



**РУКОВОДСТВО ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ
ОБСЛУЖИВАНИЮ И НАЛАДКЕ
GS2000 и GS3200**



Авторское право © 2002-2010 Electronics for Imaging, Inc. Все права защищены. Все торговые марки, зарегистрированные торговые марки и названия продуктов используемые в настоящем документе, являются собственностью их соответствующих владельцев.

Информация, содержащаяся в данном документе, конфиденциальная и является собственностью компании Electronics for Imaging, Inc (EFI). Эта информация предоставляется только уполномоченным представителям компании EFI, а также клиентам EFI исключительно с целью содействия при использовании продуктов EFI. Любая информация, содержащаяся в данном документе не может передана несанкционированной третьей стороне или лицу для каких либо целей, без предварительного письменного согласия EFI.

Компания EFI не дает никаких заверений или гарантий по отношению к содержанию данного документа. Кроме того, компания EFI оставляет за собой право пересматривать или изменять эту публикацию и продуктов описываемых в ней, без предварительного уведомления.

Английский является оригинальным языком этого документа.

Этот продукт может охватывать один или более из следующих патентов США

5,109,241,	5,150,454,	5,170,182,	5,212,546,	5,260,878,	5,276,490,	5,278,599,	5,335,040,
5,343,311,	5,398,107,	5,424,754,	5,442,429,	5,459,560,	5,467,446,	5,506,946,	5,517,334,
5,537,516,	5,543,940,	5,553,200,	5,563,689,	5,565,960,	5,583,623,	5,596,416,	5,615,314,
5,619,624,	5,625,712,	5,640,228,	5,666,436,	5,682,421,	5,729,665,	5,745,657,	5,760,913,
5,799,232,	5,818,645,	5,835,788,	5,859,711,	5,867,179,	5,937,153,	5,940,186,	5,959,867,
5,970,174,	5,982,937,	5,995,724,	6,002,795,	6,025,922,	6,035,103,	6,041,200,	6,065,041,
6,081,281,	6,112,665,	6,116,707,	6,122,407,	6,134,018,	6,141,120,	6,166,821,	6,173,286,
6,185,335,	6,201,614,	6,209,010,	6,215,562,	6,219,155,	6,219,659,	6,222,641,	6,224,048,
6,225,974,	6,226,419,	6,238,105,	6,239,895,	6,256,108,	6,269,190,	6,271,937,	6,278,901,
6,279,009,	6,289,122,	6,292,270,	6,299,063,	6,310,697,	6,321,133,	6,327,047,	6,327,050,
6,327,052,	6,330,071,	6,330,363,	6,331,899,	6,337,746,	6,340,975,	6,341,017,	6,341,018,
6,341,307,	6,347,256,	6,348,978,	6,356,359,	6,366,918,	6,369,895,	6,381,036,	6,400,443,
6,429,949,	6,449,393,	6,457,823,	6,476,927,	6,487,568,	6,490,696,	6,501,565,	6,519,053,
6,539,323,	6,543,871,	6,546,364,	6,549,294,	6,549,300,	6,550,991,	6,552,815,	6,559,958,
6,572,293,	6,590,676,	6,599,325,	6,606,165,	6,616,355,	6,618,157,	6,633,396,	6,636,326,
6,637,958,	6,643,317,	6,647,149,	6,657,741,	6,660,103,	6,662,199,	6,678,068,	6,679,640,
6,687,016,	6,707,563,	6,741,262,	6,748,471,	6,753,845,	6,757,436,	6,757,440,	6,778,700,
6,781,596,	6,786,578,	6,816,276,	6,825,943,	6,832,865,	6,836,342,	6,850,335,	6,856,428,
6,857,803,	6,859,832,	6,866,434,	6,874,860,	6,879,409,	6,885,477,	6,888,644,	6,905,189,
6,930,795,	6,950,110,	6,956,966,	6,962,449,	6,967,728,	6,974,269,	6,977,752,	6,978,299,
6,992,792,	7,002,700,	7,023,570,	7,027,187,	7,027,655,	7,031,015,	7,046,391,	7,054,015,
7,058,231,	7,064,153,	7,073,901,	7,081,969,	7,090,327,	7,093,046,	7,095,518,	7,095,528,
7,097,369,	7,099,027,	7,105,585,	7,116,444,	7,177,045,	7,177,049,	7,177,472,	7,204,484,
7,206,082,	7,212,312,	7,229,225,	7,233,397,	7,233,409,	7,239,403,	7,245,400,	7,248,752,
7,259,768,	7,259,893,	7,280,090,	7,296,157,	7,301,665,	7,301,667,	7,301,671,	7,302,095,
7,302,103,	7,304,753,	7,307,761,	7,342,686,	7,343,438,	7,349,124,	7,365,105,	7,367,060,
7,367,559,	7,389,452,	7,396,119,	7,396,864,	7,397,583,	7,397,961,	7,426,033,	7,431,436,
7,433,078,	7,453,596,	7,460,265,	7,460,721,	7,461,377,	7,463,374,	7,466,441,	RE36,947,
RE38,732,	D341,131,	D406,117,	D416,550,	D417,864,	D419,185,	D426,206,	D426,206,
D439,851,	D444,793,						

EFI-VUTEK (Подразделение компании Electronics for Imaging)

Соединенные Штаты

One VUTEk Place

Meredith, New Hampshire 03253 USA

Тел. 603-279-4635

Факс 603-279-6411

Техническая поддержка, 24 часа по телефону 603-677-3111

<http://www.efi.com/products/production/superwide/vutek/>

Европа/Ближний Восток

EFI-VUTEk B.V.B.A

Ikaros Business Park

Ikaroslaan 9

B-1930

Zaventem, Belgium 1930

Тел. 32.2.749.9420

Факс 32.2.749.9465

Интернет Поддержка

<http://www.vuteksupport.com>

Этот документ размещен на сайте поддержки EFI-VUTEk, по ссылке (требуется регистрация): <http://www.vuteksupport.com/doc.php?doc=1195>

Обозначение документа: OMM-00011 Ревизия Н

OMM-00011

Содержание

Содержание.....	5
Процедуры по обслуживанию.....	7
Журнал технического обслуживания.....	7
Перед тем как начать.....	8
Использование журнала технического обслуживания.....	8
Примечание по безопасности.....	8
Версии ПО компьютеров для печати и управления принтером.....	9
Периоды технического обслуживания.....	10
Ежедневно.....	10
Еженедельно.....	20
Ежемесячно.....	26
Смазка подшипников печатной каретки.....	28
Смазка приводного винта.....	29
Ежеквартально.....	33
Обслуживание заслонки УФ – лампы.....	38
Раз в полгода.....	40
Журнал обслуживания (бланк).....	43
Смазочный пистолет.....	45
Установка или замена тубы со смазкой.....	45
Тубы со смазкой.....	51
Замена УФ – лампы и линз.....	52
Замена и праймирование главного красочного фильтра.....	61
Праймирование системы рециркуляции белой краски.....	65
Обзор системы рециркуляции белой краски.....	65
Процедура.....	65
Работа на станции восстановления печатных голов.....	70
Обращение с печатными головами.....	75
Процедура чистки печатной головы.....	76
Процедура восстановления печатной головы.....	76
Протирание поверхности печатной головы.....	79
Требуемые расходные материалы.....	79
Процедура.....	79
Журнал технического обслуживания GS2000/3200 (бланк).....	83
Алфавитный указатель.....	86



Процедуры по обслуживанию

Всегда, когда вы работаете с краской, растворителем или различными жидкими отходами от принтера, используйте защитные очки и нитриловые перчатки.

Выбрасываемая краска не является типичным видом отходов подпадающий под Закон об охране и восстановлении ресурсов (США). Никакие ограничения ЕРА (Управление по охране окружающей среды) не применимы к компонентам этого продукта. УФ краска считается Регулируемым Видом Отходов. Если какой либо растворитель будет добавлен к УФ краске, эта смесь будет считаться ОПАСНЫМИ ОТХОДАМИ. УФ – краска на одежде никогда не высохнет, и будет пачкать, пока она не будет, зафиксирована ультрафиолетовым излучением, очень важно как можно быстрее постирать одежду или выкинуть её.

УФ – краски изготавливаются из высокомолекулярных акрилов, которые имеют незначительную фотохимическую активность. Они считаются не летучими и не являются загрязнителями атмосферы. Максимальное содержание VOC в готовой краске составляет 0,1% от общего веса.

Журнал технического обслуживания

Журнал технического обслуживания предоставляет вам перечень действий по превентивному обслуживанию, а так же средства для отслеживания выполнения каждого действия. Журнал содержит разделы для ежечасных, ежедневных, еженедельных, ежемесячных, ежеквартальных, полугодовых и ежегодных процедур по техническому обслуживанию, <http://www.vuteksupport.com/doc.php?doc=1177>

Примечание: Используйте бланки Журнала технического обслуживания для записи выполненных процедур по обслуживанию.

Перед началом работы на любом принтере компании EFI – VUTEK, предварительно ознакомьтесь со всеми правилами по технике безопасности и процедурам, в Руководстве по безопасности, <http://www.vuteksupport.com/doc.php?doc=683>.

EFI-VUTEK не несет ответственность за травмы, повреждение принтера, потери производительности или другие повреждения, вызванные действием персонала использующего принтер без надлежащей подготовки и понимания Руководства по безопасности и Руководства по безопасности.

EFI-VUTEK

© 2011 Корпорация Electronics For Imaging. Все права защищены. Символы EFI, Electronics For Imaging, и VUTEK зарегистрированные торговые марки в патентном бюро США и/или других иностранных государствах.

Перед тем как начать

Прежде чем вы начнете различные действия по обслуживанию, проверьте, что вы имеете все требуемые материалы для успешного завершения этих процедур. Если у вас есть различные вопросы, пожалуйста, обратитесь в техническую поддержку EFI-VUTEk перед тем как начнете процедуры по обслуживанию.

Номера телефонов по поддержке продукта: в США 603-677-3111, в Европе 32-2-749-9420.

- Планируйте выполнение всех процедур по обслуживанию, кроме ежедневных, в понедельник или вторник, с 8:30 утра до 5 вечера, восточно-европейскому или центрально-европейскому времени.
- Для того чтобы избежать перерывов в текущей работе (печати), а так же для устранения проблем причинами которых могут быть перерывы, завершите все печатные работы до начала любых процедур технического обслуживания.

Примечание: Из соображений безопасности, перед началом любых процедур по обслуживанию, которые затрагивают движущиеся части, такие как печатная каретка, следует выключить и заблокировать главный выключатель.

Использование журнала технического обслуживания

Пожалуйста копируйте две странички Журнала по обслуживанию, начните на стр. 43 и затем добавляйте их к вашему журналу технического обслуживания. После заполнения формы, занесите в неё текущую дату, время и подпишитесь в требуемом поле. Пожалуйста, содержите журнал по обслуживанию всегда заполненным и в доступном месте. В случае если Вам потребуется посещение сервис-инженера, инженер должен будет изучить ваши документы, содержащие записи по обслуживанию и замечания по работе оборудования.

Примечание по безопасности

1. Обученный оператор должен присутствовать рядом с принтером все время в период его печати.
2. Без немедленного вмешательства тренированного оператора, маленькие проблемы и отказы, возникающие в период печати, могут быть причиной серьезного повреждения принтера.

Версии ПО компьютеров для печати и управления принтером

Для того чтобы найти номера версий ПО, нажмите Service (Сервис) далее Versions (Версии). Если вам требуется помощь сервисной службы, эта информация может потребоваться сервисному инженеру при решении вашей проблемы.

Число: _____

Рисунок 1 – 1: Меню Service - Versions

Периоды технического обслуживания

Ежедневно

Частота	Процедура
Каждые 4 часа	<p>Почистите поверхность печатных голов используя California Head Conditioner (Кондиционер для печатной головы – Калифорния), см. стр. 80 и Полиуретановую салфетку смоченную этой жидкостью. Прочтите раздел Протираание поверхности печатной головы на странице 77.</p> <p>Примечание: Никогда не используйте влажные сухие 9"x9" (23x23см), тканые полиэстровые салфетки, так как они оставляют царапины на поверхности печатных голов.</p>
Каждые 8 часов	Проверьте и осушите фильтр улавливатель жидкости на магистрали подачи воздуха.
Каждые 8 часов	Проверьте и опустошите контейнер по сбору отходов краски, если он заполнен на 3/4, Рисунок 1 – 2 пункт 3.
Каждые 8 часов	<p>Проверьте и наполните контейнер хранения растворителя, Рисунок 1 – 2 пункт 1 жидкостью PE2009 UV Head Conditioner.</p> <p>Примечание: Не используйте California Head Conditioner (Кондиционер для печатной головы – Калифорния), Рисунок 1 – 66 на странице 80. Жидкость кондиционер для печатной головы – Калифорния не совместим с системой дегазации. Используйте новый PE2009 UV Head Conditioner показанный на Рисунке 1 – 3. Не наполняйте контейнер для растворителя более чем на 3/4.</p>
Каждые 8 часов	Почистите отверстия в чистящих блоках, ролики чистящего лотка, рельсы чистящего лотка, смажьте рельсы и ролики маслом 3 – в – 1, Рисунок 1 – 4 и Рисунок 1 – 5.
Каждые 8 часов?	Протрите верхнюю и нижнюю рельсу печатной каретки Рисунок 1 – 6 и Рисунок 1 – 7 при помощи 9"x9" (23x23см), тканых полиэстровых салфеток.
Каждые 8 часов	Протрите линейку энкодера и считывающую головку энкодера используя изопропиловый спирт и полиэстровую салфетку, Рисунок 1 – 7.
Каждые 8 часов	Протрите линзу датчика определения материала салфеткой смоченный изопропиловым спиртом, Рисунок 1 – 8 пункт 1, Рисунок 1 – 9 демонстрирует расположение датчика определения материала.
Каждые 8 часов	Проверьте уровень краски в основных красочных емкостях и замените если требуется.

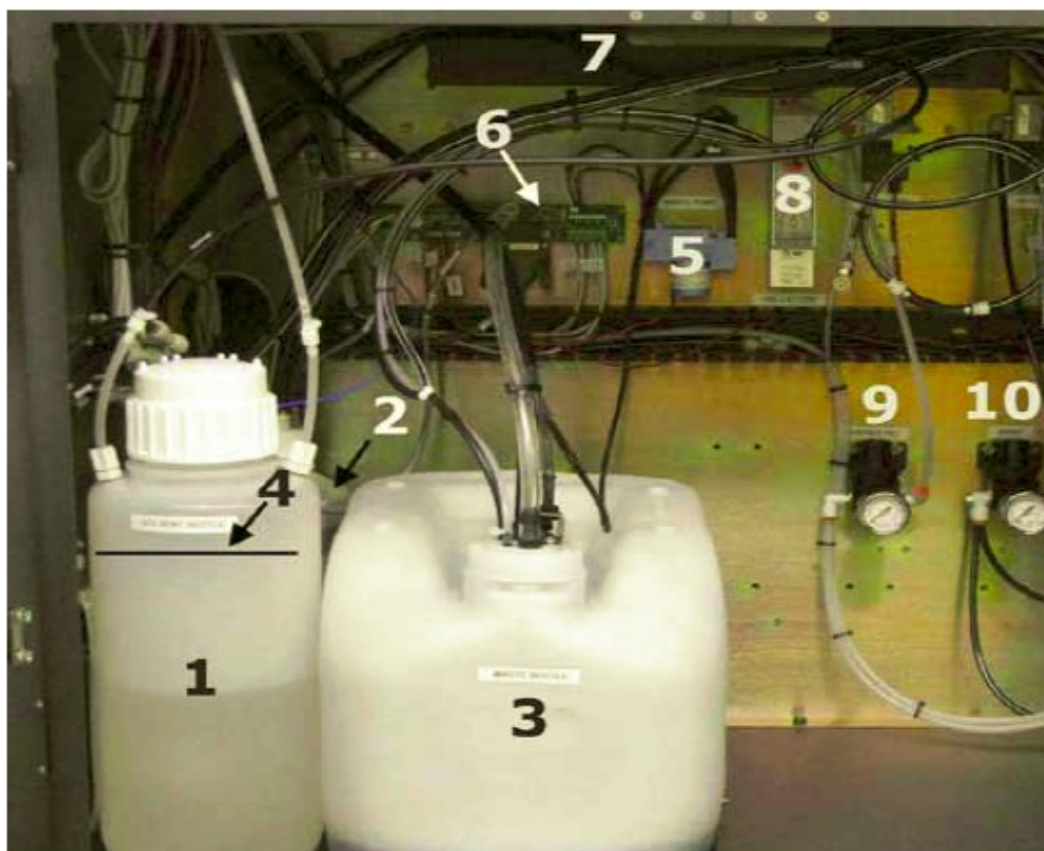


Рисунок 1 – 2: Отсек по сбору красочных отходов, левая сторона

1	Контейнер для жидкости кондиционера печатных голов Примечание: Этот контейнер под давлением. Прежде чем его наполнить, медленно открутите крышку для стравливания давления. <u>Никогда не вынимайте контейнер и не откручивайте разъемы без предварительного ослабления крышки и стравливания давления.</u>
2	Алюминиевый контейнер для предварительного сбора отходов после вакуумной чистки.
3	Основной пластиковый контейнер по сбору отходов краски после вакуумной чистки.
4	Не заполняйте контейнер для растворителя, более чем показывает линия на картинке.
5	Помпа перекачки отходов из алюминиевого контейнера в пластиковый контейнер.
6	Коммутационная плата отсека для отходов
7	Хаб (его тыловая сторона) для коммутационной платы по управлению красочной системой.
8	Модуль Вентури, создает вакуум в алюминиевом контейнере по предварительному накоплению отходов краски.
9	Регулятор воздуха для алюминиевого контейнера по предварительному накоплению отходов краски.
10	Регулятор воздуха для приводного воздушного цилиндра лотка вакуумной чистки печатных голов. Перемещение лотка под каретку и его уборание.



Рисунок 1 – 3: Кондиционер печатных голов (PE2009 Head Conditioner)

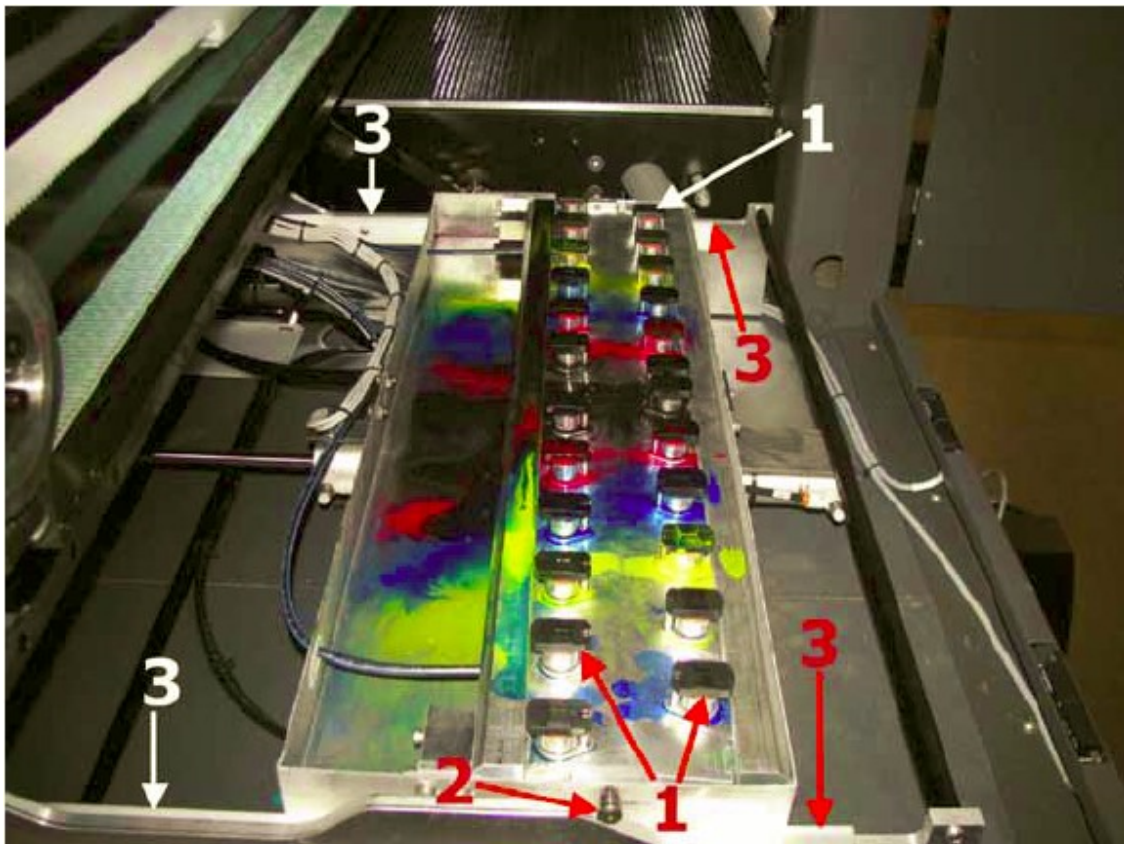


Рисунок 1 – 4: Лоток вакуумной чистки печатных голов

1	Блоки вакуумной чистки, по одному на каждую печатную голову
2	Ролики качения на лотке чистки, с обеих сторон
3	Рельсы по которым перемещается лоток чистки печатных голов

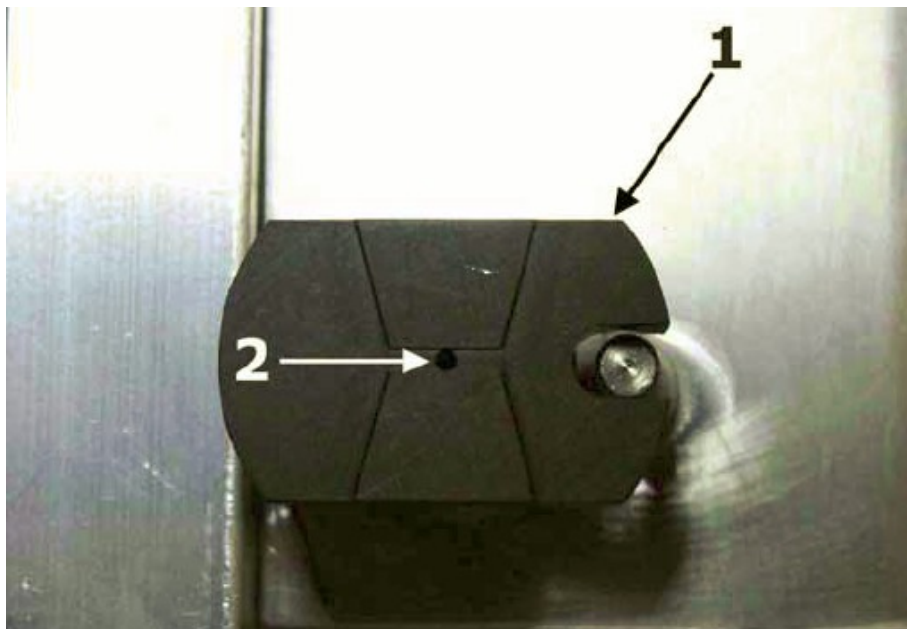


Рисунок 1 – 5: Отверстие для подачи вакуума при чистке печатной головы в блоке вакуумной чистки.

1	Блок вакуумной чистки
2	Отверстие для подачи вакуума при чистке печатной головы в блоке вакуумной чистки.

