



Videojet 1240/1280

操作説明書

P/N 463227-06
改訂 AA, 5 2020

©2018 5 2020Videojet X-Rite K.K. — All rights reserved.(以後ビデオジェットと称する)。
All rights reserved.

本書はビデオジェット・エックスライト株式会社が所有しており、ビデオジェットの機密・専有情報が含まれています。ビデオジェットの書面による事前の許可のない不正な複製、使用または開示は厳重に禁止されています。CLARiSOFT[®]は登録商標です。

ビデオジェット社

〒135-0064 東京都江東区青海 2-5-10
テレコムセンタービル 西棟 6F
www.videojet.co.jp

TEL: 0120-984-602
FAX: 03-6380-7125
国際 FAX: 630-616-3629

オフィス - 米国: アトランタ、シカゴ、ロサンゼルス、フィラデルフィア
その他各国: カナダ、フランス、ドイツ、アイルランド、日本、
スペイン、シンガポール、オランダ、英国
全世界の販売代理店

欧州連合のお客様へ

この装置には、次の規則を順守していることを示す、CE マークが表示されています。

EU EMC 運用規則 2014/30/EU

電磁適合性について、健康と安全に関する不可欠な必要要件。

EN 61000-6-4	重工業環境の一般エミッション規格
EN 61000-3-2	高調波電流の変動
EN 61000-3-3	電圧変動とフリッカー
EN 61000-6-2	一般規格 - 工業環境のイミュニティ規格

EC 低電圧指令 2014/35/EU

限定された電圧の範囲内で使用される電気機器について、健康と安全に関する不可欠な必要要件。

EN 60950-1	商用電気機器を含む、情報技術機器に関する安全要件
------------	--------------------------

アメリカ合衆国のお客様へ

このデバイスは、FCC 規則の Part15 に準拠しています。操作は次の 2 点を守ることを条件としています。

1. このデバイスは、有害な混信を引き起こしません。また、
2. このデバイスは、予期しない操作の原因となる混信を含み、いかなる混信を受信する必要があります。

▲ 警告

身体への傷害。

このユニットに対して、規制順守担当筋より明示的に承認されていない変更または改造を行なうと、この機器を運転するユーザーの権利が無効になることがあります。

この装置は、FCC 規則の Part 15 に基づくクラス A デジタルデバイスの限度制限を順守していることが、テストにより判明しています。これらの限度制限は、商業環境で装置を運転したとき、有害な電波障害から合理的に保護することを目的としています。この機器は無線周波エネルギーを発生、使用、および放射するため、取り扱い説明書に従わずに設置および使用した場合は無線通信に有害な干渉を引き起こすことがあります。住宅地帯でこの装置を運転すると、有害な電波障害を引き起こす可能性が高く、その場合には、ユーザーは自費で修正することが要求されます。

クラス A の FCC 限度制限を順守するために、このユニットではシールドケーブルを使用しなければなりません。

この装置は、安全性と電磁放出の面で米国の規則を順守していることがテストで認証されています。

この装置は次の安全基準に関して検査されています：
UL 60950-1: 情報技術機器の安全性。

カナダのお客様へ

本デジタル機器は、カナダ通信省の電波障害規制で規定されている、デジタル装置からの電波雑音放射に関するクラス A 制限を超えることはありません。

この装置は、安全性と電磁放出の面でカナダの規則を順守していることがテストで認証されています。

この装置は次の安全基準に関して検査されています：
CAN/CSA C22.2 No.60950-1. 情報技術機器の安全性。

Pour la clientèle du Canada

Le présent appareil numérique n'émet pas de bruits radioélectriques dépassant les limites applicables aux appareils numériques de la classe A prescrites dans le Règlement sur le brouillage radioélectrique édicté par le ministère des Communications du Canada.

Cet équipement est certifié CSA.

Cet appareil a été testé conformément à la norme de sécurité CAN/CSA C22.2 N° 60950-1-03. Matériels de traitement de l'information – Sécurité.

▲ 警告

身体への傷害。

本製品は、ディスプレイを使用する作業場所において、視野のすぐ近くでの使用、または視野に直接入るような使用を目的とはしていません。ディスプレイを使用する作業場所での反射拡散を防ぐため、本製品は視野のすぐ近く、または視野に直接入る場所に置かないください。

サポートとトレーニング

問い合わせ先情報

お問い合わせ、またはサポートが必要な場合は、1-800-843-3610 (米国内のすべてのお客様向け) までお電話ください。US 以外のお客様は、販売会社または子会社にご連絡ください。

ビデオジェット社

〒135-0064 東京都江東区青海 2-5-10

テレコムセンタービル 西棟 6F

TEL: 0120-984-602

FAX : 03-6380-7125

海外用 FAX: 630-616-3629

URL: www.videojet.co.jp

サービスプログラム

ビデオジェットのサービスサポートプログラムは、ビデオジェットプリンタへのお客様の投資を保護し、総保有コストをミニマムに抑えます。

ビデオジェットは、包括的なサービスプログラム、スペア部品、トレーニングを提供します。すべて、お客様の生産ラインの稼働を維持するために設計されています。

- 広範なカスタマーサポートと、お客様の生産ラインの稼働のニーズに合わせたカスタマイズを提供
- 装置の稼働時間を最大化できるように設計されたプログラムで、最も重要な問題である会社の生産性に注力することが可能
- 製品およびサービスプログラムは、最大限の設備投資効果が得られるようにお客様をサポート：お客様の最終製品への高品質で信頼性の高いマーケティング

ユーザートレーニング

社内でプリンタのセルフサービスとメンテナンスを行なうことをご希望の場合は、ビデオジェットのプリンタ顧客トレーニングコースを受講し修得されるようお願いいたします。

注：各種マニュアルは、ビデオジェットの顧客トレーニングを補完するために提供されており、トレーニングに代替するものではありません。

ビデオジェットの顧客トレーニングコースについて詳しくは、1-800-843-3610 にお電話ください (米国内のみ)。米国以外のお客様は、ビデオジェットの海外子会社または地域のビデオジェット販売店にお問い合わせください。

規制順守情報.....	i
欧州連合のお客様へ.....	i
アメリカ合衆国のお客様へ.....	i
カナダのお客様へ.....	ii
<i>Pour la clientèle du Canada</i>	ii
サポートとトレーニング.....	iii
問い合わせ先情報.....	iii
サービスプログラム.....	iii
ユーザートレーニング.....	iii
第 1 項 はじめに	1-1
1.1 Videojet 1240/1280 プリンタ.....	1-1
1.2 本マニュアルについて.....	1-2
1.3 関連出版物.....	1-2
1.3.1 言語コード.....	1-2
1.4 内容説明.....	1-3
1.4.1 「プリンタ」という用語.....	1-3
1.4.2 位置基準.....	1-3
1.4.3 測定単位.....	1-3
1.4.4 安全情報.....	1-4
1.5 ユーザーインターフェイス用語.....	1-5
1.6 省略形と頭字語.....	1-5
1.7 本書の章構成.....	1-6
第 2 項 安全措置	2-1
2.1 はじめに.....	2-1
2.2 一般安全ガイドライン.....	2-1
2.3 電気に関する安全ガイドライン.....	2-2
2.3.1 電源.....	2-2
2.3.2 電源ケーブル.....	2-2
2.3.3 接線と接地.....	2-3
2.3.4 ヒューズ.....	2-4
2.4 インクと溶剤の安全ガイドライン.....	2-5
2.4.1 製品安全データシート (MSDS) を読む.....	2-5
2.4.2 インク / メークアップ / 洗浄液.....	2-5
2.5 圧縮空気安全ガイドライン.....	2-7
2.6 UI に関連する安全ガイドライン.....	2-7
2.7 その他の重要なガイドライン.....	2-8
第 3 項 主要部品	3-1
3.1 プリンタの概要.....	3-1
3.2 Videojet 1240/1280 プリンタの主要部品.....	3-2
3.2.1 タッチスクリーン画面.....	3-3
3.2.2 電子コンパートメント.....	3-3
3.2.3 主電源スイッチ.....	3-4
3.2.4 インクコンパートメント.....	3-5
3.2.5 標準 IO.....	3-9
3.2.6 アンビリカル.....	3-9
3.2.7 印字ヘッド.....	3-10
第 4 項 操作	4-1
4.1 プリンタの電源を入れる方法.....	4-1
4.2 ユーザーインターフェイスについて.....	4-2
4.3 ログインとアクセスレベル.....	4-5
4.3.1 ログイン方法.....	4-5

4.4	プリンタの起動方法	4-6
4.5	印字するジョブの選択方法	4-6
4.6	障害と警告	4-8
4.6.1	障害メッセージや警告を読む	4-8
4.7	ジョブの印字方法	4-10
4.8	ジョブの調整	4-11
4.8.1	製品への印字位置の調整	4-12
4.8.2	製品への印字縮尺の調整	4-13
4.9	印字の停止方法	4-14
4.10	ジェットの停止方法	4-14
4.11	プリンタの電源の切り方	4-15
4.12	プリンタに USB を接続する方法	4-15
第 5 項	ジョブエディタ	5-1
5.1	ジョブエディタのアクセス方法	5-1
5.2	新しいジョブの作成方法	5-1
5.2.1	ジョブ設定	5-5
5.2.2	フィールドを追加	5-9
5.3	ジョブの編集方法	5-28
5.4	ジョブのクイック編集の方法	5-29
5.5	例 - 新しいジョブを作成	5-31
5.5.1	テキストを挿入するには	5-32
5.5.2	日付を挿入するには	5-33
5.5.3	カウンタを挿入するには	5-35
5.5.4	ジョブを保存	5-37
第 6 項	ユーザーインターフェイス	6-1
6.1	ホーム画面の説明	6-1
6.2	ツール画面の使い方	6-3
6.2.1	性能	6-4
6.2.2	消耗品	6-6
6.2.3	生産ラインを設定	6-7
6.2.4	ファイルマネージャ	6-8
6.2.5	カスタムリファレンスビルダ	6-11
6.2.6	グローバルジョブの設定	6-17
6.2.7	通信	6-19
6.2.8	プリンタ設定	6-22
6.2.9	ユーザーのアクセス権	6-27
6.2.10	表示の設定	6-30
6.2.11	ソフトウェアのダウンロード	6-32
6.2.12	メンテナンス	6-35
6.2.13	診断	6-36
6.2.14	設置	6-38
6.2.15	VideojetConnect リモートサービス	6-39
6.3	ライン設定	6-41
6.3.1	ライン設定の作成	6-41
6.3.2	製品の方向	6-42
6.3.3	印字ヘッドの方向	6-43
6.3.4	印字モード	6-44
6.3.5	印字トリガ	6-46
6.3.6	ライン速度	6-47
6.3.7	ライン設定の有効化	6-51
第 7 項	メンテナンス	7-1
7.1	メンテナンススケジュール	7-2

7.2 メンテナンスツールの使用	7-3
7.2.1 [Maintenance Instruction Video] (メンテナンス手順に関する動画) の使用	7-5
7.3 インク / メークアップカートリッジの交換	7-6
7.3.1 インク / メークアップカートリッジの交換方法	7-6
7.4 印字ヘッドの点検	7-8
7.5 印字ヘッドの清掃	7-9
7.5.1 印字ヘッドの清掃方法	7-11
7.6 印字キャビネットの清掃	7-13
7.7 タッチスクリーンの清掃	7-14
7.8 ファンフィルタの交換	7-15
7.8.1 ファンフィルタの取り外し方法	7-15
7.8.2 ファンフィルタの取り付け方法	7-17
7.9 長期停止 (保管) または輸送のための準備	7-18
7.9.1 長期停止 (保管) または輸送の準備方法 (Videojet 1280)	7-19
第 8 項 トラブルシューティング	8-1
8.1 プリンタが作動しない	8-2
8.2 印字位置が正しくない	8-4
8.2.1 プリントの位置の調整	8-4
8.3 不適正な印字サイズ	8-4
8.4 印字が不完全	8-5
8.5 印字の質が良くない	8-6
8.6 アラームメッセージ	8-8
8.6.1 アラーム消去	8-8
8.6.2 プリンタのアラーム	8-10
付録 A 製品仕様	A-1
A.1 電氣的仕様	A-1
A.2 概算重量	A-1
A.3 寸法	A-2
A.4 付属品オプション	A-3
A.4.1 可動プリンタスタンド	A-3
A.4.2 印字ヘッドスタンド	A-4
A.5 環境的仕様	A-4
A.6 インクおよびメークアップの容量	A-5
A.7 印字の高さ	A-5
A.8 フォント規格と生産ライン速度	A-6

第 1 項 はじめに

本項には次の情報が記載されています：

- Videojet 1240/1280 プリンタ
- 本マニュアルについて
- 関連出版物
- 内容説明
- ユーザーインターフェイス用語
- 省略形と頭字語
- 本書の章構成

1.1 Videojet 1240/1280 プリンタ

Videojet 1240/1280 に示す [図 1-1](#) プリンタは、消費者および産業用製品に定型・非定型のマーキングを印字できる産業用インクジェットプリンタ（小文字用）で、高速の生産ライン速度に対応します。このプリンタは優れた稼働時間、印字品質を実現し、操作しやすい製品となっています。



* 図示されていません

図 1-1: Videojet 1240/1280 プリンタ

1.2 本マニュアルについて

本操作説明書は、プリンタを日常的に使用するユーザー向けに作成されています。本書を読めば、プリンタのさまざまな部品や印字操作を理解できるようになります。

1.3 関連出版物

次のマニュアルが参考のために入手可能です

Videojet 1240/1280 サービスマニュアル、商品番号：463228

Videojet 1240/1280 図解入り部品明細マニュアル、商品番号：463241

1.3.1 言語コード

表 1-1 に言語コードのリストを示します。マニュアルの翻訳版を特定するためにお使いください。たとえば、操作説明書のスペイン語版の商品番号は 463227-04 になります。

注：操作説明書の可用性はアスタリスク (*) で示されています。サービスマニュアルの可用性はプラス記号 (+) で示されています。詳細につきましては、ビデオジェットの販売店または子会社にお問い合わせください。

コード	言語	利用可否（注：を参照）	
01	英語（米国）	*	+
02	フランス語	*	+
03	ドイツ語	*	+
04	スペイン語	*	+
05	ポルトガル語 （ブラジル）	*	
06	日本語	*	+
07	ロシア語	*	
08	イタリア語	*	
09	オランダ語	*	
10	中国語（簡体字）	*	+
11	アラビア語	*	
12	韓国語	*	+
13	タイ語	*	
15	ノルウェー語	*	
16	フィンランド語	*	
17	スウェーデン語	*	
18	デンマーク語	*	
19	ギリシャ語	*	
20	ヘブライ語	*	

表 1-1: 言語コード

コード	言語	利用可否 (注:を参照)	
21	英語 (英国)	*	+
23	ポーランド語	*	
24	トルコ語	*	+
25	チェコ語	*	
26	ハンガリー語	*	
33	ベトナム語	*	
34	ブルガリア語	*	
36	中国語 (台湾)	*	
55	ルーマニア語	*	

表 1-1: 言語コード (続き)

1.4 内容説明

本書は安全ガイドライン、付記、ユーザーインターフェイス (UI) 用語などの異なる情報を扱っています。お客様に異なる種類の情報を分かりやすくするため、異なる書き方が使われています。本項ではそれらの記述様式について説明します。

1.4.1 「プリンタ」という用語

「プリンタ」という用語は、以後の記載の中で Videojet 1240/1280 プリンタを指すものとして使用します。

1.4.2 位置基準

特に断りがない限り、左、右、前、後、右に / 左に、などの位置と向きは、正面からプリンタを見た場合のものです。

1.4.3 測定単位

本書では、メートル法を使用しています。同等の英語圏の単位系は、かっこ内に表記していません。例: 240 mm (9.44 インチ)。

はじめに

1.4.4 安全情報

安全情報には警告および注意の記述があります。

1.4.4.1 警告

警告は怪我や死亡につながる危険事象または危険な行動を示しています。

例：

▲ 警告

身体への傷害。

洗浄液は体内に入ると有毒です。飲んではいけません。経口摂取した場合、医師の診察を受けてください。

1.4.4.2 注意

注意の記述は、装置の破損につながる危険事象または危険な行動を示しています。

例：

▲ 注意

機器の破損。

電源を入れた状態でプリンタにコネクタを取り付けたり外したりしないでください。この注意に従わなければ、プリンタが損傷する可能性があります。

1.4.4.3 注

注は、特定のトピックに関連する付加情報を示します。

例：

注：対応するアラームをクリックするとアラームの詳細を表示することができます。

1.5 ユーザーインターフェイス用語

オペレーティングシステムの詳細については、第6項、「ユーザーインターフェイス」、ページ6-1を参照してください。

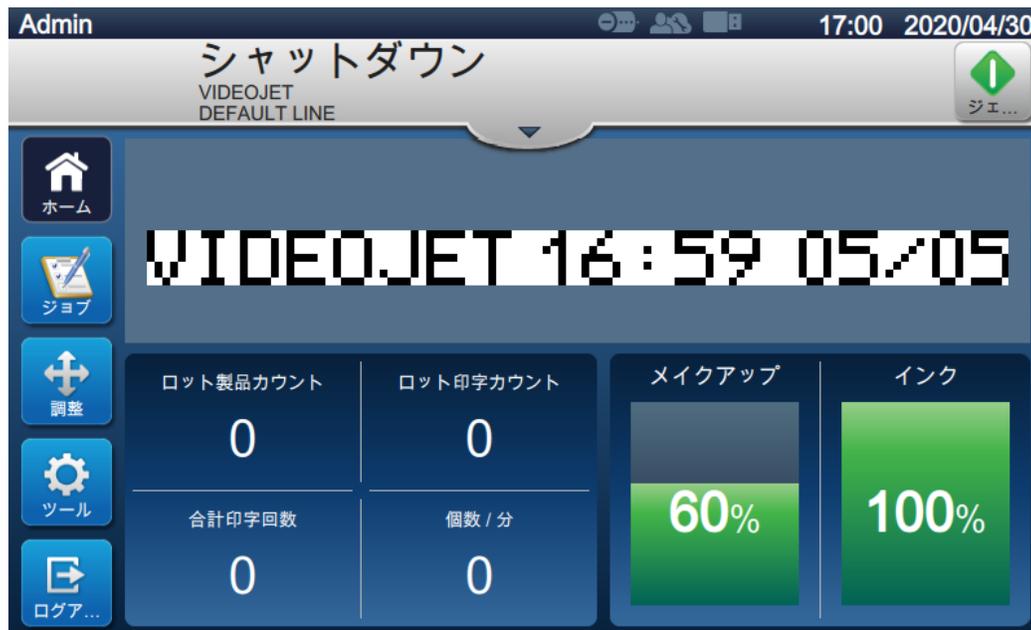


図 1-2: メニュー画面

1.6 省略形と頭字語

表 1-2 では、本書に含まれる省略形と頭字語について説明しています。

省略形 / 頭字語	説明
AC	交流
EHT	超高圧
GUI	グラフィックユーザーインターフェイス
LCD	液晶ディスプレイ
MCB	メインコントロールボード
MSDS	製品安全データシート
PCB	プリント回路ボード
PSU	電源ユニット
UI	ユーザーインターフェイス
VCB	バルブ制御ボード

表 1-2: 省略形と頭字語

1.7 本書の章構成

表 1-3 は、本操作説明書の章を一覧表示したものです。

項番号	項名	説明
1.	はじめに	本書の情報、関連出版物、本書の記述方法などの情報が含まれます。
2.	安全措置	安全性や危険情報が記載されています。
3.	主要部品	プリンタの主要部分についての説明が記載されています。
4.	操作	プリンタの設定や操作を行うための UI の使用方法に関する情報が記載されています。
5.	ジョブエディタ	ジョブの作成、編集、保存を行う方法について記載されています。
6.	ユーザーインターフェイス	ユーザーインターフェイスに関する情報が記載されています。
7.	メンテナンス	プリンタのメンテナンスやクリーニングについて説明しています。
8.	トラブルシューティング	オペレーターレベルの診断およびトラブルシューティングの手順が記載されています。
A.	製品仕様	プリンタの仕様が掲載されています。

表 1-3: 本書の章構成

第 2 項 安全措置

本項には次の情報が記載されています：

- [はじめに](#)
- [一般安全ガイドライン](#)
- [電気に関する安全ガイドライン](#)
- [インクと溶剤の安全ガイドライン](#)
- [圧縮空気安全ガイドライン](#)
- [UI に関連する安全ガイドライン](#)
- [その他の重要なガイドライン](#)

2.1 はじめに

ビデオジェット・エックスライト株式会社は、高水準の性能と信頼性を備えた非接触の印字 / コーディングシステムおよびインク補給部品の製造を基本方針としています。当社は、厳格な品質管理技術を実施して、当社製品の潜在的な欠陥と危険の除去に努めています。

このプリンタの用途は、情報を製品に直接印字することです。これ以外の方法でこの装置を使用すると、重大な身体への障害につながる恐れがあります。

本項で説明する安全ガイドラインは、プリンタを安全に操作できるよう安全性に関するあらゆる問題をオペレーターに知らせることを目的としています。

2.2 一般安全ガイドライン

- 常に特定のビデオジェットプリンタモデルに該当する正しいサービスマニュアルを参照してください。
- ビデオジェットの訓練を受けたスタッフのみが、設置やメンテナンス作業を行ってください。資格を持たずにこのような作業を行うと、プリンタが損傷したり保証が無効になることがあります。
- プリンタの部品を破損しないように、クリーニングには柔らかいブラシや毛羽立ちのない布のみを使用してください。高圧空気、綿の切れ端、研磨剤などを使ってはいけません。
- 印字ヘッドはプリンタの起動前に完全に乾燥している必要があります。乾燥していないと印字ヘッドが破損する原因になります。
- 電源がオンになっている場合は、プリンタのどのコネクタも抜き差ししないでください。プリンタが損傷する恐れがあります。

2.3 電気に関する安全ガイドライン

本項では電源、電源ケーブル、ヒューズ、接線、接地に関する安全ガイドラインについて説明します。

2.3.1 電源

▲ 警告

身体への傷害。

装置が主電源に接続されているときには、装置内部に致死電圧が存在します。メンテナンス作業は、必ず訓練を受け資格を持つスタッフのみが行ってください。

▲ 警告

身体への傷害。

あらゆる法的な電気安全規則と慣例を順守してください。プリンタを稼働する必要がない限り、カバーを外す前またはサービス作業や修理を行う前に、プリンタをメイン電源から切り離してください。これに従わないと、死亡や傷害につながる可能性があります。

▲ 警告

身体への傷害。

インバーターやバックライトには高い AC 電圧が存在します。これらの箇所の異常を調べる際は、特に注意してください。

2.3.2 電源ケーブル

▲ 警告

身体への傷害。

プリンタに同梱の主電源ケーブルのみを使用してください。ケーブル末端には、保護接地導線付き認定 3 極電源プラグが必要です。
電源ケーブル、ソケット、プラグは、常に汚れなく乾燥した状態で使用する必要があります。コンセントに接続する装置では、電源コンセントが装置の近くにあり、容易に抜き差しできる必要があります。

▲ 警告

身体への傷害。

ケーブルに損傷、消耗、腐食、変質がないか常に点検します。接地 / 接線の接続部分に、塗料、インクの堆積、腐食を含む部分がないようにします。

2.3.3 接線と接地

▲ 警告

身体への傷害。

プリンタは、IEC (国際電気委員会) 規定または該当する各地の規則に従い、保護接地導線を備えた AC 電源にのみ接続できます。

▲ 警告

身体への傷害。

保護接地導線に干渉があるか導線の接続が外れている場合は、プリンタを使用しないでください。この警告に従わなければ、感電の恐れがあります。

▲ 警告

身体への傷害。

導電性の装置は、認定済みケーブルを使用して NEC (米国電気安全基準) の規格に従い常に接地電極または建物の設置システムに接地し、潜在的な静電気放電をすべて除去してください。たとえば、金属製のサービストレイは接地して使用します。

▲ 警告

身体への傷害。

接地済みサービストレイから機器シャーシまたは取り付けブラケットの間の抵抗は、0～1 オーム未満にしてください。抵抗の確認は安全で信頼できる抵抗計を用い、頻繁に行ってください。

▲ 警告

身体への傷害。

PCB には静電気に弱いデバイスが含まれています。PCB を取り扱う際は、適切に接地された帯電防止リストストラップを着用してください。

▲ 警告

身体への傷害。

静電気放電が起きるのを常に防いでください。適切な接地と接線方法を使用してください。ビデオジェット承認の金属サービストレイと接地ケーブルのみを使用してください。

▲ 警告

身体への傷害。

導電性のある機器は承認済みケーブルで相互に接続し、同じ電位に維持して静電気放電を最小化してください。たとえば、印字ヘッドと金属製のサービストレイなどです。

▲ 警告

身体への傷害。

オプションの洗浄ステーションは、印字ヘッドのクリーニング専用設計されています。

- パージやマーキング操作など他の目的で使用しないでください。
- 印字ヘッドの洗浄作業を開始する前に、ジェットが停止していることと危険電圧の電源がオフになっていることを必ず確認してください。

▲ 注意

機器の破損。

サービストレイは頻繁に空にしてください。一部のインクや洗浄液には可燃性のものがあります。廃棄液は HAZMAT に従って廃棄してください。

2.3.4 ヒューズ

▲ 警告

身体への傷害。

火災の危険を常に回避するために、指定された種類と定格のヒューズのみと交換してください。

2.4 インクと溶剤の安全ガイドライン

本項ではインク、メイクアップ、洗浄液を扱う際に起こり得る有害性、およびユーザーが害を避けるために従う必要がある注意事項について記述しています。

2.4.1 製品安全データシート (MSDS) を読む

インク、メイクアップ、または洗浄液を使う前に、製品安全データシート (MSDS) をよく読んで理解しておく必要があります。インク、メイクアップ、洗浄液のそれぞれのタイプに対して安全データシートがあります。詳細については、www.videojet.co.jp にアクセスして、[リソース情報] > [安全データシート] をご覧ください。

2.4.2 インク / メイクアップ / 洗浄液

▲ 警告

身体への傷害。

インク、メイクアップ、洗浄液は眼や呼吸器系に炎症を起こします。これらの物質を扱う場合に人身傷害を避ける方法は次のとおりです。

- 常に保護衣とゴム手袋を着用してください。
- 常にサイドシールド付き保護眼鏡、またはフェイスマスクを着用してください。また、メンテナンスを行う場合は安全眼鏡の着用を推奨します。
- インクを取り扱う前に、保護ハンドクリームを塗ってください。
- 皮膚がインクやメイクアップや洗浄液で汚染された場合は、ただちに石鹸水で洗ってください。皮膚に付着したインクを洗い落とす際、ウォッシュダウンや溶剤は使用しないでください。洗浄溶液が皮膚を汚染した場合、最低 15 分間流水で洗い流してください。

▲ 警告

身体への傷害。

インク、メイクアップ、洗浄液はすべて揮発性で高可燃性です。地域の規制に従って保管し、取り扱う必要があります。

- これらの物質の近くで喫煙したり炎を立てたりしてはいけません。
- 使用後は、ただちにこれらの物質が付着した紙や布を取り去ってください。これらはすべて、現地の規制に従って廃棄してください。
- 使用後もインク、メイクアップ、洗浄液の容器が完全に空にならない場合は、再密閉してください。インク、メイクアップ、洗浄液を補充する際は満杯ボトルのみが推奨されます。部分的に液体の入ったボトルは地域の規則に従って廃棄してください。

▲ 警告

身体への傷害。

ノズルを設定する場合は、インクストリームをビーカーまたは適切な容器に流し込んでください。インクの汚染を避けるため、この方法で採取されたインクを再使用してはなりません。すべての廃棄インクは地域の規制に従って処分してください。

▲ 警告

身体への傷害。

メイクアップまたは洗浄液を長時間吸い続けると、眠気または酒酔いに似た症状（あるいはその両方）を引き起こす恐れがあります。よく換気された広い場所でのみ使用してください。

▲ 警告

身体への傷害。

洗浄液は体内に入ると有毒です。飲んではいけません。経口摂取した場合、医師の診察を受けてください。

▲ 注意

機器の破損。

印字ヘッドの清浄を実施する前に、清浄液が使用中のインクと互換性があることを確認してください。さもないと印字ヘッドに損傷が出る可能性があります。

▲ 注意

機器の破損。

次亜塩素酸塩漂白剤などの塩化物、または塩酸を含む洗浄液によって、許容できない孔や変色が表面に生じる可能性があります。これらはステンレス鋼と接触する状態で使用しないでください。ワイヤーブラシやワイヤー研磨たわしを使用する場合は、ステンレス製のものを使用してください。使用する研磨剤に汚染源（特に鉄や塩化物）が含まれていないことを確認してください。

2.5 圧縮空気安全ガイドライン

▲ 警告

身体への傷害。

浮遊粒子や物質は健康に有害です。クリーニングの目的で高圧圧縮空気を使用しないでください。

2.6 UI に関連する安全ガイドライン

▲ 注意

データ損失のリスク。

特にプリンタの電源を切った後など、印字モードに入る前には必ず、必要なジョブがロードされていることを確認してください。

▲ 注意

データの機密保護。

ソフトウェアへの不正なアクセスを防ぐため、現在のユーザーレベルを終了するときは必ず [ログアウト] ボタンを選択してください。

2.7 その他の重要なガイドライン

▲ 警告

身体への傷害。

バッテリーを不正なものに取り換えると、爆発が起きることがあります。使用したバッテリーは地域の規制に従って破棄してください。

▲ 警告

身体への傷害。

不適切な状態では、ヒーターは 70 °C に達する可能性があります。ヒーターが取り付けられたプレートに触らないでください。この警告に従わないと、傷害の原因になります。

▲ 警告

身体への傷害。

インクシステムは圧力下で動作します。メンテナンス作業は、必ず訓練を受け資格を持つスタッフのみが行ってください。

▲ 注意

機器の破損。

クイックストップ後は機器をそのままの状態にしないでください。インクが乾燥して再起動が困難になります。ノズルのバックフラッシュを実施してください。

▲ 注意

機器の破損。

印字ヘッドはプリンタの起動前に完全に乾燥させておく必要があります。乾燥していないと、EHT がトリップします。

▲ 注意

機器の破損。

プリンタは平面または頑丈な表面に直接設置するか、ビデオジェットから提供されるスタンドにボルトで固定する必要があります。いずれの場合も、プリンタは傾いた状態で操作してはいけません。プリンタは必ず平面に直立して設置してください。

第3項 主要部品

本項には次の情報が記載されています：

- ・ [プリンタの概要](#)
- ・ [Videojet 1240/1280 プリンタの主要部品](#)

3.1 プリンタの概要

図 3-1 に示すプリンタは、消費者および産業用製品に定型・非定型のマーキングを印字できる産業用インクジェットプリンタ（小文字用）で、高速の生産ライン速度に対応します。



Videojet 1240

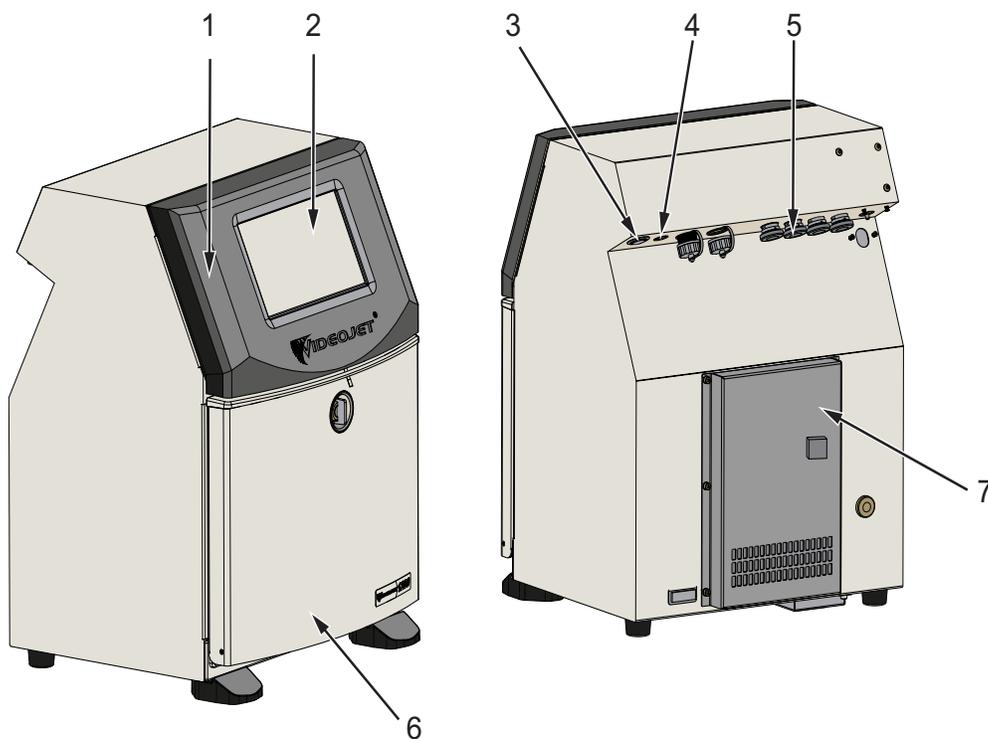
Videojet 1280

図 3-1: プリンタの概要

3.2 Videojet 1240/1280 プリンタの主要部品

プリンタには、図 3-2 に示す次の主要部品が含まれています。

- タッチスクリーン画面
- 電子コンパートメント
- 主電源スイッチ
- インクコンパートメント
- 標準 IO
- メインリード
- アンビリカル
- 印字ヘッド



1. 電子コンパートメント
2. タッチスクリーン画面
3. 主電源スイッチ
4. メインリード
5. 標準 IO

6. インクコンパートメント
7. ファンフィルタ
8. 印字ヘッド*
9. アンビリカル*

図 3-2: Videojet 1240/1280 プリンタ

* 部品は図示されていません。

3.2.1 タッチスクリーン画面

プリンタには7.5” LCD タッチスクリーン画面が付属しています (図 3-3 参照)。筐体の電子コンパートメント開口部に取り付けられています。プリンタはグラフィカルユーザーインターフェイス (GUI) を通してコントロールします。

