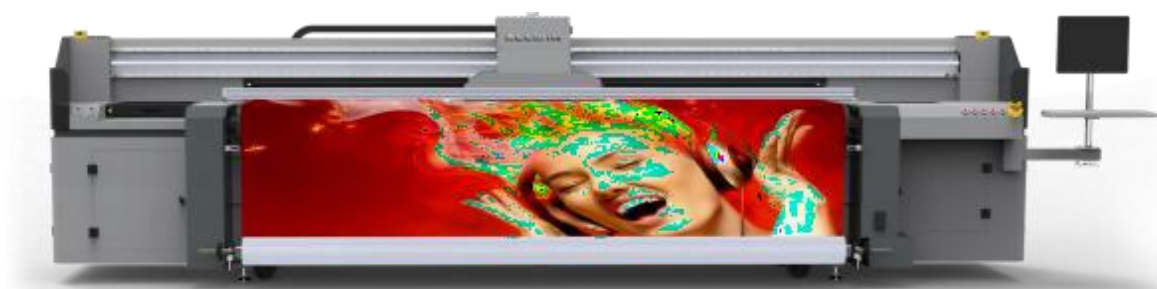


ARTEMIS 3.2m hybrid Instrukcja obsługi

Katalog

Rozdział 1 Przygotowanie instalacji.....	2
1.1 Zapotrzebowanie na moc AC urządzenia.....	2
1.2 Wymagana sprężarka powietrza.....	2
1.3 Min. konfiguracja komputera.....	3
1.4 Wymagania środowiskowe.....	3
1.5 Wymagania dotyczące operatora maszyny.....	3
1.6 Informacje o tuszach i częściach zamiennych.....	4
Rozdział 2 Instalacja sprzętu.....	4
2.1 Rozładuj i otwórz maszynę bez fumigacji drewniane pudełko.....	4
2.2 Maszyna ustawiona we właściwym miejscu i wypoziomowana.....	5
2.3 Podłączenie zasilania AC.....	5
2.4 Podłącz ciśnienie powietrza do urządzenia.....	6
2.5 Adnotacje dotyczące głównych części maszyny.....	6
Rozdział 3 Instalacja oprogramowania.....	11
3.1 Oprogramowanie Photoprint RIP.....	11
3.2 Oprogramowanie do drukowania: print manger.....	12
Rozdział 4 Rozwiązywanie problemów.....	14
4.1 Atrament spada z głowic po włączeniu urządzenia.....	14
4.2 Efekt natrysku dyszy.....	15
4.3 Atrament nie wysycha, wygląda na błyszczący.....	15
4.4 Maszyna nie może zainicjować.....	16
4.5 Informacje o liście błędów oprogramowania.....	17



Rozdział 1 Przygotowanie instalacji

1.1 Zapotrzebowanie na moc AC urządzenia

- A. Maszyna wymaga 2 oddzielnych źródeł zasilania, jednego dla głównego systemu zasilania maszyny, drugiego dla systemu lamp LED UV.

Główna moc maszyny: Jednofazowa energia elektryczna 220 V AC 3,5 kW / 15 A Moc lampy LED UV: Jednofazowa energia elektryczna 220 V AC 3,6 kW / 20 A Wskazówki: Prąd przemienny wymaga dobrego PE, którego rezystancja jest mniejsza niż 50 omów.

- B. Wymagania dotyczące kabli zasilających AC maszyny, każdy przewód w kablach o średnicy co najmniej 6 mm². Pozwala to uniknąć nagrzewania się kabli zasilających podczas pracy maszyny.

- C. Automatyczny stabilizator napięcia AC 220V 15KVA potrzebny do zasilania głównego maszyny. Może to pomóc w pracy maszyny bez wpływu na wahania prądu.



1.2 Wymagania dotyczące sprężarki powietrza

Funkcja pingów lokalizacji tabeli drukowania maszyny wymaga stabilnego ciśnienia powietrza: 0,7 MPa, natężenie przepływu co najmniej: 8 l / min , rura powietrzna o średnicy 8 mm



Wskazówki: Objętość zbiornika sprężarki powietrza co najmniej 8 l z separatorem oleju i wody, aby zapewnić stabilne i czyste ciśnienie powietrza

1.3 Min. konfiguracja komputera

PROCESOR: Intel i5 8500 lub AMD R5 2600

Pamięć: 16 GB

Karta graficzna: 2GB GPU Karta pamięci

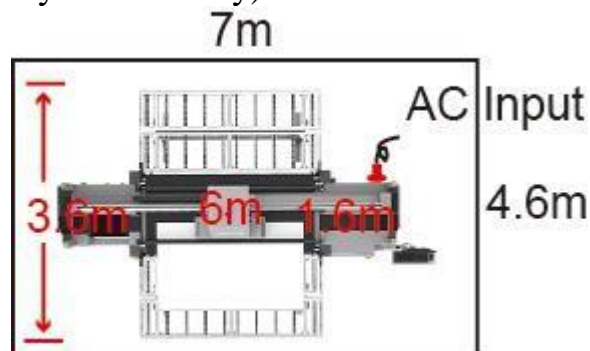
Pamięć masowa: SSD 256GB + 1TB HDD

System operacyjny: WIN10 64Bit / WIN7 64Bit

1.4 Wymagania środowiskowe

2,2 m Wymiary maszyny hybrydowej: 5.97m*1.6m*1.64m

Minimalna przestrzeń w pomieszczeniu: 7m* 4.6m* 2.3m (szerokość obejmuje 2 wysuwane stoły)



Temperatura pokojowa: 18 do 35 stopni

Wilgotność w pomieszczeniu: od 35% do 65%

Maszyna musi być: wolna od kurzu, bez bezpośredniego światła słonecznego, nie w pobliżu otworów wentylacyjnych klimatyzatora lub źródła ogrzewania.

1.5 Wymagania dotyczące operatora maszyny

Operator maszyny musi znać obsługę komputera, pewną znajomość oprogramowania do projektowania obrazów, takiego jak: Adobe Photoshop, Adobe Illustrator, CorelDraw.itp.



Operator musi ostrożnie korzystać z maszyny i ponosić odpowiedzialność za jej konserwację.

1.6 Powiadomienie o tuszach i częściach zamiennych

Maszyna musi używać oficjalnych atramentów UV i części zamiennych, które mogą zapewnić jakość druku maszyny i żywotność głowicy drukującej.