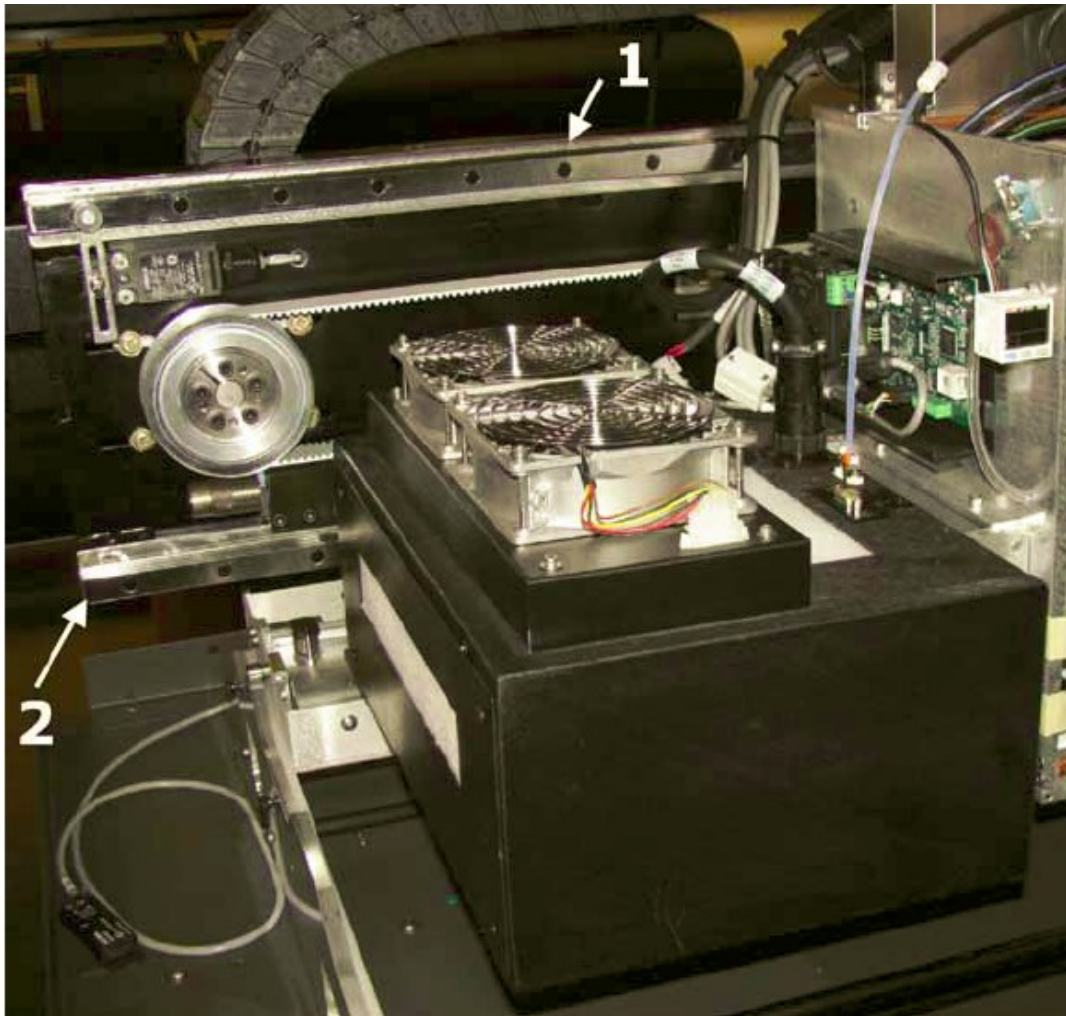


Рисунок 1 – 6: Рельсы, по которым перемещается печатная каретка

1	Верхняя рельса для печатной каретки.
2	Нижняя рельса для печатной каретки.

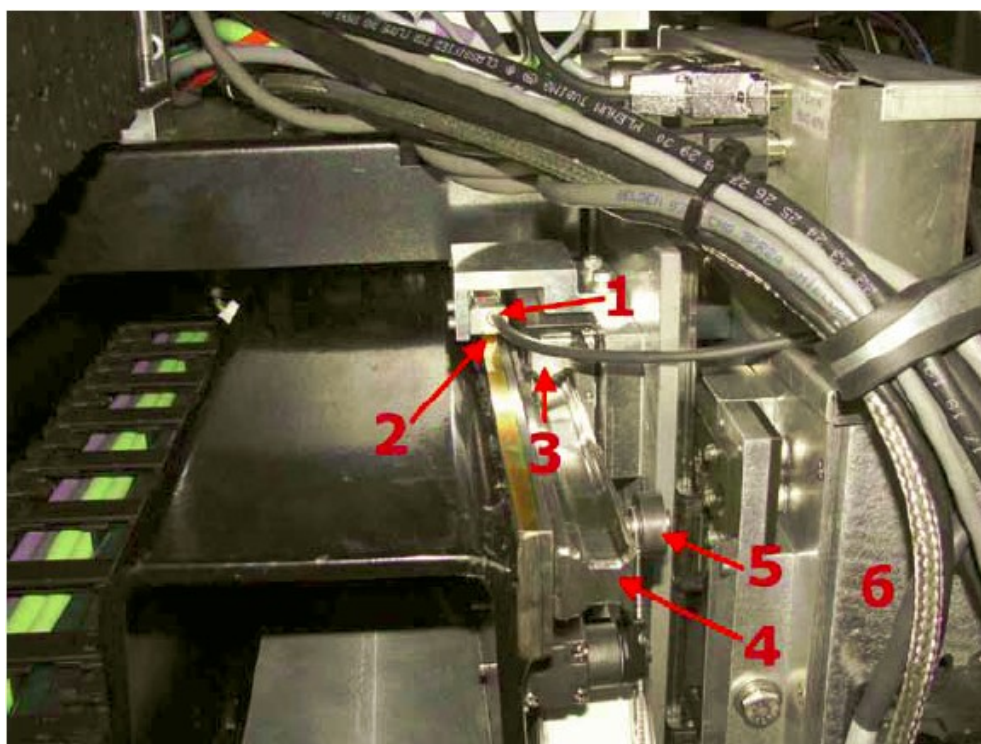


Рисунок 1 – 7: Каретка размещена над магнитной линейкой линейного энкодера

1	Считывающая головка линейного энкодера
2	Магнитная линейка линейного энкодера, дистанция между считывающей головкой и магнитной линейкой установлена на 0.020" (0.05 см).
3	Верхний подшипник печатной каретки
4	Верхняя рельса для печатной каретки
5	Левый переключатель ограничитель
6	Левая сторона печатной каретки

Смочите тканевую полиэфирную салфетку 9"х9" (23см х 23см), изопропиловым спиртом, расположите её между считывающей головкой и магнитной линейкой линейного энкодера. Держась за концы салфетки поведите её по поверхности считывающей головки линейного энкодера.



Рисунок 1 – 8: Линза в датчике определения материала

1	Линза в датчике определения материала
2	Датчик определения материала
3	Плата крепления датчика определения материала

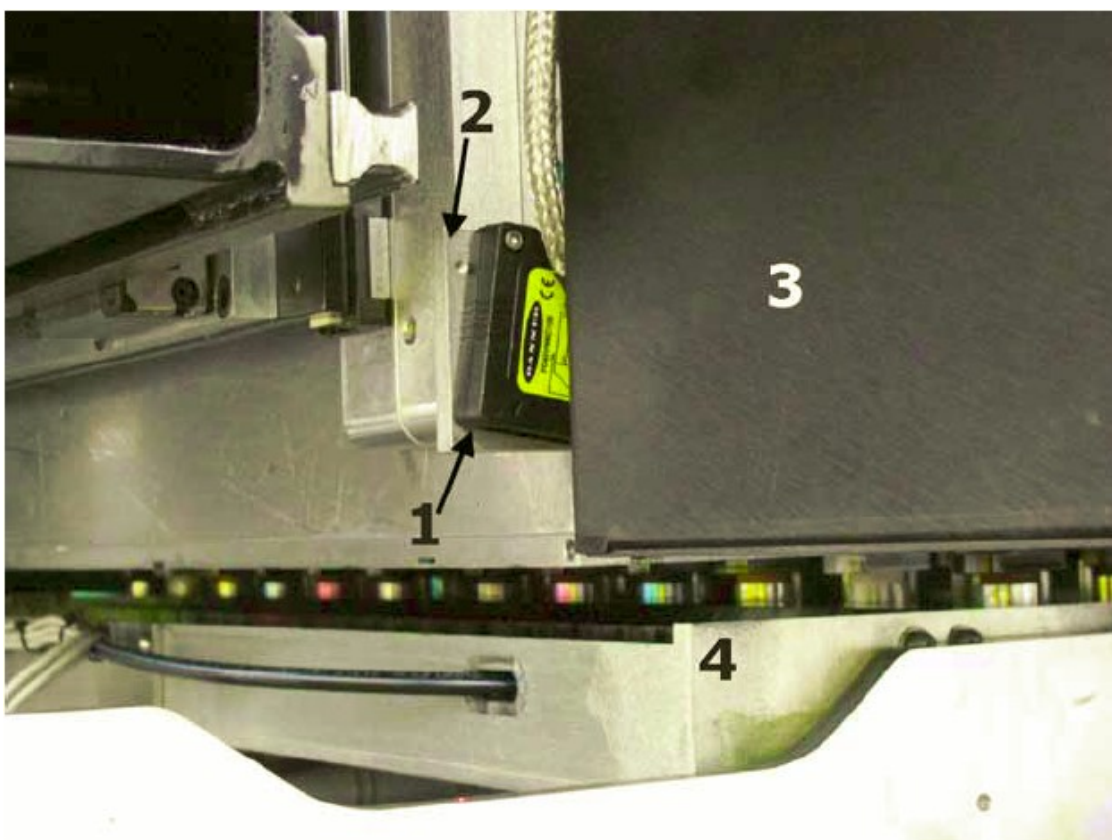


Рисунок 1 – 9: Расположение датчика определения материала, между печатной кареткой и левым модулем УФ – лампы.

1	Линза в датчике определения материала.
2	Датчик определения материала.
3	Тыльная сторона модуля левой УФ – лампы со снятой верхней красной панелью.
4	Лоток вакуумной чистки.



Рисунок 1 – 10: Меню Diagnostics – раздел Ink

1	Если отметить (установить галочку) данный цвет краски будет включен.
2	Оставшееся количество краски в процентах
3	Установите уровень краски при котором принтер будет сигнализировать о её недостатке на 15%.
4	Включение краски (Контроль цвета краски) включение/выключение цветов.

Еженедельно

Процедура
Осмотрите и/или замените фильтр для корпуса УФ – лампы, Рисунок 1 – 12.
Проверьте высоту печатной каретки с левой и правой стороны, Рисунок 1 – 13.
Очистите штыри на линейке по снятию статики. Снимите антистатическую линейку с печатной каретки и очистите штыри, или очистите их, не снимая антистатическую линейку, при помощи мягкой щетки из латунной проволоки. Рисунок 1 – 14 пункт 1 и на Рисунке 1 – 15 пункт 1.
Очистите линейку энкодера с правой стороны подающего прижимного ролика, Рисунок 1 – 16.
Очистите подающий прижимной ролик Рисунок 1 – 16 пункт 1 и выходной прижимной ролик Рисунок 1 – 13 пункт 4.

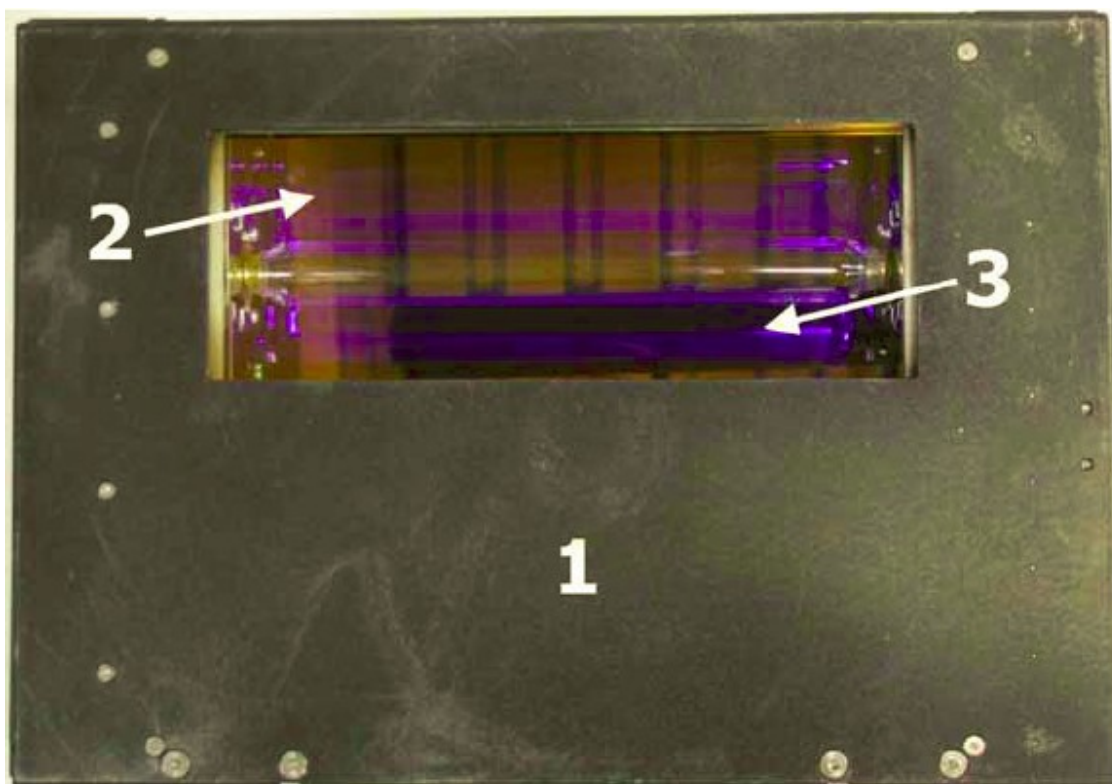


Рисунок 1 – 11: Вид снизу, модуль УФ – лампы.

1	Низ, модуля УФ – лампы.
2	Линза лампы.
3	УФ – лампа.

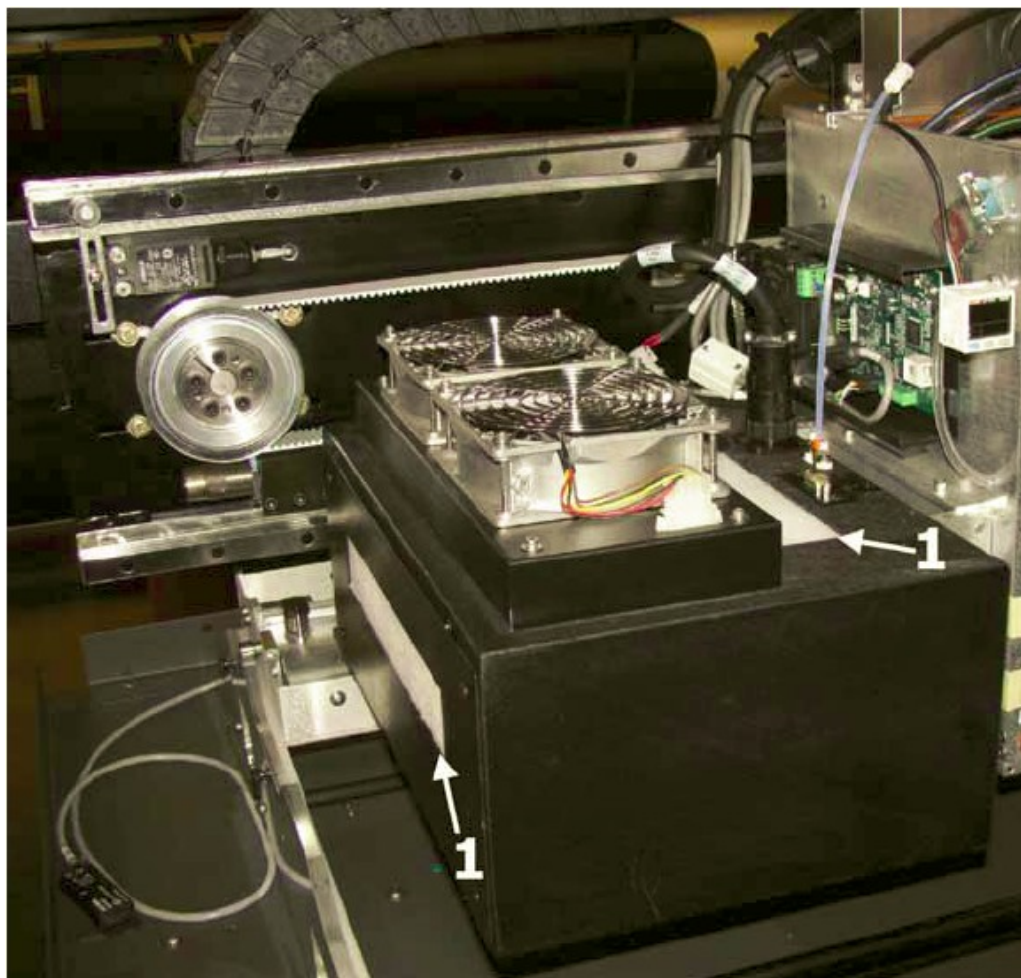


Рисунок 1 – 12: Фильтры в модуле УФ - лампы

1	Фильтры ламп
---	--------------

1. Аккуратно потяните фильтр и вытащите его из держателя.
2. Установите в корпус лампы новый фильтр.

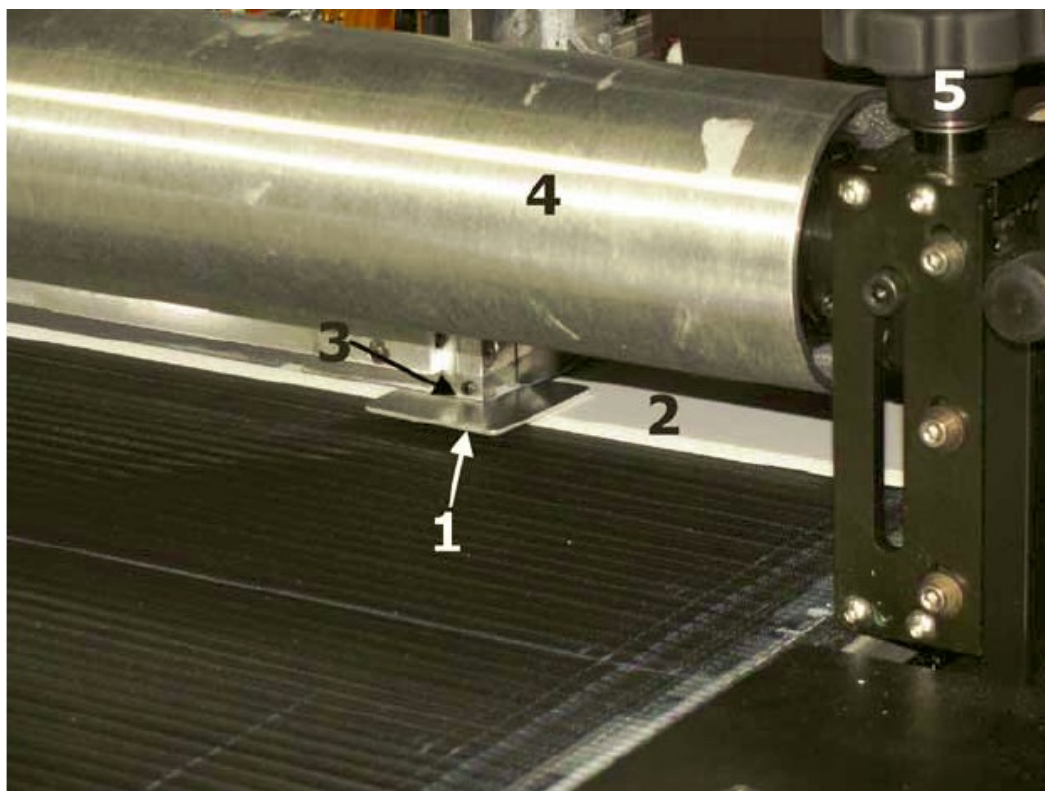


Рисунок 1 – 13: Проверка высоты печатной каретки

1	Щуп 0.060” (0.15 см) между материалом и нижней частью каретки.
2	Запечатываемый материал.
3	Нижняя часть печатной каретки.
4	Фронтальный или выходной прижимной ролик.
5	Ручка настройки высоты переднего прижимного ролика.

Щуп нужно располагать на материале, под нижней пластиной печатной каретки, слева края и правого края печатной каретки. Вы должны почувствовать легкое сопротивление, когда вставляете щуп между материалом и кареткой а так же его удаляете.

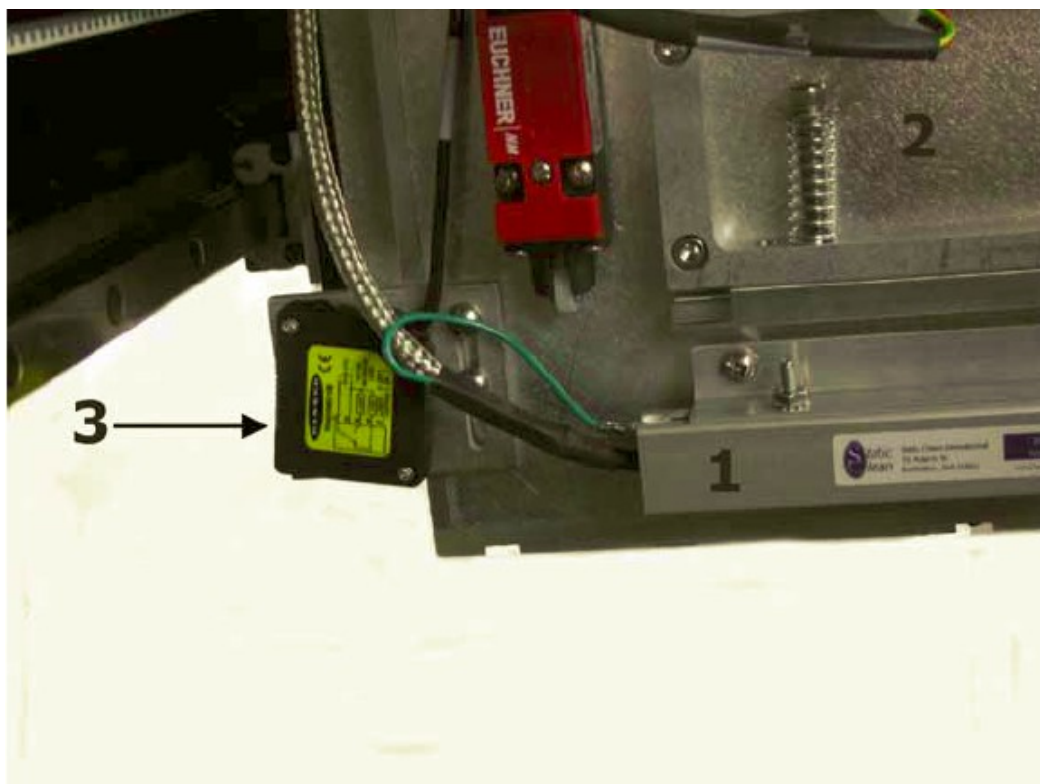


Рисунок 1 – 14: Левая сторона печатной каретки с снятым модулем УФ - лампы

1	Антистатическая линейка, находится слева и справа на печатной каретке
2	Левая сторона печатной каретки
3	Датчик определения материала

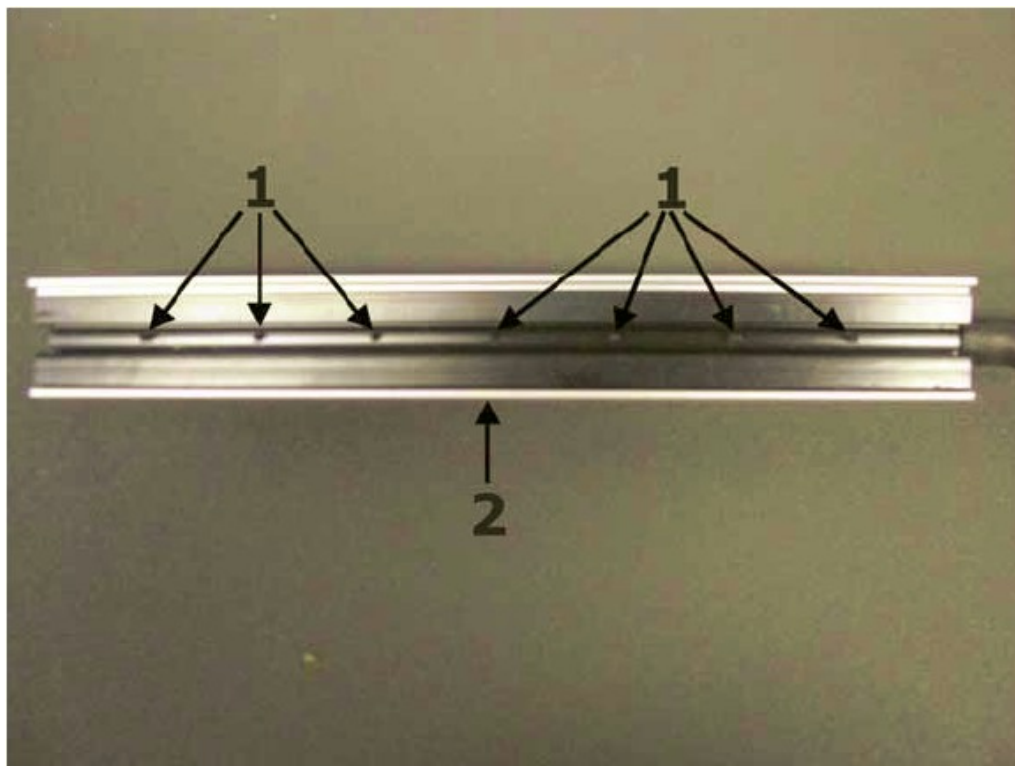


Рисунок 1 – 15: Вид антистатической линейки снизу.