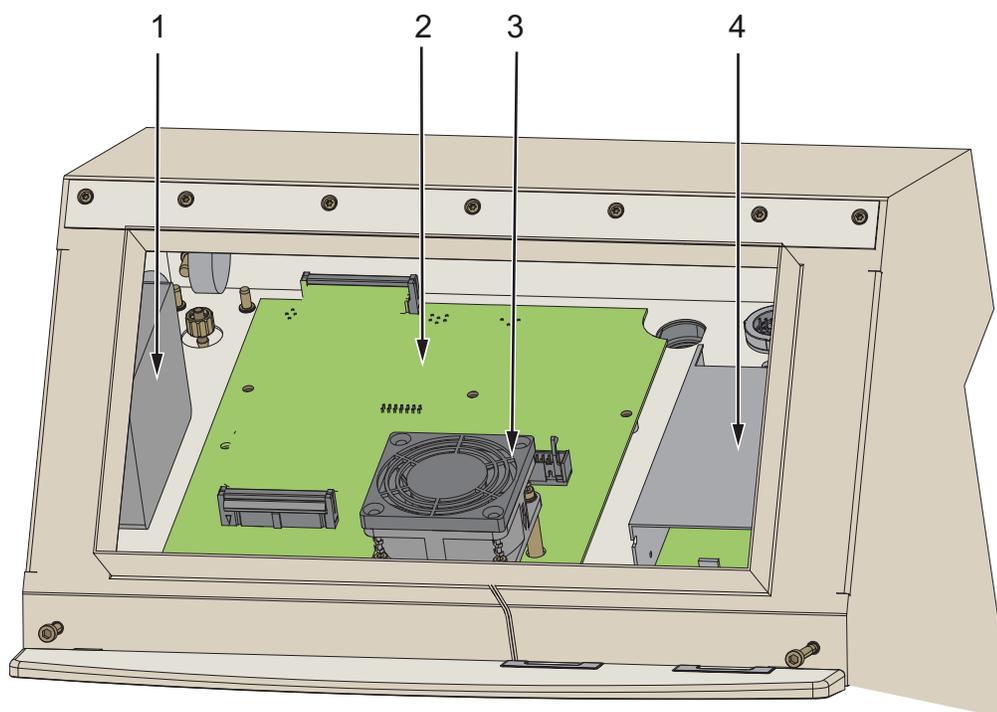


図 3-3: ディスプレイユニット

3.2.2 電子コンパートメント

電子コンパートメントは、 図 3-4 に示すように、タッチスクリーン画面の後側にあり、次の部品で構成されています。

- メインコントロールボード
- 電源ユニット
- EHT モジュール



- | | |
|-----------------|------------------|
| 1. EHT モジュール | 3. 電子コンパートメントファン |
| 2. メインコントロールボード | 4. 電源ユニット |

図 3-4: 電子コンパートメント

3.2.3 主電源スイッチ

主電源スイッチは、プリンタへの電源のオン / オフを切り替えるプッシュボタンです (図 3-5 参照)。電源スイッチはプリンタの後ろ側にあります。

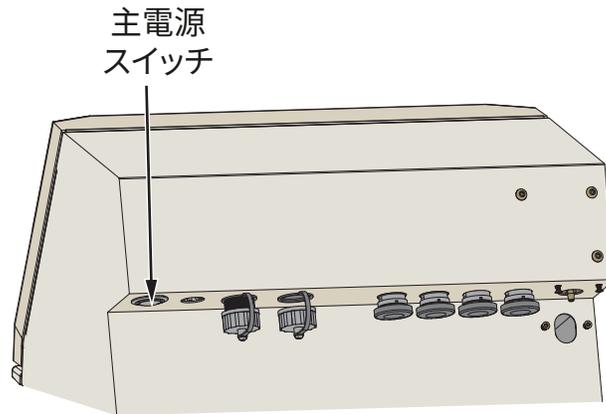
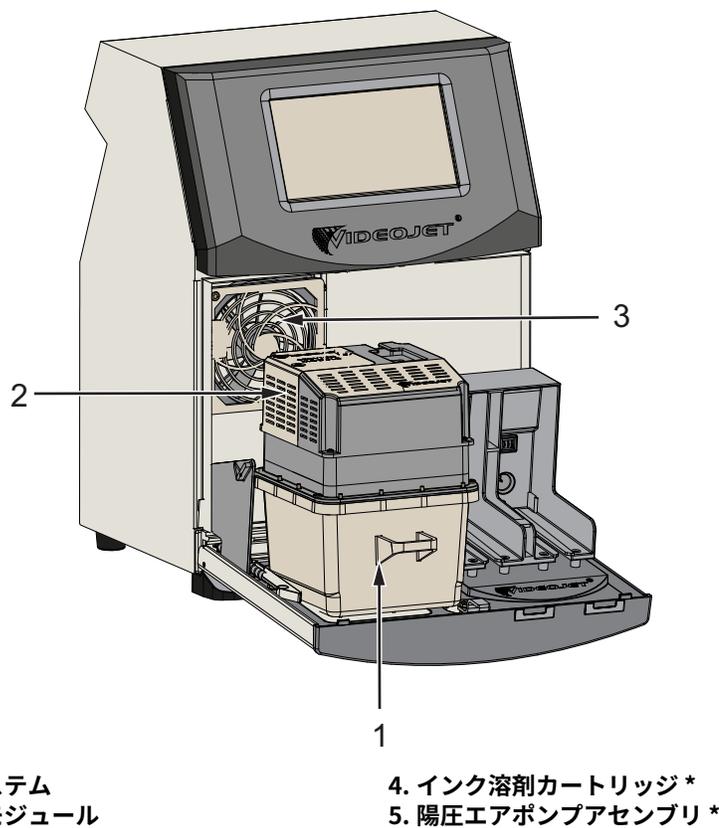


図 3-5: 主電源スイッチ

3.2.4 インクコンパートメント

インクコンパートメントを 図 3-6 に示します。インクコンパートメントの主要部品は次の通りです。

- インク溶剤カートリッジ
- ファンフィルタ
- サービスモジュール
- インクシステム
- 陽圧エアポンプ (オプション)



- 1. インクシステム
- 2. サービスモジュール
- 3. ファンフィルタアセンブリ

- 4. インク溶剤カートリッジ *
- 5. 陽圧エアポンプアセンブリ *

* 図示されていません

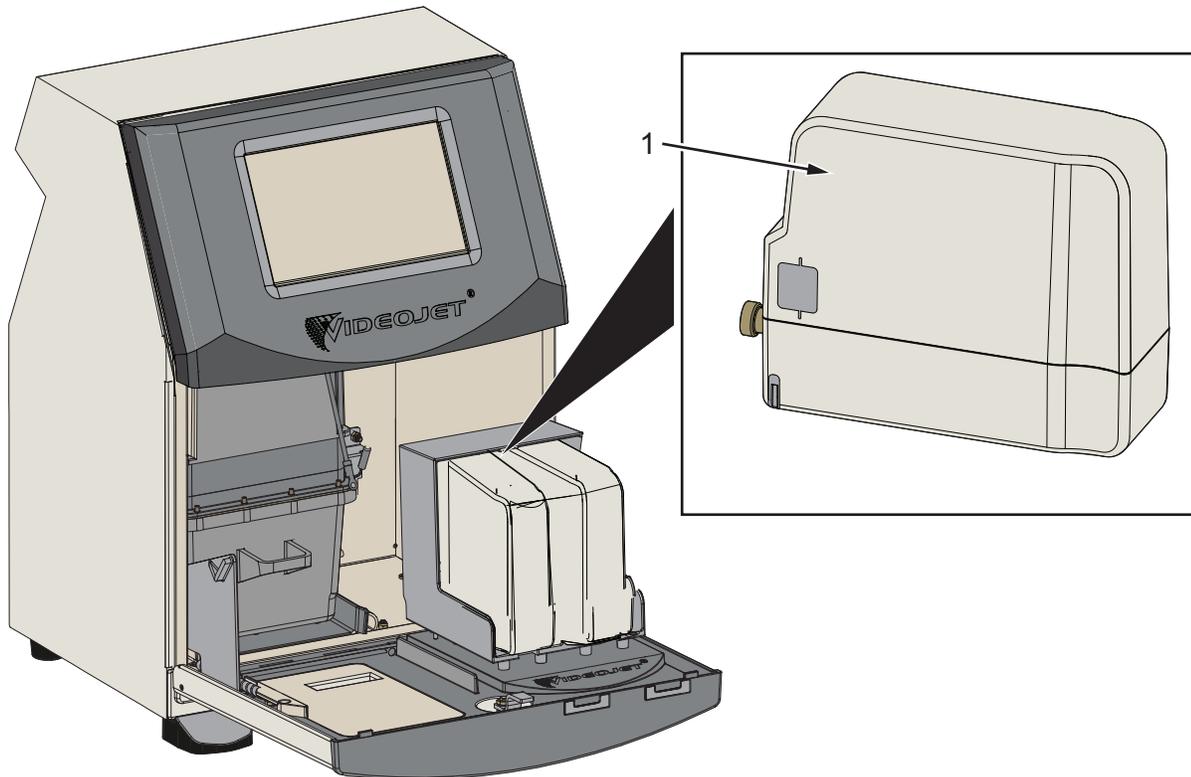
図 3-6: インクコンパートメント

3.2.4.1 インク溶剤カートリッジ

インク溶剤カートリッジはインクコンパートメント内にあります。利用可能なカートリッジはインクカートリッジとメイクアップカートリッジです (図 3-7 参照)。

プリンタが次の項目をモニタできるように、カートリッジにはスマートチップ技術が含まれています。

- インク溶剤レベル
- インク溶剤の種類
- インク溶剤の使用期限



1. インク溶剤カートリッジ

図 3-7: インク溶剤カートリッジ

3.2.4.2 ファンフィルタ

ファンフィルタは 図 3-8 に示すように取り付けられています。ファンフィルタはインクコンパートメントに侵入するホコリを除去します。ファンフィルタは 3000 時間ごとに、または環境条件に基づいて交換する必要があります。



図 3-8: ファンフィルタ

3.2.4.3 サービスモジュール

図 3-9 に示すサービスモジュールの寿命は 3000 時間または 12 か月のうち早いほうです。サービスモジュールはサービス寿命終了時に適切な警告を行います。フィルタをサービス寿命を超えて使用すると、ジェットが抑制され、ジェットを始動するたびに警告メッセージが表示されます。

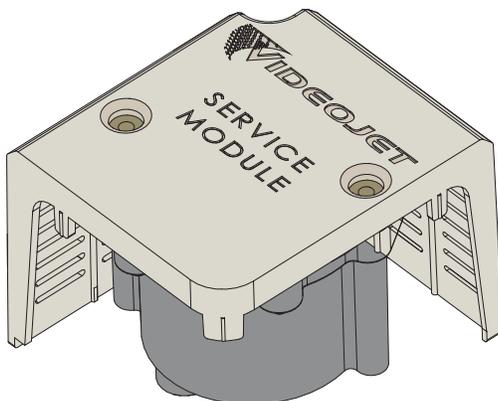
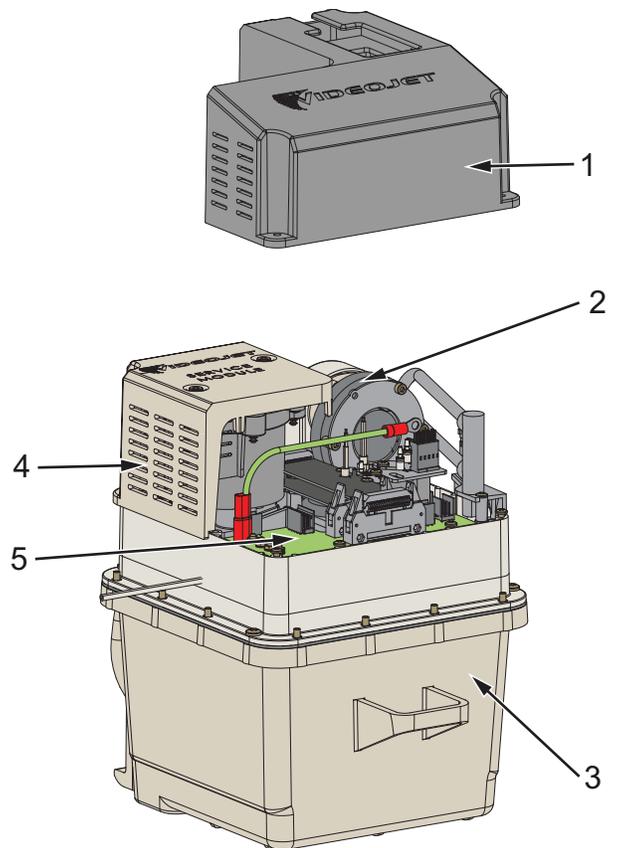


図 3-9: サービスモジュールアセンブリ

3.2.4.4 インクシステム

インクシステムには [図 3-10](#) に示すように各種サブシステムが含まれています。インクシステムの主な部品は次の通りです。

- インクシステムタンク
- インクポンプ
- インクシステムカバー
- バルブ制御ボード (VCB)



- | | |
|---------------|--------------|
| 1. インクシステムカバー | 4. サービスモジュール |
| 2. インクポンプ | 5. VCB |
| 3. インクシステムタンク | |

図 3-10: インクシステム

3.2.5 標準 IO

プリンタには標準 IO が付属しており、[図 3-11](#) に示すさまざまな種類の外部接続が可能です。標準 IO で可能な各種接続を [表 3-1](#) に示します。

コネクタのタイプ
USB
イーサネット
フォトセル
シャフトエンコーダ
ステータス出力 (ビーコン)
リレースイッチ

表 3-1: 標準 IO 接続

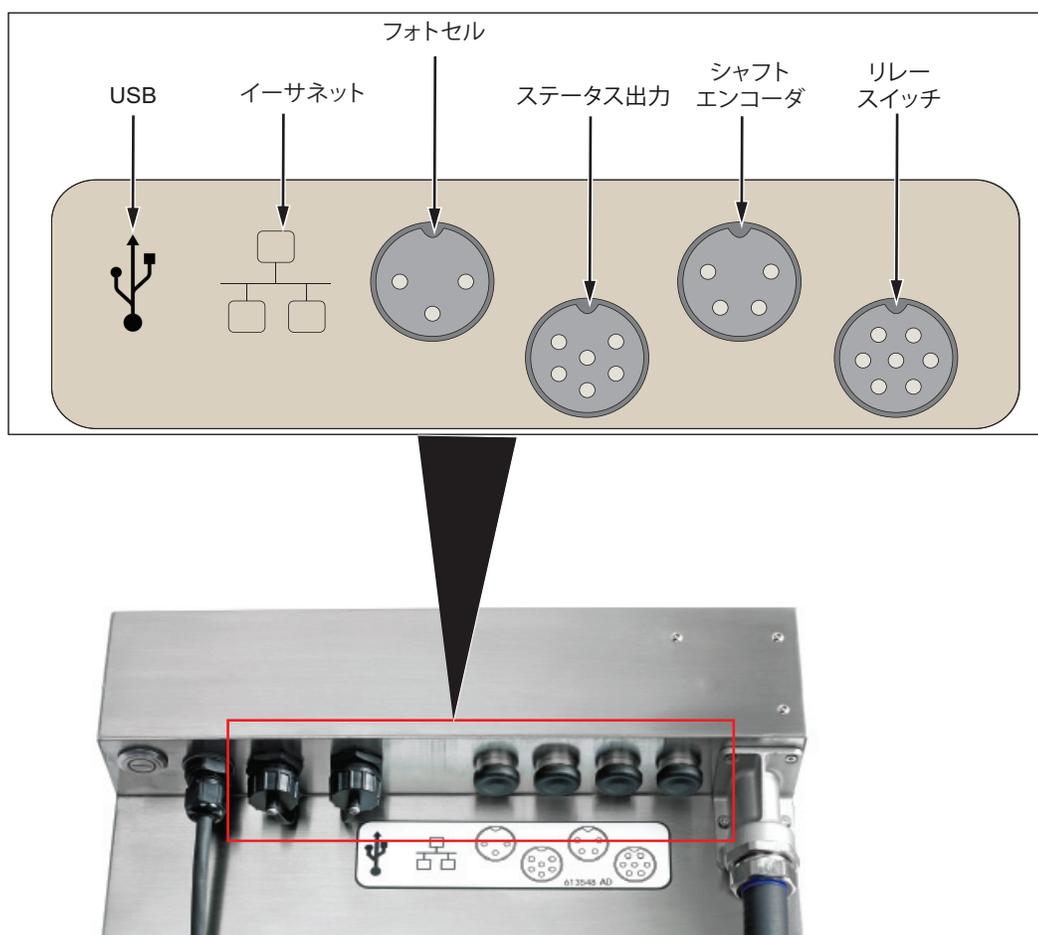


図 3-11: 標準 IO

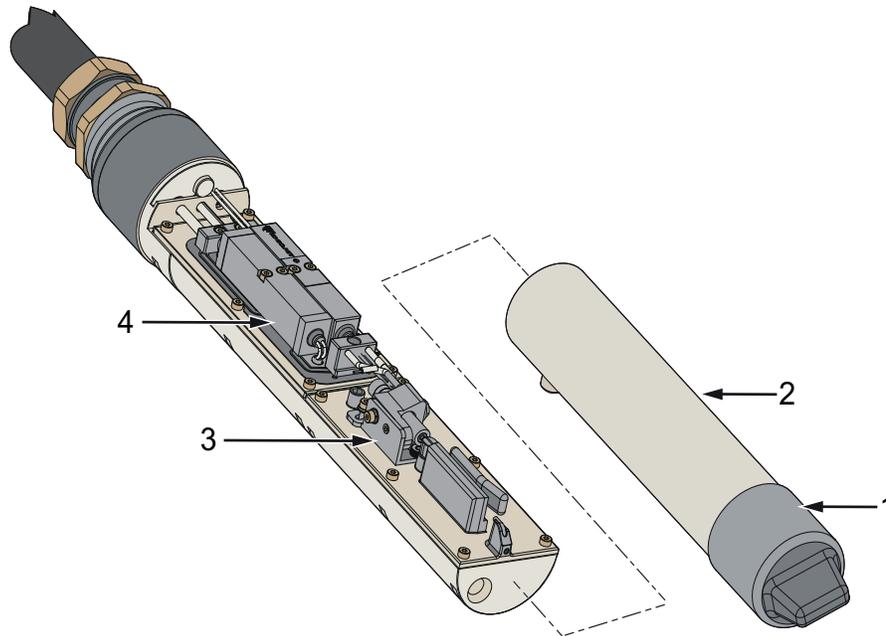
3.2.6 アンビリカル

アンビリカルには、プリンタから印字ヘッドへの電気配線とインクシステムチューブが含まれています。アンビリカルの標準の長さは 2 m (6.56 ft) です。

3.2.7 印字ヘッド

印字ヘッドは [図 3-12](#) に示すように、プリントモジュールとバルブモジュールで構成されます。印字ヘッドは、ミキサータンクから供給されるインクを使用して製品に印字を行います。コントロール信号とインクはアンピリカルを通して印字ヘッドに送られます。印字ヘッドは以下の部品で構成されます：

- 印字ヘッドカバー
- バルブモジュール
- 印字モジュール



- | | |
|-----------------|--------------|
| 1. 印字ヘッドカバーキャップ | 3. プリントモジュール |
| 2. 印字ヘッドカバー | 4. バルブモジュール |

図 3-12: 印字ヘッドの概要

はじめに

本項では、ユーティリティの操作方法に関する基本的な情報を、以下のトピックに分けてご紹介します。

- [プリンタの電源を入れる方法](#)
- [ユーザーインターフェイスについて](#)
- [ログインとアクセスレベル](#)
- [プリンタの起動方法](#)
- [印字するジョブの選択方法](#)
- [障害と警告](#)
- [ジョブの印字方法](#)
- [ジョブの調整](#)
- [印字の停止方法](#)
- [ジェットの停止方法](#)
- [プリンタの電源の切り方](#)

4.1 プリンタの電源を入れる方法

プリンタの電源をオンにするには、次のタスクに従ってください。

1. プリンタの電源を目視で確認します。すべての接続が確実にされており、ケーブルが正しく接続されていることを確認してください。
2. 主電源ケーブルが接続されていることを確認します。
3. プリンタの背面にある主電源スイッチを押します。
4. プリンタが起動を開始し、完全に起動するとホーム画面が表示されます。プリンタのステータスバーに「シャットダウン」が表示されます。

4.2 ユーザーインターフェイスについて

ユーザーインターフェイスはボタンベースのコントロールシステムです。使いやすいタッチスクリーンを備えており、画面のほとんどの領域がアクティブです。プリンタの設定とコントロールを技術的に操作するには、[ツール]ボタンからアクセスします。

図 4-1 ユーティリティの [ホーム] 画面を表示します。



- 1. プリンタステータスバー
- 2. メッセージのプレビュー
- 3. 消耗品情報
- 4. パフォーマンス情報
- 5. コントロールバー

図 4-1: [ホーム] 画面

ホーム画面では以下のオプションにアクセスできます。

ボタン		説明
		ジェットを開始、または停止します。
		印字を開始または停止します。 注：このボタンはジェットが開始されたときのみステータスバーに表示されます。

表 4-1: ホーム画面のボタン

ボタン		説明
		ホーム画面に戻ります。
		現在のジョブを含む、利用可能なジョブのリストや、ハイライトされたジョブのプレビューを表示します。ジョブを選択すると、印字するためにそのジョブをロードできるようになります。フィールドがユーザーの使用を可能にしている場合、ユーザーは印字前に確認できます。また、ユーザーは新しいジョブを作成することもできます。
		ツール画面を開きます。
		ユーザーをアクセスレベルでログインまたはログアウトします。
		印字位置や印字の縮尺を調整します。

表 4-1: ホーム画面のボタン (続き)

ホーム画面には、以下の情報が表示されます。

ボタン	説明
	<p>プリンタのステータスを表示します。</p> <ul style="list-style-type: none"> • 運転中：プリンタがオンであり、適切な印字トリガを受信すると印字できる状態です。 • オフライン：プリンタはオンですが、印字可能な状態ではありません。 • シャットダウン：印字ヘッドへの電源が無効になっており、印字可能な状態ではありません。 • 警告：オペレーターへの警告があります。プリンタの正常な動作は妨げられていません。 • 障害：プリンタを始動する前にオペレーターが対応する必要がある障害があります。 • ユーザーは現在表示されている警告や障害にアクセスすることができます。 <p>また、プリンタにロードされている現在のジョブや現在のアラームの数が表示されます。 下向き矢印ボタンはアラームリストが開きます。 <i>注</i>：アラームリストを表示した場合、現在の画面に戻るには、上向き矢印ボタンをタッチする必要があります。</p>
	<p>ロードされたジョブのプレビューを表示します。</p>
	<p>ユーザーはこのセクションを要件に応じてカスタマイズできます ([ツール] > [設定] [ホーム] 画面)。この領域をタッチすると詳細情報が表示されます。</p> <p>ロット製品のカウン、ロット印字カウン、合計印字カウン、および 枚 / 分 といった項目が表示されます。</p>
	<p>表示内容はインクと溶剤のレベル (% 単位) です。この領域をタッチすると、[消耗品] メニューが開きます。</p>

表 4-2: ホーム画面の表示

4.3 ログインとアクセスレベル

ユーザーインターフェイスには以下のデフォルトのアクセスレベルがあります。

- Admin
- メンテナンス
- オペレーター
- ログアウト

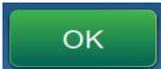
ログアウトを除くすべてのユーザーレベルはパスワードで保護されています。お客様はレベルを使用してユーザーインターフェイスの異なるメニューにアクセスすることができます。ユーザーはユーザーインターフェイスを通して、ロールやユーザーの設定やパスワードの設定を行うことができます。詳しい情報は、[6.2.9 ページの項 ユーザーのアクセス権 6-27](#)を参照してください。

4.3.1 ログイン方法

1. ボタンを  タッチします。図 4-2 に示すシステムへのログインの画面が開きます。



図 4-2: ログイン画面

2. [ロール]ドロップダウンをタッチして必要なロールを選択します。ボタンを  タッチします。
3. [パスワード]テキストボックスにキーパッドを使用してパスワードを入力します。ボタンを  タッチします。
4. ユーザーがユーザーアクセスレベルでログインしました。ユーザーレベルは画面上部に表示されます (図 4-3 を参照)。

注：機能が表示されない場合は、ログアウトして正しいレベルでログインし直す必要があります。

注：画面に  ボタンが表示される場合は、[ログアウト]ボタンをタッチしてアクセスレベルを終了することができます。

4.4 プリンタの起動方法

1. プリンタが「シャットダウン」モードであることを確認します。

2. ボタンを  タッチします。プリンタのステータスが「起動中」に変わります。
3. ジェットが始動すると、プリンタのステータスは「オフライン」に変わります。

4.5 印字するジョブの選択方法

1. ボタンを  タッチして利用可能なリストからジョブを選択します。
2. リストから必要なジョブを選択したら  ボタンをタッチします (図 4-3 参照)。ジョブのプレビューが表示されます。

注：ユーティリティで使用可能なジョブがない場合は、新しいジョブを作成します。詳しくは、[項 5.2](#)を参照してください。



図 4-3: ジョブ選択

3. ボタンを  タッチして、印字するジョブをロードします ([図 4-4](#) 参照)。

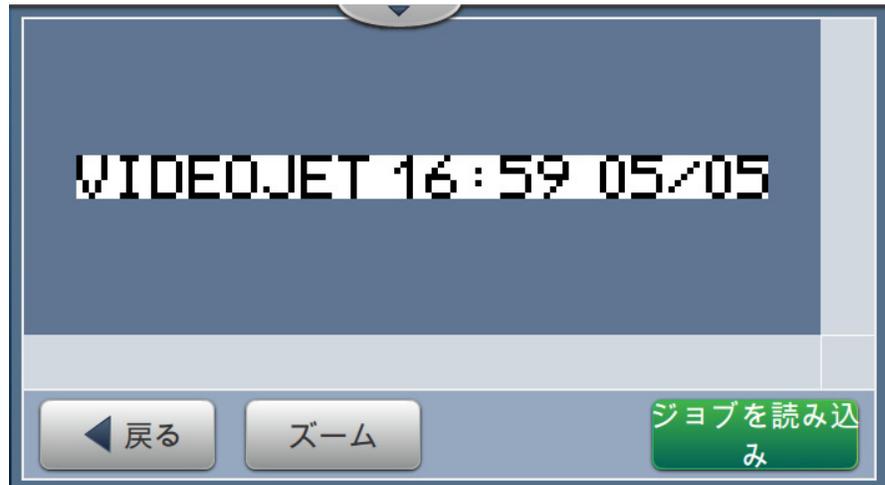


図 4-4: ジョブの選択とロード

ジョブがロードされ、印字できるようになりました。

4.6 障害と警告

障害や警告が発生すると、画面の上部にあるステータスバーに障害メッセージが表示されます。

注：障害、警告、ステータスは優先順に表示されます。

障害メッセージ

障害状況（アラーム）が発生すると、プリンタは印字を停止し、ジェットを停止することになります。



警告メッセージ

警告状況が発生しても、プリンタの印字は停止されません。警告が障害状況（アラーム）に変わると印字が停止します。ステータスバーは黄色になります。



4.6.1 障害メッセージや警告を読む

障害または警告が発生するとステータスバーは色が変わり、現在解除されていないアラームの数を表示します。



図 4-5: 警告ステータス

1. ボタンを  タッチして、現在解除されていないアラームを確認します。



図 4-6: 警告ステータス

2. ボタンを  タッチして、警告 / 障害を解除します。障害を解除できる場合にこのボタンが利用できます。

注: 対応するアラームをタッチするとアラームの詳細を表示することができます。

3. クリアする必要がある警告 / 障害が複数ある場合は、 ボタンをタッチします。

ボタンを  タッチしてホーム画面に戻ります。

4.7 ジョブの印字方法

前提条件：

- ・ 障害状況 (アラーム) がクリアされていること。
- ・ ジェットが始動しておりプリンタがオフラインモードになっていること。
- ・ ジョブがロードされていること。

1. ボタンを  をタッチして印字操作を開始します。ボタンが変化します：



注：ステータスバーに「運転中」が表示されます。

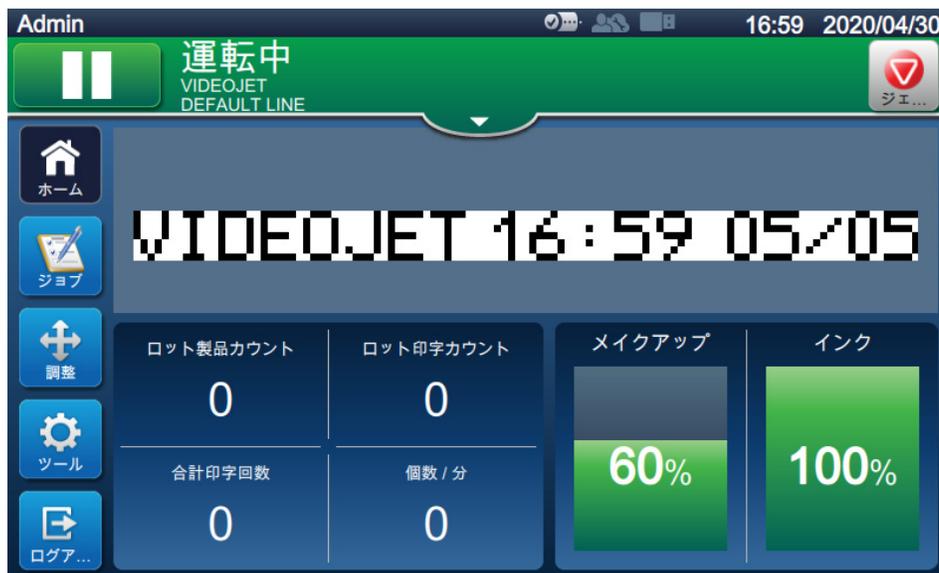


図 4-7: ジョブを印刷

これでジョブを印字できるようになりました。

4.8 ジョブの調整

ユーザーはジョブの位置や縮尺を変更して調整することができます。

注：これらの調整は、製品への印字に対して位置や縮尺を若干変更するものです。

注：これらの調整は保存されず、ジョブが再ロードされるか、別のジョブがロードされると失われます。調整を保存するには、印字マージンを使用します（[パラメータページ 5-7](#)を参照）



1. ホーム画面の  ボタンをタッチします。図 4-8 に示す画面が表示されます。
2. 必要なオプションを選択してジョブのテキストの位置を調整します。



図 4-8: 調整画面

4.8.1 製品への印字位置の調整

1. ボタンを  タッチします。図 4-9 に示すように現在の位置が表示されます。

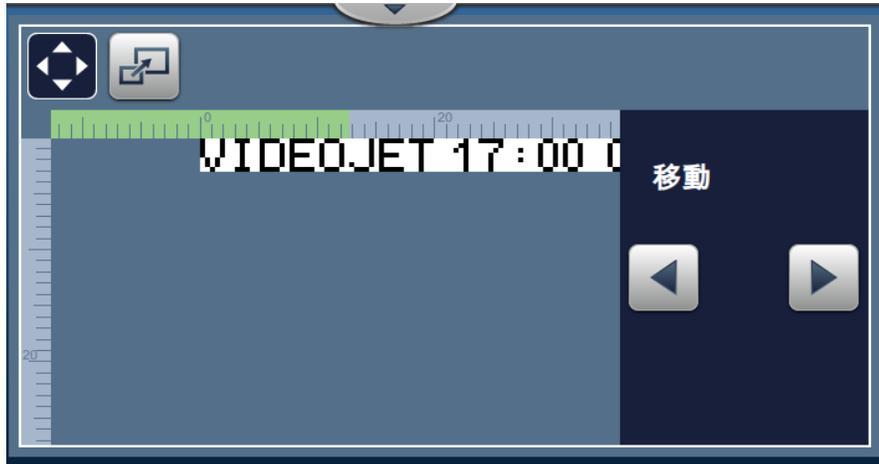


図 4-9: 位置の調整

2. 印字の位置を水平方向に調整するには、 または  タッチします。
注：印字位置は、小さい増分ステップで変更されます。
3. 印字が製品の適切な位置に移動するまで、値を増減して印字の位置を確認します。
注：調整は、基準値から +/- 13 mm (0.05 インチ) まで可能です。
注：+/- 13 mm (0.05 インチ) を超えて調整する場合は、ジョブのパラメータを変更する (5.3 ページの項 [ジョブの編集方法 5-28](#) を参照) か、行設定を設定します (6.3 ページの項 [ライン設定 6-41](#) を参照)。

4.8.2 製品への印字縮尺の調整

1. ボタンを  タッチすると、現在の縮尺の値が、[図 4-10](#) のように表示されます。



図 4-10: 縮尺の調整

2. 印字の縮尺を調整するには、 または  タッチします。
3. 値を大きくしたり、小さくしたりすると印字位置が変わるので、印字位置をモニターし、製品の必要な位置に印字されるようにします。

注：調整は元のサイズから +/- 10% まで可能です。

注：元のサイズの +/- 10% を超えて調整する場合は、ジョブのパラメータを変更する ([5.3 ページの項 ジョブの編集方法 5-28](#) を参照) か、行設定を設定します ([6.3 ページの項 ライン設定 6-41](#) を参照)。

4.9 印字の停止方法

1. ボタンを  をタッチして、印字操作を停止します。ボタンが変化します：
 .

