora deixe de funcionar, até que seja enviada uma nova senha para destravamento da impressora.

7. Explicação sobre o primeiro Jam Test

Através do Jam Test podemos monitorar a qualidade das cabeças de impressão, uma cabeça de impressão com uma qualidade baixa comprometerá a qualidade da impressora, ocasionando linhas brancas ou esfumaçamento nas impressões.

Abaixo segue a ilustração com um Jam Test em perfeito estado, note que é possível visualizar o jateamento de todos os nozzles da cabeça de impressão



Abaixo segue a ilustração de um Jam Test com pontos de entupimento na cabeça de impressão na cabeça de impressão da cor preta, onde alguns nozzles não estão sendo impressos.



Abaixo segue a ilustração de um Jam Test onde uma cabeça de impressão da cor amarela não esta imprimindo, assim como uma das cabeças de impressão da cor preta esta imprimindo pela metade

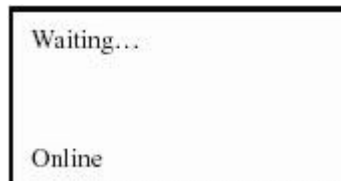


8. Regulagem da tensão das cabeças de impressão

A regulagem da tensão das cabeças deve ser efetuada em caso de troca da cabeça de impressão ou se for solicitada a alteração por um técnico da AKAD.

Primeiramente é necessário deixar a impressora em modo OFF-LINE, para acessar o menu da mesma.

Caso no visor da impressora esteja conforme a figura abaixo, pressione o botão ON-LINE para acessar o menu.



A opção para ajuste da voltagem encontra-se dentro do menu “ **4. Print para** ”, neste caso é necessário pressionar seta para baixo até que o curso esteja sobre o menu.

Agora que o cursor esta sobre o menu “ **4. Print para** ”, pressionar o botão ENTER e será mostrada as opções contida neste sub-menu na qual deverá ser escolhida “ **PH Volt. Set** ” para que seja mostrada a tela abaixo.

| | | |
|---------|------|-----------|
| Menu | 1 PH | 1 Voltage |
| | 2 PH | 2 Voltage |
| | 3 PH | 3 Voltage |
| Offline | 4 PH | 4 Voltage |

Cada cabeça trabalha com sua própria tensão e deve estar configurada corretamente. Caso a tensão esteja configurada mais alta que a necessária a cabeça vai “pulsar” mais rapidamente, jateando mais tinta que o necessário, podendo até ocasionar falhas de falta de tinta durante a impressão e o overspray. Da mesma maneira, caso a cabeça de impressão esteja com a sua tensão mais baixa que a necessária, irá ocorrer falhas de falta de tinta durante a impressão e o overspray.

As cabeças de impressão estão dispostas na impressora conforme exposto na página seguinte.

Os modelos Fina 160, 250 e 320 possuem 8 (oito) cabeças de impressão, sendo duas para cada cor.

As cabeças 1 e 2 correspondem a cor **CIANO**, 3 e 4 correspondem a cor **MAGENTA**, 5 e 6 correspondem a cor **AMARELA** já a 7 e 8 correspondem a cor **PRETA**.

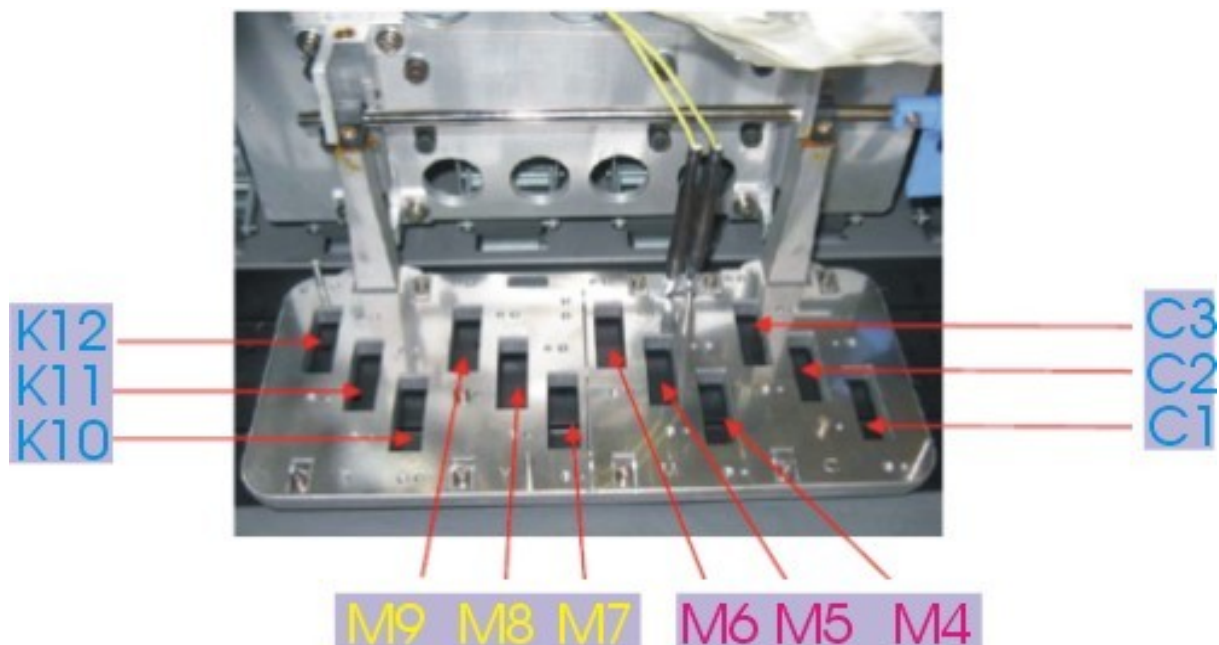
Note que:

* Para ajustar as cabeças frontais, alterar os valores ímpares (Cabeças B no JAM TEST)

* Para ajustar as cabeças traseiras, alterar os valores pares (Cabeças A no JAM TEST)

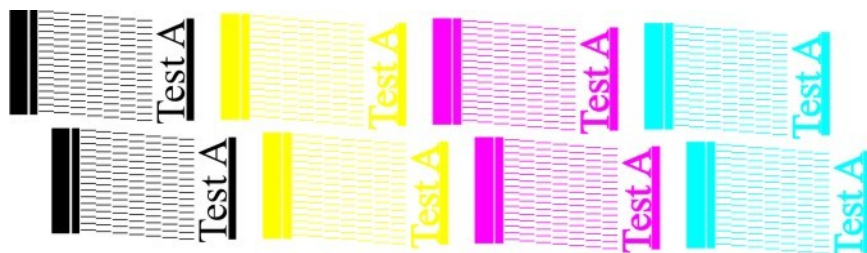
Para os modelos com 12 (doze) cabeças de impressão, sendo três para cada cor.

