



# Принтер серии VUTEK® HS125 Pro

*Digital Inkjet Printers*



**Руководство по техобслуживанию**

Copyright © 2002-2017 Electronics for Imaging, Inc. Все права защищены.

Все товарные знаки, зарегистрированные торговые марки и названия продукта, используемые в этом документе, являются собственностью своих соответствующих владельцев.

Информация, содержащаяся в этом документе, является конфиденциальной и принадлежит Electronics for Imaging, Inc (EFI). Эта информация предоставлена только уполномоченным представителям EFI и клиентам EFI только в целях упрощения использования продуктов EFI. Никакая информация, содержащаяся здесь, не может быть раскрыта никакому постороннему человеку ни для какой цели вообще без предварительного письменного согласия EFI.

EFI не делает представлений или гарантий относительно содержания этого документа. Далее, EFI оставляет за собой право без уведомлений пересмотреть или изменить эту публикацию и продукты, которые она описывает.

Английский язык является языком оригинала этого документа.

Этот продукт может быть покрыт один или больше следующих американских Патентов

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 Inkjet Solutions

## Соединенные Штаты

1 Vutek Place

Meredith, New Hampshire 03253 USA <http://www.efi.com>

<b>Americas</b>	<b>EU, Middle East, Africa</b>	<b>APAC</b>
<b>Работа с клиентами</b>	<b>Работа с клиентами</b>	<b>Работа с клиентами</b>
United States: 855-EFI-4HLP (855-334-4457) 412-690-4321 <a href="mailto:Customer.Care@efi.com">Customer.Care@efi.com</a>	+31 20 658 8070  <a href="mailto:Email EuroInk@efi.com">Email EuroInk@efi.com</a>	+1 650 357 4790
Канада/Мексика/Южная Америка: +1 650 357		
<a href="mailto:InternationalOrders@efi.com">InternationalOrders@efi.com</a>	<a href="mailto:Part Orders EuroParts@efi.com">Part Orders EuroParts@efi.com</a>	<a href="mailto:Email InternationalOrders@efi.com">Email InternationalOrders@efi.com</a>
<b>Техническая поддержка</b>	<b>Техническая</b>	<b>Техническая</b>
North America: 855-EFI-4HLP (855-334-4457)	+32 2 749 94 50	+65 6221 2765
Мексика и Южная Америка: +1 412-690-4321	DE +49 2102 745-4500	
	NL +31 20 658-8080/8069	
	UK +44 12462-98085	
	<a href="mailto:Email: EuroSupport@efi.com">Email: EuroSupport@efi.com</a>	
<b>Поддержка онлайн запросов</b>		<b>Поддержка онлайн запросов</b>
<a href="https://inkjet.support.efi.com">https://inkjet.support.efi.com</a>	<a href="https://inkjet.support.efi.com">https://inkjet.support.efi.com</a>	<a href="https://inkjet.support.efi.com">https://inkjet.support.efi.com</a>

Этот документ издан онлайн, ссылка <http://inkjet.support.efi.com>.

Document ID: OMM-00119-L



# История изменений

D	11/10/16	<ul style="list-style-type: none"><li>• Added <a href="#">5. Verify carriage print gap (carriage height)</a>. (per Mark's write-up using pendant) to 8-hour tasks</li><li>• Added <a href="#">10. Perform carriage lift (print gap) calibration</a>. to 40-hour tasks.</li><li>• Added Doc ID to footers.</li></ul>
E	12/08/16	Moved "Replace Arc Lamp Bulbs" from Every 40 Hours to Semi-Annually (with note that it's only done approx. every 1,000 hours as needed) in text and removed entirely from Maintenance Log.
F	01/12/2017	Added info about adjustable grease gun fitting adapter in section 2.8. DR 4004
G	04/11/2017	Corrected callouts 5, 6, and 7 in figure 2-7 in section 2.2.
H	05/11/2017	Added Belt Steering paddle maintenance and added photos; changed Pinning Lamp cleaning procedure - do not use any abrasive material on the LED lamp glass.
I	06/12/2017	Changed wear strip maintenance; <a href="#">2. Check wear strips on vacuum purge wiper and replace if worn</a> . Wear strips are not reversible. Added <a href="#">45129178</a> to <a href="#">Printer Maintenance Log</a> .
J	07/20/2017	Clarified Every Four Hours wiping print heads with wipe and wand and hand wiping; added part number 45074615, Cotton Swab.
K	08/21/2017	Updated document for language localization.
L	12/20/2017	Changed Firejet Filter kit. Use 45171055 KIT, AIR FILTER, FJ100 2X75, 2X150, 4X225

# Содержание

- Руководство по техобслуживанию ..... i**
- 1.0 Введение ..... 6**
  - 1.1 Процедуры технического обслуживания .....6
  - 1.2 Перед началом .....6
  - 1.3 О журнале технического обслуживания .....6
- 2.0 Процедуры периодического обслуживания .....7**
  - 2.1 При включении и каждые 1-4 часа работы .....7
    - 2.1.1 Печать на требовательных материалах или восстановление печатной головки.....9
  - 2.2 Каждые 8 часов работы .....12
  - 2.3 Каждые 40 часов работы.....18
  - 2.4 Ежемесячное обслуживание.....35
  - 2.5 Ежеквартальное обслуживание .....39
  - 2.6 Полугодовое обслуживание.....45
  - 2.7 Годовое обслуживание .....55
  - 2.8 Смазочный пистолет .....57
- Журнал обслуживания .....58**
- Индекс ..... 60**



# 1.0 Введение

Это руководство содержит список задач по техобслуживанию и процедуры по шагам для выполнения для каждой задачи.

## 1.1 Процедуры технического обслуживания

*Журнал технического обслуживания содержит список процедур техобслуживания, которые нужно выполнять каждые четыре часа работы, каждые 8 часов, каждые 40 часов, ежемесячно, ежеквартально, раз в полгода и ежегодно.*

**Осторожно!** До начала работы или обслуживания этого принтера необходимо прочитать и понять следующие документы.

- <http://inkjet.support.efi.com/doc.php?doc=683> - **Руководство по безопасности при работе на принтере**
- <http://inkjet.support.efi.com/doc.php?doc=3190> - **HS125 Руководство оператора**
- <http://inkjet.support.efi.com/doc.php?doc=3192> - **HS125 Руководство по техобслуживанию (этот документ)**

Эти документы доступны онлайн по ссылке <http://inkjet.support.efi.com/>.

## 1.2 Перед началом

Рекомендации по самому эффективному режиму обслуживанию.

- Проверьте, что у Вас есть все материалы, которые нужны для завершения каждого этапа техобслуживания.
- Выполните все задачи по техобслуживанию по обычному графику.
- При заполнении Журнала технического обслуживания HS125 запишите текущую дату и время (если применимо), поставьте подпись и свое имя в соответствующем поле.
- Выполняйте операции по техобслуживанию до или после печати.
- Инструкции по обслуживанию основаны на восьмичасовом производственном графике работы, пять дней в неделю. Скорректируйте свои интервалы обслуживания, если Ваши смены более длинные, чем восемь часов в день, пять дней в неделю.

## 1.3 О журнале технического обслуживания

*Пожалуйста, сохраняйте ваш [Журнал обслуживания](#). HS125 pro. Во время сервисных визитов, инженер будет часто рассматривать Ваши записи технического обслуживания.*

Журнал технического обслуживания HS125 предоставляет Вам список профилактических задач по техобслуживанию, а также средства для отслеживания завершения каждой задачи. Журнал имеет секции для почасового, ежедневного, еженедельного, ежемесячного ежеквартального издания, полугодовых процедур, и годового техобслуживания.

**Примечание:** Используйте журнал технического обслуживания для записи **выполненных** задач по техобслуживанию.

## 2.0 Процедуры периодического техобслуживания

### 2.1 При включении и каждые 1-4 часа работы

При нормальных обстоятельствах печати, [Чистка головок и пластины с головками](#) выполняется каждые 4 часа, за исключением [Печати на требовательных материалах](#), которая требует чистки печатных головок и пластины с головками **КАЖДЫЙ ЧАС РАБОТЫ**. Если накопится слишком много краски, то это может потребовать от оператора [Ручной чистки головок и пластины с головками, если автоматическая чистка не эффективна](#).

#### 1. Чистка печатающих головок и пластины печатающих головок.

**Осторожно!** Всегда носите средства личной защиты при работе с чернилами и жидкостями.

A. Выбрать вкладку **Device Center**, на ней выбрать вкладку **Motion**.



B. В разделе **Carriage Lift**, нажать кнопку **Move Carriage to Top Position**. Каретка поднимется в верхнюю позицию.



C. **Открутить** рукой два винта доступа к отсеку каретки и откинуть крышку.



Рис 2-1: Винты доступа к отсеку каретки

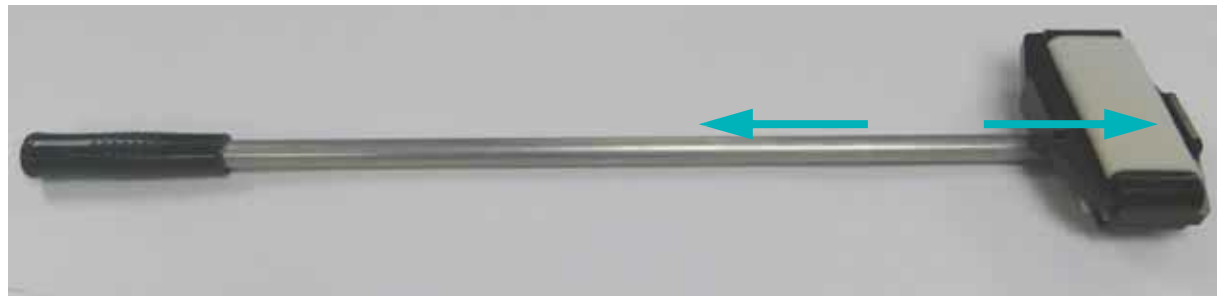
- D. Схватите крышку поддона и унесите ее в сторону. Край крышки сразу протрите салфеткой, с нее могут капать капли краски.



**Рис. 2-2: Открытие панели доступа к поддону**

**Опасно!** Каретка имеет большой вес и может представлять собой опасность. Всегда используйте инструмент для чистки печатающих головок, чтобы достать при чистке заднего края пластины с головками.

- E. Сложите вместе две губки для протирки головок, 45090057.  
F. Откройте зажимы на краях инструмента для чистки 45112459 и вставьте в зажимы края губки.



**Рисунок 2-3: Инструмент для чистки**

- G. Смочите губки жидкостью для чистки печатных головок  
H. Слегка нажимая на верхнюю часть инструмента для чистки, мягко протрите безворсовой салфеткой для удаления избыточной жидкости.



- I. Начиная с левой части каретки, протрите движением с задней части к передней части, через красочные каналы.



**Рисунок 2-4: Очистка поверхностей печатающих головок**

- J. Повторите для первой половины цветных каналов (к центру каретки).
- K. Повторите шаги с E по I для второй половины, пока пластина с печатающими головками не будет полностью вытерта.
- L. Осмотрите пластину с печатающими головками. Повторите обтирочный процесс на шаге E. Если это требуется и есть остатки краски.
- M. Поставьте на место крышку лотка, закройте дверцу отсека и закройте верхнюю крышку отсека.
- N. Нажмите кнопку **Motion Resume** чтобы активировать принтер и продолжить работу.
- O. Выполните **Purge ALL** в программе VUI. Число протирок **Wipe** укажите **1**.
- P. Распечатайте тест голов для проверки качества печати.
- Q. Повторите протирку голов и пластины с печатающими головками для каналов с отсутствующими соплами, начиная с шага E.

### 2.1.1 Печать на требовательных материалах или восстановление печатающей головки

Требовательные материалы могут вызвать чрезмерное накопление чернил и ухудшение качества печати. Обычно комбинация следующих факторов приводит к этой ситуации.

- Печать на неровных, неплоских материалах с большим зазором (зазор больше рекомендуемых 0.060"),
- Используется опция MEG (Material Edge Guide\*)
- Толстые материалы с острыми краями
- Печать на высокой скорости (например Light или No Smoothing с минимальными или отсутствующими настройками)

**Примечание:** MEG-опция это рельс, лыжа и кронштейн, которые направляют материал и прижимают его к столу.

Высокие скорости и большой зазор приводят к появления тумана из чернил. Большие зазоры также увеличивают доступность отраженного УФ-света. Все вместе приводит к попаданию на поверхность голов и в другие места слоя краски и засыхание его там. Такие задания для печати требуют от оператора дополнительного контроля состояния голов и увеличения частоты профилактического обслуживания. Частота ручной протирки голово может быть увеличена с **КАЖДЫХ ЧЕТЫРЕХ ЧАСОВ** до обслуживания **КАЖДЫЙ ЧАС** на основе серьезности воздействующих факторов. Следуйте этим инструкциям для поддержания оптимального качества печати.

## 1. Прочистка голов и пластины с головами вручную, если автоматическая прочистка не эффективна.

A. Подготовьте безворсовую салфетку для каждого канала, [Рисунок 2-5](#), складывая каждую салфетку 4 раза.



Рисунок 2-5: Сложенная салфетка

B. Смочите салфетку жидкостью для чистки печатных головок.

C. Держите салфетку, как показано на [Рисунке 2-6](#).



**Рисунок 2-6: Сложенная салфетка**

- D. Поднесите салфетку к задней части печатной головки.
- E. С большой осторожностью, без нажима, проведите медленно салфеткой вдоль печатной головки так, чтобы жидкость для чистки имела время размочить засохшие чернила, а салфетка могла впитать остатки подсохших чернил.
- F. Поворачивайте салфетку чистой стороной по мере загрязнения, так чтобы как можно лучше собирать остатки чернил.
- G. Когда салфетка полностью загрязнится, подготовьте новую, и повторите предыдущие шаги; продолжите, пока все области вокруг печатающих головок и края всех печатающих головок не будут абсолютно чистыми.

**Важно!** Не используйте одну и ту же салфетку для протирки разных цветных каналов во время этой процедуры!

- H. Выполните Purge All в программе VUI. Чисто протирок Set Wipe поставьте 1.
- I. Напечатайте тест голов для проверки качества печати. Если еще есть отсутствующие сопла, повторите процедуру ручной протирки голов.

## 2.2 Каждые 8 часов работы

### 1. Чистка узла вакуумной чистки и направляющих.

- A. На вкладке **Device Center**, выберите вкладку **Motion**.
- B. Раскройте раздел **Carriage Maintenance**.
- C. В части **Wiper Maintenance**, нажмите кнопку **Center Maintenance Position**.



- D. В разделе **Wiper Maintenance** на вкладке **Device Center**, нажмите кнопку **Uncover Wiper**.



- E. Нажмите кнопку **Wiper Lift**.

