

DRUKARKI PRZEMYSŁOWE TYPU „CONTINUOUS INK-JET”
EBS-6600/EBS-6900 SERII BOLTMARK® II

INSTRUKCJA OBSŁUGI

CZĘŚĆ I

2020/04/09#2.1PL



CZĘŚĆ I

1.	INFORMACJE WSTĘPNE	11
1.1.	ODPOWIEDZIALNOŚĆ	11
1.2.	ZASADY BEZPIECZEŃSTWA	12
1.3.	POSTĘPOWANIE PRZY WYPADKACH	12
1.4.	OCHRONA PRZECIWPOŻAROWA	13
1.5.	WARUNKI PRACY URZĄDZENIA	13
1.6.	MOŻLIWOŚCI KONFIGURACYJNE DRUKAREK SERII BOLTMARK® II	14
1.6.1.	OPCJE SPRZĘTOWE	14
1.6.2.	OPCJE PROGRAMOWE	18
1.7.	PRZEZNACZENIE	24
1.8.	ZGODNOŚĆ Z NORMAMI	24
2.	OPIS DRUKARKI	27
2.1.	CHARAKTERYSTYKA DRUKARKI	27
2.2.	BUDOWA DRUKARKI	28
2.2.1.	WIDOK Z PRZODU	28
2.2.1.1.	KOMORA ELEKTRONIKI	29
2.2.1.2.	PŁYTA PRZYŁĄCZY AKCESORIÓW	30
2.2.1.3.	KOMORA MATERIAŁÓW EKSPLOATACYJNYCH	32
2.2.2.	WIDOK Z TYŁU	33
2.2.3.	GŁOWICA DRUKUJĄCA Z KABLEM	34
2.2.4.	MATERIAŁY EKSPLOATACYJNE	35
2.2.4.1.	BUTELKI Z ATRAMENTEM I ROZPUSZCZALNIKIEM	35
2.2.4.2.	iMODULE®	36
2.3.	INSTALACJA DRUKARKI	37
2.3.1.	ZESTAW INSTALACYJNY	39
2.3.2.	CZYNNOŚCI WSTĘPNE	40
2.3.2.1.	WYMAGANIA DOTYCZĄCE INSTALACJI KABLA GŁOWICOWEGO	40
2.3.3.	ZALECANE SPOSOBY INSTALACJI	42
2.3.3.1.	INSTALACJA NA STOJAKU	42
2.3.3.2.	INSTALACJA NA WIESZAKU	43
2.3.3.3.	INSTALACJA NA STOLIKU	44
2.3.4.	WARUNKI NA SIEĆ ZASILAJĄCĄ	45
2.3.5.	PODŁĄCZANIE ZACISKU UZIEMIENIA OCHRONNEGO	45

2.3.6.	INSTALACJA BUTELEK	46
2.3.7.	INSTALACJA iMODULE®	47
2.3.8.	INTEGRACJA DRUKARKI Z LINIĄ PRODUKCYJNĄ	48
2.3.8.1.	PODŁĄCZANIE FOTODETEKTORA	49
2.3.8.2.	PODŁĄCZANIE SHAFT-ENKODERA	52
2.4.	PIERWSZE URUCHOMIENIE DRUKARKI	54
2.4.1.	WYDRUKI TESTOWE	55
3.	INTERFEJS UŻYTKOWNIKA	57
3.1.	POZIOMY UPRAWNIENIŃ/UŻYTKOWNICY	57
3.2.	ZMIANA POZIOMU UPRAWNIENIŃ/UŻYTKOWNIKA	58
3.3.	PULPIT OPERATORSKI	59
3.3.1.	KŁAWISZE I DIODY LED SYGNALIZACYJNE	59
3.3.2.	KŁAWIATURA ALFANUMERYCZNA	61
3.3.3.	KŁAWISZE FUNKCYJNE	62
3.4.	DOTYKOWY WYŚWIETLACZ LCD	63
3.4.1.	MENU GRAFICZNE	63
3.4.1.1.	NAWIGACJA	63
3.4.1.2.	DEFINIOWANIE SKRÓTÓW UŻYTKOWNIKA	64
3.4.1.3.	STRUKTURA MENU	66
3.4.2.	MENU TEKSTOWE	68
3.5.	PULPIT WEWNĘTRZNY	68
3.6.	OBSŁUGA ZDALNA	68
4.	OBSŁUGA DRUKARKI	70
4.1.	URUCHAMIANIE DRUKARKI	70
4.2.	WYŁĄCZANIE DRUKARKI	71
4.2.1.	WYŁĄCZANIE DRUKARKI W TRYBIE ZWYKŁYM	71
4.2.2.	WYŁĄCZANIE DRUKARKI W TRYBIE SERWISOWYM	72
4.2.3.	WYŁĄCZANIE DRUKARKI W TRYBIE AWARYJNYM	72
4.2.4.	WYŁĄCZANIE DRUKARKI Z PRZYGOTOWANIEM DO SKŁADOWANIA	73
4.2.5.	WYŁĄCZANIE Z ZAGĘSZCZANIEM ATRAMENTU	73
4.3.	DRUKOWANIE	74
4.3.1.	WYBÓR TEKSTU DO DRUKOWANIA	74
4.3.2.	URUCHAMIANIE DRUKOWANIA	74
4.3.3.	ZATRZYMYWANIE DRUKOWANIA	75
4.3.4.	DRUKOWANIE Z PRZEŁĄCZNIKIEM KODOWYM	75

4.3.5.	DRUKOWANIE Z PODMIANĄ TEKSTU	77
4.4.	PODGLĄD DRUKOWANEGO TEKSTU	78
4.5.	OBSŁUGA PARAMETRÓW DRUKOWANIA	78
4.5.1.	EDYCJA GLOBALNYCH PARAMETRÓW DRUKOWANIA	79
4.5.2.	USTAWIANIE DOMYŚLNYCH PARAMETRÓW DRUKOWANIA	87
4.5.3.	ZAPISYWANIE GLOBALNYCH PARAMETRÓW DRUKOWANIA W BLOKU PARAMETRÓW	88
4.5.4.	ŁĄCZENIE TEKSTU Z BLOKIEM PARAMETRÓW	88
4.5.5.	ODŁĄCZANIE BLOKU PARAMETRÓW OD TEKSTU	89
4.6.	WYMIANA MATERIAŁÓW EKSPLOATACYJNYCH	89
4.6.1.	WYMIANA BUTELKI Z ATRAMENTEM/ROZPUSSZCZALNIKIEM	89
4.6.2.	WYMIANA IModule®	92

CZĘŚĆ II

5.	EDYCJA TEKSTÓW I BLOKÓW PARAMETRÓW DRUKOWANIA	100
5.1.	EDYTOR TEKSTÓW	100
5.2.	PODSTAWOWE POJĘCIA	103
5.3.	PROFILE TEKSTÓW	104
5.3.1.	ZMIANA PROFILU TEKSTU	108
5.3.2.	PRZYKŁADY ZASTOSOWAŃ PROFILI TEKSTU	108
5.4.	Tworzenie/Edycja podtekstu	110
5.4.1.	RODZAJE PODTEKSTÓW	110
5.4.2.	PARAMETRY PODTEKSTÓW	110
5.4.3.	Tworzenie/Edycja podtekstu typu CIĄG ZNAKÓW	111
5.4.3.1.	MATRYCE ZNAKÓW W PODTEKŚCIE TYPU CIĄG ZNAKÓW	114
5.4.3.2.	ZNAKI NARODOWE W MATRYCACH ZNAKÓW	119
5.4.3.3.	WPROWADZANIE CHIŃSKICH ZNAKÓW	121
5.4.4.	Tworzenie/Edycja podtekstu typu GRAFIKA	122
5.4.4.1.	EDYTOR GRAFIKI	123
5.4.5.	Tworzenie/Edycja podtekstu typu KOD PASKOWY	125
5.4.6.	Tworzenie/Edycja podtekstu typu NAZWA TEKSTU	129
5.4.7.	ZMIANA POZYCJI PODTEKSTU W TEKŚCIE	130
5.5.	KASOWANIE PODTEKSTU	131
5.6.	Podteksty o aktualizowanej treści (Rejestry specjalne)	131
5.6.1.	LICZNIKI PRZEDMIOTÓW	132
5.6.1.1.	LICZNIK ROSNĄCY	132
5.6.1.2.	LICZNIK MALEJĄCY	133

5.6.1.3.	LICZNIK UNIWERSALNY	134
5.6.2.	DATA I CZAS	142
5.6.2.1.	BIEŻĄCY CZAS	142
5.6.2.2.	BIEŻĄCA DATA	143
5.6.2.3.	DATA I CZAS UNIWERSALNY, IDENTYFIKATOR ZMIANY PRACOWNICZEJ	144
5.6.2.4.	DATA WAŻNOŚCI	147
5.6.2.5.	DATA PRZESUNIĘTA	149
5.6.3.	DANE Z ZEWNĘTRZNEGO URZĄDZENIA	150
5.6.4.	TREŚĆ WPROWADZANA W CHWILI URUCHAMIANIA DRUKOWANIA	151
5.6.4.1.	DRUKOWANIE TEKSTU ZAWIERAJĄCEGO REJESTR SPECJALNY ZMIENNE POLE	152
5.6.5.	ZAWARTOŚĆ INNEGO TEKSTU JAKO TREŚĆ KODU PASKOWEGO	153
5.7.	Obsługa tekstów	154
5.7.1.	Tworzenie nowego tekstu	154
5.7.2.	Edycja tekstu	155
5.7.3.	Edycja aktywnego/drukowanego tekstu	155
5.7.4.	Kopiowanie i edycja tekstu	156
5.7.5.	Kasowanie tekstu	156
5.8.	Obsługa biblioteki tekstów	157
5.8.1.	Odczytywanie biblioteki tekstów	157
5.8.1.1.	Zmiana atrybutu „TYLKO DO ODCZYTU”	157
5.8.2.	Kasowanie biblioteki tekstów	157
5.9.	Obsługa bloków parametrów	158
5.9.1.	Tworzenie nowego bloku parametrów	158
5.9.2.	Edycja bloku parametrów	158
5.9.3.	Kopiowanie i edycja bloku parametrów	159
5.9.4.	Kasowanie bloku parametrów	159
5.9.5.	Łączenie bloku parametrów z tekstem	160
5.10.	Obsługa biblioteki bloków parametrów	160
5.10.1.	Odczytywanie biblioteki bloków parametrów	160
5.10.1.1.	Zmiana atrybutu „TYLKO DO ODCZYTU”	160
5.10.2.	Kasowanie biblioteki bloków parametrów	161
6.	Przykłady edycji i drukowania tekstów	163
6.1.	Edycja i wydruk prostego tekstu	164
6.2.	Edycja i wydruk bieżącej daty i czasu	166
6.3.	Edycja i wydruk daty ważności	170
6.4.	Edycja i wydruk automatycznej numeracji	173

6.5.	EDYCJA I WYDRUK GRAFIKI	176
6.6.	EDYCJA I WYDRUK KODU PASKOWEGO	179
6.7.	EDYCJA I WYDRUK TEKSTU ZŁOŻONEGO	181

CZĘŚĆ III

7.	INFORMACJE	188
7.1.	LICZNIKI OPISANYCH PRZEDMIOTÓW	188
7.1.1.	LICZNIK ZMIANY	188
7.1.2.	LICZNIK GLOBALNY	188
7.2.	OKREŚLANIE PARAMETRÓW TRANSPORTERA PRODUKCYJNEGO	189
7.2.1.	POMIAR PARAMETRÓW TRANSPORTERA ZA POMOCĄ DWÓCH PRZEDMIOTÓW	189
7.2.2.	POMIAR PARAMETRÓW TRANSPORTERA ZA POMOCĄ PRZYRZĄDU SMP	190
7.2.3.	OKREŚLANIE STAŁEJ ENKODERA NA PODSTAWIE DANYCH ENKODERA	191
7.3.	KONTROLA PODSTAWOWYCH PARAMETRÓW PRACY DRUKARKI	191
7.4.	TERMIN OKRESOWEGO PRZEGLĄDU SERWISOWEGO	193
7.5.	INFORMACJE O DRUKARCE	193
7.6.	INFORMACJE O OPCJACH PROGRAMOWYCH	194
7.7.	ODCZYT BIEŻĄCEJ DATY I CZASU	194
7.8.	ODCZYT CZASU PRACY DRUKARKI	194
7.9.	INFORMACJE O MATERIAŁACH EKSPLOATACYJNYCH	195
7.9.1.	INFORMACJE O BUTELKACH	195
7.9.1.1.	WSKAŹNIK POZIOMU ATRAMENTU/ROZPUSZCZALNIKA	195
7.9.2.	INFORMACJE O iMODULE®	196
7.9.2.1.	WSKAŹNIK ZUŻYCIA iMODULE®	196
7.9.3.	INFORMACJE O WERSJI UKŁADU KONTROLI ATRAMENTU	196
7.10.	STATUS DRUKARKI	197
7.10.1.	STATUS GŁOWICY DRUKUJĄCEJ	197
8.	KONFIGURACJA DRUKARKI	201
8.1.	USTAWIENIA INTERFEJSU	201
8.1.1.	ZMIANA KOLORÓW INTERFEJSU	201
8.1.2.	WYŁĄCZENIE/WŁĄCZENIE DŹWIĘKU	201
8.1.3.	ZMIANA JĘZYKA INTERFEJSU	202
8.1.4.	ZMIANA KSZTAŁTU ZERA	202
8.1.5.	KONFIGURACJA POZIOMÓW DOSTĘPU/UŻYTKOWNIKÓW	203

8.1.5.1.	ZMIANA HASŁA OPERATORA ZAAWANSOWANEGO	203
8.1.6.	USTAWIANIE BIEŻĄCEJ DATY I CZASU	204
8.1.6.1.	USTAWIANIE BIEŻĄCEJ DATY	204
8.1.6.2.	USTAWIANIE BIEŻĄCEGO CZASU	204
8.1.7.	KONFIGURACJA REJESTRÓW SPECJALNYCH	204
8.1.7.1.	KONFIGURACJA LICZNIKÓW	204
8.1.7.2.	KONFIGURACJA SKŁADNIKÓW DATY	205
8.1.7.3.	DEFINIOWANIE ZMIAN PRACOWNICZYCH	205
8.1.7.4.	KONFIGURACJA ZMIENNEGO POLA	206
8.1.7.5.	USTAWIENIA DODATKOWE	207
8.2.	WYBÓR DOMYŚLNEGO PROFILU IMPORTOWANYCH TEKSTÓW	207
8.3.	WYBÓR TRYBU KONWERSJI IMPORTOWANYCH BLOKÓW PARAMETRÓW	208
8.4.	KONFIGURACJA SHAFT-ENKODERA	208
8.5.	KONFIGURACJA FOTODETEKTORA	209
8.6.	REGULACJA SZYBKOŚCI PISANIA	210
8.6.1.	SPOSODY TAKTOWANIA	210
8.6.1.1.	GENERATOR WEWNĘTRZNY	210
8.6.1.2.	SHAFT-ENKODER	212
8.6.2.	ZESTAWIENIE SZYBKOŚCI DRUKOWANIA	213
8.7.	IMPORT/EKSPORT PLIKÓW	216
8.7.1.	ZARZĄDZANIE PLIKAMI PRZEZ ZŁĄCZE USB	217
8.7.1.1.	IMPORT BLOKÓW PARAMETRÓW Z INNYCH MODELI DRUKAREK	220
9.	KONSERWACJA OKRESOWA	222
9.1.	CZYSZCZENIE WNĘTRZA GŁOWICY DRUKUJĄCEJ	223
9.2.	OKRESOWA WYMIANA FILTRA ATRAMENTU W GŁOWICY	224
9.3.	OKRESOWY PRZEGLĄD SERWISOWY	226
9.4.	PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT	226
9.4.1.	PRZECHOWYWANIE DRUKARKI	226
9.4.1.1.	PRZECHOWYWANIE NA OKRES DO 1 TYGODNIA	227
9.4.1.2.	PRZECHOWYWANIE NA OKRES DO 1 MIESIĄCA	227
9.4.1.3.	PRZECHOWYWANIE NA OKRES POWYŻEJ 1 MIESIĄCA	229
9.4.2.	TRANSPORT DRUKARKI	230
10.	SERWIS	233
10.1.	PULPIT WEWNĘTRZNY	233
10.1.1.	SYGNALIZACJA STANU ZAWORÓW I POMP	234

10.1.2.	SYGNALIZACJA STANU DRUKARKI ORAZ BŁĘDÓW	235
10.1.3.	SYGNALIZACJE DODATKOWE	236
10.2.	SERWIS GŁOWICY	237
10.2.1.	TRYB SERWISOWY	237
10.2.2.	WYŁĄCZANIE/WŁĄCZANIE STRUMIENIA ATRAMENTU W GŁOWICY	237
10.2.2.1.	WYŁĄCZANIE/WŁĄCZANIE STRUMIENIA ATRAMENTU Z PŁUKANIEM GŁOWICY	238
10.2.2.2.	SZYBKIE WYŁĄCZANIE/WŁĄCZANIE STRUMIENIA ATRAMENTU	239
10.2.3.	WYŁĄCZANIE SYSTEMU ATRAMENTOWEGO	240
10.2.4.	PŁUKANIE DYSZY	241
10.2.5.	WŁĄCZANIE PRZEPŁYWU ROZPUSSZCZALNIKA	242
10.2.6.	UDRAŻNIANIE DYSZY	243
10.2.7.	FILTROWANIE ATRAMENTU	245
10.2.8.	OBŚŁUGA CZUJNIKA OSŁONY GŁOWICY	246
10.2.9.	USTAWIANIE POZYCJI STRUMIENIA W RYNNIE SSĄCEJ	246
10.2.9.1.	ZGRUBNE USTAWIANIE POZYCJI STRUMIENIA W RYNNIE SSĄCEJ	247
10.2.9.2.	PRECYZYJNE USTAWIENIE POZYCJI STRUMIENIA W RYNNIE SSĄCEJ	248
10.3.	KALIBRACJA EKRANU DOTYKOWEGO	249
10.4.	ODBLOKOWYWANIE ZABEZPIECZEŃ	249
10.4.1.	USUWANIE HASŁA OPERATORA ZAAWANSOWANEGO	250
11.	OBŚŁUGA BŁĘDÓW	253
11.1.	SYGNALIZACJA ALARMÓW	253
11.1.1.	HISTORIA KOMUNIKATÓW ALARMOWYCH	253
11.1.2.	RAPORT ZDARZEŃ	253
11.2.	KASOWANIE SYGNALIZACJI ALARMOWEJ	254
11.3.	ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW	255
11.4.	KONTAKT Z AUTORYZOWANYM DYSTRYBUTOREM	265
12.	PARAMETRY TECHNICZNE	268
13.	PRZEGLĄD WERSJI	275

INFORMACJE WSTĘPNE

Szanowni Państwo,

Aby uzyskać pełne informacje o obsłudze Waszej drukarki, prosimy koniecznie przeczytać niniejszą instrukcję obsługi.

Niniejsza wersja dokumentu uwzględnia większość zmian wprowadzonych w drukarkach **EBS Ink-Jet Systems** do wersji oprogramowania **39_2B** i opisy w nim zawarte są dostosowane do urządzeń wyposażonych w tą wersję oprogramowania.

Ponieważ zakres dostawy zależy od zamówienia, zdarzyć się może, że wyposażenie oraz funkcjonalność Waszego systemu drukującego będą różniły się od niektórych opisów lub ilustracji. Aby móc dopasować się do stale postępującego rozwoju technicznego i indywidualnych wymagań naszych klientów, musimy zastrzec sobie prawo do zmian w formie, wykonaniu i rozwiązaniach technicznych. Dlatego do żadnych danych, ilustracji i opisów w niniejszej instrukcji obsługi nie można wywodzić żadnych roszczeń. Jeżeli Wasza drukarka posiada szczegóły wyposażenia lub oprogramowania, które nie zostały zilustrowane lub opisane w niniejszej instrukcji obsługi, lub jeśli po lekturze instrukcji obsługi wyłonią się jeszcze dodatkowe pytania, to potrzebnych informacji udzieli Wam chętnie każdy autoryzowany dystrybutor firmy **EBS Ink-Jet Systems**.

Producent nie ponosi odpowiedzialności za uszkodzenia urządzenia spowodowane niewłaściwą tzn. niezgodną z instrukcją obsługą oraz konsekwencjami błędów edytorskich i błędów druku tej instrukcji.

Stosowanie i wykorzystywanie produktów odbywa się poza naszymi możliwościami kontroli i dlatego leży w Waszym wyłącznym zakresie odpowiedzialności.

Oryginalną wersją językową niniejszej instrukcji jest wersja angielska. W przypadku ewentualnych sporów wersja angielska stanowi priorytet. Pozostałe wersje językowe są tłumaczeniami wersji oryginalnej.

1. INFORMACJE WSTĘPNE

W instrukcji stosowane są następujące oznaczenia:



Dodatkowa informacja na dany temat. Uzupełnienie lub przekierowanie do miejsca gdzie znajduje się więcej szczegółów.



Ważna uwaga, wskazówka.

Wskazane jest bezwzględne zastosowanie się do treści uwagi.

Numery poszczególnych podzespołów używane w niniejszym dokumencie są takie same na wszystkich rysunkach i we wszystkich opisach w dokumencie.

Niniejsza instrukcja dotyczy następujących drukarek serii **BOLTMARK® II**:

- **EBS-6600 BOLTMARK® II**; drukarka niskobudżetowa przeznaczona do prostych aplikacji,
- **EBS-6900 BOLTMARK® II**, drukarka uniwersalna z możliwością instalacji pełnego zestawu opcji.

1.1. ODPOWIEDZIALNOŚĆ

Firma **EBS Inks-Jet Systems** nie ponosi odpowiedzialności za szkody ani obrażenia ciała powstałe podczas instalacji, eksploatacji lub serwisu urządzeń **EBS Ink-Jet Systems**, spowodowane nieprzestrzeganiem zaleceń instrukcji bezpieczeństwa, a także ogólnie przyjętych w branży dobrych praktyk produkcyjnych i norm bezpieczeństwa.

Każdy użytkownik, który modyfikuje lub naprawia urządzenia firmy **EBS Ink-Jet Systems**, używając materiałów eksploatacyjnych, części zamiennych lub akcesoriów innych, niż dostarczane przez firmę **EBS Ink-Jet Systems**, lub też niezgodnych ze specyfikacjami firmy **EBS Ink-Jet Systems**, robi to na swoją wyłączną odpowiedzialność i z tego powodu nie może wnosić roszczeń w ramach udzielonej mu gwarancji.

Firma **EBS Ink-Jet Systems** nie ponosi odpowiedzialności za jakiegokolwiek awarie lub uszkodzenia spowodowane przez modyfikacje urządzenia lub zastosowania urządzenia do celów innych niż te, dla których jest przeznaczone. Użytkownik jest odpowiedzialny, za podjęcie wszelkich środków ostrożności, wymaganych przy każdym zastosowaniu urządzenia firmy **EBS Ink-Jet Systems**.

Materiały eksploatacyjne firmy **EBS Ink-Jet Systems**, części zamienne i akcesoria zostały zaprojektowane do pracy z urządzeniami firmy **EBS Ink-Jet Systems**. Stosowanie materiałów eksploatacyjnych, części zamiennych i akcesoriów, które nie są produkowane lub zalecane przez firmę **EBS Ink-Jet Systems** do użytku w określonym urządzeniu, może powodować jego nieprawidłowe działanie lub doprowadzić do jego uszkodzenia oraz powoduje utratę wszelkich roszczeń gwarancyjnych.

Ponieważ urządzenia firmy **EBS Ink-Jet Systems** są testowane z materiałami eksploatacyjnymi i częściami zamiennymi firmy **EBS Ink-Jet Systems** zgodnie z określonymi przepisami i normami bezpieczeństwa, wykorzystywanie materiałów eksploatacyjnych oraz części zamiennych innych niż dostarczone przez firmę **EBS Ink-Jet Systems** może być niezgodne z warunkami testowania i wpływać na zgodność urządzenia z niektórymi normami oraz może powodować niezachowanie wyspecyfikowanych parametrów, właściwości lub wydajności eksploatacyjnych urządzenia. Użytkownik ponosi wszelkie ryzyko związane z korzystaniem z niewłaściwych materiałów eksploatacyjnych i części zamiennych.

1.2. ZASADY BEZPIECZEŃSTWA



Przed użyciem drukarki serii **BOLTMARK® II** uważnie przeczytaj karty charakterystyk użytych materiałów eksploatacyjnych.

Dołożono wszelkich starań, aby urządzenie zostało starannie zaprojektowane, było bezpieczne i niezawodne w użytkowaniu. Jednak warunkiem bezpiecznego użytkowania urządzenia jest znajomość oraz przestrzeganie kilku zasad i środków ostrożności.






Urządzenie powinno być obsługiwane przez przeszkolony personel. Zaleca się, aby urządzenie w czasie pracy było pod nadzorem.

Wszelkie czynności serwisowe, w tym:

- instalacja i demontaż drukarki,
- czynności wymagające otwarcia lub zdjęcia jakichkolwiek osłon ochronnych urządzenia innych niż osłona głowicy **2b** (patrz **Rys. 8 na stronie 34**) oraz drzwi komory materiałów eksploatacyjnych **8** (patrz **Rys. 6 na stronie 32**)

mogą być przeprowadzane wyłącznie przez autoryzowany serwis producenta lub użytkownika przeszkolonego w tym zakresie przez autoryzowanych przedstawicieli producenta. Nieprzeszkolony użytkownik może zdjąć osłonę głowicy **2b** tylko i wyłącznie gdy drukarka jest odłączona od napięcia zasilającego.

Dla użytkownika drukarki przeznaczone są poziomy uprawnień **OPERATOR**  oraz **OPERATOR ZAAWANSOWANY** . Poziom uprawnień **SERWISANT**  dający dostęp do wszelkich procedur serwisowych przeznaczony jest tylko i wyłącznie dla pracowników autoryzowanych serwisów producenta. Więcej szczegółów znajduje się w rozdziale „3.1. Poziomy uprawnień/Użytkownicy”.

- Nie drukuj na przedmiotach, których temperatura w momencie opisywania przekracza **100°C (212°F)**.
- Manipulacje w części elektrycznej urządzenia wykonuj tylko przy wyłączonym zasilaniu.
- Nigdy nie kieruj wylotu głowicy w kierunku osób lub zwierząt. Nawet jeżeli urządzenie jest wyłączone.
- Czynności związane z systemem atramentowym i głowicą drukującą wykonuj w ubraniu ochronnym oraz okularach ochronnych.
- Podczas instalacji/wymiany butelek w komorze materiałów eksploatacyjnych, zachowaj ostrożność aby nie ulec skaleczeniu igłami wchodzącymi w skład ich przyłączy.
- Do mycia nie używaj naczyń z tworzyw sztucznych. Zalecane są naczynia metalowe.
- W przypadku konieczności odłączenia napięcia zasilającego, odłącz wtyczkę sieciową **3a** (patrz **Rys. 3 na stronie 28**) od sieci zasilającej lub ustaw główny wyłącznik zasilania **POWER (5)**; patrz **Rys. 5 na stronie 30**) na płycie przyłączy akcesoriów **4** w pozycji „O”.
- Nie używaj urządzenia jeżeli nie jest ono w pełni sprawne.

1.3. POSTĘPOWANIE PRZY WYPADKACH

Gdy rozleje się atrament, rozlaną ciecz wytrzyj materiałem wchłaniającym i usuń zgodnie z przepisami przeciwpożarowymi i BHP.

Popryskaną odzież niezwłocznie zdejmij.

W przypadku podrażnienia oczu i skóry:

- **OCZY** płucz pod bieżącą wodą przez 15 minut, następnie skontaktuj się z lekarzem okulistą,
- **SKÓRĘ** zmyj wodą z mydłem.

1.4. OCHRONA PRZECIWPOŻAROWA



Należy dokładnie przestrzegać instrukcji opisanych w kartach charakterystyki dla każdego stosowanego atramentu i rozpuszczalnika.

- W pobliżu urządzenia umieścić gaśnicę (do gaszenia urządzeń elektrycznych i palnych rozpuszczalników).
- Nie drukuj w pomieszczeniach zagrożonych wybuchem.
- Nie stosuj otwartego ognia, ani urządzeń wytwarzających iskry w obszarze pracy urządzenia.
- Nie pozostawiaj atramentu, rozpuszczalnika i zmywacza w otwartych pojemnikach.
- Przed zbliżeniem się do łatwopalnych cieczy, dotknij uziemionego, metalowego przedmiotu (np. uziemionej obudowy drukarki).
- Zapewnij dobrą wentylację w miejscu, w którym zainstalowana jest drukarka (zwłaszcza w okolicy głowicy drukującej) oraz przechowywane są materiały eksploatacyjne.

1.5. WARUNKI PRACY URZĄDZENIA

- Podłącz urządzenie do gniazdka zasilającego z uziemieniem ochronnym.
- Napięcie zasilające: **100 - 240 VAC, 50/60 Hz**.
- Temperatura pracy urządzenia:
+5 - +40 °C (+41 - +104 °F); dla pracy statycznej,
+15 - +40 °C (+59 - +104 °F); dla pracy dynamicznej.
- Wilgotność względna: **do 90%** bez kondensacji.
- Podłącz zacisk ochronny urządzenia do uziemionego elementu instalacji przemysłowej, np. transportera produkcyjnego (patrz **Rys. 16 na stronie 46**). Jest to niezbędne zwłaszcza w sytuacji gdy urządzenie jest podłączone do sieci telekomunikacyjnej.
- Wyprowadź wylot oparów drożnym przewodem na zewnątrz budynku.
- Zapewnij swobodny dostęp do urządzenia, zwłaszcza do głównego wyłącznika zasilania **POWER (5)**; patrz **Rys. 5 na stronie 30**), który stanowi wyłącznik bezpieczeństwa.
- Ustaw drukarkę w pozycji pionowej na stoliku (patrz **Rys. 15 na stronie 44**) lub stojaku **EBS Ink-Jet Systems** (patrz **Rys. 13 na stronie 42**), lub powieś na wieszaku; drukarka powinna być zabezpieczona przed przemieszczaniem się.
- Umieść fotodetektor i głowicę drukującą w dogodnym miejscu ze względu na opisywane przedmioty; głowica drukująca powinna być umieszczona w miejscu wolnym od drgań i wibracji.
- Drukarka zawiera wewnętrzny, niewymienialny akumulator litowo-manganowy. Akumulatora nie wolno demontować, wymieniać, zgniatać, dziurawić, wrzucać do wody lub ognia.

1.6. MOŻLIWOŚCI KONFIGURACYJNE Drukarek serii **BOLTMARK® II**

Ze względu na mnogość różnych konfiguracji drukarek serii **BOLTMARK® II**, ich wyposażenie i aktywne opcje są zależne od danego kraju oraz od konkretnej aplikacji u użytkownika.



W celu uzyskania szczegółowych informacji na temat opcji skontaktuj się z autoryzowanym dystrybutorem.

W celu dopasowania drukarki do wymagań użytkownika, może ona zostać wyposażona w szereg opcji. Mogą to być opcje:

- **sprzętowe**; wymagają dodatkowych podzespołów, ale nie wymagają aktywacji przez autoryzowanego dystrybutora;
- **programowe**; wybrane opcje mogą zostać aktywowane zdalnie po skontaktowaniu się z autoryzowanym dystrybutorem; pozostałe wymagają zmiany oprogramowania drukarki.



Część opcji programowych wymaga instalacji dodatkowych podzespołów.

1.6.1. OPCJE SPRZĘTOWE

Wybrane opcje sprzętowe:

Różne długości kabla głowicowego

Głowica drukująca może być wyposażona w kabel głowicowy o długości:

- 3 m (9,85 ft),
- 6 m (19,7 ft).



*Dostępność kabla głowicowego o długości 6 metrów w poszczególnych modelach drukarek serii **BOLTMARK® II** jest uzależniona od danego kraju. W celu uzyskania szczegółowych informacji na temat opcji skontaktuj się z autoryzowanym dystrybutorem.*

Głowica kątowa

Głowica drukująca przeznaczona do opisywania przedmiotów w trudno dostępnych miejscach. Opcja zalecana wszędzie tam gdzie instalacja głowicy prostej jest niemożliwa lub utrudniona.



*Dostępność głowicy kątowej w poszczególnych modelach drukarek serii **BOLTMARK® II** jest uzależniona od danego kraju. W celu uzyskania szczegółowych informacji na temat opcji skontaktuj się z autoryzowanym dystrybutorem.*

Więcej szczegółów znajduje się w rozdziale „2.2.3. Głowica drukująca z kablem”.

Dodatkowa ochrona powłoki kabla głowicowego

Głowica drukująca z kablem, którego powłoka została dodatkowo zabezpieczona przed ścieraniem. Opcja zalecana w przypadku gdy kabel głowicowy ma mieć w trakcie pracy kontakt z innym obiektem.


Stosowanie dodatkowej ochrony powłoki kabla głowicowego jest szczególnie zalecane podczas pracy dynamicznej, tzn. wtedy gdy głowica drukująca jest umieszczona w manipulatorze.



*Dostępność kabla głowicowego z dodatkową ochroną w poszczególnych modelach drukarek serii **BOLTMARK® II** jest uzależniona od danego kraju. W celu uzyskania szczegółowych informacji na temat opcji skontaktuj się z autoryzowanym dystrybutorem.*

*Do pracy dynamicznej, tzn. do obsługi głowicy drukującej umieszczonej w manipulatorze zalecane jest użycie opcji programowej **ROBOT**. Więcej szczegółów znajduje się w rozdziale „1.6.2. Opcje programowe”.*

Złącze fotodetektora

W drukarkach serii **BOLTMARK® II**, złącze fotodetektora  na płycie przyłączy akcesoriów 4 (patrz **Rys. 5 na stronie 30**) dostępne jest w dwóch wariantach:

- przepust kablowy,
- złącze do szybkiego podłączania fotodetektora.



*Typ złącza fotodetektora w poszczególnych modelach drukarek serii **BOLTMARK® II** jest uzależniony od danego kraju. W celu uzyskania szczegółowych informacji na temat opcji skontaktuj się z autoryzowanym dystrybutorem.*


*Złącze do szybkiego podłączania fotodetektora umożliwia podłączenie do drukarek serii **BOLTMARK® II** fotodetektorów stosowanych w starszych modelach drukarek **CIJ** firmy **EBS Ink-Jet Systems**.*

Drugi fotodetektor

Drukarki serii **BOLTMARK® II** mogą obsługiwać dwa fotodetektory:

- fotodetektor **A**,
- fotodetektor **B**.

Złącze shaft-encodera

W drukarkach serii **BOLTMARK® II**, złącze shaft-encodera  na płycie przyłączy akcesoriów 4 (patrz **Rys. 5 na stronie 30**) dostępne jest w dwóch wariantach:

- przepust kablowy,
- złącze do szybkiego podłączania shaft-encodera.



*Typ złącza shaft-encodera w poszczególnych modelach drukarek serii **BOLTMARK® II** jest uzależniony od danego kraju. W celu uzyskania szczegółowych informacji na temat opcji skontaktuj się z autoryzowanym dystrybutorem.*

*Złącze do szybkiego podłączania shaft-encodera umożliwia podłączenie do drukarek serii **BOLTMARK® II** shaft-encoderów stosowanych w starszych modelach drukarek **CIJ** firmy **EBS Ink-Jet Systems**.*

Wykrywanie cofania transportera produkcyjnego

Drukarki serii **BOLTMARK® II** mogą obsługiwać shaft-enkoder z funkcją wykrywania cofania transportera produkcyjnego.




Aby możliwe było wykrycie kierunku przesuwania się transportera produkcyjnego, konieczne jest podłączenie shaft-enkodera zarówno do wejścia **IN A** jak i **IN B**. Więcej szczegółów znajduje się w rozdziale „2.3.8.2. Podłączanie shaft-enkodera”.

Prawidłowa obsługa drukowania z uwzględnieniem cofania się transportera produkcyjnego możliwa jest tylko w drukarce z aktywną opcją programową **CONVEYERback**. Więcej szczegółów znajduje się w rozdziale „1.6.2. Opcje programowe”.

Złącze interfejsu ETHERNET w standardzie przemysłowym (złącze typu M12)

Drukarki serii **BOLTMARK® II** mogą zostać wyposażone w złącze interfejsu **ETHERNET** w standardzie przemysłowym (złącze typu **M12**). Do instalacji złącza typu **M12** przeznaczony jest otwór **CUSTOM 3 (4g)** na płycie przyłączy akcesoriów **4** (patrz [Rys. 5 na stronie 30](#)).

Złącze interfejsu RS-232

Drukarki serii **BOLTMARK® II** mogą być wyposażone w złącze  interfejsu **RS-232** na płycie przyłączy akcesoriów **4** (patrz [Rys. 5 na stronie 30](#)).



Dostępność złącza interfejsu **RS-232** w poszczególnych modelach drukarek serii **BOLTMARK® II** jest uzależniona od danego kraju. W celu uzyskania szczegółowych informacji na temat opcji skontaktuj się z autoryzowanym dystrybutorem.

Opcja do pracy w trudnych warunkach

Drukarki serii **BOLTMARK® II** mogą zostać wyposażone w opcję umożliwiającą pracę w trudnych warunkach (np. w przemyśle spożywczym), takich jak, np.

- środowisko o wysokim zapyleniu,
- środowisko w którym istnieje ryzyko wystąpienia kondensacji pary wodnej.

W skład opcji wchodzi:

- zewnętrzny nadmuch komory elektroniki podłączony do jednego ze złączy na płycie przyłączy akcesoriów **4** (patrz [Rys. 5 na stronie 30](#)); zapewnia podniesienie klasy szczelności obudowy drukarki z **IP55** do **IP65**,
- dodatkowa izolacja elektrody wysokiego napięcia w głowicy drukującej.



Do podłączenia podzespołów nadmuchu zewnętrznego do drukarki zalecane jest wykorzystanie mocowania **20** (patrz [Rys. 7 na stronie 33](#)) z tyłu obudowy drukarki.



W celu zapewnienia klasy szczelności obudowy drukarki **IP65**, wszystkie nieużywane złącza na płycie przyłączy akcesoriów **4** (patrz [Rys. 5 na stronie 30](#)) muszą być zabezpieczone zaślepkami:

- do przepustów (nr części **4810252**) lub
- do złączy do szybkiego podłączania akcesoriów (nr części **2240065**).

Więcej szczegółów znajduje się w rozdziale „2.3.2. Czynności wstępne”.

ALARM/STOP

Drukarki serii **BOLTMARK® II** mogą obsługiwać zewnętrzny sygnalizator statusów, tzw. „koguta”, a także sterować urządzeniami zewnętrznymi, np. mogą zatrzymać transporter produkcyjny w chwili wystąpienia błędu uniemożliwiającego drukowanie. Sygnalizator statusów lub moduł sterowania urządzeniami zewnętrznymi może być podłączony jest do jednego ze złączy na płycie przyłączy akcesoriów **4** (patrz [Rys. 5 na stronie 30](#)).



Do podłączenia sygnalizatora statusów do drukarki zalecane jest wykorzystanie mocowania **20** (patrz [Rys. 7 na stronie 33](#)) z tyłu obudowy drukarki.

Sprzętowy przełącznik kodowy (CS)

W trakcie drukowania z przełącznikiem kodowym użyty może być emulowany przełącznik kodowy lub opcjonalny, sprzętowy przełącznik kodowy dostępny w dwóch wariantach:

- przełącznik kodowy szeregowy,
- przełącznik kodowy równoległy (wymaga aktywacji opcji programowej **OLDCSW**).

Sprzętowy przełącznik kodowy może być podłączony do jednego ze złączy na płycie przyłączy akcesoriów **4** (patrz [Rys. 5 na stronie 30](#)).



Więcej szczegółów znajduje się w rozdziale „[4.3.4. Drukowanie z przełącznikiem kodowym](#)”.

System zasilania zapobiegający zatykaniu rurek i dyszy ACPS®

Drukarki serii **BOLTMARK® II** mogą być wyposażone w system zasilania zapobiegający zatykaniu rurek i dyszy **ACPS®** (ang. Anti Clogging Power Supply), dzięki któremu możliwe jest wyłączenie ich z płukaniem obwodów głowicy drukującej nawet w przypadku zaniku napięcia zasilającego.

Złącze zmiany kierunku drukowania (obsługa manipulatora)

Drukarki serii **BOLTMARK® II** mogą być wyposażone w złącze na płycie przyłączy akcesoriów **4** (patrz [Rys. 5 na stronie 30](#)) służące do podłączenia sygnału informującego o konieczności zmiany kierunku drukowania. Złącze to może być użyte w przypadku pracy dynamicznej (głowica drukująca umieszczona w manipulatorze).



Do pracy dynamicznej, tzn. do obsługi głowicy drukującej umieszczonej w manipulatorze zalecane jest użycie opcji programowej **ROBOT**. Więcej szczegółów znajduje się w rozdziale „[1.6.2. Opcje programowe](#)”.

Złącze resetowania liczników

Drukarki serii **BOLTMARK® II** mogą być wyposażone w złącze na płycie przyłączy akcesoriów **4** (patrz [Rys. 5 na stronie 30](#)) służące do podłączenia sygnału zewnętrznego służącego do resetowania liczników.















W celu skorzystania z możliwości resetowania liczników sygnałem zewnętrznym konieczne jest użycie opcji programowej **RES_LICZNIKI**. Więcej szczegółów znajduje się w rozdziale „[1.6.2. Opcje programowe](#)”.

1.6.2. OPCJE PROGRAMOWE

Większość dostępnych opcji programowych może zostać aktywowana zdalnie, bez konieczności wizyty personelu serwisowego. Niezbędne jest jedynie skontaktowanie się z autoryzowanym dystrybutorem.



Status większości opcji programowych możesz sprawdzić za pomocą     . Więcej szczegółów znajduje się w rozdziale „7.6. Informacje o opcjach programowych”.
Wybraną opcję programową możesz aktywować po skontaktowaniu się z autoryzowanym dystrybutorem za pomocą       . Więcej szczegółów znajduje się w rozdziale „10.4. Odblokowywanie zabezpieczeń”.

Wybrane opcje programowe:



W poniższych opisach pozycja „*” informuje o tym czy dana opcja może być aktywowana zdalnie (TAK) czy wymaga zmiany oprogramowania drukarki (NIE).













Opcja	Nazwa	*
Maksymalna liczba wierszy drukowanego tekstu	Brak	NIE

Maksymalna wysokość tekstu może wynosić:

- 16 wierszy (MINI),
- 25 wierszy (MIDI),
- 32 wiersze (MAXI).



Maksymalna liczba wierszy drukowanego tekstu w poszczególnych modelach drukarek serii **BOLTMARK® II** jest uzależniona od danego kraju. W celu uzyskania szczegółowych informacji na temat opcji skontaktuj się z autoryzowanym dystrybutorem.

Status niniejszej opcji programowej nie jest dostępny za pomocą     . Aktualną, maksymalną wysokość tekstu [w wierszach], którą drukarka może wydrukować możesz odczytać za pomocą       . Więcej szczegółów znajduje się w rozdziale „7.5. Informacje o drukarce”.

Opcja	Nazwa	*
Maksymalna liczba obiektów w bibliotece	TXT_NO	NIE

Maksymalna liczba obiektów (tekstów i bloków parametrów) w bibliotece może wynosić:

- 100,
- ok. 1000,
- ok. 2000.



Maksymalna liczba obiektów w bibliotece w poszczególnych modelach drukarek serii **BOLT-MARK® II** jest uzależniona od danego kraju. W celu uzyskania szczegółowych informacji na temat opcji skontaktuj się z autoryzowanym dystrybutorem.

Opcja	Nazwa	*
Kody 2-wymiarowe (2D)	ECC200 QR_CODE	TAK

Tworzenie i drukowanie kodów 2-wymiarowych. Aktywacja opcji powoduje zmianę zestawu dostępnych parametrów podtekstu typu **KOD PASKOWY**.



Możliwość obsługi kodów 2-wymiarowych w poszczególnych modelach drukarek serii **BOLTMARK® II** jest uzależniona od danego kraju. W celu uzyskania szczegółowych informacji na temat opcji skontaktuj się z autoryzowanym dystrybutorem.

Więcej szczegółów znajduje się w rozdziale „5.4.5. Tworzenie/Edycja podtekstu typu **KOD PASKOWY**”.

Opcja	Nazwa	*
Dodatkowe matryce znaków	ARABIC CYRILLIC	NIE

Drukarka może być wyposażona w dodatkowe języki, dzięki czemu można tworzyć oraz drukować teksty z wykorzystaniem matryc znaków, np. arabskich, cyrylicy, itd.



Więcej szczegółów znajduje się w rozdziale „5.4.3.1. Matryce znaków w podteście typu **CIĄG ZNAKÓW**”.

Opcja	Nazwa	*
Pomijanie przedmiotów w trakcie drukowania	IGNORE	TAK

Pomijanie określonej liczby przedmiotów (wyzwoleń fotodetektora) w trakcie drukowania. Liczba pominiętych przedmiotów określona jest za pomocą parametru drukowania **Co ile druk**.

Opcja	Nazwa	*
Gromadzenie danych otrzymanych z urządzenia zewnętrznego	KS_MEMORY	TAK



Opcja związana z obsługą rejestru specjalnego **Kan. spec.**. Więcej szczegółów znajduje się w rozdziale „5.6.3. Dane z zewnętrznego urządzenia”.

Gromadzenie w buforze drukarki, danych otrzymanych z urządzenia zewnętrznego. Następnie dane te są kolejno drukowane.

Standardowo dane nie są gromadzone, a drukowana jest tylko ostatnia, przesłana porcja danych.

Opcja	Nazwa	*
Powtarzanie drukowania danych otrzymanych z zewnętrznego urządzenia	KS_RUN	TAK



Opcja związana z obsługą rejestru specjalnego **Kan. spec.**. Więcej szczegółów znajduje się w rozdziale „5.6.3. Dane z zewnętrznego urządzenia”.

Wielokrotne drukowanie danych przesłanych do drukarki z zewnętrznego urządzenia. Drukowane danych powtarzane jest do chwili przesłania kolejnej porcji danych.

Standardowo przesłane dane drukowane są jeden raz.


Opcja	Nazwa	*
Przesyłanie licznika powtórzeń wydruku danych	KS_REPEAT	TAK



Opcja związana z obsługą rejestru specjalnego **Kan. spec.**. Więcej szczegółów znajduje się w rozdziale „5.6.3. Dane z zewnętrznego urządzenia”.

Przesyłanie licznika powtórzeń wydruku danych wraz z danymi z zewnętrznego urządzenia. Licznik powtórzeń musi być przesłany na początku danych i poprzedzony znakiem <DC1>. Standardowo przesłane dane drukowane są jeden raz.

Opcja	Nazwa	*
Obsługa zewnętrznego klawisza uruchamiania/zatrzymywania drukowania	EXT_PAN	TAK

Obsługa podłączonego do drukarki zewnętrznego klawisza o funkcjonalności zbliżonej do funkcjonalności klawisza  na pulpicie operatorskim.

Opcja	Nazwa	*
Zmiana kierunku drukowania	ROBOT	TAK

Zmiany poziomego i pionowego kierunku drukowania za pomocą sygnału zewnętrznego. Opcja może być użyta, np. gdy ruchoma głowica drukująca umieszczona w manipulatorze opisuje nieruchome przedmioty przesuwając się raz w jedną a raz w drugą stronę. Aktywacja opcji powoduje rozszerzenie liczby dostępnych wartości parametrów drukowania **Kier.pion.** oraz **Kier. transp.**



Do współpracy z opcją **ROBOT** zalecane jest wyposażenie drukarki w opcjonalne wejście służące do podłączenia sygnału informującego o konieczności zmiany kierunku drukowania. Więcej szczegółów znajduje się w rozdziale „1.6.1. Opcje sprzętowe”.

Do współpracy z opcją **ROBOT** zalecane jest stosowanie drukarki z dodatkową ochroną powłoki kabla głowicowego. Więcej szczegółów znajduje się w rozdziale „1.6.1. Opcje sprzętowe”.

Opcja	Nazwa	*
Zmiana stanu liczników tylko po wyzwoleniu sygnałem zewnętrznym (bramkowanie zliczania)	RobotCNT	TAK



Opcja związana z obsługą rejestrów specjalnych **Licz.rosn.**, **Licz.malej.** oraz **Licz.uniw.**. Więcej szczegółów znajduje się w rozdziale „5.6.1. Liczniki przedmiotów”.

Zmiana stanu liczników przedmiotów następuje tylko po pojawieniu się sygnału zewnętrznego.

Opcja	Nazwa	*
Resetowanie stanu liczników	RES_LICZNIKI	TAK



Opcja związana z obsługą rejestrów specjalnych **Licz.rosn.**, **Licz.malej.** oraz **Licz.uniw.**. Więcej szczegółów znajduje się w rozdziale „5.6.1. Liczniki przedmiotów”.

Resetowanie (przywracanie stanu początkowego) liczników za pomocą sygnału zewnętrznego.



Do współpracy z opcjami **RES_LICZNIKI** konieczne jest wyposażenie drukarki w opcjonalne wejście służące do podłączenia sygnału służącego do resetowania stanu liczników. Więcej szczegółów znajduje się w rozdziale „1.6.1. Opcje sprzętowe”.

Parametry opcji możesz dodatkowo skonfigurować za pomocą



Opcja	Nazwa	*
Kontynuacja zliczania licznika uniwersalnego	UNI_PRT_CNT	TAK



Opcja związana z obsługą rejestru specjalnego **Licz.uniw.**. Więcej szczegółów znajduje się w rozdziale „5.6.1.3. Licznik uniwersalny”.

Kontynuacja zliczania licznika uniwersalnego (niezależnie od ustawionych parametrów licznika) po każdym uruchomieniu drukowania.

Opcja	Nazwa	*
Kontynuacja zliczania rosnącego i malejącego licznika przedmiotów	PRT_CNT_CNT	TAK



Opcja związana z obsługą rejestrów specjalnych **Licz.rosn.** oraz **Licz.malej.**. Więcej szczegółów znajduje się w rozdziale „5.6.1. Liczniki przedmiotów”.

Kontynuacja zliczania rosnącego i malejącego licznika przedmiotów po każdym uruchomieniu drukowania.

Opcja	Nazwa	*
Aktualizacja treści rejestrów specjalnych tylko po wykryciu przedmiotu przez fotodetektor	REP_RSPEC	TAK

Aktualizacja treści rejestrów specjalnych tylko po wykryciu przedmiotu przez fotodetektor. Treść rejestrów specjalnych w trakcie drukowania kolejnych powtórzeń tego samego tekstu pozostaje niezmienna.

Standardowo treść rejestrów specjalnych uaktualniana jest w trakcie każdego wydruku (również przy powtórzeniach tego samego tekstu na przedmiocie).

Opcja	Nazwa	*
Zmiana stanu liczników po wykryciu końca przedmiotu przez fotodetektor	PHOT_CNT_NACT	TAK



Opcja związana z obsługą rejestrów specjalnych **Licz.rosn.**, **Licz.malej.** oraz **Licz.uniw.**. Więcej szczegółów znajduje się w rozdziale „5.6.1. Liczniki przedmiotów”.

Zmiana stanu liczników może następować także po wykryciu końca przedmiotu przez fotodetektor.

Opcja	Nazwa	*
Przełączenie tekstu drukowanego z przełącznikiem kodowym po wprowadzeniu nazwy	noSTROBE	TAK



Opcja związana z drukowaniem z przełącznikiem kodowym. Więcej szczegółów znajduje się w rozdziale „4.3.4. Drukowanie z przełącznikiem kodowym”.

Przełączanie tekstów drukowanych z przełącznikiem kodowym odbywa się bezpośrednio po wprowadzeniu nazwy kolejnego tekstu. Drukarka nie czeka na sygnał strobujący.

Opcja	Nazwa	*
Wysyłanie znaku <ACK> po zakończeniu drukowania	SENDACK	TAK



Opcja związana z obsługą rejestru specjalnego **Kan. spec.**. Więcej szczegółów znajduje się w rozdziale „5.6.3. Dane z zewnętrznego urządzenia”.

Wysyłanie przez drukarkę znaku <ACK> potwierdzającego odbiór danych dopiero po zakończeniu drukowania danego tekstu zawierającego rejestr specjalny **Kan. spec.**. Standardowo znak <ACK> jest wysyłany przez drukarkę po odebraniu przez kanał specjalny znaku <ENTER> kończącego transmisję danych z zewnętrznego urządzenia.

Opcja	Nazwa	*
Obsługa przełącznika kodowego przez złącze interfejsu RS-232	serialCSW	NIE

W trakcie drukowania z przełącznikiem kodowym, nazwy kolejnych tekstów przesyłane są do drukarki poprzez złącze interfejsu szeregowego RS-232.



Więcej szczegółów znajduje się w rozdziale „4.3.4. Drukowanie z przełącznikiem kodowym”.

Opcja	Nazwa	*
Obsługa równoległego przełącznika kodowego	OLDCSW	NIE

Aktywacja możliwości korzystania z równoległego przełącznika kodowego w trakcie drukowania z przełącznikiem kodowym.

Standardowo drukarka obsługuje szeregowy przełącznik kodowy.



Więcej szczegółów znajduje się w rozdziale „4.3.4. Drukowanie z przełącznikiem kodowym”.

Opcja	Nazwa	*
Natychmiastowe przerwanie drukowania	QUICKSTOP	NIE

Natychmiastowe przerwanie drukowania po wykryciu końca przedmiotu przez fotodetektor. Drukarka zachowuje się zawsze tak jakby fotodetektor został skonfigurowany na wyzwalanie poziomem aktywnym.



Więcej szczegółów znajduje się w rozdziale „8.5. Konfiguracja fotodetektora”.

W przypadku drukowania z przełącznikiem kodowym, wprowadzenie nazwy kolejnego tekstu powoduje natychmiastowe przerwanie drukowania poprzedniego tekstu.

Opcja	Nazwa	*
Ustawianie kierunku drukowania analogicznie jak w drukarkach starszych generacji	OldLeftRight	TAK

Konfiguracja kierunku drukowania za pomocą parametrów drukowania **Kier.pion.** oraz **Kier.transp.** w analogiczny sposób jak w drukarkach starszych generacji. Dla aktywnej opcji **OldLeftRight** zakres wartości w/w parametrów w drukarkach serii **BOLTMARK® II** jest taki sam jak w drukarkach starszych generacji.

Opcja	Nazwa	*
Drukowanie z uwzględnieniem cofania się transportera produkcyjnego	CONVEYER-back	NIE



Opcja dotyczy tylko drukowania taktowanego za pomocą shaft-enkodera (parametr drukowania **Taktowanie = SHAFT**). Więcej szczegółów znajduje się w rozdziale „4.5. Obsługa parametrów drukowania”.

Drukowanie odbywa się tylko wtedy gdy transporter produkcyjny przesuwa się do przodu. W trakcie cofania transportera drukarka nie drukuje ale zlicza impulsy z shaft-enkodera. Dzięki temu drukowanie zostanie wznowione dopiero gdy transporter produkcyjny powróci do miejsca gdzie drukowanie zostało przerwane.

Opcja	Nazwa	*
Automatyczne wyłączanie drukarki po okresie bezczynności	AutoShutOff	NIE

Automatyczne wyłączenie drukarki po okresie bezczynności, który może zostać ustalony za pomocą dodatkowego parametru konfiguracyjnego w zakresie od 7 do 1440 minut.

Opcja	Nazwa	*
Pomijanie w trakcie drukowania przedmiotów wskazanych sygnałem zewnętrznym	extIGNORE	NIE

Możliwość wskazania za pomocą sygnału zewnętrznego tych przedmiotów, które mają zostać pominięte w trakcie drukowania.

Opcja	Nazwa	*
Zmiana sposobu drukowania danych otrzymanych z zewnętrznego urządzenia	KS_Just2Right	NIE



Opcja związana z obsługą rejestru specjalnego **Kan. spec.**. Więcej szczegółów znajduje się w rozdziale „5.6.3. Dane z zewnętrznego urządzenia”.

W przypadku gdy długość rejestru specjalnego **Kan. spec.** jest większa od liczby danych przesłanych z zewnętrznego urządzenia, to zostaną one uzupełnione spacjami z lewej strony do długości rejestru (tzw. justowanie do prawej strony).

Standardowo dane są uzupełniane spacjami z prawej strony (justowanie do lewej strony).

1.7. PRZEZNACZENIE

Standardowo, drukarki serii **BOLTMARK® II** pracują z czarnym, barwnikowym (niepigmentowym) atramentem na bazie ketonu metylowo-etylowego.

W ramach dostępnych opcji drukarki serii **BOLTMARK® II** mogą pracować z takimi atramentami, jak np.:

- atrament na bazie etanolu przeznaczony do żywności,
- atrament zmieniający barwę pod wpływem temperatury,
- inne atramenty specjalne.



W celu uzyskania szczegółowych informacji na temat atramentów dostępnych dla drukarek serii **BOLTMARK® II** skontaktuj się z autoryzowanym dystrybutorem.

Drukarki zapewniają trwałą i czytelny wydruk na:

- papierze i tekturze,
- tworzywach sztucznych,
- tkaninach,
- skórze i wyrobach skóropodobnych,
- drewnie i wyrobach drewnopodobnych,
- szkłe i wyrobach ceramicznych,
- wszelkiego rodzaju powierzchniach metalowych.

1.8. ZGODNOŚĆ Z NORMAMI

Producent deklaruje z jego pełną odpowiedzialnością, że drukarki serii **BOLTMARK® II** wraz z wyposażeniem producenta, zainstalowane i użytkowane zgodnie z dokumentacją producenta, są zgodne z zasadniczymi wymaganiami oraz innymi właściwymi postanowieniami następujących Dyrektyw Unii Europejskiej:

- 2014/53/UE,
- 2011/65/UE

oraz spełniają zharmonizowane z powyższymi dyrektywami następujące normy:

Norma	Odniesienie do Dyrektywy RED
<ul style="list-style-type: none"> – PN-EN 60950-1:2007 + A11:2009 + A1:2011 + A2:2014-05, – PN-EN 50364:2012, – PN-EN 62369-1:2010, 	Ochrona zdrowia i bezpieczeństwa osób i zwierząt domowych oraz ochrona mienia - odnośnie Art. 3, pkt 1 a)
<ul style="list-style-type: none"> – ETSI EN 301 489-1 V2.1.1:2017, – ETSI EN 301 489-3 V2.1.1:2017, <p>Uwaga: Poziomy ekspozycji zastosowane podczas testów EMC są zgodne z wymaganiami normy EN 61000-6-2 (norma odporności dla środowiska przemysłowego)</p> <ul style="list-style-type: none"> – PN-EN 61000-6-4:2008 + A1:2012, – PN-EN 61000-6-2:2008, – PN-EN 55032:2015-09, – PN-EN 61000-3-2:2014-10 – PN-EN 61000-3-3:2013-10 – PN-EN 61000-4-2:2011 – PN-EN 61000-4-3:2007 + A1:2008 + A2:2011 – PN-EN 61000-4-4:2013-05 – PN-EN 61000-4-5:2014-10 – PN-EN 61000-4-6:2014-04 – PN-EN 61000-4-11:2007 – PN-EN 61000-4-20:2011 	Odpowiedni poziom kompatybilności elektromagnetycznej- odnośnie Art. 3, pkt 1 b)
<ul style="list-style-type: none"> – PN-ETSI EN 300 330 V2.1.1:2017-08 	Skuteczne wykorzystywanie i wspieranie efektywnego wykorzystania widma radiowego w celu unikania szkodliwych zakłóceń - odnośnie Art. 3, pkt 2

W związku z powyższym, drukarki serii **BOLTMARK® II** noszą oznakowanie:



Drukarki serii **BOLTMARK® II** są urządzeniami klasy **A** w znaczeniu normy **PN-EN 55022:2011** (środowisko przemysłowe). W środowisku mieszkalnym mogą one powodować zakłócenia radioelektryczne i w takich przypadkach można żądać od ich użytkowników zastosowania odpowiednich środków zaradczych.

OPIS DRUKARKI

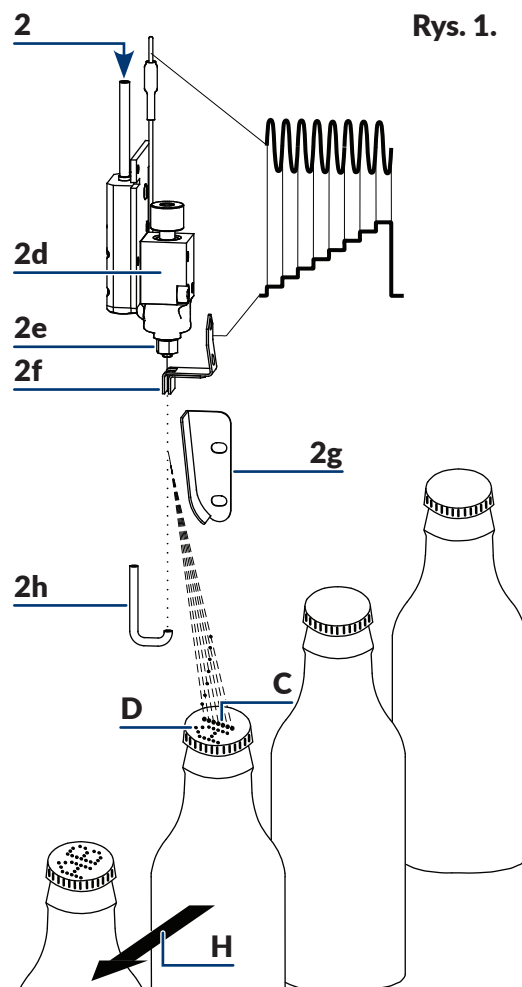
2. OPIS DRUKARKI

2.1. CHARAKTERYSTYKA DRUKARKI

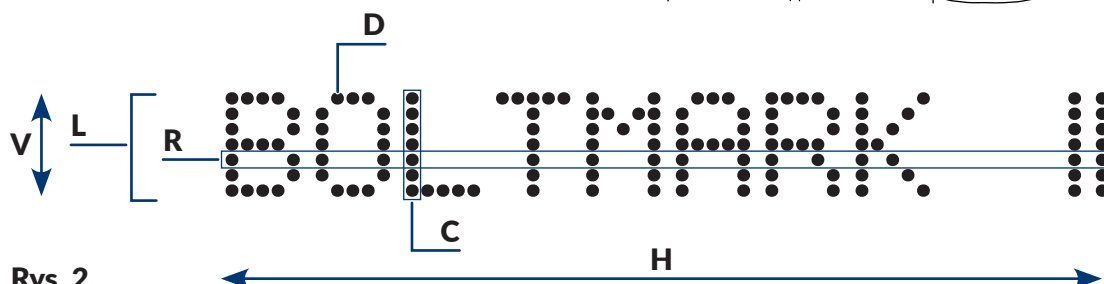
Drukarki serii **BOLTMARK® II** są przemysłowymi drukarkami atramentowymi typu „CIJ” (ang. Continuous Ink-Jet; wyrzut atramentu) umożliwiającymi bezdotykowe opisywanie przedmiotów poruszających się (przesuwających, obracających się) przed głowicą drukującą.

Zasada tworzenia wydruków za pomocą drukarki typu „CIJ”:

1. Ciągły strumień atramentu przepływa z drukarki do głowicy drukującej **2** (patrz [Rys. 1](#) oraz [Rys. 8 na stronie 34](#)) gdzie rozbijany jest na krople za pomocą działka **2d** i dyszy **2e**.
2. Krople są ładowane w polu elektrycznym elektrody ładującej **2f**.
3. Naładowane krople odchylane są w polu elektrycznym elektrody odchylającej **2g** tworząc na opisywanym przedmiocie pionowy rząddek (kolumnę) **C** kropek **D** wydruku (patrz [Rys. 1](#) oraz [Rys. 2](#)).
4. Opisywane przedmioty przesuwają się przed głowicą drukującą, a kolejno drukowane kolumny **C** tworzą wydruk na podstawie przygotowanego w drukarce tekstu.
5. Krople nienaładowane (które nie są wykorzystywane do tworzenia wydruku) nie są odchylane i wpadają do rynny ssącej **2h**, po czym wracają do systemu atramentowego drukarki.



Rys. 1.

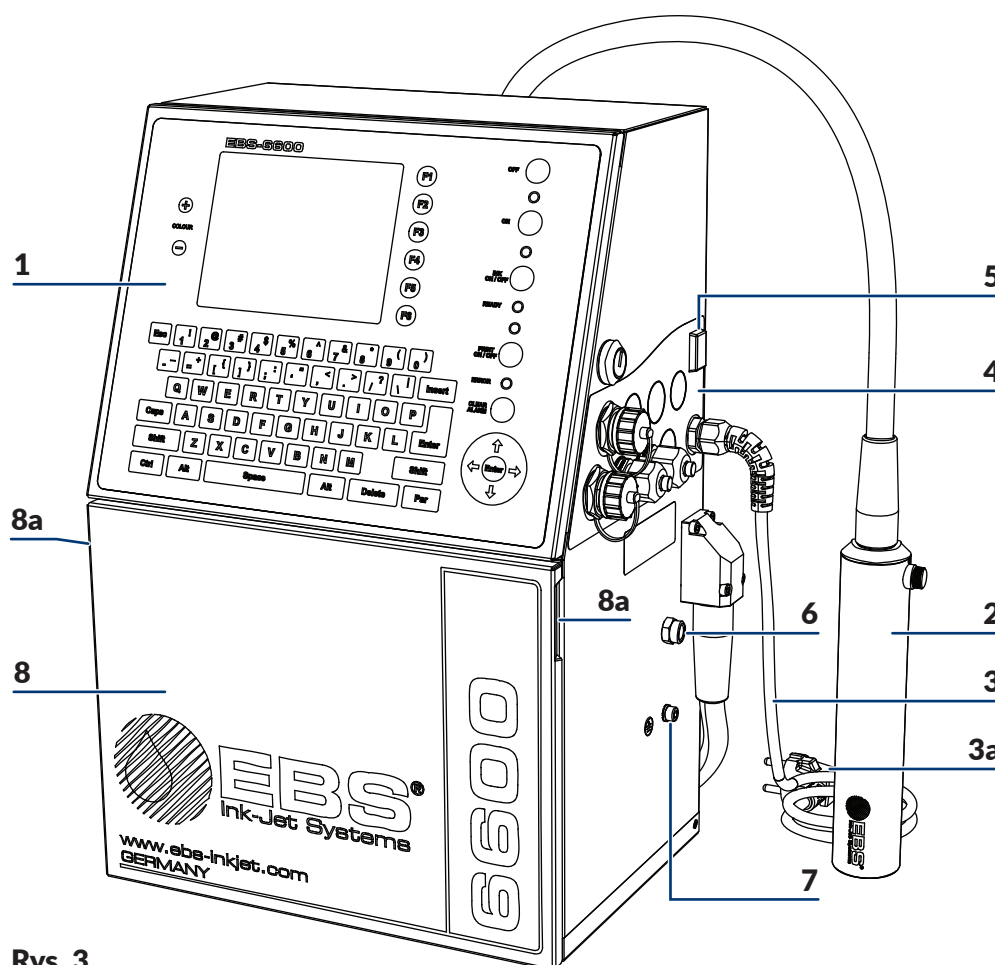


Rys. 2.

- | | |
|----------|--|
| D | Kropka wydruku. |
| C | Rządek pionowy (kolumna) wydruku. |
| R | Rządek poziomy (wiersz) wydruku. |
| L | Linia tekstu. |
| V | Kierunek odchylenia kropek; kierunek pionowy drukowania. |
| H | Kierunek przesuwania się przedmiotów przed głowicą drukującą; kierunek poziomy drukowania. |

2.2. BUDOWA DRUKARKI

2.2.1. WIDOK Z PRZODU



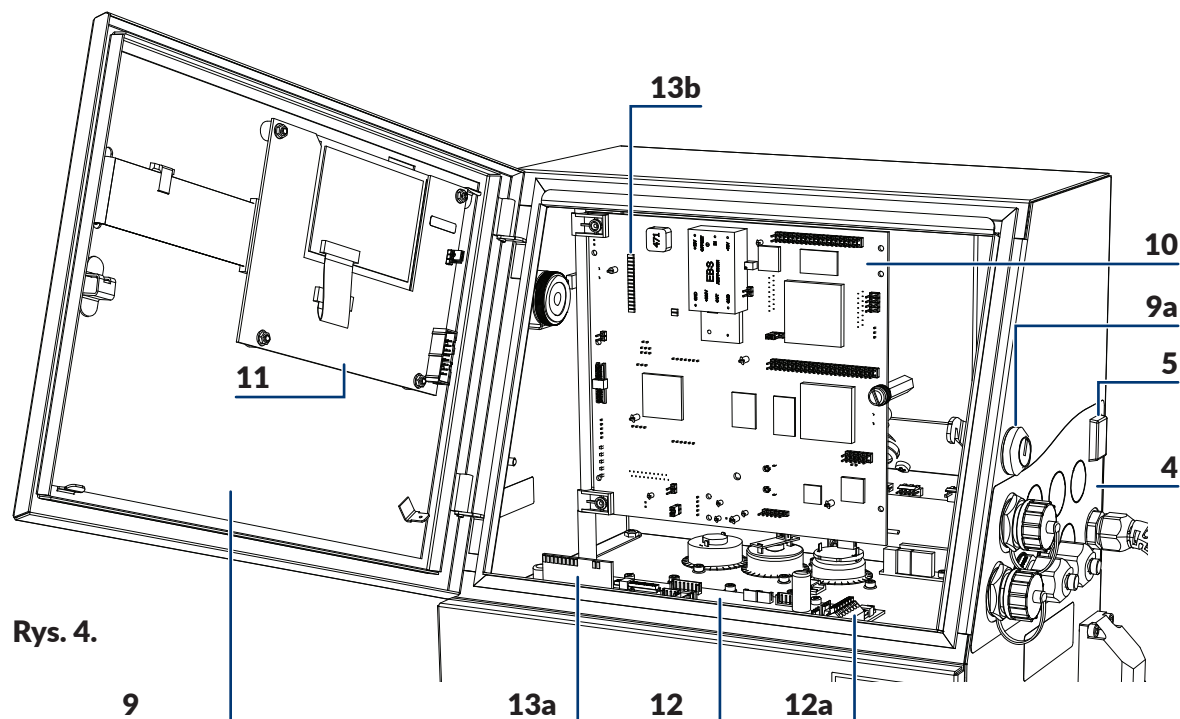
Rys. 3.

- 1 Pulpit operatorski.
- 2 Głowica drukująca.
- 3 Kabel zasilający z wtyczką sieciową **3a***.
- 4 Płyta przyłączy akcesoriów.
- 5 Główny wyłącznik zasilania **POWER**; wyłącznik bezpieczeństwa.
- 6 Wylot oparów.
- 7 Zacisk uziemienia ochronnego.
- 8 Drzwi komory materiałów eksploatacyjnych z uchwytemi **8a**.



* - w zależności od danego kraju, wtyczka sieciowa **3a** może się różnić od pokazanej na Rys. 3

2.2.1.1. KOMORA ELEKTRONIKI

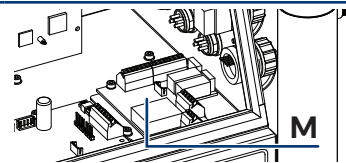


Rys. 4.

- 4 Płyta przyłączy akcesoriów.
- 5 Główny wyłącznik zasilania **POWER**; wyłącznik bezpieczeństwa.
- 9 Drzwi komory elektronicznej; wyposażone w zamek **9a** na kluczyk.
- 10 Płyta główna RKM.
- 11 Płyta pulpitu PK6K.
- 12 Płyta sterująca pracą systemu atramentowego PSA6K.
- 12a Listwa zaciskowa fotodetektora i shaft-encodera PHOTO/SHAFTENC.
- 13 Zestawy diod LED pulpitu wewnętrznego (**13a**, **13b**).



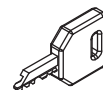
W zależności od danego kraju, drukarki serii **BOLT-MARK® II** mogą być standardowo wyposażone w moduł rozszerzeń (**M**; patrz rysunek obok) umieszczony na dnie komory elektronicznej. W celu uzyskania szczegółowych informacji skontaktuj się z autoryzowanym dystrybutorem.



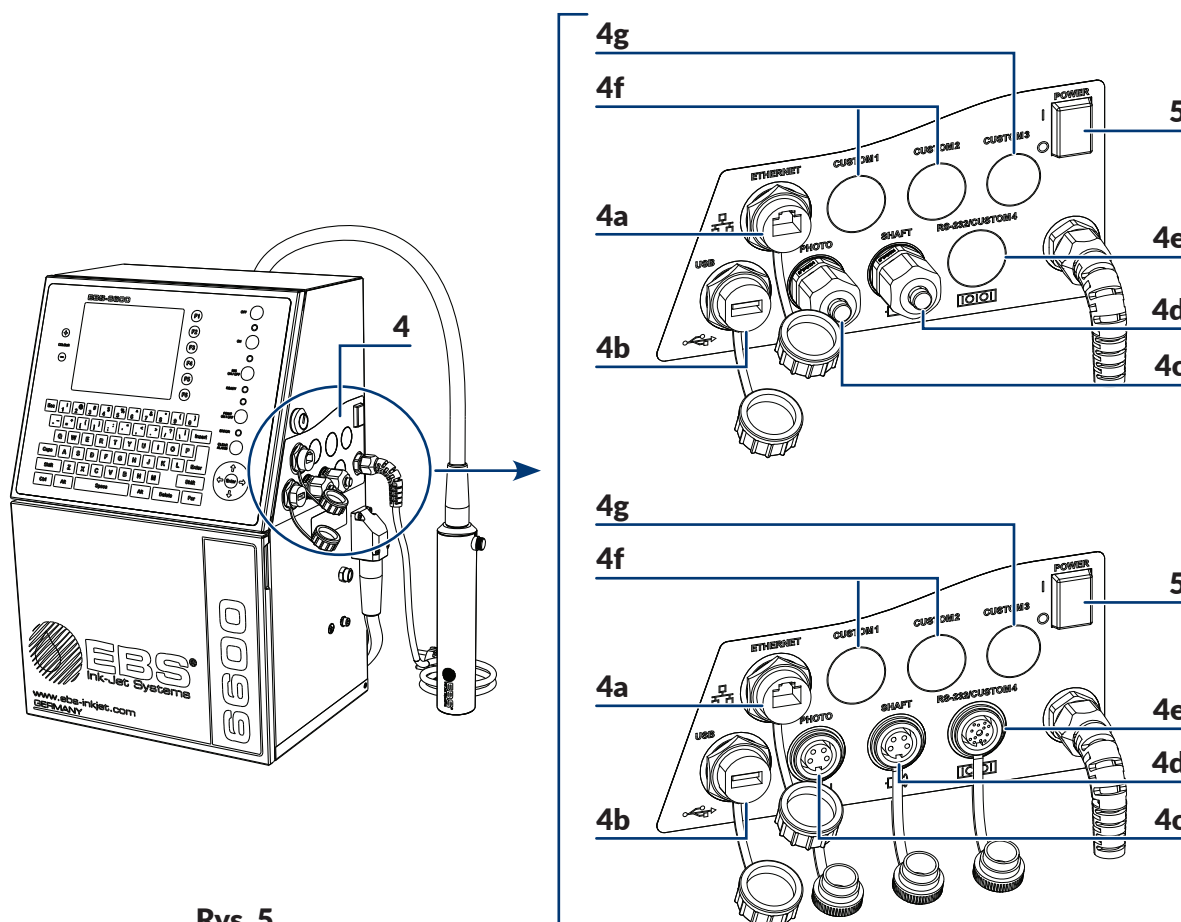
Zamek **9a** na kluczyk (patrz rysunek obok) stanowi zabezpieczenie przed nieuprawnionym lub przypadkowym otwarciem drzwi komory elektronicznej **9**. W związku z tym kluczyk powinien być dostępny tylko dla personelu serwisowego lub przeszkolonego i nie powinien być pozostawiany w zamku **9a**.

Wszelkie czynności wymagające otwarcia drzwi komory elektronicznej **9** mogą być wykonywane tylko i wyłącznie:



- przez autoryzowany serwis producenta lub użytkownika przeszkolonego w tym zakresie przez autoryzowanych przedstawicieli producenta,
- gdy drukarka jest odłączona od napięcia zasilającego.





2.2.1.2. PŁYTA PRZYŁĄCZY AKCESORIÓW



Rys. 5.

4	Płyta przyłączy akcesoriów.	
5	Główny wyłącznik zasilania POWER ; wyłącznik bezpieczeństwa.	
4a	Złącze interfejsu ETHERNET (złącze typu RJ45).	
4b	Złącze USB .	
4c	Złącze fotodetektora PHOTO . <div>  <p>W zależności od danego kraju, złącze fotodetektora PHOTO może mieć formę przepustu kablowego lub złącza do szybkiego podłączania fotodetektora. Więcej informacji na temat możliwych opcji znajduje się w rozdziale „1.6. Możliwości konfiguracji drukarek serii BOLTMARK® II”.</p> </div>	
4d	Złącze shaft-encodera SHAFT . <div>  <p>W zależności od danego kraju, złącze shaft-encodera SHAFT może mieć formę przepustu kablowego lub złącza do szybkiego podłączania shaft-encodera. Więcej informacji na temat możliwych opcji znajduje się w rozdziale „1.6. Możliwości konfiguracji drukarek serii BOLTMARK® II”.</p> </div>	

4e	<p>Złącze interfejsu RS-232.</p> <p> W zależności od danego kraju, drukarka może być wyposażona w złącze interfejsu RS-232 ale otwór ten może także pozostać niewykorzystany. Więcej informacji na temat możliwych opcji znajduje się w rozdziale „1.6. Możliwości konfiguracyjne drukarek serii BOLTMARK® II”.</p> <p>Niewykorzystany otwór RS-232/CUSTOM 4 może także zostać wykorzystany na inne dodatkowe złącza; analogicznie jak złącza CUSTOM 1 oraz CUSTOM 2 opisane poniżej.</p>	
----	--	---

CUSTOM 1, CUSTOM 2; otwory na dodatkowe złącza takie jak np:

- złącze zewnętrznego sygnalizatora statusów,
- złącze zatrzymania transportera produkcyjnego,
- złącze szeregowego/równoległego przełącznika kodowego,
- 4f - złącze do obsługi sygnałów: **END_CNT**, **FOT_ACK**, **STAN_FOT**, **UNI_OUT**,
- złącze do obsługi opcji **ROBOT**,
- złącze resetowania liczników,
- złącze hydrauliczne nadmuchu zewnętrznego.

4g	<p>CUSTOM 3; otwór na dodatkowe złącze takie jak:</p> <ul style="list-style-type: none"> - złącze interfejsu Ethernet w standardzie przemysłowym (złącze typu M12), - przepust kablowy do podłączenia dowolnej opcji. 	
----	---	--

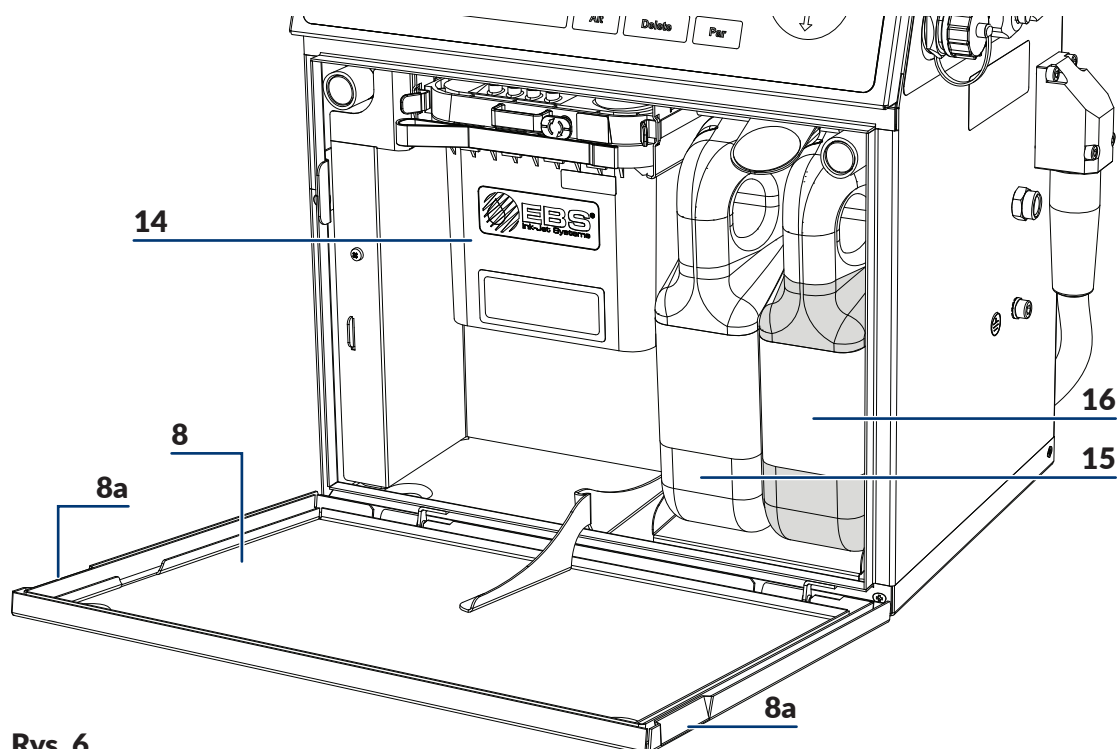


W celu zapewnienia klasy szczelności obudowy drukarki **IP55** (lub opcjonalnie **IP65**), wszystkie nieużywane złącza na płycie przyłączy akcesoriów **4** muszą być zabezpieczone zaślepkami:

- do przepustów (nr części **4810252**) lub
- do złącz do szybkiego podłączania akcesoriów (nr części **2240065**).

Więcej szczegółów znajduje się w rozdziale „2.3.2. Czynności wstępne”.

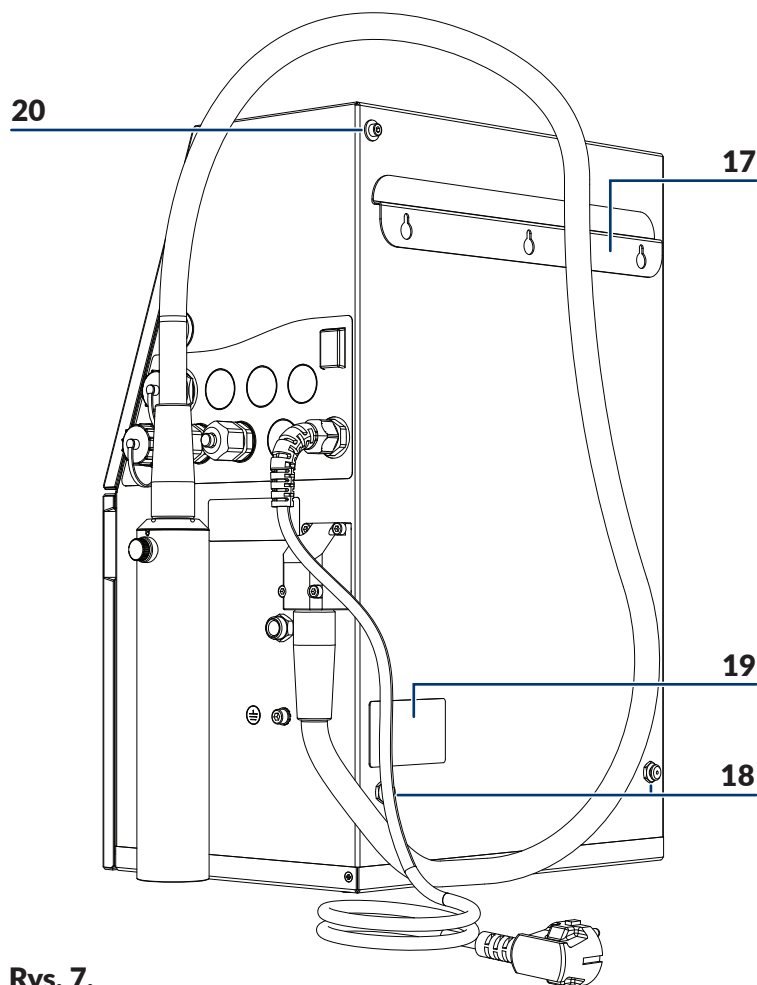
2.2.1.3. KOMORA MATERIAŁÓW EKSPLOATACYJNYCH



Rys. 6.