As cabeças 1, 2 e 3 correspondem a cor **CIANO**, 4, 5 e 6 correspondem a cor **MAGENTA**, 7, 8 e 9 correspondem a cor **AMARELA** já a 10, 11 e 12 correspondem a cor **PRETA**.



Para configurar corretamente a tensão das cabeças de impressão siga os passos abaixo:

Efetue a limpeza das cabeças de impressão com solvente e o isopo até que ao imprimir o JAM TEST ele saia impresso corretamente, conforme modelo abaixo:



O JAM TEST encontra-se no menu " **3. Cleaning Tool** ".

1ª POSSIBILIDADE: JAM TEST IMPRIME CORRETO MAS “ESFUMAÇA NA IMPRESSÃO”

- 1) Inicialmente diminua a tensão das cabeças que apresentam o Overspray, de 2 em 2 pontos.
Exemplo: Se está configurado 85 você deve configurar para 83.
- 2) Efetuar uma limpeza nas cabeças de impressão, caso necessário, consulte o boletim de como [Efetuar a limpeza no site](#)
- 3) Efetuar um novo JAM TEST.
- 4) Se a impressão do JAM TEST ainda sair perfeita repita os passos de 1 a 3, até que o JAM TEST comece a apresentar falhas, como por exemplo sumir alguns nozzles da cabeça (sumir alguns riscos do JAM TEST)
- 5) Quando o JAM TEST for impresso com falhas, aumente de 1 em 1 ponto, imprimindo o JAM TEST novamente para ver se ficou perfeito, sempre efetuando uma limpeza após qualquer alteração de tensão nas cabeças de impressão.

2ª POSSIBILIDADE: JAM TEST É IMPRESSO COM FALHAS MESMO APÓS A LIMPEZA

Se o Jam Test está saindo falhado mesmo após a limpeza das cabeças de impressão pode ser que as tensões das cabeças já estejam desconfiguradas ou os sub-tanques de tinta estejam fora de nível.



- 1) Inicialmente aumente a tensão das cabeças que apresentam falhas na JAM TEST 1 ou 2 pontos.
Exemplo: Se está configurado 85 você deve configurar para 87;
- 2) Efetuar uma limpeza nas cabeças de impressão.
- 3) Efetuar um novo JAM TEST.
- 4) Se a impressão do JAM TEST ainda sair falhada repita os passos 1 e 2, até que o JAM TEST comece a ser impresso corretamente sem apresentar falhas, como por exemplo sumir alguns nozzles da cabeça (sumir alguns riscos do JAM TEST).

***** NOTA: A ALTERAÇÃO DE TENSÃO NÃO DESOBSTRUI NOZZLES ENTUPIDOS!!!!**

- 5) Quando o JAM TEST for impresso com falhas, diminua gradativamente de 1 em 1 ponto, até achar a tensão mínima que imprime corretamente o JAM TEST, sempre efetuando uma limpeza após as alteração de tensão nas cabeças de impressão.
- 6) Se após efetuar os procedimentos acima a cabeça de impressão continuar falhando, com o auxílio de um foco de luz, verifique se a cabeça de impressão não possui excesso de tinta na área de jateamento da cabeça de impressão (área central da cabeça de impressão de coloração bege) se existir excesso, efetue uma nova limpeza, caso não resolva, será necessário verificar o nivelamento dos sub-tanques de tinta.

9. Alinhando as cabeças de impressão

O alinhamento das cabeças deve ser feito quando visualizar que as cores não estão sendo impressas uma sobre a outra ou caso seja efetuada alguma intervenção técnica junto a(s) cabeça(s).

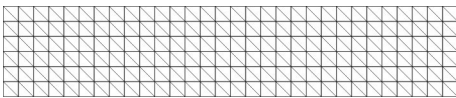
Para os modelos que utilizam a cabeça Xaar 126 deve-se abrir o arquivo smallgrid.group através do programa Try.

Após o arquivo estar aberto deve-se configurar o modelo da Infiniti dentro do menu Printer.

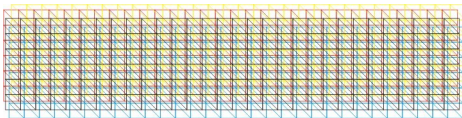
Ao clicar no botão “play” que encontra-se na barra de ferramenta será impresso o arquivo.

Nota: Durante todo o processo de calibração ou testes deve ser utilizado o modo de impressão Test Mode.

O arquivo pode sair impresso de duas maneiras:



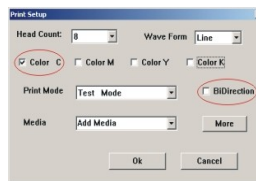
As cabeças estão alinhadas, pois todos os quadrados estão sendo impressos um sobre o outro.



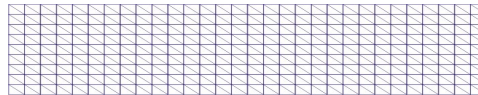
As cabeças estão desalinhadas, pois as cores não estão sendo impressas uma sobre a outra.

Seguir os passos abaixo para efetuar o alinhamento das cabeças:

1-) Habilitar somente a impressão da cor ciano e desabilitar o modo Bi-direcional dentro de File -> Print Setup, conforme figura ao lado.



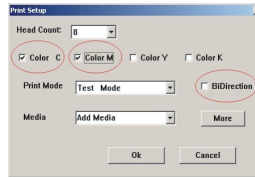
4-) O alinhamento físico da inclinação da cabeça estará correto quando as linhas estiverem contínuas, conforme amostra ao lado.



Após efetuar o alinhamento da cabeça ciano repetir os passos de 1 a 4 para as demais cores, sempre selecionando somente 1 cor por vez e em modo uni-direcional.

Agora que todas as cabeças estão alinhadas fisicamente será necessário alinhar o jateamento de uma cabeça sobre a outra.

5-) Habilitar a impressão das cores ciano e magenta em modo uni-direcional, conforme figura ao lado.