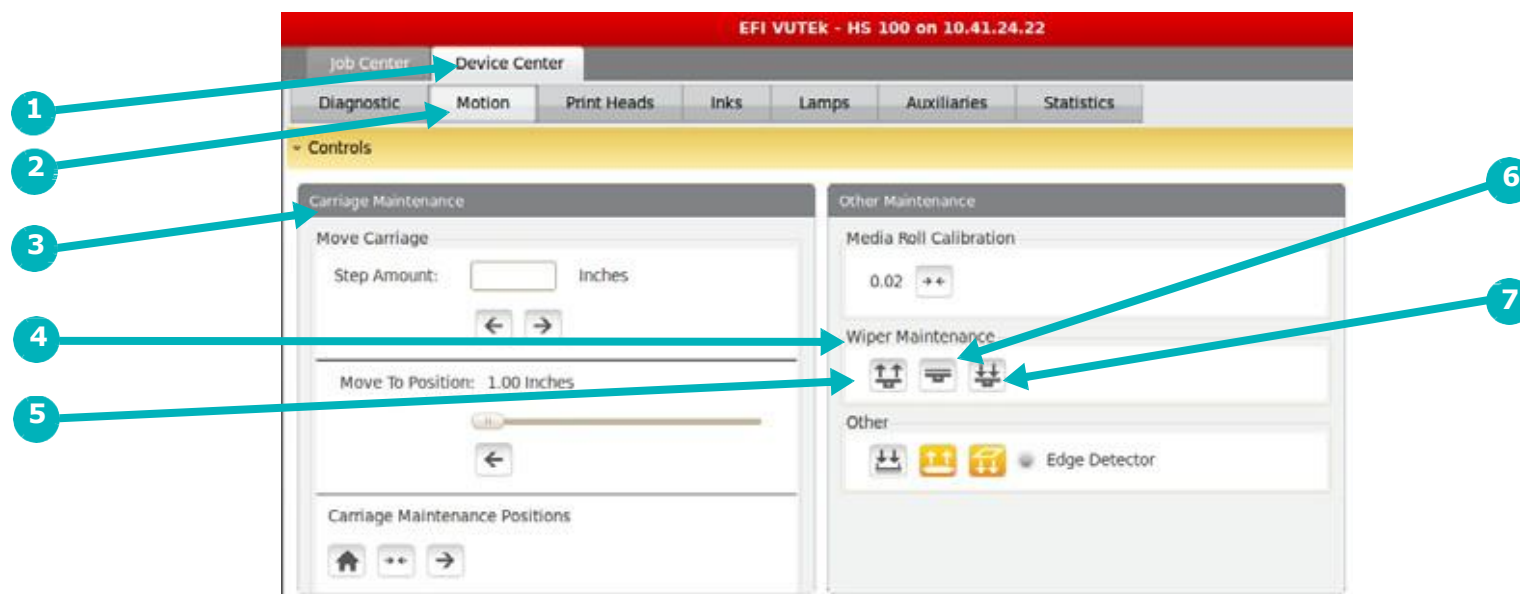
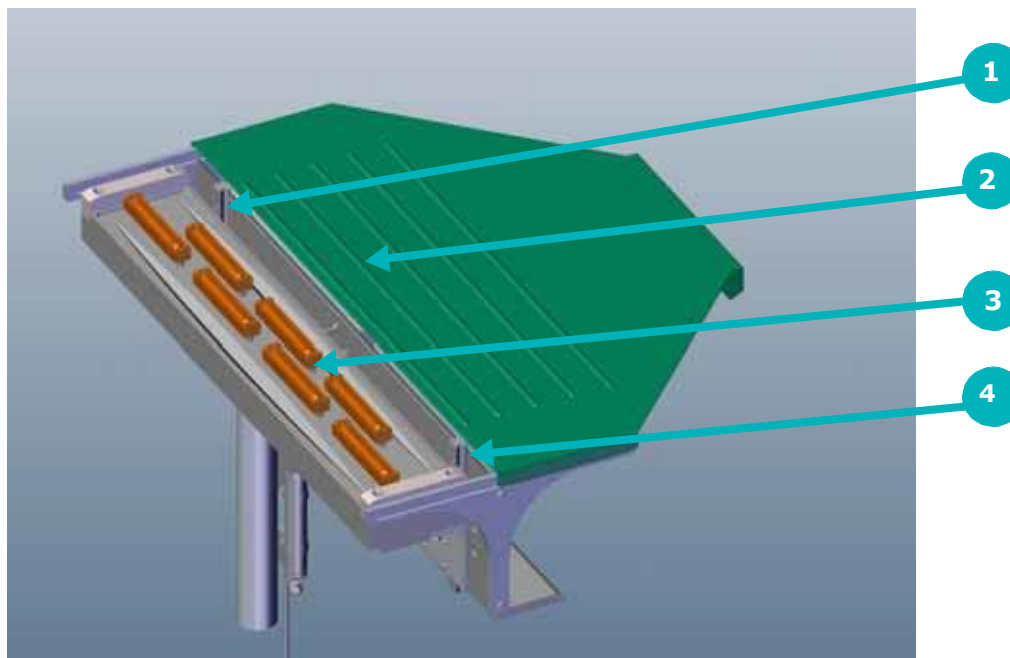


Рисунок 2-7: Device Center – вкладка Motion

- |   |                             |   |                     |
|---|-----------------------------|---|---------------------|
| 1 | Вкладка Device Center       | 5 | Wiper lift/lower    |
| 2 | Вкладка Motion              | 6 | Wiper Cover/Uncover |
| 3 | Раздел Carriage Maintenance | 7 | Wiper vacuum        |
| 4 | Раздел Wiper Maintenance    |   |                     |

- Г. Очистите чистящие подушечки, их боковины, и нижняя часть, [Рисунок 2-8](#), используя безворсовую салфетку, смоченную жидкостью для обслуживания печатных голов.



**Рисунок 2-8: Узел вакуумной чистки голов**

- 1 Левая направляющая крышки
- 2 Крышка
- 3 Чистящие подушечки (x7) с вакуумными отверстиями
- 4 Правая направляющая крышки

**Примечание:** Не лейте и не распыляйте растворитель в отверстия чистки; используйте салфетки, смоченный в жидкости для очистки печатающих голов.

## 2. Чистка концов рельс каретки.

- A. Нажмите **Carriage (Center) Maintenance Position**.
- B. Откройте боковые крышки отсека каретки.
- C. Протрите края рельсов безворсовой салфеткой для удаления грязи и остатков смазки.



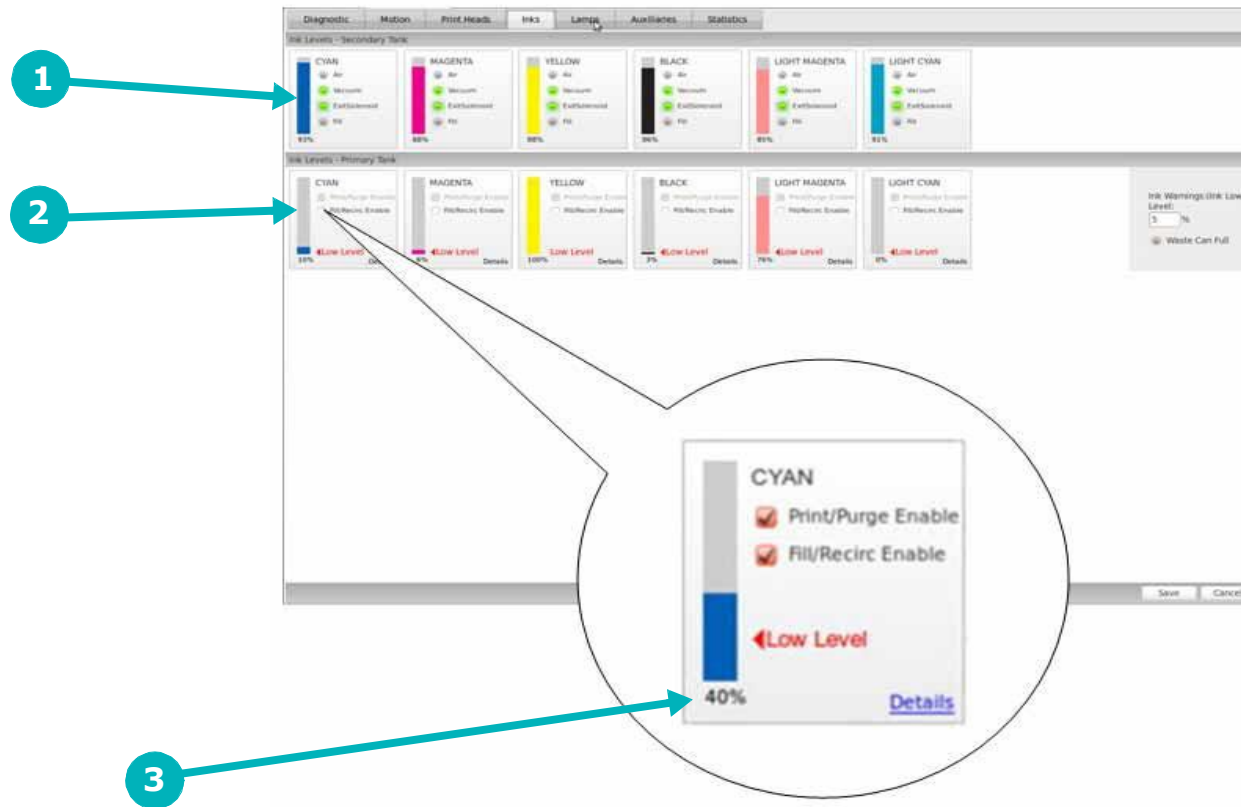
Рисунок 2-9: Очистка концов рельса каретки

- D. Закройте боковые крышки.

### 3. Проверка уровня краски.

- A. Выберите вкладку **Inks**. На экране будет отображен уровень краски во вторичных (Secondary) и первичных (Primary) танках.
- B. Долейте краску в пустые танки, как это описано в *Инструкции оператора*.

**Примечание:** Проверяйте уровни краски чаще, если идет интенсивная печать.

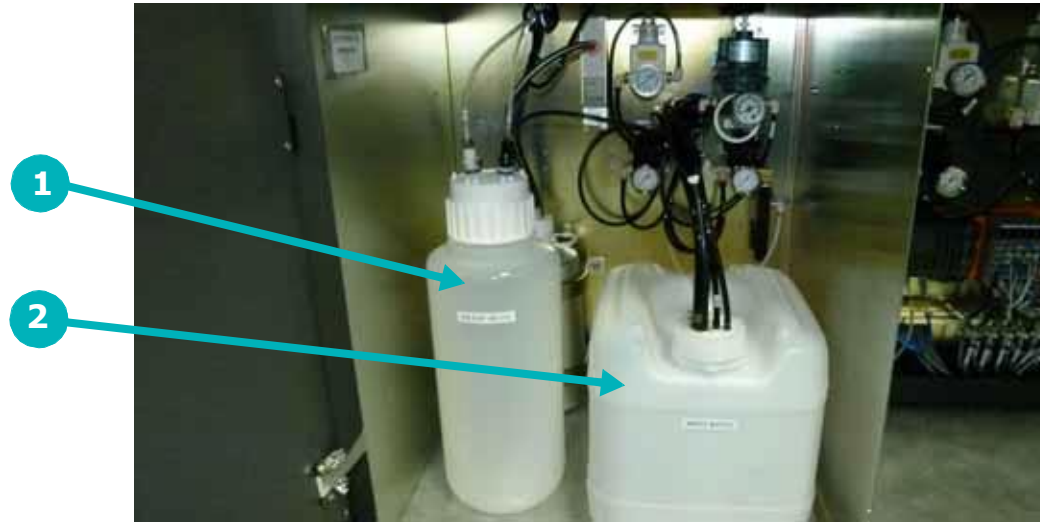


**Рисунок 2-10: Вкладка Ink**

- 1 Уровень краски во вторичных танках
- 2 Уровень краски в первичных танках
- 3 Остаток краски в процентах

#### 4. Проверка уровня жидкости в сливной канистре.

A. Откройте отсек со сливной канистрой.



**Рисунок 2-11: Отсек со сливной канистрой**

- 1 Емкость для консерванта
- 2 Сливная канистра

- B. Проверьте уровень жидкости в сливной канистре. Если она заполнена более чем на 3/4, перейдите к выполнению следующего шага. Если уровень менее 3/4, никаких действий не требуется.
- C. Отвинтите крышку с трубками.
- D. Заберите канистру и слейте ее в соответствующий бак на вашем предприятии для последующей утилизации.
- E. Установите канистру назад, установите на место крышку с трубками.



## 5. Проверка печатного зазора (высоты каретки).

- A. Уберите материал и снимите MEG опцию, если она есть.
- B. В программе VUI, нажать **Device Center > Motion**.
- C. Установить зазор 0.060.
- D. Нажать кнопку **Move Carriage to Middle Position**.

**Примечание:** Кнопка ENABLE/DISABLE: Нажмите кнопку на половину для переключения в положение ENABLE; система позволяет дверям быть открытыми в этом положении. Нажмите кнопку полностью вниз или отпустите кнопку, для переключения в положение DISABLE; система безопасности активируется. Открытие дверей в положении DISABLE вызывает ошибку MOTION в программе VUI.

- E. Нажмите кнопку **Move Carriage Lift to Calibrated Position** В разделе Carriage Lift Panel.
- F. На проводном пульте, нажмите кнопку ENABLE/DISABLE до положения ENABLE (среднее). НЕ НАЖИМАЙТЕ ДО КОНЦА. **Смотри примечание выше.**
- G. Продолжайте удерживать кнопку ENABLE/DISABLE и откройте ПЕРЕДНЮЮ дверцу принтера.
- H. Используйте щуп 0.060, попробуйте завести его под переднюю часть каретки. Если высота выставлена правильно, щуп должен зайти с легким сопротивлением.
- I. Закройте переднюю дверцу и отпустите кнопку на проводном пульте.
- J. Нажмите кнопку **Move Carriage to Home Position**, каретка вернется в парковочную позицию.
- K. Если зазор верный, никаких действий не требуется. Если нужна настройки – смотрите раздел [Выполнение калибровки лифта \(печатного зазора\) на странице 29](#).



Figure 2-12: Move Carriage to Middle Position

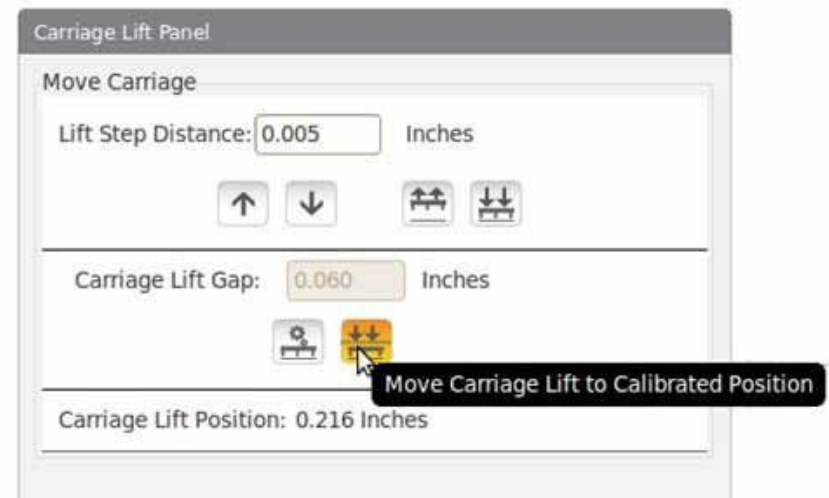


Figure 2-13: Move Carriage Lift to Calibrated Position

## 6. Проверка водяного фильтр в системе сжатого воздуха.

**Осторожно!** Вода в пневматической системе может привести к повреждению принтера.

- A. Свяжитесь с сервисной службой, обслуживающей ваш компрессор для консультаций о порядке удаления воды из системы.

## 2.3 Каждые 40 часов работы

### 1. Замените фильтры основных УФ-ламп.

**Примечание:** Установите замок на главный выключатель и табличку "Не включать, работают люди" на время работ по замене ламп или фильтров.

- А. Откройте крышку отсека каретки.
- В. Двумя руками нажмите на крышку фильтра (1) и отщелкните ее.