- 8** Drzwi komory materiałów eksploatacyjnych z uchwytami **8a**.
- 14** iModule®.
- 15** Butelka z rozpuszczalnikiem.
- 16** Butelka z atramentem.

2.2.2. WIDOK Z TYŁU



Rys. 7.

- 17 Wieszak.
- 18 Podpory (tulejki podporowe).
- 19 Tabliczka znamionowa.
- 20 Mocowanie uchwyty opcji sprzętowych*.

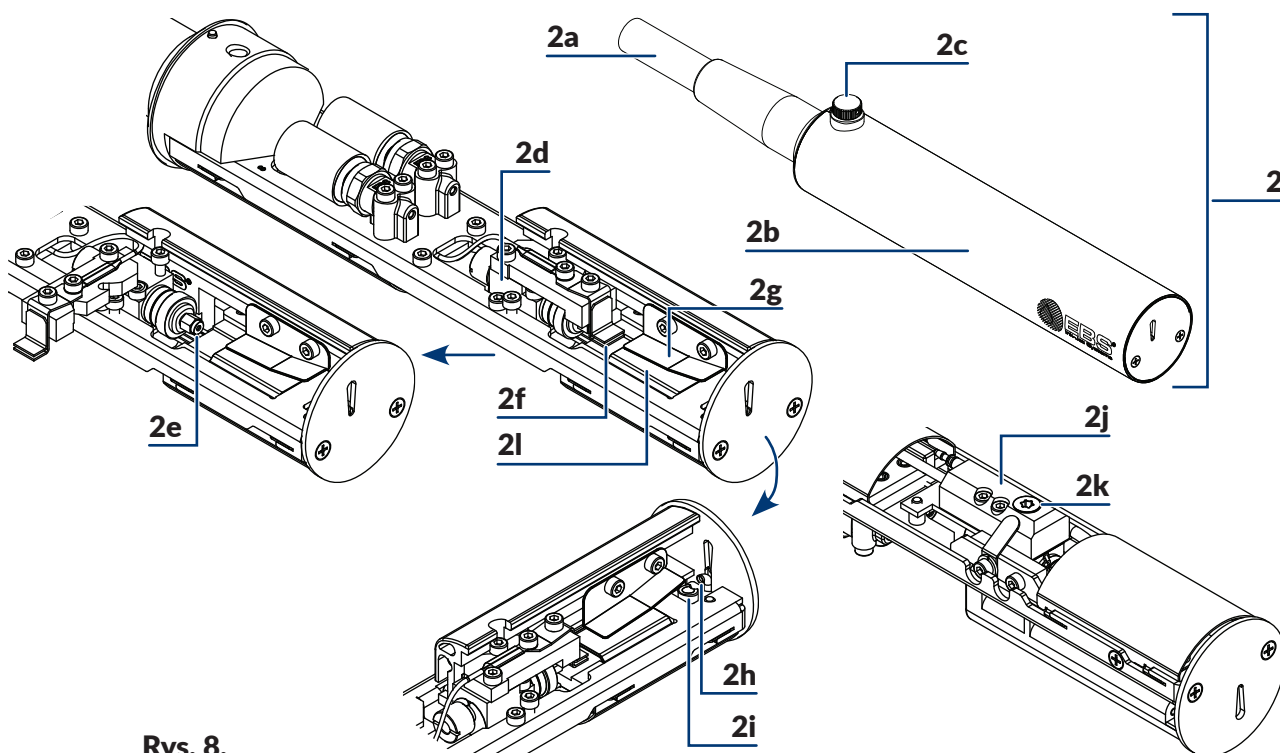


* Opcje sprzętowe możliwe do zamocowania za pomocą uchwyty to, np.:

- zewnętrzny sygnalizator statusów,
- zewnętrzny nadmuch komory elektroniki (opcja do pracy w trudnych warunkach).

Więcej informacji na temat możliwych opcji znajduje się w rozdziale „1.6. Możliwości konfiguracji drukarek serii **BOLTMARK® II**”.

2.2.3. GŁOWICA DRUKUJĄCA Z KABELEM

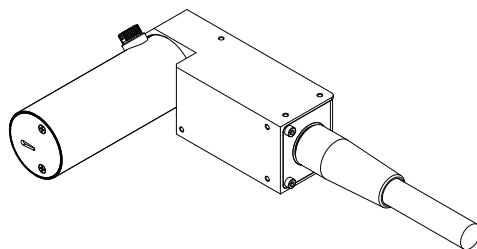


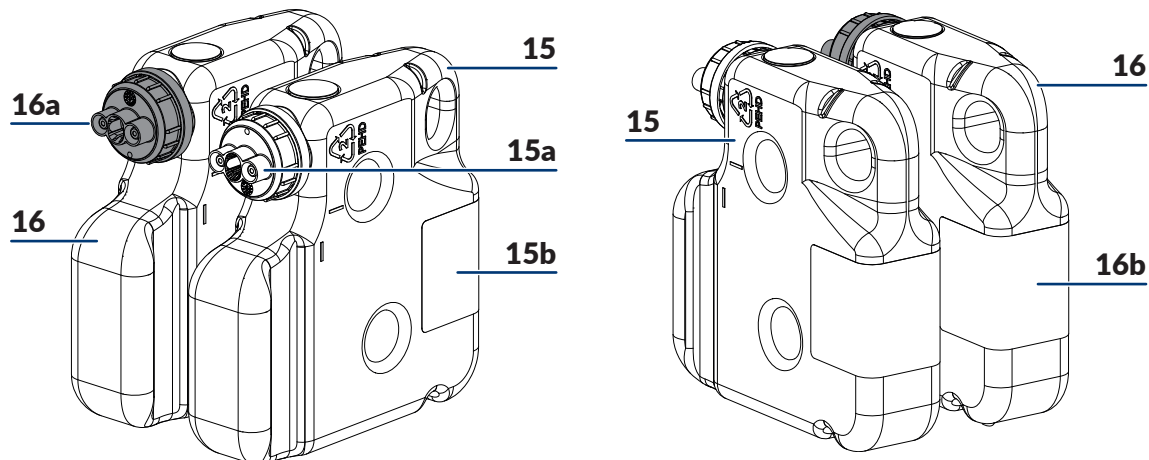
Rys. 8.

- | | |
|-----------|--|
| 2 | Głowica drukująca. |
| 2a | Zintegrowany kabel głowicowy. |
| 2b | Ostona głowicy. |
| 2c | Śruba mocująca osłonę 2b głowicy; czujnik zdjęcia osłony. |
| 2d | Działko. |
| 2e | Dysza. |
| 2f | Elektroda ładująca. |
| 2g | Elektroda odchylająca. |
| 2h | Rynna ssąca. |
| 2i | Elektroda pomiarowa sygnału fazowania. |
| 2j | Przyłącze działka. |
| 2k | Filtr atramentu w oprawie. |
| 2l | Elektroda zerowa. |



W zależności od danego kraju, drukarki serii **BOLTMARK® II** mogą być oferowane z kablami głowicowymi o różnych długościach, z dodatkową ochroną powłoki kabla, a także z głowicą kątową (patrz rysunek obok), która umożliwi opisywanie przedmiotów w trudno dostępnych miejscach. Więcej informacji na temat możliwych opcji znajduje się w rozdziale „1.6. Możliwości konfiguracyjne drukarek serii **BOLTMARK® II**”.



2.2.4. MATERIAŁY EKSPLOATACYJNE**2.2.4.1. BUTELKI Z ATRAMENTEM I ROZPUSZCZALNIKIEM****Rys. 9.**

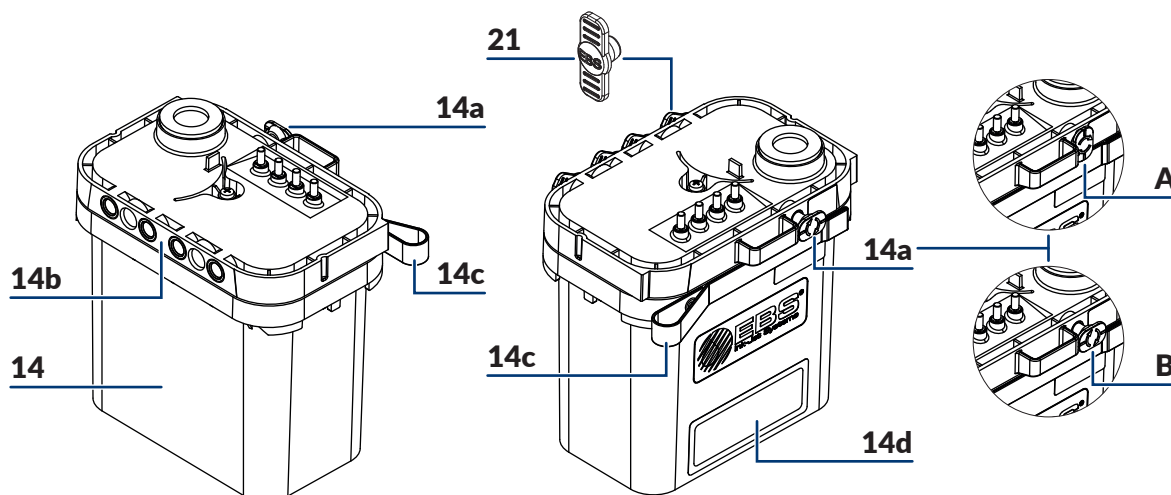
- 15** Butelka z rozpuszczalnikiem.
- 15a** Nakrętka butelki z rozpuszczalnikiem; kolor biały.
- 15b** Etykieta butelki z rozpuszczalnikiem.
- 16** Butelka z atramentem.
- 16a** Nakrętka butelki z atramentem; kolor czarny.
- 16b** Etykieta butelki z atramentem.



Butelka z rozpuszczalnikiem **15** ma pojemność **900 ml**.

Butelka z atramentem **16** ma pojemność **900 ml**.

2.2.4.2. iModule®



Rys. 10.

14 iModule®.

Zabezpieczenie transportowe:

14a **A** - w pozycji „zamknięty”,

B - w pozycji „otwarty”.

14b Przyłącza iModule®.

14c Taśma-uchwyt.

14d Etykieta iModule®.

21 Zaślepka transportowa typu I.



W celu uzyskania informacji na temat dostępnych iModule® skontaktuj się z autoryzowanym dystrybutorem.

2.3. INSTALACJA DRUKARKI

Pierwsza instalacja drukarki powinna być przeprowadzona przez pracownika autoryzowanego serwisu dystrybutora.

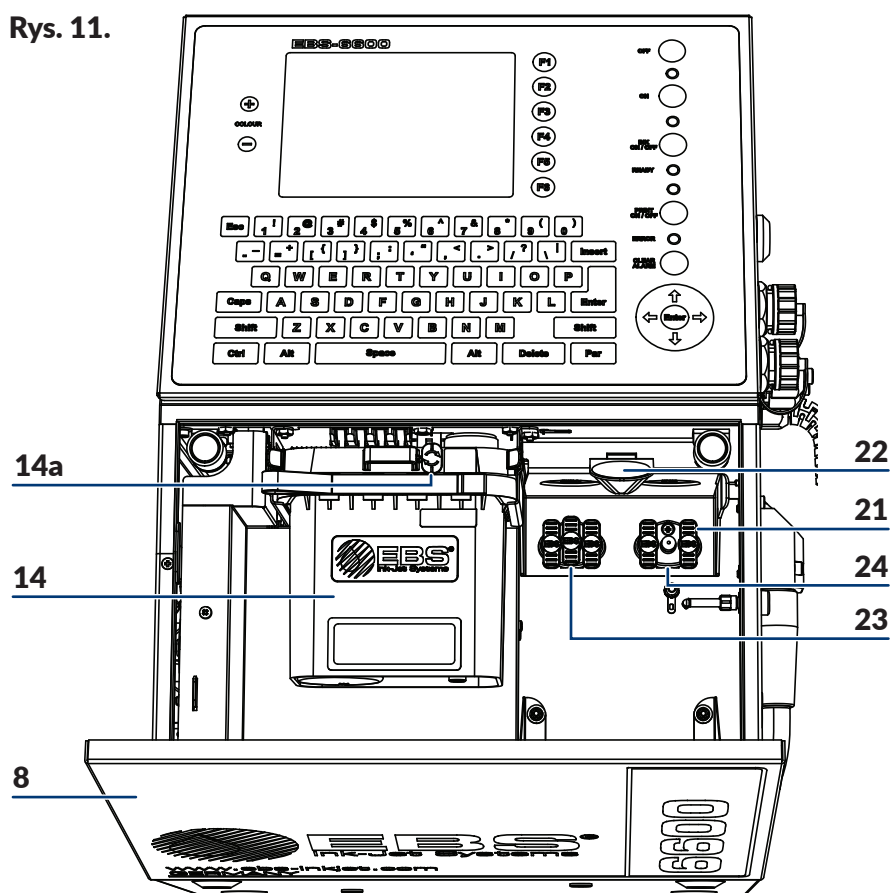
Przeszkolony użytkownik może samodzielnie dokonać reinstalacji/przeniesienia drukarki na inne stanowisko pracy pod warunkiem że:

- jest ona napełniona atramentem,
- została uprzednio przygotowana do transportu zgodnie z opisem w rozdziale „9.4.2. Transport drukarki”; patrz **Rys. 11**,



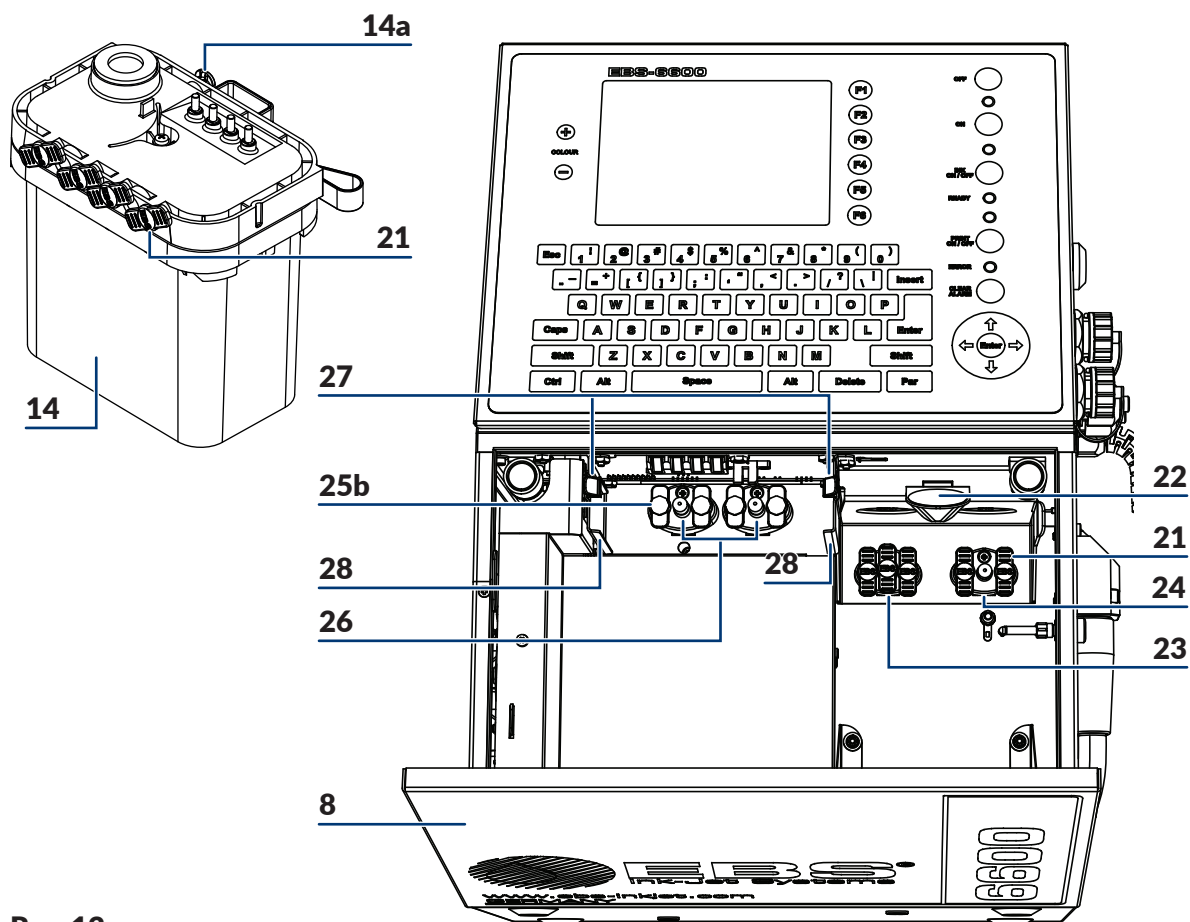
Instalacji drukarki przygotowanej uprzednio do składowania na okres powyżej 1 miesiąca, czyli, m.in. napełnionej rozpuszczalnikami może dokonać tylko pracownik autoryzowanego serwisu dystrybutora.

Rys. 11.



- 8** Drzwi komory materiałów eksploatacyjnych.
- 14** iModule®.
- 14a** Zabezpieczenie transportowe iModule®.
- 21** Zaślepka transportowa typu I.
- 22** Zatrzask mocujący butelki.
- 23** Przyłącze butelki z rozpuszczalnikiem (koloru białego).
- 24** Przyłącze butelki z atramentem (koloru czarnego).

- została dostarczona bez iModule®, a nowy (lub używany w danej drukarce) iModule® został dostarczony osobno; patrz [Rys. 12](#).



Rys. 12.

- | | |
|------------|---|
| 8 | Drzwi komory materiałów eksploatacyjnych. |
| 14 | iModule®. |
| 14a | Zabezpieczenie transportowe iModule®. |
| 21 | Zaślepka transportowa typu I. |
| 22 | Zatrzask mocujący butelki. |
| 23 | Przyłącze butelki z rozpuszczalnikiem (koloru białego). |
| 24 | Przyłącze butelki z atramentem (koloru czarnego). |
| 25b | Zaślepka transportowa typu IV. |
| 26 | Przyłącze iModule®. |
| 27 | Zaczepy mocujące iModule®. |
| 28 | Prowadnice iModule®. |

2.3.1. ZESTAW INSTALACYJNY

Ze względu na mnogość różnych konfiguracji drukarek serii **BOLTMARK® II**, ich wyposażenie jest zależne od danego kraju oraz od konkretnej aplikacji u użytkownika.

Podstawowe elementy zestawu instalacyjnego:

- drukarka z głowicą drukującą **2** (patrz *Rys. 8 na stronie 34*),
- butelka z atramentem **16** (patrz *Rys. 6 na stronie 32*),
- butelka z rozpuszczalnikiem **15** (patrz *Rys. 6 na stronie 32*),
- iModule® **14** (patrz *Rys. 6 na stronie 32*).

Opcjonalne elementy systemu instalacyjnego:

- fotodetektor (nr części **P390043**, **P390059**, **P390053**, **P390060**),
- czujnik prędkości obrotowej, tzw. shaft-enkoder (nr części **P320387**),
- stojak do drukarek typu „CIJ” firmy **EBS Ink-Jet Systems**:
na nóżkach (nr części **P910172**, **P910173**),
na kółkach (nr części **P910175**),
- uchwyt głowicy (nr części **P510456**),
- uchwyt pistoletowy do ręcznego opisywania nieruchomych przedmiotów (nr części **P320121**),
- zewnętrzny sygnalizator statusów (nr części **P320356**),
- zewnętrzny przełącznik kodowy; szeregowy, równoległy,
- zewnętrzny nadmuch komory elektroniki (opcja do pracy w trudnych warunkach),
- butelka ze zmywaczem; spryskiwacz.



Więcej informacji na temat możliwych opcji znajduje się w rozdziale „1.6. Możliwości konfiguracji drukarek serii **BOLTMARK® II**”.

Akcesoria i narzędzia:

- klucz płaski o rozmiarze **4** (nr części **8430023**),
- wkrętak płaski,
- wkrętak typu **Torx** o rozmiarze **T15**,
- klucze imbusowe o rozmiarach **2**, **4**, **5**,
- adapter do podłączania butelki z rozpuszczalnikiem do przyłącza atramentowego (nr części **P511772**),
- komplet zaślepek transportowych (nr części **P512678**),
- klucze serwisowe do przepustów (nr części **P930066** i **P930067**).

2.3.2. CZYNNOŚCI WSTĘPNE

Po wypakowaniu z opakowania, drukarkę umieścić w dogodnym miejscu, tak aby umożliwić łatwy dostęp do:

- pulpitu operatorskiego **1** (patrz *Rys. 3 na stronie 28*),
- płyty przyłączy akcesoriów **4** (patrz *Rys. 5 na stronie 30*), w tym do głównego wyłącznika zasilania **POWER 5**; który stanowi wyłącznik bezpieczeństwa,
- komory materiałów eksploatacyjnych (patrz *Rys. 6 na stronie 32*).



Aby podnieść klasę szczelności obudowy drukarki z **IP55** do **IP65** (co może być wykorzystane, np. w przemyśle spożywczym) należy zastosować opcję do pracy w trudnych warunkach. Więcej informacji na temat możliwych opcji znajduje się w rozdziale „1.6. Możliwości konfiguracji drukarek serii **BOLTMARK® II**”.



Podane powyżej klasy szczelności **IP55**, **IP65** dotyczą obudowy drukarki z wyłączeniem głowicy drukującej.

Wylot oparów **6** (patrz *Rys. 3 na stronie 28*) należy wyprowadzić na zewnątrz budynku. Wylot wyposażony jest w gwint wewnętrzny **1/8" NPT**.

Głowicę drukującą **2** (patrz *Rys. 8 na stronie 34*) umieścić w miejscu:

- dogodnym ze względu na opisywane przedmioty,
- wolnym od drgań i wibracji.



Pozycja pracy głowicy drukującej jest **dowolna**.

Maksymalna odległość między czołem głowicy a opisywanym przedmiotem wynosi **30 mm**.

Maksymalna różnica poziomów pomiędzy głowicą drukującą a drukarką wynosi **±2,5 m** (patrz *Rys. 50 na stronie 269*). Jeżeli różnica poziomów pomiędzy głowicą drukującą a drukarką przekracza **±0,5 m**, to konieczne jest wykonanie procedury korekcji położenia głowicy. Procedura ta może być wykonana tylko przez **SERWISANTA**

2.3.2.1. WYMAGANIA DOTYCZĄCE INSTALACJI KABLA GŁOWICOWEGO

Prawidłowa instalacja kabla głowicowego drukarki serii **BOLTMARK® II** ma bardzo istotny wpływ na jego czas życia oraz na niezawodność całej drukarki.



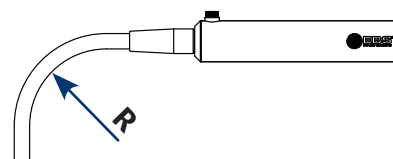
Niestosowanie się do zawartych w niniejszym rozdziale wymagań dotyczących kabla głowicowego może doprowadzić do uszkodzeń kabla, które nie są objęte gwarancją!



Głowica drukująca może być wykorzystywana do pracy dynamicznej, ale tego typu zastosowanie wymaga spełnienia dodatkowych warunków, dotyczących, np. minimalnego promienia gięcia kabla głowicowego czy temperatury pracy drukarki.

Wymagania dotyczące instalacji kabla głowicowego:

- Zadbaj o zachowanie minimalnego promienia gięcia na całej długości kabla głowicowego. Minimalny promień gięcia **R** (patrz rysunek obok) kabla głowicowego wynosi:
75 mm; dla pracy statycznej (głowica drukująca jest nieruchoma),
150 mm; dla pracy dynamicznej (głowica drukująca umieszczona jest w manipulatorze).

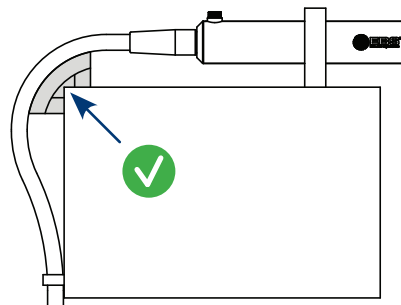
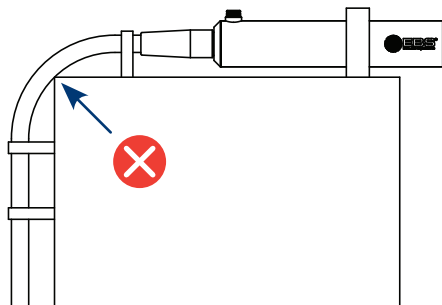


- Zapewnij odpowiednią temperaturę pracy drukarki, która wynosi:
+5 - +40°C (+41 - +104°F); dla pracy statycznej,
+15 - +40°C (+59 - +104°F); dla pracy dynamicznej.



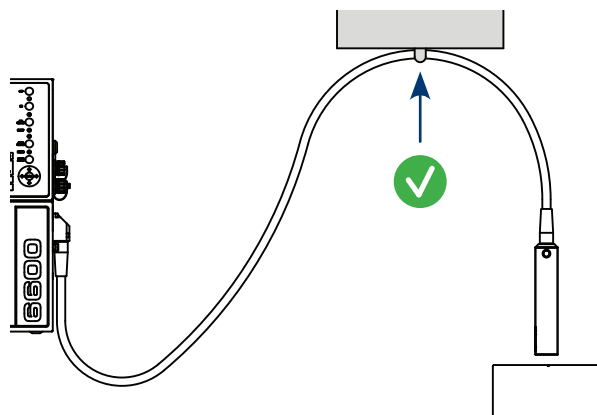
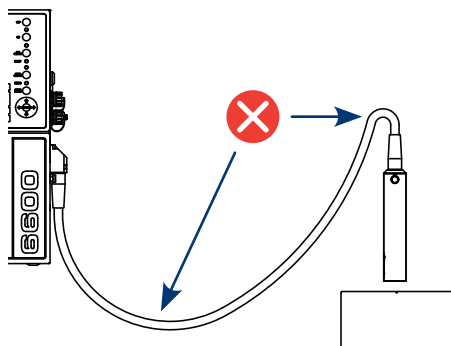
Wykorzystanie głowicy drukującej do pracy dynamicznej w temperaturze niższej niż 15°C (59°F) powoduje spadek żywotności kabla głowicowego co może doprowadzić do uszkodzeń kabla, które nie są objęte gwarancją.

- Zabezpiecz kabel głowicowy przed kontaktem z innym obiektem.



Powłoka kabla głowicowego nie jest odporna na ścieranie. Jeżeli kabel głowicowy ma mieć w trakcie pracy kontakt z innym obiektem to należy zamówić drukarkę z dodatkową, opcjonalną ochroną powłoki kabla. Stosowanie dodatkowej ochrony powłoki kabla głowicowego jest szczególnie zalecane podczas pracy dynamicznej. Więcej informacji na temat możliwych opcji znajduje się w rozdziale „1.6. Możliwości konfiguracyjne drukarek serii BOLTMARK® II”.

- Zabezpiecz kabel głowicowy przed swobodnym zwisanie oraz przemieszczaniem się.



Przedstawione na powyższych rysunkach elementy zabezpieczające nie znajdują się w ofercie handlowej firmy **EBS Ink-Jet Systems**. W trakcie instalacji drukarki należy je dobrać samodzielnie w zależności od aplikacji kabla głowicowego.

2.3.3. ZALECANE SPOSOBY INSTALACJI

2.3.3.1. INSTALACJA NA STOJAKU

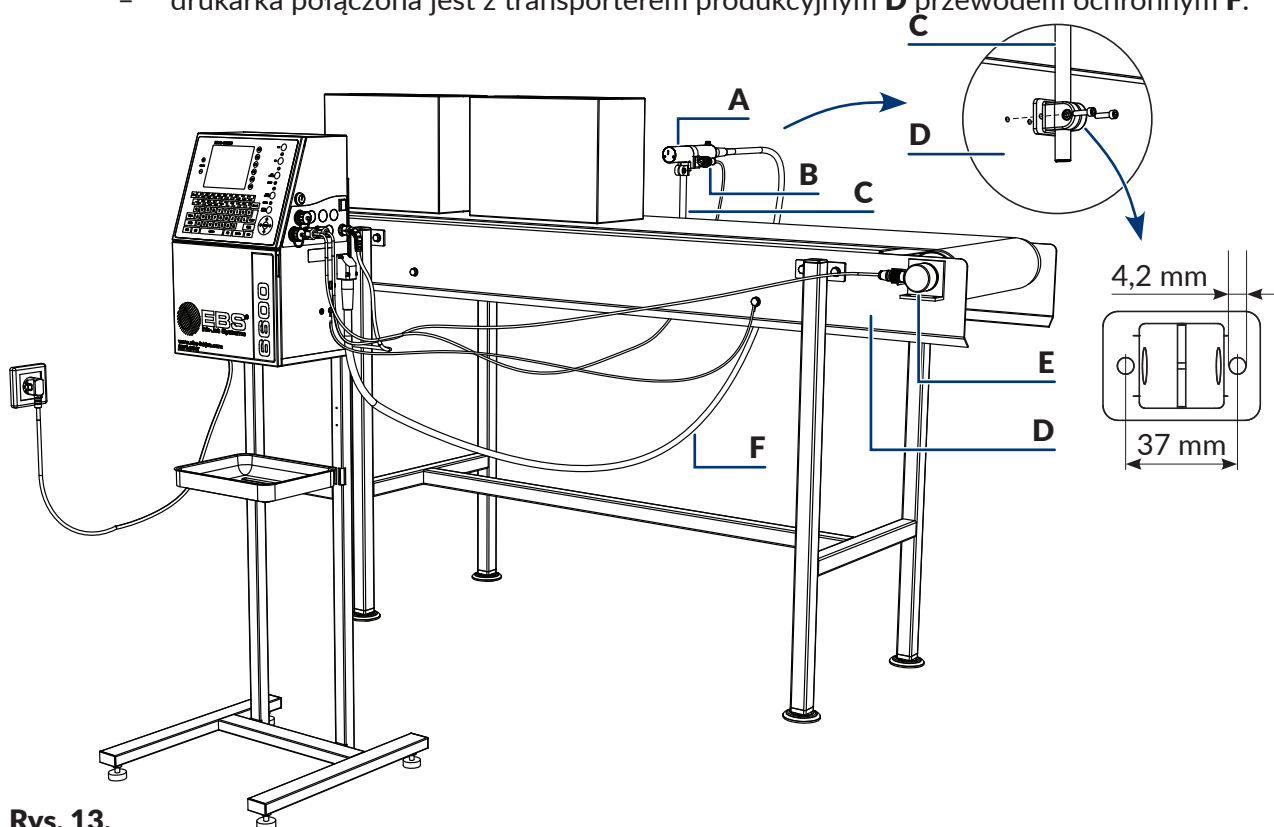


Wymagane narzędzia i podzespoły:

- kluczyk do otwierania komory elektronicznej,
- kompletne urządzenie z butelkami z atramentem i rozpuszczalnikami oraz z iModule®,
- fotodetektor,
- shaft-encoder (opcjonalnie),
- klucz imbusowy o rozmiarze 4,
- przewód ochronny,
- klucz imbusowy o rozmiarze 5,
- stojak do drukarek typu „CIJ” (na nóżkach: nr części **P910172**, **P910173**, na kółkach: **P910175**).

Rys. 13 przedstawia przykładową instalację drukarki na stojaku, przy czym:

- głowica drukująca **A** oraz fotodetektor **B** zamocowane są w uchwycie **C** przymocowanym do transportera produkcyjnego **D**; uchwyt może być także przymocowany do stojaka,
- do drukarki podłączony jest shaft-encoder **E** mierzący szybkość przesuwu transportera produkcyjnego **D**,
- drukarka połączona jest z transporterem produkcyjnym **D** przewodem ochronnym **F**.



Rys. 13.



Stojak z drukarką powinien być zabezpieczony przed przemieszczaniem się. W przypadku instalacji drukarki na stojaku na kółkach, konieczne jest zablokowanie hamulców przy kółkach stojaka.

2.3.3.2. INSTALACJA NA WIESZAKU



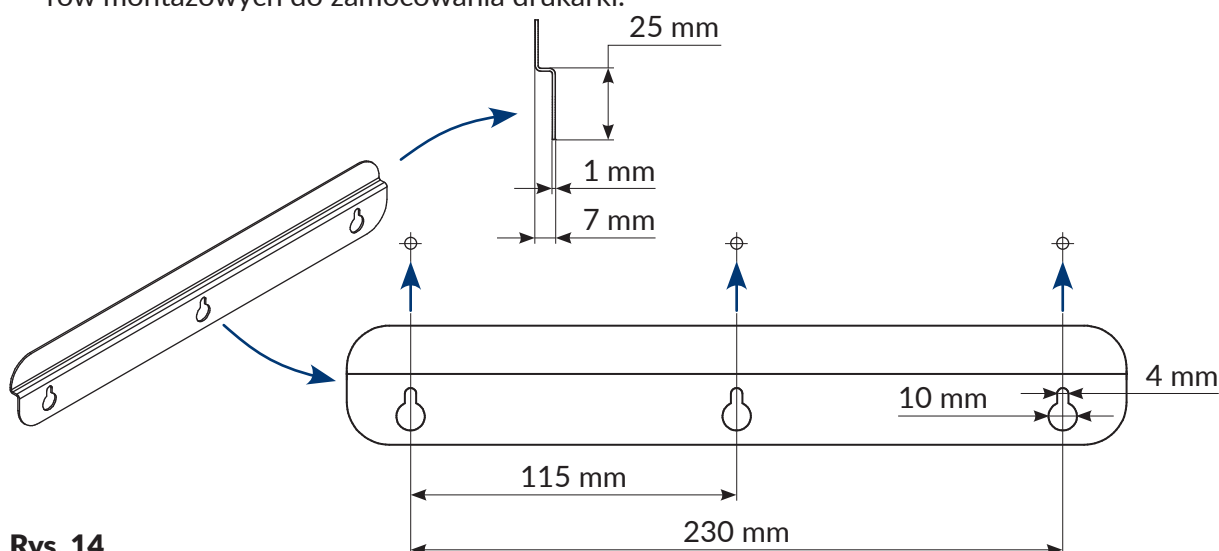
Wymagane narzędzia i podzespoły:

- kluczyk do otwierania komory elektroniki,
- kompletne urządzenie z butelkami z atramentem i rozpuszczalnikami oraz z iModule®,
- fotodetektor,
- shaft-enkoder (opcjonalnie),
- klucz imbusowy o rozmiarze 4,
- przewód ochronny,
- klucz imbusowy o rozmiarze 5,
- narzędzia do przygotowania otworów montażowych.

W ofercie wybranych dystrybutorów znajduje się stelaż dedykowany do drukarek „CIJ” (nr części **P910174**) służący do zamocowania drukarki na ścianie. W celu uzyskania informacji na temat akcesoriów skontaktuj się z autoryzowanym dystrybutorem.

Instalacja drukarki na wieszaku przebiega podobnie jak na stojaku (patrz **Rys. 13 na stronie 42**), przy czym zamiast na stojaku, drukarkę należy zawiesić korzystając z wieszaka **17** (patrz **Rys. 7 na stronie 33**), np. na ścianie lub na transporterze produkcyjnym.

Rys. 14 przedstawia wymiary wieszaka niezbędne do odpowiedniego przygotowania otworów montażowych do zamocowania drukarki.



Rys. 14.



Przed przystąpieniem do instalacji drukarki, sprawdź z jakiego materiału wykonana jest powierzchnia, na której chcesz zawiesić drukarkę i upewnij się czy można zawiesić na niej drukarkę.

Rodzaj mocowań dobierz odpowiednio do danego typu powierzchni.

Upewnij się, w którym miejscu znajduje się instalacja elektryczna, hydrauliczna czy kanalizacyjna, by uniknąć jej uszkodzenia w trakcie wykonywania otworów montażowych.



Masa kompletnego urządzenia:

- drukarka: **ok. 12,5 kg** (bez butelek),
- butelka z atramentem: **ok. 0,9 kg** (900 ml),
- butelka z rozpuszczalnikami: **ok. 0,9 kg** (900 ml).

2.3.3.3. INSTALACJA NA STOLIKU

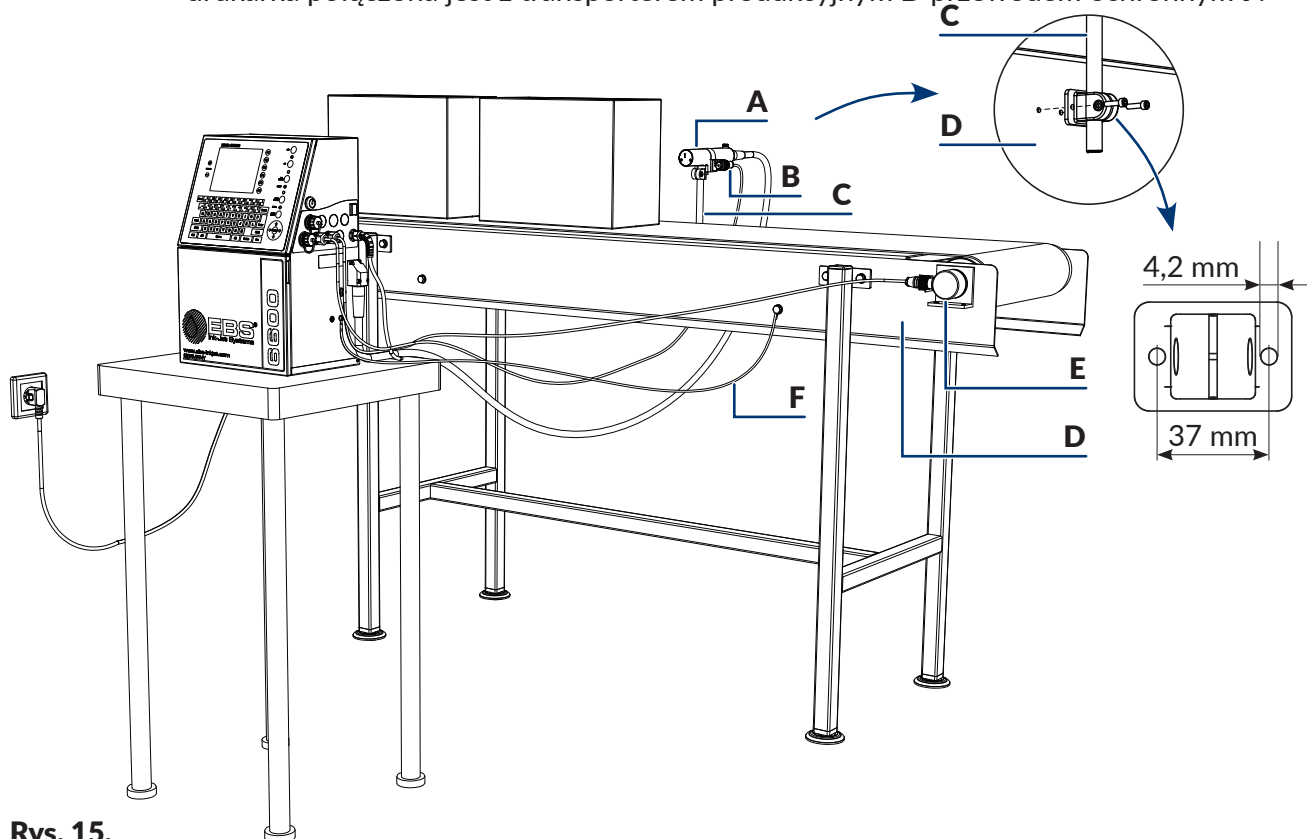


Wymagane narzędzia i podzespoły:

- kluczyk do otwierania komory elektronicznej,
- kompletne urządzenie z butelkami z atramentem i rozpuszczalnikami oraz z iModule®,
- fotodetektor,
- shaft-enkoder (opcjonalnie),
- klucz imbusowy o rozmiarze 4,
- przewód ochronny,
- klucz imbusowy o rozmiarze 5,
- stabilny stół.

Rys. 15 przedstawia przykładową instalację drukarki na stoliku, przy czym:

- głowica drukująca **A** oraz fotodetektor **B** zamocowane są w uchwycie **C** przymocowanym do transportera produkcyjnego **D**,
- do drukarki podłączony jest shaft-enkoder **E** mierzący szybkość przesuwu transportera produkcyjnego **D**,
- drukarka połączona jest z transporterem produkcyjnym **D** przewodem ochronnym **F**.



Rys. 15.



Masa kompletnego urządzenia:

- drukarka: **ok. 12,5 kg** (bez butelek),
- butelka z atramentem: **ok. 0,9 kg** (900 ml),
- butelka z rozpuszczalnikami: **ok. 0,9 kg** (900 ml).



Umieszczona na stoliku drukarka powinna być zabezpieczona przed przemieszczaniem się w stosunku do umieszczonej w uchwycie głowicy drukującej.

2.3.4. Warunki na sieć zasilającą

Drukarka musi być podłączona do gniazdka zasilającego z uziemieniem ochronnym. Skuteczność uziemienia powinna być zgodna z obowiązującymi normami.

Informacje na temat warunków zasilania drukarki znajdują się na tabliczce znamionowej.



Główny wyłącznik zasilania **POWER (5; patrz Rys. 5 na stronie 30)** na płycie przyłączy akcesoriów **4** powinien być łatwo dostępny ponieważ stanowi on wyłącznik bezpieczeństwa.



Zasilanie drukarki:

- napięcie zasilania: **100 - 240 VAC, 50/60 Hz**,
- maksymalny pobór prądu: **0,6 - 0,2 A**.

Jeżeli drukarka wyposażona jest w opcjonalny system zasilania zapobiegający zatykaniu (**ACPS®**), to po uruchomieniu drukarki z całkowicie rozładowanymi modułami systemu **ACPS®**, pobór prądu może przez krótki okres czasu nieznacznie przekraczać podane wartości maksymalne.

Obwód zasilania drukarki musi być zabezpieczony bezpiecznikiem o prądzie znamionowym:

maks. **16 A dla 230 VAC**

lub

maks. **20 A dla 110 VAC**.

2.3.5. Podłączanie zacisku uziemienia ochronnego



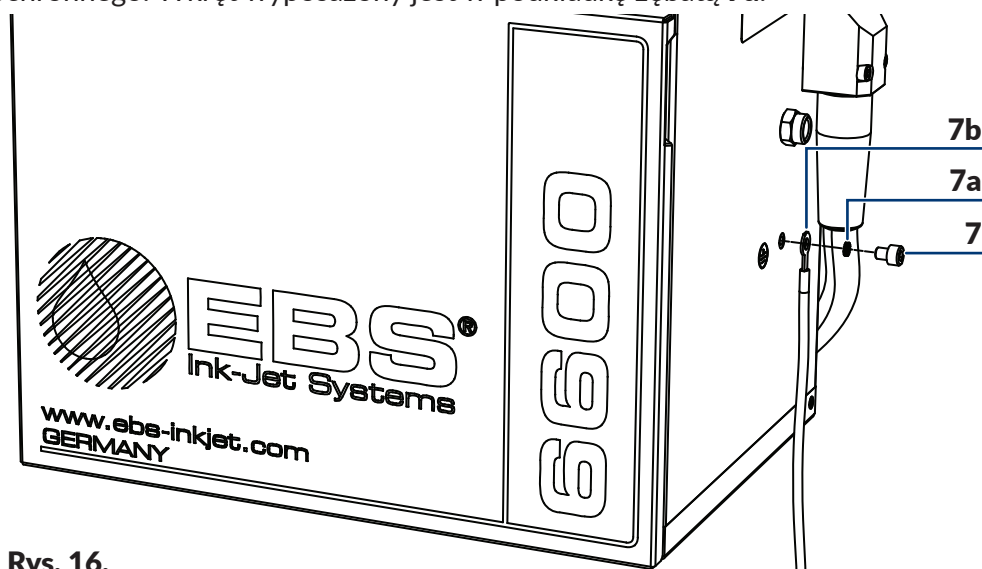
Wymagane narzędzia i podzespoły:

- klucz imbusowy o rozmiarze **4**,
- przewód ochronny o przekroju **min. 4 mm²** zakończony po obydwu stronach zaciskowymi oczkami lutowniczymi **M5**.

W trakcie instalacji drukarki serii **BOLTMARK® II**, zacisk uziemienia ochronnego **7** (patrz **Rys. 16 na stronie 46**) podłącz do uziemionego elementu systemu drukującego, np. do transportera produkcyjnego. Pozwala to na wyrównanie potencjałów pomiędzy poszczególnymi elementami systemu drukującego. Jest to niezbędne zwłaszcza w sytuacji gdy urządzenie jest podłączone do sieci telekomunikacyjnej, np. sieci Ethernet.

W celu podłączenia przewodu ochronnego do drukarki:

1. Za pomocą klucza imbusowego o rozmiarze 4 odkręć wkręt 7 stanowiący zacisk uziemienia ochronnego. Wkręt wyposażony jest w podkładkę zębatą 7a.



Rys. 16.

- | | |
|-----------|--|
| 7 | Zacisk/wkręt uziemienia ochronnego. |
| 7a | Podkładka zębata. |
| 7b | Przewód ochronny z zaciskany ociskiem lutowniczym. |

2. Podłącz oczko przewodu ochronnego 7b do zacisku 7 zgodnie z Rys. 16.
3. Za pomocą klucza imbusowego o rozmiarze 4 dokręć wkręt 7.
4. Podłącz drugi koniec przewodu ochronnego 7b do innego elementu systemu drukującego, np. do transportera produkcyjnego.






Podłączenie drugiego końca przewodu ochronnego 7b powinno zostać wykonane w analogiczny sposób jak po stronie drukarki.

2.3.6. INSTALACJA BUTELEK



W trakcie instalacji butelek zachowaj ostrożność aby nie ulec skaleczeniu igłami wchodzącymi w skład przyłączy butelek w komorze materiałów eksploatacyjnych.

W celu instalacji butelek:



1. Otwórz drzwi komory materiałów eksploatacyjnych 8 (patrz Rys. 11 na stronie 37).
2. Usuń zaślepki transportowe typu I  21 z przyłączy butelek 23, 24 w drukarce.
3. Jeżeli butelki są zabezpieczone zaślepkami transportowymi typu II  25a oraz typu III  30 (patrz Rys. 44 na stronie 231) to je usuń.
4. Podnieś zatrzask 22 mocujący butelki.
5. Podłącz butelki do odpowiednich przyłączy dociskając je do wyraźnego oporu:
 - butelkę z rozpuszczalnikiem 15 wyposażoną w białą nakrętkę do białego przyłącza 23 po

- lewej stronie,
- butelkę z atramentem **16** wyposażoną w czarną nakrętkę do czarnego przyłącza **24** po prawej stronie.
6. Opuść zatrzask **22** mocujący tak aby znalazł się on w rowkach na butelkach.
 7. Zamknij drzwi komory materiałów eksploatacyjnych **8**.

2.3.7. Instalacja iModule®

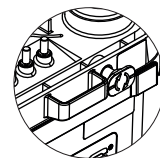
Jeżeli drukarka była transportowana **bez iModule®** (patrz [Rys. 12 na stronie 38](#)) to **przed jej uruchomieniem** należy go zainstalować.

W celu instalacji iModule®:

1. Usuń zaślepki transportowe typu **I**  **21** z przyłączy iModule®, jeżeli są zamontowane.
2. Sprawdź czystość przyłączy iModule®. W razie stwierdzenia obecności resztek zaschniętego atramentu, usuń je.
3. Otwórz drzwi komory materiałów eksploatacyjnych **8**.
4. Usuń zaślepki transportowe typu **IV**  **25b** z przyłącza iModule® **26** w drukarce.
5. Spryskaj o-ringi uszczelniające wchodzące w skład przyłącza iModule® **26** w drukarce za pomocą rozpuszczalnika. Ułatwi to wsunięcie nowego iModule®.
6. Zainstaluj iModule® wsuwając go **poziomo** po przewodnicach **28** do momentu zatrzaśnięcia zaczepów mocujących **27**.
7. Otwórz zabezpieczenie transportowe **14a** iModule®, tzn. wyciągnij do oporu i obróć o 90°.



Zabezpieczenie transportowe **14a** iModule® może zostać otwarte dopiero gdy drukarka znajduje się na docelowym stanowisku pracy.



8. Zamknij drzwi komory materiałów eksploatacyjnych **8**.

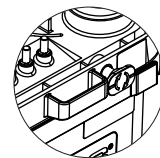
Jeżeli drukarka była transportowana **z zainstalowanym iModule®** (patrz [Rys. 11 na stronie 37](#)) to przed jej uruchomieniem konieczne jest jedynie otwarcie zabezpieczenia transportowego iModule®.

W celu otwarcia zabezpieczenia transportowego iModule®:

1. Otwórz drzwi komory materiałów eksploatacyjnych **8**.
2. Otwórz zabezpieczenie transportowe **14a** iModule®, tzn. wyciągnij do oporu i obróć o 90°.



Zabezpieczenie transportowe **14a** iModule® może zostać otwarte dopiero gdy drukarka znajduje się na docelowym stanowisku pracy.

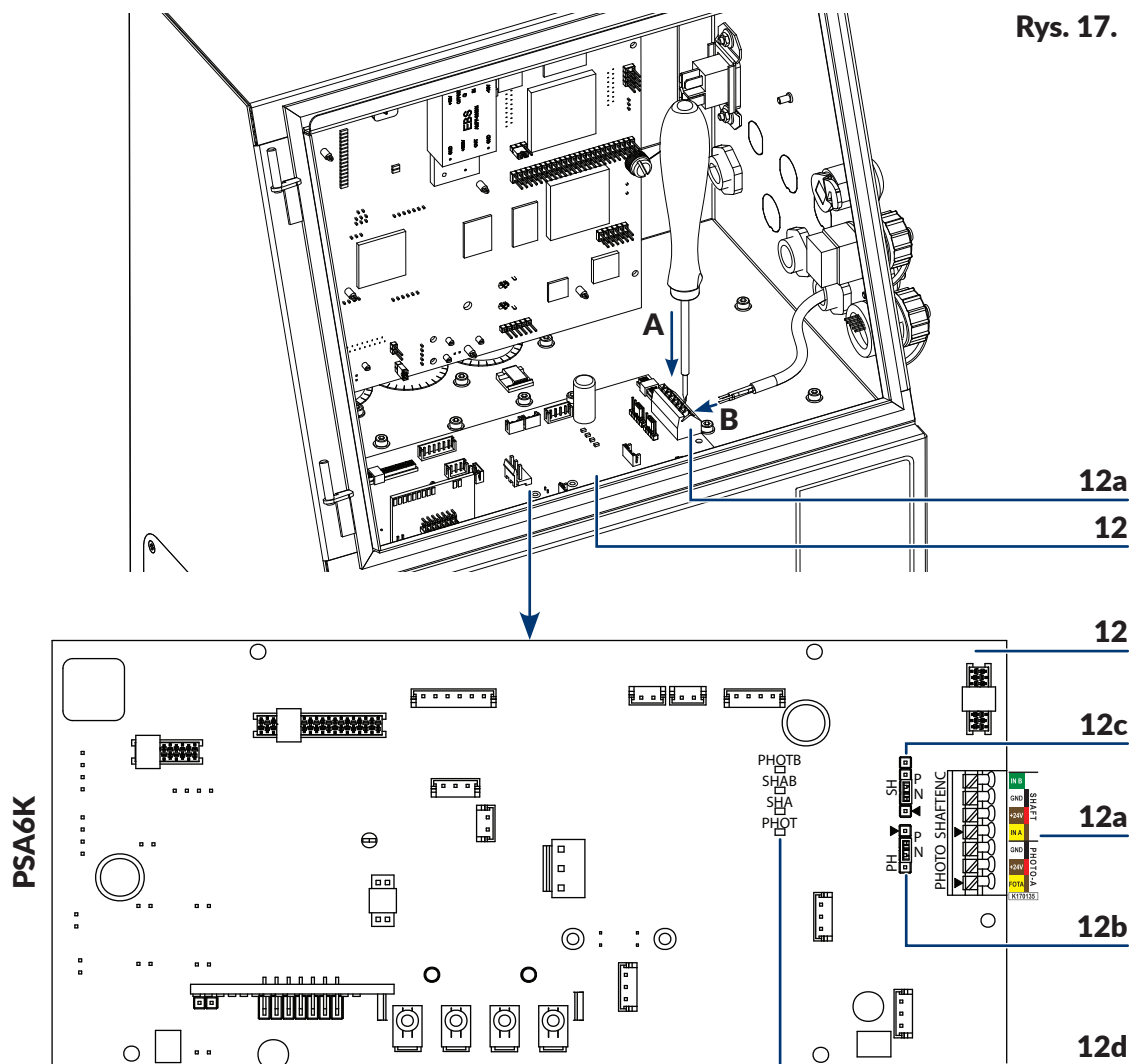


3. Zamknij drzwi komory materiałów eksploatacyjnych **8**.

2.3.8. INTEGRACJA Drukarki z linią produkcyjną

Podzespoły służące do integracji drukarki z linią produkcyjną:

- fotodetektor; wykrywanie przedmiotów na transporterze produkcyjnym,
- shaft-encoder; pomiar szybkości przesuwu transportera produkcyjnego.



Rys. 17.

12 Płyta sterująca pracą systemu atramentowego PSA6K.

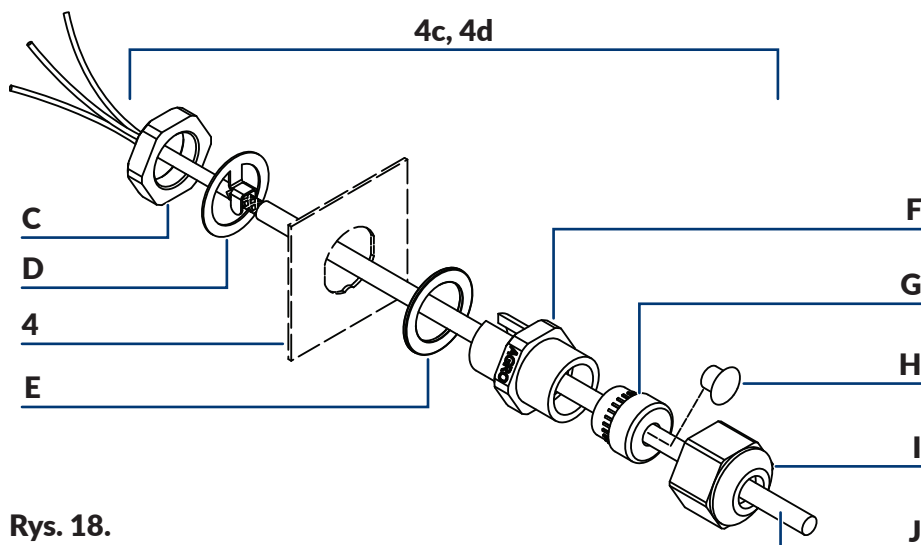
12a Listwa zaciskowa fotodetektora i shaft-encodera PHOTO/SHAFTENC.

12b Zwora do konfiguracji fotodetektora PH.

12c Zwora do konfiguracji shaft-encodera SH.

Sygnalizacyjne diody LED:


- 12d**
- PHOT** wykrycie przedmiotu przez fotodetektor A,
 - SHA** impulsy z shaft-encodera; przesunięcie transportera produkcyjnego,
 - SHAB** impulsy z shaft-encodera pozwalające na wykrywanie cofania się transportera produkcyjnego (opcja),
 - PHOTB** wykrycie przedmiotu przez fotodetektor B (opcja).




Rys. 18.


- | | |
|-----------|-------------------------------------|
| 4 | Płyta przyłączy akcesoriów. |
| 4c | Przepust kompletny. |
| C | Nakrętka mocująca przepust. |
| D | Zacisk. |
| E | Podkładka. |
| F | Zacisk. |
| G | Uszczelka. |
| H | Zaślepka. |
| I | Nakrętka zabezpieczająca. |
| J | Kabel fotodetektora/shaft-enkodera. |

2.3.8.1. PODŁĄCZANIE FOTODETEKTORA

Podłączanie fotodetektora do drukarki serii **BOLTMARK® II** różni się w zależności od rodzaju złącza fotodetektora  na płycie przyłączy akcesoriów **4**:

- w drukarkach wyposażonych w złącze do szybkiego podłączania fotodetektora wystarczy podłączyć fotodetektor do złącza  (**PHOTO**) i skonfigurować go za pomocą zwory **PH** (**12b**; patrz [Rys. 17 na stronie 48](#)) na płycie **PSA6K** (**12**),



Do gniazda  (**PHOTO**) na płycie przyłączy akcesoriów **4** można podłączyć fotodetektor wyposażony w odpowiedni 4-pinowy wtyk, np. fotodetektor dostarczony przez autoryzowanego dystrybutora:

- z kablem o długości 5 metrów (nr części **P390053**),
- z kablem o długości 7 metrów (nr części **P390060**).

- w drukarkach wyposażonych w przepust kablowy konieczne jest podłączenie przewodów fotodetektora do listwy zaciskowej **PHOTO** (**12a**) na płycie **PSA6K** (**12**) w komorze

elektroniki.



Do listwy zaciskowej **PHOTO** można podłączyć, np. fotodetektor dostarczony przez autoryzowanego dystrybutora:

- z kablem o długości 5 metrów (nr części **P390043**),
- z kablem o długości 7 metrów (nr części **P390059**).

Opis podłączania fotodetektora do drukarki wyposażonej w przepust kablowy oraz opis jego konfiguracji znajduje się w dalszej części niniejszego rozdziału.

Drukarki serii **BOLTMARK® II** mogą współpracować z fotodetektorami typu:

- **NPN (N/O** - ang. Normally Open),
- **NPN (N/C** - ang. Normally Closed),
- **PNP (N/O** - ang. Normally Open),
- **PNP (N/C** - ang. Normally Closed).

Do drukarki można podłączyć:

- standardowy fotodetektor dostarczany przez autoryzowanego dystrybutora; typ **NPN (N/C)**,
- inny fotodetektor (np. stanowiący część infrastruktury transportera produkcyjnego), który może być zasilany z drukarki lub z zewnętrznego źródła zasilania.



W przypadku zastosowania fotodetektora zasilanego z zewnętrznego źródła zasilania, napięcie wyjściowe fotodetektora (podawane na wejście **FOTA** - patrz pkt. **19**) musi być większe niż **8 V**.



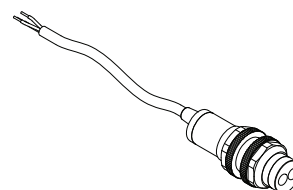
Opcjonalnie drukarki serii **BOLTMARK® II** mogą współpracować z dwoma fotodetektorami (**A, B**). Więcej informacji na temat możliwych opcji znajduje się w rozdziale „**1.6. Możliwości konfiguracyjne drukarek serii BOLTMARK® II**”.

W celu podłączenia fotodetektora do drukarki wyposażonej w przepust kablowy:



Wymagane narzędzia i podzespoły:

- kluczyk do otwierania komory elektroniki,
- fotodetektor przeznaczony do podłączania do listwy zaciskowej (patrz rysunek obok),
- wkrętak płaski,
- klucze płaskie o rozmiarach **21** i **22** lub klucze serwisowe do przepustów (nr części **P930066** i **P930067**).



1. Ustaw główny wyłącznik zasilania **POWER (5)**; patrz **Rys. 5 na stronie 30**) na płycie przyłączy akcesoriów **4** w pozycji „**O**”.
2. Sprawdź typ podłączanego fotodetektora (**NPN, PNP**).
3. Za pomocą kluczyka otwórz drzwi komory elektroniki **9** (patrz **Rys. 4 na stronie 29**).





Wszelkie czynności wymagające otwarcia drzwi komory elektroniki **9** mogą być wykonywane tylko i wyłącznie:

- przez autoryzowany serwis producenta lub użytkownika przeszkolonego w tym zakresie przez autoryzowanych przedstawicieli producenta,
- gdy drukarka jest odłączona od napięcia zasilającego.

4. Za pomocą zwory **PH (12b)**; patrz **Rys. 17 na stronie 48**) na płycie **PSA6K (12)** ustaw

żądany typ fotodetektora:

Typ fotodetektora	Ustawienie zwory PH	
NPN (N/O oraz N/C)	N	
PNP (N/O oraz N/C)	P	

5. Za pomocą klucza płaskiego o rozmiarze **22** odkręć nakrętkę **C** mocującą przepust  (PHOTO) **F** (patrz [Rys. 18 na stronie 49](#)) w płycie przyłączy akcesoriów **4**.




W trakcie odkręcania nakrętki **C** zabezpiecz przepust **F** przed obracaniem się.

6. Zdemontuj nakrętkę **C** oraz zacisk **D** zsuwając je z przepustu **F** do wnętrza komory elektroniki.
7. Wsuń przepust **F** z płyty przyłączy akcesoriów **4** na zewnątrz obudowy drukarki.
8. Za pomocą klucza płaskiego o rozmiarze **21** odkręć nakrętkę zabezpieczającą **I** z przepustu **F**.
9. Usuń zaślepkę **H** z uszczelki **G**.
10. Umieść uszczelkę **G** w przepuscie **F**.
11. Nakręć (bez dokręcania) nakrętkę **I** na przepust **F**.
12. Przewlec kabel fotodetektora **J** przez otwór w przepuscie **F**.
13. Umieść przepust wraz z podkładką **E** oraz kablem fotodetektora **J** w otworze w płycie przyłączy akcesoriów **4**.
14. Przeciągnij kabel fotodetektora **J** do wnętrza komory elektroniki w taki sposób aby uzyskać dostęp do odsłoniętego odcinka ekranu kabla fotodetektora **J**.
15. Zamontuj zacisk **D** na kablu fotodetektora **J** w miejscu gdzie ekran jest odsłonięty.



Jeżeli kabel fotodetektora **J** nie jest fabrycznie przystosowany do zamocowania zacisku **D**, to przygotuj kabel odsłaniając ekran w miejscu kontaktu z zaciskiem.

16. Przytrzymując przepust **F** w otworze w płycie przyłączy akcesoriów **4**, wysuwaj kabel fotodetektora **J** na zewnątrz obudowy drukarki, aż do momentu gdy zacisk **D** zetknie się z wewnętrzną powierzchnią obudowy drukarki.
17. Za pomocą klucza płaskiego o rozmiarze **22** dokręć nakrętkę **C** mocującą przepust  (PHOTO) **F** w płycie przyłączy akcesoriów **4**.



W trakcie dokręcania nakrętki **C** zabezpiecz przepust **F** przed obracaniem się.

18. Za pomocą klucza płaskiego o rozmiarze **21** dokręć nakrętkę zabezpieczającą **I**.



W trakcie dokręcania nakrętki zabezpieczającej **I** zabezpiecz przepust **F** przed obracaniem się.

Nakrętka zabezpieczająca **I** musi być tak dokręcona, aby kabel fotodetektora **J** został zabezpieczony przed przesuwaniem się w przepuscie. Tylko takie dokręcenie nakrętki zabezpieczającej **I** zapewnia odpowiednią szczelność przepustu.

19. Wciskając odpowiednie blokady przewodów na listwie zaciskowej PHOTO (**12a**) na płycie **PSA6K** (**12**) za pomocą wkrętaka płaskiego **A** (patrz [Rys. 17 na stronie 48](#)),

podłącz przewody **B** kabla fotodetektora do listwy:

FOTA	Wejście sygnału z fotodetektora A ; przewód brązowy (dla standardowego fotodetektora dostarczanego przez autoryzowanego dystrybutora).
+24V	+24V DC (zasilanie); przewód czerwony (dla standardowego fotodetektora dostarczanego przez autoryzowanego dystrybutora).
GND	Masa; przewód czarny (dla standardowego fotodetektora dostarczanego przez autoryzowanego dystrybutora).

20. Za pomocą kluczyka zamknij drzwi komory elektroniki **9**.

Fotodetektor jest podłączony do drukarki.




Standardowy fotodetektor dostarczany przez autoryzowanego dystrybutora może zostać zamocowany w uchwycie będącym częścią uchwytu głowicy.

Po uruchomieniu drukarki z podłączonym fotodetektorem:

- sprawdź poprawność podłączenia fotodetektora, poprzez kontrolę stanu fotodetektora w drukarce,




Stan fotodetektora możesz odczytać za pomocą  Więcej szczegółów znajduje się w rozdziale „7.3. Kontrola podstawowych parametrów pracy drukarki”.


- dokonaj konfiguracji fotodetektora.




Więcej szczegółów na temat konfiguracji fotodetektora znajduje się w rozdziale „8.5. Konfiguracja fotodetektora”.

2.3.8.2. PODŁĄCZANIE SHAFT-ENKODERA

Podłączanie shaft-encodera do drukarki serii **BOLTMARK® II** różni się w zależności od rodzaju złącza shaft-encodera  na płycie przyłączy akcesoriów **4**:

- w drukarkach wyposażonych w złącze do szybkiego podłączania shaft-encodera wystarczy podłączyć shaft-encoder do złącza  (**SHAFT**) i skonfigurować go za pomocą zwory **SH (12c; patrz Rys. 17 na stronie 48)** na płycie **PSA6K (12)**,



Do gniazda  **SHAFT** na płycie przyłączy akcesoriów **1** można podłączyć shaft-encoder wyposażony w odpowiedni 4-pinowy wtyk, np. shaft-encoder z kablem o długości 5 metrów dostarczony przez autoryzowanego dystrybutora (nr części **P320387**).

- w drukarkach wyposażonych w przepust kablowy konieczne jest podłączenie przewodów shaft-encodera do listwy zaciskowej **SHAFTENC (12a)** na płycie **PSA6K (12)** w komorze elektroniki.



Opis podłączania shaft-encodera do drukarki wyposażonej w przepust kablowy oraz opis jego konfiguracji znajduje się w dalszej części niniejszego rozdziału.

Drukarki serii **BOLTMARK® II** mogą współpracować z shaft-encoderami typu:

- **NPN (N/O** - ang. Normally Open),
- **NPN (N/C** - ang. Normally Closed),
- **PNP (N/O** - ang. Normally Open),
- **PNP (N/C** - ang. Normally Closed).

Do drukarki można podłączyć:

- standardowy shaft-encoder dostarczany przez autoryzowanego dystrybutora; typ **NPN (N/C)**,
- inny shaft-encoder (np. stanowiący część infrastruktury transportera produkcyjnego), który może być zasilany z drukarki lub z zewnętrznego źródła zasilania.



Maksymalna częstotliwość sygnału mierzonego na wyjściu shaft-encodera wynosi 100 kHz. W celu użycia shaft-encodera o wyższej częstotliwości skontaktuj się z autoryzowanym dystrybutorem.

W przypadku zastosowania shaft-encodera zasilanego z zewnętrznego źródła zasilania, napięcie wyjściowe shaft-encodera (podawane na wejścia **IN A** oraz **IN B** - patrz pkt. 19) musi być większe niż **8 V**.

W celu podłączenia shaft-encodera do drukarki wyposażonej w przepust kablowy:



Wymagane narzędzia i podzespoły:

- kluczyk do otwierania komory elektroniki,
- shaft-encoder przeznaczony do podłączania do listwy zaciskowej,
- wkrętak płaski,
- klucze płaskie o rozmiarach **21** i **22** lub klucze serwisowe do przepustów (nr części **P930066** i **P930067**).


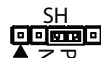
1. Ustaw główny wyłącznik zasilania **POWER (5)**; patrz **Rys. 5 na stronie 30**) na płycie przyłączy akcesoriów **4** w pozycji „O”.
2. Sprawdź typ podłączanego shaft-encodera (**NPN**, **PNP**).
3. Za pomocą kluczyka otwórz drzwi komory elektroniki **9** (patrz **Rys. 4 na stronie 29**).




Wszelkie czynności wymagające otwarcia drzwi komory elektroniki **9** mogą być wykonywane tylko i wyłącznie:

- przez autoryzowany serwis producenta lub użytkownika przeszkolonego w tym zakresie przez autoryzowanych przedstawicieli producenta,
- gdy drukarka jest odłączona od napięcia zasilającego.

4. Za pomocą zwory **SH (12c)**; patrz **Rys. 17 na stronie 48**) na płycie **PSA6K (12)** ustaw żądany typ shaft-encodera:

Typ shaft-encodera	Ustawienie zwory SH	
NPN (N/O oraz N/C)	N	
PNP (N/O oraz N/C)	P	

5. Za pomocą klucza płaskiego o rozmiarze **22** odkręć nakrętkę **C** mocującą przepust  (**SHAFT**) **F** (patrz **Rys. 18 na stronie 49**) w płycie przyłączy akcesoriów **4**.




W trakcie odkręcania nakrętki **C** zabezpiecz przepust **F** przed obracaniem się.

6. Zdemontuj nakrętkę **C** oraz zacisk **D** zsuwając je z przepustu **F** do wnętrza komory elektroniki.
7. Wyśuń przepust **F** z płyty przyłączy akcesoriów **4** na zewnątrz obudowy drukarki.
8. Za pomocą klucza płaskiego o rozmiarze **21** odkręć nakrętkę zabezpieczającą **I** z przepustu **F**.
9. Usuń zaślepkę **H** z uszczelki **G**.

10. Umieść uszczelkę **G** w przepuście **F**.
11. Nakręć (bez dokręcania) nakrętkę **I** na przepust **F**.
12. Przewlec kabel shaft-encodera **J** przez otwór w przepuście **F**.
13. Umieść przepust wraz z podkładką **E** oraz kablem shaft-encodera **J** w otworze w płycie przyłączy akcesoriów **4**.
14. Przeciągnij kabel shaft-encodera **J** do wnętrza komory elektroniki w taki sposób aby uzyskać dostęp do odsłoniętego odcinka ekranu kabla shaft-encodera **J**.
15. Zamontuj zacisk **D** na kablu shaft-encodera **J** w miejscu gdzie ekran jest odsłonięty.



*Jeżeli kabel shaft-encodera **J** nie jest fabrycznie przystosowany do zamocowania zacisku **D**, to przygotuj kabel odsłaniając ekran w miejscu kontaktu z zaciskiem.*

16. Przytrzymując przepust **F** w otworze w płycie przyłączy akcesoriów **4**, wysuwaj kabel shaft-encodera **J** na zewnątrz obudowy drukarki, aż do momentu gdy zacisk **D** zetknie się z wewnętrzną powierzchnią obudowy drukarki.
17. Za pomocą klucza płaskiego o rozmiarze **22** dokręć nakrętkę **C** mocującą przepust  (SHAFT) **F** w płycie przyłączy akcesoriów **4**.



*W trakcie dokręcania nakrętki **C**, zabezpiecz przepust **F** przed obracaniem się.*

18. Za pomocą klucza płaskiego o rozmiarze **21** dokręć nakrętkę zabezpieczającą **I**.



*W trakcie dokręcania nakrętki zabezpieczającej **I**, zabezpiecz przepust **F** przed obracaniem się.*

*Nakrętka zabezpieczająca **I** musi być tak dokręcona, aby kabel shaft-encodera **J** został zablokowany przed przesuwaniem się w przepuście. Tylko takie dokręcenie nakrętki zabezpieczającej **I** zapewnia odpowiednią szczelność przepustu.*

19. Wciskając odpowiednie blokady przewodów na listwie zaciskowej **SHAFTENC (12a)** na płycie **PSA6K (12)** za pomocą wkrętaka płaskiego **A** (patrz [Rys. 17 na stronie 48](#)), podłącz przewody **B** kabla shaft-encodera do listwy:

IN A	Wejście impulsów z shaft-encodera.
-------------	------------------------------------

+24V	+24V DC (zasilanie).
-------------	----------------------

GND	Masa.
------------	-------

IN B	Wejście impulsów z shaft-encodera służących do wykrywania cofania się transportera produkcyjnego.
-------------	---

20. Za pomocą kluczyka zamknij drzwi komory elektroniki **9**.
Shaft-encoder jest podłączony do drukarki.

2.4. PIERWSZE URUCHOMIENIE Drukarki



*W trakcie uruchamiania drukarki zabezpieczenie transportowe **14a** (patrz [Rys. 10 na stronie 36](#)) iModule® musi być otwarte.*

W celu uruchomienia drukarki:

1. Podłącz wtyczkę sieciową **3a** (patrz [Rys. 3 na stronie 28](#)) do sieci zasilającej.
2. Ustaw główny wyłącznik zasilania **POWER (5)** (patrz [Rys. 5 na stronie 30](#)) na płycie przyłączy akcesoriów **4** w pozycji „I”.

3. Wciśnij klawisz .

Drukarka uruchamia się.

Drukarka jest uruchomiona i gotowa do drukowania gdy dioda LED **READY** świeci na żółto.



Więcej szczegółów na temat uruchamiania drukarki znajduje się w rozdziale „**4.1. Uruchamianie drukarki**”.

W trakcie uruchamiania drukarki, w której zainstalowane zostały nowe butelki, na ekranie mogą pojawić się komunikaty analogiczne jak podczas procedury wymiany butelki. W takim przypadku postępuj zgodnie z opisem w rozdziale „**4.6.1. Wymiana butelki z atramentem/rozpuszczalnikiem**”.

W trakcie uruchamiania drukarki, w której zainstalowany został nowy iModule® na ekranie mogą pojawić się komunikaty analogiczne jak podczas procedury wymiany iModule®. W takim przypadku postępuj zgodnie z opisem w rozdziale „**4.6.2. Wymiana iModule®**”.



Aby możliwe było napełnienie pustego iModule® w drukarce muszą być zainstalowane butelki a poziom atramentu w butelce z atramentem musi wynosić **min. 3 cm**.

Uruchamianie drukarki z nowym, pustym iModule® może trwać kilkanaście minut.

2.4.1. WYDRUKI TESTOWE



Procedura nie jest dostępna dla **OPERATORA** .

W celu wykonania pierwszego wydruku:

1. Utwórz tekst testowy; zalecane jest utworzenie możliwie najprostszego tekstu, który nie zawiera rejestrów specjalnych.



Więcej szczegółów na temat tworzenia/edycji tekstów znajduje się w rozdziale „**5.7. Obsługa tekstów**” oraz „**6.1. Edycja i wydruk prostego tekstu**”.

2. Wybierz utworzony tekst jako tekst aktywny do drukowania.



Więcej szczegółów znajduje się w rozdziale „**4.3.1. Wybór tekstu do drukowania**”.

3. Ustaw odpowiednie parametry drukowania; zalecane jest ustawienie parametrów domyślnych.



Więcej szczegółów znajduje się w rozdziale „**4.5. Obsługa parametrów drukowania**”.

4. Zabezpiecz wylot głowicy drukującej za pomocą materiału wchłaniającego.

5. Uruchom drukowanie aktywnego tekstu.



Więcej szczegółów znajduje się w rozdziale „**4.3.2. Uruchamianie drukowania**”.

W przypadku ustawienia domyślnych parametrów drukowania:

- drukowanie wyzwalane jest z generatora wewnętrznego,
 - drukowane teksty powtarzane są w trybie ciągłym.
6. Przesuń kartkę papieru przed czołem głowicy drukującej oraz przed fotodetektorem aby uzyskać wydruki.




INTERFEJS UŻYTKOWNIKA

3. INTERFEJS UŻYTKOWNIKA

Interfejs użytkownika pozwala na szybką i intuicyjną obsługę drukarki. Dotyczy to zarówno obsługi tekstów (edycji, ustawiania parametrów tekstów, uruchamiania/zatrzymywania drukowania) jak i obsługi konserwacyjnej i serwisowej.



3.1. POZIOMY UPRAWNIEŃ/UŻYTKOWNICY


W drukarce dostępne są trzy różne poziomy uprawnień (użytkownicy):

- **OPERATOR** (ikona  na pasku informacyjnym **1g**; patrz *Rys. 22 na stronie 63*),
- **OPERATOR ZAAWANSOWANY** (ikona  na pasku informacyjnym **1g**),
- **SERWISANT** (ikona  na pasku informacyjnym **1g**).

OPERATOR  posiada następujące uprawnienia:

- włączenie/wyłączenie drukarki,
- wybór aktywnego tekstu (tekstu do drukowania),
- rozpoczęcie/zakończenie drukowania,
- podgląd aktualnie drukowanego tekstu,
- zatrzymanie/uruchomienie strumienia atramentu,
- sprawdzenie bieżącej daty,
- sprawdzenie/modyfikacja bieżącego czasu,
- kasowanie komunikatów alarmowych.

OPERATOR ZAAWANSOWANY  posiada wszystkie uprawnienia jakie posiada **OPERATOR**  oraz dodatkowo:

- tworzenie/edycja/kasowanie tekstów,
- edycja parametrów drukowania,
- tworzenie/edycja/kasowanie bloków parametrów,
- edycja ustawień drukarki,
- import/eksport danych przez złącze **USB**,
- dostęp do wszelkich informacji o drukarce,
- dostęp do większości funkcji konserwacyjnych i serwisowych,
- możliwość zmiany hasła **OPERATORA ZAAWANSOWANEGO** .

SERWISANT  posiada pełny dostęp do urządzenia.

Ten poziom uprawnień nie jest szczegółowo opisywany w niniejszym dokumencie.

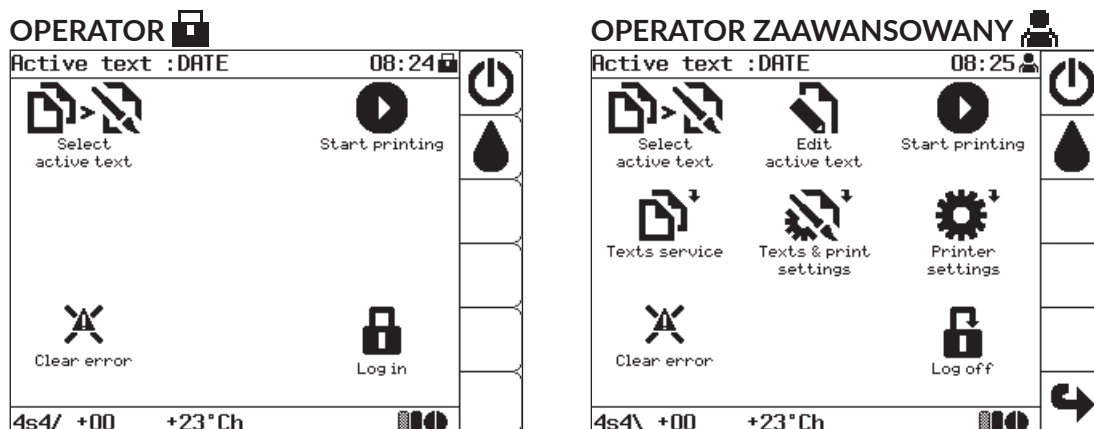
3.2. ZMIANA POZIOMU UPRAWNIENI/UŻYTKOWNIKA

Drukarka domyślnie uruchamia się z uprawnieniami OPERATORA .

Na pasku informacyjnym **1g** (patrz [Rys. 22 na stronie 63](#)) wyświetla się ikona .





Jeżeli hasło OPERATORA ZAAWANSOWANEGO  nie jest zdefiniowane to drukarka uruchamia się z uprawnieniami OPERATORA ZAAWANSOWANEGO .







Rys. 19.

W celu zmiany poziomu uprawnień (użytkownika):


1. Wciśnij .
2. Podaj hasło właściwe dla żądanego poziomu uprawnień (użytkownika).


Domyślne hasło OPERATORA ZAAWANSOWANEGO  to „EBS”. Bezpośrednio po uruchomieniu urządzenia, aktywny jest klawisz **Caps** co pozwala na wprowadzanie na klawiaturze drukarki wielkich liter bez wykonywania dodatkowych czynności.



W/w hasło może zostać zmienione przez OPERATORA ZAAWANSOWANEGO  za pomocą  →  → .

Jeżeli hasło OPERATORA ZAAWANSOWANEGO  nie jest znane to po skontaktowaniu się z autoryzowanym dystrybutorem można je usunąć za pomocą  → . Więcej szczegółów znajduje się w rozdziale „10.4.1. Usuwanie hasła OPERATORA ZAAWANSOWANEGO”.

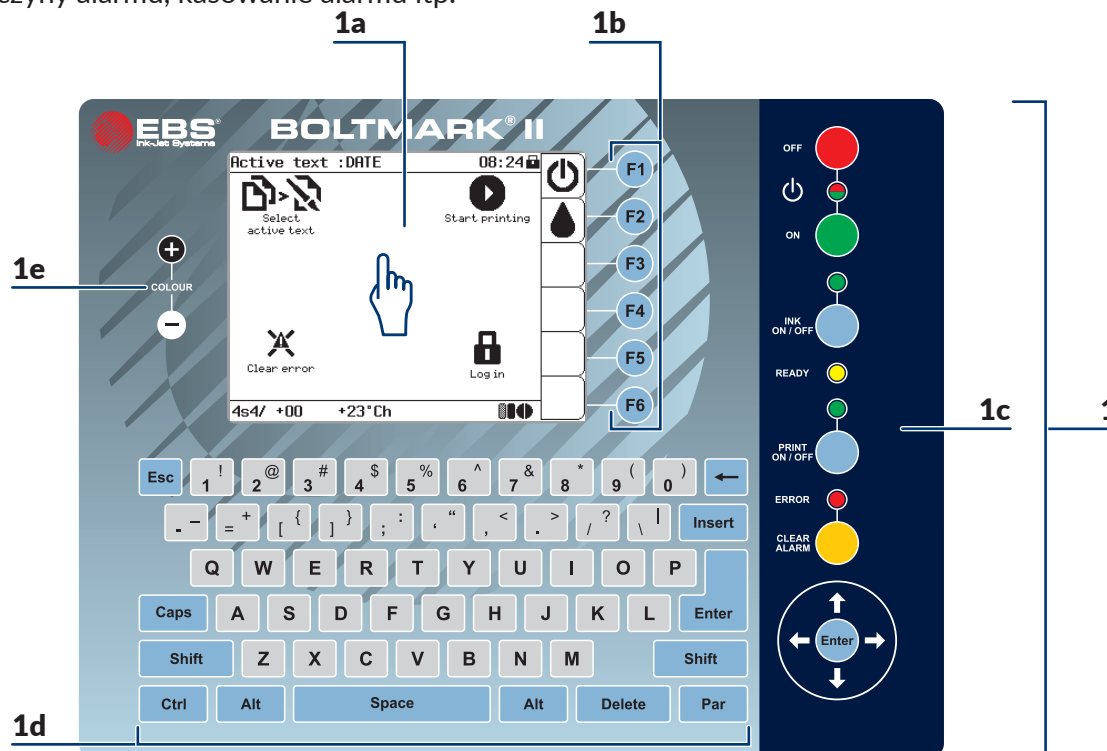
3. Wciśnij  aby kontynuować.
 Poziom uprawnień (użytkownik) jest zmieniony.
 Na pasku informacyjnym **1g** (patrz [Rys. 22 na stronie 63](#)) wyświetla się ikona odpowiadająca ustawionemu użytkownikowi.

Wciśnij  aby powrócić do uprawnień OPERATORA .

Na pasku informacyjnym **1g** wyświetla się ikona .

3.3. PULPIT OPERATORSKI

Pulpit operatorski **1** pozwala użytkownikowi urządzenia sterować jego pracą, kontrolować aktualny stan drukarki i podejmować odpowiednie działania w związku z zaistniałym stanem. Pozwala także wykonywać podstawowe czynności takie jak włączanie, wyłączanie drukowania, lokalizacja przyczyny alarmu, kasowanie alarmu itp.























Rys. 20.

- 1** Pulpit operatorski.
- 1a** Dotykowy wyświetlacz graficzny LCD.
- 1b** Klawisze funkcyjne.
- 1c** Panel główny.
- 1d** Klawiatura alfanumeryczna.
- 1e** Klawisze zmiany koloru LCD.

3.3.1. KLAWISZE I DIODY LED SYGNALIZACYJNE

Panel główny **1c** (patrz Rys. 20):

Klawisz	Funkcja
	Wyłączanie drukarki.
	Włączanie drukarki.
	Włączanie/wyłączanie strumienia atramentu w głowicy drukującej.
	Uruchamianie/zatrzymywanie drukowania.