6-) Efetuar a impressão do *smallgrid.group* e verificar o alinhamento da cabeça magenta sobre a cabeça ciano.

7-) No exemplo acima é possível notar que os quadrados magentas não estão sendo impressos sobre os quadrados ciano e irá precisar ser alinhado.

No menu File -> Print Setup -> More, conforme figura ao lado, é possível movimentar a cabeça magenta para imprimir sobre a cor ciano.

Para movimentar a impressão magenta para:

a esquerda – Deve-se diminuir o valor do Horizontal

a direita – Deve-se aumentar o valor do Horizontal

a frente – Deve-se aumentar o valor do Vertical

a trás – Deve-se diminuir o valor do Vertical

Após mudar qualquer valor dos itens acima, é necessário clicar no Upload e depois no OK para que as valores sejam registrados no equipamento.

8-) Efetuar novamente a impressão do *smallgrid.group* e verificar o alinhamento da cabeça magenta sobre a cabeça ciano, caso a impressão seja impressa conforme figura ao lado o alinhamento foi finalizado, caso contrário repetir o passo 7 até que a impressão seja impressa conforme figura ao lado.

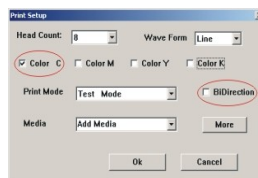
Após efetuar o alinhamento da cabeça magenta sobre a ciano repetir os passos de 5 ao 8 para as demais cores, sempre acrescentando um outra cor a cada alinhamento, caso prefira, pode ser alinhado cor a cor sempre selecionando a cor ciano e uma outra.

A partir deste momento o equipamento já esta apto a imprimir em modo uni-direcional.

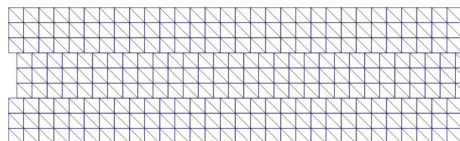
A Seguir deve ser alinhado o equipamento para imprimir em modo Bi-direcional.

O alinhamento para imprimir em modo Bi-direcional é similar ao alinhamento de jateamento visto anteriormente, porém será alinhado o jateamento em um sentido do equipamento com o jateamento no outro sentido do equipamento.

9-) Habilitar somente a impressão da cor ciano e o modo Bi-direcional dentro de File -> Print Setup, conforme figura ao lado.



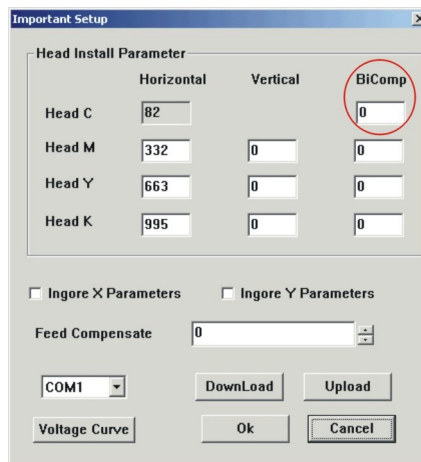
10-) Efetuar novamente a impressão do *smallgrid.group* e verificar o alinhamento conforme figura ao lado.



11-) No exemplo acima é possível notar que os cianos estão sendo impressos desalinhados, pois o conjunto central esta a esquerda se compararmos com os demais.

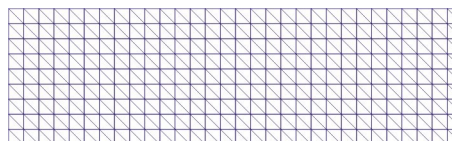
No menu File -> Print Setup -> More, conforme figura ao lado, é possível controlar o momento correto do jateamento, para que o conjunto central se mova até alinhar com os demais.

Ao aumentar o valor do BiComp o conjunto central ira se movimentar para a direita, logo ao diminuir o valor do BiComp o conjunto central ira se movimentar para a esquerda.



Após mudar o valor do Bicom, é necessário clicar no Upload e depois no OK para que os valores sejam salvos no computador.

12-) O alinhamento do BiComp estará correto quando as linhas estiverem continuas, conforme amostra ao lado.



Após efetuar o alinhamento da cabeça ciano repetir os passos de 9 a 12 para as demais cores, sempre selecionando somente 1 cor por vez e em modo bi-direcional.

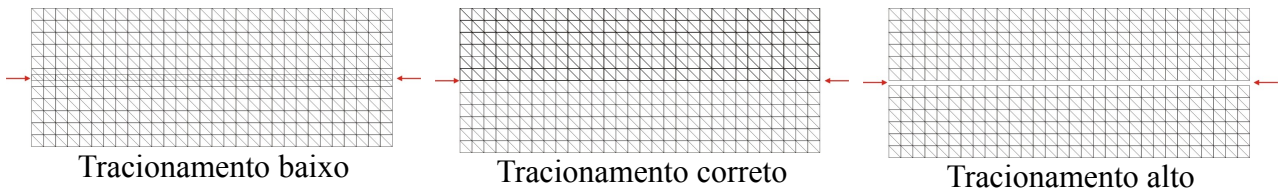
10. Como ajustar o tracionamento do material

Sempre que ocorrer uma linha mais clara ou mais escura entre uma passada e outra é necessário o ajuste do tracionamento da impressora.

Estas linhas podem ocorrer devido a resistência do material X força que a impressora precisa fazer para tracionar o material, vejamos um exemplo:

Para tracionar/desenrolar um rolo novo a impressora precisará fazer mais força para rotacionar o rolo e desenrolar o material, já para o final do rolo a força precisará ser menor.

Utilizando o exemplo abaixo, observar se o tracionamento esta baixo, alto ou no valor correto.



Siga os passo abaixo para ajustar o tracionamento:

1º) Abrir o programa Try

2º) Clicar em File → Print Setup → More, onde observaremos a janela abaixo:



Diminuindo o valor do Feed Comp, a impressora irá tracionar o material mais lentamente, fazendo com que a passada mais clara ou linha branca desapareça.

Aumentado o valor do Feed Comp, a impressora irá tracionar o material mais rapidamente, fazendo com que a passada mais clara ou linha branca aumente.

Note: Caso o valor seja alterado bruscamente, poderá ocorrer a inversão do sintoma ocorrido entre as passadas.