W przypadku naprawy lub nieznanymi problemami prosimy o kontakt z lokalnym dystrybutorem dystrybutorem ploterów ARTEMIS.

Rozdział 2 Instalacja sprzętu

2.1 Rozładuj i otwórz maszynę

A. Przed otwarciem należy sprawdzić, czy drewniana skrzynia nie jest uszkodzona. W przypadku napotkania uszkodzonego ładunku należy skontaktować się z lokalnym spedytorem, który pomoże go załatwić i zastosować odszkodowanie ubezpieczeniowe.

B. Do rozładunku i otwierania drewnianych skrzyń należy używać profesjonalnych urządzeń. Sugerujemy użycie 3-tonowego wózka widłowego z ramieniem podnoszącym 1,82 m. Zwróć uwagę na drewnianą skrzynię oznaczoną zarówno z przodu jak i z tyłu.



C. Wyląduj na drewnianej skrzyni i otwórz ją

D. Za pomocą wózka widłowego wyląduj maszynę na podłodze, a następnie maszyna może poruszać się za pomocą kół obrotowych, co umożliwia pchanie maszyny.



- Uwaga: 1. Przed przesunięciem maszyny za pomocą kółek należy upewnić się, że wszystkie nóżki regulacji wysokości maszyny nie dotykają podłogi.
2. Jeśli trudno jest poruszać się za pomocą kół wielokierunkowych, spróbuj poruszać się w różnych kierunkach, aby koła miały te same kierunki, a następnie łatwo się poruszać.

2.2 Maszyna ustawiona we właściwym miejscu i wypoziomowana

Przenieś maszynę na właściwe miejsce, wyreguluj poziomowanie maszyny za pomocą profesjonalnego urządzenia, takiego jak: poziomica, laserowy instrument poziomy itp.



Uwaga: Po 8 godzinach należy ponownie wypoziomować urządzenie. (Pomoże to zapewnić 100% wypoziomowanie korpusu maszyny)

2.3 Podłączenie zasilania AC

Kable zasilające AC, które są już dostarczane z urządzeniem, należy upewnić się, że kolejność podłączenia złącza jest prawidłowa: L: czerwony N: niebieski PE: żółty i zielony



L-N: AC220V~250V N-PE: 0V L-PE: AC220V~250V
M-

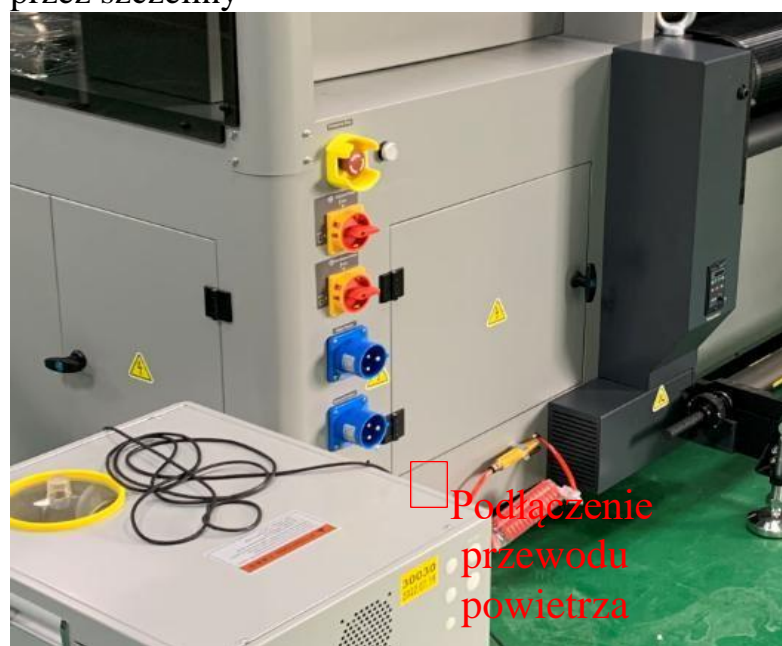
L z N: 220 V AC, L z PE: 220 V AC, N z PE: 0 V-5 V AC
(Upewnij się, że przewód PE/uziemiający działa prawidłowo)



Ostrzeżenie: Po skontaktowaniu się z lokalną fabryką należy użyć miernika Muti, aby zapewnić prawidłową kolejność podłączenia AC 220V. Nieprawidłowa kolejność spowoduje uszkodzenie urządzenia

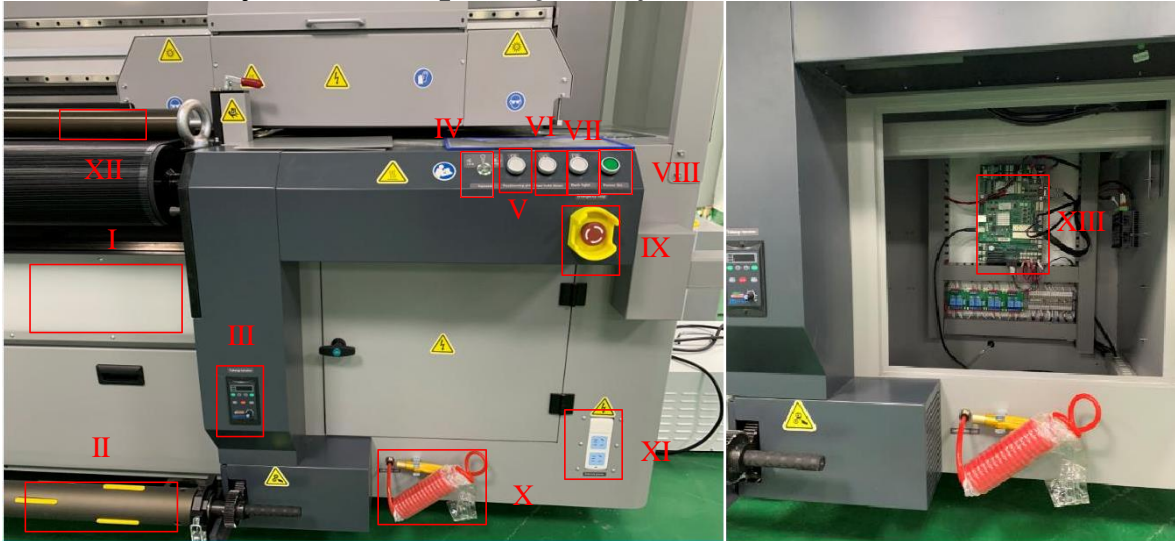
2.4 Podłącz ciśnienie powietrza do urządzenia