Klawisz	Funkcja
	Kasowanie alarmu.
	Przejsie w MENU o jeden poziom niżej (do następnej gałęzi MENU) lub akceptacja wykonania funkcji.
	Przesunięcie kursora o jedną pozycję do góry.
	Przesunięcie kursora o jedną pozycję w dół.
	Przesunięcie kursora o jedną pozycję w lewo.
	Przesunięcie kursora o jedną pozycję w prawo.
Dioda LED	Znaczenie
	<p>Stan drukarki:</p> <ul style="list-style-type: none">  (zielony ciągły): włączona,  (czerwony ciągły): wyłączona (tryb standby), • (wygaszona): wtyczka sieciowa 3a (patrz Rys. 3 na stronie 28) odłączona od sieci zasilającej lub główny wyłącznik zasilania POWER (5); patrz Rys. 5 na stronie 30) na płycie przyłączy akcesoriów 4 w pozycji „O”.
	<p>Stan strumienia atramentu w głowicy drukującej:</p> <ul style="list-style-type: none">  (zielony ciągły): strumień włączony,  (zielony migający): strumień w trakcie włączania/wyłączania, • (wygaszona): strumień wyłączony.
	<p>Status gotowości drukarki do drukowania:</p> <ul style="list-style-type: none">  (żółty ciągły): drukarka gotowa do drukowania,  (żółty migający): ustawianie parametrów pracy drukarki; brak możliwości uruchomienia drukowania, • (wygaszona): brak możliwości uruchomienia drukowania.
	<p>Stan drukowania:</p> <ul style="list-style-type: none">  (zielony ciągły): drukowanie uruchomione,  (zielony migający): błąd wysokiego napięcia, • (wygaszona): drukowanie zatrzymane.
	<p>Stan alarmu:</p> <ul style="list-style-type: none">  (czerwony migający): alarm, • (wygaszona): brak alarmu.

3.3.2. KŁAWIATURA ALFANUMERYCZNA

Podstawową wersją klawiatury alfanumerycznej **1d** (patrz *Rys. 20 na stronie 59*) jest klawiatura ze znakami łacińskimi.



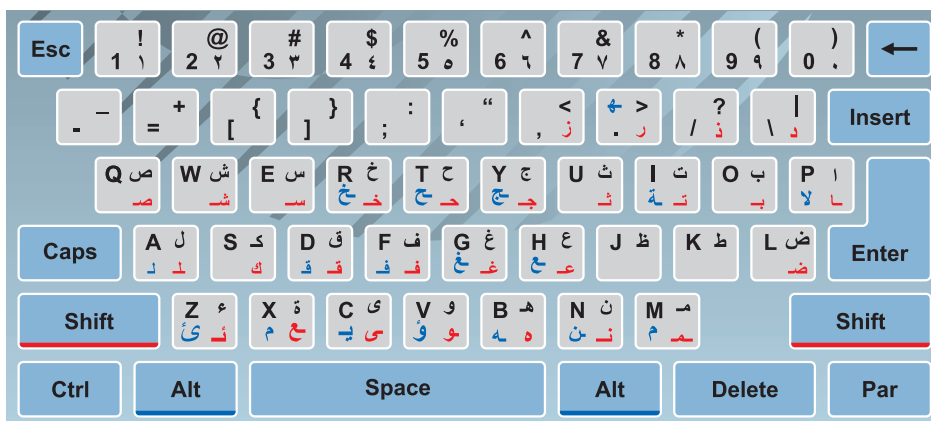
Klawisz	Funkcja
Esc	Przejdzie w MENU o jeden poziom wyżej lub rezygnacja z wykonania funkcji.
Caps	Włączenie/wyłączenie trybu pisania wielkimi literami.
Alt	Wybór języka.
Par	Uzyskanie dostępu do parametrów, np. w trakcie edycji tekstów.
Enter	Przejdzie w MENU o jeden poziom niżej (do następnej gałęzi MENU) lub akceptacja wykonania funkcji.

Dostępne są także wersje klawiatury alfanumerycznej **1d** ze znakami:

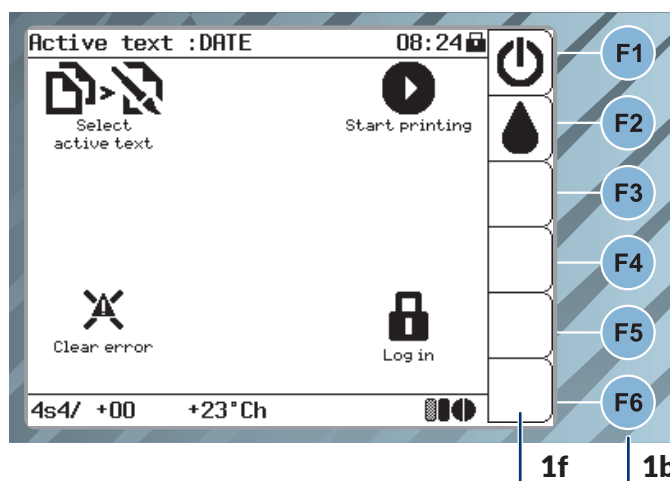
- cyrylicy,



- arabskimi.



3.3.3. KLAWISZE FUNKCYJNE



Rys. 21.

1b Klawisze funkcyjne.

1f Pasek ikon funkcyjnych.

Funkcje klawiszy funkcyjnych **1b** F1, F2, F3, F4, F5, F6 (patrz [Rys. 20 na stronie 59](#) oraz [Rys. 21](#)) odpowiadają funkcjom aktualnie wyświetlanych ikon na pasku ikon funkcyjnych **1f**. W związku z tym działanie klawiszy funkcyjnych **1b** uzależnione jest od aktualnie wyświetlanej zawartości ekranu, np. standardowo na ekranie głównym:




Klawisz	Ikona	Funkcja
F1		Wyłączanie drukarki.
F2		Wyłączanie/włączanie strumienia atramentu w głowicy drukującej.
F3		Brak; możliwość zdefiniowania skrótu użytkownika (patrz „3.4.1.2. Definiowanie skrótów użytkownika”).

Klawisz	Ikona	Funkcja
F4		Brak; możliwość zdefiniowania skrótu użytkownika (patrz „3.4.1.2. Definiowanie skrótów użytkownika”).
F5		Brak; możliwość zdefiniowania skrótu użytkownika (patrz „3.4.1.2. Definiowanie skrótów użytkownika”).
F6		Brak; możliwość zdefiniowania skrótu użytkownika (patrz „3.4.1.2. Definiowanie skrótów użytkownika”).

3.4. DOTYKOWY WYŚWIETLACZ LCD

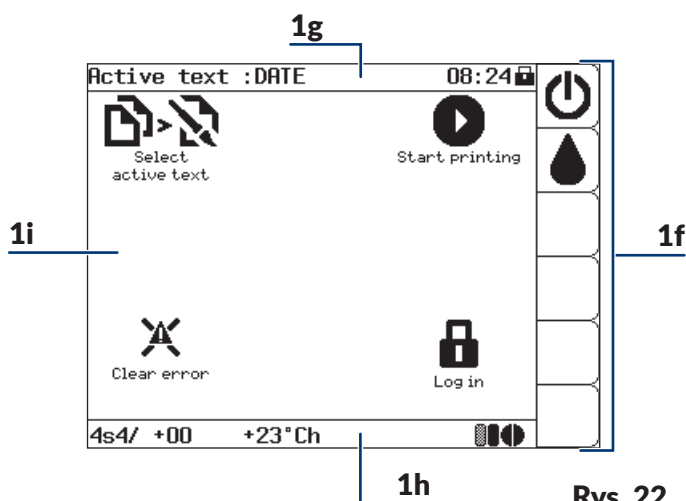
3.4.1. MENU GRAFICZNE

Menu graficzne, składające się z ikon pozwala na wygodną obsługę drukarki i daje dostęp do większości funkcji urządzenia. Niedostępne są jedynie niektóre zaawansowane funkcje serwisowe, które dostępne są jedynie w menu tekstowym.

Wciśnij  →  →  aby uruchomić menu tekstowe.



Funkcja nie jest dostępna dla OPERATORA 





Rys. 22.

- 1f** Pasek ikon funkcyjnych.
- 1g** Pasek informacyjny.
- 1h** Pasek statusu drukarki.
- 1i** Okno robocze.

3.4.1.1. NAWIGACJA

Do nawigacji po menu urządzenia służą ikony:

- do bezpośredniego wykonywania funkcji, np. ; ikony w oknie roboczym **1i** (patrz Rys. 22),
- folderów z funkcjami; oznaczone znakiem ↕, np. ; ikony w oknie roboczym **1i**,

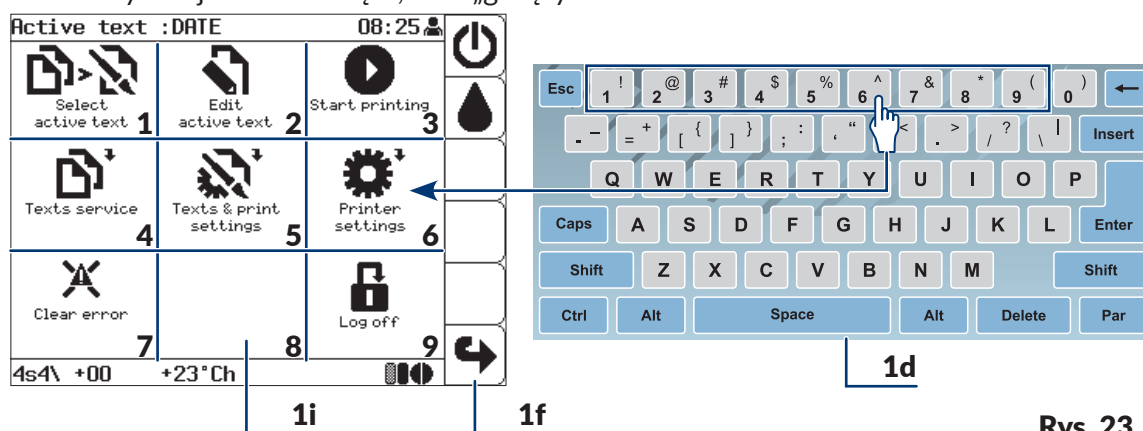
- : przejścia do wyższego poziomu drzewa menu; ikona w oknie roboczym **1i**,
- : powrotu do ekranu głównego; ikona na pasku ikon funkcyjnych **1f**,
- : powrotu z ekranu głównego do ostatnio używanego poziomu menu; ikona na pasku ikon funkcyjnych **1f**.

Menu graficzne może być obsługiwane za pomocą:

- ekranu dotykowego,
- klawiszy.

Ikony zlokalizowane w oknie roboczym **1i** (patrz [Rys. 23](#)) mogą być wybrane za pomocą, tzw. „gorących klawiszy”.

Okno robocze **1i** podzielone jest na **9 sekcji**. Każdej sekcji odpowiada cyfra na klawiaturze alfanumerycznej **1d** stanowiąca, tzw. „gorący klawisz”.



Rys. 23.



Jeżeli w danej sekcji okna roboczego **1i** nie ma ikony, to wciśnięcie odpowiadającego jej „gorącego klawisza” na klawiaturze alfanumerycznej **1d** nie spowoduje wykonania żadnej operacji.

Ikony zlokalizowane na pasku ikon funkcyjnych **1f** mogą być wybrane za pomocą klawiszy funkcyjnych **1b** (patrz „3.3.3. Klawisze funkcyjne”).

3.4.1.2. DEFINIOWANIE SKRÓTÓW UŻYTKOWNIKA



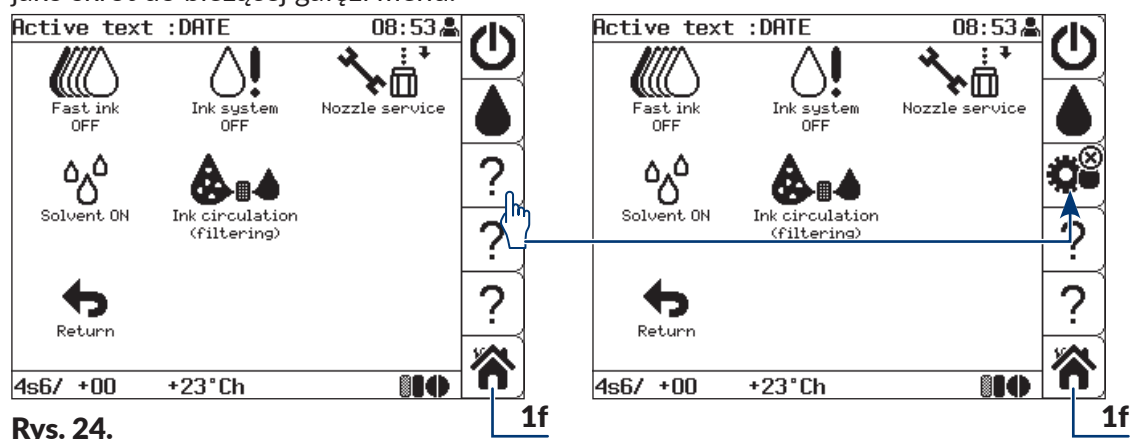
Funkcja nie jest dostępna dla **OPERATORA**

W celu dopasowania interfejsu do wymagań użytkownika istnieje możliwość tworzenia skrótów na pasku ikon funkcyjnych **1f** (patrz [Rys. 24](#) oraz [Rys. 25 na stronie 65](#)), dzięki którym uzyskuje się natychmiastowy dostęp do najczęściej używanych gałęzi menu.

W celu utworzenia skrótu:

1. Przejdź do gałęzi menu, dla której chcesz utworzyć skrót, np. → → .
2. Wciśnij dowolną ikonę ? na pasku ikon funkcyjnych **1f**, która ma zostać zdefiniowana

jako skrót do bieżącej gałęzi menu.



Rys. 24.



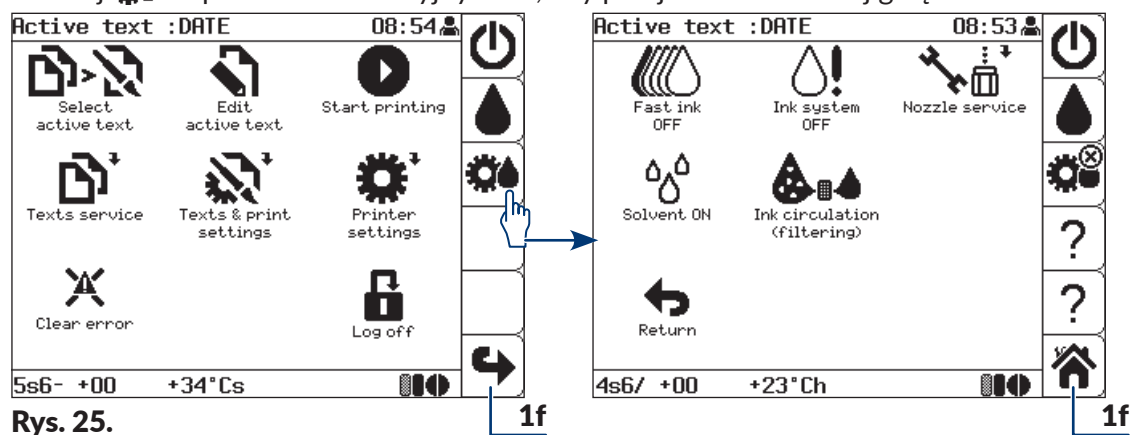
Ikona ? na pasku ikon funkcyjnych 1f oznacza że na danej pozycji nie ma utworzonej ikony skrótu użytkownika.

3. Wciśnij aby przejść do ekranu głównego.

Ikona na pasku ikon funkcyjnych 1f jest ikoną skrótu do → → .

W celu usunięcia skrótu:

1. Wciśnij na pasku ikon funkcyjnych 1f, aby przejść do docelowej gałęzi menu.



Rys. 25.



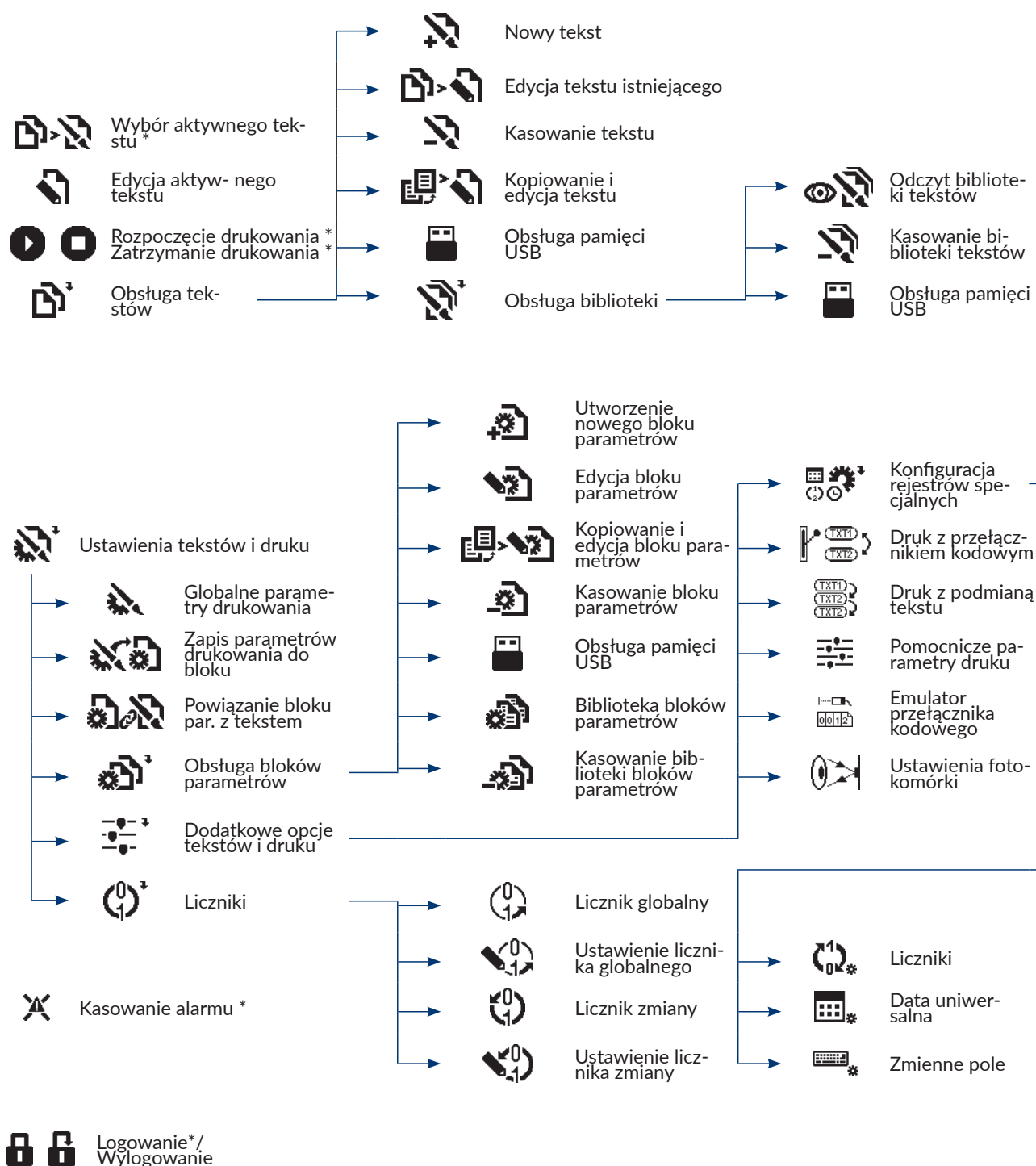
W docelowej dla danego skrótu gałęzi menu, na ikonie skrótu wyświetlany jest dodatkowy znak ⊗, który oznacza możliwość usunięcia skrótu użytkownika.

2. Wciśnij .

Ikona skrótu na pasku ikon funkcyjnych 1f zastąpiona jest ikoną ?.

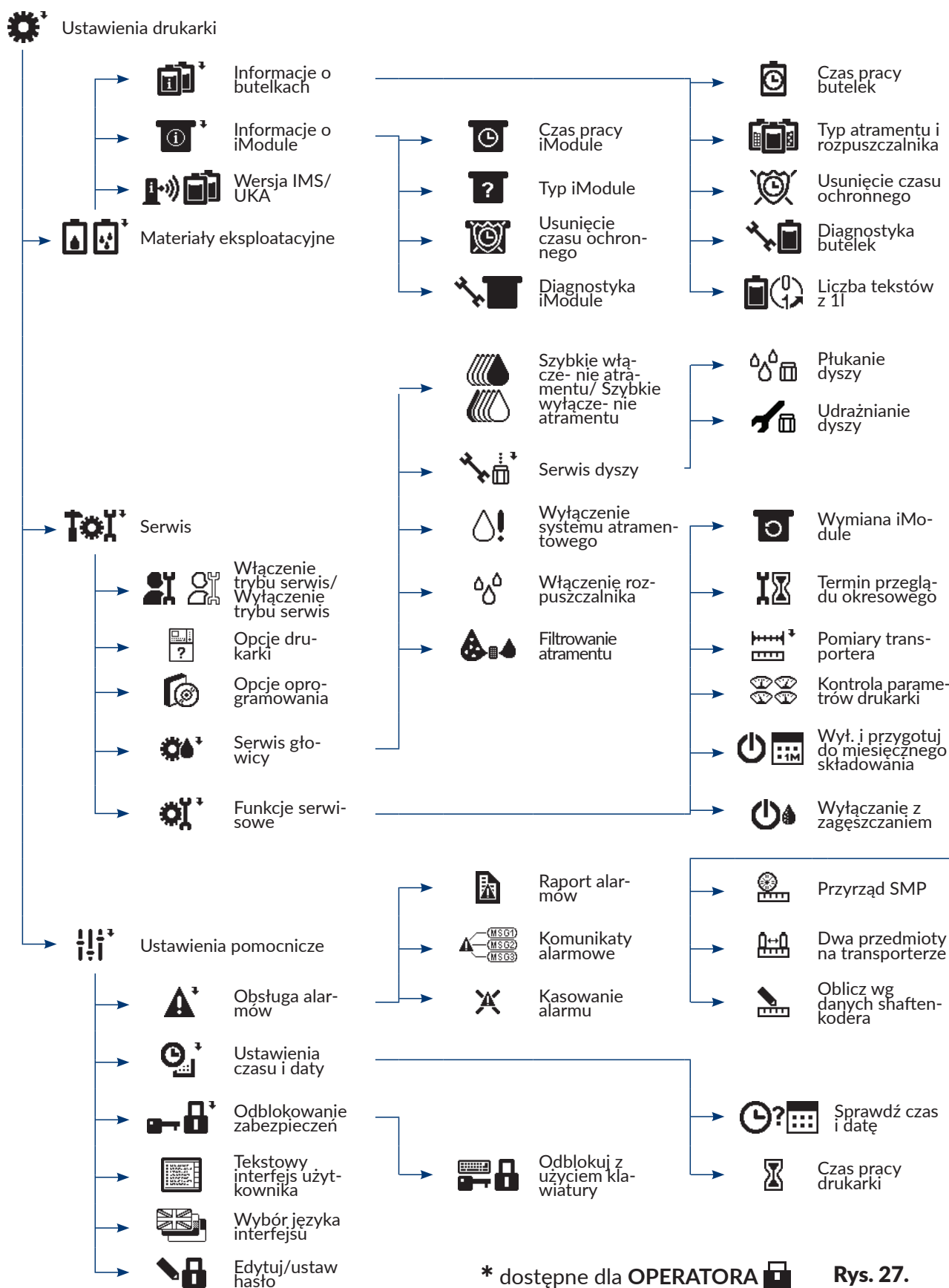
Skrót użytkownika jest usunięty.

3.4.1.3. STRUKTURA MENU



Rys. 26.

* dostępne dla OPERATORA



Rys. 27.

3.4.2. MENU TEKSTOWE

Menu tekstowe, składające się z komend tekstowych przeznaczone jest głównie dla zaawansowanych użytkowników, dla których menu graficzne może być niewystarczające. Menu tekstowe zawiera wszystkie funkcje urządzenia.

Wciśnij **MENU GRAFICZNE** ➔  aby powrócić do menu graficznego.



Menu tekstowe nie jest opisywane w niniejszej instrukcji.

3.5. PULPIT WEWNĘTRZNY

Pulpit wewnętrzny **13** (patrz *Rys. 4 na stronie 29*), w skład którego wchodzi kilka zestawów diod **LED** zlokalizowanych na płytach elektroniki w komorze elektroniki służy do szczegółowej sygnalizacji statusu drukarki oraz sygnalizacji błędów.

Sygnalizacja za pomocą pulpitu wewnętrznego **13** nie jest dostępna dla użytkownika w trakcie normalnego użytkowania drukarki. Może być natomiast przydatna w trakcie diagnostyki oraz rozwiązywania problemów z drukarką.



Więcej szczegółów na temat pulpitu wewnętrznego znajduje się w rozdziale „10.1. Pulpit wewnętrzny”.

3.6. OBSŁUGA ZDALNA

Usługa „**my.ebs.ink**” umożliwia zdalną kontrolę nad drukarką z użyciem komputera PC oraz interfejsu Ethernet.



Usługa „my.ebs.ink” nie jest opisana w niniejszym dokumencie. W celu uzyskania informacji na temat możliwych opcji skontaktuj się z autoryzowanym dystrybutorem.

OBSŁUGA DRUKARKI

4. OBŚŁUGA DRUKARKI

4.1. URUCHAMIANIE DRUKARKI

W celu uruchomienia drukarki:

1. Podłącz wtyczkę sieciową **3a** (patrz **Rys. 3 na stronie 28**) do sieci zasilającej.
2. Ustaw główny wyłącznik zasilania **POWER (5)** (patrz **Rys. 5 na stronie 30**) na płycie przyłączy akcesoriów **4** w pozycji „I”.

Drukarka przechodzi w tryb czuwania, tzw. „tryb standby”.

Dioda LED pomiędzy klawiszami **OFF** i **ON** świeci na czerwono.

Ekran jest wygaszony.


3. Wciśnij klawisz **ON**.


Rozpoczyna się procedura uruchamiania drukarki, która trwa kilka minut i składa się z kilku etapów:

- Dioda LED pomiędzy klawiszami **OFF** i **ON** świeci na zielono.
- Na wyświetlaczu pojawia się ekran powitalny, a po kilku sekundach ekran główny.



W trakcie procedury uruchamiania drukarki zabezpieczenie transportowe **14a** (patrz **Rys. 10 na stronie 36**) iModule® musi być otwarte. Próba uruchomienia urządzenia z zamkniętym zabezpieczeniem transportowym iModule® spowoduje wyświetlenie komunikatu błędu. W takiej sytuacji:

- skasuj alarm klawiszem **CLEAR ALARM**,
- otwórz zabezpieczenie transportowe **14a** iModule®,
- wciśnij ikonę  na pasku ikon funkcyjnych **1f** (patrz **Rys. 22 na stronie 63**) lub klawisz **INK ON/OFF** aby kontynuować procedurę uruchamiania drukarki.



- Na pasku ikon funkcyjnych **1f** pojawia się ikona ; strumień atramentu w głowicy drukującej jest wyłączony.
- Dioda LED powyżej klawisza **PRINT ON/OFF** świeci się przez kilka sekund na zielono po czym gaśnie; wykonywany jest test wstępny bloku wysokiego napięcia.
- Licznik na pasku statusu drukarki **1h** zaczyna odliczać czas do końca procedury uruchamiania.



Jeżeli w trakcie procedury uruchamiania na ekranie pojawi się dodatkowy komunikat nie związany z procedurą uruchamiania lub informacyjny, to zapoznaj się z jego treścią i wciśnij **ENTER**.

W przypadku pojawienia się komunikatu informującego o konieczności przeprowadzenia okresowego przeglądu serwisowego skontaktuj się z autoryzowanym dystrybutorem.

W przypadku wystąpienia błędu uniemożliwiającego prawidłowe uruchomienie drukarki postępuj zgodnie z procedurami opisanymi w rozdziałach „**10. Serwis**” oraz „**11. Obsługa błędów**” lub skontaktuj się z autoryzowanym dystrybutorem.

- Dioda LED powyżej klawisza **INK ON/OFF** miga na zielono; uruchamianie strumienia atramentu w głowicy drukującej.
- Dioda LED powyżej klawisza **INK ON/OFF** świeci się na zielono; ikona  na pasku ikon funkcyjnych **1f** zastąpiona jest ikoną ; strumień atramentu w głowicy drukującej jest uruchomiony.
- Dioda LED **READY** miga na żółto; przygotowanie do osiągnięcia stanu gotowości do drukowania.
- Dioda LED **READY** świeci na żółto; drukarka jest uruchomiona z uprawnieniami **OPERATO-**

RA  i gotowa do drukowania.



Jeżeli hasło **OPERATORA ZAAWANSOWANEGO**  nie jest zdefiniowane to drukarka uruchamia się z uprawnieniami **OPERATORA ZAAWANSOWANEGO** .

Więcej informacji dotyczących użytkowników znajduje się w rozdziale „3.1. Poziomy uprawnień/Użytkownicy”.

Aktywny tekst, którego nazwa wyświetlona jest na pasku informacyjnym **1g** jest gotowy do drukowania.

4.2. WYŁĄCZANIE Drukarki

Drukarka może zostać wyłączona niezależnie od stanu w jakim się znajduje, np. w trakcie drukowania. W takim przypadku drukowanie zostanie przerwane.



Czas (podany w minutach) przez jaki drukarka pozostawała wyłączona bezpośrednio przed jej włączeniem możesz odczytać za pomocą  →  →  →  (pozycja **ProFF**). Funkcja nie jest dostępna dla **OPERATORA** .


4.2.1. WYŁĄCZANIE Drukarki w trybie zwykłym

Wyłączanie drukarki w trybie zwykłym zapewnia odpowiednią czystość wnętrza głowicy oraz bezawaryjną pracę urządzenia i jest jedynym zalecanym trybem wyłączania w trakcie normalnego użytkowania urządzenia.






Drukarka wyłączona w trybie zwykłym może pozostać wyłączona przez okres nie dłuższy niż 1 tydzień.

W celu wyłączenia drukarki w trybie zwykłym:





1. Wciśnij ikonę  na pasku ikon funkcyjnych **1f** (patrz **Rys. 22 na stronie 63**) lub klawisz



Klawisz  należy wcisnąć i przytrzymać przez co najmniej 1 sekundę.

2. W przypadku użycia ikony , dodatkowo wciśnij  aby kontynuować. Użycie klawisza  nie wymaga dodatkowego potwierdzenia.

Rozpoczyna się procedura wyłączania drukarki, która trwa kilka minut i składa się z kilku etapów:

- Jeżeli drukarka była w stanie gotowości do drukowania to żółta dioda LED **READY** gaśnie.
 - Dioda LED powyżej klawisza  miga na zielono; wyłączanie strumienia atramentu w głowicy.
 - Na ekranie wyświetla się komunikat: **WYŁĄCZANIE Drukarki**
3. Wciśnij  aby potwierdzić.
 - Licznik na pasku statusu drukarki **1h** zaczyna odliczać czas do końca procedury wyłączania.
 - Procedura wyłączania drukarki kończy się gdy dioda LED pomiędzy klawiszami  i  świeci na czerwono a ekran jest wygaszony; drukarka jest w trybie czuwania, tzw. „trybie standby”.
 4. W razie potrzeby odłączenia drukarki od sieci zasilającej ustaw główny wyłącznik zasilania **POWER (5)**; patrz **Rys. 5 na stronie 30**) na płycie przyłączy akcesoriów **4** w pozycji „O”

lub

odłącz wtyczkę sieciową **3a** (patrz **Rys. 3 na stronie 28**) od sieci zasilającej.



Zbyt częste wyłączenie drukarki w trybie zwykłym może spowodować nadmierne rozrzedzenie atramentu w systemie atramentowym.

4.2.2. WYŁĄCZANIE DRUKARKI W TRYBIE SERWISOWYM

Wyłączanie drukarki w trybie serwisowym jest zalecane jedynie w przypadku konieczności przeprowadzenia krótkotrwałej czynności konserwacyjnej lub serwisowej, np. w obrębie głowicy drukującej.

Wyłączanie drukarki w trybie serwisowym jest także zalecane gdy urządzenie musi być często włączane i wyłączane. Zapobiega to zbytniemu rozrzedzeniu atramentu w systemie.



Drukarka wyłączona w trybie serwisowym może pozostać wyłączona przez okres nie dłuższy niż 1 godzina.





W celu wyłączenia drukarki w trybie serwisowym:

1. Wciśnij i przytrzymaj klawisz  oraz wciśnij klawisz .



Klawisz  należy wcisnąć i przytrzymać przez co najmniej 1 sekundę.

Rozpoczyna się procedura wyłączania drukarki w trybie serwisowym, która trwa kilka sekund i składa się z kilku etapów:

- Jeżeli drukarka była w stanie gotowości do drukowania to żółta dioda LED **READY** gaśnie.
 - Dioda LED powyżej klawisza  miga na zielono; wyłączanie strumienia atramentu w głowicy.
 - Na ekranie wyświetla się komunikat: **WYŁĄCZANIE DRUKARKI**
2. Wciśnij  aby potwierdzić.
 - Licznik na pasku statusu drukarki **1h** (patrz **Rys. 22 na stronie 63**) zaczyna odliczać czas do końca procedury wyłączania.
 - Procedura wyłączania drukarki kończy się gdy dioda LED pomiędzy klawiszami  i  świeci na czerwono a ekran jest wygaszony; drukarka jest w trybie czuwania, tzw. „trybie standby”.
 3. W razie potrzeby odłączenia drukarki od sieci zasilającej ustaw główny wyłącznik zasilania **POWER (5)**; patrz **Rys. 5 na stronie 30**) na płycie przyłączy akcesoriów **4** w pozycji „O”
lub
odłącz wtyczkę sieciową **3a** (patrz **Rys. 3 na stronie 28**) od sieci zasilającej.



Przed uruchomieniem drukarki wyłączonej w trybie serwisowym, zalecane jest spryskanie dyszy **2e** (patrz **Rys. 8 na stronie 34**) w głowicy drukującej rozpuszczalnikiem.

4.2.3. WYŁĄCZANIE DRUKARKI W TRYBIE AWARYJNYM

Wyłączenia drukarki w trybie awaryjnym można dokonać tylko w przypadku wyraźnej awarii urządzenia, gdy trwające kilka minut wyłączenie w trybie zwykłym mogłoby spowodować

dotatkowe szkody, np. rozlanie atramentu.



Drukarka wyłączona w trybie awaryjnym może pozostać wyłączona przez okres nie dłuższy niż 1 godzina.

Wciśnij i przytrzymaj klawisz  oraz wciśnij klawisz  aby wyłączyć drukarkę w trybie awaryjnym.



Klawisz  należy wcisnąć i przytrzymać przez co najmniej 1 sekundę.

Wyłączanie drukarki w trybie awaryjnym przebiega w analogiczny sposób jak wyłączanie drukarki w trybie serwisowym. Więcej szczegółów na temat wyłączania drukarki w trybie serwisowym znajduje się w rozdziale „4.2.2. Wyłączanie drukarki w trybie serwisowym”.



Natychmiastowego wyłączenia drukarki w trybie awaryjnym możesz także dokonać za pomocą głównego wyłącznika zasilania **POWER (5)** na płycie przyłączy akcesoriów **4**, ustawiając go w pozycji „O” lub odłączając wtyczkę sieciową **3a** od sieci zasilającej.

Przed uruchomieniem drukarki wyłączonej w trybie awaryjnym, zalecane jest spryskanie dyszy **2e** (patrz **Rys. 8 na stronie 34**) w głowicy drukującej rozpuszczalnikiem.

4.2.4. WYŁĄCZANIE Drukarki z przygotowaniem do składowania







Funkcja nie jest dostępna dla **OPERATORA** .



Drukarka wyłączona w trybie z przygotowaniem do składowania może pozostać wyłączona przez okres nie dłuższy niż 1 miesiąc.

Wyłączanie drukarki z przygotowaniem do składowania zalecane jest jedynie w przypadku gdy drukarka ma być transportowana lub składowana.

Wciśnij  →  →  →  aby wyłączyć drukarkę z przygotowaniem do składowania.



Więcej szczegółów na temat procedury znajduje się w rozdziale „9.4. Przechowywanie i transport”.

4.2.5. WYŁĄCZANIE z zagęszczaniem atramentu



Funkcja nie jest dostępna dla **OPERATORA** .

Wyłączanie drukarki z zagęszczaniem atramentu zalecane jest tylko w przypadku gdy atrament w systemie atramentowym ma zbyt niską lepkość.

Wciśnij  →  →  →  aby wyłączyć drukarkę z zagęszczaniem atramentu.



Wyłączanie z zagęszczaniem może trwać znacznie dłużej niż wyłączanie w trybie zwykłym (nawet 1 godzinę).

4.3. Drukowanie

4.3.1. WYBÓR TEKSTU DO DRUKOWANIA

Nazwa aktywnego tekstu czyli tekstu aktualnie wybranego do drukowania wyświetlona jest na pasku informacyjnym **1g** (patrz [Rys. 22 na stronie 63](#)).

W trakcie drukowania na pasku informacyjnym **1g** wyświetlona jest nazwa drukowanego tekstu.

W celu zmiany tekstu do drukowania (aktywnego tekstu):

1. Wciśnij  lub nazwę aktywnego tekstu na pasku informacyjnym **1g**.



Funkcja nie jest dostępna w trakcie drukowania.

Wyświetlona jest biblioteka tekstów.

2. Wybierz żądany tekst z biblioteki.

W dolnej części okna wyświetlony jest fragment zawartości wybranego tekstu.

3. Wciśnij  aby potwierdzić wybór tekstu.

Na pasku informacyjnym **1g** wyświetlona jest nazwa wybranego tekstu.

Wybrany tekst jest tekstem aktywnym.

4.3.2. URUCHAMIANIE DRUKOWANIA

Drukowanie może zostać uruchomione tylko gdy drukarka jest w trybie gotowości do drukowania, tzn. dioda LED **READY** świeci na żółto.

Drukowanie możesz uruchomić na dwa sposoby:

- natychmiastowe uruchomienie drukowania aktywnego tekstu,
- uruchomienie drukowania dowolnego (wybranego) tekstu z biblioteki.



*Jeżeli szybkość przesuwu transportera produkcyjnego ustawiona w parametrach drukowania (parametr **Szybk. m/min** lub **Szybk. ft/min**) przekracza maksymalną szybkość przesuwu to drukarka przestawi się w tryb drukowania z maksymalną szybkością przesuwu transportera co potwierdza komunikat*

W PARAM. DRUKOWANIA ustawiono za dużą szybkość transportera!! Drukuje z maksymalną dopuszczalną szybkością transportera !!!

*Pierwsze uruchomienie drukowania po zmianie wartości parametru drukowania **Wys. pisma** może być opóźnione o kilkanaście sekund gdyż uruchamiana jest dodatkowa procedura zmiany algorytmu drukowania.*

Natychmiastowe uruchamianie drukowania aktywnego tekstu

Wciśnij klawisz .







Aby możliwe było natychmiastowe uruchomienie drukowania musi być aktywny poprawny tekst.

Drukowanie aktywnego tekstu jest uruchomione.

Dioda LED powyżej klawisza  świeci na zielono.

Na pasku statusu drukarki **1h** (patrz [Rys. 22 na stronie 63](#)) pojawia się litera „p” oraz wysokość drukowanego tekstu podana w kropkach; drukarka drukuje.

Uruchamianie drukowania wybranego tekstu

1. Wciśnij .
2. Wpisz nazwę tekstu do drukowania lub
wciśnij  aby wybrać tekst z biblioteki.
3. Wciśnij  aby potwierdzić wybór tekstu.
Drukowanie wybranego tekstu jest uruchomione.
Dioda LED powyżej klawisza  świeci na zielono.
Na pasku statusu drukarki **1h** (patrz [Rys. 22 na stronie 63](#)) pojawia się litera „p” oraz wysokość drukowanego tekstu podana w kropkach; drukarka drukuje.
Na pasku informacyjnym **1g** wyświetlona jest nazwa drukowanego tekstu.

4.3.3. ZATRZYMYWANIE DRUKOWANIA

Drukowanie możesz zatrzymać na dwa sposoby:

- natychmiastowe zatrzymanie drukowania,
- zatrzymanie drukowania po zakończeniu drukowania bieżącego tekstu.

Natychmiastowe zatrzymanie drukowania




Wciśnij klawisz .

Drukowanie tekstu jest zatrzymane.

Dioda LED powyżej klawisza  gaśnie.

Na pasku statusu drukarki **1h** (patrz [Rys. 22 na stronie 63](#)) pojawia się litera „s”; stan gotowości do drukowania.

Zatrzymanie drukowania po zakończeniu drukowania bieżącego tekstu

1. Wciśnij .
2. Wciśnij  aby kontynuować.
Drukowanie tekstu jest zatrzymane.
Dioda LED powyżej klawisza  gaśnie.
Na pasku statusu drukarki **1h** (patrz [Rys. 22 na stronie 63](#)) pojawia się litera „s”; stan gotowości do drukowania.

4.3.4. DRUKOWANIE Z PRZEŁĄCZNIKIEM KODOWYM

Funkcja nie jest dostępna dla OPERATORA .

Drukowanie z przełącznikiem kodowym **CS** (ang. Code Switch) zalecane jest w sytuacji gdy teksty do drukowania mają być często zmieniane.

Przełącznik kodowy występuje w dwóch wariantach:

- przełącznik kodowy emulowany w drukarce,
- przełącznik kodowy sprzętowy; zewnętrzne urządzenie podłączane do drukarki (opcja).



Opis stosowania opcjonalnego sprzętowego przełącznika kodowego zawarty jest w odrębnym dokumencie.

Więcej informacji na temat możliwych opcji znajduje się w rozdziale „1.6. Możliwości konfiguracji drukarek serii **BOLTMARK® II**”.

W celu uruchomienia drukowania z emulowanym przełącznikiem kodowym:

1. Przygotuj odpowiednie teksty do drukowania.

Wymagania dotyczące tekstów do drukowania z przełącznikiem kodowym:

- nazwy tekstów muszą składać się z samych cyfr (0, ..., 9) na pierwszych czterech pozycjach nazwy tekstu; pozostałe pozycje nazwy tekstu muszą pozostać puste,
- zawartość tekstów musi być tak zdefiniowana aby ich drukowanie było poprawne dla raz ustalonych globalnych parametrów drukowania,
- jeżeli teksty wymagają różnych parametrów drukowania, to dla każdego z nich powinien być przygotowany (a następnie połączony z tekstem) odpowiedni blok parametrów.





Przed uruchomieniem drukowania z przełącznikiem kodowym, zalecane jest kolejne uruchomienie drukowania przygotowanych tekstów w celu sprawdzenia poprawności drukowania przy ustawionych globalnych parametrach drukowania. Więcej szczegółów znajduje się w rozdziale „4.3.2. Uruchamianie drukowania”.

Opis tworzenia tekstów znajduje się w rozdziale „5.7. Obsługa tekstów”. Opis tworzenia bloków parametrów znajduje się w rozdziale „5.9. Obsługa bloków parametrów”. Opis łączenia tekstów z blokami parametrów znajduje się w rozdziale „4.5.4. Łączenie tekstu z blokiem parametrów”.

2. Wciśnij .

Dioda LED powyżej klawisza  świeci na zielono.

Na pasku statusu drukarki **1h** (patrz **Rys. 22 na stronie 63**) pojawia się litera „p” oraz wysokość drukowanego tekstu podana w kropkach (do momentu wyboru tekstu jest to wartość „1”); drukarka oczekuje na wybór tekstu do drukowania.

3. Wciśnij  aby wybrać tekst do drukowania.
4. Wprowadź 4-znakową nazwę tekstu do drukowania.
5. Wciśnij  aby potwierdzić wybór tekstu.



Komunikaty błędów mogą pojawić się gdy:

- tekst o podanej nazwie nie istnieje,
- parametry drukowania dla aktualnie wybranego tekstu są nieprawidłowe.

Drukowanie wybranego tekstu jest uruchomione.

Na pasku informacyjnym **1g** wyświetlona jest nazwa wybranego tekstu.

Na pasku statusu drukarki **1h** pojawia się wysokość drukowanego tekstu w kropkach.

6. Powtarzaj czynności podane w punktach **3 - 5** aby kolejno wybierać do drukowania przygotowane uprzednio teksty.

4.3.5. DRUKOWANIE Z PODMIANA TEKSTU



Funkcja nie jest dostępna dla OPERATORA 

Drukowanie z podmianą tekstu umożliwia automatycznie wydrukowanie do **36** tekstów bez zatrzymywania i uruchamiania drukowania przed każdym kolejnym tekstem.
























W celu uruchomienia drukowania z podmiana tekstu:

1. Przygotuj odpowiednie teksty do drukowania.
Wymagania dotyczące tekstów do drukowania z podmianą tekstu:
 - nazwy kolejnych tekstów muszą składać się:
ze stałego, maksymalnie 3-znakowego członu (np. TXT) oraz
z jednoznakowego indeksu będącego cyfrą lub wielką literą (kolejno: 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9,
0, A, B, C, D, E, F, G, H, I, J, K, L, M, N, O, P, Q, R, S, T, U, V, W, X, Y, Z), np. TXT1, TXT2, ...,
TXT9, TXT0, TXTA, TXTB, ..., TXTX, TXTY, TXTZ,
 - zawartość tekstów musi być tak zdefiniowana aby ich drukowanie było poprawne dla raz
ustalonych globalnych parametrów drukowania,
 - jeżeli teksty wymagają różnych parametrów drukowania, to dla każdego z nich powinny
być przygotowany (a następnie połączony z tekstem) odpowiedni blok parametrów.



Przed uruchomieniem drukowania z podmianą tekstu, zalecane jest kolejne uruchomienie drukowania przygotowanych tekstów w celu sprawdzenia poprawności drukowania przy ustawionych globalnych parametrach drukowania. Więcej szczegółów znajduje się w rozdziale „4.3.2. Uruchamianie drukowania”.

Opis tworzenia tekstów znajduje się w rozdziale „**5.7.1. Tworzenie nowego tekstu**”. Opis tworzenia bloków parametrów znajduje się w rozdziale „**5.9. Obsługa bloków parametrów**”. Opis łączenia tekstów z blokami parametrów znajduje się w rozdziale „**4.5.4. Łączenie tekstu z blokiem parametrów**”.

2. Wciśnij                       



Komunikaty błędów mogą pojawić się gdy:

- tekst o podanej nazwie skróconej i indeksie „1” nie istnieje,
- indeksy kolejnych tekstów są nieprawidłowe,
- liczba zdefiniowanych tekstów jest mniejsza niż wprowadzona liczba tekstów do drukowania,
- w bibliotece nie ma tekstów lub nazwy tekstów są nieprawidłowe,
- parametry drukowania dla aktualnie wybranego tekstu są nieprawidłowe.

Jeżeli liczba przygotowanych tekstów o danym członie stałym jest większa niż wprowadzona liczba tekstów do drukowania to nadmiarowe teksty zostaną pominięte.

Po wydrukowaniu ostatniego tekstu, drukowanie rozpoczyna się od początku.

Drukowanie z podmianną tekstu jest uruchomione; pierwszym drukowanym tekstem jest **ZAWSZE** tekst o indeksie „1”.

Na pasku informacyjnym **1g** (patrz *Rys. 22 na stronie 63*) wyświetlona jest nazwa aktualnie drukowanego tekstu.

Na pasku statusu drukarki **1h** pojawia się wysokość drukowanego tekstu w kropkach.

Uruchomienie drukowania tekstu o kolejnym indeksie następuje w chwili wykrycia przedmiotu przez fotodetektor.

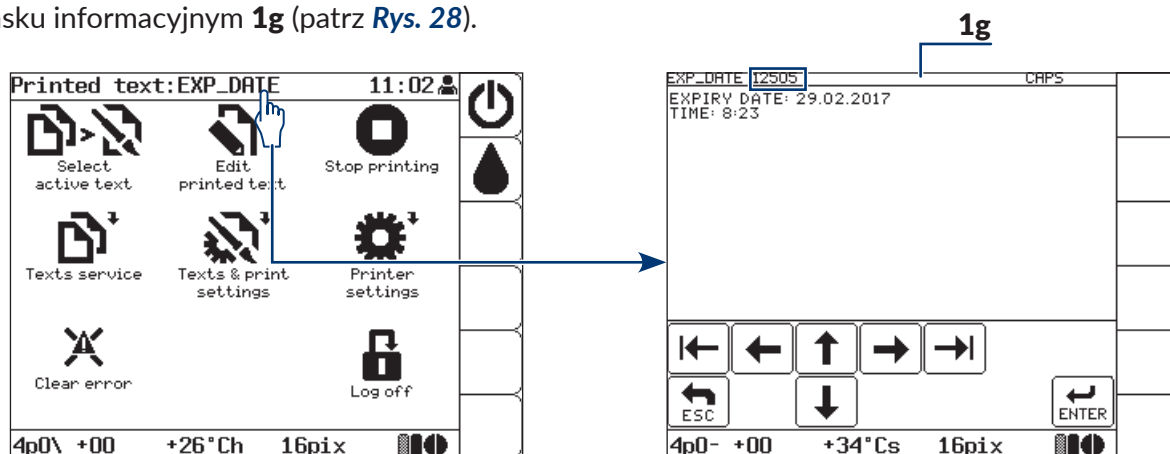


W celu prawidłowego uruchamiania drukowania tekstów o kolejnych indeksach:

- wartość parametru drukowania **Powt. tekstu** musi być różna od **CIĄGŁE**, więcej szczegółów znajduje się w rozdziale „4.5. Obsługa parametrów drukowania”,
- fotodetektor musi być prawidłowo skonfigurowany; więcej szczegółów znajduje się w rozdziale „8.5. Konfiguracja fotodetektora”.

4.4. PODGLĄD DRUKOWANEGO TEKSTU

Podgląd aktualnie drukowanego tekstu możesz uzyskać wciskając nazwę drukowanego tekstu na pasku informacyjnym **1g** (patrz [Rys. 28](#)).



Rys. 28.

Okno podglądu drukowanego tekstu może być wyświetlone automatycznie bezpośrednio po uruchomieniu drukowania (również w przypadku druku kodowego oraz drukowania z podmianą tekstu). Funkcjonalność możesz włączyć za pomocą → → → **Aut.Pokaż Txt.**

Na pasku informacyjnym **1g** w oknie podglądu drukowanego tekstu może być wyświetlony stan licznika zmiany. Funkcjonalność możesz włączyć za pomocą → → → **Pokaż L.Zm..**



Więcej szczegółów na temat liczników znajduje się w rozdziale „7.1. Liczniki opisanych przedmiotów”.

4.5. Obsługa parametrów drukowania



Obsługa funkcji związanych z parametrami drukowania nie jest dostępna dla **OPERATORA** .

Globalne parametry drukowania mają bezpośredni wpływ na wygląd drukowanych tekstów. Pozwalają one dopasować wydruki do wymagań użytkownika.

Raz ustawione globalne parametry drukowania są zapamiętywane w drukarce i mają wpływ na każdy, kolejno drukowany tekst.

Wraz ze zmianą drukowanego tekstu, często zachodzi potrzeba modyfikacji globalnych parametrów drukowania. W związku z tym zalecane jest zapisanie parametrów drukowania w postaci bloku parametrów, a następnie połączenie bloku parametrów z tekstem. W takiej sytuacji wybranie do druku tekstu powiązanego z blokiem parametrów spowoduje automatyczne wczytanie parametrów drukowania. Parametry te można w razie konieczności zmodyfikować.

Jeżeli parametry drukowania wczytane z połączonego z tekstem bloku parametrów zostaną tymczasowo zmodyfikowane, a zmiany nie zostaną zapisane w bloku, to w momencie uruchomienia drukowania wczytane zostają ponownie parametry z bloku.



Więcej szczegółów na temat obsługi bloków parametrów znajduje się w rozdziale „5.9. Obsługa bloków parametrów”.

4.5.1. EDYCJA GLOBALNYCH PARAMETRÓW DRUKOWANIA

Globalne parametry drukowania możesz modyfikować w dowolnym momencie ale w trakcie drukowania dopuszczalna jest modyfikacja jedynie wybranych parametrów drukowania.

W celu zmodyfikowania globalnych parametrów drukowania:

1. Wciśnij .
2. Ustaw parametry drukowania zgodnie z poniższymi opisami.



W poniższych opisach pozycja „*” informuje o tym czy dany parametr drukowania może być modyfikowany w trakcie drukowania.

Parametr drukowania	Zakres wartości	*
Aktywny tekst		NIE

Nazwa aktywnego/drukowanego tekstu.

Aktywny tekst możesz zmienić za pomocą ikon lub .



Po wybraniu aktywnego tekstu, do którego dołączony jest blok parametrów (patrz opis parametru **Doł. bl. par**) parametry drukowania zostaną wczytane z dołączonego bloku parametrów.

Parametr nieaktywny w trakcie tworzenia/edycji bloku parametrów.

Parametr drukowania	Zakres wartości	*
Doł. bl. par	Parametr informacyjny	NIE

Nazwa bloku parametrów dołączonego do aktywnego tekstu.



Jeżeli aktywny tekst nie jest połączony z blokiem parametrów to parametr nie wyświetla żadnej wartości.

Parametr nieaktywny w trakcie tworzenia/edycji bloku parametrów.

Parametr drukowania	Zakres wartości	*
Wysokość pix	Parametr informacyjny	NIE

Wysokość aktywnego/drukowanego tekstu wyrażona w kropkach.



Jeżeli aktywny tekst nie jest wybrany (np. został skasowany) to w miejscu wartości parametru **Wysokość pix** wyświetlana jest informacja że tekst nie istnieje.

Parametr nieaktywny w trakcie tworzenia/edycji bloku parametrów.

Parametr drukowania	Zakres wartości	*
Wys. matrycy	MAŁA, ŚREDNIA, DUŻA	NIE

Zgrubna regulacja wysokości wydruków poprzez wybór jednej z predefiniowanych wartości wysokości.

Precyzyjne dopasowanie wysokości wydruków powinno być realizowane poprzez zmianę odległości pomiędzy czołem głowicy drukującej a opisywanym przedmiotem.



*Ustawienie zbyt dużej odległości pomiędzy czołem głowicy a opisywanym przedmiotem może spowodować pogorszenie jakości pisma. Maksymalna odległość wynosi **30 mm**, przy czym każdorazowo po zwiększeniu odległości należy zweryfikować jakość pisma.*



*Jeżeli pomimo ustawienia parametru **Wys. matrycy** = **MAŁA** oraz maksymalnego zmniejszenia odległości pomiędzy czołem głowicy a opisywanym przedmiotem wysokość wydruku jest zbyt duża, to można ją dodatkowo zmniejszyć w pewnym zakresie za pomocą parametru **Wys. pisma**.*

Dodatkowe zmniejszenie wysokości wydruków można uzyskać poprzez zastosowanie profili „supermałych”, ale ich użycie znacząco zmniejsza maksymalną szybkość druku.

Parametr drukowania	Zakres wartości	*
Wys. pisma	(zakres wartości zależy od wybranego algorytmu drukowania)	NIE

Dodatkowa regulacja wysokości pisma, umożliwiającą, m.in.:

- zmniejszenie wysokości, w sytuacji gdy ustawienie parametru **Wys. matrycy** = **MAŁA** oraz maksymalne zmniejszenie odległości czoła głowicy drukującej od opisywanego przedmiotu nie pozwoliło na uzyskanie odpowiednio niskich wydruków,
- zwiększenie wysokości, w sytuacji gdy przy ustawieniu parametru **Wys. matrycy** = **DUŻA**, zwiększanie odległości czoła głowicy drukującej od opisywanego przedmiotu powoduje pogorszenie jakości wydruków.



*Standardowo wartość parametru powinna być ustawiona na **100%**. Zakresy wartości parametru oraz uzyskane w ten sposób wysokości pisma dla różnych algorytmów drukowania podane są w tabelach w rozdziale „8.6.2. Zestawienie szybkości drukowania”.*

*Pierwsze uruchomienie drukowania po zmianie wartości parametru drukowania **Wys. pisma** może być opóźnione o kilkanaście sekund gdyż uruchamiana jest dodatkowa procedura zmiany algorytmu drukowania.*

Parametr drukowania	Zakres wartości	*
Algor. szybk.	WOLNY, ŚREDNI, SZYBK	NIE

Poziom szybkości:

WOLNY - poziom pozwalający na uzyskanie najlepszej jakości wydruków,

ŚREDNI - poziom pośredni,

SZYBK - poziom pozwalający na uzyskanie maksymalnej szybkości drukowania.

Parametr wyświetla również (po znaku „<”) maksymalną szybkość przesuwu transportera produkcyjnego osiągalną dla wybranego algorytmu drukowania (w m/min lub ft/min).

W przypadku gdy drukowanie taktowane jest z generatora wewnętrznego (**Taktowanie = GEN**) wartość ta stanowi maksymalną, możliwą do ustawienia wartość parametru **Szyb. m/min** lub **Szyb. ft/min**.

Maksymalna szybkość transportera produkcyjnego nie jest wyświetlana podczas tworzenia/edycji bloku parametrów.



Jeżeli **Algor. szyb.** = **SZYBK** to dla większości profili tekstu:

- aktywny tekst nie może zawierać podtekstów typu **KOD PASKOWY**,
 - w przypadku konieczności użycia w tekście znaków wyższych niż 12 kropek należy stosować matryce znaków, których nazwa zaczyna się na „Fast”,
 - zastosowanie w aktywnym tekście pogrubień obniża maksymalną szybkość przesuwu transportera produkcyjnego,
 - jeżeli aktywny tekst zawiera podtekst typu **GRAFIKA** to dla fragmentu tekstu zawierającego ten podtekst zadana rozdzielczość pozioma wydruku nie jest gwarantowana.
- Więcej szczegółów znajduje się w tabelach w rozdziale „8.6.2. Zestawienie szybkości drukowania”.

Niespełnienie powyższych kryteriów spowoduje wyświetlenie komunikatu błędu. W takiej sytuacji zmodyfikuj treść tekstu lub wybierz inny poziom szybkości (parametr **Algor. szyb.**).

Parametr drukowania	Zakres wartości	*
Taktowanie	SHAFT, GEN	NIE

Źródło sygnału taktującego drukowanie, czyli sygnału wyznaczającego momenty pisania kolejnych kolumn wydruku:

SHAFT - drukowanie taktowane przez czujnik szybkości przesuwu transportera produkcyjnego (shaft-enkoder); zalecane w przypadku gdy szybkość przesuwu transportera produkcyjnego nie jest stabilna;

GEN - drukowanie taktowane przez generator wewnętrzny; zalecane w przypadku gdy szybkość przesuwu transportera produkcyjnego jest stabilna.

Parametr wyświetla również (po znaku „=”) aktualną szybkość transportera produkcyjnego (w m/min lub ft/min), która stanowi:

- wartość zbliżoną do wartości parametru **Szybk. m/min** lub **Szybk. ft/min** gdy drukowanie taktowane jest z generatora wewnętrznego (**Taktowanie = GEN**);
- zmierzoną szybkość przesuwu transportera produkcyjnego gdy drukowanie taktowane jest za pomocą shaft-enkodera (**Taktowanie = SHAFT**).


Aktualna szybkość nie jest wyświetlana podczas tworzenia/edycji bloku parametrów.



Szybkość przesuwu transportera wyświetlana jest prawidłowo pod warunkiem że wartości parametrów:

- **Szybk. m/min** lub **Szybk. ft/min** gdy drukowanie taktowane jest z generatora wewnętrznego (**Taktowanie = GEN**) lub
- **Stała enk.i/m** lub **Stała en.i/in** gdy drukowanie taktowane jest za pomocą shaft-enkodera (**Taktowanie = SHAFT**)

odpowiadają wartościom zmierzonym/obliczonym za pomocą funkcji w menu

. Więcej szczegółów znajduje się w rozdziale „7.2. Określanie parametrów transportera produkcyjnego”.

Parametr drukowania	Zakres wartości	*
Rozdz. kr/cm lub Rozdz. kr/in.	1 - 100 kr/cm lub 2,5 - 254 kr/cal	TAK

Zadana rozdzielczość pozioma wydruków, tzn. liczba kolumn tekstu przypadająca na jednostkę długości (1 cm lub 1 cal).



W przypadku gdy drukowanie taktowane jest za pomocą shaft-enkodera (**Taktowanie = SHAFT**) parametr wyświetla również rozdzielczość rzeczywistą oraz różnicę pomiędzy rozdzielczością zadaną a rozdzielczością rzeczywistą (w %). Różnica pomiędzy rozdzielczością zadaną a rzeczywistą zależy od jakości użytego shaft-enkodera. Dodatkowe dane nie są wyświetlane podczas tworzenia/edycji bloku parametrów.

W przypadku gdy drukowanie taktowane jest z generatora wewnętrznego (**Taktowanie = GEN**) rozdzielczość rzeczywista jest równa rozdzielczości zadanej.

Parametr drukowania	Zakres wartości	*
Szybk. m/min lub Szybk. ft/min	≤ maksymalna szybkość transportera (patrz opis parametru Algor. szybk.)	TAK



Parametr dostępny tylko gdy drukowanie taktowane jest z generatora wewnętrznego (**Taktowanie** = GEN).

Szybkość przesuwu transportera produkcyjnego.

Wartość parametru powinna być równa zmierzonej szybkości przesuwu transportera produkcyjnego.



Szybkość przesuwu transportera produkcyjnego możesz zmierzyć za pomocą funkcji w menu . Więcej szczegółów znajduje się w rozdziale „7.2. Określanie parametrów transportera produkcyjnego”.

Parametr drukowania	Zakres wartości	*
Stała enk.i/m lub Stała en.i/in	50 - 300000 i/m lub 1 - 7620 i/in (dotyczy wirtualnej stałej enkodera)	TAK



Parametr dostępny tylko gdy drukowanie taktowane jest za pomocą shaft-enkodera (**Taktowanie** = SHAFT).

Rzeczywista (oraz wirtualna czyli obliczona z użyciem parametru **Mnożnik shaft**) liczba impulsów podawanych przez shaft-encoder przypadająca na jednostkę długości (metr lub cal); tzw. stała enkodera.

Wartość parametru powinna być równa zmierzonej/obliczonej stałej zastosowanego enkodera.

Podczas tworzenia/edycji bloku parametrów, wirtualna i rzeczywista stała enkodera są sobie równe.

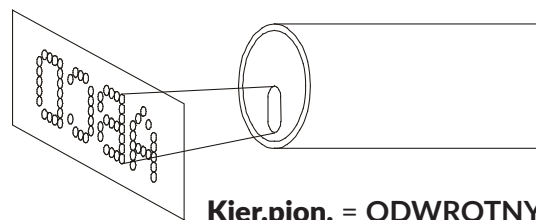
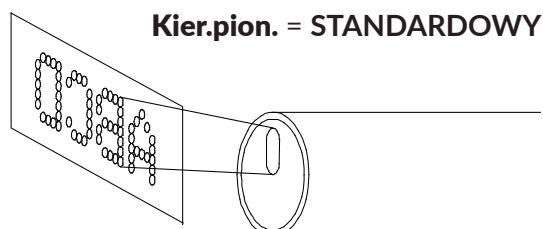


Wartość parametru **Mnożnik shaft** możesz zmienić za pomocą . Więcej szczegółów znajduje się w rozdziale „8.4. Konfiguracja shaft-enkodera”.

Stalą enkodera możesz zmierzyć/obliczyć za pomocą funkcji w menu . Więcej szczegółów znajduje się w rozdziale „7.2. Określanie parametrów transportera produkcyjnego”.

Parametr drukowania	Zakres wartości	*
Kier.pion.	STANDARDOWY, ODWROTNY	TAK

Pionowy kierunek drukowania.



Zalecany pionowy kierunek drukowania to: **STANDARDOWY**.

Kierunek **ODWROTNY** zalecany jest tylko w sytuacji gdy zachodzi potrzeba opisania przedmiotu w jego dolnej części (w pobliżu powierzchni transportera produkcyjnego) i wydruk wykonany przy ustawieniu **Kier.pion.** = **STANDARDOWY** byłby naniesiony za wysoko.

Parametr drukowania	Zakres wartości	*
Odstęp	0,0 - 6553,5 mm lub 0,0 - 258,01 cala	TAK

Odstęp (w mm lub w calach) od początku przedmiotu (moment zadziałania fotodetektora) do rozpoczęcia wydruku.




Odstęp odmierzany jest prawidłowo pod warunkiem że wartości parametrów:

- **Szybki. m/min** lub **Szybki. ft/min** gdy drukowanie taktowane jest z generatora wewnętrznego (**Taktowanie** = **GEN**) lub

- **Stała enk.i/m** lub **Stała en.i/in** gdy drukowanie taktowane jest za pomocą shaft-enkodera (**Taktowanie** = **SHAFT**)

odpowiadają wartościom zmierzonym/obliczonym za pomocą funkcji w menu

. Więcej szczegółów znajduje się w rozdziale „7.2. Określanie parametrów transportera produkcyjnego”.

Parametr drukowania	Zakres wartości	*
Odstęp2	0,0 - 6553,5 mm lub 0,0 - 258,01 cala	TAK

Parametr opcjonalny aktywny tylko dla opcji programowej **ROBOT**.



Więcej informacji na temat możliwych opcji znajduje się w rozdziale „1.6. Możliwości konfiguracyjne drukarek serii **BOLTMARK® II**”.

Parametr drukowania	Zakres wartości	*
Powt. tekstu	1, 2, 3, ..., 65534, CIĄGŁE	TAK

Liczba powtórzeń drukowanego tekstu.



Jeżeli **Powt. tekstu** > 1 to odległość pomiędzy początkami kolejnych powtórzeń tekstu ustaw za pomocą parametru **Odl. powt.**.

Jeżeli **Odl. powt.** = 0,0 to kolejne powtórzenia drukowanego tekstu będą drukowane bez odstępu a ich liczba zostanie ograniczona do 6, nawet jeśli wartość parametru **Powt. tekstu** jest większa niż 6.

W celu uzyskaniażądanego powtarzania wydruków na przedmiotach (zwłaszcza gdy **Powt. tekstu** = CIĄGŁE) konieczne jest odpowiednie skonfigurowanie parametrów pracy fotodetektora. Więcej szczegółów znajduje się w rozdziale „8.5. Konfiguracja fotodetektora”.

Parametr drukowania	Zakres wartości	*
Odl. powt.	0,0 - 6553,5 mm lub 0,0 - 258,01 cala	TAK



Parametr aktywny tylko gdy **Powt. tekstu** > 1.

Odległość (w mm lub w calach) pomiędzy początkami kolejnych powtórzeń drukowanego tekstu.



Jeżeli wartość parametru **Odl. powt.** jest mniejsza niż długość tekstu to kolejne powtórzenia drukowanego tekstu będą oddzielone czterema pustymi kolumnami.

Jeżeli **Odl. powt.** = 0,0 to kolejne powtórzenia drukowanego tekstu będą drukowane bez odstępu a ich liczba zostanie ograniczona do 6, nawet jeśli wartość parametru **Powt. tekstu** jest większa niż 6.

Odległość powtarzania odmierzana jest prawidłowo pod warunkiem że wartości parametrów:

- **Szybk. m/min** lub **Szybk. ft/min** gdy drukowanie taktowane jest z generatora wewnętrznego (**Taktowanie** = GEN) lub

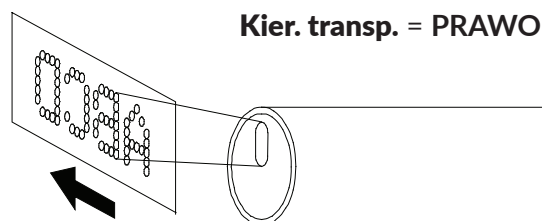
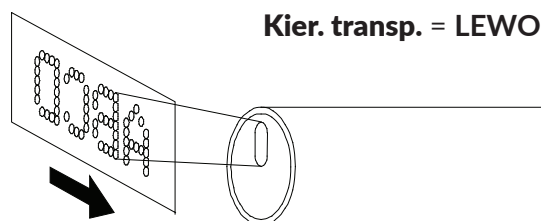
- **Stała enk.i/m** lub **Stała en.i/in** gdy drukowanie taktowane jest za pomocą shaft-enkodera (**Taktowanie** = SHAFT)

odpowiadają wartościom zmierzonym/obliczonym za pomocą funkcji w menu

→ → → . Więcej szczegółów znajduje się w rozdziale „7.2. Określanie parametrów transportera produkcyjnego”.

Parametr drukowania	Zakres wartości	*
Kier. transp.	LEWO, PRAWO	TAK

Kierunek przesuwania się przedmiotów przed głowicą drukującą.



Parametr drukowania	Zakres wartości	*
Jedn. offsetu	Dzień, Tydzień, Miesiąc, Rok	TAK

Jednostka przesunięcia drukowanej daty w stosunku do daty bieżącej.
 Parametr wykorzystywany podczas drukowania, tzw. daty ważności przy użyciu rejestru specjalnego **Data+offs.**.

Parametr drukowania	Zakres wartości	*
Offset	(zakres wartości zależy od wartości parametru drukowania Jedn. offsetu)	TAK

Wartość przesunięcia drukowanej daty w stosunku do daty bieżącej podana w jednostkach wybranych za pomocą parametru drukowania **Jedn. offsetu**.
 Parametr wykorzystywany podczas drukowania, tzw. daty ważności przy użyciu rejestru specjalnego **Data+offs.**.

Parametr drukowania	Zakres wartości	*
Zm.Daty GG:MM	00:00 - 23:59	TAK

Przesunięcie godziny zmiany daty z północy na inną godzinę w ciągu doby, np. na godzinę rozpoczęcia zmiany pracowniczej, czyli np. gdy **Zm.Daty GG:MM = 06:00** to data zmieni się o godzinie 6:00.
 Parametr wykorzystywany podczas drukowania daty przy użyciu rejestru specjalnego **WILL Data**.

Parametr drukowania	Zakres wartości	*
Delta liczn.	1 - 9	TAK

Przyrost licznika rosnącego lub malejącego.
 Parametr wykorzystywany podczas drukowania automatycznej numeracji przedmiotów przy użyciu rejestrów specjalnych **Licz.rosn.** lub **Licz.malej.**.

Parametr drukowania	Zakres wartości	*
Krot. rządków	1 - 10	TAK

Liczba powtórzeń każdej kolumny drukowanego tekstu.

Parametr drukowania	Zakres wartości	*
Co ile druk	1 - 50	NIE

Parametr aktywny tylko dla opcji programowej **IGNORE**.



Więcej informacji na temat możliwych opcji znajduje się w rozdziale „1.6. Możliwości konfiguracyjne drukarek serii **BOLTMARK® II**”.

Parametr drukowania	Zakres wartości	*
Tryb szyb.	NORMALNY, TESTOWY	NIE



Modyfikacja wartości parametru jest dostępna tylko dla **SERWISANTA**

Uruchomienie trybu drukowania z maksymalną szybkością (**Tryb szyb.** = **TESTOWY**), który może być użyty przez **SERWISANTA** w trakcie konfiguracji drukarki na stanowisku roboczym.



Nie wszystkie kombinacje parametrów **Wys. matrycy**, **Algor. szyb.** oraz **Wysokość pix** są dozwolone. W przypadku ustawienia nieodpowiedniej kombinacji w/w parametrów drukowania, na pasku statusu drukarki **1h** (patrz **Rys. 22 na stronie 63**) pojawia się fragment komunikaty błędu. W celu wyświetlenia całej treści komunikatu wciśnij po czym zmodyfikuj wartości wskazanych parametrów drukowania zgodnie z treścią komunikatu błędu.

W przypadku trudności z prawidłowym ustawieniem globalnych parametrów drukowania zalecane jest ustawienie domyślnych parametrów drukowania za pomocą ikony . Ustawienie domyślnych parametrów drukowania pozwala na uruchomienie drukowania większości tekstów.

3. Wciśnij aby zatwierdzić modyfikację parametrów drukowania.
Wyświetlone jest pytanie o zapisanie parametrów w bloku parametrów.
4. Wciśnij aby zapisać globalne parametry drukowania w bloku parametrów lub aby zrezygnować z zapisania parametrów w bloku.
5. Jeżeli chcesz zapisać parametry w bloku to wpisz nazwę bloku lub wciśnij aby wybrać istniejący blok parametrów do nadpisania.
6. Wciśnij aby potwierdzić zapisanie parametrów drukowania w bloku.
Blok parametrów o podanej nazwie jest zapisany w bibliotece.

4.5.2. USTAWIANIE DOMYŚLNYCH PARAMETRÓW DRUKOWANIA

W celu maksymalnego uproszczenia uruchamiania drukowania, drukarka posiada zestaw domyślnych parametrów drukowania. Zestaw ten umożliwia uruchomienie drukowania większości tekstów użytkownika i stanowi bazę do dalszej modyfikacji wartości parametrów drukowania w celu dopasowania wydruków do wymagań użytkownika.



Zestaw domyślnych parametrów drukowania może być nieodpowiedni dla niektórych, specyficznych (np. bardzo długich) tekstów.

W celu ustawienia domyślnych parametrów drukowania:


1. Wciśnij w oknie ustawiania parametrów drukowania.
2. Wciśnij aby potwierdzić.
Domyślne parametry drukowania są ustawione.

4.5.3. ZAPISYWANIE GLOBALNYCH PARAMETRÓW DRUKOWANIA W BLOKU PARAMETRÓW

Zapisanie globalnych parametrów drukowania w bloku parametrów możliwe jest bezpośrednio po modyfikacji parametrów za pomocą .

Istnieje także możliwość zapisania globalnych parametrów drukowania w bloku parametrów w dowolnym momencie.

W celu zapisania globalnych parametrów drukowania w bloku parametrów:

1. Wciśnij .
2. Wpisz nazwę bloku lub wciśnij ALT aby wybrać istniejący blok parametrów do nadpisania.



Blok parametrów może posiadać maksymalnie 8-znakową nazwę składającą się z wielkich liter, cyfr oraz niektórych znaków z wyjątkiem spacji, kropki oraz znaków , / \ ; : * ? " < > [] { } = +.




3. Wciśnij ENTER aby potwierdzić zapisanie parametrów drukowania w bloku.
Globalne parametry drukowania są zapisane w bloku parametrów o podanej nazwie.

4.5.4. ŁĄCZENIE TEKSTU Z BLOKIEM PARAMETRÓW

Parametry drukowania w bloku parametrów ustawiane są najczęściej dla konkretnego tekstu. W związku z tym, aby po wybraniu tekstu do drukowania wczytane zostały ustawione parametry, blok powinien zostać połączony z tekstem.






Każdy blok parametrów może zostać połączony z większą liczbą tekstów.

W celu uzyskania informacji, które teksty w bibliotece tekstów są połączone z blokami parametrów wciśnij   . Funkcja ta pozwala także łączyć teksty z blokami parametrów oraz odłączać bloki parametrów od tekstów.


Blok parametrów możesz połączyć z tekstem (lub zmienić blok parametrów połączony z tekstem) na dwa sposoby:

- za pomocą 
- za pomocą ikony  w trakcie odczytywania biblioteki tekstów.



Bibliotekę tekstów możesz odczytać za pomocą   . Więcej informacji znajduje się w rozdziale „5.8.1. Odczytywanie biblioteki tekstów”.

W celu połączenia tekstu z blokiem parametrów/zmiany połączanego bloku parametrów:



1. Wciśnij .
Wyświetlona jest biblioteka tekstów.
2. Wybierz tekst z biblioteki.
3. Wciśnij ENTER aby potwierdzić wybór tekstu.
Wyświetlona jest biblioteka bloków parametrów.
4. Wybierz blok parametrów z biblioteki.
5. Wciśnij ENTER aby potwierdzić wybór bloku parametrów.
Blok parametrów jest powiązany z tekstem.

LUB

1. Wciśnij  →  → . Wyświetlona jest biblioteka tekstów.



Teksty w bibliotece wyświetlane są w formacie:
NAZWA TEKSTU : NAZWA POŁĄCZONEGO BLOKU PARAMETRÓW.

2. Wybierz tekst z biblioteki:
 - połączony z blokiem parametrów jeśli chcesz zamienić połączony blok,
 - niepołączony z blokiem parametrów jeśli chcesz połączyć blok parametrów z tekstem.
3. Wciśnij .
Wyświetlona jest biblioteka bloków parametrów.
4. Wybierz blok parametrów z biblioteki.
5. Wciśnij  aby potwierdzić wybór bloku parametrów.
Wybrany blok parametrów jest powiązany z tekstem.


4.5.5. ODŁĄCZANIE BLOKU PARAMETRÓW OD TEKSTU

W celu odłączenia bloku parametrów od tekstu:

1. Wciśnij  →  → . Wyświetlona jest biblioteka tekstów.



Teksty w bibliotece wyświetlane są w formacie:
NAZWA TEKSTU : NAZWA POŁĄCZONEGO BLOKU PARAMETRÓW.

2. Wybierz tekst połączony z blokiem parametrów.
3. Wciśnij .
Blok parametrów jest odłączony od wybranego tekstu.

Po odłączeniu bloku parametrów od tekstu, drukowanie tekstu będzie się odbywało w oparciu o globalne parametry drukowania.

4.6. WYMIANA MATERIAŁÓW EKSPLOATACYJNYCH

4.6.1. WYMIANA BUTELKI Z ATRAMENTEM/ROZPUSZCZALNIKIEM



Wymagane podzespoły:

- nowa butelka z rozpuszczalnikiem **15** (patrz [Rys. 9 na stronie 35](#)) zgodnym z poprzednio używanym
LUB
- nowa butelka z atramentem **16** zgodnym z poprzednio używanym.

O zbliżającej się konieczności wymiany butelki informuje komunikat:

- **Mało rozpuszczalnika w butelce** lub **KOŃCZY SIĘ ROZPUSZCZALNIK** w przypadku butelki z rozpuszczalnikiem
lub
- **Mało atramentu w butelce** lub **KOŃCZY SIĘ ATRAMENT** w przypadku butelki z atramentem.

Skontaktuj się ze swoim dystrybutorem aby zamówić nową butelkę z odpowiednim typem rozpuszczalnika lub atramentu. Niezbędne informacje znajdziesz na etykiecie butelki zainstalowa-

wanej w drukarce.

O konieczności wymiany butelki informują:

- komunikat: **BRAK ROZPUSZCZALNIKA** lub **ROZPUSZCZALNIK: PUSTA BUTELKA** w przypadku butelki z rozpuszczalnikiem lub
komunikat: **BRAK ATRAMENTU** lub **ATRAMENT: PUSTA BUTELKA** w przypadku butelki z atramentem,
- sygnalizacja dźwiękowa,
- miganie czerwonej diody LED **ERROR** na pulpicie operatorskim **1** (patrz [Rys. 20 na stronie 59](#)),
- miganie tła wyświetlacza na czerwono.



Butelkę należy wymienić niezwłocznie po wystąpieniu powyższych sygnalizacji. Można tego dokonać także w trakcie drukowania. W przeciwnym wypadku, jeżeli utrzymywanie prawidłowych parametrów atramentu nie będzie możliwe lub poziom atramentu w iModule® zbytnio się obniży to drukowanie zostanie zatrzymane, a drukarka zostanie wyłączona.

Graficzne wskaźniki zużycia atramentu/rozpuszczalnika widoczne są na pasku statusu drukarki **1h** (patrz [Rys. 22 na stronie 63](#)):

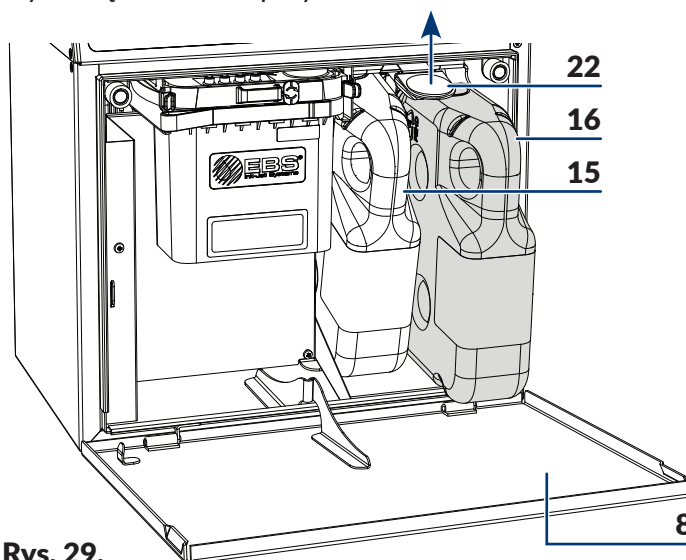
Wskaźnik poziomu atramentu					
Wskaźnik poziomu rozpuszczalnika					
Poziom [%]	100-76	75-63	62-38	37-12	<12



Szczegółowe informacje na temat zainstalowanych w drukarce butelek możesz uzyskać za pomocą → → → .

Więcej szczegółów znajduje się w rozdziale „7.9.1. Informacje o butelkach”.

Rys. 29 przedstawia wymianę butelki na przykładzie butelki z atramentem.



Rys. 29.

- 8** Drzwi komory materiałów eksploatacyjnych.
- 15** Butelka z rozpuszczalnikiem (z białą nakrętką).

16 Butelka z atramentem (z czarną nakrętką).

22 Zatrask mocujący butelki.



W trakcie wymiany butelek zachowaj ostrożność, aby nie ulec skaleczeniu igłami wchodzącymi w skład przytączy butelek. Unikaj manipulacji w pobliżu igieł przytączeniowych. Lokalizacja igieł jest wskazana na etykiecie ostrzegawczej znajdującej się na tylnej ścianie komory materiałów eksploatacyjnych, pod przytączem butelek.



Film z instruktażem wymiany butelki z atramentem/rozpuszczalnikiem jest dostępny na firmowym kanale You Tube - ebsinkjetsystems (patrz kod QR z linkiem).



W celu przeprowadzenia wymiany butelki:

1. Otwórz drzwi komory materiałów eksploatacyjnych **8** (patrz [Rys. 29](#)).
2. Podnieś zatrask **22** mocujący butelki.
3. Wsuń pustą butelkę z rozpuszczalnikiem **15** lub atramentem **16** z drukarki.

Na ekranie może być wyświetlony komunikat:

ROZPUSZCZALNIK: BRAK BUTELKI w przypadku butelki z rozpuszczalnikiem **15**
lub

ATRAMENT: BRAK BUTELKI. w przypadku butelki z atramentem **16**.

4. Ponownie podnieś zatrask **22** mocujący butelki.
5. Wsuń nową butelkę w miejsce pustej dociskając ją do wyraźnego oporu.
6. Opuść zatrask **22** mocujący tak aby znalazł się on w rowku na butelce.

Wyświetlony jest komunikat **WERYFIKACJA KODU: PROSZĘ CZEKAĆ OKOŁO 10 SEKUND.**

7. Czekaj kilka sekund.

Wyświetlony jest komunikat **BUTELKA ZAAKCEPTOWANA.**

Nowa butelka jest zainstalowana.



Butelka może być użyta tylko w jednej drukarce. Nie ma możliwości przełożenia zaakceptowanej butelki do innej drukarki.

Opróżnioną butelkę zutylizuj zgodnie z zasadami selektywnej zbiórki odpadów.

8. Zamknij drzwi komory materiałów eksploatacyjnych **8**.

4.6.2. WYMIANA iModule®



Procedura nie jest dostępna dla OPERATORA



Wymagane podzespoły (wchodzące w skład kompletnego zestawu wymiany iModule®):

- nowy iModule®,
- 4 zaślepki transportowe typu I (patrz rysunek obok, nr części **P581158**),
- filtr atramentu w oprawie do głowicy drukującej (nr części **P512709**)*.



* W zależności od danego kraju, w skład kompletnego zestawu wymiany iModule® może także wchodzić filtr atramentu do głowicy drukującej (patrz rysunek obok). W takiej sytuacji po przeprowadzeniu wymiany iModule® konieczna jest wymiana w/w filtra.



Okresowa wymiana iModule® zapewnia bezawaryjną pracę urządzenia i musi być przeprowadzona gdy urządzenie zasygnalizuje konieczność wymiany iModule®. Niezastosowanie się do terminu wymiany spowoduje że drukowanie nie będzie możliwe.

Graficzny wskaźnik zużycia iModule® widoczny jest na pasku statusu drukarki **1h** (patrz [Rys. 22 na stronie 63](#)):

Wskaźnik									
Do wymiany pozostało [%]	100-88	87-76	75-63	62-51	50-38	37-26	25-13	12-1	<1



Szczegółowe informacje na temat zainstalowanego w drukarce iModule® możesz uzyskać za pomocą → → → .

Więcej szczegółów znajduje się w rozdziale „7.9.2. Informacje o iModule®”.

Zbliżający się termin wymiany iModule® sygnalizowany jest jednym z komunikatów:

- **Do końca czasu pracy iModule pozostało mniej niż 10% czasu. DZWOŃ +48 71 367 04 11,**
- **Do końca czasu pracy iModule pozostało mniej niż 300 godz. DZWOŃ +48 71 367 04 11,**
- **Do końca czasu ważności iModule pozostał mniej niż 1 miesiąc. DZWOŃ +48 71 367 04 11.**




Powyższe komunikaty wyświetlane są cyklicznie, a także po każdym uruchomieniu drukarki.