11. Estrutura do menu

O menu da impressora está dividido em 6 itens, utilizar seta para baixo ↓ ou seta para cima ↑ até que a opção desejada se torne a primeira linha e pressionar ENTER para acessá-la.

Através da tecla ONLINE é possível acessar as opções do menu ou deixar a impressora em modo ONLINE para a impressão.

Ink Status

Neste menu é possível monitorar o bombeamento das tintas e verificar se o nível de tinta dentro do sub-tanque está correto.

Caso exista alguma letra na linha **Rn**, a impressora está bombeando a tinta correspondente à cor que estiver piscando, sendo as letras C = **Ciano**, M = **Magenta**, Y = **Amarela** e K = **Preta**.

Caso exista alguma letra na linha **Al**, neste caso será possível ouvir beeps, a impressora não está bombeando a tinta correspondente à cor que estiver piscando, sendo as letras C = **Ciano**, M = **Magenta**, Y = **Amarela** e K = **Preta**.

Ao pressionar a tecla ENTER a impressora efetuará um novo ciclo de bombeamento da cor, mudando a cor que está no **Al** para o **Rn**, caso o ciclo termine e a cor volte para a linha **Al**, verificar o nível de tinta nos tanques, visto que a impressora não está bombeando tinta.

Para voltar ao menu principal pressione a tecla ESC

Heat Status

Neste menu é possível verificar a temperatura dos aquecedores, sendo que:

FH → Front Heater, aquecedor frontal, após a impressão

Pre → Pre Heater, aquecedor traseiro, antes da impressão

P/H → Print Head, aquecedor das cabeças de impressão

Tem → Temperatura atual

Set → Temperatura pre-estabelecida no menu 5

Obs.: O recurso de monitorar a temperatura pode não estar presente em alguns modelos.

Para voltar ao menu principal pressione a tecla ESC.

Cleaning Tool

Neste menu é possível acessar as opções de limpeza, sendo que:

Firing → Ao pressionar a tecla ENTER as cabeças de impressão irão jatear uma quantidade de tinta pré estabelecida na opção *Print Para* → *Firing Vol*

Jam Test → Ao pressionar a tecla ENTER a impressora irá imprimir o teste das cabeças

Clean Post → Ao pressionar a tecla ENTER as cabeças de impressão serão movidas para a esquerda aguardando pela limpeza ou mesmo vedação das mesmas.

Home Post → Ao pressionar a tecla ENTER as cabeças de impressão serão movidas para a posição inicial.

Clean → Ao pressionar a tecla ENTER a impressora efetuará a limpeza automática suave, somente utilizar esta opção caso a impressora possua o rolete de limpeza.

Clean Heavy → Ao pressionar a tecla ENTER a impressora efetuará a limpeza automática pesada, somente utilizar esta opção caso a impressora possua o rolete de limpeza.

Print Para

Neste menu é possível ajustar os parâmetros da impressão, divididos em 7 opções:

Print Post

Print Para → Define o ponto inicial de impressão, após setar o valor do ponto inicial, pressione a tecla ENTER para salvar o valor.

Pressionando a FUNC simultaneamente com ↓ ou ↑ , a impressora irá movimentar o material para frente ou para trás.

Pressionando a FUNC simultaneamente com ← , a impressora irá movimentar o carro até o ponto setado para a impressão, pressionando qualquer tecla, o carro irá retornar a posição inicial.

Bi-dir. ADJ

Esta função é utilizada para ajustar o modo de impressão bi-direcional da impressão, note que alterando este valor, todas as cabeças de impressão movimentarão juntas, para ajustar o modo de impressão bi-direcional das cabeças individualmente efetuar a calibração através do Try, para maiores informações consulte a sessão “*Alinhando as cabeças de impressão*”.

Print Speed

Esta função é utilizada para ajustar a velocidade de movimentação das cabeças, sendo que a opção correta é **NORM**, para aumentar a velocidade das cabeças e reduzir a qualidade de impressão, selecione **HIGH**, para reduzir a velocidade das cabeças e aumentar a qualidade de impressão, selecione **LOW**.

Feed Speed

Esta função é utilizada para ajustar a velocidade de movimentação da mídia, sendo que a opção correta é **NORM**, para aumentar a velocidade e reduzir a qualidade de impressão, selecione **HIGH**, para reduzir a velocidade e aumentar a qualidade de impressão, selecione **LOW**.

Firing Vol

Esta função é utilizada para ajustar o volume de tinta no spray que é efetuado sempre que a impressora estiver ligada e sem impressão e/ou durante a impressão e/ou na limpeza automática.

Flash Mode

Esta função é utilizada para ajustar o intervalo entre as passadas e o spray automático, caso o valor seja “setado” para 0, a impressora não irá fazer spray durante a impressão, caso o valor seja setado para 1, a cada 1 passada a impressora recolherá o carro e efetuará um spray com a quantidade de tinta estabelecida em *Firing Vol*, caso o valor seja “setado” para 2, a cada 2 passadas a impressora recolherá o carro e assim sucessivamente.

P/H Volt. Set

Esta função é utilizada para ajustar a tensão das cabeças, para maiores informações consulte a sessão “*Regulagem da tensão das cabeças de impressão*”.

Application

Neste menu é possível ajustar os parâmetros da impressora, divididos em 9 opções:

Curve of Ink

A seleção da curva tinta implica no funcionamento da impressora, visto que através da curva de tinta a impressora se ajusta com relação ao tipo da tinta, cabeça de impressão utilizada e regulagem da tensão da cabeça

Front Heater

Ajusta a temperatura do aquecedor frontal, após a impressão.

Pre Heater

Ajusta a temperatura do aquecedor traseiro, antes da impressão.

PH Heater

Ajusta a temperatura do aquecedor da cabeça das cabeças de impressão.

Media Detect

Através desta opção é possível ligar ou desligar o sensor de material. Com a opção ligada ao abaixar a alavanca pressione ENTER e a largura do material inserido da impressora será mostrado no painel. O recurso de detectar a largura do material pode não estar presente em alguns modelos.

Margin

Caso o sensor de material esteja ligado é possível estabelecer uma margem na impressão.

Fan

Ajusta o valor da sucção do material durante a impressão.