Рисунок 2-14: УФ-лампа с держателем фильтра

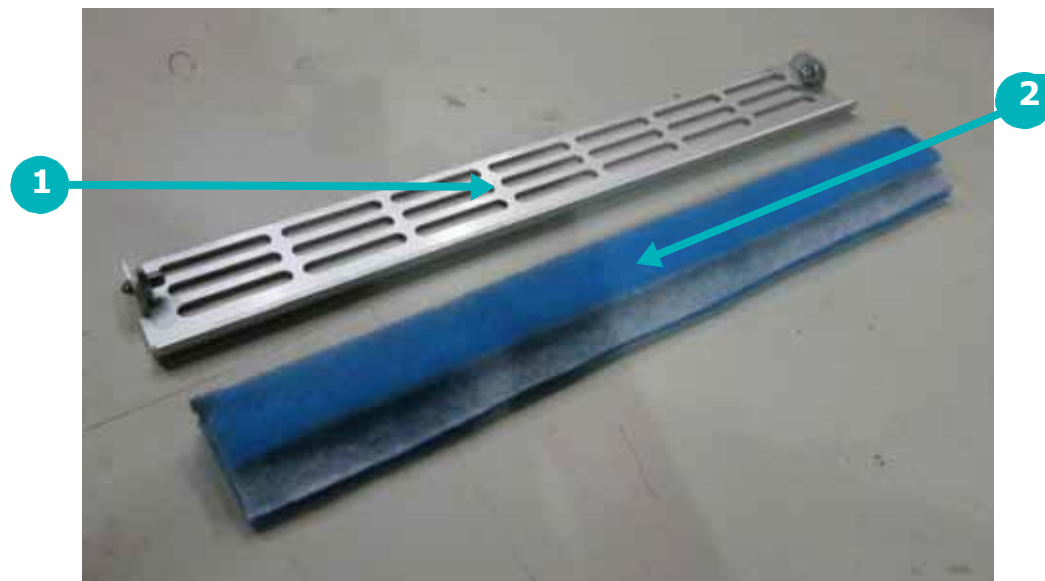
- C. Уберите старый фильтр из держателя.
- D. Отрежьте от рулона P/N 45116069 кусок размером 1.75" x 16.5" (4.5 см x 42 см). Края должны быть ровными.

**Совет:** Сделайте шаблон и используйте острый нож.

**Важно!** Не используйте несколько кусков. Фильтр должен быть из одного куска материала..

- E. Установите новый фильтр.
- F. Установите назад крышку с фильтром.
- G. Повторите шаги для всех остальных фильтров на всех лампах.

**Примечание:** материал фильтра может быть разного цвета, зависит от даты изготовления.

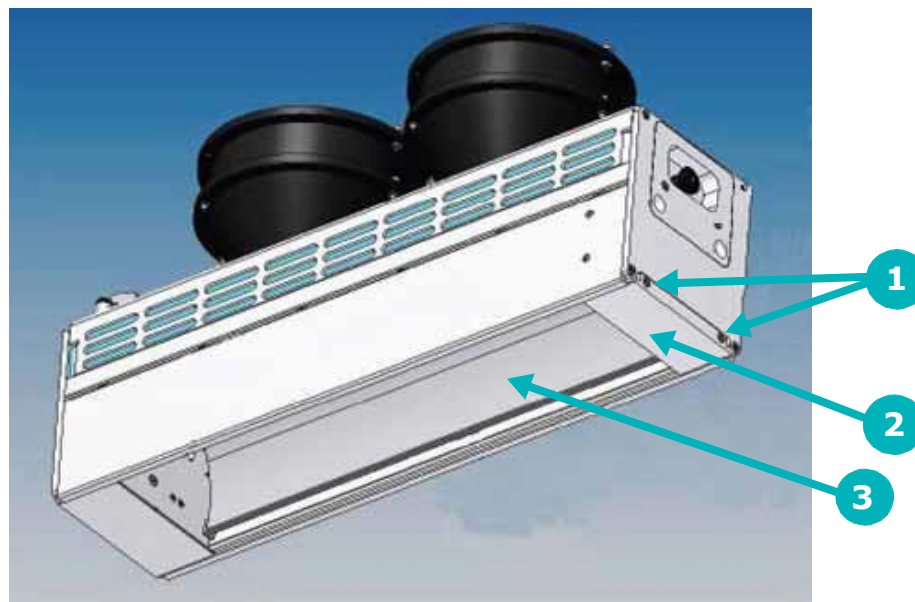


**Рисунок 2-15: Держатель фильтра и фильтр**

- 1 Крышка фильтра
- 2 Фильтр

## 2. Чистка стекол ртутных УФ-ламп.

- A. Протрите стекло безворсовой салфеткой и изопропиловым спиртом.
- B. Убедитесь, что не оставили своих отпечатков пальцев на стеклах.



**Рисунок 2-16: Чистка стекол**

- 1 Крепежные винты
- 2 Блок фиксации стекла
- 3 Кварцевое стекло

### 3. Проверка и замена фильтров на LED-лампах.

По четыре LED-лампы расположено на каждой стороне каретки.

- A. Открутите винты и снимите крышку.
- B. Полностью удалите старый фильтр.
- C. Вставьте новый фильтр в крышку, крышку установите на место.
- D. Повторить для всех ламп, (9) всего на ламповую сборку с одной стороны.
- E. Фильтры - 45171055 KIT, AIR FILTER, FJ100 2X75, 2X150, 4X225. Это полный набор для замены фильтров на всех LED-лампах.

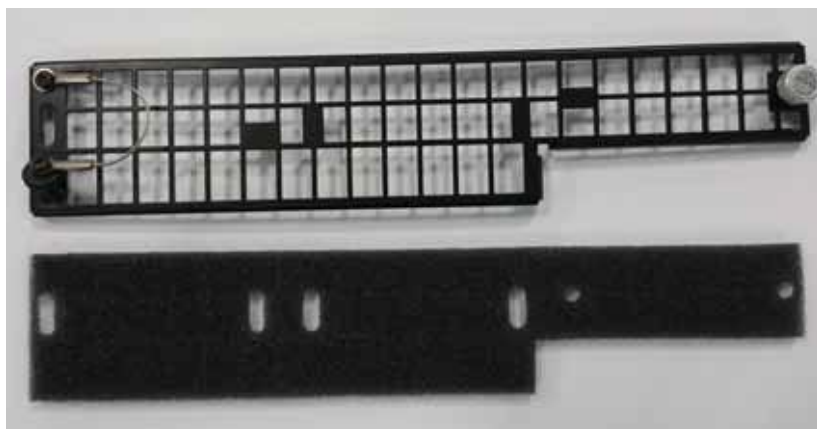


Рисунок 2-17: Большой фильтр и его рамка



Рисунок 2-18: Снятие крышки, средний фильтр



Рисунок 2-19: Маленький фильтр и рамка

#### 4. Очистка стекол LED-ламп.

- A. В программе VUI, откройте Service Aids.
- B. Убедитесь, что ничего не мешает на столе и нажмите кнопку **Right Maintenance Position**.

**Примечание:** Избегайте контакта кожи с чернилами. Используйте нитриловые перчатки и защитную одежду, чтобы предотвратить контакт с кожей и носите спецодежду (рубашки с длинными рукавами и длинные штаны).

- C. Когда каретка остановится, откройте правую крышку.

**Важно!** Ничего не делайте до тех пор, пока лампы не станут холодные на ощупь. Время охлаждения зависит от окружающих условий.

- D. Наденьте средства индивидуальной защиты и вытрите стекло лампы RH чистой салфеткой для удаления остатков чернил.
- E. Вставьте новые лезвие в держатель.

**Важно!** Всегда используйте новое лезвие для обеспечения идеальных условий очистки.

- F. Держите лезвие под углом 20-30 градусов к стеклу лампы и осторожно соскоблите большие наросты грязи со стекла, используя острый край лезвия, [Рисунок 2-22](#)



**Рисунок 2-20: LED-лампы, полная сборка, вид сверху**

- G. Протрите стекло LED-лампы, используя безворсовую салфетку и изопропиловый спирт, для удаления пыли и грязи со стекла лампы в процессе чистки.
- H. Закройте правую крышку отсека каретки, нажмите кнопку **Motion Resume** и сбросьте ошибки по открытым дверцам в программе VUI.
- I. На вкладке **Service Aids**, используйте кнопку **Step** для перемещения левой лампы в подходящую для чистки позицию.
- J. Повторите процедуру чистки для левой лампы LH. Когда закончите – отправьте каретку в парковочное положение в **Home**.

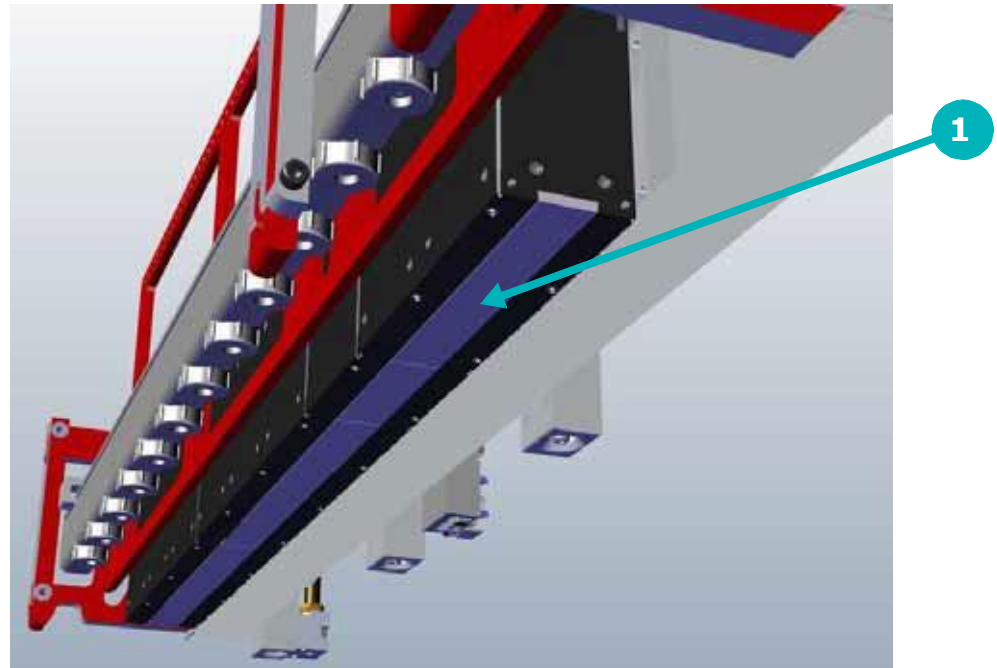


Рисунок 2-21: LED-лампы (1), вид снизу



Рисунок 2-22: Чистка стекла LED-лампы лезвием

## 5. Чистка дефлекторов УФ-ламп.

- A. Переместите каретку в среднее положение.
- B. На обеих сторонах принтера, очистите дефлекторы ламп, используя салфетку и изопропиловый спирт, для удаления грязи и краски.

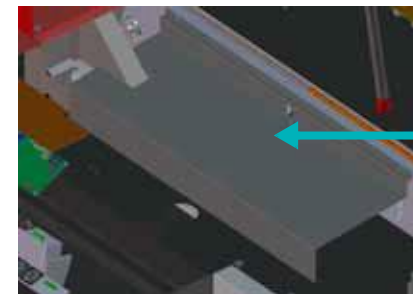
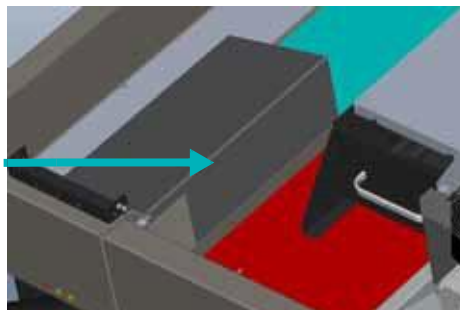


Рисунок 2-23: Левая сторона: УФ-дефлекторы, Левый и Правый

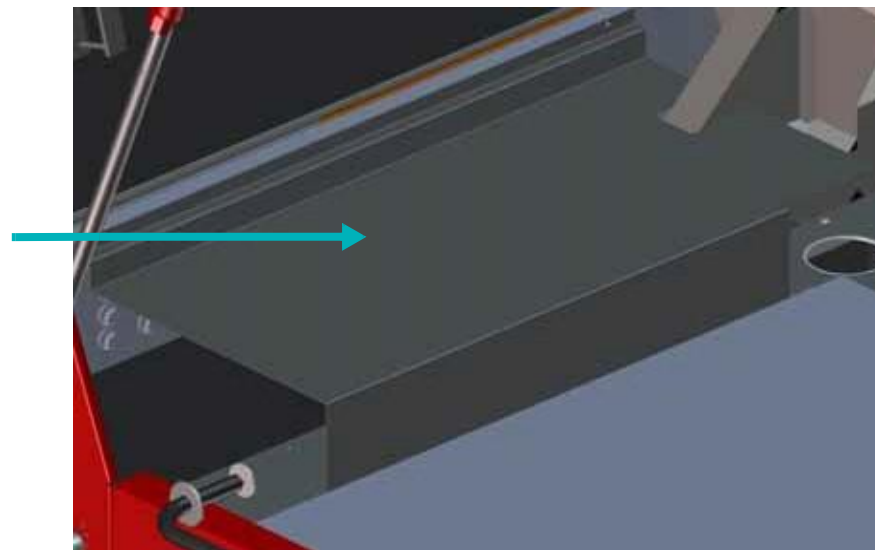
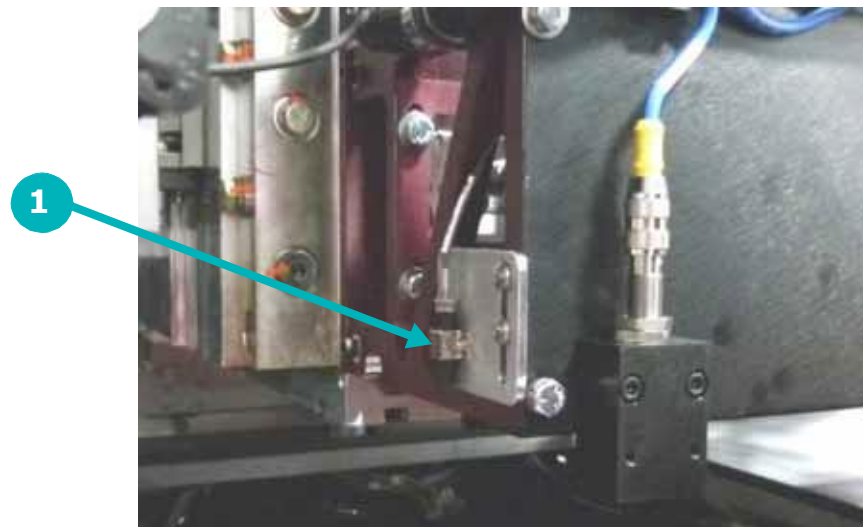


Рисунок 2-24: УФ-дефлектор, правая сторона принтера



## 6. Чистка датчика края материала.

- А. Очистите линзу датчика края материала, который расположен с левой стороны каретки в задней ее части, [рисунок 2-25](#), используйте салфетку и изопропиловый спирта.