Skontaktuj się ze swoim dystrybutorem aby zamówić nowy, odpowiedni iModule®. Niezbędne informacje na temat używanego w drukarce iModule® znajdziesz na etykiecie iModule® zainstalowanego w drukarce.

W celu wymiany iModule®:


1. Uruchom drukarkę i poczekaj, aż osiągnie stan gotowości do drukowania.
Drukarka jest uruchomiona i gotowa do drukowania gdy dioda LED **READY** świeci na żółto.
 2. Wciśnij → → → .
- Pojawia się komunikat:
Procedura wymiany iModule.

**JESTEŚ PEWNY (T,N)?
(T=ENTER, N=ESC).**

3. Wciśnij  aby kontynuować.

Pojawia się komunikat:

**Przygotuj nowy iModule. Upewnij się że poziom atramentu w butelce wynosi min. 3cm.
ENTER - kontynuuj, ESC - rezygnuj.**

4. Przygotuj nowy iModule®.
5. Zdemontuj zaślepki transportowe typu I  **21** z przyłączy nowego iModule® (patrz [Rys. 12 na stronie 38](#)).
6. Otwórz drzwi komory materiałów eksploatacyjnych **8**.
7. Upewnij się, że ilość atramentu w butelce jest wystarczająca do napełnienia nowego iModule®.



Poziom atramentu w butelce musi wynosić min. 3 cm.

8. Wciśnij  aby kontynuować.

Pojawia się komunikat:

Trwa procedura wymiany iModule. iModule pod ciśnieniem !! Nie usuwaj iModule. Czekaj na odp. komunikat.

9. Nie wykonując żadnych operacji czekaj na kolejny komunikat.

Pojawia się komunikat:

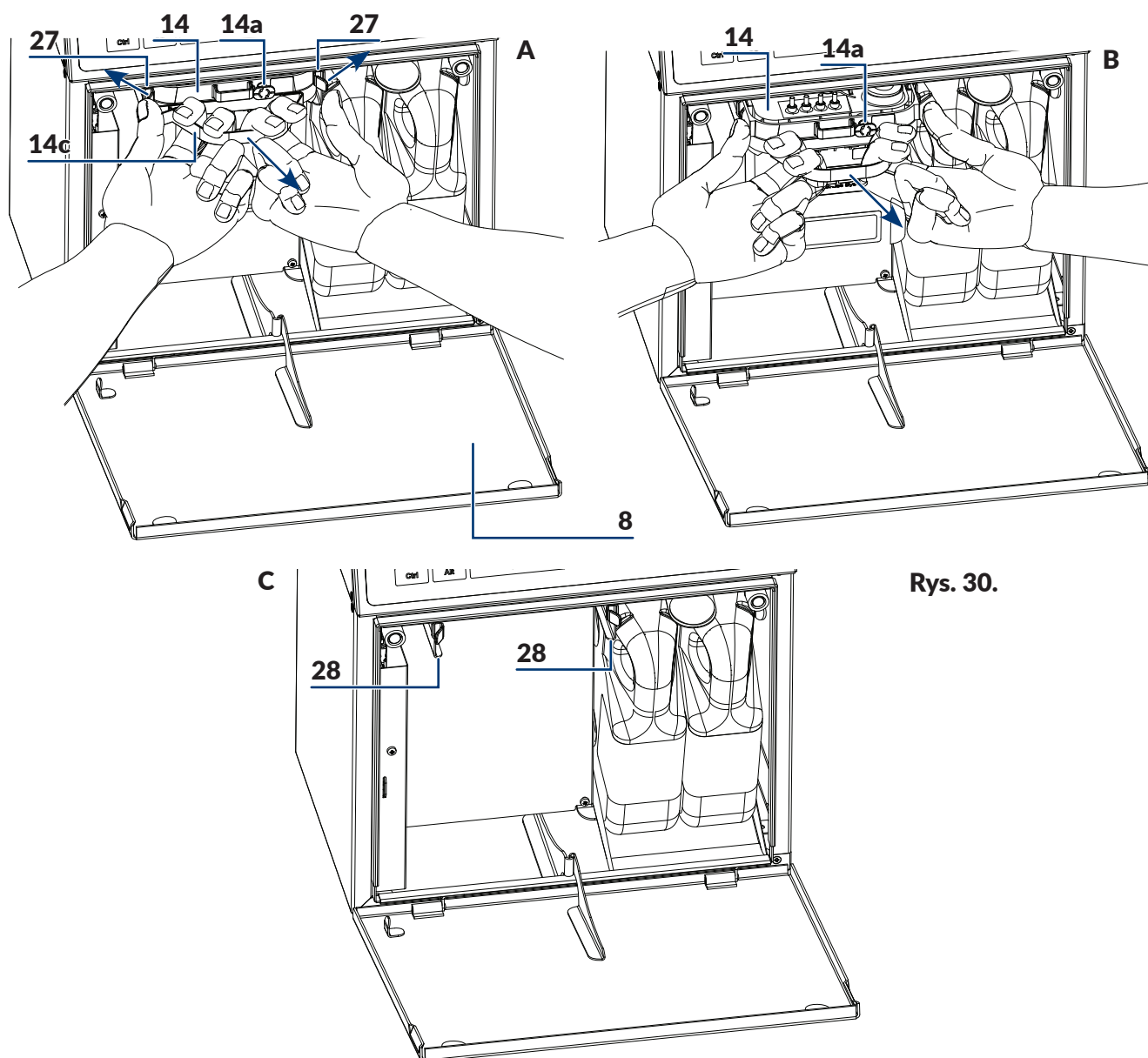
Nie wyłączaj drukarki: -Odchyl na boki zaczepy przytrzymujące iModule -Powoli wysuń iModule z użyciem taśm-uchwytów utrzymując go w pozycji pionowej.

10. Odchyl na boki zaczepy mocujące **27** iModule® (patrz [Rys. 30](#)).
11. Używając taśmy-uchwyty **14c** powoli wysuń iModule® z wnętrza drukarki.



*Aby umożliwić całkowite odessanie atramentu z przyłącza iModule® wysuwaj go powoli i pozostaw zabezpieczenie transportowe **14a** otwarte. Zbyt szybkie wysunięcie iModule® lub uprzednie zamknięcie zabezpieczenia transportowego może spowodować wydostanie się niewielkiej ilości atramentu z przyłącza iModule®.*

W trakcie wysuwania iModule® utrzymuj go w pozycji pionowej.



Rys. 30.

- 8** Drzwi komory materiałów eksploatacyjnych.
- 14** iModule®.
- 14a** Zabezpieczenie transportowe iModule®.
- 14c** Taśma-uchwyt.
- 27** Zaczepy mocujące iModule®.
- 28** Prowadnice iModule®.


Pojawia się komunikat:

**-Zabezpiecz przyłącza zdemontowanego iModule korkami dostarczonymi z nowym iModule -Wciśnij zabezpieczenie trans- portowe zdemontowanego iModule -Zwilż !!!
 rozpuszczalnikiem przyłącze iModule w drukarce -Zainstaluj nowy iModule i czekaj na**

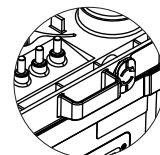
następny komunikat.



Brak iModule® w urządzeniu sygnalizowany jest krótkimi sygnałami dźwiękowymi.

12. Przyłącza **14b** (patrz **Rys. 10 na stronie 36**) usuwanego iModule® zabezpiecz za pomocą zaślepek transportowych typu I  **21** zdemontowanych z przyłączy nowego dostarczonego z nowym iModule®.

13. Zamknij zabezpieczenie transportowe **14a** usuwanego iModule®, tzn. obróć zabezpieczenie o 90° i wciśnij do oporu.



Więcej informacji na temat iModule® oraz zaślepek transportowych znajduje się w rozdziale „2.2.4.2. iModule®”.

14. Spryskaj o-ringi uszczelniające wchodzące w skład przyłącza iModule® 26 w drukarce za pomocą rozpuszczalnika. Ułatwi to wsunięcie nowego iModule®.
15. Zainstaluj nowy iModule® wsuwając go **poziomo** po przewodnicach **28** do momentu zatrzaśnięcia zaczepów mocujących **27**.



Instalacja nowego iModule® powinna być przeprowadzona w jak najkrótszym czasie po usunięciu zużytego iModule®.

Pojawia się komunikat z informacjami dotyczącymi wykrytego iModule® oraz pytanie

Czy na pewno chcesz zainstalować? (T,N)?
(T=ENTER, N=ESC).

16. Wciśnij  aby kontynuować.

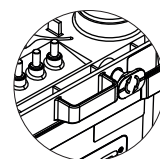
Pojawia się komunikat:

WERYFIKACJA KODU: PROSZĘ CZEKAĆ OKOŁO 10 SEKUND

a następnie:

Otwórz zabezpieczenie transportowe, następnie naciśnij ENTER.

17. Otwórz zabezpieczenie transportowe **14a** nowego iModule®, tzn. wyciągnij do oporu i obróć o 90°.



18. Wciśnij  aby kontynuować.

Pojawia się komunikat:

Napełnianie iModule. Zabezpieczenie transportowe musi być otwarte !! Proszę czekać.

19. Nie wykonując żadnych operacji czekaj na kolejny komunikat.



W zależności od parametrów atramentu w butelce, napełnianie iModule® może trwać nawet 10 minut!

Pojawia się komunikat:

iModule poprawnie wymieniony
Przyciśnij ENTER...

20. Wciśnij  aby kontynuować.

Pojawia się komunikat:

iModule

iModule zaakceptowany

Przyciśnij ENTER...






iModule® może być użyty tylko w jednej drukarce. Nie ma możliwości przełożenia zaakceptowanego iModule® do innej drukarki.

21. Wciśnij  aby zakończyć procedurę wymiany iModule®.

Drukarka jest uruchomiona i gotowa do drukowania gdy dioda LED **READY** świeci na żółto.



Po zakończeniu procedury wymiany iModule® drukarka przechodzi do trybu serwisowego.

Tryb serwisowy możesz wyłączyć za pomocą  →  → .

Usunięty iModule® zutylizuj zgodnie z zasadami selektywnej zbiórki odpadów.

22. Zamknij drzwi komory materiałów eksploatacyjnych **8**.

23. Jeżeli w skład zestawu wymiany iModule® wchodzi filtr atramentu do głowicy drukującej to go wymień.



Opis procedury wymiany filtra atramentu w głowicy drukującej znajduje się w rozdziale „9.2. Okresowa wymiana filtra atramentu w głowicy”.

Produkcja, dystrybucja i serwis:



EBS[®]
Ink-Jet Systems



ul. Tarnogajska 13

EBS Ink-Jet Systems Poland Sp. z o. o.
PL 50-512 WROCŁAW



(+48) 71 3670411 lub -14



(+ 48) 71 3733269



www.ebs-inkjet.pl



bok@ebs-inkjet.pl

**... CIĄG DALSZY
W CZĘŚCI II**

DRUKARKI PRZEMYSŁOWE TYPU „CONTINUOUS INK-JET”
EBS-6600/EBS-6900 SERII BOLTMARK® II

INSTRUKCJA OBSŁUGI

CZĘŚĆ II

2020/04/09#2.1PL



EDYCJA

5. EDYCJA TEKSTÓW I BLOKÓW PARAMETRÓW DRUKOWANIA

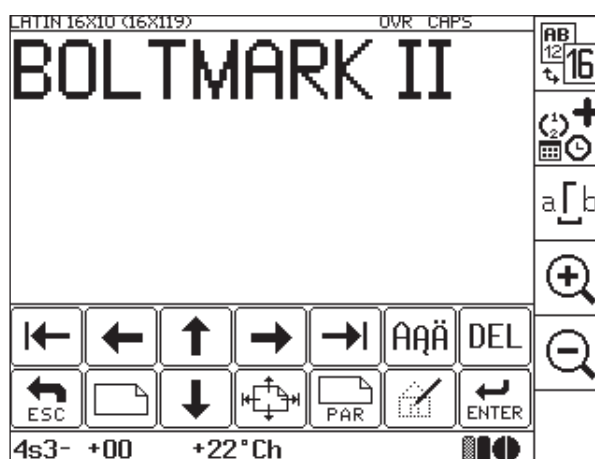


Funkcje opisane w niniejszym rozdziale nie są dostępne dla OPERATORA

5.1. EDYTOR TEKSTÓW

Edytor tekstów uruchamiany jest przez wszystkie funkcje służące do tworzenia/edycji tekstów:

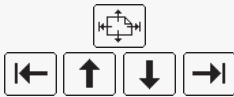

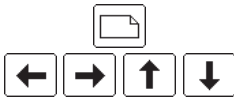



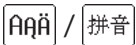







Ikony	Funkcja
	Tworzenie nowego tekstu.
	Edycja tekstu istniejącego.
	Edycja aktywnego/drukowanego tekstu.
	Kopiowanie i edycja tekstu.














































Rys. 31.



W oknie edytora tekstów dostępne są następujące ikony funkcyjne:

Ikona/Ikony	Funkcja
	Nawigacja w ramach wybranego podtekstu lub pomiędzy podtekstami.
	Jeżeli tekst wykracza poza obszar podglądu w oknie edytora to strzałki mogą także służyć do przesuwania całego tekstu w oknie edytora.
	Ustawienie kursora na pierwszym lub ostatnim znaku podtekstu.
	Pozycję kursora w tekście można także ustawić klikając w żądanym miejscu w oknie edytora tekstów.

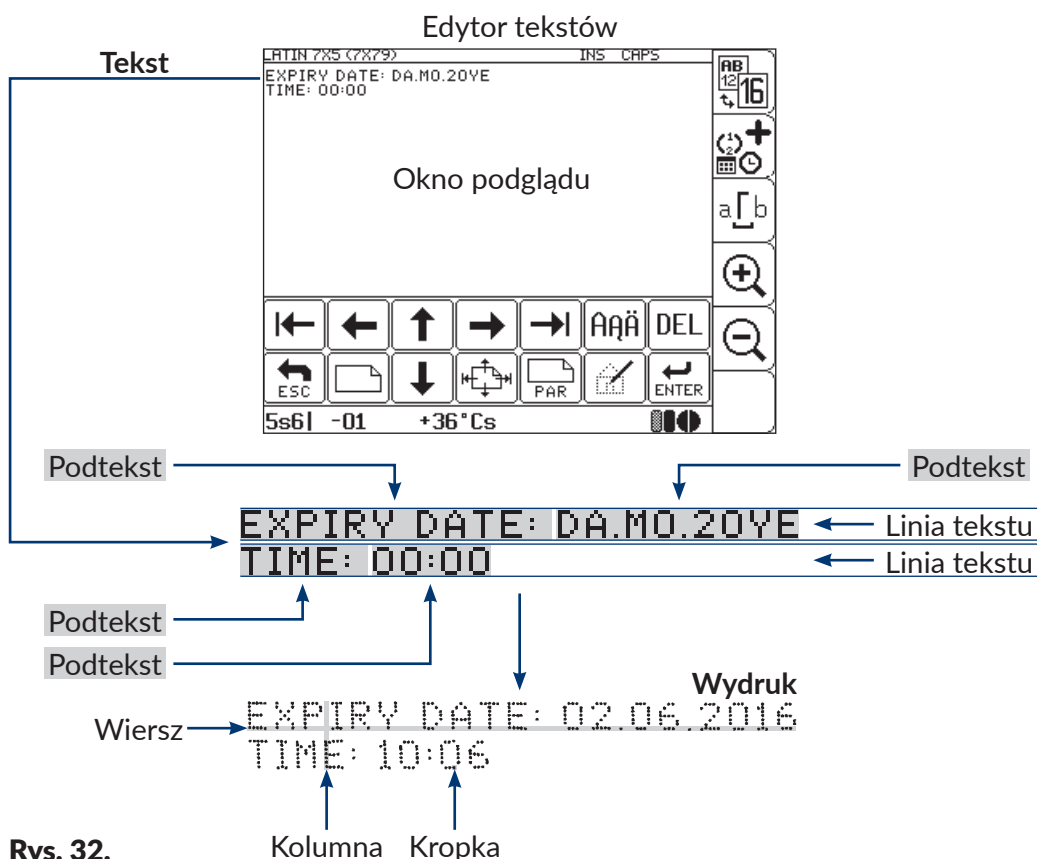
Ikona/Ikony	Funkcja
	<p>Przesunięcie podtekstu <u>o jeden wiersz</u> w górę lub w dół. Przestawienie podtekstu <u>o jeden podtekst</u> w lewo lub w prawo.</p> <hr/> <p> Podczas przesuwania podtekstu uwzględniane są ograniczenia wynikające z wybranego profilu tekstu. Więcej szczegółów znajduje się w rozdziale „5.3. Profile tekstów”. Więcej szczegółów dotyczących przesuwania podtekstów znajduje się w rozdziale „5.4.7. Zmiana pozycji podtekstu w tekście”.</p>
	<p>Utworzenie nowego podtekstu ze wskazaniem pozycji w stosunku do bieżącego podtekstu.</p> <hr/> <p> Podczas tworzenia podtekstu uwzględniane są ograniczenia wynikające z wybranego profilu tekstu. Więcej szczegółów znajduje się w rozdziale „5.3. Profile tekstów”. Więcej szczegółów dotyczących tworzenia podtekstów znajduje się w rozdziale „5.4. Tworzenie/Edycja podtekstu”.</p>
	<p>Edycja parametrów bieżącego podtekstu, m.in. zmiana typu podtekstu.</p> <hr/> <p> Więcej szczegółów dotyczących typów i parametrów podtekstów znajduje się w rozdziale „5.4. Tworzenie/Edycja podtekstu”.</p>
	<p>Wprowadzanie znaków narodowych w matrycach znaków łacińskich lub znaków alternatywnych w niektórych pozostałych matrycach. Każde kolejne wciśnięcie ikony powoduje wybranie kolejnego języka spośród dostępnych w drukarce. Identyfikator aktywnego języka wyświetla się na pasku informacyjnym 1g (patrz Rys. 22 na stronie 63); np. K:POL, K:ESP, K:GREEK.</p> <hr/> <p> Po wybraniu matrycy generującej znaki chińskie (parametr Generator = China 11 lub China 16 dla podtekstów typu CIĄG ZNAKÓW) ikona  zastępowana jest ikoną , która służy do uruchomienia trybu fonetycznego wprowadzania znaków chińskich (tzw. „PINYIN”). Więcej szczegółów na temat wprowadzania chińskich znaków znajduje się w rozdziale „5.4.3.3. Wprowadzanie chińskich znaków”.</p>
 	<p>Uruchomienie edytora grafiki.</p> <hr/> <p> Funkcja aktywna jeśli bieżący podtekst jest podtekstem typu GRAFIKA. Więcej szczegółów znajduje się w rozdziale „5.4.4. Tworzenie/Edycja podtekstu typu GRAFIKA”.</p> <p>Kasowanie bieżącego znaku podtekstu typu CIĄG ZNAKÓW. Kasowanie całego podtekstu typu GRAFIKA, KOD PASKOWY lub NAZWA TEKSTU.</p> <hr/> <p> Skasowanie całego podtekstu wymaga dodatkowego potwierdzenia.</p>

Ikona/Ikony	Funkcja																								
	<p>Informacja o aktualnie wybranym profilu tekstu (podświetlony na liście profili).</p> <p>Informacja o profilach niezalecanych dla danej drukarki (oznaczone znakiem „-” na liście profili).</p> <p>Zmiana profilu tekstu.</p> <div><p>Więcej szczegółów dotyczących profili tekstu znajduje się w rozdziale „5.3. Profile tekstów”.</p></div>																								
	<p>Kreator rejestrów specjalnych; ustawienie wybranego podtekstu jako rejestru specjalnego.</p> <div><p><i>Ikona kreatora rejestrów specjalnych jest dostępna tylko dla tych typów podtekstów, które mogą być podtekstami o treści dynamicznej, czyli CIĄG ZNAKÓW oraz KOD PASKOWY.</i></p><p><i>Lista rejestrów specjalnych dostępnych za pomocą kreatora jest uzależniona od typu wybranego podtekstu.</i></p></div> <p>Jeżeli wybrany podtekst jest rejestrem specjalnym to w miejscu ikony kreatora pojawia się ikona informująca o typie rejestru specjalnego:</p> <table><tr><td></td><td>Licz.rosn.</td><td></td><td>Licz.malej.</td><td></td><td>Czas</td></tr><tr><td></td><td>Data</td><td></td><td>Kan. spec.</td><td></td><td>Licz.uniwi.</td></tr><tr><td></td><td>Data uniwi.</td><td></td><td>Data+offs.</td><td></td><td>WILL Data</td></tr><tr><td></td><td>Zmienne Pole</td><td></td><td>Zawartość tekstu</td><td></td><td></td></tr></table> <div><p><i>Ikona informująca o typie rejestru specjalnego pozwala także na:</i></p><ul style="list-style-type: none">- zmianę typu rejestru specjalnego,- usunięcie rejestru specjalnego z podtekstu,- dodatkową konfigurację danego rejestru specjalnego - tylko w przypadku rejestrów specjalnych posiadających dodatkową konfigurację.</div>		Licz.rosn.		Licz.malej.		Czas		Data		Kan. spec.		Licz.uniwi.		Data uniwi.		Data+offs.		WILL Data		Zmienne Pole		Zawartość tekstu		
	Licz.rosn.		Licz.malej.		Czas																				
	Data		Kan. spec.		Licz.uniwi.																				
	Data uniwi.		Data+offs.		WILL Data																				
	Zmienne Pole		Zawartość tekstu																						
	<p>Zmiana trybu wyświetlania spacji w oknie edytora tekstów.</p> <div><p>Niezależnie od wybranego trybu wyświetlania, spacje drukowane są zawsze jako puste miejsca.</p></div>																								
	<p>Zwiększenie/zmniejszenie skali podglądu tekstu w oknie edytora.</p> <div><p>Podczas opuszczania edytora tekstów, ustawiona przez użytkownika skala podglądu tekstu jest zapamiętywana i ustawiana przy ponownym uruchomieniu edytora.</p></div>																								
	<p>Opuszczenie edytora tekstów bez zapisywania zmian.</p>																								
	<p>Opuszczenie edytora tekstów i zapisanie tekstu w bibliotece.</p>																								

W oknie edytora tekstów dostępne są także dodatkowe funkcje, które można uruchomić tylko z użyciem klawiatury alfanumerycznej **1d** (patrz [Rys. 20 na stronie 59](#)):

Klawisze	Funkcja
Insert	<p>Wybór trybu wstawiania znaków w podtekście typu CIĄG ZNAKÓW: INS - wstawianie znaku w miejscu kursora, OVR - nadpisywanie znaku oznaczonego kursorem. Sygnalizacja trybu wstawiania wyświetla się na pasku informacyjnym 1g (patrz Rys. 22 na stronie 63).</p> <p> Podczas opuszczania edytora tekstów, ustawiony przez użytkownika tryb wstawiania znaków jest zapamiętywany i ustawiany przy ponownym uruchomieniu edytora.</p>
Ctrl	Kasowanie całego podtekstu niezależnie od jego typu.
Delete	<p> Skasowanie podtekstu następuje natychmiast i bez dodatkowego potwierdzenia.</p>

5.2. PODSTAWOWE POJĘCIA




Rys. 32.

Podstawowe pojęcia i zasady stosowane podczas edycji tekstów i drukowania:

- **Tekst** tworzony/edytowany jest przez użytkownika w **edytorze tekstów**; składa się z **podtekstów**.

- **Tekst** może składać się z jednej **linii**, wielu **linii** lub być tekstem złożonym.
- Po uruchomieniu drukowania przygotowanego **tekstu** na przedmiocie powstaje **wydruk**.
- Wygląd **wydruku** na przedmiocie zależy od **parametrów drukowania** oraz **parametrów podtekstów** wchodzących w skład **tekstu**.
- **Wydruk** składa się z **kropek**.
- **Kropki** wydruku tworzą rzędkie pionowe (**kolumny**) oraz rzędkie poziome (**wiersze**).
- Rozdzielczość pionowa **wydruku** określana jest jako liczba **wierszy** (lub **kropek**) przypadająca na jednostkę wysokości.
- Rozdzielczość pozioma **wydruku** określana jest jako liczba **kolumn** (lub **kropek**) przypadająca na jednostkę długości.
- Dla uzyskania odpowiedniej czytelności wydruków zalecane jest aby rozdzielczość pionowa była równa lub wyższa niż rozdzielczość pozioma.

5.3. PROFILE TEKSTÓW

Profil tekstu może być zdefiniowany w trakcie tworzenia nowego tekstu. Może być także zmieniony w dowolnym momencie w trakcie edycji tekstu za pomocą ikony  w oknie edytora tekstów. Ikona ta pozwala również uzyskać informację o:

- aktualnie wybranym profilu tekstu (podświetlony na liście profili),
- profilach niezalecanych dla danej drukarki (oznaczone znakiem „-” na liście profili).

Profile tekstów dostępne w drukarce podzielone są na kilka grup.

- profile ogólnego przeznaczenia; pozwalają na edycję dowolnych tekstów (jednoliniowych, wieloliniowych, złożonych),
- profile dedykowane do tekstów wyłącznie wieloliniowych,
- profile superszybkie („SF”),
- profile supermałe („ST”),
- szybkie profile dedykowane do kodów paskowych/matrycowych („FB”).

Profile ogólnego przeznaczenia:

- **wys. max 5 kropek,**
- **wys. max 7 kropek,**
- **wys. max 11 kropek,**
- **wys. max 16 kropek,**
- **wys. max 25 kropek,**
- **wys. max 32 kropki.**

Profile dedykowane do tekstów wyłącznie wieloliniowych:

- **2 linie x 7 kropek,**
- **3 linie x 7 kropek,**
- **4 linie x 7 kropek,**
- **2 linie x 11 kropek.**

Profile superszybkie:

- **wys. max 16 kropek, superszybki,**
- **wys. max 32 kropek, superszybki,**
- **3 linie x 7 kropek, superszybki.**

Profile supermały:

- **wys. max 5 kropek supermały,**
- **wys. max 7 kropek supermały,**
- **wys. max 11 kropek supermały,**
- **wys. max 16 kropek supermały.**

Szybkie profile dedykowane do kodów paskowych/matrycowych:






- **wys. max 16 kr., szybki barkod,**
- **wys. max 25 kr., szybki barkod,**
- **wys. max 32 kr., szybki barkod.**



Tekstom, które zostały zaimportowane do drukarki za pomocą funkcji importu, a nie posiadają zdefiniowanego profilu, przydzielony jest, tzw. **profil domyślny**. Więcej szczegółów znajduje się w rozdziale „8.2. Wybór domyślnego profilu importowanych tekstów”.

Lista profili zalecanych dla danej drukarki uzależniona jest od maksymalnej wysokości tekstu jaką dana drukarka może wydrukować. Profile niezalecane, czyli o zbyt dużej wysokości dla danej drukarki oznaczone są na liście profili znakiem „-”.



Informację na temat maksymalnej wysokości tekstu, który drukarka może wydrukować możesz uzyskać za pomocą      Więcej szczegółów znajduje się w rozdziale „7.5. Informacje o drukarce”.

Zastosowanie w tekście profilu niezalecanego, oznaczonego znakiem „-” powoduje że:

- tekst może być edytowany ale każda operacja z nim związana spowoduje wyświetlenie komunikatu ostrzegawczego,
- tekst nie może zostać wydrukowany w danej drukarce; próba uruchomienia drukowania spowoduje wyświetlenie komunikatu **ZA WYSOKI TEKST DLA TWOJEJ WERSJI DRUKARKI**.

Wybór odpowiedniego profilu tekstu jest bardzo istotny ponieważ:

- wprowadza pewne ograniczenia w trakcie edycji tekstu,
- ma wpływ na możliwą do uzyskania maksymalną szybkość drukowania danego tekstu oraz jakość wydruków.



W przypadku tworzenia tekstów wyłącznie wieloliniowych zalecane jest stosowanie profili dedykowanych do tekstów wieloliniowych.

W przypadku pozostałych tekstów (zwłaszcza tekstów złożonych) zalecane jest stosowanie profili ogólnego przeznaczenia.



Algorytmy drukowania wykorzystywane w profilach superszybkich („SF”) są zoptymalizowane do uzyskiwania większych szybkości drukowania kosztem jakości wydruków. W związku z tym ich stosowanie w standardowych aplikacjach nie jest zalecane.

Algorytmy drukowania wykorzystywane w profilach supermałych („ST”) są zoptymalizowane do uzyskiwania wydruków o bardzo małej wysokości kosztem szybkości drukowania. W związku z tym ich stosowanie w standardowych aplikacjach nie jest zalecane. W celu uzyskania wydruków o małej wysokości zalecana jest modyfikacja wartości parametrów drukowania **Wys. matrycy** oraz **Wys. pisma** a także maksymalne zmniejszenie odległości pomiędzy czołem głowicy a opisywanym przedmiotem.

Ograniczenia w trakcie edycji tekstu wynikające z wybranego profilu tekstu:

- matryce znaków dostępne dla podtekstu typu **CIĄG ZNAKÓW** ograniczone są do matryc o wysokości nie większej niż zawarta w nazwie profilu (np. maks. 32 kropki dla profilu **wys. max 32 kropki** lub maks. 7 kropek dla profilu **4 linie x 7 kropek**),
- maksymalna wysokość podtekstów typu **GRAFIKA** lub **KOD PASKOWY** nie może być większa niż zawarta w nazwie profilu (np. maks. 32 kropki dla profilu **wys. max 32 kropki** lub maks. 7 kropek dla profilu **4 linie x 7 kropek**),
- maksymalna wysokość tekstu powołanego przez nazwę do podtekstu typu **NAZWA TEKSTU** nie może być większa niż zawarta w nazwie profilu (np. maks. 32 kropki dla profilu **wys. max 32 kropki** lub maks. 7 kropek dla profilu **4 linie x 7 kropek**),
- przesuwanie podtekstów w tekście w kierunku pionowym możliwe tylko w zakresie wierszy dozwolonych.



Więcej szczegółów dotyczących typów podtekstów znajduje się w rozdziale „5.4.1. Rodzaje podtekstów”.

Wiersze dozwolone (oznaczone kolorem zielonym) w oknie edytora tekstu dla profili ogólnego przeznaczenia:

		Profil ogólnego przeznaczenia					
		wys. max 5 kropek	wys. max 7 kropek	wys. max 11 kropek	wys. max 16 kropek	wys. max 25 kropek	wys. max 32 kropki
Numer wiersza w oknie edytora tekstów	1						
	2						
	3						
	4						
	5						
	6						
	7						
	8						
	9						
	10						
	11						
	12						
	13						
	14						
	15						
	16						
	17						
	18						
	19						
	20						
	21						
	22						
	23						
	24						
	25						
	26						
	27						
	28						
	29						
	30						
	31						
	32						

Wiersze dozwolone (oznaczone kolorem zielonym) w oknie edytora tekstu dla profili dedykowanych do tekstów wieloliniowych:

Profil dedykowany do tekstów wieloliniowych				
	2 linie x 7 kropek	3 linie x 7 kropek	4 linie x 7 kropek	2 linie x 11 kropek
1				
2				
3				
4				
5				
6				
7				
8				
9				
10				
11				
12				
13				
14				
15				
16				
17				
18				
19				
20				
21				
22				
23				
24				
25				
26				
27				
28				
29				
30				
31				
32				

Wiersze dozwolone w oknie edytora tekstu dla profili superszybkich:

- dla profilu **wys. max 16 kropek, superszybki** takie same jak dla profilu ogólnego przeznaczenia **wys. max 16 kropek**,
- dla profilu **wys. max 32 kropek, superszybki** takie same jak dla profilu ogólnego przeznaczenia **wys. max 32 kropek**,
- dla profilu **3 linie x 7 kropek, superszybki** takie same jak dla profilu wieloliniowego **3 linie x 7 kropek**.

Wiersze dozwolone (oznaczone kolorem zielonym) w oknie edytora tekstu dla profili supermałych:



Profil supermały				
	wys. max 5 kropek supermały	wys. max 7 kropek supermały	wys. max 11 kropek supermały	wys. max 16 kropek supermały
1				
2				
3				
4				
5				
6				
7				
8				
9				
10				
11				
12				
13				
14				
15				
16				
17				
18				
19				
20				
21				
22				
23				
24				
25				
26				
27				
28				
29				
30				
31				
32				

Wiersze dozwolone w oknie edytora tekstu dla szybkich profili dedykowanych do kodów paskowych/matrycowych:

- dla profilu **wys. max 16 kr., szybki barkod** takie same jak dla profilu ogólnego przeznaczenia **wys. max 16 kropek**,
- dla profilu **wys. max 25 kr., szybki barkod** takie same jak dla profilu ogólnego przeznaczenia **wys. max 25 kropek**,
- dla profilu **wys. max 32 kr., szybki barkod** takie same jak dla profilu ogólnego przeznaczenia **wys. max 32 kropki**.

5.3.1. ZMIANA PROFILU TEKSTU

W celu zmiany profilu tekstu:

1. Wciśnij  w oknie edytora tekstów.
Wyświetlona jest lista dostępnych profili tekstu.
Aktualnie wybrany profil tekstu jest podświetlony.
Profile niezalecane oznaczone są znakiem „-”.
2. Wybierz profil tekstu.
3. Wciśnij  aby potwierdzić wybór.
Wyświetlone jest okno edytora tekstów.
Profil jest zmieniony.

Jeżeli zawartość tekstu nie spełnia wymagań wybranego profilu tekstu to przy próbie zapisania tekstu:

- wyświetli się komunikat błędu
- a po jego akceptacji
- kursor będzie ustawiany na kolejnych podtekstach niespełniających wymagań profilu.



W takiej sytuacji zmodyfikuj zawartość/parametry kolejnych podtekstów tak, aby spełniały wymagania profilu lub wybierz inny profil tekstu.

Jeżeli dany podtekst w całości wykracza poza zakres wierszy dozwolonych dla wybranego profilu tekstu to nie ma możliwości edycji jego parametrów. Możesz go jedynie skasować lub przesunąć w kierunku pionowym tak aby znalazł się w dozwolonym zakresie a następnie zmodyfikować parametry podtekstu.

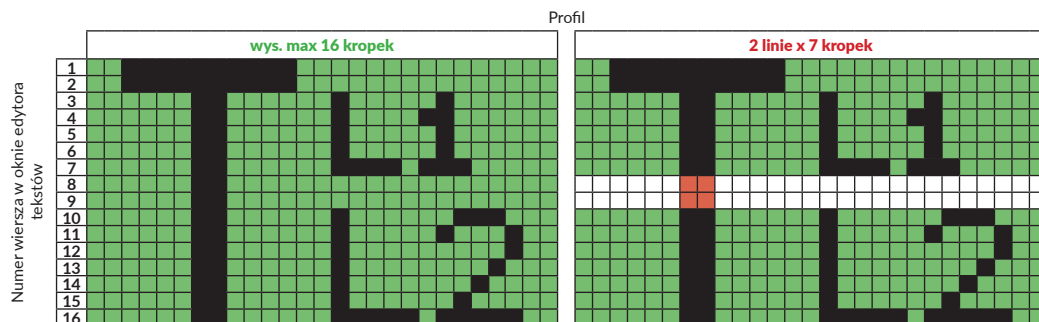
5.3.2. PRZYKŁADY ZASTOSOWAŃ PROFILU TEKSTU

Przykład wyboru odpowiedniego profilu tekstu dla tekstu złożonego z trzech podtekstów:

- podtekst typu **CIĄG ZNAKÓW** o treści „T” i wysokości 16 kropek (wierszy),
- podtekst typu **CIĄG ZNAKÓW** o treści „L1” i wysokości 5 kropek (wierszy),
- podtekst typu **CIĄG ZNAKÓW** o treści „L2” i wysokości 7 kropek (wierszy).



Więcej szczegółów dotyczących typów i parametrów podtekstów znajduje się w rozdziale „5.4. Tworzenie/Edycja podtekstu”.



W związku z tym że przykładowy tekst jest tekstem złożonym, dlatego optymalnym wyborem w tym przypadku jest profil ogólnego przeznaczenia **wys. max 16 kropek**.



Przykładowy tekst spełnia także wymagania profili **wys. max 25 kropek**, **wys. max 32 kropki**, **wys. max 16 kropek**, **superszybki**, **wys. max 32 kropki**, **superszybki**, **wys. max 16 kr.**, **szybki barkod**, **wys. max 25 kr.**, **szybki barkod**, **wys. max 32 kr.**, **szybki barkod** ale ich zastosowanie nie jest optymalne dla tego tekstu.

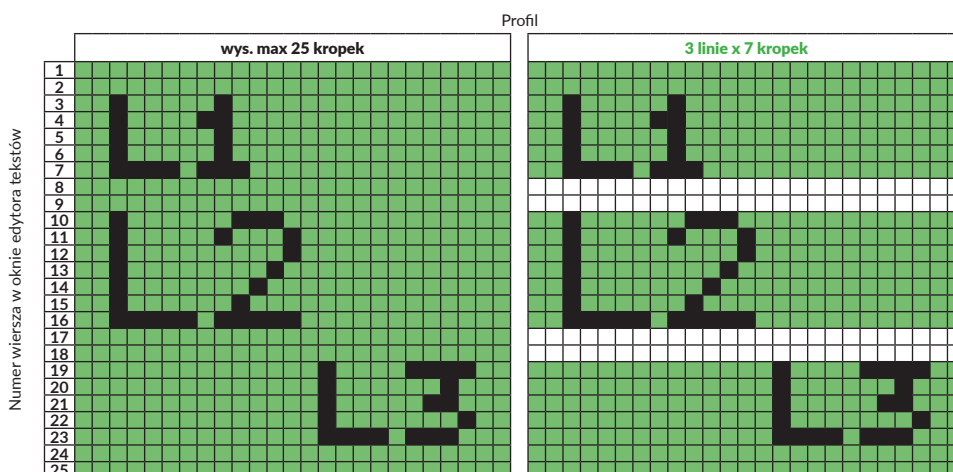
Wybór profilu dedykowanego do tekstów wieloliniowych (na powyższym przykładzie **2 linie x 7 kropek**) nie jest możliwy ponieważ część tekstu znalazłaby się w zakresie wierszy niedozwolonych (wiersze 8 i 9).

Przykład wyboru odpowiedniego profilu tekstu dla tekstu wieloliniowego złożonego z trzech podtekstów:

- podtekst typu **CIĄG ZNAKÓW** o treści „L1” i wysokości 5 kropek (wierszy),
- podtekst typu **CIĄG ZNAKÓW** o treści „L2” i wysokości 7 kropek (wierszy),
- podtekst typu **CIĄG ZNAKÓW** o treści „L3” i wysokości 5 kropek (wierszy).



Więcej szczegółów dotyczących typów i parametrów podtekstów znajduje się w rozdziale „5.4. Tworzenie/Edycja podtekstu”.



W związku z tym że przykładowy tekst jest tekstem wieloliniowym, dlatego optymalnym wy-

borem w tym przypadku jest profil dedykowany do tekstów wieloliniowych **3 linie x 7 kropek**.



Przykładowy tekst spełnia także wymagania profili **wys. max 25 kropek** (pokazane na powyższym rysunku), **wys. max 32 kropki**, **wys. max 32 kropek**, **superszybki**, **3 linie x 7 kropek**, **superszybki**, **wys. max 25 kr.**, **szybki barkod**, **wys. max 32 kr.**, **szybki barkod** ale ich zastosowanie nie jest optymalne dla tego tekstu.


5.4. TWORZENIE/EDYCJA PODTEKSTU

5.4.1. RODZAJE PODTEKSTÓW

Teksty w drukarce mogą składać się z następujących typów podtekstów:

- **CIĄG ZNAKÓW** (**Podtekst** = **Tekst**),
- **GRAFIKA** (**Podtekst** = **Grafika**),
- **KOD PASKOWY** (**Podtekst** = **Barkod**),
- **NAZWA TEKSTU**; inny tekst z biblioteki tekstów powołany przez nazwę (**Podtekst** = **Nazwa txt**).



Wyboru typu podtekstu dokonuje się za pomocą parametru **Podtekst** w parametrach danego podtekstu, które są dostępne po wciśnięciu ikony  w edytorze tekstów.













5.4.2. PARAMETRY PODTEKSTÓW

Każdy z typów podtekstów posiada grupę parametrów służących do jego konfiguracji. Część parametrów jest wspólna dla kilku (lub wszystkich) typów podtekstów a część dotyczy tylko jednego typu.

Poniższa tabela zawiera kolejno:

- parametry podtekstów,
- skrócone nazwy parametrów, które są dostępne w edytorze tekstów podczas konfiguracji podtekstów,
- informacje w którym z typów podtekstów dostępny jest dany parametr.

Parametr	Nazwa	CIĄG ZNAKÓW	GRAFIKA	KOD PASKOWY	NAZWA TEKSTU
Typ podtekstu	Podtekst	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
Matryca wg której generowane są znaki	Generator	<input checked="" type="checkbox"/>			
Wygląd tekstu	Wygląd	<input checked="" type="checkbox"/>			
Szerokość znaków	Szer. znak	<input checked="" type="checkbox"/>			
Odstęp między znakami	Odstęp	<input checked="" type="checkbox"/>			
Rotacja znaków	Rotacja	<input checked="" type="checkbox"/>			
Rejestr specjalny	Rej. spec.	<input checked="" type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>	
Odstęp początkowy	Odstęp p.	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
Odstęp końcowy	Odstęp k.	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
Wysokość podtekstu	Wysokość		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	

Parametr	Nazwa	CIĄG ZNAKÓW	GRAFIKA	KOD PASKOWY	NAZWA TEKSTU
Długość podtekstu	Długość				
Typ kodu paskowego	Rodzaj				
Rozmiar kodu 2D *	Rozmiar				
Zawartość kodu paskowego	Zawartość				
Powtarzanie kolumn kodu 1D i 2D *	Krotność X				
Powtarzanie wierszy kodu 2D *	Krotność Y				
Korekcja kodu paskowego	Korekcja				
Nazwa powołanego tekstu	Nazwa txt				
Podpis numeryczny kodu paskowego	Podpis				
Odstęp podpisu od kodu	Odst. podp				
Inwersja kodu paskowego	Inwersja				



* Możliwość obsługi kodów 2-wymiarowych (2D) w poszczególnych modelach drukarek serii **BOLTMARK® II** jest uzależniona od danego kraju. W celu uzyskania szczegółowych informacji na temat opcji skontaktuj się z autoryzowanym dystrybutorem.

5.4.3. TWORZENIE/EDYCJA PODTEKSTU TYPU CIĄG ZNAKÓW

Podtekst typu **CIĄG ZNAKÓW** jest zbiorem znaków alfabetu (w tym znaków narodowych), cyfr oraz znaków dodatkowych dostępnych z klawiatury alfanumerycznej **1d** (patrz [Rys. 20 na stronie 59](#)).












Przykład tworzenia/drukowania tekstu zawierającego podtekst typu **CIĄG ZNAKÓW** znajduje się w rozdziale „6.1. Edycja i wydruk prostego tekstu”.

Znaki generowane są w oparciu o matryce (tzw. generatory znaków).

CIĄG ZNAKÓW może być podtekstem:

- o treści statycznej czyli takiej samej przy każdym wydruku,
- o treści dynamicznej czyli aktualizowanej po każdym wydruku; do tego celu służą **rejstry specjalne**; więcej szczegółów znajduje się w rozdziale „5.6. Podteksty o aktualizowanej treści (Rejstry specjalne)”.

W celu utworzenia podtekstu typu **CIĄG ZNAKÓW**:

1. Wciśnij  w oknie edytora tekstów.
Podświetlone są ikony , , , ; tryb tworzenia podtekstu jest włączony.
2. Wciśnij  lub  lub  lub  aby ustalić pozycję podtekstu w stosunku do bieżą-

cego podtekstu.

Utworzony jest nowy podtekst typu **CIĄG ZNAKÓW** o najwyższej możliwej wysokości dla wybranego profilu tekstu i zawartości jednej spacji.

3. Wciśnij  aby ustawić parametry podtekstu.

Parametr podtekstu	Zakres wartości
Podtekst	Tekst, Grafika, Barkod, Nazwa txt


Typ podtekstu.

Parametr podtekstu	Zakres wartości
Generator	Zależy od wybranego profilu tekstu oraz ustawień użytkownika

Matryca znaków (generator znaków, czcionka) w oparciu o którą generowane będą znaki podtekstu.



Więcej szczegółów dotyczących matryc znaków znajduje się w rozdziale „5.4.3.1. Matryce znaków w podteście typu CIĄG ZNAKÓW”.

Lista wyświetlanych matryc znaków może zostać ograniczona do najczęściej używanych za pomocą ikony .

Parametr podtekstu	Zakres wartości
Wygląd	Pogrubione, Normalne, Długość *2 ... Długość *15

Wygląd znaków w podteście.

Znaki mogą być pogrubione lub też każda kolumna podtekstu może być wielokrotnie (2 - 15) powtarzana.



Jeżeli w parametrach drukowania **Algor. szybki** = **SZYBK**, to zastosowanie w podteście pogrubień obniża maksymalną szybkość przesuwu transportera produkcyjnego. Więcej szczegółów na temat parametrów drukowania znajduje się w rozdziale „4.5. Obsługa parametrów drukowania”.

Parametr podtekstu	Zakres wartości
Szer. znak	Stała, Proporcjonalna

Szerokość znaków w podteście.

Znaki mogą mieć stałą szerokość lub też szerokość każdego znaku może być proporcjonalna do jego zawartości.

Parametr podtekstu	Zakres wartości
Odstęp	0 - 15

Odstęp pomiędzy znakami w podteście wyrażony w kolumnach.

Parametr podtekstu	Zakres wartości
--------------------	-----------------

Rotacja	Brak, W prawo, 180 stopni, W lewo
----------------	-----------------------------------

Rotacja znaków w podteksie.

Parametr umożliwia uzyskanie, tzw. „pisma kominowego” stosowanego m.in. do opisywania kabli, np:




Nie wszystkie matryce znaków mogą zostać w pełni wykorzystane do pisma kominowego. W przypadku użycia niektórych matryc, znaki o większej szerokości (np. „M”, „W”) mogą zostać pominięte lub obcięte.

Parametr podtekstu	Zakres wartości
--------------------	-----------------

Rej. spec.	Brak, Licz.rosn., Licz.malej., Czas, Data, Kan. spec., Licz. uniw., Data uniw., Data+offs., WILL Data, Zmienne Pole
-------------------	---

Określenie czy podtekst ma mieć treść statyczną czy dynamiczną (czyli rejestr specjalny). W przypadku wyboru treści dynamicznej parametr pozwala dokonać wyboru typu użytego rejestru specjalnego.



W celu utworzenia rejestru specjalnego lub zmiany typu rejestru można także użyć ikony kreatora  w oknie edytora tekstów. Więcej szczegółów na temat rejestrów specjalnych znajduje się w rozdziale „5.6. Podteksty o aktualizowanej treści (Rejestry specjalne)”.

Parametr podtekstu	Zakres wartości
--------------------	-----------------


Odstęp p.	0 - 5000
------------------	----------

Odstęp przed podtekstem wyrażony w liczbie pustych kolumn.

Parametr podtekstu	Zakres wartości
--------------------	-----------------

Odstęp k.	0 - 5000
------------------	----------

Odstęp za podtekstem wyrażony w liczbie pustych kolumn.

4. Wciśnij  aby zapisać parametry podtekstu.
5. Za pomocą klawiatury alfanumerycznej **1d** (patrz [Rys. 20 na stronie 59](#)) wprowadź treść podtekstu.



W celu wprowadzenia znaków narodowych użyj ikony .

Podtekst typu **CIĄG ZNAKÓW** o ustawionych parametrach i wprowadzonej treści jest utworzony.

5.4.3.1. MATRYCE ZNAKÓW W PODTEKŚCIE TYPU CIĄG ZNAKÓW

Każdy podtekst typu **CIĄG ZNAKÓW** składa się ze znaków generowanych w oparciu o tzw. matryce znaków.

Wyboru odpowiedniej matrycy dokonuje się za pomocą parametru **Generator** w parametrach podtekstu.



Nazwa każdej matrycy zawiera wysokość znaków matrycy podaną w wierszach (np. **Latin 7x5**, **Spec 16**). Nazwy niektórych matryc zawierają także średnią szerokość znaków w matrycy podaną w kolumnach (np. **Latin 16x14**, **Cyrillic 12x7**).


Matryce znaków, których nazwy zaczynają się przedrostka „Fast” (np. **Fast Latin 16x9**) są zoptymalizowane do uzyskiwania większych szybkości przesuwu transportera produkcyjnego dla wyższych znaków. Matryce te muszą być stosowane gdy:

- w parametrach drukowania **Algor. szybk.** = **SZYBK**,
- istnieje konieczność użycia w podtekście znaków wyższych niż 12 kropek,
- tekst został utworzony w oparciu o profil inny niż „szybkie profile dedykowane do kodów paskowych/matrycowych” lub profile „superszybkie”.

Więcej szczegółów na temat parametrów drukowania znajduje się w rozdziale „4.5. Obsługa parametrów drukowania”.

Matryce znaków łacińskich



Podczas używania matryc znaków łacińskich (wymienionych w tabeli poniżej) ikona  służy do uruchamiania trybu wprowadzania znaków narodowych. Mogą to być następujące znaki:

- **GER:** niemieckie,
- **POL:** polskie,
- **DAN:** duńskie,
- **ESP:** hiszpańskie,
- **SVE:** szwedzkie,
- **TUR:** tureckie,
- **POR:** portugalskie,
- **GREEK:** greckie,
- **CESKY:** czeskie,
- **SLOVAK:** słowackie.

Identyfikator wybranego języka wyświetlany jest na pasku informacyjnym **1g** (patrz **Rys. 22 na stronie 63**), np. **K:GER**.

Generator:

dostępne znaki narodowe

Lat__5x5__

brak

ABCDEFGHIJK1234567890abcdefghijklmnopqrstuvwxyz

Latin 5x5

brak

ABCDEFGHIJK1234567890abcdefghijklmnopqrstuvwxyz

Latin 7x4

GER, POL, DAN, ESP, SVE, TUR, POR, GREEK, CESKY

ABCD1234567890PQACELNOSZZ0Päöüäçłńóśzøñ

Latin 7x5

GER, POL, DAN, ESP, SVE, TUR, POR, GREEK, CESKY, SLOVAK

ABCD1234567890PQACELNOSZZ0Päöüäçłńóśzøñ

Latin 9x5

GER, POL, DAN, ESP, SVE, TUR, POR

ABCD1234567890PQACELNOSZZ0Päöüäçłńóśzøñ

Latin 9x7

GER, POL, DAN, ESP, SVE

ABCD1234567890PQACELNOSZZ0Päöüäçłńóśzøñ

Generator:

dostępne znaki narodowe

Latin 11x7

GER, POL, DAN, ESP, SVE

ABCD1234ÄÖßÜACEŁNOSZZØäöüäcēłńóśzøñ

Latin 12x6

GER, POL, DAN, ESP, SVE, TUR, POR

ABCD1234ÄÖßÜACEŁNOSZZØäöüäcēłńóśzøñ

Latin 12x7

GER, POL, DAN, ESP, SVE, TUR, POR

ABCD1234ÄÖßÜACEŁNOSZZØäöüäcēłńóśzøñ

Latin 14x9

GER, POL, DAN, ESP, SVE, TUR, POR

ABCD1234ÄÖßÜACEŁNOSZZØäöüäcēłńóśzøñ

Latin 16x10

GER, POL, DAN, ESP, SVE, TUR, POR, GREEK, CESKY, SLOVAK

ABCD1234ÄÖßÜACEŁNOSZZØΠäöüäcēłńóśzøñ

Latin 16x14

GER, POL, DAN, ESP, SVE

ABCD1234ÄÖßÜACEŁNOSZZØ
äöüäcēłńóśzøñ**Latin 21x15**

GER, POL, DAN, ESP, SVE, TUR, POR,

ABCD1234ÄÖßÜACEŁNOSZZØ
äöüäcēłńóśzøñ**Latin 25x15**

GER, POL, DAN, ESP, SVE, TUR, POR, GREEK, CESKY, SLOVAK

ABCD1234ÄÖßÜACEŁNOSZZØΠ
äöüäcēłńóśzøñ**Latin 32x18**

GER, POL, DAN, ESP, SVE, TUR, POR, GREEK, CESKY, SLOVAK

ABCD1234ÄÖßÜACEŁNOSZZ
ØΠäöüäcēłńóśzøñ**Fast Latin 16x9**

GER, POL, DAN, ESP, SVE, TUR, POR, GREEK, CESKY, SLOVAK

ABCD1234ÄÖßÜACEŁNOSZZØΠäöüäcēłńóśzøñ

Fast Latin 25x15

GER, POL, DAN, ESP, SVE, TUR, POR, GREEK, CESKY, SLOVAK

ABCD1234ÄÖßÜACEŁNOSZZØΠ
äöüäcēłńóśzøñ**Fast Latin 32x18**


GER, POL, DAN, ESP, SVE, TUR, POR, GREEK, CESKY, SLOVAK

ABCD1234ÄÖßÜACEŁNOSZZ
ØΠäöüäcēłńóśzøñ

Generator:	dostępne znaki narodowe
Script 32	GER, POL, DAN, ESP, SVE
	
Styl 25x16	GER, POL, DAN, ESP, SVE, TUR, POR
	
Styl 32	GER, POL, DAN, ESP, SVE
	

Matryce znaków cyrylicy



Podczas używania matryc znaków cyrylicy (wymienionych w tabeli poniżej) ikona  służy do uruchamiania trybu wprowadzania dodatkowych znaków narodowych. Mogą to być następujące znaki:

- **CYRILLIC2**: ukraińskie,
- **KAZAKH**: kazachskie.

Identyfikator wybranego języka wyświetlany jest na pasku informacyjnym **1g** (patrz [Rys. 22 na stronie 63](#)), np. **K:CYRILLIC2**.

Używanie matryc znaków cyrylicy zalecane jest w drukarkach wyposażonych w odpowiednią klawiaturę alfanumeryczną **1d** zawierającą znaki cyrylicy. Więcej informacji o klawiaturach znajduje się w rozdziale „**3.3.2. Klawiatura alfanumeryczna**”.

Generator:	dostępne znaki narodowe
Cyrillic 5x5	CYRILLIC2, KAZAKH
ЩГУЦЙЯЧИДЛЫФ1234	
Cyrillic 7x6	CYRILLIC2, KAZAKH
ЩГУЦЙЯЧИДЛЫФ1234ЙЦГШДЛЫФЯЧИ	
Cyrillic 9x7	CYRILLIC2, KAZAKH
ЩГУЦЙЯЧИДЛЫФ1234ЙЦГШДЛЫФЯЧИ	
Cyrillic 12x7	CYRILLIC2, KAZAKH
ЩГУЦЙЯЧИДЛЫФ1234ЙЦГШДЛЫФЯЧИ	
Cyrillic 12x9	CYRILLIC2, KAZAKH
ЩГУЦЙЯЧИДЛЫФ1234ЙЦГШДЛЫФЯЧИ	
Cyrillic 16x10	CYRILLIC2, KAZAKH
ЩГУЦЙЯЧИДЛЫФ1234ЙЦГШДЛЫФЯЧИ	

Generator:

dostępne znaki narodowe

Cyrillic 25x19

CYRILLIC2, KAZAKH

ЩГУЦЙЯЧИДЛЫФ1234йцгщдлыфячи

Cyrillic 32x24

CYRILLIC2, KAZAKH

ЩГУЦЙЯЧИДЛЫФ1234
йцгщдлыфячи

Fast Cyrillic 16

CYRILLIC2, KAZAKH

ЩГУЦЙЯЧИДЛЫФ1234йцгщдлыфячи

Fast Cyrillic 25


CYRILLIC2, KAZAKH

ЩГУЦЙЯЧИДЛЫФ1234йцгщдлыфячи

Fast Cyrillic 32

CYRILLIC2, KAZAKH

ЩГУЦЙЯЧИДЛЫФ1234
йцгщдлыфячиPrzykładowe matryce znaków arabskich

Podczas używania matryc znaków arabskich (wymienionych w tabeli poniżej) ikona  służy do uruchamiania trybu wprowadzania znaków alternatywnych. W tym trybie na pa-sku informacyjnym **1g** (patrz [Rys. 22 na stronie 63](#)) wyświetla się identyfikator **K:ALT**.

Używanie matryc znaków arabskich zalecane jest w drukarkach wyposażonych w od-powiednią klawiaturę alfanumeryczną **1d** zawierającą znaki arabskie. Więcej informacji o klawiaturach znajduje się w rozdziale „[3.3.2. Klawiatura alfanumeryczna](#)”.

Generator:


Arabic EG 7

ه ع ك ل ك ط ظ ب ث ش د ع ٢ ٣ | ل ك ط ظ ه ة ع ص ش س ث ب

Arabic EG 16

ه ع ك ل ك ط ظ ب ث ش د ع ٢ ٣ | ل ك ط ظ ه ة ع ص ش س ث ب

Matryce cyfr arabskich

Podczas używania matryc cyfr arabskich (wymienionych w tabeli poniżej) ikona  jest nieaktywna.

Generator:

Arab.Dig.7

١٢٣٤٥٦٧٨٩٠

Generator:

Arab.Dig.9

١٢٣٤٥٦٧٨٩٠

Arab.Dig.16


١٢٣٤٥٦٧٨٩٠

Arab.Dig.25

١٢٣٤٥٦٧٨٩٠

Matryce znaków specjalnych



Podczas używania matryc znaków specjalnych (wymienionych w tabeli poniżej) ikona  jest nieaktywna.

Poniższa tabela zawiera także informacje o klawiszach na klawiaturze alfanumerycznej **1d** (patrz **Rys. 20 na stronie 59**) służących do wprowadzania znaków specjalnych.

Generator:

Spec 7

λ Ω Σ Ø □ ▽ ▲ © € ÷ ↑ ↓ ⇄ ↺ ↻ ☹ ☼ £ ¥ ✂ ✂ ☎ ☎
↑ ↑ ↑ ↑ ↑ ↑ ↑ ↑ ↑ ↑ ↑ ↑ ↑ ↑ ↑ ↑ ↑ ↑ ↑
A B C D E H J M N O P Q T U V W inne

Spec 16

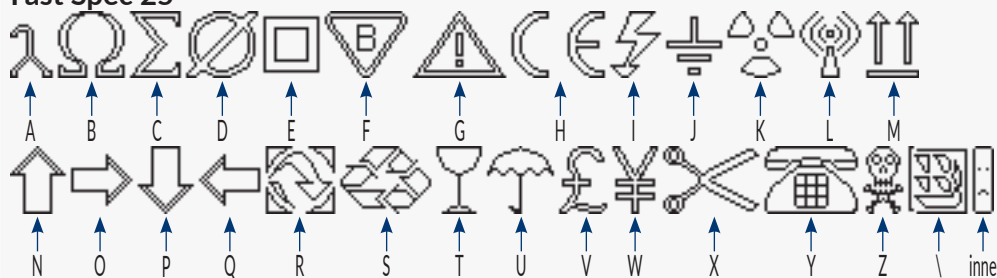
λ Ω Σ Ø □ ▽ ▲ © € ÷ ↑ ↓ ⇄ ↺ ↻ ☹ ☼ £ ¥ ✂ ✂ ☎ ☎
↑ ↑ ↑ ↑ ↑ ↑ ↑ ↑ ↑ ↑ ↑ ↑ ↑ ↑ ↑ ↑ ↑ ↑ ↑
A B C D E F G H J M N O P Q S T U V W X Y \ inne

Spec 25

λ Ω Σ Ø □ ▽ ▲ © € ⚡ ÷ ☢ ☼ ☎ ☎
↑ ↑ ↑ ↑ ↑ ↑ ↑ ↑ ↑ ↑ ↑ ↑ ↑ ↑ ↑ ↑ ↑ ↑ ↑
A B C D E F G H I J K L M
↑ ↑ ↑ ↑ ↑ ↑ ↑ ↑ ↑ ↑ ↑ ↑ ↑ ↑ ↑ ↑ ↑ ↑ ↑
N O P Q R S T U V W X Y Z \ inne

Fast Spec 16

λ Ω Σ Ø □ ▽ ▲ © € ⚡ ÷ ☢ ☼ ☎ ☎
↑ ↑ ↑ ↑ ↑ ↑ ↑ ↑ ↑ ↑ ↑ ↑ ↑ ↑ ↑ ↑ ↑ ↑ ↑
A B C D E F G H I J K L M N O P Q
☎ ☎ ☹ ☼ ☎ ☎ ☎ ☎ ☎ ☎ ☎ ☎ ☎ ☎
↑ ↑ ↑ ↑ ↑ ↑ ↑ ↑ ↑ ↑ ↑ ↑ ↑ ↑ ↑ ↑ ↑ ↑ ↑
R S T U V W X Y Z \ inne

Generator:**Fast Spec 25**

Liczba dostępnych w drukarce matryc znaków zależy od opcji oprogramowania drukarki. Więcej informacji na temat możliwych opcji znajduje się w rozdziale „1.6. Możliwości konfiguracyjne drukarek serii **BOLTMARK® II**”.

Liczba matryc znaków dostępna podczas ustawiania parametrów podtekstu typu **CIĄG ZNAKÓW** zależy od wybranego profilu tekstu. Dodatkowo listę wyświetlanych matryc możesz ograniczyć do matryc najczęściej używanych wciskając **PAR** na parametrze **Generator**.

Oprócz matryc znaków zawartych w powyższych tabelach, dostępne mogą być m.in. matryce:

- znaków łańskich: **MePILF 12, Styl 25x16 pl**,
- znaków armeńskich: **Armenian 7, Armenian 16**,
- znaków japońskich: **Katakana & Kanji 7, Katakana & Kanji 9, Katakana & Kanji 10, Katakana & Kanji 12, Katakana & Kanji 16, Katakana & Kanji 25, Katakana & Kanji 32**,
- znaków chińskich: **China 11, China 16**.



Po wybraniu matrycy **China 11** lub **China 16**, w edytorze tekstów pojawia ikona , która służy do uruchomienia trybu fonetycznego wprowadzania znaków chińskich (tzw. „PINYIN”). Więcej szczegółów znajduje się w rozdziale „5.4.3.3. Wprowadzanie chińskich znaków”.

5.4.3.2. ZNAKI NARODOWE W MATRYCACH ZNAKÓW

Większość matryc znaków łańskich zawiera również znaki narodowe w wybranych językach.

W celu wprowadzenia znaku narodowego w żądanym języku:

1. Sprawdź czy używana matryca znaków zawiera znaki narodowe w żądanym języku. Jeżeli nie, to wybierz odpowiednią matrycę znaków.



Więcej szczegółów na temat dostępnych w drukarce matryc znaków znajduje się w rozdziale „5.4.3.1. Matryce znaków w podtekście typu **CIĄG ZNAKÓW**”.

2. Wciśnij **AA** tyle razy aby na pasku informacyjnym **1g** (patrz **Rys. 22 na stronie 63**) wyświetlił się identyfikator żądanego języka (np. **K:ESP** dla języka hiszpańskiego). Edytor tekstów jest w trybie wprowadzania znaków narodowych.
3. Wciśnij odpowiedni klawisz z poniższych tabel aby uzyskać odpowiadający mu znak narodowy.
Znak narodowy w żądanym języku jest wstawiony do treści podtekstu.
Edytor wychodzi z trybu wprowadzania znaków narodowych; na pasku informacyjnym

1g wyświetla się nazwa używanej matrycy znaków.



Edytor tekstów zapamiętuje język w jakim wprowadzony był znak narodowy. Dlatego przed wprowadzeniem kolejnego znaku narodowego wystarczy jednokrotne wciśnięcie [ÅÄ] aby ustawiony został odpowiedni język.

Niemieckie znaki narodowe (K:GER)

[ÅÄ] + klawisz →	A	O	U	S	\$
= znak	Ä	Ö	Ü	ß	€
[ÅÄ] + klawisz →	a	o	u	s	4
= znak	ä	ö	ü	ß	€

Polskie znaki narodowe (K:POL)

[ÅÄ] + klawisz →	A	C	E	L	N	O	S	X	Z	\$
= znak	Ą	Ć	Ę	Ł	Ń	Ó	Ś	Ż	Ž	€
[ÅÄ] + klawisz →	a	c	e	l	n	o	s	x	z	4
= znak	ą	ć	ę	ł	ń	ó	ś	ż	ž	€

Duńskie znaki narodowe (K:DAN)

[ÅÄ] + klawisz →	A	E	O	\$
= znak	Å	Æ	Ø	€
[ÅÄ] + klawisz →	a		o	4
= znak	å		ø	€

Hiszpańskie znaki narodowe (K:ESP)

[ÅÄ] + klawisz →	N	\$
= znak	Ñ	€
[ÅÄ] + klawisz →	n	4
= znak	ñ	€

Szwedzkie znaki narodowe (K:SVE)

[ÅÄ] + klawisz →	-	=	[\$
= znak	Å	Ä	Ö	€
[ÅÄ] + klawisz →	_	+	{	4
= znak	å	ä	ö	€

Tureckie znaki narodowe (K:TUR)

[ÅÄ] + klawisz →	C	G	I	S	O	U	\$
= znak	Ç	Ğ	İ	Ş	Ö	Ü	€
[ÅÄ] + klawisz →	c	g	i	s	o	u	4
= znak	ç	ğ	ı	ş	ö	ü	€

Portugalskie znaki narodowe (K:POR)

+ klawisz →	F	A	D	S	C	E	R	I	O	K	P	U	Y	\$
= znak	À	Á	Â	Ã	Ç	É	Ê	Í	Ó	Ô	Õ	Ú	Ü	€
+ klawisz →	f	a	d	s	c	e	r	i	o	k	p	u	y	4
= znak	à	á	â	ã	ç	é	ê	í	ó	ô	õ	ú	ü	€

Greckie znaki narodowe (K:GREEK)

+ klawisz →	C	D	F	G	J	L	Q	S	U	V
= znak	Ψ	Δ	Φ	Γ	Ξ	Λ	Π	Σ	Θ	Ω
	(psi)	(delta)	(phi)	(gamma)	(ksi)	(lambda)	(pi)	(sigma)	(theta)	(omega)

Czeskie znaki narodowe (K:CESKY)

+ klawisz →	A	C	D	E	Q	I	N	O	R	S	T	U	X	Y	Z	\$
= znak	Á	Č	Ď	É	Ě	Í	Ň	Ó	Ř	Š	Ť	Ú	Ů	Ý	Ž	€
+ klawisz →	a	c	d	e	q	i	n	o	r	s	t	u	x	y	z	4
= znak	á	č	ď	é	ě	í	ň	ó	ř	š	ť	ú	ů	ý	ž	€

Słowackie znaki narodowe (K:SLOVAK)

+ klawisz →	Q	P	A	C	D	E	W	I	N	O	S	T	U	Y	Z	L	K	R	\$
= znak	Ä	Ô	Á	Č	Ď	É	Ě	Í	Ň	Ó	Š	Ť	Ú	Ý	Ž	Í	Ľ	Ř	€
+ klawisz →	q	p	a	c	d	e	w	i	n	o	s	t	u	y	z	l	k	r	4
= znak	ä	ô	á	č	ď	é	ě	í	ň	ó	š	ť	ú	ý	ž	í	ľ	ř	€

5.4.3.3. WPROWADZANIE CHIŃSKICH ZNAKÓW


W celu uruchomienia trybu fonetycznego wprowadzania znaków chińskich:

1. W parametrach podtekstu typu **CIĄG ZNAKÓW** wybierz odpowiednią matrycę znaków; parametr **Generator** = **China 11** lub **China 16**.

Ikona zastąpiona jest ikoną



2. Wciśnij .

Tryb fonetycznego wprowadzania znaków chińskich (tzw. „PINYIN”) jest uruchomiony.

3. Za pomocą klawiatury alfanumerycznej **1d** (patrz **Rys. 20 na stronie 59**) wprowadź tekst łaćniński odpowiadający żadanemu znakowi chińskiemu **A** (patrz **Rys. 33**). Do kasowania znaków łaćnińskich służy ikona .


Wyświetla się lista znaków chińskich pasujących do zwrotu łaćnińskiego.

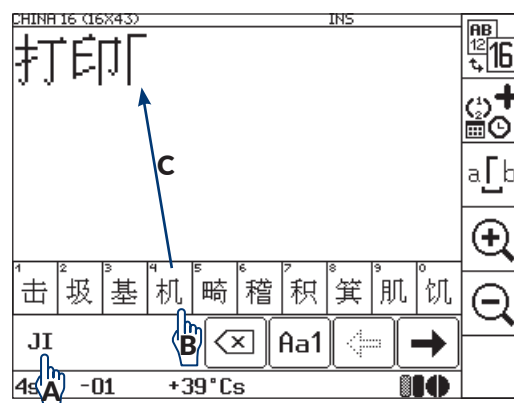


Jeżeli liczba pasujących znaków chińskich jest większa niż 10 to do ich przewijania służą ikony  i .

4. Wybierz żądany znak chiński **B**.

Wybrany znak jest wstawiony do treści podtekstu **C**.

5. Wprowadź kolejne znaki chińskie w analogiczny sposób.
6. Wciśnij  aby opuścić tryb fonetycznego wprowadzania znaków chińskich. Na ekranie wyświetla się standardowy edytor tekstów.



Rys. 33.

5.4.4. TWORZENIE/EDYCJA PODTEKSTU TYPU GRAFIKA











Podtekst typu **GRAFIKA** jest zbiorem niezależnie ustawianych punktów (pikseli). Treść podtekstu typu **GRAFIKA** przygotowywana jest za pomocą edytora grafiki.



W przypadku użycia w tekście podtekstu typu **GRAFIKA**, dla parametru drukowania **Algor. szybk.** = **SZYBK**I zadana rozdzielczość pozioma dla fragmentu zawierającego w/w podtekst nie jest gwarantowana. Więcej szczegółów znajduje się w rozdziale „4.5. Obsługa parametrów drukowania”.

Przykład tworzenia/drukowania tekstu zawierającego podtekst typu **GRAFIKA** znajduje się w rozdziale „6.5. Edycja i wydruk grafiki”.

W celu utworzenia podtekstu typu **GRAFIKA**:

1. Wciśnij  w oknie edytora tekstów. Podświetlone są ikony , , , ; tryb tworzenia podtekstu jest włączony.
2. Wciśnij  lub  lub  lub  aby ustalić pozycję podtekstu w stosunku do bieżącego podtekstu. Utworzony jest nowy podtekst typu **CIĄG ZNAKÓW** o najwyższej możliwej wysokości dla wybranego profilu tekstu i zawartości jednej spacji.
3. Wciśnij  aby zmienić typ podtekstu na **GRAFIKA (Podtekst = Grafika)** oraz ustawić parametry podtekstu.

Parametr podtekstu

Zakres wartości

Podtekst

Tekst, Grafika, Barkod, Nazwa txt

Typ podtekstu.

Parametr podtekstu

Zakres wartości

Wysokość

Zależy od wybranego profilu tekstu

Maksymalna wysokość podtekstu wyrażona w wierszach.

Parametr podtekstu	Zakres wartości
--------------------	-----------------

Długość	1 - 32767
----------------	-----------

Maksymalna długość podtekstu wyrażona w kolumnach.

Parametr podtekstu	Zakres wartości
--------------------	-----------------



Odstęp p.	0 - 5000
------------------	----------

Odstęp przed podtekstem wyrażony w liczbie pustych kolumn.

Parametr podtekstu	Zakres wartości
--------------------	-----------------


Odstęp k.	0 - 5000
------------------	----------

Odstęp za podtekstem wyrażony w liczbie pustych kolumn.


4. Wciśnij  aby zapisać parametry podtekstu.
5. Wciśnij  aby uruchomić edytor grafiki.



Opis obsługi edytora grafiki znajduje się w rozdziale „5.4.4.1. Edytor grafiki”.

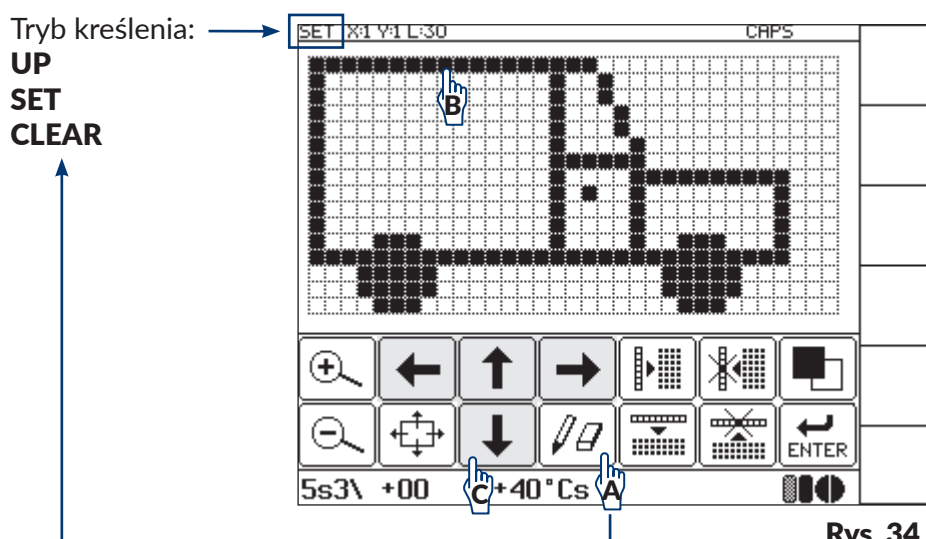
6. Za pomocą edytora grafiki przygotuj zawartość podtekstu.
 7. Wciśnij  aby zapisać zawartość podtekstu.
- Podtekst typu **GRAFIKA** o ustawionych parametrach i zdefiniowanej zawartości jest utworzony.

5.4.4.1. EDYTOR GRAFIKI

Edytor grafiki uruchamiany jest za pomocą ikony  w oknie edytora tekstów i służy do tworzenia/edycji zawartości podtekstów typu **GRAFIKA**.







Edytor grafiki może zostać uruchomiony tylko dla podtekstów typu **GRAFIKA**.





















Zalecana metoda tworzenia grafiki to:

- ustawienie trybu kreślenia na **SET** za pomocą ikony  **A** (patrz [Rys. 34](#)),








- bezpośrednie wciskanie kolejnych punktów za pomocą tępego narzędzia, np. rysika **B** lub przemieszczanie kursora za pomocą ikon , , ,  **C**.

W oknie edytora grafiki dostępne są następujące ikony funkcyjne:

Ikona/Ikony	Funkcja
	Zwiększenie/zmniejszenie skali podglądu grafiki w oknie edytora.
 	Przesunięcie obszaru podglądu o kilka punktów we wskazanym kierunku.
	 <i>Liczba punktów przesunięcia zależy od skali podglądu.</i>
	Tryb kreślenia: UP - posiada dwa znaczenia: - przesuwanie kursora za pomocą ikon  ,  ,  ,  bez zmiany stanu punktów, - negacja punktów wciskanych bezpośrednio, SET - ustawianie punktów, CLEAR - kasowanie punktów.
	 <i>Identyfikator wybranego trybu kreślenia wyświetlany jest na pasku informacyjnym 1g (patrz Rys. 34 na stronie 123).</i>
	Przesunięcie kursora we wskazanym kierunku z uwzględnieniem trybu kreślenia.
	 <i>Przesunięcie kursora w prawo (poza granicę określoną przez długość podtekstu) spowoduje wstawienie nowych kolumn i zmianę długości podtekstu.</i>
	Wstawienie pustej kolumny z odsunięciem następnych kolumn w prawo o jeden punkt.
	Skasowanie bieżącej kolumny z dosunięciem kolumn w lewo o jeden punkt.
	Wstawienie pustego wiersza z odsunięciem wierszy leżących poniżej w dół o jeden punkt (bez zmiany wysokości podtekstu).
	Skasowanie bieżącego wiersza z dosunięciem wierszy leżących poniżej w górę o jeden punkt (bez zmiany wysokości podtekstu).
	Negacja wszystkich punktów wchodzących w skład grafiki.
	Akceptacja wprowadzonych zmian i powrót do edytora tekstów.

W oknie edytora grafiki dostępne są także dodatkowe funkcje, które możesz uruchomić

tylko z użyciem klawiatury:

Klawisze	Funkcja
	Negacja punktu wskazanego przez kursor.
    	Przesunięcie kursora o 8 punktów we wskazanym kierunku.
	Rezygnacja z modyfikacji i powrót do edytora tekstu.

5.4.5. TWORZENIE/EDYCJA PODTEKSTU TYPU KOD PASKOWY

Podtekst typu **KOD PASKOWY** pozwala na generowanie różnych typów kodów 1- (1D) lub 2- (2D) wymiarowych kodów paskowych określonych odpowiednimi normami.



W przypadku użycia w tekście podtekstu typu **KOD PASKOWY**, parametr drukowania **Algor. szybk.** musi być różny od **SZYBK.** Ograniczenie to nie dotyczy tekstów utworzonych w oparciu o „szybkie profile dedykowane do kodów paskowych/matrycowych” lub profile „superszybkie”. Więcej szczegółów znajduje się w rozdziale „4.5. Obsługa parametrów drukowania”.











Możliwość obsługi kodów 2-wymiarowych (2D) w poszczególnych modelach drukarek serii **BOLTMARK® II** jest uzależniona od danego kraju. W celu uzyskania szczegółowych informacji na temat opcji skontaktuj się z autoryzowanym dystrybutorem.

Przykład tworzenia/drukowania tekstu zawierającego podtekst typu **KOD PASKOWY** znajduje się w rozdziale „6.6. Edycja i wydruk kodu paskowego”.

KOD PASKOWY może być podtekstem:

- o treści statycznej czyli takiej samej przy każdym wydruku,
- o treści dynamicznej czyli aktualizowanej po każdym wydruku; do tego celu służą **rejstry specjalne**; więcej szczegółów znajduje się w rozdziale „5.6. Podteksty o aktualizowanej treści (Rejstry specjalne)”.

W celu utworzenia podtekstu typu **KOD PASKOWY**:

1. Wciśnij  w oknie edytora tekstów.
Podświetlone są ikony    ; tryb tworzenia podtekstu jest włączony.
2. Wciśnij  lub  lub  lub  aby ustalić pozycję podtekstu w stosunku do bieżącego podtekstu.
Utworzony jest nowy podtekst typu **CIĄG ZNAKÓW** o najwyższej możliwej wysokości dla wybranego profilu tekstu i zawartości jednej spacji.
3. Wciśnij  aby zmienić typ podtekstu na **KOD PASKOWY** (**Podtekst = Barkod**), ustawić parametry podtekstu oraz wprowadzić zawartość podtekstu (parametr **Zawartość**).

Parametr podtekstu	Zakres wartości
Podtekst	Tekst, Grafika, Barkod , Nazwa txt
Typ podtekstu.	

Parametr podtekstu	Zakres wartości
Rodzaj	Zależy od opcji programowych drukarki
Typ kodu paskowego.	



Liczba dostępnych w drukarce kodów paskowych zależy od opcji programowych drukarki. W celu uzyskania informacji na temat dostępnych kodów skontaktuj się z autoryzowanym dystrybutorem.

Parametr podtekstu	Zakres wartości
Zawartość	Zależy od typu kodu paskowego
Treść, która ma być zawarta w kodzie paskowym. Treść musi być odpowiednia dla wybranego typu kodu paskowego.	



W przypadku zastosowania rejestru specjalnego **Rej. spec.** = **Zawartość tekstu**, treść zawarta w kodzie paskowym pobierana jest z innego tekstu z biblioteki powołanego przez nazwę. Mimo to, wartość parametru **Zawartość** musi zostać wprowadzona ponieważ służy ona do wybrania algorytmu kodowania oraz do ustalenia długości kodu paskowego.

Parametr podtekstu	Zakres wartości
Wysokość	Zależy od wybranego profilu tekstu
Maksymalna wysokość 1-wymiarowego kodu paskowego wraz z ewentualnym podpisem numerycznym wyrażona w wierszach.	



Dla kodów 2-wymiarowych parametr **Wysokość** jest zastąpiony parametrem **Rozmiar**.

Parametr podtekstu	Zakres wartości
Rozmiar	Zależy od wybranego profilu tekstu
Rozmiar (w formacie wysokość x szerokość) kodu 2-wymiarowego wyrażona w wierszach i w kolumnach.	



Dla kodów 2-wymiarowych parametr **Rozmiar** zastępuje parametr **Wysokość**.

Parametr podtekstu	Zakres wartości
--------------------	-----------------

Krotność X	1 - 16
-------------------	--------

Liczba powtórzeń każdej kolumny kodu 1- lub 2-wymiarowego.

Krotność Y	1 - 16 dla kodów 2D (zależy od wybranego profilu tekstu) Nie używany dla kodów 1D
-------------------	--

Liczba powtórzeń każdego wiersza 2-wymiarowego kodu paskowego.



Za pomocą parametrów **Krotność X** oraz **Krotność Y** możesz poprawić czytelność 2-wymiarowych kodów paskowych. Jeżeli **Krotność X** = 1 oraz **Krotność Y** = 1 to na jeden punkt kodu przypada jedna kropka pisząca. Jeżeli **Krotność X** = 2 oraz **Krotność Y** = 2 to na jeden punkt kodu przypada cztery kropki piszące co znacznie poprawia czytelność kodu ale jednocześnie zmniejsza zakres wartości parametru **Rozmiar**.

Parametr podtekstu	Zakres wartości
--------------------	-----------------

Il.symboli	1 - 16 dla kodu 2D typu QR Code Nie używany dla pozostałych kodów
-------------------	--

Liczba symboli graficznych kodu typu QR Code, które będą traktowane jako jeden symbol logiczny.

Parametr podtekstu	Zakres wartości
--------------------	-----------------

Korekcja	0, -1, -2, -3 (zależy od wartości parametru Krotność X) dla kodów 1D Nie używany dla kodów 2D
-----------------	--

Korekcja wartości parametru **Krotność X** dla pełnych kolumn kodu 1-wymiarowego.



Podczas drukowania na powierzchniach pochłaniających pełne kolumny mogą się rozpylić co może zaburzyć proporcje pomiędzy kolumnami pełnymi i pustymi. W takiej sytuacji użycie parametru **Korekcja** może poprawić czytelność kodu.

Parametr podtekstu	Zakres wartości
--------------------	-----------------

Rej. spec.	Brak, Licz.rosn., Licz.malej., Kan. spec., Zawartość tekstu
-------------------	---

Określenie czy podtekst ma mieć treść statyczną czy dynamiczną (czyli rejestr specjalny). W przypadku wyboru treści dynamicznej parametr pozwala dokonać wyboru typu użytego rejestru specjalnego.




W celu utworzenia rejestru specjalnego lub zmiany typu rejestru można także użyć ikony kreatora w oknie edytora tekstów. Więcej szczegółów na temat rejestrów specjalnych znajduje się w rozdziale „5.6. Podteksty o aktualizowanej treści (Rejestry specjalne)”.

Parametr podtekstu	Zakres wartości
--------------------	-----------------

Nazwa txt	
------------------	--

Nazwa tekstu z biblioteki tekstów, który ma stanowić zawartość kodu paskowego.

Tekst wybiera się:

- poprzez wpisanie jego nazwy z klawiatury,
- z biblioteki tekstów za pomocą klawisza .



Parametr **Nazwa txt** jest aktywny tylko gdy **Rej. spec.** = **Zawartość tekstu**.

Zawartość tekstu powołanego przez nazwę jako treść kodu paskowego musi być odpowiednia dla wybranego typu kodu paskowego.

Pomimo iż treść zawarta w kodzie paskowym pobierana jest z innego tekstu z biblioteki to wartość parametr **Zawartość** musi również zostać wprowadzona.

Więcej szczegółów znajduje się w rozdziale „5.6.5. Zawartość innego tekstu jako treść kodu paskowego”.

Parametr podtekstu	Zakres wartości
--------------------	-----------------

Odstęp p.	0 - 5000
------------------	----------

Parametr posiada dwa znaczenia:

- odstęp przed podtekstem,
- odstęp przed kolejnym symbolem graficznym kodu; w przypadku gdy **Il.symboli** > 1 (tylko dla kodu 2D typu QR Code).

Wartość parametru wyrażona jest w liczbie pustych kolumn.