1	Антистатическая линейка, штыри
2	Антистатическая линейка снятая с печатной каретки

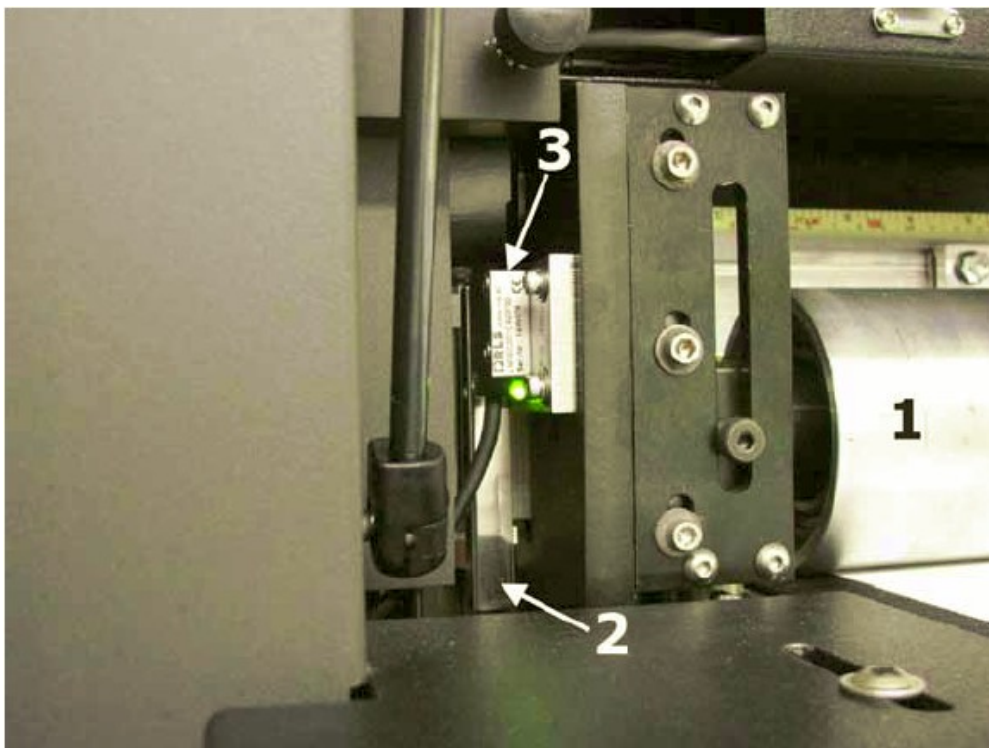


Рисунок 1 – 16: Линейный энкодер установки высоты печатной каретки.

1	Подающий прижимной ролик
2	Полоска линейного энкодера установки высоты печатной каретки, пространство между считывающей головкой и магнитной полоской установлено на 0.20" (0.05 см).
3	Считывающая головка для линейного энкодера.

Ежемесячно

Процедура
Пропылесосьте внутри кабельного канала и его направляющей полки Рисунок 1 – 17 пункт 1 и 2.
Для удаления пыли протрите УФ – защитные стекла на передней и задней двери принтера, Рисунок 1 – 18.
Смажьте четыре подшипника печатной каретки. Прочтите процедуру Смазка подшипников печатной каретки на странице 28.
Смажьте приводной винт. Прочтите процедуру Смазка приводного винта на странице 31.

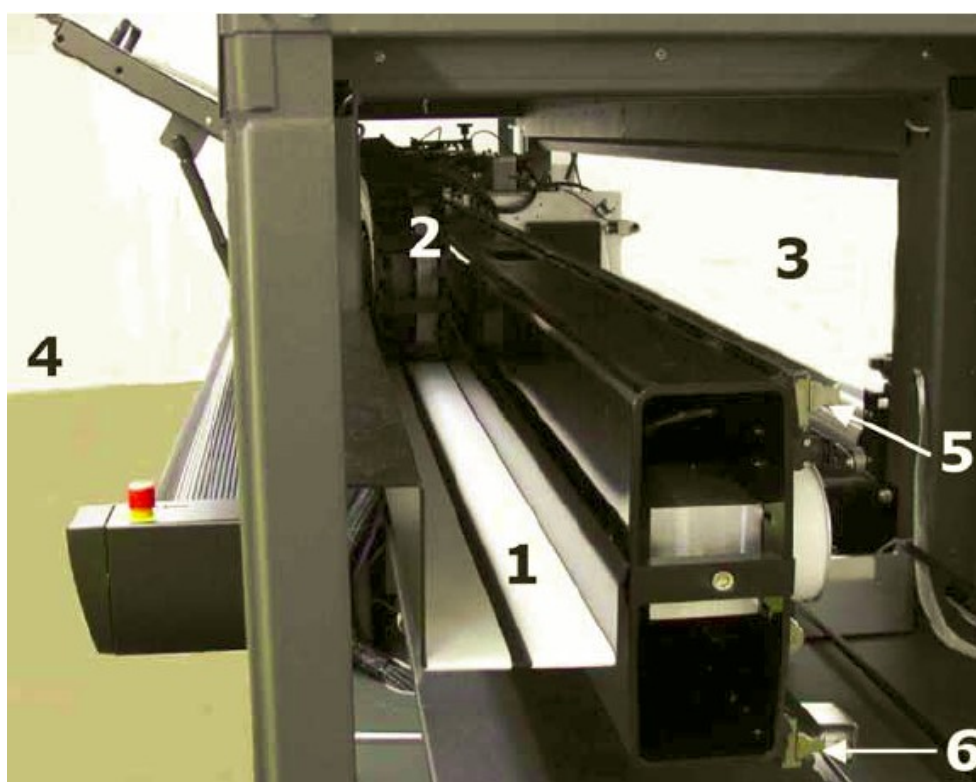


Рисунок 1 – 17: Полочка для размещения кабельного/красочного канала.

1	Полочка для размещения кабельного/красочного канала
2	Гибкий канал для кабелей и трубок подачи краски
3	Передняя часть принтера
4	Задняя часть принтера
5	Верхняя рельса для перемещения печатной каретки
6	Нижняя рельса для перемещения печатной каретки

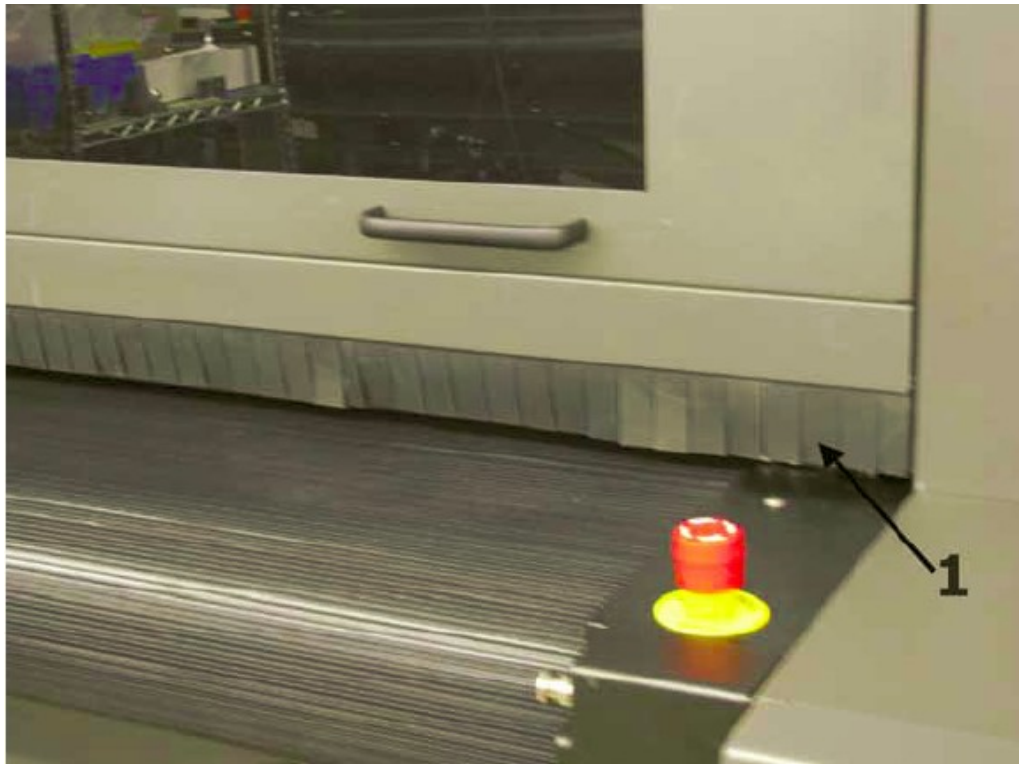


Рисунок 1 – 18: Щит блокирующий УФ – излучения на дверях подачи и приемки материала

1	Щит задерживающий УФ – излучение на передней и задней дверях
---	--

Смазка подшипников печатной каретки

Примечание: Когда вы смазываете подшипники печатной каретки, подавайте давление в смазочный пистолет медленно. Продолжайте выдавливать смазку в подшипник до тех пор, пока она не начнет лезть назад из штуцера или подшипника. Удалите всю смазку, которая вышла за пределы подшипника.

Примечание: Когда вы смазываете подшипники печатной каретки, используйте только правильную смазку и иглы для смазочного пистолета, смотрите раздел Смазочный пистолет на странице 45. Кончик иглы вставляется в смазочный штуцер который находится на подшипнике печатной каретки, Рисунок 1 – 19, пункт 1.

1. Для того чтобы наполнить смазкой верхний и нижний подшипник на левой стороне печатной каретки, разместите печатную каретку в домашней позиции и снимите верхнюю красную панель с левой стороны принтера.
2. Для того чтобы наполнить смазкой верхний и нижний подшипник на правой стороне печатной каретки, переместите печатную каретку в крайней правой позиции и снимите верхнюю красную панель с правой стороны принтера.
3. Установите назад обе красные панели.

Примечание: Проверьте, что вы не уронили смазку на приводной ремень печатной каретки.

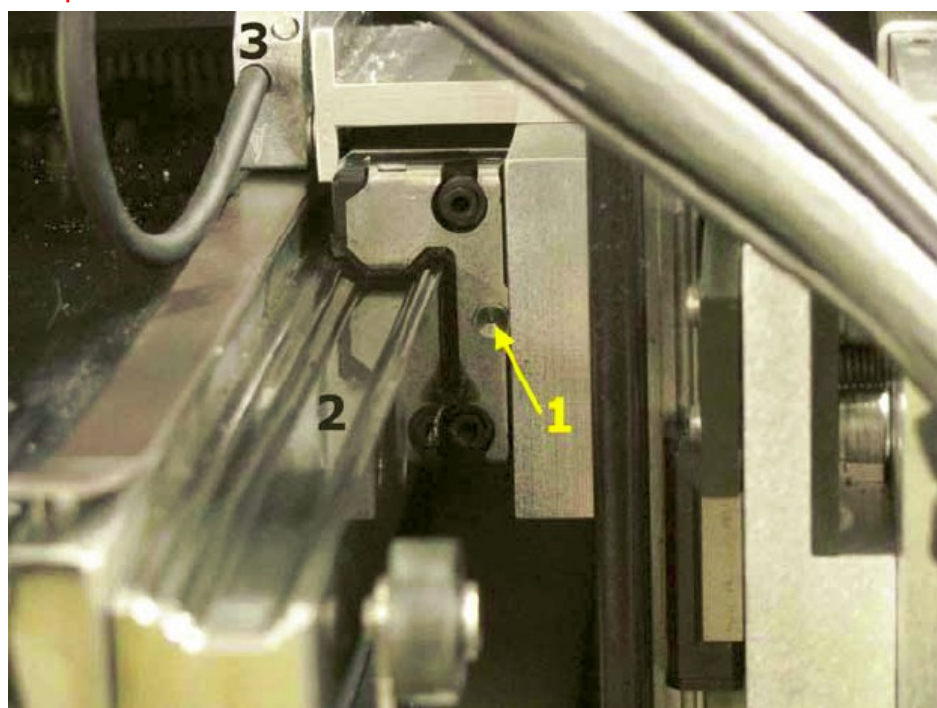


Рисунок: Штуцер для смазки подшипника печатной каретки

1	Штуцер для смазки подшипника печатной каретки, подшипники на каждом углу печатной каретки	3	Считывающая головка линейного энкодера
2	Верхняя рельса печатной каретки		

Смазка приводного винта

Базовая теория механики для работы с системой подъема печатной каретки:

- Пластина крепления печатной каретки прикручена к четырем подшипникам, которые перемещаются по горизонтали по рельсам.
 - Механизм приводного винта прикручен к центру пластины крепления печатной каретки, Рисунок 1 – 22.
 - К левой и правой стороне пластины крепления печатной каретки прикручены два вертикально направленных подшипника.
 - К модулю печатной каретки прикручены два вертикальных подшипника и блок приводного винта каретки, Рисунок 1 – 22, пункт 2.
 - Мотор для поднимания каретки вращает приводной винт, поднимая или опуская печатную каретку.
1. Переместите печатную каретку в крайнюю правую сторону принтера.
 2. Снимите правую верхнюю красную панель. Удаление панели активирует систему блокировки (E-Stop), что блокирует перемещение печатной каретки и даст доступ к трем гайкам фиксирующим защитную крышку, Рисунок 1 – 20, пункт 1.
 3. Удалите три гайки которые фиксируют защитную крышку, Рисунок 1 – 21, пункт 2.
 4. Разместите каретку так чтобы приводной винт был доступен через панель доступа и порт доступа в балке крепления рельс, Рисунок 1 – 21, пункт 3.
 5. Поднимите печатную каретку вручную, используя ручку регулировки высоты, на верхней части печатной каретки таким образом, чтобы низ монтажного блока находился **выше** порта доступа в балке крепления рельс, Рисунок 1 – 22, пункт 6. Нанесите небольшое количество смазки на приводной винт.
 6. Удалите смазочную иглу.
 7. Опустите печатную каретку вручную, используя ручку регулировки высоты, на верхней части печатной каретки таким образом, чтобы низ монтажного блока находился **ниже** порта доступа в балке крепления рельс, Рисунок 1 – 22, пункт 5. Нанесите небольшое количество смазки на приводной винт.
 8. Удалите смазочную иглу.
Примечание: Проверьте, что вы не уронили смазку на приводной ремень печатной каретки.
 9. Установите панель доступа и верхнюю правую красную панель.

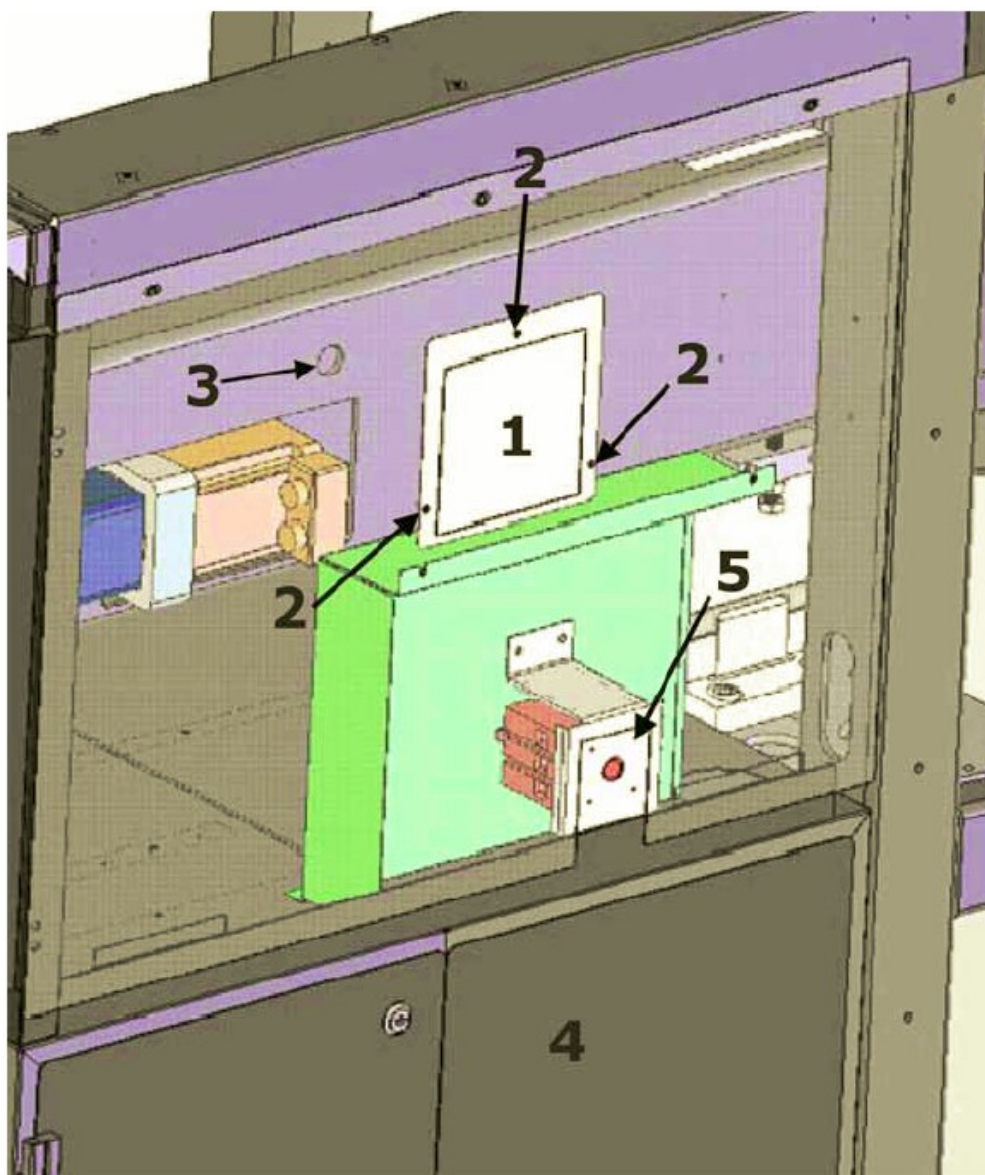


Рисунок 1 – 20: Панель доступа к приводному винту

1	Панель доступа	4	Двери отсек раздачи силового электропитания
2	Гайки изнутри фиксирующие панель доступа к задней панели	5	Главный выключатель силового электропитания
3	Порт доступа, позади балки крепления рельс, к приводному винту, смотрите Рисунок 1 – 21, пункт 1		

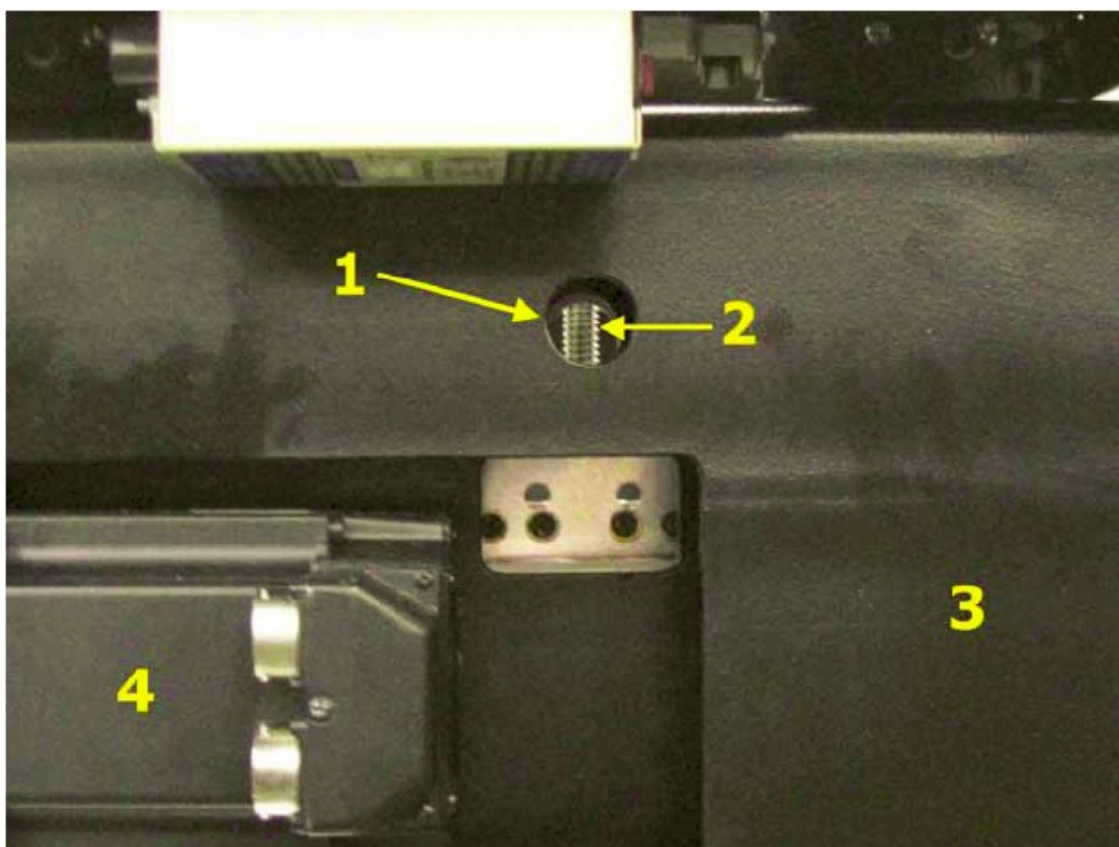


Рисунок 1 – 21: Приводной винт подъемной системы печатной каретки, задняя сторона принтера

1	Порт доступа справа сзади балки крепления рельс за монитором и отверстием доступа в плате крепления каретки.
2	Приводной винт
3	Балка с рельсами для печатной каретки, правая сторона принтера
4	Двигатель для перемещения печатной каретки

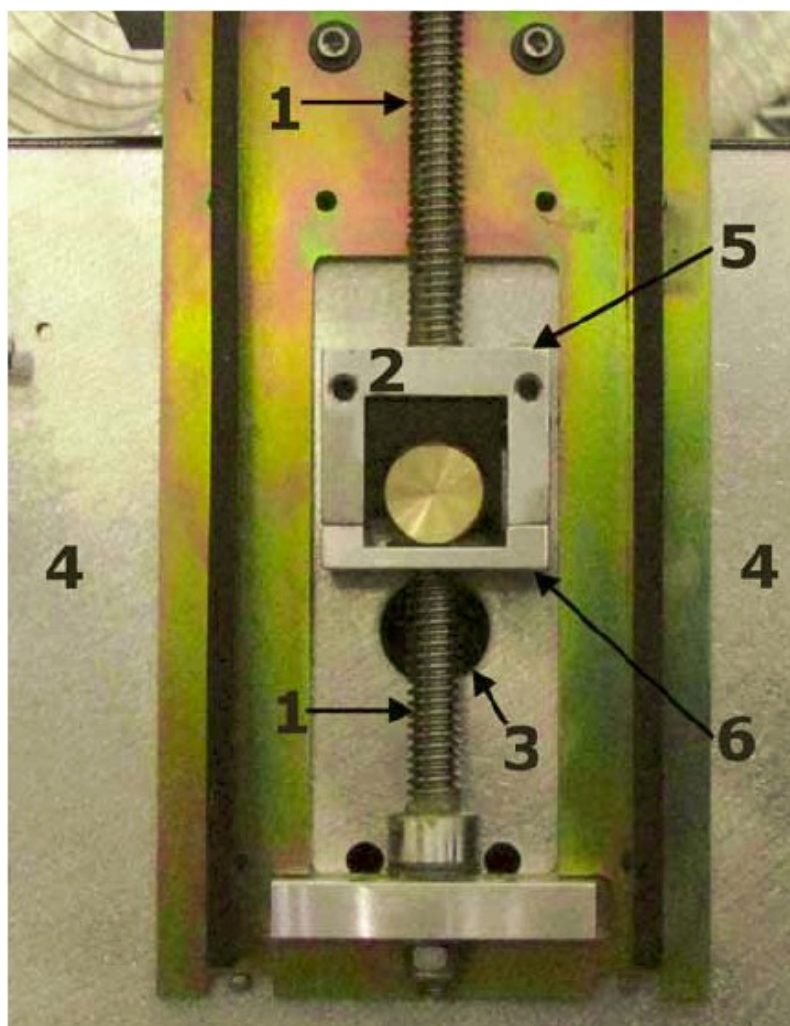


Рисунок 1 – 22: Вид спереди, со снятой печатной кареткой, механизм приводного винта.