Podłącz ciśnienie powietrza 0,7 MPa do szczelin rurki powietrznej maszyny za pomocą rurki powietrznej o średnicy 8 mm. Konieczne jest podłączenie 1 szczeliny, po podłączeniu należy ją lekko wyciągnąć, aby rurka powietrza została zablokowana przez szczeliny



2.5 Adnotacje dotyczące głównych części maszyny

Strona 1: maszyna Przód z prawej strony



I. Listwy oświetleniowe LED do podświetlenia kontrolnego

II. Zbieranie mediów Rolka pneumatyczna

II.I Regulator prędkości dla części II

IV. Przycisk przełącznika podciśnienia stołu drukującego. 2 poziomy regulacji

V. Kołek pozycjonujący: Kołek pozycjonujący sztywne nośniki druku. (pod belką maszyny, napędzany sprężarką powietrza)

VI. Tylna blokada: Przycisk sterowania w górę i w dół z przodu rolki dociskowej (część XII) (sterowany przez sprężarkę powietrza)

VII. Podświetlenie: Paski oświetleniowe LED (część I) Przycisk przełącznika

VIII. Włączanie zasilania: Włącznik zasilania maszyny

IX. Przycisk zatrzymania awaryjnego

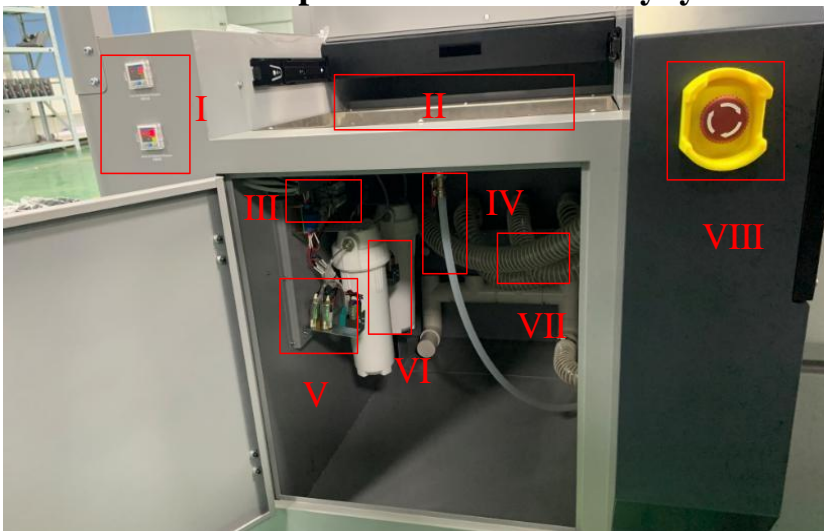
X. Specjalny pistolet pneumatyczny do rolek pneumatycznych (część II)

XI. Gniazdo 220 V AC

XII. Przednia rolka dociskowa

XIII. Główna płyta elektroniczna maszyny (użyj kabla USB3.0 do połączenia z komputerem operatora)

Strona 2: lewa przednia strona maszyny



I. Kolorowy i biały miernik podciśnienia

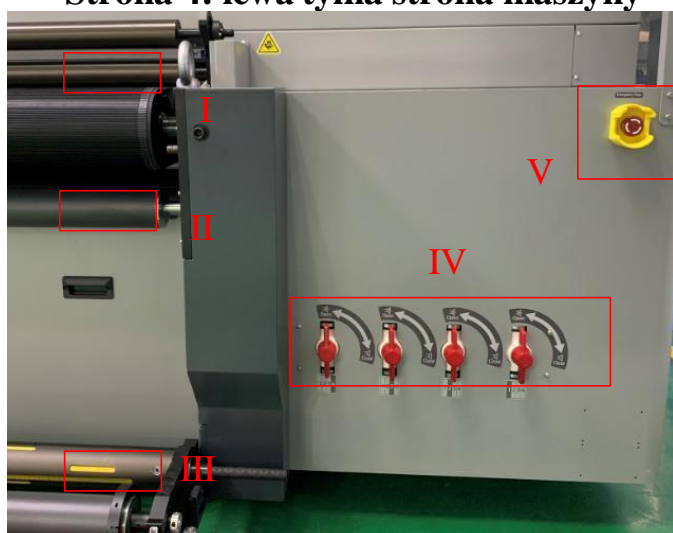
- II. Stacja konserwacji karetki i zbiornik na zużyty atrament
- III. Podciśnieniowa płytki elektroniczna
- IV. Rurka czyszcząca zbiornik na zużyty atrament
- V. Kolor& biały Pompa podciśnieniowa
- VI. Kolorowy i biały podciśnieniowy zbiornik magazynowy
- VII. Rura powietrza próżniowego stołu drukującego
- VIII. Przycisk zatrzymania awaryjnego

Strona 3: lewa strona maszyny



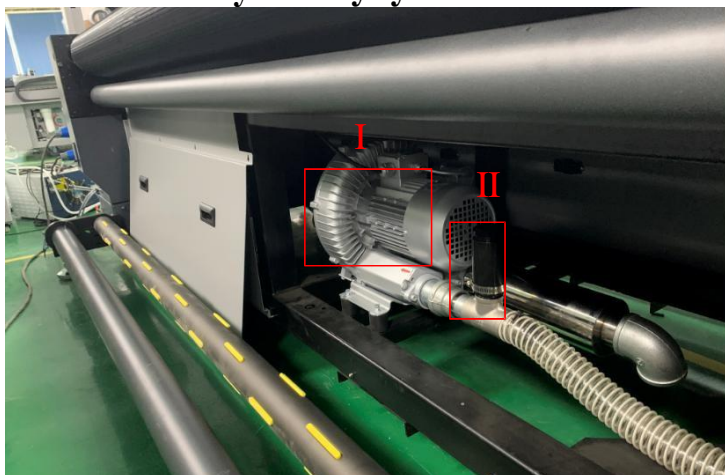
- I. Dioda LED alarmu niskiego poziomu atramentu w głównym zbiorniku z atramentem
- II. Główny filtr atramentu
- III. Pompa zasilająca w atrament
- IV. Płytki elektroniczna zasilania atramentem
- V. Główny zbiornik z atramentem
- VI. Filtr powietrza
- VII. Biała pompa obiegowa głównego zbiornika z atramentem