Parametr podtekstu	Zakres wartości
--------------------	-----------------

Odstęp k.	0 - 5000
------------------	----------

Odstęp za podtekstem wyrażony w liczbie pustych kolumn.

Parametr podtekstu	Zakres wartości
--------------------	-----------------

Poz.kor.bl	L (7%), M (15%), Q (25%), H (30%) dla kodu 2D typu QR Code Nie używany dla pozostałych kodów
-------------------	---

Poziom korekcji błędów w strukturze kodu typu QR Code.

Parametr podtekstu	Zakres wartości
--------------------	-----------------

Podpis	5 pix, 7 pix, NIE dla kodów 1D Nie używany dla kodów 2D
---------------	--

Określenie czy pod 1-wymiarowym kodem paskowym ma być dodawany podpis numeryczny a jeśli tak to o jakiej wysokości.



Podpis numeryczny dodawany jest tylko wtedy gdy suma wysokości podpisu (**Podpis**), odstępu między podpisem a kodem (**Odst. podp**) oraz minimalnej wysokości kodu (równiej jednemu wierszowi) nie jest większa niż maksymalna wysokość kodu (**Wysokość**).

Parametr podtekstu	Zakres wartości
Odst. podp	1 pix, 2 pix dla kodów 1D Nieużywany dla kodów 2D

Odstęp pomiędzy 1-wymiarowym kodem paskowym a podpisem numerycznym wyrażony w wierszach.

Parametr podtekstu	Zakres wartości
Inwersja	TAK, NIE

Określenie czy kod paskowy ma być drukowany w inwersji.

Inwersja 1-wymiarowego kodu paskowego polega na tym że pełne kolumny nie są drukowane, natomiast drukowane są puste kolumny. Przed i po kodzie paskowym dodawane są zadrukowane pola.

Inwersja 2-wymiarowego kodu paskowego polega na tym że wszystkie punkty kodu paskowego drukowane są w negatywie.



Aby 2-wymiarowy kod paskowy wydrukowany w inwersji był czytelny, musi zostać otoczony ramką złożoną z w pełni wypełnionych podtekstów typu **GRAFIKA**.

Inwersja kodu paskowego może być przydatna, np. podczas drukowania jasnym atramentem na ciemnym podłożu.

4. Wciśnij  aby zapisać parametry podtekstu.

Wygenerowany jest kod paskowy wybranego typu i o wprowadzonej zawartości.

5.4.6. TWORZENIE/EDYCJA PODTEKSTU TYPU **NAZWA TEKSTU**

Podtekst typu **NAZWA TEKSTU** pozwala na powołanie (poprzez podanie nazwy) zawartości dowolnego tekstu z biblioteki tekstów jako treść podtekstu.













Tekst powoływany przez nazwę musi spełniać wymagania profilu ustawionego w tekście do którego jest powoływany. W przeciwnym wypadku wyświetli się komunikat błędu.

Przykład tworzenia/drukowania tekstu zawierającego podtekst typu **NAZWA TEKSTU** znajduje się w rozdziale „6.7. Edycja i wydruk tekstu złożonego”.

Za pomocą podtekstów typu **NAZWA TEKSTU** można stworzyć tekst złożony z zawartości wielu innych tekstów z biblioteki.

W celu utworzenia podtekstu typu **NAZWA TEKSTU**:

1. Wciśnij  w oknie edytora tekstów.
Podświetlone są ikony , , , ; tryb tworzenia podtekstu jest włączony.
2. Wciśnij  lub  lub  lub  aby ustalić pozycję podtekstu w stosunku do bieżącego podtekstu.
Utworzony jest nowy podtekst typu **CIĄG ZNAKÓW** o najwyższej możliwej wysokości dla wybranego profilu tekstu i zawartości jednej spacji.
3. Wciśnij  aby zmienić typ podtekstu na **NAZWA TEKSTU** (Podtekst = Nazwa txt), ustawić parametry podtekstu oraz wybrać tekst z biblioteki, który będzie stanowił zawartość

(parametr **Nazwa txt**).


Parametr podtekstu	Zakres wartości
Podtekst	Tekst, Grafika, Barkod, Nazwa txt

Typ podtekstu.

Parametr podtekstu	Zakres wartości
Nazwa txt	

Nazwa tekstu z biblioteki tekstów powołanego jako treść podtekstu.

Tekst wybiera się:

- poprzez wpisanie jego nazwy z klawiatury,
- z biblioteki tekstów za pomocą klawisza .

Parametr podtekstu	Zakres wartości
Odstęp p.	0 - 5000

Odstęp przed podtekstem wyrażony w liczbie pustych kolumn.

Parametr podtekstu	Zakres wartości
Odstęp k.	0 - 5000

Odstęp za podtekstem wyrażony w liczbie pustych kolumn.

4. Wciśnij  aby zapisać parametry podtekstu.

Podtekst typu **NAZWA TEKSTU** o ustawionych parametrach i zawartości pobranej ze wskazanego tekstu jest utworzony.













5.4.7. ZMIANA POZYCJI PODTEKSTU W TEKŚCIE




Podczas przesuwania podtekstu w tekście uwzględniane są ograniczenia wynikające z wybranego profilu tekstu. Więcej szczegółów znajduje się w rozdziale „5.3. Profile tekstów”.

Przesuwanie jednego podtekstu może mieć wpływ na położenie pozostałych podtekstów w tekście, gdyż są one zawsze dosuwane do lewej strony.

W celu zmiany pozycji poziomej podtekstu w tekście:













1. Wybierz podtekst, którego pozycję chcesz zmodyfikować.
2. Wciśnij .
Podświetlone są ikony , , , ; tryb zmiany pozycji podtekstu jest włączony.
3. Wciskaj  lub  aby przestawiać podtekst o jeden podtekst w lewo lub w prawo.
4. Wciśnij ponownie  aby wyłączyć tryb zmiany pozycji podtekstu.
Znika podświetlenie ikon , , , .
Tryb zmiany pozycji podtekstu jest wyłączony.



Na pozycję poziomą podtekstu w tekście wpływ mają także wartości parametrów podtekstu **Odstęp p.** oraz **Odstęp k.** dostępne po wciśnięciu ikony .




W celu zmiany pozycji pionowej podtekstu w tekście:

1. Wybierz podtekst, którego pozycję chcesz zmodyfikować.

2. Wciśnij .
Podświetlone są ikony , , , ; tryb zmiany pozycji podtekstu jest włączony.
3. Wciskaj  lub  aby przesuwać podtekst punkt po punkcie w górę lub w dół.
4. Wciśnij ponownie  aby wyłączyć tryb zmiany pozycji podtekstu.
Znika podświetlenie ikon , , , .
Tryb zmiany pozycji podtekstu jest wyłączony.

5.5. KASOWANIE PODTEKSTU



W celu skasowania podtekstu:

1. Wybierz podtekst, który ma być skasowany.
2. Wciśnij ikonę  lub klawisze  oraz .





Ikona  służy do:

- kasowania całych podtekstów typu **GRAFIKA**, **KOD PASKOWY** oraz **NAZWA TEKSTU**,
- kasowania bieżącego znaku podtekstu typu **CIĄG ZNAKÓW**.

3. W przypadku użycia ikony  (dla podtekstów typu **GRAFIKA**, **KOD PASKOWY** oraz **NAZWA TEKSTU**) wciśnij  aby potwierdzić.
Wybrany podtekst jest skasowany.

5.6. PODTEKSTY O AKTUALIZOWANEJ TREŚCI (REJESTRY SPECJALNE)

Rejestry specjalne są rodzajem podtekstów typu **CIĄG ZNAKÓW** oraz **KOD PASKOWY** których treść jest aktualizowana po każdym wydruku. Po wybraniu podtekstu typu **CIĄG ZNAKÓW** lub **KOD PASKOWY** o treści statycznej, w oknie edytora tekstów pojawia się ikona **kreatora rejestrów specjalnych** , za którego pomocą można w prosty sposób utworzyć rejestr specjalny odpowiedniego typu.

Po wybraniu podtekstu o aktualizowanej treści, ikona kreatora rejestrów specjalnych  zastępowana jest ikoną informującą o typie już użytego rejestru specjalnego, która również pozwala na uruchomienie kreatora. Kreator pozwala także na:

- zmianę typu użytego rejestru specjalnego,
- usunięcie rejestru specjalnego z wybranego podtekstu,
- dodatkową konfigurację danego rejestru specjalnego - tylko w przypadku rejestrów specjalnych posiadających dodatkową konfigurację.



W jednym tekście możliwe jest użycie maksymalnie 6 rejestrów specjalnych.

Poniższa tabela zawiera kolejno:

- dostępne w drukarce rejestry specjalne,
- ikonę typu użytego rejestru specjalnego,
- skróconą nazwę rejestru używaną w kreatorze rejestrów specjalnych,

- informacje w którym z typów podtekstu dany rejestr może być użyty.

Rejestr specjalny	Ikona	Rej. spec.	CIĄG ZNAKÓW	KOD PASKOWY
Rosnący licznik przedmiotów		Licz.rosn.	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
Malejący licznik przedmiotów		Licz.malej.	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
Bieżący czas		Czas	<input checked="" type="checkbox"/>	
Bieżąca data		Data	<input checked="" type="checkbox"/>	
Dane z zewnętrznego urządzenia		Kan. spec.	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
Uniwersalny licznik przedmiotów		Licz.uniw.	<input checked="" type="checkbox"/>	
Czas i data uniwersalna		Data uniw.	<input checked="" type="checkbox"/>	
Identyfikator zmiany pracowniczej				
Data przesunięta o określoną liczbę dni (tzw. data ważności)		Data+offs.	<input checked="" type="checkbox"/>	
Data przesunięta o określoną liczbę godzin i minut (tzw. data przesunięta)		WILL Data	<input checked="" type="checkbox"/>	
Podtekst o treści wprowadzanej w momencie uruchamiania drukowania		Zmienne Pole	<input checked="" type="checkbox"/>	
Zawartość dowolnego tekstu jako treść kodu paskowego		Zawartość tekstu		<input checked="" type="checkbox"/>

5.6.1. LICZNIKI PRZEDMIOTÓW

5.6.1.1. LICZNIK ROSNĄCY

Rejestr specjalny **Licz.rosn.** umożliwia wydruk kolejnego numeru na każdym opisywanym przedmiocie. Numeracja zmienia się w porządku rosnącym a każdy kolejny numer jest większy od poprzedniego o wartość parametru **Delta liczn.** ustawianego w parametrach drukowania.



Więcej szczegółów na temat parametrów drukowania znajduje się w rozdziale „4.5. Obsługa parametrów drukowania”.

Przykład tworzenia/drukowania tekstu zawierającego rejestr specjalny **Licz.rosn.** znajduje się w rozdziale „6.4. Edycja i wydruk automatycznej numeracji”.

Licznik rosnący może stanowić:

- podtekst typu **CIĄG ZNAKÓW**; drukowanie w sposób jawny,
- podtekst typu **KOD PASKOWY**; drukowanie w formie kodu paskowego.

W celu utworzenia rejestru specjalnego **Licz.rosn.**:

1. W oknie edytora tekstów wybierz uprzednio utworzony podtekst typu **CIĄG ZNAKÓW**

lub **KOD PASKOWY** o treści statycznej.



Więcej szczegółów na temat podtekstów typu **CIĄG ZNAKÓW** znajduje się w rozdziale „5.4.3. Tworzenie/Edycja podtekstu typu **CIĄG ZNAKÓW**”.

Więcej szczegółów na temat podtekstów typu **KOD PASKOWY** znajduje się w rozdziale „5.4.5. Tworzenie/Edycja podtekstu typu **KOD PASKOWY**”.

2. Wciśnij aby uruchomić kreator rejestrów specjalnych.
3. Wybierz pozycję **Licz.rosn.**.
4. Wciśnij aby zatwierdzić wybór typu rejestru specjalnego i powrócić do okna edytora tekstów.



Jeżeli rejestr specjalny **Licz.rosn.** użyty jest w podteście typu **CIĄG ZNAKÓW** to konieczne jest dokonanie dodatkowej konfiguracji polegającej na wyborze trybu zliczania:

- **Typ licznika: DEC** - zliczanie w kodzie dziesiętnym,
- **Typ licznika: HEX** - zliczanie w kodzie heksadecymalnym.

Ikona kreatora rejestrów specjalnych zastąpiona jest ikoną co oznacza że wybrany podtekst zawiera rejestr specjalny **Licz.rosn.**.

5. W przypadku podtekstu typu **KOD PASKOWY**, wprowadź wartość parametru



➔ **Zawartość**

lub

w przypadku podtekstu typu **CIĄG ZNAKÓW**, wprowadź zawartość podtekstu.



Wprowadzona wartość spełnia dwie role:

- ustala wartość początkową licznika,
- ustala zakres zliczania, np. wprowadzenie ciągu 056 oznacza zliczanie na liczbach 3 cyfrowych.

Przykład: wprowadzenie ciągu 056 spowoduje następujące zliczanie (**Delta liczn. = 1**):
056, 057, 058, ... , 999, 000, 001, 002, ... , 999, 000, 001, 002, itd.

Rejestr specjalny **Licz.rosn.** jest utworzony.

6. Wciśnij aby zapisać tekst i wyjść z edytora tekstów.
7. Wciśnij ➔ ➔ **Delta liczn.** aby ustawić wartość przyrostu licznika.

5.6.1.2. LICZNIK MALEJĄCY

Rejestr specjalny **Licz.malej.** umożliwia wydruk kolejnego numeru na każdym opisywanym przedmiocie. Numeracja zmienia się w porządku malejącym a każdy kolejny numer jest mniejszy od poprzedniego o wartość parametru **Delta liczn.** ustawianego w parametrach drukowania.



Więcej szczegółów na temat parametrów drukowania znajduje się w rozdziale „4.5. Obsługa parametrów drukowania”.

Licznik malejący może stanowić:

- podtekst typu **CIĄG ZNAKÓW**; drukowanie w sposób jawny,
- podtekst typu **KOD PASKOWY**; drukowanie w formie kodu paskowego.

W celu utworzenia rejestru specjalnego **Licz.malej.**:

1. W oknie edytora tekstów wybierz uprzednio utworzony podtekst typu **CIĄG ZNAKÓW**

lub **KOD PASKOWY** o treści statycznej.



Więcej szczegółów na temat podtekstów typu **CIĄG ZNAKÓW** znajduje się w rozdziale „5.4.3. Tworzenie/Edycja podtekstu typu **CIĄG ZNAKÓW**”.

Więcej szczegółów na temat podtekstów typu **KOD PASKOWY** znajduje się w rozdziale „5.4.5. Tworzenie/Edycja podtekstu typu **KOD PASKOWY**”.

2. Wciśnij aby uruchomić kreator rejestrów specjalnych.
3. Wybierz pozycję **Licz.malej.**
4. Wciśnij aby zatwierdzić wybór typu rejestru specjalnego i powrócić do okna edytora tekstów.

Ikona kreatora rejestrów specjalnych zastąpiona jest ikoną co oznacza że wybrany podtekst zawiera rejestr specjalny **Licz.malej.**

5. W przypadku podtekstu typu **KOD PASKOWY**, wprowadź wartość parametru



➔ **Zawartość**

lub

w przypadku podtekstu typu **CIĄG ZNAKÓW**, wprowadź zawartość podtekstu.



Wprowadzona wartość spełnia dwie role:

- ustala wartość początkową licznika,
- ustala zakres zliczania, np. wprowadzenie ciągu 056 oznacza zliczanie na liczbach 3 cyfrowych.

Przykład: wprowadzenie ciągu 056 spowoduje następujące zliczanie (**Delta liczn. = 1**):
056, 055, 054, ... , 000, 999, 998, 997, ... , 000, 999, 998, 997, itd.

Rejestr specjalny **Licz.malej.** jest utworzony.

6. Wciśnij aby zapisać tekst i wyjść z edytora tekstów.
7. Wciśnij ➔ ➔ **Delta liczn.** aby ustawić wartość ujemnego przyrostu licznika.

5.6.1.3. LICZNIK UNIWERSALNY

Rejestr specjalny **Licz.uni.** umożliwia wydruk dopasowanej do wymagań użytkownika automatycznej numeracji na każdym opisywanym przedmiocie.

W skład rejestru specjalnego **Licz.uni.** wchodzi dwa człony:

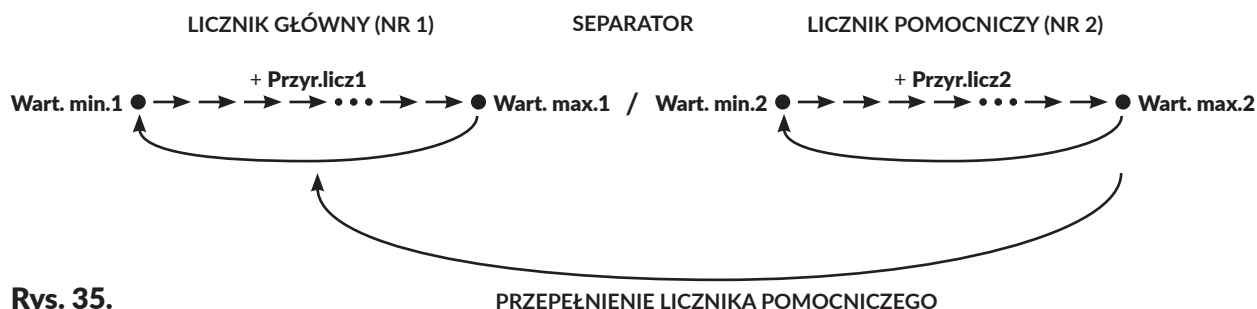
- licznik główny (licznik nr 1),
- licznik pomocniczy (licznik nr 2).



Licznik główny jest zawsze drukowany, natomiast licznik pomocniczy nie musi być drukowany.

Licznik pomocniczy zlicza nawet jeśli nie jest drukowany a jego aktualny stan możesz odczytać w parametrach rejestru (parametr **Wart.licz.2**).

Zasada działania licznika uniwersalnego w podstawowej konfiguracji (**Tryb: Normalny**):



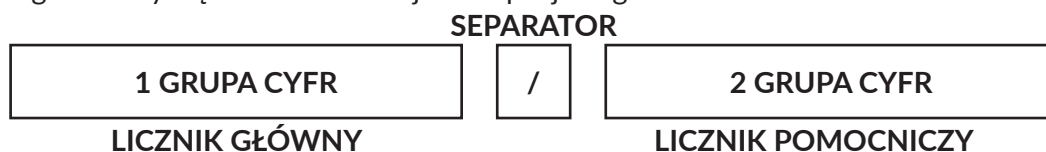
Rys. 35.

- licznik pomocniczy zlicza cały czas,
- zmiana stanu licznika głównego następuje po przepełnieniu licznika pomocniczego,
- jeżeli **Wart. min.2 = Wart. max.2** to licznik uniwersalny zachowuje się tak jakby zliczał tylko licznik główny.



Informacja o przepełnieniu licznika głównego lub licznika pomocniczego może być opcjonalnie połączona z sygnałem zewnętrznym sterującym urządzenie zewnętrzne. W celu uzyskania informacji na temat możliwych opcji skontaktuj się z autoryzowanym dystrybutorem.

Wymagania dotyczące zawartości rejestru specjalnego **Licz.uniw.:**



Rys. 36.

- może składać się z jednej (drukowany tylko licznik główny) lub dwóch (drukowane są obydwa liczniki) grup cyfr,
- w przypadku wprowadzenia dwóch grup cyfr muszą być one rozdzielone jednym znakiem separatora,



Separator może być dowolnym znakiem różnym od cyfr i spacji.

Separator jest zawsze widoczny w trakcie edycji zawartości rejestru ale może być pomijany w trakcie drukowania (parametr **Ukr. separ.**).



- liczba cyfr w grupach ustala „długość licznika”, np. 3 cyfry oznaczają że licznik zlicza maksymalnie do 999,
- wartości liczbowe wprowadzone jako grupy cyfr stanowią wartości początkowe liczników przy pierwszym uruchomieniu drukowania.

W celu utworzenia rejestru specjalnego **Licz.uniw.:**

1. W oknie edytora tekstów wybierz uprzednio utworzony podtekst typu **CIĄG ZNAKÓW** o treści statycznej.



Więcej szczegółów na temat podtekstów typu **CIĄG ZNAKÓW** znajduje się w rozdziale „5.4.3. Tworzenie/Edycja podtekstu typu **CIĄG ZNAKÓW**”.

2. Wciśnij  aby uruchomić kreator rejestrów specjalnych.
3. Wybierz pozycję **Licz.uniw.**
4. Wciśnij  aby zatwierdzić wybór typu rejestru specjalnego.

5. Skonfiguruj rejestr specjalny za pomocą następujących parametrów:

Parametr rejestru	Zakres wartości
Tryb	Normalny, Specjalny

Tryb pracy licznika uniwersalnego:

Normalny - standardowy tryb pracy licznika uniwersalnego; drukowanie zaktualizowanego licznika głównego oraz pomocniczego (o ile jest drukowany) na każdym przedmiocie,

Specjalny - rozszerzony tryb pracy licznika uniwersalnego; umożliwia dodatkowo:
 - drukowanie niezmiennej treści na określonej liczbie przedmiotów; np. do wspólnej numeracji przedmiotów składowanych w opakowaniu zbiorczym,
 - uzyskanie przeskoków zliczania licznika głównego; np. do numeracji przedmiotów składowanych na paletach.

Parametr rejestru	Zakres wartości
Ukrywać 0	TAK, NIE

Ukrywanie zer nieznaczących w obydwu członach licznika uniwersalnego.

Parametr rejestru	Zakres wartości
Ukr. separ.	TAK, NIE

Ukrywanie separatora w trakcie drukowania.

Parametr rejestru	Zakres wartości
Rozp.druku1	KONTYNUACJA, WART.POCZ., MIN/MAX

Tryb ustalania wartości licznika głównego (nr 1) po wznowieniu drukowania:

KONTYNUACJA - zliczanie jest kontynuowane,

WART.POCZ. - zliczanie rozpoczyna się od wartości danej parametrem **Wart.pocz.1** (jeżeli **Tryb** = **Normalny**) lub od wartości wprowadzonej w treści podtekstu (jeżeli **Tryb** = **Specjalny**),

MIN/MAX - zliczanie rozpoczyna się od wartości danej parametrem **Wart. min.1** (jeżeli licznik jest rosnący) lub parametrem **Wart. max.1** (jeżeli licznik jest malejący).

Parametr rejestru	Zakres wartości
Wart.pocz.1	0 - 4 294 967 295



Parametr **Wart.pocz.1** jest aktywny tylko gdy **Tryb** = **Normalny**.

Wartość początkowa licznika głównego po wznowieniu drukowania jeżeli **Rozp.druku1** = **WART.POCZ.**

Parametr rejestru	Zakres wartości
Wart. min.1	0 - 4 294 967 295

Parametr posiada dwa znaczenia:

- Wartość minimalna licznika głównego, od której każdorazowo rozpoczyna się zliczanie po przepiętaniu jeśli licznik główny jest licznikiem rosnącym.

- Wartość początkowa licznika głównego po wznowieniu drukowania jeżeli **Rozp.druku1** = **MIN/MAX** (jeżeli licznik jest rosnący).

Parametr rejestru	Zakres wartości
-------------------	-----------------

Wart. max.1	0 - 4 294 967 295
--------------------	-------------------

Parametr posiada dwa znaczenia:

- Wartość maksymalna licznika głównego, od której każdorazowo rozpoczyna się zliczanie po przepełnieniu jeśli licznik główny jest licznikiem malejącym.
- Wartość początkowa licznika głównego po wznowieniu drukowania jeżeli **Rozp. druku1** = MIN/MAX (jeżeli licznik jest malejący).



Jeżeli **Wart. max.1** > **Wart. min.1** to licznik główny jest licznikiem rosnącym.

Jeżeli **Wart. max.1** < **Wart. min.1** to licznik główny jest licznikiem malejącym.

Parametr rejestru	Zakres wartości
-------------------	-----------------

Przyr.licz1	0 - 255
--------------------	---------

Przyrost licznika głównego.

Wartość o którą każdorazowo zwiększany jest rosnący licznik główny lub zmniejszany jest malejący licznik główny.

Parametr rejestru	Zakres wartości
-------------------	-----------------

Rozp.druku2	KONTYNUACJA, WART.POCZ., MIN/MAX
--------------------	----------------------------------

Tryb ustalania wartości licznika pomocniczego (nr 2) po wznowieniu drukowania:

KONTYNUACJA - zliczanie jest kontynuowane,

WART.POCZ. - zliczanie rozpoczyna się od wartości danej parametrem **Wart.pocz.2** (jeżeli **Tryb** = **Normalny**) lub od wartości wprowadzonej w treści podtekstu (jeżeli **Tryb** = **Specjalny**),

MIN/MAX - zliczanie rozpoczyna się od wartości danej parametrem **Wart. min.2** (jeżeli licznik jest rosnący) lub parametrem **Wart. max.2** (jeżeli licznik jest malejący).

Parametr rejestru	Zakres wartości
-------------------	-----------------

Wart.pocz.2	0 - 65 535
--------------------	------------



Parametr **Wart.pocz.2** jest aktywny tylko gdy **Tryb** = **Normalny**.

Wartość początkowa licznika pomocniczego po wznowieniu drukowania jeżeli **Rozp. druku2** = **WART.POCZ.**

Parametr rejestru	Zakres wartości
-------------------	-----------------

Wart. min.2	0 - 65 535
--------------------	------------

Parametr posiada dwa znaczenia:

- Wartość minimalna licznika pomocniczego, od której każdorazowo rozpoczyna się zliczanie po przepełnieniu jeśli licznik pomocniczy jest licznikiem rosnącym.
- Wartość początkowa licznika pomocniczego po wznowieniu drukowania jeżeli **Rozp. druku2** = MIN/MAX (jeżeli licznik jest rosnący).

Parametr rejestru	Zakres wartości
-------------------	-----------------

Wart. max.2	0 - 65 535
--------------------	------------

Parametr posiada dwa znaczenia:

- Wartość maksymalna licznika pomocniczego, od której każdorazowo rozpoczyna się zliczanie po przepełnieniu jeśli licznik pomocniczy jest licznikiem malejącym.
- Wartość początkowa licznika pomocniczego po wznowieniu drukowania jeżeli **Rozp. druku2** = MIN/MAX (jeżeli licznik jest malejący).



Jeżeli **Wart. max.2** > **Wart. min.2** to licznik pomocniczy jest licznikiem rosnącym.

Jeżeli **Wart. max.2** < **Wart. min.2** to licznik pomocniczy jest licznikiem malejącym.

Parametr rejestru	Zakres wartości
-------------------	-----------------

Przyr.licz2	0 - 255
--------------------	---------

Przyrost licznika pomocniczego.

Wartość o którą każdorazowo zwiększany jest rosnący licznik pomocniczy lub zmniejszany jest malejący licznik pomocniczy.

Parametr rejestru	Zakres wartości
-------------------	-----------------

Wart.licz.2	Parametr informacyjny
--------------------	-----------------------

Aktualna wartość licznika pomocniczego.



Jeżeli licznik pomocniczy jest drukowany to wartość parametru **Wart.licz.2** jest równa aktualnie drukowanej wartości licznika pomocniczego.

Jeżeli licznik pomocniczy nie jest drukowany to odczyt wartości parametru **Wart. licz.2** jest jedyną możliwością uzyskania informacji o aktualnej wartości licznika pomocniczego.

Parametr rejestru	Zakres wartości
-------------------	-----------------

Tr.spec.max	0 - 65 535
--------------------	------------



Parametr **Tr.spec.max** jest aktywny tylko gdy **Tryb** = **Specjalny**.

Liczba przedmiotów na których ma być drukowana niezmienną treść, tzn. liczba przedmiotów, dla których stan licznika pomocniczego i licznika głównego nie ulegnie zmianie.

Licznik przedmiotów opisanych niezmienną treścią, np. składowanych w opakowaniu zbiorczym.

Parametr rejestru	Zakres wartości
-------------------	-----------------

Tr.spec.cd	0 - 65 535
-------------------	------------



Parametr **Tr.spec.cd** jest aktywny tylko gdy **Tryb** = **Specjalny**.

Wartość początkowa licznika przedmiotów opisanych niezmienną treścią (czyli wartości parametru **Tr.spec.max**) po wznowieniu drukowania.

Parametr rejestru	Zakres wartości
II. w pal	0 - 65 535



Parametr **II. w pal** jest aktywny tylko gdy **Tryb = Specjalny**.

Liczba przedmiotów/opakowań na palecie.

Wartość, o którą przeskakuje licznik główny, np. podczas opisywania przedmiotów składowanych na paletach, przy czym zliczanie licznika głównego zależy od tego czy licznik ten jest rosnący czy malejący.

6. Wciśnij  aby kontynuować i powrócić do okna edytora tekstów.

Ikona kreatora rejestrów specjalnych  zastąpiona jest ikoną  co oznacza że wybrany podtekst zawiera rejestr specjalny **Licz.uniw.**.

7. Wprowadź zawartość podtekstu.



Zasady dotyczące wprowadzania zawartości podtekstu opisane są na początku niniejszego rozdziału.

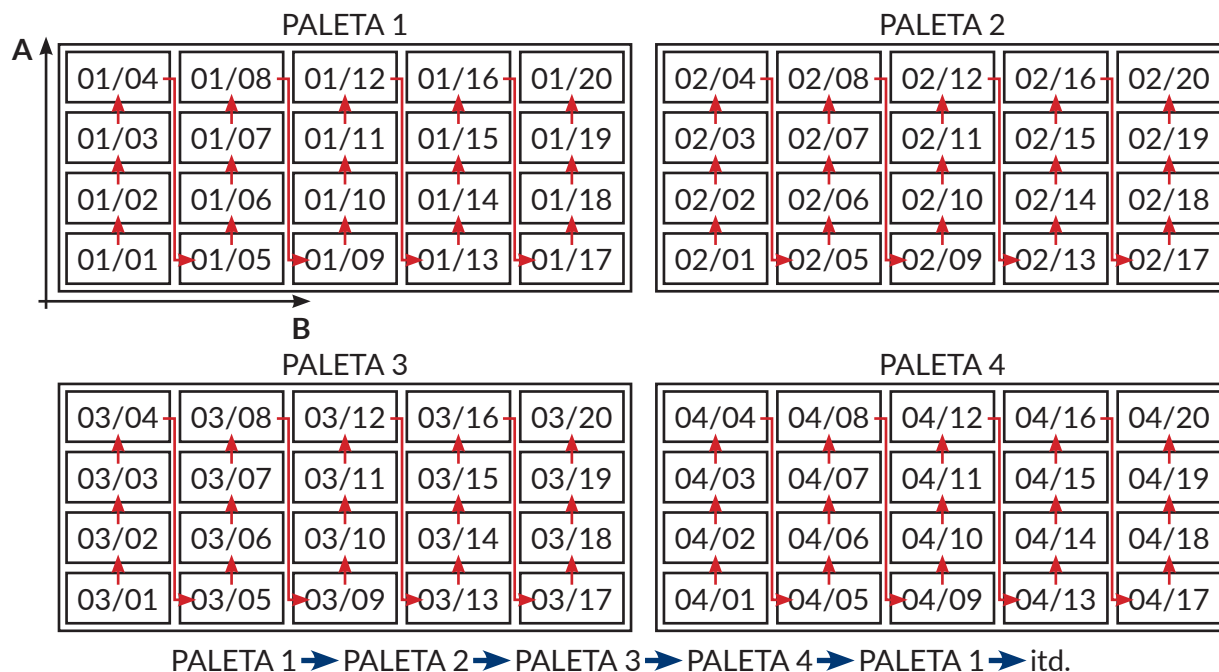
Rejestr specjalny **Licz.uniw.** jest utworzony.

8. Wciśnij  aby zapisać tekst i wyjść z edytora tekstów.

Przykład 1:

Założenia:

- opisywane przedmioty składowane są na paletach po 20 sztuk w kolejności **A → B** (patrz **Rys. 37**),
- palety składowane są na regałach po 4 palety (jedna na drugiej),
- numeracja przedmiotów na każdym regale jest taka sama (tzn. po zakończeniu opisywania przedmiotów przeznaczonych na jeden regał zliczanie ma się rozpocząć od nowa),
- na każdym produkcie ma być wydrukowany:
 - nr palety (1 - 4),
 - nr przedmiotu na palecie (1 - 20),
 - w układzie nr palety/nr przedmiotu (wraz z zerami nieznaczącymi i separatorem),
- w przypadku przerwania i wznowienia drukowania, drukowany ma być kolejny numer.



Rys. 37.

Ustawienia licznika uniwersalnego:

- ustawienia ogólne:
Tryb = Normalny
Ukrywać 0 = NIE
Ukr. separ. = NIE
- ustawienia licznika głównego (licznik palet):
Rozp.druku1 = KONTYNUACJA
Wart.pocz.1 = 1
Wart. min.1 = 1
Wart. max.1 = 4
Przyr.licz1 = 1
- ustawienia licznika pomocniczego (licznik przedmiotów na palecie):
Rozp.druku2 = KONTYNUACJA
Wart.pocz.2 = 1
Wart. min.2 = 1
Wart. max.2 = 20
Przyr.licz2 = 1
Wart.licz.2 = 1
- treść podtekstu:
01/01

Kolejne wydruki na przedmiotach (w formacie nr palety/nr przedmiotu na palecie):

PALETA 1

01/01, 01/02, ..., 01/20

➔ PALETA 2

02/01, 02/02, ..., 02/20

➔ PALETA 3

03/01, 03/02, ..., 03/20

➔ PALETA 4

04/01, 04/02, ..., 04/20

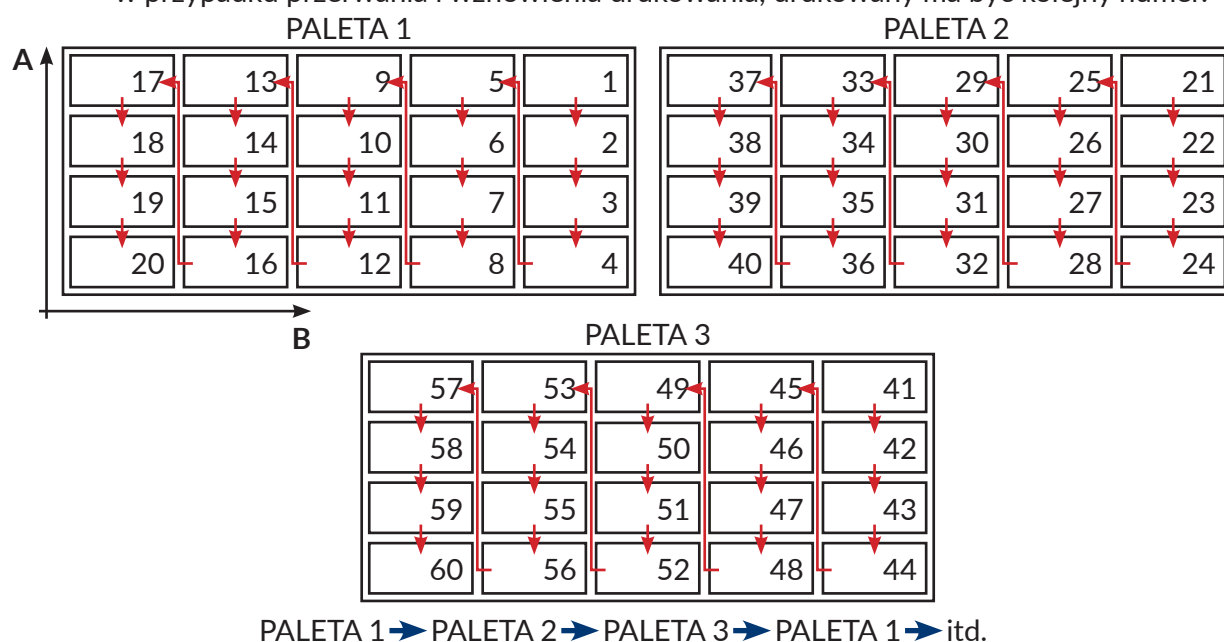
RESTART LICZNIKÓW, ➔ PALETA 1

01/01, 01/02, ..., itd.

Przykład 2:

Założenia:

- opisywane przedmioty umieszczane są po 4 sztuki w opakowaniach zbiorczych typu I; numeracja wszystkich czterech przedmiotów w opakowaniu jest taka sama,
- opakowania typu I umieszczane są po 64 sztuki w opakowaniu zbiorczym typu II; w układzie 4 x 4 x 4 wg numeracji malejącej (64 ➔ 63 ➔ ... ➔ 1),
- opakowania typu II składowane są na paletach po 20 sztuk w kolejności A ➔ B (patrz [Rys. 38 na stronie 141](#)),
- palety składowane są na regałach po 3 palety (jedna na drugiej),
- numeracja przedmiotów na każdym regale jest taka sama (tzn. po zakończeniu opisywania przedmiotów przeznaczonych na jeden regał zliczanie ma się rozpocząć od nowa),
- na każdym produkcie ma być wydrukowany:
nr opakowania typu II na regale (1- 60 z uwzględnieniem sposobu układania opakowań typu II na paletach),
nr opakowania typu I w opakowaniu typu II (1 - 64),
w układzie nr opakowania typu II/palety/nr opakowania typu I (wraz z zerami niezna-
czącymi i separatorem),
- w przypadku przerwania i wznowienia drukowania, drukowany ma być kolejny numer.



Rys. 38.

Ustawienia licznika uniwersalnego:

- ustawienia ogólne:

Tryb = Specjalny**Ukrywać 0** = NIE**Ukr. separ.** = NIE

- ustawienia licznika głównego (licznik opakowań typu II z przeskokami co 20 opakowań):
Rozp.druku1 = KONTYNUACJA
Wart. min.1 = 1
Wart. max.1 = 60
Przyr.licz1 = 1
Il. w pal = 20
- ustawienia licznika pomocniczego (malejący licznik opakowań typu I w opakowaniach typu II):
Rozp.druku2 = KONTYNUACJA
Wart. min.2 = 64
Wart. max.2 = 1
Przyr.licz2 = 1
Wart.licz.2 = 1
- ustawienia związane z powtarzaniem wydruków na wszystkich 4 przedmiotach w opakowaniach typu I:
Tr.spec.max = 4
Tr.spec.cd = 1
- treść podtekstu:
20/64

Kolejne wydruki na przedmiotach (w formacie nr opakowania typu II/nr opakowania typu I, po 4 takie same wydruki na przedmiotach w opakowaniu typu I):

PALETA 1

20/64, 20/64, 20/64, 20/64, 20/63, ..., 20/02, 20/01, 20/01, 20/01, 20/01, 19/64, 19/64, 19/64, 19/64, 19/63, ..., 01/02, 01/01, 01/01, 01/01, 01/01

➔ PALETA 2 (przeskok numeracji opakowań typu II o 20 do przodu)

40/64, 40/64, 40/64, 40/64, 40/63, ..., 40/02, 40/01, 40/01, 40/01, 40/01, 39/64, 39/64, 39/64, 39/64, 39/63, ..., 21/02, 21/01, 21/01, 21/01, 21/01

➔ PALETA 3 (przeskok numeracji opakowań typu II o 20 do przodu)

60/64, 60/64, 60/64, 60/64, 60/63, ..., 60/02, 60/01, 60/01, 60/01, 60/01, 59/64, 59/64, 59/64, 59/64, 59/63, ..., 41/02, 41/01, 41/01, 41/01, 41/01

RESTART LICZNIKÓW, ➔ PALETA 1

20/64, 20/64, 20/64, 20/64, 20/63, ..., itd.

5.6.2. DATA I CZAS

5.6.2.1. BIEŻĄCY CZAS

Rejestr specjalny **Czas** umożliwia wydruk bieżącego czasu (godzina, minuta, sekunda) w systemie 24-godzinowym na każdym opisywanym przedmiocie.



W przypadku konieczności wydrukowania czasu w bardziej rozbudowanym formacie konieczne jest użycie rejestru specjalnego **Data uniw.**. Więcej szczegółów znajduje się w rozdziale „5.6.2.3. Data i czas uniwersalny, Identyfikator zmiany pracowniczej”.

Przykład tworzenia/drukowania tekstu zawierającego rejestr specjalny **Czas** znajduje się w rozdziale „6.2. Edycja i wydruk bieżącej daty i czasu”.

W celu utworzenia rejestru specjalnego **Czas**:

1. W oknie edytora tekstów wybierz uprzednio utworzony podtekst typu **CIĄG ZNAKÓW**

o treści statycznej.



Więcej szczegółów na temat podtekstów typu **CIĄG ZNAKÓW** znajduje się w rozdziale „5.4.3. Tworzenie/Edycja podtekstu typu **CIĄG ZNAKÓW**”.

2. Wciśnij aby uruchomić kreator rejestrów specjalnych.
3. Wybierz pozycję **Czas**.
4. Wciśnij aby zatwierdzić wybór typu rejestru specjalnego i powrócić do okna edytora tekstów.

Ikona kreatora rejestrów specjalnych zastąpiona jest ikoną co oznacza że wybrany podtekst zawiera rejestr specjalny **Czas**.

5. Wprowadź zawartość podtekstu.

Zawartość podtekstu musi spełniać następujące wymagania:

- maksymalnie 8 znaków znaczących w formacie: 2 znaki aktualizowane, 1 znak separatora, 2 znaki aktualizowane, 1 znak separatora, 2 znaki aktualizowane,
- aktualizacja odbywa się zawsze od lewej strony (w kolejności: godzina, minuta, sekunda), od pierwszego znaku różnego od spacji do końca podtekstu lub do spacji,
- jeżeli zawartość podtekstu jest krótsza niż 8 znaków to czas zostanie obcięty z prawej strony.



Przykłady:

00:00:00 lub 12/34/56 - godzina (separator) minuta (separator) sekunda,
00:00 lub 12/34 - godzina (separator) minuta,
00 lub 12 - godzina.

Rejestr specjalny **Czas** jest utworzony.

6. Wciśnij aby zapisać tekst i wyjść z edytora tekstów.

5.6.2.2. BIEŻĄCA DATA

Rejestr specjalny **Data** umożliwia wydruk bieżącej daty (dzień, miesiąc, dwie ostatnie cyfry roku) w systemie lat przestępnych na każdym opisywanym przedmiocie.



W przypadku konieczności wydrukowania daty w bardziej rozbudowanym formacie, np. w przypadku konieczności wydrukowania wszystkich czterech cyfr roku, konieczne jest użycie rejestru specjalnego **Data uniw.**. Więcej szczegółów znajduje się w rozdziale „5.6.2.3. **Data i czas uniwersalny, Identyfikator zmiany pracowniczej**”.

Przykład tworzenia/drukowania tekstu zawierającego rejestr specjalny **Data** znajduje się w rozdziale „6.2. Edycja i wydruk bieżącej daty i czasu”.

W celu utworzenia rejestru specjalnego **Data**:

1. W oknie edytora tekstów wybierz uprzednio utworzony podtekst typu **CIĄG ZNAKÓW** o treści statycznej.



Więcej szczegółów na temat podtekstów typu **CIĄG ZNAKÓW** znajduje się w rozdziale „5.4.3. Tworzenie/Edycja podtekstu typu **CIĄG ZNAKÓW**”.

2. Wciśnij aby uruchomić kreator rejestrów specjalnych.
3. Wybierz pozycję **Data**.
4. Wciśnij aby zatwierdzić wybór typu rejestru specjalnego i powrócić do okna edytora tekstów.

Ikona kreatora rejestrów specjalnych zastąpiona jest ikoną co oznacza że wybrany podtekst zawiera rejestr specjalny **Data**.

5. Wprowadź zawartość podtekstu.

Zawartość podtekstu musi spełniać następujące zasady:

- maksymalnie 8 znaków znaczących w formacie: 2 znaki aktualizowane, 1 znak separatora, 2 znaki aktualizowane, 1 znak separatora, 2 znaki aktualizowane,
- aktualizacja odbywa się zawsze od prawej strony (w kolejności: rok, miesiąc, dzień), od pierwszego znaku różnego od spacji do końca podtekstu lub do spacji,
- jeżeli zawartość podtekstu jest krótsza niż 8 znaków to data zostanie obcięta z lewej strony.



Przykłady:

00.00.00 lub 12/06/17 - dzień (separator) miesiąc (separator) rok,

00.00 lub 06/17 - miesiąc (separator) rok,

00 lub 17 - rok.

Rejestr specjalny **Data** jest utworzony.

6. Wciśnij aby zapisać tekst i wyjść z edytora tekstów.

5.6.2.3. DATA I CZAS UNIWERSALNY, IDENTYFIKATOR ZMIANY PRACOWNICZEJ







Rejestr specjalny **Data uniw.** umożliwia wydruk dowolnych składników bieżącego czasu i daty a także identyfikator zmiany pracowniczej na każdym opisywanym przedmiocie.


Składniki czasu i daty oraz identyfikator zmiany pracowniczej kodowane są w treści podtekstu za pomocą następujących znaków:




W poniższej tabeli kolumna „*” informuje o tym czy kodowanie danego składnika może zostać zmienione za pomocą . Więcej szczegółów dotyczących zmiany kodowania składników rejestru oraz definiowania zmian pracowniczych znajduje się w rozdziale „8.1.7. Konfiguracja rejestrów specjalnych”.

Znak	Składnik daty/czasu/identyfikatora zmiany pracowniczej	*
	Dziesiątki dni daty.	
D	<p>Sposób drukowania dziesiątek dni daty możesz zmienić za pomocą USTAWIENIA DODATKOWE. Więcej szczegółów znajduje się w rozdziale „8.1.7. Konfiguracja rejestrów specjalnych”.</p>	TAK
A	Jednostki dni daty.	TAK
	Dziesiątki miesięcy daty.	
M	<p>Sposób drukowania dziesiątek miesięcy daty możesz zmienić za pomocą USTAWIENIA DODATKOWE. Więcej szczegółów znajduje się w rozdziale „8.1.7. Konfiguracja rejestrów specjalnych”.</p>	TAK
O	Jednostki miesięcy daty.	TAK
Y	Dziesiątki lat daty.	TAK
E	Jednostki lat daty.	TAK
B	Dziesiątki godzin czasu.	TAK
C	Jednostki godzin czasu.	TAK

Znak	Składnik daty/czasu/identyfikatora zmiany pracowniczej	*
I	Dziesiątki minut czasu.	TAK
J	Jednostki minut czasu.	TAK
T	Dziesiątki sekund czasu (opcja).	TAK
	 W celu uzyskania informacji na temat możliwych opcji skontaktuj się z autoryzowanym dystrybutorem.	
U	Jednostki sekund czasu (opcja).	TAK
	 W celu uzyskania informacji na temat możliwych opcji skontaktuj się z autoryzowanym dystrybutorem.	
W	Dziesiątki numeru tygodnia roku.	NIE
K	Jednostki numeru tygodnia roku.	NIE
a	Numer tygodnia roku kodowany jednym znakiem	TAK
d	Numer dnia miesiąca kodowany jednym znakiem.	TAK
y	Dziesiątki lat daty wg numeru tygodnia roku.	NIE
	 Przykład: Jeżeli 53 tydzień roku kończy się 5 stycznia następnego roku to dni od 1 do 5 stycznia należą do poprzedniego roku.	
e	Jednostki lat daty wg numeru tygodnia roku.	NIE
	 Przykład: Jeżeli 53 tydzień roku kończy się 5 stycznia następnego roku to dni od 1 do 5 stycznia należą do poprzedniego roku.	
m	Numer miesiąca kodowany jednym znakiem.	TAK
P	Setki numeru dnia roku.	NIE
Q	Dziesiątki numeru dnia roku.	NIE
S	Jednostki numeru dnia roku.	NIE
N	Numer dnia tygodnia.	TAK
F	Pierwsza litera 3-literowego skrótu nazwy miesiąca.	NIE
	 Skróć nazwy miesiąca odpowiada językowi, w którym wyświetlany jest interfejs użytkownika.	
G	Druga litera 3-literowego skrótu nazwy miesiąca.	NIE
	 Skróć nazwy miesiąca odpowiada językowi, w którym wyświetlany jest interfejs użytkownika.	

Znak	Składnik daty/czasu/identyfikatora zmiany pracowniczej	*
	Trzecia litera 3 literowego skrótu nazwy miesiąca.	
H	 Skróć nazwę miesiąca odpowiada językowi, w którym wyświetlany jest interfejs użytkownika.	NIE
b	Godzina kodowana jednym znakiem.	TAK
Z	Identyfikator zmiany pracowniczej.	TAK
j	Pierwsza cyfra rzymska identyfikatora zmiany pracowniczej.	TAK
k	Druga cyfra rzymska identyfikatora zmiany pracowniczej.	TAK
l	Trzecia cyfra rzymska identyfikatora zmiany pracowniczej.	TAK



 Znaki zawarte w powyższej tabeli są również wykorzystywane w rejestrach specjalnych **Data+offs.** oraz **WILL Data.**

W celu utworzenia rejestru specjalnego **Data uniw.:**

1. W oknie edytora tekstów wybierz uprzednio utworzony podtekst typu **CIĄG ZNAKÓW** o treści statycznej.



Więcej szczegółów na temat podtekstów typu **CIĄG ZNAKÓW** znajduje się w rozdziale „5.4.3. Tworzenie/Edycja podtekstu typu **CIĄG ZNAKÓW**”.

2. Wciśnij  aby uruchomić kreator rejestrów specjalnych.
3. Wybierz pozycję **Data uniw.**
4. Wciśnij  aby zatwierdzić wybór typu rejestru specjalnego.

Pojawia się ekran służący do wprowadzania zawartości podtekstu.

Kreator rejestrów specjalnych posiada dwa tryby wprowadzania znaków kodujących do zawartości rejestru specjalnego typu **Data uniw.** uruchamiane za pomocą ikon:



- wprowadzanie pojedynczych znaków kodujących z listy,



- wybór jednego z kilku predefiniowanych szablonów daty i czasu.

Szablony daty

dd.mm.rr	dd.mm.rrrr	dd MMM rr	dd MMM rrrr
----------	------------	-----------	-------------

dd - dzień bieżącej daty

mm - miesiąc bieżącej daty

rr - rok bieżącej daty (ostatnie dwie cyfry)

rrrr - rok bieżącej daty

MMM - 3-literowy skrót nazwy bieżącego miesiąca

Szablony czasu

gg:mm	gg:mm:ss
-------	----------

gg - bieżąca godzina

mm - bieżąca minuta

ss - bieżąca sekunda



Szablony pozwalają na utworzenie daty i czasu w najbardziej popularnych formatach bez znajomości pojedynczych znaków kodujących.

Format szablonu jest zależny od języka interfejsu drukarki.

Szablony czasu zawierające sekundy (ss) dostępne są tylko gdy aktywna jest odpowiednia opcja programowa. W celu uzyskania informacji na temat możliwych opcji skontaktuj się z autoryzowanym dystrybutorem.

5. Wciśnij aby zatwierdzić wprowadzenie znaku kodującego lub szablonu do zawartości podtekstu i powrócić do okna edytora tekstów.

Ikona kreatora rejestrów specjalnych zastąpiona jest ikoną co oznacza że wybrany podtekst zawiera rejestr specjalny **Data uniwersal**.



W przypadku korzystania z szablonów daty i czasu, zawartość podtekstu budowana jest zgodnie z wybranym szablonem z odpowiednich znaków kodujących zawartych w tabeli powyżej.

W celu wprowadzenia do zawartości wybranego podtekstu kolejnych znaków kodujących lub szablonów wciśnij aby ponownie uruchomić kreator.

Rejestr specjalny **Data uniwersal** jest utworzony.

6. Wciśnij aby zapisać tekst i wyjść z edytora tekstów.

W trakcie drukowania tekstu zawierającego rejestr specjalny **Data uniwersal**:

- znaki z powyższej tabeli zastępowane są odpowiednimi składnikami bieżącego czasu, **bieżącej daty** lub identyfikatorem zmiany pracowniczej,
- pozostałe znaki pozostawione są bez zmian.

5.6.2.4. DATA WAŻNOŚCI

Rejestr specjalny **Data+offs.** umożliwia wydruk daty ważności (data bieżąca przesunięta o określoną liczbę dni, tygodni, miesięcy lub lat) na każdym opisywanym przedmiocie. Jednostka przesunięcia definiowana jest za pomocą parametru **Jedn. offsetu**, natomiast wartość przesunięcia za pomocą parametru **Offset** w parametrach drukowania.



Więcej szczegółów na temat parametrów drukowania znajduje się w rozdziale „4.5. Obsługa parametrów drukowania”.

Przykład tworzenia/drukowania tekstu zawierającego rejestr specjalny **Data+offs.** znajduje się w rozdziale „6.3. Edycja i wydruk daty ważności”.

W celu utworzenia rejestru specjalnego **Data+offs.**:

1. W oknie edytora tekstów wybierz uprzednio utworzony podtekst typu **CIĄG ZNAKÓW** o treści statycznej.



Więcej szczegółów na temat podtekstów typu **CIĄG ZNAKÓW** znajduje się w rozdziale „5.4.3. Tworzenie/Edycja podtekstu typu CIĄG ZNAKÓW”.

2. Wciśnij aby uruchomić kreator rejestrów specjalnych.
3. Wybierz pozycję **Data+offs.**

4. Wciśnij aby zatwierdzić wybór typu rejestru specjalnego.

Pojawia się ekran służący do wprowadzania zawartości podtekstu.

Kreator rejestrów specjalnych posiada dwa tryby wprowadzania znaków kodujących do

zawartości rejestru specjalnego typu **Data+offs.** uruchamiane za pomocą ikon:



- wprowadzanie pojedynczych znaków kodujących z listy,

- wybór jednego z kilku predefiniowanych szablonów daty i czasu.

Szablony daty

dd.mm.rr	dd.mm.rrrr	dd MMM rr	dd MMM rrrr
----------	------------	-----------	-------------

dd - dzień daty ważności

mm - miesiąc daty ważności

rr - rok daty ważności (ostatnie dwie cyfry)

rrrr - rok daty ważności

MMM - 3-literowy skrót nazwy miesiąca daty ważności

Szablony czasu

gg:mm	gg:mm:ss
-------	----------

gg - bieżąca godzina,

mm - bieżąca minuta,

ss - bieżąca sekunda.

Szablony pozwalają na utworzenie daty i czasu w najbardziej popularnych formatach bez znajomości pojedynczych znaków kodujących.

Format szablonu jest zależny od języka interfejsu drukarki.

Szablony czasu zawierające sekundy (ss) dostępne są tylko gdy aktywna jest odpowiednia opcja programowa. W celu uzyskania informacji na temat możliwych opcji skontaktuj się z autoryzowanym dystrybutorem.



5. Wciśnij aby zatwierdzić wprowadzenie znaku kodującego lub szablonu do zawartości podtekstu i powrócić do okna edytora tekstów.

Ikona kreatora rejestrów specjalnych zastąpiona jest ikoną co oznacza że wybrany podtekst zawiera rejestr specjalny **Data+offs.**

W przypadku korzystania z szablonów daty i czasu, zawartość podtekstu budowana jest zgodnie z wybranym szablonem z odpowiednich znaków kodujących zawartych w tabeli w rozdziale „5.6.2.3. Data i czas uniwersalny, Identyfikator zmiany pracowniczey”.

W celu wprowadzenia do zawartości wybranego podtekstu kolejnych znaków kodujących lub szablonów wciśnij aby ponownie uruchomić kreator.



Rejestr specjalny **Data+offs.** jest utworzony.

6. Wciśnij aby zapisać tekst i wyjść z edytora tekstów.
7. Wciśnij ➔ ➔ **Jedn. offsetu** aby ustawić jednostkę przesunięcia daty bieżącej.
8. Wciśnij ➔ ➔ **Offset** aby ustawić wartość przesunięcia daty bieżącej.

W trakcie drukowania tekstu zawierającego rejestr specjalny **Data+offs.:**

- znaki z tabeli w rozdziale „5.6.2.3. Data i czas uniwersalny, Identyfikator zmiany pracowniczey” zastępowane są odpowiednimi składnikami bieżącego czasu, daty ważności lub identyfikatorem zmiany pracowniczey,
- pozostałe znaki pozostawione są bez zmian.

5.6.2.5. DATA PRZESUNIĘTA

Rejestr specjalny **WILL Data** umożliwia wydruk daty przesuniętej o określoną liczbę godzin i minut na każdym opisywanym przedmiocie. Czas przesunięcia definiowany jest za pomocą parametru **Zm.Daty GG:MM** ustawianego w parametrach drukowania. Użycie daty przesuniętej pozwala na zmianę daty nie o północy ale o innej godzinie, np. o godzinie rozpoczęcia zmiany pracowniczej.



Więcej szczegółów na temat parametrów drukowania znajduje się w rozdziale „4.5. Obsługa parametrów drukowania”.

W celu utworzenia rejestru specjalnego **WILL Data**:

1. W oknie edytora tekstów wybierz uprzednio utworzony podtekst typu **CIĄG ZNAKÓW** o treści statycznej.



Więcej szczegółów na temat podtekstów typu **CIĄG ZNAKÓW** znajduje się w rozdziale „5.4.3. Tworzenie/Edycja podtekstu typu **CIĄG ZNAKÓW**”.

2. Wciśnij aby uruchomić kreator rejestrów specjalnych.
3. Wybierz pozycję **WILL Data**.
4. Wciśnij aby zatwierdzić wybór typu rejestru specjalnego.

Pojawia się ekran służący do wprowadzania zawartości podtekstu.

Kreator rejestrów specjalnych posiada dwa tryby wprowadzania znaków kodujących do zawartości rejestru specjalnego typu **WILL Data** uruchamiane za pomocą ikon:



- wprowadzanie pojedynczych znaków kodujących z listy,



- wybór jednego z kilku predefiniowanych szablonów daty i czasu.

Szablony daty

dd.mm.rr	dd.mm.rrrr	dd MMM rr	dd MMM rrrr
----------	------------	-----------	-------------

dd - dzień daty przesuniętej

mm - miesiąc daty przesuniętej

rr - rok daty przesuniętej (ostatnie dwie cyfry)

rrrr - rok daty przesuniętej

MMM - 3-literowy skrót nazwy miesiąca daty przesuniętej

Szablony czasu

gg:mm	gg:mm:ss
-------	----------

gg - bieżąca godzina,

mm - bieżąca minuta,

ss - bieżąca sekunda.

Szablony pozwalają na utworzenie daty i czasu w najbardziej popularnych formatach bez znajomości pojedynczych znaków kodujących.



Format szablonu jest zależny od języka interfejsu drukarki.

Szablony czasu zawierające sekundy (**ss**) dostępne są tylko gdy aktywna jest odpowiednia opcja programowa. W celu uzyskania informacji na temat możliwych opcji skontaktuj się z autoryzowanym dystrybutorem.


5. Wciśnij aby zatwierdzić wprowadzenie znaku kodującego lub szablonu do zawarto-

ści podtekstu i powrócić do okna edytora tekstów.




Ikona kreatora rejestrów specjalnych  zastąpiona jest ikoną  co oznacza że wybrany podtekst zawiera rejestr specjalny **WILL Data**.



W przypadku korzystania z szablonów daty i czasu, zawartość podtekstu budowana jest zgodnie z wybranym szablonem z odpowiednich znaków kodujących zawartych w tabeli w rozdziale „5.6.2.3. Data i czas uniwersalny, Identyfikator zmiany pracowni-
czej”.

W celu wprowadzenia do zawartości wybranego podtekstu kolejnych znaków kodujących lub szablonów wciśnij  aby ponownie uruchomić kreator.

Rejestr specjalny **WILL Data** jest utworzony.

6. Wciśnij  aby zapisać tekst i wyjść z edytora tekstów.
7. Wciśnij  →  → **Zm.Daty GG:MM** aby ustawić liczbę godzin i minut przesunięcia.

W trakcie drukowania tekstu zawierającego rejestr specjalny **WILL Data**:

- znaki z tabeli w rozdziale „5.6.2.3. Data i czas uniwersalny, Identyfikator zmiany pracowni-
czej” zastępowane są odpowiednimi składnikami bieżącego czasu, daty przesuniętej lub identyfikatorem zmiany pracowni-
czej,
- pozostałe znaki pozostawione są bez zmian.

5.6.3. DANE Z ZEWNĘTRZNEGO URZĄDZENIA

Rejestr specjalny **Kan. spec.** umożliwia wydruk danych otrzymanych z zewnętrznego urządzenia (komputer, czytnik kodów paskowych, waga, itp) na każdym opisywanym przedmiocie.



Informacje dotyczące podłączania zewnętrznych urządzeń do drukarki znajdują się w rozdziale „2.2.1.2. Płyta przyłączy akcesoriów”.

Dane z zewnętrznego urządzenia mogą stanowić:

- podtekst typu **CIĄG ZNAKÓW**; drukowanie w sposób jawny,
- podtekst typu **KOD PASKOWY**; drukowanie w formie kodu paskowego.



W celu utworzenia rejestru specjalnego **Kan. spec.**:



1. W oknie edytora tekstów wybierz uprzednio utworzony podtekst typu **CIĄG ZNAKÓW** lub **KOD PASKOWY** o treści statycznej.



Więcej szczegółów na temat podtekstów typu **CIĄG ZNAKÓW** znajduje się w rozdziale „5.4.3. Tworzenie/Edycja podtekstu typu **CIĄG ZNAKÓW**”.

Więcej szczegółów na temat podtekstów typu **KOD PASKOWY** znajduje się w rozdziale „5.4.5. Tworzenie/Edycja podtekstu typu **KOD PASKOWY**”.

2. Wciśnij  aby uruchomić kreator rejestrów specjalnych.
3. Wybierz pozycję **Kan. spec.**.
4. Wciśnij  aby zatwierdzić wybór typu rejestru specjalnego i powrócić do okna edytora tekstów.

Ikona kreatora rejestrów specjalnych  zastąpiona jest ikoną  co oznacza że wybrany podtekst zawiera rejestr specjalny **Kan. spec.**.

5. W przypadku podtekstu typu **KOD PASKOWY**, wprowadź wartość parametru

**Zawartość**

lub

w przypadku podtekstu typu **CIĄG ZNAKÓW**, wprowadź zawartość podtekstu.


Wprowadzona liczba znaków ustala „długość rejestru” i powinna być równa liczbie znaków przesyłanych przez urządzenie zewnętrzne. Treść podtekstu może składać się z dowolnych znaków i będzie domyślnie drukowana w przypadku gdy drukarka nie otrzyma zewnętrznych danych.



Jeżeli „długość rejestru” jest mniejsza od liczby przesyłanych danych to zostaną one obcięte z prawej strony do długości rejestru.

Jeżeli „długość rejestru” jest większa od liczby przesyłanych danych to zostaną one uzupełnione spacjami z prawej strony do długości rejestru. Opcjonalnie dane mogą być uzupełniane spacjami z lewej strony. Więcej informacji na temat możliwych opcji znajduje się w rozdziale „1.6. Możliwości konfiguracyjne drukarek serii **BOLTMARK® II**”.

Rejestr specjalny **Kan. spec.** jest utworzony.

6. Wciśnij  aby zapisać tekst i wyjść z edytora tekstów.

Informacje dodatkowe dotyczące większej liczby rejestrów specjalnych w tekście

Jeżeli w tekście znajduje się więcej rejestrów specjalnych **Kan. spec.** to dane przesyłane do drukarki muszą mieć następujący format:

- porcje danych przeznaczone do kolejnych rejestrów specjalnych powinny być od siebie oddzielone znakiem **<TAB>** (09 hex),
- transmisja musi być zakończona znakiem **<ENTER>** (0D hex).

Porcje danych przesłane z urządzenia zewnętrznego będą wstawiane do kolejnych podtekstów od lewej do prawej strony tekstu a jeżeli podteksty występują jeden pod drugim to najpierw wstawiane będą dane do podtekstu umieszczonego wyżej. Po otrzymaniu znaku końca transmisji **<ENTER>** drukarka wysyła znak potwierdzenia **<ACK>** (06 hex).




Jeżeli liczba przesyłanych porcji danych jest większa niż liczba rejestrów specjalnych **Kan. spec.** w tekście to nadmiarowe dane są ignorowane aż do znaku **<ENTER>**.

Jeżeli liczba przesyłanych porcji danych jest mniejsza niż liczba rejestrów specjalnych **Kan. spec.** w tekście to pozostałe rejestry są wypełniane spacjami.

5.6.4. TREŚĆ WPROWADZANA W CHWILI URUCHAMIANIA DRUKOWANIA

Rejestr specjalny **Zmienne Pole** umożliwia wydruk na każdym opisywanym przedmiocie treści wprowadzonej w chwili uruchomienia drukowania.

Treść ta może być wprowadzana jednokrotnie lub (jeżeli włączona jest weryfikacja poprawności treści) dwukrotnie. Weryfikację poprawności wprowadzanej treści możesz włączyć za pomocą  **Powt.Zm.Pole**.



Więcej szczegółów znajduje się w rozdziale „8.1.7. Konfiguracja rejestrów specjalnych”.

W celu utworzenia rejestru specjalnego **Zmienne Pole**:

1. W oknie edytora tekstów wybierz uprzednio utworzony podtekst typu **CIĄG ZNAKÓW**

o treści statycznej.



Więcej szczegółów na temat podtekstów typu **CIĄG ZNAKÓW** znajduje się w rozdziale „5.4.3. Tworzenie/Edycja podtekstu typu **CIĄG ZNAKÓW**”.

2. Wciśnij aby uruchomić kreator rejestrów specjalnych.
3. Wybierz pozycję **Zmienne Pole**.
4. Wciśnij aby zatwierdzić wybór typu rejestru specjalnego.
5. Skonfiguruj rejestr specjalny za pomocą następujących parametrów:

Nazwa pola - nazwa rejestru,

Zawart.domyślna - domyślna treść rejestru.



Nazwa rejestru nie musi być unikatowa, tzn. więcej rejestrów w tekście może mieć tą samą nazwę.

Wprowadzenie nazwy rejestru oraz domyślnej treści rejestru nie jest obowiązkowe.

Długość nazwy rejestru nie może przekroczyć 16 znaków.

Suma długości nazwy rejestru oraz długości domyślnej treści rejestru nie może przekroczyć 27 znaków.

6. Wciśnij aby kontynuować i powrócić do okna edytora tekstów.
Ikona kreatora rejestrów specjalnych zastąpiona jest ikoną co oznacza że wybrany podtekst zawiera rejestr specjalny **Zmienne Pole**.
7. Wprowadź zawartość podtekstu.



Wprowadzona liczba znaków ustala „długość rejestru” i powinna być równa liczbie znaków, które będą wprowadzane w chwili uruchamiania drukowania. Treść podtekstu może składać się z dowolnych znaków.

Jeżeli „długość rejestru” jest mniejsza od liczby wprowadzanych znaków to zostaną one obcięte z prawej strony do długości rejestru.

Jeżeli „długość rejestru” jest większa od liczby wprowadzanych znaków to zostaną one uzupełnione spacjami z prawej strony do długości rejestru.

Rejestr specjalny **Zmienne Pole** jest utworzony.

8. Wciśnij aby zapisać tekst i wyjść z edytora tekstów.

5.6.4.1. DRUKOWANIE TEKSTU ZAWIERAJĄCEGO REJESTR SPECJALNY **ZMIENNE POLE**

W chwili uruchamiania drukowania tekstu zawierającego rejestr lub rejestry specjalne **Zmienne Pole** wyświetlone jest okno zawierające:

- numer rejestru specjalnego nadawany automatycznie,
- nazwę rejestru specjalnego nadaną w trakcie tworzenia rejestru,
- domyślną treść rejestru wprowadzoną w trakcie tworzenia rejestru; treść ta może pozostać niezmienną lub może zostać wprowadzona nowa treść rejestru o długości nie przekraczającej 63 znaków.



Jeżeli włączona jest weryfikacja poprawności wprowadzanej treści to należy ją wprowadzić dwukrotnie.

Jeżeli tekst zawiera więcej rejestrów specjalnych **Zmienne Pole** to w chwili uruchamiania drukowania wyświetlane są kolejno okna służące do wprowadzania treści rejestrów w kolejności od lewej do prawej strony tekstu a jeżeli podteksty występują jeden pod drugim to najpierw wprowadzana będzie treść do rejestru umieszczonego wyżej.

Drukowanie rozpoczyna się po wprowadzeniu treści wszystkich rejestrów specjalnych **Zmienne Pole** zawartych w tekście.

5.6.5. ZAWARTOŚĆ INNEGO TEKSTU JAKO TREŚĆ KODU PASKOWEGO

Rejestr specjalny **Zawartość tekstu** umożliwia wydruk na każdym opisywanym przedmiocie kodu paskowego, którego treść stanowi zawartość innego tekstu z biblioteki tekstów.

W celu utworzenia rejestru specjalnego **Zawartość tekstu**:

1. W oknie edytora tekstów wybierz uprzednio utworzony podtekst typu **KOD PASKOWY** o treści statycznej.



Więcej szczegółów na temat podtekstów typu **KOD PASKOWY** znajduje się w rozdziale „5.4.5. Tworzenie/Edycja podtekstu typu **KOD PASKOWY**”.

2. Wciśnij aby uruchomić kreator rejestrów specjalnych.
3. Wybierz pozycję **Zawartość tekstu**.
4. Wciśnij aby zatwierdzić wybór typu rejestru specjalnego.
5. Wprowadź nazwę tekstu z biblioteki tekstów, który będzie stanowił zawartość kodu paskowego.



Tekst z biblioteki tekstów można także wybrać za pomocą klawisza .

Treść pobierana z wybranego tekstu do zawartości kodu paskowego musi spełniać wymagania wybranego typu kodu paskowego.

Do zawartości kodu paskowego pobierane są z wybranego tekstu tylko treści podtekstów następujących typów:

- **CIĄG ZNAKÓW** (także wykorzystujący rejestry specjalne),
- **NAZWA TEKSTU**.

Treści podtekstów typu **GRAFIKA** i **KOD PASKOWY** są pomijane.

6. Wciśnij aby kontynuować i powrócić do okna edytora tekstów.
Ikona kreatora rejestrów specjalnych zastąpiona jest ikoną co oznacza, że wybrany podtekst zawiera rejestr specjalny **Zawartość tekstu**.
7. Wprowadź wartość parametru ➔ **Zawartość**.



Wprowadzona liczba znaków ustala „długość rejestru”. W trakcie drukowania znaki stanowiące wartość parametru **Zawartość** zostaną zamienione znakami pobranymi z innego tekstu i będą stanowiły zawartość kodu paskowego. Treść podtekstu może składać się z dowolnych znaków, ale musi spełniać wymagania wybranego typu kodu paskowego.

Jeżeli „długość rejestru” jest mniejsza od liczby znaków pobranych z innego tekstu to zostaną one obcięte z prawej strony do długości rejestru.

Jeżeli „długość rejestru” jest większa od liczby znaków pobranych z innego tekstu to zostaną one uzupełnione spacjami z prawej strony do długości rejestru.

Rejestr specjalny **Zawartość tekstu** jest utworzony.

8. Wciśnij aby zapisać tekst i wyjść z edytora tekstów.

5.7. OBSŁUGA TEKSTÓW



Każdy tekst może posiadać maksymalnie 8-znakową nazwę składającą się z wielkich-liter, cyfr oraz niektórych znaków z wyjątkiem spacji, kropki oraz znaków , / \ ; : * ? " < > | [] { } = +.

5.7.1. TWORZENIE NOWEGO TEKSTU


Funkcja pozwala na utworzenie nowego tekstu i zapisanie go w bibliotece tekstów.

W celu utworzenia nowego tekstu:

1. Wciśnij .
2. Wprowadź nazwę tekstu.



Jeżeli wprowadzona jest nazwa istniejącego tekstu to zostanie on otwarty do edycji.


3. Wciśnij  aby potwierdzić.
Wyświetlona jest lista profili tekstu.
4. Wybierz profil tekstu optymalny dla danego tekstu.



W przypadku wątpliwości dotyczących wyboru optymalnego profilu, użyj profilu domyślnego, który jest podświetlony na liście profili.


Użycie profilu oznaczonych znakiem „-” na liście profili nie jest zalecane, gdyż tekst utworzony w oparciu o taki profil nie może być wydrukowany w danej drukarce.

Więcej szczegółów dotyczących profili tekstów znajduje się w rozdziale „5.3. Profile tekstów”.

5. Wciśnij  aby potwierdzić.
Wyświetlony jest edytor tekstów, który umożliwia przygotowanie żądanej treści tekstu.



Szczegóły dotyczące używania edytora tekstów znajdują się w rozdziale „5.1. Edytor tekstów”.

6. Przygotuj żadaną treść tekstu.
7. Wciśnij  aby zakończyć przygotowanie tekstu.
Utworzony tekst jest zapisany w bibliotece tekstów.



Przykłady tworzenia różnego rodzaju tekstów znajdują się w rozdziale „6. Przykłady edycji i drukowania tekstów”.

5.7.2. EDYCJA TEKSTU


Funkcja pozwala na edycję dowolnego tekstu z biblioteki tekstów.

W celu edycji tekstu istniejącego:

1. Wciśnij   .

Wyświetlona jest biblioteka tekstów.



Teksty z atrybutem „tylko do odczytu” oznaczone są znakiem „+” i mogą być edytowane tylko przez **SERWISANTA** .

2. Wybierz tekst z biblioteki.

W dolnej części okna wyświetlony jest fragment zawartości wybranego tekstu.

3. Wciśnij  aby potwierdzić wybór tekstu.

Wyświetlony jest edytor tekstów, który umożliwia edycję treści tekstu oraz jego parametrów.



Szczegóły dotyczące używania edytora tekstów znajdują się w rozdziale „5.1. Edytor tekstów”.

4. Zmodyfikuj treść tekstu lub jego parametry.

5. Wciśnij  aby zakończyć edycję tekstu.

Zmodyfikowany tekst jest zapisany w bibliotece tekstów.

5.7.3. EDYCJA AKTYWNEGO/DRUKOWANEGO TEKSTU


Funkcja pozwala na edycję aktywnego tekstu, a także na edycję tekstu aktualnie drukowanego bez konieczności wstrzymywania drukowania.

Nazwa aktywnego/drukowanego tekstu wyświetlona jest na pasku informacyjnym **1g** (patrz **Rys. 22 na stronie 63**).

W celu edycji aktywnego/drukowanego tekstu:

1. Wciśnij .



Jeżeli aktywny/drukowany tekst posiada atrybut „tylko do odczytu” to może być edytowany tylko przez **SERWISANTA** .

Wyświetlony jest edytor tekstów, który umożliwia edycję treści tekstu oraz jego parametrów.



Szczegóły dotyczące używania edytora tekstów znajdują się w rozdziale „5.1. Edytor tekstów”.

2. Zmodyfikuj treść tekstu lub jego parametry.

3. Wciśnij  aby zakończyć edycję tekstu.



Aktywny/drukowany tekst jest zmodyfikowany.

W przypadku edycji tekstu aktualnie drukowanego, drukowanie jest kontynuowane ale ze zmodyfikowaną treścią tekstu.

5.7.4. KOPIOWANIE I EDYCJA TEKSTU


Funkcja pozwala na skopiowanie dowolnego tekstu z biblioteki tekstów (także z atrybutem „tylko do odczytu”) pod inną nazwą a następnie jego edycję.

W celu skopiowania i edycji tekstu istniejącego:

1. Wciśnij .
Wyświetlona jest biblioteka tekstów.
2. Wybierz tekst z biblioteki, który ma być skopiowany.
W dolnej części okna wyświetlony jest fragment zawartości wybranego tekstu.
3. Wciśnij  aby potwierdzić wybór tekstu.
4. Wprowadź nazwę nowego tekstu.
Wyświetlony jest edytor tekstów, który umożliwia edycję treści tekstu oraz jego parametrów.



Szczegóły dotyczące używania edytora tekstów znajdują się w rozdziale „5.1. Edytor tekstów”.


5. Zmodyfikuj treść tekstu lub jego parametry.
6. Wciśnij  aby zakończyć edycję tekstu.
Skopiowany i zmodyfikowany tekst jest zapisany w bibliotece tekstów pod nową nazwą.

5.7.5. KASOWANIE TEKSTU




Funkcja pozwala na trwałe skasowanie wybranego tekstu z biblioteki tekstów.




W przypadku konieczności skasowania większej liczby tekstów z biblioteki, zalecane jest korzystanie z funkcji związanych z obsługą pamięci **USB**. Za ich pomocą można zaznaczyć i skasować większą liczbę tekstów. Więcej szczegółów znajduje się w rozdziale „8.7. Import/Eksport plików”.

W przypadku konieczności skasowania wszystkich tekstów z biblioteki zalecane jest użycie . Więcej szczegółów znajduje się w rozdziale „5.8. Obsługa biblioteki tekstów”.

W celu skasowania tekstu:

1. Wciśnij .
Wyświetlona jest biblioteka tekstów.
2. Wybierz tekst z biblioteki.
W dolnej części okna wyświetlony jest fragment zawartości wybranego tekstu.
3. Wciśnij  aby potwierdzić wybór tekstu.
Wyświetlona jest prośba o potwierdzenie skasowania tekstu.
4. Wciśnij  aby potwierdzić chęć skasowania tekstu.
Wybrany tekst jest nieodwracalnie skasowany z biblioteki.



Teksty z atrybutem „tylko do odczytu” oznaczone są znakiem „+” i mogą być skasowane tylko przez **SERWISANTA** .

5.8. OBSŁUGA BIBLIOTEKI TEKSTÓW

5.8.1. ODCZYTYWANIE BIBLIOTEKI TEKSTÓW

Wciśnij  →  →  aby odczytać zawartość biblioteki tekstów.


Wyświetlona jest zawartość biblioteki tekstów w formacie:

NAZWA TEKSTU : NAZWA POŁĄCZONEGO BLOKU PARAMETRÓW.



Znak „+” przed nazwą tekstu informuje o tym że dany tekst posiada atrybut „tylko do odczytu”.

Dodatkowe operacje, które możesz wykonać w oknie odczytu biblioteki tekstów:

 - odłączenie bloku parametrów od tekstu,



Więcej szczegółów znajduje się w rozdziale „4.5.5. Odłączanie bloku parametrów od tekstu”.

 - łączenie bloku parametrów z tekstem/zamiana połączanego bloku parametrów,




Więcej szczegółów znajduje się w rozdziale „4.5.4. Łączenie tekstu z blokiem parametrów”.



- zmiana atrybutu „tylko do odczytu” dla wybranego tekstu/tekstów.

5.8.1.1. ZMIANA ATRYBUTU „TYLKO DO ODCZYTU”



Zmiany atrybutu „tylko do odczytu” może dokonać tylko **SERWISANT** .

Funkcja pozwala zabezpieczyć wybrany tekst/teksty przed przypadkową modyfikacją/skasowaniem przez **OPERATORA**  lub **OPERATORA ZAAWANSOWANEGO** .



- nadanie/zdjęcie wybranemu tekstowi atrybutu „tylko do odczytu”,



- nadanie wszystkim tekstom w bibliotece atrybutu „tylko do odczytu”,



- zdjęcie wszystkim tekstom w bibliotece atrybutu „tylko do odczytu”.

5.8.2. KASOWANIE BIBLIOTEKI TEKSTÓW

Funkcja pozwala na trwałe skasowanie biblioteki tekstów, czyli wszystkich tekstów znajdujących się w bibliotece.

W celu skasowania wszystkich tekstów w bibliotece:

1. Wciśnij  →  → .

Wyświetlona jest prośba o potwierdzenie skasowania biblioteki tekstów.

2. Wciśnij  aby potwierdzić chęć skasowania biblioteki tekstów.

Teksty z biblioteki tekstów są nieodwracalnie skasowane.

5.9. OBSŁUGA BLOKÓW PARAMETRÓW

5.9.1. TWORZENIE NOWEGO BLOKU PARAMETRÓW

Funkcja pozwala na utworzenie nowego bloku parametrów i zapisanie go w bibliotece bloków parametrów.

W celu utworzenia nowego bloku parametrów:

1. Wciśnij .
2. Wprowadź nazwę bloku parametrów.



Jeżeli wprowadzona jest nazwa istniejącego bloku parametrów to zostanie on otwarty do edycji.

3. Wciśnij  aby potwierdzić.

Wyświetlone jest okno, które umożliwia modyfikację parametrów drukowania.



Szczegóły dotyczące parametrów drukowania znajdują się w rozdziale „4.5. Obsługa parametrów drukowania”.

4. Ustaw żądane wartości parametrów drukowania.



Dopuszczalne wartości niektórych parametrów drukowania są uzależnione od treści tekstu którego dotyczą. Ponieważ w trakcie tworzenia bloku parametrów nie jest on powiązany z żadnym tekstem dlatego wartości te nie są weryfikowane.

5. Wciśnij  aby zakończyć przygotowanie bloku parametrów.

Przygotowany blok parametrów jest zapisany w bibliotece bloków parametrów.



Blok parametrów może także zostać utworzony w oparciu o globalne parametry drukowania. Więcej szczegółów znajduje się w rozdziale „4.5. Obsługa parametrów drukowania”.

5.9.2. EDYCJA BLOKU PARAMETRÓW


Funkcja pozwala na edycję dowolnego bloku parametrów z biblioteki bloków parametrów.


W celu edycji istniejącego bloku parametrów:

1. Wciśnij .

Wyświetlona jest biblioteka bloków parametrów.



Bloki parametrów z atrybutem „tylko do odczytu” oznaczone są znakiem „+” i mogą być edytowane tylko przez **SERWISANTA** .

2. Wybierz blok parametrów z biblioteki.
3. Wciśnij  aby potwierdzić wybór bloku parametrów.

Wyświetlone jest okno, które umożliwia modyfikację parametrów drukowania.




Szczegóły dotyczące parametrów drukowania znajdują się w rozdziale „4.5. Obsługa parametrów drukowania”.

4. Zmodyfikuj żądane wartości parametrów drukowania.







Dopuszczalne wartości niektórych parametrów drukowania są uzależnione od treści tekstu którego dotyczą. Ponieważ w trakcie tworzenia bloku parametrów nie jest on powiązany z żadnym tekstem dlatego wartości te nie są weryfikowane.

5. Wciśnij  aby zakończyć edycję bloku parametrów.
Zmodyfikowany blok parametrów jest zapisany w bibliotece bloków parametrów.

5.9.3. KOPIOWANIE I EDYCJA BLOKU PARAMETRÓW

Funkcja pozwala na skopiowanie dowolnego bloku parametrów z biblioteki bloków parametrów (także z atrybutem „tylko do odczytu”) pod inną nazwą a następnie jego edycję.

W celu skopiowania i edycji istniejącego bloku parametrów:

1. Wciśnij  →  → .
Wyświetlona jest biblioteka bloków parametrów.
2. Wybierz blok parametrów z biblioteki, który ma być skopiowany.
3. Wciśnij  aby potwierdzić wybór bloku parametrów.
4. Wprowadź nazwę nowego bloku parametrów.
Wyświetlone jest okno, które umożliwia modyfikację parametrów drukowania.




Szczegóły dotyczące parametrów drukowania znajdują się w rozdziale „4.5. Obsługa parametrów drukowania”.

5. Zmodyfikuj żądane wartości parametrów drukowania.



Dopuszczalne wartości niektórych parametrów drukowania są uzależnione od treści tekstu którego dotyczą. Ponieważ w trakcie tworzenia bloku parametrów nie jest on powiązany z żadnym tekstem dlatego wartości te nie są weryfikowane.




6. Wciśnij  aby zakończyć edycję bloku parametrów.
Skopiowany i zmodyfikowany blok parametrów jest zapisany w bibliotece bloków parametrów pod nową nazwą.

5.9.4. KASOWANIE BLOKU PARAMETRÓW

Funkcja pozwala na trwałe skasowanie wybranego bloku parametrów z biblioteki bloków parametrów.




W przypadku konieczności skasowania większej liczby bloków parametrów z biblioteki, zalecane jest korzystanie z funkcji związanych z obsługą pamięci **USB**. Za ich pomocą można zaznaczyć i skasować większą liczbę bloków parametrów. Więcej szczegółów znajduje się w rozdziale „8.7. Import/Eksport plików”.

W przypadku konieczności skasowania wszystkich bloków parametrów z biblioteki zalecane jest użycie  →  → . Więcej szczegółów znajduje się w rozdziale „5.10. Obsługa biblioteki bloków parametrów”.



W celu skasowania bloku parametrów:

1. Wciśnij  →  → .
Wyświetlona jest biblioteka bloków parametrów.



Bloki parametrów z atrybutem „tylko do odczytu” oznaczone są znakiem „+” i mogą być skasowane tylko przez **SERWISANTA** .