1	Приводной винт
2	Приводной винт, блок крепления к каретке
3	Порт доступа в панели крепления печатной каретки
4	Панель крепления печатной каретки
5	Верхний крепежный блок приводного винта
6	Нижний крепежный блок приводного винта

Ежеквартально

Процедура
Используя воздушный пистолет с сжатым воздухом небольшого давления (15-20 psi, 1 – 1,4 бара), удалите пыль из блоков питания, сервоконтроллеров, охлаждающих вентиляторов, датчика дыма, и вытяжные вентиляторы, Рисунок 1 – 23 до Рисунка 1 – 27.
Замените фильтры на вентиляторах печатной каретки, размещающихся с левой и правой стороны, Рисунок 1 – 28.
Почистите стекла на внутренней стороне, отражатель и колбу УФ – лампы. Смотрите процедуру Замена УФ – лампы и линз на странице 53 .
Смажьте механизм открытия заслонок на УФ – лампе.

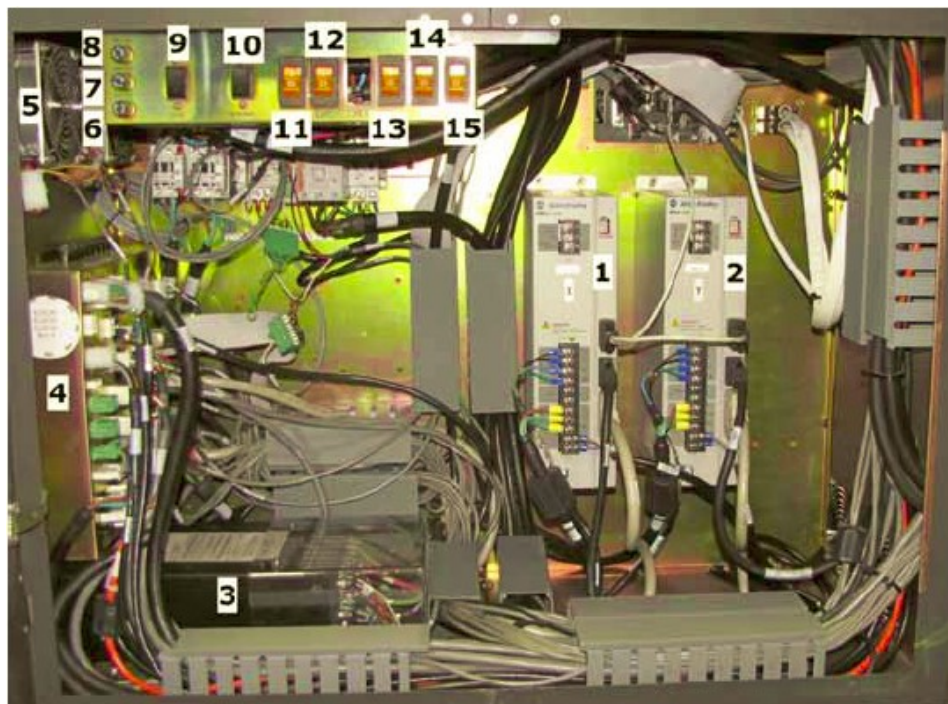


Рисунок 1 – 23: Отсек распределения электропитания, блоки питания, и серво – контроллеры.

1	Контроллер мотора печатной каретки (X Drive)	9	Основной выключатель переменного тока
2	Контроллер мотора подачи материала (Y Drive)	10	Выключатель переменного тока для блоков питания постоянного тока (3 шт.)
3	Контроллер мотора натяжения (Tension)	11	Защитный предохранитель электроснабжения переменным током, сервоконтроллера двигателя печатной каретки

4	Блоки питания 24, 30, и 60 VDC	12	Защитный предохранитель электроснабжения переменным током, сервоконтроллера двигателя подачи материала
5	Вентиляторы охлаждения отсека	13	Защитный предохранитель для БП компьютера, ATX1
6	24VDC предохранитель	14	Защитный предохранитель для БП компьютера, ATX2
7	30VDC предохранитель	15	Электроснабжение монитора
8	60VDC предохранитель		

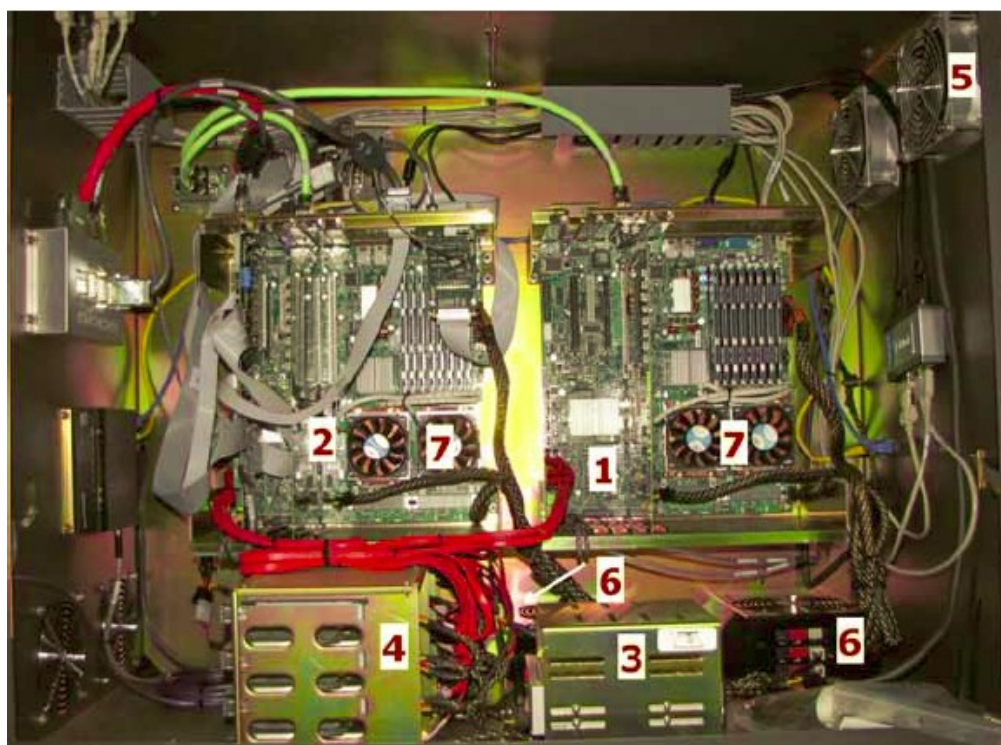


Рисунок 1 – 24: Отсек с электроникой.

1	Материнская плата, компьютер оператора
2	Материнская плата, компьютер по управлению принтером
3	Дисковые накопители, компьютер оператора и устройство считывания карты
4	Дисковые накопители, компьютер по управлению принтером
5	Вентиляторы охлаждения отсека
6	Блоки питания компьютеров, ATX1 и ATX2
7	Вентиляторы охлаждения процессоров

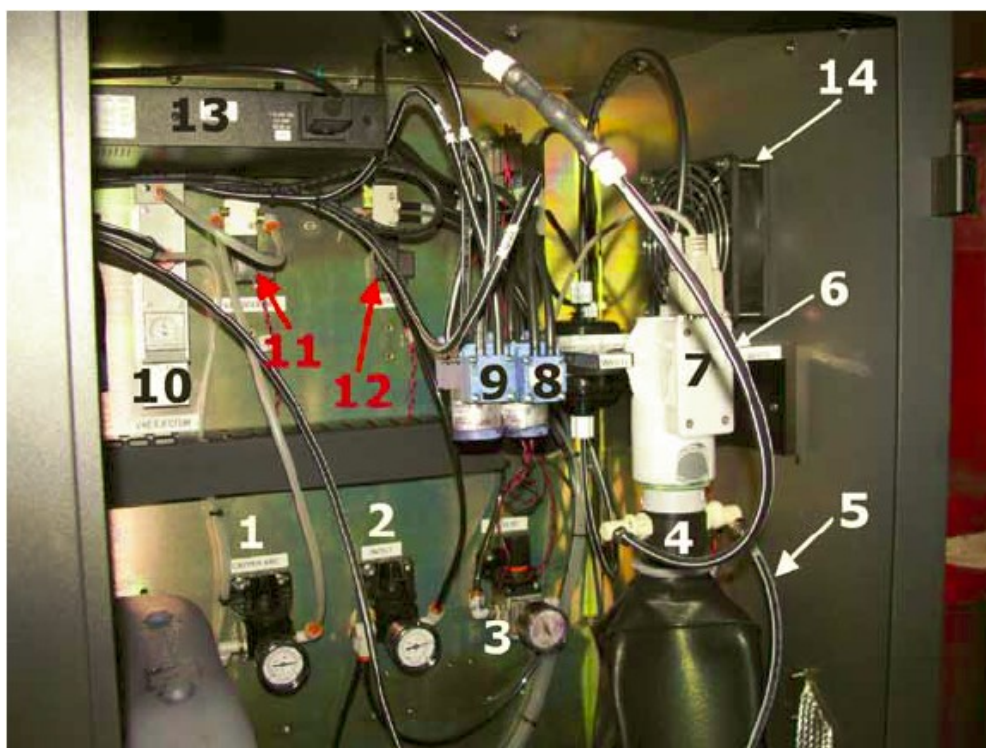


Рисунок 1 - 25: Отсек с отходами от краски, правая сторона

1	Воздушный регулятор уровня вакуума лотка чистки	8	Помпа для белой краски
2	Воздушный регулятор для пневмоцилиндра выдвигания/уборки лотка чистки	9	Помпа рециркуляции белой краски
3	Воздушный регулятор давления в бутылке с растворителем	10	Механизм формирования разрежения воздуха
4	Емкость с белой краской	11	Соленоид подачи вакуума в бутылку
5	Линия стравливания воздуха в контейнер сбора отходов	12	Соленоид для пневмоцилиндра выдвигания/уборки лотка чистки
6	Линия возврата краски от рециркуляционной помпы	13	Внутренний сетевой узел для платы контроля подачи краски
7	Разъем подключения емкости с краской	14	Вентиляторы охлаждения отсека

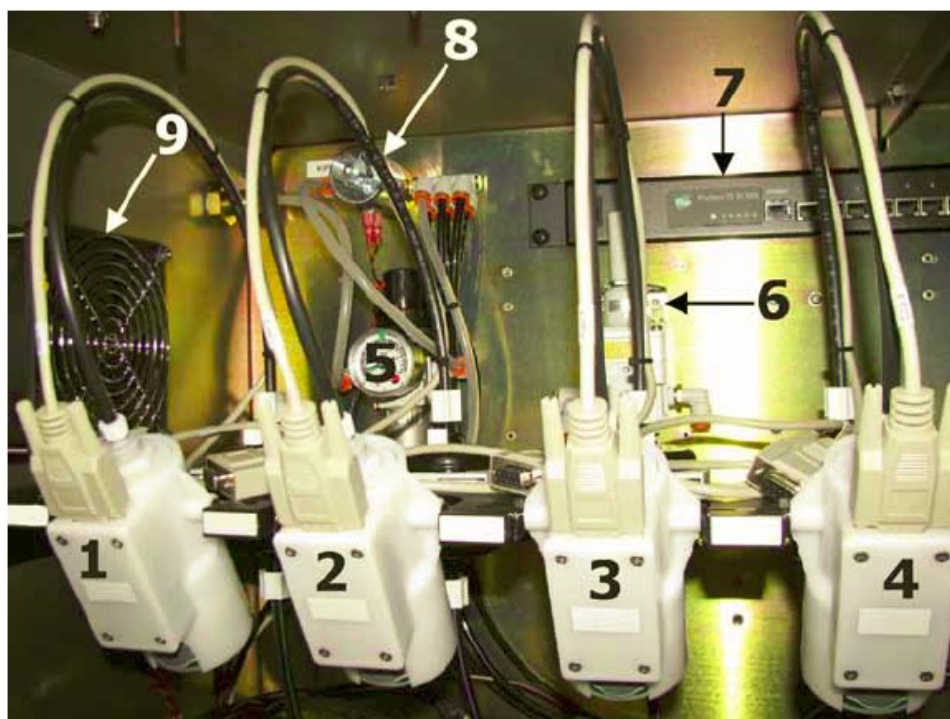


Рисунок 1 - 26: Отсек с краской вид слева сверху

1	Разъемы для подключения емкости со <u>светло-желтой</u> (Light yellow) краской.
2	Разъем для подключения емкости с <u>синей</u> (Cyan) краской.
3	Разъем для подключения емкости со <u>светло-красной</u> (Light magenta) краской.
4	Разъем для подключения емкости с <u>черной</u> (Black) краской.
5	Основной воздушный регулятор
6	Регулятор интенсивности проливки краски из голов
7	Внутренний сетевой узел для платы контроля подачи краски
8	Воздушный клапан KIP
9	Вытяжной вентилятор красочного отсека



Рисунок 1 – 27: Датчик дыма

1	Датчик дыма
2	Внутри принтера спереди
3	Передняя дверь с УФ - щитом

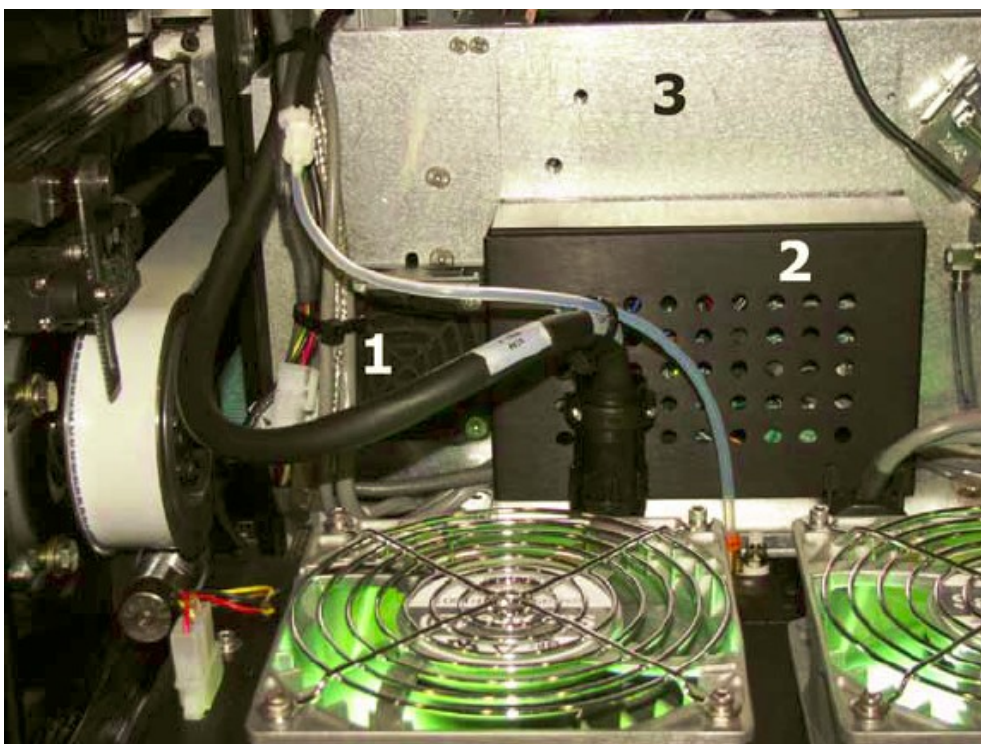


Рисунок 1 – 28: Фильтры вентилятора охлаждения печатной каретки

1	Вентилятор охлаждения печатной каретки и фильтр, находятся с обеих сторон каретки.
2	Плата управления УФ - лампой
3	Левая сторона печатной каретки

Обслуживание заслонки УФ – лампы

А. Удалите четыре (4) винта фиксирующие крышку, на левой УФ – лампе, и снимите её.

Внимание! Никогда не трогайте УФ – лампу (колбу) голыми руками, без хлопковых перчаток.

В. Убедитесь, что заслонка находится в положении полного закрытия и нанесите маленькую каплю высокотемпературной смазки (Арт. 45098081), под блок скольжения с каждой стороны а также с каждой стороны направляющей рельсы так как показано на Рисунке 1 – 29.

Примечание: Не наносите смазку на пистон заслонки.

С. Вручную откройте и закройте заслонку пять (5) раз, или больше, для размазывания смазки по всей рельсе.

Д. Протрите потеки или излишки смазки.

Е. Установите крышку УФ – лампы и винты.

Ф. Повторите процесс для лампы с правой стороны.

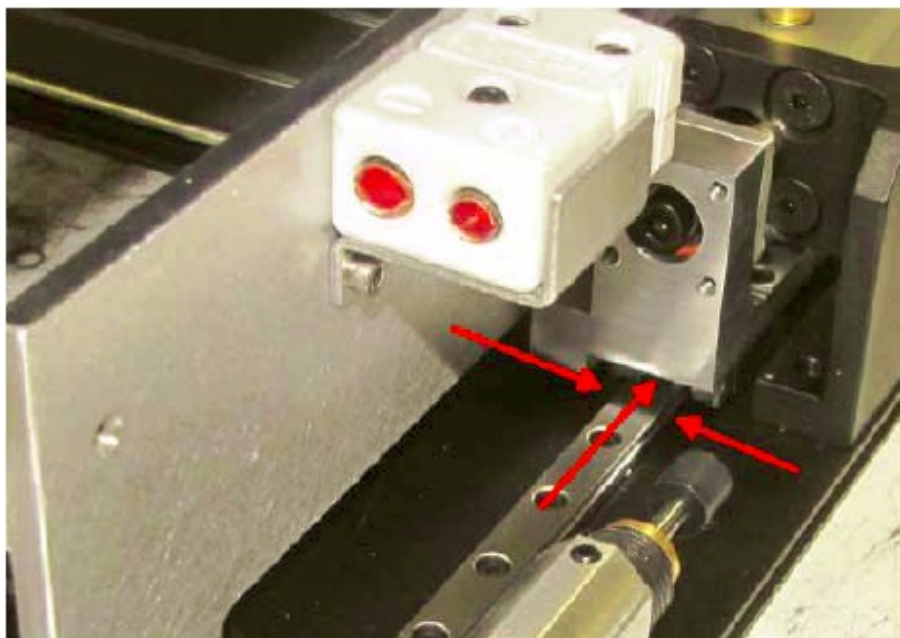


Рисунок 1 – 29: Смажьте в местах обозначенных красными стрелками

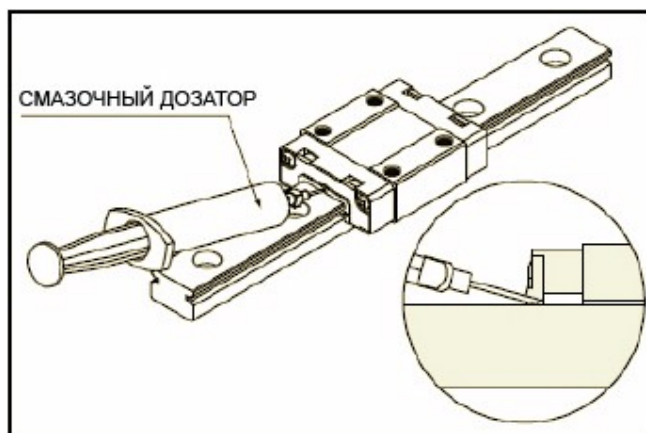


Рисунок 1 – 30: Смазка рельс

Раз в полгода

Процедура

Замените главные красочные фильтры для всех цветных красок, Рисунок 1 – 31 пункт 5 а также основной фильтр для белой краски находящейся в отсеке по сбору отходов, Рисунок 1 – 32 пункт 9. Смотрите раздел Замена и праймирование главного красочного фильтра на [странице 62](#).

Замените алюминиевый контейнер по предварительному сбору отходов краски, Рисунок 1 – 33 пункт 2, используйте оригинальный верх (крышку) на новом контейнере.

Замените фильтр для растворителя в станции восстановления печатных головок.

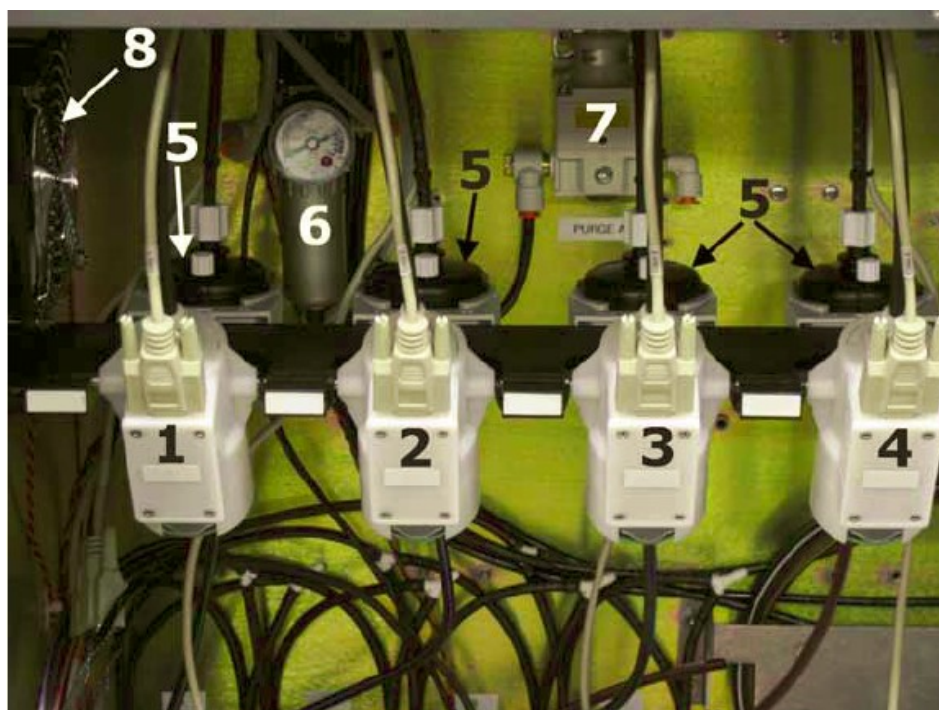


Рисунок 1 – 31: Главные фильтры для краски в красочном отсеке

1	Разъем для подключения основной красочной емкости для светложелтой краски.	5	Главные фильтры для краски, цвет 1 по 8.
2	Разъем для подключения основной красочной емкости для синей краски.	6	Основной регулятор воздуха.
3	Разъем для подключения основной красочной емкости для светло - красной краски.	7	Воздушный регулятор для проливки краски.
4	Разъем для подключения основной красочной емкости для черной краски.	8	Вытяжные вентиляторы в красочном отсеке.

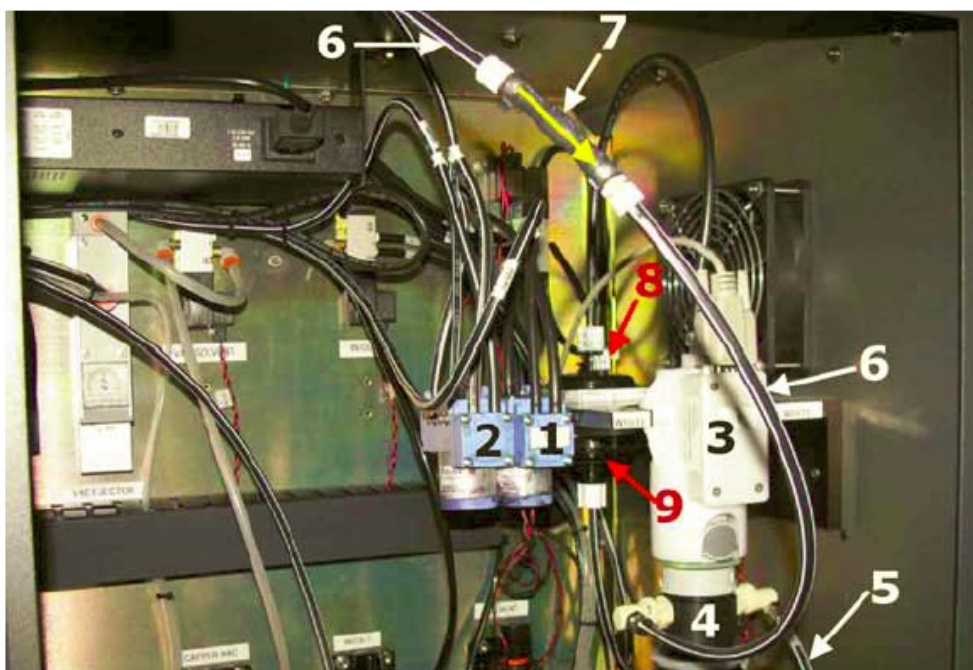


Рисунок 4-37: Помпы для белой краски, в отсеке хранения отходов краски

1	Помпа для белой краски, прокачивает краску к вторичному красочному контейнеру	6	Линия возврата краски из помпы рециркуляции
2	Помпа рециркуляции, прокачивает краску из вторичного контейнера до основной красочной емкости.	7	Обратный клапан, стрелкой указано направление, в котором протекает краска.
3	Разъем подключения основной емкости с краской	8	Белая крышка - клапан для стравливания воздуха.
4	Емкость с белой краской	9	Основной красочный фильтр для белой краски
5	Линия для отведения воздуха из емкости с краской, в контейнер по сбору отходов.		