T Neg. Pressure

Função não habilitada até o momento

UV Lamp power

Função não habilitada até o momento

Engineer Set

Neste menu é possível ajustar os parâmetros internos da impressora, divididos em 6 opções:

Clean Post

Nesta opção é possível ajustar o correto posicionamento da posição de limpeza. (*Este valor não pode ser ajustado pelo operador*)

Printer Width

Nesta opção é possível ajustar a corretamente a largura da impressora. (*Este valor não pode ser ajustado pelo operador*)

Moving Test

Nesta opção é possível simular uma impressão sem o jateamento de tinta pelas cabeças de impressão

Default Set

Somente deve ser utilizada um técnico, visto que irá restaurar os valores de fábrica da impressora.

X / Y Test Speed

Nesta opção é possível efetuar um teste de velocidade. (*Este valor não pode ser ajustado pelo operador*)

Limpeza periódica

A impressora deve ser limpa sempre que ocorrer um vazamento ou contato de solvente/tinta com a impressora.

O encoder (fita codificadora) deve ser limpa obrigatoriamente com álcool isopropílico semanalmente, nunca passe solvente, pois o solvente irá apagá-lo.

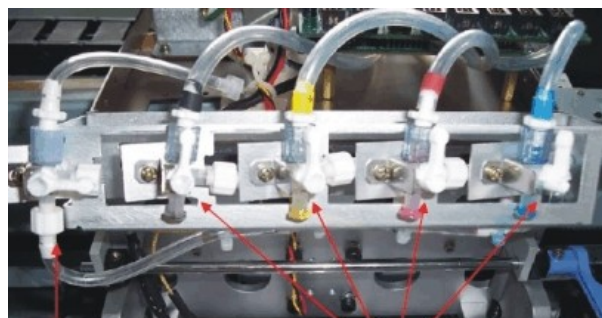
Sempre verifique o nível do reservatório de resíduos, evitando o seu transbordamento.

Semanalmente efetue uma limpeza na área externa da impressora e nas áreas que possuem contato com a tinta, evitando o acúmulo de tinta seca, principalmente na bandeja na qual a impressora fica purgando constantemente, localizada próxima ao painel da impressora.

Seleção Solvente / Tinta

As impressoras do modelo fina são dotadas de uma registro de seleção de solvente/tinta nas cabeças, através deste registro é possível escolher o que será injetado dentro da cabeça de impressão.

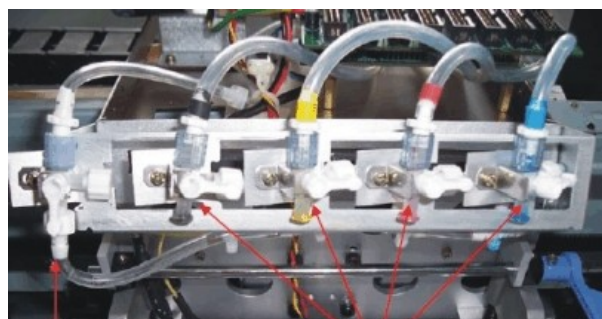
Caso necessite enviar solvente para as cabeças de impressão (LIMPEZA), posicionar o registro conforme ilustração abaixo e pressionar o botão FLUSH / SOLUTION para que seja bombeado solvente para as cabeças de impressão



Solvente Aberto

Tintas fechadas

Caso necessite enviar tinta para as cabeças de impressão (POSIÇÃO DE IMPRESSÃO), posicionar o registro conforme ilustração abaixo e pressionar o botão INK para que seja bombeado solvente para as cabeças de impressão



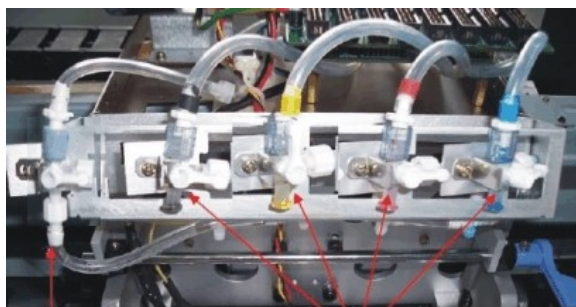
Solvente fechado

Tintas abertas

Para efetuar a limpeza com solvente em uma única cor, posicionar o registro de solvente

para a direita, abrindo a passagem de solvente, em seguida posicionar o registro da cor desejada para cima, fechando a passagem de tinta e mantenha o registro das demais cores para a direita.

Abaixo notamos que a passagem de tinta amarela para as cabeças de impressão esta fechada e o registro de solvente esta aberto, neste caso, ao pressionar o botão FLUSH / SOLUTION, será enviado solvente para as cabeças amarela.



Solvente Aberto Tintas Preta, Magenta e Ciano abertas
Tinta Amarela fechada

Utilizando a ilustração acima, ao pressionar o botão INK, será enviada tinta para as cabeças correspondentes as cores Preta, Magenta e Ciano

Limpeza das cabeças de impressão

Para efetuar a limpeza nas cabeças de impressão é necessário solvente, isopo, nonwoven e wipers, com isto, sempre mantenha os itens acima em estoque.

- Trocar o Isopo quando apresentar desgaste na espuma, evitando danos na cabeça de impressão.
- O Isopo deve ser embebido em solvente limpo, o qual deve ser trocado, no mínimo diariamente.
- Colocar um pedaço de filme de PVC, de tal medida que cubra toda a base do carro das cabeças, este filme PVC deverá colocar de forma solta e nunca esticado.
- Sempre colocar um pedaço de NonWoven (tecido TNT) embebido em solvente no cap station, não colocar o nonwen seco no cap station.
- Verificar se as cabeças estão devidamente protegidas para evitar possível entrada de ar.

Cuidados diários

Ao Iniciar o dia:

- Remover a bandeja removível de proteção de cabeças, caso sua Impressora INFINITI possua uma, caso contrário, abaixar a alavanca para permitir que as cabeças de impressão se movimentem;
- Ligar a Impressora INFINITI;
- Posicionar as cabeças na posição de limpeza;
- Remover o filme de PVC e o NonWoven** que se encontra nas cabeças. Nos modelos Fina320SW, Fina250Q, Fina320Q, Fina320PQ, sempre utilizar Wipers*** no lugar de NonWoven**;
- Limpar as cabeças com o Isopo ***** (cotonete especial) embebido em solvente limpo e novo.