2. Wybierz blok parametrów z biblioteki.

3. Wciśnij  aby potwierdzić wybór bloku parametrów.
Wyświetlona jest prośba o potwierdzenie skasowania bloku parametrów.
4. Wciśnij  aby potwierdzić chęć skasowania bloku parametrów.
Wybrany blok parametrów jest nieodwracalnie skasowany z biblioteki.

5.9.5. ŁĄCZENIE BLOKU PARAMETRÓW Z TEKSTEM

Funkcja pozwala na połączenie bloku parametrów z tekstem.



Wciśnij  →  aby połączyć blok parametrów z tekstem.



Więcej szczegółów znajduje się w rozdziale „4.5.4. Łączenie tekstu z blokiem parametrów”.

5.10. OBSŁUGA BIBLIOTEKI BLOKÓW PARAMETRÓW

5.10.1. ODCZYTYWANIE BIBLIOTEKI BLOKÓW PARAMETRÓW

Wciśnij  →  aby odczytać zawartość biblioteki bloków parametrów.
Wyświetlona jest zawartość biblioteki bloków parametrów.




Znak „+” przed nazwą bloku parametrów informuje o tym że dany blok parametrów posiada atrybut „tylko do odczytu”.

W oknie odczytu biblioteki bloków parametrów możesz także zmienić atrybut „tylko do odczytu” dla wybranego bloku/bloków parametrów.

5.10.1.1. ZMIANA ATRYBUTU „TYLKO DO ODCZYTU”



Zmiany atrybutu „tylko do odczytu” może dokonać tylko **SERWISANT** .

Funkcja pozwala zabezpieczyć wybrany blok/bloki parametrów przed przypadkową modyfikacją/skasowaniem przez **OPERATORA**  lub **OPERATORA ZAAWANSOWANEGO** .



- nadanie/zdjęcie wybranemu blokowi parametrów atrybutu „tylko do odczytu”,



- nadanie wszystkim blokom parametrów w bibliotece atrybutu „tylko do odczytu”,



- zdjęcie wszystkim blokom parametrów w bibliotece atrybutu „tylko do odczytu”.


5.10.2. KASOWANIE BIBLIOTEKI BLOKÓW PARAMETRÓW

Funkcja pozwala na trwałe skasowanie biblioteki bloków parametrów, czyli wszystkich bloków znajdujących się w bibliotece.

W celu skasowania wszystkich bloków parametrów w bibliotece:


1. Wciśnij  →  → .

Wyświetlona jest prośba o potwierdzenie skasowania biblioteki bloków parametrów.

2. Wciśnij  aby potwierdzić chęć skasowania biblioteki bloków parametrów.

Bloki parametrów z biblioteki są nieodwracalnie skasowane.



*Bloki parametrów z atrybutem „tylko do odczytu” mogą być skasowane tylko przez **SER-WISANTA** .*

PRZYKŁADY DRUKOWANIA

6. PRZYKŁADY EDYCJI I DRUKOWANIA TEKSTÓW

Niniejszy rozdział zawiera przykłady:

- przygotowania tekstu do drukowania,



Funkcja nie jest dostępna dla OPERATORA

- ustawienia parametrów drukowania,



Funkcja nie jest dostępna dla OPERATORA

- wyboru tekstu do druku i uruchomienia drukowania.

Założenia:

- użytkownik zapoznał się z treścią niniejszej instrukcji oraz z zasadami bezpieczeństwa,
- drukarka jest zainstalowana na stanowisku pracy i prawidłowo skonfigurowana,
- drukarka jest uruchomiona oraz gotowa do drukowania; dioda LED **READY** świeci na żółto.

We wszystkich przykładach drukowanie taktowane jest z generatora wewnętrznego (parametr drukowania **Taktowanie = GEN**). W takim przypadku wydruki można uzyskać przesuwając ręcznie przedmiot (lub kartkę papieru) przed czołem głowicy drukującej, ale trudne jest wtedy uzyskanie wydruków o zadanej rozdzielczości i żądanej wysokości. Jeżeli przedmiot nie będzie się poruszał przed głowicą to wydruk zostanie skierowany w jedno miejsce tworząc pionową kreskę.

W celu uzyskania wydruków o zadanej rozdzielczości i żądanej wysokości:

- umieść przedmiot (lub kartkę papieru) na transporterze produkcyjnym w odpowiedniej odległości od czoła głowicy drukującej,



Zalecane odległości podane są w poszczególnych przykładach.

- zmierz szybkość przesuwu transportera produkcyjnego,



Więcej szczegółów znajduje się w rozdziale „7.2. Określanie parametrów transportera produkcyjnego”.

- wprowadź zmierzoną szybkość przesuwu transportera produkcyjnego do parametrów drukowania (parametr **Szybk. m/min**).

Jeżeli szybkość przesuwu transportera produkcyjnego jest niestabilna to zalecane jest taktowanie drukowania za pomocą shaft-encodera.

W takim przypadku:

- we wszystkich przykładach ustaw wartość parametru drukowania **Taktowanie = SHAFT**,
- zmierz/oblicz stałą enkodera,



Więcej szczegółów znajduje się w rozdziale „7.2. Określanie parametrów transportera produkcyjnego”.




- wprowadź zmierzoną/obliczoną stałą do parametrów drukowania (parametr **Stała enk.i/m**).

6.1. EDYCJA I WYDRUK PROSTEGO TEKSTU

Na przedmiotach ma być drukowany tekst statyczny o treści **MY FIRST TEXT**.

W celu przygotowania tekstu:


MY FIRST TEXT

1. Wciśnij .
2. Wprowadź nazwę tekstu: **TEXT**.
3. Wciśnij  aby potwierdzić.
4. Wybierz profil tekstu: **wys. max 7 kropek**.
5. Wciśnij  aby kontynuować.
6. Za pomocą klawiatury alfanumerycznej **1d** (patrz [Rys. 20 na stronie 59](#)) wprowadź zawartość tekstu:



MY□FIRST□TEXT




Znak □ oznacza spację.

7. Wciśnij  aby zapisać tekst w bibliotece.
Tekst o nazwie **TEXT** jest zapisany w bibliotece tekstów.

W celu wybrania utworzonego tekstu do druku:



1. Wciśnij  lub nazwę aktywnego tekstu na pasku informacyjnym **1g** (patrz [Rys. 22 na stronie 63](#)).
2. Wybierz z biblioteki tekst o nazwie **TEXT**.
3. Wciśnij  aby potwierdzić wybór tekstu.
Na pasku informacyjnym **1g** wyświetlona jest nazwa wybranego tekstu.
Wybrany tekst jest tekstem aktywnym.

W celu ustawienia parametrów drukowania:


1. Wciśnij .
2. Ustaw parametry drukowania w następujący sposób:

Parametr	Wartość	Uwagi
Aktywny tekst	TEXT	
Doł. bl. par		Parametr niewykorzystywany w przykładzie.
Wysokość pix	7	Parametr informacyjny.
Wys. matrycy	DUŻA	
Wys. pisma	100%	
Algor. szybk.	WOLNY	W celu uzyskanie najlepszej jakości.
Taktowanie	GEN	Taktowanie z generatora wewnętrznego.
Rozdz. kr/cm	15	Zalecana rozdzielczość dla algorytmu drukowania nr 4; patrz tabele w rozdziale „ 8.6.2. Zestawienie szybkości drukowania ”.

Parametr	Wartość	Uwagi
Szyb. m/min	10	Wartość przykładowa; wartość powinna być równa rzeczywistej szybkości przesuwu transportera.
Kier.pion.	STANDARDOWY	
Odstęp	2.0mm	
Odstęp2	---	Parametr związany z opcją programową.
Powt. tekstu	1	Jeden wydruk po wyzwoleniu fotodetektora.
Odl. powt.	---	Parametr niewykorzystywany w przykładzie.
Kier. transp.	LEWO	
Jedn. offsetu	Dzień	Parametr niewykorzystywany w przykładzie.
Offset	0	Parametr niewykorzystywany w przykładzie.
Zm.Daty GG:MM	00:00	Parametr niewykorzystywany w przykładzie.
Delta liczn.	1	Parametr niewykorzystywany w przykładzie.
Krot. rządków	1	
Co ile druk	---	Parametr związany z opcją programową.
Tryb szyb.	NORMALNY	

3. Wciśnij  aby zatwierdzić modyfikację parametrów drukowania.
Wyświetlone jest pytanie o zapisanie parametrów w bloku parametrów.
4. Wciśnij  aby zrezygnować z zapisania parametrów w bloku.
Parametry drukowania są ustawione.

W celu uruchomienia drukowania aktywnego tekstu:

1. Wciśnij klawisz .
2. Umieść opisywany przedmiot (lub kartkę papieru) w odpowiedniej odległości przed czołem głowicy drukującej.



Zalecana odległość przedmiotu od głowicy drukującej dla algorytmu drukowania nr 4 wynosi 5 mm. Więcej szczegółów znajduje się w tabelach w rozdziale „8.6.2. Zestawienie szybkości drukowania”.

3. Wyzwól fotodetektor przysłaniając go dłonią.
Po każdym wyzwoleniu fotodetektora, na przedmiocie wykonywany jest jeden wydruk:

MY FIRST TEXT

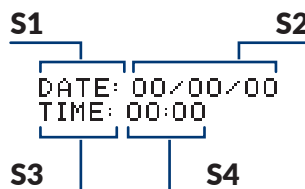
W celu zatrzymania ponownie wciśnij klawisz .

6.2. EDYCJA I WYDRUK BIEŻĄCEJ DATY I CZASU

Na przedmiotach ma być drukowany dwuliniowy tekst zawierający:

- bieżąca data,
- bieżący czas.

W celu przygotowania tekstu:



1. Wciśnij .
2. Wprowadź nazwę tekstu: **DATETIME**.
3. Wciśnij aby potwierdzić.
4. Wybierz profil tekstu: **2 linie x 7 kropek**.
5. Wciśnij aby kontynuować.
6. Wciśnij aby ustawić parametry podtekstu **S1**.

Parametr	Wartość	Uwagi
Podtekst	Tekst	
Generator	Latin 7x5	
Wygląd	Normalne	
Szer. znak	Proporcjonalna	
Odstęp	2	
Rotacja	Brak	
Rej. spec.	Brak	Podtekst o treści statycznej.
Odstęp p.	0	
Odstęp k.	0	

7. Wciśnij aby kontynuować.
8. Za pomocą klawiatury alfanumerycznej **1d** (patrz [Rys. 20 na stronie 59](#)) wprowadź zawartość podtekstu **S1**:

DATE:␣




Znak ␣ oznacza spację.

9. Wciśnij a następnie aby utworzyć podtekst **S2** na prawo od poprzedniego.
10. Wciśnij aby uruchomić kreator rejestrów specjalnych.
11. Wybierz pozycję **Data**.
12. Wciśnij aby zatwierdzić wybór typu rejestru specjalnego.

Ikona kreatora rejestrów specjalnych zastąpiona jest ikoną co oznacza że podtekst **S2** zawiera rejestr specjalny **Data**.

13. Wciśnij  aby ustawić parametry podtekstu **S2**.

Parametr	Wartość	Uwagi
Podtekst	Tekst	
Generator	Latin 7x5	
Wygląd	Normalne	
Szer. znak	Proporcjonalna	
Odstęp	2	
Rotacja	Brak	
Rej. spec.	Data	Podtekst o treści dynamicznej; bieżąca data. Parametr ustawiony przez kreator rejestrów specjalnych.
Odstęp p.	0	
Odstęp k.	0	

14. Wciśnij  aby kontynuować.

15. Za pomocą klawiatury alfanumerycznej **1d** wprowadź zawartość podtekstu **S2**:
00/00/00



W trakcie drukowania cyfry zostaną zastąpione składnikami bieżącej daty (dzień/miesiąc/rok).

16. Wciśnij  a następnie  aby utworzyć podtekst **S3** poniżej poprzedniego.

17. Wciśnij  aby ustawić parametry podtekstu **S3**.

Parametr	Wartość	Uwagi
Podtekst	Tekst	
Generator	Latin 7x5	
Wygląd	Normalne	
Szer. znak	Proporcjonalna	
Odstęp	2	
Rotacja	Brak	
Rej. spec.	Brak	Podtekst o treści statycznej.
Odstęp p.	0	
Odstęp k.	0	


18. Wciśnij  aby kontynuować.

19. Za pomocą klawiatury alfanumerycznej **1d** wprowadź zawartość podtekstu **S3**:
TIME:␣





Znak ␣ oznacza spację.

20. Wciśnij  a następnie  aby utworzyć podtekst **S4** na prawo od poprzedniego.

21. Wciśnij  aby uruchomić kreator rejestrów specjalnych.

22. Wybierz pozycję **Czas**.

23. Wciśnij  aby zatwierdzić wybór typu rejestru specjalnego.

Ikona kreatora rejestrów specjalnych  zastąpiona jest ikoną  co oznacza że podtekst **S4** zawiera rejestr specjalny **Czas**.

24. Wciśnij  aby ustawić parametry podtekstu **S4**.

Parametr	Wartość	Uwagi
Podtekst	Tekst	
Generator	Latin 7x5	
Wygląd	Normalne	
Szer. znak	Proporcjonalna	
Odstęp	2	
Rotacja	Brak	
Rej. spec.	Czas	Podtekst o treści dynamicznej; bieżący czas. Parametr ustawiony przez kreator rejestrów specjalnych.
Odstęp p.	0	
Odstęp k.	0	

25. Wciśnij  aby kontynuować.

26. Za pomocą klawiatury alfanumerycznej **1d** wprowadź zawartość podtekstu **S4**:

00:00





W trakcie drukowania cyfry zostaną zastąpione składnikami bieżącego czasu (godzina:minuta).


27. Wciśnij  aby zapisać tekst w bibliotece.

Tekst o nazwie **DATETIME** jest zapisany w bibliotece tekstów.

W celu wybrania utworzonego tekstu do druku:



1. Wciśnij  lub nazwę aktywnego tekstu na pasku informacyjnym **1g** (patrz [Rys. 22 na stronie 63](#)).
2. Wybierz z biblioteki tekst o nazwie **DATETIME**.
3. Wciśnij  aby potwierdzić wybór tekstu.
Na pasku informacyjnym **1g** wyświetlona jest nazwa wybranego tekstu.
Wybrany tekst jest tekstem aktywnym.

W celu ustawienia parametrów drukowania:


1. Wciśnij .
2. Ustaw parametry drukowania w następujący sposób:

Parametr	Wartość	Uwagi
Aktywny tekst	DATETIME	
Doł. bl. par		Parametr niewykorzystywany w przykładzie.
Wysokość pix	16	Parametr informacyjny.

Parametr	Wartość	Uwagi
Wys. matrycy	DUŻA	
Wys. pisma	100%	
Algor. szyb.	WOLNY	W celu uzyskanie najlepszej jakości.
Taktowanie	GEN	Taktowanie z generatora wewnętrznego.
Rozdz. kr/cm	20	Zalecana rozdzielczość dla algorytmu drukowania nr 10; patrz tabele w rozdziale „8.6.2. Zestawienie szybkości drukowania”.
Szyb. m/min	10	Wartość przykładowa; wartość powinna być równa rzeczywistej szybkości przesuwu transportera.
Kier.pion.	STANDARDOWY	
Odstęp	2.0mm	
Odstęp2	---	Parametr związany z opcją programową.
Powt. tekstu	1	Jeden wydruk po wyzwoleniu fotodetektora.
Odl. powt.	---	Parametr niewykorzystywany w przykładzie.
Kier. transp.	LEWO	
Jedn. offsetu	Dzień	Parametr niewykorzystywany w przykładzie.
Offset	0	Parametr niewykorzystywany w przykładzie.
Zm.Daty GG:MM	00:00	Parametr niewykorzystywany w przykładzie.
Delta liczn.	1	Parametr niewykorzystywany w przykładzie.
Krot. rządków	1	
Co ile druk	---	Parametr związany z opcją programową.
Tryb szyb.	NORMALNY	

- Wciśnij  aby zatwierdzić modyfikację parametrów drukowania.
Wyświetlone jest pytanie o zapisanie parametrów w bloku parametrów.
- Wciśnij  aby zrezygnować z zapisania parametrów w bloku.
Parametry drukowania są ustawione.

W celu uruchomienia drukowania aktywnego tekstu:

- Wciśnij klawisz .
Drukarka jest w stanie drukowania i oczekuje na wyzwolenie fotodetektora.
- Umieść opisywany przedmiot (lub kartkę papieru) w odpowiedniej odległości przed czołem głowicy drukującej.



Zalecana odległość przedmiotu od głowicy drukującej dla algorytmu drukowania nr 10 wynosi **15 mm**. Więcej szczegółów znajduje się w tabelach w rozdziale „8.6.2. Zestawienie szybkości drukowania”.

- Wyzwól fotodetektor przysłaniając go dłonią.
Po każdym wyzwoleniu fotodetektora, na przedmiocie wykonywany jest jeden wydruk.

Przykładowy wydruk wykonany dnia 17.06.2016 o godzinie 13:10:

DATE: 17/06/16
TIME: 13:10






W celu zatrzymania ponownie wciśnij klawisz .

6.3. EDYCJA I WYDRUK DATY WAŻNOŚCI


Na przedmiotach ma być drukowana data ważności, tzn. data bieżąca przesunięta o określoną liczbę dni, tygodni, miesięcy lub lat do przodu. W niniejszym przykładzie przesunięcie daty wynosi **90 dni**.

W celu przygotowania tekstu:

Best before: **MO/DA/YE**
S1 S2

1. Wciśnij  → .
2. Wprowadź nazwę tekstu: **EXPDATE**.
3. Wciśnij  aby potwierdzić.
4. Wybierz profil tekstu: **wys. max 16 kropek**.
5. Wciśnij  aby kontynuować.
6. Wciśnij  aby ustawić parametry podtekstu **S1**.






Parametr	Wartość	Uwagi
Podtekst	Tekst	
Generator	Latin 7x5	
Wygląd	Pogrubione	
Szer. znak	Proporcjonalna	
Odstęp	2	
Rotacja	Brak	
Rej. spec.	Brak	Podtekst o treści statycznej.
Odstęp p.	0	
Odstęp k.	0	

7. Wciśnij  aby kontynuować.
8. Za pomocą klawiatury alfanumerycznej **1d** (patrz [Rys. 20 na stronie 59](#)) wprowadź zawartość podtekstu **S1**:

Best␣before:␣



Znak ␣ oznacza spację.

9. Wciśnij  a następnie kilkakrotnie  aby obniżyć podtekst do najniższego (dla wybranego profilu tekstu) położenia.
10. Wciśnij  a następnie  aby utworzyć podtekst **S2** na prawo od poprzedniego.
11. Wciśnij  aby uruchomić kreator rejestrów specjalnych.
12. Wybierz pozycję **Data+offs..**

13. Wciśnij  aby zatwierdzić wybór typu rejestru specjalnego.


Pojawia się ekran służący do wprowadzania zawartości podtekstu.



*Kreator rejestrów specjalnych posiada dwa tryby wprowadzania znaków kodujących do zawartości rejestru specjalnego **Data+offs.**:*

- wprowadzanie pojedynczych znaków kodujących z listy,
- wybór jednego z kilku predefiniowanych szablonów daty i czasu.


Kreator uruchamiany jest takim trybie jaki był ostatnio używany przez użytkownika.

14. Jeżeli kreator znajduje się w trybie wprowadzania znaków kodujących z listy, to wciśnij  aby uruchomić tryb z użyciem szablonów daty i czasu.

15. Wybierz szablon **mm/dd/yy**.



Format dostępnych szablonów daty i czasu jest uzależniony od wybranego w drukarce języka interfejsu użytkownika. Użyty w przykładzie szablon dostępny jest gdy użytkownik korzysta z angielskiej wersji interfejsu użytkownika. W przypadku korzystania z innej wersji interfejsu użytkownika, w niniejszym przykładzie użyć można dowolnego, innego szablonu daty.

16. Wciśnij  aby zatwierdzić wybór szablonu i powrócić do okna edytora tekstów.

W trakcie powrotu do okna edytora tekstów zawartość podtekstu budowana jest zgodnie z wybranym szablonem z odpowiednich znaków kodujących. W przypadku szablonu wybranego w punkcie **15** zawartość podtekstu **S2** wygląda następująco:

MO/DA/YE



W trakcie drukowania znaki kodujące zostaną zastąpione składnikami daty ważności.

*Pomimo iż zawartość podtekstu **S2** została zbudowana w oparciu o szablon to może być dowolnie zmodyfikowana w celu dopasowania do wymagań użytkownika.*

17. Wciśnij  aby ustawić parametry podtekstu **S2**.


Parametr	Wartość	Uwagi
Podtekst	Tekst	
Generator	Latin 16x10	
Wygląd	Normalne	
Szer. znak	Proporcjonalna	
Odstęp	2	
Rotacja	Brak	
Rej. spec.	Data+offs.	Podtekst o treści dynamicznej; data ważności. Parametr ustawiony przez kreator rejestrów specjalnych.
Odstęp p.	0	
Odstęp k.	0	


18. Wciśnij  aby kontynuować.

19. Wciśnij  aby zapisać tekst w bibliotece.



Tekst o nazwie **EXPDATE** jest zapisany w bibliotece tekstów.

W celu wybrania utworzonego tekstu do druku:



1. Wciśnij  lub nazwę aktywnego tekstu na pasku informacyjnym **1g** (patrz [Rys. 22 na stronie 63](#)).

- Wybierz z biblioteki tekst o nazwie **EXPDATE**.
- Wciśnij  aby potwierdzić wybór tekstu.
 Na pasku informacyjnym **1g** wyświetlona jest nazwa wybranego tekstu.
 Wybrany tekst jest tekstem aktywnym.

W celu ustawienia parametrów drukowania:

- Wciśnij  .
- Ustaw parametry drukowania w następujący sposób:

Parametr	Wartość	Uwagi
Aktywny tekst	EXPDATE	
Doł. bl. par		Parametr niewykorzystywany w przykładzie.
Wysokość pix	16	Parametr informacyjny.
Wys. matrycy	DUŻA	
Wys. pisma	100%	
Algor. szybk.	WOLNY	W celu uzyskanie najlepszej jakości.
Taktowanie	GEN	Taktowanie z generatora wewnętrznego.
Rozdz. kr/cm	20	Zalecana rozdzielczość dla algorytmu drukowania nr 10; patrz tabele w rozdziale „8.6.2. Zestawienie szybkości drukowania”.
Szybki. m/min	10	Wartość przykładowa; wartość powinna być równa rzeczywistej szybkości przesuwu transportera.
Kier.pion.	STANDARDOWY	
Odstęp	2.0mm	
Odstęp2	---	Parametr związany z opcją programową.
Powt. tekstu	1	Jeden wydruk po wyzwoleniu fotodetektora.
Odl. powt.	---	Parametr niewykorzystywany w przykładzie.
Kier. transp.	LEWO	
Jedn. offsetu	Dzień	Jednostka przesunięcia bieżącej daty.
Offset	90	Liczba dni przesunięcia bieżącej daty.
Zm.Daty GG:MM	00:00	Parametr niewykorzystywany w przykładzie.
Delta liczn.	1	Parametr niewykorzystywany w przykładzie.
Krot. rzędów	1	
Co ile druk	---	Parametr związany z opcją programową.
Tryb szybki.	NORMALNY	

- Wciśnij  aby zatwierdzić modyfikację parametrów drukowania.
 Wyświetlone jest pytanie o zapisanie parametrów w bloku parametrów.
- Wciśnij  aby zrezygnować z zapisania parametrów w bloku.
 Parametry drukowania są ustawione.

W celu uruchomienia drukowania aktywnego tekstu:

1. Wciśnij klawisz .

Drukarka jest w stanie drukowania i oczekuje na wyzwolenie fotodetektora.

2. Umieść opisywany przedmiot (lub kartkę papieru) w odpowiedniej odległości przed czołem głowicy drukującej.



Zalecana odległość przedmiotu od głowicy drukującej dla algorytmu drukowania nr 10 wynosi **15 mm**. Więcej szczegółów znajduje się w tabelach w rozdziale „8.6.2. Zestawienie szybkości drukowania”.

3. Wyzwól fotodetektor przysłaniając go dłonią.

Po każdym wyzwoleniu fotodetektora, na przedmiocie wykonywany jest jeden wydruk.

Przykładowy wydruk wykonany dnia 17.06.2016 z uwzględnieniem przesunięcia daty o 90 dni:

Best before: 09/15/16

W celu zatrzymania ponownie wciśnij klawisz .






6.4. EDYCJA I WYDRUK AUTOMATYCZNEJ NUMERACJI

Na przedmiotach mają być drukowane kolejne numery (zwiększane o 1). Numery mają być 6-cyfrowe, a zliczanie w kodzie dziesiętnym ma się rozpocząć od numeru **005824**.


W celu przygotowania tekstu:

S/n: 005824

S1 S2

1. Wciśnij  → .
2. Wprowadź nazwę tekstu: **NUMBER**.
3. Wciśnij  aby potwierdzić.
4. Wybierz profil tekstu: **wys. max 25 kropek**.
5. Wciśnij  aby kontynuować.
6. Wciśnij  aby ustawić parametry podtekstu **S1**.








Parametr	Wartość	Uwagi
Podtekst	Tekst	
Generator	Latin 16x10	
Wygląd	Pogrubione	
Szer. znak	Proporcjonalna	
Odstęp	2	
Rotacja	Brak	
Rej. spec.	Brak	Podtekst o treści statycznej.
Odstęp p.	0	
Odstęp k.	0	



7. Wciśnij  aby kontynuować.
8. Za pomocą klawiatury alfanumerycznej **1d** (patrz [Rys. 20 na stronie 59](#)) wprowadź zawartość podtekstu **S1**:

S/n:□




Znak □ oznacza spację.

9. Wciśnij  a następnie kilkakrotnie  aby obniżyć podtekst **S1** do najniższego (dla wybranego profilu tekstu) położenia.
10. Wciśnij  a następnie  aby utworzyć podtekst **S2** na prawo od poprzedniego.
11. Wciśnij  aby uruchomić kreator rejestrów specjalnych.
12. Wybierz pozycję **Licz.rosn.**.
13. Wciśnij  aby zatwierdzić wybór typu rejestru specjalnego.
14. Ustaw parametr **Typ licznika** na wartość **DEC**.
15. Wciśnij  aby kontynuować i powrócić do okna edytora tekstów.

Ikona kreatora rejestrów specjalnych  zastąpiona jest ikoną  co oznacza że podtekst **S2** zawiera rejestr specjalny **Licz.rosn.**.


16. Wciśnij  aby ustawić parametry podtekstu **S2**.

Parametr	Wartość	Uwagi
Podtekst	Tekst	
Generator	Latin 25x15	
Wygląd	Normalne	
Szer. znak	Proporcjonalna	
Odstęp	2	
Rotacja	Brak	
Rej. spec.	Licz.rosn.	Podtekst o treści dynamicznej; licznik rosnący. Parametr ustawiony przez kreator rejestrów specjalnych.
Odstęp p.	0	
Odstęp k.	0	


17. Wciśnij  aby kontynuować.
18. Za pomocą klawiatury alfanumerycznej **1d** wprowadź zawartość podtekstu **S2**:
005824




Wprowadzona wartość stanowi wartość początkową licznika.



19. Wciśnij  aby zapisać tekst w bibliotece.
Tekst o nazwie **NUMBER** jest zapisany w bibliotece tekstów.

W celu wybrania utworzonego tekstu do druku:



1. Wciśnij  lub nazwę aktywnego tekstu na pasku informacyjnym **1g** (patrz [Rys. 22 na stronie 63](#)).

- Wybierz z biblioteki tekst o nazwie **NUMBER**.
- Wciśnij  aby potwierdzić wybór tekstu.
Na pasku informacyjnym **1g** wyświetlona jest nazwa wybranego tekstu.
Wybrany tekst jest tekstem aktywnym.

W celu ustawienia parametrów drukowania:

- Wciśnij  .
- Ustaw parametry drukowania w następujący sposób:

Parametr	Wartość	Uwagi
Aktywny tekst	NUMBER	
Doł. bl. par		Parametr niewykorzystywany w przykładzie.
Wysokość pix	25	Parametr informacyjny.
Wys. matrycy	DUŻA	
Wys. pisma	100%	
Algor. szybki.	WOLNY	W celu uzyskanie najlepszej jakości.
Taktowanie	GEN	Taktowanie z generatora wewnętrznego.
Rozdz. kr/cm	20	Zalecana rozdzielczość dla algorytmu drukowania nr 13; patrz tabele w rozdziale „8.6.2. Zestawienie szybkości drukowania”.
Szybki. m/min	10	Wartość przykładowa; wartość powinna być równa rzeczywistej szybkości przesuwu transportera.
Kier.pion.	STANDARDOWY	
Odstęp	2.0mm	
Odstęp2	---	Parametr związany z opcją programową.
Powt. tekstu	1	Jeden wydruk po wyzwoleniu fotodetektora.
Odl. powt.	---	Parametr niewykorzystywany w przykładzie.
Kier. transp.	LEWO	
Jedn. offsetu	Dzień	Parametr niewykorzystywany w przykładzie.
Offset	0	Parametr niewykorzystywany w przykładzie.
Zm.Daty GG:MM	00:00	Parametr niewykorzystywany w przykładzie.
Delta liczn.	1	Przyrost licznika.
Krot. rzędów	1	
Co ile druk	---	Parametr związany z opcją programową.
Tryb szybki.	NORMALNY	

- Wciśnij  aby zatwierdzić modyfikację parametrów drukowania.
Wyświetlone jest pytanie o zapisanie parametrów w bloku parametrów.
- Wciśnij  aby zrezygnować z zapisania parametrów w bloku.
Parametry drukowania są ustawione.

W celu uruchomienia drukowania aktywnego tekstu:

1. Wciśnij klawisz .

Drukarka jest w stanie drukowania i oczekuje na wyzwolenie fotodetektora.

2. Umieść opisywany przedmiot (lub kartkę papieru) w odpowiedniej odległości przed czołem głowicy drukującej.




Zalecana odległość przedmiotu od głowicy drukującej dla algorytmu drukowania nr 13 wynosi **30 mm**. Więcej szczegółów znajduje się w tabelach w rozdziale „8.6.2. Zestawienie szybkości drukowania”.

3. Wyzwól fotodetektor przysłaniając go dłonią.

Po każdym wyzwoleniu fotodetektora, na przedmiotach wykonywane są kolejne wydruki zawierające automatyczną numerację:

S/n: 005824
 ↓
 S/n: 005825
 ↓
 S/n: 005826






W celu zatrzymania ponownie wciśnij klawisz .

6.5. EDYCJA I WYDRUK GRAFIKI



Na przedmiotach ma być drukowana grafika zdefiniowana przez użytkownika.

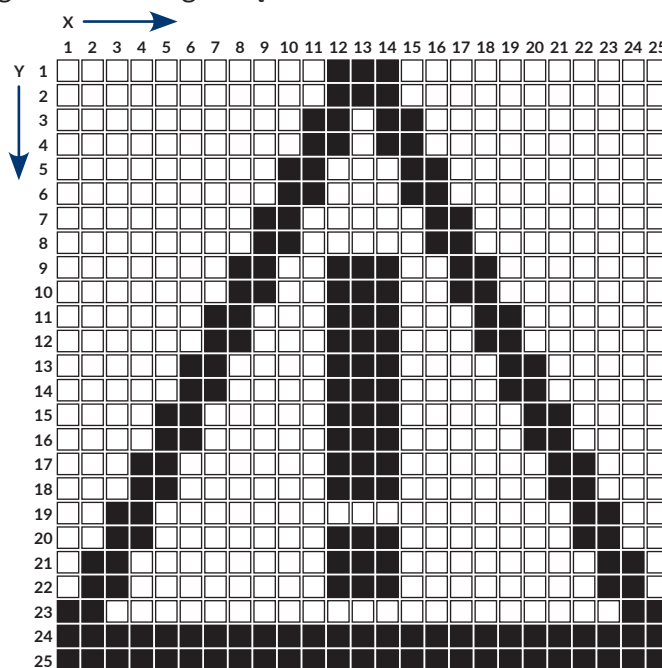
W celu przygotowania tekstu:



1. Wciśnij  → .
2. Wprowadź nazwę tekstu: **WARNING**.
3. Wciśnij  aby potwierdzić.
4. Wybierz profil tekstu: **wys. max 25 kropek**.
5. Wciśnij  aby kontynuować.
6. Wciśnij  aby ustawić parametry podtekstu.

Parametr	Wartość	Uwagi
Podtekst	Grafika	
Wysokość	25	Wysokość wynika z użytego profilu tekstu.
Długość	25	
Odstęp p.	0	
Odstęp k.	0	


7. Wciśnij  aby kontynuować.
8. Wciśnij  aby uruchomić edytor grafiki.
9. Za pomocą edytora grafiki utwórz grafikę.





Rys. 39.




Więcej szczegółów znajduje się w rozdziale „5.4.4.1. Edytor grafiki”.

10. Wciśnij  aby zapisać tekst w bibliotece.
Tekst o nazwie **WARNING** jest zapisany w bibliotece tekstów.

W celu wybrania utworzonego tekstu do druku:



1. Wciśnij  lub nazwę aktywnego tekstu na pasku informacyjnym **1g** (patrz [Rys. 22 na stronie 63](#)).
2. Wybierz z biblioteki tekst o nazwie **WARNING**.
3. Wciśnij  aby potwierdzić wybór tekstu.
Na pasku informacyjnym **1g** wyświetlona jest nazwa wybranego tekstu.
Wybrany tekst jest tekstem aktywnym.

W celu ustawienia parametrów drukowania:


1. Wciśnij .
2. Ustaw parametry drukowania w następujący sposób:

Parametr	Wartość	Uwagi
Aktywny tekst	WARNING	
Doł. bl. par		Parametr niewykorzystywany w przykładzie.
Wysokość pix	25	Parametr informacyjny.
Wys. matrycy	DUŻA	

Parametr	Wartość	Uwagi
Wys. pisma	100%	
Algor. szybki.	WOLNY	W celu uzyskanie najlepszej jakości.
Taktowanie	GEN	Taktowanie z generatora wewnętrznego.
Rozdz. kr/cm	20	Zalecana rozdzielczość dla algorytmu drukowania nr 13; patrz tabele w rozdziale „8.6.2. Zestawienie szybkości drukowania”.
Szybki. m/min	10	Wartość przykładowa; wartość powinna być równa rzeczywistej szybkości przesuwu transportera.
Kier.pion.	STANDARDOWY	
Odstęp	2.0mm	
Odstęp2	---	Parametr związany z opcją programową.
Powt. tekstu	1	Jeden wydruk po wyzwoleniu fotodetektora.
Odl. powt.	---	Parametr niewykorzystywany w przykładzie.
Kier. transp.	LEWO	
Jedn. offsetu	Dzień	Parametr niewykorzystywany w przykładzie.
Offset	0	Parametr niewykorzystywany w przykładzie.
Zm.Daty GG:MM	00:00	Parametr niewykorzystywany w przykładzie.
Delta liczn.	1	Parametr niewykorzystywany w przykładzie.
Krot. rzędów	1	
Co ile druk	---	Parametr związany z opcją programową.
Tryb szybki.	NORMALNY	

3. Wciśnij  aby zatwierdzić modyfikację parametrów drukowania.
Wyświetlone jest pytanie o zapisanie parametrów w bloku parametrów.
4. Wciśnij  aby zrezygnować z zapisania parametrów w bloku.
Parametry drukowania są ustawione.

W celu uruchomienia drukowania aktywnego tekstu:


1. Wciśnij klawisz .
Drukarka jest w stanie drukowania i oczekuje na wyzwolenie fotodetektora.
2. Umieść opisywany przedmiot (lub kartkę papieru) w odpowiedniej odległości przed czołem głowicy drukującej.



Zalecana odległość przedmiotu od głowicy drukującej dla algorytmu drukowania nr 13 wynosi 30 mm. Więcej szczegółów znajduje się w tabelach w rozdziale „8.6.2. Zestawienie szybkości drukowania”.

3. Wyzwól fotodetektor przysłaniając go dłonią.
Po każdym wyzwoleniu fotodetektora, na przedmiocie wykonywany jest jeden wydruk:



W celu zatrzymania ponownie wciśnij klawisz .





6.6. EDYCJA I WYDRUK KODU PASKOWEGO

Na przedmiotach ma być drukowany kod paskowy:



- 1-wymiarowy,
- typu EAN-13,
- z podpisem numerycznym o wysokości 7 kropek, oddalony od kodu o 1 kropkę,
- o zawartości zdefiniowanej przez użytkownika.

W celu przygotowania tekstu:





1. Wciśnij .
2. Wprowadź nazwę tekstu: **BARCODE**.
3. Wciśnij  aby potwierdzić.
4. Wybierz profil tekstu: **wys. max 25 kropek**.
5. Wciśnij  aby kontynuować.
6. Wciśnij  aby ustawić parametry podtekstu.

Parametr	Wartość	Uwagi
Podtekst	Barkod	
Rodzaj	EAN-13	
Zawartość	5007463006216	Dla kodu EAN-13 wprowadza się 12 znaków, ostatni jest wyliczany automatycznie.
Wysokość	25	Wysokość wynika z użytego profilu tekstu.
Krotność X	1	
Krotność Y	Nie używany	Tylko dla kodów 2D.
Korekcja	0	
Rej. spec.	Brak	Podtekst o treści statycznej.
Nazwa txt	Nie używany	Parametr niewykorzystywany w przykładzie.
Odstęp p.	0	
Odstęp k.	0	
Podpis	7 pix	Włączony podpis numeryczny o wysokości 7 kropek.
Odst. podp	1 pix	Odstęp podpisu od kodu.
Inwersja	NIE	



7. Wciśnij  aby kontynuować.
8. Wciśnij  aby zapisać tekst w bibliotece.
Tekst o nazwie **BARCODE** jest zapisany w bibliotece tekstów.

W celu wybrania utworzonego tekstu do druku:



1. Wciśnij  lub nazwę aktywnego tekstu na pasku informacyjnym **1g** (patrz [Rys. 22 na stronie 63](#)).

- Wybierz z biblioteki tekst o nazwie **BARCODE**.
- Wciśnij  aby potwierdzić wybór tekstu.
 Na pasku informacyjnym **1g** wyświetlona jest nazwa wybranego tekstu.
 Wybrany tekst jest tekstem aktywnym.


W celu ustawienia parametrów drukowania:

- Wciśnij  → .
- Ustaw parametry drukowania w następujący sposób:

Parametr	Wartość	Uwagi
Aktywny tekst	BARCODE	
Doł. bl. par		Parametr niewykorzystywany w przykładzie.
Wysokość pix	25	Parametr informacyjny.
Wys. matrycy	DUŻA	
Wys. pisma	100%	
Algor. szyb.	WOLNY	W celu uzyskanie najlepszej jakości.
Taktowanie	GEN	Taktowanie z generatora wewnętrznego.
Rozdz. kr/cm	20	Zalecana rozdzielczość dla algorytmu drukowania nr 13; patrz tabele w rozdziale „8.6.2. Zestawienie szybkości drukowania”.
Szyb. m/min	10	Wartość przykładowa; wartość powinna być równa rzeczywistej szybkości przesuwu transportera.
Kier.pion.	STANDARDOWY	
Odstęp	2.0mm	
Odstęp2	---	Parametr związany z opcją programową.
Powt. tekstu	1	Jeden wydruk po wyzwoleniu fotodetektora.
Odl. powt.	---	Parametr niewykorzystywany w przykładzie.
Kier. transp.	LEWO	
Jedn. offsetu	Dzień	Parametr niewykorzystywany w przykładzie.
Offset	0	Parametr niewykorzystywany w przykładzie.
Zm.Daty GG:MM	00:00	Parametr niewykorzystywany w przykładzie.
Delta liczn.	1	Parametr niewykorzystywany w przykładzie.
Krot. rządków	1	
Co ile druk	---	Parametr związany z opcją programową.
Tryb szyb.	NORMALNY	

- Wciśnij  aby zatwierdzić modyfikację parametrów drukowania.
 Wyświetlone jest pytanie o zapisanie parametrów w bloku parametrów.
- Wciśnij  aby zrezygnować z zapisania parametrów w bloku.
 Parametry drukowania są ustawione.

W celu uruchomienia drukowania aktywnego tekstu:

1. Wciśnij klawisz .
Drukarka jest w stanie drukowania i oczekuje na wyzwolenie fotodetektora.
2. Umieść opisywany przedmiot (lub kartkę papieru) w odpowiedniej odległości przed czołem głowicy drukującej.



Zalecana odległość przedmiotu od głowicy drukującej dla algorytmu drukowania nr 13 wynosi **30 mm**. Więcej szczegółów znajduje się w tabelach w rozdziale „8.6.2. Zestawienie szybkości drukowania”.

3. Wyzwól fotodetektor przysłaniając go dłonią.
Po każdym wyzwoleniu fotodetektora, na przedmiocie wykonywany jest jeden wydruk:



W celu zatrzymania ponownie wciśnij klawisz .





6.7. EDYCJA I WYDRUK TEKSTU ZŁOŻONEGO

Na przedmiotach ma być drukowany tekst złożony, w skład którego wchodzi:

- podteksty definiowane bezpośrednio w tworzonym tekście,
- przygotowane uprzednio teksty powoływane do podtekstów przez nazwę:
DATETIME; tekst przygotowany w rozdziale „6.2. Edycja i wydruk bieżącej daty i czasu”,
WARNING; tekst przygotowany w rozdziale „6.5. Edycja i wydruk grafiki”.


W celu przygotowania tekstu:



1. Wciśnij .
2. Wprowadź nazwę tekstu: **COMPLEX**.
3. Wciśnij  aby potwierdzić.
4. Wybierz profil tekstu: **wys. max 25 kropek**.
5. Wciśnij  aby kontynuować.
6. Wciśnij  aby ustawić parametry podtekstu **S1**.

Parametr	Wartość	Uwagi
Podtekst	Tekst	
Generator	Latin 16x10	
Wygląd	Pogrubione	
Szer. znak	Proporcjonalna	
Odstęp	2	
Rotacja	Brak	




Parametr	Wartość	Uwagi
Rej. spec.	Brak	Podtekst o treści statycznej.
Odstęp p.	0	
Odstęp k.	0	

7. Wciśnij  aby kontynuować.
8. Za pomocą klawiatury alfanumerycznej **1d** (patrz [Rys. 20 na stronie 59](#)) wprowadź zawartość podtekstu **S1**:


EBS△INK-JET△SYSTEMS



Znak △ oznacza spację.

9. Wciśnij  a następnie  aby utworzyć podtekst **S2** poniżej poprzedniego.
10. Wciśnij  aby ustawić parametry podtekstu **S2**.




Parametr	Wartość	Uwagi
Podtekst	Tekst	
Generator	Latin 7x5	
Wygląd	Normalne	
Szer. znak	Proporcjonalna	
Odstęp	2	
Rotacja	Brak	
Rej. spec.	Brak	Podtekst o treści statycznej.
Odstęp p.	5	Przesunięcie w prawo o 5 kropek.
Odstęp k.	0	

11. Wciśnij  aby kontynuować.
12. Za pomocą klawiatury alfanumerycznej **1d** wprowadź zawartość podtekstu **S2**:

Manufacturer△of△INK-JET△Printers



Znak △ oznacza spację.


13. Wciśnij  a następnie  aby utworzyć podtekst **S3** na prawo od poprzedniego.
14. Wciśnij  aby ustawić parametry podtekstu **S3**.

Parametr	Wartość	Uwagi
Podtekst	Nazwa txt	
Nazwa txt	WARNING	Tekst WARNING powołany przez nazwę.
Odstęp p.	3	
Odstęp k.	3	

15. Wciśnij  aby kontynuować.
16. Wciśnij  a następnie  aby utworzyć podtekst **S4** na prawo od poprzedniego.

17. Wciśnij  aby ustawić parametry podtekstu **S4**.



Parametr	Wartość	Uwagi
Podtekst	Nazwa txt	
Nazwa txt	DATETIME	Tekst DATETIME powołany przez nazwę.
Odstęp p.	0	
Odstęp k.	0	

18. Wciśnij  aby kontynuować.


19. Wciśnij  aby zapisać tekst w bibliotece.

Tekst o nazwie **COMPLEX** jest zapisany w bibliotece tekstów.

W celu wybrania utworzonego tekstu do druku:



1. Wciśnij  lub nazwę aktywnego tekstu na pasku informacyjnym **1g** (patrz [Rys. 22 na stronie 63](#)).
2. Wybierz z biblioteki tekst o nazwie **COMPLEX**.
3. Wciśnij  aby potwierdzić wybór tekstu.
Na pasku informacyjnym **1g** wyświetlona jest nazwa wybranego tekstu.
Wybrany tekst jest tekstem aktywnym.

W celu ustawienia parametrów drukowania:


1. Wciśnij .
2. Ustaw parametry drukowania w następujący sposób:

Parametr	Wartość	Uwagi
Aktywny tekst	COMPLEX	
Doł. bl. par		Parametr niewykorzystywany w przykładzie.
Wysokość pix	25	Parametr informacyjny.
Wys. matrycy	DUŻA	
Wys. pisma	100%	
Algor. szybki.	WOLNY	W celu uzyskanie najlepszej jakości.
Taktowanie	GEN	Taktowanie z generatora wewnętrznego.
Rozdz. kr/cm	20	Zalecana rozdzielczość dla algorytmu drukowania nr 13; patrz tabele w rozdziale „ 8.6.2. Zestawienie szybkości drukowania ”.
Szybki. m/min	10	Wartość przykładowa; wartość powinna być równa rzeczywistej szybkości przesuwu transportera.
Kier.pion.	STANDARDOWY	
Odstęp	2.0mm	
Odstęp2	---	Parametr związany z opcją programową.
Powt. tekstu	1	Jeden wydruk po wyzwoleniu fotodetektora.
Odl. powt.	---	Parametr niewykorzystywany w przykładzie.
Kier. transp.	LEWO	

Parametr	Wartość	Uwagi
Jedn. offsetu	Dzień	Parametr niewykorzystywany w przykładzie.
Offset	0	Parametr niewykorzystywany w przykładzie.
Zm.Daty GG:MM	00:00	Parametr niewykorzystywany w przykładzie.
Delta liczn.	1	Parametr niewykorzystywany w przykładzie.
Krot. rządków	1	
Co ile druk	---	Parametr związany z opcją programową.
Tryb szybki.	NORMALNY	

- Wciśnij  aby zatwierdzić modyfikację parametrów drukowania.
Wyświetlone jest pytanie o zapisanie parametrów w bloku parametrów.
- Wciśnij  aby zrezygnować z zapisania parametrów w bloku.
Parametry drukowania są ustawione.

W celu uruchomienia drukowania aktywnego tekstu:


- Wciśnij klawisz .
Drukarka jest w stanie drukowania i oczekuje na wyzwolenie fotodetektora.
- Umieść opisywany przedmiot (lub kartkę papieru) w odpowiedniej odległości przed czołem głowicy drukującej.



Zalecana odległość przedmiotu od głowicy drukującej dla algorytmu drukowania nr 13 wynosi **30 mm**. Więcej szczegółów znajduje się w tabelach w rozdziale „8.6.2. Zestawienie szybkości drukowania”.

- Wyzwól fotodetektor przysłaniając go dłonią.
Po każdym wyzwoleniu fotodetektora, na przedmiocie wykonywany jest jeden wydruk.

Przykładowy wydruk wykonany dnia 17.06.2016 o godzinie 13:36:

EBS INK-JET SYSTEMS  DATE: 17/06/16
 Manufacturer of INK-JET Printers TIME: 13:36

W celu zatrzymania ponownie wciśnij klawisz .

Produkcja, dystrybucja i serwis:



EBS[®]
Ink-Jet Systems



ul. Tarnogajska 13



(+48) 71 3670411 lub -14



www.ebs-inkjet.pl

EBS Ink-Jet Systems Poland Sp. z o. o.

PL 50-512 WROCŁAW



(+ 48) 71 3733269



bok@ebs-inkjet.pl

**... CIĄG DALSZY
W CZĘŚCI III**

DRUKARKI PRZEMYSŁOWE TYPU „CONTINUOUS INK-JET”
EBS-6600/EBS-6900 SERII BOLTMARK® II

INSTRUKCJA OBSŁUGI

CZĘŚĆ III

2020/04/09#2.1PL



INFORMACJE

7. INFORMACJE



Funkcje opisane w niniejszym rozdziale nie są dostępne dla OPERATORA

7.1. LICZNIKI OPISANYCH PRZEDMIOTÓW

Drukarka posiada dwa niezależne liczniki opisanych przedmiotów:

- licznik zmiany,
- licznik globalny.

7.1.1. LICZNIK ZMIANY

Licznik może być wykorzystany, np. do zliczania przedmiotów opisanych podczas jednej zmiany pracowniczej.



Stan licznika zmiany może być także wyświetlany na pasku informacyjnym **1g** (patrz [Rys. 22 na stronie 63](#)) w oknie podglądu drukowania. Więcej szczegółów znajduje się w rozdziale „4.4. Podgląd drukowanego tekstu”.

Wciśnij → → aby odczytać stan licznika zmiany.

Aby zmodyfikować/wyzerować stan licznika zmiany:

1. Wciśnij → → .
2. Wprowadź żadaną wartość liczbową („0” aby wyzerować).
3. Wciśnij aby potwierdzić.

Stan licznika zmiany jest zmodyfikowany.

7.1.2. LICZNIK GLOBALNY

Licznik może być wykorzystany, np. do zliczania przedmiotów opisanych w trakcie żadanego okresu czasu, np. 1 tygodnia.

Wciśnij → → aby odczytać stan licznika globalnego .

Aby zmodyfikować/wyzerować stan licznika globalnego:

1. Wciśnij → → .
2. Wprowadź żadaną wartość liczbową („0” aby wyzerować).
3. Wciśnij aby potwierdzić.

Stan licznika globalnego jest zmodyfikowany.

7.2. OKREŚLANIE PARAMETRÓW TRANSPORTERA PRODUKCYJNEGO

Określenie parametrów transportera produkcyjnego, takich jak:

- szybkość przesuwu transportera produkcyjnego,
- stała enkodera czyli liczba impulsów jaką na daną jednostkę długości podaje shaft-encoder, jest bardzo pomocne w przypadku ustawiania parametrów drukowania.

Parametry te możesz określić:

- za pomocą dwóch przedmiotów ustawionych na transporterze produkcyjnym,
- za pomocą przyrządu **SMP** (tachometru),
- za pomocą danych odczytanych z etykiety shaft-enkodera.



Na podstawie danych z etykiety shaft-enkodera możesz określić jedynie stałą enkodera.

7.2.1. POMIAR PARAMETRÓW TRANSPORTERA ZA POMOCĄ DWÓCH PRZEDMIOTÓW



Wymagane narzędzia:

- dwa dowolne przedmioty,
- fotodetektor,
- shaft-encoder (opcjonalnie).

Aby zmierzyć parametry transportera produkcyjnego:

1. Podłącz fotodetektor do drukarki; pomiar szybkości transportera produkcyjnego.



Więcej szczegółów znajduje się w rozdziale „2.3.8.1. Podłączanie fotodetektora”.

2. Podłącz shaft-encoder do drukarki; pomiar stałej enkodera.



Więcej szczegółów znajduje się w rozdziale „2.3.8.2. Podłączanie shaft-enkodera”.

3. Ustaw dwa przedmioty na nieruchomym transporterze produkcyjnym w taki sposób aby:
 - znajdowały się w zasięgu fotodetektora,
 - odległość między początkami przedmiotów wynosiła **20 cm (8 cali)**,
 - przesunęły się przed fotodetektorem dopiero gdy transporter produkcyjny osiągnie docelową, stabilną szybkość.
4. Wciśnij → → → → .
Pomiar jest uruchomiony.
5. Uruchom transporter aby przedmioty mogły się przesunąć przed fotodetektorem.

Wyświetlone są zmierzone wartości parametrów:



- **Staća enkodera imp/m** lub **Staća enkodera imp/in**,
- **Szybkość transp. m/min** lub **Szybkość transp. ft/min**.



Do przeprowadzenia pomiaru szybkości transportera produkcyjnego wystarczy podłączenie fotodetektora.

Jednostki miary (mm/cal) w urządzeniu mogą być zmienione tylko przez **SERWISANTA** .



Dodatkowo wyświetlone jest pytanie o zapisanie zmierzonej wartości stałej enkodera jako

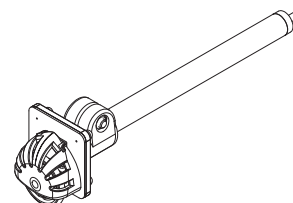
- wartości parametru **Stała enk.i/m** lub **Stała en.i/in** w globalnych parametrach drukowania.
6. Wciśnij  aby zapisać stałą enkodera lub
wciśnij  aby zakończyć pomiar bez zapisywania.






7.2.2. POMIAR PARAMETRÓW TRANSPORTERA ZA POMOCĄ PRZYRZĄDU SMP



Wymagane narzędzia:

- kluczyk do otwierania komory elektroniki,
- przyrząd **SMP**; tachometr (patrz rysunek obok) dostępny w dwóch wariantach, przeznaczonych do drukarek:
 - wyposażonych w przepust kablowy  na płycie przyłączy akcesoriów (nr części **P930069**),
 - ze złączem do szybkiego podłączania fotodetektora  na płycie przyłączy akcesoriów (nr części **P930068**),
 - shaft-encoder (opcjonalnie).



Pomiaru parametrów transportera za pomocą przyrządu **SMP** można dokonać tylko w drukarkach wyposażonych w główny program sterujący w wersji co najmniej **38_2A**. Wersję głównego programu sterującego możesz odczytać za pomocą      Więcej szczegółów znajduje się w rozdziale „7.5. Informacje o drukarce”.

Aby zmierzyć parametry transportera produkcyjnego:

1. Podłącz przyrząd **SMP** do drukarki; pomiar szybkości transportera produkcyjnego.

























Przyrząd **SMP** należy podłączyć do drukarki w taki sposób w jaki podłączany jest fotodetektor. Więcej szczegółów znajduje się w rozdziale „2.3.8.1. Podłączanie fotodetektora”.

2. Podłącz shaft-encoder do drukarki; pomiar stałej enkodera.



Więcej szczegółów znajduje się w rozdziale „2.3.8.2. Podłączanie shaft-enkodera”.


3. Umieść rolkę przyrządu **SMP** na powierzchni transportera produkcyjnego; rolka musi mieć dobry kontakt z transporterem produkcyjnym, tzn. nie może się po nim ślizgać.
4. Uruchom transporter aby rolka przyrządu **SMP** mogła się obracać.
5. Oczekaj aż transporter produkcyjny osiągnie docelową, stabilną szybkość.
6. Wciśnij                      

Pomiar jest uruchomiony.



Wyświetlone są zmierzone wartości parametrów:

- **Stała enkodera imp/m** lub **Stała enkodera imp/in**,
- **Szybkość transp. m/min** lub **Szybkość transp. ft/min**.



Jednostki miary (mm/cal) w urządzeniu mogą być zmienione tylko przez **SERWISANTA** .

Dodatkowo wyświetlone jest pytanie o zapisanie zmierzonej wartości stałej enkodera jako wartości parametru **Stała enk.i/m** lub **Stała en.i/in** w globalnych parametrach drukowania.

7. Wciśnij  aby zapisać stałą enkodera lub
wciśnij  aby zakończyć pomiar bez zapisywania.

7.2.3. OKREŚLANIE STAŁEJ ENKODERA NA PODSTAWIE DANYCH ENKODERA

Wymagane narzędzia:

- shaft-encoder,
- przyrząd do mierzenia średnicy kółka pomiarowego, np. linijka, suwmiarka (jeżeli nie jest znany obwód).

Aby obliczyć stałą enkodera na podstawie danych shaft-enkodera i kółka pomiarowego:

1. Wciśnij
2. Wprowadź odczytaną z etykiety shaft-enkodera liczbę impulsów przypadającą na jeden obrót.
3. Wciśnij aby kontynuować.
4. Wybierz, który z wymiarów kółka pomiarowego shaft-enkodera chcesz wprowadzić:
 - obwód kółka pomiarowego,
 - średnicę kółka pomiarowego.
5. Wprowadź wybrany w pkt 4 wymiar kółka pomiarowego shaft-enkodera (w mm lub calach).
6. Wciśnij aby kontynuować.

Wyświetlona jest obliczona wartość parametru **Stała enkodera imp/m** lub **Stała enkodera imp/in**.Jednostki miary (mm/cal) w urządzeniu mogą być zmienione tylko przez **SERWISANTA** Dodatkowo wyświetlone jest pytanie o zapisanie obliczonej wartości stałej enkodera jako wartości parametru **Stała enk.i/m** lub **Stała en.i/in** w globalnych parametrach drukowania.


7. Wciśnij aby zapisać stałą enkodera lub
wciśnij aby zakończyć pomiar bez zapisywania.


7.3. KONTROLA PODSTAWOWYCH PARAMETRÓW PRACY DRUKARKI

Wciśnij





Funkcja daje dostęp do następujących parametrów pracy drukarki:

Parametr [jednostka]	Znaczenie
HV [kV]	Aktualna wartość wysokiego napięcia. Stan shaft-enkodera.
SHAFT	Stan shaft-enkodera stanowi odzwierciedlenie stanu diody LED SHA pulpitu wewnętrznego (12d ; patrz Rys. 45 na stronie 233).

Parametr [jednostka]	Znaczenie
FOTO	<p>Stan fotodetektora oraz liczba wszystkich zdarzeń fotodetektora (A + N).</p> <hr/> <p><i>Kontrola stanu fotodetektora (tzn. wykrywania obecności przedmiotu przed czołem fotodetektora) pozwala na sprawdzenie prawidłowości podłączenia fotodetektora do drukarki.</i></p> <p><i>Poprawne wartości stanu fotodetektora:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> - dla fotodetektorów NPN (N/C), PNP (N/C): 0 - brak przedmiotu przed fotodetektorem, 1 - przedmiot w zasięgu fotodetektora, - dla fotodetektorów NPN (N/O), PNP (N/O): 1 - brak przedmiotu przed fotodetektorem, 0 - przedmiot w zasięgu fotodetektora, <p><i>Stan fotodetektora stanowi odwrotność stanu diody LED PHOT pulpitu wewnętrznego (12d; patrz Rys. 17 na stronie 48).</i></p>
A	Liczba zaakceptowanych zdarzeń fotodetektora.
N	Liczba odrzuconych zdarzeń fotodetektora.
S	Liczba rozpoczętych wydruków.
F	Liczba zakończonych wydruków.
p [bar/psi]	Aktualne ciśnienie atramentu w systemie atramentowym.
v [bar/psi]	Aktualny poziom podciśnienia w systemie atramentowym.
	Znacznik przeprowadzenia procedury korekcji położenia głowicy.
ac	<p><i>Procedura korekcji położenia głowicy:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> - zalecana jest tylko po zmianie położenia pionowego głowicy drukującej w stosunku do pozycji drukarki, - może być wykonana tylko przez SERWISANTA .
PrOFF [min]	Czas przez jaki drukarka była wyłączona bezpośrednio przed jej włączeniem.
ToF(intake)	<p>„Wskaźnik składu atramentu”; czas przelotu kropli atramentu w głowicy proporcjonalny do niezależnionej od temperatury lepkości atramentu. Wartość parametru decyduje o tym czy system atramentowy ma być uzupełniany atramentem czy rozpuszczalnikiem.</p>
ToF(p100%)	<p>„Wskaźnik lepkości atramentu”; czas przelotu kropli atramentu w głowicy proporcjonalny do lepkości atramentu w danej temperaturze.</p> <p>Temperatura w głowicy drukującej.</p>
Th [°C/°F]	<p><i>Temperatura w głowicy drukującej wyświetlana jest również na pasku statusu drukarki 1h (patrz Rys. 22 na stronie 63) naprzemiennie z temperaturą w komorze elektroniki.</i></p> <p><i>Przekroczenie maksymalnej temperatury sygnalizowane jest komunikatem błędu.</i></p>


Parametr [jednostka]	Znaczenie
Ts [°C/°F]	Temperatura w komorze elektroniki. <div>  <p>Temperatura w komorze elektroniki wyświetlana jest również na pasku statusu drukarki 1h (patrz Rys. 22 na stronie 63) naprzemiennie z temperaturą w głowicy drukującej. Przekroczenie maksymalnej temperatury sygnalizowane jest komunikatem błędu.</p> </div>
Dist t [ms]	Czas od zadziałania fotodetektora do rozpoczęcia wydruku; dotyczy ostatnio drukowanego tekstu.
Txt t [ms]	Czas wydruku ostatnio drukowanego tekstu.
IRQ t [μs]	Czas pomiędzy kolejnymi kolumnami wydruku ostatnio drukowanego tekstu.


7.4. TERMIN OKRESOWEGO PRZEGLĄDU SERWISOWEGO

Wciśnij  →  →  →  aby uzyskać informacje dotyczące okresowego przeglądu serwisowego.




Funkcja daje dostęp do następujących informacji:

Parametr	Znaczenie
OSTATNI PRZEGLĄD	Data poprzedniego przeglądu okresowego.
NASTĘPNY PRZEGLĄD	Data następnego przeglądu okresowego.
POZOSTAŁY CZAS PRACY	Liczba godzin pracy pozostała do następnego przeglądu.



Powyższe dane wprowadzane są przez **SERWISANTA**  w trakcie okresowego przeglądu serwisowego.

7.5. INFORMACJE O DRUKARCE

Wciśnij  →  →  aby uzyskać informacje o drukarce.







Funkcja daje dostęp do następujących informacji:

Parametr	Znaczenie
Nr fabr./wys.	Numer seryjny drukarki/maksymalna wysokość tekstu (podana w wierszach), który może być wydrukowany przez drukarkę. Parametr informuje również o możliwej do wykonania liczbie: - zmian identyfikatora drukarki, - nałożeń ograniczenia czasu pracy drukarki, - aktywacji/dezaktywacji opcji programowych.
Stroboskop	Typ synchronizacji stroboskopu.
Typ bloku HV	Typ bloku wysokiego napięcia (HV).
Częst. piezo	Częstotliwość sygnału rozbijania strumienia atramentu na krople.

Parametr	Znaczenie
Nap.fazowania	Napięcie fazowania.
Ciśn. atram.	Ciśnienie atramentu w systemie atramentowym.
Typ syst.atr.	Typ systemu atramentowego.
Główny Bootloader Wer.atr. RKM Wer.atr. PSA FLASHkorekcji KOREKC.opcje KOREKC.atram. KOREKC min. KOREKC strukt	Wersje oraz dodatkowe informacje o oprogramowaniu drukarki (główny program sterujący, bootloader, program sterujący pracą systemu atramentowego, tablice korekcyjne).

7.6. INFORMACJE O OPCJACH PROGRAMOWYCH

Aby uzyskać informacje o opcjach głównego programu sterującego:

1. Wciśnij  →  → .
2. Wciskaj  (lub  / ) aby wyświetlać kolejne/poprzednie ekrany z informacjami o opcjach programowych głównego programu sterującego.

Po odczytaniu wszystkich ekranów z informacjami o opcjach głównego programu sterującego, drukarka opuści okno.



Pierwszy ekran zawiera listę aktywnych opcji programowych spośród tych, które mogą być aktywowane zdalnie. Więcej informacji na temat możliwych opcji znajduje się w rozdziale „1.6. Możliwości konfiguracyjne drukarek serii BOLTMARK® II”. W celu uzyskania szczegółowych informacji na temat możliwych opcji skontaktuj się z autoryzowanym dystrybutorem.

7.7. ODCZYT BIEŻĄCEJ DATY I CZASU

Wciśnij  →  →  →  → 

lub

godzinę wyświetlaną na pasku informacyjnym **1g** (patrz *Rys. 22 na stronie 63*)

aby uzyskać informacje na temat bieżącej daty i godziny ustawionej w drukarce.







Bieżąca godzina może być zmieniona przez **OPERATORA ZAAWANSOWANEGO** .

Bieżąca data może być zmieniona tylko przez **SERWISANTA** .

Więcej informacji znajduje się w rozdziale „8.1.6. Ustawianie bieżącej daty i czasu”.

7.8. ODCZYT CZASU PRACY Drukarki

Wciśnij  →  →  →  aby uzyskać informacje na temat całkowitej liczby godzin pracy drukarki.



Funkcja pozwala także odczytać liczbę godzin pozostałą do końca limitu czasu pracy drukarki jeżeli został on ustawiony przez autoryzowanego dystrybutora.

7.9. INFORMACJE O MATERIAŁACH EKSPLOATACYJNYCH

7.9.1. INFORMACJE O BUTELKACH



Butelka z rozpuszczalnikiem ma pojemność **900 ml**.
Butelka z atramentem ma pojemność **900 ml**.

Wciśnij → → ↓

Ikona

Znaczenie



Informacje o zainstalowanych butelkach:

- data ważności butelki z atramentem,
- pozostały czas pracy (**L. godzin pracy** [gg:mm]) drukarki z włączonym strumieniem atramentu, czas pracy (**Idle** [gg:mm]) drukarki z wyłączonym strumieniem atramentu oraz temperatura pracy (**Tav** - średnia, **Lo** - minimalna, **Hi** - maksymalna) dla aktualnie zainstalowanej butelki z rozpuszczalnikiem,
- czas pracy (**O.Rozp** [gg:mm]) drukarki z włączonym strumieniem atramentu, czas pracy (**Idle** [gg:mm]) drukarki z wyłączonym strumieniem atramentu oraz temperatura pracy poprzednio zainstalowanej butelki z rozpuszczalnikiem (**Tav** - średnia, **Lo** - minimalna, **Hi** - maksymalna),
- informacje o czasach ochronnych butelek (jeśli zostały ustawione),
- informacje o tym ile razy przyznany był czas ochronny danej butelki (**x**) wraz z informacją o limicie (**y**) liczby przyznań czasu ochronnego (**Lim:x/y**).



Szczegółowe informacje dotyczące typu używanego rozpuszczalnika i atramentu.



Usunięcie czasu ochronnego butelek (jeśli został ustawiony).

Czas ochronny to czas, w którym transpondery butelek nie są kontrolowane, np. na skutek wystąpienia błędu.



Informacje diagnostyczne o transponderach zainstalowanych butelek.



Szacunkowa liczba wydruków aktualnie drukowanego tekstu możliwych do uzyskania z 1 litra atramentu przy zadanych parametrach drukowania.



W czasie wykonywania funkcji drukarka musi być w stanie drukowania.

Opcjonalnie, funkcja może wskazywać liczbę wszystkich kropeł atramentu wypisanych przez drukarkę.

7.9.1.1. WSKAŹNIK POZIOMU ATRAMENTU/ROZPUSZCZALNIKA

Graficzne wskaźniki szacunkowego poziomu atramentu/rozpuszczalnika widoczne są na pasku statusu drukarki **1h** (patrz **Rys. 22 na stronie 63**):

Wskaźnik poziomu atramentu					
Wskaźnik poziomu rozpuszczalnika					
Poziom [%]	100-76	75-63	62-38	37-12	<12



Jeżeli na butelki nałożony jest czas ochronny, to w miejscu wskaźników poziomu atramentu i rozpuszczalnika wyświetlane są znaki „X”.

7.9.2. INFORMACJE O iMODULE®

Wciśnij  →  → 

Ikona Znaczenie



Informacje o zainstalowanym iModule®:
- pozostały czas pracy iModule® [gg:mm],
- data ważności iModule®,
- data, przed upływem której iModule® musi zostać zainstalowany w drukarce ,
- liczba instalacji danego iModule® w drukarce („C”),
- informacje o tym ile razy przyznany był czas ochronny iModule® (x) wraz z informacją o limicie (y) liczby przyznań czasu ochronnego (Lim:x/y).
Funkcja daje także dostęp do dodatkowych informacji przeznaczonych dla personelu serwisowego.



Szczegółowe informacje dotyczące typu zainstalowanego iModule®.












Usunięcie czasu ochronnego iModule® (jeśli został ustawiony).
Czas ochronny to czas, w którym transponder iModule® nie jest kontrolowany, np. na skutek wystąpienia błędu.



Informacje diagnostyczne o transponderze zainstalowanego iModule®.

7.9.2.1. WSKAŹNIK ZUŻYCIA iMODULE®




Graficzny wskaźnik zużycia iModule® widoczny jest na pasku statusu drukarki **1h** (patrz [Rys. 22 na stronie 63](#)):

Wskaźnik									
Do wymiany pozostało [%]	100-88	87-76	75-63	62-51	50-38	37-26	25-13	12-1	<1



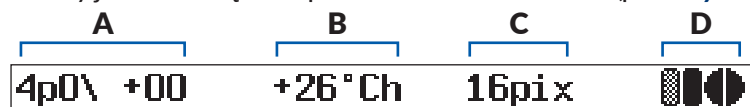
Jeżeli na iModule® nałożony jest czas ochronny, to w miejscu wskaźnika zużycia iModule® wyświetlany jest znak „X”.

7.9.3. INFORMACJE O WERSJI UKŁADU KONTROLI ATRAMENTU

Wciśnij  →  →  aby uzyskać informacje o wersji oprogramowania Układu Kontroli Atramentu (IMS).

7.10. STATUS DRUKARKI

Status drukarki wyświetlany jest na bieżąco na pasku statusu drukarki **1h** (patrz [Rys. 22 na stronie 63](#)):



Statusu drukarki tworzą:

A Status głowicy drukującej.

Wyświetlane naprzemiennie:

- B**
- temperatura [w °C/°F] w głowicy drukującej; oznaczona jako „h”,
 - temperatura [w °C/°F] w komorze elektroniki; oznaczona jako „s”.

C Wysokość drukowanego tekstu podana w kropkach; wartość wyświetlana tylko jeżeli drukarka drukuje.

Wskaźniki zużycia butelek oraz iModule®.

D



Informacje na temat wskaźników znajdują się w rozdziale „7.9. Informacje o materiałach eksploatacyjnych”.

Niektóre komunikaty błędów/ostrzeżeń w chwili ich wystąpienia.

Informacje na temat wykonywanych aktualnie procedur.



Pasek statusu drukarki **1h** jest także wykorzystywany jako pasek postępu w czasie trwania niektórych procedur, np. uruchamiania, wyłączania drukarki. Pozwala to użytkownikowi na uzyskanie informacji w której fazie wykonywania procedury drukarka się aktualnie znajduje i ile zostało do jej zakończenia.

7.10.1. STATUS GŁOWICY DRUKUJĄCEJ

Prawidłowa praca głowicy drukującej polega na tym że:

- ciągły strumień atramentu przepływa z drukarki do głowicy drukującej **2** (patrz [Rys. 8 na stronie 34](#)) gdzie rozbijany jest na krople za pomocą działka **2d** i dyszy **2e**,
- krople są ładowane w polu elektrycznym elektrody ładującej **2f**,
- naładowane krople odchylane są w polu elektrycznym elektrody odchylającej **2g** tworząc na opisywanym przedmiocie kolumnę kropek wydruku,
- krople nienaladowane (które nie są wykorzystywane do tworzenia wydruku) nie są odchylane i wpadają do rynny ssącej **2h** przelatując nad elektrodą pomiarową **2i**, która pozwala na uzyskanie, tzw. **sygnału fazowania**, wykorzystywanego w procesie **fazowania**.










Fazowanie: automatyczny proces kontrolowania ładowania kropek atramentu na podstawie sygnału fazowania. Położenie punktu rozbijania ciągłego strumienia atramentu na krople zmienia się nieznacznie w czasie. Dlatego system sterowania musi na bieżąco aktualizować zależności czasowe pomiędzy ładowaniem a rozbijaniem strumienia atramentu na krople.

Na podstawie **sygnału fazowania** tworzony jest **status głowicy**, który wyświetlany jest na pasku statusu drukarki **1h** (patrz [Rys. 22 na stronie 63](#)) i pozwala określić czy głowica drukująca pracuje prawidłowo.

4p0\ +00

Status głowicy drukującej tworzą:

Pozycja	Znaczenie
	<p>Wskaźnik jakości procesu fazowania. Zakres wartości: 2, 3, 4, 5, 6, 7; wartość optymalna: 4, 5.</p> <hr/> <p> Niezbyt częste i niewielkie (± 1) zmiany wartości parametru w czasie są normalne.</p> <hr/> <p>Tryby pracy głowicy drukującej: r (ang. restart) - głowica w trakcie uruchamiania; brak możliwości uruchomienia drukowania, s (ang. stop) - głowica w trybie gotowości do drukowania, p (ang. print) - głowica w trybie drukowania, b (ang. breaking) - głowica w trybie drukowania; dokalibrowywanie parametrów głowicy (np. napięcia rozbijania) w trakcie przerwy technologicznej, v (ang. service) - głowica w trybie serwisowym; tryb umożliwia wykonanie czynności konserwacyjnych w obrębie głowicy; możliwość uruchomienia drukowania,</p> <hr/> <p> Tryb serwisowy uruchamiany jest także automatycznie po zdjęciu osłony głowicy. W takiej sytuacji uruchomienie drukowania <u>nie jest możliwe</u>. Więcej informacji znajduje się w rozdziale „10.2.1. Tryb serwisowy”.</p> <hr/> <p>c (ang. cover) - zdjęta osłona głowicy; brak możliwości uruchomienia drukowania.</p> <hr/> <p></p> <p> Jeśli osłona głowicy jest zdjęta, to tryb „c” uruchamiany jest automatycznie gdy tryb serwisowy („v”) wyłączany jest za pomocą</p> <p></p> <p>Więcej informacji znajduje się w rozdziale „10.2.1. Tryb serwisowy”.</p> <hr/> <p>Zdjęcie osłony głowicy drukującej w trakcie pracy drukarki może być wykonane wyłącznie przez autoryzowany serwis producenta lub użytkownika przeszkolonego w tym zakresie przez autoryzowanych przedstawicieli producenta.</p> <p>Jeżeli ochrona (wykrywanie zdjęcia osłony głowicy) zostanie wyłączona przez SERWISANTA , to po uruchomieniu drukowania - w związku z możliwością dostępu do niebezpiecznych napięć wewnątrz głowicy drukującej:</p> <ul style="list-style-type: none"> - na pasku statusu drukarki 1h (patrz Rys. 22 na stronie 63) wyświetlany jest cyklicznie komunikat ostrzegawczy Głowica bez ochrony oraz ikona - kolor tła wyświetlacza zmienia się na żółty. <p>Więcej szczegółów znajduje się w rozdziale „10.2.8. Obsługa czujnika osłony głowicy”.</p> <hr/>
	<p>Numer najlepszej fazy wybranej w procesie fazowania. Zakres wartości: 0, 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7.</p> <hr/> <p> Niezbyt częste i niewielkie (± 1) zmiany wartości parametru w czasie są normalne.</p> <hr/>
	<p>Wskaźnik trwania procesu fazowania. Obracanie się wskaźnika oznacza, że proces fazowania jest w trakcie.</p>

Pozycja	Znaczenie
<div>4p0\ +00</div>	<p>Wskaźnik czasu przelotu kropeł atramentu w głowicy (tzw. ToF, ang. Time of Flight) określający różnicę fizycznych właściwości kropli atramentu w stosunku do właściwości nominalnych. Zakres wartości dopuszczalnych: -02, -01, +00, +01, +02.</p> <hr/> <p>Niezbyt częste i niewielkie (± 1) zmiany wartości parametru w czasie są normalne.</p> <p>Na podstawie pomiaru czasu przelotu kropeł atramentu w głowicy (ToF) obliczane są wartości parametrów:</p> <ul style="list-style-type: none"> - ToF(100%) - wskaźnik lepkości atramentu, - ToF(intake) - wskaźnik składu atramentu, którego wartość decyduje o tym czy system atramentowy ma być uzupełniany rozpuszczalnikiem czy atramentem. <p>Aktualne wartości parametrów ToF(p100%) i ToF(intake) możesz odczytać za pomocą        Więcej szczegółów znajduje się w rozdziale „7.3. Kontrola podstawowych parametrów pracy drukarki”.</p>

KONFIGURACJA DRUKARKI

8. KONFIGURACJA DRUKARKI

8.1. USTAWIENIA INTERFEJSU

8.1.1. ZMIANA KOLORÓW INTERFEJSU

W drukarce dostępne jest kilkanaście schematów kolorów, które pozwalają na dopasowanie kolorystyki interfejsu użytkownika do wymagań użytkownika.

Schemat kolorów możesz zmienić za pomocą klawiszy **+** i **−** oznaczonych **COLOUR (1e)** (patrz **Rys. 20 na stronie 59**) na pulpicie operatorskim **1**.



Schemat kolorów może być zmieniony w dowolnym momencie.

8.1.2. WYŁĄCZENIE/WŁĄCZENIE DŹWIĘKU

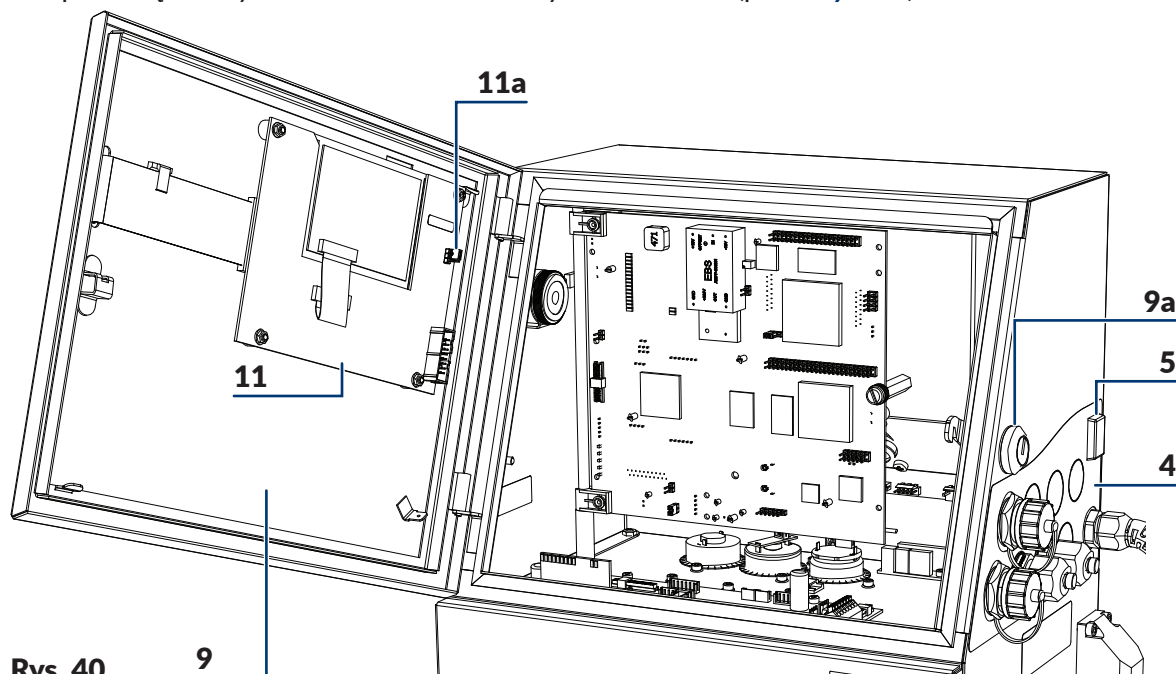


Wymagane narzędzia:
- kluczyk do otwierania komory elektroniki.

Drukarka ma domyślnie włączony dźwięk pojawiający się podczas korzystania z ekranu dotykowego lub klawiatury.

W celu wyłączenia dźwięku:

1. Ustaw główny wyłącznik zasilania **POWER (5)**; patrz **Rys. 5 na stronie 30** na płycie przyłączy akcesoriów **4** w pozycji „O”.
2. Za pomocą kluczyka otwórz drzwi komory elektroniki **9** (patrz **Rys. 40**).



Rys. 40.

- 4** Płyta przyłączy akcesoriów.
- 5** Główny wyłącznik zasilania **POWER**; wyłącznik bezpieczeństwa.
- 9** Drzwi komory elektroniki; wyposażone w zamek **9a** na kluczyk.

11 Płyta pulpitu **PK6K**.

11a Zwora **Z1** do wyłączenia/włączenia dźwięku:



Wszelkie czynności wymagające otwarcia drzwi komory elektroniki **9** mogą być wykonywane tylko i wyłącznie:

- przez autoryzowany serwis producenta lub użytkownika przeszkolonego w tym zakresie przez autoryzowanych przedstawicieli producenta,
- gdy drukarka jest odłączona od napięcia zasilającego.

3. Odłącz zworę **Z1 (11a)** na płycie **PK6K (11)**, aby wyłączyć dźwięk.
4. Za pomocą kluczyka zamknij drzwi komory elektroniki **9**.
Dźwięk jest wyłączony.

8.1.3. ZMIANA JĘZYKA INTERFEJSU



Funkcja nie jest dostępna dla **OPERATORA**

W celu zmiany języka interfejsu:

1. Wciśnij → → .
2. Wybierz żądany język.
3. Wciśnij aby potwierdzić.

Interfejs użytkownika jest przełączony na wybrany język.



Lista dostępnych języków interfejsu zależy od opcji głównego programu sterującego. W celu uzyskania informacji na temat dostępnych języków skontaktuj się z autoryzowanym dystrybutorem.

8.1.4. ZMIANA KSZTAŁTU ZERA



Funkcja nie jest dostępna dla **OPERATORA**

W zależności od wymagań użytkownika cyfra „0” zarówno podczas edycji tekstów w edytorze tekstów jak i podczas drukowania może mieć różny kształt.

Zero może być:

- - przekreślone,
- - nieprzekreślone.



Wciśnij → → → **Kształt zera** aby zmienić kształt zera.

8.1.5. KONFIGURACJA POZIOMÓW DOSTĘPU/UŻYTKOWNIKÓW

W drukarce dostępne są następujące poziomy dostępu (typy użytkowników):

- OPERATOR 
- OPERATOR ZAAWANSOWANY 
- SERWISANT 

OPERATOR  nie jest zabezpieczony hasłem dostępu.

Domyślne hasło dostępu **OPERATORA ZAAWANSOWANEGO**  to „EBS”. Bezpośrednio po uruchomieniu urządzenia, aktywny jest klawisz  co pozwala na wprowadzanie na klawiaturze drukarki wielkich liter bez wykonywania dodatkowych czynności.

Hasło **OPERATORA ZAAWANSOWANEGO** może być zmienione za pomocą:



Jeżeli hasło **OPERATORA ZAAWANSOWANEGO**  nie jest znane, to po skontaktowaniu się z autoryzowanym dystrybutorem możesz je usunąć za pomocą   . Więcej szczegółów znajduje się w rozdziale „10.4.1. Usuwanie hasła OPERATORA ZAAWANSOWANEGO”.







Poziomy dostępu oraz uprawnienia z nimi związane są zdefiniowane w drukarce i nie mogą być modyfikowane. Zmodyfikować możesz jedynie hasło **OPERATORA ZAAWANSOWANEGO**

8.1.5.1. ZMIANA HASŁA OPERATORA ZAAWANSOWANEGO




Funkcja nie jest dostępna dla OPERATORA 

W celu zmiany hasła **OPERATORA ZAAWANSOWANEGO** 

1. Wciśnij      .
Wyświetlone jest bieżące hasło zakodowane znakami „ ”.
2. Wprowadź nowe hasło.



Usunięcie wszystkich znaków bieżącego hasła powoduje skasowanie hasła **OPERATORA ZAAWANSOWANEGO** 

3. Wprowadź ponownie nowe hasło w celu weryfikacji.



Weryfikacja hasła jest wykonywana tylko jeżeli nowe hasło jest różne od hasła bieżącego i nie jest puste.

4. Wciśnij  aby potwierdzić.
- Hasło **OPERATORA ZAAWANSOWANEGO**  jest zmienione/skasowane.

8.1.6. USTAWIANIE BIEŻĄCEJ DATY I CZASU

8.1.6.1. USTAWIANIE BIEŻĄCEJ DATY



Bieżąca data w drukarce może być zmieniona tylko przez **SERWISANTA**

8.1.6.2. USTAWIANIE BIEŻĄCEGO CZASU

W celu zmiany bieżącego czasu w drukarce:

1. Wciśnij czas wyświetlany na pasku informacyjnym **1g** (patrz [Rys. 22 na stronie 63](#)).



OPERATOR ZAAWANSOWANY może także zmienić bieżący czas za pomocą → → → →

2. Wprowadź bieżący czas w formacie **GGMMSS**.



Znak **△** oznacza spację.