Рисунок 1 – 33: Контейнер для предварительного накопления красочных отходов при вакуумной чистке.

1	Контейнер содержащий жидкость для промывки голов (бутыль с растворителем) Примечание: Этот контейнер под давлением. Перед его наполнением, <i>медленно</i> открутите крышку для сброса давления. Никогда не допускайте изъятие контейнера или откручивания различных штуцеров без первоначального откручивания крышки
2	Контейнер подключаемый к лотку чистки голов и предварительного сбора отходов
3	Контейнер для отходов
4	Не наполняйте контейнер растворителем поверх изображенной линии
5	Помпа откачки, из контейнера предварительного сбора, отходов

Журнал обслуживания (бланк)

Число:	Кем отремонтировано:	Замененные детали		
Симптомы:		Описание:	Арт.	Гарантия?
Число:	Кем отремонтировано:	Замененные детали		
Симптомы:		Описание:	Арт.	Гарантия?
Число:	Кем отремонтировано:	Замененные детали		
Симптомы:		Описание:	Арт.	Гарантия?
Число:	Кем отремонтировано:	Замененные детали		
Симптомы:		Описание:	Арт.	Гарантия?
Число:	Кем отремонтировано:	Замененные детали		
Симптомы:		Описание:	Арт.	Гарантия?
Число:	Кем отремонтировано:	Замененные детали		
Симптомы:		Описание:	Арт.	Гарантия?
Число:	Кем отремонтировано:	Замененные детали		
Симптомы:		Описание:	Арт.	Гарантия?

ОММ-00011

Симптомы:		Описание:	Арт. Гарантия?
Число:	Кем отремонтировано:	Замененные детали	
Симптомы:		Описание:	Арт. Гарантия?
Число:	Кем отремонтировано:	Замененные детали	
Симптомы:		Описание:	Арт. Гарантия?
Число:	Кем отремонтировано:	Замененные детали	
Симптомы:		Описание:	Арт. Гарантия?
Число:	Кем отремонтировано:	Замененные детали	
Симптомы:		Описание:	Арт. Гарантия?
Число:	Кем отремонтировано:	Замененные детали	
Симптомы:		Описание:	Арт. Гарантия?

Смазочный пистолет

Ваш принтер содержит два смазочных пистолета. Каждая упаковка со смазочным пистолетом содержит 12" (30.5 см), гибкий шланг. И шланг упакованный отдельно длиной 18" (45.7 см), предназначенный для смазки приводного винта.

Примечание: Промаркируйте каждый смазочный пистолет, типом смазки, когда устанавливаете в него новую тубу со смазкой, Рисунок 1 – 42 на странице 52. Вы также можете сделать пометки на гибких шлангах с различными иглами, смотрите Рисунок 1 – 40 и Рисунок 1 – 41 на странице 50.

Установка или замена тубы со смазкой

1. Удалите головную часть.

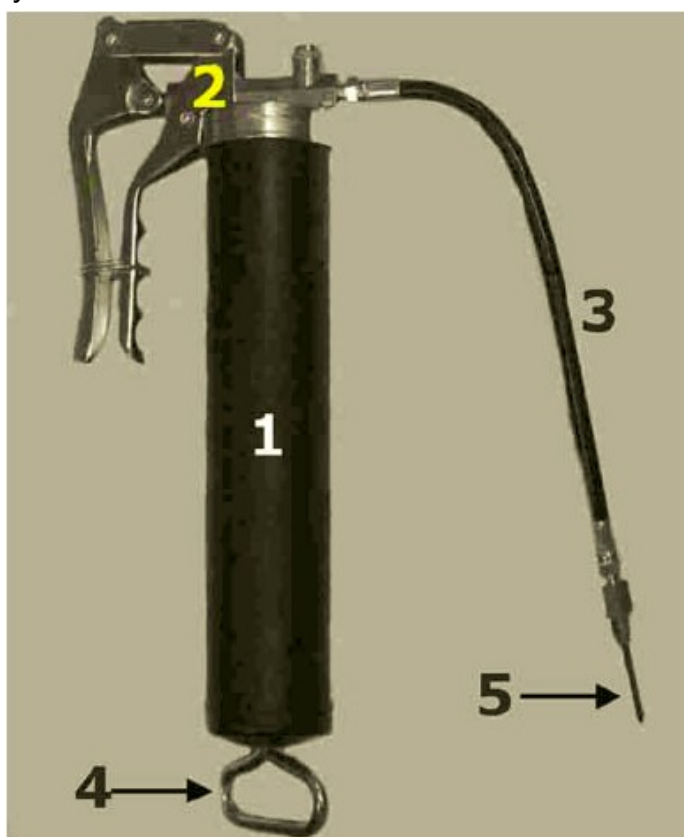


Рисунок 1 – 34: Смазочный пистолет, установлена игла для подшипников печатной каретки.

1	Металлическая труба, корпус смазочного пистолета.
2	Головная часть смазочного пистолета
3	Гибкий шланг Примечание: Гибкий шланг для смазки подшипников печатной каретки, длиной 12" (30.5 см), и гибкий шланг смазки приводного винта, длиной 18" (45.7 см).
5	Игла, показана, для приводного винта

2. Вытяните шток поршня, переместите его в крайнюю позицию, до его остановки, заблокируйте его.



Рисунок 1 – 35: Трубка смазочного пистолета, головная часть снята, шток поршня выдвинут и зафиксирован.

3. Снимите пластиковую крышку с тубы со смазкой, Рисунок 1 – 42, пункт 1, и вставьте этот конец в трубку/корпус смазочного пистолета.



Рисунок 1 – 36: Туба со смазкой вставленная внутрь трубки смазочного пистолета

4. Удалите металлическую крышку на тубе со смазкой.



Рисунок 1 – 37: Туба со смазкой вставленная внутрь трубки смазочного пистолета и частично удаленной крышкой.

5. Установите головную часть и подсоедините гибкий шланг.
6. Разблокируйте шток с поршнем и задвиньте его внутрь металлической смазочной тубы.
7. Установите правильный гибкий шланг к выходному штуцеру смазочного пистолета, Рисунок 1 – 38.

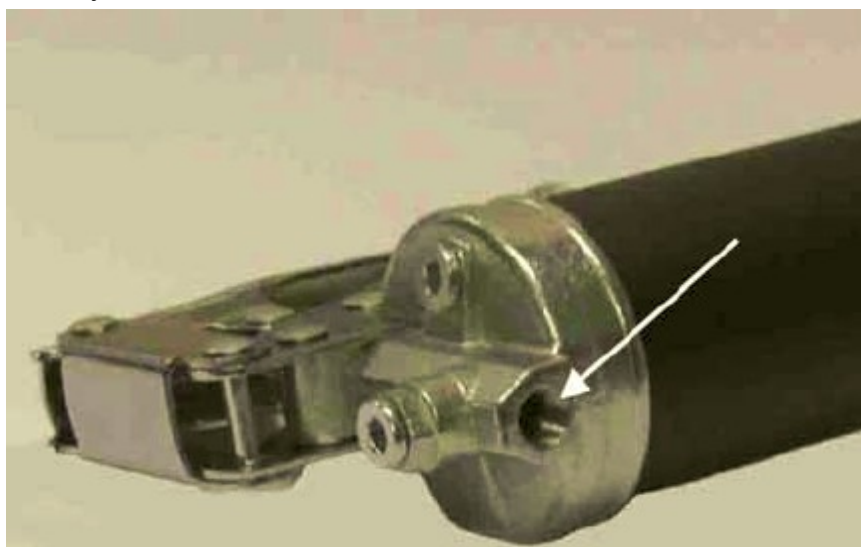


Рисунок 1 – 38: Смазочный пистолет с установленной головной частью

8. Прокачайте смазочный пистолет до тех пор, пока смазка не появится из выходного сопла. Это индицирует, что воздух внутри смазочного пистолета был удален.

Если смазка не выходит из кончика иглы, **осторожно** открутите винт для стравливания воздуха на головной части смазочного пистолета, Рисунок 1 – 39.

Внимание: Не откручивайте полностью винт для стравливания воздуха.

Медленно прокачайте смазочный пистолет до тех пор, пока смазка не начнет выходить через стравливающий винт или иглу. Когда смазка выйдет, затяните стравливающий винт и прокачайте пистолет, пока смазка плавно не выйдет из иглы.

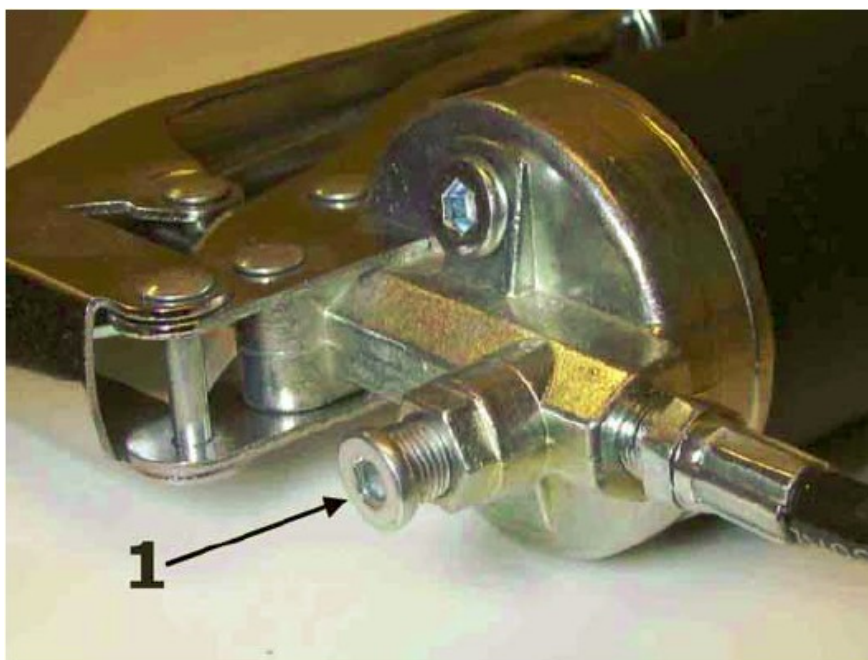


Рисунок 1 – 39: Винт для стравливания воздуха

1	Винт для стравливания воздуха
---	-------------------------------

Примечание: Чтобы понимать, для смазки какого узла используется пистолет, пометьте его; Смазка Подшипников Каретки или Смазка Приводного Винта, смотрите Рисунок 1 – 42.

ОММ-00011

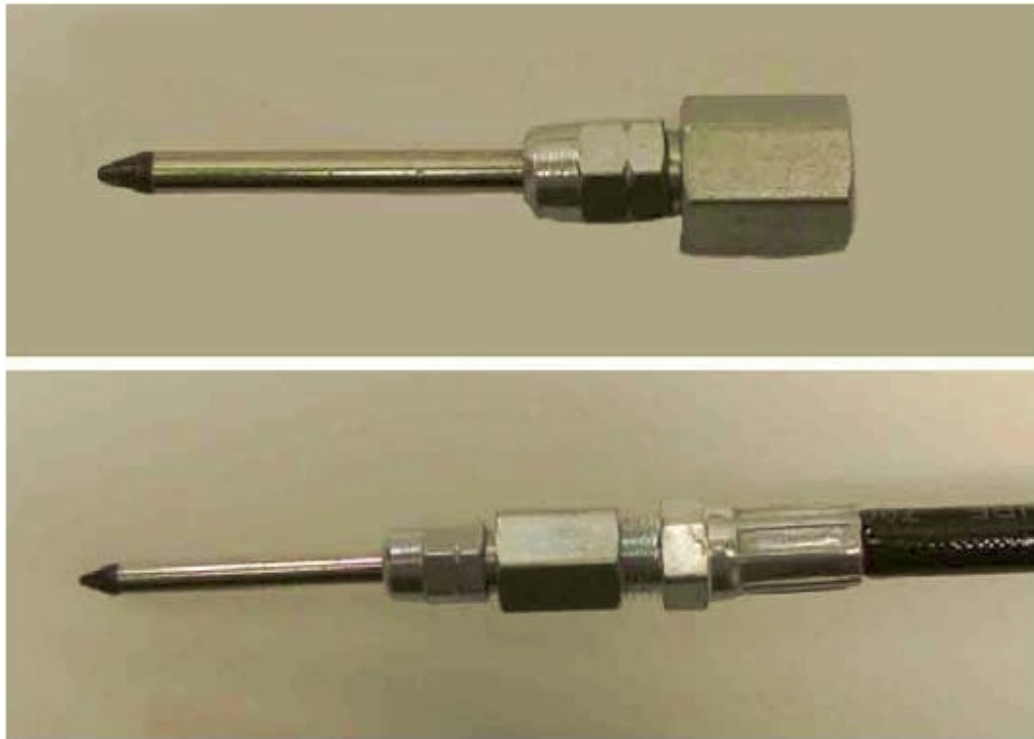


Рисунок 1 – 40: Игла для смазочного пистолета для смазки подшипников печатной каретки.

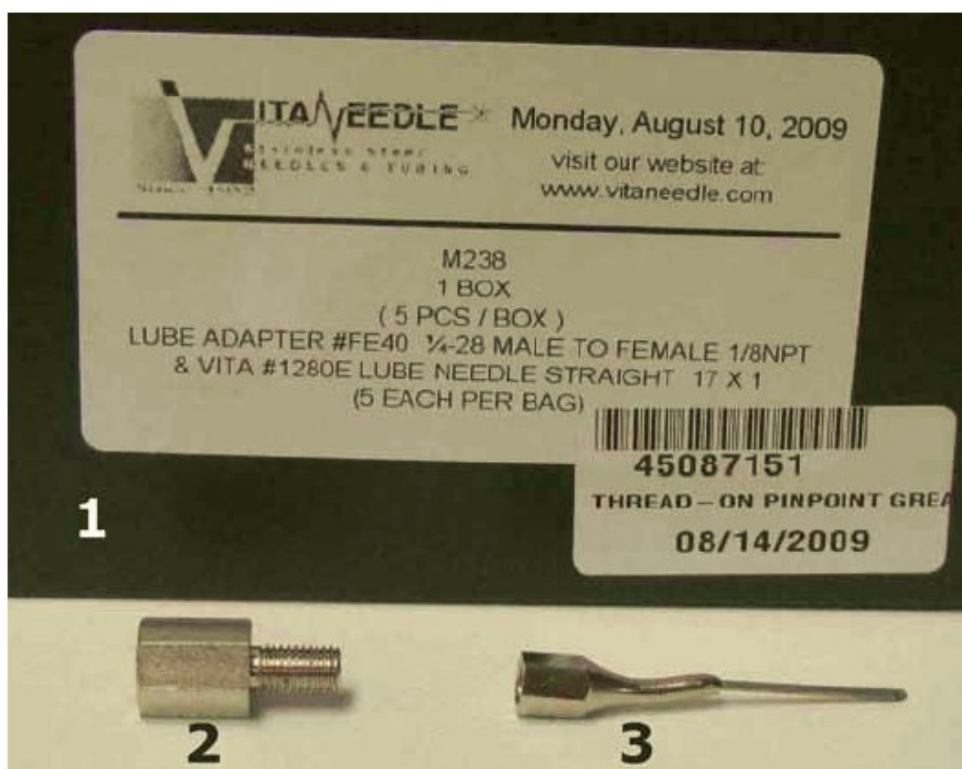


Рисунок 1 – 41: Адаптер для смазочного пистолета и игла для смазки приводного винта подъемного механизма печатной каретки.

1	Коробка содержащая адаптер и иглу
2	Адаптер для смазочной иглы
3	Смазочная игла для смазки приводного винта

Тубы со смазкой



Смазка для подшипников

Смазка для
приводного винта

Рисунок 1 – 42: Тубы со смазками

1	Пластиковая крышка на конце тубы
---	----------------------------------

Примечание: Смазка Microlube GL-281, специально разработана для смазки подшипников печатной каретки, **не используйте заменитель**. Любая высококачественная смазка для колесных подшипников может быть использована для смазки приводного винта.

Замена УФ – лампы и линз

Примечание: Для работы с модулем левой УФ – лампы, переместите печатную каретку в домашнюю позицию. Для работы с правым модулем УФ – лампы, переместите печатную каретку в правую сторону принтера.

Примечание: Для очистки УФ – лампы и стекла/линзы, используйте 9"х9" (23см х 23см) Тканые Полиэстровые Салфетки, смоченные изопропиловым спиртом.

Внимание: Перед тем как прикасаться к УФ – лампе или стеклу/линзе, надевайте хлопковые перчатки. Если вы не будете использовать перчатки, то частицы жира с ваших рук могут попасть на лампу или линзу, что приведет к их преждевременному выходу из строя.

Внимание: УФ – лампы содержат ртуть. Если УФ – лампа разбилась, это чрезвычайная ситуация, связанная с опасностью разлива ртути, незамедлительно обратитесь к эксперту по Безопасности Материалов.

1. Выключите принтер и заблокируйте (закройте на замок) главный выключатель.
2. Снимите верхнюю красную панель, сбоку, с левой или правой стороны принтера. Это откроет вам доступ к модулям УФ – ламп.
3. Открутите 4 винта с пластины фиксирующей фильтр. Винты показаны на Рисунке 1 – 43 пункт 1.

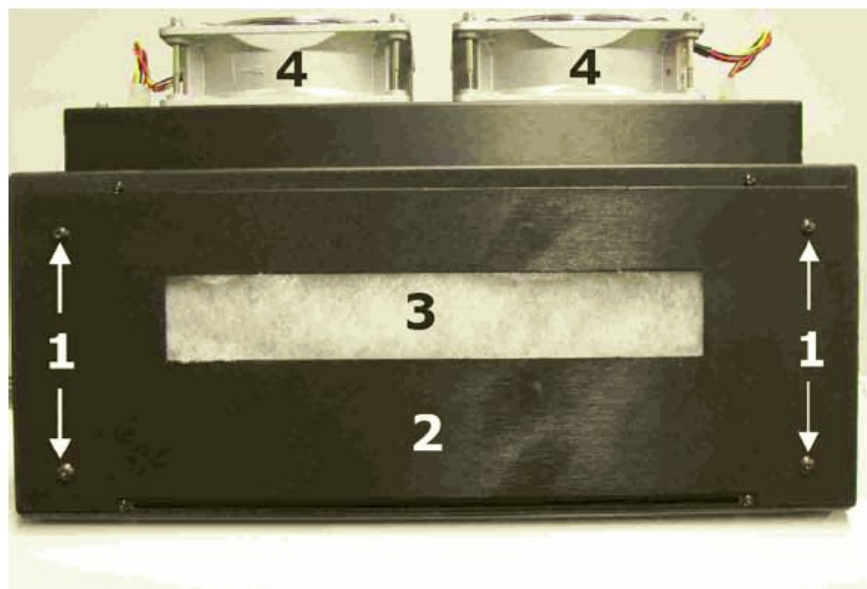


Рисунок 1 – 43: Вид модуля УФ – лампы, сбоку.

1	Болты фиксации пластины для фильтра
2	Пластина для воздушного фильтра
3	Воздушный фильтр
4	Вентиляторы охлаждения

4. После удаления четырех винтов фиксирующих пластину воздушного фильтра, сместите пластину вверх и потяните её за нижнюю кромку, далее выньте пластину фильтра потянув её вниз.

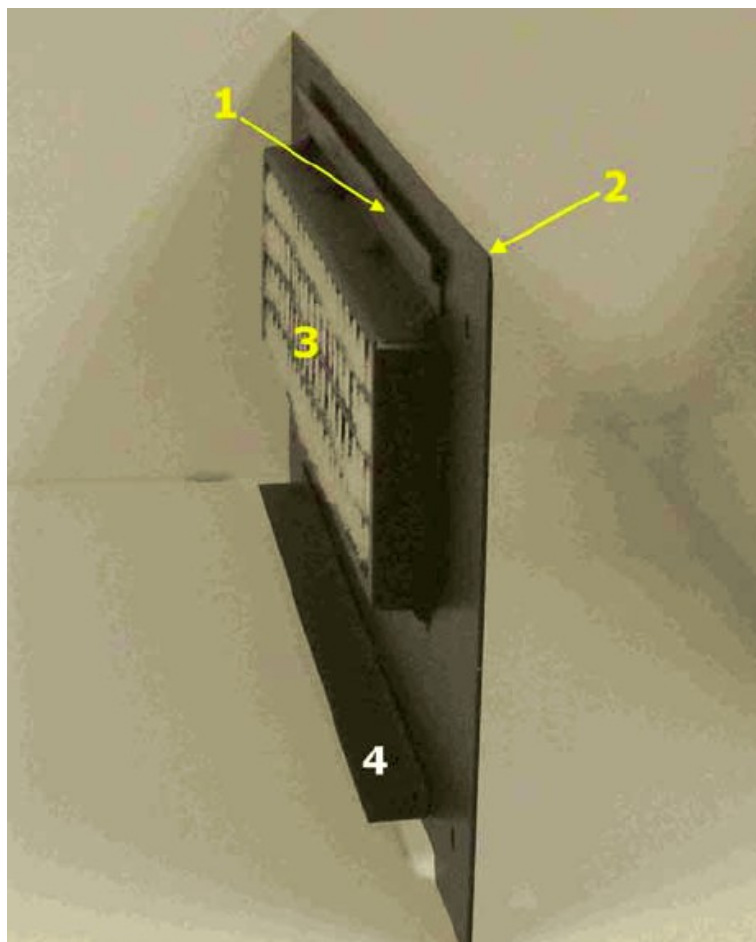


Рисунок 1 – 44: Пластина воздушного фильтра, вид сбоку

1	Нащельник на задней стороне пластины фильтра
2	Верх передней части пластины воздушного фильтра
3	Задняя сторона воздушного фильтра
4	Нижняя полочка пластины воздушного фильтра

5. Для демонтажа защитного корпуса УФ – лампы, открутите четыре винта, показанных на Рисунке 1 – 45, пункт 2. Показаны только два винта, остальные на другом конце корпуса.
6. Отсоедините два разъема электропитания УФ – лампы, осторожно потянув за каждый разъем, Рисунок 1 – 45, пункт 3.

Примечание: НЕ тяните за провода.

7. Плавнo выдвиньте защитный корпус УФ – лампы, держа с обеих сторон модуль лампы за места, показанных на Рисунке 1 – 45, пункт 4.

Примечание: Будьте аккуратны, не роняйте защитную пластину УФ – лампы на стекло а так же не допускайте прикосновений пластине к стеклу.