Strona 4: lewa tylna strona maszyny



- I. Rolka dociskowa z tyłu
- II. Rolka prowadząca nośnik z tyłu
- III. Nośnik podający Rolka pneumatyczna
- IV. Tabela Przełącznik strefy podciśnienia
- V. Przycisk zatrzymania awaryjnego

Strona 5: tył maszyny



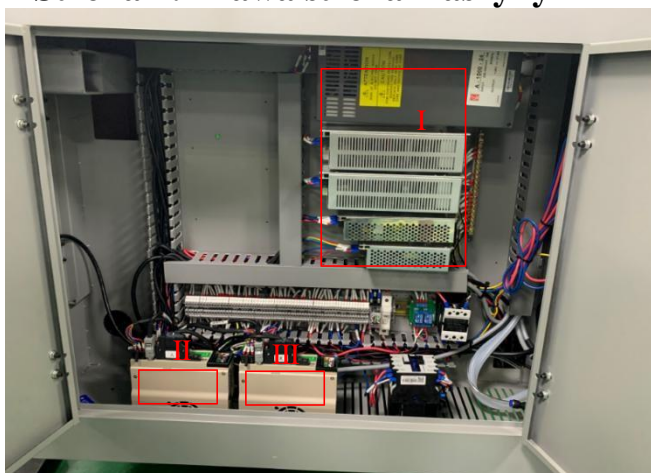
- I. Duża pompa próżniowa stołowa
- II. Zawór ciśnieniowy zwalniający dużą pompę próżniową

Strona 6: tył maszyny po prawej stronie



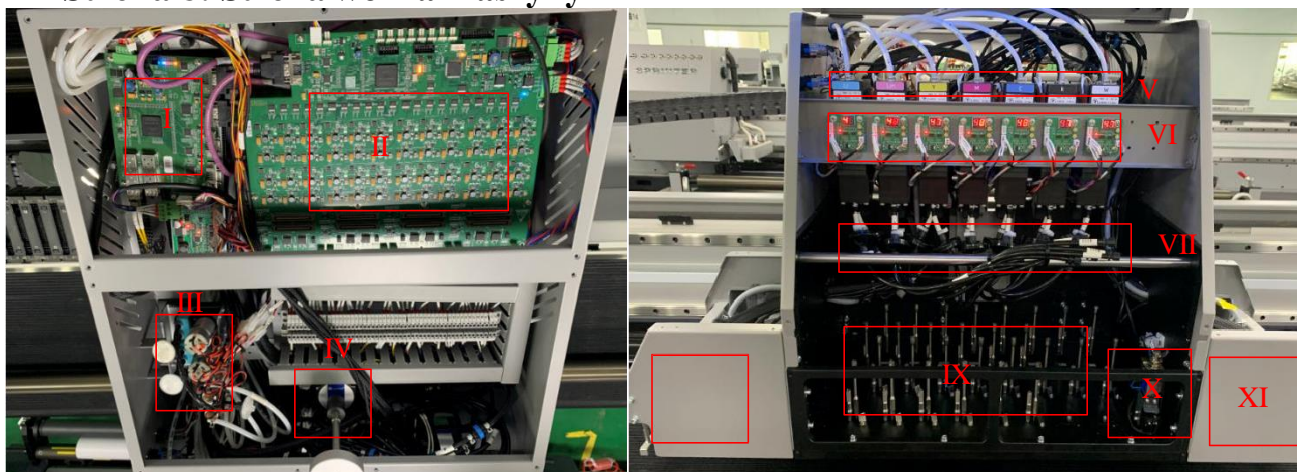
- I. Przycisk zatrzymania awaryjnego
- II. Przełącznik zasilania 220 V AC
- III. Wejście 220 V AC
- IV. Specjalny pistolet pneumatyczny do rolek pneumatycznych
- V. Kabel zasilający lampy LED UV podłączony do urządzenia
- VI. Przewód powietrza sprężarki powietrza podłączony do maszyny
- VII. Skrzynka zasilająca lampy LED UV
- VIII. Agregat chłodniczy z lampą LED UV
- IX. Miernik ciśnienia w przewodzie sprężarki powietrza
- X. Wartość elektroniczna dla przedniej i tylnej rolki dociskowej
- XI. Zasilanie listwy antystatycznej wózka
- XII. Skrzynka zasilająca 1000W 24V DC

Strona 7: Prawa strona maszyny



- I. Skrzynka zasilająca 24 V DC
- II. Sterownik serwomechanizmu X
- III. Sterownik serwomechanizmu Y