Nos modelos Fina320SW,Fina250Q,Fina320Q,Fina320PQ sempre utilizar Wipers*** no lugar de Isopo*****;

- Posicionar os registros de forma a fluir tinta para as cabeças e pressionar o botão INK até que todo o solvente contido nas cabeças seja eliminado, para as impressoras que possuem os registros de “solvente / tinta”;
- Limpar as cabeças com o Isopo *****.Nos modelos Fina320SW, Fina250Q, Fina320Q, Fina320PQ, sempre utilizar Wipers*** no lugar Isopo*****.
- Aguardar aproximadamente 30 segundos após a limpeza;
- Fazer um “JAM TEST” para verificar o estado das cabeças, antes de começar a imprimir.

Ao terminar o dia:

- Deixar o carro das cabeças na estação de limpeza;
- Posicionar os registros de forma a fluir solvente para as cabeças e pressionar o botão FLUSH até que toda a tinta contida nas cabeças seja eliminada, para as impressoras que possuem os registros de “solvente / tinta”;
- Atenção para efetuar a limpeza por canal/cor, ou seja, limpar apenas as cabeças CYAN, depois as cabeças MAGENTA, depois as YELLOW e por último as BLACK, podendo-se alterar a ordem de limpeza, desde que se respeite a limpeza cor-a-cor;
- Limpar as cabeças com Isopo***** (cotonete especial) embebido com solvente, caso a impressora não possua o registro acima. Nos modelos Fina320SW,Fina250Q, Fina320Q, Fina320PQ, sempre utilizar Wipers*** no lugar de Isopo*****;
- Cortar um pedaço de NonWoven** do mesmo tamanho da parte inferior do carro de impressão;
- Colocar um filme de PVC sobre a bandeja de forma a cobrir toda a parte inferior da cabeça, note que o filme não deve estar esticado sobre a bandeja;
- Colocar o pedaço de NonWoven** umedecido em solvente sobre o filme e no local demarcado na bandeja (não utilizar o NonWoven** seco); Nos modelos Fina320SW,Fina250Q, Fina320Q, Fina320PQ, sempre utilizar Wipers*** no lugar de Nonwoven**;
- Desligar a impressora.
- Encaixar a bandeja de proteção e observar se mesma ficou encaixada corretamente protegendo todas as cabeças, caso sua impressora INFINITI possua, caso contrário, movimentar a alavanca para que o protetor encaixe nas cabeças, sempre observando se as cabeças estão alinhadas com o protetor;
- Verificar se as cabeças estão devidamente protegidas para evitar possível entrada de ar e entupimento das mesmas.

Obs. Trocar o Isopo***** , quando apresentar desgaste , evitando danos nas cabeças de impressão.

Obs. Trocar os NonWoven** e Wipers***, diariamente, evitando danos nas cabeças de impressão.

Durante a impressão (caso ocorra falhas na impressão):

- Pressionar e segurar a tecla ON-LINE;
- Assim que as cabeças estacionarem do lado direito, pressionar “seta para esquerda” para que o carro mova até a posição de limpeza, caso a sua impressora não seja do modelo FINA;
- Caso sua impressora possua o painel traseiro pressionar o botão da esquerda até aparecer F3 no mostrador e em seguida pressionar o botão da direita para purgar tinta nas cabeças, caso contrario pressionar o botão CLEANER/INK/PURGE por 3 segundos ou até constatar que gotejou tinta por todas as cabeças;
- Limpar as cabeças com Isopo ***** (cotonete) embebido com solvente. Nos modelos Fina320SW, Fina250Q, Fina320Q, Fina320PQ sempre utilizar Wiper *** no lugar de Isopo *****;
- Aguardar aproximadamente 30 segundos após a limpeza.
- Pressionar “seta para direita” para que o carro volte para a direita, caso sua impressora INFINITI não seja do modelo FINA;
- Pressionar e segurar a tecla ENTER para que a impressora volte a imprimir, caso a sua impressora INFINITI seja do modelo FINA, selecione a opção CONTINUOUS no painel da impressora.

Cuidados para deixar a impressora inoperante por período acima de 15 minutos ou até 2 horas

- Cortar um pedaço de NonWoven** do mesmo tamanho da parte inferior do carro de impressão;
- Colocar um filme de PVC sobre a bandeja de forma a cobrir toda a parte inferior da cabeça, note que o filme não deve estar esticado sobre a bandeja;
- Colocar o pedaço de NonWoven** embebido em solvente sobre o filme e no local demarcado na bandeja (não utilizar o NonWoven** seco); Nos modelos Fina320SW, Fina250Q, Fina320Q, Fina320PQ, sempre utilizar Wipers*** no lugar de NonWoven**;
- Desligar a impressora.
- Encaixar a bandeja de proteção e observar se mesma foi afixada corretamente protegendo todas as cabeças, caso sua impressora INFINITI possua, caso contrário, movimentar a alavanca para que o protetor encaixe nas cabeças, sempre observando se as cabeças estão alinhadas com o protetor;
- Verificar se as cabeças estão devidamente protegidas para evitar possível entrada de ar e entupimento das mesmas.

Cuidados para deixar a impressora inoperante por período acima de 2 horas ou até 2 dias

- No caso da impressora possuir o sistema de solvente, fazer um “flushing”*** com solvente em todas as cabeças de impressão, tendo a atenção que não fique resíduos de tinta nas cabeças, caso contrário repita este procedimento até que toda a tinta seja retirada das cabeças. Atenção para efetuar a limpeza por canal/cor, ou seja, limpar apenas as cabeças CYAN, depois as cabeças MAGENTA, depois as YELLOW e por último as BLACK, podendo-se alterar a ordem de limpeza, desde que se respeite a limpeza cor-a-cor;
- Cortar um pedaço de NonWoven** do mesmo tamanho da parte inferior do carro de impressão;
- Colocar um filme de PVC sobre a bandeja de forma a cobrir toda a parte inferior da cabeça, note

que o filme não deve estar esticado sobre a bandeja;

Cuidados para deixar a impressora inoperante por período superior a 2 dias e até 2 semanas

- Repetir o procedimento acima a cada dois dias, desde que não ultrapasse duas semanas.

Cuidados para deixar a impressora inoperante por período superior a 2 semanas

- No caso da impressora possuir o sistema de solvente, fazer um “flushing” *** com solvente conforme descrito no item 3 acima.
- Lavar as mangueiras, sub-tanques (reservatórios intermediários de tinta, localizados atrás das cabeças) e reservatórios de tinta com solvente, evitando assim que a tinta resseque no mangueiramento.
- Remover as cabeças de impressão e mergulhá-las em um recipiente com solvente, o solvente deverá obrigatoriamente cobrir todas as cabeças.
- Recomenda-se a troca do solvente quinzenalmente para evitar contaminação e/ou evaporação do mesmo.