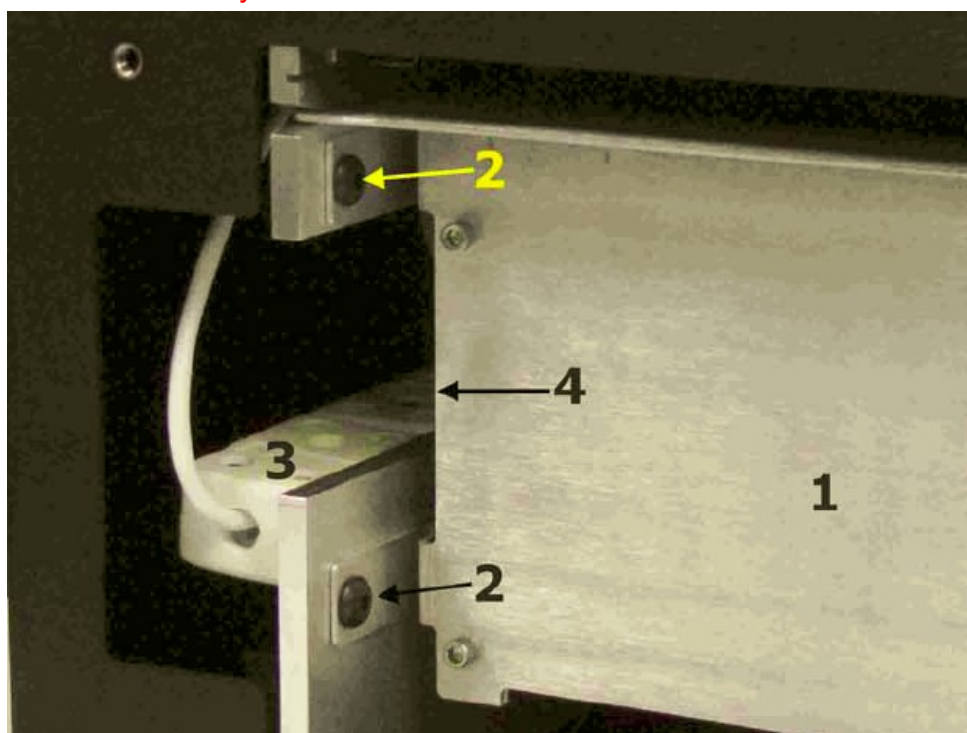


Рисунок 1 – 45: Модуль лампы со снятой пластиной воздушного фильтра

1	Защитный корпус УФ лампы, а также рефлектор.
2	Винты, фиксирующие защитный корпус УФ – лампы, 2 винта с другой стороны.
3	Высоковольтный разъем для УФ – ламп.
4	Держите защитный корпус с колбой лампы, за указанные места, выдвиньте его из внешнего корпуса.

8. Для снятия линзы (стеклянной пластины), отвинтите два винта, которые показаны на Рисунке 1 – 46 и Рисунке 1 – 47. Снимите фиксаторы линзы лампы, осторожно поднимите кварцевую линзу и удалите её из внешнего корпуса лампы.

Внимание: Перед тем как прикасаться к УФ – лампе или стеклу/линзе, надевайте хлопковые перчатки. Если вы не будете использовать перчатки, то частицы жира с ваших рук могут попасть на лампу или линзу, что приведет к их преждевременному выходу из строя.

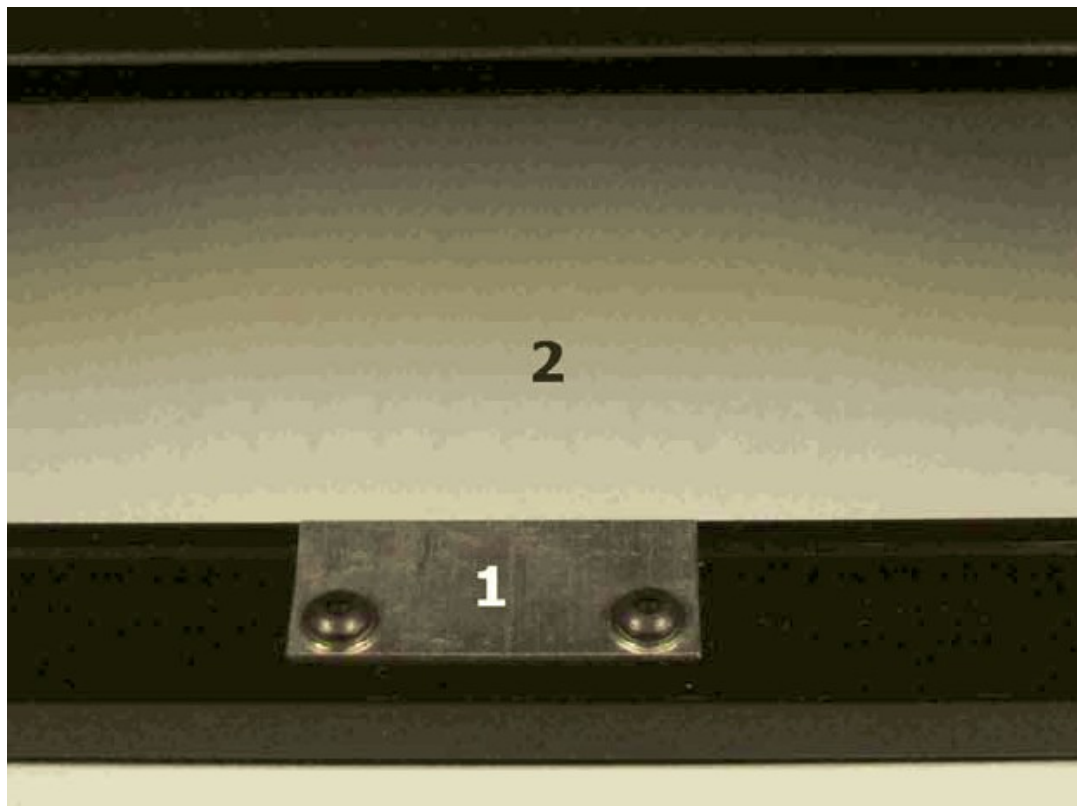


Рисунок 1 – 46: Фиксатор линзы лампы

1	Фиксатор линзы лампы
2	Кварцевая линза лампы

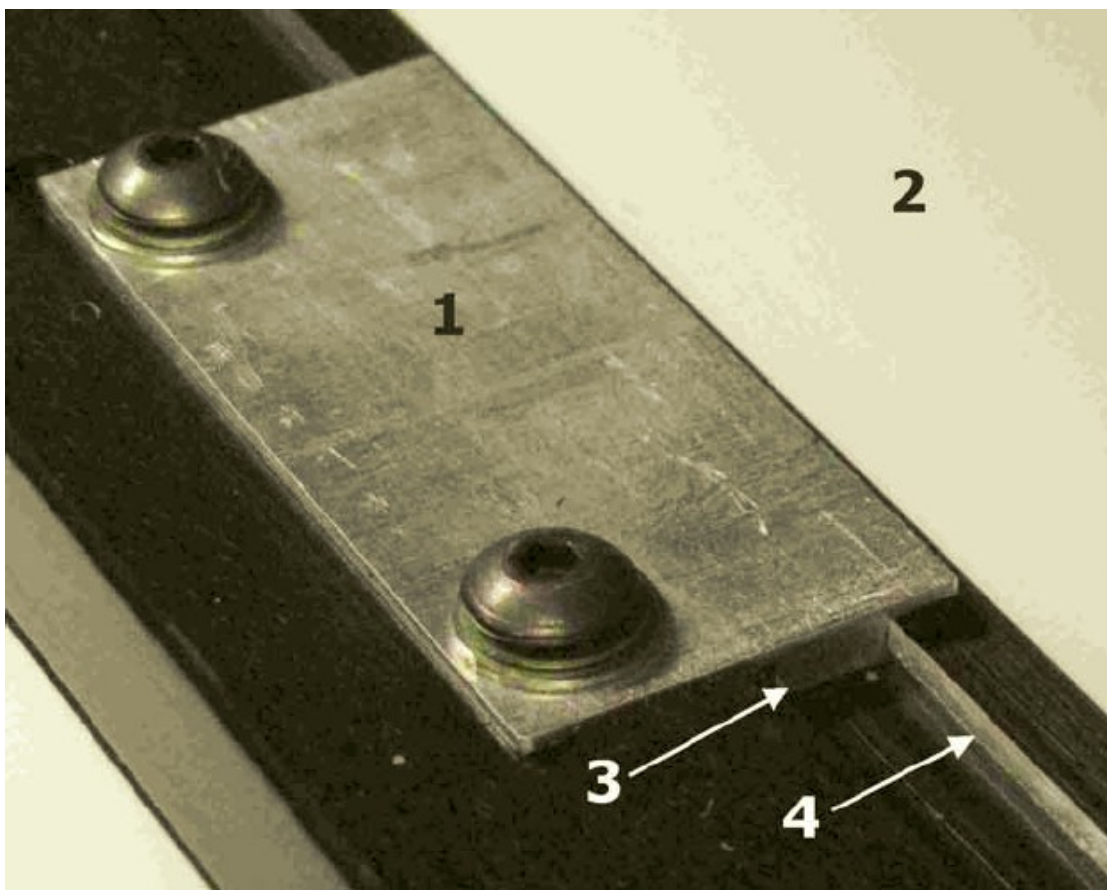


Рисунок 1 – 47: Фиксатор линзы лампы вид сбоку.

1	Фиксатор линзы лампы
2	Кварцевая линза лампы
3	Выступ для выравнивания фиксатора линзы
4	Передний край кварцевой линзы лампы

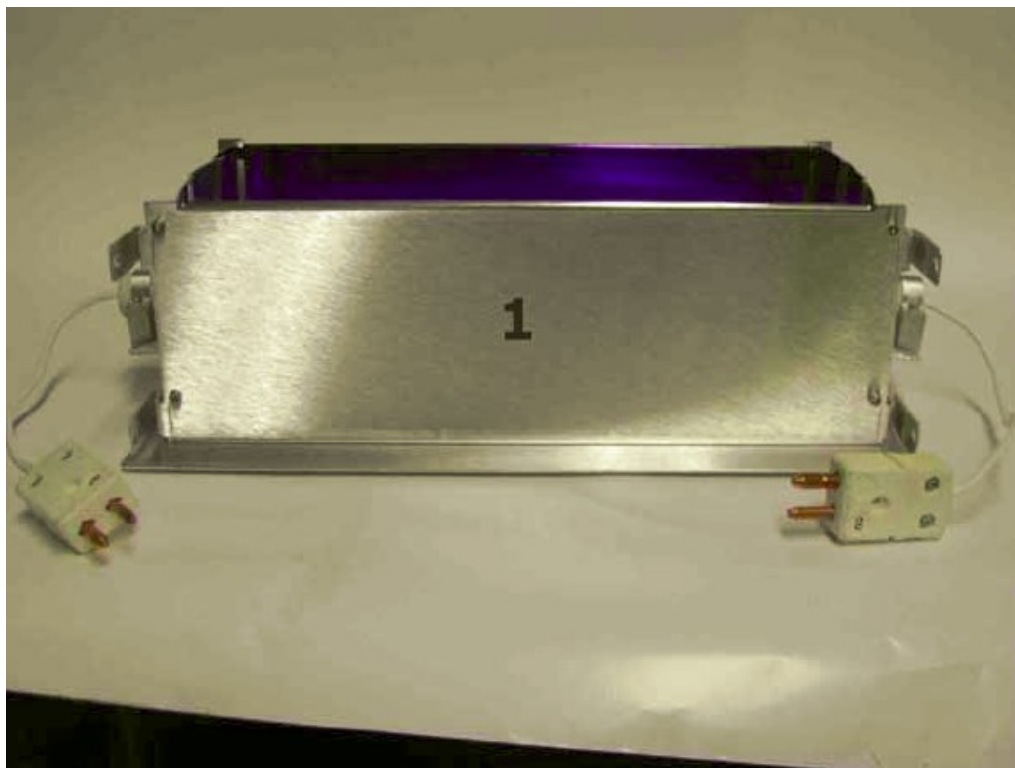


Рисунок 1 – 48: Корпус/рефлектор с колбой УФ – лампы, демонтированный из модуля лампы.

1	Корпус/рефлектор с колбой УФ – лампы
---	--------------------------------------

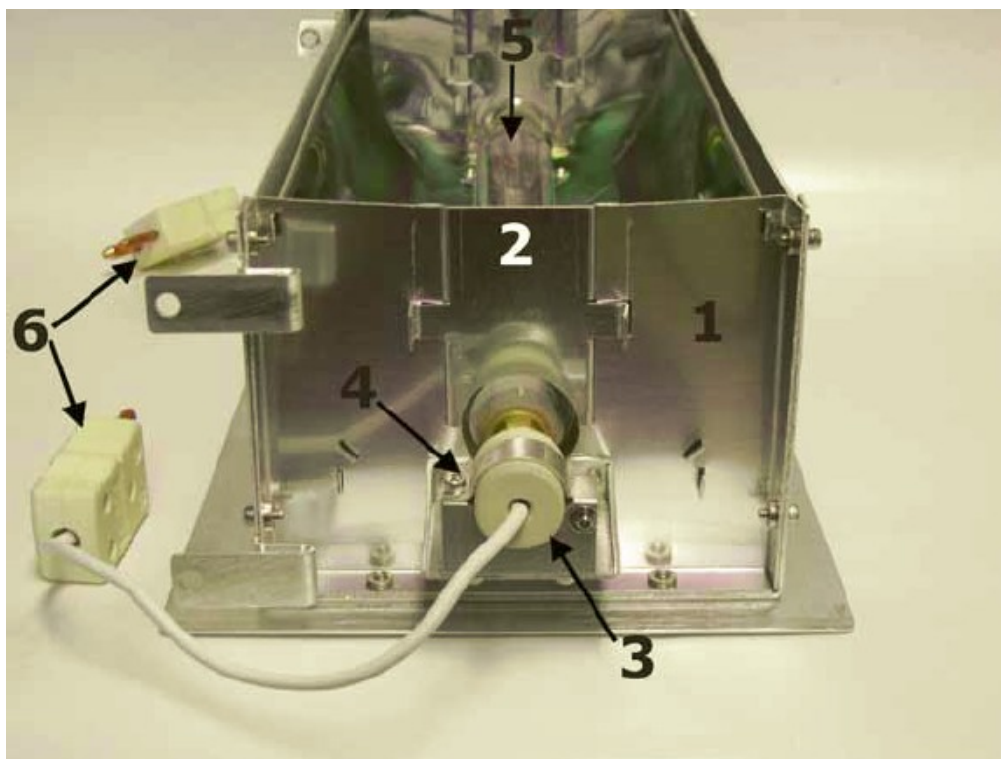


Рисунок 1 – 49: Вид сбоку, корпус/рефлектор с колбой УФ – лампы

1	Корпус/рефлектор с колбой УФ – лампы
2	Торцевая пластина
3	Торец УФ – колбы
4	Фиксатор лампы Рисунок 1 – 51 пункт 1
5	УФ – колба (лампа)
6	Высоковольтный разъем для УФ - лампы

9. Удалите торцевые пластины с обоих торцов защитного корпуса УФ – лампы, Рисунок 1 – 49 и Рисунок 1 – 50 пункт 2.

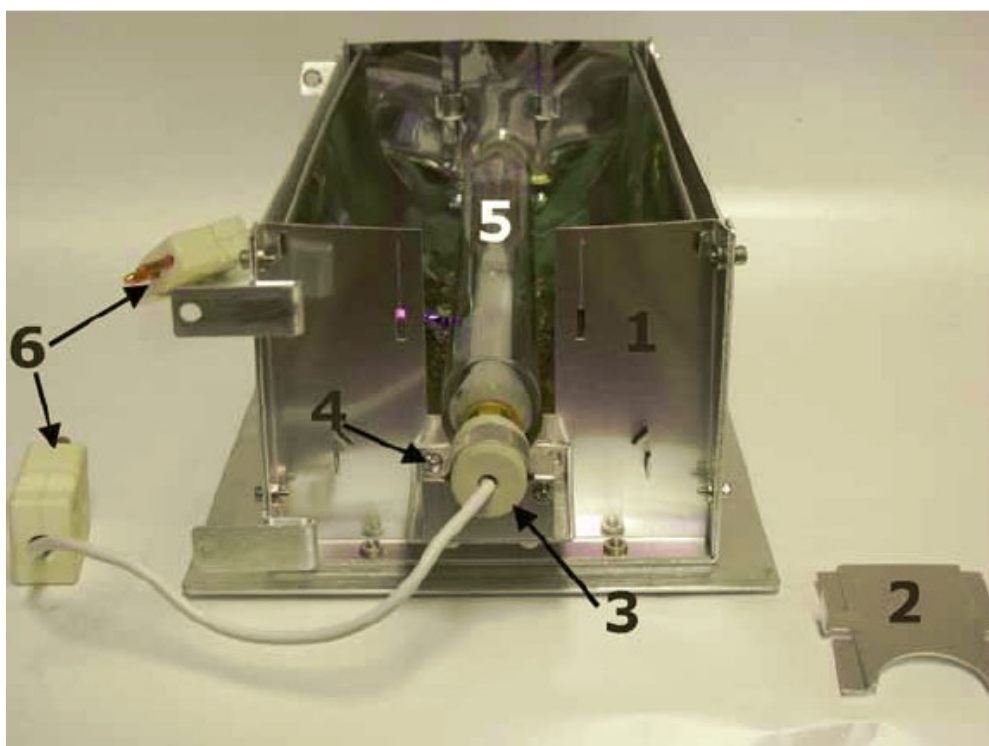


Рисунок 1 – 50: Защитный корпус УФ – лампы, вид сбоку, торцевая пластина снята

1	Корпус/рефлектор с колбой УФ – лампы
2	Торцевая пластина
3	Торец УФ – колбы
4	Винт фиксатора лампы Рисунок 1 – 51 пункт 2
5	УФ – колба (лампа)
6	Высоковольтный разъем для УФ - лампы

10. Удалите винты на фиксаторах лампы с её обоих концов, поднимите и отведите фиксаторы с лампы. Не демонтируйте полностью штифт и фиксатор лампы с места его вращения, Рисунок 1 – 51 пункт 3.

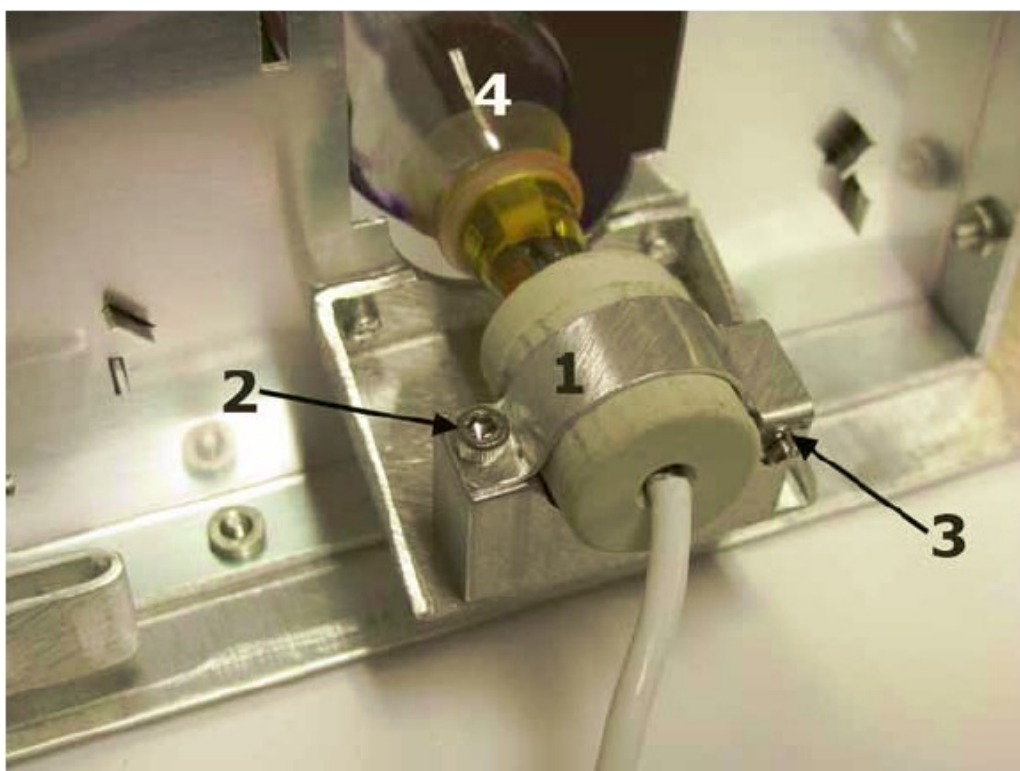


Рисунок 1 – 51: Фиксатор УФ - колбы

1	Фиксатор колбы
2	Болт, фиксирующий фиксатор колбы
3	Точка поворота фиксатора колбы
4	УФ – колба (лампа)

11. Установите новую УФ – лампу.

12. Для установки модуля УФ лампы повторите вышеописанную процедуру в обратном порядке.

Замена и праймирование главного красочного фильтра

1. Выключите принтер и заблокируйте (закройте на замок), главный выключатель.
2. Возьмите отвертку с плоским кончиком, приложите её к точке указанной на Рисунке 1 – 52 пункт 1, удалите основной красочный фильтр из держателя. Проверните отвертку для того чтобы открыть защелку.

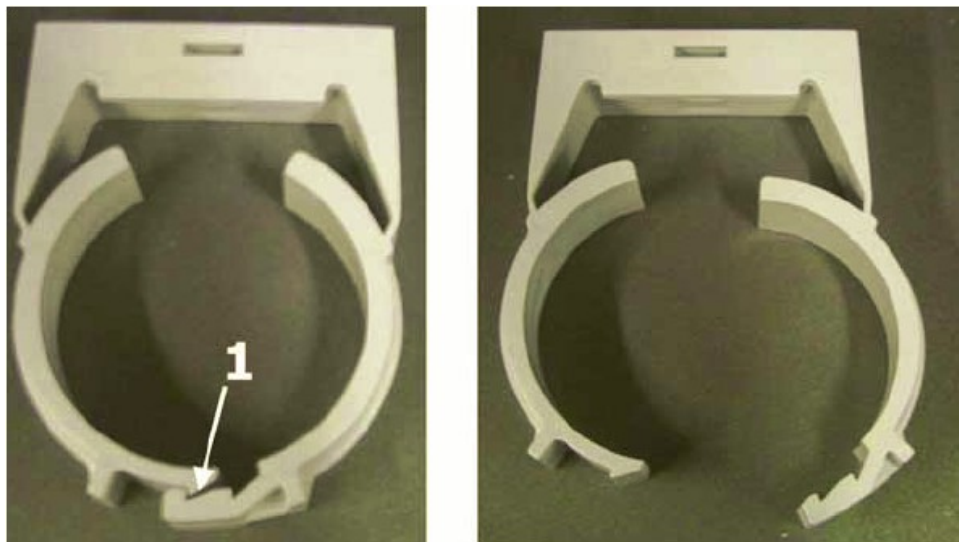


Рисунок 1 – 52: Держатель основного красочного фильтра

1	Вставьте отвертку с плоским кончиком в эту точку
---	--

3. На освобожденном от держателя фильтре, отсоедините одну красочную линию, одна трубка за один раз, и присоедините её к новому фильтру.

Примечание: Так как краска может протечь из фильтра или красочных трубок положите ветошь под каждый разъем.
4. Открутите и снимите крышку, для стравливания воздуха, с основного красочного фильтра, Рисунок 1 – 53, пункт 1, освободите разъем.
5. Присоедините к разъему на основном красочном фильтре, шприц с трубкой, Рисунок 1 – 54, пункт 1.

Примечание: Приспособление со шприцем, для выполнения процедуры праймирования, поставляется вместе с принтером. Дополнительное приспособление может быть приобретено через Департамент Заказов Зачастей EFI – VUTEK по телефону 603-677-3111, между 8:00 AM и 5:00 PM по восточно-американскому времени (- 5 часов по гринвичскому времени), и по артикулу приспособления – 45091205.
6. Осторожно потяните за ручку поршня шприца. Это действие позволит заполнить краской фильтр и удалить из него воздух.
7. Держите шприц вертикально, носиком вверх. Удалите шприц из трубки, путем удержания разъёма, Рисунок 1 – 54, пункт 3 и выкручивания шприца из него.

8. Для того чтобы удалить жидкость из шприца, разместите его над контейнером для отходов и нажмите на поршень.
9. Повторно подсоедините шприц к концу трубки и повторите цикл пока чистая краска не польется внутрь шприца.

Примечание: Чистая краска начнет поступать в шприц после трех или четырех попыток, это нормально. После четвертой попытки, если краска не поступает в шприц, проверьте все подсоединения от емкости с краской до фильтра на правильность установки и надежности фиксации.

10. Удалите трубку с разъема для стравливания воздуха, установите крышку на разъем и надежно её закрутите.
11. Используя тот же самый тип растворителя, какой вы применяете в станции чистки, Рисунок 1 – 66 на **странице 80**, очистите шприц.