注：ステータスバーに「オフライン」が表示されます。

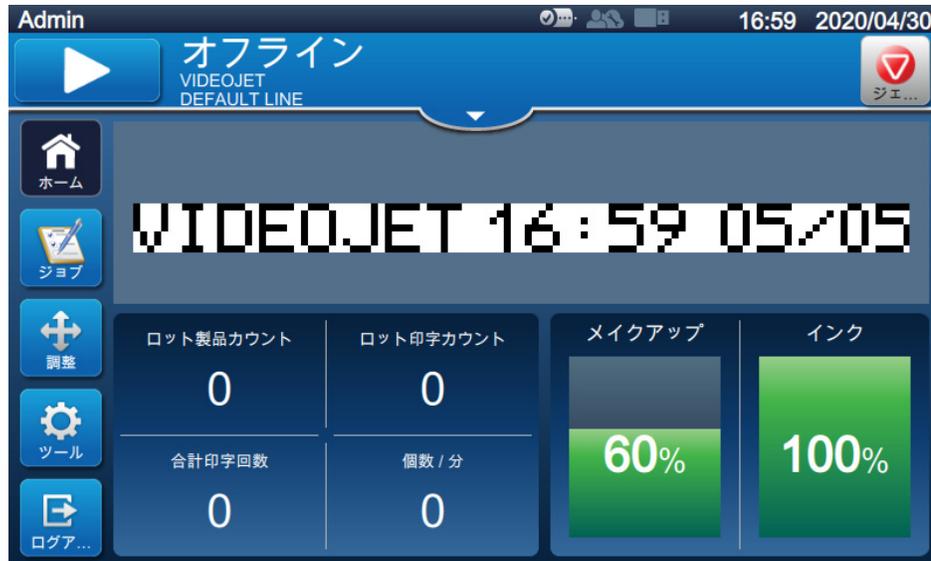


図 4-11: 印刷中止

ジョブは印字を停止しました。

4.10 ジェットの停止方法

1. ボタンを  タッチします。プリンタのステータスが「シャットダウン中」に変わります。
2. ジェットが停止すると、プリンタのステータスは「シャットダウン」に変わります。

4.11 プリンタの電源の切り方

▲ 注意

機器の破損。

ジェットシャットダウンサイクルが完了したら、プリンタの電源をオフにしてください。注意書きに従わない場合、追加のメンテナンスの必要性が生じる可能性があります。

▲ 注意

機器の破損。

プリンタを何度もスタート、ストップさせないでください。

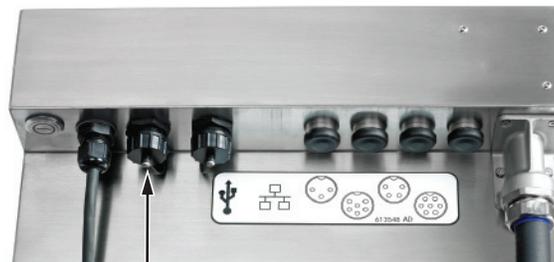
プリンタをストップすると、プリンタはシステムを洗い流すためにメイクアップを使用します。何度もプリンタを始動/停止すると、プリンタはメイクアップを大量に使用します。メイクアップが大量に使われると、ミキサータンク高レベルエラーが起き、インクの粘度が下がります。

プリンタのステータスが「シャットダウン」の場合、プリンタの横にある電源スイッチを押して電源をオフにすることができます。

注：主電源はプリンタに接続されたままです。電源を完全に外すには、主電源からメインリードの接続を外します。

4.12 プリンタに USB を接続する方法

1. プリンタ背面の USB ポートを確認し (図 4-12 を参照)、USB を挿入します。



USB ポート

図 4-12: USB の場所

USB が接続され、 図 4-13 に示すように UI に USB のオンラインステータスが表示されます。



図 4-13: USB ステータス

概要

この項には、ジョブエディタの使い方のほか、次のトピックに関する情報が記載されています：

- ・ [ジョブエディタのアクセス方法](#)
- ・ [新しいジョブの作成方法](#)
- ・ [ジョブの編集方法](#)
- ・ [ジョブのクイック編集の方法](#)
- ・ [例 - 新しいジョブを作成](#)

5.1 ジョブエディタのアクセス方法

ジョブエディタは、ジョブの作成、ジョブの編集、ジョブパラメータの変更、ジョブの保存ができる重要なツールです。[4-1 ページの図 4-2](#) はユーティリティの [ホーム] 画面を示しています。[ジョブエディタ] は、ジョブのプレビューバー、[ジョブ] ボタンからアクセスできます。

- ・ [ジョブのプレビュー] > [更新]
- ・ [ジョブ] > +
- ・ [ジョブ] > [ジョブを編集]

5.2 新しいジョブの作成方法

この項では、新しいジョブの作成、異なるフィールドの追加、ジョブ設定の変更に関する方法と、パラメータ、プリンタの操作手順に関する情報を記載しています。

1. ボタンを  [図 5-1](#) に示すように [ジョブリスト] 画面が開きます。



図 5-1: ジョブリスト画面

2. ボタンを  ボタンをタッチします。図 5-2 に示すように、[ジョブ設定]画面が開きます。



図 5-2: 情報スクリーン

3. 新しいジョブのジョブ名を入力するには、[ジョブ名]のテキストボックスをタッチします。[ジョブ名]画面が開きます。

注: 新しいジョブのジョブ説明も提供できます。

4. ユーティリティキーパッドを使って必要な[ジョブ名]を入力し、 ボタンをタッチします。

5. [ジョブ設定]画面で  ボタンをタッチします。

注: 設定、パラメータ、手順の詳細を変更することができます。

6. 図 5-3 に示すように、[ジョブエディタ]画面が開きます。

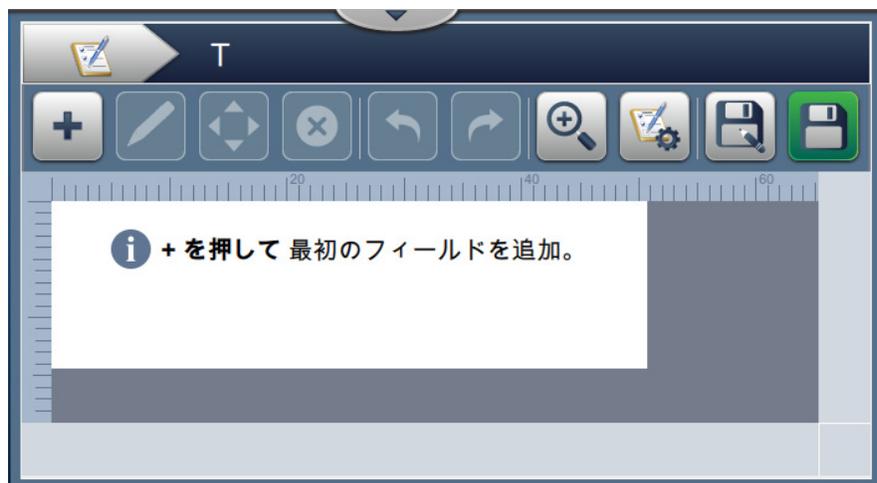


図 5-3: [ジョブ編集] 画面

7. ボタンをタッチします。  必要なオプションを選択し、[図 5-4](#) に示すようにフィールドを追加します。

ボタンを  タッチします。詳しくは、[項 5.2.2](#) を参照してください。



図 5-4: フィールドオプションを追加

8. 図 5-5 に示すように、選択したフィールドの設定画面でパラメータを必要に応じて変更します。ボタン  をタッチし、フィールドの必要な形式を保存します。



図 5-5: [フィールド設定] 画面

表 5-1 [ジョブエディタ] 画面で利用できるオプションが表示されます：

メニュー	ボタン	機能
フィールドを追加		新しいフィールドが選択された時に、新しいフィールドを追加します。選択するフィールドのリストは次の通り： テキスト、日付、時刻、カウンタ、1次元バーコード、2次元バーコード。を参照してください。表 5-6 詳細については。
編集		選択したフィールド編集と [設定] 画面を開きます。フォントタイプ、フォントサイズ、フィールドの反転または鏡映の変更と、プロンプトメッセージとフィールド名の入力ができるようになります。
ナッジ		ジョブ設計領域内に表示される矢印キーを使い、選択したフィールドを矢印の方向に移動します。
削除		選択したフィールドを削除します。フィールドが削除される前にプロンプトが表示されます。
元に戻す		最後のアクションを取り消します。

表 5-1: ジョブ編集メニュー

メニュー	ボタン	機能
やり直し		最後のアクションをもう一度実行します。
ズーム		編集するジョブをズームします。 ズームインは最大3回まで(200%、300%、600%)。 最大のズーム倍率に到達したら、ズームボタンを繰り返しタッチしてデフォルトに戻ります。
ジョブ設定		ジョブ名とジョブの説明を表示します。ジョブ設定は、設定と編集が可能です。 完了ボタンを選択し、すべての変更を保存し、[ジョブエディタ]画面に表示します。
名前を付けて保存		既存のジョブを新しいジョブ名で保存します。
保存		新しいジョブと既存のジョブに対する変更を保存します。

表 5-1: ジョブ編集メニュー (続き)

9. 必要な変更が挿入されたフィールド用に作られたら、ボタンを  タッチします。

これでジョブが保存され、印字に利用できます。

5.2.1 ジョブ設定

5.2.1.1 情報

[情報]画面 (5-2 ページの図 5-2) では、次のことができます：

フィールド	説明
ジョブ名	ジョブ名を表示します。 新しく作成するジョブは、[完了]ボタンを選択する前にそれぞれジョブ名を入力する必要があります。
ジョブの説明	ジョブ名にはジョブの説明を入力できます。

表 5-2: 情報

5.2.1.2 設定



図 5-6: 設定画面

[設定] 画面では、次のことができます：

フィールド	説明
生産ライン設定	ドロップダウンリストから必要な [生産ライン設定] を選択し、ジョブを作成することができます。作成されたすべての [生産ライン設定] は、ドロップダウンリストから利用できます。この [生産ライン設定] はジョブの読み込み時に選択します。 [生産ライン設定] が [未定] (デフォルト) のままの場合、現在アクティブな [生産ライン設定] を選択します。
開始日を上書きする	有効にすると、ユーザーは日付を変更する時をデフォルトの (00:00) から変更できます。
開始日	ジョブ内で日付を変更する時を決めることができます (深夜以外)。このオプションは、[日の開始を上書き] フィールドが有効な場合にのみ利用できます。

表 5-3: 設定

5.2.1.3 パラメータ



図 5-7: パラメータ画面

[パラメータ] 画面では、次のことができます：

フィールド	説明
印字マージン	[印字マージン] は前方に機能し、製品先端からの印字位置までの距離を変更します。 印字位置の距離を長くするには、+ ボタンを使って値を増やします。 印字位置の距離を短くするには、- ボタンを使って値を減らします。 値を入力するか、少しの増減には +/- を使用できます。
太字	ドロップダウンリストから [太字] タイプを選択してください。
文字間隔	値を入力し、文字と文字の間隔を設定する必要があります。
ラスタ	
自動選択	有効な場合、プリンタが自動的に適切なラスタグループを選択します。 注: [自動選択] はデフォルトで選択されています。
グループ別に選択	有効な場合、手動で希望するラスタグループを選択できます。
ラスタ	ジョブに必要なラスタグループを選択してください。 表示されるグループ選択は、必要な生産ライン高さによって異なります。 ラスタグループは、[自動選択] が無効になっている時のみ選択できます。 注: 2次元バーコードを印字する場合、特定のラスタを選択することをお勧めします。詳しくは、ビデオジェットのカスタマーサービス、または最寄りの販売店にお問合わせください。

表 5-4: パラメータ

5.2.1.4 手順



図 5-8: 手順画面

[手順] 画面では、次のことができます：

フィールド	説明
	キーボードを開き、ジョブの手順がジョブに追加されるようにします。
	強調表示された手順を下に移動します。
	強調表示された手順を上移動します。
	強調表示された手順を削除します。
	キーボードを開き、強調表示された手順を編集できるようにします。

表 5-5: 手順

5.2.2 フィールドを追加

フィールド追加ドロップダウンリストには、ユーザーが入力できるオプションが含まれています。表 5-6 利用できるオプションを表示します：

オプション	説明
テキスト	テキストフィールドをユーザープロンプトの固定テキストとして、または参照テキストとして挿入します。
日付	現在の日付、オフセット日付、またはユーザープロンプトの日付を印字するジョブに挿入します。日付タイプをカスタマイズし、さまざまな形式で日付を作ることができます。
時間	現在の時間を印刷されるジョブに挿入します。プリンタのリアルタイム機能を使ってこれを実行します。
カウンタ	選択したプリンタに指示を出すカウンタフィールドを挿入し、数字と英字のデータの増分を管理し、印字します。
1次元バーコード	1次元バーコードを挿入します。バーコードタイプ、日付タイプ、テキストを選択し、必要なバーコードを挿入できます。 注：バーコードに日付などの追加データを含める必要がある場合には、カスタム参照が必要です。詳しくは、 カスタムリファレンスビルダ ページ 6-11 を参照してください。
2次元バーコード	2次元バーコードを挿入します。バーコードタイプ、日付タイプ、テキストを選択し、必要なバーコードを挿入できます。
ロゴ	ロゴを挿入します。必要なロゴを利用可能リストから選択できます。

表 5-6: フィールドオプションを追加

5.2.2.1 テキストフィールドを追加するには

次のステップに従い、ジョブにテキストフィールドを追加します：

1. ドロップダウンリストを  タッチし、テキストを選択します (5-4 ページの図 5-3 に示す通り)。

ボタンを  タッチします。

2. [テキスト設定] 画面が開き、必要なテキストの選択とフォーマットが必要に応じてできるようになります。テキストフィールドのプレビューは、画面下部で確認できます。

ボタンを  タッチし、行った変更を保存します。詳しくは、[表 5-7](#) を参照してください。

注：この  ボタンは、変更を保存せずフィールドに戻るために使用されます。

3. テキストフィールドは、ジョブ設計領域に挿入されます。

注：挿入されたテキストフィールドは、ジョブ設計領域の希望する位置に移動できます。

表 5-7 必要なテキストを入力できるオプションを説明します：

表示	説明
<p>テキストタイプ</p> 	<p>オプションを用意し、次のパラメータを変更します：</p> <ul style="list-style-type: none"> • テキストタイプ - ドロップダウンリストをタッチし、テキストのタイプを選択します。詳しくは、テキストタイプを参照してください。 • 固定テキスト - テキストボックスをタッチし、必要なテキストを入力します。 注：このオプションは、[固定テキストタイプ]が選択されているときのみ利用できます。 • カスタムフィールド参照 - ドロップダウンリストにタッチし、必要な作成済みのカスタムフィールドを選びます。 注：このオプションは、[カスタム参照テキストタイプ]が選択されている時のみ利用できます。
<p>テキストタイプ</p>	
<p>固定テキスト</p>	<p>[固定テキスト]フィールドの定義通り、テキストはこのジョブ用に固定されています。</p>
<p>ユーザー入力</p>	<p>ジョブの実行が選択されている時、ユーザーがテキストを入力します。[ユーザープロンプト]オプションは、選択することにより有効になります。 注：ジョブ編集には、[ユーザープロンプトテキスト]フィールドのみ利用できます。</p>
<p>カスタム参照</p>	<p>ジョブごとにカスタム参照を入力します。詳しくは、カスタムリファレンスビルダ ページ 6-11を参照してください。</p>
<p>機器参照</p>	<p>ジョブごとに機器 ID を入力します。詳しくは、グローバルジョブの設定 ページ 6-17を参照してください。</p>
<p>ライン参照</p>	<p>ジョブごとに生産ライン ID を入力します。詳しくは、グローバルジョブの設定 ページ 6-17を参照してください。</p>
<p>工場参照</p>	<p>ジョブごとに現在のログインユーザーを入力します。詳しくは、グローバルジョブの設定 ページ 6-17を参照してください。</p>
<p>ユーザー参照</p>	<p>ジョブごとに現在のログインユーザーを入力します。</p>

表 5-7: テキストの設定

表示	説明
<p>ユーザープロンプト</p> 	<p>オプションの提供先:</p> <ul style="list-style-type: none"> • プロンプトメッセージ - ジョブの実行が選択されている時、テキストボックスをタッチし、指示を入力するかユーザープロンプトを表示します。 • プロンプト値 - ドロップダウンリストをタッチし、ジョブで入力した必要な値を選択します: デフォルト - このジョブにはデフォルトのテキストが含まれます。 ブランク - このジョブにはテキストは含まれません。 直前 - このジョブには直前に印字したデータが含まれます。 • 承認した文字 - ドロップダウンリストをタッチし、メッセージを入力するために許可された文字のタイプを指定します (英字、数字、英数字、すべての文字)。 • デフォルトテキスト - テキストボックスをタッチし、デフォルトで入力されるテキストを入力します。 • 固定長さ - チェックボックスをタッチし、ユーザー入力フィールドを固定の長さにします。 <i>注: [長さ]と[パッド文字]のオプションは、[固定長さ]チェックボックスが有効な場合にのみ利用することができます。</i> • 長さ - テキストボックスをタッチしてユーザーが編集可能なフィールドの長さを設定します。 • パッド文字 - テキストボックスをタッチし、テキストフィールドの後に表示する必要のある文字を決めます。
<p>フォント</p> 	<p>オプションを用意し、次のパラメータを変更します:</p> <ul style="list-style-type: none"> • フォント - ドロップダウンリストをタッチし、フォントサイズを指定します。 <i>注: デフォルトのフォントサイズは、7の高さです。</i> <i>注: 直前に選んだフォントサイズはメモリに保存され、表示されます。</i>

表 5-7: テキストの設定 (続き)

2. [日付設定] 画面が開き、必要な日付の選択とフォーマットが必要に応じてできるようになります。日付フィールドのプレビューは、画面下部で確認できます。

ボタンを  タッチし、行った変更を保存します。詳しくは、表 5-8 を参照してください。

注：この  ボタンは、変更を保存せずフィールドに戻るために使用されます。

3. システム日付は、ジョブ設計領域に挿入されます。

注：挿入されたシステム日付は、ジョブ設計領域の希望する位置に移動できます。

表 5-8 日付形式を編集できるオプションを説明します：

表示	説明
<p>日付設定：</p> 	<p>オプションを用意し、次のパラメータを変更します：</p> <ul style="list-style-type: none"> 日付タイプ - ドロップダウンリストをタッチし、必要な日付形式を選択します。 例：カスタム、日 (01)/ 月 (01)/ 年 (2010) 詳細については、カスタム日付を作成するには ページ 5-15 を参照してください。 注：必要な日付形式は、日付タイプのドロップダウンリストからカスタムを選び、複数決めることができます。 日付の挿入 - ジョブに挿入する必要な日付を選択します。 今日 - 現在の日付を挿入します。 オフセット - オフセット設定に基づく現在の日付から、日付オフセットを挿入します。 ユーザープロンプト - ジョブの実行が選択されている時、ユーザーが日付を入力します。 注：[ユーザープロンプト]と[オフセット]のオプションは、選択することにより有効になります。 言語 - ドロップダウンリストをタッチし、必要な日付の言語を選択します。 例：英語、アラビア語など。 日のロールオーバーを禁止 - 有効な場合、日のロールオーバーが行われません。

表 5-8: 日付設定

表示	説明
<p>ユーザープロンプト:</p> 	<p>オプションを用意し、次のパラメータを変更します:</p> <ul style="list-style-type: none"> • プロンプトメッセージ - ジョブの実行が選択されている時、テキストボックスをタッチし、指示を入力するかユーザープロンプトを表示します。 • プロンプト値 - ドロップダウンリストをタッチし、ジョブで入力した必要な値を選択します: デフォルト - このジョブにはデフォルトのテキストが含まれます。 ブランク - このジョブにはテキストは含まれません。 直前 - このジョブには直前に印字したデータが含まれます。 • 単位 - ドロップダウンリストをタッチし、単位のタイプ (無効、日、月、年) を選択します。 • 最小範囲 - 最小範囲を設定することにより、最小オフセット値を下回る値の日付の設定を防ぎます。 • 最大範囲 - 最大範囲を設定することにより、最大オフセット値を上回る値の日付の設定を防ぎます。 <p>注:[最小範囲]と[最大範囲]は、単位オプションが無効でない場合にのみ表示されます。</p>
<p>オフセット:</p> 	<p>オプションを用意し、次のパラメータを変更します:</p> <ul style="list-style-type: none"> • オフセット単位 - ドロップダウンリストをタッチし、日付に必要なオフセット値 (日、月、年) にオフセットします。 • オフセット量 - テキストボックスをタッチし、必要なオフセット値を入力します。 • クォーターの最終日 - 正 / 誤 ボタンをタッチし、クォーターオプションの最終日を有効 / 無効にします。 • ロールオーバー週 - ドロップダウンリストをタッチし、ロールオーバー (なし、最後のロールオーバー、次のロールオーバー) に基づいて日付を選択します。 • ロールオーバー日 - ドロップダウンリストをタッチし、ロールオーバー曜日 (日曜から月曜) を選択します。 <p>注:[ロールオーバー日]は、[ロールオーバー週]のオプションがなにもない場合にのみ表示されます。</p>

表 5-8: 日付設定 (続き)

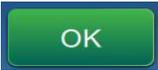
表示	説明
フォント	詳しくは、表 5-7 を参照してください。
レイアウト	
オプション	

表 5-8: 日付設定 (続き)

カスタム日付を作成するには

次のステップに従い、カスタム日付を作成します：

1. [日付設定] 画面で、 [カスタム] オプションを [日付タイプ] ドロップダウンリストから選

択します (図 5-9 に示す通り)。ボタンを  タッチします。

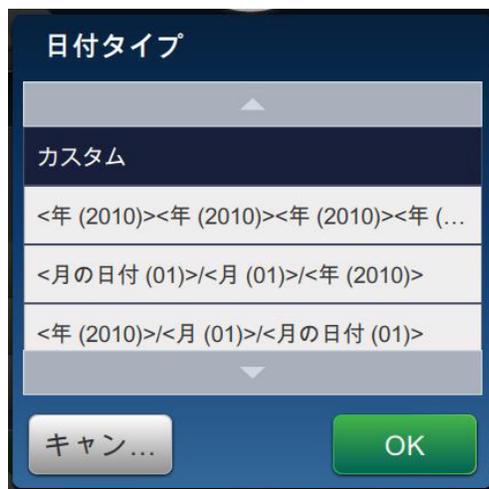
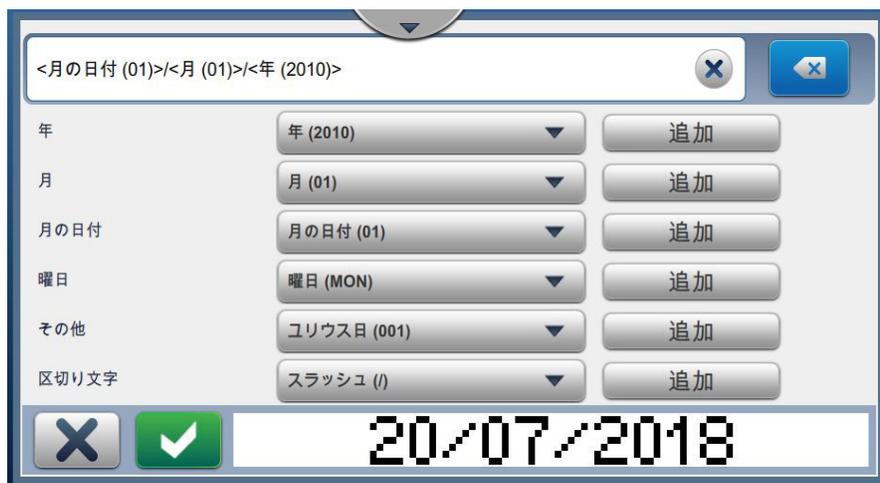


図 5-9: 日付形式設定画面

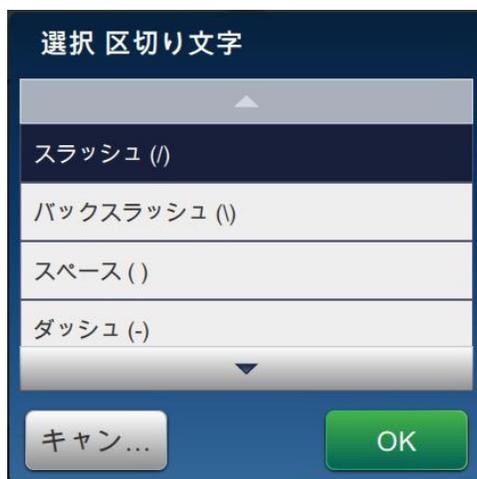
2. 図 5-10 に示すように、必要な形式をオプションのリスト（年、月、日、曜日、その他、セパレーター）から選択します。このオプションにはそれぞれ、ドロップダウンリストから選択できる複数のレイアウトがあります（例は 図 5-11 を参照）。



項目	選択された形式	操作
年	年 (2010)	追加
月	月 (01)	追加
月の日付	月の日付 (01)	追加
曜日	曜日 (MON)	追加
その他	ユリウス日 (001)	追加
区切り文字	スラッシュ (/)	追加

20/07/2018

図 5-10: 日付設定画面



選択 区切り文字

- スラッシュ (/)
- バックスラッシュ (\)
- スペース ()
- ダッシュ (-)

キャンセル... OK

図 5-11: 日付セパレーター設定画面

3. 必要な形式を選択したら、ボタンを **追加** タッチして日付形式を移動します。

図 5-10 に示すように、ディスプレイに作成した日付形式が表示されます。

4. ボタンを  タッチし、日付形式に行った変更を保存します。

注：作成した [日付形式] は保存され、[日付タイプ] ドロップダウンリストに表示されます。

5.2.2.3 時刻フィールドを追加するには

次のステップに従い、ジョブに時刻フィールドを追加します：

1. ドロップダウンリストを  をタッチし、[時刻]を選択します (5-4 ページの  に示す通り)。

ボタンを  タッチします。

2. [時刻設定] 画面が開き、必要な時刻の選択とフォーマットが必要に応じてできるようになります。時刻フィールドのプレビューは、画面下部で確認できます。

ボタンを  タッチし、行った変更を保存します。詳しくは、[表 5-9](#) を参照してください。

注：この  ボタンは、変更を保存せずフィールドに戻るために使用されます。

3. システム時刻は、ジョブ設計領域に挿入されます。

注：挿入されたシステム時刻は、ジョブ設計領域の希望する位置に移動できます。

表 5-9 時刻形式を編集できるオプションを説明します：

表示	説明
<p>時刻設定</p> 	<p>オプションを用意し、次のパラメータを変更します：</p> <ul style="list-style-type: none"> 時刻タイプ - ドロップダウンリストをタッチして選択します： カスタム - オプション (時、分、秒、期間、セパレーター) のリストから、必要な時刻形式を選択します。例： HH:mm:ss、HH:mm AM/PM など。 シフト - ジョブは、シフト時刻に基づいたシフトコードを含みます。 注：シフトコードと時刻は [グローバルジョブ設定] で決定します。詳しくは、グローバルジョブの設定 ページ 6-17 を参照してください。 タイマー - ジョブにはタイマー値が含まれます。 注：[時刻タイプ] から [タイマー] オプションが選択されている時のみ、[間隔]、[桁 1 のエンコード]、[桁 2 のエンコード] が表示されます。 間隔 - ドロップダウンリストをタッチし、[タイマー] の間隔を分 (15、30、45、60) で選択します。 桁 1 のエンコード - チェックボックスをタッチし、タイマーの単位の値を英数字 (桁を示す) に置き換えます。 桁 2 のエンコード - チェックボックスをタッチし、タイマーの 10 番目の値を英数字 (桁を示す) に置き換えます。
<p>フォント</p>	<p>詳しくは、表 5-7 を参照してください。</p>
<p>レイアウト</p>	
<p>オプション</p>	

表 5-9: 時刻設定

5.2.2.4 カウンタフィールドを追加するには

次のステップに従い、ジョブにカウンタを追加します：

- ドロップダウンリストを  をタッチし、[カウンタ] を選択します (5-4 ページの  5-3 に示す通り)。

ボタンを  タッチします。

2. [カウンタ設定] 画面が開き、必要なカウンタの選択とフォーマットが必要に応じてできるようになります。カウンタフィールドのプレビューは、画面下部で確認できます。

ボタンを  タッチし、行った変更を保存します。詳しくは、表 5-10 を参照してください。

この  ボタンは、変更を保存せずフィールドに戻るために使用されます。

3. カウンタフィールドは、ジョブ設計領域に挿入されます。

注：挿入されたカウンタフィールドは、ジョブ設計領域の希望する位置に移動できます。

表 5-10 必要なカウンタ形式を編集できるオプションを説明します：

表示	説明
<p>カウンタ設定</p> 	<p>オプションを用意し、次のパラメータを変更します：</p> <ul style="list-style-type: none"> • カウンタタイプ-ドロップダウンリストをタッチし、カウンタタイプ(数字、英字大文字、英字小文字)を選択します。 • 開始値タイプ-ドロップダウンリストをタッチし、[開始]、[直前]、[ユーザープロンプト] オプションを選択します。 • 開始値-テキストボックスをタッチし、カウンタの開始値を設定します。 • 最終値-テキストボックスをタッチし、カウンタの最終値を設定します。 • ステップサイズ-テキストボックスをタッチし、カウンタの数字を増減して単位数を設定します。ステップサイズは最終値より小さく、値の範囲の因数である必要があります。 <p>例：開始値が0で終了値が6の場合、ステップサイズは1、2、3または6となる可能性があります。</p>

表 5-10: カウンタ設定

表示	説明
<p>ユーザープロンプト</p> 	<p>入力するオプションを用意します：</p> <ul style="list-style-type: none"> • プロンプトメッセージ - ジョブの実行が選択されている時、テキストボックスをタッチし、指示を入力するかユーザープロンプトを表示します。 • プロンプト値 - ドロップダウンリストをタッチし、ジョブで入力した必要な値を選択します： ブランク - このジョブにはテキストは含まれません。 現在 - このジョブは現在のカウンタ値を含みます。 開始 - このジョブは開始のカウンタ値を含みます。
<p>フォント</p>	<p>詳しくは、表 5-7 を参照してください。</p>
<p>レイアウト</p>	

表 5-10: カウンタ設定 (続き)

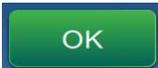
表示	説明
<p>オプション</p> 	<p>オプションを用意し、次のパラメータを変更します：</p> <ul style="list-style-type: none"> フィールド名 - テキストボックスをタッチし、フィールド名を設定します。 カウント値ごとの印字数 - テキストボックスをタッチし、カウンタごとに必要な印字数を設定します。 ロールオーバーを再開 - カウンタが終了値に到達したらチェックボックスをタッチし、カウントを再開します。 パディング - 開始値の前に先導する [パッド文字] が必要な場合、チェックボックスをタッチし、パディングができるようにします。 パッド文字 - テキストボックスをタッチし、カウンタフィールドの前に表示する必要がある文字を決めます。 桁数 - テキストボックスをタッチし、カウンタを表示できる桁数を指定します。 <i>注：[パッド文字]と[桁数]のオプションは、パディングチェックボックスが選択された時のみ表示されます。</i> カウンタを増加 - 必要な入力を選択し、カウンタを増やします。ジョブにカウンタが印字されているものが含まれる場合、カウンタは増減します。[デジタル IO] 入力を選択し、外部でカウンタを増やします。 カウンタをリセット - 外部入力オプションを選択し、カウンタをリセットします。

表 5-10: カウンタ設定 (続き)

5.2.2.5 1次元バーコードフィールドを追加するには

次のステップに従い、ジョブに1次元バーコードフィールドを追加します：

1. ドロップダウンリストを  をタッチし、[1次元バーコード]を選択します (5-4 ページの図 5-3 に示す通り)。

ボタンを  タッチします。

2. [1次元バーコード設定] 画面が開き、必要な1次元バーコードの設定とフォーマットが必要に応じてできるようになります。1次元バーコードフィールドのプレビューは、画面下部で確認できます。

ボタンを  タッチし、行った変更を保存します。詳しくは、表 5-11 を参照してください。

注: この  ボタンは、変更を保存せずフィールドに戻るために使用されます。

3. バーコードは、ジョブ設計領域に挿入されます。

注: 挿入されたバーコードは、ジョブ設計領域の希望する位置に移動できます。

表 5-11 [1次元バーコード] フィールドで利用できるオプションを説明します:

表示	説明
<p>1次元バーコードの設定</p> 	<p>オプションを用意し、次のパラメータを変更します:</p> <ul style="list-style-type: none"> • バーコードタイプ - ドロップダウンリストをタッチし、必要なバーコード (Code 128、Code 39、EAN-128、EAN-13、EAN-8、ITF、UPC-A、UPC-E) を選択します。 • バーコードデータ - ドロップダウンリストをタッチし、必要なテキスト (固定テキスト、カスタム参照) を選択します。 注: [カスタム参照] は、カスタム参照が作成してある時のみ利用できます。 [デフォルトのテキスト] と [カスタム参照] のオプションは、選択することにより有効になります。 • デフォルトのテキスト - テキストボックスをタッチし、必要なテキストを入力します。 • カスタム参照 - ドロップダウンリストをタッチし、必要な作成済みのカスタムフィールドを選びます。 注: バーコードに日付などの追加データを含める必要がある場合には、カスタム参照が必要です。詳しくは、カスタムリファレンスビルダ ページ 6-11 を参照してください。 • チェックサムを計算 - チェックボックスをタッチし、バーコードの情報を確認します。 注: このオプションは、Code 39 と ITF バーコードタイプにのみ利用できます。 • 静止ゾーンを確認 - チェックボックスをタッチし、バーコードの左右に余白を作成します。 注: このオプションは、UPC-A と UPC-E バーコードタイプには利用できません。
ユーザープロンプト	N/A