Cuidados semestrais

- Efetuar a troca dos filtros de tinta/solvente e filtros de tinta de cabeça de impressão a cada 6 (seis) meses, todos juntos.

Cuidados anuais

- Lavar as mangueiras, sub-tanques (reservatórios intermediários de tinta, localizados atrás das cabeças) e reservatórios de tinta com solvente, removendo qualquer impureza que possa ter se alojando nas mangueiras, reservatórios ou sub-tanques.

“**JAM TEST**”: Teste executado no painel da impressora para verificação do jatos das cabeças de impressão.

* **Banding**: Problema de impressão causado pelo entupimento dos injetores de tintas das cabeças de impressão.

** **NonWoven**: Material de limpeza específico para as cabeças de impressão, recomendado pela AKAD.

*** **Wiper ou Wipers**: Material de limpeza específico para o modelo Fina320SW, Fina250Q, Fina320Q, Fina320PQ utilizado na limpeza das cabeças de impressão, recomendado pela AKAD.

**** **Flushing**: Passar solvente pela tubulação e na cabeça de tal forma que toda a tinta que esteja dentro da cabeça seja retirada e a mesma fique somente com solvente no seu interior.

***** **Isopo**: Cotonete Especial

Limpeza da tubulação de tinta

Sempre que a impressora ficar inoperante por mais de duas semanas ou em casos de mudança de tinta é necessária a limpeza das mangueiras, reservatórios e peças adjacentes ao sistema de transporte de tinta.

Para efetuar a limpeza siga os passos abaixo:

1º -) Desligue a impressora

2º -) Remova toda a tinta do reservatório de tinta

3º -) Desconecte a mangueira de alimentação de tinta da cabeça de impressão, evitando que a tinta contaminada flua através da cabeça de impressão.

4º -) Com o auxílio de uma seringa, remova toda a tinta existente nos tanques intermediários (sub-tanques).

5º -) Despeje solvente **limpo** nos reservatórios de tinta, aproximadamente 50% do nível.

6º -) Ao ligar a impressora, as bombas deverão bombear solvente para os tanques intermediários, limpando assim as mangueiras de tinta da impressora.

7º -) Ao finalizar o bombeamento de solvente, posicione as válvulas de forma a **fluir tinta** para as cabeças e pressione o botão INK, até que toda a tinta dos sub-tanques escoem através das mangueiras.

8º -) Observe os sub-tanques e caso ainda exista tinta, aguarde um novo bombeamento e escoe a tinta novamente, caso os sub-tanques já estejam com solvente, a impressora pode ser desligada.

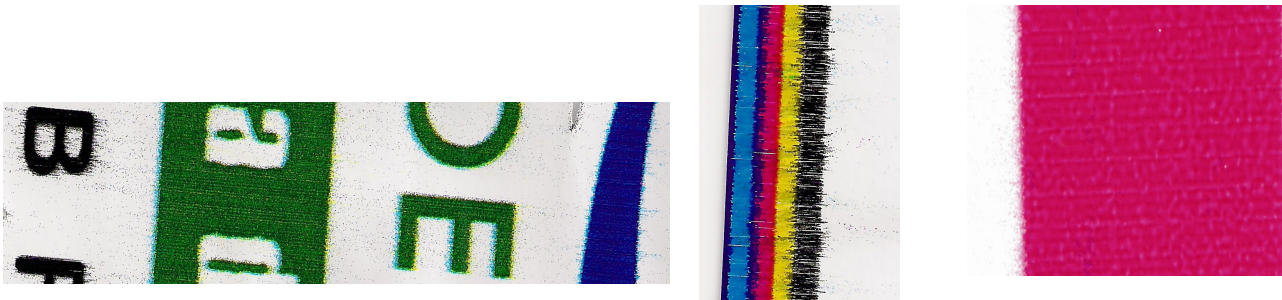
12. Resolvendo problemas

Esfumaçamento durante a impressão (OverSpray)

As vezes notamos nas impressões, a presença de uma “nuvem” em volta da impressão. Esta nuvem é o que chamamos tecnicamente de *OverSpray*.

O *overspray* pode ser causado por alguns fatores como temperatura da sala, temperatura das cabeças de impressão e das tintas, tipo e qualidade da tinta caso não seja original, voltagem das cabeças de impressão e até mesmo uma placa de cabeças com defeito.

Para que você possa verificar se o seu caso é de *overspray*, veja abaixo algumas imagens que apresentam *overspray* na impressão:



Siga corretamente os passos abaixo para resolver este problema e persistindo o erro contate o departamento técnico para uma visita.

- 1. Verifique a Temperatura da Sala

A temperatura ideal para trabalho da impressora INFINITI é entre 20 e 23° C, e a umidade relativa do ar deve estar em aproximadamente 50% (*podendo variar somente 20% deste valor para cima ou para baixo. Variações maiores causarão o problema na impressão*). Esta é a condição ideal de trabalho da sua impressora.

- 2. Verifique a Temperatura do Printhead Heater (aquecedor das cabeças de impressão)

A temperatura das cabeças deverá estar entre 30 e 35° C. Para verificar e configurar a temperatura do PrintHead Heater, siga os passos:

| Menu | PH Temp (°C) |
|---------|--------------|
| Offline | 0030 |

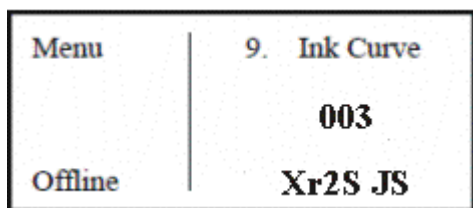
No menu **5.Application** a opção **4.PH Heater** e pressione o botão ENTER. O valor mostrado no painel deverá estar entre 30 e 35° C.

- 3. Sempre Utilize Tinta Original

As tintas originais INFINITI possuem a fórmula ideal para uma excelente qualidade de impressão. Não utilize suprimentos não originais, pois eles podem danificar principalmente as cabeças de impressão.

- 4. Curva de Tinta

Nas impressoras INFINITI FINA, deve-se escolher a curva de tinta correta para impressão. A curva de tinta 003 – Xr2S JS é a curva de tinta recomendada para as tintas originais INFINITI.



No menu **5.Application** a opção **1. Ink Curve** e pressione o botão ENTER. O valor configurado deverá ser 003.