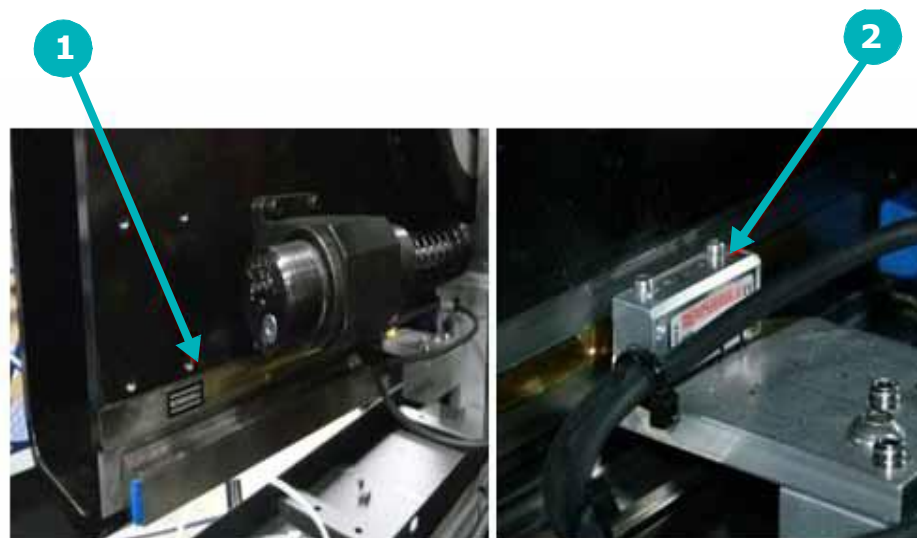


**Рисунок 2-25: Датчик края материала, вид на каретку слева сзади**

1 Датчик края материала

## 7. Чистка полосы энкодера.

- A. Оберните салфетку вокруг края инструмента для чистки 45112459 и прижмите ее, [Рисунок 2-27](#).
- B. Смочите салфетку изопропиловым спиртом.
- C. Протрите полосу энкодера по всей длине для удаления краски и пыли, передвигайте каретку по мере необходимости.



- 1 Полоска энкодера
- 2 Считывающая головка энкодера

**Рисунок 2-26: Левая сторона каретки**



**Рисунок 2-27: Салфетка на краю инструмента для чистки**

## 8. Чистка выходного и входного роликов материала.

- А. Используя чистую салфетку, смоченную изопропиловым спиртом, протрите входной и выходной металлические ролики для удаления, пыли, грязи и частиц материала.

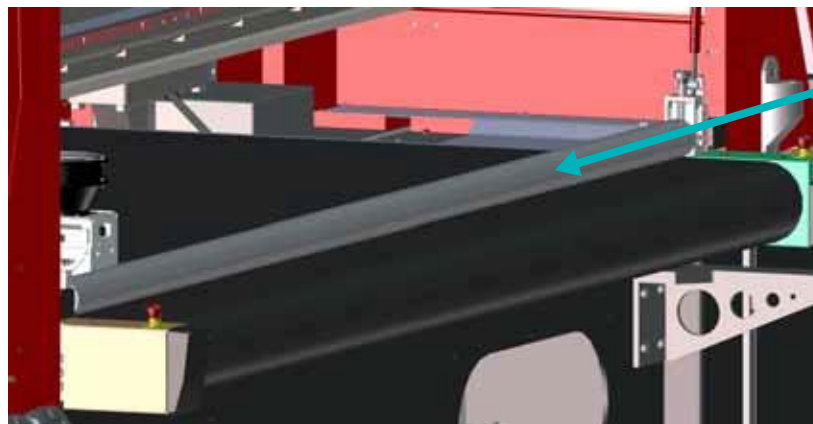
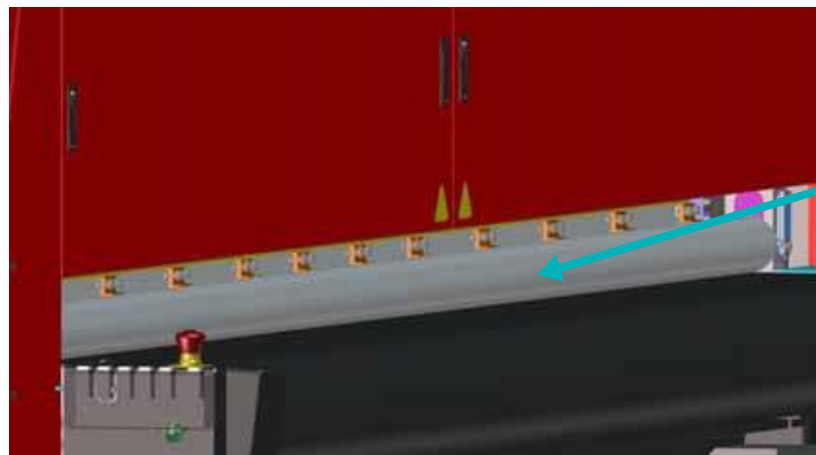


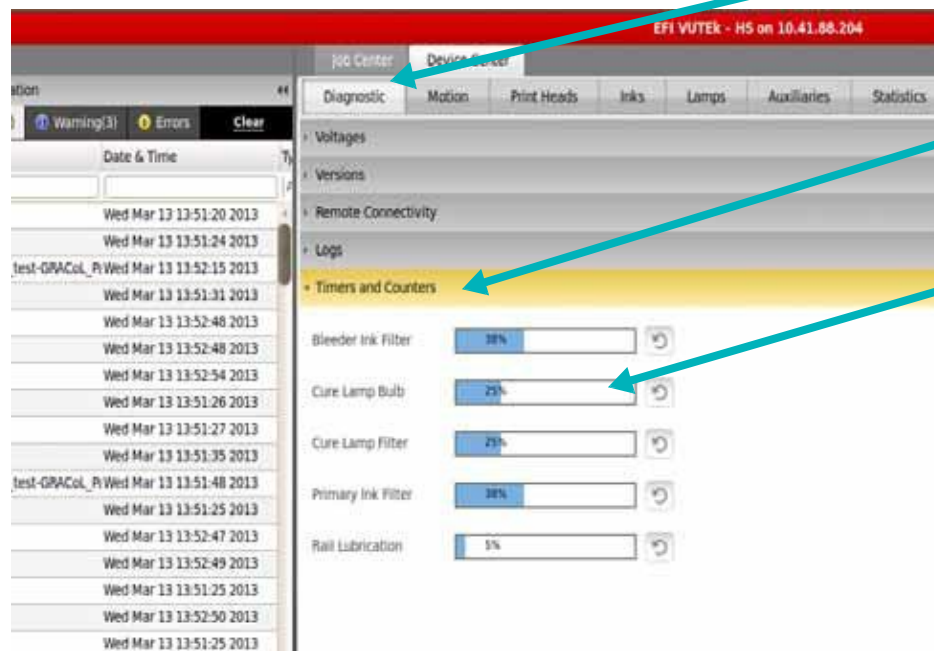
Рисунок 2-28: Входной ролик (наверху), Выходной ролик (на нижней картинке)

- 1 Входной ролик
- 2 Выходной ролик

## 9. Проверка срока службы ртутных ламп.

- A. На вкладке **Diagnostic**, нажмите **Timers and Controllers**. Остаток срока службы лампы будет на экране.
- B. Когда срок службы будет близок к 1,000 часам (95%), выполните [Замена УФ-лампы](#).

**Важно!** Лампа, прослужившая примерно 1000 часов будет сушить материал слабее, чем новая лампа. Поэтому лампы нужно менять только парой, одновременно.



**Рисунок 2-29: Модуль управления лампами**

- 1 Вкладка Diagnostic tab
- 2 Вкладка Timer and Counters
- 3 Срок службы лампы, в процентах

## 10. Выпнение калибровки лифта (печатного зазора).

Для обеспечения стабильности работы лифта каретки должна быть выполнена его калибровка. Всегда используйте щуп 45069429, SHIM CARRIAGE HEIGHT, Который имеет толщины 0.060", 0.075", и 0.090".

- A. В программе VUI, нажать **Device Center > Motion.**
- B. В раздел **Other Maintenance** нажать кнопку **Media Roll Calibration.**
- C. Задний ролик трижды поднимется и опустится.

**Примечание:** Значение после калибровки может быть от-0.001" до 0,003".

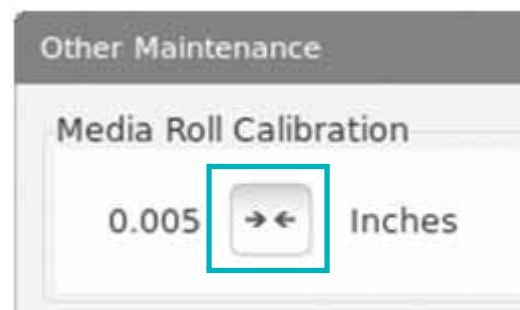


Рисунок 2-30: Калибровка заднего ролика

D. На вкладке **Carriage Lift Panel** нажать кнопку **Calibrate Carriage Lift**.

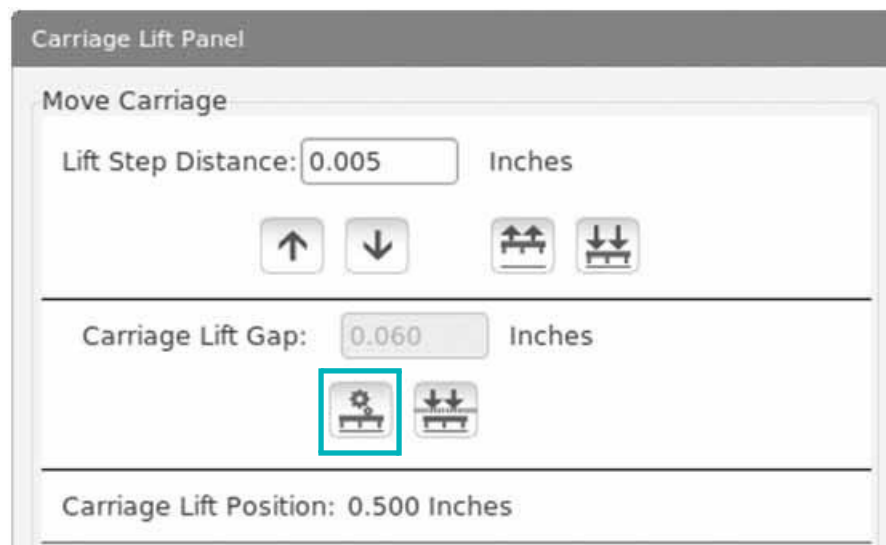


Рисунок 2-31: Вкладка Carriage Lift

E. Запустится «Мастер настройки», с экрана приветствия.

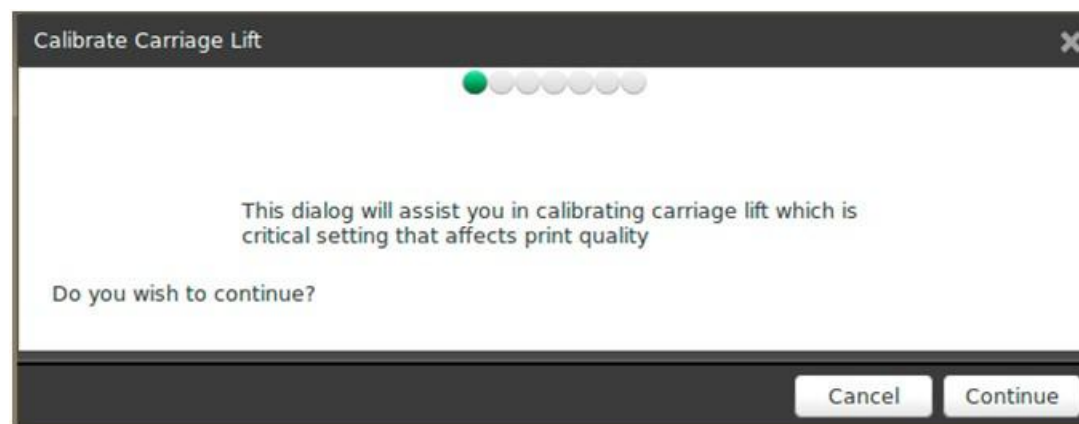


Рисунок 2-32: Экран приветствия

- F. Уберите материал со стола, как предлагает «Мастер настройки» и нажмите Continue.



Рисунок 2-33: Уберите материал

- G. В поле ввода толщины щупа введите 0.060" (0,152мм) и нажмите Continue.

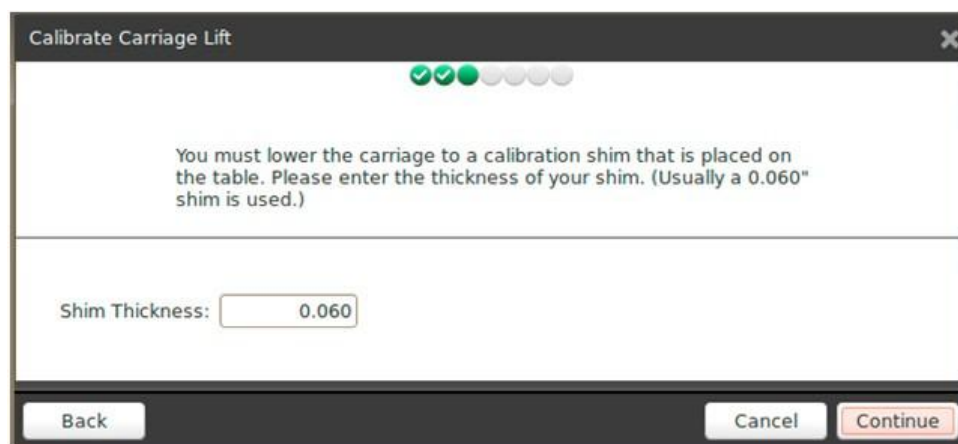
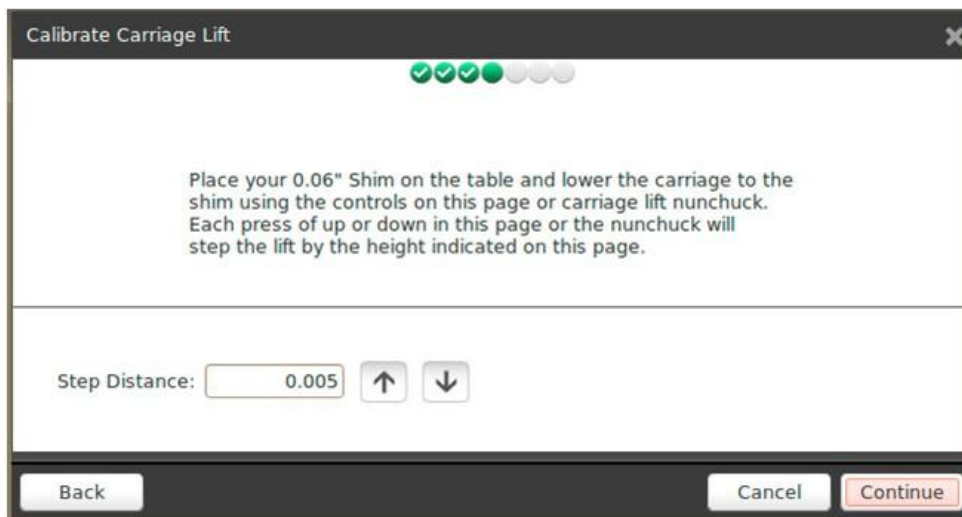


Рисунок 2-34: задание толщины щупа

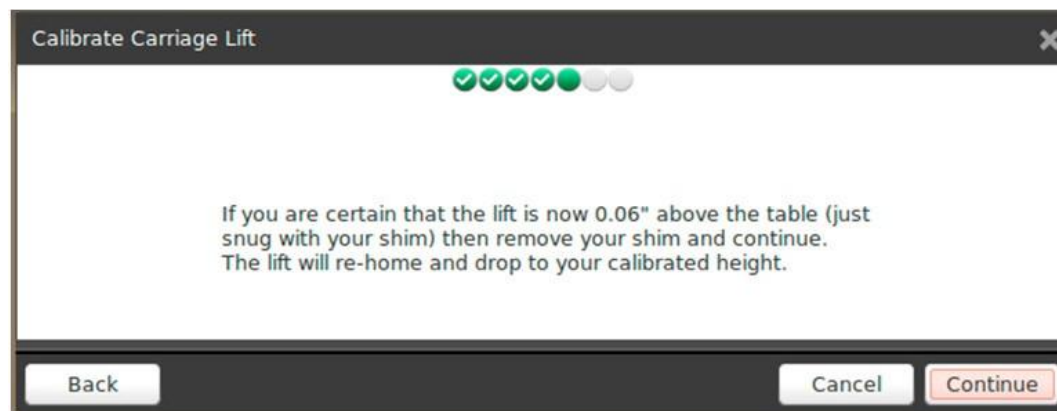
- H. Каретка передвинется в середину стола и опустится на высоту примерно 0.50".
- I. В мастере измените дистанцию на 0.44" и один раз нажмите стрелку вниз. Каретка опустится вниз, на позицию близкую к нужной.