表 5-11: 1次元バーコードの設定

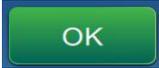
表示	説明
<p>フォント</p> 	<p>オプションを用意し、次のパラメータを変更します：</p> <ul style="list-style-type: none"> バーコードの高さ - ドロップダウンリストをタッチし、バーコードの高さ (5、7、9、12、16、24、34) を選択します。 バーコード倍率 - ドロップダウンリストをタッチし、倍率を指定します。 フォント - ドロップダウンリストをタッチし、フォントサイズを指定します。 注：このオプションは、[人間が読み取れるテキストを追加] チェックボックスが選択されたときのみ利用できます。 人間が読み取れるテキストを追加 - チェックボックスをタッチし、バーコードテキストのフォントの高さを選択します。
<p>レイアウト</p> 	<p>オプションの提供先：</p> <ul style="list-style-type: none"> 反転 - チェックボックスをタッチし、フォントの色を反転させます。 標準 反転  鏡映 - チェックボックスをタッチし、フィールドの上下を反転させます。 標準 鏡映  逆転 - チェックボックスをタッチし、フィールドの左右を逆転させます。 標準 逆転 
<p>オプション</p>	<p>オプションの提供先：</p> <ul style="list-style-type: none"> フィールド名 - テキストボックスをタッチし、フィールド名を設定します。

表 5-11: 1次元バーコードの設定 (続き)

5.2.2.6 2次元バーコードフィールドを追加するには

次のステップに従い、ジョブに [2次元バーコード] フィールドを追加します：

- ドロップダウンリストを  をタッチし、[2次元バーコード] を選択します (5-4 ページの  に示す通り)。

ボタンを  タッチします。

2. [2次元バーコード設定]画面が開き、必要な2次元バーコードフィールドの設定とフォーマットが必要に応じてできるようになります。2次元バーコードフィールドのプレビューは、画面下部で確認できます。

ボタンを  タッチし、行った変更を保存します。詳しくは、表 5-12 を参照してください。

注: この  ボタンは、変更を保存せずフィールドに戻るために使用されます。

3. バーコードは、ジョブ設計領域に挿入されます。

注: 挿入されたバーコードは、ジョブ設計領域の希望する位置に移動できます。

表 5-12 [2次元バーコード] フィールドで利用できるオプションを説明します:

表示	説明
<p>2次元バーコード設定</p> 	<p>オプションを用意し、次のパラメータを変更します:</p> <ul style="list-style-type: none"> • バーコードタイプ - ドロップダウンリストをタッチし、必要なバーコード (Data Matrix、QR) を選択します。 • バーコードデータ - ドロップダウンリストをタッチし、必要なテキスト (固定テキスト、カスタム参照) を選択します。 • カスタム参照 - ドロップダウンリストをタッチし、必要な作成済みのカスタムフィールドを選びます。 • デフォルトのテキスト - ドロップダウンリストをタッチし、必要なテキストを入力します。 注: このオプションは、[固定テキスト]のバーコードデータが選択されている時のみ利用できます。 • コードサイズ/バージョン - ドロップダウンリストをタッチし、バーコードに必要なサイズを選択します。 注: [コードサイズ]は Data Matrix バーコードの選択時に、[バージョン]は QR コードの選択時に表示されます。 注: 2次元バーコードを印字する場合、特定のラスタを選択することをお勧めします。詳しくは、ビデオジェットのカスタマーサービス、または最寄りの販売店にお問合わせください。 • エラー修正 - ドロップダウンリストをタッチし、操作環境に応じたエラー修正の数を選択します。 注: ECC200 は Data Matrix バーコードの選択時に、L、M、Q、H は QR コードの選択時に表示されます。

表 5-12: 2次元バーコードフィールド

表示	説明
レイアウト	詳しくは、 表 5-11 を参照してください。
オプション	

表 5-12: 2次元バーコードフィールド (続き)

バーコードと選択されたコードのサイズ / バージョンが可能な文字数は異なります。文字数の限度を超えた場合は、次のメッセージが表示されます。

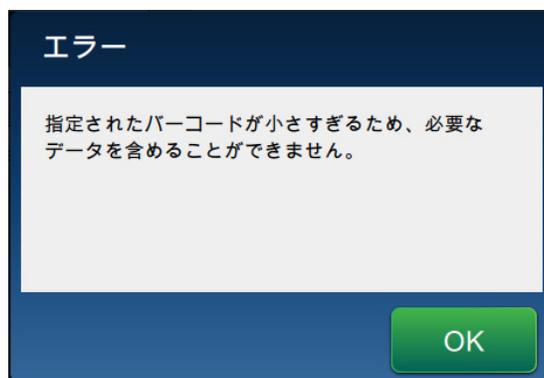


図 5-12: エラーメッセージ

次の表には、各バーコードタイプとそれに対応するコードサイズ / バージョンが可能な文字数の限度が記載されています。

QR コード		コードサイズ			
エラー	文字	21x21	25x25	29x29	33x33
L	数字	17	32	53	78
	英数字:	17	32	53	78
M	数字	32	26	42	62
	英数字:	32	26	42	62
Q	数字	11	20	32	46
	英数字:	11	20	32	46
H	数字	7	14	24	34
	英数字:	7	14	24	34

表 5-13: QR コード - 文字数の限度

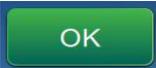
DataMatrix		
エラーコード	ECC200	
コードサイズ	数字	英字 / 英数字
8x18	10	6
8x32	20	13
10x10	6	3
12x12	10	6
12x26	32	22
12x36	44	31
14x14	16	10
16x16	24	16
16x36	64	46
16x48	98	72
18x18	36	25
20x20	45	31
22x22	60	43
24x24	72	52
26x26	88	64
32x32	125	91

表 5-14: DataMatrix - 文字数の限度

5.2.2.7 ログを加える方法

次のステップに従い、ジョブにログを追加します。

1. ドロップダウンリストを  タッチし、[ログ] を選択します (5-4 ページの  5-3 に示す通り)。

ボタンを  タッチします。

2. [ログ設定] 画面が開き、必要なログをドロップダウンリストから選択できます。ログのプレビューは、画面下部で確認できます。

ボタンを  タッチし、行った変更を保存します。詳しくは、表 5-15 を参照してください。

注: この  ボタンは、変更を保存せずフィールドに戻るために使用されます。

3. ロゴは、ジョブ設計領域に挿入されます。

注：挿入されたロゴは、ジョブ設計領域の希望する位置に移動できます。

注：CLARiSOFT 内のジョブにロゴを追加できます。

表 5-15 ではロゴで利用できるオプションを説明します：

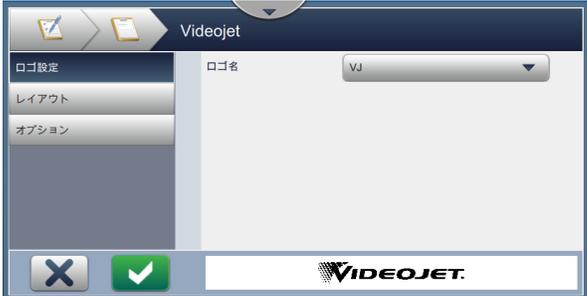
表示	説明
<p>ロゴ設定</p> 	<ul style="list-style-type: none"> • ロゴ名 - ドロップダウンリストをタッチし、必要なロゴを選択します。
<p>レイアウト</p> 	<p>オプションの提供先：</p> <ul style="list-style-type: none"> • 反転 - チェックボックスをタッチし、フォントの色を反転させます。 <div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;"> 標準 反転 </div> <div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;">   </div> • 鏡映 - チェックボックスをタッチし、フィールドの上下を反転させます。 <div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;"> 標準 鏡映 </div> <div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;">   </div> • 逆転 - チェックボックスをタッチし、フィールドの左右を逆転させます。 <div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;"> 標準 逆転 </div> <div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;">   </div>
<p>オプション</p>	<p>オプションの提供先：</p> <ul style="list-style-type: none"> • フィールド名 - テキストボックスをタッチし、フィールド名を設定します。

表 5-15: ロゴフィールド

5.3 ジョブの編集方法

1. ボタンを  ボタンをタッチします (4-1 ページの図 4-2 に示す通り)。
2. [ジョブリスト] 画面が開いてジョブの一覧が表示されます。
5-1 ページの図 5-1 に示すように、必要なジョブを選択します。ボタンを  タッチします。
3. 編集する必要があるフィールドをタッチし、 ボタンをタッチします (図 5-13 を参照)。

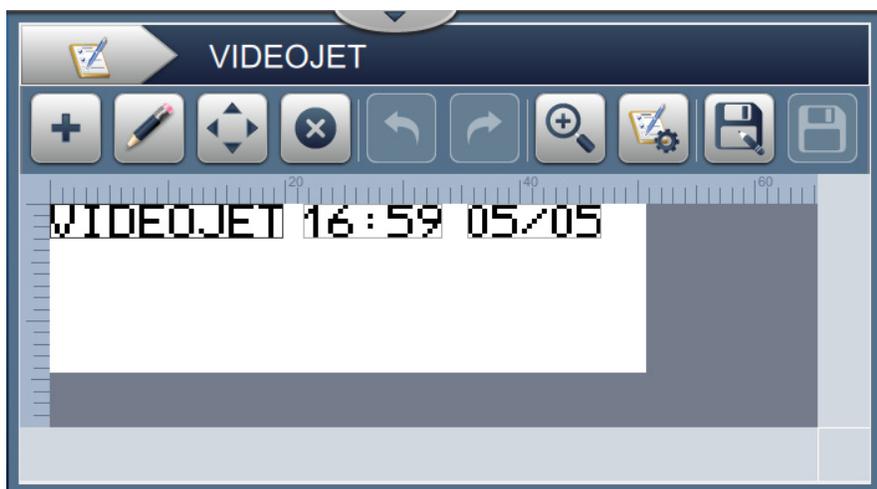


図 5-13: フィールド編集画面

4. 選択したフィールドが開くため、[ジョブフィールド設定] 画面のパラメータを変更し、ボタンを  タッチし、行った変更を保存します。詳しくは、[フィールドを追加 ページ 5-9](#) を参照してください。

注: この  ボタンは、変更を保存せずフィールドに戻るために使用されます。

5. ボタンを  タッチし、ジョブに行った変更を保存します。
6. ボタンを  タッチし、新しいジョブ名で変更を保存します。

注: 現在印字中のジョブへの変更は、自動的に更新されません。更新されたジョブを印字するには、ボタン  を  タッチします。

5.4 ジョブのクイック編集の方法

注:[更新]ボタンは、ユーザーが編集できるフィールドがある場合にのみ有効です。

注:[1x 印字]ボタンは、ジェットが実行中の場合に有効です。このボタンを選択すると、現在のジョブが1度印字されます。

1. [ホーム]画面でジョブのプレビューバーをタッチします。



図 5-14: ジョブエディタ

2. ボタンを  タッチします。[ジョブ編集]画面が開きます。

3. ユーザープロンプトフィールドを編集するには、フィールドをタッチし、 ボタンをタッチします (図 5-15 を参照)。

注: フィールドが選択されると、利用可能なエディタツールが有効になります。

注:[ユーザープロンプト]フィールドのみ、編集に利用できます。

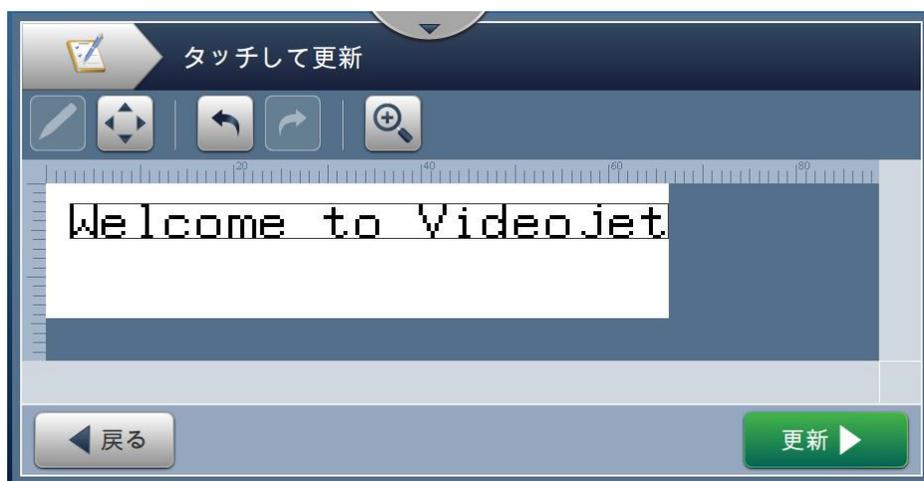


図 5-15: ジョブエディタ

4. ユーティリティキーパッドが開き、テキストを入力する必要があります。ボタンを



タッチします。

注：ユーティリティキーパッドには、選択された[プロンプト値]に基づき、直前に保存されたユーザー値/データ、またはデフォルトのテキストかブランクが表示されます。

注：ユーザーが編集できるフィールドに行われた変更は、ジョブのプレビューウィンドウにすぐに表示されます。

5. フィールドの位置を移動するには、フィールドをタッチし、 ボタンをタッチします ([図 5-15](#) を参照)。

6. ボタン  にタッチし、変更を保存します。

7. ボタンを  タッチし、現在のジョブに上書きします。これらの変更は、現在印字中のジョブにすぐに行われます。

注：クイック編集の変更は、現在印字中のジョブにのみ行われます。ジョブに保存されたジョブは変更されません。

注：[ズーム]を選択すると、画面上のイメージが拡大します。

5.5 例 – 新しいジョブを作成

次の項では、以下のフィールドを含む [図 5-16](#) に示すように、新しいジョブの作成方法を説明します。

- 1つの [テキスト] フィールド
- 1つの [日付] フィールド
- 1つの [カウンタ] フィールド

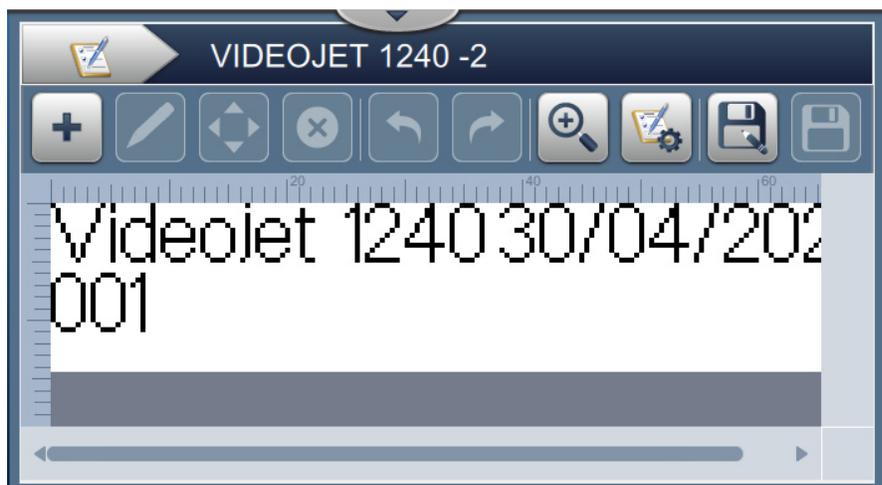


図 5-16: サンプルメッセージ

1. ボタンを  タッチします。
2. ボタンを  タッチし、[5-1 ページの図 5-1](#) に示すように新しいジョブを作成します。
3. [ジョブ設定] 画面が開いたら、[ジョブ名] テキストボックスに新しいジョブの「Videojet 1240」とジョブ名を入力し、ボタンを  タッチします。ボタンを  タッチします。

5.5.1 テキストを挿入するには

4. ドロップダウンリストを  をタッチし、オプションの [テキスト] を選択します (5-4 ページの [図 5-3](#) に示す通り)。

ボタンを  タッチします。

5. [テキスト設定] 画面が開きます。[固定テキストを確認] を選択します。
6. [デフォルトテキスト] ボックスをタッチし、ユーティリティキーパッドが開いたら必要なテキストを入力します。
7. 「Videojet 1240」とテキストを入力し、 ボタンをタッチします。

5.5.1.1 テキストのフォントサイズを変更するには

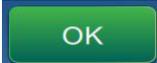
8. [フォント] ボタンをタッチし、ドロップダウンリストから 「高さ 12 International」 を選択します ([図 5-17](#) に示す通り)。ボタンを  タッチします。

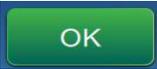


図 5-17: フォントサイズ入力画面

9. ボタンを  タッチし、行った変更を保存します。テキストフィールドは、ジョブに挿入されます。
10. フィールドを選択し、ドラッグするか  ボタンを使用し、5-16 ページの [図 5-31](#) に示す位置にフィールドを移動します。

5.5.2 日付を挿入するには

11. ドロップダウンリスト  をタッチし、[日付]オプションを選択します (5-4 ページの  5-3 に示す通り)。

ボタンを  タッチします。

5.2.2.1 日付形式を変更するには

12. [日付設定] 画面が開きます。

13. [日付設定] 画面で、[カスタム]オプションを [日付タイプ] ドロップダウンリストから選択します ( 5-18 に示す通り)。  ボタンをタッチします。

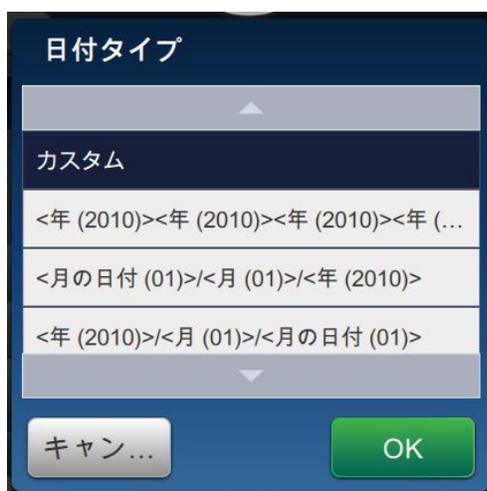


図 5-18: 日付形式設定画面

14. [日] ドロップダウンリストから [日] (DD) オプションを選択し、  ボタンをタッチします。 [セパレーター] ドロップダウンリストから [スラッシュ] (/) オプションを選択し、ボタンを  タッチします。

15. [月] ドロップダウンリストから [月] (MM) オプションを選択し、  ボタンをタッチします。 [セパレーター] ドロップダウンリストから [スラッシュ] (/) オプションを選択し、ボタンを  タッチします。

16. [年] ドロップダウンリストから [年] (YYYY) オプションを選択し、  ボタンをタッチします。

日付フィールドのプレビューには、[図 5-19](#) に示すように選択した形式で現在の日付が表示されます。



<月の日付 (01)>/<月 (01)>/<年 (2010)>		
年	年 (2010)	追加
月	月 (01)	追加
月の日付	月の日付 (01)	追加
曜日	曜日 (MON)	追加
その他	ユリウス日 (001)	追加
区切り文字	スラッシュ (/)	追加

20/07/2018

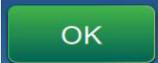
図 5-19: 日付セパレーター設定画面

17. ボタンを  タッチし、カスタムの日付形式を保存します。

18. [日付を挿入] ドロップダウンリストから [オフセット] を選択します。

19. [オフセット] メニューから、[オフセット単位] を [月] で、[オフセット量] を 1 で選択します。

5.5.2.2 日付のフォントサイズを変更するには

20. [フォント] ボタンをタッチし、ドロップダウンリストから「高さ 12 International」を選択します ([図 5-20](#) に示す通り)。ボタンを  タッチします。



フォント

- 9 high Traditional Chinese
- 12 high Chinese
- 12 high International
- 12 high Traditional Chinese

キャンセル... OK

図 5-20: フォントサイズ入力画面

21. ボタンを  タッチし、行った変更を保存します。日付フィールドは、ジョブに挿入されます ([図 5-21](#) に示す通り)。

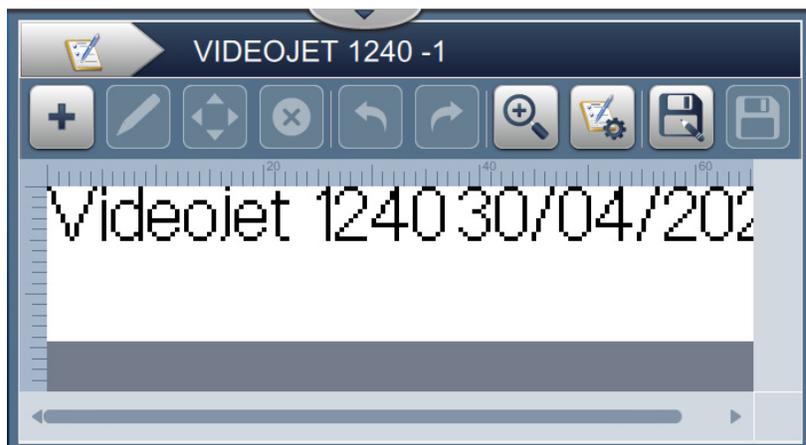
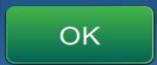


図 5-21: 日付フィールド

22. フィールドを選択し、ドラッグするか  ボタンを使用し、[5-16 ページの図 5-31](#) に示す位置にフィールドを移動します。

5.5.3 カウンタを挿入するには

23. ドロップダウンリスト  をタッチし、[カウンタ] オプションを選択します ([5-4 ページの図 5-3](#) に示す通り)。ボタンを  タッチします。

5.5.3.1 開始値を変更するには

24. [設定] 画面が開きます。カウンタタイプを確認し、[数字] と [開始] を選択します。
25. 開始値テキストボックスをタッチし、ユーティリティキーパッドを開いて開始値を入力します。
26. [開始値] に 1 を入力し、ボタンを  タッチします。
27. 同様に、[終了値] に 100、[ステップサイズ] に 3 を入力します。

5.5.3.2 カウンタのフォントサイズを変更するには

28. [フォント] ボタンをタッチし、ドロップダウンリストから「高さ 12 International」を選択します (図 5-17 に示す通り)。ボタンを  タッチします。



図 5-22: フォントサイズ入力画面

29. ボタンを  タッチし、行った変更を保存します。カウンタフィールドは、ジョブに挿入されます。

30. フィールドを選択し、ドラッグするか  ボタンを使用し、5-16 ページの 図 5-31 に示す位置にフィールドを移動します。

注: フィールドが別のフィールドと重なった場合、フィールドの周りに赤い縁が表示されます。

注: フィールドを別のフィールドに近づけて配置するには、緑の線が現れるまで近づけてフィールドをドラッグします。印字時に、フィールドはできるだけ近くに配置されます。

5.5.4 ジョブを保存

31. ボタンを  タッチし、印字するジョブを保存します。
32. 「VIDEOJET 1240」のジョブがジョブリストに追加されます ([図 5-23](#) に示す通り)。



図 5-23: ジョブリスト

はじめに

この項ではユーザーインターフェイス (UI) の使い方について、次のトピックに分けて解説します。

- ホーム画面の説明
- ツール画面の使い方
- ライン設定
- ボタンをタッチして、必要な設定をおこないます。

6.1 ホーム画面の説明

画面上には画面切り替え用のボタンがいくつかあります。[ホーム]画面を [図 6-1](#) に示します。画面の切り替えは、クイックタッチで項目を選択し、タッチしてドラッグする操作でメニューやページをスクロールし、矢印を使ってスクロールし、あるいは値を増減する、という操作でおこないます。ユーティリティキーボードやキーを使って、必要なテキスト、数字、特殊文字を入力できます。



- | | |
|-----------------------|----------------------|
| 1. プリンタステータスバー | 6. [ログイン]/[ログアウト]ボタン |
| 2. [Jets 起動 / 停止] ボタン | 7. [ツール] ボタン |
| 3. メッセージのプレビュー | 8. [調整] ボタン |
| 4. 消耗品情報 | 9. [ジョブ] ボタン |
| 5. パフォーマンス情報 | 10. [ホーム] ボタン |

図 6-1: [ホーム]画面

ユーザーインターフェイス

画面を切り替え、値を選択 / 入力するための各オプションを [表 6-1](#) に示します。

オプション (例)	説明
	編集 - 選択した項目の内容を変更する。
	ドロップダウンリスト - タッチすると選択肢が現れる。
	ドロップダウンリストの矢印 - 並んでいる選択肢を上下にスクロールする。
	テキストボックス - 選択するとキーパッドが開く。
	増減ボタンとテキストボックス - [+] および [-] で所定の刻み幅だけ値を増減する。また、ボックスを選択すると開くキーパッドで値を入力する。
	右側矢印 - サブメニューを開く。
	ツールバー - メニューの上位階層に対応する画面に戻る。
	タブ - 必要なメニューを表示する。
	選択肢 - 選択すると色が変わり、チェックマークがつく。
	チェックボックス - タッチするとチェックマークがついたり消えたりし、有効 / 無効を切り替えることができる。
	オン / オフの選択 - オンにすると円の色や塗りつぶし方が変わる。
	上下の矢印 - 警報の表示 / 非表示を切り替える。
	情報バー - 値 / パラメータをタッチすると対応するデータが表示される。
	上下左右の矢印 - 選択したフィールドを対応する方向に動かす。

表 6-1: UI ナビゲーションのオプション

オプション(例)	説明
	既存のジョブを新しいジョブ名に変更します。
	ジョブリストをアルファベット順にソートします。

表 6-1: UI ナビゲーションのオプション(続き)

6.2 ツール画面の使い方

ツール画面にはプリンタに関する各種ツールが並んでいます。

画面のボタンに  タッチすると、ツール画面(図 6-2 参照)に切り替わります。



図 6-2: [ツール]画面

ツール画面では次のような各種ツールを操作できます。

- 性能
- 消耗品
- 生産ラインを設定
- ファイルマネージャ
- カスタムリファレンスビルダ
- グローバルジョブの設定
- 通信
- プリンタ設定
- ユーザーのアクセス権
- 表示の設定
- ソフトウェアのダウンロード
- メンテナンス
- 診断
- 設置
- ワークフローモジュール*
- VideojetConnect リモートサービス

* ワークフローモジュールを追加すれば、ほかにもさまざまな機能が使えるようになります。詳しくは、ビデオジェットのカスタマーサービス、または最寄りの販売店にお問合わせください。

6.2.1 性能



[パフォーマンス] 画面には、プリンタのパラメータに関する統計情報が表示されます。

1. ボタンを  タッチします。[パフォーマンス] 画面 (図 6-3 参照) に切り替わります。



図 6-3: [パフォーマンス] 画面

[パフォーマンス] 画面には 表 6-2 に示す機能があります。

ボタン	説明
生産ライン統計	<p>プリンタの生産データの詳細を表示します。</p> <ul style="list-style-type: none"> • 総印字カウント - 印字した個々のジョブの総数を表示します。 • 総製品カウント - プリンタが検出した製品の総数を表示します。 • バッチ印字カウント - 現在のバッチで印字した個々のジョブの数を表示します。 • バッチ製品カウント - プリンタが検出した、バッチの製品数を表示します。 • 枚 / 分 - ジョブの印字速度を表示します。 • 印字カウンタ - カウンタリセット後に印字した個々のジョブの数を表示します。 • 製品カウンタ - カウンタリセット後にプリンタが検出した製品数を表示します。 • 印字カウンタリセット - 印字カウンタのリセットをします。 • 製品カウンタリセット - 製品カウンタのリセットをします。

表 6-2: [パフォーマンス] 画面のオプション

ボタン	説明
プリンタログ	<p>プリンタのダウンタイムの原因となっているイベントのログを表示します。</p> <p>[フィルタ]ボタンにタッチし、ファイルタイプを絞り込んでください。必要なファイルタイプに対応するボックスを選択すると、チェックマークが現れます。こうすればエクスポート対象のファイルを選択しやすくなります。</p> <ul style="list-style-type: none"> • すべて選択 - ログデータをすべて選択します。 • イベントデータ - プリンタのダウンタイムに関係するイベントのログをすべて選択します。 • サービスデータ - プリンタのダウンタイムに関係するサービスのログをすべて選択します。 • 製品データ - プリンタのダウンタイムに関係する製品のログをすべて選択します。 • 警報 - 警報、警告、状態に関するイベントをすべて選択します。 <p>ログファイルは USB スティックにエクスポートできます。エクスポートするには、[エクスポート]ボタンを選択します。[戻る]ボタンにタッチすると [パフォーマンス] 画面に戻ります。</p>

表 6-2: [パフォーマンス] 画面のオプション (続き)

6.2.2 消耗品

[消耗品] 画面にはメイクアップやインクなどの消耗品に関する情報が表示されます。



1. ボタンを  タッチします。

注:[消耗品]画面には、ホーム画面の[メイクアップとインク]をタッチして切り替えます。

2. いずれかの消耗品を選択すると詳細が表示されます (図 6-4 参照)。



図 6-4: 消耗品

[消耗品画面] では 表 6-3 のような各種パラメータを操作できます。

オプション	説明
商品番号	装着したカートリッジの商品番号を表示します。
残容量	カートリッジの残量を計算して表示します。
バッチ番号	インクのバッチ番号を表示します。
初回装着日	カートリッジを初めて装着した日付を表示します。
有効期限	インクの有効期限を表示します。
推奨のメイクアップ	インクの種類に応じて、推奨するメイクアップの種類を表示します。

表 6-3: 消耗品

6.2.3 生産ラインを設定

[ライン設定]画面では、個々のライン設定を作成、編集、保存、アクティブ化、削除できます。



1. 画面のボタンに  タッチします。[ライン設定]画面 ([図 6-5](#) 参照) に切り替わります。

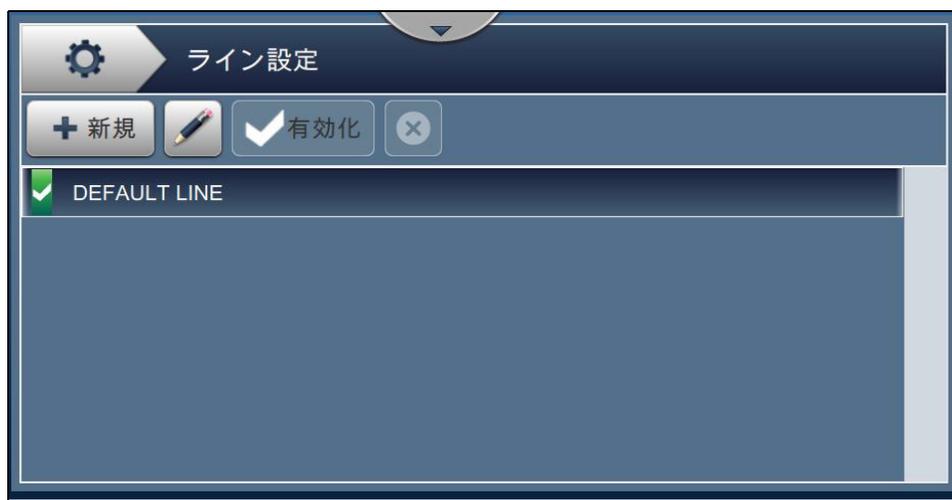


図 6-5: ラインの設定

詳細については、「[ライン設定](#)」、[ページ 6-41](#) を参照してください。

6.2.4 ファイルマネージャ



[ファイルマネージャ]画面では、データを管理し、ファイルをインポート / エクスポートし、プリンタのバックアップを取り、アーカイブ保存し、バックアップから復旧することができます。

1. ツール画面の  ボタンをタッチします。[ファイルマネージャ]画面 ([図 6-6](#) 参照) に切り替わります。
2. データを編成 / 管理する、必要な項目を選択してください。

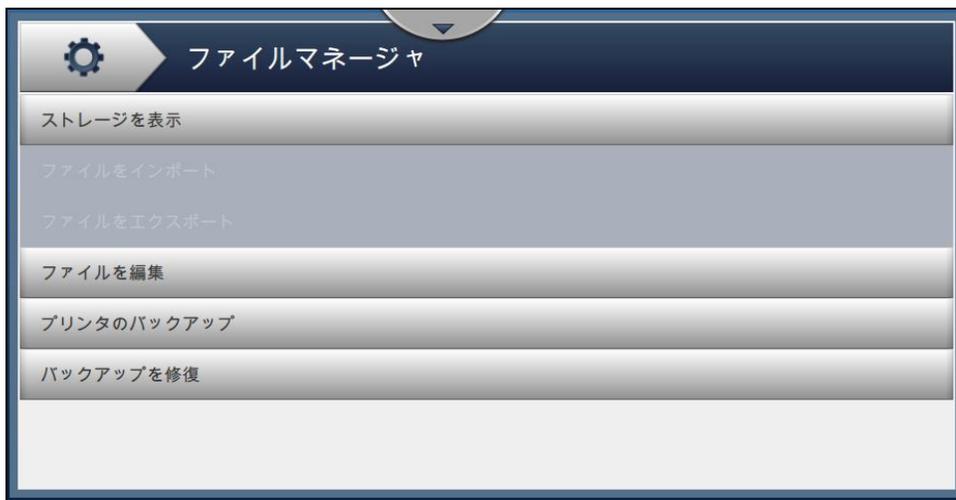


図 6-6: ファイルマネージャ

注:[ファイルマネージャ]画面で操作する際には、USBポートを介してプリンタに接続しておく必要があります。USB接続については [4.12 プリンタにUSBを接続する方法ページ 4-15](#) を参照してください。

[ファイルマネージャ]画面には [表 6-4](#) に示す機能があります。

ボタン	説明
ストレージを表示	装備している内蔵ドライブおよびUSBドライブについて、ストレージ情報を表示します。
ファイルをインポート	[ファイルのインポート]ボタンにタッチして、インポートしようとするファイルがあるドライブを選択します。次いで、[続き]ボタンにタッチしてファイルを選択し、[インポート]ボタンにタッチしてください。