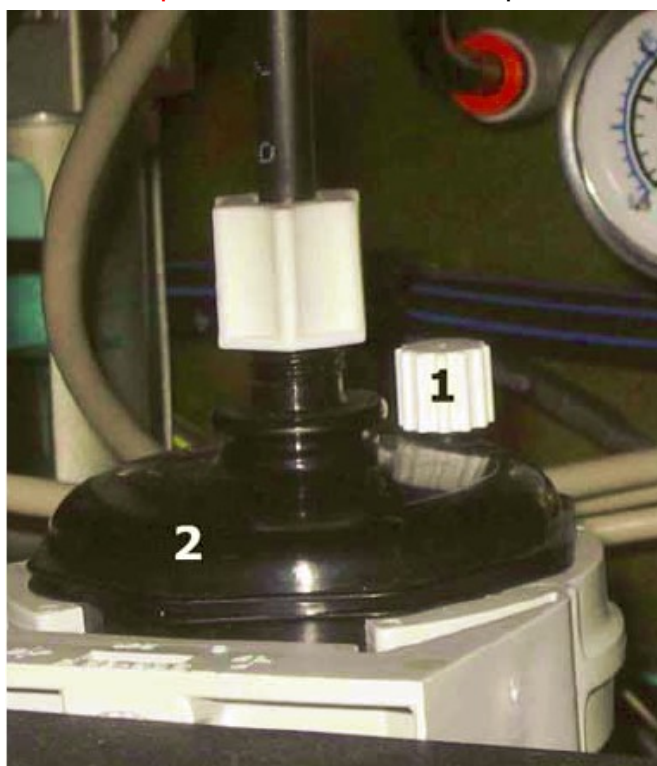


Рисунок 1 – 53: Основной красочный фильтр

1	Крышка для стравливания воздуха
2	Основной красочный фильтр

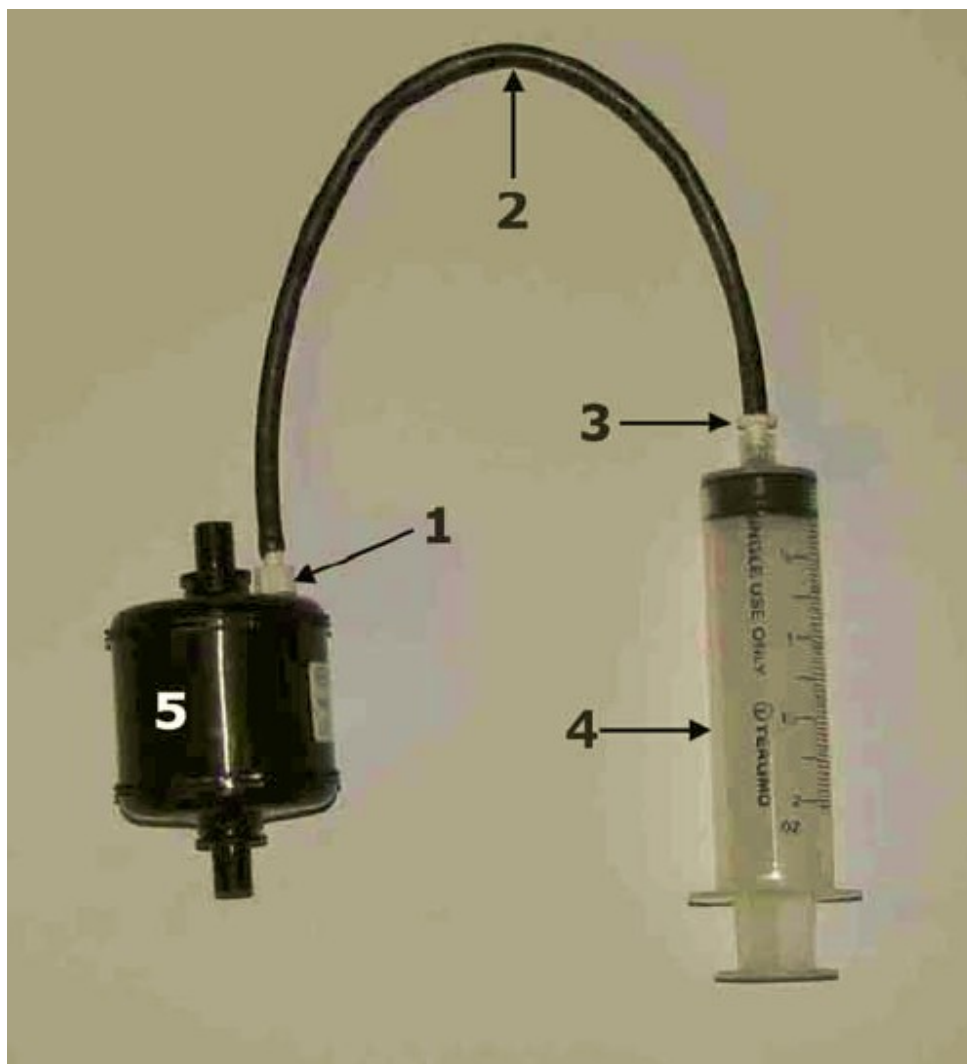


Рисунок 1 – 54: Шприц подсоединенный к основному красочному фильтру

1	P2963-A, Разъем со штуцером, 1/8 резьба внутренняя
2	P3442-A, Трубка полиэтиленовая, черная 0.170 ID, 12"
3	P4812-A, Разъем со штуцером, резьба внешняя, для 0.170 ID
4	45091204, Шприц 60 мл, с винтовым разъемом
5	Основной красочный фильтр

Примечание: Нагрейте середину трубки при помощи строительного фена, это позволит вам легко согнуть трубку. Когда трубка остынет, изгиб будет постоянным.

Перечень компонентов из которых состоит приспособление для праймирования главного красочного фильтра, содержится в Таблице 1.

ОММ-00011

Таблица 1: Компоненты из которых состоит приспособление для праймирования фильтра, 45091205

Артикул	Описание	Количество
45091204	Шприц 60 мл, с винтовым разъемом	1
P2963 – А	Разъем со штуцером, 1/8 резьба внутренняя	1
P4812 – А	Разъем со штуцером, резьба внешняя, для 0.170 ID	1
P3442 – А	Трубка полиэтиленовая, черная	12" (20.5 см)

Праимирование системы рециркуляции белой краски

Обзор системы рециркуляции белой краски

GS 3200 имеет два вторичных красочных контейнера, посмотрите рисунок 1 – 72, на [странице 89](#).

- Помпа по рециркуляции белой краски, прокачивает краску из вторичной емкости назад в основную красочную емкость.
- Основная помпа не работает, даже когда поплавковый датчик уровня, во вторичной емкости, указывает низкий уровень.
- Помпа рециркуляции останавливается, и включается основная красочная помпа для наполнения вторичной красочной емкости.
- Система переключается на второй красочный контейнер и повторяет процесс рециркуляции.
- Когда поплавковый датчик показывает, что контейнер полный, красочная помпа останавливается и начинается отсчет для начала следующего цикла рециркуляции.

Процедура

1. В меню **Service** (Сервис), выберите **Ink Maintenance** (Обслуживание краски), Рисунок 1 – 56.
2. Отключите систему рециркуляции белой краски, посредством установки Recirculation Interval (Интервал Рециркуляции), в положение 0, Рисунок 1 – 56 пункт 3. Сохраните изменения.
3. Замените основной красочный фильтр, Рисунок 1 – 55 пункт 9.
4. Ослабьте крышку на клапане для стравливания воздуха, но не удаляйте её полностью, Рисунок 1 – 55 пункт 8.
5. Откройте картонную коробку, расположите руку на пластиковой, мягкой емкости, и осторожно сожмите её, пока краска не наполнит фильтр и не начнет вытекать через стравливающий клапан.
6. Быстро закройте крышку на стравливающем клапане и очистите краску, которая вытекла и скопилась вокруг стравливающего клапана.
7. Отделите рециркуляционную линию после обратного клапана, находятся в отсеке по сбору отходов, Рисунок 1 – 55 пункт 10. Расположите трубку с обратным клапаном в контейнере для сбора отходов или пустом и чистом контейнере для того, чтобы залить обратно выделившуюся краску.

Примечание: Добавьте кусочек трубки к перепускному клапану, это удлинит линию и позволит более удобно расположить её в контейнере для отходов или чистом контейнере.

8. Отметьте пункт Continuous (Непрерывно), Рисунок 1 – 56 пункт 4. Это действие введет систему рециркуляции в режим непрерывной работы.

Примечание: Для отслеживания процесса циркуляции между основной красочной емкостью и двумя вторичными красочными емкостями; В меню Diagnostics (Диагностика), нажмите Check Sensors (Проверить датчики) и посмотрите как меняется уровень белой краски во вторичных контейнерах, Рисунок 1 – 57 пункт 1 и 2.

9. Подождите, пока начнет вытекать чистая, белая краска в контейнер с отходами или чистый контейнер. Сначала вы увидите пузырьки на срезе трубки. Подождите пока не появится сплошной поток краски впадающий в контейнер.

Примечание: Продолжайте этот процесс 15 минут или больше.

10. Снимите галочку в пункте **Continuous** и подключите рециркуляционную линию к перепускному клапану.
11. Установите число 30, назад, в раздел **Recirculation Interval** (Интервал рециркуляции), Рисунок 1 – 56 пункт 3 и сохраните изменения.

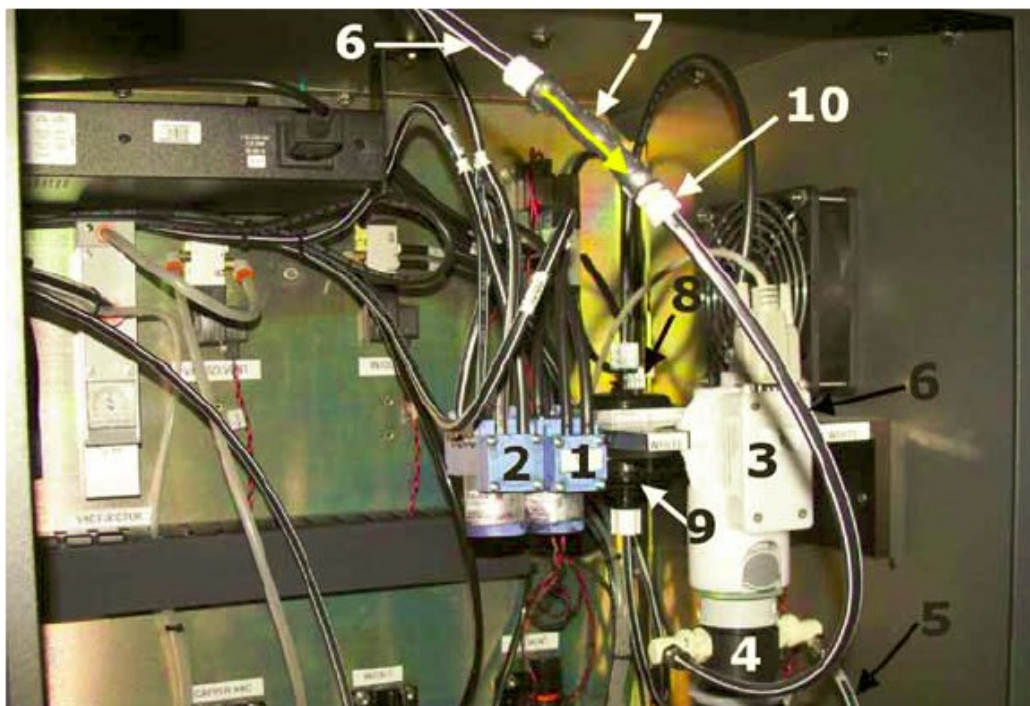


Рисунок 1 – 55: Рециркуляция белой краски

1	Помпа для белой краски, прокачивает краску к вторичному красочному контейнеру	6	Линия возврата краски из помпы рециркуляции
2	Помпа рециркуляции, прокачивает краску из вторичного контейнера до основной красочной емкости.	7	Обратный клапан, стрелкой указано направление, в котором протекает краска.
3	Разъем подключения основной емкости с краской	8	Белая крышка - клапан для стравливания воздуха.
4	Емкость с белой краской	9	Основной красочный фильтр для белой краски
5	Линия для отведения воздуха из емкости с краской, в контейнер по сбору отходов.	10	Отсоедините здесь для праймирования системы рециркуляции и подключения трубки удлинителя до емкости с красочными отходами или чистого контейнера.

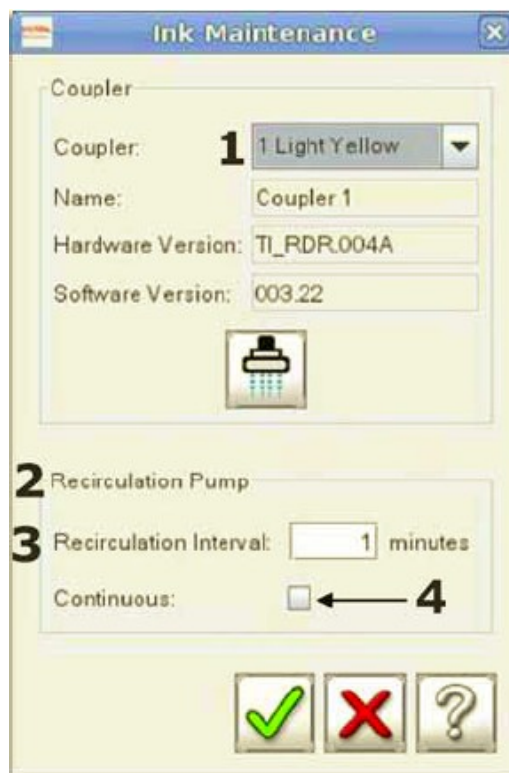


Рисунок 1 – 56: Меню Service (Обслуживание) – Ink Maintenance (Обслуживание краски)

1	Выбор цвета краски
2	Контроль рециркуляции белой краски
3	Интервал рециркуляции в минутах
4	Выбор режима непрерывной работы системы рециркуляции



Рисунок 1 – 57: Меню Diagnosics (Диагностика) – Sensors (Датчики)

1	Левая сторона печатной каретки, положение поплавкового датчика во вторичном контейнере белой краски
2	Правая сторона печатной каретки, положение поплавкового датчика во вторичном контейнере белой краски

Работа на станции восстановления печатных головок

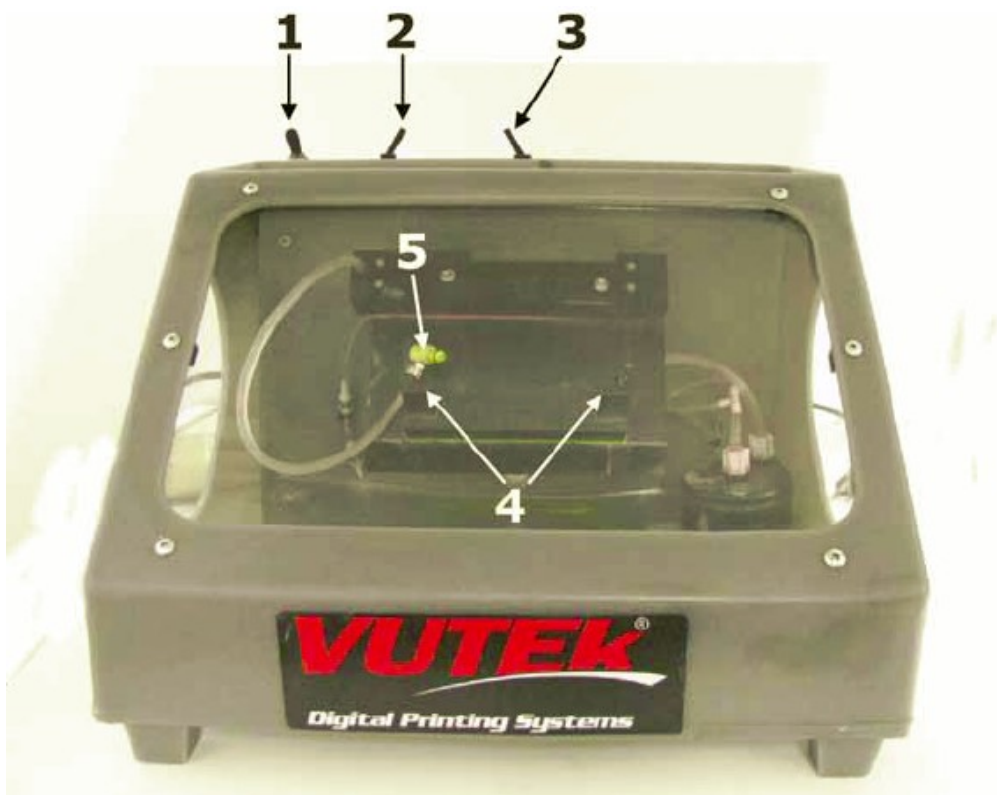


Рисунок 1 - 58: Станция восстановления печатных головок

1	Переключатель подачи растворителя
2	Переключатель подачи воздуха
3	Переключатель подачи вакуума
4	Крепежная полочка для фиксации печатной головки внутри станции восстановления
5	Разъем быстрого подключения к печатной головке для подачи внутрь растворителя

Примечание: Во время проведения процедуры чистки головок, используйте защитные очки, нитриловые перчатки и защитные нарукавники.

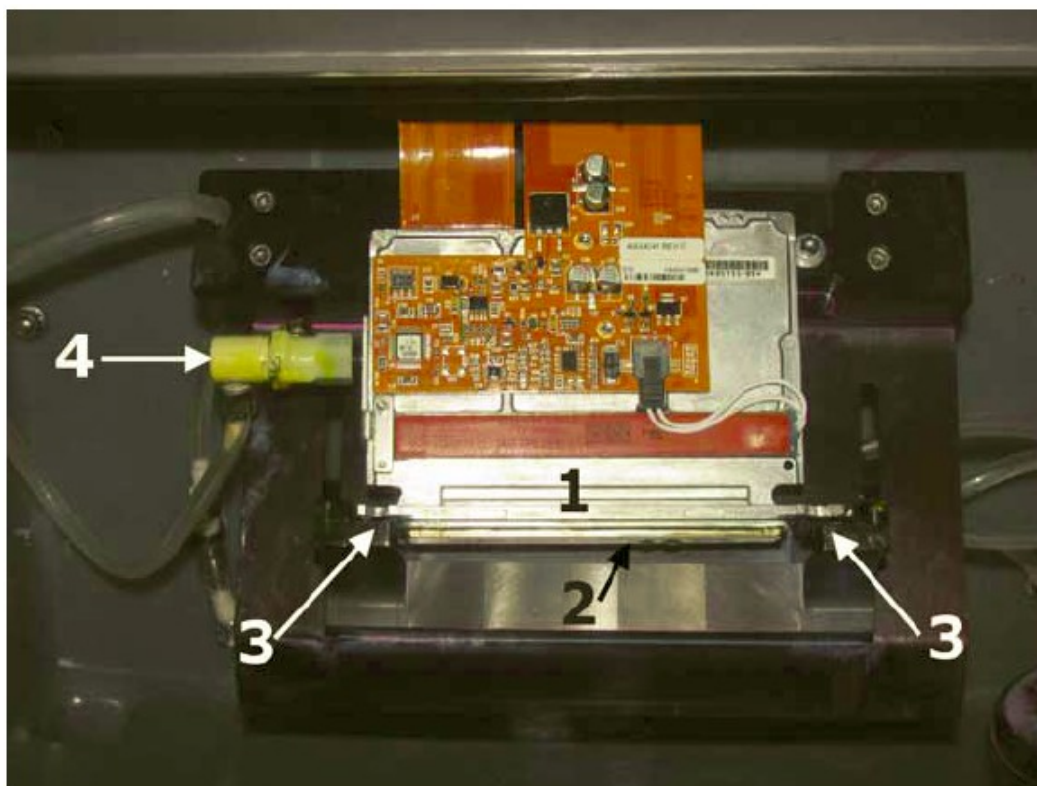


Рисунок 1 – 59: Печатная голова, установленная в станцию восстановления печатных голов

1	Печатная голова
2	Низ печатной головы
3	Выступ печатной головы внутри станции восстановления печатных голов
4	Линия с растворителем, разъем для быстрого подключения

В станции восстановления печатных голов вычищают краску из печатной головы, восстанавливая засоренные и не печатающие сопла, а также подготавливая печатную голову для отправки в EFI – VUTEK.

Должна использоваться только EFI – VUTEK станция восстановления печатных голов. Использование станции восстановления печатных голов без перепускного клапана на линии подачи растворителя повредит печатную голову; такое повреждение которое не подпадает под какие либо типы гарантийных обязательств.

Примечание: Не используйте щетку или вакуумное сопло при работе с поверхностью печатной головы. Применение щетки или вакуумного сопла приведет к повреждению сопел печатной головы. Допустимо использовать конец резиновой трубки без установленных сопла и штуцера.

Примечание: Жидкость для Обслуживания Голов должна меняться каждые 15 минут. При взаимодействии с воздухом, жидкость густеет и может не проходить через печатную голову. Как следствие этих изменений жидкость забивает печатную голову. Печатная голова может быть восстановлена путем замены жидкости для обслуживания голов и повторения процесса чистки.

1. Если станция восстановления печатных голов содержит растворитель (жидкость по обслуживанию голов), слейте её и удалите в соответствии с правилами предусматривающими методы обращения с подобными типами отходов.
2. Заполните станцию новой порцией растворителя (жидкость по обслуживанию печатных голов), приблизительно на ½ дюйма (13мм).
3. Подключите быстроразъемный соединитель к печатной голове, как показано на Рисунке 1 – 58 пункт 5 и Рисунок 1 – 59 пункт 4.
4. Расположите печатную голову в фиксаторе, Рисунок 1 – 59 пункт 3 таким образом чтобы пластина с соплами была обращена вниз.
5. Включите переключатель подачи растворителя, Рисунок 1 – 58 пункт 1.
6. Подождите около 15 минут, затем выключите переключатель подачи растворителя.

Примечание: Если вы возвращаете печатную голову в EFI VUTEK, не выполняйте следующие шаги. Подготовка печатной головы для возврата описана в документе FTP – 00099, Подготовка Печатной Головы для хранения или Возврата. <http://www.vuteksupport.com/doc.php?doc=269>.

7. Включите переключатель подачи вакуума и осторожно проведите краем резиновой трубки по поверхности печатной головы вперед и назад, для того чтобы удалить частицы краски и остатки растворителя. На, Рисунке 1 – 60 пункт 1, отображена зона вакуумной чистки. Отключите подачу вакуума.

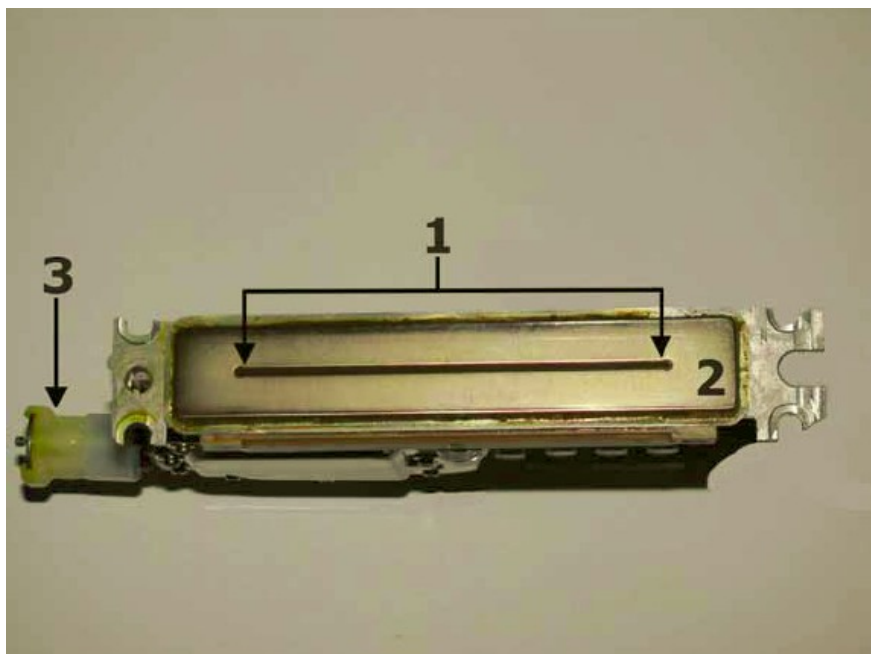


Рисунок 1 – 60: Пластина с соплами, печатная голова

1	Используйте вакуум в этой зоне
2	Пластина с печатными соплами
3	Разъем быстрого отсоединения

8. Включите подачу воздуха, Рисунок 1 – 58 пункт 2. Перемещайте воздушное сопло вперед и назад по длине печатной головы.