**Рисунок 2-35: Установка позиции каретки**



- J. Измените значение **Step Distance** на 0.005.
- K. На проводном пульте нажмите кнопку ENABLE/DISABLE до среднего положения. НЕ НАЖИМАЙТЕ ДО КОНЦА на кнопку.
- L. Продолжайте удерживать кнопку ENABLE/DISABLE и откройте ПЕРЕДНЮЮ дверцу принтера.
- M. Используя край щупа 0.060" проверьте зазор между передним краем каретки и столом.
- N. Если каретка стоит на правильной высоте, щуп будет входить с небольшим сопротивлением. Уберите щуп из-под каретки.
- O. Используйте кнопки **+** и **-** на проводном пульте, пока не добьетесь правильного зазора. Проверяйте зазор щупом после каждого изменения. Если нужно, измените значение на 0.002 для идеальной настройки. Когда добьетесь правильного зазора, нажмите **Continue**.



**Рисунок 2-36: Повторная проверка зазора**

- P. Каретка поднимется вверх и опустится вниз. Снова проверьте щупом зазор 0.060. если зазор тот же самый – нажмите continue, если нет - Try Again и повторите предыдущие шаги.



**Рисунок 2-37: Калибровка лифта каретки**

- Q. Мастер спросит, желаете ли вы калибровать датчики волн. Ответ нет - NO.
- R. Калибровка лифта завершена. Установите ваш обычный зазор печати, если он отличается от 0,060".
- S. Выполните настройку Bidirectional Alignment, если нужно.

## 2.4 Ежемесячное обслуживание

### 1. Чистка гибкого рукава и его полки.

- A. Отправьте каретку в **Home**-позицию.
- B. Откройте заднюю крышку со стороны оператора, [Рисунок 2-38](#).
- C. Откройте боковую крышку со стороны оператора.
- D. Протрите полку для рукава, [Рисунок 2-39](#), чистой салфеткой с изопропиловым спиртом.
- E. Отправьте каретку в правый край и повторите чистку для второй половины рукава и края полки.

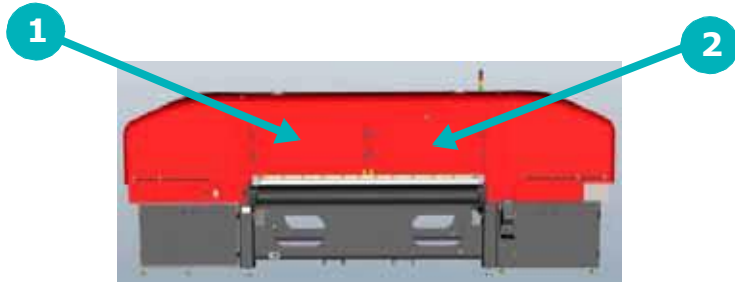


Рисунок 2-38: Вид сзади на принтер HS Pro



Figure 2-39: Cable carrier and shelf

- 1 Задняя крышка со стороны пульта оператора
- 2 Задняя крышка со стороны парковки каретки
- 3 Гибкий рукав с кабелями и трубками
- 4 Полка для гибкого рукава

## 2. Чистка роликов передней дверцы.

- А. Протрите ролики на передней дверце, используя салфетку и изопропиловый спирт, для удаления краски и пыли, [Рисунок 2-40](#).

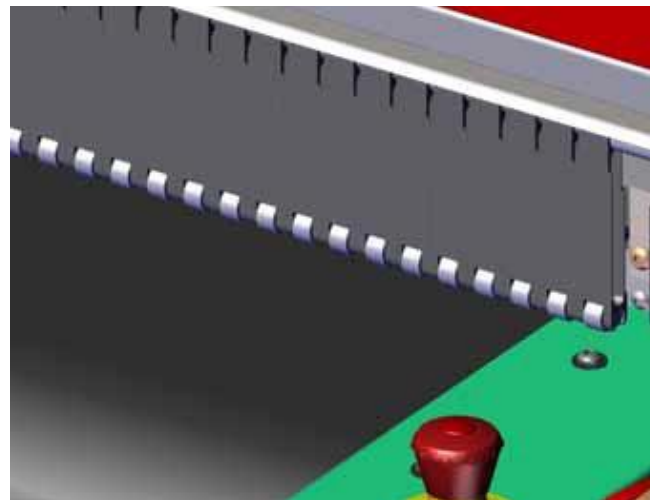


Рисунок 2-40: Ролики на дверце

## 3. Осмотр двух вытяжных вентиляторов, расположенных над областью печати.

- А. Пропылесосьте решетку пылесосом с насадкой типа «щетка».
- В. В случае если вентилятор очень грязный, на выключенном принтере снимите решетку совсем, отмойте ее и поставьте назад.

**Важно!** Избегайте чрезмерного сосредоточенного давления на вакуумный стол для материала.

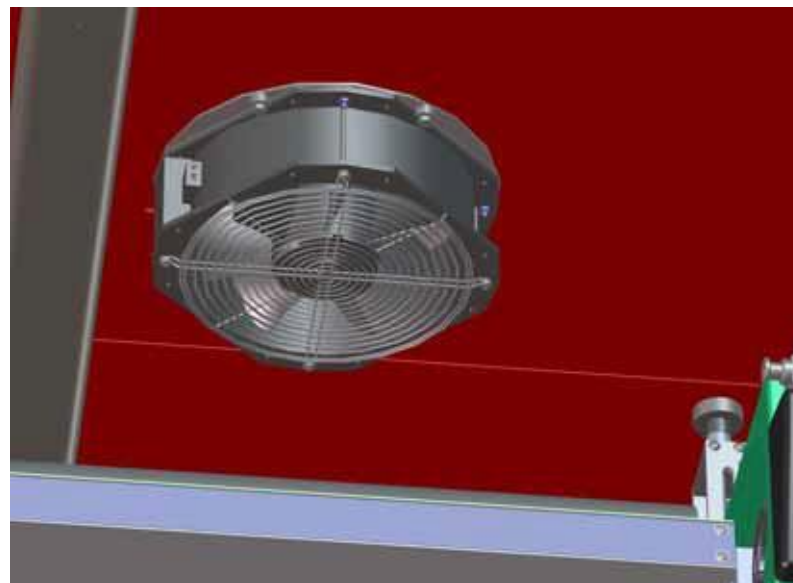


Рисунок 2-41: Вытяжной вентилятор

#### 4. Проверка уровня консервирующей жидкости.

- A. Посмотрите на [Рисунок 2-42](#).
- B. Отвинтите крышку контейнера и положите ее на чистую салфетку.
- C. Добавьте жидкости до уровня 2/3 (не заполняйте до самого верха, контейнер может разорваться).
- D. Закройте и затяните крышку контейнера.



**Рисунок 2-42: Отсек сливной канистры**

1 Контейнер для консервирующей жидкости

#### 5. Чистка датчика рулевой системы на ремне.

- A. Датчик рулевой системы расположен в задней части со стороны парковки каретки под крышкой с кнопкой e-stop.
- B. Если у принтера есть направляющие на нижней стороне ремня, там могут собираться частицы материала.
- C. Используя пистолет со сжатым воздухом (например, от системы надувания роликов), обдуйте внутри и снаружи направляющие вокруг подвижной части датчика.
- D. Нажмите на датчик несколько раз, убедитесь, что он двигается свободно.
- E. Убедитесь, что датчик чистый и движется свободно. Если датчик отодвинуть от края ремня он сам должен вернуться назад к краю ремня.



**Рисунок 2-43: Датчик положения ремня (сверху), Воздушный пистолет, (снизу)**

## 2.5 Квартальное обслуживание

Выполняйте указанные процедуры каждые три месяца работы принтера.

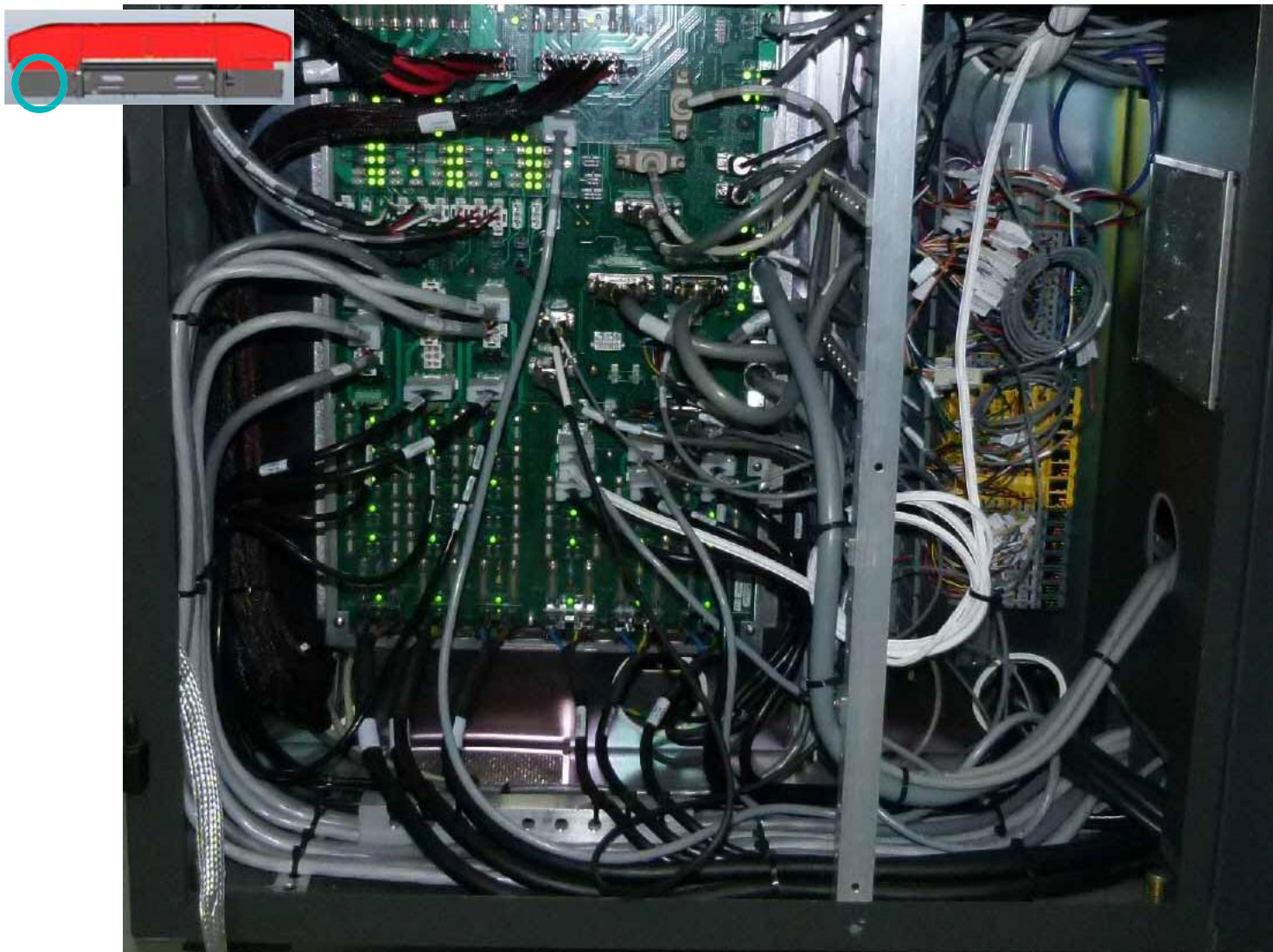
### 1. Чистка компьютерных отсеков и компонентов; проверка датчика дыма.

- A. Выключите принтер, закройте главный выключатель на замок и повесьте табличку «Не включать, работают люди».
- B. В отсеках силового питания, отсеке моторов, красочном, отсеке сливной канистры, удалите мусор, брошенные перчатки, салфетки и прочий мусор, смотри с [Картинки 2-44](#) до [Картинки 2-49](#).
- C. Используя пылесос со щеткой, мягко пропылесосьте пыль и мусор со всех компонентов, вентиляторов, электронных плат и со всех остальных мест, где собирается пыль и мусор, например таких, как углы в отсеках.

**Примечание:** После выполнения этих шагов убедитесь, что все кабели подсоединены надежно. Повторно подключите любые кабели, которые, возможно, высвободились во время уборки пылесосом.



Рисунок 2-44: Отсек блоков питания & Серво



**Рисунок 2-45: Отсек электроники**



## Отсек краски и отсек с балластом

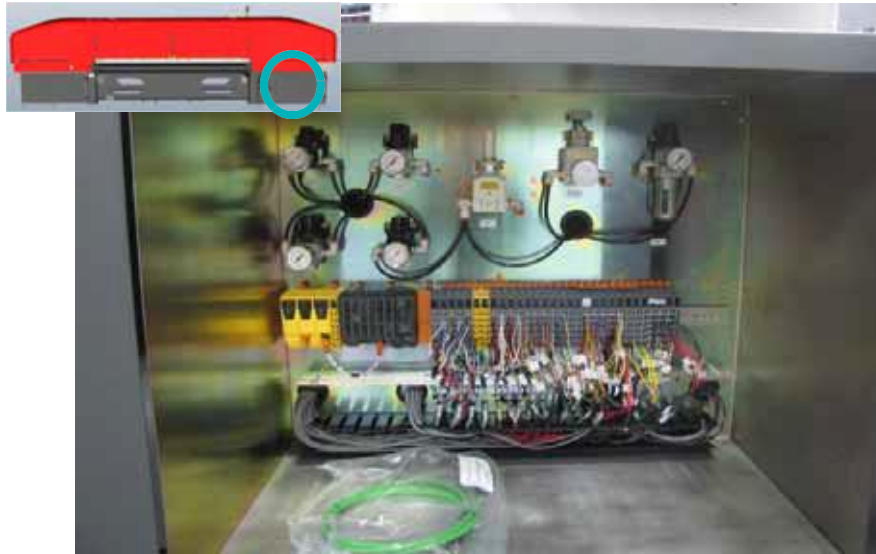


Рисунок 2-46: Воздушные регуляторы и PLC



Рисунок 2-47: Средняя секция



Рисунок 2-48: Отсек компьютера

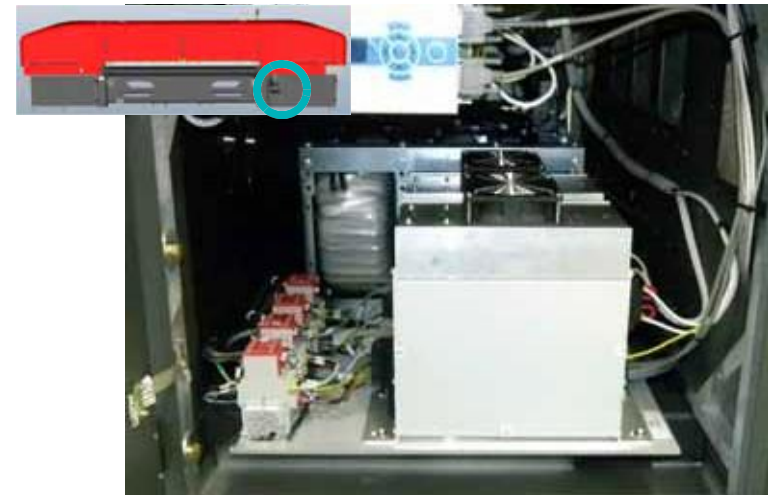


Рисунок 2-49: Отсек балласта

- D. Пропылесосьте датчик дыма над столом.
- E. Поверните черную ручку из центрального положения против часовой стрелки для выполнения теста датчика. Принтер должен войти в режим экстренной остановки.