表 6-4:[ファイルマネージャ]の設定項目

ボタン	説明
<p>ファイルをエクスポート</p>	<p>[ファイルのエクスポート]ボタンにタッチすると、プリンタデータを外部ドライブにエクスポートできます。</p> <p>[フィルタ]ボタンにタッチし、ファイルタイプを絞り込んでください。必要なファイルタイプに対応するボックスを選択すると、チェックマークが現れます。こうすればエクスポート対象のファイルを選択しやすくなります。</p> <ul style="list-style-type: none"> • すべて選択 - プリンタのエクスポート可能なファイルをすべて選択し、外部ドライブにエクスポートします。 • カスタムリファレンス - プリンタのカスタムリファレンス形式をすべて選択し、外部ドライブにエクスポートします。 • フォント - プリンタのフォント形式をすべて選択し、外部ドライブにエクスポートします。 • ロゴ - プリンタのロゴファイルをすべて選択し、外部ドライブにエクスポートします。 • ジョブ - プリンタのジョブ形式をすべて選択し、外部ドライブにエクスポートします。 • ライン設定 - プリンタのライン設定形式をすべて選択し、外部ドライブにエクスポートします。 • ログ - プリンタのイベントログおよびセンサデータをすべて選択し、外部ドライブにエクスポートします。 イベントログとセンサデータのいずれか一方をエクスポートしたい場合は、画面左側で選択してください。 <p>必要なファイルを選択した後、[続き]ボタンにタッチしてください。続いて外部ドライブを選択して [エクスポート]ボタンにタッチすると、実際にエクスポートされます。</p>
<p>ファイルの編集</p>	<p>[ファイルの編集]ボタンにタッチするとファイルリストが開きます。</p> <p>[フィルタ]ボタンにタッチし、ファイルタイプを絞り込んでください。必要なファイルタイプに対応するボックスを選択すると、チェックマークが現れます。こうすれば編集対象のファイルを選択しやすくなります。</p> <ul style="list-style-type: none"> • すべて選択 - プリンタの編集可能なファイルをすべて選択します。 • ジョブ - プリンタの編集可能なジョブをすべて選択します。 • フォント - プリンタの編集可能なフォントをすべて選択します。 • ロゴ - プリンタの編集可能なロゴをすべて選択します。 • ライン設定 - プリンタの編集可能なライン設定をすべて選択します。 • カスタムリファレンス - プリンタの編集可能なカスタムリファレンス形式をすべて選択します。 <p>削除、複製、改名するファイルを個別に選択してください。 注：実行可能なファイル操作は、選択したファイルによって変わることがあります。</p>

表 6-4: [ファイルマネージャ] の設定項目 (続き)

ボタン	説明
プリンタバックアップ	<p>[プリンタバックアップ]ボタンにタッチし、以下に従ってバックアップしてください。</p> <ul style="list-style-type: none"> • ストレージ - バックアップ保存先を選択します。 • 名前 - バックアップ名は自動的に決まりますが、必要ならばテキストを選択して入力できます。 • オプション - プリンタの設定やパラメータ (粘度など) が適正で動作にも問題なければ、後で区別できるよう、ファイルに [適正] という印をつけることができます。 <p>[バックアップ]ボタンにタッチするとバックアップ処理が始まります。</p>
バックアップをリストア	<p>[バックアップからの復元]ボタンにタッチし、以下に従って復元してください。</p> <ul style="list-style-type: none"> • 場所 - バックアップの復元先を選択します。 • オプション - バックアップ復元のオプションを表示します。 <p>[システム設定リストア]にチェックマークを追加すると、バックアップファイルで利用可能なシステム設定がリストアされます。</p> <p>[セキュリティ設定リストア]にチェックマークを追加すると、バックアップファイルで利用可能なセキュリティ設定がリストアされます。</p> <ul style="list-style-type: none"> • ファイル - 選択したドライブにあるバックアップファイルがすべて表示されます。 <p>[適正なファイルのみ]をオンにすると、[適正]という印がついたファイルのみ表示されます。</p> <p>[復元]ボタンにタッチすると復元処理が始まります。</p> <p>注: 復元処理後、プリンタを一度停止する必要があります。</p>

表 6-4: [ファイルマネージャ] の設定項目 (続き)

6.2.5 カスタムリファレンスビルダ

[カスタムリファレンスビルダ]画面では、カスタムリファレンスフィールドを作成、編集できます。このフィールド内にいくつかデータフィールドを置いて、ジョブで用いる独自のリファレンスを作ります。



1. ツール画面の  ボタンをタッチします。[カスタムリファレンスビルダ]画面 ([図 6-7 参照](#)) に切り替わります。

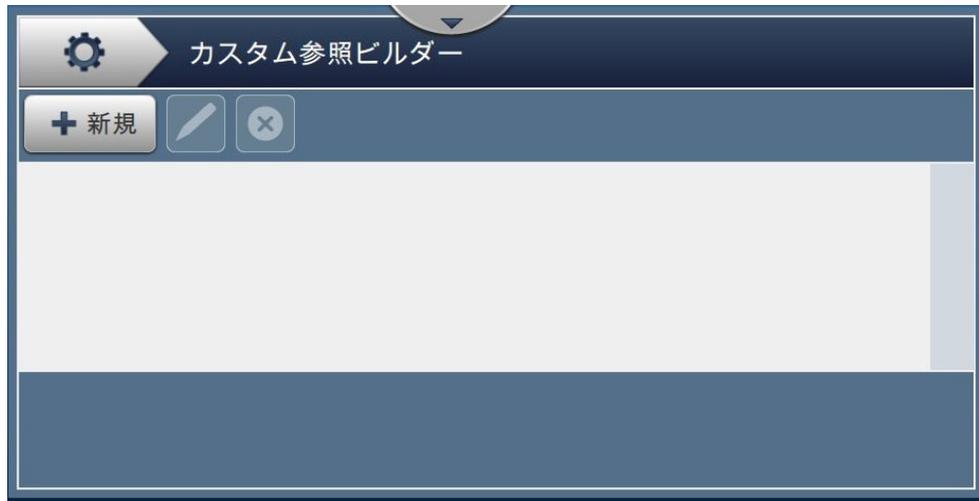


図 6-7: カスタムリファレンスビルダ

2. ホーム画面の  ボタンにタッチすると、カスタムリファレンスを新規に作成できます。[リファレンス名]画面が開きます。
3. ユーティリティキーパッドでリファレンス名を入力し、 ボタンをタッチします。
4. [カスタムリファレンスエディタ]画面 ([図 6-8 参照](#)) が開きます。



図 6-8: カスタムリファレンスエディタ

5. カスタムリファレンスエディタでは、ジョブエディタと同じ、次のようなパラメータを追加、編集できます。
- テキスト
 - ユーザープロンプトテキスト
 - 日付
 - オフセット日付
 - 時間
 - シフト
 - タイマー
 - カウンタ
 - 工場参照
 - 機器参照
 - ライン参照

注：画面下部にカスタムリファレンスデータがプレビュー表示されるので、編集結果を確認できます。

6. カスタムリファレンスからフィールドを削除したいときは、そのフィールドを選択し、



ボタンをタッチします。

7. ホーム画面の ボタンにタッチすることにより、カスタムリファレンスのフォーマットを保存できます。ホーム画面の ボタンにタッチすれば別の名前で保存できます。

注：ジョブリストに載っている、いずれかのジョブで使用中のカスタムリファレンスは削除できません。

6.2.5.1 例 - 新規にカスタムフィールドを作成し、ジョブエディタに挿入

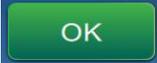
以下の項では、ガイドに沿って次の作業をします。

1. カスタムフィールドを作成
2. カスタムフィールドを2次元バーコードジョブにインポート

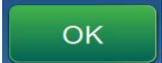


図 6-9: ジョブの例

カスタムフィールドを作成

1. ツール画面の  ボタンをタッチします。
2. ホーム画面の  ボタン (6-7 ページの図 6-11 参照) にタッチしてください。[リファレンス名]画面が開きます。
3. ユーティリティキーパッドで、リファレンス名を「Expiry Date」と入力し、 ボタンにタッチします。
4. [カスタムリファレンスエディタ]画面 (6-8 ページの図 6-11 参照) が開きます。
5. [オフセット日付]を選択し、 にタッチすると、[オフセット日付]が追加されます。
6. 選択し、 にタッチすると [オフセット日付]画面が開きます。
7. [オフセット単位]リストから「年」を選択し、ボタンを  タッチします。
8. [オフセット量]画面で、数字キーパッドを使って値を「2」に変更した後、ボタンを  タッチします。
9. ホーム画面の  タッチすると、ここまでに変更した内容が保存されます。[オフセット日付]がカスタムリファレンスビルダのリストに追加されます。
10. ホーム画面の  タッチして、カスタムジョブを保存してください。

カスタムフィールドのインポート

1. ホーム画面の  ボタンにタッチします。
2. ジョブリストから「VIDEOJET 1240」というジョブを選択し、 ボタンをタッチします。
3. ジョブエディタ画面の  ボタンにタッチし、[2次元バーコード]を選択します。ボタンを  タッチします。

- [2次元バーコード設定]画面 (図 6-10 参照) が開きます。



図 6-10: [2次元バーコード設定]画面

- [バーコードの種類]リストから [DataMatrix] を選択します。
- [バーコードのデータ]リストから [カスタムリファレンス] を選択してください。
- [2次元バーコード設定]画面では [カスタムリファレンス] を選択できます (図 6-11 参照)。



図 6-11: [2次元バーコード設定]画面

8. [カスタムリファレンス] リストから [有効期限] を選択してください (図 6-12 参照)。



図 6-12: [カスタムリファレンス] リスト

9. [シンボルサイズ] リストから、サイズとして [16x16] を選択します。

注: バーコードの種類に応じて、[シンボルサイズ]、[シンボルバージョン]、[エラー修正] を適切に選択してください。選択した [シンボルサイズ] や [シンボルバージョン] が小さすぎると、画面表示にエラーが発生します (5-12 ページの 図 5-25 参照)。バーコードの種類に応じた、適切な [シンボルサイズ] や [シンボルバージョン] については、表 5-13 (ページ) 5-25 を参照してください。

10. ボタンを  タッチすると、ここまでに変更した内容が保存されます。[ジョブエディタ] 画面が開きます (図 6-13 参照)。



図 6-13: [ジョブ編集] 画面

11. フィールドを選択し、ドラッグするか  ボタンを使用し、6-9 ページの 図 6-12 に示す位置にフィールドを移動します。
12. ボタンを  タッチします。[テキスト] を選択し、 ボタンをタッチします。

13. [テキストタイプ] リストから [カスタムリファレンス] を選択します。テキストオプションについては [表 5-7 \(ページ\) 5-10](#) を参照してください。
14. [カスタムフィールドリファレンス] リストから [有効期限] を選択します ([6-12 ページの図 6-15](#) 参照)。
15. [フォント] ボタンにタッチし、[フォント] リストから 「*12 high International*」 を選択してください。
16. ホーム画面の  タッチすると、ここまでに変更した内容が保存されます。ジョブエディタ画面が開きます ([図 6-14](#) 参照)。

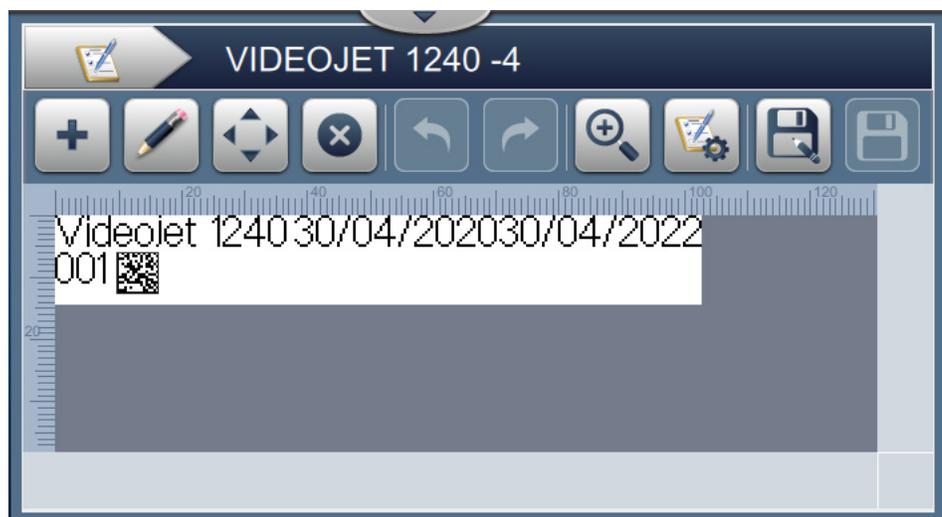


図 6-14: ジョブエディタ画面

17. フィールドを選択し、ドラッグするか  ボタンを使用し、[6-9 ページの図 6-12](#) に示す位置にフィールドを移動します。
18. ボタンを  タッチしてジョブを保存します。

6.2.6 グローバルジョブの設定

[グローバルジョブの設定] ツールで、あらゆるジョブで必要となるパラメータを設定できます。



1. ツール画面の  ボタンをタッチします。[グローバルジョブの設定] 画面が開きます ([図 6-15](#) 参照)。

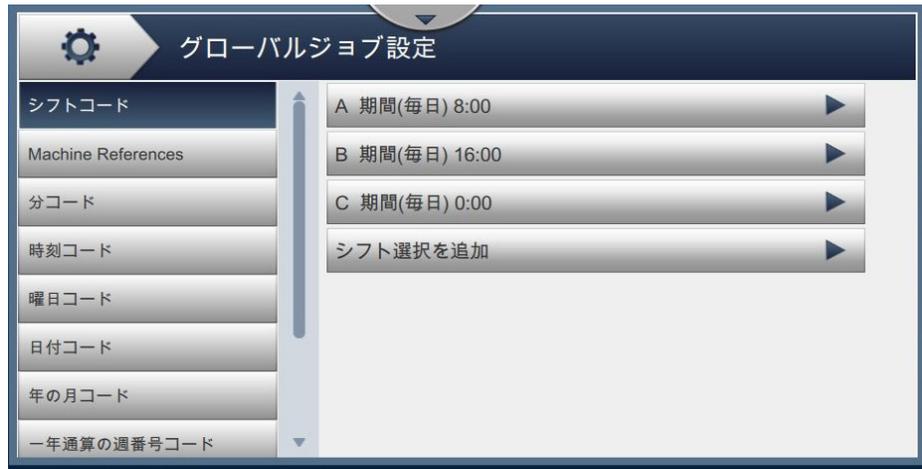


図 6-15: グローバルジョブ設定

[グローバルジョブの設定] 画面には [表 6-5](#) に示す機能があります。

ボタン	説明
シフトコード	ユーザーは必要に応じて、シフトを修正、追加できます。シフトコード、開始時刻、アクティブな日数がすべて設定可能です。各シフトは一意でなければなりません。デフォルト設定は、8時間ごとの3シフトで、週7日です。既存のシフトコードを編集する場合、パラメータはすべて、該当するテキストボックスまたはドロップダウンリストを選択して編集可能です。[削除] を選択してシフトを削除し、[承認] で変更事項を承認し、[取り消し] で元に戻すことができます。
機械参照	装置、工場、および生産ライン参照を追加 / 編集します。
分コード	それぞれの分 (00-59) に、一意的な英数字から成るコードを割り当てることができます。デフォルト値から変更する場合は、該当するテキストボックスを選択してください。
時コード	それぞれの時 (00-23) に、一意的な英数字から成るコードを割り当てることができます。デフォルト値から変更する場合は、該当するテキストボックスを選択してください。
曜日コード	それぞれの曜日 (日 - 月) に、一意的な英数字から成るコードを割り当てることができます。デフォルト値から変更する場合は、該当するテキストボックスを選択してください。週の始まりに当たる曜日を、ドロップダウンリストから選択できます。

表 6-5: グローバルジョブの設定

ボタン	説明
日コード	それぞれの日 (01-31) に、一意的な英数字から成るコードを割り当てることができます。デフォルト値から変更する場合は、該当するテキストボックスを選択してください。
月コード	それぞれの月 (1月 -12月) に、一意的な英数字から成るコードを割り当てることができます。デフォルト値から変更する場合は、該当するテキストボックスを選択してください。
一年通算の週番号コード	それぞれの一年通算の週番号 (01-54) に、一意的な英数字から成るコードを割り当てることができます。デフォルト値から変更する場合は、該当するテキストボックスを選択してください。
十年間通算の年番号コード	それぞれの十年間通算の年番号 (0-9) に、一意的な英数字から成るコードを割り当てることができます。デフォルト値から変更する場合は、該当するテキストボックスを選択してください。
四半期最終日	各四半期の最終日を設定します。修正する場合、日付テキストを選択し、カレンダーから新しい日付を選択してください。
バー幅の調整	バーとスペースの幅は独立して調整可能です。

表 6-5: グローバルジョブの設定 (続き)

6.2.7 通信

[通信]画面では、プリンタの接続に関する設定ができます。



1. ツール画面の  ボタンをタッチします。[通信]画面が開きます ([図 6-16](#))。



図 6-16: [通信]画面

[通信]画面には [表 6-7](#) に示す機能があります。

設定項目	説明
<p>言語</p> 	<p>ユーザーは必要な通信プロトコルを選択できます。</p>

表 6-6: 通信

設定項目	説明
<p>印字 ACK</p> 	<p>[印字 ACK] を有効にすると、出力に関する必要なパラメータを設定できるようになります。</p>
<p>送信フィールド</p> 	<p>送信フィールドに必要な [トリガ] を、ドロップダウンリストから選択します。有効にすると、出力に関する必要なパラメータを設定できるようになります。</p>
<p>CijLan1</p> 	<p>Ethernet 接続を設定できます。</p> <p>接続：</p> <ul style="list-style-type: none"> IP アドレス - 現在の IP アドレスを表示します。 ポート番号とプロトコルを追加 - ポート番号とプロトコルを設定できます。ポートとプロトコルは作成されると表示されます。 <p>設定：</p> <ul style="list-style-type: none"> DHCP - 有効の場合 IP アドレスを自動的に割り当てることができ、無効の場合 IP アドレスを手動で設定できます。 IP アドレス - コントローラーの IP アドレスを入力します。デフォルトの IP アドレスは 127.0.0.1 です。 サブネット - サブネットマスクを入力します。デフォルトのサブネットは 255.255.255.0 です。 ゲートウェイ - ゲートウェイアドレスを入力します。 DNS サーバ - DNS サーバアドレスを入力します。 MAC アドレス - コントローラーの MAC アドレスを表示します。

表 6-6: 通信 (続き)

設定項目	説明
COM1	COM ポートが利用可能な場合、出力に必要なパラメータを設定できます。 注：USB-RS232 アダプタを取り付けると、COM1 が利用可能になります。

表 6-6: 通信 (続き)

6.2.8 プリンタ設定

[プリンタ設定] 画面では、プリンタのパラメータを表示、変更できます。



1. ツール画面の  ボタンをタッチします。[プリンタ設定] 画面が開きます (図 6-17 参照)。
2. 必要な項目を選択し、プリンタの設定を変更してください。



図 6-17: プリンタ設定

[プリンタ設定] 画面には 表 6-7 に示す機能があります。

ボタン	説明
<p>ローカリゼーション</p> 	<p>以下の各項目にタッチし、設定してください。</p> <ul style="list-style-type: none"> • 言語 - 必要な言語をドロップダウンリストから選択します。 • 国 - 必要な国をドロップダウンリストから選択します。 • キーパッド設定 - 必要なキーパッドを選択するとともに、このボタンにタッチした後に現れる選択肢の中から、デフォルトのキーパッドを選択します。[ローカリゼーション] ボタンを選択するとメニューに戻ります。 • 単位系 - メートル法かヤード・ポンド法 (帝国単位) かを選択します。 • 現在日 - 現在日の表示です。テキストボックスを選択すると変更できます。 • 現在時 - 現在時刻の表示です。テキストボックスを選択すると変更できます。

表 6-7: プリンタ設定

ボタン	説明
	<ul style="list-style-type: none"> • 暦法 - 必要な暦法 (グレゴリオ暦、ヒジュラ暦) を選択します。 • 代替ゼロ - 代替のゼロ記号を、ドロップダウンリスト (ゼロ、ドットつきゼロ、スラッシュつきゼロ、ダッシュつきゼロ) から選択します。いくつか用意されているゼロ文字の中から、いずれかひとつを設定できます。
<p>プリンタ制御</p>	<p>プリンタの各種パラメータを設定します。</p> <ul style="list-style-type: none"> • Jet 開始 / 停止モード - 開始 / 停止モードをドロップダウンリストから選択してください。 <p>自動 - 使用状況に応じて、プリンタが適切な起動 / 停止モードを選択します。</p> <p>クリーン - 「クリーン」起動 / 停止処理。インクジェット停止前に、複写部品やノズルからインクを除去します。この処理は印字ヘッドにインクが残留するのを防ぎます。</p> <p><i>注: 処理後は [自動] モードに戻ります。</i></p> <p>簡易 - 簡易な起動 / 停止処理。30 分以内の停止後、再び起動する場合、起動処理を簡単に済ませます。この方法は洗浄シーケンスを使用せずに開始し、インクをノズルへ充填したまま停止となります。</p> <p><i>注: 処理後は [自動] モードに戻ります。</i></p> <ul style="list-style-type: none"> • 印字 ACK モード - [オフ]、[オン - アクティブハイ]、[オン - アクティブロー] から選択します。 • 完全印字幅 (ms) - ms 単位で入力します。 • 警告を抑制 - 印字中に警告が出ても無視する場合、これをオンにしてください。 <p><i>注: 無視できるのは「印字エラー」および「印字トリガ」の警告だけです。システム警告はすべて表示されるので、必要な措置を取ってください。</i></p>

表 6-7: プリンタ設定 (続き)

ボタン	説明
	<ul style="list-style-type: none"> • Jet 起動時に自動印字 - Jet 起動後、自動的に印字を開始します。 • ジョブロード時に自動印字 - ジョブをロードしたとき、自動的に印字を開始します。 • No-Code-No-Run - [オフ]、[累積]、[連続] から選択します。 • No-Code-No-Run 許容範囲 - [+]/[-] ボタンで許容範囲を増減します。 連続 - 連続して許容範囲を超えた場合にのみ故障を表示します。 累積 - 累積値が許容範囲を超えた場合に故障を表示します。 • メークアップカートリッジのタイムアウト (時間) - 0 時間より大きい時間を設定すると、メークアップカートリッジが空になり、指定した時間が経過した後、ジェットが停止します。 • インクカートリッジのタイムアウト (時間) - 0 時間より大きい時間を設定すると、インクカートリッジが空になり、指定した時間が経過した後、ジェットが停止します。

表 6-7: プリンタ設定 (続き)

ボタン	説明
<p>印字ヘッド制御</p> 	<p>プリンタの据え付け時に設定します。通常運転時に調整するものではありません。設定可能なパラメータを以下に示します。</p> <ul style="list-style-type: none"> • ガター故障を検出 - ガターの故障を検出したとき、故障として処理します。 • ガターポンプ速度 (rpm) - ガターポンプの速度を表示します。 • 自動調節 • 手動調節電圧 (V) - 手動調節の電圧値を表示します。 • 手動調節周波数 (Hz) - 手動調節の周波数値を表示します。 • 最新の既知の良好な調節。(V) - 「良好な設定値」と判断した最新の電圧値を表示します。 • 追跡 - 追跡の有効 / 無効を切り替えられるのは、[自動調節] が有効な場合に限りです。 • 印字高さの調整 (V) - 実現できる最大の印字高さを変更します。 • チャージスケール - チャージスケールを表示します。 • Phase Charge (V) - 印字品質が最適になる電圧を設定します。 • PH カバー検出有効 - 印字ヘッドカバーが検出されないと、障害になります。 • チャージオフセット - チャージオフセット値を表示します。 • フェーズ自動選択 - フェーズ自動選択を有効または無効にできます。 • 印字フェーズ - フェーズ自動選択が無効な場合に印字フェーズを手動選択できます。 • 印字ヘッド高さ (cm) - 印字ヘッドとキャビネットからのアンビリカル出力点の高さの差を入力できます。印字ヘッドが出力点の高さより低い場合、数値はマイナスになります。

表 6-7: プリンタ設定 (続き)

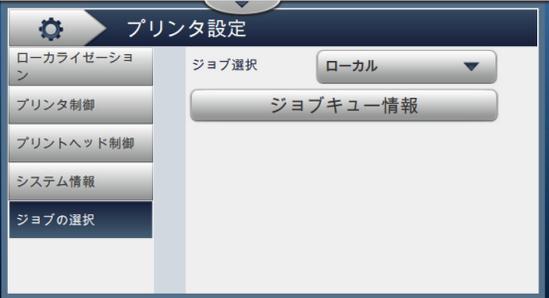
ボタン	説明
<p>システム情報</p> 	<p>[製品名]、[製品バージョン]、[共通ライブラリ]、[QTビルド]などのシステム情報を表示します。</p> <p>注:[アプリケーション]に表示するのは現行ソフトウェアの版番号です。</p>
<p>ジョブの選択</p> 	<p>[外部ジョブ選択]を有効にすると、必要な追加データが使えるようになります。</p> <ul style="list-style-type: none"> • 階層モード • ZBCが必要 • 外部 • 製品コードリモート • ローカル

表 6-7: プリンタ設定 (続き)

6.2.9 ユーザーのアクセス権

[ユーザーのアクセス権] 画面では、セキュリティモードを表示、変更し、ロールやユーザーを設定することができます。



1. ツール画面の  ボタンをタッチします。[ユーザーのアクセス権] 画面が開きます ([図 6-18](#) 参照)。
2. 必要な項目を選択して、ロールやユーザーのセキュリティ設定を変更した後、
 ボタンにタッチすると、ここまでに変更した内容が保存されます。



図 6-18: ユーザーのアクセス権

[ユーザーのアクセス権] 画面には [表 6-8](#) に示す機能があります。

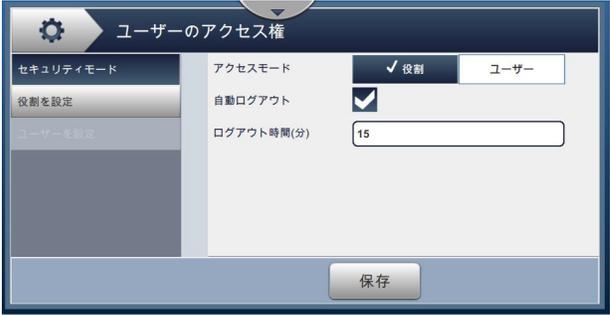
ボタン	説明
<p>セキュリティモード</p> 	<p>以下の各項目にタッチし、設定してください。</p> <ul style="list-style-type: none"> • アクセスモード - [ロール] または [ユーザー] を選択します。 ロール - デフォルト設定に加え、個々のロールごとの設定も可能です。ロールごとに、ユーザーがアクセスできるツールやメニューを指定します。 ユーザー - ロールごとに、パスワードを設定した一意的なユーザーを登録できます。必要に応じ、個々のユーザーをアクティブ化 / 非アクティブ化することも可能です。 • 自動ログアウト - デフォルト値はオン。何も操作することなく 15 分経過すればログアウトします。オフにすればこの機能が解除されます。 • ログアウト時間 (分) - 自動ログアウトするまでの時間を指定します。 <i>注: [ログアウト時間] は、[自動ログアウト] がオンの場合にのみ入力できます。</i> <p>[保存] ボタンにタッチして、変更事項を保存してください。</p>
<p>ロールの設定</p> 	<p>[ユーザーのアクセス権] 画面で設定したロールが表示されます。Admin、Logged Out、Maintenance、Operator の各ロールは初めから登録されています。以下の各項目にタッチし、設定してください。</p> <ul style="list-style-type: none"> • [+] ボタンにタッチすると、新規ロールを作成し、必要なツールへのアクセス権を付与できます。 • [編集] ボタンで、選択したロールのアクセス権を変更します。 • [削除] ボタンでロールを削除できます。ただし Admin および Logged Out は削除できません。 • [保存] ボタンにタッチして、変更事項を保存してください。

表 6-8: ユーザーのアクセス権

ボタン	説明
<p>ユーザーを設定</p> 	<p>[ユーザーのアクセス権]画面で設定したユーザーが表示されます。以下の各項目にタッチし、設定してください。</p> <ul style="list-style-type: none"> • [+]ボタンにタッチすると、新規ユーザーを作成し、ロールを割り当てることができます。 • ユーザーを選択して[設定]ボタンにタッチすると、あるロールの定義を適用した、新規ユーザーを作成できます。このユーザーに改めて設定を施すことも可能です。 • [編集]ボタンにタッチすると、ユーザーに割り当てたロールを変更できます。 • [削除]ボタンでユーザーを削除できます。 • [保存]ボタンにタッチして、変更事項を保存してください。

表 6-8: ユーザーのアクセス権 (続き)

6.2.10表示の設定

[表示の設定]画面では、[ホーム]画面のどの位置に、どのパフォーマンス情報を表示するかを設定できます。



1. ツール画面の  ボタンをタッチします。[表示の設定]画面が開きます([図 6-19](#) 参照)。



図 6-19: ホーム画面を設定

2. 位置ごとのボタンにタッチし、表示する情報を変更してください([図 6-20](#) 参照)。



図 6-20: 位置の変更オプション

[表示の設定]画面の各位置には、次のような情報を表示できます。

オプション	
表示されません	ロット製品カウント
合計印字回数	個数 / 分
合計製品数	印字カウンタ
ロット印字カウント	製品カウンタ

表 6-9: オプション - 表示画面の設定

- [ナビゲーションサイドバー]オプションにタッチして、コントロールバーアイコンのテキスト設定を設定します(図 6-21 を参照)。



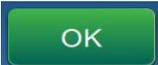
図 6-21: 移動サイドバー

[ナビゲーションサイドバー]画面には表 6-10 に示す機能があります。

ボタン	説明
テキストの表示	[ON]または [OFF] ボタンをタッチして、アイコンに表示されるテキストの有効 / 無効を切り替えます。
切り捨て	必要なテキスト切り捨てモードをドロップダウンリストから選択します。 利用できるオプションは、[なし]、[...]および[~]です。
フォントサイズ	[+] / [-] ボタンをタッチして、フォントサイズ (8、9、10 または 11) を設定します。

表 6-10: 移動サイドバー

注: ユーザー確認用にアイコンプレビューを利用できます。

- ボタンを  タッチすると、ここまでに変更した内容が保存されます。

6.2.11ソフトウェアのダウンロード

[ソフトウェアのダウンロード]画面では、システムソフトウェアやワークフローモジュールを管理できます。



1. ツール画面の  ボタンをタッチします。[ソフトウェアのダウンロード]画面が開きます ([図 6-22](#))。

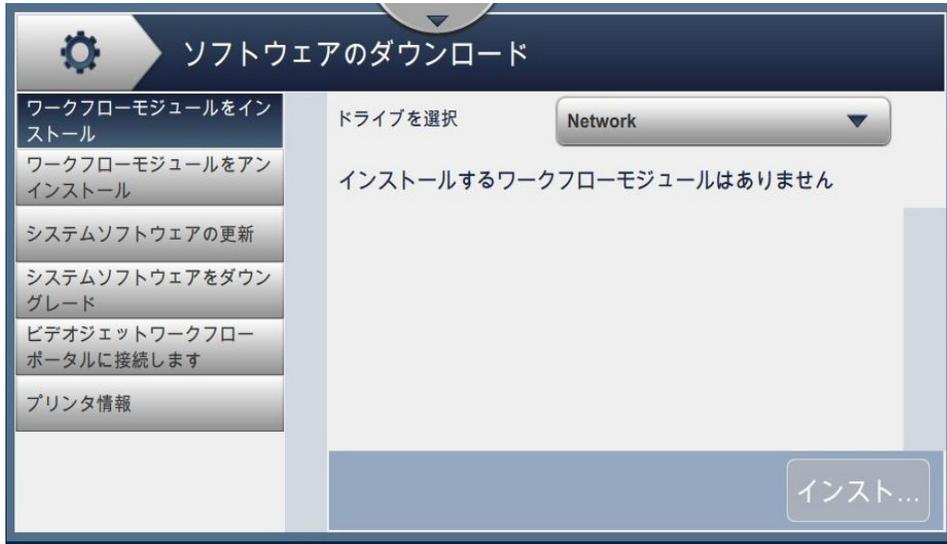


図 6-22: [ソフトウェアダウンロード]画面

[ソフトウェアのダウンロード]画面には [表 6-11](#) に示す機能があります。

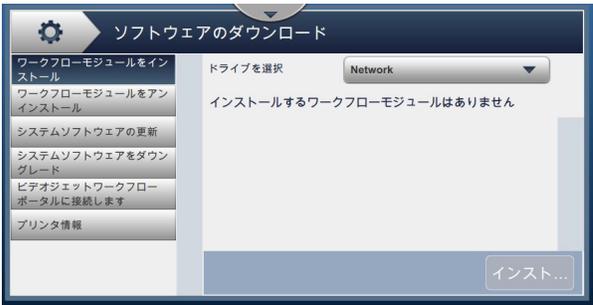
ボタン	説明
<p>ワークフローモジュールをインストール</p> 	<p>ワークフローモジュールが必要であれば、ドライブを選択してインストールできます。</p>

表 6-11: ソフトウェアのダウンロード

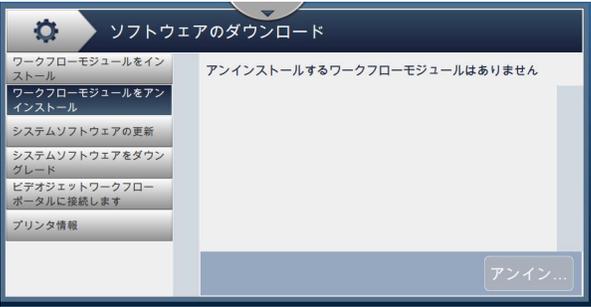
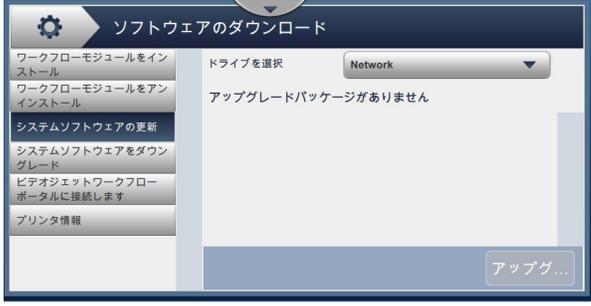
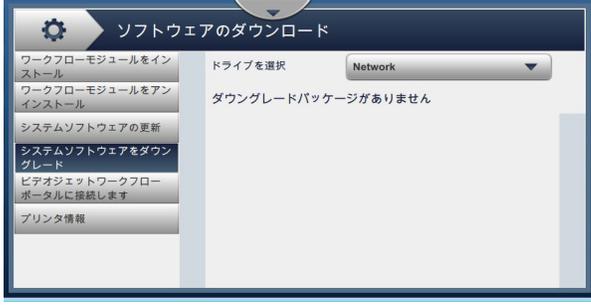
ボタン	説明
<p>ワークフローモジュールをアンインストール</p> 	<p>不要になったワークフローモジュールを選択、削除できます。</p>
<p>システムソフトウェアの更新</p> 	<p>アップグレード用ファイルを置いたドライブ、次いでソフトウェアパッケージを選択した上で、[アップグレード]にタッチしてください。</p>
<p>システムソフトウェアをダウングレード</p> 	<p>ダウングレード用ファイルを置いたドライブ、次いでソフトウェアパッケージを選択した上で、[ダウングレード]にタッチしてください。</p>