Примечание: Ни в коем случае не прикасайтесь наконечником воздушного сопла, поверхности пластины печатной головы, могут образовываться брызги.

9. Отключите подачу воздуха, Рисунок 1 – 58 пункт 2.
10. Не используйте **вакуумное сопло** при работе с поверхностью печатной головы. Применение вакуумного сопла приведет к повреждению сопел печатной головы. Допустимо использовать конец резиновой трубки без пластикового наконечника - сопла и штуцера.
11. Повторяйте вышеописанные шаги, до тех пор, пока печатная голова станет чистой, и вы сможете увидеть, что жидкость по обслуживанию головок – растворитель, льется через каждое сопло.
12. Отключите все переключатели, отсоедините штуцер быстрого подключения и выньте печатную голову из станции чистки головок.
13. Слейте жидкость, из станции чистки, и удалите её в соответствии с правилами, предусматривающими методы обращения с подобными типами отходов.
14. Установите печатную голову в принтер и выполните тест печатных головок.

Обращение с печатными головами

Принтер GS3200 имеет по две печатные головы на каждый цвет. Для гарантий высокого качества работы, печатные головы должны быть правильно подготовлены. Засохшая краска и частицы пыли могут быть причиной искривления направления подачи краски соплами или их полная блокировка и как следствие низкое качество печати. Механическое повреждение в случае некорректного обращения или соприкосновения с материалом, так же могут быть причиной проблем с качеством печати.

Соприкосновение печатной головы с поверхностью запечатываемого материала это основная причина неработоспособности печатной головы.

Примечание: Ваша гарантия не распространяется на повреждения причиненные печатной голове в следствии удара.

Своевременная и правильная чистка/проливка печатной головы растворителем а также протирание жидкостью по обслуживанию голов, поможет восстановить заблокированные сопла и предотвратить постоянное повреждение. Если заблокированные сопла не могут быть восстановлены непосредственно в принтере, снимите и очистите печатную голову в станции восстановления печатных голов Замена Печатных Голов на стр. 70 и Работа на станции восстановления печатных голов на стр. 70.

Для получения более полных инструкции, обратитесь к документу Процедуры для Обращения с модулем Печатной Головы FTP – 00099. Смотрите следующую таблицу для поиска инструкции на вашем языке.

ل عربیة	http://www.vuteksupport.com/download.php?id=269&lang=ara
English	http://www.vuteksupport.com/download.php?id=269&lang=en
	http://www.vuteksupport.com/download.php?id=269&lang=chi
čeština	http://www.vuteksupport.com/download.php?id=269&lang=cze
Dansk	http://www.vuteksupport.com/download.php?id=269&lang=dan
Nederlands	http://www.vuteksupport.com/download.php?id=269&lang=dut
Eesti keel	http://www.vuteksupport.com/download.php?id=269&lang=est
Suomi	http://www.vuteksupport.com/download.php?id=269&lang=fin
français	http://www.vuteksupport.com/download.php?id=269&lang=fre
Deutsch	http://www.vuteksupport.com/download.php?id=269&lang=ger
Ελληνικά	http://www.vuteksupport.com/download.php?id=269&lang=gre
Magyar	http://www.vuteksupport.com/download.php?id=269&lang=hun
Italiano	http://www.vuteksupport.com/download.php?id=269&lang=ita
Latviešu	http://www.vuteksupport.com/download.php?id=269&lang=lav
polski	http://www.vuteksupport.com/download.php?id=269&lang=pol
Português	http://www.vuteksupport.com/download.php?id=269&lang=por
Română	http://www.vuteksupport.com/download.php?id=269&lang=ron
Español	http://www.vuteksupport.com/download.php?id=269&lang=spa
Svenska	http://www.vuteksupport.com/download.php?id=269&lang=swe

Процедура чистки печатной головы

Небольшое количество рассеянного УФ света, просочившееся из модуля лампы, может стать причиной засвечивания краски, и как следствие её фиксации, на пластине печатной головы. EFI – VUTEk предприняла некоторые шаги для уменьшения рассеивания УФ излучения, отраженного, назад, на печатные головы.

1. Регулярно проверяйте печатные головы (пластину с соплами), используя маломощный (не УФ) фонарик.

Примечание: Не используйте флуоресцентный свет. Флуоресцентный свет содержит УФ свет который может активировать процесс фиксации краски.

2. Чистите поверхность печатных голов, используя смоченную, жидкостью для обслуживания голов, Полиуретановую салфетку. Обратитесь к разделу **Протираание поверхности печатной головы** на [странице 77](#).

Примечание: Не используйте влажную или сухую 9"х9" (23 см x 23 см) Тканную Полиэстровую Салфетку, так как она может покарять поверхность печатной головы.

3. Содержите головы чистыми, это предотвратит загрязнение печатных сопел.

Процедура восстановления печатной головы

1. В графическом пользовательском интерфейсе, программы управления принтером, установите время проливки равным 40 секундам, Рисунок 1 – 61 пункт 24.

2. Выберите проливку растворителем, Рисунок 1 – 61 пункт 22.

3. Выполните процесс проливки растворителем, Рисунок 1 – 61 пункт 21, выберите цвет в котором присутствуют не печатающие сопла.

4. Чистите поверхность печатных голов, используя смоченную, жидкостью для обслуживания голов, Полиуретановую салфетку. Обратитесь к разделу **Протираание поверхности печатной головы** на [странице 77](#).

Примечание: Не используйте влажную или сухую 9"х9" (23 см x 23 см) Тканную Полиэстровую Салфетку, так как она может покарять поверхность печатной головы.

5. Выберите **Ink Purge** , Рисунок 1 – 61 пункт 22.

6. Выполните 15 – секундную проливку краской того цвета в котором присутствуют не печатающие сопла, Рисунок 1 – 61 пункт 19, выберите цвет с не печатающими соплами.

7. Напечатайте тест состояния печатных голов.

8. Повторите вышеописанные шаги два раза.

9. Если на тесте все еще присутствуют не печатающие сопла, выберите Empty Pack (слив краски из печатной головы), Рисунок 1 – 61 пункт 22, на том цвете на котором присутствуют непечатающие сопла, Рисунок 1 – 61 пункт 21.

10. Выгрузите ПО управления и выключите принтер.

Примечание: Всегда выключайте принтер перед демонтажем печатной головы из него.

11. Демонтируйте и удалите печатную голову из принтера и следуйте к процедуре содержащейся в разделе Работа на станции восстановления печатных голов на странице 70.

12. Установите печатную голову в принтер, выполните проливку краской, и напечатайте тест состояния печатных голов.

- Если печатная голова осталась в неудовлетворительном состоянии, замените печатную голову и выполните процесс её выравнивания.
- Если тест состояния печатной головы хороший, выполните процедуру выравнивания печатной головы на странице

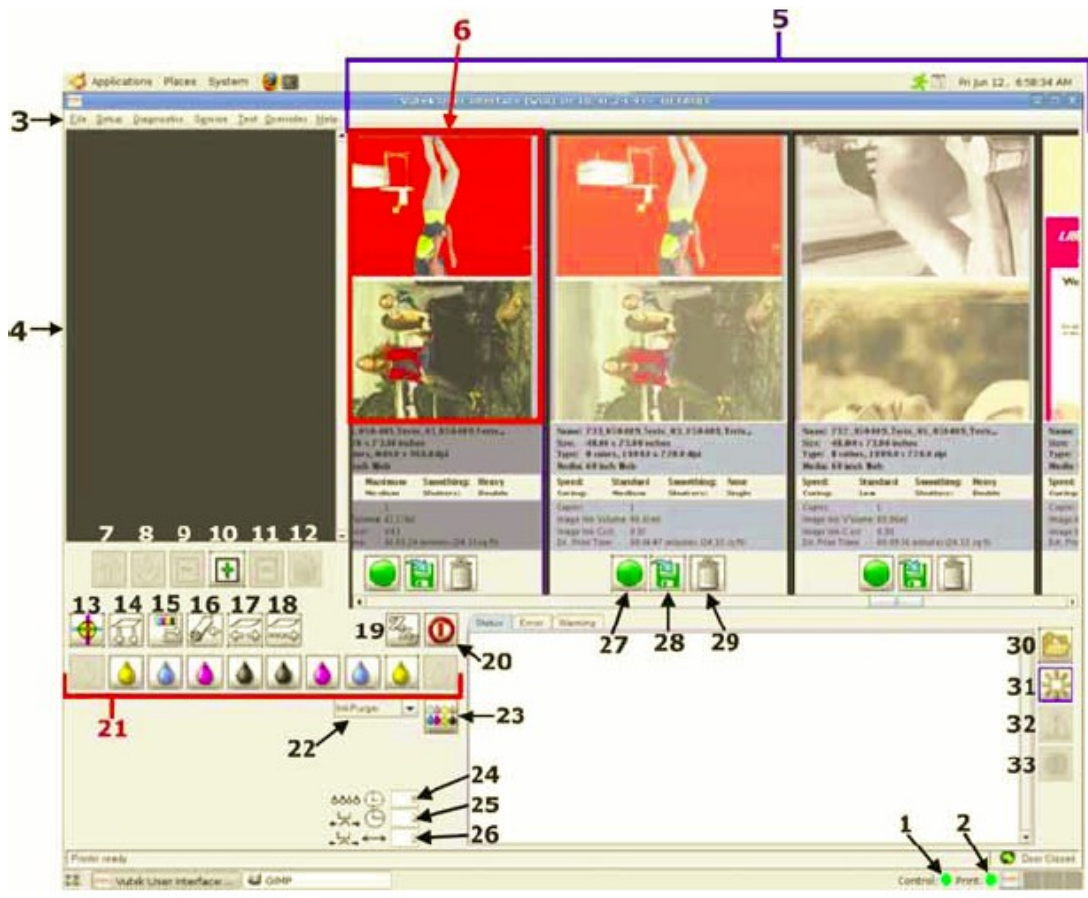


Рисунок 1 – 61: Окно пользовательского интерфейса управляющего ПО

Протирание поверхности печатной головы

В комплекте расходных материалов содержатся полиуретановые салфетки. Только эти салфетки рекомендованы для использования вместе с печатными головами в принтерах серии GS.

Примечание: Использование, для протирки печатных голов, различных других типов материалов автоматически лишает вас гарантии на печатные головы.

Примечание: Никогда не используйте стандартные 9"х9" (23х23см), тканые полиэстровые салфетки, так как они оставляют царапины на поверхности печатных голов.

Требуемые расходные материалы

Артикул	Описание
45090057	Полиуретановые салфетки, 4"х4", Рисунок 1 - 62
45083468	Жидкость для чистки/кондиционирования голов, Рисунок 1 - 66



Рисунок 1 – 62: Полиуретановая салфетка

1	Полиуретановая салфетка, артикул 45090057
---	---

Процедура

Поверхность печатных голов нужно протирать каждые восемь часов работы принтера, либо после процедуры проливки.

Внимание! Прежде чем протирать печатную голову, смочите салфетку жидкостью для чистки голов. **Не используйте сухие полиуретановые салфетки**, так как они могут поцарапать поверхность печатных голов.

1. Из главного окна программы управления принтером VUI, нажмите кнопку **Uncap**. Это действие откроет доступ к печатным головам и нижней пластине печатной каретки.
2. Возьмите полиуретановую салфетку смоченную жидкостью для чистки голов, и сложите её пополам, вдоль.
3. Расположите полиуретановую салфетку параллельно пластине печатной каретки, начинайте с задней части печатной каретки.



Рисунок 1 – 63: Расположение салфетки под печатной кареткой

4. **Только за один раз**, аккуратно протрите поверхность печатной головы, вдоль длинной стороны.

Осторожно: Не прикладывайте слишком большое давление/усилие. Салфетка должна использоваться как ракель, а не средство протирки. Не используйте углы салфетки для протирки сопел в печатных головах.

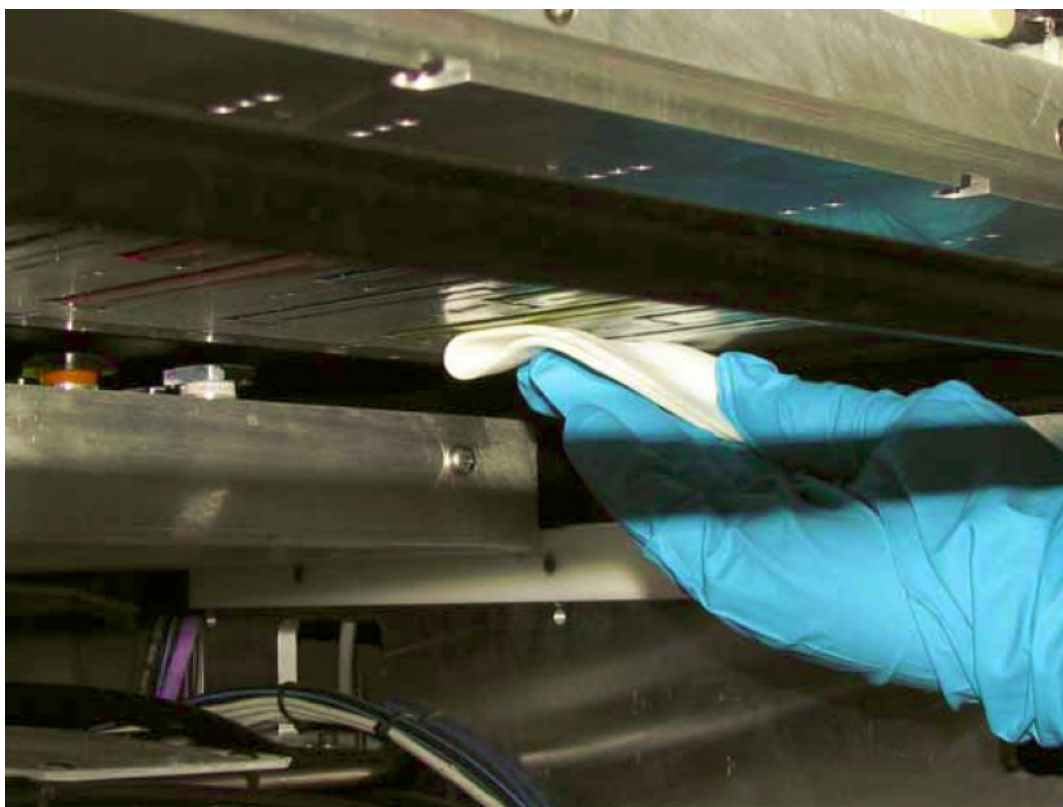


Рисунок 1 – 64: Протирка поверхности печатной головы

Примечание: Для протирки всех цветов может быть использована одна салфетка; на ней могут быть плотные частицы краски, но они удалятся во время короткой автоматической прокачки и вакуумной чистки.

5. Повторите этот процесс, индивидуально, для каждой печатной головы, каждый раз сворачивая салфетку чистой стороной наружу.

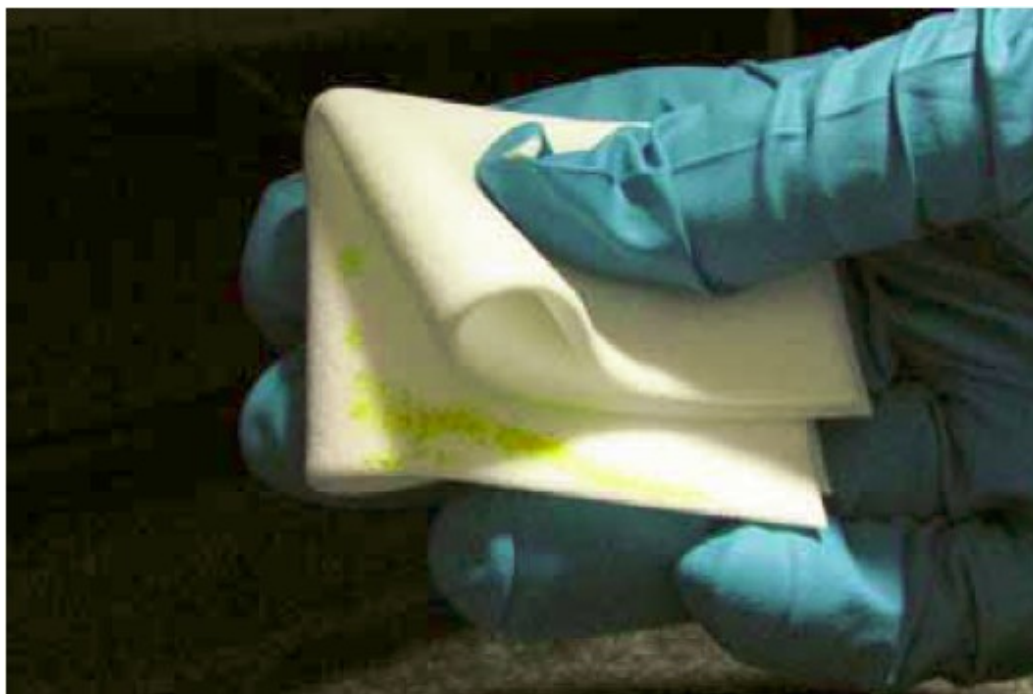


Рисунок 1 - 65: Сложение салфетки

6. Если краска, чрезмерно, скопилась в полиуретановой салфетке, выкиньте салфетку.
7. Смочите новую полиуретановую салфетку в жидкости по обслуживанию голов и повторите шаги с 3 по 6.



Рисунок 1 - 66: Этикетка жидкости по обслуживанию печатных голов

ОММ-00011

Инструкция: Для ведения записей по ежедневному и еженедельному обслуживанию, еженедельно печатайте первую страницу Журнала Обслуживания Принтера GS2000/3200 и заполняйте её. Для того чтобы вести учет месячных, квартальных, полугодовых и ежегодных мероприятий, следует напечатать вторую страницу. После выполнения задания внесите свои инициалы.

Журнал обслуживания GS2000/3200

План Обслуживания: ___/___/___ до ___/___/___

Каждые 4 часа	День 1			День 2			День 3			День 4			День 5			День 6			День 7					
	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3			
1. Очистка поверхности печатных голов используя полиуретановую салфетку (P/N 45090057), смоченную разрешенной жидкостью для обслуживания голов Примечание: Не используйте сухие или влажные салфетки для протирки голов. Не используйте Тканые Полиэстровые салфетки, так как они карябают поверхность печатных голов																								

Каждые 8 часов	День 1			День 2			День 3			День 4			День 5			День 6			День 7					
	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3			
1. Протрите верхнюю и нижнюю рельсу печатной каретки, сухой и чистой безворсовой салфеткой, осторожно удалите кольцо грязи с каждого конца рельсы. Примечание: Не используйте дополнительную смазку такую как 3-in-One или другую, для смазки рельс.																								

Ежедневно (Процедуры при запуске)	День 1	День 2	День 3	День 4	День 5	День 6	День 7
1. Проверьте фильтр на воздушном компрессоре, слейте жидкость, если необходимо.							
2. Проверьте уровень отходов краски в емкости, если она на ¼ заполнена то слейте жидкость.							
3. Проверьте и заполните емкость для жидкости кондиционирования печатных голов.							
4. Очистите вакуумный лоток, вакуумные отверстия, ролики, рельсы. Смажьте рельсы лотка.							
5. Проверьте уровни краски в основных красочных емкостях и замените если необходимо.							
6. Очистите капельки краски с линейки энкодера используя безворсовую салфетку и спирт							
7. Очистите линзу датчика определения материала безворсовой салфеткой с изопропиловым спиртом							

ОММ-00011

Еженедельно	Дата	Инициалы
1. Очистите стекло УФ лампы безворсовой салфеткой и изопропиловым спиртом		
2. Проверьте/замените противопылевой фильтр в корпусе УФ лампы		
3. Проверьте высоту печатной каретки		
4. Очистите стерженьки на антистатических планках с помощью мягкой, бронзовой щеточки		
5. Очистите линейку энкодера справа позади принтера		

Инструкция: Для ведения записей по ежедневному и еженедельному обслуживанию, еженедельно печатайте первую страницу Журнала Обслуживания Принтера GS2000/3200 и заполняйте её. Для того чтобы вести учет месячных, квартальных, полугодовых и ежегодных мероприятий, следует напечатать вторую страницу. После выполнения задания внесите свои инициалы.

Ежемесячно	Январь	Февраль	Март	Апрель	Май	Июнь	Июль	Август	Сентябрь	Октябрь	Ноябрь	Декабрь
1. Пропылесосьте гибкий пластиковый рукав и канал в котором он размещен.												
2. Протрите УФ защитные окна на передней и задней двери салфеткой смоченной изопропиловым спиртом												

Ежеквартально	1 Квартал	2 Квартал	3 Квартал	4 Квартал
1. Очистите/удалите пыль из блоков питания, серво контроллеров, балластов, датчика дыма, и вентиляторов охлаждения отсеков				
2. Замените фильтры на вентиляторе печатной каретки, с левой и правой стороны каретки.				
3. Очистите изнутри стекло на УФ лампе, отражатель, и лампу с помощью изопропилового спирта. Когда работаете с УФ лампой используйте хлопчатобумажные салфетки; никогда не трогайте компоненты УФ модуля голыми руками.				
4. Смажьте высокотемпературной смазкой элементы приводного механизма заслонок.				

Полугодовое	Январь	Июль
1. Замените основные красочные фильтры		
2. Замените алюминиевый контейнер в системе чистки голов, используйте оригинальный верх на заменяемом контейнере.		
3. Замените фильтр для растворителя на станции чистки печатных голов.		

План Ежегодного Обслуживания: ___/___/20___

Ежегодное	Установка один раз в год
1. Замените финальные красочные фильтры на печатной каретке	

Алфавитный указатель

Версии программного обеспечения печатного и управляющего компьютеров 9

Ж

Журнал технического обслуживания 7

З

Замена и праймирование основного красочного фильтра 62

Замена УФ лампы и жаропрочного стекла 53

И

Интервалы технического обслуживания 10

Использование станции по восстановлению печатных голов 70

Использование журнала обслуживания 8

П

Примечание по безопасности 8

Перед тем как вы начнете 8

Р

Работа с печатными головами 74

С

Смазочный пистолет 45

Сервисный журнал 43

Войдите в ритм борьбы и получения прибыли с решениями для печати от EFI, Fiery, VUTEk и APPS. Посетите страничку www.efi.com.

Print to Win

EFI (www.efi.com) является мировым лидером в области серверов цифровой цветной печати, и контроллерах; широкоформатных принтерах и красках, промышленных систем струйной печати и управлении печатью, веб – печати и решении по проверке. EFI предоставляет клиентам конкурентные преимущества, отмеченные наградами, масштабируемые решения от создания до печати, повышение производительности и увеличение прибыли. EFI имеет 26 офисов по всему миру.

One VUTEk Place
Meredith, NH 03253
603-279-4635

Auto-Count, BioVu, ColorWise, Command WorkStation, Digital StoreFront, DocBuilder, DocBuilder Pro, DocStream, EDOX, the EFI logo, Electronics For Imaging, Fabrivu, Fiery, the Fiery logo, Fiery Driven, the Fiery Driven logo, Inkware, Jetrion, MicroPress, OneFlow, PressVu, Printellect, PrinterSite, PrintFlow, PrintMe, PrintSmith Site, Prograph, Rastek, RIP-While-Print, Ultravu и VUTEk зарегистрированные торговые марки Electronics for Imaging, Inc. в патентном офисе США и/или также в других иностранных юрисдикциях. BestColor зарегистрированная торговая марка Electronics for Imaging, Inc. в патентном офисе США

AutoCal, Balance, BioWare, ColorPASS, EFI, Estimate, Fast-4, Fiery Link, Fiery Prints, Fiery Spark, the Fiery Prints logo, FreeForm, Hagen, Logic, Pace, Printcafe, PrintSmith, Print to Win, PSI, PSI Flexo, Rastek, RIPChips, Screenproof, SendMe, Splash, Spot-On, UltraTex, UV Series 50, VisualCal и WebTools торговые марки компании Electronics for Imaging, Inc. Best, the Best logo, Colorproof, PhotoXposure, Remoteproof, и Screenproof торговые марки компании of Electronics For Imaging GmbH.

Все другие термины и названия продуктов, приведенные в данном документе могут являться торговыми марками или зарегистрированными торговыми марками их соответствующих владельцев.

© 2010 Electronics for Imaging.