Strona 8: Strona wózka maszyny

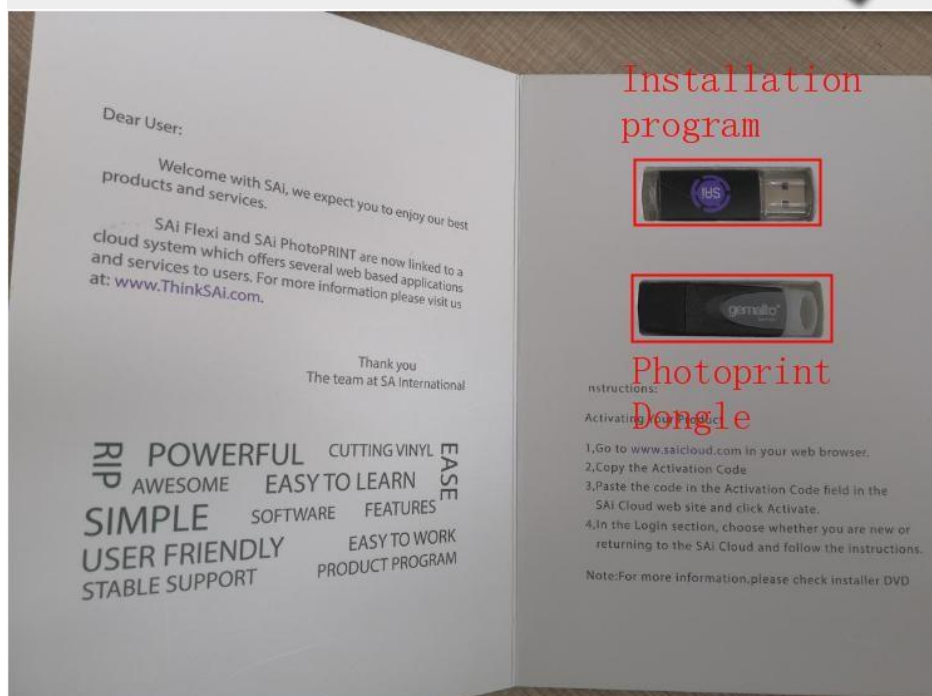


- I. Tablica konwersji
- II. Płyta wózka
- III. Pompa nadciśnieniowa
- IV. Silnik sterownika kroku wysokości Z
- V. Zbiornik z atramentem
- VI. Płytko sterowania podgrzewaniem zbiornika z atramentem
- VII. Filtr dyskowy
- VIII. Lewa lampa LED UV, listwa antystatyczna, listwa antykolizyjna
- IX. Szczeliny głowicy drukującej
- X. Automatyczna wysokość wózka
- XI. Prawa lampa LED UV, listwa antystatyczna, listwa antykolizyjna

Rozdział 3 Instalacja oprogramowania

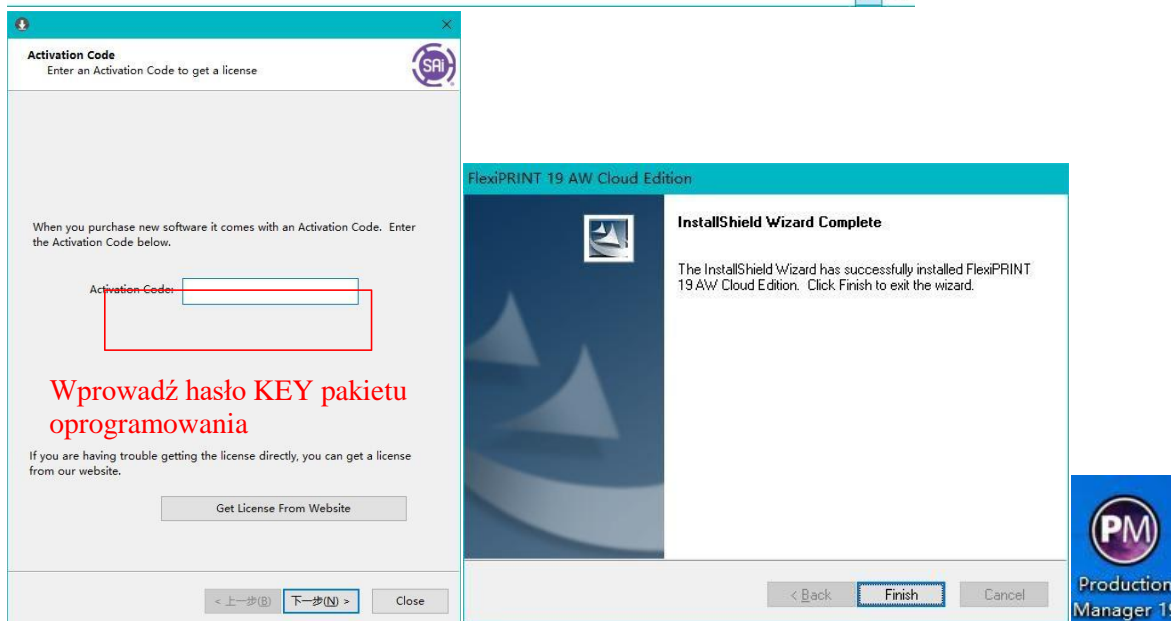
3.1 Oprogramowanie Photoprint RIP

Oprogramowanie Sai Photoprint służy do przetwarzania zaprojektowanych obrazów do pliku w formacie PRT, który zostanie załadowany przez oprogramowanie drukujące. Sai Photoprint obsługuje formaty plików: PDF (zalecany), JPEG, PNG, EPS, BMP itp.



Zainstaluj oprogramowanie Photoprint

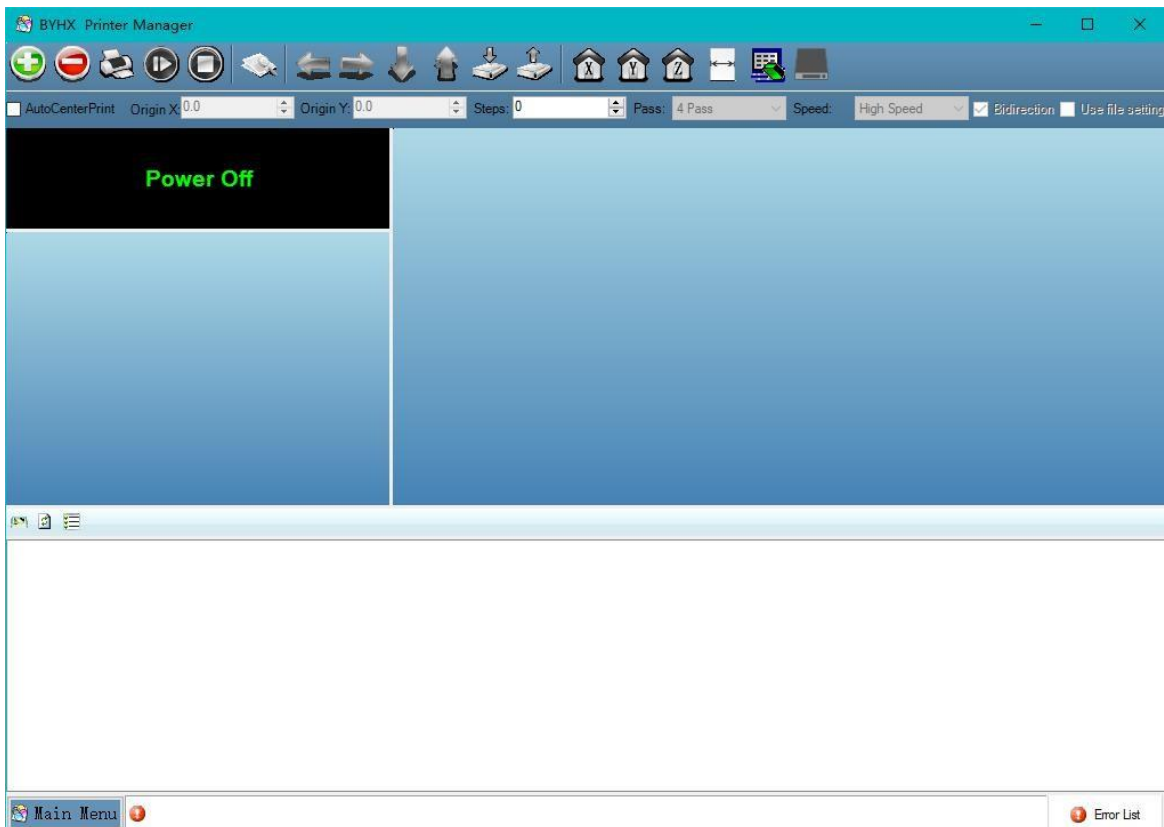
名称	修改日期	类型	大小
Acrobat	2020/12/7 10:17	文件夹	
Cloud Install Instructions	2020/12/7 10:17	文件夹	
cloudfiles	2020/12/7 10:17	文件夹	
install	2020/12/7 10:16	文件夹	
OEM_Files	2020/12/7 10:16	文件夹	
Util	2020/12/7 10:16	文件夹	
Autorun.exe	2020/4/29 15:46	应用程序	252 KB
AUTORUN.INF	2020/4/29 15:46	安装信息	1 KB
Installation_Activation Guide.pdf	2017/9/4 17:29	Chrome HTML D...	844 KB
SAi Production Suite 19 Readme.pdf	2020/4/29 15:46	Chrome HTML D...	3,940 KB