表 6-11: ソフトウェアのダウンロード (続き)

ボタン	説明
<p>ビデオジェットワークフローポータルへの接続</p> 	<p>プリンタを直接 [ワークフローポータル] に接続し、システムソフトウェアパッケージおよびワークフローをダウンロードできます。詳しくは、ビデオジェットのカスタマーサービス、または最寄りの販売店にお問合わせください。</p>
<p>プリンタ情報</p> 	<p>プリンタに関するソフトウェア情報を表示します。 ソフトウェアバージョンは、USB ファイルに、またはネットワークを介してエクスポートできます。ファイルはプリンタごとに存在するからです。</p>

表 6-11: ソフトウェアのダウンロード (続き)

6.2.12メンテナンス

[メンテナンス] ツールでは、メンテナンス手順を調べ、主なメンテナンスデータにアクセスできます。



1. ツール画面の  ボタンをタッチします。[メンテナンス] 画面が開きます ([図 6-23](#) 参照)。
2. 必要な項目を選択し、プリンタのメンテナンスを実行します。
詳細については、[第 7 項、「メンテナンス」\(ページ\) 7-1](#) を参照してください。

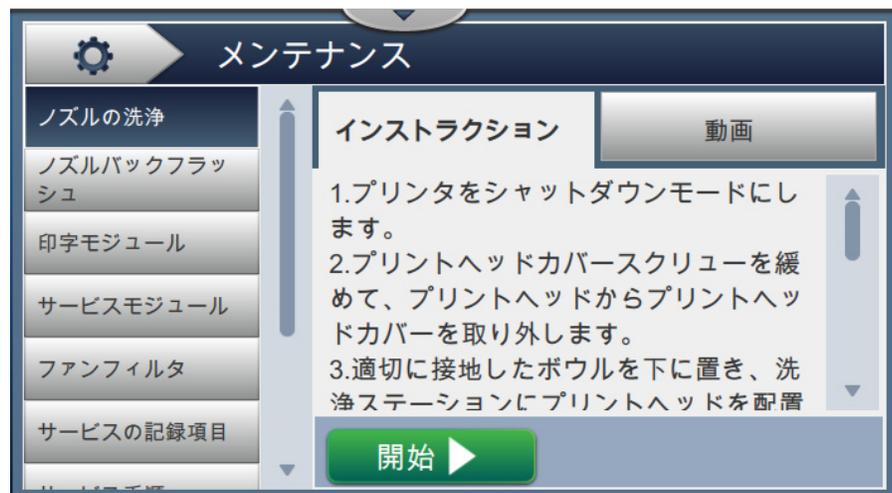


図 6-23: メンテナンス

6.2.13 診断

[診断] 画面には、プリンタ設定に関する主なパラメータの現在値が表示されます。通常の操作に加え、障害に対処する際にも役立ちます。



1. ツール画面の  ボタンをタッチします。[診断] 画面が開きます (図 6-24 参照)。



図 6-24: 診断

[診断] 画面には 表 6-12 に示す機能があります。

ボタン	説明
印字ヘッド	次の各パラメータの値を表示します。 <ul style="list-style-type: none"> • ノズル • フェーズ / 速度 • EHT • ガター
インクシステム	インクシステムに関する、次の各パラメータの値を表示します。 <ul style="list-style-type: none"> • インクポンプ • インク • メークアップ • ガターポンプ
温度	印字ヘッド、インクなど各種パラメータについて、温度と湿度を表示します。
バルブ	すべてのバルブの状態 (開閉) が表示されます。
電子部品関連	次の各パラメータの値を表示します。 <ul style="list-style-type: none"> • MCB 電圧
I/O	入力 / 出力に接続された機器について、状態を表示します。

表 6-12: 診断事項

ボタン	説明
診断データ	<p>次の各パラメータの値を表示します。</p> <ul style="list-style-type: none"> • 印字ヘッドとノズル-ノズルの診断結果、ガターの状態、印字ヘッドの診断結果を表示します。 • インクシステム-ハードウェアの状態、ビーコンの状態、その他の事項を表示します。
セルフテスト	<p>[テスト実行]ボタンにタッチしてセルフテストを実施できます。プリンタの操作に必要なすべてのパラメータを検査し、結果レポートを作成します。</p> <p>[エクスポート]ボタンにタッチしてテストログをエクスポートし、さらに検証、分析することも可能です。</p>
シーケンス	<p>シーケンスとは、プリンタの設定やメンテナンスをおこなう、割り当てられたプログラムのことです。いずれかを選択し、画面に現れる指示に従ってください。</p> <ul style="list-style-type: none"> • 注入ミキサタンク-注入混合オペレーションにより、インクフローの粘度を高くし、印字品質を改善します。 • アンビリカルパーズ-アンビリカルパーズを実施して、ノズルに塵が詰まるのを防ぎます(長期間プリンタを使わなかった場合)。 • システムフラッシュパーズ-マシンを起動し、フラッシュポンプを作動させます。この機能は新規立ち上げ、または故障などによりフラッシュシステムに空気が入った際、フラッシュシステム内の空気を除去します。 • 空のミキサータンク-ミキサータンクの中身のインクが空になり、廃棄物用容器の中に入ります。
データロギング	<p>[ON]/[OFF]ボタンで、データのログ出力の有効/無効を切り替えます。有効にする場合、ログ出力の時間間隔も設定してください。</p>
スクラッチパッド	<p>故障の検出およびテストのため、独自の診断シーケンスをロードできます。</p> <p>詳しくはサービスマニュアルを参照してください。</p>

表 6-12: 診断事項 (続き)

6.2.14 設置

[インストール]画面では、3段階に分けてプリンタのインストール作業を実施できます。



1. ツール画面の  ボタンをタッチします。[インストール]画面が開きます([図 6-25](#) 参照)。



図 6-25: [インストール]画面

詳しくはサービスマニュアルを参照してください。

6.2.15 VideojetConnect リモートサービス

VideojetConnect リモートサービスを使用すれば、クラウド上のプリンタデータにアクセスして、プリンタのリモート診断およびメンテナンスが可能になります。



1. ツール画面の  ボタンをタッチします。[VideojetConnect リモートサービス] 画面が開きます ([図 6-26](#) 参照)。



図 6-26: VideojetConnect リモートサービス画面

[VideojetConnect リモートサービス] 画面には、[表 6-13](#) に示す機能があります。

ボタン	説明
リモートアクセス 	[有効]ボタンで、プリンタへのリモートアクセスを許可します。

表 6-13: VideojetConnect リモートサービス

ボタン	説明
<p>リモートサービス</p> 	<p>リモートサービスに関しては次のオプションが利用可能です。</p> <ul style="list-style-type: none"> • [有効]ボタンで、プリンタへのリモートサービスを有効化します。 • [リモートエッジサーバー]ボタンにタッチして、IPアドレスのエッジサーバーを入力します。 • [プリンタ名]ボタンにタッチして、プリンタ名を入力します。
<p>バージョン情報</p> 	<p>VideojetConnect リモートサービスモジュールに関連するソフトウェアバージョン情報および説明を表示します。</p>

表 6-13: VideojetConnect リモートサービス (続き)

6.3 ライン設定

[ライン設定] 画面では、ライン設定の作成、編集、保存、アクティブ化、削除ができます。

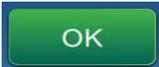


6.3.1 ライン設定の作成

1. ツール画面の  ボタンをタッチします。
2. ボタンを  タッチすると、ライン設定を作成できます ([図 6-27](#) 参照)。
[ライン設定名] 画面とユーティリティキーパッドが開きます。



図 6-27: [ライン設定] 画面

3. ライン設定の名前を入力し、  ボタンにタッチすると名前が保存されます。

4. ライン設定は、手順に沿って個々の設定をおこない、必要なオプションを選択する、という方法で進めます (図 6-28 参照)。



図 6-28: ライン設定

6.3.2 製品の方向

[製品の方向]では印字の向きを設定します。

1. [ライン設定]画面の[製品の方向]にタッチしてください (図 6-28 参照)。
2. 印字の向きを選択して  ボタンにタッチし、確認後、次の設定項目に進みます。

6.3.3 印字ヘッドの方向

[印字ヘッドの方向]では印字方向を変更します。

1. 印字ヘッドの方向を選択してください (図 6-29 参照)。

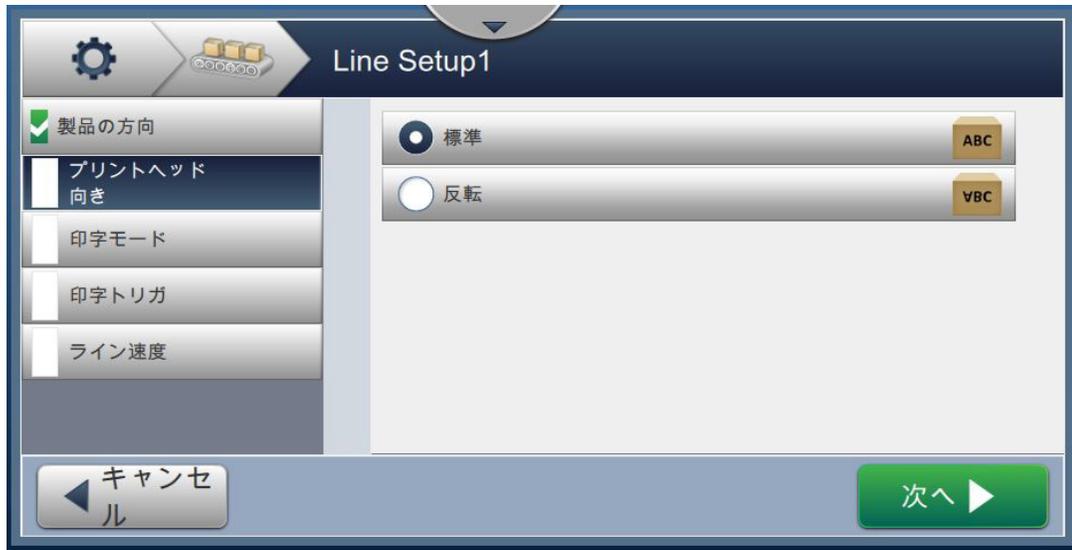


図 6-29: ライン設定 - 印字ヘッドの方向

正方向に印字するには

2. [正方向]ボタンにタッチして、正方向の印字を有効にします。

逆方向に印字するには

3. [逆方向]ボタンにタッチして、逆方向の印字を有効にします。

4. ボタンを  タッチして方向を設定します。

6.3.4 印字モード

[印字モード]では各種の印字モードを設定します。次の印字モードがあります。

- 単発印字 / トリガ
- 一括印字 / トリガ
- 連続

1. [ライン設定]画面の[印字モード]にタッチします(図 6-30 参照)。



図 6-30: ライン設定 - 印字モード

DIN 印字

自動的に印字方向を反転します。ケーブルに印字するための方法です。

1. DIN 印字モードを有効にする場合、印字モードも選択してください。

単発印字 / トリガ

[単発印字 / トリガ]は、1回のジョブにつき1度だけ印字します。

1. [単発印字 / トリガ]を選択し、 ボタンにタッチしてモードを設定します。

一括印字 / トリガ

[一括印字 / トリガ]は、1回のトリガで複数回印字します。

1. [一括印字 / トリガ]を選択し(図 6-30 参照)、 ボタンをタッチします。

2. 設定画面でパラメータを変更し、 ボタンにタッチするとモードを設定できます ([図 6-31](#) 参照)。



図 6-31: 印字モード - 複数

設定項目	説明
印字間隔	繰り返しておこなう印字の時間間隔を設定します。間隔の決め方をリストから選択し、 <i>[OK]</i> ボタンにタッチしてください。選択肢として、 <i>[時間]</i> 、 <i>[距離]</i> があります。
間隔値	印字の時間間隔の値を指定します。 <i>[+]</i> / <i>[-]</i> ボタンで、ミリ秒単位の値を増減してください。
回数	1 回のジョブで印字する回数を指定します。 <i>[+]</i> / <i>[-]</i> ボタンで増減してください。
トリガがかかった製品ディテクタ	<i>[YES]</i> または <i>[NO]</i> のボタンで、有効 / 無効を切り替えます。
ゲート制御された製品ディテクタ	<i>[YES]</i> または <i>[NO]</i> のボタンで、有効 / 無効を切り替えます。

表 6-14: 一括印字モードのパラメータ

連続

[連続] 印字モードは、1 回のジョブで、繰り返し印字します。

1. *[連続]* を選択し ([6-30 ページの図 6-44](#) 参照)、 ボタンをタッチします。

- 設定画面でパラメータを変更し、ボタンを

次へ ▶

タッチするとモードを設定で



図 6-32: 印字モード - 連続

パラメータについて詳しくは、表 6-14 (ページ) 6-45 を参照してください。

6.3.5 印字トリガ

[印字トリガ] では、印字方向を切り替えるトリガエッジを選択します。

- [ライン設定] 画面の [印字トリガ] にタッチしてください (図 6-33 参照)。
- 必要に応じてパラメータを選択し、

次へ ▶

ボタンにタッチして値を保存します。

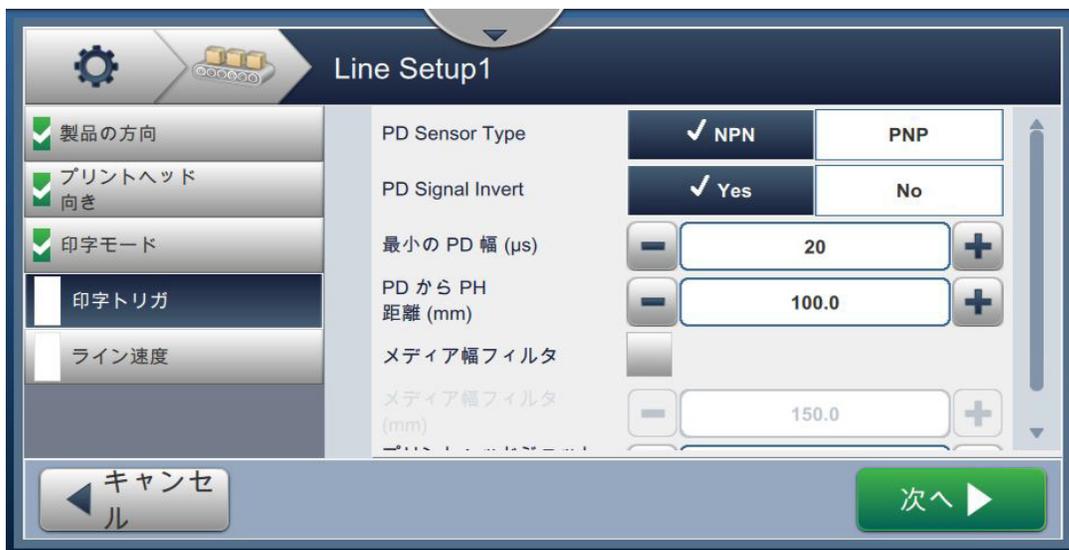


図 6-33: ライン設定 - 印字トリガ

[印字トリガ] 画面で設定できるパラメータを [表 6-15](#) に示します。

設定項目	説明
PD 信号反転	製品ディテクタが受信するトリガエッジ (ロー→ハイ、ハイ→ロー) を設定します。
最小 PD 幅 (μs)	検出領域の長さ (ディテクタが走査する長さ) を設定します。
PD から PH の距離 (mm)	製品ディテクタと印字ヘッドの距離を mm 単位で設定します。製品の前縁と後縁を製品ディテクタが検出した後、印字が始まります。
メディア幅フィルタ	[メディア幅フィルタ (mm)] の有効 / 無効を切り替えます。
メディア幅フィルタ (mm)	プリンタの製品長 (mm 単位) を設定します。製品がフォトセルを通過する間、製品検出トリガを無視するようになります。
印字ヘッドのジェット距離 (mm)	印字ヘッドと製品の距離 (mm 単位) を設定します。 <i>注: 推奨ジェット距離は 12 mm です。</i>

表 6-15: 印字トリガ - 設定項目

6.3.6 ライン速度

[ライン速度] では、印字ヘッドに対する製品の動きを設定します。プリンタには 3 通りのライン速度が定義されています。

- **手動設定** - ライン速度を m/min または ft/min で定義します。
- **シャフトエンコーダで計測** - ライン速度をシャフトエンコーダで計測します。製品速度の変化を検出し、プリンタが印字幅を調整する方式です。
- **製品サイズ / 時間によって計測** - ライン速度を、製品サイズとプリンタへの移動に要する時間によって計測します。

注: 印字モードが [連続] の場合、[製品サイズ / 時間によって計測] は選択できません。

1. [ライン設定] 画面の [ライン速度] にタッチし、必要なライン速度を選択します (図 6-34 参照)。  ボタンにタッチするとライン速度が設定されます。

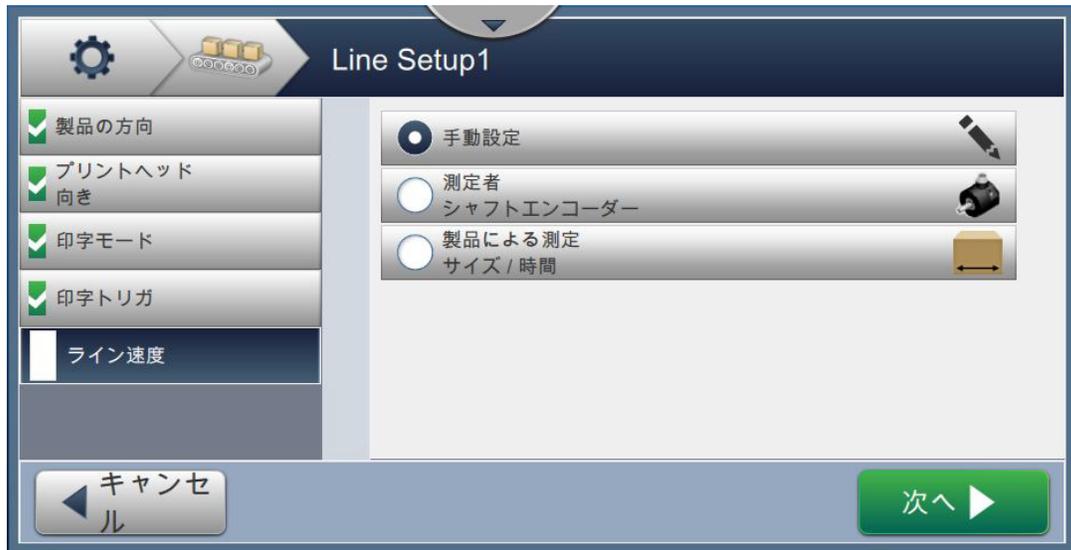


図 6-34: ライン設定 - ライン速度

手動設定の場合：

1. [手動設定] を選択し (図 6-34 参照)、  ボタンにタッチして、必要な設定を入力します。
2. [+]/[-] ボタンにタッチするか値を直接入力して、ライン速度 (m/min 単位) を設定してください。

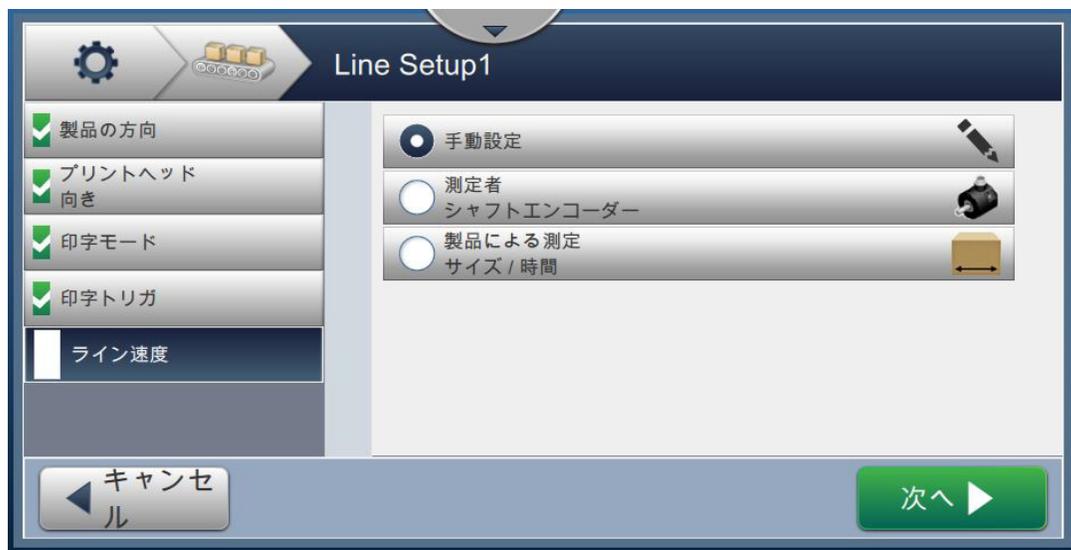


図 6-35: ライン速度 - 手動設定

3. 設定画面の  ボタンにタッチして値を確認し、保存した後、設定画面から抜けます。

注: 選択した  ボタンにタッチしただけでは、パラメータ値が設定されません。次の画面に進むだけです。パラメータの保存について、 ボタンにタッチするまで、パラメータは保存されません。

シャフトエンコーダで計測する場合:

1. [シャフトエンコーダで計測] を選択し ( 参照)、 ボタンにタッチして、必要な設定を入力します。
2. 設定画面で、必要なパラメータ値を変更します ( 参照)。

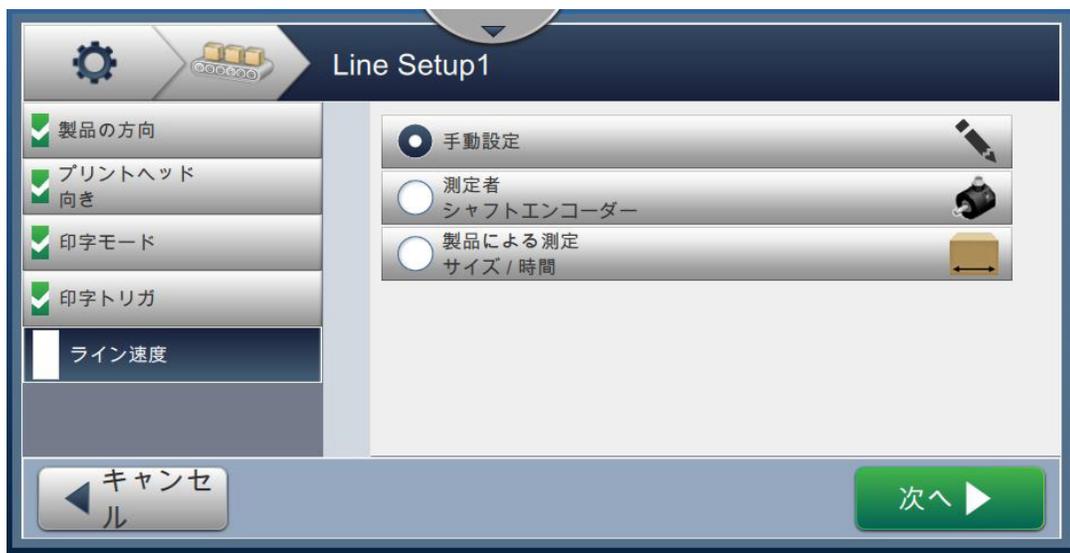


図 6-36: ライン速度 - シャフトエンコーダで計測

表 6-16 に、[シャフトエンコーダで計測] 画面で設定可能な項目を示します。

設定項目	説明
エンコーダー (PPR)	固定のライン速度 (パルス / 回転) のエンコーダオプションを設定します。 値を入力した後、[承認] ボタンにタッチしてください。
ホイール外周 (mm)	ホイール外周 (mm または in 単位) を設定します。 値を入力した後、[承認] ボタンにタッチしてください。

表 6-16: シャフトエンコーダで計測 - パラメータ

設定項目	説明
エンコーダタイプ	エンコーダのタイプをリストから選択します。 <ul style="list-style-type: none"> 非方形 - 片方向の印字。製品方向の監視はなし。片方向、両方向の、どちらのチャンネルエンコーダでも構いません。 <i>注：方向およびロールバック補償オプションは非方形エンコーダタイプでは利用不可能です。</i> <ul style="list-style-type: none"> 方形 - 印字方向を選択し、製品の方向を監視。両方向チャンネルエンコーダが必要です。
方向	方形の方向を選択します。 <ul style="list-style-type: none"> 不使用 A が B を先導 B が A を先導
ロールバック補償	製品に、確実に 1 度だけ印字するよう制御します。可動あるいは安定したライン（例えばコンベヤベルト）に製品を置いた場合でも、プリンタは印字すると同時に、エンコーダカウンタストローク数をカウントします。ラインが停止した後に反対方向に動く場合、カウンタストローク数が最後の既知の適正值へと戻るまで、印字が保留されます。 <i>[ON] ボタンにタッチするとロールバック補償が有効になります。</i>

表 6-16: シャフトエンコーダで計測 - パラメータ (続き)

3. 設定画面の  ボタンにタッチして値を確認し、保存した後、設定画面から抜けます。

注：選択した  ボタンにタッチしただけでは、パラメータ値が設定されません。次の画面に進むだけです。パラメータの保存について、 ボタンにタッチするまで、パラメータは保存されません。

製品サイズ / 時間によって計測する場合：

1. [製品サイズ / 時間によって計測] にタッチし ( 6-34 参照)、 ボタンにタッチして、必要な設定を入力します。

2. 設定画面で、必要なパラメータ値を変更します (図 6-37 参照)。

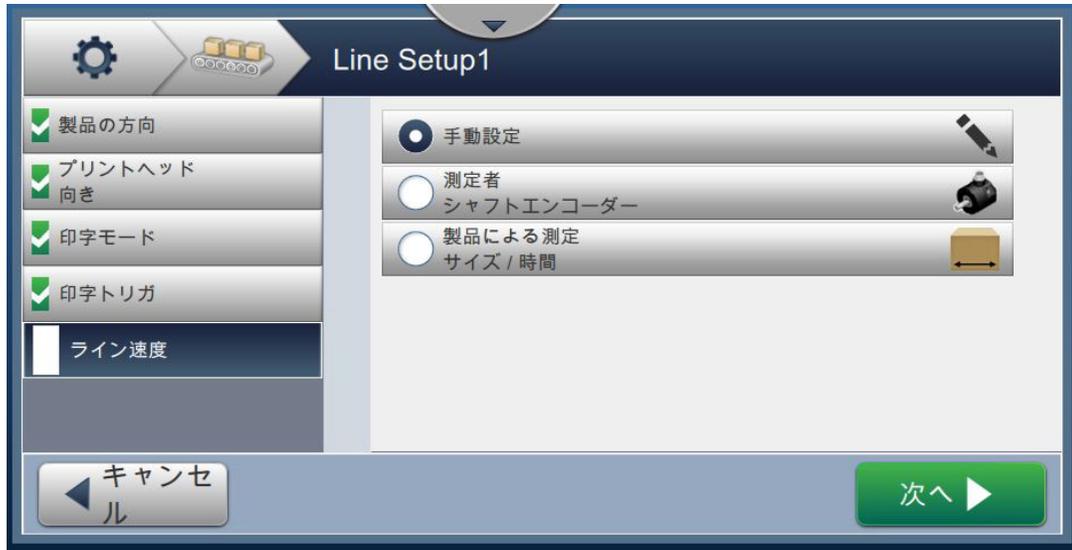


図 6-37: ライン速度 - 製品サイズ/時間によって計測

表 6-17 に、設定可能な項目を示します。

オプション	説明
製品の幅 (mm)	必要な幅を入力します。 値を入力した後、[承認]ボタンにタッチしてください。
自動エンコーダ タイムアウト (μs)	自動エンコーダオプションは非常に正確なディテクタを使用して、各製品の 前縁と後縁を検出してすべての製品の印字幅を調整します。自動エン コーダのタイムアウトを指定した場合、所定の時間内に製品が検出さ れなかったとき、自動エンコーダが無効になります。 タイムアウト値として適当な。 値を入力した後、[承認]ボタンにタッチしてください。

表 6-17: 製品サイズ/時間によって計測 - パラメータ

3. 設定画面の  ボタンにタッチして値を確認し、保存した後、設定画面から抜けます。

注: 選択した  ボタンにタッチしただけでは、パラメータ値が設定されません。次の画面に進むだけです。パラメータの保存について、 ボタンにタッチするまで、パラメータは保存されません。

6.3.7 ライン設定の有効化

プリンタ全体に対して、あるライン設定を有効にする手順を以下に示します。また、ライン設定は各ジョブに対しても選択できます。セクション 5.2.1.2 設定ページ 5-6 を参照してください。ライン設定をプリンタのデフォルトとして有効化するには、以下を実行します。

1. 必要なライン設定をリストから選択します (6-27 ページの 図 6-41 参照)。

2. ボタンを  タッチして、必要な設定をおこないます。

はじめに

プリンタのメンテナンスには、オペレーターまたはサービス技術者が実施できる手順が含まれています。本項では、プリンタのオペレーターによる実施が許可されているメンテナンス作業が説明されています。訓練を受けたサービス技術者や担当者が行わなければならない他のメンテナンス作業はサービス説明書に掲載されています。

本項では、オペレーターが実施できるメンテナンス作業に関する情報が提供されています。また、以下のトピックが含まれています。

- [メンテナンススケジュール](#)
- [メンテナンスツールの使用](#)
- [インク / メークアップカートリッジの交換](#)
- [印字ヘッドの点検](#)
- [印字ヘッドの清掃](#)
- [印字キャビネットの清掃](#)
- [タッチスクリーンの清掃](#)
- [ファンフィルタの交換](#)
- [長期停止 \(保管 \) または輸送のための準備](#)

7.1 メンテナンススケジュール

表 7-1 では、定期的に実施する必要があるメンテナンス作業のリストが提供されています。

間隔	タスク
インクやメーカーアップカートリッジが空の場合	インク / メーカーアップカートリッジの交換
適時 - プリンタの設定に基づいてガター / 印字ヘッドのクリーニングを行うよう促されます	印字ヘッドの清掃 印字ヘッドの以下の部品を清掃してください。 <ul style="list-style-type: none">・偏向プレート・ガター 注: メンテナンスを行う前に印字の質をチェックしてください。
適時	印字キャビネットの清掃
適時	タッチスクリーンの清掃
3,000 時間 (推奨)	ファンフィルタの交換
3,000 時間または 12 か月	サービスモジュールの交換
10,000 時間 (推奨)	インクポンプの交換

表 7-1: メンテナンスチェックリスト

7.2 メンテナンスツールの使用

[メンテナンス] ツールでは、メンテナンス手順を調べ、主なメンテナンスデータにアクセスできます。

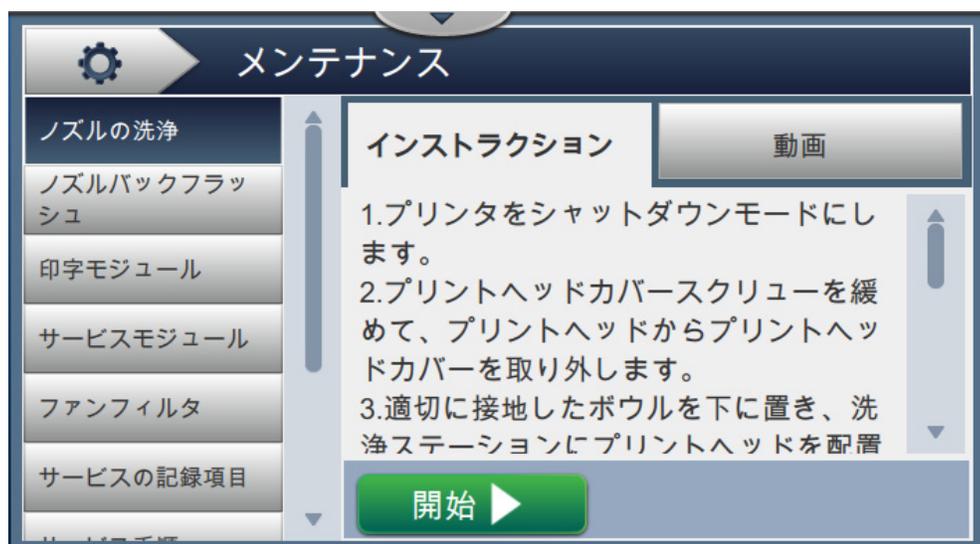


図 7-1: メンテナンス

[Maintenance] (メンテナンス) 画面には、表 7-2 に示されている通り以下のオプションへのアクセスが提供されています。

ボタン	説明
[Nozzle Clean] (ノズルのクリーニング)	ノズルのクリーニングを実施するための手順と動画が提供されます。 詳細は、7.5 ページ 9 を参照してください。
ノズルバックフラッシュ	ノズルのバックフラッシュを実施するための手順と動画が提供されます。 手順に従い、プロセスを開始する指示が表示されたら [Start] (開始) ボタンをタッチします。完了すると [OK] のメッセージが表示されます。
印字モジュール	プリントモジュールの以下のパラメータが表示されます。 <ul style="list-style-type: none"> ノズルサイズ (μm) 目標速度 (m/s)