3. Wciśnij aby potwierdzić.
Bieżący czas jest ustawiony.

8.1.7. KONFIGURACJA REJESTRÓW SPECJALNYCH



Funkcja nie jest dostępna dla **OPERATORA**


Konfiguracja rejestrów specjalnych pozwala na ustawienie dodatkowych parametrów:

- liczników (rosnący licznik przedmiotów, malejący licznik przedmiotów, uniwersalny licznik przedmiotów),
- rejestrów wykorzystujących znaki kodujące (data ważności, data przesunięta, czas i data uniwersalna),
- podtekstu o treści wprowadzanej w momencie uruchamiania drukowania (zmiennne pole).

8.1.7.1. KONFIGURACJA LICZNIKÓW

Wciśnij → → → aby skonfigurować dodatkowe parametry liczników.
Funkcja daje dostęp do następujących parametrów:

Parametr	Znaczenie
RES_LICZNIKI	Parametr związany z opcją programową RES_LICZNIKI .
	Więcej informacji na temat możliwych opcji znajduje się w rozdziale „1.6. Możliwości konfiguracyjne drukarek serii BOLTMARK® II ”.

Parametr	Znaczenie
	Parametr związany z opcją programową RES_LICZNIKI .
Wart p.liczn.	<div>  <p>Więcej informacji na temat możliwych opcji znajduje się w rozdziale „1.6. Możliwości konfiguracyjne drukarek serii BOLTMARK® II”.</p> </div>


8.1.7.2. KONFIGURACJA SKŁADNIKÓW DATY

Rejestry specjalne **Data uniw.**, **Data+offs.**, **WILL Data** w swojej strukturze wykorzystują znaki kodujące składniki daty, czasu oraz identyfikatora zmiany pracowniczej. Znaki te podczas drukowania zastępowane są odpowiednimi wartościami, które mogą być dowolnie zmodyfikowane. Pozwala to na pełne dopasowanie rejestrów do wymagań użytkownika.



Więcej szczegółów dotyczących składników rejestrów specjalnych znajduje się w rozdziale „5.6.2.3. Data i czas uniwersalny, Identyfikator zmiany pracowniczej”.

W celu skonfigurowania wybranych składników rejestrów specjalnych:


1. Wciśnij .
Wyświetlona jest lista funkcji umożliwiających konfigurację poszczególnych składników rejestrów specjalnych.
2. Wybierz odpowiednią funkcję (składnik rejestrów, który chcesz zmodyfikować) z poniższej tabeli.



Poniższa tabela zawiera listę dostępnych funkcji oraz znaki, których kodowanie możesz zmienić za ich pomocą.

Opis znaczenia poszczególnych znaków znajduje się w rozdziale „5.6.2.3. Data i czas uniwersalny, Identyfikator zmiany pracowniczej”.

Składniki rejestru	Funkcja
D, A, M, O, Y, E, B, C, I, J, T, U	KODOWANIE CYFR
b	KODOWANIE GODZIN 1-ZNAKIEM
m	KODOWANIE NR MIESIACA 1-ZNAKIEM
a	KODOWANIE NR TYGODNIA 1-ZNAKIEM
N	KODOWANIE NR DNIA TYG. 1-ZNAK.
d	KODOWANIE NR DNIA MIES. 1-ZNAK.

3. Zmodyfikuj wybrane składniki rejestrów.
4. Wciśnij  aby zapisać zmiany.
Wybrane składniki rejestrów specjalnych **Data uniw.**, **Data+offs.**, **WILL Data** są zmodyfikowane. Od tej chwili użycie danego znaku kodującego w rejestrze spowoduje że w jego miejscu drukowane będą wartości zdefiniowane przez użytkownika.

8.1.7.3. DEFINIOWANIE ZMIAN PRACOWNICZYCH

Drukarka ma możliwość zdefiniowania:

- od 2 do 8 zmian pracowniczych w dni robocze,
- od 2 do 8 zmian pracowniczych w weekendy (soboty/niedziele).

Definicja każdej zmiany pracowniczej składa się z:

- godziny [gg:mm] rozpoczęcia zmiany pracowniczej,
- identyfikatora zmiany pracowniczej, który może być dowolnym znakiem.



Zmiana pracownicza kończy się minutę przed rozpoczęciem kolejnej zdefiniowanej zmiany. Godzina rozpoczęcia każdej kolejnej zmiany musi być późniejsza niż godzina rozpoczęcia zmiany poprzedniej.



Znak „X” wpisany w miejscu godziny rozpoczęcia danej zmiany oznacza że dana zmiana (oraz kolejne zmiany) nie jest zdefiniowana.

*Identyfikator zmiany pracowniczej może być wydrukowany z wykorzystaniem rejestrów specjalnych **Data uniw.**, **Data+offs.**, **WILL Data** (znaki kodujące Z, j, k, l). Więcej szczegółów dotyczących składników rejestrów specjalnych znajduje się w rozdziale „5.6.2.3. Data i czas uniwersalny, Identyfikator zmiany pracowniczej”.*



W celu zdefiniowania zmian pracowniczych:

1. Wciśnij  **DEFINIOWANIE ZMIAN PRACY**.
Wyświetlona jest lista wszystkich zmian pracowniczych możliwych do zdefiniowania w drukarce.
2. Zdefiniuj żądane zmiany pracownicze poprzez określenie:
 - godziny rozpoczęcia zmiany pracowniczej,
 - identyfikatora zmiany pracowniczej.
3. Wprowadź znak „X” w miejscu godziny rozpoczęcia pierwszej niezdefiniowanej zmiany pracowniczej w dni robocze.
4. Wprowadź znak „X” w miejscu godziny rozpoczęcia pierwszej niezdefiniowanej zmiany pracowniczej w weekendy.
5. Wciśnij  aby zapisać zmiany.
Zdefiniowane zmiany pracownicze są zapisane. Od tej chwili użycie w rejestrach specjalnych **Data uniw.**, **Data+offs.**, **WILL Data** znaków kodujących zmiany pracownicze (Z, j, k, l) spowoduje że w ich miejscu drukowane będą wartości zdefiniowane przez użytkownika.

8.1.7.4. KONFIGURACJA ZMIENNEGO POLA

Dodatkowa konfiguracja rejestru specjalnego **Zmienne Pole** pozwala włączyć weryfikację poprawności treści wprowadzanej w chwili uruchamiania drukowania tekstu zawierającego rejestr.

W celu dodatkowego skonfigurowania zmiennego pola:

1. Wciśnij  **Powt.Zm.Pole**.
2. Ustaw wartość parametru **Powt.Zm.Pole**.
NIE: w trakcie uruchamiania drukowania tekstu, treść rejestru wprowadzana jest raz,
TAK: w trakcie uruchamiania drukowania tekstu, treść rejestru musi być wprowadzona dwukrotnie w celu weryfikacji poprawności.
3. Wciśnij  aby zapisać zmiany.
Rejestr specjalny **Zmienne Pole** jest skonfigurowany.

8.1.7.5. USTAWIENIA DODATKOWE

Ustawienia dodatkowe obejmują sposób drukowania:

- dziesiątek dni (znak **D**),
- dziesiątek miesięcy (znak **M**),

rejestrów specjalnych **Data uniw.**, **Data+offs.**, **WILL Data** w przypadku gdy wartości te wynoszą „0”.



Więcej szczegółów dotyczących składników rejestrów specjalnych znajduje się w rozdziale „5.6.2.3. Data i czas uniwersalny, Identyfikator zmiany pracowniczej”.

W celu modyfikacji ustawień dodatkowych:

1. Wciśnij → **USTAWIENIA DODATKOWE**
2. Wybierz sposób drukowania zer w dziesiątkach dni i miesięcy:
STANDARD: zera są drukowane,
SPACJA: zera są zastępowane spacjami,
POMIJANIE: zera są pomijane; reszta tekstu dosuwana jest w lewo a na końcu dodawana jest spacja aby zachować długość tekstu.
3. Wciśnij aby zapisać zmiany.
Ustawienia dodatkowe są zapisane.

8.2. WYBÓR DOMYŚLNEGO PROFILU IMPORTOWANYCH TEKSTÓW



Funkcja nie jest dostępna dla **OPERATORA**

Każdy utworzony w drukarce tekst posiada informację o profilu według którego został utworzony.



Więcej informacji na temat profili tekstów znajduje się w rozdziale „5.3. Profile tekstów”.

W trakcie przenoszenia tekstów pomiędzy drukarkami informacja o profilu jest zachowana. Może się jednak zdarzyć, że korzystając z funkcji importu, w drukarce zostanie umieszczony tekst, który nie ma zdefiniowanego profilu. Taka sytuacja może dotyczyć tekstów, które zostały utworzone w drukarce starszego typu, która nie obsługiwała profili tekstu.

Ponieważ profil tekstu stanowi istotny parametr tekstu to w trakcie importowania do drukarki tekstów bez zdefiniowanego profilu, nadawany jest im automatycznie, tzw. „profil domyślny”.

W celu wybrania domyślnego profilu importowanych tekstów:

1. Wciśnij → **D. Profil Txt.**
2. Wciśnij aby wybrać profil.
Wyświetlona jest lista profili tekstu.
3. Wybierz profil.
4. Wciśnij aby potwierdzić.
Domyślny profil importowanych tekstów jest ustawiony.

8.3. WYBÓR TRYBU KONWERSJI IMPORTOWANYCH BLOKÓW PARAMETRÓW



Funkcja nie jest dostępna dla OPERATORA

W drukarkach serii **BOLTMARK® II** format zapisu bloków parametrów w trakcie eksportu/importu różni się od formatu stosowanego przez drukarki starszego typu. W związku z tym, aby bloki parametrów utworzone w drukarkach starszego typu mogły zostać poprawnie zaimportowane do drukarek serii **BOLTMARK® II** przez złącze **USB** lub za pomocą usługi „my.ebs.ink” konieczne jest wybranie odpowiedniego trybu konwersji.

W celu zmiany trybu konwersji bloków parametrów importowanych przez złącze **USB**:

1. Wciśnij → → **TrybKonwersji**.
2. Wybierz tryb konwersji zgodnie z poniższą tabelą.



Wybór trybu konwersji zależy od:

- wersji głównego programu sterującego drukarki, w której utworzone zostały bloki parametrów,
- jednostek długości (mm/cale), używanych w drukarce, w której utworzone zostały bloki parametrów.

	<36_0A mm	<36_0A cale	≥36_0A mm	≥36_0A cale
TrybKonwersji	Konwersja z mm	Konwersja z cali	Bez konwersji	

3. Wciśnij aby potwierdzić.

Tryb konwersji importowanych bloków parametrów jest ustawiony.



Po każdym włączeniu drukarki wartość parametru **TrybKonwersji** ustawiana jest na **Bez konwersji**.

8.4. KONFIGURACJA SHAFT-ENKODERA



Funkcja nie jest dostępna dla OPERATORA




W przypadku zastosowania shaft-enkodera o niskiej stałej enkodera, istnieje możliwość wirtualnego zwiększenia stałej enkodera (liczby impulsów przypadającej na jednostkę długości) poprzez zwiększenie wartości parametru **Mnożnik shaft**. Pozwala to na zmniejszenie różnicy pomiędzy zadaną rozdzielczością drukowania a rzeczywistą rozdzielczością drukowania.



Więcej szczegółów na temat stałej enkodera oraz rozdzielczości drukowania znajduje się w rozdziale „4.5. Obsługa parametrów drukowania”.

Zwiększenie wartości parametru **Mnożnik shaft** zalecane jest jedynie jako tymczasowe rozwiązanie dla enkoderów o niskiej stałej enkodera ponieważ powoduje trudności z utrzymaniem stałej rozdzielczości poziomej wydruków w trakcie zmian szybkości przesuwu transportera produkcyjnego. Rozwiązaniem docelowym powinno być zastosowanie shaft-enkodera o wyższej stałej.

W celu zmiany wartości parametru **Mnożnik shaft**:

1. Wciśnij  →  →  → **Mnożnik shaft**.
2. Zmień wartość parametru w zakresie 1 - 16.



Standardowo wartość parametru powinna być ustawiona na 1.

3. Wciśnij  aby potwierdzić.
Wartość parametru **Mnożnik shaft** jest ustawiona.

8.5. KONFIGURACJA FOTODETEKTORA



Funkcja nie jest dostępna dla **OPERATORA** .

W celu skonfigurowania fotodetektora:

1. Wciśnij  →  → .
2. Ustaw parametry pracy fotodetektora.

Parametr pracy fotodetektora

Zakres wartości

Wyzwalanie

Poziom aktywny, Zbocze



Poniższy opis wartości parametru **Wyzwalanie** zakłada prawidłowe ustawienie typu użytego fotodetektora (parametr **Zbocze prod.**; patrz opis poniżej); np. **Zbocze prod.** = **Zastąpienie** dla standardowego fotodetektora typu **NPN (N/C)**.

Sposób reakcji drukarki na sygnał z fotodetektora po uruchomieniu drukowania:

Poziom aktywny: drukarka rozpoczyna drukowanie w chwili wykrycia przedmiotu przez fotodetektor i niezależnie od ustawionej liczby wydruków (parametr drukowania **Powt. tekstu**) drukuje co najwyżej do chwili wykrycia końca przedmiotu przez fotodetektor;

Zbocze: reakcja drukarki jest uzależniona od wartości parametru drukowania **Powt. tekstu**:

- gdy wartość parametru drukowania **Powt. tekstu** jest różna od **CIĄGŁE**: drukarka rozpoczyna drukowanie w chwili wykrycia przedmiotu przez fotodetektor i drukuje określoną liczbę wydruków (określoną parametrem drukowania **Powt. tekstu**) niezależnie od tego czy przedmiot nadal znajduje się przed fotodetektorem czy nie,
- gdy wartość parametru drukowania **Powt. tekstu** = **CIĄGŁE**: drukarka rozpoczyna drukowanie natychmiast po uruchomieniu drukowania przez użytkownika i drukuje aż do chwili zatrzymania drukowania przez użytkownika (tzw. „drukowanie bez wyzwalania”).



Tryb „drukowanie bez wyzwalania” zalecany jest zwłaszcza w tych zastosowaniach gdzie użycie fotodetektora jest utrudnione lub niemożliwe, np. na liniach kablowych. W przypadku „drukowania bez wyzwalania”, wartość parametru **Zbocze prod.** nie ma znaczenia.

Więcej szczegółów na temat parametrów drukowania znajduje się w rozdziale „4.5. Obsługa parametrów drukowania”.

Parametr pracy fotodetektora

Zakres wartości

Zbocze prod.

Zaślōnienie, Odślōnienie

Sposób wykrywania przedmiotu przez fotodetektor (początek przedmiotu, koniec przedmiotu).
 Dopasowanie wyzwalania drukowania do typu fotodetektora.

Aby drukowanie wyzwalane było w chwili wykrycia początku przedmiotu przez fotodetektor należy ustawić:

Zaślōnienie: dla fotodetektorów typu **NPN (N/C)** lub **PNP (N/C)**,

Odślōnienie: dla fotodetektorów typu **NPN (N/O)** lub **PNP (N/O)**.

W/w ustawienie zapewnia, że wydruki na kolejnych przedmiotach będą nanoszone w stałej odległości od początku każdego z nich.

Aby zapewnić nanoszenie wydruków na kolejnych przedmiotach w stałej odległości od końca każdego z nich, konieczne jest odwrotne ustawienie wartości parametru **Zbocze prod.**



Jeżeli zmiana wartości parametru **Zbocze prod.** dokonana jest w trakcie gdy drukarka jest w stanie drukowania, to aby przyniosła ona skutek, drukowanie musi zostać zatrzymane i uruchomione ponownie.

Więcej szczegółów na temat fotodetektorów znajduje się w rozdziale „2.3.8.1. Podłączanie fotodetektora”.

3. Wciśnij aby zapisać zmiany.
 Ustawienia fotodetektora są zapisane.

8.6. REGULACJA SZYBKości PISANIA

8.6.1. SPOSoby TAKTOWANIA

Rozpoczęcie drukowania na przedmiocie wyzwalane jest najczęściej za pomocą fotodetektora.

Drukowane kolejnych kolumn wydruku taktowane jest za pomocą impulsów z:

- generatora wewnętrznego drukarki,
- przetwornika prędkości obrotowej, tzw. shaft-encodera.



Zmiana sposobu taktowania nie jest dostępna dla **OPERATORA** .

8.6.1.1. GENERATOR WEWNęTRZNY

Drukowanie kolejnych kolumn wydruku jest taktowane za pomocą generatora wewnętrznego gdy parametr drukowania **Taktowanie:** **GEN**.



Więcej szczegółów znajduje się w rozdziale „4.5. Obsługa parametrów drukowania”.

Generator wewnętrzny generuje impulsy taktujące drukowanie kolejnych kolumn wydruku niezależnie od szybkości przesuwania się przedmiotów przed głowicą drukującą. Dlatego stosuje się go dla transporterów produkcyjnych o ustalonej i stabilnej w czasie szybkości przesuwu.


Parametry mające wpływ na szybkość taktowania kolumn wydruku (szybkość drukowania)

przez generator wewnętrzny:

- **Rozdz. kr/cm** lub **Rozdz. kr/in.**,
- **Szybk. m/min** lub **Szybk. ft/min**.

Aby uzyskać zadaną przez użytkownika rozdzielczość poziomą wydruków (a także inne zadane parametry wydruku, jak np. odstęp początkowy wydruku czy odstępy pomiędzy początkami kolejnych powtórzeń tekstu), wartość parametru drukowania **Szybk. m/min** lub **Szybk. ft/min** powinna być równa zmierzonej szybkości przesuwu transportera produkcyjnego. Dlatego parametr ten jest określany jako „szybkość przesuwu transportera produkcyjnego”.



Szybkość przesuwu transportera produkcyjnego możesz zmierzyć za pomocą funkcji w menu . Więcej szczegółów znajduje się w rozdziale „7.2. Określanie parametrów transportera produkcyjnego”.

Maksymalna wartość szybkości przesuwu transportera (wartości parametru **Szybk. m/min** lub **Szybk. ft/min**) jest inna dla wszystkich dostępnych algorytmów drukowania i można ją odczytać z wartości parametru **Algor. szybk.**.

Wartość ta zależy od:

- aktywnego tekstu, czyli od:
 - jego wysokości w kropkach,
 - użycia pogrubień w tekście,
 - wybranego profilu tekstu,
- wysokości tekstu; parametr **Wys. matrycy**,
- poziomu szybkości; parametr **Algor. szybk.**,
- zadanej rozdzielczości poziomej; parametr **Rozdz. kr/cm** lub **Rozdz. kr/in.**

W związku z tym że drukarka w pełni kontroluje generator wewnętrzny, nie ma możliwości uruchomienia drukowania z szybkością przesuwu transportera przekraczającą maksymalną szybkość dla danego algorytmu drukowania.

Próba uruchomienia drukowania z wprowadzoną szybkością przesuwu transportera produkcyjnego (parametr **Szybk. m/min** lub **Szybk. ft/min**) przekraczającą wartość maksymalną spowoduje, że drukarka przestawi się w tryb drukowania z maksymalną szybkością przesuwu transportera co potwierdza komunikat

W PARAM. DRUKOWANIA ustawiono za dużą szybkość transportera!! Drukuje z maksymalną dopuszczalną szybkością transportera !!!

Wszelkie zmiany rzeczywistej szybkości przesuwu transportera produkcyjnego w trakcie drukowania powodują że rozdzielczość pozioma wydruków zmienia się.



Jeżeli podczas drukowania z taktowaniem kolumn wydruku za pomocą generatora wewnętrznego transporter produkcyjny nie przesuwa się, to cały wydruk jest kierowany w jedno miejsce tworząc pionową kreskę.

8.6.1.2. SHAFT-ENKODER

Drukowanie kolejnych kolumn wydruku jest taktowane za pomocą shaft-enkodera gdy parametr drukowania **Taktowanie: SHAFT**.



Więcej szczegółów znajduje się w rozdziale „4.5. Obsługa parametrów drukowania”.

Czujnik prędkości obrotowej, czyli shaft-enkoder dostarcza impulsy taktujące drukowanie kolejnych kolumn wydruku, których częstotliwość jest proporcjonalna do szybkości przesuwu transportera produkcyjnego, z którym jest sprzężony. Dlatego stosuje się go do transporterów produkcyjnych o zmiennej lub niestabilnej w czasie szybkości przesuwu.

Parametry mające wpływ na szybkość taktowania kolumn wydruku (szybkość drukowania) przez shaft-enkoder:

- **Rozdz. kr/cm** lub **Rozdz. kr/in.**,
- **Stała enk.i/m** lub **Stała en.i/in.**

Aby uzyskać zadaną przez użytkownika rozdzielczość poziomą wydruków (a także inne zadane parametry wydruku, jak np. odstęp początkowy wydruku czy odstępy pomiędzy początkami kolejnych powtórzeń tekstu), wartość parametru drukowania **Stała enk.i/m** lub **Stała en.i/in** powinna być równa zmierzonej/obliczonej stałej zastosowanego enkodera.



Stałą enkodera możesz zmierzyć/obliczyć za pomocą funkcji w menu



. Więcej szczegółów znajduje się w rozdziale „7.2. Określanie parametrów transportera produkcyjnego”.

Maksymalna szybkość przesuwu transportera produkcyjnego jest inna dla wszystkich dostępnych algorytmów drukowania i można ją odczytać z wartości parametru **Algor. szybki.**

Wartość ta zależy od:

- aktywnego tekstu, czyli od:
jego wysokości w kropkach,
użycia pogrubień w tekście,
wybranego profilu tekstu,
- wysokości tekstu; parametr **Wys. matrycy**,
- poziomu szybkości; parametr **Algor. szybki.**,
- zadanej rozdzielczości poziomej; parametr **Rozdz. kr/cm** lub **Rozdz. kr/in.**

Rzeczywista/zmierzona szybkość przesuwu transportera produkcyjnego jest podawana na bieżąco jako wartość parametru **Taktowanie**.

Jeżeli rzeczywista szybkość przesuwu transportera produkcyjnego nie przekracza maksymalnej szybkości przesuwu podawanej z użyciem parametru **Algor. szybki.**, to drukarka

utrzymuje stałą rozdzielczość poziomą wydruków.

Różnica pomiędzy rzeczywistą a zadaną rozdzielczością poziomą wydruków zależy od jakości zastosowanego shaft-enkodera, a tym samym od wartości jego stałej. Obydwie wartości rozdzielczości oraz różnica [w %] pomiędzy nimi podawane są jako wartości parametru **Rozdz. kr/cm** lub **Rozdz. kr/in.** Aby zmniejszyć różnicę pomiędzy w/w wartościami rozdzielczości:

- użyj shaft-enkodera o jak najwyższej stałej lub



- zwiększ wartość parametru  **Mnożnik shaft**, który pozwala na wirtualne zwiększenie stałej enkodera (rozwiązanie tymczasowe, niezalecane).

Zwiększenie rzeczywistej szybkości przesuwu transportera produkcyjnego (wartość parametru **Taktowanie**) powyżej maksymalnej szybkości drukowania, którą można odczytać z wartości parametru **Algor. szyb.** spowoduje, że drukarka przełączy się w tryb drukowania z maksymalną szybkością. W tym trybie wydruki są rozciągnięte w kierunku poziomym, a zadana rozdzielczość nie jest utrzymana.

8.6.2. ZESTAWIENIE SZYBKOŚCI DRUKOWANIA

Nr algorytmu drukowania	Parametry drukowania				Profil aktywnego tekstu	Zalecana odległość głowicy od przedmiotu [mm]	Wysokość pisma						Maks. szybkość druku [m/min]		Uwagi	
	Algor. szyb.	Wys. matrycy	Wysokość pix	Zalecana Rozdz. kr/cm			Minimalna [mm] (dla parametru drukowania Wys. pisma [%])	Standardowa [mm] (dla parametru drukowania Wys. pisma [%])	Maksymalna [mm] (dla parametru drukowania Wys. pisma [%])	(dla tekstu bez pogrubień)	(dla tekstu z pogrubienia- mi)	Możliwość stosowania podtek- stów typu KOD PASKOWY	Konieczność stosowania matryc „Fast” dla znaków >12 kropek			
Profile ogólnego przeznaczenia oraz profile dedykowane do tekstów wyłącznie wieloliniowych																
1	WOLNY	DUŻA	5	15	5	5	3,1	77	4	100	4,5	112	125	125	-	-
2		ŚREDNIA	5	20	5	5	2,3	77	3	100	3,4	112	66,9	66,9	-	-
3		MAŁA	5	30	5	5	1,5	77	2	100	2,2	112	62,5	62,5	-	-
4		DUŻA	7	15	7	5	5,2	80	6,5	100	7,3	112	89,2	89,2	-	-
5		ŚREDNIA	7	20	7	5	3,6	80	4,5	100	5	112	66,9	66,9	-	-
6		MAŁA	7	30	7	5	2,4	80	3	100	3,4	112	44,6	44,6	-	-
7		DUŻA	11	15	11	10	5,7	82	7	100	7,8	112	86,2	86,2	-	-
8		ŚREDNIA	11	20	11	10	4,1	82	5	100	5,6	112	49,3	49,3	-	-
9		MAŁA	11	25	11	10	2,5	82	3	100	3,4	112	30,6	30,6	-	-
10		DUŻA	16	20	16/2x7	15	6,8	85	8	100	9	112	29,2	29,2	-	NIE
11		ŚREDNIA	16	30	16/2x7	15	5,1	85	6	100	6,7	112	19,5	19,5	-	NIE
12		MAŁA	16	35	16/2x7	15	3	85	3,5	100	3,9	112	10,1	10,1	-	NIE
13		DUŻA	25	20	25/2x11/3x7	30	9,1	87	10,5	100	11,8	112	14,3	14,3	-	NIE
14		ŚREDNIA	25	30	25/2x11/3x7	20	7,7	85	9	100	10,1	112	10,8	10,8	-	NIE
15		DUŻA	32	25	32	30	9,9	90	11	100	12,3	112	6,0	6,0	-	NIE
16		DUŻA	32	30	4x7	20	8,1	90	9	100	10,1	112	11,1	11,1	-	-

Nr algorytmu drukowania	Parametry drukowania				Profil aktywnego tekstu	Zalecana odległość głowicy od przedmiotu [mm]	Wysokość pisma						Maks. szybkość druku [m/min]		Uwagi	
	Algor. szybki.	Wys. matrycy	Wysokość pix	Zalecana Rozdz. kr/cm			Minimalna [mm]	(dla parametru drukowania Wys. pisma [%])	Standardowa [mm]	(dla parametru drukowania Wys. pisma [%])	Maksymalna [mm]	(dla parametru drukowania Wys. pisma [%])	(dla tekstu bez pogrubień)	(dla tekstu z pogrubieniami)	Możliwość stosowania podtekstów typu KOD PASKOWY	Konieczność stosowania matrycy „Fast” dla znaków >12 kropek
17	ŚREDNI	DUŻA	5	15	5	5	3,1	77	4	100	4,5	112	227	227	TAK	-
18		ŚREDNIA	5	20	5	5	2,3	77	3	100	3,4	112	188	188		-
19		MAŁA	5	35	5	5	1,5	77	2	100	2,2	112	107	107		-
20		DUŻA	7	15	7	5	5,2	80	6,5	100	7,3	112	179	179		-
21		ŚREDNIA	7	20	7	5	3,6	80	4,5	100	5	112	134	134		-
22		MAŁA	7	35	7	5	2,4	80	3	100	3,4	112	76,5	76,5		-
23		DUŻA	11	20	11	5	4,1	82	5	100	5,6	112	117	117		-
24		ŚREDNIA	11	25	11	5	3,3	82	4	100	4,5	112	68,1	68,1		-
25		DUŻA	16	20	16/2x7	10	6	85	7	100	7,8	112	58,5	58,5		NIE
26		ŚREDNIA	16	30	16/2x7	10	3,4	85	4	100	4,5	112	32,8	32,8		NIE
27		DUŻA	25	25	25/2x11/3x7	20	7,8	87	9	100	10,1	112	20,0	20,0		NIE
28		DUŻA	32	30	32	20	8,6	90	9,5	100	10,6	112	7,6	7,6		NIE
29		DUŻA	32	35	4x7	15	7,2	90	8	100	9	112	12,9	12,9		-
30	SZYBKIE	DUŻA	5	15	5	5	3,1	77	4	100	4,5	112	500	430	NIE	-
31		ŚREDNIA	5	20	5	5	2,3	77	3	100	3,4	112	375	323		-
32		MAŁA	5	35	5	5	1,5	77	2	100	2,2	112	214	184		-
33		DUŻA	7	15	7	5	5,2	80	6,5	100	7,3	112	357	307		-
34		ŚREDNIA	7	20	7	5	3,6	80	4,5	100	5	112	268	230		-
35		MAŁA	7	35	7	5	2,4	80	3	100	3,4	112	153	132		-
36		DUŻA	11	20	11	5	4,1	82	5	100	5,6	112	170	147		-
37		ŚREDNIA	11	25	11	5	3,3	82	4	100	4,5	112	88,2	75,8		-
38		DUŻA	16	20	16/2x7	10	6	85	7	100	7,8	112	93,7	80,5		TAK
39		ŚREDNIA	16	30	16/2x7	10	3,4	85	4	100	4,5	112	46,2	39,7		TAK
40		DUŻA	25	25	25/2x11/3x7	20	7,8	87	9	100	10,1	112	30,0	25,7		TAK
41		DUŻA	32	30	32	20	8,6	90	9,5	100	10,6	112	11,6	10,0		TAK
42		DUŻA	32	35	4x7	15	7,2	90	8	100	9	112	16,7	14,3		-
Profile „superszybkie” (SF)																
43	dowolny	dowolna	16	20	16 (SF)	10	6	85	7	100	7,8	112	110	110	TAK	NIE
44	WOLNY	dowolna	32	35	32 (SF)	15	7	88	8	100	-	-	10,8	10,8	TAK	NIE
45	ŚREDNI					15	7	88	8	100	-	-	10,8	10,8		
46	SZYBKIE					15	7,2	90	8	100	9	112	14,8	14,8		
47	WOLNY	DUŻA	25	30	3x7 (SF)	20	7,8	87	9	100	10,1	112	16,6	16,6	TAK	-
48	ŚREDNI					15	7	87	8	100	9	112	25,5	25,5	TAK	
49	SZYBKIE					15	7	87	8	100	9	112	33,4	28,7	NIE	

Nr algorytmu drukowania	Parametry drukowania				Profil aktywnego tekstu	Zalecana odległość głowicy od przedmiotu [mm]	Wysokość pisma						Maks. szybkość druku [m/min]	Uwagi	
	Algor. szybk.	Wys. matrycy	Wysokość pix	Zalecana Rozdz. kr/cm			Minimalna [mm]	(dla parametru drukowania Wys. pisma [%])	Standardowa [mm]	(dla parametru drukowania Wys. pisma [%])	Maksymalna [mm]	(dla parametru drukowania Wys. pisma [%])			

Profil „supermate” (ST)

50	WOLNY	DUŻA	7	25	5 (ST)	1	2	80	2,5	100	2,8	112	53,5	53,5	TAK	-
51		ŚREDNIA	7	30	5 (ST)	1	1,4	80	1,8	100	2	112	44,6	44,6		-
52		MAŁA	7	35	5 (ST)	1	1	80	1,3	100	1,5	112	38,2	38,2		-
53		DUŻA	9	20	7 (ST)	1	2,1	82	2,5	100	2,8	112	64,6	64,6		-
54		ŚREDNIA	9	25	7 (ST)	1	1,6	82	2	100	2,2	112	39,4	39,4		-
55		MAŁA	9	30	7 (ST)	1	1,2	82	1,5	100	1,7	112	25,5	25,5		-
56		DUŻA	16	25	11 (ST)	5	4	85	4,7	100	5,3	112	23,4	23,4		-
57		ŚREDNIA	16	30	11 (ST)	5	3,1	85	3,6	100	4	112	19,5	19,5		-
58		MAŁA	16	35	11 (ST)	5	2	85	2,4	100	2,7	112	10,1	10,1		-
59		DUŻA	25	30	16 (ST)	10	4	87	4,6	100	5,2	112	9,5	9,5		NIE
60		ŚREDNIA	25	35	16 (ST)	10	3,1	85	3,6	100	4	112	9,3	9,3		NIE
61	ŚREDNI	DUŻA	7	25	5 (ST)	1	2	80	2,5	100	2,8	112	107	107	TAK	-
62		ŚREDNIA	7	30	5 (ST)	1	1,4	80	1,8	100	2	112	89,2	89,2		-
63		MAŁA	7	35	5 (ST)	1	1	80	1,3	100	1,5	112	76,5	76,5		-
64		DUŻA	9	20	7 (ST)	1	2,2	82	2,7	100	3	112	117	117		-
65		ŚREDNIA	9	25	7 (ST)	1	1,6	82	2	100	2,2	112	68,1	68,1		-
66		DUŻA	16	25	11 (ST)	5	4	85	4,7	100	5,3	112	46,8	46,8		-
67		ŚREDNIA	16	30	11 (ST)	5	3,1	85	3,6	100	4	112	32,8	32,8		-
68		DUŻA	25	30	16 (ST)	10	4	87	4,6	100	5,2	112	16,6	16,6		NIE
69	SZYBK	DUŻA	7	25	5 (ST)	1	2	80	2,5	100	2,8	112	214	184	NIE	-
70		ŚREDNIA	7	30	5 (ST)	1	1,4	80	1,8	100	2	112	179	154		-
71		MAŁA	7	35	5 (ST)	1	1	80	1,3	100	1,5	112	153	132		-
72		DUŻA	9	20	7 (ST)	1	2,2	82	2,7	100	3	112	170	147		-
73		ŚREDNIA	9	25	7 (ST)	1	1,6	82	2	100	2,2	112	88,2	75,8		-
74		DUŻA	16	25	11 (ST)	5	4	85	4,7	100	5,3	112	75,0	64,4		-
75		ŚREDNIA	16	30	11 (ST)	5	3,1	85	3,6	100	4	112	46,2	39,7		-
76		DUŻA	25	30	16 (ST)	10	4	87	4,6	100	5,2	112	25,0	21,4		TAK

Szybkie profile dedykowane do kodów paskowych/matrycowych (FB)

77	WOLNY	DUŻA	16	20	16 (FB)	15	6,8	85	8	100	9	112	29,2	29,2	TAK	NIE
78		ŚREDNIA	16	30	16 (FB)	15	5,1	85	6	100	6,7	112	19,5	19,5		
79		MAŁA	16	35	16 (FB)	15	3	85	3,5	100	3,9	112	10,1	10,1		
80		DUŻA	25	20	25 (FB)	30	9,1	87	10,5	100	11,8	112	14,3	14,3		
81		ŚREDNIA	25	30	25 (FB)	20	7,7	85	9	100	10,1	112	10,8	10,8		
82		DUŻA	32	25	32 (FB)	30	9,9	90	11	100	12,3	112	6,0	6,0		
83	ŚREDNI	DUŻA	16	20	16 (FB)	10	6	85	7	100	7,8	112	58,5	58,5	TAK	NIE
84		ŚREDNIA	16	30	16 (FB)	10	3,4	85	4	100	4,5	112	32,8	32,8		
85		DUŻA	25	25	25 (FB)	20	7,8	87	9	100	10,1	112	20,0	20,0		
86		DUŻA	32	30	32 (FB)	20	8,6	90	9,5	100	10,6	112	7,6	7,6		
87	SZYBK	DUŻA	16	20	16 (FB)	10	6	85	7	100	7,8	112	93,7	80,5	TAK	NIE
88		ŚREDNIA	16	30	16 (FB)	10	3,4	85	4	100	4,5	112	46,2	39,7		
89		DUŻA	25	25	25 (FB)	20	7,8	87	9	100	10,1	112	30,0	25,7		
90		DUŻA	32	30	32 (FB)	20	8,6	90	9,5	100	10,6	112	11,6	10,0		

Tabele zawarte w niniejszym rozdziale zawierają informacje dotyczące:

- maksymalnej, możliwej do uzyskania szybkości drukowania, tzn. szybkości przesuwu transportera produkcyjnego [m/min],
- wysokości pisma [mm]

dla każdego, dostępnego w drukarce algorytmu drukowania.



Algorytm drukowania rozumiany jest jako kombinacja parametrów drukowania **Algor. szybk.**, **Wys. matrycy**, **Wysokość pix**. Więcej informacji na temat parametrów drukowania znajduje się w rozdziale „4.5. Obsługa parametrów drukowania”.

Wysokość pisma [mm] podana jest w każdym przypadku dla zalecanej dla danego algorytmu drukowania odległości głowicy drukującej od przedmiotu [mm]. Zalecane odległości zostały dobrane eksperymentalnie tak aby uzyskać wydruki o najlepszej jakości.



Wysokość pisma dla danego algorytmu drukowania podana jest w postaci widełek możliwych do uzyskania poprzez modyfikację wartości parametru drukowania **Wys. pisma** od wartości minimalnej do wartości maksymalnej. Podana jest także wysokość pisma dla standardowej (100%) wartości parametru **Wys. pisma**, która w większości przypadków jest wartością zalecaną. Więcej informacji na temat parametrów drukowania znajduje się w rozdziale „4.5. Obsługa parametrów drukowania”.

Maksymalna szybkość drukowania [m/min] podana jest w każdym przypadku dla zalecanej dla danego algorytmu drukowania rozdzielczości poziomej wydruków [kr/cm]. Zalecane rozdzielczości poziome zostały tak dobrane aby ich wartości były zbliżone do rozdzielczości pionowych co pozwala na uzyskanie wydruków o najlepszej czytelności.



Dla algorytmów drukowania, w których parametr drukowania **Algor. szybk.** = **SZYBKI**, zastosowanie w aktywnym tekście pogrubień obniża maksymalną szybkość przesuwu transportera produkcyjnego. Więcej informacji na temat parametrów drukowania znajduje się w rozdziale „4.5. Obsługa parametrów drukowania”.

8.7. IMPORT/EKSPORT PLIKÓW

Korzystając z pamięci **USB** można przenosić teksty oraz bloki parametrów pomiędzy:

- drukarkami serii **BOLTMARK® II**,
- drukarkami serii **BOLTMARK® II** oraz drukarkami starszego typu, które są wyposażone w złącze **USB**.

Do przenoszenia (importu/eksportu) tekstów oraz bloków parametrów pomiędzy drukarkami serii **BOLTMARK® II** oraz drukarkami starszego typu, które nie są wyposażone w złącze **USB** zalecane jest korzystanie z komputera PC oraz usługi „my.ebs.ink”. W przypadku korzystania z usługi „my.ebs.ink” konieczne jest podłączenie komputera PC oraz drukarek do sieci **Ethernet**.




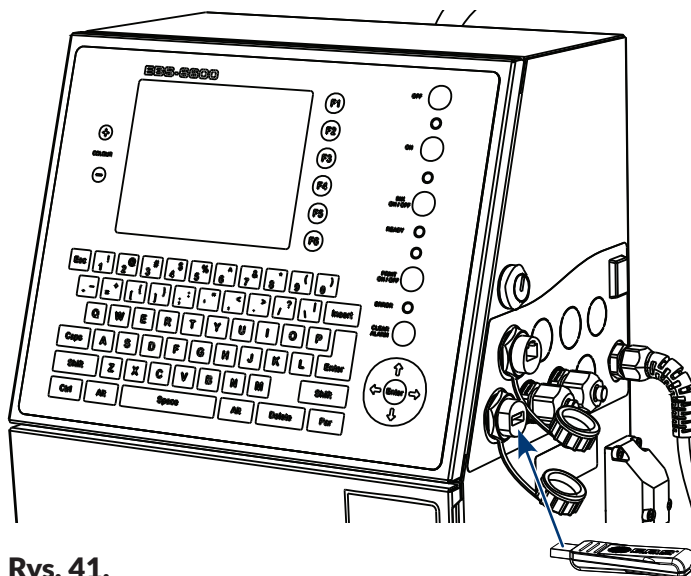
Usługa „my.ebs.ink” nie jest opisana w niniejszym dokumencie. W celu uzyskania informacji na temat możliwych opcji skontaktuj się z autoryzowanym dystrybutorem.



W przypadku importu bloków parametrów utworzonych w drukarkach innych niż drukarki serii **BOLTMARK® II**, konieczne jest wybranie odpowiedniego trybu konwersji. Więcej szczegółów znajduje się w rozdziale „8.3. Wybór trybu konwersji importowanych bloków parametrów”.

8.7.1. ZARZĄDZANIE PLIKAMI PRZEZ ZŁĄCZE USB

Złącze  (USB) drukarki może służyć do przesyłania tekstów oraz bloków parametrów pomiędzy drukarkami a także pomiędzy drukarką a komputerem PC.



Rys. 41.



Funkcje związane z zarządzaniem plikami przez złącze **USB** nie są dostępne dla **OPERATORA**. Pamięć **USB** podłączona do złącza **USB** drukarki musi być wyposażona w system plików **FAT** lub **FAT32**. Wydajność prądowa złącza **USB** drukarki wynosi **300 mA**. Zalecane jest aby pamięć **USB** była dedykowana do obsługi drukarki i nie zawierała zbyt dużej liczby danych innych niż teksty/bloki parametrów, bo może to spowolnić jej pracę.

W przypadku niektórych, nowoczesnych pamięci **USB**, wykonywanie pierwszej operacji może być bardzo wolne.

Wciśnij



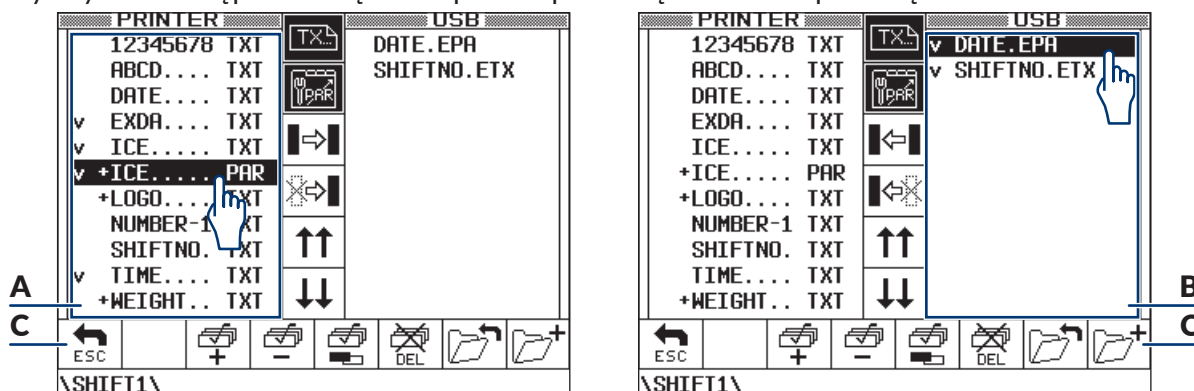
lub



lub



aby uzyskać dostęp do zarządzania plikami przez złącze **USB** za pomocą menadżera:







A	<p>Okno zawartości pamięci drukarki; okno zawiera:</p> <ul style="list-style-type: none"> - teksty; oznaczone jako TXT, - bloki parametrów; oznaczone jako PAR. 	PRINTER
B	<p>Okno zawartości pamięci USB; okno zawiera:</p> <ul style="list-style-type: none"> - teksty; pliki z rozszerzeniem *.ETX, - bloki parametrów; pliki z rozszerzeniem *.EPA, - strukturę katalogów w pamięci USB. 	USB
C	Zestaw ikon funkcyjnych.	















W oknach **A, B** możesz zaznaczyć większą liczbę tekstów/bloków parametrów przeznaczonych do wykonania operacji kopiowania/przenoszenia/usuwania. Są one oznaczone znakiem „v”. Odznaczanie/zaznaczanie wybranego tekstu/bloku parametrów wykonuje się poprzez podwójne wciśnięcie jego nazwy na liście.

Niezależnie od aktywnego okna na pasku u dołu ekranu wyświetlana jest bieżąca ścieżka dostępu do plików w pamięci **USB**.

W oknie menadżera dostępne są następujące ikony funkcyjne:

Ikona	Funkcja
	Włączanie/wyłączanie wyświetlania tekstów w oknach A, B menadżera.
	Włączanie/wyłączanie wyświetlania bloków parametrów w oknach A, B menadżera.
	<p>KOPIOWANIE wybranych tekstów/bloków parametrów z pamięci drukarki do pamięci USB.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Teksty skopiowane do pamięci USB zapisywane są jako pliki z rozszerzeniem *.ETX. - Bloki parametrów skopiowane do pamięci USB zapisywane są jako pliki z rozszerzeniem *.EPA.
	<p> Ikona dostępna gdy kursor znajduje się w oknie A, tzn. okno A jest oknem aktywnym.</p>

Ikona	Funkcja
	<p>PRZENOSZENIE wybranych tekstów/bloków parametrów z pamięci drukarki do pamięci USB.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Teksty przeniesione do pamięci USB zapisywane są jako pliki z rozszerzeniem *.ETX. - Bloki parametrów przeniesione do pamięci USB zapisywane są jako pliki z rozszerzeniem *.EPA.
	<p> Ikona dostępna gdy kursor znajduje się w oknie A, tzn. okno A jest oknem aktywnym.</p>
	<p>KOPIOWANIE wybranych tekstów/bloków parametrów z pamięci USB do pamięci drukarki.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Teksty skopiowane do pamięci drukarki oznaczone są w oknie A jako TXT. - Bloki parametrów skopiowane do pamięci drukarki oznaczone są w oknie A jako PAR. <p> Ikona dostępna gdy kursor znajduje się w oknie B, tzn. okno B jest oknem aktywnym.</p> <p>Nazwy tekstów/bloków parametrów kopiowanych do pamięci drukarki muszą spełniać takie same wymagania jak nazwy tekstów/bloków parametrów tworzonych/edytowanych bezpośrednio w urządzeniu. Więcej informacji znajduje się w rozdziale „5.7. Obsługa tekstów”.</p> <p>Jeżeli liczba kopiowanych tekstów/bloków parametrów jest większa niż maksymalna liczba obiektów jaka może zostać zapisana w bibliotece drukarki, to nadmiarowe obiekty nie zostaną skopiowane.</p>
	<p>PRZENOSZENIE wybranych tekstów/bloków parametrów z pamięci USB do pamięci drukarki.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Teksty przeniesione do pamięci drukarki oznaczone są w oknie A jako TXT. - Bloki parametrów przeniesione do pamięci drukarki oznaczone są w oknie A jako PAR. <p> Ikona dostępna gdy kursor znajduje się w oknie B, tzn. okno B jest oknem aktywnym.</p> <p>Nazwy tekstów/bloków parametrów przenoszonych do pamięci drukarki muszą spełniać takie same wymagania jak nazwy tekstów/bloków parametrów tworzonych/edytowanych bezpośrednio w urządzeniu. Więcej informacji znajduje się w rozdziale „5.7. Obsługa tekstów”.</p> <p>Jeżeli liczba przenoszonych tekstów/bloków parametrów jest większa niż maksymalna liczba obiektów jaka może zostać zapisana w bibliotece drukarki, to nadmiarowe obiekty nie zostaną przeniesione.</p>
	Przewinięcie zawartości aktywnego okna o jeden ekran do góry (PAGE UP).
	Przewinięcie zawartości aktywnego okna o jeden ekran w dół (PAGE DOWN).
	Zaznaczenie wszystkich tekstów/bloków parametrów w aktywnym oknie.
	Usunięcie zaznaczenia wszystkich tekstów/bloków parametrów w aktywnym oknie.

Ikona	Funkcja
	Odwrócenie zaznaczenia wszystkich tekstów/bloków parametrów w aktywnym oknie.
	Usunięcie wybranych tekstów/bloków parametrów w aktywnym oknie.
	Przejdźcie o jeden poziom w górę w drzewie katalogów w pamięci USB .
	<div>  <i>Funkcja działa niezależnie od tego, które okno jest aktualnie oknem aktywnym.</i> </div> Utworzenie katalogu na bieżącym poziomie w drzewie katalogów w pamięci USB .
	<div>  <i>Funkcja działa niezależnie od tego, które okno jest aktualnie oknem aktywnym.</i> </div>
	Opuszczenie okna menadżera.

Jeżeli kopiowany/przenoszony tekst/blok parametrów już istnieje to mogą pojawić się dodatkowe ikony:

Ikona	Funkcja
	Nadpisanie bieżącego tekstu/bloku parametrów.
	Nadpisanie wszystkich tekstów/bloków parametrów.
	Pominięcie bieżącego tekstu/bloku parametrów.
	Pominięcie wszystkich tekstów/bloków parametrów.

8.7.1.1. IMPORT BLOKÓW PARAMETRÓW Z INNYCH MODELI Drukarek

W przypadku importu bloków parametrów utworzonych w drukarkach innych niż drukarki serii **BOLTMARK® II**, konieczne jest wybranie odpowiedniego trybu konwersji.

Tryb konwersji musi zostać ustawiony zarówno podczas import z pamięci **USB** jak i w trakcie korzystania z usługi „my.ebs.ink”.








Więcej szczegółów znajduje się w rozdziale „8.3. Wybór trybu konwersji importowanych bloków parametrów”.



Niewłaściwe ustawienie trybu konwersji spowoduje że bloki parametrów zostaną nieprawidłowo zapisane w pamięci drukarki!

KONSERWACJA OKRESOWA

9. KONSERWACJA OKRESOWA

Czynność konserwacyjna	Interwał czasowy
Sprawdzenie czystości wnętrza głowicy	<p>Okazjonalnie (zalecane co 1 miesiąc).</p> <hr/> <div>  <p>W przypadku stwierdzenia dużych zanieczyszczeń zalecane jest usunięcie ich z głowicy. Więcej szczegółów znajduje się w rozdziale „9.1. Czyszczenie wnętrza głowicy drukującej”.</p> </div> <hr/> <p>Po zgłoszeniu konieczności wymiany przez drukarkę.</p>
Wymiana iModule®	<div>  <p>Opis procedury wymiany iModule® znajduje się w rozdziale „4.6.2. Wymiana iModule®”.</p> </div> <hr/>
Okresowy przegląd serwisowy	<p>Nie rzadziej niż co 12 000 godzin pracy urządzenia lub co 3 lata.</p> <hr/> <div>  <p>Termin kolejnego okresowego przeglądu serwisowego wprowadzany jest do drukarki przez autoryzowany personel serwisu dystrybutora, dzięki czemu urządzenie samo poinformuje użytkownika o konieczności dokonania przeglądu.</p> <p>Termin kolejnego przeglądu możesz sprawdzić za pomocą</p>  </div> <hr/> <p>Nie rzadziej niż w ramach okresowego przeglądu serwisowego.</p> <hr/> <div>  <p>Jeżeli urządzenie pracuje w mocno zanieczyszczonym środowisku to może zaistnieć potrzeba samodzielnej wymiany filtra atramentu w głowicy przed planowanym terminem okresowego przeglądu serwisowego. Opisy problemów, po wystąpieniu których może zaistnieć potrzeba wymiany filtra znajdują się w rozdziale „11.3. Rozwiązywanie problemów”. Opis procedury wymiany filtra atramentu w głowicy znajduje się w rozdziale „9.2. Okresowa wymiana filtra atramentu w głowicy”.</p> <p>W zależności od danego kraju, filtr atramentu w głowicy drukującej może także wchodzić w skład kompletnego zestawu wymiany iModule®. W takiej sytuacji po przeprowadzeniu wymiany iModule® konieczna jest wymiana w/w filtra. Opis procedury wymiany iModule® znajduje się w rozdziale „4.6.2. Wymiana iModule®”.</p> </div>
Wymiana filtra atramentu w głowicy	

9.1. CZYSZCZENIE WNĘTRZA GŁOWICY DRUKUJĄCEJ







Wymagane narzędzia:

- spryskiwacz z rozpuszczalnikiem,
- pistolet na sprężone powietrze (opcjonalnie),
- metalowe naczynie na zlewki (kuweta) lub materiał wchłaniający.








Wszelkie czynności wymagające zdjęcia osłony głowicy drukującej **2b** (patrz [Rys. 8 na stronie 34](#)) w trakcie pracy drukarki mogą być wykonywane wyłącznie przez autoryzowany serwis producenta lub użytkownika przeszkolonego w tym zakresie przez autoryzowanych przedstawicieli producenta. Nieprzeszkolony użytkownik może zdjąć osłonę głowicy **2b** tylko i wyłącznie gdy drukarka jest odłączona od napięcia zasilającego.

W celu wyczyszczenia wnętrza głowicy drukującej:

1. Wciśnij  na ekranie głównym aby zatrzymać strumień atramentu w głowicy.
Pojawia się komunikat:
**Włącz/wyłącz atrament
JESTEŚ PEWNY (T,N)?
(T=ENTER, N=ESC).**
2. Wciśnij  aby kontynuować.
3. Odczekaj aż zakończy się procedura zatrzymywania strumienia atramentu.
Procedura jest zakończona gdy zielona dioda LED nad klawiszem  przestaje migać.
4. Odkręć śrubę **2c** (patrz [Rys. 8 na stronie 34](#)) mocującą osłonę głowicy **2b**.
Pojawia się komunikat:
**Brak osłony głowicy
Przyciśnij ENTER...**
5. Wciśnij  aby kontynuować.
6. Wsuń głowicę z osłony.
7. Sprawdź czystość wnętrza głowicy, zwłaszcza okolic rynny ssącej **2h**.







Jeżeli wnętrze głowicy nie wymaga czyszczenia to przejdź do punktu **11** niniejszej procedury.
W przeciwnym wypadku wykonaj kolejne kroki.

8. Umieść głowicę drukującą w metalowym naczyniu na zlewki lub na materiale wchłaniającym.
9. Za pomocą spryskiwacza spryskaj wnętrze głowicy drukującej rozpuszczalnikiem.
10. Za pomocą pistoletu na sprężone powietrze lub materiału wchłaniającego usuń zanieczyszczenia z wnętrza głowicy.
11. Wsuń głowicę do osłony **2b**.
12. Dokręć śrubę **2c** mocującą osłonę głowicy.
13. Wciśnij  na ekranie głównym aby ponownie uruchomić strumień atramentu w głowicy.
Pojawia się komunikat:
**Włącz/wyłącz atrament
JESTEŚ PEWNY (T,N)?
(T=ENTER, N=ESC).**
14. Wciśnij  aby kontynuować.
Strumień jest uruchomiony gdy zielona dioda LED powyżej klawisza  świeci się na zielono, a ikona  na pasku ikon funkcyjnych **1f** (patrz [Rys. 22 na stronie 63](#)) zastąpiona jest ikoną .

Drukarka jest gotowa do drukowania gdy dioda LED **READY** świeci na żółto.



Po ponownym uruchomieniu strumienia atramentu drukarka przechodzi do trybu serwisowego. Tryb serwisowy można wyłączyć za pomocą  →  → . Funkcja nie jest dostępna dla **OPERATORA** .

9.2. OKRESOWA WYMIANA FILTRA ATRAMENTU W GŁOWICY



Wymagane narzędzia i podzespoły:

- nowy filtr atramentu w oprawie (patrz rysunek obok, nr części **P512709**),
- wkrętak typu **Torx** o rozmiarze **T15**,
- metalowe naczynie na zlewki (kuweta) lub materiał wchłaniający.



Wszelkie czynności wymagające zdjęcia osłony głowicy drukującej **2b** (patrz **Rys. 8 na stronie 34**) w trakcie pracy drukarki mogą być wykonywane wyłącznie przez autoryzowany serwis producenta lub użytkownika przeszkolonego w tym zakresie przez autoryzowanych przedstawicieli producenta. Nieprzeszkolony użytkownik może zdjąć osłonę głowicy **2b** tylko i wyłącznie gdy drukarka jest odłączona od napięcia zasilającego.

Filtr atramentu (patrz **Rys. 42 na stronie 225**) w głowicy powinien być wymieniany przez wykwalifikowany personel serwisowy w ramach okresowego przeglądu serwisowego urządzenia.

Jeśli drukarka pracuje w zanieczyszczonym (zapyłonym) środowisku to może zaistnieć potrzeba wymiany filtra przez użytkownika.







Opisy problemów, po wystąpieniu których może zaistnieć potrzeba wymiany filtra atramentu w głowicy znajduje się w rozdziale „**11.3. Rozwiązywanie problemów**”.

W zależności od danego kraju, filtr atramentu w głowicy drukującej może także wchodzić w skład kompletnego zestawu wymiany iModule®. W takiej sytuacji po przeprowadzeniu wymiany iModule® konieczna jest wymiana w/w filtra.



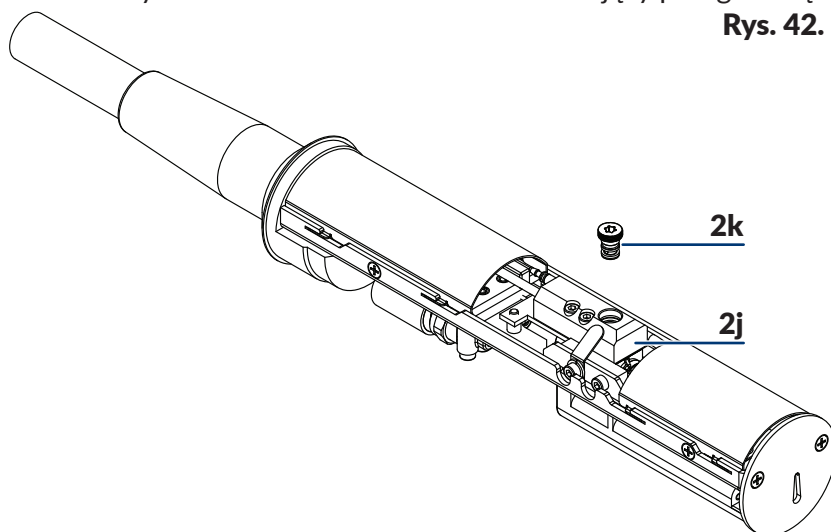
Opis procedury wymiany iModule® znajduje się w rozdziale „**4.6.2. Wymiana iModule®**”.

W celu wymiany filtra atramentu w głowicy:

1. Wciśnij  na ekranie głównym aby zatrzymać strumień atramentu w głowicy.
Pojawia się komunikat:
**Włącz/wyłącz atrament
JESTEŚ PEWNY (T,N)?
(T=ENTER, N=ESC).**
2. Wciśnij  aby kontynuować.
3. Odczekaj aż zakończy się procedura zatrzymywania strumienia atramentu.
Procedura jest zakończona gdy zielona dioda LED nad klawiszem  gaśnie.
4. Poluzuj śrubę **2c** (patrz **Rys. 8 na stronie 34**) mocującą osłonę **2b** głowicy.
Pojawia się komunikat:
**Brak osłony głowicy
Przyciśnij ENTER...**
5. Wciśnij  aby kontynuować.



6. Wysuń głowicę z osłony **2b**.
7. Podłóż metalowe naczynie na zlewki lub materiał wchłaniający pod głowicę drukującą.




Rys. 42.



2j Przyłącze.

2k Filtr atramentu w oprawie.

8. Za pomocą wkrętaka typu **Torx** o rozmiarze **T15** wykręć filtr atramentu w oprawie **2k** z przyłącza **2j**.
9. Za pomocą wkrętaka typu **Torx** o rozmiarze **T15** wkręć nowy filtr atramentu w oprawie **2k** do przyłącza **2j**.
10. Wsuń głowicę do osłony.
11. Dokręć śrubę **2c** mocującą osłonę głowicy.
12. Wciśnij  na ekranie głównym aby ponownie uruchomić strumień atramentu w głowicy.
Pojawia się komunikat:
Włącz/wyłącz atrament
JESTEŚ PEWNY (T,N)?
(T=ENTER, N=ESC).
13. Wciśnij  aby kontynuować.

Strumień jest uruchomiony gdy zielona dioda LED powyżej klawisza  świeci się na zielono, a ikona  na pasku ikon funkcyjnych **1f** (patrz [Rys. 22 na stronie 63](#)) zastąpiona jest ikoną . Drukarka jest gotowa do drukowania gdy dioda LED **READY** świeci na żółto.



Jeżeli po wymianie filtra atramentu w głowicy strumień nie trafia do rynny to należy przeprowadzić procedurę udrażniania dyszy. Więcej szczegółów znajduje się w rozdziale „[10.2.6. Udrażnianie dyszy](#)”.

Po ponownym uruchomieniu strumienia atramentu drukarka przechodzi do trybu serwisowego. Tryb serwisowy można wyłączyć za pomocą  →  → .

9.3. OKRESOWY PRZEGLĄD SERWISOWY

Okresowy przegląd serwisowy drukarki powinien być wykonywany przez wykwalifikowany personel serwisowy nie rzadziej niż co **12 000 godzin** pracy drukarki lub co **3 lata**. Jego wykonanie jest niezbędne dla zapewnienia ciągłej, bezawaryjnej pracy drukarki.

Zbliżający się termin przeglądu okresowego sygnalizowany jest jednym z komunikatów:

- **Mniej niż 300 godz. do PRZEGLĄDU OKRESOWEGO: TEL. +48 71 367 04 11,**
- **Mniej niż 1 miesiąc do PRZEGLĄDU OKRESOWEGO: TEL. +48 71 367 04 11.**







Powyższe komunikaty wyświetlane są cyklicznie, a także po każdym uruchomieniu drukarki.

Po przekroczeniu terminu przeglądu okresowego, po każdym uruchomieniu drukarki na ekranie pojawia się komunikat:

**WYMAGANY PRZEGLĄD OKRESOWY: EBS Ink-Jet Systems. Wrocław TEL. +48 71 367 04 11
Przciśnij ENTER...**

Skontaktuj się ze swoim dystrybutorem aby zgłosić chęć wykonania przeglądu okresowego.

Wciśnij  →  →  →  aby uzyskać informacje dotyczące okresowego przeglądu serwisowego.



Informacje o przeglądzie okresowym nie są dostępne dla OPERATORA .

Dane wprowadzane są przez SERWISANTA  w trakcie okresowego przeglądu serwisowego.

Więcej szczegółów znajduje się w rozdziale „7.4. Termin okresowego przeglądu serwisowego”.

9.4. PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

9.4.1. PRZECHOWYWANIE DRUKARKI

Sposób przygotowania drukarki do przechowywania zależy od tego na jaki okres czasu urządzenie ma pozostać wyłączone.

Są 3 sposoby przygotowania drukarki do przechowywania:

- na okres **do 1 tygodnia**,
- na okres **do 1 miesiąca**,
- na okres **powyżej 1 miesiąca**.



Jeżeli drukarka została wyłączona w trybie awaryjnym lub serwisowym to:

- włącz drukarkę,*
- przeprowadź procedurę przygotowania do przechowywania odpowiednią do okresu na jaki ma pozostać wyłączona.*

Pozostawienie drukarki wyłączonej w trybie awaryjnym lub serwisowym na okres dłuższy niż 1 godzina grozi awarią urządzenia!

Warunki klimatyczne i dopuszczalne narażenia mechaniczne w trakcie przechowywania:

- temperatura: **od -5°C do +50°C (od +23°F do +122°F),**
- wilgotność względna: **do 90% bez kondensacji,**
- udary: **maks. 1 g, maks 2 ms.**

9.4.1.1. PRZECHOWYWANIE NA OKRES DO 1 TYGODNIA

W celu przygotowania drukarki do przechowywania na okres **do 1 tygodnia** wyłącz drukarkę w trybie zwykłym.



Więcej szczegółów na temat wyłączania drukarki znajduje się w rozdziale „4.2. Wyłączanie drukarki”.

Po wyłączeniu drukarki zalecane jest spryskanie wnętrza głowicy rozpuszczalnikiem.

Po zakończeniu przechowywania drukarki na okres **do 1 tygodnia**, możesz ją uruchomić bez żadnych dodatkowych czynności.



Więcej szczegółów na temat uruchamiania drukarki znajduje się w rozdziale „4.1. Uruchamianie drukarki”.

9.4.1.2. PRZECHOWYWANIE NA OKRES DO 1 MIESIĄCA



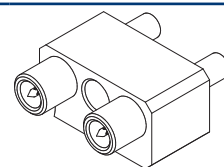
Procedura nie jest dostępna dla **OPERATORA**



Wymagane akcesoria:

- adapter umożliwiający podłączenie butelki z rozpuszczalnikiem do przyłącza atramentowego (nr części **P511772**).

W celu uzyskania informacji na temat adaptera skontaktuj się z autoryzowanym dystrybutorem.



W trakcie wykonywania procedury przygotowania drukarki do składowania na okres **do 1 miesiąca**, zachowaj ostrożność aby nie ulec skaleczeniu igłami wchodzącymi w skład przyłącza butelek oraz adaptera.

W celu przygotowania drukarki do przechowywania na okres **do 1 miesiąca**:

1. Wciśnij → → → .

Pojawia się komunikat:

**WYŁĄCZ Z PŁUKANIEM V3
JESTEŚ PEWNY (T,N)?
(T=ENTER, N=ESC).**

2. Wciśnij aby kontynuować.

Drukarka wyłącza się w trybie zwykłym.

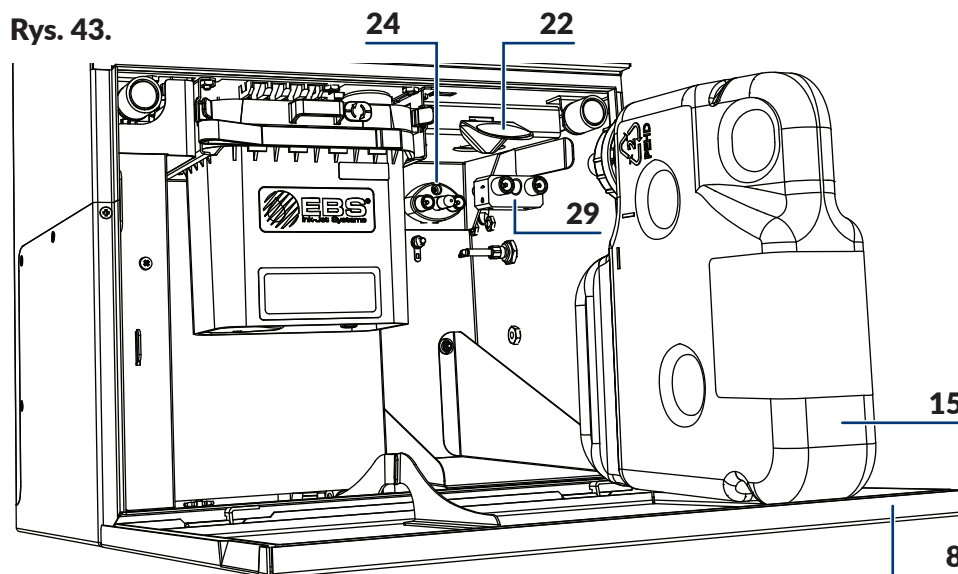


Więcej szczegółów na temat wyłączania drukarki znajduje się w rozdziale „4.2. Wyłączanie drukarki”.




3. Nie wykonując żadnych czynności czekaj na pojawienie się komunikatu:

Z wykorzystaniem adaptera podłącz butelkę z rozpuszczalnikiem w miejsce butelki z atramentem i naciśnij ENTER.

który połączony jest z sygnałem dźwiękowym.



- | | |
|-----------|---|
| 8 | Drzwi komory materiałów eksploatacyjnych. |
| 15 | Butelka z rozpuszczalnikiem. |
| 22 | Zatrząsk mocujący butelki. |
| 24 | Przyłącze butelki z atramentem (koloru czarnego). |
| 29 | Adapter. |

4. Otwórz drzwi komory materiałów eksploatacyjnych **8** (patrz [Rys. 43](#)).
5. Podnieś zatrząsk **22** mocujący butelki.
6. Wsuń butelki z rozpuszczalnikiem **15** i atramentem **16** z drukarki (patrz [Rys. 6 na stronie 32](#)).
7. Podłącz adapter **29** do czarnego przyłącza **24** po prawej stronie.
8. Podłącz butelkę z rozpuszczalnikiem **15** wyposażoną w białą nakrętkę do adaptera **29**.
9. Opuść zatrząsk **22** mocujący.
10. Wciśnij  aby kontynuować.
Procedura wyłączenia jest kontynuowana.
Procedura wyłączania drukarki kończy się gdy dioda LED pomiędzy klawiszami  i  świeci na czerwono a ekran jest wygaszony; drukarka jest w trybie czuwania, tzw. „trybie standby”.
11. Podnieś zatrząsk **22** mocujący butelki.
12. Wsuń butelkę z rozpuszczalnikiem **15** z drukarki.
13. Opuść zatrząsk **22** mocujący butelki.
14. Odłącz adapter **29** od czarnego przyłącza **24** w komorze materiałów eksploatacyjnych.
15. Podnieś zatrząsk **22** mocujący butelki.
16. Podłącz butelki do odpowiednich przyłączy dociskając je do wyraźnego oporu:
 - butelkę z rozpuszczalnikiem **15** wyposażoną w białą nakrętkę do białego przyłącza **23** po lewej stronie,
 - butelkę z atramentem **16** wyposażoną w czarną nakrętkę do czarnego przyłącza **24** po prawej stronie.

17. Opuść zatrzask **22** mocujący tak aby znalazł się on w rowkach na butelkach.
18. Zamknij drzwi komory materiałów eksploatacyjnych **8**.



Po wyłączeniu drukarki zalecane jest spryskanie wnętrza głowicy rozpuszczalnikiem.

Po zakończeniu przechowywania drukarki na okres **do 1 miesiąca**, możesz ją uruchomić bez żadnych dodatkowych czynności.



Więcej szczegółów na temat uruchamiania drukarki znajduje się w rozdziale „**4.1. Uruchamianie drukarki**”.

9.4.1.3. PRZECHOWYWANIE NA OKRES POWYŻEJ 1 MIESIĄCA

Są dwie procedury (**A**, **B**) przygotowania drukarki do przechowywania na okres powyżej 1 miesiąca:

A

Procedura wymagająca comiesięcznego uruchamiania drukarki na minimum 8 godzin. Procedura ta polega na comiesięcznym przygotowaniu drukarki do przechowywania na okres do 1 miesiąca.



Procedura może być wykonana przez **OPERATORA ZAAWANSOWANEGO** . Więcej szczegółów na temat procedury znajduje się w rozdziale „**9.4.1.2. Przechowywanie na okres do 1 miesiąca**”.

B



Procedura może być wykonana tylko przez **SERWISANTA** .

W przypadku konieczności przygotowania drukarki do przechowywania na okres **powyżej 1 miesiąca** skontaktuj się z autoryzowanym dystrybutorem.

Drukarka przygotowana do przechowywania zgodnie z procedurą **B** wymaga comiesięcznego ładowania akumulatora co może być wykonywane przez dowolnego użytkownika. Opis procedury ładowania akumulatora znajduje się w dalszej części rozdziału.



Akumulator podtrzymujący zawartość pamięci w drukarce gwarantuje zachowanie tekstów, bloków parametrów oraz innych ustawień użytkownika przez okres **ok. 1 miesiąca**.

W związku z tym konieczne jest przynajmniej raz w miesiącu:

- uruchamianie drukarki na minimum 8 godzin
- lub
- uruchamianie procedury ładowania akumulatora.

W celu naładowania akumulatora:





Procedura może być wykonana przez dowolnego użytkownika.

1. Podłącz wtyczkę sieciową **3a** (patrz **Rys. 3 na stronie 28**) do sieci zasilającej.
2. Ustaw główny wyłącznik zasilania **POWER (5)**; patrz **Rys. 5 na stronie 30**) na płycie przyłączy akcesoriów **4** w pozycji „I”.


Drukarka przechodzi w tryb czuwania, tzw. „tryb standby”.

Dioda LED pomiędzy klawiszami **OFF** i **ON** świeci na czerwono.

Ekran jest wygaszony.

3. Nie wykonując żadnych czynności pozostaw drukarkę w „trybie standby” na co najmniej **8 godzin**.
4. Ustaw główny wyłącznik zasilania **POWER (5)** na płycie przyłączy akcesoriów **4** w pozycji „O” aby zakończyć ładowanie akumulatora.
Drukarka jest wyłączona.
Dioda LED pomiędzy klawiszami  i  gaśnie.
5. W razie potrzeby odłącz wtyczkę sieciową **3a** od sieci zasilającej.
6. Powtarzaj procedurę ładowania akumulatora co najmniej raz w miesiącu.

Po zakończeniu przechowywania drukarki na okres **powyżej 1 miesiąca**:

- jeżeli była przygotowana do składowania wg procedury **A** to możesz ją uruchomić bez żadnych dodatkowych czynności,
- jeżeli była przygotowana do składowania wg procedury **B** to może ją uruchomić tylko **SERWISANT** .

9.4.2. TRANSPORT DRUKARKI



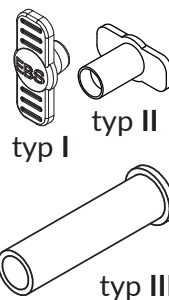
Wymagane akcesoria:

- zestaw zaślepek transportowych (nr części **P512678**), w skład którego wchodzi:

- 7 zaślepek transportowych typu I,
- 5 zaślepek transportowych typu II,
- 3 zaślepki transportowe typu III.

Zestaw zawiera większą od wymaganej liczbę zaślepek gdyż w jego skład wchodzi także zaślepki zapasowe każdego z w/w typów.

W celu uzyskania informacji na temat zaślepek transportowych skontaktuj się z autoryzowanym dystrybutorem.



W trakcie wykonywania procedury przygotowania drukarki do transportu, zachowaj ostrożność aby nie ulec skaleczeniu igłami wchodzącymi w skład przyłącza butelek.

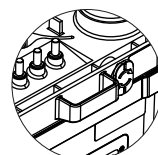
W celu przygotowania drukarki do transportu:

1. Przygotuj drukarkę do przechowywania na taki okres czasu przez jaki drukarka pozostanie wyłączona.


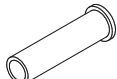



Więcej szczegółów na temat przygotowania drukarki do przechowywania znajduje się w rozdziale „9.4.1. Przechowywanie drukarki”.

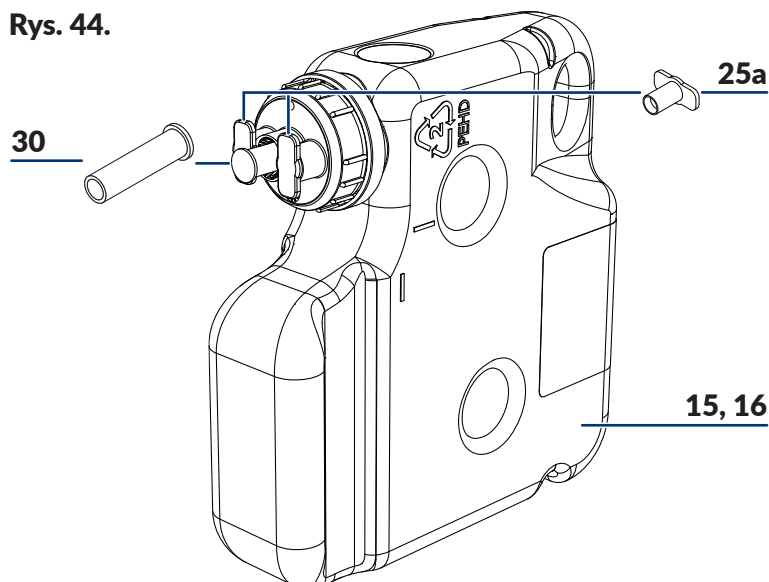
2. Odłącz wtyczkę sieciową **3a** (patrz **Rys. 3 na stronie 28**) od sieci zasilającej.
3. Otwórz drzwi komory materiałów eksploatacyjnych **8** (patrz **Rys. 11 na stronie 37**).
4. Zamknij zabezpieczenie transportowe **14a** iModule®, tzn. obróć zabezpieczenie o 90° i wciśnij do oporu.
5. Podnieś zatrzask **22** mocujący butelki.
6. Wysuń butelki z rozpuszczalnikiem **15** i atramentem **16** z drukarki (patrz **Rys. 44 na stronie 231**).



7. Załóż zaślepki transportowe typu I  **21** na przyłącza butelek w drukarce:
 - trzy zaślepki na białe przyłącze **23** po lewej stronie,

- dwie zaślepki na czarne przyłącze **24** po prawej stronie; tylko na zewnętrzne króćce.
8. Zabezpiecz butelki:
- butelkę z rozpuszczalnikiem **15** za pomocą **dwóch** zaślepek transportowych typu II  **25a** oraz **jednej** typu III  **30**,
 - butelkę z atramentem **16** za pomocą **dwóch** zaślepek transportowych typu II  **25a**; tylko na zewnętrzne króćce.

Rys. 44.



15 Butelka z rozpuszczalnikiem.

16 Butelka z atramentem.

25a Zaślepka transportowa typu II.

30 Zaślepka transportowa typu III; tylko dla butelki z rozpuszczalnikiem **15**.

9. Zamknij drzwi komory materiałów eksploatacyjnych **8**.
10. Zapakuj drukarkę oraz butelki do opakowania chroniącego przed uszkodzeniami mechanicznymi.



Drukarka może być transportowana wyłącznie w normalnej pozycji pracy.

*W trakcie transportowania drukarki lub samego iModule® zabezpieczenie transportowe **14a** iModule® musi być zamknięte. Otwarcie zabezpieczenia transportowego jest dopuszczalne dopiero po ustawieniu drukarki na stanowisku pracy.*

Dopuszczalne narażenia mechaniczne wewnątrz opakowania:

- udary: maks. 1 g, maks. 2ms.

SERWIS

10. SERWIS

10.1. PULPIT WEWNĘTRZNY



Wymagane narzędzia:
- kluczyk do otwierania komory elektroniki.

Pulpit wewnętrzny **13** (patrz **Rys. 4 na stronie 29**), w skład którego wchodzi kilka zestawów diod LED (**13a, 13b, 12d**; patrz **Rys. 45**) zlokalizowanych na płytach elektroniki w komorze elektroniki służy do rozszerzonej sygnalizacji:

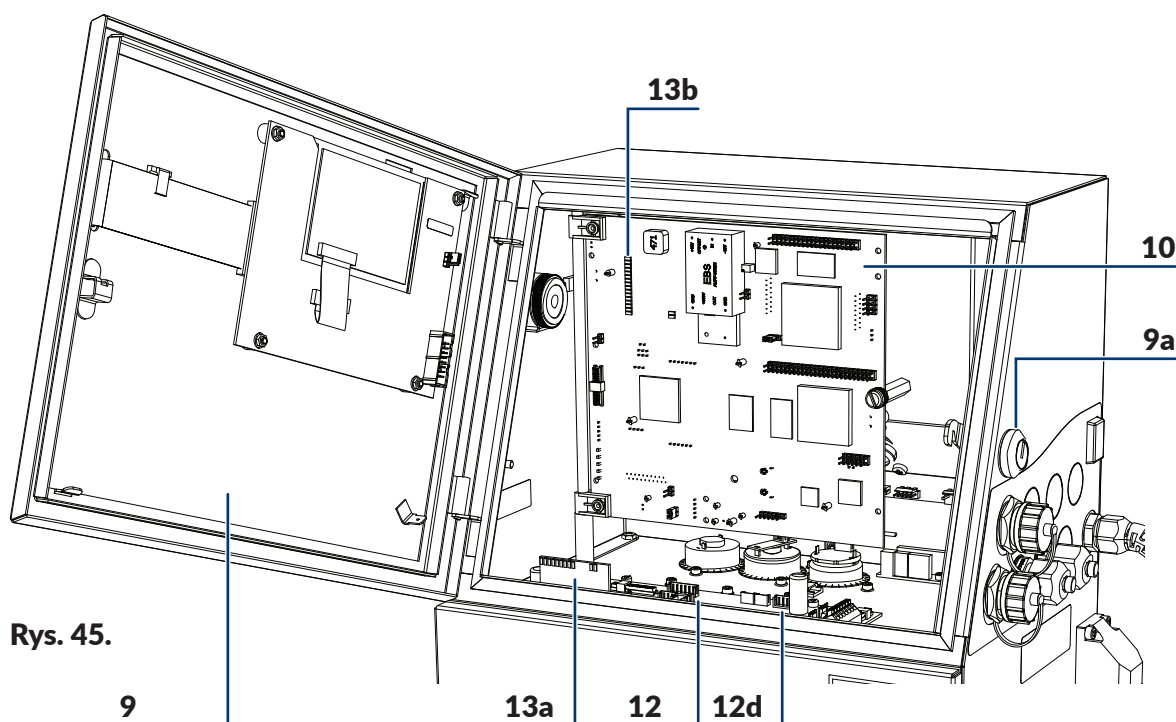
- stanu drukarki,
- sygnalizacji błędów.

Sygnalizacja za pomocą diod LED pulpitu wewnętrznego może być przydatna w trakcie diagnostyki oraz rozwiązywania problemów z drukarką.



*Wszelkie czynności wymagające otwarcia drzwi komory elektroniki **9** mogą być wykonywane tylko i wyłącznie przez autoryzowany serwis producenta lub użytkownika przeszkolonego w tym zakresie przez autoryzowanych przedstawicieli producenta.*

*Aby uzyskać dostęp do pulpitu wewnętrznego, otwórz drzwi komory elektroniki **9** za pomocą kluczyka. Jeżeli drukarka pracuje z otwartymi drzwiami komory elektroniki to zachowaj szczególną ostrożność aby nie uszkodzić płytek elektroniki oraz aby nie ulec porażeniu.*



Rys. 45.

- 9** Drzwi komory elektroniki; wyposażone w zamek **9a** na kluczyk.
- 10** Płyta główna RKM.
- 12** Płyta sterująca pracą systemu atramentowego PSA6K.
- 12d** Diody LED pulpitu wewnętrznego; sygnalizacja stanu fotodetektorów i shaft-enkodera.

- 13a** Diody LED pulpitu wewnętrznego; sygnalizacja stanu zaworów i pomp.
13b Diody LED pulpitu wewnętrznego; sygnalizacja stanu drukarki oraz błędów.

10.1.1. SYGNALIZACJA STANU ZAWORÓW I POMP

Znaczenie diod LED (**13a**; patrz *Rys. 45 na stronie 233*) pulpitu wewnętrznego:




Nazwa/ Kolor	Znaczenie
V0	Stan zaworu V0.
V1	Stan zaworu V1.
V2	Stan zaworu V2.
V3	Stan zaworu V3.
V4	Stan zaworu V4.
V5	Stan zaworu V5.
V6	Stan zaworu V6.
V7	Stan zaworu V7.
V8	Stan zaworu V8.
INK	Stan pompy ciśnienia atramentu (tzw. pompy atramentowej).
VAC	Stan pompy podciśnienia.









Kombinacje zaworów podczas wybranych procedur w drukarce:

V0	V1	V2	V3	V4	V5	V6	V7	V8	Procedura
									Przepływ atramentu do głowicy drukującej.
									Odsysanie z działka w głowicy drukującej.
									Uzupełnianie systemu atramentowego atramentem z butelki.
									Uzupełnianie systemu atramentowego rozpuszczalnikiem z butelki.
									Napełnianie pompy rozpuszczalnika z butelki.
									- Płukanie pompy rozpuszczalnika. - Filtrowanie atramentu w systemie.
									Płukanie głowicy drukującej rozpuszczalnikiem.
									Płukanie pompy podciśnienia rozpuszczalnikiem.