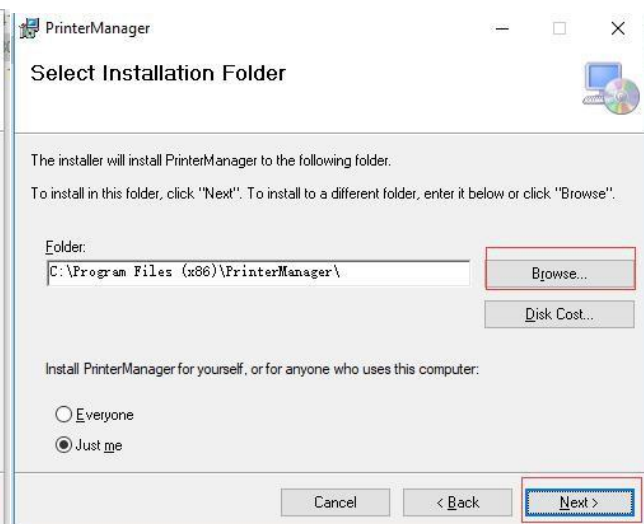
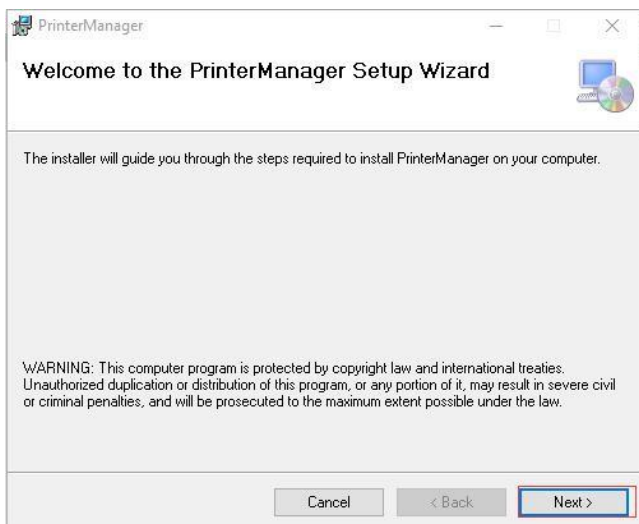
Ostrzeżenie: wykonaj kopię zapasową kluczowych haseł, będzie ona potrzebna podczas ponownej instalacji oprogramowania.

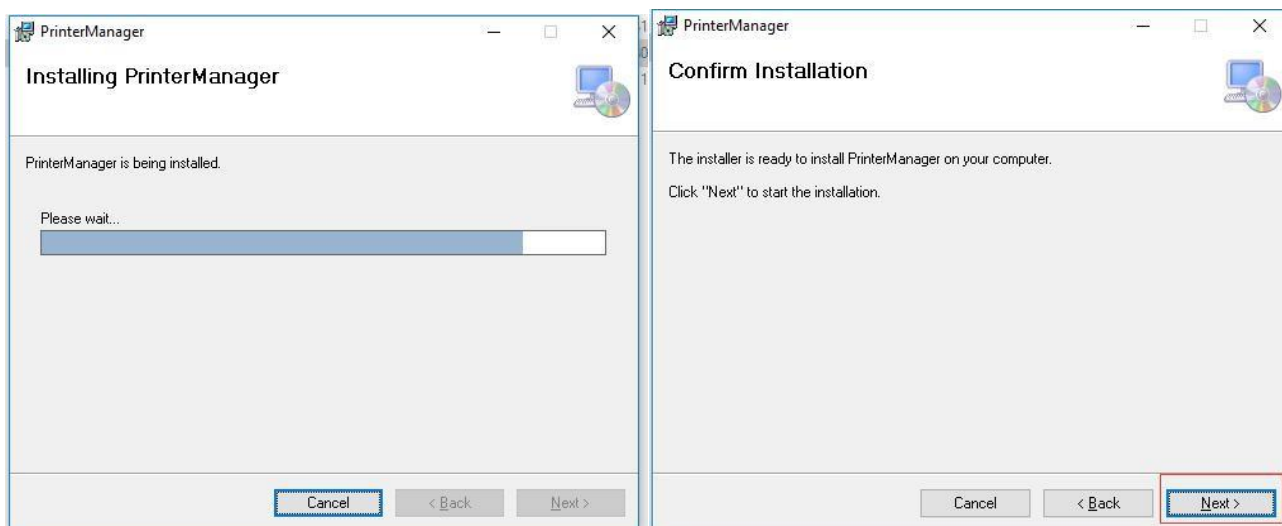
3.2 Oprogramowanie do drukowania: print manger