**Важно!** Если датчик не проходит тест, дальнейшая эксплуатация принтера запрещается, немедленно свяжитесь с вашим сервисным центром!

- F. Верните переключатель в среднее положение для завершения теста.
- G. Поверните переключатель против часовой стрелки для выполнения теста на чувствительность. Если сенсор сработает в этом положении – значит датчик дыма грязный и требует чистки.
- H. После чистки, выполните тестирование чувствительности снова.

**Важно!** Если датчик не проходит тест, дальнейшая эксплуатация принтера запрещается, немедленно свяжитесь с вашим сервисным центром!

- I. Верните переключатель в среднее положение.



**Figure 2-50: Smoke detector**

## 2. Очистка лампы, отражателей и стекол изнутри лампы.

**Опасно!** Убедитесь, что лампы принтера **ВЫКЛЮЧЕНЫ**, и лампа осталась перед обслуживанием.

- A. Открутите два шестигранных быстросъемных винта с передней части корпуса, поз.1.
- B. Выдвиньте пластину (поз. 2) наружу из корпуса лампы и отложите её в сторону.

**Осторожно!** С этого момента, работайте только в х/б перчатках.

- C. Осторожно выдвиньте стекло (поз.3), на себя из корпуса, придерживая за края.

**Примечание:** Если на стекле есть остатки засохших чернил, замочите его в мыльной воде, только потом продолжите с шага D.

**Осторожно! Никогда** не применяйте абразив для чистки стекла.

- D. Протрите стекло салфеткой. Убедитесь, что не остались отпечатки пальцев.
- E. Вытрите сухой чистой салфеткой внутренние шторы лампы.
- F. Бережно вставьте назад стекло и верните на место фиксирующую пластину.
- G. Затяните винты.

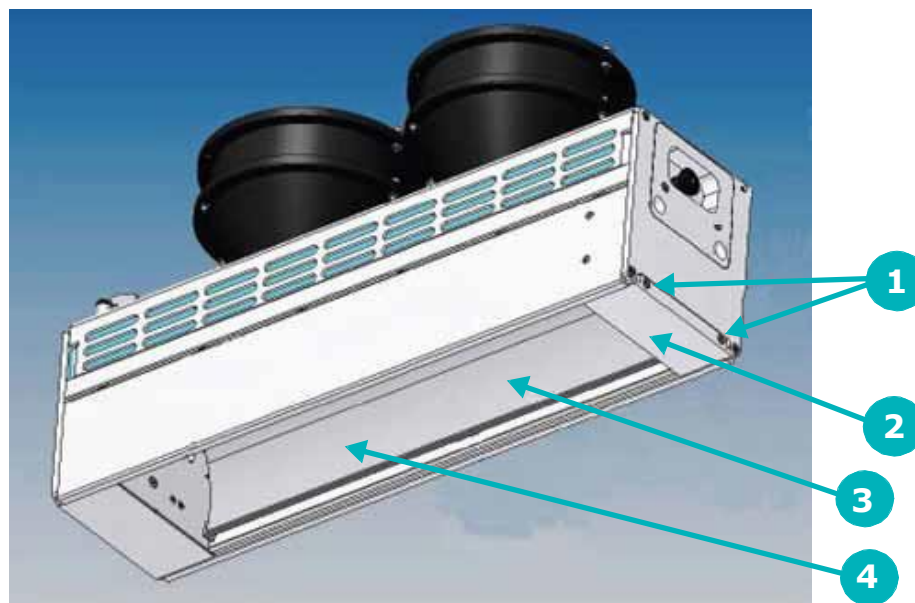


Рисунок 2-51: Снятие стекла

- 1 Шестигранные винты
- 2 Фиксирующая пластина
- 3 Кварцевое стекло
- 4 Шторы лампы

### 3. Замена фильтров отсека сервоконтроллеров.

- A. В принтере два фильтра в нижней части отсека блоков питания и серво, [Рисунок 2-52](#). Выдвиньте фильтры наружу и замените на новые фильтры P/N 45106299.



**Рисунок 2-52: Фильтры отсека блоков питания/Servo**

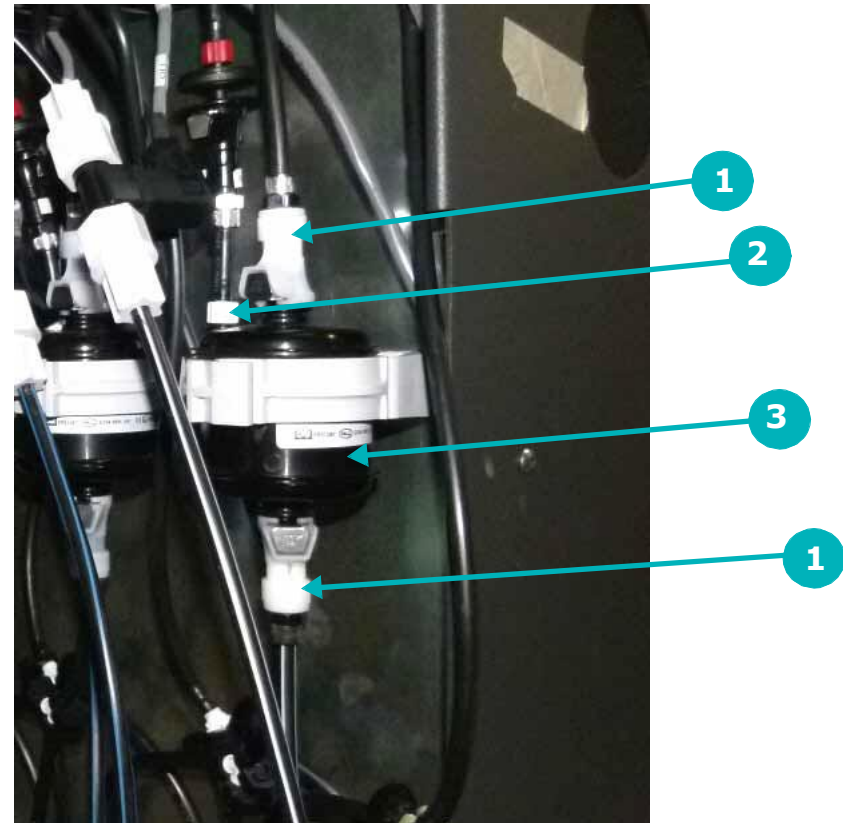
1 Левый и правый фильтры

## 2.6 Полугодовое обслуживание

Выполняйте следующие процедуры каждые шесть месяцев работы принтера.

### 1. Замена первичный красочных фильтров.

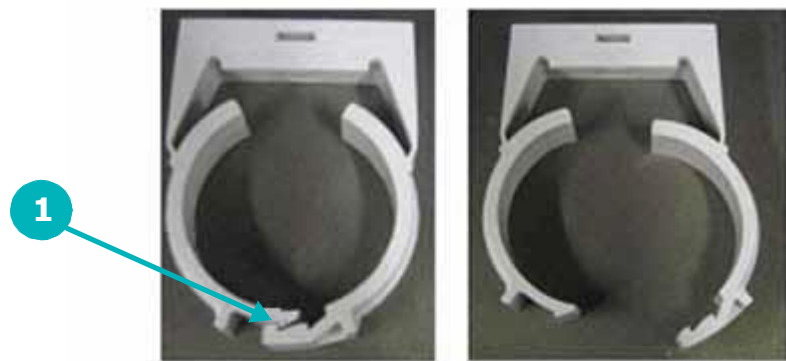
А. Внешний вид красочных фильтров показан на картинке [Рисунок 2-53](#).



**Рисунок 2-53: Основной красочный фильтр**

- 1 Быстросъемный разъем
- 2 Коннектор деаэратора
- 3 Основной красочный фильтр

- В. Вставьте кончик плоской отвертки в защелку (1) на [Рисунке 2-54](#) и поверните, чтоб освободить защелку.
- С. Отсоедините трубку деаэрата от фильтра и подсоедините к новому фильтру.
- Д. Отсоедините разъем с верхней части фильтра и подсоедините к новому фильтру.
- Е. То же самое с нижним разъемом.
- Ф. Утилизируйте использованный фильтр обычным образом, как это обычно делают на вашем предприятии.
- Г. Повторите процесс замены для всех остальных фильтров. Все фильтры нужно менять одновременно.

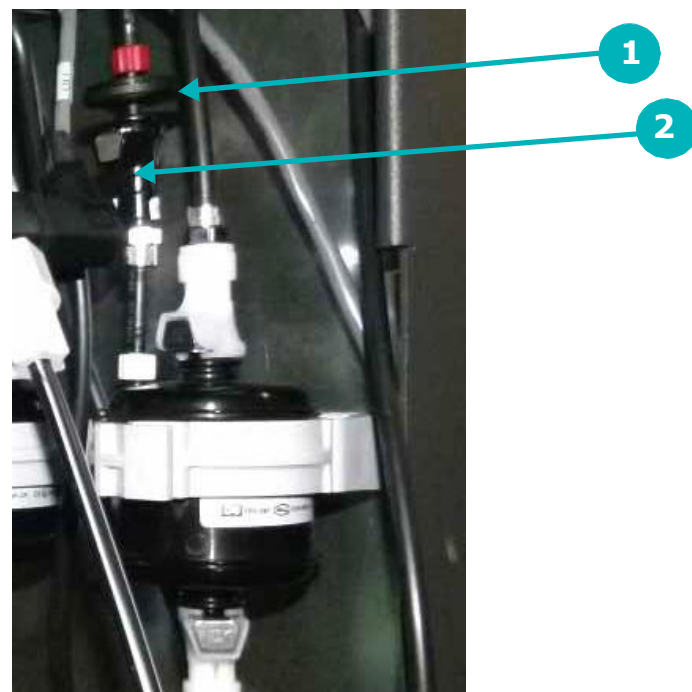


**Рисунок 2-54: Защелка основного фильтра**

- 1 Вставьте кончик плоской отвертки в защелку

## 2. Замена 20-микронных фильтров в линии деаэрата.

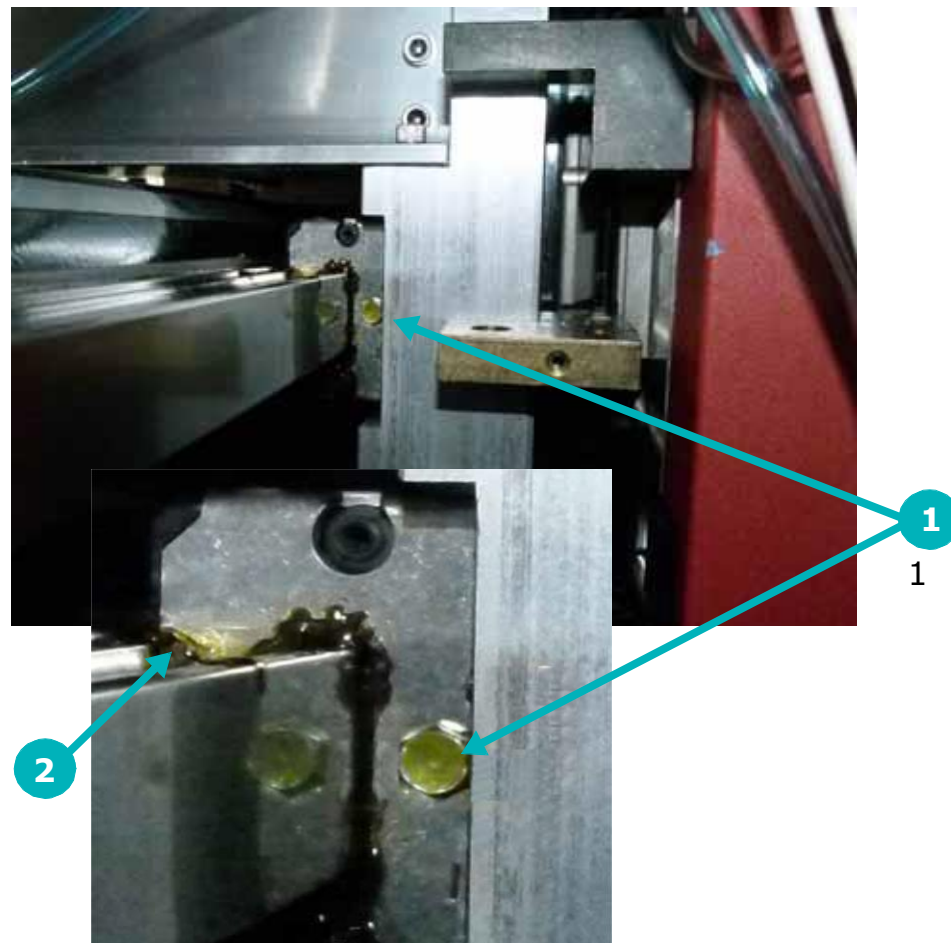
- А. Отщелкните Simriz-фильтр (1) из быстросъемного разъема (2).
- В. Отвинтите разъем от верхней части фильтра и уберите старый фильтр.
- С. Прикрутите новый фильтр в разъем, затем подсоедините быстросъемный разъем.



**Рисунок2-55: Simriz-фильтр**

### 3. Смазка подшипников каретки.

- A. Откройте боковую крышку.
- B. Вставьте смазочный пистолет в фитинг для смазки на подшипнике каретки, [Рисунок 2-56](#), поз.1.
- C. Очень медленно качайте внутрь смазку, пока она не выступит снаружи (поз.2) [Рисунок 2-56](#).
- D. Вытрите салфеткой лишнюю смазку.
- E. Передвиньте каретку в правую сторону и повторите смазку подшипников другой стороны каретки.