表 7-2: メンテナンスのオプション

ボタン	説明
サービスモジュール	<p>サービスモジュールの以下のパラメータが表示されます。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・シリアル番号 ・取り付けられた日 ・稼動時間 ・推定交換日 <p>[<i>Change Service Module</i>] (サービスモジュールの交換) ボタンをタッチし、サービスモジュールを交換するための準備をする際に手順を実施する方法について手順や動画を確認してください。</p>
ファンフィルタ	<p>ファンフィルタの以下のパラメータが表示されます。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・稼動時間 ・推定交換日 <p>[<i>Change Fan Filter</i>] (ファンフィルタの交換) ボタンをタッチし、手順を実施する方法に関する手順と動画を確認し、従ってください。 詳しい情報は、7.8 ファンフィルタの交換ページ 15 を参照してください。</p>
サービスの記録項目	<p>カスタマーサービスの記録項目が表示されます。 更新するテキストボックスを選択して情報を更新できます。</p>
サービスの手順	<p>利用できる各サービスの手順のリストが提供されます。 オプションのひとつを選択すると、選択した手順に関する手順と動画が表示されます。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ファンフィルタ ・サービスモジュール
システムを空にして洗浄	<p>[<i>Empty Ink</i>] (インクを空にする) ボタンをタッチして、手順に従ってインクシステムからインクを空にします。追加のガイダンスについての動画が提供されます。 [<i>Clean System</i>] (システムをクリーニング) ボタンをタッチして、手順に従ってインクシステムをフラッシュします。追加のガイダンスについての動画が提供されます。インクを空にする手順が完了するまでこのステップは開始できません。</p>
EHT キャリブレーション	<p>手順に従い、[実行] をタッチし、EHT キャリブレーションを実行します。 注：印字ヘッドカバーがない場合は EHT キャリブレーションを実行することはできません。</p>
粘度キャリブレーション	<p>手順に従い、[実行] をタッチし、粘度キャリブレーションを実行します。 注：ジェットが実行中でない場合は粘度キャリブレーションを実行することはできません。</p>

表 7-2: メンテナンスのオプション (続き)

7.2.1 [Maintenance Instruction Video] (メンテナンス手順に関する動画) の使用

この動画では、メンテナンス作業を完了するための手順が段階的に提供されます。



図 7-2: [Maintenance Instruction Video] (メンテナンス手順に関する動画) 画面

動画では以下のオプションを利用できます。

ボタン	説明
 	動画を再生または停止
	動画の進行状況と完了した時間。 <i>注：これはユーザが編集できないコンテンツです。</i>
 	動画を繰り返し再生するか 1 回のみ再生します。
 	全画面表示にするか、プレビュー画面に合わせます。

表 7-3: メンテナンス手順に関する動画オプション

7.3 インク / メイクアップカートリッジの交換

2種類のカートリッジがあります。

- インクカートリッジ
- メイクアップカートリッジ

ユーザーはプリンタの新規立ち上げの際、またはカートリッジが空の場合にカートリッジを取り付ける必要があります。液体の種類（インクまたはメイクアップ）はカートリッジのラベルに記載されています。

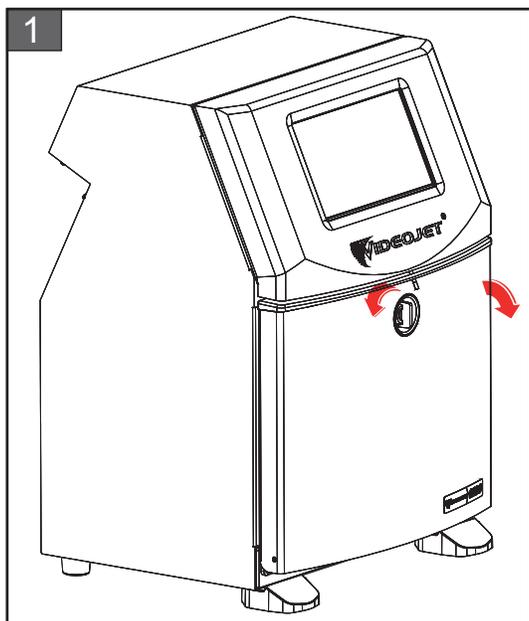
注：以下の手順は UI の動画で利用できます。

必要な部品およびツール：

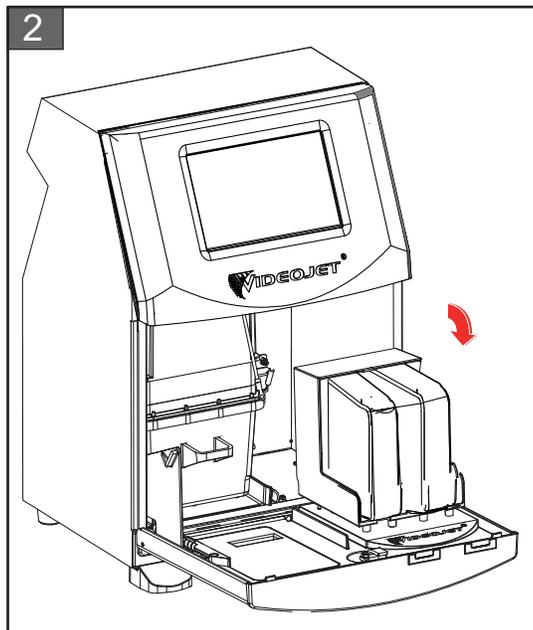
部品 / ツール	数量
メイクアップカートリッジ	1
インクカートリッジ	1
保護眼鏡	-
手袋	-
リントのない布	-

表 7-4: 部品とツール

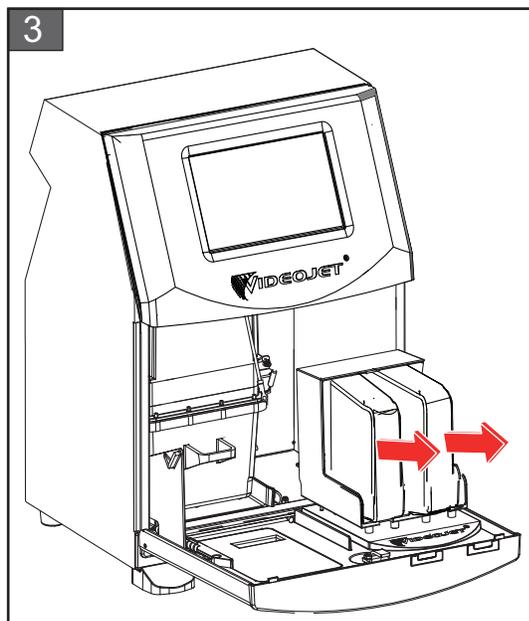
7.3.1 インク / メイクアップカートリッジの交換方法



1. 垂直位置のノブを反時計まわりに回転させて水平位置にし、ドアのロックを解除します。インクコンパートメントのドアを開きます。



2. インクコンパートメントのドアを図に示されている位置に保ちます。



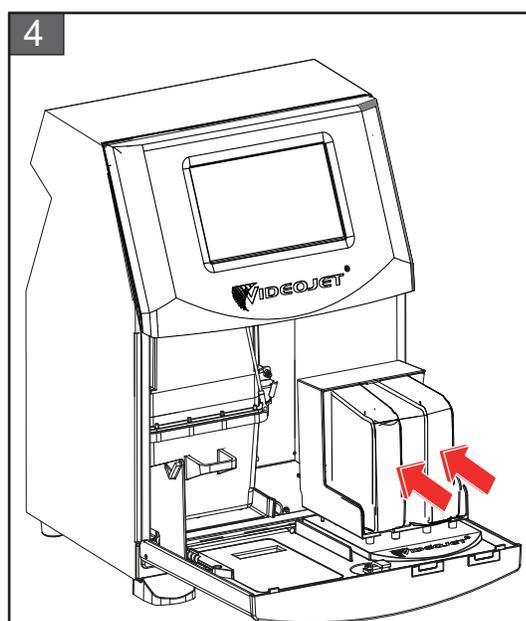
3. 古い (必要に応じてインクやメイクアップ) カートリッジを引き出し、カートリッジホルダーから取り外します。

注: インクカートリッジはよく振ってからプリンタに挿入してください。

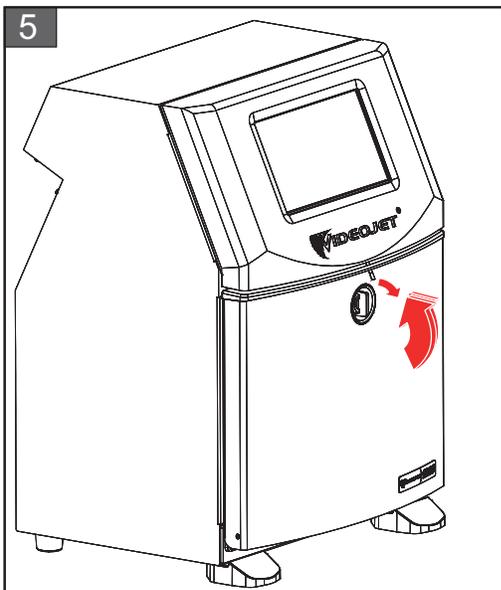
- カートリッジが完全にホルダーに嵌まっていることを確認してください。
- カートリッジレベルのインジケータに 100% と表示されていることを確認してください。

注: カートリッジホルダーにロックされるまでカートリッジを押し込んでください (ロックするとカチッという音がします)。

注: プリンタにカートリッジレベルが表示されるまで数分かかります。



4. カートリッジキーを適切なホルダースロットに合わせ、インクカートリッジやメイクアップをカートリッジホルダーに挿入します。



5. インクコンパートメントのドアを閉じます。横になっているノブを縦になるように時計回りに回し、インクコンパートメントのドアをロックします。

7.4 印字ヘッドの点検

次のタスクに従って印字ヘッドを点検、清掃します。

1. 印字モードの場合、印字モードを終了します。プリンタのステータスが OFFLINE (オフライン) に変わります。
2. 印字ヘッドのネジを緩めて、印字ヘッドのカバーを取り外します。
3. 印字ヘッドと印字ヘッドのカバー内部にインクが付着していないか点検します。清掃が必要な場合は、[印字ヘッドの清掃 ページ 7-9](#) を参照してください。

7.5 印字ヘッドの清掃

次のタスクに従って印字ヘッドを清掃します。

▲ 警告

身体への傷害。

インクまたは溶剤がこぼれた場合、プリンタから漏洩により床 / スリッパの危険および火災の危険、またはいずれか一方の可能性がありますが（機器が可燃性材料および他の機器の上にある場合、またはいずれか一方の場合は特に）。オプションのドリップトレイが利用可能です（商品番号 234407）。取り付けには、プリンタを使用する場所の表面にドリップトレイを置きます。プリンタはドリップトレイの中心に置きます。

帯電しないようドリップトレイが適切に接地されていることを確認してください。

▲ 警告

蒸気の危険。

洗浄溶液の蒸気を長く吸入すると、眠気または酒酔いに似た症状（あるいはその両方）が起きることがあります。よく換気された広い場所でのみ使用してください。

▲ 警告

身体への傷害。

洗浄液は体内に入ると有毒です。飲んではいけません。経口摂取した場合、医師の診察を受けてください。

▲ 警告

洗浄液の取り扱い方法。

洗浄溶液は眼や呼吸器系に炎症を起こすことがあります。この物質を扱う場合に人身障害を避ける方法は次のとおりです：

- 常に保護衣とゴム手袋を着用してください。
- 常にサイドシールド付き保護眼鏡、またはフェイスマスクを着用してください。また、メンテナンスを行う場合は安全眼鏡の着用を推奨します。
- インクを取り扱う前に、保護ハンドクリームを塗ってください。
- 洗浄液が皮膚に付着した場合、最低 15 分間流水で洗い流してください。

▲ 警告

火災と健康の危険。

洗浄液は揮発性で可燃性です。地域の規制に従って保存し取り扱う必要があります。

洗浄溶液の近くで喫煙したり炎を立てたりしてはいけません。

洗浄溶液で濡れたティッシュや衣服は、使用が終わり次第取り去ってください。汚染物は現地の規制に従って廃棄してください。

▲ 注意

機器の破損。

プリンタの部品に損害が出るのを防ぐためには、柔らかいブラシやリントの出ない布のみを使いプリンタを清掃してください。高圧空気や綿くず、研磨剤は使用しないでください。

▲ 注意

機器の破損。

印字ヘッドの清掃前に、洗浄溶液がインクと互換性があることを確認してください。注意書きに従わない場合、プリンタが破損することがあります、

注：ジェットがオフになっていることを確認してください。

注：[Tools] (ツール) > [Maintenance] (メンテナンス) > [Nozzle Clean] (ノズルのクリーニング) 画面を開き、プロセスの詳細に関する手順と動画を確認します。

準備：

1. 印字モードを終了します。プリンタのステータスが OFFLINE (オフライン) に変わります。
2. インクジェットを停止し、プリンタが完全にシャットダウンされるのを待ちます。

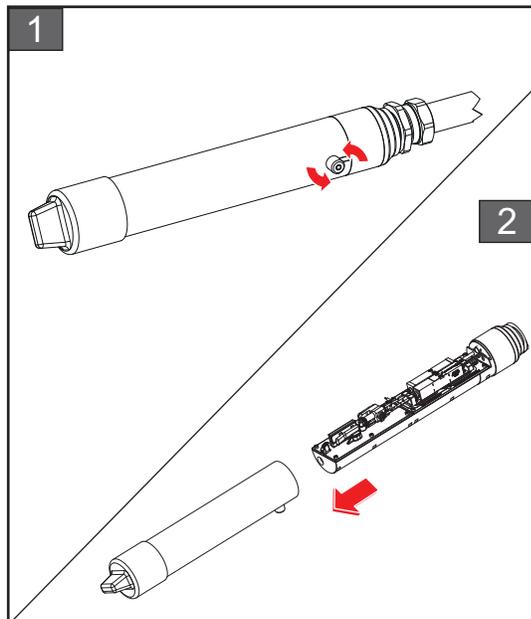
必要な部品およびツール：

部品 / ツール	数量
洗浄ステーション	1
洗浄液	-
保護眼鏡	-
手袋	-
リントのない布	-

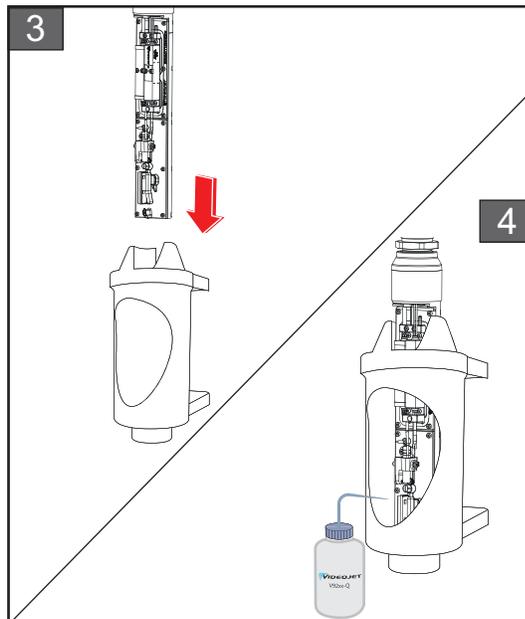
表 7-5: 部品とツール

7.5.1 印字ヘッドの清掃方法

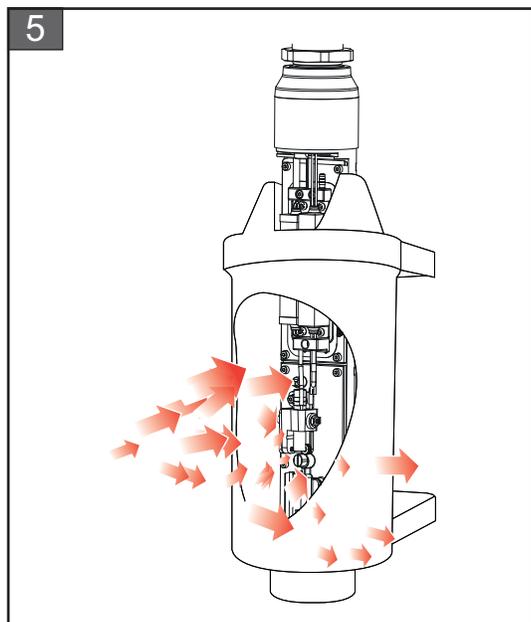
ノズルのクリーニング



1. 印字ヘッドのネジを矢印の方向に緩めます。
2. 印字ヘッドから印字ヘッドのカバーを取り外します。

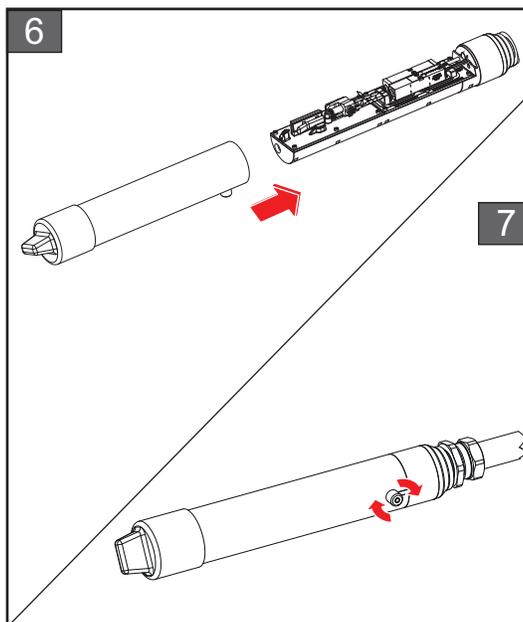


3. 適切に接地されたボウルを下に置き印字ヘッドを洗浄ステーションに取り付けます。
[Tools] (ツール) > *[Maintenance]* (メンテナンス) > *[Nozzle Clean]* (ノズルのクリーニング) 画面を開きます。ノズルのクリーニングを開始します。
4. ノズルのクリーニングが完了したら、適切な洗浄液を使用して印字ヘッドの以下の部品を清掃してください。
 - ガター検出チューブ
 - チャージ電極
 - 偏向プレート
 - ノズル
 注：洗浄液はプリンタで使用しているインクの種類と互換性がなければなりません。



5. 印字ヘッドを乾燥させ、チャージ電極のスロットに洗浄液が付いていないことを確認してください。

洗浄ステーションから印字ヘッドを取り出します。



6. 印字ヘッドのカバーを印字ヘッドアセンブリに再度取り付けます。

7. 印字ヘッドのカバーのネジを矢印の方向に締めます。

8. 洗浄ステーションからボウルを慎重に取り外し、現地の規制に従って洗浄液を廃棄します。

ノズルバックフラッシュ

[Tools] (ツール) > [Maintenance] (メンテナンス) > [Nozzle Backflush] (ノズルのバックフラッシュ) 画面を開きます。

手順と動画でプロセスの詳細を確認してください。詳細については、サービスマニュアルを参照してください。

7.6 印字キャビネットの清掃

次のタスクに従って印字キャビネットを清掃します。

▲ 警告

身体への傷害。

空中浮遊粒子と物質は健康に害を与えます。プリンタキャビネットを清掃する際は高圧圧縮空気を使用しないでください。

▲ 注意

機器の破損。

次亜塩素酸塩漂白剤などの塩化物、または塩酸のいずれかを含む洗浄液を使用すると、顕著なくぼみや変色が表面に生じる可能性があります。これらはステンレス鋼と接触する状態で使用しないでください。ワイヤーブラシやワイヤー研磨たわしを使用する場合は、ステンレス製のものを使用してください。使用する研磨剤に汚染源（特に鉄や塩化物）が含まれていないことを確認してください。

準備：

- プリンタを停止します
- プリンタの電源をオフにします

必要な部品およびツール：

部品 / ツール	数量
保護眼鏡	-
手袋	-
リントのない布	-

表 7-6: 部品とツール

1. プリンタから出た塵は掃除機か柔らかいブラシで除去します。

注：埃を速やかに除去するため圧縮空気を使用します。気圧が 20 psi を超えないようにしてください。

2. プリンタの外部表面は濡れたリントのない布で拭いてください。濡らした布で落ちない汚れは、中性洗剤を使用して落としてください。

7.7 タッチスクリーンの清掃

次のタスクに従ってタッチスクリーンを清掃します。

▲ 注意

機器の破損。

LCD スクリーンは、必ず柔らかい布や綿パッドで拭いてください。これらが湿っていると、スクリーンの損傷や変色の原因となります。凝固物や水分は直ちに除去してください。

準備：

- プリンタを停止します
- プリンタの電源をオフにします

必要な部品およびツール：

部品 / ツール	数量
保護眼鏡	-
手袋	-
リントのない布	-

表 7-7: 部品とツール

1. タッチスクリーンは、乾燥した柔らかい布、または綿パッドなどで拭いてください。
2. タッチスクリーンに染みや傷が付くのを避けるため、水分はただちに除去してください。
注：汚れを取り除くために必要であれば、少量のエタノールで布を湿らせても構いません。

7.8 ファンフィルタの交換

次のタスクに従ってファンフィルタを取り外し、新しいフィルタを取り付けます。

注: [Tools] (ツール) > [Maintenance] (メンテナンス) > [Service Instructions] (サービスの手順) > [Change Fan Filter] (ファンフィルタの交換) 画面を開き、UI の指示と動画を確認します。

準備:

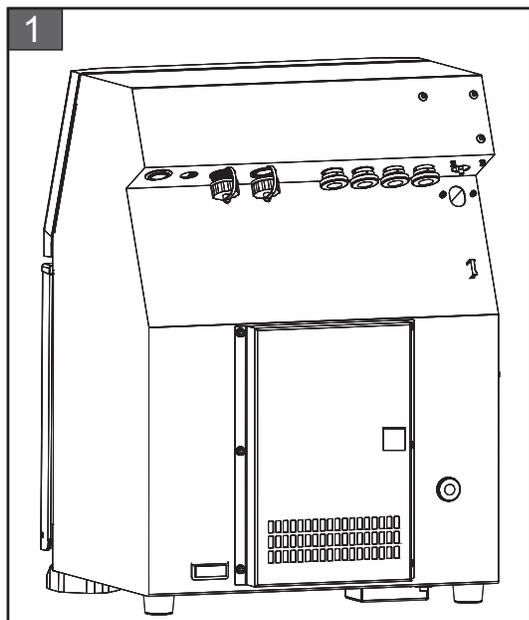
- プリンタを停止します

必要な部品およびツール:

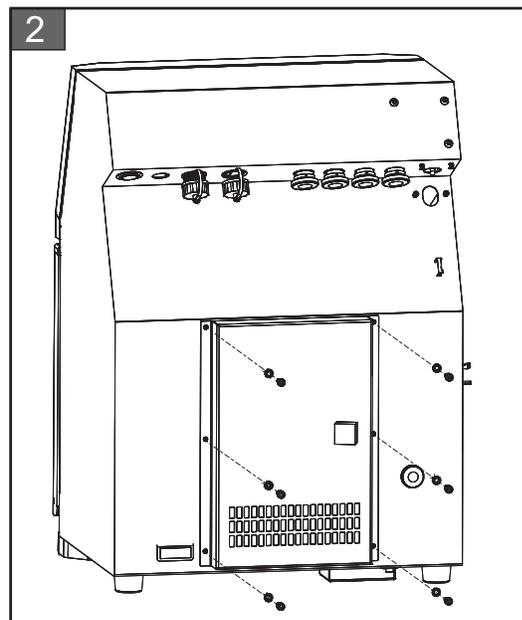
部品 / ツール	数量
ファンフィルタエレメント	1

表 7-8: 部品とツール

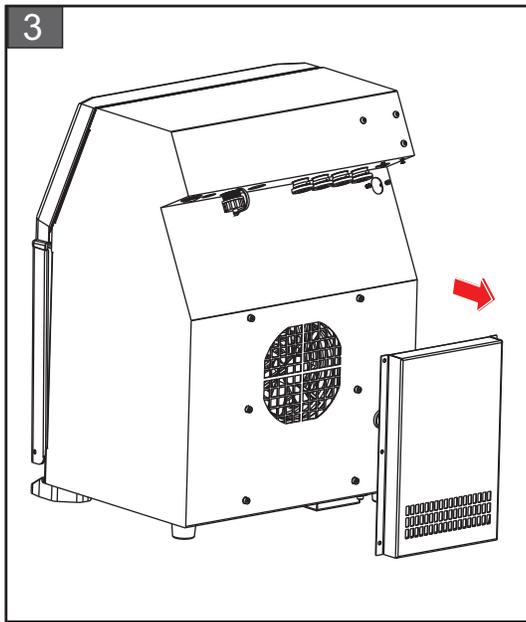
7.8.1 ファンフィルタの取り外し方法



1. プリンタの背面のところにいきます。

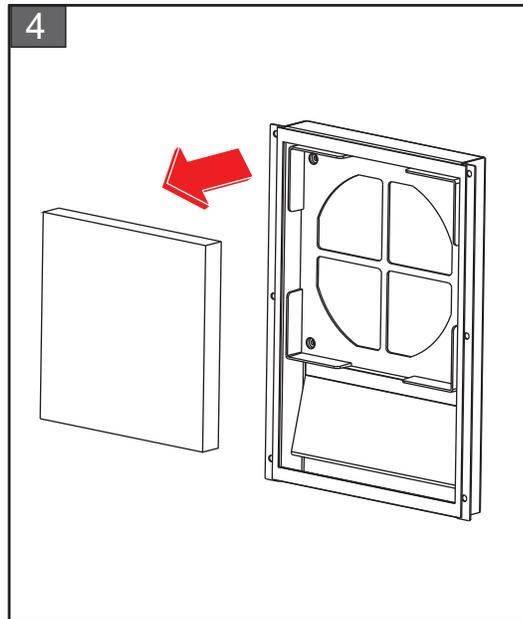


2. 図に示す通りに6個のナットとワッシャを外します。



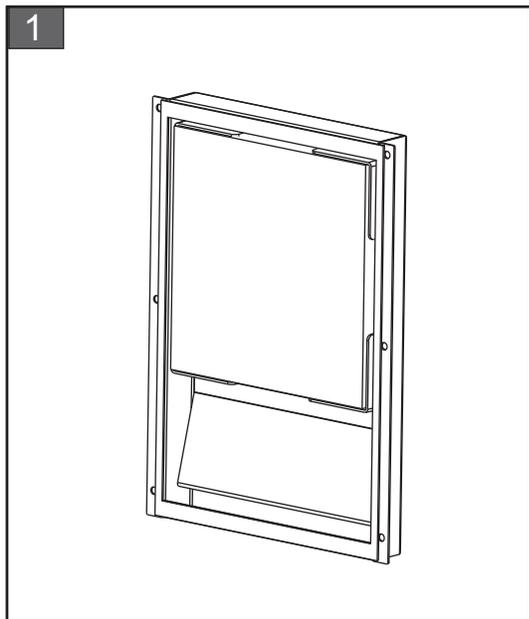
3. ファンフィルタカバーをプリンタの背面から取り外します。

ファンフィルタの取り外しが完了しました。

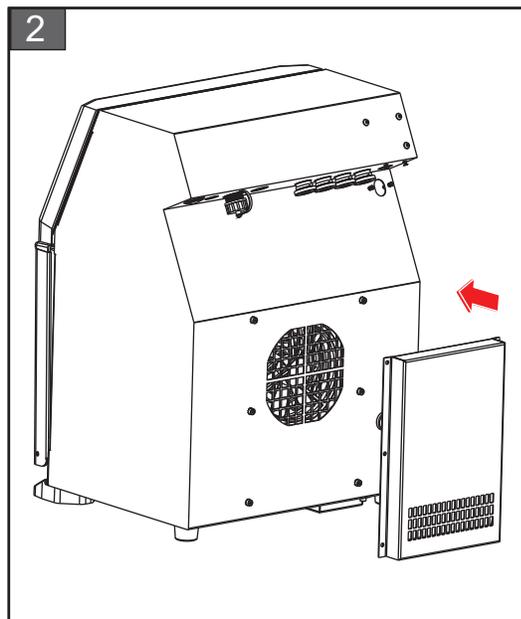


4. ファンフィルタをフィルタカバーから取り外します。

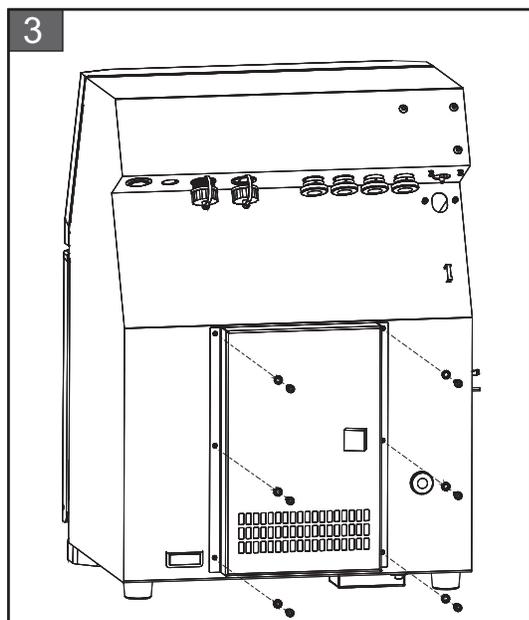
7.8.2 ファンフィルタの取り付け方法



1. ファンフィルタをフィルタカバーに挿入します。



2. ファンフィルタカバーをフィルタホルダの上に挿入します。



3. 図に示すように6個のナットとワッシャを使用して、ファンフィルタカバーを留めます。

ファンフィルタの取り付けが完了しました。

7.9 長期停止 (保管) または輸送のための準備

注：長期停止の手順は、プリンタを今後3か月間を超える長期間使用する予定がない場合に実行してください。

必要な部品およびツール

部品 / ツール	数量
フラッシュされるミキサータンク内の既存のメイクアップに一致するメイクアップカートリッジ	2
空のカートリッジ	4
バイパスマニホールド	1
保護眼鏡	-
手袋	-
リントのない布	-

表 7-9: 部品とツール

▲ 警告

身体への傷害。

インク、メイクアップ、洗浄液は眼や呼吸器系に炎症を起こします。これらの物質を扱う場合に人身傷害を避ける方法は次のとおりです。

- 常に保護衣とゴム手袋を着用してください。
- 常にサイドシールド付き保護眼鏡、またはフェイスマスクを着用してください。また、メンテナンスを行う場合は安全眼鏡の着用を推奨します。
- インクを取り扱う前に、保護ハンドクリームを塗ってください。
- 皮膚がインクやメイクアップや洗浄液で汚染された場合は、ただちに石鹸水で洗ってください。皮膚に付着したインクを洗い落とす際、ウォッシュダウンや溶剤は使用しないでください。洗浄溶液が皮膚を汚染した場合、最低 15 分間流水で洗い流してください。

▲ 警告

身体への傷害。

インク、メイクアップ、洗浄液はすべて揮発性で高可燃性です。地域の規制に従って保管し、取り扱う必要があります。

- これらの物質の近くで喫煙したり炎を立てたりしてはいけません。
- 使用後は、ただちにこれらの物質が付着した紙や布を取り去ってください。これらはすべて、現地の規制に従って廃棄してください。
- 使用後もインク、メイクアップ、洗浄液の容器が完全に空にならない場合は、再密閉してください。インク、メイクアップ、洗浄液を補充する際は満杯ボトルのみが推奨されます。部分的に液体の入ったボトルは地域の規則に従って廃棄してください。

▲ 警告**身体への傷害。**

メイクアップまたは洗浄液を長時間吸い続けると、眠気または酒酔いに似た症状（あるいはその両方）を引き起こす恐れがあります。よく換気された広い場所でのみ使用してください。

7.9.1 長期停止（保管）または輸送の準備方法 (Videojet 1280)

長期のシャットダウン（保存）または輸送の準備のために以下のタスクを実行します：

1. [Tools] (ツール) > [Maintenance] (メンテナンス) > [Empty and Clean System] (システムを空にしてクリーニング) 画面を開きます。
2. 指示 / 動画に従って、に示されている通り [Next 図 7-3] (次へ) をタッチして次の手順に進みます。



図 7-3: [Empty and Clean System] (システムを空にしてクリーニング) 画面

プリンタの保管または輸送の準備ができました。

はじめに

本項には、ユーザー向けのトラブルシューティング、障害診断情報が記載されています。本項には次の情報が記載されています：

- プリンタが作動しない
- 印字位置が正しくない
- 不適正な印字サイズ
- 印字が不完全
- 印字の質が良くない
- アラームメッセージ

サービスマニュアルには、サービス技術者および訓練を受けた担当者向けのトラブルシューティングに関する詳細な情報が掲載されています。

▲ 警告

致死電圧。

装置が電源に接続されている場合は、装置内部に致死電圧が存在します。資格のあるサービス担当者のみがメンテナンス作業を行うことができます。あらゆる法的な電気安全規則と慣例を順守してください。プリンタを稼動する必要がない限り、カバーを外してメンテナンスや修理を始める前に電源からプリンタを切断してください。これに従わないと、死亡や傷害の事故につながる可能性があります。

▲ 警告

身体への傷害。

異常状態ではヒーターは 70 °C に達する可能性があります。ヒーターが取り付けられたプレートに触らないでください。この警告に従わなければ、傷害が発生する可能性があります。

8.1 プリンタが作動しない

1. プリンタの電源がオンになっているか確認します。プリンタの電源をオンにするには、プリンタの左側にあるプッシュボタンを押します。
2. ステータスバー (表 8-1) で、システム異常が生じていないか、またユーザーによる操作が必要でないか確認してください。

注：ホーム画面上部のステータスバーには、ビーコン出力の色が示されます。

ステータスバー	ビーコン	ビーコン出力
青色	緑	ジェットが実行中で、プリンタは適正に印字できます (印字モードではありません)。
緑色	緑	プリンタは印字モードになっており、適正に印字できます。
黄色	茶色と緑	プリンタはシステム障害を避けるためにユーザーの介入を必要とします。例えば、インクやメークアップの残量が少ないなどです。
赤色	赤	印字ができない故障。例えば、ジェットが作動していない、偏向板がトリップしているといった状態です。