10.1.2. SYGNALIZACJA STANU DRUKARKI ORAZ BŁĘDÓW

Znaczenie diod LED (**13b**; patrz **Rys. 45 na stronie 233**) pulpitu wewnętrznego:

Nazwa/Kolor	Znaczenie
300V_ERR	Błąd związany z napięciem +300V wykorzystywanym w procesie ładowania kropeł atramentu.
STAB_ERR	Błąd związany ze stabilizatorem ciśnienia atramentu (np. przytkany stabilizator).
PRESS_ER	<ul style="list-style-type: none"> - Dioda LED miga - zanotowano chwilowy wzrost ciśnienia atramentu powyżej 120% wartości zadanej, - Dioda LED świeci - błąd związany z obwodem ciśnienia atramentu (np. spadek ciśnienia atramentu, „timeout” pompy atramentowej, przekroczone ciśnienie atramentu, problem z czujnikiem ciśnienia atramentu).
PH_ERR	Błąd fazowania w głowicy drukującej.
VAC_ERR	Błąd związany z obwodem podciśnienia (np. niedrożny obwód rynny, problem z odbiorem atramentu z rynny, problem z czujnikiem podciśnienia).
PUMP_ERR	Błąd związany z pompą nadmuchu.
INK_LACK	<ul style="list-style-type: none"> - Brak atramentu w butelce z atramentem. - Przekroczona data ważności butelki z atramentem. - Błąd związany z transponderem butelki z atramentem.
SOL_LACK	<ul style="list-style-type: none"> - Brak rozpuszczalnik w butelce z rozpuszczalnikiem. - Przekroczony limit czasu pracy nałożony na butelkę z rozpuszczalnikiem. - Błąd związany z transponderem butelki z rozpuszczalnikiem.
HV_ON	<ul style="list-style-type: none"> - Dioda LED miga - błąd związany z wysokim napięciem wykorzystywanym w procesie odchyłania kropeł atramentu. - Dioda LED świeci - włączone wysokie napięcie w głowicy drukującej oznaczające stan drukowania lub test obwodu wysokiego napięcia.
	<div>  <p><i>Dioda LED stanowi zdublowaną diodę LED powyżej klawisza  na pulpicie operatorskim.</i></p> </div>
	<ul style="list-style-type: none"> - Dioda LED miga - przygotowywanie głowicy drukującej do drukowania. - Dioda LED świeci - stan gotowości do drukowania.
READY	<div>  <p><i>Dioda LED stanowi zdublowaną diodę LED READY na pulpicie operatorskim.</i></p> </div>
OVERFLOW	Wskaźnik górnego poziomu atramentu w iModule®; przepełnienie iModule®.
BOTTOM	Wskaźnik dolnego poziomu atramentu w iModule®; rozpoczęcie uzupełniania systemu atramentowego atramentem/rozpuszczalnikiem z butelki.
EMPTY	Wskaźnik całkowicie opróżnionego iModule®.
NO_TANK	Brak iModule®.

Nazwa/Kolor	Znaczenie
+VIS_SOL	<ul style="list-style-type: none"> - Dioda LED miga - wartość parametru ToF(intake)* waha się w pobliżu wartości nominalnej; uzupełnianie systemu atramentowego rozpuszczalnikiem z butelki. - Dioda LED świeci - wartość parametru ToF(intake)* jest większa od wartości nominalnej; uzupełnianie systemu atramentowego rozpuszczalnikiem z butelki. <p>Wartość parametru ToF(intake)* jest mniejsza od wartości nominalnej; uzupełnianie systemu atramentowego atramentem z butelki.</p>
-VIS_INK	 <i>Naprzemienne miganie diod LED +VIS_SOL oraz -VIS_INK oznacza brak pomiarów lepkości atramentu w systemie; uzupełnianie systemu atramentowego rozpuszczalnikiem z butelki.</i>
POW_ON	<ul style="list-style-type: none"> - Dioda LED miga - drukarka w trybie czuwania, tzw. „tryb standby”; dioda LED pomiędzy klawiszami  i  na pulpicie operatorskim świeci na czerwono. - Dioda LED świeci - drukarka włączona; dioda LED pomiędzy klawiszami  i  na pulpicie operatorskim świeci na zielono. <p>Dowolny błąd.</p>
ALARM	 <i>Dioda LED stanowi zdublowaną diodę LED ERROR na pulpicie operatorskim.</i>
 <p>* Parametr ToF(intake) oznacza „wskaźnik składu atramentu”. Wartość parametru ToF(intake) możesz odczytać za pomocą  Więcej szczegółów znajduje się w rozdziale „7.3. Kontrola podstawowych parametrów pracy drukarki”.</p>	

10.1.3. SYGNALIZACJE DODATKOWE

Znaczenie diod LED (**12d**; patrz *Rys. 45 na stronie 233*) pulpitu wewnętrznego:

Nazwa/Kolor	Znaczenie
PHOT	Wykrycie przedmiotu przez fotodetektor A .
SHA	Impulsy z shaft-enkodera; przesunięcie transportera produkcyjnego.
SHAB	Impulsy z shaft-enkodera pozwalające na wykrywanie cofania się transportera produkcyjnego (opcja),
PHOTB	Wykrycie przedmiotu przez fotodetektor B (opcja).

10.2. SERWIS GŁOWICY



Funkcje opisane w tym rozdziale nie są dostępne dla **OPERATORA**



Wszelkie czynności wymagające zdjęcia osłony głowicy drukującej **2b** (patrz **Rys. 8 na stronie 34**) w trakcie pracy drukarki mogą być wykonywane wyłącznie przez autoryzowany serwis producenta lub użytkownika przeszkolonego w tym zakresie przez autoryzowanych przedstawicieli producenta. Nieprzeszkolony użytkownik może zdjąć osłonę głowicy **2b** tylko i wyłącznie gdy drukarka jest odłączona od napięcia zasilającego.

10.2.1. TRYB SERWISOWY

Drukarka posiada specjalny tryb serwisowy, który umożliwia dokonanie czynności konserwacyjnej/serwisowej w obrębie głowicy. Drukarka w trybie serwisowym nie zgłasza błędu fazowania.

Wciśnij → → aby włączyć tryb serwisowy.

Na pasku statusu drukarki **1h** (patrz **Rys. 22 na stronie 63**) wyświetlony jest znak „v”.

Głowica drukująca jest w trybie serwisowym.



W trybie serwisowym możesz uruchomić drukowanie.

Zatrzymanie drukowania powoduje automatyczne opuszczenie trybu serwisowego i przejście do trybu gotowości do drukowania oznaczonego znakiem „s” na pasku statusu drukarki **1h**.

Tryb serwisowy włączany jest automatycznie:

- po zdjęciu osłony głowicy drukującej,
- po wykonaniu procedury odblokowania zabezpieczeń,
- po wymianie iModule®,
- po wyłączeniu i włączeniu strumienia atramentu w głowicy.

Wciśnij → → aby wyłączyć tryb serwisowy.

Na pasku statusu drukarki **1h** wyświetlony jest znak „s”.

Głowica drukująca jest w trybie gotowości do drukowania.



Jeżeli tryb serwisowy został włączony automatycznie po zdjęciu osłony głowicy to ponowne założenie osłony spowoduje automatyczne wyłączenie trybu serwisowego.

10.2.2. WYŁĄCZANIE/WŁĄCZANIE STRUMIENIA ATRAMENTU W GŁOWICY

Drukarka posiada dwa tryby wyłączania/włączania strumienia atramentu w głowicy drukującej:

- pełne wyłączanie/włączanie strumienia atramentu z płukaniem głowicy,
- szybkie wyłączanie/włączanie strumienia atramentu.

10.2.2.1. WYŁĄCZANIE/WŁĄCZANIE STRUMIENIA ATRAMENTU Z PŁUKANIEM GŁOWICY

Wyłączanie strumienia atramentu z płukaniem głowicy jest analogiczną procedurą jaka jest wykonywana podczas wyłączania drukarki. Funkcja pozwala na wyłączenie strumienia atramentu na okres nie dłuższy niż 48 godzin. Taki tryb wyłączania strumienia zapewnia:

- dokładne wypłukanie obwodu głowicy,
- zabezpieczenie obwodu głowicy przed zasychaniem.












Zbyt częste wyłączanie/włączanie strumienia atramentu z płukaniem obwodu głowicy może doprowadzić do rozrzedzenia atramentu w systemie atramentowym lub do przepiętowania systemu atramentowego.












Wyłączenie strumienia atramentu z płukaniem głowicy nie jest możliwe gdy drukarka jest w stanie drukowania.

W celu przeprowadzenia czynności konserwacyjnej/serwisowej w obrębie głowicy drukującej zalecane jest szybkie wyłączenie strumienia atramentu.

W celu wyłączenia strumienia atramentu z płukaniem obwodu głowicy:

1. Wciśnij ikonę  na pasku ikon funkcyjnych **1f** (patrz [Rys. 22 na stronie 63](#)) lub klawisz .
2. W przypadku użycia ikony  wciśnij  aby kontynuować. Użycie klawisza  nie wymaga dodatkowego potwierdzenia.
Rozpoczyna się procedura wyłączania strumienia atramentu, która może trwać do kilku minut i składa się z kilku etapów:
 - Jeżeli drukarka była w stanie gotowości do drukowania to żółta dioda LED **READY** gaśnie; ikona  na pasku ikon funkcyjnych **1f** zastąpiona jest ikoną .
 - Dioda LED powyżej klawisza  miga na zielono informując o wyłączaniu strumienia atramentu w głowicy.
 - Procedura wyłączania strumienia atramentu kończy się gdy dioda LED powyżej klawisza  gaśnie.

W celu włączenia strumienia atramentu z płukaniem obwodu głowicy:

1. Wciśnij ikonę  na pasku ikon funkcyjnych **1f** (patrz [Rys. 22 na stronie 63](#)) lub klawisz .
2. W przypadku użycia ikony  wciśnij  aby kontynuować. Użycie klawisza  nie wymaga dodatkowego potwierdzenia.
Rozpoczyna się procedura włączania strumienia atramentu, która może trwać do kilku minut i składa się z kilku etapów.
 - Dioda LED powyżej klawisza  miga na zielono informując o włączaniu strumienia atramentu w głowicy.
 - Dioda LED powyżej klawisza  świeci na zielono informując o włączeniu strumienia atramentu w głowicy; ikona  na pasku ikon funkcyjnych **1f** zastąpiona jest ikoną .
 - Dioda LED **READY** miga na żółto.
 - Na pasku statusu drukarki **1h** pojawia się status drukarki.
 - Procedura włączania strumienia atramentu kończy się gdy dioda LED **READY** świeci na

żółto; drukarka jest w gotowa do drukowania.



Po ponownym włączeniu strumienia atramentu drukarka znajduje się w trybie serwisowym. Tryb serwisowy możesz wyłączyć za pomocą

10.2.2.2. SZYBKIE WYŁĄCZANIE/WŁĄCZANIE STRUMIENIA ATRAMENTU

Szybkie wyłączanie strumienia atramentu w głowicy drukującej należy stosować w przypadku konieczności przeprowadzenia czynności konserwacyjnej/serwisowej w obrębie głowicy drukującej, która trwa nie dłużej niż 15 minut. Po przekroczeniu tego czasu drukarka zostanie automatycznie wyłączona bez płukania obwodu głowicy.

W celu szybkiego wyłączenia strumienia atramentu w głowicy:

Wciśnij



W chwili uruchomienia procedury na ekranie pojawia się komunikat

W CIĄGU 15 MINUT MUSI BYĆ PONOWNIE WŁĄCZONY ATRAMENT !!

Przyciśnij ENTER... i rozpoczyna się odliczanie 15 minut. Przyjęcie komunikatu do wiadomości możesz potwierdzić w dowolnym momencie wciskając

Minutę przed końcem czasu pojawia się dodatkowy komunikat ostrzegawczy połączony z sygnalizacją dźwiękową.

Jeżeli w ciągu 15 minut strumień atramentu nie zostanie ponownie uruchomiony to drukarka zostanie wyłączona bez płukania obwodu głowicy.

Rozpoczyna się procedura szybkiego wyłączania strumienia atramentu, która trwa kilka sekund i składa się z kilku etapów:

- Jeżeli drukarka była w stanie gotowości do drukowania to żółta dioda LED **READY** gaśnie; ikona na pasku ikon funkcyjnych **1f** (patrz [Rys. 22 na stronie 63](#)) zastąpiona jest ikoną
- Dioda LED powyżej klawisza miga na zielono informując o wyłączaniu strumienia atramentu w głowicy.
- Procedura szybkiego wyłączania strumienia atramentu kończy się gdy dioda LED powyżej klawisza gaśnie.

Jeżeli drukarka wyłączy się automatycznie bez płukania obwodu głowicy to po upływie 15 minut:



- spryskaj wnętrze głowicy drukującej rozpuszczalnikiem,
- jak najszybciej włącz ponownie drukarkę.

Pozostawienie drukarki, która została wyłączona bez płukania obwodu głowicy może spowodować zasznięcie obwodu głowicy drukującej.

W celu szybkiego włączenia strumienia atramentu w głowicy:

Wciśnij




Rozpoczyna się procedura włączania strumienia atramentu, która trwa kilkadziesiąt sekund i składa się z kilku etapów:

- Dioda LED powyżej klawisza miga na zielono informując o włączaniu strumienia atramentu w głowicy.
- Dioda LED powyżej klawisza świeci na zielono informując o włączeniu strumienia atramentu w głowicy; ikona na pasku ikon funkcyjnych **1f** (patrz [Rys. 22 na stronie](#)

63) zastąpiona jest ikoną .

- Dioda LED **READY** miga na żółto.
- Na pasku statusu drukarki **1h** pojawia się status drukarki.
- Procedura szybkiego włączania strumienia atramentu kończy się gdy dioda LED **READY** świeci na żółto; drukarka jest gotowa do drukowania.



Po ponownym włączeniu strumienia atramentu drukarka znajduje się w trybie serwisowym. Tryb serwisowy możesz wyłączyć za pomocą  →  → 

10.2.3. WYŁĄCZANIE SYSTEMU ATRAMENTOWEGO

Funkcja powoduje wyłączenie systemu atramentowego niezależnie od aktualnie wykonywanej procedury. Funkcja może zostać wykorzystana do zatrzymania takich procedur jak, np:

- płukanie dyszy,
- przepływ rozpuszczalnika w głowicy drukującej,
- filtrowanie atramentu.



Wyłączenie systemu atramentowego nie jest możliwe gdy drukarka jest w stanie drukowania.


W celu wyłączenia systemu atramentowego:

Wciśnij  →  →  → .



W chwili uruchomienia procedury na ekranie pojawia się komunikat





W CIĄGU 15 MINUT MUSI BYĆ PONOWNIE WŁĄCZONY ATRAMENT !!

Przyciśnij ENTER... i rozpoczyna się odliczanie 15 minut. Przyjęcie komunikatu do wiadomości możesz potwierdzić w dowolnym momencie wciskając .

Minutę przed końcem czasu pojawia się dodatkowy komunikat ostrzegawczy połączony z sygnalizacją dźwiękową.

Jeżeli w ciągu 15 minut strumień atramentu nie zostanie ponownie uruchomiony to drukarka zostanie wyłączona bez płukania obwodu głowicy.

Rozpoczyna się procedura wyłączania systemu atramentowego, która trwa kilka sekund i składa się z kilku etapów:

- Jeżeli drukarka była w stanie gotowości do drukowania to żółta dioda LED **READY** gaśnie; ikona  na pasku ikon funkcyjnych **1f** (patrz [Rys. 22 na stronie 63](#)) zastąpiona jest ikoną .
- Dioda LED powyżej klawisza  miga na zielono informując o wyłączaniu strumienia atramentu w głowicy.
- Procedura szybkiego wyłączania strumienia atramentu kończy się gdy dioda LED powyżej klawisza  gaśnie.

Jeżeli drukarka wyłączy się automatycznie bez płukania obwodu głowicy to po upływie 15 minut:



- spryskaj wnętrze głowicy drukującej rozpuszczalnikiem,
- jak najszybciej włącz ponownie drukarkę.

Pozostawienie drukarki, która została wyłączona bez płukania obwodu głowicy może spowodować zaskniecie obwodu głowicy drukującej.

10.2.4. PŁUKANIE DYSZY

Wymagane akcesoria:

- metalowe naczynie na zlewki (kuweta) lub materiał wchłaniający.









Funkcja umożliwia wypłukanie dyszy w sytuacji gdy strumień atramentu nie trafia do rynny ssącej.

Wykonanie procedury płukania dyszy pozwala uniknąć konieczności odkręcania dyszy w celu jej udrożnienia lub wizyty serwisu.



Procedurę płukania dyszy możesz wykonać maksymalnie dwa razy pod rząd.

W celu uruchomienia procedury płukania dyszy:

1. Podstaw metalowe naczynie na zlewki lub materiał wchłaniający pod wylot głowicy drukującej.
2. Wciśnij .
Rozpoczyna się procedura płukania dyszy, która trwa kilkadziesiąt sekund i składa się z kilku etapów:
 - Jeżeli drukarka była w stanie gotowości do drukowania to żółta dioda LED **READY** gaśnie; ikona  na pasku ikon funkcyjnych **1f** (patrz [Rys. 22 na stronie 63](#)) zastąpiona jest ikoną .
 - Dioda LED powyżej klawisza  gaśnie informując o wyłączeniu strumienia atramentu w głowicy.
 - Dioda LED powyżej klawisza  miga na zielono informując o płukaniu dyszy a następnie o ponownym uruchamianiu strumienia atramentu w głowicy drukującej.
 - Dioda LED powyżej klawisza  świeci na zielono informując o włączeniu strumienia atramentu w głowicy; ikona  na pasku ikon funkcyjnych **1f** zastąpiona jest ikoną .
 - Dioda LED **READY** miga na żółto.
 - Na pasku statusu drukarki **1h** pojawia się status drukarki.
 - Procedura płukania dyszy kończy się gdy dioda LED **READY** świeci na żółto; drukarka jest gotowa do drukowania.

Po zakończeniu procedury płukania dyszy konieczne może być usunięcie zanieczyszczeń z głowicy drukującej. Więcej szczegółów znajduje się w rozdziale „[9.1. Czyszczenie wnętrza głowicy drukującej](#)”.







Jeżeli maksymalnie dwukrotne wykonanie procedury płukania dyszy nie rozwiązało problemu to kolejno:

- włącz przepływ rozpuszczalnika zgodnie z procedurą opisaną w rozdziale „[10.2.5. Włączanie przepływu rozpuszczalnika](#)”,
- udrożnij dyszę zgodnie z procedurą opisaną w rozdziale „[10.2.6. Udrażnianie dyszy](#)”,
- skontaktuj się z autoryzowanym serwisem dystrybutora.

Procedura płukania dyszy może zostać skrócona za pomocą funkcji wyłączania systemu atramentowego.

Wciśnij  aby zakończyć procedurę płukania dyszy w dowolnym momencie.

Strumień atramentu w głowicy drukującej może być ponownie uruchomiony w dowolnym momencie trwania procedury.

Wciśnij  →  →  →  aby uruchomić strumień atramentu w głowicy.

10.2.5. WŁĄCZANIE PRZEPŁYWU ROZPUSSZCZALNIKA



Wymagane akcesoria:

- metalowe naczynie na zlewki (kuweta) lub materiał wchłaniający.

Funkcja pozwala na uruchomienie przepływu rozpuszczalnika w głowicy drukującej w celu wyptukania obwodów głowicy.

Uruchomienie funkcji zalecane jest gdy:





- strumień nie trafia do rynny w wyniku niedrożności dyszy a wykonanie procedury ptukania dyszy nie rozwiązało problemu,
- atrament wylewa się z rynny co może świadczyć o przytkaniu obwodu rynny ssącej.

W celu uruchomienia przepływu rozpuszczalnika w głowicy drukującej:

1. Podstaw metalowe naczynie na zlewki lub materiał wchłaniający pod wylot głowicy drukującej.

2. Wciśnij  →  →  → .

Rozpoczyna się procedura uruchamiania przepływu rozpuszczalnika w głowicy drukującej, która trwa kilkadziesiąt sekund i składa się z kilku etapów:

- Jeżeli drukarka była w stanie gotowości do drukowania to żółta dioda LED **READY** gaśnie; ikona  na pasku ikon funkcyjnych **1f** (patrz [Rys. 22 na stronie 63](#)) zastąpiona jest ikoną .
- Dioda LED powyżej klawisza  miga na zielono informując o wyłączeniu strumienia atramentu w głowicy i uruchamianiu strumienia rozpuszczalnika.
- Dioda LED powyżej klawisza  gaśnie informując o wyłączeniu strumienia rozpuszczalnika.





Aby nie dopuścić do zbytniego rozrzedzenia atramentu w systemie atramentowym lub do przepełnienia systemu atramentowego czas trwania funkcji jest ograniczony do 20 sekund.

Po zakończeniu procedury konieczne może być usunięcie zanieczyszczeń z głowicy drukującej. Więcej szczegółów znajduje się w rozdziale „9.1. Czyszczenie wnętrza głowicy drukującej”.

Jeżeli uruchomienie strumienia rozpuszczalnika w głowicy drukującej nie rozwiązało problemu to kolejno:


- udroźnij duszę zgodnie z procedurą opisaną w rozdziale „10.2.6. Udrażnianie dyszy”,
- skontaktuj się z autoryzowanym serwisem dystrybutora.

Przepływ rozpuszczalnika w głowicy może zostać wyłączony w dowolnym momencie za pomocą funkcji wyłączania systemu atramentowego.

Wciśnij  →  →  →  aby wyłączyć przepływ rozpuszczalnika w głowicy.

Strumień atramentu w głowicy drukującej może być ponownie uruchomiony w dowolnym

momencie trwania procedury lub po jej zakończeniu.

Wciśnij  aby uruchomić strumień atramentu w głowicy.

10.2.6. UDRAŻNIANIE DYSZY



Funkcja powinna być wykonywana przez użytkownika przeszkolonego w zakresie konserwacji i podstawowej obsługi serwisowej drukarek.



Wymagane narzędzia:

- klucz płaski o rozmiarze 4,
- klucz imbusowy o rozmiarze 2,
- spryskiwacz z rozpuszczalnikiem,
- pistolet na sprężone powietrze,
- metalowe naczynie na zlewki (kuweta) lub materiał wchłaniający.

Odkręcenie dyszy w celu jej udrożnienia powinno zostać wykonane tylko gdy wykonanie procedur:

- płukanie dyszy,



Opis procedury znajduje się w rozdziale „10.2.4. Płukanie dyszy”.

- włączanie przepływu rozpuszczalnika,



Opis procedury znajduje się w rozdziale „10.2.5. Włączanie przepływu rozpuszczalnika”.

nie przyniosło efektów.

W celu udrożnienia dyszy:

1. Wciśnij .

Pojawia się komunikat:

Funkcja: udrażnianie dyszy

**W CIĄGU 15 MINUT MUSI BYĆ PONOWNIE WŁĄCZONY ATRAMENT !!
JESTEŚ PEWNY (T,N)?**

2. Wciśnij  aby kontynuować.

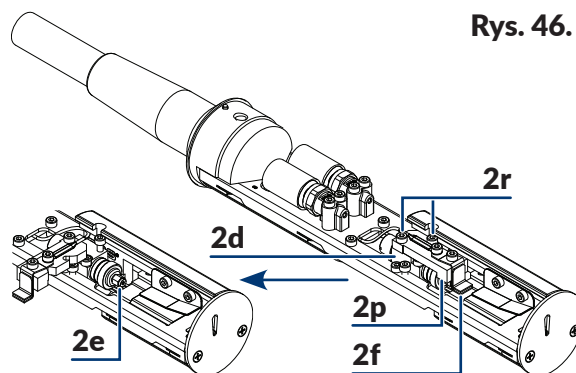
Pojawia się komunikat:

Wyłączenie atramentu

a następnie:


Zdemontuj dyszę, umieść głowicę drukującą w kuwecie, następnie naciśnij ENTER i czekaj na kolejny komunikat.

3. Poluzuj śrubę **2c** (patrz [Rys. 46 na stronie 244](#)) mocującą osłonę **2b** głowicy.
4. Wysuń głowicę z osłony **2b**.
5. Podłóż metalowe naczynie na zlewki lub materiał wchłaniający pod głowicę drukującą.



Rys. 46.

- | | |
|-----------|---|
| 2d | Działko. |
| 2e | Dysza. |
| 2f | Elektroda ładująca. |
| 2p | Uchwyt elektrody ładującej. |
| 2r | Wkręty mocujące uchwyt 2p elektrody ładującej. |

6. Za pomocą klucza imbusowego o rozmiarze 2 poluzuj dwa wkręty **2r** (patrz [Rys. 46](#)) mocujące uchwyt **2p** elektrody ładującej **2f** do działka **2d**.
7. Zgodnie z [Rys. 46](#) odchyl uchwyt **2p** elektrody ładującej **2f** o ok. 90° w bok.
8. Za pomocą klucza płaskiego o rozmiarze 4 odkręć dyszę **2e**.
9. Wciśnij  aby kontynuować.

Pojawia się komunikat:


Płukanie działka



Na tym etapie procedury z działka wyrzucane są krótkotrwałe strumienie rozpuszczalnika pod dużym ciśnieniem, dlatego zachowaj ostrożność aby nie ulec pochłapaniu.


a następnie:

Wyczyść dyszę z użyciem rozpuszczalnika i sprężonego powietrza, zamontuj dyszę, naciśnij ENTER.

10. Dokładnie wymyj dyszę **2e** rozpuszczalnikiem. Zalecane jest przedmuchiwanie dyszy sprężonym powietrzem w kierunku przeciwnym do kierunku przepływu atramentu.
11. Za pomocą klucza płaskiego o rozmiarze 4 zamontuj dyszę **2e**. Dokręć dyszę **2e** do pierwszego oporu.
12. Przywróć uchwyt **2p** elektrody ładującej **2f** do pozycji pracy.
13. Za pomocą klucza imbusowego o rozmiarze 2 dokręć dwa wkręty **2r** mocujące uchwyt **2p** elektrody ładującej **2f** do działka **2d**.
14. Wciśnij  aby kontynuować.

Pojawia się komunikat:

**Brak osłony głowicy
Przyciśnij ENTER...**

15. Wciśnij  aby potwierdzić przyjęcie komunikatu do wiadomości.
Rozpoczyna się procedura włączania strumienia atramentu, która może trwać kilkadziesiąt sekund.
Procedura udrażniania dyszy kończy się gdy dioda LED **READY** świeci na żółto.

Drukarka przechodzi do trybu serwisowego; na pasku statusu drukarki **1h** (patrz [Rys. 22 na stronie 63](#)) wyświetlony jest znak „v”.

16. Wsuń głowicę do osłony **2b**.

17. Dokręć śrubę **2c** mocującą osłonę **2b** głowicy.

Drukarka przechodzi do trybu gotowości do drukowania; na pasku statusu drukarki **1h** (patrz [Rys. 22 na stronie 63](#)) wyświetlony jest znak „s”.



Po zakończeniu procedury udrażniania dyszy konieczne może być usunięcie zanieczyszczeń z głowicy drukującej. Więcej szczegółów znajduje się w rozdziale „9.1. Czyszczenie wnętrza głowicy drukującej”.

Jeżeli pomimo wykonania wszystkich zalecanych procedur dysza nadal jest niedrożna to skontaktuj się z autoryzowanym dystrybutorem.

10.2.7. FILTROWANIE ATRAMENTU

Uruchomienie funkcji zalecane jest gdy:

- atrament w systemie atramentowym jest zanieczyszczony,
- występują objawy zapowietrzenia systemu atramentowego; np. spadki ciśnienia atramentu lub pogorszenie jakości pisma po wymianie iModule® lub po interwencji serwisowej w systemie atramentowym.

W celu uruchomienia procedury filtrowania atramentu:

Wciśnij aby rozpocząć procedurę filtrowania atramentu.

Rozpoczyna się procedura filtrowania atramentu, która trwa ok. 15 minut i składa się z kilku etapów:

- Jeżeli drukarka była w stanie gotowości do drukowania to żółta dioda LED **READY** gaśnie; ikona na pasku ikon funkcyjnych **1f** (patrz [Rys. 22 na stronie 63](#)) zastąpiona jest ikoną .
- Dioda LED powyżej klawisza miga na zielono informując o rozpoczęciu filtrowania atramentu a następnie o ponownym uruchamianiu strumienia atramentu w głowicy drukującej.
- Dioda LED powyżej klawisza świeci na zielono informując o włączeniu strumienia atramentu w głowicy; ikona na pasku ikon funkcyjnych **1f** zastąpiona jest ikoną .
- Dioda LED **READY** miga na żółto.
- Na pasku statusu drukarki **1h** pojawia się status drukarki.
- Procedura filtrowania atramentu dyszy kończy się gdy dioda LED **READY** świeci na żółto; drukarka jest gotowa do drukowania.



Jeżeli procedura filtrowania jest uruchomiona przy wyłączonym strumieniu atramentu to po jej zakończeniu strumień atramentu nie jest uruchamiany.


Jeżeli procedura filtrowania jest uruchomiona po wyłączeniu strumienia atramentu w trybie szybkim to po jej zakończeniu drukarka jest wyłączana.

Filtrowanie atramentu może zostać wyłączone w dowolnym momencie za pomocą funkcji wyłączania systemu atramentowego.

Wciśnij aby zakończyć procedurę filtrowania atramentu.

Strumień atramentu w głowicy drukującej może być ponownie uruchomiony w dowolnym

momencie trwania procedury.

Wciśnij  aby uruchomić strumień atramentu w głowicy.

10.2.8. OBSŁUGA CZUJNIKA OSŁONY GŁOWICY


Głowica drukująca **2** (patrz **Rys. 46 na stronie 244**) wyposażona jest w czujnik, którego zadaniem jest detekcja zdjęcia osłony głowicy.

W związku z tym że w trakcie drukowania wewnątrz głowicy drukującej mogą wystąpić niebezpieczne napięcia to po zdjęciu osłony głowicy:

- uruchomienie drukowania jest niemożliwe,
- jeżeli drukarka jest w trakcie drukowania to zostanie ono przerwane,
- dodatkowo uruchamiany jest tryb serwisowy umożliwiający dokonanie czynności konserwacyjnej/serwisowej w głowicy.

W wyjątkowych sytuacjach, np. gdy uszkodzony czujnik osłony głowicy uniemożliwia drukowanie, istnieje możliwość tymczasowego wyłączenia ochrony do czasu naprawy czujnika przez autoryzowany personel serwisowy.



Tymczasowe wyłączenie ochrony może być wykonane tylko przez **SERWISANTA** . W tym celu skontaktuj się z autoryzowanym dystrybutorem.

Gdy ochrona zostanie tymczasowo wyłączona:


- można uruchomić drukowanie; niezależnie od stanu czujnika,



Każde uruchomienie drukowania gdy wyłączona jest ochrona poprzedzone jest komunikatem ostrzegawczym.



W trakcie uruchamiania drukowania gdy wyłączona jest ochrona, należy **BEZWZGLĘDNIE** założyć osłonę głowicy **2b** i dokręcić śrubę **2c** mocującą osłonę głowicy!

- w związku z możliwością dostępu do niebezpiecznych napięć wewnątrz głowicy drukującej: na pasku statusu drukarki **1h** (patrz **Rys. 22 na stronie 63**) wyświetlany jest cyklicznie komunikat ostrzegawczy **Głowica bez ochrony** oraz ikona , kolor tła wyświetlacza zmienia się na żółty, dodatkowo - jeżeli osłona głowicy jest zdjęta - dioda LED **ERROR** na pulpicie operatorskim **1** (patrz **Rys. 20 na stronie 59**) miga na czerwono.

10.2.9. USTAWIANIE POZYCJI STRUMIENIA W RYNNIE SSĄCEJ

Funkcja ustawiania pozycji strumienia w rynnie ssącej może być wykorzystana gdy:

- strumień atramentu nie trafia do rynny ssącej **2h** (patrz **Rys. 47 i Rys. 48**) pomimo wykonania procedur udrażniania dyszy,
- dolna część napisów (złożona z kropek lecących najbliżej rynny ssącej **2h**) jest obcięta.

Ustawianie strumienia w rynnie może być wykonane na dwa sposoby:

- zgrubne ustawianie strumienia w rynnie,
- precyzyjne ustawianie strumienia w rynnie.

10.2.9.1. ZGRUBNE USTAWIANIE POZYCJI STRUMIENIA W RYNNIE SSĄCEJ



Funkcja powinna być wykonywana przez użytkownika przeszkolonego w zakresie konserwacji i podstawowej obsługi serwisowej drukarek.



Wymagane narzędzia:

- wkrętak płaski,
- klucz imbusowy o rozmiarze 2,
- metalowe naczynie na zlewki (kuweta) lub materiał wchłaniający.

W przypadku gdy strumień nie trafia do rynny ssącej kolejno wykonaj procedury:

- płukanie dyszy,



Opis procedury znajduje się w rozdziale „10.2.4. Płukanie dyszy”.

- włączenie przepływu rozpuszczalnika,



Opis procedury znajduje się w rozdziale „10.2.5. Włączanie przepływu rozpuszczalnika”.

- udrażnianie dyszy.



Opis procedury znajduje się w rozdziale „10.2.6. Udrażnianie dyszy”.

Jeżeli pomimo wykonania w/w procedur strumień nadal nie trafia do rynny to możesz dokonać zgrubej regulacji położenia strumienia w rynnie ssącej.

W celu dokonania zgrubej regulacji strumienia w rynnie ssącej **2h** (patrz [Rys. 47](#) i [Rys. 48](#)):

1. Poluzuj śrubę **2c** (patrz [Rys. 46 na stronie 244](#)) mocującą osłonę **2b** głowicy.

Pojawia się komunikat:

Brak osłony głowicy
Przyciśnij ENTER...

2. Wciśnij  aby kontynuować.
3. Wsuń głowicę z osłony **2b**.

Drukarka przechodzi do trybu serwisowego; na pasku statusu drukarki **1h** (patrz [Rys. 22 na stronie 63](#)) wyświetlony jest znak „v”.

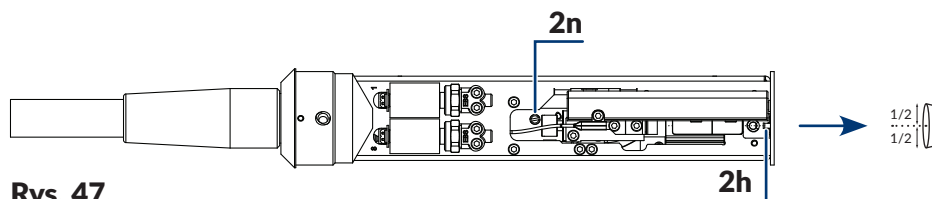


Więcej szczegółów dotyczących trybu serwisowego znajduje się w rozdziale „10.2.1. Tryb serwisowy”.

4. Podłóż metalowe naczynie na zlewki lub materiał wchłaniający pod głowicę drukującą.
5. Jeżeli strumień atramentu nie jest uruchomiony to wciśnij



aby go uruchomić.

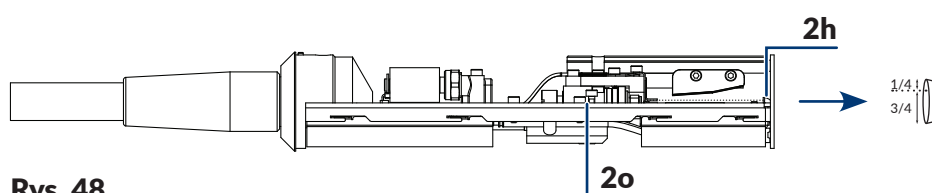


Rys. 47.

- 2h** Rynna ssąca.
2n Mimośród regulacyjny.

6. Za pomocą wkrętaka płaskiego ustaw położenie strumienia w rynnie ssącej **2h** w kierunku poziomym. Do regulacji strumienia w kierunku poziomym służy mimośród regulacyjny **2n**.

Patrząc od góry, strumień powinien wpadać do rynny ssącej **2h** dokładnie w połowie szerokości wlotu.



Rys. 48.

- 2h** Rynna ssąca.
2o Wkręty regulacyjne.

7. Za pomocą klucza imbusowego o rozmiarze **2** ustaw położenie strumienia w rynnie ssącej **2h** w kierunku pionowym. Do regulacji strumienia w kierunku pionowym służą dwa wkręty regulacyjne **2o**.

Patrząc z boku, strumień powinien wpadać do rynny ssącej w 1/4 odległości od górnej krawędzi wlotu rynny.

Po ustawieniu pozycji strumienia dokręć wkręty regulacyjne tak aby zachować ustawioną pozycję strumienia w rynnie ssącej **2h**.

8. Wsuń głowicę do osłony **2b**.
 9. Dokręć śrubę **2c** mocującą osłonę **2b** głowicy.



Po zakończeniu procedury ustawiania pozycji strumienia w rynnie ssącej konieczne może być usunięcie zanieczyszczeń z głowicy drukującej. Więcej szczegółów znajduje się w rozdziale „9.1. Czyszczenie wnętrza głowicy drukującej”.

Jeżeli procedura zgrubnego ustawiania strumienia w rynnie nie rozwiązała problemu to skontaktuj się z autoryzowanym serwisem dystrybutora, który wykona precyzyjną regulację za pomocą specjalistycznych narzędzi.



Zgrubne ustawienie położenia strumienia w rynnie musi zostać zweryfikowane za pomocą specjalistycznych narzędzi w trakcie okresowego przeglądu serwisowego.

10.2.9.2. PRECYZYJNE USTAWIENIE POZYCJI STRUMIENIA W RYNNIE SSĄCEJ



Procedura może być wykonana tylko przez **SERWISANTA**

10.3. KALIBRACJA EKRANU DOTYKOWEGO



Kalibracja ekranu dotykowego może być przeprowadzona tylko przez **SERWISANTA**

10.4. ODBLOKOWYWANIE ZABEZPIECZEŃ



Funkcja nie jest dostępna dla **OPERATORA**

Wystąpienie niektórych błędów w drukarce może spowodować:

- brak możliwości uruchomienia drukowania,
- ograniczony dostęp do niektórych funkcji w drukarce (brak możliwości zalogowania na wyższy poziom dostępu).

Istnieje możliwość tymczasowego odblokowania w/w zabezpieczeń do czasu interwencji serwisowej lub do czasu zakupu nowej butelki lub nowego iModule®.



W celu odblokowania wybranego zabezpieczenia konieczny jest kontakt z autoryzowanym dystrybutorem.

Funkcja odblokowania zabezpieczeń pozwala m.in. na:

- usunięcie hasła **OPERATORA ZAAWANSOWANEGO**
- usunięcie limitu czasu pracy jeżeli został nałożony na drukarkę,
- zwiększenie limitu czasu pracy drukarki,
- przydzielenie dodatkowych 50 godzin pracy bez kontroli butelek oraz iModule®; odblokowanie drukowania do czasu instalacji nowej butelki lub iModule® (tzw. czas ochronny),
- zmianę typu lub koloru stosowanego w drukarce atramentu,
- aktywację wybranych opcji programowych.

W celu odblokowania zabezpieczeń:

1. Wciśnij → → →

Wyświetlony jest ekran z kodem jednorazowym.



Na ekranie wyświetlone są również dodatkowe informacje takie jak:

- numer seryjny drukarki/maksymalna wysokość tekstu (podana w wierszach), który może być wydrukowany przez drukarkę,
- bieżąca data,
- bieżący czas.




2. Skontaktuj się z autoryzowanym dystrybutorem.
3. Podaj dystrybutorowi uzyskany w drukarce kod jednorazowy oraz działanie, które chcesz wykonać.
Dystrybutor generuje kod zwrotny.
4. Za pomocą klawiatury alfanumerycznej **1d** (patrz **Rys. 20 na stronie 59**) wprowadź uzyskany od dystrybutora kod zwrotny.

5. Wciśnij  aby kontynuować.

Wskazane zabezpieczenie jest odblokowane.



W trakcie przeprowadzania powyższej procedury nie można opuszczać ekranu z kodem jednorazowym gdyż utraci on swoją ważność.

Po zakończeniu procedury odblokowywania zabezpieczeń drukarka znajduje się w trybie serwisowym. Tryb serwisowy możesz wyłączyć za pomocą  →  → .

10-krotne wprowadzenie nieprawidłowego kodu zwrotnego spowoduje konieczność ponownego uruchomienia drukarki, a zabezpieczenia pozostają aktywne.

10.4.1. USUWANIE HASŁA OPERATORA ZAAWANSOWANEGO

W przypadku gdy hasło **OPERATORA ZAAWANSOWANEGO**  nie jest znane, istnieje możliwość usunięcia hasła.



*Procedura usuwania **OPERATORA ZAAWANSOWANEGO**  wymaga kontaktu z autoryzowanym dystrybutorem.*

W celu usunięcia nieznanego hasła **OPERATORA ZAAWANSOWANEGO** :

1. Wciśnij .

Wyświetlony jest ekran z pytaniem o hasło.

2. Wciśnij  na pasku ikon funkcyjnych **1f** (patrz [Rys. 22 na stronie 63](#)).

Pojawia się komunikat:


Czy zapomniałeś hasła (T,N)?
(T=ENTER, N=ESC)

3. Wciśnij  aby kontynuować.

Pojawia się komunikat:

DZWOŃ EBS Ink-Jet Syst. Tel.: +48 71 367 04 11
Przyciśnij ENTER...

4. Skontaktuj się z autoryzowanym dystrybutorem.

5. Wciśnij  aby kontynuować.

Wyświetlony jest ekran z kodem jednorazowym.



Na ekranie wyświetlone są również dodatkowe informacje takie jak:

- numer seryjny drukarki/maksymalna wysokość tekstu (podana w wierszach), który może być wydrukowany przez drukarkę,*
- bieżąca data,*
- bieżący czas.*

6. Podaj dystrybutorowi uzyskany w drukarce kod jednorazowy oraz poinformuj o chęci usunięcia hasła **OPERATORA ZAAWANSOWANEGO** .

Dystrybutor generuje kod zwrotny.

7. Za pomocą klawiatury alfanumerycznej **1d**, wprowadź uzyskany od dystrybutora kod zwrotny.




8. Wciśnij  aby kontynuować.

Hasło **OPERATORA ZAAWANSOWANEGO**  jest usunięte.



W trakcie przeprowadzania powyższej procedury nie można opuszczać ekranu z kodem jednorazowym gdyż utraci on swoją ważność.

Po zakończeniu procedury usuwania hasła drukarka znajduje się w trybie serwisowym.

Tryb serwisowy możesz wyłączyć za pomocą  →  → .

10-krotne wprowadzenie nieprawidłowego kodu zwrotnego spowoduje konieczność ponownego uruchomienia drukarki, a hasło nie zostanie skasowane.

Obsługa błędów

11. OBSŁUGA BŁĘDÓW

11.1. SYGNALIZACJA ALARMÓW

Błędy/ostrzeżenia w drukarce mogą być sygnalizowane w postaci alarmów na kilka sposobów:

- miganiem czerwonej diody LED **ERROR** na pulpicie operatorskim **1** (patrz [Rys. 20 na stronie 59](#)),
- miganiem tła wyświetlacza na czerwono,
- sygnałem dźwiękowym,
- komunikatem alarmowym w oknie roboczym **1i** (patrz [Rys. 22 na stronie 63](#)) lub na pasku statusu drukarki **1h**.



Rozszerzona sygnalizacja alarmów, umożliwiająca diagnostykę drukarki przez personel serwisowy dostępna jest na pulpicie wewnętrznym. Więcej informacji znajduje się w rozdziale „10.1. Pulpit wewnętrzny”.

Wystąpienie alarmu może być opcjonalnie sygnalizowane za pomocą zewnętrznego sygnalizatora lub może być powiązane z dodatkowymi operacjami jak np. zatrzymanie transportera produkcyjnego. Więcej informacji na temat możliwych opcji znajduje się w rozdziale „1.6. Możliwości konfiguracyjne drukarek serii **BOLTMARK® II**”.

11.1.1. HISTORIA KOMUNIKATÓW ALARMOWYCH



Funkcja nie jest dostępna dla **OPERATORA**

Drukarka przechowuje historię nieskasowanych za pomocą klawisza komunikatów alarmowych. Pozwala to na określenie co działo się z urządzeniem przed i w trakcie wystąpienia alarmu.

W celu odczytania historii komunikatów alarmowych:

1. Wciśnij → → →



Jeżeli historia nie zawiera komunikatów alarmowych to wciśnięcie ikony nie spowoduje żadnej reakcji.

2. Wciskaj aby wyświetlać kolejne komunikaty alarmowe.

Po odczytaniu ostatniego komunikatu alarmowego okno z historią komunikatów zamyka się.

11.1.2. RAPORT ZDARZEŃ



Funkcja nie jest dostępna dla **OPERATORA**

Alarmy, statusy oraz wiele innych zdarzeń, które mogą wystąpić w drukarce zapisywane są w pamięci urządzenia w postaci raportów. Pozwala to na kompleksową diagnostykę urządzenia przez autoryzowany personel serwisowy.


W celu odczytania raportu zdarzeń:

1. Wciśnij  →  →  → .
2. Wciskaj  /  aby wyświetlać informacje o kolejnych/poprzednich zdarzeniach.

Każdy wpis w raporcie zdarzeń zawiera:

- datę i czas pierwszego wystąpienia zdarzenia,
- liczbę wystąpień danego zdarzenia,
- datę i czas ostatniego wystąpienia zdarzenia,
- kod zdarzenia,
- komunikaty alarmowe związane z danym zdarzeniem wyświetlone w sposób jawny (jeśli wystąpiły).



Wciskanie klawisza  powoduje wyświetlanie kolejnych komunikatów alarmowych związanych z danym zdarzeniem, a po wyświetleniu wszystkich komunikatów dla danego zdarzenia przejście do kolejnego zdarzenia.

Po odczytaniu informacji o ostatnim zdarzeniu, drukarka opuści okno z raportem.



Więcej szczegółów dotyczących raportu zdarzeń znajduje się w osobnym dokumencie.

Dane dostępne w raporcie zdarzeń są przeznaczone dla autoryzowanego personelu serwisowego, który posiada odpowiednie narzędzia do zdekodowania kodów alarmów.


11.2. KASOWANIE SYGNALIZACJI ALARMOWEJ

Kasowanie sygnalizacji alarmowej służy do wyłączenia sygnalizacji dźwiękowej oraz świetlnej w przypadku wystąpienia alarmu.



Skasowanie sygnalizacji alarmowej nie jest równoznaczne z rozwiązaniem problemu. Jeżeli sygnalizacja alarmowa pojawi się ponownie to podejmij próbę usunięcia przyczyny alarmu postępując z opisem w dalszej części rozdziału lub skontaktuj się z autoryzowanym serwisem dystrybutora.

W celu skasowania sygnalizacji alarmowej:

1. Ustal przyczynę wystąpienia alarmu.
2. Wciśnij 

lub

klawisz .




OPERATOR ZAAWANSOWANY  może również skasować sygnalizację alarmową za po-

mocą  →  →  → .

W momencie skasowania sygnalizacji alarmowej, komunikat błędu/ostrzeżenia jest usuwany z historii komunikatów alarmowych.

Sygnalizacja alarmowa jest skasowana.

3. Wykonaj czynności adekwatne do treści komunikatu alarmowego, np. zainstaluj nową butelkę.
4. Wciśnij  aby potwierdzić przyjęcie do wiadomości komunikatu błędu/ostrzeżenia lub potwierdzić wykonanie działania.

11.3. ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW

Drukarka nie włącza się; dioda LED pomiędzy klawiszami  i  nie świeci.

W celu usunięcia przyczyny błędu wykonaj kolejno:

1. Sprawdź czy główny wyłącznik zasilania **POWER (5)**; patrz *Rys. 5 na stronie 30*) na płycie przyłączy akcesoriów **4** jest w pozycji „I”.
2. Sprawdź czy kabel sieciowy **3a** (patrz *Rys. 3 na stronie 28*) podłączony jest do sieci zasilającej.
3. Sprawdź czy w sieci zasilającej jest napięcie.
4. Skontaktuj się z autoryzowanym dystrybutorem.

Komunikaty/problemy związane z butelkami:

- **Mało rozpuszczalnika w butelce**
KOŃCZY SIĘ ROZPUSZCZALNIK
- **Mało atramentu w butelce**
KOŃCZY SIĘ ATRAMENT
BRAK ATRAMENTU
ATRAMENT: PUSTA BUTELKA
BRAK ROZPUSZCZALNIKA
ROZPUSZCZALNIK: PUSTA BUTELKA
BUTELKA PRZETERMINOWANA

W celu usunięcia przyczyny błędu wykonaj kolejno:

1. Przygotuj/zamów odpowiednią butelkę.
2. Wymień butelkę na nową.



Więcej szczegółów znajduje się w rozdziale „4.6.1. Wymiana butelki z atramentem/rozpuszczalnikiem”.

- **ROZPUSZCZALNIK: BRAK BUTELKI**
- **ATRAMENT: BRAK BUTELKI**

(drukarka nie wykrywa obecności butelki)

W celu usunięcia przyczyny błędu wykonaj kolejno:

1. Zainstaluj odpowiednią butelkę.



Więcej szczegółów znajduje się w rozdziale „2.3.6. Instalacja butelek”.

- **PROBLEM Z POBIERANIEM ATRAMENTU**
- **AWARIA UKŁADU POBIERANIA ATRAMENTU**
- **PROBLEM Z POBIERANIEM ROZPUSZCZ.**
- **AWARIA UKŁADU POBIERANIA ROZPUSZCZALNIKA**

(drukarka nie może pobrać atramentu/rozpuszczalnika z butelki)

W celu usunięcia przyczyny błędu wykonaj kolejno:

1. Popraw ułożenie butelek w komorze materiałów eksploatacyjnych; dociśnij butelki do wyraźnego oporu.
2. Skontaktuj się z autoryzowanym dystrybutorem.

Komunikaty/problemy związane z iModule®:

- **Do końca czasu pracy iModule pozostało mniej niż 10% czasu. DZWOŃ +48 71 367 04 11**
- **Do końca czasu pracy iModule pozostało mniej niż 300 godz. DZWOŃ +48 71 367 04 11**
- **Do końca czasu ważności iModule pozostał mniej niż 1 miesiąc. DZWOŃ +48 71 367 04 11**
- **Przekrocz. data ważności iModule**
- **Przekroczony czas pracy iModule**
- **Przekr. czas przech. iModule**

W celu usunięcia przyczyny błędu wykonaj kolejno:

1. Przygotuj/zamów odpowiedni iModule®.
2. Wymień iModule® na nowy.



Więcej szczegółów znajduje się w rozdziale „4.6.2. Wymiana iModule®”.

Brak iModule !!

(drukarka nie wykrywa obecności iModule®)

W celu usunięcia przyczyny błędu wykonaj kolejno:

1. Popraw ułożenie iModule® w komorze materiałów eksploatacyjnych; dociśnij iModule® do wyraźnego oporu.
2. Zainstaluj iModule®.



Więcej szczegółów znajduje się w rozdziale „2.3.7. Instalacja iModule®”.

3. Skontaktuj się z autoryzowanym dystrybutorem.

Przepełnienie w iModule

(czujnik górnego poziomu atramentu w iModule® wykrył zbyt wysoki poziom atramentu)

W celu usunięcia przyczyny błędu wykonaj kolejno:

1. Sprawdź i ewentualnie skoryguj pozycję drukarki. Drukarka może pracować tylko w pozycji pionowej.



Więcej szczegółów znajduje się w rozdziale „2.3. Instalacja drukarki”.

2. Skontaktuj się z autoryzowanym dystrybutorem.

BŁĄD FAZOWANIA

W celu usunięcia przyczyny błędu wykonaj kolejno:

1. Wyczyść wnętrze głowicy drukującej.



Więcej szczegółów znajduje się w rozdziale „9.1. Czyszczenie wnętrza głowicy drukującej”.

2. Uruchom procedurę płukania dyszy.



Więcej szczegółów znajduje się w rozdziale „10.2.4. Płukanie dyszy”.

3. Uruchom przepływ rozpuszczalnika w głowicy.



Więcej szczegółów znajduje się w rozdziale „10.2.5. Włączanie przepływu rozpuszczalnika”.

4. Sprawdź pozycję strumienia w rynnie ssącej i w razie potrzeby wykonaj procedurę ustawiania.



Więcej szczegółów znajduje się w rozdziale „10.2.9. Ustawianie pozycji strumienia w rynnie ssącej”.

5. Udroźnij dyszę.



Więcej szczegółów znajduje się w rozdziale „10.2.6. Udrażnianie dyszy”.

6. Wymień filtr atramentu w głowicy drukującej.



Więcej szczegółów znajduje się w rozdziale „9.2. Okresowa wymiana filtra atramentu w głowicy”.

7. Sprawdź czy podłączone jest uziemienie ochronne.



Więcej szczegółów znajduje się w rozdziale „2.3.5. Podłączanie zacisku uziemienia ochronnego”.

8. Skontaktuj się z autoryzowanym dystrybutorem.

Komunikaty związane z uruchamianiem drukowania:

- **JESZCZE CHWILĘ**
- **Korekcja ToF nie jest gotowa**

(próba uruchomienia drukowania lub ustawienia parametrów drukowania pomimo iż drukarka nie osiągnęła jeszcze stanu gotowości do drukowania)

W celu usunięcia przyczyny błędu wykonaj kolejno:

1. Odczekaj aż drukarka osiągnie stan gotowości do drukowania; dioda LED **READY** świeci na żółto.
2. Ponownie uruchom drukowanie.



Więcej szczegółów znajduje się w rozdziale „4.3.2. Uruchamianie drukowania”.

BŁĄD ZMIANY TEKSTU

(nieprawidłowy tekst podczas drukowania z podmianą tekstu)

W celu usunięcia przyczyny błędu wykonaj kolejno:

1. Stwórz/zaimportuj odpowiednie teksty dla drukowania z podmianą tekstu.



Więcej szczegółów znajduje się w rozdziale „4.3.5. Drukowanie z podmianą tekstu”.

2. Ponownie uruchom drukowanie z podmianą tekstu.

ZA WYSOKI TEKST DLA TWOJEJ WERSJI DRUKARKI

(próba uruchomienia drukowania tekstu o wysokości przekraczającej maksymalną wysokość tekstu jaką drukarka może wydrukować)

W celu usunięcia przyczyny błędu wykonaj kolejno:

1. Skoryguj zawartość tekstu:
 - Użyj profilu dozwolonego.



Więcej szczegółów znajduje się w rozdziale „5.3. Profile tekstów”.

- Zmniejsz wysokość tekstu.



Więcej szczegółów znajduje się w rozdziale „5.7.2. Edycja tekstu”.

2. Skontaktuj się z autoryzowanym dystrybutorem.

Brak osłony głowicy

(zdemontowanie osłony głowicy/odkręcenie śruby mocującej osłonę głowicy)

W celu usunięcia przyczyny błędu wykonaj kolejno:

1. Sprawdź czy zamontowana jest osłona głowicy i w razie potrzeby zamontuj ją.
2. Dokręć śrubę mocującą osłonę głowicy.
3. Skontaktuj się z autoryzowanym dystrybutorem.

Komunikaty/problemy związane z parametrami drukowania:

- **Zwiększ PAR.DRUK. Wys.matrycy lub zmniejsz PAR.DRUK. Algor. szybki. zmniejsz wysokość tekstu [kropki]**
- **BŁĄD, UŻYTO BARKODU dla parametru Algor. szybki.=SZYBK**
- **BŁĄD, NIEODPOWIED. CZCIONKA dla parametru Algor. szybki.=SZYBK**

(nieprawidłowa kombinacja parametrów drukowania lub nieprawidłowa treść aktywnego tekstu)

W celu usunięcia przyczyny błędu wykonaj kolejno:

1. Skoryguj wartości parametrów drukowania **Wys. matrycy** oraz **Algor. szybki.**



Więcej szczegółów znajduje się w rozdziale „4.5. Obsługa parametrów drukowania”.

2. Sprawdź i w razie potrzeby skoryguj zawartość aktywnego tekstu.



Więcej szczegółów znajduje się w rozdziale „5.7.2. Edycja tekstu”.

Wszystkie dopuszczalne kombinacje parametrów drukowania **Wys. matrycy**, **Algor. szybki.** oraz informacje dotyczące ograniczeń w zawartości aktywnego tekstu zebrane są w tabeli w rozdziale „8.6.2. Zestawienie szybkości drukowania”.

Komunikaty/problemy związane z edycją tekstu:

- **Niedopuszczalna wysokość generatora znaków lub położenie podtekstu w pionie.**
- **Skoryguj niedopuszczalne położenie podtekstu w pionie.**

(zawartość tekstu nie odpowiada wymaganiom wybranego profilu tekstu)

W celu usunięcia przyczyny błędu wykonaj kolejno:

1. Wybierz odpowiedni profil tekstu.



Więcej szczegółów znajduje się w rozdziale „5.3. Profile tekstów”.

2. Skoryguj położenie i parametry podtekstów tak aby spełniały wymagania wybranego profilu tekstu.



Więcej szczegółów znajduje się w rozdziale „5.4. Tworzenie/Edycja podtekstu”.

3. Sprawdź i w razie potrzeby skoryguj zawartość tekstu.



Więcej szczegółów znajduje się w rozdziale „5.7.2. Edycja tekstu”.

Brak żadanego generatora znaków.

W celu usunięcia przyczyny błędu wykonaj kolejno:

1. Sprawdź ustawienia widoczności matryc znaków.



Więcej szczegółów znajduje się w rozdziale „5.4.3. Tworzenie/Edycja podtekstu typu CIĄG ZNAKÓW”.

2. Skontaktuj się z autoryzowanym dystrybutorem.

Komunikaty/problemy związane z tekstami/blokami parametrów:

- **BRAK TEKSTÓW W BIBLIOTECE**
- **BRAK BLOKÓW PAR. W BIBLIOTECE**
- **TEKST NIE ISTNIEJE**

(brak żadanego tekstu/bloku parametrów lub pusta biblioteka tekstów/bloków parametrów)

W celu usunięcia przyczyny błędu wykonaj kolejno:

1. Stwórz/zaimportuj tekst/blok parametrów.

GŁOWICA DRUKUJE

(próba uruchomienia drukowania lub wykonania innej operacji niedozwolonej w trakcie drukowania w czasie gdy drukarka jest w stanie drukowania)

W celu usunięcia przyczyny błędu wykonaj kolejno:

1. Zatrzymaj drukowanie.



Więcej szczegółów znajduje się w rozdziale „4.3.3. Zatrzymywanie drukowania”.

2. Ponownie uruchom żadaną operację.

Uszkodzony shaftenkoder/generator

(brak impulsów taktujących drukowanie pomimo kilkukrotnego wyzwolenia drukowania za pomocą fotodetektora)

W celu usunięcia przyczyny błędu wykonaj kolejno:

1. Uruchom transporter produkcyjny.
2. Sprawdź podłączenie shaft-enkodera do drukarki.



Więcej szczegółów znajduje się w rozdziale „2.3.8. Integracja drukarki z linią produkcyjną”.

3. Zmień źródło taktowania drukowania na generator wewnętrzny; parametr drukowania **Taktowanie = GEN**.



Więcej szczegółów znajduje się w rozdziale „4.5. Obsługa parametrów drukowania”.

Brak wydruków pomimo uruchomienia drukowania.

W celu usunięcia przyczyny błędu wykonaj kolejno:

1. Ustaw taktowanie drukowania za pomocą generatora wewnętrznego; parametr drukowania **Taktowanie = GEN**
lub
jeżeli drukowanie taktowane jest za pomocą shaft-enkodera ; parametr drukowania **Taktowanie = SHAFT** - sprawdź czy transporter produkcyjny się przesuwa.



Więcej szczegółów znajduje się w rozdziale „4.5. Obsługa parametrów drukowania”.

Brak wydruków pomimo uruchomienia drukowania.

W celu usunięcia przyczyny błędu wykonaj kolejno:

2. Sprawdź podłączenie fotodetektora i shaft-encodera do drukarki.



Więcej szczegółów znajduje się w rozdziale „2.3.8. Integracja drukarki z linią produkcyjną”.

3. Sprawdź konfigurację fotodetektora.



Więcej szczegółów znajduje się w rozdziale „8.5. Konfiguracja fotodetektora”.

4. Sprawdź czy opisywane przedmioty znajdują się w zasięgu fotodetektora.

Zbyt duża wysokość wydruków

W celu usunięcia przyczyny błędu wykonaj kolejno:

1. Zmniejsz wartość parametru drukowania **Wys. matrycy**



Więcej szczegółów znajduje się w rozdziale „4.5. Obsługa parametrów drukowania”.

2. Zmniejsz odległość pomiędzy czołem głowicy drukującej a opisywanymi przedmiotami.
3. Skoryguj zawartość tekstu:
 - użyj niższych matryc znaków,
 - w przypadku podtekstów typu **CIĄG ZNAKÓW** użyj rotacji (tzw. pismo kominowe).



Więcej szczegółów znajduje się w rozdziale „5.7.2. Edycja tekstu”.

4. Zmniejsz wartość parametru drukowania **Wys. pisma**



Więcej szczegółów znajduje się w rozdziale „4.5. Obsługa parametrów drukowania”.

Wydruki nie osiągają zadanej rozdzielczości poziomej

W celu usunięcia przyczyny błędu wykonaj kolejno:

1. Taktowanie z generatora wewnętrznego: ustaw wartość parametru drukowania **Szybkm/min** lub **Szybkm.ft/min** tak aby była równa zmierzonej szybkości przesuwu transportera produkcyjnego lub taktowanie za pomocą shaft-encodera: ustaw wartość parametru drukowania **Stała enk.i/m** lub **Stała en.i/in** tak aby była równa zmierzonej/obliczonej wartości stałej enkodera.



Więcej szczegółów znajduje się w rozdziałach „4.5. Obsługa parametrów drukowania” oraz „7.2. Określanie parametrów transportera produkcyjnego”.

2. Zmniejsz szybkość przesuwu transportera produkcyjnego.

Wydruki nie osiągają zadanej rozdzielczości poziomej

W celu usunięcia przyczyny błędu wykonaj kolejno:

3. Taktowanie za pomocą shaft-encodera: zastosuj shaft-encoder o wyższej stałej enkodera lub (tymczasowo) zwiększ wartość parametru **Mnożnik shaft**.



Więcej szczegółów znajduje się w rozdziale „8.4. Konfiguracja shaft-encodera”.

4. W przypadku użycia w drukowanym tekście podtekstu typu **GRAFIKA**: zmniejsz wartość parametru drukowania **Algor. szybk.**



Więcej szczegółów znajduje się w rozdziale „4.5. Obsługa parametrów drukowania”.

Wydruki nie trafiają w odpowiednie miejsca na opisywanych przedmiotach

W celu usunięcia przyczyny błędu wykonaj kolejno:

1. Taktowanie z generatora wewnętrznego: ustaw wartość parametru **Szybk. m/min** lub **Szybk. ft/min** tak aby była równa zmierzonej szybkości przesuwu transportera produkcyjnego lub
taktowanie za pomocą shaft-encodera: ustaw wartość parametru **Stała enk.i/m** lub **Stała en.i/in** tak aby była równa zmierzonej/obliczonej wartości stałej enkodera.



Więcej szczegółów znajduje się w rozdziałach „4.5. Obsługa parametrów drukowania” oraz „7.2. Określanie parametrów transportera produkcyjnego”.

2. Skoryguj wartość parametrów drukowania **Odstęp**, **Odl. powt.**



Więcej szczegółów znajduje się w rozdziale „4.5. Obsługa parametrów drukowania”.

3. Sprawdź pozycję fotodetektora na transporterze produkcyjnym.

Wydruki są nanoszone na przedmiot za wysoko

W celu usunięcia przyczyny błędu wykonaj kolejno:

1. Umieść głowicę drukującą jak najbliżej powierzchni transportera produkcyjnego.
2. Obróć głowicę drukującą o 180°.
3. Zmień wartość parametru drukowania **Kier.pion.**



Więcej szczegółów znajduje się w rozdziale „4.5. Obsługa parametrów drukowania”.

BŁĄD WYSOKIEGO NAPIĘCIA

(błąd związany z napięciem wykorzystywanym do odchyłania kropek piszących)

W celu usunięcia przyczyny błędu wykonaj kolejno:

1. Wyczyść wnętrze głowicy drukującej.



Więcej szczegółów znajduje się w rozdziale „9.1. Czyszczenie wnętrza głowicy drukującej”.

2. Skontaktuj się z autoryzowanym dystrybutorem.

- BŁĄD +300V**- BŁĄD wł/wył +300V**

(błąd związany z napięciem wykorzystywanym do ładowania kropek)

W celu usunięcia przyczyny błędu wykonaj kolejno:

1. Skontaktuj się z autoryzowanym dystrybutorem.

WYMAGANY PRZEGLĄD OKRESOWY: EBS Ink-Jet Systems. Wrocław TEL. +48 71 367 04 11

(osiągnięty został termin wykonania okresowego przeglądu serwisowego)

W celu usunięcia przyczyny błędu wykonaj kolejno:

1. Potwierdź przyjęcie komunikatu do wiadomości.
2. Skontaktuj się z autoryzowanym dystrybutorem.

ROZŁADOWANY AKUMULATOR - !! ZAWARTOŚĆ PAMIĘCI USZKODZONA !!

(rozładowany akumulator podtrzymujący zawartość pamięci; błąd może mieć wiele objawów, np. przełączenie języka interfejsu na język angielski, utrata tekstów i bloków parametrów)

W celu usunięcia przyczyny błędu wykonaj kolejno:

1. Skontaktuj się z autoryzowanym dystrybutorem.

Pogorszenie jakości wydruków**Wzrost wartości parametru ToF wyświetlanego na pasku statusu drukarki 1h**

W celu usunięcia przyczyny błędu wykonaj kolejno:

1. Wymień filtr atramentu w głowicy drukującej.



Więcej szczegółów znajduje się w rozdziale „9.2. Okresowa wymiana filtra atramentu w głowicy”.

2. Skontaktuj się z autoryzowanym dystrybutorem.

Obcinanie dolnej części wydruków

W celu usunięcia przyczyny błędu wykonaj kolejno:

1. Sprawdź pozycję strumienia w rynnie ssącej i w razie potrzeby wykonaj procedurę ustawiania.



Więcej szczegółów znajduje się w rozdziale „10.2.9. Ustawianie pozycji strumienia w rynnie ssącej”.

2. Skontaktuj się z autoryzowanym dystrybutorem.

Wydruki są krzywe, pofalowane, poszarpane, niestabilne

W celu usunięcia przyczyny błędu wykonaj kolejno:

1. Stabilnie zamocuj głowicę drukującą.
2. Ustabilizuj transporter produkcyjny.
3. Skontaktuj się z autoryzowanym dystrybutorem.

Awarie związane z obwodem ciśnienia atramentu:

- **SPADEK CIŚNIENIA ATRAMENTU**
- **TIME-OUT POMPY ATRAMENTOWEJ**
- **PRZEKROCZONE MAX CIŚN ATRAM**
- **USZKODZONY PRZETW. CIŚNIENIA**
- **PRZYTkanie STABILIZATORA CIŚNIENIA !!**
- **NIE DZIAŁA WYŁ. CIŚN. ATRAMENTU**

W celu usunięcia przyczyny błędu wykonaj kolejno:

1. Skontaktuj się z autoryzowanym dystrybutorem.

Awarie związane z obwodem podciśnienia:

- **PODCIŚNIENIE NIE WZRASTA**, -Sprawdź czy rozpuszczalnik wciśnięty do oporu
-Sprawdź zabezpieczenie transportowe iModule i włącz atrament.
- **PROBLEM Z ODBIOREM ATRAM. Z RYNNY**
- **NIEDROŻNY OBWÓD RYNNY**
- **USZKODZONY PRZETW. PODCIŚNIENIA**

W celu usunięcia przyczyny błędu wykonaj kolejno:

1. Sprawdź i w razie potrzeby otwórz zabezpieczenie transportowe iModule®.
2. Sprawdź w razie potrzeby udroźnij wylot oparów.
3. Sprawdź pozycję strumienia w rynnie ssącej i w razie potrzeby wykonaj procedurę ustawiania.



Więcej szczegółów znajduje się w rozdziale „10.2.9. Ustawianie pozycji strumienia w rynnie ssącej”.

4. Skontaktuj się z autoryzowanym dystrybutorem.

STRUMIEŃ NIE TRAFIA DO RYNNY

W celu usunięcia przyczyny błędu wykonaj kolejno:

1. Wyczyść wnętrze głowicy drukującej.



Więcej szczegółów znajduje się w rozdziale „9.1. Czyszczenie wnętrza głowicy drukującej”.

2. Uruchom procedurę płukania dyszy.



Więcej szczegółów znajduje się w rozdziale „10.2.4. Płukanie dyszy”.

STRUMIEŃ NIE TRAFIA DO RYNNY

W celu usunięcia przyczyny błędu wykonaj kolejno:

3. Uruchom przepływ rozpuszczalnika w głowicy.



Więcej szczegółów znajduje się w rozdziale „10.2.5. Włączanie przepływu rozpuszczalnika”.

4. Sprawdź pozycję strumienia w rynnie ssącej i w razie potrzeby wykonaj procedurę ustawiania.



Więcej szczegółów znajduje się w rozdziale „10.2.9. Ustawianie pozycji strumienia w rynnie ssącej”.

5. Udroźnij dyszę.



Więcej szczegółów znajduje się w rozdziale „10.2.6. Udrażnianie dyszy”.

6. Wymień filtr atramentu w głowicy drukującej.



Więcej szczegółów znajduje się w rozdziale „9.2. Okresowa wymiana filtra atramentu w głowicy”.

7. Skontaktuj się z autoryzowanym dystrybutorem.



W przypadku wystąpienia błędu niewymienionego w powyższym spisie postępuj zgodnie z treścią komunikatu alarmowego, a jeśli problem nie zostanie rozwiązany to skontaktuj się z autoryzowanym dystrybutorem.

11.4. KONTAKT Z AUTORYZOWANYM DYSTRYBUTOREM

W przypadku gdy użytkownik nie był w stanie samodzielnie rozwiązać problemu, konieczny jest kontakt z autoryzowanym dystrybutorem. W takiej sytuacji zbierz informacje, które pomogą zdiagnozować niesprawność lub wyeliminować ewentualne błędy w obsłudze urządzenia.

Niezbędne informacje:

1. Nazwa drukarki, typ, zainstalowane opcje.
2. Rodzaj lub objawy niesprawności.
3. Stan drukarki w chwili wystąpienia niesprawności.
4. Status drukarki wyświetlony na pasku statusu drukarki **1h** (patrz [Rys. 22 na stronie 63](#)).



Więcej szczegółów znajduje się w rozdziale „7.10. Status drukarki”.

5. Stan diod LED pulpitu wewnętrznego.



Więcej szczegółów znajduje się w rozdziale „10.1. Pulpit wewnętrzny”.

6. Historia komunikatów alarmowych.



Więcej szczegółów znajduje się w rozdziale „11.1.1. Historia komunikatów alarmowych”.

7. Raport zdarzeń.



Więcej szczegółów znajduje się w rozdziale „11.1.2. Raport zdarzeń”.

8. Parametry drukowania.



Więcej szczegółów znajduje się w rozdziale „4.5. Obsługa parametrów drukowania”.

9. Numer seryjny drukarki oraz wersje oprogramowania.



Więcej szczegółów znajduje się w rozdziale „7.5. Informacje o drukarce”.

10. Informacje o zainstalowanych w drukarce butelkach oraz iModule®.



Więcej szczegółów znajduje się w rozdziale „7.9. Informacje o materiałach eksploatacyjnych”.

11. Historia wykonanych czynności obsługowych.

12. Informacje o drukowanym tekście:

- rodzaje i zawartości podtekstów,
- wysokość tekstu w kropkach.



Korzystaj tylko z pomocy autoryzowanego serwisu najczęściej powiązanego z lokalnym dystrybutorem urządzeń. Zapewni to fachową i szybką pomoc w każdym przypadku nieprawidłowego działania urządzenia.

PARAMETRY TECHNICZNE

12. PARAMETRY TECHNICZNE

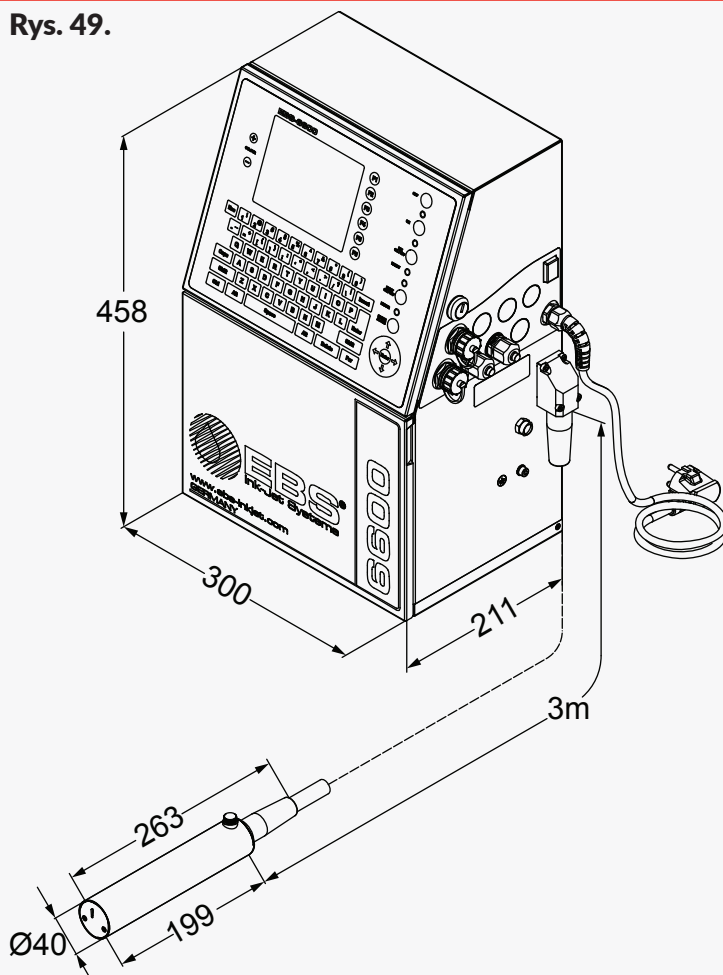


Dostępność opcji wymienionych w niniejszym rozdziale w poszczególnych modelach drukarek serii **BOLTMARK® II** jest uzależniona od danego kraju. W celu uzyskania szczegółowych informacji na temat opcji skontaktuj się z autoryzowanym dystrybutorem.

Parametry urządzenia

Wymiary

Rys. 49.



- Wyświetlacz LCD: przekątna 5,7"/144,8 mm
- Średnica dyszy: 57 µm
- Długość kabla zasilającego: 220 cm

Obudowa

- **Stal nierdzewna**

Masa

- Kompletna drukarka (bez butelek): **ok. 12,5 kg**
- Butelka z atramentem: **ok. 0,9 kg** (900 ml)
- Butelka z rozpuszczalnikiem: **ok. 0,9 kg** (900 ml)

Parametry urządzenia

Stopień ochrony



Więcej szczegółów znajduje się w rozdziale „2.3.2. Czynności wstępne”.

Obudowa drukarki (z wyłączeniem głowicy drukującej):

- IP55 (standard)
- IP65 (opcja; z zewnętrznym nadmuchem)



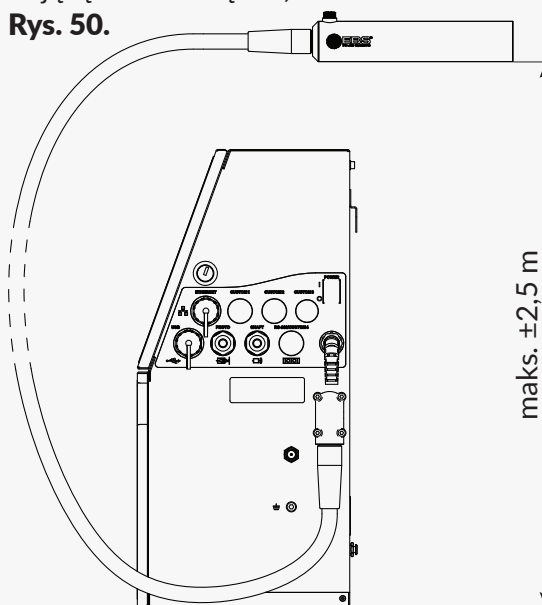
W celu zapewnienia klasy szczelności obudowy drukarki IP55 (lub opcjonalnie IP65), wszystkie nieużywane złącza na płycie przyłączy akcesoriów 4 (patrz **Rys. 5 na stronie 30**) muszą być zabezpieczone zaślepkami:

- do przepustów (nr części 4810252) lub
- do złącz do szybkiego podłączania akcesoriów (nr części 2240065).

Głowica drukująca

- Liczba głowic: 1
- Długość kabla głowicowego: 3 m (standard), 6 m (opcja)
- Minimalny promień gięcia kabla:
75 mm; dla pracy statycznej
150 mm; dla pracy dynamicznej
- Maksymalna różnica poziomów pomiędzy głowicą drukującą a drukarką: $\pm 2,5$ m

Rys. 50.



Jeżeli różnica poziomów pomiędzy głowicą drukującą a drukarką przekracza $\pm 0,5$ m, to konieczne jest wykonanie procedury korekcji położenia głowicy. Procedura ta może być wykonana tylko przez **SERWISANTA**

Parametry urządzenia

Rodzaj atramentu

- **Czarny, barwnikowy (niepigmentowy);** na bazie ketonu metylowo-etylowego (standard)
- atrament na bazie etanolu przeznaczony do żywności (opcja)
- atrament zmieniający barwę pod wpływem temperatury (opcja)
- inne atramenty specjalne (opcja)

(więcej informacji znajduje się w kartach charakterystyk dostępnych atramentów)

Przyłącza

- **USB;** wydajność prądowa 300 mA
- **ETHERNET**
- **PHOTO:** wejście fotodetektora
- **SHAFT:** wejście shaft-enkodera
- **RS-232** (standard/opcja)
- inne przyłącza opcjonalne

Parametry układu kontroli materiałów eksploatacyjnych

- Częstotliwość pracy układu: 13,56 MHz
- Natężenie pola magnetycznego w odległości 10 m od układu: maks. -75 dBμA/m.



Drukarka **BOLTMARK® II** jest urządzeniem klasy 1, w odniesieniu do art. 8.2 dyrektywy 2014/53/EU.

Warunki pracy

Pozycja pracy drukarki

- **Pionowa**

Pozycja pracy głowicy

- **Dowolna**

Odległość głowicy od przedmiotu

- **0 - 30 mm**

Wyzwalanie wydruków

- **Fotodetektor**

Taktowanie kolumn wydruku

- **Generator wewnętrzny**
- **Czujnik prędkości obrotowej (shaft-enkoder)**

Warunki pracy

Zasilanie

- Napięcie zasilania: **100 - 240 VAC, 50/60 Hz**
- Maksymalny pobór prądu (w normalnych warunkach pracy): **0,6 - 0,2 A**
- Średni pobór mocy: **19 W**



Jeżeli drukarka wyposażona jest w opcjonalny system zasilania zapobiegający zatykaniu (**ACPS®**), to po uruchomieniu drukarki z całkowicie rozładowanymi modułami systemu **ACPS®**, pobór prądu może przez krótki okres czasu nieznacznie przekraczać podane wartości maksymalne.

Obwód zasilania drukarki musi być zabezpieczony bezpiecznikiem o prądzie znamionowym:

maks. 16 A dla 230 VAC

lub

maks. 20 A dla 110 VAC.

Warunki klimatyczne

- Temperatura pracy:
+5 - +40°C (+41 - +104°F); dla pracy statycznej
+15 - +40°C (+59 - +104°F); dla pracy dynamicznej
- Wilgotność względna: do **90%** bez kondensacji
- Maksymalna wysokość n.p.m.: **2000 m**
- Wibracje: **maks.: 1 g, maks. 10 Hz**
- Udry: **maks. 1 g, maks. 2 ms**

Warunki przechowywania

- Temperatura przechowywania:
-5 - +50°C (+23 - +122°F)
- Wilgotność względna: do **90%** bez kondensacji
- Udry: **maks. 1 g, maks 2 ms**

Specyfikacja

Wysokość pisma

- **1 - 16 mm**

Maksymalna liczba tekstów

- **100** (standard/brak)
- **ok. 1000** (standard/opcja)
- **ok. 2000** (opcja)

Rodzaje podtekstów

- **CIĄG ZNAKÓW**
- **GRAFIKA**
- **KOD PASKOWY**
- **NAZWA TEKSTU**

Podteksty o treści:

- **statycznej**
- **dynamicznej** (tzw. rejestry specjalne: liczniki, data, data ważności, czas, identyfikator zmiany, zewnętrzne dane, zmienne pole, zawartość tekstu)

Specyfikacja

Matryce znaków

- łacińskie: **5x5, 7x4, 7x5, 9x5, 9x7, 11x7, 12x6, 12x7, 14x9, 16x9, 16x10, 16x14, 21x15, 25x15, 32x18**
(w tym znaki narodowe: niemieckie, polskie, duńskie, hiszpańskie, szwedzkie, tureckie, portugalskie, greckie, czeskie, słowackie)
- cyrylicy: **5x5, 7x6, 9x7, 12x7, 12x9, 16x10, 25x19, 32x24**
(w tym znaki ukraińskie, kazachskie)
- arabskie
- specjalne
- armeńskie
- japońskie
- chińskie

Dozwolone są dowolne kombinacje w/w matryc z uwzględnieniem ograniczeń wynikających z wybranego profilu tekstu.



Za pomocą w/w matryc można tworzyć teksty:

- 1 liniowe,
- 2 liniowe,
- 3 liniowe,
- 4 liniowe,
- mieszane.

Kody paskowe

- Kody 1-wymiarowe (1D): **Datalogic, Matrix, 2/5 5 Bars, 2/5 IATA, Interleaved, Code 39, EAN-8, EAN-13, EAN-13 +EAN5, UPC-A, UPC-A EBS, UPC-E, Kod 128, EAN-128, Kod 128B, ITF8, ITF14**
- Kody 2-wymiarowe (2D): **Data Matrix ECC-200, QR Code (standard/opcja)**
- Kody w standardzie **GS1**

Grafika

- Edytowana za pomocą edytora grafiki
- O maksymalnej wysokości wynikającej z wybranego profilu tekstu

Specyfikacja

Maksymalna szybkość drukowania

(dla parametru drukowania:

Algor. szybki. = SZYBKII)

W kolumnie obok, oznaczenie w cudzysłowie oznacza użyty profil tekstu, przy czym „SF” oznacza profil superszybki.

Więcej szczegółów znajduje się w rozdziałach „5.3. Profile tekstów” oraz „8.6.2. Zestawienie szybkości drukowania”.

- 1 linia 5x5 + 1 kolumna odstępu między znakami:
2083 znaki/s (500 m/min przy 15 kr./cm, „5”)
- 2 linie 5x5 + 1 kolumna odstępu między znakami:
1889 znaków/s (170 m/min przy 20 kr./cm, „11”)
- 3 linie 5x5 + 1 kolumna odstępu między znakami:
974 znaki/s (33,4 m/min przy 35 kr./cm, „3x7SF”)
- 4 linie 5x5 + 1 kolumna odstępu między znakami:
833 znaki/s (30 m/min przy 25 kr./cm, „25”)
- 5 linii 5x5 + 1 kolumna odstępu między znakami:
525 znaków/s (10,8 m/min przy 35 kr./cm, „32SF”)
- 1 linia 7x4 + 1 kolumna odstępu między znakami:
1785 znaków/s (357 m/min przy 15 kr./cm, „7”)
- 2 linie 7x4 + 1 kolumna odstępu między znakami:
1467 znaków/s (110 m/min przy 20 kr./cm, „16SF”)
- 3 linie 7x4 + 1 kolumna odstępu między znakami:
1169 znaków/s (33,4 m/min przy 35 kr./cm, „3x7SF”)
- 4 linie 7x4 + 1 kolumna odstępu między znakami:
779 znaków/s (16,7 m/min przy 35 kr./cm, „4x7”)
- 1 linia 11x7 + 1 kolumna odstępu między znakami:
708 znaków/s (170 m/min przy 20 kr./cm, „11”)
- 2 linie 11x7 + 1 kolumna odstępu między znakami:
313 znaków/s (30 m/min przy 25 kr./cm, „2x11”)
- 1 linia 16x9 + 1 kolumna odstępu między znakami:
367 znaków/s (110 m/min przy 20 kr./cm, „16SF”)
- 1 linia 25x15 + 1 kolumna odstępu między znakami:
78 znaków/s (30 m/min przy 25 kr./cm, „25”)
- 1 linia 32x18 + 1 kolumna odstępu między znakami:
33 znaki/s (10,8 m/min przy 35 kr./cm, „32SF”)

PRZEGLĄD WERSJI

13. PRZEGLĄD WERSJI

Wersja instrukcji	Data publikacji	Wersja głównego programu sterującego
2017/03/27#1.0PL	27.03.2017	36_0A
2017/03/30#1.1PL	30.03.2017	36_0A
2017/05/09#1.2PL	09.05.2017	36_0A
2017/05/09#1.2PL	20.09.2017	36_0A
2017/11/09#2.0PL	09.11.2017	37_0B
2020/04/09#2.1PL	09.04.2020	39_2B

Produkcja, dystrybucja i serwis:



EBS Ink-Jet Systems Poland Sp. z o. o.



ul. Tarnogajska 13

PL 50-512 WROCŁAW



(+48) 71 3670411 lub -14



(+ 48) 71 3733269



www.ebs-inkjet.pl



bok@ebs-inkjet.pl