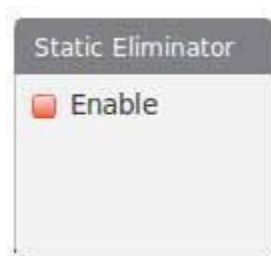


**Рисунок 2-56: Смазка подшипников каретки**

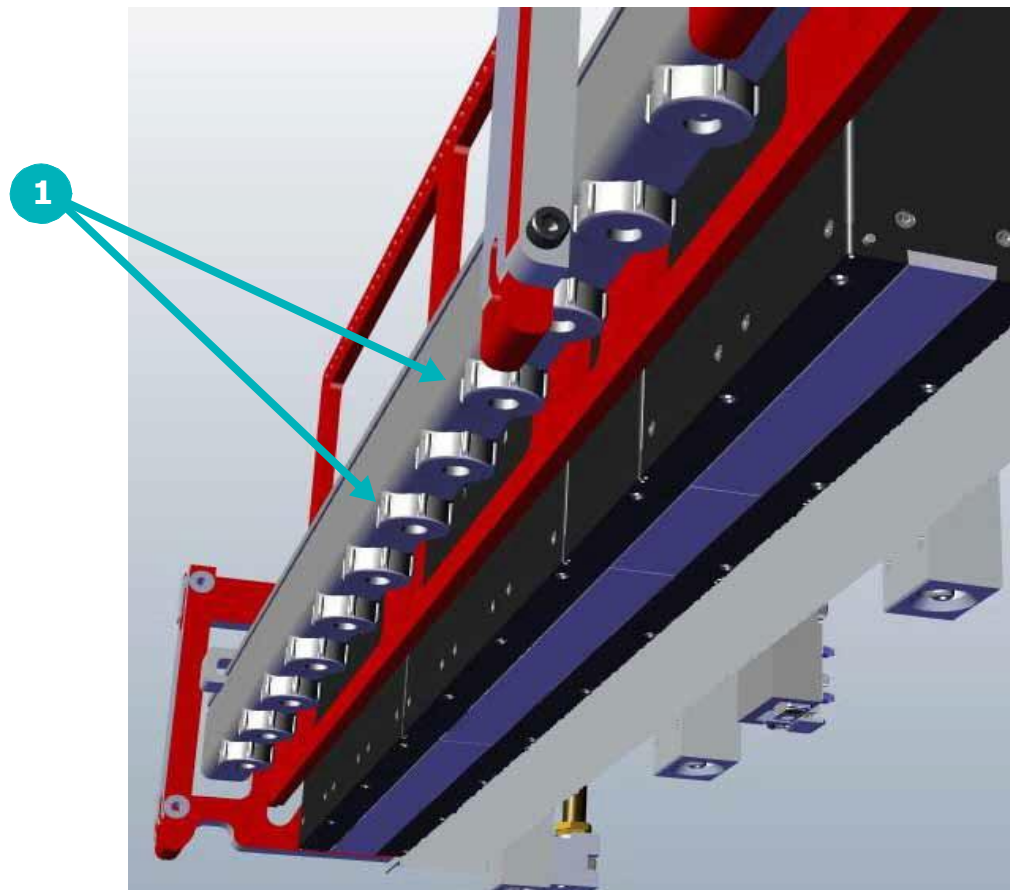
- 1 Фитинг для смазки
- 2 Избыток смазки вышел наружу

#### 4. Чистка линейки антистатика.

- A. Поднимите каретку в верхнюю позицию, для более легкого доступа к линейкам антистатика рядом с LED-лампами.
- B. В программе VUI, перейдите на вкладку Device Center и нажмите Lamps.
- C. Снимите галку с пунктов **Static Eliminator Enable** левой и правой сторон.



- D. Поверните корпус каждой головки для снятия электрода, [Рисунок 2-60](#).



**Рисунок 2-57: Головки антистатика**

1      Головки антистатика



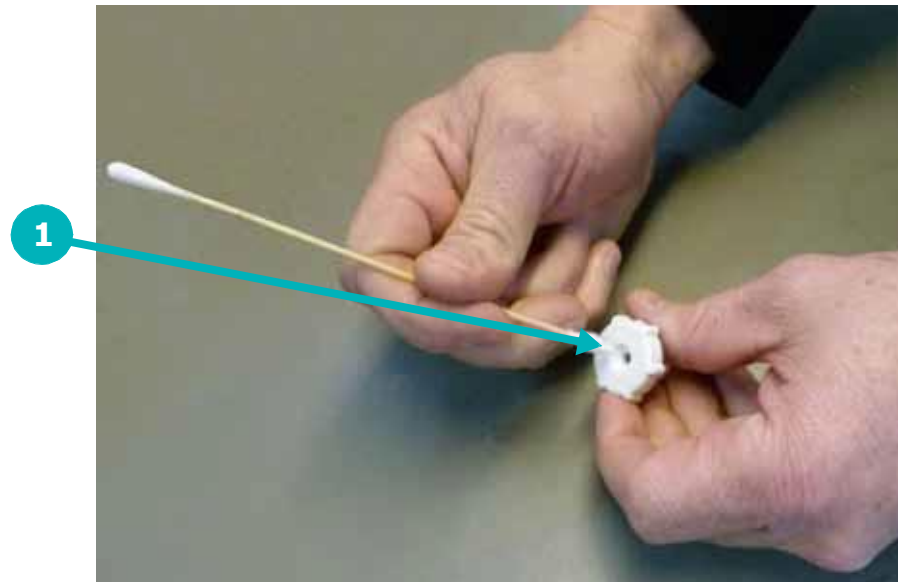
- Е. Для чистки вставьте тампон P/N45074615, смоченный IPA в середину головки [Рисунок 2-60](#), поз.1.
- Ф. Вставьте головку в Чистящий зонд, [Рисунок 2-58](#) и [Рисунок 2-59](#).
- Г. Установите головку назад в антистатическую линейку. Поворачивайте головку, пока она не зафиксируется на месте.  
**Заметка:** Для головок есть держатель, [Рисунок 2-60](#), поз.2.
- Н. Повторите чистку для оставшихся головок на антистатике, на обеих сторонах каретки.



**Рисунок 2-58: Головка (слева), Чистящий зонд (справа)**



**Рисунок 2-59: Головка (слева) в Чистящем зонде (справа)**



**Рисунок 2-60: Static Eliminator Electrode Probe**

- 1 Ручная чистка головки тампоном
- 2 Держатель для антистатической головки

- I. Поставьте назад галку в пункте **Static Eliminator Enable** для левой и правой сторон, чтобы снова включить антистатическую защиту.

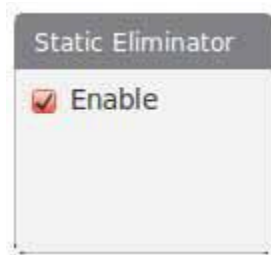


Рисунок 2-61: Включенная антистатика

## 5. Замена ртутных УФ-ламп.

Меняйте лампы каждые 1000 часов работы или по мере необходимости.

**Осторожно!** Одевайте х/б перчатки прежде, чем коснуться стекла или самой лампы. Без перчаток жир с кожи будет попадать на стекла и лампы, приводя к преждевременному отказу.

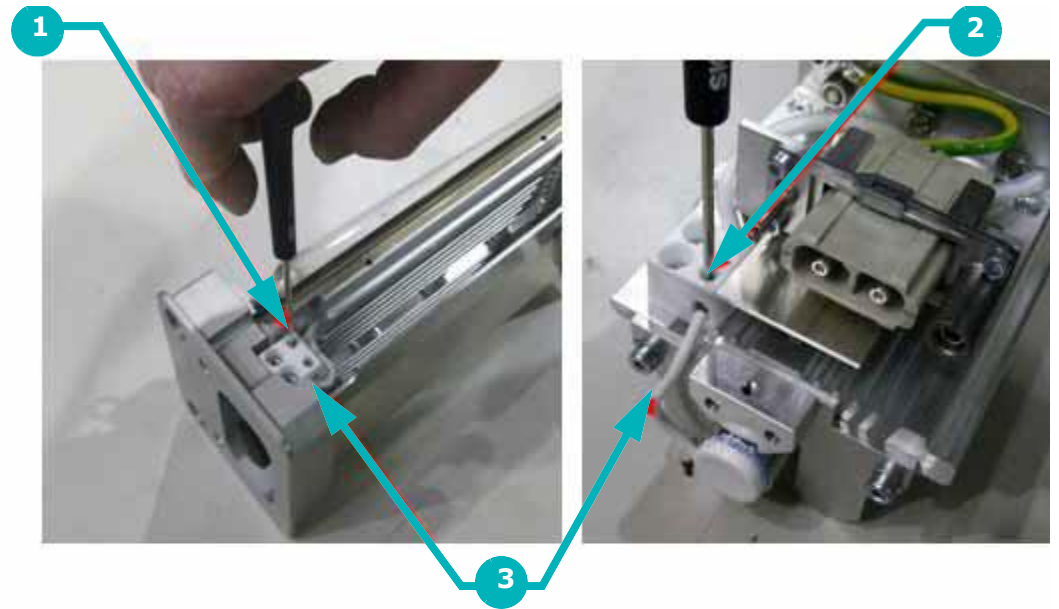
- A. Переместите каретку в центр **Maintenance**.
- B. Выключите принтер, закройте основной выключатель на замок и повесьте табличку «Не включать, работают люди».
- C. Ослабьте два невыпадающих винта на корпусе лампы, [Рисунок 2-62](#), слева.
- D. Потяните за ручку и выдвиньте держатель с лампой из корпуса лампы [Рисунок 2-62](#), справа.



Рисунок 2-62: Выдвижение держателя с лампой из корпуса

- E. Ослабьте внутренний винт на электрическом блоке, [Рисунок 2-63](#), поз.1, и выньте провод (поз.3) из блока.
- F. На противоположной стороне, ослабьте винт [Рисунок 2-63](#), поз.2 и выньте провод.
- G. Наденьте х/б перчатки и удерживая корпус держателя лампы за один край, достаньте лампу из защелок.

**Осторожно!** Никогда не касайтесь лампы без х/б перчаток.



- 1 Ослабьте винт на электрическом блоке (с передней стороны)
- 2 Ослабьте винт на электрическом блоке (противоположная сторона)
- 3 Выньте провода
- 4 Лампа вынута из корпуса держателя лампы

Н. Установите новую лампу.

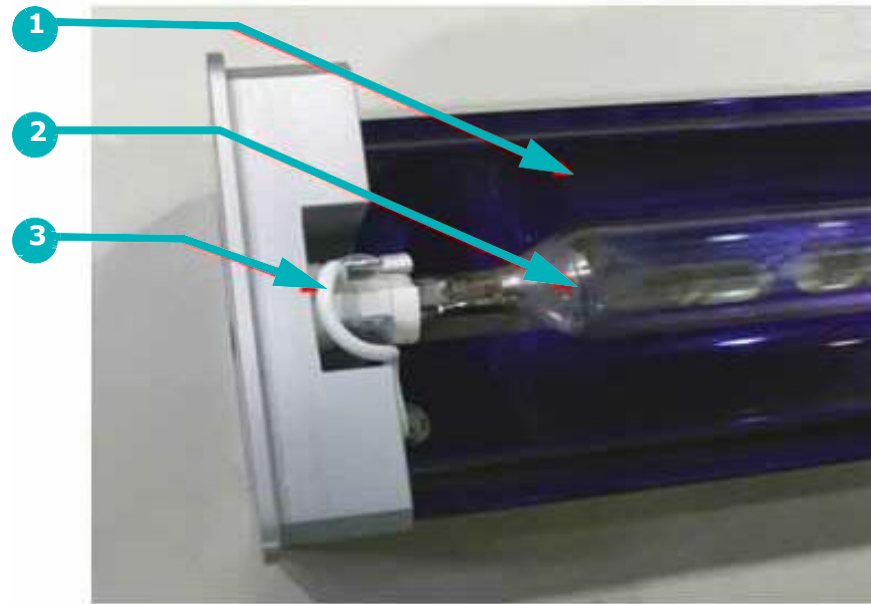
1. Протереть лампу салфеткой с IPA.
2. Очистить отражатель салфеткой с IPA.
3. Защелкнуть лампу в фиксаторах.

**Осторожно!** Никогда не касайтесь лампы без х/б перчаток.

I. Уложите провода, придав им нужную форму, и вставьте в отверстия электрического блока. Затяните винты.

**Примечание:** Убедитесь, что концы проводов правильно вставлены в блок и надежно закреплены.

J. Уложите провода так, чтобы они плотно прилегали к блоку и корпусу ([Рисунок 2-64](#), поз.2) так, чтобы они не зацепились когда держатель с лампой будет вставлен в лампу.



**Рисунок 2-64: Установка новой лампы**

- 1 Отражатель
- 2 Лампа
- 3 Кабель, плотно прижатый к блоку и корпусу

К. Установите лампу в корпус, как описано:

1. Осмотрите две направляющие на корпусе, [Рисунок 2-65](#).
2. Slide UV bulb housing into lamp using edge guides.
3. Pull knob and push UV bulb housing until end power connector is seated. See [Figure 2-66](#).

**Примечание:** Если сборка с УФ-лампой не встает на место, выдвиньте ее назад из корпуса лампы и проверьте, что лампа правильно усажена в защелках и провода не цепляются за корпус.

L. Затяните два невыпадающих винта.

M. Уберите табличку и замок с главного выключателя и включите принтер.

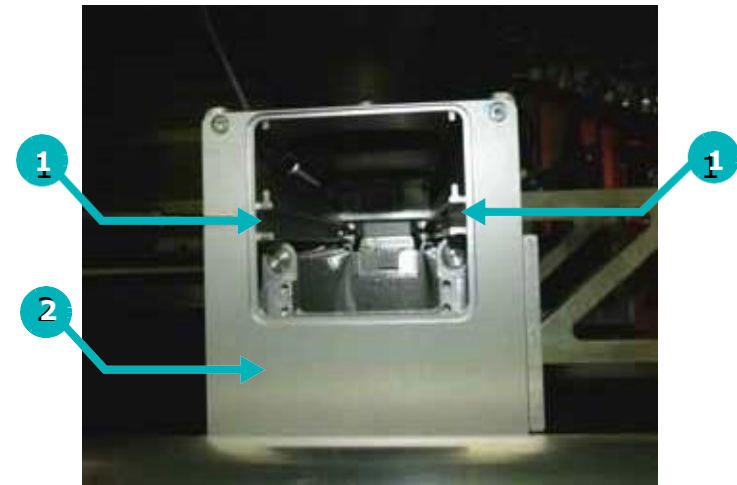


Рисунок 2-65: Направляющие в корпусе лампы

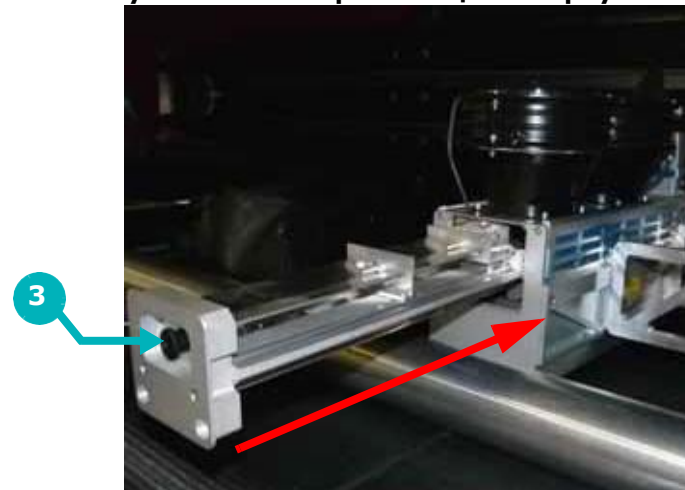
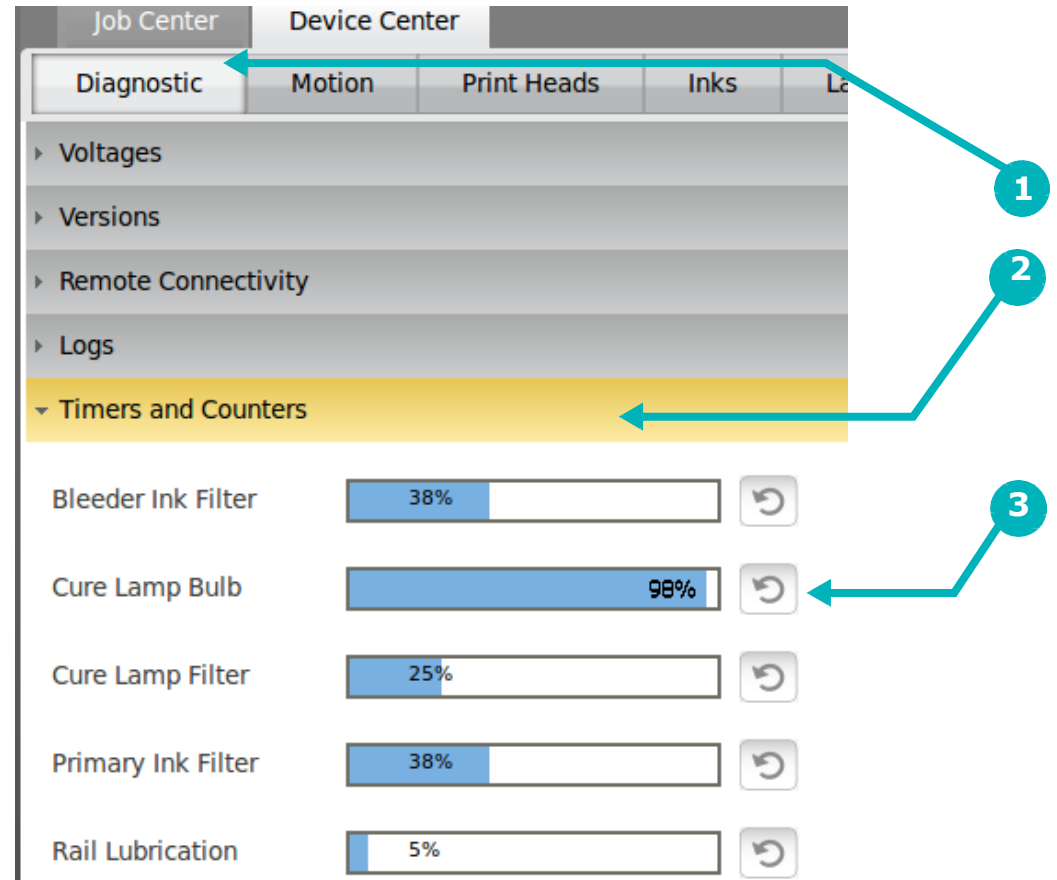