- 5. Tensão das Cabeças de Impressão

A tensão das cabeças de impressão é responsável diretamente pelo acontecimento do *Overspray*.

Cada cabeça de impressão trabalha com sua própria tensão e deve estar configurada corretamente.

Caso a tensão esteja configurada mais alta que a necessária a cabeça vai “pulsar” mais rapidamente, jateando mais tinta que o necessário, podendo até ocasionar falhas de falta de tinta durante a impressão e/ou o próprio overspray. Da mesma maneira, caso a cabeça de impressão esteja com a sua voltagem mais baixa que a necessária, ela também irá ocasionar o overspray e falhas durante a impressão.

Linhas claras ou escuras ao longo da impressão

Dois fatores podem ocasionar o aparecimento de linhas na impressão, sendo que:

O problema é visualizado em todas as cores:

O aparecimento de linhas claras/brancas ou escuras a cada passada da impressão indica que o tracionamento da impressora não está regulado corretamente.

Solução: Necessária a regulagem do tracionamento (FEED COMP)

A linha é visualizada em uma cor:

O aparecimento de linhas coloridas na impressão indica que alguma cabeça de impressão está falhando ou mesmo entupida.

Solução: Efetuar um Jam Test para verificar o jateamento das cabeças de impressão e efetuar a limpeza se necessária.

Os aquecedores não estão aquecendo

Verificar se a temperatura no Heat Status condiz com a temperatura setada, caso necessária aumente a temperatura.

- Verificar se o interruptor que liga/desliga o aquecedor não está desligado
- Verificar se o fusível próximo ao cabo de energia não está queimado
- Substituir o cabo de força
- Caso o problema persista contatar a assistência técnica

Nenhuma das cabeças de impressão está jateando

- Desligue a impressora e remova a tampa superior próximo ao painel
- Verificar o fusível localizado na placa das cabeças (PHB), e substituir caso ele encontre-se queimado.
- Caso o problema persista contatar a assistência técnica

Uma das cabeças de impressão não está jateando

- Desligue a impressora.
- Inverta uma das pontas do cabo de dados da cabeça de impressão que não está jateando com por um outro que esteja funcionando.
- Ligue a impressora e efetue um Jam Test
- Caso a mesma cabeça de impressão não imprima, substituí-la por uma nova.
- Caso apresente falha em outra cabeça de impressão, contatar a assistência técnica

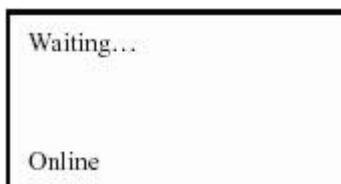
Cabeça de impressão não purga

Ao pressionar o botão INK, a bomba de ar pressurizará a mangueira de ar e o sub-tanque de ar (central), aumentando a pressão de ar dentro dos sub-tanques de tinta e “empurrando” a tinta do sub-tanque para as cabeças de impressão, caso isto não esteja sendo feito verificar:

- Se os sub-tanques estão devidamente fechados.
- Se o registro está na posição de fluir tinta para as cabeças.
- Se é possível ouvir o funcionamento da bomba de ar enquanto o botão é pressionado.
- Verificar se não existe nenhuma conexão ou mangueira mal encaixada ou mesmo solta
- Caso o problema persista contatar a assistência técnica

Mensagens de erro no painel da impressora

As Impressoras da linha Fina mostram, mensagens de erros que o operador necessita saber para evitar da impressora deixar de operar corretamente.



| Erro (Err) | Descrição | Solução |
|---------------------|---|--|
| 5 | A impressora não conseguiu bombear a tinta do(s) reservatório(s) para os tanques intermediários | Verificar o nível de tinta no reservatório, se necessário completar. |
| 6 | O tanque intermediário central (Safe tank) encontra-se com tinta. | Necessária a intervenção do operador para que seja retirada toda a tinta do interior e limpar com solvente. Verificar se a boia do tanque está funcionando normalmente ou se esta travada. |
| 7 | Reservatório de resíduo, localizado próximo ao pedestal da impressora, encontra-se cheio. | Necessária a intervenção do operador para a retirada do resíduo de tinta. (Orientação sobre como eliminar os resíduos consulte www.akad.com.br → Menu Área Técnica → Meio Ambiente). |
| 8 | O avanço e/ou recuo da mídia (lona / Vinil) não esta se movimentando corretamente. | I - Verificar se o rolo de tracionamento que se encontra atrás da máquina, está funcionando corretamente. II – Verificar se a correia do motor de tracionamento do material não esta apertada ou folgada em demasia, localizada do lado esquerdo da impressora. |
| 11 | O encoder ou o seu sensor encontra-se sujo. | Necessária a intervenção do operador para que seja efetuada uma limpeza no encoder e no sensor. (Utilizar um papel umedecido com álcool isopropílico para a limpeza. Nunca utilize solvente, pois ele danificará as peças). |
| 16 | Sensor de início (Home Position) encontra-se sujo e/ou danificado. | Necessária a intervenção do operador para que seja efetuada uma limpeza no sensor de início localizado do lado direito do carro e/ou impressora. (Utilizar um papel umedecido com álcool isopropílico para a limpeza) . |
| 21 | A senha da impressora expirou. | O equipamento não poderá imprimir até que seja enviada uma nova senha para a impressora. Entrar em contato com a AKAD de posse do número de série para que seja enviada a uma nova senha. |
| 22 | Placa Auxiliar ou INK HEATER CONTROL CARD esta sem bateria, ou a mesma foi retirada e recolocada. | Necessário novo envio de senha para a impressora. Entrar em contato com a AKAD de posse do número de série para que seja enviada a uma nova senha. |

| Aviso (Warm) | Descrição | Solução |
|-----------------------|---|---|
| 2 | A alavanca encontra-se abaixada | Verificar se a impressora esta com material carregado e levantar a alavanca para abaixar os pressionadores do material. |
| 3 | A impressora esta bombeando tinta do(s) reservatório(s) para os tanques intermediários localizados atrás das cabeças. | Aguardar o bombeamento da(s) tinta(s) até que o nível de tinta esteja adequado nos sub-tanques. |
| 20 | A senha para a utilização da impressora encontra-se a menos de 10 dias para expirar. | Entrar em contato com a AKAD de posse do número de série da impressora para que seja enviada a senha definitiva via e-mail, evitando a paralisação da impressora. |