表 8-1: ステータスバー

2. トラブルシューティング表 (表 8-2) で症状、推定される原因、ユーザーによる必要なアクションを確認してください。

症状	推定される原因	アクション
ステータスバーが赤または黄色	複数の原因 - エラーコードを参照してください	ディスプレイに表示されている関連する障害メッセージや警告を確認します。「アラームメッセージ」、ページ 8-8 を参照してください。
ステータスバーが緑色で、プリンタが作動しない	製品センサーおよびシャフトエンコーダが適切に接続されていません	製品センサーやシャフトエンコーダが接続され、正しく稼働していることを確認してください (製品がセンサーを通過しているときは、製品センサーの後ろにあるランプが点滅します)。
	-	問題が解決しない場合は、Videojet Technologies Inc.(1-800-843-3610) に異常を報告してください (米国のみ)。米国以外のお客様は Videojet の支店か各地の Videojet 取り扱い店に連絡してください。

表 8-2: トラブルシューティング

症状	推定される原因	アクション
ディスプレイまたはビーコン(取り付けられている場合)が点灯しない	電源を利用できません。	電源をチェックして、電源が利用可能であるか確認します。
	電源の入力コネクタが接続されていない、または不適切に接続されています。	電源をチェックして、入力コネクタが正しく接続されていることを確認します。
	電源のボタンがオフの位置にあります。	電源をチェックして、電源ボタンがオンの位置にあること(押し込まれて見える状態)を確認します。
	-	問題が解決しない場合は、Videojet Technologies Inc.(1-800-843-3610)に異常を報告してください(米国のみ)。米国以外のお客様は Videojet の支店か各地の Videojet 取り扱い店に連絡してください。

表 8-2: トラブルシューティング(続き)

8.2 印字位置が正しくない

1. 印字マージン (端からの距離) が正しいことを確認します。第 5.2.1.3 「パラメータ」項のページ 5-7 を参照してください。
2. PD と PH の距離 (製品と印字ヘッドの距離) が正しいことを確認します。第 6.3.5 「印字トリガ」項のページ 6-46 を参照してください。

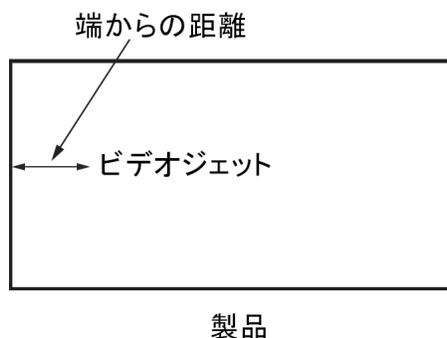


図 8-1: 印字位置

3. ジョブの最初に余分なスペースがないか確認してください。

8.2.1 プリントの位置の調整

4. ユーザーは、[調整]>[移動]の値を変更することで、印字位置を変更できます。



図 8-2: 印字位置の調整 - 移動

5. 詳しくは、第 4.8.1 「製品への印字位置の調整」項のページ 4-12 を参照してください。

8.3 不適正な印字サイズ

1. 文字高さとフォントの設定が正しいことを確認してください。第 5.2.2 「フィールドを追加」項のページ 5-9 を参照してください。

注: 関連するフィールドタイプを参照して文字高さとフォントを変更します。

2. 印字ヘッドと製品との距離が正しいか確認してください。印字ヘッドが製品から離れると、文字高さは高くなり解像度が減少します。

注：最適な品質が得られる印字ヘッドと製品との距離は、12 mm です。範囲は5～15 mm です。

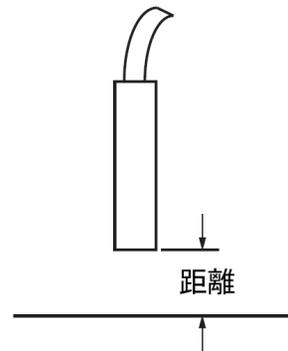


図 8-3: 製品からの距離

3. 詳しくは、[第 4.8.2 「製品への印字縮尺の調整」 項の ページ 4-13](#) をご覧ください。

8.4 印字が不完全

印字ヘッドにインクの付着があるか確認し、必要であれば印字ヘッドをクリーニングしてください。[第 7.5 「印字ヘッドの清掃」 項の ページ 7-9](#) を参照してください。

フィールドの高さが、選択したジョブの高さ (選択したラスタ) を超えないことを確認します。

8.5 印字の質が良くない

PRINT QUALITY TEST
PRINT QUALITY TEST

左の例は全体的に優れた文字の形成を示しており、液滴の飛び散りがなく一様な印字になっています。

表 8-3 は印字不良サンプルの例、不良の理由、障害を解消するためのステップを説明しています。

サンプルと理由	対処法
<p>PRINT QUALITY TEST PRINT QUALITY TEST</p> <p>ジェットが正しく調整されていないか、ノズルが部分的にブロックされています。底部の液滴がガターの端にぶつかっています。EHT が低すぎる可能性があります。</p>	<p>印字ヘッドをクリーニングします。 [ツール] > [メンテナンス] > [ノズルのクリーニング] に移動して手順に従い、ガターがきれいになったことを確認します。問題が解消しない場合は、ノズルバックフラッシュ手順を実行します。[ツール] > [メンテナンス] > [ノズルバックフラッシュ] に移動して手順に従います。</p>
<p>PRINT QUALITY TEST PRINT QUALITY TEST</p> <p>フェーズエラー。液滴が正しく配置されていません。周りにはかなりしぶきが跳ねています。</p>	<p>印字ヘッドをクリーニングします。 [ツール] > [メンテナンス] > [ノズルのクリーニング] に移動して手順に従います。問題が解消しない場合は、ノズルバックフラッシュ手順を実行します。[ツール] > [メンテナンス] > [ノズルバックフラッシュ] に移動して手順に従います。 印字のフェーズ間に十分な時間があることを確認してください。</p>
<p>PRINT QUALITY TEST PRINT QUALITY TEST</p> <p>不正確な調整、多すぎるサテライト、不適正なチャージ過程。</p>	<p>ノズルのバックフラッシュと正しい分離状態を確認してください。</p>
<p>PRINT QUALITY TEST PRINT QUALITY TEST</p> <p>圧力が高すぎる、液滴が正しく偏向していない、液滴がぶつかっている、印字が小さい。</p>	<p>ジェットの配列を確認してください。詳細についてはサービスマニュアルを参照してください。</p>
<p>PRINT QUALITY TEST PRINT QUALITY TEST</p> <p>圧力が低すぎる、液滴が偏向し過ぎているか位置が不正確。偏向板側の液滴が不安定。</p>	<p>ジェットの配列を確認してください。詳細についてはサービスマニュアルを参照してください。</p>

表 8-3: 印字不良の例

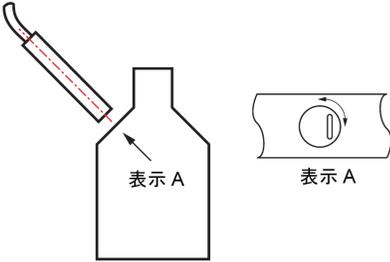
サンプルと理由	対処法
<p>PRINT QUALITY TEST</p> <p>印字ヘッドが印字面から遠すぎる。液滴が空気の流れの影響を受け、垂直方向に離れすぎています。</p>	<p>印字ヘッドと製品の位置を近づける、またはより適切なフォントを選択してください。</p>
<p>PRINT QUALITY TEST</p> <p>印字ヘッドスロットが印字面に対して垂直ではない。</p>	<p>印字ヘッドのスロットは、印字対象物の動きに対して垂直でなければなりません。次の図を参考にしてください。</p> 

表 8-3: 印字不良の例 (続き)

8.6 アラームメッセージ

障害または警告が発生すると、プリンタはアラームコードと説明をステータスバーに表示し、現在アクティブなアラームの数も表示します。以下に示すように、ステータスバーは、警告がアクティブの場合は黄色になり、障害がアクティブな場合は赤色になります。

注：障害と警告が両方発生した場合、先に障害が表示されます。



図 8-4: 障害メッセージ



図 8-5: 警告メッセージ

障害が発生すると、ジェットは停止します。障害が発生した場合、外部出力が利用できます。この出力は、包装機の停止回路と連動させるために使用し、エラーが発生したら包装機が停止するようにできます。



図 8-6: 障害の選択

アラームの詳細を表示し、問題解消の手順を参照するには、ステータスバー上の下向き矢印をクリックします。

8.6.1 アラーム消去

本項では、障害を解消する方法について説明します。警告を消去する場合も、同様の手順を使用します。

障害の詳細を表示する手順は、次のとおりです。

1. ボタンを  にタッチして、解消されていない障害のリストを表示します (図 8-6)。

2. リストで故障名にタッチして、故障についての詳細を読みます。



図 8-7: エラーリスト

3. 画面に表示された障害の詳細と手順を読みます。障害についての詳細と、障害状態を解消するために必要な推奨されるアクションが示されています。

注: 多くのアラーム状態について、動画が用意されています。

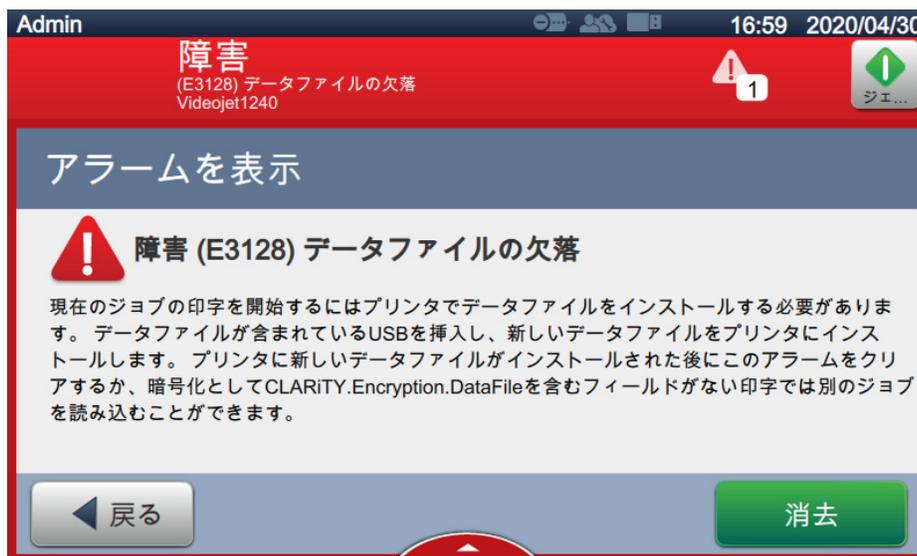


図 8-8: 故障の詳細表示

4. 障害状態がなくなると、[消去] ボタンが有効になります。ボタンに  タッチして、障害メッセージを消去します。

注: この手順は、[消去] ボタンを使用するまで消去されないアラームに対してのみ適用されます。多くのアラームは、アラーム状態が解消されると自動的に消去されます。

注: 1つまたは複数のアラームを消去するには、  ボタンにタッチします。

8.6.2 プリンタのアラーム

エラーコード	名称	対応策
E10621	メイクアップスロット内カートリッジが不正	メイクアップスロット内のカートリッジにインクが含まれています。適切なメイクアップカートリッジを取り付けてください。
E10622	インクスロット内のカートリッジが不正	インクスロット内のカートリッジにメイクアップが含まれています。適切なインクカートリッジを取り付けてください。
E10623	インクカートリッジの挿入が過剰	インクスロット内のカートリッジの挿入が許容数を超えています。適切なインクカートリッジを取り付けてください。
E10624	メイクアップカートリッジの挿入が過剰	メイクアップスロット内のカートリッジの挿入が許容数を超えています。適切なメイクアップカートリッジを取り付けてください。
E10625	インクカートリッジ消費期限切れ	インクカートリッジの有効期限が切れました。適切なインクカートリッジを取り付けてください。
E10626	メイクアップカートリッジ有効期限切れ	メイクアップカートリッジの有効期限が切れました。適切なメイクアップカートリッジを取り付けてください。
E10649	新しいインクパラメータ	インク使用パラメータが変更され、IMB に更新されました。
E10719	印字ヘッド1のジョブの印字準備ができていません	印字ヘッド1のジョブが印字できる状態にありません。ジョブを実行およびロードしてください。
E10774	ファンフィルタの交換時期	ファンフィルタが推奨される寿命の90%に達しました。適切な交換用モジュールを用意してください。
E10775	ファンフィルタの交換時期	ファンフィルタが推奨される寿命の97%に達しました。適切な交換用モジュールを用意してください。
E10776	ファンフィルタ交換の推奨	ファンフィルタが推奨される寿命に達しました。ファンフィルタを交換してください。
E10778	サービスモジュールの交換時期	サービスモジュールが寿命の90%に達しました。まもなく交換が必要になります。適切な交換用モジュールを用意してください。
E10779	サービスモジュールの交換時期	サービスモジュールが寿命の97%に達しました。まもなく交換が必要になります。適切な交換用モジュールを用意してください。
E10780	サービスモジュールの交換が必要	サービスモジュールが寿命に達しました。サービスモジュールを交換してください。

表 8-4: プリンタのアラーム

エラーコード	名称	対応策
E10781	サービスモジュールの交換が必要	サービスモジュールが寿命を超過し、ジェット開始が不可能になりました。サービスモジュールを交換してください。
E15048	インクカートリッジが空	インクカートリッジが空です。適切なインクカートリッジを取り付けてください。
E15050	メーカーアップカートリッジが空	メーカーアップカートリッジが空です。適切なメーカーアップカートリッジを取り付けてください。
E15063	ミキサタンク高	ミキサタンクの溶剤レベルが上限を超えています。可能な場合はインクジェットの実行を続け、クリーンストップ/スタートやノズルフラッシュなど、システムにメーカーアップが追加投入されるようなアクションを避けてください。
E15065	ミキサタンクが空	ミキサタンクが空です。インクカートリッジを確認し、必要に応じて適切なカートリッジに交換してください。
E15066	ミキサタンクが空です	ミキサタンクが空です。適切なインクカートリッジを取り付けて、ジェットを再起動する前に「ミキサタンクの準備」を実行してください。
E15150	インク粘度が低すぎます	インクの濃度が薄すぎます。可能な場合はインクジェットの実行を続け、洗浄の開始/停止やノズルフラッシュなど、さらにインクが希釈されるようなアクションを避けてください。
E15151	インク粘度が高すぎます	インク濃度が濃すぎます。メーカーアップタンクレベルを確認し、必要に応じてタンクを再充填します。
E15154	オペレーター選択による「クイック」停止	オペレーターの選択により、プリンタが「クイック」停止を行いました。起動問題を避けるために、できるだけ早くインクジェットを再起動してください。起動前に印字ヘッドを点検し、必要に応じてクリーニングしてください。
E15171	印字ヘッド1フェーズタイムアウト	プリンタが有効なフェーズプロファイルデータを取得する前にタイムアウトが発生しました。印字レート/生産ライン速度を下げ、製品感知器が正しく動作しているか確認してください。
E15201	印字ヘッド1速度検出タイムアウト	プリンタが有効な液滴速度データを取得する前にタイムアウトが発生しました。印字レート/生産ライン速度を下げ、製品感知器が正しく動作しているか確認してください。
E15262	ミキサタンクのレベルが高いため「クイック」スタート	ミキサタンクが高いため、プリンタが「クイック」スタートしています。

表 8-4: プリンタのアラーム (続き)

エラーコード	名称	対応策
E15263	メイクアップカートリッジがないため「クイック」スタート	メイクアップカートリッジがないため、プリンタが「クイック」スタートしています。
E15264	メイクアップカートリッジが空のため「クイック」スタート	メイクアップカートリッジが空のため、プリンタが「クイック」スタートしています。
E15265	ミキサータンクが高いため「クイック」停止	ミキサータンクが高いため、プリンタが「クイック」停止しています。起動問題を避けるために、できるだけ早くインクジェットを再起動してください。起動前に印字ヘッドを点検し、必要に応じてクリーニングしてください。
E15266	メイクアップの種類が不正なため「クイック」停止	メイクアップの種類が不正なため、プリンタが「クイック」停止しました。起動問題を避けるために、できるだけ早くインクジェットを再起動してください。起動前に印字ヘッドを点検し、必要に応じてクリーニングしてください。
E15267	メイクアップカートリッジがないため「クイック」停止	メイクアップカートリッジがないため、プリンタが「クイック」停止をしました。起動問題を避けるために、できるだけ早くインクジェットを再起動してください。起動前に印字ヘッドを点検し、必要に応じてクリーニングしてください。
E15268	メイクアップカートリッジが空のため「クイック」停止	メイクアップカートリッジが空のため、プリンタが「クイック」停止をしました。起動問題を避けるために、できるだけ早くインクジェットを再起動してください。起動前に印字ヘッドを点検し、必要に応じてクリーニングしてください。
E15269	印字ヘッド1印字ミス：プロダクトディレイが短すぎる	印字ミス：印字ヘッド1プロダクトディレイが短すぎます。PD から PH までの距離を確認し、必要に応じて増やしてください。
E15277	印字ヘッド1印字ミス：ストローク外	印字ミス：ジョブが利用可能時間内に作成されていないので、印字ミスが起きています。
E15285	メイクアップの種類が不適切	メイクアップスロット内のカートリッジの種類が間違っています (%1)。%2 メイクアップカートリッジを取り付けてください。
E15286	インクの種類が不適切	インクスロット内のカートリッジの種類が間違っています (%1)。%2 インクカートリッジを取り付けてください。
E15287	印字ヘッド1印字ミス：重複	印字ミス：次の印字との重なりがあるため印字が切り詰められています。

表 8-4: プリンタのアラーム (続き)

エラーコード	名称	対応策
E15295	印字ヘッド 1 印字ミス：重複	印字ミス：次の印字との重なりがあるため印字ミスが起きています。
E15311	ジョブが長すぎる	ジョブは最大印字幅を超えています。ジョブを編集して印字幅を小さくしてから続行するか、新しいジョブを選択してください。
E15319	印字ヘッド 1 印字ミス：製品キューが深すぎる	印字ミス：製品ディテクタと印字ヘッドとの間に、まだ印字されていない 20 を超える製品があります。最寄りのビデオジェットのサービス担当者にお問い合わせください。
E15344	選択されたジョブが長すぎる	選択したジョブが長すぎます。ジョブの長さを縮めてください。
E15356	印字ヘッド 1 印字ミス：オーバースピード	印字ミス：生産ライン速度が現在のジョブには速すぎます。生産ライン速度の設定を検証し必要に応じて調整してください。
E15556	インクカートリッジがありません	プリンタがインクスロット内でカートリッジを検出できません。適切なインクカートリッジを取り付けてください。
E15557	メイクアップカートリッジがない	プリンタがメイクアップスロット内でカートリッジを検出できません。適切なメイクアップカートリッジを取り付けてください。
E15561	コードがありません。起動しません。	コードなし実行不可閾値の設定に相当する多数の印字ミスがあったので、プリンタが印字を停止しました。表示された「印字ミス」警告回数を検証し、状況に応じてプリンタ設定またはコードなし実行不可閾値を調整してください。
E15562	電子コンパートメントの温度が高すぎる	電子コンパートメント内の測定温度が上限を超えています。プリンタ周辺の周辺条件を確認し、必要に応じて移動してください。
E15783	印字ヘッド 1 のプロダクトディレイが有効範囲外	印字ヘッド 1 のプロダクトディレイが許容範囲外です。PD から PH の距離を検証し必要に応じて距離を増減します。
E15904	印字ヘッド 1 カバーがありません	印字ヘッドカバーがないか、正しい位置に取り付られていません。印字ヘッドカバーを元に戻し、正しい位置に取り付けてください。
E15912	印字ヘッド 1 カバーがありません	印字ヘッドカバーがないか、正しい位置に取り付られていません。印字ヘッドカバーを元に戻し、正しい位置に取り付けてください。 故障が続く場合は、最寄りのビデオジェットサービス担当者にお問い合わせください。
E15939	サービスモジュールの交換時期	サービスモジュールが寿命に達するまで 1000 時間を切っています。まもなく交換が必要になります。適切な交換用モジュールを用意してください。

表 8-4: プリンタのアラーム (続き)

エラーコード	名称	対応策
E15940	サービスモジュールの挿入過剰	サービスモジュールが許容される挿入回数を超えています。新しいサービスモジュールを取り付けてください。
E15941	サービスモジュール / インクカートリッジが不一致	インクカートリッジ内に含まれるインクの種類が、取り付けられているサービスモジュールで以前使用されていたインクの種類と互換性がありません。適切なインクカートリッジを取り付けるか、サービスモジュールを新しいモジュール、または互換性のあるモジュールと交換してください。
E15978	ファンフィルタ交換の推奨	ファンフィルタが推奨される寿命を超過しました。ファンフィルタを交換してください。
E15937	サービスモジュールの交換が必要	サービスモジュールが寿命に達しました。サービスモジュールを交換してください。
E15938	サービスモジュールが取り付けられていない、または無効	有効なサービスモジュールがプリンタによって検出されませんでした。適切なサービスモジュールを取り付けてください。
E15943	サービスモジュール失効	サービスモジュールが寿命に達しました。新しいサービスモジュールを取り付けてください。
E15961	インクカートリッジの交換時期	インクカートリッジの有効期限が間近です。適切なインクカートリッジを取り付けてください。
E15962	メイクアップカートリッジの交換時期	メイクアップカートリッジの有効期限が間近です。適切なメイクアップカートリッジを取り付けてください。
E15965	粘度がキャリブレーションされていません	粘度キャリブレーションが無効です。 粘度が校正され、関連するアラームが消えるまで印字操作を開始できません。 粘度キャリブレーションを実行して続行してください。
E15980	インクカートリッジの交換が必要	プリンタで割り当てられた時間内にインクと溶剤を含むカートリッジが検出されませんでした。適切なインクカートリッジを取り付けてください。
E15981	メイクアップカートリッジの交換が必要	プリンタで割り当てられた時間内にインクと溶剤を含むカートリッジが検出されませんでした。適切なメイクアップカートリッジを取り付けてください。

表 8-4: プリンタのアラーム (続き)

はじめに

本項では、プリンタの仕様を以下のトピックに分けて説明します。

- [電氣的仕様](#)
- [概算重量](#)
- [寸法](#)
- [付属品オプション](#)
- [環境的仕様](#)
- [インクおよびメークアップの容量](#)
- [印字の高さ](#)
- [フォント規格と生産ライン速度](#)

A.1 電氣的仕様

プリンタの電氣的仕様は [表 A-1](#) のとおりです。

電圧	100 V AC ~ 240 V AC
周波数	50 Hz ~ 60 Hz
消費電力	70 W

表 A-1: 電氣的仕様

A.2 概算重量

プリンタの乾燥重量仕様は [表 A-2](#) のとおりです。

乾燥重量	17.2 KG (Videojet 1240) 17.9 KG (Videojet 1280)
------	--

表 A-2: 重量仕様

A.3 寸法

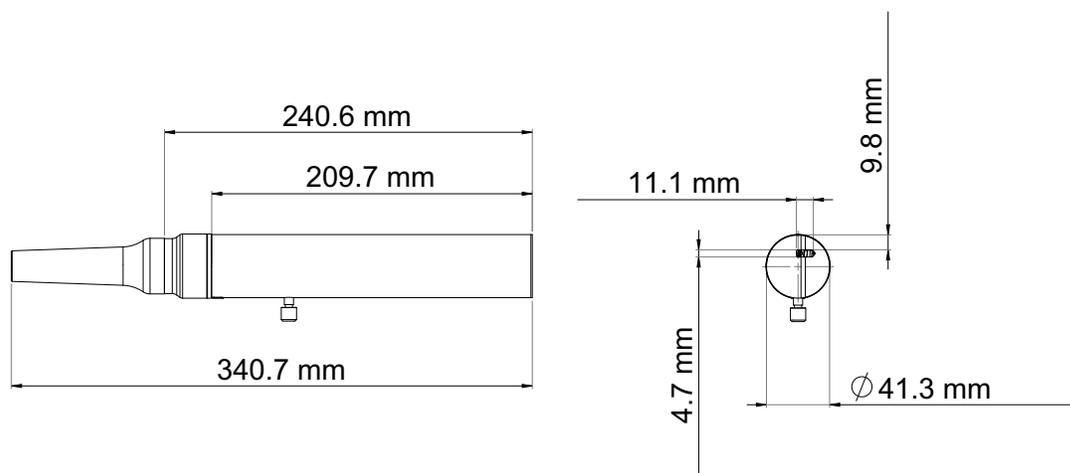
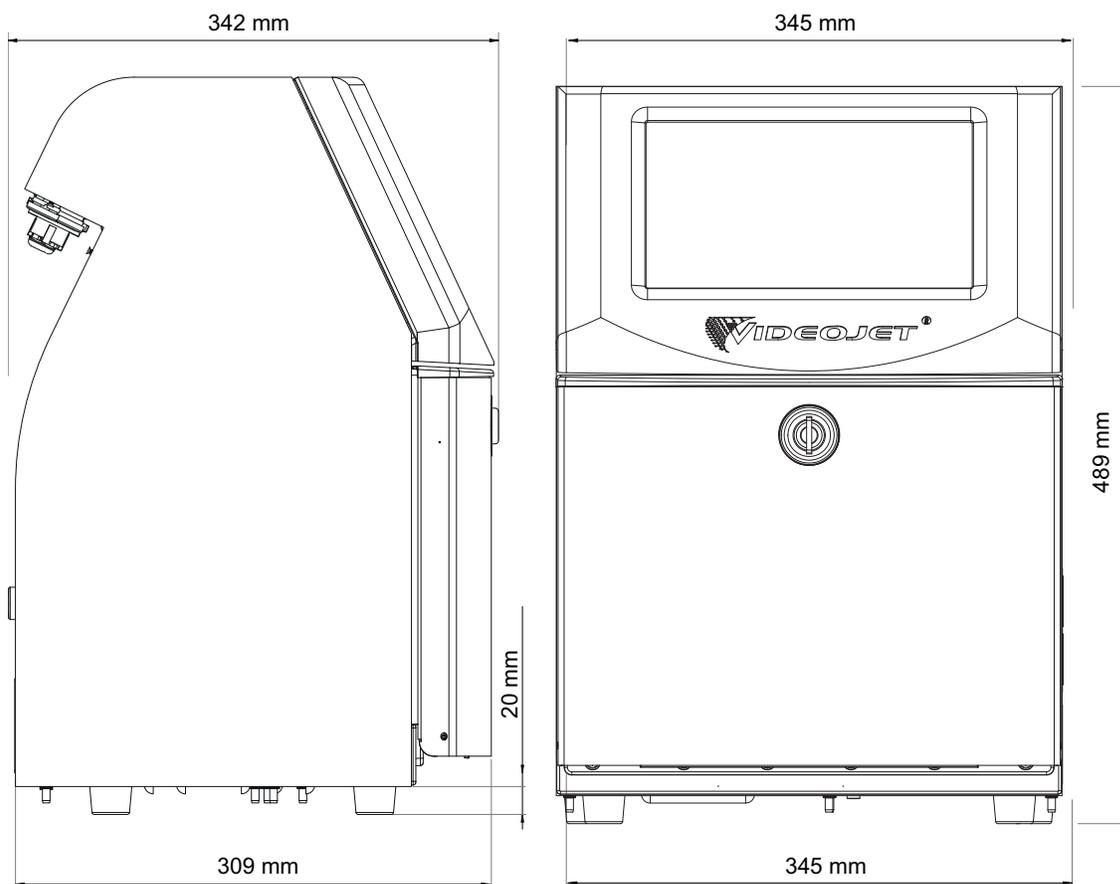


図 A-1: プリンタの寸法 (Videojet 1240/Videojet 1280)

キャビネット	幅	345 mm
	高さ	489 mm
	奥行	342 mm
印字ヘッド	直径	Ø41.3 mm
	ノズル オリフィスの直径	60 ミクロン 70 ミクロン
アンビリカル	長さ	2 m 3 m
筐体	工業保護等級	IP55

表 A-3: プリンタの寸法 (Videojet 1240/Videojet 1280)

A.4 付属品オプション

A.4.1 可動プリンタスタンド

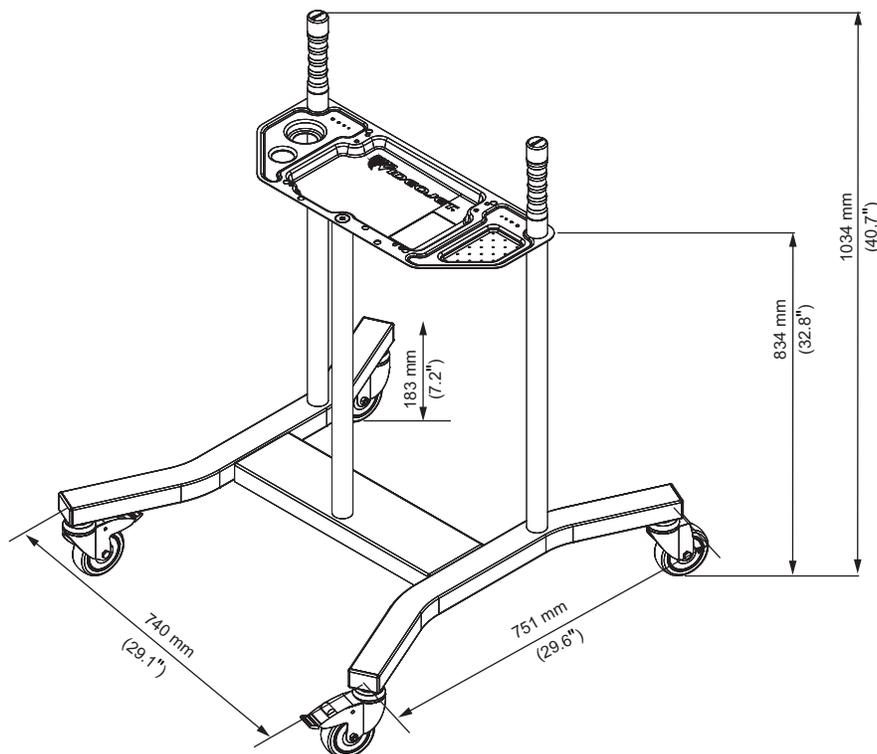


図 A-2: 可動プリンタスタンド

A.4.2 印字ヘッドスタンド

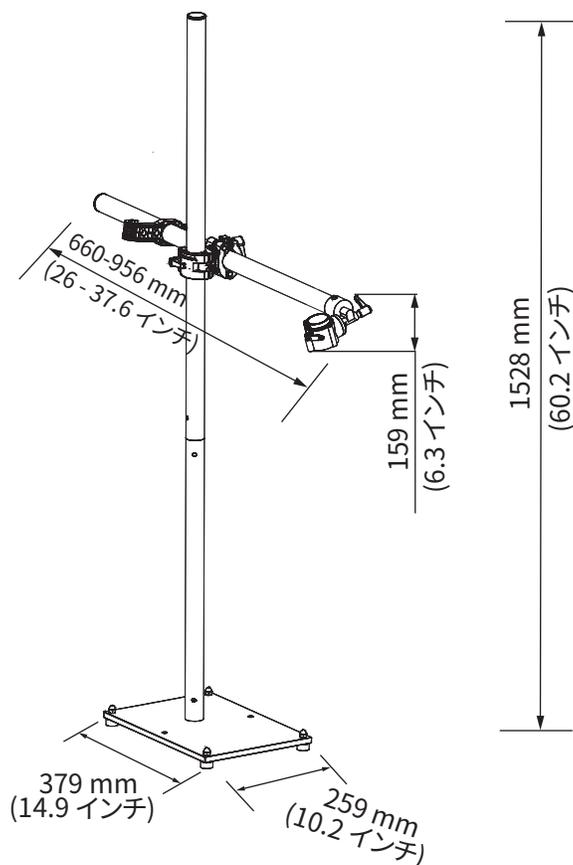


図 A-3: 印字ヘッドスタンド

A.5 環境的仕様

プリンタの環境的仕様を [表 A-4](#) に示します。

動作温度範囲	0 °C ~ 50 °C (32 °F ~ 122 °F)
周囲温度の変化率	時間当たり最大 10 °C (18 °F)
相対湿度	0 ~ 90 %、結露しない条件で
保管温度	0 °C to 50 °C (32 °F to 122 °F) (オリジナルの梱包状態で)
工業保護等級	IP55
工業保護等級 (電子コンパートメント)	IP65

表 A-4: 環境的仕様

A.6 インクおよびメークアップの容量

プリンタのインクおよび溶剤の容量は [表 A-5](#) のとおりです。

インクカートリッジ	750 ml
メークアップカートリッジ	750 ml

表 A-5: インクおよびメークアップの容量

A.7 印字の高さ

プリントマトリックスのメッセージ高の最小値および最大値は [表 A-6](#) のとおりです。

最小	2 mm
最大	10 mm

表 A-6: 印字の高さ <:so> インジノタカサ

A.8 フォント規格と生産ライン速度

60 ミクロンおよび 70 ミクロンのノズルのフォント規格と生産ライン速度は [表 A-7](#) のとおりです。

注: [表 A-7](#) にリストされている生産ライン速度は、特に記載がない限り、60 dpi のみに適用されます。

生産ラインモード	高さ	幅	Cal スピード (60 ミクロン)		Cal スピード (70 ミクロン)	
			ft/分	m/分	ft/分	m/分
1	5	5	533	162	533	162
1	7	5	457	139	457	139
1	9	7	237	72	237	72
1	12	9	256	78	256	78
1	16	10	193	59	193	59
1	24	16	95	29	95	29
1	34	25	55	16	55	16
2	5	5	256	78	256	78
2	7	5	193	59	193	59
2	9	7	95	29	95	29
2	12	9	90	27	90	27
2	16	10	55	16	55	16
3	5	5	95	29	95	29
3	7	5	95	29	95	29
3	9	7	55	16	55	16
4	5	5	95	29	95	29
4	7	5	55	16	55	16
5	5	5	55	16	55	16

表 A-7: ラインスピード (60 および 70 ミクロン)