Oprogramowanie do drukowania ładuje pliki w formacie PRT, które zostaną przetworzone przez oprogramowanie Photoprint. **Uwaga: Należy używać właściwej wersji oprogramowania. Jeśli nie jest jasne, jaka wersja jest potrzebna, skontaktuj się z inżynierem lokalnego dystrybutora ploterów ARTEMIS.**



Name	Date modified	Type	Size
app	3/8/2013 11:58 AM	Icon	15 KB
Config	4/18/2018 6:25 PM	WinRAR ZIP 压缩...	171 KB
releasenote	4/20/2018 5:45 PM	Text Document	1 KB
setup	4/20/2018 5:43 PM	Application	418 KB
SetupPrinterManager	4/20/2018 5:43 PM	Windows Installer ...	26,807 KB
splash	9/12/2014 3:26 PM	PNG File	16 KB
Vender	11/18/2017 10:49 ...	XML Document	1 KB





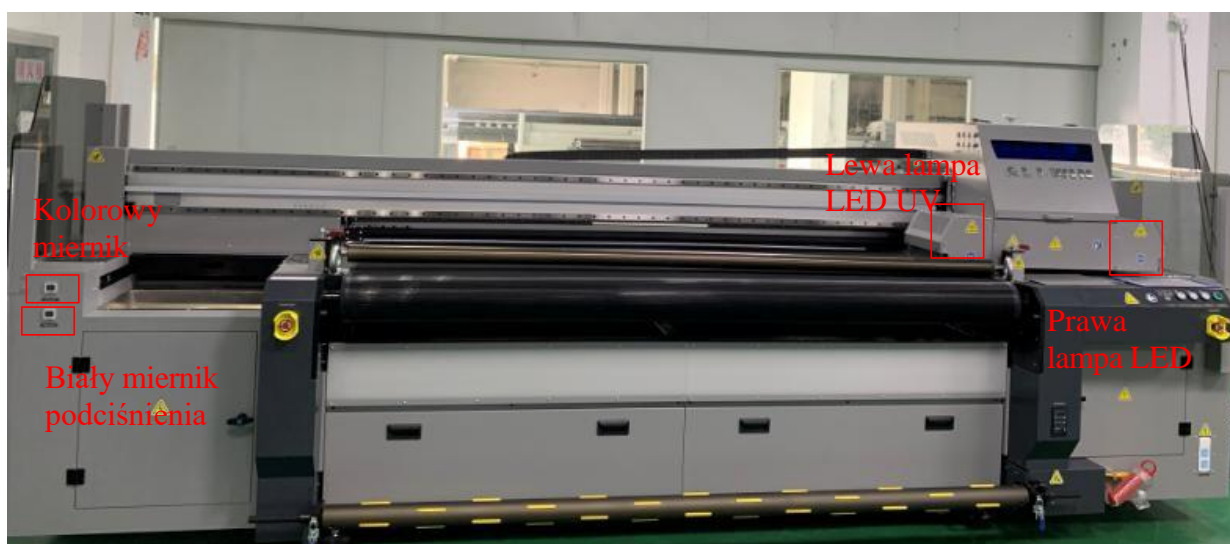
Na koniec otrzymujesz oprogramowanie w wersji Desktop



Rozdział 4 Rozwiązywanie problemów

W tym rozdziale wymieniono tylko niektóre problemy, które można napotkać, jeśli nie jest jasne, co zrobić, aby naprawić maszynę, skontaktuj się z inżynierem lokalnego dystrybutora ploterów ARTEMIS.

4.1 Atrament spada z głowic po włączeniu urządzenia



I. Sprawdź, czy zawory atramentu są otwarte

II. Sprawdź wartość miernika podciśnienia

Wartość zwykle wynosi od -3,2 do -5,5, jeśli jest bliska 0, oznacza to, że maszyna utraciła podciśnienie, należy sprawdzić cały system podciśnienia

4.2 Efekt "mgły atramentu"

W przypadku drukowania atramentem (UV) odległość pomiędzy głowicą drukującą, a mediami (przerwa druku) musi być ustawiona od 1,5 do 1,8 mm (różni się w zależności od modelu drukarki). Zbyt duża przerwa między mediami, a głowicą, może spowodować zjawisko "mgły atramentu" w postaci kropli, która nie może wylądować precyzyjnie na mediach.



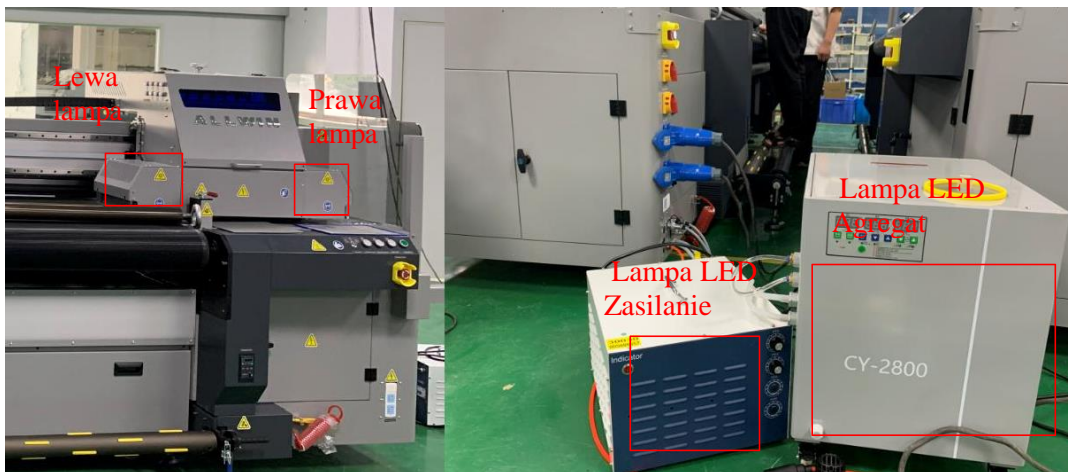
- Sprawdź, czy wysokość druku jest prawidłowa, zwykle od 1,5 mm do 1,8 mm (zmniejszenie wysokości druku zapewni lepszą wydajność).
- Sprawdź, czy urządzenie antystatyczne działa, możesz użyć alkoholu do wytarcia powierzchni nośnika przed drukowaniem.