Рисунок 2-66: Вставка лампы в корпус

- |   |                      |
|---|----------------------|
| 1 | Боковые направляющие |
| 2 | Корпус лампы         |
| 3 | Ручка                |

N. На вкладке **Device Center**, выберите **Diagnostic**. Под **Timers and Counters**, сбросьте таймер **Cure Lamp Bulb**

Нажав кнопку **Refresh**



**Рисунок 2-67: Сброс таймера в VUI**

- 1 Вкладка Diagnostics
- 2 Вкладка Timers and Counters
- 3 Кнопка Refresh

## 2.7 Ежегодное обслуживание

### 1. Смазка винта в лифте каретки.

- A. Поставьте каретку в **Home** position.
- B. Поднимите каретку вверх в **Top** position.
- C. Откройте левую боковую крышку над кареткой.
- D. Поставьте лестницу с боку принтера.
- E. Посмотрите сверху каретки вниз на фитинг для смазки, сверху вниз, левее ручки регулировки высоты.
- F. Вставьте наконечник смазочного пистолета через выемку, поз.3, [Рисунок 2-68](#), и прижмите носик к фитингу, поз.2.
- G. Прижимая наконечник к фитингу, качните ручку подачи масла 1-2 раза, чтобы смазка попала внутрь.

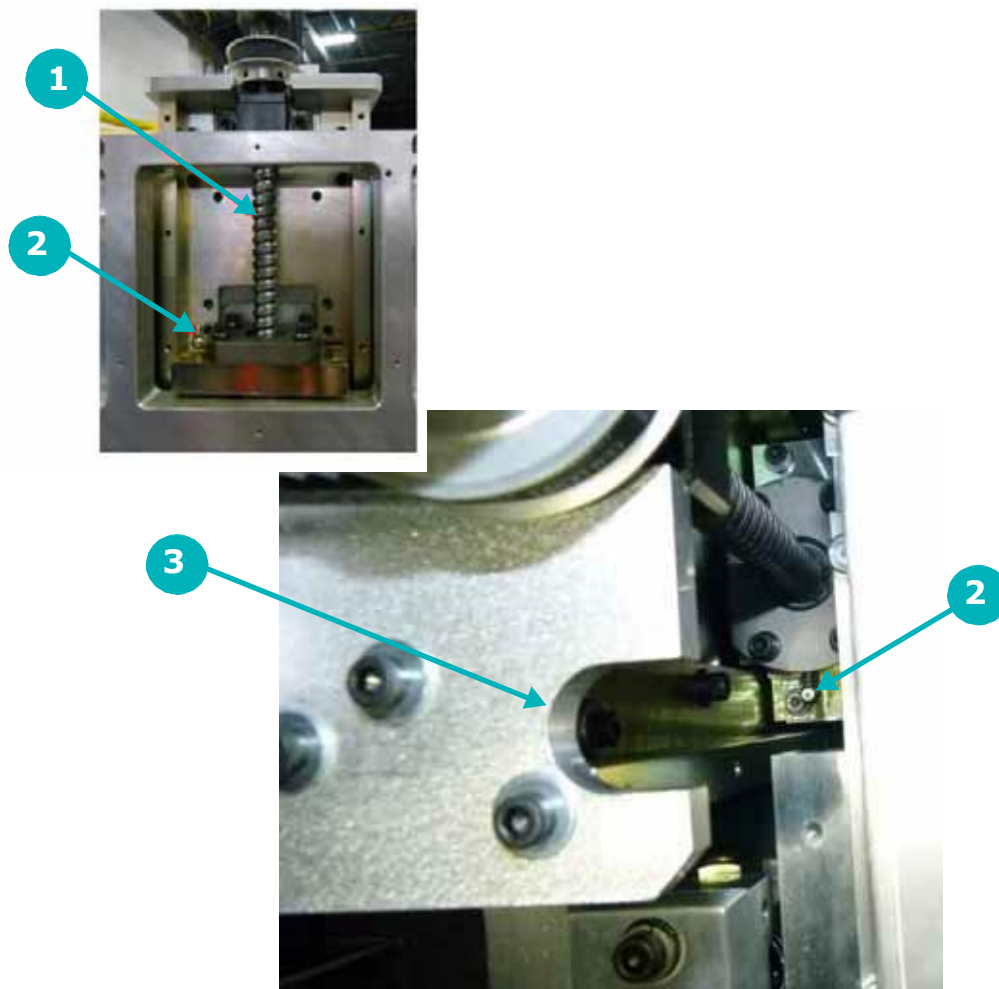


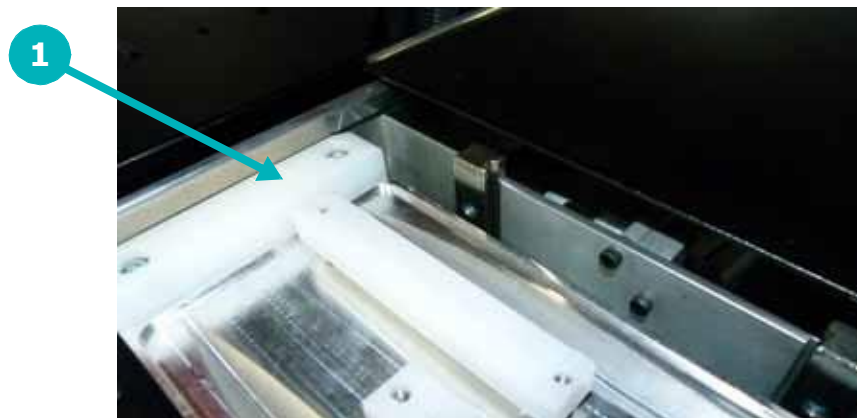
Рисунок 2-68: Смазочный фитинг лифта каретки

- 1 Винт подъема каретки
- 2 Фитинг для смазки лифта каретки
- 3 Выемка для наконечника смазочного пистолета

## 2. Проверка износа направляющих чистящего блока голов и замена, если износ есть.

- A. Проверьте две боковые направляющие, [Figure 2-69](#), расположенные в узле вакуумной чистки голов.
- B. Если на направляющих есть износ, их нужно заменить новыми, P/N 45129178.

**Осторожно!** Направляющие нужно менять только парой.



**Рисунок 2-69: Направляющие (1) на узле чистки**



## 2.8 Смазочный пистолет

Смазочный пистолет входит в комплект инструментов для принтера. Он имеет 12" (30.5cm) гибкий шланг для смазки подшипников каретки и 18" (45.7 cm) гибкий шланг для смазки лифта каретки (упакованы отдельно). Смазочный пистолет имеет настраиваемый адаптер для подключения к смазочным фитингам. Поверните конец адаптера, подключенного к тубе со смазкой, чтобы увеличить или уменьшить силу соединения. Если адаптер смазочного пистолета застрял, снимите крышку каретки чтобы получить доступ к фитингу. Затем вы можете ослабить конец адаптера смазочного пистолета и он должен освободиться от смазочного фитинга.

**Заметка:** Ознакомьтесь с информацией на тубе со смазкой о процедуре подготовки тубы перед ее установкой в пистолет.

**Важно!** Используйте смазку Microlube® GL-261 для смазки винта каретки и подшипников каретки.



Рисунок 2-70: насадка для подшипников



Рисунок 2-71: Гибкий шланг для смазки лифта каретки



Рисунок 2-72: Смазочный пистолет

# Журнал обслуживания принтера

Еженедельное обслуживание, с: \_\_\_/\_\_\_/\_\_\_ по \_\_\_/\_\_\_/\_\_\_

Каждые 4 часа работы	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. Чистка печатных голов и пластины с головами																					

Печать на требовательных материалах или восстановление печатной головки	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. Ручная чистка голов и пластины с головами, если автоматическая чистка неэффективна. (Для Печати на требовательных материалах или для восстановления печатной головки.)																					
<b>Важно! Вытирайте печатающие головки и пластину печатающих голов вручную, при печати на требовательных материалах или когда нормальная чистка не эффективна.</b>																					

Каждые 8 часов работы	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8
	1. Чистка узла вакуумной очистки голов и направляющих.																				
2. Чистка концов рельс каретки.																					
3. проверка уровня краски в танках.																					
4. Проверка уровня жидкости в сливной канистре.																					
5. Проверка печатного зазора (высоты каретки).																					
6. Проверка водяного фильтра в система сжатого воздуха.																					

Каждые 40 часов работы	Дата	Фамилия, подпись
1. Замена фильтров на основных ртутных УФ-лампах.		
2. Протирка стекол основных ртутных УФ-ламп.		
3. Проверка и замена фильтров для LED-ламп.		
4. Чистка стекол на LED-лампах.		
5. Чистка дефлекторов УФ-ламп.		
6. Чистка датчика края материала.		
7. Чистка полоски линейного энкодера.		
8. Чистка входного и выходного роликов.		
9. Проверка срока службы УФ-ламп.		
10. Выполнение калибровки лифта каретки (высоты печати).		

	США	Европа и Ближний восток	Почее
Техническая поддержка (на английском)	+1 855-334-4457, ext. 4	+32 2 749 94 50	+1 650-357-4790
Заказ запчастей (на английском)	+1 855-334-4457, ext. 1	+31 20 658 8070	<a href="mailto:internationalorders@efi.com">internationalorders@efi.com</a>
Онлайн поддержка (на английском)	<a href="http://inkjet.support.efi.com/">http://inkjet.support.efi.com/</a>	<a href="http://inkjet.support.efi.com/">http://inkjet.support.efi.com/</a>	<a href="http://inkjet.support.efi.com/">http://inkjet.support.efi.com/</a>

**Важно! Рекомендации по обслуживанию основаны на производственном графике восьми часов печати, пять дней в неделю. Скорректируйте циклы обслуживания, если Ваши смены длиннее 8 часов.**

**Обслуживание за 20\_\_ год.**

Ежемесячное	Янв	Фев	Март	Апр	Май	Июнь	Июль	Авг	Сент	Окт	Нояб	Дек
<a href="#">1. Чистка гибкого рукава и полки для рукава.</a>												
<a href="#">2. Чистка роликов передней дверцы.</a>												
<a href="#">3. Осмотр вытяжных вентиляторов над зоной печати.</a>												
<a href="#">4. Проверка уровня консервирующей жидкости в контейнере.</a>												
<a href="#">5. Чистка датчика положения ремня.</a>												

Квартальное	Квартал 1	Квартал 2	Квартал 3	Квартал 4
<a href="#">1. Чистка отсеков принтера и компонентов; чистка датчика дыма.</a>				
<a href="#">2. Чистка ламп, отражателей и стекол внутри ртутных ламп.</a> <b>Предупреждение!</b> УФ-лампы содержат ртуть. Случайно разбитая лампа это опасная для жизни и здоровья ситуация. Немедленно свяжитесь с МЧС, удалите людей из помещения и следуйте протоколу безопасности для обработки опасных материалов.				
<a href="#">3. Замена фильтров отсека сервоконтроллеров.</a>				

Полугодовое	Январь	Июль
<a href="#">1. Замена всех первичных красочных фильтров.</a>		
<a href="#">2. Замена 20-микронных фильтров в линиях деаэрации.</a>		
<a href="#">3. Смазка подшипников каретки.</a>		
<a href="#">4. Чистка линеек антистатки.</a>		
<a href="#">5. Замена УФ-ламп.</a>		

Годовое	One Year Anniversary of Installation
<a href="#">1. Смазка винта подъема каретки.</a>	
<a href="#">2. Проверка износа направляющих чистящего блока голов и замена, если есть износ.</a>	

Расходные материалы для обслуживания					
Описание	EFI Part Numbers	Описание	EFI Part Numbers	Описание	EFI Part Numbers
Фильтры Power Supply & Servo Cabinet Filters	45106299	Фильтр Primary Ink Filter	45098981	Губки Polyurethane Foam Wipes	45090057
Смазка Microlube® GL-261	45086492	Жидкость для консервации	<a href="#">See CAB-00497 for latest fluid recommendations.</a>	Фильтр UV Lamp housing filter	45118474
Жидкость для обслуживания голов Print Head Cleaning fluid	<a href="#">See CAB-00497 for latest fluid recommendations.</a>	Салфетки Clean Room Wipes 9x9	45077321	Фильтр Bulk Arc Lamp Filter stock	45116069
Фильтр 20 Micron Luer Simriz	45072843	Umbilical Shelf Pad Sections	45099108	Перчатки: Нитриловые и устойчивые к порезам	N/A
KIT, AIR FILTER, FJ100 2x75, 2x150, and 4x225	45171055	Umbilical Isolation Strip	45140551	Лезвия, держатель для лезвий	N/A
Purge Station Wear Strip	45129178	Хлопковый валик Cotton Swab	45074615		

**Важно! Рекомендации по обслуживанию основаны на производственном графике восьми часов печати, пять дней в неделю. Скорректируйте циклы обслуживания, если Ваши смены длиннее 8 часов.**

# Индекс

## A

About the Maintenance Log 6

Annual Maintenance 50

At Startup and Every 1-4 Hours of Production 7

## B

Before Starting 6

## E

Every Eight Hours of Production 12

Every Forty Hours of Production 18 G

Grease Gun 57

## I

Introduction 6

## M

Maintenance Procedures 6

Monthly Maintenance 35

## P

Periodic Maintenance Procedures 7

Printer Maintenance Log 58

## Q

Quarterly Maintenance 39

## S

Semi-Annual Maintenance 45