Sprawdź temperaturę i wilgotność w pomieszczeniu, Temperatura w pomieszczeniu: 18 do 35 stopni, wilgotność w pomieszczeniu: 35% do 65%

- Sprawdź napięcie i temperaturę głowicy w menu głównym/Narzędzia/Ustawienia rzeczywiste. Profesjonalny inżynier może spróbować dostosować temperaturę i napięcie, aby oszczędzić strumień dyszy
- Sprawdź przewód PE/uziemia maszyn
- Odizolowanie drukarki od zewnętrznego wiatru lub innych strumieni wiatru
- Wyczyść spód płyty głowicy (który znajduje się blisko powierzchni głowicy), brudny kurz wpłynie na jakość druku.

4.3 Atrament nie wysycha, wygląda na błyszczący

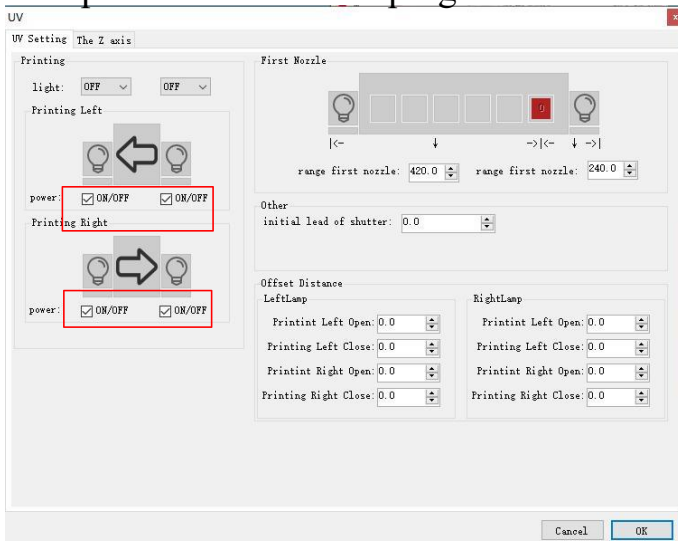
Atrament UV musi wyschnąć bezpośrednio podczas drukowania, jeśli nie wyschnie, głównie z powodu lamp LED, które znajdują się na wózku maszyny.



I. Sprawdź, czy lampka LED świeci lub nie świeci, gdy

① urządzenie drukuje.

- Sprawdź, czy zasilanie lampy LED działa, czy nie, stan wyłącznika 220 V AC
- Sprawdź ustawienia oprogramowania. Menu główne/Narzędzia/Ustawienia UV



② Jedna lampa 30% nie świeci

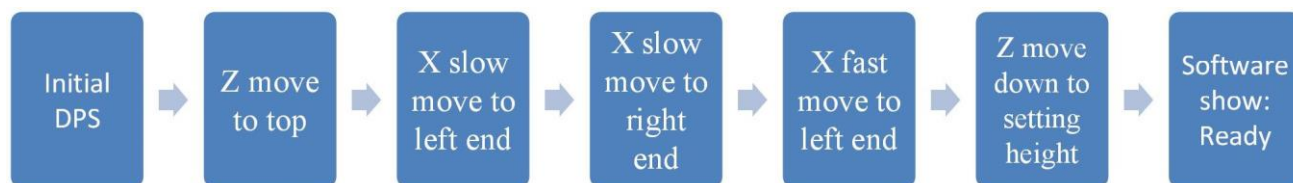
Zamień zasilacz lampy LED UV1 na UV2 (podłącz bezpośrednio do lewego/prawego zasilacza)

LED).

- Jeśli problem przenosi się na inną stronę, oznacza to problem z zasilaczem,
- Jeśli nadal występuje problem z lampą LED po tej samej stronie, oznacza to problem z korpusem lampy LED lub dużym kablem zasilającym

4.4 Maszyna nie może zainicjować

Wyłącz maszynę, ręcznie przesun Z do środka, X przesun w prawo o 10 cm (nie i X prawa lub lewa krawędź), Y przesun do tyłu o 5 cm (nie zatrzymuj się na przedniej krawędzi), a następnie uruchom ponownie maszynę, sprawdź, czy maszyna utknęła w którym początkowym kroku



Szczegóły debugowania:

❖ Początkowy DSP: początkowa komunikacja z podstawowymi płytkami elektronicznymi, jeśli pokazuje początkowy błąd DPS: należy wprowadzić błąd ustawień fabrycznych sprzętu lub zaktualizować FW. (wymaga to ustawienia przez profesjonalnego inżyniera, prosimy o kontakt z lokalnym dystrybutorem ploterów ARTEMIS).

❖ Z przesuwa się do góry: Jeśli nie porusza się, sprawdź sterownik kroku Z, silnik kroku, czujnik limitu maksymalnej wysokości Z (możesz ręcznie dotknąć czujnika limitu, aby pominąć początkowy krok).

❖ X powolny ruch do lewego końca: Jeśli zablokowany, sprawdzić X czujnik limitu min, X sterownik serwomechanizmu, jeśli błąd

❖ X powolny ruch do prawego końca: Jeśli utknął w prawym końcu, sprawdź czujnik maksymalnego limitu, sterownik serwomechanizmu X, jeśli wystąpił błąd.

❖ X szybki ruch do lewego końca: Jeśli nie cofnie się do lewego końca, sprawdzić raster folii/metalu X i enkoder.

❖ Z przesunie się w dół do ustawionej wysokości: Jeśli nie przesunie się, sprawdź dolny czujnik krańcowy Z (możesz ręcznie dotknąć czujnika krańcowego, aby pominąć początkowy krok).

Uwaga: Jeśli wystąpią problemy z osią Z, można ręcznie pomóc maszynie pominąć początkowy krok i uruchomić maszynę i wydrukować zadania przed użyciem. Wymaga to profesjonalnego przewodnika inżyniera

4.5 Informacje o liście błędów oprogramowania

Uwaga: Jeśli w urządzeniu wystąpi błąd oprogramowania, należy zrobić zdjęcie i skonsultować się z inżynierem lokalnego dystrybutora ARTEMIS. Pomoże to szybciej naprawić maszynę

